

НТГ-1, НТГ-2, НТГ-3, НТГ-4

Трубогиб гидравлический ручной двухскоростной НТГ.

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

Трубогиб гидравлический ручной НТГ предназначен для придания нужных углов для сантехнических, газовых и прочих стальных труб без деформации профиля в строительстве, жилищно-коммунальном хозяйстве, теплоэнергетике, нефтехимической отрасли. Трубогиб гидравлический незаменим при использовании в тесных помещениях и гибке “по месту”.

Гидроцилиндр оснащен двухскоростным поршнем для работ с трубами малого и большого диаметров. Для облегчения транспортировки трубогиб оснащен роликами

Технические характеристики

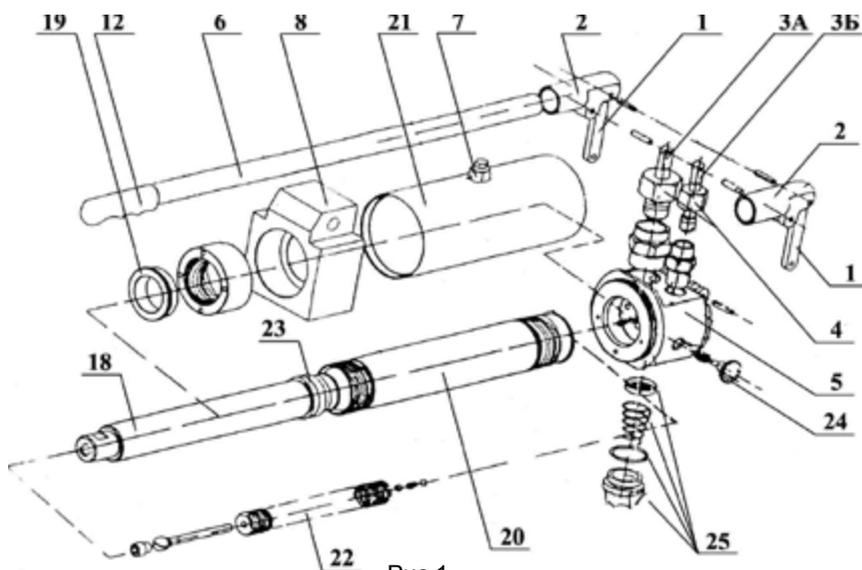
Материал основных деталей:	Сталь			
Радиус гiba:	4D			
Рабочая температура t, 0С:	0...+40			
Трубогиб ручной:	НТГ-1	НТГ-2	НТГ-3	НТГ-4
Максимальное усилие, т:	6	13	20	23
Максимальный ход штока, мм:	150	250	290	370
Толщина трубы(min - max), мм:	2,3-3,5	2,75-4,5	2,75-5,0	2,75-6,0
Габаритные размеры, мм:	370x420x110	330x750x180	380x960x220	440x1210x230
Вес, кг:	15	60	120	175

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ:

1. Трубогиб (НТГ) в частично разобранном виде:
 - корпус с рабочим цилиндром и 2-мя встроенными ручными гидронасосами (низкого и высокого давления) 1 шт.
 - верхняя траверса 1 шт.
 - нижняя траверса с 3-мя опорными колесами 1 шт.
 - упоры 2 шт.
 - крепеж нижней траверсы 1 шт.
 - рукоятка нагнетателя насоса 1 шт.
2. Комплект шаблонов Паспорт 4145-001-80727532ПС и Руководство по эксплуатации 4145-001-80727532РЭ 1 комплект
3. Ящик упаковочный 1 шт.

2. ОПИСАНИЕ КОНСТРУКЦИИ

Трубогиб ручной (НТГ) с встроенными гидронасосами (см. Рис. 1, Рис. 2) состоит из корпуса с рабочим цилиндром (5), верхней траверсы (10), нижней траверсы (17), упоров (13), 3-х опорных колес (15), рукоятки насосов низкого и высокого давления (6) и прилагаемых шаблонов (11). На нижней стороне корпуса (5) находится сливная пробка масляного резервуара с прижимной пружиной, уплотнительным кольцом и фильтром (25). Сетчатый фильтр прижимается к корпусу (5) пружиной, чем обеспечивается проход очищенного масла из масляного резервуара во всасывающую полость насоса.



СПЕЦИФИКАЦИЯ

1-ограничитель рычаг рукоятки насоса	2шт(Рис.1,2)
2-держатель рукоятки насоса 3А-	2шт(Рис.1,2)
шток насоса высокого давления 3Б-	1шт(Рис.1,2)
шток насоса низкого давления	1шт(Рис.1,2)
4-прижимная гайка плунжера насоса	2шт(Рис.1,2)
5-корпус насосов высокого и низкого давления	1шт(Рис.1,2)
6-рукоятка насоса	1шт(Рис.1,2)
7-заливная горловина с пробкой масляного резервуара	1шт(Рис.1,2)
8-корпус трубогиба	1шт(Рис.1,2)
9-палец	1шт(Рис.2)
10- верхняя траверса	1шт(Рис.2)
11-шабон	1шт(Рис.2)
12-резиновый наконечник рукоятки	1шт(Рис.2)
13-упор	2шт(Рис.2)
14-ось упора	2шт(Рис.2)
15-колеса трубогиба	3шт(Рис.2)
16-крепление колес	3шт(Рис.2)
17-нижняя траверса	1шт(Рис.2)
18-шток трубогиба	1шт(Рис.1)
19-резиновое уплотнительное кольцо	1шт(Рис.1)
20-рабочий цилиндр трубогиба	1шт(Рис.1)
21-масляный резервуар трубогиба	1шт(Рис.1)
22-возвратная пружина штока трубогиба	1шт(Рис.1)
23-манжета	1шт(Рис.1)
24-выпускной клапан трубогиба	1шт(Рис.1)
25-сливная пробка масляного резервуара с прижимной пружиной, уплотнительным кольцом и фильтром	(Рис.1)

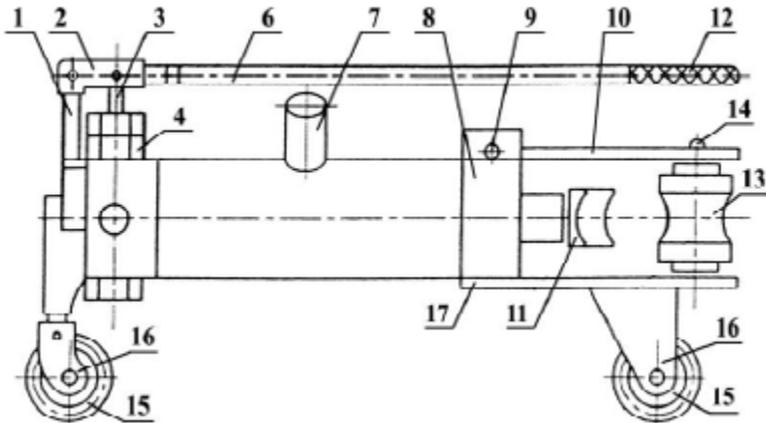


Рис.2

ПОРЯДОК РАБОТЫ

1) Собрать трубогиб

. Для этого:

- закрепить на нижней платформе корпуса трубогиба (8) нижнюю траверсу (17) с помощью 4-х болтов из комплекта крепежа. Затем перевернуть трубогиб и установить его на колеса на ровной площадке;
- установить и закрепить верхнюю траверсу (10) в корпусе трубогиба с помощью пальца (9);
- открутить пробку заливной горловины (7) и убедиться в наличии масла в масляном резервуаре трубогиба (21) (визуально уровень масла должен достигать нижних витков резьбы заливной горловины (7)). При необходимости долить веретенное масло индустриальной марки И-20А или И-30А ГОСТ 20799-88 до требуемого уровня. Завернуть пробку на место: для транспортировки пробку следует завернуть до упора, а для продолжения работы трубогиба пробка должна быть приоткрыта на один оборот;
- установить на шток трубогиба (18) шаблон (11) необходимого размера, соответствующего диаметру сгибаемой трубы;
- установить в нижнюю траверсу (17) два упора (13) в симметричные отверстия, соответствующие требуемому диаметру сгибаемой трубы. Повернуть упоры к шаблону выемками;
- опустить верхнюю траверсу (10) на 2 оси (14) 2-х упоров (13).

2) Убедиться, что выпускной клапан насоса (24) закрыт, т.к. поступательный ход штока возможен только при закрытом выпускном клапане.

3) Поместить соответствующую трубу между упорами (13) и шаблоном (11). Для быстрого заполнения цилиндра маслом вначале использовать насос низкого давления (ЗБ), затем для создания усилия на штоке трубогиба рукоятку (6) переставить на насос высокого давления (ЗА). Качая рукоятку (6) насоса, произвести сгибание трубы. Для изгиба труб с DN от 15 до 32мм следует использовать насос низкого давления (ЗБ), который обеспечивает быстрый выход штока (18) с необходимым усилием для гибки труб. Насос высокого давления (ЗА) применяется при работе с трубами с DN от 40 до 100мм для создания соответствующего усилия.

4) По окончании операции плавно открыть выпускной клапан (24) не более, чем на один оборот, тем самым освобождая трубу и возвращая шток (18) в исходное положение. Поднять верхнюю траверсу (10), достать трубу с шаблоном (11) и освободить шаблон от трубы.

Трубогиб вновь готов к работе. При завершении работ по изгибу труб во избежание разлива масла необходимо завернуть до упора пробку на горловине (7).

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 (21)	Приоткрыть пробку (7) масляного резервуара (21)
	Трубогиб не развивает необходимое усилие	Наличие пузырьков воздуха в масляном резервуаре (21)	Рукояткой насоса низкого давления (А) максимально выдвинуть шток (18) вперед, после чего установить трубогиб вертикально (корпусом насосов вверх) и выдержать в таком положении в течение 5 мин. Затем плавно приоткрыть выпускной клапан (24) трубогиба и произвести стравливание воздуха в рабочем цилиндре (20). Закрыть выпускной клапан (24) и вернуть трубогиб в рабочее горизонтальное положение на колеса.
3.		Недостаточно масла в резервуаре насоса (21)	Долить веретенное масло индустриальной марки И-20А или И-30А.
		Износ уплотнительных колец	Заменить уплотнительные кольца или обратиться в сервисный центр.
	Течь масла из насосов высокого или низкого давления	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 (24) 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