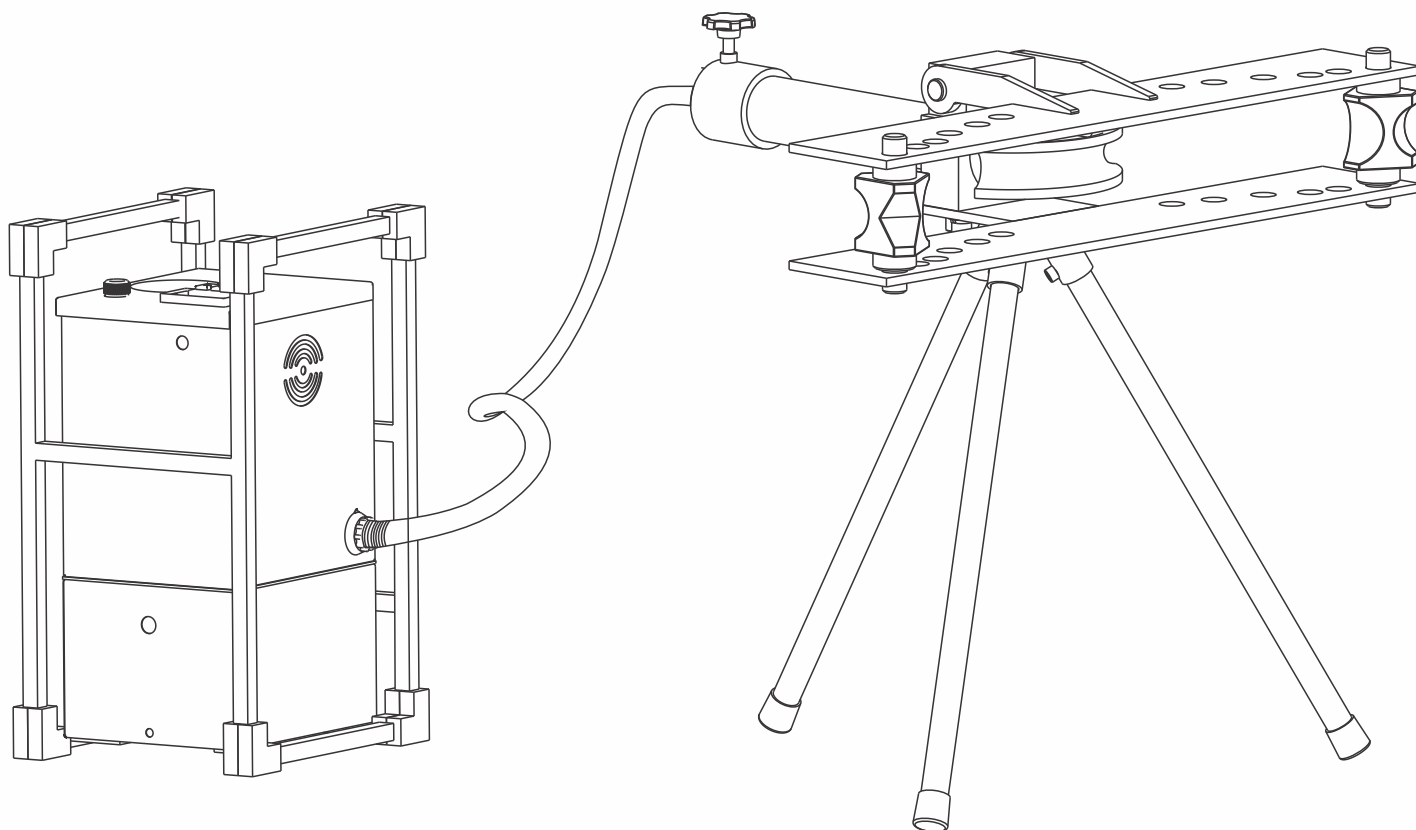


ПАСПОРТ

ТРУБОГИБЫ ЭЛЕКТРОГИДРАВЛИЧЕСКИЕ V-BEND



Предназначены для гидравлической гибки на угол от 90 до 180 градусов газовых, водопроводных и котельных труб диаметром от 1/2" до 2".



СОДЕРЖАНИЕ

1. Технические характеристики	4
2. Назначение	4
3. Комплектность	5
4. Устройство трубогиба	7
5. Инструкция по эксплуатации	9
6. Техническое обслуживание	14
7. Возможные неисправности и способы их устранения	15
8. Меры безопасности	16
9. Гарантийные обязательства	16
10. Сведения об утилизации	17

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Характеристика	V-Bend 2E
Максимальное усилие, Т	9
Максимальный ход, мм	250
Диапазон диаметров гибки, мм	21.5 – 60
Диапазон диаметров гибки, дюймы	1/2-2
Толщина стенки трубы, мм	2.75 – 4.5
Масса, кг	56
Габариты, см	75×70×70
Частота, Гц	50
Номинальное напряжение, В	220
Мощность двигателя, кВт	0,75
Производительность насоса, л/мин	0,6
Вместимость бака, л	8
Рабочее давление в системе, МПа	63

2. НАЗНАЧЕНИЕ

Трубогибы V-Bend 2E оснащаются гидронасосом, создающим усилие на штоке 9 Т (9000 кг).

Трубогибы предназначены для гидравлической гибки на угол от 90 до 180 градусов газовых, водопроводных и котельных труб диаметром от 1/2" до 2".

Область применения: при работах на строительных площадках, в газовых, водопроводных и отопительных системах, в котельных системах, а также в промышленности.

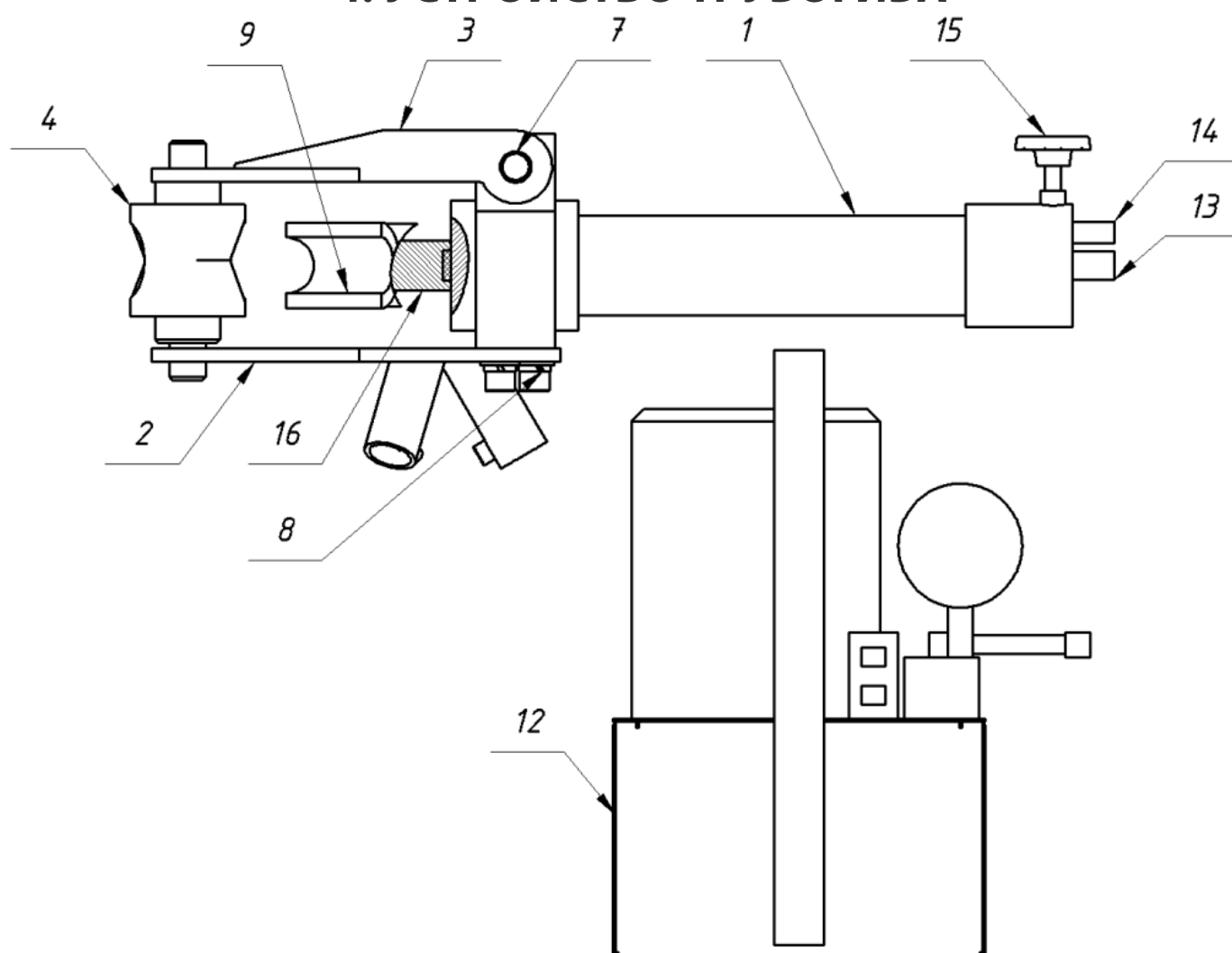
3. КОМПЛЕКТНОСТЬ

Наименование	Кол-во, шт.
Гидроцилиндр	1
Нижняя планка с отверстиями под боковые упоры	1
Верхняя планка с отверстиями под боковые упоры	1
Болт M8×10 под шестигранник на 6 мм	3
Боковые упоры	2
Ножки	3
Палец стальной для крепления верхней планки	1
Болт M12×25 под шестигранник на 10 мм	4
Шайба M12	4
Шайба-гровер M12	4
Сегменты для труб:	
- сегмент для труб 2 дюйма	1
- сегмент для труб 1 1/2 дюйма	1
- сегмент для труб 1 1/4 дюйма	1
- сегмент для труб 1 дюйм	1
- сегмент для труб 3/4 дюйма	1
- сегмент для труб 1/2 дюйма	1
Ключ шестигранный на 10 мм	1
Ключ шестигранный на 6 мм	1

Наименование	Кол-во, шт.
Гидростанция в сборе	1
Канистра с маслом	-
Рукав высокого давления	1
Шланг обратный	1
Пакет пластиковый для болтов и ключей	1
Металлический ящик	1
Инструкция по эксплуатации трубогиба	1
Гарантийный талон	1

Производитель оставляет за собой право вносить изменения в комплектацию, цвет и конструкцию оборудования без предварительного уведомления.

4. УСТРОЙСТВО ТРУБОГИБА



1. Трубогиб состоит из гидроцилиндра **1**, верхней планки **3**, нижней планки **2** и двух упоров **4**, сегмента **9** и гидростанции **12**.

2. Гидроцилиндр **1** является силовым устройством трубогиба. На заднем корпусе гидроцилиндра размещены штуцер для подключения шланга высокого давления **13**, штуцер для подключения обратного шланга **14** и винт **15** перепускного клапана. Шланг высокого давления служит для подключения гидростанции **12** к гидроцилиндру **1**. В передней части гидроцилиндра закреплен передний корпус с отверстиями для установки планок. Нижняя планка **2** прикручивается 4-мя болтами М12 (поз.8), верхняя планка **3** крепится при помощи пальца **7**. Выдвижной шток **16** гидроцилиндра **1** обеспечивает гибочное усилие 9 Т. Возврат штока в исходное положение обеспечивается пружиной, установленной в гидроцилиндре **1**.

3. Планки верхняя 3 и нижняя 2 выполнены в виде сварной конструкции, на поперечных пластинах которых имеются отверстия для установки упоров 4. Нижняя планка 2 служит для установки гидроцилиндра 1, а на ее обратной стороне имеются основания для крепления ножек (на схеме не показаны), с помощью болтов М8.

4. Упор 4 выполнен в виде поворотной оси, с цапфами на концах, которыми упоры устанавливаются в отверстия нижней и верхней планок. В середине упора имеется ручей для опоры изгибаемой трубы.

5. Гибочные сегменты 9 выполнены методом стального точного литья и охватывают всю номенклатуру водо-газопроводных труб от 1/2" до 2".

6. Транспортировочный ящик предназначен для упаковки комплектующих частей трубогиба при хранении и транспортировке.

5. ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ ТРУБОГИБА

Рабочее место оператора во время гибки - справа, слева или сзади от направления рабочего хода штока.

Трубогиб предназначен для гибки труб, диаметры которых определены стандартом.



1. Смонтировать нижнюю планку к корпусу гидравлического цилиндра при помощи набора метизов М12.



2. Смонтировать ножки трубогиба к нижней планке с помощью болтов М8.



3. Установить верхнюю планку трубогиба с помощью стального пальца.



4. Вставить в отверстия нижней планки боковые упоры, которые соответствуют диаметру изгибаемой трубы.



5. Залить масло в бак гидростанции,...



...пока уровень масла не достигнет контрольного окошка.



6. Присоединить рукав высокого давления.



7. Присоединить шланг возврата масла.



8. Подобрать сегмент под размер трубы



9. Вставить сегмент в шток гидроцилиндра



10. Выбрать размер ручья в боковых упорах подходящий для фиксации трубы



11. Закрыць верхнюю планку.



12. Завернуть винт перепускного клапана по часовой стрелке до упора.



13. Включить гидростанцию.



14. Поворотом рычага гидростанции против часовой стрелки привести в действие перемещение штока.



15. Осуществить гибку, контролируя давление. По окончании гибки повернуть рычаг гидростанции по часовой стрелке до упора.



16. Отвернуть винт перепускного клапана против часовой стрелки на 0,5 (пол) оборота для возврата штока. Отключить гидростанцию.



17. Открыть верхнюю планку.



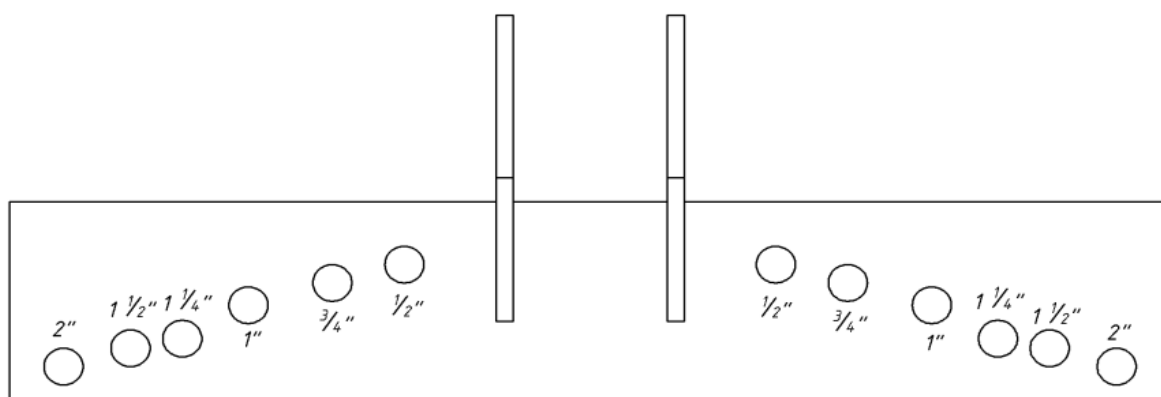
18. Освободить сегменты от трубы.



19. Окончив работу, слить остатки масла из обработанного шланга в бак гидростанции.

Внимание!

1. При хранении не переворачивать гидроцилиндр (гидростанцию) вниз пробкой.
2. Перед работой смазывать смазкой трущиеся поверхности-трубу, сегмент и упоры.
3. Устанавливать упоры 4 симметрично относительно оси гидроцилиндра, иначе можно повредить шток гидроцилиндра, и при этом теряют свою силу гарантийные обязательства.



4. При гибке тонкостенных труб (когда отношение толщины стенки изгибаемой трубы к ее наружному диаметру менее 0,06) рекомендуется применять плотную набивку трубы сухим песком без примесей глиняных частиц.
5. При гибке труб, диаметр которых не соответствует штатным гибочным шаблонам(сегментам), производить гибку с применением гибочных шаблонов, предназначенных для труб большего диаметра, с установкой между трубой и шаблоном пластины из мягкого алюминия или отожжённой меди. При этом толщина пластины должна быть равна полуразности диаметров ручья гибочного шаблона и изгибаемой трубы.
6. Если выдвижение штока цилиндра не обеспечивает гибку трубы 90°, это означает, что в трубогибе недостаточно масла и необходимо долить масло до нужного уровня.

6. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

6.1 Своевременно доливайте масло в бак гидростанции, чтобы исключить попадание воздуха в гидросистему.

Доливка масла в гидроцилиндр:

- установить трубогиб на горизонтальную плоскость;
- отвернуть винт 15 на 0,5-1 оборот для возврата штока в крайнее заднее положение;
- отвернуть пробку;
- долить масло (до уровня на 0.5-1 см. ниже края горловины);
- завернуть пробку.

6.2 Удаление воздуха из гидросистемы устройства:

- установить трубогиб в рабочее положение (горизонтально);
- отвернуть пробку и проверить уровень масла (при необходимости долить до нужного уровня);
- завернуть винт 15 до упора;
- включить гидростанцию;
- выдвинуть шток в крайнее переднее положение;
- отвернуть винт 15 на 0,5 – 1 оборот для возврата штока в крайнее заднее положение;
- при необходимости долить масло до нужного уровня и повторить процедуру прокачивания.

6.3 Для надежной работы изделия не допускать попадания грязи, песка, ржавчины и др. частиц на шток гидроцилиндра.

6.4 При выдвигании штока в крайнее переднее положение возможно незначительное выделение масла из-под штока, что обусловлено конструктивными особенностями гидроцилиндра, и не является неисправностью.

6.5 Не заливайте в гидроцилиндр отработанное масло.

6.6 Уровень масла контролируется с помощью окошка на передней стенке бака гидростанции.

6.7 Гидравлический цилиндр с автоматическим обратным ходом поршня не требует технического обслуживания.

7. ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И СПОСОБЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

Неисправность	Возможная причина	Способ устранения
Отсутствие перемещения штока.	Открыт перепускной клапан.	Заверните винт 15 до упора.
	Воздух в нагнетательном устройстве.	Удалить воздух как указано в п.6.2.
	Посторонние частицы во всасывающем клапане.	Завернув винт 15 до упора, несколько раз поднять и ударить по рукоятке рукой или палкой, опуская плунжер в нижнее положение. При необходимости отфильтровать или заменить рабочую жидкость.
	Посторонние частицы в нагнетательном клапане гидроцилиндра.	
Шток начинает перемещаться с некоторой задержкой по времени	Наличие воздуха в штоковой полости.	Удалить воздух как указано в п. 6.2.
Шток не развивает полного усилия.	Воздух в гидросистеме.	Удалить воздух по п.6.2

Указанные в таблице неисправности не являются поводом для предъявления претензий к производителю и устраняются собственными силами без применения специального инструмента и оборудования. Если указанные методы устранения неисправностей не дают результата, необходимо обратиться в службу ремонта или к производителю.

8. МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

8.1 Запрещается разбирать трубогиб, находящийся под нагрузкой.

8.2 Запрещается находиться во время гибки со стороны выхода штока 16.

8.3 Запрещается эксплуатировать трубогиб при деформированных несущих деталях.

9. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

9.1. Производитель гарантирует исправность трубогиба в течение 24 месяцев со дня его продажи при условии соблюдения потребителем правил эксплуатации.

9.2. Претензии принимаются только при наличии гарантийного талона с отметкой о дате продажи и штампом организации, продавшей трубогиб.

9.3. На гарантию не распространяются повреждения, вызванные естественным износом резинотехнических изделий, перегрузкой или неправильной эксплуатацией трубогиба.

9.4 Гарантийное обслуживание осуществляется по адресу:
220029, г. Минск, пр. Машерова, 11-1, оф. 622, тел. (017) 277-46-47

Модель: _____

Серийный номер: _____

Штамп производителя:

Дата изготовления: _____

Дата продажи: _____

Штамп продавца:

10. СВЕДЕНИЯ ОБ УТИЛИЗАЦИИ

Изделие не содержит драгоценных и токсичных материалов и утилизируется по ГОСТ 2787-75.

