

ООО "Атлант Плюс", ИНН: 7842199213, ОГРН: 1227800001560
196006, Город Санкт-Петербург, вн.тер.г. муниципальный округ Московская застава, ул Рощинская,
д. 24, литера А, помещ. 10-Н ком.1
Тел.: 8 800 100 38 31 (по России бесплатно) Email: info@best-listogib.ru Сайт: www.best-listogib.ru

Ручной усиленный листогибочный станок
"АТЛАНТ" ПЛЮС 1500 - 3500
с роликовыми ножницами
1800мм - 3500мм

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ



Санкт-Петербург, 2026 г

Оглавление

1. Введение	2
2. Основные характеристики	3
3. Конструкция	4
4. Регулировка ручного листогибочного станка «Атлант»	5
5. О работе роликовых ножниц к листогибу	10
6. Схема балок листогиба в разрезе	12
7. Комплект поставки	13
8. Устройство и принцип работы	13
9. Техническое обслуживание	13
10. Указания мер безопасности	13
11. Долговечность и надёжность станка (смазка)	14
12. Подготовка к работе и работа	15
13. Гарантийные обязательства	15
14. Меры безопасности при эксплуатации листогиба	16
15. Дополнительная информация (постгарантийное обслуживание): замена расходных деталей	18

1. Введение

Машина листогибочная с поворотной гибочной балкой с ручным управлением предназначена для гибки деталей из листового и полосового металла методом холодной гибки.

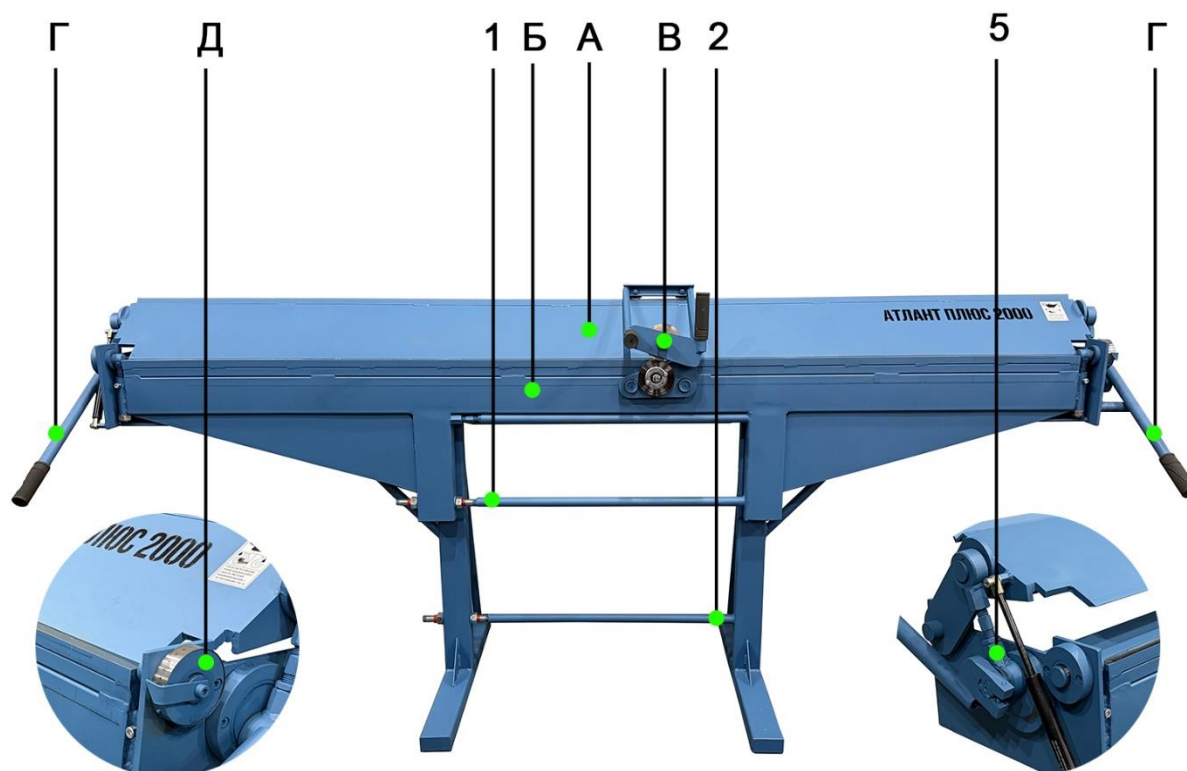
Машина снабжена роликовыми ножницами (идут в комплекте). Основное применение - кровельное производство с использованием тонколистового металла, оцинкованного листа, листа с полимерным покрытием, а также изделий из листовой меди, алюминия, латуни и т.д.

Станок выполнен из российской высококачественной стали с порошковым покрытием. Несъёмные "ноги" листогиба придают дополнительную жесткость конструкции. Станок поставляется производителем уже отрегулированным и настроенным для работы.

2. Основные характеристики

Модель	Атлант Плюс 1500	Атлант Плюс 2000	Атлант Плюс 2500	Атлант Плюс 3000	Атлант Плюс 3500
Длина гйба, мм	1800	2500	2800	3050	3500
Длина реза отрезного устройства, мм	1500	2200	2500	3050	3500
Толщина гйба, мм - нержавеющая сталь - оцинкованная сталь - сталь - алюминий и медь (можно гнуть окрашенный металл)	0,7 1,2 1,2 1,5	0,7 1,0 1,0 1,2	0,5 1,0 1,0 1,2	0,5 0,8 0,8 1,0	0,5 0,7 0,7 0,8
Толщина отрезаемого металла, мм - оцинкованная сталь - сталь - нержавеющая сталь - алюминий, медь	0,8 0,7 0,5 1,0	0,8 0,7 0,5 1,0	0,8 0,7 0,5 1,0	0,8 0,7 0,5 1,0	0,8 0,7 0,5 1,0
Глубина подачи, мм	без ограничения	без ограничения	без ограничения	без ограничения	без ограничения
Минимальная ширина загибаемой полки, мм	5 +/-1,5	5 +/-1,5	7 +/-1,5	10 +/-1,5	15 +/-1,5
Угол гйба / дозагйб, ° (можно вальцевать)	0-135/180 (можно вальцевать)	0-135/180 (можно вальцевать)	0-135/180 (можно вальцевать)	0-135/180 (можно вальцевать)	0-135/180 (можно вальцевать)
Отрезное устройство в комплекте	есть	есть	есть	есть	есть
Газовый амортизатор прижимной балки в комплекте	есть	есть	есть	есть	есть
Ширина гйбочной балки, мм	20	20	20	20	20
Ширина прижимной балки, мм	15	15	15	15	15
Ход верхней прижимной балки, мм	60	60	60	60	60
Размеры, Д x Ш x В, мм	2100x800x1150	2800x800x1150	3100x800x1150	3600x800x1150	4050x800x1150
Масса, кг	190	220	270	320	350

3. Конструкция



А. Прижимная балка

Предназначена для зажатия отрезаемого или сгибаемого листового металла.

Б. Гибочная балка

Предназначена для загибания листового металла. Существует возможность сгибания от 0 до 135°. Допускается догиб на 180° (можно вальцевать) при помощи прижатия листа верхней прижимной балкой. Однако это может привести к износу деталей и поломке станка. Рекомендуется для вальцовки на 180° использовать фальцезакаточную машинку (приобретается отдельно).

В. Роликовый нож

Ножи (диски) выполнены из высококачественной стали. Максимально допустимая толщина разрезаемого листа 0,8мм. Масса - 9 кг.

Г. Рукоятка зажима

Дает возможность опустить в рабочее положение прижимную балку с любой стороны листогибочного станка.

Д. Угломер (механический)

Данный механический угломер можно использовать только как шкалу с делениями (метками) до которых нужно вращать гибочную балку, а градусы он не показывает.

1. Натяжное устройство гибочной балки

Позволяет настроить форму гибочной балки для получения наиболее качественного гиба.

2. Натяжное устройство стола

Позволяет настроить форму стола (где лежит лист) для регулировки силы прижима листа в центре стола для надежной фиксации заготовки.

5. Натяжное устройство прижимной балки

Позволяет настроить силу прижима прижимной балки по краям (слева и справа) для надежной фиксации заготовки.

4. Регулировка ручного листогибочного станка «Атлант»

Работа на станке начинается с его регулировки. Настройки, описанные ниже, делать только при закрытой до упора вниз прижимной балке.

Внимание (!): перед началом работ – смазать листогиб машинным маслом – см. раздел «Смазка листогиба» на стр. 13.

Перед настройками листогиба, описанными ниже – рекомендуем сначала посмотреть все (!) видео по ссылке : <https://disk.yandex.ru/d/EnnJF8L11yXhfw>

4.1 Регулировка станка:

Станок регулируется боковыми гайками, расположенных на резьбовых шпильках (рис.2 цифры 4) по краям гибочной балки. Для этого нужно загнуть гибочную балку под углом 90° параллельно земле и посмотреть на зазор, чтобы гибочная балка при загибе не заходила на прижимную балку (которая прижимает лист).

Если заходит – нужно боковые гайки отпустить, чтобы зазор по центру между прижимной и гибочной балкой был 0,5мм. Если зазор больше – значит подтянуть боковые гайки так, чтобы по краям был одинаковый зазор.

После регулировки станка приступаем к регулировке гиба.

4.2 Регулировка гиба:

Заправляем железо, загибаем его под углом 90°. Открываем прижимную балку, снимаем напряжение с листа и смотрим – если не догибает центр листа – тогда мы регулируем гиб, для этого на гибочной балке есть стяжка (рис.2 цифра 1). Внутреннюю гайку отпускаем, а наружной – подтягиваем. И обязательно контролируем внутреннюю гайку (рис. 1)!

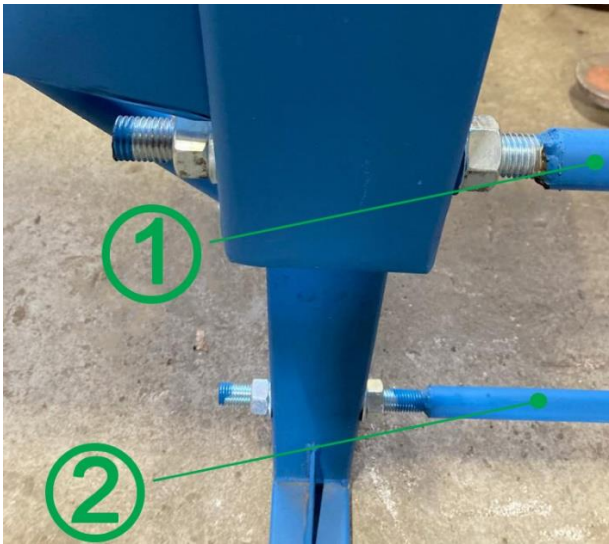


Рис. 1

Рабочее положение гибочной балки должно быть в виде «лука», натянутого овалом, т.к. на центр идёт больше нагрузка.

После регулировкигиба обязательно снова делаем регулировку станка.

Закончив эти операции – снова заправляем железо и гнём 90°. После - обязательно поднимаем прижимную балку, снимаем напряжение с листа, и смотрим на гиб:

- А. Если не догибает центр – повторяем операции заново: 1) Регулировкагиба
2) Регулировка станка.
- В. Если перегибает центр – то также: 1) Регулировкагиба – но в этом случае не натягиваем гиб, а растягиваем гиб. 2) После регулировкигиба обязательно снова делаем регулировку станка.

Обратите внимание, что этой регулировкойгиба (за счёт стяжки на гибочной балке) мы задаём станку напряжение на гибочной балке в виде «лука для стрельбы», дугой выпуклой вверх. **Важно:** по краям гибочная балка должна быть ниже «стола» (куда кладётся лист) на 3-5мм, а центр в ноль, т.е. чтобы по высоте центр гибочной балки не был выше «стола» (куда кладётся лист), а лучше ниже на пару мм. Если центр гибочной балки будет - выше «стола» (где лежит лист), то износ механизмов происходит намного быстрее. Примечание: закрыть полностью сначала прижим до упора. Таким образом станок четко работает только в напряженном состоянии.

▶ Видео: "Если не догибает центр листа": https://disk.yandex.ru/i/YpSYUrvRB2_2-w
И похожее видео: <https://disk.yandex.ru/i/0jLuQOVkruS3-A>

Внимание (!): в течении первой недели работы на станке может требоваться большое усилие при прижиге (закрытии) верхней (прижимной) балки. Из-за того, что при сборке станок специально «натягивается», напрягается с запасом. Ручку прижима необходимо закрывать до конца и смазывать маслом. Через неделю (или даже ранее) работы на станке – усилие станет нормальным, т.к. станок приработается.

4.3 Дополнительные регулировки (стола и прижимной балки):

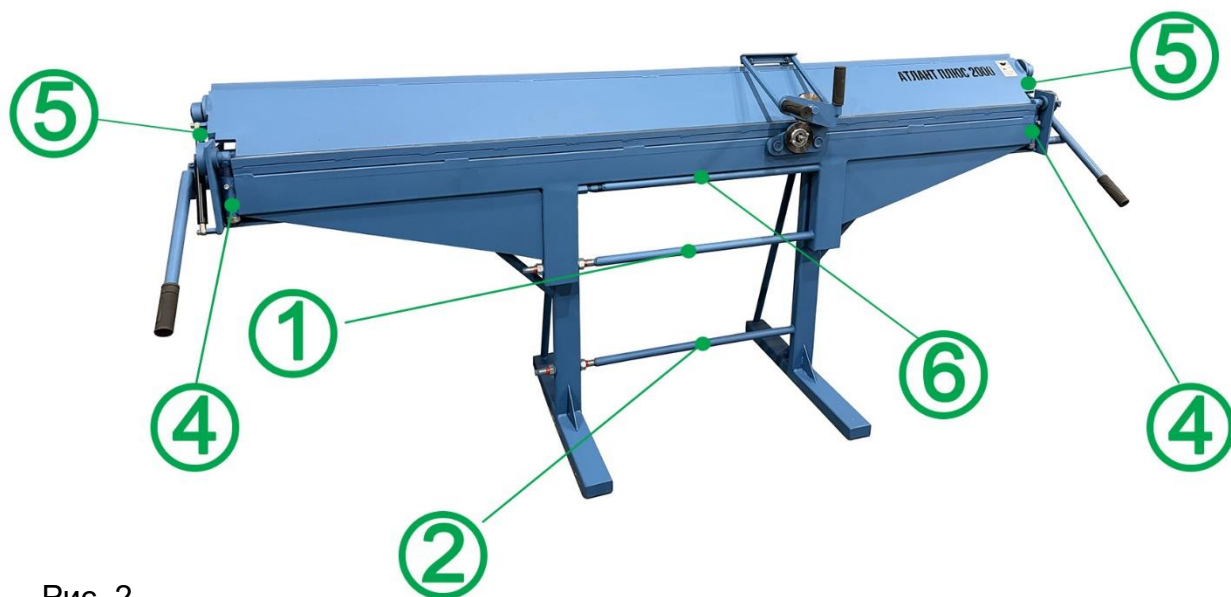


Рис. 2

1) Регулируем гиб (смотри описание выше, в пункте №2), для этого на гибочной балке есть стяжка. Натягивается центр гибочной балки в виде "лука". (цифра 1).

Важно: по краям гибочная балка должна быть ниже «стола» (куда кладётся лист) на 3-5мм, а центр в ноль, т.е. чтобы по высоте центр гибочной балки не был выше «стола» (куда кладётся лист), а лучше ниже на пару мм. Если центр гибочной балки будет - выше «стола» (где лежит лист), то износ механизмов происходит намного быстрее. Примечание 1: высота гибочной балки регулируется резьбовыми пальцами по краям (рис. 2, цифра 4). Примечание 2: закрыть полностью сначала прижим до упора.

2) Регулировка «стола» (где лежит лист) в вертикальной плоскости (вверх-вниз) - стяжка на ногах станка. (рис. 2, цифра 2).

Эта регулировка нужна, если при резке вытягивает железо из зажима: мы регулируем, натягиваем «стол» сокращая расстояние (отпускаем внутрен. гайку и наружной гайкой натягиваем, затем обязательно контролируем) и тогда лист будет прижимать сильнее!

3) Регулировка «стола» (где лежит лист) в горизонтальной плоскости (на себя или от себя) - стяжка сзади «стола» (рис. 3, цифра 3).

Тут рабочее положение должно быть такое – если опустить ручку до упора – то если смотреть сверху на станок, то прижимная балка должна быть вровень с

гибочной балкой или даже на 1мм выведена над гибочной балкой.



Рис. 3

Внутреннюю гайку отпускаем, а наружной – подтягиваем. И обязательно контрогаем внутреннюю гайку. Задней стяжкой на 1мм на себя вывести над гибочной, чтобы стол чуть вышел вперед или был вровень.

4) Регулировка вертикального положения (вверх-вниз) гибочной (поворотной) балки при помощи боковых резьбовых пальцев (рис. 2, цифра 4). По краям гибочная балка должна быть ниже «стола» (куда кладётся лист) на 3-5мм, а центр в ноль.

5) Регулировка силы прижима прижимной балки по её краям (рис. 4, цифра 5) при помощи ключей на 17 и 24. Со временем от работы стачивается чугунный вкладыш (рис. 4, цифра 7) в большом кольце на 120мм и сила прижима листа ослабевает, то теперь механизм прижима можно натянуть и снова усилить прижим. Или можно компенсировать неровности прижимной балки, если её каким-то образом повредили. Примечание: втулка в кольце 120мм стачивается и когда-то потребуется её полная замена, как заменить см. раздел: «Втулка с чугунным вкладышем d120» – на стр. 17.

▶ Видео по регулировке силы прижима: <https://disk.yandex.ru/i/eH1Sy71nyCFYNQ>



Рис. 4

6) Регулировка положения гибочной балки в горизонтальной плоскости (рис. 2, цифра 6). Позволяет (если смотреть сверху на станок) убрать щель между гибочной балкой и «столом» (где лежит лист), хотя эта щель никак не влияет на гиб листа и можно её оставить.

▶ Видео по регулировке горизонтального положения гибочной балки:
<https://disk.yandex.ru/i/y7NvMdx5G8hocA>

5. Роликовые ножницы к листогибу



▶ Видео: "Настройка роликового ножа для листогиба "Атлант"

Яндекс-Диск:

<https://disk.yandex.ru/i/9gRA9xm-ZjehUw>

▶ Видео: "Если при резе роликовым ножом "тянет" железо"

Яндекс-Диск:

https://disk.yandex.ru/i/qiUB9hwEeA_mjg

Обратите внимание:

Верхний нож должен слегка (!) касаться нижнего в горизонтальной плоскости (см. ниже пункт «5.2 Регулировка положения ножей (режущих роликов) по горизонтали»). Если отрезной ролик покрутить, то он не должен быть плотно притянут к нижнему (по горизонтали), а должен немного тереться («чиркать»). Он сделан так, что ходит немного «восьмёркой», но, когда начинает резать - ножи сами находят за счет люфтов себе самое комфортное положение для реза. Если же их притянуть - тогда начнёт «поджёвывать» железо.

Ножи специально сварены под углом друг к другу, как ножницы. Если сварить параллельно (сделать соосность ножей), то будет тянуть железо из станка. Здесь маленький подшипник, при соосности, повторимся, что будет вытягивать железо из станка. Сварено с перехлестом потому, что на подшипниках есть заводской люфт и под напряжением они встают ровно.

Нож настраивается на производстве под толщину листа **0,5мм**. При работе с листами **0,7-0,8мм** нужно сделать больше пресечения ножей (режущих роликов) по вертикали (см. п.5.1 регулировка по вертикали).

5.1 Регулировка пресечения ножей (режущих роликов) по вертикали

Ножи настраиваются так, чтобы пересечение ножей по вертикали было 1-1.5мм. Пересечение ножей по вертикали регулируется нижним ножом. Отпускается гайка на 19 на нижнем ноже, а ключом на 24 с обратной стороны выставляется пересечение ножей 1-1.5 мм по вертикали.

Если «подрывает» железо при резке листа - то сделайте побольше пересечение ножей (1,5 – 2,0 мм). Нижним ножом, если на 19 гайку отпустить, то с обратной стороны ключом на 24 можно вращать нож выше - ниже. Регулируется по высоте тут только нижний нож - отпускаем гайку на 19 с обратной стороны, гайкой на 24 делаем побольше пересечение ножей (т.е. поднимаем нижний нож выше), крутим

гайку на 24 и нижний нож будет опускаться или подниматься относительно верхнего ножа. Делаем пересечение ножей 1,5 – 2,0 мм и затягиваем гайку на 19. Гайка 24 - это эксцентрик она поднимает нож выше или ниже.

5.2 Регулировка положения ножей (режущих роликов) по горизонтали

Верхний нож регулирует расстояние между ножами (как они прижаты друг к другу) по горизонтали. Отпускается гайка на 36 и ключом на 24 с обратной стороны ножа на верхнем ноже подкручиваем нож так, чтобы он слегка (! это важно, что именно слегка) прикасался к нижнему ножу. Если покрутить верхний нож - он не должен тянуть за собой нижний нож, а только слегка соприкоснуться с нижним, на подшипниках есть заводской люфт (ножи немного люфтят, ходят "восьмеркой" при вращении, это нормально, на рез это не влияет!). Ножи специально сварены в перехлест, как ножницы (под углом друг другу, а не параллельно). Не притягивайте ножи плотно друг к другу (по горизонтали), иначе будет тяжело резать и нож начнет тянуть (уводить нож) в сторону станка. Ножи должны независимо друг от друга крутиться и лишь слегка соприкоснуться друг с другом!

Дополнительная информация:

Если режущие ролики по какой-то причине затупились (или деформировались), то можно снять и перевернуть их зеркально, т.к. чтобы режущей кромкой ролика стала та сторона, которая была ранее не использована для резки.

Все ножи проверены, но когда они новые – то иногда сбивается настройка в начале работы, потом их один раз настроить и «забыть навсегда».

6. Схема балок листоггиба в разрезе

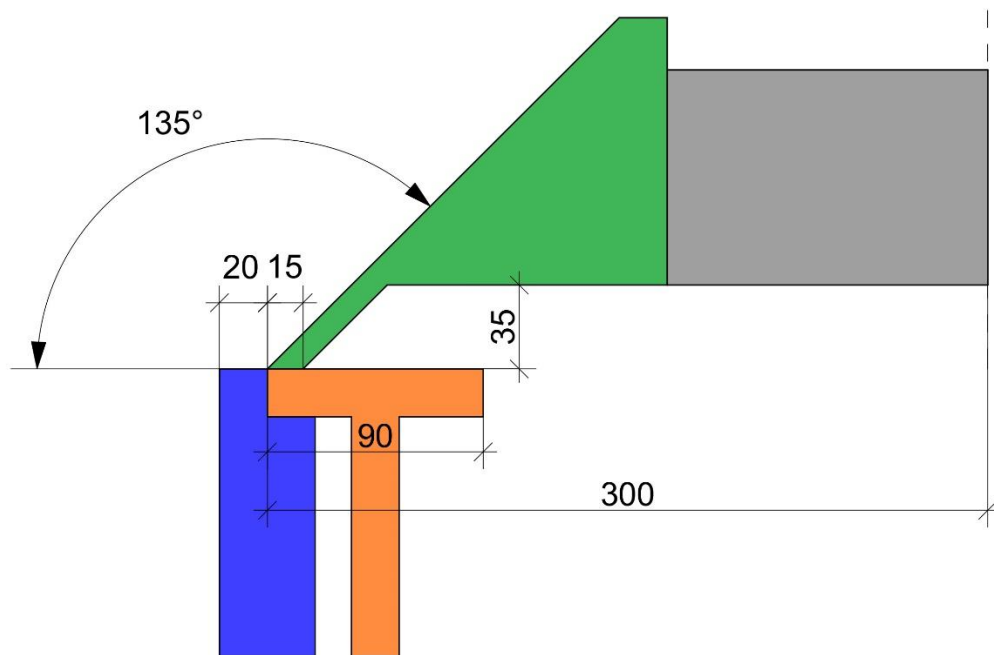


Рис. 8. В закрытом положении.

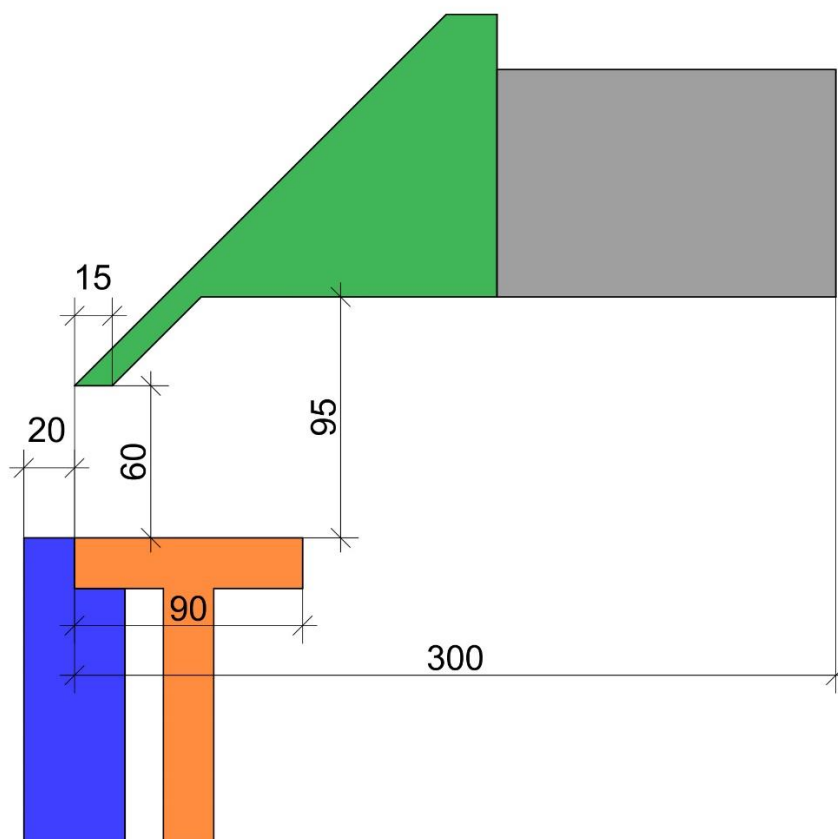


Рис. 9. В открытом положении.

7. Комплект поставки

1. Машина листогибочная в сборе - 1 шт.;
2. Роликовые ножницы - 1 шт.;
3. Угломер - 1 шт.;
4. Газлифт прижимной балки - 1 шт.;
5. Паспорт.

8. Устройство и принцип работы

1. Машина листогибочная состоит из стола с основанием, прижимной балки работающей с помощью рычажно-эксцентрикового механизма, гибочной балки закрепленной на осях регулировочными винтами, также гибочная балка оснащена тапрепом для регулировки угла загиба в зависимости от толщины обрабатываемого металла.
2. Роликовые ножницы перемещается по прижимной балке.
3. Гибка и резка производится вручную.

9. Техническое обслуживание

1. Перед началом работы произвести внешний осмотр изделия.
2. При необходимости произвести заточку режущих кромок рабочих роликов резака по торцу.
3. Регулировка зазора между режущими кромками производится при помощи оси нижнего ролика.

Эксцентриковый механизм с подшипником проливается сверху автомобильным маслом (желательно – 2 раза в месяц). Необходимо проливать все трущиеся поверхности станка, примерно, 2-4 раза в месяц (при постоянной работе).

10. Указания мер безопасности

1. К работе на данном изделии допускаются лица, ознакомившиеся с настоящей инструкцией и правилами техники безопасности.
2. Работу производить в рукавицах во избежании травм о края листа.

ЗАПРЕЩАЕТСЯ.

1. Производить гибку и резку материала большей толщины, чем указано в технической характеристики;
2. Изгибать и резать материал с σ_B более 50 кгс/мм²;
3. Работать на незакрепленном листогибе.

11. Долговечность и надёжность станка (смазка)

На новом станке узел соединяющий рычаг станка и верхнюю прижимную балку имеет люфт и тугое закрытие механизма, подшипник скольжения и корпус узла должны притереться друг другу.

Для более быстрой притирки механизмов, необходимо смазывать из маслёнки машинным маслом сверху, капая на механизм и сзади станка на эксцентрик и разработать ручкой вверх-вниз и через пару дней работы прижимная балка будет работать легко (так же точки смазки указаны в инструкции станка ниже). Такая конструкция является долговечной и надёжной (практически без износа механизмов) при условии смазывания механизмов раз в две недели.

Нельзя пользоваться солидолом и другими смазками, они собирают на себя пыль и вытирают чугунные вкладыши как наждачной бумагой.

Если настроить замок (верхняя прижимная балка) - слабее, то через месяц эксплуатации станок не будет плотно зажимать лист. Верхняя прижимная балка закрывается туго - первые часы работы. После она притирается и закрывается легко. Обязательно пролить механизмы сверху и сзади машинным маслом и разработать. Через пару дней – будет закрываться сама.

Рычаги станка имеют люфт если их смазать маслом, со временем и при работе – этот узел притрётся. Или люфт убрать следующим образом, рычаги стянуты болтами – слегка отпустить шестигранником болты подбить их посильнее с двух сторон поглубже и протянуть их шестигранником. Ручки не приварены, там стоят установочные точки и шпонка, чтобы они не прокручивались.

Внимание (!): после покупки станка, перед началом работ – обязательно смазать листогиб машинным маслом. Подробнее ниже.

Первая смазка до начала работ, а последующие смазки - рекомендуем для значительного увеличения срока службы листогибного станка – проливать трущиеся поверхности (какие именно – см. 3 шт. фото ниже) сверху **автомобильным маслом 1 раз в неделю, минимум 2 раза в месяц**. Масло должно быть жидким, применять солидол и т.п. нежидкие, а вязкие и густые смазки (графитовые смазки) – нельзя! И20 индустриальное масло – тоже нельзя (т.к. оно слишком легкое и стечет с деталей за 1 день).

Фото, где необходимо пролить маслом (точки смазки):



12. Подготовка к работе и работа

1. Резак переместить по направляющей в правую сторону до упора.
2. Зажать лист прижимной балкой.
3. Вручную, перемещая резак по направляющей влево, отрезать лист.
4. Гибку материала производить вручную поворотом гибочной балки на необходимый угол. Резак при гибке должен быть снят с листогиба.

13. Гарантийные обязательства

Предоставляется гарантия на ручной листогибочный станок на период 12 месяцев от даты покупки.

ОБЩИЕ УСЛОВИЯ ГАРАНТИИ:

1. Гарантия не распространяется на дефекты, причиненные непрофессиональной эксплуатацией, повышенной нагрузкой на изделие, использованием несоответствующего оснащения или несоответствующих рабочих инструментов, на дефекты, возникающие при привлечении необученных лиц, на повреждения, возникшие во время транспортировки.

2. При использовании права гарантийного ремонта необходимо обязательно предоставить паспорт на листогиб или иное доказательства продажи технически исправного изделия.

Паспорт на листогиб действует только тогда, когда содержит серийный номер оборудования, дату продажи, печать и подпись продавца (или производителя).

3. Рекламации необходимо предъявлять продавцу, у которого была осуществлена покупка, возможно в ненарушенном состоянии выслать в место ремонта.

4. Гарантия продляется на период, в течение которого листогибочный станок находился в ремонте. Если в процессе ремонта дефект не подтвердится, не вскрыется в период, подлежащий периоду действия гарантии, расходы, связанные с выполнением работ техника сервисной службы, покрывает владелец листогибочного станка.

5. Пользователь обязан:

- не использовать поврежденные изделия,
- поставить для ремонта комплектную машину вместе с инструментарием и документами,
- однозначно определить дефект.

6. Гарантия не включает:

- повреждения, возникшие вследствие неправильного использования, или хранения;
- механические, химические повреждения и повреждения, вызванные внешними силами и факторами;
- повреждения, возникшие в результате монтажа несоответствующих частей или оборудования, применения несоответствующих смазок и средств для консервации.

14. Меры безопасности при эксплуатации листогиба

Предупреждение: Чтобы избежать несчастного случая на производстве необходимо внимательно изучить данные положения о мерах безопасности.

Прежде чем начать эксплуатацию машины, прочитайте, пожалуйста, внимательнее инструкции, а главное следуйте им в процессе работы.

Внимательно относитесь к мерам безопасности.

На рабочем месте должны быть порядок: в противном случае движения могут быть заблокированы, что может стать причиной несчастного случая.

Учитывая факторы окружающей среды: не оставляйте машину в плохих погодных условиях, например под дождем. Не используйте машину при большой влажности воздуха.

Обеспечьте достаточное освещение. Расстояние между машиной, несъемными деталями и хранимыми материалами должно составлять не менее 500 мм.

Не допускайте к рабочей зоне посторонних людей (особенно детей и животных).

Не перегружайте машину: лучше всего использовать машину в пределах ее производительности, благодаря этому лучше и безопаснее работать. Не пытайтесь достичь больших прижимов прижимной балки или большей производительности гибки посредством удлинения рычага управления гибочного

станка, это может привести к повреждению машины. Устанавливайте прижим согласно инструкции по эксплуатации.

Работайте в подходящей рабочей одежде: не надевайте мешковатой одежды и не носите украшения. Движущиеся части машины могут захватить одежду либо украшения.

Защищайте свои руки от резаных ран, кромки заготовки могут быть чрезвычайно острыми.

Убедитесь в том, что машина правильно установлена: установите машину на плоской твердой поверхности. Учитывайте все свободное пространство, которое поможет безопасной и свободной работе.

Используйте машину согласно ее назначению: не держите рук в рабочей области, когда закрываете прижимную балку. Не обхватывайте прижимную балку и не держите рук между ней и нижней балкой, если ваша рука находится на рычаге управления. Не нажимайте вниз туловищем на прижимную балку, если ее обхватываете. Открывайте прижимную балку только на такую высоту, какая вам нужна, благодаря этому вы получите защиту от вмешательства в область зажима. Если загибаете обрабатываемый лист, не держите рук в области загибки.

Проводите техническое обслуживание машины: сохраняйте направляющие и рабочие кромки машины в чистоте, обращайтесь с установкой машины, чтобы лучше и безопаснее работать. Элементы, служащие для обслуживания машины, сохраните сухими и чистыми.

Всегда будьте внимательными. Наблюдайте за своей работой. Поступайте благоразумно.

Не работайте с машиной, если вы не сконцентрированы на работе или находитесь под влиянием спиртных напитков. Особое внимание обращайте на обрабатываемые элементы и область гибки элемента. Лица, приступающие к работе с машиной, должны пройти подготовку.

Регулярно проверяйте машину на возможное наличие повреждений: прежде чем приступить к использованию машины, необходимо проверить детали машины, которые могут быть повреждены. Проверьте правильность работы движущихся элементов машины, исследуйте детали на предмет их испорченности, а также убедитесь в том, что все детали правильно установлены и соблюдены меры предосторожности. Поврежденные предохранительные механизмы или детали необходимо профессионально отремонтировать или заменить.

Важное замечание: В целях безопасности используйте только дополнительное оборудование, которое подставляет производитель. Оборудование, приобретенное не у производителя, может причинить вред оператору машины.



15. Дополнительная информация (постгарантийное обслуживание): замена расходных деталей

Данная информация необходима при самостоятельной замене расходных деталей станка, которые изнашиваются с течением времени после окончания срока гарантии в 12 месяцев (в зависимости от интенсивности работ на листогибе замена может понадобиться через период от 1 года до 5 лет).

1. Замена «Втулка с чугунным вкладышем d120» (большое кольцо на прижимной балке диаметром 120мм).

Обратите внимание: металлические эксцентрики нужно зашкурить в ноль, на них будет налет, похожий на раковины (это именно налет), зашкурить нулевкой, смазать маслом и установить, иначе новые втулки прослужат только 2 недели.

Чтобы поменять боковое кольцо - нужно снять ручку шестигранником. Она не приварена, это технологические точки - счистите их и ручка снимется. Там будет шпонка (не потеряйте её потом), снимите боковое ухо и шестигранником открутите большое кольцо. На эксцентрике будут налет в виде выбоин (но это не выбоины), это налет от чугуна - его нужно вышкурить мелкой шкуркой до блеска, чтобы выбоин не было. Потом смазать маслом и в том же порядке собрать обратно. На стали выбоин быть не может - это налет и если его не зачистить, то новое кольцо "съест" за 1-2 недели.

Видео:  "Замена втулки d120мм (большое кольцо)"

Яндекс-Диск: <https://disk.yandex.ru/d/BmFkEr07ai1F5g>

2. Замена отрезного устройства (в сборе) на новое

Обращаем внимание покупателей на новое отрезное устройство (которое приобретается не в комплекте со "своим" листогибом), что отрезное устройство не всегда подходит к станку, т.к. станки даже одной модели немного (на несколько мм) отличаются друг от друга (т.к. у нас ручная сборка станков). Но других вариантов, к сожалению, нет. Т.к. чтобы отрезная машинка идеально подошла к листогибу - надо привозить станок к нам на производство и по станку точно варить отрезное устройство.

Т.е. если вдруг всё-таки отрезная машинка не подойдет - то можно или шайбы подложить (или убрать) на направляющих роликах или же совсем (т.е. в крайнем

случае) переварить их на месте самостоятельно - там нужно получить точное расстояние между режущими роликами и направляющими роликами. Цель: чтобы режущие ролики пересекались на уровне листа. (т.е. сначала вставить кусок листа в станок, зажать лист, полностью закрыть ручку, установить отрезную машинку и посмотреть.)

1) 1-ый вариант как исправить, если режущие ролики не пересекаются на уровне листа:

Чтобы отрезная машинка поднялась выше - нужно подложить на направляющих роликах (не на режущих) по одной или по две шайбы. Тогда машинка поднимется выше.

Если нужно опустить машинку ниже - нужно снять на направляющих (не на режущих) роликах по одной или по две шайбы.

2) 2-ой вариант как исправить, если режущие ролики не пересекаются на уровне листа:

Как переварить отрезное устройство. (на гарантии оно все равно - останется)

Нужно сварить так, чтобы режущие ролики пересекались на уровне листа. Т.е. сначала вставить кусок листа в станок, зажать лист. И выставить отрезное так, чтобы режущие ролики ровно врезались в лист и были под 90 градусов к земле.