Инструкция к вальцам ювелирным:

HH-RM01A ручные с редуктором 110мм комби HH-RM01C ручные с редуктором 110мм комби HH-RM02A ручные с редуктором 130мм комби HH-RM02C ручные с редуктором 130мм комби

			-	HH-RM01A				
]	Технические з	характери	стики:			••••		2
2	2. Описание	вальцов	ювелирных	HH-RM01C	ручные	c	редуктором	110мм
			-	HH-RM02A				// /
							/	
4	. Описание в	зальцов юн	велирных Вал	тьцы НН-RM(02С ручні	ые с	с редуктором	130мм
Настройка и правила эксплуатации:						//		



Благодарим Вас за покупку ювелирных вальцов. Внимательно прочитайте данную инструкцию перед использованием и сохраните для последующего использования.

Общее описание:

Вальцы – это оборудование, позволяющее производить продукцию цилиндрической, конической или овальной формы из листовых материалов путем их гибки. Основными рабочими частями данного оборудования являются валки, которые вращаются в противоположных направлениях и обеспечивают качественную формовку листового металла. Наличие, в зависимости от конкретной модели, радиальной регулировки, позволяющей менять величину зазора между валками, а также угловой и осевой

регулировки позволяет получать продукцию, точно соответствующую заданным параметрам.

1. Описание вальцов ювелирных НН-RM01A ручные с редуктором 110мм комби:

Вальцы предназначены для изготовления листового и профильного проката. Эта модель вальцев выгодно отличается от других аналогов повышенным передаточным отношением привода и большим разводом валов.

Технические характеристики:

- Передаточное число редуктора 4:1
- Диаметр валов 55 мм
- Длина рабочей поверхности 110 мм □ Максимальная ширина гладкого проката - 57 мм
- Максимальный развод валов 5 мм
- Количество ручьев для квадрата 7 (1,0; 1,5; 2,0; 2,5; 3,0; 3,5; 4,0 мм)
- Количество ручьев для колец 3



Сеть магазинов «ПРОФИ» Единый телефон: (495) 739-43-59 www.siriust.ru (2,5x1; 3x1,25; 4x1,5 mm)

- Габариты (ДхШхВ) 278х130х278 мм
- Bec 18 кг

2. Описание вальцов ювелирных HH-RM01C ручные с редуктором 110мм комби:

Вальцы предназначены для изготовления листового и профильного проката. Эта модель вальцев выгодно отличается от других аналогов повышенным передаточным

отношением привода и большим разводом валов.

Технические характеристики:

- Передаточное число редуктора 4:1
- Диаметр валов 55 мм
- Длина рабочей поверхности 110 мм □ Максимальная ширина гладкого проката
 57 мм
- Максимальный развод валов 5 мм
- Количество ручьев для квадрата 7 (1,0; 1,5; 2,0; 2,5; 3,0; 3,5; 4,0 мм)
- Количество ручьев для колец 3 (2,5х1; 3х1,25; 4х1,5 мм)
- Габариты (ДхШхВ) 278х130х278 мм
- Bec 18 кг





3. Описание вальцов ювелирных HH-RM02A ручные с редуктором 130мм комби:

Вальцы предназначены для изготовления листового и профильного проката. Эта модель вальцев выгодно отличается от других аналогов повышенным передаточным отношением привода и большим разводом валов. Твердость прокатываемых материалов не более НВ 241 (HRC 24).

Технические характеристики:

- Передаточное число редуктора 4:1 🛘 Диаметр валов 65 мм
- Длина рабочей поверхности 130 мм
- Максимальная ширина гладкого проката 57 мм
- Максимальный развод валов 5 мм □ Количество ручьев для квадрата 9
 (1.0, 1.5, 2.0, 2.5, 3.0, 3.5, 4.0, 4.5, 5,0 мм)
- Количество ручьев для колец 3 (2.5х1, 3х1.25, 4х1.5 мм)
- Габариты (ДхШхВ) 304х150х288 мм
- Bec 18 кг

4. Описание вальцов ювелирных Вальцы НН-RM02C ручные с редуктором 130мм комби:

Вальцы предназначены для изготовления листового и профильного проката. Эта модель вальцев выгодно отличается

от других аналогов повышенным передаточным отношением привода и большим разводом валов.

Технические характеристики:

- Передаточное число редуктора 4:1
- Диаметр валов 65 мм
- Длина рабочей поверхности 130 мм
- Максимальная ширина гладкого проката 57 мм
- Максимальный развод валов 5 мм



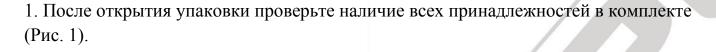


- Количество ручьев для квадрата 10 (1.0, 2.0, 3.0, 4.0, 4.5, 5.0, 5.5, 6.0, 6.5, 7.0мм)
- Количество ручьев для колец 3 (2,5х1; 3х1,25; 4х1,5 мм)
- Габариты (ДхШхВ) 278х130х278 мм
- Bec 18 кг

Настройка и правила эксплуатации:













2. Перед работой обработайте 4 небольших отверстия маслом (Рис.2)



Рис. 3

3. Вращайте центральную ручку против часовой стрелки для уменьшения диаметра и уменьшения толщины между прокатками проволоки (Рис.3)



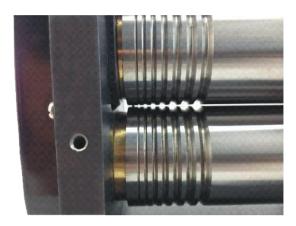


Рис. 4



Рис. 5

- 4. Прокатка проволоки. Прохождение проволоки из одного паза в другой должно осуществляться вращением проволоки на 90 градусов. Несоблюдение данной процедуры может негативно сказаться на результате прокатки (Рис.4)
- 5. Используются полукруглые ролики или которые позволяют пазы, получать готовые профили. Верхний и нижний ролик должны соприкасаться друг другом, цилиндры – целозамкнуты. Для формирования, проволока должна вставляться в открывающееся крепление на передней части ролика и выходить сзади. Диаметр проволоки должен соответствовать указателю на ролике для корректного выполнения работы (Рис. 5).

1. Несмотря на то, что прибор оборудован

№ ВНИМАНИЕ:

различными защитными системами, оператор должен следить за появлением потенциально опасных ситуаций для обеспечения безопасности себя и окружающих. Пользователи прибором должны быть обучены правильному и безопасному использованию устройства. Операторам следует ознакомиться с документацией для данного прибора, связанную с их работой.

- 2. Для обеспечения корректной работы, прибор необходимо очищать по мере загрязнения с помощью мягкой влажной ткани с подходящим моющим средством. В процессе очистки совершайте тканью движения поперек длины цилиндров для качественной очистки.
- 3. После окончания работы убедитесь, что цилиндры покрыты масляной пленкой для предотвращения оксидирования поверхностей.



Изменения приведенные в данной инструкции по эксплуатации спецификации и иные сведения могут быть внесены производителем без предварительного уведомления.





Рады видеть вас снова в магазинах сети ПРОФИ!



