



ООО «Глебовский механический завод»

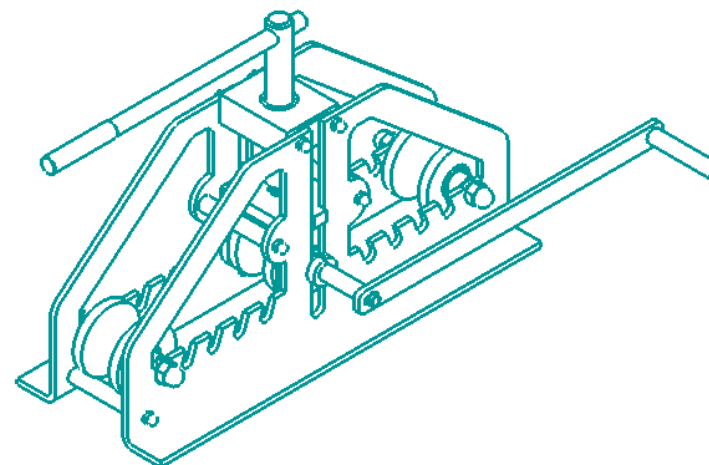
ИНН/ КПП 5017029790 / 501701001
ОГРН 1025001822658
р/с 40702810001700140515
в банке «Возрождение» (ПАО) г. Москва
к/с 30101810900000000181
БИК 044525181

Адрес: 143517, Московская область,
Истринский район, д. Глебово, ул. Парковая, д. 16
Тел.: +7 (499) 515-56-33
E-mail: 9947450@mail.ru
Сайт: www.gmzistra.ru

**Станок профилегибочный ручной
«Победит» Т-60**

ПАСПОРТ

Т-60-00-00-01ПС



2020 г.

1. НАЗНАЧЕНИЕ

Станок универсальный профилегибочный ручной Т-60 «Победит» Т-60 предназначен для придания нужных углов для сантехнических, газовых и прочих металлических труб без деформации профиля в строительстве, жилищно-коммунальном хозяйстве, теплоэнергетике, нефтехимической отрасли. Станок профилегибочный незаменим при использовании в тесных помещениях и гибке "по месту".

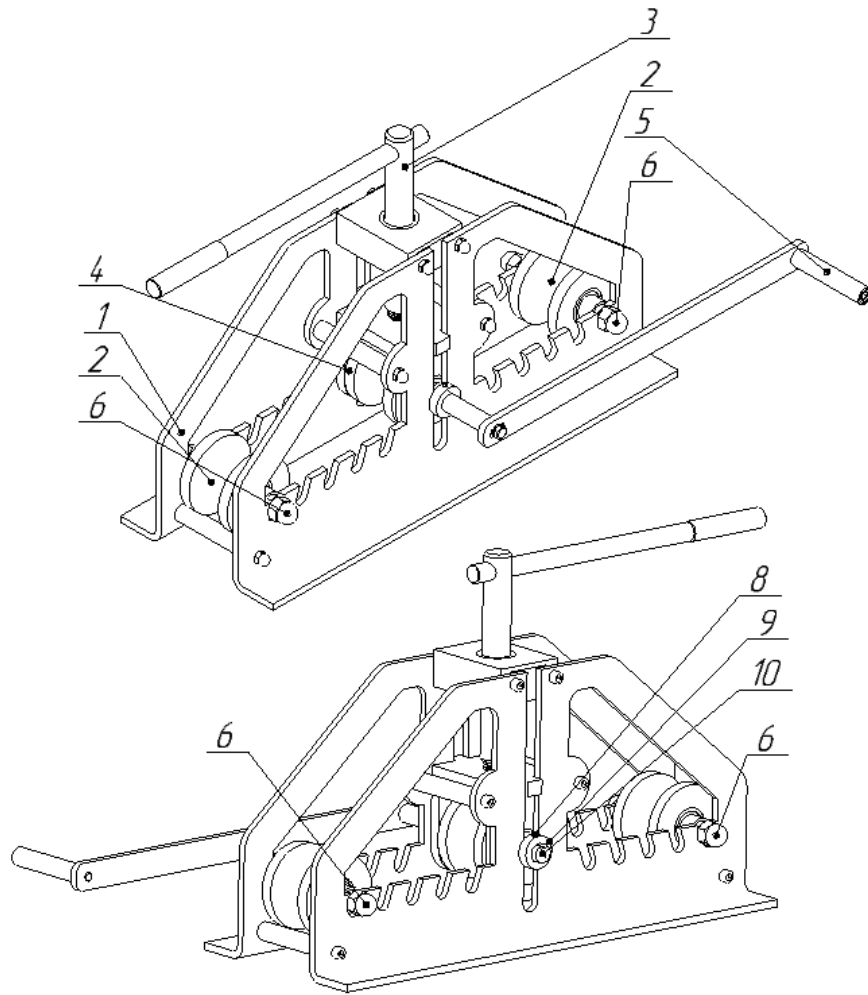
Основные преимущества:

- ✓ возможно изменение расстояния между вальцами;
- ✓ возможность изготовления роликов под квадратную трубу;
- ✓ круглая труба (Максимальный размер, мм/ Минимальный радиус, мм) -50/760;

При приобретении дополнительного комплекта роликов возможна работа с заготовками:

- ✓ квадратная труба (Максимальный размер, мм/ Минимальный радиус, мм) - 50x50x2/800;
- ✓ прямоугольная труба (Максимальный размер, мм/ Минимальный радиус, мм) - 50x30x2/760.
- ✓ полоса (Максимальный размер, мм/ Минимальный радиус, мм) -50x4/254;
- ✓ с-профиль (Максимальный размер, мм/ Минимальный радиус, мм) -50x25/760.

Внимание! Гибка труб квадратного профиля возможна только при установке соответствующих роликов (приобретаются дополнительно).



2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

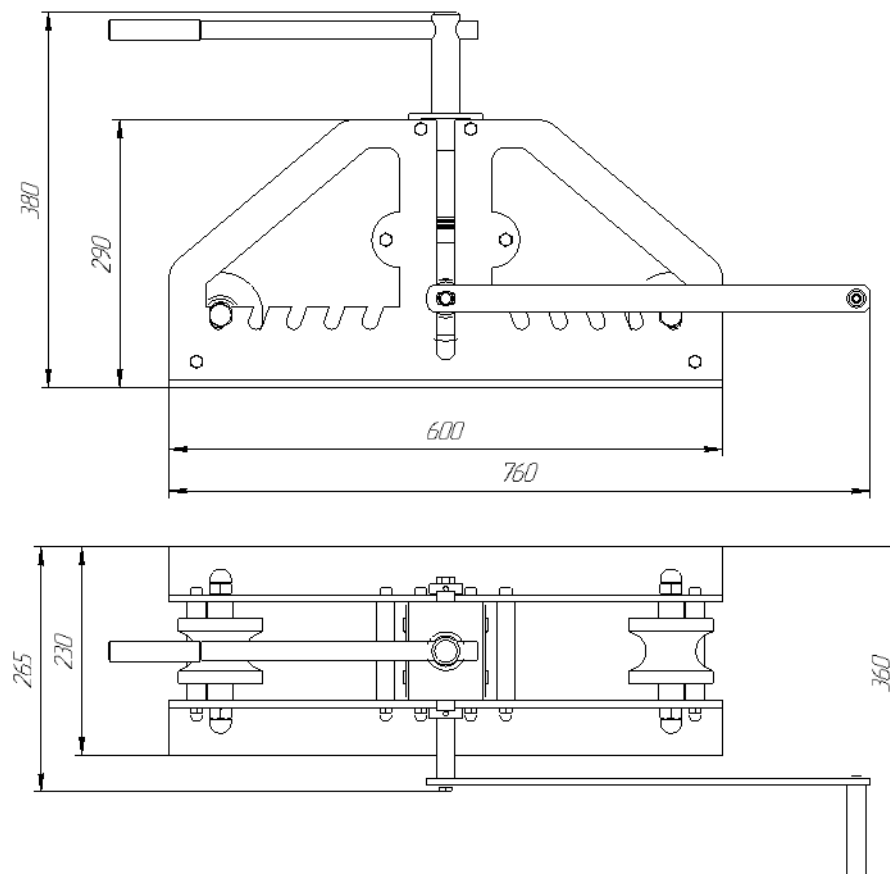
Материал обработки	металл
Максимальное сечение трубы, мм	50
Максимальный сечение квадратной трубы, мм	50x50x2
Максимальная толщина стенки, мм	2,0
Габаритные размеры, мм	600x265x380
Вес, кг	33
Гарантия	1 год

3. КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

1. Станок универсальный профилегибочный ручной Т-60 «Победит» Т-60 1 шт.
2. Установленный комплект роликов* 1 компл.

* Т-60 может комплектоваться роликами под заказ, по желанию заказчика.

4. ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ



5. УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ

1. Порядок работы

Установите ролики (2) в пазы рамы (1) симметрично, поверните ходовой винт (3), подведите верхний ролик (4) до нижнего положения, в зависимости от размера заготовки. Положите заготовку трубы и зажмите ее прижимным роликом. С помощью ручки (5), поверните рукоятку по часовой стрелке, а затем против часовой. Зажмите заготовку и снова поверните ручку.

Согласно требованиям, выберите расстояние до центра относительно двух симметричных роликов (2). Расстояние между роликами при гибки, может уменьшаться и увеличиваться, в зависимости от требуемого размера.

2. Замена нижних роликов

Открутите крепежную гайку (6). Снимите ролик (2), замените на необходимый ролик. Затем соберите в обратном порядке.

3. Замена прижимного ролика

Открутите винт (8). Снимите шайбу (9). Извлеките ось (10) рукоятки (5) из отверстия ролика (4). Замените ролик на необходимый. Затем соберите в обратном порядке.

6. СВЕДЕНИЯ О ПРИЕМКЕ

Станок профилегибочный ручной «Победит» Т-60

Дата приемки ОТК.....

Дата продажи.....

Торговая организация.....

Подпись продавца.....