

# JET

**SBR-30N**  
**SBR-40N**

**КОМБИНИРОВАННЫЙ СТАНОК**  
**3 В 1**

**GB**  
**Operating Instructions**

**D**  
**Gebrauchsanleitung**

**F**  
**Mode d'emploi**

**RUS** ✓  
**Инструкция по эксплуатации**



**WMH Tool Group AG**

Bahnstrasse 24, CH-8603 Schwerzenbach  
[www.wmhtoolgroup.ch](http://www.wmhtoolgroup.ch); [info@wmhtoolgroup.ch](mailto:info@wmhtoolgroup.ch)

Tel +41 (0) 44 806 47 48

Fax +41 (0) 44 806 47 58



M-754031 / 754041...06/06

**JET****Инструкция по эксплуатации комбинированного станка 3 в 1 SBR-30N/SBR-40N****BMX Тул Групп АГ (WMH Tool Group AG)****Банштрассе 24, СН-8603 Шверценбах**

сделано в Тайване

Уважаемый покупатель,

Большое спасибо за доверие, которое Вы оказали нам, купив новый станок, изготовленный компанией JET. Эта инструкция разработана для владельцев и обслуживающего персонала комбинированного станка SBR-30N, SBR-40N с целью обеспечения надежного пуска его в эксплуатацию и безопасной работы на нем, а также его технического обслуживания. Обратите, пожалуйста, внимание на информацию этой инструкции по эксплуатации и прилагаемых документов. Полностью прочитайте эту инструкцию, особенно указания по технике безопасности, прежде чем Вы смонтируете станок, запустите его в эксплуатацию или будете проводить работы по техническому обслуживанию. Для достижения максимального срока службы и производительности Вашего станка тщательно следуйте, пожалуйста, нашим указаниям.

**По всем вопросам гарантии, технического и сервисного обслуживания и консультаций по работе станка действует горячая телефонная линия**

**! ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ**

- **Перед началом сборки и эксплуатацией внимательно прочитайте все руководство.**
- **Этот универсальный станок разработан и предназначен только для использования правильно обученным и опытным персоналом. Если вы не знакомы с правилами правильного и безопасного пользования металлопрокатным станком, не используйте его, пока не пройдете нужную подготовку и не получите опыта.**
- Этот универсальный станок предназначен для использования только одним лицом.
- Данный станок должен быть надежно прикручен к стойке, а стойка должна быть надежно прикручена к полу. Если машина устанавливается на верстак, то верстак должен иметь возможность выдержать вес машины, и также должен быть прикреплен к полу.
- Держите пол вокруг станка чистым от обрезков, мусора, масла и жира. Напольное покрытие вокруг машины должно быть нескользящего типа.
- Листовой металл имеет острые края. Чтобы избежать порезов, при обращении используйте осторожность.
- Держите руки и пальцы подальше от режущих лезвий, как спереди, так и сзади.
- Держите ограждения на месте, когда не пользуетесь прокатными валками.
- Не подпускайте других людей близко к машине.
- Держите руки и пальцы подальше от мест захвата прокатных валков. Держите руки и паль-

цы подальше от режущих лезвий, как спереди, так и сзади.

- Держите руки и пальцы подальше от пресующего штампа при формовке металла.
- Не превышайте максимальную для машины нагрузку.
- Не используйте машину для тех целей, для которых она не предназначена.
- Несоблюдение этих правил может привести к серьезным травмам.

<b>Спецификация:</b> .....	<b>SBR-30N</b>
Артикул .....	754031
Макс.толщина листа:	
нерж.сталь/Ст.3/мягкая сталь.....	0,55/0,6/0,9
медь-алюминий/цинк/поликарбонат .	1,25/1,6/1,9
Раскрытие.....	3,0 мм
Ширина обработки.....	760 мм
Диаметр валков.....	38 мм
Ширина верхних штампов.....	25, 50, 76, 150, 200 мм
Высота верхних штампов.....	115 мм
Минимальный радиус формовки.....	19 мм
Габаритные размеры .....	1080x546x711 мм
Масса станка.....	145 кг

<b>Спецификация:</b> .....	<b>SBR-40N</b>
Инвентарный номер: .....	754041
Макс.толщина листа:	
нерж.сталь/Ст.3/мягкая сталь.....	0,55/0,6/0,9
медь-алюминий/цинк/поликарбонат .	1,25/1,6/1,9
Раскрытие.....	3,0 мм
Ширина обработки.....	1015 мм
Диаметр валков.....	41 мм
Ширина верхних штампов.....	25, 38, 50, 63, 100, 175, 250, 380 мм
Высота верхних штампов.....	95 мм

Минимальный радиус формовки..... 25 мм  
Габаритные размеры .....1470x560x840 мм  
Масса станка..... 260 кг  
Спецификация в данном руководстве приведена для общей информации и не является обязательной. Компания JET оставляет за собой право в любое время и без предварительного уведомления вносить изменения и дополнения в конструкцию деталей, соединений и дополнительного оборудования, если по любым причинам, сочтет это необходимым.

**\*Примечание:** Спецификация данной инструкции является общей информацией. Данные технические характеристики были актуальны на момент издания руководства по эксплуатации. Компания WMH Tool Group оставляет за собой право на изменение конструкции и комплектации оборудования без уведомления потребителя.

Настройка, регулировка, наладка и техническое обслуживание оборудования осуществляются покупателем.

### Сборка

1. Уберите упаковку вокруг машины.
2. Снимите винты, которыми машина крепится к раме.
3. Аккуратно очистите все защищенные от коррозии поверхности при помощи мягкого растворителя или керосина и мягкой ветоши. Не используйте растворитель лака, растворитель краски или бензин. Это повредит окрашенные поверхности.
4. Покройте все поверхности машины тонким слоем масла, чтобы предотвратить коррозию.
5. Аккуратно переместите универсальный станок на верстак или на стойку. Расположение машины должно позволять доступ к ней с любой стороны.
6. Прикрутите машину болтами к стойке или к верстаку. Если вы используете стойку, то она должна быть прикручена к полу. Если вы используете верстак, то он должен быть прикручен к полу.
7. Снимите одну ручку (А, Рис.1) с блока рукоятки.

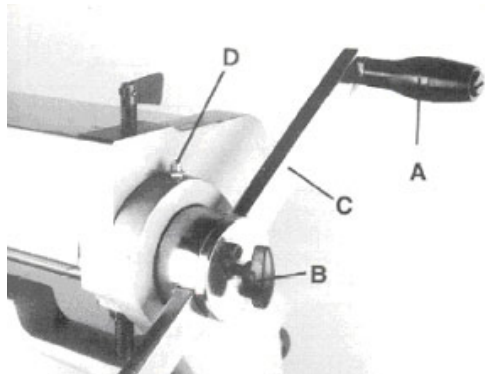


Рис. 1

8. Ослабьте барашковый винт (В, Рис.1).
9. Вставьте стержень (С, Рис.1) во втулку и затяните крепление (Рис. 1) на месте.
10. Поставьте обратно ручку (В, Рис.1).
11. Блок задней шкалы устанавливается либо в положении для резки (железный уголок смотрит вверх – Рис. 2) или в положение для гибки (железный уголок смотрит вниз – Рис. 3).

### Смазка

1. Смазывайте через ниппели наверху левой и правой сторон рамы при помощи шприца с консистентной смазкой раз в месяц (D, Рис.1).

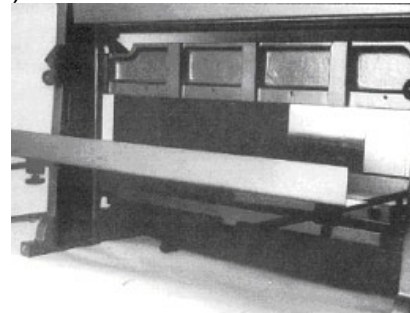


Рис. 2

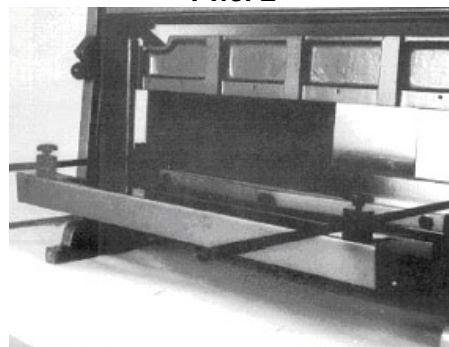


Рис. 3

### Установка гибочного пресса

**! ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ !**

Не сгибайте материал толще, чем указанный в спецификации и шириной 760 мм (1015 мм)! Несоблюдение этого требования может привести к серьезным увечьям и/или поломке машины!

Для настройки формовки:

1. Поместите кусок дерева 760 мм длиной на нижний штамп. Он будет поддерживать верхний штамп по время следующих регулировок.
2. Закройте зажим, пока дерево не коснется верхних штампов.
3. Ослабьте удерживающие винты с шестигранной головкой под ключ (А, Рис. 4).
4. Выберите штамп(ы) (В, Рис. 4) для требуемой работы и уберите другие.

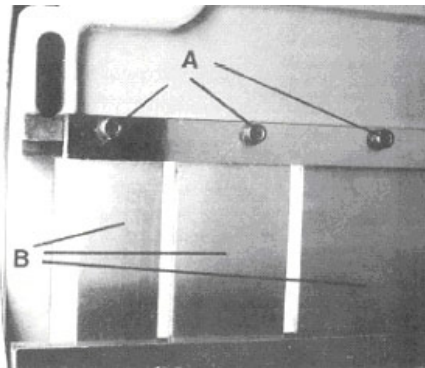


Рис. 4

5. Опустите ручку, чтобы дерево помогло штампам ровно встать в верхней части шины.
6. Затяните все зажимные винты (А, Рис.5).

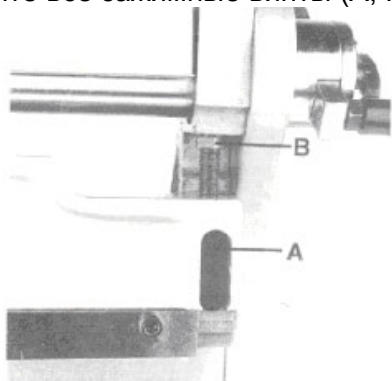


Рис. 5

Чтобы отрегулировать гибочную шину для 90° изгибов в нижней части хода:

1. Немного ослабьте фиксирующие винты (А, Рис.5).
2. Поверните регулировочные гайки гибочной шины (В, Рис. 5), расположенные с каждой стороны шины, пока тестовый изгиб не будет показывать 90° с каждой стороны шины.
3. Затяните фиксирующие винты (А, Рис. 5).

Для специальных повторяющихся штамповок, гибочная шина может быть отрегулирована для перегиба на желаемый угол, т.к. металл имеет свойство расправляться.

#### Установка Ножниц

##### ! ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ !

Не режьте материал толще, чем указанный в спецификации и шириной 760 мм (1015 мм)! Несоблюдение этого требования может привести к серьезным увечьям и/или поломке машины!

1. Поверните железный уголок на блоке задней шкалы в верхнее положение, если оно еще в нем не находится (См. Рис. 6).

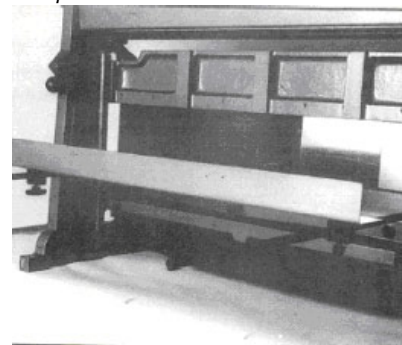


Рис. 6

2. Обрезаемый материал должен быть выровнен по направляющей.
3. Отрегулируйте зажим на расстоянии 1/4" (6,5мм) над столом, когда лезвие ножниц находится в верхнем положении, повернув две болта с шестигранными головками по ключ (А, Рис. 7) Когда лезвие начнет движение вниз, зажим должен немедленно зафиксировать рабочий материал на месте.

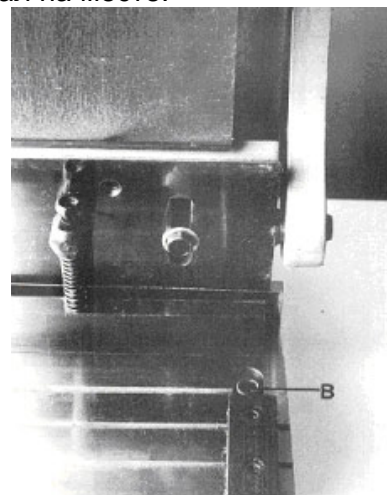


Рис. 7

Чтобы избежать перекашивания, защелкните ручку, чтобы облегчить прорезь при разрезании.

Чтобы отрегулировать нижнюю часть ножниц:

1. Ослабьте два винта с шестигранными головками под ключ (В, Рис. 7) с каждой стороны стола.
2. Используйте регулирующие винты А, Рис. 7), чтобы уменьшить зазор между лезвием и столом, чтобы облегчить разрезание тонкого материала.

#### Установка прокатных валков

##### ! ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ !

Не прокатывайте материал толще, чем указанный в спецификации и шириной 760 мм (1015 мм)!

Ограждение валков должно всегда закрывать валки, за исключением ситуаций, когда в валки подается материал!

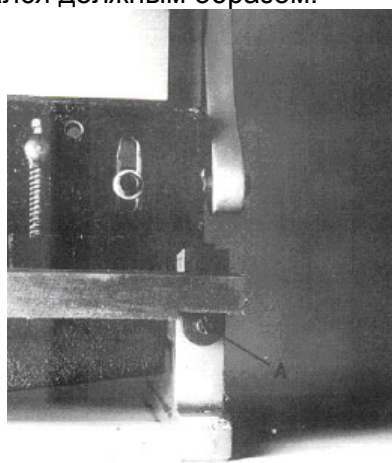
Несоблюдение этого требования может привести к серьезным увечьям и/или поломке машины!

**! ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ**

Не забывайте о точке захвата – линии пересечения верхнего и нижнего валков! Несоблюдение этого требования может привести к серьезным увечьям пальцем и/или рук!

Примечание: Если это не противоречит предполагаемой окончательной форме или дизайну, небольшой изгиб, сделанный при помощи гибочного пресса, на ведущем каре может упростить первоначальный процесс прокатки.

Верхний валок должен оказывать достаточно давления на обрабатываемый материал, чтобы он подавался должным образом.

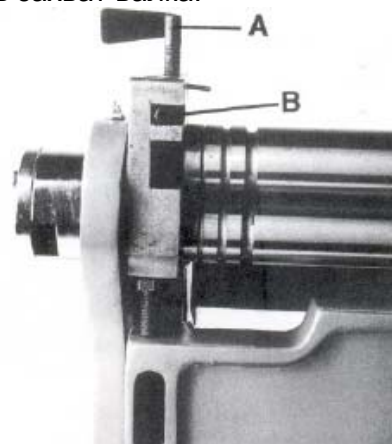


**Рис. 8**

Чтобы удалить рабочий материал цилиндрической формы:

1. Ослабьте барашковые винты (А, Рис. 9) с обеих сторон верхнего валка.
2. Ослабьте винт с шестигранной головкой под ключ (В, Рис. 9) и вращайте его по направ-

лению к задней части машины, чтобы освободить захват валка.

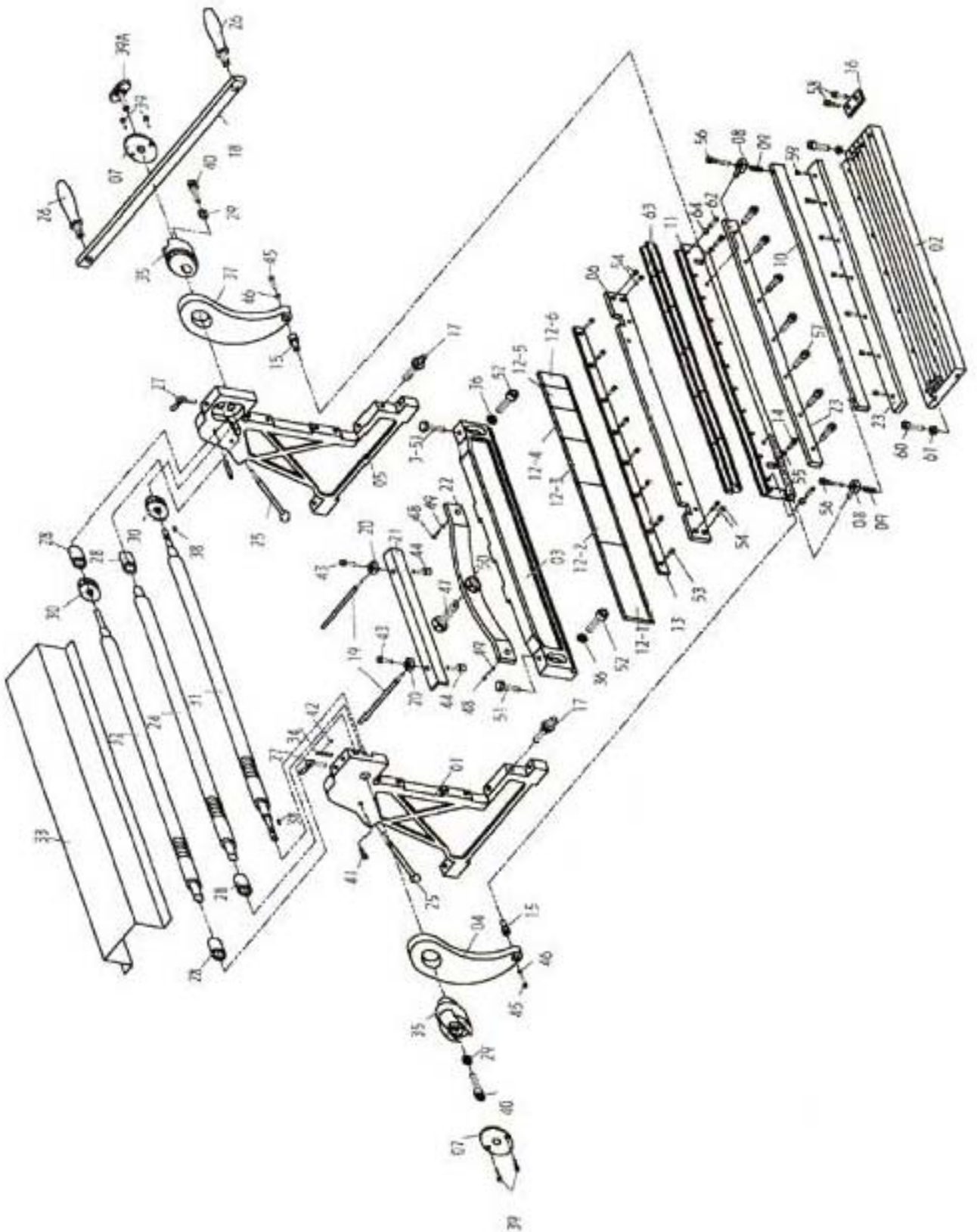


**Рис. 9**

3. Аккуратно возьмите валок и потяните его, чтобы удалить.
4. После удаления, обработанный материал цилиндрической формы просто соскользнет с валка.

Учитывайте, что приводные ремни (плоские, клиновые, поликлиновые), используемые в конструкции станка, относятся к деталям быстроизнашивающимся, требуют контроля износа и натяжения и периодической замены. Гарантия на такие детали не распространяется. Защитные кожуха, отдельные детали из пластика и алюминия, используемые в конструкции станка, выполняют предохранительные функции. Замена по гарантии такие детали не подлежат.

**Спецификация деталей для универсального металлообрабатывающего станка: резка, гибка, прокатка SBR-30N**



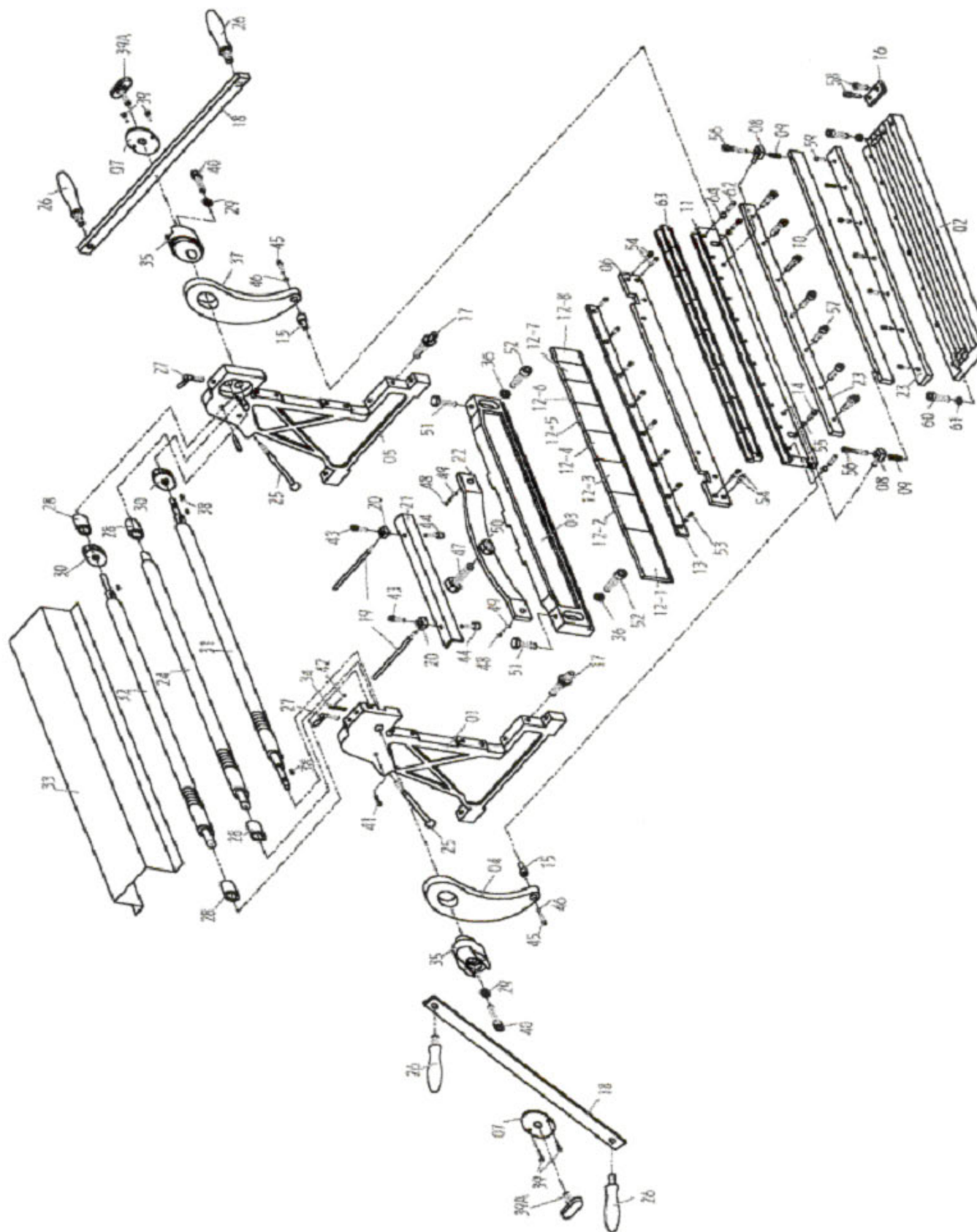
**Перечень деталей для универсального металлообрабатывающего станка: резка, гибка, прокатка SBR-30N**

Номер	Деталь	Описание	Размер	Количество
№	№			
1	SBR30N-1	Основание (левое)		1
2	SBR30N-2	Стол		1
3	SBR30N-3	Переключатель		1
4	SBR30N-4	Рычаг (левый)		1
5	SBR30N-5	Основание (правое)		1
6	SBR30N-6	Распределительный стержень		1
7	SBR30N-7	Крышка		2
8	SBR30N-8	Заглушка		2
9	SBR30N-9	Пружина		2
10	SBR30N-10	Нажимная пластина		1
11	SBR30N-11	Режущая пластина		1
12-1	SBR30N-12-1	Гибочный штамп	254мм	1
12-2	SBR30N-12-2	Гибочный штамп	203мм	1
12-3	SBR30N-12-3	Гибочный штамп	152мм	1
12-4	SBR30N-12-4	Гибочный штамп	76мм	1
12-5	SBR30N-12-5	Гибочный штамп	51мм	1
12-6	SBR30N-12-6	Гибочный штамп	25,4мм	1
13	SBR30N-13	Нажимная пластина		1
14	TS-1491081	Болт с шестигранной головкой	M10x50	1
15	SBR30N-15	Штырь		2
16	SBR30N-16	Блок		1
17	SBR30N-17	Регулировочный болт		2
18	SBR30N-18	Стержень ручки		1
19	SBR30N-19	Направляющий штифт		2
20	SBR30N-20	Направляющий блок		2
21	SBR30N-21	Направляющая пластина		1
22	SBR30N-22	Направляющий стержень		1
23	SBR30N-23	Резец		2
24	SBR30N-24	Валок		1
25	SBR30N-25	Винт		2
26	SBR30N-26	Рукоятка		2
27	SBR30N-27	Регулируемый болт		2
28	SBR30N-28	Вкладыш		4
29	SBR30N-29	Крышка		1
30	SBR30N-30	Шестерня		2
31	SBR30N-31	Нижний нажимной валок		1
32	SBR30N-32	Верхний нажимной валок		1
33	SBR30N-33	Крышка		1
34	SBR30N-34	Ось		1
35	SBR30N-35	Вал эксцентрика		2
36	SBR30N-36	Шайба	10.5	2
37	SBR30N-37	Рычаг (правый)		1
38	SBR30N-38	Шпонка		2
39	TS-1482031	Болт с шестигр. головкой	M6x12	4
39A	SBR30N-39	Крепежный болт		1
40	SBR30N-40	Винт с шестигр. головкой	M6x10	2
41	TS-150506	Болт с шестигранной головкой	M6x40	2
42	TS-150303	Винт с шестигранной головкой	M6x12	1

43.....	SBR30N-43.....	Винт с накатанной головкой.....	2
44.....	TS-1482031.....	Болт с шестигранной головкой ..... M6x10.....	2
45.....	TS-150506.....	Винт с шестигранной головкой ..... M10x40.....	2
46.....	SBR30N-46.....	Шайба ..... 10.5.....	2
47.....	TS-1492051.....	Болт с шестигранной головкой ..... M12x50.....	1
48.....	TS-1492051.....	Болт с шестигранной головкой ..... M10x20.....	2
49.....	SBR30N-46.....	Шайба ..... 10.5.....	2
50.....	SBR30N-50.....	Регулируемая гайка..... M12.....	1
51.....	TS-1492041.....	Болт с шестигранной головкой ..... M12x40.....	2
52.....	TS-1491051.....	Болт с шестигранной головкой ..... M10x35.....	2
53.....	TS-1483031.....	Болт с шестигранной головкой ..... M8x25.....	9
54.....	TS-1491031.....	Болт с шестигранной головкой ..... M10x25.....	4
55.....	SBR30N-46.....	Шайба ..... 10.5.....	2
56.....	SBR30N-56.....	Болт с шестигранной головкой ..... M8x90.....	2
57.....	TS-1482021.....	Болт с шестигранной головкой ..... M6x10.....	7
58.....	TS-1482021.....	Болт с шестигранной головкой ..... M6x12.....	2
59.....	TS-1482021.....	Болт с шестигранной головкой ..... M6x12.....	7
60.....	TS-1491031.....	Болт с шестигранной головкой ..... M10x25.....	2
61.....	SBR30N-61.....	Шайба ..... 10.5.....	2
62.....	SBR30N-62.....	Установочный винт с шест. головкой..... M5x10.....	20
63.....	SBR30N-63.....	V-образный блок.....	5
64.....	SBR30N-64.....	Шестигранная гайка..... M5.....	20



Спецификация деталей для универсального металлообрабатывающего станка: резка, гибка, прокатка SBR-40N



**Перечень деталей для универсального металлообрабатывающего станка: резка, гибка, прокатка SBR-40N**

Номер	Деталь	Описание	Размер	Количество
№	№			
1	SBR40N-1	Основание (левое)		1
2	SBR40N-2	Стол		1
3	SBR40N-3	Переключатель		1
4	SBR40N-4	Рычаг (левый)		1
4A	SBR40N-4A	Соединение Zerk		2
5	SBR40N-5	Основание (правое)		1
6	SBR40N-6	Распределительный стержень		1
7	SBR40N-7	Крышка		2
8	SBR40N-8	Кронштейн нажимной пластины		2
9	SBR40N-9	Пружина		2
10	SBR40N-10	Нажимная пластина		1
11	SBR40N-11	Режущая пластина		1
12-1	SBR40N-12-1	Гибочный штамп	381мм	1
12-2	SBR40N-12-2	Гибочный штамп	254мм	1
12-3	SBR40N-12-3	Гибочный штамп	178мм	1
12-4	SBR40N-12-4	Гибочный штамп	101,5мм	1
12-5	SBR40N-12-5	Гибочный штамп	63,5мм	1
12-6	SBR40N-12-6	Гибочный штамп	51мм	1
12-7	SBR40N-12-7	Гибочный штамп	38мм	1
12-8	SBR40N-12-8	Гибочный штамп	25,4мм	1
13	SBR40N-13	Нажимная пластина		1
14	TS-1491081	Болт с шестигранной головкой	M12x45	2
15	SBR40N-15	Штырь		2
16	SBR40N-16	Стопорный блок		1
17	SBR40N-17	Регулировочный болт		2
18	SBR40N-18	Стержень ручки		2
19	SBR40N-19	Направляющий штифт		2
20	SBR40N-20	Направляющий блок		2
21	SBR40N-21	Направляющая пластина		1
22	SBR40N-22	Опорная пластина		1
23	SBR40N-23	Резец		2
24	SBR40N-24	Валок		1
25	SBR40N-25	Винт		2
26	SBR40N-26	Рукоятка		4
27	SBR40N-27	Регулируемый болт		2
28	SBR40N-28	Вкладыш		2
29	SBR40N-29	Крышка		2
30	SBR40N-30	Шестерня		2
31	SBR40N-31	Нижний нажимной валок		1
32	SBR40N-32	Верхний нажимной валок		1
33	SBR40N-33	Крышка		1
34	SBR40N-34	Ось		1
35	SBR40N-35	Вал эксцентрика		2
36	SBR40N-36	Втулка		2
37	SBR40N-37	Рычаг (правый)		1
38	SBR40N-38	Шпонка		2
39	SBR39N-39	Винт с шестигр. головкой	M6x16	4
39A	SBR30N-39A	Крепежный болт		2

40.....	SBR30N-40.....	Болт с шестигранной головкой .....	M6x16 .....	2
41.....	SBR30N-41.....	Установочный винт .....		2
42.....	SBR30N-42.....	Шпонка .....		1
43.....	SBR30N-43.....	Болт с шестигранной головкой .....	M12x25 .....	2
44.....	SBR30N-44.....	Болт с шестигранной головкой .....	M12x16 .....	2
45.....	SBR30N-45.....	Винт с шестигранной головкой .....	M12x70 .....	2
46.....	SBR30N-46.....	Шайба .....	12.5 .....	2
47.....	SBR30N-47.....	Болт с шестигранной головкой .....	M16x100 .....	1
48.....	SBR30N-48.....	Болт с шестигранной головкой .....	M16x30 .....	2
49.....	SBR30N-49.....	Шайба .....	16.5 .....	2
50.....	SBR30N-50.....	Регулируемая гайка .....	M16 .....	1
51.....	SBR30N-51.....	Винт с шестигранной головкой .....	M12x30 .....	2
52.....	SBR30N-52.....	Винт с шестигранной головкой .....	M16x55 .....	2
53.....	SBR30N-53.....	Винт с шестигранной головкой .....	M6x25 .....	13
54.....	SBR30N-54.....	Винт с шестигранной головкой .....	M16x35 .....	4
55.....	SBR30N-55.....	Шайба .....	12.5 .....	2
56.....	SBR30N-56.....	Винт с шестигранной головкой .....	M12x75 .....	2
57.....	SBR30N-57.....	Винт с шестигранной головкой .....	M6x16 .....	6
58.....	SBR30N-58.....	Винт с шестигранной головкой .....	M6x16 .....	2
59.....	SBR30N-59.....	Винт с шестигранной головкой .....	M6x16 .....	6
60.....	SBR30N-60.....	Винт с шестигранной головкой .....	M16x35 .....	2
61.....	SBR30N-61.....	Шайба .....	16.5 .....	2
62.....	SBR30N-62.....	Винт с шестигранной головкой .....	M5x12 .....	14
63.....	SBR30N-63.....	V-образный блок .....		7
64.....	SBR30N-64.....	Шестигранная гайка .....	M5 .....	14