

Val av backserie PM18F

I PM18F-pressar får endast original PM18F-utbytesbackar användas.

Se kopplingstillverkarens katalog för korrekt pressmått för kopplingen. Varje backserie har sitt eget pressområde som ska följas för att pressresultatet ska bli så runt som möjligt.

Det minsta pressmåttet D är markerat i änden av backserien.

Exempel: med backserie 10 är det minsta pressmåttet 10 mm.

D Backserie Pressområde

10 10	10–12 mm
12 12	12–14 mm
14 14	14–16 mm
16 16	16–19 mm
19 19	19–23 mm
23 23	23–27 mm
27 27	27–31 mm
31 31	31–38 mm

Kopplingar med pressmått 39–45 mm pressas med grundbacken utan utbytesbackar.

Montering av backserie

- Öppna grundbackarna helt.
- Rengör kontaktytorna på både utbytesbackarna och grundbackarna noggrant innan montering, så att ytorna inte skadas.
- Placera utbytesbacken så att fäststiftet går in i hålet i grundbacken. Tryck den hela vägen in tills den fjäderbelastade kulan låser fast backen.
- Siffrorna i änden av varje back måste peka åt samma håll.
- När alla backar är monterade, kontrollera att de sitter rakt och stadigt fast i grundbackarna.
- En utbytesback tas bort genom att vrida backen runt fäststiftet så att stiftet lyfts ur hålet. Vid behov kan till exempel en skruvmejsel användas som hjälp för att lossa backen.

Inställning av pressmått

Maskinen har en pressmåttstabell med backseriernas nummer och motsvarande pressområden. Överst i tabellen finns en bild av inställningsanordningens lägen som ger de pressmått som anges i kolumnerna.

Måtten i det grå området i tabellen rekommenderas inte.

Pressmåttinställningen är fabriksinställd så att inställningsvärdet 0.0 ger varje backseries minimimått.

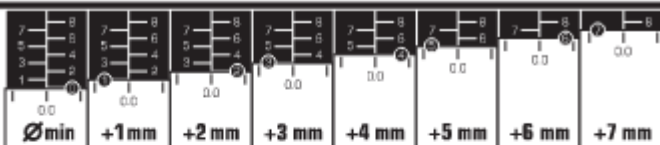
Exempel:

serie 16-16 → 16 mm

serie 16-19 → 19 mm

Genom att vrida inställningsratten ökar pressmåttet 1 mm per varv.

Varje delstreck på skalan motsvarar 0,1 mm.

DIE SET No								
	Ømin	+1mm	+2mm	+3mm	+4mm	+5mm	+6mm	+7mm
16-10	10	11	12					
16-12	12	13	14					
16-14	14	15	16	17				
16-16	16	17	18	19				
16-19	19	20	21	22	23	24		
16-23	23	24	25	26	27	28		
16-27	27	28	29	30	31	32		
16-31	31	32	33	34	35	36		
MASTER DIES	39	40	41	42	43	44	45	46

Exempel

Kopplingen som ska pressas har ett pressmått på **24,6 mm**.

Enligt tabellen väljs **backserie 23** (minimimått 23 mm).

Inställningsratten vrids till **1.6**

(övre skalan **1**, nedre **6**).

Med denna inställning uppnås pressmåttet:

24,6 mm (23 + 1,6 mm).

Maskinen är fabriksinställd vid cirka **80 bar tryck**.

Det innebär att när en koppling som kräver **80 bar** pressas, stämmer pressmåttetsreglaget med en noggrannhet på **±0,1 mm** (utan att ta hänsyn till eventuell fjäderåtergång i kopplingen).

När kopplingar som kräver **högre tryck** pressas kan pressmåttet bli något större än skalans värde på grund av maskinens elasticitet. I sådana fall måste pressmåttet korrigeras genom att ändra inställningen.

Pressning

När du pressar en koppling ska du hålla i slangen tillräckligt långt från pressen så att handen inte kläms.

- När rätt backserie är monterad och pressmåttet inställt, för in slangen med kopplingen mellan backarna.
- PM16-8J: Pumpa med handpumpen tills indikatorlampan tänds.
- Öppna avstängningsventilen tills kopplingen lossnar.
- Stäng ventilen innan backarna är helt öppna. Då går nästa pressning snabbare eftersom den fria rörelsen blir mindre.
- Kontrollera pressresultatet och pressmåttet. Justera vid behov inställningen och gör en efterpressning.

För att underlätta arbetet och säkerställa rätt pressresultat rekommenderas att göra en tabell över slang- och kopplingskombinationer samt motsvarande backserier och inställningsvärden.

UNDERHÅLL

Smörjning

För att undvika förtida slitage ska pressens grundbackar hållas rena och smörjas **var 5–10:e drifttimme**, beroende på hur stor presskraft som används.

När kopplingar som kräver hög kraft pressas ska backarna smörjas oftare.

Tillräcklig smörjning är viktig för att minska friktionen och därmed säkerställa maximal presskraft.

Smörjning utförs när backarna är helt öppna genom att applicera fett på konytan, till exempel med en pensel.

Det är bättre att **smörja ofta med lite fett än sällan med mycket fett**.

Kalibrering av pressmåttinställningen

Inställningsanordningen är kalibrerad på fabriken vid maskinens provkörning.

Om kalibrering behöver göras, till exempel efter byte av inställningsanordningen, görs det enligt följande:

- Pressa grundbackarna lätt mot varandra.
- Ställ inställningsanordningen i läge **-0.2**.
- Skruva fast påfyllningslocket.
- Lägg pressen på vänster sida.
- Ta bort bottenplattan.
- Lossa låsmuttern (1).
- Vrid kammen (2) åt vänster tills den lossnar från mikrobrytaren.
- Vrid sedan kammen mot mikrobrytaren tills lampan tänds.
- Dra försiktigt åt låsmuttern utan att kammen vrids.

Kalibreringen är nu utförd.

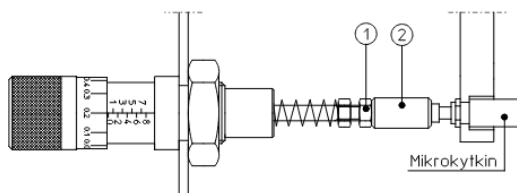
Gör en kontrollpressning med inställningen **0.0** och mät pressresultatet.

Justera vid behov genom att vrida kammen:

- Om pressmåttet är **mindre än inställt värde**, flytta kammen **åt höger mot mikrobrytaren**.
- Om pressmåttet är **större än inställt värde**, flytta kammen **åt vänster från mikrobrytaren**.

När måttet är korrekt:

- dra åt låsmuttern
- montera bottenplattan.



9

GARANTI

Virhydro Oy lämnar garanti på sina produkter som täcker skador orsakade av material- eller tillverkningsfel.

Under garantitiden ersätts den skadade delen med en ny eller repareras utan kostnad när det är möjligt.

Garantitid: 12 månader från idrifttagning.

Garantin omfattar inte skador som orsakas av:

- felaktig eller vårdslös användning
- överbelastning
- bristande underhåll
- normalt slitage.

Garantin omfattar inte arbets-, rese- eller fraktkostnader i samband med garantireparationer.

Garantireparationer ska utföras av Virhydro Oy.

Vid begäran om garantireparation måste det kunna visas att maskinen fortfarande omfattas av garanti.

Virhydro Oy ansvarar inte för indirekta eller direkta skador eller andra förluster, skador eller kostnader, inklusive förlorad ekonomisk vinst.

VIRHYDRO OY

Pirkantie 26

34800 Virrat

Finland

kundservice@virhydro.fi

[+358 10 2711 200](tel:+358102711200)