



Рекомендации по регулировке шарнирного соединения в станках

ТАРСО МАХ-20

ВАЖНО: Ваш гибочный станок содержит совершенно новую систему микро-регулировки (Micro-Adjust), которая позволит Вам более легко и точно регулировать силу воздействия зажима на материал. Шарнирные соединения предварительно регулируются на заводе-изготовителе на среднее положение. Однако важным является, чтобы Ваши требования, предъявляемые к Вашему гибочному станку, соответствовали параметрам обрабатываемого Вами материала. Ваш гибочный станок нуждается в периодической регулировке, в зависимости от интенсивности работы. Важно, чтобы Вы последовательно выполняли приведенные в настоящем руководстве операции по регулировке Вашего гибочного станка, обеспечивая, таким образом, надлежащий нажим на материал в месте его закрепления и максимальные параметры выполняемых технологических операций. В первую очередь, следует проверить равномерность давления в местах зажима по всей длине гибочного пресса, точно следуя приведенной ниже процедуре.

Шарнирные соединения регулируются от центра к краям станка.

Перед регулировкой необходимо отпустить все шарнирные соединения

Порядок регулировки: используйте полоски материала, который будет Вами обрабатываться. Расположите по одной полоске под каждой зажимаемой колодкой, как показано на рис.1. После этого попытайтесь протянуть материал, чтобы определить степень затяжки элементов крепления материала и равномерность прижима в каждом шарнирном соединении. Снова обратитесь к рис.1. Если материал может свободно перемещаться при заблокированной рукоятке Port-O-bender, или же если требуется слишком большое усилие, чтобы нажать рукоятку вниз на материал, необходимо отрегулировать шарнирное соединение.

ЗАМЕЧАНИЕ: все регулировки гибочного станка осуществляются при установке пресса в положение "ОТКРЫТО". Все регулировки проверяются при использовании полосок материала, установленных на гибочном прессе, при его установке в положении "ЗАБЛОКИРОВАНО".

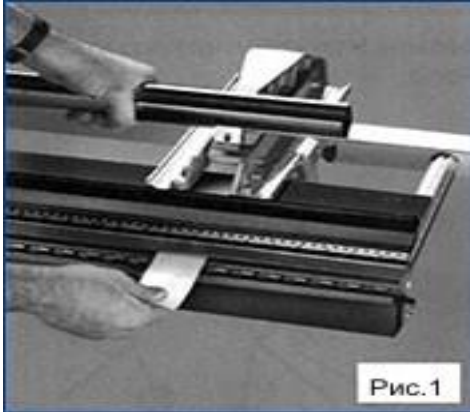
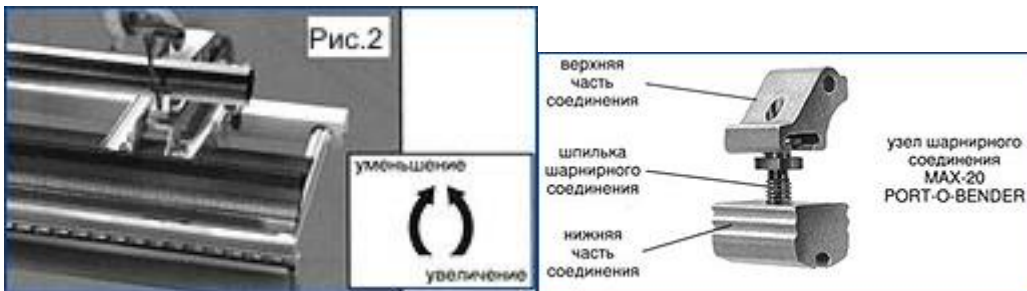


Рис.1

Чтобы отрегулировать длину шарнира: Введите 3/16-дюймовый ключ в шпильку шарнирного соединения через доступное отверстие в верхней части шарнирного соединения (смотри рис.2). Поверните на **необходимое число оборотов** в направлении против хода часовой стрелки для увеличения натяга в зажиме или же по ходу часовой стрелки для уменьшения натяга в зажиме.



Проводить регулировку, рекомендовано один раз в неделю или после каждой смены толщины изгибаемого материала.

Для равномерного износа шарнирных соединений, короткие детали рекомендуется изгибать по всей длине станка.

ЗАПРЕЩЕНО: Смазывать шарнирные соединения.