

ЗИГОВОЧНАЯ МАШИНА

Модель: RM18E



ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

СОДЕРЖАНИЕ

1. Основные технические характеристики.....	2
2. Конструкция и назначение.....	2
3. Смазка.....	3
4. Техническое обслуживание.....	3
5. Схема станка.....	5
6. Распаковка и осмотр.....	5
7. Установка.....	5
8. Сертификат качества	

1. Основные технические характеристики:

- 1) Макс. ширина обрабатываемой заготовки 1,8 мм (длина не ограничена)
(Низкоуглеродистая сталь $\sigma_v < 400$ МПа)
- 2) Двигатель 1,5 кВт
- 3) Передаточное отношение редуктора: 1:30.
- 4) Передаточное отношение привода: 1:52,2;
- 5) Общая скорость: 27,6 об/мин
- 6) Размеры (Д x Ш x В мм): 820 x 420 x 1050.
- 7) Масса нетто/брутто: 140/171 кг

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

2. Конструкция и назначение

- 1) Станок имеет современную конструкцию, которая требует небольшую рабочую зону. Станок легок и прост в эксплуатации.
- 2) Станок предназначен для прокатки стального листа в усиленный фланец, а также стальных листов для труб и металлического оборудования.

Данный станок имеет три основные части:

1. Система позиционирования.
 2. Силовая передача/приводная система.
 3. Система регулировки.
- a. Система позиционирования включает раму (1), суппорт (2) и шасси (8), см. Рис. 1. Рама изготовлена из стальных уголков и листов.
 - b. Силовая передача/приводная система включает электродвигатель (13), малую шестерню (11) большую шестерню (9) редуктор (14) вал верхнего ролика (6), вал нижнего ролика (3) цепной привод (10), которые приводят в движение ролики.
 - a) Привод от нижнего двигателя. Регулировка зазора между роликами выполняется в зависимости от диаметра используемого стального листа.
 - b) Расстояние до направляющей пластины регулируется путем ослабления болта (2) в соответствии с шириной фланца и рамы. Затянуть болт после регулировки.

Инструкция по эксплуатации		
	Всего 5	Страница 3

3. Смазка

Станок подлежит ежедневной смазке. Для смазки станка используется масло №30, смазка вводится в смазочное отверстие.

4. Эксплуатация и регулировка

- a. Регулировка станка была выполнена на заводе, но пользователь может отрегулировать станок, чтобы изменить профиль в пределах допуска используемых спецификаций.
- b. Кроме того, по запросу доступны ролики другого типа.

5. Техническое обслуживание

- a. Все движущиеся части подлежат еженедельной смазке.
- b. Все электрические соединения и заземление подлежат ежемесячной проверке.
- c. Уровень масла в редукторе проверяется ежемесячно. Долить масло по мере необходимости.
- d. Защитные и предохранительные устройства подлежат ежедневной проверке. Обнаруженные неисправности подлежат немедленному устранению.
- e. Поверхность формовочных роликов подлежит ежедневной проверке. Поврежденные ролики подлежат замене.
- f. Рабочую поверхность содержать в чистоте.

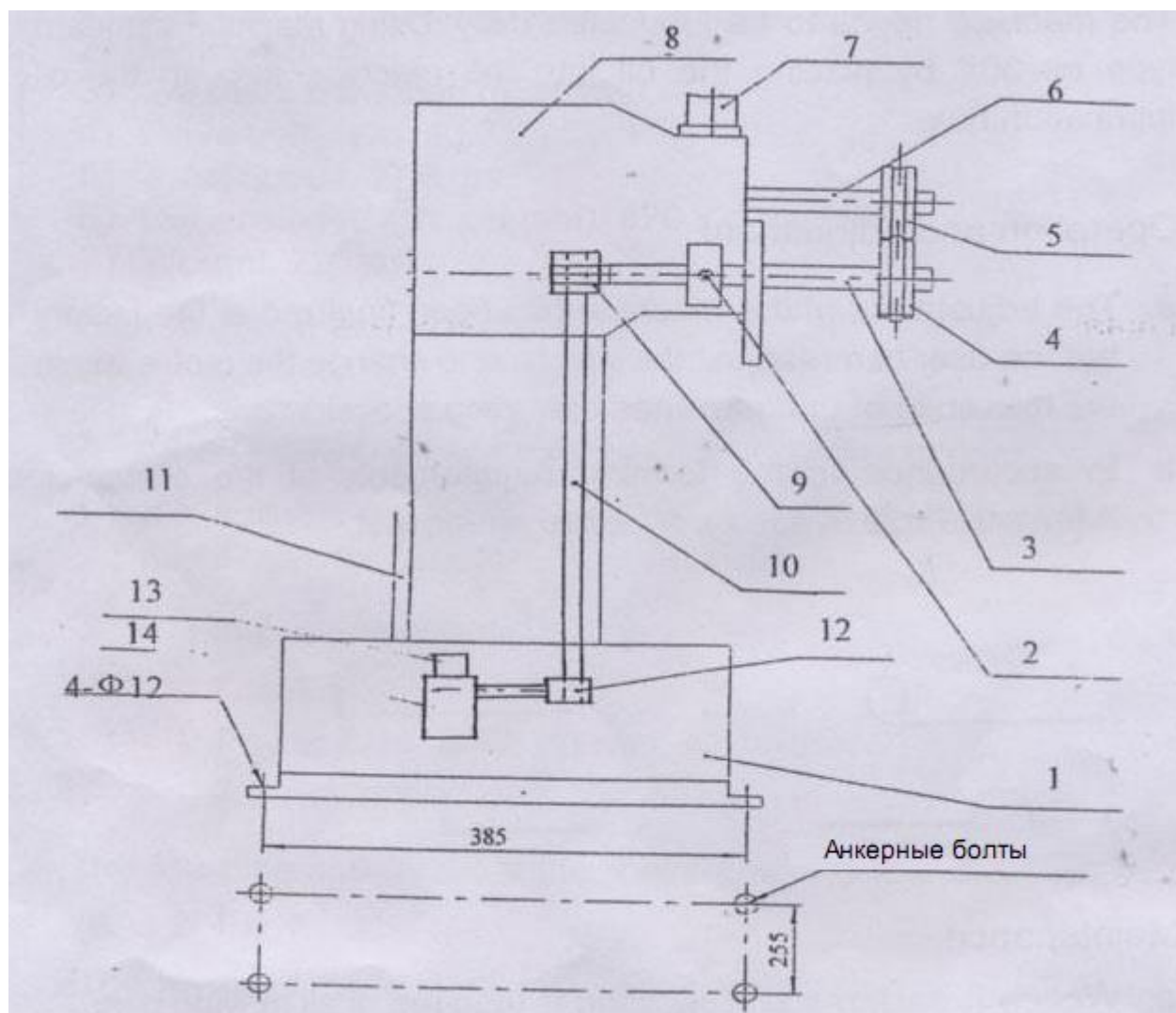


Рис. 1 Схема станка

1	Рама	2	Регулировочный болт
3	Вал нижнего ролика	4	Нижний ролик
5	Верхний ролик	6	Вал верхнего ролика
7	Регулировочный болт	8	Шасси
9	Большая шестерня	10	Приводная цепь
11	Малая шестерня	12	Регулировочный винт
13	Двигатель	14	Редуктор

6. Распаковка и осмотр

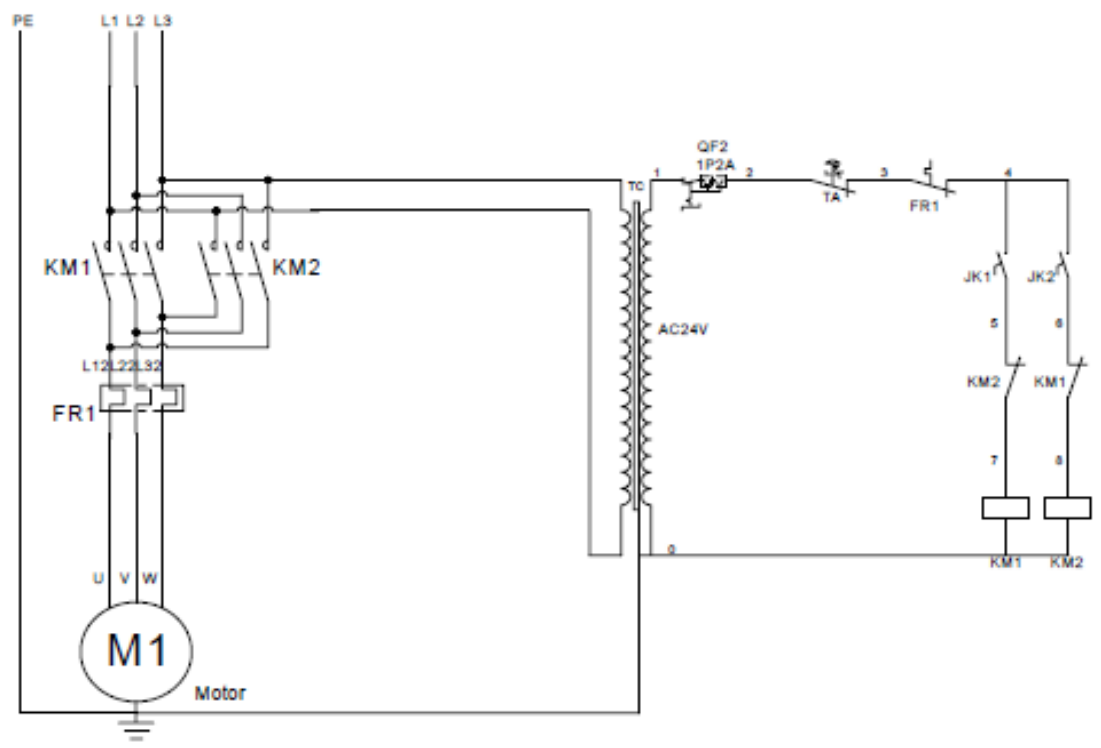
- a. Открыть ящик в соответствии с указаниями на упаковке.

Несоблюдение данных инструкций может привести к повреждению станка.

- b. Проверить комплектность поставки и исправность деталей станка. При обнаружении недостачи или дефектов немедленно свяжитесь с компанией поставщиком.

7. Установка

- a. Станок устанавливается на бетонном основании и крепится анкерами после выравнивания.
- b. При подключении станка к источнику питания убедиться в правильности заземления и полярности. Проверить исправность всех предохранительных устройств и органов управления.
- c. Проверьте все гайки и болты на слабинку, включая трансмиссию.
- d. Проверить и отрегулировать допуски ролика перед работой.
- e. Смазать все движущиеся части.



		3PH	DRAWN
		LX18-6002	CHECKED
		CIRCUIT DIAGRAM	DIAGRAM NO.