

# Паспорт

## Трубогиб ТР-05-600-ПА

С цифровым управлением

По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

Архангельск (8182)63-90-72	Казань (843)206-01-48	Новокузнецк (3843)20-46-81	Смоленск (4812)29-41-54
Астана +7(7172)727-132	Калининград (4012)72-03-81	Новосибирск (383)227-86-73	Сочи (862)225-72-31
Астрахань (8512)99-46-04	Калуга (4842)92-23-67	Омск (3812)21-46-40	Ставрополь (8652)20-65-13
Барнаул (3852)73-04-60	Кемерово (3842)65-04-62	Орел (4862)44-53-42	Сургут (3462)77-98-35
Белгород (4722)40-23-64	Киров (8332)68-02-04	Оренбург (3532)37-68-04	Тверь (4822)63-31-35
Брянск (4832)59-03-52	Краснодар (861)203-40-90	Пенза (8412)22-31-16	Томск (3822)98-41-53
Владивосток (423)249-28-31	Красноярск (391)204-63-61	Пермь (342)205-81-47	Тула (4872)74-02-29
Волгоград (844)278-03-48	Курск (4712)77-13-04	Ростов-на-Дону (863)308-18-15	Тюмень (3452)66-21-18
Вологда (8172)26-41-59	Липецк (4742)52-20-81	Рязань (4912)46-61-64	Ульяновск (8422)24-23-59
Воронеж (473)204-51-73	Магнитогорск (3519)55-03-13	Самара (846)206-03-16	Уфа (347)229-48-12
Екатеринбург (343)384-55-89	Москва (495)268-04-70	Санкт-Петербург (812)309-46-40	Хабаровск (4212)92-98-04
Иваново (4932)77-34-06	Мурманск (8152)59-64-93	Саратов (845)249-38-78	Челябинск (351)202-03-61
Ижевск (3412)26-03-58	Набережные Челны (8552)20-53-41	Севастополь (8692)22-31-93	Череповец (8202)49-02-64
Иркутск (395) 279-98-46	Нижний Новгород (831)429-08-12	Симферополь (3652)67-13-56	Ярославль (4852)69-52-93

Киргизия (996)312-96-26-47

Казахстан (772)734-952-31

Таджикистан (992)427-82-92-69

Эл. почта [etp@nt-rt.ru](mailto:etp@nt-rt.ru) || Сайт: <http://lepta.nt-rt.ru>

## 1. Общие указания.

Настоящее руководство по эксплуатации (далее по тексту руководство) разработано на трубогиб ТР-05-600-ПА. При покупке проверьте комплектацию, отсутствие наружных механических повреждений. После продажи изделия предприятие-изготовитель не принимает претензий по не до комплектации и наружным механическим повреждениям. Перед использованием ТР-05-600-ПА необходимо внимательно ознакомиться с настоящим руководством.

## 2. Назначение.

- 2.1 ТР-05-600-ПА предназначен для изгибания профильных труб по заданному радиусу.
- 2.2 Запрещается использования станка не по назначению.

## 3. Технические характеристики.

- 3.1 Технические характеристики трубогиба приведены в таблице 1.

№	Наименование параметра	Величина
1	Номинальное напряжение питания ТР-05-600-ПА (380В)	380В 50 Гц
2	Максимальная потребляемая мощность, Вт	1.5КВт
3	Габаритные размеры, мм:	1200x700x1150
4	Масса изделия, кг	260кг
5.	Максимальная труба длягиба	<b>60x60x4</b>

## 4. Комплектация.

- 4.1. 4.1. Комплектация трубогиба роликами оговаривается в счете или в договоре.

## 5. Требования безопасности.

- 5.1 Подключение электропитания к трубогибу должно производиться квалифицированным персоналом.
- 5.2 Эксплуатация и хранение трубогиба должно происходить в закрытых помещениях

### 5.2 ЗАПРЕЩАЕТСЯ:

- использование ТР-05-600-ПА не по назначению.
- производить ремонтные работы при включенном в сеть трубогибе;
- эксплуатировать трубогиб с поврежденной изоляцией кабеля электропитания;

## 6. Описание конструкции.

- 6.1 Трубогиб состоит из станины на которой закреплены мотор-редукторы ведущих роликов, направляющие подвижной пластины, мотор-редуктор прижимного ролика, ходовой винт и блок управления. На подвижной пластине установлен прижимной ролик.

## 7. Подготовка к работе и использование ТР-05-600-ПА (380В).

- 7.1. Установить трубогиб на горизонтальную поверхность закрепить доступным способом, подключить напряжение 380 В (желто-зеленый провод – «земля»), нажимая кнопки **“Влево” “Вправо” “Вниз” “Вверх”** убедиться в правильности направления вращения, при необходимости поменять фазы.
- 7.2 Установить ролики необходимого размера .
- 7.3 Установить трубу между двух крайних роликов. Прижать винтом и прокатать трубу в обе стороны. При необходимости уменьшения радиусагиба повторить операцию, затянув с большим усилием прижимной винт.

## 8. Инструкция по настройке и эксплуатации.

Цифровая система управления запоминает длину изгибаемой трубы :  
положение верхнего ролика при котором происходит освобождение трубы(нулевое положение)  
положение верхнего ролика при котором происходит прижатие трубы для началагиба  
положение верхнего ролика до которого происходит прокат и изгибание трубы  
При подаче напряжения положение верхнего ролика назначается нулевым.

### 8.1 Ручной режим

Переключатель N1(Режим) в положении Р (ручной) ,

При нажатии кнопок Влево Вправо ведущие ролики перемещают трубу влево или вправо, остановка

происходит нажатием кнопки Стоп.

При нажатии кнопки Вниз Вверх происходит опускание или подъем верхнего ролика , на величину заданную переключателем N2(угол), через угол поворота 90, 180, 270,300 градусов.

При шаге винта 6 мм соответственно на 1,5 мм; 3мм; 4,5мм; 6мм.

При нажатии кнопки X в ручном режиме происходит минимальное опускание на 1/16 оборот винта т.е. (0,375мм)

Прижимая трубу верхним роликом , и прокатывая ее влево вправо изгибаем до нужного радиуса.

## 8.2 Запоминание длины трубы Z.

В ручном режиме , не прижимая трубу прокатываем ее из одного крайнего положения в другое .

Переключатель N1(Режим) ставим в положение П (память) и нажимаем и отпускаем кнопку Z, запись в память подтверждается морганием светодиода на панели управления.

## 8.3 Запоминание положений верхнего ролика.

### Нулевое положение

При подаче напряжения положение верхнего ролика назначается нулевым

Для запоминания нового нулевого положения , в ручном режиме, перемещаем ролик в это положение,

Переключатель N1 ставим в положение П (память) и нажимаем и отпускаем кнопку X , запись в память подтверждается морганием светодиода на панели управления.

### Прижим трубы

В ручном режиме, перемещаем верхний ролик , прижимаем трубу, деформируя ее на нужный размер.

Переключатель N1(Режим) ставим в положение П (память) и нажимаем и отпускаем кнопку X1 , запись в память подтверждается морганием светодиода на панели управления.

### Положение окончания гiba.

В ручном режиме, перемещаем верхний ролик , прижимаем трубу, деформируя ее на нужный размер.

Перемещая трубу Влево Вправо и прижимая верхним роликом изгибаем до нужного радиуса

Переключатель N1(Режим) ставим в положение П (память) и нажимаем и отпускаем кнопку X2 , запись в память подтверждается морганием светодиода на панели управления.

Для подъема из этого положения в нулевую точку переключатель N1 в положение А(автомат) и нажать кнопку Вверх , ролик поднимется в нулевое положение

## 8.4 Работа в режиме А (автомат)

После настройки положений верхнего ролика , и длины перемещения трубы.

Переключатель N1(Режим) ставим в положение А (автомат)

Вставляем трубу в крайнее правое положение .

Нажимаем кнопку Вниз.

После этого верхний ролик прижмет трубу до положения запомненного в X1(точка прижима трубы)

И будет произведен прокат трубы по длине запомненной в Z( длина трубы)

После останова в в крайней точке верхний ролик еще переместится вниз , изгибая трубу на величину заданную

Переключателем N2(угол) , затем опять идет прокат трубы в противоположное положение ,прижим и т.д. до момента когда верхний ролик займет положение запомненное в X2(положение окончания гiba) , затем ,после проката трубы, верхний ролик поднимется в нулевое положение , освободив при этом трубу.

Далее вставляем следующую трубу, и повторяем цикл.

## 8.5 Коррекция величины прижима

Переключатель N1 положение П

Нажимая и отпуская кнопку X + поднимаем запомненное положение окончания гiba на 0.56 мм

Нажимая и отпуская кнопку X – опускаем запомненное положение окончания гiba на 0.56 мм

Моргание светодиода на панели управления подтверждает что изменение значения состоялось

## 8.6 Минимальное значение прижима

Переключатель N1 положение P

Нажать отпустить X+ произойдет прижим на минимальный шаг .

## 8.7 Опускание (подъём) прижима без остановки в заданном угле.

Переключатель N1 положение P

Нажать отпустить Вниз(Вверх) , и сразу нажать кнопку Влево.

## 9. Техническое обслуживание.

- 9.1. Периодически необходимо смазывать смазкой «Литол 24» направляющие подвижной пластины. Пару «винт-гайка» смазывать любым жидким автомобильным маслом (кроме трансмиссионного)
- 9.2. Мотор-редуктор поставляется заправленный синтетическим маслом, рассчитанным на весь срок службы редуктора и не требующим замены в процессе эксплуатации.

## 10. Транспортировка.

Транспортировать трубогиб разрешается в любом положении, не допускающем механических поломок конструкции и элементов управления.

## 11. Гарантийные обязательства.

- 11.1. Предприятие-изготовитель гарантирует работу трубогиба в течение 12 месяцев с момента продажи при условии соблюдения потребителем правил эксплуатации, обслуживания и хранения, предусмотренных настоящим руководством;
- 11.2. В течение гарантийного срока, неисправности, обнаруженные потребителем в трубогибе, устраняются бесплатно на территории производителя;
- 11.3. Предприятие-изготовитель не несет ответственности в случаях:
  - при гибке труб не соответствующих характеристикам трубогиба;
  - не соблюдения потребителем правил эксплуатации и обслуживания, предусмотренных настоящим руководством;
  - небрежной транспортировке, как потребителем, так и торгующей организацией;
  - самостоятельного ремонта потребителем: (выезд специалиста на место ремонта оплачивается заказчиком).

## 12. Свидетельство о приемке и продаже.

Дата выпуска \_\_\_\_\_

Начальник ОТК \_\_\_\_\_

Заводской номер \_\_\_\_\_

Дата продажи \_\_\_\_\_

МП

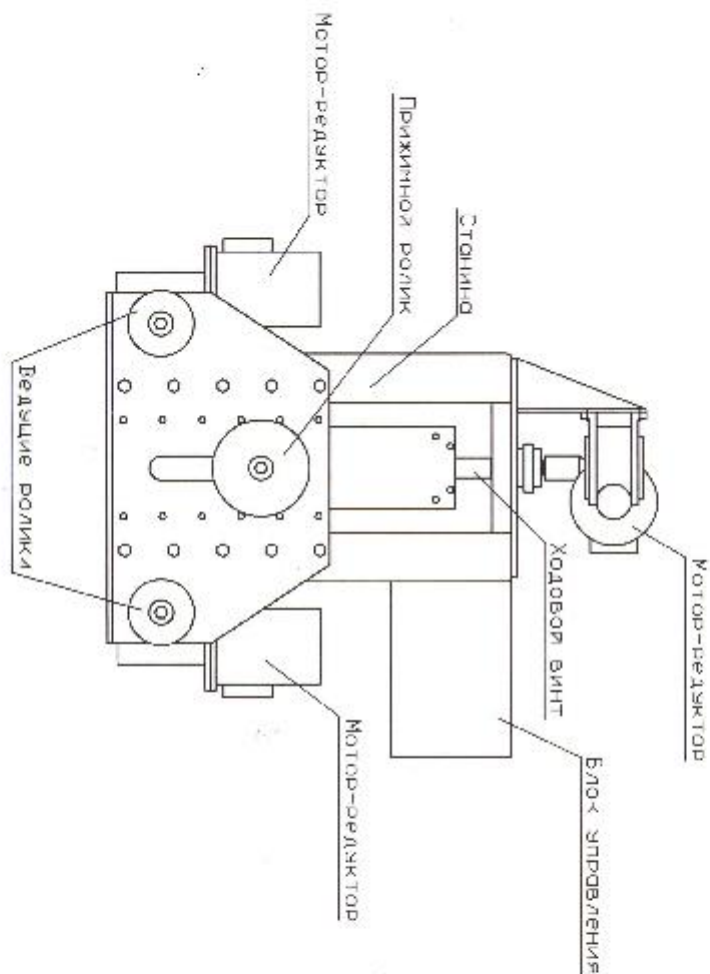


Рис.1

Общий вид станка ТР-05-600-ПА

**По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:**

Архангельск (8182)63-90-72  
 Астана +7(7172)727-132  
 Астрахань (8512)99-46-04  
 Барнаул (3852)73-04-60  
 Белгород (4722)40-23-64  
 Брянск (4832)59-03-52  
 Владивосток (423)249-28-31  
 Волгоград (844)278-03-48  
 Вологда (8172)26-41-59  
 Воронеж (473)204-51-73  
 Екатеринбург (343)384-55-89  
 Иваново (4932)77-34-06  
 Ижевск (3412)26-03-58  
 Иркутск (395) 279-98-46

Казань (843)206-01-48  
 Калининград (4012)72-03-81  
 Калуга (4842)92-23-67  
 Кемерово (3842)65-04-62  
 Киров (8332)68-02-04  
 Краснодар (861)203-40-90  
 Красноярск (391)204-63-61  
 Курск (4712)77-13-04  
 Липецк (4742)52-20-81  
 Магнитогорск (3519)55-03-13  
 Москва (495)268-04-70  
 Мурманск (8152)59-64-93  
 Набережные Челны (8552)20-53-41  
 Нижний Новгород (831)429-08-12

Новокузнецк (3843)20-46-81  
 Новосибирск (383)227-86-73  
 Омск (3812)21-46-40  
 Орел (4862)44-53-42  
 Оренбург (3532)37-68-04  
 Пенза (8412)22-31-16  
 Пермь (342)205-81-47  
 Ростов-на-Дону (863)308-18-15  
 Рязань (4912)46-61-64  
 Самара (846)206-03-16  
 Санкт-Петербург (812)309-46-40  
 Саратов (845)249-38-78  
 Севастополь (8692)22-31-93  
 Симферополь (3652)67-13-56

Смоленск (4812)29-41-54  
 Сочи (862)225-72-31  
 Ставрополь (8652)20-65-13  
 Сургут (3462)77-98-35  
 Тверь (4822)63-31-35  
 Томск (3822)98-41-53  
 Тула (4872)74-02-29  
 Тюмень (3452)66-21-18  
 Ульяновск (8422)24-23-59  
 Уфа (347)229-48-12  
 Хабаровск (4212)92-98-04  
 Челябинск (351)202-03-61  
 Череповец (8202)49-02-64  
 Ярославль (4852)69-52-93

Киргизия (996)312-96-26-47

Казахстан (772)734-952-31

Таджикистан (992)427-82-92-69

Эл. почта [etp@nt-rt.ru](mailto:etp@nt-rt.ru) || Сайт: <http://lepta.nt-rt.ru>