

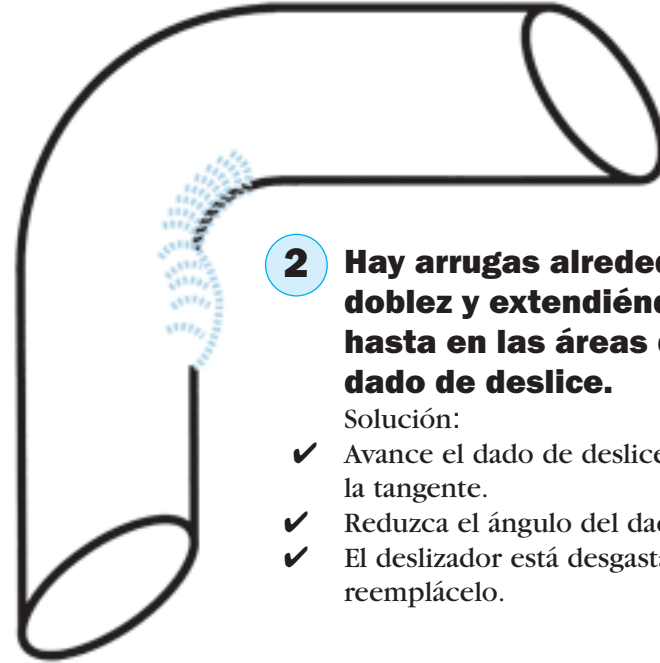


Área de agarre

1 Bulto al final del doblé.

Solución:

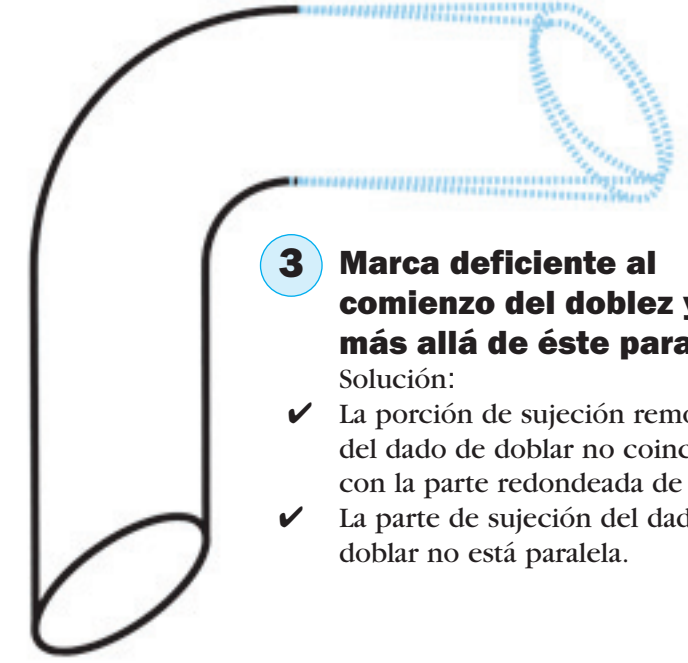
- ✓ Reubique el mandril más atrás de la tangente hasta que el bulto apenas sea visible (ésta es una buena manera de encontrar la mejor posición del mandril).



2 Hay arrugas alrededor del doblé y extendiéndose hasta en las áreas del dado de deslice.

Solución:

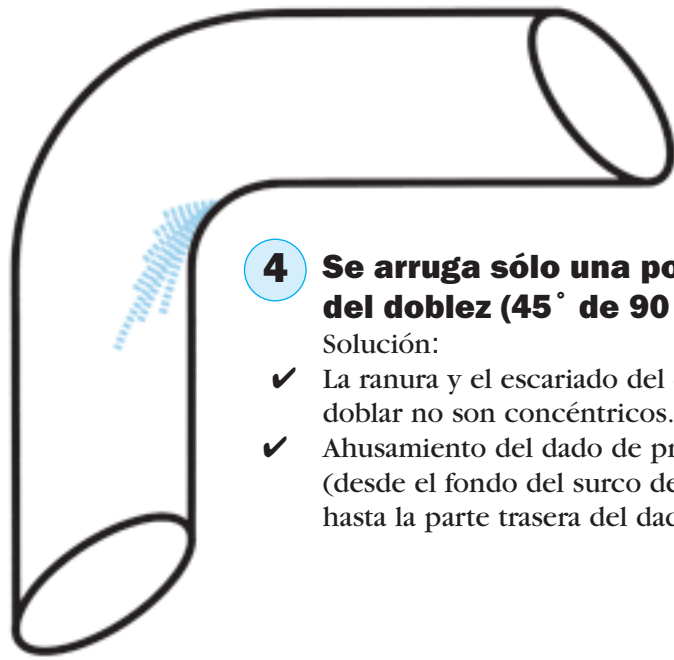
- ✓ Avance el dado de deslice más cerca a la tangente.
- ✓ Reduzca el ángulo del dado de deslice.
- ✓ El deslizador está desgastado, replácelo.



3 Marca deficiente al comienzo del doblé y más allá de éste para 90°.

Solución:

- ✓ La porción de sujeción removible del dado de doblar no coincide con la parte redondeada de éste.
- ✓ La parte de sujeción del dado de doblar no está paralela.



4 Se arruga sólo una porción del doblé (45° de 90°).

Solución:

- ✓ La ranura y el escariado del dado de doblar no son concéntricos.
- ✓ Ahusamiento del dado de presión (desde el fondo del surco del tubo hasta la parte trasera del dado).

Problemas con formadoras de tuberías y sus soluciones

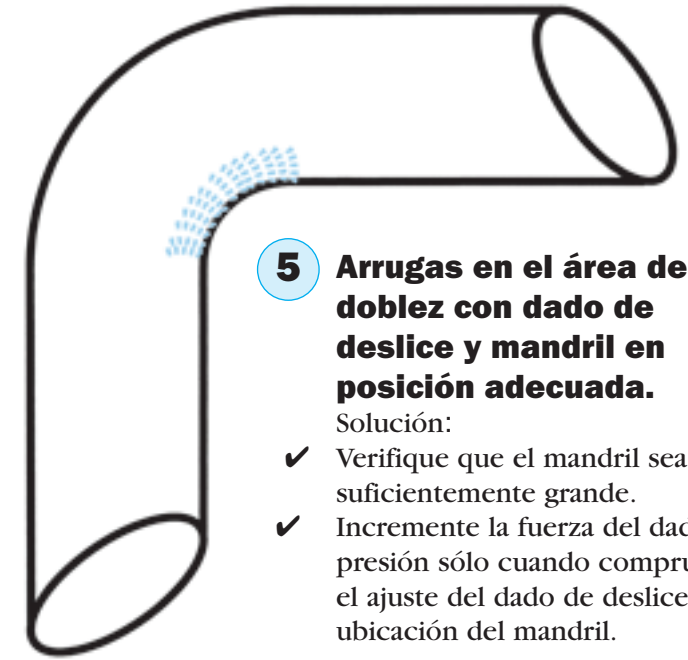
A la hora de un doblé perfecto, varios factores juegan un papel importante:

- Revise que el doblador que va a utilizar esté funcionando correctamente.
- Asegúrese de que la sujeción y el abrir de los dados, la rotación del brazo batiente y la extracción del mandril ocurran en la secuencia apropiada.
- Verifique que el tubo que empleará está limpio, tanto adentro como por fuera.
- Revise las herramientas y asegúrese de que estén limpias, sin rebabas y sean compatibles con el tubo que va a doblar.
- Confirme que el mandril se encuentra a la distancia correcta por encima de la tangente.

Este gráfico le ayudará a corregir algunos de los problemas más comunes durante el proceso de doblé. Si necesita mayor asistencia, contáctenos en:

OMNI-X INC.
EE.UU.
www.omnibend.com

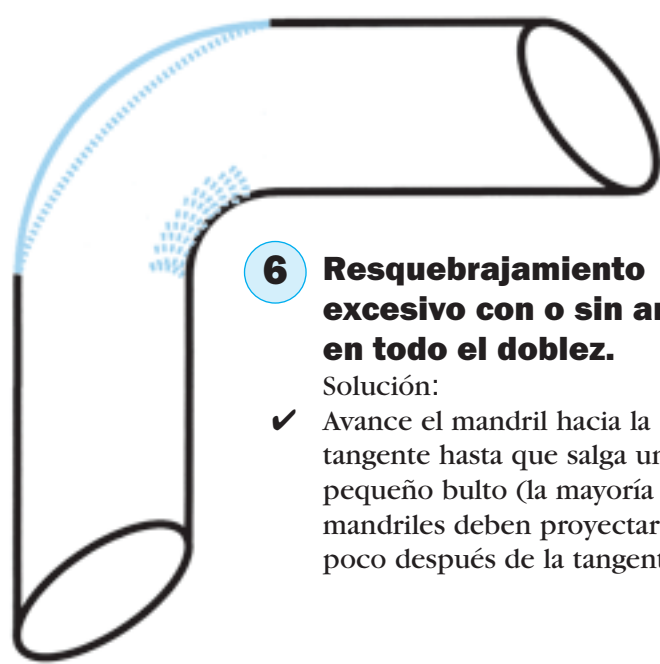
OMNI-X CZ
REPÚBLICA CHECA
www.omni-x.cz



5 Arrugas en el área de doblé con dado de deslice y mandril en posición adecuada.

Solución:

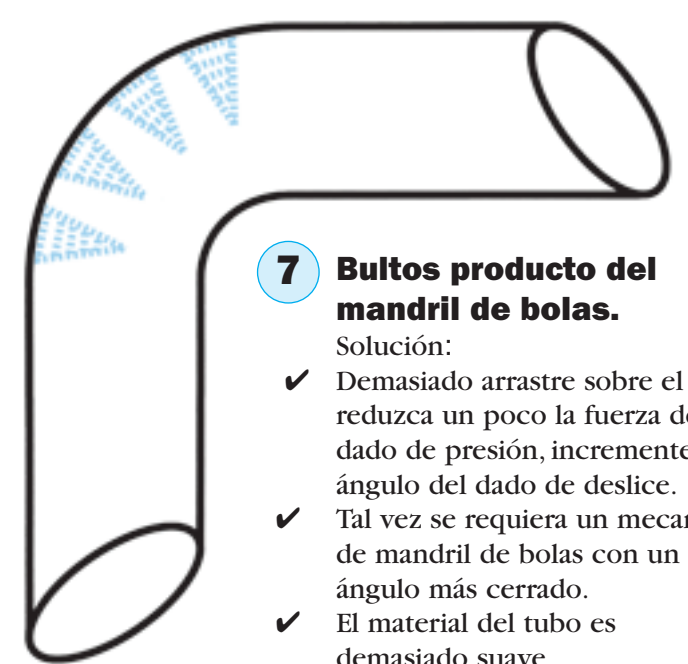
- ✓ Verifique que el mandril sea lo suficientemente grande.
- ✓ Incremente la fuerza del dado de presión sólo cuando compruebe el ajuste del dado de deslice y la ubicación del mandril.



6 Resquebrajamiento excesivo con o sin arrugas en todo el doblé.

Solución:

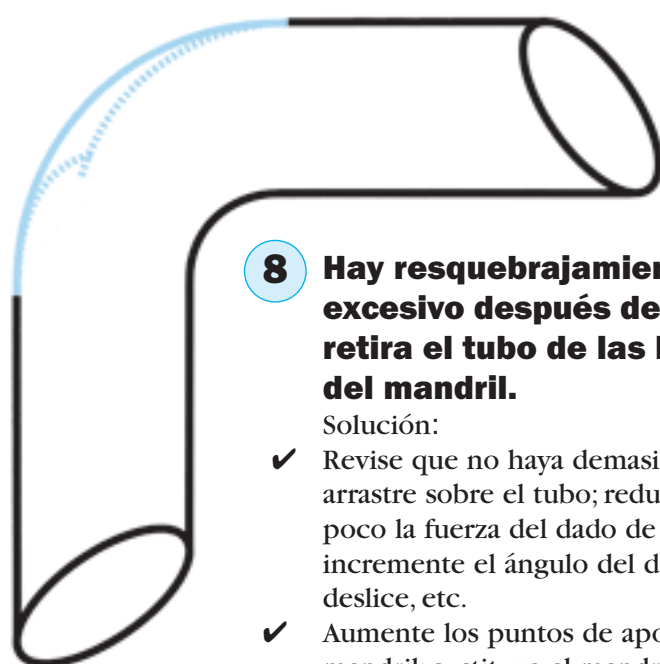
- ✓ Avance el mandril hacia la tangente hasta que salga un pequeño bulto (la mayoría de los mandriles deben proyectar un poco después de la tangente).



7 Bultos producto del mandril de bolas.

Solución:

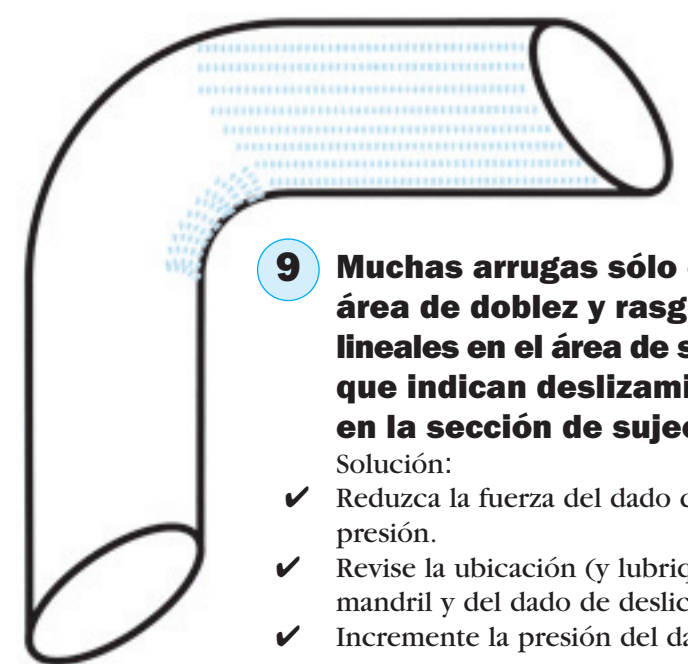
- ✓ Demasiado arrastre sobre el tubo; reduzca un poco la fuerza del dado de presión, incremente el ángulo del dado de deslice.
- ✓ Tal vez se requiera un mecanismo de mandril de bolas con un ángulo más cerrado.
- ✓ El material del tubo es demasiado suave.



8 Hay resquebrajamiento excesivo después de que se retira el tubo de las bolas del mandril.

Solución:

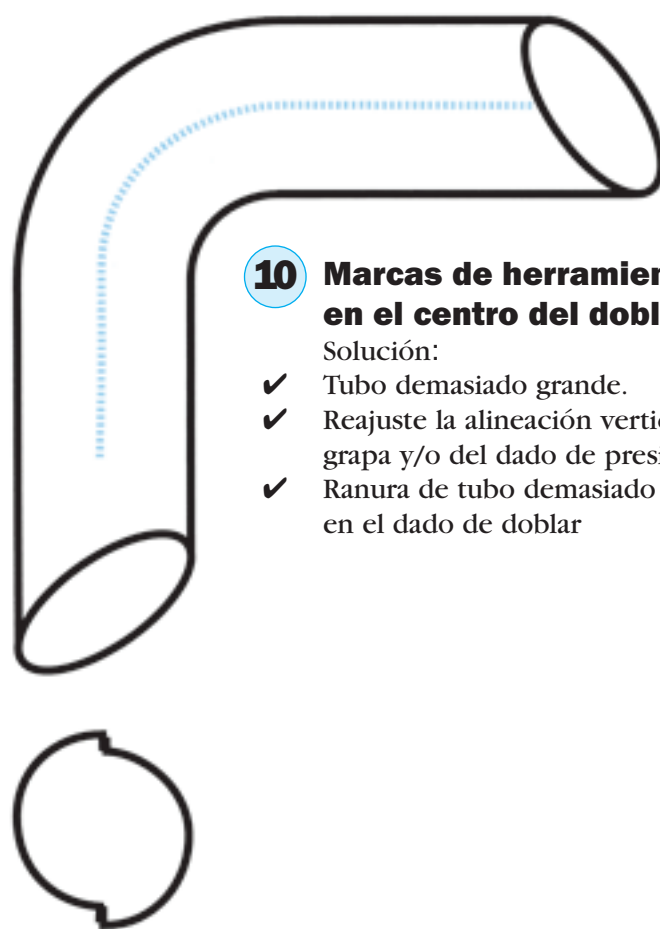
- ✓ Revise que no haya demasiado arrastre sobre el tubo; reduzca un poco la fuerza del dado de presión, incremente el ángulo del dado de deslice, etc.
- ✓ Aumente los puntos de apoyo del mandril; sustituya el mandril de tapón con el de una bola, dos bolas o tres bolas, etc., en sucesión.



9 Muchas arrugas sólo en el área de doblé y rasguños lineales en el área de sujeción que indican deslizamiento en la sección de sujeción.

Solución:

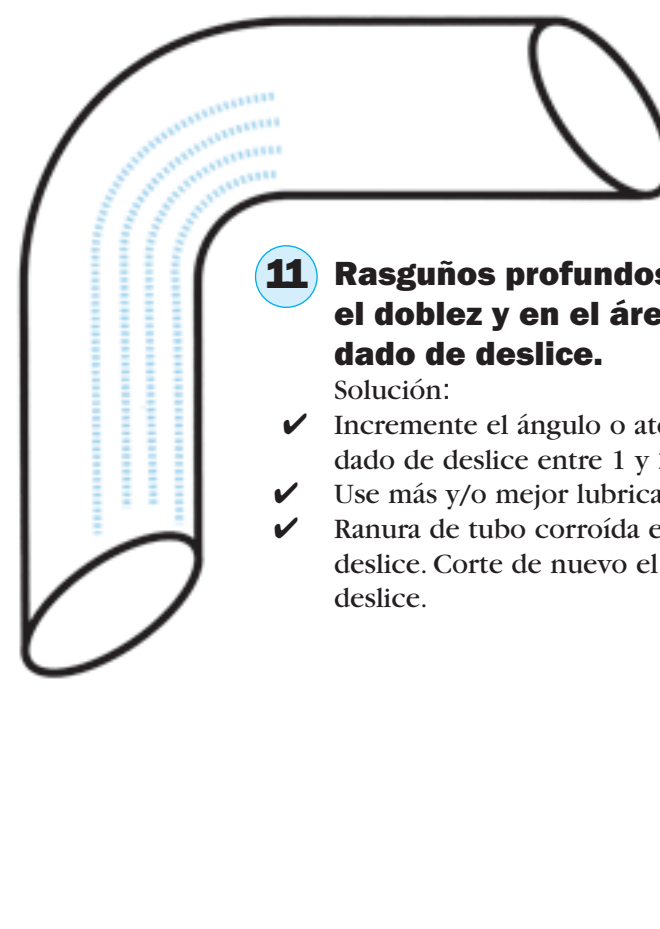
- ✓ Reduzca la fuerza del dado de presión.
- ✓ Revise la ubicación (y lubrique) del mandril y del dado de deslice.
- ✓ Incremente la presión del dado de grapa.
- ✓ Use un contacto dentado, rugoso o rocíe con carburo el área de sujeción.



10 Marcas de herramienta en el centro del doblé.

Solución:

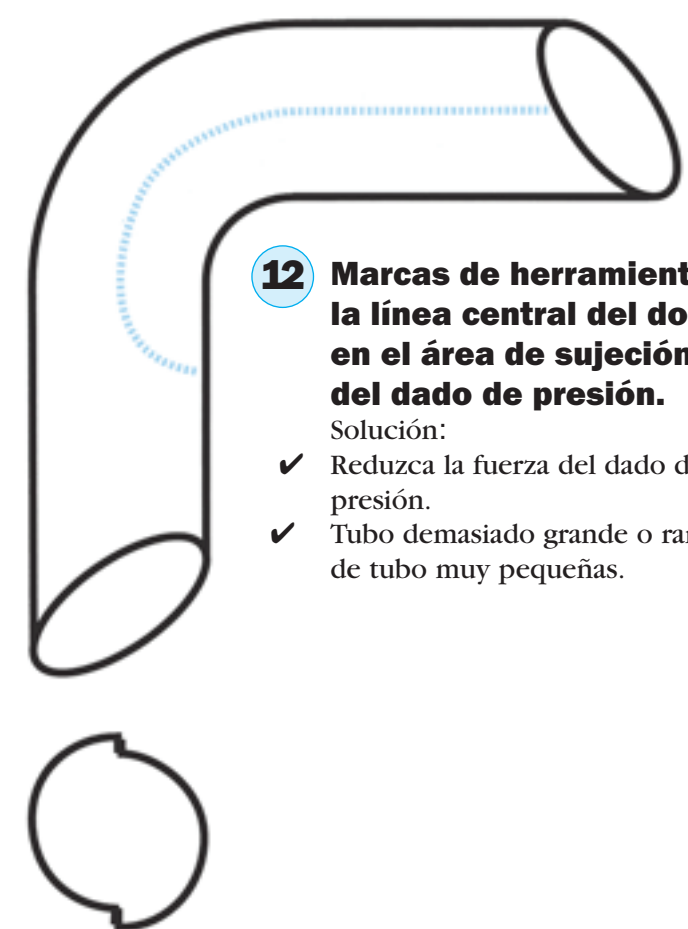
- ✓ Tubo demasiado grande.
- ✓ Reajuste la alineación vertical de la grapa y/o del dado de presión.
- ✓ Ranura de tubo demasiado pequeña en el dado de doblar



11 Rasguños profundos en todo el doblé y en el área del dado de deslice.

Solución:

- ✓ Incremente el ángulo o atenuante en el dado de deslice entre 1 y 2 grados.
- ✓ Use más y/o mejor lubricación.
- ✓ Ranura de tubo corroída en el dado de deslice. Corte de nuevo el dado de deslice.



12 Marcas de herramienta en la línea central del doblé, en el área de sujeción y del dado de presión.

Solución:

- ✓ Reduzca la fuerza del dado de presión.
- ✓ Tubo demasiado grande o ranuras de tubo muy pequeñas.