

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ СТАНКА ДЛЯ ВЫПРЯМЛЕНИЯ ПРОВОДНИКОВ С ДЕВЯТЬЮ ПРОКАТНЫМИ РОЛИКАМИ



Станок для выпрямления проводников (СВП-09) - устройство с ручным приводом для выравнивания стальной проволоки диаметром от 4 до 10 мм и полосы максимальным поперечным сечением до 40х5 мм.

1. Для начала работы, с помощью ключа на 24мм, переставьте из транспортного в рабочее положение рукоятку привода, затем соберите на болтовых соединениях М8х45мм четырехножное основание с ножками и прикрутите болтами М8х20мм станок к основанию. Бухтодержатель располагается с левой стороны относительно станка, если смотреть на него со стороны приводной рукоятки.
2. Навесьте на бухтодержатель бухту новой, не бывшей в употреблении проволоки весом до 50кг. В процессе выпрямления проволока должна располагаться вертикально.
3. Немного распрямите руками или подручным инструментом конец бухты проволоки длиной 50см.
4. Ослабьте болты М12 прижимных модулей так, чтобы расправленный конец проволоки прошел внутри станка через проточки в прокатных роликах.
5. Начните затягивать болты прижимных модулей сначала до упорного касания роликов проволоки, а затем доверните болт первого прижимного модуля (со стороны бухтодержателя) на $\frac{1}{4}$ оборота, а болт второго прижимного модуля на $\frac{1}{2}$ оборота.
6. Начните прокат проволоки поворотом приводной рукоятки по часовой стрелке.
7. При необходимости, для более равномерного выпрямления проволоки отрегулируйте поджим прижимных модулей, вставляя и поворачивая любой металлический стержень в кольца болтов, подбирая силу поджима опытным путем.
8. Выпрямление проводников плоского сечения (Полосы различного сечения) происходит по аналогичному алгоритму действий.

Характеристики станка СВП-09:

1. С помощью станка можно править проволоку максимальной твердостью до 480 МПа;
2. Минимальный диаметр изгиба выравниваемого материала: 50см;
3. Выравнивание материала происходит в одной плоскости;
4. Станок не предназначен для выравнивания бывших в употреблении материалов.