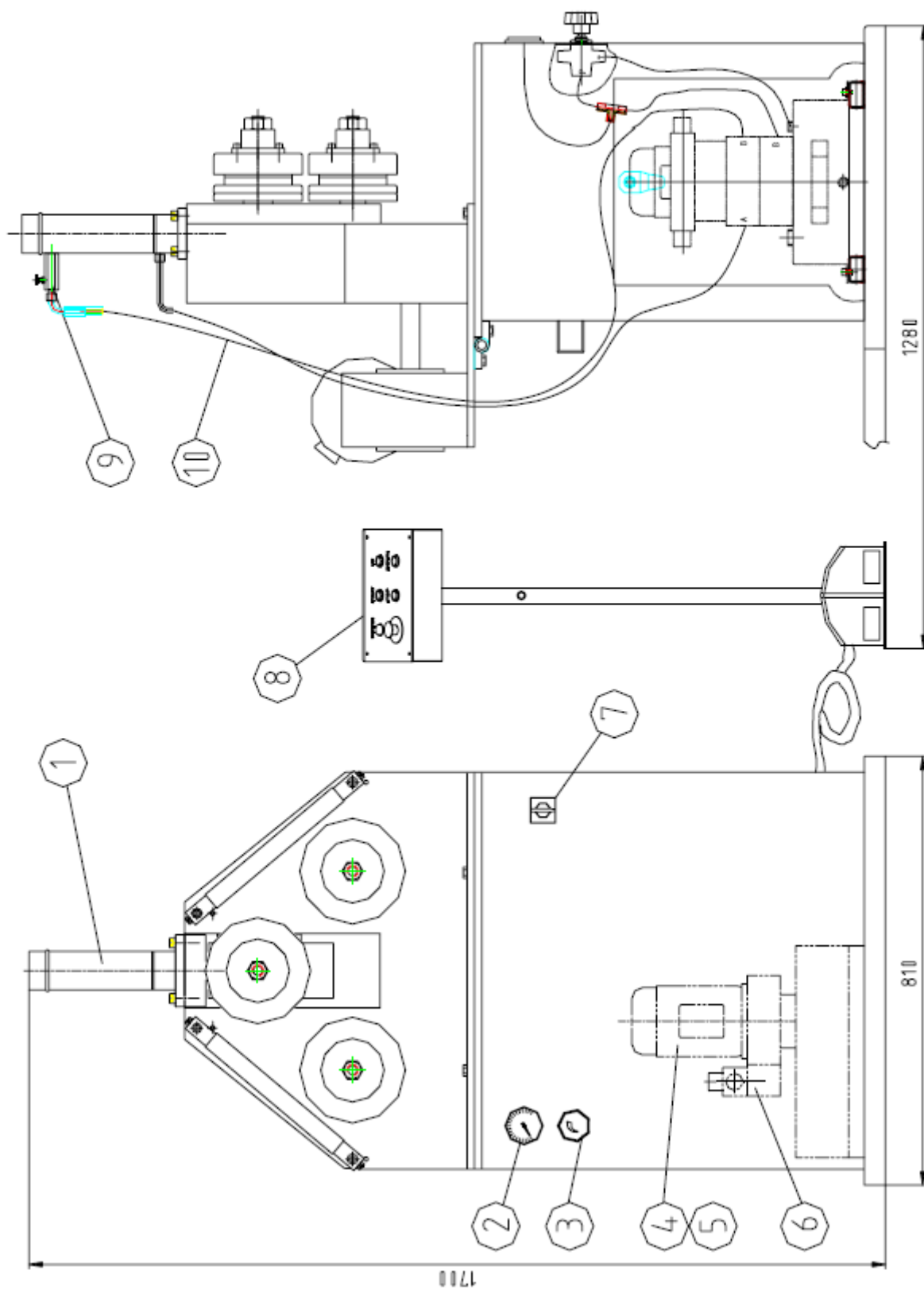


ИНСТРУКЦИЯ

по эксплуатации профилегибочного станка
HRBM40HV:

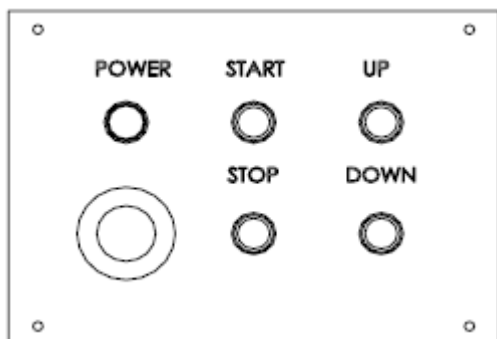


№	Наименование	Кол-во	№	Наименование	Кол-во
1	Гидравлический цилиндр	1	7	Выключатель питания	1
2	Манометр	1	8	Рабочая панель	1
3	Клапан регулирования давления	1	9	Клапан регулирования расхода	1
4	Мотор	1	10	Масляная трубка	2
5	Насос	1			
6	Электромагнитный клапан	1			

Работа гидравлической системы:

Привод верхнего валика обеспечивается гидравлическим телескопическим элементом №1, привод нижних валиков осуществляется через редуктор.

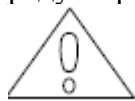
Регулировка для различных размеров профилей или толщины стенки осуществляется при помощи клапана регулирования расхода №9, который управляет скоростью перемещения верхнего валика.



- 1) Перевести выключатель питания №7 из положения 0 в положение 1, при этом включится питание устройства, на рабочей панели №8 начнет светиться индикатор POWER; если нажать на клавишу START, начнет работать гидравлический насос, при нажатии на клавишу STOP или на клавишу аварийной остановки гидравлический насос выключится.
- 2) При нажатии на клавишу UP начнет подниматься верхний ролик, при нажатии на клавишу DOWN верхний ролик будет опускаться; при нажатии на педаль два нижних валика начнут двигаться, следует иметь в виду, что верхний валик не может двигаться одновременно с нижними валиками; верхний валик движется, когда отпущена педаль.
- 3) Гидравлическая станция не может работать в состоянии аварийной остановки, необходимо выполнить сброс этого состояния.
- 4) В случае неисправности проводов питания двигатель насоса не будет работать.



Внимание: перед пуском устройства ослабить вентиляционный винт на корпусе редуктора.



Внимание: обычно при отгрузке оборудования давление устанавливается на величину менее 10 МПа, манометр №2 должен показывать давление менее 8 МПа. Показания манометра №2 можно регулировать при помощи клапана регулирования давления №3, при этом следует иметь в виду, что давление должно быть ниже 8 МПа.

Выполнение регулировок при помощи клапана регулирования давления №3: ослабить болт, при вращении в одну сторону давление должно подниматься, при вращении в другую сторону давление должно уменьшаться. После достижения требуемой величины давления следует законтрить винт.

5) Регулировка для различных размеров профилей или толщины стенки осуществляется при помощи клапана регулирования расхода №9, который управляет скоростью перемещения верхнего валика. Когда резьбовой шток укорачивается, скорость уменьшается, если резьбовой шток удлиняется, скорость увеличивается.

Полное давление регулируется вращением винта, при закручивании винта давление повышается, при откручивании винта давление падает.



Смазка и техническое обслуживание:

- 1) Время от времени следует открывать крышку масляного бака и проверять уровень масла.
- 2) Время от времени следует снимать крышку корпуса редуктора и смазывать шестерни.

Гидравлическая схема

