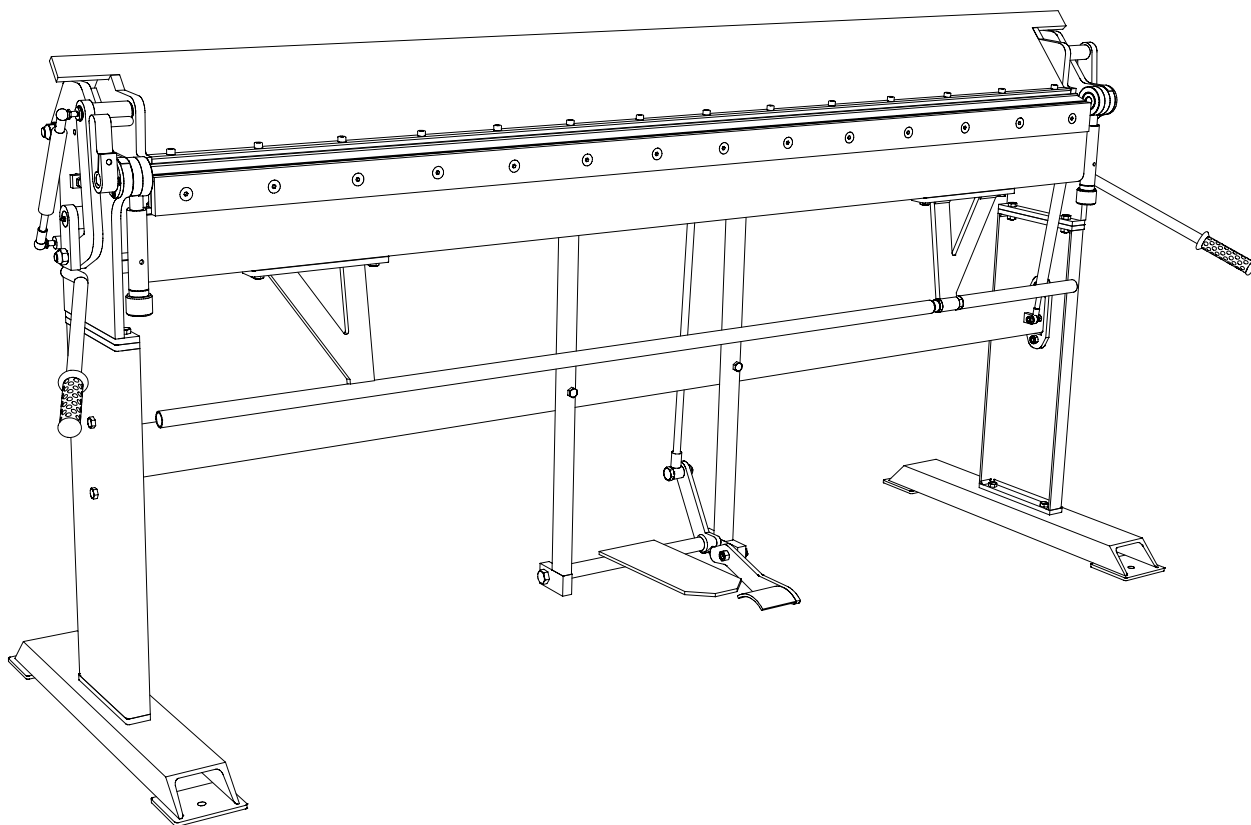


**ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ  
ЛИСТОГИБ С ЭКСЦЕНТРИКОВЫМ МЕХАНИЗМОМ  
РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ**



***Перед применением листогиба ознакомьтесь с техническим паспортом.***

Серия №:

Год выпуска:

2008.

Производитель:

Компания Tapco Europe Ltd.

Служба поддержки потребителей:

ул. Ракоци 77, 2314 г. Халастелек, Венгрия

№ телефона:

24/474-529, 24/45-33-33

TAPCO EUROPE LTD.



## ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ К ЛИСТОГИБУ С ЭКЦЕНТРИКОВЫМ МЕХАНИЗМОМ

Технические характеристики	X/1 м	X/1,25 м	X/1,5 м	X/2 м	X/2,5 м	X/3 м
Толщина металла (400Н/мм <sup>2</sup> )	1,2 мм	1,2 мм	1,2 мм	1,0 мм	0,8 мм	0,6 мм
Рабочая длина	1040	1290	1540	2040	2540	3040
Кромка прижима	Угол 30°			Угол 15°		
Наклоняемый стол	15 мм				20 мм	
Высота открывания	100 мм					
Вес	200 кг	230 кг	280 кг	350 кг	460 кг	540 кг
Точность резки ручных роликовых ножниц	+ / - 0,5 мм					

### 1. Назначение и область применения:

Листогиб производства компании Tarco Europe Ltd. работает по принципу наклоняемого стола. Предназначен для сгибания жести и другого листового металла на предусмотренный техническими характеристиками угол. Максимальный угол сгибания 165°. Эксцентриковый механизм позволяет выполнять прижим листа в одно движение.

### 2. Принцип действия:

Процесс сгибания листа выполняется следующим образом.

Путем воздействия на один из рычагов управления, расположенных по обе стороны станка, или на педаль прижима нужно приподнять верхнюю балку станка на высоту, достаточную для размещения заготовки. **При работе со станком, снабженным роликовыми ножницами, ножницы перед поднятием балки следует убрать.** Затем, действуя рычагом или педалью, прижать лист с силой, позволяющей механизму прижима миновать мертвую точку наклона, и поднимая наклоняемый стол, выполнить сгибание листа на требуемый угол. После ослабления прижима вынуть лист из листогиба.

Толщина листа регулируется при помощи гаек с насечкой наклоняемого стола, а также винтами М8 в нижней части клюшкообразных деталей, расположенных по обе стороны станка.

### 3. Конструкция станка:

Верхняя балка станка изготовлена из конструкционной стали и представляет собой закрытую коробчатую конструкцию. Верхняя и нижняя кромки прижима, а также обойма наклонного механизма выполнены из холоднокатаной стали марки ST37-2K. Они прикрепляются к станку крепежными винтами.

#### 4. Ввод в эксплуатацию:

Станок следует разместить на ровной устойчивой поверхности и закрепить через крепежные отверстия с резьбой. Заводская регулировка станка предусматривает силу прижима верхней балки в расчете на толщину листа от 0,5 до 1 мм. Для работы с заготовками большей толщины, в том числе алюминиевыми листами толщиной 2 мм, следует отрегулировать силу прижима винтами М8 в нижней части клюшкообразных деталей, расположенных по обе стороны станка. Предварительное натяжение наклоняемого стола может быть увеличено путем затягивания винта, расположенного на правой стороне рукоятки.

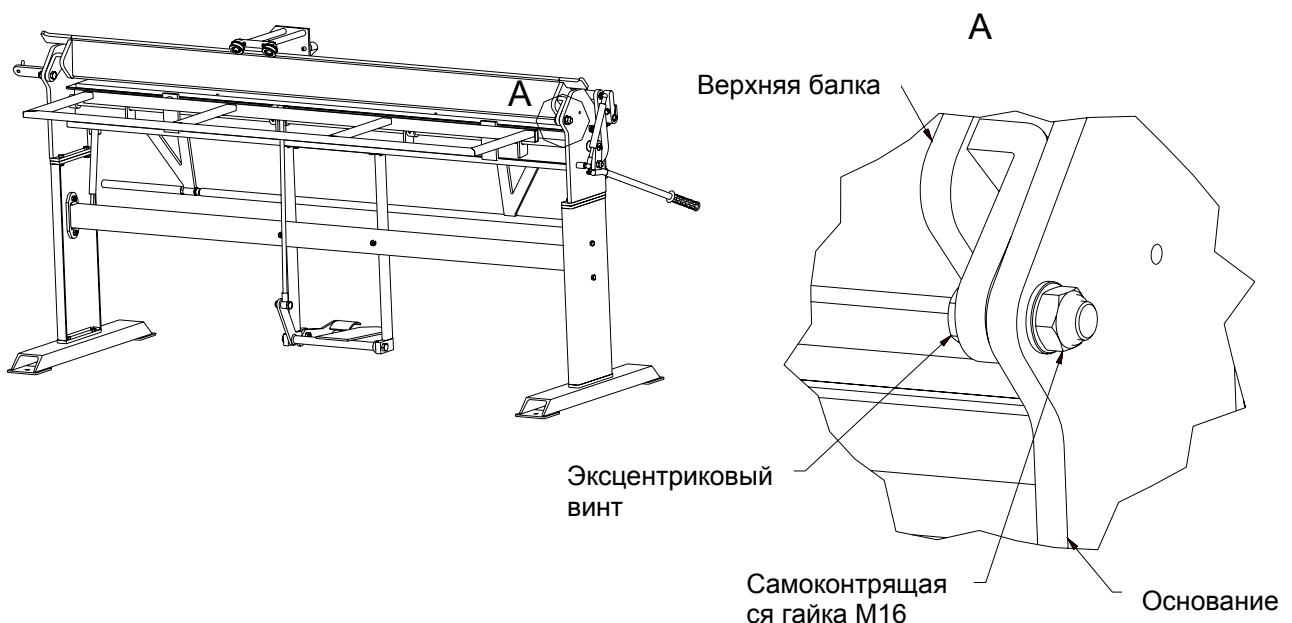
#### 5. Обслуживание:

Станок требует регулярной смазки. Смазка для станка подается через питатели, расположенные на концах передаточной оси, а также в гнездах оси наклоняемого стола. Прочие шарнирные соединения требуют местной жидкой смазки. Контргайки винтов М8 в нижней части клюшкообразных деталей, находящихся по обе стороны станка, а также эксцентриковые винты, расположенные на задней стороне верхней балки, всегда должны быть туго затянуты; затяжку винтов следует периодически проверять.

#### 6. Регулировка

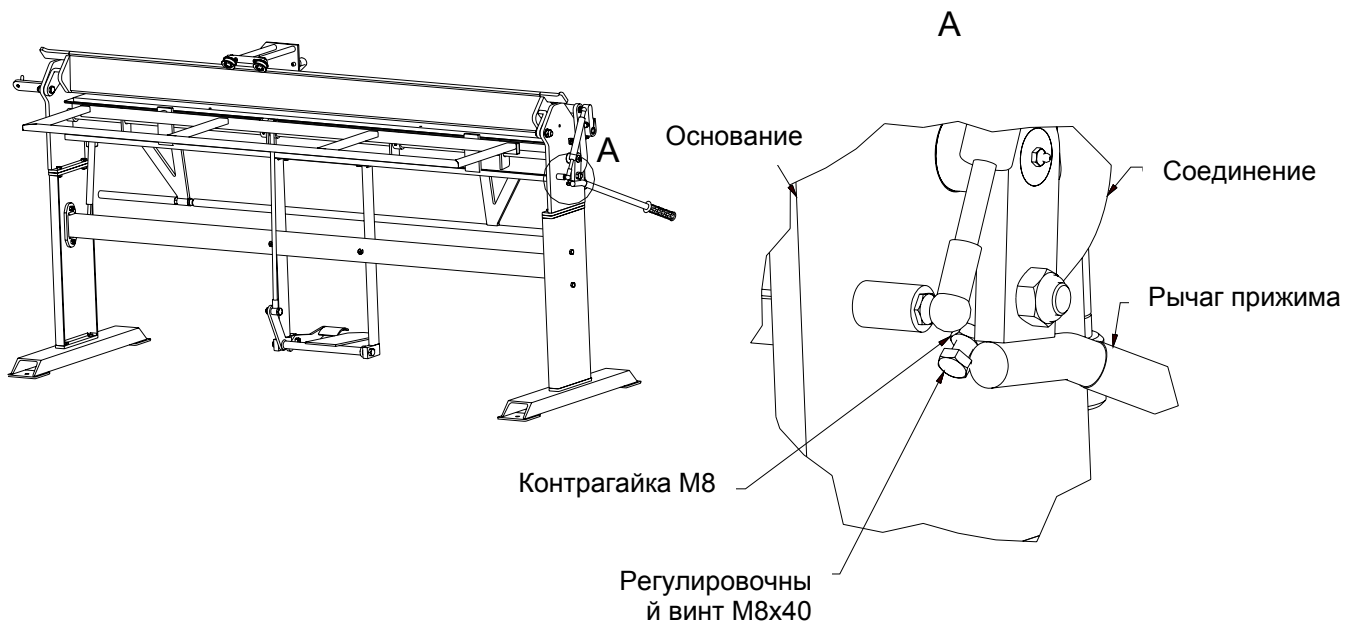
##### Регулировка верхней кромки:

Установка кромки верхней пластины на одной линии с краем нижней пластины выполняется путем регулировки эксцентриковых винтов, расположенных по обе стороны задней части верхней балки. Для этого следует ослабить самоконтрящиеся гайки М16, установить эксцентриковые винты в нужном положении и вновь затянуть самоконтрящиеся гайки М16.



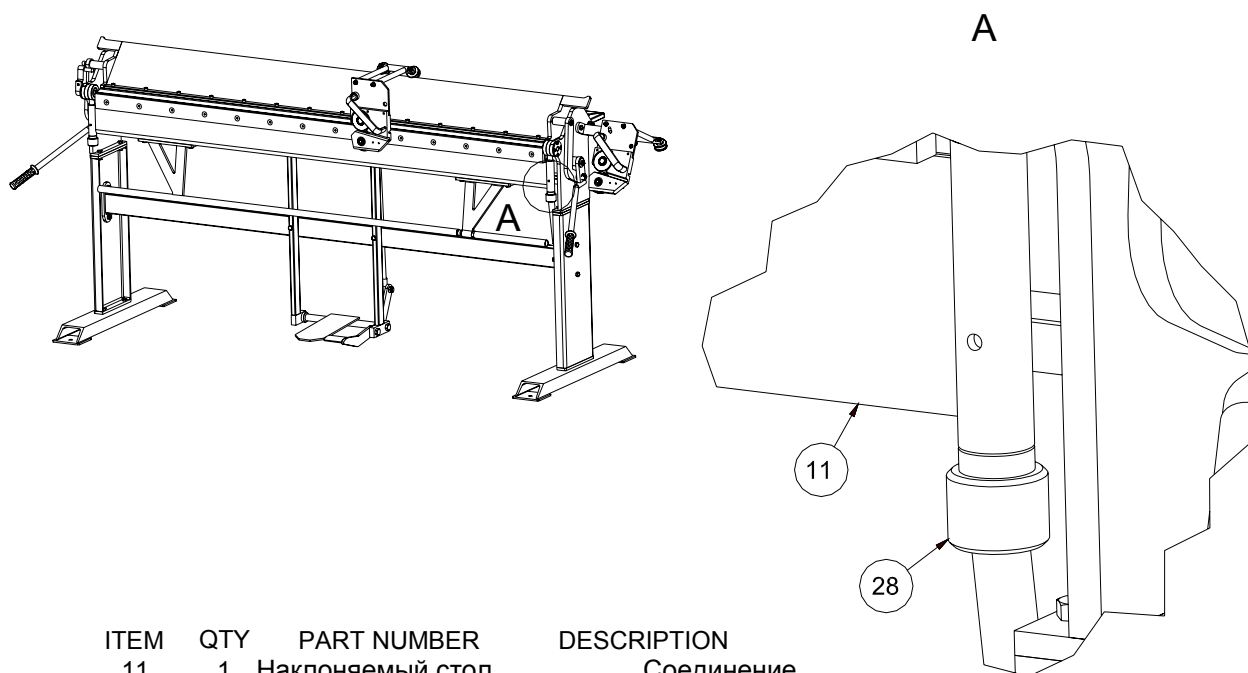
### Прижим верхней кромкой:

Для регулировки прижима пробного листа верхней балкой следует, оставив рычаг прижима в закрытом положении и ослабив контргайку, затянуть регулировочный винт так, чтобы пробный лист оказался неподвижно прижат верхней балкой.



### Регулировка наклонного механизма:

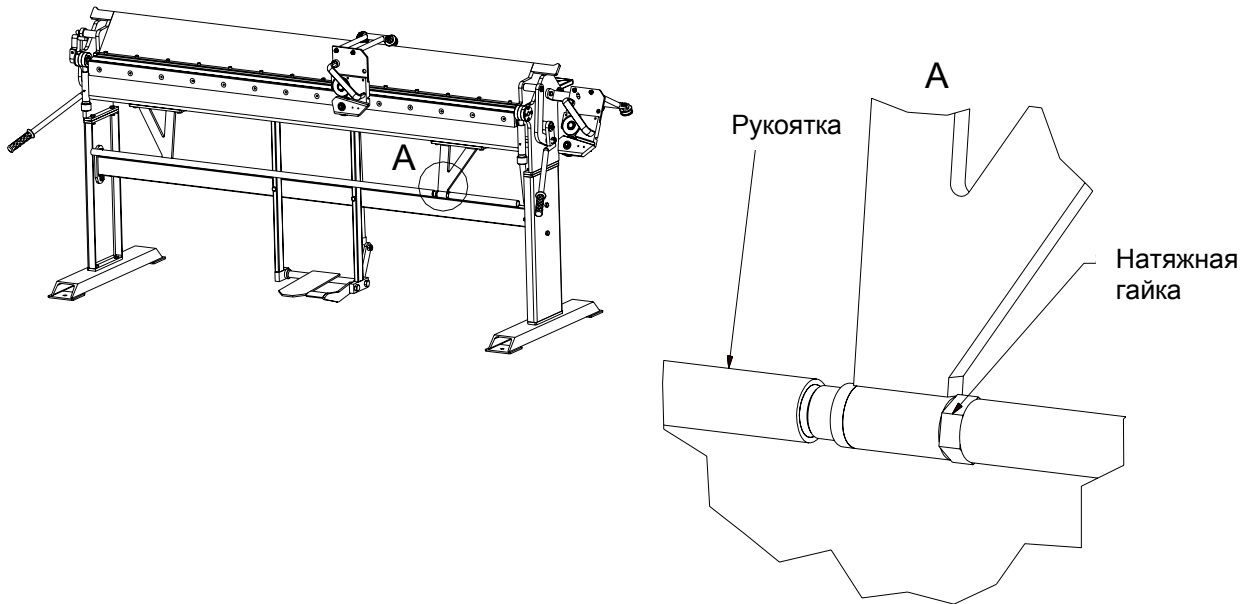
Путем регулировки гайки наклонного механизма установите наклоняемый стол так, чтобы его плоскость была на одной линии с нижней кромкой.



ITEM	QTY	PART NUMBER	DESCRIPTION
11	1	Наклоняемый стол	Соединение
28	2	Гайка наклонного механизма	Диаметр: 40x40xM20

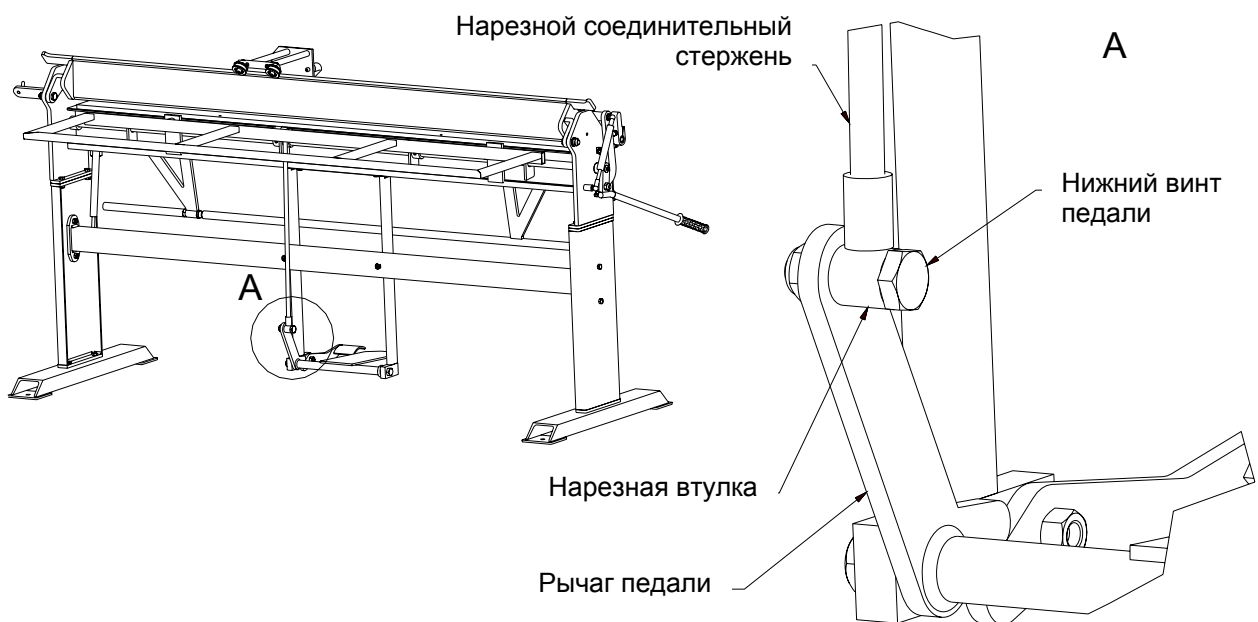
### Натяжение наклонного механизма:

Необходимый угол сгибания заготовки устанавливается путем регулировки наклоняемого стола натяжной гайкой.

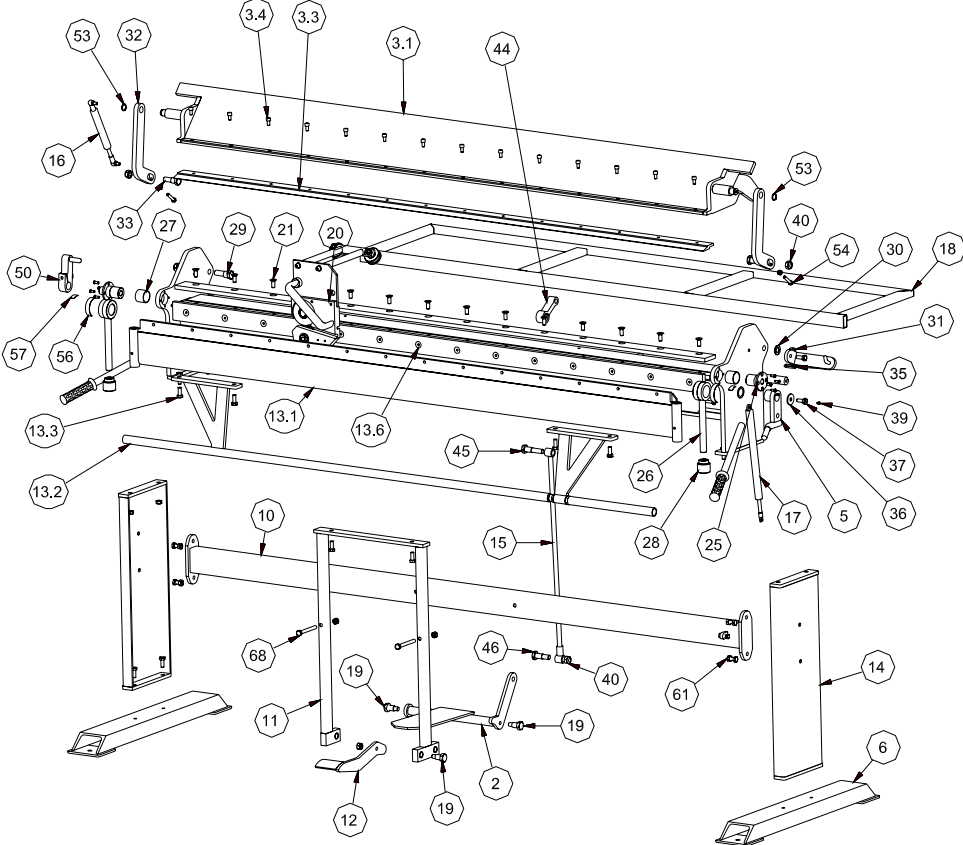


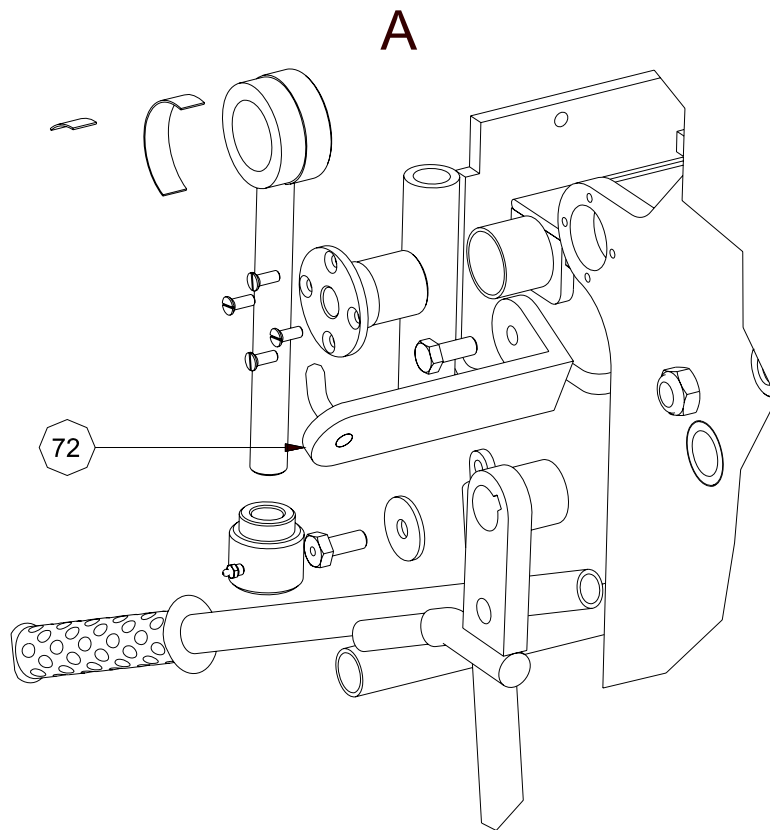
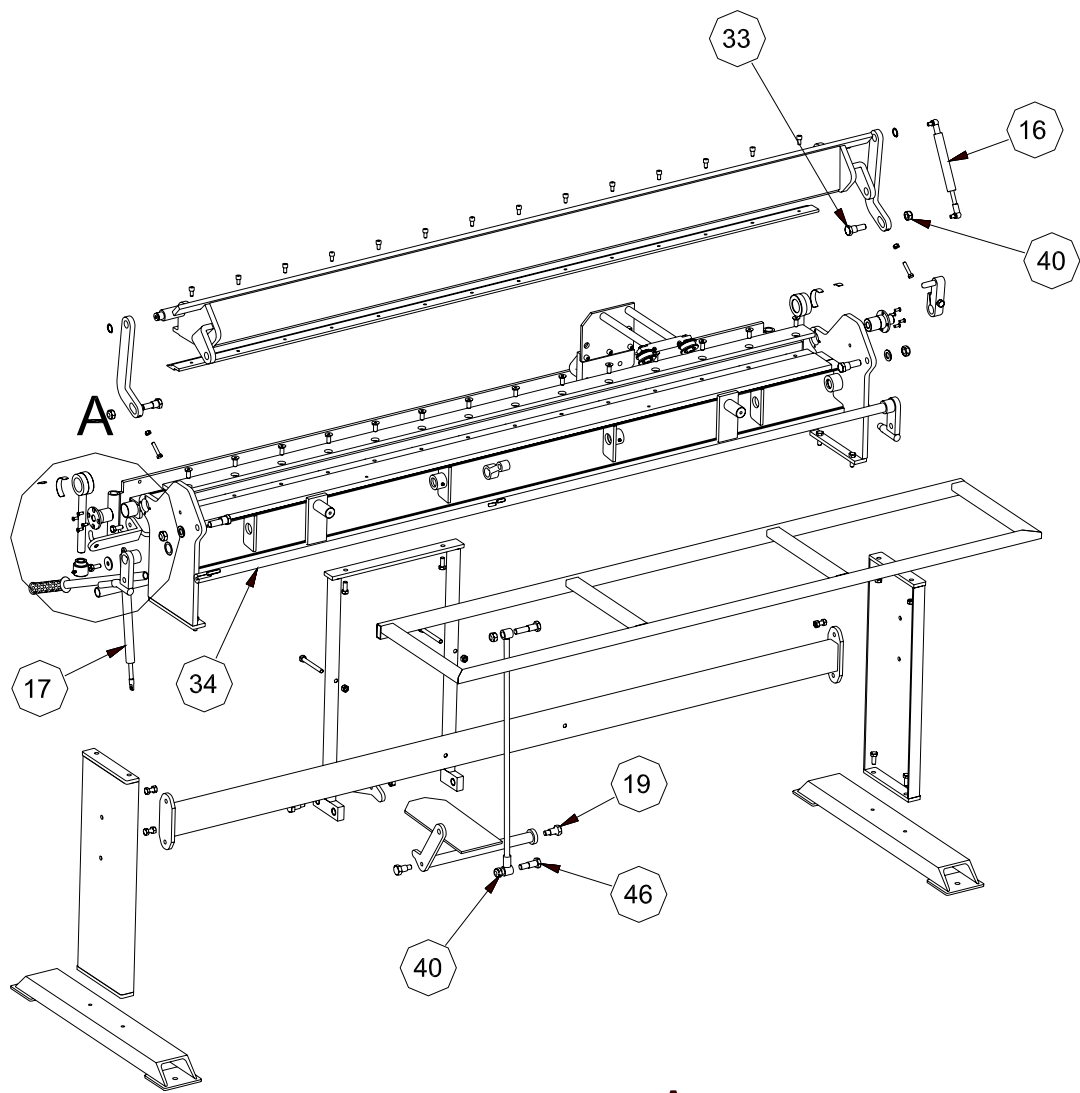
### Регулировка педали:

Ввинтите нарезной стержень в нарезную втулку так, чтобы педаль приняла нужное положение.



**Схема деталей в разобранном виде:**





№ п/п	ШТ РС	НАИМЕНОВАНИЕ ДЕТАЛИ	ОПИСАНИЕ	НОМЕР ORDER NUMBER	ЗАКАЗА
1	1	основание	сварная конструкция / welded stucture	18-20-1.1	
2	1	педаль	сварная конструкция / welded stucture	18-20-1.2	
3.1	1	верхняя балка	сварная конструкция / welded stucture	18-20-1.3.1	
3.3	1	верхняя пластина	плоская заготовка 60x12	18-20-1.3.3	
3.4	14	винт с головкой с углублением под ключ	M8x16	18-20-1.3.4	
4	1	левый опускающий рычаг (с осью)	сварная конструкция / welded stucture	18-20-1.4	
5	1	правый опускающий рычаг	сварная конструкция / welded stucture	18-20-1.5	
6	2	U-образная платформа		18-20-1.6	
9	1	левая гнутая стойка	сварная конструкция / welded stucture	18-20-1.9	
10	1	нижний соединитель	сварная конструкция / welded stucture	18-20-1.10	
11	1	опора педали	сварная конструкция / welded stucture	18-20-1.11	
12	1	педаль открывания	сварная конструкция / welded stucture	18-20-1.12	
13	1	наклоняемый стол	соединение	18-20-1.13	
13.1	1	балка механизма наклона	сварная конструкция / welded stucture	18-20-1.13.1	
13.2	1	рукоятка механизма наклона	сварная конструкция / welded stucture	18-20-1.13.2	
13.3	4	ANSI B18.2.3.5M - M10 x 1.5 x 25	Винт с шестигранной головкой	18-20-1.13.3	
13.7	14	M10x25	винт с потайной головкой с углублением под ключ	18-20-1.13.7	
13.6	1	пластина механизма наклона	2040x60x12	18-20-1.13.6	
14	1	правая гнутая стойка	сварная конструкция / welded stucture	18-20-1.14	
15	1	стержень педали	сварное соединение	18-20-1.15	
16	1	газлифт верхней балки	MS10-4-4B-4B-600-80-277	18-20-1.16	
17	1	газлифт наклонного механизма	MS10-4-4B4B-500-240-588	18-20-1.17	
18	1	дополнительный стол поддержки листа	1860x500	18-20-1.18	
19	3	нижний крепежный винт педали	шестигранник 24x46,5	18-20-1.19	
20	1	нижняя пластина	2040x60x12	18-20-1.20	
21	14	M10x25	винт с потайной головкой с углублением под ключ	18-20-1.21	
23	1	левая ось механизма наклона	D60x75	18-20-1.23	
24	8	M6x16	прорезной винт с потайной головкой	18-20-1.24	
25	1	правая ось механизма наклона	D60x50	18-20-1.25	
26	2	подвеска механизма наклона	сварная конструкция / welded stucture	18-20-1.26	
27	2	втулка Glycodur	PAP 3530 P10	18-20-1.27	
28	2	гайка механизма наклона	Диаметр:40x40xM20	18-20-1.28	
29	2	эксцентрик винт верхней балки	шестигранник 24x61	18-20-1.29	
30	2	прокладка 16	25/17/2,5	18-20-1.30	
31	2	самоконтрящаяся гайка M16	23-10-1.33	18-20-1.31	
32	2	соединитель эксцентрика	газопламенная резка	18-20-1.32	
33	2	серповидный винт	шестигранник 24	18-20-1.33	
34	1	передаточная ось	D25x2215	18-20-1.34	
35	1	затвор	8x7x40	18-20-1.35	
36	1	прокладка 35	D30/D10,5/3	18-20-1.36	
37	1	винт питателя	винт с шестигранной головкой M10x25	18-20-1.37	



38	1	затвор	8x7x25	18-20-1.38
39	4	питатель смазки М6	М10х50	18-20-1.39
40	4	самоконтрящаяся гайка	М14	18-20-1.40
44	1	дополнительный верхний рычаг педали	газопламенная резка	18-20-1.44
45	1	верхний винт педали	шестигранник 24x73,5	18-20-1.45
46	1	нижний винт педали	шестигранник 24x58,5	18-20-1.46
48	1	М10х25	винт с шестигранной головкой	18-20-1.48
49	1	Шестигранная гайка	М10	18-20-1.49
50	1	ограничитель наклонного механизма	сварная конструкция / welded stucture	18-20-1.50
51	1	плоская прокладка	D25/D17/2,5	18-20-1.51
52	1	винт с шестигранной головкой	М10х40	18-20-1.52
53	2	крепежное кольцо D20	В розничной продаже	18-20-1.53
54	2	винт с шестигранной головкой	М8х40	18-20-1.54
55	2	шестигранная гайка	М8	18-20-1.55
56	2	угломер	Гравированный алюминий	18-20-1.56
57	2	стрелка-указатель	Гравированный алюминий	18-20-1.57
58	11	ANSI В18.2.3.5М - М10 х 1.5 х 25	Винт с шестигранной головкой	18-20-1.58
60	4	ANSI В18.2.3.5М - М10 х 1.5 х 30	Винт с шестигранной головкой	18-20-1.60
61	10	ISO 4032 - М10	Шестигранная гайка	18-20-1.61
62	1	ISO 4032 - М12	Шестигранная гайка	18-20-1.62
65	1	ANSI В18.2.3.5М - М8 х 1.25 х 20	Винт с шестигранной головкой	18-20-1.65
66	2	ISO 4032 - М8	Шестигранная гайка	18-20-1.66
67	1	ANSI В18.2.3.5М - М8 х 1.25 х 40	Винт с шестигранной головкой	18-20-1.67
68	2	ANSI В18.2.3.5М - М10 х 1.5 х 90	Винт с шестигранной головкой	18-20-1.68
69	2	опорный стержень дополнительного столика	D25х60	18-20-1.69
72	1	консоль для подвески ножниц	сварная конструкция / welded stucture	18-20-1.72

Лаборатория машинного оборудования компании "Эргосек"  
1211 г. Будапешт, Кишш Й. алт. у. 53.  
Телефон: 2764853

г. Будапешт, 5 февраля 1996 г.  
№ сертификата: E-9-885-96-0280

-----

## ЗАКЛЮЧЕНИЕ О СООТВЕТСТВИИ ОБОРУДОВАНИЯ ПРАВИЛАМ ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ ТРУДА

В соответствии с положениями закона № XCIII от 1993 года, а также стандарта № MS 63-1...6:1985, лаборатория машинного оборудования компании "Эргосек" Кфт по сертификации технической безопасности выполнила экспертизу нижеозначенного оборудования, оформив по результату экспертизы сертификат № E-9-885-96-0280.

На основании выполненной экспертизы лаборатория машинного оборудования компании "Эргосек" Кфт по сертификации технической безопасности с полной ответственностью заявляет о том, что нижеуказанное оборудование, на которое распространяется данное заключение, соответствует стандартам, перечисленным в главе 3 сертификата № E-1-885-96-0280, выданного 5 февраля 1996 года.

Исследованное оборудование:

- типовое обозначение: 2000/1
- наименование: Листогибный станок с эксцентриковым механизмом
- наименование производителя и кодовое обозначение государства: Компания Тарсо Europe Ltd., HU
- номер выпуска:
- год выпуска:

Заключение о соответствии оборудования правилам техники безопасности труда выдано на основании положений пункта 3 § 18 закона № XCIII от 1993 года, а также пунктов 1 и 2 § 2 постановления министерства труда № 5/1993 от 26 декабря 1993 года.

ЗАКЛЮЧЕНИЕ О СООТВЕТСТВИИ ОБОРУДОВАНИЯ ПРАВИЛАМ ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ ТРУДА, выданное на основании сертификата, оформленного по результату экспертизы, служит свидетельством

## СООТВЕТСТВИЯ

оборудования при условии применения по назначению и надлежащего обслуживания, согласно требованиям техники безопасности труда и охраны здоровья.

Условия оформления ЗАКЛЮЧЕНИЯ О СООТВЕТСТВИИ ПРАВИЛАМ ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ ТРУДА соответствуют положениям пункта 3 § 18 закона № XCIII от 1993 года. Правила обжалования заключения приводятся в пункте 5.4.2 (h) стандарта № MS EN 45001.

М.П.

**(Оттиск штампа:)**

Лаборатория машинного оборудования компании "Эргосек"  
1211 г. Будапешт, Кишш Й. алт. у. 53.  
Телефон: 2764853

Эрвин Веречич  
Старший технический руководитель  
**(Подпись)**