

HD 200 C

PRESA DEBITAT ARMATURA CUTTING REINFORCEMENT SHEET IRON

Descrierea mașinii

- Grosime 3 mm pentru fiecare tip de profil U, G sau închis.
- Funcționare hidraulică.
- Cuțitul de tăiere poate fi schimbat sau ascuțit.
- Fără muchie de tăiere vizibilă.
- Reglaj ușor și variabil pentru a se potrivi cu dimensiunea armăturii din oțel.

Description of the Machine

- 3 mm thickness for each type-u-g- or closed profiles.
- Hydraulic works.
- Cutting knife possible change or sharpen.
- No cutting edge.
- Easily adjustable variable to fit the size of reinforcement steel.

Date Tehnice / Technical Data

Tensiune standard / Standard Voltage	: 380 V
Putere totală / Total Power	: 3 KW
Frecvență / Frequency	: 50 Hz
Dimensiuni / Dimensions [LxWxH]	: 60x60x122,5 cm
Forța de perforare / Punching Force	: 7,5 Ton / 74 kN / 150 Bar
Forța max de perforare/ Max. Punching	: 9 Ton / 88 kN
Presiune maximă / Max. Pressure	: 18 MPa / 180 Bar
Presiune statică / Static Pressure	: 18 MPa / 180 Bar
Presiune dinamică / Dynamic Pressure	: 15 MPa / 150 Bar
Greutate / Weight	: 220 Kg
Greutate cu ambalaj / Including Packing	: 270 Kg
Volum de ulei / Oil Volume	: 28 Lt / 28000



HD 200 C

PRESA DEBITAT ARMATURA CUTING REINFORCEMENT SHEET IRON

ATENȚIE!

Respectați toate aceste instrucțiuni. Dacă nu sunt respectate, pot apărea pericole precum: tăiere, strivire, electrocutare.

Punerea în funcțiune și Instrucțiuni de operare

1. Așezați mașina pe o suprafață plană.
2. Linia de alimentare a mașinii trebuie conectată de un electrician autorizat.
3. Verificați dacă există împământare în linia de alimentare pentru siguranța funcționării.
4. Tensiunea rețelei și tensiunea trifazată [380V] necesare mașinii trebuie respectate.
5. Introduceți ștecherul în priză și porniți întrerupătorul.
6. Pompa verifică dacă motorul se rotește în direcția săgeții de pe marcaj.
7. Dacă motorul nu se rotește în direcția săgeții, motorul pornește, dar tăierea nu are loc.
8. După ce ați așezat corect tabla de susținere în matriță, reglați pedala ușor.
9. Țineți mâinile departe de piesele în mișcare pentru a evita pericolele posibile.
10. Nu permiteți niciodată copiilor să oprească sau să folosească mașina.
11. Nu așezați obiecte pe mașină, nu stați pe ea și nu vă sprijiniți.
12. După ce tăierea este terminată, profilul va fi eliberat. Legăturile prelucrate sunt uniforme și nu trebuie să intre în contact cu mașina pentru a evita riscul de accidentare.
13. Dacă apare o pană de curent în timpul funcționării, opriți imediat întrerupătorul – astfel preveniți atât deteriorarea mașinii, cât și accidentele.
14. Asigurați-vă că opriți întrerupătorul atunci când ați terminat lucrul.
15. În fiecare dimineață, la pornire, lăsați mașina să funcționeze de 1-2 ori în gol.
16. Părțile de frecare trebuie menținute permanent lubrificate.
17. Matrițele de tăiere trebuie schimbate la intervale regulate.
18. Dacă nu există, adăugați un cablu de împământare.

Initial Operation and Operating Instructions

1. Place your machine on a level surface.
2. The power line of your machine must be connected to a qualified electrician.
3. To ensure that your machine is tuned to check whether there is grounding in the power line.
4. If this is not the case, add an earth line.
5. The mains voltage and the three-phase (380V) voltage you want to your machine must be met.
6. First insert the mains plug into the outlet and switch on the switch.
7. The pump maker checks that the motor rotates the arrow mark opening.
8. If the motor does not rotate in the direction of the arrow, the motor starts, but no cutting occurs.
9. After placing the support sheet to be processed properly in the mold, it is gently adjusted to the pedal.
10. Keep your hands away from moving parts against possible dangers.
11. Never allow children to stop or operate the machine.
12. Do not place other objects on your machine, never sit on it or lean against it.
13. It will release the profile after the shears are finished. The processed connections are regular and do not come into contact with your machine, avoiding the danger of kneeling in some way.
14. If there is a power outage during operation immediately turn the switch to the off position, so that both it prevents damage to your machine and prevents unwanted.
15. Be sure to turn off the switch when you are finished with the machine.
16. Every morning when you start your machine to work in idle one to two times.
17. The rubbing parts remain oily all the time must be provided.
18. Cutting molds are made in a certain period.