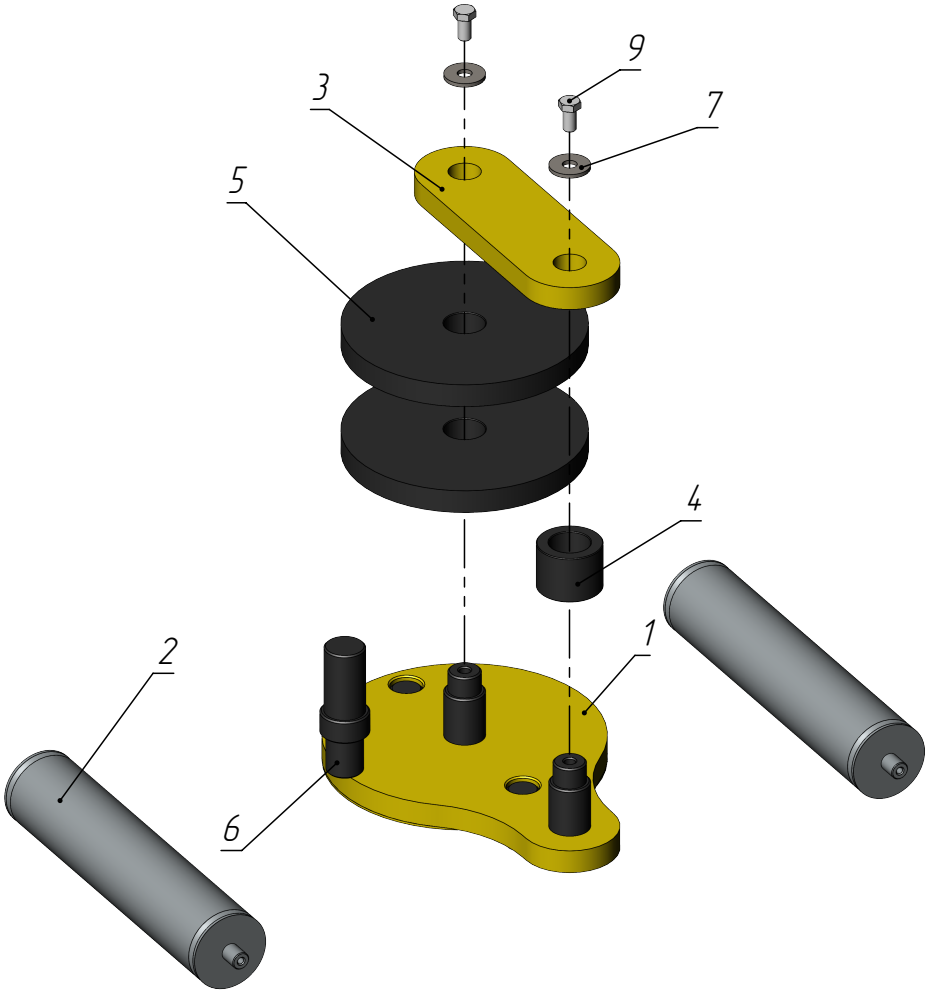


Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Сборочные единицы		
А4		1	Г-55У-01.00.000	Плита нижняя сварная	1	
А4		2	Г-55У-02.00.000	Вал подачи арматуры	2	
				Детали		
		3	Г-55У-00.00.001	Плита верхняя	1	
		4	Г-55У-00.00.002	Ролик малый (ø80, ø120, ø150)	1,1,1	
		5	Г-55У-00.00.003	Ролик большой (ø195, ø245, 295)	2,2,2	
		6	Г-55У-00.00.004	Палец упорный	1	
		7	Г-55У-00.00.005	Шайба	2	
				Стандартные изделия		
		9	–	Болт М16 Х 30 – DIN933 – 8.8 – оц.	2	

Последовательность установки приспособления для гибки большого радиуса

	Установка на станок валов подачи арматуры (2).
	Установка нижней плиты (1) с центральной осью и осью ролика.
	Установка роликов (5) необходимого диаметра на плиту (1).
	Укладка арматуры для подбора ролика.
	Установка ролика (4) необходимого диаметра на ось периферийного ролика.
	Установка и крепление болтами (9) верхней плиты (3) на осях.
	Установка пальца упорного (6) с упорным роликом на упорную рейку.
	Внимание! Палец упора (6) должен находиться между арматурой и гайкой упорной рейки.
 1-начальное положение 2 –конец гибки 3-конечное положение. При данной установке гибка по часовой стрелке.	