



**ПАСПОРТ
ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН**

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ (РУКОВОДСТВО ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ)
МТВ30-40 Трубогиб ручной роликовый, профилегиб.



Содержание.

- I. Краткое описание.
- II. Технические данные и размеры сечений обрабатываемых заготовок.
- III. Порядок работы.
- IV. Монтаж.

До начала работы прочтите данную инструкцию.

I. Краткое описание.

Ручной гибочный станок МТВ30-40 является специализированным оборудованием и может использоваться в комплексе с другими металлообрабатывающими станками.. Станок предназначен для изготовления различных элементов орнамента и декора из квадратных и полосовых заготовок, а также конструкционных элементов. Может широко применяться в сфере производства декоративных элементов для различных объектов архитектуры и городского озеленения, производства теплиц и навесов. Станок отличается малыми размерами, легкостью транспортировки, пригоден для оперативного производства и оптимален для частных мастерских.

II. Технические данные и размеры сечений обрабатываемых заготовок.

| | |
|------------------------------------|--|
| Трубы квадратного сечения | 40x40x1,5; 30x30x1,5; 25x25x2; 20x20x2; 15x15x2 |
| Круглый и квадратный пруток | все размеры до 16мм |
| Полосовая заготовка | 40 x 10; 30 x 10 x 20 x 10; 25 x 10; 16 x 10 |
| Габаритные размеры (Д x Ш x В), мм | 620 x 240 x 380 |
| Масса нетто, кг | 31 |
| Масса брутто, кг | 33 |

ВНИМАНИЕ: приведенные размеры относятся только к стали марки Ст3, меди и Алюминия.

III. Порядок работы.

Профилегиб снабжен универсальным комплектом оправок. Ослабив винты установите необходимое расстояние между ограничительными кольцами нижних вальцов.



Изменяя настройки станка с помощью расположенного в его верхней части прижимного винта, вы можете получать изделия различной кривизны и диаметра.

ВНИМАНИЕ: применяйте только материалы, рекомендованные настоящей инструкцией. В случае необходимости обработки других материалов обращайтесь к изготовителю оборудования.

IV. Монтаж.

Для установки гибочного станка требуется специальное рабочее место. Подготовьте на рабочем столе 4 резьбовых отверстия М8 х 30, соответствующие крепежным отверстиям в основании станка. Закрепите станок с помощью болтов М8 х 25. Станок готов к работе.