



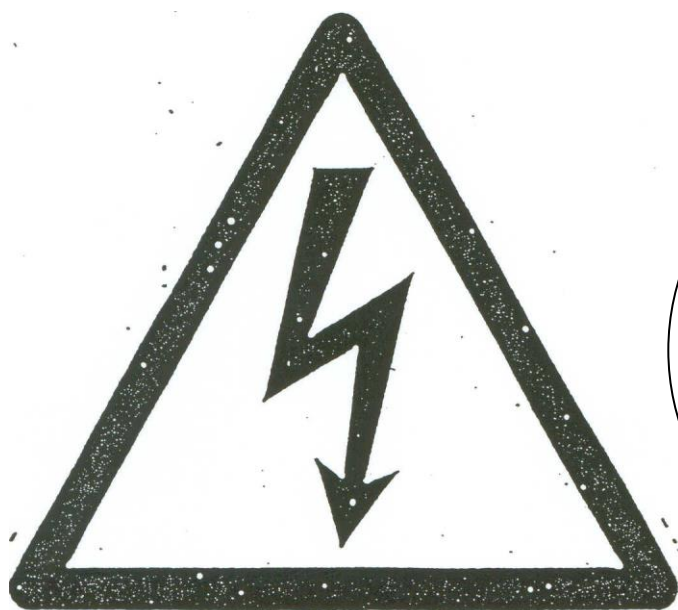
РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

РМВ-160Н

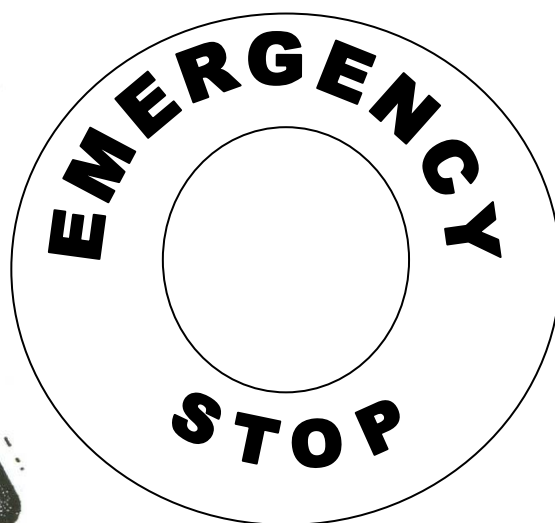
Профилегибочный станок



ОБОЗНАЧЕНИЯ:



ОПАСНОЕ НАПРЯЖЕНИЕ



АВАРИЙНОЕ
ОТКЛЮЧЕНИЕ



РАБОЧЕЕ
НАПРЯЖЕНИЕ



ЗАЕМЛЕНИЕ



УКАЗАТЕЛЬ-
НЫЙ ЗНАК

ОГЛАВЛЕНИЕ

СОДЕРЖАНИЕ	Страница
Общие положения	5-6
Общие положения по гарантии	7
Общие положения по безопасности	8
Технические хар-ки	9
Таблица возможностей	10
Транспортировка и переноска станка	11
Размеры и план установки станка	12 - 13
Работа на установленном горизонтально	14
Инструкция по запуску	15-17
Работа на станке	18-20
Техническое обслуживание	21-24
Стандартные размеры роликов	25
Система гидравлического давления	26
Гидравлика	27-28
Составные части станка	29-30
Hydraulic plan and list	31
Дополнительные опции	32
Электрические Схемы	

ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

1. Введение

Благодарим Вас за выбор профилегибочного станка марки PROMA . Мы очень горды тем, что Вы вошли в список наших покупателей.

Этот станок абсолютно безопасен в эксплуатации и главное – он может прослужить для Вас долгие годы. Следуя нашей инструкции по эксплуатации вы сделаете работу со станком безопасной и легкой. Следует отметить, что станок сконструирован таким образом, чтобы сделать работу на нем максимально безопасной и эффективной.

В данной инструкции по эксплуатации Вы найдете:

- Корректную установку станка.
- Описание основных рабочих частей станка
- Правила по установке и настройке начала работы на станке
- Корректное стандартное и запланированное обслуживание станка
- Правила техники безопасности

Поэтому, в целях безопасности работы на станке, возможные риски при работе указаны специальными символами:



Внимание: возможность несчастного случая при несоблюдении данного правила инструкции.



ВАЖНО: Данный знак показывает возможность поломки станка при несоблюдении правила инструкции.



Примечание: Информация, полезная при эксплуатации станка.

Оператор, работающий на станке ОБЯЗАН прочитать все примечание помеченные как ВНИМАНИЕ и ВАЖНО перед началом работы на станке, а так перед любым действием со станком.

На любых шагах работы станком от начала его установки безопасность должна стать для Вас первостепенной задачей.

При любой поломке, прежде всего, следует обратиться к данному документу, после чего к техническим специалистам дистрибьютора, которые помогут Вам с решением проблемы. Удостоверьтесь, что станок имеет регистрационный номер и год производства.

Наши технические специалисты сделают все чтобы помочь Вам.

2. Транспортировка

При получении станка, прежде всего, необходимо проверить его комплектность и отсутствие внешних дефектов. В случае если вы обнаружили дефекты необходимо обратиться к перевозчику или дистрибьютору у которого Вы приобрели станок.

При получении станка удалите всю упаковку и прочитайте инструкцию по эксплуатации. В случае обнаружения дефектов обязательно сфотографируйте их!

Перед погрузкой/разгрузкой станка примите необходимые меры предосторожности во избежание поломок. Вы также можете найти необходимую информацию в данном руководстве в специализированной главе.

3. Электричество

Всю необходимую информацию Вы можете найти в данном руководстве. Не подключаете станок, не прочитав данное руководство! В случае возникновения каких-либо неполадок немедленно свяжитесь с дилером. Для работы со станком необходим квалифицированный персонал. В случае самостоятельного ошибочного подключения к электросети станок ремонтируется не по гарантии. Всегда отключайте станок от сети перед тем как проводить любые операции с электросетью.

4. Обслуживание станка

Ваш станок спроектирован таким образом, чтобы работать эффективно и безопасно. Чтобы Ваш станок прослужил Вам долгие годы - Вы также должны заботиться о нем. Прежде всего используйте оригинальные запасные части где это необходимо, не перегружайте станок и не вносите самостоятельно никаких конструкционных изменений.

5. Безопасность

Примите все меры безопасности во избежание получения травм во время работы со станком. Позаботьтесь о безопасности окружающих. Помочь Вам сможет специальная глава данной инструкции, посвященная технике безопасности.

ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ ПО ГАРАНТИИ

- Станок имеет гарантию сроком в 12 месяцев с даты покупки. Срок гарантии не превышает 18 месяцев с даты производства станка.
- Гарантия распространяется только на сломанные части станка / или «компоненты, о которых было заявлено о поломке в техническую службу продавца факсом или по электронной почте.
- Изготовитель несет ответственность только за бесплатную поставку сломанных частей станка, он не несет ответственность за потерю работоспособности.
- Перевозку и таможенные платежи за запасные части оплачивают покупатели.
- В случае необходимости возможен выезд технического специалиста, но в этом случае необходимо оплатить проезд и работу специалиста.
- Гарантийное требование не освобождает клиента от оплаты.
- Клиент не может потребовать никакую компенсацию в результате поломки оборудования, а также отказываться от оплаты запасных частей, т.к. гарантия дается исключительно сломанные элементы, а не работу станка.



Примечание: Все гарантийные требования должны сопровождаться информацией по модели станка, его регистрационному номеру и году изготовления.

ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ ПО БЕЗОПАСНОСТИ

1. Средства безопасности, установленные на станке

- Большинство подвижных механизмов станка укрыты металлическим кожухом. Но некоторые подвижные остаются открытыми ввиду специфики работы станка при изгибе заготовки. Однако безопасность работы особенностями станки и «человеческим присутствием» - при управлении.
- Станком управляют посредством главного выключателя и кнопки выбора скорости. В течение операции всегда должно соблюдаться указанное расстояние безопасности.
- Никаким другим людям за исключением компетентного и прошедшего курс обучения оператора нужно не разрешить использовать машину и присутствовать в рабочей зоне машины.
- Любые поврежденные провода должны быть заменены.
- Любые вмешательства, касаемые процессов установки, запуска, изменения настроек, проведения регулярного технического обслуживания станка и другие могут быть проведены только при условии полного выключения станка, согласно соответствующей главы данной инструкции.
- В случае любого вмешательства с целью изменения работы станка необходимо связываться с техническими представителями дистрибьютора.

2. Небезопасная работа станка

Чтобы избежать небезопасных рабочих условий, в следующих нескольких пунктах перечислены рекомендации оператору. Кроме того, не забывайте, что этот станок может использоваться только в условиях, описанных в этом руководстве по эксплуатации.

- Перед подключением станка к сети – **внимательно ознакомьтесь в данной инструкции! По статистике в 65% случаев отказа станка вызваны неправильным подключением станка к сети!**
- *Избегайте подхода людей оператору, в то время как станок работает.*
- Загрузка и разгрузка материала должна проводиться согласно инструкциям этого руководства.
- В процессе сгиба материала на станке не держите его (материал) рукой.
- Никогда не носите предметы одежды со свободными частями, которые можно зацепить частями машины, длинные свободные волосы, ожерелья, кольца и т.д.
- Никогда не используйте материалы, кроме рекомендованных как эксплуатационные.
- Никогда не запускайте станок без устройств безопасности.
- Не поднимайтесь на машину, не становитесь на корпус ногами..
- Если Вы захотите установить на станок оборудование, которое не является оригинальным, вам следует получить письменное разрешение производителя или дистрибьютора.
- Станок не может быть установлен и использоваться в коррозионных окружающих средах.
- Для управления станком необходим один компетентный оператор, который прошел необходимое обучение и знает как использовать этот станок должным образом.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Как превосходная модель в ее классе PMB160H оборудована мощным двигателем коробкой передач с низким шумом, которая дает возможность станку гнуть материал с легкостью. Цифровая (дополнительно) панель, которая может быть приспособлена дополнительно для верхнего ролика, что дает более высокую точность и помогает увеличивать эффективность. При использовании Мобильного Пульта управления, который включает педаль для ноги оператора и кнопку экстренной остановки работы, Вы можете легко и быстро согнуть необходимые материалы. Общая Техническая Информация PMB-160H приведена ниже.



МОДЕЛЬ PMB-160H		
Диаметр осей	Ø мм	50
Диаметр валков	Ø мм	162
Гидр.усилие	тонн	8
Вращение мотора	d/dk. U/min - rpm	4,5
Мощность	кВт	1,12
Вес	кг	510
Длина	мм	810
Ширина	мм	950
Высота	мм	1500

Стандартная комплектация:

- Три приводных валка
- Прочная стальная конструкция
- Прочные оси для специального материала
- Верхний валок с гидравлическим приводом
- Возможность работы в горизонтальном и вертикальном положениях
- Набор стандартных валков
- Направляющие валки
- Мобильный пульт Управления
- Инструкция по Эксплуатации
- Brake motor equipped

Дополнительные опции:

- Валки для гибки труб
- Валки для гибки профилей
- Валки для гибки угловых профилей
- Цифровая панель (опция)
- Устройство для гибки профиля на фиксированный угол

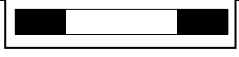
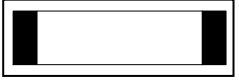
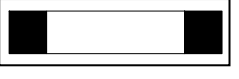
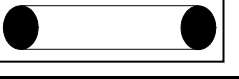
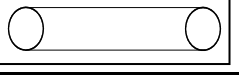
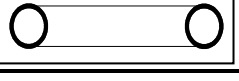
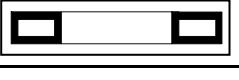
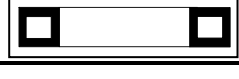
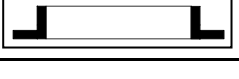
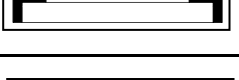
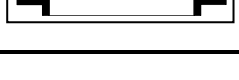
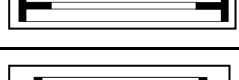
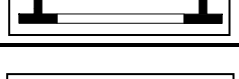
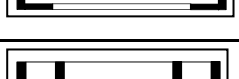
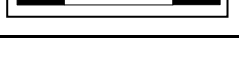
Опции безопасной работы:

- Кнопка аварийной остановки станка и Мобильный Пульт Управления
- Таблички DANGER установленные вокруг станка
- Функция прерывания работы при перегрузке станка



Примечание: Все представленные выше правила безопасной работы могут быть изменены, без уведомления, учитывая правила той страны в которую поставляется станок. Технические характеристики могут быть также изменены, без уведомления, учитывая постоянное усовершенствование оборудования.

ТАБЛИЦА ВОЗМОЖНОСТЕЙ РМВ-160Н

No	Тип профиля	Максимальный размер	Min.диам Ø	Примечание
1		60 x 10	600	Стандартные ролики
		20 x 10	300	
2		100 x 15	600	Стандартные ролики
		50 x 10	300	
3		35×35	600	Стандартные ролики
		15×15	300	
4		Ø35	600	Стандартные ролики
		Ø20	300	
5		Ø70×2	1200	Дополнительные
		Ø25×1,5	400	
6		2"×2,9	1000	Дополнительные
		1/2"×2,3	300	
7		70×30×3	1500	Дополнительные
		30×15×2	400	
8		50×3	1600	Дополнительные
		20×2	400	
9		50×50×6	600	Дополнительные
		30×30×3	400	
10		50×50×6	900	Дополнительные
		30×30×3	600	
11		60×7	800	Стандартные ролики
		30×4	500	
12		12×6	800	Стандартные ролики
		30×4	500	
13		60×7	800	Стандартные ролики
		30×4	500	
14		UPN 80	800	Стандартные ролики
		UPN 30	400	
15		UPN 80	1200	Стандартные ролики
		UPN 30	600	

- Производитель оставляет за собой право изменять данные характеристики без уведомления
- Специальные ролики нужны для гибки более маленького диаметра

ВАЖНО: Не используйте профили большей толщины, чем указанные в таблице. Не сгибайте больше чем один профиль за один сгиб. Не используйте станок для тех операций, для которых он не предназначен

ТРАНСПОРТИРОВКА И ПЕРЕМЕЩЕНИЕ СТАНКА

Перед тем как приступить к процессу установки и запуска станка Вам следует внимательно осмотреть станок на предмет повреждений, которые могли возникнуть в процессе транспортировки

Ваш станок д.б. расположен в деревянном ящикеи обернут водонепроницаемой пленкой.

Если одна или несколько частей станка повреждены необходимо приостановить запуск станка и немедленно информировать продавца.

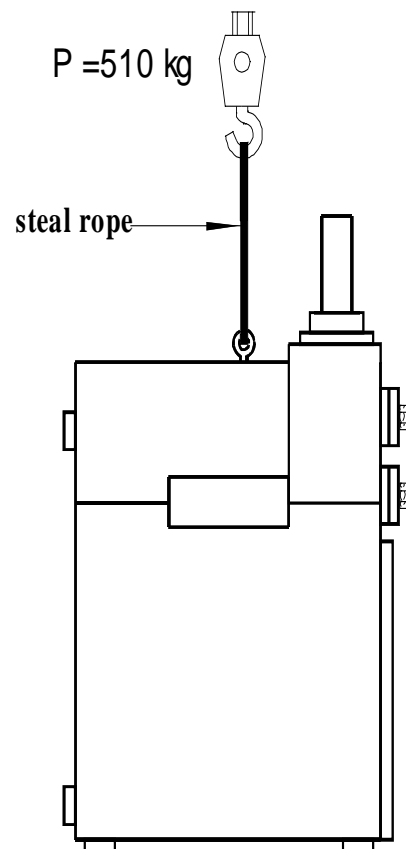
Перед подъемом станка обратите внимание:

- Всегда поднимайте и несите станок за рукояти.
- Используйте стальную веревку, которая способна выдержать 500 кг..
- Не забудьте Мобильную Панель
- Примите меры предосторожности при подъеме и перемещении.
- Проверьте – уравновешен станок полностью.
- Снимите станок без внезапных изменений его положения или увеличения скорости спуска.
- Поместите станок туда, где он д.б. установлен, медленно, пока станок не коснется пола.

Рисунок 1 показывает способ переноски станка. Вы можете использовать подъемный кран с крюком или вилочный погрузчик для данной операции.



Внимание: Операции по переносу и транспортировки д.б. выполнены компетентными рабочими! Кроме того, необходимо иметь ввиду, что наличие дополнительного запаса прочности позволит Вам избежать дополнительной опасности.



РАЗМЕРЫ И ПЛАН УСТАНОВКИ СТАНКА



Продавец не несет никакой ответственности в случае несоблюдения покупателем вышеупомянутых условий.

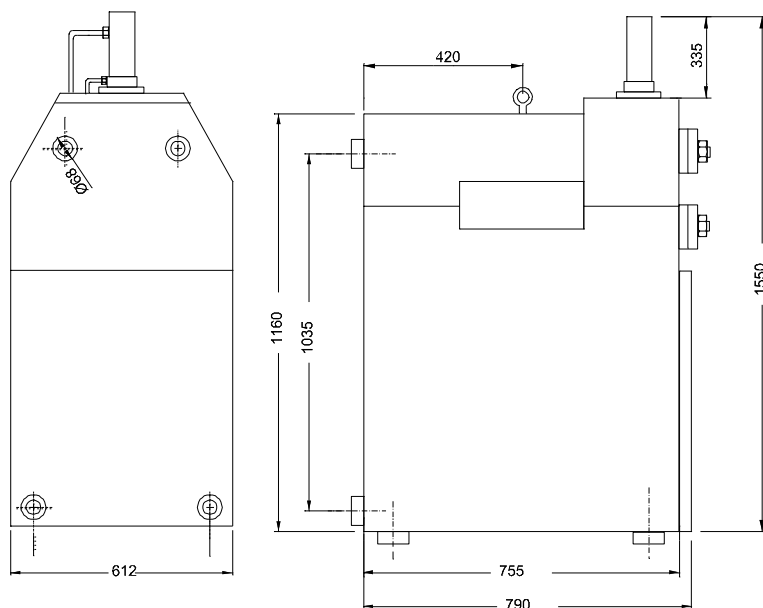


Рисунок 1

На рисунке 1 показаны основные размеры станка. На рисунке 2 показана рабочая зона. Эти размеры даны при условии, что станок работает в горизонтальном положении. В случае если станок установлен вертикально - данные размеры идентичны. Поэтому не важно как вы установили станок – вертикально или горизонтально – всегда оставляйте один метр свободной площади вокруг.

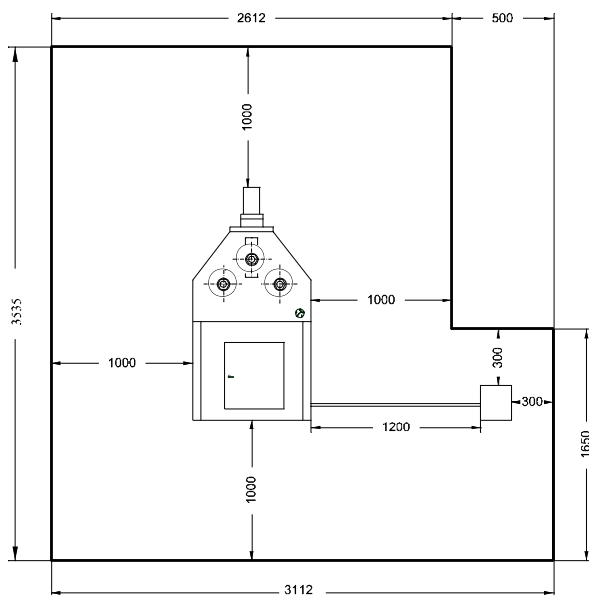


Рисунок 2



Примечание: все станки д.б. аккуратно установлены, используйте для этого специальный водяной уровень.



РАБОТА НА РМВ-160Н УСТАНОВЛЕННОМ ГОРИЗОНТАЛЬНО

Перед станком необходимо оставить достаточную рабочую область, необходимую для выполнения операций изгиба: гибка цилиндрического профиля, гибка профиля большого диаметра.

Если размер Вашего помещения не позволяет поместить станок Вам из-за его большой высоты – решение вопроса показано на рисунке 2.

Установка станка горизонтально осуществляется в несколько шагов:

- Оберните станок тросом, способным выдержать 500 кг., как показано на рисунке 1.
- Снимите машину медленно, посредством грузоподъемника или подъемного крана с крюком
- Когда вы сняли машину, вращайте ее как показано на рисунке 2, относительно пола медленно вправо, при помощи человека, так чтобы центр тяжести машины был на правой стороне угла.
- После этого медленно положите станок.

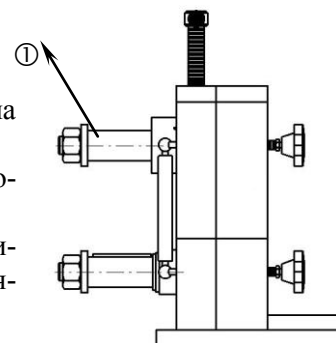


Рисунок 1



Внимание:

Не оборачивайте трос вокруг верхнего вала так, чтобы его зубья повреждены.

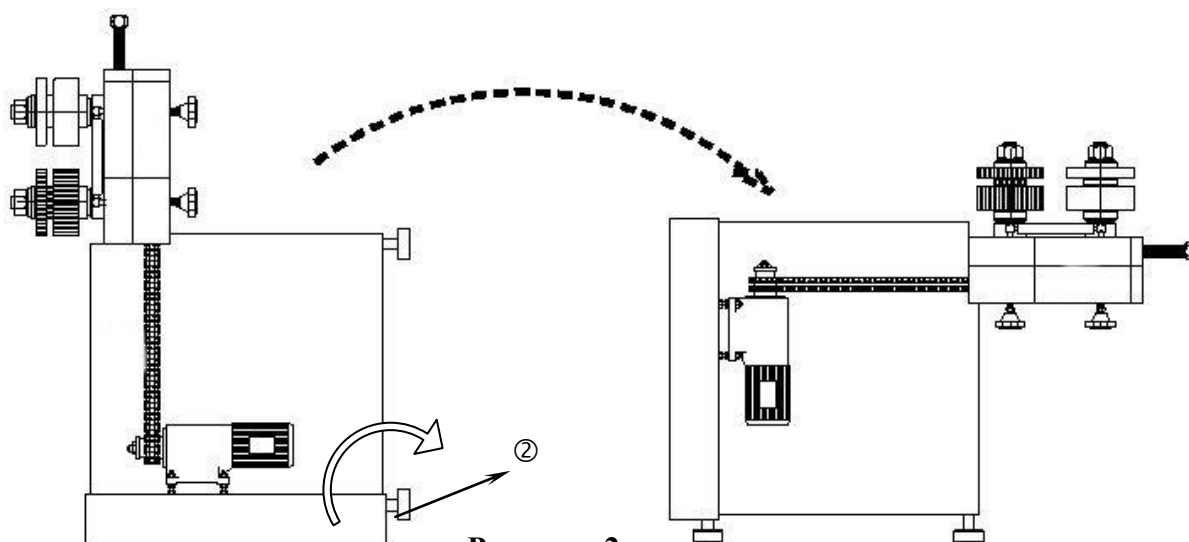


Рисунок 2

Рисунок 3 показывает работу станка в горизонтальной плоскости



Рисунок 3

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЗАПУСКУ

1. Материалы:

Станок состоит из железа, вследствие чего д.б. исключено его взаимодействие с воспламеняющимися и вредными продуктами. Обязанность клиента – проверить отвечают ли заготовки данному требованию. Кроме того, обязанность клиента проверить не являются ли заготовки опасными для оператора, работающего на станке.

Когда Вы выберете подходящий материал Вы должны следовать данной инструкции:

- Заготовка д.б. очищена от масла и сухой.
- Твердость материала должна быть одинаковой по все длине заготовки.
Поэтому рекомендуем покупать сертифицированную сталь.
- Сгибаемые части заготовки д.б.гладкими.



Примечание: Обязательно необходимо проводить полную чистку валков, от остатков масла.

2. Подключение электричества.

Сделайте так, чтобы компетентный электрик подсоединил станок к электричеству. В случае неправильного подключения к электросети двигатель сгорит. Чтобы избежать: после подключения станка, двигатель должен поворачиваться по направлению, показанному стрелкой. Или еще Вы можете проверить, - вращаются ли валки по направлению педалей. Таким образом, если правая педаль выдвинута, валки должны вращаться вправо или если выдвинута левая педаль валки должны вращаться влево. Если станок не выполняет эти условия – следовательно, произошло неправильное подключение проводов.

3. Панель электричества

РМВ-160Н панель электричества включает в себя очень важные части управления станком и также педалей. Кнопки управления электрической панелью вы можете посмотреть здесь:

1. Блокировка
2. Включение станка
3. Индикатор электричества
4. Индикатор насоса
5. Индикатор мотора
(Тепловая перегрузка)

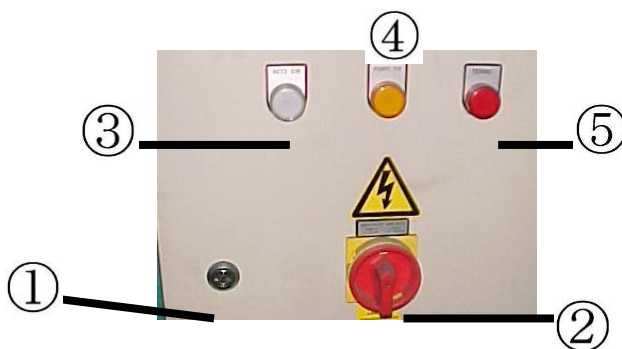


Рисунок 1



Внимание: Крышка панели электричества м.б. открыта только тогда, когда станок отключен от сети.



Важно: Необходимо защитить главную электрическую линию от возможных перегрузок путем внедрения выключателя безопасности!

4. Педаль управления (ножная)

На рисунке ниже приведена стандартная панель управления, которая поставляется со станком. Ниже приведены обозначения кнопок на панели:

1. Кнопка старта
2. Кнопка экстренной остановки работы станка
3. Подъем верхнего ролика
4. Спуск верхнего ролика
5. Педаль (правая, для вращения вправо, левая, для вращения влево)

Использование :

- Поверните рычаг включения станка на панели электричества
- Нажмите кнопку старта (должен загореться индикатор включения)
- Вы услышите как заработает гидравлика
- Используйте кнопки 3 и 4 для перемещения верхнего ролика



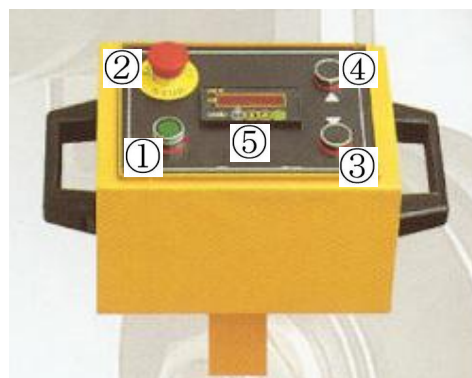
ВАЖНО: Если верхний ролик не вращается – это большая проблема, которая может привести к разрушению гидравлики станка. Происходит это вследствие неправильного подключения станка (инверсное подключение). Немедленно **ОСТАНОВИТЕ** станок и проверьте подключение к сети.

- В случае какой-либо опасности немедленно нажмите кнопку 2 и остановите станок , отключив его от сети.
- Нажмите еще раз кнопку 2 для того , чтобы разблокировать станок.
- Попробуйте вращать ролики (Номер 5 на педали).
- Если все в порядке вы можете начинать работы по сгибу профилей.

PMB-160H ЦИФРОВАЯ ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ (ОПЦИЯ)

На рисунке ниже приведена цифровая панель управления, которая поставляется со станком. Ниже приведены обозначения кнопок на панели:

1. Кнопка старта
2. Кнопка экстренной остановки работы станка
3. Подъем верхнего ролика
4. Спуск верхнего ролика
5. Цифровая панель (опция)



б. Педаль (правая, для вращения вправо, левая, для вращения влево)

Использование :

- Поверните рычаг включения станка на панели электричества
- Нажмите кнопку старта (должен загореться индикатор включения)
- Вы услышите как заработает гидравлика
- Используйте кнопки 3 и 4 для перемещения верхнего ролика

- В случае какой-либо опасности немедленно нажмите кнопку 2 и остановите станок , отключив его от сети.
- Нажмите еще раз кнопку 2 для того , чтобы разблокировать станок.
- Попробуйте вращать ролики (Номер 6 на педали).
- Если все в порядке вы можете начинать работы по сгибу профилей.
- Также информация дублируется на цифровой панели.

5. Basic Operation Terms

РМВ-160Н оборудован тремя приводными роликами. Все ролики вращаются благодаря мотору и приводной цепи (вместо того, чтобы использовать коробку передач) вращающего мотора, чтобы ролики вращались вместе. Верхний ролик м.б. настроен и проводим в движение винтом, для гибки более широкого радиуса. Поэтому проводить сгибание на станке достаточно просто и легко, но требуется опыт работы и квалифицированный персонал.

Следующие рекомендации будут полезны при работе:

- Рекомендуется, чтобы оператор имел базовое представление о процессе сгиба и разобрался в материалах.
- Изгиб на предельном радиусе за одну операцию невозможно, поэтому для этого потребуется повторение, прежде чем вы достигнуты определенного радиуса.
- При работе на станке запрещается носить одежду с выступающими частями, которые могут попасть в открытые части станка, а также длинные волосы, кольца, ожерелья.
- Используйте кнопку аварийного отключения станка при любой опасности.

Примечание: Перед началом работы на станке убедитесь в том, что гидравлический насос работает. When back door is opened for greasing of fractioning parts, oil tank of hydraulic system must be checked we`re recommending to keep tank always full of shell Tellus.27.

РАБОТА НА СТАНКЕ

1. Инструкции по работе

Положите заготовку на ролики плоско, как показано на рисунке 1. Убедитесь, что заготовка параллельна полу и касается всех трех роликов. Это позиция называется «нулевая позиция».

Двигайте верхний ролик вниз, как показано на рисунке 2, в этом положении создается достаточная сила для сгиба материала. Нет необходимости применять слишком большое усилие. В случае если Вы примените слишком большое усилие при операции сгиба – это может разрушить материал.

Нажмите педаль для вращения роликов в направлении, которое Вам нужно (см. рисунок 3). Для получения предельного радиуса повторите процесс еще несколько раз, каждый раз снижая положение верхнего ролика. В случае если Вы получили диаметр больше необходимого, опустите верхний ролик ниже с большей силой. Если наоборот – поднимите ролик и используйте миллиметровый выправитель.

Предполагается, что заготовка будет «гулять» направо или налево. Для предотвращения этого – советуем настроить направляющие валки как это показано на рисунках 4 и 5.

Поскольку направляющие валки настраиваются на вершине и основании Вы можете настроить их в противоположную сторону сгиба материала.



Примечание: Для того чтобы получить круглый профиль ролики станка должны быть параллельны станине. Иначе вы получите только спиральные профили.

На рисунке 6 показаны операции сгиба для различных профилей с использованием специальных роликов

В случае изгиба длинных материалов, рекомендуется держать заготовку параллельной основному основанию (см. рисунок 7). Это позволит легче согнуть такую заготовку.

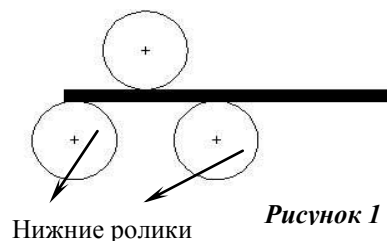


Рисунок 1

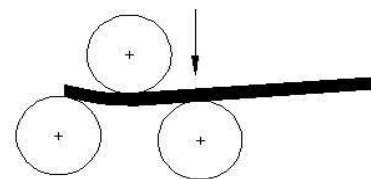


Рисунок 2

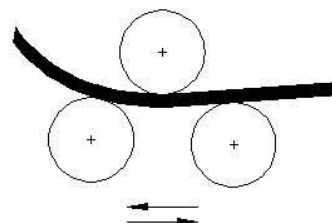


Рисунок 3

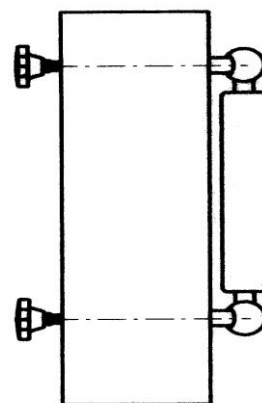
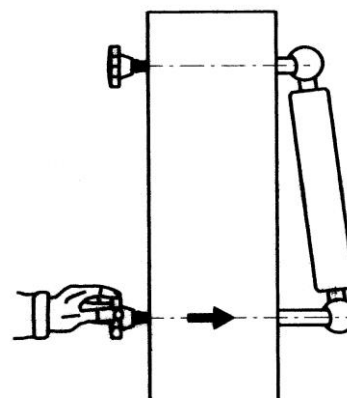


Рисунок 4

Рисунок 5



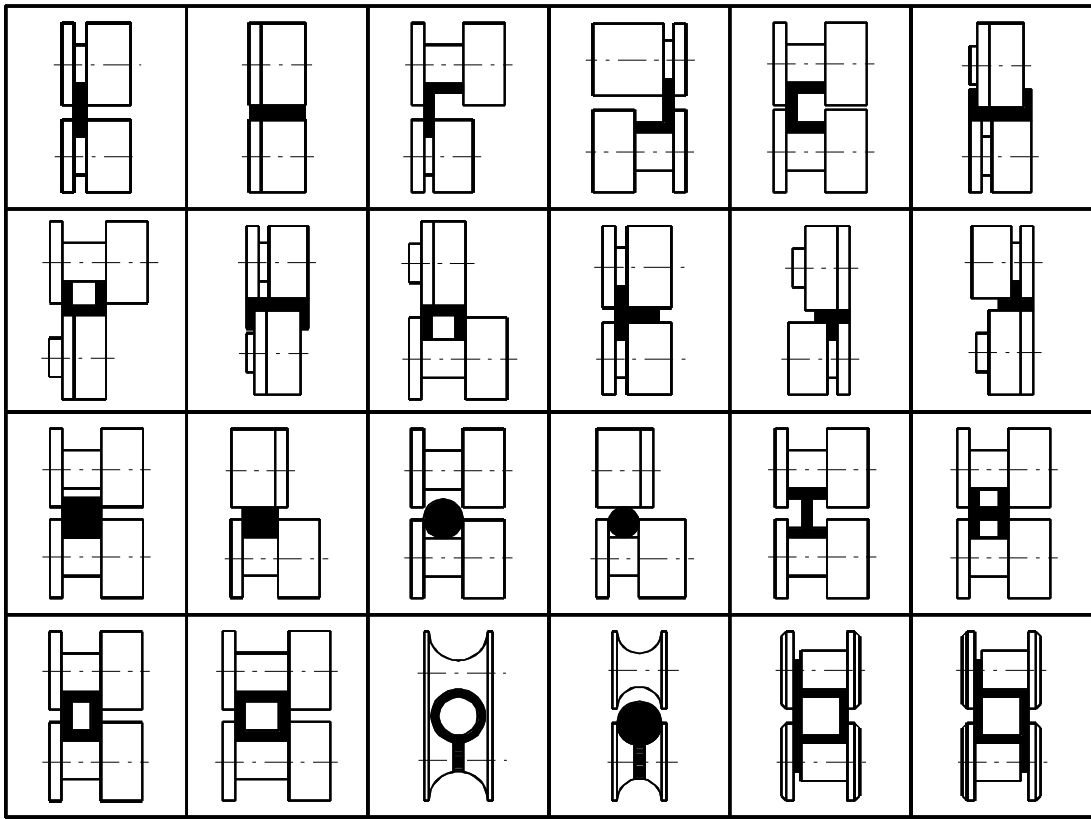


Рисунок 6

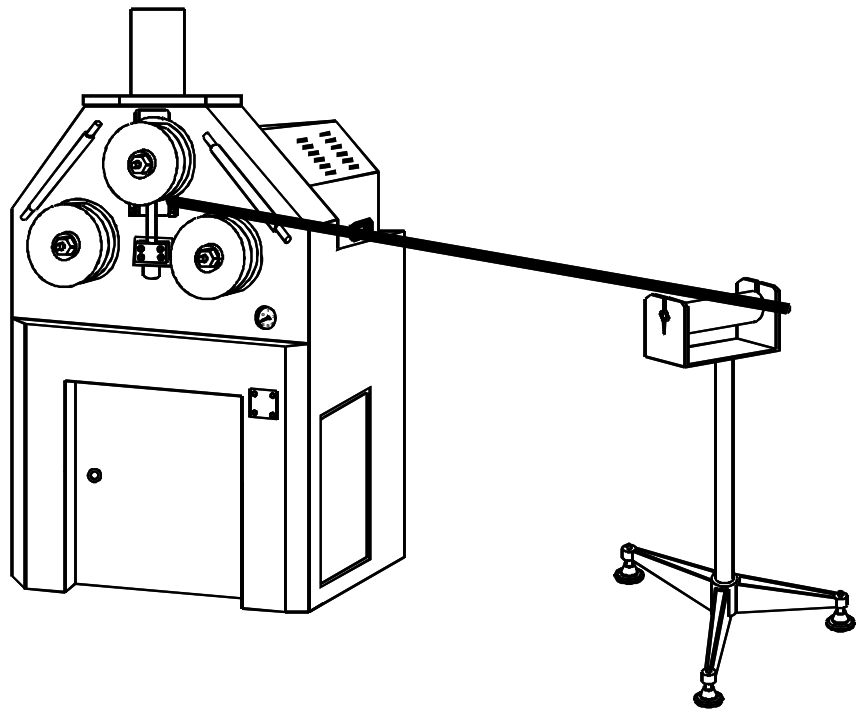


Рисунок 7

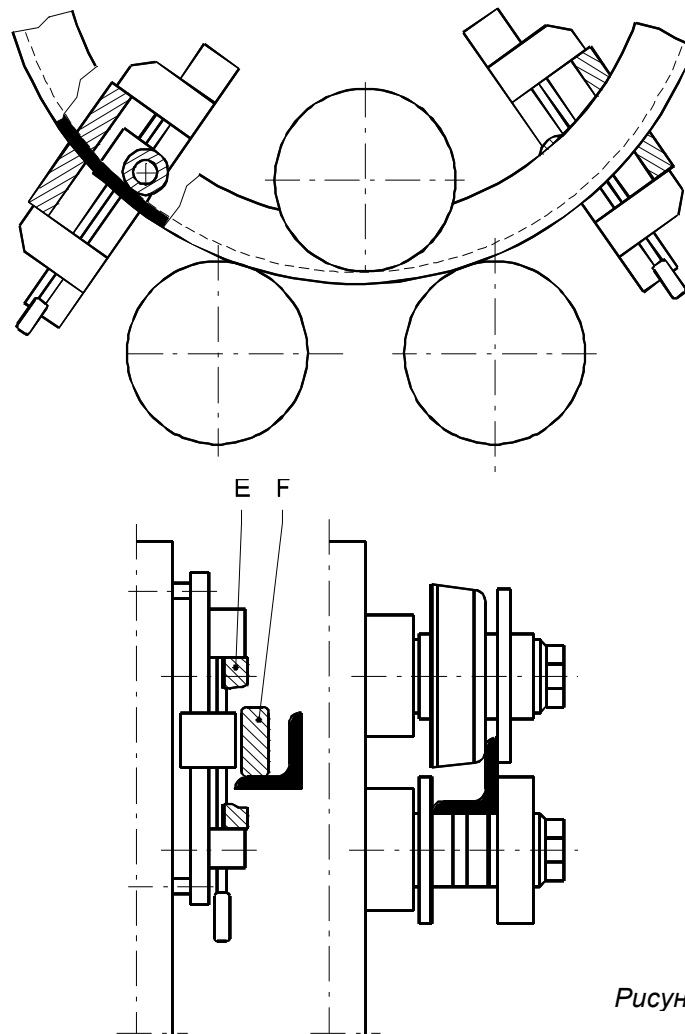


Рисунок 8

На рисунке 8 показано использование специальных валков для гибки угловых профилей. Данные валки сконструированы специально для сгиба угловых профилей и поставляются по отдельному заказу. Они настраиваются под любой диаметр и легки в использовании. Специальные валки рекомендуются при работе с любыми углами. Некоторые угловые профили м.б. согнуты стандартными роликами.

2. При работе со станком

- Всегда очищайте ролики от масла и грязи.
- При гибке трубы не вращайте ее во время процесса сгиба.
- Мы советуем Вам насыпать в трубу песок, либо какой другой материал в случае если Вы гнете трубу с толщиной стены менее 2 мм.
- Не перегружайте станок, а также используйте специальные ролики при сгибе таких профилей как, например, труба.
- Позаботьтесь о безопасности третьих лиц, которые могут оказаться поблизости от оборудования.
- Оставляйте достаточно рабочего пространства вокруг станка
- Станок должен работать в горизонтальном положении в случае если Вы гнете профиль очень большого диаметра.
- Станок может иметь мотор двойной мощности.

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Постоянное обслуживание станка также необходимо для того, чтобы продлить срок его службы и получить максимальную эффективность при работе.

Регулярное обслуживание (технический осмотр) должно проводиться с обязательным применением всех мер безопасности, квалифицированным персоналом (по возможности инженером).

Внимание: Регулярные и запланированные обслуживания станка не могут быть производиться если станок работает. Главный выключатель д.б. выключен. Кроме того д.б. вывешено предупреждающее сообщение "**НЕ ВКЛЮЧАТЬ - СТАНОК НА ТЕХ.ОСМОТРЕ**"

Внимание: Любую обработку станка, которая может подвергнуть опасности его безопасность, нужно избежать.

Поскольку станок не включает в себя гидравлических частей рекомендуется просто смазать его функциональные части, как показано ниже:

- 1 Во-первых, выключите машину, если она работает, перемещая **главный выключатель** “0” на электрической панели.
- 2 Снимите крышку, развинтив винты.
- 3 Смажьте передающее части станка.
- 4 Также смажьте маслом ось настройки верхнего ролика (показано X пунктом на рисунке 1).
- 5 После того, как процесс смазывания завершен, наденьте обратно крышку станка и завинтите ее.
- 6 Перезапустите машину, верните настройки в начальное положение и проверьте если есть какие-нибудь ошибки возникшие в процессе проведения технического обслуживания станка.

Внимание: Для замены масла, используйте трубу с фильтром, чтобы избежать, попадания - примесей в коробку передач или другие подвижные части станка, что может привести к сбоям в работе.

Внутренняя очистка электрической панели также необходима и должна быть проведена в следующем порядке:

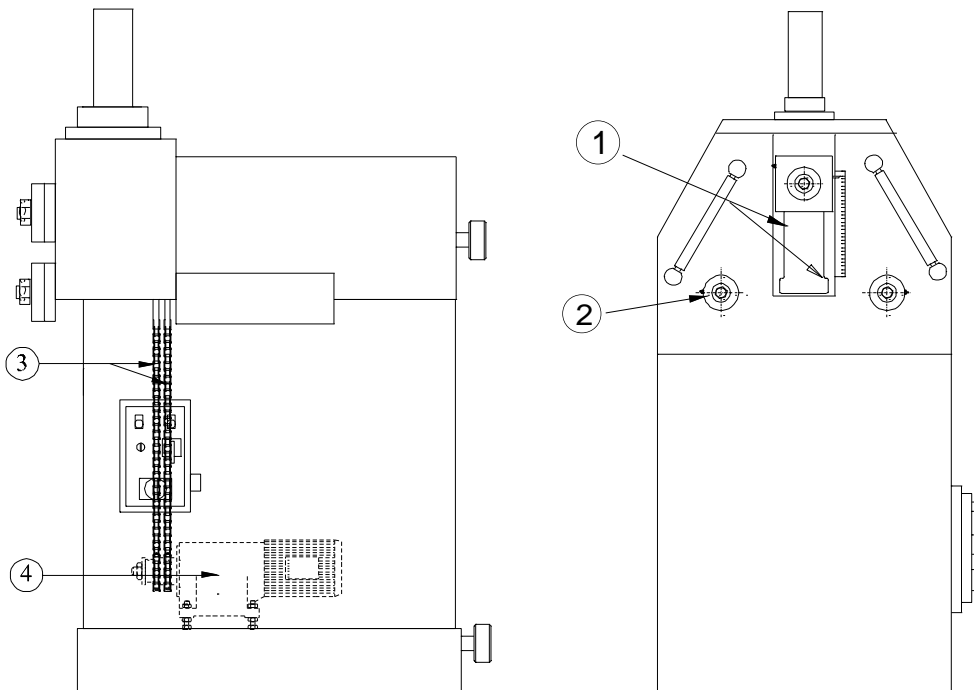
- 1 Выключите станок, перемещающую главный выключатель на электрической панели “0”.
- 2 Отключите станок от сети электрического питания.
- 3 Откройте электрический врезной замок.
- 4 Не используйте жидкие моющие средства, чистя электрическую панель внутри.
- 5 Проверьте связи с терминалами различных устройств.
- 6 Соедините вновь любые отсоединившиеся контакты.
- 7 Закройте дверь электрической к панели и проверьте, достаточно хорошо она закрыта.
- 8 Подсоедините станок к сети.

Перезапустите станок, верните настройки в начальное положение и проверьте если есть какие-нибудь ошибки, возникшие в процессе проведения технического обслуживания станка.

СПИСОК ЧАСТЕЙ СТАНКА, КОТОРЫЕ НЕОБХОДИМО СМАЗЫВАТЬ

Общее Обслуживание

Станок периодически должен подвергаться процедуре смазки для сохранения своих заявленных рабочих параметров, делать это нужно с определенной периодичностью для продления срока его (станка) службы. Ниже Вы можете видеть части машины, которые необходимо смазывать, а также периоды, в которые необходимо это делать.



СМАЗКА ЧАСТЕЙ СТАНКА:

ВАЖНО!

Ролики станка **НИКОГДА** не должны смазываться маслом. Поскольку тогда материал будет проскальзывать через ролики и не будет сгибаться. Всегда держите ролики чистыми от масла или любой другой смазки. Также необходимо удостовериться что и материал чист и на нем нет масла или грязи.

Эти части станка должны периодически смазываться маслом по крайней мере один раз в месяц или даже чаще если ежедневное рабочее время станка превышает 8 часов в день. Необходимо заметить, что некоторые из частей станка, которые необходимо смазать находятся под кожухом станка, который перед процедурой смазывания необходимо снять. При смазке может использоваться любое масло.

НОМЕР	ПЕРИОД	ЧТО НЕОБХОДИМО
1- Механизм настройки верхнего ролика	Раз в месяц	Смазывание
2- Нижняя часть оси верхнего ролика и вкладыши	Каждую неделю	Смазывание
3-Цепная передача	Раз в месяц	Смазывание
4-Коробка передач	Раз в 6 месяцев	Контроль крепежа болтов

ОБСЛУЖИВАНИЕ КОРОБКИ ПЕРЕДАЧ

Коробка передач станка в передней части не требует постоянного обслуживания. Вы должны по необходимости проверять крепеж болтов, установленных на двигателе и на это на двигатель и на каркасе станка.

ОБСЛУЖИВАНИЕ ГИДРАВЛИКИ

Периодически гидравлическое масло вытекает из бака и Вам необходимо также пополнять его. Гидравлический бак станка рассчитан примерно на 5 литров и Вы можете заливать жидкость открыв его верхнюю крышку.



ВАЖНО: НИКОГДА не работайте на станке если в гидравлической системе нет масла. Это может привести к выходу из строя гидравлического насоса.

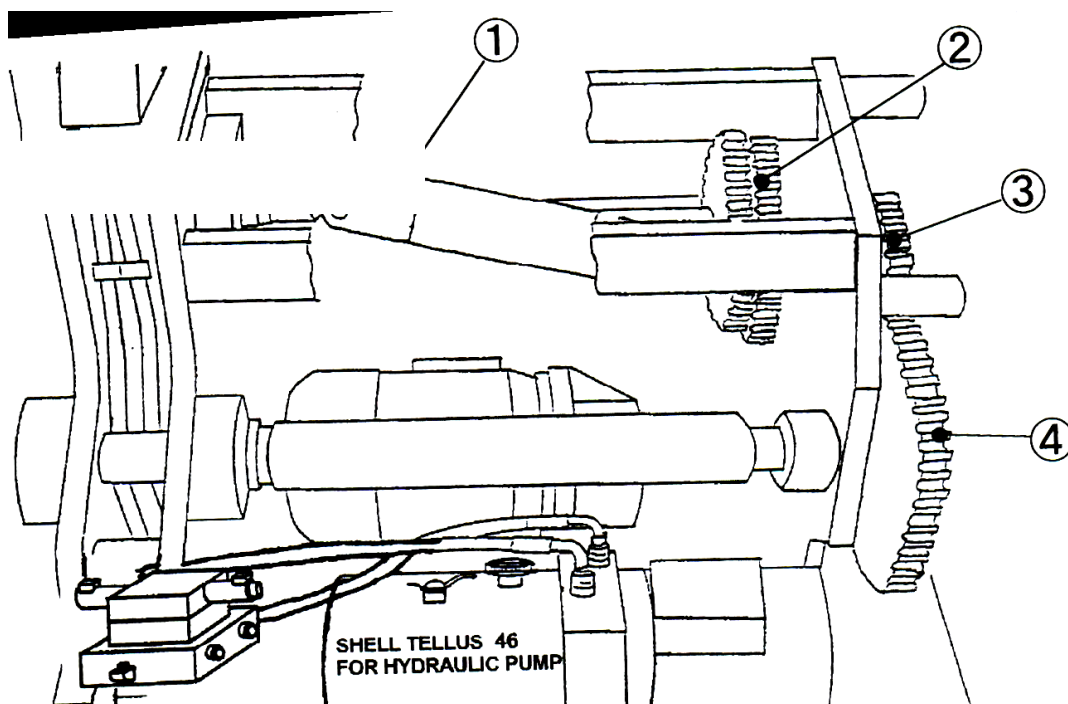


Примечание: Крышка гидравлического бака станка имеет отверстия. При транспортировке, установке станка и работе на нем в горизонтальном положении вы можете видеть утечку гидравлического масла через эти отверстия. Это не следствие неполадок в работе станка – данное масло отработано. Станок работает в нормальном режиме.

Для работы на станке мы рекомендуем использовать гидравлическое масло марки Nr46. Перед работой на станке обратите внимание на то, что масло д.б. не хуже по параметрам. Ниже приведена схема гидравлической системы станка.

Общее обслуживание


Станок необходимо периодически смазывать – это позволит более добиться более эффективной его работы и продлить срок службы оборудования. Ниже приведены части станка, которые необходимо смазывать:



 **Примечание:**

Валки станка **НИКОГДА** не должны смазываться. Потому что, из-за этого нарушается их работа, материал, которые необходимо гнуть будет проскальзывать. Всегда чистите валки от масла, избегайте попадания на них масла и других жирных веществ, а также грязи.

Данные части станка должны периодически смазываться при работе станка не менее 8 часов в день (обычная рабочая смена).

 **Примечание:** Перед смазыванием внутренних частей станка необходимо снять крышку станка.

Для смазки Вы можете использовать любое подходящее масло.

КОНТРОЛЬ	ПЕРИОД
Проверка протекания масла	Каждую неделю
Чистка валков от грязи и масла	Каждую неделю
Проверка уровня масла. Замена при необходимости.	Раз в месяц
Смазка всех внутренних передающих колес	Раз в месяц
Проверка коробки передач	Раз в год

СТАНДАРТНЫЕ РАЗМЕРЫ РОЛИКОВ НА PMB-160H

STANDART DIMENSION FOR PMB-160H TOPROLLER

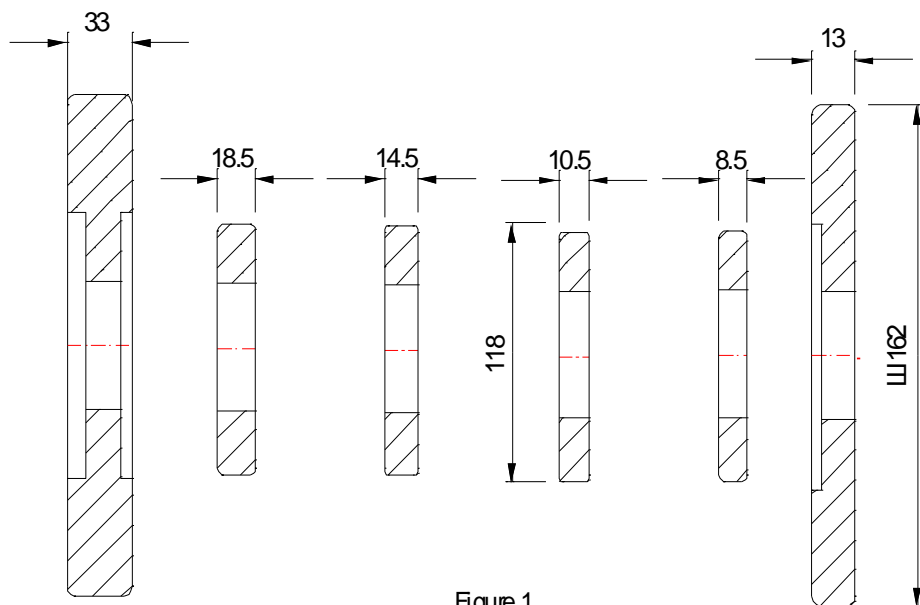


Figure 1

BOTTOMROLLER

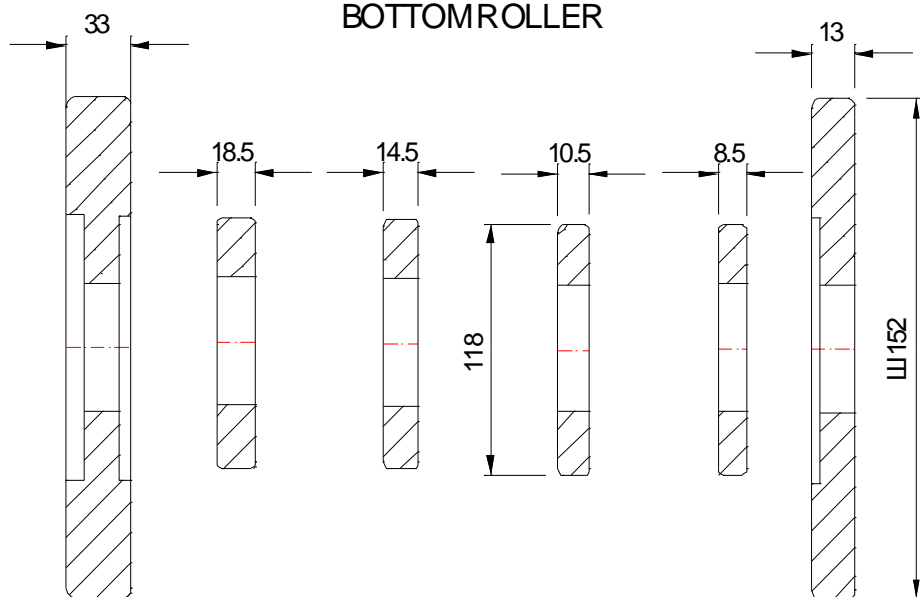


Figure 2

Рисунок 1 – верхний ролик, рисунок 2 - нижние ролики;
Материал роликов SAE 1050, твердость > 56 HRC

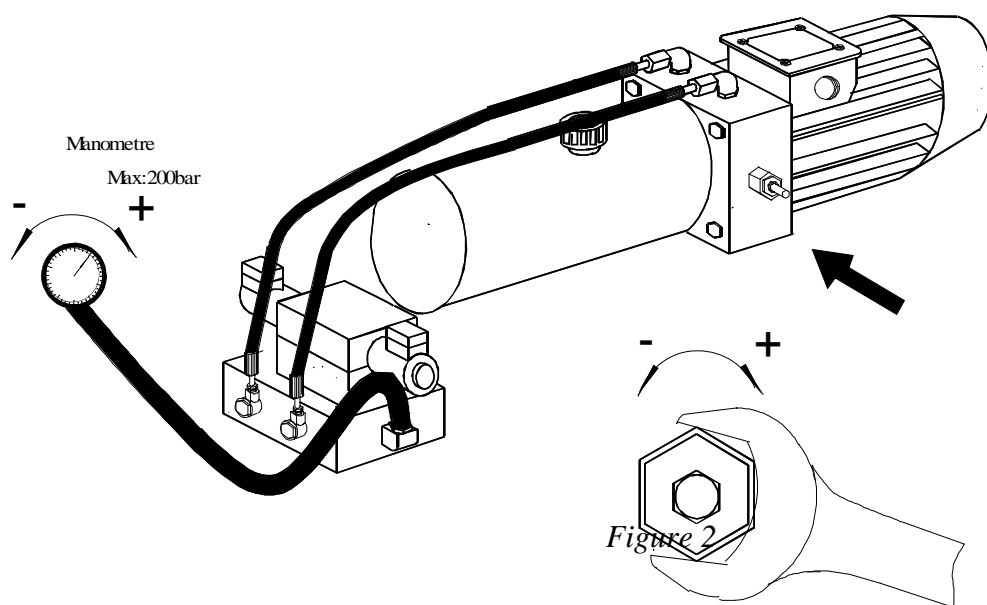
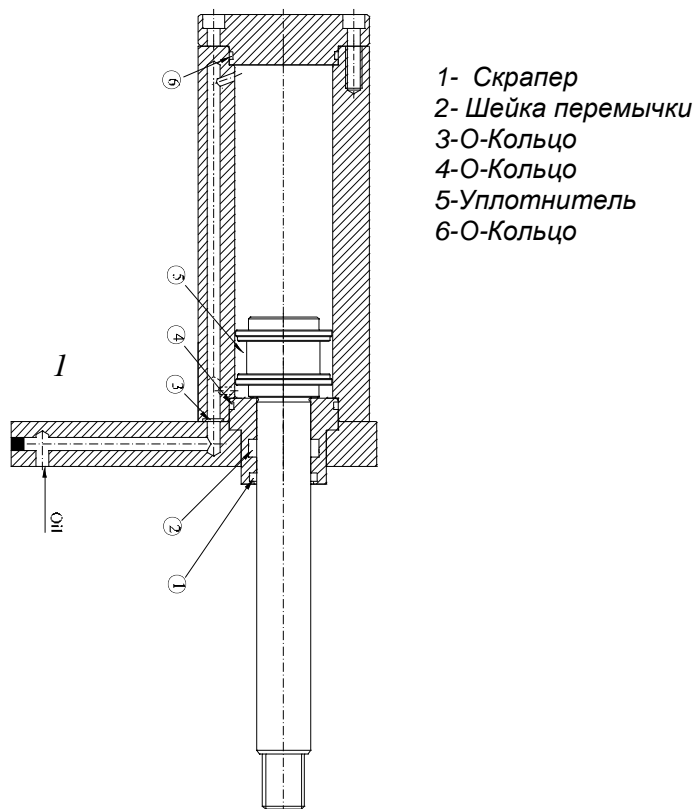


Примечание: Кроме указанных стандартных ролик м.б. изготовлены и поставлены нестандартные, по индивидуальному заказу.

СИСТЕМА ГИДРАВЛИЧЕСКОГО ДАВЛЕНИЯ

На рисунке 1 показаны гидравлический клапан и его составные части:

Гидравлический клапан и его составные части:



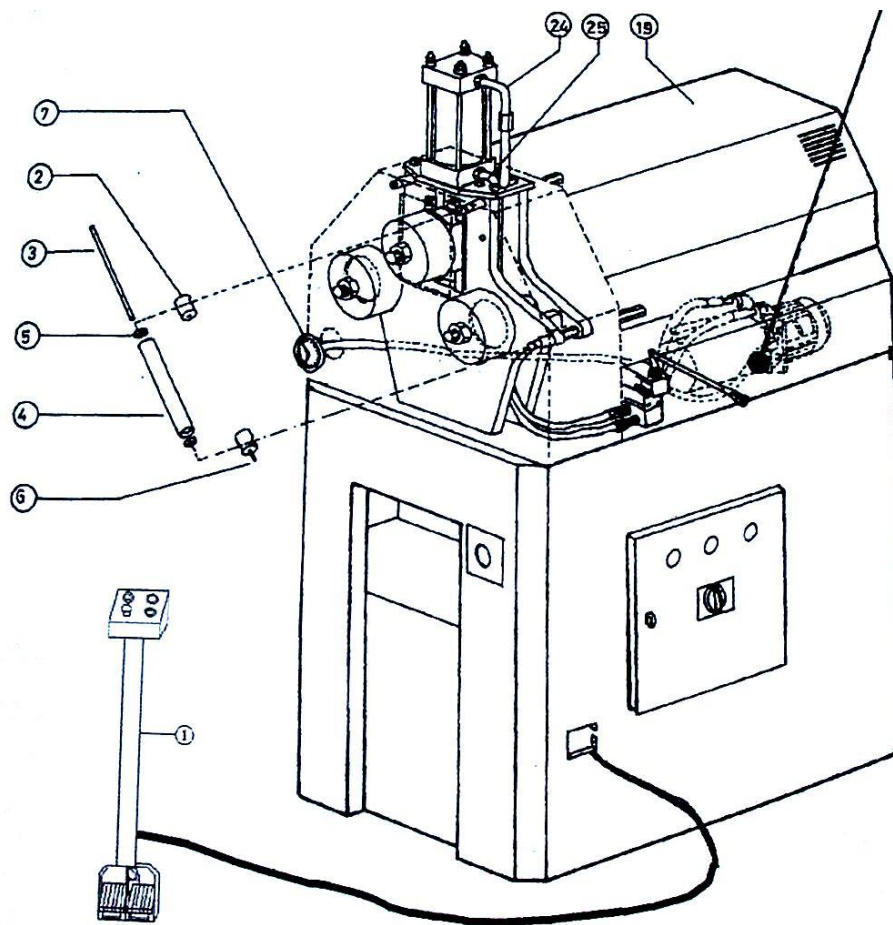
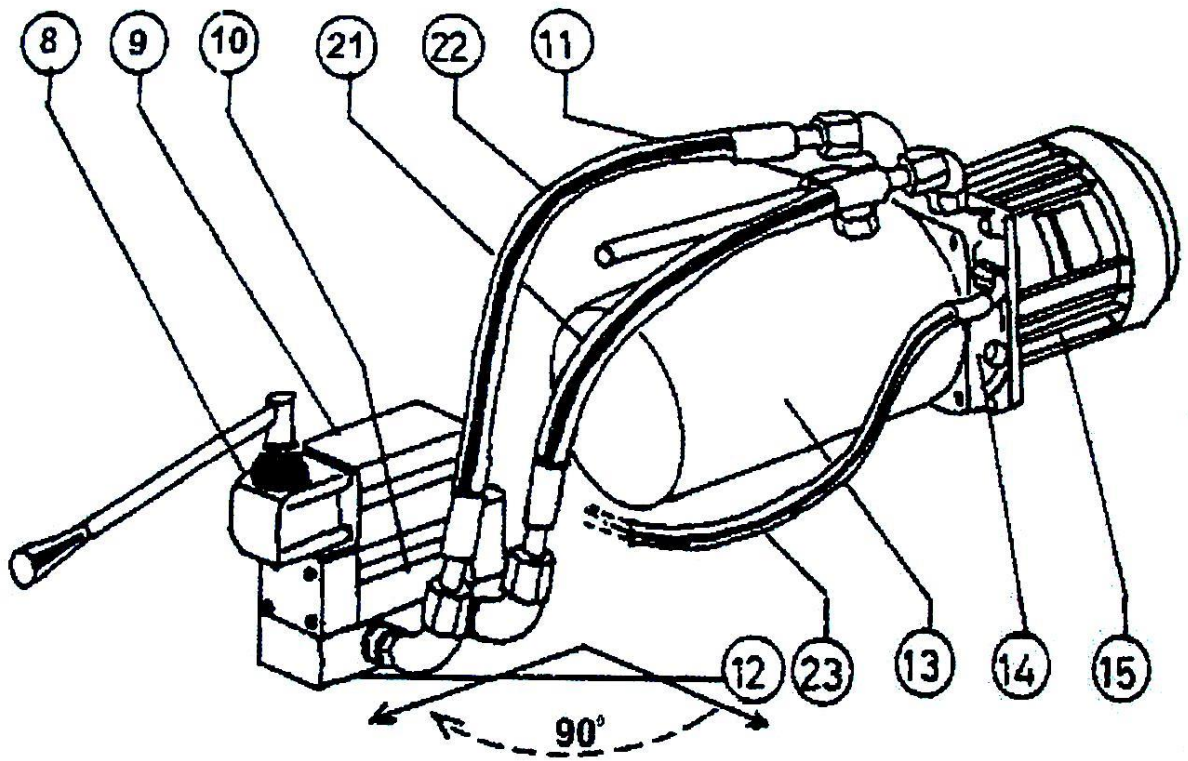
Давление УЖЕ НАСТРОЕНО изготовителем

Не пытайтесь самостоятельно внести какие-либо изменения – это повлечет за собой снятие станка с гарантии!

Как настроить давление:

- Для увеличения давления поверните ключ в сторону (+).
- Для уменьшения давления поверните ключ в сторону (-).

Рисунок 2



СОСТАВНЫЕ ЧАСТИ СТАНКА

Номер	Количество	Название	
1	1	Педаля (ножная)	
2	4	Передаточный узел	
3	2	Передаточная ось	
4	2	Направляющий валок	
5	4	6001 Шарикоподшипник	
6	4	M5x10 Шестигранный болт	
7	1	Манометр	
8	1	Valve command arm	
9	1	Direction check valve	
10	1	Control valve	
11	1	Oil filling pipe	
12	1	Valve distribution block	
13	1	Oil depot	
14	1	Valve distribution block	
15	1	Reductor	
16	1	Electricity panel cover	
17	1	Electric socket	
18	1	Emergency button	
19	1	Upper sheet cover	
20	1	Lower body	
21	2	Tank hose – pipe	
22	2	Pressure hose – pipe	
23	1	Manometer hose – pipe	
24	1	Piston oil pipe –A-	
25	1	Piston oil pipe –B-	

Гарантийный срок.

Гарантийный срок исчисляется из расчета работы станка 8 часов (одна смена) в сутки. При увеличении продолжительности работы станка (более 8 часов в сутки) гарантийный срок снижается пропорционально увеличению рабочего времени.

1. Покупатель обязан строго, согласно требованиям Инструкции по эксплуатации, перевозить, хранить, эксплуатировать, осуществлять обслуживание и ремонт поставляемого по настоящему договору оборудования. В случае невыполнения положений «Инструкции по эксплуатации» Поставщик вправе приостановить выполнение всех своих обязательств перед Покупателем.
2. Перевозка оборудования должна осуществляться в специализированном транспорте услугами специализированной транспортной организации. Перевозимое оборудование должно быть надежно закреплено в кузове транспортного средства. Крепление оборудования должно исключать его падение, самопроизвольное перемещение и прочие действия, ведущие к повреждению оборудования. Ответственность за крепление оборудования при перевозке возлагается на транспортную организацию, осуществляющую перевозку. Перевозимый груз должен быть застрахован. В случае невыполнения положений настоящего пункта груз в процессе транспортировки может получить видимые или скрытые дефекты, которые приведёт к невозможности Поставщика выполнить перед Покупателем обязательства по монтажу, гарантийному, послегарантийному обслуживанию. Покупатель в течение недели после отгрузки оборудования со склада Поставщика обязан выслать копию договора с транспортной и страховой компанией письмом с описью вложений и уведомлением о вручении на адрес поставщика.
3. Оборудование должно эксплуатироваться в промышленных целях в помещениях согласно действующих на территории РФ нормативных актов (ПУЭ, соответствующих СНиП, СанПиН), а так же рекомендаций руководства по эксплуатации на оборудование и требований техпроцесса. Эксплуатация оборудования при невыполнении требований настоящего пункта может привести к поломкам оборудования, производству некачественной продукции.
4. Шеф-монтаж поставляемого оборудования должен осуществляться уполномоченной организацией поставщика оборудования, имеющей соответствующую квалификацию. По завершению монтажа должен быть подписан акт о выполненных работах, в который должны быть вписаны фамилии рабочих, прошедших инструктаж по правилам безопасной работы на оборудовании и допущенных к эксплуатации и обслуживанию настоящего оборудования. Невыполнение этого пункта может привести к внешним и скрытым поломкам оборудования, некачественной его работе, не выходу на заявленную производительность.
5. Обслуживание оборудования должно производиться согласно руководства по эксплуатации. В случае отсутствия данной информации в документации завода-изготовителя проведение технического обслуживания и ремонта должно проводиться в соответствии со структурой межремонтных циклов на основе руководящих материалов "Система технического обслуживания и ремонта деревообрабатывающего оборудования", Москва, 1987г. Проведение текущего технического обслуживания оборудования осуществляется персоналом клиента. Должен вестись журнал эксплуатации и ремонтов оборудования, в котором должны быть указаны даты обслуживания, перечень выполненных работ, фамилии рабочих, выполняющих обслуживание, информация по применяемым материалам, инструментам, запасным частям и комплектующим. Невыполнение этого пункта может привести к внешним и скрытым поломкам оборудования, некачественной его работе, не выходу на заявленную производительность.
6. Текущий и капитальный ремонты должны выполняться услугами рекомендованных поставщиком и сертифицированными сервисными организациями или другими организациями, прошедшими обучение на заводе-производителе оборудования и имеющими соответствующий сертификат о получении необходимой квалификации. Невыполнение этого пункта может привести к внешним и скрытым поломкам оборудования, некачественной его работе, не выходу на заявленную производительность.
7. Покупатель обязан приобретать инструмент, запасные и быстроизнашивающиеся части у Поставщика оборудования или получать его письменное согласие на приобретение этих предметов у других компаний. Использование на настоящем оборудовании некачественных или неразрешённых заводом-изготовителем инструментов и запасных частей может привести к внешним и скрытым поломкам оборудования, некачественной его работе, не выходу на заявленную производительность.
8. Для оборудования, имеющего в своем составе электронные компоненты (такие, как контроллеры, частотные регуляторы, компьютерные стойки управления) необходимо применять стабилизаторы напряжения и источники бесперебойного питания. В противном случае Поставщик не несет ответственности за выход из строя электронных компонентов.