

Регулировка ручного листогибочного станка

Работа на станке начинается с его регулировки.

1) Регулировка станка:

Станок регулируется боковыми гайками, расположенных на резьбовых шпильках по краям гибочной балки. Для этого нужно загнуть гибочную балку под углом 90° параллельно земле и посмотреть на зазор, чтобы гибочная балка при загибе не заходила на прижимную балку (которая прижимает лист).

Если заходит – нужно боковые гайки отпустить, чтобы зазор по центру между прижимной и гибочной балкой был 0,5мм. Если зазор больше – значит подтянуть боковые гайки так, чтобы по краям был одинаковый зазор.

После регулировки станка приступаем к регулировкегиба.

2) Регулировкагиба:

Заправляем железо, загибаем его под углом 90° . Открываем прижимную балку, снимаем напряжение с листа и смотрим – если не догибает центр листа – тогда мы регулируем гиб, для этого на гибочной балке есть стяжка. Внутреннюю гайку отпускаем, а наружной – подтягиваем. И обязательно контролируем внутреннюю гайку!



Рабочее положение станка должно быть в виде лука, натянутого овалом, т.к. на центр идёт больше нагрузка.

После регулировки гиба обязательно снова делаем регулировку станка.

Закончив эти операции – снова заправляем железо и гнём 90^0 . После - обязательно поднимаем прижимную балку, снимаем напряжение с листа, и смотрим на гиб:

- А. Если не догибает центр – повторяем операции заново: 1) Регулировка гиба
2) Регулировка станка.
- В. Если перегибает центр – то также: 1) Регулировка гиба – но в этом случае не натягиваем гиб, а растягиваем гиб. 2) После регулировки гиба обязательно снова делаем регулировку станка.

После - спокойно, без паники работаем!