



Руководство по эксплуатации

CENTER JUNIOR

**DICHIARAZIONE DI CONFORMITA'
DECLARATION OF CONFORMITY****D.P.R.459 DEL 24 LUGLIO 1996
RECEPIMENTO DIRETTIVA MACCHINE
98/37/CE***MACHINE DIRECTIVES 98/37/CE
E SUCCESSIVE MODIFICHE
AND FOLLOWING AMENDMENTS*NOI
WE**OP S.r.l.***(nome del fabbricante o del suo mandatario stabilito nella comunità - supplier's name)***Via Serpente, 97 - 25131 BRESCIA***(indirizzo completo - address)*DICHIARIAMO SOTTO LA NOSTRA ESCLUSIVA RESPONSABILITA' CHE IL PRODOTTO :
*DECLARE UNDER OUR SOLE RESPONSIBILITY THAT THE PRODUCT :***CENTER JUNIOR****serial number :***(nome - name, tipo- type, modello - model, n° di serie - serial number)*

- **La macchina non rientra nell'elenco contenuto nell'All. IV della Direttiva Macchine 98/37/CE.**

The machine is not part of the list included in All. IV Direttiva Macchine 98/37/CE.

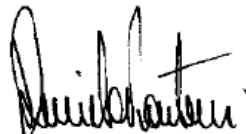
- **La macchina rispetta i requisiti essenziali di sicurezza indicati sulla Direttiva Macchine 98/37/CE e successive modifiche.**

The machine follows the safety requirements included in the Direttiva Macchine 98/37/CE and its following modifications.

- **La macchina è provvista di marcatura CE.**

*The machine is provided with CE mark.*LA PRESENTE DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ HA VALIDITÀ A DECORRERE DALLA DATA
DELLA BOLLA DI CONSEGNA.*THE DECLARATION OF CONFORMITY HAS VALIDITY STARTING FROM THE DATE ON THE DELIVERY NOTE*

DANIELE PIANTONI

*(nome e firma o timbratura della persona autorizzata)**(name and signature or equivalent marking of authorized person)*IL MODELLO DELLA PRESENTE DICHIARAZIONE E' CONFORME A QUANTO PREVISTO NELLA
NORMA*this model of declaration is in conformity as provided in the rule***EN 45014**

Содержание

Рисунки	4
Инструмент для предварительной установки кольца	8
Инструмент для развальцовки	9
Трубогибочный инструмент	10
Запасные части	12
Правила техники безопасности	18
Характеристики машины	20
Перемещение/транспортировка	21
Уровень шума	21
Освещенность	21
Техобслуживание	21
Панель управления	22
Перед началом работы	23
Замена оснастки (трубогибочных инструментов) на трубогибе С42	25
Углы и радиусы изгиба оснастки трубогиба	25
Начало работы	26
Работа на трубогибе С 42	26
Зачистной станок S01	26
Заточка зачистного инструмента	26
Работа на станке Unispeed US/FL 01	27
Развальцовка трубы на 37° для JIC	27
Нарезка труб	27
Гидравлическая схема	29
Электрическая схема	30

Рисунок 1

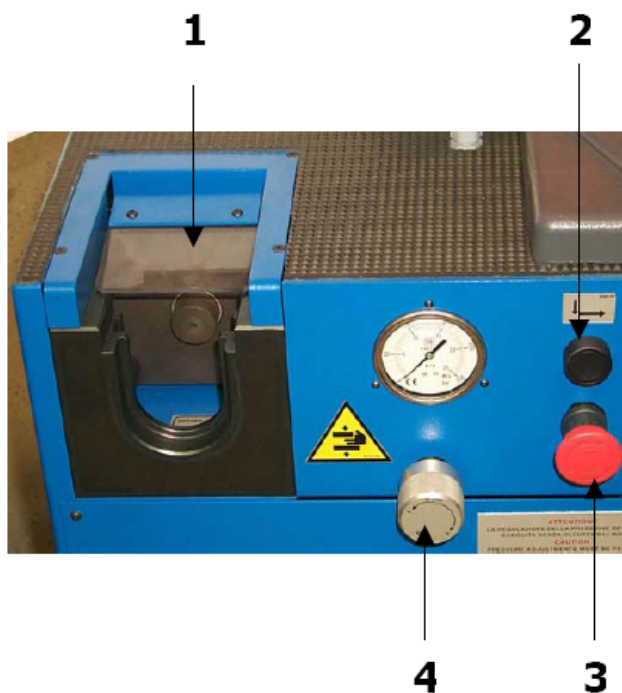


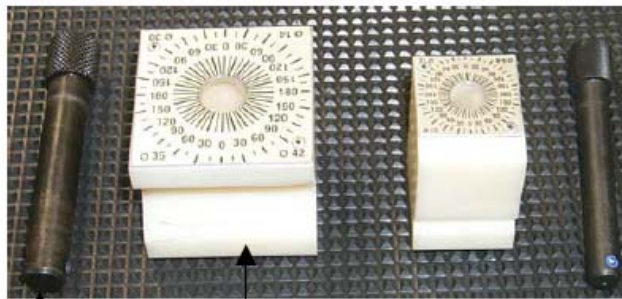
Рисунок 2



Рисунок 3



Рисунок 4



6

4

14

15

12

13

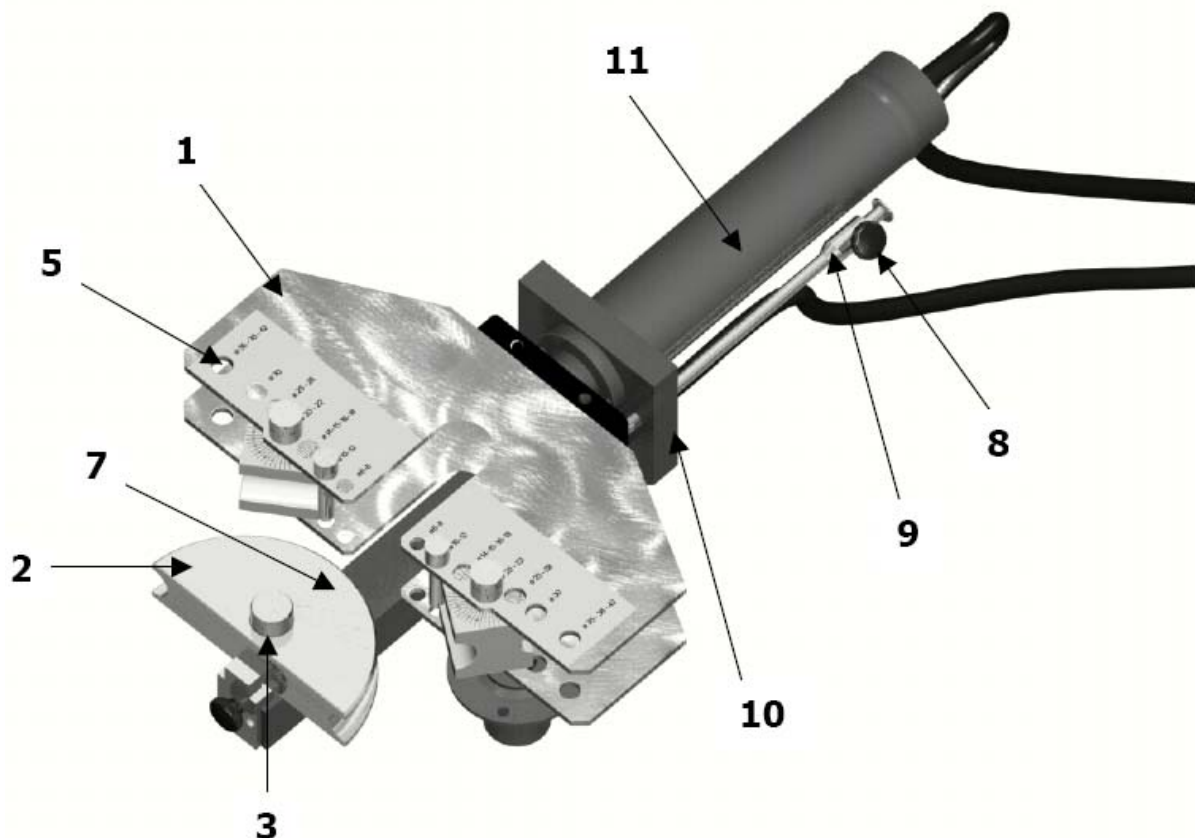
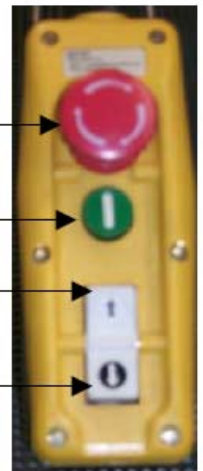


Рисунок 5

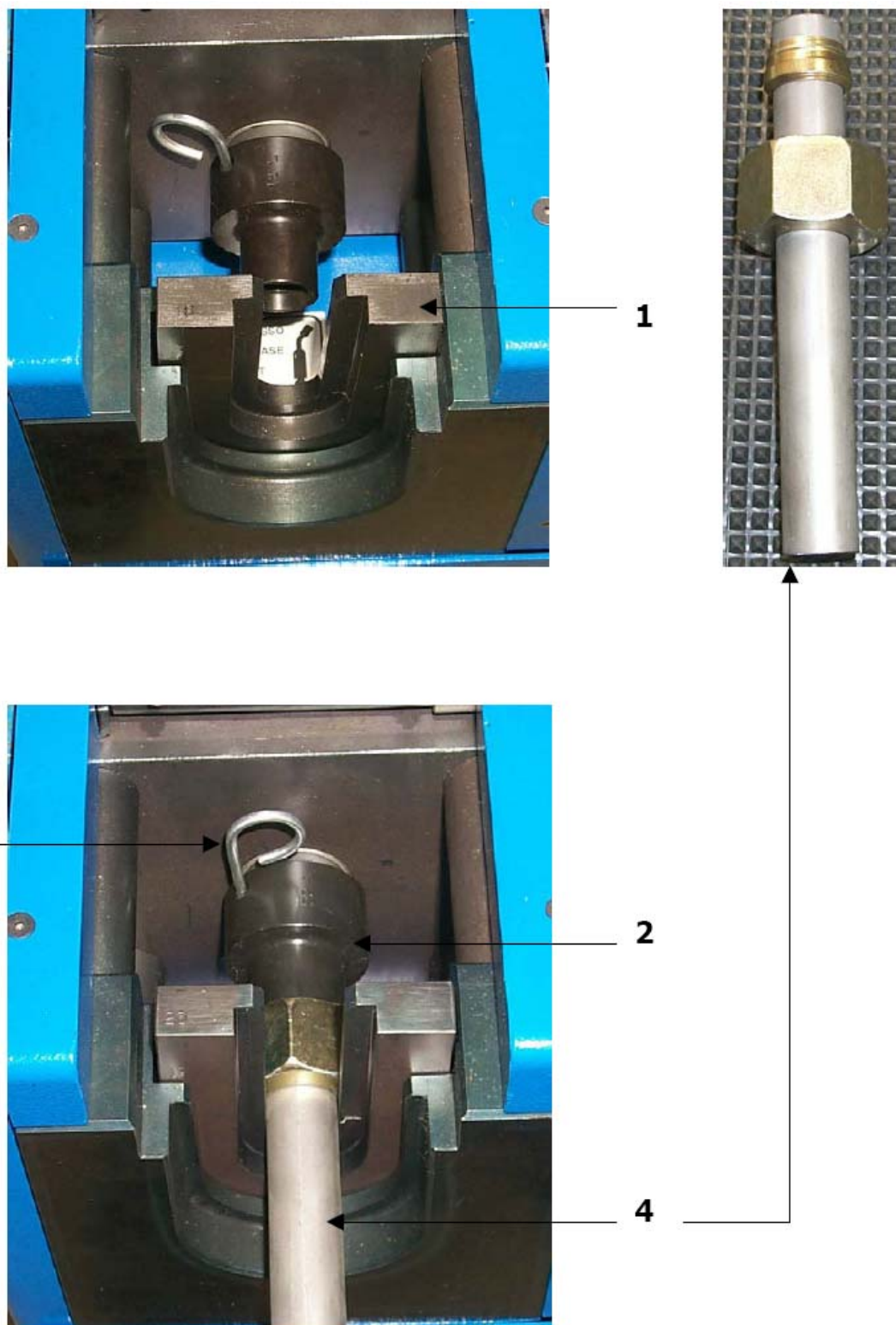
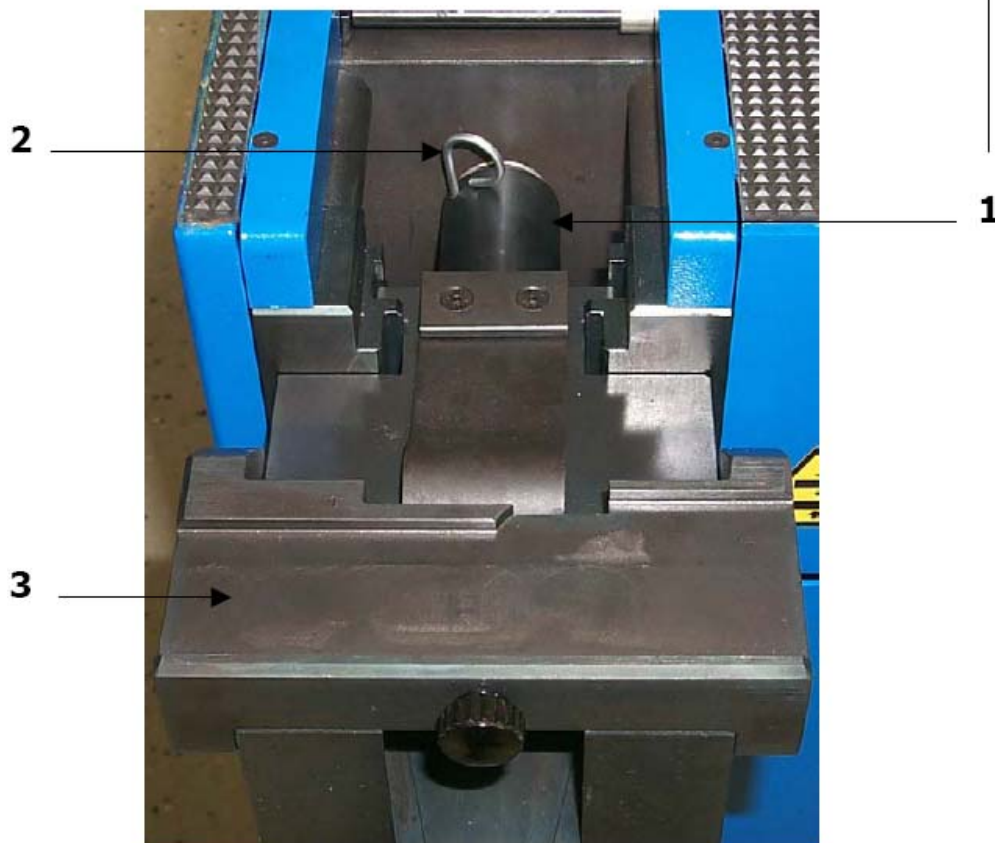


Рисунок 6



Инструмент для предварительной установки врезного кольца**Метрические трубки**

Код	Диски для предварительной установки
UNIP106	Диаметр 6 мм
UNIP108	Диаметр 8 мм
UNIP110	Диаметр 10 мм
UNIP112	Диаметр 12 мм
UNIP114	Диаметр 14 мм
UNIP115	Диаметр 15 мм
UNIP116	Диаметр 16 мм
UNIP118	Диаметр 18 мм
UNIP120	Диаметр 20 мм
UNIP122	Диаметр 22 мм
UNIP125	Диаметр 25 мм
UNIP128	Диаметр 28 мм
UNIP130	Диаметр 30 мм
UNIP135	Диаметр 35 мм
UNIP138	Диаметр 38 мм
UNIP142	Диаметр 42 мм

Код	Муфта для предварительной установки
UNIB06LL	Диаметр 6LL мм
UNIB06L	Диаметр 6L мм
UNIB06S	Диаметр 6S мм
UNIB08LL	Диаметр 8LL мм
UNIB08L	Диаметр 8L мм
UNIB08S	Диаметр 8S мм
UNIB10L	Диаметр 10L мм
UNIB10S	Диаметр 10S мм
UNIB12L	Диаметр 12L мм
UNIB12S	Диаметр 12S мм
UNIB14S	Диаметр 14S мм
UNIB15L	Диаметр 15L мм
UNIB16S	Диаметр 16S мм
UNIB18L	Диаметр 18L мм
UNIB20S	Диаметр 20S мм
UNIB22L	Диаметр 22L мм
UNIB25S	Диаметр 25S мм
UNIB28L	Диаметр 28L мм
UNIB30S	Диаметр 30S мм
UNIB35L	Диаметр 35LL мм
UNIB38S	Диаметр 38S мм

UNIB42L	Диаметр 642L мм
---------	-----------------

Газовые трубки

Код	Диски для предварительной установки
UNIPP04FL	1/4" (Ø13.2 мм)
UNIPP06FL	3/8" (Ø16.7 мм)
UNIPP08FL	1/2" (Ø21.2 мм)
UNIPP12FL	3/4" (Ø26.7 мм)
UNIPP16FL	1" (Ø33.5 мм)

Код	Диски для предварительной установки
UNIBP04	1/4" (Ø13.2 мм)
UNIBP06	3/8" (Ø16.7 мм)
UNIBP08	1/2" (Ø21.2 мм)
UNIBP12	3/4" (Ø26.7 мм)
UNIBP16	1" (Ø33.5 мм)
UNIBP20	1" 1/4 (Ø42.2 мм)

Инструменты для развальцовки

Метрические трубки

Код	37° Развальцовка
UNISFL06	Диаметр 6 мм
UNISFL08	Диаметр 8 мм
UNISFL10	Диаметр 10 мм
UNISFL12	Диаметр 12 мм
UNISFL14	Диаметр 14 мм
UNISFL15	Диаметр 15 мм
UNISFL16	Диаметр 16 мм
UNISFL18	Диаметр 18 мм
UNISFL20	Диаметр 20 мм
UNISFL22	Диаметр 22 мм
UNISFL25	Диаметр 25 мм
UNISFL28	Диаметр 28 мм
UNISFL30	Диаметр 30 мм
UNISFL32	Диаметр 35 мм
UNISFL35	Диаметр 38 мм
UNISFL38	Диаметр 42 мм
UNISFL42	Диаметр 6 мм

Газовые трубы

Код	37° Развальцовка
UNISFLPG02	1/4" (Ø13.2 мм)
UNISFLPG06	3/8" (Ø16.7 мм)
UNISFLPG08	1/2" (Ø21.2 мм)
UNISFLPG10	5/8" (Ø23.1 мм)
UNISFLPG12	3/4" (Ø26.7 мм)
UNISFLPG16	1" (Ø33.5 мм)

Дюймовые трубы

Код	37° Развальцовка
UNISFLP02	1/4" (Ø6.3 мм)
UNISFLP05	5/16" (Ø7.9 мм)
UNISFLP06	3/8" (Ø9.5 мм)
UNISFLP08	1/2" (Ø12.7 мм)
UNISFLP10	5/8" (Ø15.8 мм)
UNISFLP12	3/4" (Ø19 мм)
UNISFLP16	1" (Ø25.4 мм)
UNISFLP20	1" 1/4 (Ø31.7 мм)
UNISFLP22	7/8" (Ø22.2 мм)
UNISFLP24	1" 1/2 (Ø38.1 мм)

Трубогибочный инструмент**Метрические трубы**

Код	Ø трубогибочного инструмента
CUC42M06	Диаметр 6 мм
CUC42M08	Диаметр 8 мм
CUC42M10	Диаметр 10 мм
CUC42M12	Диаметр 12 мм
CUC42M14	Диаметр 14 мм
CUC42M15	Диаметр 15 мм
CUC42M16	Диаметр 16 мм
CUC42M18	Диаметр 18 мм
CUC42M20	Диаметр 20 мм
CUC42M22	Диаметр 22 мм
CUC42M25	Диаметр 24 мм
CUC42M28	Диаметр 28 мм
CUC42M30	Диаметр 30 мм
CUC42M32	Диаметр 32 мм

CUC42M35	Диаметр 35 мм
CUC42M38	Диаметр 38 мм

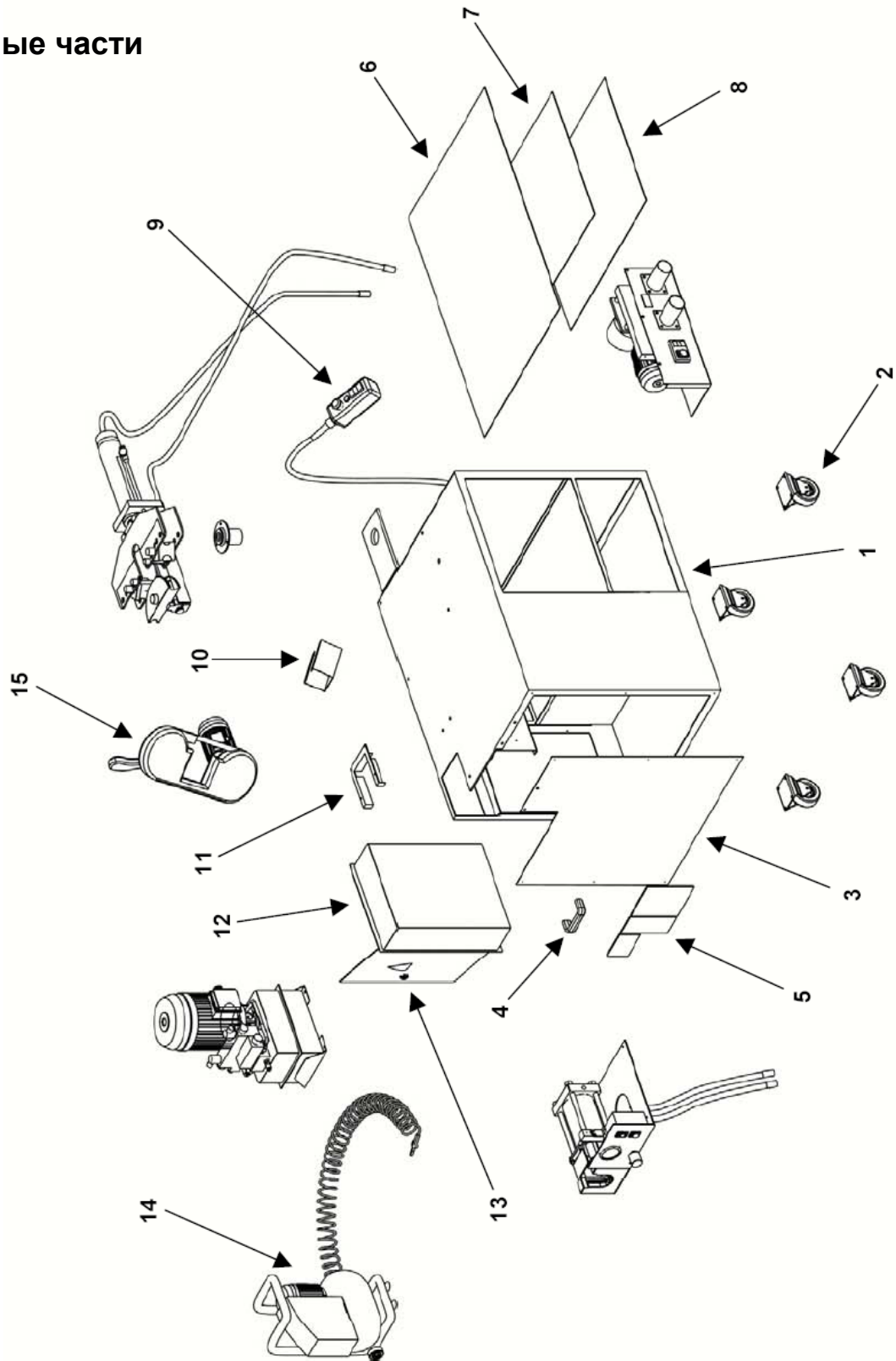
Газовые трубки

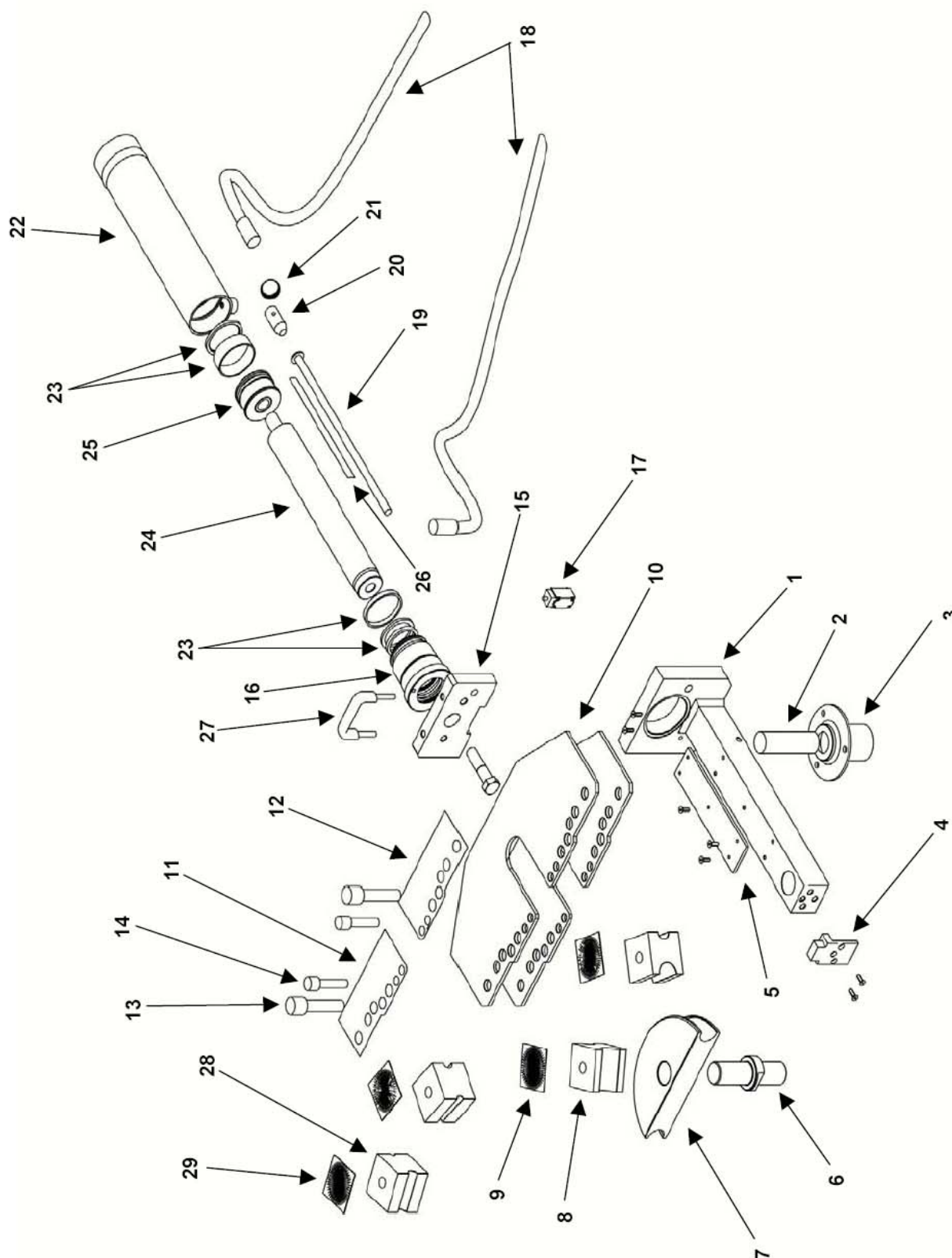
Код	Ø трубогибного инструмента
CUC42P01	1/8" (Ø10.2 мм)
CUC42P02	1/4" (Ø13.2 мм)
CUC42P06	3/8" (Ø16.7 мм)
CUC42P08	1/2" (Ø21.2 мм)
CUC42P12	3/4" (Ø26.7 мм)
CUC42P16	1" (Ø33.5 мм)
CUC42P20	1" 1/4 (Ø42.2 мм)

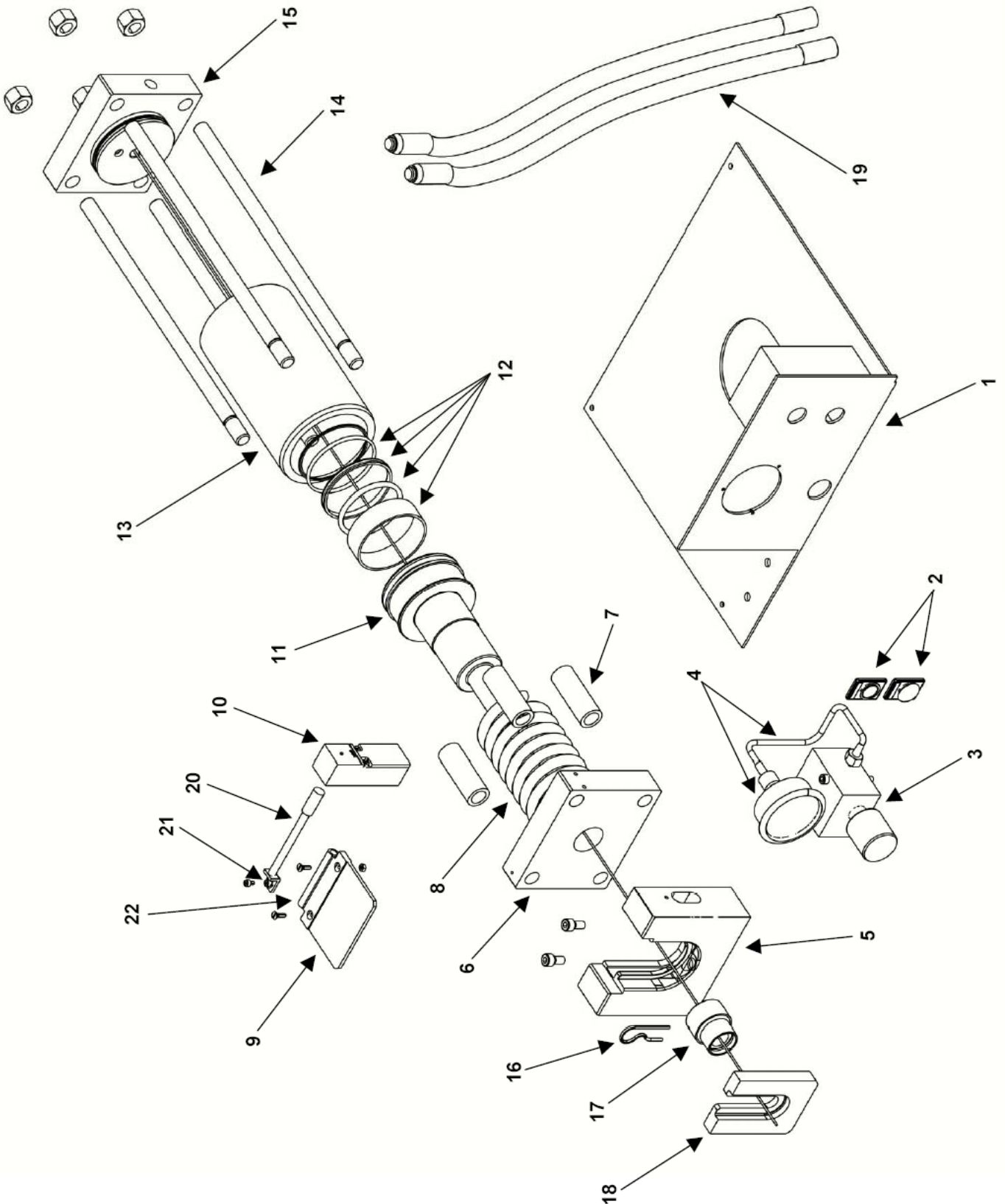
Дюймовые трубки

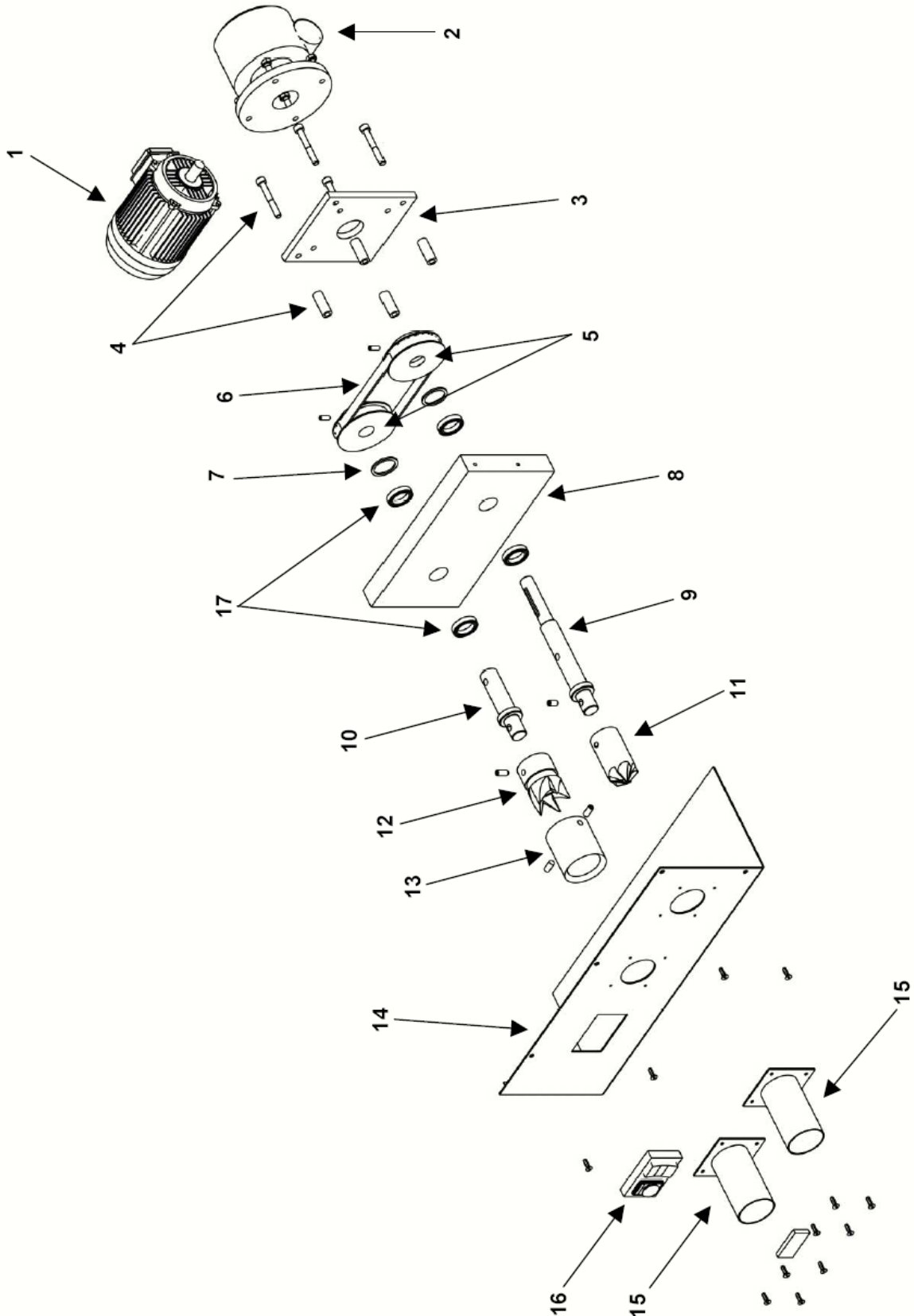
Код	Ø трубогибного инструмента
CUC42W08	1/2" (Ø12.7 мм)
CUC42W10	5/8" (Ø15.8 мм)
CUC42W12	3/4" (Ø19 мм)
CUC42W16	1" (Ø25.4 мм)

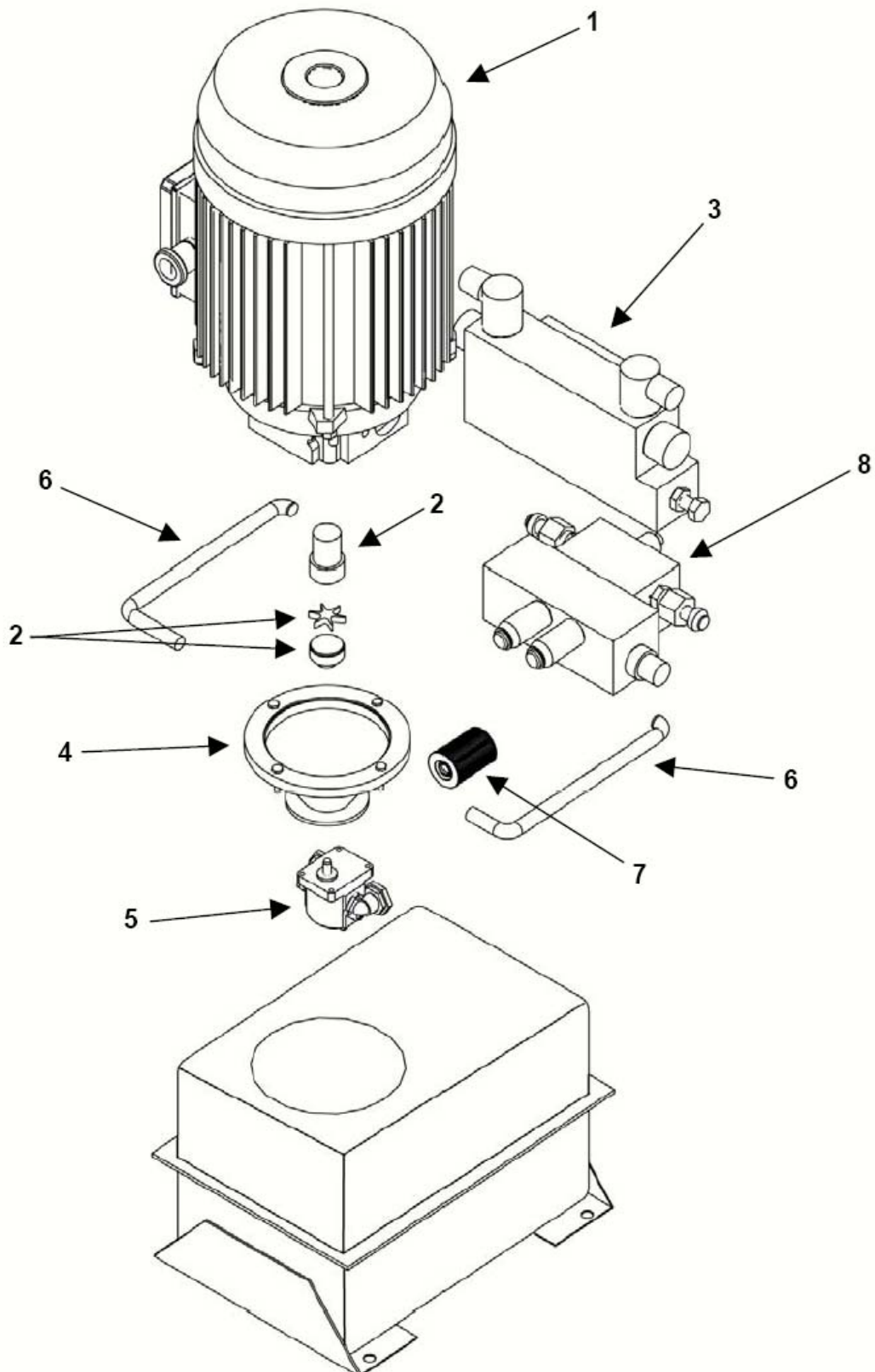
Запасные части

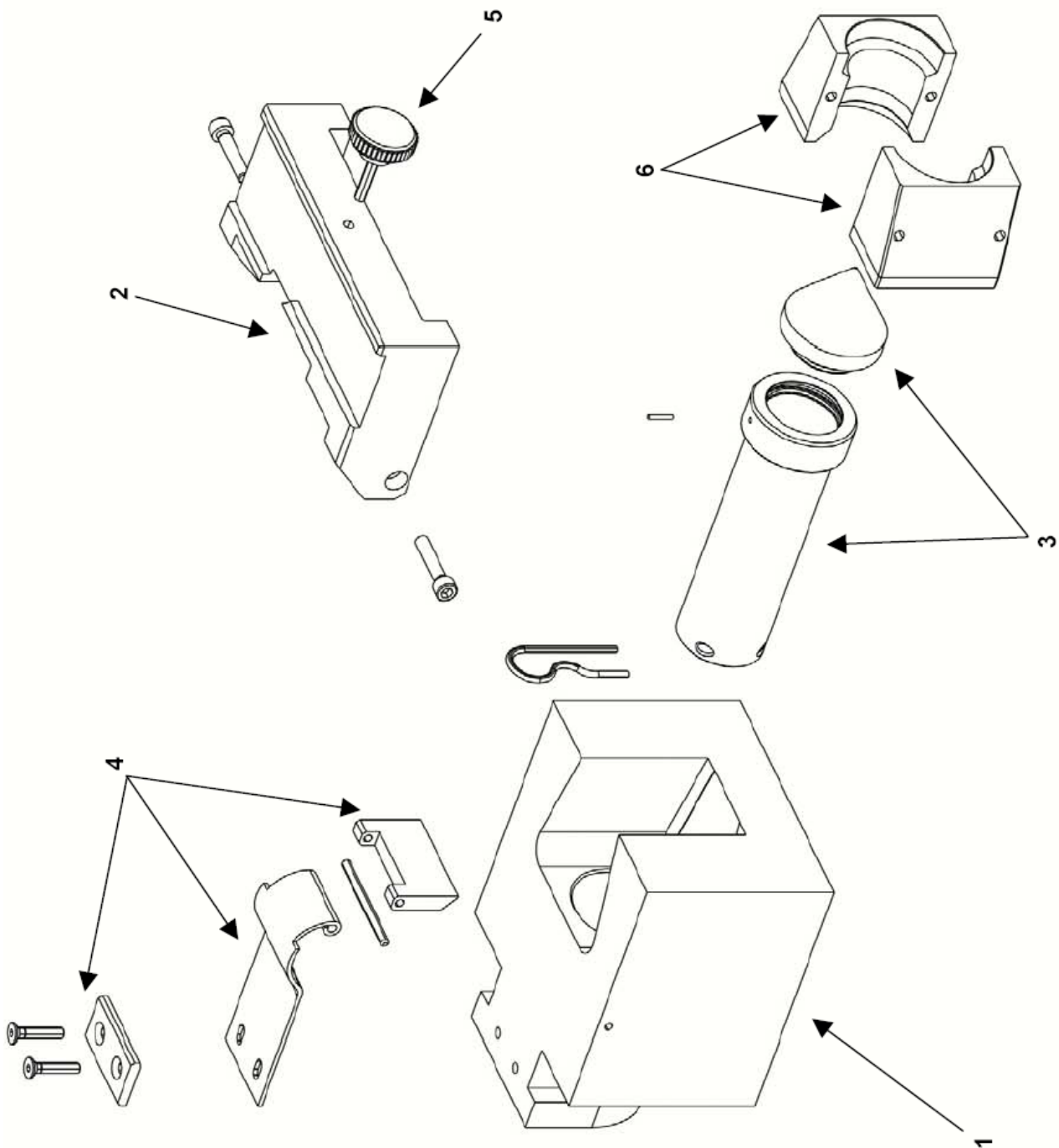












Правила техники безопасности

1. Убедитесь в том, что станок установлен на ровной поверхности.
2. Выберите достаточное по размеру помещение.
3. Производитель не несет никакой ответственности за повреждения оборудования или травмирование людей, причиненные по небрежности, и при несоблюдении правил, описанных в данном руководстве по эксплуатации.

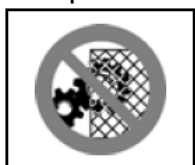


4. **НИКОГДА НЕ НАЧИНАЙТЕ РАБОТЫ** до тех пор, пока не прочитали инструкцию и не поняли все пункты.



5. **ВНИМАНИЕ!** Ненадлежащее использование оборудования может быть опасно и повлечь серьезные травмы. Никогда не прикасайтесь к движущимся частям и держитесь от них на расстоянии.

6. Работа на станке будет безопасна при соблюдении нижеприведенных правил.
7. **ВНИМАНИЕ!** Это очень важно! **Вся работа на станке должна производиться одним рабочим.**
8. Никогда не пытайтесь работать с превышением рабочего давления. Это может быть очень опасно для оператора станка.
9. Данная инструкция выдается рабочему, оперирующему оборудованием, и хранится у него. Ответственность за это лежит на владельце оборудования.



10. Никогда не снимайте и не перемещайте защитный кожух.

11. Перед подключением проверьте заземление машины.
12. Проверьте, соответствуют ли характеристики вашей электрической сети характеристикам напряжения станка.
13. Никогда не используйте поврежденные провода и штепселя. Все провода должны находиться вне рабочей зоны и не препятствовать работе.
14. Всегда отключайте станок при проведении технического обслуживания, операции по обслуживанию должен производить специально обученный рабочий.
15. Убедитесь в том, что механизм для развальцовки находится под защитным кожухом.



16. При работе обязательны рабочая одежда и защитные перчатки.

17. К работе на станке могут допускаться только квалифицированные совершеннолетние сотрудники (для неквалифицированных рабочих прохождения обучения обязательно).
18. Во время работы всегда следуйте инструкции и обозначениям на станке
19. Всегда выключайте станок во время замены инструмента.
20. После замены инструмента всегда возвращайте на место защитные кожухи.
21. Не держите руки в непосредственной близости от рабочей области, когда мотор включен. При работе будьте уверены, что ваши руки находятся на дистанции более 120 мм от рабочей области.
22. Ограничения использования:
 - Машина не может использоваться в месте, где она может быть случайно повреждена.
 - Машина не может использоваться в естественной окружающей среде
23. Станок представляет собой опасность при некорректном использовании, скрупулезно следуйте инструкции при обслуживании станка.
24. Не допускайте попадания рук в рабочую область и движущиеся части.
25. Не допускайте попадания изделий из пластика, стекла и аналогичных материалов в рабочую область.
26. Не пытайтесь ремонтировать станок самостоятельно, всегда обращайтесь к производителю.

Утилизация масла.

Не сбрасывайте отработанные масла в окружающую среду. Следуйте законам утилизации отходов вашей страны и/или ЕС.

Утилизация отходов производства

Отходы при работе с данным оборудованием (резина, железо и т.п.) относятся к безопасным отходам производства и могут быть утилизированы. В случае если в стране существуют специальные правила для утилизации данного рода отходов, необходимо им следовать.

Характеристики машины

CENTER JUNIOR – это оборудованный мобильный модуль, включающий в себя все инструменты необходимые для механической обработки труб, используемых в гидравлике: с помощью центра возможно производить нарезку и сгибание, а также все операции для сборки. Смена инструментов на различных узлах происходит быстро и легко, и не требует специального обучения. Эти свойства центра экономят время при конструировании и изготовлении гидравлических систем.

Краткий перечень основных частей станка:

- Пила для нарезки стальных труб диаметром до 60 мм.
- Компрессор с выносным отводом и пистолетом для чистки труб и компонентов.
- С42 – гидравлический трубогиб, способный сгибать трубы до 42 мм с толщиной стенки 4-5 мм.
- S01 – зачистная машина со сменными инструментами для наружной и внутренней обработки труб (с максимальным диаметром 42 мм), для подготовки их к сборке.
- UNISPEED US/FL 01 unit используется для развальцовки трубы на 37°, для SAE-JIC узлов; для предварительной установки врезного кольца на трубу.

Технические характеристики	CENTER JUNIOR
Максимальный диаметр трубы, мм	42 (с толщиной стенки до 5)
Вес, кг	262
Габариты, мм	930x1260x1210
Электрические параметры	230 V 50 Hz
Мощность двигателя, кВт	4,6
Привод	Электрический

Перемещение/транспортировка



ВНИМАНИЕ

Персонал, ответственный за перевозку и перемещение CENTER JUNIOR должен обратить внимание на то, чтобы станок не подвергался ударам и тряске, которые могут поставить под угрозу эффективность работы оборудования, а также повлечь риск травмирования рабочих оперирующих на неисправном оборудовании.

Станок снабжен колесиками, с помощью которых его можно свободно передвигать без особых усилий. Для перемещения Миницентра снимите колеса с тормоза и передвигайте станок с помощью специальных ручек.

Всегда будьте внимательны, не используйте пилу и трубогиб как упоры при перемещении. При перевозке станка убедитесь, что пила заблокирована крюком и проследите за тем, чтобы трубогиб находился в транспортной позиции (немного приподнимите опорную пластину и слегка надавите на держатель, затем поверните трубогибочный блок на бок.)

Убедитесь в том, что CENTER JUNIOR надежно укреплен при транспортировке и защищен от ударов и вибраций.

Уровень шума

Трубогиб C42, UNISPEED US/FL 01 и S01 работают с уровнем шума между 55 и 64 ДБ. В нормальных рабочих условиях компрессор работает с уровнем шума 80 ДБ. Пила работает с уровнем шума около 85 ДБ, с пиковыми 90 ДБ.

Освещение

Оборудование не имеет собственного освещения, поэтому оно должно эксплуатироваться в условиях хорошего местного освещения. Если добиться хорошего освещения рабочего места не представляется возможным, работа на станке запрещена.

Техобслуживание

Станок не требует специального техобслуживания, кроме обычных операций по техобслуживанию электрического и гидравлического оборудования.

- Поверхность всех движущихся частей всегда должна быть смазана тонким слоем смазки.
- Регулярно проверяйте утечки масла
- Регулярно проверяйте уровень масла и добавляйте, если это необходимо.
- Проверяйте работу насоса, а также плотность всех соединений.
- Для повседневной работы пилы и компрессора следуйте инструкциям производителей данного оборудования, находящихся в комплекте с оборудованием.

- Меняйте масло в центральном узле и меняйте фильтры после каждых 3000 часов работы.
- Перед проведением техобслуживания нажмите кнопку STOP, отключите напряжение, и только после этого открывайте станок.
- Проверяйте работу выключателей и предохранителей, цельность труб, отсутствие протечек или других аномалий.
- Ежедневно проверяйте износ и читаемость всех надписей и предупреждений на станке.
- Никогда не вытирайте и не производите уборку оборудования при включенном моторе.
- Все операции по техобслуживанию должны производиться квалифицированным персоналом, имеющим представление о рабочем процессе.
- Всегда после проведения работ по техобслуживанию проверяйте состояние защитных кожухов.
- Регулярно устраняйте пыль, грязь, воду, это обеспечивает эффективную работу станка и его долговечность.
- Если насос начинает работать со сбоями (это можно заметить по шуму), замените его. Мы рекомендуем обратиться для этого к фирме-производителю.
- Меняйте соединительные шланги каждые 6 лет.

Панель управления

Трубогиб С42 (рис. 4)

- **Кнопка вперед (поз.. 13)** При нажатии этой кнопки поршень выдвигается, и двигает трубу на трубогибочный инструмент. За счет давления трубы на трубогибочный инструмент, происходит гибка трубы в соответствии с характеристиками инструмента.
- **Кнопка НАЗАД (поз.12)** При нажатии этой кнопки поршень возвращается в исходное положение, и труба освобождается.
- **Кнопка аварийной (мгновенной) остановки (поз.14).**
- **Кнопка СТАРТ (поз.15)** Нажмите эту кнопку после аварийной остановки станка или отключения электричества и станок готов к работе.

Зачистной станок S01 (рис.3)

- **Кнопка СТАРТ (поз.2)** При нажмие на эту кнопку станок начинает зачистку.
- **Кнопка СТОП (поз. 1)** При нажмие на эту кнопку станок останавливается.

ВНИМАНИЕ ПРИ ОСТАВКЕ СТАНКА ИНСТРУМЕНТ НЕКОТОРОЕ ВРЕМЯ ПРОДОЛЖАЕТ ВРАЩАТЬСЯ. НИ В КОЕМ СЛУЧАЕ НЕ ПЫТАЙТЕСЬ ОСТАНОВИТЬ ЕГО РУКАМИ, ЭТО ОЧЕНЬ ОПАСНО – ДОЖДИТЕСЬ ПОЛНОЙ ОСТАНОВКИ ВРАЩЕНИЯ.

Станок для развальцовки и предварительной установки уплотнительного кольца US-FL/01 (рис. 1)

- Защитная крышка (поз.1) Эта крышка снабжена датчиком, который не позволяет начать работу, если она не закрыта. Крышка должна быть закрыта во время рабочего процесса.
- **Кнопка СТАРТ** (поз.2). При нажатии кнопки поршень выдвигается и давит на инструмент для установки врезного кольца, который, достигнув селектора, запрессовывает кольцо на трубу. Когда кнопка отпускается, поршень возвращается в исходное положение, и труба освобождается.
- **Кнопка мгновенной остановки** (поз.3).
- **Регулятор давления** (поз.4). Служит для установки рабочего давления. Если вращать регулятор направо давление увеличивается, при вращении налево давление уменьшается.

Главный выключатель (рис.2, поз.1)

Когда выключатель находится в положении 1, главная электрическая панель включена, когда выключатель находится в положении 0, выключена.

Кнопка старт для включения пилы – находится на рукоятке пилы. Держите ее нажатой во время работы пилы.

Перед началом работы

- Убедитесь в том, что станок установлен согласно правилам установки, описанным в данной инструкции и удобен для работы.
- Убедитесь в том, что уровень масла достаточен.
- Убедитесь в том, что поверхность всех движущихся частей смазана тонким слоем смазки.
- Установите станок в рабочее положение, проследите за тем, чтобы тормоз был зафиксирован на обоих колесах станка. Перед включением станка в сеть убедитесь в том, что характеристики электрической сети соответствуют характеристикам станка.
- Включите электрическое питание. Нажмите кнопку включения, проконтролируйте работу трубогиба и проведите тестовое включение. Убедитесь в том, что мотор и насос вращаются в правильном направлении, так как показано стрелкой на двигателе, поршень выдвигается в верном направлении, значит фазы подсоединены правильно. В противном случае измените полюса подключения.
- Освободите крюк, удерживающий пилу и, перед каждым отрезом убедитесь в том, что лезвие в исходном положении. (смотри приложенную к пиле инструкцию)
- Компрессор, установлен и настроен компанией О+Р так, что готов к работе. Обязательно обратитесь к приложенной к нему инструкции для того, чтобы узнать какое обслуживание ему необходимо.
- Включение и выключение всегда более эффективно с помощью кнопки включения-выключения (А).



ООО "Гидравия"

194156, Санкт-Петербург, пр-т Энгельса, д.33, корп.1, офис 603
тел./факс +7 (812) 702-12-41, 702-12-42, 702-12-44

e-mail: sales@hydravia.ru
www.hydravia.ru

- Меняйте инструменты и настройки различных частей центра так, как рассказано ниже - станок готов к работе.

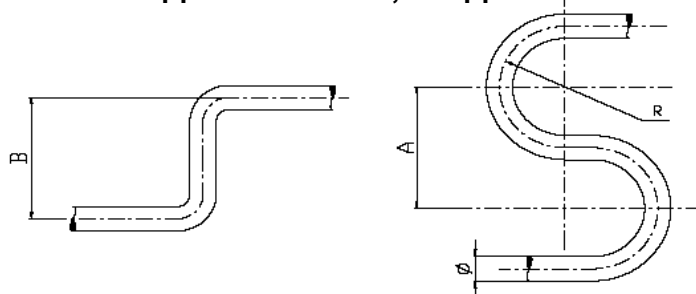
Замена оснастки (трубогибочного инструмента) на трубогибе С42

Полный набор оснастки для трубогиба составляют 23 трубогибочных инструмента. Направляющие идут в комплекте со станком. Направляющие маркированы размером трубы, для сгиба которой они используются. О+Р разрабатывает и производит оснастку для нестандартных размеров труб на заказ

Углы и радиусы изгиба оснастки трубогиба

Шаблон для трубы	Радиус изгиба, мм	Угол изгиба	А, мм	В, мм
6	15	170°	60	70
8	16,5	170°	60	70
10	27,5	170°	70	115
12	32,7	170°	80	120
14	46	170°	110	180
15	46	170°	110	180
16	48	170°	110	180
18	48	170°	110	190
20	66	160°	140	230
22	66	160°	140	240
25	81,5	160°	170	270
28	81	160°	180	300
30	98,5	150°	220	300
35	125,5	120°	250	440
38	116	120°	250	440
42	126	120°	250	440
1/8	27,5	170°	70	115
1/4	46	170°	110	180
3/8	48	170°	110	180
1/2	66	160°	140	240
3/4	81	160°	180	300
1	125,5	120°	250	440
1 1/4	126	120°	250	440

R=РАДИУС ИЗГИБА, \varnothing = ДИАМЕТР ТРУБЫ



Начало работы

Перед началом работы еще раз внимательно перечитайте инструкцию.

Работа на трубогибе С 42

1. Выберите подходящий трубогибочный инструмент (поз.2) и установите его на специальный штырь (рис.4).
2. Выберите направляющие (поз.4), которые будут использоваться вместе с трубогибочным инструментом и, используя держатель (поз.6), установите их в устройство (поз. 1) в специальные отверстия (поз.5), располагая их в зависимости от необходимого сгиба.
3. Позиция центральной оси изгиба должна получиться напротив специального знака (поз.7) расположенного на вершине полукруга трубогибочного инструмента. Твердо закрепите трубу и, управляя контрольной панелью, выдвиньте поршень вперед для того чтобы начать изгиб. Когда направляющие, совпадают с трубогибочным инструментом, достигнут соответствующий радиус изгиба трубы.
4. Если вам предстоит согнуть несколько труб одинакового размера, вы можете воспользоваться после первого сгиба автоматическим ограничителем (поз.9), с помощью колесика (поз.8) установив ограничитель (поз.10) в нужное положение. Это позволит согнуть остальные трубы так же как в первую, не перенастраивая станок.
5. Нажмите кнопку НАЗАД и освободите трубу.

Зачистной станок S01 (рис.3)

Включите станок с помощью кнопки СТАРТ, вставьте трубу в необходимое отверстие для наружной или внутренней зачистки (обозначения типов зачистки расположены сверху отверстий). Держите трубу крепко двумя руками, мягко прижмите к центру зачистного инструмента и держите до достижения нужного результата. Когда зачистка окончена, нажмите кнопку СТОП

Заточка зачистного инструмента

Режущий инструмент зачистного станка изготовлен из стали HSS и может быть многократно заточен обычным заточным кругом, при этом важно сохранять профиль режущей кромки. Для заточки инструмента, открутите фиксирующие болты и извлеките его, после заточки установите инструмент на место, убедившись, что болты надежно зафиксированы.

Работа на станке UNISPEED US/FL 01

Предварительная установка уплотнительного кольца для соединения по стандарту DIN 2353

Когда вы определили размер трубы, которую необходимо обработать, следуйте инструкции:

- В таблице «ПОКАЗАТЕЛИ ДАВЛЕНИЯ ДЛЯ КОЛЕЦ DIN 2353» определите соответствующее характеристикам трубы давление, включите станок и закройте защитную крышку.
- Выберите разъем, в зависимости от диаметра трубы, и установите его в держатель (рис.5 поз.1). Все разъемы маркированы.
- Выберите «чашечку», в зависимости от диаметра трубы и типа фитинга (тяжелый или легкий тип) и установите ее на поршень (рис.5, поз.2.). Все «чашечки» маркированы.
- Закрепите «чашечку» с помощью специального штыря (рис.5, поз.3)
- Установите трубу, так как показано на рис.5 поз.4, убедитесь в том, что она твердо и точно установлена в «чашечке».
- Мягко нажмите на трубу напротив «чашечки», закройте защитную крышку и нажмите кнопку СТАРТ.
- Следите за давлением и, как только нужное будет достигнуто, освободите кнопку СТАРТ. Подождите автоматического отключения и освободите трубу. Кольцо надежно запрессовано на трубу.

Развальцовка трубы на 37° для JIC

- Возьмите блок VL и установите его так, как показано на рис. 6.
- Откройте защитную крышку и установите развальцовочный инструмент на поршень (рис.6 поз.1)
- Закрепите развальцовочный инструмент с помощью специального штыря (рис.6, поз.2)
- В таблице «ПОКАЗАТЕЛИ ДАВЛЕНИЯ ДЛЯ РАЗВАЛЬЦОВКИ ТРУБ НА 37°» определите соответствующее характеристикам трубы давление
- Выберите матрицу, исходя из размеров трубы, и установите ее в блок, вставьте трубу и закройте укрепленной крышкой (рис.6, поз.3)
- Слегка надавите на трубу, закройте защитную крышку и нажмите кнопку СТАРТ.
- Следите за давлением и, как только нужное будет достигнуто, освободите кнопку СТАРТ. Откройте защитную крышку, отодвиньте и откройте матрицу.

Нарезка труб

Отметьте длину отреза трубы, затяните трубу в тисках пилы, нажмите кнопку освобождения резака и нажмите СТАРТ на рукояти. Начинайте резать, выбирая усилие в зависимости от типа материала и размера стенки трубы. Если отрезанную трубу надо очистить – воспользуйтесь компрессором.



ООО "Гидравия"

194156, Санкт-Петербург, пр-т Энгельса, д.33, корп.1, офис 603
тел./факс +7 (812) 702-12-41, 702-12-42, 702-12-44

e-mail: sales@hydravia.ru
www.hydravia.ru

Запасные части

Заказать запасные части вы можете в компании «Гидравия»

Телефон отдела продаж: +7 812 7021242

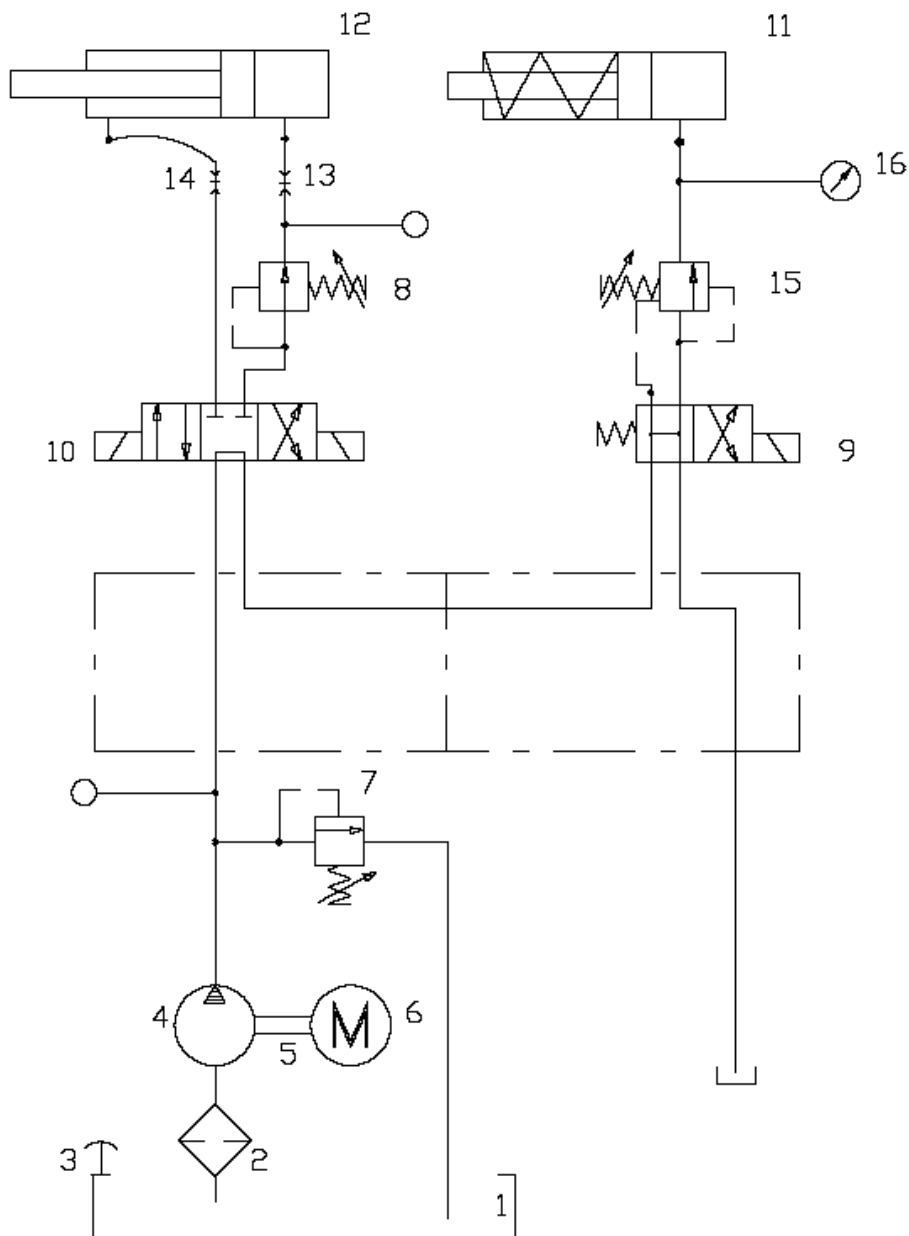
E-mail: sales@hydravia.ru

Адрес офиса: Россия, Санкт-Петербург, пр. Энгельса 33 корп. 1, офис 603

Адрес склада: Россия, Санкт-Петербург, 1-ый Верхний пер., д. 10 корп. 3, Лит. А

www.hydravia.ru

ГИДРАВЛИЧЕСКАЯ СХЕМА



Гидравлическая система

№	Наименование
1	Бак
2	Всасывающий фильтр
3	Заливная горловина
4	Гидронасос
5	Соединение
6	Мотор
7	Главный клапан
8	Редукционный клапан
9	Золотник
10	Золотник
11	Цилиндр US-FL/01
12	Цилиндр трубогиба
13	Быстроразъемное соединение
14	Быстроразъемное соединение
15	Регулирующий клапан
16	Манометр

Электрическая схема

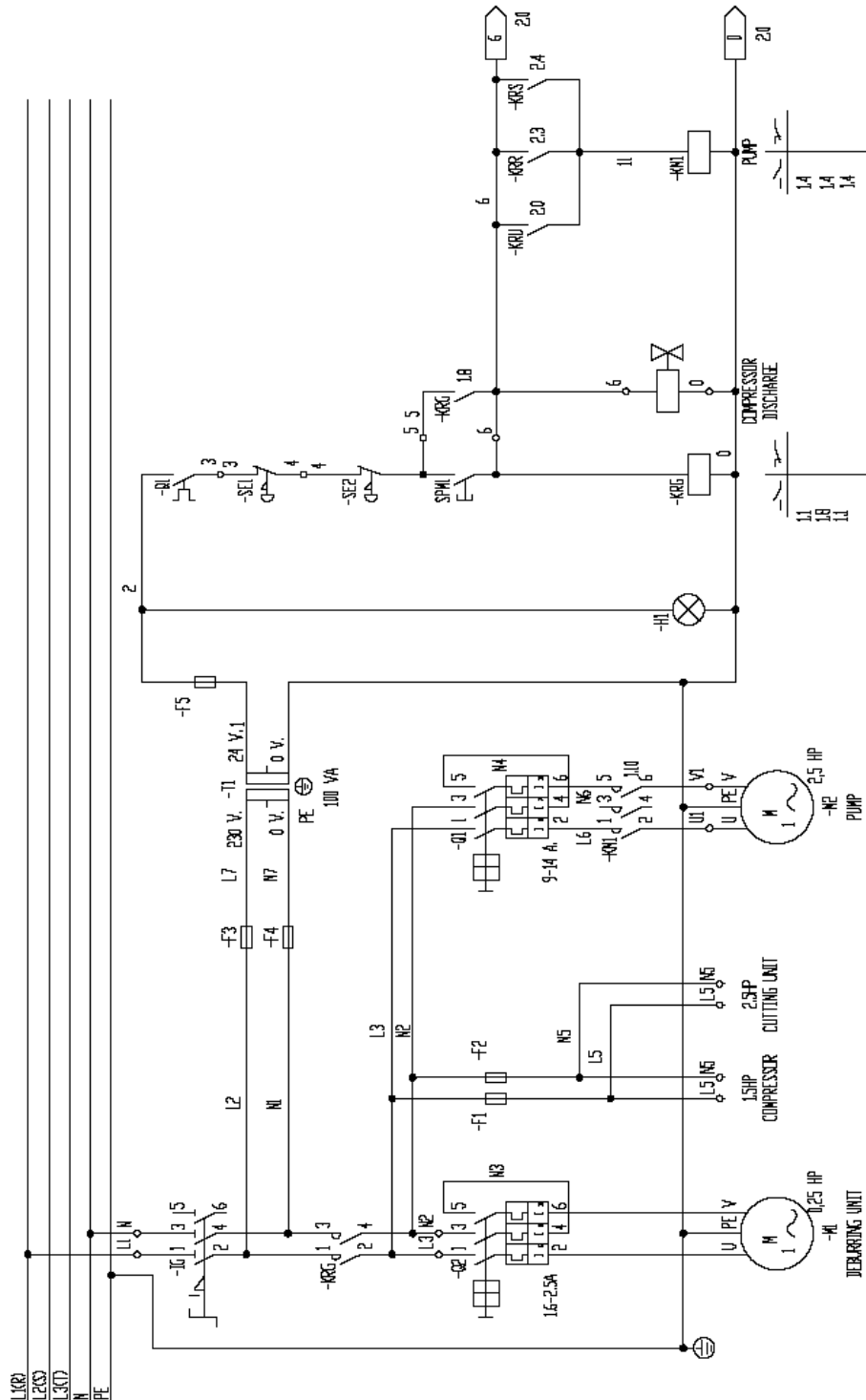
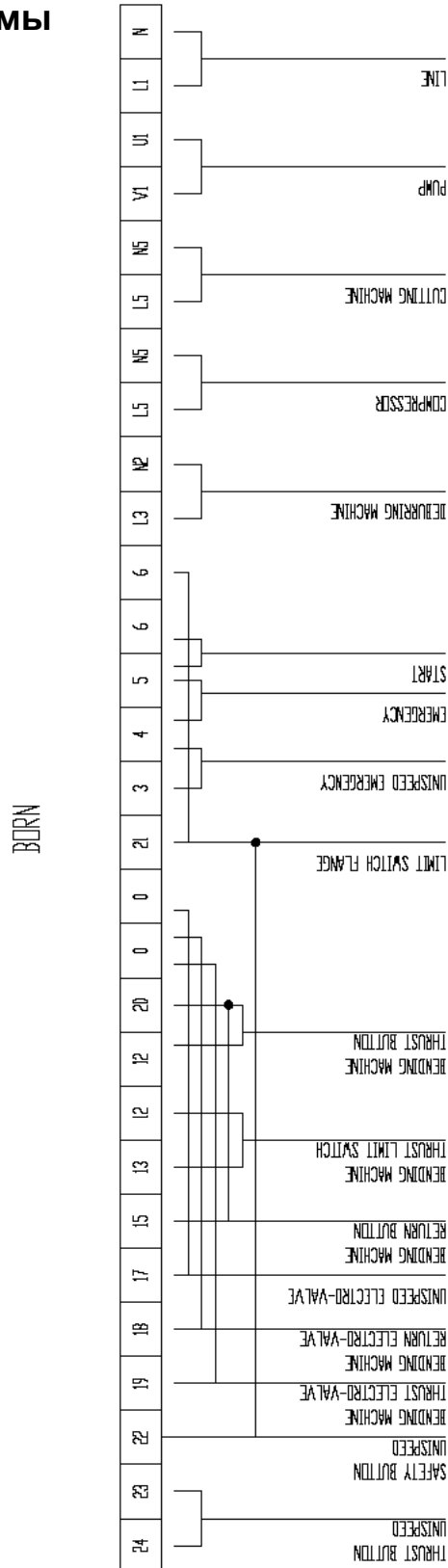


Схема электрической системы



BOBN

Схема электрической системы

CODE	DESCRIPTION
-IG	MASTER SWICTH
-Q1	MAGNETO - TERMIC PUMP MOTOR PROTECTOR
-Q2	MOTOR - PROTECTOR M/T
F3-F4-F5	FUSE 10X38X1
-KRG	CONTACTOR OF LINE
-KM1	HYDRAULIC POWER CONTACTOR
F1-F2	FUSE 10X38X1
-T1	TRASFORMER 230-400/24 V
-YU	ELECTROVALVE FLANGE
-YR	ELECTROVALVE PISTON RETURN
-YE	ELECTROVALVE PISTON EXIT
-KRU	RELAY FLANGE
-KRR	RELAY PISTON RETURN
-KRS	RELAY PISTON EXIT
-FCS	LIMIT SWICTH FLANGE
-FRE	LIMIT SWICTH PISTON EXIT
-SPM1	START BUTTON OF PUSH BUTTON
-SE1	EMERGENCY PUSH BUTTON UNISPEED
-SE2	EMERGENCY BUTTON OF PUSH BUTTON
-SP1	BUTTON PISTON RETURN ON BUTTON PLATE
-SP2	BUTTON PISTON EXIT ON BUTTON PLATE
-H1	LINE OF LAMPE
-SPU	START BUTTON UNISPEED
-KRUS	SAFETY RELAY UNISPEED