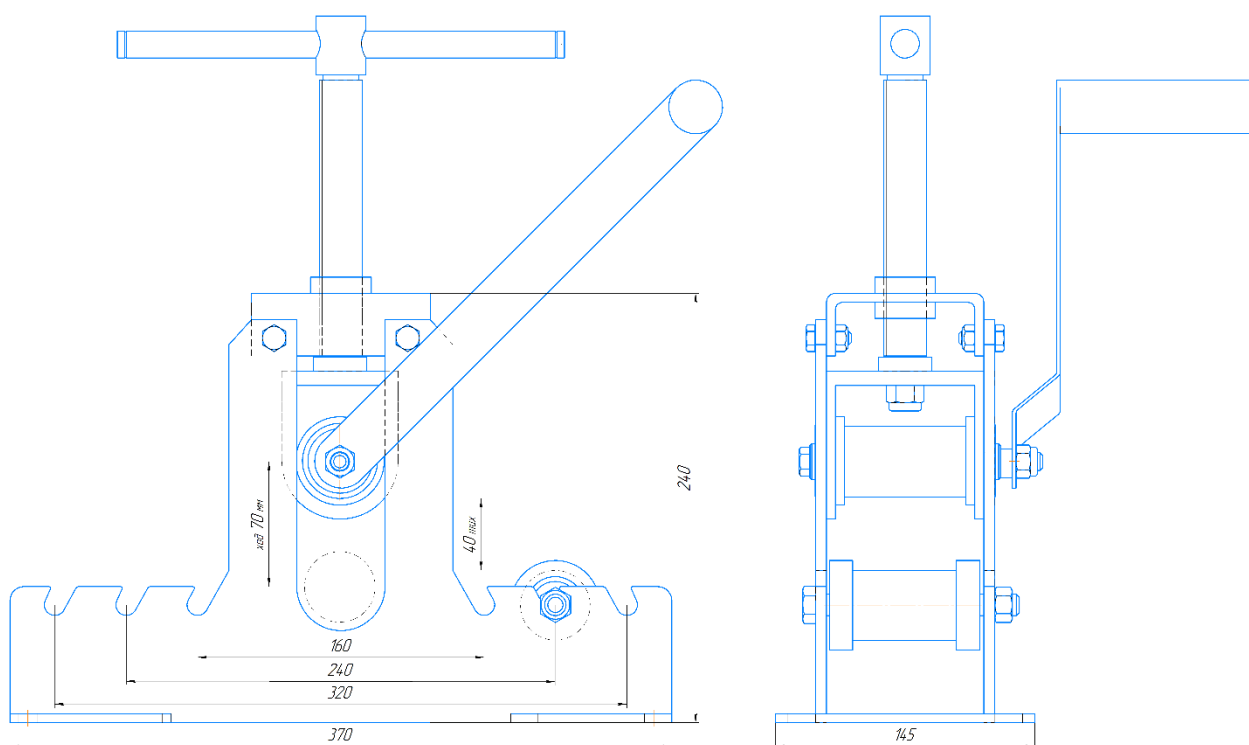


Профилегиб прокатной *ПРГ-40*



Инструкция по эксплуатации

1. Габаритные и установочные размеры



2. Технические параметры

2.1. Технические данные

Диаметр верхнего ролика, мм.	39
Диаметр нижнего ролика, мм.	40
Рабочая длина нижнего ролика, мм.	60
Ход верхнего ролика, мм.	70
Максимальное межосевое расстояние между нижними роликами, мм.	320
Минимальное межосевое расстояние между нижними роликами, мм.	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)	
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 заготовку на нижние ролики.
 - Настройте расстояние между упорными кольцами: на 10% больше ширины заготовки.
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.