

Инструкция по эксплуатации

Мобильный листогиб VAN MARK MM 1051

Цены на товар на сайте:

http://www.vseinstrumenti.ru/stanki/gibochnye/listogibochnye/van_mark/mobilnyi_listogib_van_mark_mm_1051/

Отзывы и обсуждения товара на сайте:

http://www.vseinstrumenti.ru/stanki/gibochnye/listogibochnye/van_mark/mobilnyi_listogib_van_mark_mm_1051/#tab-Responses

Механический листогиб Van Mark Серия Commercial Metal Master 20

Модели: MM851, MM1051, MM1251, MM1451

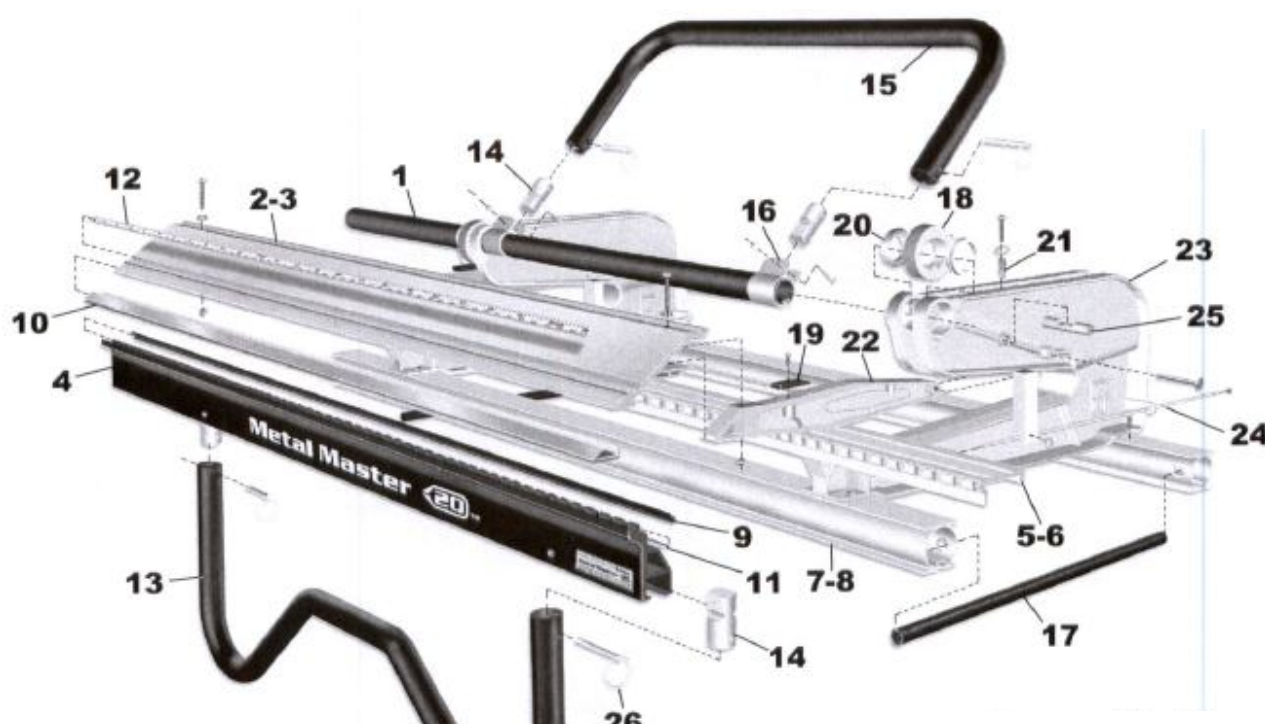
Руководство по эксплуатации



1. Основные технические характеристики моделей:

| Модель | ММ 855 | ММ 1051 | ММ 1251 | ММ 1451 |
|--|--------|---------|---------|---------|
| Рабочая длина, м | 2,6 | 3,2 | 3,8 | 4,4 |
| Толщина стали, $\sigma_v < 400 \text{ МПа}$, мм | 0,7 | 0,7 | 0,7 | 0,7 |
| Алюминий, мм | 1,2 | 1,2 | 1,2 | 1,2 |
| Глубина подачи, мм | 520 | 520 | 520 | 520 |
| Кол-во прижимов | 4 | 5 | 6 | 7 |
| Масса, кг | 62,6 | 78,9 | 95,3 | 102,5 |

2. Список элементов станка:



Список деталей, специфичных для различных моделей станка.

| Обоз. на рис. | Описание | Артикул | | | |
|------------------|---------------------------------------|---------|---------|---------|--|
| | | ММ 851 | ММ 1051 | ММ 1251 | |
| 1 | Поворотная балка | 4858 | 4859 | 4860 | |
| 2-3 | Прижимная балка со стальной накладкой | 3663 | 3665 | 3667 | |
| 4 | Гибочная балка с винил. вставкой | 3671 | 3672 | 3673 | |
| 5-6 | Основная балка | 4675 | 4677 | 4679 | |
| 7-8 | Опорная балка | 4742 | 4744 | 4746 | |
| 9 | Виниловая вставка гибочной балки | 4734 | 4735 | 4736 | |
| 10 | Стальная накладка прижимной балки | 4792 | 4793 | 4794 | |
| 11 | Штифт петли | 4062 | 4063 | 4064 | |

Список деталей, общих для всех моделей :

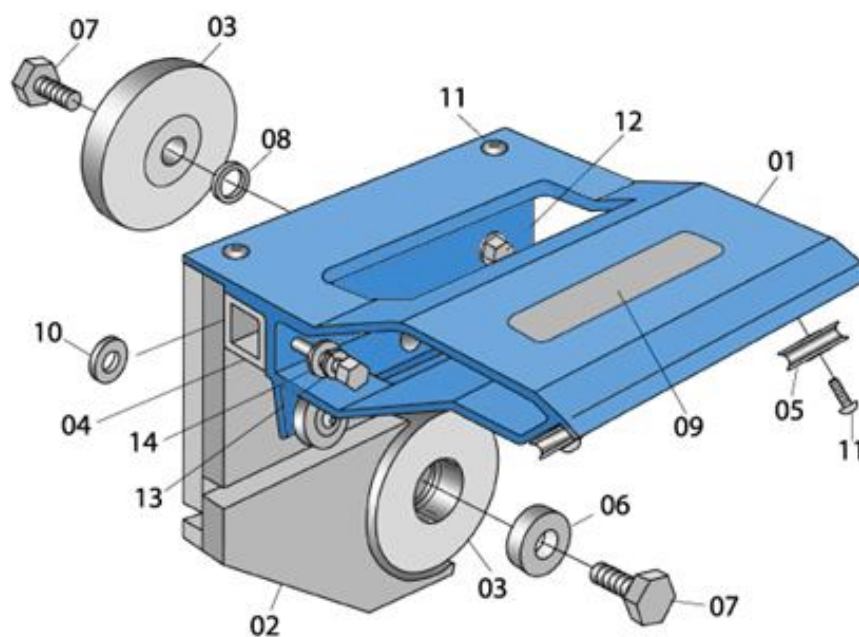
| Обозначение на рисунке | Описание | Артикул |
|---------------------------|------------------------------------|---------|
| 12 | Линейка | 4765 |
| 13 | Ручка гибочная | 4850 |
| 14 | Соединительная вставка ручки | 3906 |
| 15 | Фиксирующая ручка | 4764 |
| 16 | Кронштейн фиксирующей ручки | 4107 |
| 17 | Транспортировочная ручка | 3686 |
| 18 | Прижимной эксцентрик | 4801 |
| 19 | Клиновидная подкладка | 3973 |
| 20 | Втулка кронштейна поворотной балки | 3901 |
| 21 | Пружина кронштейна прижимной балки | 3902 |
| 22 | Кронштейн прижимной балки | 4662B |
| 23 | Кронштейн «С»-образный | 4725 |
| 24 | Ограничитель подачи листа | 3687 |
| 25 | Штифт пружины | 4767 |
| 26 | Фиксирующий штифт | 3655 |

Состав ремкомплекта: PN3913

| Обозначение на рисунке | Описание | Артикул |
|---------------------------|------------------------------------|---------|
| 9 | Виниловая вставка гибочной балки | 3909 |
| 19 | Клиновидная подкладка | 3973 |
| 21 | Пружина кронштейна прижимной балки | 3902 |
| 26 | Фиксирующий штифт | 3655 |

Запасные детали к роликовому ножу TrimCutter:

| Обозначение на рисунке | Описание | Артикул | Кол-во в уп., шт |
|------------------------|---------------------------------|---------|------------------|
| 01 | Ручка | 4021 | 1 |
| 02 | Корпус | 4006 | 1 |
| 03 | Ножевой ролик | 4055 | 1 |
| 04 | Дистанционная вставка | 4008 | 1 |
| 05 | Направляющий ролик | 4026 | 1 |
| 06 | Подшипник ножевого ролика | 4066 | 1 |
| 07 | Крепежный болт ножевого ролика | 4057 | 1 |
| 08 | Дистанционная прокладка ролика | 4058 | 1 |
| 09 | Наклейка | 4067 | 1 |
| 10 | Прокладка дистанционной вставки | 4011 | 1 |
| 11 | Шестигранный винт 1/4-20x5/8" | 2019 | 1 |
| 12 | Шестигранный винт 1/4-20x13/4" | 2046 | 1 |
| 13 | Шайба пружинная 1/4 | 2500 | 1 |
| 14 | Шайба плоская 1/4 | 2510 | 1 |



3. Порядок сборки листогиба.

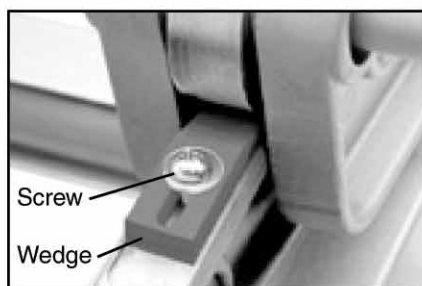


1. Распаковать стойку и собрать стойку 24, согласно прилагаемой к ней схеме.
2. Установить подставку 23.
3. Распаковать станок.
4. Установить станок на стойку и зафиксировать.
5. Установить гибочные и запорную ручки:



Регулировка прижима.

Зажим материала осуществляется поворотом запорной ручки от себя.



Внимание! Не прикладывайте чрезмерных усилий при зажатии заготовки. Это может привести к поломке станка.

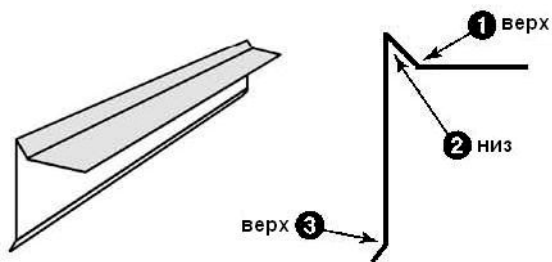
Станки VanMark поставляются с предварительной заводской регулировкой прижима, однако в случае необходимости позволяют провести дополнительную регулировку на месте. Для этого необходимо нарезать небольших кусков металла, с которым планируется работать в дальнейшем и зажать их прижимной балкой, разместив напротив каждой прижимной станции. Если, при вытягивании рукой, какой-нибудь из кусков металла свободно выходит, значит требуется регулировка

прижима соответствующей прижимной станции. Для этого требуется поднять прижимную балку, ослабить винт клиновидной подкладки и сместить подкладку в сторону эксцентрика. После этого винт следует затянуть.

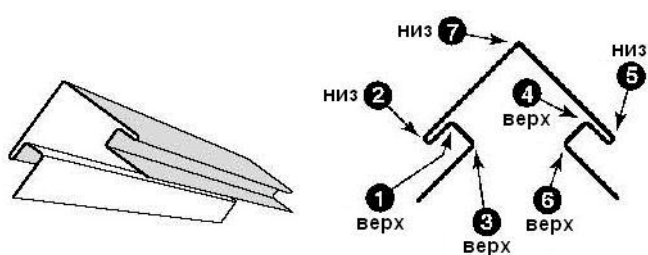
4. Примеры профилей

ПРИМЕЧАНИЕ: Понятия «ВЕРХ» и «НИЗ» относятся к окрашенной или обработанной стороне заготовки, находящейся в станке.

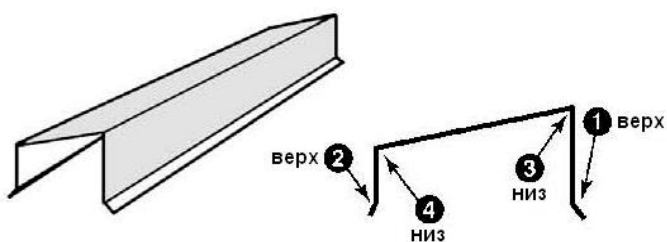
1. Отлив



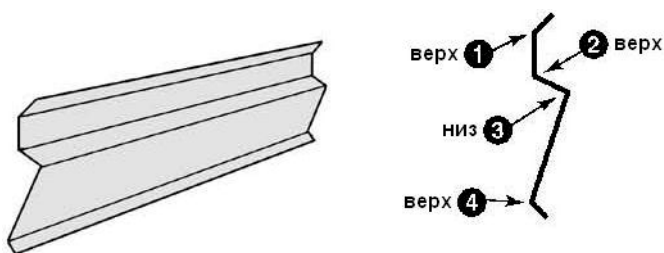
6. Наружный угол



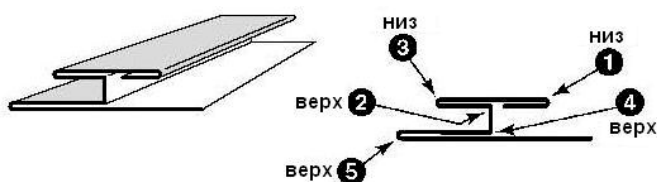
2. Карнизная защита



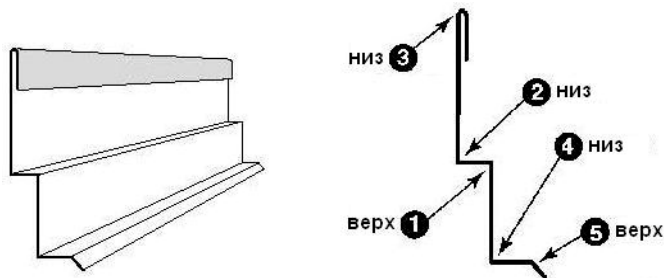
7. Задний фартук кровли



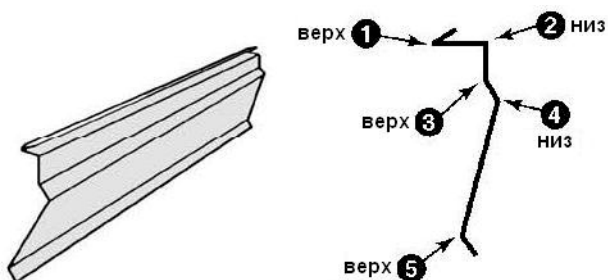
3. Выносной карниз



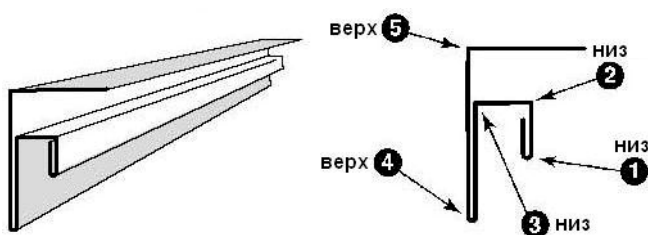
8. Облицовочный бордюр



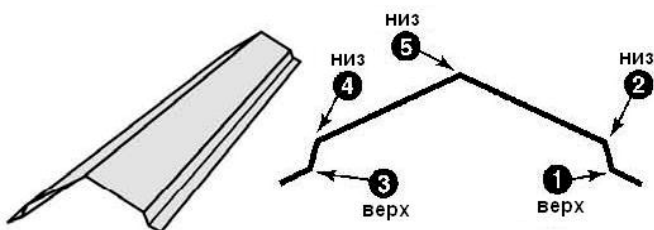
4. Отлив цокольный



9. Внутренний угол



5. Конек



10. D-образный желоб

