

JET

HN-16N

ВЫРУБНОЙ ШТАМП

GB
Operating Instructions

D
Gebrauchsanleitung

F
Mode d'emploi

RUS ✓
Инструкция по эксплуатации



WMH Tool Group AG
Bahnstrasse 24, CH-8603 Schwerzenbach
www.wmhtoolgroup.ch; info@wmhtoolgroup.ch
Tel +41 (0) 44 806 47 48
Fax +41 (0) 44 806 47 58



MP-754016...01/06

Инструкция по эксплуатации вырубного штампа мод HN-16N

BMX Тул Груп АГ (WMH Tool Group AG)

Банштрассе 24, CH-8603 Шверценбах

Уважаемый покупатель,

Большое спасибо за доверие, которое Вы оказали нам, купив наше новое оборудование серии JET. Эта инструкция разработана для владельцев и обслуживающего персонала вырубного штампа модели HN-16N с целью обеспечения надежного пуска в работу и эксплуатации, а также его технического обслуживания. Обратите, пожалуйста, внимание на информацию этой инструкции по эксплуатации и прилагаемых документов. Полностью прочитайте эту инструкцию, особенно указания по технике безопасности, прежде чем Вы смонтируете штамп, запустите его в эксплуатацию или будете проводить работы по техническому обслуживанию. Для достижения максимального срока службы и производительности Вашего штампа тщательно следуйте, пожалуйста, нашим указаниям.

2. Гарантийные услуги JET

Компания JET стремится к тому, чтобы ее продукты отвечали высоким требованиям клиентов по качеству и стойкости.

JET гарантирует первому владельцу, что каждый продукт не имеет дефектов материалов и дефектов обработки, а именно: **2 ГОДА ГАРАНТИЯ JET НА ВСЕ ПРОДУКТЫ, ЕСЛИ НЕ ПРЕДПИСАНО НИЧЕГО ДРУГОГО.**

Эта гарантия не распространяется на те дефекты, которые вызваны прямыми или косвенными нарушениями, невнимательностью, случайными повреждениями, неквалифицированным ремонтом, недостаточным техническим обслуживанием, а также естественным износом.

Гарантия JET начинается с даты продажи первому покупателю.

Для использования гарантии JET, дефектный продукт или деталь должны быть доставлены уполномоченному представителю JET для исследования.

Подтверждение даты приобретения и объяснение претензии должны быть приложены к товару.

Если наш контроль установит дефект, то мы производим ремонт этого продукта или его замену.

JET оставляет за собой право на изменение деталей и принадлежностей, если это будет признано целесообразным.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Для вашей собственной безопасности, ознакомьтесь с руководством владельца перед работой на вырубном штампе.

Этот вырубной штамп разработан и предназначен только для использования должным образом, обученным персоналом. Если Вы - не знакомы с надлежащей и безопасной работой на вырубном штампе, нельзя приступать к работе, пока не будет проведено надлежащее обучение, и не были получены знания.

1. СОДЕРЖИТЕ ЗАЩИТНЫЕ ПРИСПОСОБЛЕНИЯ В РАБОЧЕМ СОСТОЯНИИ.

2. ДЕРЖИТЕ ВСЕ ЧАСТИ ТЕЛА ВДАЛИ ОТ ПЕРЕМЕЩАЮЩИХСЯ ЧАСТЕЙ. Избегайте попадания любых частей вашего тела около поясов, резаков, механизмов, и т.д.

3. НЕ ПРЕВЫШАЙТЕ НОМИНАЛЬНЫЙ ЗАЗОР на этом вырубном штампе.

4. ДЕРЖИТЕ РАБОЧУЮ ЗОНУ В ЧИСТОТЕ.

Загромождение рабочей зоны может привести к несчастному случаю.

5. НЕ ПОДПУСКАЙТЕ ДЕТЕЙ. Все посетители должны находиться на безопасном расстоянии от области работы.

6. ДЕЛАТЬ ЗАЩИТУ ОТ ДЕТЕЙ при помощи замков, выключателей и т.п.

7. НЕ ПЕРЕГРУЖАЙТЕ МЕХАНИЗМ. Это сделает работу лучше и более безопасной в соответствии с требованиями, для которых он был разработан.

8. ИСПОЛЬЗУЙТЕ ТОЛЬКО ИСПРАВНЫЙ МЕХАНИЗМ. Не пытайтесь работать на неисправном механизме или приспособлении и выполнять работу, для которой это не было предназначено.

9. НОСИТЕ СООТВЕТСТВУЮЩУЮ ОДЕЖДУ. Не носите свободную одежду, перчатки, галстуки, кольца, браслеты или другие

драгоценности, которые могут попасть в движущиеся элементы. Рекомендуется нескользящая обувь. Закрывайте длинные волосы головным убором.

10. ИСПОЛЬЗУЙТЕ ОЧКИ ИЗ НЕБЬЮЩЕГО СТЕКЛА. Также используйте лицо или маски пыли, если образуется пыль. Повседневные очки должны иметь небьющиеся, стойкие к воздействию стекла.

11. НЕ ПРИКЛАДЫВАЙТЕ ЧРЕЗМЕРНОГО УСИЛИЯ. Всегда принимайте устойчивое положение.

12. ОБСЛУЖИВАЙТЕ ИНСТРУМЕНТЫ С ОСТОРОЖНОСТЬЮ. Держите инструменты острыми и чистыми для лучшего и самого безопасного выполнения работы. Следуйте инструкциям по смазке и расходным принадлежностям.

13. НИКОГДА НЕ ВСТАВАЙТЕ НА МЕХАНИЗМ. Серьезный ущерб может быть нанесен при опрокидывании механизма.

14. ПРОВЕРЯЙТЕ НА ПРЕДМЕТ ПОВРЕЖДЕНИЙ. Ежедневно перед началом работы проверяйте безупречную работу и наличие необходимых защитных приспособлений. Поврежденные защитные устройства должны быть восстановлены или заменены.

15. МЕТАЛЛ ЛИСТА ИМЕЕТ ОСТРЫЕ ГРАНИ. Чтобы предотвратить травмы, используйте осторожность при работе.

16. ДЕРЖИТЕ РУКИ И ПАЛЬЦЫ, в свободной области впереди вырубного штампа.

17. НЕ ДЕЛАТЬ ИЗМЕНЕНИЯ не разрешается проводить какие-либо изменения, дополнения и перестроения

18. ОТКАЗ ИСПОЛНЯТЬ все эти предупреждения может причинить серьезный ущерб.

19. НЕКОТОРАЯ ПЫЛЬ, СОЗДАННАЯ вырубкой, распиловкой, шлифовкой, сверлением и другими

видами обработки содержит химические элементы, могущие вызвать рак, наследственные заболевания или другой вред. Некоторые

Примеры этих химикалий: Летучие вещества основания краски; Прозрачный кварц от кирпичей и цемента и других изделий строительства; Мышьяк и хром от химически обработанной древесины.

20. ВАШ РИСК изменяется, в зависимости от того, как часто Вы делаете этот тип работы. Для уменьшения вреда вашему организму от этих химикалий необходимо: работать в хорошо проветренных помещениях с одобренным, безопасным оборудованием, с применением защитных приспособлений, масок, респираторов от пыли, которые определено предназначены, чтобы отфильтровать микроскопические частицы.

21. НИКОГДА НЕ РАБОТАЙТЕ под воздействием психотропных средств, таких как алкоголь и наркотики. Принимайте во внимание, что медикаменты также могут оказывать вредное воздействие на Ваше состояние.

Технические характеристики: HN-16N

Артикул..... 754016
 Максимальная толщина:
 нерж. сталь/Ст.3/мягкая сталь/ 0,9 / 1,0 / 1,6 мм
 медь-алюминий/цинк/поликарбонат 1,8 / 2,5 / 3,0 мм
 Раскрытие: 5,0 мм
 Максимальная глубина вырубki 175 мм
 Ход штампа:..... 19 мм
 Габаритные размеры (Д x Ш x В)..... 610x530x660 мм
 Масса:..... 29 кг

***Примечание:** Спецификация данной инструкции является общей информацией. Данные технические характеристики были актуальны на момент издания руководства по эксплуатации. Компания WMH Tool Group оставляет за собой право на изменение конструкции и комплектации оборудования без уведомления потребителя.

Настройка, регулировка, наладка и техническое обслуживание оборудования осуществляются покупателем.

Распаковка и очистка

1. Извлечь HN-16N из упаковки.
2. Тщательно очистить все защищенные поверхности мягкой тряпкой при помощи мягких растворителей или керосина. Не используйте для очистки лаки, краски или бензин. Они повредят окрашенные поверхности.
3. Смазать все движущиеся части механизма консистентной смазкой или машинным маслом.
4. Аккуратно переместите штамп в хорошо освещенное место и закрепите его на верстаке.

Установка штампа

Используйте уровень и подкладки для выставления штампа горизонтально. Вырубной штамп был отрегулирован на заводе-изготовителе для надлежащего использования. При транспортировке есть вероятность, нарушения регулировки.

Регулирование Лезвия

1. Снимите стол (8-01), и поместите подвижный штамп (3-01) в самое нижнее положение.
2. Слегка ослабьте винты (5-03).
3. Вращая винт (7-02) отрегулируйте положение блока (7-01). Зазор между лезвиями должен быть приблизительно 0,05 мм. Как правило, зазор лезвия должен быть приблизительно 6 % от толщины обрабатываемого материала.
4. Затяните винты (5-03).

Лезвия

Верхние лезвия (4-01 и 4-02) – подобраны набором на заводе для сокращения "скошенной кромки". Этот метод предусматривает, что вырубка начинается на внешней стороне материала. При этом устанавливается зазор 1,5 мм. Вырубной штамп также может выполнять прошивку. Для этого, переставьте верхние лезвия другой стороной, чтобы начать резание в вершине угла с внешней стороны. Выровняйте лезвия в одной точке, смажьте и затяните винты. Проходной зазор штампа ограничен 1,5 мм для мягкой стали.

Глубина вырубki

Отрегулируйте упорный винт (3-08), чтобы остановить подвижный штамп на желаемой глубине и затяните гайку (3-07).

Тормоз толкателя

Регулировочные винты (3-04) обеспечивают точность и легкость опускания подвижного штампа. Винт должен быть проверен и отрегулирован по необходимости.

Открытие щели

Вырубная щель может быть открыта, извлечением винта (1-08). Это позволит выполнять вырубку квадратов или резку. Всегда вставляйте винт при вырубке.

Продольная резка

Снимите верхнее левое лезвие (4-02), установите правое лезвие в положении откоса и откройте вырубную щель. Всегда вставляйте винт (1-08), когда производите вырубку.

Регулирование толкателя

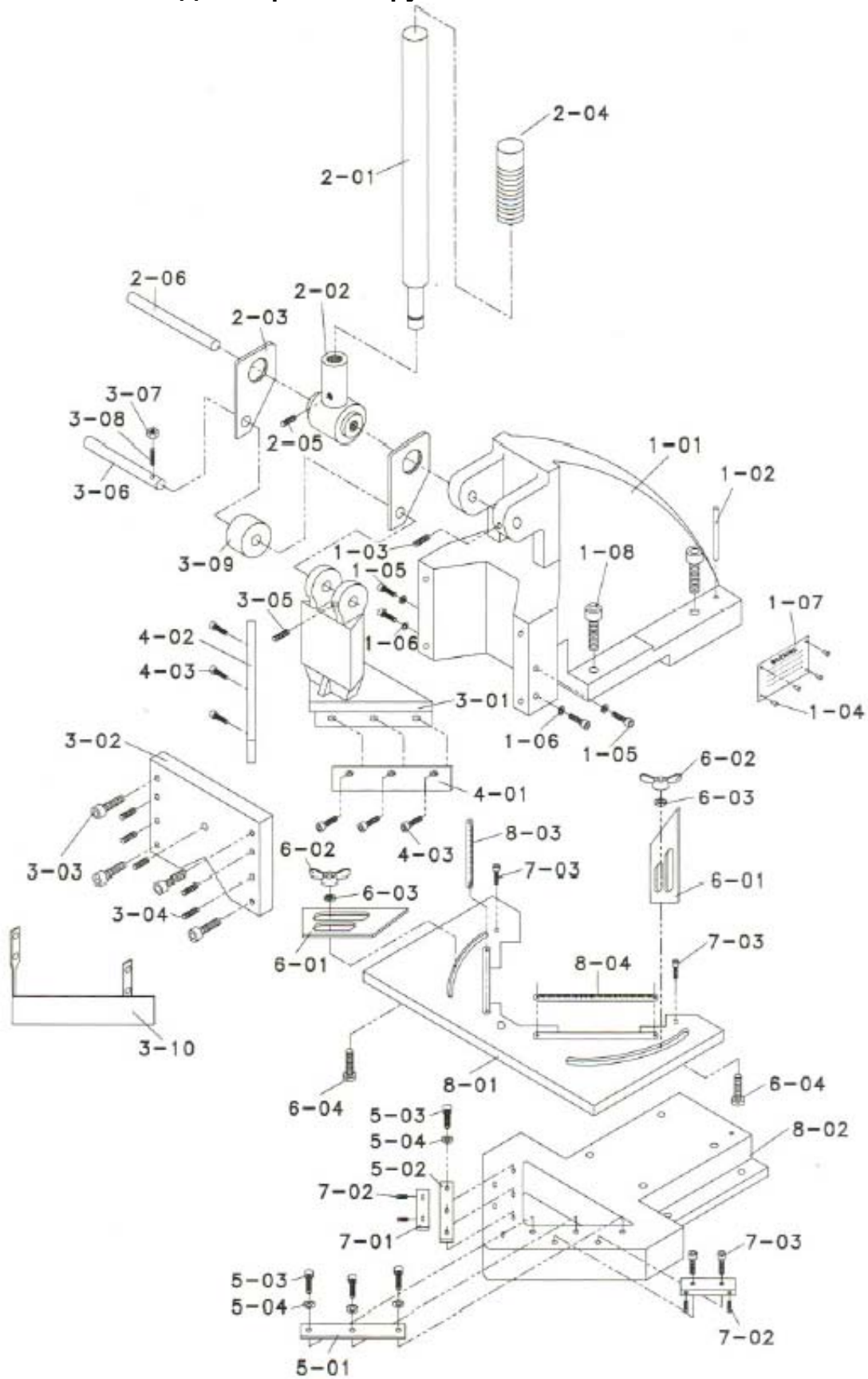
Нормальный износ толкателя (3-01) может потребовать настройки. Ослабьте винты (3-04), и равномерно затягивайте винты (3-03), пока толкатель не встанет аккуратно. Затяните винты по сторонам, пока толкатель не будет плотно прилегать без зазора. Смажьте направляющие.

Смазка

Еженедельно смазывать маслом рабочие поверхности, чтобы предотвратить появление ржавчины. Ежедневно смазывать через пресс-масленки, эксцентрик (2-02) и толкатель (3-01).

Учитывайте, что приводные ремни (плоские, клиновые, поликлиновые), используемые в конструкции станка, относятся к деталям быстроизнашивающимся, требуют контроля износа и натяжения и периодической замены. Гарантия на такие детали не распространяется. Защитные кожуха, отдельные детали из пластика и алюминия, используемые в конструкции станка, выполняют предохранительные функции. Замене по гарантии такие детали не подлежат.

Детализировка вырубного штампа HN-16N



Перечень деталей для вырубного штампа HN-16N

| № | Номер | Описание | Размер | Кол-во |
|------|------------|----------------------------------|--------|--------|
| 1-01 | HN16N-1-01 | Корпус | | 1 |
| 1-02 | HN16N-1-02 | Шпилька | Ø6x55 | 2 |
| 1-03 | TS-1523061 | Винт | M6x20 | 1 |
| 1-04 | HN16N-1-04 | Заклепка | Ø2x4 | 12 |
| 1-05 | TS-1503031 | Винт | M6x12 | 4 |
| 1-06 | TS-1550041 | Шайба | Ø6 | 4 |
| 1-07 | HN16N-1-07 | Табличка с предупреждением | | 1 |
| 1-08 | TS-1492071 | Болт с внутренним шестигранником | M12x65 | 4 |
| 1-09 | HN16N-1-09 | Табличка (не показана) | | 1 |
| 2-01 | HN16N-2-01 | Рычаг | | 1 |
| 2-02 | HN16N-2-02 | Эксцентрик | | 1 |
| 2-03 | HN16N-2-03 | Пластина | | 2 |
| 2-04 | HN16N-2-04 | Рукоятка | | 1 |
| 2-05 | TS-1524041 | Винт | M8x16 | 1 |
| 2-06 | HN16N-2-06 | Ось эксцентрика | | 1 |
| 3-01 | HN16N-3-01 | Толкатель | | 1 |
| 3-02 | HN16N-3-02 | Регулировочная пластина | | 1 |
| 3-03 | TS-1504051 | Винт | M8x25 | 4 |
| 3-04 | TS-1524051 | Регулировочный винт | M8x20 | 5 |
| 3-05 | TS-1523051 | Регулировочный винт | M6x14 | 1 |
| 3-06 | HN16N-3-06 | Ось толкателя | | 1 |
| 3-07 | TS-1540061 | Гайка | M8 | 2 |
| 3-08 | HN16N-3-08 | Винт | M8x40 | 1 |
| 3-09 | HN16N-3-09 | Ролик | | 1 |
| 3-10 | HN16N-3-10 | Защита | | 1 |
| 4-01 | HN16N-4-01 | Верхнее лезвие (правое) | | 1 |
| 4-02 | HN16N-4-02 | Верхнее лезвие (левое) | | 1 |
| 4-03 | TS-1505031 | Винт | M10x25 | 6 |
| 5-01 | HN16N-5-01 | Нижнее лезвие (правое) | | 1 |
| 5-02 | HN16N-5-02 | Нижнее лезвие (левое) | | 1 |
| 5-03 | TS-1504051 | Винт | M8x25 | 6 |
| 5-04 | TS-1550061 | Шайба | Ø8 | 6 |
| 6-01 | HN16N-6-01 | Упорная пластина | | 2 |
| 6-02 | TS-0590031 | Барашковая гайка | M10 | 4 |
| 6-03 | TS-1550071 | Шайба | Ø10 | 4 |
| 6-04 | HN16N-6-04 | Винт | | 4 |
| 7-01 | HN16N-7-01 | Позиционирующая пластина | | 2 |
| 7-02 | TS-1523061 | Регулировочный винт | M6x20 | 4 |
| 7-03 | TS-1504041 | Винт | M8x20 | 7 |
| 8-01 | HN16N-8-01 | Стол | | 1 |
| 8-02 | HN16N-8-02 | Основание | | 1 |
| 8-03 | HN16N-8-03 | Шкала (левая) | | 1 |
| 8-04 | HN16N-8-04 | Шкала (правая) | | 1 |