



ПРОИЗВОДСТВО
И ПРОДАЖА СТАНКОВ



keeper.ru

⚡ info@rollen-m.ru

⚡ +7 800 551 23 10



ПАСПОРТ



Листогиб RMA PRO
2000/2500/3000

Сделано в России

ОГЛАВЛЕНИЕ

1. Назначение и технические характеристики	1
2. Комплект поставки	2
3. Транспортировка и сборка	3
4. Эксплуатация станка	3
5. Настройки и регулировки	4
5.1. Прижимная балка	4
5.1.1. Регулировка прижима прижимной балки	4
5.1.2. Выравнивание положения прижимной балки	5
5.2. Регулировка станины	6
5.3. Регулировка гибочной балки	7
5.4. Настройка роликового ножа	8
5.4.1. Настройка положения ножа	8
5.4.2. Настройка отрезных роликов	8
6. Установка дополнительного оборудования	10
6.1. Ограничитель поворота на четыре позиции RMA PRO	10
6.2. Передний упор RMA PRO	11
6.3. Стол задней поддержки RMA PRO	13
6.4. Компенсатор усилия поворота гибочной балки RMA PRO	14
6.5. Ручки гибочной балки RMA PRO	15
7. Регламент технического обслуживания и текущего ремонта	16
8. Быстро-изнашиваемые элементы	19
9. Гарантийные обязательства	20
10. Комплектация станка	21
11. Свидетельство о приемке	21

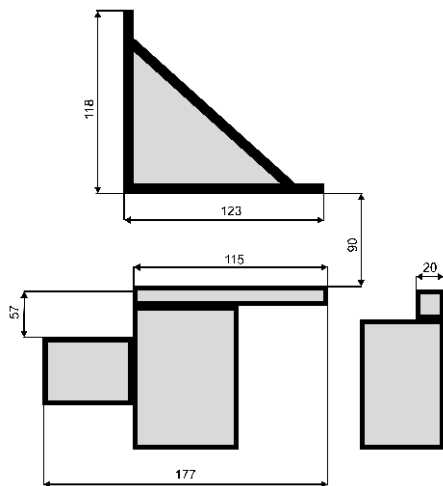
1. НАЗНАЧЕНИЕ И ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Ручной листогибочный станок предназначен для работы с тонколистовыми материалами: сталью, медью, латунью, алюминием, пластиком и пр.

Используется для гибки доборных элементов к кровле, фасадам, быстровозводимым конструкциям из сэндвич-панелей, отливов, откосов, водосточных систем, воздуховодов.

Характеристики станка представлены в таблице ниже:

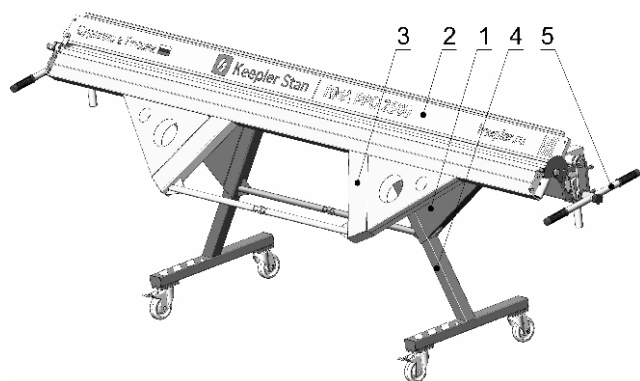
Модель	RMA PRO 2000	RMA PRO 2500	RMA PRO 3000
Рабочая длина	2300	2800	3300
Макс. толщина металла, сталь, в ≤ 320 МПа(мм)	0,8	0,8	0,7
Макс. толщина металла, сталь, в ≤ 400 МПа(мм)	0,6	0,5	0,35
Макс. толщина металла, нержавеющая сталь, в ≤ 600 МПа(мм)	0,5	0,4	0,35
Макс. толщина металла, алюминий, в ≤ 250 МПа	1,2	1	0,9
Максимальный уголгиба, °	135	135	135
Мин. ширина загибаемой полки, мм	10	10	10
Высота раскрытия, мм	85-90	85-90	85-90
Габариты, Д×Ш×В, мм	2720×744×1052	3220×744×1052	3720×744×1052
Масса, кг	326	346	366



Эскиз с основными размерами станка изображён на рисунке 1.

Рисунок 1. Допускаются небольшие отклонения во внешнем виде товара.

2. КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ



В базовый комплект поставки входит:

- Станок (рисунок 2), отрегулированный на заводе изготовителе;
- Стойки с роликами (поз.4) – 2 шт;
- Ручки подъема прижимной балки (поз.5) – 2 шт;
- Роликовый отрезной нож - 1 шт;
- Угломеры - 2 шт;
- Указатель угломера - 2 шт;
- Комплект инструмента - 1 шт;
- Паспорт.

Рисунок 2. Допускаются небольшие отклонения во внешнем виде товара.

3. ТРАНСПОРТИРОВКА И СБОРКА

Листогибочные станки поставляются на деревянном паллете, в обрешётке. Для разгрузки и перемещения станка в упаковке необходимо использовать погрузчик или кран-балку. Схема строповки приведена на рисунке 3. Для такелажных работ используйте только текстильные стропы во избежание повреждения изделия.

Аккуратно снимите обрешётку и распакуйте элементы листогибочного станка. Установите левую и правую опоры стойки, отрегулируйте станок на удобной высоте, выставьте по уровню и зафиксируйте стойки их винтами. Поставьте станок вертикально. Станок отрегулирован на заводе и не нуждается в дополнительной настройке.

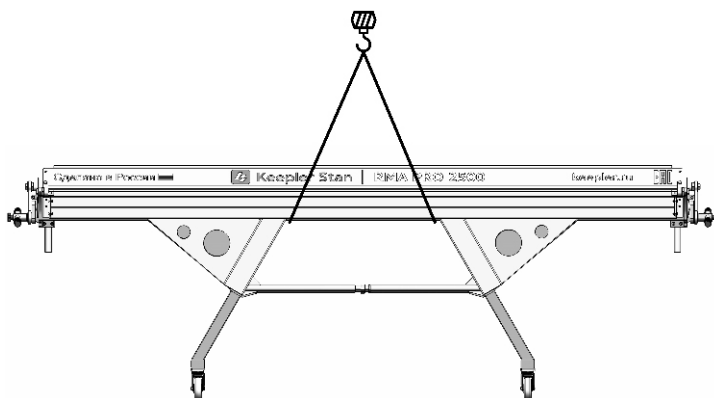


Рисунок 3. Допускаются небольшие отклонения во внешнем виде товара.

4. ЭКСПЛУАТАЦИЯ СТАНКА

Перед началом работы необходимо проверить, что колёса листогибочного станка застопорены, а роликовый нож снят с прижимной балки. Поднимите прижимную балку поворотом ручки и расположите лист в листогибочном станке на пластине станины. Опустите прижимную балку, прижав лист материала. Поверните гибочную балку на требуемый угол, изгибая заготовку. Поднимите прижимную балку и извлеките согнутое изделие. По завершении работы опустите прижимную балку и освободите рабочую область от неиспользуемого материала. При работе с окрашенным металлом во избежание царапин и дефектов окрашенный металлический лист должен использоваться в защитной пленке.

5. НАСТРОЙКИ И РЕГУЛИРОВКИ

Станки поставляются уже отрегулированными на заводе. При возникновении необходимости можно провести регулировку станка своими силами.

Инструмент необходимый для настройки станка:

Ключ шестигранный: 4 мм; 6 мм; 8 мм;

Ключ рожковый: 27 мм; 36 мм

5.1. Прижимная балка

5.1.1. Регулировка прижима прижимной балки (рисунок 4)

Для изменения силы прижима зажмите небольшой обрезок материала ($\approx 50 \times 100$ мм) на расстоянии 50-60 мм от края балки, ослабьте болт (поз.2) и отрегулируйте эксцентриком (поз.1) прижатие листа. В закрытом положении кусок материала должен смещаться руками с усилием. Затяните болт (поз.2) фиксируя эксцентрик (поз.1) в нужном положении. **(Регулировку производить с двух сторон).**

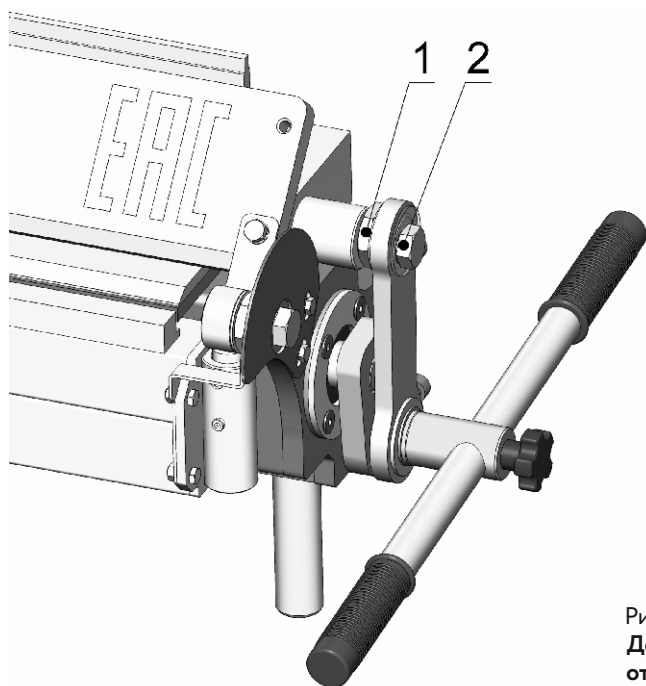


Рисунок 3.
Допускаются небольшие отклонения во внешнем виде товара.

5.1.2. Выравнивание положения прижимной балки (рисунок 5)

Для выравнивания положения прижимной балки относительно станины необходимо ослабить винты (поз.1-2) направляющей оси прижимной балки и затянуть пару верхних винтов с противоположной стороны. Пластина станины должна выглядывать из-под «губы» прижимной балки на 0,2-0,3 мм.

Наклон прижимной балки (прилегание «губы» прижимной балки к пластине станины) регулируется винтами (поз.3-4) направляющей оси прижимной балки. По центру «губа» прижимной балки должна быть заподлицо с пластиной станины.

Внимание! Положение прижимной балки отрегулировано на заводе производителя, сбивать данную регулировку не рекомендуется.

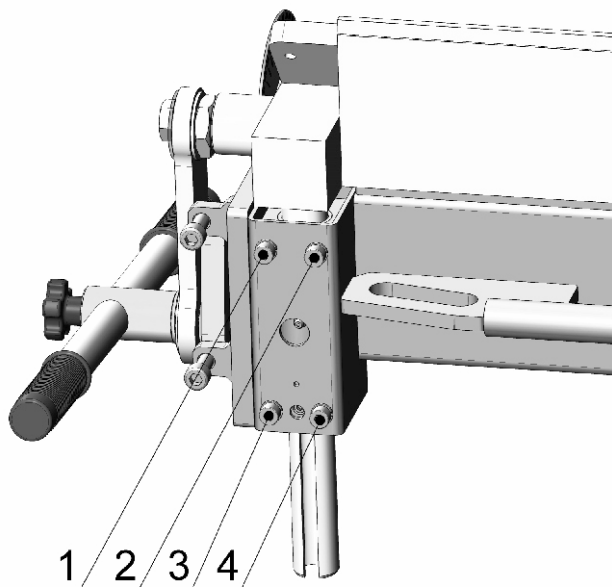


Рисунок 5. Допускаются небольшие отклонения во внешнем виде товара.

5.2. Регулировка станины (рисунок 6)

Станина должна быть выгнута вверх по центру на 1,5 – 3 мм. Чем длиннее модель станка, тем больше должен быть прогиб. Регулировка прогиба производится аналогично регулировке прогиба прижимной балки, при помощи поворота стяжки (поз.2) и контргайки (поз.1) на регулировочной тяге станины. Для обеспечения необходимого «вылета» станины, на регулировочной тяге прижимной балки ослабьте контргайку (поз.3) и поворотом стяжки (поз.4) добейтесь нужного результата.

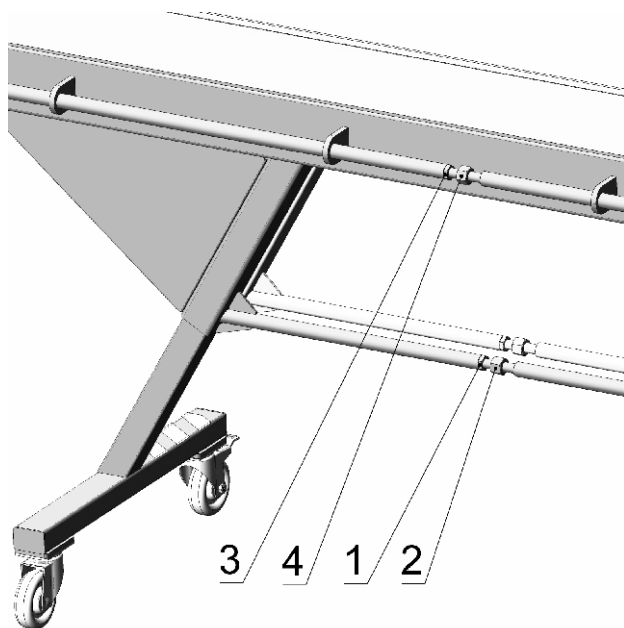


Рисунок 6. Допускаются небольшие отклонения во внешнем виде товара.

5.3. Регулировка гибочной балки (рисунок 7)

Для регулировки зазора между станиной и гибочной балкой ослабьте болт (поз.1) и поверните эксцентрик (поз.2). Затяните болт фиксируя эксцентрик в нужном положении. Для регулировки положения балки по высоте ослабьте шестигранником установочные винты (поз.3) и поверните в нужном направлении винт (поз.4). После установки высоты затяните установочные винты (**регулировку производить с двух сторон**). Радиус загиба листа можно уменьшить (заострить кромку детали) или увеличить (смягчить кромку детали), регулируя высоту гибочной балки. Чем ниже уровень гибочной балки по отношению к станине, тем больше радиус загиба.

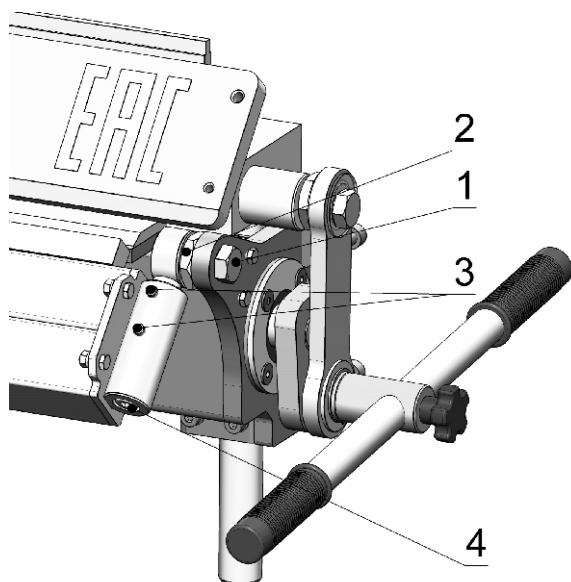


Рисунок 7. Допускаются небольшие отклонения во внешнем виде товара.

Внимание! Минимальный радиус загиба не должен быть меньше, чем толщина листа заготовки!

Установите прогиб для гибочной балки аналогично прогибу станины, используя регулировочную тягу на гибочной балке.

5.4. Настройка роликового ножа (рисунок 8)

5.4.1. Настройка положения ножа

Регулировка положения ножа на направляющей прижимной балки выполняется за счёт верхних (поз. 1) и нижних (поз. 2) роликов. Зажатый в станке лист должен располагаться по центру паза щеки (поз. 3). В случае увода ножа с линии реза, приводящего к приподниманию материала и отрыву нижнего опорного ролика от направляющей, необходимо опустить левый верхний опорный ролик, что приведёт к смещению линии реза листа вправо.

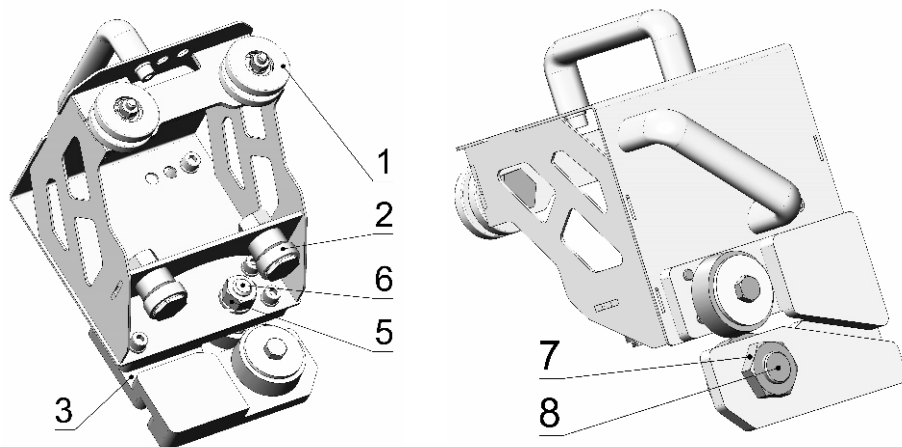


Рисунок 8. Допускаются небольшие отклонения во внешнем виде товара.

5.4.2. Настройка отрезных роликов

Внимание! Настройка отрезных роликов производится после настройки линии реза.

Для наилучшего качества реза линия схождения режущих кромок должна совпадать с линией симметрии листа в вертикальной проекции, а высота режущих кромок должна быть на уровне разрезаемого листа. Отрезные ролики подшипникового типа, имеют допустимый заводской люфт, не влияющий на работу ножа.

Нож поставляется предварительно настроенным, перекрытие режущих роликов составляет около 0,5-0,6 мм. Перекрытие должно быть равно толщине разрезаемого листа. Для регулировки перекрытия необходимо ослабить гайку (поз. 5) и повернуть эксцентрик (поз. 6). Зазор между режущими кромками должен быть таким, чтобы можно было прокручивать один ролик по отношению к другому с небольшим усилием. Для регулировки зазора ослабьте гайку (поз. 7) и поверните регулировочную ось (поз. 8). При резке мягкого материала, лезвия отрезных роликов необходимо обработать керосином или масляной эмульсией. Это предотвращает прилипание частиц металла к лезвиям ножа и их повреждение.

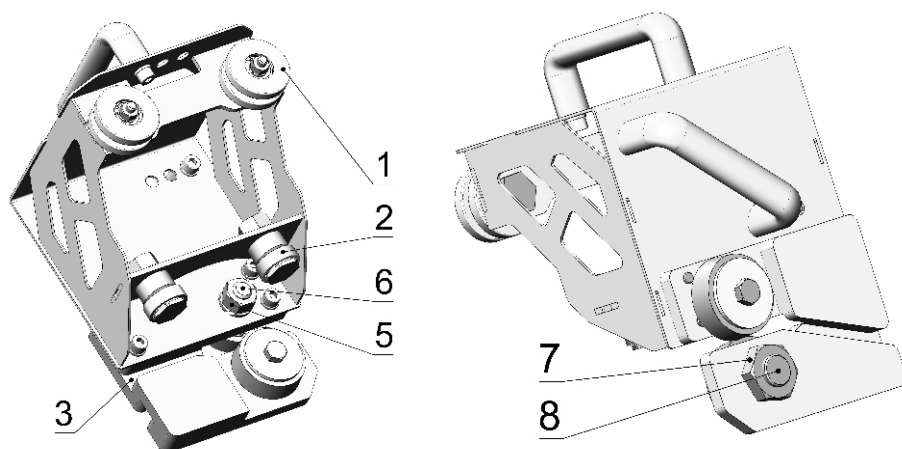


Рисунок 8. Допускаются небольшие отклонения во внешнем виде товара.

Внимание! В процессе разрезания роликовым ножом, в обрабатываемом материале появляются пластические деформации отрезаемой кромки и неизбежные напряжения, что может приводить к незначительной ее волнистости.

6. УСТАНОВКА ДОПОЛНИТЕЛЬНОГО ОБОРУДОВАНИЯ

6.1. Ограничитель поворота на четыре позиции RMA PRO

1. Ограничитель поворота на четыре позиции RMA PRO - 1 шт;
2. Болт M12x50 DIN 933 - 2 шт;
3. Гайка M12 DIN 934 - 2 шт;
4. Шайба 12 DIN125 - 2 шт;
5. Шайба гровер 12 DIN127 - 2 шт.

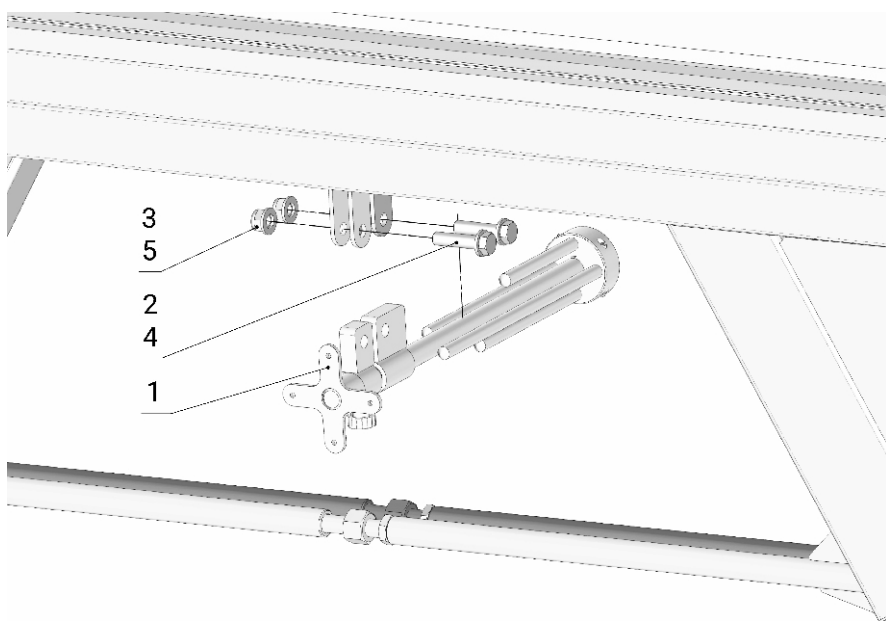


Рисунок 9. Допускаются небольшие отклонения во внешнем виде товара.

6.2. Передний упор RMA PRO

1. RMA2500.93.10.000 Корпус - 2 шт;
2. RMA2500.93.20.000 Метка - 2 шт;
3. RMA2500.93.30.000 Пластина - 2 шт;
4. Рукоятка звездообразная M8x25 - 2 шт;
5. Рулетка - 2 шт;
6. Гайка M8 DIN 934 - 6 шт;
7. Шайба гровер 8 DIN127 - 6 шт.

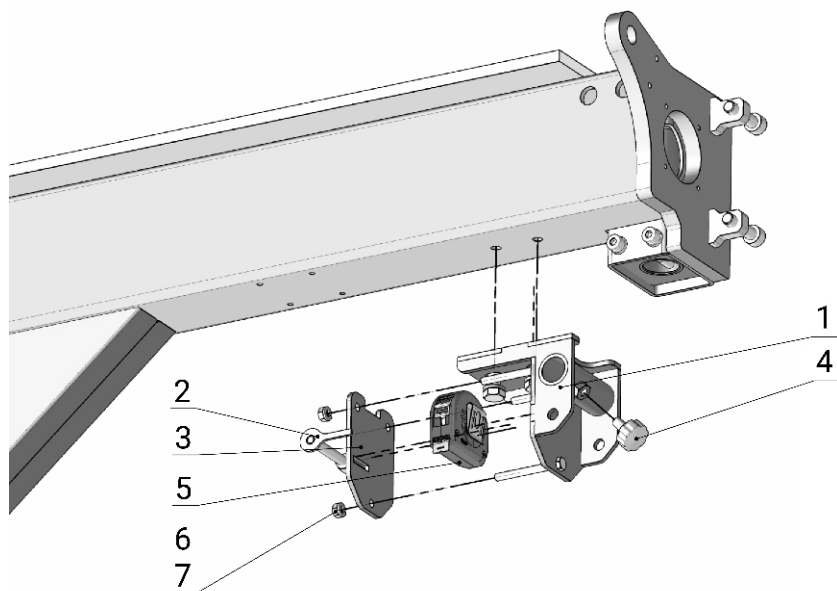


Рисунок 9. Допускаются небольшие отклонения во внешнем виде товара.

1. RMA2500.91.00.000 Штанга упора - 2 шт;
2. RMA2500.90.00.002 Профиль алюминиевый - 1 шт;
3. Сухарь пазовый М5, паз 8 - 2 шт;
4. Болт М5х20 DIN 933 - 2 шт;
5. Шайба гровер 5 DIN127 - 2 шт.

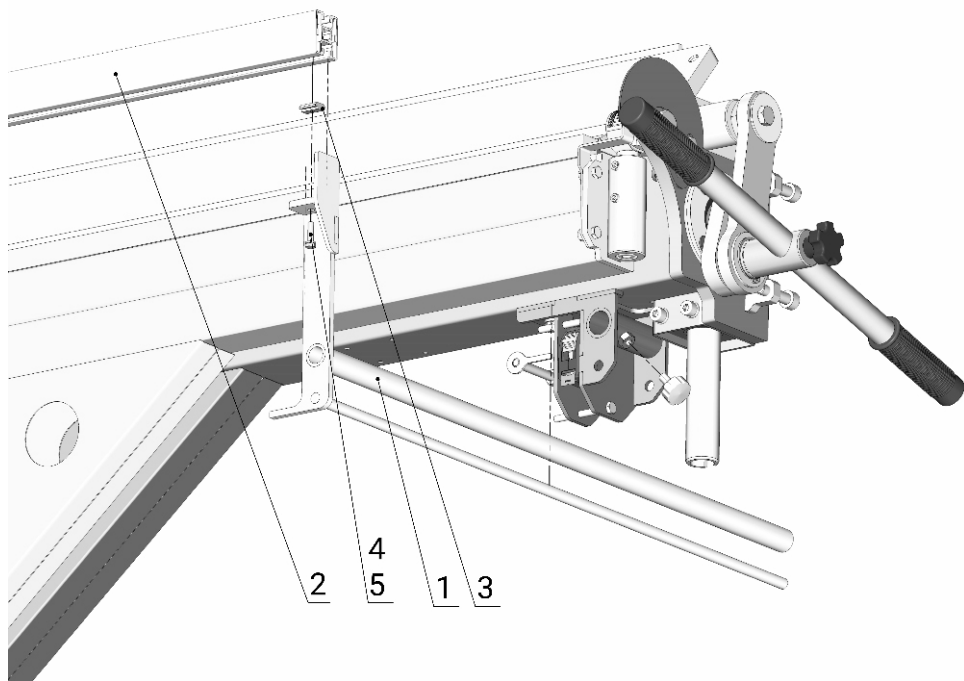


Рисунок 10. Допускаются небольшие отклонения во внешнем виде товара.

6.3. Стол задней поддержки RMA PRO

1. RMA2500.11.00.000 Полка стола - 4 шт;
2. RMA2500.11.00.001 Подложка - 3 шт;
3. Сухарь пазовый М6 паз 6 мм - 12 шт;
4. Болт М6х12 DIN 933 - 12 шт;
5. Шайба 6 DIN125 - 12 шт;
6. Шайба гровер 6 DIN127 - 12 шт.

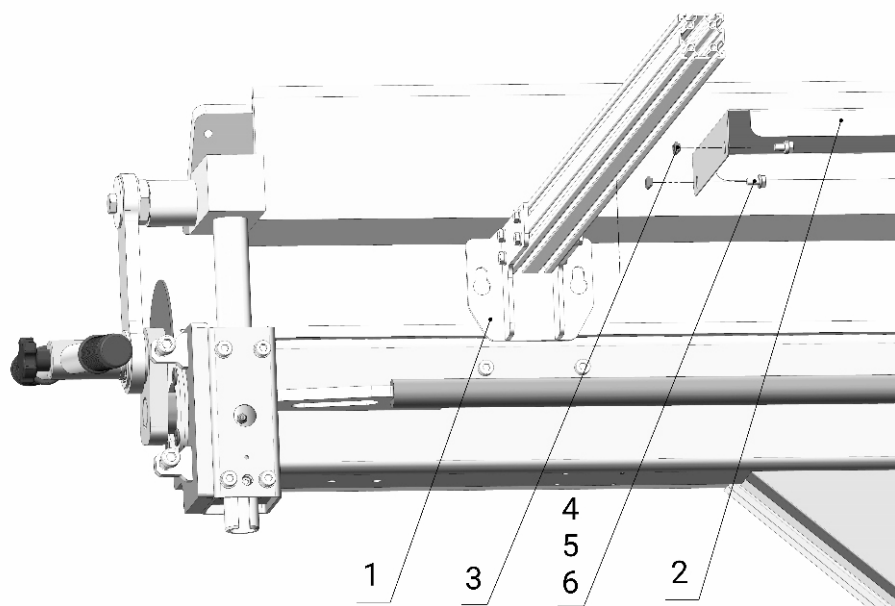


Рисунок 11. Допускаются небольшие отклонения во внешнем виде товара.

6.4. Компенсатор усилия поворота гибочной балки RMA PRO

1. Газлифт – 1 шт (RMA 2000-2500), 2 шт (RMA 3000);
2. RMA2500.130.10.000 Проушина – 1 шт;
3. Болт M10x30 DIN 933 - 2 шт;
4. Шайба граверная 10 DIN127 - 2 шт.

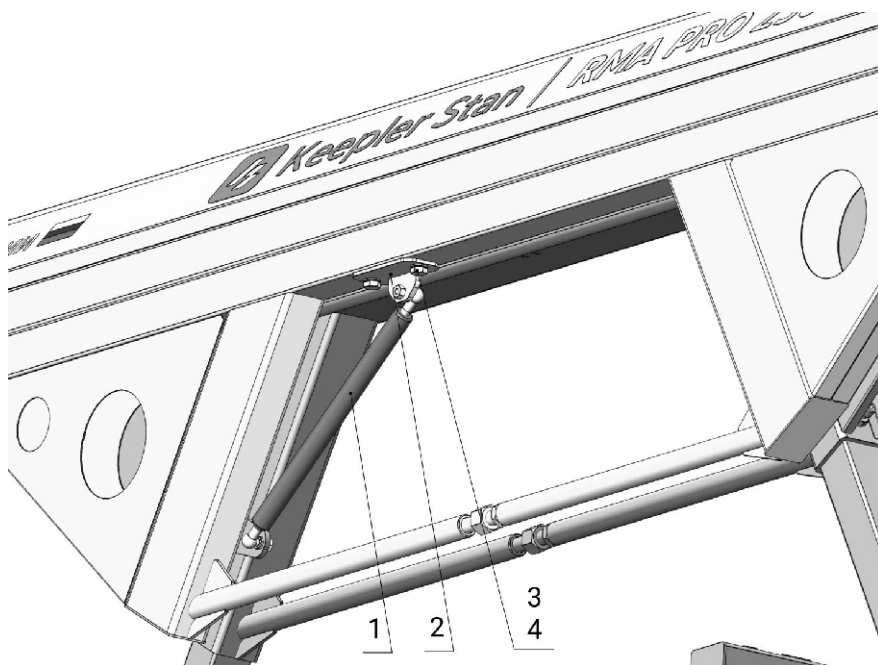


Рисунок 13. Допускаются небольшие отклонения во внешнем виде товара.

Внимание! Правильное положение газ-лифта штоком вверх

6.5. Ручки гибочной балки RMA PRO

1. RMA2500.30.00.000 Гибочная балка – 1 шт;

2. Ручки гибочной балки – 2шт.

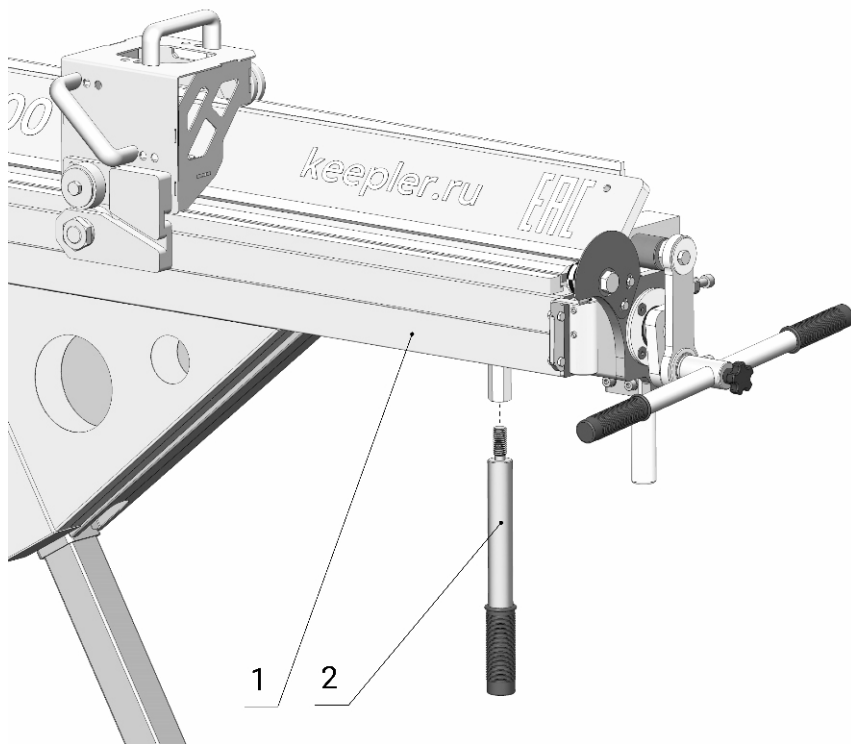


Рисунок 14. Допускаются небольшие отклонения во внешнем виде товара.

7. РЕГЛАМЕНТ ТЕХНИЧЕСКОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ И ТЕКУЩЕГО РЕМОНТА

Техническое обслуживание и ремонт предусматривают своевременное систематическое их проведение, учёт и фиксацию обнаруженных дефектов.

Рекомендуется ежемесячные ремонтные осмотры и текущие ремонты совмещать с ежедневным обслуживанием в рабочие смены. Во время ежемесячных осмотров производить смазку вращающихся и трущихся элементов.

Ежедневно перед работой проверять состояние подвижных частей станка, при необходимости произвести смазку солидолом ГОСТ 1033-79 трущихся поверхностей деталей (места смазки указаны на рисунках 12-13).

Перед началом работы проверить состояние рабочих поверхностей инструмента. При необходимости произвести восстановление инструмента путем шлифовки или замены.

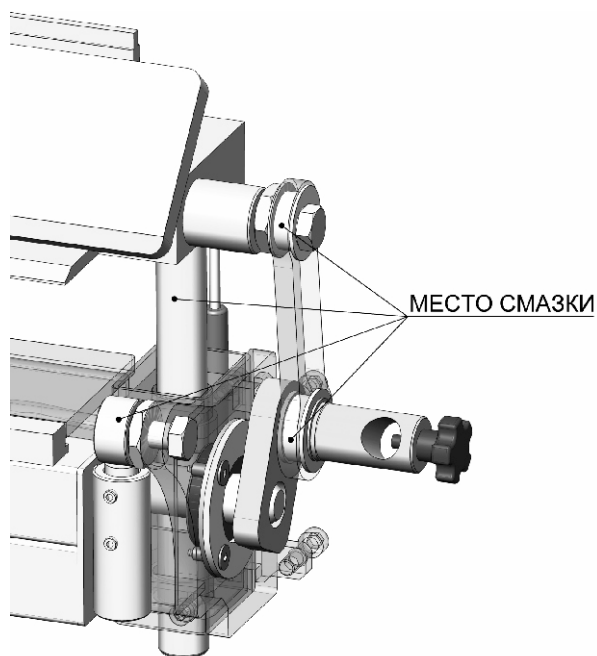


Рисунок 12. Допускаются небольшие отклонения во внешнем виде товара.

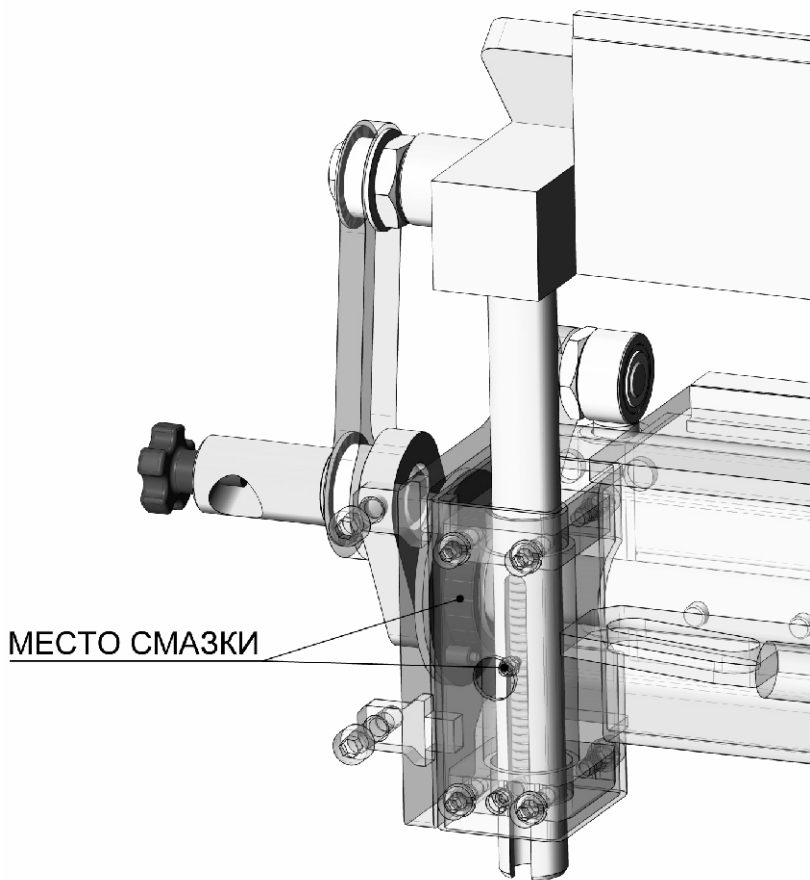


Рисунок 13. Допускаются небольшие отклонения во внешнем виде товара.

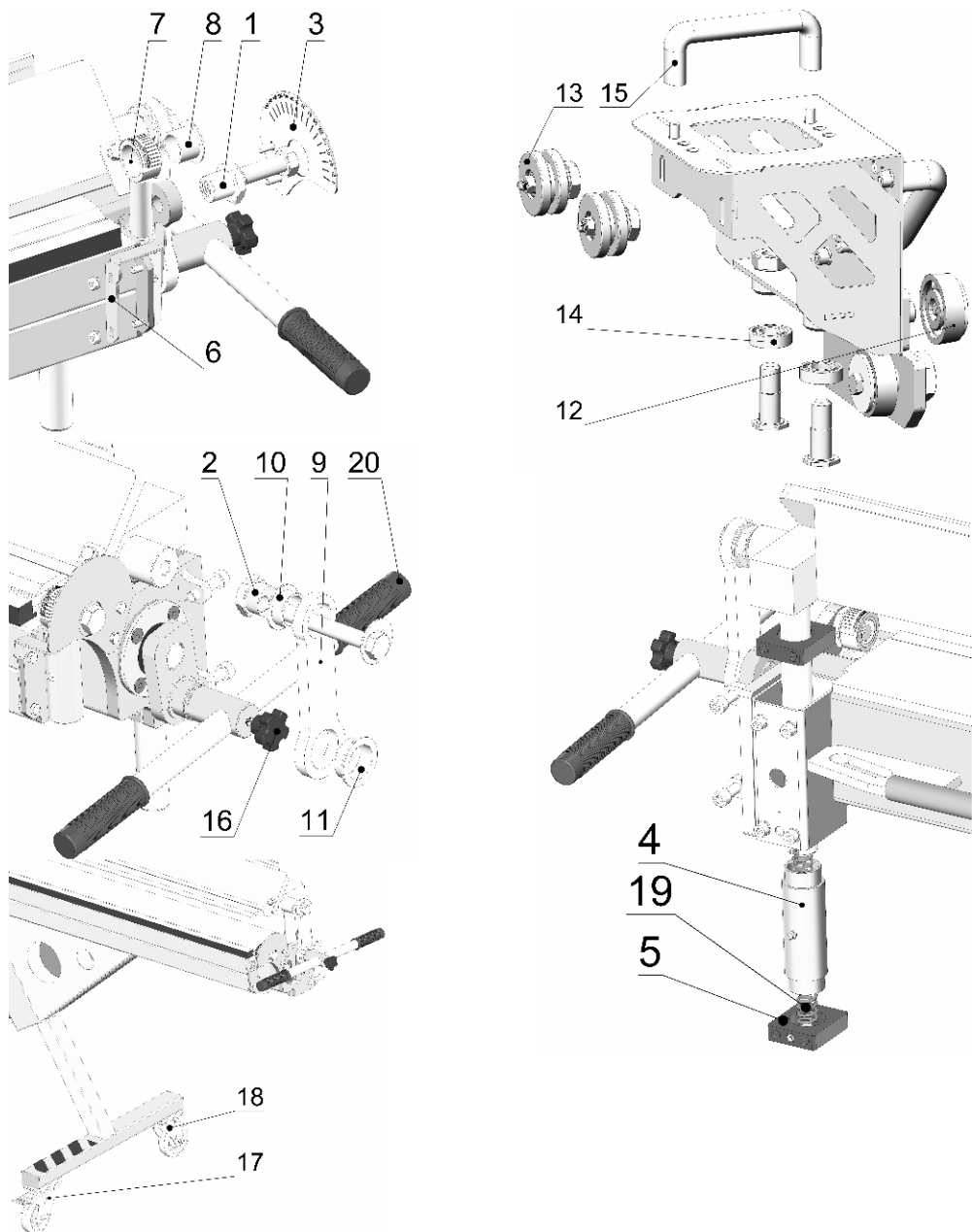


Рисунок 14. Допускаются небольшие отклонения во внешнем виде товара.

8. БЫСТРО-ИЗНАШИВАЕМЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ

Позиция	Обозначение
1	RMA2500.00.00.002 Эксцентрик гибочной балки
2	RMA2500.00.00.003 Эксцентрик прижимной балки
3	RMA2500.00.00.007 Угломер
4	RMA2500.10.00.014 Втулка направляющая
5	RMA2500.10.00.015 Пластина направляющих
6	RMA2500.30.00.001 Указатель угломера
7	RMA2500.30.20.000 Шарнир
8	RMA2500.30.20.003 Втулка эксцентрика гибочной балки
9	RMA2500.50.00.001 Тяга
10	RMA2500.50.00.002 Втулка эксцентрика прижимной балки
11	RMA2500.50.00.003 Втулка на ось ручки привода
12	RMA2500.70.00.006 Ролик отрезной
13	RMA2500.70.20.001 Верхний ролик на нож
14	Подшипник 6003 2RS
15	Ручка бугельная П-образная M8 L120
16	Рукоятка звездообразная M10x25
17	Колесо опорное 100 мм с тормозом
18	Колесо опорное 100 мм без тормоза
19	Пружина 3x17x180
20	Ручка резиновая на трубу d25

Внимание! Гарантия на быстро-изнашиваемые элементы не распространяется



Приобрести запасные части для станка вы можете на сайте производителя

keeperler.ru

9. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Изготовитель гарантирует качество станка в течение гарантийного срока 12 месяцев с момента отгрузки Покупателю по дате в накладной, при соблюдении потребителем условий транспортирования, хранения, монтажа и эксплуатации.

Покупатель имеет право предъявить требования о гарантийном обязательстве в течение гарантийного срока при условии соблюдения всех требований по эксплуатации.

В случае обнаружения недостатков по качеству изготовления или настройках станка необходимо обратиться к заводу изготовителю.

ГАРАНТИЯ НЕ РАСПРОСТРАНЯЕТСЯ НА:

1. Дефекты, повреждения и неисправности, возникшие в процессе транспортировки, при нарушении Покупателем правил обслуживания, хранения и эксплуатации оборудования (в том числе несанкционированных модернизаций повреждений), а также дефектов, возникших вследствие преднамеренного повреждения со стороны третьих лиц и воздействия иных посторонних факторов.
2. Расходные материалы, например: ЛКМ, наклейки, и т.п.
3. Быстро-изнашиваемые элементы, указанные в разделе 8.

10. КОМПЛЕКТАЦИЯ СТАНКА

Наименование	Наличие в комплектации
Фальцедогибающая машинка	
Ограничитель поворота на четыре позиции RMA PRO	
Компенсаторы усилия поворота гибочной балки RMA PRO	
Передний упор RMA PRO	
Стол задней поддержки RMA PRO	
Ручки гибочной балки (2шт) RMA PRO	

11. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

Наименование изделия:

Листогиб RMA PRO

Серийный номер

Дата выпуска

На основании осмотра и проведенных испытаний признан годным.

М.П.

подпись



ПРОИЗВОДСТВО
И ПРОДАЖА СТАНКОВ

ПАСПОРТ

Листогиб RMA PRO
2000/2500/3000



keeper.ru