

# Инструкция по эксплуатации

Комбинированный механический станок METALMASTER  
GBR Manual 1315

**Цены на товар на сайте:**

[http://www.vseinstrumenti.ru/stanki/gibochnye/kombinirovannye/metalmaster/kombinirovannyi\\_mehanic\\_heskiy\\_stanok\\_metalmaster\\_gbr\\_manual\\_1315/](http://www.vseinstrumenti.ru/stanki/gibochnye/kombinirovannye/metalmaster/kombinirovannyi_mehanic_heskiy_stanok_metalmaster_gbr_manual_1315/)

**Отзывы и обсуждения товара на сайте:**

[http://www.vseinstrumenti.ru/stanki/gibochnye/kombinirovannye/metalmaster/kombinirovannyi\\_mehanic\\_heskiy\\_stanok\\_metalmaster\\_gbr\\_manual\\_1315/#tab-Responses](http://www.vseinstrumenti.ru/stanki/gibochnye/kombinirovannye/metalmaster/kombinirovannyi_mehanic_heskiy_stanok_metalmaster_gbr_manual_1315/#tab-Responses)

**ГИЛЬОТИНА/ГИБОЧНЫЙ ПРЕСС/  
ВАЛЬЦОВОЧНЫЙ СТАНОК  
Модель: GBR-1015; GBR-1315**



**РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ**

**Модель: GBR-.....**

**Серийный номер: .....**

**Дата производства: .....**

## **1. ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ**

Станок используется для резания и гибки низкоуглеродистой (мягкой) листовой стали и других материалов из металла, прочность которых аналогична мягкой низкоуглеродистой листовой стали, а максимальная толщина составляет 1,5 мм. Станок также может использоваться для вальцовки низкоуглеродистой (мягкой) листовой стали и других материалов из металла, прочность которых аналогична низкоуглеродистой листовой стали, а максимальная толщина составляет 1,5 мм.

## **2. ЭКСПЛУАТАЦИЯ И ТЕХОБСЛУЖИВАНИЕ**

2.1. Перед использованием станка необходимо внимательно ознакомиться с данной инструкцией, чтобы получить представление о конструкции станка, функциях рукоятки, приводных и смазочных систем.

2.2. Независимо от рабочих условий, во избежание смещения станок следует закрепить на полу или специальной подставке.

2.3. Необходимо строго соблюдать следующие правила эксплуатации:

2.3.1. Перед упаковкой станок обрабатывается средством против коррозии. При необходимости удалить антикоррозийное вещество не нужно обрабатывать желтое покрытие растворителем для лака или наносить разжижитель машинного масла.

2.3.2. Необходимо содержать станок в чистоте; на участке, где установлен станок, можно использовать материалы, предотвращающие скольжение.

2.3.3. При перемещении, установке, очистке и регулировке станка необходимо следить, чтобы руки находились на безопасном расстоянии от режущих лезвий.

2.3.4. В период, когда вальцы не используются, их следует накрывать защитной крышкой.

2.3.5. При работе необходимо следить, чтобы руки находились на безопасном расстоянии от штампа.

2.3.6. Оператор должен ознакомиться с конструкцией и принципом работы станка. При работе необходимо использовать защитную маску и другие средства защиты.

2.3.7. Крайне важно соблюдать осторожность, если поблизости от станка находятся люди.

2.3.8. Запрещено обрабатывать металлические листы, толщина или качество которых не соответствует указанным требованиям.

2.4. Обычно рабочая рукоятка устанавливается на правой стороне станка (возможен также вариант ее установки на левой стороне).

2.5. Ограничительно-измерительная пластина (железный уголок)

Ограничительно-измерительная пластина используется для резания и гибки в процессе выполнения рабочих операций. Необходимо ввинтить два длинных стержня в

гайку вогнутой профильной доски и убедиться, что стержни прошли через переднюю часть профильной доски. Затянуть гайку. Теперь измерительная пластина и профильная доска могут перемещаться вверх и вниз.

Для установки станка в положение резания, перед размещением стержней в установочную пластину вернуть гайку 2-M12 в установочную пластину, затем ориентироваться по стержню, закрепляемому гайкой на конце.

В этих двух положениях в задней части железного уголка устанавливается круглая регулируемая кнопка.

## 2.6. Регулировка гибочного прессы

### 2.6.1. Регулировка верхнего штампа:

Ослабить болт. Верхний штамп отойдет от станка. Если вы не хотите отодвигать верхний штамп от станка или хотите установить другую профильную доску, вы можете поместить брусок из плотного дерева (25×25×160 мм) или аналогичного материала на вогнутую профильную доску, повернуть рукоятку и поднять вогнутую профильную доску до контакта верхнего штампа (формовочного поршня) с деревянным бруском.

После сборки нового штампа затянуть все крепежные болты штампа. В некоторых случаях, особенно при использовании узкого штампа, рекомендуется поместить тонкий лист бумаги между верхним и нижним штампами.

### 2.6.2. Регулировка поперечной балки

Для плавного выполнения операции гибки и удобного отделения сформированной металлической детали, находящейся между верхним и нижним штампами, необходимо отрегулировать поперечную балку.

Сначала необходимо поместить стальной лист (его ширина и толщина должны соответствовать требованиям, указанным для станка) на вогнутую профильную доску, затем осторожно повернуть рукоятку, чтобы поднять вогнутую профильную доску. Ослабить крепежный болт поперечной балки, когда верхний штамп (формовочный поршень) войдет в контакт с обрабатываемым металлическим листом, после этого, для установки поперечной балки, отрегулировать винт на поперечной балке (после закрепления всех крепежных винтов). В это время рукоятка не фиксируется и может поворачиваться на 360 градусов. Застопорить металлический лист требуемой ширины и толщины таким образом, чтобы его части по обе стороны гибочного устройства были расположены под одинаковым углом. Операция завершается путем поворота рукоятки.

## 2.7. Регулировка гильотины

Отрегулировать нулевой зазор между нижним и верхним режущими лезвиями.

Регулировка нижнего лезвия:

Снять нагрузку с прессующей пластины, ослабить крепежный винт и два регулируемых винта на рабочем столе, повернуть рукоятку и приблизить верхнее лезвие к лезвию на рабочем столе, закрепить стол в процессе выполнения рабочей операции. Установить прессующую пластину повторно и убедиться, что она располагается параллельно верхнему лезвию.

Регулировка установочной пластины:

При выполнении операции резания в центре резака создается значительное усилие, во избежание создания зазора между верхним и нижним лезвиями следует отрегулировать центральный винт, расположенный позади установочной пластины. Если регулировка выполнена неправильно, металлический лист сгибается между лезвиями после резки.

Если нижнее и верхнее лезвия продолжают плотно прижиматься друг к другу после регулировки, следует выполнить проверку двух следующих пунктов: во-первых, затянуть крепежный винт нижнего лезвия, чтобы убедиться, что вы полностью можете закрепить лезвие, затем ослабить винт на 1/8 оборота. Во-вторых, проверить поверхность контакта профильной доски и установочной пластины. В большинстве случаев поверхность контакта должна быть чистой, с нанесенной смазкой.

## 2.8. Регулировка вальцовочного устройства

Вальцовочное устройство, содержащее вальцы с каналами, служит для вальцовки прямых, конусообразных и округлых металлических деталей.

После завершения обработки детали повернуть штифт направо, чтобы снять левую часть вальцовочного устройства, что позволит легко извлечь деталь.

При работе с вальцовочным устройством к вальцам следует прилагать давление, достаточное для вставки металлического листа.

Необходимо выполнять тщательную очистку верхнего и нижнего вальцов, и следить, чтобы зазоры с обеих сторон были одинаковыми.

2.9. После завершения работы необходимо очистить станок и нанести смазку на все поверхности, не защищенные краской.

### 3. Технические характеристики GBR-1015

№ п/п	Параметр	Значение
1	Рабочая ширина	1000mm
2	Максимальная толщина резания	1.5mm (низкоуглеродистая сталь)
3	Максимальная толщинагиба	1.2mm (низкоуглеродистая сталь)
4	Максимальная толщина вальцевания	1.2mm (низкоуглеродистая сталь)
5	Диаметр верхнего вала вальцов	ф60mm
6	Габариты	1540X610X900 mm
7	Масса нетто	390 kg

### 4. Технические характеристики GBR-1315

№ п/п	Параметр	Значение
1	Рабочая ширина	1320mm
2	Максимальная толщина резания	1.5mm (низкоуглеродистая сталь)
3	Максимальная толщинагиба	1.0mm (низкоуглеродистая сталь)
4	Максимальная толщина вальцевания	0.75mm (низкоуглеродистая сталь)
5	Диаметр верхнего вала вальцов	ф60mm
6	Габариты	1830 x610 x970 mm
7	Масса нетто	470kg

### 5. Смазка машины.

Ежедневно смазывать эксцентриковый механизм и направляющие густой, консистентной смазкой. Шестерни смазывать раз в неделю густой, консистентной смазкой.

### 6. Аксессуары.

Шестигранные ключи:

-5мм;

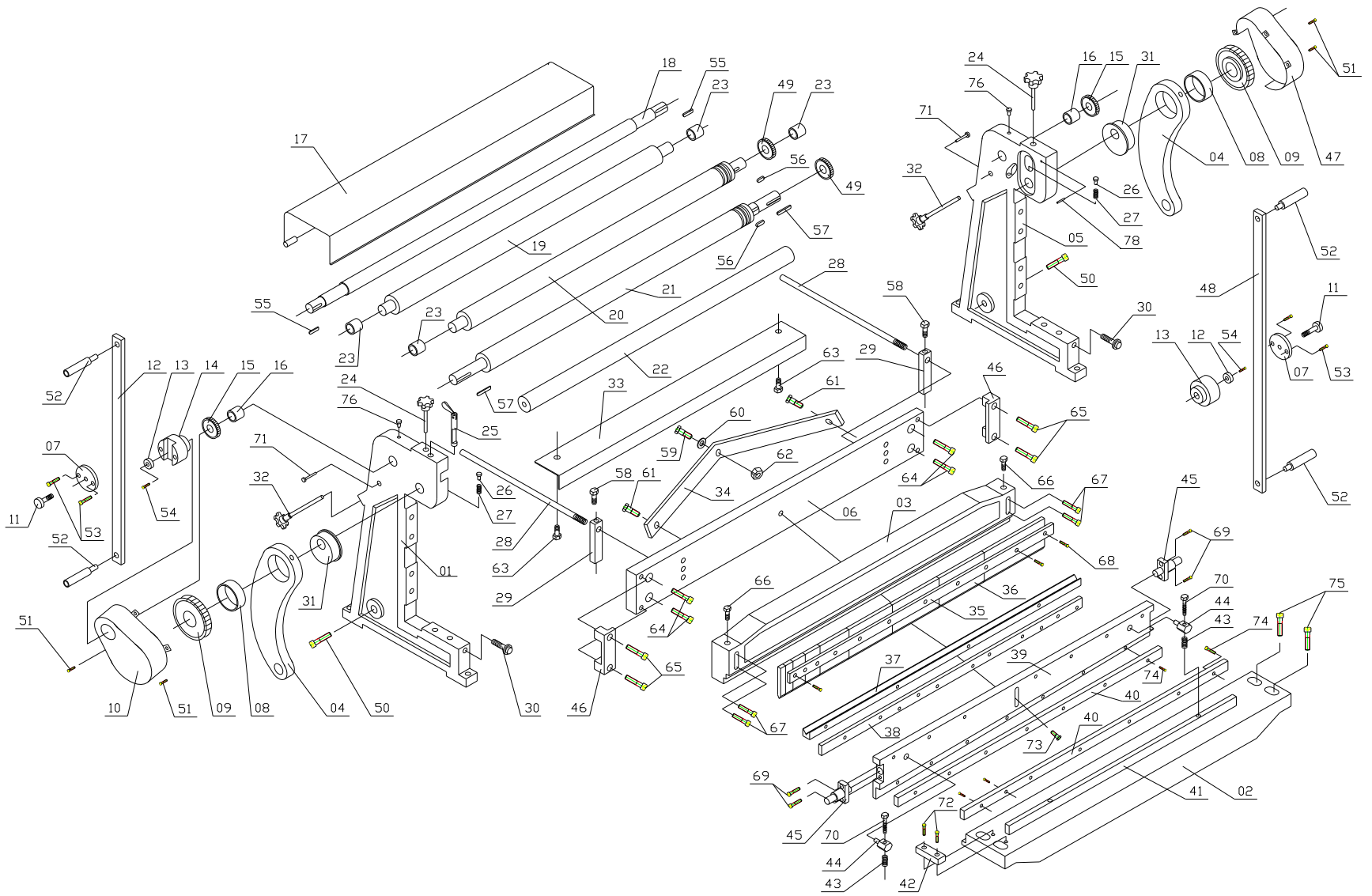
12мм.

## 7. Спецификация и схема для заказа запасных частей.

Part No.	Description	Part No.	Description
01	Left wall	33	Back Gauge
02	Workbench	34	Bending Rod
03	Crossbeam	35	Press Blade
04	Crank arm	36	Brake Blade
05	Right wall	37	Brake Blade Die
06	Connector	38	Adjusting Plate
07	Cover	39	Movable Blade
08	Copper Sheath	40	Blade
09	Big Gear Wheel	41	Press Body
10	Left Gear Wheel Cover	42	Limiting Block
11	Bolt	43	Press Spring
12	Short Handle	44	Support plate
13	Pressing Cover	45	Pin Seat
14	Handle Seat	46	Left & Right Press Block
15	Gear Wheel	47	Right Protecting Cover
16	Copper Sheath	48	Long Handle
17	Protect Cover	49	Small Gear Wheel
18	Transmission Shaft	50	Bolt
19	Shaft 3	51	Bolt
20	Shaft 2	52	Handle Bolt
21	Shaft 1	53	Hexagon screws
22	Connect Pipe	54	Hexagon screws
23	Sheath	55	Flat key
24	Press Shaft	56	Flat key
25	Limiting Bar	57	Flat key
26	Shaft	58	Bolt
27	Spring	59	Bolt
28	Long Screw	60	Gasket (washer)
29	Stand Die	61	Bolt
30	Adjustable Bolt	62	Hexagon Nut
31	Eccentric Shaft	63	Bolt

32	Shaft	64	Bolt
65	Bolt	72	Hexagon screws
66	Bolt	73	Bolt
67	Bolt	74	Hexagon screws
68	Hexagon screws	75	Bolt
69	Hexagon screws	76	Oil Cup
70	Bolt	77	Bolt
71		78	Pin





**Внимание:** Производитель оставляет за собой право вносить изменения в конструкцию, не отраженные в данном руководстве и не приводящие к ухудшению технических характеристик.