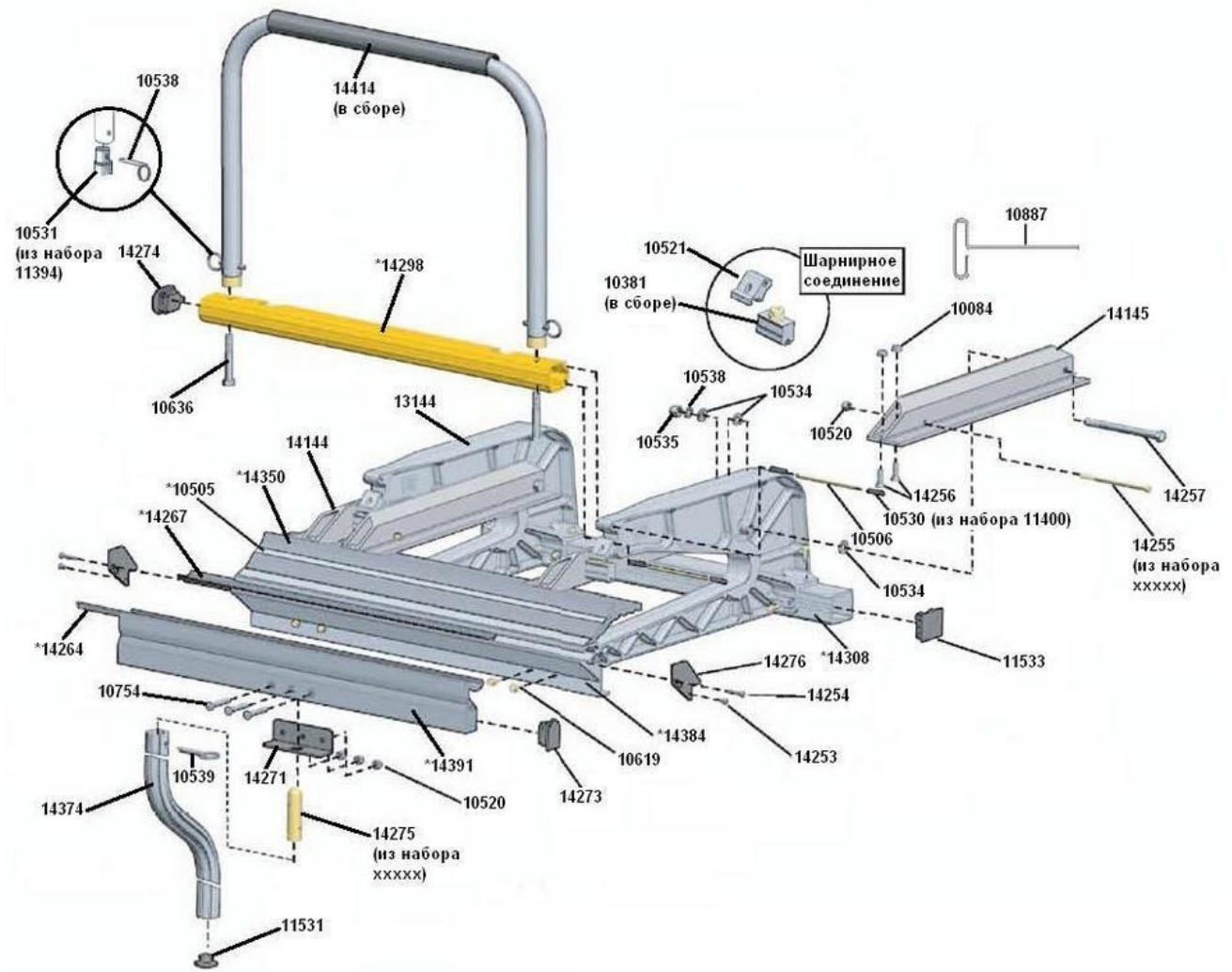
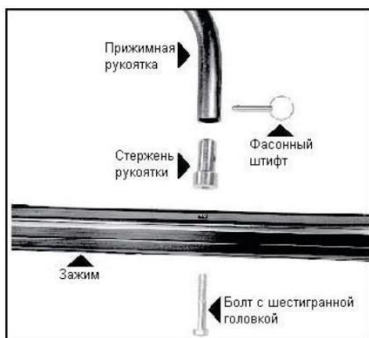


ИНСТРУКЦИЯ К ЛИСТОГИБУ ТАРСО SUPER MAX



Установка листогибочного станка Supermax

Установка зажима



Комплект зажима включает в себя:
 - 2 зажима;
 - 4 стержня рукоятки, 4 фасонных штифта, 4 болта с шестигранной головкой

1. Вставьте болт 3/8" с шестигранной головкой в основание зажима станка (см. рисунок). ЗАТЯГИВАЙТЕ БОЛТ ТОЛЬКО ВРУЧНУЮ. Выполните эту операцию с обеих сторон станка.

2. Расположите зажим над стержнями рукоятки и закрепите его с помощью фасонных штифтов. После этого затяните болт 3/8" с помощью ключа 9/16". Рукоятку можно снимать, просто удаляя фасонные штифты.

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

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

Установка подъемной/гибочной рукоятки



1. Вставьте один конец стержня в рукоятку и установите в отверстие фасонный штифт.

2. Теперь вставьте рукоятку в отверстие, расположенное внизу плавающего шарнира. Совместите отверстия шарнира и стержня, после чего с помощью отвертки Phillips установите в него винт (см. рисунок). Зафиксируйте винт с помощью контргайки 1/4-20. Выполните эту операцию для каждой рукоятки. Для удаления рукояток просто извлеките фасонные штифты. При выполнениигиба всегда используйте более одной рукоятки.

Указания по регулировке шарнирного соединения

ОБРАТИТЕ ВНИМАНИЕ: Шарнирные соединения станка настроены на заводе-изготовителе на среднее значение производительности и обеспечивают максимальную простоту эксплуатации станка. Однако, необходимо перенастроить станок под толщину используемой заготовки. Регулировка станка может понадобиться в результате экстремальных погодных условий и/или условий эксплуатации. Для обеспечения требуемого усилия прижима и максимальной производительности при настройке станка важно соблюдать следующие правила.

Станок предназначен для работы с листовой низкоуглеродистой сталью максимальной толщиной до 0,9мм и пределом прочности не более 400МПа. Следует иметь ввиду, что стальной лист с покрытием цинком имеет большую прочность при прочих равных условиях нежели без покрытия.

Проверьте равномерность прижима заготовки по всей длине станка следующим способом.



ПРОВЕРКА

Отрежьте узкие полоски металла и используйте их в качестве ограничителей, положив под каждый С-образный кронштейн, (см. рисунок). Слегка потяните заготовку для определения усилия и равномерности прижима каждого шарнирного соединения. Если заготовка легко двигается при закрытой рукоятке или если требуется чрезмерное усилие для поворота запорной рукоятки, необходима регулировка поворотных рычагов.



РЕГУЛИРОВКА Вставьте шестигранный ключ 3/16" внутрь шпильки через отверстие в верхней части шарнирного соединения. Поверните ключ против часовой стрелки для увеличения усилия прижима или по часовой стрелке – для уменьшения. Выполняйте эти операции при проверке усилия прижима.



РЕГУЛИРОВКА (дополнительно) Другой способ – использование ключа с открытым зевом 5/8" для поворота шпильки на 1/4 оборота против часовой стрелки для увеличения усилия прижима или по часовой стрелке – для уменьшения. Выполняйте эти операции при проверке усилия прижима.

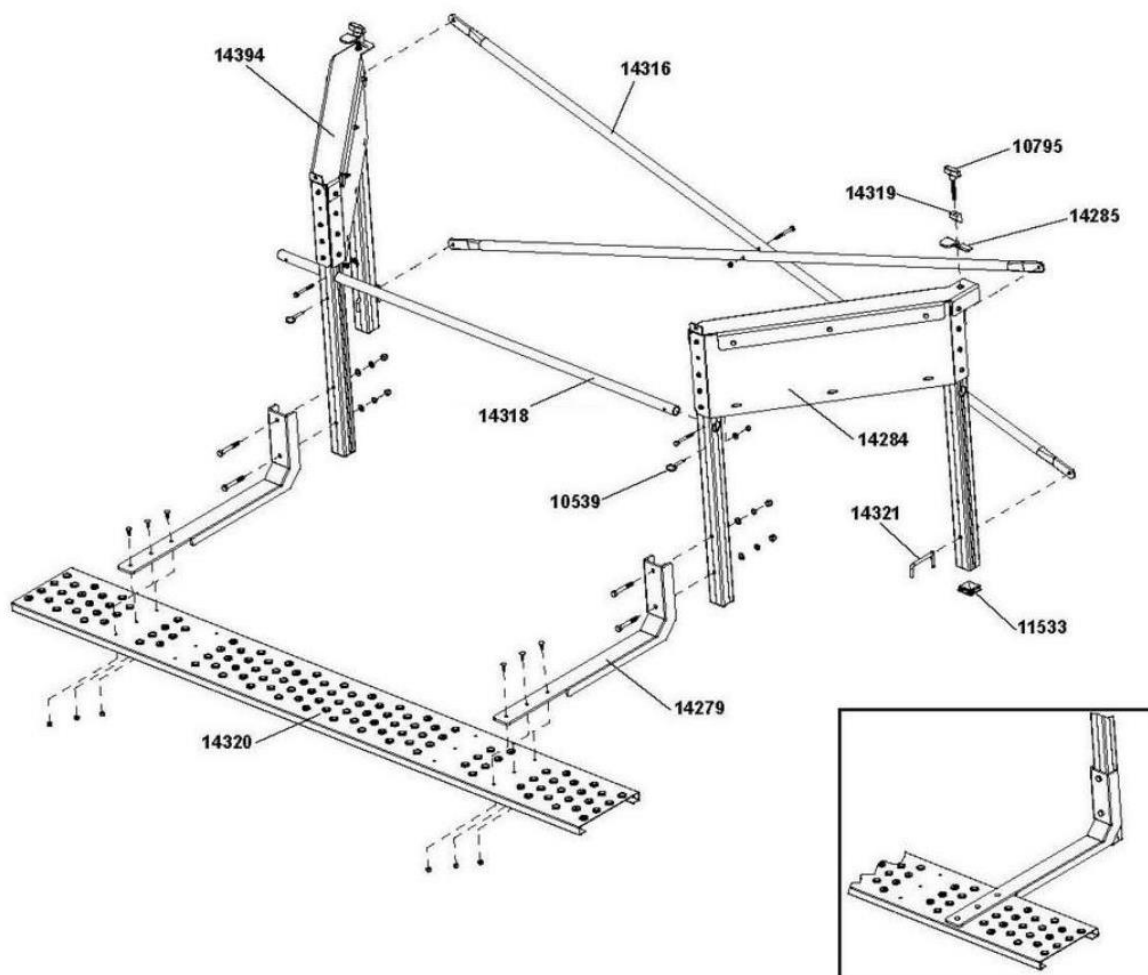
<https://van-mark.ru/> Официальный дилер Tarco - ООО "СТАНОК77"

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

ПРИМЕЧАНИЕ: Все регулировки выполняются, когда станок находится в «открытом» положении. Проверка регулировки выполняется с помощью полосок материала, когда станок, находится в «закрытом» положении.



Список элементов стоек



№ эл.	Описание	№ эл.	Описание
10539	Фасонный штифт 1" x 1¼"	14319	Упор зажима задней направляющей
10795	Т-образная ручка 3/8-16 x 2½	14320	Поверхность противовеса стоек
11533	Крышка задней направляющей	14321	Фиксатор
14279	Консоль противовеса стоек	14394	Левая стойка в сборе
14284	Правая стойка в сборе	14402	Передняя опора (для маленьких стоек)

<https://van-mark.ru/> Официальный дилер Тарсо - ООО «СТАНОК77»

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

- 14285 Фиксатор задней направляющей
- 14316 Задний каркас (для больших стоек)
- 14318 Передняя опора (для больших стоек)

- 14403 Задний каркас (для маленьких стоек)

Установка стоек

Необходимый инструмент: 2 гаечных ключа 7/16" с открытым зевом и 2 ключа 9/16"

ШАГ №1

Используя торцевой ключ 7/16" (либо ключ с открытым зевом), присоедините консоли противовеса к панели с помощью болтов с квадратным подголовком и стопорных гаек с нейлоновой вставкой



ШАГ №2

Наденьте противовес на стойки. Соедините болтами 3/8-16 x 2 3/4" с шестигранной головкой консоли противовеса и стойки, как показано на рисунке 2. Для затяжки стопорных гаек с нейлоновой вставкой 3/8-16 используйте ключ 9/16".



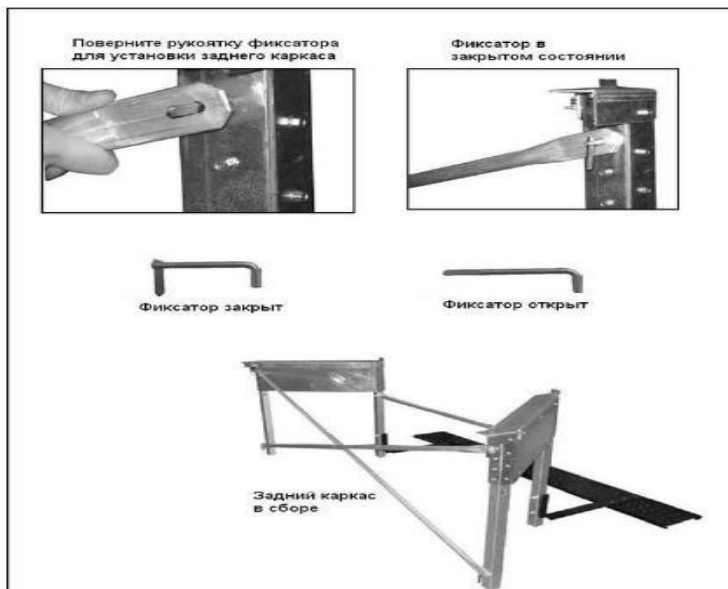
ШАГ 3

Установите переднюю опору на правую и левую стойки (см. рисунок 3). Затем соедините болем 1/4-20 x 2 1/2" стойку и опору. Для затяжки стопорных гаек с нейлоновой вставкой 1/4-20 на опоре используйте ключ 7/16".



ШАГ 4

Поверните фиксатор на 90 градусов и поместите задний каркас на фиксатор. Для крепления опоры позвольте рукоятке упасть на фиксатор. Повторите эту процедуру во всех необходимых местах.



Установка станка на стойки

ШАГ 5

Совместите отверстия неподвижного шарнира со щелью на верхнем опорном кронштейне (см. рисунок 5a). Для крепления станка вставьте фасонный штифт через верхний опорный кронштейн в неподвижный шарнир (см. рисунок 5b). Станок должен быть закреплен с помощью фасонных штифтов на правой и левой стойках. С помощью двух человек установите станок на стойки с шарнирами, расположенными над передними опорами.



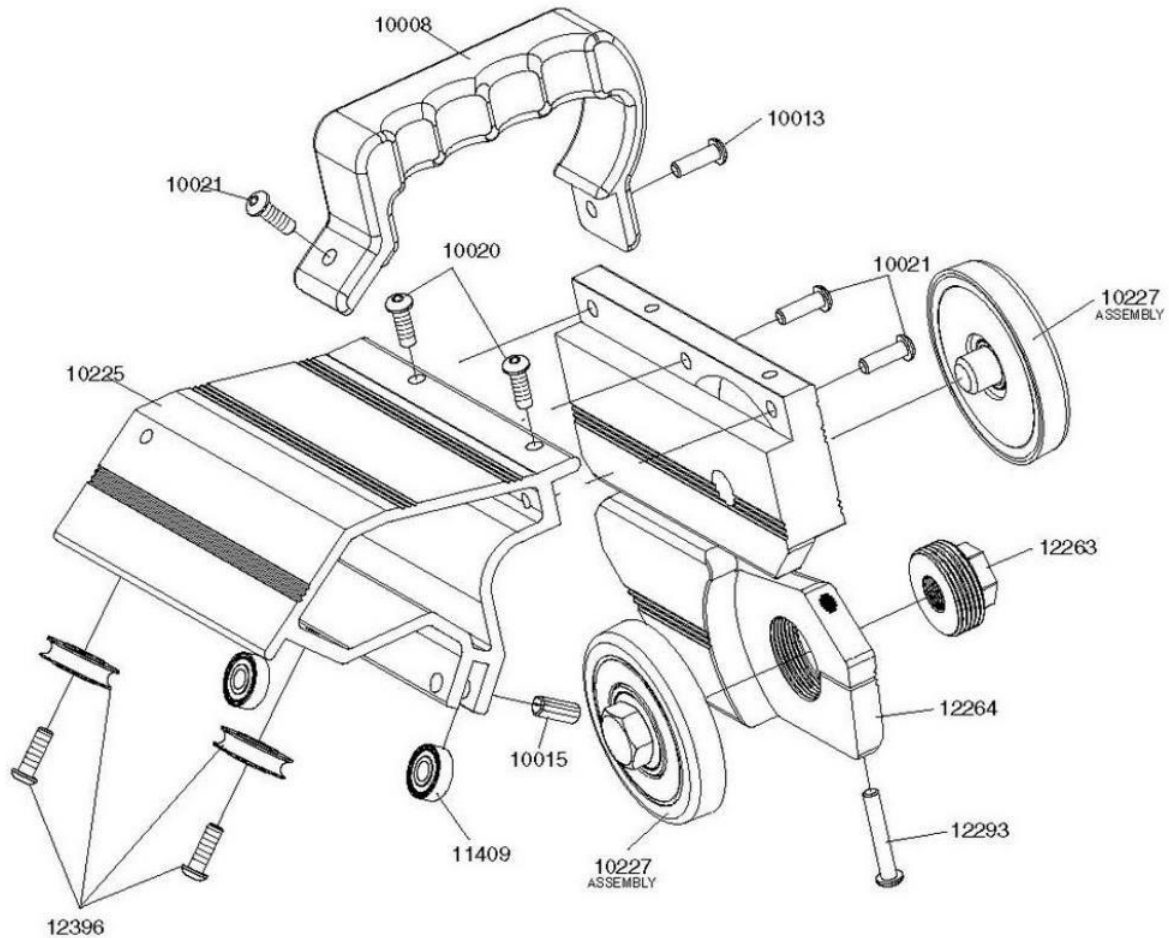
ШАГ 6

Поместите зажим на заднюю направляющую. Вставьте ручку в упор и поверните по часовой стрелке. Ручка превратится в резьбовую вставку (см. рисунок 6). Зажим задней направляющей должен крепиться к левой и правой стойкам.



Удаление станка со стоек

- Удаление станка со стоек выполняется в обратном порядке.
- Удалите со стоек зажимы задней направляющей.
- Извлеките плавающий шарнир и удалите фасонные штифты.



Элементы регулируемого ножа MAX Cut-Off

№ элемента	Описание
10008	Рукоятка
10013	Винт с полукруглой головкой 1/4-20 X 1-1/4"
10020	Винт с шестигранной головкой 1/4-20 X 5/8"
10021	Винт с шестигранной головкой 1/4-20 X 1"
10225	Перемычка
10227	Нож MAX в сборе**
10349	Стяжная гайка (не показана)
10519	Винт с шестигранным буртиком 1/4-20 X 3/4" (не показан)
11393	Набор подшипников (не показан) - 2 подшипника 10012
11404	Набор ограничителей (не показан): - 2 ограничителя 10740 - 2 фиксатора ограничителя 1/4-20 10776 - 2 линейки измерения глубины подачи 10023
11409	Набор направляющих подшипников - 2 направляющих подшипника 10016 - 2 цилиндрических штифта 5/16" 10015
12263	Регулировочная гайка
12264	Корпус ножа MAX Cut-Off
12293	Винт с головкой под торцевой ключ 1/4-20 x 1 1/2
12396	Набор опорных роликов* - 2 фасонных ролика 12334 - 2 винта с шестигранной головкой 1/4-20 X 5/8" 12364

* Этот набор пришел на смену набору подшипников 11393. В настоящее время поставляются оба набора.

** Для замены этих деталей свяжитесь со службой техподдержки.

СПИСОК ПРИНАДЛЕЖНОСТЕЙ: (1) Инструменты, необходимые для
Регулируемый нож MAX Cut-Off (2) установки: Молоток, керн или
Набор ограничителей 14485 пробойник, гаечный ключ 9/16,
отвертка Phillips.

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

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

Прижимные поверхности

- Каждый день перед использованием станка очищайте прижимную поверхность. Используйте только чистую ткань, не содержащую грязи, масла и металлической стружки.
- Не используйте станок вблизи стола, т.к. обрезки могут попасть между прижимной поверхностью или шарнирами и вызвать износ станка или заDIR материала.
- Если произошел заDIR, проверьте состояние гибочной кромки и шарниров на предмет неровностей и заусенцев. Удалите заусенцы с помощью наждачной бумаги и замените изношенные детали.

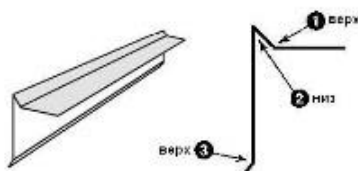
Транспортировка

Станок должен транспортироваться в «открытом» положении. Между прижимными поверхностями должен находиться кусок картона или виниловый сайдинг.

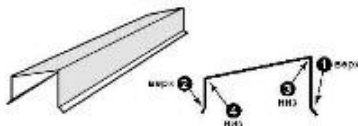
Примеры профилей

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

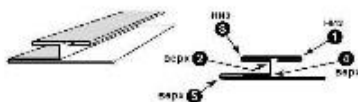
1. Отлив



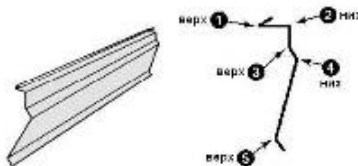
2. Карнизная защита



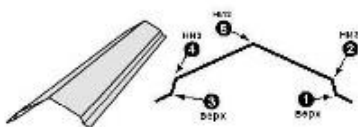
3. Выносной карниз



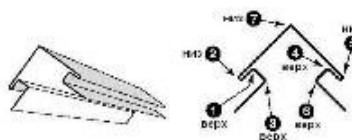
4. Отлив цокольный



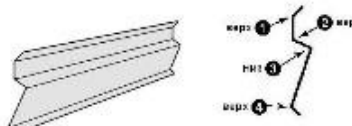
5. Конек



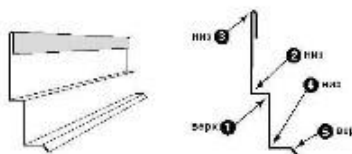
6. Наружный угол



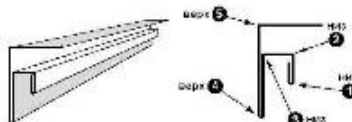
7. Задний фартук кровли



8. Облицовочный бордюр



9. Внутренний угол



10. D-образный желоб

