



Ручной листогиб MAZANEK серии ZGR

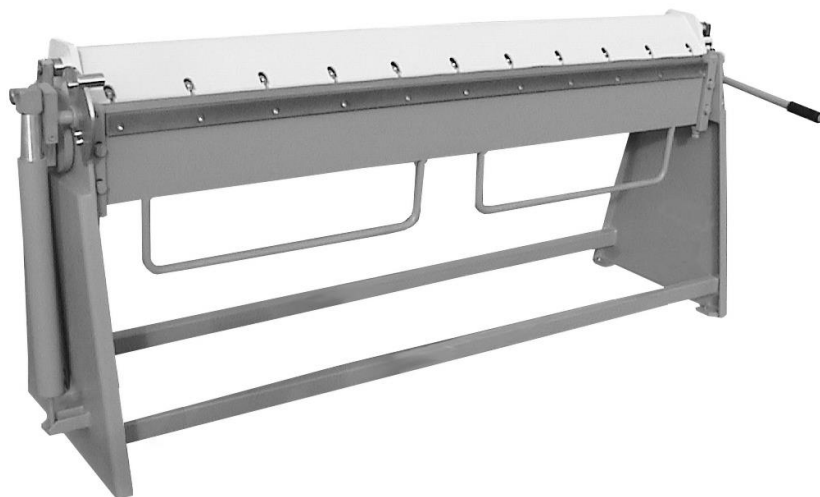
ZGR 1500/1.0

ZGR 2000/1.0

ZGR 2500/1.0

ZGR 3000/1.0

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ



<https://van-mark.ru/> Официальный дилер Mazanek - ООО "СТАНОК77"
тел:8 (800) 100-39-96, +7-915-128-17-99 e-mail: info@van-mark.ru г. Королев
Московской обл.

Назначение и общие требования.

Листогиб предназначен для гибки листового металла толщиной не более 1 мм.

Станок прост в эксплуатации, а его конструкция делает его функциональным и надежным в работе. Листогиб поставляется в деревянном ящике. **Собранный станок необходимо выставить горизонтально и жёстко закрепить к полу анкерными болтами.**

Технические характеристики

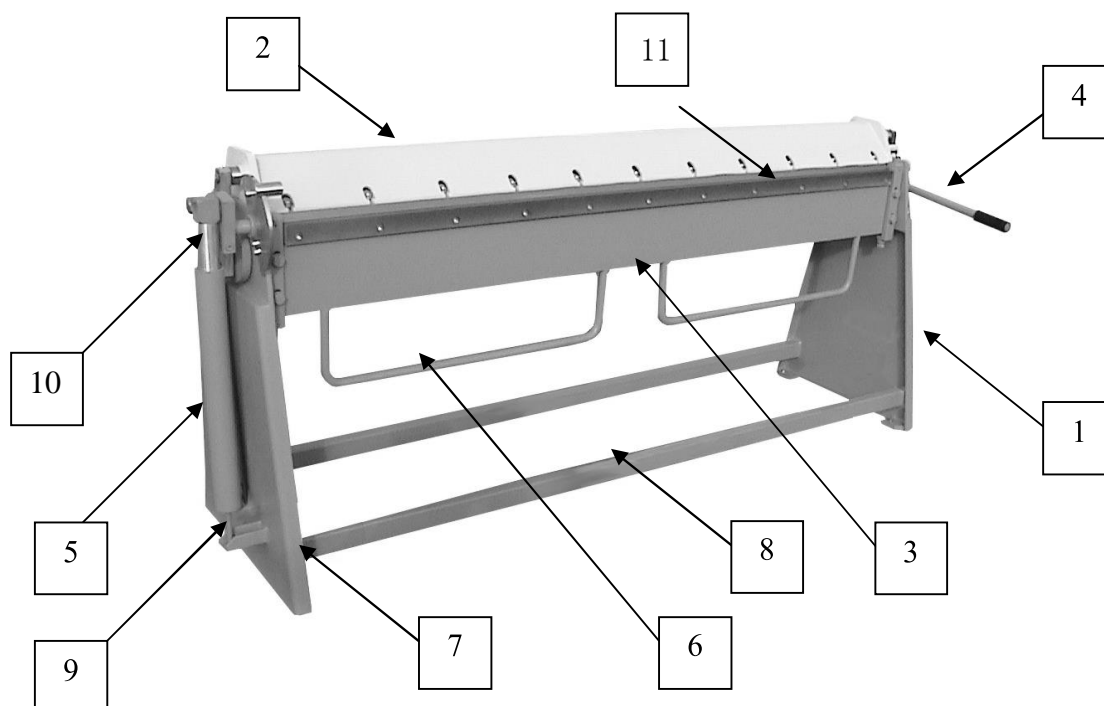
Параметр \ модель	ZGR 1500/1.0	ZGR 2000/1.0	ZGR 2500/1.0	ZGR 3000/1.0
Макс. длина сгиба (мм)	1560	2060	2560	3060
Макс. толщина листа (мм) $\sigma_B < 320$ МПа	1	1	1	1
Макс. толщина листа (мм) $\sigma_B < 400$ МПа	1	1	1	0.7
Уголгиба (max)	150°	150°	150°	150°
Высота раскрытия (мм)	50	50	50	50
Длина (мм)	2030	2530	3060	3560
Ширина (мм)	750	750	750	750
Высота (мм)	1050	1050	1050	1050
Масса (кг)	360	430	630	730

Листогиб может быть укомплектован отрезным устройством (роликовым ножом, макс. толщина разрезаемого листа из низкоуглеродистой стали 0.7 мм). Ширина разрезаемого листа определяется конструктивными особенностями станка и, приблизительно, на 150 мм меньше чем максимальная длина сгиба.

Устройство

Листогиб состоит (Рис.1) из станины (1), прижимной балки (2), гибочной балки (3), узла зажима прижимной балки (4) и узла компенсатора гибочной балки (5). Листогибы могут быть снабжены одной или двумя(ZGR-3000/1) промежуточными опорами.

Рис.1



1.Сборка и установка

Вскрыть деревянный ящик так, чтобы листогиб остался на поддоне. Извлечь и распаковать детали и узлы. Боковины поз. 7 (см. рис.1) установить на поперечные балки с двумя площадками под анкерные болты для крепления к основанию. Затем связать их продольными балками поз. 8, крепеж не затягивайте. Вывинтив шпильку поз. 9, установите ее на кронштейн и навинтите контргайку. Компенсатор поз. 5 монтируется после полной сборки листогиба. Установите подготовленную станину на выбранное для монтажа станка место. Снимите станок с поддона при помощи текстильных строп, соблюдая осторожность опустите его на станину так, как показано на рис. 1. Наживите крепежные винты. Затяните

все соединения. Установите промежуточные опоры (если они имеются). Поднимите прижимную балку поз. 2 в верхнее положение, затем поднимите гибочную балку поз. 3 на угол 180°, соблюдая осторожность, смонтируйте ручки поз 6.

Установите компенсаторы поз. 5. Резьбовая часть шпильки должна выступать из стакана на 100...120 мм, не менее. Навинтите шток компенсатора (поз.10) с проушиной так, что бы нижний край проушины находился на уровне стакана. Поворачивая гибочную балку совместите отверстие в проушине компенсатора и ось, соберите узел и зафиксируйте стопорным кольцом. Проверьте усилие компенсатора. При недостаточном или избыточном усилии ввинтите или соответственно вывинтите шток, предварительно сняв компенсатор с оси. Вновь соберите узел.

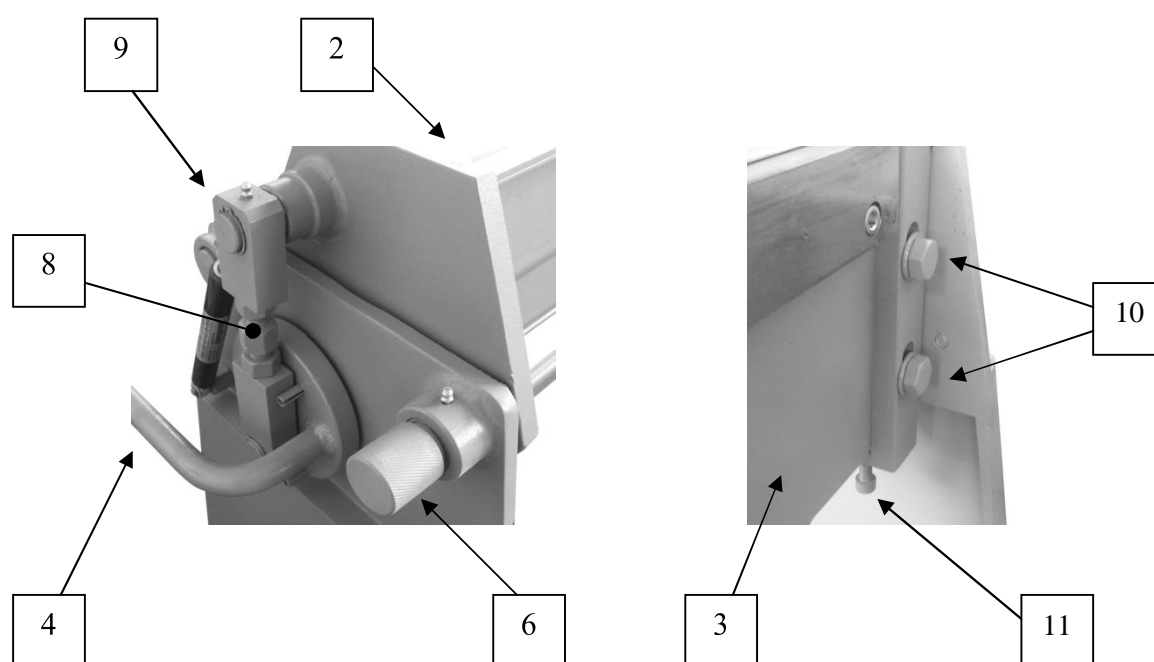
Проверьте наличие смазки в узлах с масленками и затяжку всех резьбовых соединений. Сборка завершена.

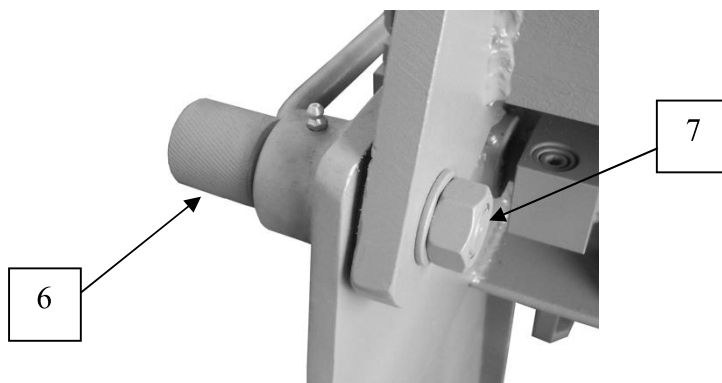
Перед вводом в эксплуатацию тщательно очистить станок от консервационной смазки.

Наладка, эксплуатация и обслуживание.

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

Наладка осуществляется только после установки и крепления станка к основанию.





Наладка.

Если ваш станок укомплектован промежуточной опорой (опорами), необходимо регулировочными болтами выровнять кромку основной балки (рабочего стола) и гибочной балки, находящейся в исходном положении. При этом кромки всех балок должны быть параллельны.
ЗАМЕЧАНИЕ: Промежуточные опоры должны стоять вертикально, при необходимости, подогните соединительную пластину.

Узел (9) служит для регулирования усилия прижима балки (2). Предварительно устраните зазор по центру станка, между прижимной и основной балками (в закрытом положении), если таковой имеется. Настройка осуществляется посредством регулировочного винта (8) с контргайками. Если при подходе рычага (4) к возвратной точке чувствуется ощутимое сопротивление, лист зажат правильно. Если же сопротивления нет или оно слишком велико, прижим нужно отрегулировать винтами (8), предварительно ослабив контргайки. В случае если прижим неравномерный по длине балки, ослабьте контргайки. Слева, справа и в центре положите полоску листового материала с которым будете работать. Закройте балку рычагом (4). Зажатие полос слева и справа должно быть одинаковым. Если это не так, отрегулируйте его равномерность винтами (8).

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

При помощи эксцентрика (6) производится поперечное регулирование параллельности кромки прижимной балки (2) относительно кромок гибочной (3) и основной (станины) балок и радиусагиба. Гайка (7) служит для фиксации положения эксцентрика (6). Для регулировки ослабьте гайку (7) и, вращая эксцентрики, выставьте кромку в нужное положение. Минимальный радиусгиба будет в случае, когда кромка прижимной балки находится на уровне кромки основной балки. Смещение ее назад приводит к увеличению радиуса.

Внимание! Не выставляйте кромку прижимной балки так, что бы она выступала за кромку основной. Это может привести к разрушению узлов вращения балок листогиба.

Для настройки положения кромки гибочной балки служит регулировочный винт (11), а болты (10) фиксируют установленное положение. Для настройки ослабьте болты 10 и выставьте кромку на уровень плоскости основной балки или чуть ниже (на 0,1...0,2 мм). Это позволит зажать лист, не повреждая его.

Внимание! Нож прижимной балки (11) рис.1 не оказывает влияния на настройку станка! Откручивать нож и не сбивать заводские настройки, следует только в случае его замены на новый! Нож изготовлен из закаленной стали и его установка и настройка требует наличие квалифицированного специалиста!

Эксплуатация

Процесс сгиба происходит в следующей последовательности:

- установить требуемый угол сгиба при помощи упора на угломере,
- поднять прижимную балку (2) рычагом (4) в максимальное верхнее положение,

вложить лист между прижимной балкой (2) и рабочим столом, прижать лист посредством рычага (4).

- согнуть лист при помощи гибочной балки (3) под углом, установленным при помощи угломера и упора*,
- поднять прижимную балку (2) при помощи рычага (4) и извлечь обработанный лист

Обслуживание

В узлах оснащённых масленками следует применять пластичную литиевую смазку, в остальных поворотных узлах применены втулки, не нуждающиеся в смазке. Смазку, при односменной работе оборудования осуществлять не реже раза в месяц.

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

Минимально допустимый радиус изгиба для деталей из стального листа.

AWF 7965 DIN 6935 (10.75)

Деталировка

54	ŁOŻYSKO IGIEŁKOWE HK30x26	PN/N-86925	2
53	PODKŁADKA GRUBA 10,5x3,5-	PN-M 82005	1
52	SRUBA IMBUS. M10 x 25	PN/M-82302	1
51	KLIN. A8 x 7 x 40	PN/M-85005	1
50	PIERSCIEN SEGERA Z 25	PN/M-82111	5
49	PIERSCIEN SEGERA Z8	PN/M-82111	2
48	NAKRETKA M20	PN/M-82144	2
47	NAKRETKA M16	PN/M-82144	2
46	Nakretka M16L	PN/M-82144	2
45	NAKRETKA M12	PN/M-82144	2
44	NAKRETKA M10	PN/M-82144	2
43	NAKRETKA M8	PN/M-82144	1
42	KOLEK RUROWY 10 x 40	PN/M-85023	2
41	KOLEK RUROWY 10 x 50	PN/M-85023	1
40	PCHEŁKA M6 x 8	PN/M-82314	1
39	SRUBA IMBUS. M10 x 30	PN/M-82302	2
38	SRUBA IMBUS. M8 x 25	PN/M-82302	1
37	SRUBA IMBUS. M8 x 20	PN/M-82302	5
36	SRUBA MASZ. M16 x 40	PN/M-82105	4
35	PODKŁADKA 21	PN/M-82005	2
34	PODKŁADKA 8,4	PN-M 82005	3
33	PODKŁADKA 17	PN-M 82005	4
32	Kalamitka M6	Handlowa	6
31	ŁÓWNIK GAZOWY 700N	Handlowy	1
30	OPORNIK BOCZNY 1L.g.kpl.	16,0	1
29	TULEJA SKALI kpl.	15,0	1
28	DZWIGNIA SPRĘŻYNY KPL.	14,0	1
27	SRUBA NAPI. GÓRNA	13,5	1
26	SRUBA NAPI. DOLNA kpl.	13,4	1
25	SPRĘŻYNA NACIĄG. kpl.	13,30	1
24	OSŁONA SPR. kpl.	13,20	1
23	CIEGŁO SPR. kpl.	13,10	1
22	TULEJKA ZACISKU		1
21	PODTRZYMKĄ BLACHY	11,0	3
20	Zaczep siłow. gb	10,0	1
19	Zaczep siłow. db	9,0	1
18	RACZKA GUMOWANA	8,5	1
17	RACZKA ZACISKU-W	8,4	1
16	Rura zacisku kpl-I	8,3	1
15	MIMOŚRÓD PRAWY kpl.	8,2	1
14	MIMOŚRÓD LEWY kpl.	8,1	1
13	SRUBA RZYMSKA M16 x 120	7,3	2
12	Cięgło krótkie kpl.	7,2	2
11	Cięgło długie kpl.	7,1	2
10	CZÓP MIMOŚ. DASZKA	6,0	2
09	Czop prawy długi	5,1	1
08	ZAWIAS PRAWY az	5,0	1
07	Czop lewy dł.	4,1	1
06	ZAWIAS LEWY az	4,0	1
05	STEMPEL ODKŁ.	3,4	1
04	Odkładnia kpl.	3,0	1
03	STEMPEL DOCIS.	2,4	1
02	DASZEK kpl.	2,0	1
01	RAMA DOLNA kpl.	1,1	1
NR	OPIS	NR. CZĘŚCI	ILOŚĆ

**-ZAGINARKA RĘCZNA(BLASZAK)-
ZGR-1501;ZGR-2001;ZGR-2501;ZGR-3001
WYKAZ CZĘŚCI**

PLIK RYSUNKU: E:\a\Documentacja-c\1-Zaginarki\1blaszak ZGR 1501-3001\Solid\Części\

<https://van-mark.ru/> Официальный дилер Mazanek - ООО "СТАНОК77"
 тел: 8 (800) 100-39-96, +7-915-128-17-99 e-mail: info@van-mark.ru г. Королев
 Московской обл.