



НТЭ-2, НТЭ-3, НТЭ-4

Трубогиб электрический НТЭ.

Технические характеристики.



По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

Архангельск (8182)63-90-72
Астана +7(7172)727-132
Белгород (4722)40-23-64
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Волгоград (844)278-03-48
Вологда (8172)26-41-59
Воронеж (473)204-51-73
Екатеринбург (343)384-55-89
Иваново (4932)77-34-06
Ижевск (3412)26-03-58
Казань (843)206-01-48

Калининград (4012)72-03-81
Калуга (4842)92-23-67
Кемерово (3842)65-04-62
Киров (8332)68-02-04
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
Липецк (4742)52-20-81
Магнитогорск (3519)55-03-13
Москва (495)268-04-70
Мурманск (8152)59-64-93
Набережные Челны (8552)20-53-41

Нижний Новгород (831)429-08-12
Новокузнецк (3843)20-46-81
Новосибирск (383)227-86-73
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16
Пермь (342)205-81-47
Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64
Самара (846)206-03-16
Санкт-Петербург (812)309-46-40
Саратов (845)249-38-78

Смоленск (4812)29-41-54
Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13
Тверь (4822)63-31-35
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)74-02-29
Тюмень (3452)66-21-18
Ульяновск (8422)24-23-59
Уфа (347)229-48-12
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Ярославль (4852)69-52-93

Трубогибы электрические используют для выполнения больших объемов работ, связанных с гибкой труб большого диаметра.

Трубогибы электрические необходимы при выполнении ремонтных и строительных работ, для быстрого и удобного сгибания трубы точно по размерам. Они предназначены для сгиба до 90-180 градусов трубы из стали диаметром от 5-100 мм. Используя трубогибы электрические, вы максимально сохраните форму трубы или металлического профиля от сдавливания и изломов, сохраните пропускную способность трубопровода, и выполните монтаж труб качественно и с наименьшими затратами. Трубогибы электрические применяются для внутренних работ, монтажа сантехоборудования, систем отопления, систем климат контроля, также применяют и в машиностроении.

Трубогибы электрические позволяют получить качественный результат изгиба и работают по принципу обхвата трубы вокруг оправки медных, стальных труб и труб из нержавеющей стали.

Технические характеристики:

Материал основных деталей	Сталь
Радиус гiba	4D
Рабочая температура t, 0C	0...+40
Параметры электропитания	220 В, 50Гц
Мощность электродвигателя, Вт	75

Трубогиб электрический	НТЭ-2	НТЭ-3	НТЭ-4
Максимальное усилие, т	13	20	23
Максимальный ход штока, мм	250	290	370
Толщина трубы(min - max), мм	2,75-4,5	2,75-5,0	2,75-6,0
Габаритные размеры, мм	330x750x180	380x960x220	440x1210x230
Вес, кг	76	136	191

1.КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

1. Трубогиб (НТЭ) в частично разобранном виде:

корпус трубогиба	1 шт.
масляный электронасос	1 шт.
шланг соединительный	1 шт.
верхняя траверса	1 шт.
нижняя траверса с 3-мя опорными колесами	1 шт.
упоры	2 шт. 1
крепеж нижней траверсы	комплект (4 болта)
2. Комплект шаблонов	1 комплект
3. Паспорт 4145-001-80727532ПС и Руководство по эксплуатации 4145-001-80727532РЭ	1 шт.
4. Ящик упаковочный	1 шт.

2. ОПИСАНИЕ КОНСТРУКЦИИ

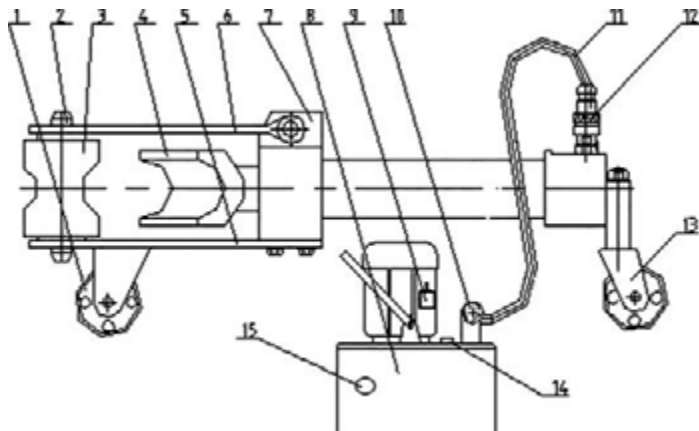


Рис.3

СПЕЦИФИКАЦИЯ

1 – заднее колесо	2 шт.
2 – ось упора	2 шт.
3 – упор	2 шт.
4 – шаблон	1 шт.
5 – нижняя траверса	1 шт.
6 – верхняя траверса	1 шт.
7 – корпус трубогиба	1 шт.
8 – масляный электронасос	1 шт.
9 – выключатель электродвигателя	1 шт.
10 – выпускной клапан электронасоса	1 шт.

11 – соединительный шланг	1 шт.
12 – штуцер быстросъемного разъема	1 шт.
13 – крепление переднего колеса трубогиба	1 шт.
14 – заливная горловина с пробкой масляного резервуара	1 шт.
15 – смотровое окно	1 шт.

Трубогиб состоит из корпуса с рабочим цилиндром, верхней траверсы, нижней траверсы, упоров, 3-х опорных колес, прилагаемых шаблонов и масляного электронасоса.

3. ПОРЯДОК РАБОТЫ

1) Собрать трубогиб (см. Рис.3). Для этого:

- закрепить на нижней платформе корпуса трубогиба нижнюю траверсу (5) с помощью 4-х болтов из комплекта крепежа. Затем перевернуть трубогиб и установить его на колеса на ровной площадке;
- установить и закрепить верхнюю траверсу (6) в корпусе трубогиба (7) с помощью пальца;
- проверить уровень масла через смотровое окно (15) масляного электронасоса (8) (уровень масла должен закрывать смотровое окно (15)). При необходимости долить веретенное масло индустриальной марки И-20А или И-30А ГОСТ 20799-88 до требуемого уровня. Завернуть пробку (14) на место: для транспортировки пробку следует завернуть до упора, а для продолжения работы трубогиба пробка должна быть приоткрыта на один оборот;
- присоединить соединительный шланг (11) одним концом к масляному электронасосу (8) с помощью резьбового соединения, а другой конец шланга присоединить к трубогибу с помощью штуцера быстросъемного разъема (12);
- установить на шток трубогиба шаблон (4) необходимого размера, соответствующего диаметру сгибаемой трубы;
- установить в нижнюю траверсу (5) два упора (3) в симметричные отверстия, соответствующие требуемому диаметру сгибаемой трубы. Повернуть упоры (3) к шаблону (4) выемками;
- опустить верхнюю (6) траверсу на 2 оси (2) 2-х упоров (3).

2) Убедиться, что выпускной клапан электронасоса (10) закрыт, т.к. поступательный ход штока возможен только при закрытом выпускном клапане (10).

3) Поместить соответствующую трубу между упорами (3) и шаблоном (4) и включить электронасос выключателем (9) и произвести сгибание трубы.

4) По окончании операции плавно открыть выпускной клапан (10) не более, чем на один оборот, тем самым освобождая трубу и возвращая шток в исходное положение. Поднять верхнюю траверсу (6), достать трубу с шаблоном (4) и освободить шаблон от трубы. Трубогиб вновь готов к работе. При завершении работ по изгибу труб необходимо пробку на горловине (14) завернуть до упора (во избежание разлива масла).

Рекомендации:

Для сохранения поверхности трубы в недеформированном виде масляный электронасос для изгиба трубы следует включать в несколько приемов с небольшими временными интервалами.

4. ДИАГНОСТИКА НЕИСПРАВНОСТЕЙ И СПОСОБЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

№ п/п	Характер неисправности	Возможные причины	Способ устранения
1.	Нестабильный, неровный ход штока либо шток неподвижен	Недостаточное поступление воздуха в масляный резервуар	Приоткрыть пробку масляного резервуара.
2.	Трубогиб не развивает необходимое усилие	Наличие пузырьков воздуха в рабочем цилиндре трубогиба.	Включить насос до максимального выдвижения штока вперед (см. табл. 1), после чего установить трубогиб вертикально (корпусом насосов вверх) и выдержать в таком положении в течение 5 мин. Затем плавно приоткрыть выпускной клапан и произвести стравливание воздуха. Закрыть выпускной клапан и вернуть трубогиб в рабочее горизонтальное положение на колеса.
		Недостаточно масла в масляном резервуаре.	Долить веретенное масло индустриальной марки И-20А или И-30А.
		Износ уплотнительных колец	Заменить уплотнительные кольца или обратиться в сервисный центр.
3.	Течь масла из гидроцилиндров	Износ манжет	Заменить манжеты на уплотнительных кольцах или обратиться в сервисный центр.



ВНИМАНИЕ:

- не подвергать трубогиб ударам и падению;
- использовать для заливки масляного резервуара только веретенное масло индустриальной марки И-20А или И-30А ГОСТ 20799-88;
- выпускной клапан откручивать плавно, не допуская резкого падения давления масла;
- не использовать трубогиб для сгибания труб, когда внутренний угол их сгиба становится меньше 90 градусов.

1.МАРКИРОВКА, УПАКОВКА ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

1.1.Маркировку, упаковку и транспортирование проводят согласно ГОСТ 15150.

1.2. При погрузке и разгрузке строповку трубогибов следует производить за корпус, бросать трубогибы не допускается.

1.3.Условия хранения упакованных трубогибов должны соответствовать условиям хранения 3 по ГОСТ 15150. В помещении, где хранится трубогиб должна быть создана среда, не вызывающая коррозию материалов, из которых изготовлен трубогиб.

1.4. При длительном хранении трубогиба следует смазать неокрашенные металлические части антикоррозионным составом.

1.5.Для длительного хранения на шток трубогиба нанести смазку (веретенное масло И-20А или И-30А).

1.6. После длительного использования трубогиба количество веретенного масла промышленной марки И-20А или И-30А может уменьшиться и потребуются его доливка либо полная замена.

1.7.Необходима также полная замена масла и промывка системы через каждые полгода эксплуатации трубогиба. Данные работы должны производиться в специализированном сервисном центре квалифицированным персоналом. В случае выполнения этих работ собственным персоналом покупатель несет личную ответственность за нарушение работоспособности трубогиба.

2.УКАЗАНИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ

2.1.К эксплуатации и обслуживанию трубогибов допускается персонал, изучивший устройство трубогибов, правила техники безопасности и требования настоящего руководства по эксплуатации.

2.2.Трубогиб должен быть установлен на ровной площадке.

2.3.Рабочее место должно быть сухим, хорошо освещенным безопасными источниками света, обеспечено должной вентиляцией, средствами надежной страховки обслуживающего персонала.

2.4. На месте установки трубогиба должны быть предусмотрены проходы, достаточные для безопасного монтажа и обслуживания.

Во время процесса сгибания следует соблюдать определенную дистанцию до свободного конца трубы ввиду изменения его направления расположения, а также, пока в изогнутой трубе не прекратятся остаточные гибочные процессы.

2.5.Обслуживающий персонал должен работать исправным инструментом и иметь индивидуальные средства защиты (рукавицы, спецодежду, очки и т.п.)

По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

Архангельск (8182)63-90-72
Астана +7(7172)727-132
Белгород (4722)40-23-64
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Волгоград (844)278-03-48
Вологда (8172)26-41-59
Воронеж (473)204-51-73
Екатеринбург (343)384-55-89
Иваново (4932)77-34-06
Ижевск (3412)26-03-58
Казань (843)206-01-48

Калининград (4012)72-03-81
Калуга (4842)92-23-67
Кемерово (3842)65-04-62
Киров (8332)68-02-04
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
Липецк (4742)52-20-81
Магнитогорск (3519)55-03-13
Москва (495)268-04-70
Мурманск (8152)59-64-93
Набережные Челны (8552)20-53-41

Нижний Новгород (831)429-08-12
Новокузнецк (3843)20-46-81
Новосибирск (383)227-86-73
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16
Пермь (342)205-81-47
Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64
Самара (846)206-03-16
Санкт-Петербург (812)309-46-40
Саратов (845)249-38-78

Смоленск (4812)29-41-54
Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13
Тверь (4822)63-31-35
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)74-02-29
Тюмень (3452)66-21-18
Ульяновск (8422)24-23-59
Уфа (347)229-48-12
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Ярославль (4852)69-52-93

сайт: <http://newton.nt-rt.ru> || эл. почта: nnt@nt-rt.ru