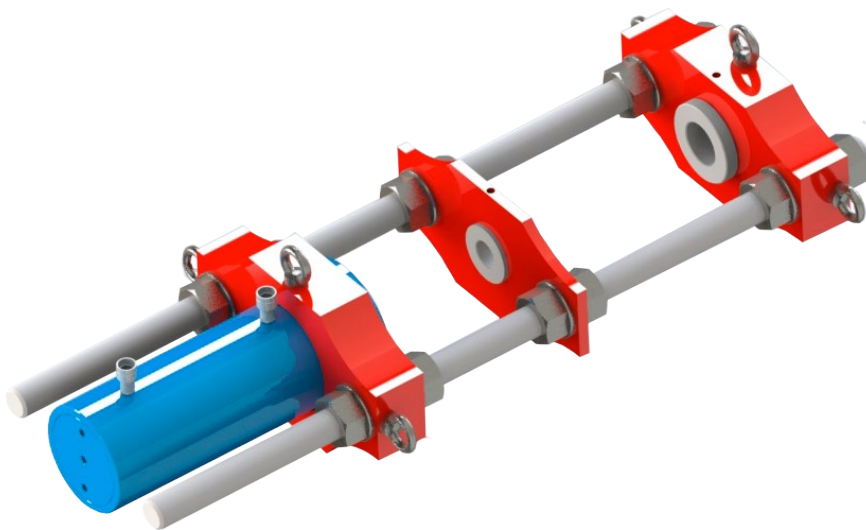




# ПАСПОРТ

## Выпрессовщик пальцев траковых цепей ВПТ150-200



\* изображение может отличаться в зависимости от комплектации

## Серия ВПТ

ПСКОВ  
2024

# 1. НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

**Выпрессовщики пальцев траковых цепей серии ВПТ** 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.

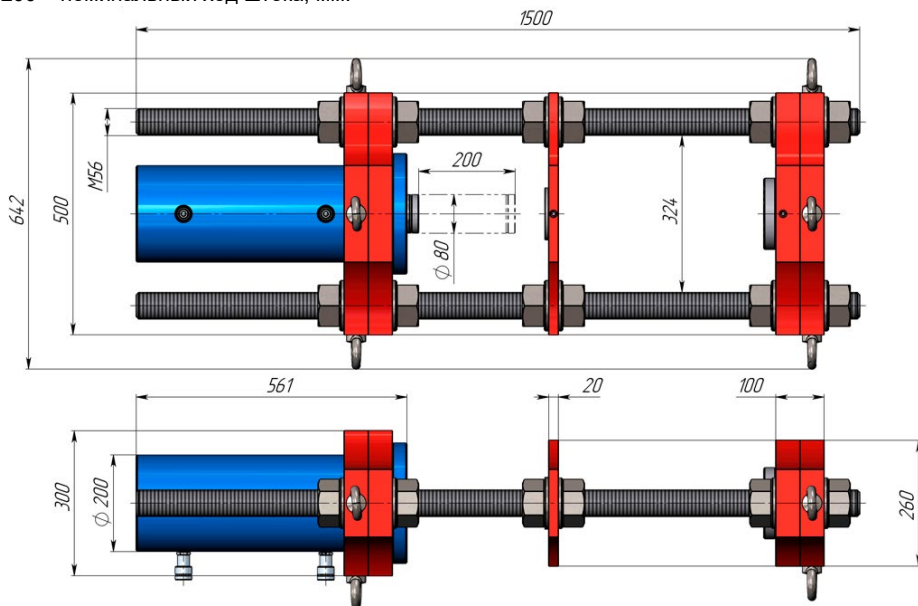
# 2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Пример расшифровки условного обозначения: **ВПТ150-200**:

**ВПТ** – выпрессовщик пальцев траковых цепей;

**150** – номинальное осевое усилие на штоке гидроцилиндра, т\*с.;

**200** – номинальный ход штока, мм.



Модель:	<b>ВПТ150-200</b>
Усилие номинальное (тонн):	150
Масса расчетная (кг):	330
Ход штока (мм):	200
Диаметр штока (мм):	80
Объем поршневой полости / штоковой полости гидроцил. (л):	4,02 / 3,01
Шпилька:	M56x1500 10.9 – 2 шт.
Расстояние между шпильками (мм):	324
Габариты ДхШхВ (мм):	1500
Ном. давл. гидравлич. жидк. (бар):	700-800
Тип гидравлического цилиндра:	Двухстороннего действия
Рабочая жидкость: Масла гидравлические: HLP 32, 46, Индустриальные масла: И10А, И20А	

### 3. КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

№	Наименование	Кол-во (шт.)
1	Выпрессовщик в сборе	1
2	Комплект пуансонов D28*L250мм, D38 *L250мм, D48*L250мм, D25мм*L250мм, D68*L250мм	1
3	Направляющие в среднюю траверсу A = 29, 39 49, 59, 69 мм	1
4	Упор (задний) в траверсу A = 40, 60, 80 мм	1

\* Производитель оставляет за собой право изменять комплект поставки - уточняйте перед заказом.

По согласованию изделие комплектуется насосами, дополнительной оснасткой и т.д.

### 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 выдвигания, 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.

6.4 Использование средств индивидуальной защиты обязательно.

## 7. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

- 7.1 Проверяйте выпрессовщик перед каждым использованием на предмет наличия повреждений, слабозакрепленных или утеранных 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.
- 7.7. Не реже 1 раза в год производите полную замену гидравлического масла.

## 8. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Предприятие-изготовитель гарантирует безотказную работу изделия в течение 1 года со дня его продажи при соблюдении условий эксплуатации, транспортирования и хранения. Для получения более подробной информации следует обратиться по следующим контактам: тел.: 8(812)3090542, 8(8112)231515; e-mail: info@amotiv.ru, info@npoamotiv.ru.

## 9. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

Модель:	
Заводской номер:	
Изготовитель:	ООО «НПО «Автомотив»
Дата выпуска:	
Потребитель:	
Дата ввода в эксплуатацию:	
Информация об исполнении, особенности:	

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

Срок службы оборудования: 5 лет.

М.П.                      Ответственный: \_\_\_\_\_ Дата: \_\_\_\_\_