

INSTRUKCJA OBSŁUGI



STANOWISKO OBRÓBKI SZYN PAKIETOWYCH TYP HSE 100

#VHSE100 090527

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.



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

SPIS TREŚCI

1.	ZASTOSOWANIE	2
2.	DANE TECHNICZNE	2
3.	WYPOSAŻENIE	2
4.	PRZYGOTOWANIE URZĄDZENIA DO PRACY	2
5.	PRZECINANIE SZYN	3
6.	NACINANIE IZOLACJI	3
7.	OTWOROWANIE	4
8.	KONSERWACJA I ZALECENIA EKSPLOATACYJNE	5
9.	INSTRUKCJA BEZPIECZEŃSTWA I HIGIENA PRACY	7
10.	SERWIS	7
11.	UTYLIZACJA	7

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



ISO 9001
ISO 14001

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

1. ZASTOSOWANIE

Urządzenie przeznaczone jest do stacjonarnej obróbki elastycznych szyn pakietowych. Poprzez zastosowanie odpowiedniego osprzętu możemy wykonywać obróbkę szyn w zakresie otworowania, cięcia i wstępnego odizolowywania szyn. Do zasilania stanowiska dedykowane są agregaty AH300, AH400; przy małej intensywności pracy pompa nożna H700.

2. DANE TECHNICZNE

Masa stanowiska bez wyposażenia	32,5 kg
Masa wkładki tnącej	10,5 kg
Maks. wymiary dł. x szer. x wys.	700 x 585 x 490
Ciśnienie robocze	630 bar
Siła nacisku	190 kN
Zasilanie	agregat AH300; AH 400 pompa nożna H700
Obróbka szyn pakietowych (gr.x szer.)	max. 10 x 100 mm
Wymiary stempli okrągłych	Ø6,6÷ Ø21 mm

3. WYPOSAŻENIE

Wyposażenie standardowe:

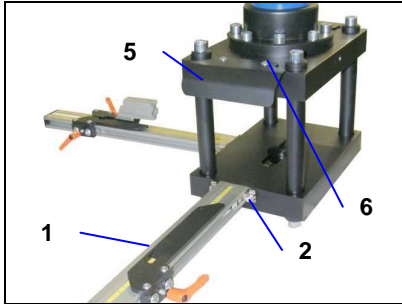
1.	Stanowisko obróbcze kompletne. (1 egz.)
----	---

Wyposażenie dodatkowe:

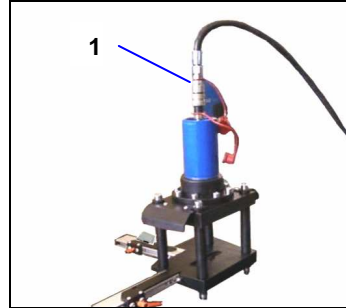
1.	Wycinaki otworów okrągłych. HSE 83 (1 kpl. wg zamówienia)
2.	Przystawka do cięcia szyn HSE 85 (1 egz.)
3.	Adapter do nacinania izolacji (1 egz.)

4. PRZYGOTOWANIE URZĄDZENIA DO PRACY

- Stanowisko HSE 100 dostarczane jest od producenta spakowane i zakonserwowane.
- Po dostawie należy stanowisko rozpakować, dokonać oględzin stanu technicznego po transporcie w celu wykrycia ewentualnych uszkodzeń.
- Urządzenie należy odkonserwować i ustawić na stabilnym podłożu.
- Przykręcić chwytaki [5] za pomocą dołączonych śrub [6] (rys. 1).
- Przykręcić linały boczne [1] za pomocą dołączonych śrub [2] (rys. 1).
- Połączyć z zasilaczem za pomocą szybkozłączka [1] (rys.2).



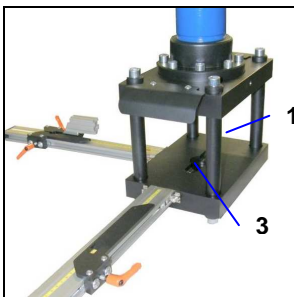
Rys.1



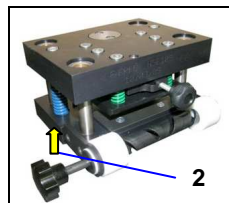
Rys.2

5. PRZECINANIE SZYN

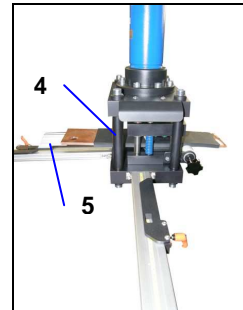
- W przestrzeni roboczej [1] umieścić wkładkę tnącą (rys. 4) tak, aby tarcza bazująca [2] (rys.4) była umiejscowiona w gnieździe stołu roboczego [3] (rys.3).
- Wyjąć adapter do nacinania (rys.6). Wykonać wg pkt. 6 ppkt. h).
- Jeżeli stanowisko połączone jest z zasilaczem hydraulicznym włączamy je.
- Wprowadzić ciętą szynę w przestrzeń roboczą [4] do ogranicznika na liniale [5] na żadaną długość (rys.5).
- Po umiejscowieniu szyny włączyć zasilacz poprzez wciśnięcie pedału.
- Proces prowadzić do momentu przecięcia szyny.
- Po przecięciu zwolnić pedał, siłownik wycofuje się samoczynnie i urządzenie jest gotowe do następnego cięcia.



Rys.3



Rys.4



Rys.5

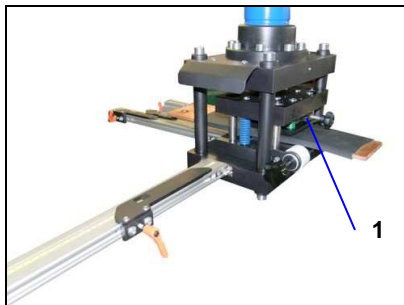
6. NACINANIE IZOLACJI

- Ustawiamy wkładkę tnącą jak w pkt 5 ppkt a)
- Włożyć adapter (rys.6) w gniazdo [1] (rys.7). Należy zwrócić uwagę na prowadniki [2] i bezpiecznik [3] (rys.8).

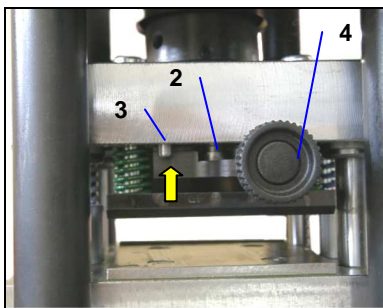
- c) Wprowadzić szynę w przestrzeń roboczą [4] do ogranicznika na liniale [5] na żądaną długość (rys.5).
- d) Po umiejscowieniu szyny włączyć zasilacz poprzez wciśnięcie pedału.
- e) Proces prowadzić do momentu zetknięcia się adaptera z płytą dociskową wkładki tnącej
- f) Po nacięciu zwolnić pedał, siłownik wycofuje się samoczynnie i urządzenie jest gotowe do następnego nacinania.
- g) W celu zdjęcia izolacji konieczne jest jej nacięcie na krótszych płaszczyznach za pomocą ostrego noża (rys.9).
- h) W celu wyjęcia wkładki należy wcisnąć bezpiecznik [3] i wysunąć adapter trzymając za uchwyt [4] (rys.8).



Rys.6



Rys.7



Rys.8

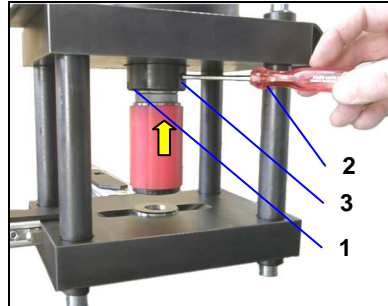
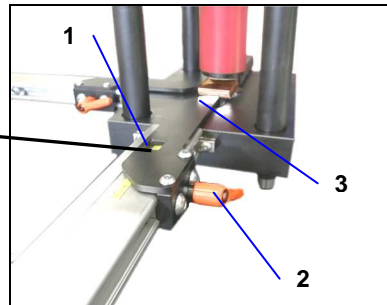


Rys.9

7. OTWOROWANIE

- a) Dobrać odpowiedni stempel i matrycę (rys.10)
- b) Zamontować matrycę w gnieździe [3] stołu roboczego (rys.3)
- c) Włożyć czop stempla w gniazdo mocujące tłoczyska [1] i za pomocą klucza [2] dokręcić śrubę dociskową[3] (rys.11)
- d) Ustawić bazy na żądaną wartość za pomocą przymiarów [1] i docisnąć dźwignią blokującą [2] (rys.12)
- e) Włożyć szynę w przestrzeń roboczą tak, aby była oparta o zderzaki[3] (rys.12).
- f) Po umiejscowieniu szyny włączyć zasilacz poprzez wciśnięcie pedału.

- g) Po wycięciu otworu zwolnić pedał, siłownik wycofuje się samoczynnie i urządzenie jest gotowe do następnego otworowania. **UWAGA:** Dalsze kontynuowanie procesu może doprowadzić do uszkodzenia wycinaka. Urządzenie nie posiada mechanicznego ogranicznika skoku.

**Rys.10****Rys.11****Rys.12**

8. KONSERWACJA I ZALECENIA EKSPLOATACYJNE

1. Przed przystąpieniem do pracy należy:
 - a. sprawdzić stan techniczny urządzenia,
 - b. poprawność jego połączenia z pompą (szybkozłącze musi „zaskoczyć”, a pierścień szybkozłącza PM obrócić się zabezpieczając szybkozłącze przed przypadkowym rozpięciem w czasie pracy)
 - c. poprawność zamontowanych elementów wykonawczych.
2. **W przypadku zasilania urządzenia agregatem hydraulicznym, niedopuszczalne jest jego włączenie w czasie przeprowadzania prac manipulacyjnych (montaż i demontaż elementów, ustawianie obrabianych przedmiotów).**

3. **Uruchomienie agregatu powinno nastąpić po zakończeniu prac przygotowawczych i upewnieniu się, czy nie występuje niebezpieczeństwo uszkodzenia ciała.**
4. Nie wysuwać tłoczyska przy braku elementów wykonawczych.
5. Należy chronić urządzenie przed wpływami atmosferycznymi, korozją, zanieczyszczeniami oraz uszkodzeniami mechanicznymi. Przechowywać w stanie zakonserwowanym.
6. Należy utrzymywać szybkozłączce w czystości, gdyż mogą się przez nie dostać do obiegu zanieczyszczenia powodujące uszkodzenie pompy i urządzeń współpracujących lub przecieki szybkozłączca.
7. Pracę należy wykonywać w odpowiednim ubraniu roboczym z zastosowaniem środków ochrony indywidualnej.
8. W czasie wykonywania pracy nie wolno w wkładać w przestrzeń roboczą innych przedmiotów niż te, do których jest przeznaczone narzędzie.
9. Prace należy wykonywać z zachowaniem ostrożności.
10. Po zakończeniu pracy należy zwrócić uwagę, czy został spuszczonej olej z układu. Zabronione jest pozostawianie urządzenia pod obciążeniem.
11. Niedopuszczalne jest używanie narzędzia niesprawnego, lub podejrzanego o niesprawność do momentu usunięcia jej przyczyny.
12. Obrabiany materiał:

Urządzenie przeznaczone jest do wykonywania otworów w szynach pakietowych miedzianych o następujących wymiarach: grubość 3 ± 10 [mm] szerokość 10 ± 80 [mm] oraz maksymalnej wytrzymałości na rozciąganie $R_m 250$ MPa.

13. Wycinaki:

- a) Średnica wycinanego otworu nie może być mniejsza niż grubość obrabianej szyny.
- b) Należy pracować wycinakami stanowiącymi komplet tj. stempel i matryca o jednakowym wymiarze.
- c) Należy sprawdzać stan ostrzy wycinaków i w miarę konieczności wykonywać ostrzenie.
- d) Należy dbać o czystość wycinaków, chronić przed zanieczyszczeniami oraz korozją. Nieużywane przez dłuższy okres czasu konserwować.
- e) Zabezpieczać ostrza tnące wycinaki przed uszkodzeniami mechanicznymi.



UWAGA: Niedopuszczalne jest wykonywanie otworów w niepełnym materiale. Niestosowanie się do powyższego zalecenia wpłynie niekorzystnie na trwałość stempli a przy dłuższej eksploatacji doprowadzi do zniszczenia wycinaka.

14. Precinanie szyn

Ze względu na budowę szyn pakietowych minimalna długość odcinanego materiału wynosi 15 mm.



9. INSTRUKCJA BEZPIECZEŃSTWA I HIGIENA PRACY

1. Stanowisko HSE 100 może obsługiwać pracownik, który został zaznajomiony z treścią Dokumentacji Techniczno – Ruchowej.
2. Przed uruchomieniem HSE 100 należy sprawdzić właściwe ustawienie elementów obsługi.
3. Urządzenie może być eksploatowane tylko w stanie pełnej sprawności technicznej.
4. Przed uruchomieniem sprawdzić:
 - Stan części ruchomych.
 - Stan układu hydraulicznego
5. Podczas kontroli codziennej oraz napraw zasilanie powinno być odłączone w celu uniknięcia przypadkowego włączenia urządzenia.
6. Podczas pracy operator powinien nosić odpowiednią odzież ochronną.
7. HSE 100 używać tylko zgodnie z przeznaczeniem.
8. Dbać, by stanowisko pracy było czyste, w przypadku dużego zapylenia urządzenie należy przykryć.
9. **Niedopuszczalne jest włączenie urządzenia w czasie przeprowadzania prac manipulacyjnych (montaż i demontaż elementów, ustawianie obrabianych przedmiotów).**
10. **Uruchomienie urządzenia powinno nastąpić po zakończeniu prac przygotowawczych i upewnieniu się, czy nie występuje niebezpieczeństwo uszkodzenia ciała lub urządzenia.**

10. SERWIS

Firma ERKO zapewnia pełny serwis gwarancyjny i pogwarancyjny.

11. UTYLIZACJA

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