



Инструкция по применению

Опрессовочный станок TNT8



Содержание

Введение.....	03
Комплектация	03
Общие положения.....	03
Характеристики кулачков.....	03
Опрессовочный механизм	04
Модель TNT8 + MPT1032SE с ручным приводом	07
Модель TNT8 + MPT100MOSI с электрическим приводом.....	09
Модель TNT8 + UHTM с внешним пневмоприводом.....	11
Инструмент для замены кулачков	12
Правильная установка муфты при опрессовке.....	13

1. Введение

Ручной опрессовочный станок «TNT-8» это принципиально новый и запатентованный инструмент, созданный с помощью новейших технологий и самых современных компьютерных программ. Все используемые для его создания материалы были тщательно отобраны и протестированы. Корпус станка изготовлен из сплава титана и алюминия.

Компания OP s.r.l. выпускает 3 модели оборудования данной серии:

1. TNT8 + MPT1032SE – ручной привод
2. TNT8 + MPT100MOSI – электрический привод
3. TNT8 + UHTM – с внешним пневмоприводом

2. Комплектация

1. Ручной кейс.
2. Опрессовочный механизм.
3. Инструмент для смены кулачков.
4. 6 наборов кулачков для стандартных рукавов – 06R – 06S/08R – 10R – 08S – 10S/12R – 12S
5. Инструкция по применению.
6. Сертификат соответствия.
7. Гарантийный сертификат.

3. Общие положения

1. Перед началом работы со станком внимательно прочитайте инструкцию по применению.
2. Убедитесь, что станок не был поврежден при транспортировке.
3. Оборудование изготовлено для опрессовки рукавов и фитингов A/C системы, согласно стандартам SAE J51 и J2064/
4. Если опрессовочный станок используется вместе с другим оборудованием, выберите оборудование этого же производителя и убедитесь, что к нему прилагаются инструкции.
5. Во время цикла опрессовки будьте внимательны: не подносите руки к зоне опрессовки, не наклоняйтесь над станком.
6. Во время работы со станком надевайте подходящую защитную одежду.
7. Отходы при работе с данным оборудованием (резина, железо и т.п.) относятся к безопасным отходам производства и могут быть утилизированы.

4. Характеристика кулачков

- | | |
|----------------|---|
| 06R | - для рукавов с внутр. диаметром 5/16", диаметром опрессовки 14 мм |
| 06S-08R | - для рукавов с внутр. диаметром 5/16" – 13/32", диаметром опрессовки 16.3 мм |
| 10R | - для рукавов с внутр. диаметром 1/2", диаметром опрессовки 18 мм |
| 08S | - для рукавов с внутр. диаметром 13/32", диаметром опрессовки 19.8 мм |
| 10S-12R | - для рукавов с внутр. диаметром 1/2" – 5/8", диаметром опрессовки 22 мм |
| 12S | - для рукавов с внутр. диаметром 5/8", диаметром опрессовки 25.5 мм |

5. Опрессовочный механизм

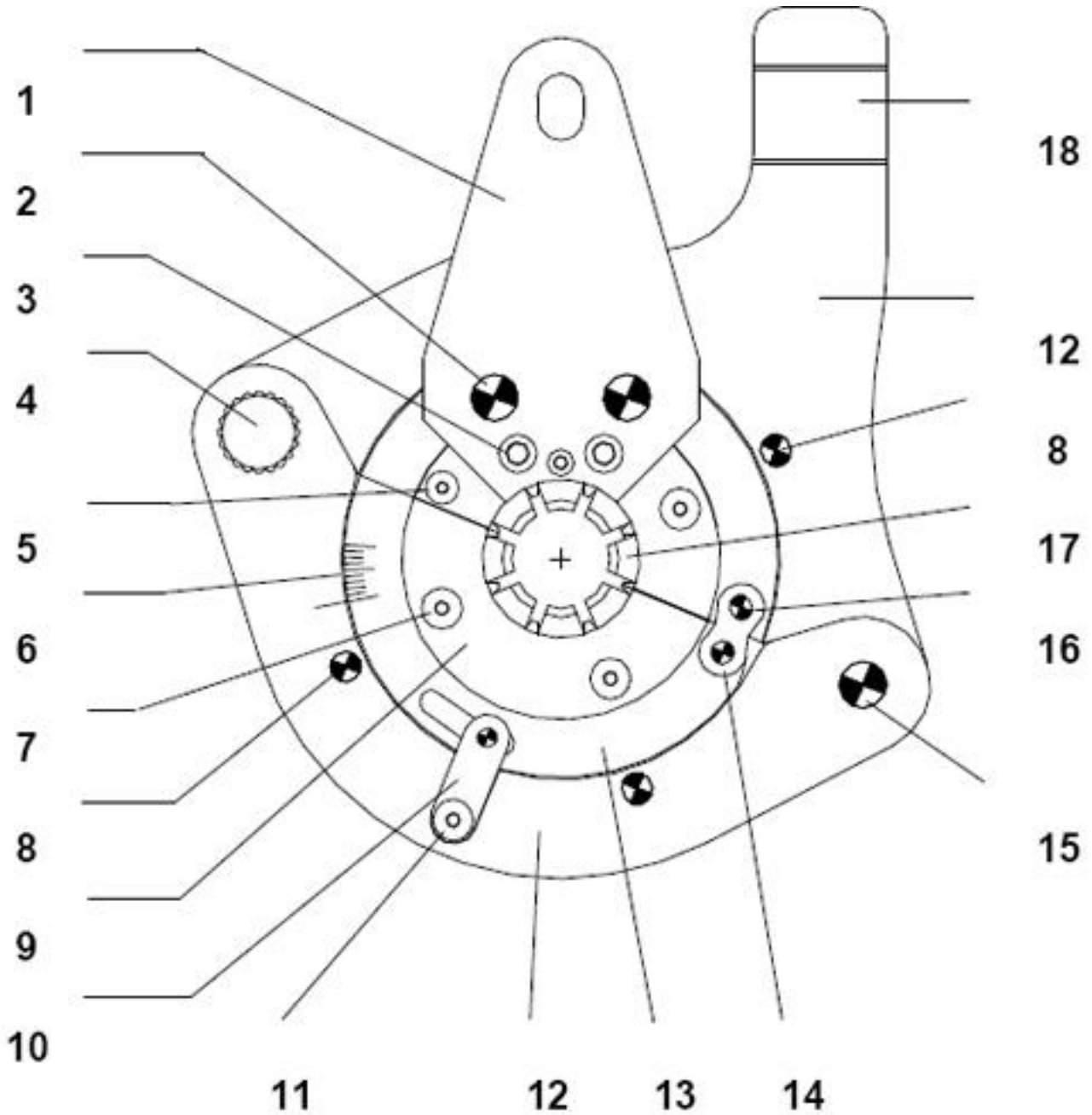
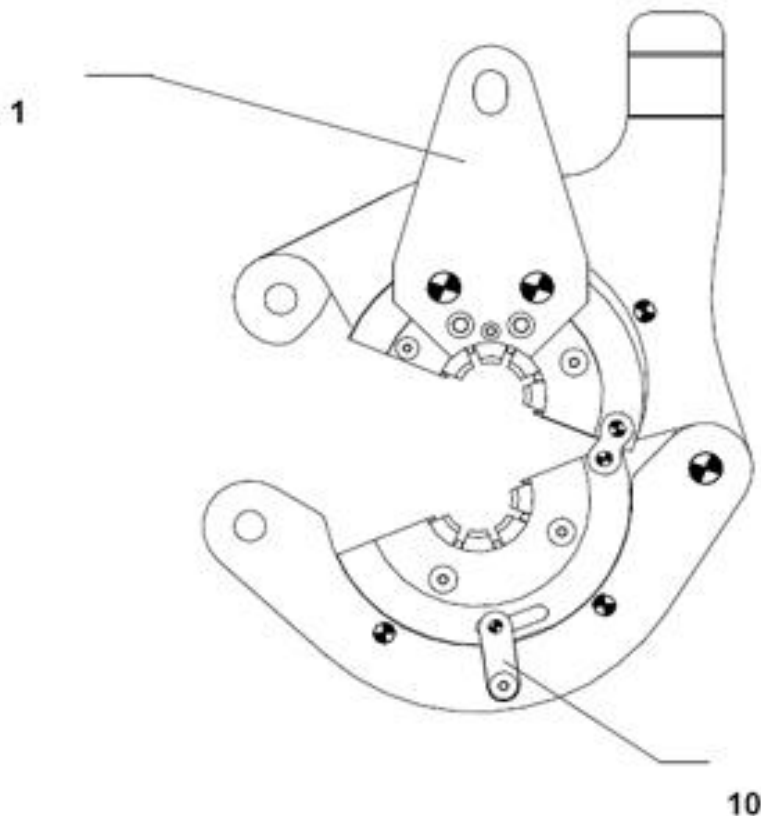


Рисунок 1

1. Пластина подачи
2. Параллельные болты, диаметр 12 мм.
3. Шуруп Т.С.Е.1: М6
4. Болт с гайкой
5. Шуруп TS М4
6. Шкала для регулирования процесса опрессовки
7. Шуруп TS М5
8. Параллельные болты, диаметр 8 мм
9. Пружина возврата кулачков
10. Рычаг блокировки
11. Шуруп TS М5
12. Корпус станка
13. Ячейка для кулачков
14. Винтовое соединение
15. Ходовой болт
16. Параллельные болты, диаметр 6 мм
17. Набор кулачков
18. Резьбовое соединение подачи.

6. Раскрытие опрессовочного механизма**Рисунок 2**

Для опрессовки угловых фитингов необходимо извлечь болт (рис.1 поз.4) и открыть опрессовочный механизм. Опрессовочный блок присоединен к корпусу станка с помощью пластины подачи (поз.1) и рычага блокировки (поз.10). По окончании процесса, закройте опрессовочный механизм и убедитесь, что болт вставлен правильно.

7. Модель TNT8 + MPT1032SE с ручным приводом

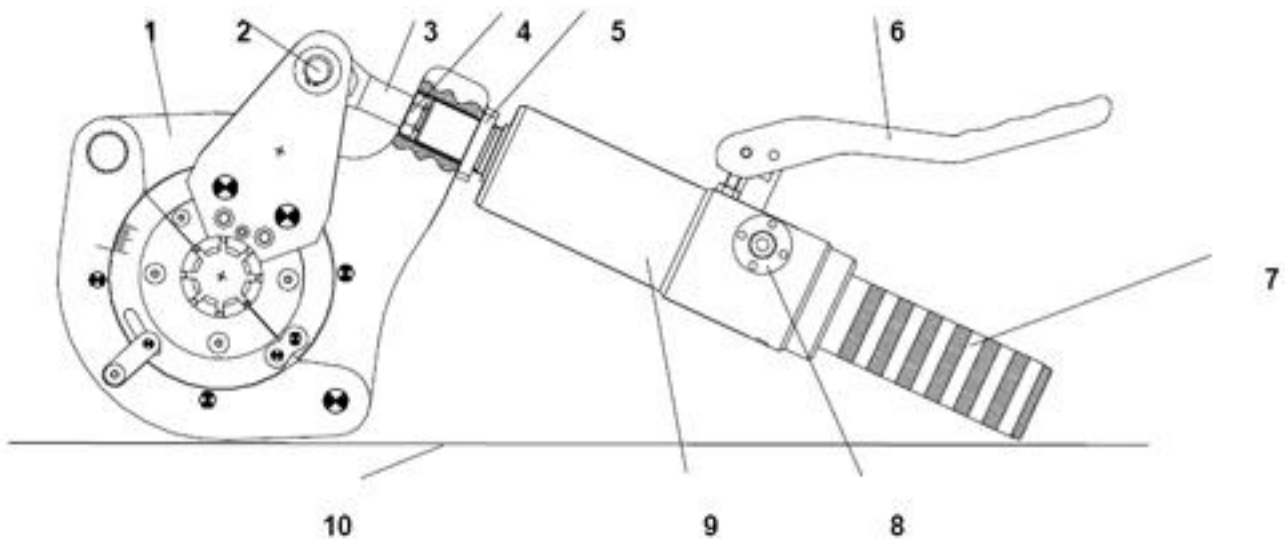


Рисунок 3

1. Опрессовочный станок TNT8
2. Ходовой болт
3. Шаровая опора
4. Стопорная гайка
5. Стопорное кольцо MPT1032SE
6. Ходовой рычаг
7. Отсек для масла
8. Выпускной клапан
9. Ручной насос с клапаном MPT1032SE
10. Рабочая плоскость

Правила работы со станком TNT-8:

1. Подберите для работы ровную плоскую поверхность.
2. Убедитесь, что кулачки подходят к муфте.
3. Убедитесь, что кулачки до конца раскрыты (см. поз.6, рис.1)
4. Установите фитинг для опрессовки.
5. Используйте ходовой рычаг (рис.3, поз.6) , чтобы установить кулачки в удобное положение.
6. Убедитесь, что муфта находится в правильном для опрессовки положении.
7. Произведите опрессовку, используя ходовой рычаг (рис.3, поз.6)
8. Специальная конструкция насоса позволяет оператору прикладывать минимум усилий.
9. Проверьте, достигнут ли необходимый диаметр опрессовки (Вы можете остановиться раньше в течение процесса, ориентируясь по шкале регулировки).
10. По окончании опрессовки, рычаг останавливается автоматически. Также он может остановиться в случае, когда для опрессовки муфты необходимы функции, которые не поддерживает TNT-8.

Внимание: Ни при каких обстоятельствах не прикасайтесь к стопорной гайке и стопорному кольцу (рис 3, поз. 4,5)
Не заменяйте болт, регулирующий максимальное давление, калиброванный производителем.

8. Модель TNT8 + MPT100MOSI с электрическим приводом

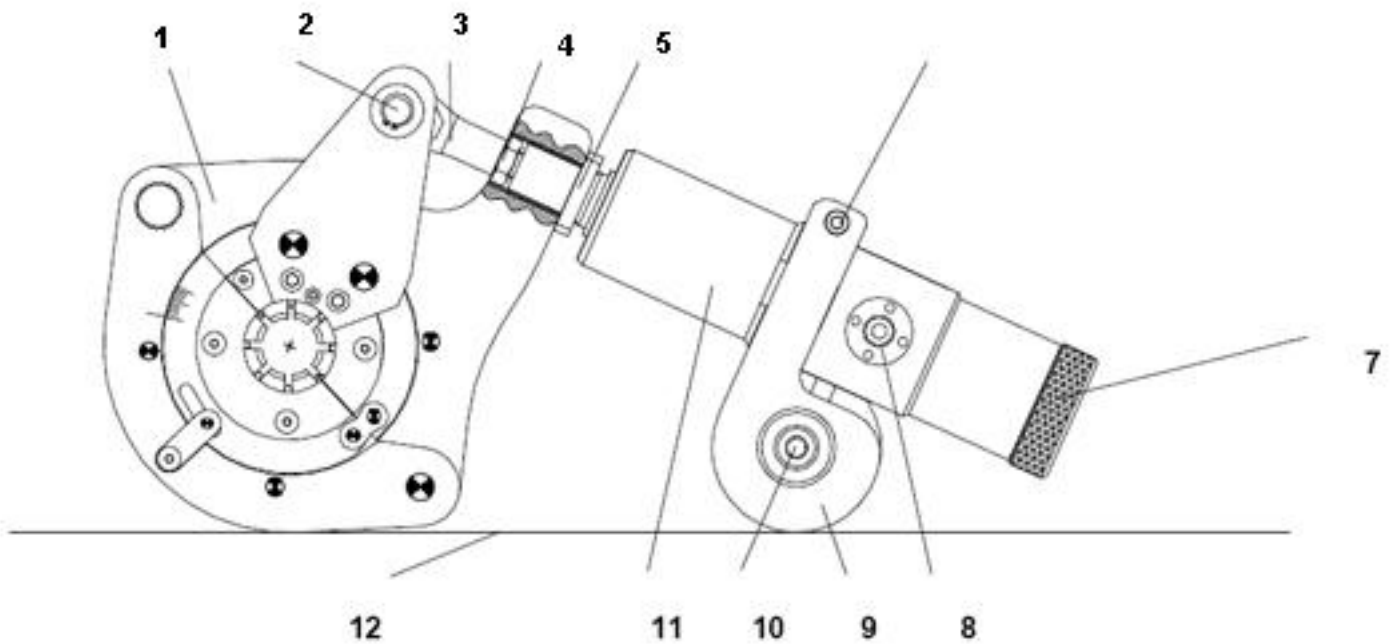


Рисунок 4

1. Опрессовочный станок TNT8
2. Ходовой болт
3. Шаровая опора
4. Стопорная гайка
5. Стопорное кольцо MPT 100MOSI
6. Болт, блокирующий движение
7. Отсек для масла
8. Выпускной клапан
9. Привод
10. Шестигранный разъем приводного вала.
11. Электрический насос со встроенным поршнем MPT100MOSI
12. Рабочая плоскость.

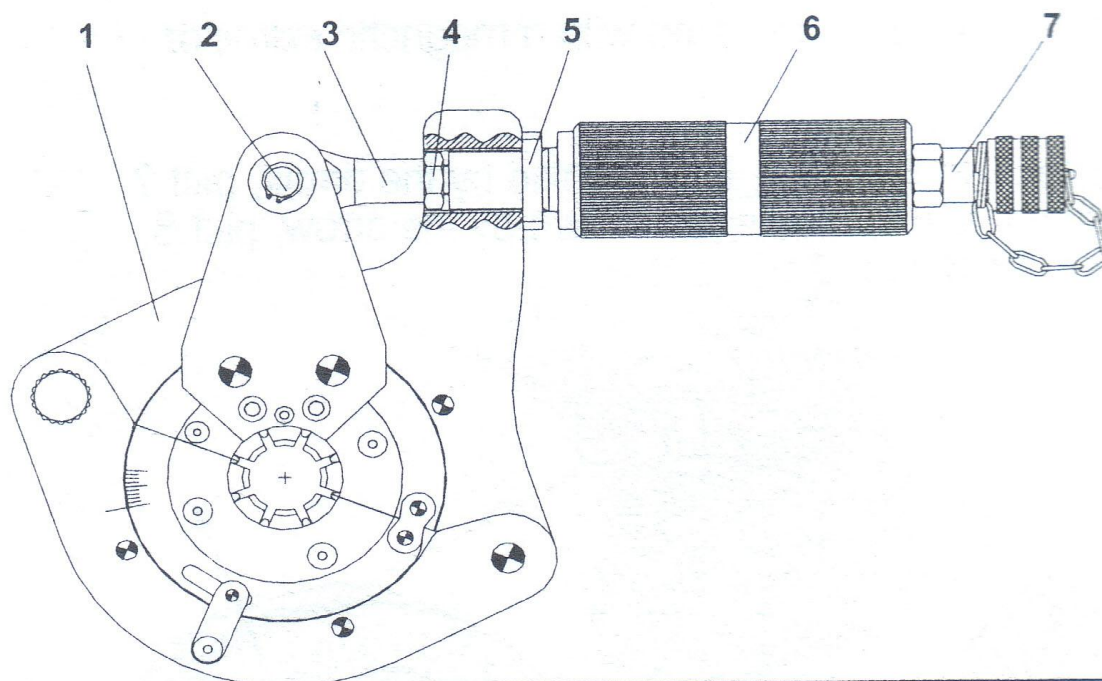
Эта комплектация позволяет в короткое время и с высокой скоростью выполнять опрессовку, не используя гидравлический блок управления. Для приводов действие насоса MPT100MOSI Достаточно обычной электрической дрели.

Правила работы со станком TNT-8:

1. Подберите для работы ровную плоскую поверхность.
2. Убедитесь, что кулачки подходят к муфте.
3. Убедитесь, что кулачки до конца раскрыты (см. поз.6, рис.1)
4. Установите фитинг для опрессовки.
5. Соедините насадку дрели с шестигранным разъемом приводного вала.
6. Включите дрель, дождитесь, пока кулачки достигнут муфты.
7. Убедитесь, что муфта находится в правильном для опрессовки положении.
8. Продолжайте работу дрели.
9. Насос оснащен блокирующим клапаном, за счет которого, как только ход поршня достиг максимальной отметки, останавливается подача масла.
10. Проверьте, достигнут ли необходимый диаметр опрессовки (Вы можете остановиться раньше в течение процесса, ориентируясь по шкале регулировки).

Внимание: Ни при каких обстоятельствах не прикасайтесь к стопорной гайке и стопорному кольцу (рис 3, поз. 4,5)
Не заменяйте болт, регулирующий максимальное давление, калиброванный производителем.

9. Модель TNT8 + УНТМ с внешним пневмоприводом



1. Опрессовочный станок TNT8
2. Ходовой болт
3. Шаровая опора
4. Стопорная гайка
5. Стопорное кольцо УНТМ
6. Поршень УНТМ
7. Быстроразъемное соединение

Эта комплектация позволяет производить опрессовку рукавов при условии подключения внешнего пневмопривода (компрессора).

Мы поставляем пневмогидравлический блок АРТ100, создающий рабочее давление в 200 БАР. Он присоединяется к поршню УНТМ по средствам рукава высокого давления (длиной 1,8 м) и БРС.

Если у вас уже есть пневмогидравлический блок, убедитесь, что он оборудован клапаном контроля максимального рабочего давления в 200 БАР.

Правила работы со станком TNT-8

1. Присоедините пневмогидравлический блок к поршню, посредством РВД.
2. Убедитесь, что выбранные кулачки соответствуют размеру муфты.
3. Начните процесс опрессовки, включив пневмогидравлический блок.

Поршень не оборудован блокирующим клапаном, а реализована система стопора хода поршня за счет стопорной гайки (4) и стопорного кольца (5).

Внимание: Ни при каких обстоятельствах не прикасайтесь к стопорной гайке и стопорному кольцу (рис 3, поз. 4,5)

10. Инструмент для замены кулачков.

В комплектацию станка TUBOMATIC TNT8 входит инструмент для смены кулачков. Для того, чтобы произвести замену кулачков:

1. Вставьте инструмент для смены кулачков в специальное отверстие на кулачке (рис.7).
2. Потяните кулачок к центру опрессовочной зоны, как показано стрелкой (рис.8)
3. Извлеките кулачок (рис.9)

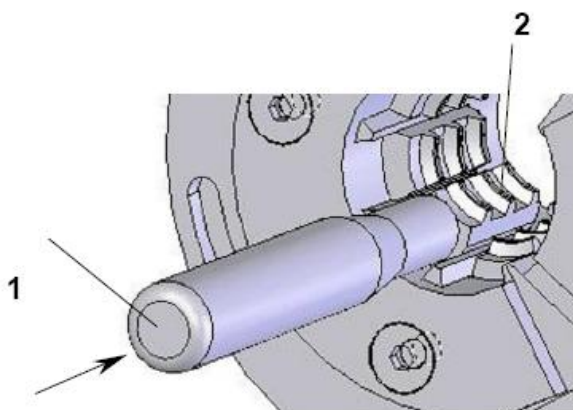


Рисунок 7

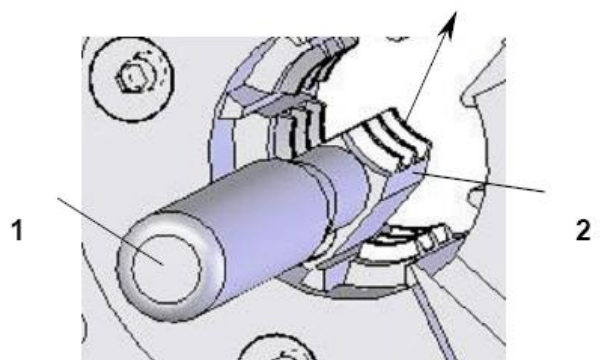


Рисунок 8

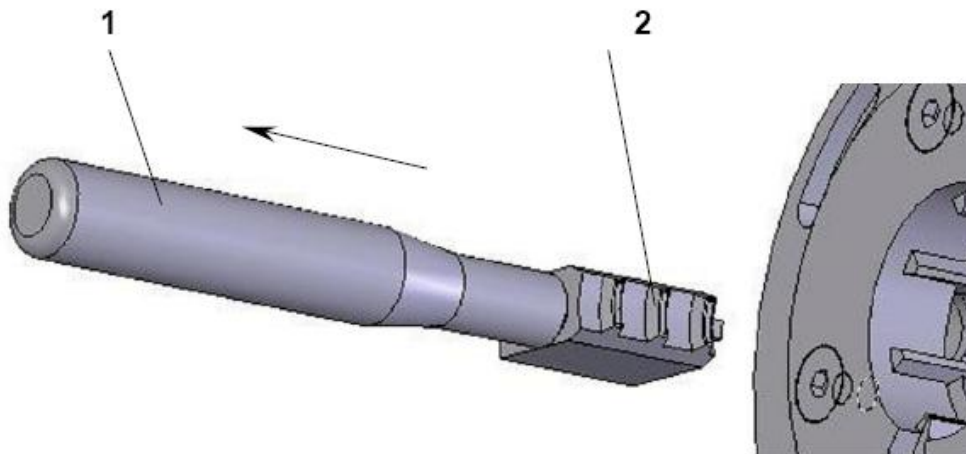


Рисунок 9

11. Правильное положение муфты при опрессовке

Для правильной опрессовки муфты (2) на рукав (3) убедитесь, что рукав и муфта соответствуют друг другу, и что окончания муфты и кулачка расположены на одном уровне, как показано стрелками на рисунке. (рис. 10)

