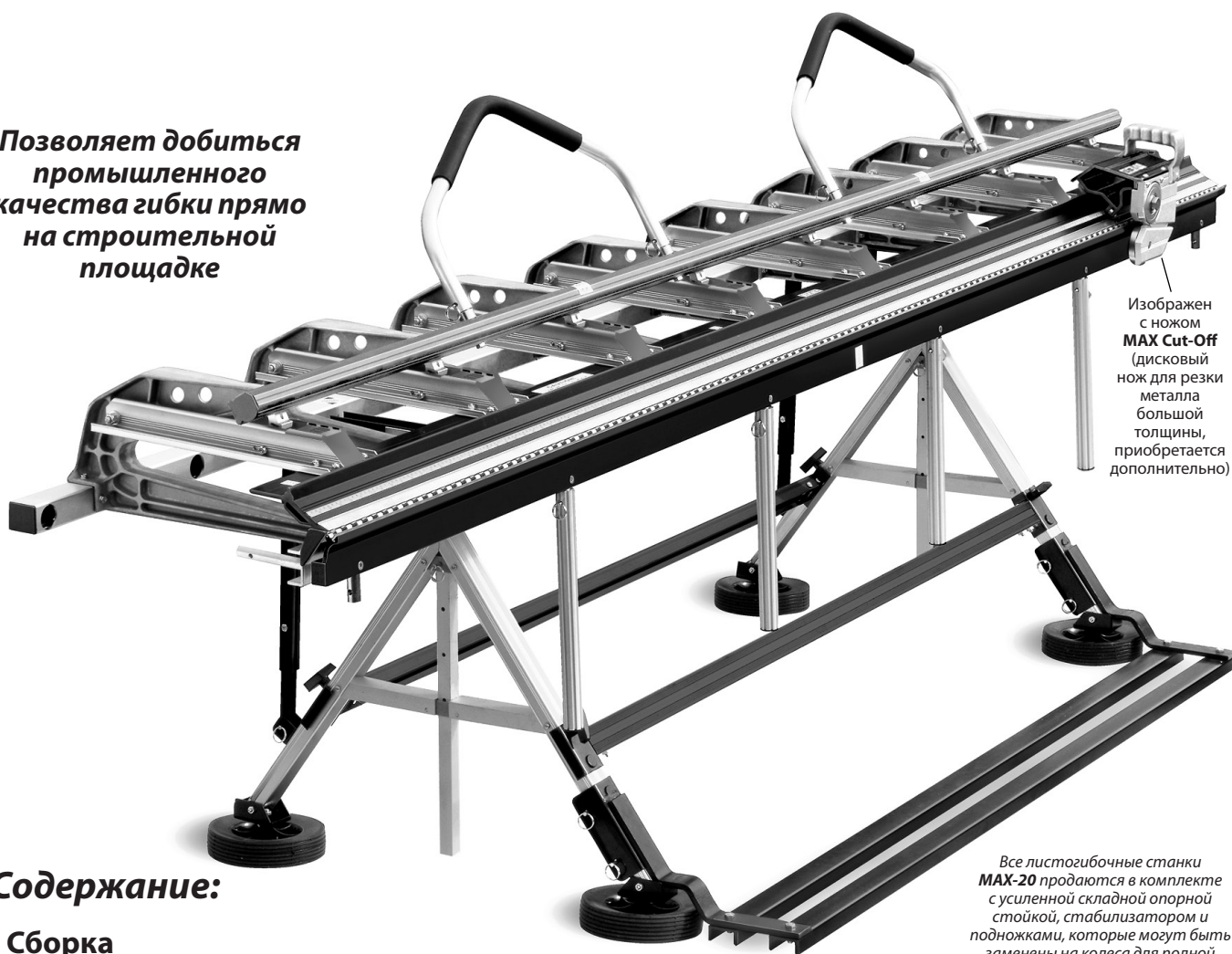


РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Tarso MAX-20

Используется для профилирования листового металла в коммерческих, архитектурных и промышленных целях

Позволяет добиться
промышленного
качества гибки прямо
на строительной
площадке



Изображен
с ножом
MAX Cut-Off
(дисковый
нож для резки
металла
большой
толщины,
приобретается
дополнительно)

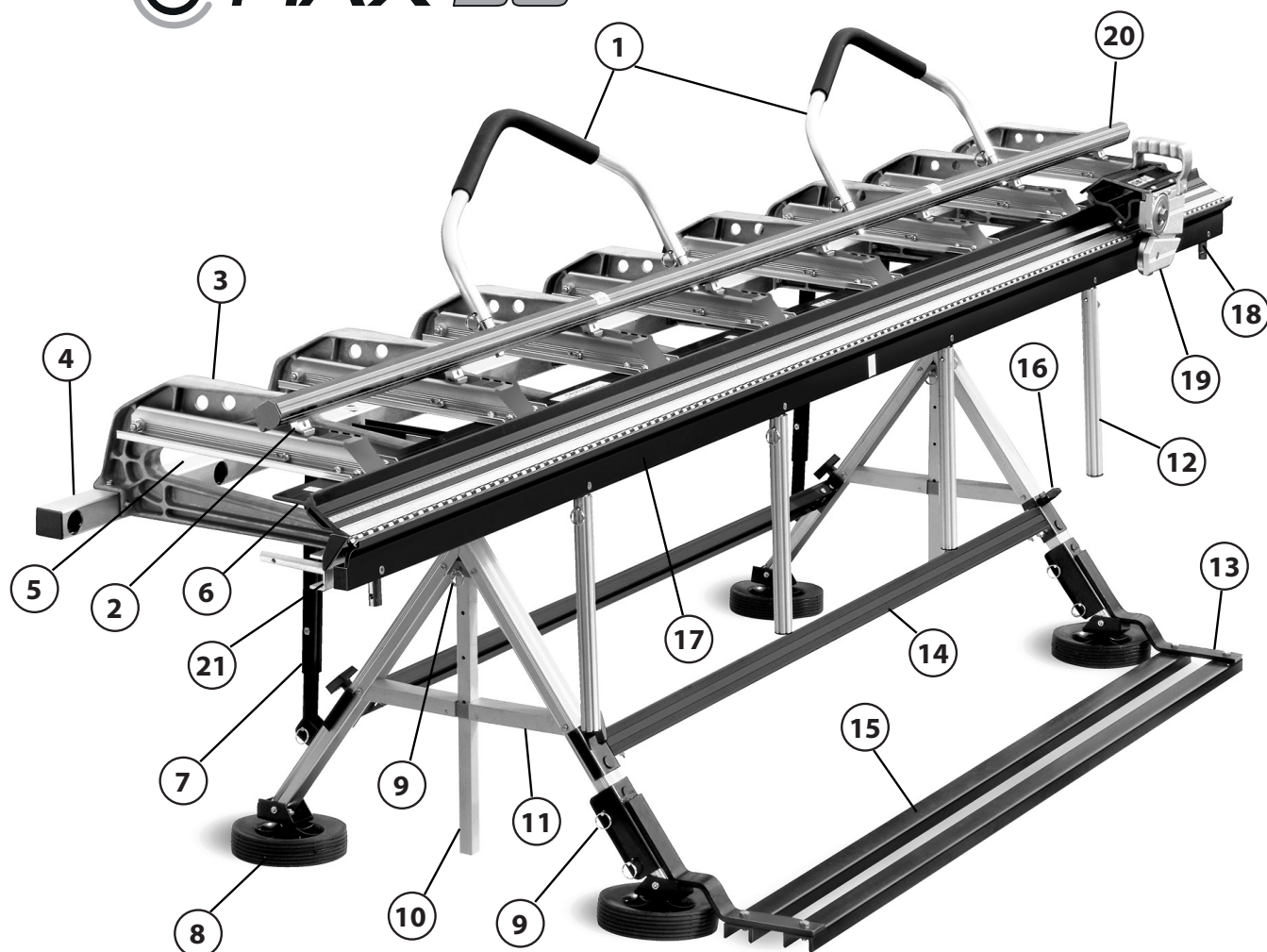
Содержание:

- Сборка
- Основные операции
- Технические характеристики
- Спецификация
- Регулировка и обслуживание
- Образцы основных профилей

Все листогибочные станки
MAX-20 продаются в комплекте
с усиленной складной опорной
стойкой, стабилизатором и
подножками, которые могут быть
заменены на колеса для полной
мобильности. Станок изображен
с ножом **MAX CUT-OFF**, который
приобретается дополнительно.

Изготовлен в соответствии с одним или несколькими из следующих патентов США:
3,161,223 4,321,817 4,651,553 4,489,583 4,493,200
4,445,356 4,372,142 4,766,757 3,817,075 4,557,132
4,240,279 4,671,094 3,482,427 4,494,397 3,559,444
5,343,728 5,353,620 5,505,069
Другие заявленные патенты США и иных стран.

Tapco **MAX-20**



Краткий перечень составных частей станка MAX-20 и их расположение. (Подробная спецификация приведена на странице 6.)

КРАТКИЙ СПРАВОЧНИК ДЛЯ ЛИСТОГИБА MAX-20 PORT-O-BENDER

1	Прижимные ручки	14	Балка жесткости
2	Шарнирные соединения	15	Подножка
3	Зажимные колодки	16	T-образная головка
4	Задняя направляющая	17	Подвижный шарнир
5	Глубина захода	18	Стержень рукоятки
6	Прижимная планка	19	Дисковый нож MAX Cut-Off (дополнительно)
7	Распорная балка	20	Зажимная рукоятка
8	Колесо	21	Основная балка
9	Фасонный штифт		
10	Вертикальная стойка		
11	Опора в сборе		
12	Рукоятка устройства для подъема/загибки		
13	Противовес в сборе		

ДИСКОВЫЙ НОЖ MAX CUT-OFF®

Позволяет делать разрезы фабричного качества в листовом металле прямо на Вашем листогибочном станке MAX-20 Port-O-Bender

Характеристики дискового ножа MAX CUT-OFF

- Дисковый нож для резки материала большой толщины.
- Ножи из закаленной и укрепленной стали для безопасной и долговечной работы.
- Больше нет необходимости использовать опасные универсальные ножи и обычные ножницы.
- Быстрая окупаемость за счет уменьшения количества отходов материала, а также защиты от повреждений лезвиями дорогостоящих рабочих деталей станка.

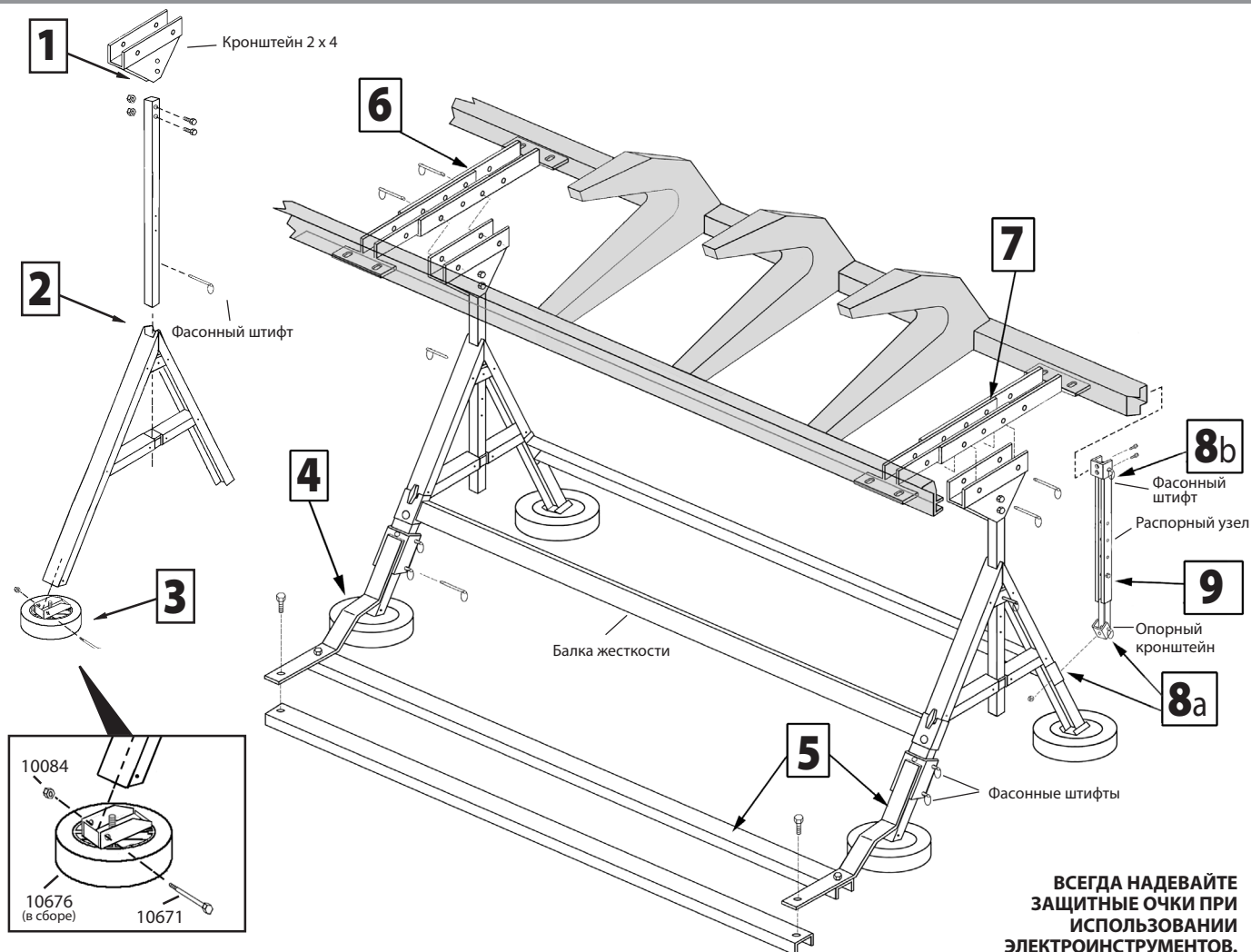


Заявленные патенты США и иных стран.

Технические характеристики дискового ножа MAX CUT-OFF

- Алюминий: до **1,2 мм**. Все виды винила.
- Оцинкованная сталь: до **1 мм**
- Медь: до **1 мм**
- Нержавеющая сталь: до **0,6 мм**

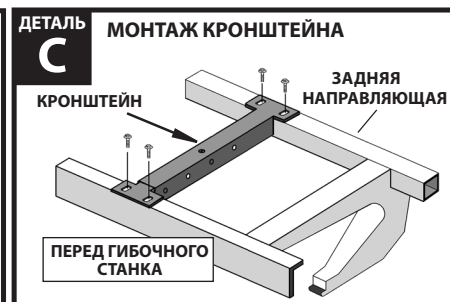
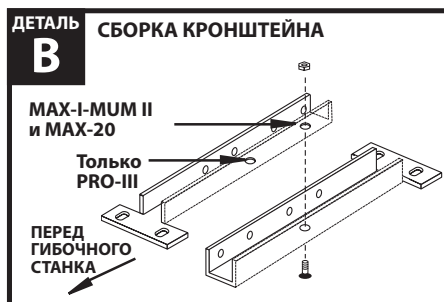
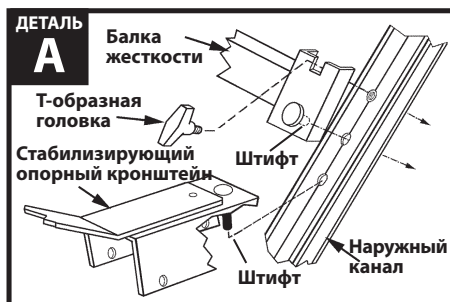
ИНСТРУКЦИИ ПО УСТАНОВКЕ ОПОРНОЙ СТОЙКИ МАХ



ВСЕГДА НАДЕВАЙТЕ ЗАЩИТНЫЕ ОЧКИ ПРИ ИСПОЛЬЗОВАНИИ ЭЛЕКТРОИНСТРУМЕНТОВ.

Этапы сборки (как показано выше)

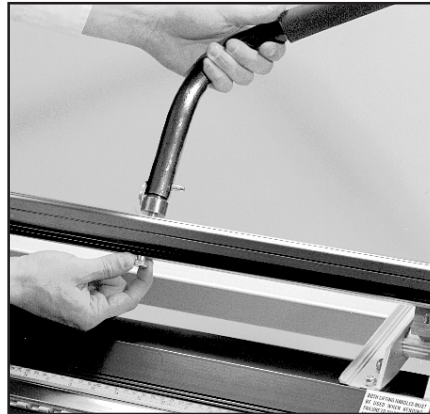
1. Извлеките все детали из коробки. Присоедините кронштейн 2x4 к вертикальной стойке, используя болты с шестигранными головками 1/4-20 x 1 1/2" и контргайки 1/4-20.
2. Введите вертикальную стойку в опоры, закрепите фасонным штифом (деталь 10678).
3. Присоедините к опорам колесо, используя болт с шестигранной головкой 1/4-20 x 2 1/2" и 1/4-20 контргайку.
4. Установите колеса в лежачее положение (как показано на схеме) и поставьте смонтированные опоры одну напротив другой. Прикрепите балки жесткости к каждой опоре (см. Деталь А). Выровняйте и затяните все 4 Т-образные головки так, чтобы они плотно прилегли к основанию.
5. Установите стабилизирующие опорные кронштейны. Вставьте 4 фасонных штифта с боковой стороны опорных кронштейнов. Выровняйте каналы стабилизаторов относительно опорных кронштейнов и вставьте 4 болта через опорные кронштейны и в каждый угол каналов (10688 или 10689). (См. также Деталь А).
6. Соберите оба опорных кронштейна (см. Деталь В для точного расположения отверстий), закрепляя их шестигранными гайками. Прикрепите опорные кронштейны к гибчному прессу с помощью (8) саморезов, поставляемых в комплекте (см. Деталь С).
7. Поднимите и опустите станок на собранную опорную стойку МАХ, располагая несущие элементы пресса в центре кронштейнов 2x4. Выровняйте отверстия в кронштейнах и вставьте все фасонные штифты.
8. Отсоедините опорные кронштейны от распорного узла и установите вблизи наружных каналов (8a) и задней направляющей (8b), используя 3/8-16 x 1-дюймовый болт с шестигранной головкой и 1/4-20 x 3/4-дюймовый винт с головкой с шестигранным буртиком (8b). Снова присоедините к распорным балкам при помощи фасонных штифтов.
9. Отрегулируйте распорный узел путем перемещения верхнего распорного элемента по нижнему, пропустите 1 1/2-дюймовый болт через соответствующее отверстие и обе секции распорных элементов и зафиксируйте его шестигранным гайкой.



Установка прижимной балки



Прижимная балка станка MAX-20 включает: (2) прижимные ручки, (4) стержня рукоятки; (4) фасонных штифта; (4) болта с шестигранной головкой.

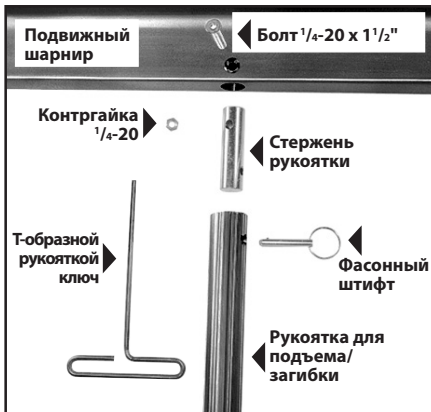


Вставьте болт с шестигранной головкой в отверстие в зажимной рукоятке Вашего гибочного станка Port-O-Bender со стороны основания прижимной балки, как показано на рисунке. Используйте болты с шестигранной головкой 3/8" в комплекте. **ЗАТЯНИТЕ БОЛТЫ ВРУЧНУЮ.** Выполните то же самое с другой стороны.



Насадите прижимную балку на стержни прижимной балки и закрепите их фасонными штифтами. После этого затяните 3/8-дюймовые болты с шестигранными головками при помощи 9/16-дюймового ключа. Теперь рукоятки можно снимать, просто вынув фасонные штифты.

Установка рукоятки для подъема/загибки



Узел рукоятки в разобранном виде – сначала введите один конец стержня в рукоятку для подъема/загибки и вставьте фасонный штифт в отверстия.



Затем введите собранную рукоятку в отверстие в нижней части подвижного шарнира. Выровняйте отверстия в шарнире со стержнем рукоятки и вставьте винт, используя универсальный ключ, как показано на рисунке. Закрепите контргайкой 1/4-20.



Повторите для закрепления других рукояток. Для снятия рукояток достаточно просто вынуть фасонные штифты. Во время гибки всегда используйте больше одной рукоятки.

Установка защелки

Защелка обеспечивает удерживание подвижного шарнира для более удобного выравнивания материала. Защелка также позволяет избежать коробления материала в процессе резки.

Для установки защелки найдите предварительно просверленное отверстие в нижней части подвижного шарнира по центру. Выровняйте отверстия в защелке и шарнире, как показано на рисунке, и вставьте винт с крестообразным шлицем в комплекте.

Примечание: Защелку необходимо применять для обеспечения правильного использования ножа MAX Cut-Off.



Инструкции по регулировке шарнирных соединений

ВАЖНО: Конструкция Вашего гибочного станка Port-O-Bender® включает в себя совершенно новую систему микрорегулировки, которая позволит Вам максимально легко и точно регулировать силу воздействия зажима на материал. Шарнирные соединения предварительно отрегулированы на заводе-изготовителе на средние значения для простоты эксплуатации. **Однако очень важно настроить Ваш гибочный станок Port-O-Bender® по толщине обрабатываемого Вами материала.** При использовании гибочного станка Port-O-Bender® в экстремальных погодных и (или) производственных условиях периодически может требоваться отладка. Необходимо последовательно выполнить приведенные в настоящем руководстве операции по регулировке Вашего гибочного станка Port-O-Bender®, чтобы обеспечить надлежащий нажим на материал в месте его закрепления и максимальную эффективность станка.

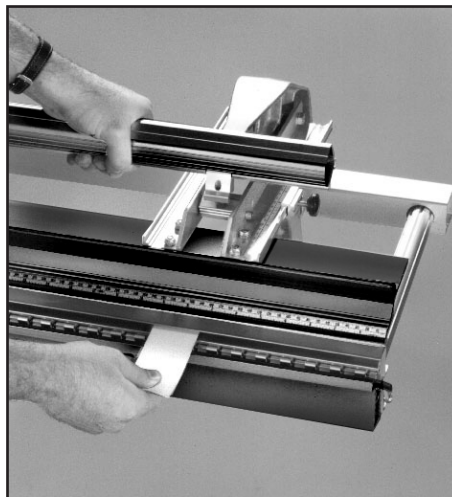


Рисунок 1

В первую очередь следует проверить равномерность давления в местах зажима по всей длине гибочного станка Port-O-Bender®, точно следуя приведенной ниже процедуре.

ДЛЯ ПРОВЕРКИ:

Отрежьте несколько узких полосок алюминия или используйте полоски материала, который будете обрабатывать, расположите по одной полоске под **каждой** зажимной колодкой, как показано на **Рисунке 1**. Затем слегка потяните материал, чтобы определить степень затяжки элементов крепления материала и одинаково ли затянуты эти элементы в каждом шарнирном соединении. Снова обратитесь к Рисунку 1. Если материал может свободно перемещаться при заблокированной рукоятке гибочного станка или же требуется слишком большое усилие, чтобы зафиксировать рукоятку на материале, необходимо отрегулировать шарнирные соединения.

ПРИМЕЧАНИЕ: Все регулировки гибочного станка Port-O-Bender® осуществляются при установке станка в положение "ОТКРЫТО". Все регулировки **проверяются** при использовании полосок материала, установленных на гибочном станке Port-O-Bender®, при его установке в положении "ЗАБЛОКИРОВАНО".

ДЛЯ РЕГУЛИРОВКИ:

Вставьте **3/16-дюймовый** шестигранный ключ в шпильку шарнирного соединения через отверстие в верхней части шарнирного соединения. (См. **Рисунок 2**.) Поверните на 1/4 оборота **ПРОТИВ ЧАСОВОЙ СТРЕЛКИ** для **УСИЛЕНИЯ** зажима или **ПО ЧАСОВОЙ СТРЕЛКЕ** для **ОСЛАБЛЕНИЯ** зажима.



Повторите описанные выше операции для проверки зажима.

ДЛЯ РЕГУЛИРОВКИ (альтернативный способ):

В качестве альтернативы можно использовать обычный **5/8-дюймовый** ключ с открытым зевом, непосредственно поворачивая шпильку шарнирного соединения на **1/4 оборота ПРОТИВ ЧАСОВОЙ СТРЕЛКИ** для **УСИЛЕНИЯ** зажима или **ПО ЧАСОВОЙ СТРЕЛКЕ** для **ОСЛАБЛЕНИЯ** зажима. (См. **Рисунок 3**.)

Повторите описанные выше операции для проверки зажима.

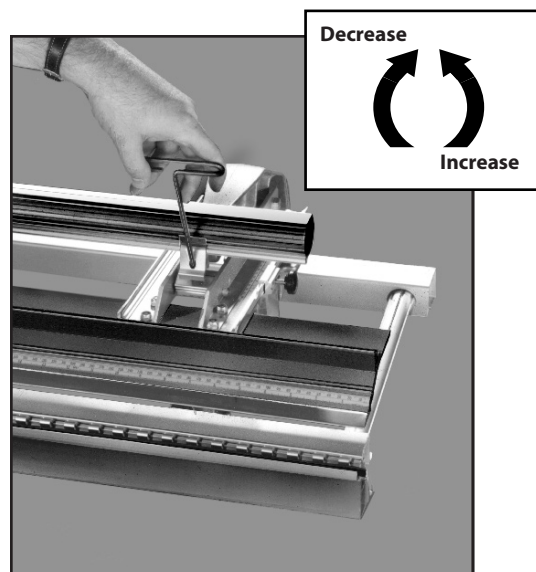


Рисунок 2

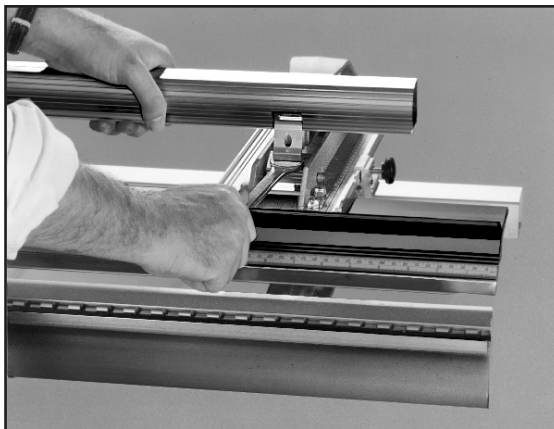
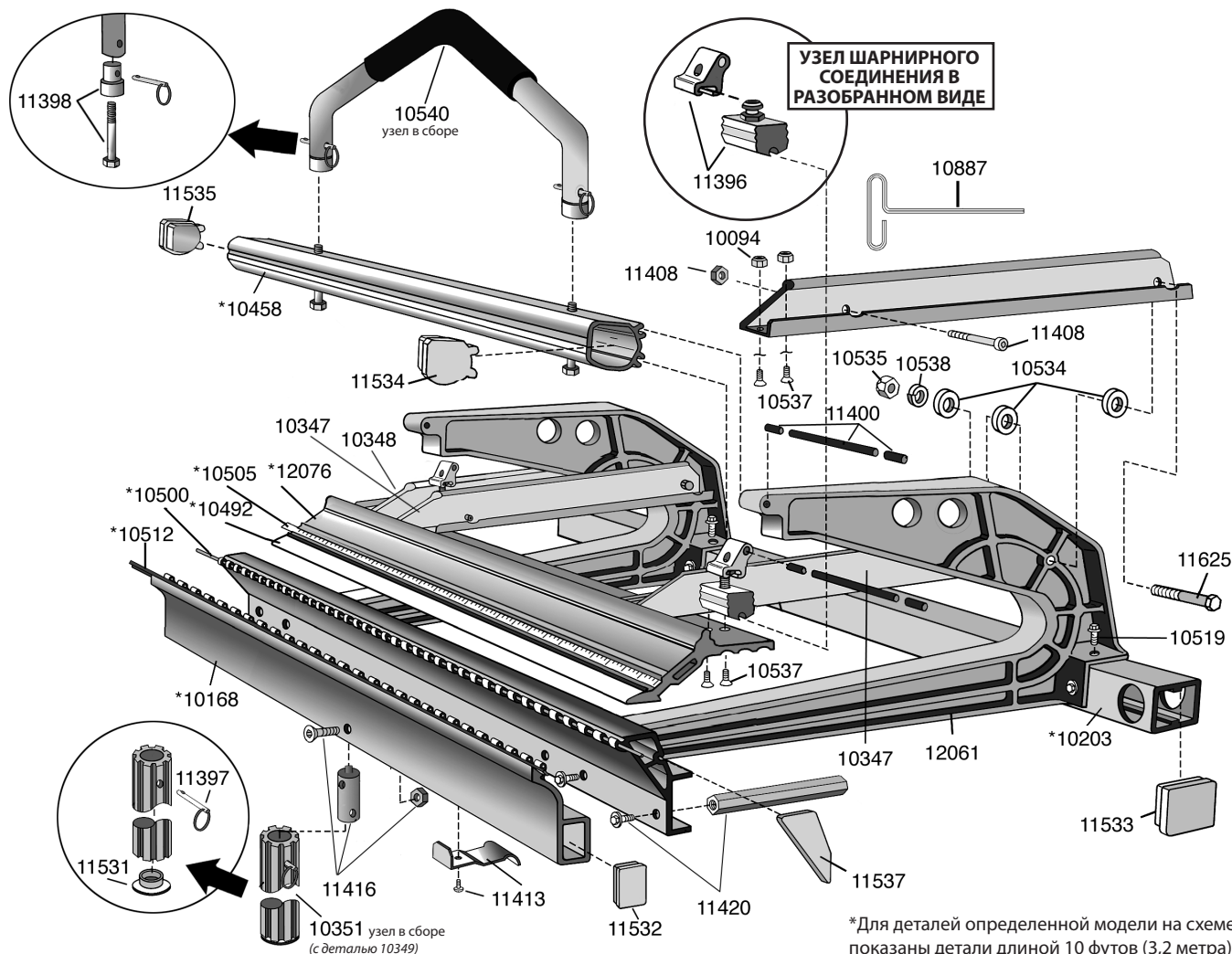


Рисунок 3

ПЕРЕЧЕНЬ ДЕТАЛЕЙ ДЛЯ ЛИСТОГИБОЧНОГО СТАНКА MAX-20



Артикул	Наименование
10094	Винт с головкой с шестигранным буртиком 1/4-20 x 3/4"
10166	Подвижный шарнир 8"6"
10168	Подвижный шарнир 10"6"
10170	Подвижный шарнир 12"6"
10172	Подвижный шарнир 14"6"
10177	Основная балка 8"6"
10180	Основная балка 10"6"
10183	Основная балка 12"6"
10186	Основная балка 14"6"
10201	Задняя направляющая 8"6"
10203	Задняя направляющая 10"6"
10205	Задняя направляющая 12"6"
10207	Задняя направляющая 14"6"
10347	Уголок левый
10348	Уголок правый
10351	Ручка подъемная в сборе
10454	Зажимная рукоятка 8"6"
10458	Зажимная рукоятка 10"6"
10462	Зажимная рукоятка 12"6"
10464	Зажимная рукоятка 14"6"
10491	Гибочный край из нержавеющей стали 8"6"
10492	Гибочный край из нержавеющей стали 10"6"
10493	Гибочный край из нержавеющей стали 12"6"
10494	Гибочный край из нержавеющей стали 14"6"
10499	Ось 8"6"
10500	Ось 10"6"

Артикул	Наименование
10501	Ось 12"6"
10502	Ось 14"6"
10504	Мерная линейка 12"6"
10505	Мерная линейка 10"6"
10506	Мерная линейка 8"6"
10511	Вставка виниловая 8"6"
10512	Вставка виниловая 10"6"
10513	Вставка виниловая 12"6"
10514	Вставка виниловая 14"6"
10519	Винт с головкой с шестигранным буртиком 1/4-20 x 3/4"
11625	Болт с шестигранной головкой 3/8-16 X 3 1/4"
10534	Плоская шайба 3/8"
10535	Шестигранная контргайка с нейлоновой вставкой 3/8-16
10537	Винт с потайной головкой 1/4-20 X 3/4"
10538	Стопорная шайба 3/8"
10540	Прижимная балка
10887	Шестигранный ключ с Т-образной рукояткой
11531	Заглушка подъемной ручки
11532	Заглушка подвижного шарнира
11533	Заглушка задней направляющей
11534	Заглушка зажимной рукоятки (правая)
11535	Заглушка зажимной рукоятки (левая)
11536	Заглушка основной балки (левая)
11537	Заглушка основной балки (правая)
11396	Узел шарнирного соединения (6)
11397	Набор фасонных штифтов 1/4" x 1 1/4" (4)

Артикул	Наименование
11398	Набор стержней прижимной балки
	Стержни прижимной балки (2)
	Болт 3/8-16 x 2 1/4"
11400	Набор штифтов зажимной рукоятки
	10 штифтов, 20 заглушек
11408	Набор болтов и гаек
	Болт 1/4-20 x 2 1/2" (5)
	Контргайка с нейлоновыми вставками 1/4-20 (5)
11413	Комплект защелки
11416	Набор стержней для ручек MAX
	Стержни подъемной ручки MAX (2)
	Болт 1/4-20 x 1 1/2" (2)
	Контргайка с нейлоновыми вставками 1/4-20 (2)
11420	Кронштейн многогранный
	Кронштейн многогранный (2)
	Винт 1/4-20 x 3/4" (2)
12042	Мешок для деталей на 10'/12' станка MAX-20
12055	Мешок для деталей на 8' станка MAX-20
12056	Мешок для деталей на 14' станка MAX-20
12061	Зажимная колодка
12075	Прижимная планка 8"6"
12076	Прижимная планка 10"6"
12077	Прижимная планка 12"6"
12078	Прижимная планка 14"6"

Ваш гибочный станок Tapco Port-O-Bender® практически не требует специального обслуживания и будет без сбоев служить Вам долгие годы. Однако необходимо выполнять несколько основных операций, чтобы Ваш станок оставался как новый.

- 1.** Протирайте прижимные поверхности каждый день перед использованием. Проследите, чтобы используемые Вами технические салфетки были чистыми, не содержали грязи, масла или металлических частиц.
- 2.** Не используйте гибочный станок вблизи распилочного стола, так как стружка может попасть в пространство между прижимными поверхностями, что может привести к чрезмерному износу или образованию царапин на материале. Удаляйте все опилки и стружку.
- 3.** Перевозите гибочный станок в открытом положении. Станок можно перевозить в закрытом положении, если между его прижимными поверхностями зажата полоса картона или виниловой панели.
- 4.** В случае образования царапин на материале осмотрите гибочный край, основную балку и подвижный шарнир на предмет неровностей и заусенец. Устраните заусенцы при помощи наждачной бумаги или замените изношенные детали. Дополнительная установка ножа Pro Cut-Off позволит устранить чрезмерный износ дорогостоящего гибочного края.
- 5.** Распыляйте маловязкое масло на поверхность подвижного шарнира через каждые 40 часов использования.

Для Ваших пометок

Укажите информацию ниже и сохраните это руководство для последующего использования.

Модель и серийный номер

--

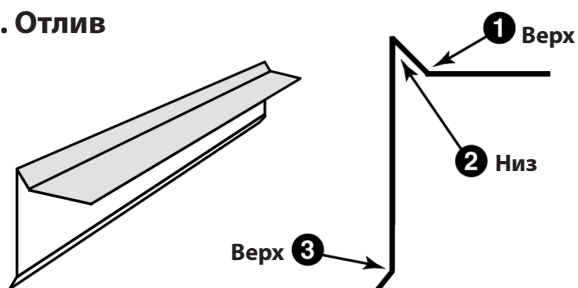
Дата и место покупки

--

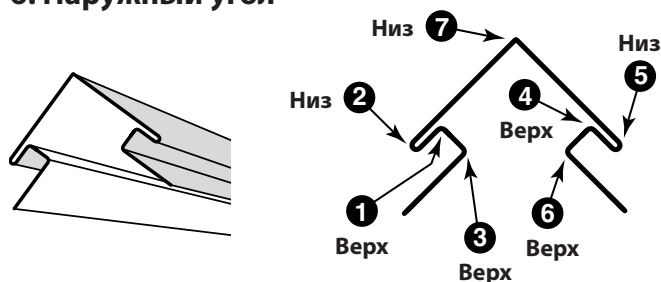
ОБРАЗЦЫ ОСНОВНЫХ ПРОФИЛЕЙ

ПРИМЕЧАНИЕ: Термины «ВЕРХ» и «НИЗ» относятся к лакированной, окрашенной или окончательно обработанной стороне материала, уложенного в гибочном станке.

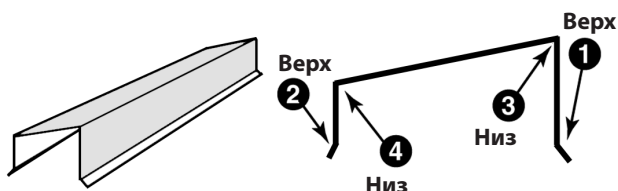
1. Отлив



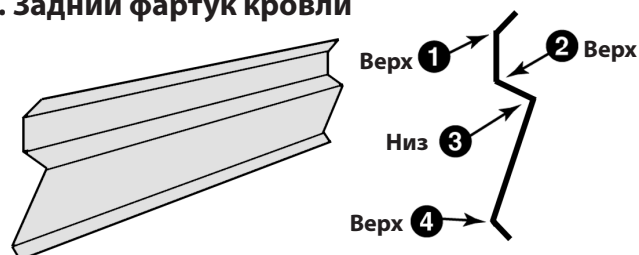
6. Наружный угол



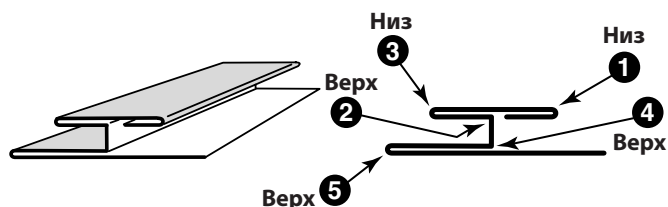
2. Карнизная защита



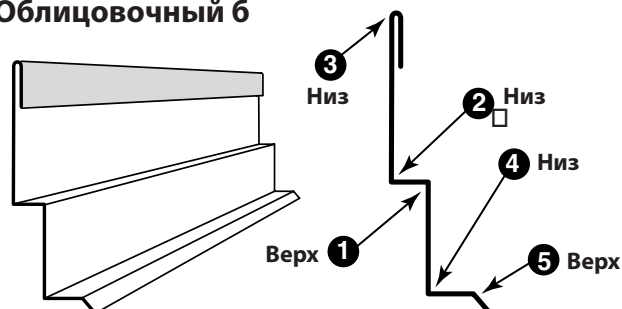
7. Задний фартук кровли



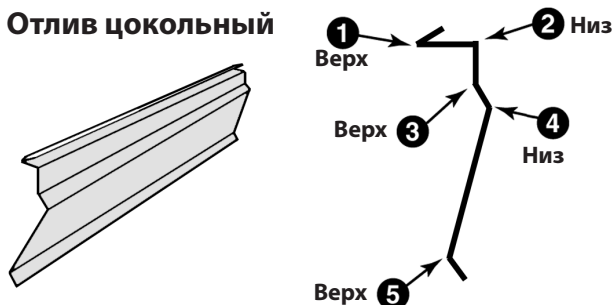
3. Выносной карниз



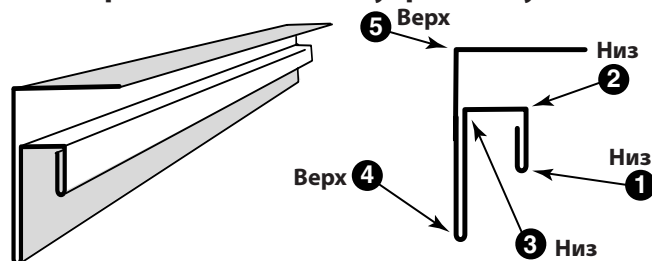
8. Облицовочный б



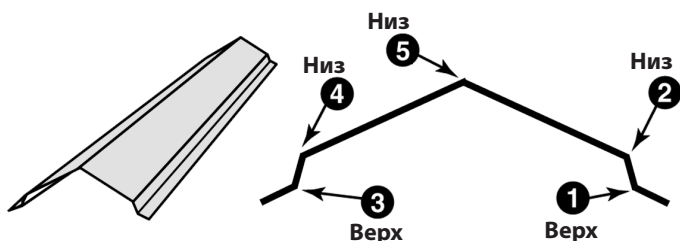
4. Отлив цокольный



9. F-образный канал / Внутренний угол



5. Конёк



10. D-образный желоб

