

Гильотина гидравлическая Stalex QC11K-8x3200



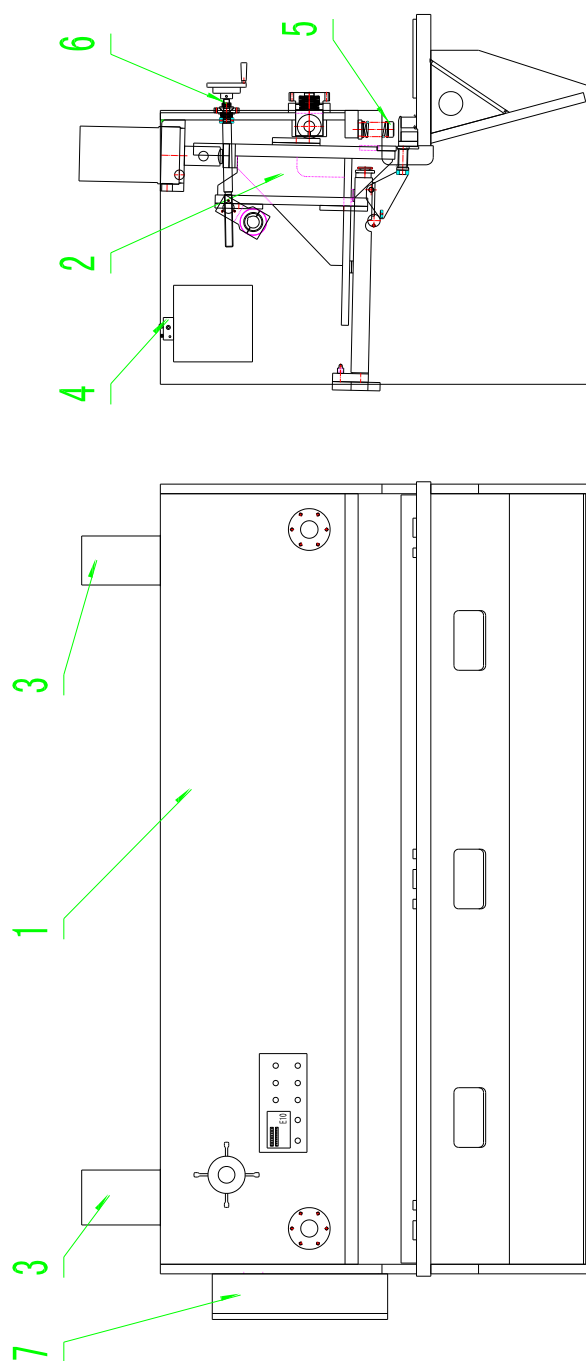
ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

1. Назначение станка

Данный станок предназначен для использования в машиностроении, производстве двигателей, электрического оборудования элементов и других областях. Станок используется для резки всех видов металлических листов (жесткость <450 МПа). После смены материала лезвий можно резать металлические листы большей жесткости.

2. Параметры станка

№	Наименование	Значение	Ед. изм.	Прим.
1	Толщина листа	8	мм	
2	Ширина листа	3200	мм	
3	Жесткость листа	450	Н/мм ²	
4	Угол резки	0.5-1.5°		
5	Макс. ход заднего упора	600	мм	
6	Скорость	5-15	мин ⁻¹	
7	Расстояние между стойками	3430	мм	
8	Длина лезвия	3300	мм	
9	Высота рабочего стола	800	мм	
10	Главный двигатель	Тип		
		Мощн.	11	кВт
11	Двигатель заднего упора	Тип		
		Мощн.	0.55	кВт
12	Размеры	Д	3800	мм
		Ш	1670	мм
		В	2100	мм



3. Конструкция станка

1. Рама: рама состоит из сварных стальных пластин, имеет большую жесткость и устойчивость. Конструкция рамы: правая и левая стойки, рабочий стол, масляный бак и т.д.
2. Верхнее лезвие: состоит из треугольного каркаса с направляющей, лезвия, заднего упора и т.д. Усилие резания достигается за счет масляных цилиндров.
3. Масляные цилиндры: два поршневых цилиндра с уплотнительными элементами, непосредственно приводят в действие держатель верхнего лезвия.
4. Гидравлические элементы: главный двигатель, маслонасос, маслобак, трубки и т.д. Являются компонентами привода станка.
5. Прессовочные компоненты: установлены в передней части рамы. Работают от масляных цилиндров. После завершения резки возвращаются в исходное положение под действием пружины.
6. Компоненты регулировки зазора между лезвиями: маховичок, винтовой шпиндель, шкалу и

т.д. Регулировка зазора выполняется в зависимости от толщины листа. Зазор должен быть на 5-8% больше толщины листа.

7. Электрическая система: состоит из распределительной коробки и панели управления. Служит для управления резкой

4. Характеристики станка

1. Данный станок оснащен передним и задним упорами. Задний упор имеет электрический привод с частотным управлением.

2. Ход верхнего лезвия может иметь плавную регулировку, чтобы улучшить время хода.

3. Лезвия имеют защитные ограждения для безопасной эксплуатации.

4. Зазор между лезвиями регулируемый, отображается на шкале.

5. Зарядка аккумулятора быстрая и надежная.

6. Лезвия имеют прямоугольную форму. Можно использовать все четыре режущие кромки, это значительно увеличивает срок службы лезвий.

7. Регулируемый угол резки, это уменьшает прогиб листа.

Опорные ролики предназначены для снижения истирания и для перемещения листа.

5. Эксплуатация

1.1 Прочитать инструкцию по эксплуатации электрической части и уяснить назначение всех органов управления. Подключите источник питания, загорятся индикаторы питания и заднего упора.

1.2 Нажать SB3, чтобы запустить двигатель, проверить направление вращения двигателя (должно совпадать с направлением вращения маслонасоса). Если направление вращения является правильным, то можно перейти к выполнению следующих операций.

1.3 Отрегулировать маховичком зазор между лезвиями, используя циферблатный индикатор.

1.4 Отрегулировать задний упор по длине листа.

1.5 Выбрать режим резки (одиночный или непрерывный) согласно требованиям.

1.6 После выполнения всех подготовительных операций можно начинать резку. Для запуска резки следует нажать на педаль (в одиночном режиме резки нажимать педаль для каждой резки; для непрерывной работы выбрать SA3)

1.7 При возникновении неполадок необходимо немедленно остановить станок кнопкой аварийного останова.

Подробные инструкции даны в Руководстве по эксплуатации E200S

6. Масло и смазка

1. Заполнение маслобака.

Очистить маслобак, залить в него гидравлическую жидкость № 46. Масло должно быть отфильтровано и подлежит регулярной замене. Не рекомендуется работать при низкой температуре (5°C). При низкой температуре запускать станок на короткое время, в случае необходимости может быть установлен нагреватель.

Как правило, рабочая температура должна быть $\leq 60^{\circ}\text{C}$.

2. Смазка станка

Для поддержания станка в исправном состоянии необходимо выполнять смазку согласно инструкции.

Основные компоненты:

a. Направляющая и винтовой шпиндель заднего упора подлежат смазке еженедельно (винтовой шпиндель подлежит очистке).

b. 3 роликовые направляющие, в начале.

c. Прессовочные компоненты и подшипники подлежат смазке два раза в неделю.

7. Транспортировка и установка

1. Для перемещения станка предусмотрена транспортная проушина в верхней части. Для транспортировки станка следует выбирать соответствующее грузоподъемное оборудование.
2. Фундамент: фундамент для станка должен соответствовать параметрам станка.

8. Устранение неполадок

1. Недостаточное давление: проверить уровень масла, при необходимости долить.
2. Лезвия

Лезвия подлежат регулярной заточке. Необходимо составить график заточки (частота заточки зависит от режима эксплуатации), учитывая следующие рекомендации:

- a. После 80-100 часов работы сменить сторону.
 - b. После 320-400 заточить лезвия.
3. Регулировка зазора (после заточки или смены)

3.1 Нажать по очереди медленно 13 и 14, чтобы изменить угол резки на $0,5^\circ$. Когда зазор между лезвиями составит 1-3 мм, можно перейти к дальнейшим операциям.

3.2 С помощью маховичка установить минимальный зазор, затем отрегулировать зазор болтами. Проверить зазор щупом.

3.3 После регулировки зазора проверить работу аккумулятора.

4. Техническое обслуживание гидравлической системы

4.1 Гидравлический контур

- a. Регулярно проверять уровень масла. При необходимости доливать.
- b. Масло подлежит замене после первых 500 часов работы.
- c. В дальнейшем, масло подлежит замене после каждых 2000 часов работы.
- d. Масло должно соответствовать требованиям, вязкость масла должна быть в пределах 27-33.
- e. Во время смены масла необходимо очищать маслобак.

4.2 Масляный фильтр

a. Фильтр подлежит очистке после первых 8 дней работы. Очистку можно выполнять газом. В дальнейшем, фильтр подлежит очистке каждые 30 дней.

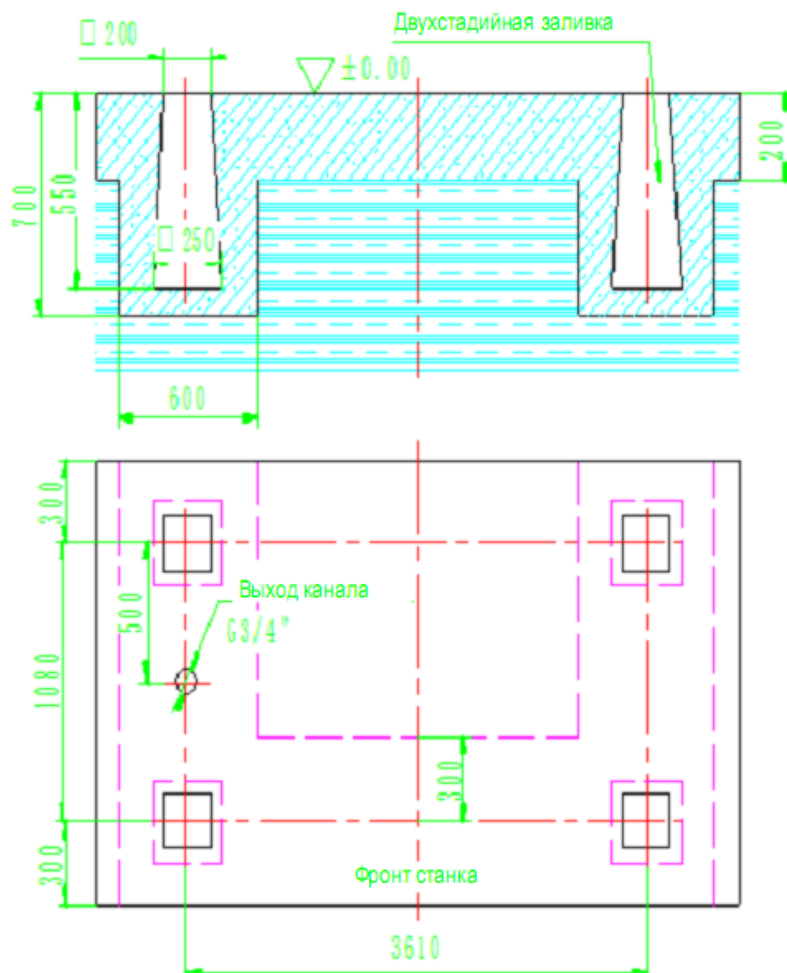
b. Неисправные части подлежат немедленной замене.

4.3 Воздушный фильтр

a. Воздушный фильтр установлен на маслобаке.

Установка:

Выравнивание выполняется по рабочему столу. Уклон не должен превышать 1000:0,30 мм. Станок крепится на фундаменте. После заливки цементного раствора повторить процедуру выравнивания.



б. Фильтр подлежит очистке после первых 500 часов работы. В дальнейшем, фильтр подлежит очистке каждые 1000 часов работы.

4.4 Гидравлический насос

Тип насоса указан в разделе параметров. Ремонт насоса должен осуществлять квалифицированный персонал.

5. Проверка креплений

Проверить все крепления на наличие слабины. При необходимости обтянуть.

6. Регулировка сбросного клапана.

Для надлежащей работы станка необходимо выполнить настройку давления в соответствии с максимально допустимым давлением. Производитель не несет ответственность за ущерб, вызванный превышением давления.

9. Техническое обслуживание

1. Эксплуатация станка должна выполняться специально назначенным лицом (лицами), прошедшим инструктаж и ознакомленным с настоящей инструкцией по эксплуатации. Посторонние лица к эксплуатации станка не допускаются.

2. Неиспользуемый станок должен быть отключен от сети (выключатель SB1). Оставлять

подключенный станок без присмотра запрещается. Станок должен быть заземлен.

3. Все лица, допущенные к эксплуатации станка, обязаны пройти обучение и ознакомиться с настоящей инструкцией. Если к работе на станке допущены несколько лиц, то необходимо назначить ответственное лицо, организующее их работу.

После первых 25 часов работы необходимо обтянуть соединения на линии гидравлики. Повторить данную операцию после 200 часов работ.

Указания:

1. Сертификация выполняется в соответствии с GB/T11404-93.
 2. Требования к испытательным образцам:
 - a. Интенсивность напряжения испытываемого образца $b \leq 450$ МПа.
 - b. Длина (L_{max}) испытательного образца равна максимальной длине.
 - c. Ширина испытательного образца B должна в 20 раз превышать толщину листа, но не менее 80 мм.
 - d. Толщина листа должна составлять половину максимальной толщины.
- Число образцов должно быть более двух

Пункт	Допуски		Инструменты	Метод инспекции	Изм. значение	
	Погрешность	На 1000				
Линия резки		На 1000	Щуп Линейка с уровнем	Приложить линейку к пластине, проверить зазор. Принимается наибольшая погрешность на 1 метр.		
	I	0,25				
	II	0,50				
	III	1,00				
Параллельность резки пластины		На 1000	Штангенциркуль с нониусом	Проверить несколько точек на пластине. Принимается наибольшая погрешность на 1 метр.		
	I	0,25				
	II	0,50				
	III	1,00				

Упаковочный лист:

№	Наименование	Тип			Кол-во
1	Основной блок				1
2	Инструкция по эксплуатации				1
3	Сертификат				1
4	Упаковочный лист				1
5	Ножной выключатель				1
6	Опорные болты	M16	M20	M24	4
7	Шестигранный ключ				1
8	Ключ от распределительной коробки				2
9	Щуп				1
10	Передняя опора				3/4
11	Запасные уплотнения				1