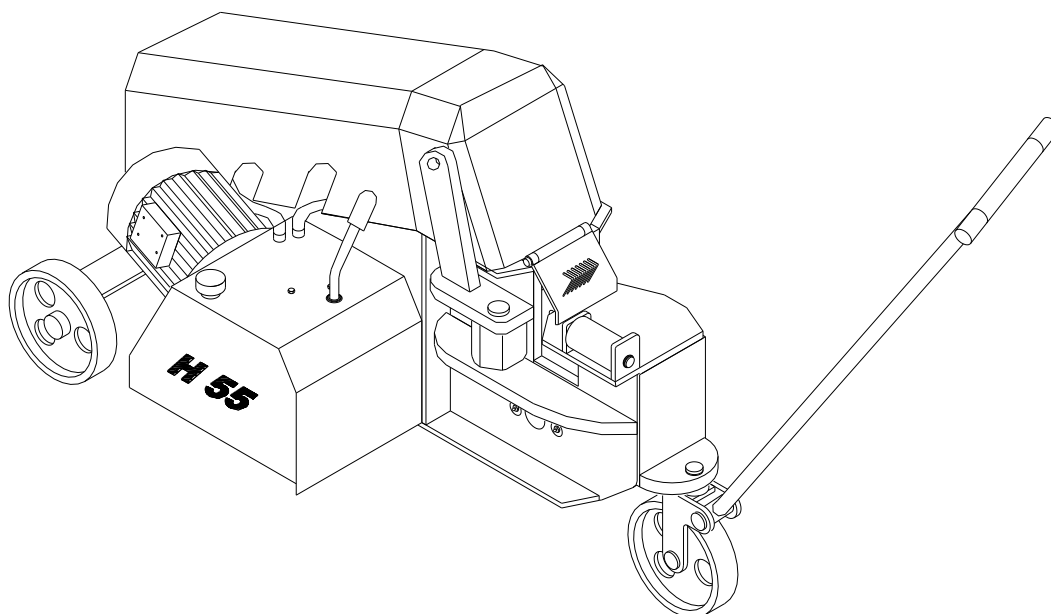
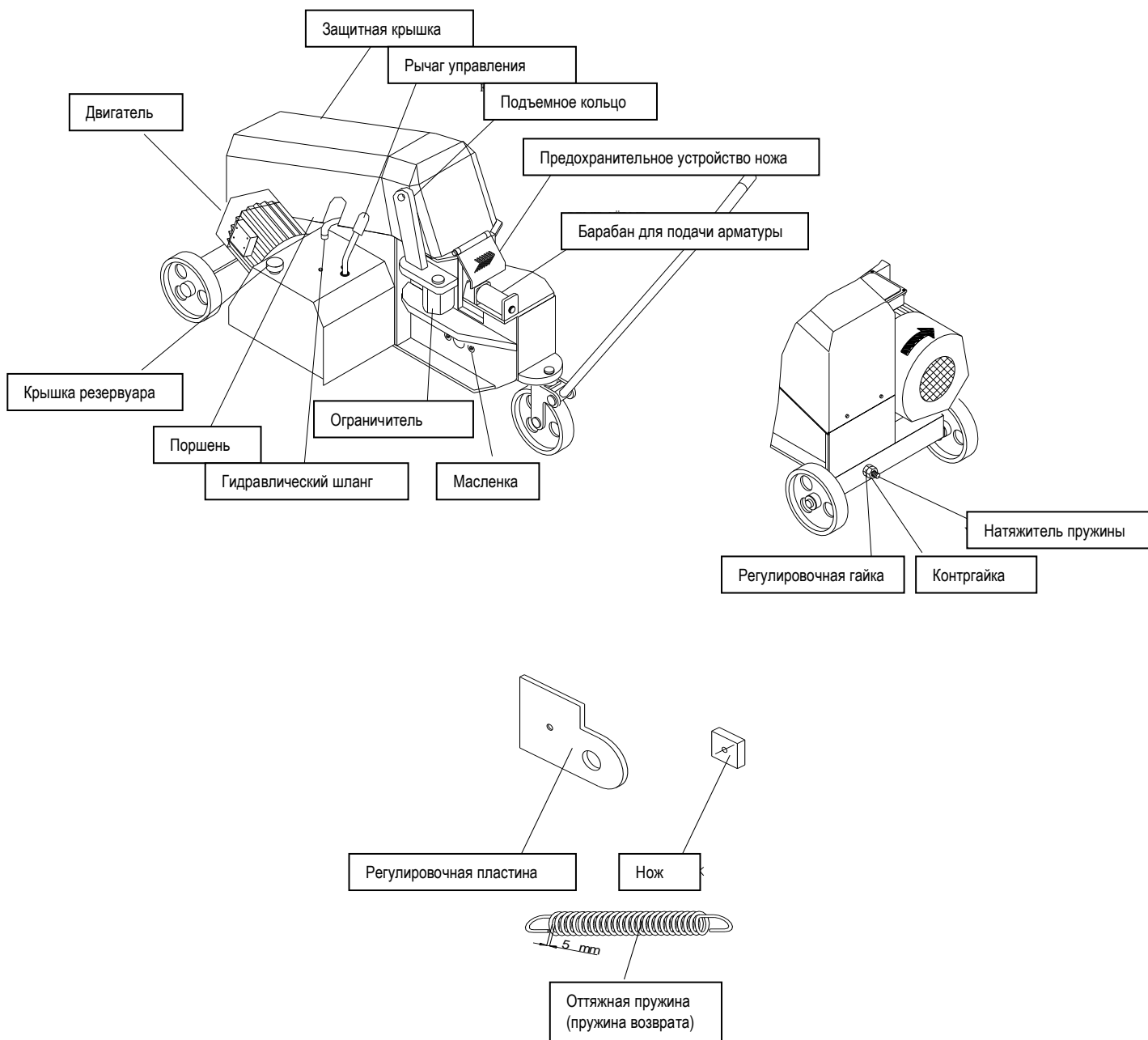
	Название машины	<b>ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ СТАНОК ДЛЯ РЕЗКИ АРМАТУРЫ (Руководство по эксплуатации)</b>	Дата	<b>05.01.2004</b>
	Тип машины	<b>H 55</b>	Страница №	<b>17</b>



**ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ СТАНОК ДЛЯ РЕЗКИ АРМАТУРЫ H 55  
РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ И ОБСЛУЖИВАНИЮ**



**GÖÇMAKSAN**



▼ Гидравлический станок для резки арматуры Н 55 создан исключительно для резки материала из стали. Использование станка в каких-либо иных целях, кроме предусмотренной, запрещено. Наиболее важно для получения Вами наибольшей продуктивности от эксплуатации Вашего станка обеспечить станку состояние, приемлемое для беспрепятственной работы, а также разместить его в такой позиции, которая будет способствовать увеличению производительности работы оператора. Поэтому участок, на котором эксплуатируется станок, должен находиться вблизи от места для складирования арматуры. Наряду с этим, для улучшения функциональности участка эксплуатации станка необходимо оборудовать участок навесом. С обеих сторон станка мы рекомендуем также установить рабочие платформы, длина которых должна составлять длину наиболее длинной нарезаемой арматуры. Платформы будут способствовать более продуктивной работе оператора, поскольку оператору будет обеспечена возможность работы без необходимости в поднятии и переворачивании арматурных стержней.

## Важные предупреждения !!!

- Обязательно ознакомьтесь с руководством по эксплуатации и обслуживанию.
- На станке должны работать квалифицированные лица.
- При выполнении контроля, обслуживания и смазки станка, а также осуществлении других наладочных работ необходимо отключить электропитание станка.
- Необходимо соблюдать все пояснения, описанные в руководстве по эксплуатации и обслуживанию.

## 1. МОНТАЖ СТАНКА

1.1 Станок необходимо разместить на прочном основании на уровне таким образом, чтобы предупредить соприкосновение колес с полом, для чего нужно подложить под станок колодку.  
Рисунок: 1

1.2 Подключение станка к электросети должны выполнять квалифицированные специалисты.

Пояснение:

Подключение электропитания:

1.3 Для основного подключения электропитания необходимо подключить штепсельную вилку посредством изолированного кабеля 5x4 мм<sup>2</sup> к сети питания и затем вставить в штепсельную розетку.

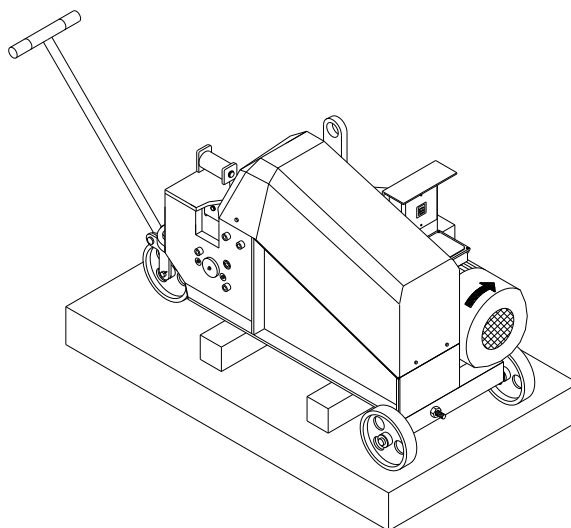
1.4 Для надежной и безопасной работы необходимо выполнить заземление. Станок не следует включать и эксплуатировать без надлежащего заземления.

### Электромонтаж контура заземления:

Для выполнения этой системы необходимо следовать нижеуказанной процедуре.

Соедините один конец контура заземления с медной проволокой (минимально 16 мм<sup>2</sup>) с обеспечением электропроводности. Другой конец необходимо соединить с электропроводящей трубой, погруженной на достаточную глубину в землю (предпочтительно, чтобы земля была влажной), или же с медной пластиной, максимально глубоко погруженной в землю.

### РИСУНОК: 1



## 1.2. ОЧЕРЕДНОСТЬ ПРОЦЕДУРЫ ВКЛЮЧЕНИЯ СТАНКА:

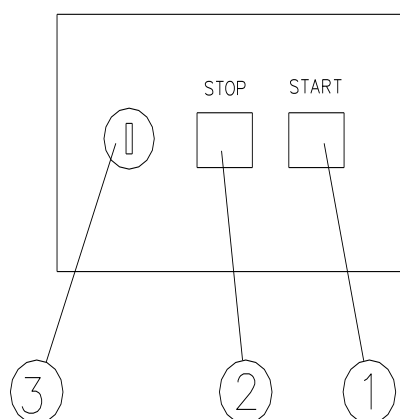
- 1.2.1 Необходимо убедиться в том, что станок установлен в соответствии с правилами монтажа.
- 1.2.2 Необходимо удалить какие-либо посторонние предметы, находящиеся между ножами станка.
- 1.2.3 Необходимо убрать руки из зазора между ножами.
- 1.2.4 Следует закрыть предохранительное устройство ножей.
- 1.2.5 Следует включить станок, нажав на кнопку «Start». Рисунок: 2

ПРИМЕЧАНИЕ: Если станок не будет эксплуатироваться длительное время, его необходимо отключить от электросети.

**ВНИМАНИЕ !!!:** Двигатель должен вращаться по часовой стрелке. При эксплуатации станка с двигателем, вращающемся в противоположном направлении, станок не будет выполнять резки и возникнет поломка в гидравлическом насосе. Рисунок: 12а

Кнопки управления:

**РИСУНОК: 2**



## 2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ПОКАЗАТЕЛИ

Таблица показателей резки:

Количество стержней	Прочность нарезаемой стали		
	45 кг/мм <sup>2</sup>	65 кг/мм <sup>2</sup>	85 кг/мм <sup>2</sup>
1	● Ø 55	● Ø 45	● Ø 40
2	● Ø 32	● Ø 28	● Ø 26
3	● Ø 24	● Ø 20	● Ø 18
4	● Ø 18	● Ø 16	● Ø 14
5	● Ø 14	● Ø 12	● Ø 10
6	● Ø 12	● Ø 10	● Ø 8
7	● Ø 10	● Ø 8	● Ø 6
1	■ 34	■ 30	■ 24
2	■ 26	■ 22	■ 20
3	■ 20	■ 18	■ 16
4	■ 18	■ 16	■ 14
1	■ 80x15	■ 80x10	■ 80x8
1	■ 70x15	■ 70x10	■ 70x8
1	■ 60x15	■ 60x10	■ 60x8

- Тип станка: Н 55
- Название станка: Гидравлический станок для резки арматуры
- Размеры ножей:
  - Ширина : 100 мм
  - Длина : 100 мм

Толщина : 22 мм

- Рабочее давление станка: 163 Бар (макс.)

- Размеры станка:

Ширина : 75 см

Длина : 165 см

Высота : 83 см

Вес : 640 кг

Используемый двигатель и его характеристики:

Мощность двигателя : 7,5 кВт

Количество оборотов двигателя : 1430 об/мин

Напряжение двигателя : 380 В

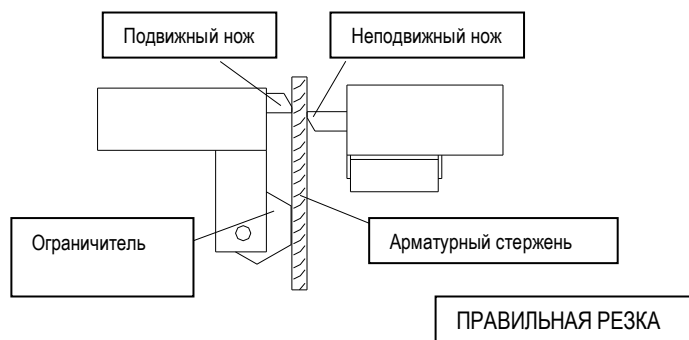
Частота : 50 Гц

### 3. ОБОРУДОВАНИЕ, ПРЕДОСТАВЛЯЕМОЕ В КОМПЛЕКТЕ СО СТАНКОМ

- Универсальный гаечный ключ 14 мм - 1 шт.
- Смазочный насос 500 см<sup>3</sup> - 1шт.
- Запасные ножи 100x100x22 - 2 шт.

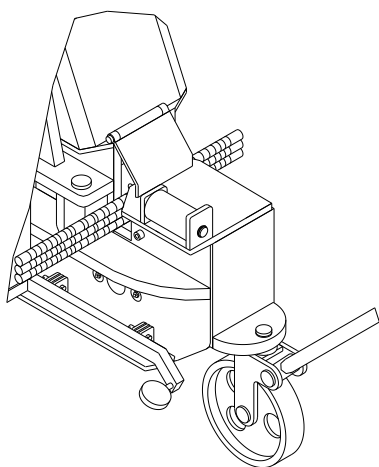
Схематичные изображения правильной резки

**РИСУНОК: 3**



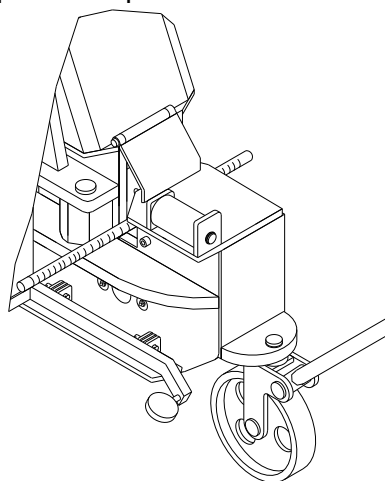
**РИСУНОК: 4**

Фиксация арматуры при резке более одного арматурного стержня



**РИСУНОК: 5**

Фиксация арматуры при резке одного арматурного стержня

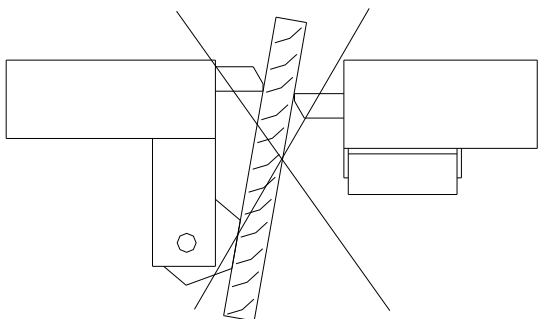


**ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ !!!** : При выполнении процедуры резки на станке необходимо закрыть предохранительное устройство ножей.

## Схематические изображения неправильной резки

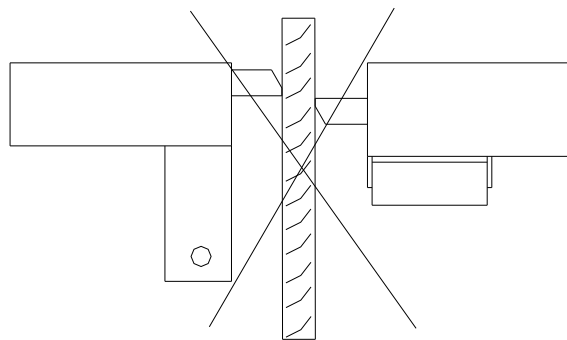
**РИСУНОК: 6**

Фиксации под наклоном



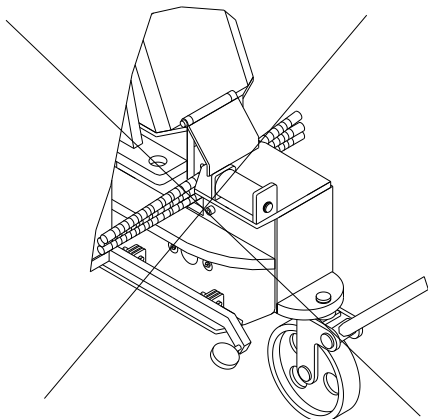
**РИСУНОК: 7**

Фиксация без ограничителя



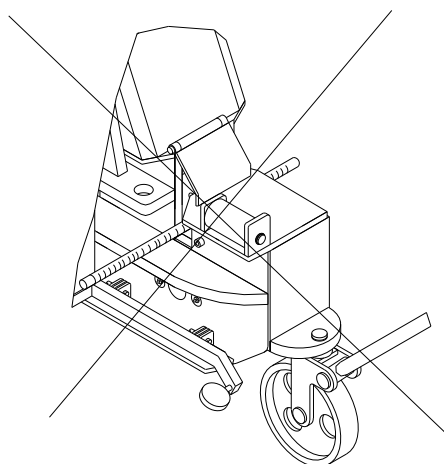
**РИСУНОК: 8**

Неправильная фиксация при резке более одного арматурного стержня при отсутствии ограничителя

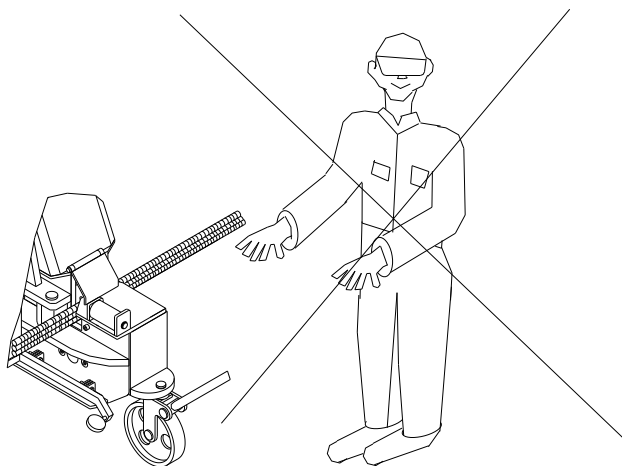


**РИСУНОК: 9**

Неправильная фиксация при резке одного арматурного стержня при отсутствии ограничителя



**Станок РИСУНОК: 10**



#### **4. ЗАПРЕЩЕННЫЕ ДЕЙСТВИЯ СО СТАНКОМ**

- ▼ Не следует осуществлять резку, не закрыв предохранительное устройство ножей. Рисунок 4-5
- ▼ При осуществлении таких процедур, как замена ножей, обслуживание и осмотр станка, необходимо остановить работу станка и отключить его от электросети.
- ▼ При выполнении резки не следует стоять перед станком, лица, находящиеся в этой зоне, должны быть удалены. Рисунок: 10
- ▼ Запрещается вставлять в зазор между режущими ножами руки, кисти и другие части тела.
- ▼ В процессе работы станка не следует вставлять в зазор между ножами какие-либо иные предметы, кроме арматуры, подлежащей резке (топор, молоток, метр, рукояти, рычаги и т.п. строительные инструменты).
- ▼ Не следует включать и эксплуатировать станок во влажном состоянии.
- ▼ Не следует использовать станок для резки арматуры, не соответствующей размерам и количествам, указанным в таблице показателей резки.
- ▼ Нарезаемый арматурный стержень, должен быть размещен вплотную к неподвижному ножу и ограничителю. Не следует выполнять резку без соблюдения этого правила. Рисунок: 3-4-5
- ▼ Не следует выполнять резку арматуры в неправильной форме.
- ▼ При нарезке более одного арматурного стержня, резку следует выполнять с укладкой арматурных стержней в количестве, указанном в таблице показателей резки, один на один вплотную к ограничителю. Не следует осуществлять резку в каких-либо других формах, кроме этой. Рисунок: 4
- ▼ Не следует включать станок в работу при открытой крышке распределительной коробки.
- ▼ Не следует изменять настройки на устройстве регулировки теплового тока, выполненные производителем станка. Рисунок: 12
- ▼ Не следует включать и эксплуатировать станок при отсутствии надлежащего заземления.
- ▼ Не следует включать и эксплуатировать станок при демонтированных защитных крышках.
- ▼ Не следует поручать эксплуатацию станка неквалифицированным лицам.
- ▼ Не следует эксплуатировать станок при отсутствии масла.
- ▼ Не следует снимать предупредительные ярлыки, наклеенные на корпусе станка.
- ▼ Не следует устанавливать на станок какие-либо иные детали, кроме деталей производства Компании «Göçmaksan».
- ▼ Не следует выполнять резку затупленными и растрескавшимися ножами.
- ▼ Не следует проводить очистку станка посредством воздушного потока.
- ▼ Не следует регулировать натяжение пружины и выполнять замену пружины при поднятом подвижном держателе ножа.
- ▼ Не следует эксплуатировать станок при движении двигателя в направлении, противоположном указанному стрелкой на двигателе (двигатель должен вращаться по часовой стрелке). Рисунок: 12а
- ▼ Не следует выполнять резку на станке в неправильной форме. (Рисунок: 6-7-8-9-10)

## 5. ОБЪЕМ ГАРАНТИИ

Производитель принимает на себя ответственность и предоставляет гарантию исключительно при соблюдении нижеуказанных условий.

- ▼ Необходимо использовать предохранительные и защитные устройства, которыми оснащен станок.
- ▼ Необходимо соблюдать предупредительные знаки.
- ▼ Не следует включать и эксплуатировать станок при отсутствии масла, необходимо использовать гидравлическое масло номер 37.
- ▼ Не следует включать и эксплуатировать станок при отсутствии надлежащего заземления.
- ▼ В случае необходимости замены поврежденных деталей станка, необходимо устанавливать детали производства Компании «Göçmaksan».
- ▼ При нарезке более одного арматурного стержня, резку арматуры следует выполнять, уложив стержни один на один. (Рисунок: 4)
- ▼ Необходимо соблюдать условия, указанные в мерах техники безопасности.
- ▼ Следует соблюдать правила, касающиеся запрещенных методов эксплуатации. (Рисунок: 6-7-8-9-10)
- ▼ Станок должен быть установлен в соответствии с правилами монтажа.
- ▼ Станок должен эксплуатироваться квалифицированными и компетентными лицами.
- ▼ Необходимо соблюдать показатели и размеры, указанные в таблице показателей резки.
- ▼ Станок следует использовать согласно его целевому назначению.
- ▼ Подключение к электросети должно выполняться квалифицированными специалистами.
- ▼ Двигатель должен вращаться по часовой стрелке. Рисунок: 12a
- ▼ Перемещение станка необходимо осуществлять с соблюдением правил перемещения.
- ▼ Станок не следует эксплуатировать в случае демонтажа какой-либо из его деталей.
- ▼ Не следует проводить замену двигателя станка.
- ▼ Обслуживание станка необходимо проводить с соблюдением условий обслуживания.
- ▼ Не следует включать и эксплуатировать станок при отсутствии ограничителя.
- ▼ Необходимо своевременно проводить замену масла, используемого в гидравлическом отделении.

## 6. ЗАЩИТНЫЕ ПРИСПОСОБЛЕНИЯ, ПОДЛЕЖАЩИЕ ИСПОЛЬЗОВАНИЮ ПРИ ЭКСПЛУАТАЦИИ СТАНКА:

### 6.1. Используемая защитная одежда:

- Необходимо надевать каску.
- Необходимо пользоваться очками.
- Следует надевать ботинки со стальным носком.
- Необходимо надевать перчатки.

Необходимо использовать вышеуказанные защитные приспособления. В случае неиспользования таковых имеется риск возникновения телесных повреждений и, в частности, увечий рук.

### 6.2. Рабочая одежда:

Ниже перечислена одежда, которая не соответствует мерам предупреждения риска телесных повреждений и застопоривания при эксплуатации машины. В случае несоблюдения данных мер безопасности имеется риск возникновения телесных повреждений.

Длинные волосы, одежда с длинными рукавами, подвески, передники с длинной нижней частью, украшения, свисающие с тела наружу.

## 7. ПЕРЕМЕЩЕНИЕ СТАНКА:

Для перемещения станка необходимо использовать вилочные погрузчики, передвижные краны или мостовые краны. Вилочный погрузчик следует использовать только для станка в нераспакованном состоянии (в ящике). Для переноса станка в ящике следует разместить станок таким образом, чтобы его колеса не касались основания ящика, для чего необходимо установить под станок колодку или демонтировать колеса станка. Для поднятия станка необходимо использовать стальной трос, цепь и полиэфирный канат. При поднятии без ящика следует воспользоваться подъемным кольцом, находящемся на корпусе станка. Работы по поднятию станка должны выполнять опытные квалифицированные лица и субподрядчики. Рисунок: 11



**ВНИМАНИЕ !!!:**

Станок необходимо перемещать, не допуская вибрации. Не следует осуществлять перемещение станка во влажной среде.

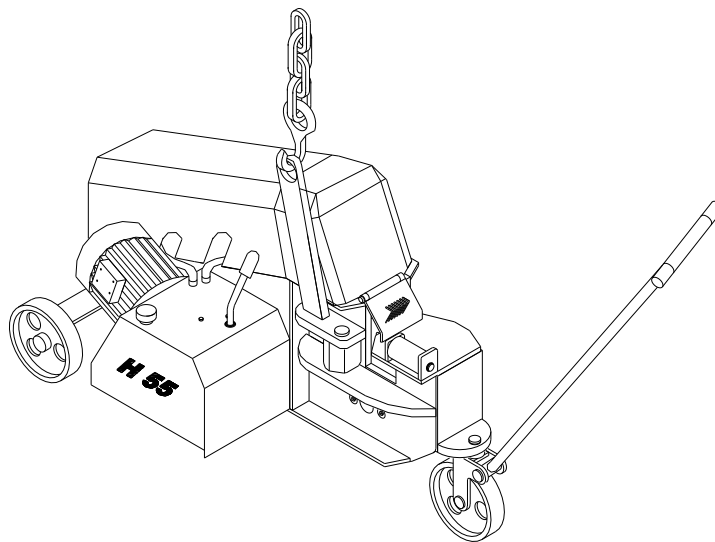
Детали, утерявшиеся или повредившиеся во время перемещения, подлежат описи, которая подается на рассмотрение изготовителю.

- При использовании подъемного и перемещающего оборудования необходимо учитывать максимальную подъемную мощность такого оборудования.

- Необходимо обратить внимание на центр тяжести оборудования во время поднятия станка.

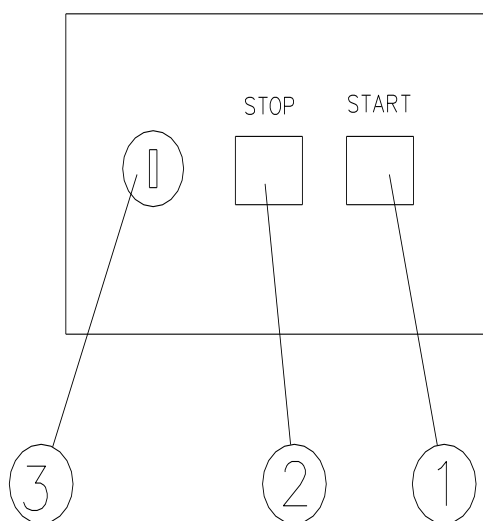
**ВНИМАНИЕ !!!:** Необходимо принимать во внимание предупредительные знаки, находящиеся на всем грузовом оборудовании.

**РИСУНОК: 11**

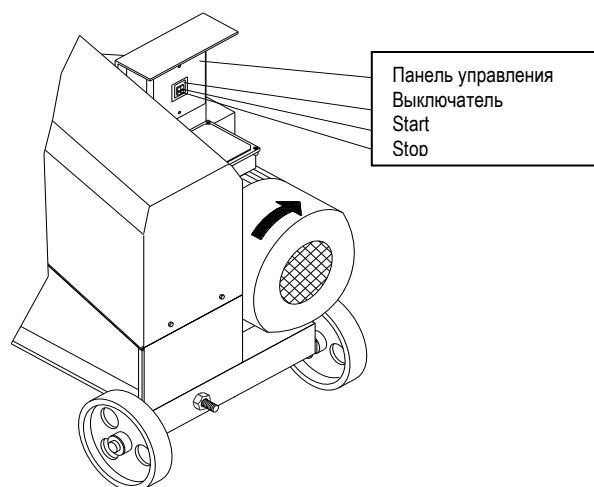


**8. КОНТРОЛЬ И НАЛАДОЧНЫЕ РАБОТЫ, ПОДЛЕЖАЩИЕ ВЫПОЛНЕНИЮ НА СТАНКЕ:**

**РИСУНОК: 12**



**РИСУНОК: 12a**



№	КНОПКА	ФУНКЦИЯ
1	START	Иницирует подачу тока на станок и включение станка в работу .
2	STOP	Отключает электропитание станка и останавливает работу станка .
3	УСТРОЙСТВО РЕГУЛИРОВКИ ТОКА ДВИГАТЕЛЯ	Двигатель отрегулирован на ток 20 А. Изменения в установленный показатель может вносить только изготовитель.

**8.1. Настройка устройства регулировки теплового тока и защитный выключатель двигателя:** Изготовителем станка выполнена настройка, предусматривающая показатель 25,6 А для двигателя 7,5 кВт и 1430 оборотов/минуту. Изменение установленного показателя пользователем неприемлемо. Рисунок :12 -12а

Защитный выключатель двигателя, установленный на станке, предусмотрен для отключения поступления в систему сверхтоков и предупреждения повреждений системы. При сбое выключателя необходимо настроить выключатель путем нажатия на кнопку «start». Не следует осуществлять демонтаж защитного выключателя двигателя в каком-либо ином виде.

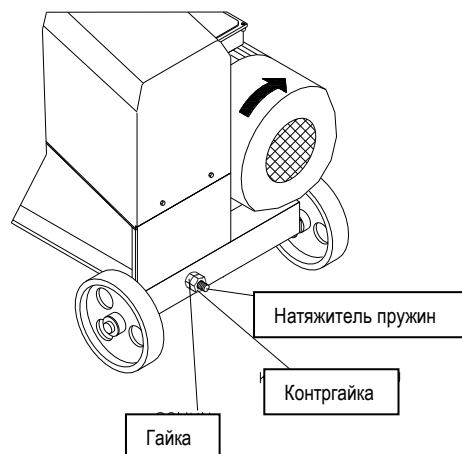
**8.2 Регулировка пружины возврата (оттяжной пружины):** При работе оттяжных пружин, установленных на станке, может иметь место удлинение нормальной длины пружин, а также нарушение натяжения пружин при замене. При этом затрудняется перемещение подвижного держателя ножа или нарушается его функционирование. Наряду с этим, при чрезмерном натяжении пружины могут оборваться в ходе эксплуатации станка. Поэтому чрезвычайную важность имеет регулировка натяжения пружин. Регулировку натяжения следует выполнять с соблюдением нижеуказанных пояснений. После регулировки натяжения пружин расстояние между кольцами должно составлять 5 мм. Рисунок:13

Демонтаж и установка оттяжной пружины на станок:

1. Необходимо ослабить контргайку, установленную на натяжителе пружины, который служит для регулировки натяжения пружин и находится с задней стороны станка. После снятия контргайки с натяжителя пружин, следует демонтировать пружины с поршня.
2. Новые пружины следует установить с одной стороны на поршень, а другой конец установить на натяжитель пружин, закрутить гайку соответствующим ключом, оттянуть шпонку и отрегулировать натяжение пружин. По окончании регулировки натяжения необходимо закрутить контргайку на шпонке. Рисунок: 13

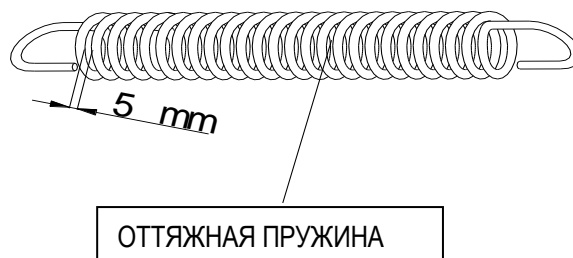
**ПРИМЕЧАНИЕ:** Для регулировки натяжения пружин необходимо ослабить контргайку, при помощи ключа отрегулировать натяжение, обеспечив расстояние между кольцами пружин, которое должно составлять 5 мм, и закрутить контргайку. Рисунок: 13а

РИСУНОК: 13



**ВНИМАНИЕ !!!:** Не следует регулировать натяжение пружины и выполнять замену пружины при поднятом подвижном держателе ножа.

**РИСУНОК: 13а**

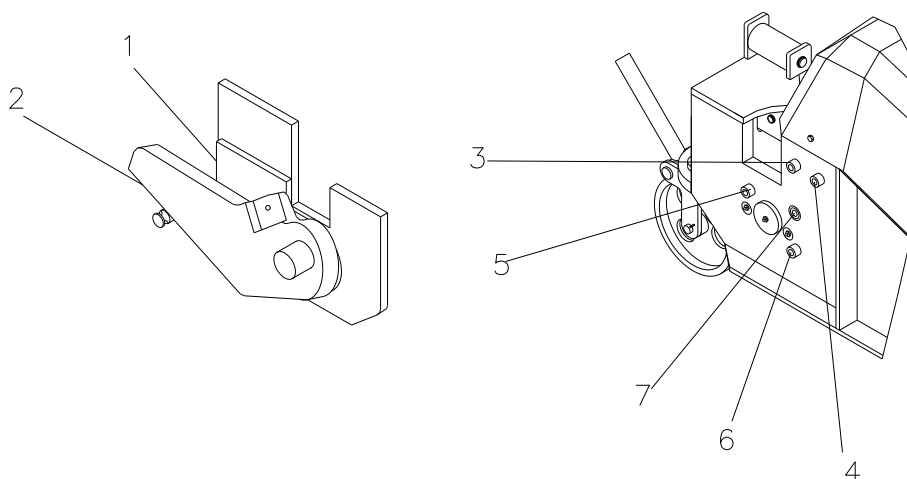


**8.3 Регулировка рабочего зазора подвижного держателя ножа:** При эксплуатации станка со временем может увеличиться рабочий зазор подвижного держателя ножа. Это может усложнить работу станка и создать опасность вследствие поломки ножей. Наряду с этим, при слишком узком зазоре может затрудниться перемещение подвижного держателя ножа, а также, что более важно, привести к ударам ножей один о другой в процессе резки. Поэтому необходимо внимательно отрегулировать зазор держателя. При выполнении регулировки рабочий зазор между ножами должен составлять 0,5 мм.

Очередность процедуры регулировки зазора подвижного держателя ножа: Рисунок: 14

- Необходимо ослабить болт номер 7.
- Необходимо раскрутить контргайку и ослабить болты номер 3-4-5-6 таким образом, чтобы расстояние между ножами составляло 0,5 мм. (Здесь необходимо обратить внимание на прикосновение болтов номер 3-4-5-6 к регулировочной пластине.) Расстояние между ножами показано на рисунке 15b.
- Необходимо повернуть болт номер 7 и закрутить его настолько, чтобы регулировочная пластина опиралась на болты номер 3-4-5-6. Рисунок: 15c
- По окончании процедуры необходимо закрутить контргайку.

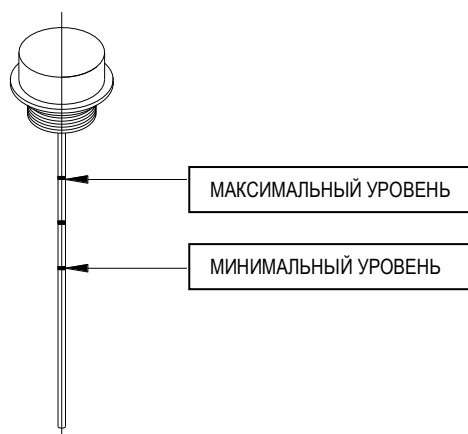
**РИСУНОК: 14**



**6.4 Контроль уровня масла:** Уровень масла, находящегося в масляном резервуаре, может снижаться вследствие длительной эксплуатации станка и возникновения протечек. В этих случаях необходимо проверить уровень масла, используя уровнемер. На уровнемере, установленном на крышке резервуара, имеется две метки. Уровень масла должен находиться между метками, показывающими максимальный и минимальный уровни масла. Рисунок: 15

ПРИМЕЧАНИЕ: Масляный резервуар вмещает 45 литров масла.

**РИСУНОК: 15**



#### **8.4 Замена ножей:**

При отключенном состоянии станка сначала необходимо демонтировать нож, установленный на главном корпусе. После этого, необходимо включить станок, нажать на рычаг управления, поднять подвижный держатель ножа настолько, чтобы была видна головка болта, которым прикреплен нож, и, не убирая руку с рычага управления, нажать на кнопку «Stop» и отключить станок. Снимите старый нож, установите новый и уберите руку с рычага управления. После возврата подвижного держателя ножа в исходное положение, произведите замену ножа, установленного на главном корпусе.

### **9. ОБСЛУЖИВАНИЕ СТАНКА**

Правильное обслуживание станка имеет большое значение для увеличения срока его эксплуатации и обеспечения безопасной резки. Мы рекомендуем каждому пользователю создать надежную систему для контроля и обслуживания станка. Нижеуказанные пояснения предоставлены для ссылки. В гидравлическом отделении станка необходимо использовать гидравлическое масло номер 37. Масляный резервуар вмещает 45 литров масла.

#### **9.1 Ежедневное обслуживание станка:**

- Если станок работает на открытом воздухе, его необходимо защищать от осадков.
- Следует очистить пространство между ножами при помощи щетки.
- Необходимо проверить режущие края ножей. При наличии повреждений или поломок, необходимо выполнить замену.

#### **9.2 Еженедельное обслуживание станка:**

- Необходимо выполнить смазку станка, обеспечив выход масла из масленок, поврежденные масленки необходимо заменить.
- Необходимо проверить плотность установки болтов ножей.

#### **9.3 Ежемесячное обслуживание станка:**

- Необходимо проводить демонтаж и очистку подвижного держателя ножа станка.
- Необходимо проверить плотность установки всех болтовых соединений станка.
- Необходимо выполнить смазку подвижных частей станка.
- Необходимо проверить уровень масла.

#### **9.4 Полугодичное обслуживание станка:**

- Необходимо проводить демонтаж и очистку подвижного держателя ножа станка.
- Необходимо осуществлять контроль гидравлического раструба и шлангов станка.

#### **9.5 Ежегодное обслуживание станка:**

- Необходимо прочистить масляный фильтр, используемый в масляном резервуаре.
- Необходимо проверить корпус станка на возможное наличие трещин и деформаций.

#### **ВНИМАНИЕ!!!**

Срок годности гидравлического масла номер 37, используемого в гидравлическом отделении, составляет **1000 часов**. По окончании этого срока необходимо произвести замену масла. В противном случае могут возникнуть неисправности в гидравлическом насосе. Наряду с этим, при хранении масла в масляном резервуаре (вода, пыль, загрязнения и т.п.), даже при отсутствии эксплуатации срок хранения составляет 6 месяцев. При превышении данного срока в масле могут не наблюдаться проблемы, однако будет полезным провести испытание перед его использованием.

**ВНИМАНИЕ !!!:** При попадании в используемое масло пыли, грунта, стружки и других аналогичных частиц, которые могут привести к поломке гидравлического насоса, необходимо в обязательном порядке произвести замену масла.

#### **10 АНАЛИЗ И УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ:**

В таблице ниже приведены неисправности, возникающие при эксплуатации станка, причины таковых и методы их устранения.

**ВНИМАНИЕ!!! :** При устранении неисправностей и установлении неполадок в электрической системе станка необходимо отключить электропитание станка в тех случаях, когда требуется открытие панели управления. Следует поручить проведение осмотра квалифицированным специалистам.

№	НЕИСПРАВНОСТЬ	ОПИСАНИЕ	УСТРАНЕНИЕ
1.	Частый сбой выключателя электросети.	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Возможно, в двигателе и оборудовании возникло короткое замыкание.</li> <li>2. Возможно, установлен низкий показатель устройства регулировки теплового тока.</li> <li>3. Возможно, возникла неисправность в защитном выключателе двигателя и не работают контакты.</li> <li>4. Возможно, в двигателе возникло короткое замыкание.</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Проверьте, не имеется ли короткого замыкания.</li> <li>2. Проверьте устройство регулировки теплового тока. Если показатель занижен, установите его на 25,6 А.</li> <li>3. Проверьте выключатель электросети. При наличии повреждения, выполните замену.</li> <li>4. Проверьте, не отключено ли электропитание станка и не имеется ли короткого замыкания.</li> </ol>
2.	Станок не работает	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Возможно, имеется разрыв в кабельных соединениях.</li> <li>2. Возможно, нет фазы в электрической сети, к которой подключен станок.</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Проверьте кабельные соединения.</li> <li>2. Проверьте предохранители на электрическом щите.</li> </ol>
3.	Станок не выполняет резки	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Возможно, нарезаемая арматура не соответствует требуемым размерам и показателям прочности.</li> <li>2. Возможно отсутствие масла в масляном резервуаре.</li> <li>3. Возможно, двигатель вращается в обратную сторону.</li> <li>4. Возможно, возникла неисправность в насосе или управлении.</li> <li>5. Возможно, имеется протечка масла в раструбе или шланге резервуара.</li> <li>6. Возможно, испортилось гидравлическое масло.</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Проверьте соответствие нарезаемой арматуры показателям в таблице показателей резки.</li> <li>2. Проверьте масло в масляном резервуаре.</li> <li>3. Проверьте направление вращения (должен вращаться по часовой стрелке).</li> <li>4. Проверьте насос и управление.</li> <li>5. Проверьте, не имеется ли протечки в масляном резервуаре.</li> <li>6. Проверьте, не испорчено ли гидравлическое масло.</li> </ol>

NO	НЕИСПРАВНОСТЬ	ОПИСАНИЕ	УСТРАНЕНИЕ
4.	В станке имеет место часто повторяемое повреждение болта ножей.	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Возможно, деформировались соединительные втулки ножей.</li> <li>2. Возможно, ножи ударяются один о другой.</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Проверьте соединительные втулки ножей.</li> <li>2. Проверьте, не имеется ли ударов ножей.</li> </ol>
5.	В станке имеет место часто повторяемый разрыв пружины.	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Возможно, пружина чрезмерно натянута.</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Проверьте натяжение пружины.</li> </ol>

ПЕРЕЧЕНЬ МАТЕРИАЛА

№	Номер детали	Название детали	Кол-во, шт.
1	Н 55-01	Главный корпус	1
2	Н 55-2	Масляный резервуар	1
3	Н 55-3	Двигатель	1
4	Н 55-4	ДК 42 Муфта	1
5	Н 55-5	10x4x70 Шпонка	1
6	Н 55-6	1К 30 Раструб	1
7	Н 55-7	M12 Распорное кольцо с пружиной	4
8	Н 55-8	M12x40 Болт 8.8 DIN 933	4
9	Н 55-9	Крышка масляного резервуара	1
10	Н 55-10	M8x70 Болт 8.8 DIN 912	3
11	Н 55-11	M8 Шайба	4
12	Н 55-12	M8x15 Болт 8.8 DIN 933	4
13	Н 55-13	Гильза поршня	1
14	Н 55-14	Штифт поршня	1
15	Н 55-15	Направляющая поршня	1
16	Н 55-16	Задняя часть поршня	1
17	Н 55-17	Крышка поршня	1
18	Н 55-18	Передняя рукоятка	1
19	Н 55-19	120x106 Компакт DIN 51524	1
20	Н 55-20	70x75x15 Подшипник Delrin	1
21	Н 55-21	70x80x12 Манжета DIN 51524	1
22	Н 55-22	6x115 Кольцевое уплотнение	1
23	Н 55-23	70x80x7 Войлочная прокладка DIN 51524	1
24	Н 55-24	Регулировочная пластина	1
25	Н 55-25	Пружина	1
26	Н 55-26	Натяжитель пружины	1
27	Н 55-27	¾" Гайка	2
28	Н 55-28	Приспособление для перемещения ножа	1
29	Н 55-29	M16x60 Болт 8,8 DIN 912	4
30	Н 55-30	M16x40 Болт 8,8 DIN 912	1
31	Н 55-31	M16 Гайка 8,8 DIN 934	4
32	Н 55-32	Шкворень	1
33	Н 55-33	Ø 60 Поршневое кольцо вала	1
34	Н 55-34	3/8" Масленка DIN 71472	5
35	Н 55-35	Нож	2
36	Н 55-36	M16x60 Болт 10.9 DIN 912	1



ПЕРЕЧЕНЬ МАТЕРИАЛА

№	Номер детали	Название детали	Кол-во, шт.
37	Н 55-37	М16х40 Болт 10.9 DIN 912	1
38	Н 55-38	Барабан	1
39	Н 55-39	Ось барабана	1
40	Н 55-40	Ø 20 Поршневое кольцо вала DIN 471	1
41	Н 55-41	Подшипник 6004	2
42	Н 55-42	Защитная крышка ножа	1
43	Н 55-43	Труба защитной крышки ножа	1
44	Н 55-44	Ось защитной крышки ножа	1
45	Н 55-45	Ø 10 Поршневое кольцо вала DIN 471	2
46	Н 55-46	Соединительная деталь колеса	1
47	Н 55-47	Подпорка (колодка) переднего колеса	1
48	Н 55-48	1" Толстая шайба	1
49	Н 55-49	Ø 4x 40 Соединительный штифт DIN 94	1
50	Н 55-50	Штанга натяжителя	1
51	Н 55-51	Ось штанги натяжителя	1
52	Н 55-52	4x 40 Соединительный штифт DIN 94	1
53	Н 55-53	Ось переднего колеса	1
54	Н 55-54	1" Толстая шайба	1
55	Н 55-55	4x 40 Соединительный штифт DIN 94	1
56	Н 55-56	Колесо	3
57	Н 55-57	Ограничитель	1
58	Н 55-58	Ось ограничителя	1
59	Н 55-59	Соединительная деталь распределительной коробки	1
60	Н 55-60	Распределительная коробка	1
61	Н 55-61	М6х15 8,8 DIN 6921	2
62	Н 55-62	Защитный выключатель двигателя	1
63	Н 55-63	Защитная крышка	1
64	Н 55-64	М6х15 Болт DIN 6921	6
65	Н 55-65	1" Крышка резервуара	1
66	Н 55-66	Пластмассовый ручной держатель	2
67	Н 55-67	Рычаг управления	1
68	Н 55-68	М10 Бакелитовая рукоятка	1

