

Руководство по эксплуатации

Электромеханическая зиговочная машина

Metal Master ETZ-40



Производитель оставляет за собой право без предварительного уведомления вносить изменения в конструкцию, комплектацию или технологию изготовления изделия, не ухудшающие его потребительские свойства и характеристики, без отражения в документации. Это не является недостатком товара.

СОДЕРЖАНИЕ

| | |
|--|---|
| I. Основные характеристики | 2 |
| II. Функционирование и устройство | 2 |
| III. Указания по безопасности | 4 |
| IV. Смазка и техническое обслуживание..... | 5 |
| V. Электрическая часть | 6 |
| VI. Покомпонентный чертеж и перечень запасных частей | 7 |



I. Основные характеристики

| Характеристики | ETZ 40 |
|--|---------------|
| Толщина обрабатываемого металла, сталь, $\sigma_B < 400$ МПа, мм | 4 |
| Вылет роликов, мм | 300 |
| Скорость вращения, об/мин | 15,3 |
| Мощность двигателя, кВт | 2,2 |
| Габариты, мм | 1650×580×1400 |
| Масса, кг | 341 |

II. Функционирование и устройство:

1) Станок предназначен для изготовления круглой трубы, гибки листовой стали и соединения заготовок. Станок может выпрессовывать ребра, повышая жесткость трубы, трубки или листа. Ребра могут использоваться в соединительных целях. Отличный внешний вид и легкость управления.

2) Станок состоит из силовой секции, трансмиссии, рабочей части, регулировочной части, стойки, секции смазки и технического обслуживания.

Силовая секция: двигатель, редуктор

Трансмиссия: шестерня редуктора, большая шестерня, шестерня трансмиссии, стержень верхнего вала, стержень нижнего вала.

Основное движение станка – круговое вращение верхнего и нижнего валов: двигатель приводит в движение редуктор, редуктор – шестерню редуктора, большую шестерню, шестерню трансмиссии, так что верхний и нижний вал вращаются с одинаковой скоростью в противоположные

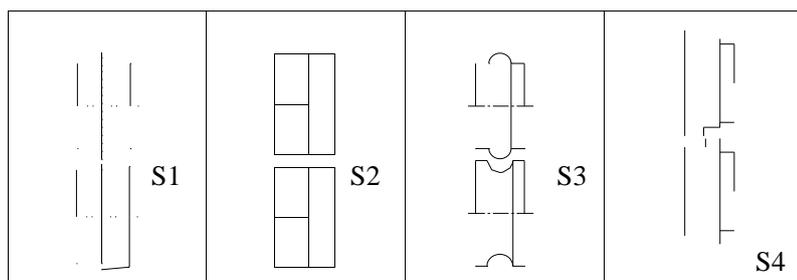
стороны.

Рабочая часть: верхний вал, нижний вал.

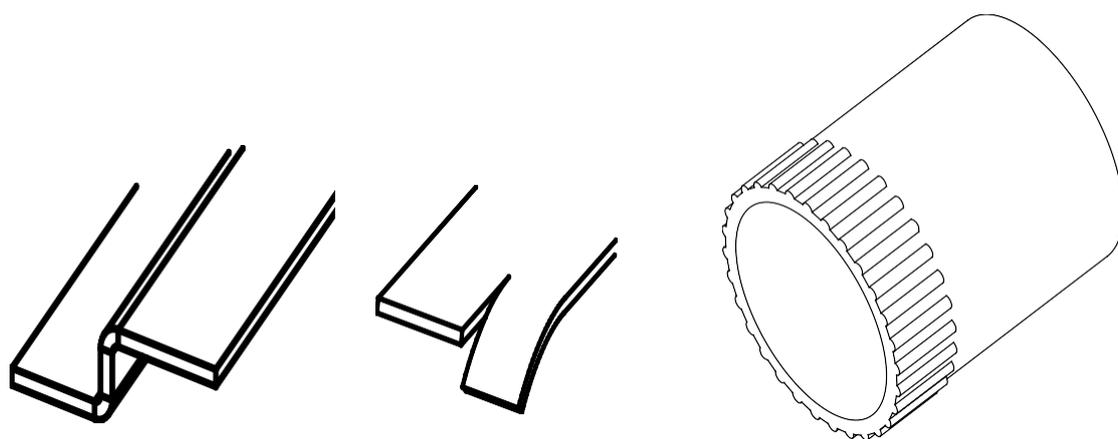
Регулировочная часть:

- 1) Плавное регулирование стержня нижнего вала с передней и задней сторон.
- 2) Поднимите или опустите стержень верхнего вала, устанавливая зазор между валами в соответствии с толщиной листового металла.
- 3) Поворотом блокирующей рукоятки перемещайте стержень вперед и назад, установите расстояние между листом и верхним/нижний валом в соответствии с позицией ребра.

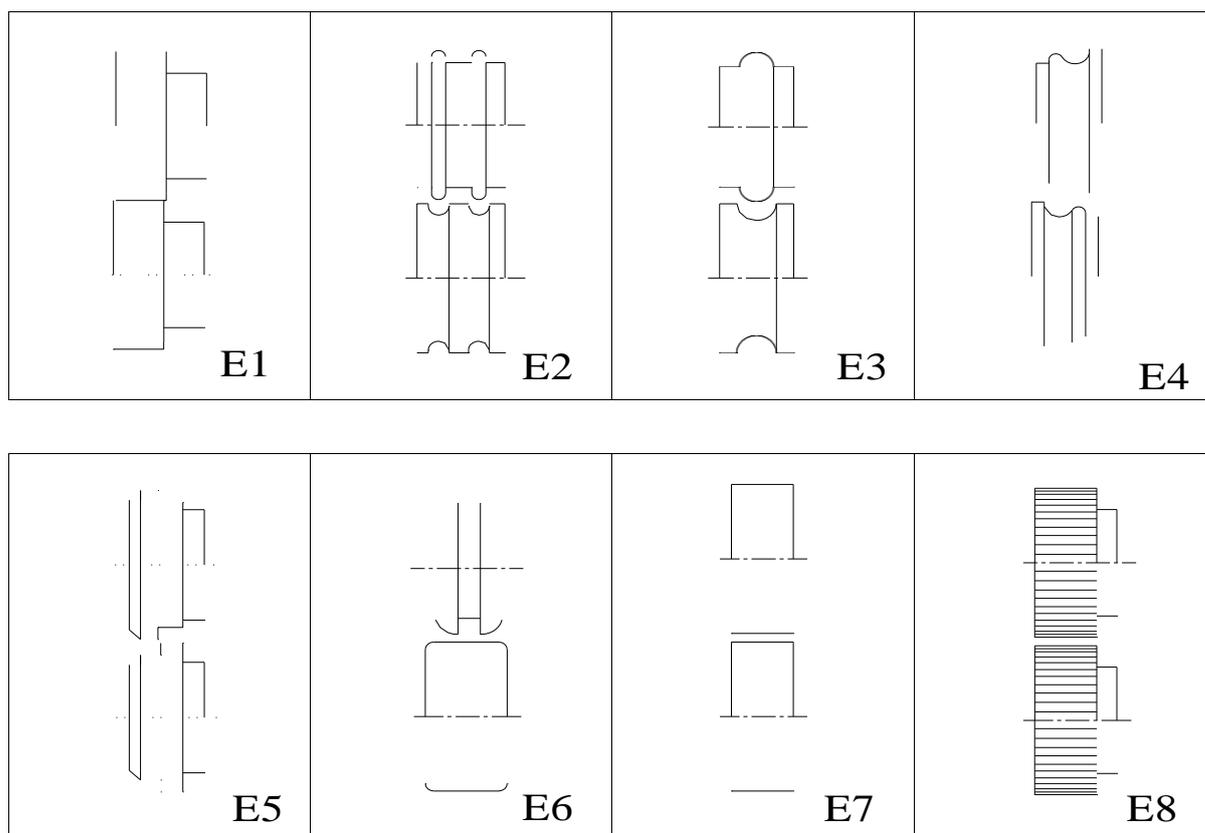
СТАНДАРТНЫЕ ВАЛЫ :



ПРОИЗВОДИМЫЕ ФОРМЫ



ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ВАЛЫ:



III. Рекомендации по безопасности:

Общие рекомендации по безопасности

- Для безопасного функционирования станок должен правильно вводиться в эксплуатацию, использоваться и обслуживаться.
- Внимательно ознакомьтесь с руководством пользователя, поставляемое со станком, следуйте его указаниям.

При пусконаладке:

- Избегайте использования станка во влажных или малоосвещенных рабочих зонах.
- Обеспечьте надежное крепление станка к полу.
- Предохранительные элементы станка должны быть на своем месте.
- При подключении станка к электросети установите пусковой выключатель в

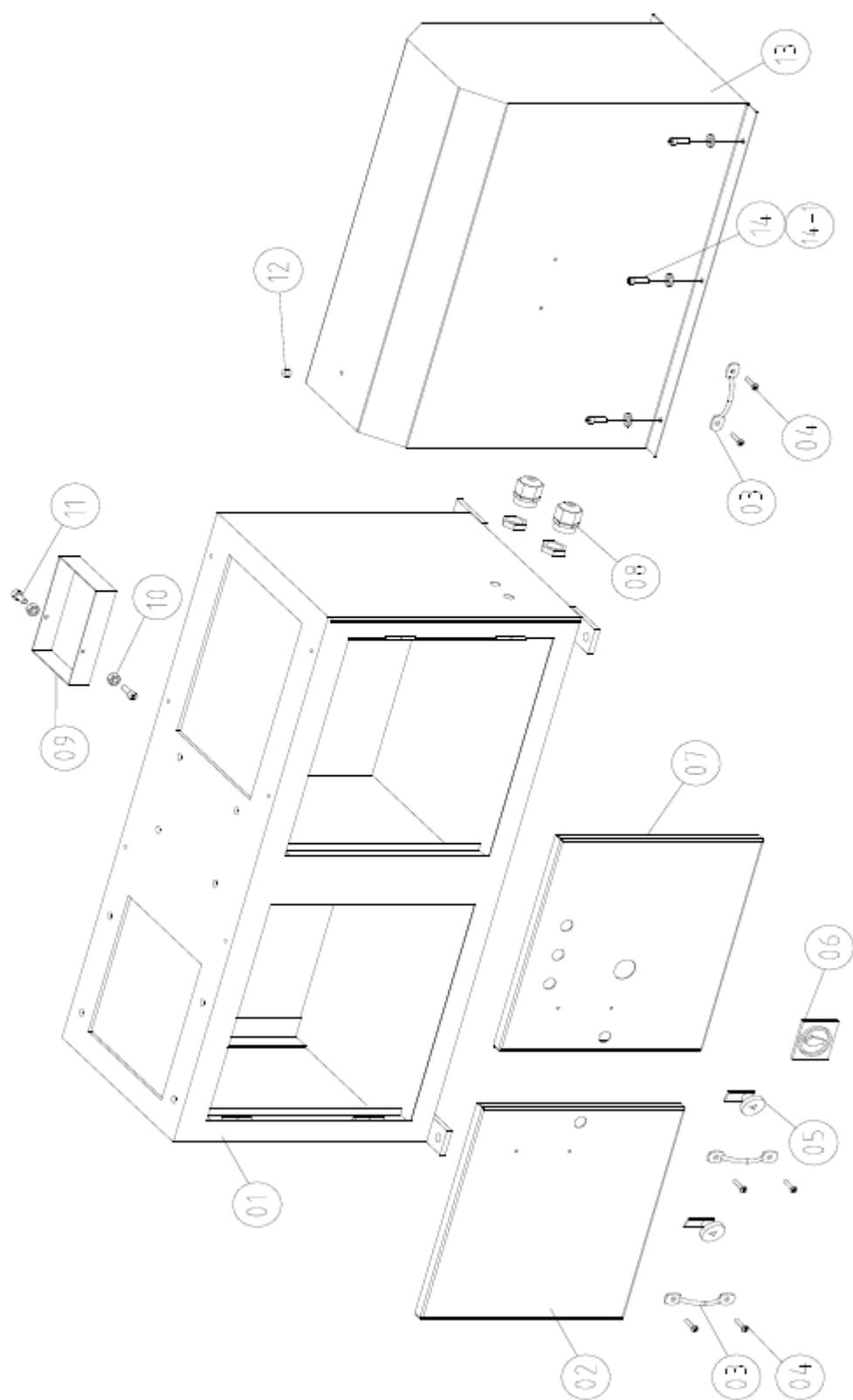
положение “ВЫКЛ” (“OFF”).

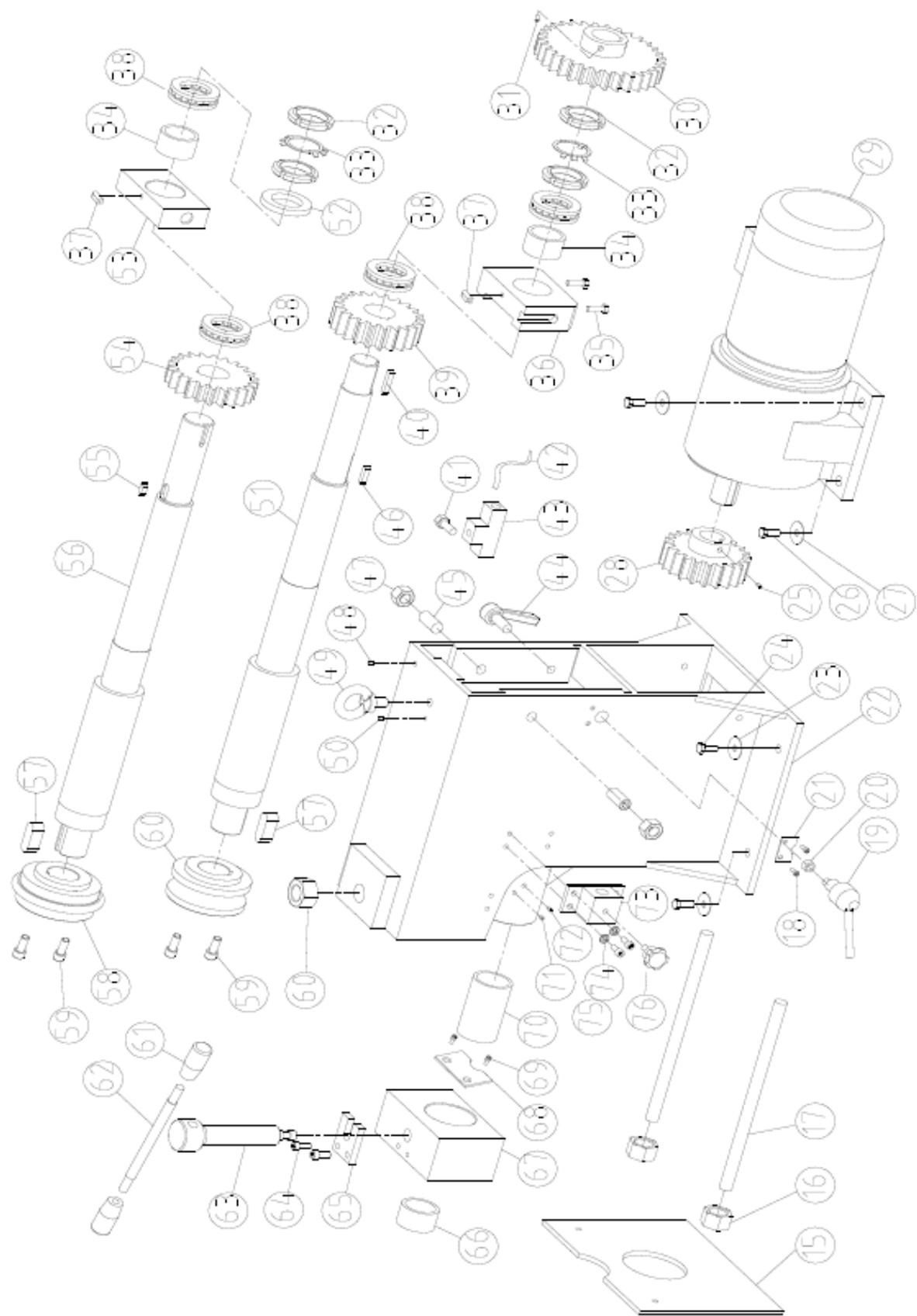
1. При работе на станке надевайте защитные очки.
2. Не надевайте свободную одежду и ювелирные изделия, которые могут застрять в движущихся частях станка. Рекомендуется обувь на резиновой подошве.
3. Запрещено оставлять станок включенным в отсутствие оператора. Всегда выключайте станок, когда покидаете рабочее место.
4. Запрещено сметать стружку во время работы станка.
5. Содержите рабочую зону в чистоте.
6. Используйте только рекомендованные запасные части, следуйте инструкциям производителя по их применению.
7. Посетители должны находиться на безопасном расстоянии от рабочей зоны. В целях безопасности рабочего места используйте замки, рубильники, на время остановки производства снимайте стартовые ключи.

IV. Смазка и техническое обслуживание

Смазка механизма осуществляется с помощью масленки. Для смазки используется смазочное масло 30#, указанное в части А&В приведенной ниже диаграммы.

1. Ежедневно наносите смазку на все части, где она нужна;
2. Ежемесячно проверяйте электропитание и заземление станка;
3. При каждом использовании проверяйте экструзию профиля валов, замените их при наличии дефектов.
4. Сохраняйте рабочее место в чистоте.





| № | Наименование | Кол-во | № | Наименование | Кол-во |
|---|--------------|--------|----|--------------|--------|
| 1 | Корпус | 1 | 40 | Шпонка | 1 |

| | | | | | |
|------|----------------------|---|----|-------------------------|---|
| 2 | Левый кожух | 1 | 41 | Болт М6×30 | 2 |
| 3 | Рукоятка А120 | 4 | 42 | Передающая трубка | 1 |
| 4 | Винт М8×20 | 8 | 43 | Блок | 1 |
| 5 | Предохранитель | 1 | 44 | Регулировочная ручка | 1 |
| 6 | Кнопка | 1 | 45 | Винт М20×60 | 2 |
| 7 | Правый кожух | 1 | 46 | Шпонка 14×36 | 1 |
| 8 | Жгут | 2 | 47 | Гайка М20 | 2 |
| 9 | Маслосборник | 1 | 48 | Маслосборник М8 | 1 |
| 10 | Гайка М8 | 2 | 49 | Винт М16 | 1 |
| 11 | Болт М8×25 | 2 | 50 | Маслосборник 8 | 1 |
| 12 | Маслосборник | 2 | 51 | Нижний стержень | 1 |
| 13 | Предохранитель | 1 | 52 | Сальник | 1 |
| 14 | Винт | 6 | 53 | Задний уплотнитель | 1 |
| 14.1 | Шайба 8 | 6 | 54 | Шестерня | 1 |
| 15 | Ограничитель | 1 | 55 | Шпонка 14×28 | 1 |
| 16 | Гайка М10 | 2 | 56 | Верхний стержень | 1 |
| 17 | Стержень регулировки | 2 | 57 | Шпонка 14×45 | 2 |
| 18 | Винт | 2 | 58 | Верхний вал | 1 |
| 19 | Вал эксцентрика | 1 | 59 | Гайка | 2 |
| 20 | Втулка | 1 | 60 | Нижний вал | 1 |
| 21 | Пластина | 1 | 61 | Наконечник ручки М12 | 2 |
| 22 | Корпус | 1 | 62 | Ручка | 1 |
| 23 | Шайба | 4 | 63 | Винтовая тяга | 1 |
| 24 | Болт М16×35 | 4 | 64 | Винт М8×25 | 2 |
| 25 | Винт | 1 | 65 | Планка | 1 |
| 26 | Болт М16×35 | 4 | 66 | Подшипник NK50/35 | 2 |
| 27 | Шайба 16 | 4 | 67 | Передний уплотнитель | 1 |
| 28 | Шестерня | 1 | 68 | Задняя планка | 1 |
| 29 | Редуктор | 1 | 69 | Винт М6×16 | 2 |
| 30 | Шестерня | 1 | 70 | Рукав | 1 |
| 31 | Винт | 1 | 71 | Маслосборник 8 | 1 |
| 32 | Круглая гайка | 4 | 72 | Винт М8×12 | 1 |
| 33 | Стопорное кольцо | 2 | 73 | Блок защитного покрытия | 2 |
| 34 | Подшипник | 2 | 74 | Шайба 8 | 4 |
| 35 | Винт | 2 | 75 | Винт М8×25 | 4 |
| 36 | Крепление подшипника | 1 | 76 | Рукоятка М10 | 2 |
| 37 | Блок | 2 | 80 | | |
| 38 | Подшипник 51210 | 4 | 81 | | |
| 39 | Шестерня | 1 | 82 | | |