

Станок листогибочный ручной Stalex РВВ



ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Введение

Листогиб с сегментальной рабочей частью прижимной балки может быть использован для изготовления не только линейных деталей, но и лотков. Ножной привод прижимной балки упрощает и ускоряет работу, позволяет освободить обе руки рабочего для работы с заготовкой.

Технические характеристики

Модель	Рабочая длина, мм	Толщина листа, мм При $\sigma < 400$ MPa	Раскрытие, мм	Макс. угол сгиба	Масса, кг
PBB 1020/2,5	1020	2,5	46	135	285
PBB 1270/2	1270	2,0	46	135	320
PBB 1520/1,5	1520	1,5	46	135	385
PBB 2020/1,2	2020	1,2	46	135	490
PBB 2500/1	2500	1,0	46	135	590

Сборка и установка

Листогиб поставляется на деревянном поддоне. Распакуйте и поднимите машину с поддона при помощи ремней и крана (Рис. 2). Для достижения максимального качества изделий, машину следует установить на ровный твердый пол, к которому она должна быть закреплена анкерными болтами через отверстия в опорах. После распаковки все детали, защищенные от коррозии специальной смазкой, следует протереть ветошью.

Подготовка к эксплуатации

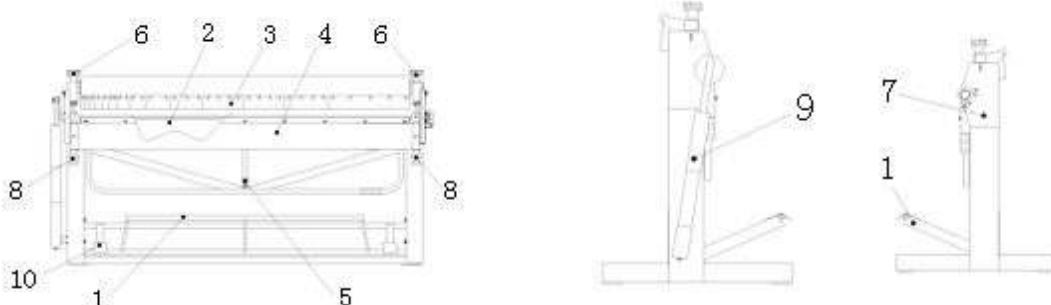
Перед использованием, ограничитель угла гиба поз. 7 (рис. 1) должен быть ослаблен. Усилие зажима имеет заводскую регулировку, соответствующую нулевой толщине листа. Регулировка усилия для работы с нужной толщиной заготовки осуществляется при помощи узлов регулировки поз. 6 (рис. 1). Для этого необходимо взять две полоски металла шириной 40-50мм, той же толщины, что и заготовка. Разместить их слева и справа, по краям рабочей зоны листогиба. Добейтесь такого усилия зажатия, при котором полоски сдвигаются рукой из стороны в сторону с ощутимым усилием. Положение гибочной балки регулируется в зависимости от толщины и требуемого радиуса гиба изделия (узел поз. 8,рис. 1). При этом, регулировочными гайками поз. 45 (рис. 3), она должна быть опущена от рабочей плоскости станины поз. 9 (рис. 3) на величину не меньшую, чем толщина заготовки. Предварительно необходимо ослабить болты поз.59 (рис. 3). При необходимости, можно корректировать форму гибочной балки для получения качественного гиба по всей рабочей длине при помощи узла поз. 5 (рис. 1).

Внимание! При настройке листогиба на меньшую, чем используется, толщину материала возможен выход из строя механизма зажатия листа! Настройка угла гиба Ограничитель угла гиба поз. 7 (рис. 1) позволяет настроить постоянный угол гиба для производства большого количества одинаковых изделий. Произведите пробный сгиб и отрегулируйте положение ограничителя, при необходимости, повторите операцию вновь.

Техническое обслуживание

Ежедневная очистка рабочих поверхностей. После каждого ста часов работы смазать все узлы трения и подшипники, а также направляющие.

Рис. 1



1. Ножной привод прижимной балки с фиксацией
2. Станина
3. Сегментальная рабочая часть прижимной балки
4. Гибочная балка
5. Узел корректировки формы гибочной балки
6. Узел регулировки усилия зажима
7. Ограничитель угла гиба
8. Узел регулировки гибочной балки
9. Компенсатор массы гибочной балки
10. Педаль открытия прижимной балки

ВНИМАНИЕ!

Такелажная схема приведена на Рис. 2

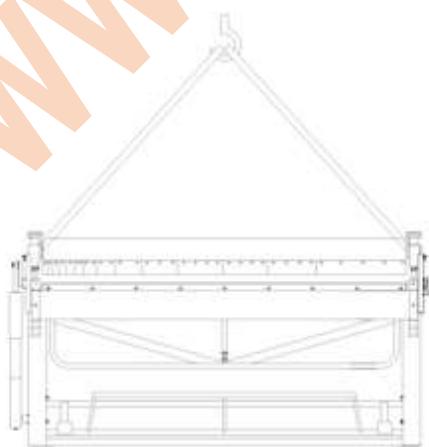
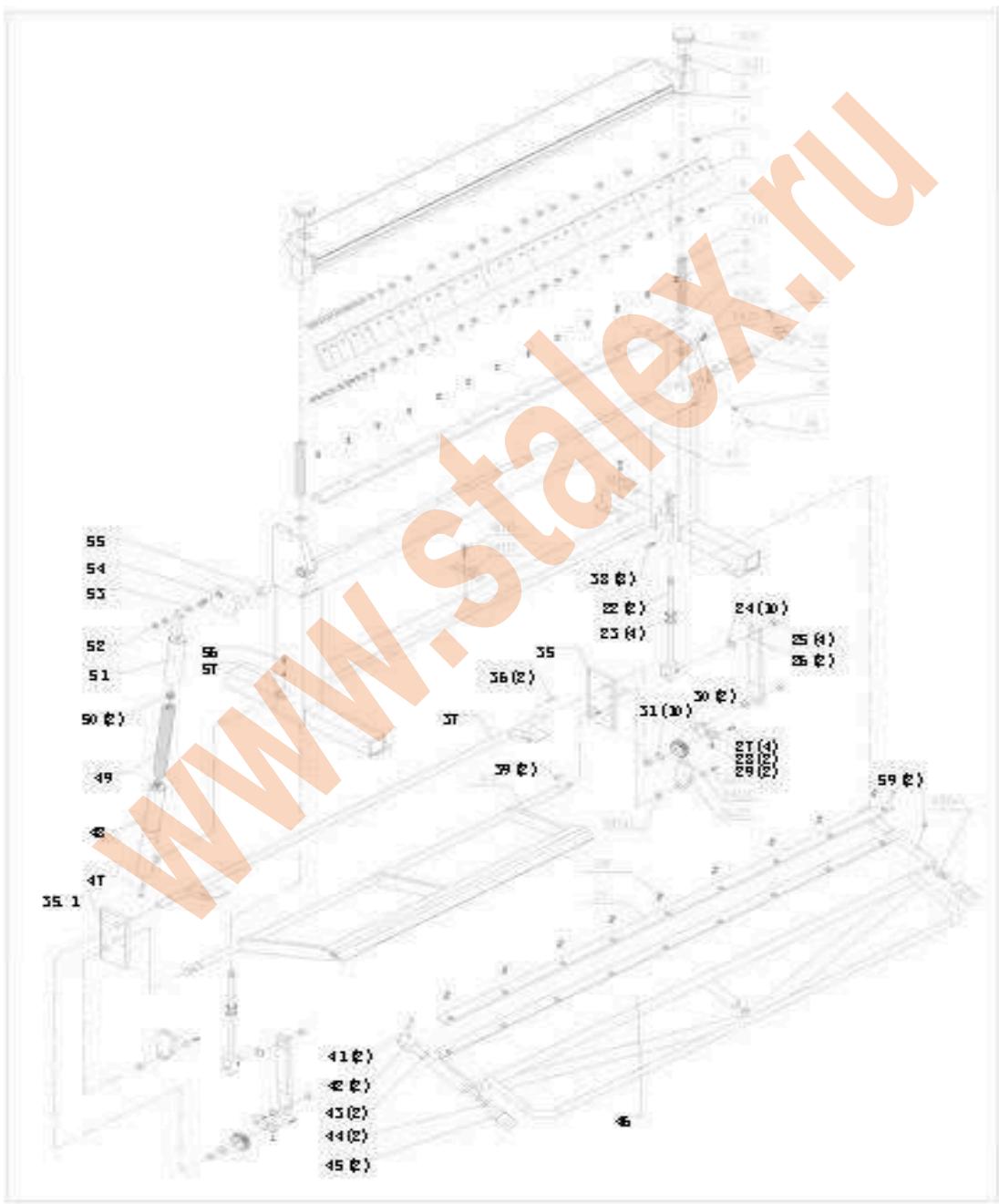


Рис. 2



Спецификация (Рис. 3):

Поз.	Наименование	Кол.	Поз.	Наименование	Кол.
1	Гайка регулировочная	2	34	Сектор зубчатый	2
2	Шайба	20	35	Опора правая	1
3	Прижимная балка	1	35.1	Опора левая	1
4	«Т»- вкладыш		36	Шпонка (8Х40)	2
5	Сегмент	Комплект	37	Механизм фиксации	1
6	Винт (M10Х20)	Комплект	38	Винт (M10Х25)	8
7	Пружина	2	39	Шпонка (8Х35)	2
8	Винт (M10Х20)	9	40	Ножной привод	1
9	Накладка	1	41	Штифт (10Х50)	2
10	Винт (M8Х30)	2	42	Петля	2
11	Масленка (M8Х1)	2	43	Кольцо (25Х3.55)	2
12	Болт (M10Х35)	1	44	Шайба	2
13	Ограничитель угла гиба	1	45	Гайка регулировочная	2
14	Правая ось гибочной балки	1	46	Гибочная балка	1
15	Винт (M10)	1	47	Болт (M12Х160)	1
16	Винт (M10Х40)	1	48	Крпус компенсатора	1
17	Станина	1	49	Пружина компенсатора	1
18	Винт (M8Х25)	6	50	Вкладыш	2
19	Кронштейн	3	51	Стакан	1
20	Винт (M10Х20)		52	Запорная шайба (25)	5
21	Накладка гибочной балки	1	53	Нейлоновый вкладыш	2
22	Штанга	2	54	Кулачек	1
23	Пружинное кольцо (40Х20.4Х1)	4	55	Втулка	2
24	Шайба	10	56	Винт (M8Х20)	1
25	Втулка	4	57	Винт (M8)	1
26	Тяга	2	58	Втулка	4
27	Винт (M8Х25)	4	59	Болт (M8Х16)	2
28	Рычаг	2	60	Втулка	4
29	Винт (M8Х10)	2			
30	Шестерня	2			
31	Шайба	10			
32	Винт (M10Х25)	2			
33	Шайба	2			