



РУЧНОЙ ТРУБОГИБ «ЙОРН»

Инструкция по эксплуатации

Ручной трубогиб «Йорн» представляет собой специализированное оборудование для гибки различных металлических заготовок, профильные трубы, квадратный прут, металлическую полосу и другие элементы. Его компактные размеры и мобильность позволяют эффективно использовать станок как в условиях мастерской, так и непосредственно на месте монтажа. Конструктивной особенностью данного трубогиба является цепная передача с двумя ведущими валами, что обеспечивает плавность процесса гибки и существенно снижает требуемое физическое усилие оператора.

Основные сферы применения включают изготовление декоративных элементов для архитектурных объектов и городского озеленения, производство тепличных каркасов, навесов, арок, пергол, а также различных элементов ограждений. Станок способен создавать дуги, кольца и другие фигурные элементы из металлопроката.

Перед началом работы необходимо проверить состояние оборудования: убедиться в надежной фиксации звездочек, отсутствии повреждений на валах и роликах. Важно использовать только соответствующие типоразмеры заготовок, указанные в технических характеристиках станка.

В процессе эксплуатации рекомендуется периодически смазывать подвижные части механизма и очищать рабочие поверхности от металлической стружки. Для обеспечения безопасности оператора следует работать в защитных перчатках и соблюдать осторожность при работе с острыми кромками металлических заготовок.

Меры предосторожности:

Общие правила безопасности: оборудование предназначено для использования взрослыми людьми, ознакомившимися с данной инструкцией. До начала работ должен быть проведён внешний осмотр оборудования, проверка надёжности крепления всех узлов, устойчивости расположения. Следует защищать руки, иные части тела в процессе уборки рабочего места во избежание повреждения кожи острыми гранями трубогиба.

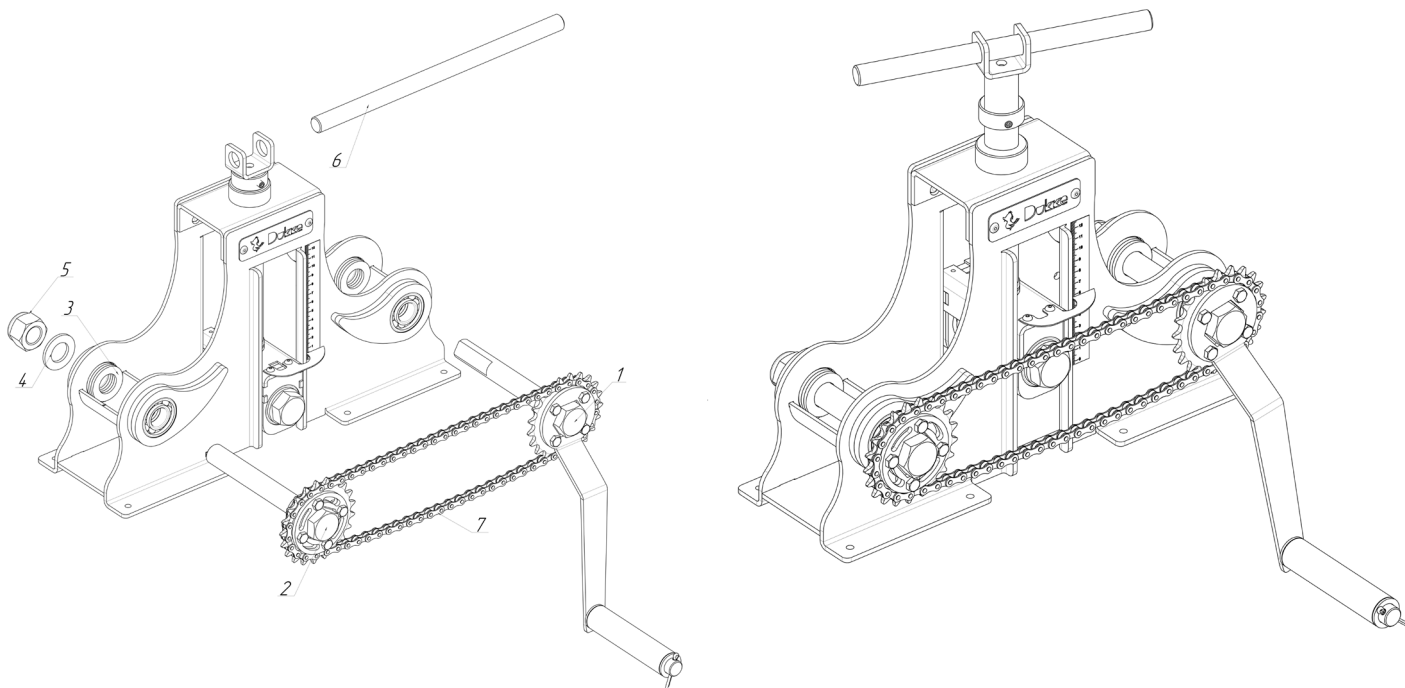
Меры предосторожности в процессе эксплуатации изделия: Поверхность, на которой установлен трубогиб, должна быть ровной. Установка трубогиба на неровной поверхности может привести к сбоям в работе и повреждению оборудования. Следует своевременно заменять повреждённые детали, они могут повредить оборудование и обрабатываемое изделие. При работе необходимы защитные очки и перчатки.

ЗАПРЕЩАЕТСЯ: Запрещается вставлять части тела или посторонние предметы между валами и профильной трубой, а также в зев цепной передачи. Запрещено вносить изменения в конструкцию изделия. Запрещено допускать детей или людей с ограничениями в дееспособности к работе с трубогибом.

Применение:

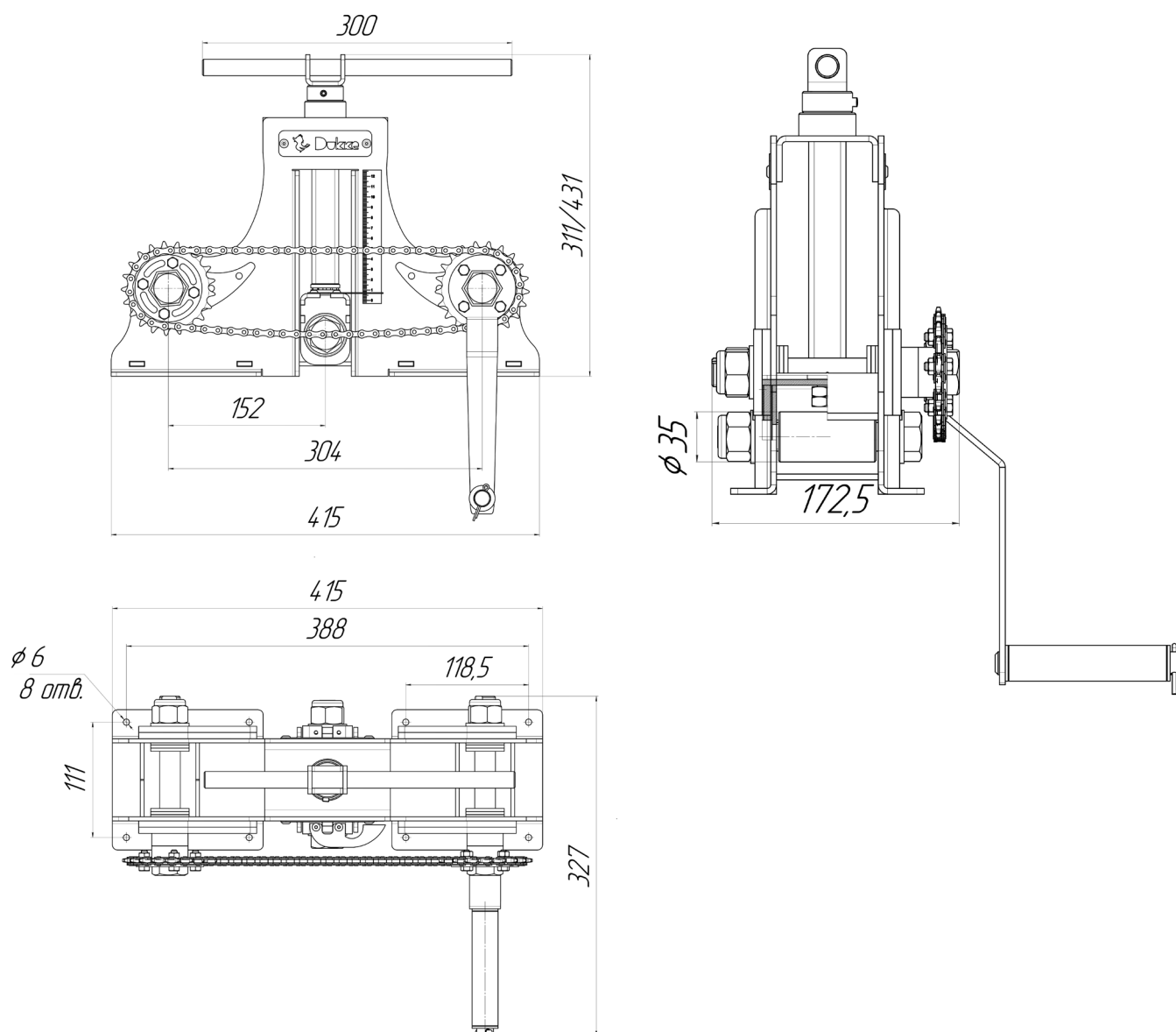
Профилегибочный станок предназначен для гибки профиля квадратного и круглого (при наличии специальных роликов) сечения.

Схема сборки:



<i>Поз.</i>	<i>Наименование</i>	<i>кол.</i>
	<i>Детали</i>	
1	<i>Ведущая звезда</i>	1
2	<i>Ведомая звезда</i>	1
3	<i>Наборные шайбы M20</i>	44
4	<i>Шайба M20</i>	2
5	<i>Гайка M20</i>	2
6	<i>Вороток</i>	1
7	<i>Приводная цепь</i>	1

Габаритные и установочные размеры



Сталь, мм	20X20X2	25X25X2	30X30X2	40X40X1.5
Медь, мм	20X20X2.2	25X25X2.2	30X30X2.2	40X40X2.2
Алюминий, мм	20X20X2.5	25X25X2.5	30X30X2.5	40X40X2.5
Минимальный радиус, мм	200	220	240	250
Минимальный диаметр, мм	400	440	480	500

* На тонкостенных трубах до 1,5мм возможны заломы при гибке заготовок, данный эффект распространён на всех трубогибах методом прокатки не зависимо от поставщика и модели. При работе с тонкостенной заготовкой - эффект устраняется при помощи заполнения заготовки песком. Станок предназначен для работы с заготовками из низколегированной стали (основное применение – строительство теплиц, навесные конструкции, козырьки, бытовое использование и прочее), для производства изделий из высоколегированных и нержавеющей сталей станок не предназначен.

Технические данные

Диаметр верхнего ролика **35 мм**

Рабочая длина верхнего ролика **68мм**

Диаметр нижнего ролика **20мм** в стандартной комплектации

Рабочая длина нижнего ролика **68 мм**

Максимальное расстояние между верхним и нижними роликами **48 мм**

Межосевое расстояние между нижними роликами **304 м**

Подготовка к эксплуатации

1. Установите станок на верстаке и закрепите болтами. Болты для крепления в комплект станка не входят, поэтому при подборе крепления следует учитывать, что крепежные болты должны быть на М6 либо саморезы, длину болтов следует подбирать с учетом толщины стенки профиля (4 мм), толщины столешницы Вашего верстака и толщины гайки (5мм) для затяжки болта.
2. Перед первым использованием смажьте пластичной смазкой цепь, резьбу винта
3. Подберите величину зазора между шайбами на опорных валках для надёжной фиксации профиля при прокате. Для этого добавьте или уберите нужное количество шайб.
4. Установите заготовку между опорными и прижимным валками.
5. Вращая винт за наконечник, поднимите поворотную раму до касания опорных валков центрального вала заготовки.
6. Произведите необходимое количество оборотов, вращая винт за наконечник и придавая заготовке небольшой изгиб.
7. Вращая рукоятку, прокатите заготовку на нужное расстояние.
8. Повторите пункты 5, 6 до получения необходимого радиуса изгиба.
9. Если вам необходимо повторить радиус получившегося загиба на другой заготовке, воспользуйтесь линейкой повторяемости.
10. Для извлечения профиля, вращая винт поднимите центральный ролик на достаточную высоту, достаньте заготовку.

Техническое обслуживание

- 1) Соответствующий уровень технического обслуживания позволяет поддерживать станок в оптимальных рабочих условиях на всем протяжении жизненного цикла станка. Станок необходимо периодически смазывать для эффективной работы и продолжительного срока службы.
- 2) Рекомендуется: а) раз в неделю смазывать винт; б) раз в полгода менять смазку подшипников роликов; в) использовать густую смазку типа «Литол 24» или «Циатим221»

ВНИМАНИЕ! Поверхность роликов ни в коем случае нельзя смазывать. В противном случае, они будут скользить и перестанут гнуть материал. Содержите ролики в чистоте. Перед проведением работ убедитесь, что материал не содержит смазки и грязи.

3) Станок сконструирован и разработан для обеспечения надежной и безотказной работы. Для этого вам также следует быть внимательными при работе на станке. Своевременное техническое обслуживание и ремонт обеспечат долгий срок службы оборудования. Не перегружать машину и не делайте изменения, запрещенные производителем.

4) В случае неисправности, обратитесь к данной инструкции, а затем, если решение не найдено, - к дистрибьютору, у которого было приобретено оборудование.

Примечание: Характеристики станка могут меняться без предварительного уведомления в связи с постоянным улучшением оборудования.

Гарантия

1. Поставщик гарантирует Пользователю надежную работу оборудования при условии проведения правильного монтажа, а также при условии строгого выполнения требований «Инструкции по эксплуатации».

2. Гарантийный срок эксплуатации оборудования составляет 6 месяцев со дня продажи оборудования покупателю.

3. Поставщик оборудования не несет ответственность ни при каких условиях за какие-либо особые, случайные, штрафные или косвенные убытки любого рода или характера, включая, без ограничений, потерю дохода или прибыли, повреждения имущества и претензии против Покупателя со стороны третьего лица, даже если Изготовитель (Поставщик) был уведомлен о возможности таких убытков. Настоящая гарантия не ущемляет законных прав потребителя, предоставленных ему действующим законодательством.

4. Гарантийное обслуживание осуществляется в течение гарантийного срока только при наличии «Инструкции по эксплуатации».

5. Гарантия на инструмент не распространяется в случаях:

- нарушения правил монтажа изложенных в инструкции по эксплуатации
 - нарушения правил эксплуатации изложенных в инструкции по эксплуатации
 - повреждения Покупателем или иными лицами конструкции оборудования
 - повреждения оборудования вследствие форс-мажорных обстоятельств (стихийные бедствия, наводнения, пожары, землетрясения, удары молнии и т.п.).
- Перед отправкой оборудования в сервисный центр необходимо произвести его упаковку, во избежании повреждений в результате перевозки.

Производитель	ООО Грюндланд 610001, г. Киров, 2-й Кирпичный переулок 2а
Контакты	info@dukke.ru
Сервисный центр	8(800)234-2805 8(8332)43-2805
Режим работы сервисного центра	ПН- ПТ с 8.00-17.00

ВНИМАНИЕ!

Мы непрерывно работаем над улучшением характеристик нашего оборудования. В связи с этим производитель оставляет за собой право на внесение изменений в конструкцию трубогиба без уведомления заказчика.

Данные изменения не меняют принципа работы и связаны с улучшением потребительских свойств товара.