

STALEX

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ



Станок листогибочный ручной
Модель: 1060/1300/1500/2000/2500/3000

Содержание

1. Технические данные:	3
2. Составные части	3
3. Консервация.....	5
4. Последовательность сборки:	5
5. Монтаж оборудования.....	6
6. Список частей.....	7
Гарантийные обязательства	9

1. Технические данные:

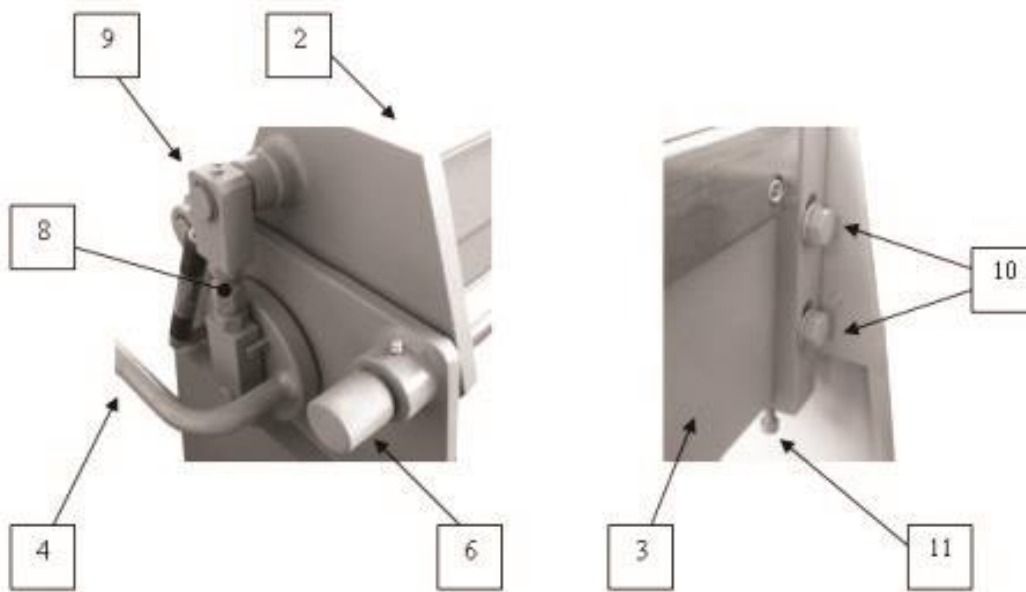
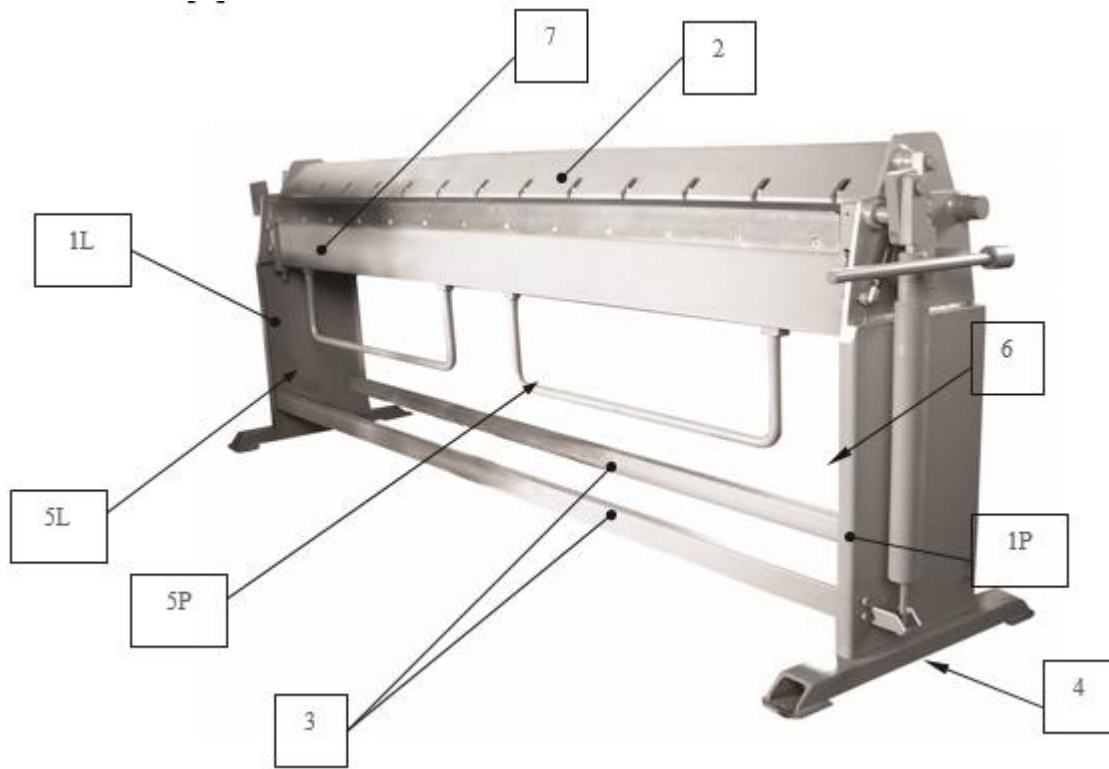
Модель	Толщина материала, мм	Габаритные размеры (д/ш/в)	Масса, кг	Рабочая длина, мм	Уголгиба	Высота подъема верхней балки, мм
Станок Stalex 1060/1,2	Оцинкованная сталь – 1,2-1,5	1380/700/980	130	1060	150°	70
Станок Stalex 1300/1,2	Оцинкованная сталь – 1,2	1660/700/1045	160	1310	150°	70
Станок Stalex 1500/1,2	Оцинкованная сталь – 1,2	1860/700/1045	220	1560	150°	70
Станок Stalex 2000/1,0	Оцинкованная сталь – 1,0	2360/700/1045	430	2060	150°	70
Станок Stalex 2500/1,0	Оцинкованная сталь – 1,0	3220/770/1090	630	2520	150°	70
Станок Stalex 3000/1,0	Оцинкованная сталь – 1,0	3360/700/1045	730	3060	150°	70

* Макс. толщина - указана для обычной стали (низкоуглеродистой и углеродистой стали), с пределом прочности σ_B , который не должен превышать параметр $\sigma_B \leq 450$ МПа.

При работе с макс. толщиной листа – максимальные параметры могут не соответствовать табличным значениям, это связано с разностью коэффициента предела прочности σ_B , который не должен превышать параметр $\sigma_B \leq 450$ МПа при работе с низкоуглеродистой сталью.

2. Составные части

- Эксцентрик
- Верхняя балка
- Балка загиба
- Блок-замок балки загиба
- Регулировочный винт балки загиба
- Рычаг
- Регулировочный винт прихвата
- Упор
- Угловой масштаб



3. Консервация

В элементах оснащённых смазочными вентилями следует применять пластичную смазку ŁT, в остальных оборотных узлах применены муфты, не нуждающиеся в смазке.

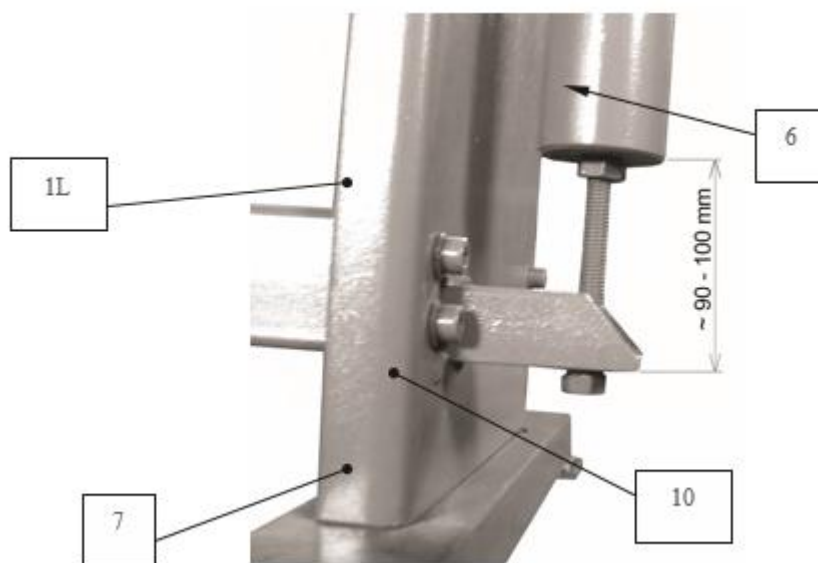
Консервация станка сводится к необходимой косметической обработке и тщательной очистке после окончания работы. Время от времени рекомендуется протереть маслом непокрытые защитной оболочкой элементы.

ВНИМАНИЕ

НА ВРЕМЯ ПЕРЕРЫВА В ЭКСПЛУАТАЦИИ РЕКОМЕНДУЕТСЯ МАКСИМАЛЬНО ПОДНЯТЬ ПРИЖИМНУЮ БАЛКУ, ЧТОБЫ ОГРАНИЧИТЬ ИЗНОС ГАЗОВЫХ АМОРТИЗАТОРОВ

4. Последовательность сборки:

- стойки (1L) и (1P) присоединить к ножкам основания (4) и прикрутить болтами M8x30 с прокладками;
- стойки (1L) и (1P) соединить перемычками (3) и прикрутить болтами M10x25 с прокладками;
- блок (2) присоединить к стойкам (1L) и (1P) при помощи болтов M8x30 с прокладками; - ручки (5L) и (5P) прикрутить болтами M8x25



После сборки главных элементов листогиба нужно отрегулировать натяжку пружин (6) так, чтобы станина (7) сохраняла горизонтальное положение, а нижняя часть защитного цилиндра пружины находилась на расстоянии 90-100 мм от кронштейна (см. рисунок выше).

- Перед началом гибки, станок необходимо отрегулировать с учётом толщины загибаемого металлического листа, радиуса загиба, расстояния загиба от края и угла загиба.
- Первое, что следует сделать, это отрегулировать положение верхней балки (2) на толщину загибаемого металлического листа с помощью эксцентрика (1).

5. Монтаж оборудования

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

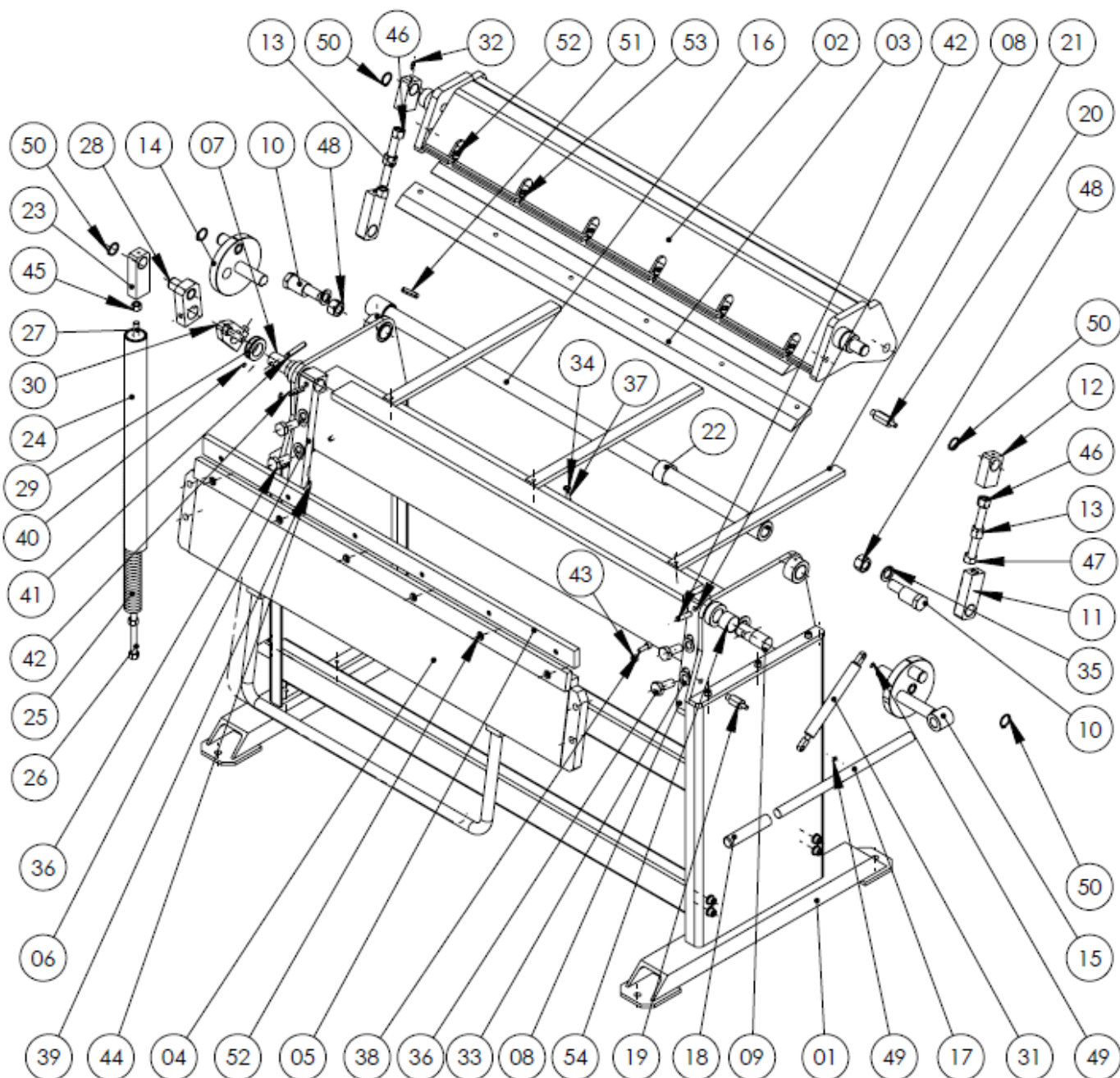
При помощи рычага (9) регулируется усилие прижима балки (2). Регуляция производится посредством регулировочного винта (8). По отрегулированию зафиксировать контргайками. При помощи эксцентрика (6) производится поперечная регуляция прижимной балки (2) и радиусагиба. Гайка (7) служит для фиксации эксцентрика (6).

Для вертикальной регуляции служит регулировочный винт (11), болты (10) служат для блокировки установленного положения.

Процесс сгиба происходит в следующей последовательности:

- поднять прижимную балку (2) рычагом (4) в максимальное верхнее положение,
- вложить лист между прижимной балкой (2) и гибочной балкой (3) и прижать лист посредством рычага (4). Если при подходе рычага к возвратной точке чувствуется ощутимое сопротивление, лист зажат правильно. Если же сопротивления нет или оно слишком сильное, прижим нужно отрегулировать регулировочным винтом (8) при предварительном ослаблении контргайки.
- согнуть лист при помощи гибочной балки (3) под углом установленным при помощи шкалы углов.
- поднять прижимную балку (2) при помощи рычага (4) и извлечь обработанный лист

6.Список частей



№	Наименование	№ части	Кол-во
1	Нижняя рама компл.	1.1	1
2	Верхняя балка компл.	2.0	1
3	Пуансон прижимной	2.4	1
4	Гибочная балка компл.	3.0	1
5	Накладка-штамп	3.4	1
6	Петля левая	4.0	1
7	Втулка левая дл.	4.1	1
8	Петля правая	5.0	1
9	Втулка правая дл.	5.1	1
10	Втулка-эксцентрик	6.0	2
11	Длинная тяга компл.	7.1	2
12	Короткая тяга компл.	7.2	2

13	Римский винт M16 x 120	7.3	2
14	Эксцентрик левый компл.	8.2	1
15	Эксцентрик правый компл.	8.2	1
16	Прижимная трубка компл.-1	8.3	1
17	Ручка прижима-W	8.4	1
18	Ручка прорезиненная	8.5	1
19	Силовой прижим db	9.0	1
20	Силовой прижим gb	10.0	1
21	Нижняя прижимная планка	11.0	3
22	Втулка		1
23	Тяга пружины компл.	13.20	1
24	Кожух пружины компл.	13.20	1
25	Пружина натяжная компл.	13.30	1
26	Нижний натяжной винт компл.	13.4	1
27	Верхний натяжной винт	13.5	1
28	Рычаг пружины комплект	14.0	1
29	Втулка комплект	15.0	1
30	Опора боковая компл.	16.0	1
31	Цилиндр газовый 700N	Handlowy	1
32	Винт M6	Handlowa	6
33	Шайба 17	PN-M 82005	4
34	Шайба 8.4	PN-M 82005	3
35	Шайба 21	PN-M 82005	2
36	Винт с цилиндрич. головкой M16 x 40	PN/M-82105	4
37	Винт с цилиндрич. головкой M8 x 20	PN/M-82302	5
38	Винт с цилиндрич. головкой M8 x 25	PN/M-82302	1
39	Винт с цилиндрич. головкой M10 x 30	PN/M-82302	2
40	Винт M6 x 8	PN/M-82314	1
41	Штифт трубчатый 10 x 50	PN/M-85023	1
42	Штифт трубчатый 10 x 40	PN/M-85023	2
43	Гайка M8	PN/M-82144	1
44	Гайка M10	PN/M-82144	2
45	Гайка M12	PN/M-82144	2
46	Гайка M16L	PN/M-82144	2
47	Гайка M16	PN/M-82144	2
48	Гайка M20	PN/M-82144	2
49	Кольцо SEGERA Z8	PN/M-82111	2
50	Кольцо SEGERA Z 25	PN/M-82111	5
51	Клин A8 x 7 x 40	PN/M-85005	1
52	Винт с цилиндрич. головкой M10 x 25	PN/M-82302	1
53	Шайба толстая 10,5x3,5-	PN-M 82005	1
54	Роликовый подшипник НК30x26	PN/N-86925	2

Гарантийные обязательства

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. Ремонтные работы осуществляются в течение 14 дней с момента обращения. В некоторых случаях, с ведома руководителя службы технической поддержки, время ремонта может быть продлено.

1. Условия проведения гарантийного обслуживания:

- В целях обеспечения качественного и своевременного гарантийного обслуживания заказчик должен предоставить подробное описание неисправности во избежание увеличения срока проведения экспертизы до 3-х месяцев.
- В случае обнаружения заводского брака (не касается физических повреждений) в течение 3-х рабочих дней со дня покупки, товар подлежит замене. В случае отсутствия данного товара на складе, предлагается замена на аналогичный, либо возврат денежных средств.
- 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.) сервисцентр может предложить платный ремонт изделия.
- Комплектность и сохранность приобретаемого оборудования проверяется при выдаче на складе. После выдачи претензии на некомплектность или нарушения целостности оборудования не принимаются.
- Расходы на доставку оборудования на его гарантийное обслуживание несет покупатель.
- В случае если экспертиза изделия не выявляет заявленной клиентом неисправности, заказчик обязуется оплатить работы по тестированию изделия.

2. Порядок гарантийного обслуживания

Для оперативного решения возникших проблем, Вам необходимо сделать заявку по телефону в сервисную службу компании поставщика (либо предъявить оригинал) гарантийного талона на неисправное оборудование. На обороте гарантийного талона должны быть сделаны отметки о неисправностях и условиях их проявления, а также указан телефон, фамилия и имя контактного лица. Представитель сервисной службы свяжется с Вами для уточнения сроков и схемы дальнейших действий.

3. Техническая поддержка

Для того, чтобы сделать заявку на техническое обслуживание или проконсультироваться со специалистом по интересующему Вас вопросу, обращайтесь в сервисную службу компании поставщика.

3.1 Типовые условия гарантийного обслуживания

3.1.1 Гарантийный срок на поставляемое оборудование составляет:

- Станок для гибки листового материала Stalex - 12 месяцев, за исключением расходных материалов.

3.1.2 Гарантийное обслуживание продукции поставляемой компанией поставщиком, производится:

- по месту установки либо доставляется в Сервисную службу, если вес изделия не более 120 кг.
- в случае невозможности доставки изделия все расходы, связанные с выездом представителя сервисной службы, берет на себя заказчик.

3.1.3 Ремонт обеспечивается в течение срока до 14 дней. В некоторых случаях, с ведома руководителя службы технической поддержки, время ремонта может быть продлено.

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

4. 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.

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

- Случаи механического повреждения, включая случайные,
- Повреждения, вызванные стихией, пожаром, бытовыми факторами.
- Случаи выхода из строя вследствие нормального износа принадлежностей, запчастей и расходных материалов (пневмоштоки, ножи, и т.п.)

6. Изделие снимается с гарантии в следующих случаях:

- Изделие имеет следы постороннего вмешательства
- Пользователем была совершена попытка ремонта изделия в неуполномоченном Сервисном центре.