

г. Липецк, ул. Гагарина, 108

ПАСПОРТ

Станок ручной гибочный с отрезной машинкой
ЛГС26

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. Настройка, 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

Листогиб ЛГС26 – это легкий монтажный станок, предназначенный для нарезания и изготовления доборных элементов при кровле зданий (коньки, ендовы, облицовочных элементов, простейших отливов и т. д.). Станок также можно использовать для раскроя металла.

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 ручной с отрезной машинкой», в дальнейшем «ЛГС-26» предназначен: для изготовления профильных изделий из тонколистовой стали толщиной 0,5-:0,6мм (без ограничений длины листа), со стороны подачи листа шириной до 2,5 м. с отрезной машинкой. Минимальная загибаемая полка со стороны подачи 20-25 мм., с рабочей стороны 40 мм. Минимальная отрезаемая полоса от листа от 40 мм. до 400 мм.

Станок оснащен системой догиба, которая расположена с задней части станка

2.2. «ЛГС-26» устанавливается на площадке, исключающей попадание атмосферных осадков и химически агрессивных веществ.

3. ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

3.1. Название изделия	Станок гибочный с отрезной машинкой	
3.2. Обозначение конструкторского документа	ЛГС-26-ЧК-00.000	
3.3. Материал исходной заготовки	тонколистовая сталь	
до 1250x2500x0.6 мм		
3.4. Уровень подачи заготовки мм	850-900	
3.5. Привод формирования загиба	ручной	
3.6. Привод формирования разреза	ручной	
3.7. Производительность – гибки	загибов в мин.	2
резки с разметкой	метров в мин.	2.5
без разметки	метров в мин.	до 5.0
3.8. Обслуживающий персонал, чел.		2
3.9. Габариты,	мм	2800x875x1075
3.10 Точность реза		1,5 мм-1м.
3.11. Масса,	кг	156

4. КОМПЛЕКТНОСТЬ

4.1. В комплект поставки «ЛГС-26» входят сборочные единицы, детали, стандартные и покупные изделия согласно основному конструкторскому документу. Доставка «ЛГС-26» к месту эксплуатации производится в сборе с отрезной машинкой.

4.2. Комплектность станка указана в таблице 1.

4.3. Общий вид станка с обозначением сборочных единиц показан на рис.2 (см. Приложение, стр.7)

таблица 1

поз.	Наименование сб. единиц	Количество	Примечание
1.	Рама	1	
2.	Прижимная матрица	1	
3.	Направляющая для отрезной машинки	1	При износе матрицы по п.2 , возможна взаимозамена
4.	Поворотный пуансон	1	
5.	Отрезная машинка	1	

5. УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ

5.1. «ЛГС-26» состоит из рамы 1, закрепленной на ней прижимной матрицы 2, направляющей 3, поворотного пуансона 4, отрезной машинки 5.

Предлагается пример конкретного выполнения конька (ендовы) для системы крыши: ширина полки 150 мм, длина 2500 мм.

5.2. На раму 1 , под матрицу 2 закладывают заготовку шириной не менее 300 мм, толщиной 0.4-:0,6 мм. Матрицей 2 прижимают и фиксируют заготовку по разметке и поворотным пуансоном произвести загиб на нужный угол. Если необходимо согнуть несколько деталей на заданный угол, установите ограничитель угла поворота расположенный на ручке пуансона. На некоторых деталях необходимо делать боковые складки на 180 градусов (для жесткости-фальц). Согнув деталь с рабочей стороны на 135 градусов боковую полку можно догнуть системой догиба до 180 градусов, расположенную с задней стороны станка.

5.3 Для нарезания заготовок используется дисковая отрезная машинка. Направляющая верхняя планка и поворотный пуансон. Заготовка фиксируется прижимной матрицей по разметке (необходимая ширина заготовки + расстояние от линии реза до носика прижимной матрицы). Затем машинку установить на направляющую и с право на на лево, приложив необходимое усилие, произвести рез.

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. НАСТРОЙКА НАЛАДКА И РЕГУЛИРОВКА

- 7.1. Проверить функционирование всех систем.
- 7.2. Регулировочными и крепежными болтами добиться параллельности оси направляющей и оси матрицы относительно оси поворота пуансона.
- 7.3. Убрать со станка посторонние предметы.
- 7.4. Станок считается отрегулированным при получении изделия соответствующего техническим требованиям.

8. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

8.1. На рабочем месте у станка «ЛГС-26»должны находиться:

- паспорт станка;
- правила по технике безопасности;
- производственная инструкция.

- Предусматриваются следующие виды технического обслуживания:
- 8.2 - ТО-1-производится ежедневно. Провести проверку функционирования подвижных частей станка. Очистка от пыли, грязи, обрезков.
- 8.3. – ТО-2-производится один раз в месяц. Произвести осмотр крепежа узлов.
Проверить работоспособность механизма и при необходимости подтянуть.

9. ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И СПОСОБЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

таблица 2

№№	Наименование неисправностей	Вероятная причина	Способы устранения
1.	Угол загиба по длине изделия неравномерный	Разный зазор щели между матрицей и рамой	Отрегулировать зазор, обеспечить заготовке равномерный прижим матрицей
2.	При отрезании полосы линия разреза смещается вправо или влево	Расстроена отрезная машинка	Подстроить направление на отр. машинке. Смотрите схему подстройки. (приложение 1)
3.	Отрезание полосы затруднено	Тупые ножи	Снять ножи и шлифовать.
4.	То же	Нарушен режущий узел отрезной машинки	Отрегулировать схождение ножей (см. Приложение 1)

10. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

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

Гарантийный срок 3 месяца. Начало гарантированного срока исчисляется со дня пуска в эксплуатацию, но не позднее 3 месяцев с момента получения его на складе предприятия-изготовителя поставщика.

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

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

11. СВЕДЕНИЯ О РЕКЛАМАЦИЯХ

Потребитель предъявляет рекламации заводу – изготовителю в случае невыполнения им договорных обязательств по качеству изготовленного оборудования.

таблица 3

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

12. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

Страна происхожденияРОССИЯ

Наименование изделияЛГС26.....

Заводской номерБ/Н.....

Соответствует стандарту (техническим условиям)

и признан годным к эксплуатации

Дата выпуска « » 2010 г.

М.П.

Главный инженер.....
.....

Представитель ОТК.....
.....

(личные подписи / оттиски личных клейм / должностных лиц предприятия, ответственных за приемку изделия)

.....
(линия отреза при отправке за границу документа, подписанного представителем заказчика)

.....
(личная подпись / оттиск личного клейма / ответственного представителя заказчика при его наличии)

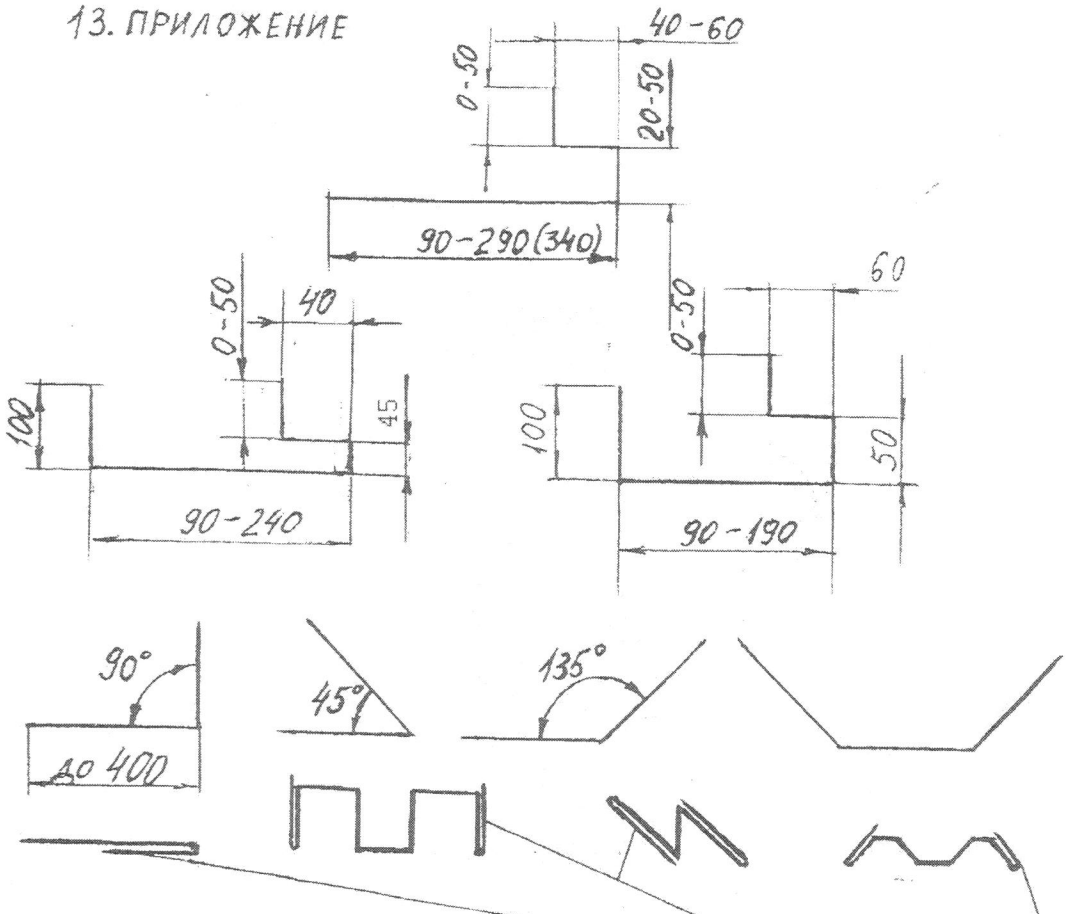
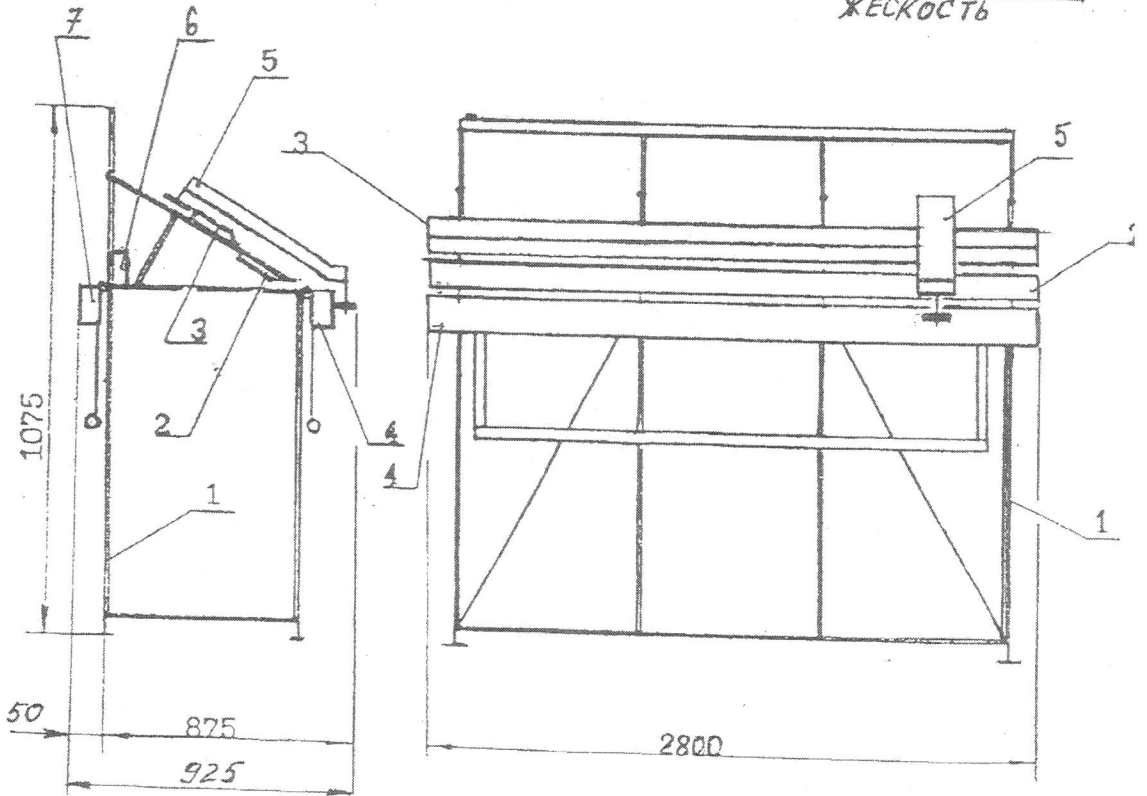
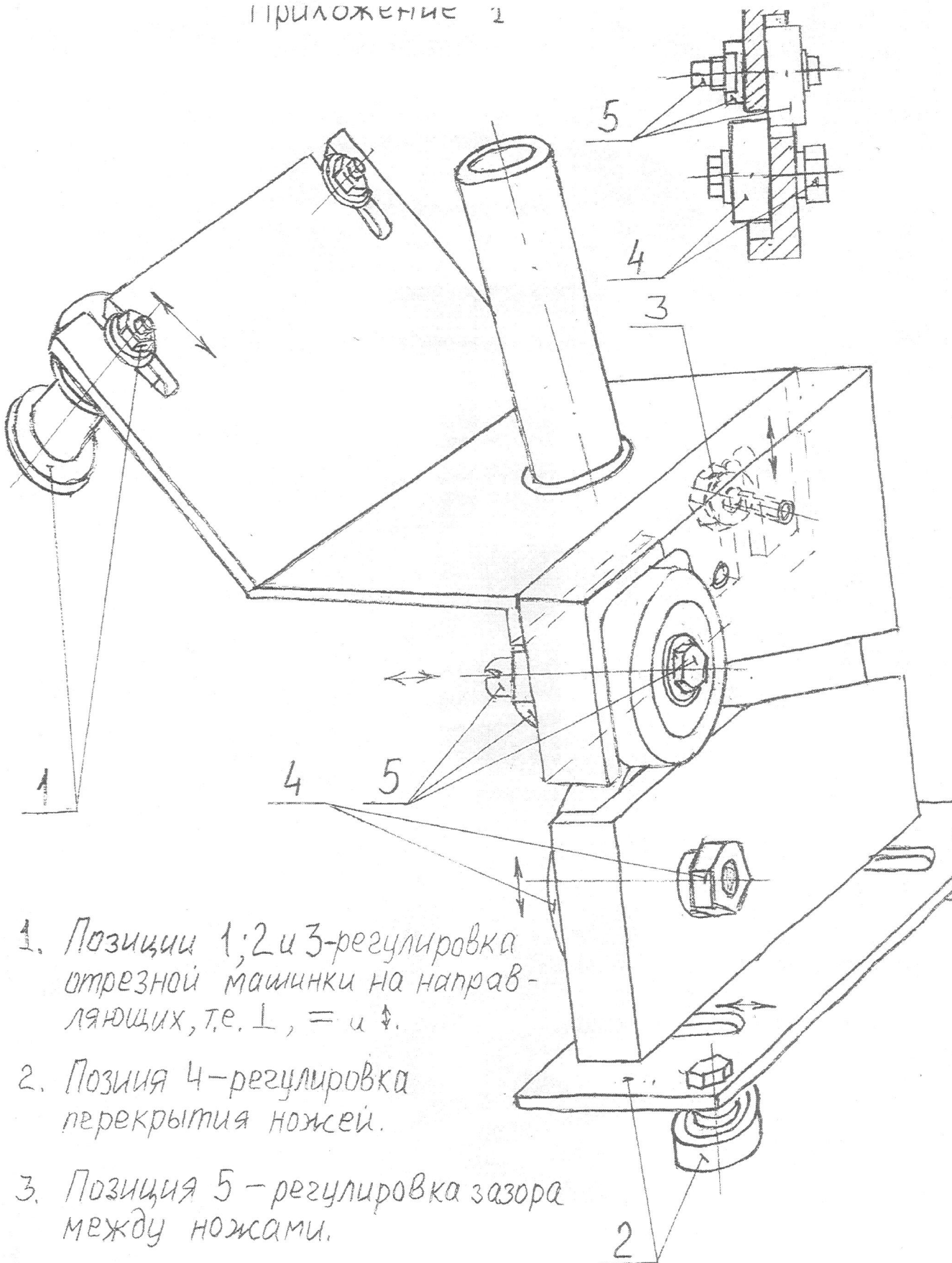


Рис.1

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ
ЖЕСТКОСТЬ



ПРИЛОЖЕНИЕ 2



1. Позиции 1; 2 и 3 - регулировка отрезной машинки на направляющих, т.е. \perp , $=$ и \neq .
2. Позиция 4 - регулировка перекрытия ножей.
3. Позиция 5 - регулировка зазора между ножами.