

**Руководство по эксплуатации
Станок SGFT-1300RR
для нанесения ребер жесткости и
продольной резки металла**



Содержание:

1) Описание	3
2) Конструкция	5
3) Эксплуатация и техника безопасности	5
4) Управление станком	7
5) Техническое обслуживание станка	9
6) Гарантийное обслуживание и текущий ремонт	9

1. Описание

Станок для нанесения ребер жесткости и продольной резки металла SGFT-1300RR предназначен для накатки ребер жесткости и продольной резки металла.

В комплекте поставки - 2 типа роликов:

1. Ролики для нанесения ребер жесткости U;
2. Ножи для продольного раскроя металла

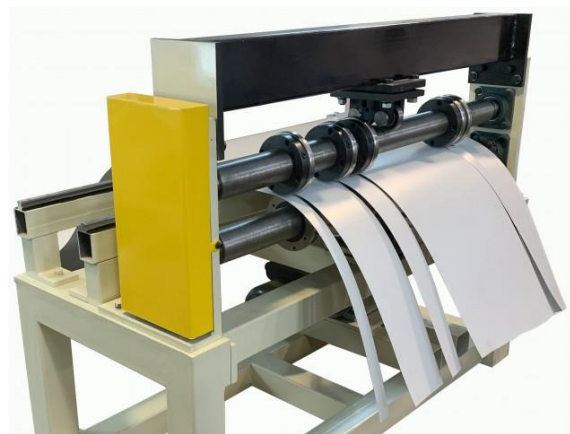
Станок для нанесения ребер жесткости SGFT-1300RR методом прокатки листа через профилирующие ролики. Применяется при производстве воздуховодов.

U- профилирование уменьшает вибрацию каналов при прохождении через них потока воздуха. Данная операция осуществляется методом прокатки листовой заготовки через ряд профильных роликов, что в результате даёт дополнительную жесткость вентиляционному коробу и снижает вибрации от проходящих потоков воздуха.

Заменяв ролики для ребер жесткости на ножи, вы получите станок для продольного раскроя металла.

SGFT-1300RR раскраивает металл на несколько полос заданной ширины. Максимальная толщина реза – 2,5 мм, максимальная ширина заготовки - 1300 мм. В отличие от гильотин, дисковые ножницы в десятки раз производительнее, а их конструкция позволяет нарезать заготовки неограниченной длины.

Станок является универсальным и выполняет два типа операций.



Особенности:

- Станок предназначен для резки рулонной стали толщиной до 2,5 мм;
- Укомплектован 5-ю парами ножей
- Укомплектован роликами для накатки ребер жесткости;
- Центральная поддержка верхнего и нижнего валов что позволяет резать большую толщину / большее количество резов без прогиба вала.
- Удобный стол подачи с винтовым перемещением боковых упоров по всей длине;
- Возможность установки перфорационных роликов;
- Стол подачи оснащен заправочными роликами и выходными поддерживающими валами;
- Быстро съемные валы позволяют легко перенастроить станок на другой тип операции.

Технические параметры

Рабочая длина 1300 мм

Кол-во пар ножей/ роликов 5шт /5 шт

Напряжение 380 В

Мощность машины 3 кВт

Общий ток около 12А

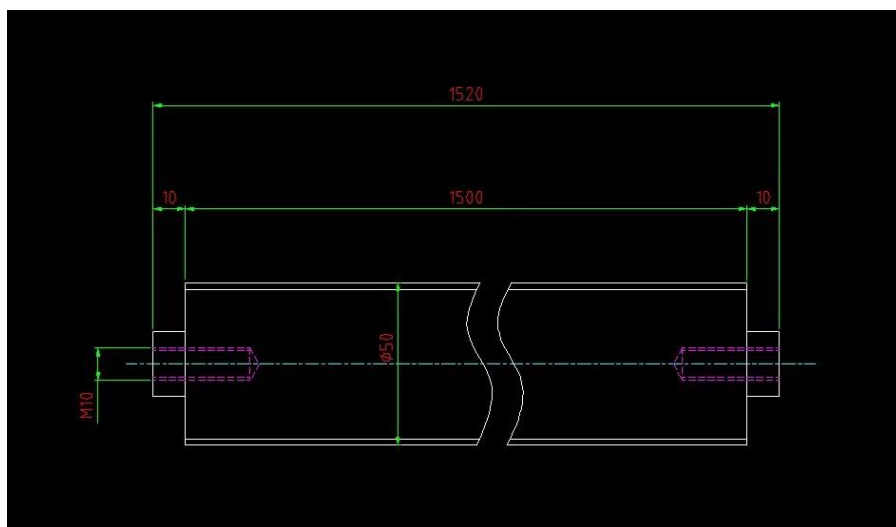
Температура окружающей среды 0°C - 40°C

Влажность окружающей среды 90% относительной влажности или менее (без конденсации)

Высота над уровнем моря ниже 1000

2. Конструкция

Станок оборудован быстросъёмными валами, которые позволяют быстро произвести замену роликов и настройку станка.



Размеры ножей



Быстрая замена роликов

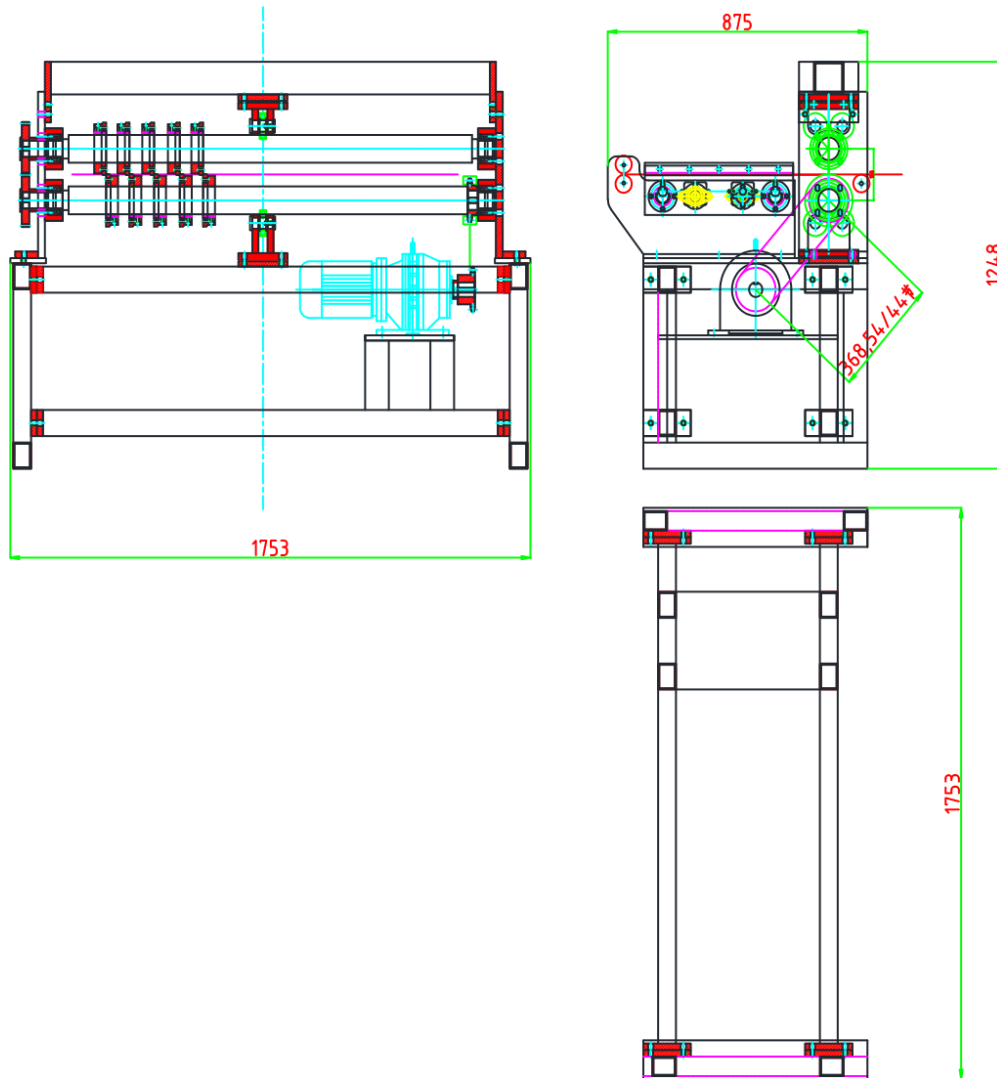
3. Эксплуатация и техника безопасности

1. Пожалуйста, внимательно прочтите данное руководство по эксплуатации перед запуском машины.
2. Не прикасайтесь руками к рабочей поверхности во время работы машины.
3. Нормальная эксплуатация этой машины не приведет к несчастным случаям. Однако, если электрические компоненты, гидравлические компоненты вышли из строя или есть дефекты механических частей станка, это может привести к несчастным случаям. Необходимо убедиться, что все части машины находятся в неподвижном состоянии, чтобы избежать случайных аварий.
4. Завод должен установить правила безопасной работы в цехе в соответствии со стандартами и в сочетании с конкретными условиями предприятия. Работники должны строго соблюдать правила безопасной работы, установленные заводом.
5. Завод должен обучать новых операторов.
6. Перед началом работы следует тщательно проверить, правильно ли установлено рабочее место, нет ли посторонних предметов в рабочей зоне, состояние станков и приспособлений и т.д. Работайте или запускайте станок после подтверждения правильности его установки.
7. Категорически запрещается работать с неисправным станком. Можно использовать после устранения неполадок
8. После установки и регулировки станка, его капитального ремонта и устранения различных неисправностей рядом с выключателем запуска станка должен быть установлен предупреждающий знак. Цвет шрифт предупреждающей таблички должны быть привлекающими внимание. Так же должен быть контрольный выключатель.
9. Регулярные проверки станков должны проводиться специализированными инспекторами. Не выполняйте работы по техническому обслуживанию и чистке после запуска станка.
10. Оператор должен всегда обращать внимание на рабочее состояние станка и выявлять необычные звуки и вибрации.

4. Управление станком

Рабочий процесс

Подача → продольная резка



1. Подающее устройство

Подающее устройство сконструировано с регулируемым расположением формирующих роликов по центру, что обеспечивает достаточную длину для предотвращения любого бокового перемещения полосы при ее поступлении в секцию формования.



2. Продольная резка

Этот переключатель предназначен для продольной реверсивной резки FWD (вперед) и REV (назад)



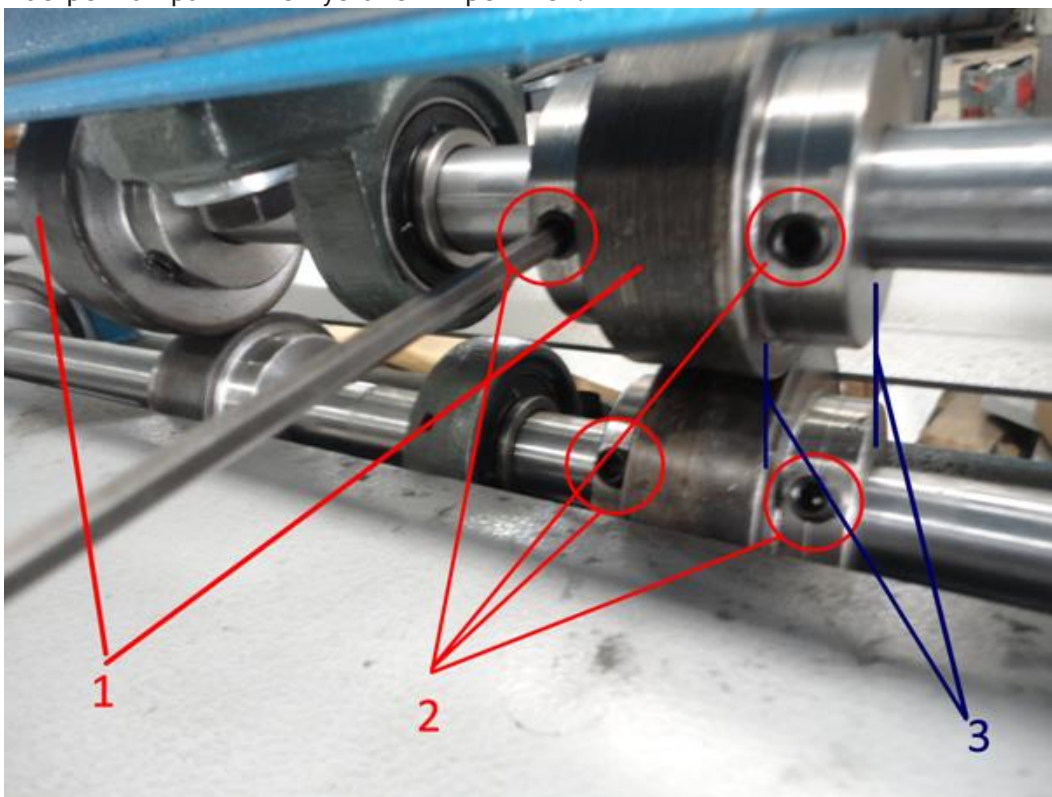
3) Расстояние между роликами/ножами можно регулировать в соответствии с задачами производства



Настройка:

Благодаря простоте крепления, ролики легко настраиваются передвижением в нужное место.

Настройка правильной установки роликов:



В первую очередь необходимо проверить, стоят ли формирующие ролики на верхнем и нижнем валах друг напротив друга. Они должны находиться в одной плоскости – верхний и нижний. Зазоров между плоскостями быть не должно!

Если есть зазор от одной плоскости в ту или другую сторону, то нужно ослабив винты 2, которые фиксируют ролики на валу и поставить ролики 1 правильно, выровняв все ролики по указателям 3.

Так же необходимо проверить затяжку болтов на роликах.

Меры предосторожности при обслуживании:

Работы по обслуживанию должны проводиться квалифицированным персоналом

Перед тем, как приступить к обслуживанию, необходимо отключить станок от электропитания во избежание травм и увечий.

5. Техническое обслуживание станка

- Периодически проверяйте состояние приводных ремней на шкиву, своевременно проводите подтяжку и замену приводных ремней.
- Проверяйте и поддерживайте необходимый уровень масла в редукторах.
- Проводите смазку приводных валов и подшипников.
- Проводите регулярную очистку Станка от металлической стружки, цинковой нагартовки и прочего мусора.
- Регулярно проверяйте состояние электрокабелей и заземления Станка.

Смазка станка:

Периодичность смазки:

- Шприцевание роликов составом «Литол» каждые 15 дней.
- Очистка поверхности роликов низковязким маслом каждые 15 дней..
- Замена масла в редукторе каждые 6 месяцев (объём 2л. тип – трансмиссионной класс вязкости – 140)
- Очистка верхней крышки двигателя и шестеренок и смазывание маслом каждые 15 дней.

6. Условия гарантии:

1. Гарантийный срок составляет 1 (один) год со дня продажи.
2. Поставщик обязуется рассматривать и удовлетворять все рекламации, от владельца оборудования, в соответствии с условиями настоящего гарантийного сертификата, в течение всего гарантийного срока.
3. Гарантийные обязательства не распространяются на быстроизнашивающиеся части Оборудования, например приводные ремни.
4. Гарантийные обязательства утрачивают силу до истечения гарантийного периода в следующих случаях:
 - 4.1. Несоблюдение правил эксплуатации и обслуживания Оборудования в соответствии с требованиями, изложенными в технической документации на отгружаемое Оборудование.
 - 4.2. Отклонение от требований к обрабатываемому материалу, изложенных в технической документации на отгружаемое Оборудование.
 - 4.3. Самовольная разборка или регулировка узлов, агрегатов и прочих составляющих Оборудования, за исключением случаев, предусмотренных в технической документации на оборудование.
 - 4.5. Несогласованное с Производителем внесение технических и технологических изменений в Оборудование. Демонтаж фабричных или установка дополнительных узлов, деталей или агрегатов на Оборудование. Изменение рабочих параметров оборудования.
 - 4.7. Наличие следов деформации Оборудования или нарушения его защитного покрытия. Коррозия, обжиг или плавление отдельных узлов, агрегатов и прочих составляющих Оборудования.
5. При возникновении спорных вопросов в отношении причин возникновения рекламации по работе Оборудования, в период срока гарантийного обслуживания, специалист производителя проводит техническую экспертизу оборудования на территории эксплуатации оборудования и оформляет Акт исследования рекламации. На основании Акта исследования рекламации проводится гарантийное обслуживание оборудования.