

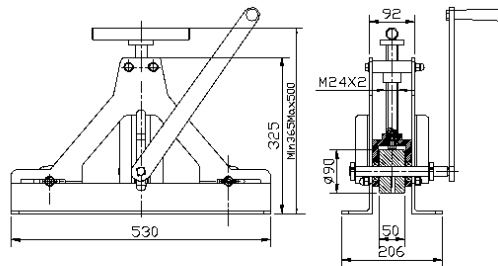


Верстат профілегибочний ручний
Модель: TR-40



ІНСТРУКЦІЯ З ЕКСПЛУАТАЦІЇ

I . ГАБАРИТНІ РОЗМІРИ



II .ТЕХНІЧНІ ПАРАМЕТРИ

1.

Діаметр основного валу	Ф90 мм
Діаметр нижніх валів	Ф50 мм
Діаметр нижніх валів	Ф40 мм
Ширина нижніх валів	78 мм
Хід основного валу	150 мм
Мінімальний зазор між нижніми валами	320 мм
Максимальний зазор між нижніми валами	480 мм

2. Профілегиб може обробляти м'які сталі (сталь 3), алюміній, мідь..

Розмір профілю (мм)	20x20x1.2 20x20x1.5 20x20x1.75	25x25x1.2 25x25x1.5 25x25x1.75	30x30x1.5 30x30x1.75 30x30x2	40x40x1.5 40x40x1.75
Мінімальний радіус R(мм)	180	170	200	220

Для роботи на трубогибі необхідно дві людини. Одна людина для обертання ручки. Другий для подачі труби в горизонтальній площині під час згинання.

УВАГА!

При обробці профільної труби розміром 30x30 допускається поворот притискної ручки не більше ніж на половину обороту при роботі з трубою 40x40 мм. допускається поворот притискної ручки лише на чверть. При недотриманні даних параметрів велика можливість виходу з ладу кріплення основного валу.

III.ОПИС РОБОТИ

1. Покладіть профільну трубу на нижні вали і за допомогою стопорних кілець вирівняйте та підберіть необхідну ширину.

2. За допомогою верхньої ручки підведіть основний вал до труби. Зробіть невеликий «залом» і за допомогою бічної ручки приведіть в рух основний вал.