

Сервис (только Москва и МО) и запчасти (по РФ)

info@van-mark.ru

8 800 100-17-52

+7-915-128-17-99

Инструкция по эксплуатации

Механический листогиб компании Van Mark,
серии MetalMaster

(MM861, MM1061, MM1261, MM1461)



<https://van-mark.ru/> Официальный дилер Van Mark - ООО "СТАНОК77"

тел: 8 (800) 100-39-96, +7-915-128-17-99 e-mail: info@van-mark.ru г. Королев Московской обл.

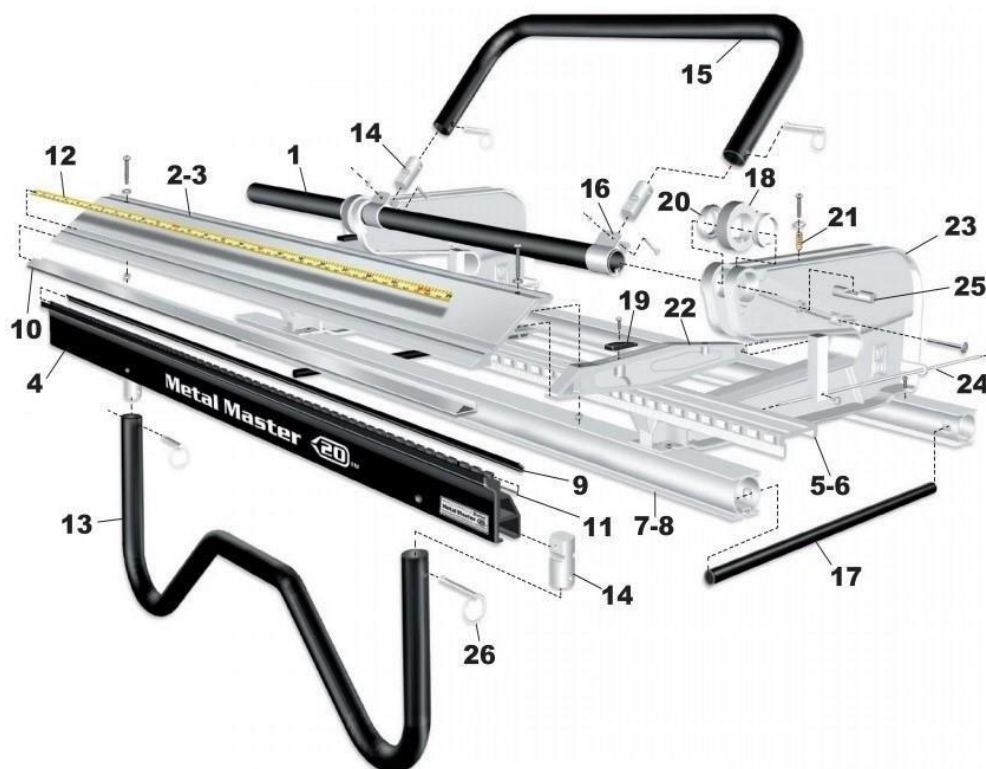
1. Основные технические характеристики моделей:

Модель	ММ 861	ММ 1061	ММ 1261	ММ 1461
Рабочая длина, м	2,6	3,2	3,8	4,4
*Толщина стали, $\sigma_{\text{в}} < 320 \text{ МПа}$, мм	0,7	0,7	0,7	0,7
Алюминий, мм	1,2	1,2	1,2	1,2
Глубина подачи, мм	520	520	520	520
Кол-во прижимов	4	5	6	7
Масса, кг	62,6	78,9	95,3	102,5

Станки ММ851, ММ1051, ... технически почти идентичные. Это прошлое поколение, выпускавшееся до 2020 г. Запчасти взаимозаменяемы, принцип работы тот же.

При работе с макс. толщиной листа – максимальные параметры могут не соответствовать табличным значениям, это связано с разностью коэффициента предела прочности $\sigma_{\text{в}}$, который не должен превышать параметр $\sigma_{\text{в}} < 320 \text{ МПа}$ при работе с низкоуглеродистой сталью.

2. Список элементов станка серии Metal Master:



Список деталей, специфичных для различных моделей станка.

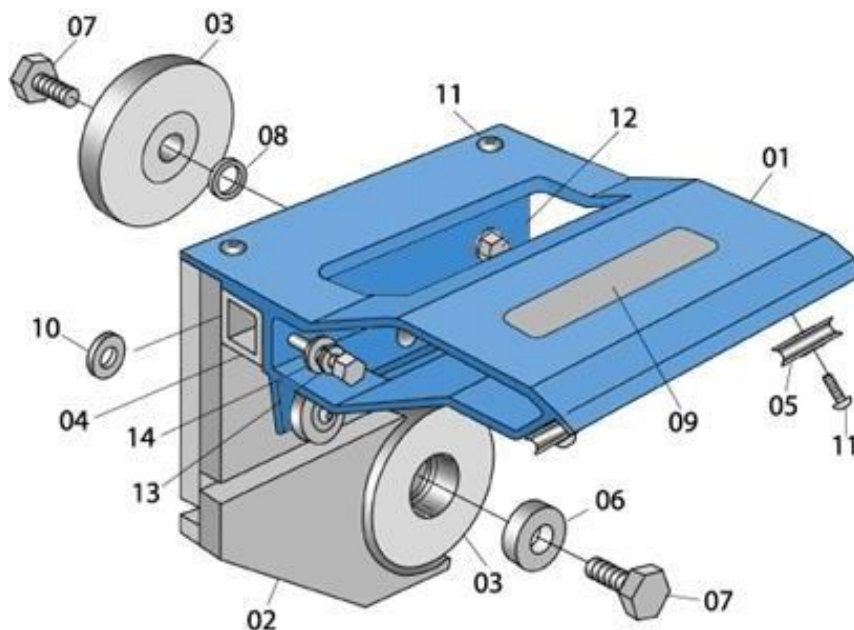
Обоз. на рис.	Описание	Артикул				Шт. в уп.
		ММ861	ММ1061	ММ1261	ММ1461	
1	Поворотная балка	4858	4859	4860	4861	1
2-3	Прижимная балка	3663	3665	3667	3669	1
4	Гибочная балка	3671	3672	3673	3674	1
5-6	Основная балка	4675	4677	4679	3681	1
7-8	Опорная балка	4742	4744	4746	4748	1
9	Виниловая вставка гибочной балки	4734	4735	4736	4737	1
10	Стальная накладка прижимной балки	479 2	4793	4794	4795	1

Список деталей, общих для всех моделей серии Metal Master 20:

Обозначение на рисунке	Описание	Артикул
12	Линейка	4765
13	Ручка гибочная	4850
14	Соединительная вставка ручки	3906
15	Фиксирующая ручка	4764
16	Кронштейн фиксирующей ручки	4107
17	Транспортировочная ручка	3686
18	Прижимной эксцентрик	4801
19	Клиновидная подкладка	3973
20	Втулка кронштейна поворотной балки	3901
21	Пружина кронштейна прижимной балки	3902
22	Кронштейн прижимной балки	4662В
23	Кронштейн «С»-образный	4725
24	Ограничитель подачи листа	3687
25	Штифт пружины	4767
26	Фиксирующий 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 1/4-20x1 3/4"	2046	1
13	Шайба пружинная 1/4	2500	1
14	Шайба плоская 1/4	2510	1



3. Принцип действия станка

1. Перед использованием станка внимательно ознакомьтесь с данным руководством по эксплуатации станка.
2. Необходимо собрать станок, согласно инструкции по сборке станка.
3. Установить станок на ровную горизонтальную поверхность и убедиться в его устойчивости.
4. Произвести настройку станка, согласно инструкции по настройке станка.
5. При необходимости установить дополнительное навесное оборудование (угломер)
6. Нанести линии разметки на заготовку.
7. Раскрыть прижимную балку станка, путем отжатия верхней прижимной ручки.
8. Разместить материал в рабочей зоне станка в соответствии с линиями разметки.
9. Произвести зажим заготовки, путем зажатия верхней фиксирующей ручки.
10. При необходимости произвести раскрой материала, используя роликовый нож. Для этого установить его на направляющие станка.
11. После отрезки снять роликовый нож со станка.
12. Сделать загиб поднятием нижней гибочной ручки до необходимого угла загиба.
13. Раскрыть прижимную балку станка для извлечения заготовки.

4. Порядок сборки листогиба



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:

Установка ручек.

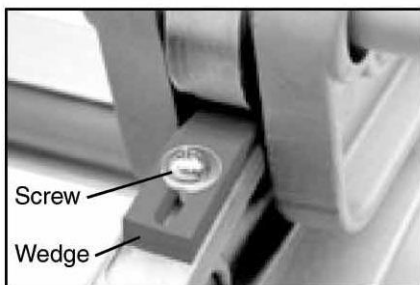


Распаковать коробку и насадить ручки на бобышки, расположенные на поворотном валу прижимной балки. Закрепить штифтами.



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

Регулировка прижима.



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 которыми 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.

5. Эксплуатация и хранение

Эксплуатация и хранение изделия производится в местах, защищенных от попадания атмосферных и других веществ, ведущих к его выходу из строя, а так же к коррозии металлических частей.

Эксплуатация должна производиться в строгом соответствии с техническими характеристиками.

Срок хранения - 15 лет

Срок эксплуатации - 5 лет

<https://van-mark.ru/> Официальный дилер Van Mark - ООО "СТАНОК77"

тел: 8 (800) 100-39-96, +7-915-128-17-99 e-mail: info@van-mark.ru г. Королев Московской обл.

6. Техническое обслуживание

Необходимо выполнять ежедневную уборку и осмотр станка, еженедельно осуществлять протяжку винтов конструкции станка. Своевременно менять детали подверженные нормальному износу:

виниловая вставка, клиновидные вставки, пружины, режущие ролики отрезного ножа, направляющие ролики роликового ножа

7. Упаковка и транспортировка

Станок поставляется упакованный в коробку из плотного картона в транспортном (полуразобранном) состоянии. Станина станка не подвергается разборки для транспортировки и поставляется в собранном на заводеизготовителе состоянии. Для уменьшения габаритов станка в транспортном положении опорная стойка поставляется в разобранном виде.

Станок имеет не большой вес который позволяет осуществлять загрузку станка в автотранспорт даже двум рабочим.

6

8. Консервация и условия хранения.

При длительном простое станка, требуется очистить станок, протянуть винты крепления элементов станка.

Станок может храниться в неотапливаемом складе. Не допускайте попадания на станок атмосферных осадков в виде дождя, снега и попадания прямых солнечных лучей.

9. Безопасность и утилизация.

Предупреждение: Чтобы избежать несчастного случая на производстве, необходимо внимательно изучить данные положения о мерах безопасности.

- На рабочем месте должен быть порядок: в противном случае движения могут быть заблокированы, что может стать причиной несчастного случая.
- Учитывайте факторы окружающей среды: не оставляйте станок в плохих погодных условиях, например под дождем. Обеспечьте достаточное освещение. Расстояние между станком и хранимым материалом должно составлять не менее 500 мм.
- Не допускайте к рабочей зоне посторонних людей (особенно детей и животных).
- Не перегружайте станок: лучше всего использовать станок в пределах его производительности, благодаря этому можно лучше и безопаснее работать
- Работайте в подходящей рабочей одежде: не надевайте мешковатой одежды и не носите украшений. Движущие части станка могут захватить одежду либо украшения. Защищайте свои руки от резаных ран, кромки заготовок могут быть чрезвычайно острыми.
- Убедитесь в том, что станок правильно установлена: установите станок на плоской и твердой поверхности. Учитывайте все свободное пространство, которое поможет безопасной и свободной работе.

<https://van-mark.ru/> Официальный дилер Van Mark - ООО "СТАНОК77"

тел:8 (800) 100-39-96, +7-915-128-17-99 e-mail: info@van-mark.ru г. Королев Московской обл.

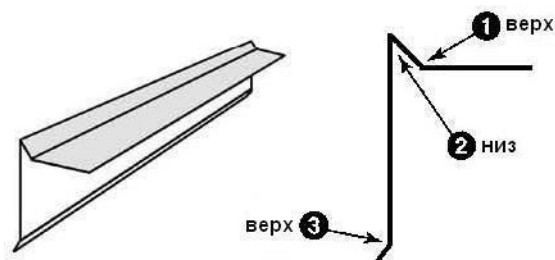
- Используйте станок согласно его назначению: не держите рук в рабочей области, когда закрываете прижимную балку. Не обхватывайте прижимную балку и не держите рук между ней и нижней балкой. Открывайте прижимную балку только на такую высоту, какая Вам нужна, благодаря этому Вы получите защиту от вмешательства в область зажима. Если загибаете обрабатываемый лист не, держите рук в области загибки.
- Проводите техническое обслуживание машины: сохраняйте рабочие кромки станка в чистоте.
- Всегда будьте внимательными. Наблюдайте за своей работой. Поступайте благоразумно. Не работайте со станком, если вы не сконцентрированы на работе или находитесь под влиянием спиртных напитков. Особое внимание обращайте на обрабатываемые элементы и область гибки элемента. Лица, приступающие к работе со станком, должны пройти подготовку.
- Регулярно проверяйте станок на возможное наличие повреждений: прежде чем приступить к использованию станка, необходимо проверить детали станка, которые могут быть повреждены. Проверьте правильность работы движущихся элементов станка, исследуйте детали на предмет их испорченности, а также убедитесь в том, что все детали правильно установлены и соблюдены меры предосторожности. Поврежденные детали необходимо профессионально отремонтировать или заменить.
- Важное замечание: В целях безопасности используйте только дополнительное оборудование, которое поставляет производитель. Оборудование, приобретенное не у производителя, может причинить вред оператору станка.

После выработки ресурса эксплуатации, станок подвергается утилизации, путем разбора на отдельные детали и сдачи деталей в пункты приема металлолома.

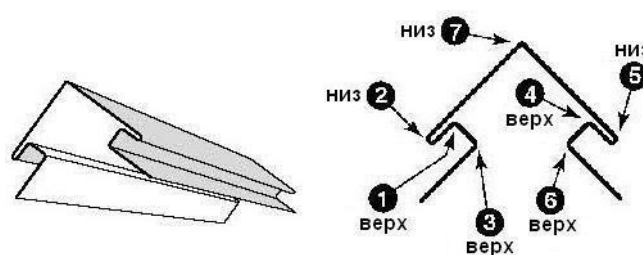
10. Примеры профилей

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

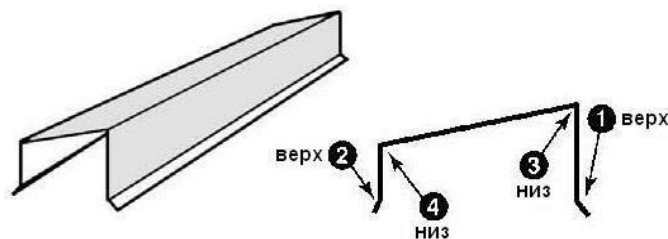
1. Отлив



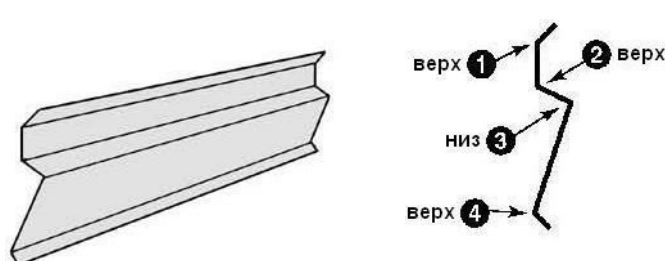
6. Наружный угол



2. Карнизная защита

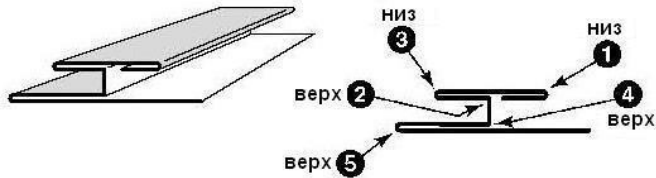


7. Задний фартук кровли

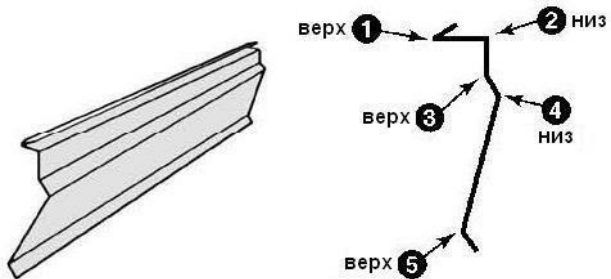


3. Выносной карниз

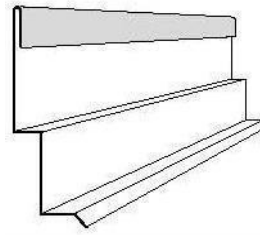
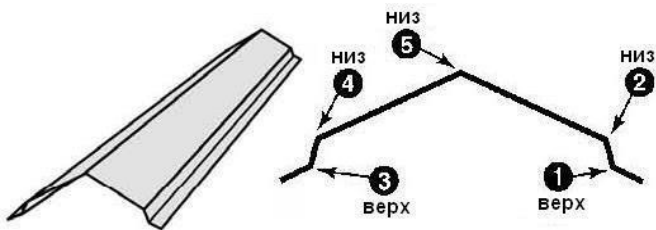
8. Облицовочный бордюр



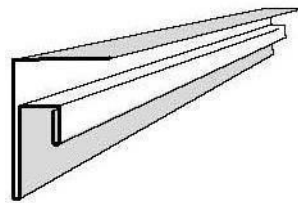
4. Отлив цокольный



5. Конек



9. Внутренний угол



10. D-образный желоб

