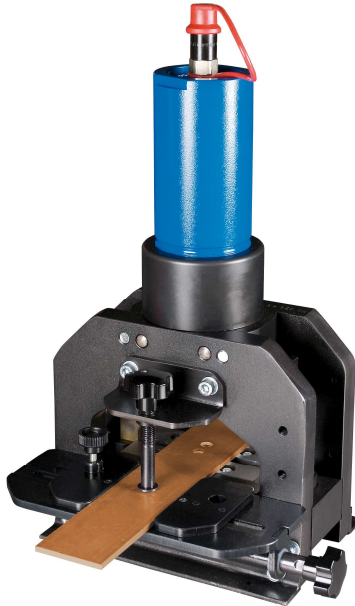


INSTRUKCJA OBSŁUGI



GILOTYNA TYP HC 125

VHC125090126

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 [http\www.erko.pl](http://www.erko.pl).



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

SPIS TREŚCI.

| | | |
|----|---|---|
| 1. | ZASTOSOWANIE | 2 |
| 2. | DANE TECHNICZE | 2 |
| 3. | WYPOSAŻENIE STANDARDOWE WG ZAMÓWIENIA | 2 |
| 4. | KONSERWACJA I ZALECENIA KONSERWACYJNE | 2 |
| 6. | OPIS KONSTRUKCJI | 3 |
| 7. | ZASADY OBSŁUGI | 5 |
| 8. | BEZPIECZEŃSTWO PRACY NA GILOTYNIE | 6 |
| 7. | SERWIS..... | 6 |
| 8. | UTYLIZACJA | 6 |

* 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

Gilotyna typ HC 125 jest hydraulicznym urządzeniem przeznaczonym do cięcia szyn prądowych Al i Cu o maksymalnych wymiarach 12 x 125 mm.

Gilotyna typ HC 125 współpracuje z pompą hydrauliczną H 700 lub agregatem hydraulicznym AH 300, AH 400.

2. DANE TECHNICZE

| | |
|------------------------|--------------------|
| Nacisk | 196 kN |
| Ciśnienie robocze | 630 bar |
| Wymiary | 445 x 250 x 240 mm |
| Masa (bez wyposażenia) | 31,5 kg |

3. WYPOSAŻENIE STANDARDOWE WG ZAMÓWIENIA

Gilotyna typ HC 125 jest wyposażona w stolik i zderzaki prowadzące.

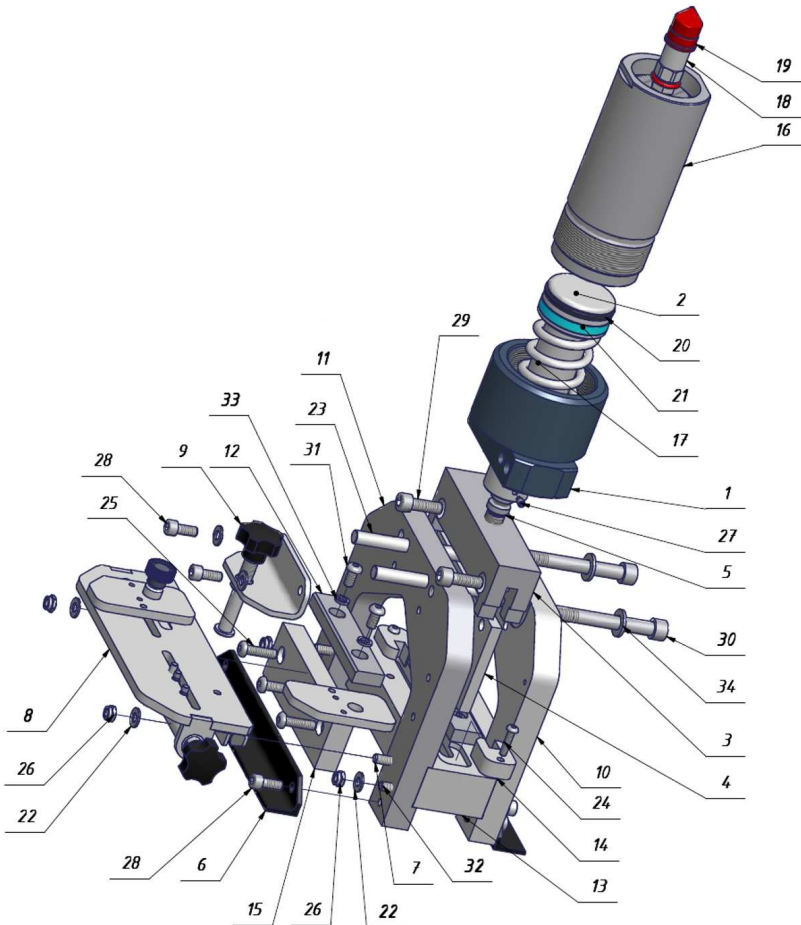
4. KONSERWACJA I ZALECENIA KONSERWACYJNE

1. Niedopuszczalne jest stosowanie gilotyny do cięcia materiałów innych niż wymienionych w tej instrukcji, gdyż grozi to uszkodzeniem elementów tnących i utratę praw gwarancyjnych.
2. Należy okresowo smarować olejem elementy tnące i tłoczysko gilotyny.
3. Po każdorazowym przecięciu szyny prądowej upewnić się czy pod płytą matrycową nie zalegają odpady. W razie potrzeby należy je usunąć.
4. Należy chronić urządzenie przed wpływami atmosferycznymi, korozją, zanieczyszczeniami oraz uszkodzeniami mechanicznymi.
5. Należy utrzymywać szybkozłącze w czystości, gdyż mogą się przez nie dostać do obiegu zanieczyszczenia powodujące uszkodzenie pompy i urządzeń współpracujących oraz przecieki szybkozłącza.



6. OPIS KONSTRUKCJI

CZĘŚCI ZAMIENNE

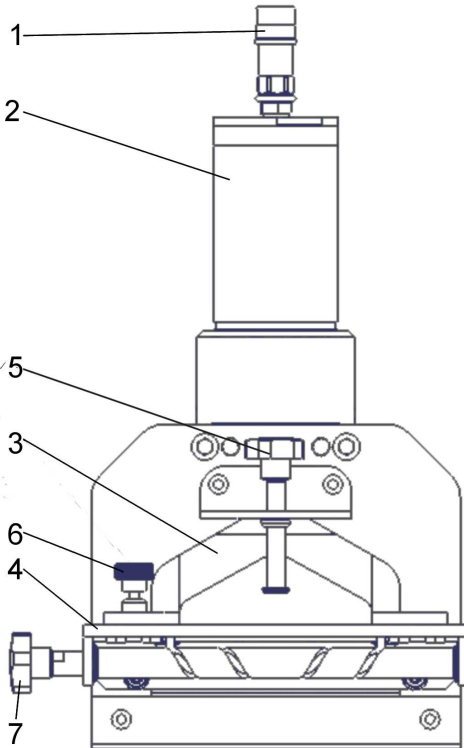


| Lp. | Ilość | Nazwa elementu | Nr zamówieniowy części |
|-----|-------|--------------------------|------------------------|
| 1 | 1 | Łącznik | HC125-01-03 |
| 2 | 1 | Tłoczysko | HC125-01-04 |
| 3 | 1 | Oprawa | HC125-01-05-A |
| 4 | 1 | Nóż ruchomy | HC125-01-08-A |
| 5 | 1 | Czop | HC125-01-09 |
| 6 | 2 | Kątownik | HC125-01-10-A |
| 7 | 2 | Śruba | HC125-01-13 |
| 8 | 1 | Stolik | HC125-02-00-A |
| 9 | 1 | Docisk | HC125-03-00 |
| 10 | 1 | Ramię | HC125-04-01-A |
| 11 | 1 | Ramię | HC125-04-02-A |
| 12 | 2 | Nóż stały | HC125-04-03-A |
| 13 | 1 | Podstawa noży | HC125-05 |
| 14 | 2 | Kostka | HC125-06 |
| 15 | 2 | Mocowanie noża | HC125-07 |
| 16 | 1 | Cylinder | HGD125-01-06-A |
| 17 | 1 | Sprężyna | HGD125-01-10-A |
| 18 | 1 | Szybkozłącze | PT-00 |
| 19 | 1 | Ośłona | PT_OSLONA |
| 20 | 1 | Pierscien uszczelniający | HUTR_PS1400630-T46N |
| 21 | 1 | Pierścień prowadzący | HUTR_GP6900630-C380 |
| 22 | 10 | Podkładka | NEZP_P1A-8.4-OC |
| 23 | 2 | Kołek | NEZK_WH-12M6-110 |
| 24 | 2 | Śruba | NEZS_WKI-M6-25-10.9-OC |
| 25 | 6 | Śruba | NEZS_WKI-M8-30-10.9-OC |
| 26 | 4 | Nakrętka | NEZN_HNB-M8-OC |
| 27 | 2 | Wkręt | NEZS_BI-M6-10W-CZ |
| 28 | 6 | Śruba | NEZS_WI-M8-20-8.8OC |
| 29 | 2 | Śruba | NEZS_WI-M10-30-8.8OC |
| 30 | 2 | Śruba | NEZS_WI-M12-110-8.8OC |
| 31 | 4 | Śruba | NEZS_WKI-M8-16-10.9-OC |
| 32 | 2 | Śruba | NEZS_WI-M8-120-8.8OC |
| 33 | 4 | Podkładka sprężysta | NEZP_S-8.2-OC |
| 34 | 2 | Podkładka | NEZP_P1A-13-OC |

7. ZASADY OBSŁUGI

KOLEJNOŚĆ CZYNNOŚCI PRZY CIĘCIU SZYN PRĄDOWYCH

- 7.1. Podłączyć gilotyinę HC 125 do zespołu napędowego (pompy lub agregatu) za pomocą szybkozłącza typu PT [1].
- 7.2. Za pomocą pokrętki [7] ustawić zderzaki prowadzące tak by oś symetrii szyny pokrywała się z osią ciętej szyny następnie za pomocą pokrętki [6] ustalić zderzaki.
- 7.3. Wprowadzić szynę prądową na wymaganą głębokość w otwór pomiędzy nożem tnącym [3] a stołem gilotyiny [4].
- 7.4. Należy zwrócić uwagę na to, aby osie symetrii szyny prądowej i noża ruchomego gilotyiny pokrywały się.
- 7.5. Za pomocą pokrętki [5] dokręcić szynę.
- 7.6. Przeciąć szynę prądową.
- 7.7. Po stwierdzeniu powrotu noża [3] do pozycji wyjściowej odkręcić śrubę dociskową [5] po czym wyciągnąć przeciętą szynę z gilotyiny.



8. BEZPIECZEŃSTWO PRACY NA GILOTYNIE

1. Przed przystąpieniem do wykonywania prac na urządzeniu należy sprawdzić stan noży, szczelność układu hydraulicznego oraz prawidłowość połączenia z napędem hydraulicznym.
2. Przed przystąpieniem do pracy na urządzeniu należy sprawdzić, czy jest ustawione tak, aby nie stwarzało zagrożenia dla pracownika.
3. Należy zapewnić wolną przestrzeń wokół stanowiska pracy.
4. Niedopuszczalne jest manipulowanie w obrębie części ruchomych urządzenia w czasie wykonywania operacji cięcia
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.

7. SERWIS

Firma ERKO zapewnia pełny serwis gwarancyjny i pogwarancyjny.

8. UTYLIZACJA

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