

ОПИСАНИЕ



**КРОМКОЗАГИБОЧНЫЙ СТАНОК
FBM-50/180**

НАЗНАЧЕНИЕ

Ручной кромкозагибочный станок **FBM-50/180** предназначен для вальцовки, сгибания, изготовления волн и армирования в соответствии с выбранной надставкой. Станок приводится в действие рычагом вручную. На станке можно формовать лист с толщиной до 0,8 мм. Кромкозагибочный станок прикрепляется к рабочему столу при помощи зажима на стойке.

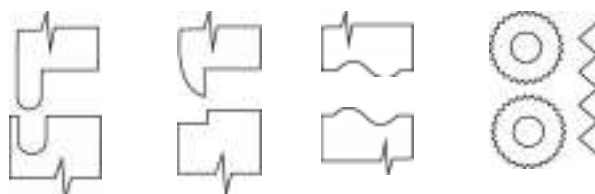
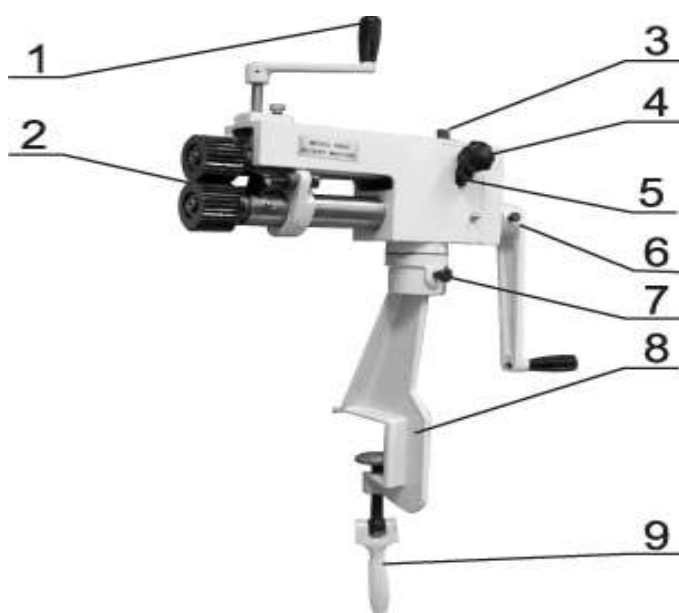
Станок не предназначен для использования в оборонной промышленности.

Кромкозагибочный станок **FBM-50/180** поставляется в картонной коробке со следующими принадлежностями:

1. рукоятка привода кромкозагибочного станка 1 шт.
2. рукоятка установки зазора между матрицами 1 шт.
3. подставка 1 шт.
4. формовочные матрицы 6 пар
5. ключ для отпускания матриц 1 шт.
6. внутренний шестигранный ключ 1 шт.

Описание устройства FBM-50/180

- 1) Рукоятка установки удаления центров матриц
- 2) формовочные матрицы
- 3) болт для вертикального центрирования оси матрицы
- 4) фиксирующий болт оси матрицы
- 5) болт для горизонтального центрирования оси матрицы
- 6) рукоятка привода кромкозагибочного станка
- 7) фиксирующий болт поворота
- 8) рычаг стойки
- 9) рычаг зажатия (отпускания) стойки



Последовательность работы FBM-50/180

- прикрепите станок к доске рабочего стола и хорошо зажмите
- отрегулируйте настройку матриц и упоров до требуемого положения
- установите лист между матрицами и формуйте его при помощи поворачивания рычага управления

Для правильной работы **FBM-50/180** необходимо отрегулировать кромкозагибочный станок .

С н а ч а л а закрепите станок к крышке рабочего стола при помощи зажима (7).

Отпустите фиксирующий болт (5) и поверните его в требуемое положение. Снова зажмите фиксирующий болт.

Рычагом (1) выберете необходимое удаление между центрами матриц. После отпускания болта (2) отрегулируйте наклон верхнего вала.

Для регулировки в вертикальном направлении предназначен болт (3).

Горизонтальное центрирование достигается зажиманием (отпусканием) болтов (6) (с обеих сторон станка).

Для ограничения глубины обработки предназначены упоры (4).

