

МНОГОФУНКЦИОНАЛЬНАЯ ТРУБОГИБОЧНАЯ МАШИНА

ERB-76B (HHW-76B)

ERB-G76 (HHW-G76)



ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

1) Назначение изделия

Данное изделие применяется для изготовления декоративных конструкций, в сельском хозяйстве и других отраслях промышленности, данная машина в основном используется для сгибания труб из нержавеющей стали и других металлических тонкостенных круглых труб, квадратных труб и прямоугольных труб. Машина позволяет сгибать трубы на любой угол по мере необходимости без нагрева или наполнения песком. Трубы, сгибаемые данной машиной, имеет множество преимуществ, таких как плавный изгиб, равномерность, четкость и малый прогиб.

Благодаря разумной конструкции, простоте эксплуатации, удобным функциям, длительному сроку службы, универсальности и использованию множества форм, это машина может выполнять разные задачи. Машина позволяет сгибать трубы длиной до 6 метров и диаметром 25 мм или ниже за один раз, а также постепенно поворачивать окружность, формируя спираль.

2) ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

Тип станка – электромеханический, основное движение передаётся от электродвигателя расположенного в корпусе станка, через блок цепных передач, на два нижних приводных вала со сменными роликами. Что позволяет прокатывать/перемещать заготовку в обоих направлениях - благодаря такой конструкции многократно повышается производительность работы, а также даёт возможность монтажнику прикладывать меньше усилий по сравнению с ручными станками при гибки стальных труб, и затрачивать на гибку гораздо меньше времени. Второе движение – это движение механического продавливающего верхнего ролика, который постепенно деформирует заготовку в точке соприкосновения с заготовкой.

3) ИНСТРУКЦИИ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ

1. **Обеспечивайте чистоту на месте проведения работ.** Наличие посторонних предметов на месте проведения работ может представлять опасность.
2. **Обеспечивайте соответствие места проведения работ предъявляемым требованиям.** Не допускается эксплуатация станка или электроинструмента в сырых помещениях или помещениях с повышенным уровнем влажности. Не допускайте попадания на станок дождя. Обеспечивайте должное освещение места проведения работ. Не допускается эксплуатация электрооборудования в помещениях, в которых осуществляется хранение горючих газов или жидкостей.

3. **Не допускайте присутствия детей на месте размещения станка.** Не допускайте детей на место проведения работ. Не допускайте эксплуатации оборудования, инструментов или проводов детьми.
4. **Обеспечивайте должное хранение оборудования.** В том случае если оборудование не эксплуатируется, необходимо разместить оборудование в сухом помещении во избежание появления коррозии деталей оборудования. Обязательно закрывайте помещение для хранения оборудования и не допускайте в него детей.
5. **Не прилагайте чрезмерного усилия при эксплуатации оборудования.** Скорость выполнения работ оборудованием, определенная спецификациями, обеспечивает максимальное качество и безопасность при эксплуатации. Не допускается использование навесного оборудования, не соответствующего требованиям, для повышения мощности функционирования оборудования.
6. **Используйте подходящее оборудование для проведения определенных работ.** Не пытайтесь использовать инструмент или навесное оборудование малой мощности для выполнения работ, для которых предназначено промышленное оборудование большей мощности. Не используйте инструмент в целях, для которых он не предназначен.
7. **Носите должную одежду.** Не одевайте свободную одежду или ювелирные украшения, которые могут попасть в движущиеся части. При выполнении работ рекомендуется носить одежду и ботинки специального покрова, обеспечивающие защиту, не проводящие электрический ток, а также нескользящую обувь. При необходимости носите сетку для волос.
8. **Используйте средства защиты глаз и ушей.** Обязательно носите защитные очки в соответствии с применимыми Стандартами ISO. При выполнении опиловки металлических или деревянных деталей пользователь должен носить маску, обеспечивающую защиту всей поверхности лица. Одевайте пылезащитную маску или респиратор в соответствии с применимыми Стандартами ISO при выполнении работ с образованием металлической или химической взвеси.
9. **Не нагибайтесь над работающим станком.** При выполнении работ пользователь должен становиться в устойчивом положении. Не нагибайтесь над работающим станком или сбоку работающего станка.
10. **Обеспечивайте должный уход за оборудованием.** Обеспечивайте чистоту и должную заточку деталей для достижения максимальных параметров функционирования и эксплуатационной безопасности. Следуйте инструкциям по выполнению работ по смазке или замене дополнительного оборудования. Обеспечивайте чистоту, сухость и отсутствие смазки на поверхности ручек.
11. **Сохраняйте бдительность при проведении работ.** Следите за ходом выполнения работ; следуйте стандартным мерам безопасности.

Избегайте эксплуатации оборудования в том случае, если вы чувствуете усталость.

12. **Проверяйте оборудование на предмет наличия неисправностей.** Перед началом эксплуатации оборудования проверяйте детали станка, в функционировании которых, возможно, возникают неисправности, на предмет должного функционирования по назначению. Проверяйте выравнивание и закрепление движущихся частей. Проверяйте станок на предмет поломок и закрепления деталей, а также не допускайте возникновения каких-либо обстоятельств, которые могут оказывать негативное влияние на функционирование станка. В случае повреждения каких-либо деталей квалифицированный специалист должен выполнить работы по ремонту или замене таких деталей.
13. **Обеспечивайте меры предосторожности во избежание поражения электрическим током.** Не прикасайтесь к поверхностям предметов, например, труб, радиаторов и холодильного оборудования, которые используются для заземления станка.
14. **Работы с использованием запасных частей или дополнительного оборудования.** При выполнении работ по сервисному обслуживанию оборудования используйте только идентичные запасные части. В случае использования прочих запасных частей действие гарантийного обеспечения прекращается. Допускается эксплуатация только разрешенного дополнительного оборудования. Вы можете обращаться к дистрибьютору по вопросам, связанным с приобретением одобренного дополнительного оборудования.
15. **Не допускается эксплуатация оборудования в состоянии алкогольного или наркотического опьянения.** Внимательно ознакомьтесь со сведениями, указанными на этикетке медикаментов, чтобы определить, будет ли оказываться влияние на ваше состояние или скорость рефлексов. При возникновении сомнений избегайте эксплуатацию оборудования.
16. **Не оставляйте станок без присмотра** до полного отключения станка.
17. **Перед проведением работ по техническому обслуживанию, регулировке или ремонту станка необходимо убедиться, что шнур питания был отключен.**
18. **Не вставляйте руки или пальцы между роликами.**
19. **Исключите возможность непреднамеренного включения станка.** Перед тем как вставить штепсель в розетку, убедитесь, что переключатель установлен в положение "ВЫКЛ".
20. **Перед вводом в эксплуатацию оборудования необходимо выполнить работы по заземлению оборудования.** Обязательно убедитесь, что заземление станка выполнено должным образом. Это может позволить снизить риски поражения электрическим током.
21. **Не допускается эксплуатация станка в опасной окружающей среде.** Не допускается эксплуатация электрооборудования в сырых помещениях или помещениях с повышенным уровнем влажности. Не

допускайте попадания дождя на оборудования. Обеспечивайте должное освещение места проведения работ.

22. **Отключите машину** перед выполнением работ по сервисному обслуживанию станка, смене вспомогательного оборудования, например роликов.
23. **Общие меры безопасности при эксплуатации электрооборудования:** заземление данного оборудования выполняется в соответствии с национальными нормативными и локальными применимыми нормативными требованиями. Данные работы выполняются квалифицированным электриком. Обеспечивайте заземление станка для защиты пользователей от поражения электрическим током.
24. **ПРАВИЛА ПО ОХРАНЕ ТРУДА при эксплуатации профилегибочного станка**
 - Перед проведением ремонтных работ отключайте станок от электросети.
 - Не допускается вмешательство в функционирование передаточного механизма во время эксплуатации станка. Специальные панели обеспечивают защиту элементов передаточного механизма.
 - Перед началом эксплуатации станка необходимо проверить затяжку роликов на валах.
 - Не допускается эксплуатации поврежденных, треснутых роликов.

Примечание: Предупреждения и инструкции настоящего Руководства по эксплуатации не рассматривают всех возможных условий эксплуатации данного оборудования, а также ситуаций, которых могут возникать в ходе его эксплуатации. Пользователь данного оборудования должен осознавать важность и необходимость выполнения стандартных мер предосторожности вне зависимости от того, указываются ли они в настоящем Руководстве по эксплуатации. Сотрудник, отвечающий за эксплуатацию данного оборудования, должен быть квалифицирован должным образом и проинформирован о таких мерах безопасности.

3) Способ применения и примечания

1. Подключить машину к источнику электропитания.
2. Залить масло в редуктор.
3. Смазать подъемную рукоятку, болт, цепь и ось машинным маслом.
4. Использовать ролик и форму в соответствии с диаметром трубы.
5. Не подвергать формы ударам. Выбирать надлежащую форму и проверять ее точность.

4) Спецификация, формы стандартных наборов:

- а. Данная машина оснащается 9 спецификациями форм для круглых труб с толщиной стенки 0,5-2 мм. Точный размер: 16, 19, 22, 63, 25, 51, 32,38, 76 мм
- б. Данная машина также может поставляться с 8 спецификациями форм для квадратных труб с толщиной стенки 0,5-2 мм. Точный размер: 16. 25, 40, 19, 22, 38, 30, 50 мм

5) Технические характеристики:

Наименование	ERB-76B / ERB-G76
Артикул	ННW-76B/ННW-G76
Стандартные наборы для работы с круглой трубой	16 мм
	19 мм
	22 и 63 мм (два в одном)
	25 и 51 мм (два в одном)
	32 и 38 мм (два в одном)
	76 мм
Стандартные наборы для работы с квадратной трубой	30 и 50 мм (два в одном)
	16; 25 и 40 мм (три в одном)
	19; 22 и 38 мм (три в одном)
Диапазон толщины стенок изгибаемых труб	0,5 – 2,0 мм
Максимальный угол изгиба	360°
Напряжение/мощность/обороты двигателя	380В / 1,5 кВт / 1400 об/мин 220В / 1,5 кВт / 1400 об/мин (в зависимости от комплектации)
Общий вес	260 кг/ 250 кг
Размеры в упаковке	730x630x1030 мм

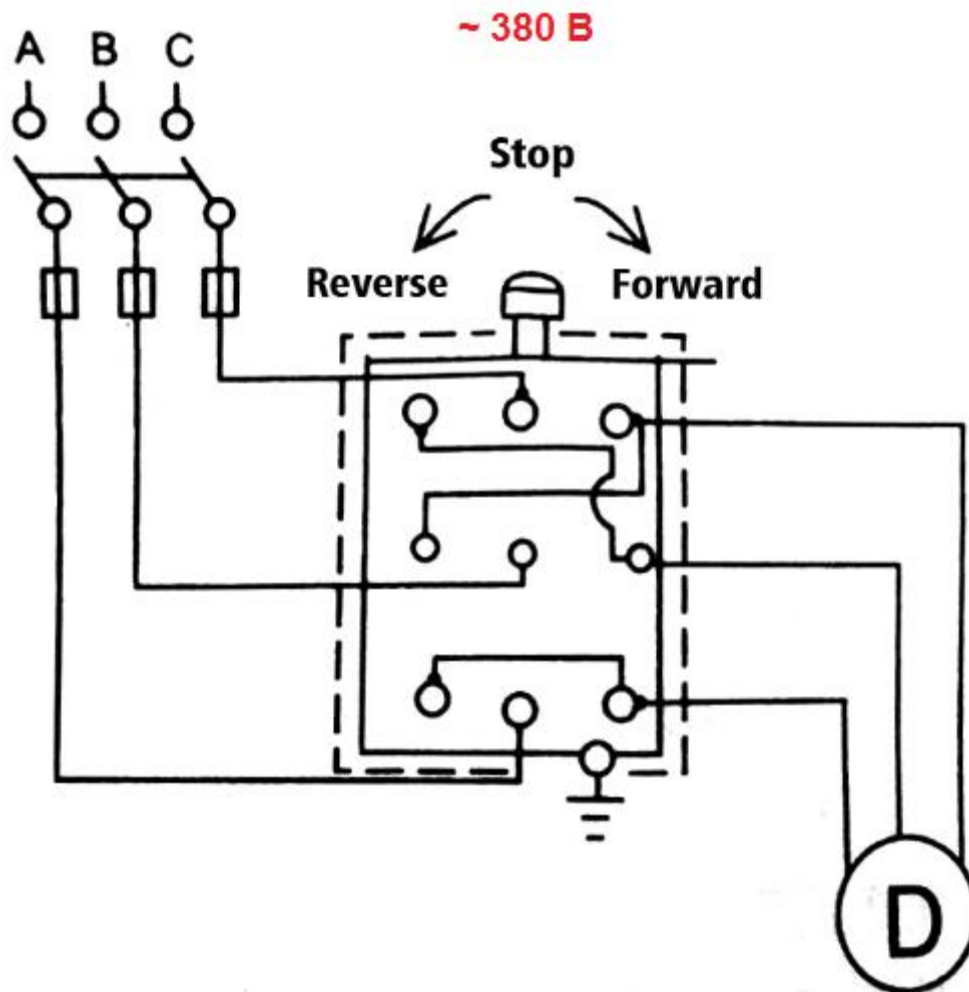
* Станок предназначен для гибки квадратных и круглых труб, для гибки прутка станок не предназначен.

* Используемое гидравлическое масло ISO № is "L-HG68".

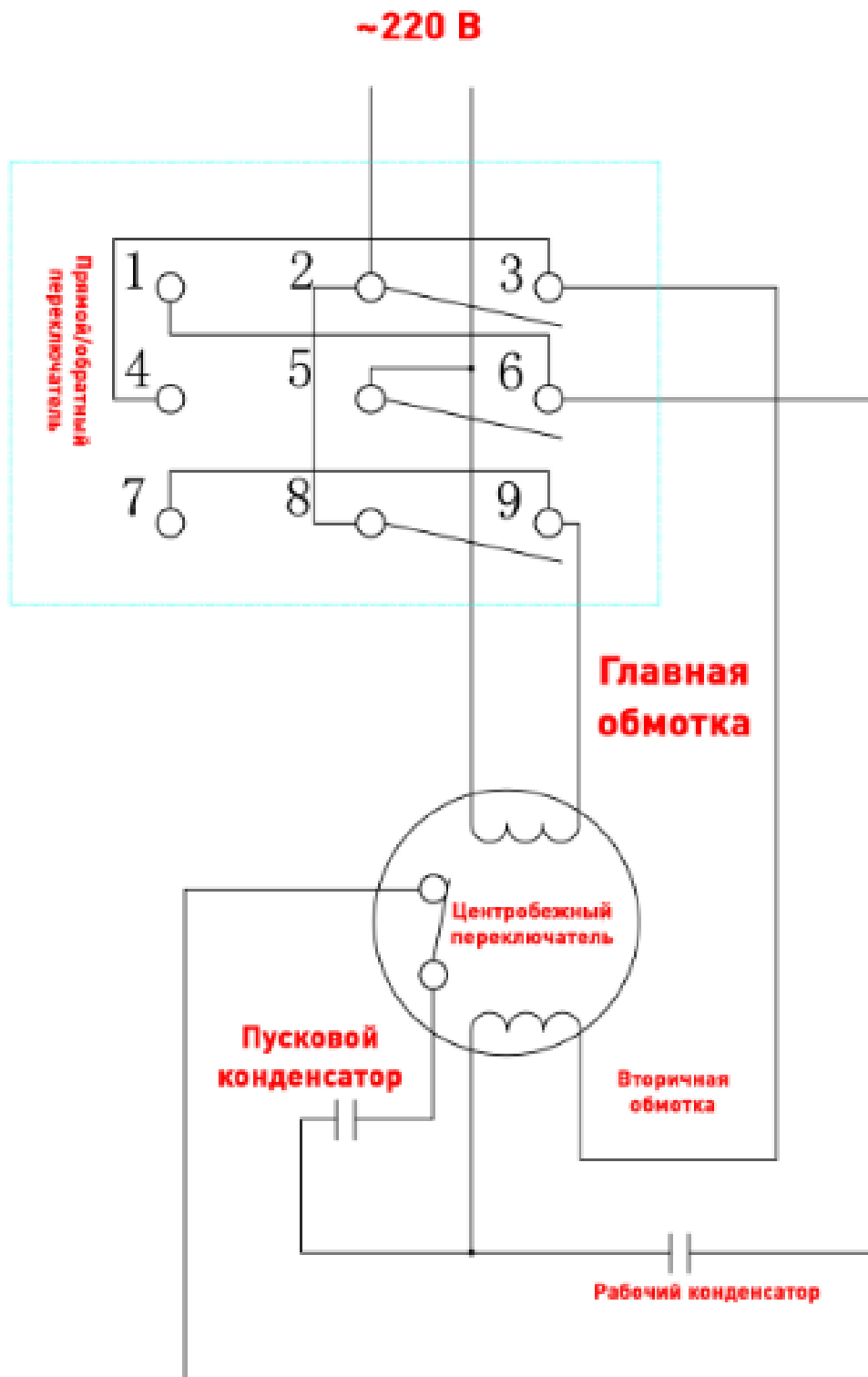
б) При надлежащей гибкости трубы и расширяемости материала можно выполнять сгибание на любой угол.

Минимальный диаметр гибки должен быть как минимум в 20 раз больше диаметра трубы.

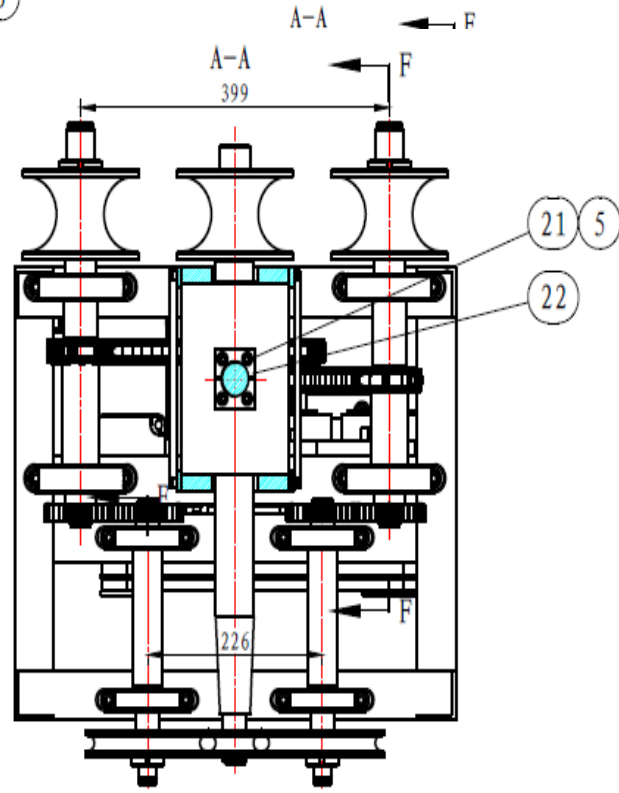
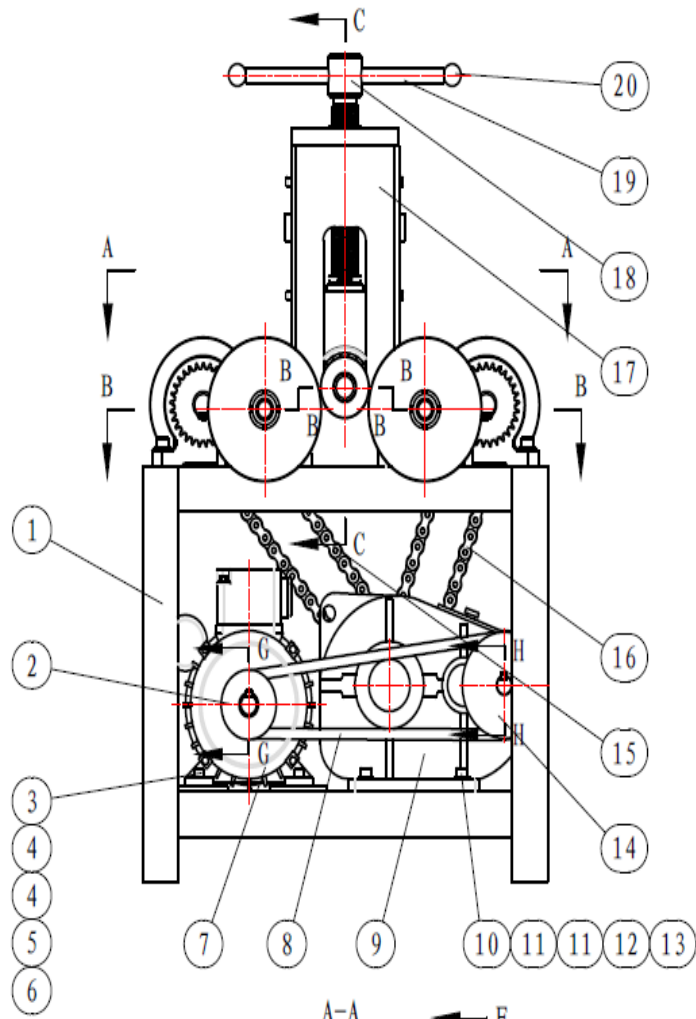
7) Станок имеет однонаправленный источник питания переменного тока 3 фазы, 380В, 50 Гц или 1 фаза 220В, 50Гц

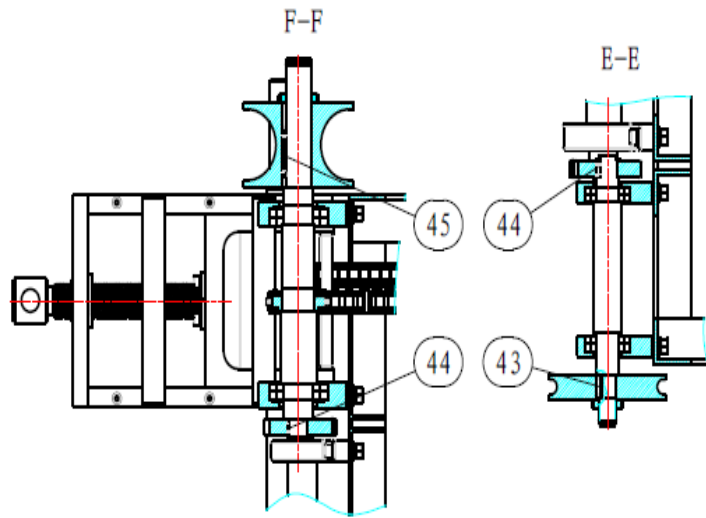
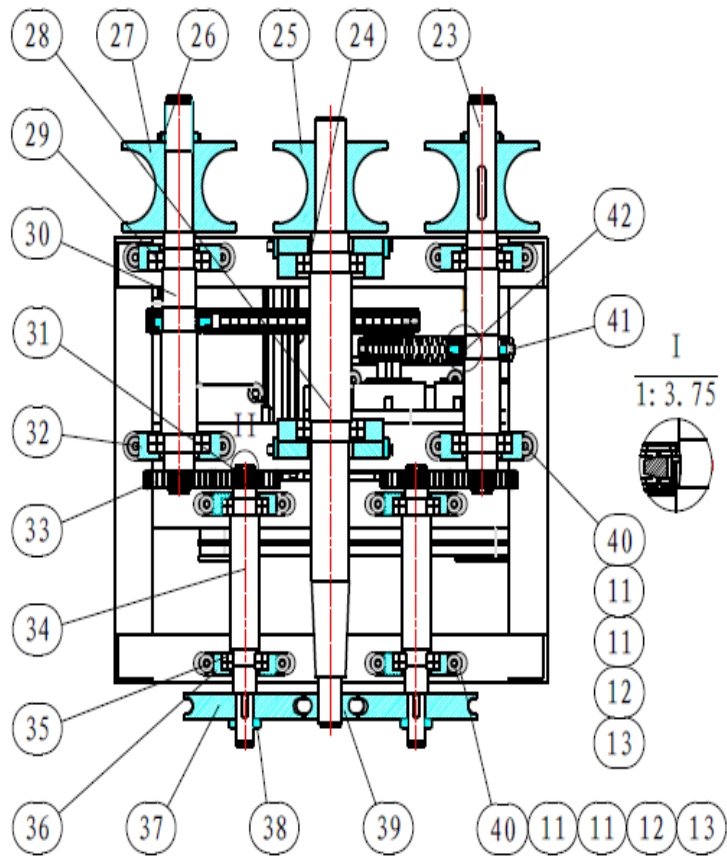


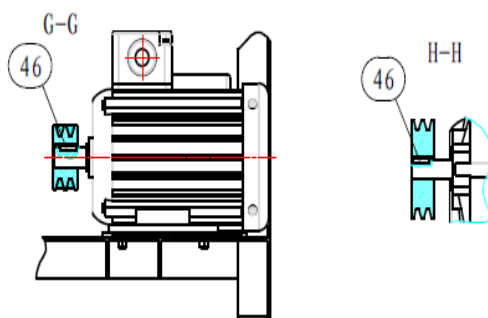
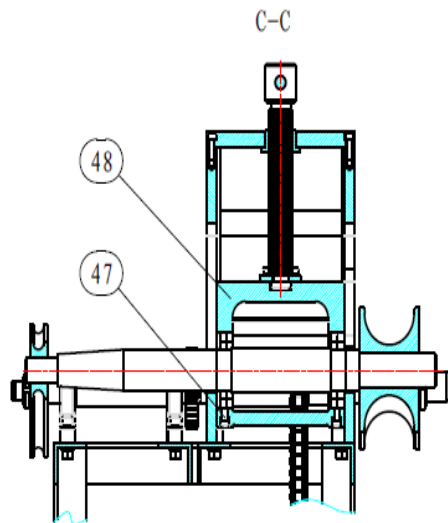
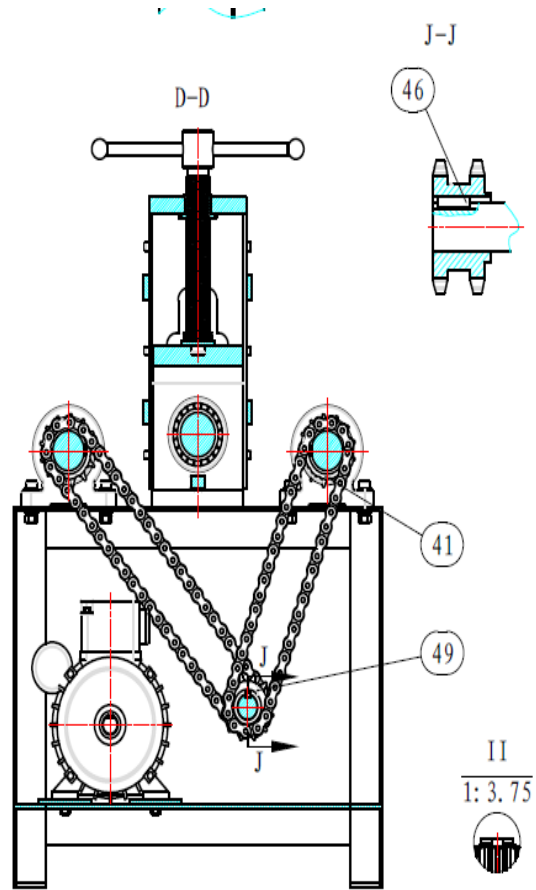
(модель электропитания может быть изменена на источник питания - 1 фаза 220В, 50Гц или 3 фазы, 380В, 50 Гц по просьбе клиента, на заводе изготовителе).

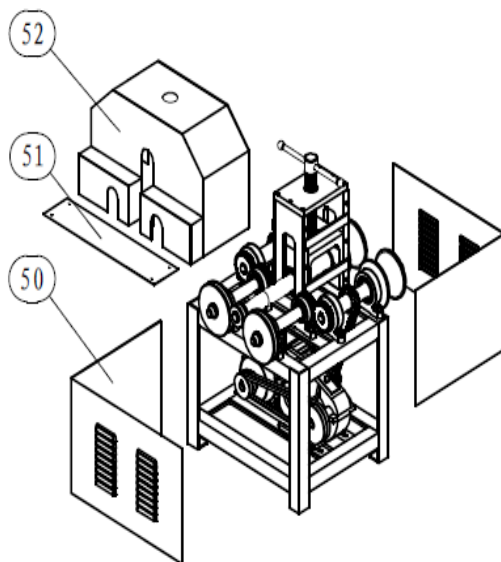


8) Детализовка









Сер. №	№	Наименование	Кол-во	Сер. №	№	Наименование	Кол-во
1	ННВ-76В-001	Опоры	1	29		Шариковый подшипник 6208	4
2	ННВ-76В-002	Малый ременный шкив	1	30	ННВ-76В-012	Приводной вал 106	1
3		Шестигранный винт М8*30	4	31		Внешние стопорные кольца	4
4		Плоская шайба 8	8	32	ННВ-76В-013	Гнездо подшипника 6208	4
5		Пружинная шайба 8	8	33	ННВ-76В-014	Зубчатое колесо	4
6		Гайка М8 – 4 шт	4	34	ННВ-76В-015	Приводной вал 140	2
7	YL90L-4	Двигатель	1	35		Шариковый подшипник 6206	4
8	A940LI	Клиновой ремень	2	36	ННВ-76В-017	Гнездо подшипника 6206	4
9	JOQ150	Редуктор	1	37	ННВ-76В-017	Малое ведущее колесо	2
10		Шестигранный винт М10*30	4	38		Круглая гайка М24	2
11		Плоская шайба 10	40	39	ННВ-76В-018	Малое ведомое колесо	1
12		Пружинная шайба 10	20	40		Шестигранный винт М10*40	16
13		Гайка М10	20	41	ННВ-76В-019	Однорядная звездочка	2
14	ННВ-76В-003	Большой ременный шкив	1	42		Плоская шпонка 12*18	2
15		Цепь №1	1	43		Плоская шпонка 8*25	2
16		Цепь №2	1	44		Плоская шпонка 8*18	4
17	ННВ-76В-004	Основание	1	45		Плоская шпонка 10*50	2
18	ННВ-76В-005	Регулировочный стержень	1	46		Плоская шпонка 8*30	3

19	ННВ-76В-006	Рукоятка	1	47		Шестигранный винт М8*35	2
20		Шарик рукоятки	2	48	ННВ-76В-020	Блок	1
21		Шестигранный винт М8*20	4	49	ННВ-76В-021	Двухрядная звездочка	1
22	ННВ-76В-007	Блок	2	50	ННВ-76В-022	Панель корпуса	2
23	ННВ-76В-008	Приводной вал 77	1	51	ННВ-76В-023	Пластина	1
24		Шариковый подшипник 6210	2	52	ННВ-76В-024	Защитная крышка	1
25	ННВ-76В-009	Ведомое колесо	1			Круглый штамп 16 мм	1
26		Круглая гайка М36	2			Круглый штамп 19 мм	1
27	ННВ-76В-010	Ведущее колесо	2			Круглый штамп 19 мм	1
28	ННВ-76В-011	Ведомый вал	1			Круглый штамп 25 мм	1
						Круглый штамп 32 мм	1
						Круглый штамп 38 мм	1
						Круглый штамп 51 мм	1
						Круглый штамп 63 мм	1
						Круглый штамп 76 мм	1
						Квадратный штамп 16 мм	1
						Квадратный штамп 19 мм	1
						Квадратный штамп 22 мм	1
						Квадратный штамп 25 мм	1
						Квадратный штамп 30 мм	1
						Квадратный штамп 38 мм	1
						Квадратный штамп 40 мм	1
						Квадратный штамп 50 мм	1