

Паспорт

Трубогиб ТРС -35

С цифровым управлением



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 || Сайт: <http://lepta.nt-rt.ru>

1. Общие указания.

Настоящее руководство по эксплуатации (далее по тексту руководство) разработано на трубогиб ТРС-35.

При покупке проверьте комплектацию, отсутствие наружных механических повреждений.

После продажи изделия предприятие-изготовитель не принимает претензий по не докомплектации и наружным механическим повреждениям.

Перед использованием ТРС-35 необходимо внимательно ознакомиться с настоящим руководством.

2. Назначение.

ТРС-35 предназначен для изгибания круглых труб по заданному радиусу, а также, при изготовлении дополнительной оснастки, изгибания профильных труб, прутка и полосы.

3. Технические характеристики.

3.1 Технические характеристики трубогиба приведены в таблице 1.

№	Наименование параметра	Величина
1	Номинальное напряжение питания ТРС-35	380В 50 Гц
2	Максимальная потребляемая мощность,	1.1кВт
3	Габаритные размеры, мм:	490x790x 860
4	Масса изделия, кг	160 кг
5.	объем	0,34 куб.м
	Максимальный размер трубы	1 ½"

№	Размер трубы	Радиус гiba (по внут. диам.трубы)
1.	1/2" (dy=15мм)	65мм
2.	3/4" (dy=20мм)	80мм
3.	1" (dy=25мм)	106мм
4.	1 ¼" (dy=32мм)	101мм

4. Комплектация.

4.1. Стандартная комплектация трубогиба оправками :

- под круглую трубу dy= 15мм – 1шт D нар.=152мм
 - под круглую трубу dy= 20мм – 1шт D нар.=187мм
 - под круглую трубу dy=25мм – 1 шт D нар.=245мм
 - под круглую трубу dy= 32мм - 1шт D нар.=245мм
- ответными роликами:
- под трубу dy=15мм -1шт D нар=145 мм
 - под трубу dy= 20мм- 1шт D нар =145 мм
 - под трубу dy= 25мм -1шт D нар=98 мм
 - под трубу dy= 32мм -1шт D нар=98 мм

4.2. Хомут крепления трубы -2шт

4.3. Грузовые поворотные колеса-4шт

5. Требования безопасности.

5.1 Подключение электропитания к трубогибу должно производиться квалифицированным персоналом.

5.2 Эксплуатация и хранение трубогиба должно происходить в закрытых помещениях

5.3. ЗАПРЕЩАЕТСЯ:

- использование ТРС-35 не по назначению.
- производить ремонтные работы при включенном в сеть трубогибе;
- эксплуатировать трубогиб с поврежденной изоляцией кабеля электропитания;
- эксплуатировать без заземления.

6. Описание конструкции и работы.

6.1 Трубогиб состоит из каркаса , блока управления ,упорных и ведущих роликов (разного диаметра) и хомутов.(рис.2)

Блок управления может быть установлен с любой , удобной для работы стороны станка или вынесен на отдельную стойку.

6.2 Внутри каркаса находится зубчатая передача, мотор-редуктор и блок датчика управления.

6.3. Изгибание происходит методом обкатки трубы относительно ведущего ролика.

7. Подготовка к работе и использование ТРС-35

7.1.Установить трубогиб на горизонтальную поверхность, подключить напряжение 380 В (желто-зеленый провод – «земля»). При нажатии на кнопку *** вперед*** вращение должно быть по часовой стрелке.

Для правильного вращения необходимо поменять фазы.(при необходимости).

7.2 Установить ролики нужного размера .

7.3 Установить трубу между ведущим и упорным роликами, прижать хомутом. Изгибание трубы производить согласно п.8.

7.4. Для замены ведущего ролика, открутить прижимной винт с шайбой, снять ролик с шестигранника и поставить взамен нужный ролик.

7.5. Для замены упорного ролика, повернуть ручку фиксации на один оборот против часовой стрелки и сдвинуть ролик с осью до упора в сторону блока управления. После этого открутить окончательно ручку фиксации, снять упорный ролик с компенсирующими шайбами. Установка упорного ролика производится в обратном порядке.

7.6. Положение упорного ролика относительно ведущего определяется перемещением по пазу в плите и обусловлено диаметром изгибаемой трубы и угломгиба .

8. Инструкция по настройке и эксплуатации.(см.рис.1)

Цифровая система управления запоминает два крайних положения :

нулевой угол (угол началагиба)

угол окончаниягиба

Значение положения угла отображается в градусах.

При подаче напряжения положение ведущего ролика назначается нулевым.

8.1 Ручной режим

Переключатель N1 в положении ***Ручной*** , переключатель N2***память*** в положении ***Выкл***.

При нажатии кнопки ***Вперед*** ведущий ролик вращается по часовой стрелке и производит гиб трубы.

Согнув трубу на нужный угол, отпускаем кнопку ***Вперед***.

Для вращения в обратную сторону нажимаем кнопку ***Назад***.

8.2 Автоматический режим.

8.2.1 Запоминание начальной точки

Переключатель N1 в положении ***Ручной*** , переключатель N2***память*** в положении ***Выкл***.

Нажимая ***Угол 0* + кнопка Стоп** назначаем нулевую точку(начальная точкагиба)

На индикаторе устанавливается значения "000"

8.2.2 Запоминание угла поворота оправки

Переключатель N1 в положении ***Ручной*** , переключатель N2***память*** в положении ***Вкл***.

Вращая ручку энкодера устанавливаем необходимый угол

На индикаторе устанавливается значения угла поворота.

8.2.3 Режим- программа

Переключатель N2 ***память*** в положении ***Выкл***

Переключатель N1 в положении ***Прогр***

Ведущий ролик в положении нулевого угла.

Устанавливаем трубу в хомут ведущего ролика.

Нажимаем кнопку ***Вперед***.

Ведущий ролик ,вращаясь по часовой стрелке, изогнет трубу до запрограммированного углагиба, и вернется в нулевую точку.

ВНИМАНИЕ. При возврате в нулевую точку из за инерции мотора происходит переход через нулевую точку. Индикатор покажет отрицательное значение угла, например (-003) Нулевая точка при этом не изменяется. в исходную точкугиба нажимаем кнопку ***Назад***.

9. Техническое обслуживание.

- 9.1. Периодически необходимо проверять затяжку клемм электропроводки и заземления.
- 9.2. Мотор-редуктор поставляется заправленный синтетическим маслом, рассчитанным на весь срок службы редуктора и не требующим замены в процессе эксплуатации.
- 9.3. Один раз в полгода необходимо смазывать открытую зубчатую передачу (находящуюся внутри каркаса) смазкой Литол-24

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

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 || Сайт: <http://lepta.nt-rt.ru>