

ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ СТАНОК С РЕГУЛИРУЕМЫМ УГЛОМ РЕЗКИ И ПРОБИВКИ

Модель HNM-6A



Руководство по эксплуатации

Оглавление

I

.
М

Б

В

И

Н

Р

Ф

Х

Ц

Ч

Ш

Щ

Ъ

Ы

Э

Ю

Я

и

и

и

и

и

и

и

и

и

и

и

и

и

и

и

и

и

и

и

и

и

и

и

и

и

и

и

и

и

и

и

и

и

и

и

и

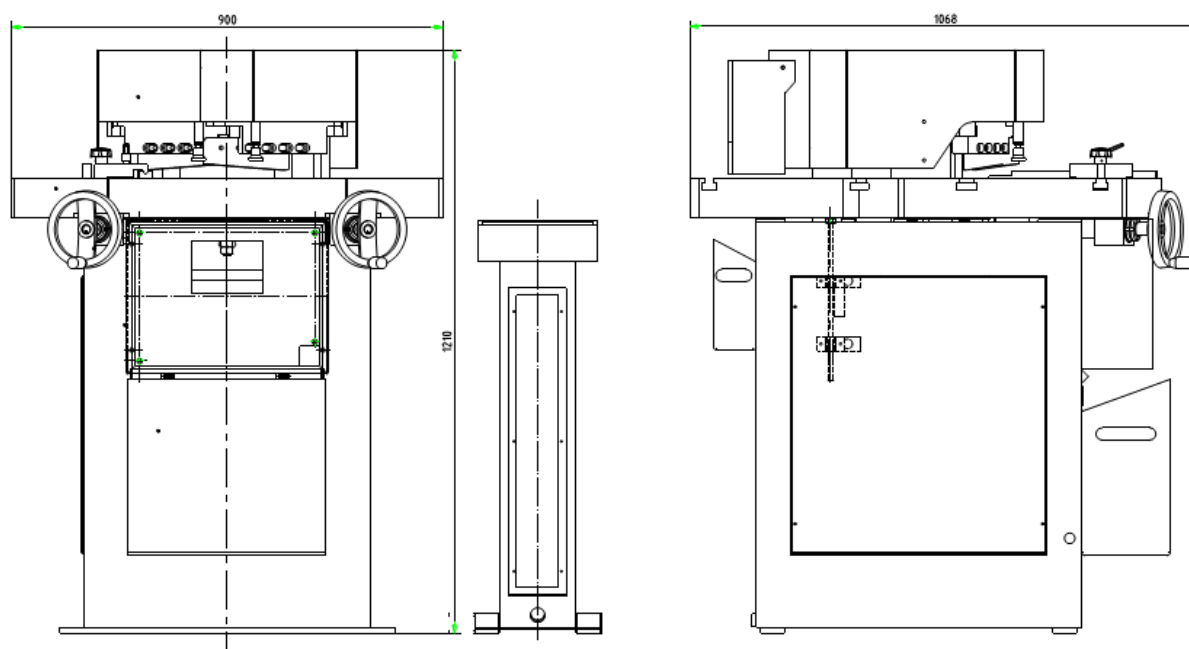
и

и

и

и

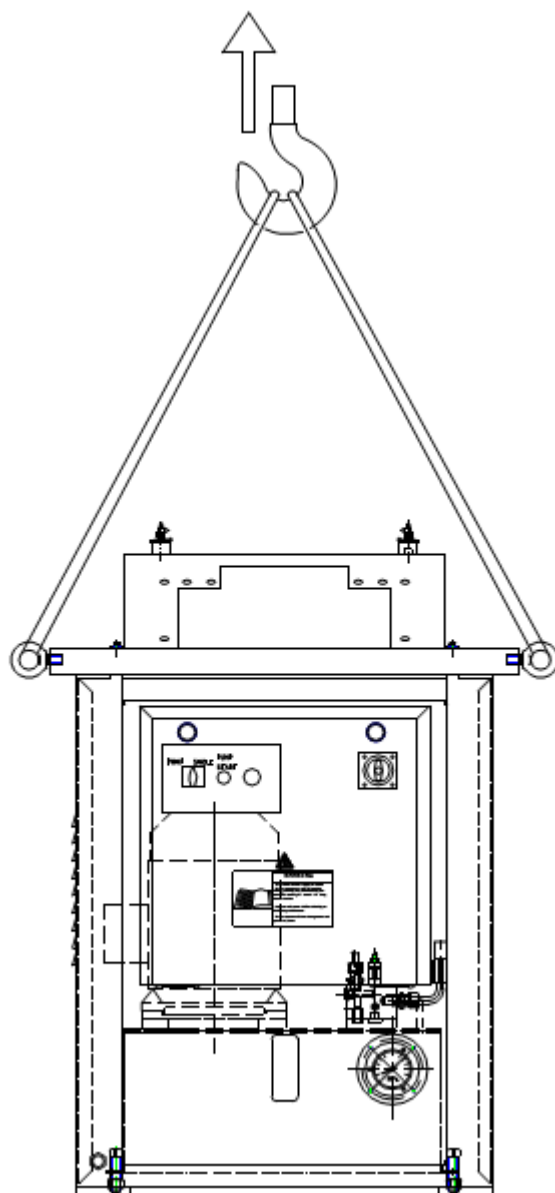
I. Габаритные размеры



Этот станок выполняет резку под прямым углом и пробивку, максимальная толщина резки составляет 6 мм и диаметр пробивки 40 мм. Зазор при резке зависит от толщины заготовки.

МОНТАЖ

Перед подготовкой станка к монтажу и запуску необходимо провести тщательный визуальный осмотр с целью выявления возможных повреждений, возникших при транспортировке и погрузочно-разгрузочных работах.



Если одна или несколько частей станка были повреждены при транспортировке, монтаж следует приостановить.

Во время подъема обратите внимание на следующие моменты:

- танок следует поднимать и переносить за ручки;
- для подъема станка следует использовать стальной трос, способный выдержать одну тонну;
- при перемещении и подъеме станка соблюдайте правила техники безопасности;

- 4) проверьте, правильно ли сбалансирован груз, подняв его на несколько сантиметров;
- 5) при подъеме станка действуйте осторожно, без резких движений и без внезапной смены направления перемещения.



Внимание

Общие правила техники безопасности:

- в целях безопасности станок необходимо настраивать, использовать и обслуживать должным образом;
- прочтите, поймите и следуйте инструкциям, приведенным в руководстве по эксплуатации и руководстве по запасным частям, поставляемым вместе со станком.

При настройке станка:

- избегайте использования станка во влажных или плохо освещенных рабочих помещениях;
- периодически проверяйте надежность закрепления станка на полу;
- постоянно следите за тем, чтобы защитные ограждения станка были установлены на месте;
- перед подключением станка к сети убедитесь в том, что пусковой переключатель находится в положение «ВЫКЛ».

осите подходящую одежду. Для лучшей устойчивости не рекомендуется носить свободную одежду или украшения, которые могут попасть в движущиеся части. Рекомендуется использовать обувь на каучуковой подошве.

е оставляйте работающий станок без присмотра. Станок должен быть выключен, когда он не работает.

одержите рабочее место в чистоте. Захламленные места могут привести к несчастным случаям.

спользуйте только рекомендованные принадлежностями и следуйте инструкциям производителя, относящимся к ним.

се посторонние лица должны находиться на безопасном расстоянии от рабочей зоны. Обеспечьте полную безопасность мастерской, используя навесные замки, главные выключатели или вынуд ключи зажигания.

е прикасайтесь к работающему станку. Никогда не обслуживайте станок с включенным двигателем.

ехнические характеристики

Д и а п а з о н р е г у л и р о в к и у г л а р е з к и		Р а з м е р с т о л а	мм
М а к с. д и а м е т р п р о б и в к и	мм	В ы с о т а с т о л а	940 мм
М а	мм	М о	4 кВт

к с. т о л щ и н а р е з к и		щ н о с т ь д в и г а т е л я	
М а к с. д л и н а р е з к и	мм	О б ъ е м м а с л я н о г о б а к а	58 л
М а к с. р а б о ч е е д а в л е н и е	МПа	Г а б а р и т н ы е р а з м е р ы	мм

М а с с а			
-----------------------	--	--	--

егулировка

Этот станок имеет гидравлическое управление, телескопический привод штока поршня приводит к перемещению верхнего лезвия вверх и вниз для резки заготовки.

Перед использованием проверьте щиток, затем введите масло до 2/3 объема, добавьте смазочное масло в каждую деталь, которую необходимо смазать.

ключите главный выключатель, и станок начнет работать. Пока светится индикатор, нажмите кнопку СТАРТ, и гидравлический насос начнет работать. При нажатии аварийного выключателя гидравлический насос перестанет работать.

ажмите на ножную педаль для выполнения резки или возврата. На панели управления есть кнопки ТОЧКА или ОДИНОЧНЫЙ. ТОЧКА означает пошаговый ход, а ОДИНОЧНЫЙ означает операцию за один проход, выберите необходимый режим.

а этом станке можно регулировать угол резки, а зазор между верхним и нижним лезвием можно автоматически регулировать с помощью пружин, расположенных с обеих сторон, в зависимости от толщины заготовки. После регулировки угла заблокируйте лезвие при помощи ручки, расположенной на панели. Когда нужно снова отрегулировать угол, следует нажать ножную педаль. В результате фиксация лезвия будет ослаблена. Теперь можно регулировать угол.

аварийном состоянии гидронасос не работает, он начнет работать после сброса аварийной ситуации.

при загрузке манометр показывает давление ниже 16 МПа. Чтобы продлить срок службы станка и обеспечить получение необходимого результата работы, не превышайте давление в 18 МПа. Его можно регулировать с помощью перепускного клапана.

При отгрузке с завода давление устанавливается около 16 МПа. Его можно слегка отрегулировать в зависимости от необходимости.

измерительные шкалы, расположенные на станке, используются для измерения размеров заготовки и фиксации ее положения. Шкалы поз. № 49 и 55 используются для измерения угла заготовки и фиксации положения.

этот станок может выполнять пробивку, изготавливая пресс-форму ф12. Для изготовления деталей с параметрами, задаваемыми заказчиком, может потребоваться дополнительная форма. При помощи ножной педали осуществляется управление пробивкой. Ножной педалью можно выбрать точку на панели.

поз. 2 и 6 являются приемными устройствами процессов для пробивки и резки. Во время работы из следует постоянно очищать.

Как устанавливать дополнительные перфорирующие матрицы

На этом станке имеется множество дополнительных перфорирующих матриц. При необходимости замены, установка перфорирующей матрицы выполняется как показано ниже.

Сначала установите и закрепите форму для пробивки поз. 59, затем установите головку пуансона поз. 43 и слегка зажмите ее. Установите поворотную ручку на панели управления поз. 100 в положение «», чтобы станок работал в режиме «Полунавеска». Медленно нажимайте на ножную педаль несколько раз, пока головка пуансона поз. 43 не приблизится к форме для пробивки поз. 59. Отпустите ножную педаль, затем слегка отрегулируйте головку пуансона поз. 43, чтобы она находилась по центру формы для пробивки поз. 59. После выставления по центру зафиксируйте головку пуансона поз. 43.

* Смазка и техническое обслуживание

тобы обеспечить использование чистого гидравлического масла, возьмите не менее 2/3. Замените масло, когда оно загрязнено, очистив при этом маслопровод, масляный фильтр и т.д. Чтобы обеспечить нормальную работу насоса, убедитесь, что температура масла не менее 5 и не более 55 градусов. Температуру масла следует проверять каждый раз, когда возникает отклонение от нормальной работы. обычно следует выбирать гидравлическое масло НМ32, качество которого должно соответствовать стандарту GB11118.1.

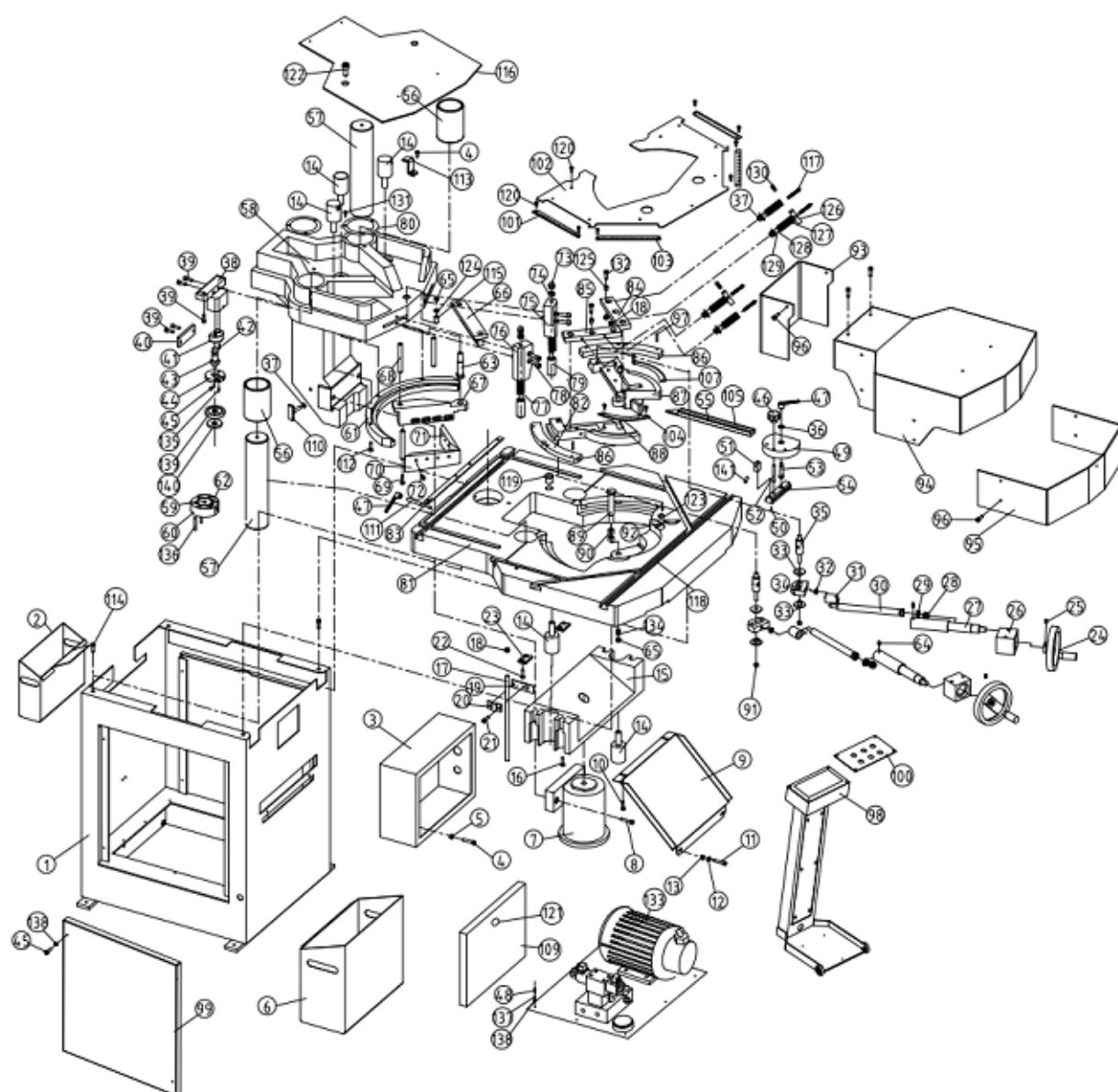
Способ устранения неисправности

Нет давления

роверьте, не протекает ли масло из клапана. Если утечки нет, проверьте правильность направления вращения двигателя.

сли из клапана протекает масло, отрегулируйте перепускной клапан, проверьте манометр и отрегулируйте его в правильном диапазоне.

ертеж станка в разобранном виде



VI. Спецификация деталей

№	Обозначение детали	Н а з в а н и е	Размер	Кол-во
		С т е н д		
		З а д н е е п р и е м н о е у с т р о й с т в о		
		Э л е к т р о ш к а ф		
		Б о	M8x20	

		Л Т		
		Ш е с т и г р а н н а я г а й к а	М8	
		П е р е д н е е п р и е м н о е у с т р о й с т в о		
		Г и д р а в л		

		и ч е с к и й ц и л и н д р		
		Ш е с т и г р а н н ы й б о л т	M20x65	
		П у л ь т		
		Ш е с т и г р а н н ы й б о	M8x25	

		л т		
		Ш е с т и г р а н н ы й б о л т	М8х20	
		Ш а й б а		
		Ш е с т и г р а н н а я г а й к а	М8	
		Ц и л и н д р д а в		

		л е н и я		
		Ш т а т и в		
		Ш е с т и г р а н н ы й б о л т	M20x65	
		Ф и к с и р у ю щ и й в а л	Q235A	
		Ш е с т и г р а н	M12	

		на я г а й к а		
		С т о п о р н а я п л а с т и н а	Q235A	
		С т о п о р н а я п л а с т и н а	Q235A	
		Ш е с т и г р а н н	M6x12	

		Ы Й Б О Л Т		
		Ш е с т и г р а н н ы й Б О Л Т	M10x25	
		С т о п о р н а я п л а с т и н а		
		М а х о в и к	Ø16x Ø160	
		К р е п	M5x30	

		е ж н ы й б о л т		
		О п о р а п о д ш и п н и к а		
		О п о р н ы й в а л		
		К р у г л а я ш л и ц е в а я г	М30х1,5	

		а й к а		
		П о д ш и п н и к		
		В и н т		
		М е д н а я г а й к а		
		Ш е с т и г р а н н а я г а й к а	М12	
		С к о л ь з я		

		Щ а я Г и л ь з а		
		С о е д и н и т е л ь н ы й в а л		
		Ш а й б а		
		Ш е с т и г р а н н а я г а й к а	М10	
		М е с		

		Т О Д Л Я Ф И К С А Ц И И П У А Н С О Н А		
		Ш Е С Т И Г Р А Н Н Ы Й Б О Л Т	М10х40	

		Н а ж и м н а я п л а с т и н а п у а н с о н а		
		Б л о к ф и к с а ц и и п у а н с о н а		
		Ш е с т и г р	М6х40	

		а н н ы й б о л т		
		Г о л о в к а п у а н с о н а		
		З а п о р н а я в т у л к а п у а н с о н а		
		Ш е с т и	М6х30	

		г р а н н ы й б о л т		
		П р о к л а д к а в в и д е з в е з д о ч к и	М8х40	
		Р е г у л и р у е м а я р у ч к а	М10х80	

		В и н т	М6х16	
		С к о л ь з я щ а я у с т а н о в о ч н а я д е т а л ь		
		Ш е с т и г р а н н ы й б о л т	М6х20	
		Ф и к		

		с и р у ю щ а я у с т а н о в о ч н а я д е т а л ь		
		С о е д и н и т е л ь н ы й ш т и ф т		
		С о е д и н		

		и т е л ь н ы й ш т и ф т		
		С о е д и н и т е л ь н ы й б л о к		
		У - о б р а з н а я н а п р а в л я ю		

		Щ а я п л а с т и н а		
		Н а п р а в л я ю щ и й б л о к		
		Н а п р а в л я ю щ и й в а л		
		Н а п р а в л		

		я ю щ и й с т е н д		
		Ф о р м а д л я п р о б и в к и		
		Н и ж н е е у с т а н о в о ч н о е м е с т о п		

		У а н с о н а		
		Н а п р а в л я ю щ а я д е т а л ь		
		Ш п о н к а		
		Б л о к и р у ю щ и й в а л		
		У с т а н о	M8x5	

		В О Ч Н Ы Й В И Н Т		
		С Т О П О Р Н А Я Г А Й К А	M16	
		П Р А В О Е В Е Р Х Н Е Е У С Т А Н О В О Ч Н О Е М Е		

		с т о л е з в и я		
		Л е в о е в е р х н е е у с т а н о в о ч н о е м е с т о л е з в и я		
		Н а п р а в		

		Л я ю щ и й в а л		
		Ш е с т и г р а н н ы й б о л т	M8x40	
		Л е в о е в е р х н е е л е з в и е		
		П р а в о е в		

		е р х н е е л е з в и е		
		Ш е с т и г р а н н ы й б о л т	М10х25	
		К о л п а ч к о в а я г а й к а	М12	
		Г а й к а	М12	
		Ф и		

		К с и р о в а н н а я г а й к а		
		Ф и к с и р о в а н н а я г а й к а		
		П р у ж и н а с ж а т и я		
		В и н т	М10х30	
		П		

		рес с у ю щ и й в а л		
		К р ы ш к а		
		Р а б о ч и й с т о л		

		С к о л ь з я щ а я н а п р а в л я ю щ а я		
		З а д н я я л и н е й к а		
		П р а в о е н и ж н е е л е з в и		

		е		
		Ле во е н и ж н е е л е з в и е		
		С к о л ь з я щ а я н а п р а в л я ю щ а я		
		П р а в о е н и ж н е		

		у с т а н о в о ч н о е м е с т о л е з в и я		
		Л е в о е н и ж н е е у с т а н о в о ч н о е м е с т о л		

		е з в и я		
		Б л о к и р у ю щ и й в а л		
		Р а с п о р н а я в т у л к а		
		С т о п о р н а я г а й к а	М	
		У г л о		

		м е р		
		З а д н я я с т е к л я н н а я п а н е л ь		
		В е р х н я я п а н е л ь		
		П е р е д н я я с т е к л я		

		Н Н а я п а н е л ь		
		Б о л т	М 6 х	
		Ш п и л ь к а р е з ь б о в а я		
		С т о й к а н о ж н о й п е д а л и		
		П л и		

		т а		
		П а н е л ь у п р а в л е н и я		
		Л и н е й к а		
		В е р х н я я п л и т а		
		Л и н е й к а		
		Л и н е й к а		
		V		

		- о б р а з н а я н а п р а в л я ю щ а я п л а с т и н а		
		Л и н е й к а		
		Л и н е й к а		
		Л и н е й к а		
		Д		

		В е р ц а э л е к т р о ш к а ф а		
		Б л о к и р о в к а п е р е м е щ е н и я		
		Ф и к с а т о р		
		В и н т	М 1 0 х	

		К р о н ш т е й н ц и л и н д р а		
		В и н т	М 1 0 х	
		Р а с п о р н а в т у л к а		
		В е р х н я п л и т а		
		Р е	М 1	

		г у л и р у е м ы й б о л т	0 х	
		П е р е д н я я л и н е й к а		
		Н е й л о н о в а я г и л ь з а		
		Б о л т	М 4 3 х	
		3		

		а м о к д в е р ц ы		
		Б о л т	М 1 2 х	
		П р и ж и м н а я п л а с т и н а		

		У п о р н ы й ш а р и к о п о д ш и п н и к		
		Р а с п о р н а я в т у л к а		
		С о е д и н и т е л ь н ы й б		

		Л О К		
		Д И С К О В А Я П Р У Ж И Н А	A28	
		Р А С П О Р Н А Я В Т У Л К А		
		З А Т Ы Ч К А		
		В И Н Т	M8x35	
		В И Н Т	M6x10	
		В И Н Т	M12x25	

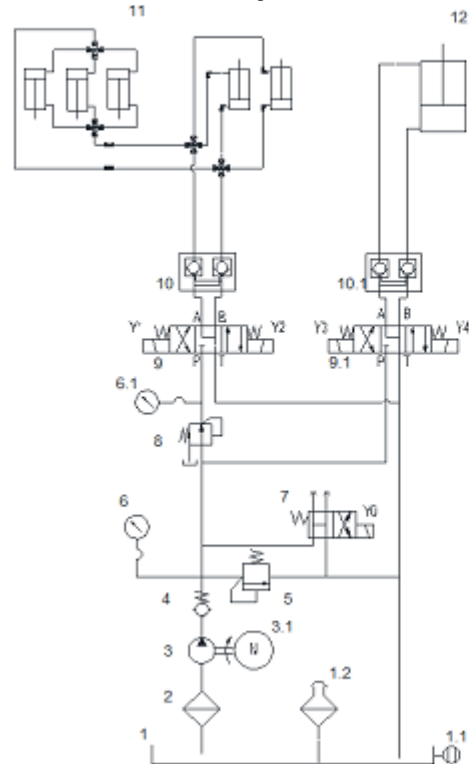
		Г и д р а в л и ч е с к и й у з е л		
		П л о с к а я ш а й б а		
		К р у г л а я ш п о н к а	8x16	
		К р у г л а я ш п	6x50	

		о н к а		
		П р у ж и н н а я ш а й б а		
		П л о с к а я ш а й б а		
		В о з в р а т н а я в т у л к а		
		В о з в р а		

		Т Н а я в т у л к а п е р ф о р и р у ю щ е й м а т р и ц ы		
		В и н т	М6х20	

гидравлическая схема

Верхний зажимной цилиндр Нижний зажимной цилиндр Режущий цилиндр



Основные технические данные

двигатель: 3 фазы, 4 кВт
гидравлический насос: HGP-2A-F8
рабочее напряжение системы 24 В постоянного тока
тип масла: гидравлическое масло L HM32 или 46
диапазон температур: 5-55 С°
номинальное давление: 15 МПа,
давление зажима 6 МПа
емкость масляного бака: 58 л

	Y0	Y1	Y2	Y3	Y4
Выгрузка					
Ослабление	+	+			
Зажатие	+		+		
Резка	+			+	
Возврат	+				+

№ пункта	Наименование	Характеристики	К-во	Примечание
	Масляный бак			
	Указ			

	а т е л ь у р о в н я м а с л а			
	В о з д у ш н ы й ф и л ь т р			
	Ф и л ь т р н а л и н и в с а с ы в а н и я м а			

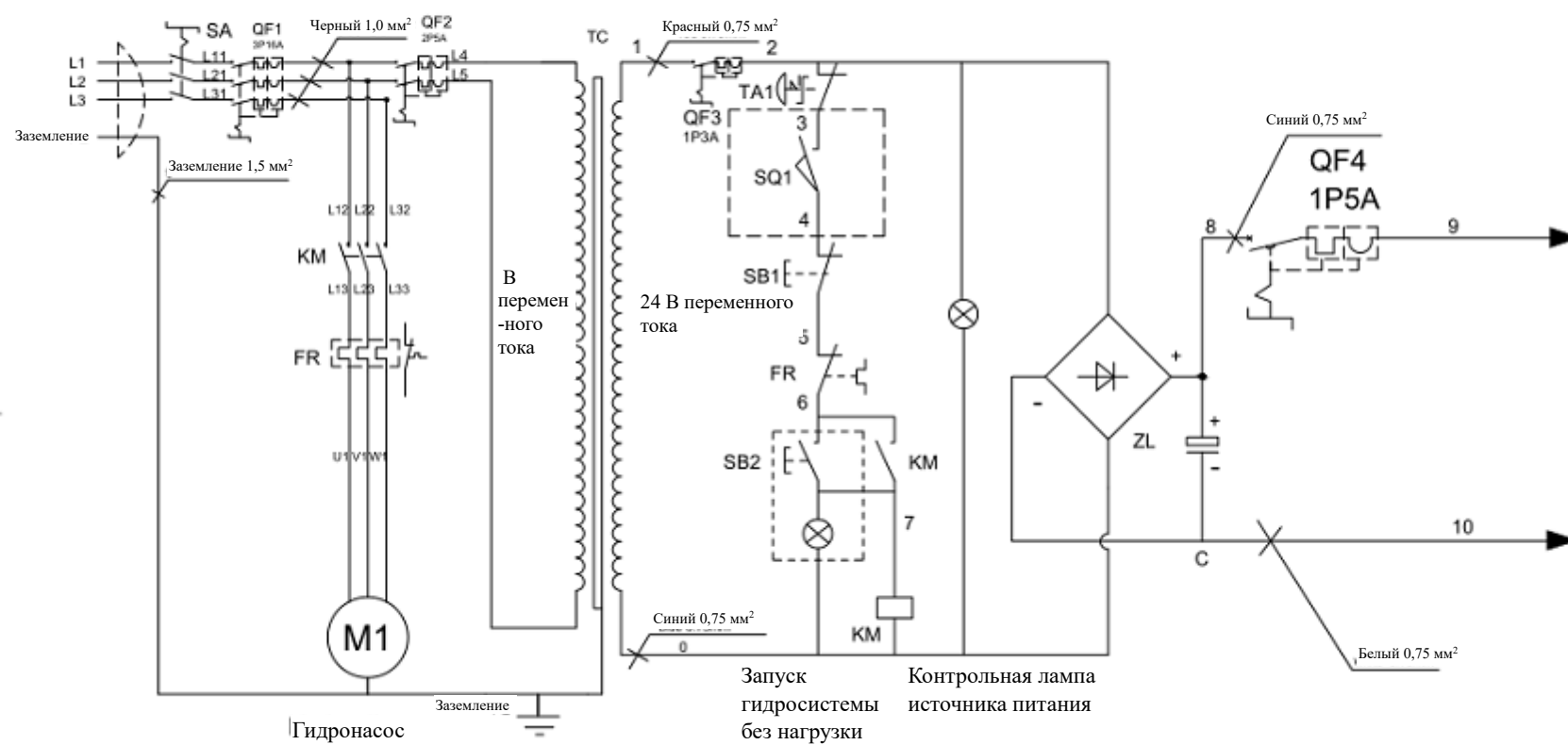
	с л а			
	М а с л я н ы й н а с о с			
	Д в и г а т е л ь м а с л я н о г о н а с о с а	YE2-112M-4TH 4 кВт		
	Р е г у л и р у ю щ и й к л а с с			

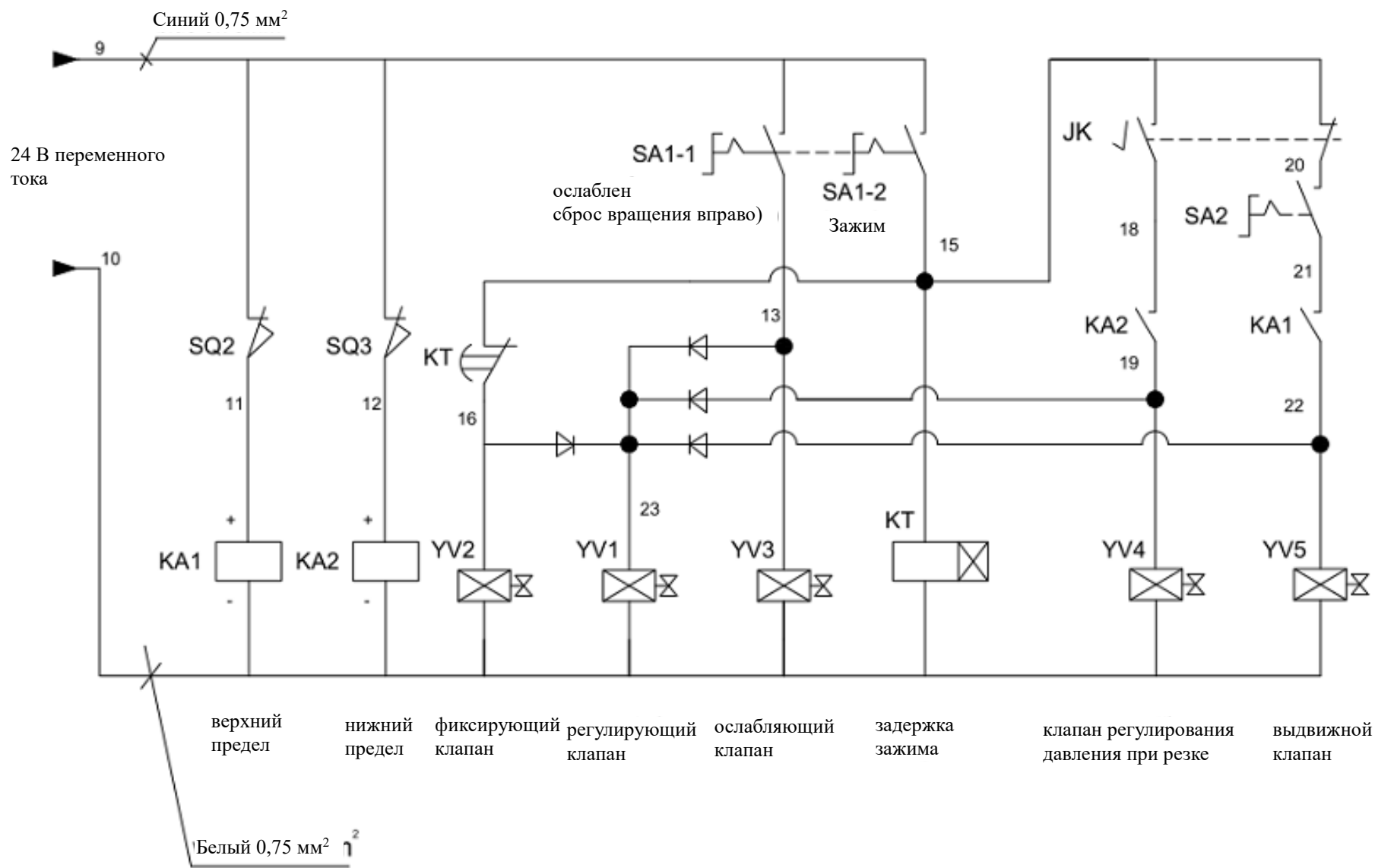
	а н			
	П е р е п у с к н о й к л а п а н			7 - 2 1 М П а
	М а н о м е т р	40 МПа		
	М а н о м е т р	25 МПа		
	Р е в е р с и в н ы й к л а п а н			
	С б р а			3 , 5 -

	с ы в а ю щ и й к л а п а н			1 4 М П а
	Р е в е р с и в н ы й к л а п а н			
	Г и д р а в л и ч е с к и й з а м о к			
	З а ж и м н			

	о й г и д р о ц и л и н д р			
	Р е ж у щ и й г и д р а в л и ч е с к и й ц и л и н д р			

лектрическая схема





Примечание. Данное руководство носит справочный характер. Мы оставляем за собой право вносить изменения в конструкцию станка без предварительного уведомления.