

**ПАСПОРТ
ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН**

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ (РУКОВОДСТВО ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ)

GP1-16 Пресс гидравлический горизонтальный



Упаковочная ведомость

Модель: ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ ГИБОЧНЫЙ СТАНОК ДЛЯ МЕТАЛЛА GP1-16

№	Позиции	Кол-во	Примечания
1	Основной блок гидравлического гибочного станка для металла	1 шт.	
2	Основной установочный вал	2 шт.	
3	Форма для гнутья на заданный угол	1 шт.	Y001
4	Форма для фигурных заготовок	1 шт.	Y002
5	Комплект форм	1 шт.	Y003
6	Пылезащитная крышка	4 шт.	
7	Винты пылезащитной крышки	5 шт.	
8	Шестигранный ключ	8, 10, 12 – по 1 шт.	
9	Винт с шестигранной головкой M16x80	3 шт.	
10	Винт с шестигранной головкой M10x20	1 шт.	
11	Педальный выключатель	1 шт.	1

Упаковщик: _____

Контролёр: _____

СОДЕРЖАНИЕ

- I. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ
- II. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ И ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ
- III. ГИДРАВЛИЧЕСКАЯ СИСТЕМА
- IV. ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ СИСТЕМА
- V. МОНТАЖ
- VI. ЭКСПЛУАТАЦИЯ
- VII. СМАЗЫВАНИЕ И УХОД
- VIII. ПОИСК И УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ

ПЕРЕД ЭКСПЛУАТАЦИЕЙ ПРОЧТИТЕ И ИЗУЧИТЕ НАСТОЯЩУЮ ИНСТРУКЦИЮ.

I. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

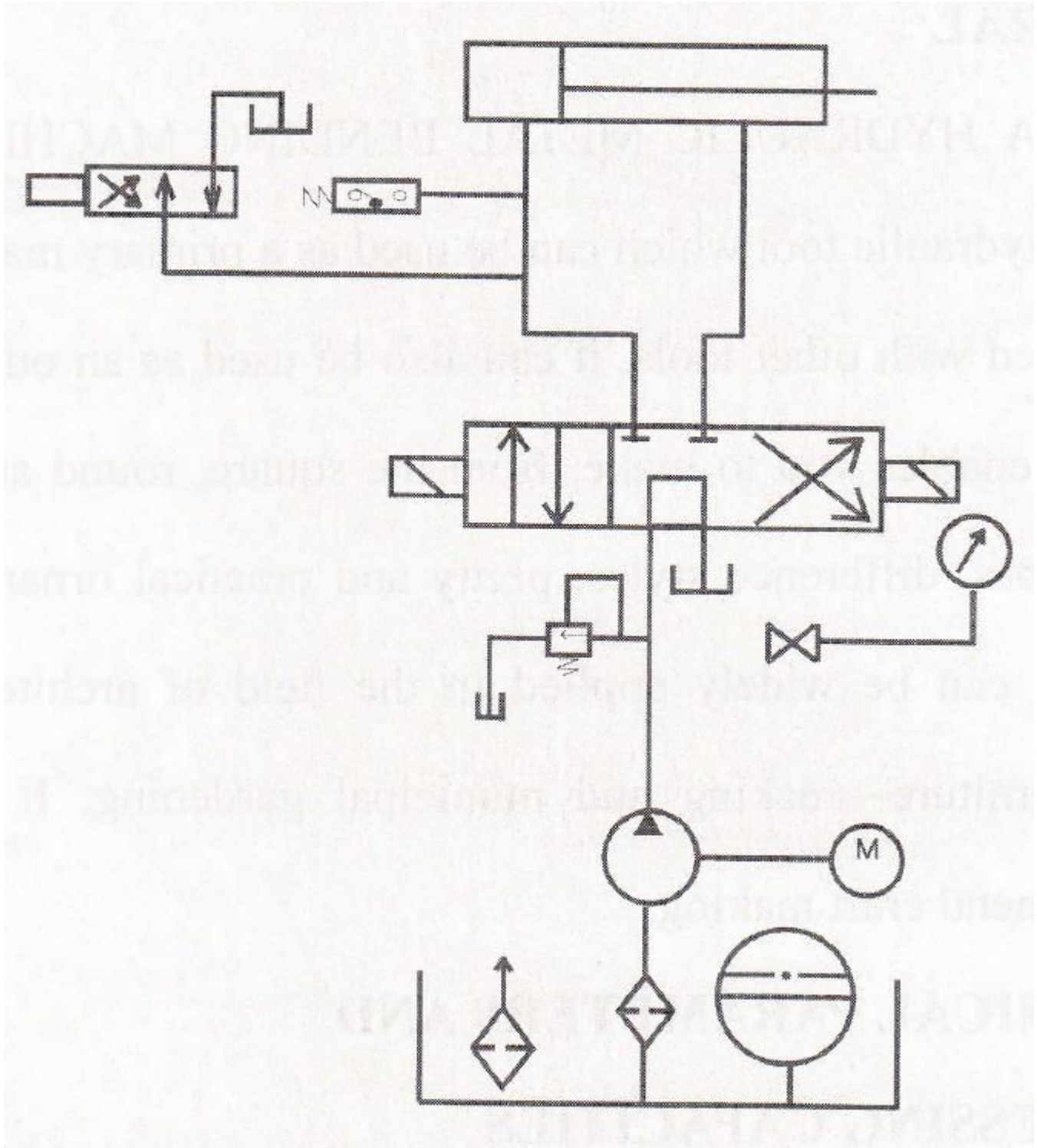
Гидравлический гибочный станок для металла GP1-16 представляет собой автоматический гидравлический станок, пригодный для автономной работы. В сочетании с другими станками он также может работать на поточной производственной линии. Он позволяет выполнять из металлических заготовок квадратного, круглого и плоского профиля эстетичные и практичные детали орнамента разнообразных стилей, которые могут применяться в архитектурном и отделочном оформлении, в дизайне обстановки помещений и при украшении городских парков. Станок незаменим в производстве металлоизделий.

II. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ И ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ

№	Позиции	Технические характеристики	
1	Пригодные материалы	Низкоуглеродистая сталь	
2	Максимальное рабочее давление (кН)	200	
3	Максимальная длина хода (мм)	300	
4	Максимальные размеры обрабатываемых заготовок (мм)	Прутковая сталь	Ø 14
		Квадратная сталь	14x14
		Полосовая сталь	60x10
5	Электродвигатель	Напряжение (В)	380 В, 50 Гц
		Скорость вращения (об/мин)	1 400
		Мощность (кВт)	5,5
6	Наружные размеры	Д x Ш x В = 1200 x 600 x 1090	
7	Масса нетто (кг)	770	
8	Масса брутто (кг)	890	

III. ГИДРАВЛИЧЕСКАЯ СИСТЕМА

Ниже на схеме приведено общее строение гидравлической системы:

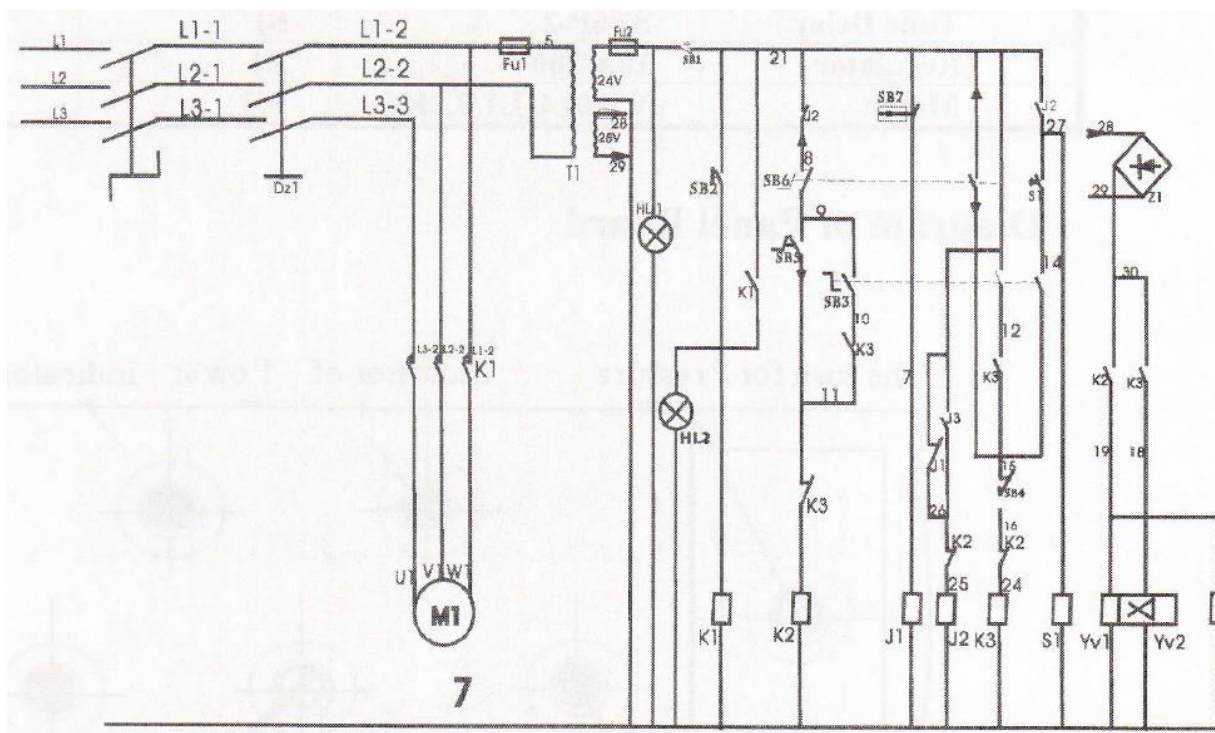


Перечень гидравлических узлов:

Позиция	Модель	Замечания
Основной стационарный бак гидравлического масла	СТ125x250, 20 МПа	
Реле давления	НЕР40А 10/35	
Перепускной клапан	YF-B1011-Y1, 21 МПа, 40С/мин	
Клапан-насадка	DG4V-3-2A-N-D24-50-Y2 DG4V-3-8C-N-D24-50-Y2	
Масляный насос коробки передач	СВТ-FA10 CFC	

IV. ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ СИСТЕМА

Станок работает от трёхфазной сети переменного тока на 380 В, 50 Гц. На нижеприведённой схеме показаны основные электрические компоненты, питающиеся от сети 380 В.



Перечень электрических узлов

Описание	Модель	Код	Примечания
Выключатель	HZ12-16	W1	1
Контактор переменного тока	JZC1-44E	K1 K2 K3	3
Кнопка	LAY3-11	SB2	1
Концевой выключатель	JLXK1—411	SB4	1
Автоматический размыкатель	DZ108—20 6A	DZ1	1
Индикатор	LAY5—2—N	H1 — H2	2
Трансформатор для цепи управления	JBK – 250 250 В/24 В, 400 В/28 В	T1	1
Электромагнитный клапан	LC4V-3-8C-N-024-50-Y2	Y1-Y3	2
Реле давления		SB7	
Педаальный выключатель		SB5-SB6	2
Плавкий предохранитель	RT18-32	FU1-FU4	4
Выключатель питания	JTX-2	J1-J2	2
Ручка	LAY3-()-2	SB3	1
Выпуклая кнопка	LAY3-11	SB1	1
Реле времени	ST6P-2	S1	1
Регулятор	10 А/200 В	Z1	1
Электродвигатель	Y100L1-L1/2.2KC	M1	1

Панель управления

Питание	Индикатор питания
Работа	Индикатор работы
Стоп	Останов
Постоянно	Непрерывное движение
Импульс	Периодический режим
Старт	Запуск масляного насоса



V. МОНТАЖ

Гидравлический гибочный станок для металла GP1-16 представляет собой моноблочную конструкцию и отгружается изготовителем после тщательного испытания эксплуатационных характеристик. Станок устанавливается на ровную сухую поверхность, способную выдержать его вес. Станок должен размещаться в устойчивом, не создающем вибраций положении и надёжно закреплен, для исключения возможности перемещения его во время работы. Перед вводом в эксплуатацию подсоединяться к сети питания и проводу заземления.

Работы по подключению станка имеют право проводить специализированные организации имеющие лицензию на проведение работ подобного типа или обученный электротехнический персонал имеющий группу по электробезопасности не ниже III.

После проведения работ по подключению станка составляется акт содержащий сведения о дате проведения работ, лицах выполнявших работы их подписи, а также информацию о параметрах подводящей электричество линии (сечение кабеля, номиналы отключающих устройств и защиты). При не соблюдении этого требования производитель станков имеет право отказаться от выполнения гарантийных обязательств.

Станок рассчитан на подключение к сети трехфазного переменного тока 380 В / 50 Гц. Подключите питание ~ 380 V и заземление, тщательно проверьте все узлы и агрегаты станка, произведите пробное включение. При нажатии на кнопку «Старт» и педаль хода вперед гидронасос должен создавать давление и цилиндр начнет выдвигаться и перемещать подвижную оправку, если этого не произошло, то необходимо отключить станок и соблюдая надлежащие меры электрической безопасности сменить фазировку двух клемм подключения станка.

VI. ЭКСПЛУАТАЦИЯ

Станок предусматривает два непрерывных режима и один периодический режим.

А. Подготовка

- 1) Удалите слой защитного масла и упаковочные материалы.
- 2) Залейте в гидравлический бак 100 л масла для гидравлических систем и проверьте, что уровень масла установился между отметками 1/2 и 2/3.
- 3) Включите станок и проверьте его работоспособность.
- 4) Выберите давление рабочего цикла менее 5 тонн и запустите станок без нагрузки, чтобы проверить исправность всех деталей.

В. Работа в периодическом режиме

- 1) Установите заготовку для гнутья, настройте длину хода штока насоса для задания расстояния отката, чтобы



свести к минимуму простой ходовой части (рис. 1).

2) Подготовьте заготовки, подлежащие обработке.

3) Переведите переключатель в положение

Рис.1

Рис.2

периодического режима (Импульс) и включите масляный насос (кнопка старт).

4) Для управления работой используйте педальный выключатель.

5) Отрегулируйте **давление** в соответствии с требуемыми условиями работы (рис. 2).

6) **В периодическом режиме.** Отпускание педали приводит к **остановке**.

7) Извлеките обработанную заготовку и повторите перечисленные операции.

С. Работа в непрерывном режиме

1) Установите заготовку для гнутья, настройте длину хода штока насоса для задания расстояния отката, чтобы свести к минимуму простой ходовой части (рис. 1). Подготовьте заготовки, подлежащие обработке.

2) Переведите переключатель в положение **непрерывного режима** (постоянно) и включите масляный насос (кнопка старт).

3) Отрегулируйте **давление** в соответствии с требуемыми условиями работы (рис. 2).

4) **В непрерывном режиме** при нажатии на **педальный выключатель** давление не прекращается до остановки оператором.

5) Извлеките обработанную заготовку и повторите перечисленные операции.

6) По завершении работы отключите питание станка и приберите рабочее место.

VII. СМАЗЫВАНИЕ И УХОД

1) Рекомендуется регулярно проверять состояние электрической системы и исправность заземления. При любых повреждениях заземляющий провод должен заменяться целиком.

2) Регулярно проверяйте уровень масла. Своевременно доливайте масло. Ежегодно выполняйте полную замену масла, чтобы поддерживать давление в гидравлической системе на стандартном рабочем уровне.

3) По окончании работы выключайте станок.

4) Если станок эксплуатируется часто, для продления его срока службы необходимо регулярно его чистить.

5) При долгосрочной консервации станок должен быть помещён в защитный кожух.

ПОИСК И УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ

Часто встречающиеся неполадки	Детали, подлежащие проверке	Способ устранения неполадок
После включения питания (без запуска станка) индикаторная лампа не загорается.	FU1 FU2	Замените предохранитель.
После запуска рабочее давление не набирается, поршень не двигается.	Проверьте направление вращения и исправность электродвигателя.	Измените направление вращения электродвигателя.
В режиме непрерывной работы автоматический возврат не выполняется.	Проверьте реле давления.	Произведите замену.
При обратном ходе в периодическом режиме не выполняется останов, и давление продолжает возрастать.	Не работает концевой выключатель.	Произведите замену.

Примечание: В комплекте со станком поставляется три набора форм для гнутья. Заказать дополнительно один или несколько комплектов можно, выбрав формы по приведённым рисункам и указав номера деталей для требуемых форм.

Основные характеристики:

№	Характеристика	Допустимые отклонения	Испытания на месте	Результат
1	Усилие, обеспечиваемое давлением в резервуаре	+ 10% ... -5%		

	230 кН			
2	Рабочее давление системы р.20	≥		
3	Ход поршня 300 мм	≥		
4	Скорость движения 0,8 м/мин	±		
5	Внешний вид			

ПРИМЕЧАНИЕ:

В комплекте со станком поставляются три формы М001, М003 и М030; другие формы могут быть поставлены по заказу клиента.

ПРИМЕЧАНИЕ: ИЗГОТОВИТЕЛЬ ОСТАВЛЯЕТ ЗА СОБОЙ ПРАВО ДОПОЛНЯТЬ ИЛИ ИЗМЕНЯТЬ МАТЕРИАЛЫ БЕЗ ПРЕДВАРИТЕЛЬНОГО УВЕДОМЛЕНИЯ.

**7. Список должностных лиц,
ответственных за эксплуатацию станка**

№	Ф.И.О.	должность	С «Руководством по Эксплуатации» ознакомлен