matrix

ПОРЯДОК РАБОТ

ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

ОБСЛУЖИВАНИЕ И УХОД

4

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

ИСПОЛНИТЕЛЬ

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

АРТ.

18135

ВАЖНО

matrix

НАЗНАЧЕНИЕ ИЗДЕЛИЯ

Трубогиб гидравлический предназначен для гибки стальных труб.

КОМПЛЕКТНОСТЬ ПОСТАВКИ

- трубогиб,
- рукоятка,
- приспособление роликов на оси,
- наконечник:

для мод. 18135-½: № 1, 1-1/4, 1-1/2, 2. Всего 5 шт.

для мод. 18140: ½, 3/4, 1, 1-1/4, 1-1/2, 2, 2-1/2, 3. Всего 8 шт.

Радиус гибки определяется выбором трубогиба, - закрепите в допустимых пределах установленных ГОСТ 3728-78.

- 15 мм (1/2") радиус гиба - 65 мм (по ГОСТ 8948-75 - 50 мм)
- 20 мм (3/4") радиус гиба - 80 мм (по ГОСТ 8948-75 - 40 мм)
- 25 мм (1") радиус гиба - 90 мм (по ГОСТ 8948-75 - 50 мм)
- 32 мм (1-1/4") радиус гиба - 115 мм (по ГОСТ 8948-75 - 64 мм)
- 40 мм (1-1/2") радиус гиба - 150 мм (по ГОСТ 8948-75 - 80 мм)
- 50 мм (2") радиус гиба - 195 мм (по ГОСТ 8948-75 - 100 мм)
- 65 мм (2-1/2") радиус гиба - 275 мм (по ГОСТ 8948-75 - 125 мм)
- 80 мм (3") радиус гиба - 310 мм (по ГОСТ 8948-75 - 240 мм)

2

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Код	18135
Грузоподъемность, т	15
Ход поршня, мм	200
Масса с упаковкой, кг	16,5
Размер в упаковке, мм	600x400x210

matrix

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Дополнительная таблица

Размеры металлических сварных труб для транспортирования жидкостей

Номинальный размер		Внешний диаметр, мм	Толщина стенки, мм	Длина стержня, мм
мм	дюйм			
15	1/2	21,3	2,75; 3,2	До 6,0
20	3/4	26,8	2,75; 3,2	До 6,0
25	1	33,5	3,25; 4,00	До 6,0
32	1-1/4	42,3	3,25; 4,00	До 6,0
40	1-1/2	48,0	3,50; 4,25	До 6,0
50	2	60,0	3,50; 4,25	До 6,0
65	2-1/2	75,5	3,75; 4,5	До 6,0
80	3	88,5	4,00; 4,75	До 6,0

3

СОСТАВ ИЗДЕЛИЯ

Устройство трубогиба

1. цилиндр,
2. нагрузочный штырь,
3. предохранительный клапан,
4. обжимы,
5. подъемный механизм,
6. силовой нагрузочный штырь,
7. рама

ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ

Выберите в зависимости от размера трубы комплект бандажных колец обжимов и установите на гидроцилиндр. Установите приспособление роликов на оси, помещаемой трубы на силовой штырь, на расстояние, необходимое для гибки трубы.

Перед началом работы проверьте в горизонтальном положении гидроцилиндр и приспособление роликов на оси.

ПОРЯДОК РАБОТ

Закройте выпускной клапан гидроцилиндра поворотом против часовой стрелки.

Вставьте рукоятку силовой нагрузочной в отверстие для гибки трубы.

Для сброса давления откройте выпускной клапан поворотом против часовой стрелки.