



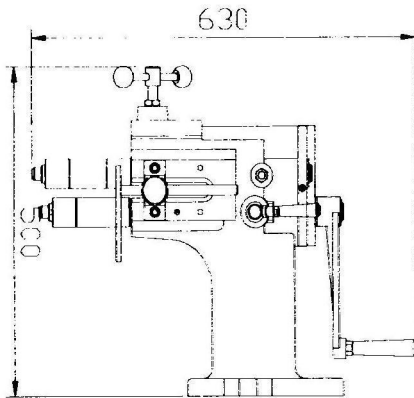
Верстат зіговочний ручний
Модель: ТВ-12



ІНСТРУКЦІЯ З ЕКСПЛУАТАЦІЇ

ОПИС

Профільююча роликів машина призначена для обробки країв вентиляційних та інших труб/коробів, для їх подальшого стикування, для прокатки рифтів, відбортання краю листа та інших робіт, залежно від комплектації насадками. Виконання настільне.



ДАНУ ІНСТРУКЦІЮ НЕОБХІДНО ЗБЕРІГТИ

Керівництво необхідне для забезпечення безпечної та ефективної експлуатації машини. У цьому посібнику наведено дані про технічне обслуговування, усунення несправностей, перелік деталей та креслення роликів профільюючої машини.

УВАЖНО ВИВЧИТЬ ВСЮ КОНСТРУКЦІЮ ПЕРЕД ВИКОРИСТАННЯМ МАШИНИ!

ДОБРАТЬСЯ ЧИСТОТУ НА РОБОЧОМУ МІСЦІ.

ДОБРАТЬСЯ НЕОБХІДНІ УМОВИ НА РОБОЧОМУ МІСЦІ.

Забороняється використовувати машину у сирому, вологому чи недостатньо просторому приміщенні. Не піддавати машину впливу дощу. Утримувати робочу зону гаразд. Забороняється використовувати електроустаткування у присутності горючих газів чи рідин.

1. ВИКОРИСТОВУВАТИ ВДАЛИ ВІД ДІТЕЙ. Забороняється доступ дітей до робочої зони. Забороняється чіпати робочі деталі руками.

ЗАБЕЗПЕЧИТИ ЗБЕРІГАННЯ БЕЗДІЙНОГО ОБЛАДНАННЯ.

Після використання необхідно зберігати інструменти в закритому сухому місці, не впливаючи на агресивне середовище. Слід зберігати інструменти у недоступному для дітей місці.

ЗАБОРОНЯЄТЬСЯ ПРИМУСОВЕ ЗБІЛЬШУВАТИ ШВИДКІСТЬ МАШИНИ.

Найкраща та безпечна робота забезпечується на заданій швидкості.

ВИКОРИСТОВУЙТЕ ЗАСОБИ ЗАХИСТУ ОРГАНІВ ЗОРУ, СЛУХУ І ДИХАННЯ.

Необхідно завжди в процесі роботи носити захисні окуляри.

2. НЕ ДОПУСКАЙТЕ ПЕРЕВАНТАЖЕННЯ. Необхідно забезпечити належну стійкість та баланс установки.

3. ЗАБЕЗПЕЧИТИ РЕТЕЛЬНЕ ТЕХНІЧНЕ ОБСЛУГОВУВАННЯ. Для забезпечення найбільш ефективного та безпечного використання машини необхідно містити інструменти у чистоті. Дотримуйтесь чистоти, відсутності мастильних матеріалів та бруду на рукоятках та робочих поверхнях машини забезпечує безпечну її експлуатацію..

4. БУДЬТЕ УВАЖНІ. Ретельно контролюйте виконувані операції. Забороняється використовувати обладнання у разі сильної втоми.

5. ПЕРЕВІРИТИ ВІДСУТНІСТЬ ДЕФЕКТІВ УСТАНОВКИ. Перед використанням будь-якого інструменту необхідно переконатися у відсутності видимих пошкоджень та дефектів деталей машини. Перевірте співвісність і кріплення частин, що зрушуються, відсутність зламаних деталей і кріпильних елементів, а також інших несправностей, які можуть впливати на безпечну роботу машини. Усі пошкоджені деталі необхідно

відремонтувати або замінити в авторизованому сервісному центрі, якщо інше не зазначено в інструкції з експлуатації.

6. ЗАПАСНІ ЧАСТИНИ І ДОПОМОЖНІ ПРИСТРОЇ. При технічному обслуговуванні використовувати лише оригінальні запасні частини. Використовувати лише допоміжні пристрої, призначені для застосування з цією установкою..

7. ЗАБОРОНЯЄТЬСЯ ВИКОРИСТОВУВАТИ ВСТАНОВЛЕННЯ У СТАНІ АЛКОГОЛЬНОГО сп'яніння АБО ПІД ВПЛИВОМ ЛІКАРСЬКИХ ПРЕПАРАТІВ. Уважно вивчайте ярлики та показання до застосування препаратів з метою з'ясування їхнього впливу на загальне самопочуття та рефлексії. У разі виникнення сумнівів відмовтеся від роботи з установкою.

РОЗПАКУВАННЯ

Перевірити відсутність пошкоджень вантажу. У разі виявлення пошкоджень заповнити претензію перевізнику. Перевірити комплектність вантажу. У разі виявлення некомплектності негайно сповістити дилера.

Профілююча роликова машина поставляється зібраною у вигляді єдиного блоку та окремо підстави (постачається додатково). Перед збиранням необхідно визначити місцезнаходження та наявність додаткових частин, які кріпляться до встановлення:

УВАГА: машина та формуючі ролики покриті шаром захисного мастила.

Для забезпечення правильної та ефективної роботи необхідно видалити мастило. Покриття легко змивається м'яким розчинником, таким як уайт-спірит та м'якою тканиною. Слід уникати влучення розчинника на пофарбовані, гумові чи пластикові деталі. Для очищення пофарбованих, гумових чи пластикових поверхонь необхідно використовувати водно-мильний розчин. Після очищення необхідно змастити поверхні машинним маслом. ПОПЕРЕДЖЕННЯ: Забороняється використовувати легкозаймисті розчинники, щоб уникнути ризику займання.

ТЕХНІЧНІ ХАРАКТЕРИСТИКИ РОЛИКОВОЇ ПРОФІЛЬНОЇ МАШИНИ

Макс. товщина сталевого листа (ф не більше 400МПа)	1,2 мм
Глибина подачі, масимальна	200 мм
Виліт валів	140 мм
Габарити в упаковці	630x250x500 мм
Маса бруutto/нетто	26/24 кг

ЗБІРКА. ВСТАНОВЛЕННЯ

Верстат постачається у зібраному вигляді. Встановити приводний колінчастий важіль у зборі на приводному валі.

ВСТАНОВЛЕННЯ

Необхідно встановити верстат на міцній, горизонтальній, добре освітленій поверхні столу. Необхідно переконатися у наявності достатнього місця для обертання колінчастого важеля. Робоча зона навколо установки повинна бути вільна від відходів, мастильних матеріалів та забруднень. На підлогу слід постелити матеріал, що не ковзає.

ЕКСПЛУАТАЦІЯ

Не слід торкатися формотворчих роликів при обертанні рукоятки. Максимальна товщина листа, що обробляється, з низьковуглецевої сталі 1,2мм. Нижче наведено таблицю відповідності матеріалів порівняно з низьковуглецевою сталлю.

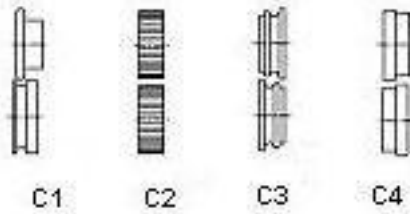
ТАБЛИЦЯ ВІДПОВІДНОСТІ МАТЕРІАЛІВ

(максимально допустимі товщини)

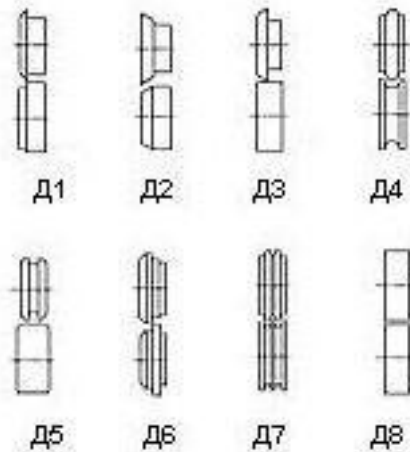
Низьковуглецева сталь	1,2мм
Нержавіюча сталь	0,8мм
Холоднокатана сталь	1,0мм
Алюміній	2,0мм
М'яка латунь	1,5мм
Напівжорстка латунь	1,2мм
Відпущена фосфориста бронза	1,2мм
М'яка мідь	1,5мм
Жорстка мідь	1,2мм

Варіанти насадок і відповідний профіль, що прокочується:

Стандартные ролики



Дополнительные ролики



Профілі, що отримуються при використанні стандартних роликів, що формують.:

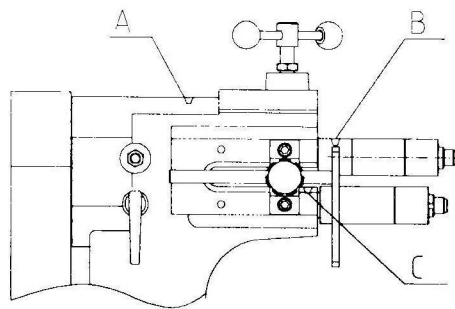


1. Вибрати комплект формуючих роликів, необхідних для операції.
2. Закріпити ролики на робочих валах
3. Відрегулювати положення верхнього формуючого ролика відповідно до товщини заготовки за допомогою регулюючої рукоятки, розташованої вгорі корпусу.
4. Відрегулювати горизонтальне положення нижнього робочого ролика щодо верхнього шляхом повороту регулюючого важеля попередньо послабивши стопорний важіль (розташовані з боків корпусу машини).
5. Налаштувати упор-обмежувач подачі до необхідної величини. Необхідна величина показує відстань від форми до краю металу.
6. Вставити заготовку між формуючими роликами і повільно повернути колінчастий важіль приводу валів. Перевірити заготівлю. Можливо, необхідно точно відрегулювати установку, повторивши кроки 3 та 4 для досягнення правильної форми виробу.

ТЕХНІЧНЕ ОБСЛУГОВУВАННЯ

ЗМАЗУВАННЯ

1. Для запобігання корозії необхідно періодично протирати всі відкриті металеві поверхні промасленою ганчіркою. Для змащування необхідно використовувати універсальне консистентне мастило або підшипникове мастило.
2. Необхідно щодня змащувати приводний вал через мастильні отвори, обладнане масляною..



3. Необхідно періодично змащувати шестеренну передачу (закрита кожухом), але не рідше ніж раз на тиждень.

УСУНЕННЯ НЕСПРАВНОСТЕЙ

Несправність	Можливі причини	Усунення несправностей
Ролики прорубують заготовлю	Ролики розташовані надто близько	Відрегулювати положення.
Ролики не формують заготовки правильно	Невірно відрегульовано зазор	Відрегулювати зазор
	Занадто товстий матеріал заготівлі.	Не використовувати матеріал більше максимально допустимої товщини, див. таблицю відповідностей.
Важко повернути колінчастий важіль	Вузол регулювання ослаблений або перебуває в неправильному положенні	Перевірити налаштування машини, за необхідності відрегулювати
	Не змащені вузли машини.	Змастити вузли належним чином, див. розділ «Змащування»

Специфікація для замовлення запчастин:

№	Найменування	Кількість	№	Найменування	Кількість
1	Нижній рукав	1	21	Болт М10х30	4
2	Калібр-скоба	1	22	Основа вала	3
3	Болт М6х20	2	23	Зіркоподібна рукоятка М10Х20	3
4	Болт М8х30	1	24	Нижній вал	1
5	Гвинт М8	1	25	Регулювальна рукоять М12[32	1
6	Регулювальний вал	1	26	Притискна кришка	1
7	Рукоятка	1	27	Нижній рукав	1
8	Гвинт М12	2	28	Плита блоку	1
9	Кульовий наконечник рукоятки М10	2	29	Корпус	1
10	Рукоятка	1	30	Шпонка на лиску 6Х80	1
11	Кульовий наконечник рукоятки М10	2	31	Нижнє зубчасте колесо	1
12	Болт	2	32	Рукоятка	2
13	Кропельна масляна 8	1	33	Вузол	1
14	Різьбовий стрижень	1	34	Гвинт	1
15	Гвинт М16	1	35	Обертальна рукоять	3
16	Шпонка на лиску 6Х40	1	36	Гвинт	1
17	Верхній вал	1	37	Кришка	1
18	Шпонка на лиску 6Х45	2	38	Верхнє зубчасте колесо	1
19	Рукав	2			
20	Притискна кришка	1			

