

JET

BP-1650N

ЛИСТОГИБОЧНЫЙ СТАНОК

GB

Operating Instructions

D

Gebrauchsanleitung

F

Mode d'emploi

RUS ✓

Инструкция по эксплуатации



Walter Meier AG

Bahnstrasse 24, CH-8603 Schwerzenbach

www.jettools.com; info@jettools.com

Tel +41 (0) 44 806 47 48

Fax +41 (0) 44 806 47 58



M-754118

Инструкция по эксплуатации листогибочного станка модели BP-1650N

Вальтер Майер АГ (Walter Meier AG)
Банштрассе 24, СН-8603 Шверценбах

Уважаемый покупатель,

Большое спасибо за доверие, которое Вы оказали нам, купив наш новый станок серии JET. Эта инструкция разработана для владельцев и обслуживающего персонала листогибочного станка по мод. BP-1650N с целью обеспечения надежного пуска в работу и эксплуатации станка, а также его технического обслуживания. Обратите, пожалуйста, внимание на информацию этой инструкции по эксплуатации и прилагаемых документов. Полностью прочитайте эту инструкцию, особенно указания по технике безопасности, прежде чем Вы смонтируете станок, запустите его в эксплуатацию или будете проводить работы по техническому обслуживанию. Для достижения максимального срока службы и производительности Вашего станка тщательно следуйте, пожалуйста, нашим указаниям.

Гарантийные услуги JET

Компания JET стремится к тому, чтобы ее продукты отвечали высоким требованиям клиентов по качеству и стойкости. JET гарантирует первому владельцу, что каждый продукт не имеет дефектов материалов и дефектов обработки, а именно: **2 ГОДА ГАРАНТИЯ JET НА ВСЕ ПРОДУКТЫ, ЕСЛИ НЕ ПРЕДПИСАНО НИЧЕГО ДРУГОГО.** Эта гарантия не распространяется на те дефекты, которые вызваны прямыми или косвенными нарушениями, невнимательностью, случайными повреждениями, неквалифицированным ремонтом, недостаточным техническим обслуживанием, а также естественным износом. Гарантия JET начинается с даты продажи первому покупателю. Для использования гарантии JET, дефектный продукт или деталь должны быть доставлены уполномоченному представителю JET для исследования. Подтверждение даты приобретения и объяснение претензии должны быть приложены к товару. Если наш контроль установит дефект, то мы производим ремонт этого продукта или его замену. JET оставляет за собой право на изменение деталей и принадлежностей, если это будет признано целесообразным.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!

Для вашей собственной безопасности прочитайте руководство пользователя перед началом эксплуатации мульды и вальцовочной машины. Эта мульда и вальцовочная машина разработаны и предназначены для использования только должным образом подготовленным и опытным персоналом. Если вы не знакомы с правильной и безопасной эксплуатацией мульды и вальцовочной машины, не используйте их,

пока не пройдете должную подготовку и обучение.

1. **ДЕРЖИТЕ ОГРАЖДЕНИЕ НА МЕСТЕ** и в рабочем состоянии.
2. **ДЕРЖИТЕ ВСЕ ЧАСТИ ТЕЛА ПОДАЛЬШЕ ОТ ДВИЖУЩИХСЯ ДЕТАЛЕЙ.** Избегайте нахождения любой части вашего тела вблизи ремней, резцов, шестеренок и пр.
3. **НЕ ПРЕВЫШАЙТЕ УСТАНОВЛЕННУЮ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ** этой вальцовочной машины.
4. **ДЕРЖИТЕ РАБОЧУЮ ЗОНУ В ЧИСТОТЕ.** Беспорядок на рабочем месте и на верстаке приводит к несчастным случаям.
5. **НЕ ПОДПУСКАЙТЕ БЛИЗКО ДЕТЕЙ.** Все посетители должны находиться на безопасном расстоянии от рабочей зоны.
6. **СДЕЛАЙТЕ РАБОЧУЮ МАСТЕРСКУЮ БЕЗОПАСНОЙ ДЛЯ ДЕТЕЙ** при помощи навесных замков, главных рубильников, либо убрав ключи запуска.
7. **НЕ ПЕРЕГРУЖАЙТЕ МАШИНУ.** Она будет лучше и безопаснее работать на том уровне производительности, для которого она предназначена.
8. **ИСПОЛЬЗУЙТЕ ПОДХОДЯЩУЮ МАШИНУ.** Не заставляйте машину или приспособление делать ту работу, для которой они не предназначены.
9. **ОДЕВАЙТЕ ПОДХОДЯЩУЮ ОДЕЖДУ.** Не носите свободную одежду, перчатки, галстуки, кольца, браслеты, а также прочие украшения, которые могут попасть в подвижные части. Рекомендуется нескользящая обувь. Одевайте защитную косынку, чтобы закрыть длинные волосы.
10. **ВСЕГДА ИСПОЛЬЗУЙТЕ ЗАЩИТНЫЕ ОЧКИ.** Также используйте маску или респиратор, если при резке образуется пыль. Очки для ежедневной носки имеют только линзы, защищающие от удара, они не

являются защитными очками.

11. НЕ ТЕРЯЙТЕ РАВНОВЕСИЕ. Всегда правильно ставьте ноги и следите за равновесием.

12. ТЩАТЕЛЬНО ОБСЛУЖИВАЙТЕ ИНСТРУМЕНТ. Поддерживайте инструмент в остром и чистом состоянии для

оптимальной и безопасной эксплуатации. Следуйте инструкциям по смазке и замене аксессуаров.

13. НИКОГДА НЕ СТОЙТЕ НА МАШИНЕ. Может произойти серьезная травма, если машина опрокинется.

14. ПРОВЕРЯЙТЕ НА НАЛИЧИЕ ПОВРЕЖДЕННЫХ ДЕТАЛЕЙ. Перед дальнейшим использованием машины защитное

ограждение или другая деталь машины, которая повреждена, должны быть тщательно проверены на предмет правильной работы и выполнение подразумеваемых функций, также проверьте выравнивание движущихся деталей, связку подвижных деталей, повреждения деталей, установку, и прочие условия, которые могут отразиться на его работе. Защитное

ограждение или другая деталь, которая повреждена, должны быть правильно отремонтированы или заменены.

15. ЛИСТОВОЙ МЕТАЛЛ ИМЕЕТ ОСТРЫЕ КРАЯ. Чтобы избежать порезов, обращайтесь с ним осторожно.

16. ДЕРЖИТЕ РУКИ И ПАЛЬЦЫ подальше от зоны перед тормозом и за тормозом.

17. НЕ ИСПОЛЬЗУЙТЕ МАШИНУ для тех целей, которые отличаются от ее предназначения.

18. НЕВЫПОЛНЕНИЕ всех этих предупреждений может привести к серьезным травмам.

19. ПЫЛЬ ОБРАЗУЕТСЯ при проведении шлифования, распиловке, полировке, сверлении и при других производственных операциях, она содержит химикаты, которые могут вызывать рак, врожденные пороки и нарушение репродуктивной функции. Вот некоторые примеры этих химикатов:

- Свинец от краски на свинцовой основе
- Кристаллический кремнезем от кирпичей, цемента и других кладочных продуктов
- Мышьяк и хром от химически обработанной древесины.

20. РИСК ОТ ЭТОГО ВОЗДЕЙСТВИЯ варьируется, в зависимости от того, как часто

вы выполняете работы этого вида. Чтобы снизить воздействие этих химикатов: работайте в хорошо вентилируемом помещении, работайте с одобренным защитным оборудованием, таким как противопылевые респираторы, которые специально разработаны для фильтрации микроскопических частиц.

21. НЕ РАБОТАЙТЕ НА ОБОРУДОВАНИИ, когда находитесь под влиянием наркотиков, алкоголя или лекарств.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Максимальная ширина гибки.....	1270 мм
Максимальная толщина листа	
нерж. сталь.....	0,9 мм
Ст.3.....	1,0 мм
низкоуглеродистая сталь.....	1,6 мм
медь-алюминий.....	1,8 мм
цинк.....	2,5 мм
поликарбонат.....	3,0 мм
Раскрытие.....	5,0 мм
Максимальная глубина станины.....	100 мм
Максимальный подъем балки.....	38 мм
Регулировка штампа.....	16 мм
Количество и ширина штампов	
.....	5x50, 6x75, 5x100 мм
Уголгиба.....	45° (135°)
Мин. радиус на гибке.....	0,8 мм
Габаритные размеры.....	1600x530x760 мм
Масса.....	210 кг

***Примечание:** Спецификация данной инструкции является общей информацией. Данные технические характеристики были актуальны на момент издания руководства по эксплуатации. Производитель оставляет за собой право на изменение конструкции и комплектации оборудования без уведомления потребителя.

Настройка, регулировка, наладка и техническое обслуживание оборудования осуществляются покупателем.

В технических характеристиках станков указаны предельные значения зон обработки, для оптимального подбора оборудования и увеличения сроков эксплуатации выбирайте станки с запасом.

Распаковка и очистка

1. Снимите со станка упаковку.
2. Аккуратно очистьте все защищенные от коррозии поверхности при помощи мягкого растворителя или керосина и мягкой ветоши. Не используйте растворитель лака,

растворитель краски или бензин. Это повредит окрашенные поверхности.

3. Нанесите на все поверхности машины тонкий слой масла, чтобы предотвратить коррозию.
4. Удалите болты, которые крепят станок к паллете.
5. Аккуратно передвиньте машину в хорошо освещенную зону, выставите по уровню, и прикрепите к верстаку или подставке при помощи конических винтов или болтов.
6. Расположение станка должно позволять доступ к ней с любой стороны.

Установка листогибного станка

Станок не будет правильно сгибать, если его не выровнять. Используйте нивелир и шайбы, если это необходимо.

Регулировка штампов

Значок (#) в тексте относится к деталировке.

Блок штампов был отрегулирован на заводе для правильного использования производственного материала. Во время перевозки этого блока может произойти нарушение выравнивания станка.

Передний край удерживающих штифтов (58, 59 и 60) должен быть отрегулирован параллельно поворотному краю блока зажима. Ослабьте зажим прижимного блока, немного повернув ручки зажима назад. Поверните винты с шестигранными головками (64), чтобы добиться параллельного положения.

Центральная часть фартука может быть отрегулирована путем затягивания центральной гайки на блоке фартука.

Выравнивание штифтов может быть достигнуто путем ослабления всех винтов с головкой под ключ (57) и поворота фартука (903) в положение под углом 90. Это выравнивает штифты. Затяните винты (57).

Работа листогибного станка

Регулировка под толщину металла.

Прижимной блок должен быть отрегулирован так, чтобы оставался зазор при осуществлении изгибов в соответствии с толщиной материала. Зазор для материала в пределах четырех номеров от производительности должен быть в два раза больше толщины материала. Для меньшего калибра используйте на 38 мм больше толщины материала. Передний край прижимных штифтов должен быть выставлен параллельно поворотному краю блока зажима.

Ослабьте давление зажима прижимного блока, немного отведя рукоятки зажима (42 и 43) назад. Поверните винты с шестигранными головками (64), чтобы добиться параллельного положения и нужного зазора. Центр зажима может быть отрегулирован путем затягивания центральной гайки прижимного блока.

Настройка давления зажима:

Давление зажима должно быть отрегулировано в соответствии с толщиной материала. Давление зажима должно быть достаточно большим, чтобы надежно удерживать материал на месте, но не настолько высоким, чтобы возникало затруднение при фиксации рукояток зажима. Давление зажима может быть отрегулировано путем поворота нижних гаек (54) на нарезном прутке отклоняющего блока (47 и 48).

Возможности фланцевания:

Рекомендуемый минимальный размер фланцевания материала составляет 25 мм.

Повторение изгибов:

Отрегулируйте стопор (81) на штифте стопора (69), чтобы ограничить колебания блока фартука.

Противовес:

Противовес (68) может двигаться вверх и вниз, чтобы увеличивать или снижать усилия рычага.

Смазка

Станок необходимо смазывать каждый день, когда она используется, при помощи всего нескольких капель масла. Смазочные отверстия расположены на обоих отклоняющих блоках (47 и 48), а также на блоке фартука рядом с шарнирным пальцем (53). Чтобы избежать появления коррозии, немного смазывайте валки, когда не используете инструмент.

Учитывайте, что приводные ремни (плоские, клиновые, поликлиновые), используемые в конструкции станка, относятся к деталям быстроизнашивающимся, требуют контроля износа и натяжения и периодической замены. Гарантия на такие детали не распространяется. Защитные кожуха, отдельные детали из пластика и алюминия, используемые в конструкции станка, выполняют предохранительные функции. Замена по гарантии такие детали не подлежат.

ДЕТАЛИРОВКА

