



Wals zet en knip machine

SBR106715



HANDLEIDING

1. GEBRUIK

Deze machine wordt gebruikt voor het knippen en buigen van koolstofarme plaat (zacht staal) of de andere metalen materialen die dezelfde intensiteit hebben als de koolstofarme plaat, maar de maximale dikte is 1,5 mm. Het kan ook worden gebruikt voor het rollen van de koolstofarme plaat (zacht staal) of de andere metalen materialen die dezelfde intensiteit hebben als de koolstofarme plaat, de maximale dikte is 1,5 mm.

2. GEBRUIK EN ONDERHOUD

2.1 Alvorens dit soort gereedschapswerktuigen te gebruiken, moet u, om een grondige kennis te hebben van de constructie van het gereedschapswerktuig en de functie van de handgreep, de aandrijving en de smeersystemen, eerst deze richting lezen.

2.2 Wat de werkconditie ook is, om te voorkomen dat de werktuigmachine verschuift, moet dit soort machine op de grond of op een speciale machinestoel worden bevestigd.

2.3 Voer de volgende bedieningsregel zorgvuldig uit:

2.3.1 Voordat deze werktuigmachine wordt verpakt, worden er roestwerende middelen op aangebracht. Dus als u van het soort roestremmer af wilt, hoeft u de gele laag met vernisverdunner en vervloeimiddel voor machineolie niet aan te brengen.

2.3.2 Houd de machine schoon en in dit gebied kunnen materialen worden gebruikt die schuiven voorkomen.

2.3.3 Houd uw hand uit de buurt van de schaar wanneer u de werktuigmachine verplaatst, installeert, reinigt en afstelt.

2.3.4 Sluit de beschermkap wanneer u de schuifrol van de machine niet gebruikt.

2.3.5 Houd uw handen uit de buurt van de matrijs wanneer u aan het werk bent.

2.3.6 Operators moeten bekend zijn met de structuur en functie van deze machine.

masker en de andere veiligheidsvoorzieningen moeten worden gebruikt tijdens het werken.

2.3.7 Richt uw aandacht op de machine wanneer iemand in de buurt van de machine is.

2.3.8 Elke metalen plaat die qua dikte en kwaliteit buiten de gestelde eisen valt, wordt niet geaccepteerd.

2.4 Over het algemeen werd de bedieningshendel aan de rechterkant van de werktuigmachine geïnstalleerd (links is ook acceptabel).

2.5 Achtermaatplaat (Hoekijzer)

Achtermaatplaat wordt gebruikt voor het knippen en buigen wanneer de machine in bedrijf is. Schroef twee lange staven in de moer van de holle vormplaat, zorg ervoor dat de staven door het voorste deel van de holle vormplaat gaan. Draai de moer vast, dan kunnen de meetplaat en de holle vormplaat op en neer bewegen.

Wanneer het in de plaats van de afschuiftoestand is, schroeft u, voordat u de staven in de positioneringsplaat plaatst, een 2-M12-moer in de positioneringsplaat en volgt u de staaf die aan het einde door de moer is bevestigd.

In deze twee soorten posities is de ronde verstelbare knop aan de achterkant van het hoekijzer geïnstalleerd.

2.6 Afstelling van de reminstallatie

2.6.1 Afstelling van de bovenste matrijs: Draai de schroefbout los, de bovenste matrijs komt van de machine. Als u niet wilt dat de bovenste matrijs van de machine komt of een andere nieuwe vormplaat installeert, kunt u een stuk hard hout (25,25,160 mm) of ander vergelijkbaar materiaal op de holle vormplaat plaatsen, de hendel draaien en omhoog brengen de holle vormplaat totdat het houten stuk in contact komt met de bovenste matrijs (vormplunjer). Nadat de nieuwe matrijs is gemonteerd, moeten alle bevestigingsbouten van de matrijs worden vastgedraaid. In sommige gevallen, vooral bij het gebruik van een mergmatrijs, is het nodig om een dun stuk papier tussen de bovenste en de onderste matrijs te plaatsen.

2.6.2 Afstelling van de dwarsligger

Om het buigen soepel te laten verlopen en het gevormde metaal te scheiden dat tussen de bovenste matrijs en de onderste matrijsvorm wordt geblokkeerd, moet u de dwarsbalk aanpassen. Plaats eerst een stalen plaat (de breedte en dikte moeten binnen het bereik van het machinebereik liggen) op de holle vormplaat en draai vervolgens voorzichtig aan de hendel om de holle vormplaat omhoog te brengen. Draai de bevestigingsbout van de dwarsbalk los wanneer de bovenste matrijs (vormplunjer) in contact komt met de verwerkende metalen plaat, daarna, om de dwarsbalk te bevestigen, kunt u de schroef aanpassen die op de dwarsbalk eerst alles vastdraait de bevestigingsschroeven. Gedurende deze periode is het handvat niet gefixeerd om een hoek van 360 graden te draaien. Rem een stuk metalen plaat af dat met spelbreedte en -dikte aan beide zijden van het buigstelsel, hun hoek vergelijkbaar moet zijn, het werk moet overmatig worden geremd wanneer u aan de hendel draait en het werk volledig remt.

2.7 Afstellen van de knipinstallatie

U moet de nulspeling van het bovenste mes en het onderste mes aanpassen.

Afstelling van het onderste mes:

Maak de persplaat leeg, draai de bevestigingsschroef en de twee verstelbare schroeven van de

werktafel, draai aan de hendel en maak de bovenste snijder in de buurt van de snijder op de werktafel, draai de vastzettafel vast wanneer de machine werkt. Monteer de persplaat nogmaals en zorg ervoor dat deze parallel loopt met de bovenfrees.

Afstelling van de positioneringsplaat:

Tijdens de periode van het knippen zal er een krachtige kracht worden geproduceerd in het midden van de snijder, om de speling tussen de bovenste en onderste snijder te voorkomen, moet u de centrale schroef achter de positioneringsplaat aanpassen. Als de afstelling niet geschikt was, wordt de metalen plaat in het midden van de twee messen gevouwen wanneer het knippen is

uitgevoerd. Als het onderste mes en het bovenste mes na de aanpassing nog steeds dicht tegen elkaar drukken, moeten twee delen worden onderzocht: Draai eerst de schroef van het onderste mes vast, om te garanderen dat u het mes volledig kunt vastdraaien, en draai vervolgens de schroef ongeveer 1/8 cirkel los. Ten tweede, het contactvlak van de afdekvormplaat en de positioneringsplaat. In de meeste gevallen , moet het contactvlak worden gereinigd en gesmeerd.

2.8 Afstellen van de rolinstallatie Deze walsinstallatie kan recht, taps of metalen ring rollen met behulp van de liner channel roller. Als een klus klaar is, draait u de pen naar rechts, de linkerkant van de rol kan van de machine worden gehaald, de klus wordt er gemakkelijk uitgehaald. Wanneer u de schuifrol bedient, moet u voldoende druk uitoefenen op de rol voor het inbrengen van de metalen plaat. Reinig de bovenste rol en de onderste rol goed, zorg ervoor dat de twee zijden van de rol dezelfde speling hebben.

2.9 Wanneer u klaar bent met uw werk, moet u de machine reinigen en olie op het oppervlak smeren waarop geen verflaag mag worden aangebracht

3. 3-in-1/1067x1.5 TECHNICAL SPECIFICATIONS

Ordinal number	Function parameter	3 in 1/1067 combination of shear, brake and roll
1	Effective width	1000mm
2	Maximum shearing thickness	1.5mm low carbon plate
3	Maximum bending thickness	1.5mm low carbon plate
4	Maximum rolling thickness	1.5mm low carbon plate
5	Minimum internal diameter of the roll	φ60mm
6	Measurement of machine tool(L X W X H)	1540X610X900 mm
7	Net weight of machine tool	390 kg

4. 3-in-1/1320x1.5 TECHNICAL SPECIFICATIONS

Ordinal number	Function parameter	3 in 1/1320 combination of shear, brake and roll
1	Effective width	1320mm
2	Maximum shearing thickness	1.5mm low carbon plate
3	Maximum braking thickness	1.5mm low carbon plate
4	Maximum rolling thickness	1.5mm low carbon plate
5	Minimum internal diameter of the roll	φ60mm
6	Measurement of machine tool(L X W X H)	1830 x610 x970 mm
7	Net weight of machine tool	470kg

5. LUBRICATION OF THE MACHINE TOOL

Oil the eccentric mechanism and clearance once day.

6. ACCESSORIES OF THE MACHINE

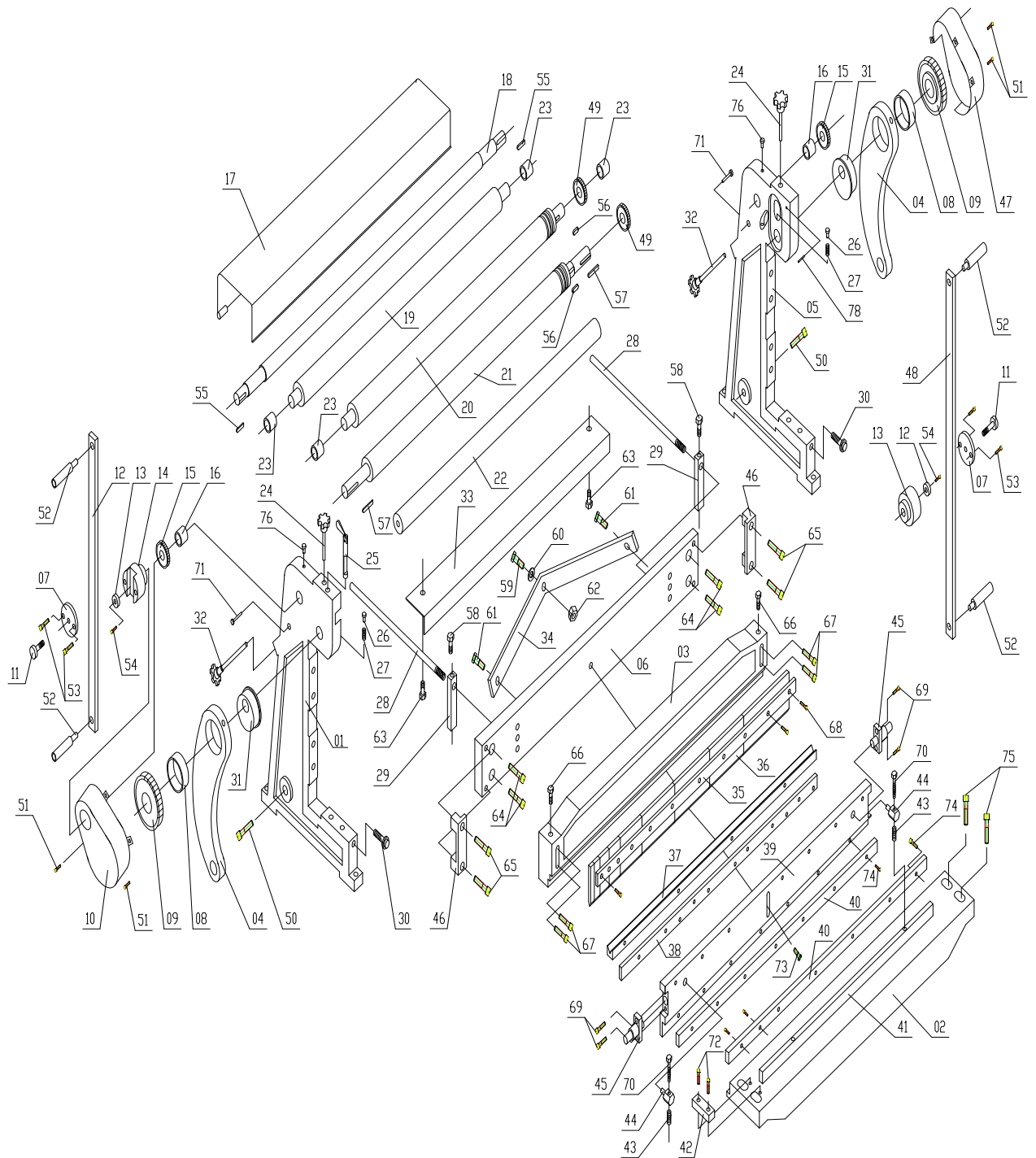
Allen keys (5mm, 12mm, two kinds in all) with every set of machine.

7. DETAIL LIST OF PARTS

Part No.	Description	Part No.	Description
01	Left wall	33	Back Gauge
02	Workbench	34	Bending Rod
03	Crossbeam	35	Press Blade
04	Crank arm	36	Brake Blade
05	Right wall	37	Brake Blade Die
06	Connector	38	Adjusting Plate
07	Cover	39	Movable Blade
08	Copper Sheath	40	Blade
09	Big Gear Wheel	41	Press Body
10	Left Gear Wheel Cover	42	Limiting Block
11	Bolt	43	Press Spring
12	Short Handle	44	Support plate
13	Pressing Cover	45	Pin Seat
14	Handle Seat	46	Left & Right Press Block
15	Gear Wheel	47	Right Protecting Cover
16	Copper Sheath	48	Long Handle

17	Protect Cover	49	Small Gear Wheel
18	Transmission Shaft	50	Bolt
19	Shaft 3	51	Bolt
20	Shaft 2	52	Handle Bolt
21	Shaft 1	53	Hexagon screws
22	Connect Pipe	54	Hexagon screws
23	Sheath	55	Flat key
24	Press Shaft	56	Flat key
25	Limiting Bar	57	Flat key
26	Shaft	58	Bolt
27	Spring	59	Bolt
28	Long Screw	60	Gasket (washer)
29	Stand Die	61	Bolt
30	Adjustable Bolt	62	Hexagon Nut
31	Eccentric Shaft	63	Bolt
32	Shaft	64	Bolt
65	Bolt	72	Hexagon screws
66	Bolt	73	Bolt
67	Bolt	74	Hexagon screws
68	Hexagon screws	75	Bolt
69	Hexagon screws	76	Oil Cup
70	Bolt	77	Bolt
71		78	Pin

ASSEMBLY DIAGRAM



EG-verklaring van overeenstemming - Declaration of conformity – EG- Konformitätserklärung - Declaration de conformite - Dichiarazion di conformita- Declaracion de conformidad

Wij, We, Wir, Nous, Noi, La empresa,

Valkenpower BV, Industrieweg 4, 6051 AE Maasbracht, Nederland,

verklaren geheel onder eigen verantwoordelijkheid dat het product

declare under our sole responsibility that the product

erklären in alleiniger Verantwortung, dass das Produkt

déclarons sous notre seule responsabilité que le produit

dichiariamo sotto la nostra responsabilità che il prodotto

declaramos bajo nuestra exclusiva responsabilidad que el producto

Type Model Type Type Tipo Tipo	Beschrijving Description Beschreibung Description Descrizione Descripción	Merk Brand Marke Marque Marca Marca
SBR106715	Wals zet en knip machine	Cowley

Waarop deze verklaring betrekking heeft, in overeenstemming zijn met de volgende normen:

To which this declaration relates is in conformity with the following document:

Auf welches sich diese Erklärung bezieht, den folgenden Normen entspricht:

Auquel se réfère cette déclaration est conforme à le document suivant:

A cui si riferisce dichiarazione, corrisponde ai seguenti documenti:

Al que se refiere la presente declaración, corresponde a los siguientes documentos:

Standaard, Standard, Estándar:

NEN ISO 12100:2010, NEN 60204-1:2018, NEN 609-1:2017,

NEN ISO 13854:2019, NEN ISO 14120:2015, NEN ISO 13857:2019

De machinerichtlijn, The machinery directive, Die Maschinenrichtlinie, La Directive, La direttiva sulle machine, La directiva sobre máquinas:

2006/42/EG

Nederland, Maasbracht, 04-11-2022

Directeur Valkenpower

B.A.H Valkenburg

