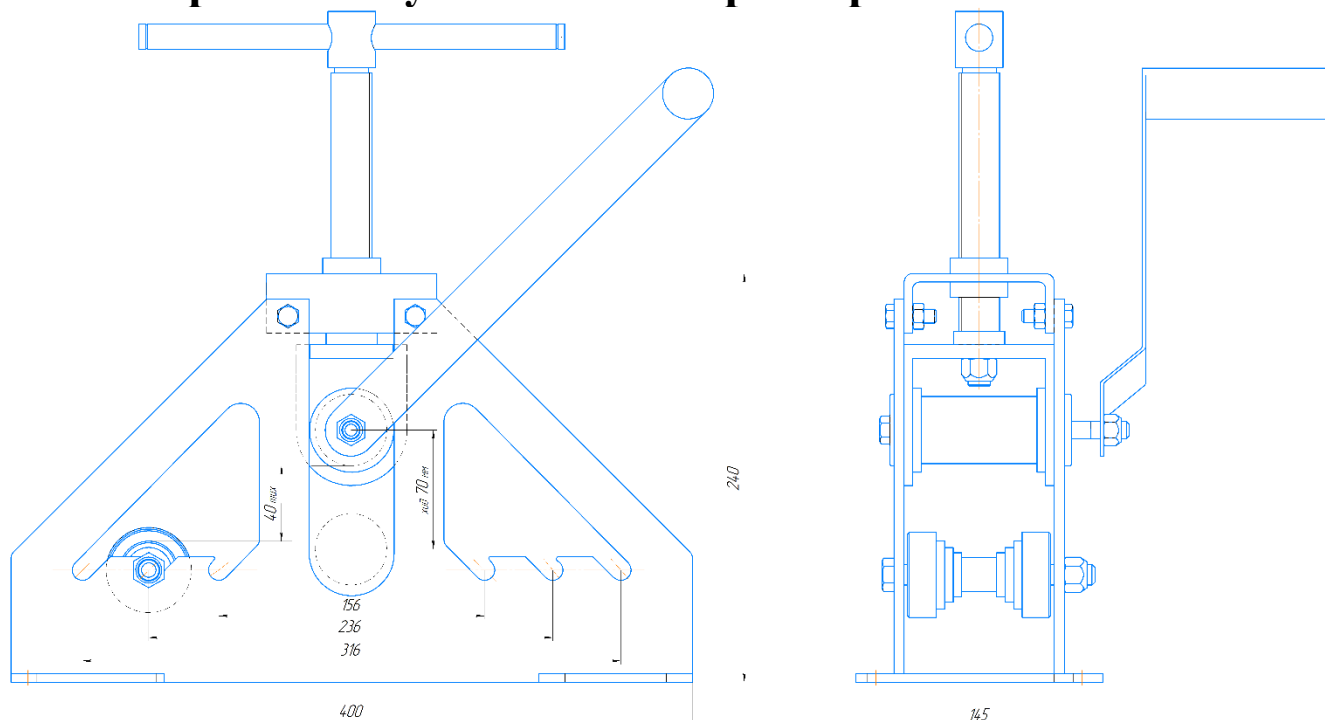


Профилегиб прокатной *ПРГ-50*



Инструкция по эксплуатации

1. Габаритные и установочные размеры



2. Технические параметры

2.1. Технические данные

Диаметр верхнего ролика	39
Диаметр нижнего ролика	48
Диаметр нижнего ролика	48
Рабочая длина нижнего ролика	60
Максимальное расстояние между верхним и нижними роликами	70
Максимальное межосевое расстояние между нижними роликами	320
Минимальное межосевое расстояние между нижними роликами	160

2.2. Таблица гибки для разных заготовок

Сталь, мм	10x10x1(1,5;2)	15x15x1(1,5;2)	20x20x1(1,5;2)	25x25x1(1,5;2)
	30x20x1(1,5;2)	40x20x1(1,5;2)	40x25x1(1,5;2)	
	30x30x1,5(2мм с центробоем)	40x40x1,5 с центробоем	50x25x2 с центробоем	50x30x2 с центробоем
Круглая труба ВГП	15x1,5 (2;2,5;2,8)	20 x1,5 (2;2,5;2,8)	25 x1,5 (2;2,5;2,8;3,2)	
Минимальный радиус, мм	330мм			

3. Назначение станка

Предназначен для гибки профилей из низколегированной стали (тепличные конструкции, навесы, козырьки и т.д.).

Не предназначен для высоколегированных и нержавеющей сталей.

- Важное замечание:

При гибке тонкостенных труб (толщина до 1,5 мм) возможны заломы. Для устранения эффекта заполните заготовку песком.

4. Техника безопасности

- Используйте защитные очки и перчатки.
- Убедитесь, что в рабочей зоне нет посторонних лиц.
- Не допускайте перегрузки станка.
- Запрещено вносить изменения в конструкцию станка.

5. Подготовка к работе

1. Установка станка:
 - Закрепите станок на верстаке болтами (в комплект не входят).
Рекомендация: Длина болтов = толщина основания станка + толщина столешницы + высота гайки.
 - Проверьте надежность крепления перед началом работ.
2. Подготовка заготовки:
 - Очистите заготовку от грязи, масла и смазки.
 - Для тонкостенных труб заполните полость песком.

5. Эксплуатация

Гибка профиля

1. Настройка роликов:
 - Установите ролики с соответствующей канавкой.
 - Установите заготовку на нижние ролики.
2. Прижим заготовки:
 - Поворачивайте рукоятку прижимного винта, опуская верхний ролик до фиксации заготовки.
3. Процесс гибки:
 - Проворачивайте рукоятку вращения, перемещая заготовку вдоль корпуса.
 - Для формирования дуги постепенно увеличивайте прижим верхнего ролика, совмещая с проворачиванием.

6. Смена роликов

1. Снимите рукоятку вращения, открутив крепежные винты.
2. Открутите винты и снимите шайбы с боковых и центральных роликов.
3. Извлеките ролики с осей.
4. Установите новый комплект роликов.
5. Зафиксируйте шайбами и винтами, верните рукоятку на место.
6. Проверка: Убедитесь, что ролики вращаются свободно, без заеданий.

7. Техническое обслуживание

- Смазка (используйте «Литол-24» или аналоги):
 - Винт прижима — раз в день.
 - Подшипники роликов — раз в 6 месяцев (полная замена смазки).
- Запрещено:
 - Смазывать поверхность роликов! Это приведет к проскальзыванию заготовки.
- Рекомендации:
 - Содержите ролики в чистоте.
 - Регулярно проверяйте крепежные элементы.

Примечание

Характеристики станка могут быть изменены производителем без уведомления в целях модернизации.

Важно: Сохраните инструкцию для дальнейшего использования.