

JET

BP-2250N
BP-1650N

GB

Operating Instructions

D

Gebrauchsanleitung

F

Mode d'emploi

RUS ✓

Инструкция по эксплуатации



WMH Tool Group AG

Bahnstrasse 24, CH-8603 Schwerzenbach

www.wmhtoolgroup.ch; info@wmhtoolgroup.ch

Tel +41 (0) 44 806 47 48

Fax +41 (0) 44 806 47 58

M-754124 / 754118



Инструкция по работе на гибочных станках

Модель:	BP-2248N	BP-2250N	BP-1648N	BP-1650N
Артикул	754122	754124	754116	754118
Максимальная толщина листа, мм: нерж. сталь/Ст.3/мягкая сталь/медь- алюминий/цинк/поликарбонат	0,45/0,5/0,75/0,9/1,3/1,6		0,9/1,0/1,6/1,8/2,5/3,0	
Раскрытие, мм:	2,3		5,0	
Максимальная ширина гибки, мм:	1220	1270	1220	1270
Максимальная глубина станины, мм:	76		100	
Максимальный ход штампа, мм:	22		38	
Регулировка штампа, мм:	3,5		16	
Количество и ширина штампов, шт.х мм:	5 x 50; 6x75; 5x100			
Угол изгиба:	45° (135°)			
Радиус на изгибе, мм:	0,8			
Габаритные размеры, мм (ДхШхВ):	1550x530x710	1600x530x760	1550x530x710	1600x530x760
Масса, кг:	120	210	120	210

***Примечание:** Спецификация данной инструкции является общей информацией. Данные технические характеристики были актуальны на момент издания руководства по эксплуатации. Компания WMH Tool Group оставляет за собой право на изменение конструкции и комплектации оборудования без уведомления потребителя. Настройка, регулировка, наладка и техническое обслуживание оборудования осуществляются покупателем.

Распаковка и очистка

1. Снимите со станка упаковку.
2. Аккуратно очистьте все защищенные от коррозии поверхности при помощи мягкого растворителя или керосина и мягкой ветоши. Не используйте растворитель лака, растворитель краски или бензин. Это повредит окрашенные поверхности.
3. Нанесите на все поверхности машины тонкий слой масла, чтобы предотвратить коррозию.
4. Удалите болты, которые крепят станок к паллете.
5. Аккуратно передвиньте машину в хорошо освещенную зону, выставите по уровню, и прикрепите к верстаку или подставке при помощи конических винтов или болтов.
6. Расположение станка должно позволять доступ к ней с любой стороны.

Установка листогибочного станка

Станок не будет правильно сгибать, если его не выровнять. Используйте нивелир и шайбы, если это необходимо.

Регулировка штампов

Значок (#) в тексте относится к детализировке. Блок штампов был отрегулирован на заводе для правильного использования производственного материала. Во время перевозки этого блока может произойти нарушение выравнивания станка. Передний край удерживающих штифтов (58, 59 и 60) должен быть отрегулирован параллельно поворотному краю блока зажима. Ослабьте зажим прижимного блока, немного повернув ручки зажима назад. Поверните винты с шестигранными

головками (64), чтобы добиться параллельного положения.

Центральная часть фартука может быть отрегулирована путем затягивания центральной гайки на блоке фартука.

Выравнивание штифтов может быть достигнуто путем ослабления всех винтов с головкой под ключ (57) и поворота фартука (903) в положение под углом 90. Это выровняет штифты. Затяните винты (57).

Работа листогибочного станка

Регулировка под толщину металла.

Прижимной блок должен быть отрегулирован так, чтобы оставался зазор при осуществлении изгибов в соответствии с толщиной материала. Зазор для материала в пределах четырех номеров от производительности должен быть в два раза больше толщины материала. Для меньшего калибра используйте на 38 мм больше толщины материала. Передний край прижимных штифтов должен быть выставлен параллельно поворотному краю блока зажима. Ослабьте давление зажима прижимного блока, немного отведя рукоятки зажима (42 и 43) назад. Поверните винты с шестигранными головками (64), чтобы добиться параллельного положения и нужного зазора. Центр зажима может быть отрегулирован путем затягивания центральной гайки прижимного блока.

Настройка давления зажима:

Давление зажима должно быть отрегулировано в соответствии с толщиной материала. Давление защита должно быть достаточно большим, чтобы

надежно удерживать материал на месте, но не настолько высоким, чтобы возникало затруднение при фиксации рукояток зажима. Давление зажима может быть отрегулировано путем поворота нижних гаек (54) на нарезном прутке отклоняющего блока (47 и 48).

Возможности фланцевания:

Рекомендуемый минимальный размер фланцевания материала составляет 25 мм.

Повторение изгибов:

Отрегулируйте стопор (81) на штифте стопора (69), чтобы ограничить колебания блока фартука.

Противовес:

Противовес (68) может двигаться вверх и вниз, чтобы увеличивать или снижать усилия рычага.

Смазка

Станок необходимо смазывать каждый день, когда она используется, при помощи всего нескольких капель масла. Смазочные отверстия расположены на обоих отклоняющих блоках (47 и 48), а также на блоке фартука рядом с шарнирным пальцем (53). Чтобы избежать появления коррозии, немного смазывайте валки, когда не используете инструмент.

Учитывайте, что приводные ремни (плоские, клиновые, поликлиновые), используемые в конструкции станка, относятся к деталям быстроизнашивающимся, требуют контроля износа и натяжения и периодической замены. Гарантия на такие детали не распространяется. Защитные кожуха, отдельные детали из пластика и алюминия, используемые в конструкции станка, выполняют предохранительные функции. Замене по гарантии такие детали не подлежат.