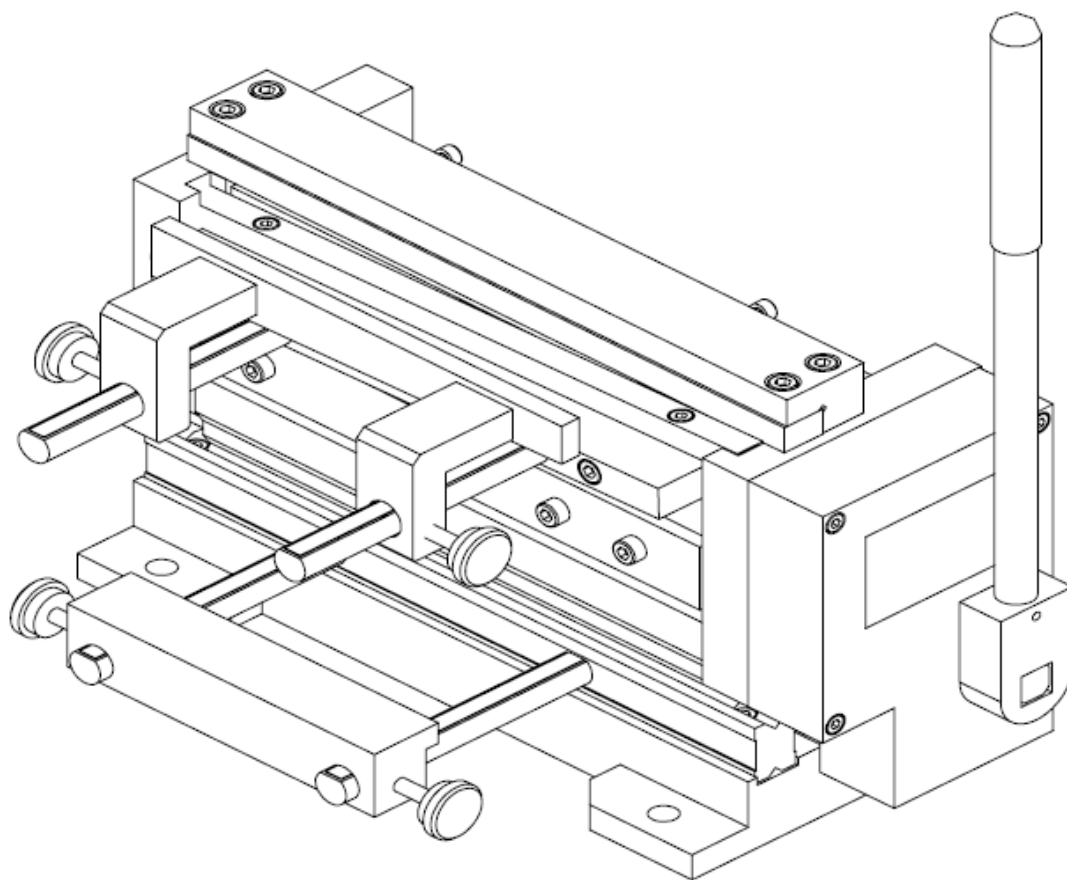


МИНИ СТАНОК ДЛЯ РЕЗКИ И ГИБКИ МЕТАЛЛА SBR-8

ИНСТРУКЦИИ ПО СБОРКЕ И ЭКСПЛУАТАЦИИ



СПЕЦИФИКАЦИЯ

Габариты основания		9" X 5"
Длина лезвия		8"
Максимальная длина разреза и изгиба		7-7/8"
Производительность	Алюминий	1.8 мм Г
	Медь	1.0 мм Г
	Монтажная плата	2.5 мм Г
	Луженый листовой металл	1.0 мм Г
	Латунь	1.0 мм Г

СОХРАНИТЕ ДАННОЕ РУКОВОДСТВО

Данное руководство вам необходимо для предупреждений по технике безопасности и мер предосторожности, инструкций по сборке, процессам эксплуатации и обслуживания, поиску и выявлению неисправностей, списка деталей и схем. **Сохраните ваш инвойс вместе с этим руководством. Напишите номер инвойса на внутренней стороне обложки.** Держите руководство и инвойс в безопасном, сухом месте для будущих обращений.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ И МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: При использовании электроинструмента, машин или оборудования необходимо всегда соблюдать основные меры предосторожности, чтобы снизить риск пожара, поражения электрическим током или физического увечья.

ПРОЧИТАЙТЕ ВСЕ ИНСТРУКЦИИ, ПРЕЖДЕ ЧЕМ ПОЛЬЗОВАТЬСЯ ЭТИМ ИНСТРУМЕНТОМ!

1. **СОДЕРЖИТЕ РАБОЧУЮ ЗОНУ В ЧИСТОТЕ.** Помните, что беспорядок приводит к травмам.
2. **СЛЕДИТЕ ЗА УСЛОВИЯМИ В ЗОНЕ РАБОТЫ.** Не используйте машины или силовые инструменты в сырых, влажных или плохо освещенных местах. Не подвергайте оборудование воздействию дождя, поддерживайте хорошее освещение рабочей зоны. Не используйте инструменты рядом с легковоспламеняющимися газами или жидкостями.
3. **ДЕРЖИТЕ ДЕТЕЙ ПОДАЛЬШЕ.** Дети не должны допускаться в рабочую зону. Не позволяйте им трогать машины, инструменты или удлинительные шнуры.
4. **ХРАНИТЕ ОТКЛЮЧЕННОЕ ОБОРУДОВАНИЕ.** Когда инструменты не используются, их необходимо запирают в сухом месте, чтобы предотвратить появление ржавчины. Всегда запирайте инструменты и держите их подальше от детей.
5. **НЕ ПЕРЕГРУЖАЙТЕ ИНСТРУМЕНТ.** Он разработан для того, чтобы лучше и безопаснее выполнять ту работу и с той производительностью, для которой он предназначен. Не пытайтесь использовать неподходящие приспособления в попытке повысить производительность инструмента.
6. **ИСПОЛЬЗУЙТЕ ПОДХОДЯЩИЙ ИНСТРУМЕНТ ДЛЯ ВЫБРАННОЙ РАБОТЫ.** Никогда не заставляйте небольшой инструмент или приспособление делать работу для более крупного промышленного инструмента. Не используйте инструмент для той работы, для которой он не предназначен.
7. **ПРАВИЛЬНО ОДЕВАЙТЕСЬ.** Не надевайте свободную одежду или украшения, т.к. они могут попасть в подвижные детали. При работе мы рекомендуем использовать защитную, непроводящую электрический ток одежду и нескользящую обувь. Чтобы спрятать длинные волосы, носите специальные головные уборы.
8. **ИСПОЛЬЗУЙТЕ ЗАЩИТНЫЕ ПРИСПОСОБЛЕНИЯ ДЛЯ ГЛАЗ И УШЕЙ.** Когда работаете с химикатами, всегда носите защитные очки для защиты от химических брызг, одобренные ANSI. Всегда носите одобренные ANSI защитные очки, защищающие от ударов, во всех остальных обстоятельствах. Надевайте полноразмерную защитную лицевую маску, если вы

работаете с металлическими опилками или деревянной стружкой. Надевайте одобренный ANSI респиратор или противопыльную маску, если вы работаете рядом с металлической и химической пылью и туманом.

9. **ОСТОРОЖНО ОБРАЩАЙТЕСЬ С СИЛОВЫМ ШНУРОМ.** Не дергайте за него, чтобы вытащить его из розетки. Не носите инструмент за шнур.
10. **НЕ ТЕРЯЙТЕ РАВНОВЕСИЯ.** Всегда используйте нормальную опору для ног и сохраняйте равновесие. Не перегибайтесь через работающую машину и не наклоняйтесь над ней.
11. **ОБРАЩАЙТЕСЬ С МАШИНОЙ С ЗАБОТОЙ.** Поддерживайте инструменты острыми и в чистоте для лучшей и более безопасной производительности.
12. **ОТКЛЮЧАЙТЕ ПИТАНИЕ.** Отключайте станок из розетки, если он не используется, перед обслуживанием, а также при смене аксессуаров.
13. **УБИРАЙТЕ РЕГУЛИРОВОЧНЫЕ И ГАЕЧНЫЕ КЛЮЧИ.** Введите себе в привычку проверять, все ли регулировочные и гаечные ключи убраны со станка или рабочей поверхности машины, прежде чем подключать ее к розетке.
14. **ИЗБЕГАЙТЕ НЕПРЕДНАМЕРЕННОГО ЗАПУСКА.** Убедитесь, что выключатель находится в положении **ВЫКЛЮЧЕНО**, когда машине не используется или перед тем, как включить ее в розетку. Не носите никакие инструменты, положив палец на спусковой механизм, не важно, подключен прибор в розетку или нет.
15. **УЛИЧНЫЕ УДЛИНИТЕЛЬНЫЕ ШНУРЫ.** Когда оборудование эксплуатируется на улице, используйте только те удлинительные шнуры, которые предназначены для наружного использования. Обратитесь к схеме «Удлинительные шнуры» для подбора размера по американскому стандарту проводов (AWG), в зависимости от длины шнура (шнуров), который будет использоваться.
16. **БУДЬТЕ БДИТЕЛЬНЫ.** Смотрите, что вы делаете; используйте здравый смысл. Никогда не управляйте приборами, если вы устали.
17. **ПРОВЕРЬТЕ НАЛИЧИЕ ПОВРЕЖДЕННЫХ ДЕТАЛЕЙ.** Прежде чем использовать любой инструмент, любая деталь, которая кажется поврежденной, должна быть тщательно проверена, чтобы определить, будет ли она правильно функционировать и выполнять предназначенные для нее задачи. Проверьте выравнивание и соединение подвижных деталей; любые сломанные детали или монтажные крепления; а также все прочие условия, которые могут отразиться на правильной эксплуатации. Любая деталь, которая повреждена, должна быть правильно отремонтирована или заменена квалифицированным техническим персоналом. Не используйте инструмент, если любой выключатель не включает или не выключает правильно.
18. **БУДЬТЕ ОСТОРОЖНЫ, ЧТОБЫ ЗАЩИТИТЬСЯ ОТ ЭЛЕКТРОШОКА.** Избегайте телесного контакта с заземленными поверхностями, такими как трубы, радиаторы, плиты, а также охлаждающие устройства.
19. **СМЕННЫЕ ДЕТАЛИ И АКСЕССУАРЫ.** При обслуживании используйте только идентичные сменные детали. Использование любых других деталей сделает гарантию недействительной. Используйте только те аксессуары, которые предназначены для конкретного инструмента. Одобренные аксессуары имеются у дистрибьютора.
20. **НЕ РАБОТАЙТЕ С ИНСТРУМЕНТОМ, ЕСЛИ ВЫ НАХОДИТЕСЬ ПОД ВОЗДЕЙСТВИЕМ АЛКОГОЛЯ ИЛИ ЛЕКАРСТВ.** Внимательно читайте предупредительные надписи на рецептах, чтобы определить, может ли снизиться ваша быстрота реакции и трезвость суждений после принятия лекарства. Если у вас имеются какие-либо сомнения, не работайте с инструментом.

Примечание: Предупреждения и инструкции, содержащиеся в данном руководстве, не могут предусмотреть все возможные условия и ситуации, которые могут случиться при использовании данного товара. Необходимо понимать, что такие характеристики, как здравый смысл и осторожность невозможно включить в этот товар. Поэтому эти свойства должны быть у оператора, который управляет этим оборудованием.

РАСПАКОВКА

№	Описание позиции	Количество
1	Агрегат для резки/гибки	1
2	Комплект торцовых ключей-шестигранников	2
3	Гибочный штамп	1
4	Гибочный штамп	1
5	Гибочный штамп	1
6	Гибочный штамп	1
7	Блок рукоятки	1

СБОРКА

Ваш станок для резки/гибки поставляется в собранном виде вместе с уже установленным ГИБОЧНЫМ ШТАМПОМ (#27). Чтобы закончить сборку и подготовить ваш станок для резки/гибки, следуйте следующим пошаговым указаниям:

Установка на деревянный верстак

Шаг 1: Измерьте толщину вашего верстака. Чтобы прочно установить ваш станок для резки/гибки на деревянный верстак, предполагается, что вы установите куски дерева под установочные точки.

Шаг 2: Возможно, вам понадобится купить по четыре болта, гайки и плоских шайбы (эти позиции не поставляются со станком для резки/гибки), они должны иметь такую длину, как толщина вашего верстака плюс 1" на толщину вашего станка для резки/гибки.

Шаг 3: Отметьте и просверлите отверстия через ваш верстак, используя Основание (#1), как шаблон для четырех установочных отверстий на Основании станка для резки/гибки.

Шаг 4: Расположите станок для резки/гибки на вашем верстаке и выровняйте отверстия, которые вы просверлили в Шаге 3, с Установочными отверстиями на Основании.

Шаг 5: Вставьте комплект из болта и гайки (покупается вами) в установочные отверстия и через верстак, как показано на Рисунке 1.

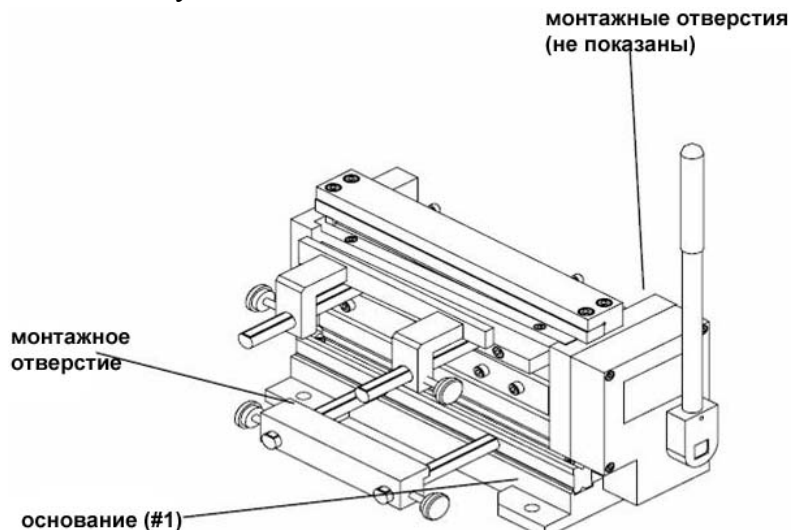


Рисунок 1 -- Установка станка для резки/гибки на деревянный верстак

Шаг 6: Затяните болты.

Установка на металлический верстак

- Шаг 1:** Измерьте толщину вашего верстака. Предполагается, что усиливающая металлическая пластина будет вырезана и будет готова к установке под верстак в шаге 7.
- Шаг 2:** Возможно, вам понадобится купить по четыре болта, гайки и плоских шайбы (эти позиции не поставляются со станком для резки/гибки), они должны иметь соответствующую для вашего верстака длину плюс 1" на толщину вашего станка для резки/гибки.
- Шаг 3:** Отметьте и просверлите отверстия через ваш верстак, используя Основание (#1), как шаблон для четырех установочных отверстий на Основании станка для резки/гибки.
- Шаг 4:** Отметьте и просверлите усиливающую пластину, используя Основание (#1), как шаблон для четырех установочных отверстий на Основании станка для резки/гибки.
- Шаг 5:** Расположите станок для резки/гибки на вашем верстаке и выровняйте отверстия, которые вы просверлили в Шаге 3, с Установочными отверстиями на Основании.
- Шаг 6:** Установите станок для резки/гибки на верстак, как показано на Рисунке 1.
- Шаг 7:** Не забудьте прикрепить усиливающую пластину под верстаком, после этого накрутите гайки и затяните болты.

Сборка рукоятки

- Шаг 1:** Ослабьте круглую ручку, расположенную на Основании рукоятки с правой стороны станка для резки/гибки.
- Шаг 2:** Вставьте ручной рычаг (#6) в основание рукоятки, концом с пазом вперед. Затем, когда паз на ручном рычаге будет расположен по центру основания рукоятки, затяните круглую ручку, как показано на Рисунке 2.

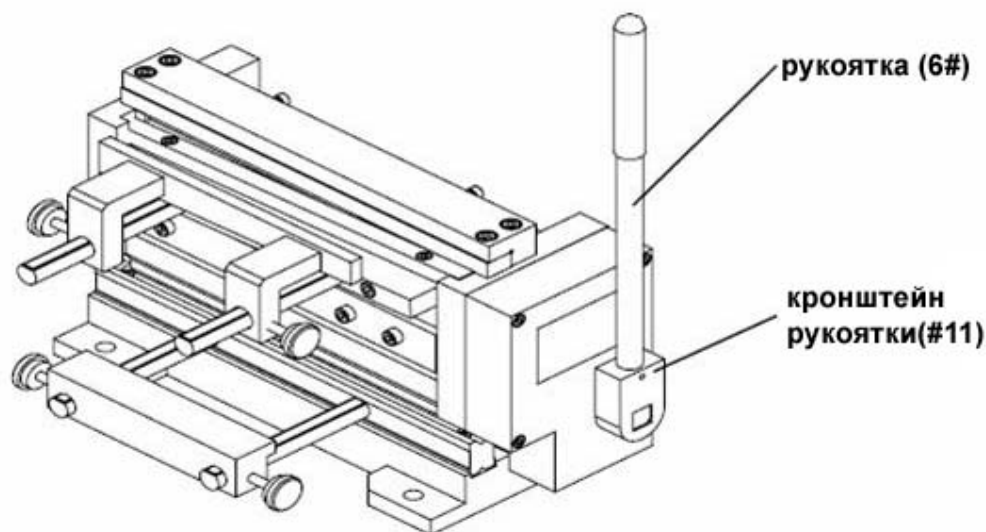


Рисунок 2 -- Установка ручного рычага

Регулировка и снятие гибочного штампа

ГИБОЧНЫЙ ШТАМП (#27, #37) бывает разной толщины, и может использоваться для формирования коробок и поддонов различных размеров. При формировании маленьких коробок и поддонов, выберите штифты ГИБОЧНОГО ШТАМПА нужного размера, выровняйте и уберите другие. Ниже даны инструкции по наладке.

Шаг 1: Ослабьте винты с шестигранной головкой (#25), удерживающие штифты гибочного штампа на месте.

Шаг 2: Уберите ненужные штифты гибочного штампа, сдвинув их влево на станке для резки/гибки, как показано на рисунке 3.

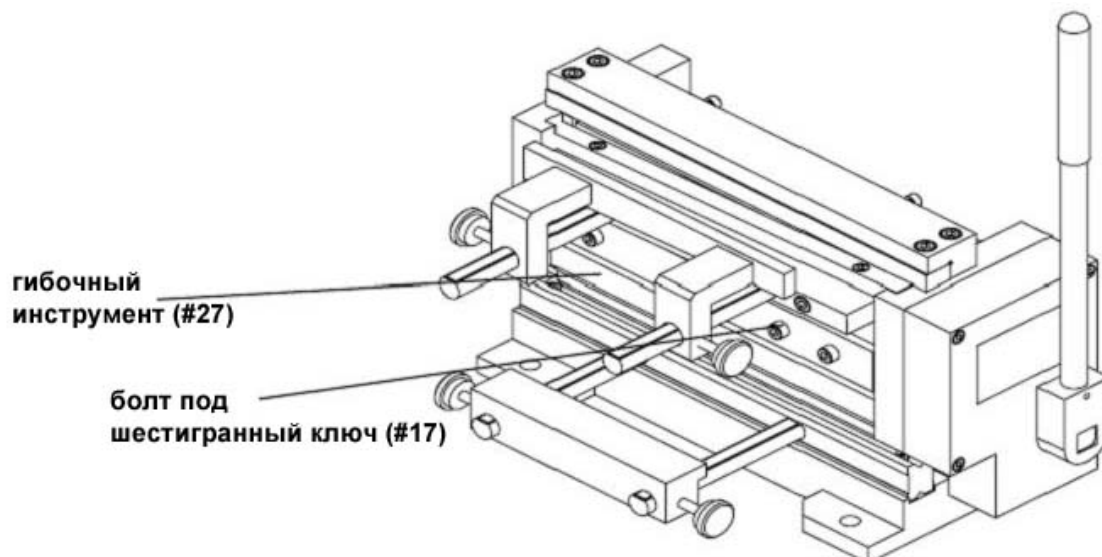


Рисунок 3 -- Снятие гибочного штампа

Шаг 3: Вставьте любые необходимые гибочные штампы, подходящие для работы, которую вы выполняете, за Прижимной планкой (#26).

Шаг 4: Опустите Ручной рычаг (#6), чтобы опустить установленные гибочные штампы. Это отрегулирует выравнивание гибочных штампов.

Шаг 5: Затяните винты с шестигранными головками.

Регулировка гибочной призмы

Вы можете отрегулировать радиус производимого изгиба, сменив гибочную призму (#24), как описано ниже.

Шаг 1: Ослабьте зажимной винт (#21), расположенный сзади станка для резки/гибки, как показано на рисунке 4.

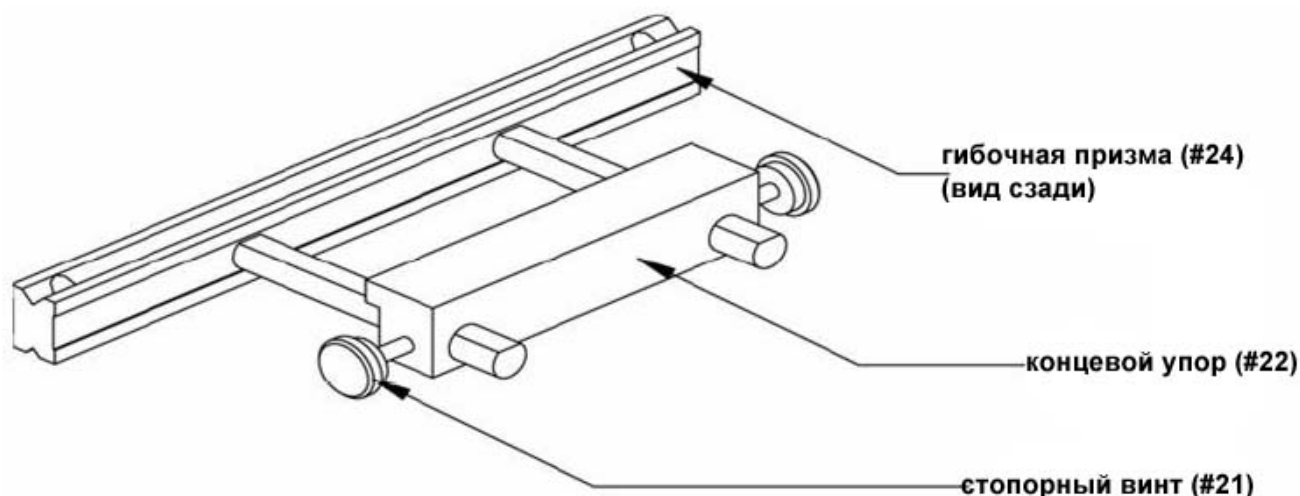


Рисунок 4 -- Ослабление зажимного винта

Шаг 2: Поднимите ручной рычаг, чтобы поднять гибочный узел.

Шаг 3: Поднимите гибочную призму из паза в основании (#1). Оттяните гибочную призму к концевому упору (#22).

Шаг 4: Поверните гибочную призму на 180°, чтобы использовать выборочный радиус, как показано на Рисунке 5. Поместите гибочную призму обратно в паз.

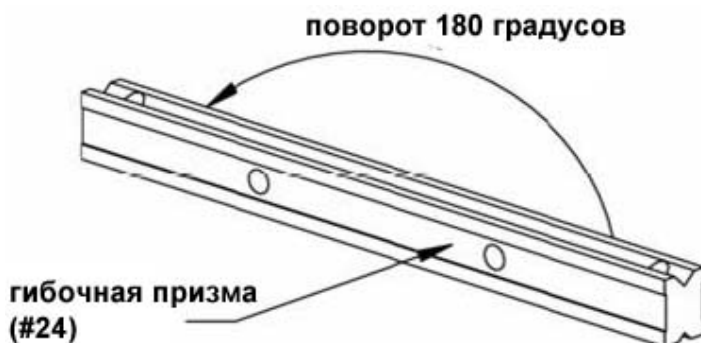


Рисунок 5 -- Вращение гибочной призмы

Шаг 5: Передвиньте концевой ограничитель (#22) обратно на гибочную призму (#24). Затяните зажимной винт (#21).

Снятие и установка верхнего резца

Шаг 1: Опустите ручной рычаг, чтобы опустить нижний резец (#31).

Шаг 2: Ослабьте четыре установочных винта (#36), которые держат верхний резец (#33) на месте.

Шаг 3: Снимите верхний резец. Если вы не использовали все четыре режущих грани, вы можете повернуть резец, чтобы выступал его острый край, и установить его заново, не покупая замену для верхнего резца.

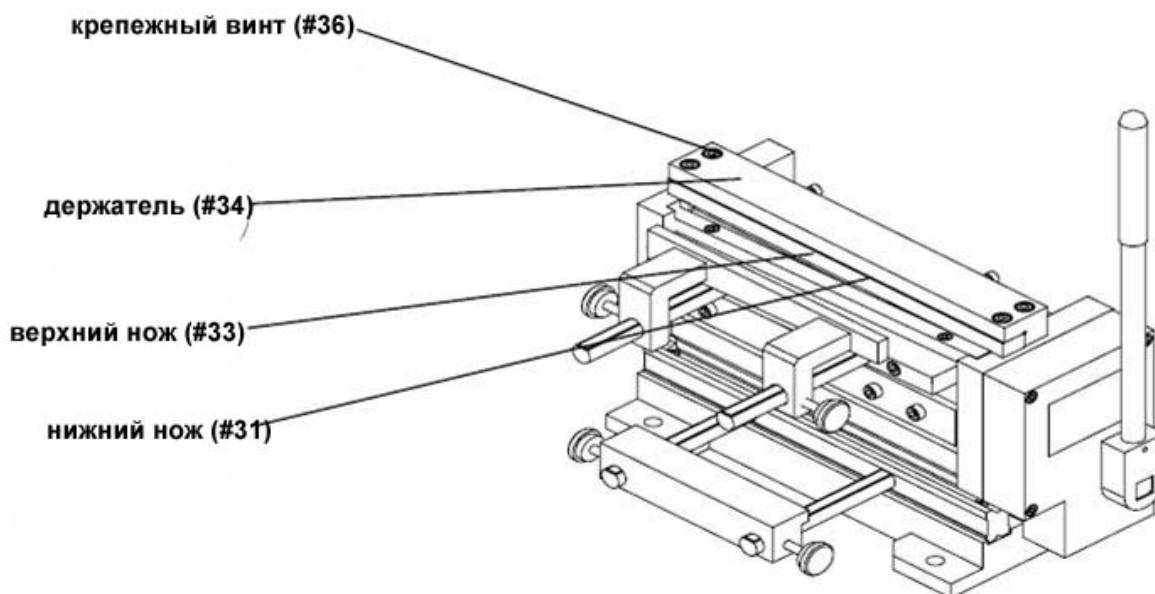


Рисунок 6 -- Снятие верхнего резца

Шаг 4: Выровняйте верхний резец (#33) так, чтобы он был на одном уровне с нижним резцом (#31), и зафиксируйте его установочными винтами (#36).

Замечание: Винты, которые удерживают верхний резец (#33), должны быть затянуты до того, как будут затянуты винты держателя резца, иначе резец заклинит.

Снятие и установка нижнего резца

Шаг 1: Опустите ручной рычаг, чтобы опустить нижний резец (#31).

Шаг 2: Ослабьте и снимите два установочных винта (#32) подвижного отбойника (#30), как показано на Рисунке 7.

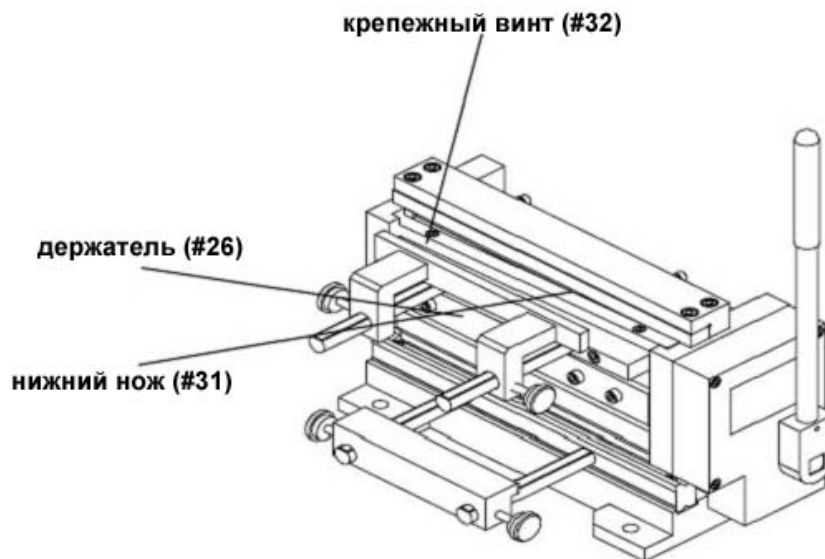


Рисунок 7 -- Снятие нижнего резца

Шаг 3: Надавите на нижний резец напротив верхнего резца при помощи большого пальца и опустите ручной рычаг. Это отделит нижний резец от держателя резца (#26).

Шаг 4: Снимите и замените нижний резец. У нижнего резца имеется четыре режущих грани. Если вы не использовали все четыре режущих грани, вы можете повернуть нижний резец, чтобы обнажить острый край и установить его обратно, не покупая замену нижнему резцу.

Шаг 5: Нажмите на нижний резец, чтобы он вошел в резцедержатель.

Шаг 6: Поднимите ручной рычаг. Вставьте и затяните установочные винты.

ЭКСПЛУАТАЦИЯ

Резка

Шаг 1: Убедитесь, что материал, который вы будете резать, подходит для мощности этого инструмента. Не используйте материал, который толще заявленной мощности вашего станка для резки/гибки.

Шаг 2: Отметьте линию разреза на материале.

Шаг 3: Продвиньте материал между верхним резцом (#33) и нижним резцом (#31) так, чтобы верхний резец располагался прямо над отметкой, как показано на Рисунке 8.

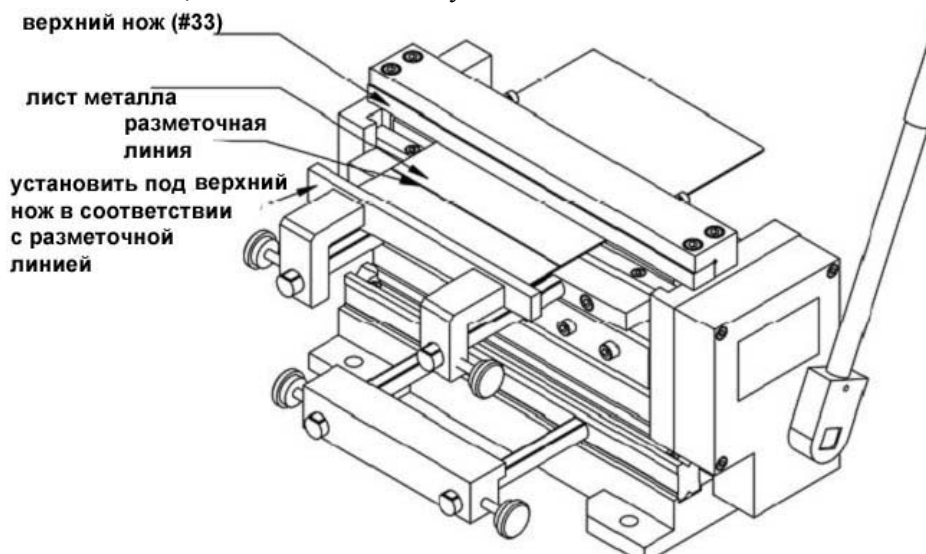


Рисунок 8 -- Вставка размеченного листового металла.

Шаг 4: Твердо удерживая материал, опустите ручной рычаг (#6), чтобы разрезать материал.

Сгибание

Шаг 1: Убедитесь, что материал, который вы будете сгибать, подходит для мощности этого инструмента. Не используйте материал, который толще заявленной мощности вашего станка для резки/гибки.

Шаг 2: Используйте подходящие гибочные штампы и гибочную матрицу того радиуса, который вам необходим. Обратитесь к пошаговой инструкции по сборке относительно наладки.

Шаг 3: Отметьте рабочее место, где вы хотите согнуть материал.

Шаг 4: Поместите материал над гибочной призмой (#24).

Шаг 5: Выровняйте намеченную линию для сгибания с передним краем гибочного штампа (S).

Шаг 6: Опустите ручной рычаг (#6), пока не будет сформирован нужный угол. Используйте угломер или другой измерительный инструмент, чтобы достигнуть нужной точности.

Формирование поддонов

Ручная машина для гибки и прокатки может использоваться для изготовления поддонов различных размеров.

Шаг 1: Измерьте и нарежьте ваш материал перед началом сгибания. Прорежьте углы в соответствии с нужной высотой краев, как показано на Рисунке 9.1.

Шаг 2: Вставьте материал между гибочным штампом (S) и гибочной призмой. Согните материал, чтобы был сформирован угол в 90°, как показано на Рисунке 9.

Шаг 3: Поверните материал на 90 градусов против часовой стрелки. Позвольте законченной стороне выступать как раз за пуансоны. Согните второй раз.

Шаг 4: Повторите Шаг 3 для третьей стороны.

Шаг 5: Поверните заготовку последней стороной и вставьте ее между пуансонами. Ваши сформированные края будут с наружной стороны пуансонов.

Шаг 6: Перед сгибанием откройте один угол рядом с серединой машины, как показано на Рисунке 9.3. Это позволит снять материал с верхнего пуансона, когда он будет поднят.

Шаг 7: Согните четвертую сторону.

Шаг 8: Используя блок или кусок дерева, поставьте угол материала обратно на место.

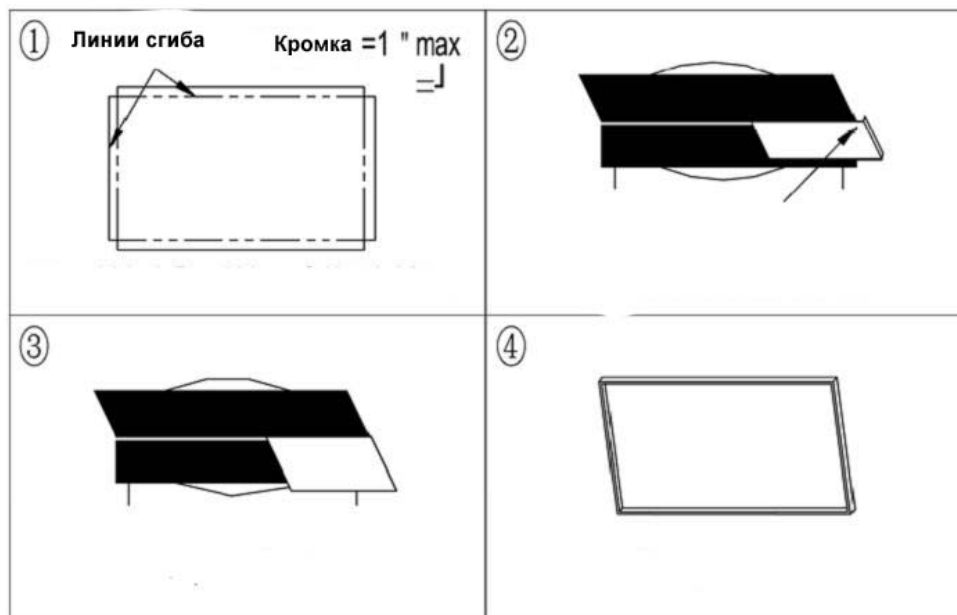


Рисунок 9 -- Изготовление поддона

1) Линии сгиба Бортик
(сторона) = 1" макс.

Шаг 1: Отметьте линии сгибов
и прорежьте металл.

2) 1-я сторона выступает.
Шаг 3: согните вторую
сторону

3) Отогните угол

4) Готовый поддон

Сгибание по радиусу

Сгибание по радиусу наиболее часто используется для формирования цилиндров и конусов, как показано на Рисунке 10. Обе формы формируются с использованием серии маленьких, часто расположенных сгибов на рабочей заготовке.



Рисунок 10 -- Сгибание по радиусу

Для цилиндров сгибы должны равно отстоять друг от друга, т.е. каждый сгиб должен быть идентичен другим.

Для конусов просто продвигайте одну сторону вашей заготовки дальше, чем другую, каждый раз, когда вы продвигаетесь вперед.

Список деталей: комбинированный станок SBR-8

No.	Description	Q'ty	No.	Description	Q'ty
1	Base	1	26	Press plate	1
2	Screw M5*20	4	27	Bending tool (I)	1
3	Driver shaft	1	28	Lower cutter end block	1
4	Bush	2	29	Sleeve	2
5	Fan gear	1	30	Move Hammer	1
6	Hand Lever	1	31	Lower cutter	1
7	Round pin 5*40	1	32	Screw M4*12	2
8	Driver shaft	2	33	Upper cutter	1
9	Gear	1	34	Upper cutter press plate	1
10	Set screw M4*6	1	35	Nut M4	2
11	Handle Pivot	1	36	Screw M5*25	4
12	Screw M4*35	4	37	Bending tool (II)	1
13	Gear Cover	1	38	T -block	1
14	Screw M6*30	2	39	Label	1
15	Taper pin 4*16	2	40	Small shaft (A)	2
16	Gear Support	1	41	End block	1
17	Gear	1	42	Move block (right)	1
18	Round pin 10*35	1	43	Move block (left)	1
19	Screw M4*25	4	44	Screw M4*10	2
20	Small shaft	2	45	Upper cutter label	2
21	Lock Screw	4			
22	Orientation block	1			
23	Staff gauge	2			
24	Worktable	1			
25	Screw M5*12	4			

Монтажная схема

