

## 5. РАБОТА

Конструкция арматурогиба позволяет производить гиб при выдвижении или при возврате штока, в зависимости от того в какую сторону требуется согнуть арматуру. Поместите арматуру в углубление С-образного гибочного шаблона. Включите подачу масла на маслостанции. Согните арматуру на требуемый угол и остановите подачу масла на маслостанции. Подайте масло в другой рукав для отвода гибочного шаблона от вращающихся упоров и высвобождения согнутой арматуры.

## 6. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

6.1. В качестве рабочей жидкости рекомендуется использовать гидравлическое масло "ВМГЗ", "И-12" или аналоги. Но в приоритете рекомендации для маслостанции. Интервал смены масла в маслостанции зависит от многих факторов и подбирается индивидуально. При интенсивной эксплуатации ориентировочный интервал смены масла - 3 месяца. При редкой эпизодической эксплуатации ориентировочный интервал смены масла - 6-9 месяцев.

6.2. Своевременно смазывайте подвижные детали арматурогиба. Избегайте попадания воды на арматурогиб.

## 7. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

7.1. Поставщик гарантирует надежную работу арматурогиба в течение 12 месяцев со дня его продажи при условии соблюдения потребителем правил эксплуатации, изложенных в настоящем РЭ.

7.2. Претензии принимаются только при наличии настоящего руководства по эксплуатации, а также с отметкой о дате продажи и штампом организации-продавца.

7.3. Гарантийные обязательства не распространяются на:

- естественный износ резинотехнических изделий.
- изделия с механическими повреждениями, вызванными перегрузкой и неправильной эксплуатацией.
- изделия со следами самостоятельных ремонтных работ.

Модель: \_\_\_\_\_

Штамп магазина:

Дата продажи: \_\_\_\_\_

# Арматурогиб ручной гидравлический

## АГ-25Н

## АГ-32Н

## АГ-40Н

Руководство по эксплуатации



Санкт-Петербург

## 1. НАЗНАЧЕНИЕ

Арматурогиб ручной гидравлический АГ предназначен для быстрого и простого сгибания арматуры диаметром до 25, 32 и 40 мм. В качестве привода арматурогипа можно использовать любой ручной или электрогидравлический насос двустороннего действия с рабочим давлением 70 МПа и объемом бака более 1л. Расход маслостанции с электроприводом подбирается в зависимости от требуемой скорости сгибания арматуры. Рекомендуется использовать маслостанции с электромагнитным управлением и производительностью около 1.5-3 л/мин.

**Насос в комплект не входит.**

## 2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель арматурогипа	АГ-25Н	АГ-32Н	АГ-40Н
Диаметр изгибаемой арматуры, мин.-макс. (мм)	6-25	6-32	6-40
Максимальный угол гипа (град.)	90	90	90
Расстояние между роликами (мм)	192	192	269
Межосевое расстояние роликов (мм)	230	230	323
Диаметр роликов, мин.-макс. (мм)	38-45	38-45	54-58
Ширина гибочного шаблона (мм)	45	45	44
Радиус гипа (мм)	23	23	-
Ход штока (мм)	136	136	170
Гидроцилиндр	двустороннего действия	двустороннего действия	двустороннего действия
Усилие гидроцилиндра на выдвижение штока (тонн)	16	20	20
Максимальное рабочее давление (бар)	700	700	700
Резьба для установки БРС	К3/8" (внутренняя)	К3/8" (внутренняя)	К3/8" (внутренняя)
Установленные БРС	БРС1-П-3/8	БРС1-П-3/8	БРС1-П-3/8
Вес без упаковки (кг)	15.5	17	22.9
Вес в упаковке (кг)	20.5	22	27.4
Размеры ящика, LxVxH (мм)	730x385x210	730x385x210	640x455x255
Температура окружающей среды, град. Цельсия	-15...+40	-15...+40	-15...+40
Используемое гидравлическое масло	"ВМГЗ" (подбирается в зависимости от температуры окружающей среды)	"ВМГЗ" (подбирается в зависимости от температуры окружающей среды)	"ВМГЗ" (подбирается в зависимости от температуры окружающей среды)



## 3. УСТРОЙСТВО

Арматурогип состоит из: гидроцилиндра двустороннего действия 5 с открытой гибочной рамой 1, на которой установлены два вращающихся упора 2 и рукоятка для удержания арматурогипа 4. На штоке гидроцилиндра установлен симметричный двусторонний гибочный шаблон 3. К насосу арматурогип подключается с помощью двух быстроразъемных соединений 7, вкрученных в короткие рукава высокого давления (на моделях АГ-25Н и АГ-32Н) или напрямую в гидроцилиндр (на модели АГ-40Н). Поршневая и штоковая полости гидроцилиндра имеют одинаковое максимальное рабочее давление - 700 бар.

## 4. ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ

4.1. Перед работой проверьте детали арматурогипа на отсутствие повреждений. При обнаружении деформаций, трещин и признаков сильного износа на деталях, использование арматурогипа запрещено.

4.2. Рабочая температура инструмента находится в интервале -15...+40 град. Убедитесь, что используемое гидравлическое масло соответствует температуре окружающей среды в месте проведения работы.

4.3. Подключите рукава высокого давления насоса к арматурогипу с помощью БРС.

4.4. Проверьте работу арматурогипа на холостом ходу. Для этого переключите распределитель на гидравлической станции или насосе в положение «выдвижения штока». Создайте давление в гидросистеме либо кнопкой «ПУСК» на станции, либо рукояткой на насосе. После полного выдвижения штока, переключите распределитель на маслостанции в положение «возврат штока». После полного возврата штока, выключите насос. Если шток арматурогипа выдвигается и возвращается без рывков, значит, в системе нет воздуха и можно приступать к работе. Если шток перемещается с рывками, совершите еще несколько циклов выдвижение-возврат штока для удаления воздуха.