

СЕГМЕНТАЛЬНЫЙ ЛИСТОГИБ Серия МТВС



РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Модель:

Дата производства:

Серийный номер:

По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

Астана +7(77172)727-132, Волгоград (844)278-03-48, Воронеж (473)204-51-73, Екатеринбург (343)384-55-89, Казань (843)206-01-48,
Краснодар (861)203-40-90, Красноярск (391)204-63-61, Москва (495)268-04-70, Нижний Новгород (831)429-08-12,
Новосибирск (383)227-86-73, Ростов-на-Дону (863)308-18-15, Самара (846)206-03-16, Санкт-Петербург (812)309-46-40,
Саратов (845)249-38-78, Уфа (347)229-48-12

Единый адрес: mtm@nt-rt.ru
Веб-сайт: metalmaster.nt-rt.ru

Введение

Листогиб с сегментальной рабочей частью прижимной балки может быть использован для изготовления не только линейных деталей, но и лотков. Ножной привод прижимной балки упрощает и ускоряет работу, позволяет освободить обе руки рабочего для работы с заготовкой.

Технические характеристики

Модель	Рабочая длина, мм	Толщина листа, мм При $\sigma_B < 400$ МПа	Раскрытие, мм	Макс. угол сгиба	Габариты в упаковке, см	Масса, кг
MTBS 1220	1270	2.0	46	135°	165x94x70	225
MTBS 1515	1520	1.5	46	135°	195x94x70	265
MTBS 2012	2020	1.25	46	135°	245x94x70	325
MTBS 2510	2520	1.0	46	135°	307x94x70	385

Сборка и установка

Листогиб поставляется на деревянном поддоне. Распакуйте и поднимите машину с поддона при помощи ремней и крана (Рис. 2). Для достижения максимального качества изделий, машину следует установить на ровный твердый пол, к которому она должна быть закреплена анкерными болтами через отверстия в опорах. После распаковки все детали, защищенные от коррозии специальной смазкой, следует протереть ветошью.

Подготовка к эксплуатации

Перед использованием, ограничитель угла гiba поз. 7 (рис. 1) должен быть ослаблен. Усилие зажима имеет заводскую регулировку, соответствующую нулевой толщине листа. Регулировка усилия для работы с нужной толщиной заготовки осуществляется при помощи узлов регулировки поз. 6 (рис. 1). Для этого необходимо взять две полоски металла шириной 40-50мм, той же толщины, что и заготовка. Разместить их слева и справа, по краям рабочей зоны листогиба. Добейтесь такого усилия зажатия, при котором полоски сдвигаются рукой из стороны в сторону с ощутимым усилием. Положение гибочной балки регулируется в зависимости от толщины и требуемого радиуса гiba изделия (узел поз. 8, рис. 1). При этом, регулировочными гайками поз. 45 (рис. 3), она должна быть опущена от рабочей плоскости станины поз. 9 (рис. 3) на величину не меньшую, чем толщина заготовки. Предварительно необходимо ослабить болты поз.59 (рис. 3). При необходимости, можно корректировать форму гибочной балки для получения качественного гiba по всей рабочей длине при помощи узла поз. 5 (рис. 1).

Внимание! При настройке листогиба на меньшую, чем используется, толщину материала возможен выход из строя механизма зажатия листа!

Настройка угла гiba

Ограничитель угла гiba поз. 7 (рис. 1) позволяет настроить постоянный угол гiba для производства большого количества одинаковых изделий. Произведите пробный гиб и отрегулируйте положение ограничителя, при необходимости, повторите операцию вновь.

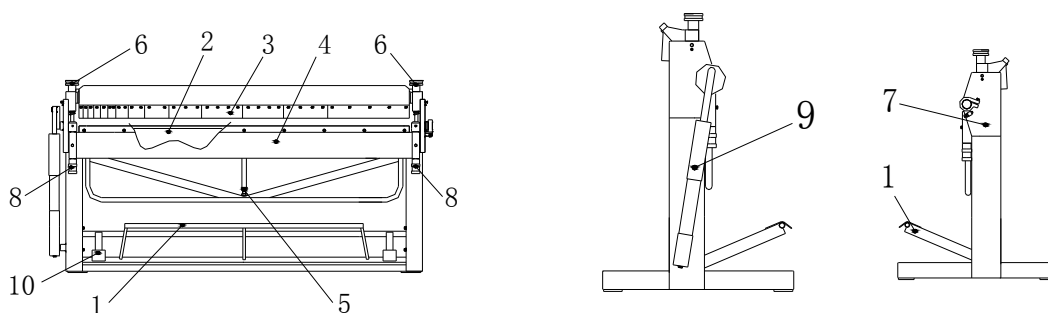
Техническое обслуживание

Ежедневная очистка рабочих поверхностей. После каждых ста часов работы смазать все узлы трения и подшипники, а так же направляющие.

Дополнительные аксессуары:

- ограничитель подачи листа;
- радиусная накладка прижимной балки (для моделей без сегментальной рабочей части прижимной балки) с низкой накладкой гибочной балки;
- угловые сегменты;
- накладки гибочной балки (Поз.21, рис. 3) 10/ 15/ 20мм.

Рис. 1



1. Ножной привод прижимной балки с фиксацией
2. Станина
3. Сегментальная рабочая часть прижимной балки
4. Гибочная балка
5. Узел корректировки формы гибочной балки
6. Узел регулировки усилия зажима
7. Ограничитель углагиба
8. Узел регулировки гибочной балки
9. Компенсатор массы гибочной балки
10. Педаль открытия прижимной балки

ВНИМАНИЕ!

Такелажная схема приведена на Рис. 2

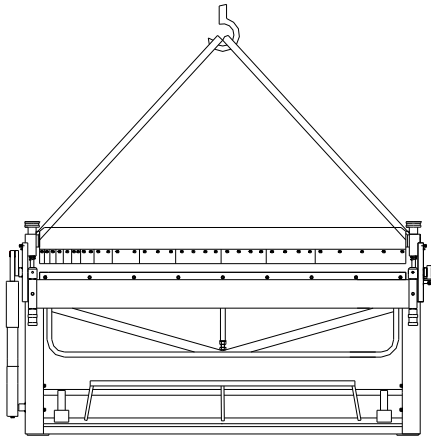


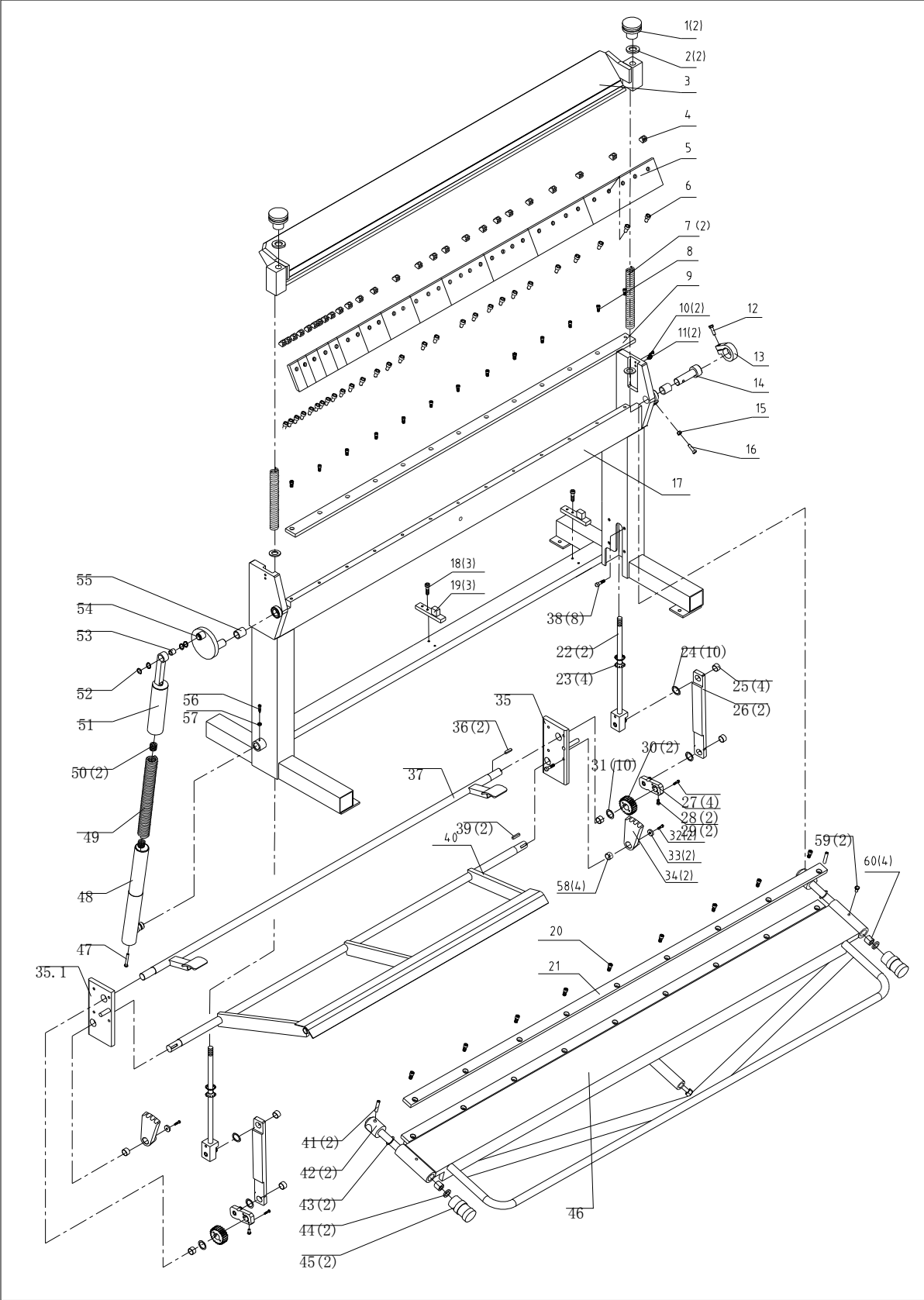
Рис. 2

Спецификация (Рис. 3):

Поз.	Наименование	Кол.	Поз.	Наирменование	Кол.
1	Гайка регулировочная	2	34	Сектор зубчатый	2
2	Шайба	20	35	Опора правая	1
3	Прижимная балка	1	35.1	Опора левая	1
4	«Т»- вкладыш		36	Шпонка (8X40)	2
5	Сегмент	Комплект	37	Механизм фиксации	1
6	Винт (M10X20)	Комплект	38	Винт (M10X25)	8
7	Пружина	2	39	Шпонка (8X35)	2
8	Винт (M10X20)	9	40	Ножной привод	1
9	Накладка	1	41	Штифт (10X50)	2
10	Винт (M8X30)	2	42	Петля	2
11	Масленка (M8X1)	2	43	Кольцо (25X3.55)	2
12	Болт (M10X35)	1	44	Шайба	2
13	Ограничитель углагиба	1	45	Гайка регулировочная	2
14	Правая ось гибочной балки	1	46	Гибочная балка	1
15	Винт (M10)	1	47	Болт (M12X160)	1
16	Винт (M10X40)	1	48	Крупс компенсатора	1
17	Станина	1	49	Пружина компенсатора	1

18	Винт (М8Х25)	6	50	Вкладыш	2
19	Кронштейн	3	51	Стакан	1
20	Винт (М10Х20)		52	Запорная шайба (25)	5
21	Накладка гибочной балки	1	53	Нейлоновый вкладыш	2
22	Штанга	2	54	Кулачек	1
23	Пружинное кольцо (40Х20.4Х1)	4	55	Втулка	2
24	Шайба	10	56	Винт (М8Х20)	1
25	Втулка	4	57	Винт (М8)	1
26	Тяга	2	58	Втулка	4
27	Винт (М6Х25)	4	59	Болт (М8Х16)	2
28	Рычаг	2	60	Втулка	4
29	Винт (М8Х10)	2			
30	Шестерня	2			
31	Шайба	10			
32	Винт (М10Х25)	2			
33	Шайба	2			

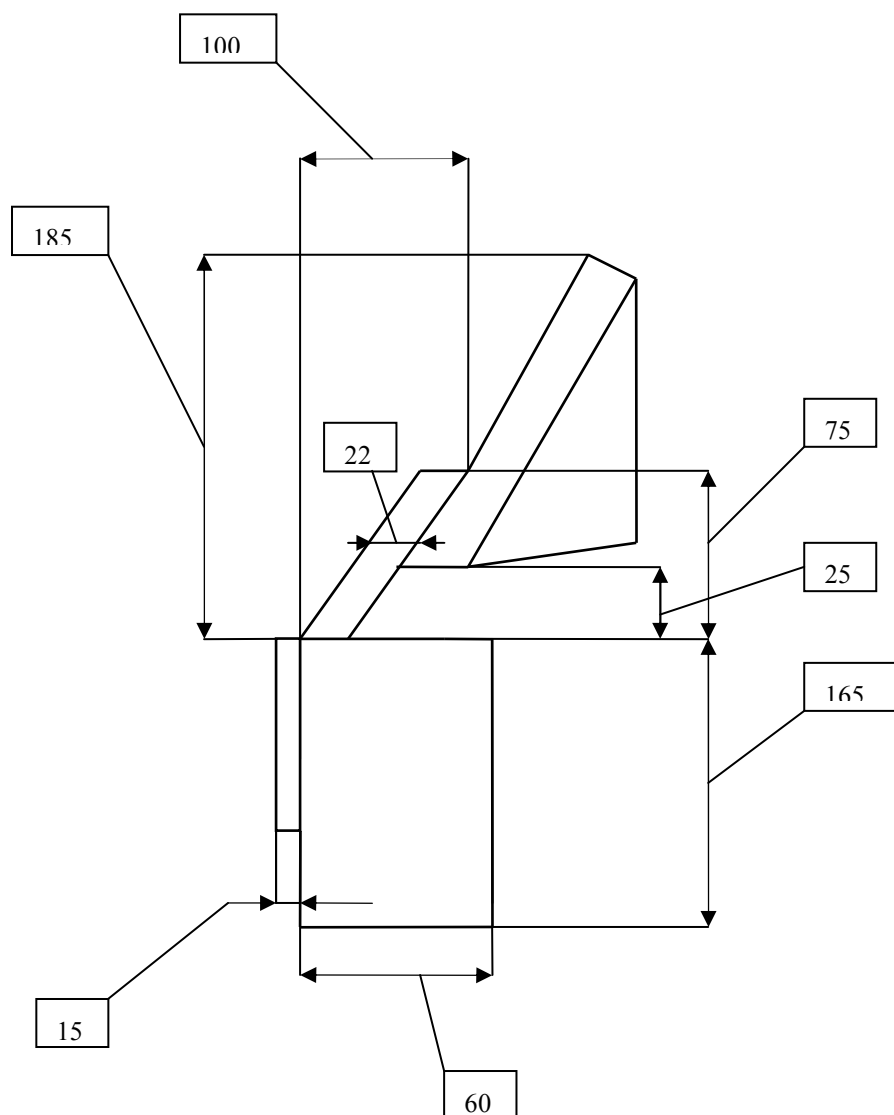
Рис. 3



Рабочая зона сегментального листогиба МТВ S 2500

1. Высота раскрытия прижимной балки 46мм

2. Размеры рабочей зоны для моделей МТВ S/2S, мм:



По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

Астана +7(77172)727-132, Волгоград (844)278-03-48, Воронеж (473)204-51-73, Екатеринбург (343)384-55-89, Казань (843)206-01-48,
Краснодар (861)203-40-90, Красноярск (391)204-63-61, Москва (495)268-04-70, Нижний Новгород (831)429-08-12,
Новосибирск (383)227-86-73, Ростов-на-Дону (863)308-18-15, Самара (846)206-03-16, Санкт-Петербург (812)309-46-40,
Саратов (845)249-38-78, Уфа (347)229-48-12

Единый адрес: mtm@nt-rt.ru
Веб-сайт: metalmaster.nt-rt.ru