

УНИВЕРСАЛЬНЫЙ АВТОМАТИЧЕСКИЙ СТАНОК ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ГОФРОКОЛЕНА

**Паспорт
(инструкция по эксплуатации)**

2013 г.

Назначение изделия

Универсальный автоматический станок для изготовления гофроколена (**далее – станок**) предназначен для производства гофроколена на трубах круглого и прямоугольного сечения. Гофроколени имеют прекрасный декоративный вид. По своему техническому исполнению станок является автоматическим, не использует пневматики, полностью электромеханический; работает от напряжения 380 В (по желанию заказчика станок возможно перевести под напряжение 220 В за дополнительную плату) при температуре от –5 до + 45 град., потребляет 2,2 кВт/час; не требует специального помещения. Этот станок воплощает в себе, с одной стороны, простоту использования, с другой стороны, качество выпускаемых изделий.

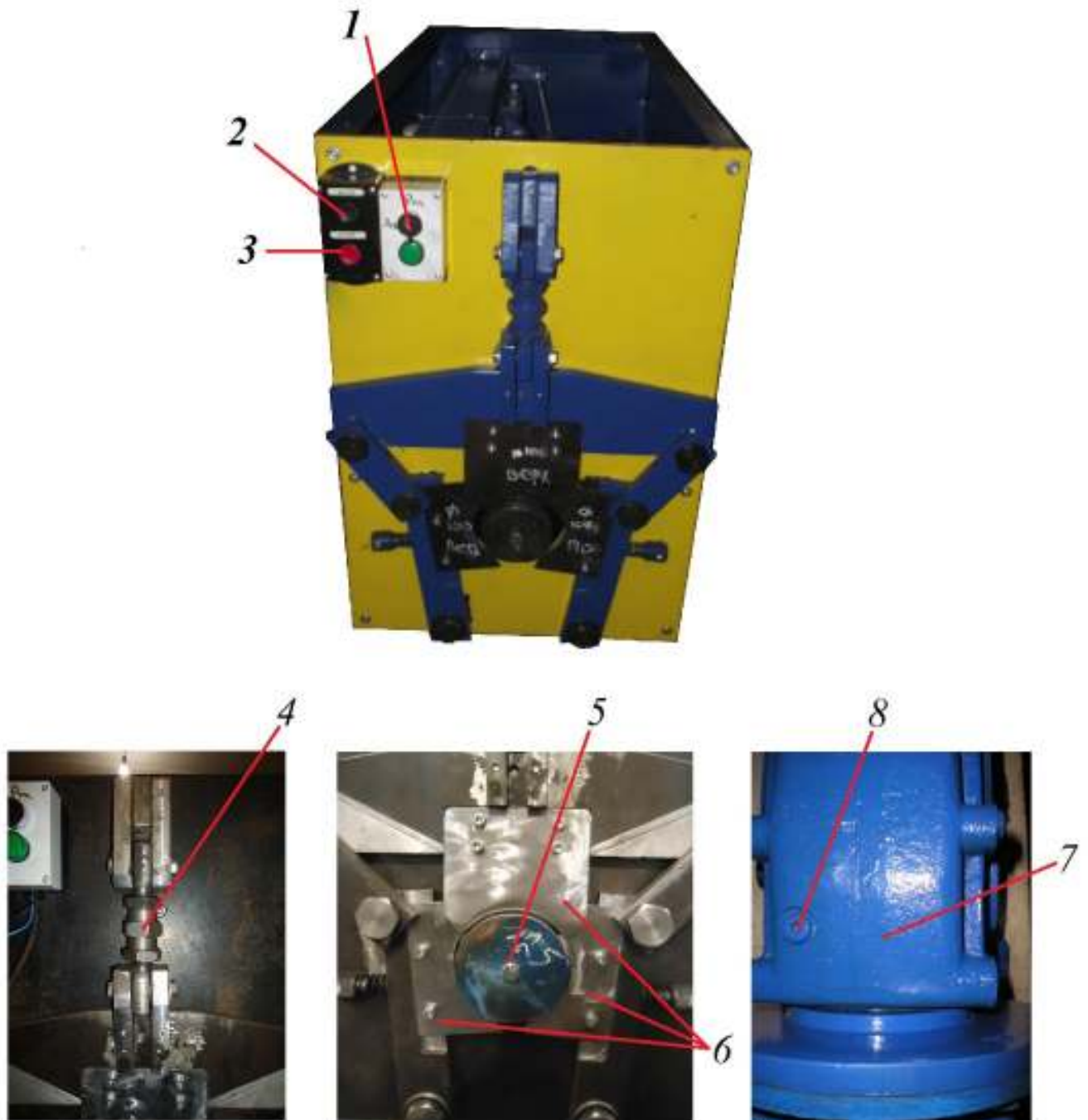
1. Технические характеристики

Модель	GK-125	GK-150	GK-200	GK-250	GK-300
Параметры сети, В	220 / 380	220 / 380	220 / 380	220 / 380	220 / 380
Максимальная толщина стального листа ($\sigma_v < 400$ МПа), мм	0,3-0,7	0,3-0,7	0,3-0,7	0,3-0,7	0,3-0,7
Время изготовления 1-го кофроколена, сек	10-15	10-15	10-15	10-15	10-15
Труба круглого сечения, мм.	40-125	40-150	80-200	80-250	80-300
Мощность, кВт	2,2	2,2	2,2	2,2	2,2
Количество оправок в комплекте, шт.	4	4	4	4	4
Габариты (ДхШхВ), мм	1260х550х760	1260х550х760	1360х650х760	1460х650х760	1660х750х860
Масса, кг	370	390	450	480	520

2. Комплект поставки

1. Универсальный автоматический станок для изготовления гофроколена, шт. – 1.
2. Паспорт (инструкция по эксплуатации), шт. – 1.
3. Комплект насадок для гибки гофры из 3-х оправок, шт. – 4.
4. Пробные изделия, шт. – 4.

3. Устройство и принцип работы



Станок состоит из следующих основных частей:

1. Переключатель автоматического-ручного управления.
2. Кнопка запуска.
3. Кнопка стоп.
4. Регулировочная тяга для регулировки сжатия гофры (задаются градусы изгиба трубы).

5. Обжимочный вал.
6. Комплект сменных насадок (инструмент).
7. Редуктор.
8. Пробка редуктора для залива масла с контрольным щупом.
9. Рукоятка зажима (отжима) трубы.

4. Принцип работы

1. Подключить станок к заземлению.
2. Подключить станок к электросети. Автомат защиты не менее 20 А.
3. Проверить направление вращения вала в смотровом окне (по часовой стрелке).



4. Рукоятку 9 зажима (отжима) трубы переместить в нижнее положение.
4. Заготовку (трубу) подать до упора в гибочный станок.
5. Рукоятку 9 зажима (отжима) трубы переместить в верхнее положение.
6. Нажать кнопку запуска 2 и произвести необходимое количество гибов.
7. После выхода готовой трубы с гофроколеном рукоятку 9 зажима (отжима) трубы переместить в нижнее положение и вынуть трубу.
8. При необходимости изготовить на трубе несколько гофров (1, 2 и т.д.) переключатель автоматического-ручного управления повернуть влево и от одного нажатия кнопки запуска 2 будет выполнен один гофр.
9. Для перехода на другой диаметр трубы необходимо произвести замену обжимочного вала и инструмента (насадок).

Замена производится в следующей последовательности:

Открутить болт и снять вал 5

Открутить болты и последовательно снять насадки 6

!!! Установку новых насадок производить в обратной последовательности.



Внимание: при снятии насадок запомните направление их установки на станке.

5. Указания мер безопасности

5.1 Безопасные условия работы со станком обеспечиваются применением в конструкции специальных условий монтажа, требований нормативных документов и личных мер безопасности.

5.2 Требования личной безопасности рабочего:

- а) не приступать к работе:
 - не ознакомившись с устройством станка;
 - не изучив безопасные методы работы со станком;
 - не изучив приемы освобождения от действия электрического тока лиц, попавших под напряжение и способы оказания им первой помощи;
- б) не производить регулировку и смазку при работающем станке;
- в) не загромождать зону обслуживания и следить за чистотой рабочего места;
- г) выполнять только работу, которая поручена руководителем и по которой он проинструктирован.
- д) не допускать посторонних лиц на свое рабочее место.

6. Подготовка к работе и порядок работы

- 6.1. Получить задание на выполнение работ и инструктаж по охране труда от руководителя работ.
- 6.2. Осмотреть рабочее место, убрать посторонние предметы.
- 6.3. Проверить наличие смазки и уровень масла в редукторе, при малом уровне долить трансмиссионное масло ТАД-17.
- 6.4. Проверить внешним осмотром наличие и целостность защитного заземления.
- 6.5. Подключить станок к электросети.
- 6.6. Проверить направление вращения вала через смотровое окно (по часовой стрелке).

ВНИМАНИЕ!

1. Не допускается использование станка для работы с металлом толщиной более 0,7 мм.
2. Подключив провода убедитесь что редуктор на выходе вращается по часовой стрелке, если валы крутятся против часовой стрелки, то поменяйте провода в вилке или на колодке (фазу), после чего еще раз проверьте вращение на холостом ходе. Убедившись в правильности вращения вала (по часовой стрелке) можете приступить к работе.
3. Не допускается использование станка при отсутствии заземления.

7. Гарантийные обязательства

Предприятие – изготовитель гарантирует работоспособность изделия в течение гарантийного срока 12 месяцев со дня реализации изделия потребителю, при соблюдении правил хранения и эксплуатации.

Дефекты, выявленные в процессе эксплуатации станка, возникшие по вине предприятия-изготовителя, в течение гарантийного срока устраняются торговой фирмой, где он был приобретен.

Устранение дефектов или замена станка не производится в случаях:

- отсутствие в паспорте штампа торгующей организации и даты продажи;
- повреждение станка в результате механического воздействия;
- превышения сроков и нарушения условий хранения;
- некомплектности станка;
- изменения конструкции станка;
- нарушения правил эксплуатации.

Настоящая гарантия дает Покупателю право на бесплатную замену дефектных частей и выполнение ремонтных работ, если поломка произошла по вине предприятия-изготовителя.

Транспортировка неисправного изделия осуществляется силами покупателя.

8. Свидетельство о продаже.

Универсальный автоматический станок для изготовления гофроколена GK-_____.

Дата продажи: “___” _____ 201__ г.

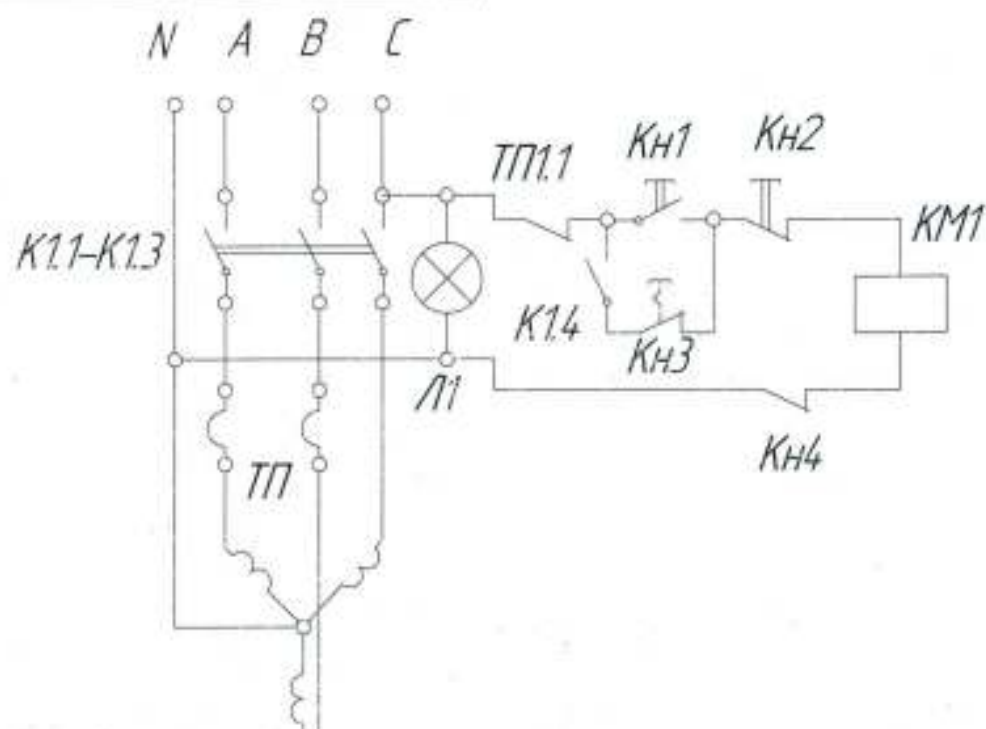
Фирма продавец _____

Подпись продавца _____

М.П.

Подпись покупателя _____

Адрес торгующей организации:



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				Стандартные изделия		
			ПМ1	Пускатель магнитный КМИ-10910 230 9А	1	
			ТП	Реле тепловое РТИ-1314	1	
			КН1	Кнопка "Пуск" SB-7	1	
			КН2	Кнопка "Стоп" AE-22	1	
			КН4	Выключатель концевой ВПК2112	1	
			КН3	Переключатель "Ручной-Автомат" АС-22	1	
			Л1	Лампа индикаторная А022-220S	1	

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Схема электрическая принципиальная	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.								1:1
Проб.								
Т.контр.						Лист	Листов	1
И.контр.								
Этб.								