

ЗГІНАЛЬНА СЕГМЕНТНА МАШИНА



/

МОДЕЛЬ ESF1260B

ІНСТРУКЦІЯ ПО ЕКСПЛУАТАЦІЇ

Інструкція по експлуатації (копія оригіналу)

Шановний покупець, дякуємо Вам за покупку згинальної сегментної машини моделі ESF1260B торговельної марки FDB.

Зміст

1. Загальні відомості про верстат	2
2. Основні технічні характеристики верстата	3
3. Принципова будова верстата	4
4. Транспортування, експлуатація й технічне обслуговування верстата	6

1. ЗАГАЛЬНІ ВІДОМОСТІ ПРО ВЕРСТАТ

Дана Інструкція по експлуатації (далі – Інструкція) поширюється на згинальну сегментну машину моделі ESF1260B (далі – верстат) торговельної марки FDB і призначене для ознайомлення споживача (користувача) із призначенням, пристроєм, експлуатацією й технічним обслуговуванням верстата.

Верстат призначений для виготовлення профільних виробів і корпусних деталей з листового металу з низьким змістом вуглецю.

Згинання листового матеріалу виконується в ручну механічним приводом.



УВАГА!

Інструкція по експлуатації не містить докладних вказівок щодо методів виготовлення профільних виробів і корпусних деталей з листового металу.



УВАГА!

До роботи на верстаті допускається персонал, який пройшов навчання й має навички роботи на даному типі верстатів.

Верстат обладнаний засобами безпеки для безпечної роботи обслуговуючого персоналу. Передбачені конструкцією засоби безпеки не можуть урахувати всі аспекти безпеки. Для безпечної роботи на верстаті крім зазначених у керівництві заходів безпеки, необхідно також дотримуватись загальноприйнятих правил безпеки при роботі на металообробних й згинальних верстатах.

Перед початком роботи на верстаті ознайомтеся з даною Інструкцією по експлуатації. Зверніть увагу на вказівки по заходах безпечної роботи на верстаті.

Верстат повинен експлуатуватися при температурі навколишнього середовища від +5° С до +35° С и відносної вологості повітря не більш 80% і при відсутності впливу атмосферних опадів.



УВАГА!

У зв'язку з постійним удосконаленням виробником верстата, наведені технічні характеристики й малюнки являють собою загальну технічну інформацію й актуальні на момент видання даної Інструкції.

Виробник залишає за собою право на зміну конструкції й комплектації верстата без повідомлення постачальника й споживача.

Дана Інструкція не враховує незначних змін, які були внесені виробником у конструкцію верстата після видання даної Інструкції.

Перед початком виконання роботи на верстаті:

- одягніть засоби індивідуального захисту (спецодяг, спецвзуття, рукавички), підберіть усі звисаючі кінці спецодягу й закріпіть їх на передбачені застібки. Довгі волосся підберіть під головний убір;
- очистіть робочий простір навколо верстата від сторонніх предметів;

- перевірте достатню освітленість робочого простору навколо верстата й робочої зони.
Рекомендована освітленість робочої зони повинна бути не менш 500 люкс;

- перевірте:

- міцність кріплення верстата до місця установки;
- міцність кріплення сегментів;
- легкість переміщення притискної й рухомої опорної балки.



ЗАБОРОНЯЄТЬСЯ!

Працювати на верстаті в спецодязі зі звисаючими кінцями, зі звисаючих прикрасах, при поганому самопочутті, у стані алкогольного або наркотичного сп'яніння або при прийманні лікарських засобів, що знижують увагу.

Робота на верстаті і його технічне обслуговування з дотримання рекомендацій, вказівок і вимог даної Інструкції забезпечить безвідмовну роботу верстата й продовжить строк його експлуатації.



ЗАБОРОНЯЄТЬСЯ!

Самостійно протягом гарантійного терміну експлуатації вносити зміни в конструкцію верстата й змінювати його технічні характеристики.



УВАГА!

При самостійному внесенні змін у конструкцію верстата й зміні його технічних характеристик, претензії до роботи верстата не приймаються.

Верстат пройшов передпродажну підготовку й відповідає заявленим параметрам по якості й заходам безпеки.

Дана Інструкція є важливою частиною верстата й не повинне бути загублена в процесі його експлуатації. При продажі верстата Інструкцію необхідно передати новому власникові.

2. ОСНОВНІ ТЕХНІЧНІ ХАРАКТЕРИСТИКИ ВЕРСТАТА

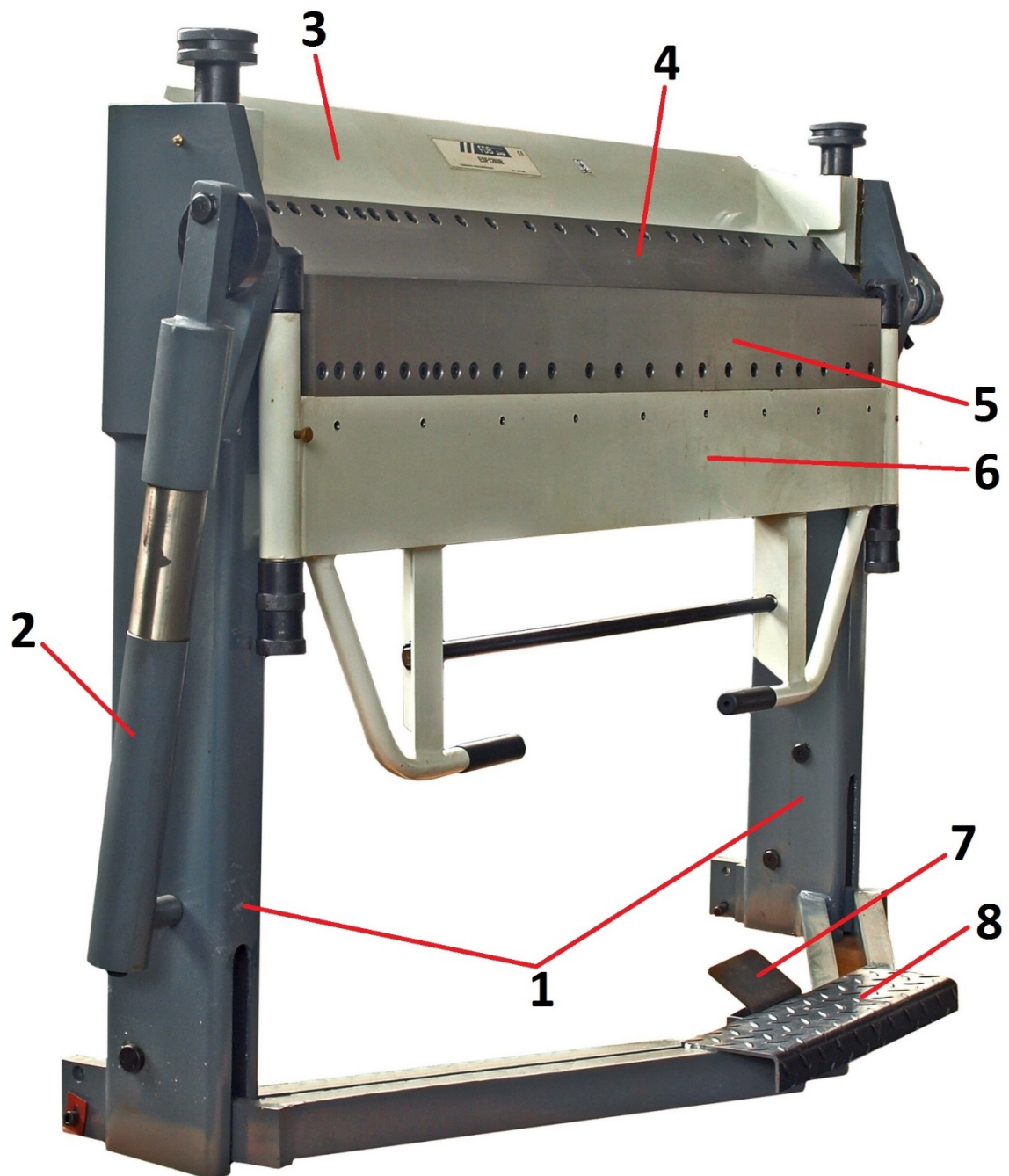
Найменування показника	Значення показника
Максимальний ширина листового металу, мм	1250
Максимальний товщина листового металу, мм	1,5
Максимальний кут вигину листового металу, градус	0...135
Габаритні розміри верстата (Д*Ш*В), мм	1620*800*1115
Вага нетто, кг	340



УВАГА!

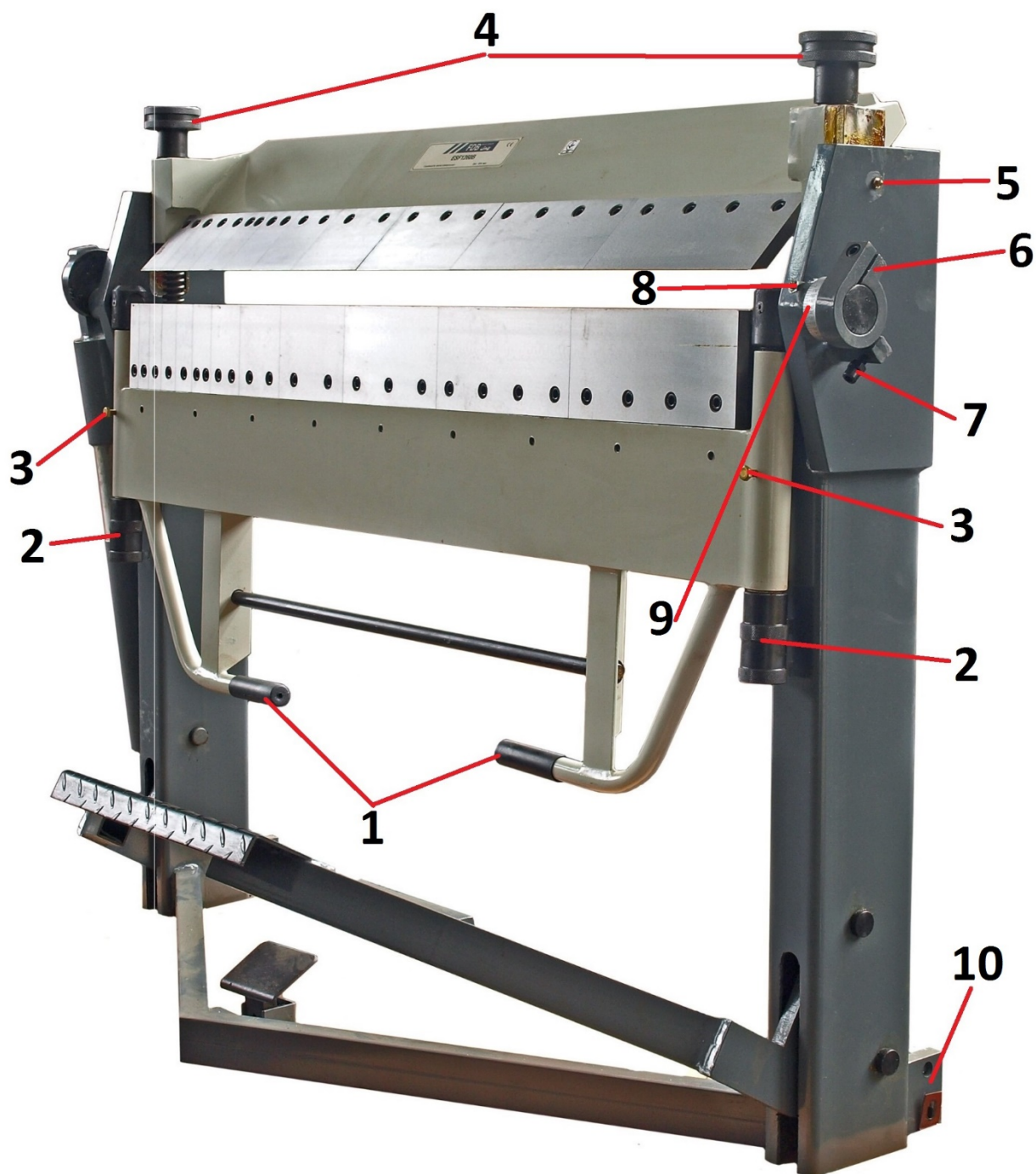
У зв'язку з постійним удосконаленням виробником верстата, наведені технічні характеристики представляють загальну технічну інформацію й актуальні на момент видання даної Інструкції.

3. ПРИНЦИПОВА БУДОВА ВЕРСТАТА



Мал. 1.1 Принципова будова верстата

1 – опори; 2 – противага рухомої балки; 3 – притискна балка; 4 – сегменти притискної балки; 5 – сегменти рухомої опорної балки; 6 – рухома опорна балка; 7 – блокувальний пристрій ножної педалі; 8 – ножна педаль притискної балки



Мал. 1.2 Принципова будова верстата

1 – ручки керування рухомою опорною балкою; 2 – ручка регулювання товщини листового металу на рухомій опорній балці; 3 – болт фіксування ручка регулювання товщини листового металу на рухомій опорній балці; 4 – ручки регулювання листового металу на притискній балці; 5 – отвір для змазування направляючих притискної балки; 6 – механізм фіксування кута згинання листового металу; 7 – обмежник переміщення рухомої опорної балки; 8 – показчик кута згинання листового металу; 9 – масштабна лінійка вибору кута згинання листового металу; 10 – опора кріплення верстата до місця установки



Мал. 1.3 Принципова будова верстата

1 – сегмент нерухомої опорної балки; 2 – робоча площа сегмента нерухомої опорної балки; 3 – нерухома опорна балка



УВАГА!

У зв'язку з постійним удосконаленням виробником верстата, наведені малюнки принципової будови верстата представляють загальну технічну інформацію й актуальні на момент видання даної Інструкції.

4. ТРАНСПОРТУВАННЯ, ЕКСПЛУАТАЦІЯ Й ТЕХНІЧНЕ ОБСЛУГОВУВАННЯ ВЕРСТАТА

Верстат транспортується в упаковці в зібраному виді.

При транспортуванні упаковки з верстатом керуйтеся вказівками на упаковці (вага, центр ваги й т. п.). Для переміщення упаковки з верстатом використовуйте засоби малої механізації.

Верстат повинен бути встановлений на міцну рівну поверхню. Поверхня повинна витримувати вагу верстата із заготовкою й не мати ухилів по горизонталі.



УВАГА!

Не рівна й неміцна поверхня може привести до передчасного виходу верстата з ладу й скорочення строку його служби.

Місце установки верстата повинне бути обране з урахуванням наявності вільного доступу до верстата для безперешкодного виконання роботи і його технічного обслуговування.

Установіть упаковку з верстатом максимально близько до місця його установки на рівну поверхню.

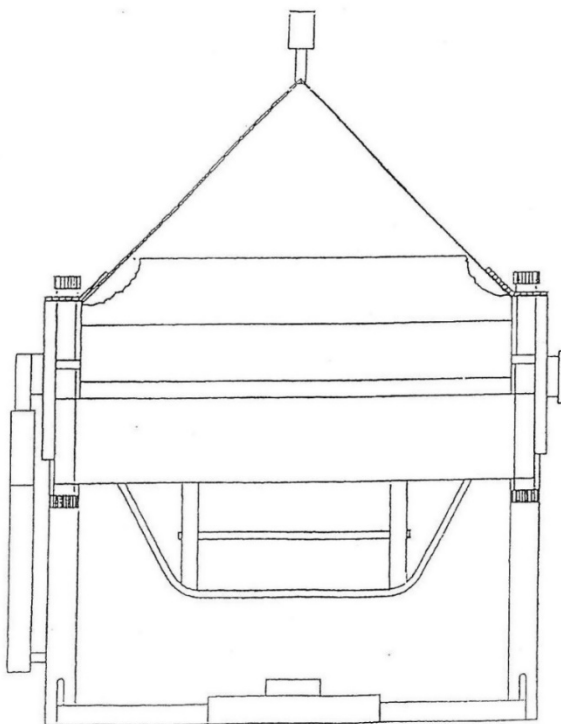


УВАГА!

Хитання упаковки з верстатом не допускається.

Розберіть упаковку від піддона. Від'єднайте верстат від піддона. Встановіть й прикріпіть верстат на раніше підготовлену поверхню.

Для зняття верстата з піддона упаковки і його установки на заздалегідь підготовлене місце використовуйте текстильні стропи (мал. 2).



Мал. 2 Схема стропування верстата



УВАГА!

Підйом верстата з піддона упаковки виконуйте без ривків з мінімальним горизонтальним переміщенням.

Не допускайте розхитування верстата і його удари об поруч варте встаткування.

Очистіть верстат від захисного антикорозійного покриття. Для очищення використовуйте розчини для знежирення поверхонь.



ЗАБОРОНЯЄТЬСЯ!

Застосовувати для видалення антикорозійного покриття нітророзчинники й інші легкозаймисті рідини.

Прикріпіть верстат до місця установки.

До роботи на верстаті допускається персонал, навчений спеціальним знанням, методам і навичкам роботи на даному типі верстатів.

УВАГА!



Відсутність навичок по виготовленню профільних виробів і корпусних деталей з листового металу може привести до поломки верстата або нанесенню шкоди здоров'ю персоналу.

Перед установкою листового металу на верстат:

1. Перевірте правильність установки сегментів (поз. 4, 5 мал. 1.1) на притискній (поз. 3 мал. 1.1) і на рухомій опорній (поз. 6 мал. 1.1) балках. Приставте рівень до краю всіх сегментів – зазори не допускаються. Для регулювання правильності установки сегментів послабте потайні болти й відрегулюйте правильне положення сегмента.

2. Відрегулюйте притискну (поз. 3 мал. 1.1) і рухому опорну (поз. 6 мал. 1.1) балки, із установленими на них сегментами, по товщині листового металу з якого будуть виготовлятися профільні вироби:

- опустіть рухому опорну балку (поз. 6 мал. 1.1) у крайнє нижнє положення. Послабте болти (поз. 3 мал. 1.2) фіксування ручок (поз. 2 мал. 1.2) регулювання товщини листового металу на рухливій опорній балці (поз. 6 мал. 1.1).
Ручками (поз. 2 мал. 1.2) відрегулюйте положення робочої крайки сегментів (поз. 5 мал. 1.1) нижче робочої площини (поз. 2 мал. 1.3) сегмента (поз. 1 мал. 1.3) нерухомої опорної балки (поз. 3 мал. 1.3) по величині товщини листового металу;
- натисніть на ножну педаль (поз. 8 мал. 1.1) притискної балки (поз. 3 мал. 1.1) до фіксування її блокувальним пристроєм (поз. 7 мал. 1.1).
Рукоятками (поз. 4 мал. 1.2) відрегулюйте положення крайки сегментів (поз. 4 мал. 1.1) стосовно робочої площини (поз. 2 мал. 1.3) сегмента (поз. 1 мал. 1.3) нерухомої опорної балки (поз. 3 мал. 1.3) по величині товщини листового металу.

3. Очистіть края сегментів (поз. 4, 5 мал. 1.1) притискної (поз. 3 мал. 1.1) і рухомої опорної (поз. 6 мал. 1.1) балок і робочу площину (поз. 2 мал. 1.3) сегмента (поз. 1 мал. 1.3) нерухомої опорної балки (поз. 3 мал. 1.3) від пилу, змащення, бруду.

4. Очистіть листовий метал від бруду, пилу, змащення, іржі.

Для виготовлення профільних виробів з листового металу:

1. Установіть кут згинання листового металу:

- опустіть рухому опорну балку (поз. 6 мал. 1.1) у крайнє нижнє положення.
- послабте кріплення механізму (поз. 6 мал. 1.2) фіксування кута згинання листового металу;
- піднімаючи рухому опорну балку (поз. 6 мал. 1.1) вгору виберіть по масштабній лінійці (поз. 9 мал. 1.2) необхідний кут згинання листового металу – з'єднайте необхідний кут на масштабній лінійці (поз. 9 мал. 1.2) з покажчиком (поз. 8 мал. 1.2);
- поверніть механізм (поз. 6 мал. 1.2) фіксування кута згинання листового металу до упору в обмежник (поз. 7 мал. 1.2) переміщення рухомої опорної балки й закріпіть його в цій положенні;
- опустіть рухому опорну балку (поз. 6 мал. 1.1) у крайнє нижнє положення

3. Зведіть притискну балку (поз. 3 мал. 1.1) у вихідне положення – натисніть на блокувальний пристрій (поз. 7 мал. 1.1) ножної педалі (поз. 8 мал. 1.1) – педаль підніметься у вихідне положення.

4. Укладіть розмічений листовий метал на робочу площину (поз. 2 мал. 1.3) сегмента (поз. 1 мал. 1.3) нерухомої опорної балки (поз. 3 мал. 1.3).

5. Притисніть листовий метал до робочої площини (поз. 2 мал. 1.3) сегмента (поз. 1 мал. 1.3) нерухомої опорної балки (поз. 3 мал. 1.3) притисною балкою (поз. 3 мал. 1.1).

6. Виконайте згинання листового металу - підніміть рухому опорну балку (поз. 6 мал. 1.1) до упору механізму (поз. 6 мал. 1.2) фіксування кута згинання листового металу в обмежник (поз. 7 мал. 1.2) переміщення рухомої опорної балки.

7. Опустіть рухому опорну балку (поз. 6 мал. 1.1) у крайнє нижнє положення.

8. Зведіть притискну балку (поз. 3 мал. 1.1) у вихідне положення – натисніть на блокувальний пристрій (поз. 7 мал. 1.1) ножної педалі (поз. 8 мал. 1.1) – педаль підніметься у вихідне положення.

9. Вийміть з верстата вигнутий профільний виріб.

ТЕХНІЧНЕ ОБСЛУГОВУВАННЯ Й РЕМОНТ ВЕРСТАТА.

Після закінчення роботи на верстаті очистите сегменти від забруднення, змажте напрямні переміщення притискної балки й шарнірні з'єднання повороту рухливої опорної балки.

При необхідності виконання ремонтних робіт у плинні гарантійного строку експлуатації звернетея в сервісну організацію ТОВ «ТЕКМАН».

Сервісна організація ТОВ «ТЕКМАН» також виконує післягарантійне сервісне обслуговування.



Ексклюзивний представник ТМ «FDB Maschinen» в Україні ТОВ «ТЕКМАН»
02140, м. Київ, проспект Миколи Бажана, 30, 044-369-32-00, 044-369-33-03
<https://fdb-maschinen.com.ua/>