

**DWP-12A 电动液压弯排机**

# **使用说明书**

泰州市盛泰机电工具有限公司

泰州市海鼎机电设备厂

## 用 途

液压弯排机适用于弯制铝排、铜排，应用于工矿企业、变电所、电厂，是弯排的理想工具。

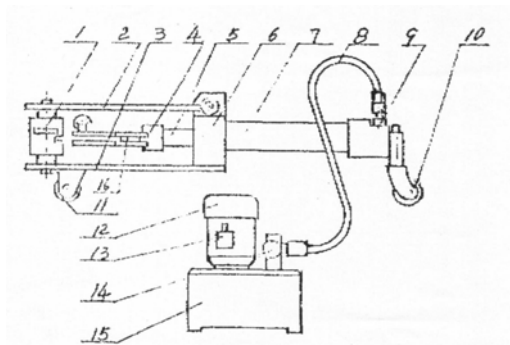
它具有结构合理，操作方便，使用安全。

## 规格与性能参数

1. 型号：DWP-12A
2. 最大工作压力：63 MPa
3. 最大工作行程：320 mm
4. 弯排范围：铜排宽度 40，50，60，80，100，120mm  
厚度：4 - 12mm 之间
5. 弯曲角度： $90^{\circ} < a < 180^{\circ}$
6. 弯曲半径： $R = \text{排宽} \times 2.5$

## 弯曲性能表

弯排宽度 mm	排厚度 mm	弯曲角度 a	弯曲半径 R
40	4、5、6、8、10	$90^{\circ} \leq a < 180^{\circ}$	100
50	4、5、6、8、10	$90^{\circ} \leq a < 180^{\circ}$	125
60	4、5、6、8、10	$90^{\circ} \leq a < 180^{\circ}$	150
80	6、8、10	$90^{\circ} \leq a < 180^{\circ}$	200
100	8、10、12	$90^{\circ} \leq a < 180^{\circ}$	250
120	8、10、12	$90^{\circ} \leq a < 180^{\circ}$	300



- 1-支承柱 2-上翼板 3-下翼板 4-夹板组体 5-活塞杆 6-油缸座 7-油缸 8-高压油管 9-快速接头 10-前轮 11-后轮 12-电动机 13-电机开关 14-卸压开关 15-油箱 16- R 模

## 使用方法及注意事项

- 1.参照电动油泵说明书
- 2.将高压油泵油管端部快速接头活动部份向后拉开套在工作油缸接头上
- 3.翻开上翼板，将两支承柱插入下翼板相应的孔中。
- 4.将 R 模装进夹板组件内，再将排放在 R 模头之中拧紧蝶形螺母，然后将夹板组件与排一起装入活塞杆头部，且铜排应放在两支承柱相应的槽内，盖上下翼板。
- 5.松开电动油泵放气螺丝(使用时松开),将卸荷开关逆时针拧松，插上电源，按动电机开关，待电机启动后将卸荷开关顺时针拧紧，即可弯排。
- 6.弯好后将卸荷开关逆时针拧松，活塞杆自动复位。

- 7.翻开上翼板，将排取出。
- 8.在排立弯时，拉出铰链销，换上直角模和铰链花板，即可弯曲。

## 注 意 事 项

- 1.使用前首先检查油箱内油是否加满，如不足应加满。
- 2.使用前拧松高压油泵上的加油螺丝，以便通气。
- 3.弯曲前卸荷开关一定要关紧，否则压力打不上。
- 4.不宜在有酸碱性物质的工作场所。
- 5.高压油泵卸荷压力出厂时已调整好，用户不要随意调节。

### 可能发生的故障及排除方法

#### 1.活塞杆顶出无力，不能弯曲

检查高压油泵加油螺丝是否松开，以便通气。

检查高压油泵、油箱内的油是否加满，如不足应加满。

首先检查卸荷开关内钢球是否掉落，其次，顺时针拧紧开关

#### 2.活塞杆周围漏油

YX 型密封圈损坏，应更换密封圈。