

Неисправность:

Давления пресса ПГРс-240у
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 клапана, 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. 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 нужно сделать?

Необходимые инструменты и приспособления:

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

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

**Последовательность операций:**

1. Снимите пластмассовый фиксатор рукояток и открутите неподвижную рукоятку.

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!), откройте 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 слива масла установите пресс вертикально, рабочей головой вниз. Для этого подойдут обычные слесарные тиски.



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



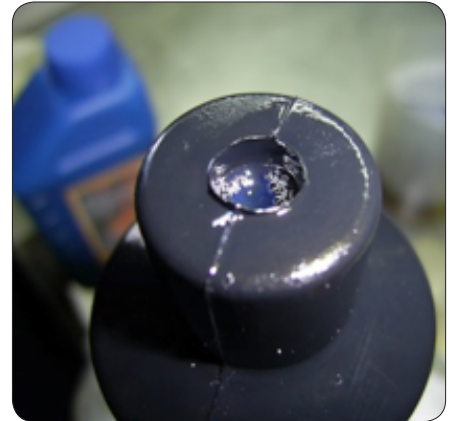
5. Для того чтобы пресс создавал большее давление, надо взять шлицевую отвертку, и повернуть регулировочный винт клапана АСД по часовой стрелке. Делать это следует аккуратно, т.к. даже поворот винта на 90° увеличивает усилие ориентировочно на 10 Мпа. Поэтому увеличивать давление следует постепенно, поворачивая винт каждый раз не более чем на 30° .

Поворот винта против часовой стрелки, наоборот, будет ослаблять создаваемое давление.



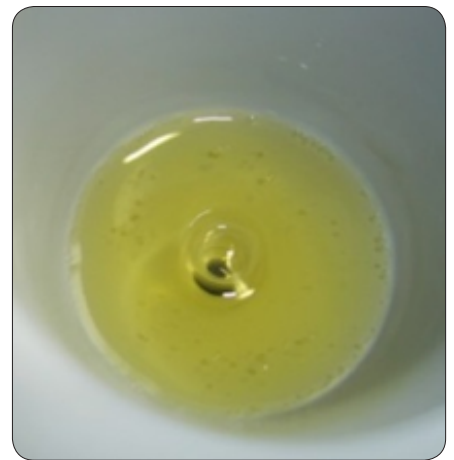
- 6.** Установите на место резиновую емкость и фиксирующее кольцо. Вставьте в резиновую емкость воронку и медленно, «по стеночке», заливайте масло.

Периодически аккуратно надавливайте на края резиновой емкости, чтобы стравить воздух, попавший в клапана и цилиндр. Уровень масла должен быть виден в заливном отверстии резиновой емкости.



Для того чтобы пресс оптимально выполнял свои функции, необходимо полностью стравить весь воздух из системы. Для этого необходимо установить пресс вертикально, рабочей головой вниз, без неподвижной рукоятки, закрыть резиновую емкость колпачком, во избежание утечек масла, нажать педаль сброса давления и, не отпуская ее, сделать 10–15 качков рукояткой. Открыть колпачок, выпустив воздух, долить масло и проделать данную процедуру еще раз. Снова открыть колпачок, и если требуется, еще раз долить масло.

Для того чтобы убедиться, весь ли воздух стравлен из системы, необходимо при последней заливке масла заглянуть внутрь воронки, аккуратно надавить несколько раз на края резиновой емкости и сделать 2–3 качка подвижной рукояткой с нажатой педалью сброса давления. Если из емкости будут идти пузыри, значит, воздух еще присутствует в системе и следует проделать вышеописанную процедуру еще раз, до тех пор, пока весь воздух не будет стравлен.



- 7.** Закрутите на место неподвижную рукоятку по часовой стрелке и опробуйте пресс на холостом ходу с установленными в него матрицами, но все так же в вертикальном положении, чтобы выгнать из клапанов возможно оставшийся в них воздух. Проведите 3–4 цикла нагнетания и сброса давления. На правильно настроенном прессе давление должно создаваться и сбрасываться на 3–4 качке после смыкания матрицы. Если АСД срабатывает раньше чем положено, то необходимо проделать весь цикл снова, до тех пор, пока не получите желаемый результат.

Если 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 клапана, 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 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