
ООО «ПО ИП»

Тел: +7 (812)602-77-08

E-mail: info@poip.ru

www.poip.ru

**ОБЖИМНОЙ СТАНОК
МОДЕЛЬ: МК-100**



■ Характеристики

Параметр	Значение
Модель	МК-100
Мощность	3 кВт
Питание	220 / 380 В, 50 / 60 Гц
Давление в системе	31,5 МПа
Диапазон обжима	6 – 51 мм
Объем маслосососа	10 л / мин
Объем топливного бака	60 л
Тип гидравлического масла	46#
Количество штампов	10 комплектов

■ Описание оборудования

Данная продукция представляет собой инновационное оборудование в области промышленной автоматизации, обладающее независимым правом на интеллектуальную собственность. По сравнению с аналогичными обжимными станками, данное оборудование отличается доступной ценой, стабильностью работы, простотой в управлении, благодаря чему оно прекрасно зарекомендовало себя среди покупателей.

■ Основные характеристики продукции

1. Кнопочные выключатели и индикатор промышленного класса, высокая эффективность, стабильность и надежность работы.
2. Простота в управлении, понятный и доступный интерфейс, быстрый доступ, множество параметров настройки.
3. Наличие функций обжима, размыкания, запуска, остановки и прочих рабочих операций, удобство в работе.
4. Высококачественный двигатель, стабильный и долговечный.
5. Прекрасное послепродажное обслуживание, быстрый отклик на запрос пользователя, своевременное решение проблемы.

■ Внешний вид





■ Требования к условиям эксплуатации

Данное оборудование следует устанавливать в местах, соответствующих рабочим условиям, указанным ниже:

- Температура не ниже 0°C и не выше 40°C.
- Влажность в пределах 30-85%, без конденсации.
- При отсутствии прямого солнечного света, вдали от печей, нагревательных приборов и прочих источников тепла.
- Вдали от источников вибрации
- В местах с минимальным скоплением пыли
- В местах, защищенных от проникновения летучих горючих веществ, коррозионных газов и соленой воды.
- Потоки горячего и холодного воздуха от кондиционера не должны напрямую попадать на оборудование
- Предельное колебание напряжения источника электропитания $\pm 5\%$

Источник электропитания должен быть автономным. Он должен быть отделен от системы электропитания оборудования, производящего шумы и прочих установок (больших электродвигателей, упаковщиков и т.д.). Кроме того, он должен быть расположен как можно ближе к соединительным разъемам

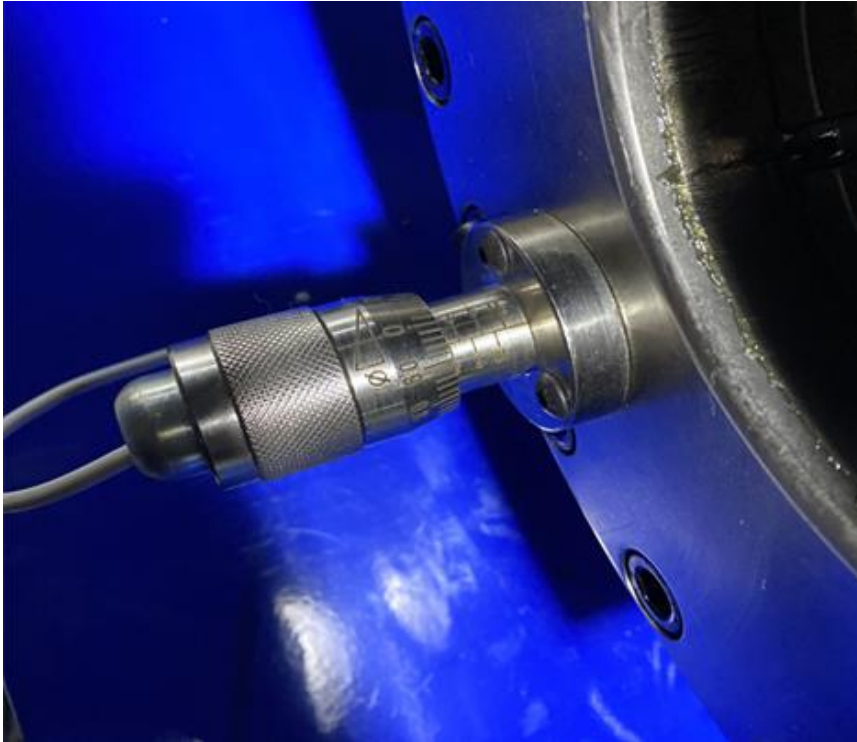
■ Порядок обращения со станком

1. Хранение станка: после вскрытия упаковки храните станок в хорошо проветриваемом сухом помещении при температуре выше 10°C.
2. Заправка гидравлического масла: откройте дверцу на корпусе, внутри находится гидравлическая система обжимного станка. Аккуратно заправьте гидравлическое масло через фильтр. Уровень масла должен находиться на отметке 3/4 шкалы уровнемера. (примечание: запрещено запускать оборудование без масла!)
3. Соединение проводов электропитания: станок работает от однофазного электропитания (220В переменного тока) либо трехфазного электропитания (380В переменного тока). Для подключения станка к электропитанию обратитесь к квалифицированному электрику. На фото ниже показан способ соединения проводов станка, работающего от трехфазного 4-проводного источника питания:



На фото клеммы L1, L2, L3, N предназначены для подключения электропитания, из которых клеммы L1, L2, L3 предназначены для соединения питающих проводов, клемма N – для нулевого провода.

- 4) После соединения проводов включите подачу электропитания, если индикатор питания загорается, значит, соединение выполнено правильно.
- 5) Далее нажмите кнопку Start (Запуск) или Crimp (обжим) на панели управления, чтобы запустить двигатель, проверьте правильность направления вращения двигателя, в случае вращения двигателя в обратном направлении, станок не будет работать. Правильное направление вращения двигателя по часовой стрелке от вала двигателя. Если направление неверное отключите электропитание, и поменяйте местами соединения любые два питающих провода.
- 6) После завершения вышеуказанных работ, выполните проверку давления.
- 7) Давление системы: давление гидравлической системы регулируется на заводе, пользователю не нужно самостоятельно регулировать его во избежание перегрузки системы и повреждения станка.
- 8) Выпуск воздуха: при первой заправке рабочей системы в ней может оставаться воздух, что может вызывать некоторую вибрацию основания штампа, это нормальное явление. Откройте воздушный клапан, выпустите воздух, после чего вибрации исчезнет.
- 9) Выбор штампа: пользователь должен выбирать обжимные штампы в соответствии с размером шланга, размер шланга напечатан на торце штампа.
- 10) Смазка основания штампа: перед запуском процесса обжима сначала добавьте литиевую смазку на основание штампа, чтобы хорошо смазать рабочую (конусную) поверхность.
- 11) Поместите фитинги для обжима шланга в штамп, нажмите кнопку обжима или педальный выключатель, после завершения обжима нажмите кнопку размыкания, откройте штамп и извлеките изделие.
- 12) Размер обжима указан в таблице параметров обжима.



Один оборот равен 1 мм, одно деление равно 0,01 мм, для обжима шлангов одного и того же размера сначала необходимо определить нужное давление обжима, не трогая позиционное устройство. Выполните первый обжим шланга, проверьте результат, после чего выполните дальнейшие настройки.

■ Первый запуск

- Проверить плотность затягивания винтов и гаек
- Проверить надежность крепления всех винтов и узлов оборудования
- Проверить целостность электрических проводов, они не должны иметь признаков разрыва и других повреждений
- Проверить наличие смазки на всех трущихся узлах оборудования

В целях исключения опасных ситуаций источник электропитания для данной установки следует оборудовать автоматическим выключателем. Также при работе в условиях повышенной влажности необходимо дополнительно установить выключатель защитного отключения остаточного тока.

При распаковке оборудования, необходимо произвести осмотр на наличие коррозии.

(При транспортировке оборудования возможно появление незначительного количества коррозии)

В случае, ее появления необходимо произвести очистку. Если присутствуют элементы из нержавеющей стали, необходимо выполнить действия, описанные ниже:

Очищать нержавеющую сталь желательно отдельными инструментами, которое не применяется для обычных сталей и железа. Частички железа или обычной стали, попав на нержавейку и увлажнившись, вызовут коррозию. В случае образования коррозии, нужно обработать поврежденную поверхность азотной кислотой (теплый раствор, концентрация 10-15%). После этого промыть водой. При отсутствии желаемого результата, следует применить специальные химические реактивы (репассивация) или шлифовку.

■ Техническое обслуживание оборудования

- 1) Регулярно смазывайте смазочным маслом и очищайте конус основания штампа и рабочую поверхность.
- 2) Следите за чистотой гидравлического масла, грязное масло сокращает срок службы станка.
- 3) Регулярно очищайте фильтр всасывания масла и внутреннюю поверхность бака, фильтруйте масло раз в месяц.
- 4) Регулярно проверяйте прочность затягивания крепежных болтов фланца, подтягивайте их по необходимости.
- 5) Во время техобслуживания выньте позиционное устройство во избежание его повреждения.
- 6) В целях продления срока бесперебойной службы станка заправляйте оригинальное гидравлическое масло 46#.
- 7) Перед каждым использованием смазывайте станок смазочным маслом (либо гидравлическим маслом).
- 8) Не используйте для обжима ржавые фитинги во избежание попадания посторонних примесей в станок.
- 9) При обжиме шлангов с очень маленьким диаметром выбирайте оптимальное давление обжима, при сильном сдавливании фитинга возможно повреждение внутреннего слоя шланга, образование трещин, что приведет к дальнейшему разрыву шланга и прочим нежелательным последствиям. Сдавливание также не должно быть слишком быстрым, так как это также может привести к повреждению шланга. Во время работы при смене шланга высокого давления всегда учитывайте его длину, количество армирующих слоев, форму фитинга и размер шланга, также старайтесь, чтобы угол изгиба шланга оставался как можно меньше. Основной причиной повреждения шлангов высокого давления является несоответствующий процесс их производства.
- 10) В ежесменное техническое обслуживание входят следующие основные работы: обтирка, чистка, регулярный наружный осмотр, смазка, подтяжка сальников, проверка состояния масляных и охлаждающих систем подшипников, наблюдение за состоянием крепежных деталей, соединений и их подтяжка, проверка исправности заземления, устранение мелких дефектов, частичная регулировка, выявление общего состояния тепловой изоляции и противокоррозионной защиты, проверка состояния ограждающих устройств с целью обеспечения безопасных условий труда и др.
- 11) Необходимо немедленно прекратить эксплуатацию оборудования при возникновении посторонних шумов, вибрации и признаков чрезмерного нагрева узлов оборудования. Неисправное оборудование должно быть отключено от питания и выведено из эксплуатации до устранения причин неисправности.

■ **Особые указания**

Допускается производить разборку оборудования только по согласованию с Поставщиком.

Разборка без согласования с Поставщиком может привести к снятию оборудования с гарантии