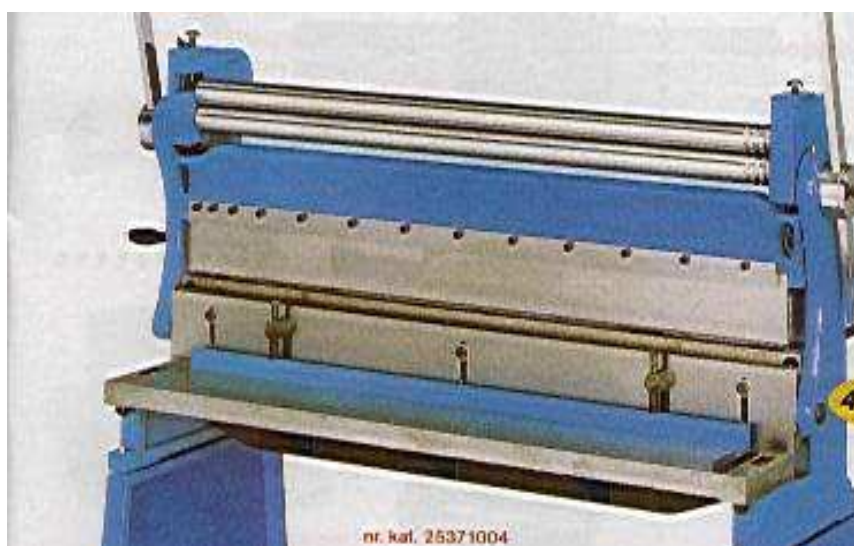




PROMA Polska Sp. z o.o.
Błonie, ul. Maszynowa 1
55-330 Miękinia

INSTRUKCJA OBSŁUGI

3 W 1 WALCARKA, GIĘTARKA, NOŻYCE DO BLACHY SNO-1000



Uwaga !!!!!

Zaraz po wyjęciu urządzenia z opakowania ochronnego , należy nakleić dołączoną tabliczkę znamionową , oraz tabliczki informacyjno-ostrzegawcze na urządzenie w dobrze widocznym miejscu .

W przypadku pytań , lub problemów prosimy o kontakt z naszym doradcą technicznym pod numerem telefonu : 0 (prefix) 71-358-05-31 , lub tel. kom. 509-151-485

1. Zastosowanie.

Urządzenie jest przeznaczone do cięcia, gięcia i walcowania niskowęglowej blachy (miękkiej stali) oraz do innych metali o tych samych właściwościach gięcia (max grubość 1 mm).

1. Użytkowanie i konserwacja.

2.1. Przed użyciem urządzenia przeczytaj instrukcję, żeby zapoznać się z jego konstrukcją funkcjami i konserwacją.

2.2. **Urządzenie musi być ustawione na stabilnym podłożu, żeby zapobiec jego przesuwaniu.**

2.3. Proszę przestrzegać następujących zasad:

2.3.1. Przed umieszczeniem materiału zastosuj czynniki antykorozyjne. Pokryj powierzchnię olejem maszynowym z dodatkiem rozcieńczalnika.

2.3.2. Utrzymuj maszynę w czystości.

2.3.3. ***Smaruj mechanizm odśrodkowy i prześwit raz na dzień.***

2.3.4. Po umieszczeniu materiału i ustawieniu urządzenia, zachowaj bezpieczną odległość od nożyc.

2.3.5. Obniż chroniącą pokrywę , kiedy nie używasz wałków urządzenia.

2.3.6. Zachowaj bezpieczną odległość od wyginaka w czasie pracy.

2.3.7. Operatorzy powinni zaznajomić się z konstrukcją i funkcjami urządzenia, powinni stosować maskę ochronną i zachować środki bezpieczeństwa.

2.3.8. Zwróć uwagę na osoby znajdujące się w pobliżu maszyny.

2.3.9. Nie stosuj innych metali niż zalecane.

2.4. Tylny kątownik stalowy

Tylny kątownik stalowy jest używany do cięcia i gięcia. Kiedy urządzenie stosowane jest jako giętarka: należy zamontować dwa długie drażki do matrycy giętarskiej, upewnić się, że drażki przechodzą przez przednią część matrycy, a następnie należy dokręcić nakrętkę i wtedy tylni kątownik stalowy oraz matryca giętarska mogą przesuwac roboczą blachę w przód i w tył.

Kiedy urządzenie stosowane jest jako nożyce do blachy, należy przed włożeniem drażków w nastawiacz blachy, dokręcić 2-M12 śrubę imbusową do nastawiacza blachy i do drażka.

Ustawienie urządzenia jako giętarki

2.5.1. Ustawianie poprzecznej belki stalowej.

Jeśli chcesz ułatwić pracę przy zaginaniu, ustaw poprzeczną belkę.

Najpierw połóż stalową blachę (grubość do 1 mm) na matrycy giętarskiej, wtedy obróć rączkę ostrożnie, żeby podnieść matrycę. Poluzuj zamocowaną śrubę poprzecznej belki, aż górny wyginak zetknie się z roboczą blachą. Następnie żeby ustawić belkę poprzeczną, ureguluj śrubę belki, w końcu dociśnij wszystkie zamocowane śruby. W tym czasie rączka jest ustawiona tak, że nie można jej obrócić o kąt 360 st. Blacha powinna być wygięta nadmiernie.

Ustawienie urządzenia jako nożyc do blachy

→ Należy wyzerować górny i dolny nóż.

→ Ustawienie dolnego noża:

Zdejmij płytę prasującą, poluzuj zamocowaną śrubę i dwie regulowane śruby stołu roboczego, obróć rączkę tak, żeby górny nóż był blisko noża roboczego stołu, Zamocuj płytę prasującą i upewnij się, że jest prowadzona równoległe do górnego noża.

→ Ustawianie płyty pozycyjnej:

W czasie cięcia największa siła będzie występowała na środku noży. Żeby uniknąć prześwitu między górnym i dolnym nożem powinieneś ustawić śrubę za pozycyjną płytą. Jeśli ustawienie było nieodpowiednie, to cięta blacha będzie pofałdowana na środku nożyc.

→ Jeśli górny i dolny nóż znajdują się blisko siebie, należy sprawdzić je po ustawieniu:

najpierw zamocowaną śrubę dolnego noża dokręć , a następnie poluzuj 1/8 obrotu. Po drugie zetknij czołem pokrywą matrycy z pozycyjną płytą i nasmaruj je.

Ustawienie urządzenia jako walcarki

Walcarka może walcować prosto, zbieżnie lub na okrągło za pomocą rowków wałka.

W czasie pracy musisz uzyskać wystarczający nacisk przesuwanego wałka na materiał.

Kiedy zakończysz pracę, obróć sworzeń w prawo, lewa strona wałka może być odłączona od urządzenia.

Zamocuj górny wałek z takim prześwitem, jaki był wcześniej.

Po pracy wyczyść urządzenie i nasmaruj niemalowaną powierzchnię olejem

3. Dane techniczne SNO-1000.

Efektywna szerokość	1000 mm
max. grubość cięcia	0,8 mm
max. grubość gięcia	0,8 mm
max. grubość walcowania	0,8 mm
min. średnica wałka	43 mm
masa netto	200 kg
rozmiar urządzenia	120 x 71,5 x 55 cm

4. Wyposażenie dodatkowe SNO-1000

5 mm klucz Allen x 1szt.
12 mm klucz Allen x 1 szt.

5. Opis techniczny (rys.1)

1. lewa ścianka.
2. stół do pracy
3. belka poprzeczna
4. ramię korby
5. prawa ścianka
6. rama nośna
7. pokrywa
8. rama nośna
9. sprężyna
10. płyta prasująca
11. poruszający się nóż
12. górny wyginak
13. płyta prasująca
14. śruba
15. sworzeń obracający ramię korby
16. nastawnik
17. regulowana śruba
18. rączka
19. śruba
20. część nastawna
21. płyta nastawna = płyta pozycyjna
22. podtrzymująca płyta
23. nóż
24. tylnia rolka walcząca
25. śruba
26. osłona rączki
27. regulowana śruba
28. osłona
29. pokrywa prasy
30. zębata
31. dolna rolka walcząca
32. górna rolka walcząca
33. chroniąca pokrywa
34. obrotowy uchwyt
35. mimośrodowy uchwyt
36. uszczelka
37. osłona
38. klin płaski
39. sześciokątna śruba imbusowa
40. śruba motylkowa
41. sześciokątna śruba imbusowa
42. śruba motylkowa
43. sześciokątna śruba imbusowa
44. sześciokątna śruba imbusowa
45. śruba motylkowa
46. uszczelka
47. sześciokątna śruba imbusowa
48. sześciokątna śruba imbusowa
49. uszczelka
50. sześciokątna nakrętka
51. sześciokątna śruba imbusowa
52. sześciokątna śruba
53. sześciokątna śruba
54. sześciokątna śruba
55. uszczelka
56. sześciokątna śruba imbusowa
57. sześciokątna śruba
58. sześciokątna śruba
59. sześciokątna śruba
60. sześciokątna śruba
61. uszczelka

