

Инструкции по резке цепи UCT2100(50) и запрессовке инструмента

UCT2100(50) может резать 420, 428, 520, 525, 530, и 532 герметичные и негерметичные цепи.

При использовании инструмента RK Chain Tool используйте защитное снаряжение, такое как защитные очки или лицевая защита, а также противоскользящие перчатки.

НЕ РЕЖЬТЕ МАСТЕР-ЛИНК !
НЕ ИСПОЛЬЗУЙТЕ ИНСТРУМЕНТ ДЛЯ РЕЗКИ ЦЕПИ ТИПА 630 И 632
НЕ ИСПОЛЬЗУЙТЕ УДАРНЫЙ КЛЮЧ ИЛИ ОТВЕРТКУ

Часть #	Цель	Цепи
PH500JP	Пресс-Фитинг	520, 525, 530, 532 Герметичная Цепь
PH500JP	Заклепка	520, 525, 530, 532 Герметичная И Негерметичная Цепь
PH428*	Пресс-Фитинг	428 Герметичная Цепь
PH428*	Заклепка	428 Герметичная И Негерметичная Цепь



* Серия 4 требует дополнительных деталей.

СМАЗАТЬ КОНСИСТЕНТНОЙ СМАЗКОЙ

ЧТОБЫ РАЗОРВАТЬ ЦЕПЬ

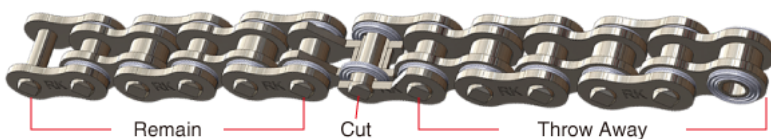
Зафиксируйте цепь с помощью цепного инструмента и вытолкните штифт из цепи.

Примечание: Если вы режете новую цепь по длине, обязательно снимите цепной штифт, который оставит вас с внутренними боковыми пластинами в качестве конца цепи.

Соединительное звено может быть установлено только на внутренние боковые пластины.

(Рис. а)

а: при резке цепи режьте только наружные пластины.



1. По умолчанию режущий штифт в сборе (рис. 1А) будет собран в комплекте, но если он разобран для замены деталей, следуйте этим указаниям.

Наденьте держатель режущего штифта CP4050HBT на режущий штифт CP4050BT. Проденьте резьбовой держатель режущего штифта CP4050HBT в малый прижимной болт PBS210 (рис. 1а).

1а: режущий штифт в сборе – полный

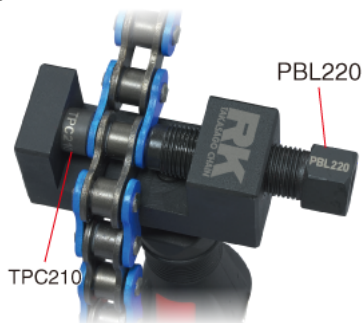


2. Проденьте большой прижимной болт PBL220 в корпус инструмента TB2100 (рис. 1В).

3. Вставьте хвостовик цепной резки TPC210 в противоположную сторону корпуса инструмента TB2100 (рис. 1В).

4. Расположите режущую цепь между отверстием в конце большого нажимного болта PBL220 и отверстием в хвостовой части TPC210 (рис. 1B).

1B



5. Используя 17-миллиметровый гаечный ключ, затяните большой нажимной болт PBL220 так, чтобы цепь прочно удерживалась на месте и центрировалась на штифте. Если большой нажимной болт PBL220 не установлен непосредственно на цепи, режущий штифт CP4050BT может сломаться и повредить вашу цепь.

6. Проденьте резьбовой штифт в сборе (рис. 1A) в болт большого давления PBL220 (рис. 1C).

1C



Режущий штифт в сборе (рис. 1A), установленный в болте большого давления PBL220

7. Используя 14-миллиметровый гаечный ключ, поверните маленький нажимной болт PBS210 до тех пор, пока цепной штифт полностью не пройдет через боковые пластины.

- 8. Внимание:** первые несколько поворотов будут очень трудными, так как четырехколесные заклепки на цепном штифте проталкиваются через боковую пластину. Если он кажется исключительно твердым, проверьте соосность цепного штифта с отверстием в конце большого нажимного болта PBL220 и режущего хвостовика TPC210.

УСТАНОВКА/ЗАПРЕССОВКА БОКОВОЙ ПЛАСТИНЫ ДЛЯ ЗАЖИМА И ЗАКЛЕПКИ

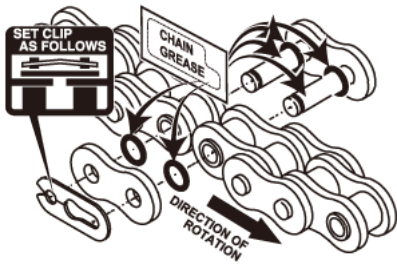
1. Просмотрите чертежи для справки. Проложите цепь вокруг звездочки встречного вала и вокруг нее (рис. 2A).



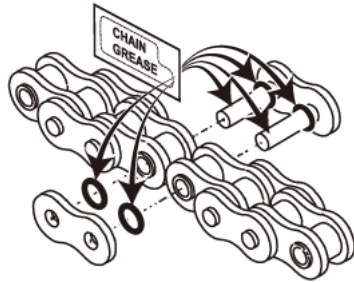
2. Новые мешки для соединительных звеньев цепи RK содержат небольшой пакетик смазки. Следуйте инструкциям на сумке соединительного звена. Убедитесь, что вы нанесли смазку на все компоненты соединительных звеньев, включая штифты и, если это применимо, уплотнительные кольца (рис. 2B). Если цепь герметична (содержит кольца), наденьте по 1 смазанному уплотнительному кольцу на каждый штифт соединительного звена. Проденьте штифты через два конца цепи сзади, чтобы соединить цепь в нижней части задней звездочки (рис. 2B).

COVER PINS AND SEAL-RINGS WITH GREASE

CLIP TYPE CONNECTING LINK



RIVET TYPE CONNECTING LINK



3. Если это применимо, наденьте два других смазанных уплотнительных кольца на каждый штифт с другой стороны цепи (рис. 2Б).
4. Выбор держателя пластины
PH500JP (рис. 2С)- для прижима-типа Clip & заклепки боковых пластин для уплотнительного кольца 520/525/530/532.

*PH428 – To Press-fit Clip & Rivet боковые пластины для 428 цепей

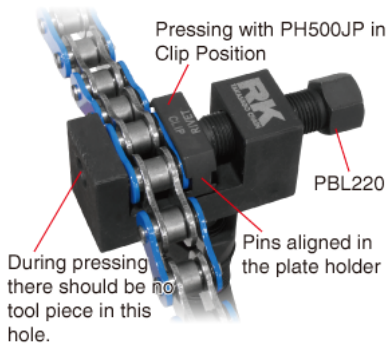
*продается отдельно

2C

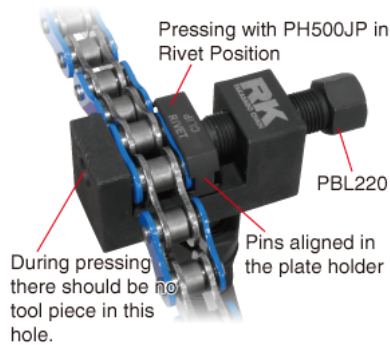


5. Отвинтите стойку в держателе пластин PH500JP или PH428 для переключения между зажимом и положением заклепки (рис.2С, 2D и 2Е) вставьте правильный держатель пластин PH500JP или PH428 (см. Выбор держателя пластин выше) в большое отверстие прижимного болта PBL220 и поместите боковую пластину соединительного звена в держатель пластин PH500JP или PH428 (рис. 2D).

2D



2e



6. Совместите штифты цепи с выемкой в держателе пластины PH500JP или PH428 (рис. 2D и 2E).
7. Поверните большой нажимной болт PBL220 вручную, убедившись, что штыри и боковые отверстия пластины выровнены до полного прилегания.
8. Используйте 17-миллиметровый гаечный ключ, чтобы затянуть большой нажимной болт PBL220. Боковая пластина должна плотно прижиматься, но без затруднений.
9. Затяните болт до правильной глубины, допускаемой каналом держателя пластины. Не допускайте чрезмерного крутящего момента (рис. 2F). Ослабьте большой нажимной болт PBL220 и снимите инструмент с цепи. Снимите держатель пластины PH500JP или PH428 с большого нажимного болта PBL220.

Ready to Press Clip

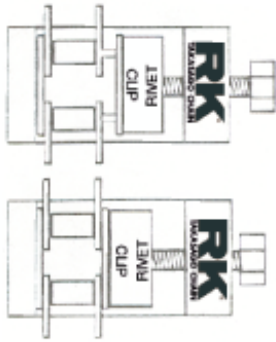


Plate Completely Pressed

Ready to Press Rivet

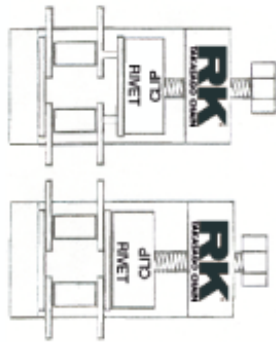


Plate Completely Pressed

10. Боковые пластины цепи теперь прижаты к цепи. Переходите к установке зажима или заклепки в следующем разделе.

Важно: RK рекомендует использовать соединительные звенья заклепочного типа, когда это возможно, для наиболее безопасного соединения.

УСТАНОВКА КЛИПА

1. Используя плоскогубцы с тонким носом, защелкните зажим в пазах штифта с закрытым концом зажима, обращенным к направлению вращения цепи (рис. 3A).



2. **Предупреждение:** убедитесь, что зажим правильно натянут в канавке штифтов. Если зажим ослаблен, отрегулируйте боковую пластину вверх по штифтам плоскогубцами до тех пор, пока она не будет плотно прилегать к зажиму.

Примечание: после установки зажима или заклепки проверьте соединяемые звенья, чтобы убедиться, что они не связаны или не жестки (рис. 3AA).



УСТАНОВКА ЗАКЛЕПКИ

Зафиксируйте цепь вместе с помощью заклепочного звена. Цепной инструмент щелкает двумя открытыми отверстиями на штифтах боковой пластины, чтобы закрепить пластину на соединительном звене.

Во-первых, выполните процедуры 1-10 при установке/запрессовке боковой пластины для зажима и заклепки.

1. Проденьте большой нажимной болт PBL220 в корпус инструмента ТВ2100. После частичной резьбы в инструмент вставьте fl-штифт FP500JP в большой нажимной болт PBL220 (рис. 3B). Вставьте хвостовик TRP220 в отверстие в стенке инструмента напротив большого нажимного болта PBL220 (рис. 3C)

3B



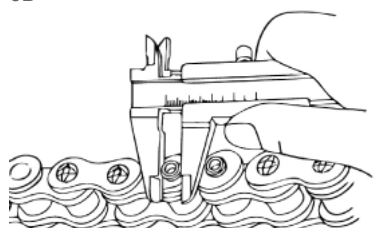
3C



2. Совместите штифт fl are FP500JP с отверстием в конце штифта соединительного звена. Убедитесь, что другой конец штыря соединительного звена находится в хвостовой части TPP220 (рис. 3С). Затяните отверстие штифта соединения болта большого давления (рис. 3С).

3. Используйте 17-мм гаечный ключ, чтобы затянуть большой болт давления PBL220 до тех пор, пока отверстие штифта не будет достаточно вытянуто, чтобы боковая пластина не оторвалась. Fl являются pin FP500JP будет правильно fl являются заклепки на правильную глубину/ширину (рисунок 3D). Повторите эту процедуру для второго пин-кода.

3D



After riveting, measure the flared pin. Do not exceed MAX rivet diameter.

Диаметры Заклепочного Инструмента		
Тип Штыря Вспышки	4 серия	5 серия
Заклепки	FP428JP	FP500JP
Тип Держателя Пластины	4 серия	5 серия
	RH428	RH500JP
Максимальный диаметр заклепки	4,65 мм +0.1-0	5.55 мм +0.1-0

* Размеры Факела в соответствии с целью РК

Предупреждение: затягивайте большой прижимной болт PBL220 только до тех пор, пока не почувствуется твердое сопротивление, затем ослабьте большой прижимной болт PBL220 и проверьте соединительный штифт на предмет полного и равномерного промывки. Не затягивайте болт слишком сильно – вы можете согнуть или повредить соединительные штифты или связать звено полностью. Ярко выраженная ровная вспышка надежно соединит звенья цепи вместе.



Вы можете скачать PDF-[файл отсюда](#).