matrix

ПОРЯДОК РАБОТ

ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

ОБСЛУЖИВАНИЕ И УХОД

4

matrix

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

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

IMPORTANT
Read these instructions before use and retain for future reference

matrix

1

HYDRAULIC PIPE BENDER

ТРУБОГИБ ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ

ВНИМАНИЕ

НАЗНАЧЕНИЕ ИЗДЕЛИЯ

Трубогиб гидравлический предназначен для гибания стальных труб.

КОМПЛЕКТНОСТЬ ПОСТАВКИ

- трубогиб,
- рукоятка,
- приспособление по осям,
- набор роликов:

для мод. 181 TR 16, 16, 1, 1-1/4, 1-1/2, 2, более 8 шт.

для мод. 181 SB 16, 3/4, 1, 1-1/4, 1-1/2, 2, 2-1/2, 3, более 8 шт.

Радиус гиба роликов, применяемых в комплекте трубогиба, находится в допустимых пределах, установленных ГОСТ 3728-78.

- 15 мм (1/2") радиус гиба - 65 мм по ГОСТ R(min=60 мм)
- 20 мм (3/4") радиус гиба - 80 мм по ГОСТ R(min=40 мм)
- 25 мм (1") радиус гиба - 90 мм по ГОСТ R(min=50 мм)
- 32 мм (1-1/4") радиус гиба - 125 мм по ГОСТ R(min=64 мм)
- 40 мм (1-1/2") радиус гиба - 160 мм по ГОСТ R(min=80 мм)
- 50 мм (2") радиус гиба - 195 мм по ГОСТ R(min=100 мм)
- 65 мм (2-1/2") радиус гиба - 275 мм по ГОСТ R(min=135 мм)
- 80 мм (3") радиус гиба - 410 мм по ГОСТ R(min=240 мм)

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Вид	[illegible]
Грузоподъемность, т	12
Ход поршня, мм	232
Масса с упаковкой, кг	41
Размер в упаковке, мм	[illegible]

2

matrix

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Дополнительная таблица

Размеры гибаемых стальных труб для трубогибов марки [illegible]

Условный диаметр		Внешний диаметр, мм	Толщина стенки, мм	Тип изгиба, мм
мм	дюйм			
15	1/2	21.3	2.75-3.25	Др.90
20	3/4	26.8	2.75-3.50	Др.90
25	1	33.5	3.25-4.00	Др.90
32	1-1/4	42.3	3.25-4.00	Др.90
40	1-1/2	48.3	3.25-4.50	Др.90
50	2	60.3	3.50-4.50	Др.90
65	2-1/2	76.1	3.50-4.50	Др.90
80	3	88.9	3.50-4.50	Др.90

СОСТАВ ИЗДЕЛИЯ

Устройство трубогиба:

1. рукоятка
2. опорный ролик
3. гидроцилиндр
4. подрамник
5. гидравлический цилиндр
6. аппарат опорного ролика
7. рама

ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ

ПОРЯДОК РАБОТ

3