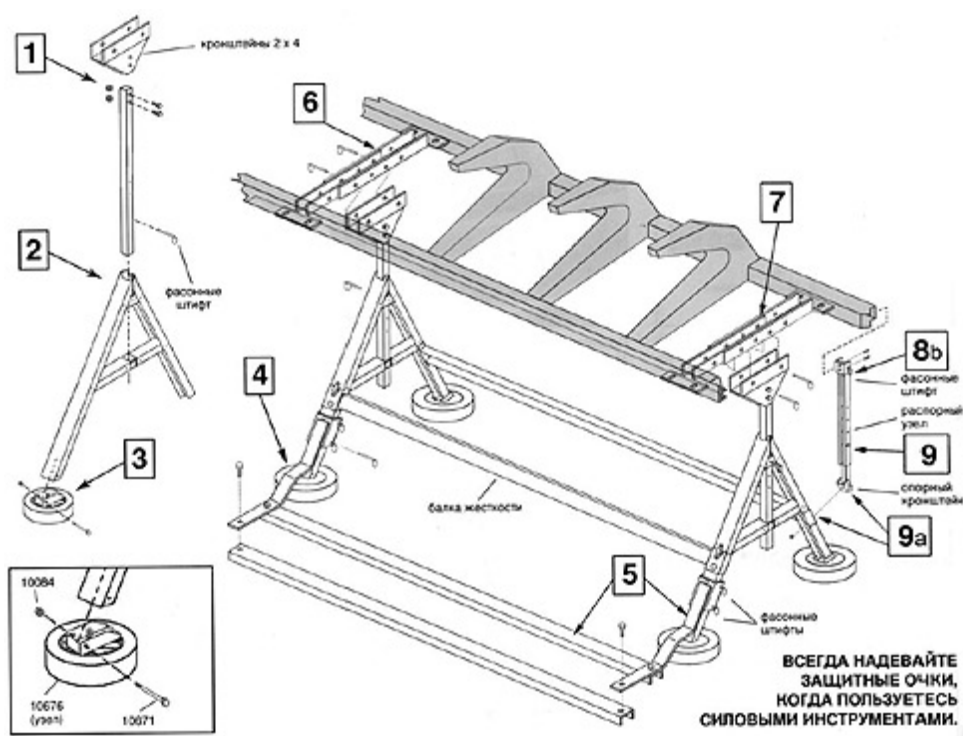


Руководство по сборке станка



Этапы сборки, определенные ниже:

- **1.** Присоединить кронштейн 2x4 к вертикальным стойкам, используя 1/4-20x1,5-дюймовые болты с шестигранными головками и 1/4-20 контргайки
- **2.** Ввести вертикальные стойки в опоры, зафиксировать фасонными штифтами (часть 1678)
- **3.** Присоединить к опорам колеса, используя 1/4-20x2 1/2-дюймовые болты с шестигранными головками и 1/4-20 контргайки.
- **4.** Установить колеса в лежачее положение, как показано на рисунке, и установить смонтированные опоры одну напротив другой. Прикрепить балки жесткости к каждой опоре (смотри деталь А). Выровнять и затянуть все Т-образные головки так, чтобы они плотно прилегали к основанию.
- **5.** Установить опорные стабилизирующие кронштейны. Ввести 4 фасонных штифта с боковой стороны опорных кронштейнов. Выровнять каналы стабилизаторов относительно опорных кронштейнов и провести 4

болта через опорные кронштейны и в каждый угол каналов (10688 или 10689) (смотри также деталь А).

- **6.** Смонтировать опорные кронштейны (смотри деталь В для точного расположения отверстий), фиксируя их положение контргайками. Прикрепить опорные кронштейны к гибчному прессу при помощи (8) самонарезающихся болтов, поставляемых вместе с оборудованием (смотри деталь С).
- **7.** Поднять и опустить гибчный пресс на собранную конструкцию, располагая несущие элементы пресса в центре кронштейнов 2x4. Выровнять отверстия в кронштейнах и вставить все фасонные штифты.
- **8.** Отсоединить опорные кронштейны от распорного узла и установить вблизи наружных каналов (8a) и задней поперечины (8b), используя 3/8-16 x 1-дюймовый болт с шестигранной головкой с подголовкой в виде шайбы (8b). Присоединить к распорной балке при помощи штифтов.
- **9.** Отрегулировать распорный узел путем перемещения верхнего распорного элемента по нижнему, ввести 1 1/2-дюймовый болт через соответствующее отверстие и обе секции распорных элементов и затянуть шестигранные гайки



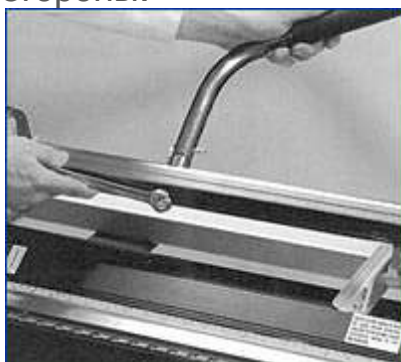
Установка рукоятки устройства для загибки краев



Включает: 2 рукоятки устройства для загибки краев; 4 стержня рукоятки; 4 фасонных штифта; 4 болта с шестигранной головкой.



Провести болты с шестигранной головкой через зажимы Вашего гибочного пресса и ввести в основание рукоятки устройства для загибки краев, как указано на рисунке, используя поставленные вместе с оборудованием болты с шестигранными головками (размеры болтов: 3/8 дюйма). Затянуть болты вручную. То же самое выполнить с другой стороны.



Насадить рукоятки устройства для загибки краев на стержни рукояток и закрепить их фасонными штифтами. После этого затянуть 3/8-дюймовые болты с шестигранными головками при помощи 9/16-дюймового гаечного ключа. Рукоятки могут быть сняты путем простого удаления фасонных штифтов.

Установка рукоятки устройства для подъема/загибки



Узел рукоятки - сначала ввести один конец стержня в рукоятку устройства для подъема/загибки и вставить фасонный штифт через отверстие.



Затем ввести собранную рукоятку в отверстие в нижней части подвижного шарнира, выровнять по оси отверстие в шарнире относительно стержня рукоятки и ввести болт, пользуясь ключом, как показано на рисунке. Зафиксировать контргайкой 1/4-20



Операцию повторить для закрепления других рукояток. Чтобы снять рукоятки, необходимо только лишь вынуть фасонные штифты. Во время загибки всегда следует использовать более чем одну рукоятку.

Установка зажима шарнира



Чтобы произвести установку зажима шарнира, следует привести в соответствие отверстие, высверленное в нижней части, и центр подвижного шарнира. Выровнять отверстия в зажиме и шарнире, как показано на рисунке, и ввести болт с головкой типа Phillips, поставляемый вместе с оборудованием. ЗАМЕЧАНИЕ: Вы должны пользоваться зажимом шарнира, соответствующим применяемому режущему инструменту MAX CUT-OFF.

Указания по регулировке шарнирного соединения

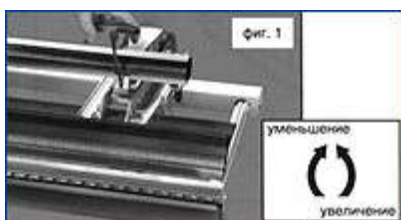


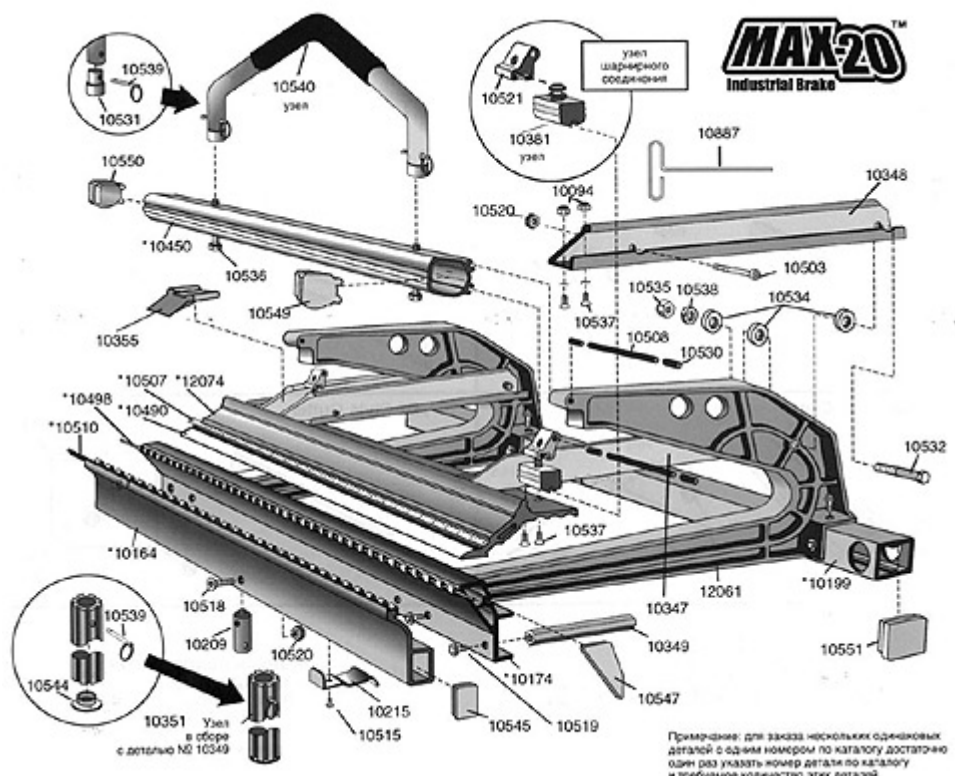
ВАЖНОЕ ЗАМЕЧАНИЕ: Ваш гибочный пресс содержит совершенно новую систему микро-регулировки (Micro-Adjust), которая позволит Вам более легко и точно, чем когда-либо это было возможно, регулировать силу воздействия зажима на материал. Шарнирные соединения предварительно регулируются на заводе-изготовителе на средние значения вместимости и невысокую производительность. Однако важным является, чтобы Ваши требования, предъявляемые к Вашему гибочному прессу, соответствовали параметрам обрабатываемого Вами материала. Ваш гибочный пресс может нуждаться также в периодической регулировке в зависимости от необходимости использования его в экстремальных климатических и производственных условиях. Важно, чтобы вы последовательно выполняли приведенные в настоящем руководстве операции по регулировке Вашего гибочного пресса, обеспечивая, таким образом, надлежащий нажим на материал в месте его закрепления и максимальные параметры выполняемых технологических операций. В первую очередь следует проверить равномерность давления в местах зажима по всей длине гибочного пресса, точно следуя приведенной ниже процедуре.

Чтобы проверить: Используйте полоски материала, который будет Вами обрабатываться, расположите по одной полоске под каждой зажимаемой колодкой, как показано на фиг. 1., после этого попытайтесь протянуть материал, чтобы определить степень затяжки элементов крепления материала и одинаково ли затянуты эти элементы в каждом шарнирном соединении. Снова обратитесь к фиг. 1. Если материал может свободно перемещаться при заблокированной рукоятке Port-O-bender, или же если требуется слишком большое усилие, чтобы нажать рукоятку вниз на материал, необходимо отрегулировать шарнирное соединение.

ЗАМЕЧАНИЕ: все регулировки гибочного прессы осуществляются при установке прессы в положение "ОТКРЫТО". Все регулировки проверяются при использовании полосок материала, установленных на гибочном прессе, при его установке в положении "ЗАБЛОКИРОВАНО".

Чтобы отрегулировать длину шарнира: Введите 3/16-дюймовый ключ в шпильку шарнирного соединения через доступное отверстие в верхней части шарнирного соединения (смотри фиг. 1). Поверните на j оборота в направлении против хода часовой стрелки для увеличения натяга в зажиме или же по ходу часовой стрелки для уменьшения натяга в зажиме. Повторите приведенный ниже этап проверки чтобы проверить натяг.





Примечание: для заказа нескольких одинаковых деталей с одним номером по каталогу достаточно один раз указать номер детали по каталогу и требуемое количество этих деталей.