

# РУЧНОЙ ЛИСТОГИБ METALMASNTER Серия LBA

## Руководство по эксплуатации.



Модель: .....  
Дата производства: .....  
Серийный номер: .....

**Содержание:**

1. Назначение и общие требования	-2
2. Технические характеристики	-2
3. Устройство	-3
4. Сборка и установка	-4
5. Наладка, эксплуатация и обслуживание	-5
6. Приложение 1	-6

**1. Назначение и общие требования.**

Листогиб предназначен для гибки листового металла, прост в эксплуатации, функционален и надежен в работе. Листогиб поставляется в собранном виде (настроен на работу с листом 0,55мм), со снятыми компенсаторами массы гибочной и прижимной балок. **Перед началом работ смонтируйте компенсаторы и установите станок горизонтально.** Без соблюдения этих условий производитель не гарантирует качество изделий!

**2. Технические характеристики**

Параметр \ модель	LBA 2000/1,2	LBA 2000/1,5	LBA 2500/1	LBA 3000/1
Макс. длина сгиба (мм)	2140	2050	2600	3100
Макс. толщина листа (мм) $\sigma_B < 400$ МПа	1,2	1,5	1	1
Уголгиба (max)	130°	130°	130°	130°
Высота раскрытия (мм)	80	80	80	80
Толщина рабочей части гибочной балки, мм	20	25	25	30
Минимальная отгибаемая полка, мм	15	15	15	15
Длина (мм)	2500	2400	3000	3560
Ширина (мм)	750	750	750	750
Высота (мм)	1150	1150	1200	1200
Масса (кг)	250	320	390	700

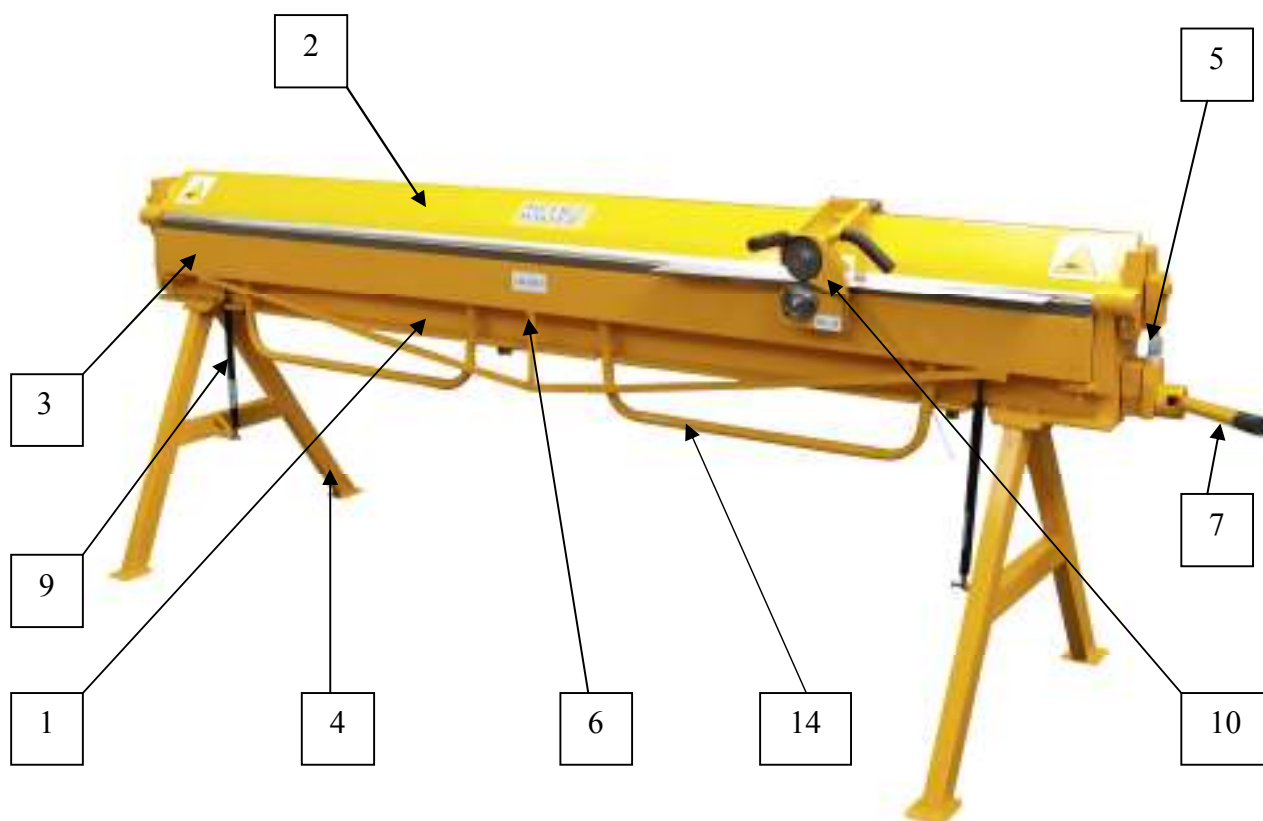
### 3. Устройство

Листогиб имеет жесткую, стальную, сварную конструкцию. Рассчитан на работу в стационарных условиях цеха, крепления к фундаменту не требует, но должен быть установлен на прочное, ровное основание.

Основные узлы станка (Рис.1):

1. Станина
2. Прижимная балка.
3. Гибочная балка.
4. Стойки – 2шт.
5. Узел регулировки усилия зажима заготовки.
6. Узел регулировки формы гибочной балки.
7. Рычаг прижимной балки.
8. Компенсатор массы гибочной балки.
9. Компенсатор массы прижимной балки.
10. Нож.
11. Передняя поддержка листа.
12. Задняя поддержка листа.
13. Угломер.
14. Ручка гибочной балки.

**Рис.1**



#### 4. Сборка и установка

Освободить листогиб от упаковочных материалов. Извлечь и распаковать детали и узлы. Установите компенсаторы гибочной балки 6 (Рис. 3), для чего поднять прижимную балку 2 в верхнее положение, а затем гибочную балку 3 в верхнее положение и присоединить компенсаторы прилегающим крепежом. Обратите внимание при монтаже стоек поз. 4, что узел крепления компенсатора на стойке, слева и справа, должен быть ближе к передней части станка. На следующем шаге установите компенсаторы массы прижимной балки 8 (Рис. 2), для чего потребуется:

-Поднять прижимную балку в верхнее положение и подложить под нее деревянный брусок 12;

-освободить ухо 13, вывинтив болт с внутренним шестигранником. Будьте осторожны, прижимная балка имеет большую массу, деревянный брусок служит для фиксации балки;

-установить компенсатор на нижнее крепление;

-приподнять прижимную балку, используя деревянный брусок как рычаг, установить компенсатор в верхний узел 11;

-повторить операции для всех компенсаторов;

-установить угломер.

**Рис. 2**



**Рис.3**



Проверьте наличие смазки в узлах с масленками и затяжку всех резьбовых соединений. Сборка завершена.

**Перед вводом в эксплуатацию тщательно очистить станок от консервационной смазки.**

#### 5. Наладка, эксплуатация и обслуживание.

Перед началом работы отрегулируйте листогиб, учитывая толщину листа, радиус сгиба, ширину загибаемой полки и угол сгиба.

##### 5.1 Наладка

**Наладка осуществляется только после установки машины на ровное основание** и сводится к настройке усилия зажима заготовки при помощи узлов 5 (Рис. 1)

**Внимание!** Чрезмерное усилие закрытия может привести к выходу из строя узлов прижимной балки.

##### 5.2 Эксплуатация

Процесс сгиба происходит в следующей последовательности:

- поднять прижимную балку 2 рычагом 5 в максимальное верхнее положение,  
вложить лист между прижимной балкой 2 и рабочим столом, прижать лист посредством рычага 5.
- согнуть лист при помощи гибочной балки 3 под углом, определяя его при помощи угломера\*,
- поднять прижимную балку 2 при помощи рычага 5 и извлечь обработанный лист

**ВНИМАНИЕ! Не допустимы удары заготовкой по компенсатору поз. 8, (рис. 2). Это может привести к выходу их из строя.**

##### 5.3 Обслуживание

В узлах оснащённых масленками и направляющих прижимной балки следует применять пластичную литиевую смазку, в остальных поворотных узлах применены втулки, не нуждающиеся в смазке. Смазку, при односменной работе оборудования осуществлять не реже одного раза в неделю.

Ежедневное обслуживание станка сводится к тщательной очистке рабочей зоны и контролю мест смазки. **Прижимную балку оставляйте в поднятом положении, это продлит срок службы компенсаторов.** Время от времени рекомендуется протирать элементы без защитного покрытия промасленной ветошью.

\*) Поскольку любой материал обладает свойственной только ему упругостью, угол перегиба определяется опытным путем.

*Производитель оставляет за собой право вносить изменения не отраженные в настоящей документации и не приводящие к снижению технических и эксплуатационных характеристик оборудования.*

*Приложение 1.*

**Минимально допустимый радиус изгиба для деталей из стального листа.**  
AWF 7965 DIN 6935 ( 10.75)

Максимальная толщина в мм	0,4	0,6	0,8	1,0	1,5	2,5	3,0	4,0
Сталь с $\sigma_B$ МПа	Минимально допустимый радиус изгиба в мм							
до 390	0,6	0,6	1,0	1,0	1,6	2,5	3,0	5,0
390 ...490	1,0	1,0	1,6	1,6	2,0	3,0	4,0	5,0
490 ...640	1,6	2,5	2,5	2,5	2,5	4,0	5,0	6,0