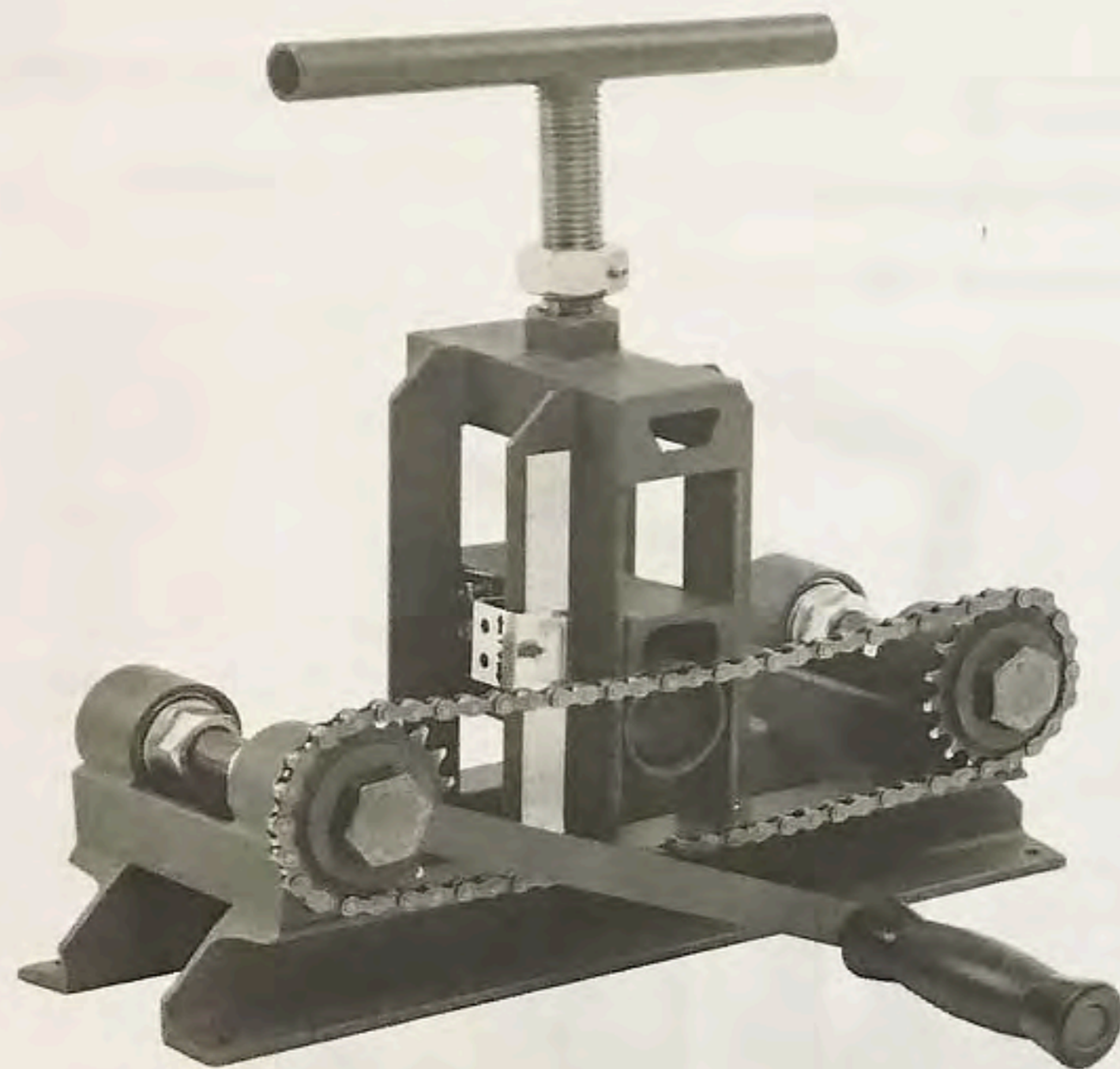


Профилегиб ручной

Гиббон



Инструкция по эксплуатации

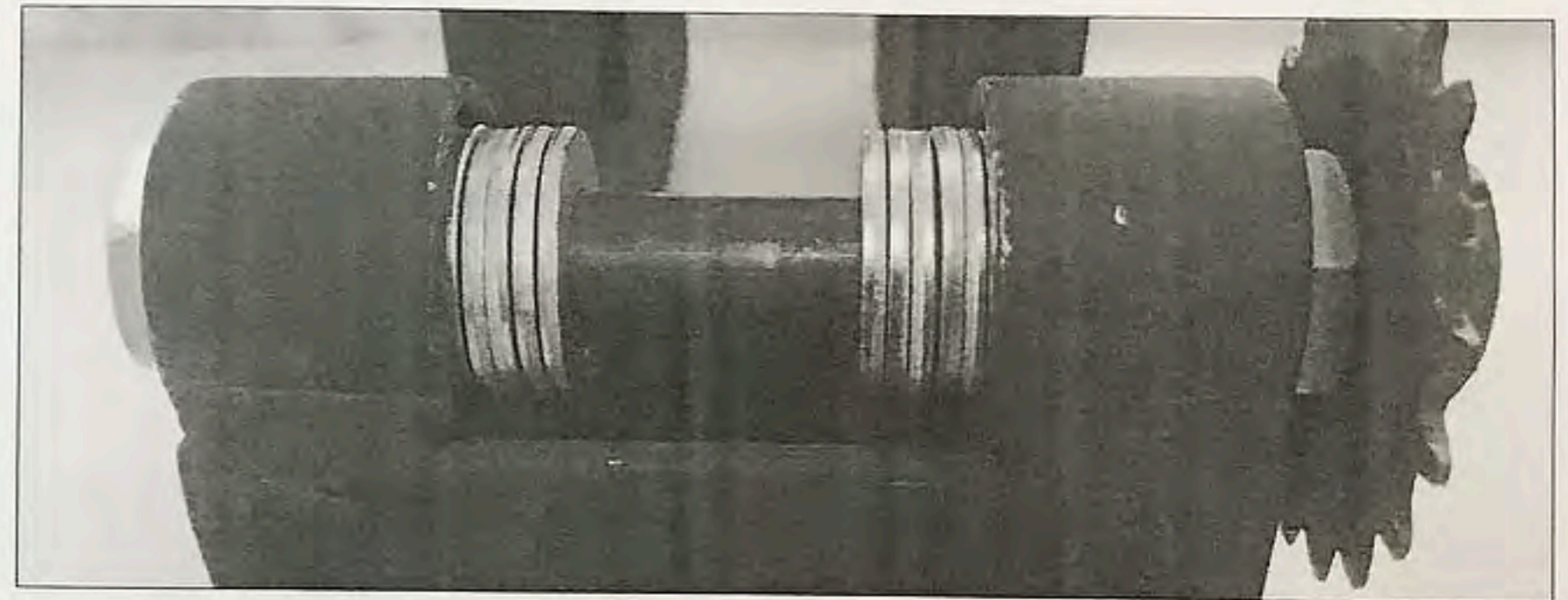
Схема сборки трубогибов Гиббон/Гиббон про

Трубогиб Гиббон/Гиббон про поставляется в разобранном виде.

Чтобы собрать трубогиб правильно, воспользуйтесь этой схемой:

1. Возьмите прокатывающий вал:
 - Если у вас трубогиб Гиббон – наденьте на вал 1 гайку без резьбы;
 - Если у вас трубогиб Гиббон про – гайку надевать не нужно.
2. Вал вставьте в стакан примерно на половину длины.
3. Наденьте стопорные шайбы.
4. Вставьте вал во второй стакан.
5. Наденьте гайку с резьбой и зафиксируйте вал.

Повторите этот же порядок действий при установке второго вала.



В таком положении вы можете прокатывать прутки и профили на 10 мм.

Если нужно прокатать профиль большей ширины, воспользуйтесь таблицей.

Ширина профиля	Количество шайб
20 мм	16
40 мм	10
60 мм	2

В таблице указано, сколько шайб нужно надеть на вал на этапе 4.

ВНИМАНИЕ!

Перед началом работы обязательно ознакомьтесь с разделом 9 - Ошибки при прокате.

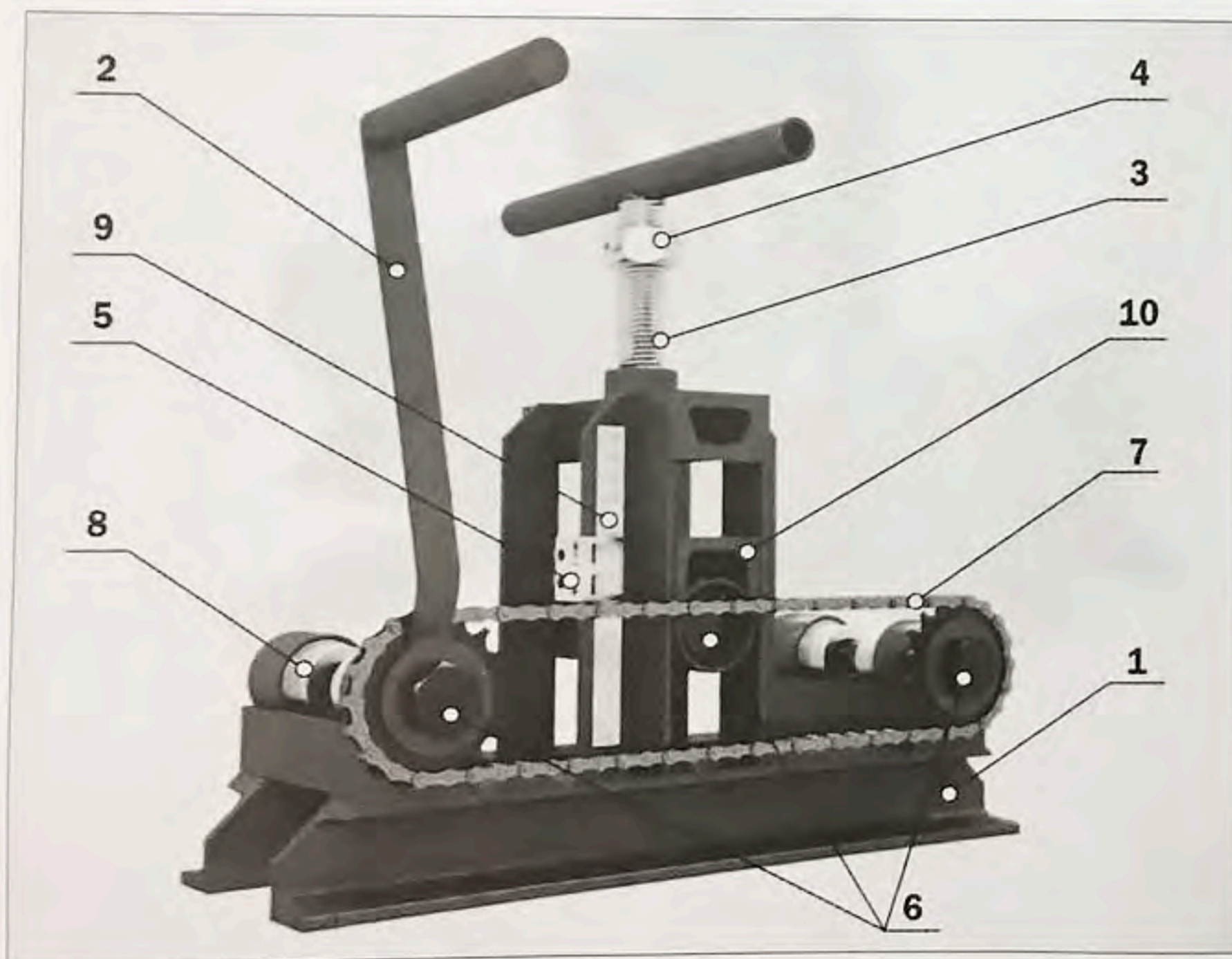
1. Описание изделия

Профилегиб Гиббон - ручной станок для холодной гибки металлических профилей по радиусу.

Подходит для работы с профильными трубами, прутками и полосами популярных размеров до 60x40 мм.

2. Устройство профилегипа

Схема 1 - Профилегиб Гиббон. Детали



1- Корпус; 2-Ручка вращения; 3-Регулировочный винт (регулировка центрального вала по высоте); 4-Стопорная гайка; 5-Раздвижные направляющие (тонкая регулировка центрального вала); 6-Рабочие валы; 7-Цепная передача; 8-Ограничительные шайбы; 9-Линейка повторяемости с указателем; 10-Подшипники центрального вала.

3. Комплектация

В базовый комплект входят:

- Корпус трубогиба (станина) с подшипниками - 1 шт;
- Подшипники – 5 шт (только для версии Гиббон про)
- Рабочие валы - 3 шт
- Цепь - 1 шт
- Съёмная ручка - 1 шт
- Ограничительные шайбы - 40 шт
- Линейка повторяемости - 1 шт
- Инструкция по эксплуатации с гарантийным талоном - 1 шт.

В версию Гиббон Про дополнительно входит накладка на ручку.

По желанию заказчика возможна доп. комплектация профилегипа адаптером для дрели и центробоем.

4. Технические характеристики

Характеристика	Значение
Диаметр вала	20 мм
Материал вала	сталь СТ-45
Класс прочности вала	10.9
Ход прижимного винта	110 мм
Минимальный радиус гипа	230 мм
Тип привода	Цепная передача
Толщина станины	7 мм
Вес трубогиба (без валов)	11 кг

Профилегиб гнет профильные трубы, квадратные прутки и полосы из мягких сталей (сталь 3), алюминия, меди.

	Тип профиля	Размеры, мм
	Прямоугольная труба	10x15, стенка до 3 мм* 15x20, стенка до 3 мм* 20x40, стенка до 3 мм* 20x60, стенка до 3 мм* 30x60, стенка до 3 мм* 40x60, стенка до 3 мм*
■	Квадратная труба	10x10, стенка до 3 мм* 15x15, стенка до 3 мм* 20x20, стенка до 3 мм*
■	Квадратный прут	10x10 15x15 20x20
—	Полоса	10-60 мм

* Трубогиб с центробоем гнет профиль со стенкой до 3 мм.

В стандартной комплектации (без центробоя) - профиль со стенкой до 2 мм, макс. размер 40x20. Используйте центробой при прокате больших размеров!

5. Подготовка к работе

Перед первым применением смажьте литолом регулировочный винт (схема 1, №3) и щеки уголка, вдоль которых перемещается центральный вал.

6. Порядок работы

Рекомендуется прокатывать профили вдвоем. Один человек вращает ручку. Второй - подает трубу во время гибки. Так качество гнба будет выше.

1. Зафиксируйте трубогиб на ровной твердой и устойчивой поверхности (верстак, рабочий стол).
2. С помощью стопорных (ограничительных) шайб (схема 1, №8) подберите необходимую рабочую ширину вала.

Ширина профиля	Количество шайб
20 мм	16
40 мм	10
60 мм	2

2.а. Открутите крепления рабочих валов (схема 1, №6). Используйте головку на 32 мм.

2.б. Снимите валы.

2.в. Наденьте на них нужное количество стопорных шайб.

2.г. Установите и закрепите валы.

▲ ВНИМАНИЕ

Расстояние между стопорными шайбами должно быть на 0,5-1 мм больше размера трубы.

3. Вращая ручку регулировочного винта (схема 1, №3), поднимите центральный вал так, чтобы свободно положить профиль на валы.
4. Опустите центральный вал до касания с профилем. Поверните ручку регулировочного винта (схема 1, №3) на пол-оборота.
5. При помощи ручки трубогиба (схема 1, №2) приведите в движение ведущий вал. Прокатайте профиль сначала в прямом направлении, а затем - в обратном.
6. Опустите прижимной вал на 0,5 оборота вращением ручки регулировочного винта (схема 1, №3) и повторите прокат.

▲ ВНИМАНИЕ

Если металл проскальзывает, и вам тяжело работать, ослабьте прижим верхнего вала. Не опускайте центральный вал больше, чем на 0,5 оборота за 1 раз!

7. Повторяя процедуру из п.6 несколько раз, добейтесь нужного радиуса гнба.
8. Чтобы достать профиль, поднимите центральный вал в верхнее положение.

Если нужно сделать несколько дуг одинакового радиуса:

1. Зафиксируйте прижимной вал в нижнем положении.
2. Опустите стопорную гайку (схема 1, №4) до касания с корпусом профилегиба.
3. При последующей работе с новым профилем постепенно доводите центральный вал до этого положения.

Если нужно сохранить данные о радиусе готовых дуг на будущее:

1. Зафиксируйте прижимной вал в нижнем положении.
2. Снимите данные с линейки повторяемости.
(Посмотрите, на каком значении остановился ее указатель.)
3. Сохраните эти данные (запишите или поставьте отметку).

7. Установка адаптера и работа с ним

Порядок установки адаптера для дрели:

1. Снимите ручку профилегиба.
2. Замените рабочий вал на адаптер для дрели с шестигранником.
3. Шестигранник вставьте в дрель или перфоратор.

Профилегиб готов к работе.

▲ ВНИМАНИЕ

Адаптер предназначен для работы с профилями не более 40x20 мм.

8. Установка центробоя и работа с ним

Центробой - это дополнительный съемный вал, предназначенный для проката широких профилей (от 40 до 60 мм) и создания ребер жесткости.

С центробоем вы можете гнуть широкие профили максимально точно, без искривлений и смещений. При первом прокате центробой формирует в середине дуги аккуратную колею. Она не дает профилю смещаться вбок и служит ребром жесткости.

Даже широкие профили 60x40 не уводит. Дуги получаются ровными.

Порядок установки центробоя:

1. Открутите крепление центрального вала с помощью головки на 32 мм.
2. Снимите вал.
3. Установите центробой на вал и закрепите.

Профилегиб готов к работе.

9. Ошибки при прокате

Внимательно прочитайте этот раздел инструкции. Он поможет вам избежать проблем, с которыми чаще всего сталкиваются пользователи.

Профиль проскальзывает при гибке

Исправный трубогиб гнет профиль без пробуксовок и проскальзываний профиля. Если возникла такая проблема, причины могут быть следующими:

Причина 1 - Профиль сильно передавили, и образовался залом

Заломы в местах прижима приводят к пробуксовке центрального вала, а профиль проскальзывает. Чтобы этого избежать, не опускайте центральный вал больше, чем на 0,5 оборота за 1 раз!

Решение:

Если залом уже образовался, прокатайте профиль вперед-назад 3-4 раза, помогая двигать его рукой.

Причина 2 - Профиль или валы в масле

Решение:

Протереть замасленные поверхности тряпкой.

Профиль уводит в сторону или закручивает винтом

Причина 1 - Неровная поверхность. Трубогиб неправильно закрепили

Вы закрепили трубогиб с помощью струбцин или саморезов в четырех углах. Но если ваша рабочая поверхность не идеальна, дуги будут искривляться. Причем, чтобы профиль повело, достаточно отклонения от уровня всего на 1-2 мм.

Решение:

Используйте специальные крепления на поперечных пластинах, чтобы зафиксировать трубогиб.

Не крепите трубогиб за углы, если не уверены, что ваш стол или верстак идеально ровный.

Причина 2 - Профиль плохого качества

Если нарушена геометрия профиля: он мятый, с явными дефектами и разной толщиной стенок, - получить идеально ровные дуги не получится.

Решение:

Используйте ГОСТовские профили без повреждений и дефектов.

Причина 3 - Направляющие на центральной каретке близко к раме

Когда направляющие прижимного вала выставлены впритык к раме, центральная каретка смещается вбок. А сам трубогиб при работе может заклинить.

Решение:

Устанавливайте направляющие правильно.

1. Положите профиль на валы.
2. Отпустите центральный вал и слегка прижмите им профиль.
3. С помощью направляющих зафиксируйте это положение центрального вала.

▲ ВНИМАНИЕ

Направляющие должны находиться в 3 мм от рамы, чтобы позволить центральной каретке немного сместиться и занимать естественное положение при нажиме на профиль.

10. Уход

После окончания работы протрите профилегиб сухой тряпкой. Не забывайте проверять, достаточно ли смазки.

При необходимости смажьте ходовой винт и щеки уголка литолом. Храните профилегиб в сухом месте.

11. Меры безопасности

Перед началом работы подготовьте рабочую зону. Уберите все лишнее. В процессе гибки труба перемещается – до начала работы убедитесь, что вокруг трубы достаточно свободного пространства. Рабочая зона должна быть хорошо освещена.

При работе с профилегибом соблюдайте осторожность:

- Держите руки (пальцы) на расстоянии от валов.
- Надежно закрепите инструмент на рабочей поверхности - это исключит сдвиги и переворачивание профилегипа.
- Используйте индивидуальные средства защиты: очки для защиты глаз, перчатки.

Будьте внимательны, контролируйте выполняемые действия и пользуйтесь здравым смыслом при работе с инструментом.