

5.6. * Допускается предварительная настройка винта 8 для гибки на заданный радиус за один проход (для небольших диаметров труб и прутка).

6. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

6.1. Ежедневно производить осмотр рабочих органов машины на предмет их исправности. После каждой рабочей смены очищать поверхности рабочих роликов.

6.2. Еженедельно контролировать состояние зубчатых венцов шестеренных передач, в случае необходимости принять меры к восстановлению.

6.3. Еженедельно, а в случае необходимости чаще, смазывать шестерни зубчатых передач 14 консистентной смазкой.

6.4. Замену масла в редукторе главного привода осуществлять каждые 2000 часов работы, но не реже одного раза в три года.

7. ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ

7.1. К работе с машиной допускается обученный и проинструктированный персонал.

7.2. Запрещается прикасаться к передаточным механизмам во время работы трубогиба.

7.3. Защитная одежда и инструменты, используемые при работах с машиной, должны соответствовать выполняемым работам.

7.4. Перед запуском машины проверить крепление гибочных роликов.

Запрещается использовать гибочные ролики с забоинами или трещинами.

8. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

8.1. Поставщик гарантирует надежную работу трубогиба в течение 12 месяцев со дня его продажи при условии соблюдения потребителем правил эксплуатации, изложенных в настоящем РЭ.

8.2. Претензии принимаются только при наличии настоящего руководства по эксплуатации, а также с отметкой о дате продажи и штампом организации-продавца.

8.3. Гарантийные обязательства не распространяются на оборудование с механическими повреждениями, вызванными неправильной эксплуатацией, при наличии следов самостоятельных ремонтных работ.

Штамп магазина:

Дата продажи: _____

ООО "Торговый дом "Кратон"

Сайт: <https://kratonshop.ru>

Заказ: KratonShop@yandex.ru

Тел.: (812) 642-10-04, 245-06-92

WhatsApp: (964) 342-10-04

Трубогиб электромеханический трехвалковый ТЭМ-76х50

Руководство по эксплуатации



**Санкт-Петербург
2020г.**

1. НАЗНАЧЕНИЕ

Трубогибочный станок с электроприводом ТЭМ-76х50 предназначен для сгибания стальных труб и профилей прямоугольного сечения путем проката между роликами. Трубогиб снабжен набором стандартных роликов для сгибания труб круглого и прямоугольного сечения.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Наружный диаметр изгибаемых труб, мм	16,19,22,25,32,38,51,63,76
Размеры изгибаемого профиля, мм	16,19,22,25,30,38,40,50
Толщина стенки изгибаемой трубы, мм	0,5 - 2
Максимальное усилие прижимного винта, т	7
Максимальный угол загиба, град.	360 (кольцо или спираль)
Количество приводных валов, шт.	2
Габариты в упаковке, мм	730x630x1030
Масса, кг	250
Параметры электродвигателя:	
Мощность потребляемая, Вт	1500
Питание	220В, 50Гц
Частота вращения, об/мин	1400

3. УСТРОЙСТВО

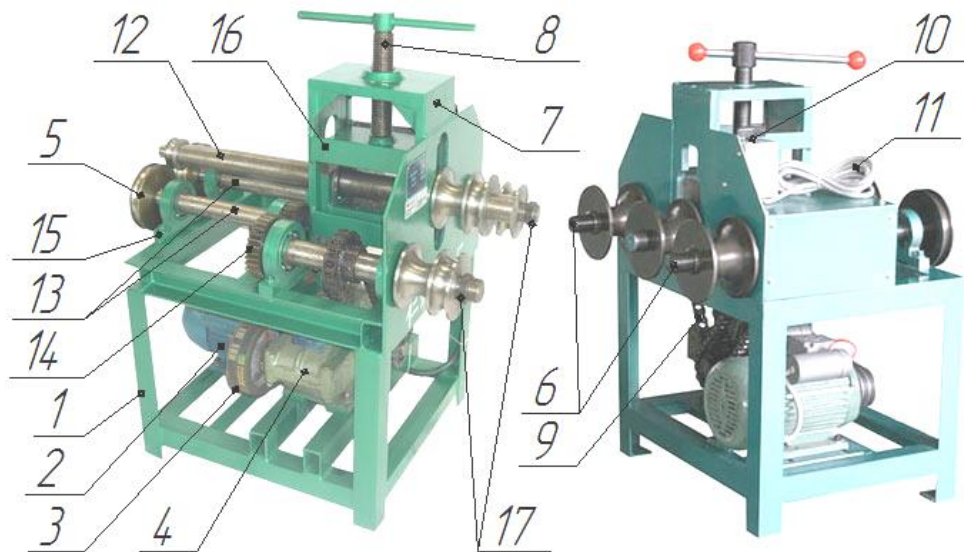


Рис.1

Трубогиб состоит из сварной стальной рамы 1, на которой закреплены электродвигатель 2, соединенный с редуктором 4 посредством ременной передачи 3. Редуктор 4 передает вращающий момент на два приводных вала 6 с помощью цепных передач 9. С помощью приводных валов 6 и поджимающего холостого вала 12 осуществляется гибка труб большого диаметра. Трубы меньшего диаметра гнутся с помощью приводных валов 13 и поджимающего

холостого вала 12 с противоположной стороны трубогиба.

Вращение на приводные валы 13 передается от валов 6 посредством зубчатых передач 14. Приводные валы 6 и 13 установлены на радиально-упорные шарикоподшипники, закрепленные в корпусах 15. Поджимающий холостой вал 12 установлен в подвижном корпусе 16, который при помощи винта 8 перемещается по направляющему основанию 7. Сменные гибочные ролики 5 устанавливаются на валы. На приводных валах 6 ролики 5 фиксируются гайками 17, а на холостом валу 12 не фиксируются. Включение и изменение направления вращения двигателя осуществляется переключателем 10 закрепленным в верхней части рамы трубогиба 1. К переключателю 10 подведен электрокабель со штепсельной вилкой.

Диаметр трубы, мм	Минимальный диаметр гига, мм
16	320
19	380
22	440
25	500
32	640
38	760
51	1020
63	1260
76	1520

Размер профильной трубы, мм	Минимальный диаметр гига, мм
19	400
19	475
22	550
25	625
30	750
38	950
40	1000
50	1250

4. ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ

- 4.1. Перед работой проверьте детали трубогиба на наличие повреждений. При обнаружении деформаций, трещин и признаков сильного износа на деталях использование трубогиба запрещено.
- 4.2. Установите переключатель 10 в среднее положение.
- 4.3. Подключите кабель 11 с электрическим разъемом к сети электропитания с соблюдением ПУЭ и ПТБ.
- 4.4. Установите гибочные ролики 5 требуемого размера на валы 6 и 12 или 13 и 12. Закрепите ролики 5 на приводных валах с помощью гаек 17.
- 4.5. Произведите пробный пуск без нагрузки повернув переключатель 10 влево или вправо.
- 4.6. Выключите двигатель установив переключатель 10 в среднее положение.

5. РАБОТА

- 5.1. С помощью винта 8 установите холостой вал 12 в верхнее положение.
- 5.2. Поместите изгибаемую трубу между приводными валами 6 и холостым валом 12 с надетыми на них роликами.
- 5.3. С помощью винта 8 подожмите холостым валом 12 изгибаемую трубу на несколько миллиметров (величина зависит от материала, толщины стенки и диаметра трубы).
- 5.4. Совершите прокатку трубы в обоих направлениях. Для этого поверните переключатель 10 влево или вправо.
- 5.5. Повторяйте действия указанные в пунктах 5.3 и 5.4 до придания трубе необходимого изгиба.