****

**Паспорт**

**1. НАЗНАЧЕНИЕ ТРУБОГИБА ТЭМ-76х50**

**Трубогиб трехвалковый ТЭМ-76х50 с электроприводом** предназначен для изготовления колец, спиралей, дуг из круглых труб и прямоугольного профиля путем проката между роликами.
В стоимость трубогиба включен полный комплект роликов для круглых и профильных труб.

**2. КОМПЛЕКТНОСТЬ И ХАРАКТЕРИСТИКИ ТРУБОГИБА**

|  |  |
| --- | --- |
| Наименование, модель | Трубогиб трехвалковый ТЭМ-76х50 с электроприводом |
| Параметры гибочных роликов(для круглой трубы / прутка) | **16мм, 19мм, 22мм, 25мм, 32мм, 38мм, 51мм, 63мм, 76мм** |
| Параметры гибочных роликов(для прямоугольного профиля / прутка / полосы) | **16мм, 19мм, 22мм, 25мм, 30мм, 38мм, 40мм, 50мм** |
| Угол гиба трубы, град | 0..360 (кольцо, спираль) |
| Толщина стенки трубы | 0.5-2мм |
| Усилие прижимного винта | 7 тонн |
| Количество приводных валов, шт. | 2 |
| Мощность электродвигателя | 1100 Вт |
| Напряжение питания, В | 220 или 380 |
| Габаритные размеры ящика, мм (длина х ширина х высота) | 730х630х1030 |
| Масса трубогиба с комплектом роликов, кг | 250 |

**2. УСТРОЙСТВО ТРУБОГИБА ТЭМ-76х50 и ПРИНЦИП РАБОТЫ**

Трубогиб состоит из сварной стальной рамы 1, на которой закреплены электродвигатель 2, соединенный с редуктором 4 посредством ременной передачи 3. Редуктор 4 передает вращающий момент на два приводных вала 6 с помощью цепных передач 9. С помощью приводных валов 6 и поджимающего холостого вала 12 осуществляется гибка труб большего диаметра. Трубы меньшего диаметра гнуться с помощью приводных валов 13 и поджимающего холостого вала 12 с противоположной стороны трубогиба. Вращение на приводные валы 13 передается от валов 6 посредством зубчатых передач 14. Приводные валы 6 и 13 установлены на радиально-упорные шарикоподшипники закрепленные в корпусах 15. Поджимающий холостой вал 12 установлен в подвижном корпусе 16, который при помощи винта 8 перемещается по направляющему основанию 7. **Сменные гибочные ролики** 5 устанавливаются на валы. На приводных валах 6 ролики 5 фиксируются гайками 17, а на холостом валу 12 не фиксируются. Включение и изменение направления вращения двигателя осуществляется переключателем 10 закрепленном в верхней части рамы трубогиба 1. К переключателю 10 подведен электрокабель с штепсельной вилкой.


**3. ПОДГОТОВКА ТРУБОГИБА К РАБОТЕ**

3.1. Перед работой проверьте детали **трубогиба** на наличие повреждений.
При обнаружении деформаций, трещин и признаков сильного износа на деталях **использование трубогиба**запрещено.
3.2. Установите переключатель 10 в среднее положение.
3.3. Подключите кабель 11 с электрическим разъемом к сети электропитания с соблюдением ПУЭ и ПТБ.
3.4. **Установите гибочные ролики** 5 требуемого размера на валы 6 и 12 или 13 и 12. Закрепите ролики 5 на приводных валах с помощью гаек 17.
3.5. Произведите пробный пуск без нагрузки повернув переключатель 10 влево или вправо.
3.6. Выключите двигатель установив переключатель 10 в среднее положение.

**4. РАБОТА НА ТРУБОГИБЕ**

4.1. С помощью винта 8 установите холостой вал 12 в верхнее положение.
4.2. Поместите изгибаемую трубу между приводными валами 6 и холостым валом 12 с надетыми на них роликами.
4.3. С помощью винта 8 подожмите холостым валом 12 изгибаемую трубу на несколько миллиметров (величина зависит от материала, толщины стенки и диаметра трубы).
4.4. **Совершите прокатку трубы** в обоих направлениях. Для этого поверните переключатель профилегиба 10 влево или вправо.
4.5. Повторяйте действия указанные в пунктах 5.3 и 5.4 до придания трубе необходимого изгиба.
4.6. Для гибки серии труб небольшого диаметра за один рабочий ход допускается оставлять винт 8 в заранее настроенном положении и помещать трубу подогнутым концом между роликами.

**5. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ ТРУБОГИБА ТЭМ-76х50**

5.1. Ежедневно производить осмотр рабочих органов машины на предмет их исправности. После каждой рабочей смены очищать поверхности **рабочих роликов**.
5.2. Еженедельно контролировать состояние зубчатых венцов шестеренных передач, в случае необходимости принять меры к восстановлению.
5.3. Еженедельно, а в случае необходимости чаще, смазывать шестерни зубчатых передач 14 консистентной смазкой.
5.4. **Замену масла в редукторе главного привода осуществлять каждые 2000 часов работы, но не реже одного раза в три года**.

**6. ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ**

6.1. К работе с машиной допускается обученный и проинструктированный персонал.
6.2. Запрещается прикасаться к передаточным механизмам **во время работы трубогиба**.
6.3. Защитная одежда и инструменты, использующиеся при работах с машиной, должны соответствовать выполняемым работам.
6.4. **Перед запуском машины проверить крепление гибочных роликов**.
Запрещается использовать гибочные ролики с забоинами или трещинами.

**7. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА**

7.1. **Поставщик гарантирует надежную работу трубогиба в течение 12 месяцев со дня его продажи при условии соблюдения потребителем правил эксплуатации, изложенных в настоящем РЭ**.
7.2. Претензии принимаются только при наличии настоящего руководства по эксплуатации, а также с отметкой о дате продажи и штампом организации-продавца.
7.3. Гарантийные обязательства не распространяются на оборудование с механическими повреждениями, при наличии следов самостоятельных ремонтных работ.