

<p>5. 运行</p> <p>▲小心</p> <p>冲孔材料的高速切削屑飞溅</p> <p>在冲孔过程中请与后盖阶段造成腿部受伤。</p> <p>► 佩戴护目镜。</p>

<p>▲小心</p> <p>冲孔材料的高速切削屑飞溅</p> <p>在冲孔过程中请与后盖阶段造成手部受伤。</p> <p>► 佩戴操作保护手套。</p> <p>► 使用钳子去取冲孔废料。</p>

<p>5.1 准备冲孔喷嘴</p> <ol style="list-style-type: none">确定冲头引孔的大小。 在冲孔材料钻出导引孔。 <ul style="list-style-type: none">将喷嘴对准导引孔直径(1: 3) 已钻出导引孔。 <p>5.2 插入带引槽的冲孔头</p> <ol style="list-style-type: none">把相应的带引槽喷嘴插入喷嘴压缸 (1)。 把喷嘴放在插入喷嘴压缸 (1) 的带引槽上方。 <ul style="list-style-type: none">在喷嘴与引槽之间使用润滑油。 带引槽地穿过导引孔。 从喷嘴的冲头位置安装带引槽冲头。 <ul style="list-style-type: none">冲头的尖端对准冲孔材料。 用手压紧冲头。 手动液压装置做好冲孔流程准备。

<p>5.3 实施冲孔</p> <p>▶ 注意</p> <p>冲头不要碰</p> <p>避免冲孔时损坏。</p> <p>► 开始冲孔后，不得再碰冲头。</p> <ol style="list-style-type: none">通过存在故障，把手动液压调节至“ON”。 <ul style="list-style-type: none">手动液压装置已闭合。 操作手动液压装置的手柄。 <ul style="list-style-type: none">数次冲程完成冲孔。
--

<p>5.4 完成冲孔流程</p> <ol style="list-style-type: none">通过停止按钮，把手动液压调节至“OFF”。 <ul style="list-style-type: none">液压缸的活塞自动返回初始位置。 从喷嘴材料中取出手动液压装置。 从带引槽处取下冲头。 从带引槽处卸下喷嘴。 利用钳子从喷嘴中取出冲孔材料。
--

冲孔材料尺寸	冲孔头直径
M6	8 mm
M8	10 mm **
M10	12 mm **
M16	16 mm **
M20	21 mm **

* 还可提供更多种引槽性喷嘴。

** 对于直径 10 mm 以上的导引孔，建议使用台阶孔钻头。

6. 故障和疑难排解			
故障	原因	可能的原因	执行人
液压系统	液压油料	漏油的液压油	更换密封件 Hoffmann Group 客服中心

<p>7. 废弃处理</p> <p>注意废弃物品应十年后废弃处理或回收的环保与废弃处理规定。按种类分离金属、非金属、复合材料及辅助材料并保证进行废弃处理。</p>
--

8. 技术参数	
参数	数量
施加压力	最大约 600 bar
气缸可摆动和旋转	360°
不含拉杆的长度	360 mm
宽度 (两个圆柱之间)	260 mm
重量	2.49 kg
握柄的最大力度	356 N
循环类型	离合式
最大工作压力	44.48 N