

ПАСПОРТ

С-образные выпрессовщики пальцев траковых цепей



* изображение может отличаться в зависимости от комплектации

Серия ВПТ (С, СБ)

1. НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Выпрессовщики пальцев траковых цепей серии ВПТ (С, СБ) предназначены для:

- выпрессовки и запрессовки пальцев траковых цепей гусеничной техники,
- выпрессовки втулок и пальцев стрел, рукоятей, мостов, аутригеров,
- других работ по монтажу и демонтажу запрессованных элементов техники.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

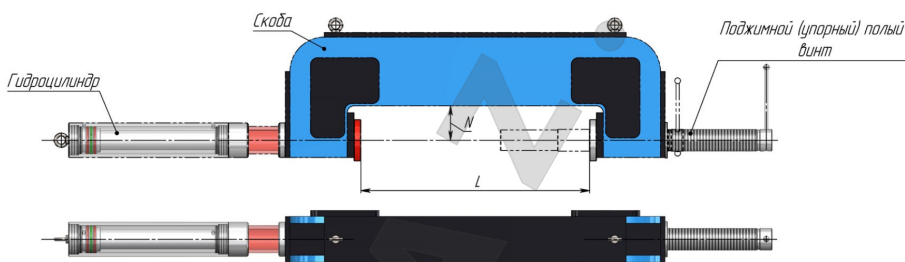
Пример расшифровки условного обозначения: **ВПТ-110С(СБ)**:

ВПТ – выпрессовщик пальцев траковых цепей;

110 – номинальное осевое усилие на штоке гидроцилиндра, Т*с.;

С – С-образная конструкция для замены пальцев, втулок в цепях без башмаков;

СБ - С-образная конструкция для замены пальцев, втулок в цепях с башмаками.



Модель:	ВПТ 60С	ВПТ 80С	ВПТ 110С	ВПТ 150С	ВПТ 60СБ	ВПТ 80СБ	ВПТ 110СБ	ВПТ 150СБ
Ваша модель:								
Усилие ном. (тонн):	60	80	110	150	60	80	110	150
Масса (кг):	150	200	220	270	400	500	600	850
Ход штока (мм):	300				500			
Габариты рабочей зоны L/N (мм):	350/80				1050/150			
Ном. давление гидравл. жидкости (бар):	700-800							
Тип гидравлического цилиндра:	Цилиндр двухстороннего действия (Возврат штока гидравлический)							
Рабочая жидкость:	Масла всесезонные гидравлические: HLP 32, 46, Индустриальные масла: И10А, И20А							

3. КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

№	Наименование	Кол-во (шт.)
1	Выпрессовщик в сборе	1
2	Комплект пуансонов D45*L200мм, D45 *L100мм, D45*L30мм, D30мм*L200мм, D30*L100мм	1
3	Направляющие под пуансоны (втулка упорная) D45 и D30мм	1



4. ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ

4.1 Надежно присоедините шланги к гидроцилиндру и насосу (опция). Убедитесь, что штуцеры БРС очищены от грязи и посторонних частиц, в противном случае загрязнение может попасть внутрь насоса и цилиндра, что приведет к повреждению и износу гидравлического оборудования.

4.2 Убедитесь, что в гидросистеме достаточное количества масла. При недостаточном объеме масла (напр. И-20А) необходимо его долить в емкость гидравлического насоса (опция) через заливное отверстие.

4.3 При подсоединении шлангов в гидравлической системе может скапливаться воздух. Чтобы прокачать систему, проведите несколько холостых циклов (прокачка до полного выдвигения, затем отпускание) без какой-либо нагрузки.

5. РАБОТА

5.1 В зависимости от параметров гусеницы (диаметр и длина пальца) выберите из комплекта необходимый пуансон и упорную втулку.

5.2 Установите выпрессовщик таким образом, чтобы пуансон упирался в палец на траке гусеницы. Прокачивая рычаг насоса (опция), выберите зазоры между пуансоном и пальцем гусеницы. Убедитесь, что пуансон вошел в контакт с пальцем без перекоса, и начинайте выпрессовку.

5.3 При выпрессовке визуально следите за соосностью приспособления и пальцем гусеницы, если соосность теряется - необходимо остановить выпрессовку и устранить неисправность.

5.4 После выборки полного хода цилиндра (или после извлечения пальца). Переключите распределитель на гидравлическом насосе (опция) и отведите поршень в исходное положение.

6. ТРЕБОВАНИЯ К БЕЗОПАСНОСТИ

6.1 **ВНИМАНИЕ! НИКОГДА** не стойте перед выпрессовщиком или позади него, когда цилиндр находится под давлением. Существует вероятность вылета запрессованного пальца с большой кинетической энергией. Это может привести к серьезным травмам.

6.2 При обнаружении повреждений дальнейшая эксплуатация выпрессовщика не допускается, пока не будет произведен необходимый ремонт или устранение замечаний.

6.3 Отсоединяйте цилиндр только при полностью втянутом положении.

7. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

7.1 Проверяйте выпрессовщик перед каждым использованием на предмет наличия повреждений, слабозакрепленных или утерянных деталей.

7.2 Держите штуцеры подключения гидроцилиндра в чистоте (для этого используйте пылезащитные колпачки в тот момент, когда шланги не подключены).

7.3 Храните гидравлическое оборудование вдали от открытого огня и источников тепла. Высокие температуры снижают механическую стойкость уплотнений и шлангов.

7.4 Старайтесь использовать высококачественное гидравлическое масло с хорошими низкотемпературными свойствами.

7.5 Нанесите смазку на детали после использования и перед хранением, чтобы свести к минимуму риск коррозии.

7.6 Храните оборудование в чистом и защищенном от сырости месте.



8. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Предприятие-изготовитель гарантирует безотказную работу изделия в течение 1 года со дня его продажи при соблюдении условий эксплуатации, транспортирования и хранения.

9. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

Модель:	
Заводской номер:	
Изготовитель:	
Дата выпуска:	
Потребитель:	
Дата ввода в эксплуатацию:	
Информация об исполнении, особенности:	

На основании осмотра и произведённых испытаний изделие было признано годным к эксплуатации.

М.П. Ответственный: _____ Дата: _____

10. СВЕДЕНИЯ О РЕКЛАМАЦИЯХ

№ и дата рекламации	Краткое содержание рекламации	Меры, принятые заводом изготовителем по рекламации