

1 ОБЩА ИНФОРМАЦИЯ

Производителят си запазва всички права на материална и интелектуална собственост върху тази публикация, като разпространението и размножаването му, дори и частично, без предварително писмено съгласие, е забранено.

Целта на това ръководство е да предостави необходимите знания относно използването и поддръжката на **Каландър с каталожен номер 0776** и да създаде у оператора чувство за отговорност и познания за възможностите и ограниченията на машината.

Операторите трябва да са добре обучени и подготвени, така че това ръководство трябва да бъде прочетено и спазвано от персонала, отговорен за въвеждането в експлоатация, работата и поддръжката на количката. Това е необходимо, за да се изпълняват всички операции по възможно най-безопасния и най-ефективния начин за лицата, които изпълняват тези задачи. Затова е задължително стриктно да се спазват изискванията в това ръководство, които са необходимо условие за безопасна и ефективна работа на Количката.

Отговорност на купувача е да осигури подходящо обучение на потребителите, да се увери, че те са наясно с цялата информация и инструкциите в този документ и че са запознати с потенциалните рискове, които съществуват при работа с Количката.

Производителят няма да поеме никаква отговорност за евентуални наранявания на хора и/или повреда на имущество, причинени от неспазване на инструкциите в това ръководство. Модификациите на машините, извършени от потребителя, ще се считат за направени изцяло на негова отговорност, поради което производителят няма да поеме никаква отговорност за каквито и да било наранявания на хора и/или повреда на имущество, причинени от поддръжка, извършена от неквалифициран персонал.

1.1 Техническа помощ

За всякакви проблеми или разяснения, не се колебайте да се свържете с отдела за обслужване на клиенти на доставчика, от когото сте купили стоката, който разполага с компетентен и специализиран персонал, специфично оборудване и оригинални резервни части.

2 СПЕЦИФИКАЦИИ

Ръчният каландър 0776 е вид машина за ламарина за оформяне на тръби. Може да произвежда тръби с минимален диаметър 50 мм на 1050 мм, за всички видове ламарина с нисък процент въглерод и за цветни метали.

2.1 Капацитет за обработка

- Ламарина с нисък процент въглерод: максимална дебелина 0.8 мм, максимална дължина 1050 мм;
- Ламарини от цветни метали: максимална дебелина 1.5 мм, максимална дължина 1050 мм;
- Нето тегло: 86 кг;
- Размери: (дължина x ширина x височина): 1350x340x500 мм.

3. МОНТАЖ И РЕГУЛИРАНЕ

1. Молим да фиксирате основата на машината на стабилен работен плот.
2. За да настроите луфта между командния валик (20) и направляващия валик (8), използвайте регулиращия болт (35). Завивайки, луфтът ще намалее, развивайки – ще се увеличи.
3. За да се пригоди луфта между направляващия валик (8) и задния валик (7) използвайте регулиращ болт (22). Завивайки, луфтът ще намалее, развивайки – ще се увеличи.
4. Монтаж на направляващия валик (8)
5. Левият край на направляващия валик (8) има опора в блокчето (5), а десният край е въведен в дясната опора (9). Извадете валика (8) заедно с дръжката (10) и, разхлабвайки болта (3), направлението ще се плъзне по левия водач.
6. За повторно монтиране на направляващия валик хванете дръжката (10). После поставете направляващия валик в центъра на отвора на дясната опора (9). Накрая натиснете дръжката (10) към дясната опора.

4 УПОТРЕБА

Преди употреба моля проверете монтажа и регулирането, като завъртите манивелата (23) без товар и прегледате плъзгането на четирите предавки (30; 2 части всяка), като измиете или изтриете валиците (команден валик, направляващ валик и заден валик).

4.1 Процедури за обработка

След като регулирате валика с правилния луфт поставете ламарината между командния валик (20) и направляващия валик (8), завъртете манивелата (23). Тръбата ще се оформи. Ако забележите, че диаметърът на обработената тръба не задоволява вашите очаквания, регулирайте болта (22), за да получите желанния диаметър. Затягайки болта (22) диаметърът ще се увеличи. Развивайки болта диаметърът ще се намали.

За да се извади тръбата от машината хванете дръжката (10) и я извадете от поставката (9). После извадете каландрираната тръба. Монтирайте отново направляващия валик (8). Вж. точка 3.4.

4.2 Бележки:

За да избегнете притискане, не докосвайте валиците от машината докато работи.

Не поставяйте много твърд материал между валиците. Ако това се случи те ще се повредят.

Можете да направите пръстени с улеи между командния валик (20) и задния валик (7). Всяка работа, която надвишава капацитета на машината, не трябва да се извършва. В противен случай машината ще се повреди.

5 ТРАНСПОРТ, ПОВДИГАНЕ, ПРЕМЕСТВАНЕ

Повдигането на каландъра, за да бъде транспортиран, може да се извършва ръчно, от трима оператори. За да се гарантира стабилността на каландъра, докато повдигате, го хванете в двата края.

ОПАСНОСТ Ръчни усилия

Не правете усилия по-големи от позволените в Глава VI на Законодателен декрет 81/08. Не се опитвайте да повдигате и превозвате много тежки товари.

6 СПИСЪК НА ЧАСТИТЕ

№	Описание	Размери	К-во
0776/01	Лява опора		1
0776/02	Гайка	M12	1
0776/03	Шестоъгълен болт	M12x40	1
0776/04	Лагерна втулка		4
0776/05	Квадратен блок		1
0776/06	Плоска придръжка	4x20mm	2
0776/07	Заден валяк		1
0776/08	Направляващ валяк		1
0776/09	Дясна опора		1
0776/10	Дръжка		1
0776/11	Плоска шайба	8 mm	1
0776/12	Сцепена шайба	8 mm	1
0776/13	Винт	M8x16	1
0776/14	Предпазител		1
0776/15	Шестоъгълен болт	M8x16	4
0776/16	Плоска шайба	8 mm	4
0776/17	Сцепена шайба	8 mm	4
0776/18	Ролков лагер	7942/20	2
0776/19	Зъбно колело		2
0776/20	Водещ валяк		1
0776/21	Основа		1
0776/22	Регулиращ болт		2
0776/23	Манивела		1
0776/24	Винт	M6x10	1
0776/25	Шестоъгълен болт	M10	1
0776/26	Втулка манивела		1
0776/27	Шестоъгълен болт	M10	1
0776/28	Плоска шайба	6 mm	2
0776/29	Сцепена шайба	6 mm	2
0776/30	Зъбно колело		2
0776/31	Вал		2
0776/32	Шестоъгълен болт	M6x10	2
0776/33	Винт	M8x30	2
0776/34	Щепсел		2
0776/35	Регулиращ болт		2
0776/36	Шестоъгълен болт	M12x20	4
0776/37	Плоска шайба	12 mm	4
0776/38	Сцепена шайба	12 mm	4