

6. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

6.1. Ежедневно производить осмотр рабочих органов машины на предмет их исправности. После каждой рабочей смены очищать поверхности рабочих роликов.

6.2. Ежедневно контролировать состояние зубчатых венцов шестеренных передач, в случае необходимости принять меры к восстановлению.

6.3. Ежедневно, а в случае необходимости чаще, смазывать шестерни зубчатых передач 14 консистентной смазкой.

6.4. Замену масла в редукторе главного привода осуществлять каждые 2000 часов работы, но не реже одного раза в три года.

7. ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ

7.1. К работе с машиной допускается обученный и проинструктированный персонал.

7.2. Запрещается прикасаться к передаточным механизмам во время работы трубогиба.

7.3. Защитная одежда и инструменты, используемые при работах с машиной, должны соответствовать выполняемым работам.

7.4. Перед запуском машины проверить крепление гибочных роликов.

Запрещается использовать гибочные ролики с забоинами или трещинами.

8. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

8.1. Поставщик гарантирует надежную работу трубогиба в течение 12 месяцев со дня его продажи при условии соблюдения потребителем правил эксплуатации, изложенных в настоящем РЭ.

8.2. **Претензии принимаются только при наличии настоящего руководства по эксплуатации, а также с отметкой о дате продажи и штампом организации-продавца.**

8.3. Гарантийные обязательства не распространяются на оборудование с механическими повреждениями, вызванными неправильной эксплуатацией, при наличии следов самостоятельных ремонтных работ.

Трубогиб электромеханический трехвалковый ТЭМ-76х50

Руководство по эксплуатации



Санкт-Петербург

Штамп магазина: Дата продажи: _____

1. НАЗНАЧЕНИЕ

Трубогибочный станок с электроприводом ТЭМ-76х50 предназначен для сгибания стальных труб и профилей прямоугольного сечения путем проката между роликами. Трубогиб снабжен набором стандартных роликов для сгибания труб круглого и прямоугольного сечения.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Наружный диаметр изгибаемых труб, мм	16,19,22,25,32,38,51,63,76
Размеры изгибаемого профиля, мм	16,19,22,25,30,38,40,50
Толщина стенки изгибаемой трубы, мм	0,5 - 2
Максимальное усилие прижимного винта, т	7
Максимальный угол загиба, град.	360 (кольцо или спираль)
Количество приводных валов, шт.	2
Мощность электродвигателя, кВт	1,1
Напряжение питания, В	220 / 380
Габариты в упаковке, мм	730x630x1030
Масса, кг	250

3. УСТРОЙСТВО

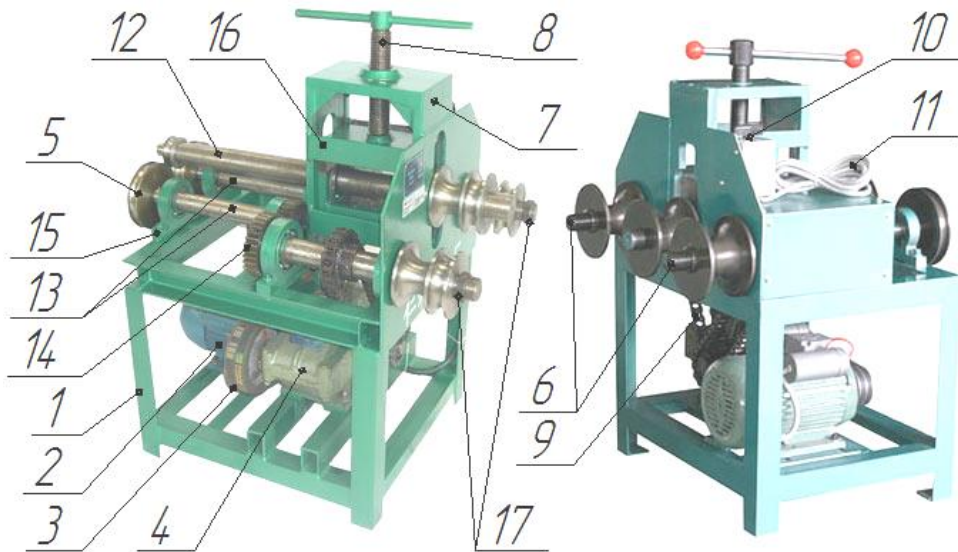


Рис.1

Трубогиб состоит из сварной стальной рамы 1, на которой закреплены электродвигатель 2, соединенный с редуктором 4 посредством ременной передачи 3. Редуктор 4 передает вращающий момент на два приводных вала 6 с помощью цепных передач 9. С помощью приводных валов 6 и поджимающего

холостого вала 12 осуществляется гибка труб большего диаметра. Трубы меньшего диаметра гнутся с помощью приводных валов 13 и поджимающего холостого вала 12 с противоположной стороны трубогиба. Вращение на приводные валы 13 передается от валов 6 посредством зубчатых передач 14. Приводные валы 6 и 13 установлены на радиально-упорные шарикоподшипники, закрепленные в корпусах 15. Поджимающий холостой вал 12 установлен в подвижном корпусе 16, который при помощи винта 8 перемещается по направляющему основанию 7. Сменные гибочные ролики 5 устанавливаются на валы. На приводных валах 6 ролики 5 фиксируются гайками 17, а на холостом валу 12 не фиксируются. Включение и изменение направления вращения двигателя осуществляется переключателем 10 закрепленном в верхней части рамы трубогиба 1. К переключателю 10 подведен электрокабель со штепсельной вилкой.

4. ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ

4.1. Перед работой проверьте детали трубогиба на наличие повреждений.

При обнаружении деформаций, трещин и признаков сильного износа на деталях использование трубогиба запрещено.

4.2. Установите переключатель 10 в среднее положение.

4.3. Подключите кабель 11 с электрическим разъемом к сети электропитания с соблюдением ПУЭ и ПТБ.

4.4. Установите гибочные ролики 5 требуемого размера на валы 6 и 12 или 13 и 12. Закрепите ролики 5 на приводных валах с помощью гаек 17.

4.5. Произведите пробный пуск без нагрузки повернув переключатель 10 влево или вправо.

4.6. Выключите двигатель установив переключатель 10 в среднее положение.

5. РАБОТА

5.1. С помощью винта 8 установите холостой вал 12 в верхнее положение.

5.2. Поместите изгибаемую трубу между приводными валами 6 и холостым валом 12 с надетыми на них роликами.

5.3. С помощью винта 8 подожмите холостым валом 12 изгибаемую трубу на несколько миллиметров (величина зависит от материала, толщины стенки и диаметра трубы).

5.4. Совершите прокатку трубы в обоих направлениях. Для этого поверните переключатель 10 влево или вправо.

5.5. Повторяйте действия указанные в пунктах 5.3 и 5.4 до придания трубе необходимого изгиба.

5.6. * Допускается предварительная настройка винта 8 для гибки на заданный радиус за один проход (для небольших диаметров труб и прутка).