

STALEX

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ



Станок листогибочный ручной

Модель: 2000/2, 2500/2, 3000/2

Содержание

1. Назначение и общие требования.	3
2. Технические характеристики	3
3. Устройство.....	3
4. Пуск и эксплуатация:	3
5. Смазка в процессе эксплуатации:.....	5
Приложение 1.....	6
Приложение 2.....	7
6. Список частей.....	8
Гарантийные обязательства	10

1. Назначение и общие требования.

Листогиб предназначен для гибки листового металла толщиной не более 2 мм при $\sigma_B < 400$ МПа.

Листогиб прост в эксплуатации, а его конструкция делает его не только функциональным, но и безотказным в работе. После выбора и выравнивания 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.

2. Технические характеристики

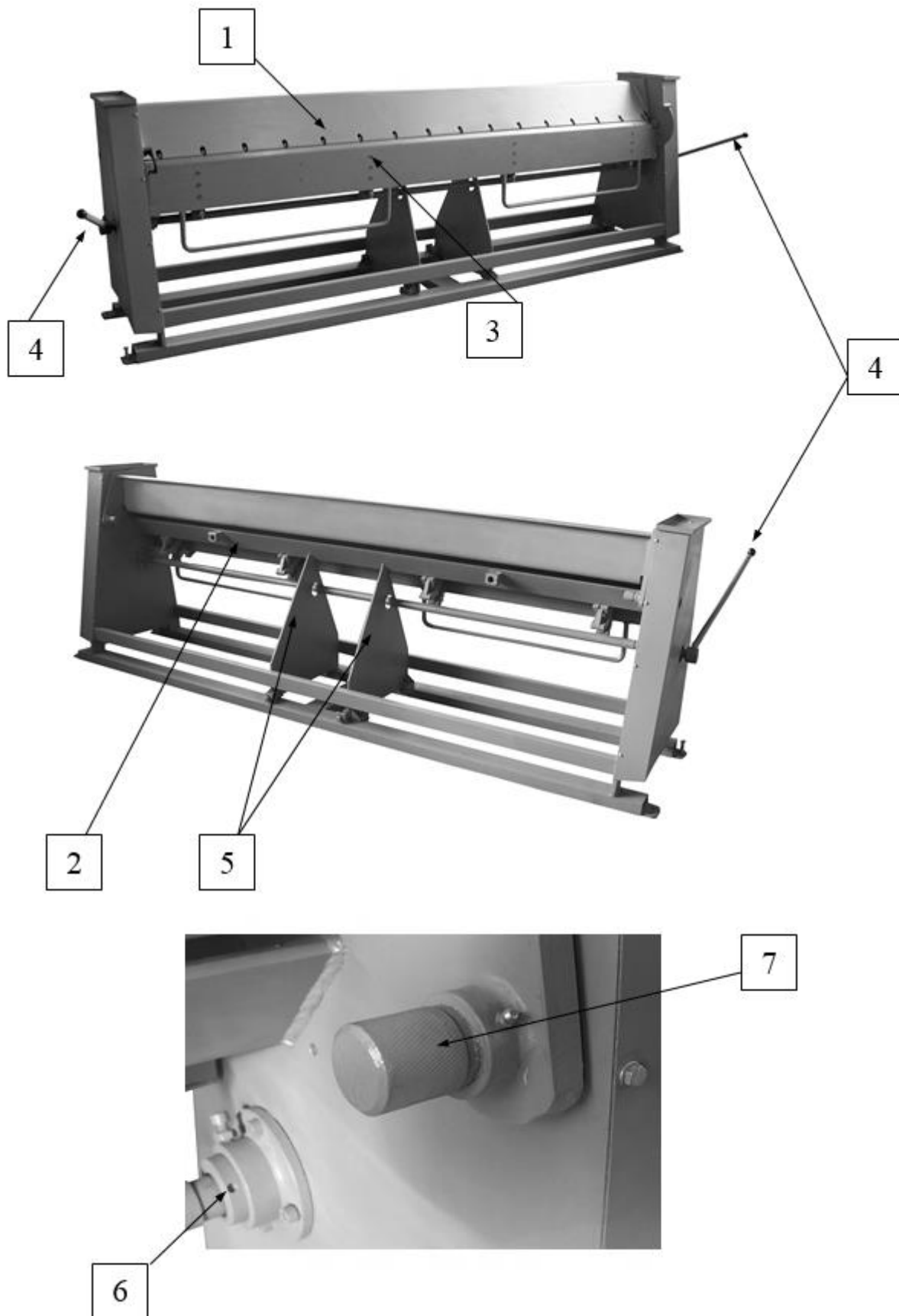
Параметр \ модель	2000/2	2500/2	3000/2
Макс. длина сгиба (мм)	2060	2540	3040
Макс. толщина листа (мм) $\sigma_B < 400$ МПа	2	2	2
Уголгиба (max)	150°	150°	150°
Высота раскрытия (мм)	77	77	77
Длина (мм)	2830	3220	3720
Ширина (мм)	770	770	770
Высота (мм)	1190	1190	1190
Масса (кг)	730	800	830

3. Устройство.

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

4. Пуск и эксплуатация:

Перед началом работы необходимо отрегулировать машину с учётом толщины листов, предназначенных длягиба, радиусагиба, расстояниязагиба от края и углагиба.



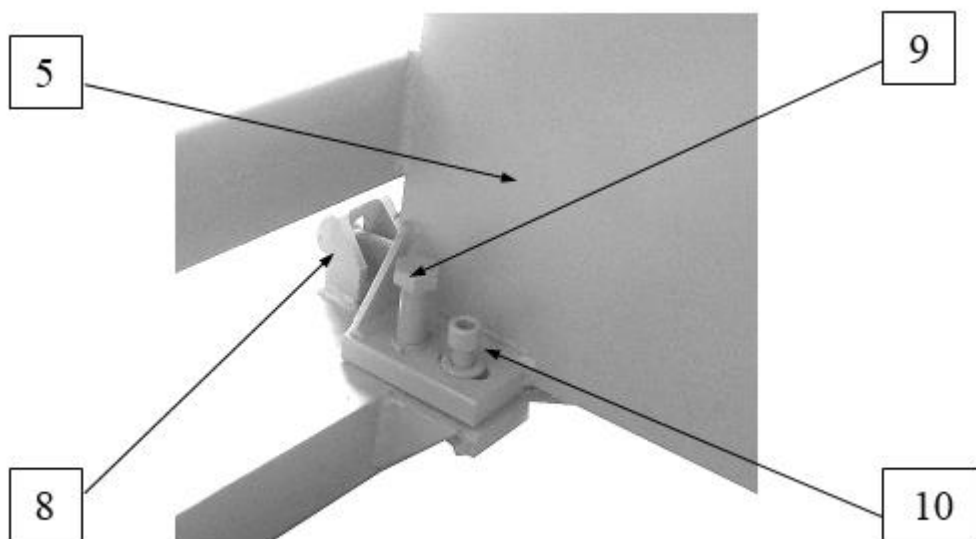
При помощи эксцентриков 6 отрегулировать силу давления прижимной балки 1. Поднять балку 1 с помощью рычага 4 до максимального верхнего положения, вложить лист между нижней балкой 2 и балкой 1 и зажать лист с помощью рычага 4. Нажим считается соответствующим, если рычаг достигает возвратной точки с заметным сопротивлением. Если же сопротивление не чувствуется либо оно слишком сильное, необходимо отрегулировать его при помощи эксцентриков 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 гiba 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.

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 гiba.

5. Смазка в процессе эксплуатации:

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

Приложение 1.

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

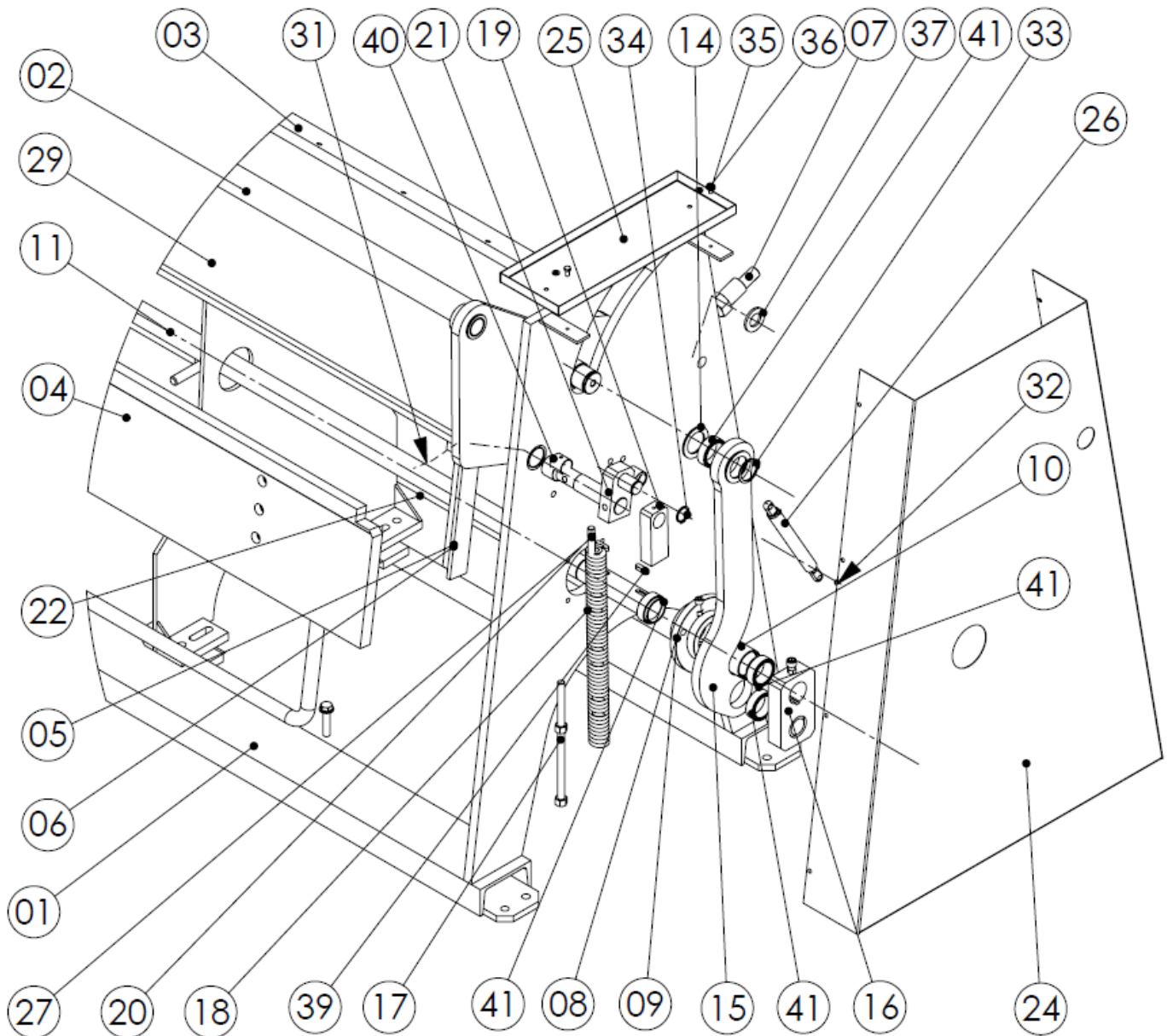
Кромка прижимной балки может приобрести «С» образную форму, что связано с ее термообработкой после изготовления. Для ее выравнивания слегка ослабьте крепежные болты кроме крайних. Приподнимите кромку так, чтобы ее край уперся в верхний край поднятой на 90° гибочной балки. Продолжая поднимать гибочную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

Приложение 2.

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 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

6.Список частей



№	Наименование	№ части	Кол-во
1	Рама Al.	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	Пружина , компл	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. компл.	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

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.