



НЕВСКОЕ  
ОБОРУДОВАНИЕ

+7(812)967-92-06

email: [info@spbstanki.ru](mailto:info@spbstanki.ru)

[www.spbstanki.ru](http://www.spbstanki.ru)

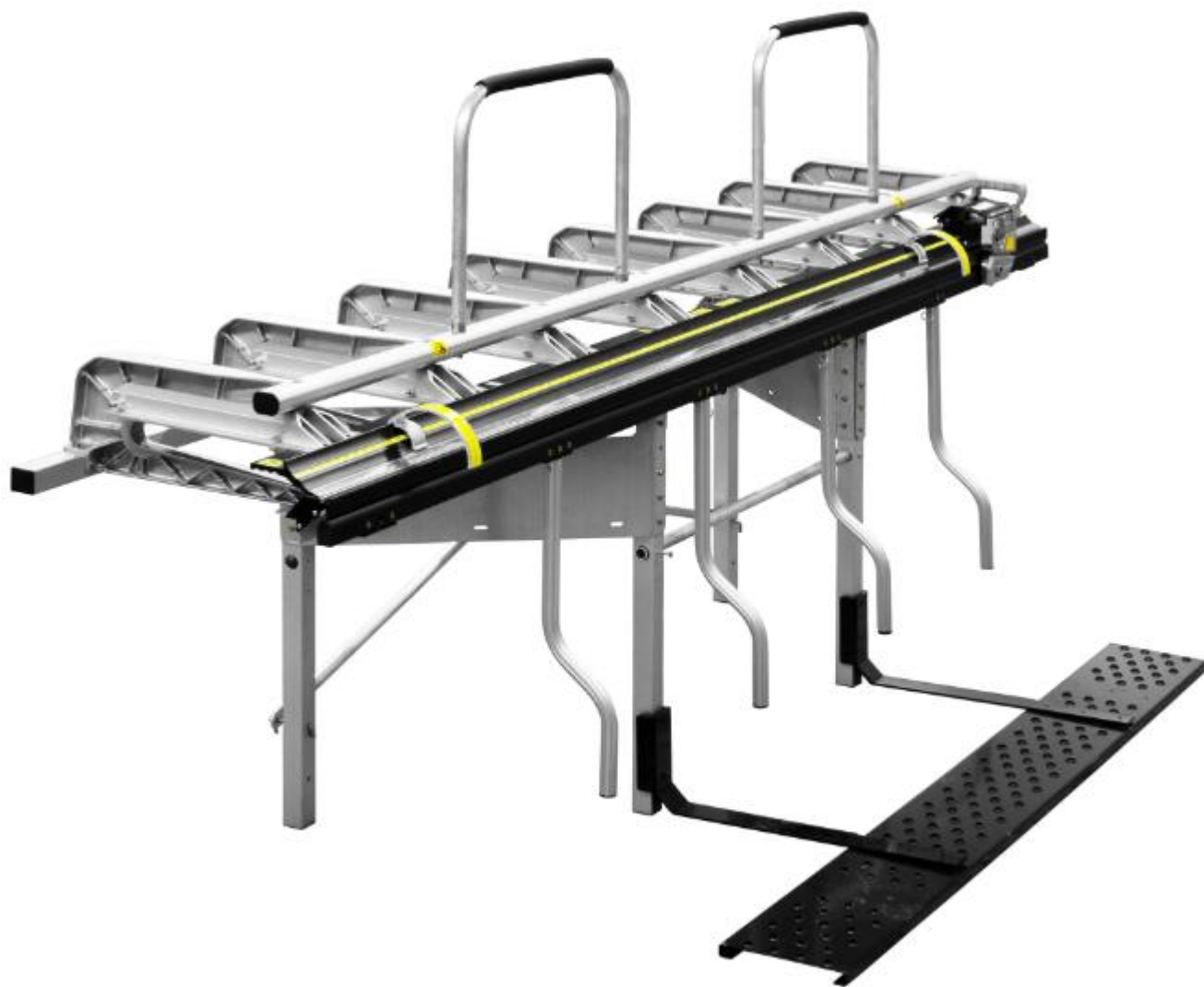
СТАНКИ И ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ МЕТАЛЛООБРАБОТКИ



**Руководство по эксплуатации станка для гибки и**

**резки листового металла**

**TARCO SUPERMAX**



## Технические характеристики.

Станок для гибки и резки листового металла TAPCO SuperMax позволяет изготовить любые профили: подоконники, отливы, навесы, коньки, нащельники и другие доборные элементы.

Благодаря специальной виниловой вставке станок позволяет использовать металлы с различным покрытием не повреждая его. Изготовлен из легких анодированных сплавов, что обеспечивает прочность и надежность станка. Используется оригинальный прижимной механизм для быстрого и надежного зажима материалов, с повышенной износостойкостью, позволяющий производить гибку повышенной сложности, включая гибку на 180°. Конструкция станка обеспечивает уникальную транспортабельность и скорость сборки как в цеху, так и на месте монтажа. Модельный ряд станков:

Модель	Длина, м	Вес, кг
SuperMax-08	2,60	156
SuperMax-10	3,20	180
SuperMax-12	3,80	195
SuperMax-14	4,42	215

Станок предназначен для работы с металлом толщиной не более чем:

Алюминий – 1,5 мм;

\* Оцинкованная сталь – 1,0 мм с пределом прочности  $\sigma_v < 400$  МПа;

Медь – 1,2 мм.

\* Макс. толщина - указана для обычной стали (низкоуглеродистой и углеродистой стали), с пределом прочности  $\sigma_v$ , который не должен превышать параметр  $\sigma_v < 400$  МПа.

При работе с макс. толщиной листа – максимальные параметры могут не соответствовать табличным значениям, это связано с разностью коэффициента предела прочности  $\sigma_v$ , который не должен превышать параметр  $\sigma_v < 400$  МПа при работе с низкоуглеродистой сталью.

Модели мобильных станков Тарсо конструктивно состоят из запчастей.

Перечень запчастей, на которые не распространяется гарантия, т.к. поломка таких деталей напрямую зависит от работы со станком с

превышенными возможными значениями или от прямого износа при взаимодействиях с изделиями:

Виниловая вставка

Шарнир (Прижимной кулачок в комплекте)

Фиксирующая планка

Стальной уголок

Стальная ось

В остальных случаях вопрос гарантии - решается сотрудниками сервисной службы.

Внимание! На станке запрещено гнуть сразу несколько заготовок, а также нелистовые материалы: сетка рабица, сварная решетка и т.д. Запрещено фиксировать станок в закрытое положение при явно большом усилии на верхнюю ручку (что неизбежно приведёт к преждевременному износу фиксирующей планки, гибочной планки и шарниров), необходимо проверить регулировку шарниров (прижимных кулачков) и/или проверить количество заготовок в станке.

При постоянной работе на максимально предельной толщине необходимо проконсультироваться с сотрудниками компании-продавца.

Срок службы станка не менее одного года, при условии правильной эксплуатации, не приводящей к преждевременному износу запчастей из перечня указанного в инструкции, на который не распространяется гарантия.

## **ОСОБЕННОСТИ СТАНКОВ ДЛЯ ГИБКИ ЛИСТОВОГО МЕТАЛЛА ТАРСО, (США)**

Лёгкие мобильные листогибы Тарсо (США) популярны в России благодаря уникальному соотношению цена/качество. Профильная дюралюминиевая рама гибочного станка сочетает в себе лёгкость и прочность. Крепление прижимной балки с помощью скоб обеспечивает высокое качествогиба на всей длине станка и исключает «провисание» балки. Конструкция поворотной балки с плавающей осью обеспечивает легко осуществимый сгиб на 180°.

Листогибы Тарсо позволяют изготавливать разнообразные строительные гнутые профили из оцинкованной стали толщиной до 1,0 мм ( $\sigma_v < 400$  МПа). Наиболее типичные операции – изготовление доборных элементов кровли и сайдинга (конёк, ендова, отлив, угол, карниз и т.п.). В комплектации станка может входить как опция - роликовый нож для поперечной резки, стойка и комплект расходных материалов (ремкомплект).

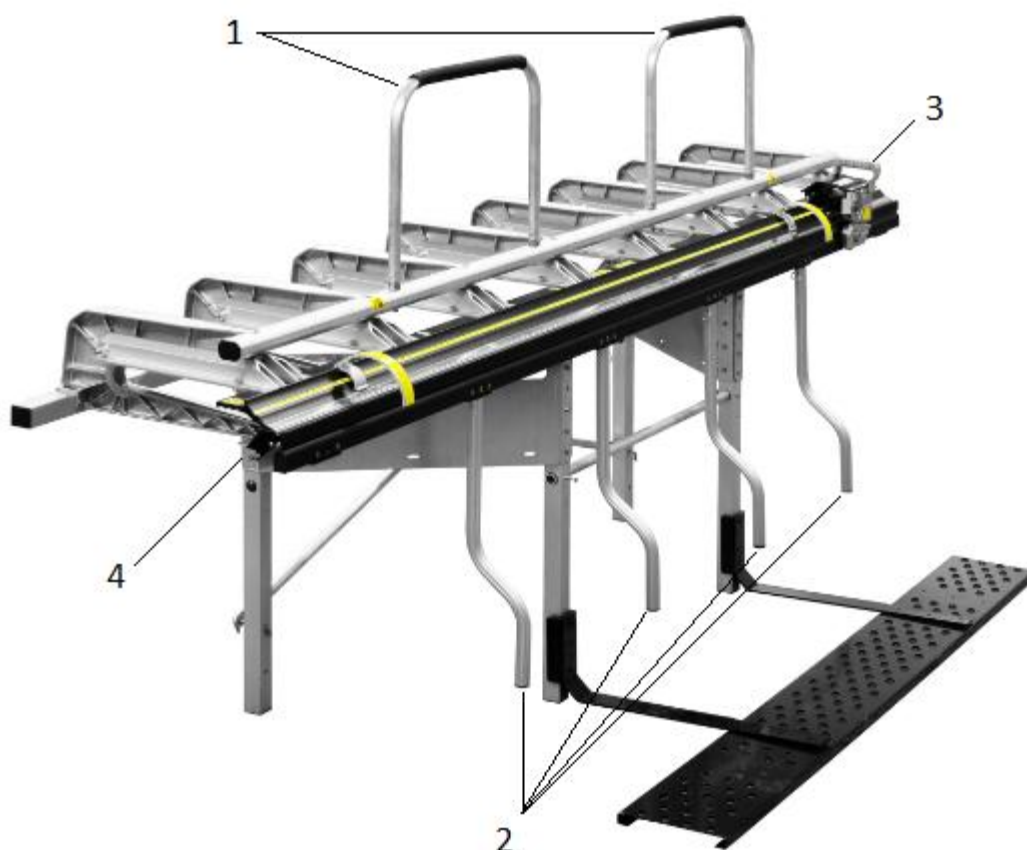
Небольшая масса листогибочного станка позволяет без труда перемещать его по стройплощадке и транспортировать. Для удобства транспортировки ручные листогибы Тарсо поставляются в разборном виде в двух коробках

(станок + стойка). Упаковка гарантирует полную комплектацию и безопасность при доставке. Сборка-разборка листогиба занимает 10 - 20 минут.

### **Преимущества:**

- Станок не повреждает структуру и поверхность материала при гибке благодаря передовой конструкции с плавающей осью.
- Резка металла производится с помощью специального устройства: роликового ножа.
- Уникальная мобильность в сочетании с прочностью и износостойкостью листогиба (время сборки-разборки - 3-5 мин.) обеспечивается конструкцией из высокотехнологичных анодированных легких сплавов.
- Благодаря жесткости конструкции обеспечивается высокая точность выполняемых деталей

### **Последовательность работы.**



- 1 – верхние прижимные ручки;
- 2 - нижние гибочные ручки;
- 3 – роликовый нож;

#### 4 – прижимные планки.

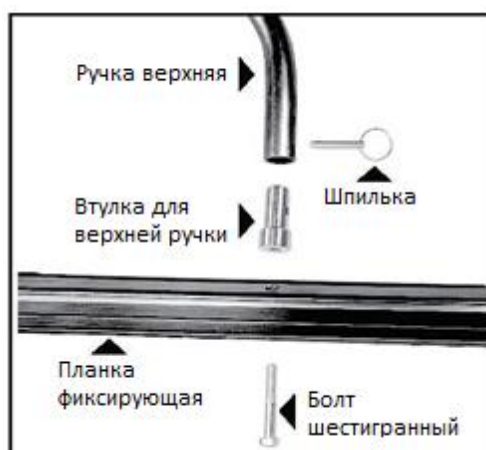
1. Перед использованием станка внимательно ознакомьтесь с данным руководством по эксплуатации станка.
2. Необходимо собрать станок, согласно инструкции по сборке станка.
3. Установить станок на ровную горизонтальную поверхность и убедиться в его устойчивости.
4. Произвести настройку станка, согласно инструкции по настройке станка.
5. При необходимости установить дополнительное навесное оборудование (угломер, приспособление для изготовления сложных профилей).
6. Нанести линии разметки на заготовку.
7. Раскрыть прижимные планки станка, путем отжатия верхних прижимных ручек.
8. Разместить материал в рабочей зоне станка в соответствии с линиями разметки.
9. Произвести зажим заготовки, путем зажатия верхних прижимных ручек.
10. При необходимости произвести раскрой материала, используя роликовый нож. Для этого установить его на направляющие станка.  
После отрезки снять роликовый нож со станка.
11. Сделать загиб поднятием нижних гибочных ручек до необходимого угла загиба.
12. Раскрыть прижимные планки станка для извлечения заготовки.

## Инструкция по сборке станка SuperMax

### Установка запорного узла фиксирующей планки

Запорный узел SuperMax в сборе включает:

- 2шт Верхние ручки,
- 4шт Втулки для верхней ручки,
- 4шт Крепежные шпильки,
- 4шт Болта с шестигранными головками



- \* Для длины SuperMax 08 – 2600мм, комплект запорного узла состоит:
- 1шт Верхняя ручка,
  - 2шт Втулки для верхней ручки,
  - 2шт Крепежные шпильки,
  - 2шт Болта с шестигранными головками



1

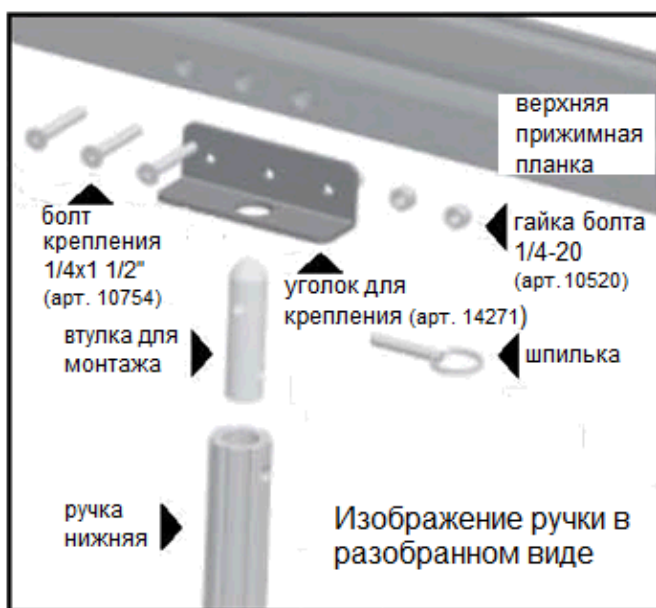


2

1. Установите болт с шестигранной головкой в отверстие фиксирующей планки листогибочного станка "Supermax" и прикрепите его к втулке для верхней ручки указанным способом с помощью 3/8" болтов с шестигранными головками, входящими в монтажный комплект. БОЛТЫ ЗАТЯГИВАЮТСЯ ВРУЧНУЮ. Повторите действия, описанные выше, для крепления на другой стороне.

2. Установите верхнюю ручку поверх втулок и зафиксируйте их с помощью крепежных шпилек. Затяните шестигранные болты 3/8" гаечным ключом 9/16". Теперь для отсоединения рукоятки достаточно просто удалить крепежные шпильки.

### Установка подъёмно/сгибающего узла верхней прижимной планки



1



2

1. Сначала установите один конец втулки (для монтажа) в ручку и зафиксируйте ее с помощью крепежной шпильки, продев ее в соответствующее отверстие.

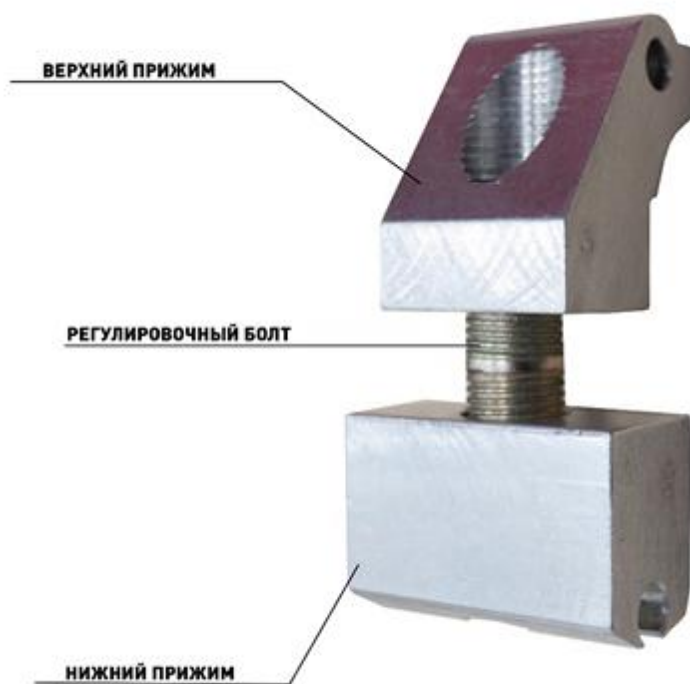
2. Затем, установите ручку в отверстие нижней части верхней прижимной планки. Закрепите в отверстие верхней прижимной планки втулку для монтажа и закрепите (втулку) в этом положении с помощью болта (арт. 10754)/гайки (арт.10520) и крестообразной отвертки указанным способом.

Необходимо следовать вышеописанным инструкциям при сборке и креплении остальных рукояток. Для отсоединения рукоятки, достаточно просто снять шпильку. Всегда используйте несколько ручек для гибки листа.



## Регулировка силы прижима на станках SuperMax

Прижимные кулачки на станке были заранее установлены на заводе средней силы прижима. Тем не менее, важно, чтобы вы отрегулировали ваш листогиб для толщины используемого материала. Также оборудование может потребовать периодической регулировки из-за сложных рабочих условий или частой смены материала. Важно, чтобы вы четко следовали шагам регулировки вашего листогибочного станка для обеспечения максимально эффективной работы.



Сначала проверьте равномерность прижима по всей длине оборудования, используя следующий метод:





(РИС.10)



(РИС.11)

**ПРОВЕРКА ПРИЖИМА** Возьмите несколько узких полос алюминия или металла, который будете использовать и закрепите по одной полосе под каждой F-образной опорой как показано на первом рисунке. Затем слегка потяните материал для определения силы и равномерности прижима каждого кулачка. Если материал можно сдвинуть в закрытом положении, то подвижные кулачки следует отрегулировать.

**РЕГУЛИРОВКА** Все регулировки выполняются в закрытом положении! Для регулировки вставьте ключ 3/16" (Т-образный шестигранный) в регулировочный болт прижимного кулачка через отверстие в верхнем прижиме. Поверните на 1/4 ПРОТИВ ЧАСОВОЙ СТРЕЛКИ для ЗАТЯГИВАНИЯ или ПО ЧАСОВОЙ СТРЕЛКЕ для ОСЛАБЛЕНИЯ. Повторите шаг проверки. При необходимости повторите регулировку. **Внимание!** На станке запрещено гнуть сразу несколько заготовок, а также нелистовые материалы: сетка рабица, сварная решетка и т.д.

#### **ДЛЯ ПРОВЕРКИ (РИС.10)**

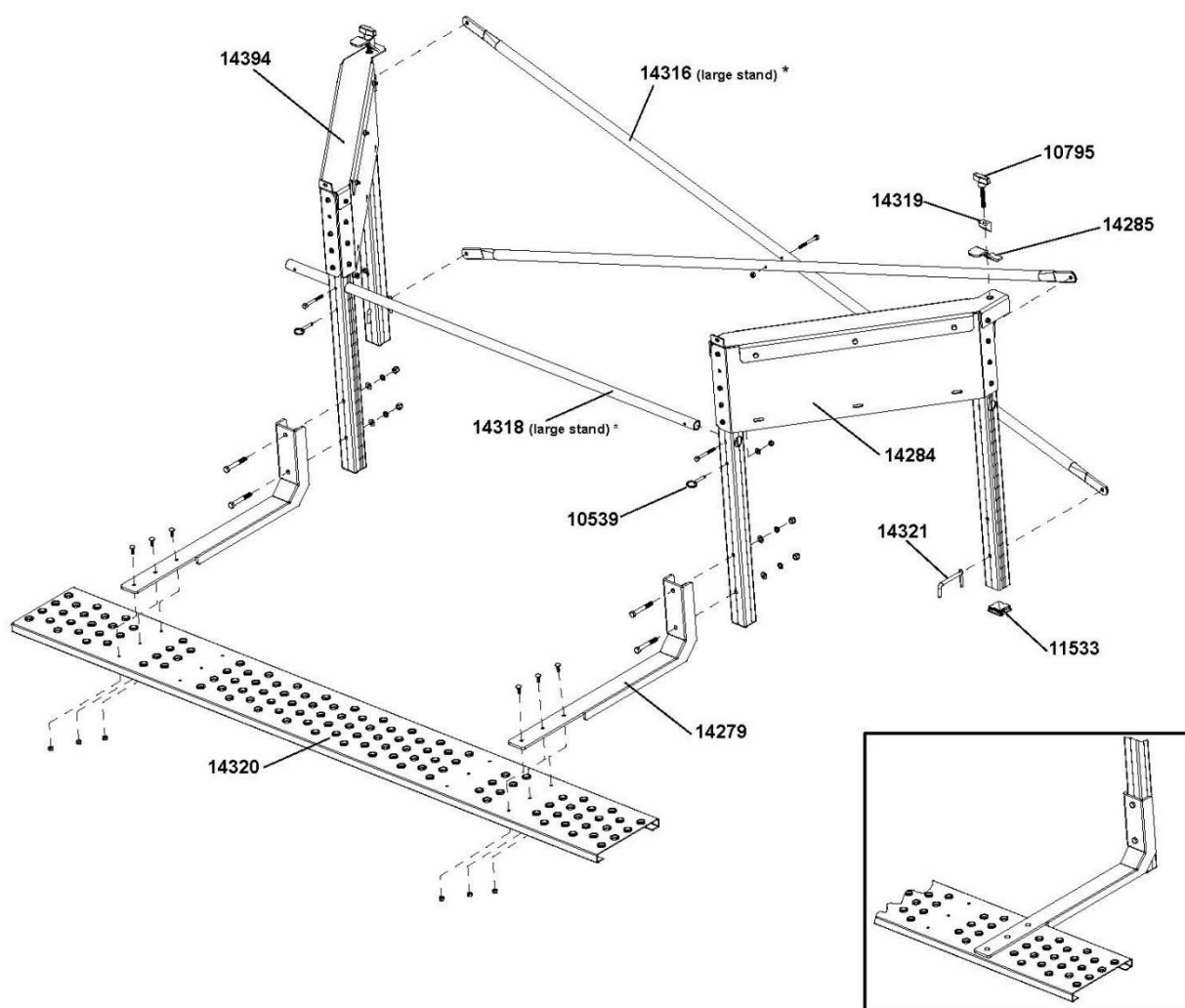
Отрежьте несколько узких полос алюминия или используйте полосы из запаса, который вы будете использовать и закрепите одну под каждой отливкой пяты как показано выше. Затем слегка потяните материал для определения жёсткости и ровности каждой петли шарнира. Если материал можно сдвинуть при закреплённой ручке станка или, если требуется дополнительное давление для закрепления ручки на материале, то рукояти шарнира требуется отрегулировать.

**ПРИМЕЧАНИЕ:** Все регулировки выполняются при Листогибочном станке SuperMax в положении «закрыто». Все регулировки проверяются полосами материала, помещёнными в Фиксатор SuperMax в положении «закрыто».

### ДЛЯ РЕГУЛИРОВКИ (РИС.11)

Вставьте ключ 3/16" в болт петли шарнира через отверстие в верхней петле. Поверните на 1/4 ПРОТИВ ЧАСОВОЙ СТРЕЛКИ для ЗАТЯГИВАНИЯ или ПО ЧАСОВОЙ СТРЕЛКЕ для ОСЛАБЛЕНИЯ. Повторить шаг проверки выше для проверки затягивания.

### Перечень компонентов стойки станка SM



№ поз.	Описание
10539	1/4" x 1 1/4" Faspin (болт)
10795	3/8-16 x 2 1/2 Т-головка
11533	Концевой элемент направляющей

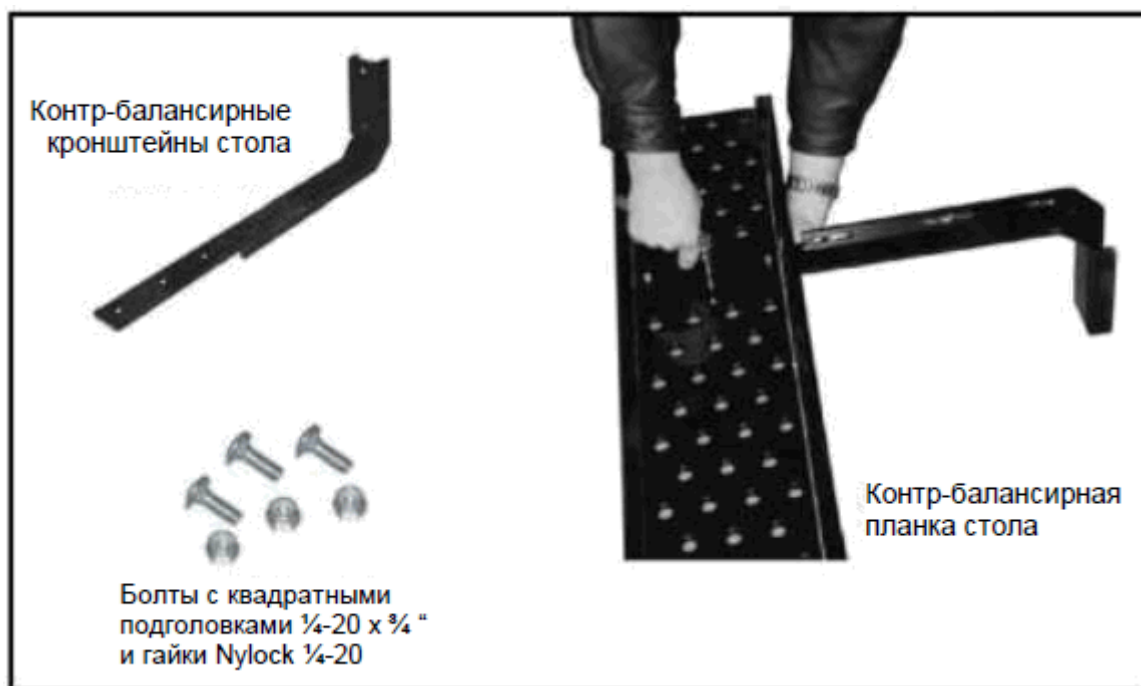
14279	Контр-балансирный кронштейн стойки
14284	Узел правой ножки стойки
14285	Зажим направляющей
14316	Труба задней крестовины (большая стойка)
14318	Труба передней опоры (большая стойка)
14319	Клин зажима направляющей
14320	Контр-балансирная планка стойки
14321	Поворотный болт
14394	Узел левой ножки стойки
14402	Труба передней опоры (маленькая стойка)
14403	Труба задней крестовины (маленькая стойка)

## Сборка стойки SM

Необходимое оборудование: (2) 7/16" и (2) 9/16" открытый гаечный ключ.

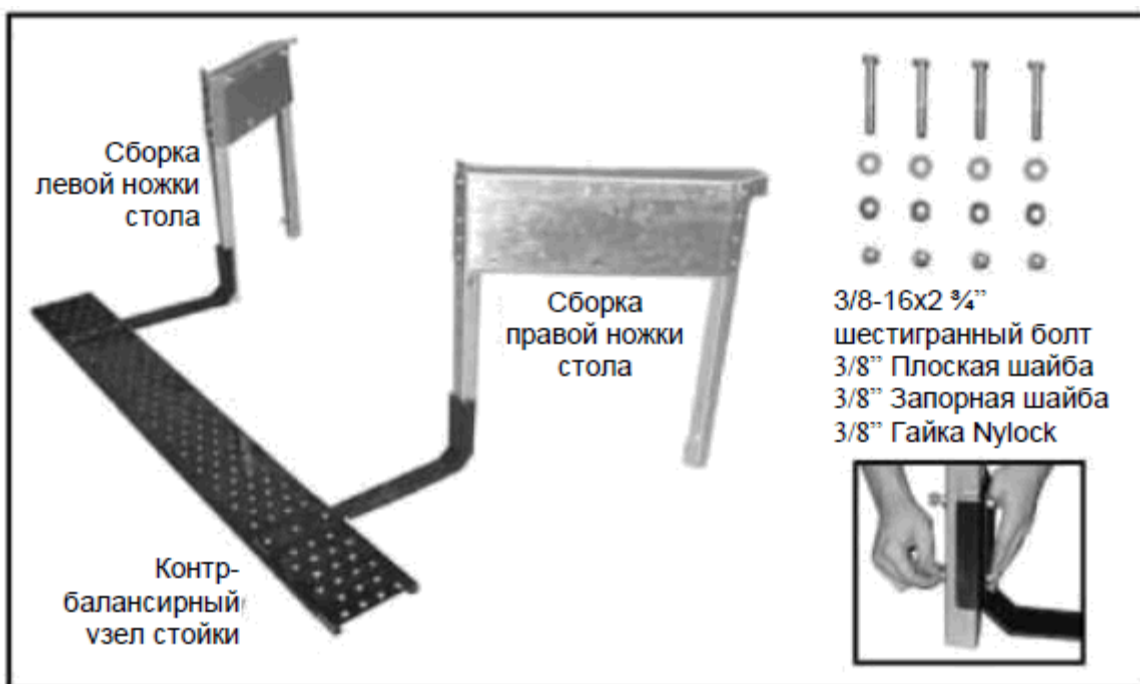
### ШАГ 1

Прикрепить контр-балансирные кронштейны стойки к планке с помощью несущих болтов и гаек Nylock, используя 7/16" втулку или открытый гаечный ключ. Контр-балансир нужен для работы.



### ШАГ 2

Сдвинуть контр-балансирный узел стойки вверх к ножкам стойки. Вставить 3/8-16 x 2 3/4" шестигранные болты через контр-балансирный кронштейн стойки и ножку как показано на рис.2. Используйте 9/16" ключ для затягивания 3/8-16 гайки Nylock.



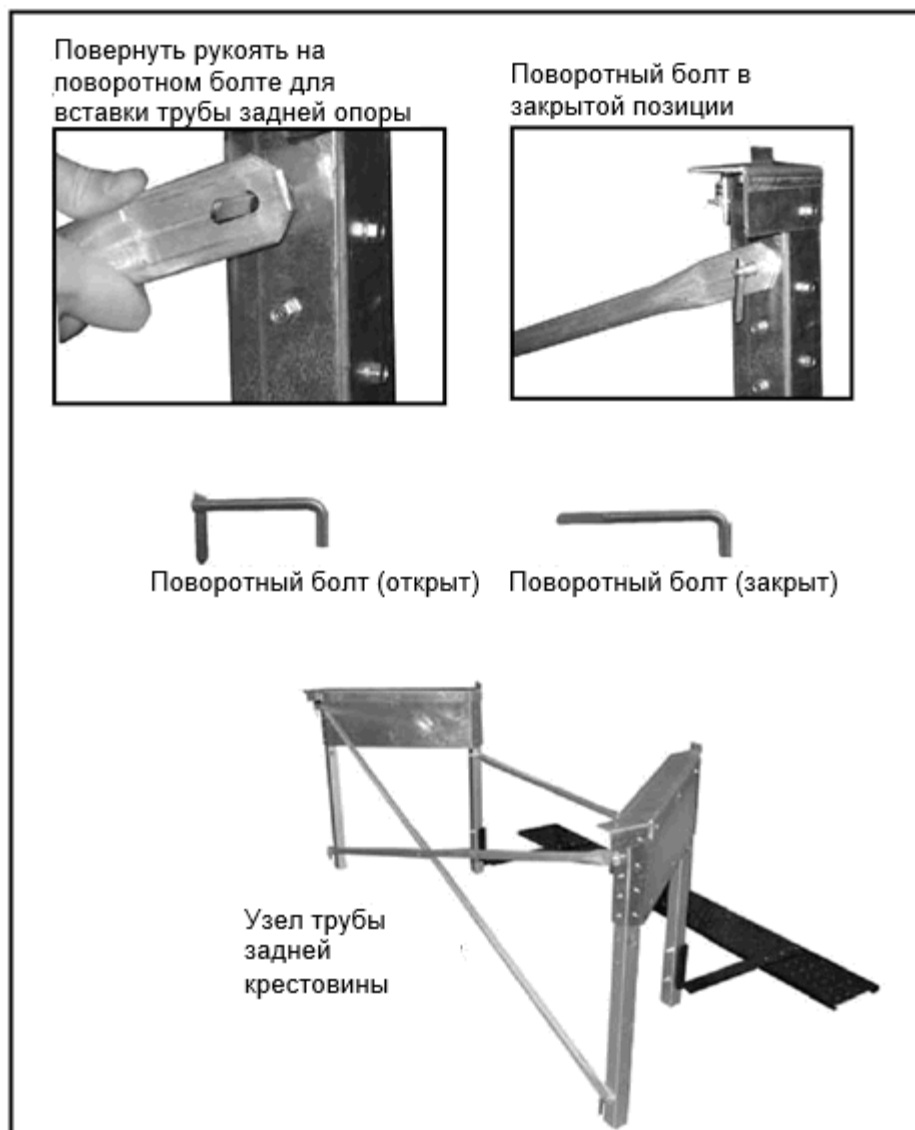
### ШАГ 3

Вставить трубу передней опоры через правые и левые ножки как показано на рис.3. Затем сдвиньте 1/4-20 x 2 1/2" болт через ножку стойки и трубу опоры. Использовать 7/16" гаечный ключ для закрепления на месте трубы опоры с помощью 1/4-20 гаек Nylock.



### ШАГ 4

Повернуть поворотный болт на 90 градусов и сдвинуть трубу задней крестовины на болт. Для закрепления трубы дать рукояти на поворотном болте опуститься. Повторить шаги во всех местах.



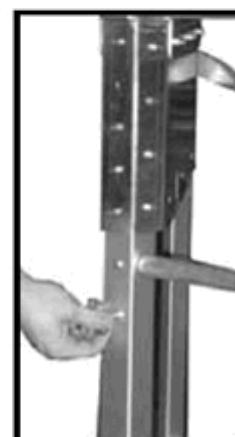
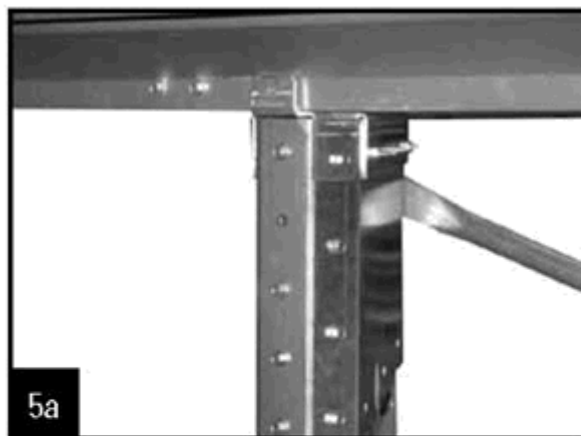
## ШАГ 5

Совместить отверстие в неподвижной планке с пазом на верхнем кронштейне стойки.

Рис. 5а. Вставить Faspin через верхний кронштейн стойки и в неподвижную планку для закрепления листогибочного устройства.

Рис. 5b. Листогибочное устройство необходимо закрепить с помощью крепежных шпилек на левом и правом узлах ножек стойки.

С помощью двух человек установить листогибочное устройство на стойке с неподвижной планкой над верхней прижимной планкой.

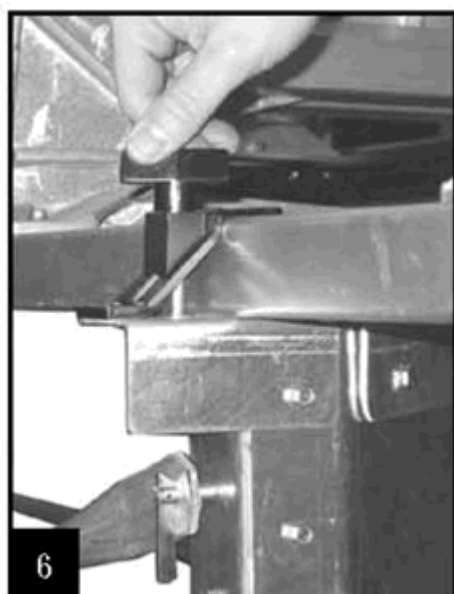


## ШАГ 6

Поместить зажим направляющей на направляющую. Сдвинуть головку через клин и повернуть по часовой стрелке в винтовую вставку.

Рис.6.

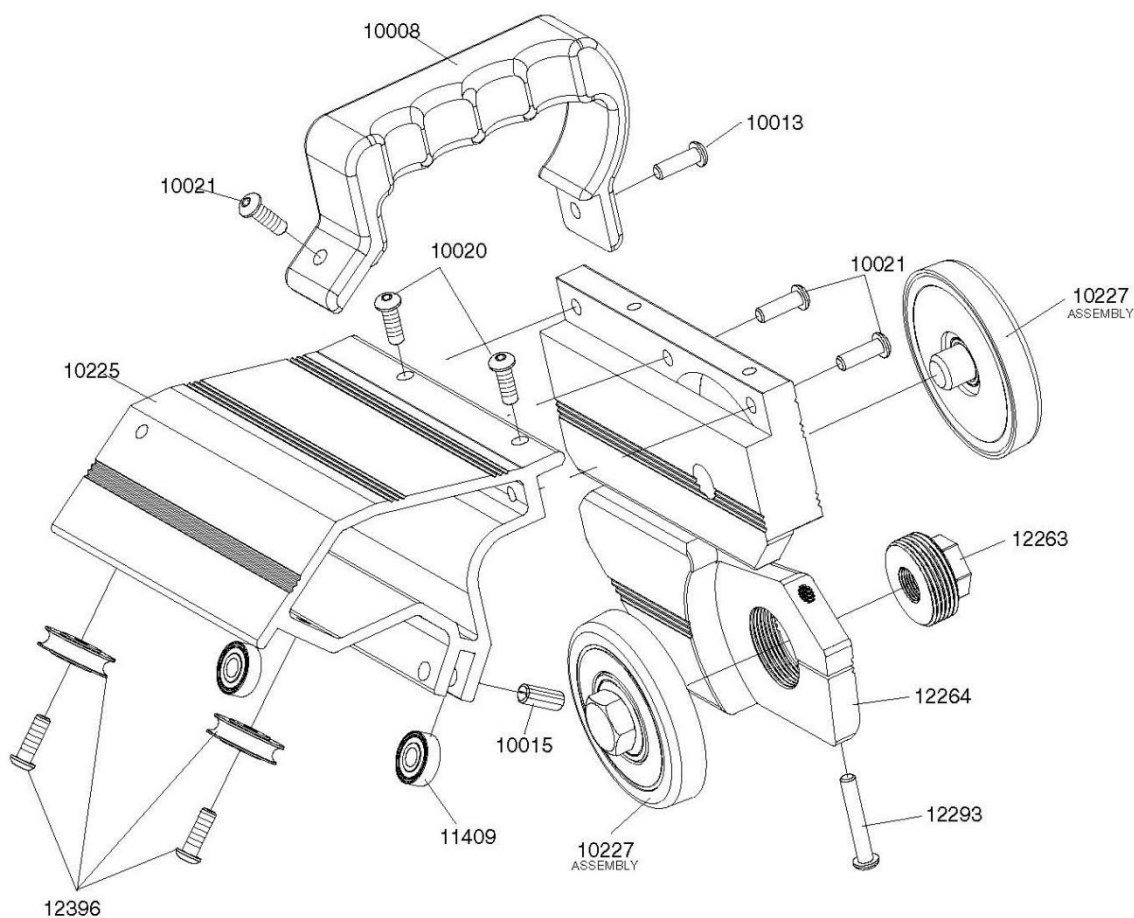
Узел зажима направляющей должен быть прикреплен на левом и правом узлах ножек стойки.



## Снятие листогибочного устройства Supermax со стойки SM

- Снятие листогибочного устройства со стойки SM в основном является обратной операцией его закрепления.
- Снять узел зажима направляющей со стойки.
- Поднять подвижный шарнир и снять Faspins и поместить в отверстие хранения Faspin в ножке стойки.

## Компоненты регулируемого ножа MAX Cut-Off



Позиция №	Описание
10008	Рукоятка
10013	1/4-20 X 1-1/4" Винт для тяжелых условий работы со сферической головкой
10020	1/4-20 X 5/8" Шестигранный винт для тяжелых условий работы со сферической головкой
10021	1/4-20 X 1" Шестигранный винт для тяжелых условий работы со сферической головкой



10225	Перемычка
10227	Узел ножа MAX Knife **
10349	Стяжная гайка (скоба, не показано)
10519	1/4-20 X 3/4" Шестигранная шайба, для винта (не показано)
11393	Комплект опорного подшипника (не показано) (2) Опорный подшипник 10012
11404	Узел стопора для материалов (не показано) (2) Стопор для материала 10740 (2) 1/4-20 Ручка с накаткой 10776 (2) Мерная лента для обрезки 10023
11409	Комплект отрезного направляющего подшипника (2) Направляющий подшипник 10016 (2) 5/16" Роликовый штифт 10015
12263	Регулировочная гайка
12264	Регулируемый корпус MAX Cut-Off
12293	1/4-20 X 1 1/2 Винты с головкой под торцевой ключ
12396	Комплект фланцевого опорного подшипника * (2) Широкий фланцевый опорный подшипник 12334 (2) 1/4-20 X 5/8" Шестигранный винт для тяжелых условий работы со сферической головкой 12364

\* Данный комплект служит для замены комплекта опорного подшипника 11393. В настоящее время все еще можно приобрести оба комплекта.

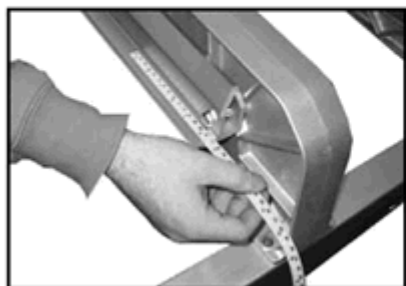
\*\*В случае необходимости замены данных компонентов, пожалуйста, свяжитесь со службой поддержки клиентов.

### **Монтаж регулируемого ножа MAX Cut-Off**

<b>ПЕРЕЧЕНЬ КОМПОНЕНТОВ:</b>
(1) Регулируемый нож MAX Cut-Off
(2) Комплект стопора для материалов станка SuperMax SM Material Stop Kit #14485
<b>Инструменты, необходимые для первичного монтажа:</b> Молоток, комплект пробойников или бородков, ключ 9/16", крестовая отвертка.

**Внимание!** Перед использованием станка прочитайте настоящую инструкцию по технике безопасности.

1. На всех фазах использования избегайте контакта пальцев и рук с ножами.
2. Если Вы используете обе руки для того, чтобы продвигать инструмент через материал, убедитесь в том, что Ваши руки не находятся на пути материала, после его выхода из-под инструмента.
3. Снимите нож с опоры перед гибкой материала. Если этого не сделать, то это может привести к падению инструмента с листогибочного станка результатом чего станет повреждение инструмента или получение травмы персоналом.
4. Никогда не используйте инструмент для резки материала, который ненадежно закреплен на листогибочном станке.



**1**



**2**



**3**

1. Вставить измерительные ленты в прорези на поворотной консоли с тыльной ее части и перемещать их пока они не остановятся. Мерные ленты учитывают разницу в размере 1 1/2" между гибочной кромкой и точкой среза ножа для выполнения точных срезов.

2. Установите стопор для материалов на подвижных консолях с тыльной части как показано (в раскрытом состоянии станка).

Примечание: рекомендуемое расположение – второй литой компонент с каждого торца Вашего листогибочного станка.

3. Закрепите измерительные ленты по месту путем «накернивания» края поворотной консоли на измерительной ленте. Используйте стандартные пробойники или бородки.

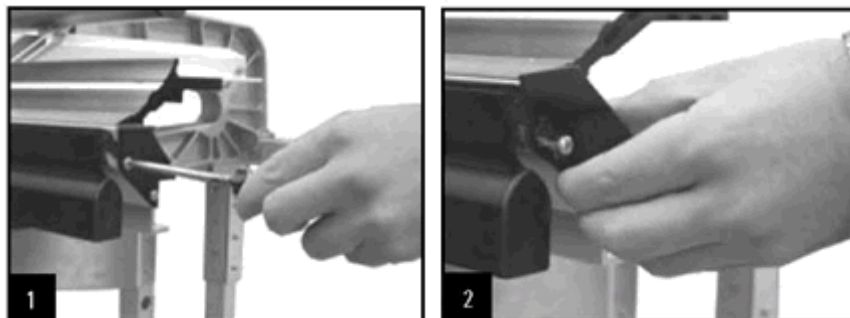
## **Уход и обслуживание**

### **Необходимые принадлежности**

- Чистая ткань
- Проникающая жидкость WD-40® или эквивалент
- Крестовая отвертка

### Полоса виниловая и виниловая вставка

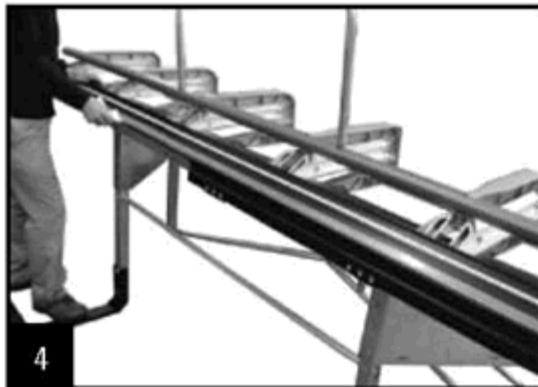
- При помощи крестовой отвертки ослабьте винты до такой степени, чтобы можно было снять крышку путем ее сдвигания с винта (см. Рисунок 1 и Рисунок 2).



- Со снятой торцевой крышкой выдвиньте планку верхнюю прижимную (подвижную) на половину длины планки нижней прижимной (неподвижной) для обработки виниловой полосы и виниловой вставки на подвижной и неподвижной планках (см. Рисунок 3).



- Используйте чистую ткань для протирки участков виниловой полосы и виниловой вставки, подвергаемых обработке (см. Рисунки 4-7).



- Нанесите проникающую жидкость WD-40® или ее эквивалент на очищенные поверхности планки верхней прижимной (подвижной) для снижения износа и трения. (см. Рисунок 6)
- Верните планку верхнюю прижимную (подвижную) в рабочее положение и повторите шаги с 1 по 4, сдвигая планку верхнюю в противоположном направлении.
- Установите планку верхнюю прижимную (подвижную) обратно в рабочее положение.
- Установите торцевые крышки.

### Прижимные поверхности

- Очищайте прижимные поверхности каждый день перед использованием. Используйте только чистые технические салфетки, которые не содержат грязи, следов масляных продуктов и металлической стружки.
- Не используйте свой станок Supermax рядом со столами отрезных станков, так как стружка может попасть между зажимными поверхностями или шарнирами и вызвать избыточный износ либо привести к возникновению царапин на материале.
- Если материал царапается, проверьте гибочную кромку (уголок) из нержавеющей стали, планку нижнюю прижимную или планку верхнюю прижимную на предмет наличия неровностей или заусенцев. Удалите

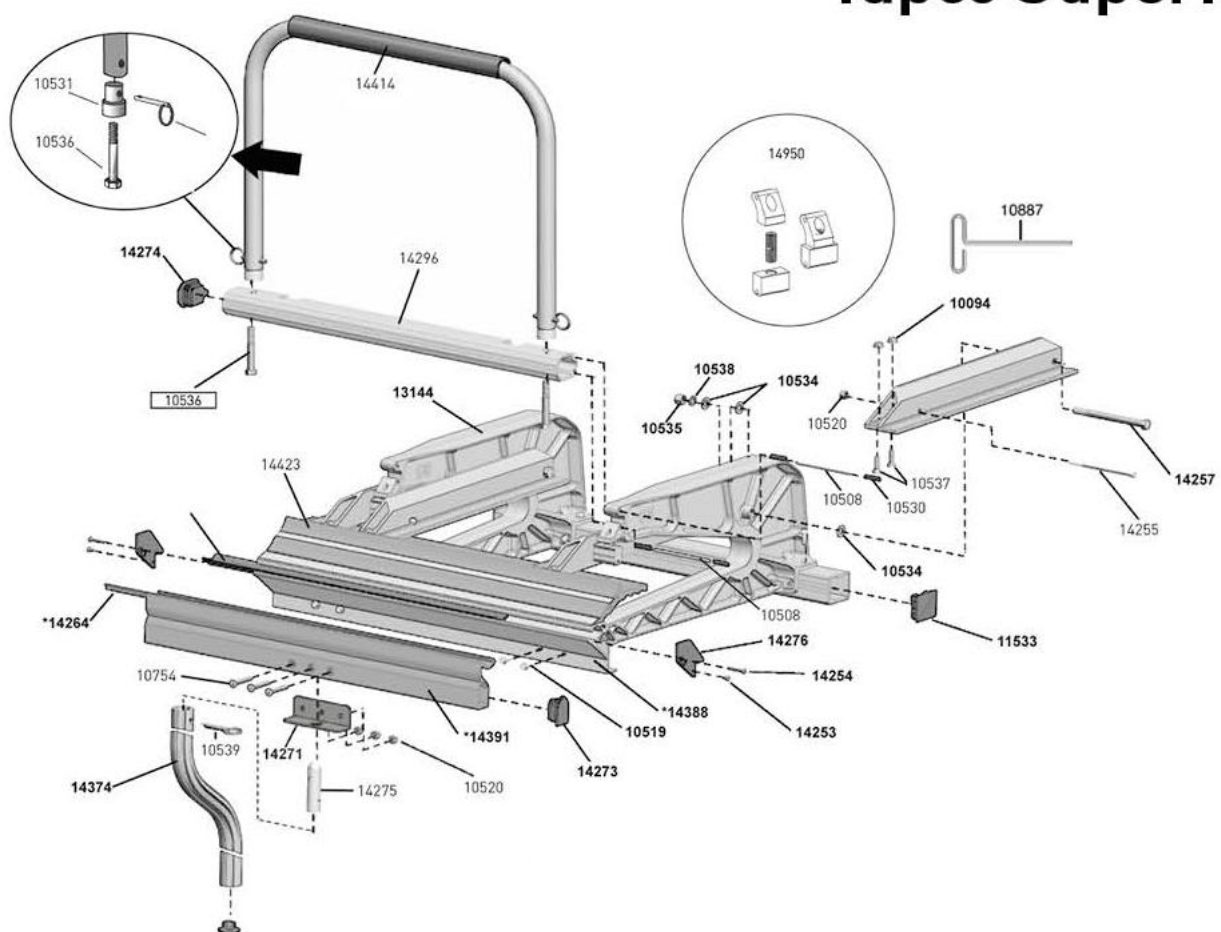
заусенцы посредством наждачного полотна или замените сильно изношенные компоненты.

### Транспортировка

- Листогибочный станок Supermax следует перевозить в неблокированном состоянии за исключением случаев, когда между прижимными поверхностями зажат кусок картона или виниловый сайдинг.

## Детализировка станка

# Тарсо SuperMax

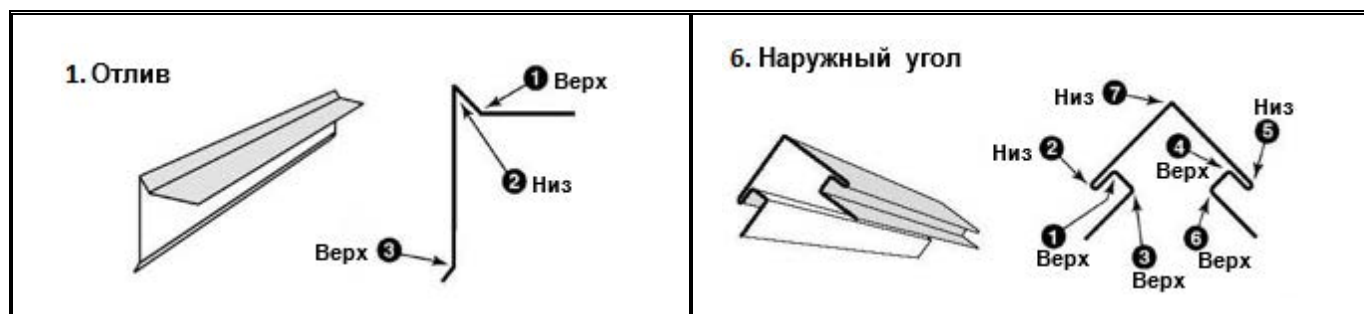


Артикул	Описание
10491	Уголок стальной сменный для станка 2.6 м
10492	Уголок стальной сменный для станка 3.2 м
10493	Уголок стальной сменный для станка 3.8 м
10494	Уголок стальной сменный для станка 4.4 м
10508	Стержень верхней прижимной планки
10520	Гайка болта для нижней прижимной ручки 1/4-20
10530	Заглушка для стержня верхней прижимной планки
10531	Втулка для монтажа верхней прижимной ручки
10534	Шайба для болта 3/8"
10535	Гайка болта для монтажа прижимной ручки 3/8-16
10536	Болт шестигранный для верхней фиксирующей ручки
10537	Болт 1/4-20 x 3/4"
10538	Гровер для болта 3/8"
10539	Шпилька для верхней ручки 6.35 x 31.75 мм
10754	Болт для крепления нижней ручки (10754)
10887	Ключ Т-образный шестигранный
11533	Заглушка задняя
13144	Опора F-образная
14253	Болт крепления заглушки нижней планки 8-32 x 5/16
14254	Болт крепления заглушки нижней планки 8-16 x 1
14255	Болт для крепления ребра жесткости 1/4-20x21/2
14257	Болт 3/8-16*15 с шестигульной головкой
14263	Вставка виниловая для станка 2.6 м
14264	Вставка виниловая для станка 3.2 м
14265	Вставка виниловая для станка 3.8 м
14266	Полоса виниловая для станка 2.6 м
14267	Полоса виниловая для станка 3.2 м
14268	Полоса виниловая для станка 3.8 м
14271	Уголок для крепления нижней ручки станка SuperMax
14273	Заглушка верхней прижимной планки
14274	Заглушка фиксирующей планки
14275	Втулка для монтажа нижней прижимной ручки

Артикул	Описание
14276	Заглушка нижней прижимной планки
14295	Планка фиксирующая для станка 2.6 м
14296	Планка фиксирующая для станка 3.2 м
14297	Планка фиксирующая для станка 3.8 м
14298	Планка фиксирующая для станка 4.4 м
14335	Полоса виниловая для станка 4.4 м
14337	Вставка виниловая для станка 4.4 м
14374	Ручка нижняя
14383	Планка нижняя прижимная для станка 2.6 м
14384	Планка нижняя прижимная для станка 3.2 м
14385	Планка нижняя прижимная для станка 3.8 м
14386	Планка нижняя прижимная для станка 4.4 м
14390	Планка верхняя прижимная для станка 2.6 м
14391	Планка верхняя прижимная для станка 3.2 м
14392	Планка верхняя прижимная для станка 3.8 м
14393	Планка верхняя прижимная для станка 4.4 м
14414	Ручка верхняя
14422	Планка прижимная упорная для станка 2.6 м
14423	Планка прижимная упорная для станка 3.2 м
14424	Планка прижимная упорная для станка 3.8 м
14425	Планка прижимная упорная для станка 4.4 м
14950	Прижимной кулачок в комплекте 14950 (Нового образца)
100251	Комплект расходных материалов для станка 2.6 м
100257	Комплект расходных материалов для станка 3.2 м
100258	Комплект расходных материалов для станка 3.8 м
100259	Комплект расходных материалов для станка 4.4 м
N/A	Ребро жесткости левое
N/A	Ребро жесткости правое
N/A	Уголок для крепления нижней ручки

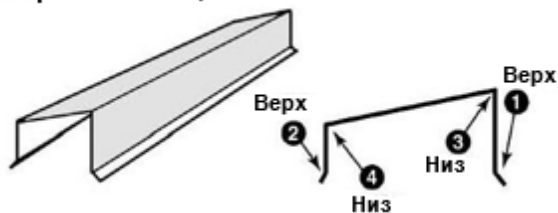
## Примеры основных видов ПРОФИЛЕЙ

**ПРИМЕЧАНИЕ:** ВЕРХ и НИЗ относятся к лакированной, окрашенной поверхности материала или поверхности материала, подвергнутой иной окончательной обработке по отношению к тому, как она размещается в листогибочном станке.

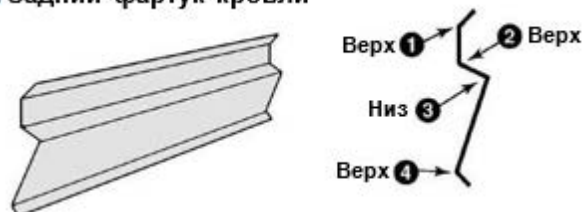




2. Карнизная защита



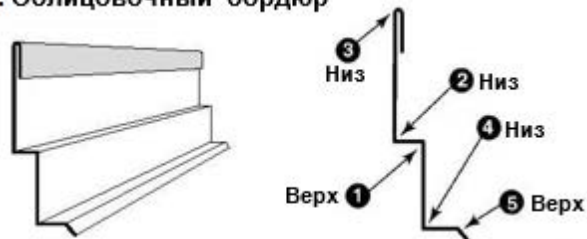
7. Задний фартук кровли



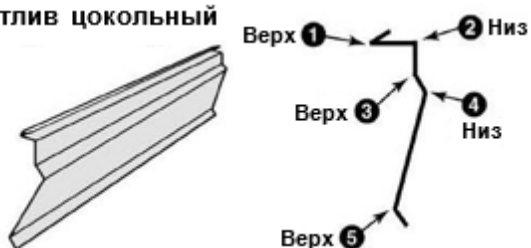
3. Выносной карниз



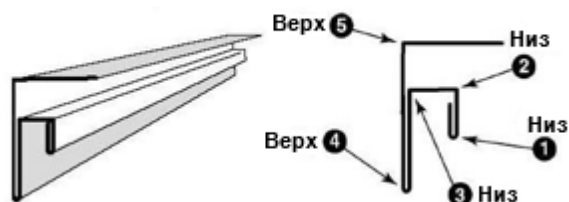
8. Облицовочный бордюр



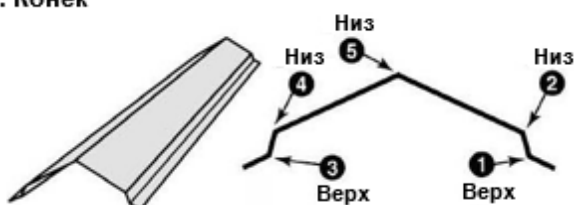
4. Отлив цокольный



9. Внутренний угол



5. Конек



10. D-образный желоб

