

Неисправность:

Давления пресса ПГРС-400у недостаточно для полного смыкания матриц при опрессовке.

Возможные причины:

- Облой, возникший между матрицами из-за того, что установлены матрицы меньшего размера, чем предусмотрено по паспорту.
- Нарушена регулировка клапана автоматического сброса давления (АСД).
- Износ седла одного из клапанов, попадание инородных тел в клапаны и каналы и т.п.



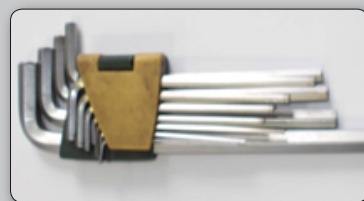
При выдавливании излишнего облоя по краям профиля опрессовки необходимо еще раз свериться с таблицей подбора матриц и наконечников для опрессовки различных видов кабеля, представленной в паспорте на инструмент, и правильно подобрать матрицы.

Во втором случае необходима регулировка клапана АСД. На прессе ПГРС-400у клапан автоматического сброса давления выведен наружу и регулировка клапана не создаст для Вас никаких затруднений.

Необходимые инструменты и приспособления:

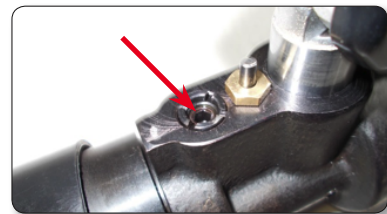
– набор шестигранников

Рабочий стол (верстак) должен быть свободным от посторонних предметов.



Последовательность операций:

1. Поднимите подвижную рукоятку.



2. Возьмите шестигранник и поверните регулировочный винт по часовой стрелке для увеличения величины давления на матрицы. Увеличивать давление следует аккуратно, т.к. поворот винта даже на 90° увеличивает усилие ориентировочно на 10 Мпа. Поэтому увеличивать давление надо постепенно, поворачивая винт каждый раз не более чем на 30°. Поворот винта против часовой стрелки, наоборот, будет ослаблять создаваемое давление.



3. После регулировки клапана АСД опробуйте пресс на холостом ходу с установленными в него матрицами. Ориентировочно, АСД должен срабатывать на 9–10 качке после смыкания матриц. Если АСД не срабатывает, либо срабатывает раньше чем положено, то необходимо снова отрегулировать клапан, до тех пор, пока не получите желаемый результат.

Если же регулировка АСД не привела ни к каким результатам, значит, к потере давления в прессе привели другие причины, например: загрязнение масла, износ седла одного из клапанов, попадание инородных тел в клапаны, каналы и т.д. В этом случае потребуются полная разборка пресса и, возможно, не только замена вышедших из строя деталей, но и механическая обработка каналов и седел клапанов в корпусе пресса. В этом случае, рекомендуется обратиться в сервисный центр «КВТ».

Если не получается произвести ремонт самостоятельно, обращайтесь в Сервисный центр «КВТ»

ООО «Сервисный центр КВТ», 248033, Россия, г. Калуга, пер. Секиотовский, д.12, ИНН 4027128076

Контакты по вопросам гарантии и сервиса: (4842) 59-52-60, +7 (903) 636-52-60, service@kvt.su

Контакты по вопросам заказа запасных частей: (4842) 59-60-52, +7 (903) 636-60-52, service@kvt.su

Часы работы: Пн-Пт 9:00-13:00 и 14:00-17:00