

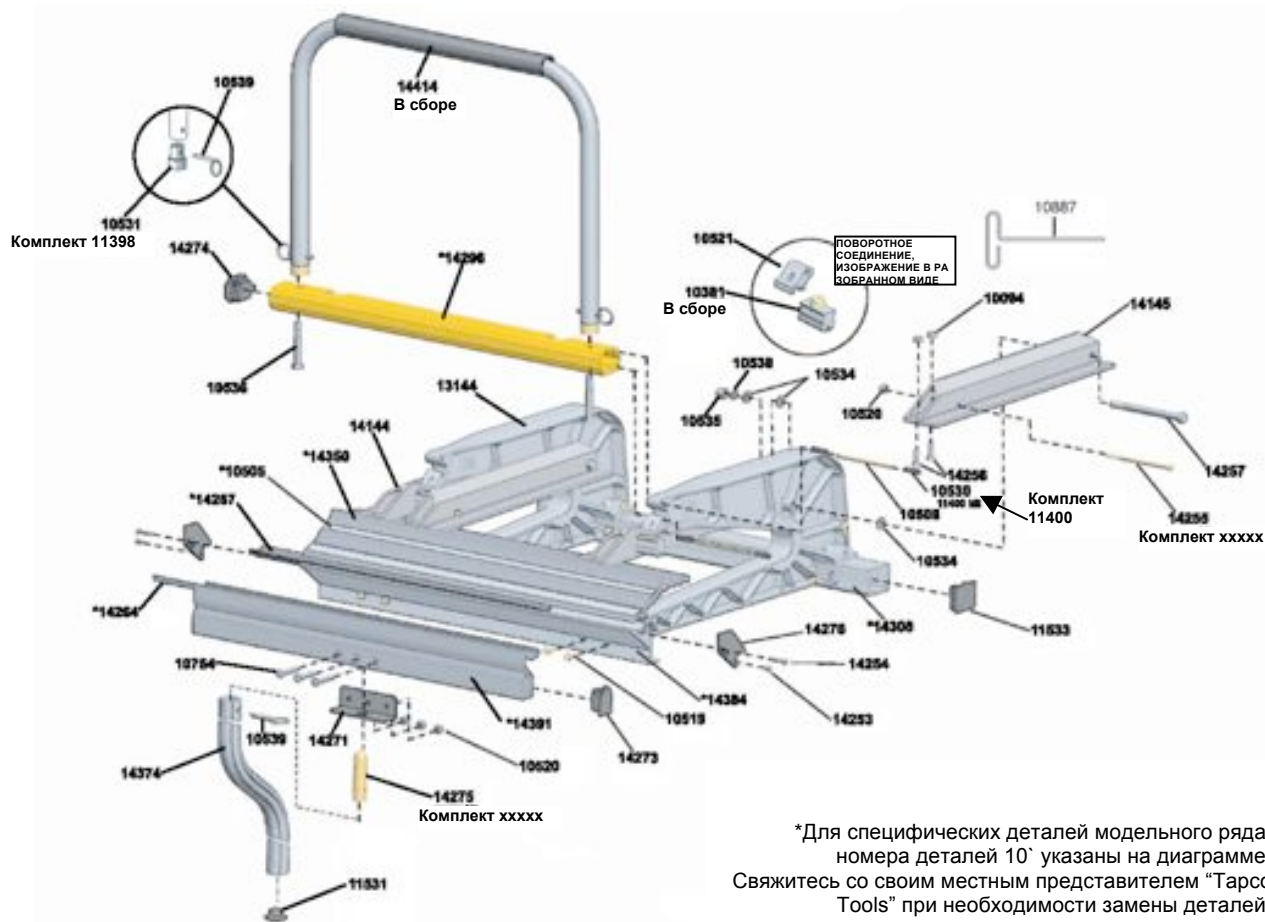
Tarso SUPERMAX

Инструкция по эксплуатации производственного листогибочного станка Tarso SuperMax

Станок SM9 • SM10 • SM12 • SM14 • стойка для станка SM



Перечень деталей листогибочного станка Supermax



*Для специфических деталей модельного ряда, номера деталей 10` указаны на диаграмме. Свяжитесь со своим местным представителем "Тарсо Tools" при необходимости замены деталей.

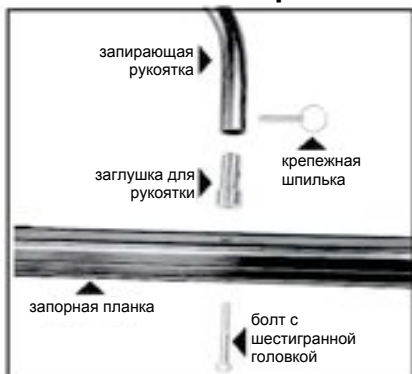
№ Поз.	Описание
10094	1/4-20 шестигранная гайка с фланцем
14390	8` 6`` подвижной шарнир
14391	10` 6`` подвижной шарнир
14392	12` 6`` подвижной шарнир
14393	14` 6`` подвижной шарнир
14383	8` 6`` неподвижной шарнир
14384	10` 6`` неподвижной шарнир
14385	12` 6`` неподвижной шарнир
14386	14` 6`` неподвижной шарнир
14307	8` 6`` задний рельс
14308	10` 6`` задний рельс
14309	12` 6`` задний рельс
14310	14` 6`` задний рельс
14144	Поворотный рукав- левый
14145	Поворотный рукав- правый
14374	Подъемная рукоятка в сборе
14295	8` 6`` запорная планка
14296	10` 6`` запорная планка
14297	12` 6`` запорная планка
14298	14` 6`` запорная планка
10491	8` 6`` кромка из нержавеющей стали
10492	10` 6`` кромка из нержавеющей стали
10493	12` 6`` кромка из нержавеющей стали
10494	14` 6`` кромка из нержавеющей стали
10506	8` 6`` измерительная лента
10505	10` 6`` измерительная лента
10504	12` 6`` измерительная лента
14266	8` 6`` подкладка для компенсации износа (сменная накладка)

№ Поз.	Описание
14267	10` 6`` подкладка для компенсации износа(сменная накладка)
14268	12` 6`` подкладка для компенсации износа(сменная накладка)
14335	14` 6`` подкладка для компенсации износа(сменная накладка)
14263	8` 6`` Резиновая прокладка
14264	10` 6`` Резиновая прокладка
14265	12` 6`` Резиновая прокладка
14337	14` 6`` Резиновая прокладка
14349	8` 6`` Фиксирующая нижняя опора
14350	10` 6`` Фиксирующая нижняя опора
14351	12` 6`` Фиксирующая нижняя опора
14352	14` 6`` Фиксирующая нижняя опора
10519	1/4-20x3/4`` винт с плоской шайбой
14257	3/8-16x5`` болт с шестигранной головкой
10534	3/8`` плоская шайба
10535	3/8-16 шестигранная стопорная гайка с нейлоновой вставкой Nylock
14256	1/4-20x1`` винт с плоской головкой
14414	Запирающая рукоятка
10887	Шестигранный ключ с Т-образной рукояткой
11531	Колпачок подъемной рукоятки
14273	Колпак подвижного шарнира

№ Поз.	Описание
11533	Колпак заднего рельса
14274	Колпак запорной планки
13144	Литые изделия
11396	Сборочный комплект поворотного соединения (6)
11397	Комплект крепежных шпилек 1/4``x1 1/4`` (4)
11398	Комплект заглушек запорной рукоятки
	Заглушки для запорной рукоятки
11400	Набор шпилек для запорной планки
	10 шпилек, 20 стопорных гаек
14480	Комплект болтов и гаек
	Болт 1/4-20x4 1/2`` (5)
	Стопорная гайка с нейлоновой вставкой 1/4-20x (5)
14271	Опорный кронштейн подъемной рукоятки (2)
14456	Контейнер для комплекта деталей Super Max 8`
14456	Контейнер для комплекта деталей Super Max 10`/12`
14462	Контейнер для комплекта деталей Super Max 14`
14276	Колпак неподвижного шарнира
14253	8-32x5/16`` винт под крестовую отвертку с плоской головкой
14254	8-16x1`` винт под крестовую отвертку с плоской головкой

Сборка листогибочного станка Supermax

Установка запорной планки



Запорный узел SuperMax в сборке включает:
(2) запорные планки,
(4) заглушки для рукоятки, (4) крепежные шпильки, (4) болты с шестигранными головками

1. Установите болт с шестигранной головкой в отверстие крепежной планки листогибочного станка "Supermax" и прикрепите его к основе запорной планки (планок) 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 крепежную планку поверх заглушек на рукоятку 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 подъемной/сгибающей рукоятки



1. Сначала установите один конец заглушки на рукоятку и зафиксируйте ее с помощью крепежной шпильки, продев ее в соответствующие отверстия.

2. Затем, установите рукоятку в отверстие в нижней части подвижного шарнира. Соедините отверстие шарнира с заглушкой рукоятки и закрепите в этом положении с помощью шурупа и крестообразной отвертки указанным способом. Зафиксируйте стопорной гайкой 1/4-20.

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

Инструкции по регулировке петли шарнира

ВАЖНО: Петли шарнира в вашем Промышленном Листогибочном Станке SM были заранее установлены на заводе для средней силы удерживания и лёгкости работы. Тем не менее, важно, чтобы вы снова отрегулировали ваш Промышленный Листогибочный Станок SM для толщины вашего материала. Ваш Листогибочный станок Supermax может также потребовать периодической регулировки из-за сложных погодных и/или рабочих условий. Важно, чтобы следовали этим шагам при регулировке вашего Листогибочного станка Supermax для обеспечения надлежащего затягивания и максимально эффективной работы.

Сначала проверьте равномерность давления закрепления по всей длине Листогибочного станка Supermax Brake, используя следующий метод.



ДЛЯ ПРОВЕРКИ

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 SM и I ли, 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».

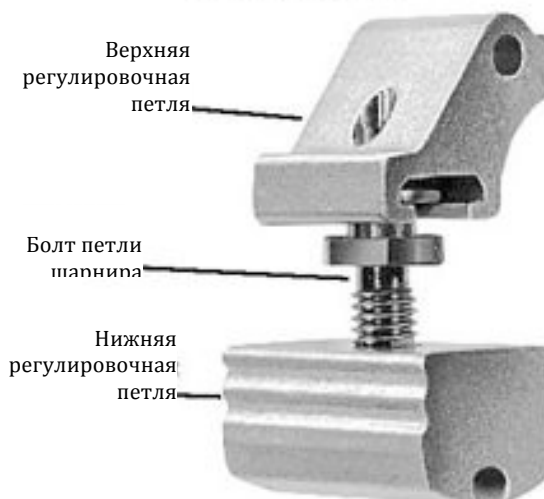
ДЛЯ РЕГУЛИРОВКИ

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. Повторите шаг проверки выше для проверки затягивания.

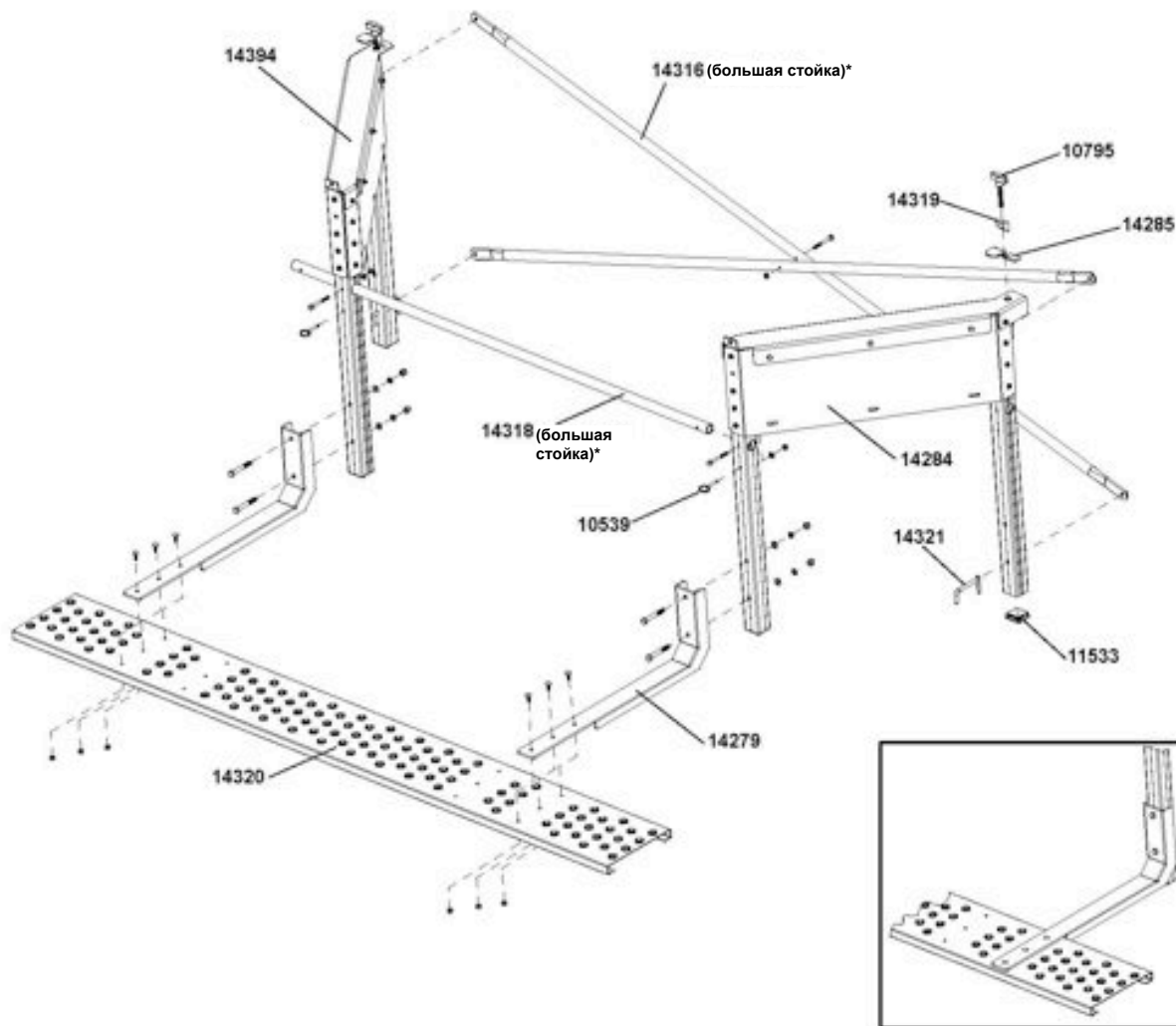
ДЛЯ РЕГУЛИРОВКИ (Дополнительный способ)-

Как альтернативу вы можете использовать 5/8" открытый ключ прямо на болте петли шарнира, поворачивая на 1/4 ПРОТИВ ЧАСОВОЙ СТРЕЛКИ для ЗАТЯГИВАНИЯ или ПО ЧАСОВОЙ СТРЕЛКЕ для ОСЛАБЛЕНИЯ. Повторите шаг проверки выше для проверки затягивания.

Узел петли шарнира



Перечень компонентов стойки станка SM



№ поз.	Описание
10539	1/4" x 1 1/4" Faspin (болт)
10795	3/8-16 x 2 1/2 T-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)

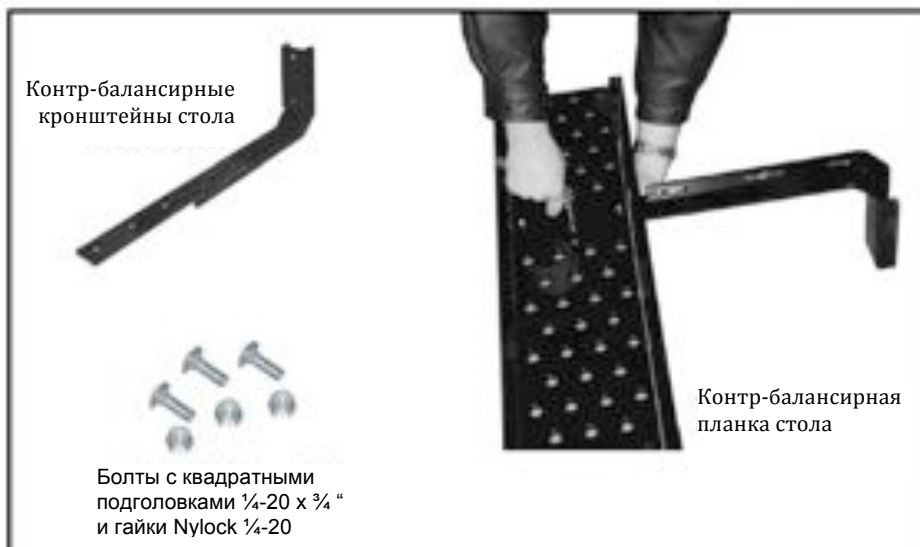
Сборка стойки SM

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

ШАГ 1

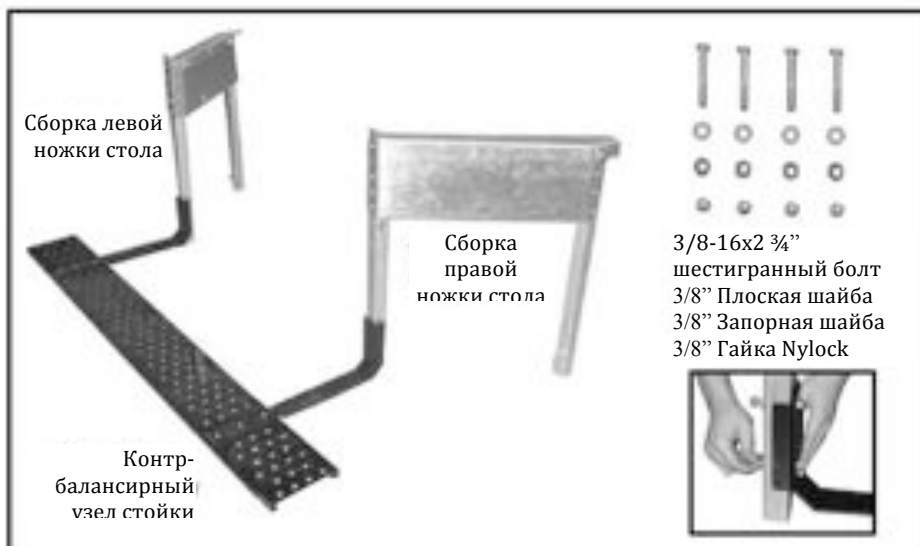
Прикрепить контр-балансирные кронштейны стойки к планке с помощью несущих болтов и гаек Nylock, используя 7/16" втулку или открытый гаечный ключ.

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.



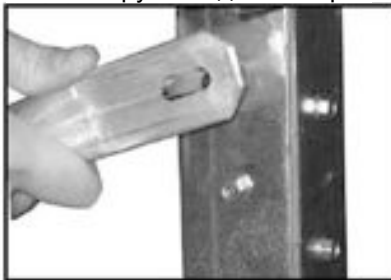
Сборка стойки SM

ШАГ 4

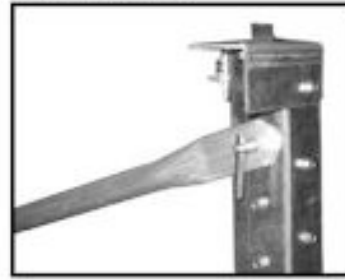
Повернуть поворотный болт на 90 градусов и сдвинуть трубу задней крестовины на болт.

Для закрепления трубы дать рукоятки на поворотном болте опуститься. Повторить шаги во всех местах.

Повернуть рукоятку на поворотном болте для вставки трубы задней опоры



Поворотный болт в закрытой позиции



Поворотный болт (открыт)



Поворотный болт (закрыт)

Узел трубы задней крестовины



Установка листогибочного устройства на стойку SM

ШАГ 5

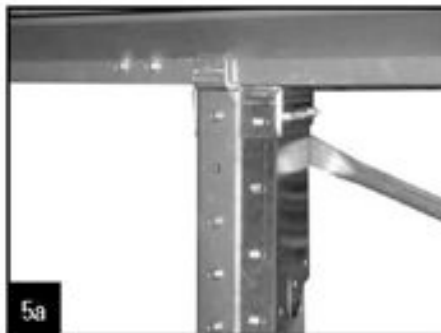
Совместить отверстие в неподвижном шарнире с пазом на верхнем кронштейне стойки.

См. 5а. Вставить Faspin через верхний кронштейн стойки и в неподвижный шарнир для закрепления листогибочного устройства. См. 5б.

Листогибочное устройство необходимо закрепить с помощью

Крепежная шпилька на левом и правом узлах ножек стойки.

С помощью двух человек установить листогибочное устройство на стойке с шарнирными петлями над трубой передней опоры.

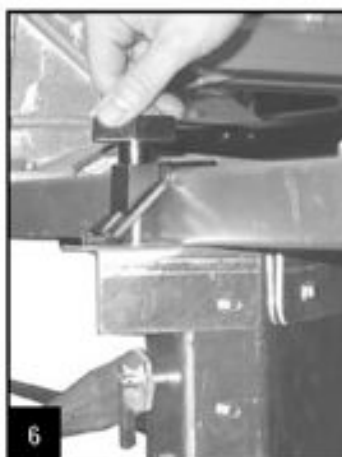


ШАГ 6

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

См.6.

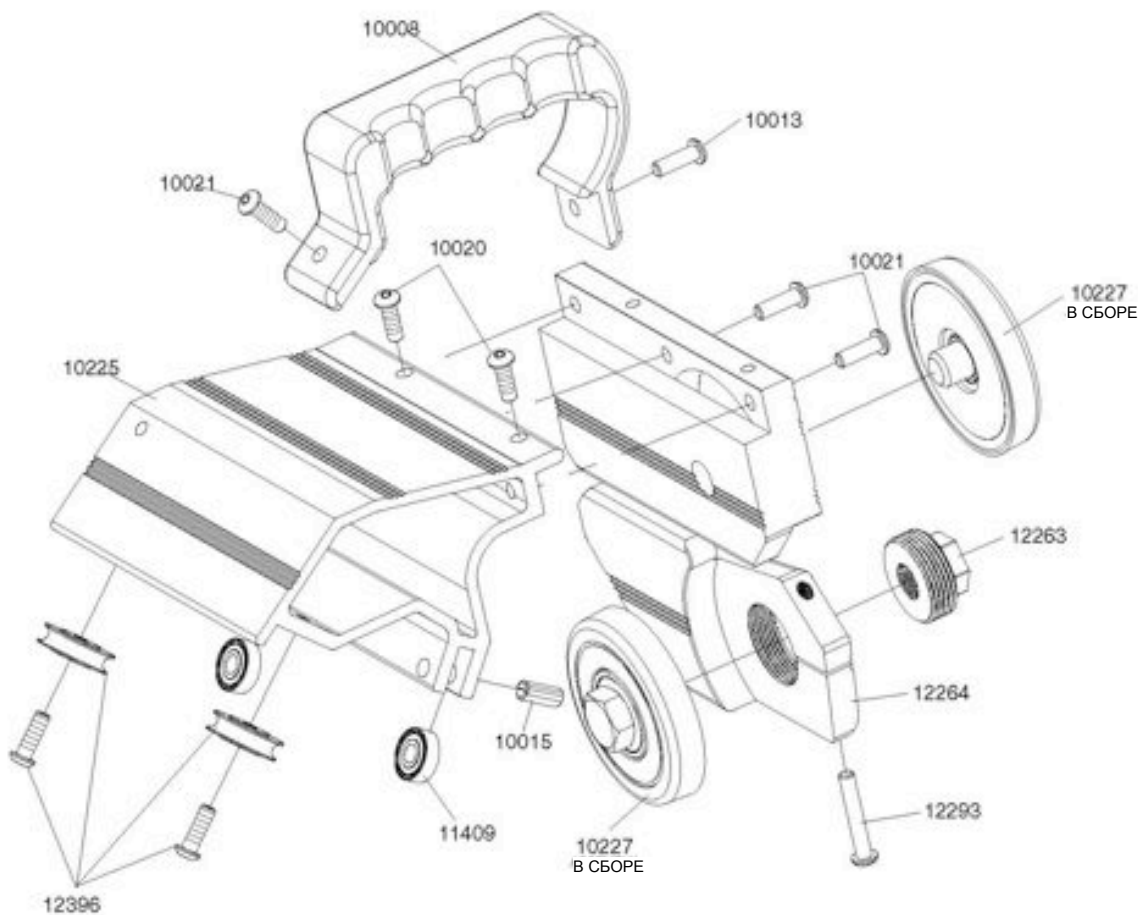
Узел зажима направляющей должен быть прикреплен на левом и правом узлах ножек стойки.



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

Позиция №	Описание
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

ПЕРЕЧЕНЬ КОМПОНЕНТОВ:

- (1) Регулируемый нож MAX Cut-Off
- (2) Комплект стопора для материалов станка SuperMax SM Material Stop Kit #14485

Инструменты, необходимые для первичного монтажа:

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 листогибного станка результатом чего станет повреждение инструмента или получение травмы персоналом.
4. Никогда не используйте инструмент для резки материала, который ненадежно закреплен на листогибном станке.



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

Сменная накладка и резиновая прокладка

- 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 подвижный шарнир на половину длины неподвижного шарнира для обработки сменной накладки и резиновой прокладки на подвижном и неподвижном шарнирах (см. Рисунок 3).
- Используйте чистую ткань для протирки участков сменной накладки и резиновой прокладки, подвергаемых обработке (см. Рисунки 4-7).
- Нанесите проникающую жидкость WD-40® или ее эквивалент на очищенные поверхности подвижного шарнира для снижения износа и трения. (см. Рисунок 6)
- Верните подвижный шарнир в рабочее положение и повторите шаги с 1 по 4, сдвигая неподвижный шарнир в противоположном направлении.
- Установите подвижный шарнир 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 возникновениям царапин на материале.
- Если материал царапается, проверьте тиссо-туго-крепку на перемещаемом стали, неподвижном шарнире или подвижном шарнире на предмет наличия неровностей или заусенцев. Удалите заусенцы посредством наждачного полотна или замените сильно изношенные компоненты.

Транспортировка

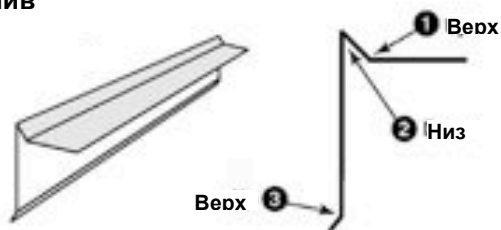
- Листогибочный станок Supermax следует перевозить в неблокированном состоянии за исключением случаев, когда между прижимными поверхностями зажат кусок картона или виниловый сайдинг.



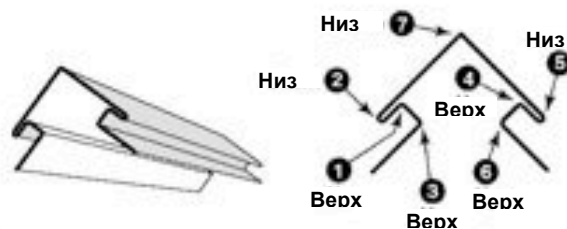
Примеры основных видов ПРОФИЛЕЙ

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.

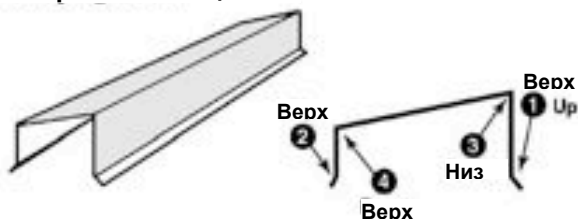
1. Отлив



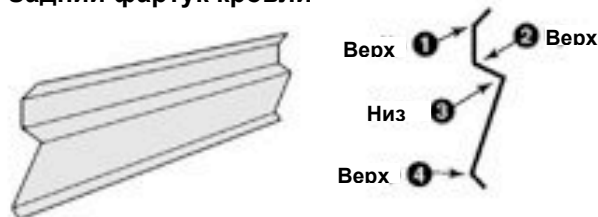
6. Наружный угол



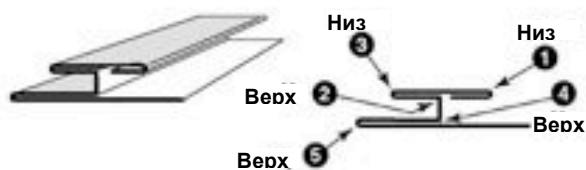
2. Карнизная защита



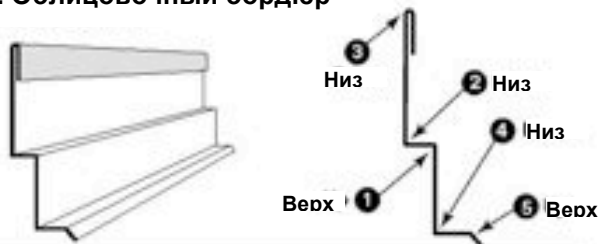
7. Задний фартук кровли



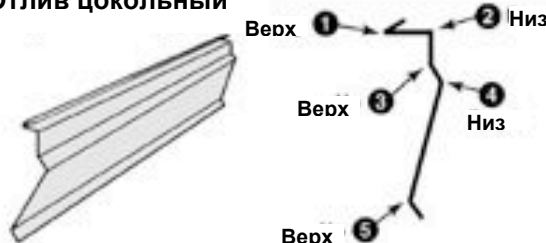
3. Выносной карниз



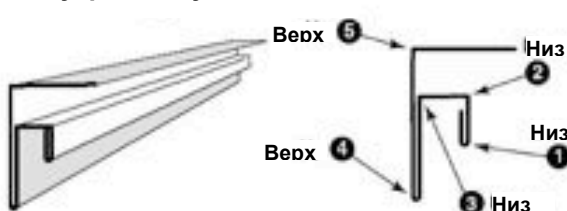
8. Облицовочный бордюр



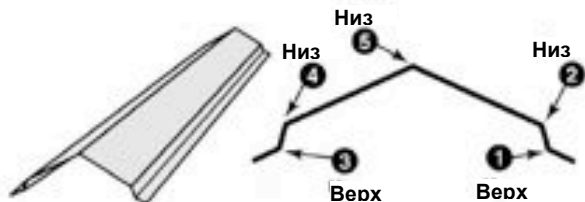
4. Отлив цокольный



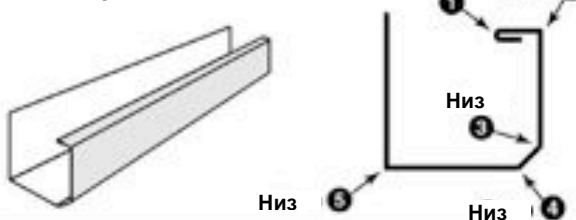
9. Внутренний угол



5. Конек



10. D-образный желоб



Tapco Europe Limited
www.tapcoeuropa.com +44 (0) 1482 880 478