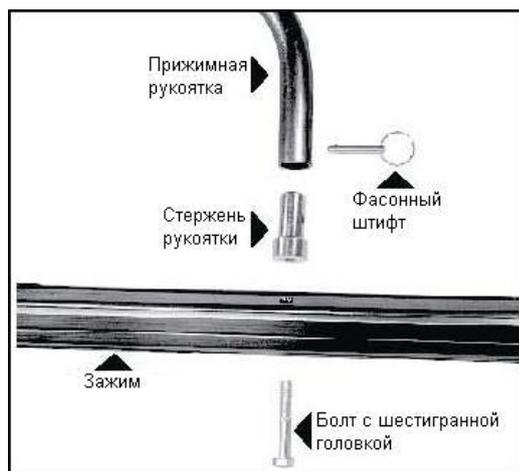




14384	Основная балка 10'6"	14266	Кромка основной балки 8'6"	11533	Крышка задней направляющей
14365	Основная балка 12'6"	14267	Кромка основной балки 10'6"	14274	Крышка зажима
14386	Основная балка 14'6"	14268	Кромка основной балки 12'6"	13144	С-образный кронштейн (C-Casting)
14307	Задняя направляющая 8'6"	14335	Кромка основной балки 14'6"	11396	Шарнирное соединение в сборе (6 штук)
14308	Задняя направляющая 10'6"	14263	Кромка гибочной балки 8'6"	11397	Фасонные штифты 1/4" x 1 1/4" (4 шт.)
14309	Задняя направляющая 12'6"	14264	Кромка гибочной балки 10'6"	11398	Набор стержней для прижимной рукоятки: - Стержни для прижимной рукоятки - Болт 3/8-16 x 21/4"
14310	Задняя направляющая 14'6"	14265	Кромка гибочной балки 12'6"	11400	Набор штифтов для зажима - 10 штифтов, 20 стопоров
14144	Левый поворотный рычаг	14337	Кромка гибочной балки 14'6"	14480	Набор болтов и гаек: - Болт 1/4-20 x 4 1/2" (5 шт.) - Самоконтрящаяся гайка 1/4-20 (5 шт.)
14145	Правый поворотный рычаг	14349	Стопор 8'6"	14271	Опорный кронштейн подъемной рукоятки (2 шт.)
14374	Подъемная рукоятка в сборе	14350	Стопор 10'6"	14456	Сумка для запчастей 6'
14295	Поворотная балка 8'6"	14351	Стопор 12'6"	14457	Сумка для запчастей 10'/12'
14296	Поворотная балка 10'6"	14352	Стопор 14'6"	14462	Сумка для запчастей 14'
14297	Поворотная балка 12'6"	10519	Винт с шестигранным буртиком 1/4-20 x 3/4"	14276	Крышка неподвижного шарнира
14298	Поворотная балка 14'6"	14257	Крышечный болт с шестигранной головкой 3/8-16 x 5"	14253	Винт с цилиндрической головкой 8-32 x 5/16"
10491	Кромка прижимной балки 8'6"	10534	Плоская шайба 3/8"	14254	Винт с цилиндрической головкой 6-16 x 1" Подробнее: <a href="http://tappoint.ru/instruction/instr-listogiby/1204/instr-tsmax/">http://tappoint.ru/instruction/instr-listogiby/1204/instr-tsmax/</a>



## Установка листогибочного станка Supermax

### Установка зажима

Комплект зажима включает в себя:  
- 2 зажима; - 4 стержня рукоятки, 4 фасонных штифта, 4 болта с шестигранной головкой



1. Вставьте болт 3/8" с шестигранной головкой в основание зажима станка (см. рисунок). **ЗАТЯГИВАЙТЕ БОЛТ ТОЛЬКО ВРУЧНУЮ.** Выполните эту операцию с обеих сторон станка.



2. Расположите зажим над стержнями рукоятки и закрепите его с помощью фасонных штифтов. После этого затяните болт 3/8" с помощью ключа 9/16". Рукоятку можно снимать, просто удаляя фасонные штифты.

### Установка подъемной/гибочной рукоятки



1. Вставьте один конец стержня в рукоятку и установите в отверстие фасонный штифт.



2. Теперь вставьте рукоятку в отверстие, расположенное внизу плавающего шарнира. Совместите отверстия шарнира и стержня, после чего с помощью отвертки Phillips установите в него винт (см. рисунок). Зафиксируйте винт с помощью контргайки 1/4-20.

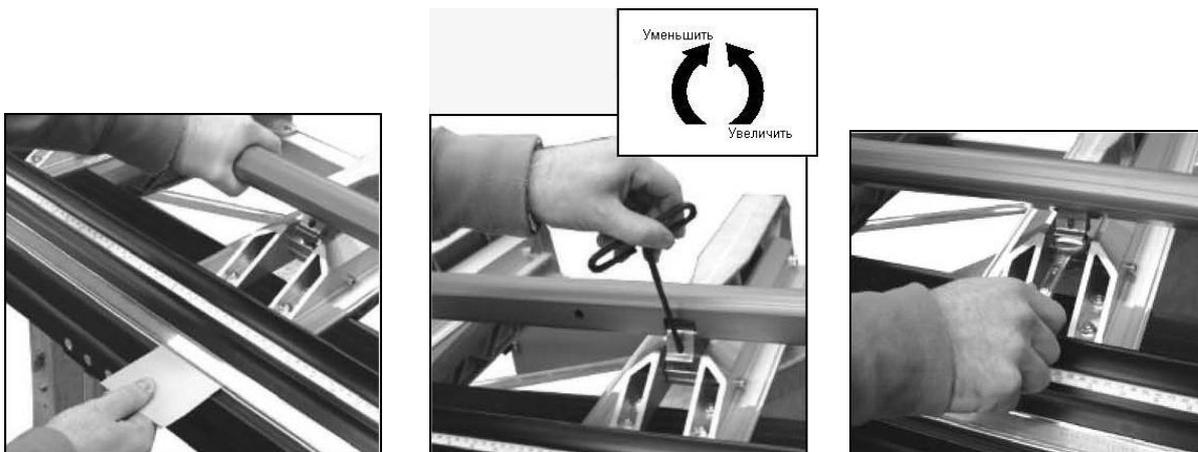
Выполните эту операцию для каждой рукоятки. Для удаления рукояток просто извлеките фасонные штифты. При выполнениигиба всегда используйте более одной рукоятки.

## Указания по регулировке шарнирного соединения

**ОБРАТИТЕ ВНИМАНИЕ:** Шарнирные соединения станка настроены на заводе-изготовителе на среднее значение производительности и обеспечивают максимальную простоту эксплуатации станка. Однако, необходимо перенастроить станок под толщину используемой заготовки. Регулировка станка может понадобиться в результате экстремальных погодных условий и/или условий эксплуатации. Для обеспечения требуемого усилия прижима и максимальной производительности при настройке станка важно соблюдать следующие правила.

Станок предназначен для работы с листовой низкоуглеродистой сталью максимальной толщиной до 0,9мм и пределом прочности не более 400МПа. Следует иметь ввиду, что стальной лист с покрытием цинком имеет большую прочность при прочих равных условиях нежели без покрытия.

**Проверьте равномерность прижима заготовки по всей длине станка следующим способом.**



### ПРОВЕРКА

Отрежьте узкие полоски металла и используйте их в качестве ограничителей, положив под каждый С-образный кронштейн, (см. рисунок). Слегка потяните заготовку для определения усилия и равномерности прижима каждого шарнирного соединения. Если заготовка легко двигается при закрытой рукоятке или если требуется чрезмерное усилие для поворота запорной рукоятки, необходима регулировка поворотных рычагов.

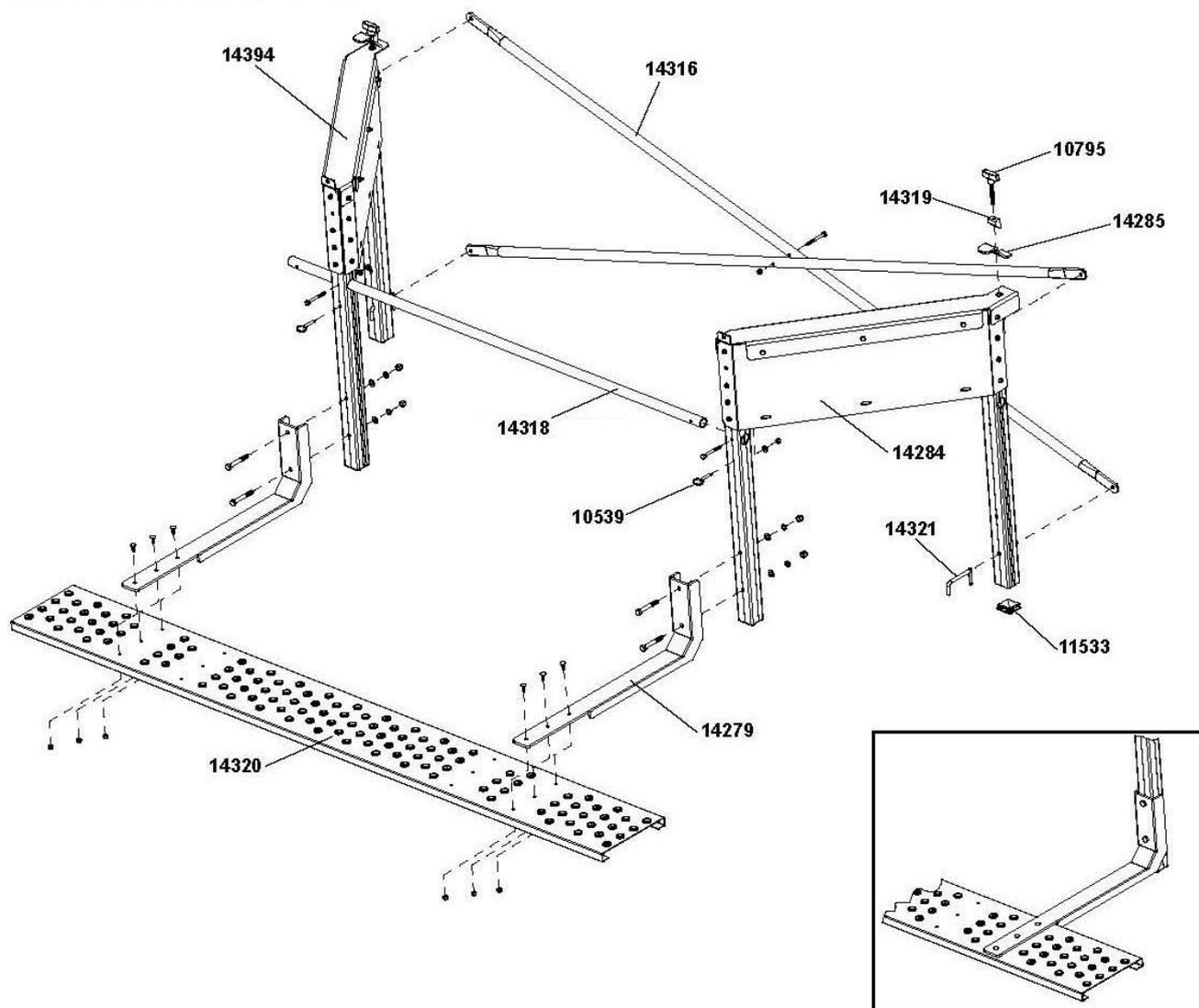
**РЕГУЛИРОВКА** Вставьте шестигранный ключ 3/16" внутрь шпильки через отверстие в верхней части шарнирного соединения. Поверните ключ против часовой стрелки для увеличения усилия прижима или по часовой стрелке – для уменьшения. Выполняйте эти операции при проверке усилия прижима.

**РЕГУЛИРОВКА (дополнительно)** Другой способ – использование ключа с открытым зевом 5/8" для поворота шпильки на ¼ оборота против часовой стрелки для увеличения усилия прижима или по часовой стрелке – для уменьшения. Выполняйте эти операции при проверке усилия прижима.

**ПРИМЕЧАНИЕ:** Все регулировки выполняются, когда станок находится в «открытом» положении. Проверка регулировки выполняется с помощью полосок материала, когда станок, находится в «закрытом» положении.



## Список элементов стоек



№ эл. Описание

- 10539 Фасонный штифт 1" x 1¼"
- 10795 Т-образная ручка 3/8-16 x 2½
- 11533 Крышка задней направляющей
- 14279 Консоль противовеса стоек
- 14284 Правая стойка в сборе
- 14285 Фиксатор задней направляющей
- 14316 Задний каркас (для больших стоек)
- 14318 Передняя опора (для больших стоек)
- 14319 Упор зажима задней направляющей
- 14320 Поверхность противовеса стоек
- 14321 Фиксатор
- 14394 Левая стойка в сборе
- 14402 Передняя опора (для маленьких стоек)
- 14403 Задний каркас (для маленьких стоек)

## Установка стоек

**Необходимый инструмент: 2 гаечных ключа 7/16" с открытым зевом и 2 ключа 9/16"**

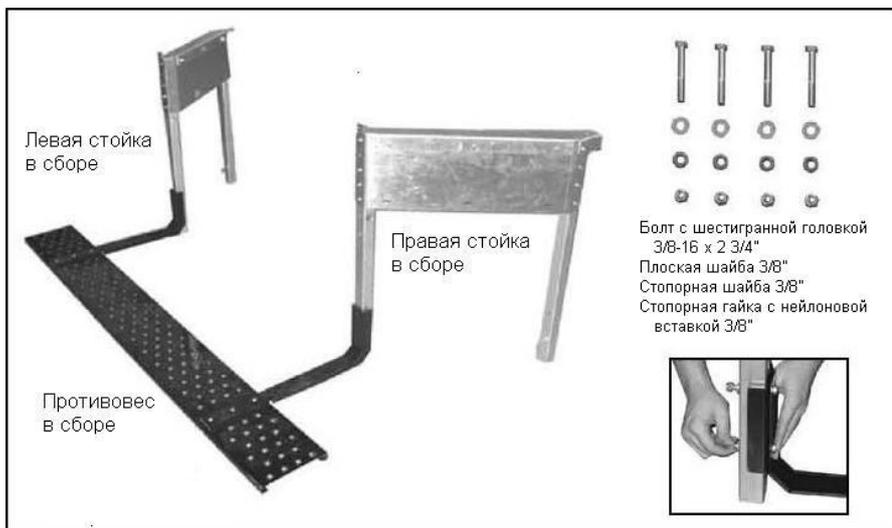
### ШАГ №1

Используя торцевой ключ 7/16" (либо ключ с открытым зевом), присоедините консоли противовеса к панели с помощью болтов с квадратным подголовком и стопорных гаек с нейлоновой вставкой



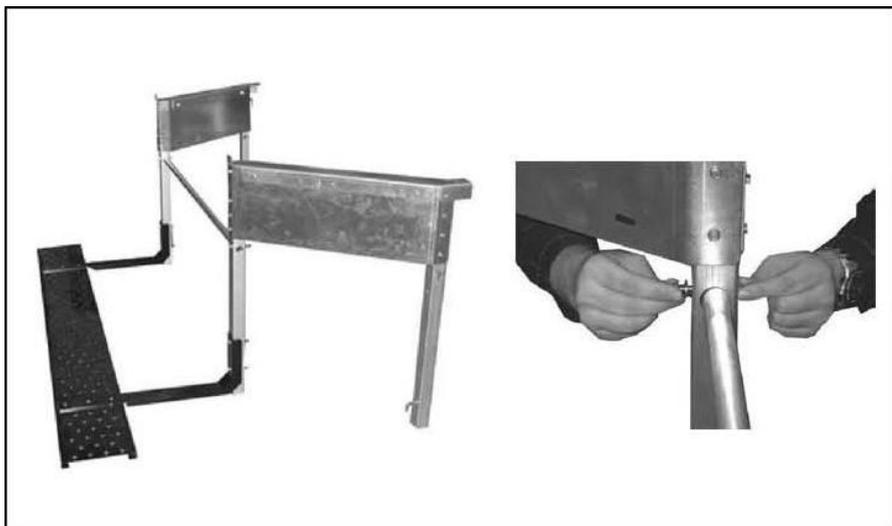
### ШАГ №2

Наденьте противовес на стойки. Соедините болтами 3/8-16 x 2 3/4" с шестигранной головкой консоли противовеса и стойки, как показано на рисунке 2. Для затяжки стопорных гаек с нейлоновой вставкой 3/8-16 используйте ключ 9/16".



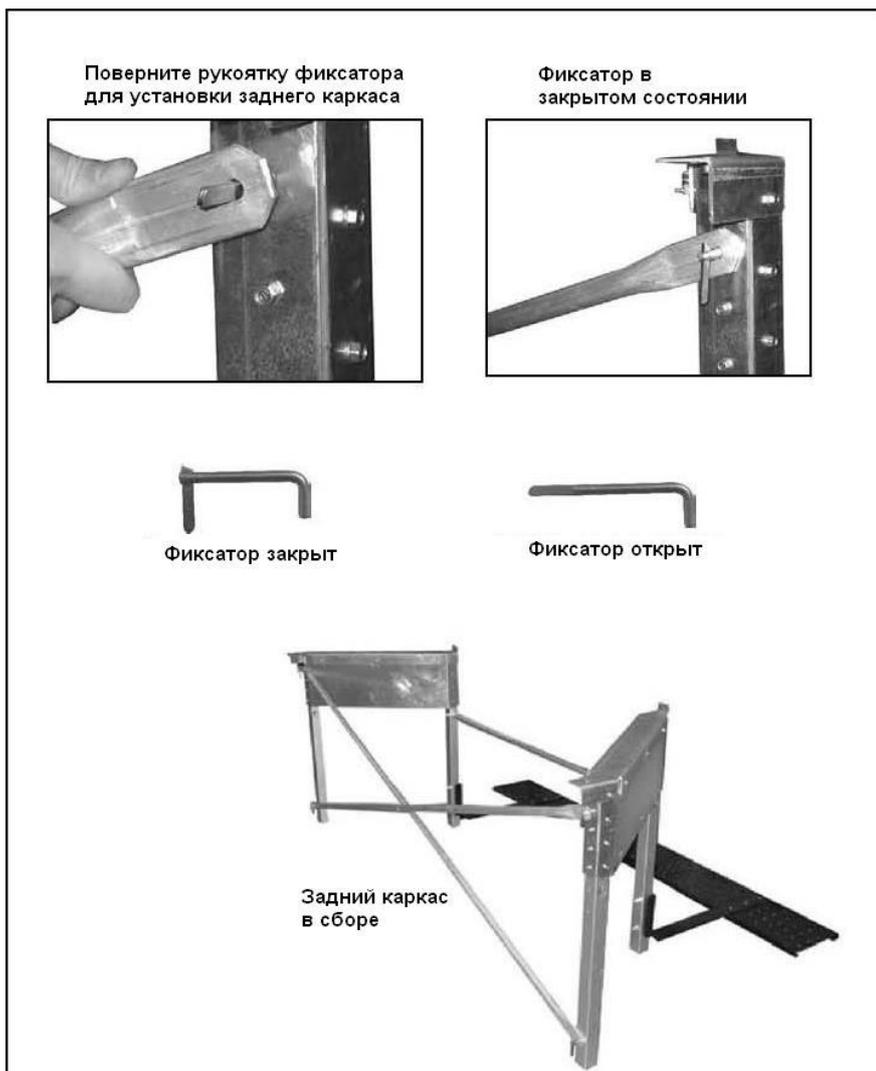
### ШАГ 3

Установите переднюю опору на правую и левую стойки (см. рисунок 3). Затем соедините болтом 1/4-20 x 2 1/2" стойку и опору. Для затяжки стопорных гаек с нейлоновой вставкой 1/4-20 на опоре используйте ключ 7/16".



#### ШАГ 4

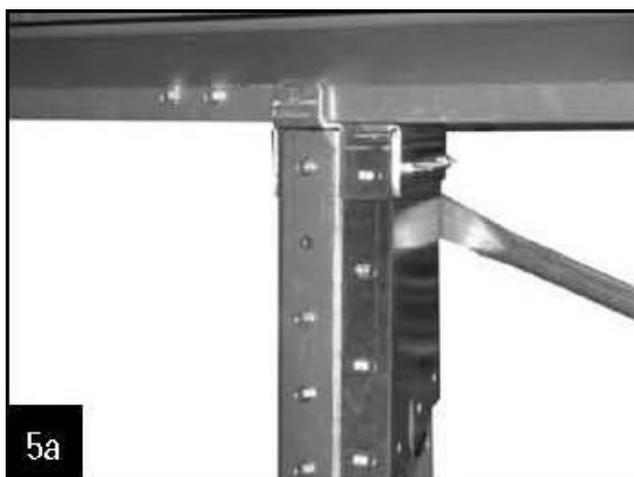
Поверните фиксатор на 90 градусов и поместите задний каркас на фиксатор. Для крепления опоры позвольте рукоятке упасть на фиксатор. Повторите эту процедуру во всех необходимых местах.



#### Установка станка на стойки

#### ШАГ 5

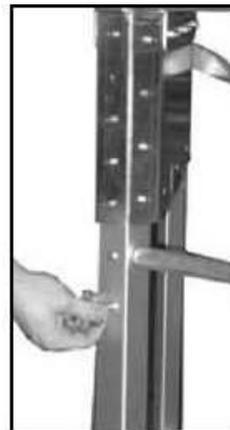
Совместите отверстия неподвижного шарнира со щелью на верхнем опорном кронштейне (см. рисунок 5a). Для крепления станка вставьте фасонный штифт через верхний опорный кронштейн в неподвижный шарнир (см. рисунок 5b). Станок должен быть закреплен с помощью фасонных штифтов на правой и левой стойках. С помощью двух человек установите станок на стойки с шарнирами, расположенными над передними опорами.





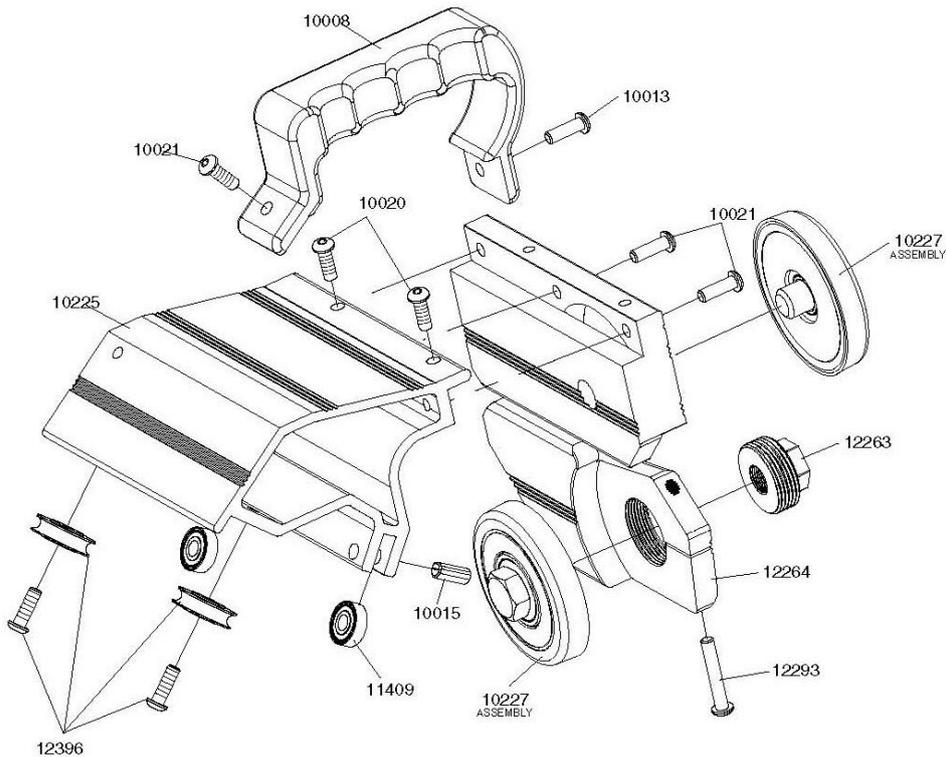
### ШАГ 6

Поместите зажим на заднюю направляющую. Вставьте ручку в упор и поверните по часовой стрелке. Ручка превратится в резьбовую вставку (см. рисунок 6). Зажим задней направляющей должен крепиться к левой и правой стойкам.



### Удаление станка со стоек

- Удаление станка со стоек выполняется в обратном порядке.
- Удалите со стоек зажимы задней направляющей.
- Извлеките плавающий шарнир и удалите фасонные штифты.



## Элементы регулируемого ножа MAX Cut-Off

№ элемента	Описание
10008	Рукоятка
10013	Винт с полукруглой головкой 1/4-20 X 1-1/4"
10020	Винт с шестигранной головкой 1/4-20 X 5/8"
10021	Винт с шестигранной головкой 1/4-20 X 1"
10225	Перемычка
10227	Нож MAX в сборе**
10349	Стяжная гайка (не показана)
10519	Винт с шестигранным буртиком 1/4-20 X 3/4" (не показан)
11393	Набор подшипников (не показан) - 2 подшипника 10012
11404	Набор ограничителей (не показан): - 2 ограничителя 10740 - 2 фиксатора ограничителя 1/4-20 10776 - 2 линейки измерения глубины подачи 10023
11409	Набор направляющих подшипников - 2 направляющих подшипника 10016 - 2 цилиндрических штифта 5/16" 10015
12263	Регулировочная гайка
12264	Корпус ножа MAX Cut-Off
12293	Винт с головкой под торцевой ключ 1/4-20 x 1 1/2
12396	Набор опорных роликов* - 2 фасонных ролика 12334 - 2 винта с шестигранной головкой 1/4-20 X 5/8" 12364

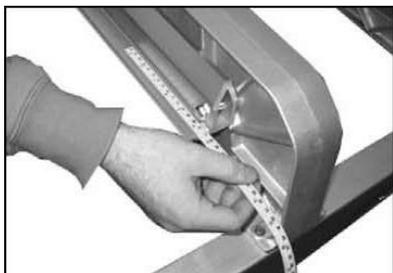
\* Этот набор пришел на смену набору подшипников 11393. В настоящее время поставляются оба набора. \*\* Для замены этих деталей свяжитесь со службой техподдержки.

СПИСОК ПРИНАДЛЕЖНОСТЕЙ: (1)  
Регулируемый нож MAX Cut-Off (2)  
Набор ограничителей 14485

Инструменты, необходимые для  
установки: Молоток, керн или  
пробойник, гаечный ключ 9/16,  
отвертка Phillips.

### **ВНИМАНИЕ! Перед началом работы внимательно прочитайте данный раздел.**

1. Всегда держите руки и пальцы как можно дальше от ножа.
2. Во время резки не располагайте руки на пути движения заготовки в задней части станка.
3. Перед выполнениемгиба удалите из станка обрезки. В противном случае возможно падение станка, что может привести к его повреждению, а также к травме оператора.
4. Никогда не используйте станок для отрезания заготовки, установленной ненадежно.



1. Сдвигайте линейку в щель поворотного рычага до упора. Учитывайте разницу 1 1/2" между краемгиба и линией реза.



2. Сдвигайте ограничитель внутри поворотного рычага, как показано на рисунке. Рекомендуемое положение ограничителя – во втором С-образном кронштейне на каждом краю станка.



3. Закрепите линейку в месте отреза ниже края поворотного рычага. Используйте стандартный керн или пробойник.

## Техническое обслуживание

Необходимые принадлежности

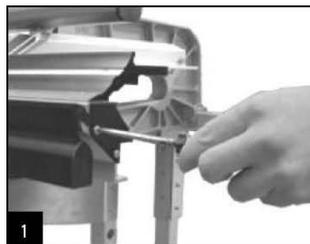
- Кусок чистой ткани
- Смазка WD-40 или аналогичная
- Отвертка под головки Phillips

Сменная накладка и резиновая прокладка

- С помощью отвертки под головки Phillips отпустите винты настолько, чтобы можно было удалить крышку, двигая ее вдоль винта (см. рисунки 1 и 2).
- После удаления крышки сдвиньте плавающий шарнир вниз наполовину длины неподвижного шарнира, освобождая сменную накладку и резиновую прокладку на обоих шарнирах (см. рисунок 3).
- Куском чистой ткани протрите освобожденные участки сменной накладки и резиновой прокладки (см. рисунки 4-7).
- После этого смажьте очищенные поверхности плавающего шарнира смазкой WD-40 (или аналогичной) для уменьшения износа и трения (см. рисунок 6).
- Возвратите плавающий шарнир в рабочее положение и повторите шаги 1-4, двигая неподвижный шарнир в противоположном направлении.
- Установите плавающий шарнир в рабочее положение.
- Установите на место крышки.

Прижимные поверхности

- Каждый день перед использованием станка очищайте прижимную поверхность. Используйте только чистую ткань, не содержащую грязи, масла и металлической стружки.
- Не используйте станок вблизи стола, т.к. обрезки могут попасть между прижимной поверхностью или шарнирами и вызвать износ станка или задиры материала.
- Если произошел задира, проверьте состояние гибочной кромки и шарниров на предмет неровностей и заусенцев. Удалите заусенцы с помощью наждачной бумаги и замените изношенные детали.
- Транспортировка
- Станок должен транспортироваться в «открытом» положении. Между прижимными поверхностями должен находиться кусок картона или виниловый сайдинг.



## Прижимные поверхности

- Каждый день перед использованием станка очищайте прижимную поверхность. Используйте только чистую ткань, не содержащую грязи, масла и металлической стружки.
- Не используйте станок вблизи стола, т.к. обрезки могут попасть между прижимной поверхностью или шарнирами и вызвать износ станка или задиры материала.
- Если произошел задира, проверьте состояние гибочной кромки и шарниров на предмет неровностей и заусенцев. Удалите заусенцы с помощью наждачной бумаги и замените изношенные детали.

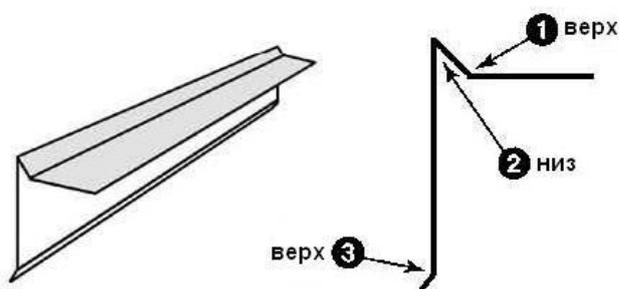
## Транспортировка

Станок должен транспортироваться в «открытом» положении. Между прижимными поверхностями должен находиться кусок картона или виниловый сайдинг.

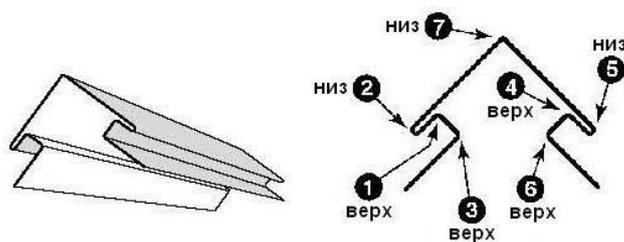
## Примеры профилей

ПРИМЕЧАНИЕ: Понятия «ВЕРХ» и «НИЗ» относятся к окрашенной или обработанной стороне заготовки, находящейся в станке.

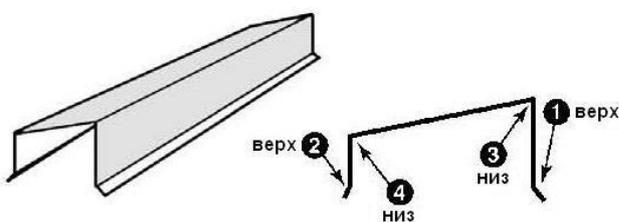
1. Отлив



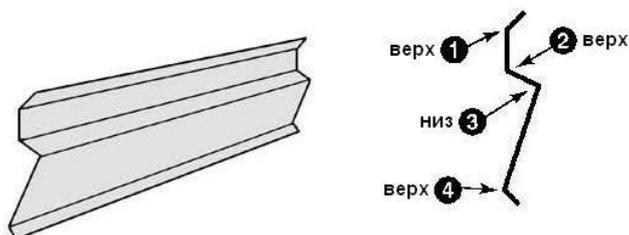
6. Наружный угол



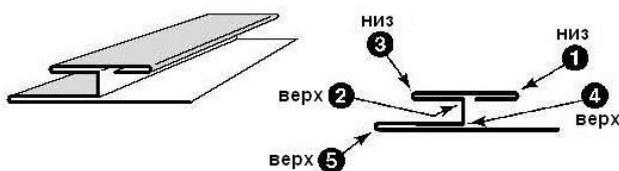
2. Карнизная защита



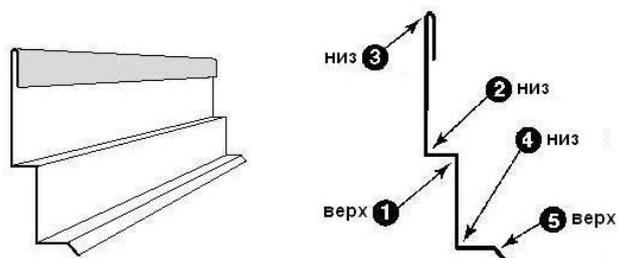
7. Задний фартук кровли



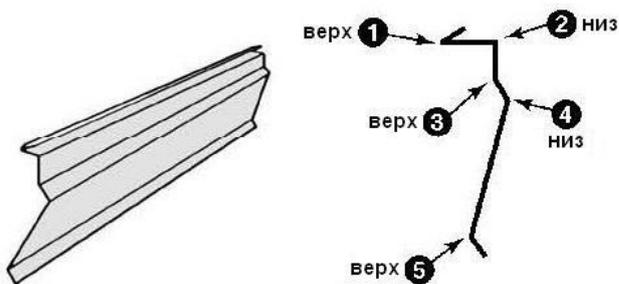
3. Выносной карниз



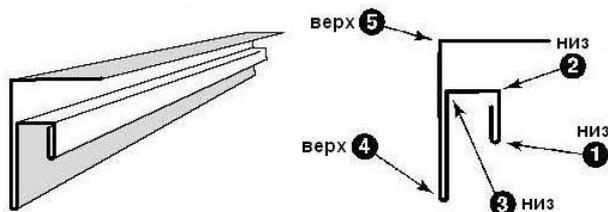
8. Облицовочный бордюр



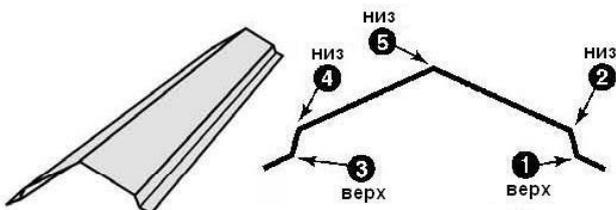
4. Отлив цокольный



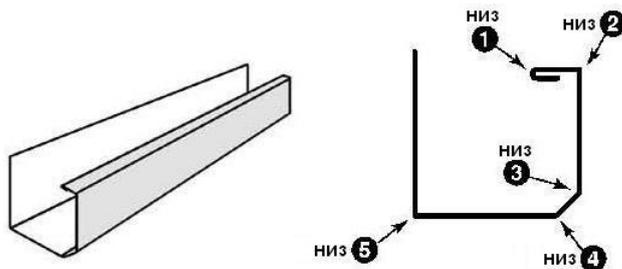
9. Внутренний угол



5. Конек



10. D-образный желоб



©2006 Headwaters Construction Materials, Inc.

Элемент №14489 T53734/06

Приложение 1.

Для изготовления изделий с закрытым на 180° фальцем (например см. рис. 3 выше, элементы 1,3 и 5) необходимо загнуть нужный элемент на максимальный угол, затем извлечь заготовку, закрыть прижимную балку станка, положить заготовку на носик закрытой прижимной балки, так, что бы острый угол упирался в накладку гибочной балки и «догнуть» фальц гибочной балкой.