

Электромеханическая профилирующая машина ETZ 25, ETZ 40



Руководство по эксплуатации

Серийный номер:

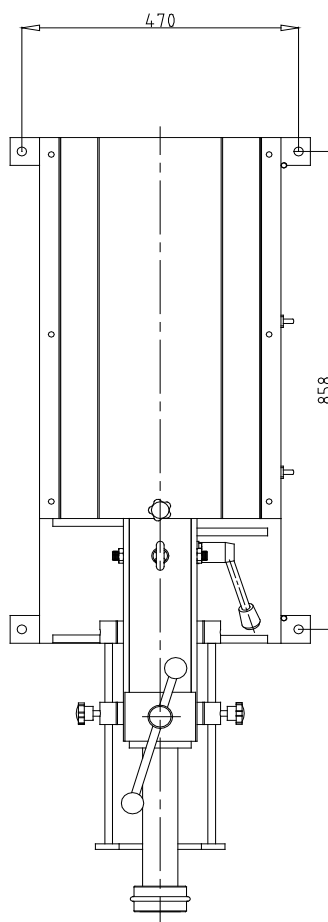
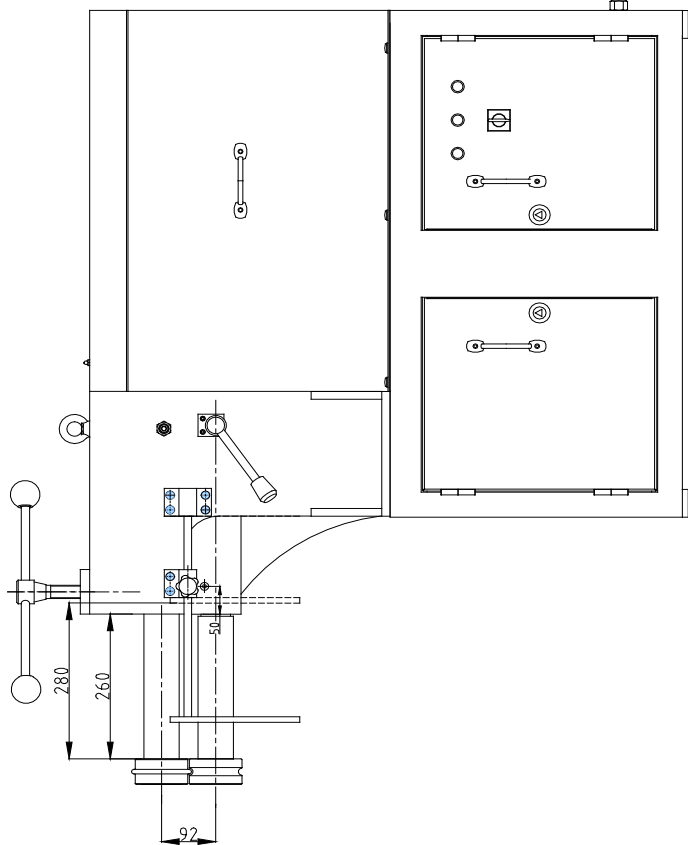
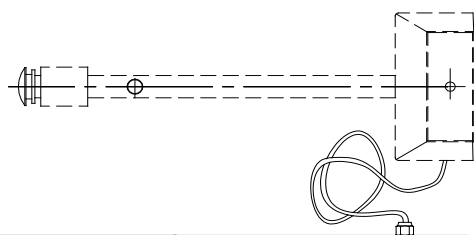
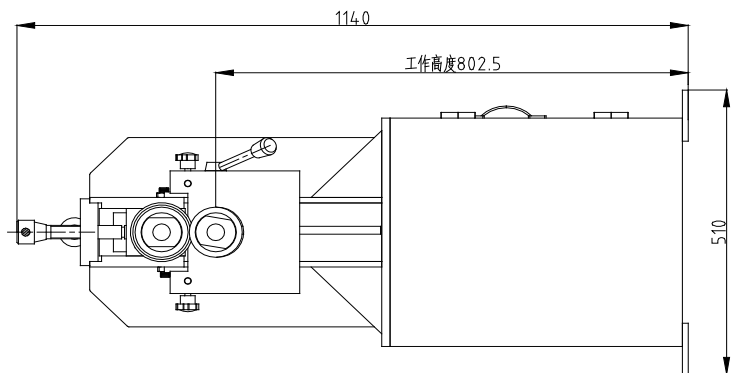
Дата производства:

По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:
Астана +7(77172)727-132, Волгоград (844)278-03-48, Воронеж (473)204-51-73, Екатеринбург (343)384-55-89, Казань (843)206-01-48,
Краснодар (861)203-40-90, Красноярск (391)204-63-61, Москва (495)268-04-70, Нижний Новгород (831)429-08-12,
Новосибирск (383)227-86-73, Ростов-на-Дону (863)308-18-15, Самара (846)206-03-16, Санкт-Петербург (812)309-46-40,
Саратов (845)249-38-78, Уфа (347)229-48-12
Единый адрес: mtm@nt-rt.ru
Веб-сайт: metalmaster.nt-rt.ru

СОДЕРЖАНИЕ

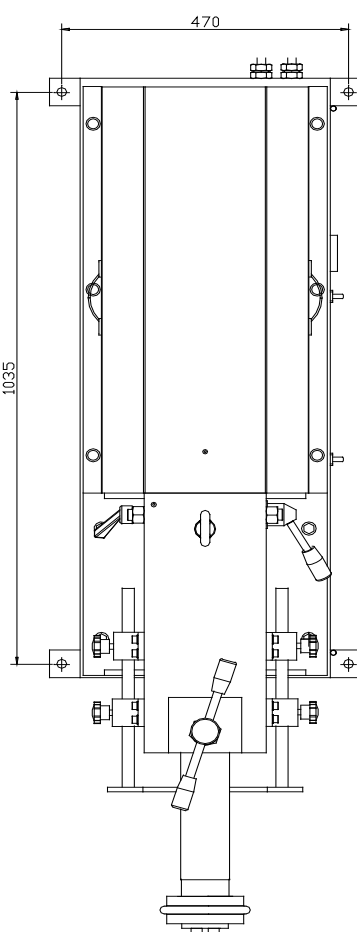
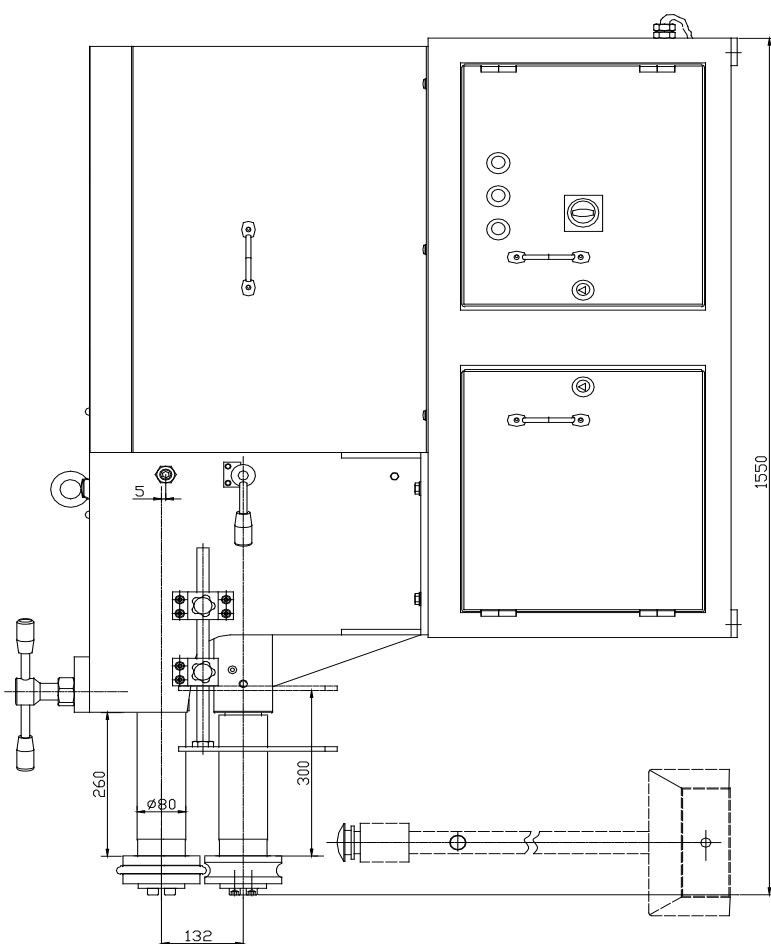
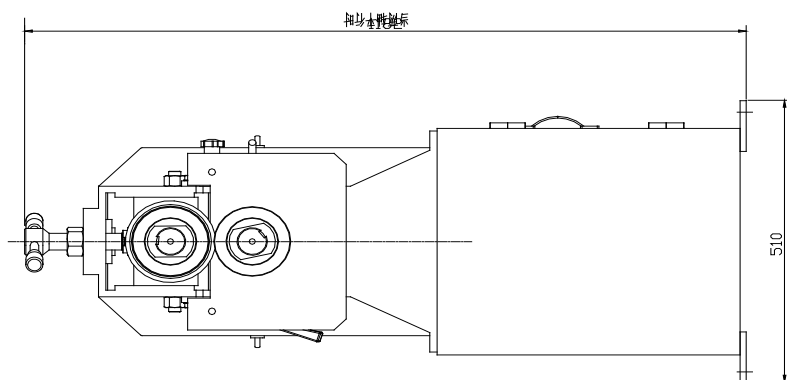
I. Внешний вид станка	2
II. Основные характеристики	5
III. Указания по безопасности.....	7
IV. Смазка и техническое обслуживание.....	8
V. Электрическая часть	9
VI. Покомпонентный чертеж и перечень запасных частей.....	11
VII Упаковочный лист	17

Внешний вид станка ETZ 25



LX25

Внешний вид станка ETZ 40



LX40

II. Основные характеристики

	ETZ 25	ETZ40
1) Максимальная толщина:	2,5 мм	4.0 мм
2) Мощность двигателя:	1,5 кВт	2,2 кВт
3) Скорость вращения вала:	20 об/мин	15 об/мин
4) Межосевое расстояние вала:	92 мм	132 мм
5) Масса нетто:	235 кг	345 кг

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.

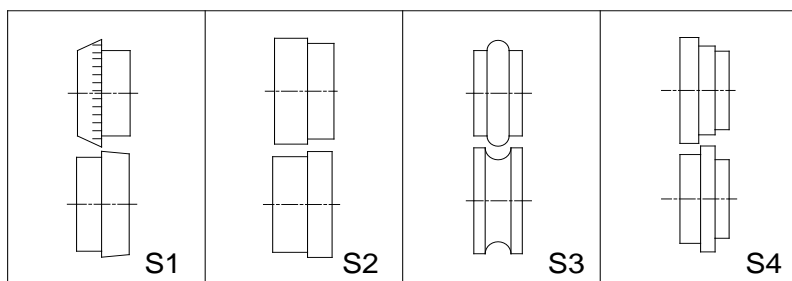
Регулировочная часть:

1) Плавное регулирование стержня нижнего вала с передней и задней сторон.

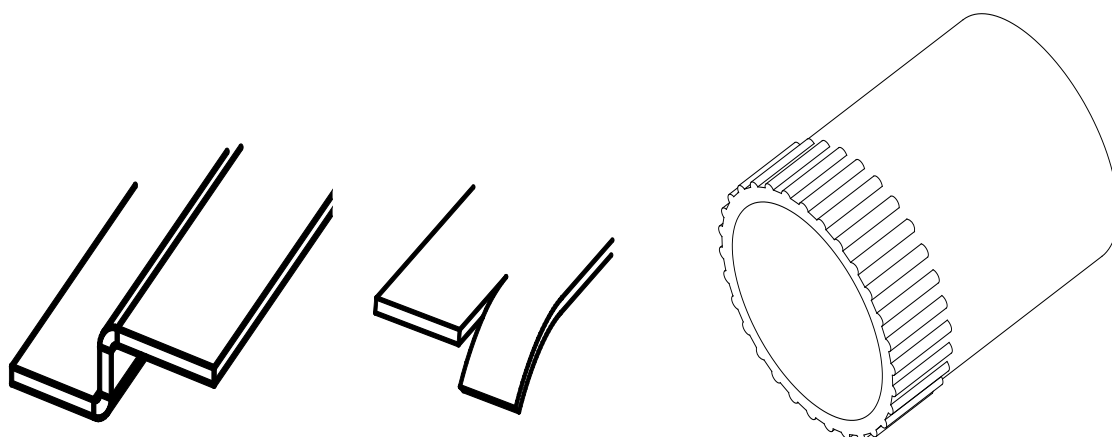
2) Поднимите или опустите стержень верхнего вала, устанавливая зазор между валами в соответствии с толщиной листового металла.

3) Поворотом блокирующей рукоятки перемещайте стержень вперед и назад, установите расстояние между листом и верхним/нижний валом в соответствии с позицией ребра.

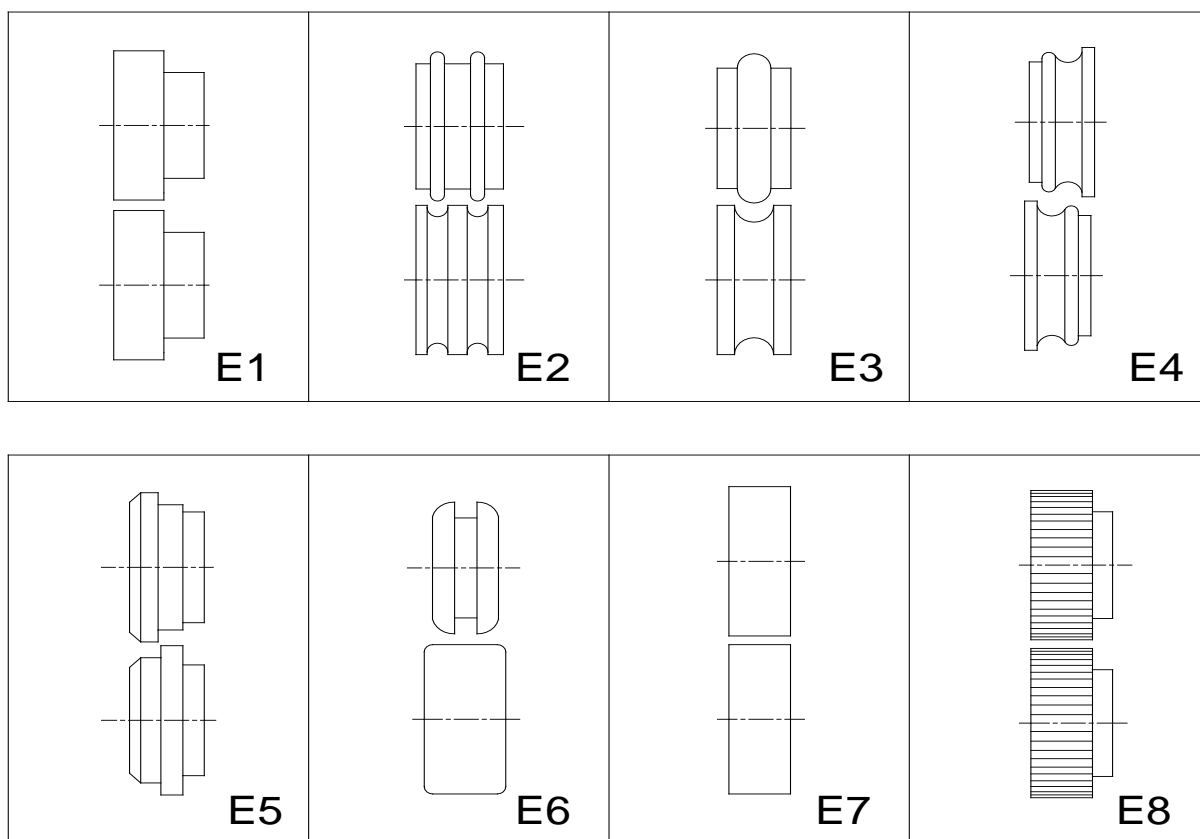
СТАНДАРТНЫЕ ВАЛЫ :



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.

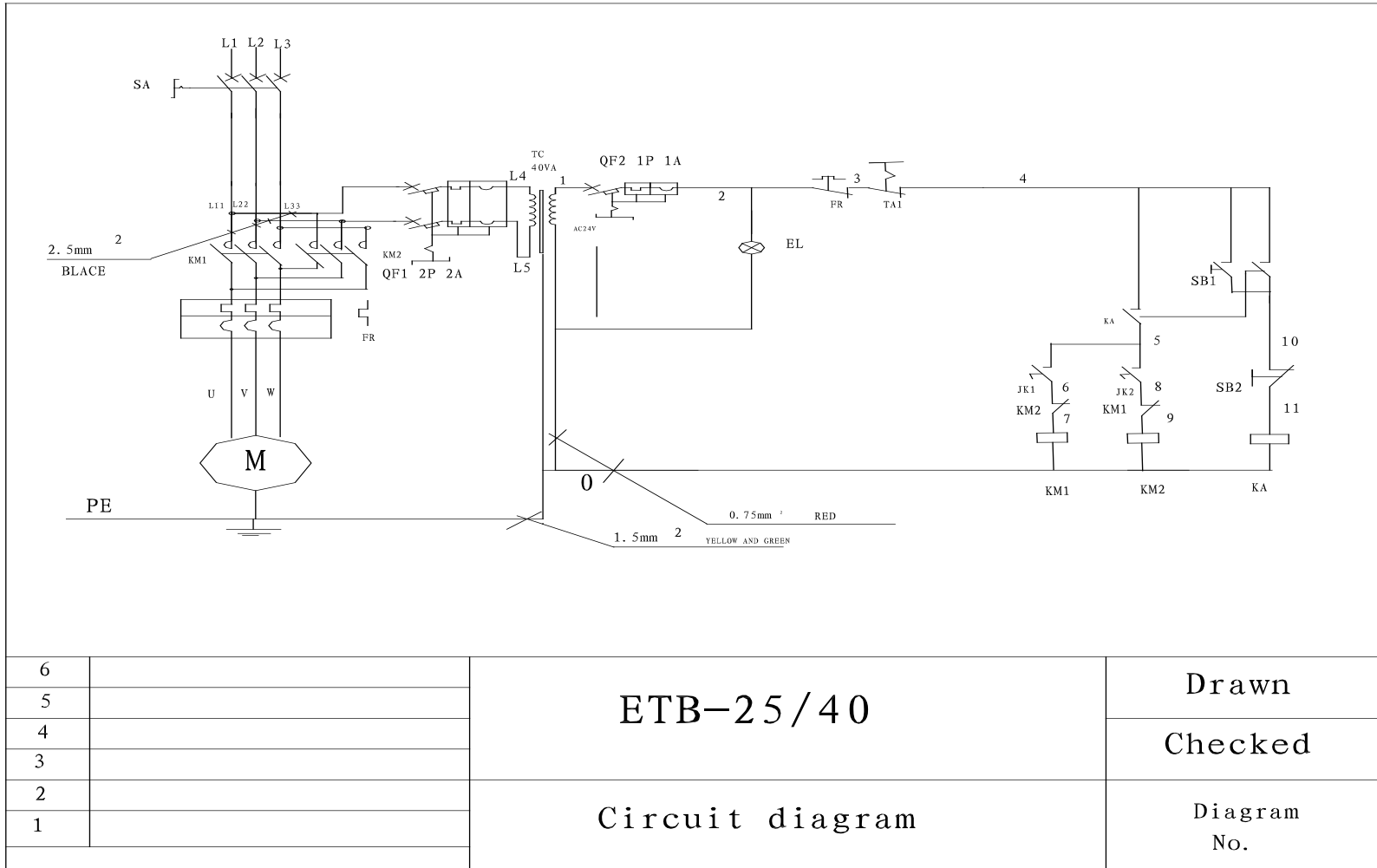
IV. Смазка и техническое обслуживание

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

1. Еженедельно 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.

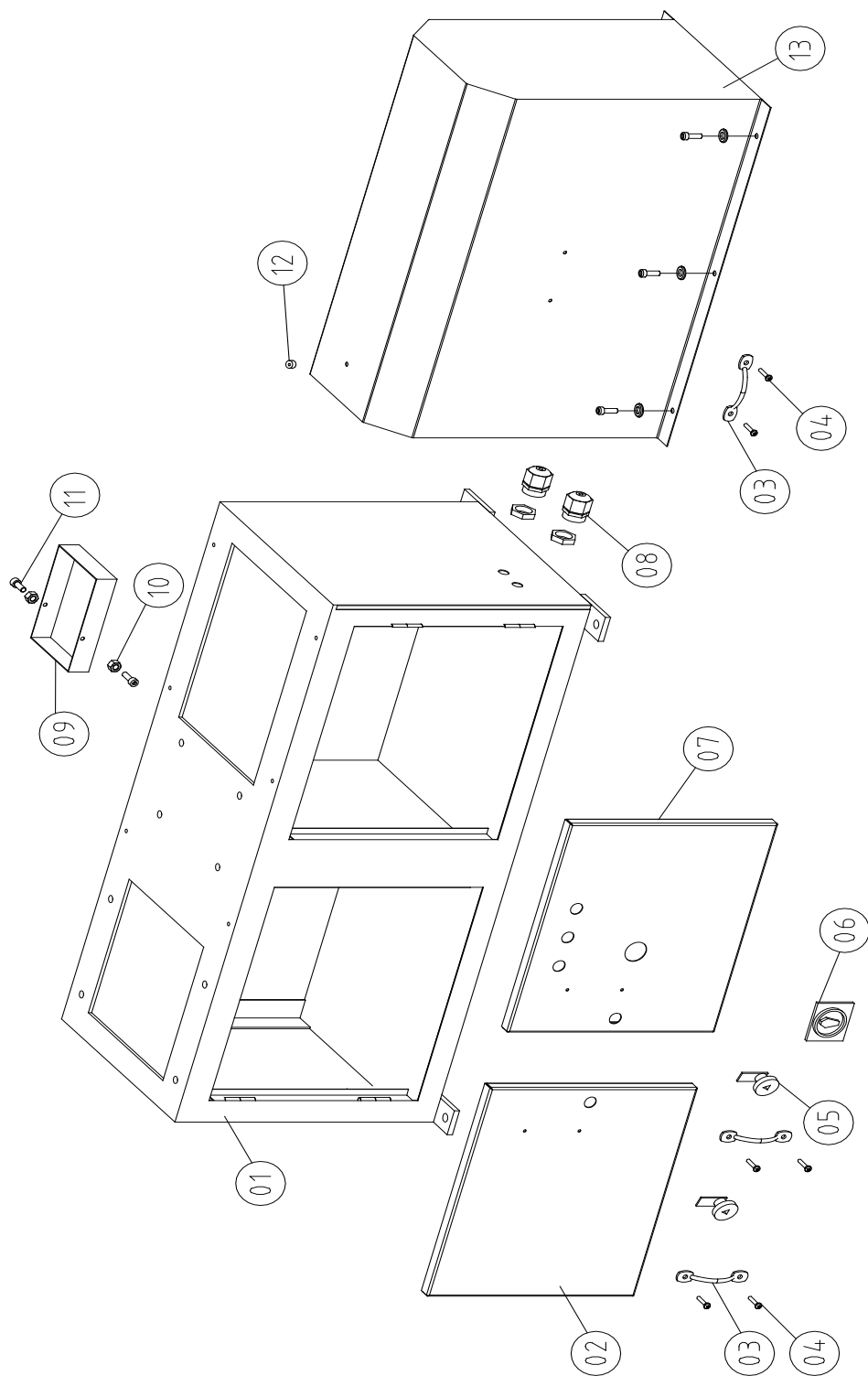
V. Электрическая часть

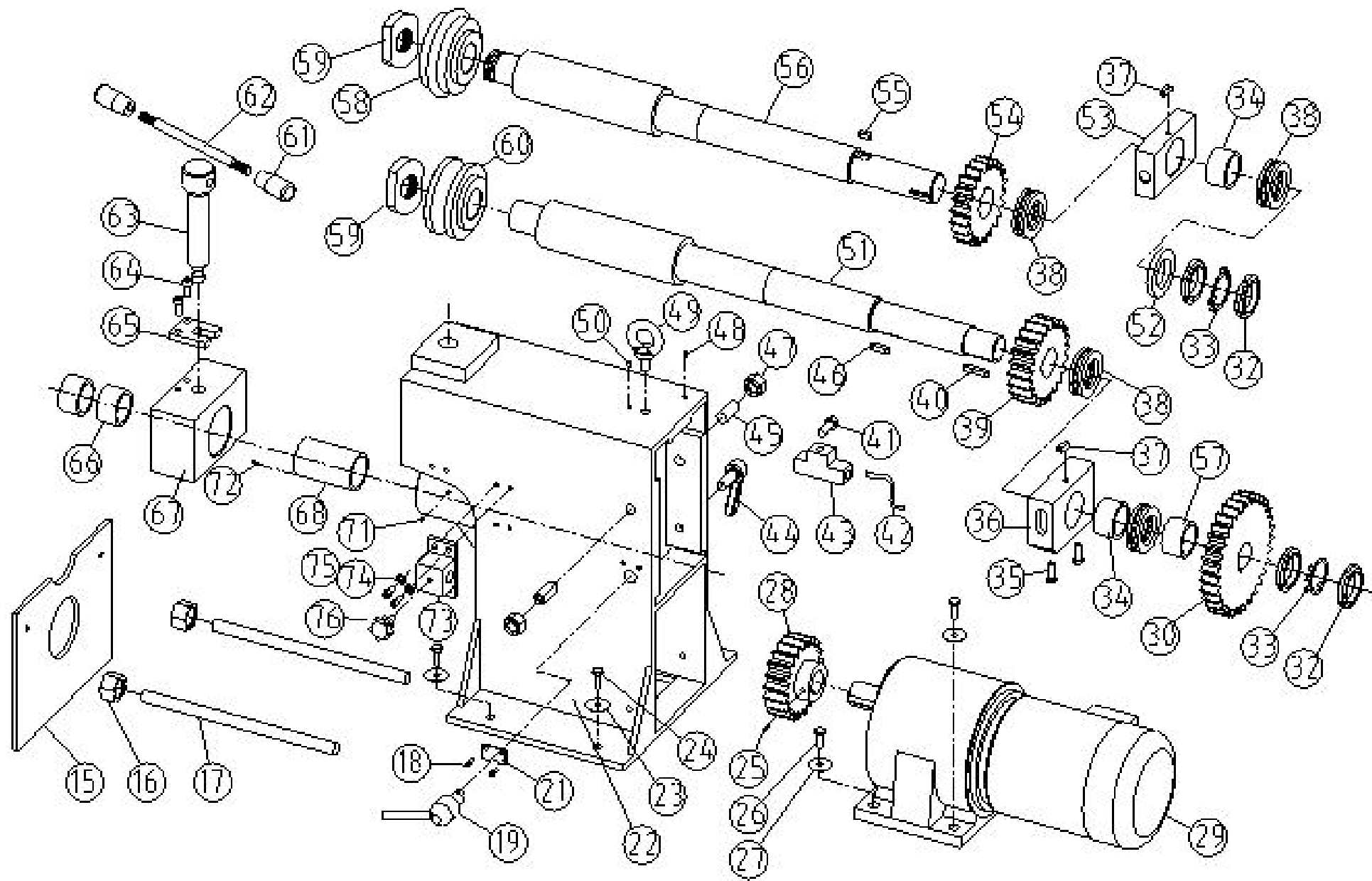
Принцип запуска станка: при нажатии на педаль пуска, двигатель приводит валы в движение; после того как педаль отпущена, станок останавливается.



VI. Покомпонентный чертеж и перечень запасных частей

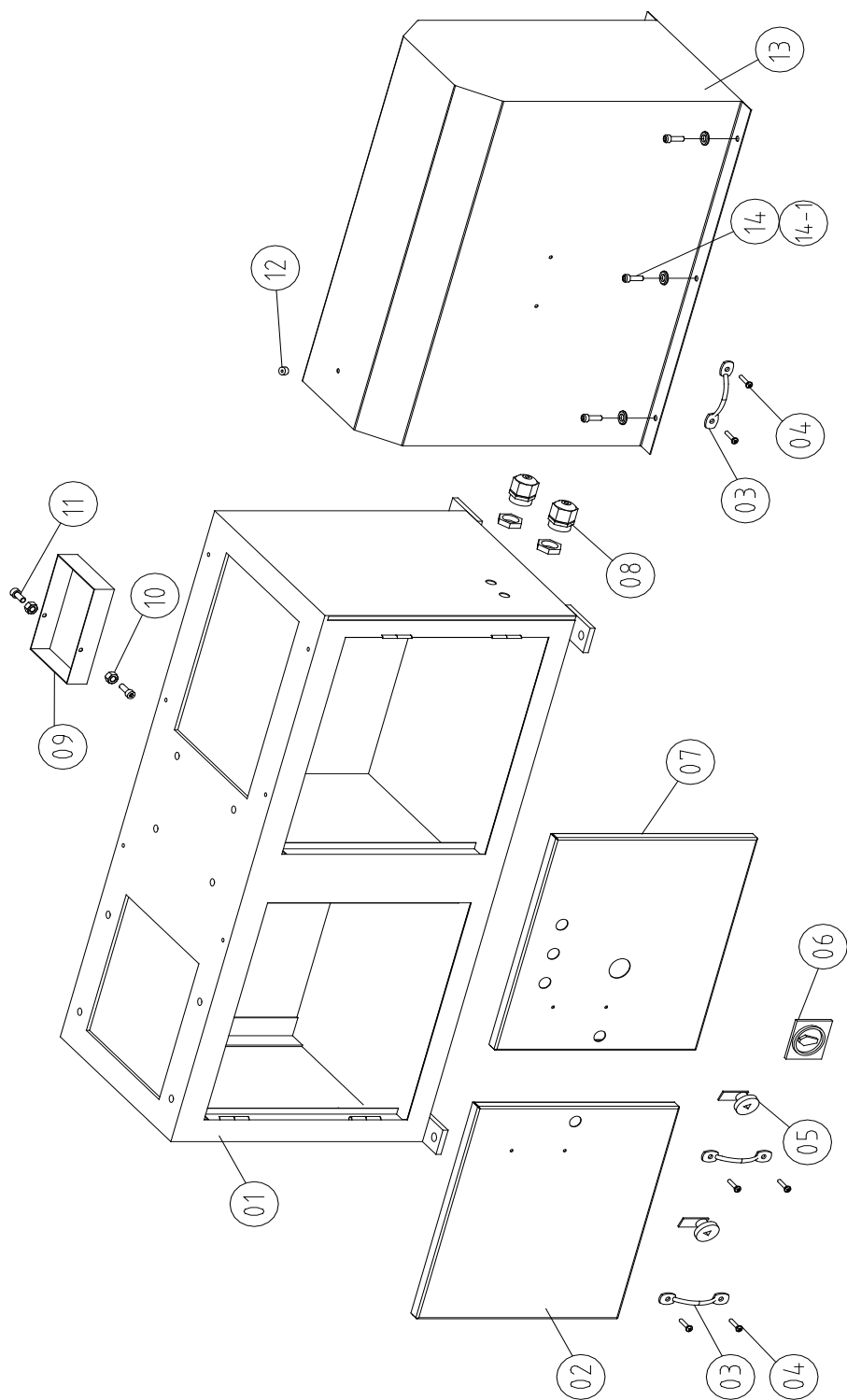
Покомпонентный чертеж станка ETZ 25

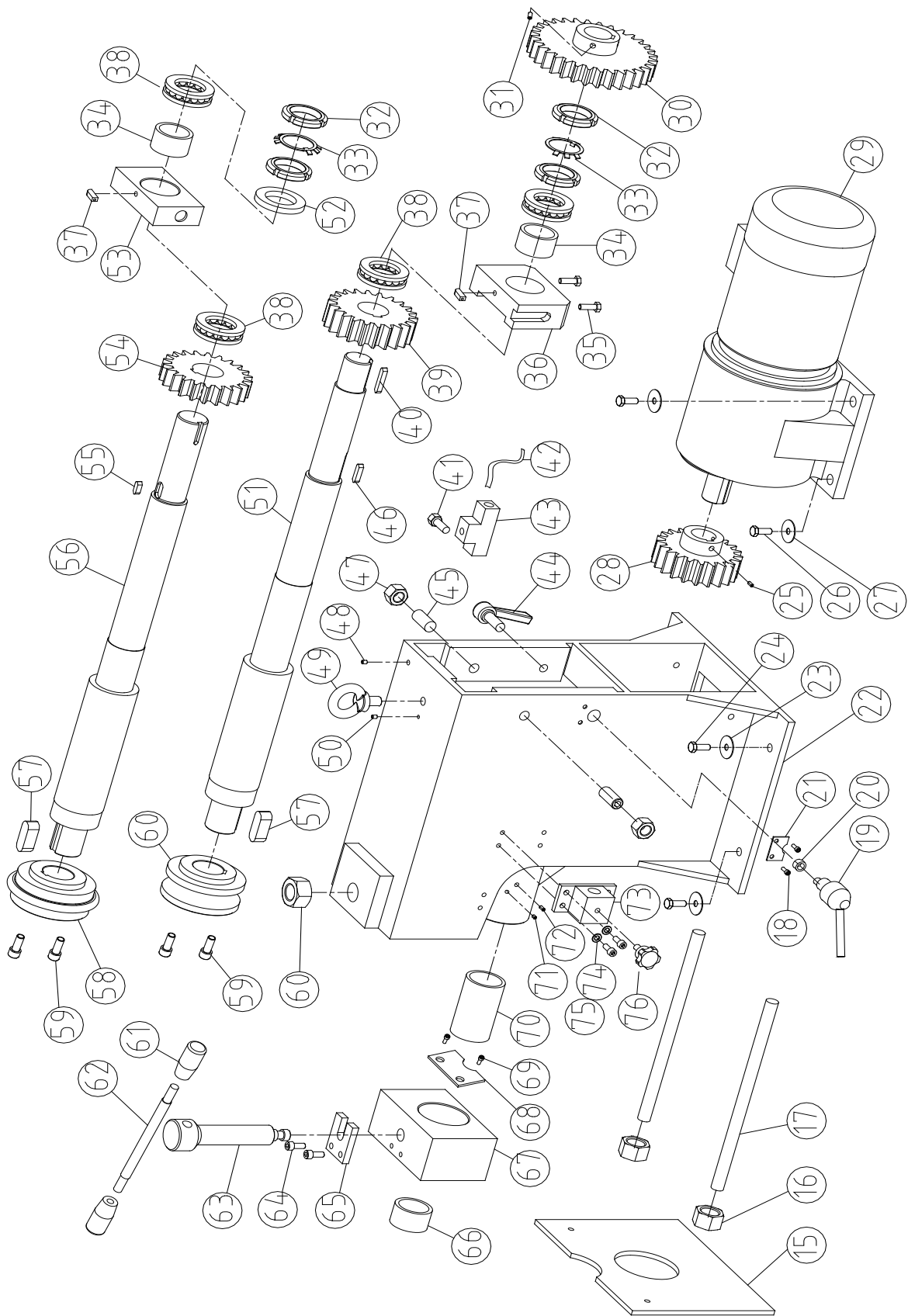




№	Наименование	Кол-во	№	Наименование	Кол-во
1	Корпус	1	42	Передающая трубка	1
2	Левый кожух	1	43	Блок	1
3	Рукоятка	4	44	Регулировочная ручка	1
4	Болт	8	45	Винт М20Х60	2
5	Предохранитель	1	46	Шпонка 14Х36	1
6	Кнопка	1	47	Гайка М20	2
7	Правый кожух	1	48	Маслосборник М8	1
8	Жгут	2	49	Винт М16	1
9	Масляный бачок	1	50	Маслосборник 8	1
10	Гайка	2	51	Нижний стержень	1
11	Болт	2	52	Сальник	1
12	Маслосборник	2	53	Задний уплотнитель	1
13	Предохранитель	1	54	Шестерня	1
14	Болт	6	55	Шпонка 14Х28	1
14.1	Шайба	6	56	Верхний стержень	1
15	Ограничитель	1	57	Рукав	1
16	Гайка М10	2	58	Верхний вал	1
17	Стержень регулировки	2	59	Гайка	2
18	Болт	2	60	Нижний вал	1
19	Вал эксцентрика	1	61	Наконечник ручки	2
20	Втулка	1	62	Рычаг ручки	1
21	Пластина	1	63	Винтовая тяга	1
22	Корпус	1	64	Винт	2
23	Шайба	4	65	Ограничитель	1
24	Винт М16Х35	4	66	Подшипник	2
25	Болт	1	67	Передний уплотнитель	1
26	Винт М16Х35	4	68	Нижний рукав	1
27	Шайба 16	4	71	Маслосборник 8	1
28	Шестерня	1	72	Винт М8Х12	2
29	Редуктор	1	73	Блок защитного покрытия	2
30	Шестерня	1	74	Шайба 8	4
32	Круглая гайка	4	75	Винт М8Х25	4
33	Стопорное кольцо	2	76	Рукоятка М10	2
34	Подшипник	2			
35	Болт	2			
36	Крепление подшипника	1			
37	Блок	2			
38	Подшипник 51210	4			
39	Шестерня	1			
40	Шпонка	1			
41	Болт	2			

Покомпонентный чертеж станка ETZ 40.





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

2	Левый кожух	1	41	Болт М6Х30	2
3	Рукоятка А120	4	42	Передающая трубка	1
4	Винт М8Х20	8	43	Блок	1
5	Предохранитель	1	44	Регулировочная ручка	1
6	Кнопка	1	45	Винт М20Х60	2
7	Правый кожух	1	46	Шпонка 14Х36	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 М8Х25	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 14Х28	1
16	Гайка М10	2	56	Верхний стержень	1
17	Стержень регулировки	2	57	Шпонка 14Х45	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 М16Х35	4	64	Винт М8Х25	2
25	Винт	1	65	Планка	1
26	Болт М16Х35	4	66	Подшипник НК50/35	2
27	Шайба 16	4	67	Передний уплотнитель	1
28	Шестерня	1	68	Задняя планка	1
29	Редуктор	1	69	Винт М6Х16	2
30	Шестерня	1	70	Рукав	1
31	Винт	1	71	Маслосборник 8	1
32	Круглая гайка	4	72	Винт М8Х12	1
33	Стопорное кольцо	2	73	Блок защитного покрытия	2
34	Подшипник	2	74	Шайба 8	4
35	Винт	2	75	Винт М8Х25	4
36	Крепление подшипника	1	76	Рукоятка М10	2
37	Блок	2	80		
38	Подшипник 51210	4	81		
39	Шестерня	1	82		

VII. Упаковочный лист

№	Модель	Наименование	Кол-во	Маркировка
01	ETZ 25	Гибочный станок	1	
Инструменты и запасные части				
02		ВАЛЫ	4 комплекта	
03		Запасной ключ	1	
04	8	Универсальный ключ	1	
05		Масленка	1	

№	Модель	Наименование	Кол-во	Маркировка
01	ETZ 40	Гибочный станок	1	
Инструменты и запасные части				
02		ВАЛЫ	4 комплекта	
03	10	Универсальный ключ	1	
04	8	Универсальный ключ	1	
05		Масленка	1	

Примечание: настоящее руководство является справочным материалом. Мы оставляем за собой право на модернизацию станка без предварительного уведомления покупателей. Обратите внимание на электрическое напряжение на месте подключения станка.

По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:
Астана +7(77172)727-132, Волгоград (844)278-03-48, Воронеж (473)204-51-73, Екатеринбург (343)384-55-89, Казань (843)206-01-48,
Краснодар (861)203-40-90, Красноярск (391)204-63-61, Москва (495)268-04-70, Нижний Новгород (831)429-08-12,
Новосибирск (383)227-86-73, Ростов-на-Дону (863)308-18-15, Самара (846)206-03-16, Санкт-Петербург (812)309-46-40,
Саратов (845)249-38-78, Уфа (347)229-48-12
Единый адрес: mtm@nt-rt.ru
Веб-сайт: metalmaster.nt-rt.ru