

30 Регулировка датчика прижима плиты A2

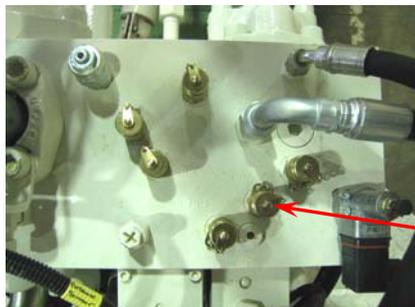


Рис 1: Контрольный порт PPA



Рис 2: Датчик прижима A2



Рис 3: Тест датчика прижима на VLI

Инструменты

- ✓ Гаечный ключ 10 мм.
- ✓ Манометр 0-400 атм.
- ✓ Компьютер с программой VLI.

Проверка

- ✓ Соедините манометр на контрольный порт **PPA** (Рис 2/3).
- ✓ Соедините компьютер к DSD.
- ✓ Заведите двигатель, режим ожидания.
- ✓ Включите DSD, затем **VLI**, выберите в меню : **Maintenance / Pressure switch test**.
- ✓ Поднимите давление: режим вибратор.
- ✓ Опустите плиту.
- ✓ **ON** не должно включаться во время движения плиты вниз, до касания плитой земли.
- ✓ Когда давление лифта достигнет 90 атм (или 140 атм), значение **Pressure switch** должно переключится на **ON** в программе VLI.

Регулировка

- ✓ Сбросьте давление: режим ожидания.
- ✓ Ослабьте контргайку (рис 2/1).
- ✓ Вращайте регулировочный винт (рис 2/2), по часовой стрелке для увеличения значения.

Значения

Вибраторы на колёсах и серийными номерами меньше Mxxxxxx-48xx,

Или с цилиндрами лифта: 3”1/4.

- ✓ Давление : 140 ±5 атм на 2100 об/мин.
- ✓ Давление : 2031 ±73 psi на 2100 об/мин.

Вибратор на гусеницах или серийный номер ≥ Mxxxxxx-48xx:

Или с цилиндрами лифта размера: 4”.

- ✓ Давление: 90 ±5 атм на 2100 об/мин.
- ✓ Давление: 1306 ±73 psi на 2100 об/мин.