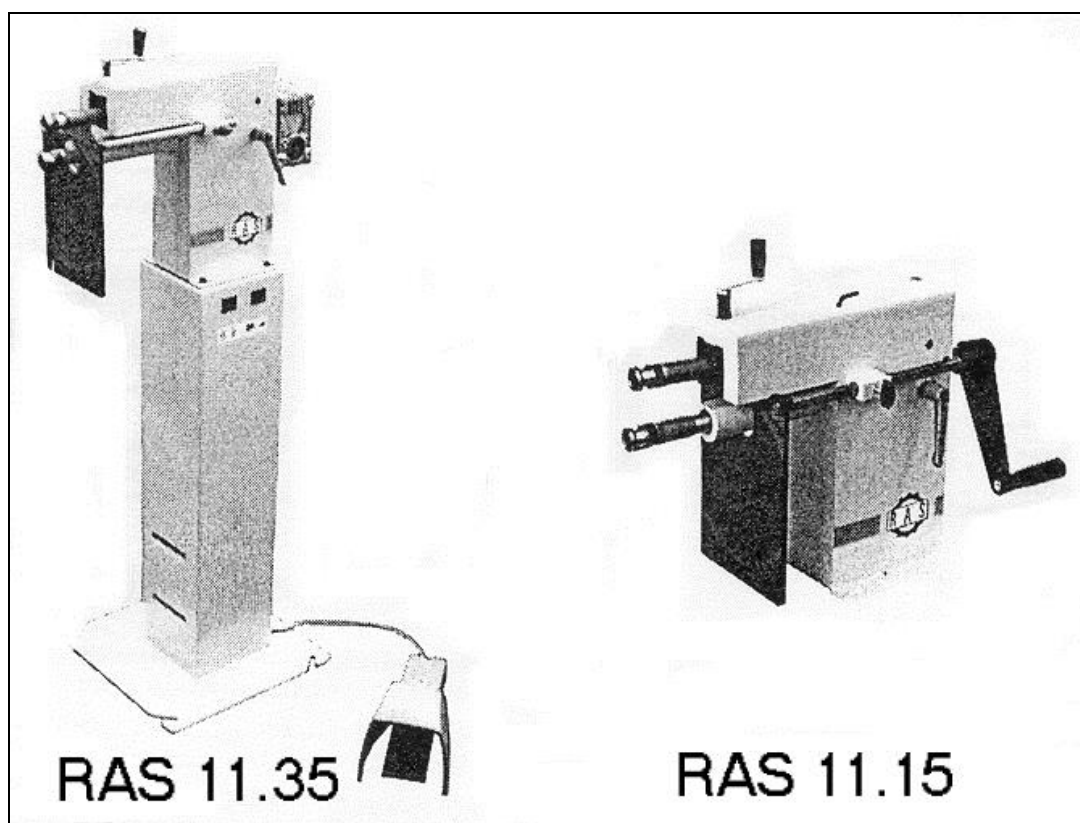


125438, Россия, г. Москва
ул. Михалковская, д. 63 «Б», строение 2, подъезд 2, 1 этаж
Бизнес центр "Головинские Пруды"
тел/факс 8 (495) 739-51-02 / 01
<http://www.MOCCKlad.ru>
info@moccklad.ru



REINHARDT
MASCHINENBAU
G M B H

Оснастить Ваше производство - профессионально, а не наугад!

Поможет Вам – Компания МОССклад!

1. Технические данные

1.1. Данные о виде продукции

		11.35	11.15	11.15
максимальная толщина обрабатываемой плоскости при 400 Н/мм	мм	1,25	1,25	1,25
расстояние от центра до дисков	мм	50	50	50
максимальная рабочая ширина (размер зазора)	мм	200	200	200
Высота зазора	мм	16	16	16
Диаметр рычага	мм	20	20	20
рабочая высота	мм	1000	1000	1000
скорость выполняемых работ, в зависимости от типа работ и толщины обрабатываемой плоскости	м/мин	0-20		
мощность	ватт	250		
напряжение	вольт	230 (1PH-)		
частота	герц	50/60		
вес, включая 9 пар дисков	кг (Н)	46/460	20/200	36/360

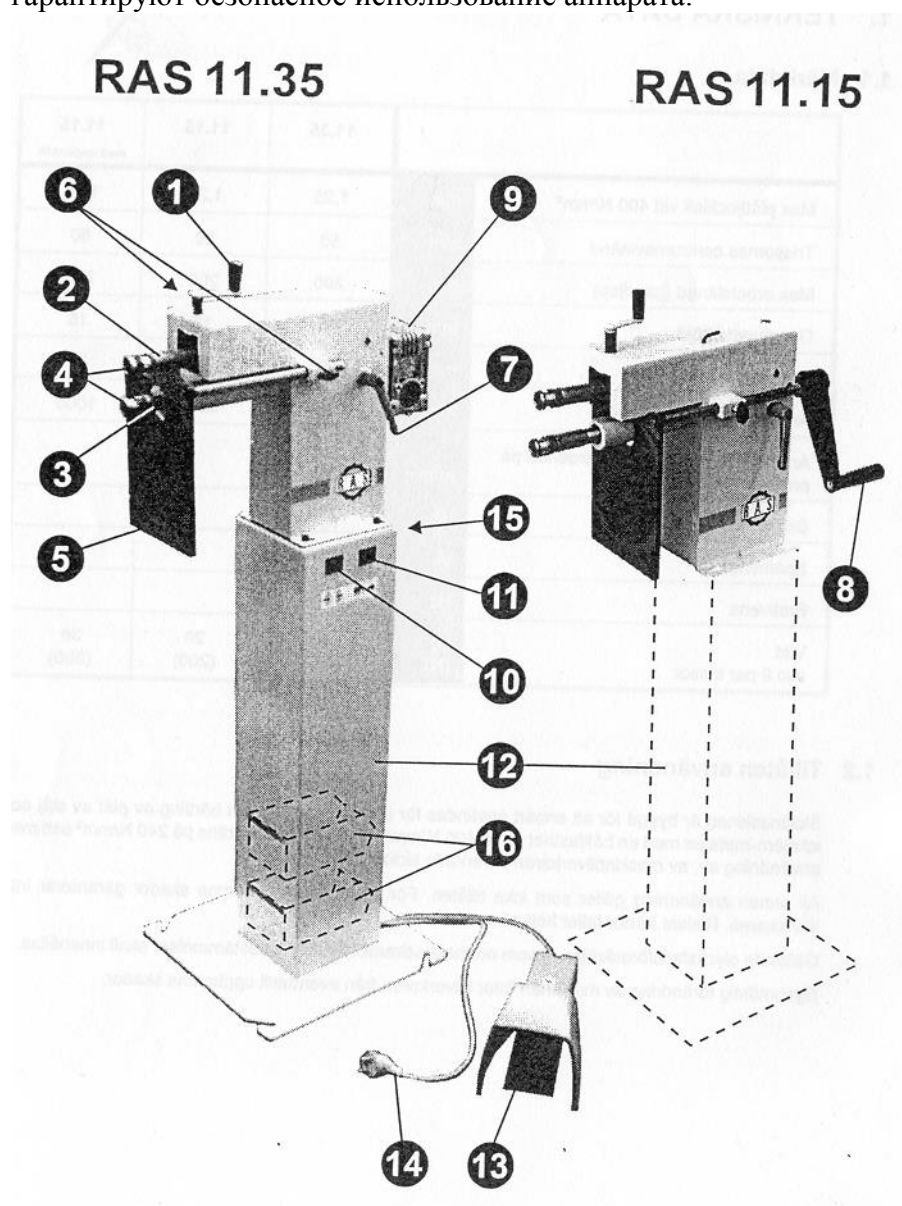
1.2. Дозволенное использование.

Станок может использоваться только для нормального скрепления и выдавливания различных видов желобов на стальных пластинах и пластинах цветных металлов, выдерживающих давление примерно 400 Н/мм², с пределом текучести примерно 240 Н/мм², с использованием дисков, поставляемых изготовителем станка.

Любое иное использование станка воспрещается. Ответственность за все повреждения и травмы, возникшие вследствие недозволенного использования станка, несет лицо, использующее станок.

Должны соблюдаться все правила безопасности, а также правила поведения при получении травмы.

Соблюдение правил безопасности, и осторожное использование аппарата гарантируют безопасное использование аппарата.



1	установочная рукоятка верхнего вала	v	v
2	верхний вал	v	v
3	нижний вал	v	v
4	прибор для установки зажимов: болты безопасности, прокладки	v	v
5	прижимающая часть	v	v
6	запор прижимающей части	v	v
7	запор нижнего вала	v	v
8	рукоятка		*
9	приводной мотор	v	
10	переключатель назад/вперед	v	
11	переключатель 0-12 мм/мин 0-20 мм/мин	v	
12	подставка (по выбору*)	v	
13	ножная педаль	v	
14	штекер 230В, 50/60 Гц	v	
15	выключатель электропитания	v	
16	гнезда для сменных дисков (по выбору ** 12)	v	**

2. Безопасность

2.1. Символы правил безопасности на рабочем месте.



В настоящем руководстве этот символ указывается рядом со всеми важными правилами техники безопасности. Обязательно соблюдайте все правила, отмеченные этим знаком. Также соблюдайте все иные правила безопасности, предусмотренные для пользователей аппарата. Кроме этого, должны соблюдаться все общие правила техники безопасности на производстве.

2.2. Символы предупреждения.



В настоящем руководстве этот символ отмечает правила, которые должны соблюдаться с особым вниманием, так как их несоблюдение или ненадлежащее соблюдение с большой степенью вероятности может привести к повреждению оборудования или производственным травмам.

Правила техники безопасности

1. Воспрещается любое использование аппарата, нарушающее нижеприведенные правила техники безопасности.



2. Станок должен использоваться только квалифицированными лицами, которые ознакомились с настоящим руководством и уяснили себе его содержание, а также прошли курс обучения использования станка у соответствующих лиц.

3. Оператор должен обеспечить работу станка без сбоев.



4. Работы с электрическими устройствами станка должны производиться только квалифицированным электриком. Перед подключением станка проверьте напряжение и частоту сети.



5. При проведении всех видов ремонтных работ вынимайте штекер из сети.

После отключения контроллера частоты через короткое время отключаются серединные конденсаторы, имеющие высокое напряжение. Вследствие этого, все работы со станком необходимо проводить по прошествии 5 минут после отключения от сети.



6. По соображениям безопасности не допускается самостоятельное усовершенствование и изменение конструкции станка.



7. Оператор станка должен следить за тем, чтобы в то время, пока машина включена, пальцы и руки оператора не приближались к рабочим частям станка.

ВНИМАНИЕ!

Сохраняйте определенное расстояние между станком и руками, чтобы руки случайно не попали в работающие части станка.

При использовании защитной одежды, используйте защитную обувь – не работайте в защитных перчатках!



8. При проведении ремонта станка, работать на нем воспрещается.



9. При транспортировке станка разрешается исключительно подвешивать его способом, указанным в настоящей инструкции (см. раздел 3.2. – ТРАНСПОРТИРОВКА).



10. До того, как вы прочтаете и уясните настоящую инструкцию, включать станок воспрещается!



11. Предупредительные и инструктирующие таблички на станке не должны сниматься или закрываться чем-либо. Если таблички повреждены и не могут быть прочитаны персоналом, их необходимо заменить или подновить.

3. Транспортировка и установка.

3.1. Контроль за перевозкой.

По поводу повреждений, полученных при перевозке, незамедлительно обращайтесь к перевозчику.

Правильно оформленная претензия к перевозчику дает право на получение транспортной страховки.



До того, как упаковать станок, внимательно прочтите раздел

3.2. Транспортировка.



Станок с моторным приводом – 46 кг (460 Н)

Станок с ручным приводом, с подставкой 36 кг (360 Н)



Прижимающая часть (5) должна быть выдвинута вперед как можно дальше, для того, чтобы избежать повреждений при перевозке.

3.3. Очистка станка.



Очистите станок от грязи и инородных материалов, удалите обычным растворителем антикоррозийную смазку.

Растворитель огнеопасен – существует опасность возгорания и взрыва!

Вытащите вилку из розетки.

3.4. Установка станка.



Прикрепите станок непосредственно к бетонному полу
(шурупы диаметром 10мм с подкладками)

Станки без стойки (модель RAS 11.15) должны крепиться непосредственно к верстаку.

(шурупы диаметром 8 мм).

4. Поддержание в рабочем состоянии.

Регулярные работы по поддержанию станка в рабочем состоянии и смазке проводить не требуется.

5. Компоненты электрического питания станка.

5.1. Правила безопасности.



Работа с компонентами электропитания может проводиться только квалифицированным электриком.

Вытащите вилку из розетки.



После отключения контроллера частоты через короткое время отключаются серединные конденсаторы, имеющие высокое напряжение. Вследствие этого, все работы со станком необходимо проводить по прошествии 5 минут после отключения от сети.

5.2. Подключение к электросети.



напряжение электросети – 230 В, 1-фазное, 50/60 Гц



Проконтролируйте подключение клемм на эл. щитке, при необходимости – отключите их.

5.3. Информация по электрооборудованию

С помощью ножной педали переключается переключатель Туда/Обратно

При нажатии на педаль происходит следующее:

1. Начинается движение в направлении «Туда».
2. При более сильном нажатии, скорость увеличивается.

Мотор снабжен термо-предохранителем. При увеличении температуры выше нормы, мотор выключается автоматически. После охлаждения мотор снова готов к работе.

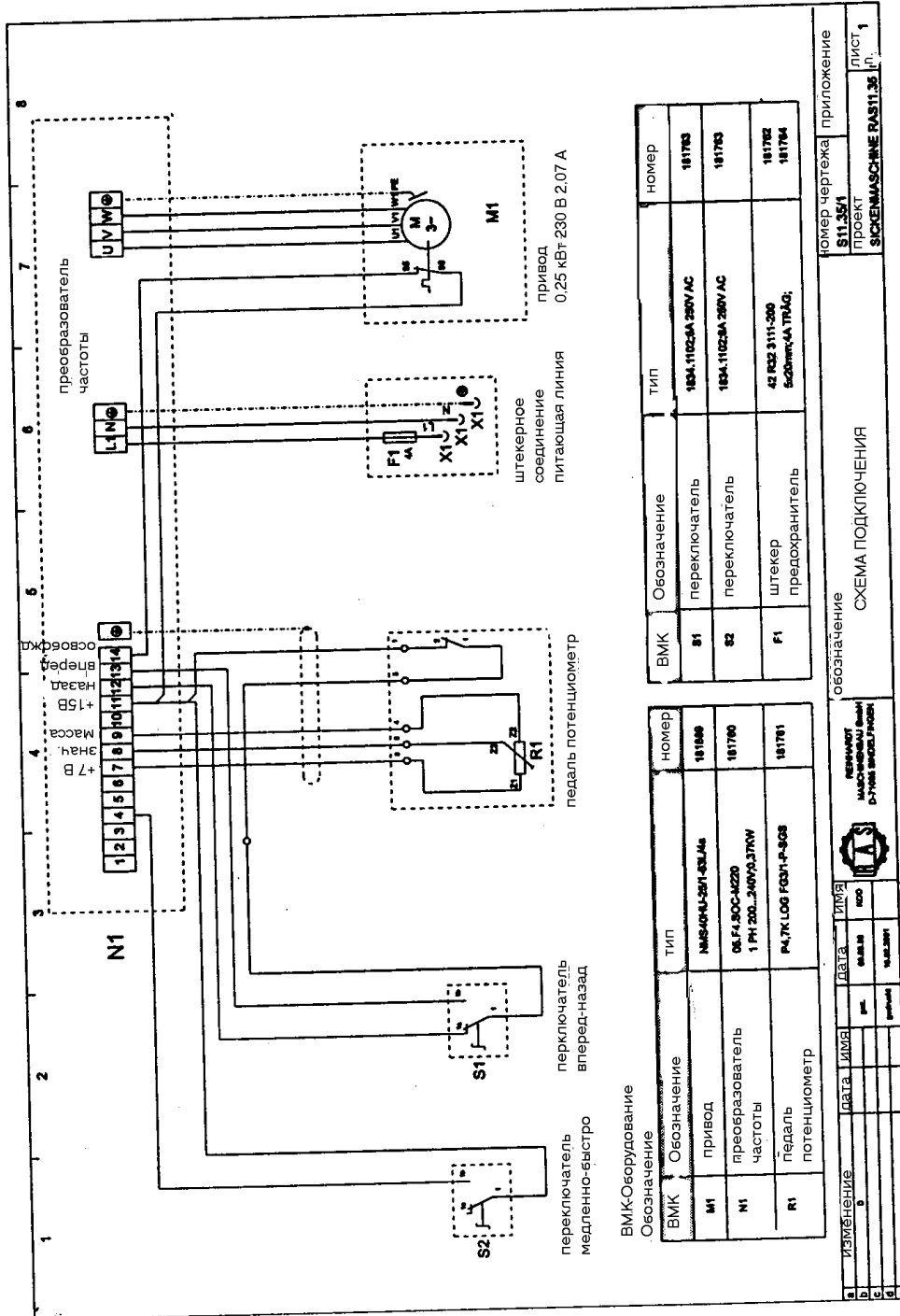


В случае, если станок в течение короткого времени несколько раз испытывал перегрузки, то возможно оплавление контактов. После замены предохранителя (4А, 5*20 мм) можно работать снова.



Не разрешается заменять предохранитель на более мощный.

125438, Россия, г. Москва
 ул. Михалковская, д. 63 «Б», строение 2, подъезд 2, 1 этаж
 Бизнес центр "Головинские Пруды"
 тел/факс 8 (495) 739-51-02 / 01
<http://www.MOCCKlad.ru>
info@moccklad.ru



ВМК-Оборудование

Обозначение	Тип	Номер
M1	привод	181783
N1	преобразователь частоты	181783
R1	переключатель	181782
	потенциометр	181784

ВМК	Обозначение	Тип	номер
S1	переключатель	1824.11023A 230V AC	181783
S2	переключатель	1824.11023A 230V AC	181783
F1	штетер предохранитель	42 RC2 311-300 520mA/4A TRAG	181782 181784

ИЗМЕНЕНИЕ	№	ДАТА	ЛИСТ	ИМЯ	ИЗМЕНЕНИЕ	№	ДАТА	ЛИСТ	ИМЯ
0			1		511.35/1			1	
ОБОЗНАЧЕНИЕ					ОБОЗНАЧЕНИЕ				
SCHEMA ПОДКЛЮЧЕНИЯ					SCHEMA ПОДКЛЮЧЕНИЯ				
РЕЗЕРВНОЕ МЕСТО ДЛЯ ДОПОЛНИТЕЛЬНЫХ ИЗМЕНЕНИЙ					РЕЗЕРВНОЕ МЕСТО ДЛЯ ДОПОЛНИТЕЛЬНЫХ ИЗМЕНЕНИЙ				
ИЗМЕНЕНИЕ					ИЗМЕНЕНИЕ				
ДАТА					ДАТА				
ЛИСТ					ЛИСТ				
ИМЯ					ИМЯ				
ИЗМЕНЕНИЕ					ИЗМЕНЕНИЕ				
ДАТА					ДАТА				
ЛИСТ					ЛИСТ				
ИМЯ					ИМЯ				

Оснастить Ваше производство - профессионально, а не наугад!

Поможет Вам – Компания МОССклад!

6. Работа со станком.

6.1. Руководство по безопасности при работе.



До начала работы необходимо прочитать и уяснить раздел «Безопасность».



Так как при работе на станке, обрабатываемые детали придерживаются и передвигаются рукой, то возможно попадание пальцев в рабочие детали станка.

Пальцы и руки могут быть зажаты в рабочих деталях станка при соприкосновении с верхним валиком.

Острые края обрабатываемых материалов могут поранить руки, пальцы и кисти (используйте защитную одежду и рабочие головные уборы, защитные рукавицы разрешается использовать только на значительном расстоянии от рабочих деталей станка).



Перед началом работы, каждый оператор станка должен внимательно обдумать, каким образом он будет двигать обрабатываемую плоскость рукой.

6.2. Выбор скорости и направления движения.



(10) выбор направления вращения дисков



(11) выбор скорости до 12м/мин (толщина обрабатываемого материала до 1,25 мм)



выбор скорости до 20 м/мин (толщина до 0,75 мм)

6.3. Запуск и остановка станка.

Нажмите на ножную педаль (13). Отожмите педаль – станок остановится.

6.4. прижимающая поверхность

отрегулируйте регулируемыми болтами (6)


6.5. запор нижнего вала


Запор осуществляется путем поворота рычага. Предотвращает движение до начала работы.

6.6. Диски.

Стандартные диски для станка.


несущий диск ВС


 011 301

 011 302




диск с выступом


 011 429

 011 430




диск с выступом V1,5


 011 310

 011 311




диск с выступом V2


 011 313

 011 314




диск с выступом V3


 011 319

 011 320



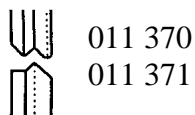
сжимающий диск

 011 435

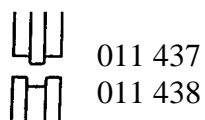
 011 440



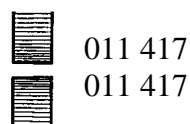
косой двойной диск



диск для обработки «под кожух»



диски «швейф»



Также могут быть предоставлены иные типы дисков, согласно спецификации

6.7. Смена дисков.

Поднять верхний вал вверх с помощью рукоятки (1) Фиксирующие болты откручиваются особым шестигранным ключом (5 мм), который поставляется в комплекте. После фиксирующие болты необходимо плотно закрутить обратно.



Отключите электропитание, выньте вилку из розетки

При работе с дисками, из верхнего вала необходимо вынуть штифт