

ЛИСТОГИБОЧНЫЙ ПРЕСС
W1,5x1260 (50")

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Перед установкой и эксплуатацией станка необходимо внимательно прочитать данное руководство по эксплуатации, чтобы эксплуатировать данный станок надлежащим образом и максимально использовать его функции.

Данное руководство по эксплуатации предназначено для листогибочного прессы 1260 мм (50").

СОДЕРЖАНИЕ

1. Применение и функции
2. Основные технические характеристики
3. Установка станка и особые указания
4. Эксплуатация и техническое обслуживание
5. Смазка станка
6. Принадлежности станка
7. Чертеж и перечень деталей
8. Сборочный чертеж

1. НАЗНАЧЕНИЕ И ФУНКЦИИ

Данный станок предназначен для сгибания листов из малоуглеродистой стали и из других металлов с аналогичным пределом текучести и с максимальной толщиной 1,2 мм.

Данный станок имеет прочную конструкцию и прост в управлении. Основой станка служит сварная стальная рама, которая усилена стальной арматурой. Таким образом обеспечиваются рабочая прочность и длительный срок службы станка. Простота конструкции и настройки станка позволяет освоить управление станком в короткие сроки.

2. ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

3	Наименование	Ед. изм.	Технические характеристики
1	Эффективная рабочая ширина	мм	1260 (50")
2	Максимальная толщина материала	мм	1,2 (для малоуглеродистой стали)
3	Ограничение изгиба	градусы	180°>a>43°
4	Габаритные размеры	см	150x48x32
5	Масса нетто	кг	85

* Максимальная толщина листа при работе со сталью, на всю длину листогиба составляет 1,2 мм (с прочностью $\sigma_v \leq 400 \text{ МПа}$). При работе с неполной длиной гиба – максимальная толщина составляет 1,5 мм.

3. УСТАНОВКА СТАНКА И ОСОБЫЕ УКАЗАНИЯ

После получения станка следует осмотреть первый внешний вид упаковки. При отсутствии повреждений следует вскрыть упаковку и осмотреть станок. В случае обнаружения каких-либо повреждений станка или его частей, а также в случае нехватки комплектующих

следует немедленно связаться с грузоперевозчиком или продавцом оборудования.

Данный станок устанавливается на прочном горизонтальном

основании или на специальном фундаменте, обеспечиваемом пользователем, так, чтобы предотвратить скатывание станка.

Для удобства работы необходимо обеспечить достаточное рабочее пространство вокруг станка (следует учесть размеры станка и заготовок). В месте установки станка необходимо обеспечить надлежащее освещение, чтобы предотвратить опасные ситуации.

После установки станка необходимо очистить керосином поверхность каждой гибочной пресс-формы и другие детали. Особые указания:

1. Запрещается использовать станок для сгибания материалов с характеристиками, превышающими характеристики станка (толщина 1,2 мм для малоуглеродистой стали), даже если длина заготовки короче, чем указано в спецификации.
2. Запрещается использовать различные удлинители рычага для увеличения усилия.
3. Запрещается сгибать заготовку в месте стыка. Выполнять сгибание заготовки разрешается только после того, как эксцентриковые рукоятки (07, 11 в прилагаемой таблице) опущены до упора, а рамка верхнего штампа (07) перемещается назад на двойную толщину заготовки. Запрещается сгибать сетчатые заготовки (сетка рабица и т.д)
4. **ЭКСПЛУАТАЦИЯ И ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ**

Для перемещения эксцентрика (17) назад следует повернуть штифт (15) на задней части рамы, в это время правая и левая эксцентриковые рукоятки (07, 11) должны быть ослаблены. Таким образом, определяется требуемый зазор для изгиба. Если толщина заготовки находится в диапазоне номинального значения (1,2 мм для малоуглеродистой стали), то рамка верхнего штампа (01) должна быть отведена назад, чтобы зазор в два раза превышал толщину заготовки (от наружной кромки матрицы). Зазор может быть соответствующим образом уменьшен в соответствии с углом изгиба для сгибания цветных металлов.

Давление зажима заготовки регулируется в зависимости от материала заготовки.

Давление зажима заготовки регулируется гайками (13) с правой стороны, соответствующей регулировкой правой и левой соединительных тяг (09, 12)

В случае блокировки заготовки в процессе сгибания, ее можно ослабить поворотом эксцентриковой рукоятки (07, 11) на заблокированном конце. Зазор изменяется путем поворота эксцентрика (17), который расположен на задней части рамы, затем рамку верхнего штампа (01) можно перемещать соответствующим образом. После этого следует снова зажать эксцентриковую рукоятку на заблокированном конце. Таким образом, операция сгибания может выполняться прямо сейчас.

В результате длительной эксплуатации станка, подвижная матрица (03) может стать выпуклой или вогнутой. Это отклонение можно компенсировать путем регулировки зажимной гайки (M12) на подвижной матрице (03). Таким образом, подвижная матрица (03) может перемещаться. Регулировку продолжать до тех пор, пока кромка подвижной матрицы не будет находиться в одной плоскости с центром изгиба.

Перед операцией сгибания необходимо проверить кромку рамки верхнего штампа (01) на наличие выпуклостей и изгибов. При обнаружении изгиба выполнить следующее: плотно зажать правую и левую эксцентриковые рукоятки (07, 11), повернуть подвижную матрицу (03) на 90 градусов, затем установить другую прямую пластину, после чего затянуть гайки (13) на правой и левой соединительных тягах (09, 012).

5. СМАЗКА СТАНКА

Для смазки подвижных частей станка, а также для точек смазки используется смазочное масло №32, это обеспечит продление срока службы станка.

6. ПРИНАДЛЕЖНОСТИ СТАНКА

Ключ с внутренним шестигранником М4 – 1 шт
Ключ с двумя головками 17х19 – 1 шт

7. ЧЕРТЕЖ И ПЕРЕЧЕНЬ ДЕТАЛЕЙ

№	Наименование
01	Рамка верхнего штампа
02	Рама
03	Подвижная матрица
04	Корпус
05	Гайка
06	Корпус рукоятки
07	Левая эксцентриковая рукоятка
08	Корпус
09	Левая соединительная тяга
10	Шайба
11	Правая эксцентриковая рукоятка
12	Правая соединительная тяга
13	Гайка
14	Скоба
15	Штифт
16	Шайба
17	Эксцентрик
18	Фиксатор положения
19	Вал

8. СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ

