

Неисправность:

Давления пресса недостаточно для полного смыкания матриц при опрессовке.

На примере прессов ПГР-70/120/300 и ПГРС-70/120/300.

Возможные причины:

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

Необходимые инструменты и приспособления:

- гидравлическое масло «КВТ» для доливки либо замены
- воронка (с диаметром носика лейки не более 8 мм)
- шлицевая отвертка
- чистая пустая емкость для масла и ветошь

Рабочий стол (верстак) должен быть свободным от посторонних предметов. Желательно наличие тисков, закрепленных на верстаке.



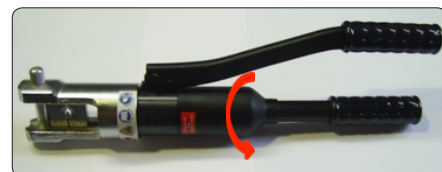
! При выдавливании излишнего облоя по краям профиля опрессовки необходимо еще раз свериться с таблицей подбора матриц и наконечников для опрессовки различных видов кабеля, представленной в паспорте на инструмент, и еще раз корректно подобрать размер матриц.

Во втором случае необходима регулировка клапана АСД. Хотя сам по себе процесс регулировки клапана АСД несложный, однако, для установки оптимального усилия может потребоваться несколько циклов разборки/сборки инструмента (каждый раз с процедурой полного слива и последующей заправки маслом). Итак, что же надо сделать?

Последовательность операций:

1. Открутите неподвижную рукоятку против часовой стрелки.

Внутри корпуса неподвижной рукоятки находится резиновая емкость, заполненная гидравлическим маслом. Это масло необходимо слить, во избежание его попадания на одежду в процессе ремонта.



2. Аккуратно, не надавливая на края резиновой емкости (помните про одежду!), открутите колпачок и слейте масло в чистую пустую емкость.

Визуально проверьте масло на наличие загрязнений.

В случае, если масло оказалось темного цвета, с наличием взвешенных частиц, рекомендуется произвести полную замену отработанного масла на новое, чтобы в дальнейшем не проделывать операцию повторно.



3. После того как масло слито, аккуратно подцепите и снимите резиновое кольцо, обжимающее основание резиновой емкости. Затем также аккуратно снимите саму емкость не повредив ее края.



4. Для того, чтобы пресс создавал большее давление, надо взять шлицевую отвертку или шестигранник, в зависимости от того, какой регулировочный винт установлен в АСД, и повернуть регулировочный винт по часовой стрелке.

Делать это следует аккуратно, т.к. даже поворот винта 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.



5. Залейте масло в емкость и установите назад неподвижную рукоятку, закрутив ее до упора по часовой стрелке. Опробуйте пресс на холостом ходу с установленными в него матрицами.

Ориентировочно, АСД должен срабатывать на 5–6 качке после смыкания матриц. Если АСД срабатывает раньше, чем положено, то необходимо проделать весь цикл снова, 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 потребуется полная разборка прессы и, возможно, не только замена вышедших из строя деталей, но и механическая обработка каналов и седел клапанов в корпусе прессы. В этом случае, рекомендуется обратиться в сервисный центр «КВТ».



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

Адрес: 111525, Россия, г. Москва, ул. Электродная, д.11 стр.18

Телефон: (495) 660-53-35

E-mail: dolgushin-v-v@yandex.ru