

ПОРЯДОК РАБОТ

При работе с гидравлическим трубогибом можно получить угол 90°, если использовать башмаки: Уг. 3А, 1-1/4, 1-1/2, 2, 2-1/2, 3°. Угол в 90° «башмаками» 2, 2-1/2, 3° не может быть сделан за один ход штока цилиндра. Для этого надо определить необходимое число ходов штока цилиндра в соответствии с его длиной выхода. После этого нанесите на изгибаемую трубу метки для проведения изгибаний. Каждый раз изгибание нужно проводить до тех пор, пока труба не будет равномерно прилегать к поверхности

«башмака». После этого следует передвинуться на следующую метку и снова произвести изгибание. Количество меток зависит от диаметра и толщины трубы. Формула для расчета изгибаний: $L = 0.01745AR$, где L - длина выхода штока; A - угол изгиба; R - радиус изгиба или для изгиба на угол 90°: $L = 1.57R$. Для труб Ø которых ниже 2" угол в 90° за один выход штока можно достигнуть переставлением боковых стопоров, на более низкий уровень.

ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

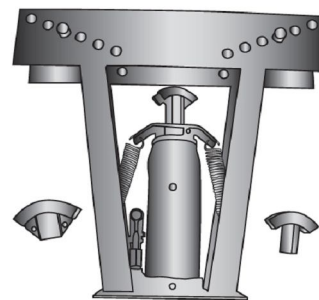
Перед работой внимательно осмотрите трубогиб на предмет правильной установки трубы, надежности соединений и внешнего вида. Не работайте с трубогибом при замеченных недостатках и/или неисправностях. В момент изгибания не находитесь и не производите работу в плоскости и по направлению изгиба трубы. Никогда не превышайте предельно допустимую нагрузку на цилиндр. Не вытягивайте сверх нормы шток

цилиндра, так как существует вероятность его «вылета». Не применяйте трубогиб не по назначению, не используйте инструмент, не входящий в комплект. Не настраивайте самостоятельно предохранительный клапан и не производите разборку гидроцилиндра. Это может привести к его поломке или повреждению. Обращайтесь для этого в сервисную службу.

ОБСЛУЖИВАНИЕ И УХОД

Когда трубогиб не используется, гидравлический насос должен храниться с открытым выпускным клапаном. При снятии соединительных деталей клапана всегда вставляйте их на место пылезащитные колпачки. Для проверки уровня масла приведите гидравлический насос в вертикальное положение. Извлеките масломерный стержень и определите по нему уровень масла. Если необходимо, добавьте гидравлическое масло в систему, пока его уровень не дойдет до верхней

контрольной отметки уровня на стержне. Гидравлический насос на заводе был заправлен высококачественным гидравлическим маслом. После длительной и усиленной эксплуатации насоса масло должно быть заменено. Используйте только специальное гидравлическое масло (индустриальное, И-20А, И-30А). Для слива масла необходимо извлечь масломерный стержень и открыть выпускной клапан. Беречь от огня и высоких температур.

РУКОВОДСТВО
ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ
USERS MANUALHYDRAULIC PIPE BENDER
ТРУБОГИБ ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ

APT.
101335

ВНИМАНИЕ
Прочтите данное
руководство перед
эксплуатацией
устройства и сохраните
его для дальнейшего
использования.

IMPORTANT
Read these instructions
before use and retain for
future reference



ВАЖНО

В данном руководстве рассмотрены
правила эксплуатации и технического
обслуживания трубогибов гидравли-
ческих MATRIX.
Пожалуйста, обратите особое внимание
на предупреждающие надписи.
Нарушение инструкции может привести
к порче оборудования или травме.

НАЗНАЧЕНИЕ ИЗДЕЛИЯ

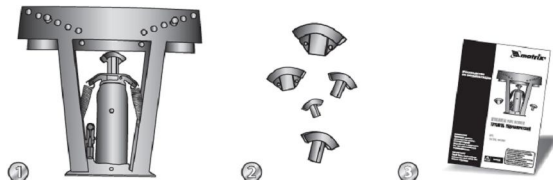
Трубогиб гидравлический, предназначен
для гибки стальных труб.

КОМПЛЕКТНОСТЬ ПОСТАВКИ

- трубогиб,
- рукоятка,
- прижимные ролики на осях,
- набор насадок:
для мод. 18133: 1/2, 3/4, 1, 1-1/4, 1-1/2, 2.
Всего 6 шт.
для мод. 18136: 1/2, 3/4, 1, 1-1/4, 1-1/2, 2,
2-1/2, 3. Всего 8 шт.

Радиусгиба насадок, включенных
в комплект трубогиба, находится
в допустимых пределах, установленных
ГОСТ 3728-78.
- 15 мм (1/2") радиусгиба - 68 мм

(по ГОСТ Rmin=30 мм)
- 20 мм (3/4") радиусгиба - 80 мм
(по ГОСТ Rmin=40 мм)
- 25 мм (1") радиусгиба - 90 мм
(по ГОСТ Rmin=50 мм)
- 32 мм (1-1/4") радиусгиба - 135 мм
(по ГОСТ Rmin=64 мм)
- 40 мм (1-1/2") радиусгиба - 160 мм
(по ГОСТ Rmin=80 мм)
- 50 мм (2") радиусгиба - 195 мм
(по ГОСТ Rmin=150 мм)
- 65 мм (2-1/2") радиусгиба - 375 мм
(по ГОСТ Rmin=195 мм)
- 80 мм (3") радиусгиба - 410 мм
(по ГОСТ Rmin=240 мм)



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Код	101335
Создаваемое усилие, т	12
Ход поршня, мм	232
Масса с упаковкой, кг	41
Размер в упаковке, мм	625x560x175

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Дополнительная таблица

Размер металлических сварных труб
для транспортировки жидкостей.

Номинальный калибр		Внешний диаметр, мм	Толщина стенки, мм	Угол сгиба, мм
мм	дюйм			
15	1/2	21,3	2,75; 3,25	До 90
20	3/4	26,8	2,75; 3,50	До 90
25	1	33,5	3,25; 4,00	До 90
32	1-1/4	42,3	3,25; 4,00	До 90
40	1-1/2	48,0	3,50; 4,25	До 90
50	2	60,0	3,50; 4,50	До 90
65	2-1/2	75,5	3,75; 4,50	До 90
80	3	88,5	4,00; 4,70	До 90

СОСТАВ ИЗДЕЛИЯ

Устройство трубогиба
1. рукоятка
2. опорный штырь
3. поддерживающий ролик

4. «башмак»
5. гидравлический цилиндр
6. шплинт опорного штыря
7. рама

ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ

Выберите в зависимости от размера
трубы соответствующую насадку-
«башмак» и установите ее на шток
гидроцилиндра. Установите прижимные
ролики на оси, зафиксируйте их шплинта-

ми на раме так, чтобы задать требуемый
угол изгиба трубы.
Перед началом убедитесь в прочности
крепления насадки с гидроцилиндром и
прижимных роликов на осях.

ПОРЯДОК РАБОТ

Закройте выпускной клапан гидроцилин-
дра поворотом его головки по часовой
стрелке.
Вставьте ручку в разъем и произведите
нагнетание для изгибания трубы.

Для сброса давления откройте выпуск-
ной клапан поворотом против часовой
стрелки.