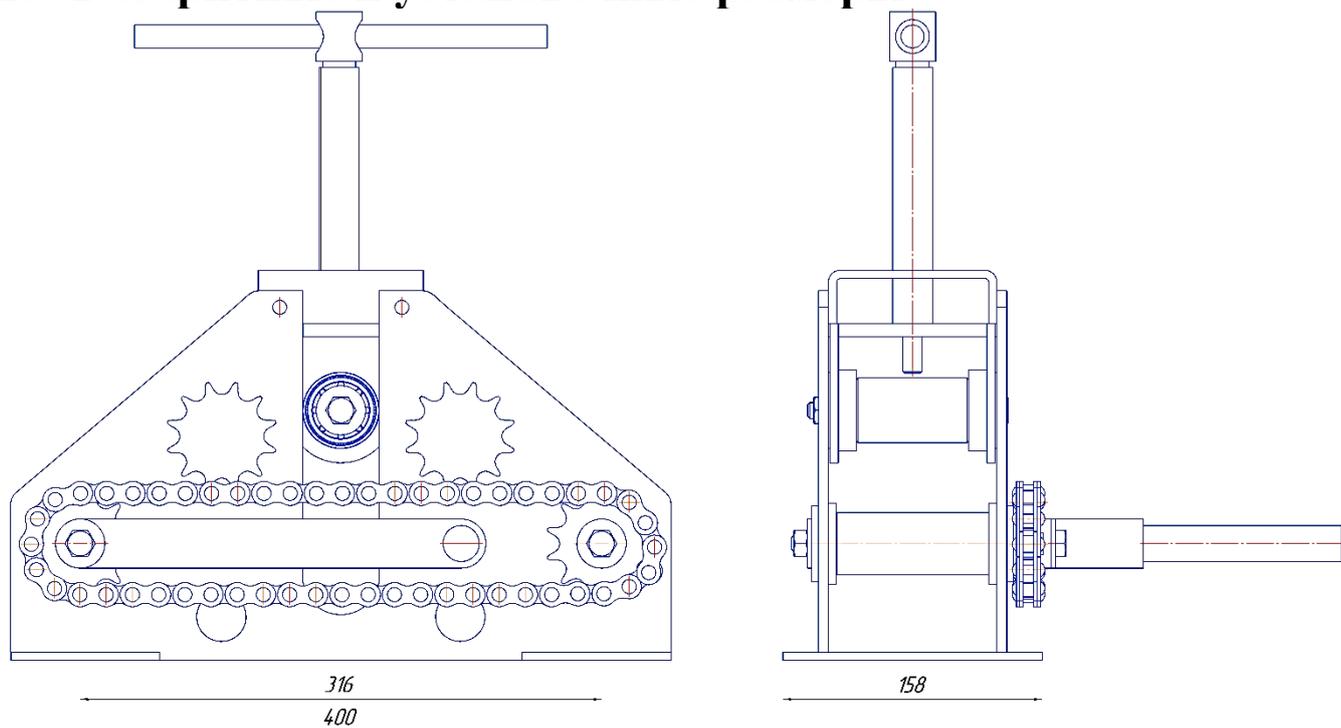


Профилегиб прокатной *ПРГЦ-60*



Инструкция по эксплуатации

1. Габаритные и установочные размеры



2. Технические параметры

2.1. Технические данные

Диаметр верхнего ролика	39
Диаметр нижнего ролика	39
Рабочая длина нижнего ролика	60
Ход верхнего ролика, мм.	100
Максимальное расстояние между верхним и нижними роликами	42
Максимальное межосевое расстояние между нижними роликами	316
Тип привода	Цепной

2.2. Таблица гибки для разных заготовок

Прямоугольная труба	До 50x30мм. с центрогибом
Квадратная труба	До 30x30мм. с центрогибом
Круглая труба	До 33мм, стенка 3.2мм.
Полнотелый пруток	До 20x20мм.
Полоса	До 60x5мм.
Минимальный диаметр	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.

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

8. Техническое обслуживание

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

9. Установка адаптера (в комплект не входит)

1. Снимите ручку профилегиба.
 2. Установите адаптер.
- Профилегиб готов к работе.

10. Сведения о производителе

Профилегиб произведен ООО «СК Импера» Россия на основании ТУ 28.41.31-001-23988675-2024. Товар не подлежит обязательному сертифицированию на основании постановления №1013 от 13 августа 1997г. Об утверждении перечня товаров, подлежащих обязательной сертификации (в ред. Постановления Правительства РФ от 17.12.2005 №775)

11. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

Профилегиб ПРГЦ-60 _____

Гарантийный срок 6 месяцев со дня продажи изделия.

Гарантия не распространяется на повреждения, возникшие в результате естественного износа, плохого ухода, неправильного использования или небрежного обращения, а также являющиеся следствием несанкционированного вмешательства в устройство изделия лиц, не имеющих специального разрешения на проведение ремонта.

Также гарантия не распространяется на комплектующие, не изготавливаемые ООО «СК Импера», в том числе подшипники.

Примечание

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

Важно: Сохраните инструкцию для дальнейшего использования.

Дата последнего обновления: _____

Контакт производителя: _____