

# Механический листогиб Van Mark Серия Industrial Metal Master 20 EZ

Модели: IM655, IM855, IM1055, IM1255, IM1455

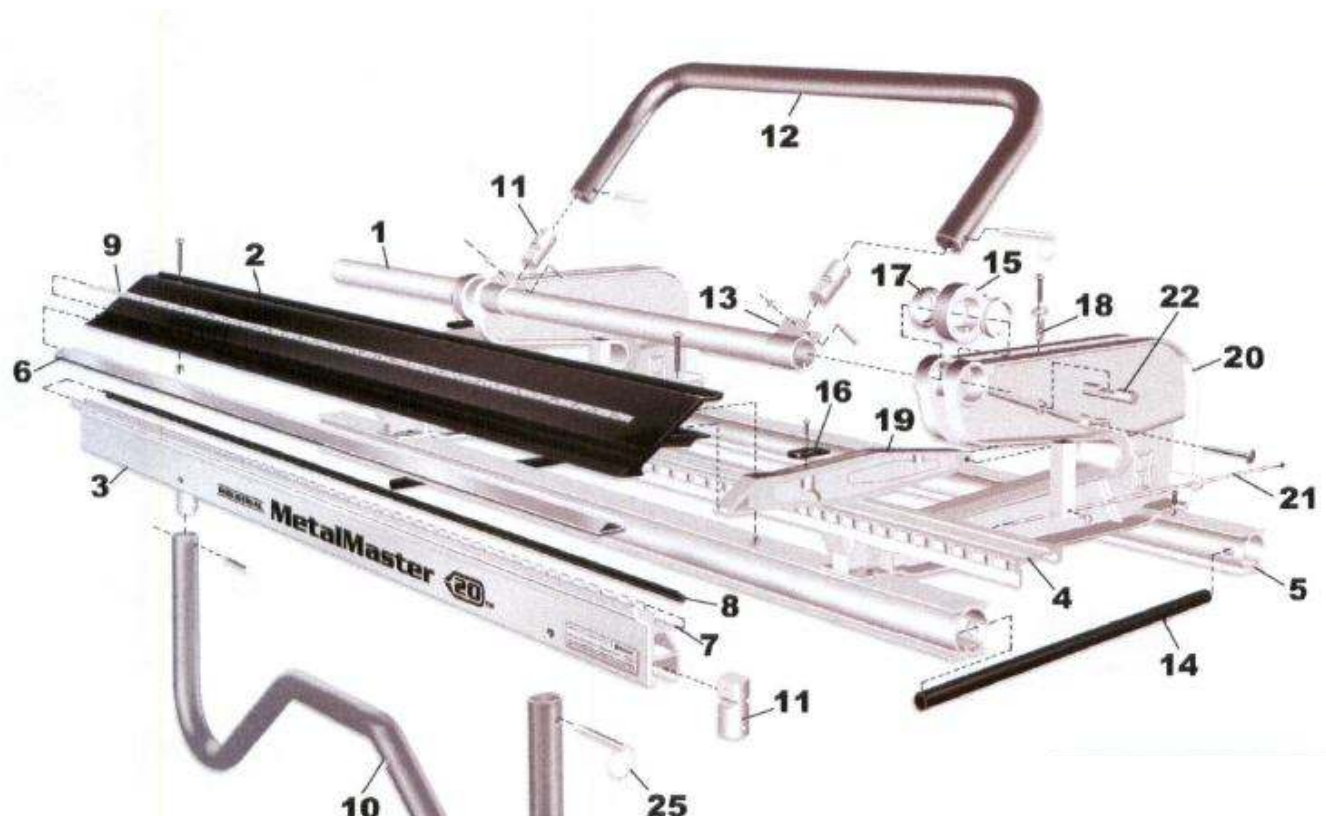
## Руководство по эксплуатации



## 1. Основные технические характеристики моделей:

| Модель                                                    | IM 655 | IM 855 | IM 1055 | IM 1255 | IM 1455 |
|-----------------------------------------------------------|--------|--------|---------|---------|---------|
| Рабочая длина, м                                          | 2      | 2,6    | 3,2     | 3,8     | 4,4     |
| Толщина стали, $\sigma_{\text{в}} < 400 \text{ МПа}$ , мм | 1      | 1      | 1       | 1       | 1       |
| Алюминий, мм                                              | 1,5    | 1,5    | 1,5     | 1,5     | 1,5     |
| Глубина подачи, мм                                        | 520    | 520    | 520     | 520     | 520     |
| Кол-во прижимов                                           | 5      | 5      | 7       | 9       | 10      |
| Масса, кг                                                 | 98,5   | 103    | 125,5   | 152     | 169     |

## 2. Список элементов станка серии Industrial:



Список деталей, специфичных для различных моделей станка.

| Обоз.<br>на рис. | Описание                          | Артикул   |            |            |  |
|------------------|-----------------------------------|-----------|------------|------------|--|
|                  |                                   | IM<br>855 | IM<br>1055 | IM<br>1255 |  |
| 1                | Поворотная балка                  | 4403      | 4404       | 4405       |  |
| 2                | Прижимная балка                   | 3676      | 3677       | 3678       |  |
| 3                | Гибочная балка                    | 3681      | 3682       | 3683       |  |
| 4                | Основная балка                    | 4520      | 4521       | 4522       |  |
| 5                | Опорная балка                     | 4132      | 4133       | 4134       |  |
| 6                | Стальная накладка прижимной балки | 4792      | 4793       | 4794       |  |
| 7                | Штифт петли                       | 4062      | 4063       | 4064       |  |
| 8                | Виниловая вставка гибочной балки  | 4734      | 4735       | 4736       |  |

**Список деталей, общих для всех моделей серии Mark IV Trimmaster Industrial:**

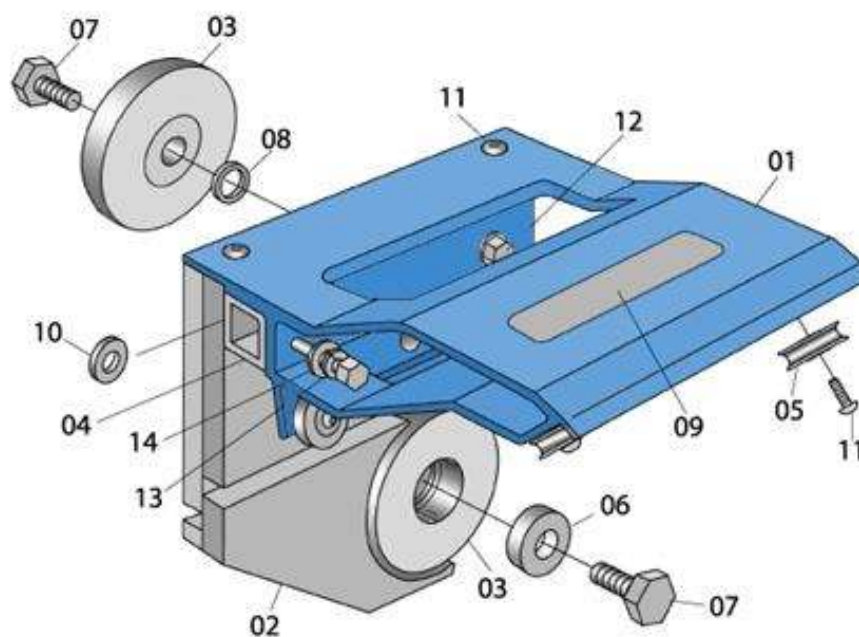
| Обозначение<br>на рисунке | Описание                           | Артикул |
|---------------------------|------------------------------------|---------|
| 9                         | Линейка                            | 4765    |
| 10                        | Ручка гибочная                     | 4810    |
| 11                        | Соединительная вставка ручки       | 3906    |
| 12                        | Фиксирующий штифт                  | 4805    |
| 13                        | Кронштейн ручки поворотной балки   | 4107    |
| 14                        | Транспортировочная ручка           | 3686    |
| 15                        | Прижимной эксцентрик               | 4801    |
| 16                        | Клиновидная подкладка              | 3574    |
| 17                        | Втулка кронштейна поворотной балки | 3901    |
| 18                        | Пружина кронштейна прижимной балки | 3902    |
| 19                        | Кронштейн прижимной балки          | 4662B   |
| 20                        | Кронштейн «С»-образный             | 4725    |
| 21                        | Ограничитель подачи листа          | 3687    |
| 22                        | Штифт пружины                      | 4767    |
| 25                        | Запорный штифт                     | 3655    |

**Состав ремкомплекта:**

| Обозначение<br>на рисунке | Описание                           | Артикул |
|---------------------------|------------------------------------|---------|
| 8                         | Виниловая вставка гибочной балки   | 4737    |
| 16                        | Клиновидная подкладка              | 3574    |
| 17                        | Втулка кронштейна «С»-образного    | 3901    |
| 18                        | Пружина кронштейна прижимной балки | 3902    |
| 25                        | Запорный 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 серии Industrial.



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:



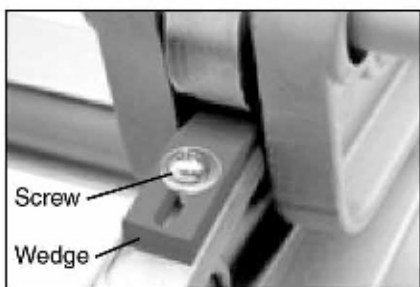
Насадить ручки на бобышки, расположенные на поворотном валу прижимной балки. Закрепить штифтами.



Насадить ручки на бобышки, расположенные снизу гибочной балки. Закрепить штифтами.

### Регулировка прижима.

**Зажим материала осуществляется поворотом запорной ручки от себя.**



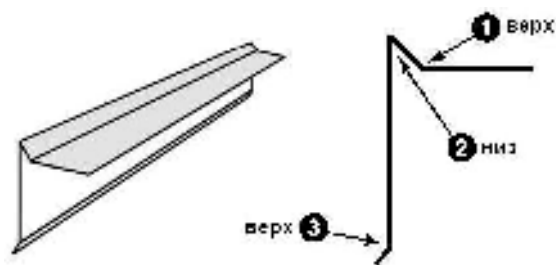
**Внимание! Не прикладывайте чрезмерных усилий при зажатии заготовки. Это может привести к поломке станка.**

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.

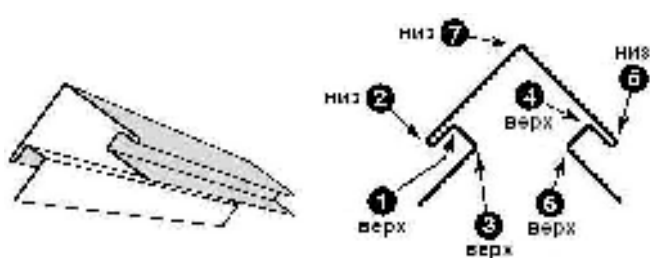
#### 4. Примеры профилей

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

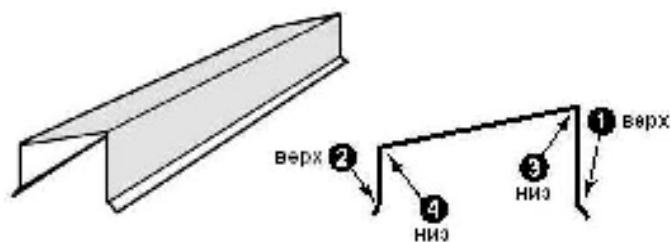
1. Отлив



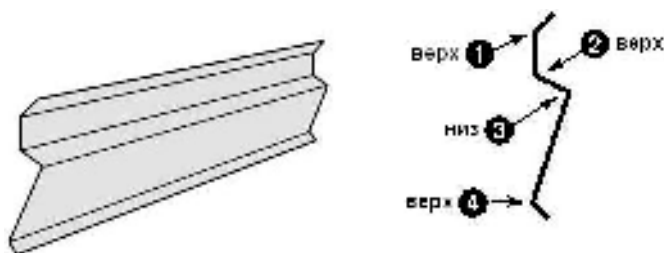
6. Наружный угол



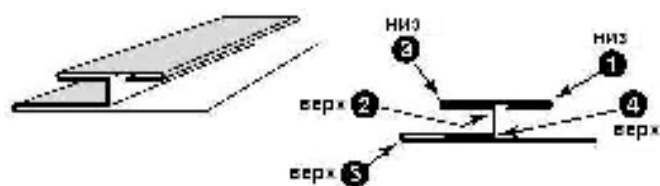
2. Карнизная защита



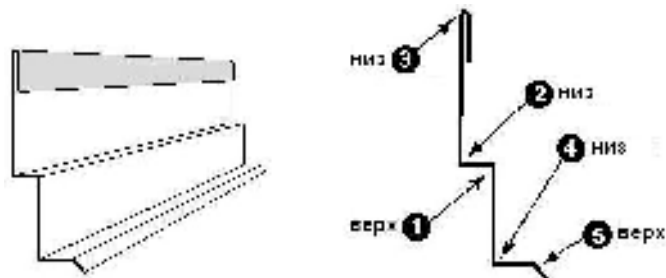
7. Задний фартук кровли



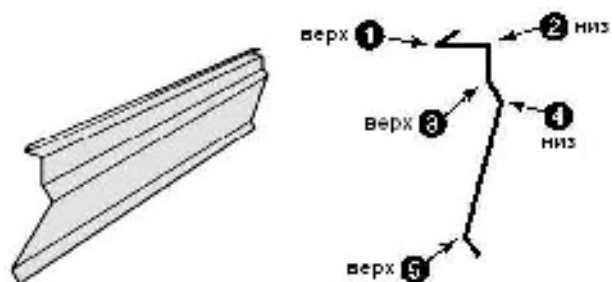
3. Выносной карниз



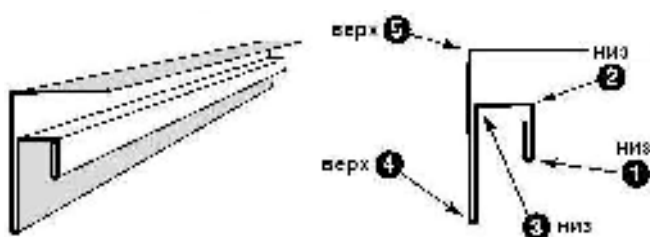
8. Облицовочный бордюр



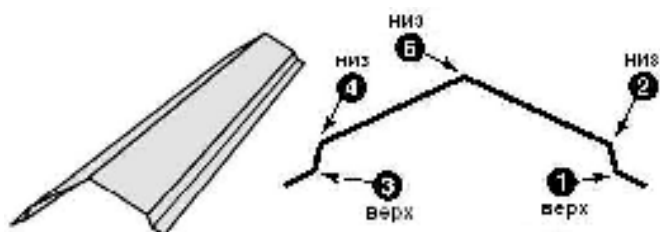
4. Отлив цокольный



9. Внутренний угол



5. Конек



10. D-образный желоб

