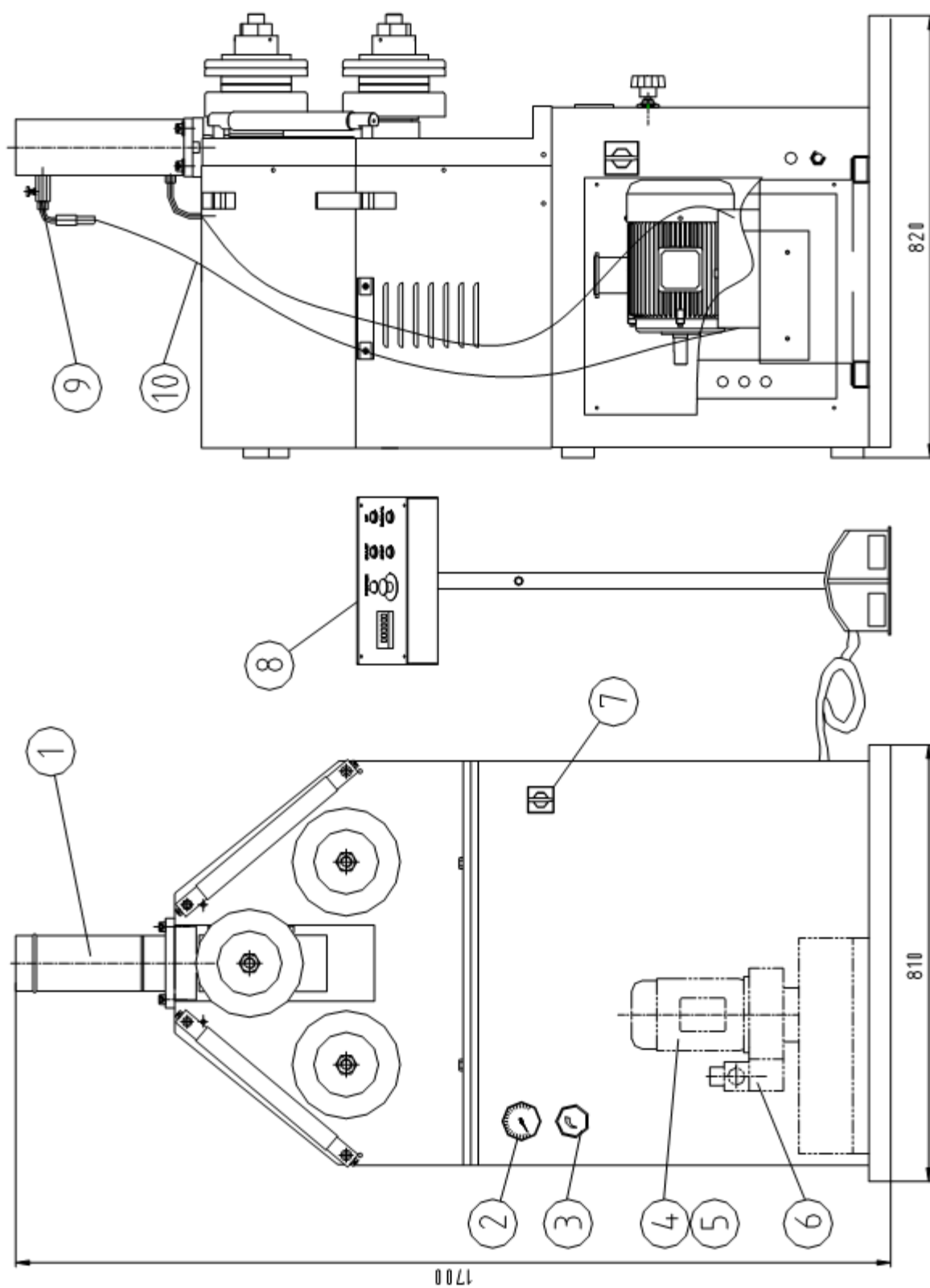


Станок профилегибочный гидравлический Stalex HRBM50HV



ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

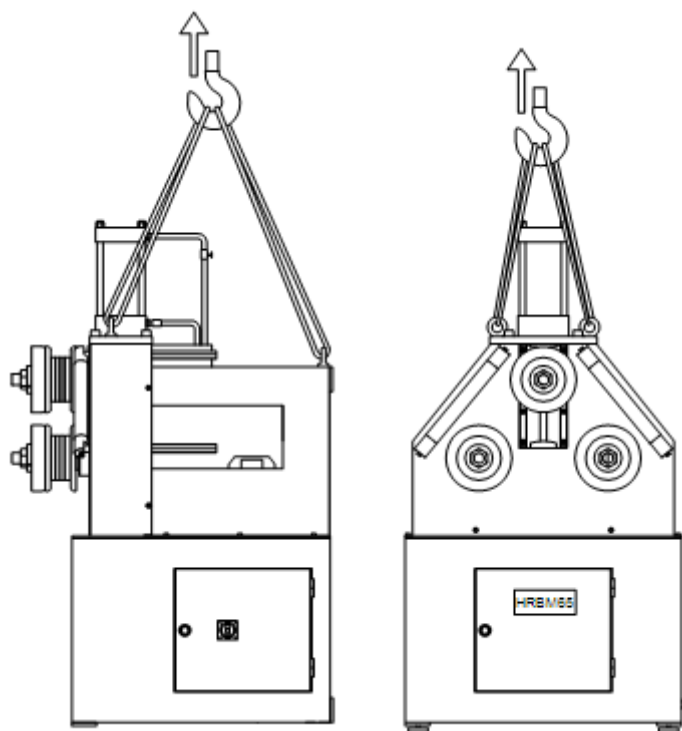
I. ГАБАРИТНЫЙ ЧЕРТЕЖ СТАНКА



№	Наименование	Кол-во	№	Наименование	Кол-во
1	Гидравлическая станция	1	7	Выключатель	1
2	Манометр	1	8	Панель управления	1
3	Регулировочный клапан	1	9	Регулятор скорости	1
4	Двигатель	1	10	Масляный насос	2
5	Насос	1			
6	Электромагнитный клапан	1			

II. МОНТАЖ И ЭКСПЛУАТАЦИЯ СТАНКА

Перед подготовкой станка к установке и пуско-наладке необходимо тщательно осмотреть станок с целью обнаружения возможных повреждений, произошедших во время транспортировки.



При повреждении одной или нескольких частей станка при транспортировке, установка станка должна быть приостановлена.

При выполнении подъема соблюдать следующие правила:

- 1) Поднимать и перемещать станок только за рукоятки.
- 2) Использовать стальной строп грузоподъемностью 1 тонна.
- 3) Соблюдать осторожность при подъеме и перемещении.
- 4) Перед подъемом приподнять станок на несколько сантиметров для проверки балансировки.
- 5) Подъем выполнять осторожно, без резкого ускорения или быстрой смены направления.



Внимание:

Общие указания по технике безопасности

- Для обеспечения безопасности станок подлежит установке, эксплуатации и техническому обслуживанию должным образом.
- Необходимо прочитать, понять и соблюдать инструкции по эксплуатации станка и его частей, которые поставляются вместе с ним.

При установке станка:

- Избегать установки станка в сырых или плохо освещенных местах.
- Надежно закрепить станок на полу.
- Следить за наличием и исправностью защитных устройств.
- Перед отключением станка от сети перевести выключатель в положение OFF.

1. Надевать рабочую одежду. Не носить свободную одежду или украшения, которые могут попасть в движущиеся части. Рекомендуется надевать обувь на резиновой подошве.

2. Не оставлять работающий станок без присмотра. Станок должен быть выключен, когда он не работает.

3. Содержать рабочее место в чистоте. Беспорядок на рабочем месте служит причиной несчастного случая.

4. Использовать только рекомендованные комплектующие и следовать инструкциям производителя, относящиеся к ним.

5. Не допускать посторонних в рабочую зону станка. Необходимо полностью обезопасить мастерскую, используя замки, выключатели и т.п.

6. Не прикасаться к работающему станку частями тела.

Не выполнять техническое обслуживание и ремонт станка при работающем двигателе.

III ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

МОДЕЛЬ		HRBM50HV
Макс. параметры сгибания (мм)	Стальная труба	Ø70x2
	Стальная труба квадратного сечения	35X35
	Стальной пруток	Ø35
	Стальная полоса	100X15
Диаметр вала ролика		Ø50 мм
Мощность двигателя		2,2 кВт
Размер упаковки		1000X820X1550
Масса		450 кг

IV ПРИМЕНЕНИЕ

А. ЭКСПЛУАТАЦИЯ:

Данный станок работает только в вертикальном положении.

После выбора нужного рабочего положения поместить сгибаемый материал между роликами. Нужный изгиб достигается воздействием роликов на материал.


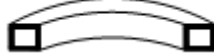








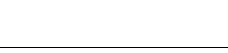
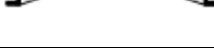


Требуемый профиль изгиба достигается путем постепенного поворота ведущего вала в вертикальном направлении, а также положением вала основного ролика.

Направляющие ролики приводятся в движение гибочным механизмом, работающим от электродвигателя. Это позволяет выполнять повторные проходы в обоих направлениях.

Запуск электродвигателя в обоих направлениях выполняется с помощью двойной педали.


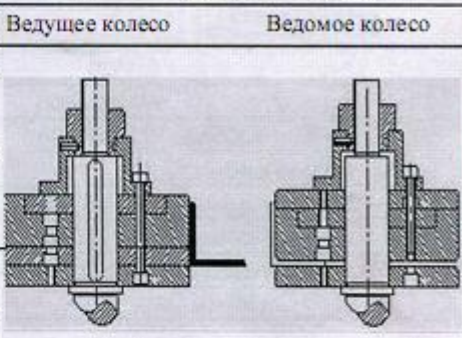

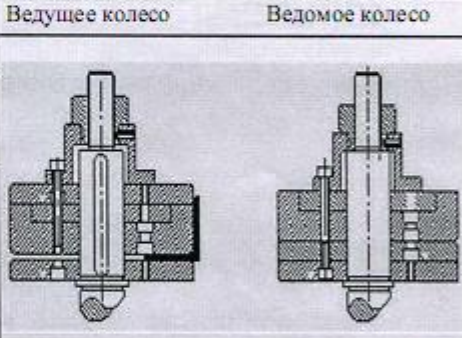

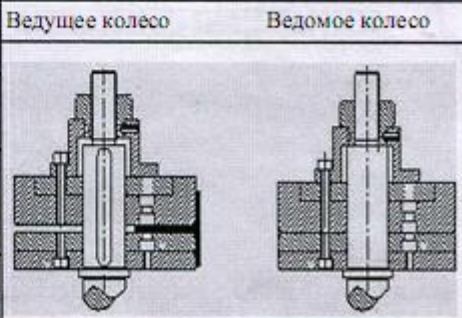
В. Стандартные и опциональные ролики:


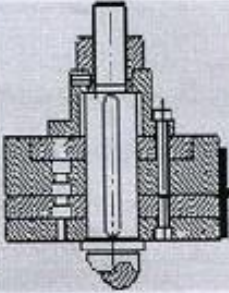
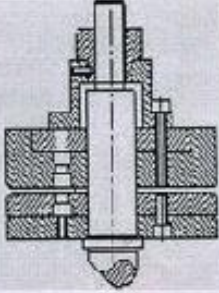
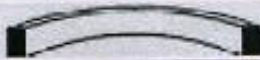
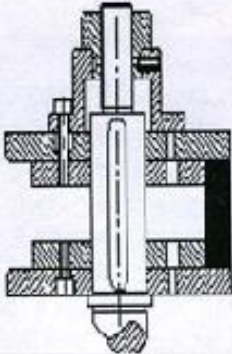
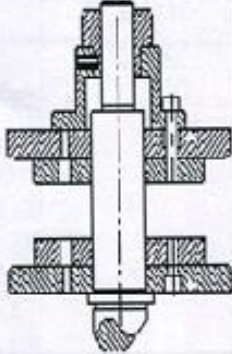
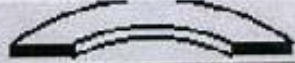
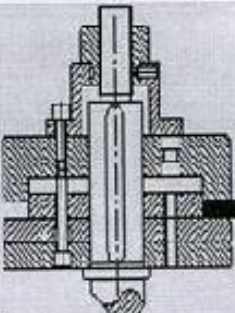
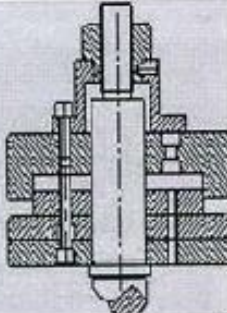
Профилегибочный станок HRBM50HV предназначен для сгибания стального профиля. Станок оснащен набором стандартных роликов, используемых для сгибания профиля. Для профилей другого типа предусмотрен специальный набор роликов. Эти ролики перечислены в таблице ниже и поставляются по запросу.


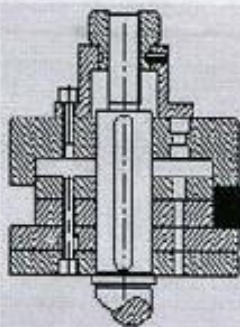
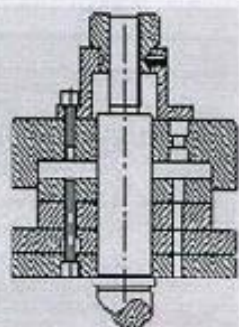

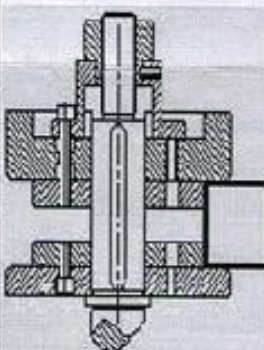
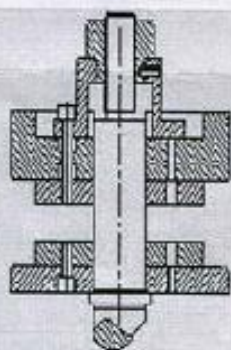

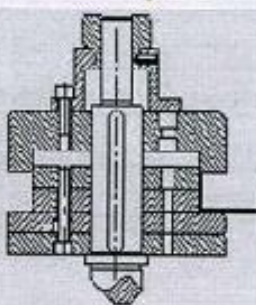
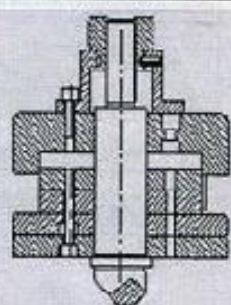
Профиль	Размер, мм	Мин. Ø, мм	Профиль	Размер, мм	Мин. Ø, мм
	33,7x2,65	350		60x60x3	600
	Ø35	600		50x5	700
	35x35	600		50x5	500
	Ø70x2	600		50x5	700
	100x15	920		50x5	500
	60x10	500		80x45x6	600
	70x50x3	1200		80x45x6	650


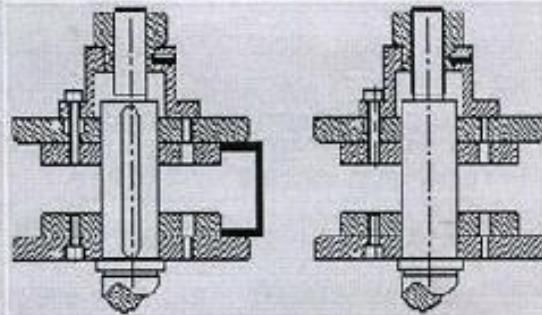
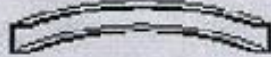
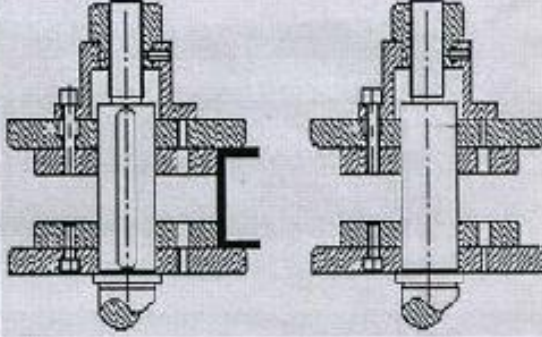

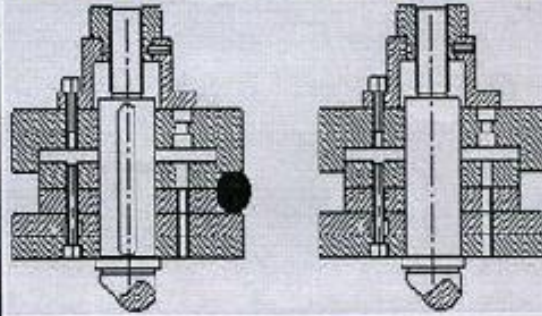
V. СХЕМЫ КОМБИНАЦИЙ РОЛИКОВ

Данный станок имеет функцию изогнутой прокатки. Станок предназначен для сгибания стального прутка, стального уголка, таврового профиля, швеллера и т.п. материалов. Станок является идеальным оборудованием для формирования круговых деталей.

№	Артикул	Наименование	Количество	Схема
1. RBM50 Комбинация колес Для внутреннего уголка				50x50x5 
1	RBM50-2013-1	Лист пояса	6	
2	RBM50-2013-2	Внутренне колесо	3	
3	RBM50-2013-3	Толстое колесо	3	
2. RBM50 Комбинация колес Для наружного уголка				50X50X5 
1	RBM50-2013-1	Лист пояса	6	
2	RBM50-2013-2	Внутренне колесо	3	
3	RBM50-2013-3	Толстое колесо	3	
2. RBM50 Комбинация колес Для тавра				50X50X5 
1	RBM50-2013-1	Лист пояса	6	
2	RBM50-2013-2	Внутренне колесо	3	
3	RBM50-2013-3	Толстое колесо	3	

№	Артикул	Наименование	Количество	Схема	
4. RBM50 Комбинация колес Для внутреннего тавра				50x50x5	
1	RBM50-2013-1	Лист пояса	6	Ведущее колесо	Ведомое колесо
2	RBM50-2013-2	Внутренне колесо	3		
3	RBM50-2013-3	Толстое колесо	3		
5. RBM50 Комбинация колес Для прямоугольного сечения				100x15	
1	RBM50-2013-1	Лист пояса	6	Ведущее колесо	Ведомое колесо
2	RBM50-2013-2	Внутренне колесо	6		
6. RBM50 Комбинация колес Для прямоугольного сечения				60X10	
1	RBM50-2013-1	Лист пояса	6	Ведущее колесо	Ведомое колесо
2	RBM50-2013-2	Внутренне колесо	3		
3	RBM50-2013-3	Толстое колесо	3		

№	Артикул	Наименование	Количество	Схема	
7. RBM50 Комбинация колес				Для прямоугольного сечения	
				35x35	
1	RBM50-2013-1	Лист пояса	6	Ведущее колесо	Ведомое колесо
2	RBM50-2013-2	Внутреннее колесо	6		
3	RBM50-2013-3	Толстое колесо	3		
8. RBM50 Комбинация колес				Для прямоугольного сечения	
				60x60x3	
1	RBM50-2013-1	Лист пояса	3	Ведущее колесо	Ведомое колесо
2	RBM50-2013-2	Внутреннее колесо	6		
3	RBM50-2013-3	Толстое колесо	3		
9. RBM50 Комбинация колес				Для швеллера	
				80X45X6	
1	RBM50-2013-1	Лист пояса	6	Ведущее колесо	Ведомое колесо
2	RBM50-2013-2	Внутреннее колесо	6		
3	RBM50-2013-3	Толстое колесо	3		

№	Артикул.	Наименование	Количество	Схема
10. RBM50 Комбинация колес Для швеллера				80X45X6 
1	RBM50-2013-1	Лист пояса	6	
2	RBM50-2013-2	Внутренне колесо	6	
11. RBM50 Комбинация колес Для швеллера				80X45X6 
1	RBM50-2013-1	Лист пояса	6	
2	RBM50-2013-2	Внутренне колесо	6	
12. RBM50 Комбинация колес Для прутка				∅ 35 
1	RBM50-2013-1	Лист пояса	6	
2	RBM50-2013-2	Внутренне колесо	6	
3	RBM50-2013-3	Толстое колесо	3	

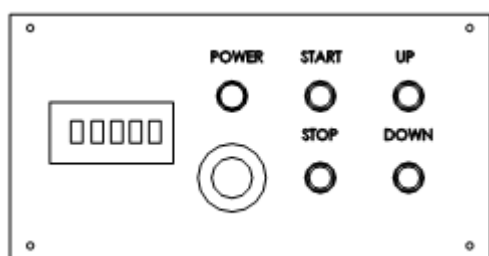
№	Артикул	Наименование	Количество	Схема
13. RBM50 Комбинация колес				
Для прутка				
1	RBM50-2016-1	$\varnothing 30$ Ролик	3	
2	RBM50-2016-2	$\varnothing 35$ Ролик	3	
3	RBM50-2016-3	$\varnothing 40$ Ролик	3	
4	RBM50-2016-4	$\varnothing 45$ Ролик	3	
5	RBM50-2016-5	$\varnothing 50$ Ролик	3	
6	RBM50-2016-6	$\varnothing 55$ Ролик	3	
7	RBM50-2016-7	$\varnothing 60$ Ролик	3	
8	RBM50-2016-8	$\varnothing 65$ Ролик	3	
9	RBM50-2016-9	$\varnothing 70$ Ролик	3	

VI. РЕГУЛИРОВКА ГИДРАВЛИЧЕСКОЙ СИСТЕМЫ

Перемещение вверх и вниз верхнего ролика осуществляется с помощью гидравлической системы ①

Направляющие ролики приводятся в движение гибочным механизмом, работающим от электродвигателя. Это позволяет выполнять повторные проходы в обоих направлениях.

Регулятор скорости ⑨ предназначен для регулировки скорости верхнего ролика в соответствии с поперечным размером и толщиной стенки материала.



1) Перевести поворотный выключатель ⑦ из положения 0 в положение I для подачи питания на станок, при этом загорится индикатор POWER на панели управления ⑧. Для запуска гидравлической станции нажать кнопку START. Для останова гидравлической станции нажать кнопку STOP или кнопку аварийного останова.

2) Для перемещения верхнего ролика вверх нажать кнопку UP гидравлического привода ①, для перемещения верхнего ролика вниз нажать кнопку DOWN. При этом на цифровом дисплее будет отображаться ход верхнего ролика. Направляющие ролики приводятся в движение гибочным механизмом, работающим от электродвигателя, при этом верхний ролик не может двигаться, поскольку только при отпуске ножного переключателя верхний ролик может перемещаться вверх и вниз.

3) При аварийном останове станка масляный насос отключается. Для его запуска необходимо взвести кнопку аварийного останова.

4) Ножной переключатель не работает при отсутствии необходимого давления в системе.

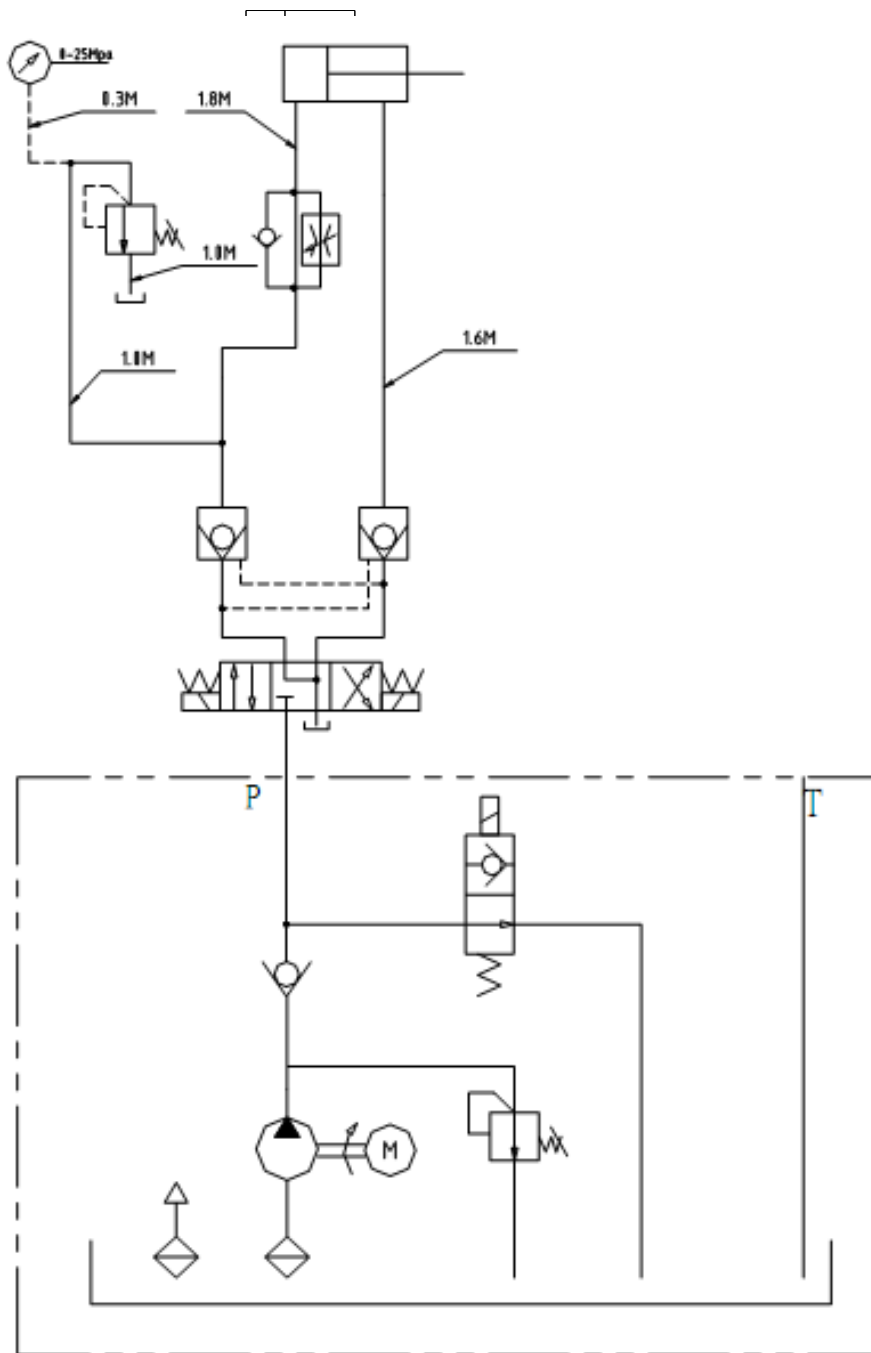
5) Скорость перемещения верхнего ролика зависит от материала и регулируется регулятором скорости ⑨.



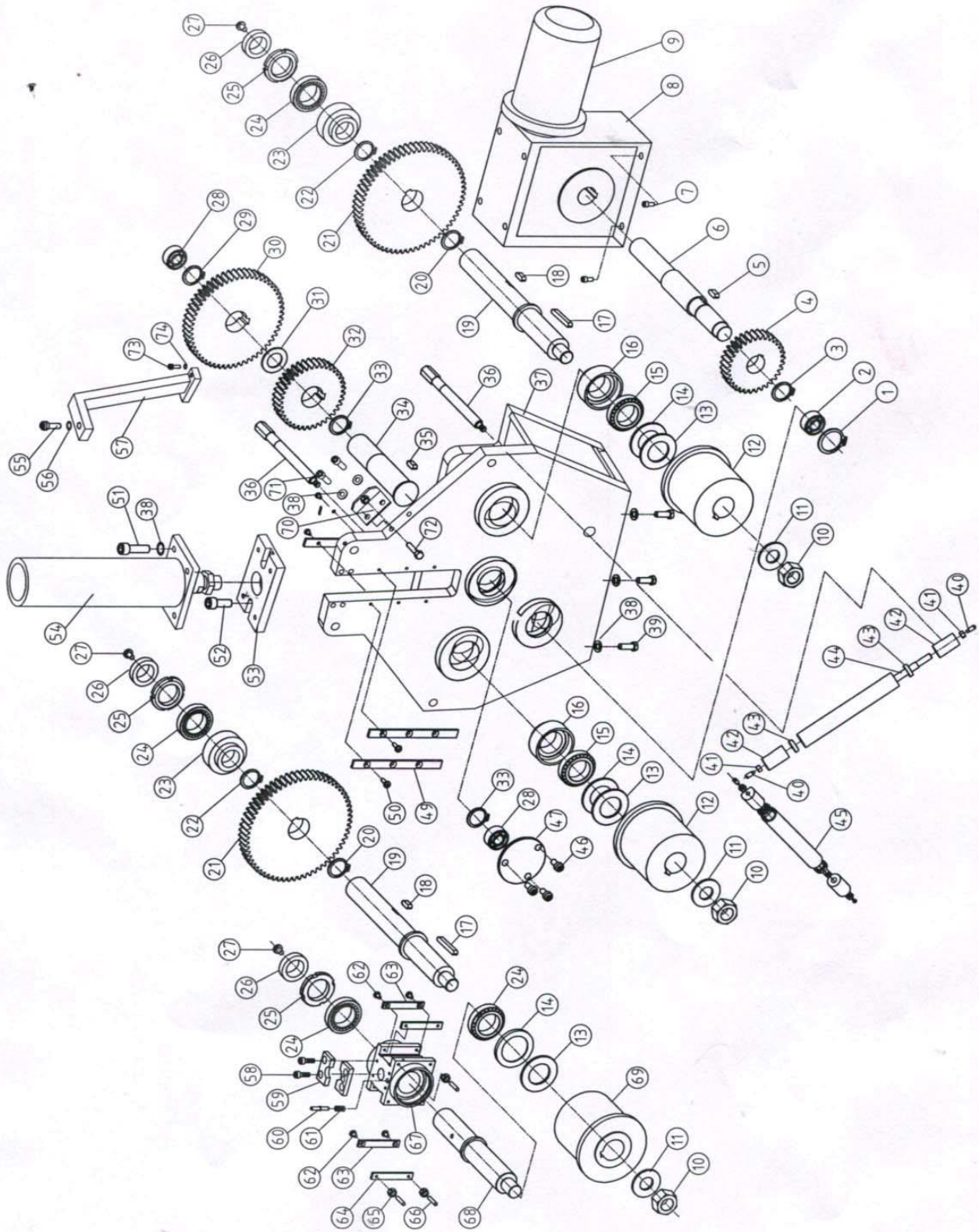
Обычно, общее давление в системе не превышает 12 МПа. Под нагрузкой давление составляет 10 МПа. Под нагрузкой, давление на манометре ② регулируется клапаном ③

Регулировка клапана ③: Ослабить гайку, повернуть по часовой стрелке для увеличения, против часовой стрелки – для уменьшения. На заводе настроено давление 5-6 Мпа. После настройки давления затянуть гайку.

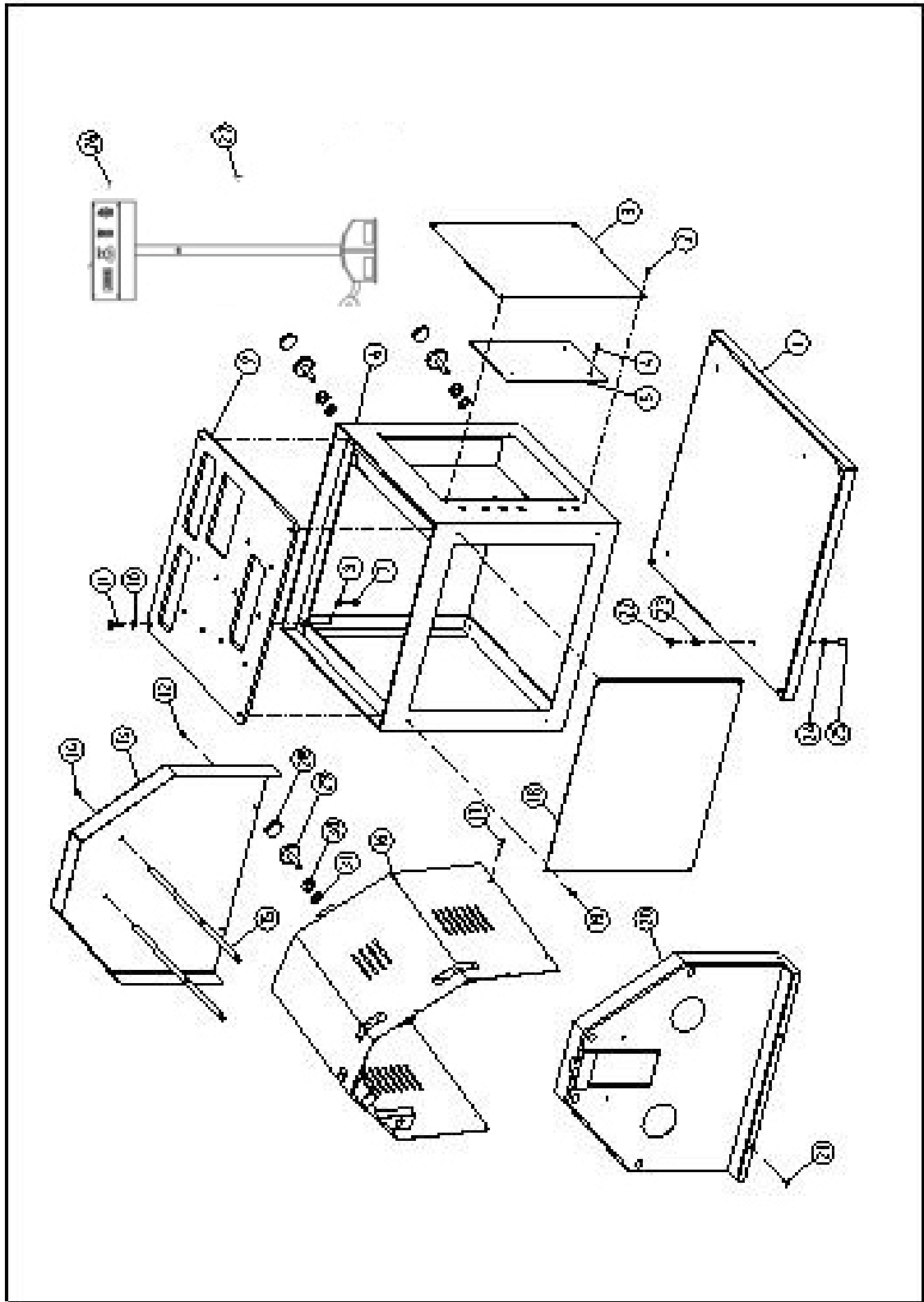
VIII. СХЕМА ГИДРАВЛИЧЕСКОЙ СИСТЕМЫ



IX. Детальный вид и перечень деталей



№	Наименование	Кол-во	№	Наименование	Кол-во
1	Стопорное кольцо	1	38	Шайба	14
2	Подшипник	1	39	Болт	6
3	Стопорное кольцо	1	40	Винт	4
4	Шестерня	1	41	Болт	4
5	Шпонка	1	42	Опора поворотного вала	4
6	Вал	1	43	Вал	4
7	Болт	4	44	Поворотный вал	2
8	Редуктор	1	45	Крышка поворотного	2
9	Двигатель	1	46	Винт	3
10	Гайка	3	47	Крышка	1
11	Пресс-шайба	3	49	Пластина	4
12	Ролик	2	50	Винт	12
13	Регулировочная	3	51	Винт	4
14	Защитная крышка	3	52	Винт	2
15	Конический подшипник	2	53	Неподвижная пластина	1
16	Втулка подшипника	2	54	Гидравлический	1
17	Шпонка	2	55	Винт	2
18	Шпонка	2	56	Шайба	2
19	Вал	2	57	Усиленная пластина	2
20	Стопорное кольцо	2	58	Винт	4
21	Шестерня	2	59	Подкладка	1
22	Стопорное кольцо	2	60	Роликовый штифт	1
23	Втулка подшипника	2	61	Пружина	1
24	Конический подшипник	4	62	Винт	4
25	Гайка	3	63	Ползун	2
26	Торцевая крышка	3	64	Ползун	2
27	Винт	3	65	Гайка	4
28	Вал	2	66	Винт	4
29	Стопорное кольцо	1	67	Скользящая опора	1
30	Шестерня	1	68	Вал	1
31	Амортизатор	1	69	Ролик	1
32	Шестерня	1	70	Уголок	2
33	Стопорное кольцо	1	71	Винт	4
34	Промежуточный вал	1	72	Гайка	2
35	Шпонка	1	73	Винт	4
36	Регулировочный вал	4	74	Шайба	4
37	Рама	1			



№	Наименование	Кол-во	№	Наименование	Кол-во
1	Нижняя панель	1	17	Винт М6Х20	4
2	Винт М6Х12	4	18	Пластина	1
3	Боковая панель	1	19	Винт М6Х20	4
4	Винт М6Х20	4	20	Защитная крышка	1
5	Электропанель	1	21	Винт М6Х20	6
6	Рама	1	22	Гайка М10	4
7	Гайка М10	4	23	Шайба 10	4
8	Шайба 10	4	24	Шайба 10	4
9	Нижняя панель	1	25	Болт М10Х25	4
10	Шайба 10	4	26	Аварийный выключатель	1
11	Болт М10Х35	4	27	Ножной переключатель	1
12	Винт М6Х20	2	28	Подкладка	6
13	Защитная крышка	1	29	Посадочное место	6
14	Винт М8Х20	2	30	Гайка М16	6
15	Опорная балка	2	31	Шайба 16	6
16	Защитная крышка	1			

Примечание: Данная инструкция предназначена только для ознакомления. Благодаря постоянному совершенствованию станка, могут быть внесены изменения в любое время без уведомления. Перед подключением станка к сети необходимо проверить соответствие параметров станка и сети.