

JET

SR-1650N

ВАЛЬЦОВОЧНЫЙ СТАНОК

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; info@wmhtoolgroup.ch
Tel +41 (0) 44 806 47 48
Fax +41 (0) 44 806 47 58



M-754050...04/08

JET

Инструкция по эксплуатации листогибочного станка SR-1650N

BMX Тул Груп 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 листогибочного станка SR-1650N 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.



Инструкция по эксплуатации

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

! ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Для вашей собственной безопасности прочитайте руководство пользователя, перед тем как начать пользоваться металлопрокатным станком. Этот металлопрокатный 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 пройдетесь нужную подготовку и не получите опыта.

1. ДЕРЖИТЕ ОГРАЖДЕНИЕ НА МЕСТЕ и в рабочем состоянии.
2. ДЕРЖИТЕ ВСЕ ЧАСТИ ТЕЛА ПОДАЛЬШЕ ОТ ДВИЖУЩИХСЯ ДЕТАЛЕЙ. Избегайте приближать любые части своего тела к ремням, резцам, шестерням и пр.
3. НЕ ПРЕВЫШАЙТЕ УСТАНОВЛЕННУЮ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ ПО ШИРИНЕ 406мм металлопрокатного станка.
4. СОДЕРЖИТЕ РАБОЧЕЕ МЕСТО В ЧИСТОТЕ. Беспорядок на верстаке способствует несчастным случаям.
5. НЕ ПОДПУСКАЙТЕ ДЕТЕЙ. Все посетители должны держаться на безопасном расстоянии от рабочего места.
6. СДЕЛАЙТЕ В МАСТЕРСКОЙ ЗАЩИТУ ОТ ДЕТЕЙ, установив висячие замки, главные рубильники или убрав ключи запуска.
7. НЕ ПЕРЕГРУЖАЙТЕ МАШИНУ. Она лучше и безопасней справится с работой на том уровне, для которого она разработана.
8. ИСПОЛЬЗУЙТЕ ПРАВИЛЬНУЮ МАШИНУ. Не заставляйте машину или приспособление делать ту работу, для которой они не предназначены.
9. НОСИТЕ ПОДХОДЯЩУЮ ОДЕЖДУ. Не надевайте свободную одежду, перчатки, галстуки, кольца, браслеты или другие ювелирные украшения, которые могут попасть в движущиеся детали. Рекомендуется надевать нескользящую обувь. Надевайте специальную защиту для волос, чтобы скрыть длинные волосы.
10. ВСЕГДА ИСПОЛЬЗУЙТЕ ЗАЩИТНЫЕ ОЧКИ. Также используйте защитную маску для лица или противопылевой респиратор, если при операциях резки образуется много пыли. Очки для ежедневной носки имеют только линзы, защищающие от удара; они не являются защитными очками.
11. НЕ ПЕРЕНАПРЯГАЙТЕСЬ. Всегда выбирайте устойчивую опору для ног и сохраняйте равновесие.
12. ТЩАТЕЛЬНО ОБСЛУЖИВАЙТЕ ИНСТРУМЕНТ. Держите инструмент заточенным и в чистоте для оптимальной и безопасной работы. Следуйте инструкциям по смазке и смене аксессуаров.
13. НИКОГДА НЕ СТОЙТЕ НА МАШИНЕ. Если машина опрокинется, можно получить серьезные увечья.
14. ПРОВЕРЯЙТЕ НАЛИЧИЕ ПОВРЕЖДЕННЫХ ДЕТАЛЕЙ. Перед дальнейшим использованием машины ограждение или другие детали, которые повреждены, должны быть тщательно проверены для определения, будут ли они правильно функционировать и выполнять свои функции. Проверьте выравнивание движущихся деталей, крепление движущихся деталей, повреждения деталей, установку, а также другие условия, которые могут повлиять на работу. Ограждение или другие детали, которые повреждены, должны быть правильно отремонтированы или заменены.
15. ЛИСТОВОЙ МЕТАЛЛ ИМЕЕТ ОСТРЫЕ КРАЯ. Чтобы избежать порезов, при обращении используйте осторожность.
16. ДЕРЖИТЕ РУКИ И ПАЛЬЦЫ ПОДАЛЬШЕ ОТ НОЖНИЦ.
17. НЕ ИСПОЛЬЗУЙТЕ МАШИНУ для тех целей, для которых она не предназначена.
18. НЕСОБЛЮДЕНИЕ всех этих правил может привести к серьезным травмам.

19. ПЫЛЬ ОБРАЗУЕТСЯ при проведении шлифования, распилки, полировке, сверлении и при других производственных операциях, она содержит химикаты, которые могут вызывать рак, врожденные пороки и нарушение репродуктивной функции. Вот некоторые примеры этих химикатов:

- Свинец от краски на свинцовой основе
- Кристаллический кремнезем от кирпичей, цемента и других кладочных продуктов
- Мышьяк и хром от химически обработанной древесины

20. РИСК ОТ ЭТОГО ВОЗДЕЙСТВИЯ варьируется, в зависимости от того, как часто вы выполняете работы этого вида. Чтобы снизить воздействие этих химикатов: работайте в хорошо вентилируемом помещении, работайте с одобренным защитным оборудованием, таким как противопылевые респираторы, которые специально разработаны для фильтрации микроскопических частиц.

21. НЕ ИСПОЛЬЗУЙТЕ ИНСТРУМЕНТ, находясь под воздействием алкоголя или лекарств.

Спецификация:	SR-1650N
Артикул	754050
Производительность (мягкая сталь) 1,0 мм	
Максимальная длина штамповки	1270мм
Количество и диаметр валков	3 и 76мм
Минимальный радиус формовки	51мм
Вырезы для проволоки	6,35мм, 8мм, 9,5мм
Размеры (ДхШхВ)	1727ммх559ммх610мм

***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.

Распаковка и очистка

1. Снимите с машины упаковку.
2. Аккуратно очистьте 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.
3. Покройте все поверхности машины тонким слоем масла, чтобы предотвратить коррозию.
4. Удалите болты, которые крепят машину к салазкам.
5. Аккуратно передвиньте машину в хорошо освещенную зону, выставите уровень верстака, и прикрепите к верстаку при помощи конических винтов или болтов.
6. Расположение машины должно позволять доступ к ней с любой стороны.

Передние валки

Значок № в тексте относится к спецификации деталей.

1. Два передних валка пропускают материал вперед, когда изогнутая рукоятка №33 вращается по часовой стрелке.
2. Ручки регулировки нижнего валка №16 используются для перемещения нижнего валка №4 вверх и вниз при различной толщине металла.
3. Раствор между двумя передними валками должен быть одинаковым с двух сторон.

Задний валок

1. Задний валок №5 может регулироваться для контроля радиуса при помощи регулирующих ручек №17.
2. Расстояние между задним валком и двумя передними валками должно быть равным с двух сторон валка, чтобы обеспечить одинаковый радиус по обоим концам материала.

Освобождение материала

1. Когда материал прокатан, высвободите материал из валков, подняв ручку зажима №31.
2. Поднимите верхний валок №3 и ось над машиной, так чтобы можно было вынуть материал.

Прокатка проволоки

В станке имеется для паза для проволоки в верхнем и заднем валках, которые подходят для проволоки размером 6,4мм, 8мм, 9,5мм.

Смазка

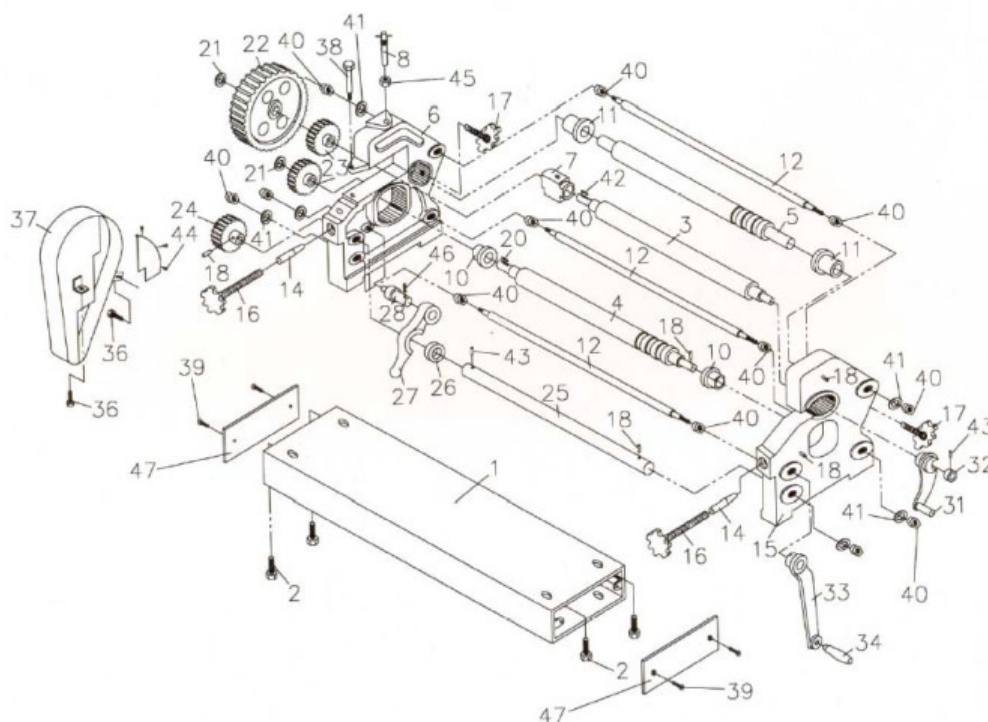
Машину необходимо смазывать каждый день, когда она используется, при помощи всего нескольких капель масла. Смазочные отверстия расположены с двух сторон нижнего валка №4, заднего валка №5 и стержня №25. Верхний валок №3 имеет одно смазочное отверстие с левой стороны. Правую сторону можно смазать, открыв ручку зажима №31 и немного смазав конец оси верхнего валка.

Каждые тридцать дней работы смазывайте все шестеренки, удалив кожух № 37.

Чтобы избежать появления коррозии, немного смазывайте валки, когда не используете инструмент.

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 металлопрокатного станка SR-1650N



Перечень деталей для ножиц для металлопрокатного станка SR-1650N

Номер №	Деталь №	Описание	Размер	Количество
1	SR1650N-1	Базовый блок		1
2	SR1650N-2	Винт с шестигранной головкой	M16x25	4
3	SR1650N-3	Верхний валок		1
4	SR1650N-4	Нижний валок		1
5	SR1650N-5	Задний валок		1
6	SR1650N-6	Левая опора		1
7	SR1650N-7	Левое гнездо верхнего валка		1
8	SR1650N-8	Блок установочной оси		1
9	SR1650N-9	Вкладыш		2
10	SR1650N-10	Вкладыш		2
11	SR1650N-11	Вкладыш		1
12	SR1650N-12	Установочная ось		3
14	SR1650N-14	Штырь		2
15	SR1650N-15	Правая опора		1
16	SR1650N-16	Ручка		2
17	SR1650N-17	Ручка		2
18	SR1650N-18	Пружинный штифт	5x40	5
20	SR1650N-20	Шпонка	8x8x30	2
21	SR1650N-21	С-образное кольцо	28	2
22	SR1650N-22	Шестерня		1
23	SR1650N-23	Шестерня		2
24	SR1650N-24	Шестерня		1
25	SR1650N-25	Стержень		1
26	SR1650N-26	Вкладыш		1
27	SR1650N-27	Ограничитель		1
28	SR1650N-28	Блок оси		1
31	SR1650N-31	Рукоятка зажима		1
32	SR1650N-32	Вкладыш		1
33	SR1650N-33	Рычаг		1
34	SR1650N-34	Рукоятка		1
36	SR1650N-36	Винт с шестигранной головкой	M8x20	2
37	SR1650N-37	Блок кожуха		1
38	SR1650N-38	Болт с шестигранной головкой	M4x5	1
39	SR1650N-39	Винт с плоской головкой	M4x5	4

40	SR1650N-40	Шестигранная гайка	M16	12
41	SR1650N-41	Шайба	M16	6
42	SR1650N-42	Шпонка	8x8x60	1
43	SR1650N-43	Установочный винт	M8x10	1
44	SR1650N-44	Нарезной винт	ST4.3x9	8
45	SR1650N-45	Шестигранная гайка	M20	1
46	SR1650N-46	Шплинт	3.2x30	1
47	SR1650N-47	Пластина		2
	SR1650N-ID	Идентификационный ярлык (не показан)		1
	SR1650N-W	Предупреждающий ярлык (не показан)		1
	SR1650N-J	Ярлык JET (не показан)		1