STALEX

Руководство по эксплуатации

Станок для гибки и резки листового металла Stalex MAX 20

Содержание

Технические характеристики 3
ОСОБЕННОСТИ СТАНКОВ ДЛЯ ГИБКИ ЛИСТОВОГО МЕТАЛЛА 5
Основные узлы 6
Инструкция по эксплуатации 8
Инструкция по сборке и регулировке станка 9
1. Собрать стойку 9
2. Установка верхней ручки для прижима (фиксации) листа 10
3. Установка нижней ручки на верхнюю прижимную планку 11
4. Установка зажимной скобы 13
5. Регулировка силы прижима на станках MAX 20 13
Деталировка станка 16
Примеры основных видов ПРОФИЛЕЙ 19

Технические характеристики

Станок для гибки и резки листового металла Stalex MAX 20 позволяет изготовить любые профили: подоконники, отливы, навесы, коньки, нащельники и другие доборные элементы.

Благодаря специальной виниловой вставке станок позволяет использовать металлы с различным покрытием не повреждая его. Изготовлен из легких анодированных сплавов, что обеспечивает прочность и надежность станка. Используется оригинальный прижимной механизм для быстрого и надежного зажима материалов, с повышенной износостойкостью, позволяющий производить гибку повышенной сложности, включая гибку на 180°. Конструкция станка обеспечивает уникальную транспортабельность и скорость сборки как в цеху, так и на месте монтажа. Модельный ряд станков:

Модель	**Рабочая длина**, м	**Вес (нетто), кг**
MAX 20 1.25	1.25	40
MAX 20 2.2	2,20	65
MAX 20 2.6	2,60	70
MAX 20 3.2	3,20	75
MAX 20 3.8	3,80	95
MAX 20 4.4	4,42	110

Станок предназначен для работы с металлом толщиной не более чем:

Алюминий – 1 мм;

Медь – 0,8 мм.

* Оцинкованная сталь – 0,7 мм с пределом прочности σв <400 MPa;

* Макс. толщина - указана для обычной стали (низкоуглеродистой и углеродистой стали), с пределом прочности σв, который не должен превышать параметр σв <400 MPa.

При работе с макс. толщиной листа – максимальные параметры могут не соответствовать табличным значениям, это связано с разностью коэффициента предела прочности σв, который не должен превышать параметр σв <400 MPa при работе с низкоуглеродистой сталью.

Модели мобильных станков Tapco конструктивно состоят из запчастей.

Перечень запчастей, на которые не распространяется гарантия, т.к. поломка таких деталей напрямую зависит от работы со станком с

превышенными возможными значениями или от прямого износа при взаимодействиях с изделиями:

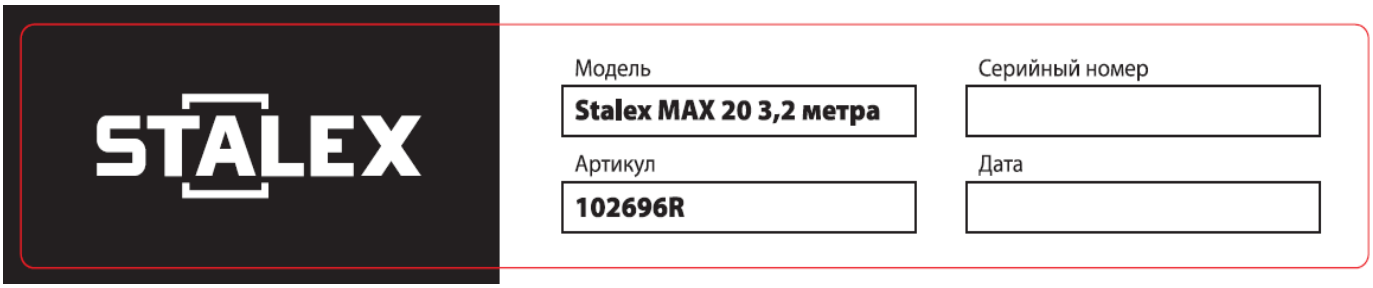
- Виниловая вставка
- Прижимной кулачок в комплекте (Шарнир)
- Фиксирующая планка
- Стальной уголок
- Стальная ось

В остальных случаях вопрос гарантии - решается сотрудниками сервисной службы. Сайт – service.stm-ru.ru

Внимание! На станке запрещено гнуть сразу несколько заготовок, а также нелистовые материалы: сетка рабица, сварная решетка и т.д. Запрещено фиксировать станок в закрытое положение при явно большом усилие на верхнюю ручку (что неизбежно приведёт к преждевременному износу фиксирующей планки, гибочной планки, стержней и шарниров), необходимо проверить регулировку шарниров (прижимных кулачков) не должно быть чрезмерного усилия при закрытии прижимной упорной планки.

При постоянной работе на максимально предельной толщине необходимо проконсультироваться с сотрудниками компании-продавца.

Срок службы станка не менее одного года, при условии правильной эксплуатации, не приводящей к преждевременному износу запчастей из перечня, указанного в инструкции, на который не распространяется гарантия.



При получении станка от транспортной компании (ТК), внимательно осмотрите упаковку, если упаковка повреждена – необходимо составить с представителем ТК коммерческий акт. Для подачи претензии в транспортную компанию понадобиться подписанный коммерческий акт с транспортной компании, с фиксацией всех повреждений.

Производитель внимательно следит за комплектацией станка, станки не отправляются с недостающими деталями. При вскрытии станка **обязательно делайте видео** для фиксации качества упаковки, комплектации и состояния станка. **Претензии принимаются только при наличии видео вскрытия станка!** Клиент должен сообщить и не принимать груз, если упаковка была повреждена.

ОСОБЕННОСТИ СТАНКОВ ДЛЯ ГИБКИ ЛИСТОВОГО МЕТАЛЛА

Лёгкие мобильные листогибы Stalex MAX 20

Профильная дюралюминиевая рама гибочного станка сочетает в себе лёгкость и прочность. Крепление прижимной балки с помощью скоб обеспечивает высокое качество гиба на всей длине станка и исключает «провисание» балки. Конструкция поворотной балки с плавающей осью обеспечивает легко осуществимый сгиб на 180°.

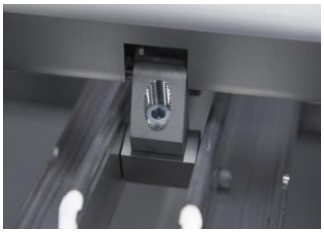
Листогибы Stalex MAX 20 позволяют изготавливать разнообразные строительные гнутые профили из оцинкованной стали толщиной до 0,7 мм (σв <400 MPa). Наиболее типичные операции – изготовление доборных элементов кровли и сайдинга (конёк, ендова, отлив, угол, карниз и т.п.). В комплектации станка может входить как опция - роликовый нож для поперечной резки, стойка и комплект расходных материалов (ремкомплект).

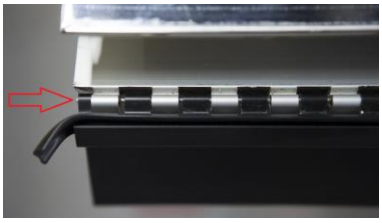
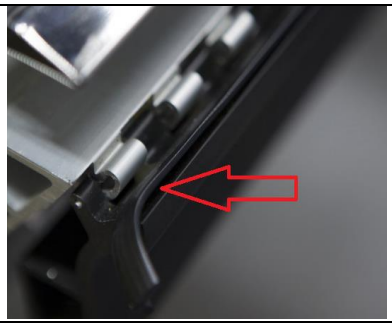
Небольшая масса листогибочного станка позволяет без труда перемещать его по стройплощадке и транспортировать. Сборка-разборка листогиба занимает 10 - 20 минут.

Преимущества:

- Станок не повреждает структуру и поверхность материала при гибке благодаря передовой конструкции с плавающей осью и виниловой вставки.
- Резка металла производится с помощью специального устройства: роликового ножа (опция).
- Уникальная мобильность в сочетании с прочностью и износостойкостью листогиба обеспечивается конструкцией из высокотехнологичных легких сплавов. Благодаря жесткости конструкции обеспечивается высокая точность выполняемых деталей.

Основные узлы

1	Ручка верхняя для станка MAX-20/PRO	арт. 10540R		Эргономичные ручки с прорезиненным покрытием
2	Планка фиксирующая для станка MAX-20	арт. 14682R арт. 10454R арт. 10458.R арт. 10462R арт. 10464R		Предназначена для передачи равномерного усилия прижима от рукоятки - на прижимную планку, через прижимные кулачки
3	Прижимной кулачок в комплекте 14950 (Нового образца)	арт. 14950R		Обеспечивает быстрый и эффективный зажим тонколистого материала. Конструкция позволяет быстро и точно регулировать прижимное усилие по всей рабочей длине. Артикулы запчастей необходимых для установки прижимного кулачка: 1) Верхняя часть: 10508R / 10530R (или комплект 11400R) 2) Нижняя часть: 10503R / 10520R
4	Планка задняя несущая для станка MAX-20	арт. 10201 арт. 10203 арт. 10205		Планка основание для размещения основных деталей (F-образных опор)

5	Опора F-образная для станка MAX-20	арт. 12061R		Опора F-образная имеет рёбра жёсткости специальной конструкции, позволяющей станку работать с макс. надёжностью
6	Планка прижимная упорная для станка MAX-20 (в комплекте)	арт. 14676R арт. 10153R арт. 10156R арт. 10159R арт. 10162R		Изготовлена из усиленного алюминиевого профиля. В конструкции предусмотрен «рельс» для роликового ножа и установки угломеров. Кромка планки имеет радиус всего 2мм и дополнительно защищена от повреждения стальным уголком.
7	Планка нижняя прижимная для станка MAX-20	арт. 14678R арт. 12621R арт. 12622.R арт. 12623R арт. 12624R		Неподвижная планка, к которой крепиться передняя часть F-образных опор. На данной планке размещается лист металла для последующей гибки. Через стальную ось планка соединена с планкой верхней прижимной (гибочной).
8	Планка верхняя прижимная для станка MAX-20	арт. 14680R арт. 12625R арт. 12626R арт. 12627R арт. 12628R		Подвижная гибочная планка соединена с нижней прижимной планкой через стальную ось. На планке установлена виниловая вставка и ручки нижние арт. 10351R. Планка предназначена для гибки листовых металлов.
9	Ось стальная для станка MAX-20/PRO 2,2 м	арт. 102184R арт. 10499R арт. 10500R арт. 10501R арт. 10502TR		Ось стальная соединяет две планки: 1) Планка нижняя прижимная 2) Планка верхняя прижимная для размещения и гибки листовых металлов.
10	Вставка виниловая для станков серии MAX20 (1 м.)	арт. 100496R		Виниловая вставка не допускает проскальзывание кромки верхней прижимной (гибочной) планки по материалу и исключают появление царапин на окрашенных листах.

Инструкция по эксплуатации

1. Перед использованием станка внимательно ознакомьтесь с данным руководством по эксплуатации станка.
2. Необходимо собрать станок, согласно инструкции по сборке станка.
3. Установить станок на ровную горизонтальную поверхность и убедиться в его устойчивости.
4. Произвести настройку станка, согласно инструкции по настройке станка.
5. При необходимости установить дополнительное навесное оборудование (угломер, приспособление для прокатки профилей Brake Buddy, роликовый нож, боковой держатель рулона Side-Winder, стол-подставка для листа Port-o-Bender, устройство для завивки краев водосточного желоба Curler.
6. Нанести линии разметки на заготовку.
7. Раскрыть планку прижимную упорную станка, путем отжатия верхних прижимных ручек.
8. Разместить материал в рабочей зоне станка в соответствии с линиями разметки.
9. Произвести зажим заготовки, путем зажатия верхних прижимных ручек.
10. При необходимости произвести раскрой материала, используя роликовый нож. Для этого установить его на направляющие станка. Расстояние от режущей кромки ножа до линии гиба – 40мм.
    После отрезки снять роликовый нож со станка.
11. Сделать загиб поднятием нижних гибочных ручек до необходимого угла загиба.
12. Раскрыть планку прижимную упорную для извлечения заготовки.

Инструкция по сборке и регулировке станка

Этапы сборки

1. Собрать стойку

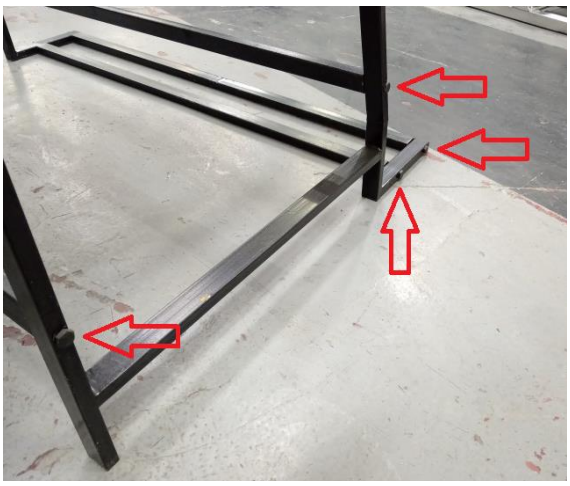
комплектация стойки:
боковые стойки (сварные) – 2шт
планки – 4шт
болты крепления – 8шт

Убедитесь, что все части на месте.

Соберите стойку, соединив боковые стойки с планками (крепёж состоит из восьми болтов крепления).

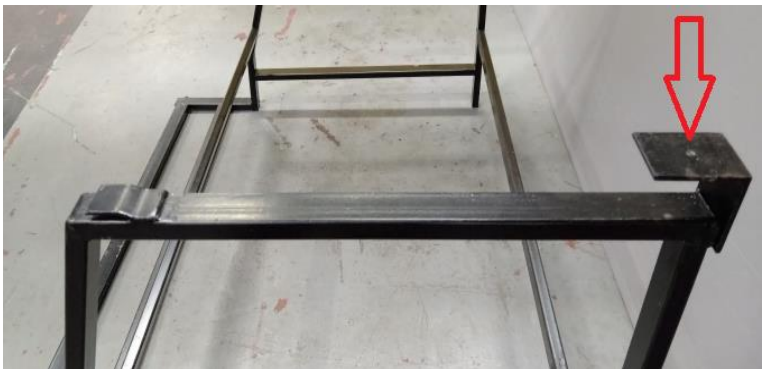
Внимание! При сборке стойки, болты следует только наживить.

После сборки стойки, хорошо затените болты крепления.



Установите станок на стойку: обязательно установите станок так - что бы станок размещался по центру, на стойке.

Для фиксации станка на стойке необходимо просверлить уголки на задней стороне стойки и заднюю планку станка, после чего закрепить саморезами станок и стойку друг с другом.



Одновременно с установкой станка в задние уголки, переднее основание станка должно быть зафиксировано в малом переднем уголке стойки.

2. Установка верхней ручки для прижима (фиксации) листа

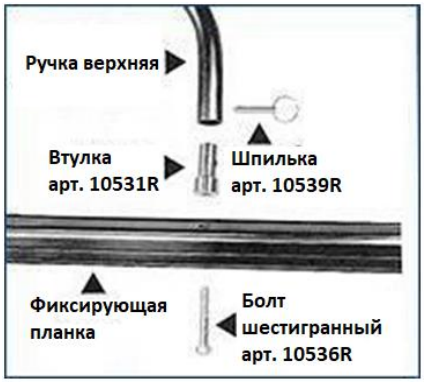


РИС.4

Для установки одной верхней ручки на фиксирующую планку – необходимо:

2 втулки арт. 10531R

2 болта арт. 10536R

2 шпильки арт. 10539R

Кол-во верхних ручек в зависимости от длины станка:

MAX 20 1250мм – 1шт	MAX 20 3200мм – 2шт
MAX 20 2200мм – 1шт	MAX 20 3800мм – 2шт
MAX 20 2600мм – 1шт	MAX 20 4400мм – 3шт

РИС.5

Установите шестигранные болты арт. 10536R, через фиксирующую планку и закрутите их во втулки арт. 10531R, как показано на рисунке 5.

РИС.6

Установите верхние ручки на втулки арт. 10531R и зафиксируйте их шпильками 10539R (рисунок 6). После этого затяните шестигранные болты арт. 10536R с помощью гаечного ключа. Верхние ручки снимаются с фиксированной планки после снятия шпилек 10539R.

3. Установка нижней ручки на верхнюю прижимную планку

РИС.7

Для установки одной нижней ручки в верхнюю прижимную планку – необходимо:

1 втулка арт. 10209R
1 шпилька арт. 10539R
1 болт арт. 10518R
1 гайка арт. 10520R

Кол-во нижних ручек в зависимости от длины станка:

MAX 20 1250мм – 2шт	MAX 20 3200мм – 4шт
MAX 20 2200мм – 4шт	MAX 20 3800мм – 4шт
MAX 20 2600мм – 4шт	MAX 20 4400мм – 6шт

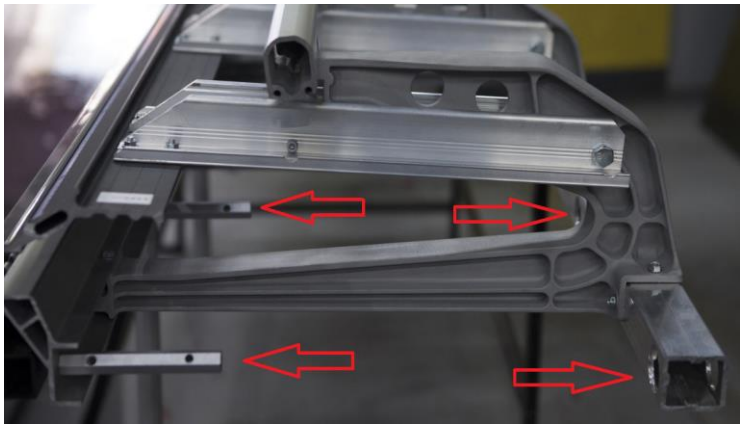
Установите втулку арт. 10209R в верхнюю прижимную планку и затяните гайкой арт. 10520R как показано на рисунке 8. Соедините нижнюю ручку и втулку арт.10209R, шпилькой арт. 10539R.

РИС.8

Затем ввести собранную рукоятку в отверстие в нижней части верхней прижимной планки, выровнять по оси отверстие в шарнире относительно стержня рукоятки и ввести болт, пользуясь ключом, как показано на рисунке. Зафиксировать контргайкой 1/4-20. (РИС.8)

Повторите операцию для установки других нижних ручек. Чтобы снять нижнюю ручку, необходимо вынуть шпильки арт. 10539R. Во время гибки изделий всегда следует использовать не менее двух нижних ручек.

Нижние ручки размещены в корпусе станка, по 2 ручки с каждой стороны станка.

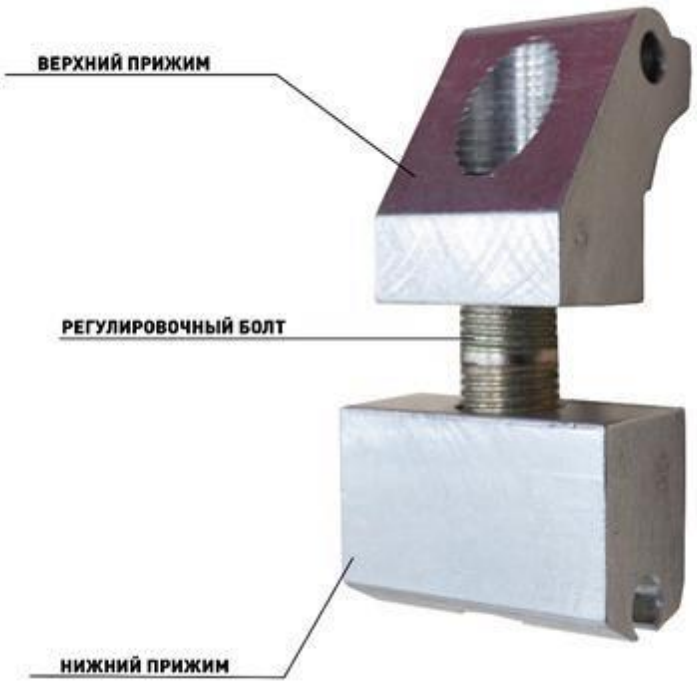


4. Установка зажимной скобы

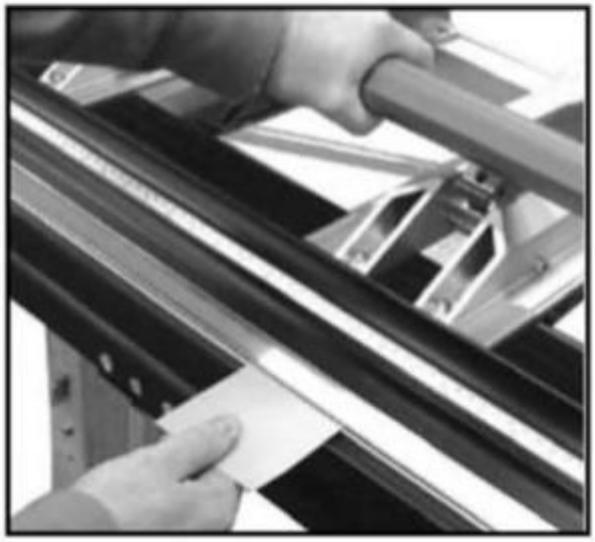
Зажимная скоба удерживает верхнюю прижимную планку в неподвижном вертикальном положении, для этого скобу необходимо закрепить винтом (поставляемым вместе с оборудованием) через соответствующее отверстие. ПРИМЕЧАНИЕ: зажимной скобой пользуются при транспортировке станка, при выравнивании материала в станке, при использовании режущего инструмента MAX CUT-OFF.

5. Регулировка силы прижима на станках MAX 20

Установленные прижимные кулачки заранее отрегулированы на среднюю силу прижима. Тем не менее, важно, чтобы вы отрегулировали ваш листогиб для толщины используемого материала. Также оборудование может потребовать периодической регулировки из-за сложных рабочих условий или частой смены материала. Важно, чтобы вы четко следовали шагам регулировки вашего листогибочного станка для обеспечения максимально эффективной работы.



Сначала проверьте равномерность прижима по всей длине оборудования, используя следующий метод:



(РИС.10)

(РИС.11)

ПРОВЕРКА ПРИЖИМА (РИС.10)

Отрежьте несколько узких полос металлического листа с которым планируете работать и закрепите по одной полосе под каждой F-образной опорой как показано на рисунке 10. Затем слегка потяните материал для определения силы и равномерности прижима каждого кулачка. Если материал

можно сдвинуть в закрытом положении станка, то прижимные кулачки следует отрегулировать.

ПРИМЕЧАНИЕ: Все регулировки станка Max 20 выполняются в положении «закрыто». Все регулировки проверяются полосами материала, размещёнными в фиксатор станка (под каждой F-образной опорой) в положении «закрыто».

РЕГУЛИРОВКА (РИС.11)

Все регулировки выполняются в закрытом положении!

Для регулировки вставьте Т-образный шестигранный ключ в регулировочный болт прижимного кулачка через отверстие в верхнем прижиме.

Поверните на 1/4 ПРОТИВ ЧАСОВОЙ СТРЕЛКИ для ЗАТЯГИВАНИЯ

или

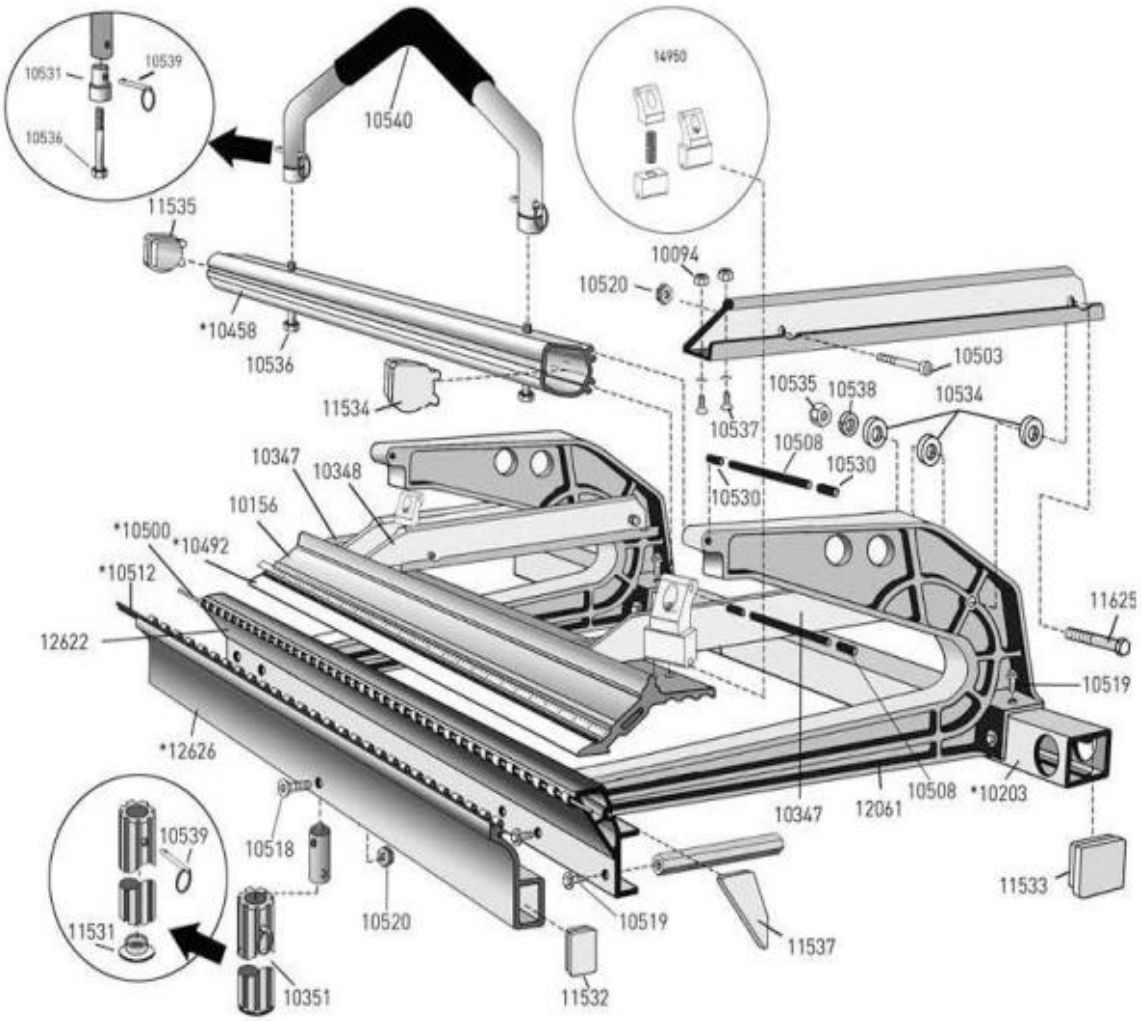
поверните на 1/4 ПО ЧАСОВОЙ СТРЕЛКЕ для ОСЛАБЛЕНИЯ.

Повторите шаг проверки со всеми прижимными кулачками на станке. При необходимости повторите регулировку.

Внимание! На станке запрещено гнуть сразу несколько заготовок, а также нелистовые материалы: сетка рабица, сварная решетка и т.д.

Деталировка станка

Tapco MAX-20



Артикул	Наименование
10503R	Болт для крепления ребра жесткости 1/4-20x2 1/2 для MAX-20/PRO
10518R	Болт для монтажа нижней прижимной ручки 1/4-20 для MAX-20/PRO
10519R	Болт для станка MAX-20
10536R	Болт шестигранный для установки верхней фиксирующей ручки для MAX-20/PRO/SuperMax
10537	Болт 1/4-20 x 3/4"
11625R	Болт для крепления ребра жесткости 3/8-16x3 1/4" для MAX-20/PRO
10531R	Втулка для монтажа верхней прижимной ручки для MAX-20/PRO/SuperMax
10209R	Втулка для монтажа нижней прижимной ручки для MAX-20/PRO
100496R	Вставка виниловая для станков Tapco серии MAX20 (1 м.)
10094	Гайка для болта 10537

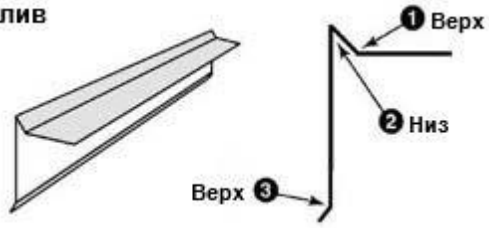
10520R	Гайка болта для монтажа нижней прижимной ручки 1/4-20 для MAX-20/PRO/SuperMax
10535R	Гайка болта для монтажа прижимной ручки 3/8-16 для MAX-20/PRO/SuperMax
10538R	Гровер для болта 3/8" для MAX-20/PRO/SuperMax
10530R	Заглушка резиновая для стержня верхней прижимной планки
11534R	Заглушка фиксирующей планки правая
11535R	Заглушка фиксирующей планки левая
12061R	Опора F-образная для станка MAX-20
102184R	Ось стальная для станка MAX-20/PRO 2,2 м
10499R	Ось стальная для станка MAX-20/PRO 2,6 м
10500R	Ось стальная для станка MAX-20/PRO 3,2 м
10501R	Ось стальная для станка MAX-20/PRO 3,8 м
10502TR	Ось стальная для станка MAX-20/PRO 4,42 м
14950R	Прижимной кулачок в комплекте 14950 (Нового образца)
14682R	Планка фиксирующая для станка MAX-20 2,2 м
10454R	Планка фиксирующая для станка MAX-20 2,6 м/8'6
10458.R	Планка фиксирующая для станка MAX-20 3,2м / PRO 14 3,2м / SuperMax
10462R	Планка фиксирующая для станка MAX-20 3,8 м/12,6"
10464R	Планка фиксирующая для станка MAX-20 4,42 м/14'6
14680R	Планка верхняя прижимная для станка MAX-20 2,2 м
12625R	Планка верхняя прижимная для станка MAX-20 2,6 м/8'6
12626R	Планка верхняя прижимная для станка MAX-20 3,2 м/10'6
12627R	Планка верхняя прижимная для станка MAX-20 3,8 м/12'6
12628R	Планка верхняя прижимная для станка MAX-20 4,42 м/14'6
14678R	Планка нижняя прижимная для станка MAX-20 2,2 м
12621R	Планка нижняя прижимная для станка MAX-20 2,6 м/8'6
12622.R	Планка нижняя прижимная для станка MAX-20 3,2 м/10'6" и PRO 14 3,2 м/10'6"
12623R	Планка нижняя прижимная для станка MAX-20 3,8 м/12'6
12624R	Планка нижняя прижимная для станка MAX-20 4,42 м/14'6
14676R	Планка прижимная упорная для станка MAX-20 (в комплекте) 2,2 м
10153R	Планка прижимная упорная для станка MAX-20 (в

	комплекте) 2,6 м
10156R	Планка прижимная упорная для станка MAX-20 (в комплекте) 3,2 м
10159R	Планка прижимная упорная для станка MAX-20 (в комплекте) 3,8 м
10162R	Планка прижимная упорная для станка MAX-20 (в комплекте) 4,42 м
10201	Планка задняя несущая для стака MAX-20-10 2,60м
10203	Планка задняя несущая для станка MAX-20-10 3,20м
10205	Планка задняя несущая для станка MAX-20-10 3,80м
10540R	Ручка верхняя для станка MAX-20/PRO
10351R	Ручка нижняя для станка MAX-20/PRO
10347R	Ребро жесткости (левое) на станок MAX-20 / Pivot Arm Left
10348R	Ребро жесткости (правое) для станка MAX-20
10508R	Стержень верхней прижимной планки
11400R	Комплект стержней верхней прижимной планки (10 шт.) с комплектом заглушек(20 шт)
14714R	Уголок стальной сменный для станка Tapco 2,2 м
10491R	Уголок стальной сменный для станка Tapco 2,6 м
10492R	Уголок стальной сменный для станка Tapco 3,2 м
10493R	Уголок стальной сменный для станка Tapco 3,8 м
10494R	Уголок стальной сменный для станка Tapco 4,42 м
10534R	Шайба для болта 3/8" для MAX-20/PRO/SuperMax
10539R	Шпилька для установки фиксирующей ручки
10887M	Ключ Т-образный шестигранный (метрический)
Популярные запчасти на роликовые отрезные ножи (роликовый нож - опция)	
10020R/S	Гайка для болта установки ролика направляющего для MAX Cut-Off
12396R	Ролик направляющий для MAX Cut-Off (2 шт.) без крепежа
10020R	Болт для установки ролика направляющей для MAX Cut-Off
10020R/S	Гайка для болта установки ролика направляющего для MAX Cut-Off
10227*R	Ролик режущий для MAX Cut-Off
10010R	Ролик режущий для PRO Cut-Off
10021	Болт крепления ручки для ножа MaxCutOff
11409R	Опорный ролик и шпилька (2шт.)

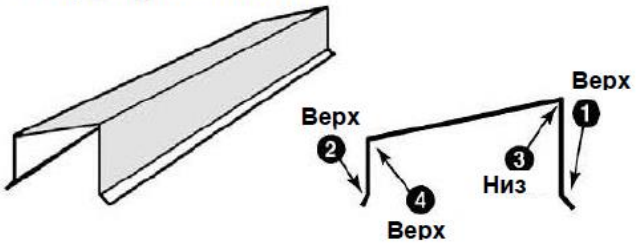
Примеры основных видов ПРОФИЛЕЙ

ПРИМЕЧАНИЕ: ВЕРХ и НИЗ относятся к плакированной, окрашенной поверхности материала или поверхности материала, подвергнутой иной окончательной обработке по отношению к тому, как она размещается в листогибочном станке.

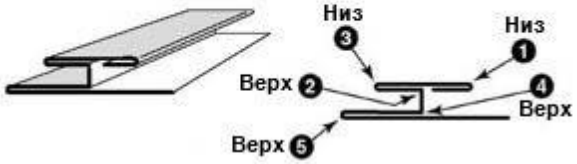
1. Отлив



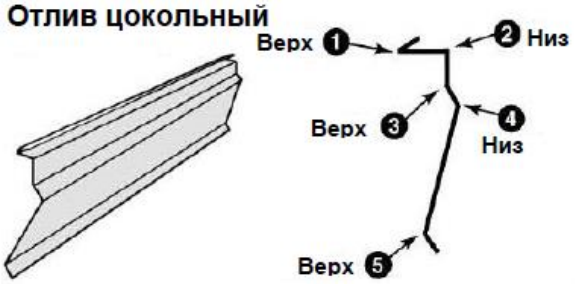
2. Карнизная защита



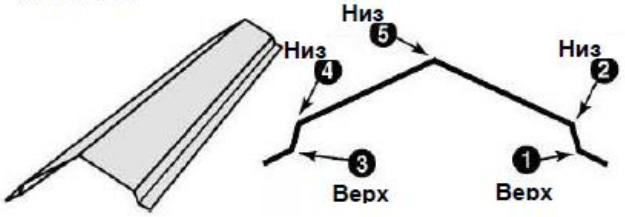
3. Выносной карниз



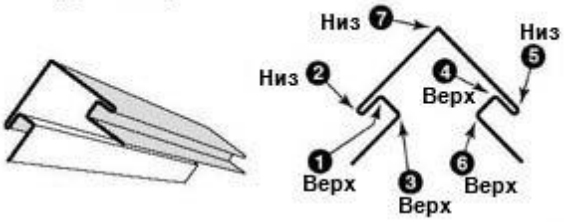
4. Отлив цокольный



5. Конек

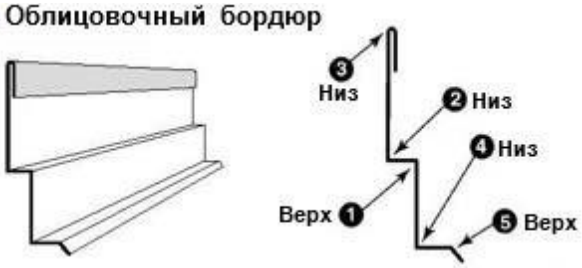


6. Наружный угол

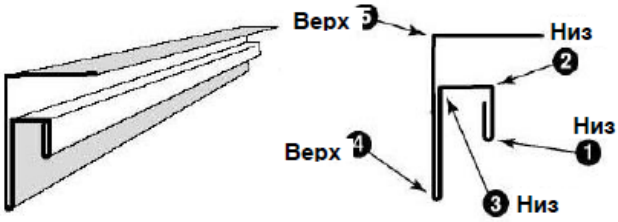
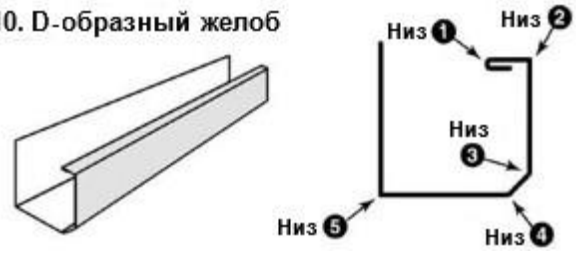


7. Задний фартук кровли

8. Облицовочный бордюр



9. Внутренний угол



10. D-образный желоб