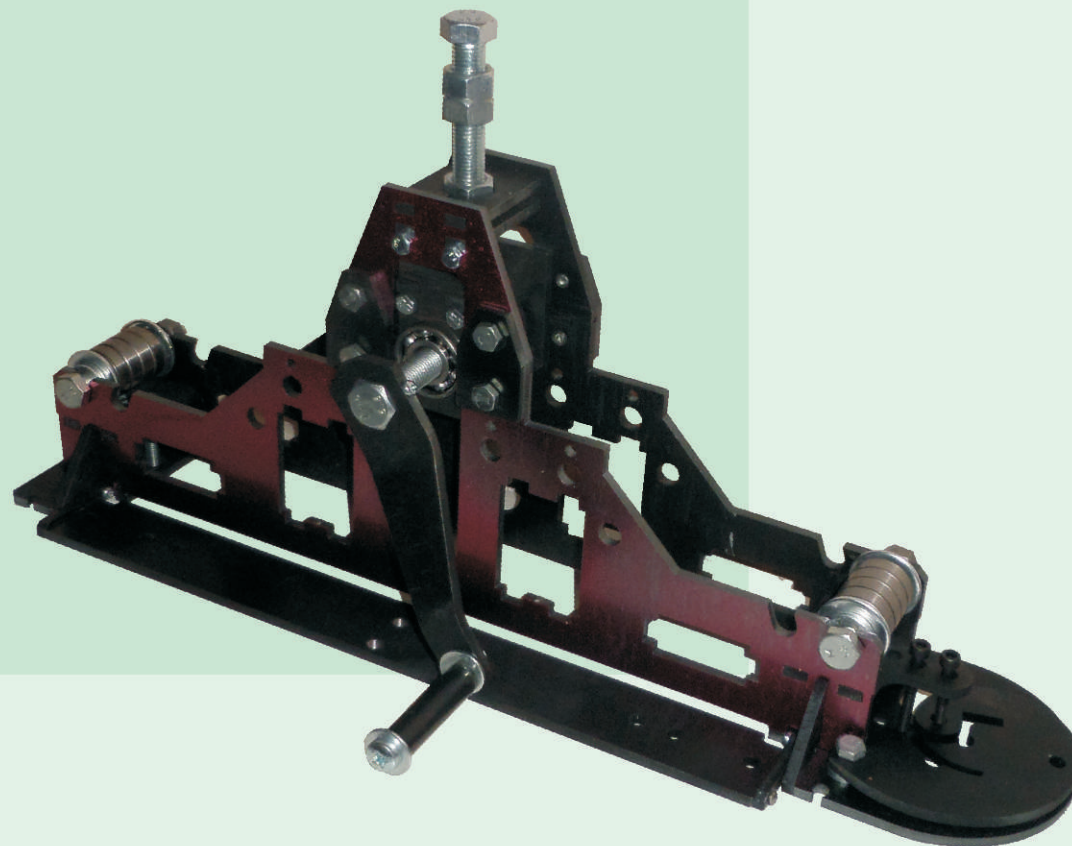


Трубогиб

# Трубадур 40У



приспособление для радиусной гибки металлических профилей



Представляем ручной механический трубогиб. С его помощью Вы сможете аккуратно согнуть металлические профили, получая дуги, кольца, арки из прутков, полос, круглых, квадратных или прямоугольных труб.

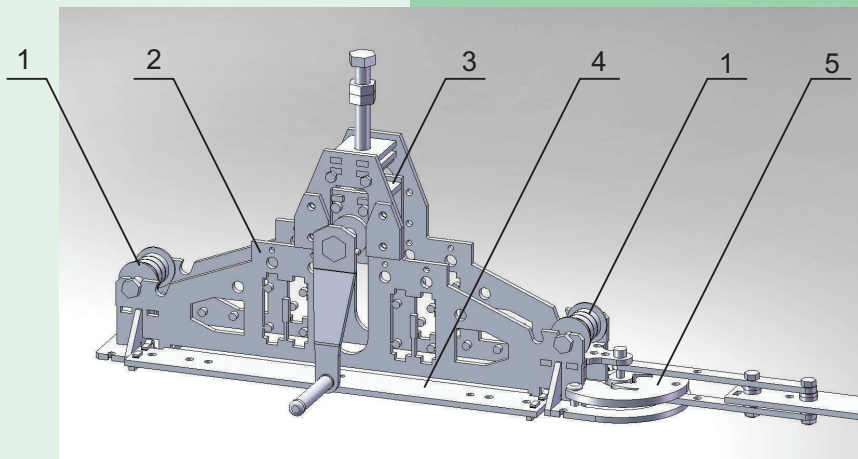
Трубогиб может использоваться для решения самых разнообразных задач, например для изготовления:

- теплиц для сельского хозяйства, садов и дач;
- различных арок, беседок, пергол, навесов, козырьков;
- конструкций для детских площадок;
- велосипедных стоек и спортивного инвентаря;
- ландшафтных скульптурных композиций;
- ограждающих конструкций - ворот, калиток, заборов;
- мебели и элементов дизайна интерьеров;
- разнообразных рекламных конструкций;
- прототипов, нестандартных изделий, оборудования,
- приспособлений, каркасов в учебно-производственных лабораториях, кузнечных и слесарных мастерских.

Мы постарались сделать устройство удобным и при этом максимально простым, легко собираемым и несложным в эксплуатации.

## ОСНОВНЫЕ УЗЛЫ:

- 1 - опорные валки
- 2 - станина
- 3 - подвижный прижим
- 4 - модуль листогиба
- 5 - деформатор



## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Масса (нетто) - 10,5 кг

Габаритные размеры трубогиба, собранного и готового к эксплуатации (без модуля деформатора) - 600 x 330 x 260 мм

Оптимальная ширина обрабатываемого профиля - 15-40 мм, максимальная - до 50 мм.

Обрабатываемые трубогибом материалы, размеры (макс.)

- стальная труба прямоугольная или квадратная - 40x40 мм;
- круглый пруток, сталь (диаметр) - 20 мм;
- стальная полоса - 40x10 мм;
- квадрат, сталь - 16x16 мм.

Обрабатываемые листогибом материалы, размеры (макс.)

- стальной лист - толщина до 1 мм, ширина до 380 мм;
- стальная полоса - до 2 мм.

Обрабатываемые деформатором материалы, размеры (макс.)

- круглый пруток, сталь (диаметр) - 10 мм;
- стальная полоса - 20x4 мм;
- квадрат, сталь - 8x8 мм.

## ПРИНЦИП РАБОТЫ

Зафиксируйте трубогиб, прикрепив его к столу, верстаку, опорной раме или иной поверхности крепежными болтами. Обеспечьте свободное пространство около для комфортной работы, достаточное для манипуляций с профилями.

При кратковременной эксплуатации допускается крепить трубогиб четырьмя саморезами (через меньшие отверстия).

Если нагрузки предполагаются умеренные и кратковременные, трубогиб можно прикрепить к деревянной доске, а её уже затем присоединить струбцинами к столешнице.

Посредством набора пакета из опорных роликов и шайб установите желаемую ширину опорных валков. Зафиксируйте валки гайками. Вставьте профиль, который планируете гнуть.

Вращая вороток ключа и двигая прижимной валок вниз, прижмите им профиль.

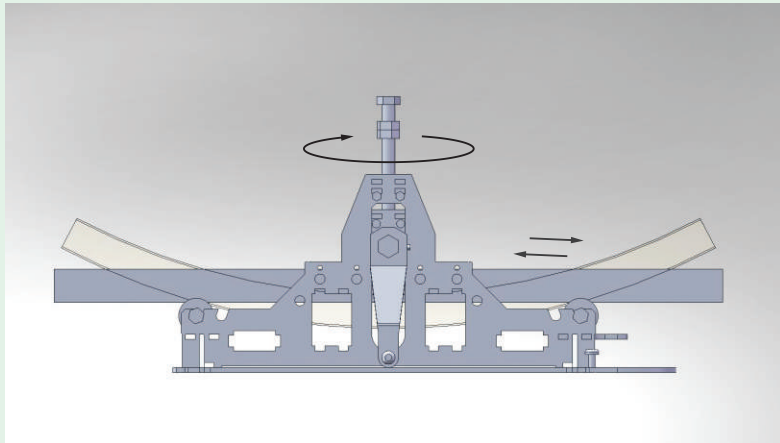
Сделайте один-два дополнительных витка ключа, чтобы слегка деформировать профиль.

Прокрутите прижимной валок, перемещая профиль.

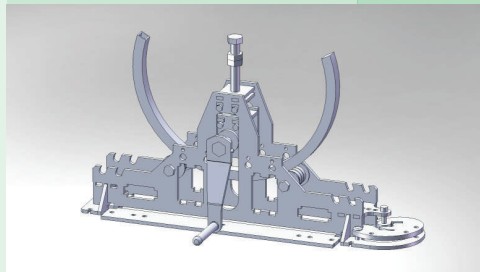
Вновь подожмите профиль прижимным валком, вращая ключ.

Вновь прокрутите валок, перемещая профиль в обратную сторону.

Повторяйте цикл несколько раз. Радиусгиба профиля постепенно будет уменьшаться до требуемой величины. Обычно процесс прокатки состоит из нескольких циклов, с постепенным уменьшением радиусагиба.

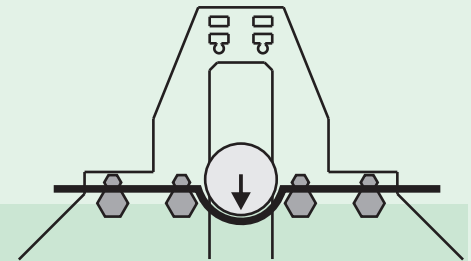
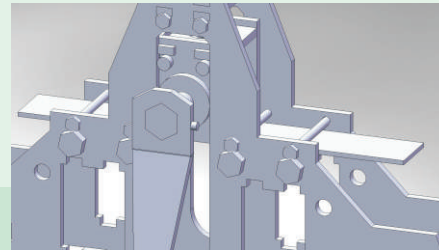


! При необходимости создания из профиля кольца малого диаметра сместите опорные валки ближе к центру, используя запасные отверстия.



! Система быстрого разбега поможет прокатать даже замкнутые кольца (например, сварные)

! Центральные отверстия на станине можно использовать также для деформации полос роликом.



! В процессе изготовления завитков в деформаторе можно получить различные металлические узоры, например для создания комнатной мебели, подставок для цветов, ограждающих конструкций, садовых беседок и т.д. и т.п.

! Силовая рама трубогиба спроектирована так, что при необходимости пользователь смог бы получить даже спираль из стальной полосы

