

РУЧНОЙ ЛИСТОГИБ METALMASNTER Серия LBA

Руководство по эксплуатации.



Модель:
Дата производства:
Серийный номер:

Содержание:

1. Назначение и общие требования	-2
2. Технические характеристики	-2
3. Устройство	-3
4. Сборка и установка	-4
5. Наладка, эксплуатация и обслуживание	-5
6. Приложение 1	-6

1. Назначение и общие требования.

Листогиб предназначен для гибки листового металла, прост в эксплуатации, функционален и надежен в работе. Листогиб поставляется в собранном виде (настроен на работу с листом 0,55мм), со снятыми компенсаторами массы гибочной и прижимной балок. **Перед началом работ смонтируйте компенсаторы и установите станок горизонтально.** Без соблюдения этих условий производитель не гарантирует качество изделий!

2. Технические характеристики

Модель	LBA 2007	LBA 2507	LBA 3007
	(ZG-2000/0.7)	(ZG-2500/0.7)	(ZG-3000/0.7)
Рабочая зона, мм	2140	2650	3100
Толщина металла, мм $\sigma_B < 400 \text{ МПа}$	0,7	0,7	0,7
Высота раскрытия (мм)	80	80	80
Минимальная отгибаемая полка, мм	15	15	15
Мах. угол гiba, Град.	155	135	135
Вес, Кг.	200	320	470
Размеры, мм	2400x	2900x	3350x
	1000x	1030x	1050x
	950	950	950

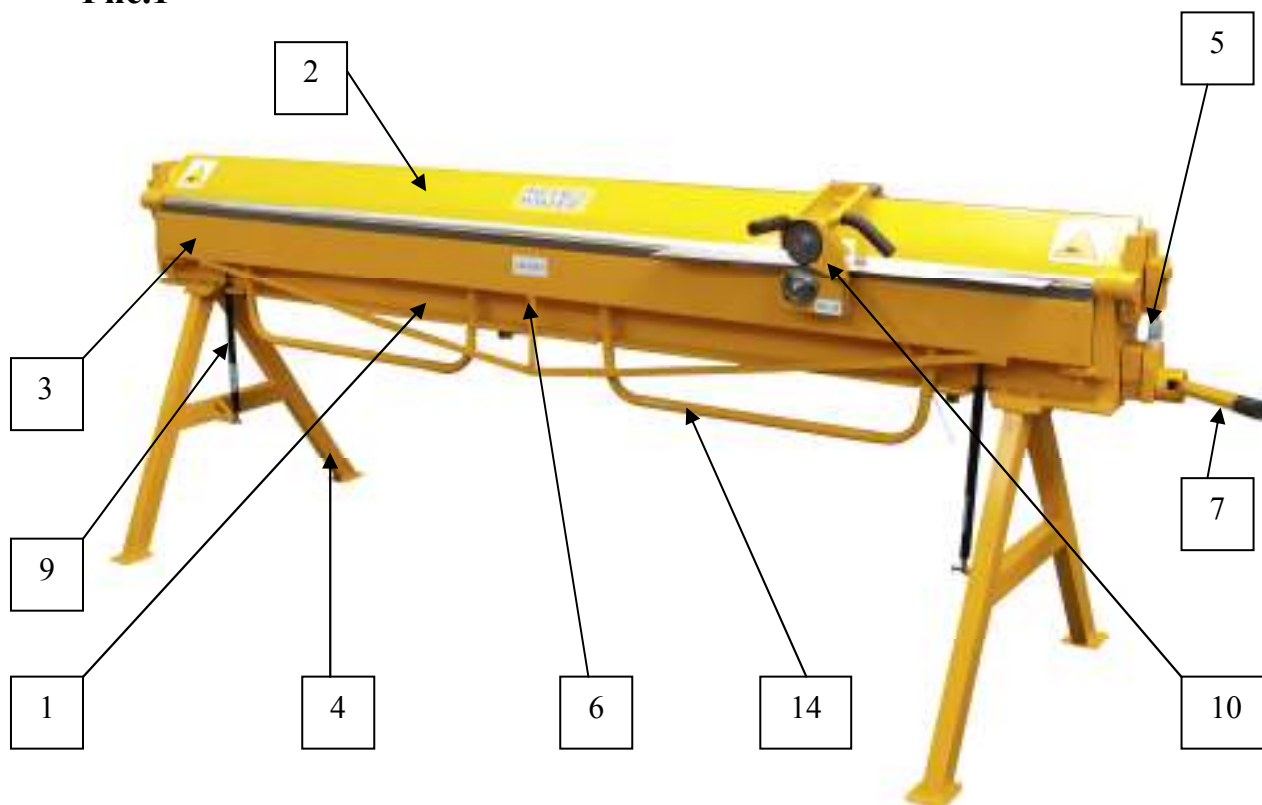
3. Устройство

Листогиб имеет жесткую, стальную, сварную конструкцию. Рассчитан на работу в стационарных условиях цеха, крепления к фундаменту не требует, но должен быть установлен на прочное, ровное основание.

Основные узлы станка (Рис.1):

1. Станина
2. Прижимная балка.
3. Гибочная балка.
4. Стойки – 2шт.
5. Узел регулировки усилия зажима заготовки.
6. Узел регулировки формы гибочной балки.
7. Рычаг прижимной балки.
8. Компенсатор массы гибочной балки.
9. Компенсатор массы прижимной балки.
10. Нож.
11. Передняя поддержка листа.
12. Задняя поддержка листа.
13. Угломер.
14. Ручка гибочной балки.

Рис.1



4. Сборка и установка

Освободить листогиб от упаковочных материалов. Извлечь и распаковать детали и узлы. Установите компенсаторы гибочной балки (если таковые предусмотрены конструкцией) поз. 6 (Рис. 3) (Количество компенсаторов различно для различных моделей, приложение 2), для чего поднять прижимную балку 2 в верхнее положение, а затем гибочную балку 3 в верхнее положение и присоединить компенсаторы прилагающимся крепежом. Обратите внимание при монтаже стоек поз. 4, что узел крепления компенсатора на стойке, слева и справа, должен быть ближе к передней части станка. На следующем шаге установите компенсаторы массы прижимной балки (если таковые предусмотрены конструкцией) поз. 8 (Рис. 2) (Количество компенсаторов различно для различных моделей, приложение 2), для чего потребуется:

- Поднять прижимную балку в верхнее положение и подложить под нее деревянный брусок 12;

- освободить ухо 13, вывинтив болт с внутренним шестигранником. Будьте осторожны, прижимная балка имеет большую массу, деревянный брусок служит для фиксации балки;

- установить компенсатор на нижнее крепление;

- приподнять прижимную балку, используя деревянный брусок как рычаг, установить компенсатор в верхний узел 11;

- повторить операции для всех компенсаторов;

- установить угломер.

Рис. 2



Рис.3



Проверьте наличие смазки в узлах с масленками и затяжку всех резьбовых соединений. Сборка завершена.

Перед вводом в эксплуатацию тщательно очистите станок от консервационной смазки.

5.Наладка, эксплуатация и обслуживание.

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

5.1 Наладка

Наладка осуществляется только после установки машины на ровное основание и сводится к настройке усилия зажима заготовки при помощи узлов 5 (Рис. 1)

Внимание! Чрезмерное усилие закрытия может привести к выходу из строя узлов прижимной балки.

5.2 Эксплуатация

Процесс сгиба происходит в следующей последовательности:

- поднять прижимную балку 2 рычагом 5 в максимальное верхнее положение,
вложить лист между прижимной балкой 2 и рабочим столом, прижать лист посредством рычага 5.
- согнуть лист при помощи гибочной балки 3 под углом, определяя его при помощи угломера*,
- поднять прижимную балку 2 при помощи рычага 5 и извлечь обработанный лист

ВНИМАНИЕ! Не допустимы удары заготовкой по компенсатору поз. 8, (рис. 2). Это может привести к выходу их из строя.

5.3 Обслуживание

В узлах оснащённых масленками и направляющих прижимной балки следует применять пластичную литиевую смазку, в остальных поворотных узлах применены втулки, не нуждающиеся в смазке. Смазку, при односменной работе оборудования осуществлять не реже одного раза в неделю.

Ежедневное обслуживание станка сводится к тщательной очистке рабочей зоны и контролю мест смазки. **Прижимную балку оставляйте в поднятом положении, это продлит срок службы компенсаторов.** Время от времени рекомендуется протирать элементы без защитного покрытия промасленной ветошью.

*) Поскольку любой материал обладает свойственной только ему упругостью, угол перегиба определяется опытным путем.

Производитель оставляет за собой право вносить изменения не отраженные в настоящей документации и не приводящие к снижению технических и эксплуатационных характеристик оборудования.

Приложение 1.

Минимально допустимый радиус изгиба для деталей из стального листа.
AWF 7965 DIN 6935 (10.75)

Максимальная толщина в мм	0,4	0,6	0,8	1,0	1,5	2,5	3,0	4,0
Сталь с σ_B МПа	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

Приложение 2.

Газовые компенсаторы, устанавливаемые на листогиб*:

Модель	Прижимная балка	Гибочная балка
LBA 2007	1x650N	none
LBA 2012	1x650N	none
LBA 2015	2x650N	1x850N
LBA 2507	1x650N	1x660N
LBA 2510	2x650N	1x850N
LBA 3007	2x650N	2x660N
LBA 3010	3x650N	2x760N

*) – в комплектацию машины могут быть включены запасные компенсаторы. Их количество и наименование определяет производитель.