GFAYT

GT08-11 Гидравлический обжимной станок



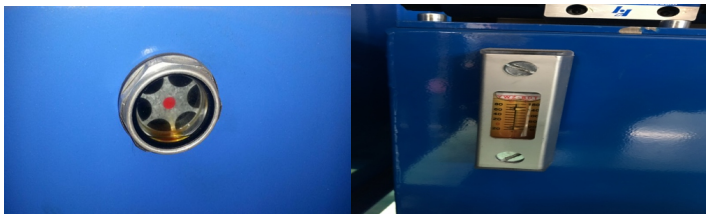
Руководство по эксплуатации

Перед началом работы внимательно ознакомьтесь с инструкцией. Сохраняйте инструкцию с рекомендациями производителя и/или импортера весь срок эксплуатации.

1. Общие сведения
Оборудование предназначено для обжима гидравлических рукавов и труб диаметром 6–51 мм.

2. Основные преимущества
Усилие увеличено на ~15 тонн по сравнению с аналогами → работа без перегрузки
Отсутствие конусности (0° конус). После обжима диаметр равномерный по всей длине. Отсутствие перегрузок продлевает срок службы двигателя и гидросистемы
Конструкция цилиндра– короткий ход– увеличенное центральное отверстие– высокая проходимость нестандартных фитингов
Дополнительно:– низкий уровень шума– быстрая смена матриц– простое обслуживание

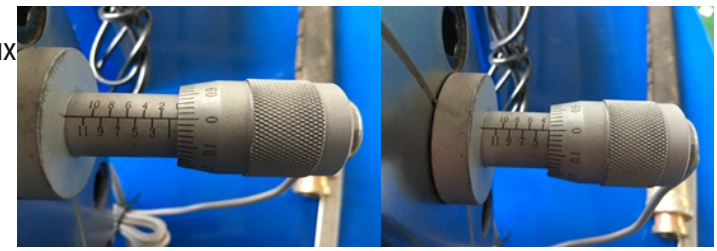
3. Установка и подключение
Транспортировка
Перемещение – вилочным погрузчиком. Поднимать строго за основание.
⚠ **Запрещается переворачивать станок**
Заправка масла: Залить гидравлическое масло ISO VG46 до уровня индикатора (красная отметка).



Подключение питания: подключить согласно схеме.
Для 2-фазной сети: → 1 фаза + 1 ноль (НЕ две фазы).
⚠ Ошибка подключения приводит к повреждению двигателя, выходу из строя электроники
Для 3-фазной сети: проверить правильное направление вращения двигателя
Органы управления
- Главный выключатель (0 – выкл., 1 – вкл.)
- Закрытие матриц (обжим)
- Открытие матриц
- Режим: ручной, полуавтоматический
- Звуковой сигнал - при достижении заданного размер



Настройка ограничителя (позиционера)
– 1 оборот по часовой стрелке = уменьшение диаметра на 1 мм– 1 оборот против часовой стрелки = увеличение на 1 мм
Пример:Матрица №15 → требуется Ø18 мм → установить «0»→ повернуть на 3 деления→ итог: 15 + 3 = 18 мм



4. Порядок работы
1.Перед первым запуском выполнить холостой прогон 2 0–30 циклов
2.В зимний период – обязательно прогреть масло
Процесс обжима
1.Открыть матрицы
2.Установить соответствующую оснастку
3.Настроить размер
4.Установить шланг с фитингом
5.Запустить обжим
6.Дождаться автоматического открытия

5. Контроль качества обжима
⚠ Важно:
- Слишком сильный обжим → повреждение шланга → утечка
- Слабый обжим → срыв фитинга
Оптимально уменьшение внутреннего диаметра на 0,1–0,4 мм

6. Требования безопасности
- Использовать только оригинальное масло ISO VG46
- Обслуживание электрощита – только квалифицированным персоналом
- Не использовать корродированные фитинги
- Не допускать попадания мусора в рабочую зону
Смазка
Перед работой наносить масло на конусные поверхности:
– машинное или гидравлическое масло
⚠ Запрещено использовать густые смазки (солидол)
Важно:
- Замена матриц только при отключенном питании
- Не превышать допустимый диапазон
- Беречь руки при работе
- Не зажимать на шестигранниках фитинга
После работы
- Разжать матрицы полностью
- Снять давление в системе
- Отключить питание

7. Техническое обслуживание
- Контроль состояния масла
- При потемнении – заменить
- Хранить станок чистым
- Использовать защитный кожух

8. Типовые неисправности

Неисправность	Причина	Решение
Не запускается	Нет масла	Долить масло
	Неверное направление вращения	Поменять фазы
Самопроизвольное движение вперёд	Клапан заклинил	Проверить клапан
Самопроизвольный возврат	Режим «авто» подшипники	Переключить
Вибрация	Клапан неисправен	Проверить
	Воздух в системе	Прокачать систему

Удаление воздуха
– давление 15 МПа
– удержание 10 сек
– повторить 2–5 раз
Если неисправность не выявлена:
– остановить оборудование
– обратиться в сервис

Модель	GT08-11
Питание	380 В/50 Гц
Толщина стенки трубы	3 мм
Масса	260 кг
Габариты (Д×Ш×В)	670×430×820 мм

9. Гарантийные обязательства

Изготовитель гарантирует исправную работу оборудования при соблюдении условий эксплуатации, транспортировки и хранения.
Гарантийный срок составляет __ месяцев с даты продажи при односменной эксплуатации.
Гарантия не распространяется на:
– естественный износ узлов и деталей;
– повреждения, вызванные нарушением инструкции;
– использование неоригинальных комплектующих;
– механические повреждения и перегрузки.

10. Приемка и контроль

Параметр	Данные
Серийный номер	
Дата изготовления	
Дата проверки	
Контролёр ОТК	
Подпись	
Печать	

GFAYT

Изготовитель: Yiwu Pengtai Supply Chain Management Co., Ltd. (Иу Пэнтай Саплай Чейн Менеджмент Ко.,Лтд.) Адрес изготовителя: 322000, China, 530, Block B, Fortune Building, Futian Street, Yiwu City, Jinhua City, (Zhejiang province) Pilot Free Trade Zone.(322000, Китай, 530, блок Б, Форчун Билдинг, Футянь Стрит, Иу Сити, Цзиньхуа Сити, (провинция Чжэцзян) Пэйлот Фри Трейд Зон)Импортер/поставщик и организация принимающая претензии: ООО «ГФТ Тулс».Юридический адрес: 119297, город Москва, Родниковая ул, д. 30 к. 1, кв. 1027. Фактический адрес: Москва, Калужское шоссе 4с1. Дата изготовления: 04.2026г. Сделано в Китае.

7 (985) 006-06-60 gfttools@mail.ru gfttools.ru

