

# Трубогибочный станок

МОДЕЛЬ: JTB-40



*Руководство по эксплуатации*

## **Оглавление**

<b>I.</b>	<b>Общие сведения об изделии .....</b>	<b>3</b>
<b>II.</b>	<b>Технические характеристики .....</b>	<b>3</b>
<b>III.</b>	<b>Руководство пользователя .....</b>	<b>4</b>
<b>IV.</b>	<b>Эксплуатация.....</b>	<b>4</b>
<b>V.</b>	<b>Установка счетчика-индикатора .....</b>	<b>5</b>
<b>VI.</b>	<b>Техническое обслуживание и моменты, которым следует уделить внимание .....</b>	<b>6</b>
<b>VII.</b>	<b>Электрическая блок-схема.....</b>	<b>7</b>
<b>VIII.</b>	<b>Схема расположения деталей и перечень деталей .....</b>	<b>11</b>

## I. Общие сведения об изделии

Данный трубогибочный станок представляет собой устройство с электромеханическим приводом, предназначенное для особых целей. Используя адаптируемую деформацию металлических материалов, устройство может выполнять дугообразный изгиб металлических труб. Станок, требуемый на сегодняшний день в сфере декора, может широко использоваться в таких областях, как архитектура, декор, меблировка и городское озеленение. Станок может управляться путем нажатия отдельных компонентов и одновременно может управляться в полуавтоматическом режиме под управлением оптико-электрического кодирующего устройства, что подходит для массового производства. Такие особенности, как простота конструкции, легкость эксплуатации, энергосбережение и высокая эффективность, делают станок идеальным для гибки труб.

## II. Технические характеристики

Характеристика	Технические параметры
Макс. размер обрабатываемых материалов	Ø 38,1
Максимальный угол изгиба	180°
Наружный диаметр, мм	16 - 40
Толщина, мм	1 - 3
Радиус изгиба, мм	D×3/4
Мощность электродвигателя, кВт	1,5
Габаритные размеры (Д×Ш×В), мм	960×610×122
Масса нетто, кг	290
Масса брутто, кг	330

## **III. Руководство пользователя**

### **Подготовка перед эксплуатацией**

- (1) Перед отправкой станок прошел серию необходимых испытаний. Просто закрепите станок на гладкой ровной поверхности.
- (2) Очистка  
Убедитесь, что все части станка находятся в рабочем состоянии, убрав все находящиеся поблизости предметы, что обеспечит правильную работу станка.
- (3) Добавьте в редуктор моторное масло № 30 и убедитесь, что станок смазан надлежащим образом.
- (4) Для обеспечения надежного заземления электропроводку должен прокладывать только квалифицированный специалист.
- (5) Каждый раз подбирайте и используйте подходящие гибочные матрицы в соответствии с техническими характеристиками заготовок. Запрещается перегружать станок.

## **IV. Эксплуатация**

- (1) Установите индикатор градуировки в ноль, выполнив подачу вперед до его остановки, а затем назад до возврата в «0».
- (2) Установите соответствующие гибочные матрицы, противодеформационные матрицы и блок протягивания.
- (3) Установите изгибаемую трубу между двумя матрицами и переместите ходовой винт, чтобы зажать заготовку.

## V. Установка счетчика-индикатора

- (1) Требуемый угол задается счетчиком-индикатором. Например, если угол изгиба должен составлять  $90^\circ$ , то счетчик-индикатор должен быть установлен на  $90^\circ$ .
- (2) Нажмите и удерживайте кнопку (или педаль) изгиба с подачей вперед, пока гибочная матрица не достигнет необходимого угла и не остановится автоматически, после чего изгиб будет завершен.
- (3) Ослабьте зажимное устройство и вытащите заготовку. Нажмите кнопку или педаль возврата гибочной матрицы, чтобы восстановить основное состояние станка. 按 – кнопка возврата назад

### Процедура установки счетчика-индикатора

1. Нажмите на одну секунду кнопку «Set» (Установить), начнет мигать индикатор «SV» (Установленное значение).
2. После этого нажмите кнопку «<», чтобы выбрать следующий разряд, если вы хотите откорректировать несколько разрядов числа. Выбранный разряд начнет мигать.
3. Используя кнопки «V» и «Λ», откорректируйте значение выбранного разряда числа.
4. Повторно нажмите на одну секунду кнопку «Set» (Установить), чтобы выйти из режима настройки. После чего индикатор «SV» (Установленное значение) перестанет мигать. Установка завершена.

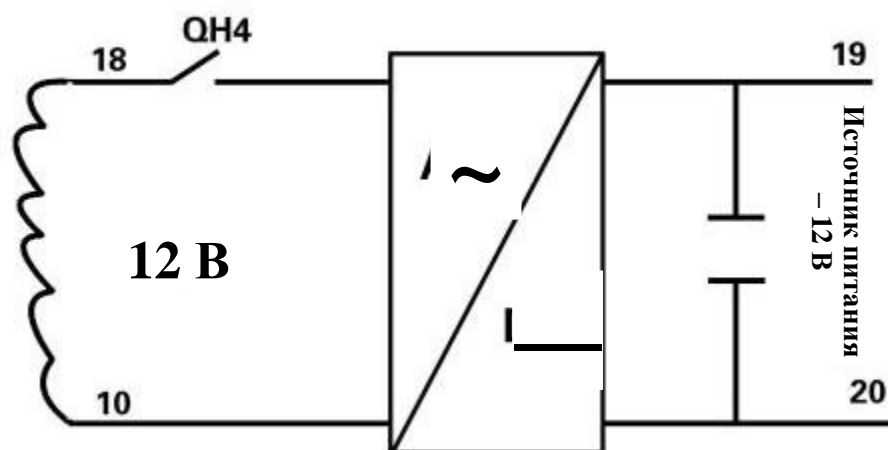
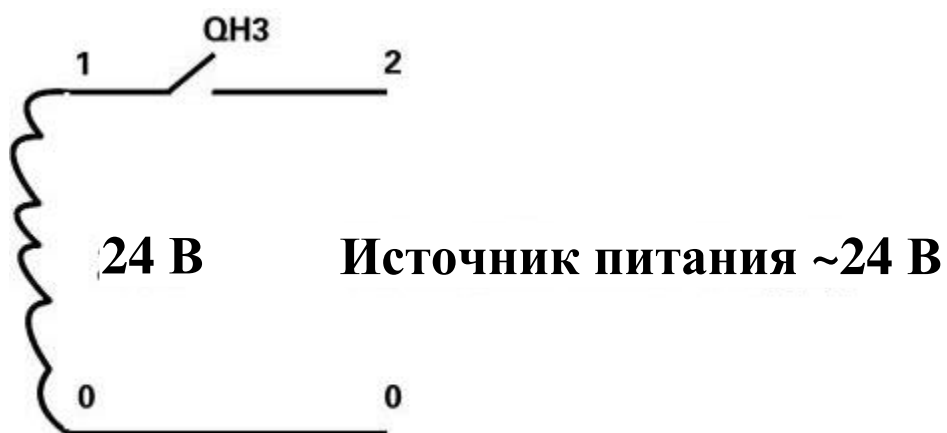
**ПРИМЕЧАНИЕ.** 1. Если вы случайно нажмете кнопку «Set» и будете удерживать ее в течение трех секунд, станок войдет в режим настройки счетчика-индикатора. Ни в коем случае не изменяйте значения параметров в этом режиме! Нажмите кнопку «Set» и удерживайте, пока на индикаторе «SV» не отобразится значение «0000». В противном случае счетчик-индикатор не будет работать нормально. После этого установите счетчик-индикатор, следуя последним четырём пунктам.

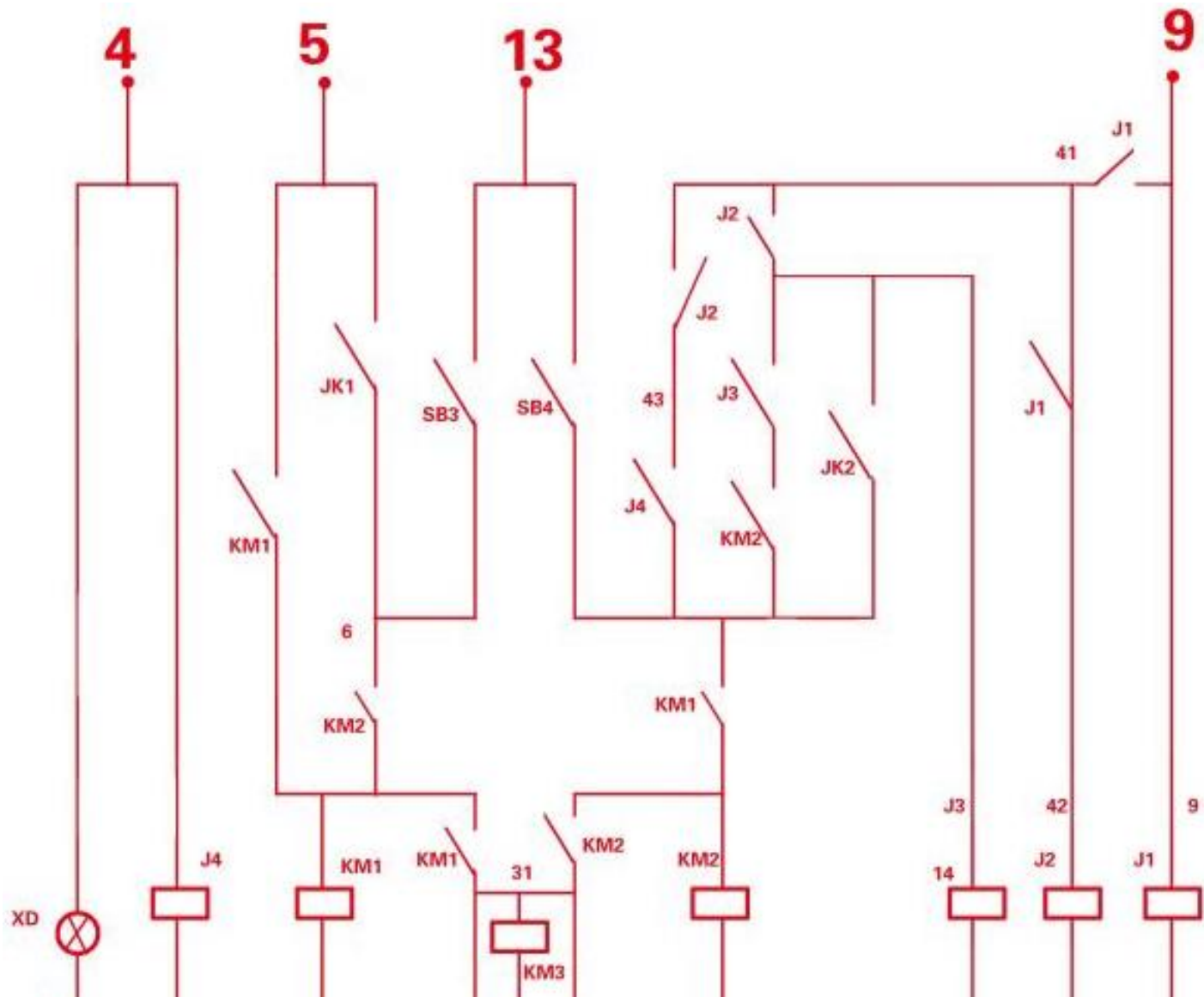
2. Кнопка «Set» также используется для сброса счетчика в ноль.

## **VI. Техническое обслуживание и моменты, которым следует уделить внимание**

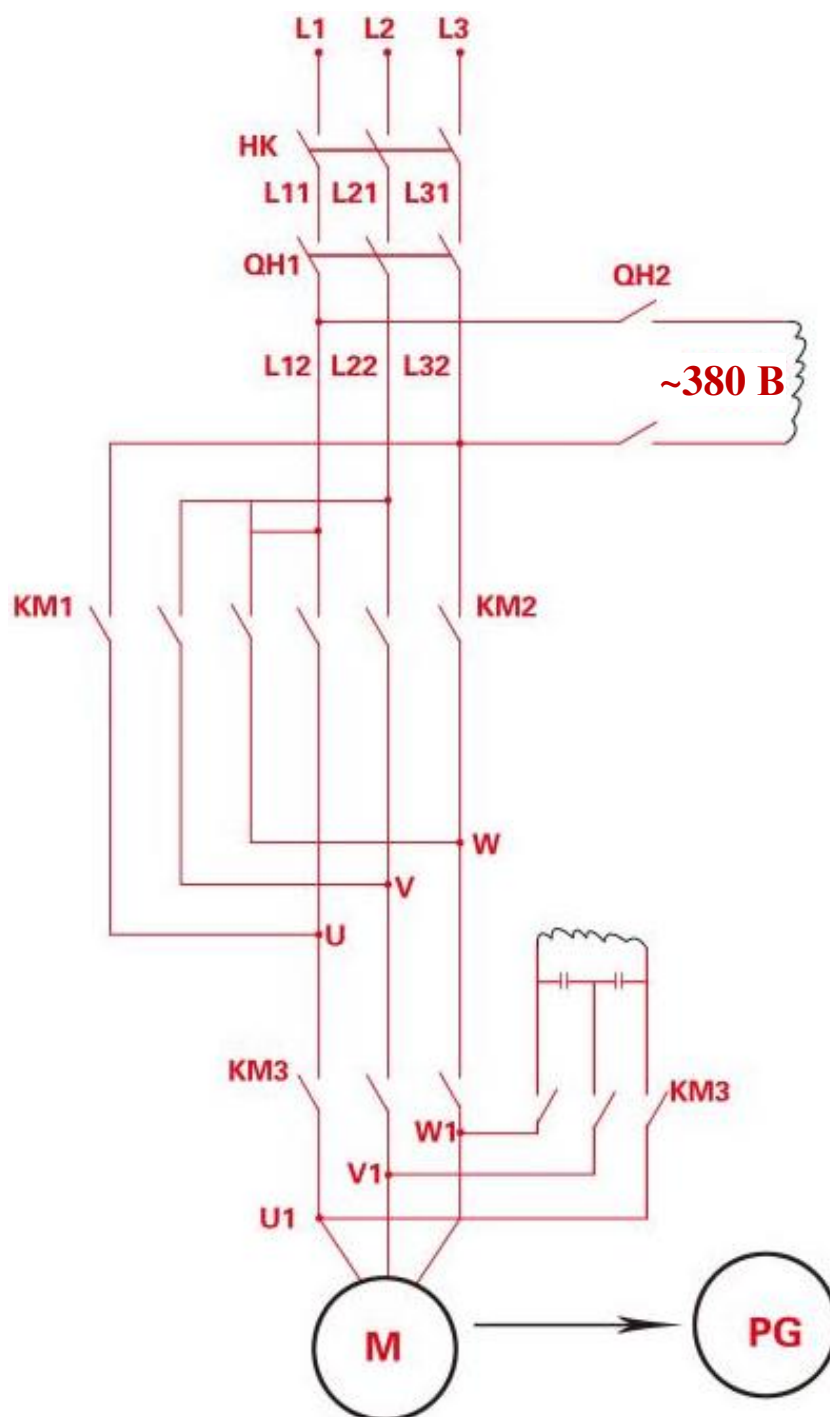
- (1) Строгое соблюдение последовательности действий позволит избежать неправильного функционирования станка.
- (2) Регулярно выполняйте очистку станка и поддерживайте его в исправном состоянии.
- (3) Особое внимание следует уделить осмотру регулировочного диска на наличие повреждений. В случае необходимости замените его во избежание получения травм.
- (4) Каждые 6 месяцев выполняйте замену масла в целях обеспечения достаточного количества смазки.

## VII. Электрическая блок-схема



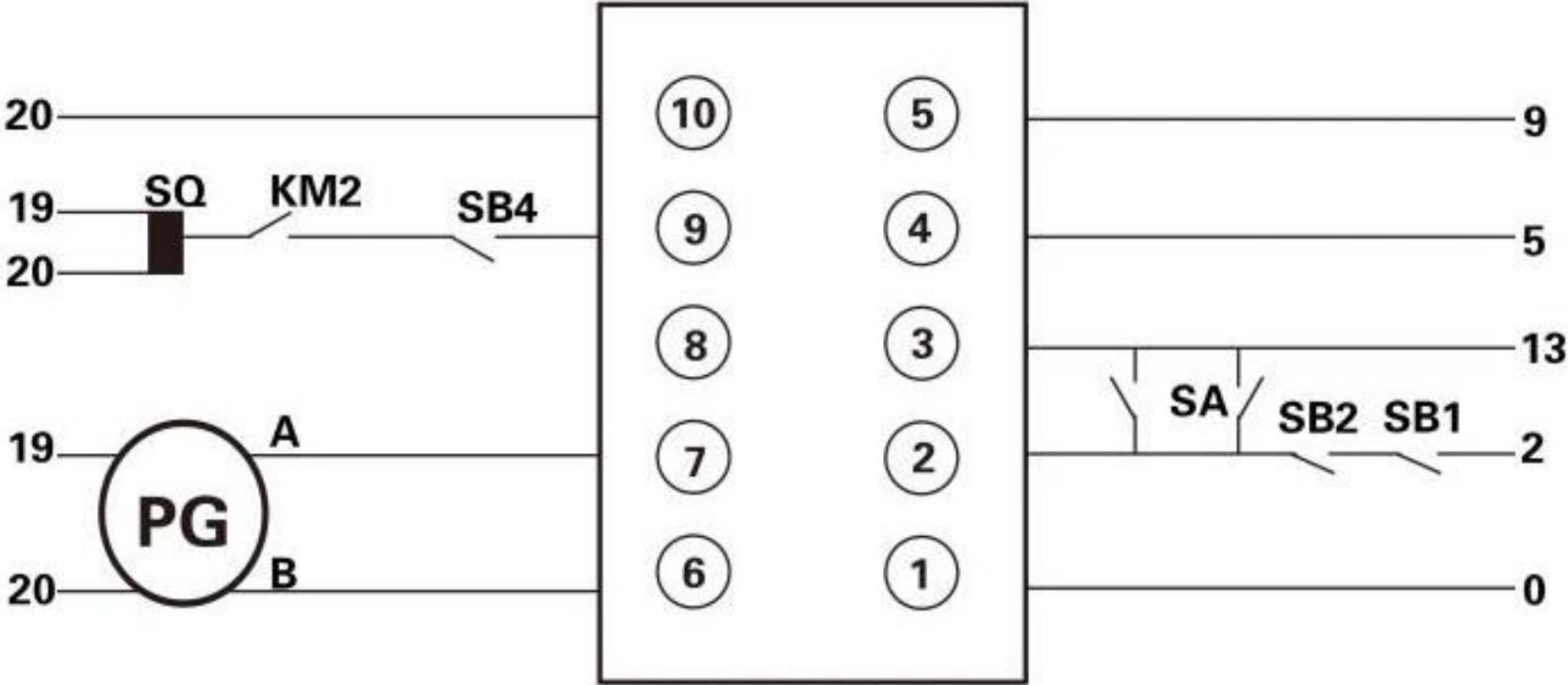




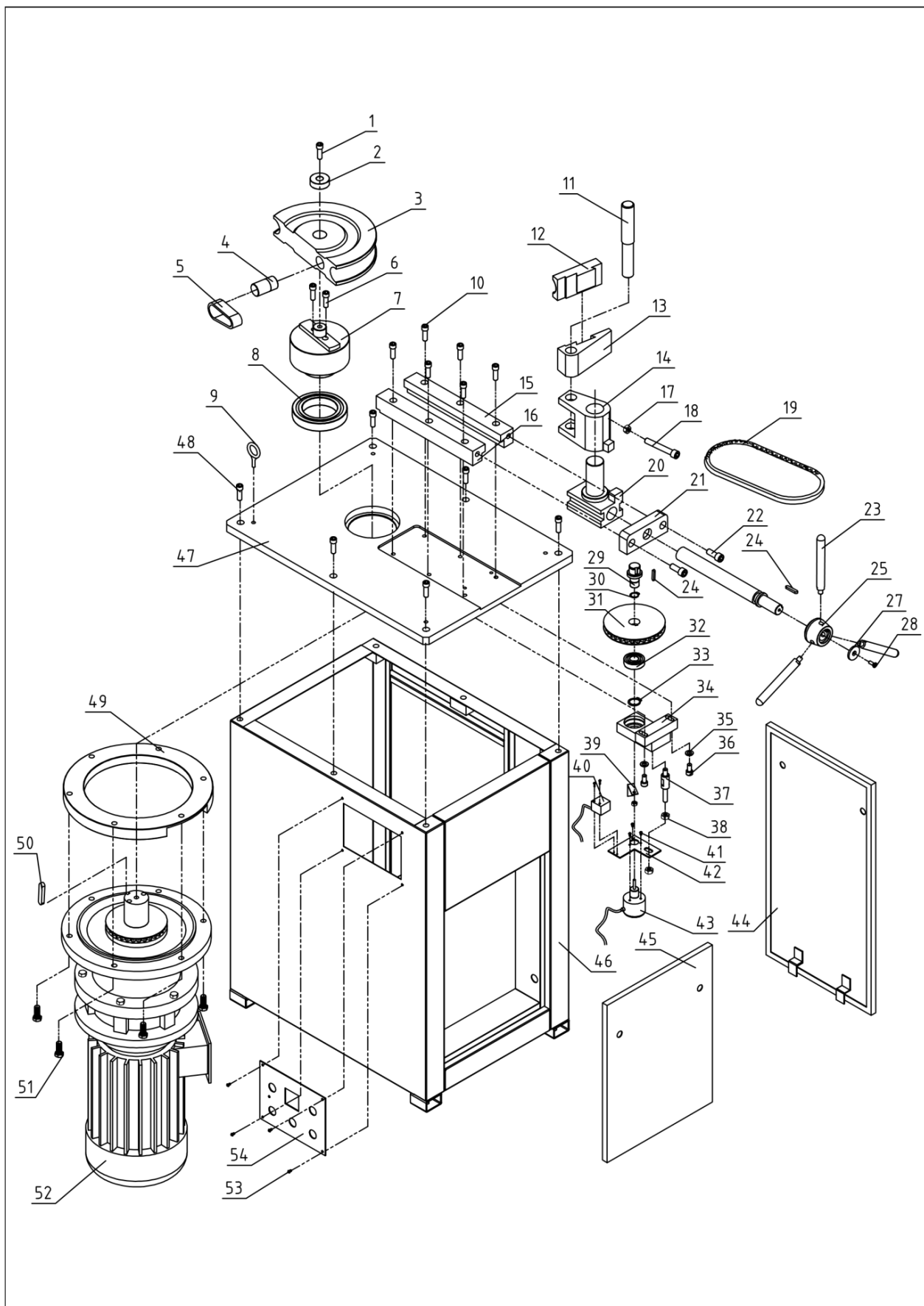


<b>M</b>	Электродвигатель
<b>PG</b>	Генератор импульсов

Цифровой экран



## VIII. Схема расположения деталей и перечень деталей



№ детали	Описание	Кол-во	№ детали	Описание	Кол-во
1	Болт М10×80	1	35	Шайба 8	2
2	Шайба	1	36	Болт М8×35	2
3	Гибочная матрица	1	37	Соединительный шток	1
4	Штифт	1	38	Гайка М10	2
5	Трубодержатель	1	39	Указатель	1
6	Болт М8×30	2	40	Концевой выключатель	1
7	Неподвижный посадочный элемент	1	41	Болт М3×6	3
8	Подшипник 6016	1	42	Соединительная пластина	1
9	Транспортное кольцо М10	4	43	Кодирующее устройство	1
10	Болт М10×40	6	44	Задняя дверца	1
11	Штифт	1	45	Боковая дверца	1
12	Задний прижим	1	46	Основание	1
13	Неподвижный посадочный элемент	1	47	Основная плита	1
14	Посадочный элемент соединительный	1	48	Болт М10×25	6
15	Правая направляющая	1	49	Неподвижный посадочный элемент редуктора	1
16	Левая направляющая	1	50	Шпонка 16	1
17	Гайка М12	1	51	Болт М12×40	6
18	Болт М12×60	1	52	Электродвигатель	1
19	Ремень	1	53	Болт М4×8	4
20	Подвижный блок	1	54	Пластина	1
21	Соединительная пластина	1			
22	Болт М12×25	2			
23	Рукоятка	3			
24	Шпонка 6	2			
25	Посадочный элемент рукоятки	1			
27	Шайба	1			
28	Болт М6×10	1			
29	Вал	1			
30	Кольцо вала 20	1			
31	Ремень	1			
32	Подшипник 6204	1			
33	Кольцо 47	1			
34	Посадочный элемент с креплением для кодирующего устройства	1			



Внимание: настоящая инструкция предоставлена исключительно для ознакомления. Мы оставляем за собой право вносить изменения в станок без уведомления. Просим учитывать напряжение в сети при эксплуатации электрического устройства.