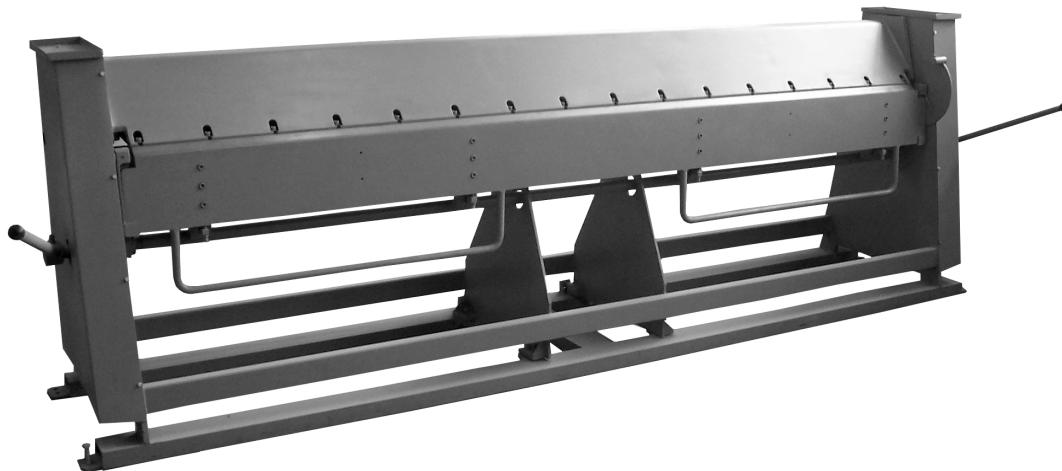


Ручной листогиб MAZANEK серии ZGR
ZGR 2000/2.0
ZGR 2500/2.0
ZGR 3000/2.0

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. Установка	-2
3. Технические характеристики	-2
4. Устройство станка	-3
5. Настройка	-3
6. Эксплуатация и хранение	-3
7. Деталировка станка	-5
8. Гарантийные обязательства	-5
	-7

1.Назначение и общие требования.

Листогиб предназначен для гибки листового металла толщиной не более 2 мм
Листогиб прост в эксплуатации, а его конструкция делает его не только функциональным, но и безотказным в работе

2.Установка.

После выбора и выравнивания по уровню места установки необходимо закрепить машину к основанию анкерными болтами, перед первым запуском тщательно очистите её от защитной смазки. Во время монтажа необходимо позаботиться, чтобы было достаточно места для обслуживания.

Без соблюдения этих условий производитель не гарантирует качество изделий!

После монтажа требуется наладка согласно инструкции. (стр.3)

3.Технические характеристики.

Параметр / модель	ZGR 2000/2.0	ZGR 2500/2.0	ZGR 3000/2.0
Макс. длина сгиба (мм)	2060	2540	3040
Макс. толщина листа (мм) $\sigma_B < 320 \text{ MPa}$	1,8	1,8	1,8
Макс. толщина листа (мм) $\sigma_B < 400 \text{ MPa}$	1,5	1,5	1,5
Угол гиба (max)	130°	130°	130°
Высота раскрытия (мм)	97	97	97
Длина (мм)	2540	3040	3540
Ширина (мм)	750	750	750
Высота (мм)	1160	1160	1160
Масса (кг)	925	1045	1240

Минимально допустимый радиус изгиба для деталей из стального листа.

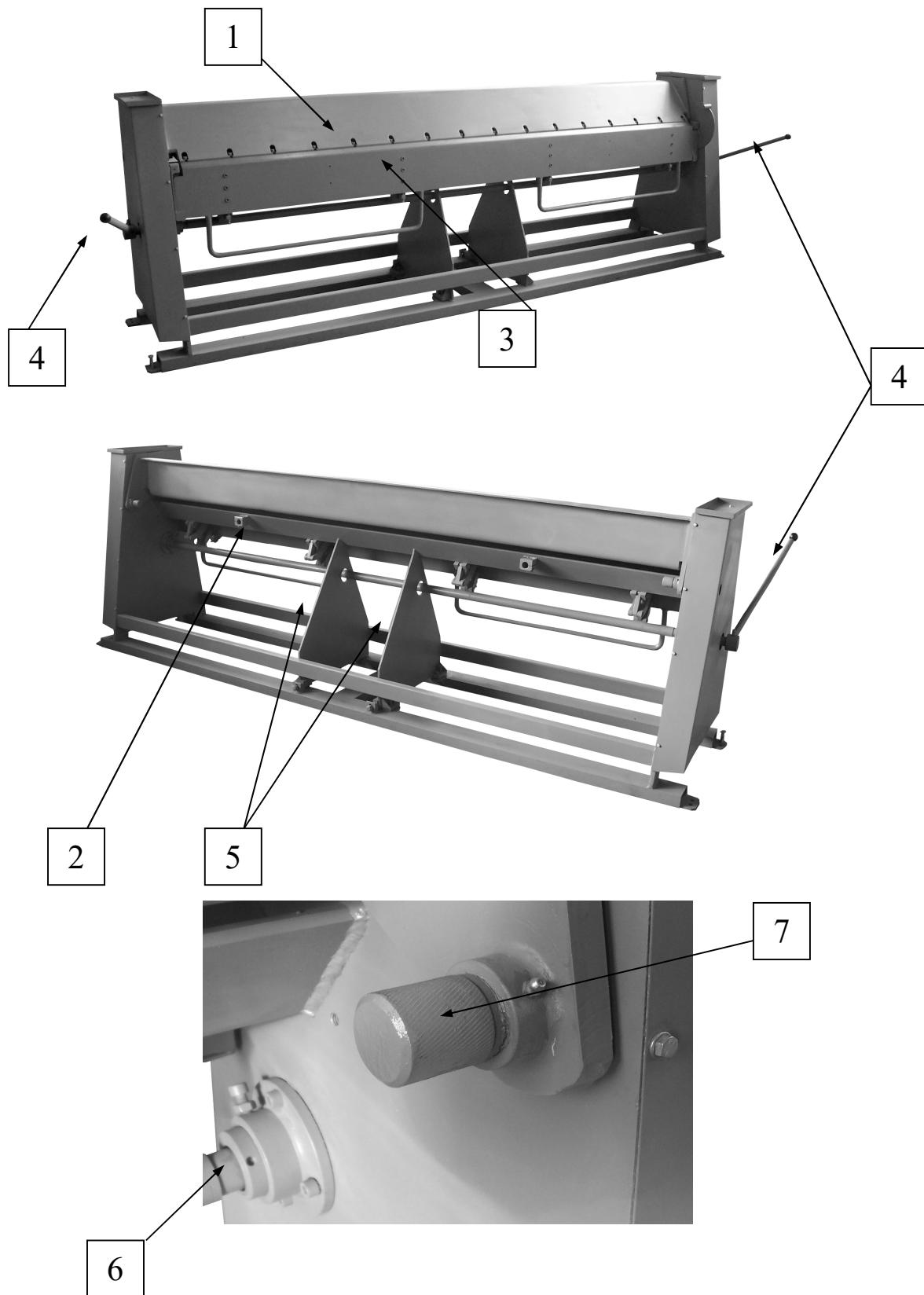
Максимальная толщина в мм	0,4	0,6	0,8	1,0	1,5	2,5	3,0	4,0
Сталь с минимальным пределом прочности на разрыв $N \text{ mm}^2$	Минимально допустимый радиус изгиба в мм							
до 390	0,6	0,6	1,0	1,0	1,6	2,5	3,0	5,0
390 ... 490	1,0	1,0	1,6	1,6	2,0	3,0	4,0	5,0
490 ... 640	1,6	2,5	2,5	2,5	2,5	4,0	5,0	6,0

4. Устройство.

Листогиб состоит (см.Рис1) из прижимной балки 1 со съемной кромкой, основной балки 2, гибочной балки с промежуточными петлями 3, рычагов, предназначенных для подъема прижимной балки и зажатия металла 4, а так же узла регулировки 5.

5. Настройка.

Перед началом работы необходимо отрегулировать машину с учётом толщины листов, предназначенных для гиба, радиуса гиба, расстояния загиба от края и угла гиба.

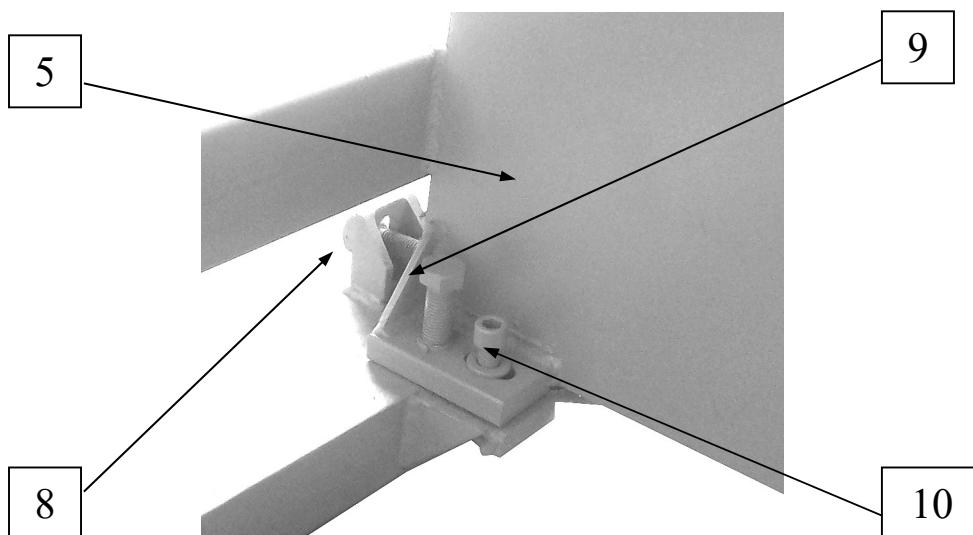


При помощи эксцентриков 6 отрегулировать силу давления прижимной балки 1. Поднять балку 1 с помощью рычага 4 до максимального верхнего положения, вложить лист между нижней балкой 2 и балкой 1 и зажать лист с помощью рычага 4. Нажим считается соответствующим, если рычаг достигает возвратной точки с заметным сопротивлением. Если же сопротивление не чувствуется либо оно слишком сильное, необходимо отрегулировать его эксцентриками 6, после предварительного ослабления, блокирующих винтов. Для достижения одинакового уровня нажима по всей длине необходимо установить эксцентрики в одинаковом положении.

С помощью эксцентриков 7 устанавливается радиус гиба и параллельность края прижимной балки 1 по отношению к краю основной балки 2 и гибочной балки 3.

Для равномерного зажатия листа по всей длине необходимо центр основной(нижней) балки 2 подать вверх болтами 9 в узлах крепления ребер 5 и зафиксировать положение при помощи винтов 8 и 10.

Для устранения зазора по центру, между основной и гибочной балкой, если таковой имеется, необходимо параллельно с регулировкой зажатия листа (см. выше), подать основную балку ребрами 5, вперед. Это осуществляется винтами 8 и 9 на задних регулировочных узлах и болтами 8 на передних узлах.



Лист загибается гибочной балкой 3 на величину угла, установленную при помощи стопора и угломера. Загнутый лист можно вынуть, подняв верхнюю балку 1 с помощью рычага 4. Во избежание преждевременного выхода листогиба из строя, не рекомендуется догибать кромку листа до 180 градусов с помощью прижимной балки. Расстояние от сгиба до края листа устанавливается с помощью ограничителя, расположенного в задней части машины. Если листогиб не оборудована этим устройством, необходимо трассировать линию в месте гиба.

Регулировка Кромки прижимной балки.

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 затяните средние болты. Проверьте прямолинейность и, если необходимо, повторите операцию.

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

6. 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

Смазка в процессе эксплуатации:

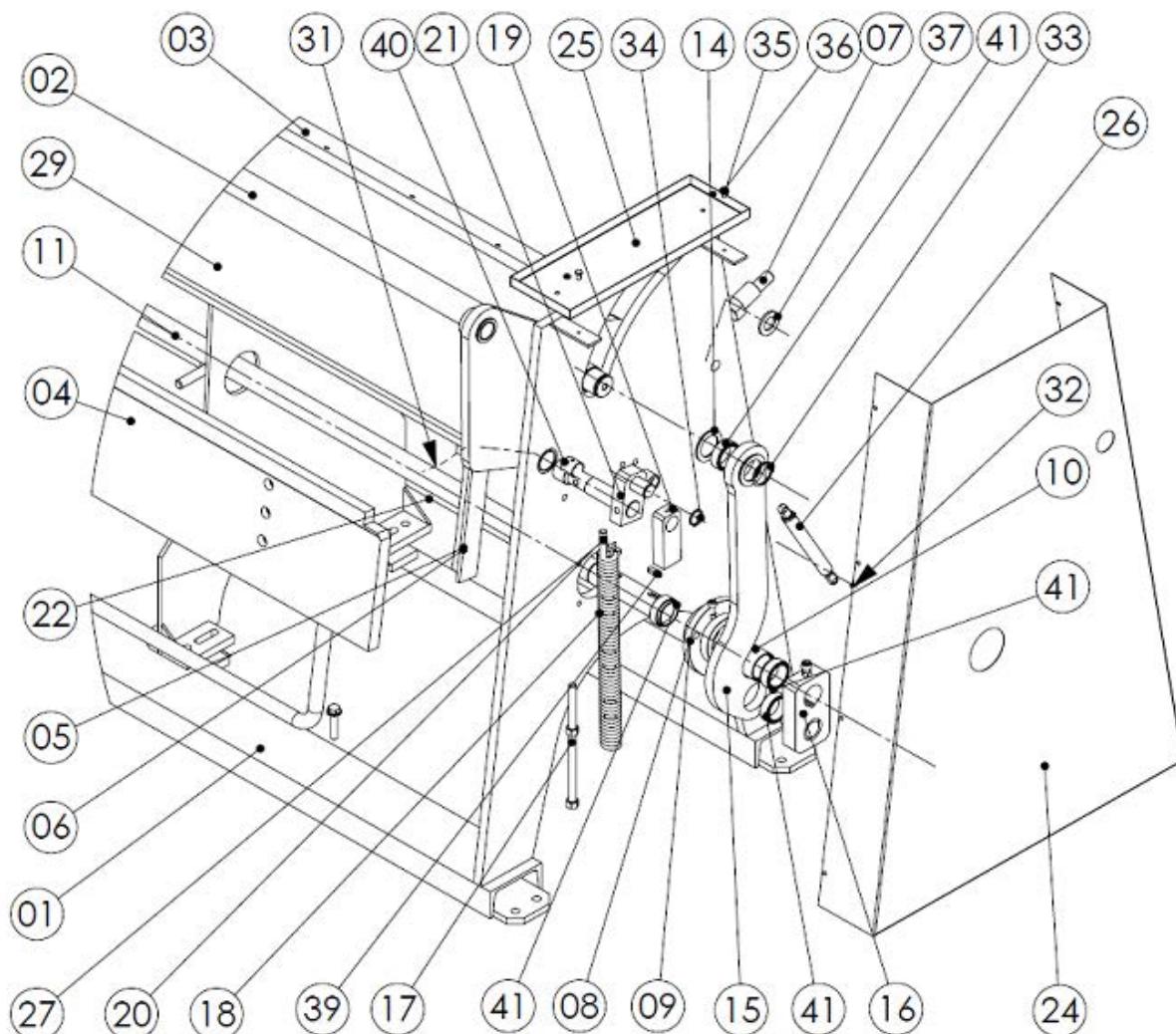
Точки смазки в листогибе, оборудованные масленками, необходимо заполнить густой литиевой смазкой. В остальных движущихся соединениях применены безсмазочные втулки.

Эксплуатация машины предполагает необходимое смазывание и тщательную очистку всякий раз после окончания работы. Рекомендуется периодически смазывать маслом части машины, не покрытые защитным слоем.

ВНИМАНИЕ!

РЕКОМЕНДУЕТСЯ НА ВРЕМЯ ПЕРЕРЫВА В РАБОТЕ УСТАНОВИТЬ НАЖИМНУЮ БАЛКУ В МАКСИМАЛЬНО ВЕРХНЕЕ ПОЛОЖЕНИЕ ДЛЯ УМЕНЬШЕНИЯ ИЗНОСА ГАЗОВЫХ КОМПЕНСАЦИОННЫХ ПРУЖИН.

7. Деталировка станка



№	Наименование	№ части	Кол-во
1	Рама А1.	2002-01-00	1
2	ЗАЖИМ	2002-02-00	1
3	Прижимной нож	2002-02-03	1
4	Гибочная балка	2002-03-00	1
5	Петля левая	2002-04-00	1
6	Петля правая	2002-05-00	1
7	Цапфа эксцентрика	2001-06-00	2
8	Втулка эксцентрика	2002-07-01	2
9	Втулка эксцентрика	2002-07-02	2
10	Втулка распорная	2002-07-03	2
11	Зажимной вал	2002-08-00	1
12	Нижняя сцепка	2002-09-00	2
13	Фиксатор верхний	2002-10-00	2
14	Шайба спец.	2002-11-00	4
15	Тяга	2002-12-00	2
16	Дуга тяги	2002-13-00	2
17	Винт натяжного устройства	2001-13-02	2
18	<u>Пружина, компл.</u>	2001-13-04	2
19	Тяга SPR.	2001-13-06	2
20	Блок тяги	2001-13-07	2
21	Рычаг давления.	2002-14-00	2
22	Петля спец. <u>компл.</u>	2002-20-00	3
23	Рычаг тормоз	2002-17-00	2
24	Боковая крышка	2002-18-00	2
25	Ящик/поддон	2002-19-00	2
26	Цилиндр газовый	2002-00-00	2
27	Гайка M12	PN/M-82142	8
28	Винт цилиндр. M10x35	PN/M-82302	45
29	Шайба 10	PN/M-82005	15
30	Винт цилиндр. M8x35	PN/M-82302	4
31	Штифт SPR.10x40	PN/M-82023	2
32	Кольцо SEG. Z8	PN/M-82111	4
33	Кольцо SEG. Z40	PN/M-82111	2
34	Кольцо SEG. Z25	PN/M-82111	4
35	Винт M6x12	PN/M-82101	12
36	Шайба 6	PN/M-82005	12
37	Шайба 16	PN/M-82005	2
38	Гайка M16	PN/M-82142	2
39	Шпонка	PN/M-85005	4
40	Винт M16x70	PN/M-82101	12
41	Роликовый подшипник	HK 3025	4
42	Роликовый подшипник с кольцом	HK 4516	8

8. Гарантийные обязательства.

8.1. 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.

8.1.1 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 ООО "СЦ АВАНАГРД" на его гарантийное обслуживание несет покупатель.
- В случае если диагностика изделия не выявляет заявленной клиентом неисправности, заказчик обязуется оплатить работы по тестированию изделия.

8.2. Порядок гарантийного обслуживания

Для оперативного решения возникших проблем, Вам необходимо отправить заявку в сервисную службу ООО «СЦ АВАНГАРД». Заявка должна содержать следующую информацию:

- Наименование организации.
- Дату покупки оборудования.
- Серийный номер оборудования.
- Описание характера неисправности.
- Гарантийный талон.
- Контактное лицо и телефон.
- При необходимости фото и видео фиксации неисправности.
- Настоящее руководство по эксплуатации с указанием номера станка и печатью продавца.

8.3 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: 198099, г. Санкт-Петербург, ул. Предпортовая д.6, корпус №7

тел.(812) 300-80-99;

e-mail: stanki@s-awangard.ru

8.4 Типовые условия гарантийного обслуживания

8.4.1 Гарантийный срок на поставляемое оборудование составляет:

- Станок для гибки листового материала MAZANEK серии ZGR - 12 месяцев со дня отгрузки покупателю (за исключением расходных материалов.)

8.4.2 Гарантийное обслуживание продукции

производится:

- в сервисном центре ООО "СЦ АВАНГАРД"

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

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

8.5 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.)

8.6 Изделие снимается с гарантии в следующих случаях:

- Изделие имеет следы постороннего вмешательства
- Пользователем была совершена попытка ремонта изделия в неуполномоченном сервисном центре.
- Работа неквалифицированного 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: _____