

АНГЛИЙСКОЕ КОЛЕСО

СОРОКИН®
ИНСТРУМЕНТ С ИМЕНЕМ



ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

СОДЕРЖАНИЕ

Назначение изделия	2
Комплект поставки	3
Основные технические характеристики	4
Устройство изделия	6
Подготовка к работе	12
Порядок работы	13
Требования безопасности.	14
Гарантийные обязательства	15
Отметки о ремонте	16

Английское колесо предназначено для холодной прокатки гладкого листа, и позволяет изготовить крыло для мотоцикла любой формы и размера.

Английское колесо СОРОКИН® обладает рядом преимуществ:

- ведущие рабочие части за счёт различного крепления позволяют работать как с боковой стороны станка, так и с торцевой части;
- в комплекте поставляется рабочее колесо, устанавливаемое в верхние направляющие и комплект нижних сменных малых роликов различного радиуса;
- конструкция снабжена механизмом быстрого съёма и установки сменных роликов, что обеспечивает удобство работы;
- дополнительно оснащено усиленной нижней частью, которая снабжена регулировочными винтами для правки/выставления соосности ролика и колеса;
- может крепиться как анкерами к полу, так и к любой жестко закрепленной раме;
- позволяет из холоднокатаного металла толщиной до 1,2 мм, создавать любые части кузовов автомобилей требуемого профиля, раскатывая металл до толщины 0,6–0,8 мм;
- допустимая толщина мягких металлов для некузовных работ: (медь, латунь) 3 мм.

Приспособление так же используется как рихтовочное для правки поврежденных частей кузовов, создания требуемых профилей и воссоздания ребер жесткости, что приводит к существенной экономии расходных материалов и повышает качество ремонта, позволяя в некоторых случаях избежать покупки новых частей кузова.

ВАЖНО. Постоянное улучшение продукции торговой марки «СОРОКИН®» является долгосрочной политикой, поэтому изготовитель оставляет за собой право на усовершенствование конструкции изделий без предварительного уведомления и отражения в «Инструкции по эксплуатации».

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

6.111

1. Рама изделия	1 шт.
2. Колесо прокатное	1 шт.
3. Ролик прокатный	5 шт.
4. Технический паспорт и инструкция по эксплуатации	1 шт.
5. Упаковка изделия	1 кор.

6.112, 6.113

1. Рама изделия	1 шт.
2. Колесо прокатное	1 шт.
3. Ролик прокатный	6 шт.
4. Технический паспорт и инструкция по эксплуатации	1 шт.
5. Упаковка изделия	1 кор.

ВНИМАНИЕ! Распаковав изделие, убедитесь в наличии всех деталей, согласно комплекту поставки. При отсутствии или поломке какой-либо детали немедленно свяжитесь с продавцом.

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ



Номер по каталогу		6.111
Толщина листового металла, мм	сталь	1,2
	алюминий	1,9
Глубина зева, мм / дюйм		1040/40
Комплект роликов, шт.		5
Вес нетто, кг		133
Вес брутто, кг		176
Габариты в упаковке Д×Ш×В, мм		1920×100×270

СОЛОВЬИ®
ИНСТРУМЕНТ С ИМЕНЕМ

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ



6.112	6.113
	1,2
	1,9
710/28	560/22
	5
75	66
98	85
900×840×350	840×740×340

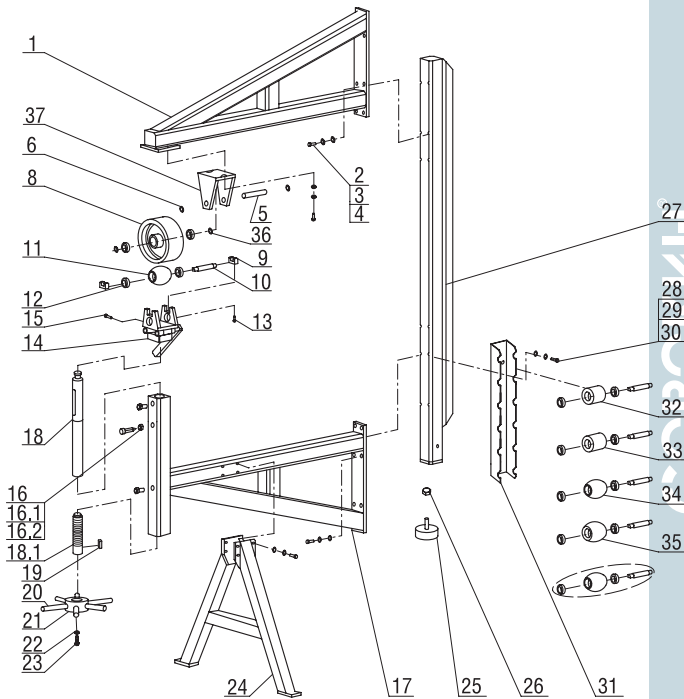


Рисунок 1 – Детализовка 6.111

УСТРОЙСТВО ИЗДЕЛИЯ

№	Наименование	Кол-во
1	Рама верхняя	1
2	Шайба гроверная 8	22
3	Шайба плоская 8	22
4	Болт М8×25	22
5	Стержень	1
6	Распорка	2
7	Подшипник 6003-2Z	2
8	Колесо прижимное	2
9	Гильза опорная	2
10	Вал ролика	5
11	Подшипник 6003-2Z	10
12	Ролик	1
13	Болт М8×20	2
14	Опора регулируемая	1
15	Болт М10×25	1
16	Болт регулировочный	1
16.1	Болт М10	1
16.2	Болт масляный	2
17	Рама нижняя	1
18	Винт регулирующий	1

№	Наименование	Кол-во
18.1	Вал регулировочный	1
19	Шпонка клиновья 8×32	1
20	Рукоять	6
21	Основа рукояти	1
22	Шайба	1
23	Болт М10×20	1
24	Стойка опорная	1
25	Опора	1
26	Гайка М10	1
27	Упор	1
28	Шайба гроверная 6	2
29	Шайба плоская 8	2
30	Болт М6×10	2
31	Полка роликов	1
32	Ролик	1
33	Ролик	1
34	Ролик	1
35	Ролик	1
36	Распорка	2
37	Блок опорный верхний	1

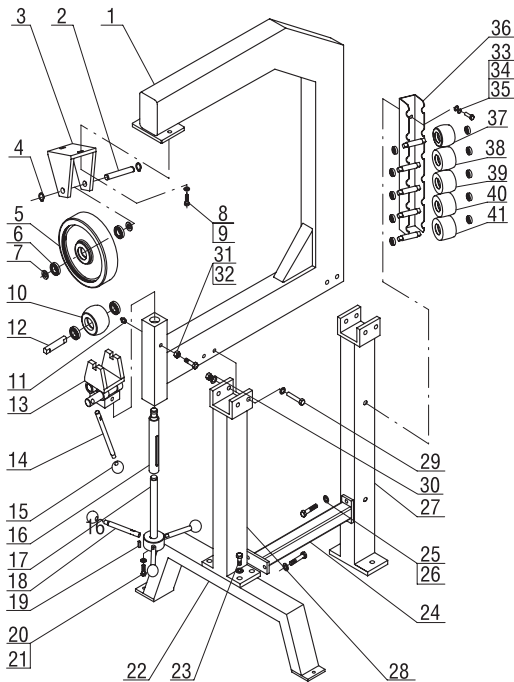


Рисунок 2 – Детализовка 6.112

УСТРОЙСТВО ИЗДЕЛИЯ

№	Наименование	Кол-во
1	Рама основная	1
2	Валик колеса прижимного	1
3	Скоба колеса прижимного	1
4	Панель	2
5	Колесо прижимное	1
6	Подшипник	14
7	Шайба	2
8	Шайба плоская	2
9	Болт шестигранный	2
10	Ролик 2"	1
11	Колпачок масляный	1
12	Подшипник ролика	6
13	Скобы ролика прижимного	1
14	Рукоять	1
15	Накладка на рукоять	4
16	Вал регулировочный	1
17	Винт ходовой регулировочный	1
18	Рукоять	3
19	Ключ плоский	1
20	Крышка торцевая	1

№	Наименование	Кол-во
21	Болт шестигранный	1
22	Опора задней стойки	1
23	Болт шестигранный	4
24	Шланг соединительный	1
25	Болт шестигранный	4
26	Шайба плоская	16
27	Ножка передняя	1
28	Ножка задняя	1
29	Болт шестигранный	4
30	Гайка	4
31	Болт направляющий	1
32	Гайка	1
33	Винт	2
34	Шайба гроверная	2
35	Шайба плоская	2
36	Крюк	1
37	Ролик 3"	1
38	Ролик 4"	1
39	Ролик 6"	1
40	Ролик 8"	1
41	Ролик 12"	1

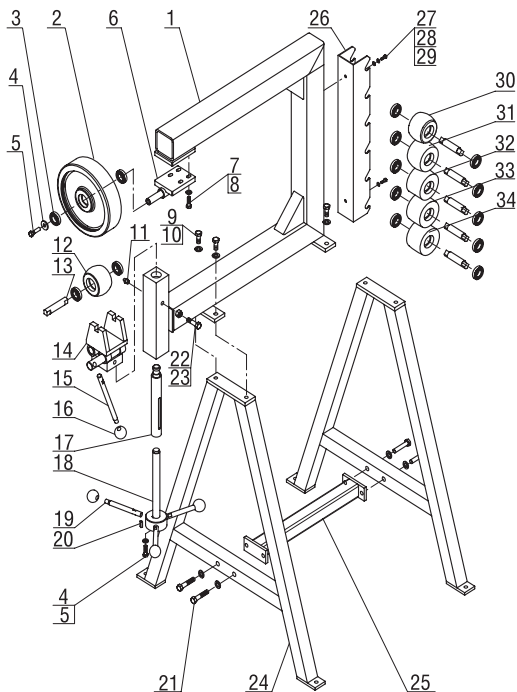


Рисунок 3 – Детализовка 6.113

УСТРОЙСТВО ИЗДЕЛИЯ

№	Наименование	Кол-во
1	Рама верхняя	1
2	Колесо прижимное	1
3	Подшипник	14
4	Колпак	2
5	Болт	2
6	Скобы прижимного колеса	1
7	Шайба плоская	4
8	Болт	4
9	Болт	4
10	Шайба	8
11	Колпак масляный	1
12	Ролик 2"	1
13	Вал	6
14	Скобы ролика	1
15	Рукоять	1
16	Накладка рукояти шариковая	4
17	Вал регулировочный	1

№	Наименование	Кол-во
18	Винт ходовой регулировочный	1
19	Рукоять	3
20	Ключ плоский	1
21	Болт	4
22	Гайка	1
23	Болт направляющий	1
24	Ножка опорная	2
25	Шланг соединительный	1
26	Крюк	1
27	Шайба плоская	2
28	Шайба гроверная	2
29	Винт	2
30	Ролик 3"	1
31	Ролик 4"	1
32	Ролик 6"	1
33	Ролик 8"	1
34	Ролик 12"	1

1. Полностью очистите изделие от антикоррозийного масла (некрашенные поверхности покрыты маслом для защиты от коррозии во время перевозки). Комплект роликов и колесо тоже покрыты маслом, их тоже необходимо очистить.
2. Установите станок на ровное прочное горизонтальное основание.
3. При выборе места установки станка учтите, что для обработки заготовки необходимо место для работы мастера и пространство рабочей зоны со всех сторон станка. Размеры пространства рабочей зоны выбираются в зависимости от рабочих задач, но рекомендуется оставлять пространство вокруг станка не меньше, чем его глубина зёва (см. табл. тех. характеристик).
4. Полностью очистите колесо, ролики и металлическую заготовку и удостоверьтесь в отсутствии лишних частиц абразива. Песок или грязь испортят заготовку и могут повредить прокатные ролики.
5. Установите кронштейн крепления прокатного колеса для соотв. станка (см. соотв. устройство изделия на рис. 1, 2, 3) по направлению работы с заготовкой (фронтальный или боковой).
6. Убедитесь в надёжной фиксации всех крепежных элементов станда.
7. Проверьте расстояние между прокатным роликом и колесом. Расстояние между ними должно быть не более одного дюйма (2,51 см). Для получения оптимального зазора, отрегулируйте с помощью регулировочного винта высоту прокатного ролика.
8. Смажьте пластическим смазочным материалом (ЦИАТИМ 201, ЛИТОЛ и т.п.) посадочные места прокатных роликов и колеса. Зажмите заготовку с помощью винтового механизма.

ПОРЯДОК РАБОТЫ

ВНИМАНИЕ! При работе будьте внимательны, избегайте попадания пальцев между роликами.

1. Прокат заготовки на стенде осуществляется возвратно-поступательными движениями. Винтовым механизмом регулируется зазор между роликами в зависимости от толщины листа заготовки. Кулачковым механизмом можно усилить степень деформации заготовки. Контроль деформации заготовки осуществляется визуально.
2. Прокат осуществляйте постепенно, наращивая скорость. Пример раскатки плоского листа зигзагообразным проходом представлен на рис. 4.
3. Для качественной обработки заготовки старайтесь прокатывать её от края до края.
4. Для точности проката канавок, фосок, изгибов воспользуйтесь перманентным маркером.
5. При производстве изгиба заготовки, начало операции проката осуществляйте роликом меньшего радиуса. При установке закругления на начальном этапе ролика с большим радиусом можно разрушить заготовку.

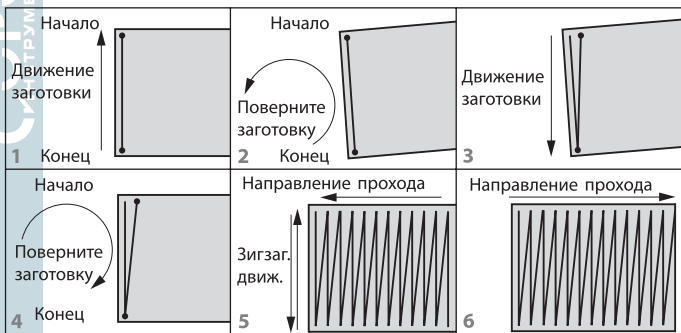


Рисунок 4 - Прокатка листовой заготовки

1. Установка представляет серьёзную угрозу для неопытного пользователя. Перед началом работы необходимо ознакомиться с инструкцией по применению.
2. Работу на данном изделии осуществляйте в специальных защитных очках и перчатках.
3. Следите, чтобы в рабочей зоне станка было достаточно свободного пространства для свободного перемещения заготовки.
4. При работе избегайте попадания пальцев между роликами заготовки, т.к. это может привести к серьёзной травме.
5. Не используйте для очистки изделия от масла, такие жидкости, как ацетон или тормозная жидкость, их летучие пары вредны для здоровья человека и помимо этого данные жидкости могут повредить окрашенную поверхность станка.

ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Продавец берёт на себя следующие гарантийные обязательства:

1. На данный инструмент распространяется гарантийный срок 12 месяцев со дня продажи через сеть фирменных магазинов.

2. В целях определения причин отказа и/или характера повреждений инструмента производится техническая экспертиза в сроки, установленные законодательством. По результатам экспертизы принимается решение о возможности восстановления инструмента или необходимости его замены.

Все вышеперечисленные обязательства применяются только к изделиям, предоставленным в представительство Компании в чистом виде и сопровождаемые паспортом со штампом, подтверждающим дату покупки.

Гарантия распространяется на все поломки, которые делают невозможным дальнейшее использование инструмента и вызваны дефектами изготовителя, материала или конструкции.

Гарантия не распространяется на повреждения, возникшие в результате естественного износа, несоблюдения рекомендаций по техническому обслуживанию или правил безопасности, неправильного использования или грубого обращения, а также изделия, имеющие следы несанкционированного вмешательства в свою конструкцию лиц, не имеющих специального разрешения на проведение ремонтных работ.

Координаты гарантийной службы: +7 (495) 363-91-00, 8 (800) 333-40-40, tool@sorokin.ru

**С требованиями безопасности, рекомендациями по уходу
и условиями гарантии ознакомлен и согласен.**

Претензий к внешнему виду и комплектности поставки не имею.

Подпись покупателя: _____

Подпись продавца: _____

Номер изделия: _____

Дата продажи: « _____ » _____ 20 _____ г.

Дата поступления изделия: « _____ » _____ 20 ____ г.

Ремонт является: гарантийный послегарантийный
 (ненужное зачеркнуть)

Был произведен ремонт:

Изделие из ремонта получил: _____ (подпись) _____ (расшифровка подписи)

Дата получения изделия: « _____ » _____ 20 ____ г.

Дата поступления изделия: « _____ » _____ 20 ____ г.

Ремонт является: гарантийный послегарантийный
 (ненужное зачеркнуть)

Был произведен ремонт:

Изделие из ремонта получил: _____ (подпись) _____ (расшифровка подписи)

Дата получения изделия: « _____ » _____ 20 ____ г.

