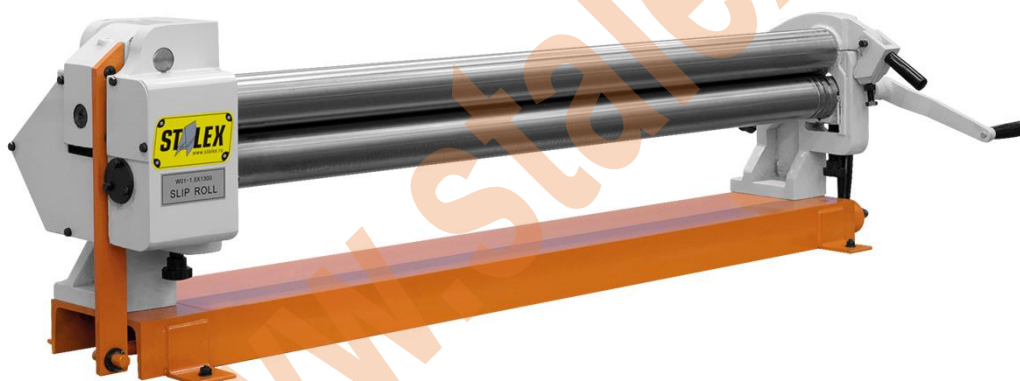

Станок вальцовочный ручной настольный Stalex W01-1.5x1300



ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

1. Технические характеристики

www.stalex.ru

Модель	Максимальная толщина (низкоуглеродистая сталь, $\sigma_s \leq 245$ МПа)	Максимальная ширина	Диаметр валка	Размеры упаковки	Масса нетто
W01-1.5x1300	1,5 мм	1270 мм	76,2 мм	175x45x60 см	235,8 кг
Диаметр канавки прутка / тонкого прутка:		5/16" (7,9мм), 3/8" (9,5мм), 1/2" (12,7мм)			

* Максимально допустимая толщина при работе с нержавеющей сталью – не более 1,0мм.

** Минимально возможный \varnothing при работе с низкоуглеродистой сталью 1,5мм ($\sigma_s \leq 245$ МПа) - не менее 100мм (т.к. это зависит от вида, сорта, термообработки материала, а также его длины и толщины). Более точно определить минимальный \varnothing - 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.

Общие указания

Сохраните данное руководство

Данное руководство потребуется при изучении предупреждающих знаков и предостережений, инструкций по сборке, эксплуатации и техническому обслуживанию, перечня деталей и схем. Храните счет-фактуру вместе с руководством. Запишите номер счета-фактуры на внутренней стороне первой страницы. Храните руководство и счет-фактуру в безопасном и сухом месте для дальнейшего использования.

ПЕРЕД ЭКСПЛУАТАЦИЕЙ СТАНКА ПРОЧТИТЕ ДАННЫЕ ИНСТРУКЦИИ

- СОДЕРЖИТЕ РАБОЧЕЕ МЕСТО В ЧИСТОМ СОСТОЯНИИ.** Рабочее место, находящееся в беспорядке, создает опасность получения травм.
- СЛЕДИТЕ ЗА РАБОЧЕЙ ЗОНОЙ.** Не используйте станок в сыром, влажном, недостаточно освещенном помещении. Не подвергайте станок воздействию влаги.

- Следите за тем, чтобы помещение было достаточно освещенным.
3. **НЕ ДОПУСКАЙТЕ ДЕТЕЙ К СТАНКУ.** Запрещается присутствие детей в рабочей зоне.
 4. **ХРАНЕНИЕ НЕИСПОЛЬЗУЕМОГО ОБОРУДОВАНИЯ.** Во время простоя станки должны быть закрыты в сухом помещении во избежание появления коррозии. По возможности храните оборудование вдали от детей.
 5. **ИСПОЛЬЗУЙТЕ ТОЛЬКО НАДЛЕЖАЩИЙ ИНСТРУМЕНТ.** Не используйте мелкий инструмент для работы, которая должна выполняться с использованием большого промышленного инструмента. Не используйте большой промышленный инструмент не по назначению.
 6. **НАДЕВАЙТЕ СООТВЕТСТВУЮЩУЮ ОДЕЖДУ.** Не надевайте свободную одежду или ювелирные украшения. Для ношения во время работы в целях предотвращения падений рекомендуется нескользящая обувь. Надевайте чепец, для того чтобы убрать длинные волосы.
 7. **ИСПОЛЬЗУЙТЕ СРЕДСТВА ЗАЩИТЫ ГЛАЗ.** Всегда надевайте разрешенные к применению защитные очки во время работы на станке.
 8. **СЛЕДИТЕ ЗА БЕЗОПАСНОСТЬЮ ПРОВЕДЕНИЯ РАБОТ.** По возможности используйте зажимы или тиски для фиксации заготовки. Это безопаснее, чем использовать стяжки, что позволит не задействовать руки для работы с инструментом.
 9. **НЕ ПРИЛАГАЙТЕ БОЛЬШИХ УСИЛИЙ.** Следите за тем, чтобы рычаги были в чистом состоянии. Удаляйте масло и смазку. Следуйте инструкциям по смазке и замене принадлежностей.
 10. **ВЫПОЛНЯЙТЕ УХОД ЗА ОБОРУДОВАНИЕМ.** Следите, чтобы рычаги были в чистом состоянии, удаляйте масло и смазку. Следуйте инструкциям по смазке и замене принадлежностей.
 11. **ПОИСК ПОВРЕЖДЕННЫХ ДЕТАЛЕЙ.** Перед эксплуатацией станка любая обнаруженная поврежденная деталь должна быть осмотрена, а также необходимо определить ее работоспособность согласно назначению. Проверьте выравнивание и сцепление движущихся деталей, наличие повреждения деталей, монтаж и прочие аспекты, могущие повлиять на работу. Любая поврежденная деталь должна быть отремонтирована надлежащим образом или заменена в авторизованном сервисном центре, если иное не указано в руководстве по эксплуатации.
 12. **ЗАМЕНА ДЕТАЛЕЙ И ПРИНАДЛЕЖНОСТЕЙ.** Во время обслуживания используйте только идентичные детали для замены. Используйте только принадлежности, предназначенные для использования с данным оборудованием.
 13. **ЗАПРЕЩАЕТСЯ РАБОТАТЬ НА СТАНКЕ В АЛКОГОЛЬНОМ ИЛИ НАРКОТИЧЕСКОМ ОПЬЯНЕНИИ.** Прочтите аннотацию к лекарственному препарату, для того чтобы определить, имеются ли противопоказания к работе. В случае сомнений не работайте на станке.
 14. **ЗАПРЕЩАЕТСЯ СТОЯТЬ НА СТАНКЕ.** Если станок перевернется, то он может

нанести тяжелые травмы или получить повреждения.

3. Распаковка

50-дюймовый вальцовочный станок после распаковки должен быть в собранном состоянии. Проверьте отсутствующие детали в упаковочном листе до отбраковки. При наличии таковых попытайтесь найти деталь в перечне деталей и на чертеже в разрезе и заново установите деталь.

4. Сборка и наладка

1. Установите станок на верстак, закрепив болтами основание станка (№21) к верстаку. См. рис. на стр.7.
2. При необходимости отрегулируйте расстояние между валком 1 (№8) и валком 2 (№20).
 - a. Расстояние между валком 2 (№20) и валком 1 (№8) может быть отрегулировано при помощи регулировочных болтов (№35).
 - b. Для уменьшения расстояния между двумя валками поверните регулировочный болт (№35) по часовой стрелке.
 - c. Для уменьшения расстояния поверните регулировочный болт (№35) против часовой стрелки.
3. При необходимости отрегулируйте расстояние между валком 1 и валком 3.
 - a. Расстояние между валком 3 (№7) и валком 1 (№8) может быть отрегулировано при помощи регулировочных болтов (№22).
 - b. Для уменьшения расстояния между двумя валками поверните регулировочный болт (№22) по часовой стрелке.
 - c. Для увеличения расстояния между двумя валками поверните регулировочный болт (№22).
4. При необходимости снимите валок 1 (№8). Левый конец вала 1 устанавливается на муфту квадратного сечения (№5), а правый конец вала 1 устанавливается через правую стойку (№9) во втулку (№10).
 - a. Для снятия вала 1 снимите втулку (№10) с правой стороны вала 1.
 - b. Затем сверху левой стойки ослабьте шестигранный болт (№3).
 - c. Вытяните правый конец вала 1.
5. Переустановка вала 1
 - a. Вновь вставьте правый конец вала 1 в отверстие правой стойки.
 - b. Затяните шестигранный болт (№3) сверху левой стойки.

с. Вставьте втулку (№10) на конец валка 1.

5. Эксплуатация

Перед эксплуатацией проверьте монтаж и наладку станка. Поверните рычаг (№23) и проверьте состояние четырех шестерен (№19, №30) и наличие плотного контакта между ними. Валки 1, 2 и 3 должны быть чистыми, без следов стружки. См. рис. ниже и на последней странице.

Формовка металлопроката

1. Вставьте стальной лист между валком 1 (№8) и валком 2 (№20).
2. Поверните рычаг (№23) для формовки металлопроката.
3. Если диаметр проката неправильный, поверните регулировочные болты (№22) по часовой стрелке для уменьшения диаметра или против часовой стрелки для увеличения диаметра проката.
4. Для снятия готового проката вытяните втулку (№10) на конце валка 1 (№8) рядом с рычагом (№23) и снимите валок 1 с правой стойки. Затем снимите стальной прокат с валка 1.

Формовка колец

Полукруглые отверстия на правой стороне валка 2 (№20) и валка 3 (№7) могут использоваться для формовки колец различных размеров.

1. Вставьте стальной лист в полукруглое отверстие валка 2 (№20) и валка 3 (№7).
2. Поверните рычаг (№23) для формовки металлического кольца.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: Во время работы держите руки на расстоянии от валков и листового металла. Не пытайтесь выполнять формовку металлопроката из материала, отличного от указанного.

6. Перечень деталей

№ детали	Наименование	Кол-во
1	Левая стойка	1
2	Гайка М12	1
3	Шестигранный болт	1
4	Опорная втулка	4
5	Втулка квадратного сечения	1
6	Плоская шпонка	3
7	Валок 3	1

8	Валок 1	1
9	Правая стойка	1
10	Втулка	1
11	Шайба	1
12	Пружинная шайба	1
13	Винт	1
14	Крышка	1
15	Шестигранный болт	4
16	Пружинная шайба	4
17	Шайба	4
18	Подшипник	1
19	Малая шестерня	2
20	Валок 2	1
21	Основание	1
22	Регулировочный болт	2
23	Рычаг	1
24	Стопорный винт	1
25	Шестигранная гайка	1
26	Втулка рычага	1
27	Шестигранный болт	1
28	Шайба	2
29	Пружинная шайба	2
30	Большая шестерня	1
31	Малый вал	1
32	Шестигранный болт	2
33	Стопорный винт	2
34	Штифт	2
35	Регулировочный болт	2
36	Шестигранный болт	4
37	Пружинная шайба	4
38	Плоская шайба	4
39	Шестерня	1
40	Длинный вал	1
41	Муфта	1

Примечание: Настоящее руководство предназначено только для справки. В связи с постоянным совершенствованием продукции в данное руководство в любое время могут быть внесены изменения без предварительного уведомления.

Сборочный чертёж

