

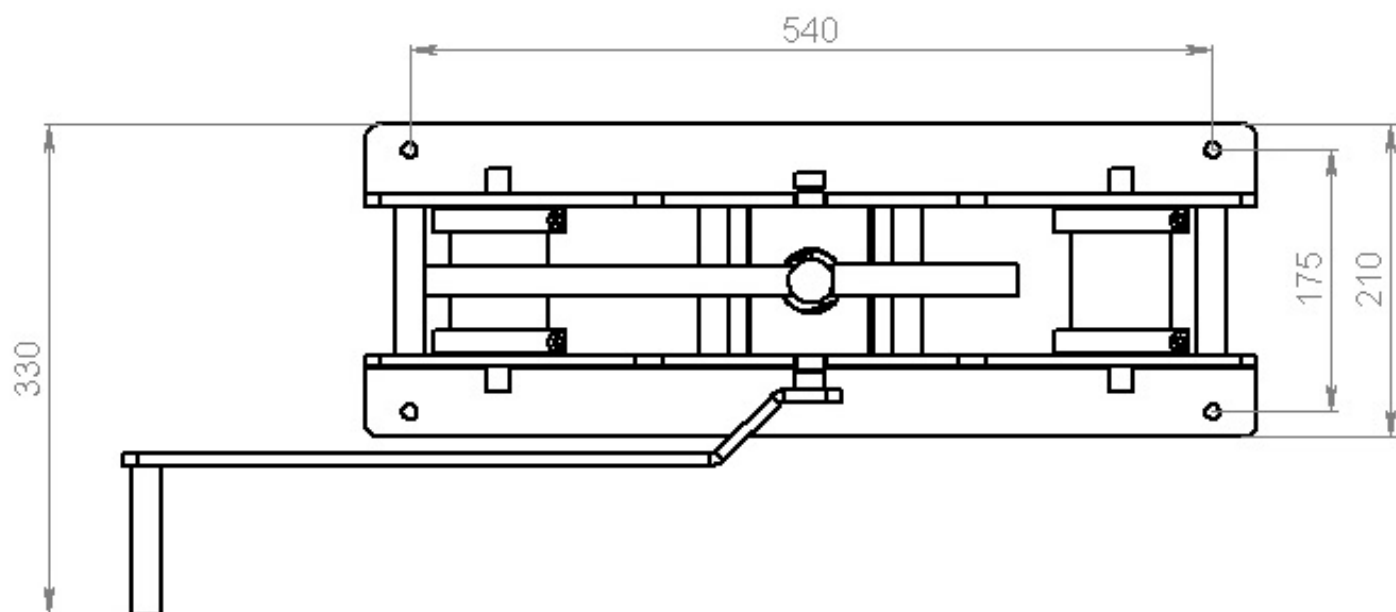
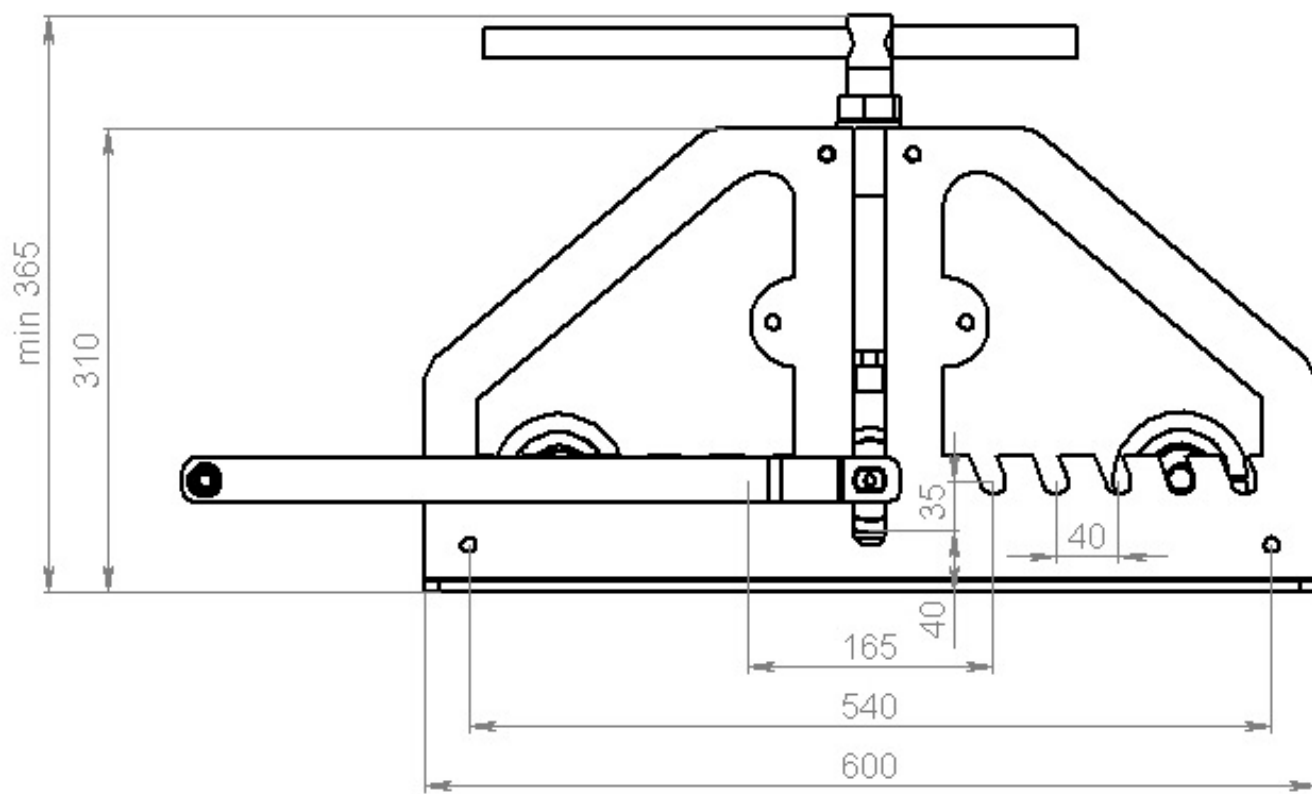
СТАНОК ПРОФИЛЕГИБОЧНЫЙ

Stalex TR-60M



ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Габаритный чертеж








Общая информация

- При эксплуатации не допускайте механических ударов и падения изделия.
- Изделие не предназначено для длительного хранения в неподготовленном виде. Если требуется хранение при неблагоприятных внешних условиях используйте подходящие водонепроницаемые материалы для защиты.
- Для защиты изделия от атмосферных осадков используйте защитные кожухи и антикоррозийные краски.
- Во время рабочего цикла все вращающиеся части должны быть закрыты. Либо находиться на безопасном расстоянии от людей и животных.

Неправильное обращение с изделием, механические поломки изделия при его монтаже, перегрузка, нарушение условий эксплуатации или несанкционированное вскрытие освобождает продавца от гарантийных обязательств.

Применение

Тип профиля	Максимальное сечение профиля, мм	Минимальный диаметр гибки, мм	Комплект роликов
	40x40	800	стандарт
	25x4	254	стандарт
	60x10	300	стандарт
Дополнительная оснастка			
	38	760	доп. ролики
	50	700	доп. ролики

Стандартный комплект роликов упакован со станком. Дополнительные наборы роликов в комплектацию не входят и поставляются отдельно.

1	Максимальная толщина стенки, мм	1,5
2	Габаритные размеры, мм	610x250x450
3	Масса комплекта, кг	35

Регулировка

1. Описание работы

Установите два нижних ролика в слоте рамы симметрично, поверните ходовой винт, подведите верхний ролик до нижнего положения, в зависимости от размера заготовки. Положите заготовку и зажмите ее прижимным роликом. С помощью ручки поверните рукоятку сначала по часовой, а затем против часовой стрелки. Зажмите заготовку и снова поверните ручку.

Согласно требованиям, выберите расстояние до центра относительно двух симметричных нижних роликов. Вы можете уменьшать или увеличивать расстояние между роликами при гибке, чтобы согнуть заготовку до требуемого размера.

2. Замена роликов

Открутите крепежную гайку, шайбу и узловую гайку. Снимите ролик, замените на необходимый ролик. Затем соберите в обратном порядке.

Установите винт в нижнем положении прижимного ролика. Выньте штифт из верхней оси. Снимите верхний ролик, подберите необходимый ролик. Присоедините ролик к верхней подающей оси, вставьте штифт. Затем соберите в обратном порядке.

Примечание

Это руководство по эксплуатации носит рекомендательный характер. Ввиду непрерывного совершенствования станка, в руководство могут быть внесены изменения в любой момент, без обязательного уведомления.