

*Ручной усиленный листогибочный  
станок ПЛЮС 2500  
с роликовыми ножницами  
2800мм*

**Паспорт**

**Техническое описание и инструкция  
по эксплуатации**

2023 г.

## 9. Свидетельство о приемке.

Листогиб с роликовым резаком признан годным к эксплуатации.

№ 280623-1

Дата изготовления: 28 июня 2023г

Дата реализации: 28 июня 2023г

## 1. Назначение изделия. № 280623-1

Машина листогибочная с поворотной гибочной балкой с ручным управлением предназначена для гибки деталей из листового и полосового металла методом холодной гибки.

Машина снабжена роликовыми ножницами. Основное применение - кровельное производство с использованием тонколистового металла, оцинкованного листа, листа с полимерным покрытием, а также изделий из листовой меди, алюминия, латуни и т.д.

Машина изготавливается в исполнении УХЛ-4 по ГОСТ 15150-69 и предназначена для эксплуатации в помещениях с температурой воздуха от - 20 до + 35 С.

Группа условий эксплуатации легкая (Л) согласно ГОСТ 15150-69.

## 2. Техническая характеристика.

1. Толщина сгибаемого металла: сталь - до 1,0 мм  
(при стандартном исполнении) алюмин. - до 1,2 мм  
медь - до 1,2 мм
2. толщина отрезаемого металла сталь - до 0,8 мм  
(при стандартном исполнении): алюмин., медь - до 1,0 мм
3. минимальная ширина загибаемой полки: 7 мм +/-1,5 мм
4. длинагиба определяется базовой станка для станка с отрезной машинкой: 2800 мм
5. уголгиба: 0-135°
6. габариты без основания: длина 3100 мм  
ширина 300 мм  
высота 1000 мм
7. масса: 260 кг

### 3. Комплект поставки.

- 3.1 Машина листогибочная в сборе 1 шт.;
- 3.2 Роликовые ножницы 1 шт.;
- 3.3 Паспорт.



рис.1

### 4. Устройство и принцип работы.

- 4.1. Машина листогибочная состоит из стола с основанием, прижимной балки работающей с помощью рычажно-эксцентрикового механизма, гибочной балки закрепленной на осях регулировочными винтами, также гибочная балка оснащена тапрепом для регулировки угла загиба в зависимости от толщины обрабатываемого металла.
- 4.2. Роликовые ножницы перемещается по прижимной балке.
- 4.3. Гибка и резка производится вручную.
- 4.4. Для удобства транспортировки машина может разбираться на части.

### 5. Техническое обслуживание.

- 5.1. Перед началом работы произвести внешний осмотр изделия.
- 5.2. При необходимости произвести заточку режущих кромок рабочих роликов резака по торцу.
- 5.3. Регулировка зазора между режущими кромками производится при помощи оси нижнего ролика.

### 6. Указания мер безопасности.

- 6.1. К работе на данном изделии допускаются лица, ознакомившиеся с настоящей инструкцией и правилами техники безопасности.
- 6.2. Работу производить в рукавицах во избежании травм о края листа.

#### **ЗАПРЕЩАЕТСЯ.**

1. Производить гибку и резку материала большей толщины, чем указано в технической характеристики;
2. Изгибать и резать материал с  $\sigma_{\text{в}}$  более 50 кгс/мм<sup>2</sup>;
3. Работать на не закрепленном листогибе.

### 7. Подготовка к работе и работа.

- 7.1. Резак переместить по направляющей в правую сторону до упора.
- 7.2. Зажать лист прижимной балкой.
- 7.3. Вручную, перемещая резак по направляющей влево, отрезать лист.
- 7.4. Гибку материала производить вручную поворотом гибочной балки на необходимый угол. Резак при гибке должен быть снят с листогиба.

### 8. Гарантийные обязательства.

Предприятие – изготовитель гарантирует работоспособность изделия в течении гарантийного срока 12 месяцев со дня реализации изделия потребителю, при условии правильной эксплуатации.