АИ 62

НЬЮТОН

СТАНОК ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ ДЛЯ ОБРАБОТКИ ШИН НСГШ-150

ПАСПОРТ,
ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ И
РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ
4145-003-11627854 ПС

1.ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ ОБ ИЗДЕЛИИ

Станок гидравлический для обработки шин НСГШ-150 предназначены для резки, гибки и перфорации медных и алюминиевых электротехнических шин.

2. ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Основные технические характеристики входящих в состав станка гидроустройств приведены в таблицах 1 – 3.

1.Станок гидравлический шиногибочный НСГШ-150

Основные технические характеристики

Таблица 1

Наименование параметров	НСГШ-150
Усилие (т)	16
Ширина шин, мм, не более	150
Толщина шин, мм, не более	10
Рабочая жидкость	Всесезонное гидравлическое масло
Температура эксплуатации	От -25 до +40

2.Основные технические характеристики перфоратора шин гидравлического НСГШ-150

Таблица 2

Модель	Макс. ширина, мм	Макс. толщина, мм		Отверстие дюймы, (мм)	Габаритные размеры, мм	Масса, кг
		листовой стали	медных шин			
НСГШ-150	150	6	10	3/8″(Ø10.5); 1/2″(Ø13.8) 5/8″(Ø17); 3/4″(Ø20.5)	900×660×1220	170

Сертификат соответствия № РОСС.RU.АИ62.Н00514

3.Основные технические характеристики станции гидравлической

Таблица 3

Наименование параметров	НСГЭ-630
Тип привода	электрический
Предельное давление рабочей жидкости, МПа (кгс/см^2)	63(630)
Рабочая жидкость	Масло всесезонное гидравлическое
Рабочая температура, ºС	-25 ÷ +40
Емкость бака, л, не более	8
Напряжение питания	220В, 50Гц
Мощность двигателя, Вт	750

Декларация о соответствии ТС № RU Д-RU.АИ62.В.00152

3.КОМПЛЕКТНОСТЬ

В комплект станции должны входить:

Таблица 5

Состав станции НСГШ-150	Количество
Пресс гидравлический шиногибочный НШГ-150	1 шт.
Резак шин гидравлический НРШГ-150	1 шт.
Перфоратор шин гидравлический НПШГ-60	1 шт.
Станция гидравлическая электрическая НСГЭ-630	1 шт.
Станина	1 шт.
Комплект пробойников № __	1 компл.
Паспорт с техническим описанием и руководством по эксплуатации 4145-004-11627854 ПС	1 шт.
Упаковка (деревянный ящик)	1 шт.

4. УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ

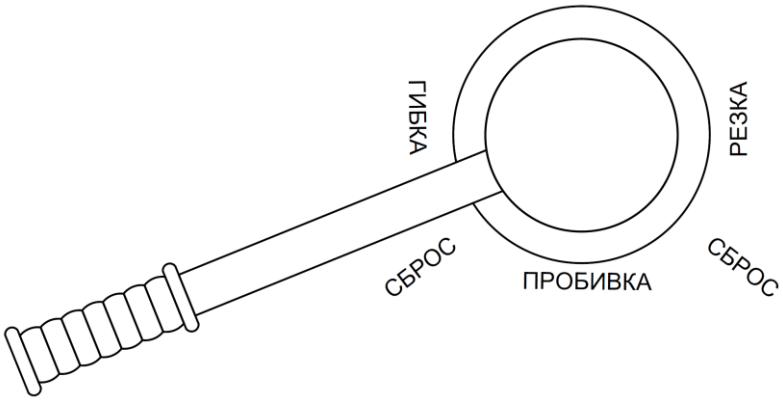
Станок представляет собой одноконтурные гидравлические прессы для резки, гибки и перфорации, смонтированные на раме и проводимые в действие гидравлической станцией НСГЭ-630. Станция соединена с прессами шлангами высокого давления через гидравлический переключатель. Перед началом работы установить переключатель в положение «СБРОС», соответствующее нейтральному. При нажатии повороте рычага в необходимое положение, электродвигатель станции приводит в действие насос, нагнетающий в систему рабочую жидкость и приводящий в действие соответствующий пресс.

5.ПОРЯДОК РАБОТЫ

Для мобильности станок оснащен четырьмя колесами с механическим тормозом для фиксации положения.

Перед включением установки необходимо проверить уровень рабочей жидкости в резервуаре гидравлической станции. В качестве рабочей жидкости рекомендуется всесезонное гидравлическое масло . В процессе работы необходимо контролировать уровень масла и при необходимости, доливать. Для этого следует открутить крышку резервуара и залить масло до уровня не ниже смотрового отверстия на корпусе маслобака.

1. Проверить уровень масла в маслобаке по смотровому окошку.
2. Подключить станок к электросети.
3. Установить гидравлический переключатель в положение «СБРОС».
4. Повернуть рычаг маслостанции НСГЭ-630 в положение подачи давления.
5. Включить электропитание(кнопка «ПУСК»).



1. Гибка

Для гибки шин используется пресс шиногибочный гидравлический НШГ-150, входящий в состав станка.

Для изгибания установить шину в рабочую часть шиногиба на неподвижную нижнюю планку. Центр шины должен совпадать с осью поршня (цилиндра) агрегата для гибки. Повернув рычаг гидропереключателя в положение «ГИБКА» произвести изгибание шины на нужный угол, ориентируясь по шкале на внутренних плоскостях пластин рабочей зоны. Угол гибки (0-90°). После изгибания сбросить давление, повернув рычаг в положение «СБРОС» и установить поршень в исходное положение.

2. Резка

Для резки электротехнических шин используется резак шин гидравлический НРШГ-150, входящий в состав станка.

Перед выполнением резки установить направляющие шайбы (фиксируются винтами) на линейке в соответствие с шириной шины. Центр шины должен совпасть с осью поршня или нулевой отметкой линейки. Установить шину в рабочую область агрегата и произвести резку, повернув рычаг гидрораспределителя в положение «РЕЗКА». После разрезания шины вернуть лезвие шинореза в исходное положение, поверну рычаг в положение «СБРОС».

3. Перфорирование отверстий

Для перфорирования отверстий используется перфоратор шин гидравлический НПШГ-60, входящий в состав станка. Подобрать матрицу и пуансон нужного диаметра. Матрица устанавливается в отверстие нижней части агрегата. Для этого открутить винт под внутренний шестигранный винт. После установки матрицы плотно закрутить винт, но не прикладывая большого усилия. Для установки пуансона открутить гайку-фиксатор с поршня агрегата, установить пуансон и закрутить гайку. Перед проделыванием отверстий убедиться, что стержень пуансона и отверстия матрицы сосны, произведя опускание и подъем поршня агрегата.

Установить рычаг гидрораспределителя в положение «ПРОБИВКА» для пробивки отверстия, по окончании процесса переведите рычаг в положение «СБРОС».

4.Окончание работы.

Открыть дверцы стола , повернуть рычаг на маслостанции НСГЭ-630 в положение спуск давления. Давление в системе упадет, и рабочая часть станция придет в исходное состояние. Масло стечет обратно в резервуар.

По окончании работы привести гидравлический переключатель в положение «СБРОС». Обесточить станок, нажав кнопку «Стоп» на лицевой панели.

6.УКАЗАНИЕ МЕР БЕЗОПАСНОСТИ

6.1.При пользовании станком необходимо соблюдать отраслевые и производственные меры безопасности.

6.2.При работе соблюдать приведенные технические параметры. Несоответствие обрабатываемых шин техническим характеристикам станка приведет к выходу его из строя.

6.3.Вслучае нарушения возникновения нештатной ситуации следует немедленно отпустить педаль управления и обеспечить станок, нажав красную кнопку «Стоп» на панели станка.

6.4.Не допускать работу станка вхолостую под давлением. Это может привести к выходу из строя уплотнительных прокладок, течи масла, раздутию рукавов высокого давления.

6.5 Контролировать температурный режим станка. Не допускать перегрева электродвигателя гидравлической станции.

6.6.Рукав высокого давления станка на заводе проходит выходной тест на давление 105 МПа. Из-за того, что резина быстро стареет, необходимо регулярно, не реже, чем 1 раз в полгода производить проверку.

6.7.Контролировать уровень масла стации. При пользовании станком расход масла небольшой. Надо следить, чтобы уровень масла не опускался ниже уровня мениска в смотровом окне маслобака и при необходимости следует доливать масло.

6.8.Проводить профилактическую смену масла не реже, чем раз в полгода. Не использовать загрязненное масло и масло с включениями. При смене масла демонтировать и очищать масляный фильтр от грязи.

6.9.Не допускать повреждение электрического кабеля, питающего станок и кабеля педали управления.

6.10.Хранить сменные насадки и принадлежности в тумбе станка.

6.11.Производить обслуживание и смену матриц только при отключенном от сети станке.

6.12.Гидравлическая станция должна быть заземлена.

6.13.К работе с насосом допускаются лица, изучившие правила обращения со станком и прошедшие инструктаж по технике безопасности.

7.СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

Станок гидравлический для обработки шин НСГШ-150 соответствует техническим условиям ТУ 4145-003-11627854-13 и признан годным к эксплуатации.

ОТК _____ _____201 г.

Подпись *дата*

Штамп

8.ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Предприятие-изготовитель гарантирует работоспособность изделия в течение гарантийного срока 12 месяцев со дня продажи при условии выполнения потребителем требований хранения и эксплуатации.

9.СЕРВИСНЫЙ ЦЕНТР

125212, г. Москва, ул. Адмирала Макарова, д. 2, стр. 9

Конт. тел.: (495) 644-47-41

Штамп продавца

Дата продажи