

ПАСПОРТ

**ТРУБОГИБЫ  
ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ  
РУЧНЫЕ  
B-BEND**



Предназначены для гидравлической гибки газовых, водопроводных и котельных труб диаметром от 1/2" до 4" (в зависимости от модели трубогиба) по ГОСТ 3262-75. Угол сгибания от 0 до 90 градусов.

**B**  
**BREXIT**



## СОДЕРЖАНИЕ

1. Технические характеристики.....	4
2. Назначение.....	4
3. Комплектность .....	4
4. Устройство трубогиба.....	6
5. Инструкция по эксплуатации.....	7
6. Техническое обслуживание .....	8
7. Возможные неисправности и способы их устранения.....	9
8. Меры безопасности.....	10
9. Гарантийные обязательства.....	10
10. Сведения об утилизации .....	10

## 1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Характеристика	Значение			
	B-Bend 1	B-Bend 2	B-Bend 3	B-Bend 4
Модель	B-Bend 1	B-Bend 2	B-Bend 3	B-Bend 4
Артикул	3110001	3110002	3110003	3110004
Максимальное усилие, Т	6	9	19	21
Максимальный ход штока, мм	150	250	290	370
Диапазон диаметров гибки, мм	21,5 - 33,5	21,5 - 60	21,5 - 88,5	21,5 - 108
Диапазон диаметров гибки, дюймы	1/2 - 1"	1/2 - 2"	1/2 - 3"	1/2 - 4"
Толщина стенки трубы, мм	2,75 - 3,5	2,75 - 4,5	2,75 - 5	2,75 - 6
Масса, без сегментов, кг	11	38	70	96
Масса комплекта сегментов, кг	2	11	30	48

## 2. НАЗНАЧЕНИЕ

Трубогиб предназначен для гидравлической гибки труб на угол от 0 до 90 градусов газовых, водопроводных и котельных труб по ГОСТ 3262-75 диаметром от 1/2" до 4", в зависимости от модификации трубогиба.

Примечание. Прямая (неизогнутая) труба имеет 0 градусов гибки.

Область применения: при работах на строительных площадках, в газовых, водопроводных и отопительных системах, в котельных системах, а также в промышленности.

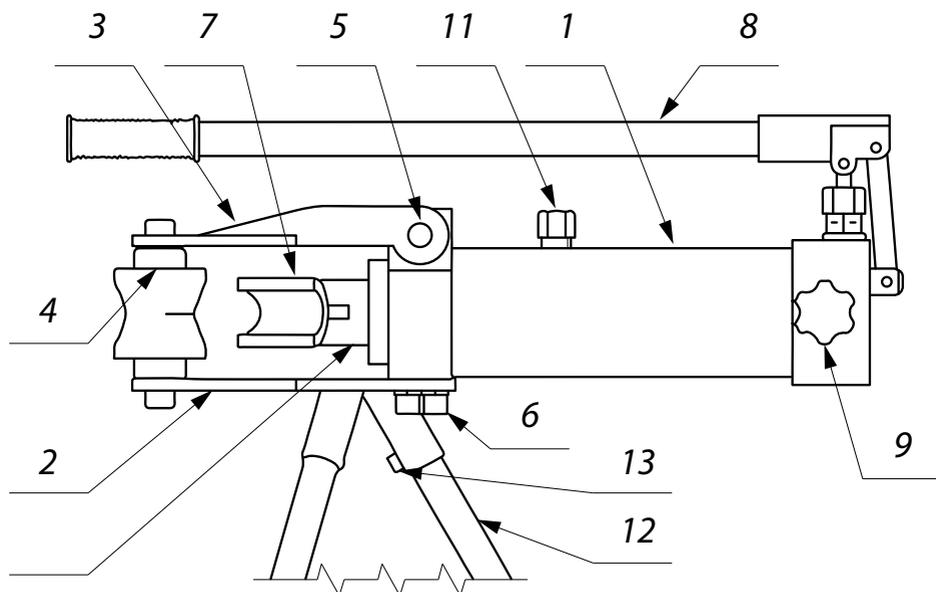
## 3. КОМПЛЕКТНОСТЬ

Наименование	Количество, шт.			
	B-Bend 1	B-Bend 2	B-Bend 3	B-Bend 4
Гидроцилиндр	1	1	1	1
Нижняя планка с отверстиями под боковые упоры	1	1	1	1
Верхняя планка с отверстиями под боковые упоры	1	1	1	1
Палец стальной для крепления верхней планки	1	1	1	1
Винт М8 L=16 (длина резьбы)	3	3	3	3
Винт М8 L=20	(*)	—	—	—

	B-Bend 1	B-Bend 2	B-Bend 3	B-Bend 4
Винт M12 L=25	–	4	–	–
Шайба M12	–	4	–	–
Шайба-гровер M12	–	4	–	–
Винт M14 L=30	–	–	4	–
Шайба M14	–	–	4	–
Шайба-гровер M14	–	–	4	–
Винт M16 L=35	–	–	–	4
Шайба M16	–	–	–	4
Шайба-гровер M16	–	–	–	4
Сегменты для труб:				
- сегмент для труб ½"	1	1	1	1
- сегмент для труб ¾"	1	1	1	1
- сегмент для труб 1"	1	1	1	1
- сегмент для труб 1¼"	–	1	1	1
- сегмент для труб 1½"	–	1	1	1
- сегмент для труб 2"	–	1	1	1
- сегмент для труб 2½"	–	–	1	1
- сегмент для труб 3"	–	–	1	1
- сегмент для труб 4"	–	–	–	1
Ключ шестигранный на 12 мм	–	–	1	1
Ключ шестигранный на 6 мм	1	1	1	1
Ключ шестигранный на 8 мм	1	–	–	–
Ключ шестигранный на 10 мм	–	1	–	–
Ключ рожковый на 24 мм	–	1	1	1
Боковой упор	2	2	2	2
Фиксирующая гайка	1	–	–	–
Рукоятка	–	1	1	1
Нога	(*)	3	3	3
Канистра с маслом (1л)	1	1	1	1
Ящики для хранения трубогиба	1	1	2	2
Паспорт	1	1	1	1
Гарантийный талон	1	1	1	1

(\*) – дополнительная комплектация по желанию заказчика: тренога(комплект), винты и шайбы для ее крепления.

## 4. УСТРОЙСТВО



- 1 – Гидроцилиндр
- 2 – Нижняя планка
- 3 – Верхняя планка
- 4 – Боковой упор
- 5 – Палец
- 6 – Болты крепления гидроцилиндра к планке 2
- 7 – Гибочный сегмент
- 8 – Рукоятка
- 9 – Винт клапана
- 10 – Шток
- 11 – Пробка
- 12 – Нога треноги
- 13 – Винт крепления ноги

Замечание. Трубогибы (кроме модели B-Bend 1) имеют два насоса, работающие независимо друг от друга.

Пользователю для достижения необходимого усилия гибки достаточно одного из них.

Инструкция по эксплуатации трубогиба предусматривает работу одного из насосов.

## 5. ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Рабочее место оператора во время гибки – справа, слева или сзади от направления рабочего хода штока.

Трубогиб предназначен для диаметров труб, определенных стандартом.

5.1 Произвести сборку треноги 12, прикрепив к нижней планке 2 с помощью винтов 13 (M8), три ноги.

5.2 Смонтировать на нижнюю планку 2 корпус гидравлического цилиндра 1 при помощи болтов 6.

5.3 Установить и закрепить верхнюю планку 3 трубогиба с помощью стального пальца 5.

5.4 Вставить боковые упоры 4 в отверстия нижней планки 2 в соответствии с диаметром изгибаемой трубы. Боковые упоры должны быть повернуты к трубе стороной с радиусной выемкой  $\geq$  половине наружного диаметра трубы.

5.5 Установить сегмент 7, соответствующий диаметру изгибаемой трубы.

5.6 Установить рукоятку 8.

5.7 Отвернуть пробку 11 ключом на 1 – 1,5 оборота для обеспечения атмосферного давления воздуха в масляном резервуаре гидроцилиндра.

5.8 Завернуть винт клапана 9 по часовой стрелке до упора.

5.9 Нанести консистентную смазку на трущиеся поверхности боковых упоров.

5.10 Осуществить гибку трубы.

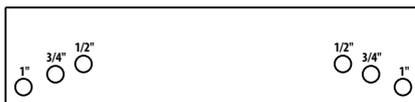
5.11 После окончания гибки плавно отвернуть винт клапана 9 против часовой стрелки на 0,5 (пол) оборота для возврата штока 10 в исходное положение.

5.12 Открыть верхнюю планку 3. Освободить сегмент 7. По окончании работы пробку 11 завернуть.

### Внимание!

1. При хранении не переворачивать гидроцилиндр вниз пробкой.
2. Перед работой нанести смазку на трущиеся поверхности.
3. Устанавливать боковые упоры строго симметрично относительно оси гидроцилиндра, иначе можно повредить шток гидроцилиндра и при этом теряют свою силу гарантийные обязательства.

### B-Bend 1



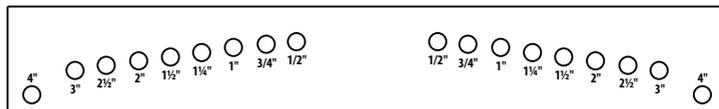
### B-Bend 2



## B-Bend 3



## B-Bend 4



4. При гибке тонкостенных труб (когда отношение толщины стенки изгибаемой трубы к ее наружному диаметру менее или равно 0,05) рекомендуется применять плотную набивку трубы сухим песком без примесей глиняных частиц.

5. При гибке труб, диаметр которых не соответствует штатным гибочным шаблонам, производить гибку с применением гибочных шаблонов, предназначенных для труб большего диаметра, с установкой между трубой и шаблоном (сегментом) пластины из мягкого алюминия или отожженной меди. При этом толщина пластины должна быть равна полуразности диаметров ручья гибочного шаблона и изгибаемой трубы.

6. Если выдвигание штока цилиндра не обеспечивает гибку трубы до  $90^\circ$ , это означает, что в трубогибе недостаточно масла и необходимо долить масло (см. п.б.1).

## 6. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

6.1 Необходимо своевременно доливать масло в гидроцилиндр, чтобы исключить попадание воздуха в гидросистему.

Доливка масла в гидроцилиндр:

- установить трубогиб на горизонтальную плоскость;
- отвернуть винт клапана на 0,5–1 оборот для возврата штока в крайнее заднее положение;
- отвернуть пробку;
- долить масло (до уровня на 0,5–1 см. ниже края горловины);
- завернуть пробку.

6.2 Удаление воздуха из гидросистемы устройства:

- установить трубогиб в рабочее положение (строго горизонтально);
- отвернуть пробку и проверить уровень масла (при необходимости долить до необходимого уровня);
- завернуть винт клапана до упора;
- качая насос, выдвинуть шток в крайнее переднее положение;
- отвернуть винт клапана на 0,5–1 оборот для возврата штока в крайнее заднее (исходное) положение;

– при необходимости долить масло до нужного уровня и повторить процедуру прокачивания.

6.3 Для надежной работы изделия не допускать попадания грязи, песка, ржавчины и др. частиц на шток гидроцилиндра.

6.4 При выдвигании штока в крайнее переднее положение возможно незначительное выделение масла из-под штока, что обусловлено конструктивными особенностями гидроцилиндра, и не является неисправностью.

6.5 Не заливайте в гидроцилиндр отработанное масло.

6.6 Гидравлический цилиндр с автоматическим обратным ходом поршня не требует технического обслуживания.

## 7. ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И СПОСОБЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

Характер неисправности	Вероятная причина	Метод устранения
Отсутствие перемещения штока.	Открыт клапан.	Завернуть винт клапана до упора.
	Воздух в нагнетательном устройстве.	Удалить воздух как указано в п.6.2.
	Посторонние частицы во всасывающем клапане.	Завернув винт клапана до упора, несколько раз поднять и ударить по рукоятке рукой или палкой, опуская плунжер в нижнее положение. При необходимости отфильтровать или заменить рабочую жидкость.
Возвратно-поступательное движение штока в такт с движениями рукоятки.	Посторонние частицы в нагнетательном клапане гидроцилиндра.	Завернув винт клапана до упора, несколько раз поднять и ударить по рукоятке рукой или палкой, опуская плунжер в нижнее положение. При необходимости отфильтровать или заменить рабочую жидкость.
Шток начинает перемещаться после 2-х или более качков рукоятки.	Наличие воздуха в штоковой полости.	Удалить воздух как указано в п.6.2.
Пружинящее сопротивление рукоятки, шток не развивает полного усилия.	Воздух в гидросистеме.	Удалить воздух как указано в п.6.2.

Указанные в таблице неисправности не являются поводом для предъявления претензий к производителю и устраняются собственными силами без применения специального инструмента и оборудования. Если указанные методы устранения неисправностей не дают результата, необходимо обратиться в специализированную службу ремонта или к производителю.

## **8. МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ**

- 8.1 Запрещается разбирать трубогиб, находящийся под нагрузкой.
- 8.2 Запрещается находиться во время гибки со стороны выхода штока.
- 8.3 Запрещается работать на трубогибе при деформированных или имеющих трещину несущих деталях.

## **9. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА**

- 9.1 Производитель гарантирует исправную работу трубогиба в течение 12 месяцев со дня его продажи при условии соблюдения потребителем правил эксплуатации.
- 9.2 Гарантийное обслуживание осуществляется только при наличии гарантийного талона с отметкой о дате продажи и штампом организации, продавшей трубогиб.
- 9.3 Гарантия не распространяется на повреждения, вызванные естественным износом резинотехнических изделий, перегрузкой или неправильной эксплуатацией трубогиба.
- 9.4 Гарантийное обслуживание осуществляется по адресу:

## **10. СВЕДЕНИЯ ОБ УТИЛИЗАЦИИ**

Изделие не содержит драгоценных и токсичных материалов и утилизируется по ГОСТ 2787- 75.

# ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН № \_\_\_\_\_

Наименование изделия \_\_\_\_\_

Модель (тип) \_\_\_\_\_ Артикул \_\_\_\_\_

Серийный номер (Зав.№) \_\_\_\_\_

Дата изготовления \_\_\_\_\_ Дата продажи (поставки) \_\_\_\_\_

Договор № \_\_\_\_\_ от "\_\_\_\_" "\_\_\_\_" \_\_\_\_\_ 201\_\_ г.

**Исправность и комплектность изделия проверена, внешних повреждений нет.**

Принял:

Получатель \_\_\_\_\_

Наименование

Подпись

\_\_\_\_\_  
Фамилия И.О.

Передал:

Представитель

Подпись

\_\_\_\_\_  
Фамилия И.О.

М.П.

**Отметка представителя о продаже потребителю:**

Принял:

Получатель \_\_\_\_\_

Наименование

Подпись

\_\_\_\_\_  
Фамилия И.О.

Передал:

Дата "\_\_\_\_" "\_\_\_\_" \_\_\_\_\_ 201\_\_ г.

Представитель дилера

Подпись

\_\_\_\_\_  
Фамилия И.О.

М.П.

**Ваш торговый представитель:**



[www.tool-tech.ru](http://www.tool-tech.ru)  
8 (800) 775-40-55  
+7 (495) 777-17-71