

# **ПАСПОРТ**

**Станок гибочный  
ВЭЛ - 2500**

**г.Липецк**

| <b>СОДЕРЖАНИЕ</b>  | 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. 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 .....                                     | 7-10 |

## **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 ВЭЛ-2500», в дальнейшем - станок, предназначен для изготовления профильных изделий из тонколистовой стали толщиной 0,5-0,7 мм размером до 1250 х 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                   | ВЭЛ-2500          |
| 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 ахbхh 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. 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 РАБОТА

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.

| № п/п | Наименование неисправностей                                    | Вероятная причина   | Способы устранения  |
|-------|--|---|---|
| 1.    | Угол загиба по длине изделия неравномерный.                    | Не отрегулирована поворотная траверса.                                  | Траверсу поднимая или опуская, +винт устранения прогиба - добиться равномерного угла.<br>см. приложение:<br>Рис. 1, поз. 4; Рис. 3 =В=  |
| 2.    | При отрезании полосы линия разреза смещается вправо или влево. | Движение машинки по направляющим относительно линии реза не параллельно | Выставить корпус на направляющих по уровню зажатой заготовки. Передняя часть корпуса машинки относительно задней части должна быть "размер" минус 0,5мм до поворотной траверсы.<br>см. приложение:<br>Рис. 1, поз. 3; Рис 4, поз. 1, 2, и 3 |
| 3.    | Затрудненное отрезание полосы                                  | Сколы, притупление ножей, увеличенный осевой зазор                      | Снять ножи, отшлифовать по плоскости. После сборки свести ножи на необходимый осевой зазор.<br>см. приложение:<br>Рис. 4, поз. 5  |
| 4.    | То же  | Увеличенное радиальное перекрытие ножей                                 | Отпустить контргайку и поворачивая ось ножа добейтесь минимального перекрытия ножей, необходимого для разрезания заготовки.<br>см. приложение:<br>Рис. 4, поз. 4  |

## 8. Таблица гiba

| п/п | S, мм | Длина заготовки в мм | Радиус гiba, R=2,5 S мм |
|-----|-------|----------------------|-------------------------|
| 1.  | 0,5   | 2500                 | 1,25                    |
| 2.  | 0,55  | 2200                 | 1,4                     |
| 3.  | 0,6   | 2000                 | 1,5                     |
| 4.  | 0,7   | 1500                 | 1,75                    |

## 9 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.

## 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**

Страна происхождения *Россия*

Адрес предприятия *398043, г. Липецк, ул. Гагарина, 108*

Телефон технической службы *(4742) 36-02-77*

Наименование изделия *СТАНОК ГИБОЧНЫЙ ВЭЛ-2500*

Заводской номер *Б/Н*

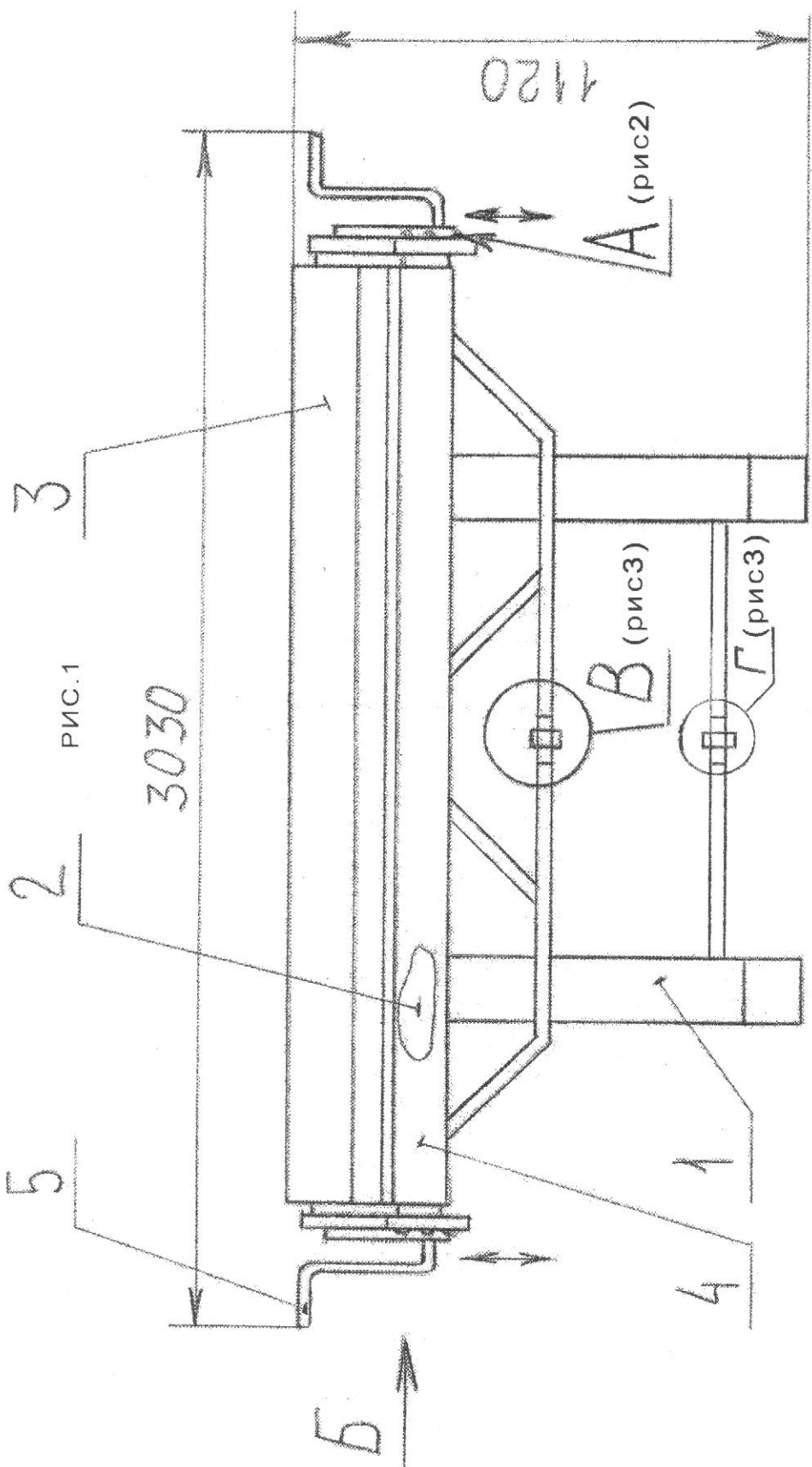
соответствует стандарту (техническим условиям) не требует сертификации и признан годным к эксплуатации

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

М.П.

Главный инженер.....

Заказчик.....



1-опора; 2-корпус; 3-прижимная матрица; 4-поворотная траверса; ручка поворотной траверсы. А-регулировка уровня ножей поворотной траверсы (при отвернутых винтах).

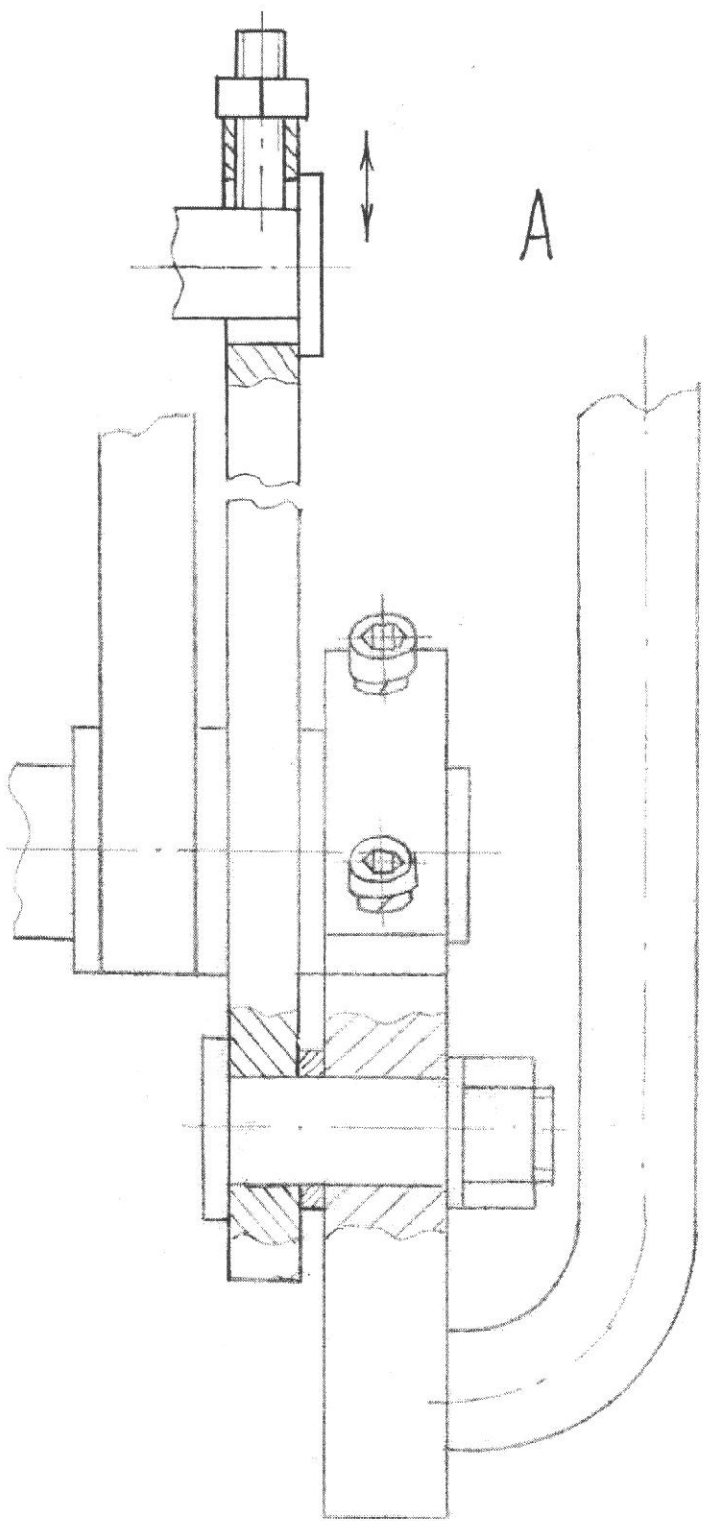


Рис.2

Регулировка усилия прижимной траверсы

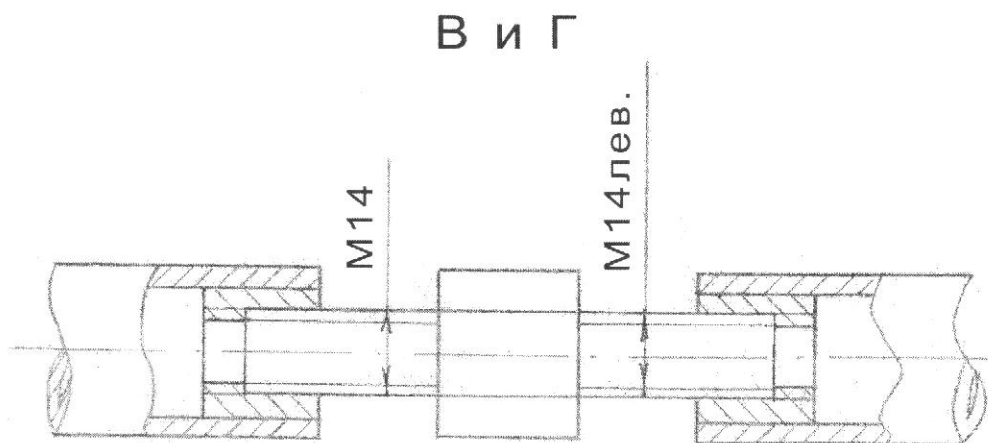
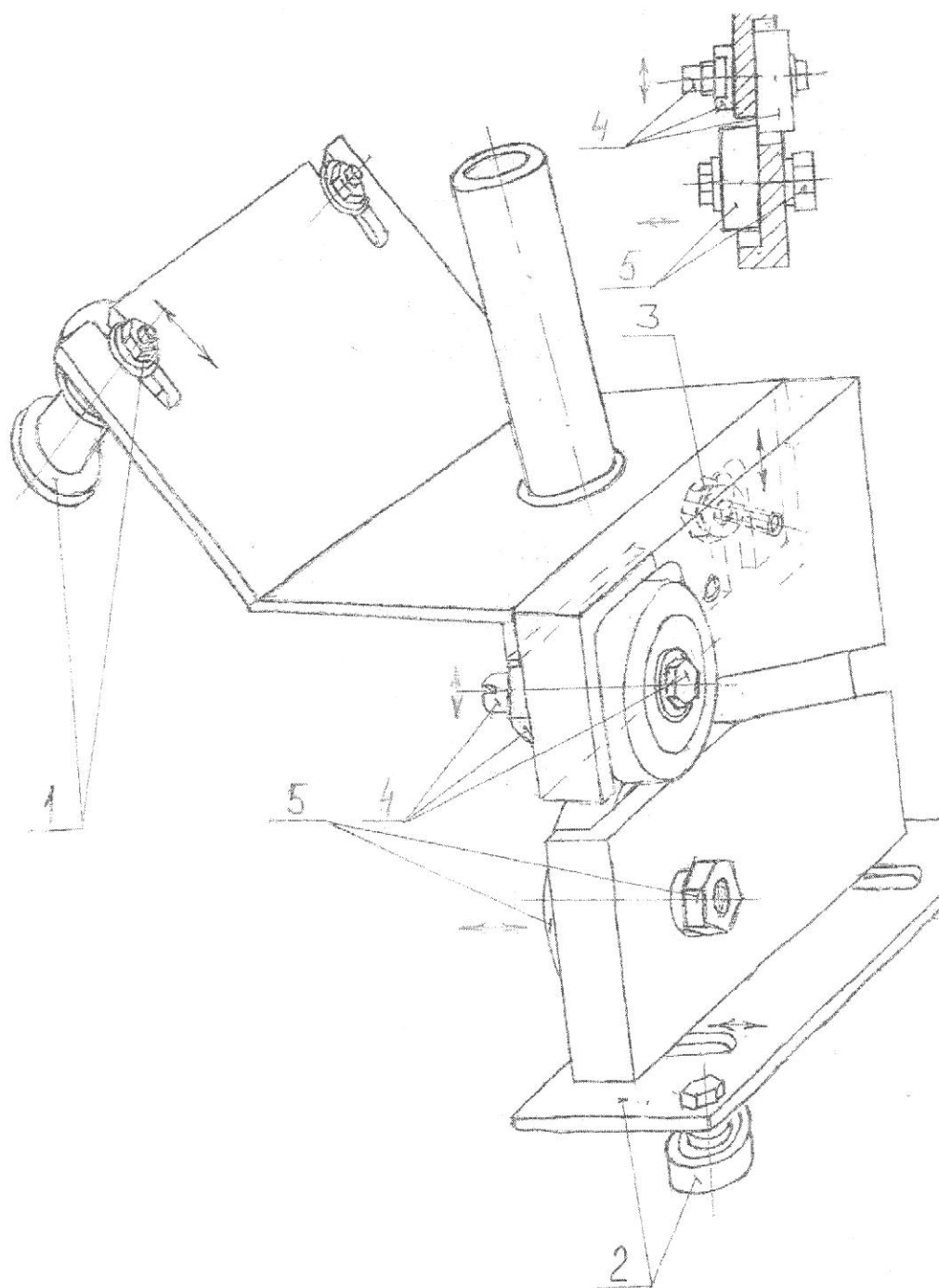


Рис.3

=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