



Роликовий витяжний верстат

Модель : F1.2X560



**ІНСТРУКЦІЯ ЗІ ЗБИРАННЯ ТА
ЕКСПЛУАТАЦІЇ**

ОПИС

Роликовий витяжний верстат має ручне управління та забезпечує формування листа завтовшки до 1,2 мм з м'якої маловуглецевої (або еквівалентної) сталі. Роликовий витяжний верстат виготовлений з ливарного чавуну та сталі та забезпечує мінімальне відхилення оброблюваної деталі під час операцій формування.

ЗБЕРІГАЙТЕ ЦЕ КЕРІВНИЦТВО

Даний посібник знадобиться для отримання інформації про правила техніки безпеки, робочі процедури, процедури технічного обслуговування, список запасних деталей і схеми. Збережіть свій рахунок на оплату з цим посібником. Запишіть номер рахунку на внутрішній стороні передньої кришки. Зберігайте як цей посібник, так і свій рахунок у безпечному сухому місці з метою подальшого використання. Перевірте наявність пошкоджень під час транспортування. У разі виявлення пошкодження необхідно скласти претензію перевізнику. Перевірте комплектність обладнання. Негайно повідомте про відсутні деталі дилеру.

ПЕРЕД ВИКОРИСТАННЯМ ДАНОГО ВЕРСТАТУ ОЗНАЙОМТЕСЯ ЗІ ВСІМА ІНСТРУКЦІЯМИ!

ІНСТРУКЦІЯ З ТЕХНІКИ БЕЗПЕКИ

1. **ТРИМАТИ РОБОЧЕ МІСЦЕ В ЧИСТОТІ.** Забруднені ділянки спричиняють травми.
2. **СЛІДКУВАТИ ЗА УМОВАМИ НА РОБОЧОМУ МІСЦІ.** Забороняється використовувати обладнання у сирих, вологих чи невідповідних місцях. Забороняється піддавати обладнання дії дощу. Підтримувати належне освітлення робочого місця. Забороняється використовувати електрообладнання в присутності легкозаймистих газів або рідин.
3. **НЕ ПІДПУСКАТИ ДІТЕЙ.** Дітям забороняється перебувати на робочому місці. Не дозволяти їм поводитися з згинальним обладнанням.
4. **ЗБЕРІГАННЯ НЕВИКОРИСТАНОГО ОБЛАДНАННЯ.** Якщо обладнання не використовується, його необхідно зберігати у сухому місці за відсутності корозійних середовищ. Завжди блокувати доступ до обладнання та не підпускати близько дітей.
5. **ЗАБОРОНЯЄТЬСЯ ПІДВИЩИТИ ШВИДКІСТЬ ЕЛЕМЕНТІВ ВЕРСТАТУ.** Верстат функціонує краще та безпечніше на тій швидкості, з якою він призначений працювати.
6. **ЗАБОРОНЯЄТЬСЯ ПРИКЛАДАТИ НАДМІРНІ ЗУСИЛЛЯ.** Постійно стежити за тим, щоб не порушувати стійке положення ніг та рівноваги.

7. **ОБЕРЕЖНО ЗВЕРТАТИСЯ З ОБЛАДНАННЯМ.** Підтримувати чистоту обладнання для збереження найкращих технічних характеристик та безпеки функціонування. Зберігати органи управління в сухості, чистоті та не допускати попадання олії та жиру.
8. **ДОТРИМУВАТИСЯ ОБЕРЕЖНОСТІ.** Слідкувати за своїми діями. Забороняється експлуатувати механічне обладнання, якщо оператор перебуває у втомленому стані.
9. **ПЕРЕВІРИТИ ДЕТАЛІ НА НАЯВНІСТЬ ПОШКОДЖЕНЬ.** Перед використанням будь-якого обладнання будь-яку деталь, яка виглядає пошкодженою, необхідно ретельно перевірити та визначити, чи буде вона працювати належним чином та виконувати свою функцію. Перевірити юстировку та з'єднання рухомих елементів, чи не зламалися будь-які деталі або кріпильні пристрої, та й інші умови, які можуть вплинути на правильне функціонування. Будь-яка пошкоджена деталь повинна бути належним чином відремонтована або замінена уповноваженим сервісним центром, якщо інше не вказано в іншому місці посібника з експлуатації.
10. **ЗАПАСНІ ЧАСТИНИ ТА ПРИЛАДДЯ.** Під час проведення обслуговування використовувати лише ідентичні запасні частини. Використовувати лише приладдя, призначене для використання з цим обладнанням.
11. **ЗАБОРОНЯЄТЬСЯ ЕКСПЛУАТУВАТИ ОБЛАДНАННЯ, ЯКЩО ОПЕРАТОР ЗНАХОДИТЬСЯ ПІД ВПЛИВОМ АЛКОГОЛЯ АБО ДІЙСНИХ РЕЧОВИН ЛІКАРСЬКИХ ПРЕПАРАТІВ.** Ознайомитись із запобіжними написами інструкцій, щоб визначити, чи порушується при прийомі лікарських препаратів реакція оператора чи його здатність розсудливо розуміти. За наявності будь-яких сумнівів забороняється експлуатувати верстат.

ТЕХНІЧНІ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Роликовий витяжний верстат має оптимальну для всіх листових металів робочу глибину.

- Максимальна ширина 560 мм для листів довжиною понад 1100 мм.
- Д×Ш×В = 830×700×1353 мм. Маса: 65 кг, вкл. формувальні ролики.
- Для сталевих листів до прибл. 1,2 мм, алюмінієвих листів прибл. 1,9 мм, можливе підвищення механічних властивостей.
- Професійна версія з педальним регулятором тиску, швидкою важільною передачею та бічним вирівнюванням нижніх формувальних роликів.
- Верхній ролик, що має заокруглені краї для усунення подряпин, тепер виготовлений з нової покращеної спеціально загартованої сталі.
- Верхній ролик тепер має рухливість для оптимізації та полегшення регулювання!
- Промислові формувальні ролики виготовлені з якісної інструментальної сталі (з фінішною обробкою на верстаті з ЧПУ, загартовані та ідеально відполіровані) та призначені для професійного та промислового застосування. Чудово підходять для полірування алюмінію і т.д. п.

ЗБІРКА ТА ЕКСПЛУАТАЦІЯ

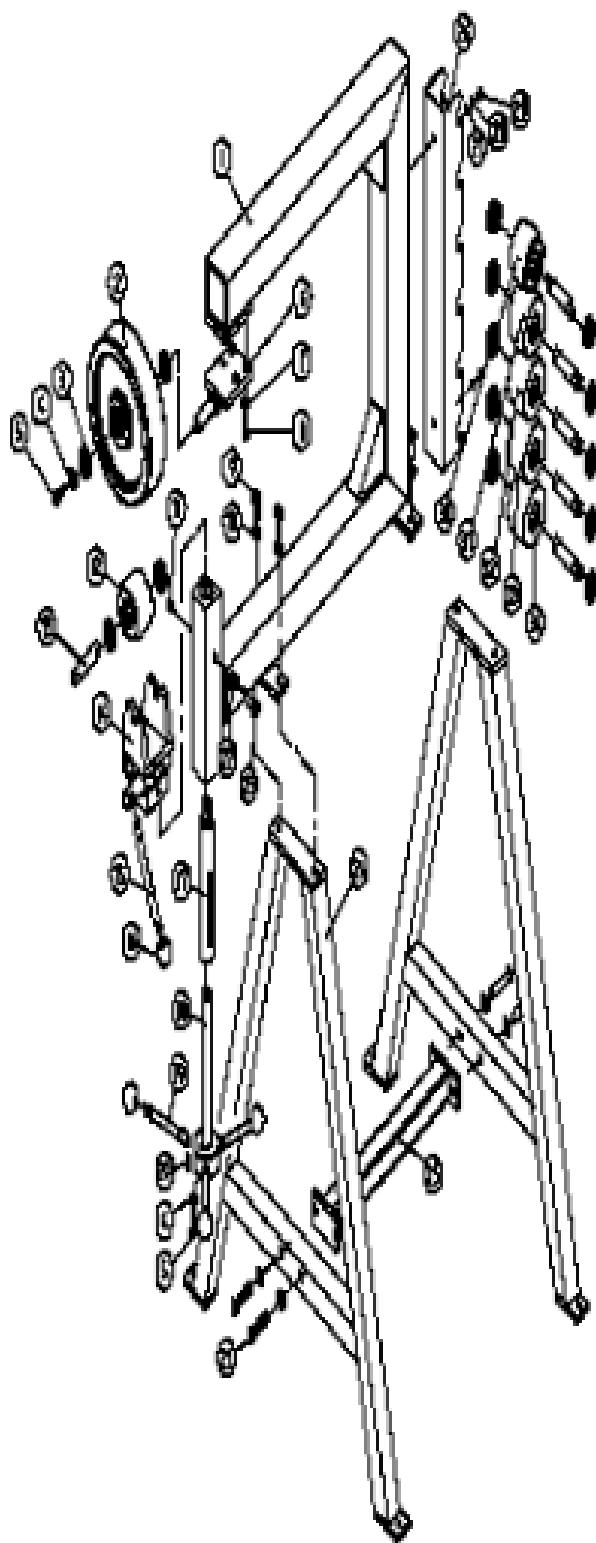
Верстат має бути встановлений на рівній поверхні, що має належне освітлення. Область навколо верстата має бути очищена від відходів, олії чи бруду. Постелити на підлогу потрібний ковзний матеріал. При обертанні вигнутої рукоятки завжди тримати руки на відстані від формувальних роликів.

1. Нога-опора 24 кріпиться до нижньої рами 25 болтом 21 з використанням шайб.
2. Верхня рама 1 кріпиться до ноги-опори 24 болтом 4 з використанням шайби 10.
3. Утримувач 6 верхнього ролика з'єднується з верхнім роликом 2 болтом 5 з використанням шайби 4. Потім тримач 6 з верхнім роликом 2 кріпляться до верхньої рами 1 болтом 8 з використанням шайби 7.
4. Підшипники 3, встановлені з обох сторін ролика 12 (30, 31, 32, 33, 34), з'єднуються за допомогою циліндричного штифта 13 таким чином, щоб вийшов один комплект з робочим елементом.
5. Вал 17 вставляється через верхній отвір верхньої рами 1 регулюється вниз і кріпиться за допомогою клинової шпонки 20 на лиску, а потім фіксується болтом 5 з використанням шайби 4. Верхня частина валу 17 з'єднується з тримачем 14 і міцно затягується болтом 15.
6. Кінець регулювальної рукоятки 19 за допомогою ключа вставляється в основу рукоятки.
7. Стійка-тримач 26 кріпиться до верхньої рами болтом 29 з використанням пружинної шайби 27 та плоскої шайби 28.
8. Після завершення складання верстата виріб буде простягатися між верхнім роликом 2 і нижнім роликом 12. Залежно від потреб обробки замість ролика 12 можна вибрати ролик 30, 31, 32, 33, 34.

ЗМАЩУВАННЯ

1. Усі незахищені металеві поверхні повинні бути покриті світлою олією з метою запобігання іржавінню. Для змащення використовувати консистентне універсальне або підшипникове мастило.
2. Опорний підшипник має бути змащений.
3. Щомісяця змащувати маслом приводний вал через мастильні отвори.

СХЕМА ЗБІРКИ



ПЕРЕЛІК ДЕТАЛЕЙ

№ деталі	Опис	Кіл.	Примітка
1	Верхня рама	1	
2	Верхній ролик	1	
3	Підшипник	14	
4	Кришка	2	
5	Болт	2	
6	Тримач верхнього ролика	1	
7	Пласка шайба	4	
8	Болт	4	
9	Болт	4	
10	Шайба	8	
11	Масляна пробка	1	
12	Нижній ролик, 2"	1	
13	Вал	6	
14	Стійка-тримач для роликів, що не використовуються.	1	
15	Рукоятка	1	
16	Кулька рукоятки	4	
17	Регулювальний вал	1	
18	Регулювальний різьбовий вал	1	
19	Рукоятка	3	
20	Клинова шпонка	1	
21	Болт	4	
22	Гайка	1	
23	Ориентационный болт	1	
24	Нога-опора	2	
25	Сполучна розпірка	1	
26	Стійка-тримач	1	
27	Пласка шайба	2	
28	Пружинна шайба	2	
29	Гвинт	2	
30	Нижній ролик, 3"	1	
31	Нижній ролик, 4"	1	
32	Нижній ролик, 6"	1	
33	Нижній ролик, 8"	1	
34	Нижній ролик, 12"	1	