



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Диапазон обжима	от 3/16" до 2"
Напряжение	380V - 3PH - 4 KW
Максимальное раскрытие зажимного механизма	24 mm
Матрицы (11 типов)	15-18-21-24-27-33-39-45-51-57-66
Ширина * Длина * Высота (без подставки)	650 * 450 * 700 mm
Ширина * Длина * Высота (с подставкой)	650*450*1350 mm
Вес станка (без подставки)	260 kg
Вес станка (с подставкой)	310 kg

Запуск оборудования:

- D01 – экономичная модель обжимного станка, идеальный выбор для мастерской или небольшого производства.
- D01 работает с 4SP гидравлическим шлангом до 2"
- Распакуйте станок из транспортной коробки, будьте осторожны при распаковке, так как это может повредить станок. Когда вы распаковали станок из коробки, вам необходимо прикрепить станок к рабочему столу или прочному месту.

1: Добавьте 60 литров гидравлического масла HLP 68 в бак через фильтр в задней части станка.

2: Подключите трехфазное питание 380 В к станку. Точка подключения должна держать до 4 кВт. Будьте осторожны при подключении заземления.

3: Откройте главный электрический выключатель. Отключите аварийную остановку и нажмите кнопку запуска двигателя. Убедитесь, что двигатель вращается по часовой стрелке, как показано стрелкой на двигателе. Это очень важно, поскольку неправильное направление не приведет к нормальной работе станка. Если нет, гидравлический насос не сможет подать достаточное давление.

4: Удалите воздух из гидравлической системы при первом запуске машины. Попробуйте 10 раз полностью открыть и закрыть зажимной механизм, не обжимая реальный шланг при низком давлении в системе, это способ выпустить воздушный пузырь в насосе и цилиндре. Примечание. Остановитесь, когда он кажется полностью закрытым, и попробуйте 10 раз, никогда не нажимайте долго, когда он полностью закрыт, во время удаления воздуха. Если вы не уверены, что система заполнена гидравлическим маслом, не запускайте машину в течение длительного времени из-за возможного повреждения гидравлического насоса.

5. Сборка и разборка зажимного механизма:

Пожалуйста, выберите форму, которой вы будете обжимать. Поменяйте форму с помощью инструмента в соответствии с рисунком ниже.

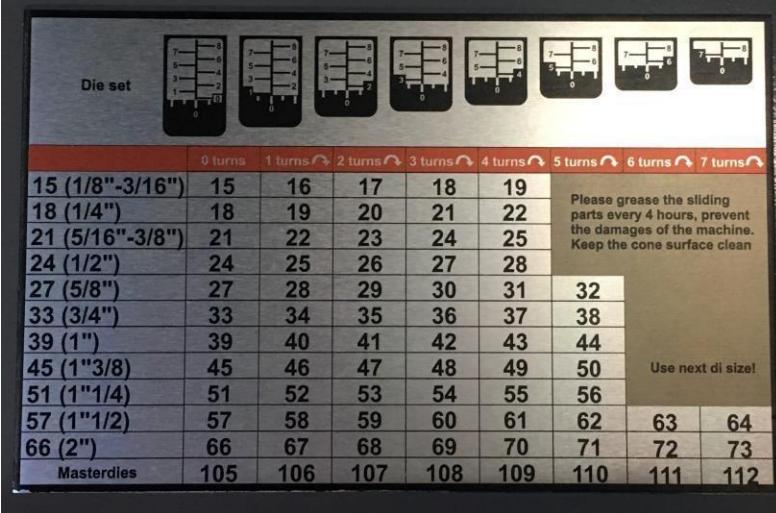


6: Метод подстройки Micro Dial



Micro Dial

Положение смены зажимного механизма составляет 2 мм (2 мм до того, как матрица полностью открыта), это для OLEOCON D01 с системой быстрой смены.



The table provides a guide for selecting the correct die set and master die size based on the required final diameter. The top section shows the die set positions (0 to 7 turns) for various initial diameters. The bottom section lists master die sizes corresponding to these positions.

	0 turns	1 turns ↗	2 turns ↗	3 turns ↗	4 turns ↗	5 turns ↗	6 turns ↗	7 turns ↗
15 (1/8"-3/16")	15	16	17	18	19			
18 (1/4")	18	19	20	21	22			
21 (5/16"-3/8")	21	22	23	24	25			
24 (1/2")	24	25	26	27	28			
27 (5/8")	27	28	29	30	31	32		
33 (3/4")	33	34	35	36	37	38		
39 (1")	39	40	41	42	43	44		
45 (1"3/8)	45	46	47	48	49	50		
51 (1"1/4")	51	52	53	54	55	56		
57 (1"1/2")	57	58	59	60	61	62	63	64
66 (2")	66	67	68	69	70	71	72	73
Masterdies	105	106	107	108	109	110	111	112

Please grease the sliding parts every 4 hours, prevent the damages of the machine. Keep the cone surface clean.

Use next di size!

Jaw Table

Например: вам нужно обжать 1 "4SP гидравлический шланг, и вы хотите обжимать до 42 мм (первоначальный размер может быть около 47 мм, но окончательный обжимной размер соединителя или наконечника следует узнать у поставщика шланга, таких как Parker, Gates, они предоставляют вам данные обжима для справки, эти данные являются ключом к качеству шланга, поэтому, пожалуйста, обращайтесь к ним.) В этом случае самый близкий штамп, установленный на 42 мм, - это штамп 38 мм, убедитесь, что он меньше но ближе всего к 42мм (конечный гофрированный диаметр), и, таким образом, вам нужно настроить микро-циферблат на: 42 мм (достигнут конечный диаметр) - 38 мм (размер матрицы) = 4 мм (метр микро-циферблата должен быть отрегулирован)

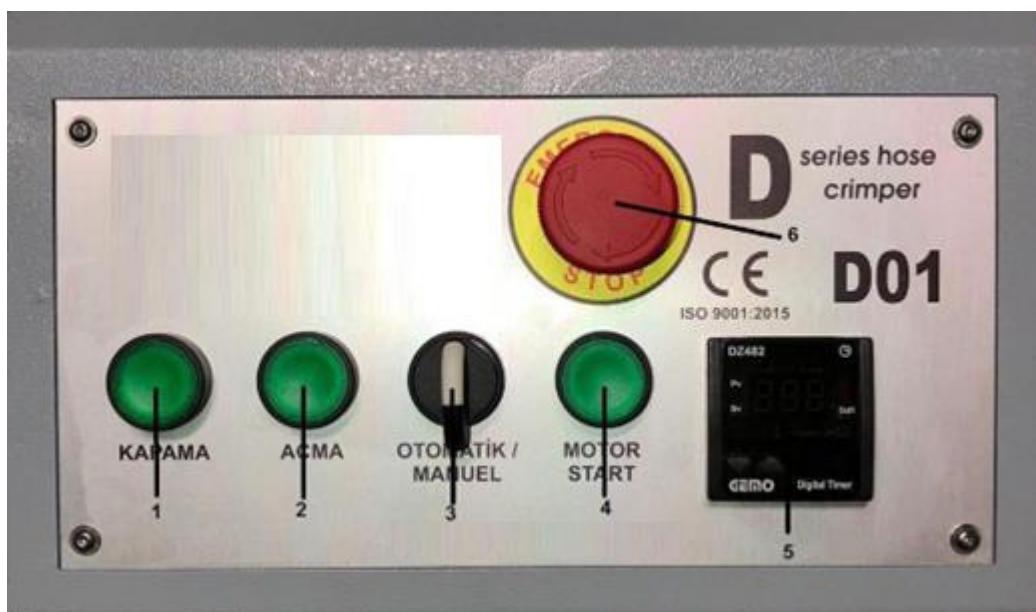
После того, как вы отрегулировали диаметр, вы можете измерить диаметр матрицы, чтобы проверить правильность регулировки, чтобы убедиться, что она правильная, если она неправильная, вам необходимо снова отрегулировать микродиски, пока они не станут точными.

Важное замечание:

Зажимной механизм необходимо устанавливать в соответствии с последовательностью указанной на его частях.

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ:

- 1. Кнопка «Закрыть» (слева внизу) - это кнопка, когда вы установили и установили нужные матрицы для своего шланга, а также вставили шланг. Нажмите кнопку «Закрыть», чтобы машина начала работу и обжимала до нужного диаметра. По достижении диаметра загорится кнопка «Открыть», и теперь вы можете нажать кнопку «Открыть», чтобы забрать шланг.
- 2. Кнопка «Открыть» (слева внизу): это кнопка, когда вы закончили опрессовку, после нажатия кнопки «Открыть» она откроется достаточно широко, чтобы вынуть шланг, или вы можете изменить наборы штампов.
- 3. Автоматический / ручной ключ: когда ключ находится в автоматическом положении, машина закрывает тиски до касания микрометра и открывает тиски до заданного размера индикатора.
- 4. Кнопка запуска двигателя: при нажатии этой кнопки запускается гидравлический двигатель. Пожалуйста, будьте осторожны, используйте кнопку аварийной остановки.
- 5. Электрический индикатор: оператор может установить точку открытия обжимного механизма с помощью этой кнопки.
- 6. Emergency Stop: When this button is pressed, the machine stops completely.
- 7. Ножная педаль: оператор может работать автоматически, нажав педаль в режиме AUTOMATİC. Важное примечание: если эта педаль используется небрежно, оператор может получить травму.





ПЕДАЛЬ

Изготовления качественного шланга:

Всегда спрашивайте у поставщика шланга правильный конечный диаметр шланга. Это очень важно, диаметр отличается от марки к марке.

Всегда измеряйте гофрированный шланг для первых 10 штук и перепроверяйте одну деталь на каждые 20 штук.

Всегда надевайте защитную маску или перчатку или просто в соответствии с национальными правилами техники безопасности при работе с обжимным устройством. Научите операторов, как безопасно пользоваться станком.

!! МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ !!

- ПРОЧИТАЙТЕ ИНСТРУКЦИЮ И ОПРЕДЕЛИТЕ ВСЕ ЭЛЕМЕНТЫ УПРАВЛЕНИЯ ПЕРЕД ИСПОЛЬЗОВАНИЕМ ОБЖИМНОГО СТАНКА
- ОБЖИМНОЙ СТАНОК МОЖЕТ ВЫДАТЬ 350 ТОНН УСИЛИЯ. ДЕРЖИТЕ ОБЕ РУКИ ПОДАЛЬШЕ ОТ ЗАЖИМНОГО МЕХАНИЗМА
- ОБСУЖДАЙТЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ШЛАНГА И УСТАНОВКИ ДЛЯ ПРАВИЛЬНЫХ ПАРАМЕТРОВ СТАНКА
- ВСЕГДА ЗАЩИЩАЙТЕ ГЛАЗА
- НЕ ОБЖИМАЙТЕ БЬЮЩЕЙСЯ МАТЕРИАЛЫ (СТЕКЛО, ЖЕСТКИЙ МЕТАЛЛ И Т.Д....)
- КОГДА СТАНОК РАБОТАЕТ НЕ ПРИКАСАЙТЕСЬ К ЗАЖИМНОМУ МЕХАНИЗМУ.

*** Смазка обжимной головы:**

Откройте зажимной механизм и распылите молибдисульфидную смазку в области между основными частями обжимного узла. Обязательно предотвращайте попадание грязи и мусора между частями мастер-матрицы и разрушение готовых поверхностей мастер-штампов. Сняв части матрицы, переместите мастер-матрицу внутрь и наружу, отрегулировав настройку микрометра, чтобы выставить скользящие поверхности. Распылить молибдисульфидную смазку на открытые участки.



Смазка обжимного узла

Примечание. Изображение зажимного узла для смазки приведено только для иллюстрации, оно может отличаться от модели продаж, просто для демонстрации, поэтому не запутайтесь.

Примечание 2: Вам необходимо очищать поверхность обжимного узла каждые 7 дней использования, очистка поможет поверхности узла стать гладкой и свободной от липкости, которая не потянет мастер-штамп.

УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТИ

ПРОБЛЕМА: ОБЖИМНОЙ СТАНОК РАБОТАЕТ НЕСТАБИЛЬНО

- Красный тумблер также является автоматическим выключателем. Убедитесь, что автоматический выключатель не сработал.
- Проверьте розетку. Использование удлинителей или розеток с недостаточной мощностью может привести к повреждению двигателя. Не запускайте станок от портативного источника питания.
- Проверьте выключатель в электрическом шкафу, установленный для запуска двигателя. Этот переключатель управляет питанием двигателя.
- Проверьте микровыключатель, расположенный в основании микрометра. Переключатель должен быть замкнут для работы обжимного устройства.
- Используется неправильный штамп. Каждая матрица имеет диапазон приблизительно на 3 мм (0,120 дюйма) выше закрытого диаметра матрицы. Закрытый диаметр соответствует размеру штамповки на кольце матрицы.
- Неправильная настройка микрометра. Проверьте спецификации производителя шланга.
- Недостаточное давление насоса. Проверьте уровень масла в насосе. Залейте гидравлическое масло ISO класс вязкости 68.
- Недостаточное давление, создаваемое насосом. Это наиболее вероятно, если щипцы могут обжать шланги меньшего размера, а не шланги большего размера. Когда правильно отрегулированный, насос должен генерировать приблизительно 350 бар. Не настраивайте насос на производительность более 350 бар, так как это может привести к повреждению компонентов или травме.
- Проверьте диаметр обжима и при необходимости откалибруйте.
- Если вы покупаете продукты OLEOCON у местного дистрибутора, вам необходимо обратиться к нему за сервисной поддержкой.