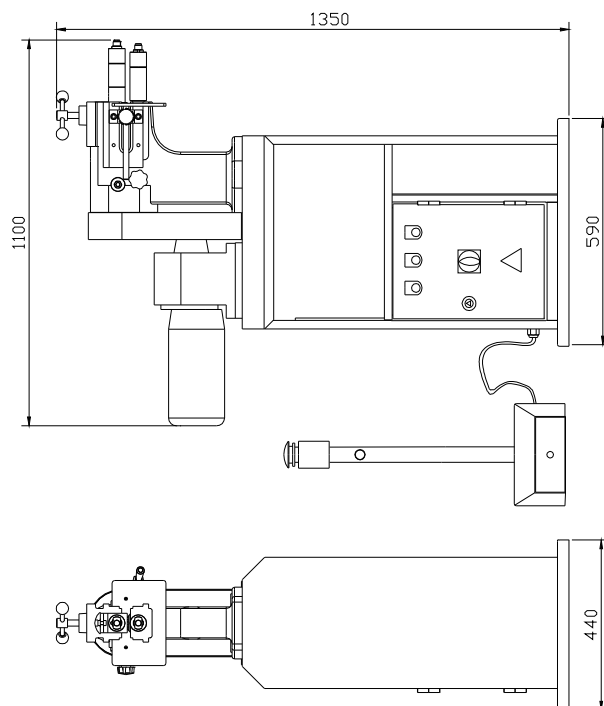


Станок зиговочный электромеханический Stalex ETB-12



ООО «ПО ИП»
Тел: +7 (812)602-77-08
E-mail: info@poip.ru
www.poip.ru

1. Внешний вид машины



2. Главные технические характеристики

| | |
|------------------------------------------------|---------------------|
| Макс. Толщина листа ($\sigma_v < 400$ МПа) | 1,2 мм/18Ga |
| Длина цилиндра | 1400 мм/5-1/2 дюйма |
| Глубина горловины | 200 мм/8 дюймов |
| Скорость цилиндра | 32 об/мин |
| Мощность двигателя | 0,75 кВт/1Л.С. |
| Вес нетто | 120 кг/265 фунтов |
| Размеры (см) | 110x48x148 |

ЭКСПЛУАТАЦИЯ

Не следует прикасаться к формообразующим роликам при вращении рукоятки. Максимальная толщина обрабатываемого листа из низкоуглеродистой стали 1,2мм. Ниже приведена таблица соответствия материалов по сравнению с низкоуглеродистой сталью.

ТАБЛИЦА СООТВЕТСТВИЯ МАТЕРИАЛОВ

(Максимально допустимые толщины)

| | |
|-------------------------|-----------|
| Низкоуглеродистая сталь | 1,2 мм |
| Нержавеющая сталь | 0,8 мм |
| Холоднокатаная сталь | 1,0 мм |
| Алюминий | 2,0 мм |

| | |
|----------------------------------|-----|
| | ММ |
| Мягкая латунь | 1,5 |
| | ММ |
| Полужесткая латунь | 1,2 |
| | ММ |
| Отпущенная фосфористая бронза | 1,2 |
| Мягкая медь | ММ |
| | 1,5 |
| | ММ |
| Жесткая медь | 1,2 |
| | ММ |

При работе с макс. толщиной листа – максимальные параметры могут не соответствовать табличным значениям, это связано с разностью **коэффициента предела прочности σ_b** , который не должен превышать параметр $\sigma_b < 400 \text{ МПа}$ при работе с низкоуглеродистой сталью.

3. Предупреждения о соблюдении техники безопасности

- **Сохраняйте это руководство:** Это руководство потребуется вам для ознакомления с техникой безопасности и мерами предосторожности при работе на станке, инструкциями по сборке, процедурами по работе и техническому обслуживанию, списком деталей и чертежом. Храните счёт-фактуру вместе с инструкцией. Руководство и счёт-фактуру необходимо хранить в надёжном и сухом месте.

- **ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: ОТКАЗ ОТ СОБЛЮДЕНИЯ ПРАВИЛ ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ МОЖЕТ ПРИВЕСТИ К СЕРЬЁЗНЫМ ТРАВМАМ РАБОТНИКОВ.** Любое производственное оборудование представляет определённую опасность во время его работы и использования. Осторожное и осмотрительное обращение с описываемой машиной в значительной степени снижает опасность травмирования персонала. В любом случае пренебрежение и игнорирование обычных мер предосторожности может привести к травмированию оператора. **Прочитайте все инструкции перед использованием этого инструмента!**

- **ОБЩИЕ ПРАВИЛА БЕЗОПАСНОСТИ ПРИ РАБОТЕ С МЕХАНИЗМОМ**

- 1) Неправильная эксплуатация этой машины может привести к серьёзной травме. В целях безопасности машину нужно правильно настроить, использовать и обслуживать. Прочитайте и следуйте инструкциям в руководстве по эксплуатации и каталоге запчастей, которые были доставлены вместе с вашей машиной.

- 2) Надевайте надлежащую одежду. Не надевайте свободную одежду или украшения, которые могут попасть в движущиеся элементы. Рекомендуется использовать перчатки и обувь на резиновой подошве, для лучшей опоры.

- 3) Оператор должен всегда одевать защитные очки при работе на станке.

- 4) Не перегибайтесь через машину. Если не поддерживать надлежащее рабочее положение, можно упасть на машину, или ваша одежда попадет в машину.

- 5) Храните защитные устройства на своём месте и в рабочем состоянии. Не управляйте машиной без защитных устройств.

- 6) Избегайте опасной рабочей среды. Не используйте стационарные инструменты в сырых или влажных помещениях. Содержите рабочую зону в чистоте и хорошо освещённой.

- 7) Избегайте случайного включения. При подсоединении проводов электропитания убедитесь, что выключатель находится в положении “OFF” (“**ВЫКЛЮЧЕНО**”).
- 8) Никогда не счищайте стружку, когда машина работает.
- 9) Никогда не оставляйте работающую машину без присмотра. Машину нужно выключать, когда она не находится в эксплуатации.
- 10) Отключите электропитание перед обслуживанием. При замене деталей или общем техническом обслуживании нужно отключать электропитание машины перед выполнением работы.
- 11) Убедитесь, что оборудование надёжно закреплено на полу.
- 12) Используйте подходящий инструмент. Нужно знать все об инструменте, который вы используете – его применение, ограничения и потенциальные опасности. Не перегружайте инструмент или отдельные части станка, выполняя работу, для которой он не был предназначен.
- 13) Используйте только рекомендованные детали и соблюдайте инструкции изготовителей, которые имеют к ним отношение.
- 14) Будьте внимательны, следите за тем, что делаете; руководствуйтесь здравым смыслом. Не управляйте инструментами, когда вы устали. Следите за руками и держите их на расстоянии от движущихся частей и вращающихся поверхностей.
- 15) Не подпускайте детей. Детям нельзя находиться в рабочей зоне. Не позволяйте им прикасаться к машинам, инструментам или удлинительным шнурам.
- 16) Все посетители должны находиться на безопасном расстоянии от рабочей зоны. Сделайте цех абсолютно безопасным, используя замки, общие сетевые выключатели или убирая ключи стартера.
- 17) Храните оборудование, которое не задействовано. Неиспользуемые инструменты следует хранить в сухом месте, чтобы предотвратить коррозию. Следует закрывать инструменты на ключ, чтобы дети не имели к ним доступа.
- 18) Общие предостережения по электрике: Эта машина должна быть заземлена в соответствии с Национальными электротехническими нормами и правилами, и местными нормами и правилами и постановлениями. Эта работа должна быть сделана компетентным электриком. Машина должна быть заземлена, чтобы защитить оператора от поражения электрическим током.

4. Инструкция по эксплуатации

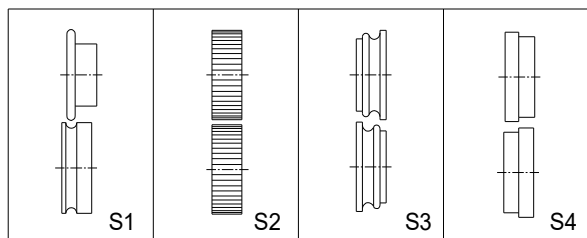
- Зиговочная машина имеет приятный, эстетический внешний вид. Можно использовать для изготовления круглых труб, загибки кромок листа и соединений. Она может при давлении на металл, создать определенный выступ для увеличения жёсткости трубы, металлического листа, или для улучшения соединения. Станком очень легко управлять.

Кромкогибочная машина ЕТВ-12 состоит из электрических и механических составляющих. Электрическая составляющая включает двигатель и редуктор. Механическая составляющая станка включает передачу, наладку, смазку и основание. Принцип работы этой машины – это круговое вращение верхнего и нижнего ролика. Двигатель приводит в действие редуктор, редуктор приводит в действие зубчатое колесо редуктора, большое зубчатое колесо и зубчатое колесо коробки передач, чтобы верхний и нижний ролик вращались с одинаковой скоростью, но в противоположном направлении.

- **Во время работы вы можете отрегулировать эту машину, используя следующие пункты:**

- а. регулируемый нижний вал (№39), приводит в движение нижний ролик (вперёд и назад);
- б. подвижной резьбовой стержень (№28) регулирует расстояние между верхним и нижним роликом в зависимости от толщины заготовки;
- в. поверните зажимную рукоятку (№23), для регулировки нижнего вала (№39) на подходящем горизонтальном положении; затем отрегулируйте расстояние между плитой блока (№11) и верхним/нижним роликами в зависимости от положения выступа на заготовке.

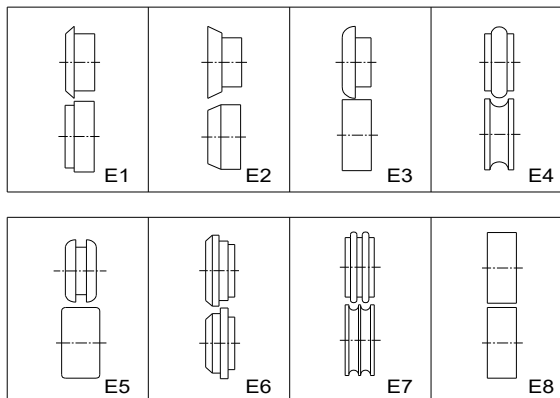
• **СТАНДАРТНЫЕ РОЛИКИ:**



Соответствующая форма заготовки:



ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ РОЛИКИ:

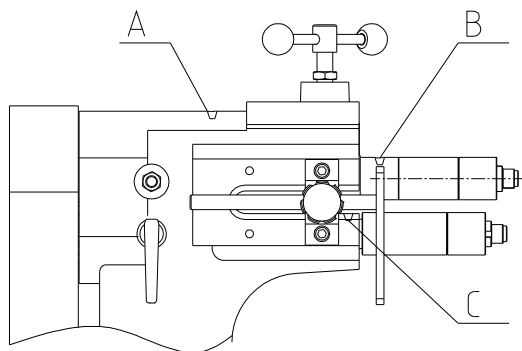


5. Смазка и техническое обслуживание

Этот вид машины нужно хорошо смазывать, перед работой необходимо добавлять смазочное масло №30 (смазка для подшипников) в узлы А & В указанные на следующей схеме. Каждый день необходимо добавлять смазочное масло перед работой.

Другие предупреждения касательно смазки и технического обслуживания:

- 1) Каждую неделю необходимо смазывать все подвижные части;
- 2) Каждый месяц необходимо проверять электрическое соединение и систему электропитания, следите за тем, чтобы привод заземления был в рабочем состоянии.
- 3) Каждый раз перед работой проверяйте ролики и другие детали, их необходимо заменять, если они сломаны.
- 4) Необходимо содержать рабочее место в чистоте и порядке во время технического обслуживания.
- 5) Перед обслуживанием нужно отключить электропитание.



6) Места смазки:



6. Электрические детали

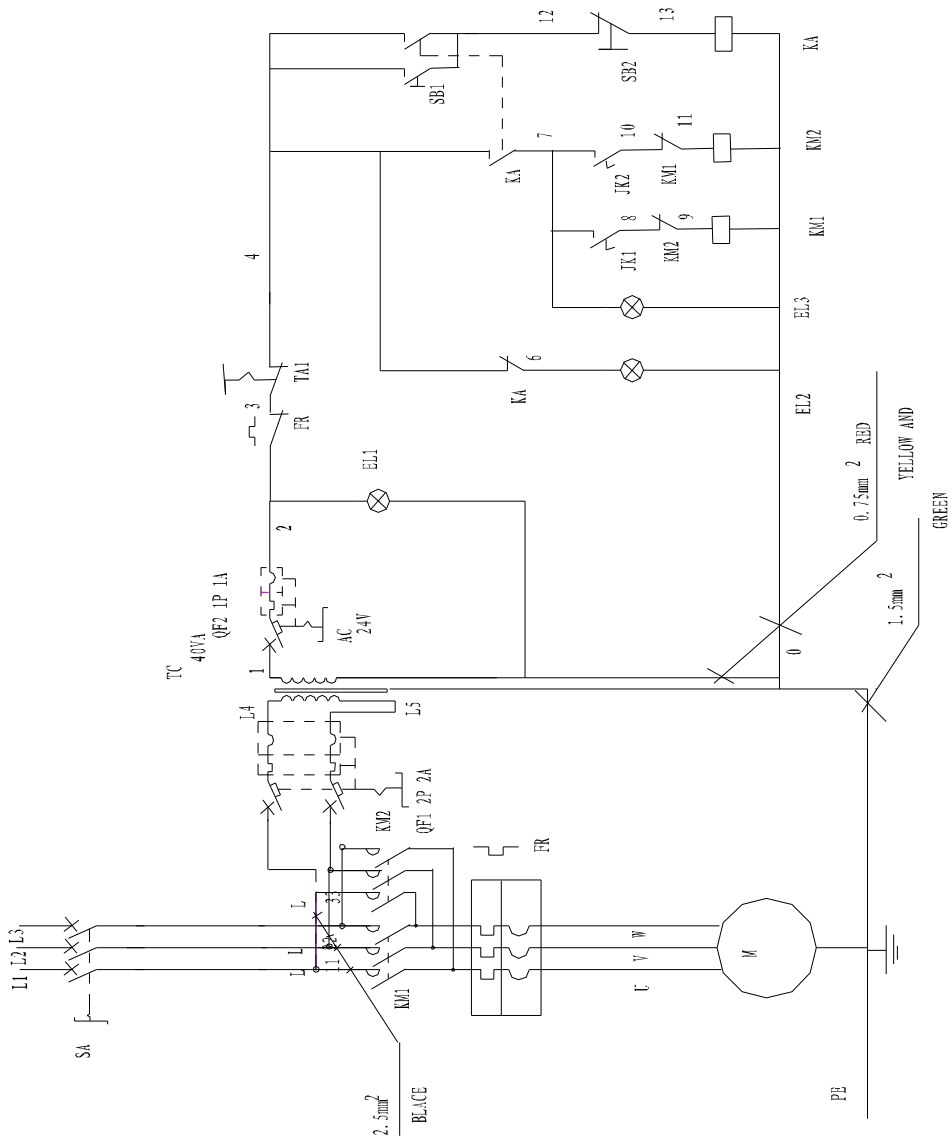
Принцип регулирования по типу включено – выключено: при наступлении на педаль ножного управления двигатель начинает работать, и приводит в движение ролик; при ослаблении педали ножного управления электропитание машины отключается, и она автоматически выключается.

- Электрический компонент:**

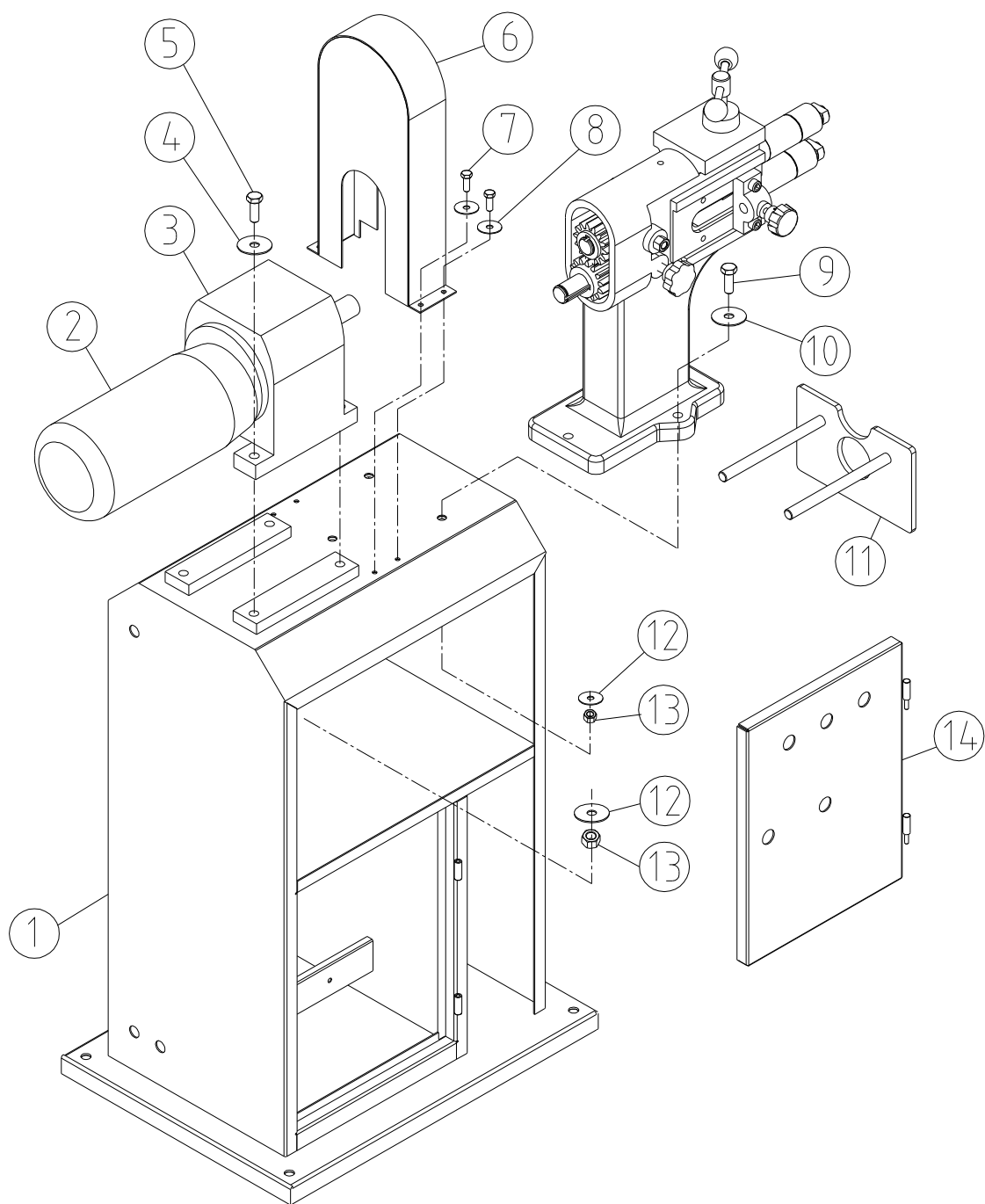
| № | НАЗВАНИЕ | КОДОВОЕ НАЗВАНИЕ | ВИД И ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ | КОЛ-ВО |
|---|---------------------|------------------|------------------------------------|--------|
| 1 | ГЛАВНЫЙ ДВИГАТЕЛЬ | M | 400 В, 50 ГЦ, 3 ФАЗЫ | 1 |
| 2 | ГЛАВНЫЙ ВЫКЛЮЧАТЕЛЬ | SA | JDF11-25 | 1 |
| 3 | КОНТАКТОР | KM | CN-6 ПЕРЕМЕННЫЙ ТОК 24 В | 2 |
| 4 | ТЕПЛОВОЕ РЕЛЕ | FR | RHN-5M 2,4-3,6 А | 1 |
| 5 | ПРЕРЫВАТЕЛЬ | QF | DZ47-63 1P 1 А 2P 2 А | 1 |
| 6 | ТРАНСФОРМАТОР | ТС | JBK5-60 ВА 230/24 В 50/60 ГЦ | 1 |
| 7 | АВАРИЙНЫЙ ОСТАНОВ | ТА | XB2+BX542 | 1 |
| 8 | ВКЛЮЧАТЕЛЬ | SB1 | LA800E-EFL3161 ПЕРЕМЕННЫЙ ТОК 24 В | 1 |

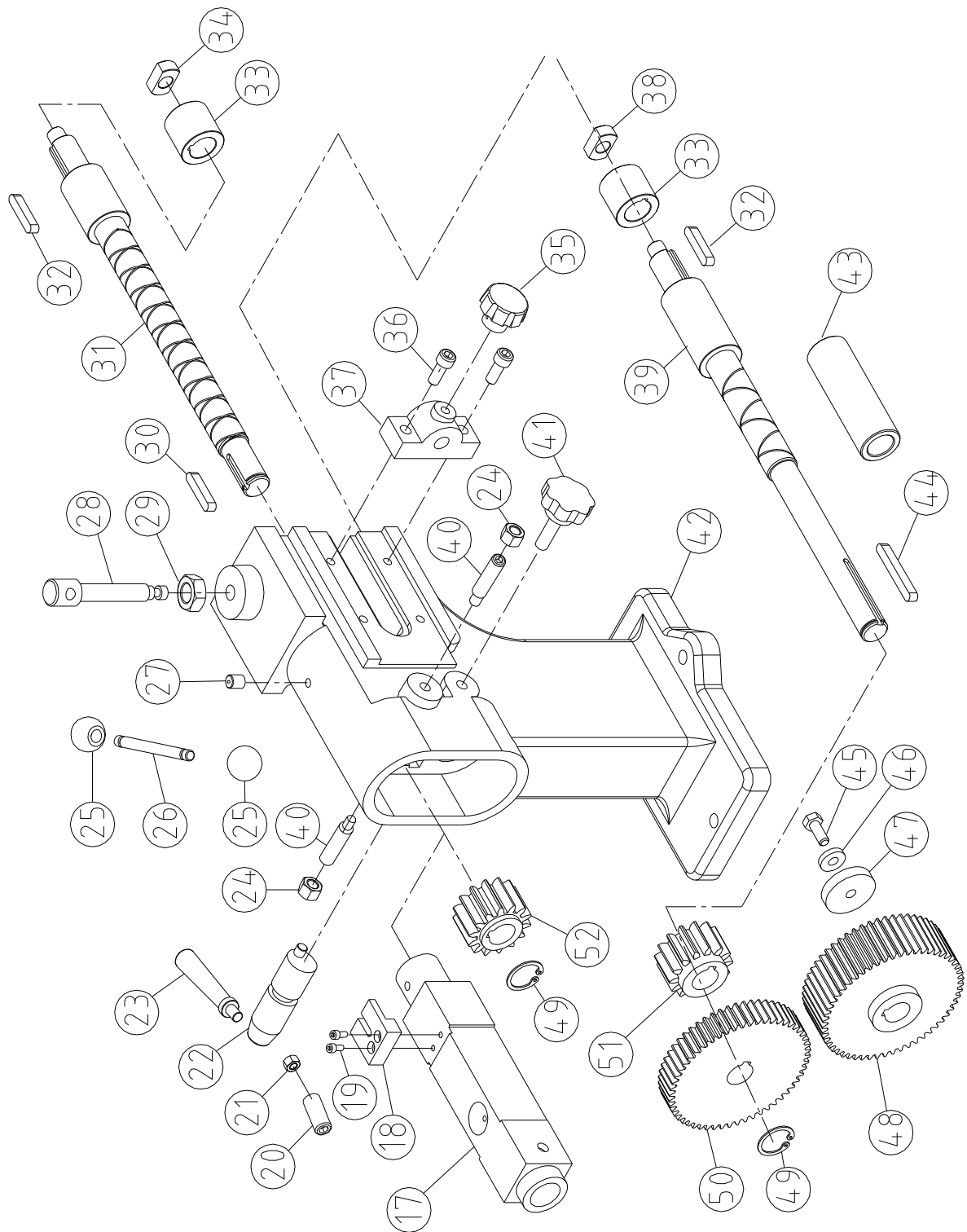
| | | | | |
|----|--------------------------|-----|---------------------------------------|---|
| 9 | ВЫКЛЮЧАТЕЛЬ | SB2 | LA800E-EFL4261 ПЕРЕМЕННЫЙ ТОК 24 В | 1 |
| 10 | ЛАМПА | EL | XB2-BVB3C ПЕРЕМЕННЫЙ ТОК 24 В | 1 |
| 11 | РЕЛЕ | KA | HH52P-FL | 1 |
| 12 | ПЕДАЛЬНЫЙ ВЫКЛЮЧАТЕЛЬ | JK1 | SFMS-1 | 1 |

• Электрическая схема:



7. Подробный чертеж и список деталей





• Список деталей

| № по порядку | Номер изделия | Наименование | Кол-во | № по порядку | Номер изделия | Наименование | Кол-во |
|--------------|---------------|-------------------------------------|--------|--------------|---------------|--------------------------------------|--------|
| 1 | LX12-001 | Станина | 1 | 27 | | Капельная маслёнка 8 | 1 |
| 2 | 80M2-4 | Двигатель | 1 | 28 | LX12-007 | Резьбовой стержень | 1 |
| 3 | R47YEG | Редуктор | 1 | 29 | GB/T6172.1 | Винт М16 | 1 |
| 4 | GB/T95 | Шайба 12 | 4 | 30 | GB/T1096 | Шпонка на лыске 6X40 | 1 |
| 5 | GB/T5783 | Болт М12X65 | 4 | 31 | LX12-010 | Верхний вал | 1 |
| 6 | LX12-003 | Предохранит ельное устройство | 1 | 32 | GB/T1096 | Шпонка на лыске 6X45 | 2 |
| 7 | GB/T5783 | Болт М6X12 | 4 | 33 | LX12-016 | Рукав | 2 |
| 8 | GB/T95 | Шайба 6 | 4 | 34 | LX12-015 | Прижимная крышка | 1 |
| 9 | GB/T5783 | Болт М12X50 | 4 | 35 | | Звёздообразная рукоятка М10X20 | 2 |
| 10 | GB/T95 | Шайба 12 | 4 | 36 | GB/T70.1 | Болт М10X30 | 4 |
| 11 | LX12-002 | Плита блока | 1 | 37 | LX12-005 | Основание вала | 2 |
| 12 | GB/T93 | Шайба 12 | 8 | 38 | LX12-015-1 | Прижимная крышка | 1 |
| 13 | GB/T6170 | Винт М12 | 8 | 39 | LX12-014 | Нижний вал | 1 |
| 14 | LX12-025 | Крышка электрошка фа | 1 | 40 | LX12-022 | Болт | 1 |
| 15 | LX12-024 | Распределит ельный щит | 1 | 41 | | Регулировочная рукоятка М12X32 | 1 |
| 16 | | Педаальный выключател ь | 1 | 42 | LX12-004 | Корпус | 1 |

| | | | | | | | |
|----|------------|---------------------------------|---|----|-----------|-------------------------|---|
| 17 | LX12-012 | Нижний рукав | 1 | 43 | LX12-012 | Нижний рукав | 1 |
| 18 | LX12-008 | Калибр-скоба | 1 | 44 | GB/T1096 | Шпонка на лыске 6X80 | 1 |
| 19 | GB/T70.1 | Болт М6Х20 | 2 | 45 | GB/T5783 | Болт М8Х30 | 1 |
| 20 | GB/T77 | Болт М8Х30 | 1 | 46 | GB/T93 | Шайба 8 | 1 |
| 21 | GB/T6170 | Винт М8 | 1 | 47 | LX12-020 | Прижимная крышка | 1 |
| 22 | LX12-023 | Регулировочный вал | 1 | 48 | LX12-021 | Зубчатое колесо | 1 |
| 23 | LX12-018 | Рукоятка | 1 | 49 | GB/T894.1 | Кольцо 26 | 2 |
| 24 | GB/T6170 | Винт М12 | 2 | 50 | LX12-019 | Большое зубчатое колесо | 1 |
| 25 | JB/T7271.1 | Шаровой наконечник рукоятки М10 | 2 | 51 | LX12-013 | Нижнее зубчатое колесо | 1 |
| 26 | LX12-006 | Рукоятка | 1 | 52 | LX12-009 | Верхнее зубчатое колесо | 1 |

8. Упаковочный лист

| № по порядку | Модель | Наименование | КОЛ-ВО | Отметки |
|--------------|--------|-----------------------------|----------|---------|
| 01 | ЕТВ12 | КРОМКОГИБОЧНАЯ МАШИНА | 1 шт. | |
| 02 | | Ролики | 4 набора | |
| 03 | | Гаечный ключ | 1 шт. | |
| 04 | | Капельная маслёнка | 1 шт. | |
| 05 | | РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ | 1 шт. | |

Примечание: Это руководство представлено исключительно в ознакомительных целях. В связи с постоянным усовершенствованием машины в любое время могут быть внесены изменения без обязательств уведомления об этом. Пожалуйста, обратите внимание на местное электрическое напряжение при эксплуатации этой электрической машины.

ООО «ПО ИП»

Тел: +7 (812)602-77-08

E-mail: info@poip.ru

www.poip.ru