



YARIMKÜRE İNŞAAT MÜMESSİLLİK TURİZM İTHALAT İHRACAT SANAYİ VE TİCARET LTD. ŞTİ.
Adres: Ankara 85 Sitesi, 173. Sokak No.21, Çankaya, Ankara
Tel: 312-2363217
E-posta: ayhan@hempipe.com
Web: www.hempipe.com

HEMPIPE HİDROLİK BORU BÜKME MANDRELLERİ

Hempipe hidrolik boru bükme mandrelleri X70 boru kalitesine kadar birçok kalitede ve et kalınlığındaki boruların bükülmesi için imal edilmektedir. Mandrellerin çalıştırılması için gereken hidrolik güç, boru bükme makinasından temin edilmektedir. Hempipe boru bükme mandrelleri 4" ile 10" arasında poliüretan disk türünde, 12" ile 60" arasında makaslı tipte üretilmektedir. Talep üzerine 14" çapa kadar poliüretan disk tipinde üretilmektedir.

Hidrolik Disk Mandreller



Hidrolik disk mandrellerin boru içerisinde konumlandırılması el ile yapılmaktadır. Hidrolik disk mandrellerin gövdesi çelikten olup, üzerinde diskleri sıkıştırarak genişlemesini sağlayan bir hidrolik silindir bulunmaktadır. Silindir pistonu üzerine boru çapına göre sayısı değişen bir dizi poliüretan disk yerleştirilmiştir. Bükme işlemi sırasında, mandrel borunun içindeyken, piston geri hareket ettirildiğinde, bu diskler şişerek yastık vazifesi görürler. Böylece borunun zarar görmesi engellenmiş olur. Çalıştırma basıncı 150 -200 bar arasında olmalıdır.

Hidrolik Kamalı Mandreller



Hempipe kamalı mandrellerin boru içerisinde ileri geri hareket etmesini sağlayan iki hidrolik motor bulunmaktadır. Gövde ve kamalar sertleştirilmiş çelikten imal edilmiştir. Mandrelin üst ve altında boru ile temas eden bölgelerine poliüretandan yapılmış pabuçlar takılmıştır. Bu pabuçların takıldığı çelik levhalar, bükme işlemi sırasında, altlarındaki pistonlar vasıtasıyla şişirilir ve borunun zarar görmesini engeller. Mandrelin ileri geri hareketi ile alt ve üstünün ayrı ayrı boruya doğru şişirilmesini sağlamak üzere dört adet hidrolik bağlantı noktası bulunmaktadır. Mandrel borunun içinde iki adet hidrolik motorla tahrik edilen ön tekerlekler vasıtasıyla konumlandırılır. Arka tekerlekler boştaadır. Mandrel konumlandırıldıktan sonra şişirildiğinde tekerlekler havada asılı kalmaktadır. Bükülecek boru et kalınlığına göre pabuç levhalarının altındaki şimlerin ayarının yapılması gerekir. Açılı kamaların periyodik olarak gresle yağlanması gerekmektedir. Çalıştırma basıncı 150 -200 bar arasında olmalıdır.