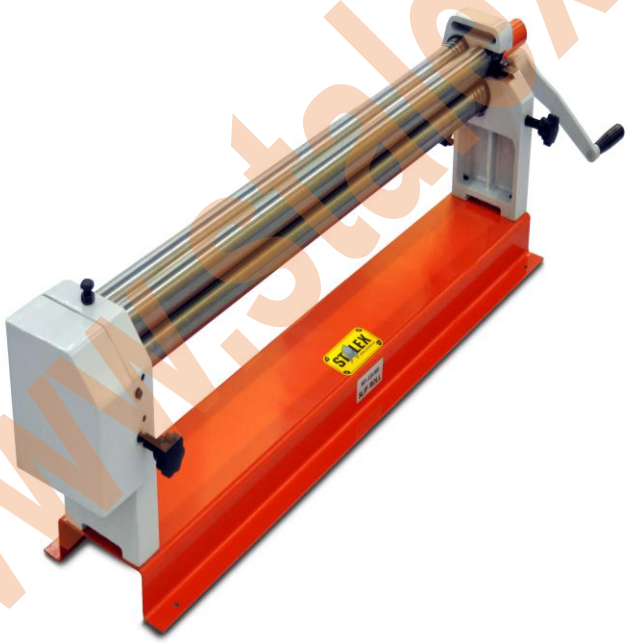
ООО «Ви Ар Саплай Девелопмент»
ОГРН 1077762626864 ИНН 7719657239
107023, Россия, Москва
Барабанный пер., д. 4, стр. 4
тел.: +7 495 363-9339
e-mail: info@wrs.ru

Станок вальцовочный ручной настольный Stalex W01-0.8x305



www.stalex.ru

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

ООО «Ви Ар Саплай Девелопмент»
ОГРН 1077762626864 ИНН 7719657239
107023, Россия, Москва
Барабанный пер., д. 4, стр. 4
тел.: +7 495 363-9339
e-mail: info@wrs.ru

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Минимальный диаметр валов	1”
Максимальная длина валов	12”
Максимальная толщина валов (сталь)	20 калибр / 0,9"
Максимальная толщина валов (латунь)	18 калибр / 1,2"
Максимальная толщина валов (алюминий)	17 калибр / 1,36"
Желоба для обработки проволоки	1/8", 1/4", & 3/8"
Масса	13 кгс
Габаритные размеры	23"x 6,68"x 9,43"

ХРАНЕНИЕ РУКОВОДСТВА

В данном руководстве представлены инструкции по технике безопасности и управлению, а также перечень деталей, поэтому его необходимо хранить в безопасном сухом месте для дальнейшего использования. Следует хранить руководство вместе с накладной. Необходимо записать номер накладной на обратной стороне обложки.

ПЕРЕД НАЧАЛОМ СБОРКИ И РАБОТЫ С ВАЛЬЦОВОЧНЫМ СТАНКОМ НЕОБХОДИМО ПОДРОБНО ИЗУЧИТЬ ВСЕ ИНСТРУКЦИИ.

ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ

ВНИМАНИЕ: при использовании электрических инструментов, устройств или оборудования, для снижения риска возникновения пожара, поражения электрическим током и получения травм необходимо всегда следовать основным требованиям техники безопасности.

ПЕРЕД НАЧАЛОМ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ ОБОРУДОВАНИЯ СЛЕДУЕТ ОЗНАКОМИТЬСЯ СО ВСЕМИ ПРИВЕДЕННЫМИ НИЖЕ ИНСТРУКЦИЯМИ

1. СЛЕДУЕТ СОДЕРЖАТЬ РАБОЧУЮ ЗОНУ В ЧИСТОТЕ. Работа в загроможденной рабочей зоне представляет опасность.
2. НЕОБХОДИМО УЧИТЫВАТЬ УСЛОВИЯ РАБОЧЕЙ ЗОНЫ. Запрещается использовать станок во влажном и плохо освещенном помещении. Не подвергать станок воздействию влаги. Рабочая зона должна быть хорошо освещена.
3. ЗАПРЕЩАЕТСЯ ДОПУСКАТЬ ДЕТЕЙ В РАБОЧУЮ ЗОНУ. Детям запрещается находится вблизи рабочей зоны станка, а также управлять станком.
4. ХРАНЕНИЕ ПРОСТАИВАЮЩЕГО СТАНКА. Во избежание образования ржавчины следует хранить неиспользуемый станок в сухом помещении. Желательно хранить станок вне зоны доступа детей.
5. НЕ СЛЕДУЕТ ПЕРЕГРУЖАТЬ СТАНОК ИЛИ ИНСТРУМЕНТЫ. Нормальные условия эксплуатации станка сделают работу более эффективной и безопасной.
6. НЕОБХОДИМО ИСПОЛЬЗОВАТЬ СТАНОК ТОЛЬКО ПО НАЗНАЧЕНИЮ. Не следует использовать для выполнения тяжелой работы не рассчитанные на большую нагрузку инструменты и комплектующие. Запрещается использовать инструменты не по прямому назначению.
7. РАБОТАТЬ СО СТАНКОМ СЛЕДУЕТ В СООТВЕТСТВУЮЩЕЙ ОДЕЖДЕ. Запрещается надевать свободную одежду и ювелирные украшения, так как они

www.stalex.ru

ООО «Ви Ар Саплай Девелопмент»
ОГРН 1077762626864 ИНН 7719657239
107023, Россия, Москва
Барабанный пер., д. 4, стр. 4
тел.: +7 495 363-9339
e-mail: info@wrs.ru

могут быть затянуты подвижными частями станка. Во время работы со станком рекомендуется надевать защитные перчатки и нескользящую обувь. Во избежание затягивания длинных волос механизмами станка необходимо убирать их под защитный головной убор.

8. НУЖНО ИСПОЛЬЗОВАТЬ ЗАЩИТНЫЕ ПРИСПОСОБЛЕНИЯ ДЛЯ ГЛАЗ И УШЕЙ. Если в ходе выполнения работы образуется стружка, пыль или опилки, необходимо использовать маску, полностью закрывающую лицо. В остальных случаях необходимо надевать защитные очки. Если при работе образуется много мелкой и крупной пыли, необходимо надевать пылезащитную маску. При работе в течение продолжительно периода времени необходимо использовать защитные наушники. Защитные очки и наушники можно приобрести у поставщика оборудования.
9. НУЖНО НАДЕЖНО КРЕПИТЬ ЗАГОТОВКУ. Во время работы следует использовать зажимы или тиски для фиксации заготовки. Это безопаснее, чем удерживать заготовку руками, а также позволяет использовать обе руки для управления станком.
10. НАХОДИТЬСЯ НА БЕЗОПАСНОМ РАССТОЯНИИ. Оператору необходимо занять устойчивое положение для сохранения равновесия при работе на станке.
11. ЭКСПЛУАТИРОВАТЬ СТАНОК С ОСТОРОЖНОСТЬЮ. Для более эффективной и безопасной работы инструменты должны быть чистыми и хорошо заточенными. Необходимо следовать соответствующим указаниям относительно смазки и замены вспомогательного оборудования. Рукоятки должны быть сухими, чистыми и не быть покрытыми маслом или смазкой.
12. ПРИ РАБОТЕ СО СТАНКОМ НЕОБХОДИМО БЫТЬ ВНИМАТЕЛЬНЫМ. Следить за ходом выполнения работы и руководствоваться принципами здравого смысла. Запрещается эксплуатировать станок в уставшем состоянии.
13. ВЫПОЛНИТЬ ПРОВЕРКУ ДЕТАЛЕЙ НА НАЛИЧИЕ ПОВРЕЖДЕНИЙ. Для обеспечения надлежащего функционирования перед использованием инструментов нужно внимательно осмотреть их на предмет повреждений. Проверить соосность, крепление и состояние вращающихся частей, зажимных и подвижных механизмов, а также проверить прочие факторы, влияющие на качество обработки. В случае если в руководстве к оборудованию не указано иное, починку и замену поврежденных деталей должны выполнять специалисты авторизованного центра поддержки.
14. ЗАПАСНЫЕ ДЕТАЛИ И КОМПЛЕКТУЮЩИЕ. При замене следует использовать только идентичные запасные части. Необходимо использовать только подходящие для станка дополнительные принадлежности. Необходимые комплектующие можно приобрести у поставщика оборудования.
15. ЗАПРЕЩАЕТСЯ РАБОТАТЬ СО СТАНКОМ В СОСТОЯНИИ АЛКОГОЛЬНОГО ИЛИ НАРКОТИЧЕСКОГО ОПЬЯНЕНИЯ. Ознакомиться с инструкцией по применению тех или иных лекарственных препаратов, убедиться, что их прием не влияет на снижение умственной и рефлекторной деятельности, и, в случае возникновения сомнений, временно отказаться от работы со станком.

УСТАНОВКА

Шаг 1: Болтами закрепить вальцовочный станок на устойчивой рабочей поверхности, используя четыре отверстия в СТАНИНЕ (№25).

Шаг 2: Для этой цели также можно использовать и другое имеющееся в наличии оборудование. Необходимо купить четыре болта 5/16", четыре гайки, четыре пружинные шайбы и восемь шайб. Для определения длины болтов нужно к толщине верстака прибавить 1".

Шаг 3: Установить станок в желаемое положение, убедившись в наличии достаточного пространства для вращения рукоятки (располагающейся справа, если смотреть

ООО «Ви Ар Саплай Девелопмент»
ОГРН 1077762626864 ИНН 7719657239
107023, Россия, Москва
Барабанный пер., д. 4, стр. 4
тел.: +7 495 363-9339
e-mail: info@wrs.ru

на станок спереди). Убедиться в наличии достаточного пространства позади станка для размещения заготовки.

Шаг 4: Через отверстия в СТАНИНЕ отметить положение станка на верстаке.

Шаг 5: Снять вальцовочный станок.

Шаг 6: Просверлить в верстаке 11/32” отверстий.

Шаг 7: Разместить станок так, чтобы отверстия в станине совпали с просверленными в верстаке отверстиями.

Шаг 8: Установить устройства в следующем порядке:

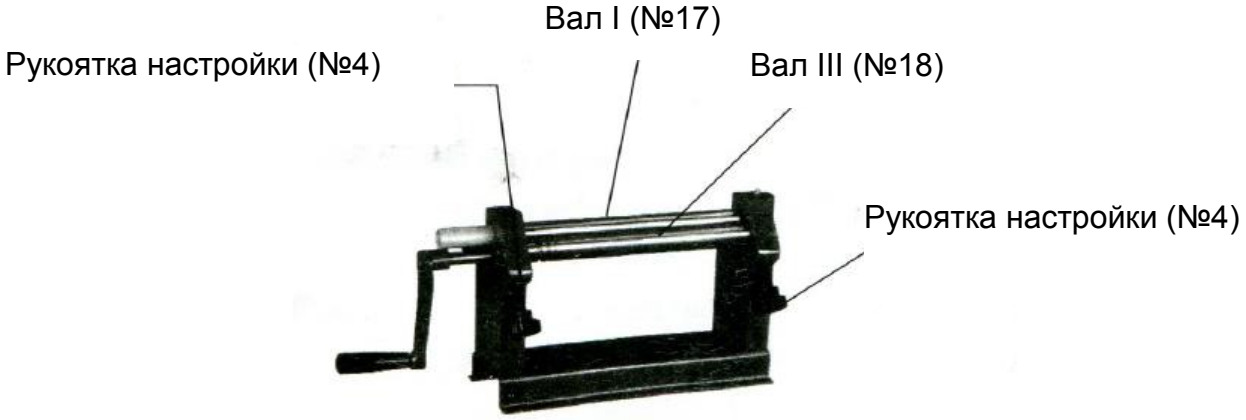
A. Болт	B. Станок	C. Верстак	D. Шайба
E. Пружинная шайба	F. Шайба	G. Гайка	

РЕГУЛИРОВКА

1. Для увеличения зазора между ВАЛОМ I (№17) и ВАЛОМ II (№18) и настройки толщины заготовки необходимо ослабить РУКОЯТКУ НАСТРОЙКИ (№24). Для уменьшения зазора необходимо затянуть данную рукоятку. Необходимо убедиться, что обе рукоятки затянуты с одинаковым усилием. См. Рисунок 1.

Рисунок 1 – Регулировка зазора для заготовки

2. Для увеличения зазора между ВАЛОМ I и ВАЛОМ III (№8) и увеличения диаметра валов необходимо ослабить РУКОЯТКУ НАСТРОЙКИ (№4). Для уменьшения диаметра валов необходимо затянуть рукоятку. Для придания заготовкам цилиндрической формы обе рукоятки должны быть затянуты с одинаковым усилием, для получения конусообразной формы с одной стороны рукоятка должна быть затянута сильнее. См. Рисунок 2.



ООО «Ви Ар Саплай Девелопмент»
ОГРН 1077762626864 ИНН 7719657239
107023, Россия, Москва
Барабанный пер., д. 4, стр. 4
тел.: +7 495 363-9339
e-mail: info@wrs.ru

Рисунок 2 – Регулировка зазора между валами

Шаг 1: Выполнить все необходимые настройки (см. выше) в зависимости от толщины заготовки и желаемой формы на выходе (прямая, цилиндр или конус).

Шаг 2: Поместить край заготовки между ВАЛОМ I (№17) и ВАЛОМ II (№18). См. Рисунок 3.

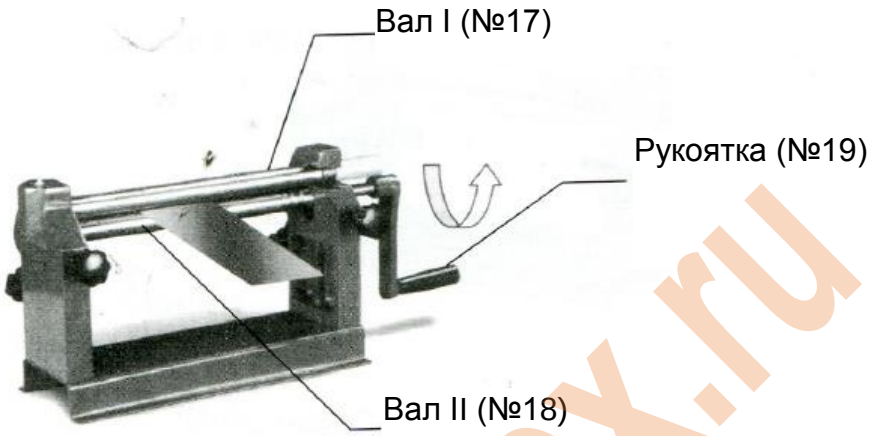


Рисунок 3 – Загрузка заготовки

Шаг 3: Для обработки заготовки повернуть РУКОЯТКУ (№19).

Шаг 4: При необходимости снять заготовку до завершения ее вальцовки нужно ослабить ТЯГУ ПОДЪЕМА ВАЛА I (№11) и потянуть ВАЛ I вперед. См. Рисунок 4.

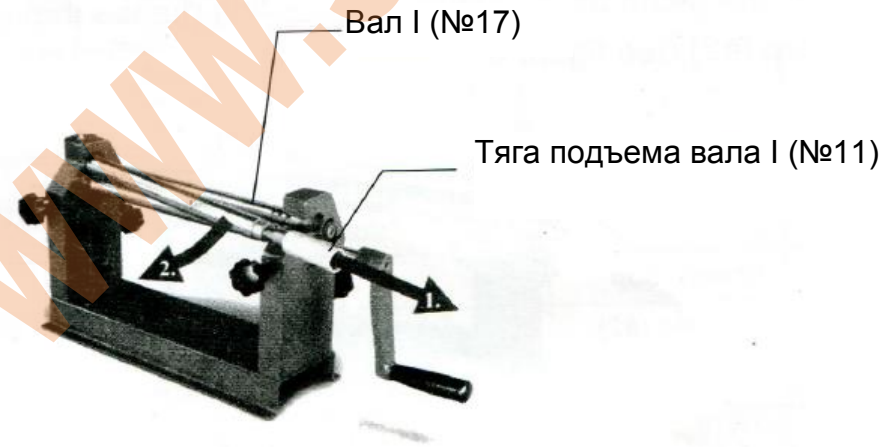


Рисунок 4 – Снятие незавершенного изделия

Шаг 5: Для создания проволоки необходимо выбрать наименьший желоб и разместить край проволоки на желобе ВАЛА II. Остальные операции совпадают с порядком обработки листовых заготовок. См. рисунок 5.

www.stalex.ru

ООО «Ви Ар Саплай Девелопмент»
ОГРН 1077762626864 ИНН 7719657239
107023, Россия, Москва
Барабанный пер., д. 4, стр. 4
тел.: +7 495 363-9339
e-mail: info@wrs.ru

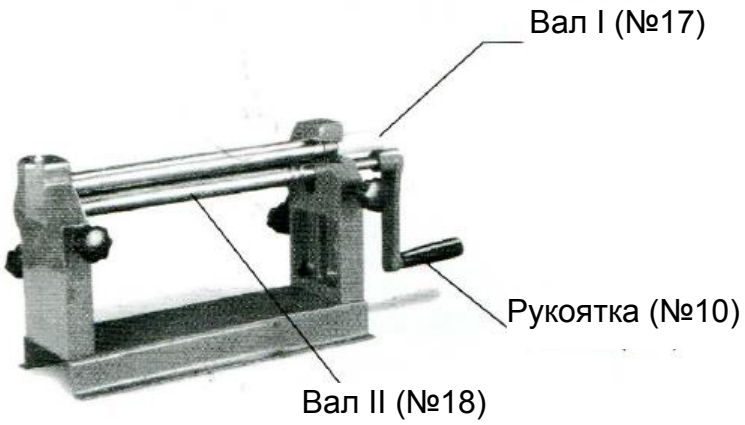


Рисунок 5 – Создание проволоки

Шаг 6: Для создания колец из проволоки необходимо пропускать проволоку через валки до тех пор, пока ее конец не пересечется с началом. Затем, как показано выше, снять ВАЛ I и обрезать заготовку в месте пересечения.

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Необходимо следить за тем, чтобы на валы не попадало масло, грязь и смазка.
Смазку зубчатой передачи нужно выполнять по мере необходимости путем подачи консистентной смазки через отверстие смазочного штуцера (№2). См. Рисунок 6.

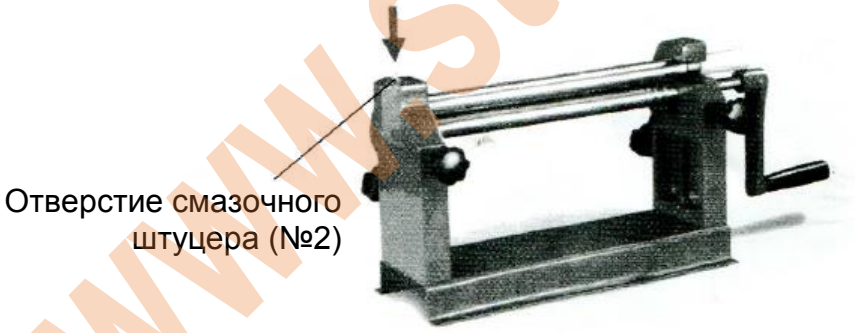


Рисунок 6 – Смазка зубчатой передачи

www.stalex.ru

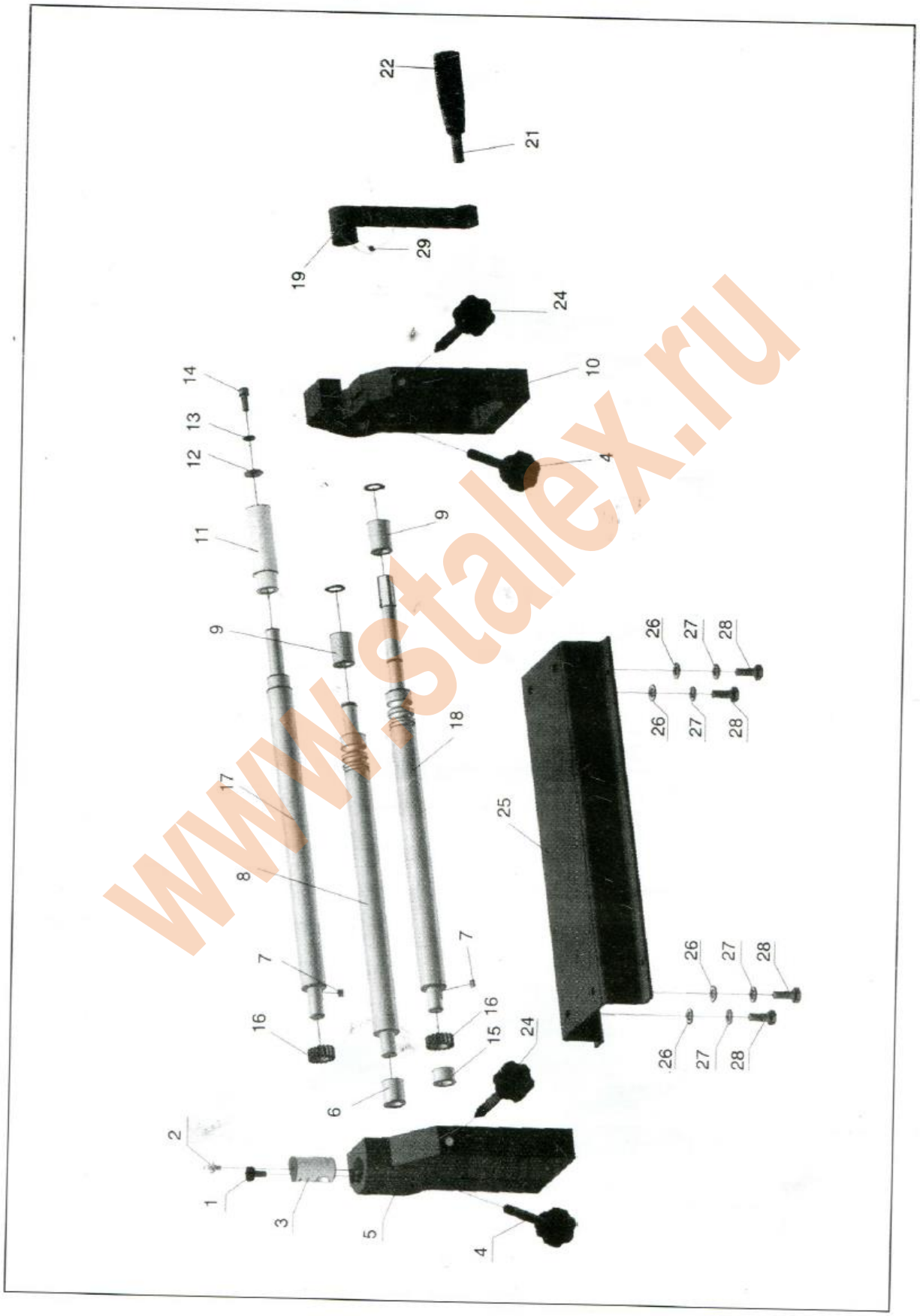
ООО «Ви Ар Саплай Девелопмент»
ОГРН 1077762626864 ИНН 7719657239
107023, Россия, Москва
Барабанный пер., д. 4, стр. 4
тел.: +7 495 363-9339
e-mail: info@wrs.ru

ПЕРЕЧЕНЬ ДЕТАЛЕЙ

Номер пункта	Описание	Кол-во
1	Регулировочный винт	1
2	Смазочный штуцер	1
3	Поворотная опора	1
4	Рукоятка настройки	2
5	Левая стойка	1
6	Втулка	1
7	Клиновая шпонка 4x8	2
8	Вал III	1
9	Вал рукоятки	2
10	Правая стойка	1
11	Тяга подъема вала	1
12	Шайба 6	1
13	Шайба 6	1
14	Винт M6x16	1
15	Втулка	1
16	Зубчатая передача	2
17	Вал I	1
18	Вал II	1
19	Рукоятка	1
21	Ручка	1
22	Болт M10x10	1
24	Рукоятка настройки	2
25	Станина	1
26	Шайба 10	4
27	Пружинная шайба 10	4
28	Болт M10x20	4

www.stalex.ru

ООО «Ви Ар Саплай Девелопмент»
ОГРН 1077762626864 ИНН 7719657239
107023, Россия, Москва
Барабанный пер., д. 4, стр. 4
тел.: +7 495 363-9339
e-mail: info@wrs.ru



www.stalex.ru