

MB21-30

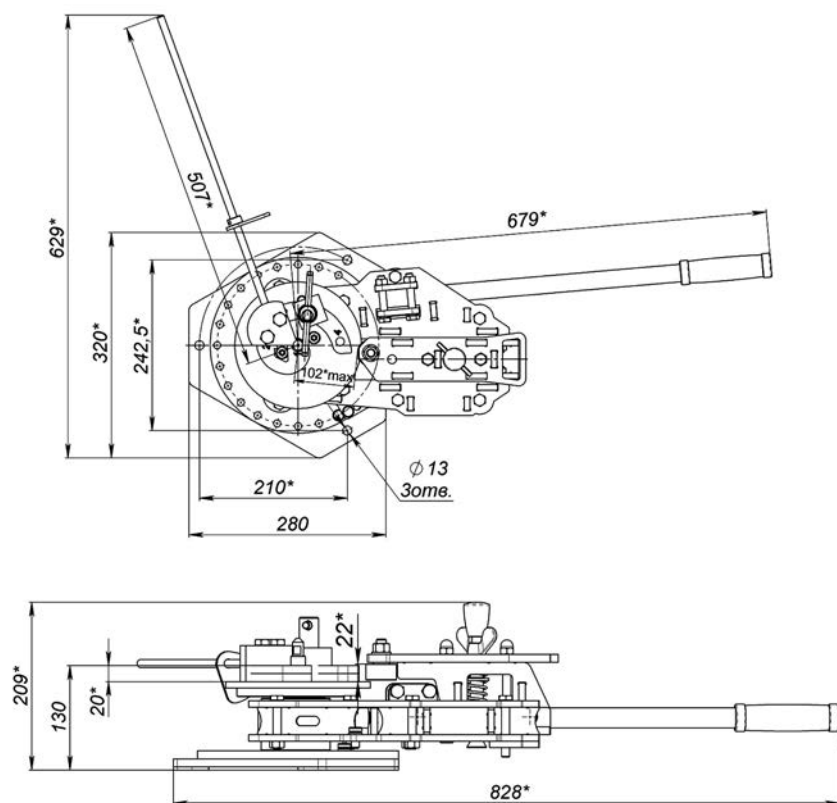
ИНСТРУМЕНТ ДЛЯ ГИБКИ МЕТАЛЛА И ЗАВИТКОВ

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

ОГЛАВЛЕНИЕ

1. ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ.....	4
2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ.....	4
3. УСТАНОВКА.....	5
4. СМАЗКА	5
5. РАБОТА.....	6-7
6. СХЕМА.....	8
7. УПАКОВОЧНЫЙ ЛИСТ.....	9
8. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА.....	10
9. ДЛЯ ЗАМЕТОК.....	11

1. ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ



2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ

Обрабатываемые материалы: сталь Ст3, медь, алюминий и другие более мягкие материалы.

Максимальный размер обрабатываемых материалов:

Материал	Гибка (мм)	Завиток (мм)
Пруток	14	12
Квадрат	14	12
Полоса	30x8	30x8

Вес (кг)	34
Размер упаковки ШхГхВ (мм)	550x310x220

3. УСТАНОВКА

3.1. Установите инструмент на рабочее место и прикрепите его к поверхности через отверстия на нижней части станины (#1).

Внимание! Крепёжные винты в комплект поставки не входят. Размер и конфигурация выбирается в зависимости от поверхности крепления.

3.2. Установите ручку (#14) в поворотный корпус (#2) и затяните болты.

4. СМАЗКА

Смазку необходимо проводить перед началом использования, далее один раз в 1 - 3 месяца в зависимости от интенсивности использования.

Перед смазкой удалите загрязнения и старую смазку.

Узлы смазки находятся (Рис 1):

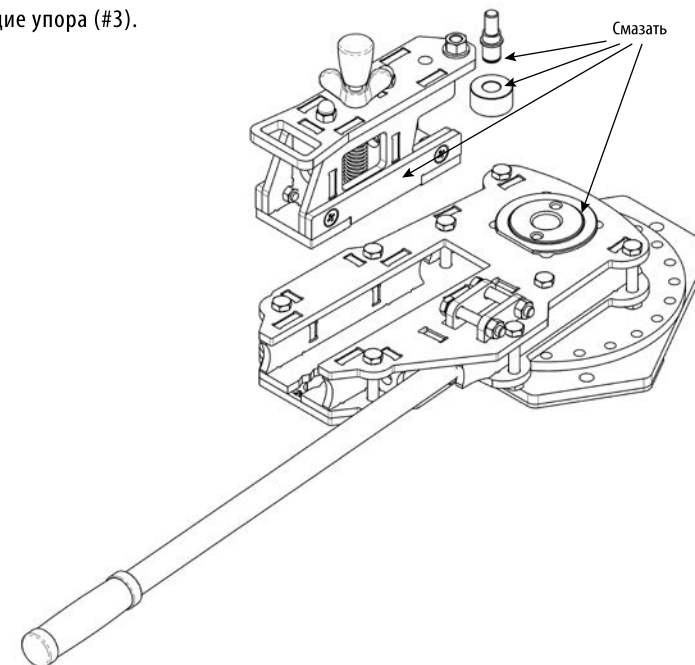
4.1. Между станиной (#1) и поворотным корпусом (#2).

4.2. Осью ролика обкатного (#9) и роликом (#12).

4.3. Направляющие упора (#3).

Внимание! Для смазки следует использовать только пластичные смазки, Литол 24 и др.

Рис 1

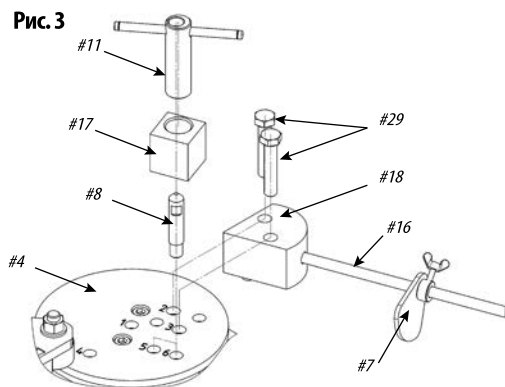
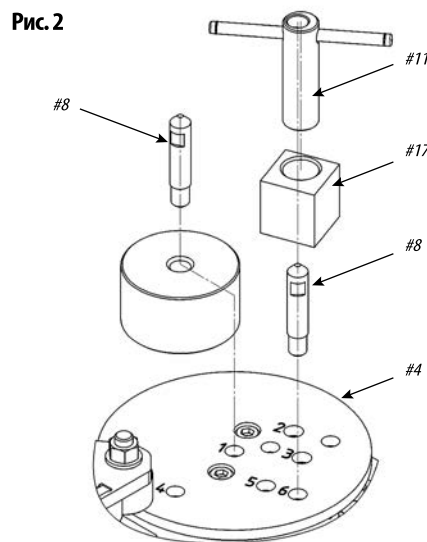


5. РАБОТА

- 5.1. Убедитесь в том, что стол (#4) крепления оправки присоединен.
- 5.2. Переместите упор (#3) в крайнее заднее положение.
- 5.3. Установите необходимый комплект оправок согласно выполняемой операции.

Гибка с радиусом и изготовление кольца

1. Установите необходимый комплект оправок согласно Рис.2
2. Вкрутите ось (#8) в отверстия 1 и 6 стола (#4).
3. Установите цилиндрическую оправку (#20) на ось в отверстии 1, а кулак прижимной (#17) и эксцентрик (#11) на ось в отверстии 6.
4. Установите заготовку между цилиндрической оправкой (#20) и кулаком (#17).
5. Зафиксируйте заготовку с помощью эксцентрика (#11).
6. Переместите упор (#3) вплотную к заготовке.
7. Перемещайте корпус поворотный (#2), по часовой стрелке до получения нужного угла гибки или кольца.



Гибка углов

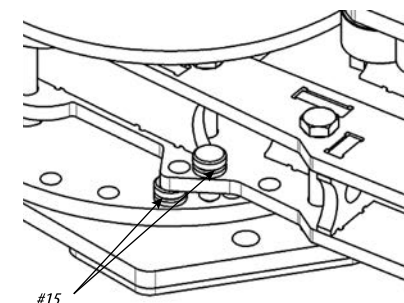
1. Установите необходимый комплект оправок согласно Рис.3. Вкрутите ось (#8) в отверстия 5 или 6 стола (#4).
2. Установите упор неподвижный (#18) и зафиксируйте болтами (#29) в отверстиях 2 и 3 стола (#4).
3. Установите кулак прижимной (#17) и эксцентрик (#11) на ось (#8).

Внимание! Допускается использование эксцентрика (#11) без кулака прижимного (#17).

5. РАБОТА

4. Установите заготовку между упором неподвижным (#18) и кулаком (#17).
5. Зафиксируйте заготовку с помощью эксцентрика (#11).
6. Переместите упор (#3) вплотную к заготовке.
7. Перемещайте корпус поворотный (#2), по часовой стрелке до получения нужного угла.
8. Для изготовления серии одинаковых изделий, установите спицу упора (#16) и отрегулируйте упор (#7) по длине заготовки. Рис 3. Установите штифты упорные (#15) в отверстия на станине (#1) и поворотном корпусе (#2) для повторения угла гибки. Рис 4.

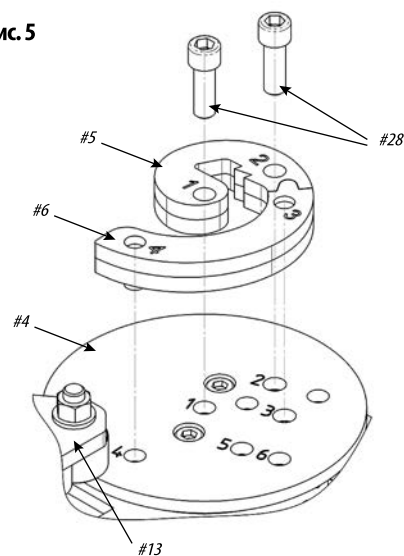
Рис. 4



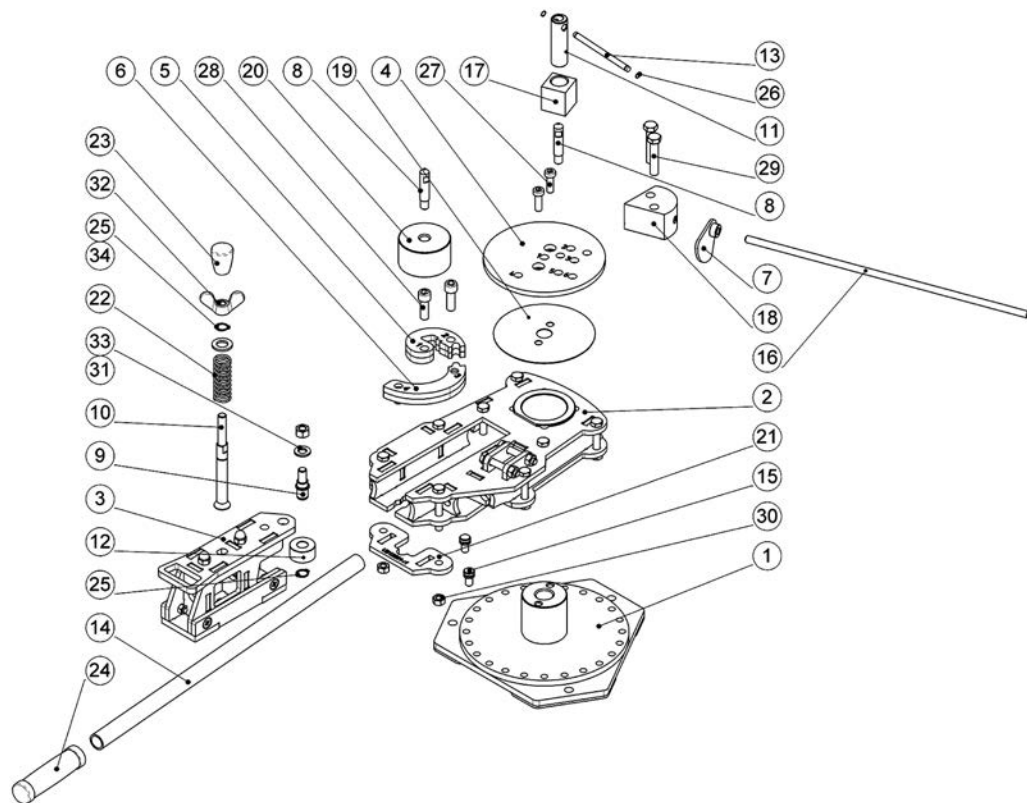
Гибка завитка

1. Установите необходимый комплект оправок согласно Рис.5
2. Совместите отверстия 1 и 2 на улитке (#5) и столе (#4) и зафиксируйте винтами (#28).
3. Установите заготовку в паз улитки (#5).
4. Переместите упор (#3) вплотную к заготовке.
5. Перемещайте корпус (#2) поворотный, по часовой стрелке до получения нужного завитка.
6. Для получения большого завитка, установите дополнительную секцию улитки (#5) и повторите действие 4-5.

Рис. 5



6. СХЕМА



7. УПАКОВОЧНЫЙ ЛИСТ

№	Наименование	К-во
1	Станина	1
2	Корпус поворотный	1
3	Упор	1
4	Стол для загибания	1
5	Улитка секция 1	1
6	Улитка секция 2	1
7	Упор заготовки	1
8	Ось кулака прижимного	2
9	Ось ролика обкатного	1
10	Стержень стопора	1
11	Эксцентрик	1
12	Ролик обкатной	1
13	Рукоятка эксцентрика	1
14	Рычаг	1
15	Штифт упорный	2
16	Спица упора заготовки	1
17	Кулак прижимной	1
18	Пластина защитная	1

№	Наименование	К-во
19	Пластина защитная	1
20	Оправка цилиндрическая	1
21	Планка ограничительная	1
22	Пружина сжатия	1
23	Ручка d32 M12	1
24	Ручка D25	1
25	Кольцо стопорное 16x1мм	2
26	Кольцо стопорное 8 мм	2
27	Винт M10x30 мм	2
28	Винт M12x35 мм	2
29	Болт M12x60 мм	2
30	Гайка M10	1
31	Гайка M12	1
32	Гайка-барашек M16	1
33	Шайба M12	1
34	Шайба M16	1
35	Ключ шестигранный 10 мм	1

Внимание! Производитель оставляет за собой право на внесение изменений в конструкцию без предварительного уведомления.

**«ОПТИМАЛЬНЫЙ»
ТРИ (3) СТАНКА**



**КОМПЛЕКТ ДЛЯ
ХОЛОДНОЙ КОВКИ**



сайт: <https://spbstanki.ru>

Адрес: 195269, Россия, Санкт-Петербург, Учительская ул., 23, литер А

E-mail: info@spbstanki.ru

тел.: (812) 967-92-06