

СТАНОК ДЛЯ ГИБКИ/РЕЗКИ

Модель: **BSM2000**

BSM2540

BSM3000

8-812-642-10-04 www.KratonShop.ru



РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Предупреждение о соблюдении техники безопасности

1. Прежде чем приступать к сборке или эксплуатации станка, прочтите руководство по эксплуатации в полном объеме и разберитесь со всеми вопросами, изложенными в нем.
2. Прочитайте и усвойте предупреждения, размещенные на станке и приведенные в данном руководстве. Несоблюдение всех данных предупреждений может привести к серьезным травмам.
3. Замените предупреждающие надписи, если они затерлись или потерялись.
4. Настоящий станок разработан и предназначен для применения только должным образом обученным и опытным персоналом. Прежде чем приступать к работе на станке, персонал должен ознакомиться с правилами безопасной эксплуатации станка и пройти соответствующее обучение для получения соответствующих навыков и знаний.
5. Запрещено превышать номинальную мощность станка.
6. Перед эксплуатацией станка снимите галстук, кольца, часы, другие украшения и закатайте рукава выше локтей. Не носите свободную одежду и уберите длинные волосы. Рекомендуется нескользкая обувь или противоскользящие напольные полосы.
7. Запрещается использовать станок при усталости, а также находясь под воздействием наркотиков, алкоголя или медицинских препаратов.
8. Извлекайте регулировочные ключи и гаечные ключи. Сформируйте привычку проверять, все ли регулировочные и гаечные ключи убраны со станка, перед тем, как включить его.
9. Листовой металл имеет острые края. При работе используйте кожаные перчатки.
10. Держите руки и пальцы подальше от области спереди и сзади тормоза.
11. Необходимо прикрепить станок к полу, чтобы предотвратить опрокидывание.
12. Работа на станке всегда должна выполняться с установленными защитными устройствами. В случае демонтажа для проведения технического обслуживания соблюдайте крайнюю осторожность и по завершении технического обслуживания немедленно установите защитные ограждения на место.
13. Обеспечьте достаточное пространство вокруг рабочей зоны и безбликовое верхнее освещение.
14. Содержите пол вокруг станка в чистоте, убирайте мусор, масло и смазку.
15. Посетители должны оставаться на безопасном расстоянии от рабочей зоны. **Детям доступ должен быть запрещен.**
16. Не отвлекайтесь во время обработки. Взгляды по сторонам, отвлечение на разговоры, баловство на рабочем месте – неосторожные действия, которые могут привести к серьезной травме.
17. Всегда сохраняйте равновесие, чтобы не упасть, и не прикасайтесь к движущимся частям. Не нагибайтесь, не протягивайте руки и не применяйте чрезмерную силу для выполнения операций на станке.
18. Используйте правильный инструмент с правильной скоростью и скоростью подачи. Не используйте инструмент или насадку для выполнения работы, для которой они не предназначены. Правильный инструмент позволит достигнуть наилучших рабочих характеристик и обеспечить большей безопасности.
19. Не стойте на станке. Существует серьезная опасность опрокидывания станка.

I. Производительность станка

Поз. №	373174	373173	373175
Модель	BSM2000	BSM2540	BSM3000
Рабочая длина	2000 мм	2540 мм	3000 мм
Макс. толщина изгиба	0,8 мм	0,8 мм	0,5 мм
Макс. толщина резки	0,8 мм	0,8 мм	0,5 мм
Макс. угол изгиба	0–135°	0–135°	0–135°
Рабочая высота	760 мм	760 мм	760 мм
Размеры в упакованном состоянии	245x76x52 см	300x76x52 см	346x76x52 см
Вес нетто/вес брутто	190/240 кг	230/310 кг	280/330 кг

* Макс. толщина - указана для обычной стали (низкоуглеродистой, углеродистой стали).
(Временное сопротивление или прочность $\sigma_{\text{в}} \leq \dots$ МПа)

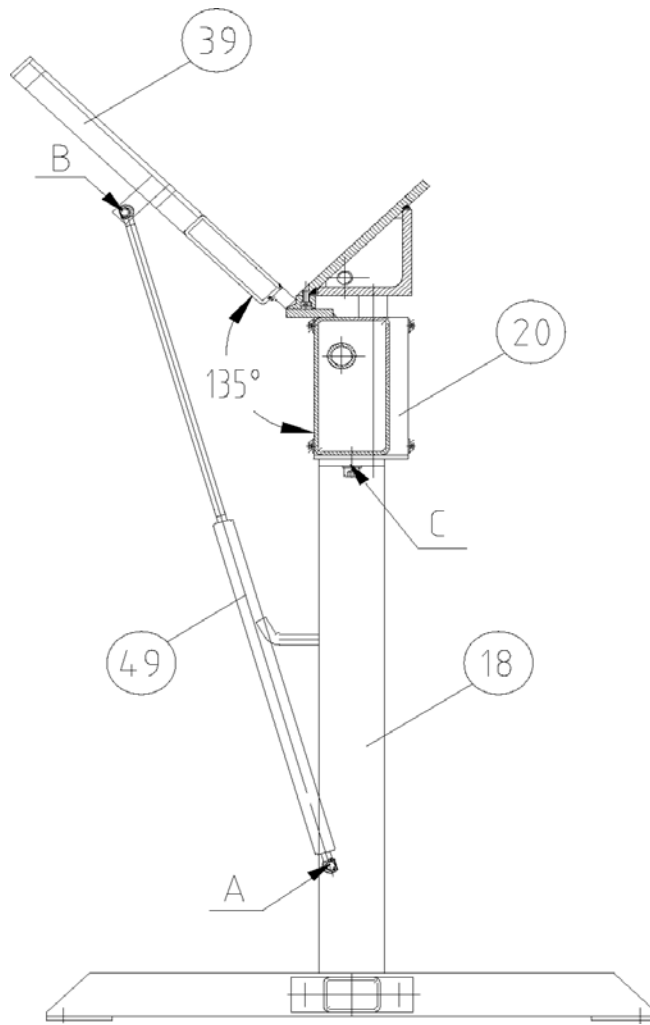
При работе с макс. толщиной листа – максимальные параметры могут не соответствовать табличным значениям, это связано с разностью коэффициента предела прочности $\sigma_{\text{в}}$, который не должен превышать параметр $\sigma_{\text{в}} \leq 400$ МПа при работе с черной (низкоуглеродистой) и оцинкованной сталью – 0,7мм.

И не должен превышать параметр $\sigma_{\text{в}} \leq 320$ МПа при работе с черной (низкоуглеродистой), углеродистой сталью – 0,8мм.

II. Монтаж:

Для облегчения транспортировки и экономии пространства, станок упаковывается в разобранном виде.

1. Во-первых, прикрепите ножки № 17 и № 18 к основанию № 20, а деталь № 19 – это соединительная трубка между № 17 и № 18.
2. Во-вторых, амортизатор газовый № 49 уже подключен к ножке № 18. Поднимите гибочную раму № 39 на 135° и зафиксируйте ее, а затем соедините верхний конец № 49 с фиксирующим блоком В.



Обновленная версия, с добавлением амортизатора газового для операции гибки:

1. Амортизатор газовый (№ 49) для поднятия сгибающей (гибочной) балки



2. Два дополнительных газовых амортизатора (№ 48) для перемещения головки (прижимной балки)



Регулировка:

1. Регулировка верхнего ножа:

Данная регулировка завершается винтами А и В, как отмечено на рис. 1

Ослабьте винт А и затяните винт В, верхний нож переместится вперед. Ослабьте винт В и затяните винт А, верхний нож переместится назад.

Обратите внимание, что регулировка двух винтов А или винта В должна выполняться в одинаковой степени.

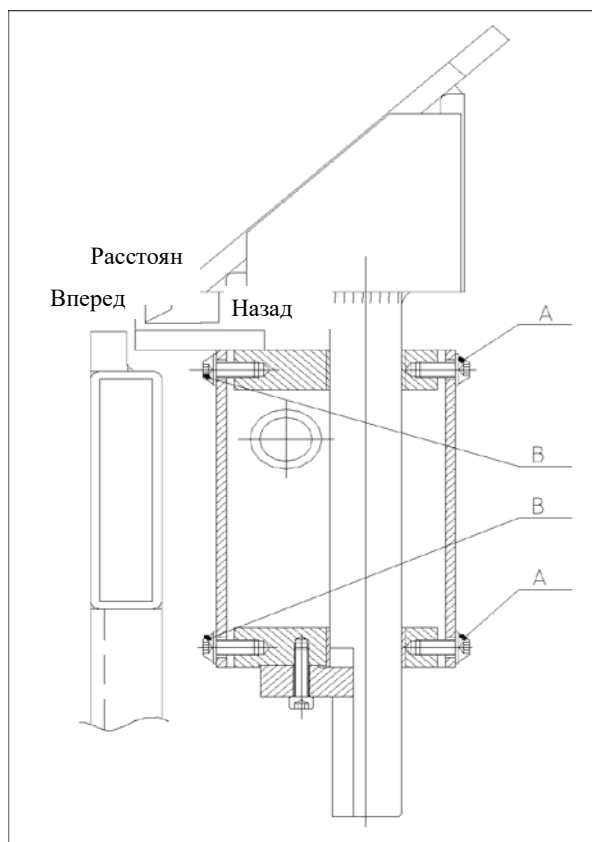


Рис. 1

2. Регулировка силы давления:

Установите ручку E в верхнее положение, затем ослабьте гайку D. Давление регулируется кулачковым валом C. Поверните вал C с помощью гаечного ключа.

После регулировки затяните гайку D. Обратите внимание, одинаковую регулировку необходимо выполнить в обоих концах.

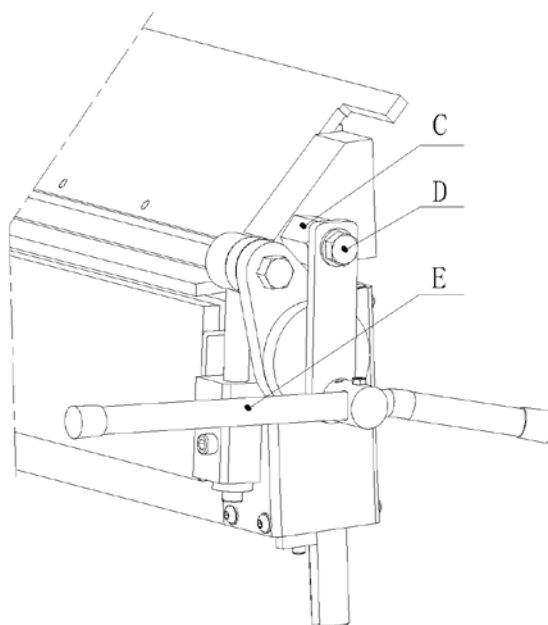


Рис. 2

3. Регулировка угла изгиба:

Если возникает несоответствие между концами и серединой, отрегулируйте следующим образом:

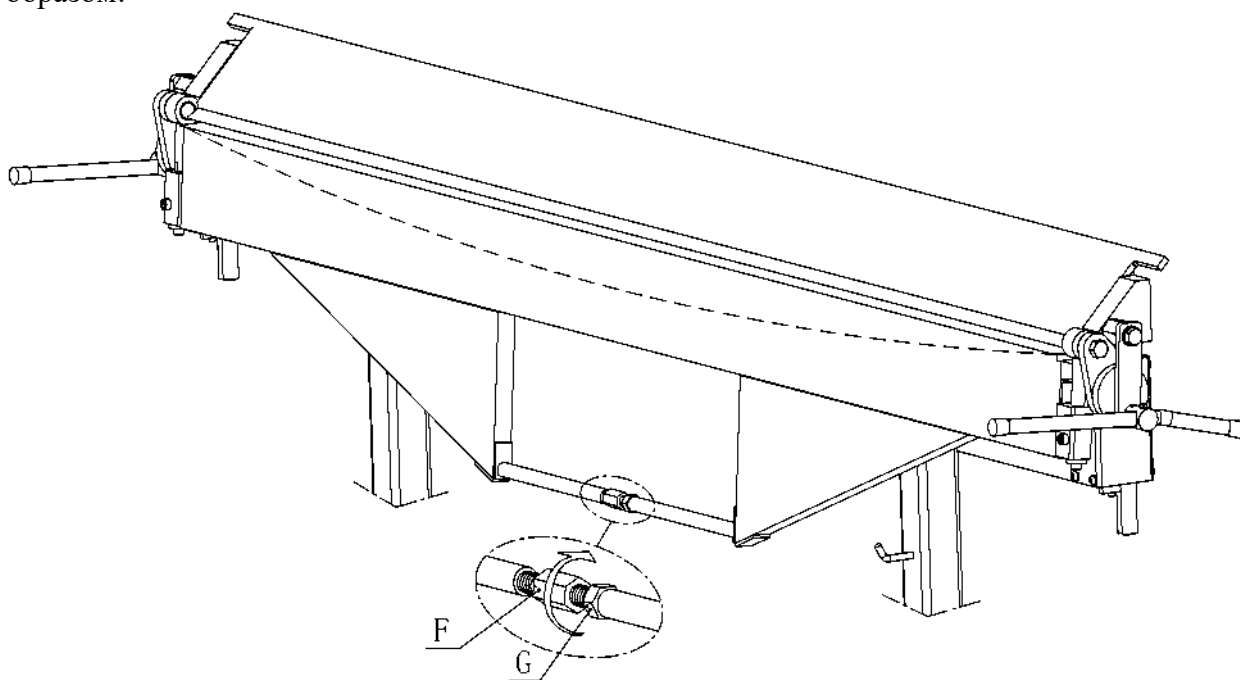


Рис. 3

Если угол изгиба середины меньше двух концов, ослабьте гайку G. Затем поверните F в направлении стрелки на рис. 3.

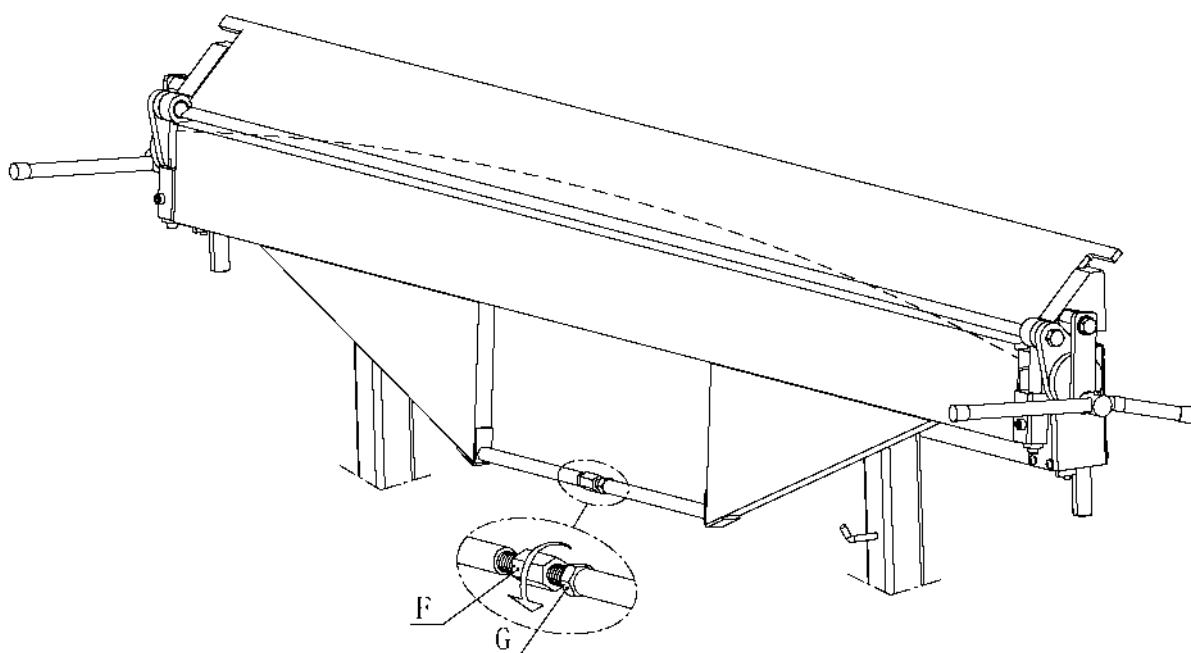
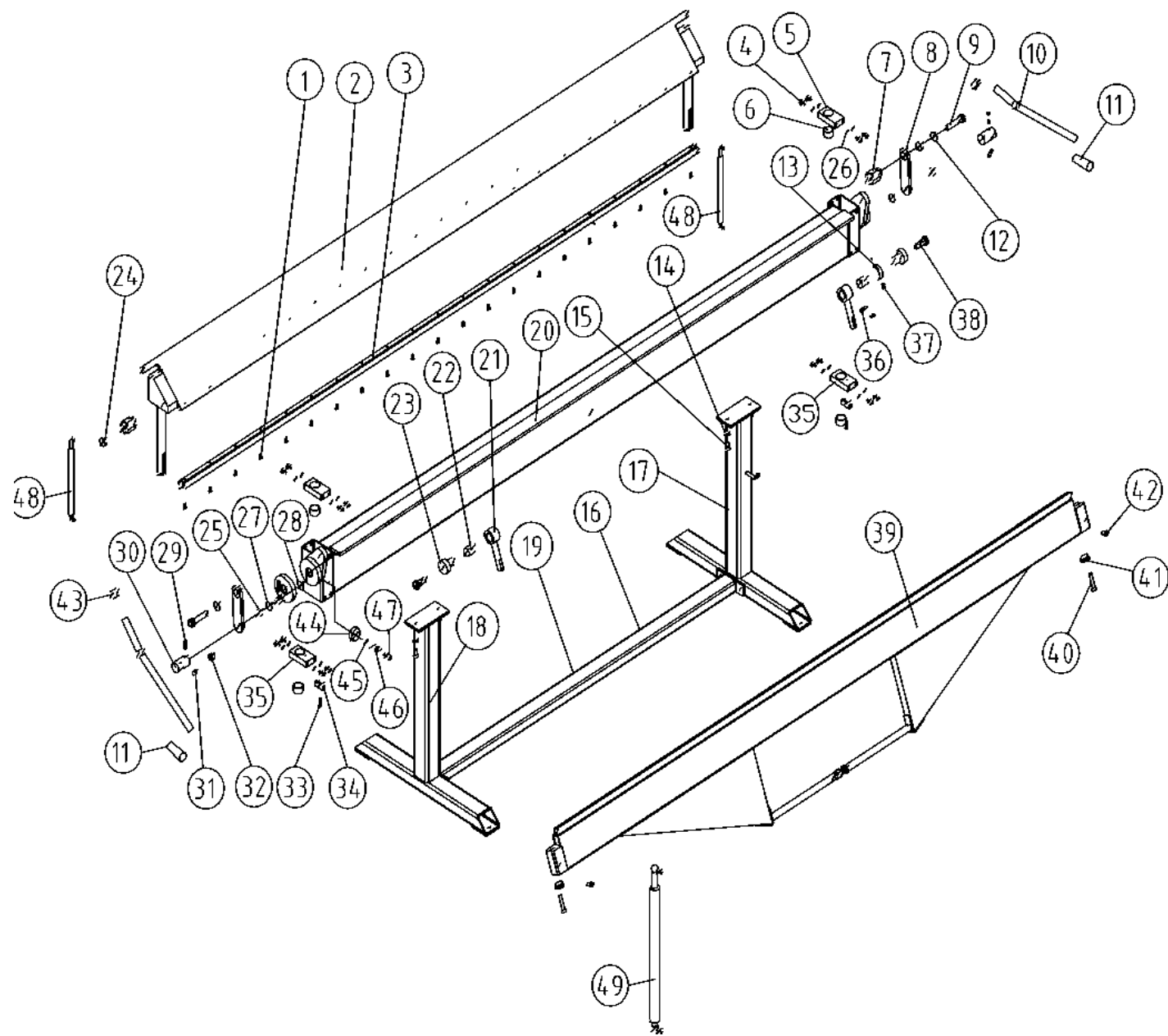


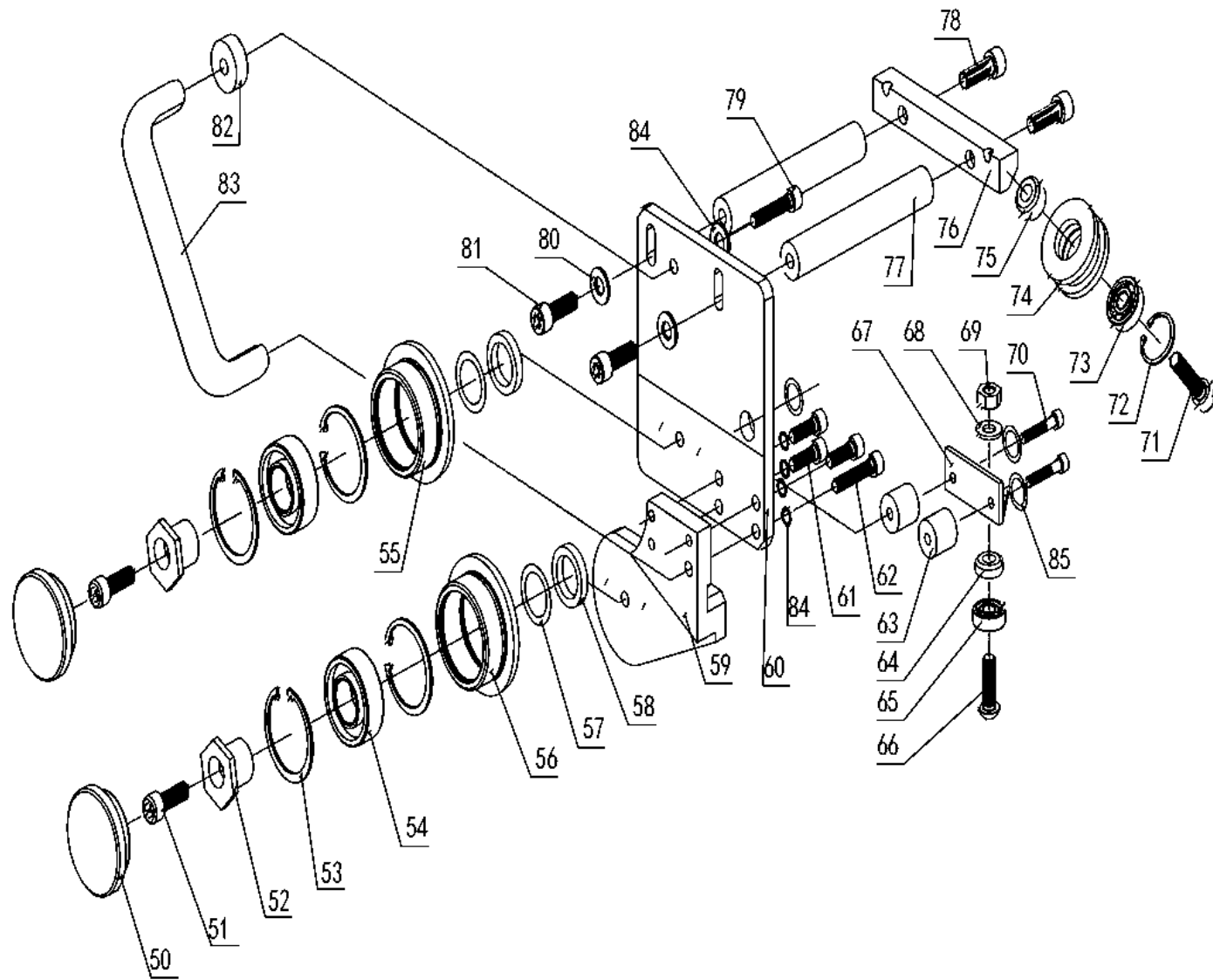
Рис. 4

Если угол изгиба середины больше двух концов, ослабьте гайку G. Затем поверните F в направлении стрелки на рис. 4.

Чептеж

В





Перечень деталей

№	Описание	Размер	Кол-во
1	Винт	M6X12	21
2	Верхняя головка		1
3	Верхний нож		1
4	Винт	M8X20	16
5	Верхняя направляющая пластина		2
6	Втулка	030X034X20	4
7	Кулачковый вал		2
8	Соединительная пластина		2
9	Болт	M16X75	2
10	Рукоятка		2
11	Крышка рычага		2
12	Шайба	16	2
13	Шкала		1
14	Шайба	10	4
15	Винт	M10 X 20	4
16	Плита основания		1
17	Правая ножка		1
18	Левая ножка		1
19	Соединительная труба		1
20	Опорный корпус		1
21	Поворотная часть		2
22	Втулка		2
23	Втулка вала		2
24	Втулка		2
25	Втулка		2
26	Шайба	8	16
27	Шайба		4
28	Шайба		2
29	Штифт	8X35	2
30	Вал		2
31	Винт	M6X12	2

32	Гайка	М6	2
33	Винт	М6 X 25	2
34	Упорный блок		2
35	Нижняя направляющая пластина		2
36	Указатель		1
37	Заклепка	02X5	4
38	Винт	М16X45	2
39	Гибочная рама		1
40	Винт	М10 X 50	2
41	Втулка		2
42	Винт	М10X16	2
43	Крышка рычага		2
44	Резиновая подкладка		2
45	Шайба	5	2
46	Пружинная шайба	5	2
47	Шестигранный винт	М5 X 10	2
48	Амортизатор газовый		2
49	Амортизатор газовый		1
50	Крышка подшипника		2
51	Винт	М10X30	6
52	Кулачковый вал		2
53	Упорное кольцо		4
54	Подшипник		2
55	Верхняя фреза		1
56	Нижняя фреза		1
57	Регулировочная прокладка		2
58	Распорное кольцо		2
59	Рейка фрезы		1
60	Опорная плита		1
61	Винт	М8X25	3
62	винт	М8X40	1
63	Втулка		2
64	Втулка		1
65	Подшипник		1
66	Винт		1

67	Алюминиевая пластина		1
68	Шайба	10	1
69	Винт	M10	1
70	Винт	M6X35	2
71	Винт	M10X40	2
72	Упорное кольцо	30	2
73	Подшипник		2
74	Скользящий шкив		2
75	Подкладка		2
76	Стойка		1
77	Соединительная рейка		2
78	Винт	M10X30	2
79	Винт	M8X40	1
80	Шайба	10	2
81	Винт	M10X30	2
82	Подкладка		1
83	Рукоятка	GN565-26-160	1
84	Шайба	8	5
85	Шайба	6	2

Примечание: Это руководство предназначено только для ознакомления. Мы оставляем за собой право на внесение усовершенствований в станок без предварительного уведомления.