

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

СТАНОК
ПРОФИЛЕГИБОЧНЫЙ
СПГ – 3

Паспорт

Техническое описание и инструкция
по эксплуатации

20 г.

1. Назначение изделия

Станок профилегибочный предназначен для радиусной гибки металла круглого, квадратного или фасонного профиля с $\sigma_{\text{в}}$ не более 50 кгс/мм².



Рис.1

Таблица 1

№	Обозначение роликов	Количество роликов	Гибочный профиль	
1				

10. Гарантийные обязательства

10.1. Предприятие – изготовитель гарантирует работоспособность изделия в течение гарантийного срока 12 месяцев со дня реализации изделия потребителю, при соблюдении правил хранения и эксплуатации.

10.2. Дефекты, выявленные в процессе эксплуатации станка, возникшие по вине предприятия-изготовителя, в течении гарантийного срока устраняются торговой фирмой, где он был приобретен.

10.3. Устранение дефектов или замена станка не производится в случаях:

- отсутствие в паспорте штампа торгующей организации и даты продажи;
- повреждение станка в результате механического воздействия;
- превышения сроков и нарушения условий хранения;
- некомплектности станка по разделу 3 настоящего паспорта;
- изменения конструкции станка;
- нарушения правил эксплуатации.

Адрес предприятия-изготовителя:

ООО «ПРОМИНТЕХ»

601630, Владимирская обл., Александровский район,

п. Балакирево, ул. Центральная, 1а, А/Я-2

Телефон: / 49244/ 7-41-27

Факс: /49244/ 7-65-88

Настоящая гарантия дает Покупателю право на бесплатную замену дефектных частей и выполнение ремонтных работ, если поломка произошла по вине предприятия-изготовителя.

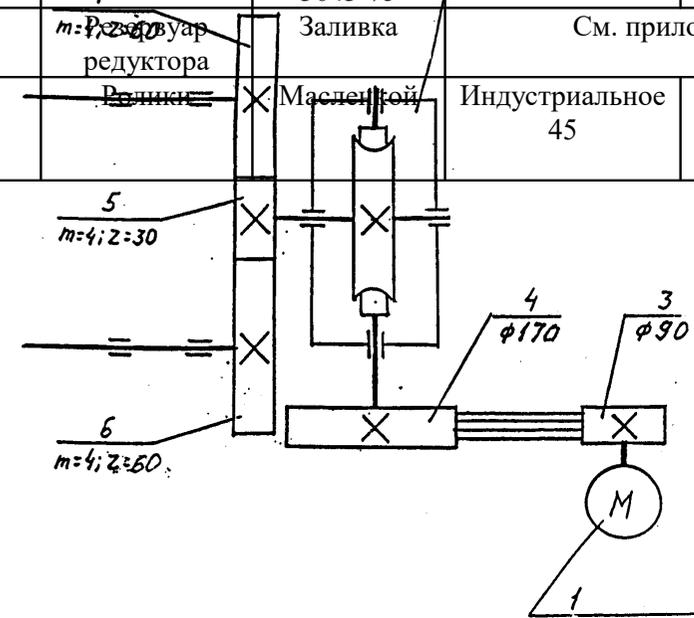
Транспортировка неисправного изделия осуществляется силами покупателя.

Внимание: Перед пуском изделия в эксплуатацию внимательно ознакомьтесь с инструкцией. Нарушение правил эксплуатации влечет за собой прекращение гарантийных обязательств перед покупателем.

Таблица 2

Спецификация к схеме смазки станка

№ поз. по схеме	Наименование смазочных частей	Способ смазки	Марка смазочного материала	Периодичность смазки
1	Упор винта	Ручной	Солидол М	Один раз в месяц
2	Подшипники нижних валов	Ручной	Солидол М	Один раз в полгода
3	Зубчатая передача	Ручной	Солидол М	Раз в месяц
4	Винт прижимной	Ручной	Солидол М	Один раз в неделю
5	Подшипник верхнего вала	Шприц УХЛТ ГОСТ 3643-75	Солидол М	Один раз в два дня
6	Резервуар редуктора	Заливка	См. приложение	
7	Ролик	Масленкой	Индустриальное 45	Один раз в месяц



- 1 – Электродвигатель __1,5 квт__
- 2 – Редуктор __Ч-80-40__
- 3,4 – шкивы
- 5,6,7 – шестерни.

Схема кинематическая станка

Рис. 3

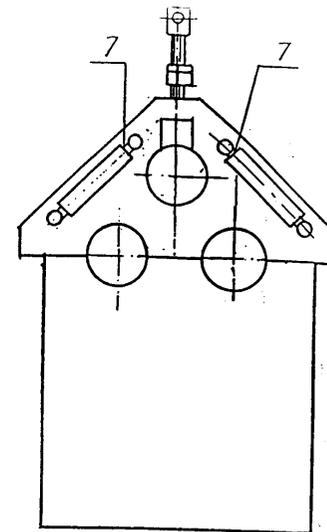
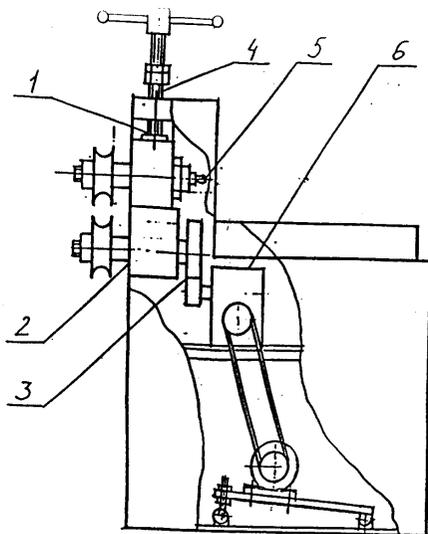


Схема смазки станка СПГ – 3

Рис. 4

особенно при отрицательной температуре внешней среды, необходимо производить по температурно-вязкостным кривым в соответствии с рекомендациями каталогов.

3. Обслуживание редуктора сводится, в основном, к наблюдению за уровнем масла, за температурой подшипниковых узлов и состоянием уплотнительных устройств. При этом максимальная температура подшипниковых узлов не должна превышать 80 С.
4. Через 100-120 часов после ввода редуктора в эксплуатацию и в дальнейшем через каждые 500-1000 ч. в зависимости от условий

работы, необходимо производить замену масла, а также подтяжку винтов, так как за время работы происходит приработка и уплотнение резьбовых соединений и уплотнительных прокладок.

Слив отработанного масла следует производить непосредственно после остановки редуктора. Если позволяют условия, то непосредственно после слива отработанного масла редуктор следует прокрутить на холостом ходу на минеральном масле с вязкостью 20-50 с СТ 9 при 20 С.

5. Чистоту дренажных отверстий в масломерной игле проверять не менее одного раза в неделю.
6. Наружные поверхности корпуса редуктора следует периодически очищать от грязи, пыли и масла.
7. Через каждые 3000-5000 ч. в зависимости от условий работы следует заменить манжеты. Монтаж манжет необходимо производить специальной оправкой, исключая повреждение рабочих кромок и обеспечивающей нормальное положение пружины в манжете. Перед монтажом манжеты должны быть смазаны.
8. При появлении в процессе длительной эксплуатации редуктора повышенного нагрева корпуса, шума, стука, утечек масла и т.д. привод должен быть остановлен для осмотра, выявления причины и устранения обнаруженных неисправностей.
9. Редуктор предварительно обкатан на предприятии-изготовителе, поэтому демонтировать стаканы червячного колеса без крайней необходимости запрещается.

7. Техническое обслуживание

- 7.1 Ежедневно перед работой проверять состояние подвижных частей станка, при необходимости произвести смазку солидолом ГОСТ 1033-79 трущихся поверхностей деталей.
- 7.2 Проверить надежность заземления.
- 7.3 Перед началом работы проверить состояние рабочих поверхностей инструмента. При необходимости произвести восстановление инструмента путем шлифовки или замены.

7.4 Периодически проверять состояние ремней. При необходимости произвести натяжку ремней или их замену.

7.5 Смазка станка производить согласно рис.4 и табл.2

Приложение.

1. Масло следует выбирать в зависимости от температуры внешней среды и режима работы редуктора в соответствии с таб. 2 и 3.

Таблица 3

Режим работы	Группы масел при температуре внешней среды		
	от -40 до 0 С	от -5 до +25 С	от +20 до +50 С
Непрерывный	1-2	2-3	3
Повторно-кратковременный	1	2	2-3

Таблица 4

Группа смазки	Сорта масел	
	Легированные	Нелегированные
1	АСЗп-6 ТУ 38-10. 111-75	МО-20 ГОСТ 21743-76 Цилиндровое 38 ГОСТ 6411-76
1	АЗСп-10 ТУ 38-101.207-77	
2	ИГП-114	
3	ИГР-152	
3	ИГП-182	

2. При эксплуатации редукторов под полной нагрузкой следует использовать масла серии ИГП. При использовании других масел рекомендуется эксплуатация редуктора под нагрузкой не более 80% номинальной. Выбор сорта масла в каждом случае,

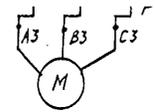
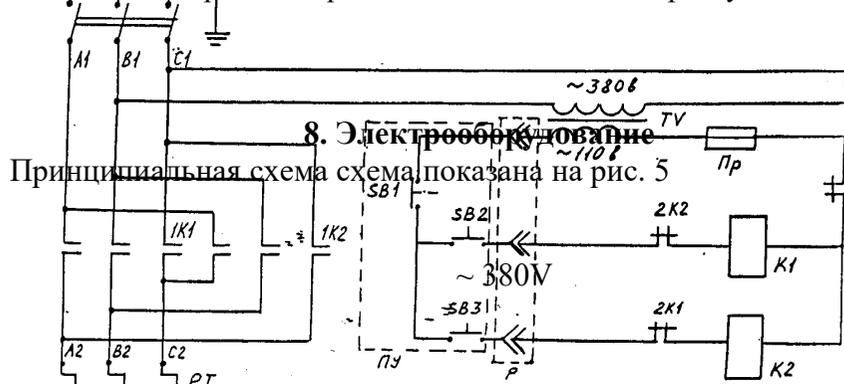
5. Указание мер безопасности

- 5.1. При обслуживании и эксплуатации станка необходимо руководствоваться прилагаемой инструкцией.
- 5.2. Станок должен быть надежно закреплен на анкерных болтах.
- 5.3. Станок должен быть надежно заземлен.
- 5.4. Не включать станок при снятом кожухе.

- 5.5. Чистить и обтирать станок, а также проводить под наладку разрешается при отключенном станке.
- 5.6. Нельзя допускать, чтобы рабочее место станка было загромождено или залито жидкостями.
- 5.7. Систематически следить за техническим состоянием станка.
- 5.8. **Запрещается!**
- допускать рабочего к станку, не ознакомив его с правилами техники безопасности и инструкцией по обслуживанию станка.
 - во время работы регулировать механизмы станка.
 - приближение рук в рабочую зону станка.

6. Подготовка к работе и порядок работы.

- 6.1 Станок закрепить на анкерные болты.
- 6.2 Станок заземлить.
- 6.3 При помощи разъема соединить пульт управления со станком.
- 6.4 Станок подключить к распределительному щиту.
- 6.5 Перед началом работы необходимо произвести внешний осмотр станка, убедиться в наличии смазки трущихся частей станка.
- 6.6 На валы станка установить соответствующие ролики для необходимого гибочного профиля.
- 6.7. Включить станок (автомат находится внутри станка с левой стороны).
- 6.8 Заготовка устанавливается на два ведущих ролика и поджимается третьим при помощи винта.
- 6.9 Для фиксации в одной плоскости к заготовке подводятся два боковых валика.
- 6.10 При помощи педалей на пульте управления включается привод. За счет периодического поджима винтом и реверсивного вращения роликов за несколько переходов производится необходимый радиус заготовки.



ПУ – педаль управления;
 А1 – автомат ВА47-29-1 СА
 К1, К2 – магнитный пускатель ПМЕ – 111 ~ 110В;
 РТ – реле тепловое РТТ – 131 – 10А;
 ПР – предохранитель ПРС – 6; 3-3А;
 SB1 – кнопка КЕ – 011 (грибок) красная;
 М1 – электродвигатель;
 TV – трансформатор ОСМ – 0,16 – 380/ 110 В;
 SB2, SB3 – кнопка КЕ – 011;
 P – разъем ШР20П7НГ9.

Рис.5

9. Свидетельство о приемке.

Станок профилегибочный СПГ - 3 серийный номер _____
 соответствует техническим условиям и признан годным для
 эксплуатации.

Дата выпуска: _____ 20__ г.

М.П.

Подпись ответственного лица: _____

10. Гарантийные обязательства

10.1. Предприятие – изготовитель гарантирует работоспособность изделия в течение гарантийного срока 12 месяцев со дня реализации изделия потребителю, при соблюдении правил хранения и эксплуатации.

10.2. Дефекты, выявленные в процессе эксплуатации станка, возникшие по вине предприятия-изготовителя, в течении гарантийного срока устраняются торговой фирмой, где он был приобретен.

10.3. Устранение дефектов или замена станка не производится в случаях:

- отсутствие в паспорте штампа торгующей организации и даты продажи;
- повреждение станка в результате механического воздействия;
- превышения сроков и нарушения условий хранения;
- некомплектности станка по разделу 3 настоящего паспорта;
- изменения конструкции станка;
- нарушения правил эксплуатации.

Настоящая гарантия дает Покупателю право на бесплатную замену дефектных частей и выполнение ремонтных работ, если поломка произошла по вине предприятия-изготовителя.

Транспортировка неисправного изделия осуществляется силами покупателя.

Внимание: Перед пуском изделия в эксплуатацию внимательно ознакомьтесь с инструкцией. Нарушение правил эксплуатации влечет за собой прекращение гарантийных обязательств перед покупателем.

