

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ

ОПРЕССОВОЧНЫЙ СТАНОК ДЛЯ РВД BARNETT BNT-68

ПРОИЗВОДИТЕЛЬ В КНР
Tianjin Barnett Trade Co., Ltd.



BARNETT

ПРЕДСТАВИТЕЛЬ В РФ

ООО «СТРОИТЕЛЬСКИЕ ДОБРОТЫ КОМПАНИИ – АНТИС»

Адрес: 125080, Москва, ул. Мясницкая, д. 28, стр. 1, 1-й этаж

Тел: (495) 220-07-00 факс: (495) 220-07-01

www.stroydobroti.ru | www.pdp-2012.ru | www.antis.ru

ПРЕДМЕТНЫЙ УКАЗАТЕЛЬ

- ВВЕДЕНИЕ 3
- ТЕХНИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ 4
- ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ 5
- ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ 7
- НЕПОЛАДКИ И СПОСОБЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ 8

ВВЕДЕНИЕ

Опрессовочный станок BNT-68 предназначен для закрепления на концах рукавов высокого давления (РВД) фитингов, муфт, разветвителей и пр. соединительных концевых элементов.

Технические специалисты завода располагают всеми необходимыми технологиями, которые разрабатывались в течение многих лет, что позволило, в свою очередь, дополнить голову агрегата самозаполняющейся масляной чашей, которая может пополнять масло автоматически. Также основания пресс-форм оснащены масляными каналами, с помощью которых их очень легко смазывать и чистить. Голова машины имеет большой рот и маленький вес, данный станок удобен в управлении, сила обжатия увеличена вдвое за счёт усовершенствованного дизайна механизмов, поэтому рабочий процесс протекает легко и быстро. Система механической смазки может охлаждаться циркулярно, благодаря чему поддерживается долгий эксплуатационный срок станка. Barnett Trade Company постоянно работает над качеством своего оборудования и делает всё возможное, чтобы держать на высоте свой бренд и удовлетворять потребности конечного потребителя!

ПРИМЕЧАНИЕ: нельзя начинать работу со станком, предварительно не залив в него масла!

ТЕХНИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ

ПАРАМЕТР	ЕД. ИЗМ.	ЗНАЧЕНИЕ
Источник питания	В, Гц	380, 50 (опция)
Обжимное усилие	тс	490
Максимальное давление в системе	МПа	31,5
Диаметр обжимаемых шлангов	мм	6-51 (1/4"-2")
Максимальное раскрытие кулачков	мм	Ø + 20
Мощность электродвигателя	кВт	3
Стандарты пресс-форм (длина)	Ø (мм)	15-26 (60), 31-47 (70), 55 (80), 65 (85)
Количество пресс-форм	комп.	10
Объем масляного бака	л	65
Габариты, Д×Ш×В	мм	670×490×780
Вес	кг	250

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

1. Хранение станка: после вскрытия упаковки, оборудование необходимо хранить в вентилируемом и сухом помещении, температура в котором не ниже 10°C.

2. Заливка рабочей гидравлической жидкости: масло необходимо заливать постепенно через фильтр рядом с мотором (пожалуйста, убедитесь, какое именно масло необходимо заливать, в соответствии с технической спецификацией выше). Внимательно смотрите за шкалой уровня масла: когда уровень достигнет $\frac{3}{4}$ шкалы (80%), остановитесь. Крайне не рекомендуется заливать полный бак.

3. Подключение электрических проводов: данный станок рассчитан на рабочее напряжение сети 380 В и частоту 50 Гц (если только по особому требованию заказчика не были сделаны иные настройки). В свою очередь, данному оборудованию для работы требуется 3 фазы (4 провода). Часть, отвечающая за электропитание, находится с задней стороны станка (противоположно операционной части). Для правильного подключения необходимо обратиться за помощью к квалифицированному электрику.

4. Направление вращения плунжерного насоса: пожалуйста, включите электропитание, когда убедитесь, что всё подключено. Когда двигатель начнёт работать, необходимо внимательно наблюдать за направлением вращения. Если направление неправильное, то станок не будет работать. Необходимое направление: движение против часовой стрелки. Для правильной настройки: отключите питание, поменяйте местами два провода напряжения.

5. Рабочее давление системы: гидравлическое давление в системе отрегулировано ещё на заводе, перед отгрузкой оборудования. Во избежание поломок, не регулируйте рабочее давление системы.

6. Откачка воздуха: когда станок запускается в первый раз, в системе ещё находится воздух, поэтому основания пресс-форм будут вибрировать. Не стоит беспокоить-

ся, это нормальное явление. Откройте воздушный клапан, воздух выйдет – и вибрация пройдёт.

7. Выбор пресс-форм: пользователь может самостоятельно подобрать необходимый комплект кулачков. На поверхности пресс-форм указан диаметр подходящих шлангов.

8. Установка пресс-форм: открутите болты и вставьте кулачки согласно номеру, а потом закрутите болты обратно.

9. Смазка основания пресс-форм: в начале работы налейте литиевой смазки на головку основания кулачков таким образом, чтобы рабочая поверхность пресс-форм (поверхность конуса) стала гладкой. Излишнее масло вытечет наружу через ротовую полость головки кулачка.

10. Процесс обжима шлангов: после того, как закончите вышеописанные действия, отключите аварийный выключатель – и станок начнёт работать. Сначала переключите тумблер на ручной режим. Потом нажмите кнопку, отвечающую за запуск обжима, и удерживайте её до тех пор, пока не ощутите толчок отдачи или не сработает сигнализация, что будет свидетельствовать о том, что шланг опрессован. Во время обжима регулируйте лимб для более точной настройки необходимого размера обжима. Затем нажмите кнопку, отвечающую за раскрытие кулачков, на этом процесс обжима будет закончен. Далее переключите тумблер на автоматический режим, после чего каждый цикл работы можно будет совершать автоматически с помощью кнопки запуска процесса обжима или выносной педали управления.

11. Подбор ножей для окорки и снятие слоёв резины: на весь окорочный инструмент нанесена маркировка диаметра подходящих шлангов. Подберите и установите необходимый комплект ножей, после чего вставьте шланг в устройство и нажмите кнопку запуска окорки. После завершения процесса, нажмите кнопку остановки окорки. Действия идентичны для снятия, как внешних слоёв резины, так и внутренних.

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

1. Необходимо как можно чаще добавлять масло на рабочую поверхность и основание пресс-форм, а также держать их в чистоте.
2. Пожалуйста, держите голову станка в чистоте, чтобы избежать попадания чего-либо в цилиндр и основание кулачков.
3. Убедитесь, что гидравлическая жидкость чистая, так как рабочее масло имеет прямое влияние на срок службы оборудования.
4. Минимум два раза в год необходимо проводить очистку масляного фильтра и внутренней части бака.
5. Регулярно проверяйте фланцы и болты. Если они расхлябались, пожалуйста, затяните соединения.

НЕПОЛАДКИ И СПОСОБЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

№	НЕИСПРАВНОСТЬ	ПРИЧИНА	УСТРАНЕНИЕ
1	Гидроцилиндр не работает после того, как станок выполнил операцию	Кончилось масло в баке	Налейте достаточное количество масла
		Направление вращения двигателя отличается от направления движения насоса	Отрегулируйте направление вращения двигателя
		Маховик предохранительного клапана высокого давления расхлябан	Отрегулируйте маховик
		Новый станок не работает при первом запуске	Откройте клапан, чтобы спустить воздух
2	Не отображается давление	Повреждён гидравлический масляный насос	Замените насос
		Манометр заблокирован или сломан	Почистите поточную линию манометра или замените его
		Расхлябан маховик предохранительного клапана	Отрегулируйте маховик
3	Возникает феномен залипания или скольжения	Залита неправильная марка масла	Смените масло и откройте воздушный клапан, чтобы спустить воздух
		В систему попал воздух из-за слишком низкого уровня масла	Долейте масла до требуемого уровня и откройте воздушный клапан, чтобы спустить воздух
		Засорился масляный фильтр	Почистите масляный фильтр
4	Шум работающей системы слишком громкий	В насос попали посторонние элементы	Почистите насос
		Недостаточно масла в баке	Долейте масла до требуемого уровня
		Давление предохранительного клапана низкого давления слишком низкое. Гидравлический управляемый обратный клапан закрыт	Отрегулируйте предохранительный клапан низкого давления до требуемого значения (5 МПа)
5	Невозможно изменить управление во время обжима	Сломан электромагнит соленоидного клапана	Замените соленоидный клапан
		Закрыт предохранительный клапан давления. Гидравлический управляемый обратный клапан открыт	Почистите предохранительный клапан давления
		Гидравлический управляе-	Почистите гидравлический

		мый обратный клапан закрыт	управляемый обратный клапан
		Повреждены подведённые передние или задние выключатели	Замените подведённые передние или задние выключатели
6	Асинхронный ход пресс-форм	Недостаточно масла во фланцах пресс-форм и поршне	Добавьте масла в данные места. Запустите станок без обжима шланга
		Сломана рессора	Замените рессору
		Гидравлическое масло слишком густое	Замените гидравлическое масло
		Засорился масляный фильтр	Почистите масляный фильтр
7	От фланца исходит необычный звук во время обжима	Повреждена поверхность фланца	Снимите фланец и отшлифуйте повреждённые участки на поверхности фланца и основание пресс-форм
8	Питание выключается автоматически	Неполадки с источником электропитания	Проверьте источник электропитания

ВАЖНО: вышеупомянутые неполадки проанализированы и выявлены в соответствии со структурой и принципом работы станка. Проблемы могут произойти также в течение фактической работы по многим причинам, поэтому устранять проблему следует только после тщательного изучения и анализа поломки.