

ТРУБОГИБ ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ
Stalex HB-60



ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Общая информация

- При эксплуатации не допускайте механических ударов и падения изделия.
- Изделие не предназначено для длительного хранения в неподготовленном виде. Если требуется хранение при неблагоприятных внешних условиях используйте подходящие водонепроницаемые материалы для защиты.
- Для защиты изделия от атмосферных осадков используйте защитные кожухи и антикоррозийные краски.
- Во время рабочего цикла все вращающиеся части должны быть закрыты. Либо находиться на безопасном расстоянии от людей и животных.

Неправильное обращение с изделием, механические поломки изделия при его монтаже, перегрузка, нарушение условий эксплуатации или несанкционированное вскрытие освобождает продавца от гарантийных обязательств.

Применение

Трубогиб предназначен для холодной радиусной гибки профильных и круглых труб, а также проката круглого и квадратного сечения

Набор роликов для профильной трубы 20, 40 и 60 мм.		
	60x40x2мм	мин. Ø гибки 350мм
	40x40x2мм	мин. Ø гибки 350мм
	20x20x1,5мм	мин. Ø гибки 200мм
	20x20мм	мин. Ø гибки 200мм
	60x10мм	мин. Ø гибки 200мм
Набор роликов для профильной трубы 30 и 50 мм. (доп.)		
	50x50x1,5мм	мин. Ø гибки 350мм
	30x30x1,5мм	мин. Ø гибки

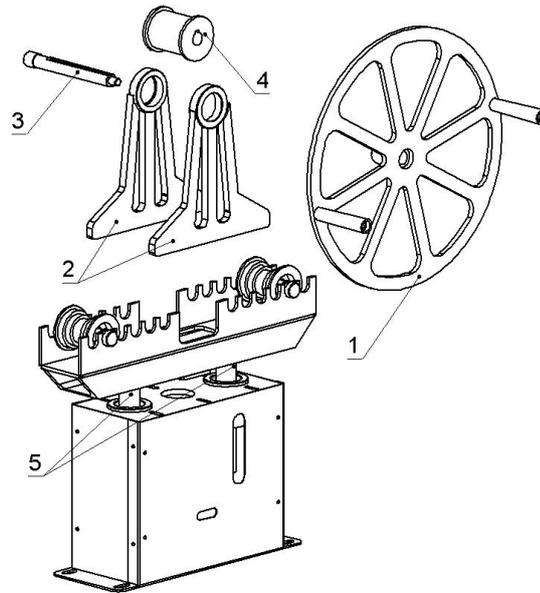
		200мм
Набор роликов для круглой трубы 15 и 30 мм. (доп.)		
	Ø 30x1.5мм	мин. Ø гибки 200мм
	Ø 15x1.5мм	мин. Ø гибки 200мм
	Ø 20мм	мин. Ø гибки 200мм
Набор роликов для круглой трубы 20 и 25 мм. (доп.)		
	Ø 25x1.5мм	мин. Ø гибки 200мм
	Ø 20x1.5мм	мин. Ø гибки 200мм
	Ø 20мм	мин. Ø гибки 200мм

Базовая комплектация

Станок Stalex HB-60	
Набор роликов для профильной трубы 20, 40 и 60 мм.	
Габариты упаковки (ДхШхВ)	700x400x700мм
Вес	40кг

Замена вальцов

Снимите руль (1). Открутите держатель верхней оси (2). Достаньте ось (3) и снимите ролик (4). Затем соберите все в обратном порядке, используя нужный Вам ролик.



Работа трубогиба

Установите на станок вальцы, соответствующие размерам обрабатываемой трубы. С помощью ручки домкрата прижмите ее между ведущим и прижимными вальцами. Пошагово работая домкратом, прокатывайте трубу до получения необходимого радиусагиба. Во избежание проскальзывания и "замятия" профиля рекомендуется прижимать трубу одним движением домкрата.

С помощью гидро-клапана освобождаете и извлекаете трубу из станка.

Важно! Регулярно смазывайте направляющие станка (5).

Примечание

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