

Паспорт

Трубогиб электромеханический КАЧОК ЭМ.



Произведено в России

2025 г.

1. Общие указания.

Настоящее руководство по эксплуатации (далее по тексту руководство) разработано на трубогиб «Качок ЭМ». При покупке проверьте комплектацию, отсутствие наружных механических повреждений.

После продажи изделия предприятие-изготовитель не принимает претензий по не докомплектации и наружным механическим повреждениям.

Перед использованием трубогиба «Качок ЭМ» необходимо внимательно ознакомиться с настоящим руководством.

2. Назначение.

2.1 Трубогиб «Качок ЭМ» предназначен для сгибания стальных профильных и круглых труб путем проката по заданному радиусу и придания им формы, а также полнотелых квадратов и полосы по ребру, снабжен стандартными универсальными роликами.

2.2 Запрещается использование трубогиба «Качок ЭМ» не по назначению.

3. Технические характеристики.

3.1 Технические характеристики трубогиба приведены в таблице

№	Наименование параметра	Величина
1	Номинальное напряжение питания, В	220В 50 Гц
2	Максимальная потребляемая мощность, Вт	0,5 кВт
3	Габаритные размеры, мм.:	600×440×420 (≈0,2 куб.м.)
4	Масса изделия, кг.	≈70 кг
Обработка труб		
6	Профильная труба, мм.	до 40×40×1,5
7	Круглая труба, мм.	до 30×1,5
8	Полоса (плашмя), мм.	до 50×4
9	Квадрат полнотелый, мм.	20×20
10	Минимальный диаметр дуги, мм.	300

4. Комплектация.

4.1 Трубогиб поставляется с оправками под профильную трубу до 40х40 мм и набором роликов по круглую трубу $\varnothing 20$, $\varnothing 25$ и $\varnothing 30$ мм, а также проточка для гибки полосы на ребро.

4.2 Комплектация трубогиба дополнительными роликами оговаривается в счете или в договоре.

4.3 Комплектация трубогиба не предусматривает поставку защитного кожуха, его возможно заказать отдельно.

5. Требования безопасности.

5.1. Подключение электропитания к трубогибу, а также его пуск должен производиться квалифицированным персоналом.

5.2. Эксплуатация и хранение трубогиба должна происходить в закрытых помещениях, исключающих попадание влаги.

5.3. Запрещается прокатывание металла с негладкой поверхностью (арматура и т.п.).

5.4. Запрещается проведение работ на высоте и в непосредственной близости к движущимся механизмам (ведущая и ведомые звезды, а также цепь привода).

5.5. При работе запрещается прикасаться руками к движущимся механизмам трубогиба (оси, ролики, ведущая и ведомые звезды, а также цепь привода).

5.6. При работе запрещается держаться руками за изгибаемую заготовку около рабочих валов устройства.

5.7. Во время работы необходимо следить, чтобы изгибаемая заготовка не касалась электропроводки, осветительных приборов и прочего электрооборудования.

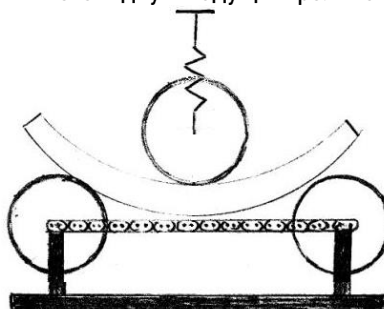
5.8. Запрещается прикасаться к цепному механизму во время работы трубогиба.

ЗАПРЕЩАЕТСЯ:

- Производить ремонтные работы при включенном в сеть трубогибе.
- Эксплуатировать трубогиб с поврежденной изоляцией кабеля электропитания.
- Производить увеличение плечагиба на прижимном винте.
- Передавливать заготовку верхним прижимным винтом для предотвращения перекоса прижимной головы и выхода трубогиба из строя.

6. Описание конструкции. Подготовка к работе и использование.

6.1. Трубогиб состоит из одного прижимного и двух ведущих роликов, закрепленных на плите (см. рис):



Принципиальная схема устройства

6.2. Блок управления позволяет: включать-выключать электродвигатель, изменяя направление вращения роликов, используя кнопки "Влево" "Вправо", при этом для вращения роликов необходимо постоянно держать кнопку нажатой.

6.3. Верхний (прижимной) вал поднимается на высоту, достаточную для размещения заготовки между ним и двумя нижними валами.

6.4. Круглая труба и полоса прокатываются на внешних роликах.

6.5. Заготовка помещается между валами, верхний вал опускается до упругого касания (запрещается передавливать заготовку верхним прижимным винтом для предотвращения перекоса прижимной головы и выхода трубогиба из строя).

6.6. Приводя во вращение валы с электродвигателя, заготовка прокатывается по всей необходимой длине. Если кривизна недостаточна, то деформацию следует увеличить и снова прокатать всю длину заготовки.

6.7. При достижении необходимой кривизны верхний вал поднимается, а заготовка извлекается из трубогиба.

6.8. При изгибе заготовки, имеющей высоту более 30 мм, не следует стремиться сразу деформировать его на необходимую величину, надо делать это за несколько проходов.

7. Транспортировка

Транспортировка трубогиба разрешается в любом положении, не допускающем механических поломок конструкции и элементов блока управления.

8. Техническое обслуживание.

Периодически рекомендуется проводить профилактические настройки и осуществляет смазку трущихся частей (винт прижимного устройства, направляющие прижимного устройства, цепь, шестерни, оси приводных звезд) при этом сами валы должны быть сухими, необходимо перед началом работы проверять исправность электрооборудования (кабели, пульты, мотор).

9. Гарантийные обязательства

9.1. Предприятие-изготовитель гарантирует работу трубогиба в течение 12 месяцев с момента продажи при условии соблюдения потребителем правил эксплуатации, обслуживания и хранения, предусмотренных настоящим руководством;

9.2. В течение гарантийного срока неисправности, обнаруженные потребителем в трубогипе, устраняются бесплатно на территории производителя;

9.3. Предприятие-изготовитель не несет ответственности в случаях:

- не соблюдения потребителем правил эксплуатации и обслуживания, предусмотренных настоящим руководством;
- небрежной транспортировке, как потребителем, так и торгующей организацией;
- самостоятельного ремонта потребителем (выезд специалиста на место ремонта оплачивается заказчиком).

10. Свидетельство о приемке и продаже.

Покупатель: _____

Дата покупки оборудования: "____" _____ 20____ г.

Адрес и реквизиты Продавца: _____

_____))) _____

Ф.И.О.

подпись

МП

Примечание: Это руководство по эксплуатации носит рекомендательный характер. Ввиду непрерывного совершенствования станка, в конструкцию оборудования и руководство могут быть внесены изменения в любой момент без обязательного уведомления.

