

# ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

**PROMA**



**ГИДРАВЛИЧЕСКАЯ ГИБОЧНАЯ МАШИНА**

**НОТ - 150**

---

## Содержание

- 1.Комплектация.**
- 2.Введение.**
- 3.Назначение гибочной машины.**
- 4.Технические Данные. принадлежности.**
- 5.Условные Обозначения.**
- 6.Детали машины.**
- 7.Доставка и установка.**
- 8.Настройка Машины.**
- 9.Уход за прессом.**
- 10.Схема гидравлической системы.**
- 11.Список Деталей.**
- 12. Дополнительное оборудование и**
- 13.Демонтаж и утилизация.**
- 14.Схема.**
- 15.Гарантийный талон.**

## 1 Комплектация

Гидравлическая гибочная машина поставляется в частично демонтированном виде в картонной упаковке включая масляный наполнитель и следующие принадлежности:

1. опоры гибочной машины (3 шт.);
2. чугунный держатель рычага (1 шт.);
3. набор матриц (1 шт.);
4. накатные ролики (2 шт.);
5. рычаг цилиндра.

## 2 Введение

Уважаемый покупатель, мы благодарим вас за приобретение гидравлической гибочной машины НОТ-150. Этот инструмент оснащен предохранительным устройством, повышающим безопасность использования. Однако это не может гарантировать полную безопасность, поэтому настоятельно рекомендуем Вам внимательно изучить данную инструкцию прежде, чем Вы начнете работу с инструментом. Это позволит избежать ошибок при сборке гибочной машины и непосредственно при ее использовании. Поэтому не начинайте работу с инструментом прежде, чем прочитаете всю инструкцию, изучите все функции машины и поймете последовательность действий.

Обращайте особое внимание на инструкции по безопасности, написанные на наклейках гибочной машины. Старайтесь не портить их и ни в коем случае не отлепляйте.

## 2 Назначение

Инструмент необходимо использовать в специально приспособленном для этого месте при температуре воздуха не выше +40°C и не ниже +15°C. Гидравлическая гибочная машина предназначена для гибки низкоуглеродистых трубок, трубок из нержавеющей стали и цветных металлов. Инструмент применяется в мастерских художников, в сервисных мастерских малого и крупного производства, в ремонтных мастерских. Данная гибочная машина отличается прочной конструкцией и сильной нажимной мощностью. Достоинством также является возможность быстрой замены матрицы в зависимости от диаметра трубки.

## 4 Технические данные

**Мощность давления 10 тонн**

**Максимальное давление масла 42 Мра**

**Максимальный ход поршня 155 мм**

**Внешний диаметр поршня 60 мм**

**Размеры гибочной машины 720 X 800 X 1600 мм**

**Размер упаковки 710 X 590 X 210 мм**

**Масса 52 кг**

Фигурная опора	Ø трубки	Максимальна толщина стенки трубки	Радиус	Диапазон гйба	Длина радиуса опоры
1/2"	21,3 мм	3,25 мм	62 мм	0-90°	105 мм
3/4"	26,8 мм	3,50 мм	78 мм	0-90°	125 мм
1"	33,5 мм	4,00 мм	98 мм	0-90°	137 мм
1-1/4"	42,3 мм	4,00 мм	128 мм	0-120°	178 мм
1-1/2"	48,0 мм	4,25 мм	148 мм	0-120°	210мм
2"	60,0 мм	4,50 мм	187 мм	0-120°	295 мм



1



2

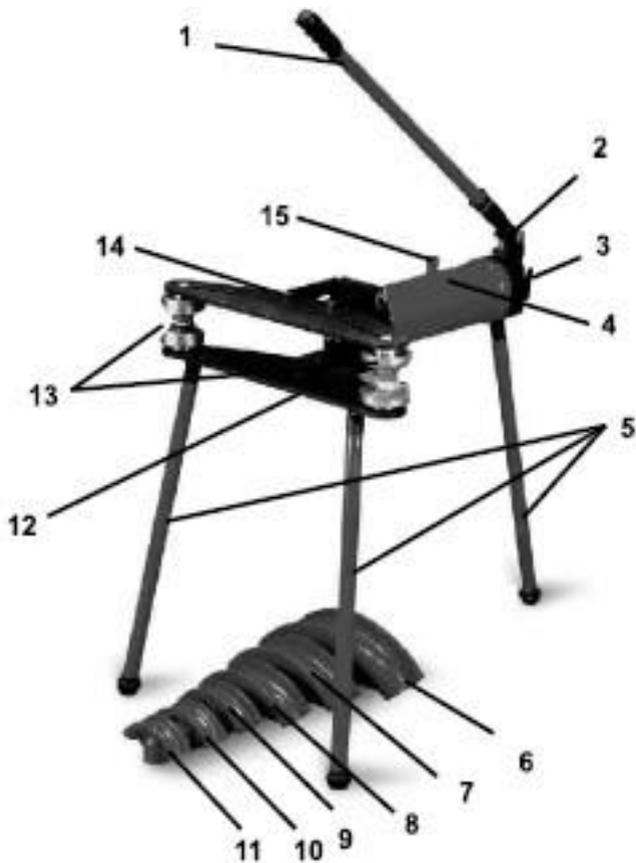


3

**1. Внимание! Перед началом работы внимательно изучите инструкцию по эксплуатации! Знак расположен на штоке гидравлической гибочной машины.** **2. Внимание! Опасность повреждения верхних конечностей! Знак расположен на штоке гидравлической гибочной машины.**

**3. Капля знак обозначает места для налива и слива гидравлического масла на правой верхней стороне гидравлического цилиндра. (Эти места обозначены красной точкой).**

1. Рычаг насоса
2. рычаг поршня
3. спускной вентиль насоса
4. гидравлический цилиндр
5. опоры (3 шт.)
6. фигурная опора 2S
7. фигурная опора 1 1/2S
8. фигурная опора 1 1/4S
9. фигурная опора 1S
10. фигурная опора 3/4S 11. фигурная опора 1/2S
12. нижний держатель накатных роликов
13. накатные ролики (2 шт.)
14. верхний держатель накатных роликов
15. отверстие для налива



## 7 Доставка и установка

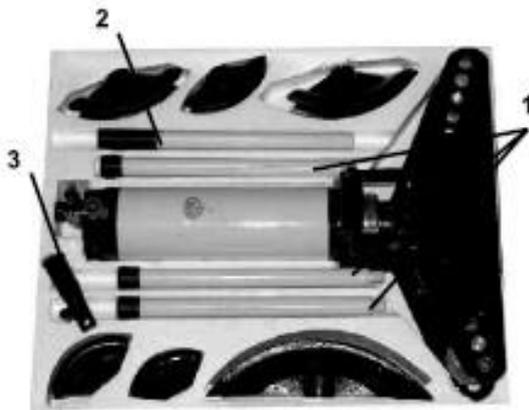


**Внимание!** Обращаться с инструментом необходимо максимально бережно и аккуратно.

Достаньте гидравлическую гибочную машину из упаковки и установите ее на рабочее место. При выборе места обратите внимание, чтобы вокруг машины оставалось достаточно пространства для работы. Это обеспечит большую безопасность.

Под сборкой понимается монтирование чугунного держателя с рычагом на гидравлический цилиндр и прикрепление трех опор. Порядок действий при обращении с гидравлическим оборудованием подробно описан в главе «настройка машины».

1. опоры (3 шт.)
2. рычаг
3. Чугунный держатель



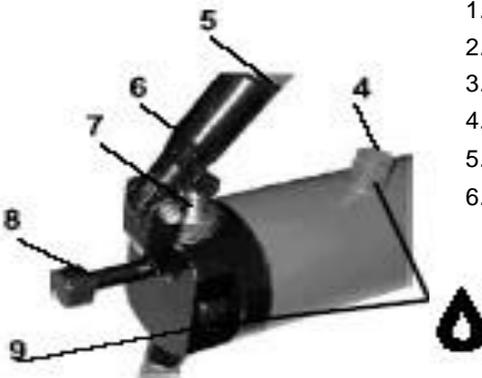
## 8 Настройка машины

1. Откиньте верхний держатель накатных роликов.
2. Вставьте фигурную опору для предварительно выбранного диаметра трубки.
3. Установите оба накатных ролика на необходимом расстоянии от центра таким образом, чтобы получился нужный угол.



1. откидной держатель накатных роликов
2. фигурная опора
3. накатные ролики

4. Положите материал между накатными роликами и фигурной опорой и установите верхний держатель накатных роликов на место.
5. Затяните выпускной вентиль и начинайте качать рычагом.
6. Когда трубка примет нужную форму, ослабьте выпускной вентиль и поршень с фигурной опорой за счет реверсивной пружины в цилиндре вернется в исходное положение.
7. Откиньте держатель накатных роликов и достаньте гнутую трубку из гибочной машины. Инструмент готов к дальнейшему использованию.



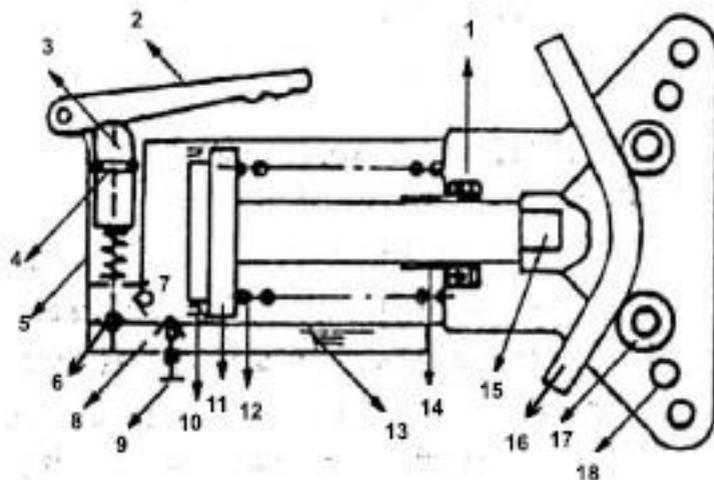
1. Отверстие для налива
2. рычаг насоса
3. чугунный держатель штока
4. нажимной поршень насоса
5. выпускной вентиль
6. сливной винт насоса

**Внимание:** перед использованием гибочной машины ознакомьтесь с ее управляющими элементами, их функциями и расположением.

**Предостережение:** перед любым ремонтом, установкой, обслуживанием инструмента всегда читайте инструкцию по эксплуатации. **Внимание:** гидравлический пресс установлен производителем. Необходимость вмешательства в конструкцию исключена. **Внимание:** гидравлический пресс и его детали используйте только по назначению, указанному в данной инструкции. **Предостережение:** ни в коем случае не удлиняйте рычаг гидравлической гибочной машины. Это может привести к поломке оборудования.

## 9 Уход за машиной

1. Когда Вы не работаете с гидравлической гибочной машиной, держите выпускной вентиль насоса в ослабленном состоянии.
2. Регулярно (максимум после каждых 100 часов работы или раз в два года) меняйте масло (после слива масла через выпускное отверстие налейте 1-1,2 литра свежего гидравлического масла через наливное отверстие). Тем самым Вы продлите срок службы гидравлического оборудования.
3. Не отвинчивайте винты (и одноходовой вентиль), которые не указаны в данной инструкции.
4. В случае обнаружения неполадки прекратите работу и посоветуйтесь со специализированным сервисом, как решить возникшую проблему. Если поршень не выдвигается из насоса на 155 мм, необходимо дополнить среду гидравлической системы.
5. Для нажимного элемента (насоса) используйте только качественное масло. В наливное отверстие наливайте только гидравлическое масло (мы рекомендуем **Mogul HM 46**).



1. петля откидного держателя накатных роликов
2. рычаг поршня
3. поршень насоса
4. «О» - кружок поршневого привода
5. цилиндр поршня
6. сливной винт
7. односторонний клапан
8. масляная ванна
9. выпускной клапан
10. «О» - кружок нажимного поршня
11. втулка поршня
12. реверсивная поршневая пружина
13. цилиндр нажимного поршня
14. прокладка поршня
15. штифт фигурной опоры
16. гибочный материал
17. Сменные матрицы отверстия для сменных матриц

## 11 Список деталей

Заказывая сменные детали, вы должны быть заинтересованы в точном сообщении следующих параметров:

1. Типовой знак инструмента НОТ-150
2. Заказной номер инструмента номер инструмента
3. Год изготовления и дата высылки инструмента
4. Номер детали, на которой находится конкретная часть.

В случае повреждения наклеек делайте то же, что и при заказе сменных деталей. Исключение составит пункт 4 (наклейки). Вам вышлют новый набор наклеек.

## 12 Дополнительное оборудование и принадлежности

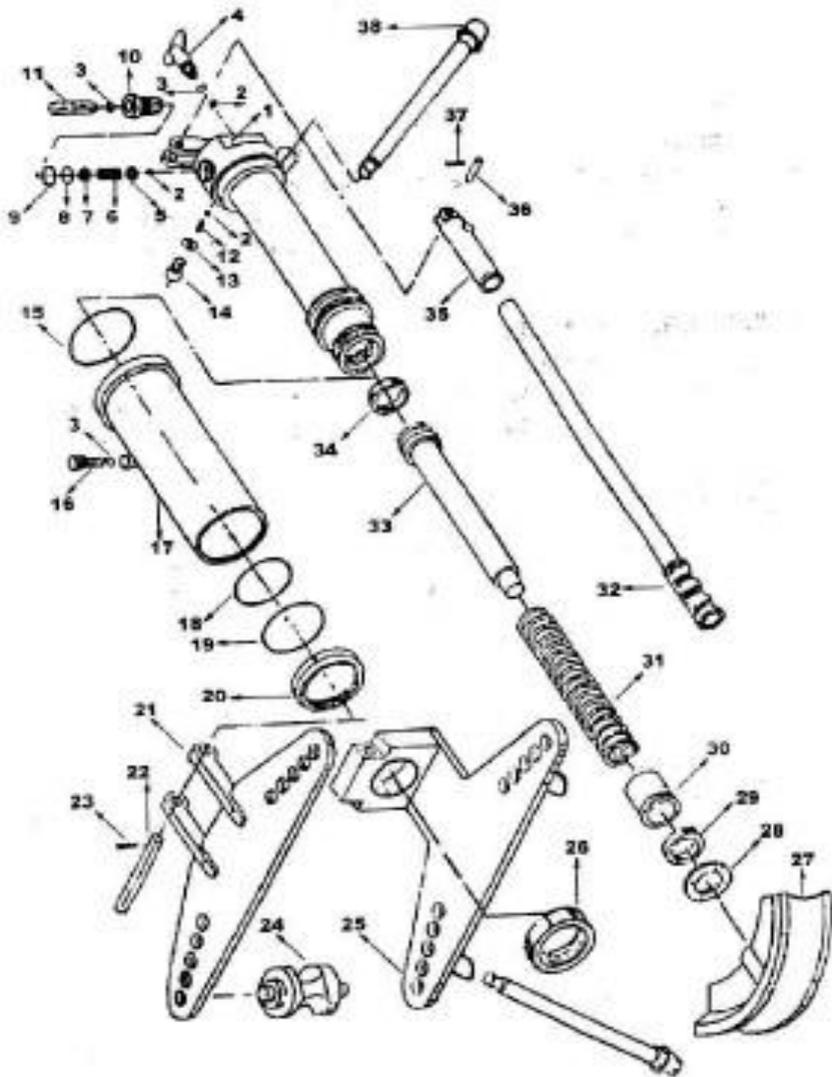
Основное оборудование, это все части и детали, которые поставляются непосредственно в гибочной машине или вместе с ней (подробнее об этом в первой главе инструкции).

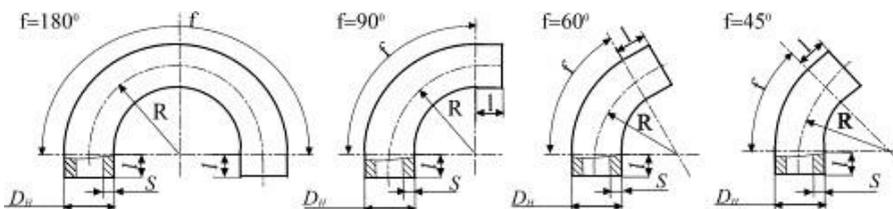
Особое оборудование, это дополнительные принадлежности, которые можно купить. Они представлены в специальном каталоге. Этот каталог Вы можете получить бесплатно в наших филиалах. У наших сервисных техников Вы можете получить подробные консультации по вопросу использования особых принадлежностей.

## 13 Демонтаж и утилизация

Утилизация машины после окончания срока ее службы:

- вылить масло;
- демонтировать все детали машины;
- все детали разделить на группы в соответствии с типом отходов (сталь, цветные металлы, резина) и отправить на специализированную Утилизацию.





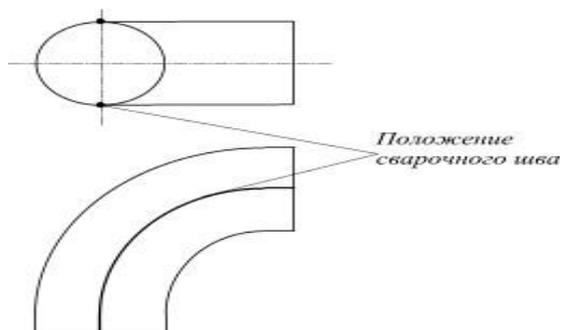
Фигурная опора	Ø трубки	Макс.толщина стенки	Угол
1/2"	21,3 мм	3,25 мм	0-90°
3/4"	26,8 мм	3,50 мм	0-90°
1"	33,5 мм	4,00 мм	0-90°
1-1/4"	42,3 мм	4,00 мм	0-120°
1-1/2"	48,0 мм	4,25 мм	0-120°
2"	60,0 мм	4,50 мм	0-120°

Трубогиб не предназначен для получения отводов с качеством указанных в **ТУ 1468-001-45669812-2003**.

Отдельным вопросом является гибка труб более 50 мм, так как при сгибании внутренняя сторона имеет особенность сжиматься, а боковые стороны - растягиваться. Во избежание этого трубу следует наполнить песком.

При наполнении постукивайте по ней молотком, чтобы песок утрамбовался. Иногда в трубу при ее сгибании вставляется стальная пружина, которая по окончании работы выкручивается.

Для предотвращения снятия трубы, можно гиб производить за 4-5 приемов с перемещением трубы вдоль оси для увеличения концентрированных точек изгиба. Лучше, если сгибаемая стальная труба, вы будете ее нагревать паяльной лампой или газовой горелкой до вишнево-красного цвета. При изготовлении отводов из прямошовных труб, сварной шов должен располагаться по средней линии



### Гарантийные условия.

На станки, инструменты и оснастку марки «PROMA» и «VISPROM» предоставляется гарантия сроком на 12 месяцев со дня продажи при условии работы оборудования 8 часов в день. (Для предъявления рекламации необходимо предоставить правильно заполненные гарантийный талон или документы на приобретенное оборудование).

Гарантия не распространяется на дефекты, возникшие в случае:

- использования неоригинальных запасных частей, не одобренных производителем;
- очевидных нарушений условий эксплуатации оборудования, естественного износа или же повреждения при транспортировке;
- неудовлетворительного условия хранения оборудования, невыполнения периодических профилактических работ, если неисправность вызвана механическим повреждением, включая случайное, при форс-мажорных обстоятельствах (пожар, стихийное бедствие и т.д.).

Если при проведении ремонта не будет обнаружен дефект, относящийся к гарантии, то собственник оборудования возмещает расходы, связанные с работами специалиста сервисной службы.

## Гарантийный талон и паспортные данные станка Рекламация.

Направляется в адрес ближайшего сертифицированного сервисного центра PROMA и VISPROM в случае возникновения гарантийного случая.

Наименование  
покупателя \_\_\_\_\_

Фактический адрес покупателя: \_\_\_\_\_

Телефон: \_\_\_\_\_

Наименование оборудования	Модель	Заводской номер	Дата приобретения

Описание неисправностей, обнаруженных в ходе эксплуатации оборудования:

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

Ф.И.О. и должность ответственного  
лица \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

**ООО «СТАНКО-П» тел. +7 /495/ 645-84-19 Центральный сервис – 143909,  
Московская область, г. Балашиха, ул. Лукино владение 49 стр.1.**

### ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН

<b>Наименование оборудования:</b>	
<b>Артикул:</b>	<b>Модель:</b>
<b>Дата приобретения: . . . 202_г.</b>	<b>Заводской номер:</b>
Печать и подпись (продавца)	№ рем.:                      Дата:
	№ рем.:                      Дата: