

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 Industrial TrimMaster

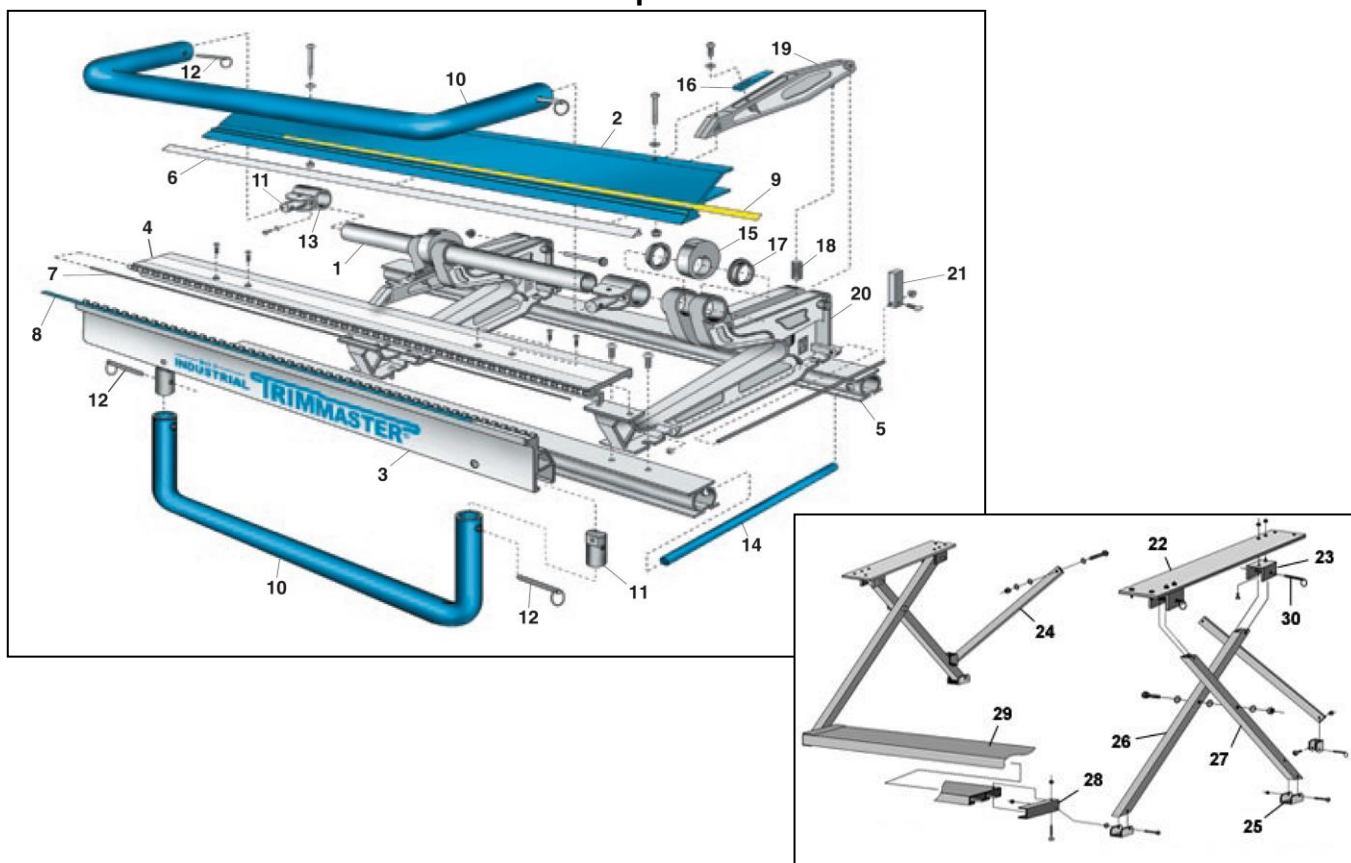
(IT863, IT1063, IT1263, IT1463)



1. Основные технические характеристики моделей:

Модель	IT 663	IT 863	IT 1063	IT 1263	IT 1463
Рабочая длина, м	2	2,6	3,2	3,8	4,4
Толщина стали, $\sigma_v < 400 \text{ Мпа}$, мм	1	1	1	1	1
Алюминий, мм	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5
Глубина подачи, мм	380	380	380	380	380
Кол-во прижимов	9	9	11	13	15
Масса, кг	54	67,1	79,8	93,4	106,6

2. Список элементов станка серии Industrial:



Список деталей, специфичных для различных моделей станка.

Обоз. на рис.	Описание	Артикул				Шт. в уп.
		IT863	IT1063	IT1263	IT1463	
1	Поворотная балка	4403	4404	4405	4406	1
2	Прижимная балка	3689	3690	3691	3692	1
3	Гибочная балка	3695	3696	3697	3698	1
4	Основная балка	4114	4115	4116	4117	1
5	Опорная балка	4124	4125	4126	4127	1
6	Стальная накладка прижимной балки	4543	4544	4545	4546	1
7	Штифт петли	4062	4063	4064	4065	1

Список деталей, общих для всех моделей серии Mark IV Trimmer Industrial:

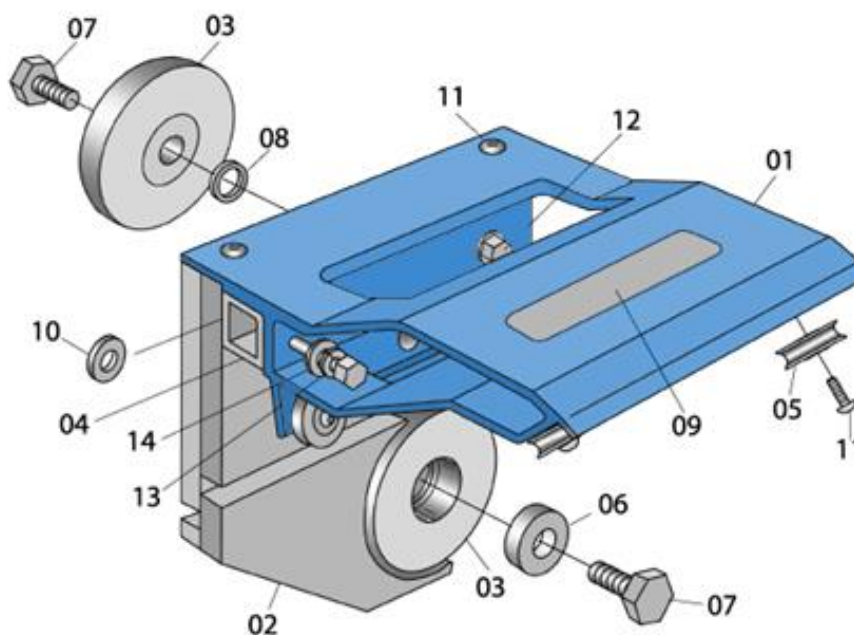
<https://van-mark.ru/> Официальный дилер Van Mark - ООО "СТАНОК77"

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

Обозначение на рисунке	Описание	Артикул	Кол-во в уп., шт
8	Виниловая вставка гибочной балки	3909	2
9	Линейка	4765	1
10	Ручка	4831	1
11	Соединительная вставка ручки	3906	2
12	Фиксирующий штифт	3655	2
13	Кронштейн ручки поворотной балки	4107	2
14	Транспортировочная ручка	3943	2
15	Прижимной эксцентрик	4801	1
16	Клиновидная подкладка	3905	7
17	Втулка кронштейна поворотной балки	3901	2
18	Пружина кронштейна прижимной балки	3902	4
19	Кронштейн прижимной балки	3904	1
20	Кронштейн поворотной балки	3903	1
21	Ограничитель подачи листа	3965	2
22	Опорная плоскость стойки	4844	1
23	Кронштейн опорной плоскости	4845	1
24	Распорная скоба	4846	1
25	Кронштейн опоры стойки	4847	1
26	Передние опоры стойки	4848	1
27	Задние опоры стойки	4849	1
28	Кронштейн напольной платформы	4851	1
29	Напольная платформа	4852	1
30	Фиксирующий стержень	2715	1
-	Ремонтный комплект	3910	1

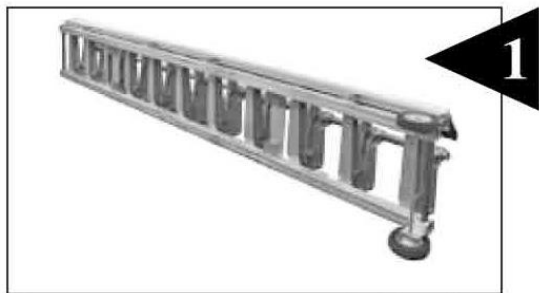
Запасные детали к роликовому ножу TrimCutter:

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 1/4-20x13/4"	2046	1
13	Шайба пружинная 1/4	2500	1
14	Шайба плоская 1/4	2510	1

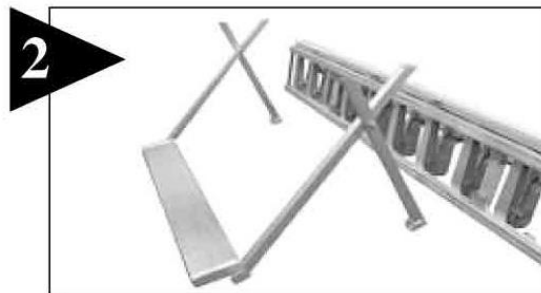


3. Порядок сборки листогиба серии Industrial.

Установка опоры.



Осторожно положить листогиб гибочной балкой вверх



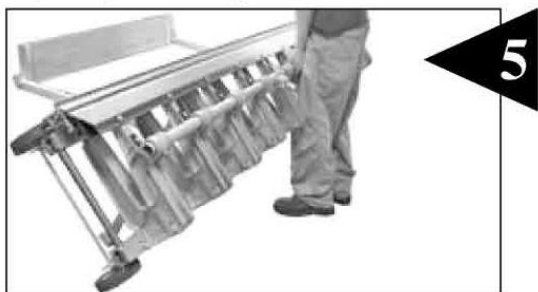
Разложить опору и поставить рядом со станком



Установить нижнюю часть опоры в пазы и зафиксировать штифтами



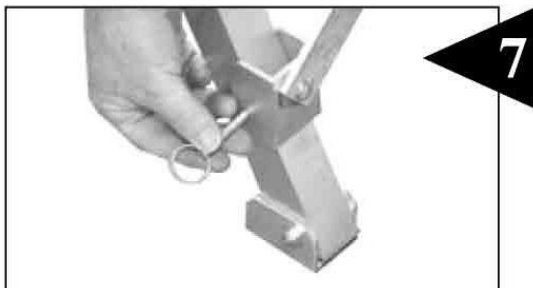
Установить переднюю часть опоры в пазы и зафиксировать штифтами



Осторожно поднять станок



Опустить распорные планки



Закрепить штифтами распорные планки на опоре



Пользуйтесь опорной площадкой при гибке изделий.

Установка ручек.

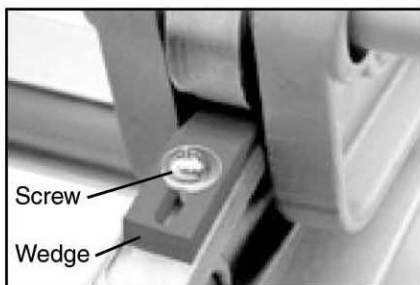


Распаковать коробку и насадить ручки на бобышки, расположенные на поворотном валу прижимной балки. Закрепить штифтами.



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

Регулировка прижима.



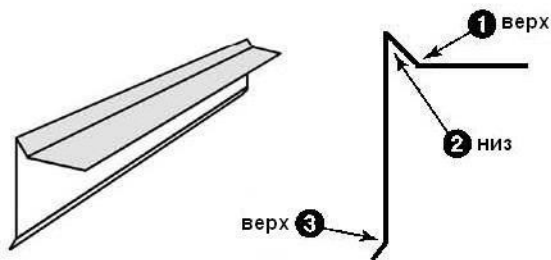
Станки VanMark поставляются с предварительной заводской регулировкой прижима, однако в случае необходимости позволяют провести дополнительную регулировку на месте. Для этого необходимо нарезать небольших кусков металла, с которым планируется работать в дальнейшем и зажать их прижимной балкой, разместив 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.

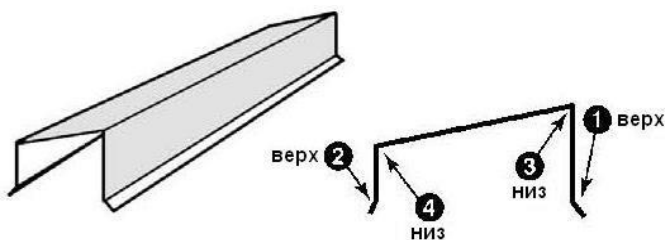
4. Примеры профилей

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

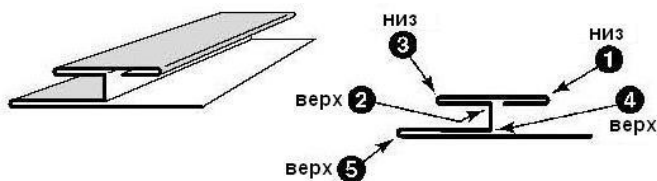
1. Отлив



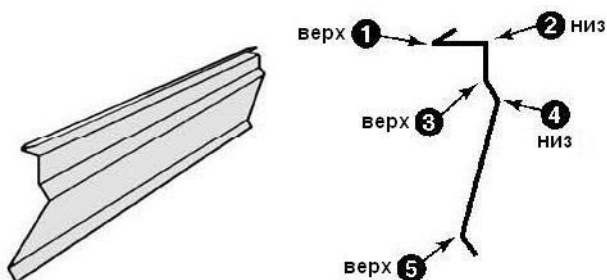
2. Карнизная защита



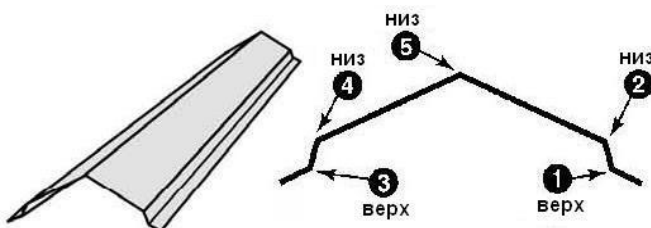
3. Выносной карниз



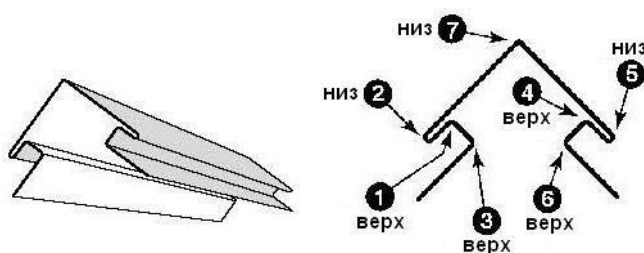
4. Отлив цокольный



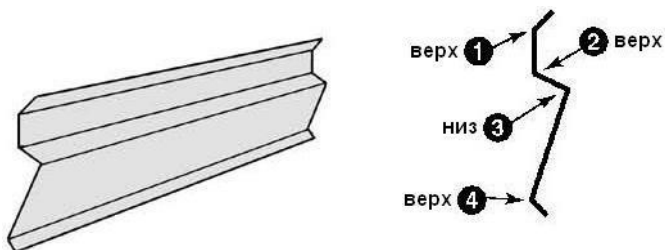
5. Конек



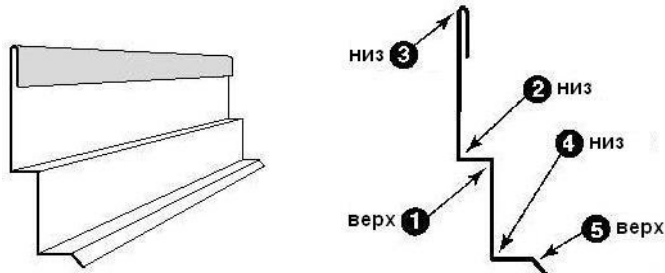
6. Наружный угол



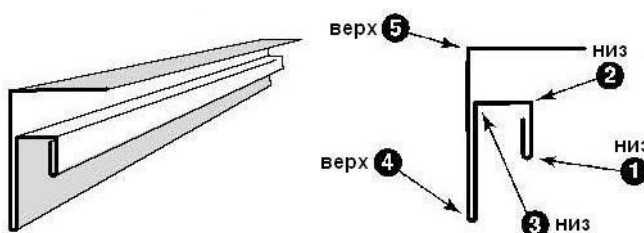
7. Задний фартук кровли



8. Облицовочный бордюр



9. Внутренний угол



10. D-образный желоб

