



СТАНОК ЛИСТОГИБОЧНЫЙ

ALUBENDER

Модель: ALB 3200
ALB 2600



РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Содержание

Введение	Ошибка! Закладка не определена.
I. Основные характеристики	3
1. Габаритные размеры	4
2. Глубина подачи листа	5
3. Уголгиба	5
Форма заготовки	6
II. Схема сборки станка и перечень запасных частей	7
1. Схема ножа	7
2. Схема станка	8
3. Перечень запасных частей	9
III. Монтаж и испытания	12
IV. Указания по регулировке шарнирного соединения	13

I. Основные характеристики

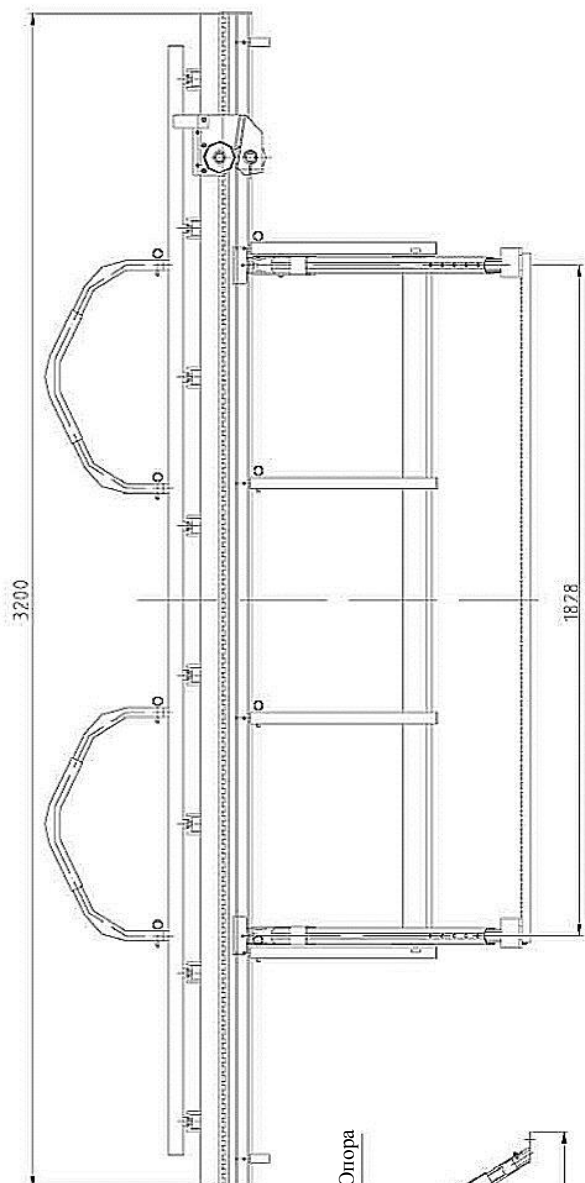
Ручной листогибочный станок предназначен для ручного сгибания и резания жести, кровельной стали и других листовых материалов с соблюдением параметров, указанных производителем. Станок выполнен из алюминиевых сплавов с покрытием. Оснащение и мелкие части покрыты цинком против появления коррозии. Роликовый нож в ходе резания жести может остаться в направляющих на краю листогибочного станка без необходимости его снятия, однако, при выполнении операции загиба, его необходимо снять со станка. Основные технические характеристики представлены в таблице 1.

Таблица 1. Основные характеристики

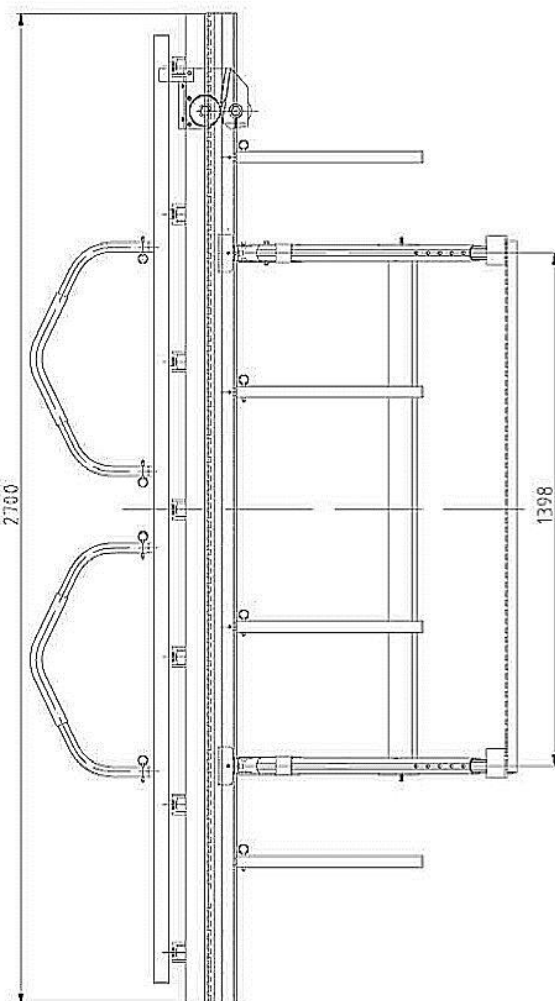
Технические характеристики	ALB 2600	ALB 3200
Рабочая длина, мм	2600	3200
Толщина изгибаемого листа, мм*:		
Максимальная толщина металла, кровельная сталь, $\sigma_{в} \leq 320$ МПа (мм)	0,7	0,5
- Оцинкованная сталь*	0,55	0,45
- Медь*	1,1	
- Алюминий*	1	
- Нержавеющая сталь*	0,45	
Максимальный уголгиба, °	180	
Глубина подачи, мм	585	
Высота подъема балки, мм	50	
Габаритные размеры (Д x Ш x В), мм	2600 x 650 x 1100	3200 x 650 x 1100
Масса с опорой, кг	110	123

*Настройка станка на работу с определенной толщиной материала осуществляется работником САМОСТОЯТЕЛЬНО.

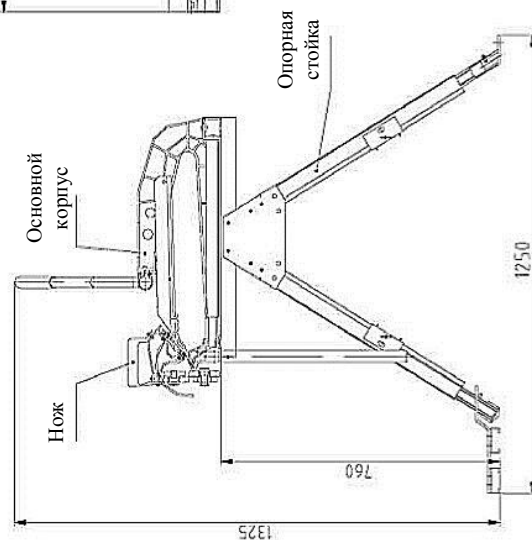
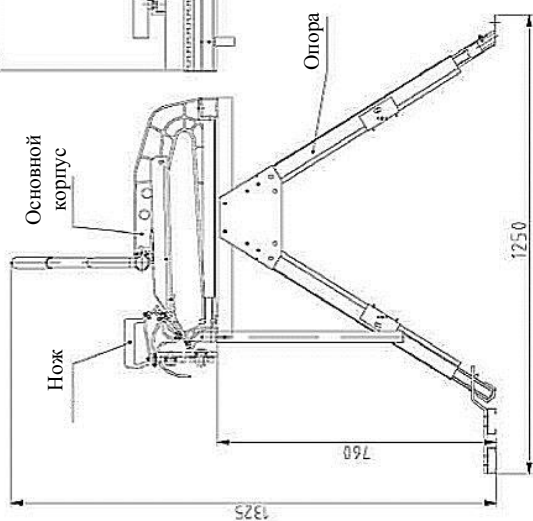
1. Габаритные размеры



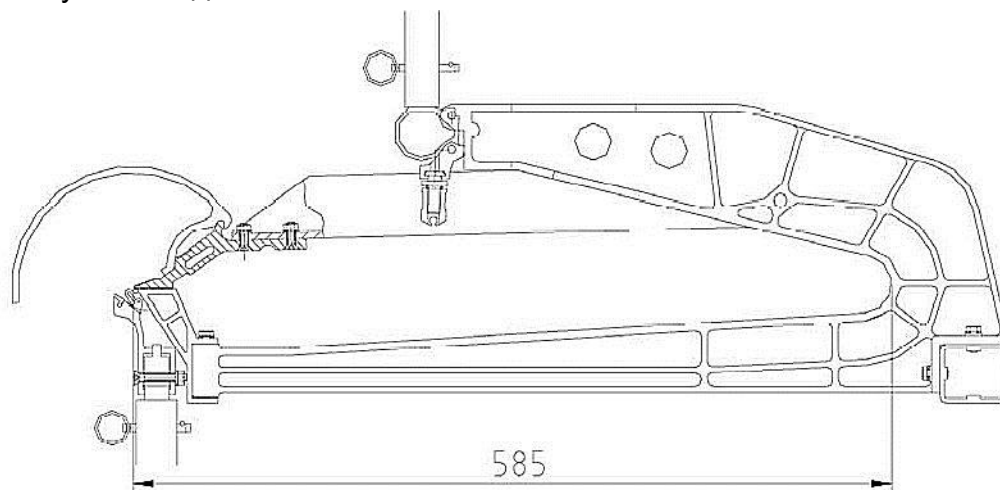
ALUBENDER 3200



ALUBENDER 2600

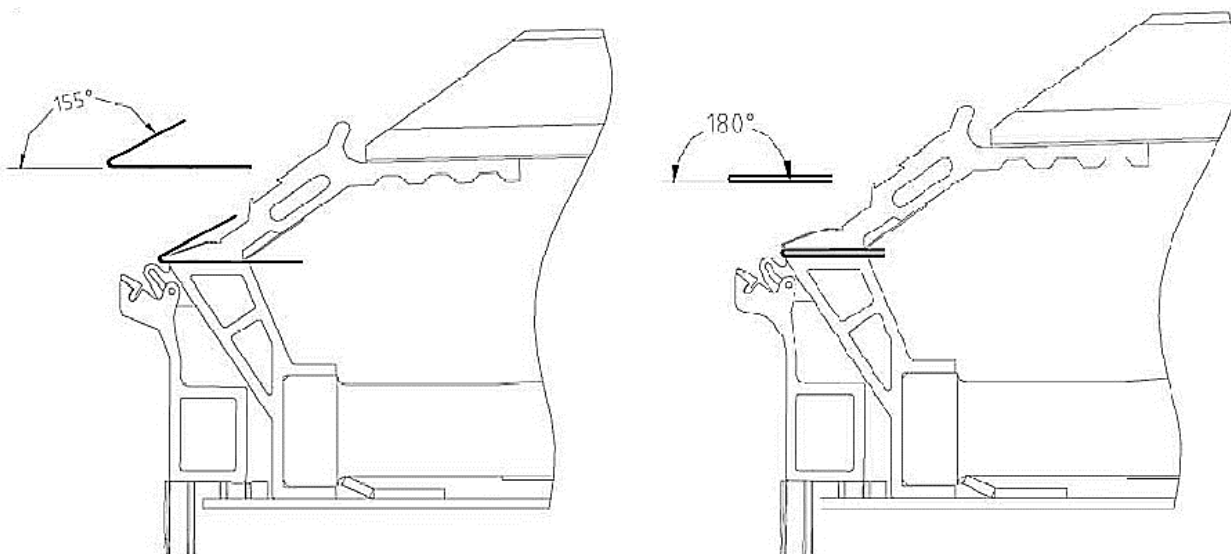


2. Глубина подачи листа



3. Уголгиба

Листогиб позволяет изготавливать изделия из листовых металлов сложной формы. Примеры таких изделий с последовательностью гибов представлены в разделе «II. Форма заготовки».

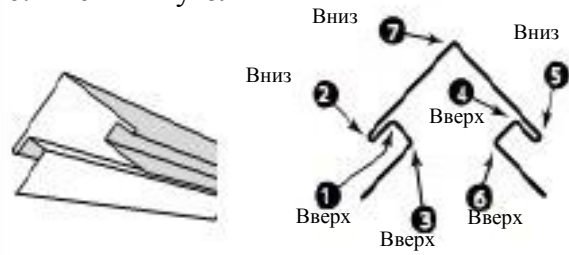


II. Форма заготовки

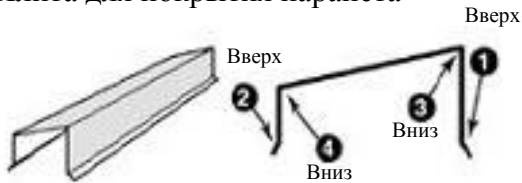
1. Профиль окантовки крыши



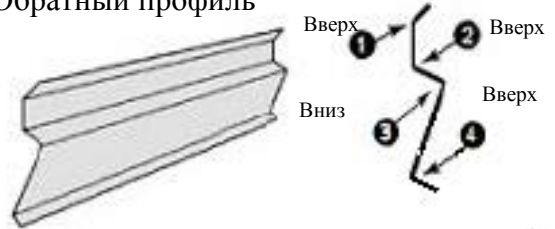
6. Внешний угол



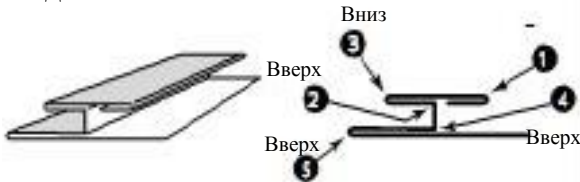
2. Плита для покрытия парапета



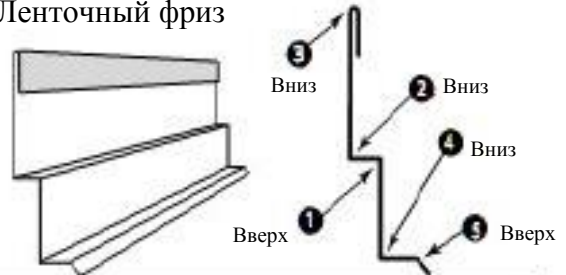
7. Обратный профиль



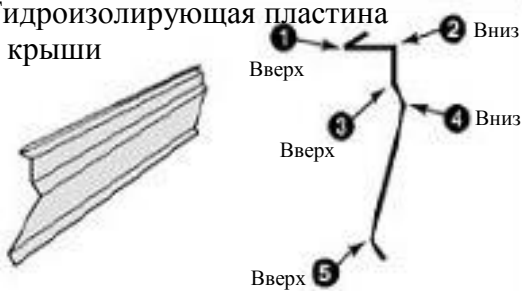
3. Односекционное угловое потолочное соединение



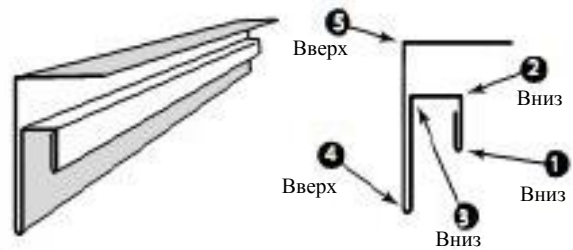
8. Ленточный фриз



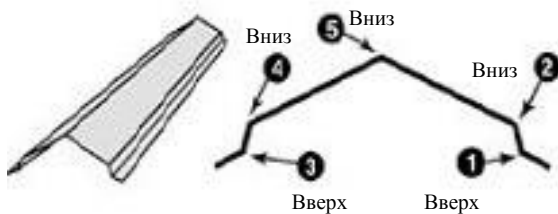
4. Гидроизолирующая пластина для крыши



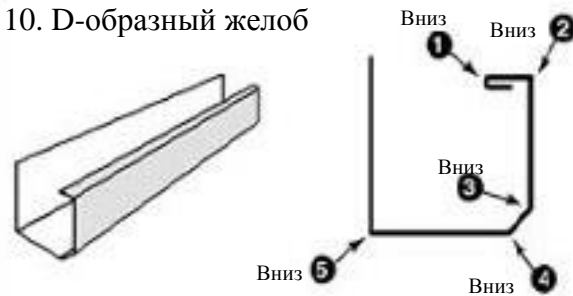
9. F-образный лоток/Внутренний угол



5. Двускатная/коньковая крышка

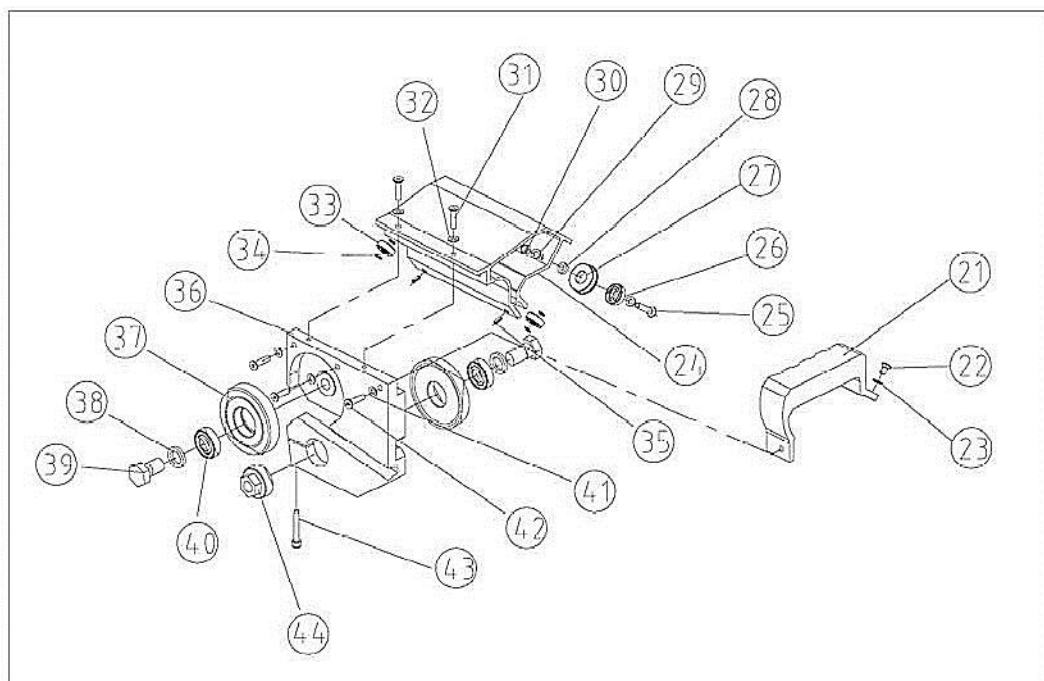


10. D-образный желоб

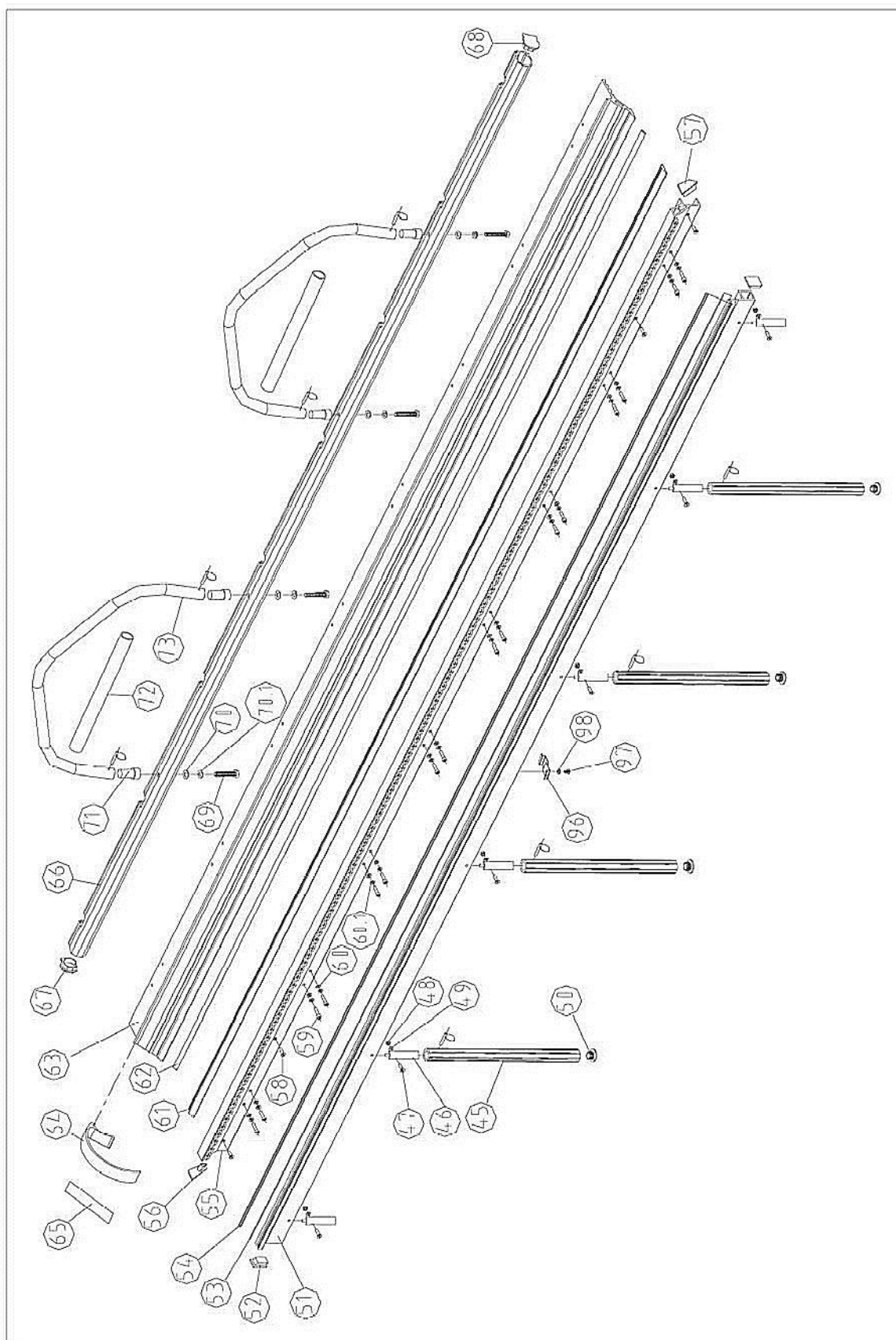


III. Схема сборки станка и перечень запасных частей

1. Схема ножа



2. Схема станка



3. Перечень запасных частей

Таблица 2. Перечень запасных частей

№ п/п	Описание	Размер	Количество (ALB 3200)	Количество (ALB 2600)
НОЖ				
21	Рукоятка		1	1
22	Болты с внутренней плоской шестигранной головкой	M6X25	1	1
23	Плоская шайба	6206-2Z	1	1
24	Корпус ножа верхний		1	1
25	Винт с внеш. шестигранником		2	2
26	Подшипник ролика направляющего		2	2
27	Ролик направляющий		2	2
28	Шайба		2	2
29	Плоская шайба	6	4	4
30	Болт	M6	2	2
31	Винт с вн. шестигранником	M6X16	4	4
32	Плоская шайба	6	4	4
33	Подшипник (Ролик опорный)	6008-2Z	2	2
34	Буфер		4	4
35	Пружинная шпилька	8X20	2	2
36	Корпус ножа нижний		1	1
37	Ролик режущий		2	2
38	Шайба		2	2
39	Болт		2	2
40	Подшипник режущего ролика	6003-2Z	2	2
41	Плоская шайба	6	1	1
42	Винт с вн. шестигранником	M6X30	1	1
43	Винт с вн. шестигранником	M6X40	1	1
44	Вставка регулировочная		1	1

Таблица 2 (продолжение). Перечень запасных частей

№ п/п	Описание	Размер	Количество (ALB 3200)	Количество (ALB 2600)
ЛИСТОГИБ				
45	Гибочная ручка		4	4
46	Вставка гибочной ручки		6	6
47	Винт с потайной головкой	M6X40	6	6
48	Болт	M6	6	6
49	Плоская шайба	6	6	6
50	Заглушка гибочной ручки		4	4
51	Гибочная балка		1	1
52	Заглушка гибочной балки		2	2
53	Штифт петли гибочной балки		1	1
54	Виниловая вставка		1	1
55	Основная балка		1	1
56	Заглушка		1	1
57	Заглушка		1	1
58	Винт с потайной головкой	M6X16	4	4
59	Винт с вн. шестигранником	M6X16	40	36
60	Плоская шайба	6	72	63
60.1	Пружинная шайба	6	72	63
61	Стальная накладка прижимной балки		1	1
62	Линейка		1	1
63	Прижимная балка		1	1
64	Угломер		1	1
65	Шкала угломера		1	1
66	Запорная балка		1	1

Таблица 2 (продолжение). Перечень запасных частей

№ п/п	Описание	Размер	Количество (ALB 3200)	Количество (ALB 2600)
ЛИСТОГИБ				
67	Заглушка запорной балки левая		1	1
68	Заглушка запорной балки правая		1	1
69	Болт	M10X60	4	4
70	Плоская шайба	10	4	4
70.1	Пружинная шайба	10	4	4
71	Вставка ручки запорной балки		4	4
72	Рукоятка ручки запорной балки		2	2
73	Ручка запорной балки		2	2
74	Шестигранный подъемный вал		4	2
75	Соединительная шпилька		8	8
76	Задняя соединительная труба		1	1
77	Заглушка задней соединительной трубы		2	2
78	Нижняя соединительная пластина		8	7
79	Пружина		8	7
80	Гайка специальной формы		8	7
81	Верхняя соединительная пластина		8	7
82	Шпилька		8	14
83	Резиновая трубка		16	28
84	Винт с вн. шестигранником	M6X65	8	7
85	Плоская шайба	6	32	28
86	Контргайка	M6	8	7
87	Болт	M10X75	8	7
88	Плоская шайба	10	32	28
88.1	Винт с вн. шестигранником	M6X20	32	28
89	Контргайка	M10	8	7
90	Корпус		8	7
91	Соединительный рычаг		8	7
92	Соединительный рычаг		8	7
93	Винт с потайной головкой	M6X20	32	28
94	Стопорная шайба	6	32	28
95	Болт	M6	32	28
96	Защелка		1	1
97	Винт	M6X10	1	1
98	Плоская шайба	6	1	1

IV. Монтаж и испытания

Установка ножа на станок

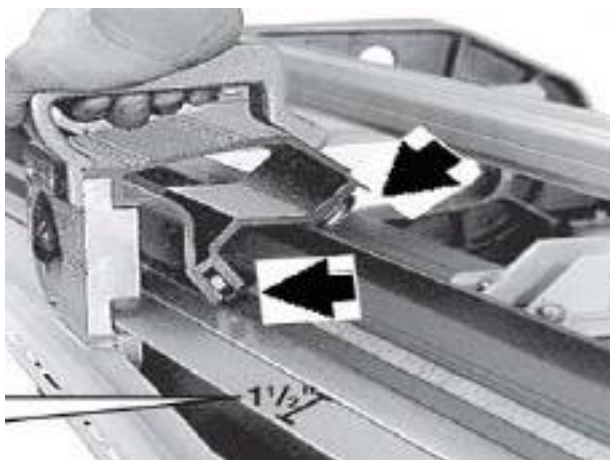


Рис. 1

Рис. 1: правильно установите направляющие ролики. Убедитесь, что и передние, и задние ролики вошли в свои направляющие (обратите внимание на большие стрелки на приведенном выше рисунке).

Установка ручек запорной балки и защелки

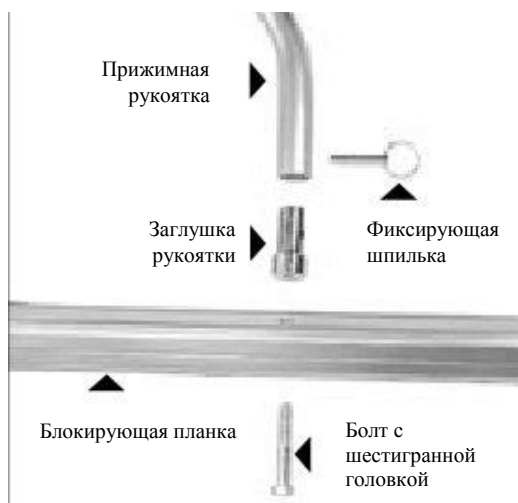


Рис. 2

Рис. 2: узел прижимной ручки включает в себя: (1) прижимную ручку, (2) заглушки рукоятки, (2) фиксирующие шпильки, (2) болты с шестигранной головкой.



Рис. 3

Рис. 3: Для упрощения выравнивания заготовки, защелка гибочной балки удерживает ее на месте. Она также препятствует возникновению колебаний катушки при операциях размотки.

Для установки защелки найдите заранее высверленное отверстие посередине нижней части гибочной балки. Сопоставьте отверстия в балке и защелке, как показано на рисунке и вставьте входящие в комплект поставки болты.

Примечание: при использовании роликового ножа применение защелки обязательно.

Установка гибочных ручек



Рис. 4

Рис. 4: вставьте рукоятку в сборе в соответствующее отверстие гибочной балки. Зафиксируйте ручку, используя болт и Т-образный торцевой шестигранный ключ, как показано на рисунке. Закрепите с помощью контргайки 1/4-20.

V. Указания по регулировке шарнирного соединения

ОБРАТИТЕ ВНИМАНИЕ: Шарнирные соединения станка настроены на заводе-изготовителе на среднее значение производительности и обеспечивают максимальную простоту эксплуатации станка. Однако, необходимо перенастроить станок под толщину используемой заготовки. Регулировка станка может понадобиться в результате экстремальных погодных условий и/или условий эксплуатации.

Станок предназначен для работы с листовой низкоуглеродистой сталью максимальной толщиной до 0,7мм и пределом прочности не более 320МПа. Следует иметь ввиду, что стальной лист с покрытием цинком имеет большую прочность при прочих равных условиях нежели без покрытия. Усилие зажима заготовки может быть значительным, поэтому рекомендуется закреплять станок либо использовать стойку.

Проверьте равномерность прижима заготовки по всей длине станка следующим способом.

		
<p>ПРОВЕРКА Отрежьте узкие полоски металла и используйте их в качестве ограничителей, положив под каждый С-образный кронштейн, (см. рисунок). Слегка потяните заготовку для определения усилия и равномерности прижима каждого шарнирного соединения. Если заготовка легко двигается при закрытой рукоятке или если требуется чрезмерное усилие для поворота запорной рукоятки, необходима регулировка поворотных рычагов.</p>	<p>РЕГУЛИРОВКА Вставьте шестигранный ключ 3/16" внутрь шпильки через отверстие в верхней части шарнирного соединения. Поверните ключ против часовой стрелки для увеличения усилия прижима или по часовой стрелке – для уменьшения.</p> <p>Выполняйте эти операции при проверке усилия прижима.</p>	<p>РЕГУЛИРОВКА (дополнительно) Другой способ – использование ключа с открытым зевом 5/8" для поворота шпильки на ¼ оборота против часовой стрелки для увеличения усилия прижима или по часовой стрелке – для уменьшения.</p> <p>Выполняйте эти операции при проверке усилия прижима.</p>
<p>ПРИМЕЧАНИЕ: Все регулировки выполняются, когда станок находится в «открытом» положении. Проверка регулировки выполняется с помощью полосок материала, когда станок, находится в «закрытом» положении.</p>	<p style="text-align: center;">Шарнирное соединение</p> 	

Примечание: настоящее руководство предназначено исключительно для справки. В виду непрерывности процесса улучшения станка, изменения могут вноситься в любой момент, и компания не обязана уведомлять об этом.

