

РУЧНОЙ ЛИСТОГИБ DECKER X7-3250

Руководство по эксплуатации.



1. Назначение и общие требования.

Листогиб предназначен для гибки листового металла, прост в эксплуатации, функционален и надежен в работе. Листогиб поставляется в собранном виде. **Перед**

началом работ установите станок горизонтально. Без соблюдения этих условий производитель не гарантирует качество изделий!

2. Технические характеристики.

Модель	Decker X7-3250
Рабочая длина (гибка) (мм)	3190
Рабочая длина (резка) (мм)	3070
Толщина резки (оцинкованная сталь $\sigma_{в} \leq 400$ МПа) (мм)	0,8
Габариты, ДхШхВ (мм)	3650x700x1000
Масса (кг)	500
Угол гiba (град)	135
Ширина гибочной балки (мм)	20
Высота подъема балки (мм)	95
Толщина гiba (мм)	
Оцинкованная сталь $\sigma_{в} \leq 400$ МПа (мм)	1
Нержавеющая сталь $\sigma_{в} \leq 600$ МПа (мм)	0,6
Алюминий $\sigma_{в} \leq 250$ МПа (мм)	1,6
Медь $\sigma_{в} \leq 300$ Мпа (мм)	1,3

3. Устройство

Листогиб имеет жесткую, стальную, сварную конструкцию. Рассчитан на работу в стационарных условиях цеха, крепления к фундаменту не требует, но должен быть установлен на прочное, ровное основание.

4. Сборка и установка

Аккуратно снять обрешетку и освободить листогиб от упаковочных материалов. Станок поставляется в собранном и настроенном состоянии. Для такелажных работ применяйте только текстильные стропы, во избежание повреждения изделия. После установки станка на «ноги» прикрутите угломер и рычаг прижимной балки прилагающимся крепежом.



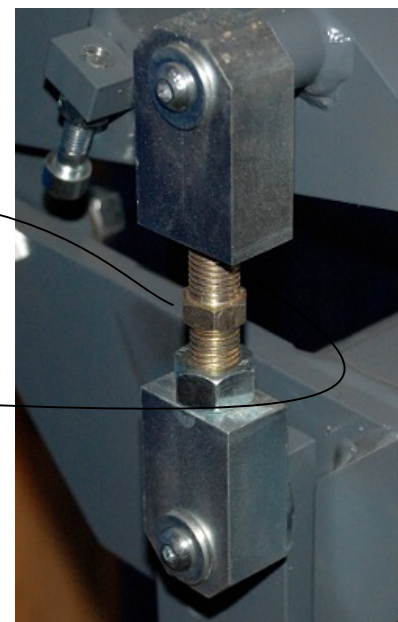
5.Наладка

Перед началом работы отрегулируйте листогиб, учитывая толщину обрабатываемого листа. Для этого нужно ослабить контргайку.

Вырезать полоску шириной 1-2 см из листа, который Вы будете гнуть на данном станке. Установить полоску с того края балки, который регулируете, и зажать ее. Поворачивая регулировочную гайку,

найдите положение, в котором полоска металла будет перемещаться с усилием. После чего, удерживая ключом регулировочную гайку, затяните контргайку. Регулировку необходимо производить с обеих сторон прижимной балки.

Наладка осуществляется только после установки машины на ровное основание и сводится к настройке усилия зажима заготовки.



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

6. Эксплуатация

Процесс сгиба происходит в следующей последовательности:

- поднять прижимную балку рычагом в максимальное верхнее положение, вложить лист между прижимной балкой и рабочим столом, прижать лист посредством рычага
- согнуть лист при помощи гибочной балки под углом, определяя его при помощи угломера (поскольку любой материал обладает свойственной только ему упругостью, угол перегиба определяется опытным путем)
- поднять прижимную балку при помощи рычага и извлечь обработанный лист.

7. Обслуживание

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

8. Настройка роликового ножа

- Нож поставляется предварительно настроенным, перекрытие режущих роликов составляет около 0,6-0,7мм. Если этот размер требует другой установки, надо

это сделать при помощи эксцентриков ступиц режущих роликов. Перекрытие должно быть равно толщине разрезаемого листа.

- Настройка каретки роликового ножа должна быть выполнена таким образом, чтобы плоскость режущих роликов была параллельна гибочной балке. Эту установку можно произвести регулировочными винтами опорных роликов. В случае, если нож во время резки отклоняется наружу и нижний опорный ролик отрывается от балки, по которой катится, необходимо чуть уменьшить ширину каретки с левой стороны, регулировкой верхних, опорных роликов.
- Зона резки ножа должна находиться точно на линии зажатого в станок листа. Установка необходимой высоты осуществляется при помощи регулировки высоты установки нижнего опорного ролика.
- При резке мягкого материала, относительно загрязненного, (например алюминия и меди), лезвия ножа необходимо обработать керосином или масляной эмульсией. Это предотвращает прилипание частиц металла к лезвиям ножа и их повреждение.
- В процессе разрезания роликовым ножом, в обрабатываемом материале появляются пластические деформации отрезаемой кромки и неизбежные напряжения, что может приводить к незначительной ее волнистости.