

JET

RM-22N

ОТБОРТОВОЧНЫЙ СТАНОК

GB
Operating Instructions

D
Gebrauchsanleitung

F
Mode d'emploi

RUS ✓
Инструкция по эксплуатации



Walter Meier AG
Bahnstrasse 24, CH-8603 Schwerzenbach
www.jettools.com; info@jettools.com
Tel +41 (0) 44 806 47 48
Fax +41 (0) 44 806 47 58



MP-754022...04/08

Инструкция по эксплуатации отбортовочного станка RM-22 N

Вальтер Майер АГ (Walter Meier AG)
Банштрассе 24, CH-8603 Шверценбах

Уважаемый покупатель,

Большое спасибо за доверие, которое Вы оказали нам, купив наше новое оборудование серии JET. Эта инструкция разработана для владельцев и обслуживающего персонала отбортовочного станка RM-22N с целью обеспечения надежного пуска в работу и эксплуатации, а также его технического обслуживания. Обратите, пожалуйста, внимание на информацию этой инструкции по эксплуатации и прилагаемых документов. Полностью прочитайте эту инструкцию, особенно указания по технике безопасности, прежде чем Вы смонтируете штамп, запустите его в эксплуатацию или будете проводить работы по техническому обслуживанию. Для достижения максимального срока службы и производительности Вашего станка тщательно следуйте, пожалуйста, нашим указаниям.

2. Гарантийные услуги JET

Компания JET стремится к тому, чтобы ее продукты отвечали высоким требованиям клиентов по качеству и стойкости.

JET гарантирует первому владельцу, что каждый продукт не имеет дефектов материалов и дефектов обработки, а именно: **2 ГОДА ГАРАНТИЯ JET НА ВСЕ ПРОДУКТЫ, ЕСЛИ НЕ ПРЕДПИСАНО НИЧЕГО ДРУГОГО.**

Эта гарантия не распространяется на те дефекты, которые вызваны прямыми или косвенными нарушениями, невнимательностью, случайными повреждениями, неквалифицированным ремонтом, недостаточным техническим обслуживанием, а также естественным износом.

Гарантия JET начинается с даты продажи первому покупателю.

Для использования гарантии JET, дефектный продукт или деталь должны быть доставлены уполномоченному представителю JET для исследования.

Подтверждение даты приобретения и объяснение претензии должны быть приложены к товару.

Если наш контроль установит дефект, то мы производим ремонт этого продукта или его замену.

JET оставляет за собой право на изменение деталей и принадлежностей, если это будет признано целесообразным.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Для вашей собственной безопасности, ознакомьтесь с руководством владельца перед работой на отбортовочном станке. Этот отбортовочный станок разработан и предназначен только для использования должным образом, обученным персоналом. Если Вы - не знакомы с надлежащей и безопасной работой на отбортовочном станке, нельзя приступать к работе, пока не будет проведено надлежащее обучение, и не были получены знания.

1. СОДЕРЖИТЕ ЗАЩИТНЫЕ ПРИСПОСОБЛЕНИЯ В РАБОЧЕМ СОСТОЯНИИ.

2. ДЕРЖИТЕ ВСЕ ЧАСТИ ТЕЛА ВДАЛИ ОТ ПЕРЕМЕЩАЮЩИХСЯ ЧАСТЕЙ. Избегайте попадания любых частей вашего тела около поясов, резаков, механизмов, и т.д.

3. НЕ ПРЕВЫШАЙТЕ НОМИНАЛЬНЫЙ ЗАЗОР на этом отбортовочном станке.

4. ДЕРЖИТЕ РАБОЧУЮ ЗОНУ В ЧИСТОТЕ. Загромождение рабочей зоны может привести к несчастному случаю.

5. НЕ ПОДПУСКАЙТЕ ДЕТЕЙ. Все посетители должны находиться на безопасном расстоянии от области работы.

6. ДЕЛАТЬ ЗАЩИТУ ОТ ДЕТЕЙ при помощи замков, выключателей и т.п.

7. НЕ ПЕРЕГРУЖАЙТЕ МЕХАНИЗМ. Это сделает работу лучше и более безопасной в соответствии с требованиями, для которых он было разработан.

8. ИСПОЛЬЗУЙТЕ ТОЛЬКО ИСПРАВНЫЙ МЕХАНИЗМ. Не пытайтесь работать на неисправном механизме или приспособлении и выполнять работу, для которой это не было предназначено.

9. НОСИТЕ СООТВЕТСТВУЮЩУЮ ОДЕЖДУ. Не носите свободную одежду, перчатки, галстуки, кольца, браслеты или другие драгоценности, которые могут попасть в движущиеся элементы. Рекомендуется нескользящая обувь. Закрывайте длинные волосы головным убором.

10. ИСПОЛЬЗУЙТЕ ОЧКИ ИЗ

НЕБЬЮЩЕГОСЯ СТЕКЛА. Также используйте защитные маски от пыли, если образуется пыль. Повседневные очки должны иметь небьющиеся, стойкие к воздействию ударов стекла.

11. НЕ ПРИКЛАДЫВАЙТЕ ЧРЕЗМЕРНОГО

УСИЛИЯ. Всегда принимайте устойчивое положение.

12. ОБСЛУЖИВАЙТЕ ИНСТРУМЕНТЫ С

ОСТОРОЖНОСТЬЮ. Держите инструменты острыми и чистыми для лучшего и самого безопасного выполнения работы. Следуйте инструкциям по смазке и расходным принадлежностям.

13. НИКОГДА НЕ ВСТАВАЙТЕ НА

МЕХАНИЗМ. Серьезный ущерб может быть нанесен при опрокидывании механизма.

14. ПРОВЕРЯЙТЕ НА ПРЕДМЕТ

ПОВРЕЖДЕНИЙ. Ежедневно перед началом работы проверяйте безупречную работу и наличие необходимых защитных приспособлений. Поврежденные защитные устройства должны быть восстановлены или заменены.

15. МЕТАЛЛ ЛИСТА ИМЕЕТ ОСТРЫЕ ГРАНИ.

Чтобы предотвратить травмы, используйте осторожность при работе.

16. ДЕРЖИТЕ РУКИ И ПАЛЬЦЫ, в свободной области впереди отбортовочного станка.

17. НЕ ДЕЛАТЬ ИЗМЕНЕНИЯ не разрешается проводить какие-либо изменения, дополнения и перестроения конструкции.

18. ОТКАЗ ИСПОЛНЯТЬ все эти предупреждения может причинить серьезный ущерб.

19. НЕКОТОРАЯ ПЫЛЬ, СОЗДАННАЯ

вырубкой, распиловкой, шлифовкой, сверлением и другими видами обработки содержит химические элементы, могущие вызвать рак, наследственные заболевания или другой вред. Некоторые
Примеры этих химикалий: Летучие вещества основания краски; Прозрачный кварц от кирпичей и цемента и других изделий строительства; Мышьяк и хром от химически обработанной древесины.

20. ВАШ РИСК изменяется, в зависимости от того, как часто Вы делаете этот тип работы. Для уменьшения вреда вашему организму от этих химикалий необходимо: работать в хорошо проветренных помещениях с одобренным, безопасным оборудованием, с применением защитных приспособлений, масок, респираторов от пыли, которые определено предназначены, чтобы отфильтровать микроскопические частицы.

21. НИКОГДА НЕ РАБОТАЙТЕ

под воздействием психотропных средств, таких как алкоголь и наркотики. Принимайте во внимание, что медикаменты также могут оказывать вредное воздействие на Ваше состояние.

Технические характеристики

Максимальный вылет консоли	178 мм
Максимальная толщина листа:	
Нержавеющая сталь	0,45 мм
Ст.3	0,5 мм
Низкоуглеродистая сталь	0,75 мм
Медь-алюминий	0,9 мм
Цинк	1,3 мм
Поликарбонат.....	1,6 мм
Раскрытие.....	2,3 мм
Расстояние между осями.....	50 мм
Габаритные размеры	460x200x405 мм
Масса	29 кг

***Примечание:** Спецификация данной инструкции является общей информацией. Данные технические характеристики были актуальны на момент издания руководства по эксплуатации. Производитель оставляет за собой право на изменение конструкции и комплектации оборудования без уведомления потребителя.

Настройка, регулировка, наладка и техническое обслуживание оборудования осуществляются покупателем.

В технических характеристиках станков указаны предельные значения зон обработки, для оптимального подбора оборудования и увеличения сроков эксплуатации выбирайте станки с запасом.

Стандартная комплектация

Опора с креплением
Головка станка
Рукоятка регулировки зазора
Рукоятка протяжного механизма
Набор из 6 сменных роликов

Распаковка и очистка

1. Извлеките отбортовочный станок RM-22N из ящика.
2. Аккуратно очистите все защищенные от ржавчины поверхности при помощи мягкого растворителя или керосина и мягкой ткани. Не используйте растворитель для лака, разбавитель для краски или бензин. Это может повредить окрашенные поверхности.
3. Смажьте все подвижные детали машины легкой консистентной смазкой или маслом.
4. Установите станок в хорошо освещенном помещении и закрепите на прочном и выровненном верстаке.
5. Местоположение станка должно позволять доступ к нему со всех сторон.

Установка валков

Значок (№) в тексте относится к схеме и списку деталей.

1. Используя гаечный ключ, снимите гайку валков № 45 и установите другую комбинацию роликов.
2. В соответствии с толщиной материала опустите верхнюю ось № 11, повернув блок рукоятки № 16.
3. Поверните регулировочную гайку № 26, чтобы выровнять верхний и нижний валки. Чтобы облегчить движение, нажмите на верхний ролик, поворачивая регулировочную гайку. Затяните установочный винт № 57.
4. В соответствии с размером рабочей заготовки отрегулируйте ширину упора № 31, повернув гайки с накаткой № 33 в нужное положение. Вы можете также отрегулировать опору шкалы № 30, ослабив установочный винт № 32.

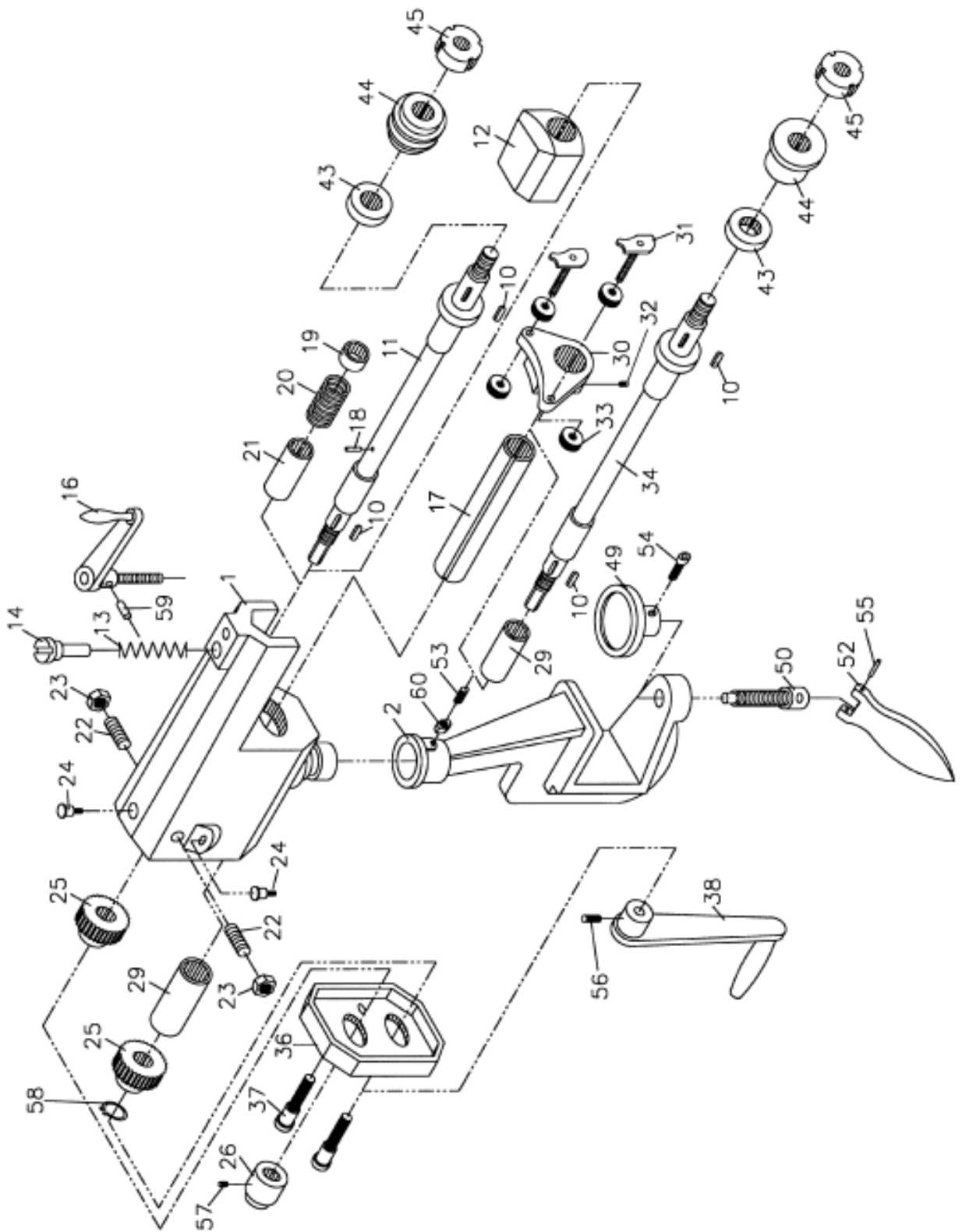
5. Теперь рабочая заготовка может быть вставлена между валками. Поверните блок рукоятки № 16 до тех пор, пока валки слегка не сожмут материал. Медленно поверните рукоятку № 38, пока блок рукоятки № 16 вращается, чтобы придать материалу желаемую форму.

Смазка

1. В станке имеется две пресс-масленки № 24, которые необходимо смазывать раз в месяц.
2. Станок необходимо смазывать каждый рабочий день несколькими каплями масла. Отверстие масленки расположено на конце нижнего вала № 34 и верхнего вала № 11.
3. Каждые тридцать дней работы смазывайте шестеренки, снимая кожух шестеренок № 36.

Учитывайте, что приводные ремни (плоские, клиновые, поликлиновые), используемые в конструкции станка, относятся к деталям быстроизнашивающимся, требуют контроля износа и натяжения и периодической замены. Гарантия на такие детали не распространяется. Защитные кожуха, отдельные детали из пластика и алюминия, используемые в конструкции станка, выполняют предохранительные функции. Замене по гарантии такие детали не подлежат.

Схема деталей для отбортовочного станка RM-22N



Список деталей для сборки отбортовочного станка RM-22N

Номер	Деталь №	Описание	Размер	Кол-во
1	RM22N-1	Блок корпуса		1
2	RM22N-2	Блок корпуса		1
10	RM22N-10	Шпонка	6x6x20	4
11	RM22N-11	Верхний вал		1
12	RM22N-12	Регулировочная опора		1
13	RM22N-13	Пружина		1
14	RM22N-14	Винт		1
16	RM22N-16	Блок рукоятки		1
17	RM22N-17	Втулка		1
18	RM22N-18	Пружинный штифт	5x32	1
19	RM22N-19	Пружинная втулка		1
20	RM22N-20	Пружина		1
21	RM22N-21	Втулка		1
22	RM22N-22	Установочный винт	M12x40	2
23	RM22N-23	Шестигранная гайка	M12	2
24	RM22N-24	Масленка		2
25	RM22N-25	Шестерня		2
26	RM22N-26	Регулировочная гайка		1
29	RM22N-29	Втулка		2
30	RM22N-30	Опора шкалы		1
31	RM22N-31	Ограничитель толщины		2
32	RM22N-32	Установочный винт		1
33	RM22N-33	Гайка с накатом		4
34	RM22N-34	Нижний вал		1
36	RM22N-36	Кожух шестерни		1
37	RM22N-37	Шестигранный винт с полукруглой головкой		2
38	RM22N-38	Рукоятка		1
43	RM22N-43	Вкладыш		2
44	RM22N-44	Вальцовочный ролик (комплект)		2
	RM22N-44-1	Окантовочный ролик (комплект)		2
	RM22N-44-2	Запечатывающий ролик (комплект)		2
	RM22N-44-3	Толчковый ролик (комплект)		2
	RM22N-44-4	Кромкозагибочный ролик (комплект)		2
	RM22N-44-5	Гофрировочный ролик (комплект)		2
45	RM22N-45	Гайка валка		2
49	RM22N-49	Основание		1
50	RM22N-50	Винт		1
52	RM22N-52	Рукоятка		1
53	RM22N-53	Установочный винт	M8x40	1
54	RM22N-54	Винт с головкой под ключ	M8x15	1
55	RM22N-55	Штифт	8x45	1
56	RM22N-56	Установочный винт	M8x16	1
57	RM22N-57	Установочный винт	M6x6	1
58	RM22N-58	Пружинное кольцо	20	1
59	RM22N-59	Штифт	5x20	1
60	RM22N-60	Шестигранная гайка	M8	1
	RM22N-61	Гаечный ключ (не показан)		1
	RM22N-ID	Идентификационная табличка (не показана)		1
	RM22N-W	Предупреждающая табличка (не показана)		1
	RM22N-J	Табличка JET (не показана)		1