

Трубогиб Трубадур



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.

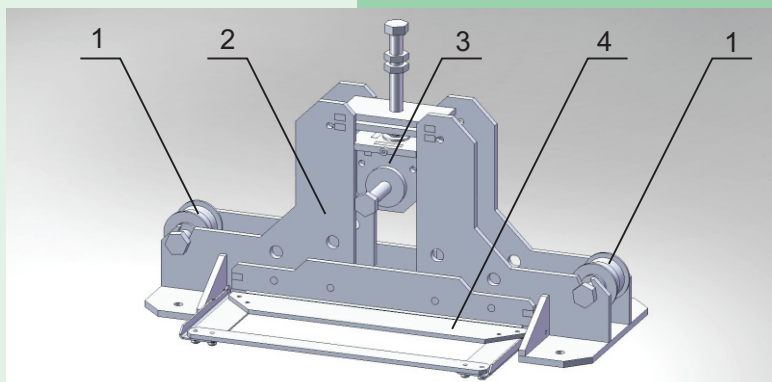
Трубогиб может использоваться для решения самых разнообразных задач, например для изготовления:

- 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



Поставляется в разобранном виде, в пластиковом чемоданчике.
Инструкция по сборке прилагается.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Масса (нетто) - 9,4 кг

Габаритные размеры трубогиба, собранного и готового к эксплуатации (без модуля листогиба) - 428 x 180 x 272 мм

Оптимальная ширина обрабатываемого профиля - 15-20 мм, максимальная - до 32 мм.

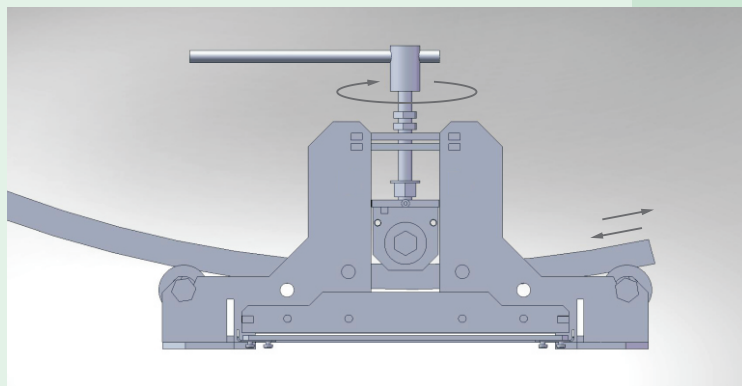
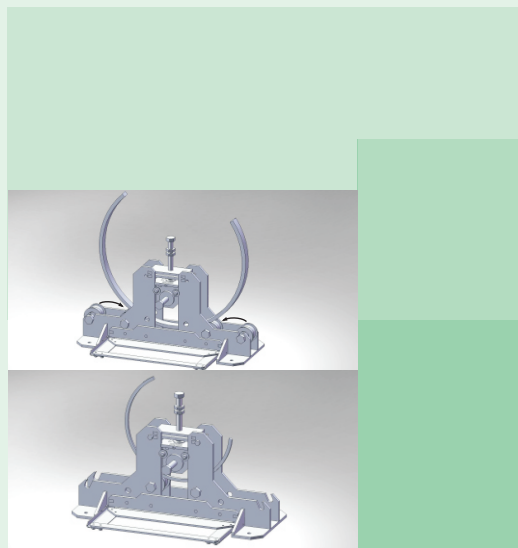
Обрабатываемые трубогибом материалы, размеры (макс.)

- стальная труба прямоугольная или квадратная - 30x30 мм;
- круглый пруток, сталь (диаметр) - 20 мм;
- стальная полоса - 30x10 мм;
- квадрат, сталь - 16x16 мм.

Обрабатываемые листогибом материалы, размеры (макс.)

- стальной лист - толщина до 1 мм, ширина до 260 мм;
- стальная полоса - до 2 мм.

Размеры упаковки - 284 x 157 x 122 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.