

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

РУЧНАЯ ГИБОЧНАЯ МАШИНА С 2-МЯ СЕГМЕНТНЫМИ БАЛКАМИ.



Модель: PVB1270/2A

Спецификация

модель	Максимальная рабочая толщина	Максимальная рабочая ширина	максимальная высота прижима	Габаритные размеры
PVB1270/2A	2.0 мм	1270 мм	46 мм	135°

Сборка и установка

Машина транспортируется в деревянной упаковке на палете. Откройте коробку и снимите машину с паллеты специальными стропами и краном. Опорные стойки при транспортировке демонтируются, смонтируйте их для установки машин на рабочую поверхность. Рабочая поверхность пола должна быть достаточно прочная и ровная, используйте анкерное крепление машины к полу для оптимальной работы машины. После установки очистите рабочие поверхности машины от парафина и смажьте специальным маслом.

Эксплуатация:

Перед гибкой ограничитель угла гиба № 7 должен быть отпущен. Усилие зажима имеет заводскую регулировку, соответствующую нулевой толщине металла. Необходимое давление прижима настраивается болтами №6 до замыкания ножной педали №1 в рабочем положении. Гибочная балка №4 настраивается под необходимую толщину металла рукояткой №8. Опустите балку до минимальной толщины листа. Проверьте расстояние между острой стороной сегментов и повернув гибочную балку на 90 гр. При необходимости гибки более 90гр балка должна быть опущена дополнительно на 25%. Окончательная настройка гибочной балки проводится регулировкой 2х болтов и настрочного болта №5.

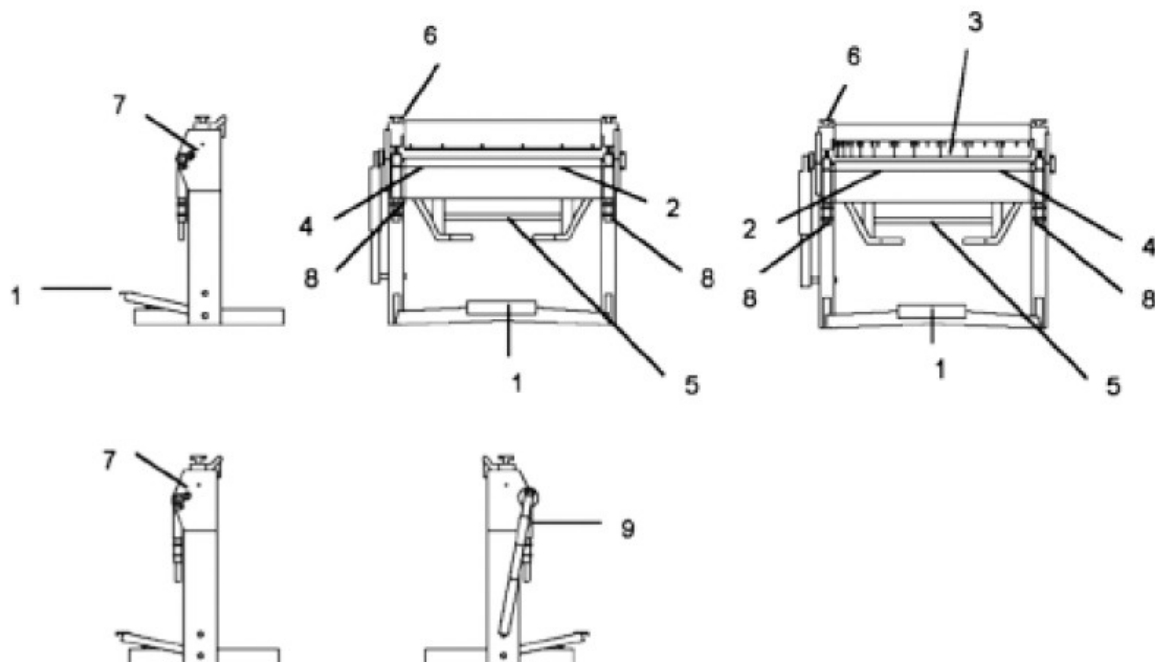
Внимание! При настройке листогиба на меньшую, чем используется, толщину материала возможен выход из строя механизма зажатия листа!

Настройка угла гибки.

Ограничитель угла гиба № 7 позволяет настроить постоянный угол гиба для производства большого количества одинаковых изделий. Проведите тестовую гибку и настройте ограничитель угла гиба на необходимый Вам угол.

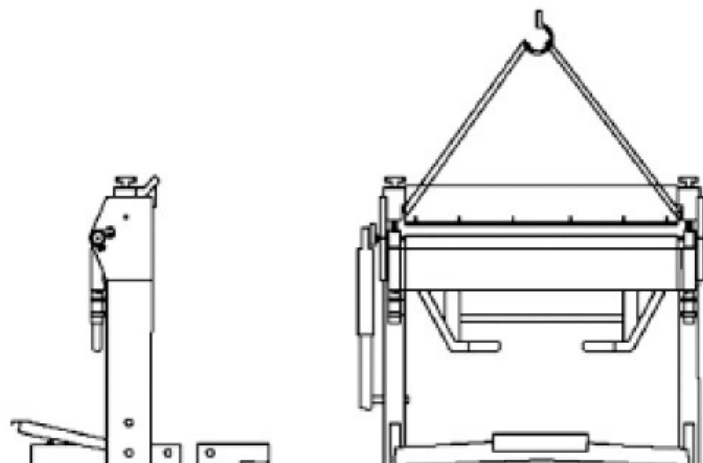
Обслуживание

Ежедневно и каждые 100 рабочих часов все сегменты, лезвия, поворотные механизмы должны быть очищены и смазаны.



Внимание

ВНИМАНИЕ
Удерживайте верхнюю часть
машины до окончания
монтажа опорных стоек.



Перечень комплектующих

1. Станина
2. Сегментальная рабочая часть прижимной балки
3. Гибочная балка
4. Узел корректировки формы гибочной балки
5. Узел регулировки усилия зажима
6. Ограничитель углагиба
7. Узел регулировки гибочной балки
8. Компенсатор массы гибочной балки
9. Ножной привод прижимной балки.
10. Фиксатор педали прижимной балки.
11. Сегментальная рабочая часть гибочной балки

Перечень деталей станка для заказа:

Спецификация (Рис. 3):

Поз.	Наименование	Кол. в изделии	Поз.	Наименование	Кол. в изделии
1	Регулировочная гайка	2	32	Винт (M10x25)	2
2	Шайба	20	33	Шайба	2
3	Прижимная балка	1	34	Сектор зубчатый	2
4	Т-вкладыш		35	Опора правая и левая	По 1
5	Сегмент	Комплект	36	Шпонка	2
6	Винт (M10x20)	Комплект	37	Механизм фиксации	1
7	Пружина	2	38	Винт (M10x25)	8
8	Винт (M10x20)	9	39	Шпонка	2
9	Накладка	1	40	Ножной привод	1
10	Винт (M8x30)	2	41	Штифт	2
11	Масленка (M8x1)	2	42	Петля	1
12	Болт	1	43	Кольцо	2
13	Ограничитель угла гиба	1	44	Шайба	2
14	Правая ось гибочной балки	1	45	Гайка регулировочная	2
15	Винт (M10)	1	46	Гибочная балка	1
16	Винт (M10x40)	1	47	Болт	1
17	Станина	1	48	Корпус компенсатора	1
18	Винт (M8x25)	6	49	Пружина компенсатора	1
19	Кронштейн	3	50	Вкладыш	2
20	Винт (M10x20)		51	Стакан	1
21	Накладка гибочной балки	1	52	Запорная шайба (25)	5
22	Штанга	2	53	Нейлоновый вкладыш	2
23	Пружинное кольцо	4	54	Эксцентрик	1
24	Шайба	10	55	Втулка	2
25	Втулка	4	56	Винт (M8x20)	1
26	Тяга	2	57	Винт (M8)	1
27	Винт (M6x25)	4	58	Втулка	4
28	Рычаг	2	59	Болт (M8x16)	2
29	Винт (M8x25)	2	60	Втулка	4
30	Шестерня	2			
31	Шайба	10			

Рис. 3

