

Механический листогиб Van Mark Серия Industrial Metal Master 20 EZ

Модели: IM655, IM855, IM1055, IM1255, IM1455

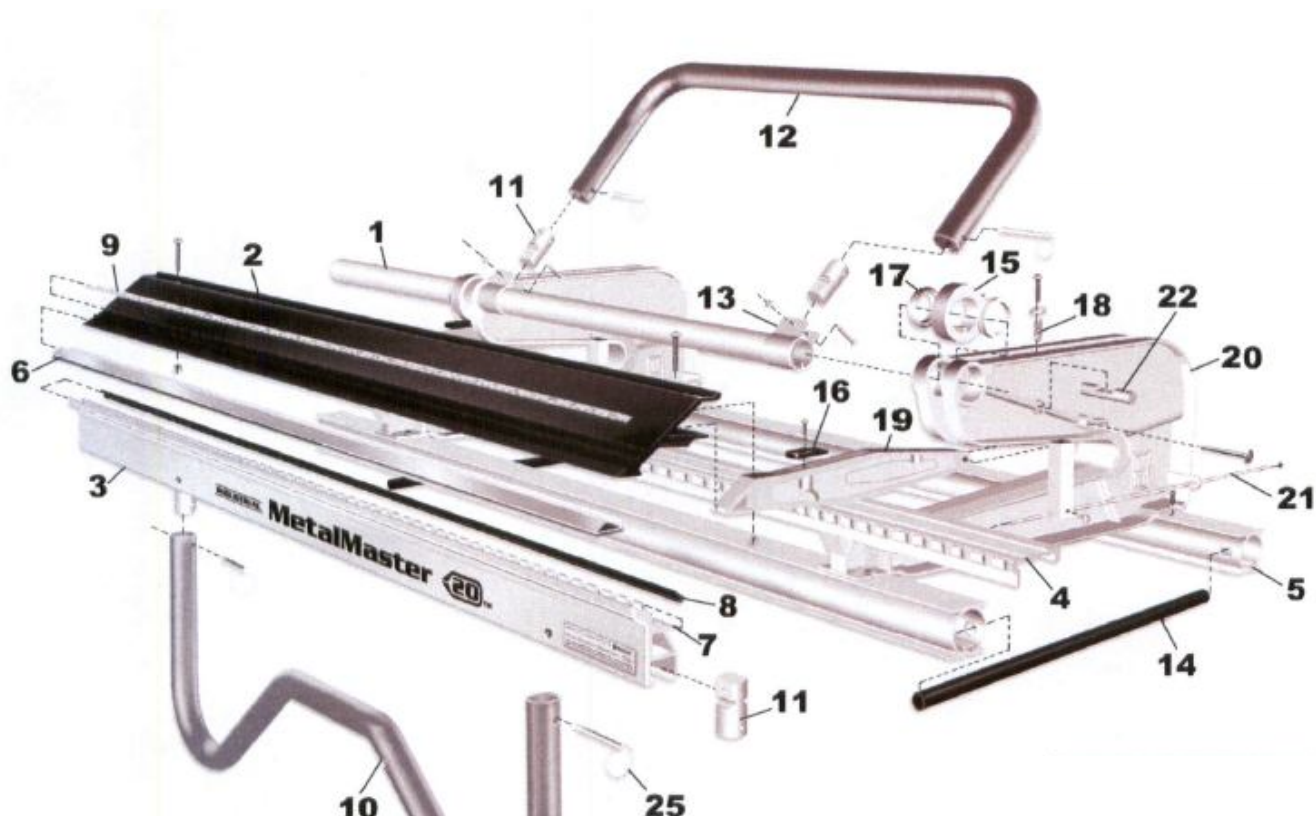
Руководство по эксплуатации



1. Основные технические характеристики моделей:

| Модель | IM 655 | IM 855 | IM 1055 | IM 1255 | IM 1455 |
|--|--------|--------|---------|---------|---------|
| Рабочая длина, м | 2 | 2,6 | 3,2 | 3,8 | 4,4 |
| Толщина стали, $\sigma_{в} < 400 \text{ Мпа}$, мм | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 |
| Алюминий, мм | 1,5 | 1,5 | 1,5 | 1,5 | 1,5 |
| Глубина подачи, мм | 520 | 520 | 520 | 520 | 520 |
| Кол-во прижимов | 5 | 5 | 7 | 9 | 10 |
| Масса, кг | 98,5 | 103 | 125,5 | 152 | 169 |

2. Список элементов станка серии Industrial:



Список деталей, специфичных для различных моделей станка.

| Обоз. на рис. | Описание | Артикул | | | |
|------------------|-----------------------------------|-----------|------------|------------|--|
| | | IM 855 | IM 1055 | IM 1255 | |
| 1 | Поворотная балка | 4403 | 4404 | 4405 | |
| 2 | Прижимная балка | 3676 | 3677 | 3678 | |
| 3 | Гибочная балка | 3681 | 3682 | 3683 | |
| 4 | Основная балка | 4520 | 4521 | 4522 | |
| 5 | Опорная балка | 4132 | 4133 | 4134 | |
| 6 | Стальная накладка прижимной балки | 4792 | 4793 | 4794 | |
| 7 | Штифт петли | 4062 | 4063 | 4064 | |
| 8 | Виниловая вставка гибочной балки | 4734 | 4735 | 4736 | |

Список деталей, общих для всех моделей серии Mark IV Trimmer Industrial:

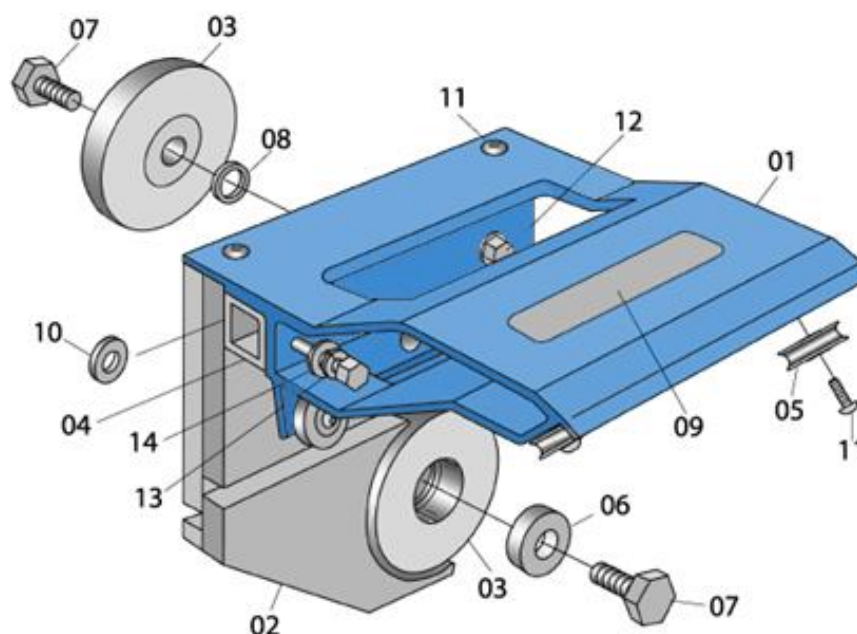
| Обозначение на рисунке | Описание | Артикул |
|------------------------|------------------------------------|---------|
| 9 | Линейка | 4765 |
| 10 | Ручка гибочная | 4810 |
| 11 | Соединительная вставка ручки | 3906 |
| 12 | Фиксирующий штифт | 4805 |
| 13 | Кронштейн ручки поворотной балки | 4107 |
| 14 | Транспортировочная ручка | 3686 |
| 15 | Прижимной эксцентрик | 4801 |
| 16 | Клиновидная подкладка | 3574 |
| 17 | Втулка кронштейна поворотной балки | 3901 |
| 18 | Пружина кронштейна прижимной балки | 3902 |
| 19 | Кронштейн прижимной балки | 4662B |
| 20 | Кронштейн «С»-образный | 4725 |
| 21 | Ограничитель подачи листа | 3687 |
| 22 | Штифт пружины | 4767 |
| 25 | Запорный штифт | 3655 |

Состав ремкомплекта:

| Обозначение на рисунке | Описание | Артикул |
|------------------------|------------------------------------|---------|
| 8 | Виниловая вставка гибочной балки | 4737 |
| 16 | Клиновидная подкладка | 3574 |
| 17 | Втулка кронштейна «С»-образного | 3901 |
| 18 | Пружина кронштейна прижимной балки | 3902 |
| 25 | Запорный штифт | 3655 |

Запасные детали к роликовому ножу TrimCutter:

| Обозначение на рисунке | Описание | Артикул | Кол-во в уп., шт |
|------------------------|---------------------------------|---------|------------------|
| 01 | Ручка | 4021 | 1 |
| 02 | Корпус | 4006 | 1 |
| 03 | Ножевой ролик | 4055 | 1 |
| 04 | Дистанционная вставка | 4008 | 1 |
| 05 | Направляющий ролик | 4026 | 1 |
| 06 | Подшипник ножевого ролика | 4066 | 1 |
| 07 | Крепежный болт ножевого ролика | 4057 | 1 |
| 08 | Дистанционная прокладка ролика | 4058 | 1 |
| 09 | Наклейка | 4067 | 1 |
| 10 | Прокладка дистанционной вставки | 4011 | 1 |
| 11 | Шестигранный винт 1/4-20x5/8" | 2019 | 1 |
| 12 | Шестигранный винт 1/4-20x13/4" | 2046 | 1 |
| 13 | Шайба пружинная 1/4 | 2500 | 1 |
| 14 | Шайба плоская 1/4 | 2510 | 1 |



3. Порядок сборки листогиба серии Industrial.



1. Распаковать стойку и собрать стойку 24, согласно прилагаемой к ней схеме.
2. Установить подставку 23.
3. Распаковать станок.
4. Установить станок на стойку и зафиксировать.
5. Установить гибочные и запорную ручки:



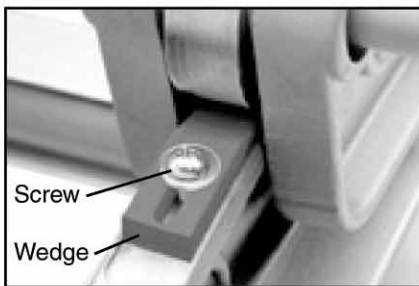
Насадить ручки на бобышки, расположенные на поворотном валу прижимной балки. Закрепить штифтами.



Насадить ручки на бобышки, расположенные снизу гибочной балки. Закрепить штифтами.

Регулировка прижима.

Зажим материала осуществляется поворотом запорной ручки от себя.



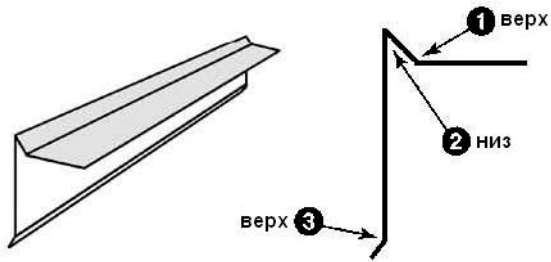
Внимание! Не прикладывайте чрезмерных усилий при зажатии заготовки. Это может привести к поломке станка.

Станки VanMark поставляются с предварительной заводской регулировкой прижима, однако в случае необходимости позволяют провести дополнительную регулировку на месте. Для этого необходимо нарезать небольших кусков металла, с которым планируется работать в дальнейшем и зажать их прижимной балкой, разместив напротив каждой прижимной станции. Если, при вытягивании рукой, какой-нибудь из кусков металла свободно выходит, значит требуется регулировка прижима соответствующей прижимной станции. Для этого требуется поднять прижимную балку, ослабить винт клиновидной подкладки и сместить подкладку в сторону эксцентрика. После этого винт следует затянуть.

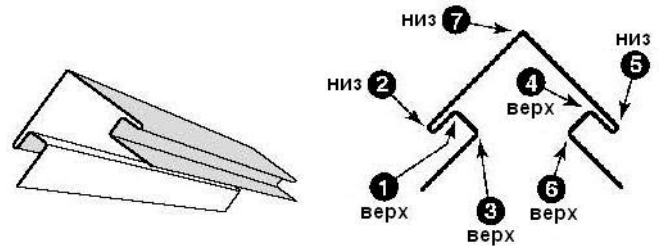
4. Примеры профилей

ПРИМЕЧАНИЕ: Понятия «ВЕРХ» и «НИЗ» относятся к окрашенной или обработанной стороне заготовки, находящейся в станке.

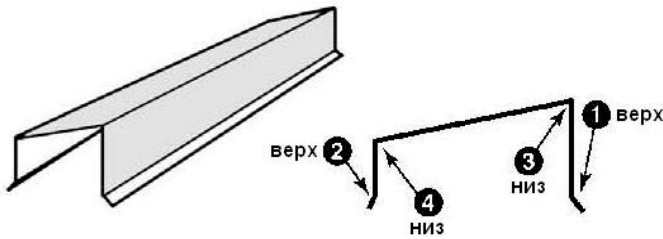
1. Отлив



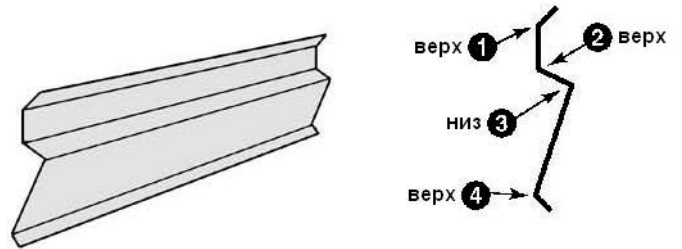
6. Наружный угол



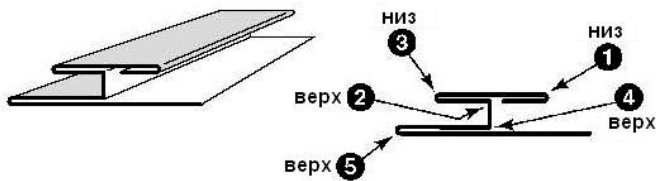
2. Карнизная защита



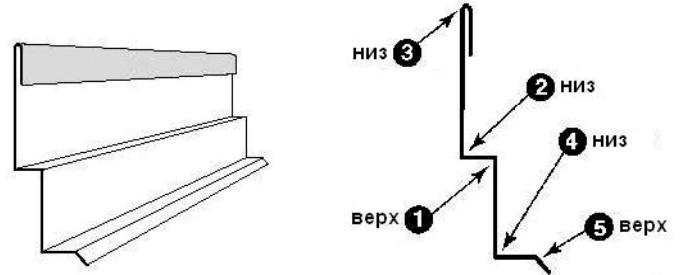
7. Задний фартук кровли



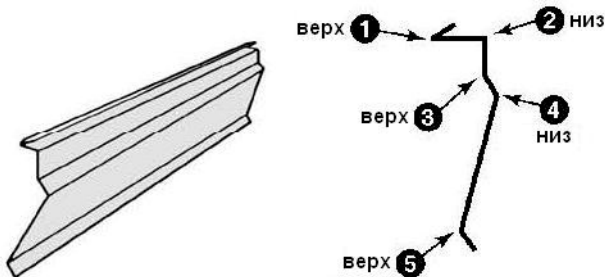
3. Выносной карниз



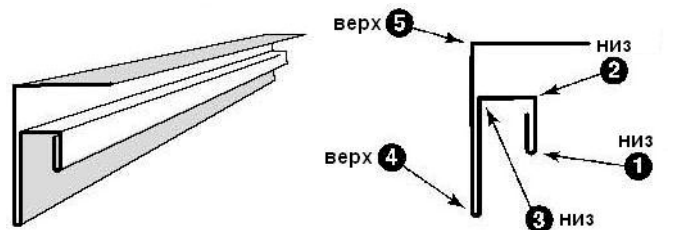
8. Облицовочный бордюр



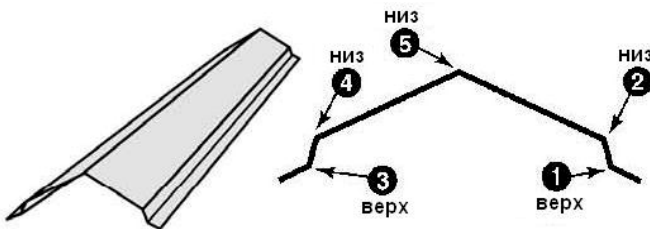
4. Отлив цокольный



9. Внутренний угол



5. Конек



10. D-образный желоб

