



## ИНСТРУКЦИЯ ПО СБОРКЕ И ПРИМЕНЕНИЮ ГИДРАВЛИЧЕСКОГО АППАРАТА YUF111



Рис.2а: Сборка пресс-клещей  
размеров 14"-32" и 25-50"

### I. Сборка гидравлических инструментов

1) Выберите пресс-клещи и вкладыш из серии Rifeng F5. вставьте вкладыш в пресс-клещи и зафиксируйте его, как показано на рис. 2а и 2б. Собранный инструмент показан на рис. 2в.



Рис.2б: Сборка пресс-клещей  
размеров 63"-75"

### II. Присоединение гидравлического аппарата

- 1) Вывинтите насосный блок, манометр, масляную трубку и торцевую заглушку каждого фитинга как показано на рис.3.
- 2) Вставьте вкладыш для соединения и туго закрутите наружную гайку.



Рис.2в: Пресс-клещи в сборке

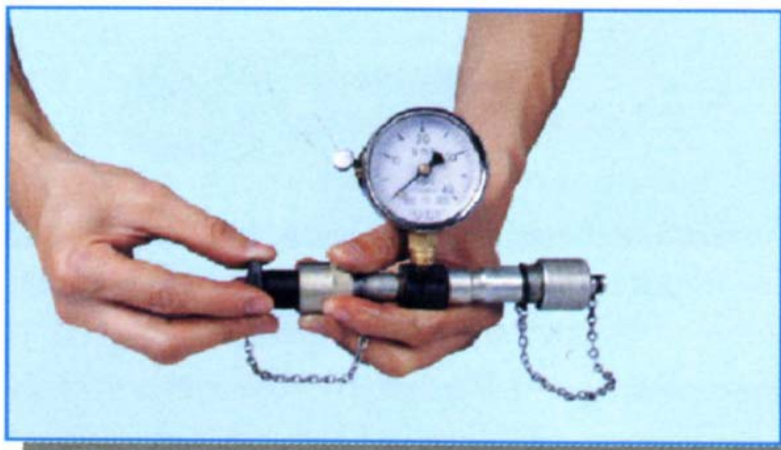


Рис. 3

Замечание: если гайка закручена недостаточно хорошо, гидравлический аппарат не будет работать нормально.

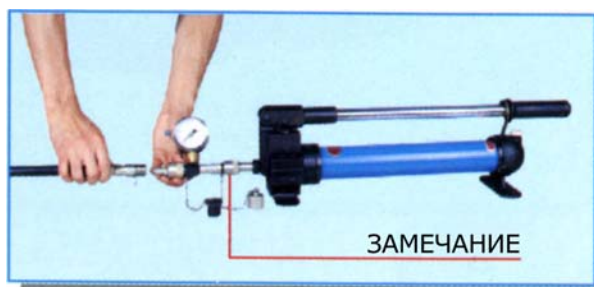


Рис. 4

3) Соедините насосный блок, манометр, масляную трубку, и рабочую часть как показано на рис 5а. И соедините все вышеуказанные части без манометра. Как показано на рис 5б.

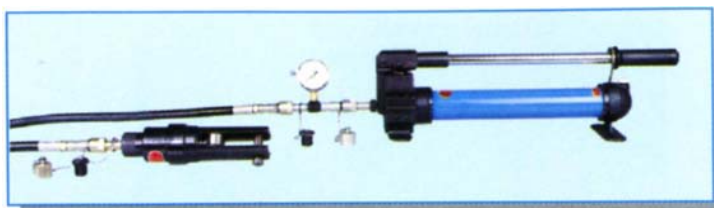


Рис. 5а: Гидравлический аппарат до сборки

Замечание: каждая наружная гайка должна быть закручена очень плотно во избежание постороннего влияния на систему гидравлического пресса.

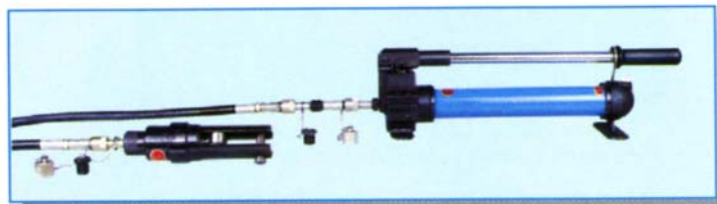


Рис. 5б: Гидравлический аппарат в рабочем виде



Рис. 6а

### **III. Присоединение пресс-клещей к рабочей части гидравлического пресса**

Поверните болт рабочей части так, чтобы красная точка на нем совместилась с красной точкой рабочей части, затем выдвиньте болт и вставьте пресс-клещи, (рис 6а), соедините болт с отверстием в пресс-клещах, повернув болт до совмещения красных точек на нем и на рабочей части.



Рис. 6б

Замечание: болт должен быть вставлен полностью, в противном случае покрытие рабочей части может деформироваться.

## VI. Процедура установки фитинга



Рис. 7: Резка трубы



Рис. 8: Развертка и обработка кромки



Рис. 9а: До вставления фитинга

- 1) Соедините все части инструмента согласно инструкции, приведенной выше.

Замечание: удостоверьтесь, что наружные гайки каждого элемента не проворачиваются, масляная трубка не изогнута, это важно для работы аппарата.

- 2) Отрежьте трубу необходимой длины так, чтобы края были гладкими, (рис 7).
- 3) Разверните и обработайте кромку как показано на рис 8.

- 4) Накиньте фитинг на трубу: оденьте на трубу коррозионно-устойчивую гильзу, вставьте фитинг в трубу резьбовой частью, покрытой специальной смазкой. (рис.9а и 9б)

Замечание: Фитинг должен быть вставлен полностью.

- 5) Поместите пресс-клещи на трубу так, чтобы в центре находилась гильза фитинга. Торцевая часть вкладыша должна быть прямо на торцевой поверхности фитинга (рис 10а).

- 6) Сжатие (гофрирование) фитинга.  
а) снимите крючок с рукоятки, ослабьте клапан сброса давления и ввинтите болт.

Замечание: клапан нужно ослабить на 0,5-1 оборот, иначе масло будет вытекать в процессе работы.

- б) медленно надавите на рукоятку.

Замечание: Надавливать на рукоятку необходимо медленно для нормального функционирования гидравлической системы.





Рис. 9б: Фитинг перед сжатием



Рис. 11: Подготовка гидравлического аппарата перед сжатием  
Замечание: Завинтите гайку воздушного клапана



Рис. 10а: Установка и фиксирование пресс-клещей (размеры 14"-32" и 25"-50")



Рис. 12: Прессование



Рис. 10б: Установка и фиксирование пресс-клещей (размер 65"-75")

в) зазор между вкладышем и фитингом должен постепенно сокращаться, снижайте темп нажатия по мере сокращения зазора, остановите процесс после исчезновения зазора, (рис. 13а и 13б)

### Важно знать:

- 1) Ослабление клапана сброса давления приводит к снижению давления автоматически. Открывайте рукоятку пресс-клещей после того как шкив рабочей части вернется в исходное положение. Этот момент свидетельствует об окончании процесса сжатия. Обращайте внимание на то, чтобы все гайки были плотно закручены, масляная трубка была прямой, без изгибов (изгиб трубки не позволит давлению снизиться). Фитинг после сжатия, как это показано на рисунке 14, должен иметь на антикоррозионной поверхности втулки три полосы.
- 2) После окончания процесса, необходимо ослабить клапан сброса давления, навесить крючок на рукоятку, снять рабочую часть, масляную трубку, манометр, насосный блок, закрутить клапан сброса давления и завинтить торцевые заглушки каждого фитинга, затем уложить все инструменты в специальный бокс.

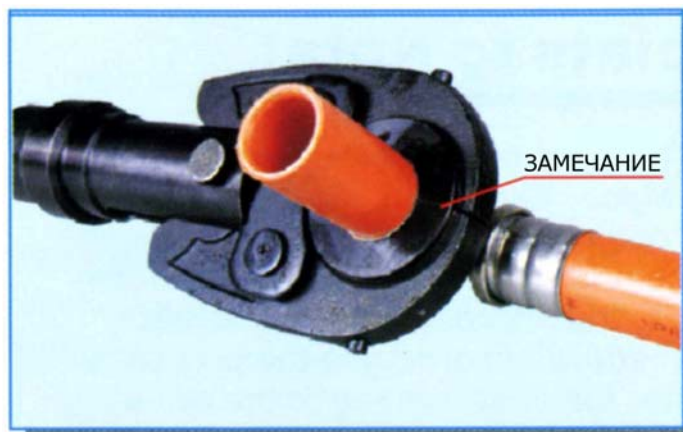


Рис. 13а: Сжатие пресс-клещами размеров 14''-32'' и 25''-50''

Примечание: Прекратите процесс сжатия, как только клещи сомкнутся

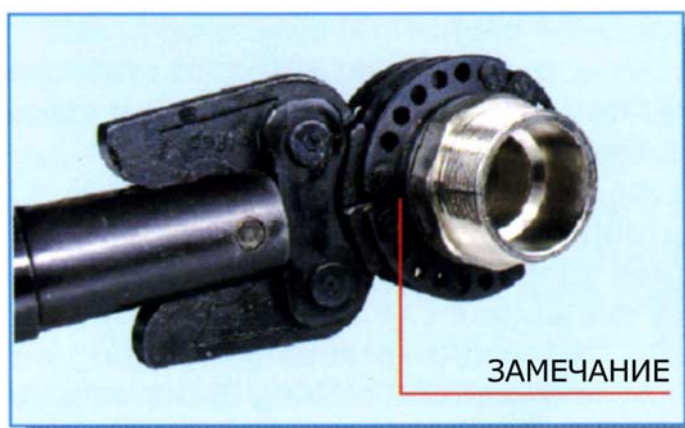


Рис. 13б: Сжатие пресс-клещами размеров 63''-75'' и 25''-50''

Примечание: Прекратите процесс сжатия как только клещи сомкнутся

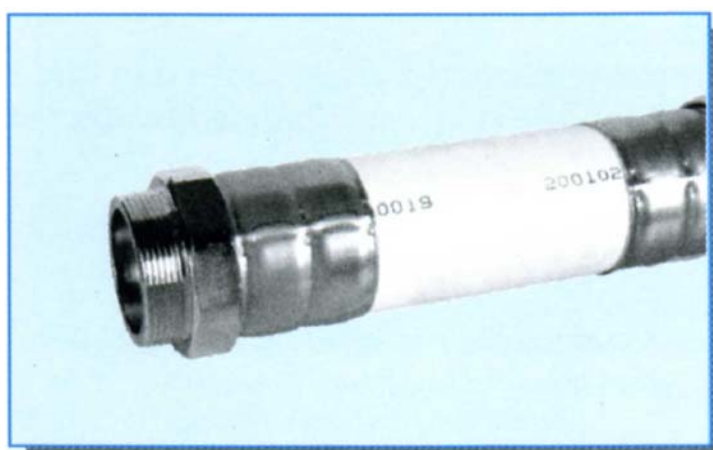


Рис. 14: Фитинг после сжатия

## Примечания:

- 1) Максимально возможное давление 30 МПа.
- 2) Манометр можно не применять для обычного использования гидравлического пресса. Он дает информацию о процессе сжатия : постепенное увеличение давления до максимального и временная стабилизация ( вкладыш не закрыт), резкое увеличение давления (вкладыш закрыт). Величина показателей давления различна для каждого вида фитинга.
- 3) Если вкладыш не закрывается, как показано на рис 13а и 13б, пожалуйста, обратитесь к производителю для проверки аппарата.
- 4) Если в работе гидравлического пресса появились сбои, необходимо проверить давление на всех стадиях процесса при помощи манометра и сравнить его с необходимыми условиями.
- 5) Каждый фитинг устанавливают только один раз. Если после установки след полосок на втулке неглубокий и нужно повторить процедуру, вкладыш необходимо поместить на то же самое место для возможности контроля.
- 6) Для правильной работы пресса запрещается применять посторонние приспособления для сжатия фитинга.
- 7) Во избежание протекания масла клапан сброса давления должен быть плотно закрыт во время транспортировки инструмента.
- 8) Разрешается использовать машинное масло №10 и гидравлическое масло. Обратите внимание на то, чтобы масло было чистым.
- 9) Ослабьте клапан сброса давления и открутите клапан заливки масла во время процесса. Объем масла должен быть равным 2/3 объема масляного насоса.
- 10) Клапан безопасности, размещённый в правой части насосного блока отрегулирован производителем. Не меняйте ничего по личной инициативе.
- 11) Считается нормальным, если небольшое количество масляной пленки появляется на рабочей поверхности поршня и цилиндра.



Рис. 15: Насосный болт

Примечание: Два болта здесь являются предохранительными клапанами. Ничего не меняйте в их конструкции по личной инициативе

## Неполадки и их разрешения:

1) Если шкив и направляющая на рабочей поверхности не снимаются, решение должно быть следующим:

А) проверьте, не ослаблены ли наружные гайки, если да, то необходимо закрутить их и отпустить давление.

Б) снимите пресс-клещи с рабочей части, для того чтобы проверить шкив. Если слышится скрежетание и он не проворачивается, вы должны снять пружинный фиксатор с направляющей и вытащить шкив.

В) если произвести вышеуказанные действия не удастся, это возможно означает что давление слишком велико, поэтому снимите герметизирующий фитинг между рабочей частью и масляной трубкой как показано на рис.16, и нажмите на выступающую часть присоединителя отверткой исключая выброс гидравлического масла.

Замечание: убедитесь, что никто не находится напротив вас, затем производите действия.

2) Если давление гидравлического пресса не увеличивается, это может быть следствием того, что:

а) не закрывается воздушный клапан (клапан сброса давления). Прежде всего закрутите до упора воздушный клапан как показано на рис.17.

Если это не помогает, снимите клапан и прочистите отверстие и поверхность уплотнения.

б) масляный клапан не загерметизирован: Необходимо открутить масляный клапан, прочистить соприкосаемые поверхности, поменять прокладку, закрутить клапан.

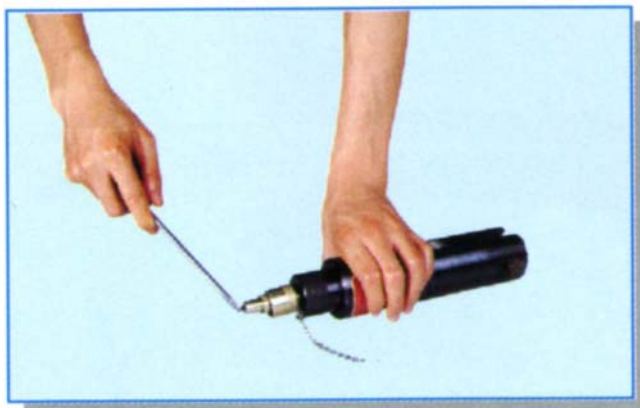


Рис. 16: Выпускание воздуха с масляной

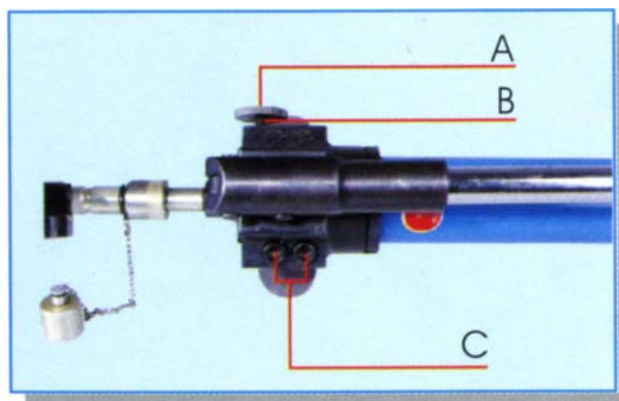


Рис. 17: Рабочая часть насосного блока



в) повреждение уплотнительного кольца масляного клапана. Как показано на рис. 18

вокруг клапана обнаружена существенная утечка масла. Вытащите клапан из насосного блока после удаления штифтового соединения и ручки и проверьте состояние двух уплотнительных колец на клапане. Замените в случае повреждения.

г) появление пузырьков воздуха в гидравлической системе: подтяните масляный клапан и откройте клапан сброса давления. 4-5 раз надавите на рукоятку и ослабьте масляный клапан до исчезновения пузырьков воздуха.

3) Данный аппарат предназначен для использования в стационарных условиях. Пожалуйста обращайтесь к механику для технического обслуживания и устранения недостатков.

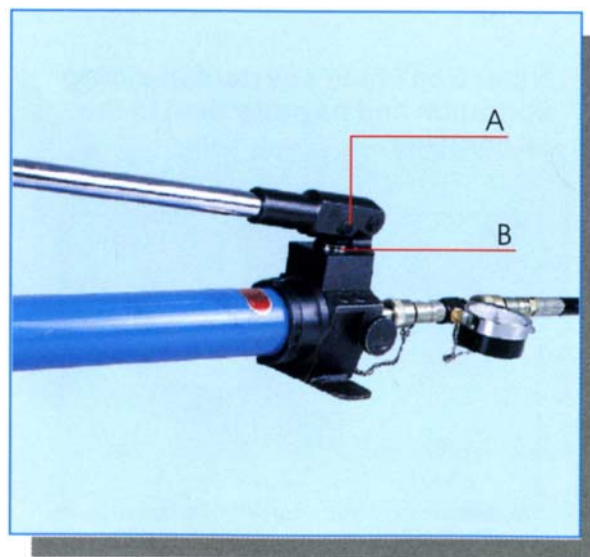


Рис. 18: Рабочая часть насосного блока

А - штифтовое соединение  
В - клапан