



# СТАНОК ЛИСТОГИБОЧНЫЙ TARCO PRO 14 HD

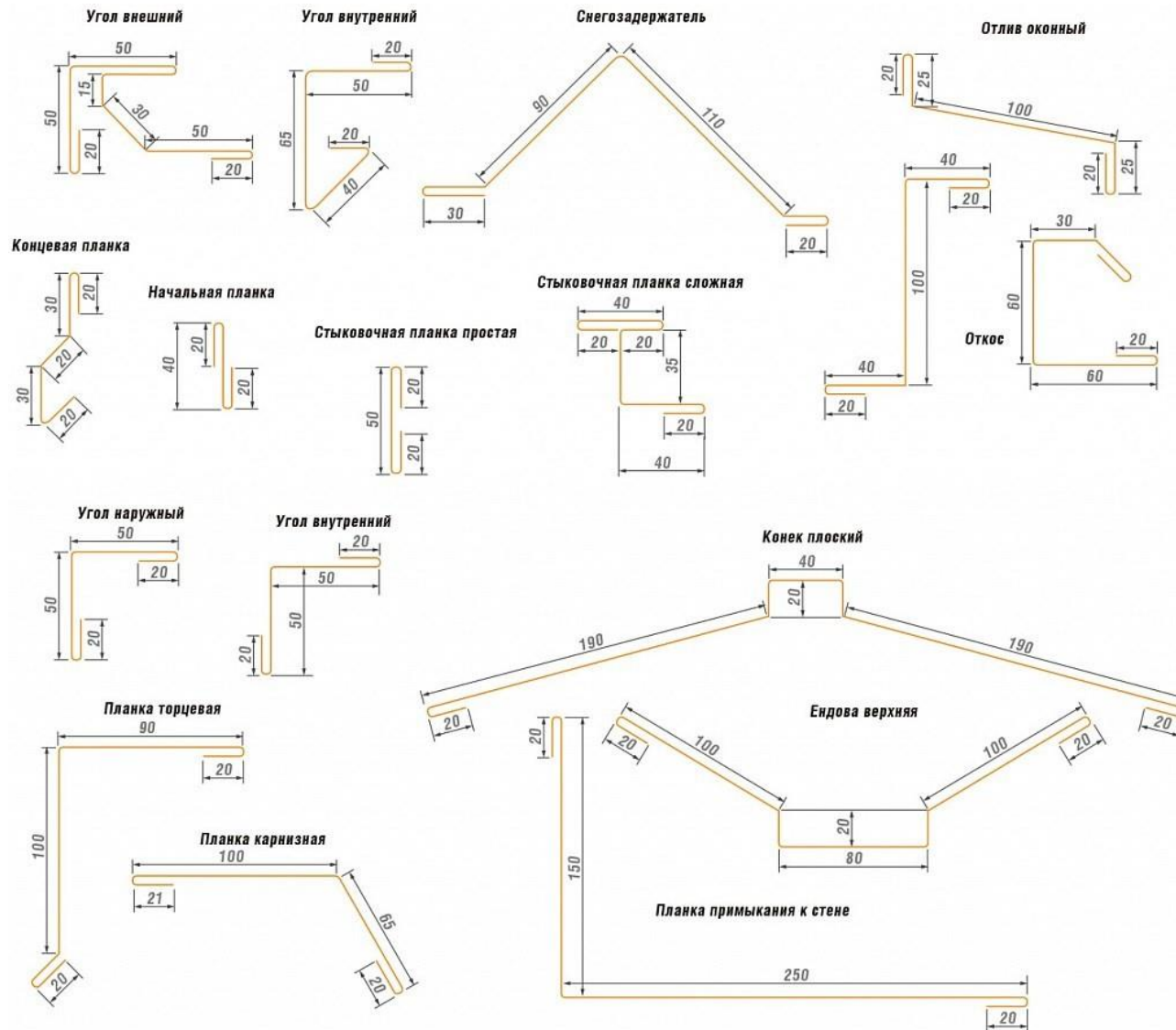
С МОБИЛЬНОЙ СТОЙКОЙ И РОЛИКОВЫМ НОЖОМ



## Инструкция по сборке

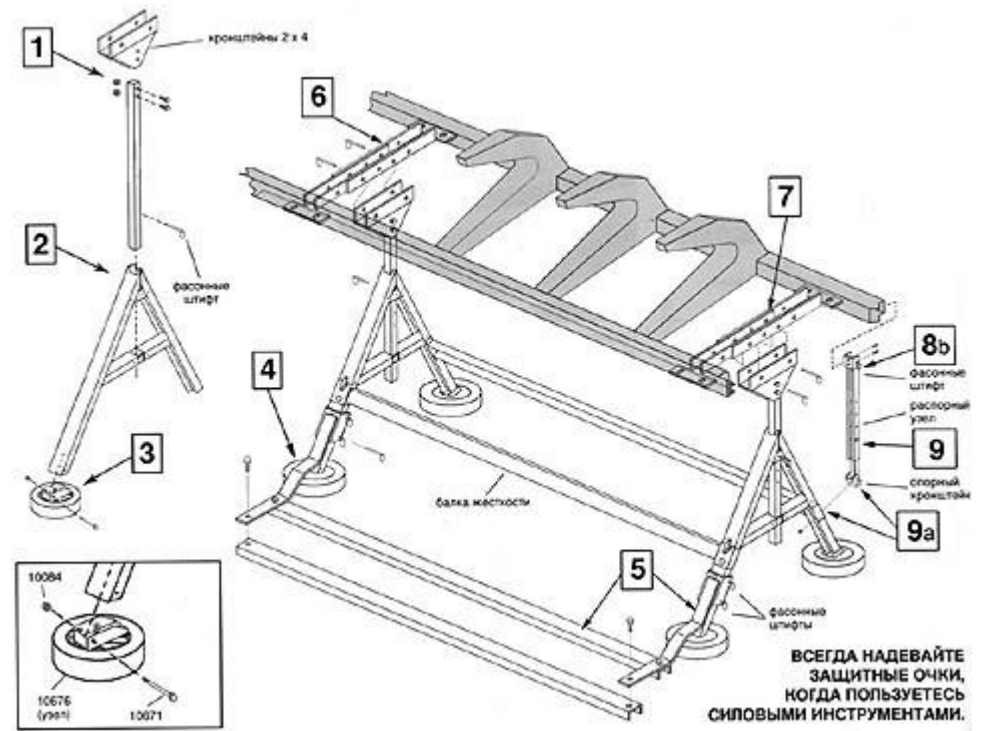
Детализировка станка  
Схема изготовления дорборных элементов

# СХЕМА ИЗГОТОВЛЕНИЯ ДОБОРНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ



## ИНСТРУКЦИЯ ПО СБОРКЕ СТАНКА

1. Присоединить кронштейн 2x4 к вертикальным стойкам, используя 1/4-20x1,5-дюймовые болты с шестигранными головками и 1/4-20 контргайки
2. Ввести вертикальные стойки в опоры, зафиксировать фасонными штифтами (часть 1678)
3. Присоединить к опорам колеса, используя 1/4-20x2 1/2-дюймовые болты с шестигранными головками и 1/4-20 контргайки.
4. Установить колеса в лежачее положение, как показано на рисунке, и установить смонтированные опоры одну напротив другой. Прикрепить балки жесткости к каждой опоре (смотри деталь А). Выровнять и затянуть все Т-образные головки так, чтобы они плотно прилегали к основанию.
5. Установить опорные стабилизирующие кронштейны. Ввести 4 фасонных штифта с боковой стороны опорных кронштейнов. Выровнять каналы стабилизаторов относительно опорных кронштейнов и провести 4 болта через опорные кронштейны и в каждый угол каналов (10688 или 10689) (смотри также деталь А).
6. Смонтировать опорные кронштейны (смотри деталь В для точного расположения отверстий), фиксируя их положение контргайками. Прикрепить опорные кронштейны к гибчному прессу при помощи (8) самонарезающихся болтов, поставляемых вместе с оборудованием (смотри деталь С).
7. Поднять и опустить гибчный пресс на собранную конструкцию, располагая несущие элементы пресса в центре кронштейнов 2x4. Выровнять отверстия в кронштейнах и вставить все фасонные штифты.



8. Отсоединить опорные кронштейны от распорного узла и установить вблизи наружных каналов (8a) и задней поперечины (8b), используя 3/8-16 x 1-дюймовый болт с шестигранной головкой с подголовкой в виде шайбы (8b). Присоединить к распорной балке при помощи штифтов.

9. Отрегулировать распорный узел путем перемещения верхнего распорного элемента по нижнему, ввести 1 1/2-дюймовый болт через соответствующее отверстие и обе секции распорных элементов и затянуть шестигранные гайки.



### Установка ручки устройства для загибки краев

<p><b>Включает:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 2 ручки устройства для загибки краев;</li> <li>• 4 стержня ручки;</li> <li>• 4 фасонных штифта;</li> <li>• 4 болта с шестигранной головкой.</li> </ul>	<p>Провести болты с шестигранной головкой через зажимы Вашего гибочного пресса и ввести в основание ручки устройства для загибки краев, как указано на рисунке, используя поставленные вместе с оборудованием болты с шестигранными головками (размеры болтов: 3/8 дюйма). Затянуть болты вручную. То же самое выполнить с другой стороны.</p>	<p>Насадить ручки устройства для загибки краев на стержни ручек и закрепить их фасонными штифтами. После этого затянуть 3/8-дюймовые болты с шестигранными головками при помощи 9/16-дюймового гаечного ключа. Ручки могут быть сняты путем простого удаления фасонных штифтов.</p>

## Установка рукоятки устройства для подъема/загибки

		
<p><b>Узел рукоятки</b> - сначала ввести один конец стержня в рукоятку устройства для подъема/загибки и вставить фасонный штифт через отверстие.</p>	<p>Затем ввести собранную рукоятку в отверстие в нижней части подвижного шарнира, выровнять по оси отверстие в шарнире относительно стержня рукоятки и ввести болт, пользуясь ключом, как показано на рисунке. Зафиксировать контргайкой 1/4-20</p>	<p>Операцию повторить для закрепления других рукояток. Чтобы снять рукоятки, необходимо только лишь вынуть фасонные штифты. Во время загибки всегда следует использовать более чем одну рукоятку.</p>

## Установка зажима шарнира

Чтобы произвести установку зажима шарнира, следует привести в соответствие отверстие, высверленное в нижней части, и центр подвижного шарнира. Выровнять отверстия в зажиме и шарнире, как показано на рисунке, и ввести болт с головкой типа Phillips, поставляемый вместе с оборудованием.

**ЗАМЕЧАНИЕ:** Вы должны пользоваться зажимом шарнира, соответствующим применяемому режущему инструменту MAX CUT-OFF.





## Указания по регулировке шарнирного соединения

**ВАЖНОЕ ЗАМЕЧАНИЕ:** Ваш гибочный пресс содержит совершенно новую систему микро-регулировки (Micro-Adjust), которая позволит Вам более легко и точно, чем когда-либо это было возможно, регулировать силу воздействия зажима на материал. Шарнирные соединения предварительно регулируются на заводе-изготовителе на средние значения вместимости и невысокую производительность. Однако важным является, чтобы Ваши требования, предъявляемые к Вашему гибочному прессу, соответствовали параметрам обрабатываемого Вами материала. Ваш гибочный пресс может нуждаться также в периодической регулировке в зависимости от необходимости использования его в экстремальных климатических и производственных условиях. Важно, чтобы вы последовательно выполняли приведенные в настоящем руководстве операции по регулировке Вашего гибочного пресса, обеспечивая, таким образом, надлежащий нажим на материал в месте его закрепления и максимальные параметры выполняемых технологических операций. В первую очередь следует проверить равномерность давления в местах зажима по всей длине гибочного пресса, точно следуя приведенной ниже процедуре.

**Чтобы проверить:** Используйте полоски материала, который будет Вами обрабатываться, расположите по одной полоске под каждой зажимаемой колодкой, как показано на фигуре № 1., после этого попытайтесь протянуть материал, чтобы определить степень затяжки элементов крепления материала и одинаково ли затянуты эти элементы в каждом шарнирном соединении. Снова обратитесь к фигуре № 1. Если материал может свободно перемещаться при заблокированной рукоятке Port-O-bender, или же если требуется слишком большое усилие, чтобы нажать рукоятку вниз на материал, необходимо отрегулировать шарнирное соединение.

**ЗАМЕЧАНИЕ:** все регулировки гибочного пресса осуществляются при установке пресса в положение "ОТКРЫТО". Все регулировки проверяются при использовании полосок материала, установленных на гибочном прессе, при его установке в положении "ЗАБЛОКИРОВАНО".

