

Инструкция по эксплуатации

Механического листогиба компании Van Mark,
Серии Industrial

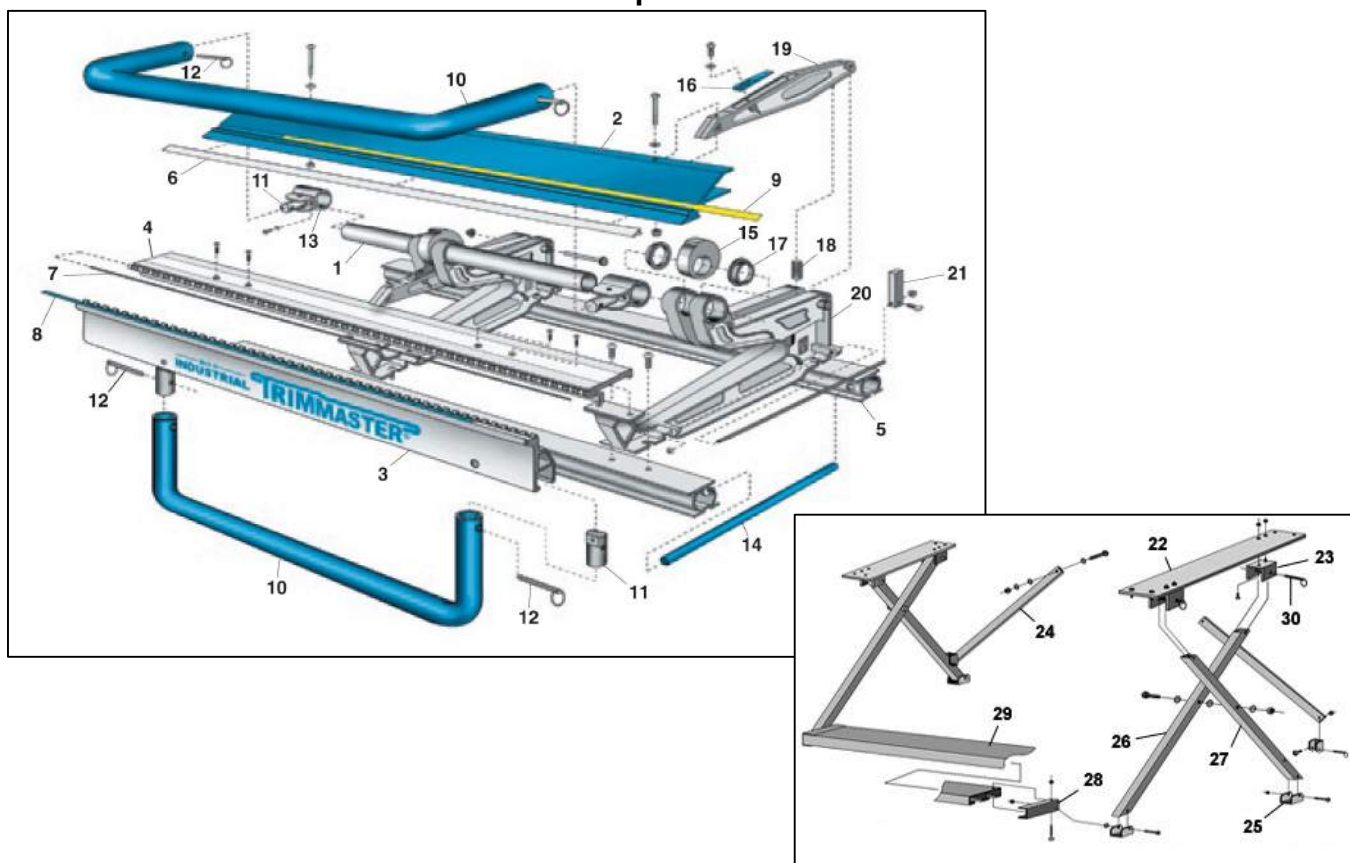
(IT 6, IT 8, IT 10, IT 12, IT 14)



1. Основные технические характеристики моделей:

Модель	IT 6	IT 8	IT 10	IT 12	IT 14
Рабочая длина, м	2	2,6	3,2	3,8	4,4
Толщина стали, $\sigma\sigma < 400 \text{ Мпа}$, мм	1	1	1	1	1
Алюминий, мм	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5
Глубина подачи, мм	380	380	380	380	380
Кол-во прижимов	9	9	11	13	15
Масса, кг	54	67,1	79,8	93,4	106,6

2. Список элементов станка серии Industrial:



Список деталей, специфичных для различных моделей станка.

Обоз. на рис.	Описание	Артикул				Шт. в уп.
		IT8	IT10	IT12	IT14	
1	Поворотная балка	4403	4404	4405	4406	1
2	Прижимная балка	3689	3690	3691	3692	1
3	Гибочная балка с виниловой вставкой	3695	3696	3697	3698	1
4	Основная балка	4114	4115	4116	4117	1
5	Опорная балка	4124	4125	4126	4127	1
6	Стальная накладка прижимной балки	4543	4544	4545	4546	1
7	Штифт петли	4062	4063	4064	4065	1

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

Обозначение	Описание	Артикул	Кол-во в
-------------	----------	---------	----------

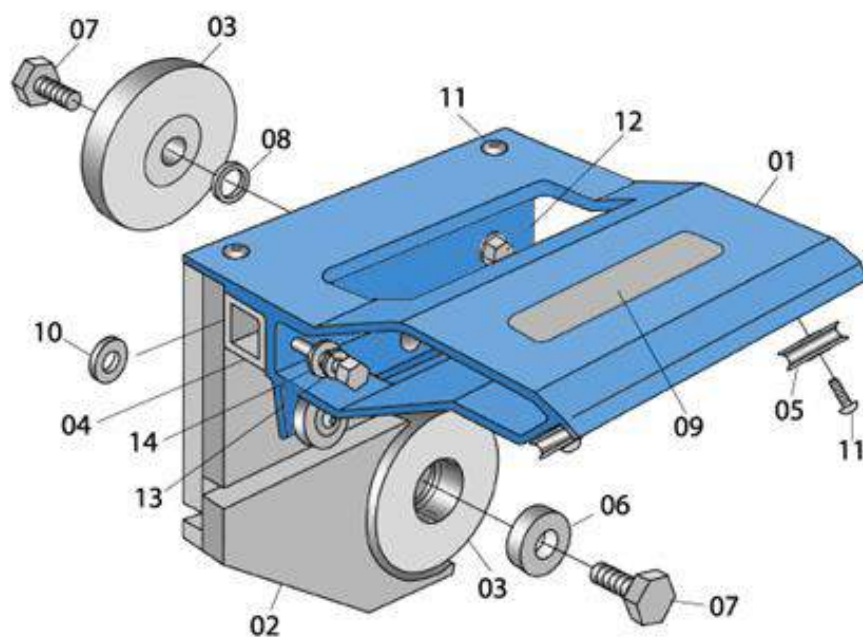
на рисунке			уп., шт
8	Виниловая вставка гибочной балки	3909	2
9	Линейка	4765	1
10	Ручка	4831	1
11	Соединительная вставка ручки	3906	2
12	Фиксирующий штифт	3655	2
13	Кронштейн ручки поворотной балки	4107	2
14	Транспортировочная ручка	3943	2
15	Прижимной эксцентрик	4801	1
16	Клиновидная подкладка	3905	7
17	Втулка кронштейна поворотной балки	3901	2
18	Пружина кронштейна прижимной балки	3902	4
19	Кронштейн прижимной балки	3904	1
20	Кронштейн поворотной балки	3903	1
21	Ограничитель подачи листа	3965	2
22	Опорная плоскость стойки	4844	1
23	Кронштейн опорной плоскости	4845	1
24	Распорная скоба	4846	1
25	Кронштейн опоры стойки	4847	1
26	Передние опоры стойки	4848	1
27	Задние опоры стойки	4849	1
28	Кронштейн напольной платформы	4851	1
29	Напольная платформа	4852	1
30	Фиксирующий стержень	2715	1
-	Ремонтный комплект	3910	1

Состав ремкомплекта:

Обозначение на рисунке	Описание	Артикул	Кол-во в уп., шт
8	Виниловая вставка гибочной балки	3909	2
12	Фиксирующий штифт	3655	4
16	Клиновидная подкладка	3905	15
18	Пружина кронштейна прижимной балки	3902	4

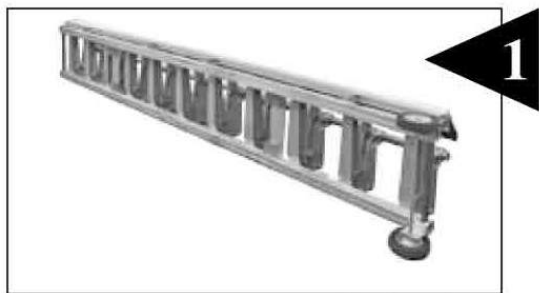
Запасные детали к роликовому ножу TrimCutter:

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.

Установка опоры.



Осторожно положить листогиб гибочной балкой вверх



Разложить опору и поставить рядом со станком



Установить нижнюю часть опоры в пазы и зафиксировать штифтами



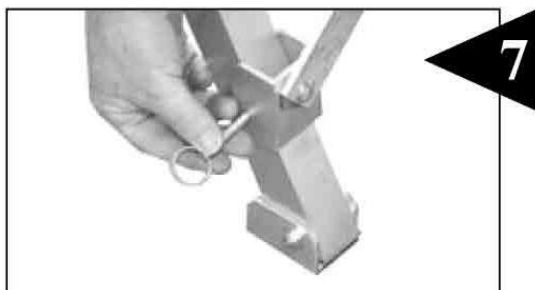
Установить переднюю часть опоры в пазы и зафиксировать штифтами



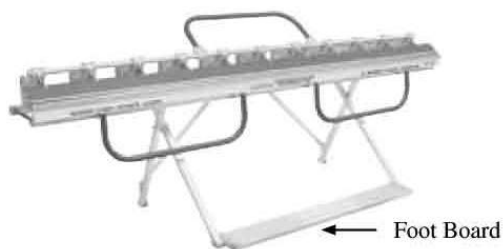
Осторожно поднять станок



Опустить распорные планки



Закрепить штифтами распорные планки на опоре



Пользуйтесь опорной площадкой при гибке изделий.

Установка ручек.

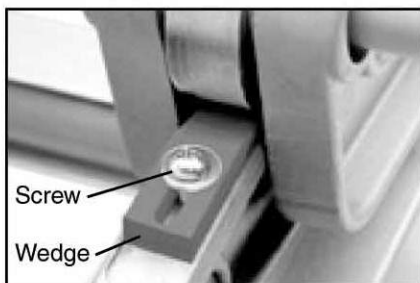


Распаковать коробку и насадить ручки на бобышки, расположенные на поворотном валу прижимной балки. Закрепить штифтами.



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

Регулировка прижима.



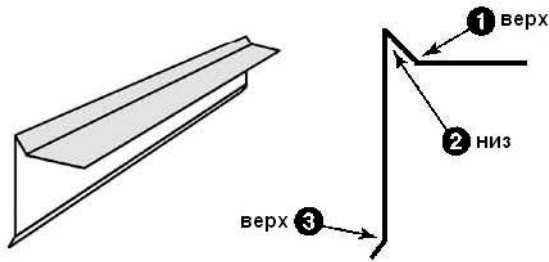
Зажим материала осуществляется поворотом запорной ручки от себя. Внимание! Не прикладываете чрезмерных усилий при зажатии заготовки. Это может привести к поломке станка.

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.

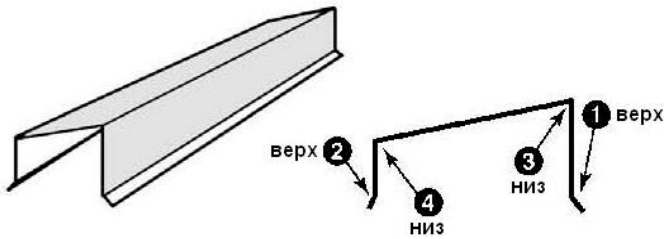
4. Примеры профилей

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

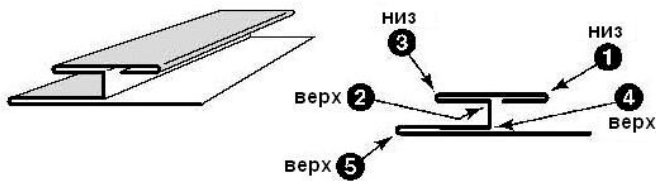
1. Отлив



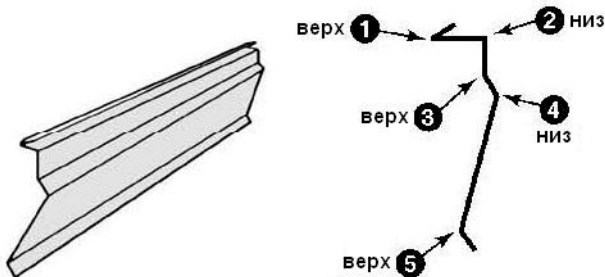
2. Карнизная защита



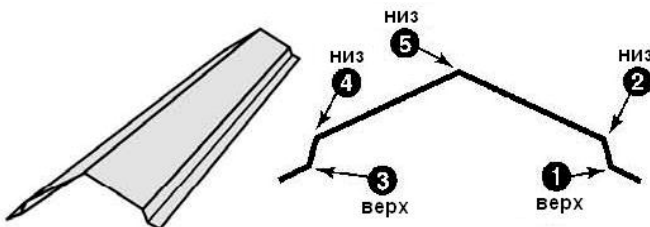
3. Выносной карниз



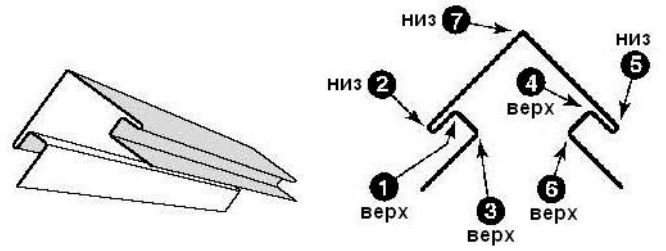
4. Отлив цокольный



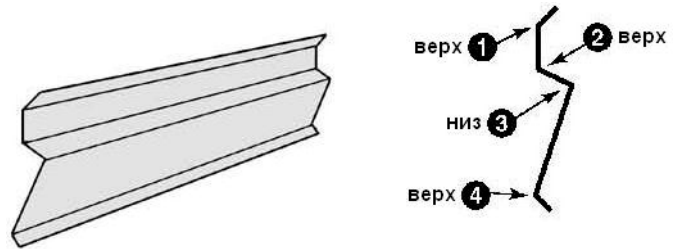
5. Конек



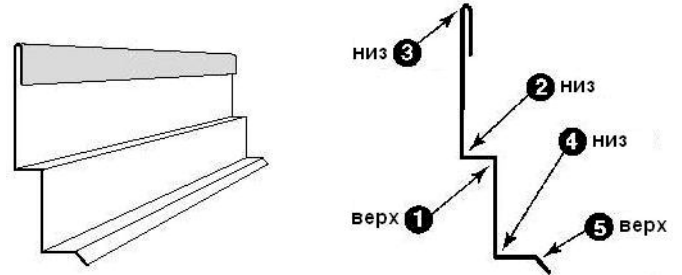
6. Наружный угол



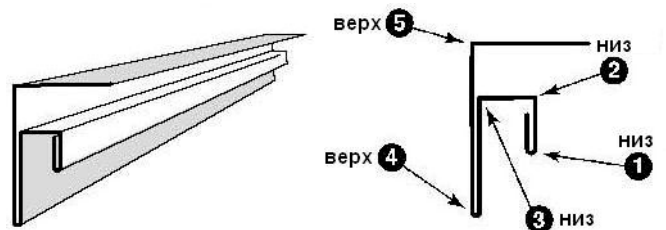
7. Задний фартук кровли



8. Облицовочный бордюр



9. Внутренний угол



10. D-образный желоб

