

ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ ПРЕСС СЕРИИ НР

НР-200

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

I. ПРЕДИСЛОВИЕ

Гидравлический пресс (листогибочный станок) серии НР (НРВ) является идеальным оборудованием для автомобильной отрасли. Он предназначен для выполнения широкого спектра задач, таких как монтаж, демонтаж, выравнивание, каландрирование, вытягивание, гибка, пробивка отверстий и т.д.

Данный станок оснащен насосом CNK и CBZ итальянского производства. Это – двойной насос для нагнетания масла, который позволяет экономить 60% энергии и повысить эффективность в 2-3 раза по сравнению с традиционными гидравлическими прессами. В станке сочетаются преимущества простой конструкции, высокого давления, малого размера и веса.

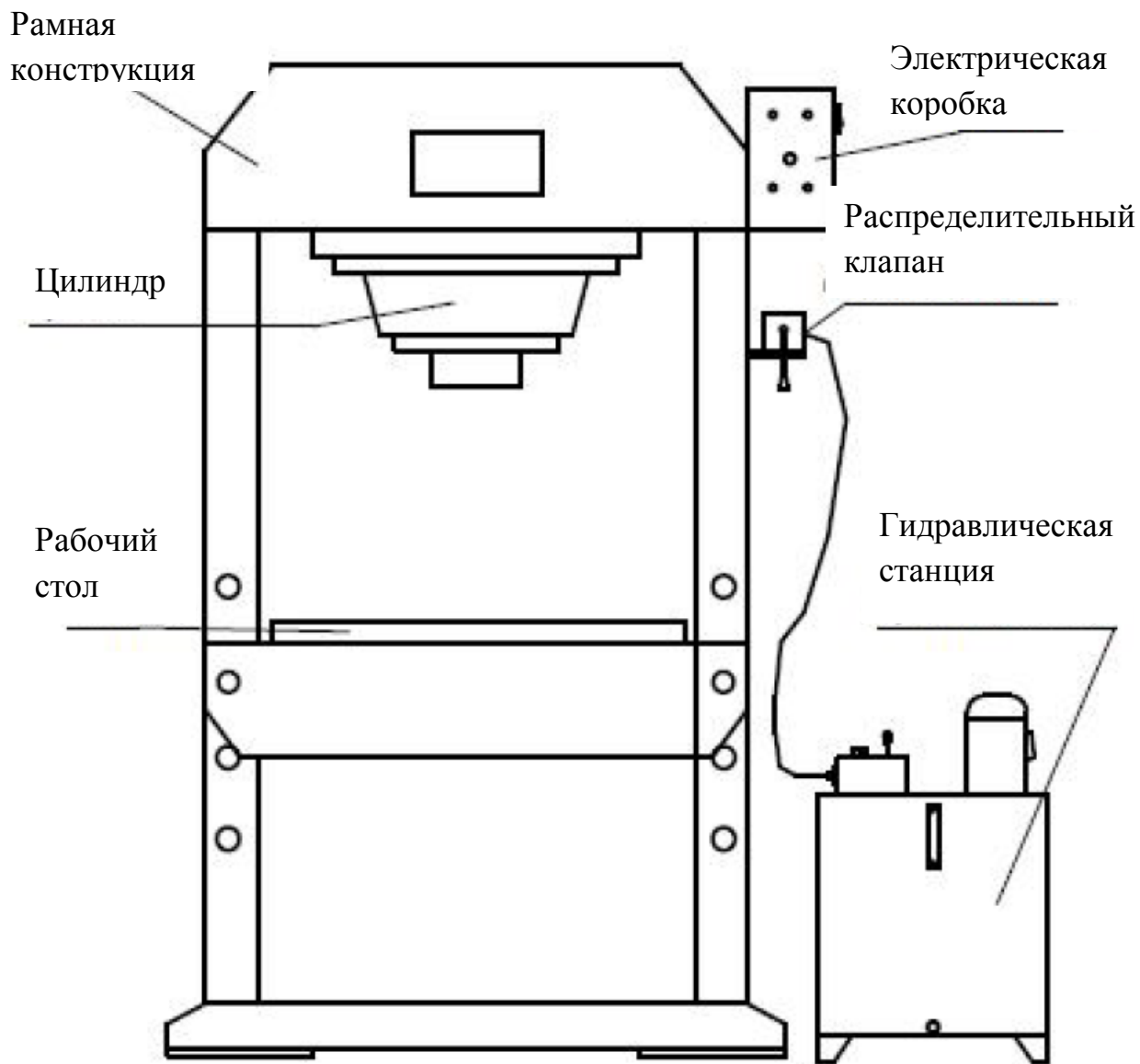
Благодаря регулировке положения рабочего стола вверх-вниз можно увеличивать рабочую высоту оборудования и обеспечить легкую эксплуатацию станка.

II. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

МОДЕЛЬ	НР-50 НРВ-50	НР-63	НР-100 НРВ-10140	НР-150 НРВ-150	НР-200 НРВ-2000
МОЩНОСТЬ, кН	500	630	1000	1000	2000
ДАВЛЕНИЕ, МПа	25	25	30	30	30
ДВИЖЕНИЕ, мм	220+405	220+405	250+405	300+405	300+405
РАЗМЕР СТОЛА, мм	400*800	400*500	460*980	460*980	980*500
ГАБАРИТЫ, мм	1350*650*1950	1350*650*1950	750*650*960 1750*730*2250	750*650*960 1750*750*2250	750*950*1260 1950*850*2250
ВЕС, кг	780	820	780	780	1920/2120

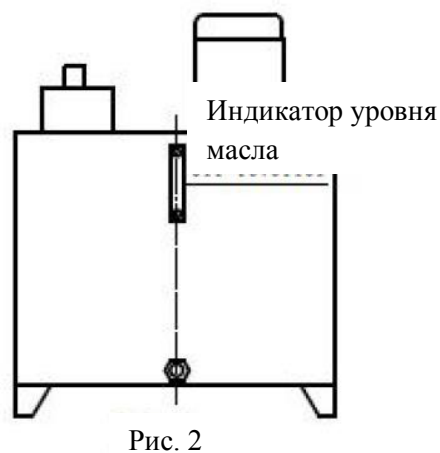
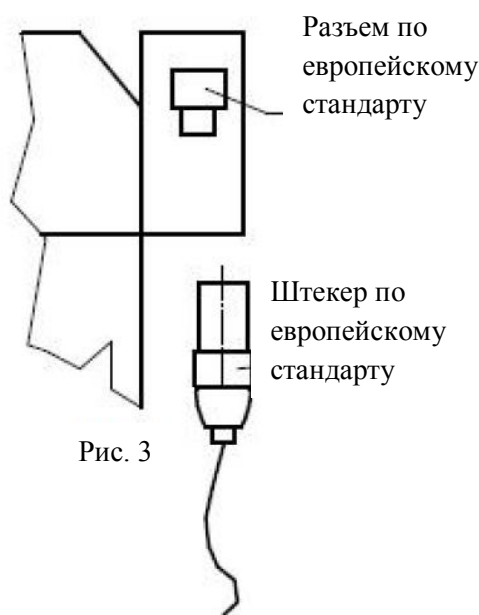
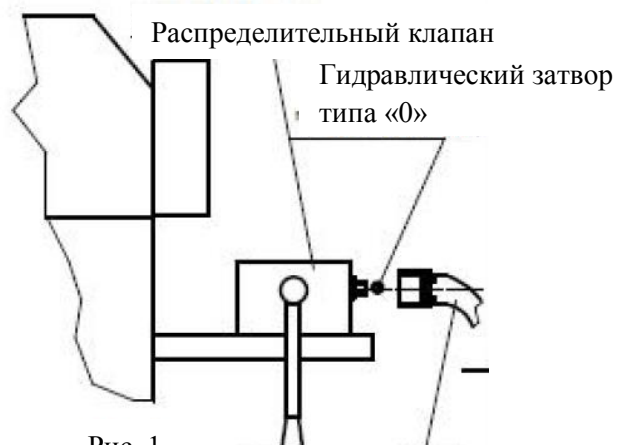
Конструкция:

Модель данной серии состоит из рамной конструкции, подвижного рабочего стола, гидравлической станции и гидравлического цилиндра и т.д. См. нижеприведенный рисунок.



ИНСТРУКЦИИ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ:

1. После вскрытия упаковки необходимо установить гидравлический затвор на две гидравлические трубки, которые соединяют гидравлическую станцию и основной корпус (Рис. 1).
2. Подключите двигатель к электрической коробке (см. рис.2). Линия подключения выполнена по европейскому стандарту со штекером с пятью контактами и разъемом L1, L2, L3, N и E.
3. Установите выключатель питания в положение «ON» (ВКЛ.). Загорится белая индикаторная лампа. Нажмите на кнопку START (ЗАПУСК). Загорится зеленая индикаторная лампа. Проверьте, чтобы направление вращения двигателя соответствовало отметке. Если двигатель вращается в обратном направлении, отключите станок, поменяйте местами две клеммы из L1, L2, L3, чтобы двигатель вращался в правильном направлении.
4. Дайте двигателю свободно поработать 2-3 минуты, затем опустите или поднимите распределительный клапан. Через распределительный клапан гидравлическое масло пойдет в цилиндр и вызовет возвратно-поступательное движение поршневого штока. После того, как поршневой шток сделает 1-2 свободных хода, испытайте пробную заготовку с максимальным рабочим давлением.
ЗАПРЕЩЕНО ПРЕВЫШАТЬ СВОБОДНЫЙ ХОД ПОРШНЕВОГО ШТОКА И ВЫПОЛНЯТЬ ОПРОБОВАНИЕ НА МЕРТВОМ ХОДУ!
5. После опробования установите распределительный клапан в среднее положение.



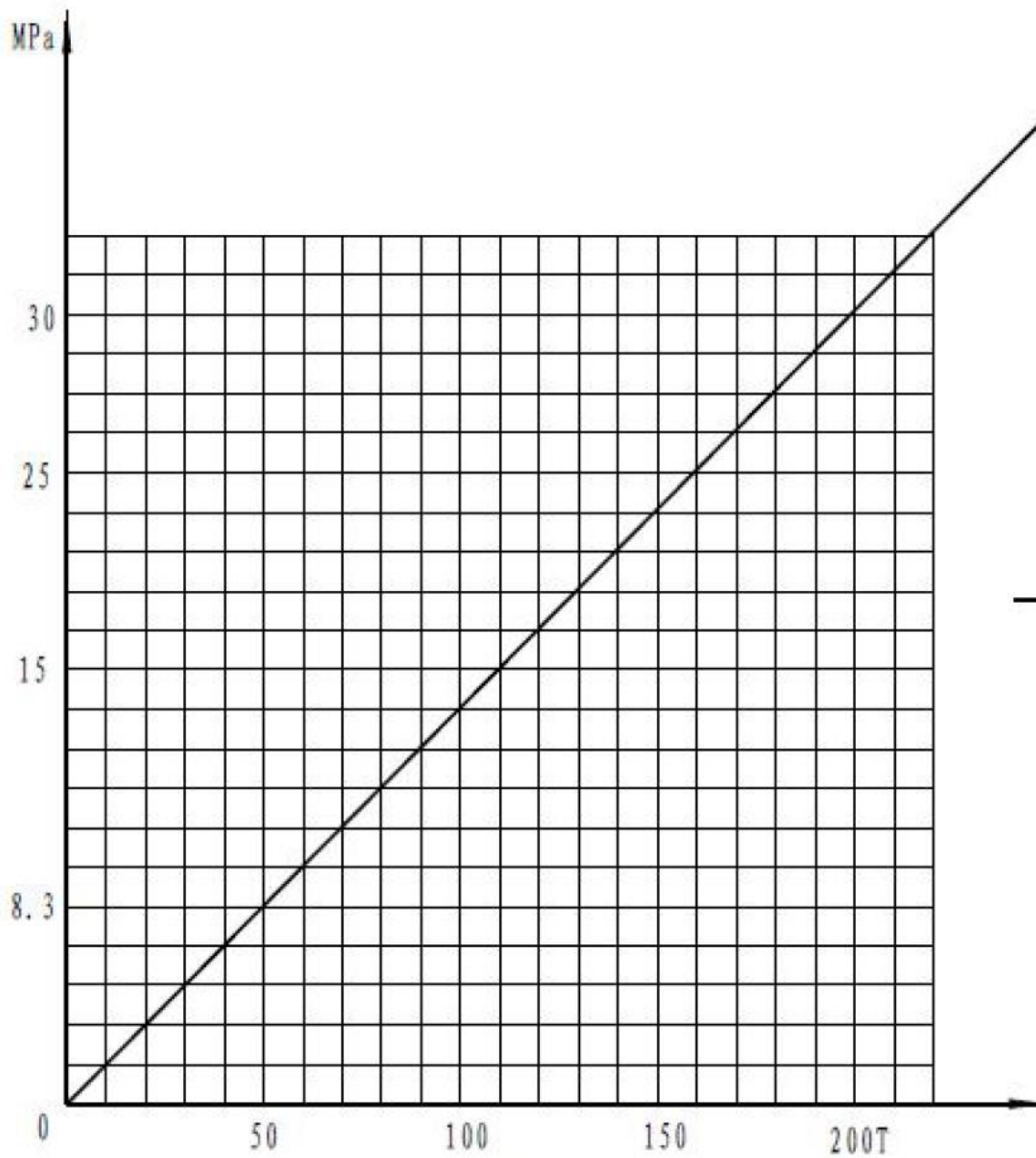
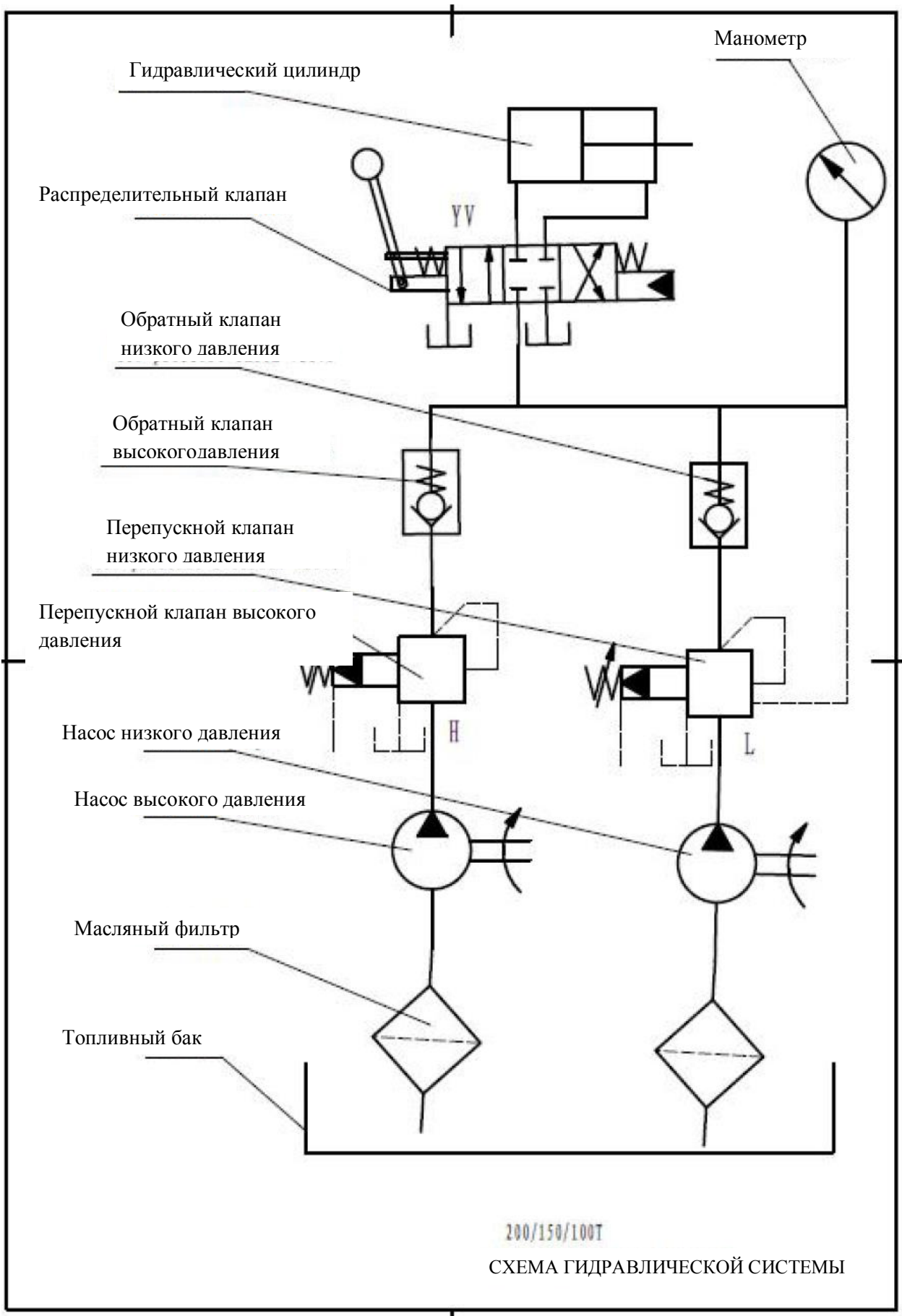
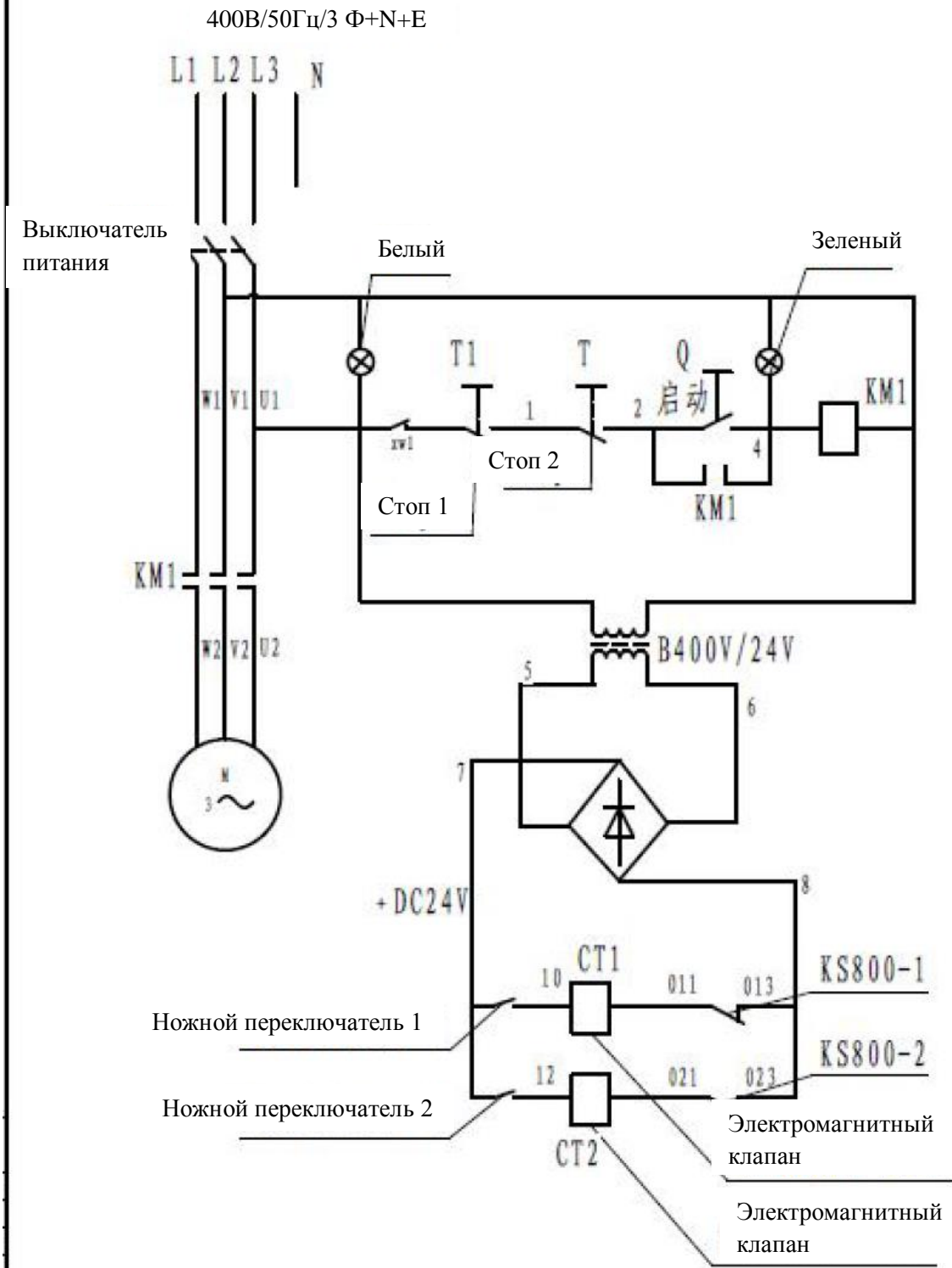


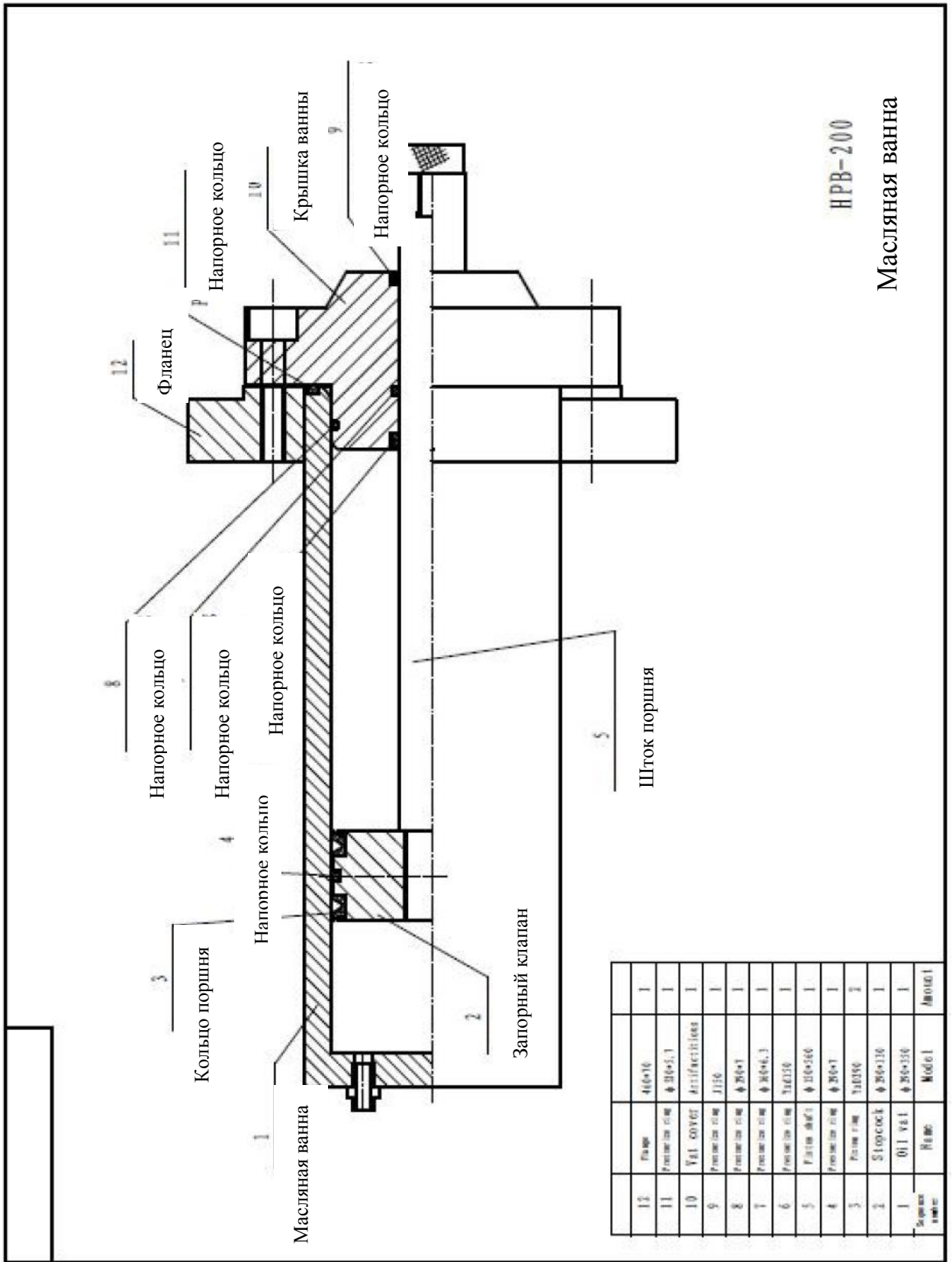
График зависимости мощности и показаний манометра



2015.1.20



		400V/24脚踏开关	
			200/150T



НРВ-200

Масляная ванна

12	Фланец	400×16	1
11	Напорное кольцо	φ 310×3,1	1
10	Упл. кольцо	Антифрикционная	1
9	Напорное кольцо	1116	1
8	Напорное кольцо	φ 26×1	1
7	Напорное кольцо	φ 26×1,3	1
6	Напорное кольцо	116150	1
5	Шток поршня	φ 110×150	1
4	Напорное кольцо	φ 26×1	1
3	Кольцо поршня	110196	2
2	Запорный клапан	φ 26×110	1
1	Масляная ванна	011 141 φ 26×150	1
Сумма позиций	Резерв	Model	Аннот.

III. МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ

1. Перед началом эксплуатации необходимо проверить, чтобы направление вращения масляного насоса соответствовало отметке на ярлыке.

ПРИМЕЧАНИЕ: ВРАЩЕНИЕ В ОБРАТНОМ НАПРАВЛЕНИИ НЕ ДОПУСКАЕТСЯ!

2. Для масляного насоса используется гидравлическое масло № 32 или 46.

3. Уровень масла должен доходить до ограничивающей отметки.

4. При замене масла заливайте только чистое масло и почистите топливный бак (период между заменами масла – 6 месяцев).

5. Рабочая температура составляет 10-50°C.

6. Перед запуском насоса установите ручку распределительного клапана в центральное положение.

7. Если во время эксплуатации температура оборудования станет слишком высокой, отключите оборудование и дайте ему остыть.

8. Перед отправкой с завода станок регулируется на должное давление. Если давление требуется изменить, то необходимо выдерживать номинальные значения.

9. Не допускается выполнять работу по прессованию вхолостую, даже если поршневой шток находится в верхней мертвой точке.

IV ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

1. Первая замена гидравлического масла выполняется после шести месяцев эксплуатации, затем замена выполняется ежегодно.

2. После замены масла прогоните поршневой шток вверх-вниз несколько раз, чтобы вытеснить воздух из цилиндра.

3. Регулярно проверяйте состояние деталей станка.

НР-200 УПАКОВОЧНЫЙ ЛИСТ

№	НАИМЕНОВАНИЕ	СПЕЦИФИКАЦИЯ	КОЛИЧЕСТВО	ПРИМЕЧАНИЕ
1	Основной корпус		Один	
2	Гидравлическая станция		Одна	
3	Масляная трубка	2 метра	Одна	
4	Гидравлический затвор		Один	
5	Руководство по эксплуатации		Одно	
6	Упаковочный лист		Один	
7	Сертификат соответствия		Один	

СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ

НАИМЕНОВАНИЕ: ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ ПРЕСС/ЛИСТОГИБОЧНЫЙ СТАНОК
МОДЕЛЬ: НР-200
НРВ-2000

Станок прошел проверку в соответствии со стандартом качества.

ИНСПЕКТОР: 02

НОМЕР ПО КАТАЛОГУ: 161146

ДАТА: 11.2011 г.