

Трубогиб гидравлический Stalex HTR-40



ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Общие замечания


www.stalex.ru

- При эксплуатации не допускайте механических ударов и падения изделия
- Изделие не предназначено для длительного хранения в неподготовленном виде. Если требуется хранение при неблагоприятных внешних условиях используйте подходящие водонепроницаемые материалы для защиты.
- Для защиты изделия от атмосферных осадков используйте защитные кожухи и антикоррозийные краски.
- Во время рабочего цикла все вращающиеся части должны быть закрыты, либо находиться на безопасном расстоянии от людей и животных.

Неправильное обращение с изделием, механические поломки изделия при его монтаже, перегрузка, нарушение условий эксплуатации или несанкционированное вскрытие освобождает продавца от гарантийных обязательств.

Применение

Профилегиб предназначен для холодной радиусной гибки профильных труб

Тип профиля	Максимальное сечение профиля, мм	Минимальный диаметр гибки, мм	Комплект роликов
	40x40	180 - 220	стандарт

Технические характеристики

1	Наибольшее усилие гидроцилиндра, Тс	2
2	Максимальная толщина стенки, мм	1,5
3	Габаритные размеры, мм	530x450x220
4	Масса комплекта, кг	30

* 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.

Базовая комплектация

1	Рама станка, шт.	1
2	Домкрат гидравлический 2 т.	1
3	Регулируемые вальцы для труб профильного сечения	2
4	Прижимной валец для труб профильного сечения	1
5	Возвратные пружины, шт	4

Работа профилегиба.

Установите на станок вальцы, отрегулируйте размер вальца в соответствии с размерами обрабатываемой трубы. Измените расстояние между вальцами для гибки на необходимый радиус. Чем ближе вальцы друг к другу, тем меньше радиусгиба. С помощью ручки домкрата прижмите заготовку между верхним-ведущим вальцом и боковыми вальцами. Пошагово работая домкратом, прокатывайте трубу до получения необходимого радиусагиба.

После достижения необходимого результата, с помощью гидро-клапана освободите и извлеките трубу из станка.

Гарантийные обязательства.

1. Предприятие гарантирует исправность профилегиба в течение 12 месяцев со дня его продажи при условиях соблюдения правил эксплуатации.
2. Повреждения, вызванные естественным износом, перегрузкой или неправильной эксплуатацией профилегиба на распространяются на настоящую гарантию.