

INSTRUKCJA OBSŁUGI



GIĘTARKA POPRZECZNA TYP HGP5010

#VHGP5010 100210

**Dziękujemy za zakup naszego urządzenia.
Prosimy o uważne przeczytanie instrukcji użytkowania oraz zaleceń
eksploatacyjnych.**

Producent / Producer / Производитель

**Zakłady Metalowe ERKO R. Pętlak spółka jawna
Bracia Pętlak**

ul. Ks. Jana Hanowskiego 7, 11-042 JONKOWO k/OLSZTYNA

tel./fax (+48) 089 5129273 NIP: 739-020-46-93

e-mail: sprzedaz@erko.pl, export@erko.pl serwis informacyjny: www.erko.pl.



SPIS TREŚCI

1.	ZASTOSOWANIE.....	2
2.	DANE TECHNICZNE.....	2
3.	WYPOSAŻENIE.....	2
4.	KONSERWACJA I ZALECENIA EKSPLOATACYJNE.....	2
5.	OPIS KONSTRUKCJI.....	3
6.	ZASADY OBSŁUGI.....	5
7.	MONTAŻ CZUJNIKA KĄTA GIĘCIA.....	6
8.	BEZPIECZEŃSTWO PRACY NA GIĘTARCE POPRZECZNEJ.....	7
9.	SERWIS.....	7
10.	UTYLIZACJA.....	7

* Firma ERKO sp.j. zastrzega sobie prawo do wprowadzania zmian konstrukcyjnych wynikających z modernizacji wrobów.



AIO 89



007

ISO 9001
ISO 14001

Przystępując do pracy należy zapoznać się z instrukcją obsługi oraz BHP.

1. ZASTOSOWANIE.

Głowica typu HGP służy do wyginania poprzecznego szyn miedzianych i aluminiowych o szerokościach 20, 30, 40 i 50mm oraz grubościach 5 i 10mm.

Głowica HGP współpracuje z pompą hydrauliczną H 700, agregatem hydraulicznym AH 300, AH400 i stanowiskami do obróbki szyn prądowych SH400.

2. DANE TECHNICZNE

Maks. wymiary dł. x szer. x wys.	700 x 250 x 230
Ciśnienie robocze	630 bar
Siła nacisku	196 kN
Zakres kąta gięcia	0-90°
Masa	49 kg

3. WYPOSAŻENIE.

Wyposażenie standardowe:

1.	Wkładka wyginająca szynę.
2.	Zestaw rolek (dwie rolki podpierające, stempel wraz z dociskiem stempla) dla szyn o grubości 5mm.
3.	Zestaw rolek (dwie rolki podpierające, stempel wraz z dociskiem stempla) dla szyn o grubości 10mm.

Wyposażenie dodatkowe:

1.	Czujnik powtarzalności kąta gięcia wraz z podstawą, pokrętkiem, złączem elektrycznym typu JACK, zabierakiem uruchamiającym krańcówkę wyłączającą oraz kompletem śrub mocujących zestaw do policzka urządzenia (HGP105).
----	---

4. KONSERWACJA I ZALECENIA EKSPLOATACYJNE.

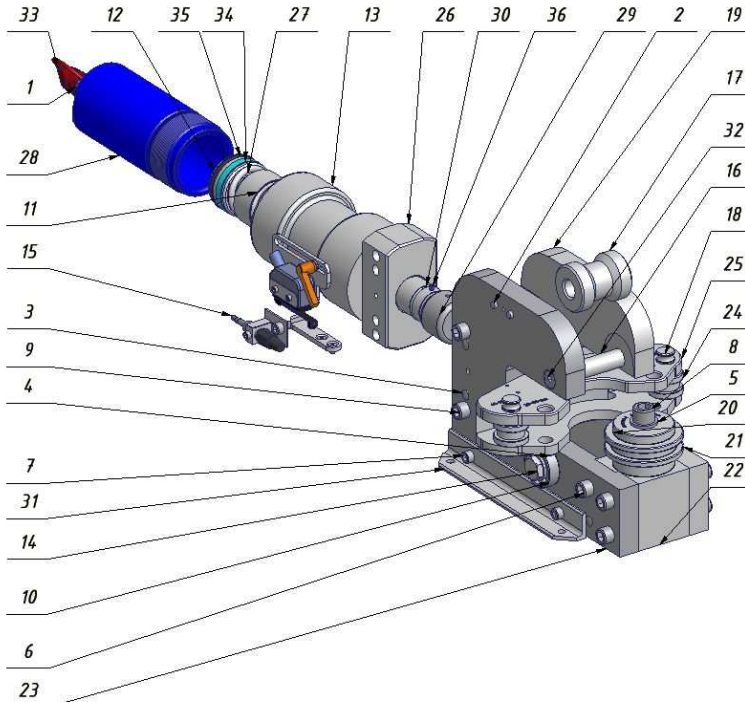
1. W przypadku napędzania urządzenia agregatem hydraulicznym, niedopuszczalne jest jego włączenie w czasie przeprowadzania prac manipulacyjnych (montaż i demontaż elementów, ustawianie obrabianych elementów).
2. Uruchomienie agregatu powinno nastąpić po zakończeniu prac przygotowawczych i upewnieniu się, czy nie występuje niebezpieczeństwo uszkodzenia ciała.
3. Przed rozpoczęciem wyginania należy sprawdzić stan techniczny urządzenia.
4. Okresowo smarować olejem ruchome elementy urządzenia.
5. Przed rozpoczęciem wyginania należy sprawdzić poprawność zmontowanego układu, w stosunku do grubości i szerokości obrabianej szyny – stempel [21] i



docisk stempla w podstawie stempla - rolki podpierające [24] i sworznie [18] w wkładce gnącej [25]

6. Nie przekraczać zakresu kąta gięcia
7. Stosowanie giętarki poprzecznej do wyginania szyn o większej grubości i z innych materiałów niż określona w tej instrukcji może spowodować uszkodzenie mechaniczne oraz utratę praw gwarancyjnych.
8. Należy chronić urządzenie przed wpływami atmosferycznymi, korozją, zanieczyszczeniami oraz uszkodzeniami mechanicznymi.
9. Należy utrzymywać szybkozłaczę w czystości, gdyż mogą się przez nie dostać do obiegu zanieczyszczenia powodujące uszkodzenie pompy i urządzeń współpracujących lub przecieki szybkozłacza.

5. OPIS KONSTRUKCJI.



Lp. / Item No.	Ilość / No.Used	Nazwa elementu / Description	Nr. zamówieniowy części / Code No.
1	1	Szybkozłącze	PT-00
2	2	Kołek	NEZK_WH-8M6-30
3	3	Kołek	NEZK_WH-12M6-120
4	2	Podkładka	NEZP_P1A-13-OC
5	1	Podkładka	NEZP_P1A-17-OC
6	6	Śruba	NEZS_WI-M12-50-8.8OC
7	4	Śruba	NEZS_WI-M8-20-8.8OC
8	1	Śruba	NEZS_WI-M16-80-8.8OC
9	2	Śruba	NEZS_WI-M12-120-8.8OC
10	2	Łożysko	NLPK_6204-ZZ
11	1	Łącznik	HGP5010-16
12	1	Tłoczysko	HGP5010-15
13	1	Łącznik	HGP5010-14
14	2	Śruba	HGP5010-11
15	1	Czujnik	HGP5010-105
16	1	Oś	HGP5010-10
17	1	Rolka	HGP5010-09
18	2	Sworzeń	HGP5010-08
19	1	Policzek	HGP5010-07
20	1	Docisk	HGP5010-06
21	1	Stempel	HGP5010-05
22	1	Podstawa	HGP5010-04
23	1	Policzek	HGP5010-03
24	2	Rolka	HGP5010-02
25	1	Wkładka gnąca	HGP5010-01
26	1	Łącznik	HGD125-02-03
27	2	Sprężyna	HGD125-01-10-A
28	1	Cylinder	HGD125-01-06-A
29	1	Czop	HGP5010-17
30	1	Pierścień sprężysty	HGD100-01-13
31	2	Kątownik	HC125-01-10-A
32	2	Wkręt	NEZS_VI-M10-30-10.9CZ
33	1	Ośłona	PT_OSLONA
34	1	Pierścień prowadzący	HUTR_GP6900630-C380
35	1	Pierścień uszczelniający	HUTR_PS1400630-T46N
36	1	Wkręt	NEZS_BI-M6-6W-CZ

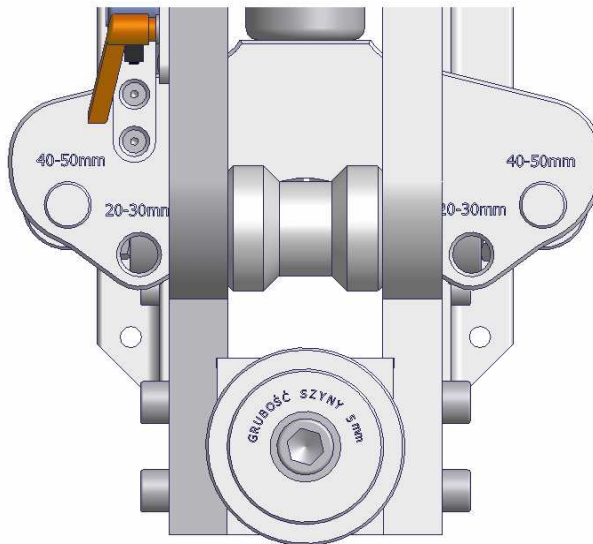
Tabela 1.



6. ZASADY OBSŁUGI.

1. Zamocować urządzenie na warsztacie pracy: otwory fi 9 w kątownikach [31].
2. Podłączyć głowicę do napędu.
3. Dobrać odpowiedni stempel [21] i docisk [20] w zależności od grubości szyny (5 lub 10mm).
4. Dobrać odpowiednie rolki [24] w zależności od grubości szyny (5 lub 10mm).
5. Ustawić rolki [24] w odpowiednim miejscu (w zależności od szerokości szyny zakres 20-30mm lub 40-50mm) oraz zabezpieczyć sworzniami [18] w wkładce gnącej [25].
6. Wsunąć szynę na wymaganą długość w przestrzeń roboczą.
7. Lekko dokręcić kluczem śrubę [8]
8. Rozpocząć proces wyginania poprzez pompowanie pompą nożna, lub poprzez naciśnięcie pedału zasilacza.
9. Po wygięciu do wymaganego kąta spuścić ciśnienie poprzez naciśnięcie dźwigni spustowej pompy nożnej, lub zwolnienie pedału zasilacza (popychacz powraca na pozycję wyjściową).
10. Poluzować śrubę [8] i wyjąć wyginaną szynę.
11. W przypadku pracy z czujnikiem powtarzalności kąta giecia HGP105 ustalić wstępnie czujnik, wygiąć kontrolnie szynę, zmierzyć uzyskany kąt, dokonać korekty i powtórzyć giecie do uzyskania żądanej wartości kąta.

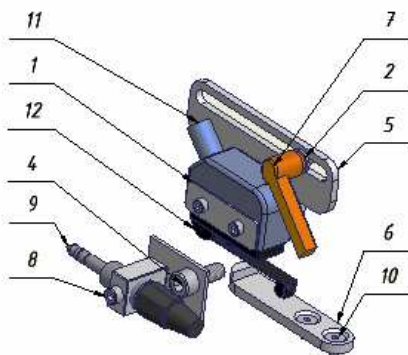
Poniższy rysunek przedstawia widok zespołu gnącego.



7. MONTAŻ CZUJNIKA POWTARZALNOŚCI KĄTA GIĘCIA.

Czujnik powtarzalności kąta gięcia mocowany jest do policzka [23] (Tabela 1) przy pomocy pokręta [7] (Tabela2). Po zamontowaniu czujnika dla bezpieczeństwa należy ustawić go w pozycji lewej skrajnej – zakres pomiaru ograniczony otworem podłużnym w podstawie krańcówki [5] (Tabela2). Ruch podstawy ograniczony poprzez dwa kołki [2] (Tabela 1) wbite w policzek [23] (Tabela 1) Regulacja polega na przesuwaniu podstawy krańcówki [5] wzdłuż otworu i blokowanie pokrętem [7]. Dodatkowo należy zamocować zabierak [6] (Tabela2) przy pomocy wkrętów [10] (Tabela2) do wkładki gnącej [25] (Tabela 1).

Poniższy rysunek przedstawia czujnik powtarzalności kąta gięcia.



Lp. / Item No.	Ilość / No.Used	Nazwa elementu / Description	Nr. zamówieniowy części / Code No.
1	1	Nakładka	SH405PLC-02
2	1	Podkładka	NEZP_P1A-6.4-OC
3	2	Śruba	NEZS_WI-M4-30-8.8OC
4	1	Śruba	NEZS_WI-M8-20-8.8OC
5	1	Podstawa krańcówki	HGP5010-13
6	1	Zabierak	HGP5010-12
7	1	Pokrętko kpl.	HGD125-01-17
8	1	Obudowa	HGD105-02-06-B
9	1	Wtyk	EOWJ_WT-6,3-STEREO
10	2	Wkręt	NEZS_VI-M5-10-10.9OC
11	1	Obudowa	EOOB_TAP-Y
12	1	Krańcówka	E_TM-1703

Tabela 2.



8. BEZPIECZEŃSTWO PRACY NA GIĘTARCE POPRZECZNEJ.

1. Przed przystąpieniem do pracy na urządzeniu należy sprawdzić, czy jest ustawione tak, aby nie stwarzało zagrożenia dla pracownika.
2. Należy zapewnić wolną przestrzeń wokół stanowiska pracy.
3. Przed przystąpieniem do wykonywania prac na urządzeniu należy sprawdzić, szczelność układu hydraulicznego, prawidłowość połączenia z napędem hydraulicznym, oraz poprawność zamontowanych elementów obsługi..
4. Niedopuszczalne jest manipulowanie w obrębie części ruchomych urządzenia w czasie wykonywania operacji wycinania otworów lub gięcia
5. W przypadku zasilania urządzenia agregatem hydraulicznym, niedopuszczalne jest jego włączenie w czasie przeprowadzania prac manipulacyjnych (montaż i demontaż elementów, ustawianie obrabianych przedmiotów.
6. Uruchomienie agregatu powinno nastąpić po zakończeniu prac przygotowawczych i upewnieniu się, czy nie występuje niebezpieczeństwo uszkodzenia ciała.

9. SERWIS.

Firma ERKO zapewnia pełny serwis gwarancyjny i pogwarancyjny.

10. UTYLIZACJA.

Po zakończeniu okresu eksploatacji poszczególne elementy narzędzia poddać utylizacji lub recyklingowi zgodnie z obowiązującymi przepisami.

“Zgodnie z przepisami Ustawy z dnia 29 lipca 2005r. o ZSEiE zabronione jest umieszczanie łącznie z innymi odpadami zużytego sprzętu oznakowanego symbolem przekreślonego kosza. Użytkownik, chcąc pozbyć się sprzętu elektronicznego lub elektrycznego, jest obowiązany do oddania go do punktu zbierania zużytego sprzętu.

Powyższe obowiązki ustawowe zostały wprowadzone w celu ograniczenia ilości odpadów powstałych ze zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego oraz zapewnienia odpowiedniego poziomu zbierania, odzysku i recyklingu. W sprzęcie nie znajdują się składniki niebezpieczne, które mają szczególnie negatywny wpływ na środowisko i zdrowie ludzi.”