

ООО «ПО ИП»

Тел: +7 (812)602-77-08

E-mail: info@poip.ru

www.poip.ru

Станок вальцовочный ручной настольный Stalex W01



ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Общие технические характеристики

Модель	Максимальная толщина	Максимальная ширина	Диаметр валка	Размеры упаковки	Масса нетто
--------	----------------------	---------------------	---------------	------------------	-------------

	(низкоуглеродистая сталь, $\sigma_s \leq 245$ МПа)				
W01-0.8x500	0,8 мм	500 мм	38 мм	95x27x38 см	27 кг
W01-0.8x610	0,8 мм	610 мм	38 мм	95x27x38 см	30 кг
W01 -0.8x800	0,8 мм	800 мм	38 мм	95x27x38 см	37 кг
W01-0 8x915	0,8 мм	915 мм	50 мм	134x34x50 см	80 кг
W01 -0.8X1000	0,8 мм	1000 мм	50 мм	148x35x50 см	85 кг

* Максимально допустимая толщина при работе с нержавеющей сталью – не более 0,5мм.

** Минимально возможный \emptyset при работе с низкоуглеродистой сталью 0,8мм ($\sigma_s \leq 245$ МПа) - не менее 75мм (т.к. это зависит от вида, сорта, термообработки материала, а также его длины и толщины). Более точно определить минимальный \emptyset - возможно только пробной прокаткой.

*** При работе с макс. толщиной листа – максимальные параметры могут не соответствовать табличным значениям, это связано с разностью коэффициента предела текучести σ_s , который не должен превышать параметр $\sigma_s \leq 245$ МПа при работе с низкоуглеродистой сталью.

**** Следует иметь ввиду, что существует минимальная толщина листа с которой может работать машина. Приблизительно можно считать, что это 1/3 максимальной толщины. Это связано с тем, что минимально возможный диаметр изделия зависит не только от диаметра валков, но и от упругих свойств материала, и может быть точно определен только пробной прокаткой. В общем случае, чем тоньше и жестче материал, тем больше минимально возможный радиус изделия. Минимальной будет толщина, при которой после обработки листа в нем не образуется (достаточных для формирования готового изделия) остаточных деформаций.

I Техника безопасности

В данном руководстве приводятся правила техники безопасности, инструкции по сборке, эксплуатации и техническому обслуживанию, перечень деталей и детальный чертеж. Следует хранить руководство вместе с накладной. Необходимо записать номер накладной на обратной стороне обложки. Хранить руководство и накладную в сухом безопасном месте для дальнейшего использования.

ПЕРЕД НАЧАЛОМ ЭКСПЛУАТАЦИИ НЕОБХОДИМО ИЗУЧИТЬ ДАННЫЕ ИНСТРУКЦИИ

- 1. СЛЕДУЕТ СОДЕРЖАТЬ РАБОЧУЮ ЗОНУ В ЧИСТОТЕ.** Работа в загроможденной рабочей зоне представляет опасность.
- 2. НЕОБХОДИМО УЧИТЫВАТЬ УСЛОВИЯ РАБОЧЕЙ ЗОНЫ.** Запрещается использовать станок во влажном и плохо освещенном помещении. Не подвергать станок воздействию влаги. Рабочая зона должна быть хорошо освещена.
- 3. НЕ ДОПУСКАТЬ ПРИСУТСТВИЯ ПОСТОРОННИХ ЛИЦ В РАБОЧЕЙ ЗОНЕ.** Нахождение посторонних лиц (в том числе, детей) в рабочей зоне запрещено.
- 4. ХРАНЕНИЕ.** Во избежание образования ржавчины следует хранить неиспользуемый станок в сухом помещении. Желательно хранить станок вне зоны доступа детей.
- 5. НЕОБХОДИМО ИСПОЛЬЗОВАТЬ СТАНОК ТОЛЬКО ПО НАЗНАЧЕНИЮ.** Не следует использовать для выполнения тяжелой работы не рассчитанные на большую нагрузку инструменты и комплектующие. Запрещается использовать оборудование, не отвечающее требованиям технических характеристик. Запрещается использовать оборудование не по назначению.
- 6. РАБОТАТЬ СО СТАНКОМ СЛЕДУЕТ В СООТВЕТСТВУЮЩЕЙ ОДЕЖДЕ.** Запрещается надевать свободную одежду и ювелирные украшения. Во избежание падения рекомендуется работать в нескользящей обуви. Необходимо надевать защитную каску и собирать длинные волосы в пучок.
- 7. НАДЕВАТЬ ЗАЩИТНЫЕ ОЧКИ.** При работе за станком необходимо надевать защитные противоударные очки.

8. **НУЖНО НАДЕЖНО КРЕПИТЬ ЗАГОТОВКУ.** Во время работы следует использовать зажимы или тиски для фиксации заготовки. Это безопаснее, чем удерживать заготовку руками, а также позволяет использовать обе руки для управления станком.
9. **НЕ НАКЛОНЯТЬСЯ НАД СТАНКОМ.** Рукоятки должны быть сухими и чистыми: на них не должно быть масла или смазки. Необходимо следовать соответствующим указаниям относительно смазки и замены вспомогательного оборудования.
10. **ЭКСПЛУАТИРОВАТЬ СТАНОК С ОСТОРОЖНОСТЬЮ.** Рукоятки должны быть сухими и чистыми: на них не должно быть масла или смазки. Необходимо следовать соответствующим указаниям относительно смазки и замены вспомогательного оборудования.
11. **ПРОВЕРЯТЬ ДЕТАЛИ НА НАЛИЧИЕ ПОВРЕЖДЕНИЙ.** Для обеспечения надлежащего функционирования следует перед использованием станка внимательно осмотреть его на предмет повреждений. Проверить соосность, крепление и состояние вращающихся частей, зажимных и подвижных механизмов, а также проверить прочие факторы, влияющие на качество обработки. В случае если в руководстве к оборудованию не указано иное, починку и замену поврежденных деталей должны выполнять специалисты авторизованного центра поддержки.
12. **ЗАПАСНЫЕ ДЕТАЛИ И КОМПЛЕКТУЮЩИЕ.** При замене следует использовать только идентичные запасные части. Необходимо использовать только комплектующие, подходящие для данного станка.
13. **ЗАПРЕЩАЕТСЯ РАБОТАТЬ СО СТАНКОМ В СОСТОЯНИИ АЛКОГОЛЬНОГО ИЛИ НАРКОТИЧЕСКОГО ОПЬЯНЕНИЯ.** Ознакомьтесь с инструкцией по применению тех или иных лекарственных препаратов, убедитесь, что их прием не влияет на способность к управлению механизмами. Не эксплуатировать станок при наличии сомнений относительно эффекта от приема тех или иных лекарственных препаратов.
14. **ЗАПРЕЩАЕТСЯ СТАНОВИТЬСЯ НА СТАНОК.** Если станок перевернется, возможны тяжелые травмы или повреждение оборудования.

II Распаковка

Станок поставляется в сборе. Прежде чем отбраковать станок необходимо проверить, есть ли в упаковке отдельные детали. При обнаружении отдельных деталей необходимо попытаться найти отсутствующую или сломанную деталь станка и в кратчайшие сроки обратиться в центр технической поддержки компании-поставщика.

III Монтаж и эксплуатация

1. Установить вальцовочный станок на верстак и закрепить его основание (№21) на верстаке болтами. См. Схему расположения деталей.
2. При необходимости, отрегулировать расстояние между валом 1 (№8) и валом 2 (№20).
 - a. Изменить расстояние между валом 2 (№20) и валом 1 (№8) можно посредством поворота регулировочных болтов (№35).
 - b. Для уменьшения расстояния между двумя валами необходимо повернуть регулировочный болт (№35) по часовой стрелке.
 - c. Для увеличения расстояния необходимо повернуть регулировочный болт (№35) против часовой стрелки.
3. При необходимости, отрегулировать расстояние между валом 1 (№8) и валом 3 (№7).
 - a. Изменить расстояние между валом 3 (№7) и валом 1 (№8) можно посредством поворота регулировочных болтов (№22).
 - b. Для уменьшения расстояния между двумя валами необходимо повернуть регулировочные болты (№22) по часовой стрелке.
 - c. Для увеличения расстояния необходимо повернуть регулировочные болты (№22) против часовой стрелки.

4. При необходимости, снять вал 1 (№8). Левый конец вала 1 крепится в квадратной втулке (№5), а правый конец вала 1 крепится в муфте (№10) правой стойки (№9).
 - a. Для снятия вала 1 необходимо снять муфту (№10), закрепленную на правом конце вала.
 - b. Затем ослабить шестигранный болт (№3), располагающийся в верхней части левой стойки.
 - c. Потянуть назад правый конец вала 1.
5. Повторная установка вала 1.
 - a. Вставить правый конец вала 1 в отверстие правой стойки.
 - b. Затянуть шестигранный болт (№3), расположенный в верхней части левой стойки.
 - c. Надеть муфту (№10) на конец вала 1.

IV Управление

Перед началом эксплуатации необходимо проверить правильность установки и регулировки станка. Повернуть рукоятку (№23) и убедиться, что четыре шестерни (№19, №30) имеют хороший, жесткий контакт друг с другом. Валы 1, 2 и 3 должны содержаться в чистоте; необходимо следить за тем, чтобы на их поверхности не было металлических частиц. См. Схему расположения деталей.

Изготовление цилиндрических изделий

1. Установить стальную пластину между валом 1 (№8) и валом 2 (№20).
2. Для создания металлической детали цилиндрической формы повернуть рукоятку (№23).
3. Для увеличения диаметра цилиндрической детали следует повернуть регулировочный болт (№22) по часовой стрелке, для уменьшения – против часовой стрелки.
4. Для извлечения готового изделия необходимо снять муфту (№10), закрепленную на ближайшем к рукоятке (№23) конце вала 1 (№8), и вынуть вал 1 из правой стойки. Затем снять изделие с вала 1.

Изготовление кольцевых изделий

Полукруглые пазы с правой стороны вала 2 (№20) и вала 3 (№7) могут использоваться для изготовления кольцевых изделий разного диаметра.

1. Установить стальную заготовку в полукруглый паз вала 2 (№20) или вала 3 (№7).
2. Для создания металлического кольца повернуть рукоятку (№23).

ВНИМАНИЕ: во время выполнения вальцовки запрещается касаться валов и металлической заготовки. Не следует пытаться выполнить цилиндрическое изделие из непредназначенных для этого материалов.

V Перечень деталей

№	Пункт	Кол-во	№	Пункт	Кол-во
1	Левая стойка	1	20	Вал 2	1
2	Гайка М12	1	21	Станина	1
3	Шестигранный болт М12х40	1	22	Регулировочный болт	2
4	Опорная втулка	4	23	Рукоятка	1
5	Квадратная втулка	1	24	Стопорный винт М6х10	1
6	Клиновое шпонка 4х20	2	25	Шестигранная гайка М10	1
7	Вал 3	1	26	Втулка	1
8	Вал 1	1	27	Шестигранный болт М 10х10	1

9	Правая стойка	1	28	Плоская шайба	2
10	Муфта	1	29	Пружинная шайба	2
11	Плоская шайба	1	30	Большая шестерня	2
12	Пружинная шайба	1	31	Малый вал	2
13	Винт М8х16	1	32	Шестигранный болт М6х10	2
14	Ограждение	1	33	Стопорный винт М8х30	2
15	Шестигранный болт М8х10	4	34	Штифт	2
16	Пружинная шайба	4	35	Регулировочный болт	2
17	Плоская шайба	4	36	Шестигранный болт М 12х20	4
18	Подшипник	2	37	Пружинная шайба	4
19	Малая шестерня	2	38	Плоская шайба	4

Сборочный чертеж

