



ООО «РотаК»



**РУКОВОДСТВО ПО РЕМОНТУ ПРЕССА-ПОЛУАВТОМАТА  
серия ППГТ**



## ВВЕДЕНИЕ

В этом руководстве подробно описана последовательность действий, при разборке пресса для замены обрешиненного припрессовочного вала, нагревательных элементов и датчика температуры.



**Внимание!** При любых работах, связанных с вмешательством в конструкцию пресса, необходимо отключить пресс от электросети и принять меры против его случайного включения.



**Внимание!** Перед началом работ убедиться, что пресс полностью остыл.



**Внимание! Опасность поломки!** При любых вопросах, не описанных в данном руководстве и вызывающих затруднения, **ОБЯЗАТЕЛЬНО** обратитесь за консультацией на завод-изготовитель.

## ПОРЯДОК РАБОТ

Установите пресс в удобном для проведения работ месте. Заранее предусмотрите место, куда Вы будете складывать детали по мере их демонтажа с пресса.



**Внимание! Опасность поломки!** Аккуратно обращайтесь со снятыми деталями. Не бросайте их. В противном случае могут возникнуть трудности при последующей сборке пресса.

1. Демонтируйте защитный кожух, для чего выверните четыре винта М8 (по два с каждой стороны кожуха) и снимите кожух вверх (Рис.1).

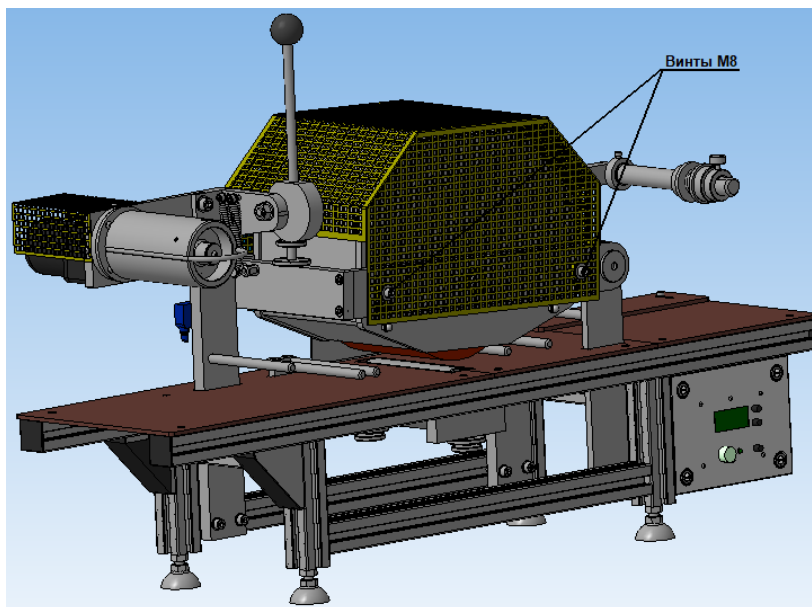


Рис.1

2. Отверните шесть гаек М6 (Рис.2).

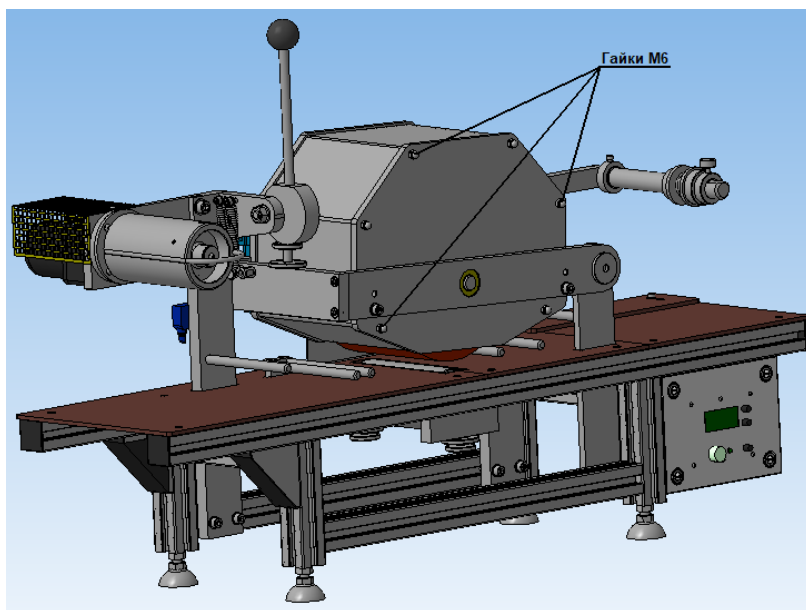


Рис.2

3. Выверните два винта М8, выверните винт М10, демонтируйте втулку и снимите боковину вместе с рычагом (Рис.3). Полимерный подшипник установлен с тепловыми зазорами и может как сняться вместе с рычагом, так и остаться на валу. Если он остался на валу, снимите его.



**Внимание! Опасность поломки!** Не выворачивайте винты, указанные на рисунке! Боковина снимается вместе с рычагом!

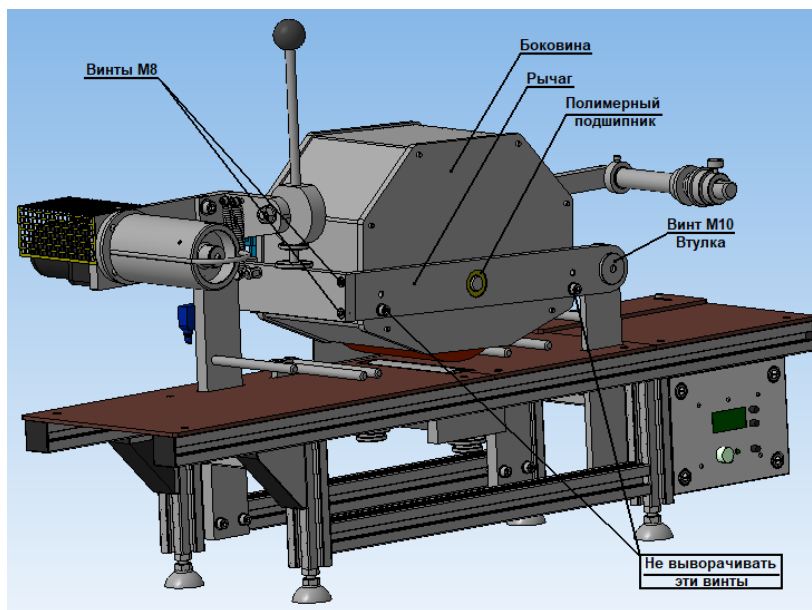


Рис.3

4. Снимите дистанционную втулку с оси вала, выверните стопорный винт М8 и снимите вал. (Рис.4)



**Внимание! Опасность поломки!** Аккуратно снимайте обрезиненный припрессовочный вал. Не повредите нагревательные элементы и температурный датчик (Рис.5)

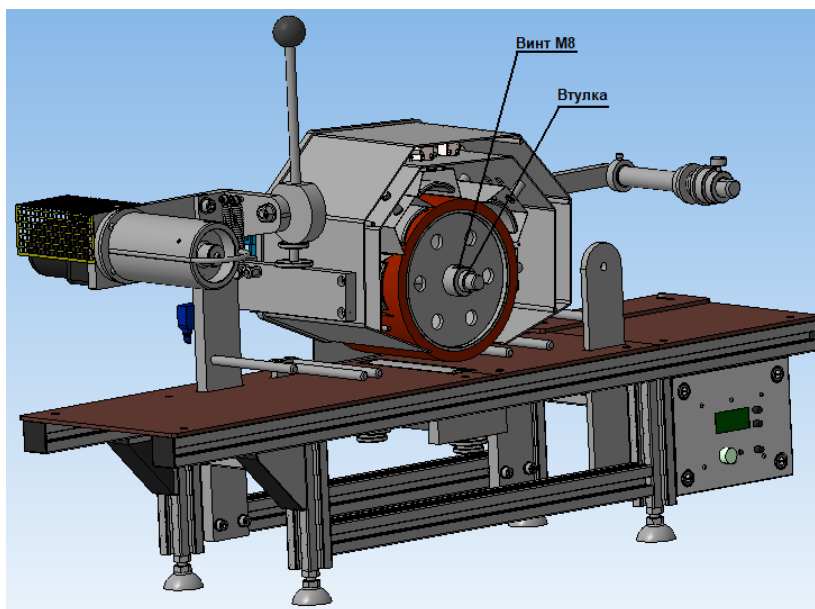


Рис.4

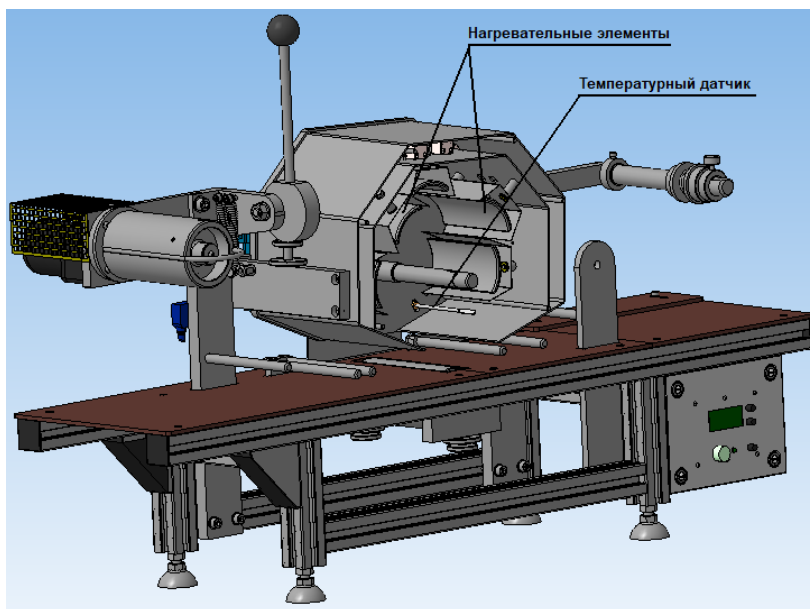


Рис.5

5. При демонтированном обрезиненном вале Вы сможете поменять температурный датчик и, сняв верхний защитный кожух, нагревательные элементы. (Рис.6)

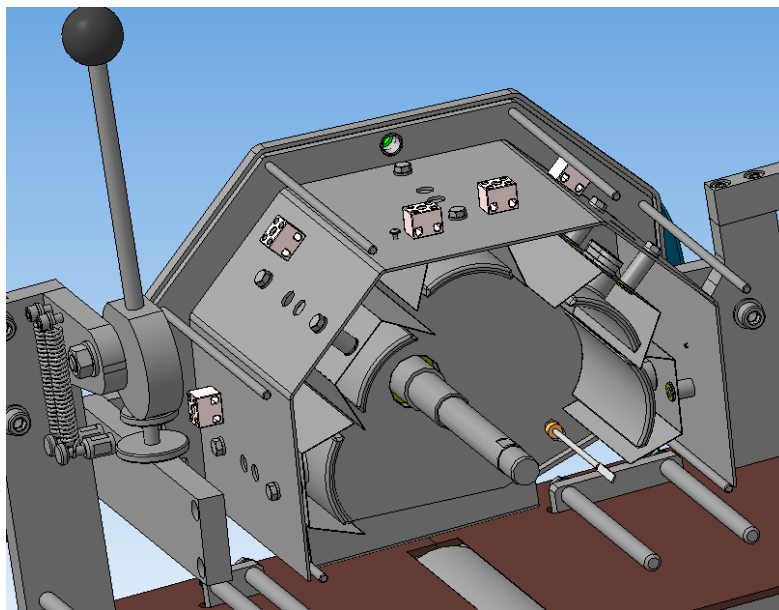


Рис.6

6. Установите новый обрезиненный припрессовочный вал и зафиксируйте его стопорным винтом М8.

**Внимание! Важно!** После установки и фиксации вала **ОБЯЗАТЕЛЬНО** отрегулируйте положение температурного датчика относительно поверхности вала. (Рис.7) Чем ближе датчик расположен к поверхности вала, тем точнее будут показания температурного контроллера. Оптимальное расстояние находится в диапазоне от 0.2 до 0.5мм. Для регулировки ослабьте винт фиксации кронштейна температурного датчика (Рис.8) и переместите его в необходимое положение. Для этого воспользуйтесь щупом подходящей толщины или подручными материалами (например, листом бумаги, при необходимости сложенным несколько раз). Затяните винт фиксации.

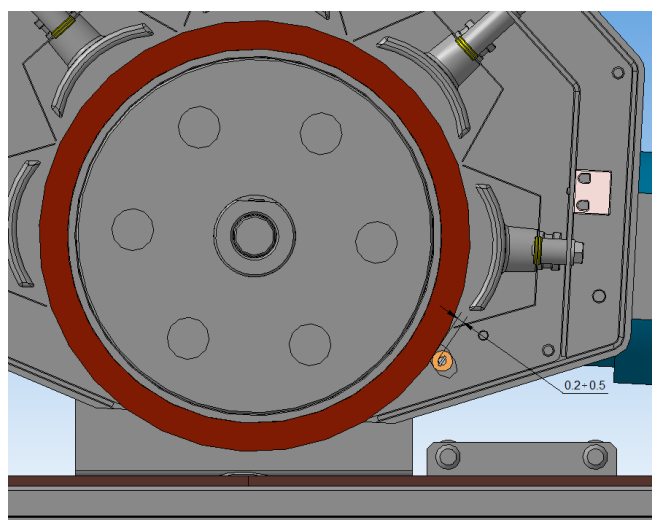


Рис.7

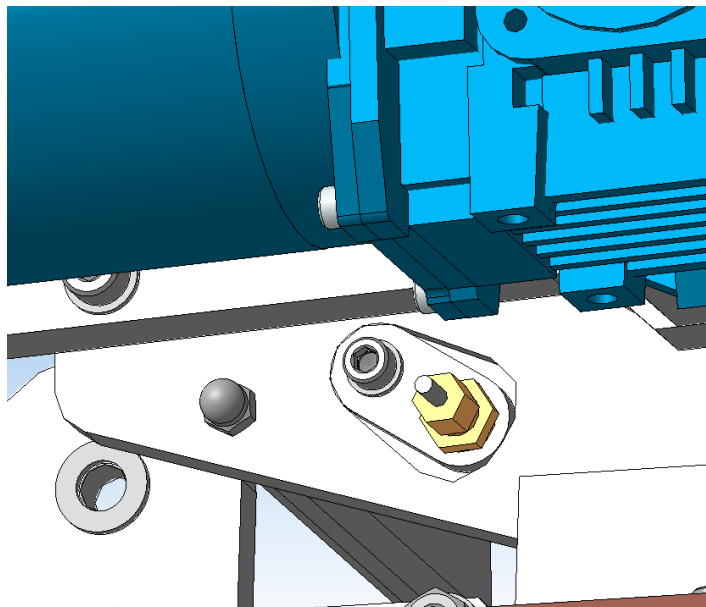


Рис.8

7. Сборка пресса производится в обратной последовательности.



Не прикладывайте чрезмерных усилий при затяжке крепежа. Убедитесь, что после сборки не осталось «лишних» деталей. Примите меры предосторожности при первом после сборки включении пресса.



В случае, если заменялись нагревательные элементы или температурный датчик, убедитесь в надежности электрических соединений.

**ООО «РотаК»**

**143604, Московская область, г. Волоколамск, ул. Энтузиастов, 27**

**Тел/факс (495) 416-80-82, 447-53-51**

**E-mail: [info@rotak.ru](mailto:info@rotak.ru)**