

Руководство по эксплуатации

1. Основное назначение, сведения об основных технических данных:

- 1.1 Профилегиб - ручной инструмент, предназначенный для изгиба:
 - профильных труб с толщиной стенки до 2,5 мм и сечением до 60х30мм;
 - квадратная труба сечением до 40х40 мм, с толщиной стенки до 2,5 мм;
 - квадратного прутка сечением 10х10мм, 12х12мм, 14х14мм, 16х16мм;
 - полосы сечением 20х4мм, 40х4мм;
- 1.2 Минимальный радиус изгиба 200мм (зависит от прокатываемого профиля);
- 1.3 Профилегиб - рассчитан для небольших по объему работ в условиях дачного строительства;

2. Подготовка к работе Профилегива:

- 2.1 После распаковки Профилегива установите центральный вал в подшипники и зафиксируйте его стопорными кольцами. Для этого вставьте центральный вал в один подшипник затем наденьте на вал два стопорных кольца и продвиньте вал во второй подшипник. После этого установите стопорные кольца в посадочные канавки на центральном валу;
- 2.2 Смажьте Литолом (обильно) резьбу шпильки нажимного вала по всей длине;
- 2.3 ВАЖНО! Не допускается эксплуатация Профилегива без смазки на резьбе шпильки нажимного вала;
- 2.4 Смажьте Литолом (тонким слоем) поверхности направляющих плоскостей центральной стойки;
- 2.5 Смажьте Литолом центральный вал по бокам в местах трения с корпусом профилегива.
- 2.6 Вращением шпильки и небольшим покачиванием центрального вала прогоните нажимной вал с нижнего положения в верхнее и обратно, убедившись в отсутствии заеданий и подклинивания;
- 2.7 Закрепите Профилегив на краю верстака, обеспечив свободное вращение ручки центрального вала и свободное перемещения прокатываемого профиля;

3. Прокатка профиля:

- 3.1 Установите профильную трубу в размерные проточки на боковых валах.
- 3.2 ВАЖНО! Прокатываемый профиль должен быть ровным по всей длине, без вмятин и задиrow;
- 3.3 Вращением шпильки нажимного вала прижмите прокатываемый профиль;
- 3.4 Дальнейшим вращением шпильки нажимного вала на 1-1,5 оборота произведите прогиб прокатываемого профиля;
- 3.5 ВАЖНО! Не допускается чрезмерный прогиб т.к. это приведет к залому прокатываемого профиля и неизбежному проскальзыванию (буксованию) центрального вала;
- 3.6 Вращением центрального вала (за ручку либо с помощью электропривода) произведите прокатку профиля на необходимую длину;
- 3.7 Для достижения требуемого радиуса прокатываемого профиля процесс прогиба и прокатки необходимо повторить;
- 3.8 Для контроля повторяемости радиуса прокатываемого профиля служит шкала и стопорные гайки на нажимной шпильке;

4. Техническое обслуживание Профилегипа:

- 4.1 В процессе эксплуатации не допускается превышение рекомендованных нагрузок т.к. это может привести, прежде всего, к срыву резьбы шпильки нажимного вала, поломке подшипников и преждевременному износу валов;
- 4.2 Образование незначительной накатки на валах является нормальным явлением и не влияет на работу Профилегипа;
- 4.3 В процессе эксплуатации необходимо смазывать Литолом резьбу шпильки нажимного вала и направляющие центральной стойки;
- 4.4 Дополнительная смазка подшипников не требуется;
- 4.5 Профилегип ремонтпригоден, путем замены вышедших из строя узлов;