

MANUAL DE OPERARE

1. Scurtă introducere

Mașina introduce în ideea și tehnologia de proiectare de produse similare, iar componentele principale ale mașinii sunt furnizate de producători renumiți la nivel internațional și aduce procese inovative, operare simplă, grad înalt de precizie de fixare și durată de viață îndelungată, care sunt aplicate pe scară largă în turnarea ansamblurilor de tuburi hidraulice, a cablurilor din sârmă, fire de sârmă, a plasticului și a produselor din fibră de sticlă.

2. Parametrii tehnici și matrițe

扣压 直径 模具号	主刻度尺		1 0 9		2 1 0		3 2 1		4 3 2		5 4 3		6 5 4		7 6 5		8 7 6	
	Ø	min	+1	mm	+2	mm	+3	mm	+4	mm	+5	mm	+6	mm	+7	mm		
10	10	11	12															
12	12	13	14															
★14	14	15	16															
★16	16	17	18	19														
★19	19	20	21	22	23													
★23	23	24	25	26	27													
★27	27	28	29	30	31													
★31	31	32	33	34	35	36												
★36	36	37	38	39	40	41												
★41	41	42	43	44	45	46												
★47	47	48	49	50	51	52												
★53	53	54	55	56	57	58	59											
★62	62	63	64	65	66	67	68											
★68	68	69	70	71	72	73	74											

3. Instalarea și depanarea

- Așezați mașina orizontal pe platformă și utilizați cele patru orificii de montare de pe partea inferioară pentru a instala mașina pe raftul fix pentru a garanta echilibrul și siguranța mașinii.
- Uleiul hidraulic nr. 46 este potrivit pentru zona temperată, iar uleiul hidraulic nr. 68 este adecvat pentru zona subtropicală. Deschideți orificiul de umplere a uleiului de pe capac și turnați uleiul hidraulic anti-uzură nr. 68 (subtropical). Alimentați utilajul nou cu aproximativ 50 L de ulei. Verificați nivelul de înălțime al uleiului hidraulic și dacă nivelul lichidului atinge filtrul de alimentare cu ulei (distanța adecvată măsurată de la placa rezervorului de combustibil la nivelul lichidului este de aproximativ 60-80mm). Atenție: uleiul hidraulic trebuie să fie să fie curat și fără amestec de autoinductoare cum ar fi apa, impurități și depuneri.



Avertisment: uleiul hidraulic trebuie umplut până la înălțimea necesară; în caz contrar tot felul de fenomene anormale se vor produce în funcționarea mașinii. Pornirea mașinii în stare fără ulei va deteriora pompa de ulei.

- Deschideți sistemul de închidere a ușii dulapului electric și instalați sistemul de închidere a ușii dulapului electric după conectarea conductorului electric în conformitate cu indicațiile de pe tabloul de conexiuni.

- Proba de funcționare a mașinii electrice poate fi începută după finalizarea procedurilor de mai sus.

Procedurile sunt următoarele: A. Reglați vernierul riglei cu gradații la gradația zero;



Atenție: există trei șuruburi pentru reglare fină. Nu înșurubați prea strâns cu șurubelnițele. Când mașina părăsește fabrica, aceasta a fost reglată, deci nu mai este nevoie de reglare ulterioară. Vă rugăm să fiți atenți.

B. Apăsați comutatorul de pornire a mașinii electrice de pe placa de funcționare. Apăsați comutatorul mașinii electrice de oprire o secundă după pornirea mașinii. Verificați direcția de rotație a mașinii electrice și observați direcția de rotație a mașinii electrice prin ventilatorul de pe partea de jos a mașinii electrice, direcția corectă de rotație fiind în sensul acelor de ceasornic; în cazul unei mașini trifazice 380V / 50HZ, în cazul în care direcția este greșită, schimbați oricare două linii bifazate ale liniilor trifazate de pe portul de alimentare, apoi reporniți și opriți mașina electrică pentru a verifica dacă direcția de rotație a mașinii electrice este corectă .

C. Apăsați butonul de închidere a matriței (vor exista vibrații pe matriță, ceea ce este normal) până la retragerea completă a cilindrului de ulei, apoi apăsați butonul de eliberare a matriței până la întinderea completă a cilindrului, iar acum fixarea poate funcționa în mod normal.



Atenție: efectuarea schimbului de ulei hidraulic al mașinii noi trebuie să fie conform procedurilor de mai sus. Schimbarea uleiului hidraulic trebuie efectuată în conformitate cu instalarea și depanarea. Se recomandă schimbarea uleiului hidraulic o dată pe an.



Atenție: Înainte de a apăsa butonul de închidere a matriței, asigurați-vă că aveți material pentru un număr de opt matrițe corespunzătoare. Tineți mâinile departe de matriță când închideți și slăbiți matrița, datorită pericolelor de rănire. Persoanele, cu excepția personalului operațional, trebuie să stea departe de mașină când este în funcțiune.

4. Dimensiunile matriței și gradații de reglare

1. Masina vine echipa cu matriță standard. Dacă sunt necesare alte specificații, acestea pot fi comandate și personalizate.

2. Scalele utilizează riglă cu gradații rotativă cu gradații de 0, 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9. Rotirea cu o tură indică 1MM, iar două ture indică 2MM, iar restul se poate face în același mod.

De exemplu: dacă diametrul exterior al reținerii necesare este 20.30, selectați matrița nr. 19 și rotiți rigla cu gradații o tură și jumătate, iar restul se face în același mod.

3. Fiecare tură a scalei de gradație principală reprezintă modificările diametrelor de reținere de 1 mm.

5. Tub de cauciuc cu reținere obișnuită:

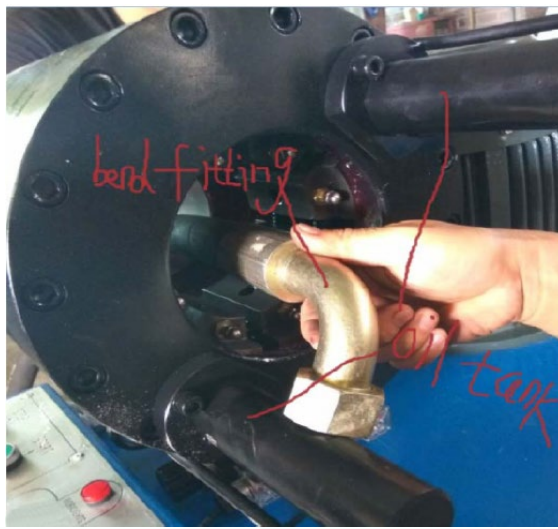
Introduceți matrița care trebuie utilizată în piesa de tăiere a piesei de mână și instalați matrița. Reglați scala până la locația indicată și plasați tubul de cauciuc în matriță, apăsați butonul de pornire a mașinii electrice și apoi apăsați butonul de închidere a matriței și apoi matrița se reține treptat, până la atingerea mărimii reținerii de corecție și iluminarea indicației pe buton și, între timp, cilindrul se oprește din mișcare. Slăbiți butonul de închidere a matriței, apoi apăsați butonul de eliberare a matriței până la finalizarea reținerii tubului din cauciuc.

După oprirea mașinii electrice, scoateți matrița direct cu mâna, matrița fiind ușor de îndepărtat și schimbat. Atenție: în cazul în care este dificil să scoateți matrița, poate că există un strat de ulei care s-a lipit pe planul adiacent dintre matriță și clema de fixare a matriței. Utilizați un ciocan pentru a lovi ușor matrița, fără prea multă forță.



Avertisment: atunci când sertizați unghiul țevii cotite, vă rugăm să nu lăsați țeava cotită să atingă cele două rezervoare de ulei mici care se află în fața capului mașinii, în caz contrar, baza sau arcul matriței vor ceda datorită forței mari.

Operația greșită este indicată în fotografia de mai jos:



6. Lista de ambalare a mașinii

1. o mașină de reținere (fără ulei hidraulic)
2. un set de matrițe standard
3. instrucțiuni operare a mașinii de fixare conducte

7. Întreținerea

1. Mașina trebuie așezată în interior, în locuri curate, bine ventilate, fără praf, iar soarele și ploaia trebuie evitate.
2. Gresăți cu regularitate cu ulei lubrifiant, cum ar fi vaselină, la expunerea tijei pistonului, suprafața conică a culisării pentru a păstra lubrifierea și pentru a preveni frecare uscată.
3. Când uleiul hidraulic este murdar sau metamorfic, acesta trebuie schimbat la timp. În general, se recomandă schimbarea uleiului hidraulic o dată pe an.
4. Se recomandă un capac de protecție contra pătrunderii prafului pe mașină în timpul întreruperilor în funcționare pentru a prelungi durata de viață a mașinii.



Atenție: Se interzice utilizarea mașinii de către personal sub 18 ani. Se interzice apropierea de mașină a altor angajați în timpul efectuării operațiunilor de deschidere a matriței, închidere a matriței, datorită riscurilor de rănire provocată de matriță.

8. Depanarea

Descrierea problemei	Motivul problemei	Metoda de eliminare
Mașina nu face nicio acțiune	Rezervorul de ulei nu a fost alimentat	Alimentați uleiul conform cerințelor
	Direcția de rotație a motorului nu este	Reglați liniile bifazice
	Probleme electrice	Inspectați circuitele electrice
Scala de gradăție este deteriorată	Scala este fixată pe capătul cilindrului de ulei cu fața spre șurub	Reglați scala conform instrucțiunilor pentru a se mișca liber
	Conductorul la locația scalei este conectat	Un nou conector la conductorul scală pentru a-l izola de baza scalei
	Probleme electrice	Inspectați circuitele electrice și elementele electrice
	Reducerea diametrului conductorului	Un nou conector cu scala
	Presiunea sistemului este excesiv de	Reglați supapa de reglare a presiunii de îndoire
Nu există îndoire	Miezul supapei de inversare a solenoidului este blocat de corpuri străine	Demontați supapa de inversare a solenoidului, utilizați benzină pentru a curăța miezul supapei.
	Probleme electrice	Inspectați circuitele electrice
Matrița nu este deschisă	Presiunea de deschidere a matriței este extrem de scăzută	Reglați supapa de reglare a presiunii de deschidere a matriței
	Probleme electrice	Inspectați circuitele electrice
Zgomot mare	Instalația nu este stabilă	Aranjați instalația într-un loc stabil, la orizontală
	Uleiul hidraulic este extrem de murdar	Filtrați-l sau înlocuiți-l
	Filtrul este blocat	Utilizați benzină pentru a curăța filtrul
Baza matriței se mișcă lent	Aerul din uleiul hidraulic nu a fost evacuat complet	Deșurubați șurubul tubular/de aerisire, în mod corespunzător, faceți pistonul din cilindrul de ulei să se deplaseze înapoi în ultima poziție pentru a evacua aerul, apoi înșurubați șurubul tubular/de aerisire.
	Lubrifierea este insuficientă	Lubrificați cu vaselină pe suprafața de lucru înclinată a bazei
Pierdere de ulei	Îmbinarea nu este strânsă suficient	Strângeți îmbinarea conductei de ulei
	Garnitura de etanșare este deteriorată.	Înlocuiți garnitura de etanșare.

9. Tabel de mapare a diametrului de tăiere și a matriței selectate



Anexă: lista parametrilor de reținere a furtunului de cauciuc de înaltă presiune

Atenție: datorită diferenței dintre parametrii de specificație furnizați de fiecare conductă de cauciuc

Un strat de mașon importat			Două straturi de mașon importat			Patru straturi de mașon importat		
Specificație	Diametru extern	După reținere	Specificație	Diametru extern	După reținere	Specificație	Diametru extern	După reținere
1/4	19	16	1/4	21	18	1/2	31	28
3/8	24	20	5/16	23.5	20	5/8	36	32.5
1/2	27	23	3/8	26	22	3/4	37	33.5
5/8	30	26	1/2	29	24.5	3/4	38	34.5
3/4	35	30	5/8	32	28	3/4	40	36.5
1"	44	39	3/4	36	32	1"	46	41
1.25"	52	47	1"	46	41	1.25"	55	49.5
1.5"	57	51	1.25"	53	49	1.5"	62	57.5
2"			1.5"	60	54	2"	76	71
			2"	75.5	70			
Un strat de mașon importat			Două straturi de mașon importat			Mașon din teflon		
Specificație	Diametru extern	După reținere	Specificație	Diametru extern	După reținere	Specificație	Diametru extern	După reținere
φ 6	19	17	φ 6	20	17.5	1/4	13	11
φ 8	20.5	18	φ 8	23	20	3/8	16	14
φ 10	23	20.5	φ 10	25	22	1/2	19	16
φ 13	29	26	φ 13	30	26	3/4	26	23
φ 16	31	28	φ 16	33	29	1"	34	31.5
φ 19	34	31	φ 19	36	33	φ 6	14.5	12
φ 25	41	38	φ 25	43	39	φ 10	19	16
φ 32	48	44	φ 32	51	47	φ 13	24	21
φ 38	51.8	54	φ 38	57	53			
φ 51		67	φ 51	71	67			

Producători, vă rugăm să luați datele furnizate de fabricantul conductelor de cauciuc ca standarde.

Datele de mai sus din tabel sunt doar de referință.