

ИНСТРУКЦИЯ ПО ОБСЛУЖИВАНИЮ



УСТРОЙСТВО ДЛЯ ПОПЕРЕЧНОЙ ГИБКИ ТИП HGP5010

#VHGP5010 100210

Благодарим за покупку нашего оборудования.
Просим внимательно прочитать инструкцию пользователя, а также
рекомендации по эксплуатации

Producent / Producer / Производитель

Zakłady Metalowe ERKO R. Pętlak spółka jawna
Bracia Pętlak

ul. Ks. Jana Hanowskiego 7, 11-042 JONKOWO k/OLSZTYNA

tel./fax (+48) 089 5129273 NIP: 739-020-46-93

e-mail: sprzedaz@erko.pl, export@erko.pl serwis informacyjny: www.erko.pl.



СОДЕРЖАНИЕ

1.	НАЗНАЧЕНИЕ.....	2
2.	ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ.....	2
3.	ОСНАЩЕНИЕ.....	2
4.	ХРАНЕНИЕ И РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ	2
5.	КОНСТРУКЦИЯ.....	3
6.	ОСНОВЫ ОБСЛУЖИВАНИЯ.....	5
7.	УСТАНОВКА ДАТЧИКА УГЛА ИЗГИБА.....	6
8.	ИНСТРУКЦИЯ БЕЗОПАСНОСТИ.....	7
9.	СЕРВИС.....	7
10.	УТИЛИЗАЦИЯ.....	7

* Фирма ERKO sp.j. оставляет за собой право для введения конструкционных изменений вытекающих из модернизации изделий.



АЮ 89



007

ISO 9001
ISO 14001

Приступая к работе следует ознакомиться с инструкцией по обслуживанию, а также с техникой безопасности.

1. НАЗНАЧЕНИЕ

Устройство тип HGP предназначена для поперечной гибки медных и алюминиевых шин шириной 20, 30, 40 и 50мм, толщиной 5 и 10мм. Устройство HGP взаимодействует с гидравлическим насосом Н 700, гидравлическим агрегатом АН 300, АН400 и станками для обработки токопроводящих шин SH400.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Макс. размеры дл. x шир. x выс.	700 x 250 x 230
Рабочее давление	630 бар
Сила нажима	196 кН
Диапазон угла изгиба	0-90°
Масса	49 кг

3. ОСНАЩЕНИЕ.

Стандартное оснащение:

1.	Вкладыш выгибающий шину.
2.	Набор роликов (два ролика подперающих, пуансон вместе с дожимом пуансона) для шин толщиной 5мм.
3.	Набор роликов (два ролика подперающих, пуансон вместе с дожимом пуансона) для шин толщиной 10мм.

Дополнительное оснащение:

1.	Датчик повторяемости угла изгиба с основанием, креплением, электрическим соединением типа JАСК, поводком приводящим в действие концевой выключатель и комплектом крепежных винтов для крепления к корпусу устройства (HGP105).
----	--

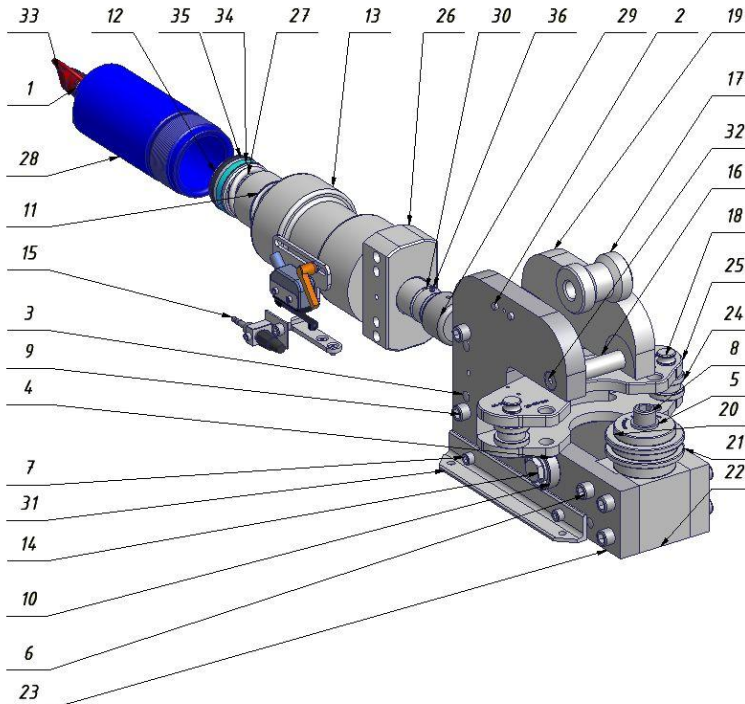
4. ХРАНЕНИЕ И РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ.

1. В случае привода устройства гидравлическим агрегатом, запрещается его включение устройства во время проведения манипуляционных работ (монтаж и демонтаж элементов, установка обрабатываемых элементов).
2. Запуск агрегата должен наступить после окончания подготовительных работ и при уверенности, что нет риска повреждения тела.
3. Перед началом работ следует проверить техническое состояние устройства.
4. Периодически смазывать маслом подвижные элементы устройства.



5. Перед началом работ следует проверить правильность собранной системы, по отношению к толщине и ширине обрабатываемой шины – пуансон [21] и дожим пуансона в основании пуансона – подперирующие ролики [24] и шпильки [18] в гнущем вкладыше [25]
6. Не превышать диапазон угла изгиба
7. Использование устройства для поперечной гибки для шин с большей толщиной, чем положено, может привести к механическому повреждению и потере гарантийных прав.
8. Следует предохранять устройство от атмосферных воздействий, коррозией, загрязнениями и механическими повреждениями. Хранить в законсервированном состоянии.
9. Следует содержать в чистоте быстроразъемное соединение, так как через него возможно попадание загрязнения в гидравлическую систему, спровоцировав неисправность насоса и взаимодействующих устройств или протекание соединения.

5. КОНСТРУКЦИЯ.



п/п.	Кол-во	Название	Код
1	1	Быстрораз. соединение	PT-00
2	2	Колышек	NEZK_WH-8M6-30
3	3	Колышек	NEZK_WH-12M6-120
4	2	Подкладка	NEZP_P1A-13-OC
5	1	Подкладка	NEZP_P1A-17-OC
6	6	Винт	NEZS_WI-M12-50-8.8OC
7	4	Винт	NEZS_WI-M8-20-8.8OC
8	1	Винт	NEZS_WI-M16-80-8.8OC
9	2	Винт	NEZS_WI-M12-120-8.8OC
10	2	Подшипник	NLPK_6204-ZZ
11	1	Соединитель	HGP5010-16
12	1	Поршень	HGP5010-15
13	1	Соединитель	HGP5010-14
14	2	Винт	HGP5010-11
15	1	Датчик	HGP5010-105
16	1	Ось	HGP5010-10
17	1	Ролик	HGP5010-09
18	2	Шпилька	HGP5010-08
19	1	Щека	HGP5010-07
20	1	Дожим	HGP5010-06
21	1	Пуансон	HGP5010-05
22	1	Основание	HGP5010-04
23	1	Щека	HGP5010-03
24	2	Ролик	HGP5010-02
25	1	Гнущий вкладыш	HGP5010-01
26	1	Соединитель	HGD125-02-03
27	2	Пружина	HGD125-01-10-A
28	1	Цилиндр	HGD125-01-06-A
29	1	Шип	HGP5010-17
30	1	Пружин. кольцо	HGD100-01-13
31	2	Уголок	HC125-01-10-A
32	2	Винт	NEZS_VI-M10-30-10.9CZ
33	1	Ослона	PT_OSLONA
34	1	Ведущее кольцо	HUTR_GP6900630-C380
35	1	Уплотняющее кольцо	HUTR_PS1400630-T46N
36	1	Wkręć	NEZS_BI-M6-6W-CZ

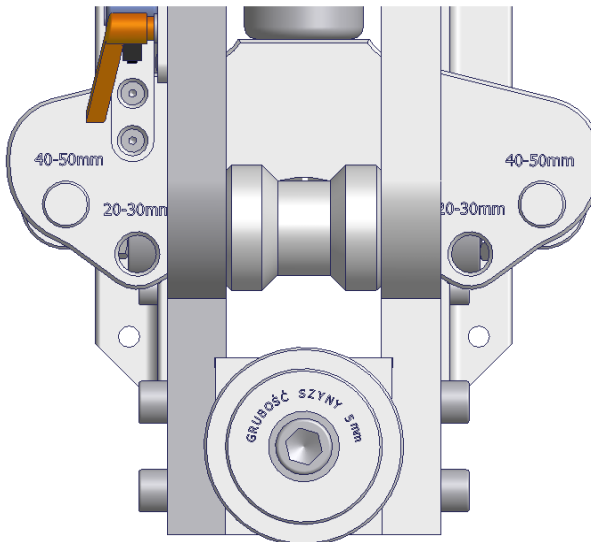
Таблица 1.



6. ОСНОВЫ ОБСЛУЖИВАНИЯ.

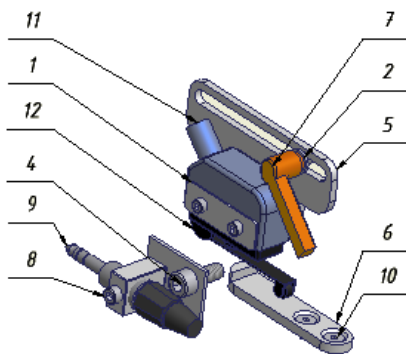
1. Закрепить устройство на рабочем месте: Ø9 в уголках [31].
2. Подключить устройство к приводу.
3. Подобрать соответствующий пуансон [21] и дожим [20] в зависимости от ширины шины (5 или 10мм).
4. Подобрать соответствующие ролики [24] в зависимости от толщины шины (5 или 10мм).
5. Установить ролики [24] в соответствующем месте (в зависимости от ширины шины диапазон 20-30мм или 40-50мм) и предохранить шпильками [18] в гнущем вкладыше [25].
6. Разместить шину на необходимую длину в рабочую область.
7. Легко докрутить ключем винт [8]
8. Начать процесс гибки привода в действие ножной насос или гидравлический агрегат.
9. При достижении требуемого угла, следует спустить давление путем нажатия спускового рычага ножного насоса или путем освобождения педали питания агрегата (толкач возвращается в исходное положение).
10. Освободить винты [8] и извлечь выгибаемую шину.
11. В случае работы с датчиком повторяемости угла изгиба HGP105, установить предварительно датчик, произвести контрольную гибку, измерить полученный угол, произвести корректировку и повторить гибку для достижения требуемой величины угла.

Нижеследующий рисунок показывает вид гнущего узла.



7. УСТАНОВКА ДАТЧИКА УГЛА ИЗГИБА.

Датчик повторяемости угла гибки крепится к щеке [23] (Таблица 1) при помощи воротка [7] (Таблица 2). После установки датчика для безопасности следует установить его в левой крайней позиции – диапазон измерения ограничен продолговатым отверстием в основании концевого выключателя [5] (Таблица 2). Движение основания ограничено двумя колышками [2] (Таблица 1) вбитыми в щеку [23] (Таблица 1) Регулировка заключается в передвижении основания концевого выключателя [5] вдоль отверстия и блокировке воротком [7]. Дополнительно следует закрепить поводок [6] (Таблица 2) при помощи винтов [10] (Таблица 2) к гнущему вкладышу [25] (Таблица 1).
Нижеследующий рисунок представляет датчик повторяемости угла изгиба.



п/п	Кол-во /	Название	Индекс
1	1	Насадка	SH405PLC-02
2	1	Подкладка	NEZP_P1A-6.4-OC
3	2	Болт	NEZS_WI-M4-30-8.8OC
4	1	Болт	NEZS_WI-M8-20-8.8OC
5	1	Основа концевого выключателя	HGP5010-13
6	1	Элемент выключения	HGP5010-12
7	1	Вороток кпл.	HGD125-01-17
8	1	Корпус	HGD105-02-06-B
9	1	Штупсель	EOWJ_WT-6,3-STEREO
10	2	Винт	NEZS_VI-M5-10-10.9OC
11	1	Корпус	EOOV_TAP-Y
12	1	Концевой выключатель	E_TM-1703

Таблица 2.



8. ИНСТРУКЦИЯ БЕЗОПАСНОСТИ.

1. Перед началом работы следует убедиться, что устройство установлено так, что не создается опасности для работника.
2. Необходимо обеспечить свободное пространство вокруг рабочего места.
3. Перед тем как приступить к выполнению работ на устройстве следует проверить герметичность гидравлической системы и правильность соединения с гидравлическим приводом.
4. Недопустимы манипуляции в области подвижных частей устройства во время выполнения операции гибки
5. В случае питания устройства гидравлическим агрегатом , запрещено его включение во время выполнения манипуляционных работ (монтаж и демонтаж элементов, установка обрабатываемых материалов.
6. Запуск агрегата должен наступить после окончания подготовительных работ и убеждения, что отсутствует риск повреждения тела.

9. СЕРВИС.

Фирма ERKO обеспечивает полный гарантийный и послегарантийный сервис.

10. УТИЛИЗАЦИЯ.

После окончания периода эксплуатации, отдельные элементы устройства необходимо утилизировать или отдать в рециклинг, согласно с обязывающими правилами.