

JET

SBR-30N
SBR-40N

**КОМБИНИРОВАННЫЙ СТА-
НОК 3 В 1**

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-754031 / 754041...06/06

Инструкция по эксплуатации комбинированного станка 3 в 1 SBR-30N/SBR-40N

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

Уважаемый покупатель,

Большое спасибо за доверие, которое Вы оказали нам, купив новый станок, изготовленный компанией JET. Эта инструкция разработана для владельцев и обслуживающего персонала комбинированного станка SBR-30N, SBR-40N с целью обеспечения надежного пуска его в эксплуатацию и безопасной работы на нем, 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

- **Перед началом сборки и эксплуатацией внимательно прочитайте все руководство.**
- **Этот универсальный станок разработан и предназначен только для использования правильно обученным и опытным персоналом. Если вы не знакомы с правилами правильного и безопасного пользования металлопрокатным станком, не используйте его, пока не пройдете нужную подготовку и не получите опыта.**
- Этот универсальный станок предназначен для использования только одним лицом.
- Данный станок должен быть надежно прикручен к стойке, а стойка должна быть надежно

прикручена к полу. Если станок устанавливается на верстак, то верстак должен иметь возможность выдержать вес станка, и также должен быть прикреплен к полу.

- Держите пол вокруг станка чистым от обрезков, мусора, масла и жира. Напольное покрытие вокруг станка должно быть нескользящего типа.
- Листовой металл имеет острые края. Чтобы избежать порезов, при обращении используйте осторожность.
- Держите руки и пальцы подальше от режущих лезвий, как спереди, так и сзади.
- Держите ограждения на месте, когда не пользуетесь прокатными валками.
- Не подпускайте других людей близко к станку.
- Держите руки и пальцы подальше от мест захвата прокатных валков. Держите руки и пальцы подальше от режущих лезвий, как спереди, так и сзади.
- Держите руки и пальцы подальше от прессующего штампа при формовке металла.
- Не превышайте максимальную для станка нагрузку.
- Не используйте станок для тех целей, для которых он не предназначен.
- Несоблюдение этих правил может привести к серьезным травмам.

Технические характеристики SBR-30N

Артикул	754031
Макс. ширина листа	760 мм
Макс. толщина листа:	
Нержавеющая сталь	0,55 мм
Ст.3	0,6 мм
Низкоуглеродистая сталь.....	0,9 мм
Медь-алюминий.....	1,25 мм
Цинк	1,6 мм
Поликарбонат	1,9 мм
Раскрытие.....	3,0 мм
Диаметр валков.....	38 мм
Ширина штампов.....	25, 50, 76, 150, 200, 254 мм
Высота гибочных штампов.....	115 мм
Минимальный радиус формовки.....	19 мм
Канавки для прокатки прутка.....	3,2 / 4,7 / 6,3 мм
Габаритные размеры	1080x255x710 мм
Масса станка	145 кг

Технические характеристики	SBR-40N
Артикул.....	754041
Макс. ширина листа.....	1015 мм
Макс.толщина листа:	
Нержавеющая сталь.....	0,55 мм
Ст.3.....	0,6 мм
Низкоуглеродистая сталь.....	0,9 мм
Медь-алюминий.....	1,25 мм
Цинк.....	1,6 мм
Поликарбонат.....	1,9 мм
Раскрытие.....	3,0 мм
Диаметр валков.....	38 мм
Ширина штампов	
.....	25, 38, 50, 63, 100, 175, 250, 380 мм
Высота гибочных штампов.....	95 мм
Минимальный радиус формовки	25 мм
Канавки для прокатки прутка	3,2 / 4,7 / 6,3 мм
Габаритные размеры	1470x560x840 мм
Масса станка.....	260 кг

Спецификация в данном руководстве приведена для общей информации и не является обязательной. Компания JET оставляет за собой право в любое время и без предварительного уведомления вносить изменения и дополнения в конструкцию деталей, соединений и дополнительного оборудования, если по любым причинам, сочтет это необходимым.

***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.

Сборка

1. Уберите упаковку вокруг станка.
2. Снимите винты, которыми станок крепится к раме.
3. Аккуратно очистите 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.
4. Покройте все поверхности станка тонким слоем масла, чтобы предотвратить коррозию.
5. Аккуратно переместите универсальный станок на верстак или на стойку. Располо-

жение станка должно позволять доступ к нему с любой стороны.

6. Прикрутите станок болтами к стойке или к верстаку. Если вы используете подставку, то она должна быть прикручена к полу. Если вы используете верстак, то он должен быть прикручен к полу.
7. Снимите одну ручку (А, Рис.1) с блока рукоятки.

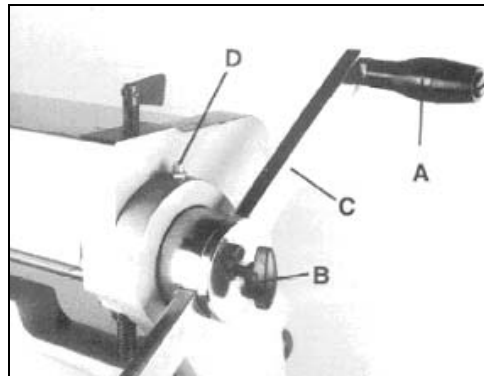


Рис.1

8. Ослабьте барашковый винт (В, Рис.1).
9. Вставьте стержень (С, Рис.1) во втулку и затяните крепление (Рис. 1) на месте.
10. Поставьте обратно ручку (В, Рис.1).
11. Блок задней шкалы устанавливается либо в положение для резки (железный уголок смотрит вверх – Рис. 2) или в положение для гибки (железный уголок смотрит вниз – Рис. 3).

Смазка

1. Смазывайте через ниппели наверху левой и правой сторон рамы при помощи шприца с консистентной смазкой раз в месяц (D, Рис.1).

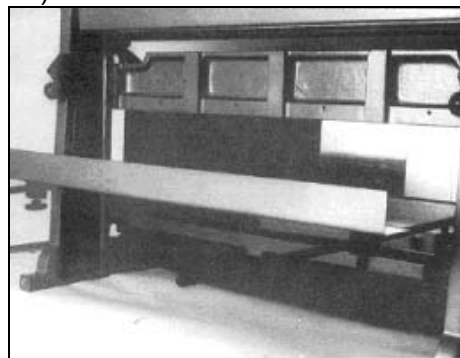


Рис.2

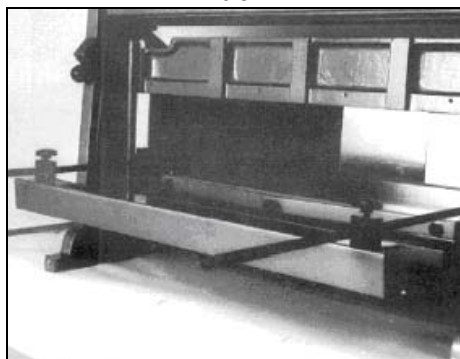


Рис.3

Установка гибочного пресса

! ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ !

Не сгибайте материал толще, чем указанный в спецификации и шириной 760 мм (1015 мм)! Несоблюдение этого требования может привести к серьезным увечьям и/или поломке станка!

Для настройки формовки:

1. Поместите кусок дерева 760 мм длиной на нижний штамп. Он будет поддерживать верхний штамп по время следующих регулировок.
2. Закройте зажим, пока дерево не коснется верхних штампов.
3. Ослабьте удерживающие винты с шестигранной головкой под ключ (А, Рис. 4).
4. Выберите штамп(ы) (В, Рис. 4) для требуемой работы и уберите другие.

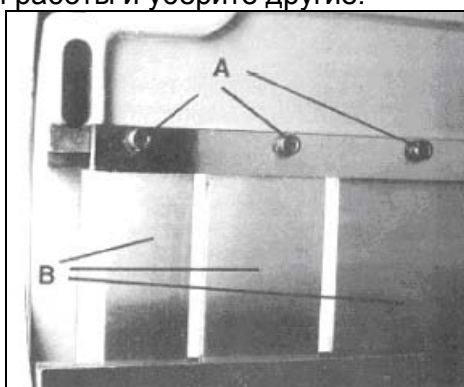


Рис. 4

5. Опустите ручку, чтобы дерево помогло штампам ровно встать в верхней части шины.
6. Затяните все зажимные винты (А, Рис.5).

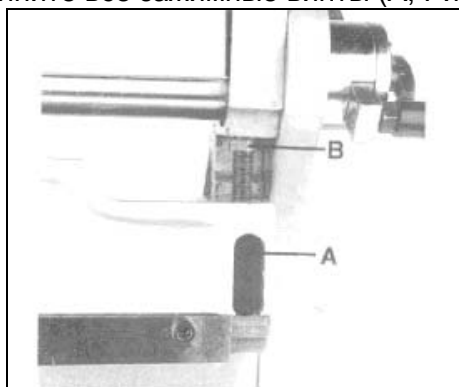


Рис. 5

Чтобы отрегулировать гибочную шину для 90° изгибов в нижней части хода:

1. Немного ослабьте фиксирующие винты (А, Рис.5).
2. Поверните регулировочные гайки гибочной шины (В, Рис. 5), расположенные с каждой стороны шины, пока тестовый изгиб не будет показывать 90° с каждой стороны шины.
3. Затяните фиксирующие винты (А, Рис. 5).

Для специальных повторяющихся штамповок, гибочная шина может быть отрегулирована для

перегиба на желаемый угол, т.к. металл имеет свойство расправляться.

Установка Ножниц

! ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ !

Не режьте материал толще, чем указанный в спецификации и шириной 760 мм (1015 мм)! Несоблюдение этого требования может привести к серьезным увечьям и/или поломке станка!

1. Поверните железный уголок на блоке задней шкалы в верхнее положение, если оно еще в нем не находится (См. Рис. 6).

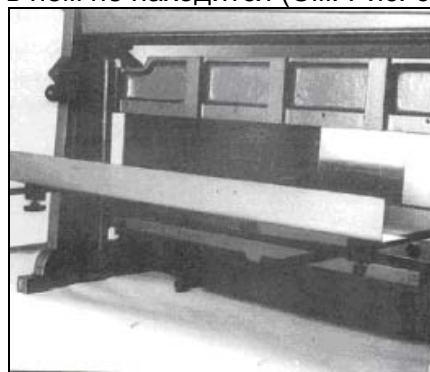


Рис. 6

2. Обрезаемый материал должен быть выровнен по направляющей.
3. Отрегулируйте зажим на расстоянии 1/4" (6,5мм) над столом, когда лезвие ножниц находится в верхнем положении, повернув две болта с шестигранными головками по ключ (А, Рис. 7) Когда лезвие начнет движение вниз, зажим должен немедленно зафиксировать рабочий материал на месте.

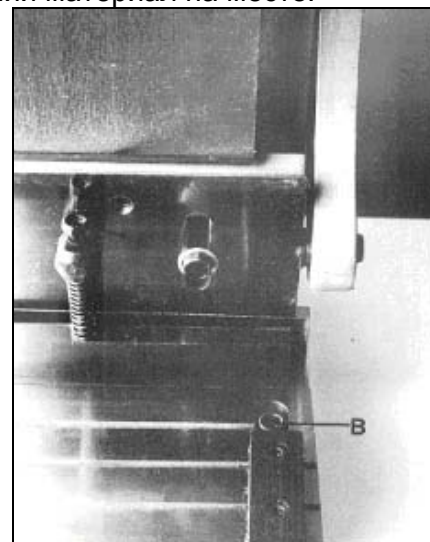


Рис. 7

Чтобы избежать перекашивания, защелкните ручку, чтобы облегчить прорез при разрезании.

Чтобы отрегулировать нижнюю часть ножниц:

1. Ослабьте два винта с шестигранными головками под ключ (В, Рис. 7) с каждой стороны стола.
2. Используйте регулирующие винты А, Рис. 7), чтобы уменьшить зазор между лезвием и столом, чтобы облегчить разрезание тонкого материала.

Установка прокатных валков

! ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ !

Не прокатывайте материал толще, чем указанный в спецификации и шириной 760 мм (1015 мм)!

Ограждение валков должно всегда закрывать валки, за исключением ситуаций, когда в валки подается материал!

Несоблюдение этого требования может привести к серьезным увечьям и/или поломке станка!

! ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Не забывайте о точке захвата – линии пересечения верхнего и нижнего валков! Несоблюдение этого требования может привести к серьезным увечьям пальцем и/или рук!

Примечание: Если это не противоречит предполагаемой окончательной форме или дизайну, небольшой изгиб, сделанный при помощи гибочного пресса, на ведущем каре может упростить первоначальный процесс прокатки. Верхний валок должен оказывать достаточно давления на обрабатываемый материал, чтобы он подавался должным образом.

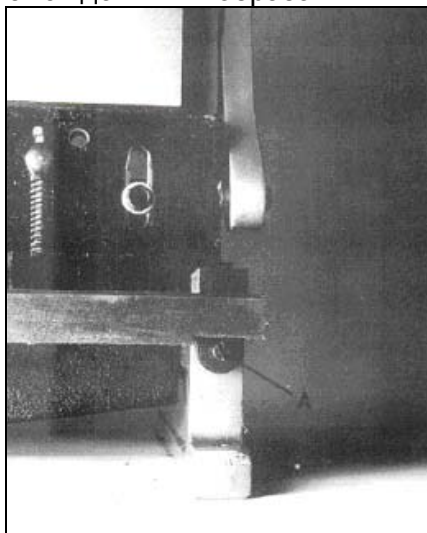


Рис.8

Чтобы удалить рабочий материал цилиндрической формы:

1. Ослабьте барашковые винты (А, Рис. 9) с обеих сторон верхнего валка.
2. Ослабьте винт с шестигранной головкой под ключ (В, Рис. 9) и вращайте его по направ-

лению к задней части станка, чтобы освободить захват валка.

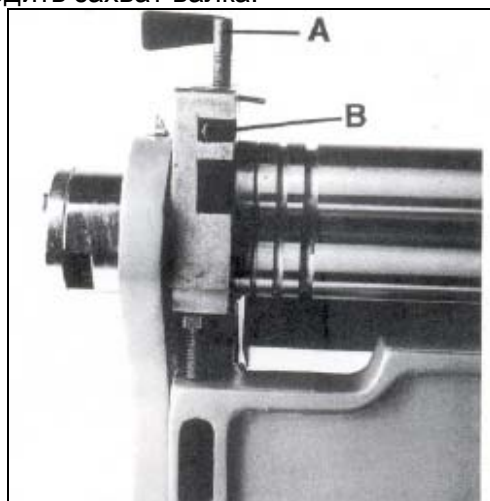


Рис.9

3. Аккуратно возьмите валок и потяните его, чтобы удалить.
4. После удаления, обработанный материал цилиндрической формы просто соскользнет с валка.

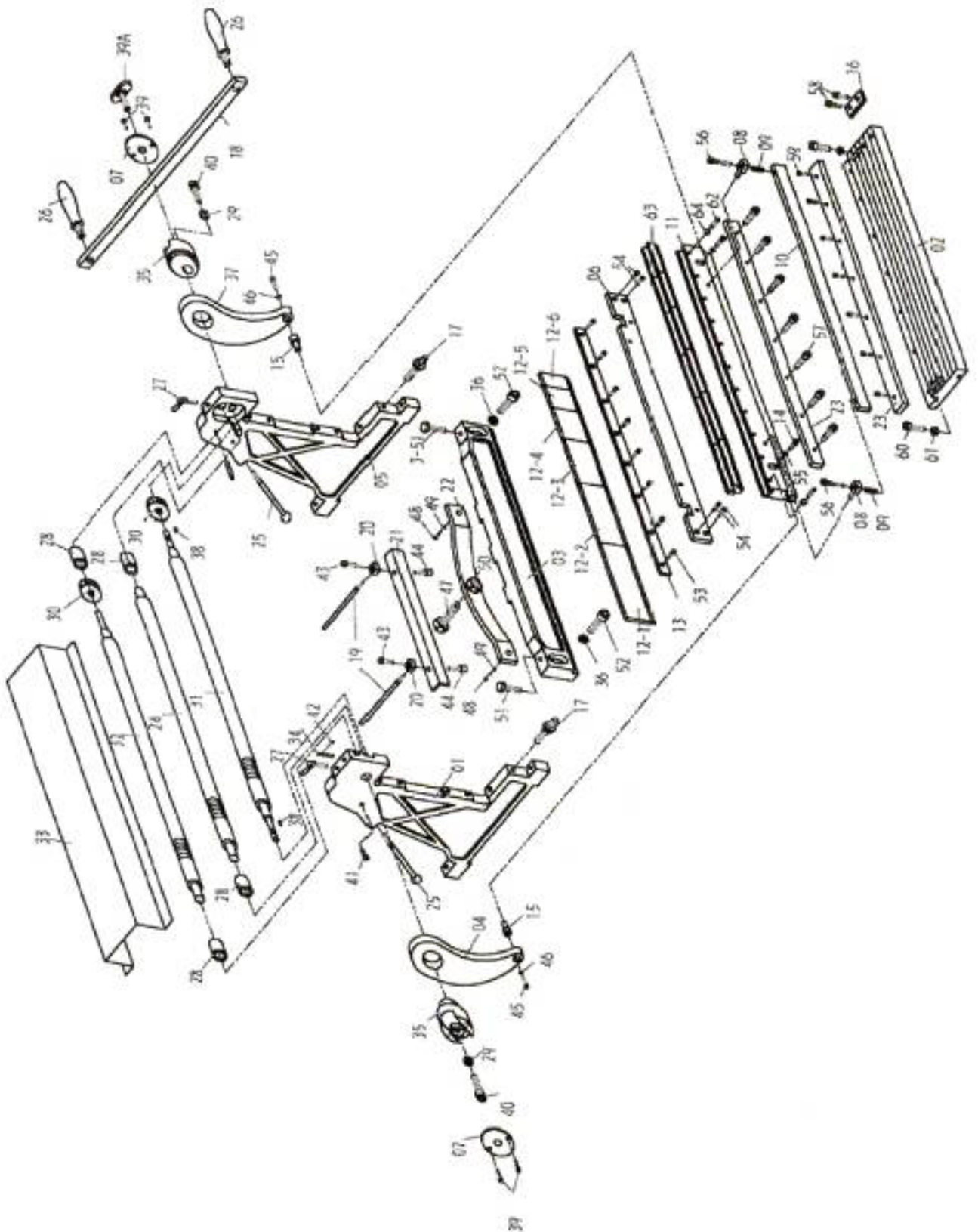
Учитывайте, что приводные ремни (плоские, клиновые, поликлиновые), используемые в конструкции станка, относятся к деталям быстроизнашивающимся, требуют контроля износа и натяжения и периодической замены. Гарантия на такие детали не распространяется. Защитные кожуха, отдельные детали из пластика и алюминия,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

Дополнительные принадлежности:



Артикул	Описание
754030	Подставка SBR-30N
754040	Подставка SBR-40N

Спецификация деталей для универсального металлообрабатывающего станка: резка, гибка, прокатка SBR-30N

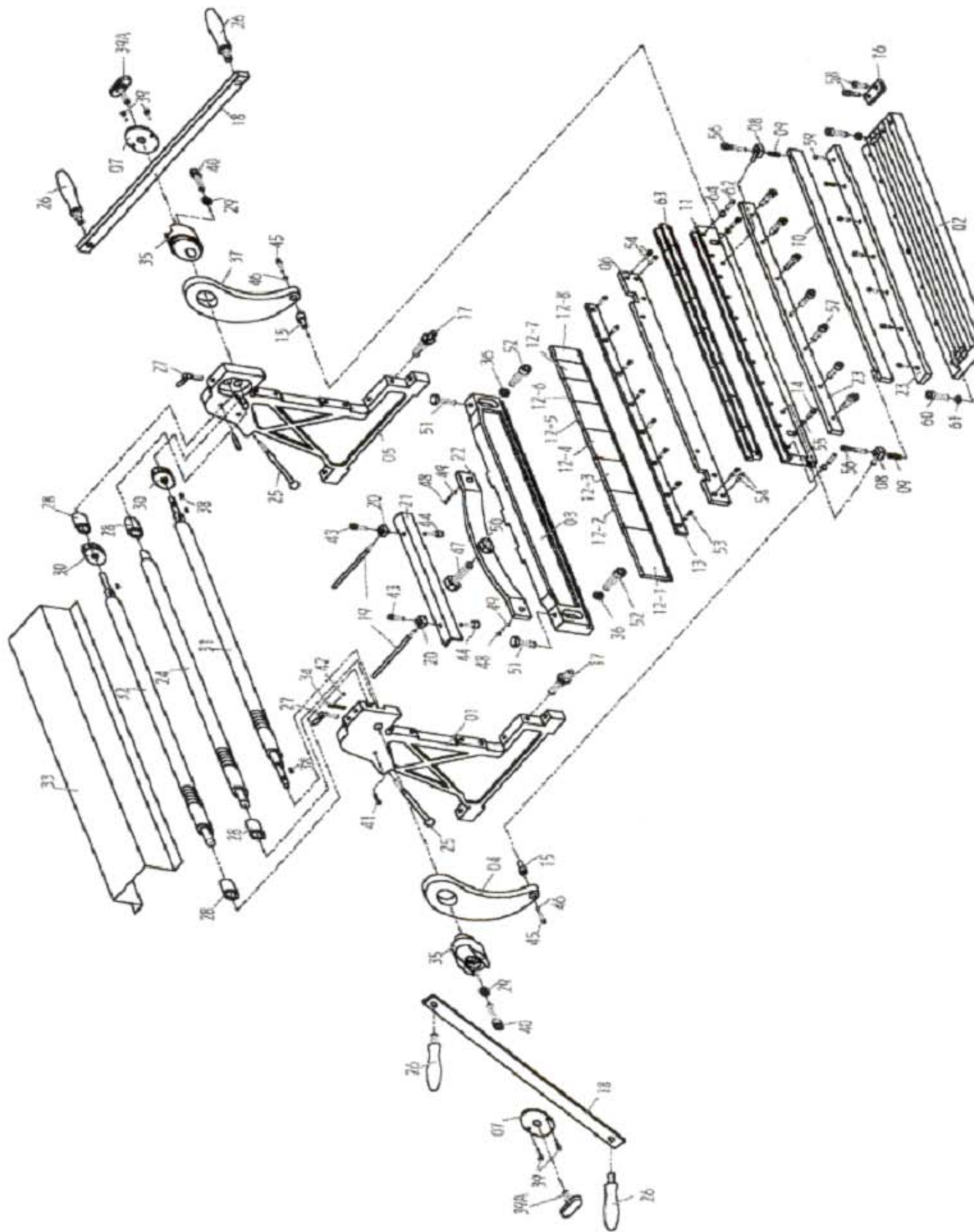


Перечень деталей для универсального металлообрабатывающего станка: резка, гибка, прокатка SBR-30N

Номер №	Деталь №	Описание	Размер	Количество
1	SBR30N-1	Основание (левое)		1
2	SBR30N-2	Стол		1
3	SBR30N-3	Переключатель		1
4	SBR30N-4	Рычаг (левый)		1
5	SBR30N-5	Основание (правое)		1
6	SBR30N-6	Распределительный стержень		1
7	SBR30N-7	Крышка		2
8	SBR30N-8	Заглушка		2
9	SBR30N-9	Пружина		2
10	SBR30N-10	Нажимная пластина		1
11	SBR30N-11	Режущая пластина		1
12-1	SBR30N-12-1	Гибочный штамп	254мм	1
12-2	SBR30N-12-2	Гибочный штамп	203мм	1
12-3	SBR30N-12-3	Гибочный штамп	152мм	1
12-4	SBR30N-12-4	Гибочный штамп	76мм	1
12-5	SBR30N-12-5	Гибочный штамп	51мм	1
12-6	SBR30N-12-6	Гибочный штамп	25,4мм	1
13	SBR30N-13	Нажимная пластина		1
14	TS-1491081	Болт с шестигранной головкой	M10x50	1
15	SBR30N-15	Штырь		2
16	SBR30N-16	Блок		1
17	SBR30N-17	Регулировочный болт		2
18	SBR30N-18	Стержень ручки		1
19	SBR30N-19	Направляющий штифт		2
20	SBR30N-20	Направляющий блок		2
21	SBR30N-21	Направляющая пластина		1
22	SBR30N-22	Направляющий стержень		1
23	SBR30N-23	Резец		2
24	SBR30N-24	Валок		1
25	SBR30N-25	Винт		2
26	SBR30N-26	Рукоятка		2
27	SBR30N-27	Регулируемый болт		2
28	SBR30N-28	Вкладыш		4
29	SBR30N-29	Крышка		1
30	SBR30N-30	Шестерня		2
31	SBR30N-31	Нижний нажимной валок		1
32	SBR30N-32	Верхний нажимной валок		1
33	SBR30N-33	Крышка		1
34	SBR30N-34	Ось		1
35	SBR30N-35	Вал эксцентрика		2
36	SBR30N-36	Шайба	10.5	2
37	SBR30N-37	Рычаг (правый)		1
38	SBR30N-38	Шпонка		2
39	TS-1482031	Болт с шестигр. головкой	M6x12	4
39A	SBR30N-39	Крепежный болт		1
40	SBR30N-40	Винт с шестигр. головкой	M6x10	2
41	TS-150506	Болт с шестигранной головкой	M6x40	2
42	TS-150303	Винт с шестигранной головкой	M6x12	1
43	SBR30N-43	Винт с накатанной головкой		2
44	TS-1482031	Болт с шестигранной головкой	M6x10	2

45TS-150506 Винт с шестигранной головкой.....	M10x40 2
46SBR30N-46 Шайба	10.5 2
47TS-1492051 Болт с шестигранной головкой	M12x50 1
48TS-1492051 Болт с шестигранной головкой	M10x20 2
49SBR30N-46 Шайба	10.5 2
50SBR30N-50 Регулируемая гайка	M12 1
51TS-1492041 Болт с шестигранной головкой	M12x40 2
52TS-1491051 Болт с шестигранной головкой	M10x35 2
53TS-1483031 Болт с шестигранной головкой	M8x25 9
54TS-1491031 Болт с шестигранной головкой	M10x25 4
55SBR30N-46 Шайба	10.5 2
56SBR30N-56 Болт с шестигранной головкой	M8x90 2
57TS-1482021 Болт с шестигранной головкой	M6x10 7
58TS-1482021 Болт с шестигранной головкой	M6x12 2
59TS-1482021 Болт с шестигранной головкой	M6x12 7
60TS-1491031 Болт с шестигранной головкой	M10x25 2
61SBR30N-61 Шайба	10.5 2
62SBR30N-62 Установочный винт с шест. головкой	M5x10 20
63SBR30N-63 V-образный блок	 5
64SBR30N-64 Шестигранная гайка	M5 20

Спецификация деталей для универсального металлообрабатывающего станка: резка, гибка, прокатка SBR-40N



Перечень деталей для универсального металлообрабатывающего станка: резка, гибка, прокатка SBR-40N

Номер №	Деталь №	Описание	Размер	Количество
1	SBR40N-1	Основание (левое)		1
2	SBR40N-2	Стол		1
3	SBR40N-3	Переключатель		1
4	SBR40N-4	Рычаг (левый)		1
4A	SBR40N-4A	Соединение Zerk		2
5	SBR40N-5	Основание (правое)		1
6	SBR40N-6	Распределительный стержень		1
7	SBR40N-7	Крышка		2
8	SBR40N-8	Кронштейн нажимной пластины		2
9	SBR40N-9	Пружина		2
10	SBR40N-10	Нажимная пластина		1
11	SBR40N-11	Режущая пластина		1
12-1	SBR40N-12-1	Гибочный штамп	381мм	1
12-2	SBR40N-12-2	Гибочный штамп	254мм	1
12-3	SBR40N-12-3	Гибочный штамп	178мм	1
12-4	SBR40N-12-4	Гибочный штамп	101,5мм	1
12-5	SBR40N-12-5	Гибочный штамп	63,5мм	1
12-6	SBR40N-12-6	Гибочный штамп	51мм	1
12-7	SBR40N-12-7	Гибочный штамп	38мм	1
12-8	SBR40N-12-8	Гибочный штамп	25,4мм	1
13	SBR40N-13	Нажимная пластина		1
14	TS-1491081	Болт с шестигранной головкой	M12x45	2
15	SBR40N-15	Штырь		2
16	SBR40N-16	Стопорный блок		1
17	SBR40N-17	Регулировочный болт		2
18	SBR40N-18	Стержень ручки		2
19	SBR40N-19	Направляющий штифт		2
20	SBR40N-20	Направляющий блок		2
21	SBR40N-21	Направляющая пластина		1
22	SBR40N-22	Опорная пластина		1
23	SBR40N-23	Резец		2
24	SBR40N-24	Валок		1
25	SBR40N-25	Винт		2
26	SBR40N-26	Рукоятка		4
27	SBR40N-27	Регулируемый болт		2
28	SBR40N-28	Вкладыш		2
29	SBR40N-29	Крышка		2
30	SBR40N-30	Шестерня		2
31	SBR40N-31	Нижний нажимной валок		1
32	SBR40N-32	Верхний нажимной валок		1
33	SBR40N-33	Крышка		1
34	SBR40N-34	Ось		1
35	SBR40N-35	Вал эксцентрика		2
36	SBR40N-36	Втулка		2
37	SBR40N-37	Рычаг (правый)		1
38	SBR40N-38	Шпонка		2
39	SBR39N-39	Винт с шестигр. головкой	M6x16	4
39A	SBR30N-39A	Крепежный болт		2
40	SBR30N-40	Болт с шестигранной головкой	M6x16	2
41	SBR30N-41	Установочный винт		2

42	SBR30N-42	Шпонка	1
43	SBR30N-43	Болт с шестигранной головкой M12x25	2
44	SBR30N-44	Болт с шестигранной головкой M12x16	2
45	SBR30N-45	Винт с шестигранной головкой M12x70	2
46	SBR30N-46	Шайба 12.5	2
47	SBR30N-47	Болт с шестигранной головкой M16x100	1
48	SBR30N-48	Болт с шестигранной головкой M16x30	2
49	SBR30N-49	Шайба 16.5	2
50	SBR30N-50	Регулируемая гайка M16	1
51	SBR30N-51	Винт с шестигранной головкой M12x30	2
52	SBR30N-52	Винт с шестигранной головкой M16x55	2
53	SBR30N-53	Винт с шестигранной головкой M6x25	13
54	SBR30N-54	Винт с шестигранной головкой M16x35	4
55	SBR30N-55	Шайба 12.5	2
56	SBR30N-56	Винт с шестигранной головкой M12x75	2
57	SBR30N-57	Винт с шестигранной головкой M6x16	6
58	SBR30N-58	Винт с шестигранной головкой M6x16	2
59	SBR30N-59	Винт с шестигранной головкой M6x16	6
60	SBR30N-60	Винт с шестигранной головкой M16x35	2
61	SBR30N-61	Шайба 16.5	2
62	SBR30N-62	Винт с шестигранной головкой M5x12	14
63	SBR30N-63	V-образный блок	7
64	SBR30N-64	Шестигранная гайка M5	14