ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ · РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

IMPERA ПРГЦ-60

Профилегиб прокатной цепной

Модель ПРГЦ-60 (IMPERA) · артикул 700073



1. Назначение

Цепной прокатной профилегиб IMPERA ПРГЦ-60 предназначен для проката в дугу металлического профиля, прутка, полосы и трубы по радиусу. Применяется для изготовления арок, теплиц, навесов, козырьков и других металлоконструкций из низколегированной стали. Цепная передача равномерно распределяет нагрузку на валы.

Станок не предназначен для гибки высоколегированных и нержавеющих сталей.

Устройство и принцип работы

Профилегиб состоит из сварной рамы с опорным основанием, верхнего прижимного ролика на подвижной каретке, двух нижних ведущих роликов, связанных цепной передачей (цепь и звёздочки), прижимного винта с Т-образной рукояткой и рукоятки вращения. Заготовка укладывается на нижние ролики и прижимается сверху верхним роликом. Вращение рукоятки через цепь передаётся одновременно на оба нижних ролика, что исключает проскальзывание заготовки; постепенное увеличение прижима формирует дугу требуемого радиуса.

Особенности конструкции

- цепная передача — оба нижних ролика ведущие, нагрузка распределяется равномерно;
- толщина рамы — 6 мм;
- калёные ролики (закалка 40–50 HRC);
- нижние ролики с регулировочными кольцами — настройка под ширину заготовки от 10 до 60 мм;
- ход верхнего ролика — 100 мм.

Дополнительно приобретается

- Комплект калёных роликов под круглую трубу IMPERA для профилегиба ПРГЦ-60 — ПРГЦ-РК 700113;
- Центрогиб IMPERA для профилегиба ПРГЦ-60 — ПРГЦ-Ц 700112.

2. Технические характеристики

Параметр	Значение
Тип станка	Ручной прокатной, трёхроликовый
Тип привода	Цепной
Диаметр верхнего ролика	39 мм
Диаметр нижних роликов	39 мм
Рабочая длина нижнего ролика	60 мм
Ход верхнего ролика	100 мм
Макс. расстояние между верхним и нижними роликами	42 мм
Макс. межосевое расстояние нижних роликов	316 мм
Минимальный диаметр гиба	330 мм
Толщина рамы	6 мм
Твёрдость роликов	40–50 HRC
Габариты (Д × Ш × В)	410 × 180 × 350 мм
Масса	12 кг

3. Комплект поставки

Профилегиб IMPERA ПРГЦ-60 (рама с цепной передачей, верхним роликом и прижимным винтом)	1 шт.
Рукоятка вращения	1 шт.
Нижние ролики с регулировочными кольцами	2 шт.
Упаковка (картонная коробка)	1 шт.
Паспорт изделия	1 экз.

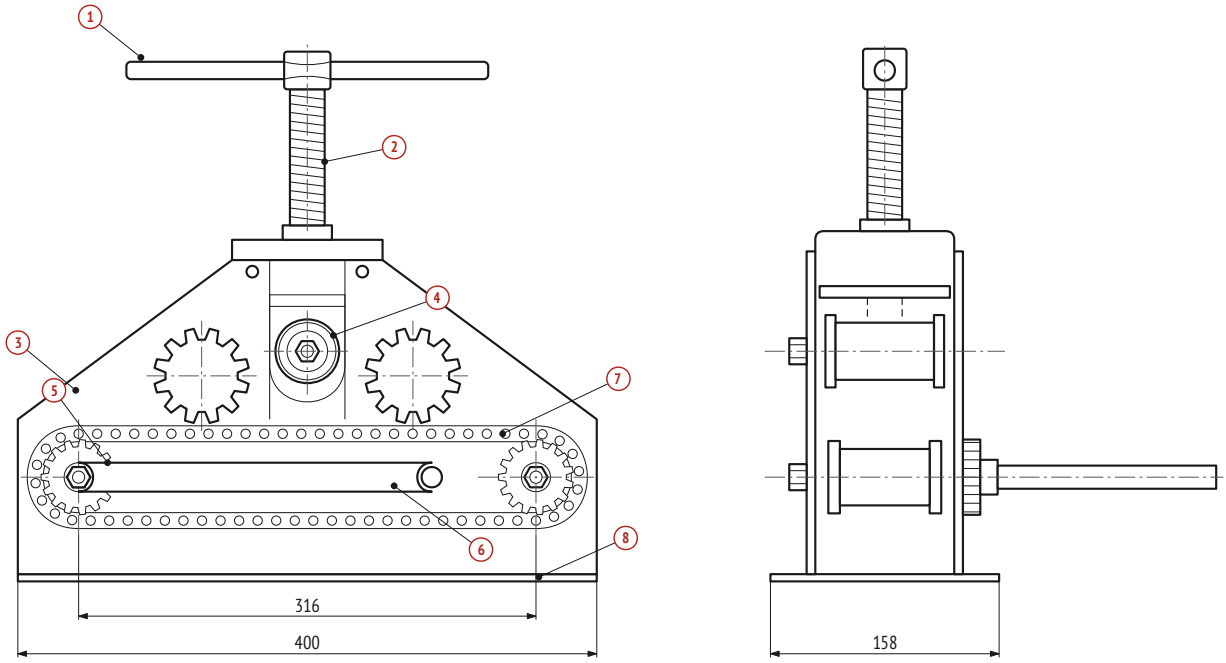
4. Таблица гибки заготовок

Заготовка	Типоразмеры, мм
Прямоугольная труба	до 50×30 (с центрогибом*)
Квадратная труба	до 30×30 (с центрогибом*)
Круглая труба**	до Ø33, стенка до 3,2
Полнотелый пруток	до 20×20
Полоса	до 60×5
Минимальный диаметр гиба	330

* Центрогиб ПРГЦ-Ц (артикул 700112) приобретается отдельно. ** Для гибки круглой трубы используется комплект роликов ПРГЦ-РК (артикул 700113, приобретается отдельно).

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

5. Габаритные и установочные размеры



1 Т-образная рукоятка прижимного винта
2 Прижимной винт
3 Рама (корпус)
4 Верхний прижимной ролик на каретке
5 Нижние ведущие ролики со звёздочками
6 Рукоятка вращения
7 Цепная передача
8 Опорное основание

Размеры в мм. Межосевое расстояние нижних ведущих роликов — 316 мм.

6. Меры безопасности



Соблюдение данных мер безопасности предотвратит повреждение станка и травмы. Работайте в защитных очках и перчатках.



Не превышайте допустимые сечения и толщину стенки заготовок (см. раздел 4). Не допускайте перегрузки станка.



Избегайте попадания грязи и абразивных материалов на ролики, прижимной винт и в механизм.



Соблюдайте инструкции. Запрещено вносить изменения в конструкцию станка.



Прочтите руководство по эксплуатации перед установкой станка и работой.



Используйте станок только по назначению. Убедитесь, что в рабочей зоне нет посторонних лиц.



Перед началом работы убедитесь в надёжном креплении станка к верстаку и фиксации всех соединений.



После использования очистите станок и уберите его на хранение.

7. Условия эксплуатации и хранения



Эксплуатация: УХЛ3, УХЛ4.

Хранение:

- в сухом помещении;
- в оригинальной упаковке;
- в отсутствии агрессивных сред.

8. Подготовка к работе

Установка станка

– Закрепите станок на верстаке болтами (в комплект не входят). Рекомендуемая длина болтов = толщина основания станка + толщина столешницы + высота гайки.

– Проверьте надёжность крепления перед началом работ.

Подготовка заготовки

– Очистите заготовку от грязи, масла и смазки.

– Для тонкостенных труб заполните полость песком.

9. Порядок работы

Настройка роликов

– Установите ролики с канавкой (регулировочными кольцами), соответствующей ширине заготовки.

– Установите заготовку на нижние ролики.

Прижим заготовки

– Поворачивайте рукоятку прижимного винта, опуская верхний ролик до фиксации заготовки.

Процесс гибки

– Проворачивайте рукоятку вращения, перемещая заготовку вдоль корпуса.

– Для формирования дуги постепенно увеличивайте прижим верхнего ролика, совмещая его с проворачиванием.

– Не пытайтесь получить требуемый радиус за один проход — выполняйте несколько проходов с небольшим увеличением прижима.

10. Смена роликов

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

11. Техническое обслуживание

Смазка (используйте «Литол-24» или аналоги)

– винт прижима — раз в день;

– подшипники роликов — раз в 6 месяцев (полная замена смазки).

– цепь и звёздочки — по мере загрязнения, после очистки.

Запрещено

– смазывать поверхность роликов — это приведёт к проскальзыванию заготовки.

Рекомендации

– содержите ролики в чистоте;

– регулярно проверяйте крепёжные элементы;

– храните станок в сухом помещении, защищённом от пыли и осадков.

12. Гарантийные обязательства

Срок гарантии: 6 месяцев со дня продажи.

Условия: гарантия действует исключительно при условии соблюдения правил эксплуатации и отсутствия следов механических повреждений.

Гарантия не распространяется на случаи:

– естественного износа, плохого ухода, неправильного использования или небрежного обращения;

– механических повреждений рамы, роликов и других рабочих элементов;

– превышения допустимых сечений заготовок и перегрузки станка;

– несанкционированного вмешательства в устройство изделия, самостоятельного ремонта или внесения изменений в конструкцию;

– комплектующих, не изготавливаемых ООО «СК ИМПЕРА», в том числе подшипников.

13. Свидетельство о приёмке

Профилегиб IMPERA ПРГЦ-60 изготовлен и принят в соответствии с ТУ 28.41.31-001-23988675-2024 и признан годным для эксплуатации.

Дата выпуска _____

Дата продажи _____

Подпись _____

М.П.

Товар не подлежит обязательной сертификации на основании постановления Правительства РФ № 1013 от 13 августа 1997 г. (в ред. постановления от 17.12.2005 № 775). Характеристики станка могут быть изменены производителем без уведомления в целях модернизации. Сохраните паспорт для дальнейшего использования.

Изготовитель: ООО «СК ИМПЕРА»
125499, Россия, г. Москва, Кронштадтский б-р, д. 39, к. 1

Приложение. Сравнение профилегибов IMPERA

Сводная таблица характеристик ручных прокатных профилегибов IMPERA. Колонка модели, к которой относится настоящий паспорт, выделена цветом.

Параметр	IMPERA ПРГ-40	IMPERA ПРГ-50	IMPERA ПРГЦ-60
Конструкция			
Исполнение	Базовый, рама с гнёздами	Усиленный, А-образная рама	Цепной, А-образная рама
Привод нижних роликов	Ручной	Ручной	Ручной, цепная передача на оба нижних ролика
Нижние ролики	2 шт. с регулировочными кольцами (10–50 мм)	2 комплекта по 2 шт. с канавками (15–60 мм)	2 шт. с регулировочными кольцами (10–60 мм)
Положения нижних роликов	3 (160 / 240 / 320 мм)	3 (156 / 236 / 316 мм)	фиксированное, 316 мм
Ролики и ход			
Ø верхнего / нижних роликов	39 / 40 мм	39 / 48 мм	39 / 39 мм
Рабочая длина нижнего ролика	60 мм	60 мм	60 мм
Ход верхнего ролика	70 мм	70 мм	100 мм
Твёрдость роликов	40–50 HRC	40–50 HRC	40–50 HRC
Заготовки			
Профильная труба	до 40×25×2 мм	до 40×25×2 мм; с центрогибом до 50×30×2 и 40×40×1,5 мм	с центрогибом до 50×30 мм, квадрат до 30×30 мм
Круглая труба (ролики РК)	ВГП 15–25 мм, стенка до 3,2 мм	ВГП 15–25 мм, стенка до 3,2 мм	до Ø33 мм, стенка до 3,2 мм
Пруток / полоса	до 20×20 / до 50×4 мм	до 20×20 / до 60×4 мм	до 20×20 / до 60×5 мм
Мин. диаметр гиба	330 мм	330 мм	330 мм
Габариты и опции			
Габариты (Д×Ш×В)	380×160×360 мм	410×160×360 мм	410×180×350 мм
Масса	10,3 кг	12 кг	12 кг
Доп. оснастка	центрогиб 700024; бита для дрели БПРГ; ролики под круглую трубу ПРГ-РК	центрогиб 700024; бита для дрели БПРГ; ролики под круглую трубу ПРГ-РК	ролики под круглую трубу ПРГЦ-РК 700113; центрогиб ПРГЦ-Ц 700112

Рекомендации по выбору и применению

IMPERA ПРГ-40

Для дома и небольших объёмов. Теплицы, лёгкие навесы, перголы, козырьки, декоративные арки из профильной трубы до 40×25 мм. Самый лёгкий и компактный; регулировочные кольца позволяют быстро подстроиться под ширину профиля. Выбирайте для эпизодической работы с тонкостенным профилем.

IMPERA ПРГ-50

Для средних нагрузок и разнообразного профиля. Каркасы навесов, арки, козырьки, теплицы из профиля до 50×30 мм и квадрата до 40×40 мм (с центрогибом). Усиленная рама и два комплекта роликов с канавками обеспечивают точное ведение профиля. Выбирайте для регулярной работы на участке и в мастерской.

IMPERA ПРГЦ-60

Для частой и длительной работы. Серийная гибка дуг для навесов и теплиц, работа с полосой до 60×5 мм и круглой трубой до Ø33 мм. Цепная передача на оба нижних ролика исключает проскальзывание и снижает усилие на рукоятке. Выбирайте для больших объёмов и стабильной геометрии дуги.