

# **ПАСПОРТ**

**Станок гибочный  
ЛГР-2500М**

**г. Липецк**

СОДЕРЖАНИЕ	стр.
1. Введение .....	2
2. Назначение изделия .....	2
3. Техническая характеристика .....	2
4. Комплектность .....	3
5. Устройство и принцип работы .....	3
6. Меры безопасности .....	3
7. Наладка и регулирование .....	4
8. Техническое обслуживание .....	4
9. Возможные неисправности и способы их устранения .....	4
10. Гарантии изготовителя .....	5
11. Сведения о рекламациях .....	5
12. Свидетельство о приемке .....	6
13. Приложение .....	7

## 1. ВВЕДЕНИЕ

В связи с систематически проводимыми работами по совершенствованию гибочного станка с отрезной машинкой, возможны некоторые расхождения между данным эксплуатационным документом и поставляемым изделием, не влияющие на условия его монтажа и эксплуатации.

## 2. НАЗНАЧЕНИЕ ИЗДЕЛИЯ

2.1.«Станок гибочный ЛГР-2500М», в дальнейшем - станок, предназначен для изготовления профильных изделий из тонколистовой стали толщиной 0,5-0,7 мм размером до 1250 x 2500 мм, с высотой полки от 60 до 400 мм; отрезания полос из указанного листа шириной от 40 мм и больше и применения изготовленных деталей для устройства водосточных систем крыш и т.д.

2.2.Станок устанавливается на площадке, исключающей попадание атмосферных осадков и химически агрессивных веществ.

## 3. ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

3.1. Название изделия	Станок гибочный ЛГР-2500М
3.2. Материал исходной заготовки мм	тонколистовая сталь до 1250x2500x0,7;
3.4. Уровень подачи заготовки мм	850-900
3.5. Привод формирования загиба	ручной
3.6. Производительность - гибки загибов в мин.	2
3.8. Обслуживающий персонал, чел.	2
3.9. Габариты, мм а x b x h	3030x600x1120

#### 4. КОМПЛЕКТНОСТЬ

В комплект поставки станка входят сборочные единицы, детали, стандартные и покупные изделия согласно основному конструкторскому документу. Доставка станка к месту эксплуатации производится в сборе с отрезной машинкой. Доставку станка к месту эксплуатации производит заказчик своими силами. При этом он обеспечивает безаварийную транспортировку и разгрузку изделия. Станок со склада предприятия - изготовителя отпускается исправным и готовым к работе. Небрежная транспортировка, разгрузка и хранение и, вследствие этого, появление механических деформаций приводят к необходимости ремонта и дополнительной наладки и регулировки. Комплектность станка указана в таблице 1.

Общий вид станка и отрезной машинки с обозначением сборочных единиц показан на рис. 2,3 (см. Приложение, стр. 7)

Таблица №1

Наименование сборочных единиц	Количество	Примечание
1. Опора	2	При износе матрицы и пуансона производится заточка и регулировка
2. Корпус	1	
3. Прижимная матрица	1	
4. Поворотный пуансон (траверса)	1	
5. Приемный стол	1	
6. Прижимная педаль	1	
7. Ограничитель углагиба	1	

#### 5. УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ

5.1. Станок состоит из: 2-х опор 1; закрепленном на них корпусе 2; прижимной матрицы 3; поворотного пуансона 4. Предлагается пример конкретного выполнения конька (ендовы) для системы крыши: ширина полки 150 мм, длина 2500 мм.

5.2. На корпус 1, под матрицу 3 закладывают заготовку шириной не менее 300 мм, толщиной 0,5-0,7 мм. Матрицей 3 прижимают и фиксируют заготовку. Лишний металл, если ширина более 300 мм, отделяют от заготовки. Затем матрицей 3 заготовку освобождают и повторно фиксируют матрицей 3 на нужной линии для загиба. Поворотным пуансоном 4 заготовку загибают и формируют заданный угол конька (ендовы). Матрицей 3 готовое изделие освобождают и складывают. Станок готов к дальнейшей работе.

## 6. МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

6.1. Соблюдать все общие правила техники безопасности на машиностроительных предприятиях и требования безопасности, указанные в ГОСТ Р 12.3.026-81\*.

6.2. Работать на станке разрешается лицам, получившим подробный инструктаж по технике безопасности и подробно изучившим устройство и порядок работы на нем.

## 7. НАЛАДКА И РЕГУЛИРОВКА

7.1. Установить станок на площадку.

7.2. Установку производить в продольном и поперечном направлении по уровню, точность установки 0.5 мм на 1000 мм.

7.3. Проверить функционирование всех систем.

При необходимости регулировочными болтами добиться параллельности оси направляющей и оси матрицы относительно оси поворота пуансона.

Абсолютная параллельность осей вращения перечисленных выше элементов станка является обязательным условием качественного выполнения загиба.

## 8. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Предусматриваются следующие виды технического обслуживания:

8.1. - ТО-1 - производится ежедневно. Провести проверку функционирования подвижных частей станка.

8.2. - ТО-2 - производится один раз в месяц. Произвести осмотр крепежа узлов и при необходимости подтянуть. Произвести смазку всех трущихся узлов.

8.3. - ТО-3 - производится один раз в три месяца. Произвести чистку узлов и механизмов от пыли и грязи; произвести осмотр крепежа узлов и при необходимости подтянуть. Произвести смазку всех трущихся узлов.

таблица 2

№№	Наименование неисправностей	Вероятная причина	Способы устранения
1	Угол загиба по длине изделия неравномерный	Разный зазор между матрицей и рамой	Отрегулировать зазор, обеспечить заготовке равномерный прижим матрицей
2	При отрезании полосы линия разреза смещается вправо	Не параллельность направляющей и пуансона	Опустить левую часть направляющей
3	То же влево	Та же	Приподнять левую часть направляющей
4	Отрезание полосы затруднено	Та же	Обеспечить параллельность направляющей и пуансона
5	То же	Нарушен режущий узел отрезной машинки	Отрегулировать или отремонтировать режущий узел

## 10. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

Предприятие-изготовитель гарантирует соответствие изделия техническим требованиям при соблюдении потребителем условий хранения, транспортировки, установки и эксплуатации изделия.

Гарантийный срок 6 месяцев. Начало гарантийного срока исчисляется с момента получения станка на складе предприятия-изготовителя.

В течение гарантийного срока предприятие-изготовитель обязуется безвозмездно проводить ремонт изделия, вышедшего из строя по его вине.

Потребитель несет ответственность за правильность эксплуатации, технического обслуживания и ремонта. В случае нарушения указанных правил изготовитель претензий не принимает.

Замена заказчиком отдельных деталей и узлов станка на другие, а также внесение в него конструктивных изменений в период гарантийного срока, передача станка в третьи руки освобождает предприятие - производитель от гарантийных обязательств перед Заказчиком.

## 11. СВЕДЕНИЯ О РЕКЛАМАЦИЯХ

Потребитель предъявляет рекламации заводу - изготовителю в случае не выполнения им договорных обязательств по качеству изготовленного оборудования.

таблица 3

Краткое содержание рекламации	Дата отправки на завод	Меры, принятые по рекламации
-------------------------------	------------------------	------------------------------

12. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

Наименование изделия                      СТАНОК ГИБОЧНЫЙ ЛГР- 2500М

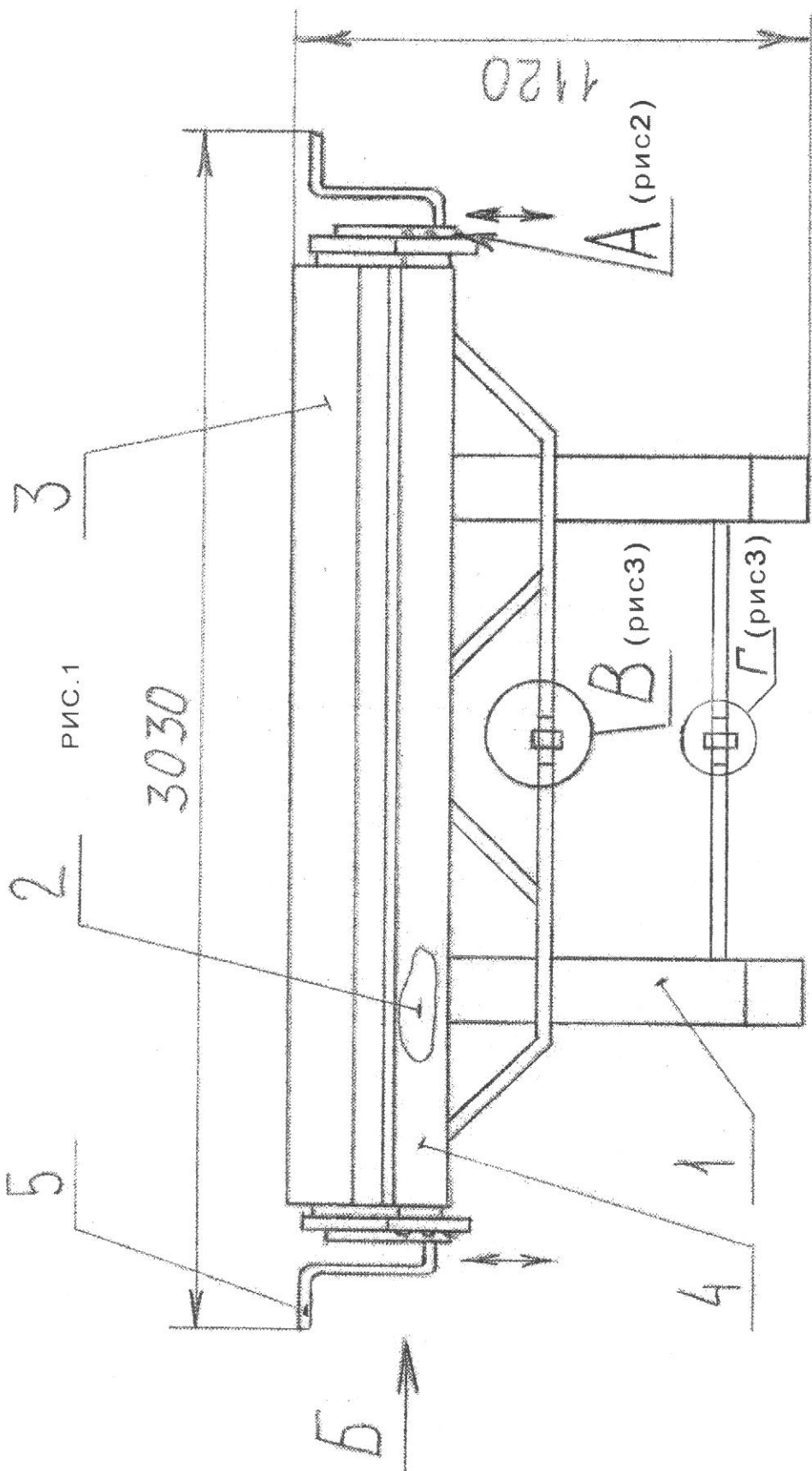
Заводской номер    б/н

соответствует стандарту (техническим условиям) не требует сертификации  
и признан годным к эксплуатации

Дата выпуска    «    » \_\_\_\_\_ 20\_\_ г.

М.П.

Главный инженер .....  
Заказчик .....



1-опора; 2-корпус; 3-прижимная матрица; 4-поворотная траверса; ручка поворотной траверсы.

A-регулировка уровня ножей поворотной траверсы (при отвернутых винтах).

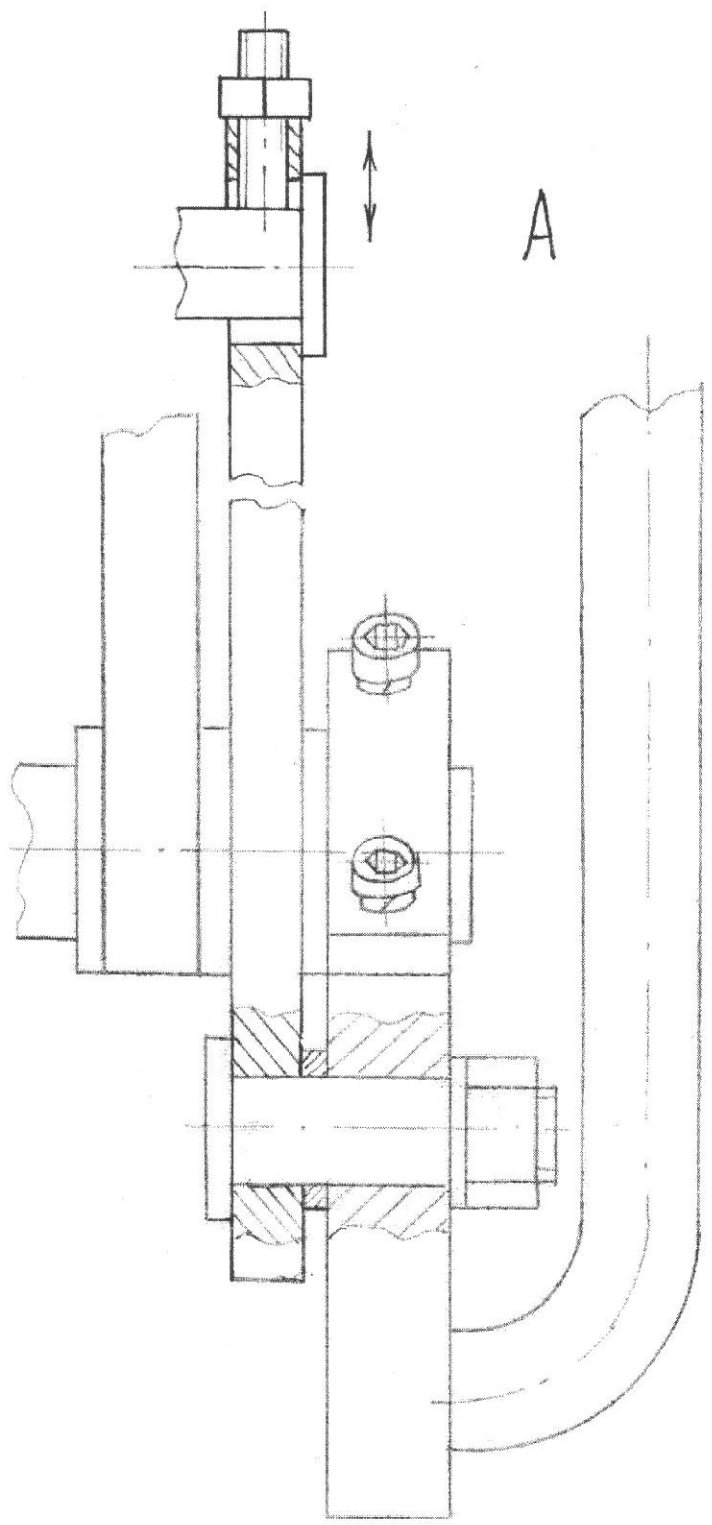


Рис.2

Регулировка усилия прижимной траверсы

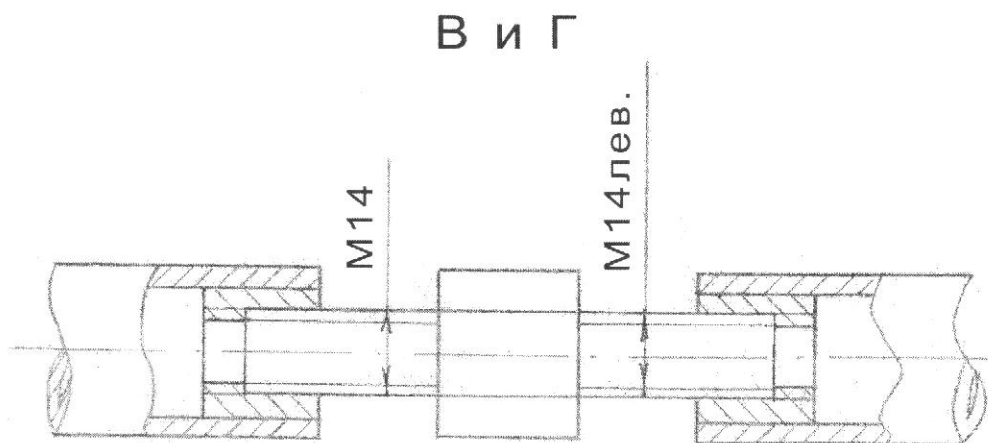
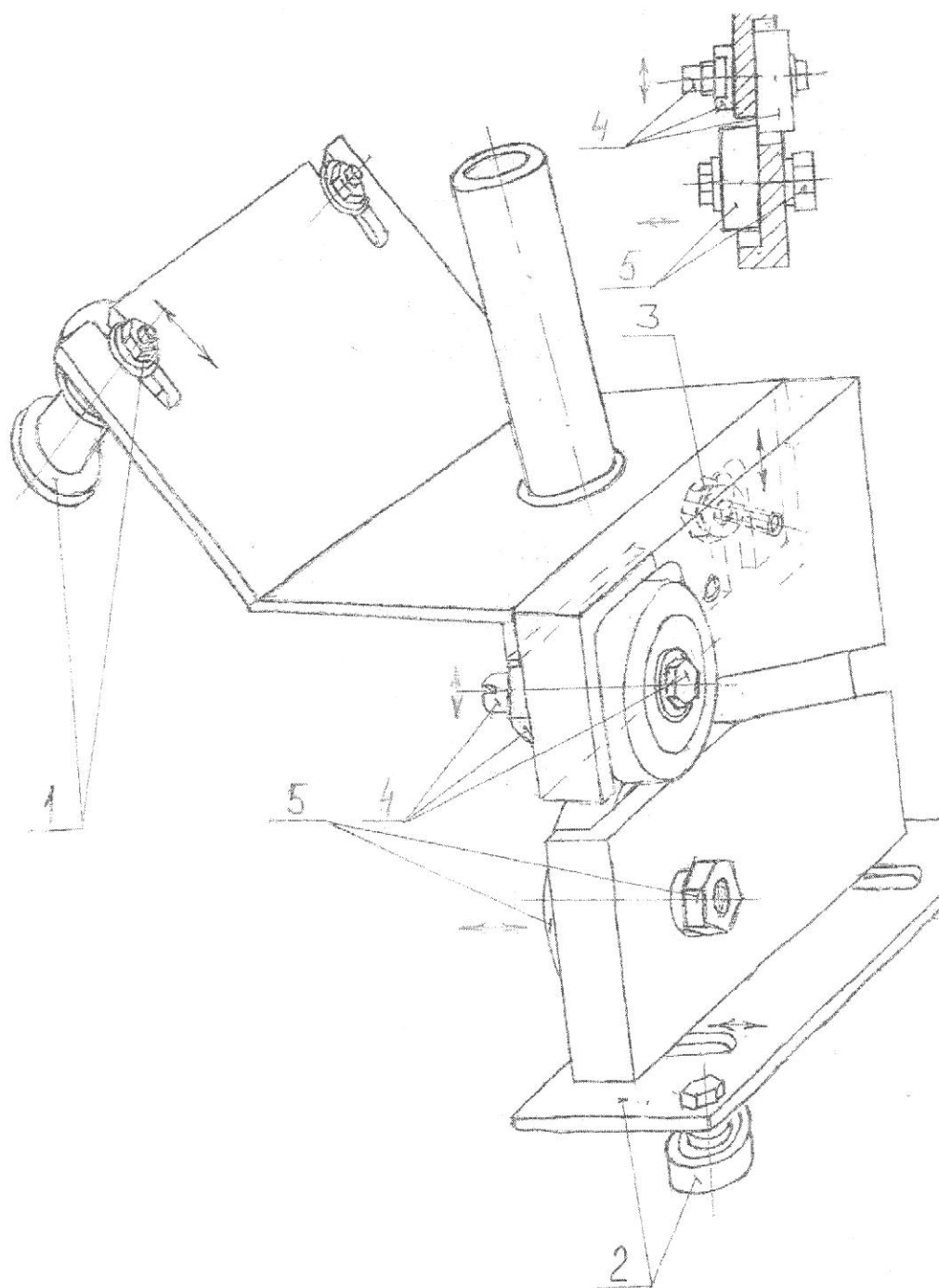


Рис.3

=В= - Компенсаторный винт прогиба поворотной траверсы  
=Г= - Регулировка величины прогиба корпуса



**Рис. 4**

1. Позиции 1, 2 и 3 – регулировка  
отрезной машинки на направляющих,

т.е.  $\perp$ ,  $= u \updownarrow$

2. Позиция 4 – регулировка  
перекрытия ножей

3. Позиция 5 – регулировка зазора  
между ножами