

Инструкция по эксплуатации



Переносной зиговочный станок RM-08

Описание

Переносной зигочный станок RM-08 представляет собой механическое оборудование, предназначенное для формовки металлических панелей калибра 22/ шириной 0,30 дюйма (или идентичных им). Зигочный станок изготовлен из чугуна и стали, обеспечивающих минимальную деформацию заготовки во время выполнения процесса формовки. Шесть формовочных блоков позволяют выполнить самые разнообразные операции: большая и малая завальцовка, Отбортовка, трассировка соединений, синусоидальная развальцовка, гофрирование.

Сохраняйте настоящую инструкцию по эксплуатации!

Данная инструкция необходима для ознакомления с правилами техники безопасности и порядком эксплуатации оборудования. В инструкции подробно изложена методика проведения технического обслуживания, устранения возникающих неисправностей, содержится схема и список запасных частей. Счет-фактуру необходимо хранить вместе с инструкцией. На внутренней стороне передней крышки стола следует записать номер счет-фактуры. Инструкцию по эксплуатации и счет-фактуру следует хранить в сухом безопасном месте для обеспечения возможности ее дальнейшего использования.

Перед запуском оборудования в эксплуатацию внимательно ознакомьтесь со всеми инструкциями!

1. **Содержите рабочее место в чистоте.** Загрязненное рабочее место может стать причиной получения травм.
2. **Следите за условиями эксплуатации оборудования.** Не используйте данное оборудование в условиях повышенной влажности или в неудовлетворительной обстановке. Не подвергайте оборудование воздействию дождя. Рабочую площадку необходимо содержать в чистоте. Не используйте электрическое оборудование в условиях наличия взрывоопасных газов и жидкостей.
3. **Не допускайте к оборудованию детей.** Присутствие детей на рабочей площадке категорически запрещено. Не позволяйте детям прикасаться к ременным приводам оборудования.
4. **Сохраняйте используемые детали оборудования.** Если отдельные детали оборудования не будут использоваться, их следует сохранять в сухом месте, защищенном от возможности появления коррозии. Всегда запирайте рабочие инструменты и храните их в месте, недоступном для детей.
5. **Не привлекайте внешние усилия при работе оборудования.** Оборудование выполняет свою работу более безопасно и эффективно с той мощностью, на которую оно рассчитано.
6. **Используйте защитные очки, наушники и респиратор.** Используйте только защитные очки, одобренные Национальным Институтом Стандартизации США.
7. **Не допускайте перегрузки оборудования.** Следите за соблюдением уровня и баланса работы оборудования.
8. **Используйте оборудование с осторожностью.** Для обеспечения лучшей и безопасной производительности рабочий инструмент следует содержать в чистоте. Рукоятки управления следует содержать в чистоте, удаляя с их поверхности масло.

9. **Внимательно следите за рабочим процессом.** Следите за тем, что Вы делаете. Ни в коем случае не используйте оборудование, если чувствуете усталость.
10. **Проверяйте наличие изношенных деталей.** Перед использованием рабочего инструмента следует удостовериться в том, что поврежденные детали (если таковые имеются) смогут нормально выполнять свои функции. Проверьте согласованность работы подвижных деталей, наличие изношенных или ослабленных деталей, а также других условий, которые могут повлиять на нормальную работу оборудования. Любая поврежденная деталь должна быть своевременно заменена или отремонтирована в авторизованном сервисном центре, если иное не указано в инструкции по эксплуатации.
11. **Замена деталей и расходных материалов.** При замене следует использовать только аналогичные детали. Расходные материалы должны целиком соответствовать характеристикам данного типа оборудования.
12. **Не запускайте оборудование, находясь в состоянии алкогольного или наркотического опьянения.** Прочтите предупреждающие таблички для того, чтобы определить, что Ваши рефлексы и реакция находятся в нормальном состоянии. В противном случае не включайте оборудование.

Распаковка

См. рисунки 1 и 4.

Проверьте оборудование на наличие повреждений, полученных в процессе транспортировки. При обнаружении повреждений следует предъявить претензию к перевозчику продукции. Проверьте целостность поставки оборудования. При отсутствии отдельных деталей следует незамедлительно связаться с региональным дилером.

Зигочный станок поставляется в сборе с одним формовочным блоком. Дополнительные детали, прилагаемые к столу, следует проверить и пересчитать до начала монтажа.

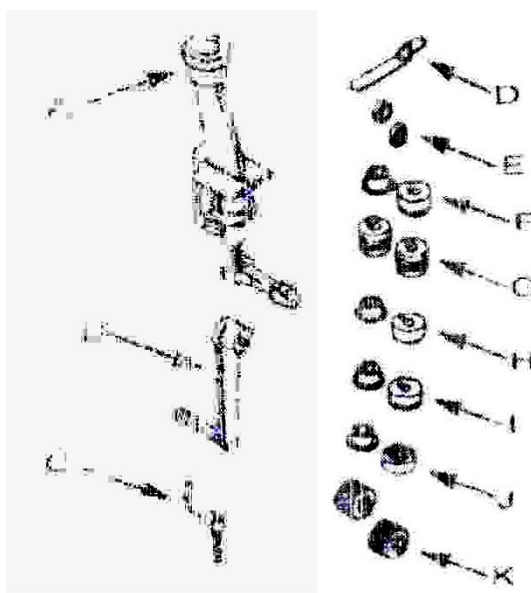


Рисунок 1.

- А – основание
- В – изогнутая рукоять
- С – регулировочная рукоять
- Д – ключ
- Е – прокладка (2 штуки)
- F – формовочный блок для малой завальцовки
- G – формовочный блок для синусоидальной развальцовки
- Н – формовочный блок для проведения отбортовки
- I – формовочный блок для большой завальцовки
- J – формовочный блок для трассировки соединений
- К – формовочный блок для осуществления гофрирования.

ВНИМАНИЕ: зиговочный станок и формовочные блоки покрыты слоем защитного материала. Для обеспечения точной сборки и нормально эксплуатации защитный материал должен быть удален. Слой защитного материала легко удаляется при помощи не очень сильного растворителя (например, при помощи минерального спирта) и мягкой материи. Не очищайте пластиковые и резиновые детали оборудования, поскольку растворитель может сильно повредить данные детали. Для очистки подобных деталей необходимо использовать мыльный раствор. После проведения очистки, поверхность деталей следует покрыть тонким слоем масла.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: для предотвращения вероятности возникновения пожара рекомендуется использовать только негорючие растворители.

Технические характеристики зиговочного станка

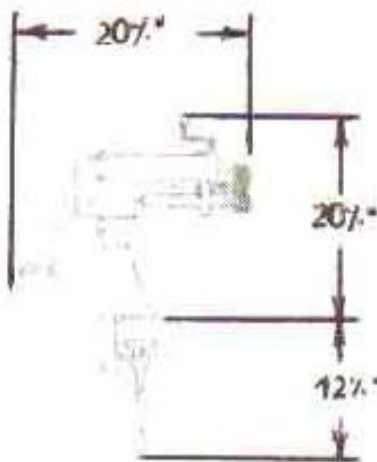


Рисунок 2.

См. рисунок 2.

Максимальная толщина: малоуглеродистая сталь калибра 22 GA (0,30 дюйма)

Глубина сечения: 7 дюймов

Рабочий диапазон использования: 0 – 7 дюймов

Максимальная толщина посадочной поверхности: 2 дюйма

Вес: 47 фунтов.

Сборка

См. рисунок 4

Сборка основания.

Сборку основания (№1-7) следует производить в соответствующем месте рабочей площадки. Толщина посадочной поверхности не должна превышать двух дюймов. Фиксация производится при помощи зажимной рукоятки (№4).

Установка зиговочного станка на основание.

Корпус зиговочного станка (№18) необходимо установить на основание (№1) зафиксировав его при помощи шестигранных винтов (№7).

Установка рукоятей на оборудование.

На ведущий вал (№53) необходимо установить кривошипный блок (№8-12). Полученную конструкцию следует закрепить при помощи шестигранных винтов (№8). На верхней части корпуса (№18) следует закрепить регулировочную рукоять (№38-40, 60 и 61).

Установка

Оборудование следует устанавливать на выровненной поверхности, в хорошо освещенном месте. Оборудование крепится на устойчивом основании. Убедитесь в том, что подвижные детали имеют достаточно свободного места для выполнения рабочего хода. Площадку вокруг оборудования следует очищать от обломков материала, масла и пыли. Пол следует застелить противоскользящим материалом.

Эксплуатация

См. рисунки 3 и 4.

При использовании рукоятей управления следите за тем, чтобы Ваши руки не попали в формовочный блок. Максимальная емкость оборудования: малоуглеродистая сталь калибра 22 (0,30 дюйма) или ее аналог. Ниже приведена таблица материалов, которые могут быть использованы, помимо упомянутой выше малоуглеродистой стали.

Таблица аналоговых материалов

Малоуглеродистая сталь	030 дюйма
Нержавеющая сталь	020 дюйма
Холоднокатаная сталь	024 дюйма
Алюминий	055 дюйма
Мягкая латунь	046 дюйма
Тяжелая латунь (1/2)	030 дюйма
Обожженная фосфористая бронза	034 дюйма
Мягкая медь	046 дюйма
Твердая медь	034 дюйма

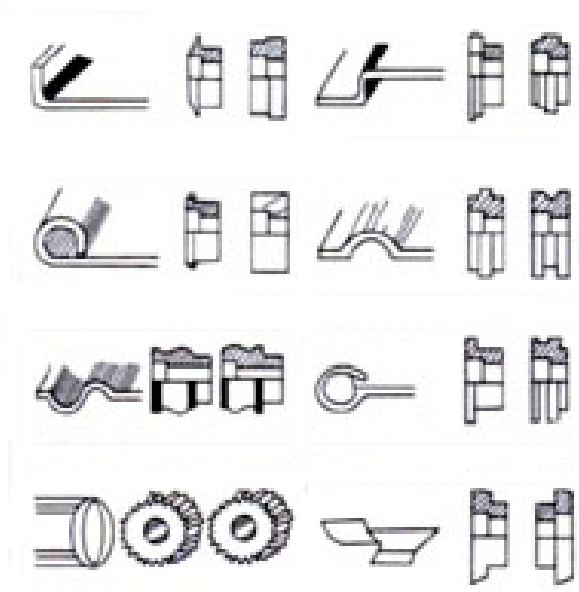


Рисунок 3. Профили формовочных блоков, предоставляемых вместе с оборудованием.

1. Выберите формовочный блок, необходимый для проведения обработки.
2. Установите прокладки (№50), стопорные гайки (№52) на ведущую и ведомую оси (№47 и 53). Затяните стопорные гайки при помощи предоставляемого ключа (№59).
3. Отрегулируйте положение верхнего формовочного блока в соответствии с толщиной обрабатываемого материала при помощи регулировочной рукояти (№60).
4. Отрегулируйте расположение верхнего формовочного блока в горизонтальной проекции, вращая регулировочную гайку (№27).
5. Стопорные калибровщики (№10 и 15) или упорная пластина (№14) должны быть отрегулированы под соответствующий размер обработки, под которым следует понимать расстояние от кромки лезвия до металлической пластины. Стопорные калибровщики используются при обработке металлических листов, а упорная пластина – при обработке цилиндров. Положение стопорных калибровщиков регулируется при помощи гаек (№13).
6. Установите заготовку между формовочными блоками и медленно поверните рукоять (№9). Проверьте состояние заготовки. Необходимо очень точное выполнение процедур, описанных в пунктах 3 и 4. Повторите операции, выполненные в пунктах 3 и 4 для достижения соответствующего результата.

Техническое обслуживание

См. рисунок 4.

Смазка

1. Все металлические части оборудования следует покрыть тонким слоем масла для предотвращения появления коррозии. Для выполнения смазки используйте специальную масленку.
2. Регулировочный блок (№35) должен быть хорошо смазан.
3. Каждый месяц следует смазывать ведущую ось (№53) через маслозаливочные отверстия (№17 и 62).

Таблица неисправностей

Признаки	Возможные причины возникновения	Методика устранения
Формовочные блоки разрезают металл.	1. Формовочные блоки расположены слишком близко друг к другу	1. Отрегулируйте положение формовочных блоков при помощи регулировочной помощи регулировочной рукояти (№60)
Формовочные блоки не обеспечивают соответствующую формовку заготовки.	1. Формовочные блоки неправильно отрегулированы.	1. Отрегулируйте положение формовочных блоков при помощи регулировочной гайки (№27).
	2. Ослаблен фиксирующий винт (№36).	2. Затяните фиксирующий винт.
	3. Слишком толстая заготовка.	3. Заготовка (или ее аналог) не должны превышать толщину 030 дюйма. См. таблицу аналоговых материалов.
Рукоять вращается с трудом.	1. Регулировочный блок (№35) ослаблен или находится в неправильном положении.	1. Отрегулируйте винты (№21) и затяните их при помощи стопорной гайки (№20). Ослабьте рукоять (№22) и отрегулируйте положение регулировочного блока (№35), вращая регулировочный винт (№33). После этого, затяните рукоять (№22).
	2. Плохая смазка.	2. Смажьте узел. См. раздел "Смазка"

Список составных частей

№ детали	Наименование	Количество
1	Основание	1
2	Стопорный болт	1
3	Установочный штифт	1
4	Стопорная рукоять	1
5	Стопорная головка	1
6	Шплинт 3*36мм	1
7	Стрелочный замыкатель 10-1,5*25мм	1
8	Установочный винт 8-1,25*15мм	1
9	Звено кривошипа	1
10	Стопорный калибровщик (левый)	1
11	Рукоять	1
12	Винт рукояти	1
13	Гайка барашек	4
14	Стопорная пластина	1
15	Стопорный калибровщик (правый)	2
16	Осевой рукав	1
17	Маслозаливное отверстие	1
18	Корпус	1
19	Установочный винт	1
20	Запорная гайка	2
21	Установочный винт	2
22	Кнопка	1
23	Стальной подшипник 6мм	2
24	Установочный штифт 5*35мм	1
25	Крышка	1
26	Винт с шестигранной головкой 8-1,25*35мм	2
27	Регулировочная гайка	1
28	Ведущее зубчатое колесо	1
29	Ведомое зубчатое колесо	1
30	Квадратная тарелка	1
31	Винт с круглой головкой 5-0,8*8мм	3
32	Круглая тарелка	1
33	Регулировочный винт	1
34	Винт с круглой головкой 6-1,0*14мм	4
35	Регулировочный болт	1
36	Винт с накатанной головкой	1
37	Пружина	1
38	Регулировочная рукоять	1
39	Установочный штифт 1/8*7/8 дюйма	1
40	Регулировочный винт	1
41	Рукав	1
42	Пружина	1
43	Шайба	1

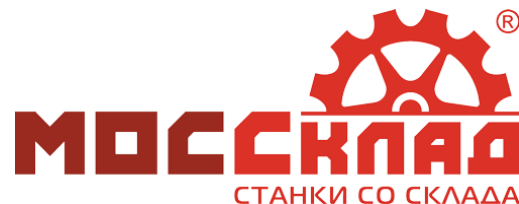
Общество с ограниченной ответственностью «МОССклад»

125499, Россия, Москва, Кронштадтский б-р, дом 35 "Б"

ОКПО 96010807, ОГРН 1067746719446

ИНН/ КПП 7703597369 / 774301001

+7 495 150-85-87 8-800-333-5102

www.mossklad.ru info@mossklad.ru

44	Регулировочный блок	1
45	Шпонка 6*20мм	1
46	Установочный штифт 5*32мм	1
47	Ведомая ось	1
48	Винт с шестигранной головкой 8-1,25*20мм	1
49	Шпонка 6*6*25мм	2
50	Шайба	4
51	Роликовые маркировщики	1
52	Предохранительная гайка	2
53	Ведущая ось	1
54	Малые роликовые маркировщики для завальцовки	1
55	Роликовые маркировщики для развальцовки	1
56	Роликовые маркировщики для отбортовки	1
57	Большие роликовые маркировщики для завальцовки	1
58	Роликовые маркировщики для трассировки	1
59	Ключ	1
60	Рукоять	1
61	Винт рукояти	1
62	Маслозаливное отверстие	1

Сборочный чертеж

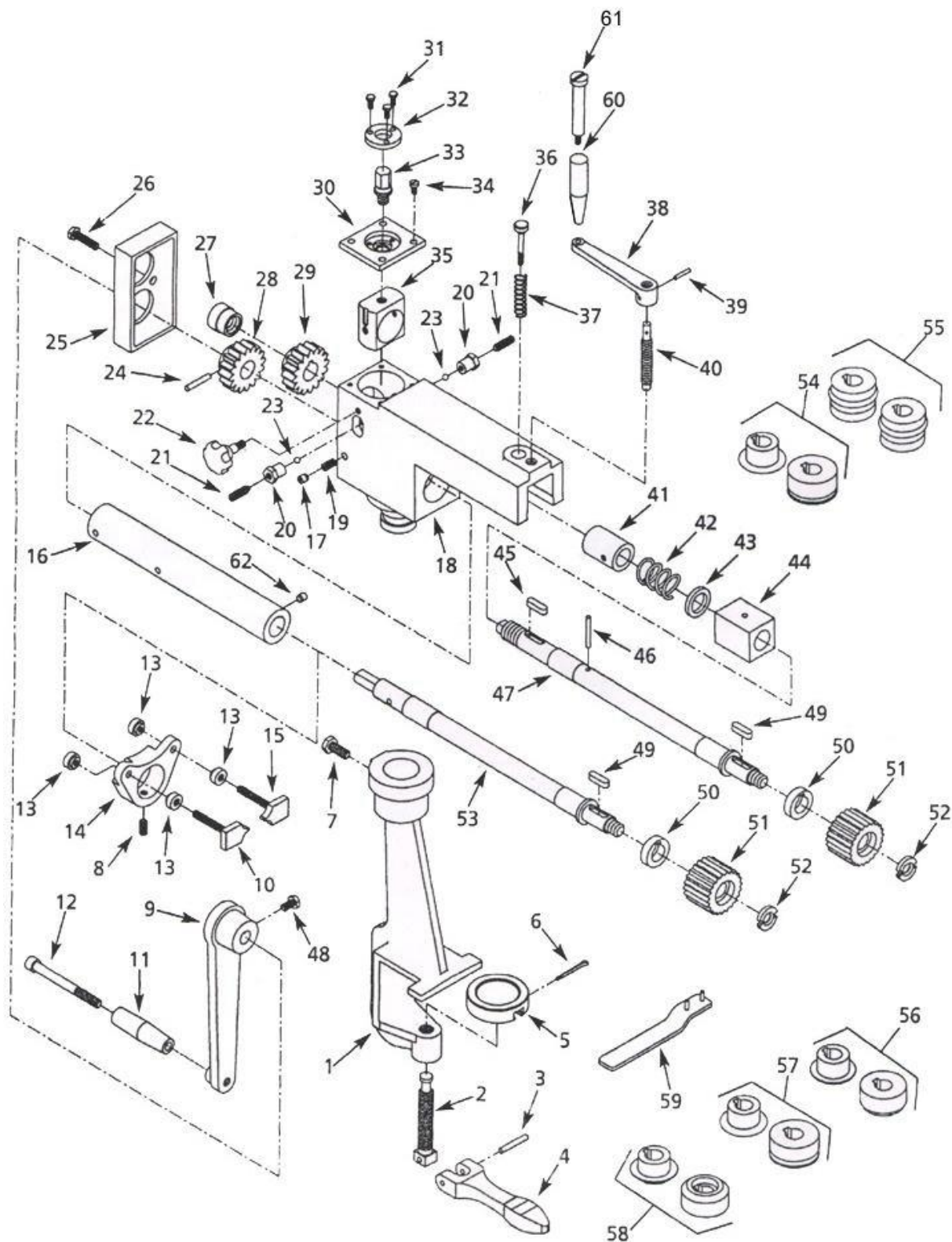


Рисунок 4.