РУЧНОЙ ТРУБОГИБ «УДАЧНЫЙ» 2025



Инструкция по использованию

Содержание

1. Описание и назначение изделия
2. Внешний вид и комплектация трубогиба (профилегиба) «Удачный»
3. Характеристики профилегибов «Удачный» (модели «Лайт», «Стандарт», «Премиум»)
   3.1 Основные показатели
   3.2 Совместимость с другими устройствами
4. Монтаж трубогиба «Удачный»
5. Рекомендации по первоначальному запуску трубогиба «Удачный»
6. Меры предосторожности.
   6.1 Общие правила безопасности
   6.2 Меры предосторожности в процессе эксплуатации изделия
   6.3 ЗАПРЕЩАЕТСЯ
7. Уход за оборудованием
8. Гарантийный срок

нарушений правил транспортировки, монтажа или эксплуатации изделия.

Перед отправкой оборудования в сервисный центр необходимо произвести его упаковку, во избежании повреждений в результате перевозки.

Производитель	ИП Гайнутдинов Анатолий Николаевич, ИНН 432500888349, ОГРНИП 314744919000039, почтовый адрес: 610000, г. Киров, а/я 154 Фактический адрес: Россия, 610006, Кировская область, г. Киров, Октябрьский пр-т, д. 24/2, корп.3, пом.1001

Единый номер горячей линии: 8 (800) 250 59 32

E-mail: **service@gradushaus.ru**

Электронная система для заявок в сервисный центр: **zabota.gradushaus.ru**

Чат бот Telegram для приема обращений UserServiceBot

ВНИМАНИЕ!

Мы непрерывно работаем над улучшением характеристик нашего оборудования. В связи с этим производитель оставляет за собой право на внесение изменений в конструкцию трубогибов «Удачный» без уведомления заказчика. Данные изменения не меняют принципа работы трубогибов и связаны с улучшением потребительских свойств товара.

QR-код к Сборнику чертежей лофтовой мебели:

1. Описание и назначение изделия

Трубогиб предназначен для сгибания металлических профильных труб (прутков, полос) в целях получения определенного радиуса закругления на необходимом участке или по всей длине заготовки. Работает по принципу холодной деформации металла. Такая система прокатывает широкий профиль без заминания. Даже широкие квадратные (прямоугольные) трубы можно гнуть без «гофрения» стенок. Центральный вал, а также 2 приводных вала прошли химическое воронение (оксидирование).

Для моделей «Стандарт», «Премиум» цепная передача позволяет распределить нагрузку при прокате равномерно на 2 приводных вала (у модели «Лайт» цепная передача отсутствует), что снижает риски проскальзывания заготовки. Линейка повторяемости обеспечивает точность гиба 0,1 см и возможность копирования элементов.

В основе «Удачного» — мощная рамная конструкция. Раму вырезают лазером из толстого листового металла с точностью до десятых долей миллиметра. Трубогиб удобно установить на любой плоской поверхности. Фиксация — с помощью болтов М6-М8 либо шурупов (саморезов) через отверстие.

Работа с профилегибом не требует специальной квалификации.

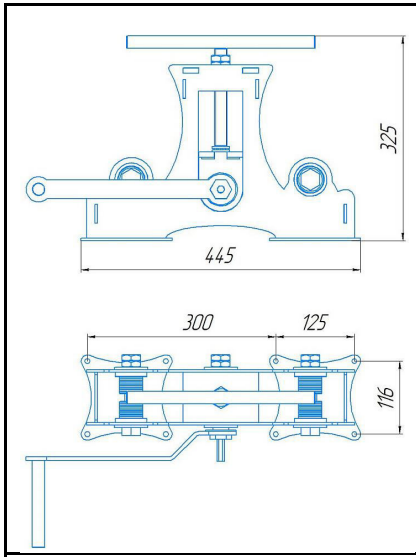
В комплекте с трубогибом «Удачный» вы получаете Сборник чертежей лофтовой мебели. Для того, чтобы скачать его, используйте QR-код в конце Инструкции.

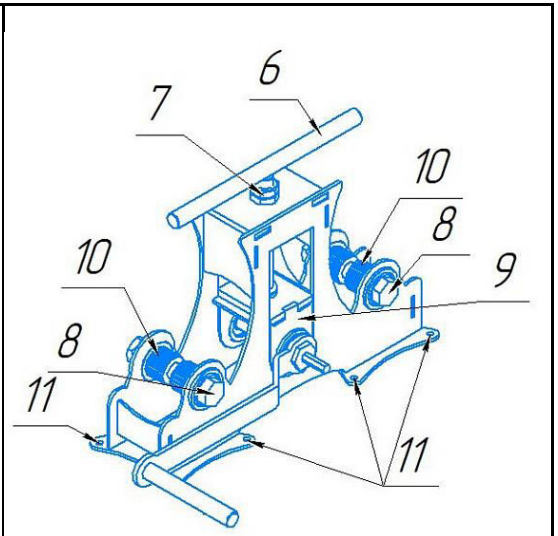
2. Внешний вид и комплектация трубогиба (профилегиба) «Удачный»

Каждая из моделей трубогиба «Удачный» имеет свою специфику конструкции. Она отражена в комплектации:

- Рисунок 1 (А–Б) — модель «Удачный Лайт»;
- Рисунок 2 (А–Б) — модель «Удачный Стандарт»;
- Рисунок 3 (А–Б) — модель «Удачный Премиум».

Рисунок 1 — Трубогиб «Удачный Лайт»

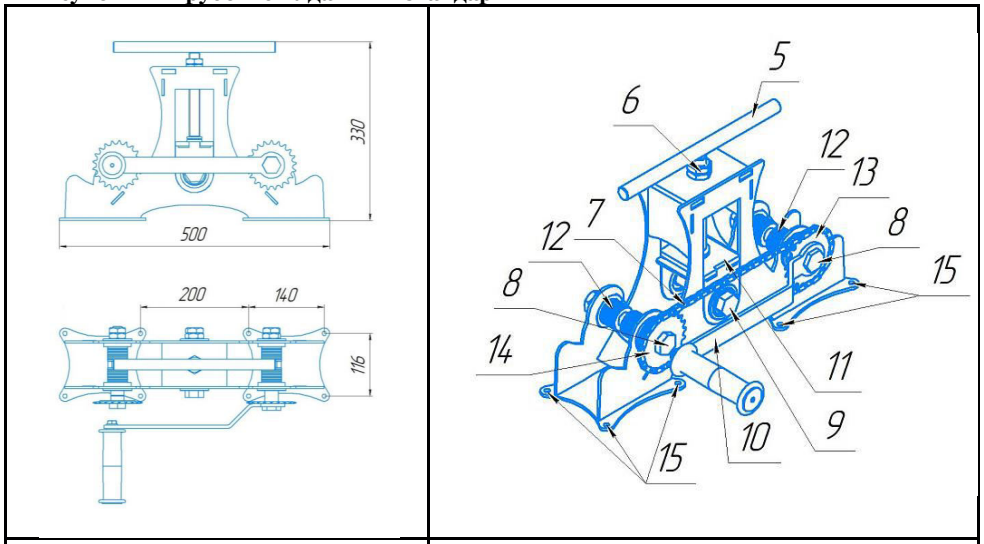




А — Трубогиб «Удачный Лайт». Внешний вид	Б — Трубогиб «Удачный Лайт». Комплектация
1. Гайка М20 — 2 шт.	7. Гайка ограничительная — 2 шт.
2. Корпус подшипника — 2 шт.	8. Валок опорный — 2 шт.
3. Втулка	9. Прижимной узел — 1 шт.
4. Рукоять привода	10. Шайбы фиксации профиля на валках (до 20 шт. на 1 валке, всего 40 шт.)

5. Валок приводной с насадкой под шуруповёрт	11. Отверстия для крепления к столу — 8 шт.
6. Рукоять прижимного винта	

Рисунок 2 — Трубогиб «Удачный Стандарт»



А — Трубогиб «Удачный Стандарт». Внешний вид	Б — Трубогиб «Удачный Стандарт». Комплектация
1. Болт М10	9. Валок прижимной
2. Шайба М10	10. Рукоять привода
3. Ручка резиновая	11. Прижимной узел
4. Стержень рукояти	12. Шайбы фиксации профиля на валках (до 20 шт. на 1 валке, всего 40 шт.)
5. Рукоять прижимного винта	13. Звёздочка ведущего валка
6. Гайка ограничительная (2 шт.)	14. Звёздочка ведомого валка
7. Цепь	15. Отверстия для крепления станка (8 шт.)
8. Валок опорный (2 шт.)	

3. Подберите внутреннюю ширину для надёжной фиксации профиля при прокате. Для этого добавьте или уберите специальные шайбы и втулки согласно Инструкции.
4. Вращая рукоять прижимного винта, установите профилегиб в верхнее положение, позволяющее без усилий вставить на валы профильную трубу.
5. Установите профиль (трубу) на поверхность валков.
6. Вращая рукоять прижимного винта, опустите прижимной валок до касания профиля.
7. Используя рукоять прижимного винта, снова продавите профиль. Рекомендуется не использовать более одного полного оборота, это может привести к излишне трудоёмкому вращению и затруднит использование профилегиба. Располагайте рукоять прижимного винта горизонтально, чтобы не мешала вращению рукояти привода. Прокатайте профиль в прямом и обратном направлениях, используя рукоять привода (10, Рис. 2, 3).
8. Повторяя предыдущее действие, опускайте прижимной вал до достижения необходимого радиуса гиба.
9. В случае повторения радиуса гиба на другом профиле, зафиксируйте гайки повторяемости в нижнем положении на валу прижимной клети. Это позволит вам в следующий раз сделать абсолютно такой же радиус кривизны гиба.
10. Для извлечения профиля поднимите прижимной узел в положение, которое позволит вынуть профиль.

6. Меры предосторожности

6.1 Общие правила безопасности

- Оборудование предназначено для использования взрослыми людьми, ознакомившимися с данной Инструкцией.
- До начала работ должен быть проведён внешний осмотр оборудования, проверка надёжности крепления всех узлов, устойчивости расположения.
- Следует защищать руки, иные части тела в процессе уборки рабочего места во избежание повреждения кожи острыми гранями трубогиба.

6.2 Меры предосторожности в процессе эксплуатации изделия.

- Поверхность, на которой установлен трубогиб, должна быть ровной. Установка трубогиба на неровной поверхности может привести к сбоям в работе и повреждению оборудования.
- Гайки М20 опорных валков не допускается затягивать ключом (только руками), чтобы не стягивать раму.
- При продавливании профиля, вращайте рукоять прижимного винта кратно половине оборота (на 180 градусов) и располагайте горизонтально, чтобы она не мешала вращению рукояти привода
- Следует своевременно заменять повреждённые детали, они могут повредить оборудование и обрабатываемое изделие.
- При работе необходимо использовать защитные очки и перчатки.

6.3 ЗАПРЕЩАЕТСЯ:

- Запрещается вставлять части тела или посторонние предметы между валами и профильной трубой, а также в зев цепной передачи (при её наличии).
- Запрещено вносить изменения в конструкцию изделия.
- Запрещено допускать детей или людей с ограничениями в дееспособности к работе с трубогибом.

7. Уход за оборудованием.

- Чистку оборудования нужно производить после окончания работы или после длительных перерывов в работе. Протирать трубогиб желательно мягкой губкой или влажной тряпкой, со слабым мыльным раствором. Для удаления налипшего мусора рекомендуется применять тонкую малярную кисть и сухую тряпку.
- Необходимо следить за наличием смазки на винте
- Хранить трубогиб следует в сухом помещении с относительной влажностью не более 60%.

8. Гарантийный срок.

8.1 Гарантийный срок на трубогибы марки «Удачный» представлен в гарантийном талоне.
8.2 Гарантийный срок наступает с момента приобретения оборудования.
8.3 Наступление гарантийного случая подразумевает обнаружение заводского брака во время эксплуатации (проверки) оборудования.
8.4 Гарантия не распространяется на дефекты, возникшие по вине потребителя вследствие

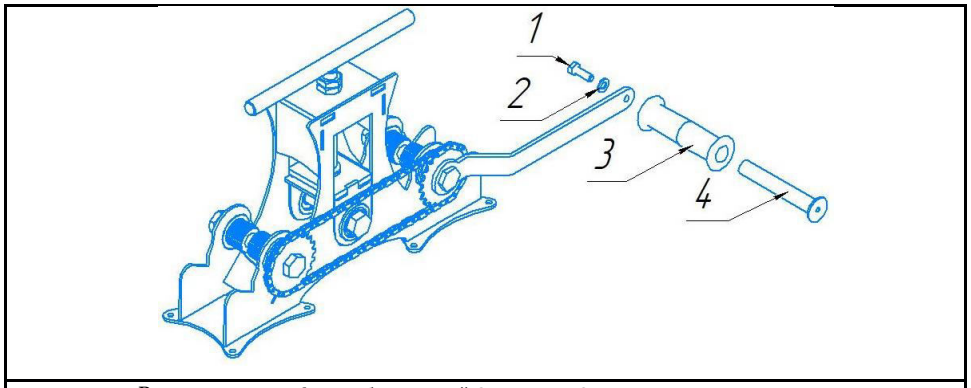


Рисунок 5 — Профилегиб «Удачный Стандарт». Схема закрепления рукояти

1. Болт М10	3. Ручка резиновая
2. Шайба М10	4. Стержень рукояти

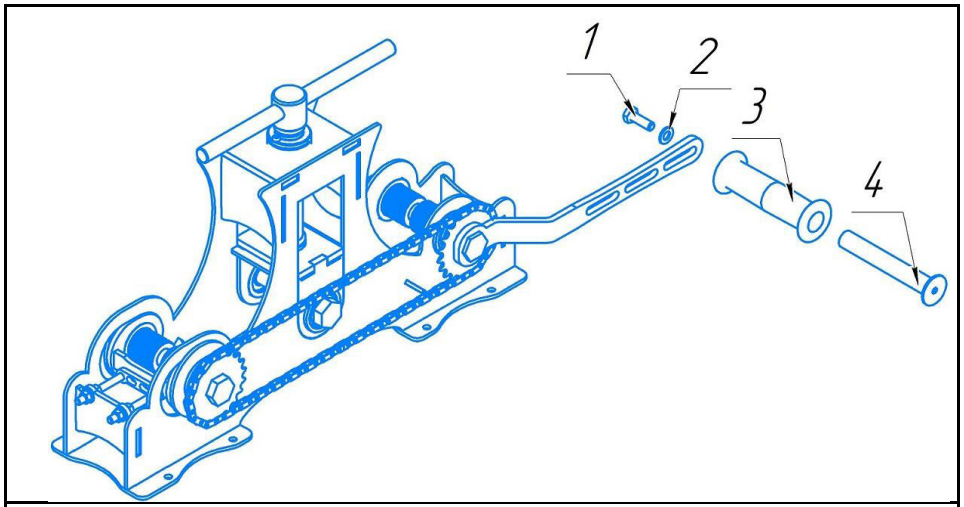


Рисунок 6 — Профилегиб «Удачный Премиум». Схема закрепления рукояти

1. Болт М10	3. Ручка резиновая
2. Шайба М10	4. Стержень рукояти

Этапы установки рукоятки для моделей «Стандарт», «Премиум»:

1. Вставьте стержень рукояти (4) в резиновую ручку (3).

2. Соедините рукоять привода (10) со стержнем рукояти (4) с помощью болта М10 (1) и шайбы М10 (2).

3. Затяните ключ болтом, придерживая стержень рукояти (4).

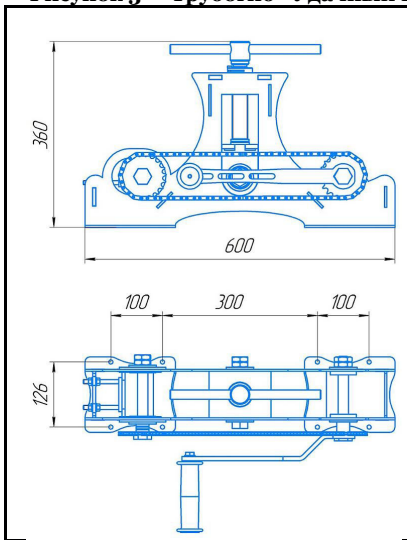
4. Отрегулируйте натяжение цепи (модель «Премиум»). Для этого ослабьте гайки натяжения (17), добейтесь нужного натяжения цепи, перемещая фланцы. Затяните прижимные винты фланцев.

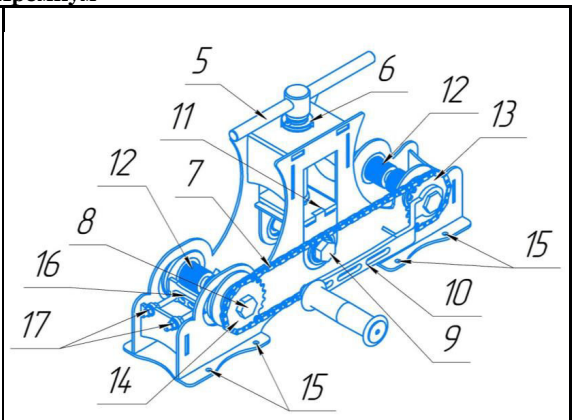
5. Рекомендации по первоначальному запуску трубогиба «Удачный»

1. Установите трубогиб на плоскую поверхность и зафиксируйте его болтами М6-М8 либо шурупами (саморезами) через отверстие (см. Рисунки 1–3)

2. Перед первым использованием смажьте литолом прижимной винт, по которому происходит перемещение прижимного вала.

Рисунок 3 — Трубогиб «Удачный Премиум»





А — Трубогиб «Удачный Премиум». Внешний вид	Б — Трубогиб «Удачный Премиум». Комплектация
1. Болт М10	10. Рукоять привода
2. Шайба М10	11. Прижимной узел
3. Ручка резиновая	12. Шайбы фиксации профиля на валках (до 26 шт. на 1 валке, всего 52 шт.)
4. Стержень рукояти	13. Звёздочка ведущего валка
5. Рукоять прижимного винта	14. Звёздочка ведомого валка
6. Гайка ограничительная (2 шт.)	15. Отверстия для крепления станка (8 шт.)
7. Цепь	16. Узел натяжения цепи
8. Валок опорный (2 шт.)	17. Гайки натяжения
9. Валок прижимной	

3. Характеристики профилегибов «Удачный» (модели «Лайт», «Стандарт», «Премиум»)

3.1 Основные показатели:

Характеристики	Лайт	Стандарт	Премиум (с натяжителем)
Размеры изделия (в собранном виде):			
● высота, мм	325	330	450
● ширина, мм	116	116	393
● длина, мм	445	500	622
Вес, кг	10,6	11,7	15,8
Сталь	Сталь 45 (Ст–45), СТ–3		

Диапазон использования:

Вид профиля	Тип профиля	Размеры, мм			ГОСТ
		Лайт	Стандарт	Премиум	
▭	Прямоугольная труба	10х15, стенка до 2 мм* 15х20, стенка до 2 мм* 20х40, стенка до 2 мм*	10х15, стенка до 2 мм* 15х20, стенка до 2 мм* 20х40, стенка до 2 мм* 20х50, стенка до 2 мм*** 30х50, стенка до 2 мм***	10х15, стенка до 3 мм* 15х20, стенка до 3 мм* 20х40, стенка до 3 мм* 20х60, стенка до 2 мм*** 30х60, стенка до 2 мм*** 40х60, стенка до 2 мм***	ГОСТ 8645
□	Квадратная труба	10х10, стенка до 2мм* 15х15, стенка до 2 мм* 20х20, стенка до 2 мм*	10х10, стенка до 2мм* 15х15, стенка до 2 мм* 20х20, стенка до 2 мм* 30х30, стенка до 2 мм*** 40х40, стенка до 2 мм***	10х10, стенка до 3 мм* 15х15, стенка до 3 мм* 20х20, стенка до 3 мм* 30х30, стенка до 2 мм*** 40х40, стенка до 2 мм***	ГОСТ 8639
■	Квадратный пруток	10х10 15х15 20х20	10х10 15х15 20х20	10х10 15х15 20х20	ГОСТ 2591
▬	Полоса	Ширина до 40, толщина до 10 мм	Ширина до 50, толщина до 10 мм	Ширина до 60, толщина до 10 мм	ГОСТ 103
○	Круглая труба	—	Ø до 45 мм со стенкой до 2 мм**	Ø до 45 мм со стенкой до 2 мм**	ГОСТ 3262
●	Круг	Ø 10 Ø 15 Ø 20 Ø 25	Ø 10 Ø 15 Ø 20 Ø 25	Ø 10 Ø 15 Ø 20 Ø 25	ГОСТ 2590

* Можно сгибать уже в базовой комплектации.

** Для работы с круглыми трубами необходимо использовать дополнительный набор валов для круглых труб.

*** Для работы необходимо использовать валок для формирования ребра жесткости

Страна-производитель	Российская Федерация

3.2 Совместимость с другими устройствами

Представленные ниже устройства не входят в базовую комплектацию и могут быть приобретены нашими клиентами дополнительно.

- **Адаптер для дрели** существует для каждой модели трубогибов «Удачный». Для модели Лайт представлен в базовой комплектации. Адаптер для дрели позволяет автоматизировать и ускорить процесс проката профиля с помощью дрели или перфоратора. Ручка профилегиба снимается, на её место устанавливается адаптер (ставится в дрель или перфоратор) и звездочка.
- **Валы для проката профильных труб**. Помогают изогнуть профиль без деформации при высокой нагрузке. Имеют высокую прочность: материал — сталь СТ-45, проходят ТВЧ-закалку и воронение. Для трубогиба «Удачный» подходят:

  - валы для профилей шириной 20 мм и 40 мм (модели «Стандарт», «Премиум», подходит для труб 20х20, 20х40, 40х40 мм);
  - валы для профиля 60х40 (модель «Премиум»).

- **Комплект валов для проката круглой трубы.** Помогают изогнуть круглую трубу диаметром до 45 мм (модели «Стандарт» и «Премиум») без деформации при высокой нагрузке. Валы имеют высокую прочность: материал — сталь СТ-45, проходят ТВЧ-закалку и воронение. В комплект входят 3 вала: 2 опорных и 1 прижимной.
- **Вал для формирования ребра жёсткости** — вал, способствующий повышению качества гиба для профиля. В ассортименте:

  - малый вал формирования для ребра жесткости: для трубогибов «Стандарт», «Премиум», улучшает качество проката труб размером от 20х40 до 40х40 мм;
  - большой вал для формирования ребра жесткости: только для трубогиба «Премиум», улучшает качество проката труб 40х40 и 60х40 мм.

4. Монтаж трубогиба «Удачный»

- Освободить изделие от защитной плёнки.
- Трубогиб любой модели доставляется в собранном виде, но со снятой рукоятью. Это делается для удобства транспортировки и большей сохранности трубогиба в процессе доставки. Для того, чтобы использовать трубогиб, необходимо установить ручку. Для этого используйте схему на Рисунке 4 для модели «Лайт»; схемы на рисунках 5 и 6 — для моделей «Стандарт», «Премиум».

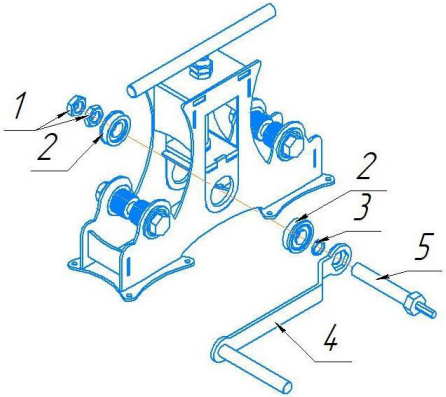


Рисунок 4 — Профилегиб «Удачный Лайт». Схема закрепления рукояти

1. Гайка М20 — 2 шт.	4. Рукоять привода
2. Корпус подшипника — 2 шт.	5. Валок приводной с насадкой под шуруповёрт
3. Втулка	

Этапы установки рукояти для модели «Лайт»:

1. Вставьте приводной вал (5) в отверстие рукояти (4).
3. Вставьте болт во втулку (3).
4. Установите вал в отверстие опорного фланца.
5. Вставьте приводной вал (5) во второй опорный фланец, втулку и затяните гайки (1).