

## Ручной листогиб MAZANEK серии ZGR

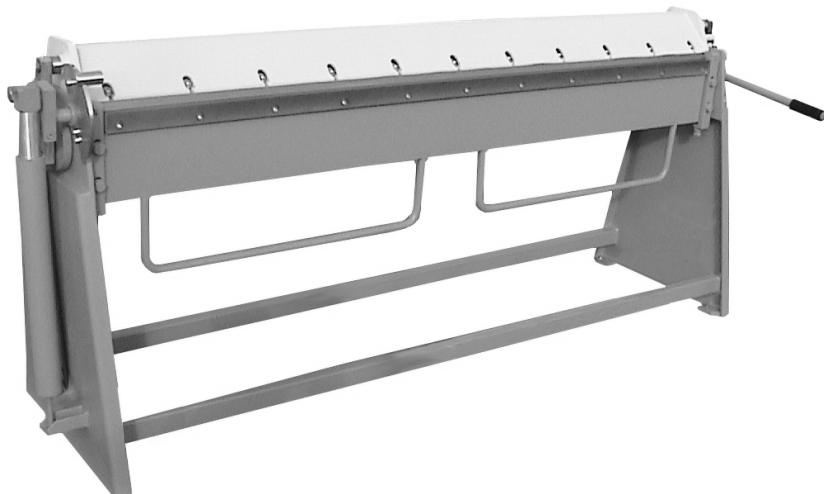
**ZGR 1500/1.0**

**ZGR 2000/1.0**

**ZGR 2500/1.0**

**ZGR 3000/1.0**

## РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ



Серийный номер: \_\_\_\_\_

Дата изготовления: \_\_\_\_\_

Страна изготовления: Польша Изготовитель: PUH «MAZANEK» Sp. Z o. o. ul.Fabryczna 34,  
11-040 Dobre Miasto, Poland/ул.Фабричная 34, 11-040 Добре Място, Польша



Содержание:	стр.
1. Назначение и общие требования	-2
2. Технические характеристики	-2
3. Устройство	-3
4. Сборка и установка	-3
5. Наладка, обсуживание, эксплуатация, хранение	-4
6. Деталировка станка	-8
7. Гарантийные обязательства	-10

## 1. Назначение и общие требования.

Листогиб предназначен для гибки листового металла толщиной не более 1 mm.

Станок прост в эксплуатации, а его конструкция делает его функциональным и надежным в работе. Листогиб поставляется в деревянном ящике. **Собранный станок необходимо выставить горизонтально и жестко закрепить к полу анкерными болтами.** Затем, установить промежуточную опору (опоры) и подложить по ней стальную пластину. Регулировочными винтами установить требуемый уровень станины станка. Без соблюдения этого условия производитель не гарантирует качество изделия!

После монтажа может потребоваться наладка согласно инструкции. Внимание! Во избежание преждевременного выхода листогиба из строя, догиб кромки листа до 180 градусов требуется выполнять при помощи фальцевзакрывающей машинки (опция).

## 2. Технические характеристики

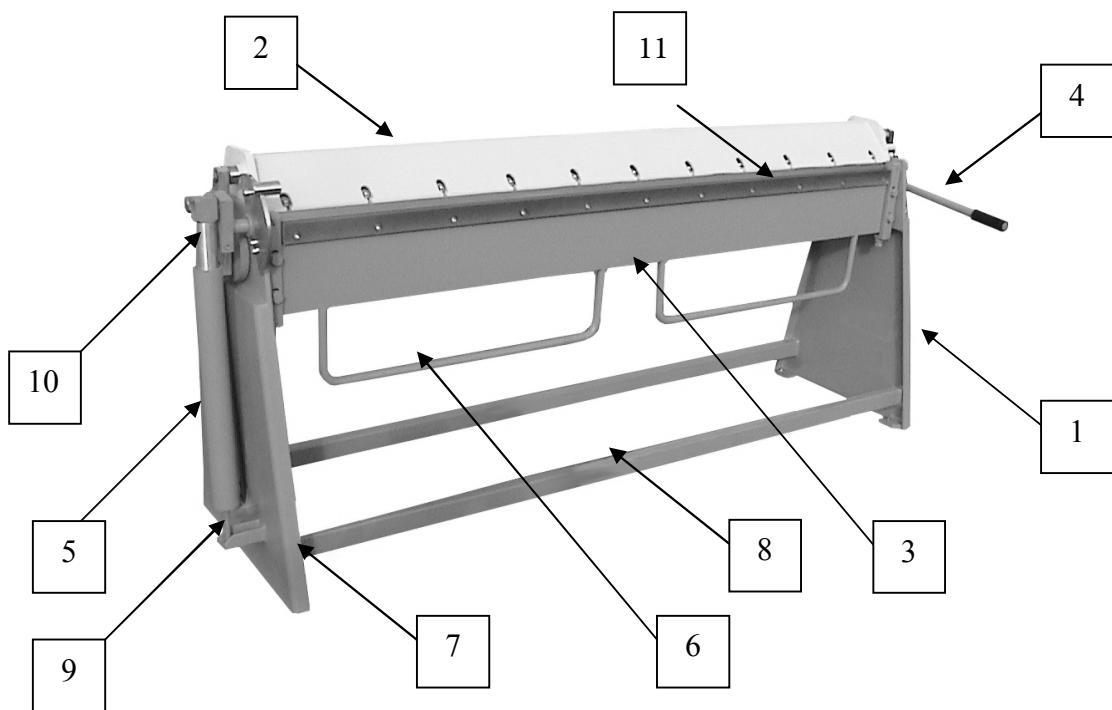
Параметр \ модель	ZGR 1500/1.0	ZGR 2000/1.0	ZGR 2500/1.0	ZGR 3000/1.0
Макс. длина сгиба (мм)	1560	2060	2560	3060
Макс. толщина листа (мм) $\sigma_B < 320$ MPa	1	1	1	1
Макс. толщина листа (мм) $\sigma_B < 400$ MPa	1	1	0.8	0.7
Угол гиба (max)	140°	140°	140°	140°
Высота раскрытия (мм)	80	80	80	80
Длина (мм)	2250	2750	3250	3750
Ширина (мм)	740	740	750	740
Высота (мм)	1050	1050	1050	1050
Масса (кг)	350	435	520	600

Листогиб может быть укомплектован отрезным устройством (роликовым ножом, макс. толщина разрезаемого листа из низкоуглеродистой стали 0.7 м м). Ширина разрезаемого листа определяется конструктивными особенностями станка и приблизительно на 50мм меньше чем максимальная длина сгиба.

### 3. Устройство

Листогиб состоит (Рис.1) из станины (1), прижимной балки (2), гибочной балки (3), узла зажима прижимной балки (4) и узла компенсатора гибочной балки (5). Листогибы могут быть снабжены одной или двумя (ZGR-3000/1) промежуточными опорами.

Рис.1



### 4. Сборка и установка

Вскрыть деревянный ящик так, что бы листогиб остался на поддоне. Извлечь и распаковать детали и узлы. Боковины поз. 7 (см. рис.1) установить на поперечные балки с двумя площадками под анкерные болты для крепления к основанию. Затем связать их продольными балками поз. 8, крепеж не затягивайте. Вывинтив шпильку поз. 9, установите ее на кронштейн и навинтите контргайку. Компенсатор поз. 5 монтируется после полной сборки листогиба. Установите подготовленную станину на выбранное для монтажа станка место. Снимите станок с поддона при помощи текстильных строп, соблюдая осторожность опустите его на станину так, как показано на рис. 1. Наживите крепежные винты. Затяните

все соединения. Установите промежуточные опоры (если они имеются). Поднимите прижимную балку поз. 2 в верхнее положение, затем поднимите гибочную балку поз. 3 на угол 180°, соблюдая осторожность, смонтируйте ручки поз 6.

Установите компенсаторы поз. 5. Резьбовая часть шпильки должна выступать из стакана на 100...120 мм, не менее. Навинтите шток компенсатора (поз.10) с проушиной так, что бы нижний край проушины находился на уровне стакана. Поворачивая гибочную балку совместите отверстие в проушине компенсатора и ось, соберите узел и зафиксируйте стопорным кольцом. Проверьте усилие компенсатора. При недостаточном или избыточном усилии ввинтите или соответственно вывинтите шток, предварительно сняв компенсатор с оси. Вновь соберите узел.

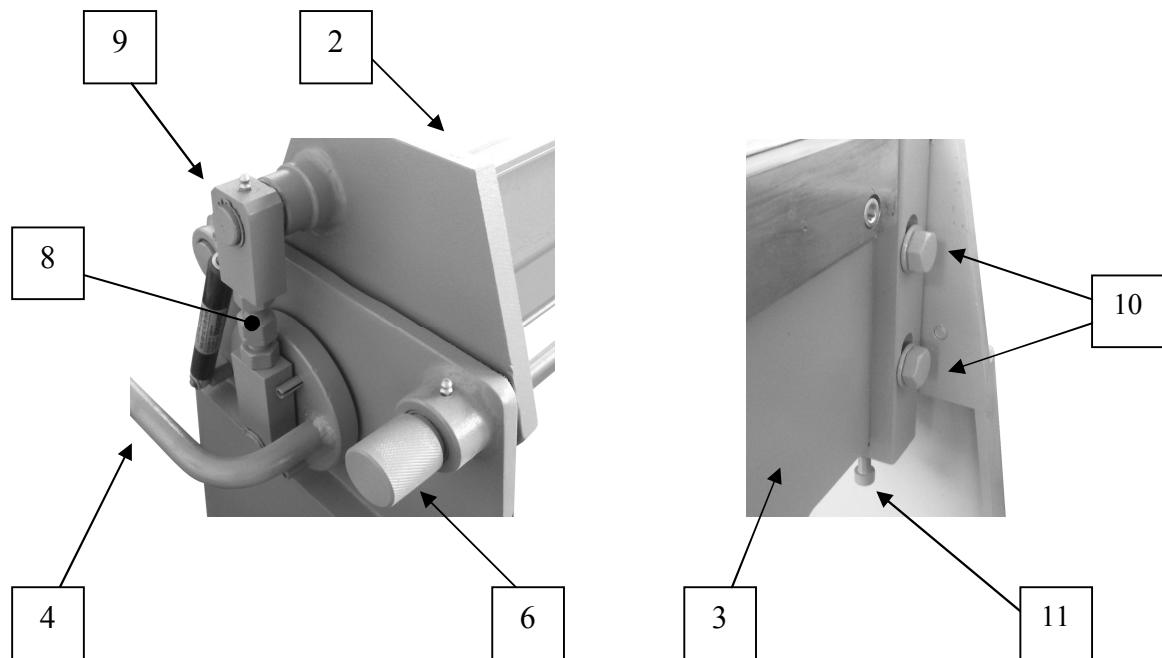
Проверьте наличие смазки в узлах с масленками и затяжку всех резьбовых соединений. Сборка завершена.

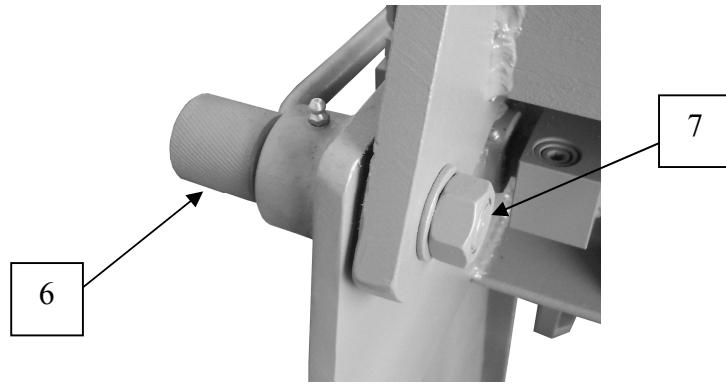
**Перед вводом в эксплуатацию тщательно очистить станок от консервационной смазки.**

## 5.Наладка, эксплуатация и обслуживание.

Перед началом работы отрегулируйте листогиб, учитывая толщину листа, радиус сгиба, ширину загибаемой полки и угол сгиба.

**Наладка осуществляется только после установки и крепления станка к основанию.**





### 5.1 Наладка.

Если ваш станок укомплектован промежуточной опорой (опорами), необходимо регулировочными болтами выровнять кромку основной балки (рабочего стола) и гибочной балки, находящейся в исходном положении. При этом кромки всех балок должны быть параллельны.

**ЗАМЕЧАНИЕ:** Промежуточные опоры должны стоять вертикально, при необходимости, подогните соединительную пластину.

Узел (9) служит для регулирования усилия прижима балки (2). Предварительно устраните зазор по центру станка, между прижимной и основной балками (в закрытом положении), если таковой имеется. Настройка осуществляется посредством регулировочного винта (8) с контргайками. Если при подходе рычага (4) к возвратной точке чувствуется ощутимое сопротивление, лист зажат правильно. Если же сопротивления нет или оно слишком велико, прижим нужно отрегулировать винтами (8), предварительно ослабив контргайки. В случае если прижим неравномерный по длине балки, ослабьте контргайки. Слева, справа и в центре положите полоску листового материала с которым будете работать. Закройте балку рычагом (4). Зажатие полос слева и справа должно быть одинаковым. Если это не так, отрегулируйте его равномерность винтами (8).

**Внимание!** Чрезмерное усилие закрытия может привести к выходу из строя узлов вращения прижимной балки.

При помощи эксцентрика (6) производится поперечное регулирование параллельности кромки прижимной балки (2) относительно кромок гибочной (3) и основной (станины) балок и радиуса гиба. Гайка (7) служит для фиксации положения эксцентрика (6). Для регулировки ослабьте гайку (7) и, вращая эксцентрики, выставьте кромку в нужное положение. Минимальный радиус гиба будет в случае, когда кромка прижимной балки находится на уровне кромки основной балки. Смещение ее назад приводит к увеличению радиуса.

**Внимание!** Не выставляйте кромку прижимной балки так, что бы она выступала за кромку основной. Это может привести к разрушению узлов вращения балок листогиба.

Для настройки положения кромки гибочной балки служит регулировочный винт (11), а болты (10) фиксируют установленное положение. Для настройки ослабьте болты 10 и выставьте кромку на уровень плоскости основной балки или чуть ниже (на 0,1...0,2 мм). Это позволит зажать лист, не повреждая его.

**Внимание!** Нож прижимной балки (11) рис.1 не оказывает влияния на настройку станка! Откручивать нож и не сбивать заводские настройки, следует только в случае его замены на новый! Нож изготовлен из закаленной стали и его установка и настройка требует наличие квалифицированного специалиста!

## 5.2 Эксплуатация

Процесс сгиба происходит в следующей последовательности:

- установить требуемый угол сгиба при помощи упора на угломере,
- поднять прижимную балку (2) рычагом (4) в максимальное верхнее положение,

вложить лист между прижимной балкой (2) и рабочим столом, прижать лист посредством рычага (4).

- согнуть лист при помощи гибочной балки (3) под углом, установленным при помощи угломера и упора\*,
- поднять прижимную балку (2) при помощи рычага (4) и извлечь обработанный лист

## 5.3 Обслуживание

В узлах оснащённых масленками следует применять пластичную литиевую смазку, в остальных поворотных узлах применены втулки, не нуждающиеся в смазке. Смазку, при односменной работе оборудования осуществлять не реже раза в месяц.

Ежедневное обслуживание станка сводится к тщательной очистке рабочей зоны и контролю мест смазки. **Прижимную балку оставляйте в поднятом положении, это продлит срок службы газовых пружин.** Время от времени рекомендуется протирать машинным маслом элементы без защитного покрытия.

\*) Поскольку любой материал обладает свойственной только ему упругостью, угол перегиба определяется опытным путем.

*Производитель оставляет за собой право вносить изменения не отраженные в настоящей документации и не приводящие к снижению технических и эксплуатационных характеристик оборудования.*

## *Приложение 1.*

*После транспортировки, сборки и монтажа листогиба, может потребоваться настройка прямолинейности съемных кромок прижимной и гибочной балок.*

*Кромка прижимной балки может приобрести «С» образную форму, что связано с ее термообработкой после изготовления. Для ее выравнивания слегка ослабьте крепежные болты кроме крайних. Приподнимите кромку так, что бы ее край уперся в верхний край поднятой на 90° гибочной балки. Продолжая поднимать гибочную балку, поставьте кромку в нужное положение, не отпуская затягивте средние болты. Проверьте прямолинейность и, если необходимо, повторите операцию.*

*Для сборки, наладки и эксплуатации листогиба необходимы следующие гаечные ключи:*

*-шестигранные: 4;6;8;10*

*-рожковые: 17 - 1 шт., 19 - 1 шт., 24 - 2 шт., 36 - 1 шт.*

## *Приложение 2.*

**Минимально допустимый радиус изгиба для деталей из стального листа.  
AWF 7965 DIN 6935 ( 10.75 )**

Максимальная толщина в мм	0,4	0,6	0,8	1,0	1,5	2,5	3,0	4,0
Сталь с минимальным пределом прочности на разрыв N   mm <sup>2</sup>	Минимально допустимый радиус изгиба в мм							
до 390	0,6	0,6	1,0	1,0	1,6	2,5	3,0	5,0
390 ... 490	1,0	1,0	1,6	1,6	2,0	3,0	4,0	5,0
490 ... 640	1,6	2,5	2,5	2,5	2,5	4,0	5,0	6,0

## 5.4 Эксплуатация и хранение

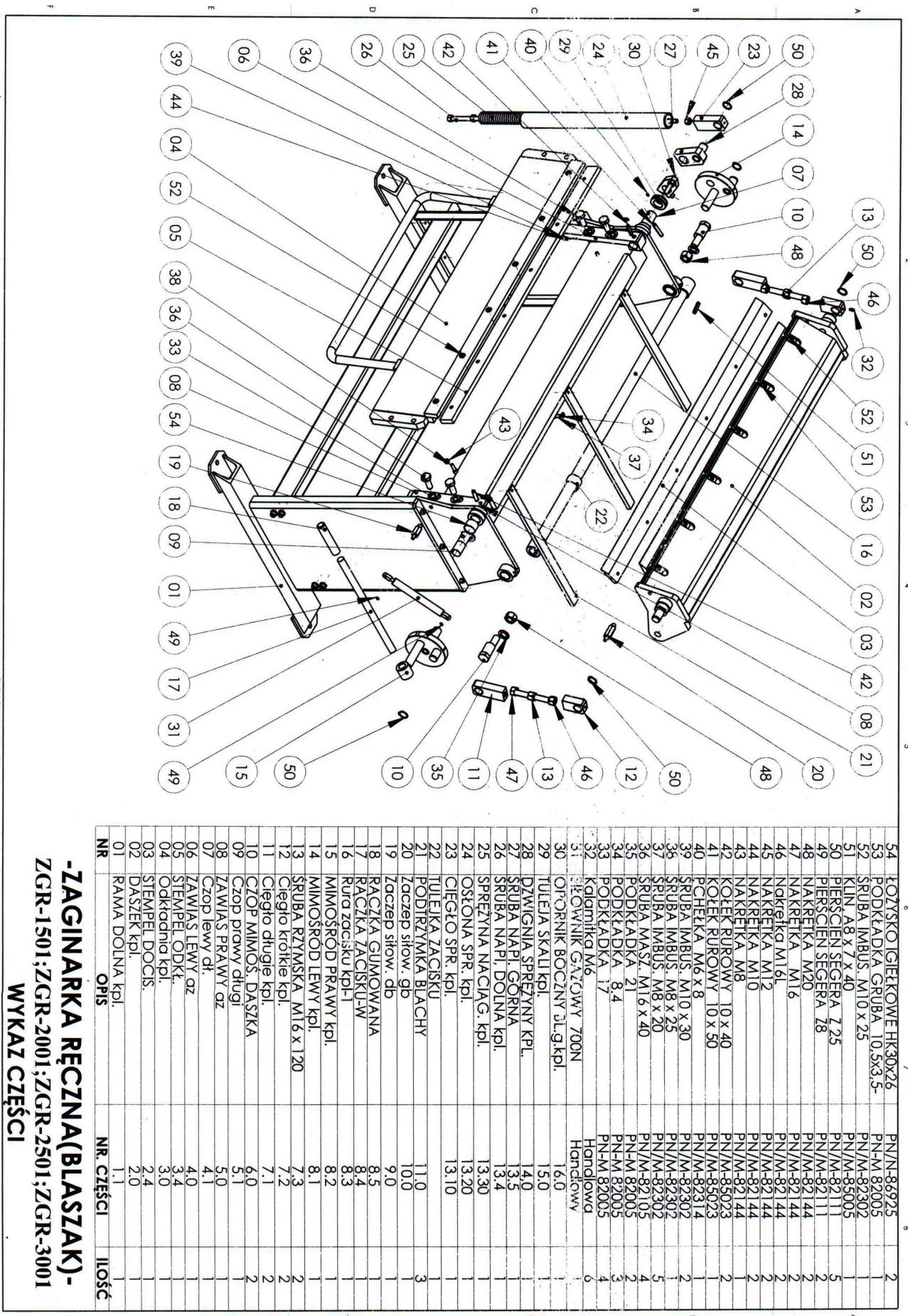
Эксплуатация и хранение изделия производится в местах, защищенных от попадания атмосферных осадков и других веществ, ведущих к его выходу из строя, а так же к коррозии металлических частей.

Эксплуатация должна производится в строгом соответствии с техническими характеристиками

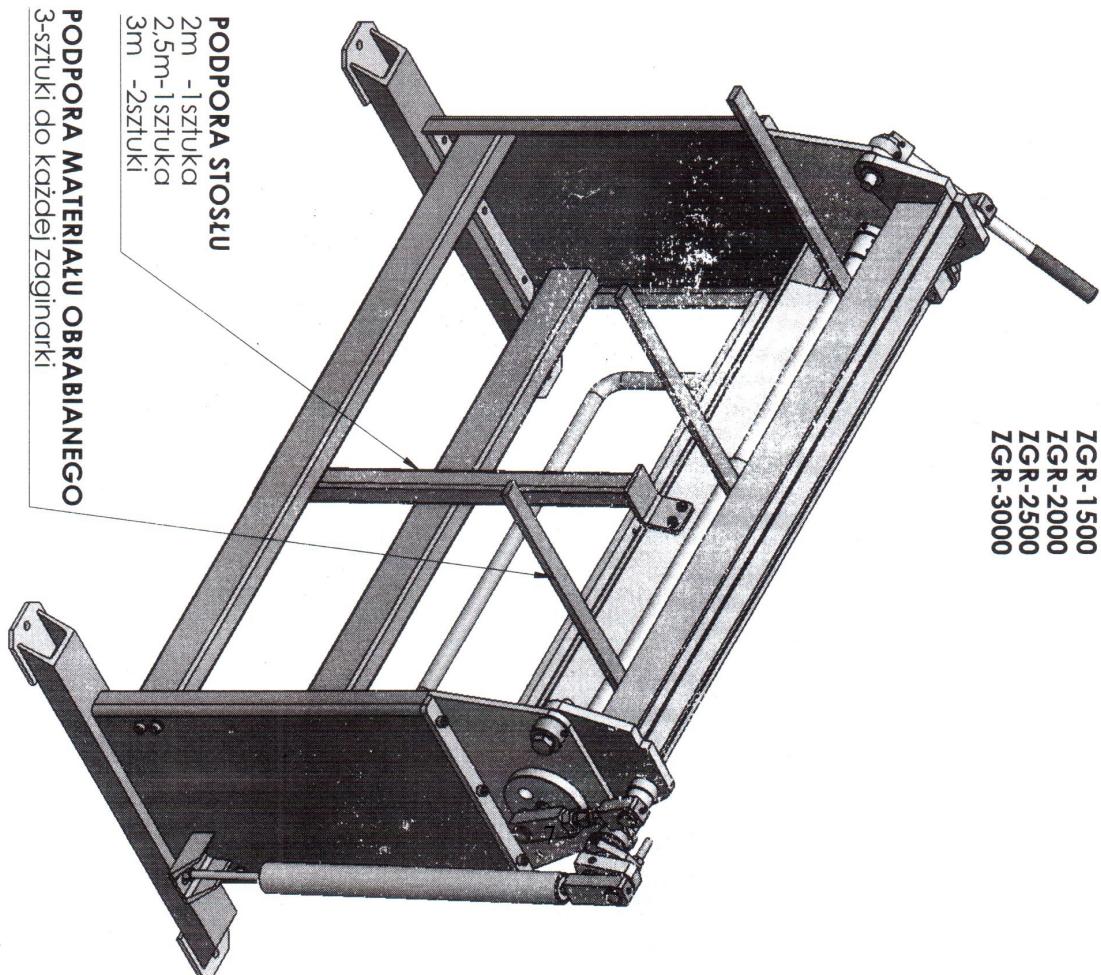
Срок хранения - 15 лет

Срок эксплуатации - 7 лет

## 6. Деталировка станка



ZGR-1500  
ZGR-2000  
ZGR-2500  
ZGR-3000



**PODPORA STOSU**

2m -1sztuka

2,5m-1sztuka

3m -2sztuki

**PODPORA MATERIAŁU OBRABIANEGO**

3-sztuki do każdej zginarki

## 7. Гарантийные обязательства

### 7.1. Условия проведения гарантийной поддержки:

Гарантийные обязательства подразумевают под собой бесплатный ремонт комплектующих и изделий в течение гарантийного срока, либо их замену на аналогичные в случае невозможности ремонта.

#### 7.1.1 Условия проведения гарантийного обслуживания:

- В целях обеспечения качественного и своевременного гарантийного обслуживания заказчик должен предоставить подробное описание неисправности во избежание увеличения срока проведения диагностики до 3-х месяцев.
- В случае отсутствия документов, подтверждающих гарантию, товар принимается на платную экспертизу (идентификацию). В случае если сервис-центр смог установить происхождение товара, и он может быть принят на гарантийный ремонт, оплачивается только стоимость идентификации товара. Если товар не может быть принят в гарантийный ремонт (товар не идентифицирован, истек срок гарантии и т.д.) сервис-центр может предложить платный ремонт изделия.
- Комплектность и сохранность приобретаемого оборудования проверяется при выдаче на складе. После выдачи оборудования, претензии на некомплектность или нарушения целостности оборудования не принимаются.
  - Расходы на доставку оборудования до сервисного центра на его гарантийное обслуживание несет покупатель.
  - В случае если диагностика изделия не выявляет заявленной клиентом неисправности, заказчик обязуется оплатить работы по тестированию изделия.

### 7.2. Порядок гарантийного обслуживания

Для оперативного решения возникших проблем, Вам необходимо отправить заявку в сервисную службу  
Заявка должна содержать следующую информацию:

- Наименование организации.
- Дату покупки оборудования.
- Серийный номер оборудования.
- Описание характера неисправности.
- Контактное лицо и телефон.
- При необходимости фото и видео фиксации неисправности.

### 7.3 Техническая поддержка

Для того, чтобы сделать заявку на техническое обслуживание или проконсультироваться со специалистом по интересующему Вас вопросу, обращайтесь в сервисную службу ООО "СЦ АВАНГАРД"  
адрес: г. Санкт-Петербург, Предпортовая ул. д. 6, корпус 7 тел.300-80-99; e-mail: stanki@s-awangard.ru

## 7.4 Типовые условия гарантийного обслуживания

7.4.1 Гарантийный срок на поставляемое оборудование составляет:

- Ручной листогиб MAZANEK серии ZGR - 12 месяцев со дня отгрузки покупателю (за исключением расходных материалов.)

## 7.4.2 Гарантийное обслуживание продукции

производится:

- в сервисном центре ООО "СЦ АВАНГАРД"

7.4.3 В случае выхода из строя деталей и компонентов они ремонтируются или заменяются новыми по усмотрению Сервисного центра.

## 8. Особые условия по гарантийному обслуживанию

Особые обязательства по гарантийному обслуживанию оговариваются в договорах на поставку и т.п. и выполняются Сервисной службой при условии предоставления в Сервисный центр соответствующих документов.

## 9. Определение гарантийного случая

Гарантийным является случай дефекта (потери работоспособности) любого из компонентов находящегося на гарантии оборудования. К гарантийным не относятся:

- Случай механического повреждения, включая случайные,
- Повреждения, вызванные стихией, пожаром, бытовыми факторами.
- Случай выхода из строя в следствии нормального износа принадлежностей, запасных частей и расходных материалов (пневмоштоки, ножи, и т.п.)

## 10. Изделие снимается с гарантии в следующих случаях:

- Изделие имеет следы постороннего вмешательства
- Пользователем была совершена попытка ремонта изделия в неуполномоченном сервисном центре.
- Работа не квалифицированного персонала.
- Работа на оборудовании с нарушениями условий настоящего руководства по эксплуатации.

---

Дата продажи в РФ: \_\_\_\_\_

Компания продавец в РФ: \_\_\_\_\_

М.П.

Компания покупатель в РФ: \_\_\_\_\_