

**ООО «Шаталов»**

**СТАНОК ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ  
ФИГУРНОЙ КРОМКИ  
ПРОФИЛИРОВАННОГО ЛИСТА  
С8**

**ПАСПОРТ**

**г. Липецк**

## 1. ВВЕДЕНИЕ

В связи с систематически проводимыми работами по совершенствованию конструкции станка для изготовления фигурной кромки профилированного листа С8 (в дальнейшем - станок) возможны некоторые расхождения между данным эксплуатационным документом и поставляемым изделием, не влияющие на условия его монтажа и эксплуатации.

## 2. НАЗНАЧЕНИЕ ИЗДЕЛИЯ

- 2.1. Станок предназначен для фигурного реза кромки профлиста.
- 2.2. Станок устанавливается в закрытом помещении на заготовительном участке изготовления профлиста.

## 3. ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

3.1. Материал исходной заготовки	профлист С8
3.2. Толщина листа, не более, мм	0,4-0,7
3.3. Ход ножа по высоте, мм	40
3.4. Привод	электро-механический
Двигатель мощность, кВт	5,5
3.5. Габаритные размеры, мм LxVxH	2050 x 1590 x 1920
3.6. Масса со столом, кг	1200

## 4. КОМПЛЕКТНОСТЬ

- 4.1. В комплект поставки станка входят сборочные единицы, детали, стандартные и покупные изделия согласно основному конструкторскому документу.

Поставка станка к месту монтажа производится в собранном виде.

Обозначение	Наименование	Кол-во
	Станок в сборе	1
<b>Техническая документация</b>		
	Паспорт	1

- 4.2. Общий вид станка приведен в приложении 1.

## 5. УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ

5.1. Станок состоит непосредственно из стола задающего 1 (см. Рис. №1), покрытого профильным листом и конструкции ножниц с приводом. Стол выполнен из профильной трубы с сечением 80мм. Конструкция ножниц состоит из рамы 2, плиты 3 на которой закреплена неподвижная нижняя ножевая балка с фигурными ножами 4, направляющих левой и правой 5, подвижной верхней ножевой балки 7 и 8 с верхним рядом ножей. В верхней части рамы 2 закреплен механизм привода ножниц, состоящий из мотор-редуктора 9, эксцентрикового механизма 10, соединённого с верхней ножевой балкой. При включении электродвигателя вращательное движение эксцентрика превращается в поступательное движение верхней балки вниз (при этом происходит рез) и вверх до конечного выключателя, после чего станок готов к новому циклу. Регулировка зазора между ножами осуществляется регулировочными винтами 11 согласно таблице №1.

## 6. МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

- 6.1. Соблюдать все общие правила техники безопасности при работе на машиностроительных предприятиях.
- 6.2. Работать на станке разрешается лицам, получившим подробный инструктаж по технике безопасности, подробно изучившим устройство станка и порядок работы на нем.
- 6.3. Приступая к работе, осмотреть станок, не допуская посторонних предметов на их столе, проверить крепление ножей, а также зазор между ножами, удостовериться в наличии смазки во всех трущихся узлах, а также в надежности заземления станины и электрошкафа.
- 6.4. Запрещается работать с тупыми и выкрошенными ножами.
- 6.5. Запрещается проводить регулировку зазора между ножами при включенном электродвигателе.
- 6.6. Чистка, обтирка станка на ходу не допускается.
- 6.7. При осмотре и замене ножей для предупреждения самопроизвольного опускания ножевой балки под верхнюю балку подставить упоры.

## 7. ПОРЯДОК УСТАНОВКИ

- 7.1. Установить станок на бетонный кол.
- 7.2. С помощью регулировочных винтов на ножках и уровня выставить стол в горизонтальной поверхности.
- 7.3. Выполнить монтаж электропроводки и заземления.

## 8. НАСТРОЙКА, НАЛАДКА И РЕГУЛИРОВКА

- 8.1. Зазор на фигурных ножах выставляется определённой величины, зависящей от толщины металла ( $\approx 1/15$  от толщины).
- 8.2. Проверить и при необходимости отрегулировать зазор в направляющих ножевой балки регулировочными винтами.
- 8.3. Проверить затяжку всех болтов, винтов и гаек, их стопорение.
- 8.4. Опробовать работу станка на нескольких холостых ходах и устранить имеющиеся недостатки.
- 8.5. Осуществить пробный рез листа.

## 9. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

- 9.1. На рабочем месте у станка должны находиться:
  - паспорт на станок;
  - правила по технике безопасности;
  - производственная инструкция.
- 9.2. Все работы, связанные с техническим обслуживанием, проводят при отключенном от сети двигателе.
- 9.3. Необходимо периодически проверять состояние масленок и маслопроводов, прочищать их в случае необходимости, и не реже 1 раза в три месяца промывать керосином все маслопроводящие отверстия.
- 9.4. Места смазки, периодичность и применяемые смазки указаны в таблице.

Таблица 1.

№ п/п	Наименование смазываемой точки	Кол-во мест смазки	Способ провода смазки	Применяемая смазка	Периодичность смазки
1	Редуктор	1	Ручной	Масло МС20	1 раз в месяц
2	Втулка шатуна	4	Ручной	ЦИАТИМ-203	1 раз в неделю
3	Направляющие колонки	2	Ручной	Масло МС20 в приёмные чаши	2 раза в неделю
4	Сухари верхней балки	4	Шприц	Литол-24 через тавотницу	1 раз в месяц

**Настройка и регулировка зазора ножей станка. Зазор между ножами смотрите в прилагаемой таблице.**

Последовательность выставления фигурных ножей и проверки выставления зазоров между ними. (Рисунки 1,2,3)

1. Ослабить крепление кассеты с верхними ножами (поз. А) при помощи ослабления винтов (поз. В и Г), отодвинуть кассету назад до упора на одинаковое расстояние от края верхней балки (поз. Б). Затянуть винты крепления кассеты (поз. В и Г).
2. Ослабить болты (поз. Е и Ж) крепления кассеты с нижними ножами (поз. Д) и отвести её назад до упора.
3. Опустить верхнюю балку до перекрытия верхних и нижних режущих кромок по краям. Придвинуть нижнюю кассету к верхней, выставив зазор между крайними секторами верхних и нижних ножей  $\approx 0,03$  мм. Затянуть крепление нижней кассеты (поз. Е и Ж).
4. Винты (поз. З) являются упорно-регулируемыми для поперечной регулировки совмещения верхних и нижних ножей. Для поперечной регулировки ослабляется одна сторона балки и натягивается другая.  
**Операции регулировки зазора между ножами осуществляются при слегка ослабленных винтах поз. З.**
5. Произвести пробный рез (**после каждой регулировки перед пробным резом произвести контрольное опускание ножевой балки вручную во избежание повреждения ножей**). При наличии отдельных участков с заусенцем, ослабить ближайшую пару болтов у этого участка и ближайшими упорными болтами надавить на плиту для уменьшения зазора. При необходимости операцию повторить.
6. Для ручного опускания балки необходимо открутить болты крепления эл/двигателя, аккуратно снять двигатель в сторону. С помощью специальной ручки производить опускание балки.

**Примечание: позиции Г и Ж (парные винты) являются упорными винтами для тонкой регулировки зазора.**

Толщина разрезаемого листа сталь $\sigma = 400 \text{ Н/мм}^2$	Зазоры между ножами, мм.
0,4 ÷ 0,55	0,025 ÷ 0,04
0,6 ÷ 0,8	0,05 ÷ 0,06
0,9 ÷ 1	0,06 ÷ 0,07
1,2 ÷ 1,5	0,07 ÷ 0,08
1,6 ÷ 2	0,08 ÷ 0,09
2,1 ÷ 2,5	0,09 ÷ 0,1
2,6 ÷ 3	0,1 ÷ 0,12

## 10. ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И СПОСОБЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

№ п/п	Возможные неисправности	Вероятные причины	Способы устранения
1	Затягивание листа между ножами	Большой зазор между ножами	Уменьшить зазор
2	Тугое скольжение ножевой балки – греются направляющие	Отсутствует смазка	Проверить поступление смазки, при ее отсутствии залить масло в желобок
3	Электродвигатель при пуске не вращается	Обрыв в сети питания или пусковой аппаратуре	Устранить обрыв

## 11. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

11.1. Предприятие-изготовитель гарантирует соответствие оборудования требованиям документации и работу его в течение 6 месяцев или 20 000 резов при соблюдении потребителем условий хранения, транспортировки, установки и эксплуатации изделия. Начало гарантийного срока изделия исчисляется с момента получения его на складе предприятия-изготовителя.

11.2. Гарантийный срок эксплуатации покупных комплектующих изделий – в соответствии с документацией на них.

11.3. Потребитель обеспечивает безаварийную транспортировку и разгрузку изделия и несет ответственность за правильность эксплуатации и технического обслуживания. Ремонт, замена отдельных деталей и внесение конструктивных изменений в период гарантийного срока только с разрешения завода-изготовителя. В случае нарушения указанных правил и при передаче оборудования третьему лицу изготовитель не принимает претензий.

Сменные/расходные части станка	фигурные ножи, втулки движения верхней балки в направляющих, материал ZX-100K, масло в редукторе MC20.
Покупные комплектующие	мотор-редуктор NMRV 130-40-5,5 1440 об/мин.; комплектующие шкафа управления станком, подшипники 130.

## 12. СВЕДЕНИЯ О РЕКЛАМАЦИЯХ

12.1. Потребитель предъявляет рекламации предприятию-изготовителю в случае невыполнения им договорных обязательств по качеству изготовленного оборудования.

Краткое содержание рекламации	Дата отправки на завод	Меры, принятые по рекламации

**Изготовитель**  
**СТАНКА ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ФИГУРНОЙ КРОМКИ**  
**ПРОФИЛИРОВАННОГО ЛИСТА С8**  
Заводской номер №  
Общество с ограниченной ответственностью «Шаталов»  
398017, г. Липецк, ул. Фестивальная, 18  
телефон (4742) 43-47-48;  
E-mail: [shatalov2@lipetsk.ru](mailto:shatalov2@lipetsk.ru), <http://oehppos.ru/>