

**Станок для обработки
токопроводящих шин
ТИП SH600
(инструкция по обслуживанию)**



SWW 0792

PKWiU 29.56.25-90.00

Zakłady Metalowe ERKO R. Pełlak
Spółka Jawna Bracia Pełlak
11-042 JONKOWO, ul. Ks. Jana Hanowskiego 7
tel./fax (089) 512 92 73,
e-mail: sprzedaz@erko.pl, <http://www.erko.pl>

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

Содержание:

1. Технические данные	Błąd! Nie zdefiniowano zakładki.
2. Описание работы	Błąd! Nie zdefiniowano zakładki.
3. Инструкция по обслуживанию	2
4. Рабочие элементы	Błąd! Nie zdefiniowano zakładki.
5. Рисунки для описания	Błąd! Nie zdefiniowano zakładki.
6. Хранение и рекомендации по эксплуатации ..	Błąd! Nie zdefiniowano zakładki.
7. Инструкция по безопасности и гигиены работы.....	7
8. Утилизация	Błąd! Nie zdefiniowano zakładki.
9. Гарантийные условия	8

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

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

- Рабочее давление - 680 бар
- Обработка шин (Cu, Al.)- 12 x 125 мм

2. ОПИСАНИЕ РАБОТЫ

2.1 Назначение и оснащение

Станок предназначен для пробивки отверстий, гибки и пережимки медных и алюминиевых шин.

Станок может быть оснащен:

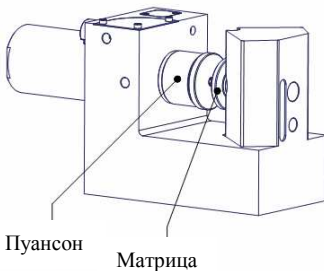
1. Крейцмейсель круглых отверстий – SH403 – Пробивка отверстий под болты М6 – М20. Диаметры отверстий: ф6,6; ф8,5; ф11; ф13; ф17; ф21
2. Крейцмейсель овальных крейцмейселей – SH404 Пробивка отверстий под болты М8 – М16. Размеры отверстий: 8,5x12; 11x16; 13x18; 17x21
3. Вкладыш для пережимки – SH406

3. ИНСТУКЦИЯ ПО ОБСЛУЖИВАНИЮ

Перед началом работы следует подключить гидравлический шланг агрегата АН300, АН400 или насоса Н700 к приводу станка при помощи быстроразъемного соединения, а также управляющий провод к гнезду в корпусе станка (для АН300 / АН400)

3.1 Пробивка круглых отверстий

1. При пробивке отверстий в алюминиевых шинах, следует каждый раз смазывать пуансон маслом или керосином. Рекомендуется препарат HNS 2000 фирмы WÜRTH
2. Установить в корпусе матрицу.
3. Установить на поршне соответствующий для матрицы пуансон.
4. Установить корпус на необходимую высоту при помощи воротка.
5. Установить расстояние до отверстия от конца шины продольной линейкой.
6. Ввести шину в рабочую область.
7. Начать качать при помощи помпы H700 или нажать педаль агрегата для запуска процесса пробивки.
8. Процесс пробивки отверстий производить пока не будет услышан звук свидетельствующий о пробитии отверстия.
9. Отпустить педаль агрегата или в случае ножного насоса нажать спускной клапан, для возврата поршня в исходное положение.
10. **Внимание: Функция пробивки отверстий не имеет выключателя цикла работы.**

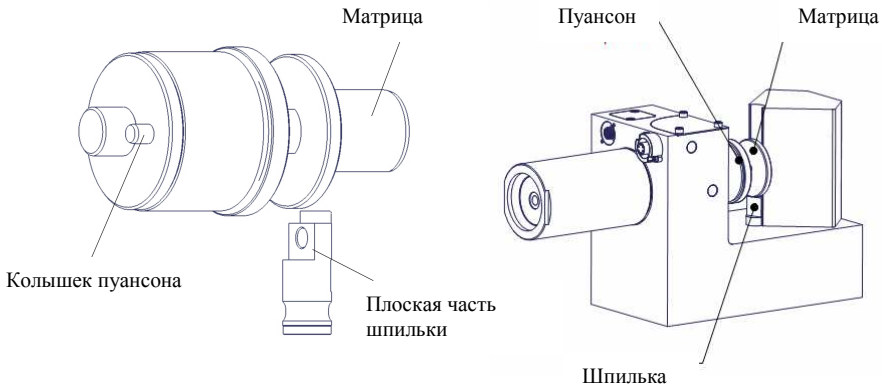


3.2 Пробивка овальных отверстий

11. Вложить в корпус фиксирующую шпильку шпильку
12. Установить в корпусе матрицу так чтобы канал совпадал с выступом фиксирующей шпильки и его плоской части.
13. Установить в корпусе соответствующий для матрицы пуансон, таким образом чтобы колышек вошел в канал в поршне.
14. Установить корпус на необходимую высоту при помощи воротка.

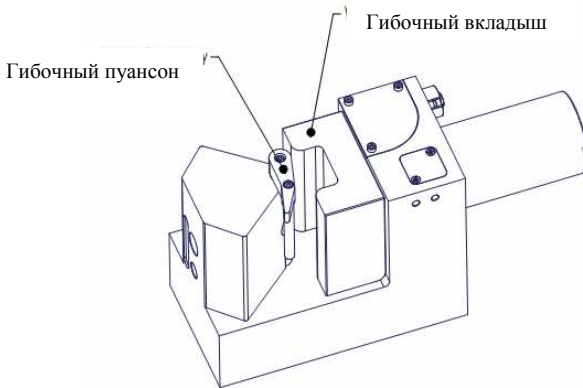
Фирма ERKO sp.j. оставляет за собой право вводить конструкционные изменения связанные с модернизацией продуктов.

15. Установить расстояние до отверстия от конца шины продольной линейкой.
16. Ввести шину в рабочую область.
17. Начать качать при помощи насоса Н700 или нажать педаль агрегата для запуска процесса пробивки.
18. Процесс пробивки отверстий производить пока не будет услышан звук свидетельствующий о пробитии отверстия.
19. Отпустить педаль агрегата или в случае ножного насоса нажать спускной клапан, для возврата поршня в исходное положение.



3.3 Гибка

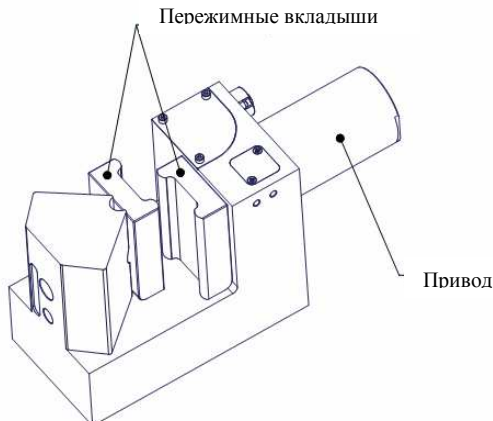
1. Установить в корпусе гибочный пуансон.
2. Установить в корпусе гибочный вкладыш.
3. При помощи провода с обозначением „jack” соединить станок с агрегатом.
4. Установить на шкале угол гибки.
5. **Установить высоту корпуса при помощи воротка таким образом, чтобы середина шины совпадала с осью привода (в соответствии со шкалой на корпусе)**
6. Установить местогиба продольной линейкой.
7. Ввести шину в рабочую область.
8. Нажать педаль агрегата для запуска процесса гибки. В случае питание насосом Н700 - начать качать.
9. В случае питания агрегатом, процесс гибки производить пока не сработает концевой выключатель - (прерываемая работа агрегата).
В случае питания насосом Н700 процес гибки производить пока не будет достигнут требуемый угол.
10. После выполнениягиба отпустить педаль агрегата (в случае насоса Н700 нажать спускной клапан) – гибочный вкладыш самостоятельно вернется в исходное положение.



3.4 Пережимка

1. Установить в корпусе вкладыши пережимки.
2. **При помощи воротка установить корпус таким образом, чтобы ось симметрии привода совпала с осью симметрии пережимаемой шины**
3. Установить место пережимки продольной линейкой.
4. Ввести шину в рабочую область.
5. Нажать педаль агрегата для запуска процесса гибки. В случае питание насосом Н700 - начать качать.
6. Процесс гибки производить пока не будет достигнута требуемая пережимка.
7. После окончания процесса отпустить педаль агрегата (в случае насоса Н700 нажать спускной клапан) – гибочный вкладыш самостоятельно вернется в исходное положение.

Внимание: Пережимающие вкладыши не имеют концевого выключателя. Пережимку производить только на вальцевых частях вкладышей, не допускать, чтобы шина опералась на плоской части вкладышей.



4. РАБОЧИЕ ЭЛЕМЕНТЫ

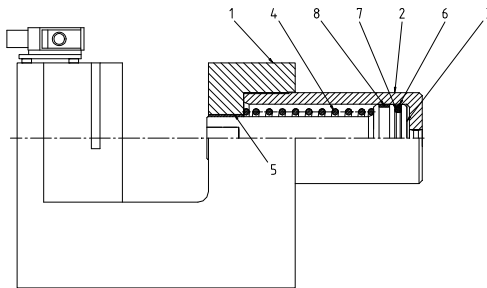
Смазка подъемного винта

Производить по необходимости.

1. Снять вороток
2. Открутить фронт
3. Смазать винт

5. РИСУНКИ ДЛЯ ОПИСАНИЯ

Рис. 1 Сечение корпуса



п/п.	Элемент	рис. тех. документации
1.	Корпус	SH-400/02.01
2.	Цилиндр	HGD-100/01.06-A
3.	Поршень	SIH-63/01.02
4.	Пружина	SIH-63/01.03
5.	Втулка ведущая (Igus)	GSM-4044
6.	Уплотнение (Busak&Schamban)	PS1400630-T46N
7.	Уплотнение (Busak&Schamban)	ORID04750
8.	Ведущее кольцо (Busak&Schamban)	GP6900630-C380

ХРАНЕНИЕ И РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

- 6.1. В случае привода устройства гидравлическим агрегатом, запрещается его включение устройства во время проведения манипуляционных работ (монтаж и демонтаж элементов, установка обрабатываемых элементов).
- 6.2. Запуск агрегата должен наступить после окончания подготовительных работ и при уверенности, что нет риска повреждения тела.

- 6.3. Перед началом работ следует проверить техническое состояние устройства.
- 6.4. После пробивки отверстия убедиться что в матрице не остались отходы. В случае необходимости удалить их.
- 6.5. Для определенного диаметра матрицы использовать только соответствующий размер пуансона.
- 6.6. Периодически смазывать маслом подвижные элементы устройства.
- 6.7. При пробивке отверстий в алюминиевых шинах, следует каждый раз смазывать пуансон маслом или керосином. Рекомендуется препарат HNS 2000 фирмы WÜRTH
- 6.8. Периодически, по необходимости, следует удалять материал собирающийся на пуансоне (особенно при работе с алюминием). Это действие можно совершить напильником или наждачной бумагой, но следует быть осторожным, чтобы не повредить поверхность пуансона.
- 6.9. Использование SH600 для пробивки отверстий в шинах большей толщины и из иных материалов, чем определено в данной инструкции может привести к повреждению пуансонов и матриц, а также к потере гарантийных прав.
- 6.10. Следует предохранять устройство от атмосферных воздействий, коррозией, загрязнениями и механическими повреждениями. Хранить в законсервированном состоянии.
- 6.11. 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.
- 6.12. Запрещается пробивать отверстия в неполном материале, а также на краю шины.

6. ИНСТРУКЦИЯ ПО БЕЗОПАСНОСТИ И ГИГИЕНЕ РАБОТЫ

1. Устройство SH600 может обслуживать, работник, ознакомленный с Технической Документацией.
2. Перед запуском SH600 следует проверить настоящие наставления элементов обслуживания.

3. Устройство может быть эксплуатировано только в состоянии полной технической исправности.
4. Перед запуском проверить:
 - Состояние подвижных элементов
 - Состояние гидравлической системы
5. Во время ежедневного контроля, а также наладок, с целью избежания случайного включения устройства, питание должно быть выключено.
6. Во время работы оператор должен носить соответствующую защитную одежду.
7. SH600 использовать только по назначению.
8. Заботиться о том, чтобы станок был всегда чистым, в случае большого заплысения, устройство следует прикрыть.
9. **Не допускается включения устройства во время манипуляционных работ (монтаж, демонтаж элементов, установка обрабатываемых элементов).**
10. **Запуск устройства должен осуществляться после окончания подготовительных работ и уверенности, в том что не наступит риск повреждения тела или устройства.**

7. СЕРВИС

Фирма ERKO обеспечивает полный гарантийный и послегарантийный сервис.

8. УТИЛИЗАЦИЯ

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

9. УСЛОВИЯ ГАРАНТИИ

1. Условием гарантийного обслуживания является соблюдение рекомендаций данной инструкции.
2. Срок гарантии составляет 12 месяцев от даты покупки.
3. Гарантия не распространяется на рабочие элементы подлежащие замене в процессе эксплуатации устройства (масло, фильтры и т.п.). На кооперационные элементы, производитель предоставляет гарантию на условиях кооператора. Остальные рекламации будут реализовываться в срок не меньший, чем три дня от даты заявления рекламации.
4. Производитель освобождается от ответственности по гарантийным обязательствам, если неисправности возникли по причине:
 - Механического повреждения, возникшего по причине не соблюдения условий инструкции или несоответствующего хранения,

-
- Механических повреждений возникших во время транспортировки,
 - Модификаций или ремонта произведенных лицами неуполномоченными производителем,
 - Срыва пломб,
 - использование не соответствующих эксплуатационных материалов,
 - Натуральной выработки пуансонов и матриц.
5. Производитель не отвечает за повреждения возникшие в результате не правильной эксплуатации и консервации устройства, а также не соблюдения рекомендаций данной инструкции.
 6. Производство самостоятельных модификаций в устройстве является недопустимым и ведет к потере гарантии на устройство.
 7. Срыв пломб поставленных производителем ведет к полной потере гарантии (опломбирован клапан агрегата).
 8. Основным условием правильного действия устройства является соответствующий уровень гидравлического масла и его чистоты в агрегате. Требуется чистота масла: класс 9 по норме NAS 1638 – несоблюдение данного условия ведет к потере гарантийных прав.
 9. Для рекламации следует прислать устройство вместе с гарантийной картой на адрес производителя или вернуть в отдел продажи.
 10. Гарантия не включает в себя возмещение ущерба следующего из недостатков изделия, в том числе возмещение посредственного ущерба, возникшего ввиду существующего недостатка, как и неполученных доходов.