

REALREZ

ЛИСТОГИБОЧНЫЙ СТАНКОК REALREZ RW1,5X1220/RW1X915



ВАЖНО:

Внимательно прочтите всю инструкцию и убедитесь, что полностью поняли ее содержание перед использованием оборудования.
Сохраните инструкцию для дальнейшего использования.

СОДЕРЖАНИЕ

- 1. Назначение
- 2. Технические характеристики
- 3. Важная информация по технике безопасности
- 4. Специфические предупреждения при эксплуатации
- 5. Сборка
- 6. Перед каждым использованием
- 7. Инструкции по эксплуатации
- 8. После каждого использования
- 9. Техническое обслуживание
- 10. Список деталей
- 11. Диаграмма деталей
- 12. Запасные части
- 13. Ограниченная гарантия

Назначение

Оборудование используется как ручной гибочный станок, а также для формирования коробок или панелей с четырьмя сторонами и дном из одного листа металла. Станок в основном используется для изготовления электрических распределительных коробок и шкафов для панелей. Другие применения включают формирование ящиков, ведер, коробок и всех видов контейнеров.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	Максимальная рабочая толщина	Максимальная рабочая ширина	Угол загиба	Габаритны е размеры (Д x Ш x В)	Вес нетто / брутто
REALREZ RW1,5X1220	1,5 мм	1220 мм	0° - 135°	1560 x 390 x 600 мм	102 / 121 кг
REALREZ RW1X915	1 мм	915 мм	0° - 135°	1130 × 350 × 550 мм	70 / 80 кг

Важная информация по технике безопасности

ВНИМАНИЕ:

- Прочитайте и поймите все инструкции. Невыполнение всех инструкций может привести к серьезным травмам.
- Предупреждения, предостережения и инструкции в этом руководстве не могут охватить все возможные условия или ситуации, которые могут возникнуть. Пользуйтесь здравым смыслом и осторожностью при использовании этого инструмента.

- НЕ разрешайте людям управлять или собирать этот продукт, пока они не прочитают это руководство и не получат полное понимание его работы.
- НЕ изменяйте продукт любым способом. Неавторизованная модификация может ухудшить функцию и/или безопасность и может повлиять на срок службы продукта. Существуют специфические применения, для которых продукт предназначен.
- Используйте правильный инструмент для работы. НЕ пытайтесь заставить небольшое оборудование выполнять работу более крупного промышленного оборудования. Существуют определенные применения, для которых это оборудование предназначено. Оно выполнит работу лучше и безопаснее при той нагрузке, для которой оно было предназначено. НЕ используйте это оборудование не по назначению.

Специфические предупреждения при эксплуатации

ВНИМАНИЕ:

- Никогда не гните металлический лист тяжелее номинальной мощности, даже на коротких участках.
- Никогда не используйте трубные расширения на крышке ручки для увеличения рычага.
- Гибка по швам возможна только тогда, когда левый и правый шарниры отрегулированы для зажима полной многослойной толщины шва. Одновременно верхний лист должен быть отодвинут для освобождения той же полной многослойной толщины.
- Убедитесь, что угловая балка установлена на изгибающий лист при выполнении изгиба.

Сборка

Получение и распаковка

При получении коробки проверьте упаковку, чтобы убедиться, что она в хорошем состоянии. Затем снимите упаковку, чтобы проверить наличие повреждений или потерь, вызванных транспортировкой. Если обнаружены повреждения, немедленно уведомите транспортную компанию и вашего поставщика. Некоторые части поставляются отдельно от коробки для экономии места при транспортировке. Проверьте эти части особо внимательно, затем присоедините их к коробке согласно схеме деталей.

Установка

Продукт должен быть установлен в помещении на твердом ровном полу. Для удобства работы необходимо оставить свободное пространство в один метр или более со всех сторон станка. Рабочее место должно быть хорошо освещено для предотвращения неправильной или опасной эксплуатации. Очистите станок только керосином после установки.

Очистка

Непокрытые поверхности покрыты восковым маслом для защиты от коррозии во время транспортировки. Удалите это защитное покрытие с помощью растворителя или цитрусового очистителя.

Нагрузка на пол и рабочий стол

ПЕРЕД перемещением гибочного станка на деревянный пол тщательно осмотрите его, чтобы определить, что он выдержит нагрузку станка, подъемного устройства и его операторов. Если вы сомневаетесь в прочности вашего пола, рассмотрите возможность его проверки на возможное усиление.

Рабочие зазоры

Рабочие зазоры можно рассматривать как расстояния между станками и препятствиями, которые позволяют безопасно эксплуатировать каждый станок без ограничений. Учитывайте существующие и предполагаемые потребности станка, размеры материалов для обработки на каждом станку и пространство для вспомогательных стоек или рабочих столов. Также учитывайте относительное положение каждого станка друг к другу для эффективной обработки материалов.

Освещение

Освещение должно быть достаточно ярким, чтобы исключить тени и предотвратить утомление глаз. Закрепите станок на полу перед использованием. Проверьте состояние коробки, убедитесь, что она чиста от остатков или других мусорных материалов и готова для следующей операции.

ИНСТРУКЦИИ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Регулировка пальцев

Зазор для изгибов регулируется перемещением пальцев назад или вперед на изгибной кромке с помощью шатунного вала. Если материал, подлежащий изгибу, находится в пределах 22 калибров мощности, переместите пальцы назад на 1,5 раза толщины материала. Если материал легче, переместите пальцы вперед пропорционально, в зависимости от желаемой остроты изгиба.

Выравнивание челюстей

Перед изгибом проверьте, чтобы пальцы образовывали прямую изгибную кромку. Если нет, выполните следующие действия: ослабьте винты зажима. С установленной угловой балкой поверните изгибной лист прямо вверх, выровняйте пальцы так, чтобы они были на одной линии, затем снова затяните винты зажима.

Для радиусных изгибов

Угловая балка должна быть установлена на изгибной лист для изгиба материала вокруг радиусного носового стержня.

Съемные пальцы

Пальцы взаимозаменяемы. Специальные типы пальцев, такие как радиусные пальцы или круглые пальцы, могут использоваться для различных применений. (Эти другие типы пальцев не включены.) Полная длина пальцев может использоваться как стандартный ручной гибочный станок.

Регулировка чрезмерного изгиба

При изгибе листа на больший угол с одной стороны, чем с другой, переместите пальцы назад на конце, где лист изгибается больше. Слегка ослабьте винты зажима на стороне, где изгибается больше. Затем отрегулируйте эти пальцы с помощью шатунного вала на этом конце. Снова затяните винты зажима.

Регулировка изогнутого изгибного листа

Если изгибной лист становится изогнутым в центре после длительного использования, затяните оба болта натяжения, пока центр не станет в одну линию с обоими концами.



После каждого использования

- Уберите все остатки или мусор, чтобы подготовиться к следующей операции.
- Очистите обработанные поверхности, чтобы на них не было металлических стружек, заусенцев или посторонних материалов.
- Нанесите легкий слой машинного масла на все обработанные поверхности для предотвращения ржавчины и смазывайте станок в необходимых местах.

Проверьте следующие условия и при необходимости отремонтируйте или замените

- Ослабленные крепежные болты.
- Изношенные пальцы.
- Изношенные или треснувшие шарниры или звенья.
- Изогнутые или треснувшие рычаги.
- Любое другое состояние, которое может препятствовать безопасной эксплуатации этого инструмента.

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Поддерживайте свою коробку. Рекомендуется осматривать общее состояние любого инструмента перед его использованием. Держите коробку в хорошем состоянии, следуя программе сознательного ремонта и технического обслуживания в соответствии с рекомендуемыми процедурами, изложенными в этом руководстве.

Диаграмма деталей

Диаграмма деталей предоставляется для помощи в идентификации деталей и узлов станка. Всегда используйте диаграмму при заказе запасных частей или обслуживании оборудования.

Запасные части

Для поддержания оборудования в надлежащем рабочем состоянии могут потребоваться запасные части. Пожалуйста, свяжитесь с производителем или вашим поставщиком для получения оригинальных запасных частей.

Номер детали	Описание	Номер детали	Описание
1	Гайка	16-1	Формовочные пальцы 2"
2	Крышка ручки	16-2	Формовочные пальцы 3"
3	Левая крышка	16-3	Формовочные пальцы 4"
4	Болт М10*25	16-4	Формовочные пальцы 5"
5	Подшипник 6203	17	Формовочные пальцы 6"
6	Крышка подшипника	18	Верхняя ручка
7	Пружина	19	Ручка шарнира
8	Пин	20	Шарнирный вал
9	Поворотный рычаг	21	Шарнирная плита
10	Фиксирующий винт	22	Блок поворота
11	Угловая балка	23	Кронштейн угловой балки
12	Основание угловой балки	24	Направляющая крышка
13	Зажимное устройство	25	Направляющая пластина

14	Регулировочный болт	26	Пружина направляющей
15	Зажимной рычаг	27	Винт М6*10
16	Верхний угловой кронштейн	28	Направляющий винт

