Гидравлическая гибочная машина

**Модель: MHPB-1A (HHW-1A)**

ИНСТРУКЦИЯ





Упаковочный лист

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Код | Наименование | шт |  |
| 1 | Корпус | 1 |  |
| 2 | Верхняя и нижняя пластины | 2 |  |
| 3 | Форма | 4 | 3/8”, 1/2”, 3/4”, 1” |
| 4 | Опорные ролики | 2 |  |
| 5 | Рукоятка | 2 |  |
| 6 | Инструкция по эксплуатации | 1 |  |
| 7 | Сумка для запасных частей | 1 | Уплотнительный элемент, ключ |

Описание изделия и инструкции

1.Введение:

Наша фабрика производит серию трубогибочных машин «MHPB (HHW)». Масляный насос имеет низкую и высокую скорости и оснащен защитой от перегрузки. Трубогибочная машина имеет идеальную конструкцию, малый вес, компактные размеры и длительный срок службы. Данная машина предназначена для строительства, химической промышленности, нефтяной промышленности и т.д.

Используется для гибки стальных сварных труб, используемых для подачи жидкостей под низким давлением в холодных условиях, а также для гибки обычных водопроводных труб, труб из углеродистой стали и толстостенных труб. Трубогибочная машина не используется для гибки стальных труб с разным диаметром и окрашенных труб.

2.Характеристики:

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Трубогиб гидравлический MHPB-1A | | | |
| Артикул | HHW-1A | | | |
| Макс. усилие | 6 тонн | | | |
| Макс. длина хода ползуна | 150мм | | | |
| Стандартные штампы под трубы (водогазопроводные, бесшовные, полимерные) | 3/8” | 1/2” | 3/4” | 1” |
| 18мм | 21,5мм | 28мм | 34мм |
| Толщина стенки | 1,5 – 3,5мм | | | |
| Макс. угол гибки | 90° | | | |
| Размер упаковки | 430х380х130мм | | | |
| Общий вес | 17кг | | | |

\* Используемое гидравлическое масло ISO № is "L-HG68".



|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Размер гибочных штампов | A | B | Минимальный радиус гибки | D |
| (дюйм) | (мм) | (мм) | (мм) | (мм) |
| 3/8" | 104 | 63.5 | 50 | 18 |
|
| 1/2" | 112 | 68.5 | 54.8 | 21,5 |
|
| 3/4" | 131 | 87.5 | 68,5 | 28 |
|
| 1" | 147 | 107 | 86 | 34 |

3.Порядок работы:

1. Закрыть переключатель. Нанести масло на контактные поверхности опорных роликов, пресс-форм и труб, которые требуется согнуть.
2. В соответствии с размерами изгибаемых труб выбрать подходящую форму для изгиба и закрепить ее на верхней части штока насоса. Пазы двух опорных роликов должны быть обращены к гибкой пресс-форме и необходимо обратить особое внимание на фиксацию опорных роликов с максимальным размером, которые должны фиксироваться в отверстиях на внешней полосе. Таким образом, можно предотвратить неправильную сборку опорных роликов и избежать повреждений форм и других деталей.
3. Когда труба находится в месте изгиба, закрыть верхнюю пластину. Медленно придвинуть пресс-форму к трубе с помощью насоса. После изгиба, повернуть переключатель, и поршень будет отведен автоматически. Открыть верхнюю пластину и вытащить согнутую трубу.

4.Предупреждения:

1. Перед началом работы проверить уровень масла в масляной ванне. Если масла недостаточно, то залить масло в масляный бак.
2. Перед началом работы переключатель должен быть плотно закрыт, иначе давление не поднимется. Необходимо ослабить винт масляного сопла, чтобы обеспечить циркуляцию воздуха в масляном баке. 3. Диаметр сгибаемой трубы должен соответствовать диаметру пазов на пресс-форме, в противном случае сгибаемая труба будет деформирована и пресс-форма будет повреждена.
3. Шов сварной трубы не должен быть обращен непосредственно к поверхности пресс-формы. Вовремя процесса сгибания два опорных ролика должны прокатываться одновременно, в то время как труба скользит внутри паза пресс-формы. Если работает только один поддерживающий ролик, то необходимо немедленно прекратить работу.
4. Необходимо периодически очищать оборудование и добавлять масло в масляный бак, масло следует фильтровать специальной фильтрующей сеткой. Фильтрующее устройство следует регулярно чистить.
5. Для данной машины используется масло №15.

5.Запасные части:

Для удобства клиентов некоторые запасные части упакованы в пакеты.

Уплотнительный элемент, ключ

6.Устранение неполадок:

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Неполадка | Причины | Устранение |
| Неустойчивое движение толкающего штока после выдвижения поршня на определенную длину с помощью рукоятки. | Винт масляного сопла не ослаблен. | Ослабить винт масляного сопла. |
| Разгерметизация на выпускном клапане на насосе, или деформация стального шарика выпускного клапана. | Загрязнение масла. Очистить масло и заменить стальной шарик. |
| Утечка масла на торцах штока поршней большого и малого насосов. | Уплотнения повреждены. | Замените уплотнения. |
| Утечка масла в месте расположения переключателя. | Внутреннее уплотнение ослаблено. | После демонтажа ограничительного винта и переключателя затянуть уплотнение. |
| Слабое толкающее усилие толкающего штока. | Ненадлежащее прилегание стального шарика внутри переключателя. | Заменить стальной шарик. |
| Стальной шарик неплотно зажат в верхней части переключателя или стальной шарик поврежден. | Закрыть переключатель или поместить стальной шарик в верхнюю часть переключателя, в случае его отсутствия. |
| Утечка масла на верхней стороне толкающего штока. | Повреждено уплотнительное кольцо на верхней стороне толкающего штока. | Замените уплотнительное кольцо (ответственность клиента). |
| Недостаточное всасывание масла большого и малого насосов. | Отсутствие масла или загрязнение поверхности фильтрующей сетки. | Демонтировать деталь № 13 и очистить ее бензином. Залить масло в масляный бак. |
| Трещина в монтажном отверстии пресс-формы. | Во время выталкивания пресс-формы она подвергается односторонней нагрузке, например, когда согнутая труба снова помещается в пресс-форму, она не позиционируется должным образом. | Проверить, совпадают ли положения двух опорных роликов. Нанести масло на контактные поверхности опорных роликов и сгибаемой трубы. |
| Аномальный отвод штока насоса | Стальной шарик на выпускном клапане не возвращается. | Расширить действие штока №7. При наличии давления на поршневом насосе несколько раз ударить по рукоятке молотком, стальной шарик будет возвращен. |

Описание: если вышеуказанные способы не устранили неполадку или при отсутствии письменной гарантии, то следует связаться с производителем.

7.Гарантия:

1. Срок гарантии: 12 месяцев после продажи машины, 1 месяц для уплотнительных деталей.
2. Действие гарантии: качество изделия, в течение гарантийного срока, производитель несет ответственность за ремонт, замену, возврат. В случае истечения гарантийного срока или в случае отмены гарантии в результате ненадлежащих действий пользователя, производитель выполнит ремонт на платной основе



1. Поршневой насос 2. Переключатель 3. Масляное сопло 4. Опора масляного насоса

5. Рукоятка 6. Верхняя пластина 7.Опорные ролики 8. Гибочные формы

9. Нижняя пластина 10. Кронштейн 11. Рукоятка 12. Рабочая опора



|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| № | Описание | Количество |
| 1 | Tank Бак | 1 |
| 2 | Уплотнительное кольцо Φ1.6\*2,9 | 1 |
| 3 | Болт воздухоотвода | 1 |
| 4 | Выключатель возврата масла | 1 |
| 5 | Пробка возврата масла | 1 |
| 6 | Уплотнительное кольцо Φ8\*1,9 | 1 |
| 7 | Нейлоновая прокладка Φ11\*Φ7\*2 | 1 |
| 8 | Стальной шар Φ5 | 1 |
| 9 | Корпус цилиндра | 1 |
| 10 | Латунный клапан | 1 |
| 11 | Прокладочное кольцо D11 | 1 |
| 12 | Уплотнительное кольцо Φ7\*2 | 1 |
| 13 | Стержень масляного насоса | 1 |
| 14 | Латунная шайба Φ22\*Φ16\*1 | 1 |
| 15 | Соединительный стержень ручки | 1 |
| 16 | Втулка масляного насоса | 1 |
| 17 | Наружные пружинные кольца Φ6 | 6 |
| 18 | Гайка | 1 |
| 19 | Ручка | 1 |
| 20 | Палец | 3 |
| 21 | Прокладочное кольцо D35 | 1 |
| 22 | Направляющая втулка | 1 |
| 23 | Пружинная втулка | 1 |
| 24 | Пружинное гнездо | 2 |
| 25 | Шестиугольный винт M6\*16 | 1 |
| 26 | Втулка ручки | 1 |
| 27 | Поршень | 1 |
| 28 | Пружина | 1 |
| 29 | Латунная шайба Φ10\*Φ6\*1 | 1 |
| 30 | Шестиугольный винт M6\*40 | 1 |
| 31 | Шестиугольный винт M12\*10 | 1 |
| 32 | Верхняя пластина | 1 |
| 33 | Боковой опорный блок | 2 |
| 34 | Нижняя пластина | 1 |
| 35 | Стопорное кольцо | 1 |
| 36 | Гибочный штамп | 1 |
| 37 | Шестигранная гайка M8 | 4 |
| 38 | Шестиугольный винт M8\*16 | 4 |
| 39 | Фиксатор прокладки | 1 |
| 40 | Прокладка | 1 |
| 41 | Уплотнительное кольцо Φ43\*3.5 | 1 |
| 42 | Патрубок цилиндра | 1 |
| 43 | Уплотнительное кольцо Φ37.5\*3.5 | 1 |
| 44 | Уплотнительное кольцо Φ65\*3.1 | 2 |
| 45 | Стальной шар Φ6 | 2 |
| 46 | Конусная пружина | 1 |
| 47 | Нейлоновая шайба Φ12\*Φ9\*2.5 | 1 |
| 48 | Винт M14\*1 | 1 |
| 49 | Пластина | 1 |
| 50 | Шестиугольный винт M6\*12 | 2 |
|  | Цилиндр в сборе | 1 комплект+H58 |
|  | Гибочные штампы 3/8" | 1 |
|  | Гибочные штамп 1/2" | 1 |
|  | Гибочные штамп 3/4" | 1 |
|  | Гибочные штамп 1" | 1 |

Мы стремимся создавать деловые отношения с клиентами во всем мире на основе взаимных преимуществ.