

Общество с ограниченной ответственностью “ОннентАло”

Официальный дистрибьютор компании NEW TECH MACHINERY CORP. в Российской Федерации

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ
СТАНКА ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ВОДОСТОЧНОГО ЖЕЛОБА
ПРЯМОУГОЛЬНОГО ПРОФИЛЯ
MG5 (125 мм) / MG6 (150 мм) / M56 (125 и 150 мм)

1



Санкт-Петербург, 2013

ООО “ОннентАло”. Официальный дистрибьютор компании NEW TECH MACHINERY CORP.

Тел. (812) 6002280, industrial.onnentalo.ru

Копирование допускается только с письменного разрешения ООО “ОннентАло”

Содержание:

Номер	Название	Страница
1	Глава 1. Основные технические характеристики	3
2	Глава 2. Меры предосторожности	4
3	Глава 3. Основные узлы оборудования	5
4	Глава 4. Техническое обслуживание	9
5	Глава 5. Основные положения работы на станке	11
6	Глава 6. Основные положения по электропитанию	12
7	Глава 7. Монтаж станка	15
8	Глава 8. Катушки и разматыватели	17
9	Глава 9. Сборка входных направляющих	24
10	Глава 10. Сборка приводных роликов	31
11	Глава 11. Настройка формирующих роликов "ВОХ"	33
12	Глава 12. Сборка выходных приводных и формирующих роликов	35
13	Глава 13. Сборка роликов для формирования бороздок на задней стенке желоба	38
14	Глава 14. Режущее устройство	40
15	Глава 15. Основные размеры	42
16	Глава 16. Процедура перенастройки станка со 125 мм на 150 мм и обратно	52
17	Глава 17. Дополнительное оборудование НК5, НК6, НК56	68
18	Глава 18. Дополнительное оборудование ВВ5 и ВВ6	69
19	Глава 19. Дополнительное оборудование RAC	71
20	Глава 20. Дополнительное оборудование Gutter Art	72
21	Глава 21. Информация CE	80
22	Глава 22. Основные размеры профиля желоба	82
23	Глава 23. Электрические схемы	84
24	Глава 24. Доступные комплектации	90
25	Глава 25. Сертификат на оборудование	92