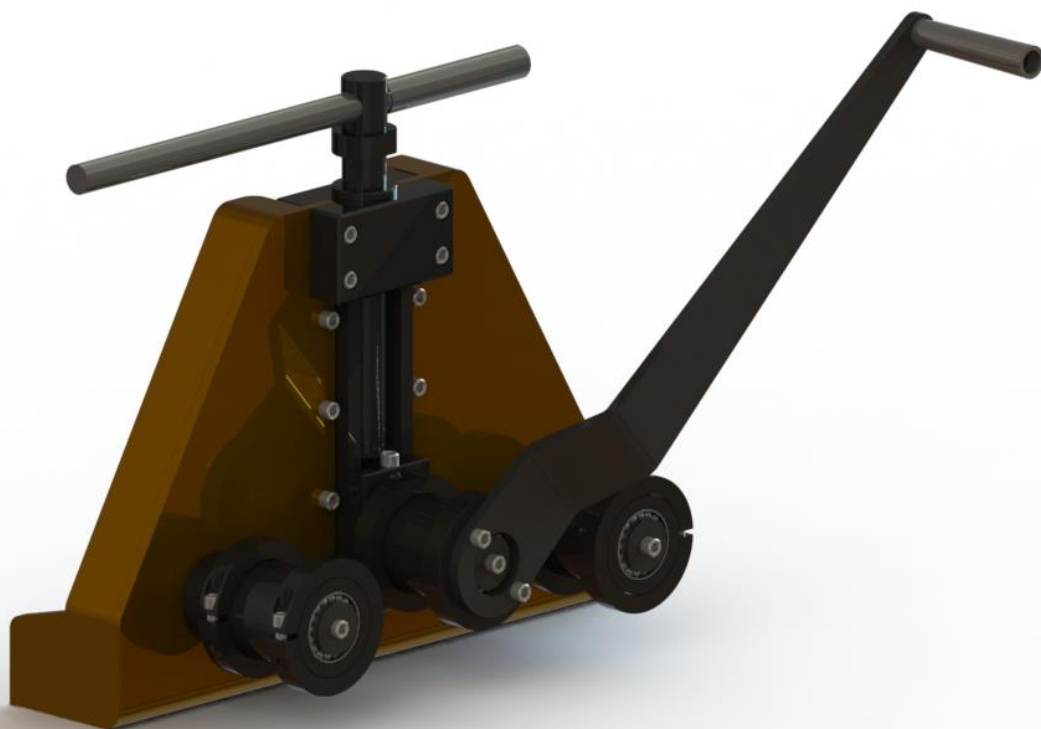
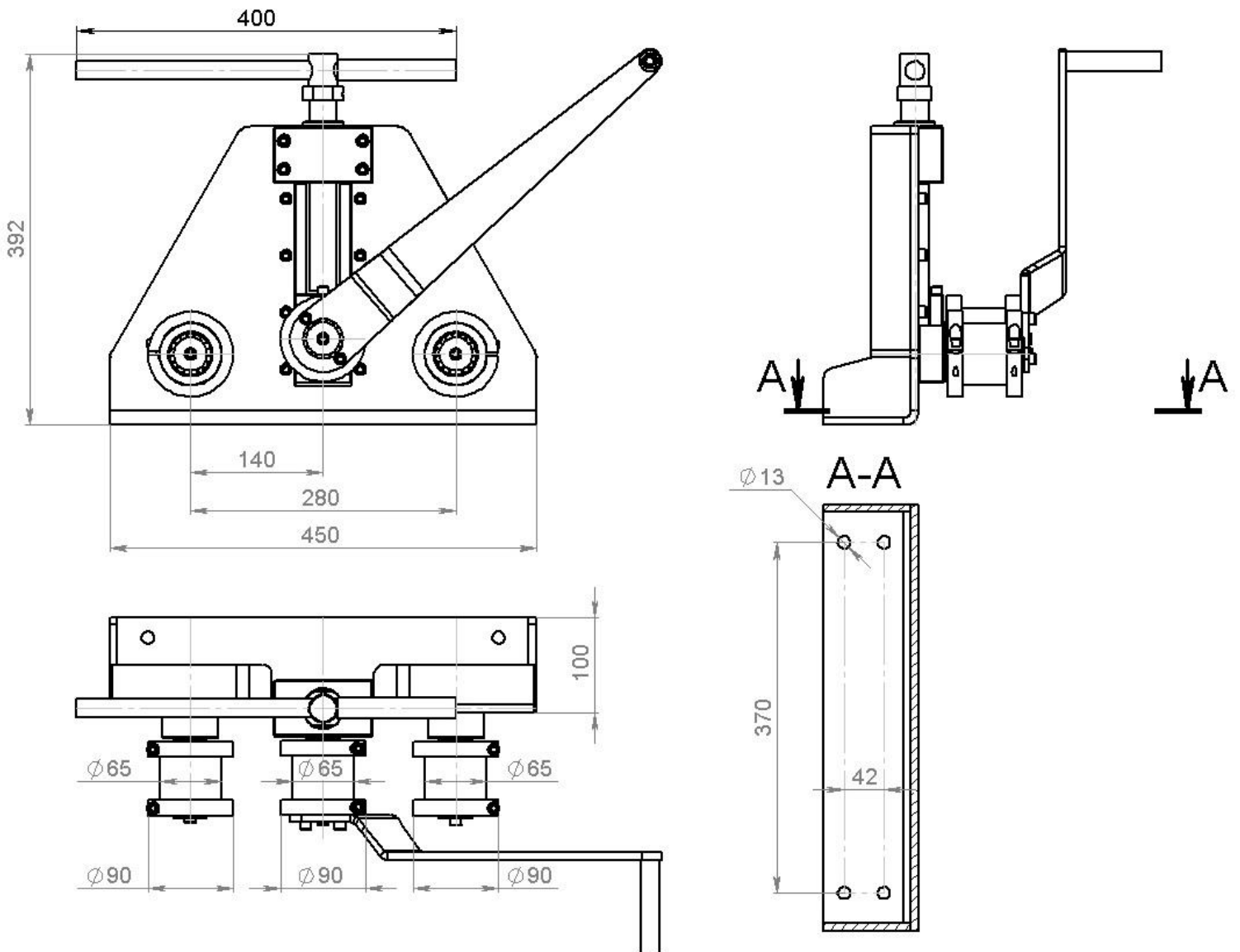


ПРОФИЛЕГИБОЧНЫЙ СТАНОК TG-50



Инструкция по эксплуатации

Габаритные и установочные размеры



Применение

Профилегибочный станок предназначен для гибки профиля квадратного и круглого (при наличии специальных роликов) сечения.

Таблица гибки для разных заготовок.

| | | | | |
|-------------------------|-----------|-----------|-----------|-----------|
| Сталь, мм | 20X20X2 | 25X25X2 | 30X30X2 | 40X40X1.5 |
| Медь, мм | 20X20X2.2 | 25X25X2.2 | 30X30X2.2 | 40X40X2.2 |
| Алюминий, мм | 20X20X2.5 | 25X25X2.5 | 30X30X2.5 | 40X40X2.5 |
| Минимальный радиус, мм | 150 | 160 | 240 | 250 |
| Минимальный диаметр, мм | 300 | 320 | 480 | 500 |

* На тонкостенных трубах до 1,5мм возможны заломы при гибке заготовок, данный эффект распространён на всех трубогибах методом прокатки не зависимо от поставщика и модели. При работе с тонкостенной заготовкой - эффект устраняется при помощи заполнения заготовки песком.

Станок предназначен для работы с заготовками из низколегированной стали (основное применение – строительство теплиц, навесные конструкции, козырьки, бытовое использование и прочее), для производства изделий из высоколегированных и нержавеющей сталей станок не предназначен.

Технические данные

| | |
|--|-------|
| Диаметр верхнего ролика | 65 мм |
| Рабочая длинна верхнего ролика | 46 мм |
| Диаметр нижнего ролика | 65 мм |
| Рабочая длинна нижнего ролика | 46 мм |
| Максимальное расстояние между верхним и нижними роликами | 55 мм |
| Межосевое расстояние между нижними роликами | 280 м |

Подготовка к эксплуатации

- 1) Установите станок на верстаке и закрепите болтами. Болты для крепления в комплект станка не входят, поэтому при подборе крепления следует учитывать, что крепежные болты должны быть на М12, длину болтов следует подбирать с учетом толщины стенки профилегиба (10 мм), толщины столешницы Вашего верстака и толщины гайки (10 мм) для затяжки болта.
- 2) Станок готов к работе.

Простые правила безопасности

- Примите все возможные меры безопасности во избежание травм при использовании станка.
- Предусматривайте безопасность людей, находящихся недалеко от рабочей зоны станка.

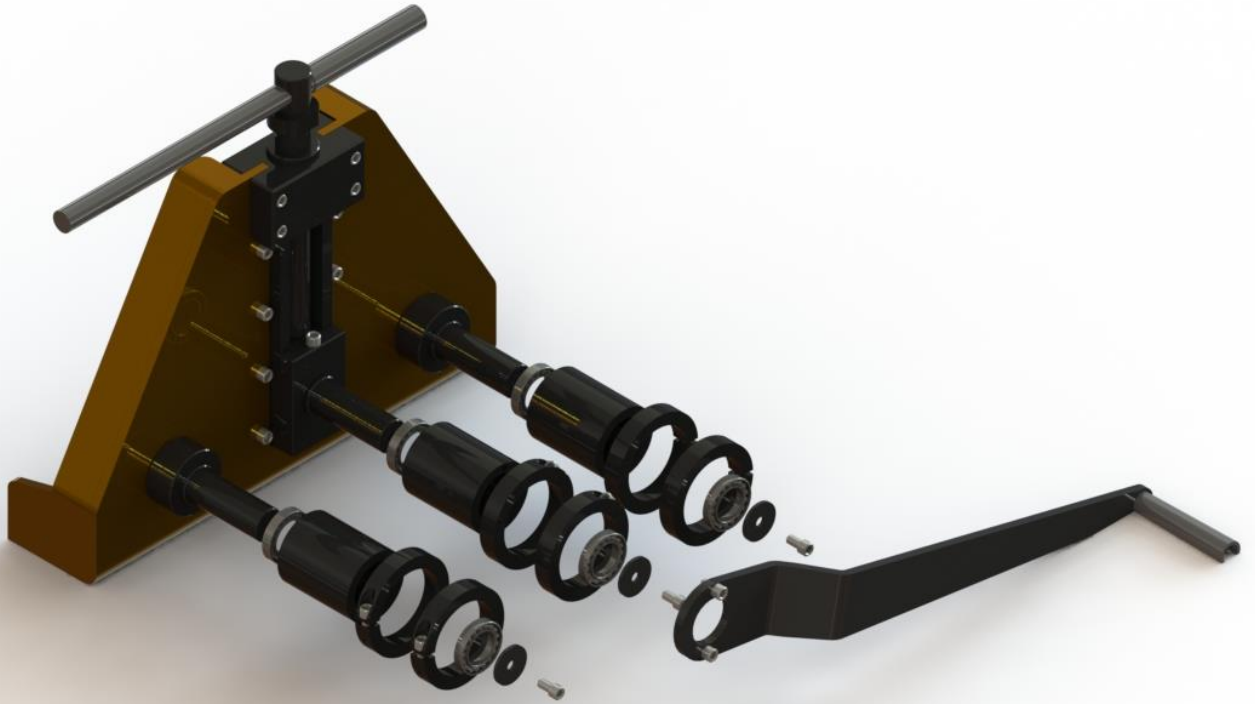
Эксплуатация

Гибка профиля

- 1) Поместите заготовку на нижние ролики, настройте с помощью упорных колец расстояние рабочей зоны ролика. Рекомендуется подбирать расстояние на 10% больше ширины заготовки.
- 2) Поворачивайте рукоятку прижимного винта для смещения верхнего ролика вниз и прижима заготовки, проверните рукоятку вращения, заготовка будет смещаться вдоль корпуса.
- 3) Поворачивайте рукоятку прижимного винта, и проворачивайте рукоятку вращения, для изгиба заготовки в дугу.

Смена роликов

- 1) Снять рукоятку вращения, для этого нужно раскрутить винты
- 2) Раскрутить винты и снять шайбы боковых и центральных роликов
- 3) Снять ролики с осей
- 4) Установить нужный комплект роликов на оси
- 5) Поставить шайбы, закрутить винты, установить рукоятку вращения и затянуть винтами.
- 6) Проверить ролики на вращение.



Техническое обслуживание

- 1) Соответствующий уровень технического обслуживания позволяет поддерживать станок в оптимальных рабочих условиях на всем протяжении жизненного цикла станка. Станок необходимо периодически смазывать для эффективной работы и продолжительного срока службы.
- 2) Рекомендуется:
 - а) раз в неделю смазывать винт;
 - б) раз в полгода менять смазку подшипников роликов;
 - в) использовать густую смазку типа «Литол 24» или «Циатим221»

Важно! Поверхность роликов ни в коем случае нельзя смазывать. В противном случае, они будут скользить и перестанут гнуть материал. Содержите ролики в чистоте. Перед проведением работ убедитесь, что материал не содержит смазки и грязи.

- 3) Станок сконструирован и разработан для обеспечения надежной и безотказной работы. Для этого вам также следует быть внимательными при работе на станке. Своевременное техническое обслуживание и ремонт обеспечат долгий срок службы оборудования. Не перегружать машину и не делайте изменения, запрещенные производителем.
- 4) В случае неисправности, обратитесь к данной инструкции, а затем, если решение не найдено, - к дистрибьютору, у которого было приобретено оборудование. Не забудьте ознакомиться с чертежами и номерами запасных частей, необходимых для решения проблемы. Убедитесь, что у вас есть серийный номер и год производства станка.

Примечание: Характеристики станка могут меняться без предварительного уведомления в связи с постоянным улучшением оборудования.