

# СТЕНД ДЛЯ ПРАВКИ КОЛЕСНЫХ ДИСКОВ JBC -1022

Руководство по эксплуатации



Санкт-Петербург  
2005

## **Назначение документа**

- В настоящем «Руководстве по эксплуатации» рассказывается, как правильно и безопасно использовать станок.
- Вы можете пользоваться настоящим руководством для решения всех видов вопросов, связанных с использованием станка.
- Всегда храните настоящее руководство в одном и том же месте.

### **Внимание!**

- Данный станок является машиной для выправления поврежденных дисков.
- Он идеально исправляет и обтачивает диски диаметром 10" - 22".
- Насос был разработан специально для исправления дисков
- Токарный блок станка был спроектирован для обточки и зачистки заусенец на поверхности диска
- Использовать данный станок для любых других видов работ недопустимо.
- Фирма-изготовитель не несет ответственности за поломки, возникшие в случае использования станка не по назначению.

### **Содержание**

Содержание 2
Технические характеристики 2
Составляющие узлы 3
Аксессуары 3
Предупреждение 4
Части станка, которые могут быть открыты самим пользователем 4
Меры безопасности 4-5
Место расположения и монтаж 5
Электрический аппарат и меры безопасности 6
Уход за механизмом 5
Техническая поддержка 7
Выправка дисков 7-8
Позиции штыря и использование резца 9
Обточка диска 10
Сведения о продаже 11

### **Технические характеристики**

#### **Размеры:**

Высота: 1250 мм  
Длина: 1110 мм  
Ширина: 620мм

#### **Вес:**

Вес нетто 370 кг

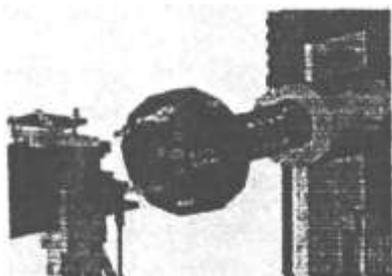
#### **Данные о моторе:**

Основной мотор: 075 кВт 900 об/мин, 3 фазы, 380 V

Гидравлический мотор: 0,75 кВт 1400 об/мин, 3 фазы, 380 V

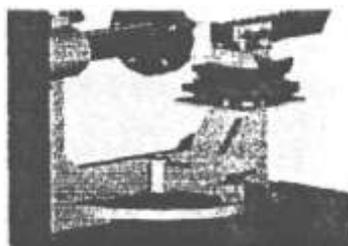
Уровень шума при работе: 35 дБ

### Составляющие узлы



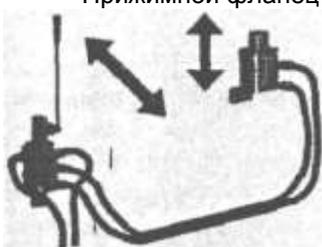
Прижимной фланец

Прижимной фланец разработан для дисков различной величины и разных марок



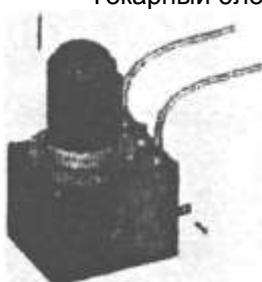
Токарный блок

Токарный блок разработан для обточки поврежденных дисков



Блок управления штырем

Блок упр. штырем обеспечивает контроль за штырем



Гидравлический блок

Гидравлический блок обеспечивает движения штыря вверх-вниз

### Аксессуары

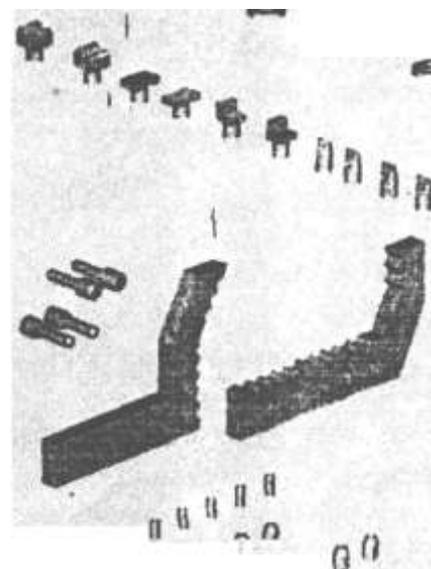


#### Перечень аксессуаров

1. Шайба центрирующая -16 штук
2. Шаблон -1 штука
3. Наконечники:
  - угловой – 2шт.,
  - плоский – 2шт.,
  - наклонный - 2 шт.,
  - разветвленный – 2 шт.,
  - вогнутый – 2 шт.

Стойка наконечника - 4 штуки

4. Рукоятка/рычаг-1 штука
5. Токарный резец -1 штука
- в. Верхний упор -1 штука
7. Нижний упор-1 штука



- 8. Штырь упора - 4 штука
- 9. Фланцевая гайка и болт - 4 штуки

### **Предупреждение**

- Это руководство подготовлено для инженеров и сотрудников, которые будут использовать станок, выполнять сервисные работы и осуществлять уход за ним.
- Прежде чем приступать к каким-либо операциям со станком, необходимо внимательно прочитать инструкцию по его использованию.
- В случае возникновения проблем с электрической или гидравлической системами, необходимо обратиться к квалифицированному технику.
- Гидравлический блок может быть вскрыт только сотрудниками сервисного отдела фирмы-разработчика. Фирма не несет ответственности за поломки, которые могут возникнуть из-за вмешательства в механизм некомпетентных лиц.

### **Пользователь может открывать следующие части станка?**

- Электрические устройства (для проверки и ремонта в соответствии с прилагаемой схемой).
  - Механические части (для подтяжки винтов, смазки механизмов и регулярного ухода).
  - Проверить шланги и фланцы, расположенные вне гидравлического блока.
  - Заправлять масло в гидравлический блок (бак для масла вмещает 6,5 литров).
- Все эти процедуры должны выполняться опытными сотрудниками, в ином случае в работе вашего станка могут возникнуть нежелательные проблемы.

### **Меры безопасности.**

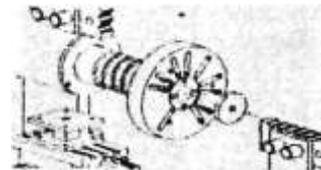


- Токарный станок JBC1022 по выправке дисков разработан для выправки и обточки дисков 10" до 22".
- Недопустимо использовать данный станок в других целях.
- Внимательно изучите инструкцию и указатели на станке.
- В случае возникновения любых затруднений обращайтесь к разделу «Помощь» данного руководства. Если вы не можете сами справиться с проблемами, то обратитесь в наш центр сервисный центр.
- Во время выправки диска надевайте перчатки и защитные очки. Это необходимо, чтобы отлетевшие детали не причинили вреда вашим глазам, а осколки металла не порезали ваши руки.

- Во время проведения токарных работ, надевайте очки 

НО НЕ НАДЕВАЙТЕ ПЕРЧАТКИ  (так как можете пораниться, если перчатки наматает на фланец).

- Следите за тем, чтобы рабочее пространство соответствовало указанным на картинке параметрам.
- Станок JBC 1022 автоматически выключается при выключении напряжения в сети.
- Монтируйте станок на ровной и чистой поверхности
- Алюминиевые и стальные диски следует разогревать паяльной лампой с тем, чтобы во время выправки они не растрескались, не разломались или не раскрошились.
- Диск к фланцу необходимо крепить по центру подходящей шайбой.
- Поршень необходимо вводить так, как показано на рисунке



## Меры безопасности !



Втулка должна полностью входить в диск и паз.  
Во время проведения токарных работ следите за тем, чтобы в станок не попали части одежды (галстук, рукава, подол халата и т. д.).

**Во время работы берегите руки от попадания между диском и упором.  
Не подпускайте к станку домашних животных.**

Следите за тем, чтобы болт суппорта был правильно закреплен.  
Выправляя диски, заворачивайте фиксирующий болт, выполняя токарные работы, отпускайте фиксирующий болт

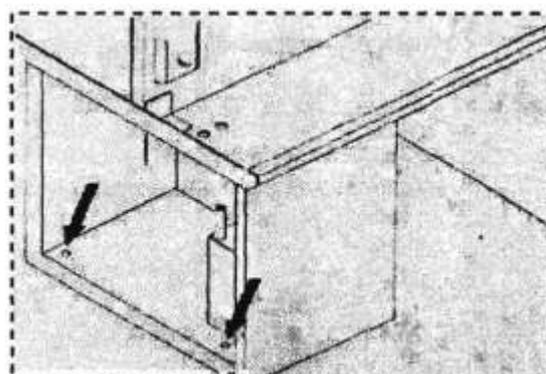


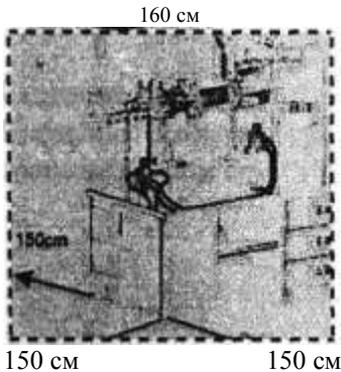
За всеми видами помощи по проблемам, связанным с электрической или гидравлической работой станка, обращайтесь к специалисту!



## Расположение станка и монтаж

Чтобы станок не вызывал вибрацию и не сдвигался во время работы, необходимо монтировать его при помощи стальных дюбелей.



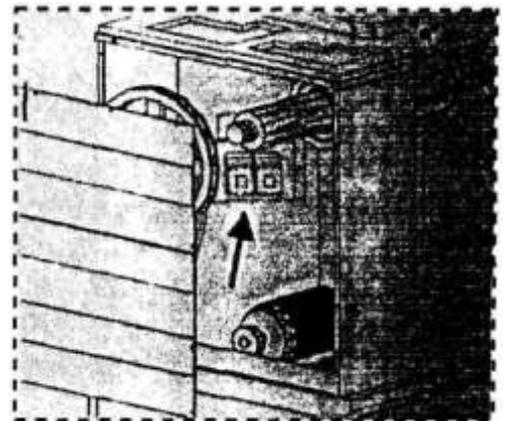


100 см

Чтобы станок работал тихо и эргономично, вокруг него необходимо оставить свободное пространство в соответствии с размерами, указанными на рисунке.

## **Электрическая установка и меры предосторожности**

**-Следите за тем, чтобы напряжение в сети совпадало с требуемым напряжением станка.**



-Если при включении механического двигателя фланец вращается в обратном направлении, то сверьтесь с электрической схемой и поменяйте местами фазы механического двигателя.

-В случае возникновения неполадок обратитесь к разделу «Помощь» за ответом на интересующий вас вопрос.

-Если вы не можете решить возникшие проблемы, то обратитесь в нашу сервисную службу.

## **Уход за станком**

*Чтобы обеспечить Вашему станку долгую и эффективную работу, необходимо регулярно выполнять нижеуказанные меры по уходу за ним:*

-Ежедневно протирайте фланец, резец и верстак. Никогда не оставляйте агрегат влажным.

-Ежемесячно проверяйте уровень масла в отсеке для масла, протирайте механизм тряпкой, пропитанной мазутом



-Раз в полгода проверяйте гидравлические шланги и фланцы.

-Раз в год проводите осмотр всех частей машины.

-Проверяйте электрическую установку; для этого необходимо обратиться к специалисту-электрику.

-Также проверяйте, не появилось ли в станке изношенных или обгорелых кабелей, соединений или контактов.

## *Техническая поддержка*

-При обнаружении любых неисправностей, обратитесь к разделу «Помощь» данного Руководства

-При возникновении необъяснимых неисправностей или дефектов обратитесь в наш сервисный центр

-Чтобы быстрее получить ответ на свой вопрос, сообщите модель, серийный номер и дату выпуска Вашего станка.

-На электрические моторы гарантия не распространяется

-За сервисной поддержкой частей гидравлического двигателя необходимо обращаться в соответствующую фирму-производитель.

- В гидравлическом моторе используются масла Shell Tellus 27 или Petrol Ofisi 10. В машине должны применяться только оригинальные детали, установленные производителем. За поломки, вызванные использованием неоригинальных деталей, фирма-производитель ответственности не несет.

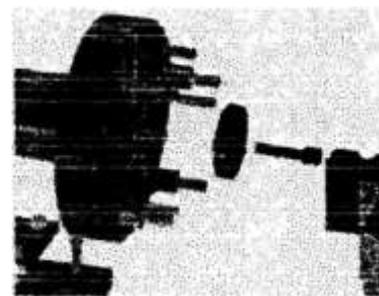
### *Как заказать запасные части:*

Любым доступным способом сообщите нам следующие данные:

-Модель станка, его серийный номер и год выпуска

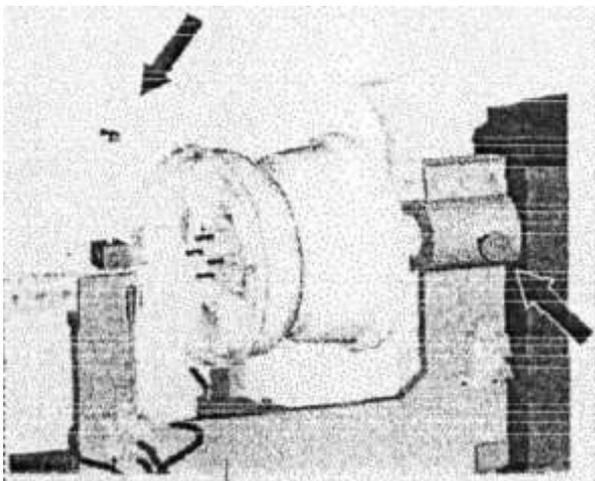
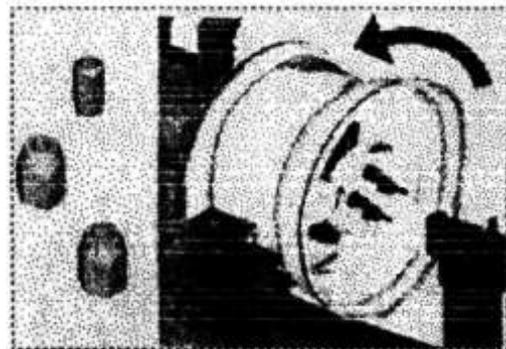
-Название Вашей фирмы, адрес и номер телефона

-Коды необходимых деталей, их названия и количество.

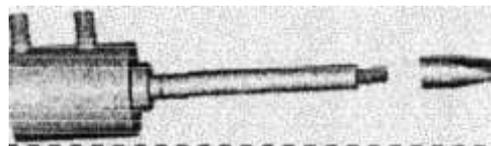


## Выпрямление диска

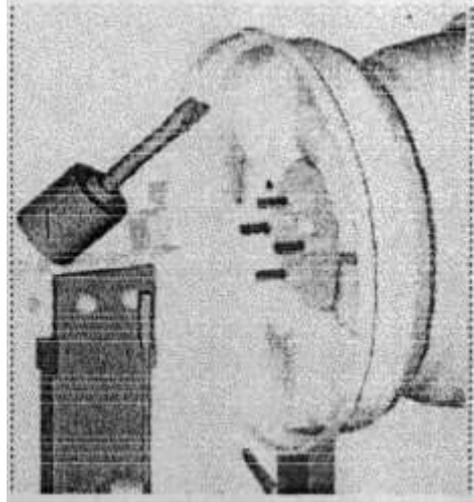
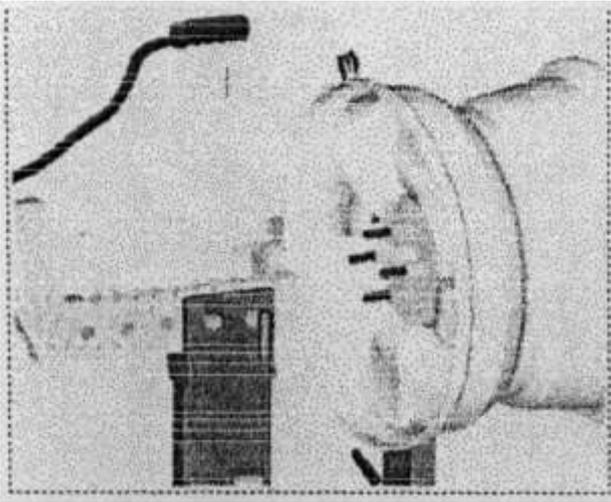
- Выбрать подходящую по размеру отверстия в диске прокладку для втулки
- Расположить прокладку для втулки по центру фланца и совместить с болтом.
- Для дисков Рено были разработаны специальные твердые болты. Такие диски прикрепляются специальными болтами.
- Прокладка фиксирует диск на фланце и обеспечивает вращение по центру.
- Выбрать гайки подходящие по размеру к отверстиям диска.
- Завернуть ключом, соответствующим их размеру.
- Ослабить фиксирующий болт фланца.
- Прикрепить шаблон
- Провернуть диск рукой

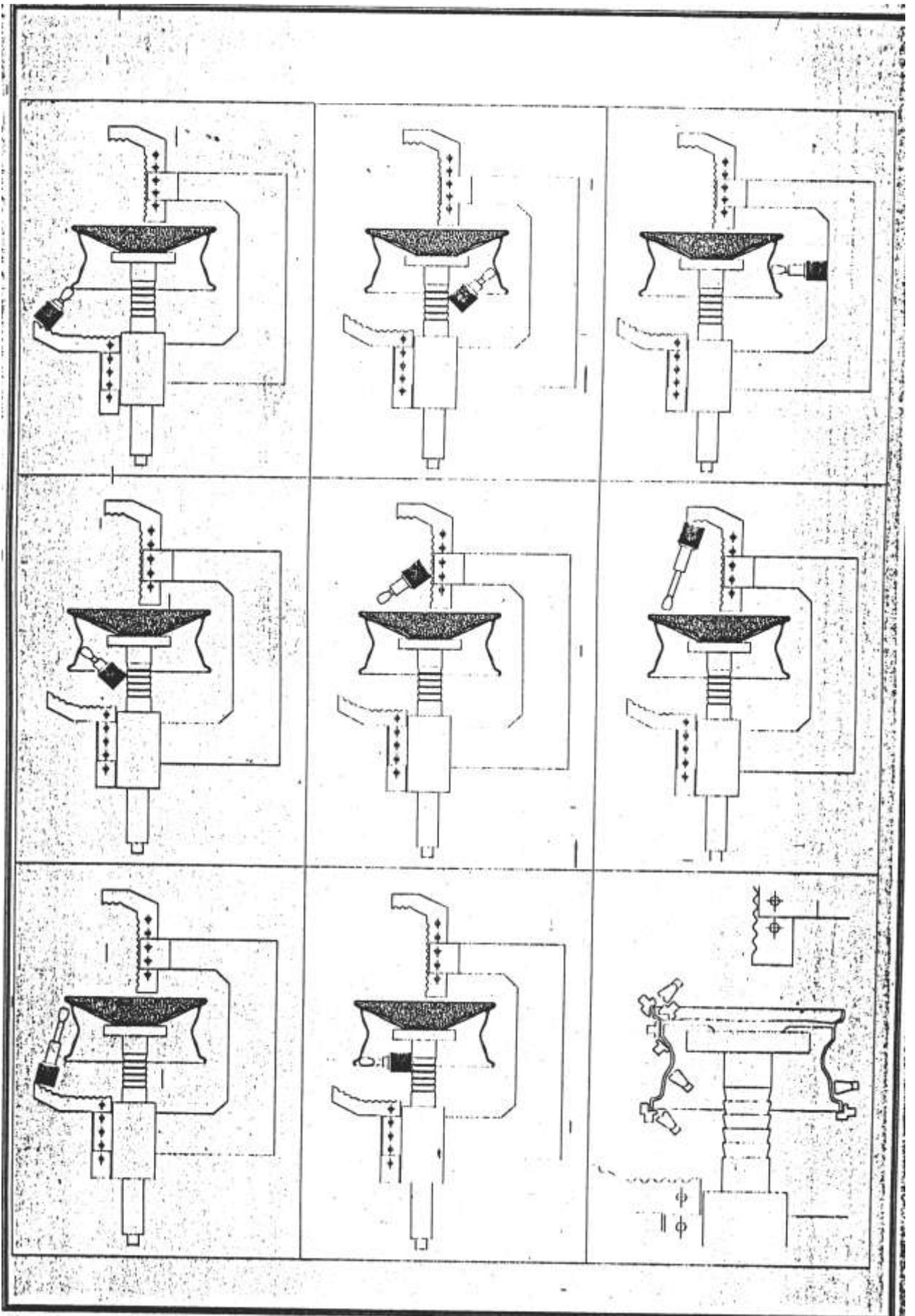


- При помощи шаблона установить, какие из частей повреждены, и пометить их
- После того как поврежденные части прижаты, *затянуть* фиксирующий болт фланца
- Включить гидравлический мотор



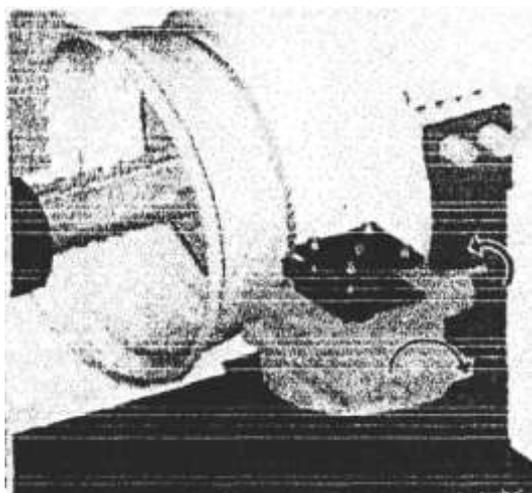
- Выбрать подходящую режущую насадку
- После того как выбрана режущая часть, насадить (навернуть) резец на штырь.
- Нагреть поврежденные части паяльной лампой
- Исправить разогретые участки
- После того как они поджаты до нужного состояния, проверить их ровность по шаблону
- Повторять до тех пор, пока не выровняете все поврежденные участки
- Если необходимо, то перейти к обточке диска





## Обточка диска

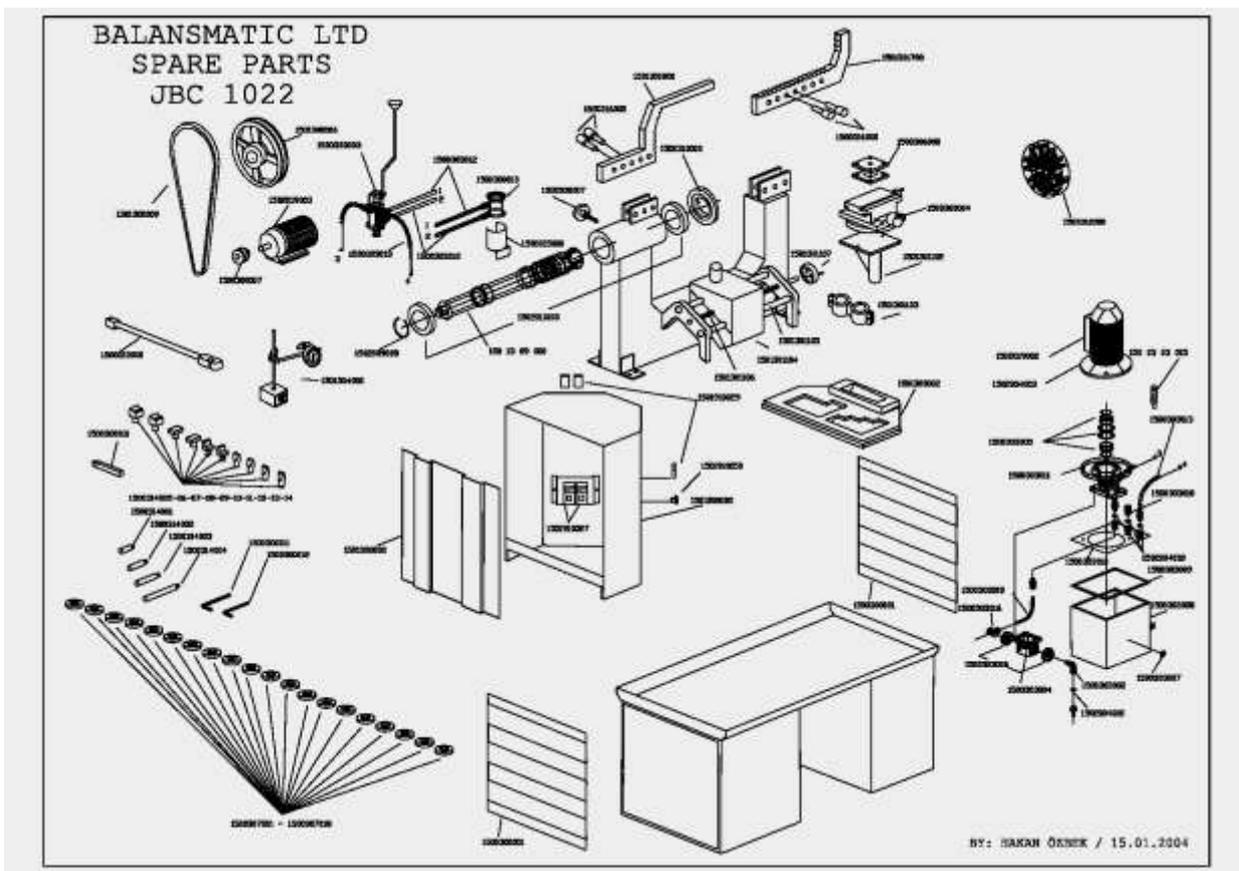
- Выбрать для втулки подходящую по размеру отверстия в диске прокладку
- Расположить прокладку для втулки по центру фланца и совместить с болтом
- Для дисков Рено были разработаны специальные твердые болты. Эти диски прикрепляются специальными болтами
- Прикрепить диск к фланцу при помощи втулки, которая обеспечивает ровное вращение диска
- Выбрать гайки, подходящие по размеру к отверстиям на диске



- Закрутить гайки подходящим ключом.
- Отпустить фиксирующий винт фланца.
- Привести суппорт в нужное положение и завернуть его фиксирующим болтом

- Вставить резец в суппорт
- Зажать резец ключом
- Включить механический мотор
- Обработать те части, где необходимо снять стружку
- По окончании работы убрать место, почистить станок
- Станок не предназначен для каких-либо работ, кроме токарных. Станок должен быть использован исключительно для токарных работ.





Сведения о продаже

Год выпуска станка: 2005г.

Дата продажи .....

Номер станка.....

Организация.....