

STALEX

Верстат зіговочний ручний Модель: RM-08



ІНСТРУКЦІЯ З ЕКСПЛУАТАЦІЇ

ОПИС

Роторний ручний верстат використовується для формування листової низьковуглецевої (або аналогічної) сталі сортаменту 22 товщиною до 0,30 дюймів. Роторний верстат має конструкцію з чавуну та сталі, що забезпечує мінімальне відхилення заготівлі в ході формування. Є шість прес-форм, що дозволяють виконувати такі операції: великі та невеликі токарні роботи, зняття задирок, загинання S-подібних кромek та фальцювання.

ЗБЕРІГАЙТЕ ЦЕ КЕРІВНИЦТВО

Цей посібник буде потрібний при вивченні інструкцій з техніки безпеки та експлуатації, а також інструкцій з технічного обслуговування, пошуку та усунення несправностей, переліку деталей та схем. Зберігайте рахунок-фактуру разом із керівництвом. Запишіть номер рахунку на внутрішній стороні першої сторінки. Зберігайте керівництво та рахунок-фактуру в безпечному та сухому місці для подальшого використання.

ПЕРЕД ЕКСПЛУАТАЦІЄЮ СТАНКА ПРОЧИТАЙТЕ ДАНІ ІНСТРУКЦІЇ!

1. **ЗМІСТАЙТЕ РОБОЧЕ МІСЦЕ В ЧИСТОМУ СТАНІ.** Робоче місце, яке перебуває в безладді, створює небезпеку отримання травм.
2. **СЛІДКУЙТЕ ЗА РОБОЧОЮ ЗОНОЮ.** Не використовуйте верстат у сирому, вологому, недостатньо освітленому приміщенні. Не піддавайте верстат впливу вологи. Слідкуйте, щоб приміщення було достатньо освітленим. Не використовуйте обладнання з електроприводом за наявності вогненебезпечних газів та рідин.
3. **НЕ ДОПУСКАЙТЕ ДІТЕЙ ДО ВЕРСТАТА.** Діти не допускаються до робочої зони. Не дозволяйте їм торкатися обладнання.
4. **ЗБЕРІГАННЯ НЕВИКОРИСТАНОГО ОБЛАДНАННЯ.** Під час простою верстат повинні бути закриті в сухому приміщенні, щоб уникнути появи корозії. Завжди блокуйте верстат та не допускайте до нього дітей.
5. **НЕ ПЕРЕВИЩУЙТЕ РЕЖИМИ РОБОТИ РОТОРНОГО ВЕРСТАТУ.** Робота зі верстатом у належному темпі є більш продуктивною та безпечною.
6. **ВИКОРИСТОВУЙТЕ ЗАСОБИ ЗАХИСТУ ОЧЕЙ, ОРГАНІВ СЛУХУ ТА ДИХАННЯ.** Завжди надягайте захисні окуляри, схвалені ANSI.
7. **НЕ ПРИКЛАДАЙТЕ ВЕЛИКИХ ЗУСИЛЬ.** Завжди твердо стійте на ногах і дотримуйтесь рівноваги.
8. **ВИКОНУЙТЕ ДОГЛЯД ЗА ОБЛАДНАННЯМ.** Для забезпечення ефективності та безпеки роботи необхідно завжди містити обладнання у чистоті. Слідкуйте, щоб важіль був у чистому стані, видаляйте масло та мастило.
9. **ДОТРИМУЙТЕСЬ ОБЕРЕЖНОСТІ.** Контролюйте свої дії. Не працюйте на верстаті, якщо ви втомилися.

10. ПЕРЕВІРЯЙТЕ НАЯВНІСТЬ ПОШКОДЖЕНИХ ДЕТАЛЕЙ. Перед експлуатацією верстата будь-яка виявлена пошкоджена деталь повинна бути ретельно оглянута, щоб визначити її працездатність згідно з призначенням. Перевіряйте вирівнювання та кріплення деталей, що рухаються, наявність пошкоджених деталей або кріпильних пристроїв та інше, що може вплинути на роботу. Будь-яка пошкоджена деталь повинна бути належним чином відремонтована або замінена в авторизованому сервісному центрі, якщо інше не зазначено у посібнику з експлуатації.

11. ЗАМІНА ДЕТАЛЕЙ І ПРИЛАДДЯ. Під час обслуговування використовуйте лише ідентичні деталі для заміни. Використовуйте лише приладдя, призначене для використання з цим обладнанням.

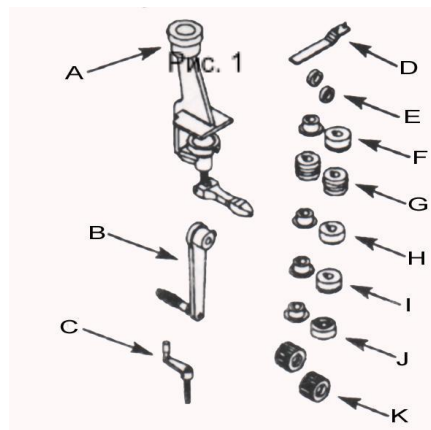
12. ЗАБОРОНЯЄТЬСЯ ПРАЦЮВАТИ НА ВЕРСТАТІ В АЛКОГОЛЬНОМУ АБО НАРКОТИЧНОМУ СП'ЯНІННІ. Прочитайте інструкцію до лікарського препарату, щоб визначити, які є протипоказання до роботи. У разі сумнівів не працюйте на верстаті.

РОЗПАКУВАННЯ

Перевірте наявність пошкоджень під час транспортування. За наявності пошкоджень необхідно надіслати рекламцію перевізнику. Перевірте комплектність. Негайно повідомте дилера про деталі.

Роторний верстат поставляється у зібраному вигляді з однією встановленою прес-формою. Перед збиранням необхідно визначити місцезнаходження додаткових деталей, які мають бути встановлені на верстаті:

- A Основа у зборі
- B Кривошипний важіль у зборі
- C Регулювальний важіль у зборі
- D Ключ
- E Проставки, 2 шт.
- F Прес-форма для невеликих токарних робіт
- G Прес-форма для S-подібних кромek
- H Прес-форма для зняття задирок
- I Прес-форма для великих токарних робіт
- J Прес-форма для закручування дроту в кромку, що згинається.
- K Прес-форма для фальцювання



УВАГА: Роторний верстат та прес-форми покриті захисним матеріалом. Щоб забезпечити належне встановлення та роботу, необхідно зняти покриття. Покриття легко видаляється м'якими розчинниками, наприклад, уайт-спіритом та м'якою тканиною. Уникайте потрапляння розчинників на лакофарбове покриття, гумові чи пластмасові деталі. Розчинники можуть пошкодити їхню поверхню. Використовуйте мильну воду для лакофарбових поверхонь, гумових чи пластмасових деталей. Після очищення нанесіть тонкий шар олії на відкриті поверхні.

ПОПЕРЕДЖЕННЯ: Забороняється використовувати вогнебезпечні розчинники. Рекомендується використовувати негорючі розчинники, щоб уникнути виникнення займання.

ТЕХНІЧНІ ХАРАКТЕРИСТИКИ РОТОРНОГО ВЕРСТАТУ

Макс. товщина	Низьковуглецева сталь сортаменту 22 (0,030")
Глибина заходу	7"
Діапазон обмежувача подачі	0–7"
Макс. товщина опорної поверхні	2"
Вага	47 фунтів

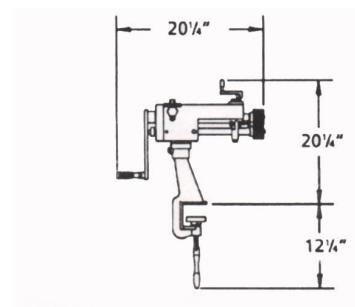


Рис. 2

МОНТАЖ

МОНТАЖ ОСНОВИ У ЗБОРІ

Встановіть основу збору (див. Поз. 1–7) на відповідній ділянці верстата. Товщина опорної поверхні не може перевищувати 2. Закріпіть на місці за допомогою ручки затискання (див. Поз. 4).

ВСТАНОВЛЕННЯ РОТОРНОГО ВЕРСТАТУ НА ОСНОВИ

Встановіть станину роторного верстата (див. Поз. 18) на основу (див. Поз. 1). Закріпіть болт із шестигранною головкою (див. Поз. 7).

ВСТАНОВЛЕННЯ ВАЖЕЛЯ НА ВЕРСТАТ

Встановіть важіль у збиранні (див. Поз. 8–12) на приводний вал (див. Поз. 53). Закріпіть болт із шестигранною головкою (див. Поз. 8). Встановіть регулювальний важіль у зборі зверху станини (див. Поз. 38–40, 60 і 61) (див. Поз. 18).

ВСТАНОВЛЕННЯ

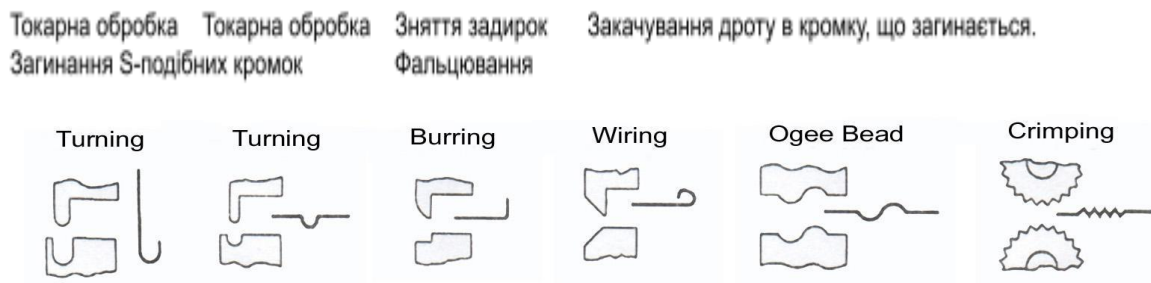
Верстат повинен встановлюватися на рівній поверхні за належного освітлення. Верстат повинен встановлюватися на верстат. Забезпечте достатній проміжок для обертання кривошипного важеля. Ділянка навколо верстата має бути чистою, без залишків стружок, слідів олії чи бруду. Використовуйте відповідний ковзний матеріал для підлоги.

ЕКСПЛУАТАЦІЯ

Тримайте руки на відстані від прес-форм під час обертання кривошипного важеля. Максимальна пропускна здатність верстата: низьковуглецева сталь сортаменту 22 (0,30") Нижче представлена таблиця відповідності для матеріалів, відмінних від низьковуглецевої сталі.

ТАБЛИЦЯ ВІДПОВІДНОСТІ

Низьковуглецева сталь	0,030"
Нержавіюча сталь	0,020"
Холоднокатана сталь	0,024"
Алюміній	0,055"
М'яка латунь	0,046"
Напівтверда латунь	0,030"
Відпалена фосфориста бронза	0,034"
М'яка мідь	0,046"
Тверда мідь	0,034"



Мал. 3 Профілі прес-форм, наявних на роторному верстаті

1. Виберіть прес-форму, необхідну для виконання роботи.
2. Встановіть проставки (див. Поз. 50), прес-форми та затискні гайки (див. Поз. 52) на провідний та приводний вали (див. Поз. 47 та 53). Затягніть затискні гайки за допомогою передбаченого ключа (див. Поз. 59).
3. Відрегулюйте положення верхньої прес-форми згідно з товщиною заготовки за допомогою регульовального важеля (див. Поз. 60).
4. Відрегулюйте горизонтальне положення верхньої прес-форми, повертаючи регульовальну гайку (див. Поз. 27).
5. Відрегулюйте обмежувачі (див. Поз. 10 та 15) на стопорній пластині (див. Поз. 14) до необхідного розміру. Необхідний розмір – це відстань, коли форма буде від кромки листового металу. Використовуйте обмежувачі для листів, стопорні пластини для циліндричних оправок. Обмежувачі можуть бути точно відрегульовані за допомогою гайок баранчика (див. Поз. 13).
6. Вставте аркуш між прес-формами та повільно обертайте кривошипний важіль (див. Поз. 9). Перевірте заготовку.

ТЕХНІЧНЕ ОБСЛУГОВУВАННЯ

1. Усі відкриті металеві поверхні повинні бути покриті малов'язким маслом для запобігання корозії. Для змащування використовуйте універсальне або консистентне мастило для підшипників.

2. Необхідно змастити регулювальний блок (див. Поз. 35).
3. Щомісяця змащуйте приводний вал (див. Поз. 53) через отвори для змащування (див. Поз. 17 та 62).

ПОШУК І УСУНЕННЯ НЕСПРАВНОСТЕЙ

Ознака	Можлива причина(и)	Заходи щодо усунення
Прес-форми прорізають метал	Прес-форми знаходяться дуже близько одна до одної	1. Налаштуйте положення за допомогою важеля (див. Поз. 60).
Прес-форми не створюють правильної форми	1. Прес-форми неправильно відрегульовані	1. Відрегулюйте положення гайкою (див. Поз. 27).
	2. Ослаблений гвинт із баранчиком (див. Поз. 36)	2. Затягніть гвинт із баранчиком.
	3. Занадто товстий матеріал заготовлі	3. Не допускайте перевищення допусків низьковуглецевої сталі 0,030" або аналогічної сталі. Див. Таблицю відповідності.
Кривошипний важіль повертається насилу	1. Відрегулюйте ослаблений блок (див. Поз. 35) або блок у неправильному положенні.	1. Відрегулюйте гвинти (див. Поз. 21) та затягніть контргайки (див. Поз. 20). Послабте ручку (див. Поз. 22) і відрегулюйте положення регулювального блоку (див. Поз. 35), повертаючи регулювальний блок (див. Поз. 33). Затягніть ручку (див. Поз. 22).
	2. Неналежне мастило	2. Змастіть належним чином, див. розділ «Змащення».

ПЕРЕЛІК ДЕТАЛЕЙ

№ деталі	Найменування	Кількість	№ деталі	Найменування	Кількість
1	Основа	1	32	Кругла заготовка	1
2	Затискний болт	1	33	Регулювальний болт	1
3	Настановний штифт 6x45 мм	1	34	Гвинт із заокругленою головкою 6-1,0x14 мм	4
4	Ручка затискача	1	35	Регулювальний блок	1
5	Головка затискача	1	36	Гвинт з баранчиком	1
6	Шпилька 3x36 мм	1	37	Пружина	1
7	Циліндричний болт 10-1,5x25 мм	1	38	Циліндричний болт	1
8	Гвинт встановлення 8-1,25x15 мм	1	39	Настановний штифт 1/8x7/8"	1
9	Кривошипний важіль	1	40	Регулювальний гвинт	1
10	Обмежувач (лівий)	1	41	Втулка	1
11	Важіль	1	42	Пружина	1
12	Болт важеля	1	43	Хомут	1
13	Барашкова гайка	4	44	Регулювальний блок	1
14	Стопорна пластина	1	45	Шпонка 6x20 мм	1
15	Обмежувач (правий)	2	46	Настановний штифт 5x32 мм	1
16	Втулка вала	1	47	Ведений вал	1
17	Отвір для змащування	1	48	Шестигранний болт 8-1,25x20 мм	1
18	Станіна	1	49	Шпонка 6x6x25 мм	2
19	Гвинт встановлення	1	50	Проставка	4
20	Контргайка	2	51	Прес-форми для фальцювання (2 шт.)	1
21	Гвинт встановлення	2	52	Затяжна гайка	2
22	Ручка	1	53	Привідний вал	1
23	Сталева кулька 6 мм	2	54	Прес-форми для невеликої токарної роботи (2 шт.)	1
24	Настановний штифт 5x35 мм	1	55	Прес-форми для загинання S-подібних кромek (2 шт.)	1
25	Кришка	1	56	Прес-форми для зняття задирок (2 шт.)	1

26	Шестигранний болт 8-1,25x35 мм	2		57	Прес-форми для великої токарної роботи (2 шт.)	1
27	Регулювальна гайка	1		58	Прес-форми для закачування дроту в кромку, що загинається. (2 шт.)	1
28	Провідна шестерня	1		59	Ключ	1
29	Ведена шестерня	1		60	Важіль	1
30	Прямокутна пластина	1		61	Болт васеля	1
31	Гвинт із заокругленою головкою 5-0,8x8 мм	3		62	Отвір для змащування	1

СКЛАДАЛЬНЕ КРЕСЛЕННЯ

