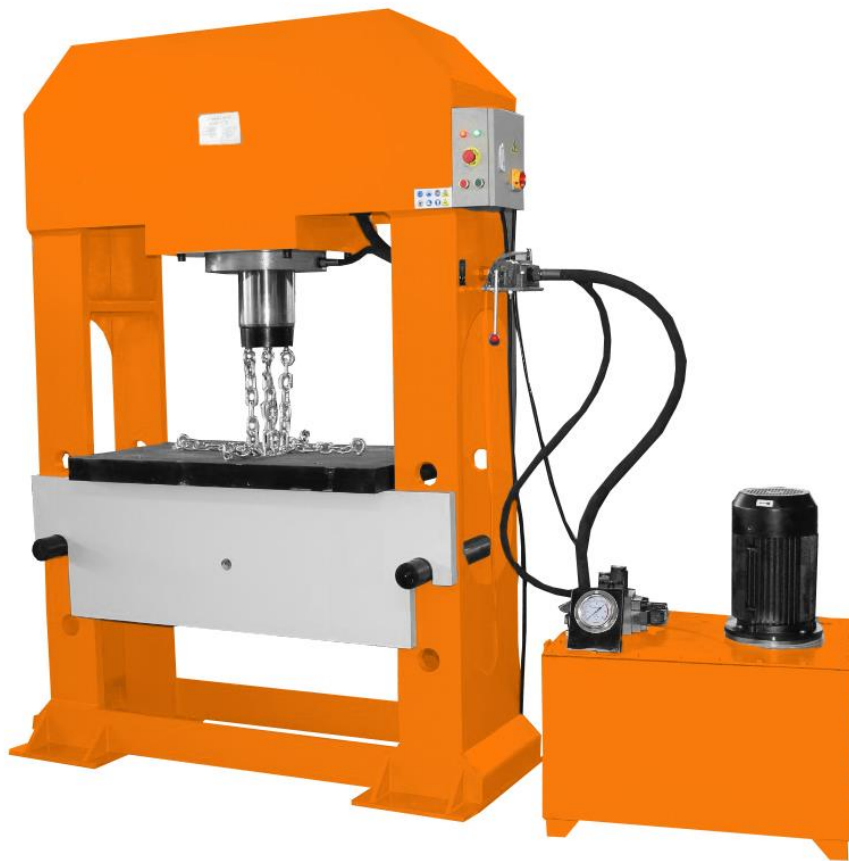




# ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ



**Пресс гидравлический**

Модель: **Stalex HP-300**

## СОДЕРЖАНИЕ

|   |    |
|---|----|
| Описание .....  | 3  |
| Технические характеристики .....                          | 3  |
| Конструкция: .....  | 4  |
| Эксплуатация станка .....                                 | 5  |
| Схема гидравлической системы .....                        | 6  |
| Электрическая схема .....                                 | 7  |
| Схема гидравлического цилиндра (масляной ванны) .....     | 8  |
| Таблица последовательности действий во время работы ..... | 9  |
| Таблица давления и усилия в тоннах .....                  | 10 |
| Гидравлическая принципиальная диаграмма .....             | 11 |
| Схема фундамента .....                                    | 12 |
| Меры предосторожности .....                               | 13 |
| Техническое обслуживание .....                            | 13 |
| УПАКОВОЧНЫЙ ЛИСТ НР-300 .....                             | 13 |

## Описание

Гидравлический пресс (листогибочный станок) серии НР является идеальным оборудованием для автомобильной отрасли. Он предназначен для выполнения широкого спектра задач, таких как монтаж, демонтаж, выравнивание, каландрирование, вытягивание, гибка, пробивка отверстий и т.д.

Благодаря регулировке положения рабочего стола вверх-вниз можно увеличивать рабочую высоту оборудования и обеспечить легкую эксплуатацию станка.

## Технические характеристики

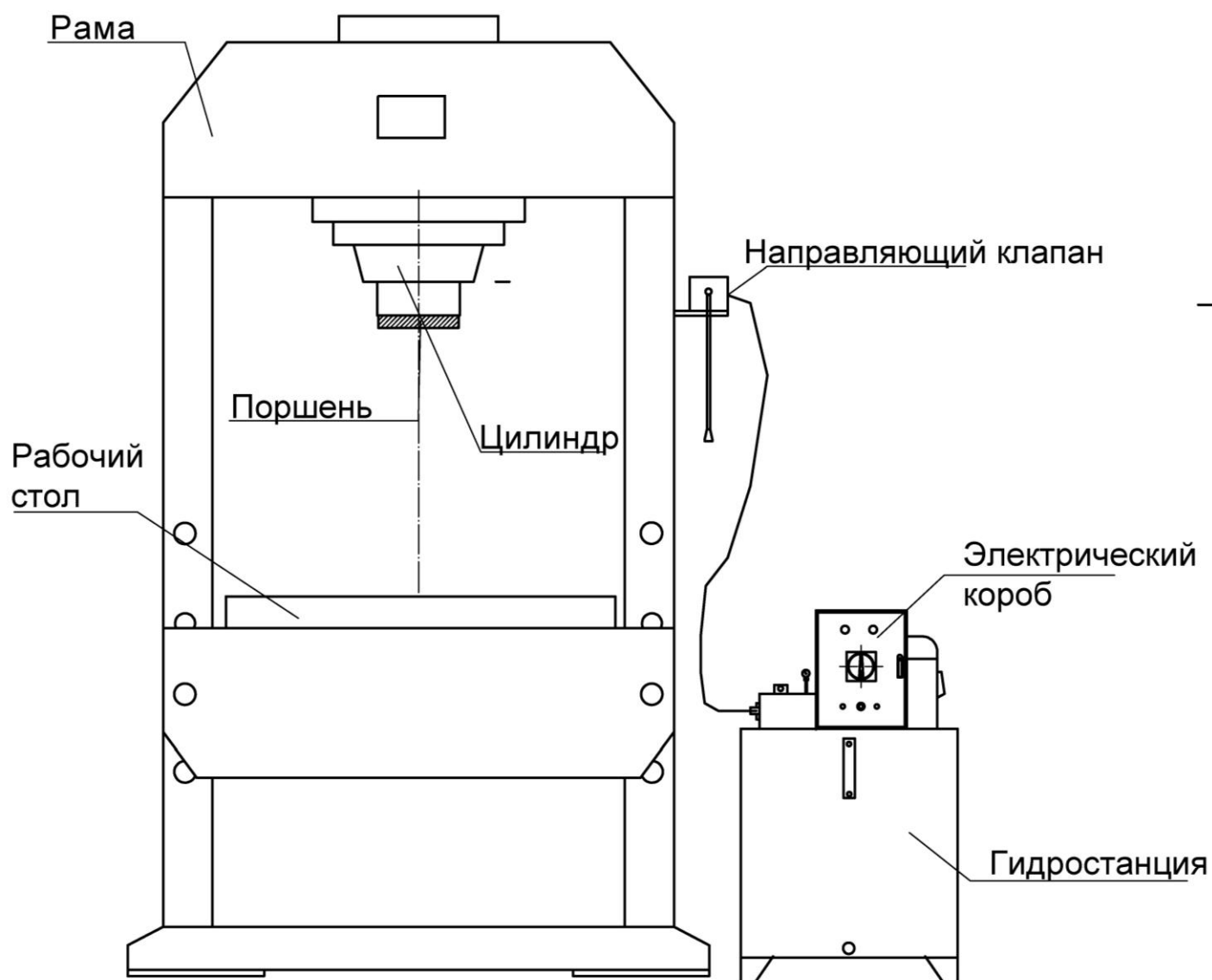
|  |   |
|--|---|
| Артикул  | 382014  |
| Макс. нагрузка   | 3000 кН   |
| Мощность двигателя   | 5,5 кВт   |
| Рабочее напряжение   | 380В - 50Гц - 3 фазы  |
| Усилие в тоннах  | 300 тонн  |
| Номинальное давление                                       | 31,5 МПа  |
| Производительность масляного насоса гидравлической станции | Попеременная работа высокого и низкого давления, расход высокого давления=7 л/мин; высокое давление=31 МПа; Расход низкого давления=65 л/мин; низкое давление=4 МПа |
| Диаметр поршня   | 200 мм  |
| Ход поршня   | 300 мм  |
| Скорость поршня  | Быстрый спуск=13 мм/с; рабочий=1,5 мм/с; возврат=16 мм/с  |
| Ход стола  | 405 мм  |
| Размеры стола  | 1180x600 мм   |
| Габаритные размеры пресса                                  | 3100x1000x2700 мм   |
| Габаритные размеры гидравлической станции                  | 700x600x1000 мм   |
| Масса нетто/брутто   | 3900/4200 кг  |

В стандартной комплектации есть дополнительные уплотнительные кольца, v-образный блок и прижимная головка. На модель НР-300 цепи для подъема рабочего стола являются стандартными.



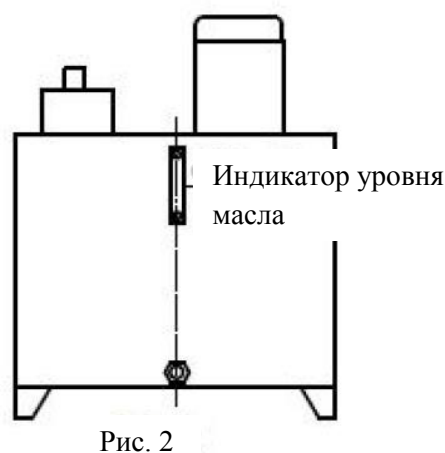
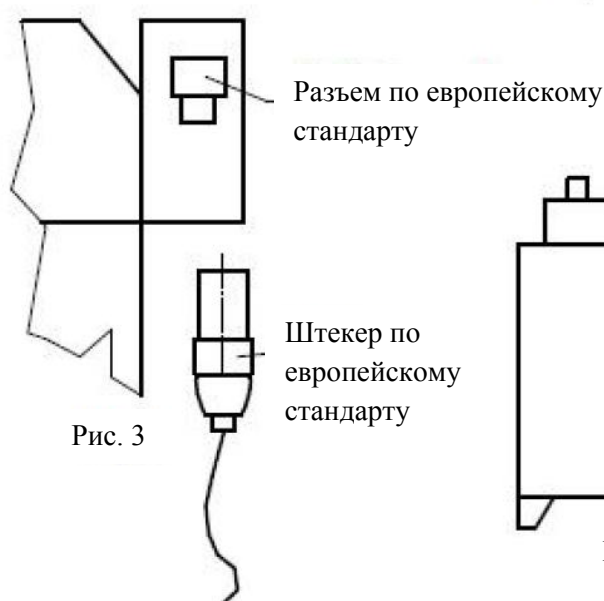
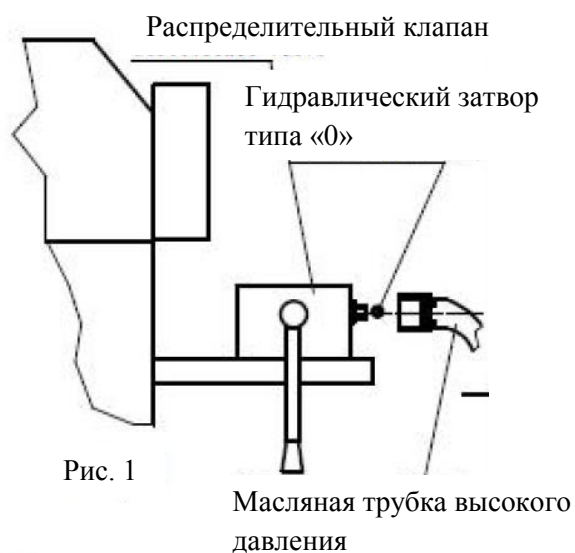
## Конструкция:

Модель данной серии состоит из рамной конструкции, подвижного рабочего стола, гидравлической станции и гидравлического цилиндра и т.д. См. нижеприведенный рисунок.

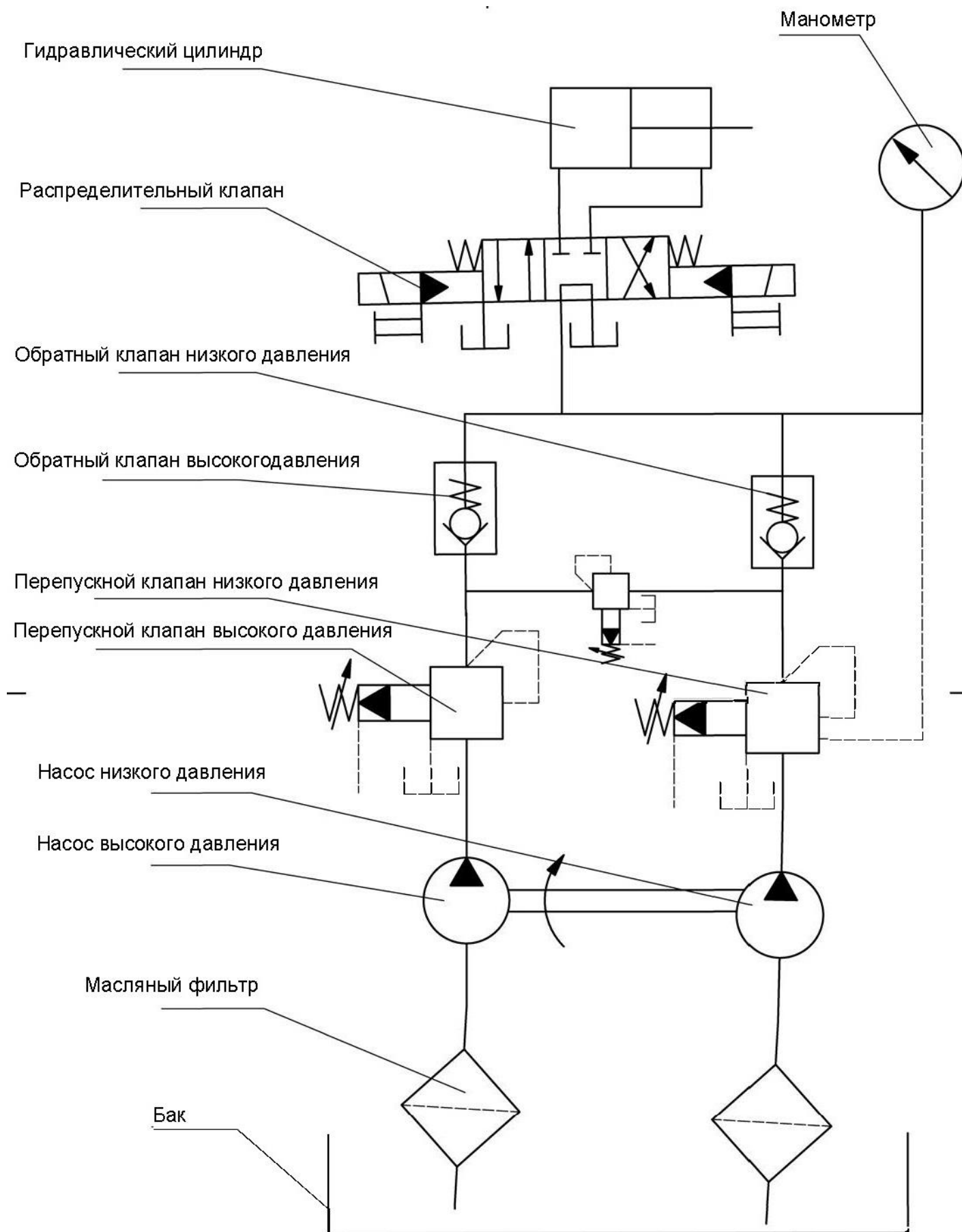


## Эксплуатация станка

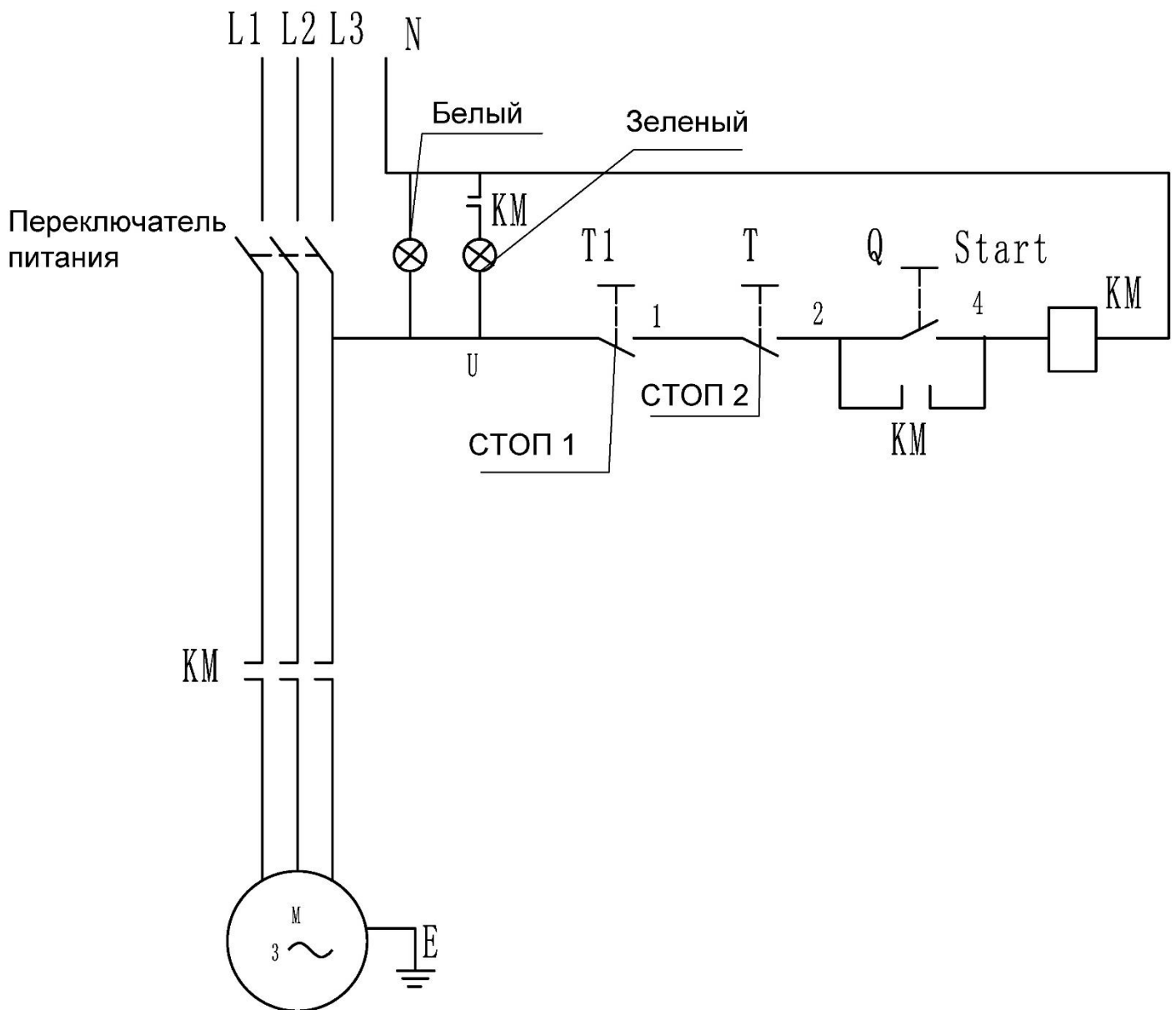
1. После вскрытия упаковки необходимо установить гидравлический затвор на две гидравлические трубки, которые соединяют гидравлическую станцию и основной корпус (Рис. 1).
  2. Подключите двигатель к электрической коробке (см. рис.2). Линия подключения выполнена по европейскому стандарту со штекером с пятью контактами и разъемом L1, L2, L3,N и E.
  3. Установите выключатель питания в положение «ON» (ВКЛ.). Загорится белая индикаторная лампа. Нажмите на кнопку START (ЗАПУСК). Загорится зеленая индикаторная лампа. Проверьте, чтобы направление вращения двигателя соответствовало отметке. Если двигатель вращается в обратном направлении, отключите станок, поменяйте местами две клеммы из L1, L2, L3, чтобы двигатель вращался в правильном направлении.
  4. Дайте двигателю свободно поработать 2-3 минуты, затем опустите или поднимите распределительный клапан. Через распределительный клапан гидравлическое масло пойдет в цилиндр и вызовет возвратно-поступательное движение поршневого штока. После того, как поршневой шток сделает 1-2 свободных хода, испытайте пробную заготовку с максимальным рабочим давлением.
- ЗАПРЕЩЕНО ПРЕВЫШАТЬ СВОБОДНЫЙ ХОД ПОРШНЕВОГО ШТОКА И ВЫПОЛНЯТЬ ОПРОБОВАНИЕ НА МЕРТВОМ ХОДУ!**
5. После опробования установите распределительный клапан в среднее положение.



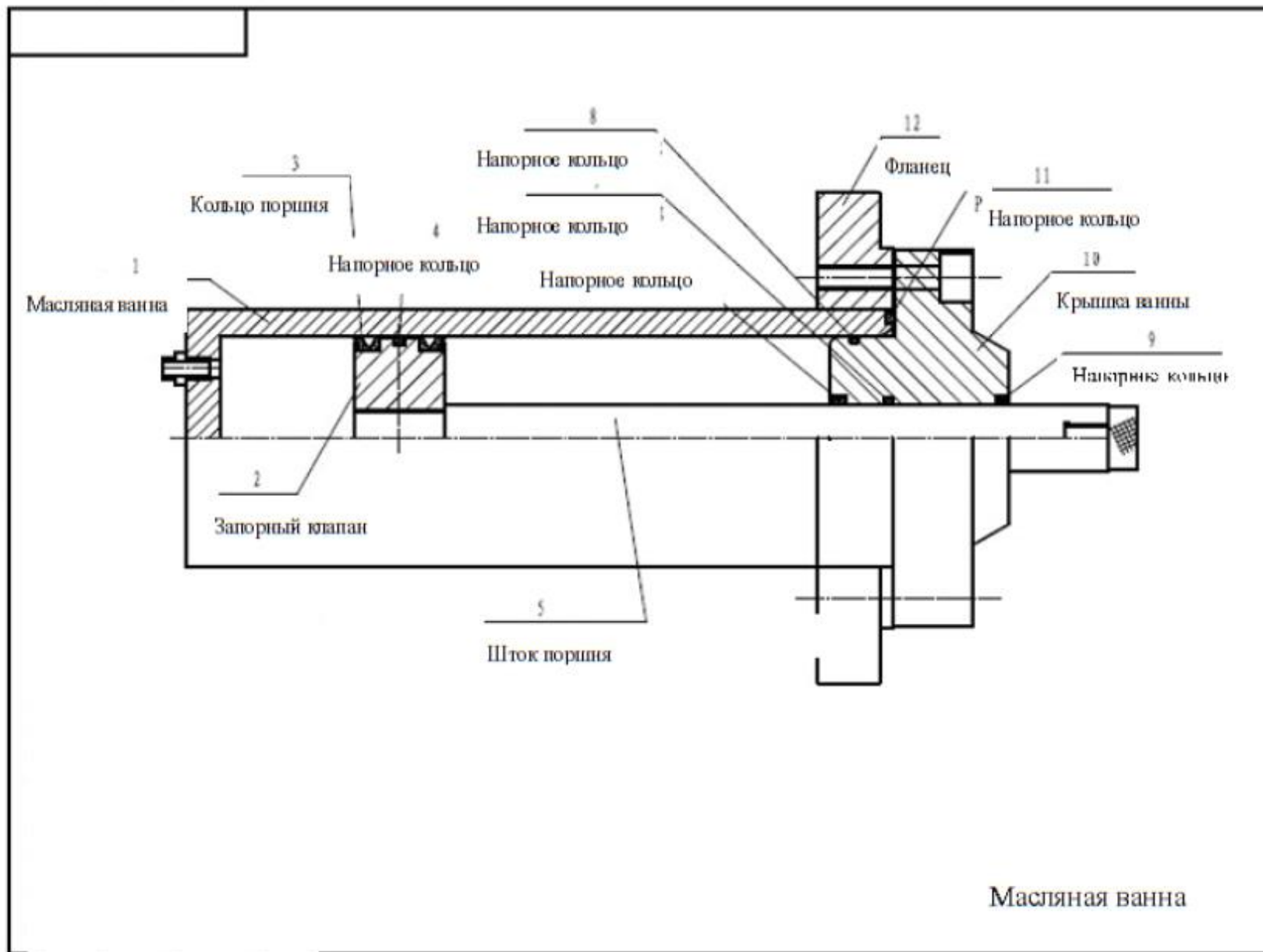
# Схема гидравлической системы



# Электрическая схема






## Схема гидравлического цилиндра (масляной ванны)

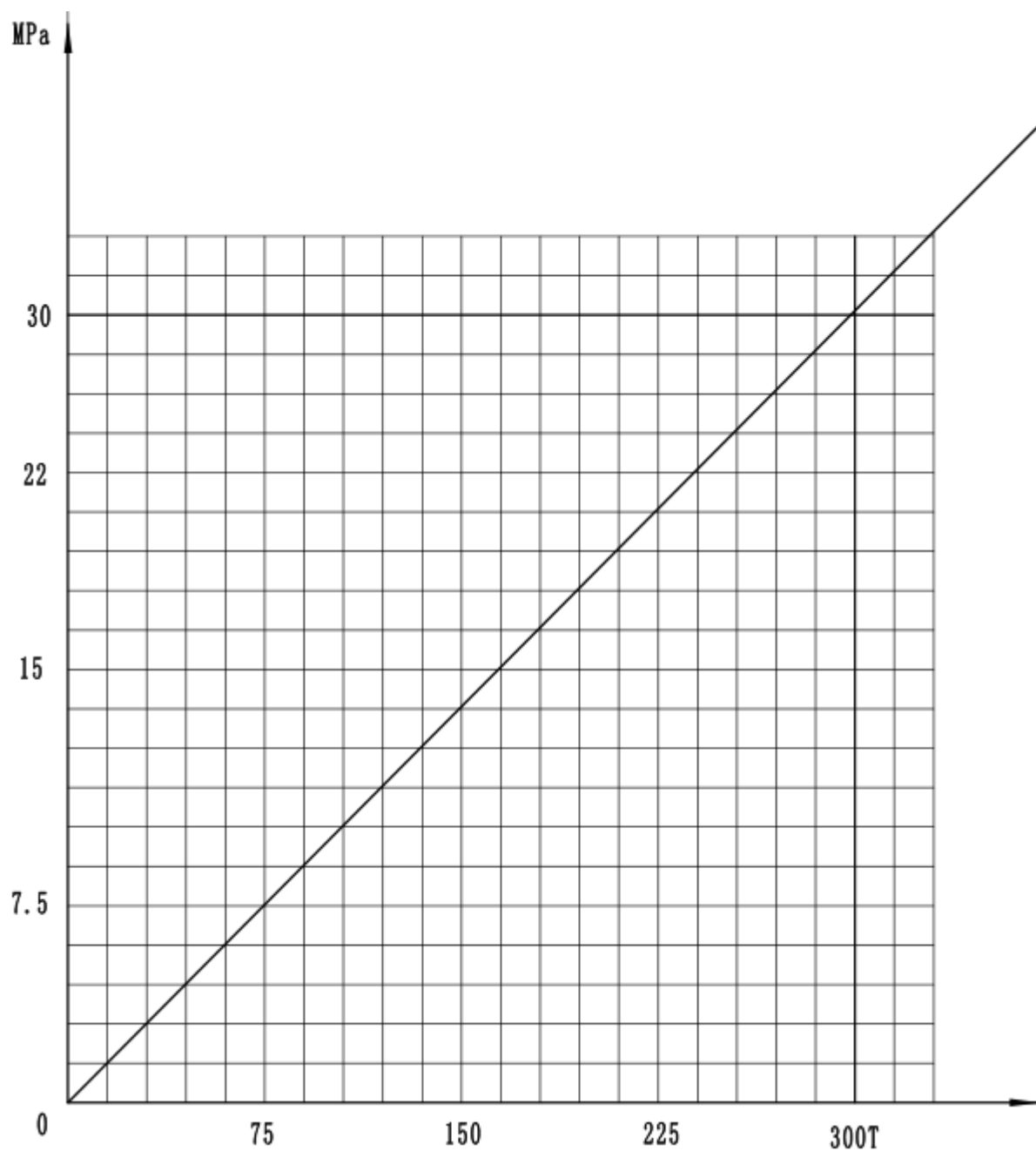




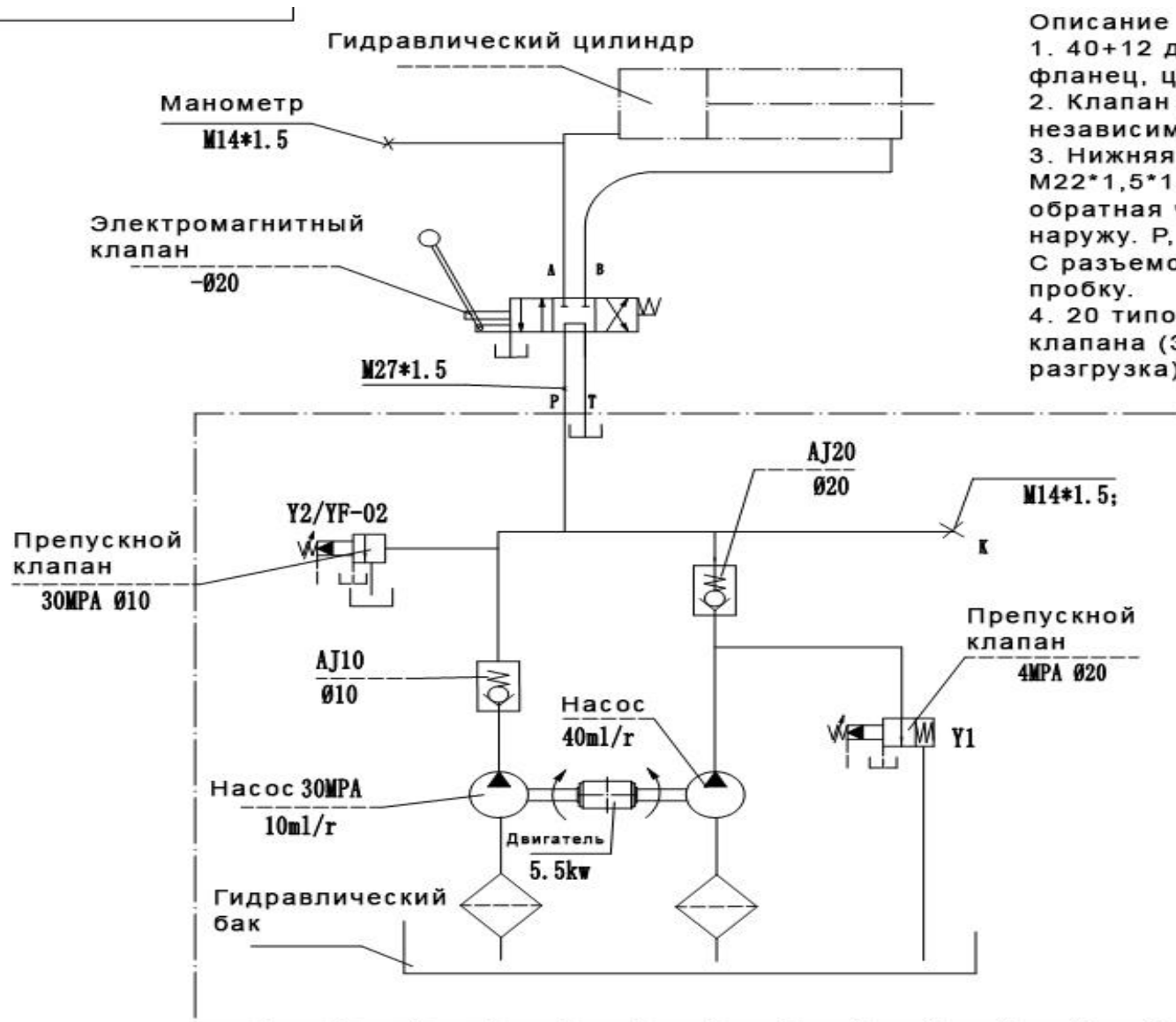
## Таблица последовательности действий во время работы 300 Тонн

| Электромагнитный клапан   | A | B | Y1 | Y2 | Двигатель |
|---|---|---|----|----|-----------|
| Программа   |   |   |    |    |           |
| Старт   |   |   |    |    | +         |
|  Вниз    | + |   |    |    | +         |
|  Вниз    | + |   | +  |    | +         |
| Прижим  | + |   |    | +  | +         |
| Ослабление  |   |   |    |    | +         |
|  Вверх |   | + |    |    | +         |
| СТОП  |   |   |    |    |           |

## Таблица давления и усилия в тоннах 300 Тонн



## Гидравлическая принципиальная диаграмма



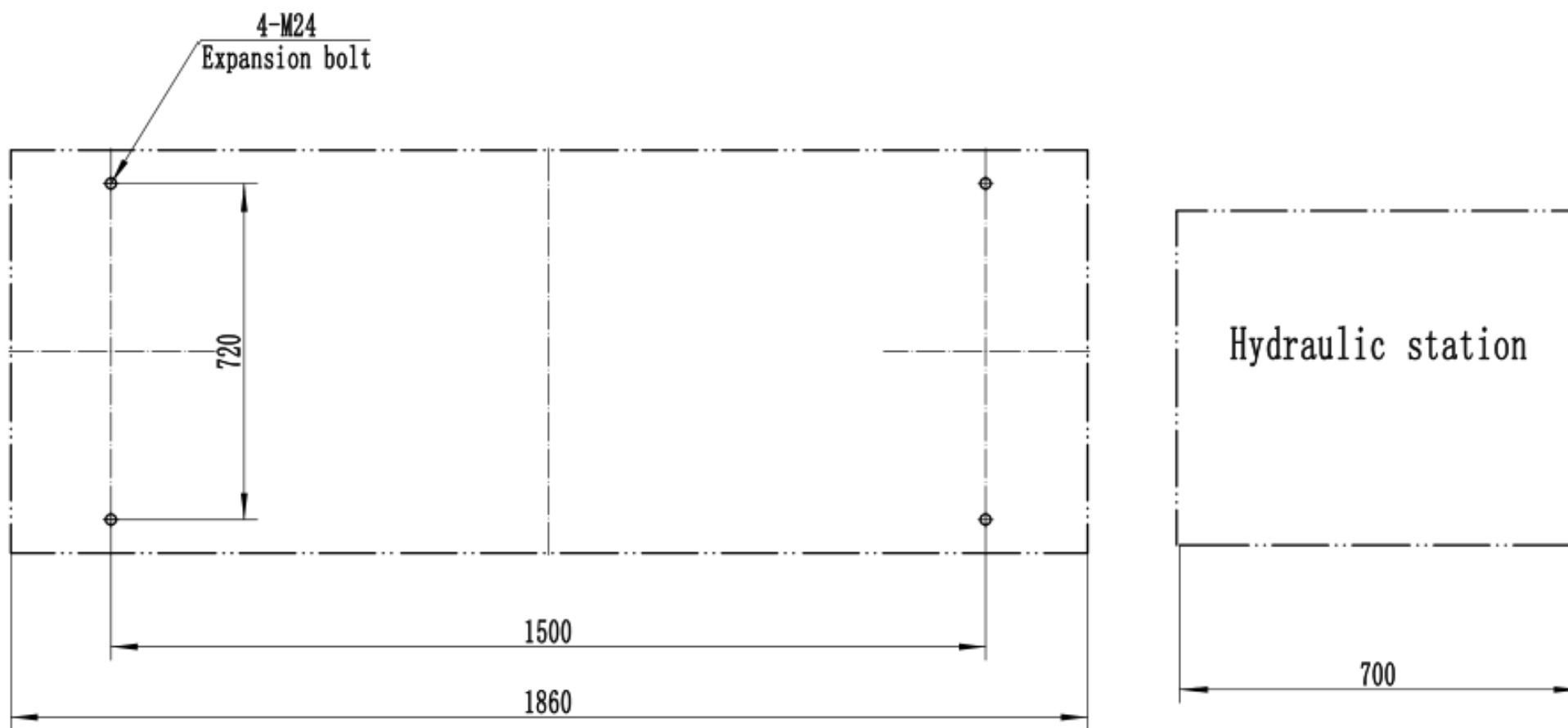
### Описание

- 40+12 двойной впрыск насоса (насос, двигатель, фланец, цилиндр, гидравлический бак автономный)
- Клапан дистанционного управления типа YF - 02, независимый перепускной клапан размера 6.
- Нижняя часть трубы низкого давления M22\*1,5\*1,5, высокого давления M18, нижняя обратная часть трубы с резьбой G3/4, боком наружу. P, T отверстия. Резьба отверстия M27\*1,5. С разъемом типа А. К отверстию M14\*1,5, вытащить пробку.
- 20 типоразмер трубки ручного реверсивного клапана (30 МПа, пружинный возврат, средняя разгрузка)

| Электромагнитный клапан | А | В | Y1 | Y2 | Двигатель |
|-------------------------|---|---|----|----|-----------|
| Программа               |   |   |    |    |           |
| Старт                   |   |   |    |    | +         |
| ↓ Вниз                  | + |   |    |    | +         |
| ↓ Вниз                  | + |   | +  |    | +         |
| Прижим                  | + |   |    | +  | +         |
| Ослабление              |   |   |    |    | +         |
| ↑ Вверх                 |   | + |    |    | +         |
| СТОП                    |   |   |    |    |           |

HP-300-1803  
Гидравлическая принципиальная  
диаграмма

## Схема фундамента



## Меры предосторожности

1. Перед началом эксплуатации необходимо проверить, чтобы направление вращения масляного насоса соответствовало отметке на ярлыке.

**ПРИМЕЧАНИЕ: ВРАЩЕНИЕ В ОБРАТНОМ НАПРАВЛЕНИИ НЕ ДОПУСКАЕТСЯ!**

2. Для масляного насоса используется гидравлическое масло № 32 или 46.

3. Уровень масла должен доходить до ограничивающей отметки.

4. При замене масла заливайте только чистое масло и почистите топливный бак (период между заменами масла – 6 месяцев).

5. Рабочая температура составляет 10-50°C.

6. Перед запуском насоса установите ручку распределительного клапана в центральное положение.

7. Если во время эксплуатации температура оборудования станет слишком высокой, отключите оборудования и дайте ему остыть.

8. Перед отправкой с завода станок регулируется на должное давление. Если давление требуется изменить, то необходимо выдерживать номинальные значения.

**9. Не допускается выполнять работу по прессованию вхолостую, даже если поршневой шток находится в верхней мертвой точке.**

## Техническое обслуживание

1. Первая замена гидравлического масла выполняется после шести месяцев эксплуатации, затем замена выполняется ежегодно.

2. После замены масла прогоните поршневой шток вверх-вниз несколько раз, чтобы вытеснить воздух из цилиндра.

3. Регулярно проверяйте состояние деталей станка.

## УПАКОВОЧНЫЙ ЛИСТ НР-300

| № | НАИМЕНОВАНИЕ                | СПЕЦИФИКАЦИЯ | КОЛИЧЕСТВО | ПРИМЕЧАНИЕ |
|---|-----------------------------|--------------|------------|------------|
| 1 | Основной корпус             |              | Один       |            |
| 2 | Гидравлическая станция      |              | Одна       |            |
| 3 | Масляная трубка             | 2 метра      | Одна       |            |
| 4 | Гидравлический затвор       |              | Один       |            |
| 5 | Руководство по эксплуатации |              | Одно       |            |
| 6 | Упаковочный лист            |              | Один       |            |
| 7 | Сертификат соответствия     |              | Один       |            |