

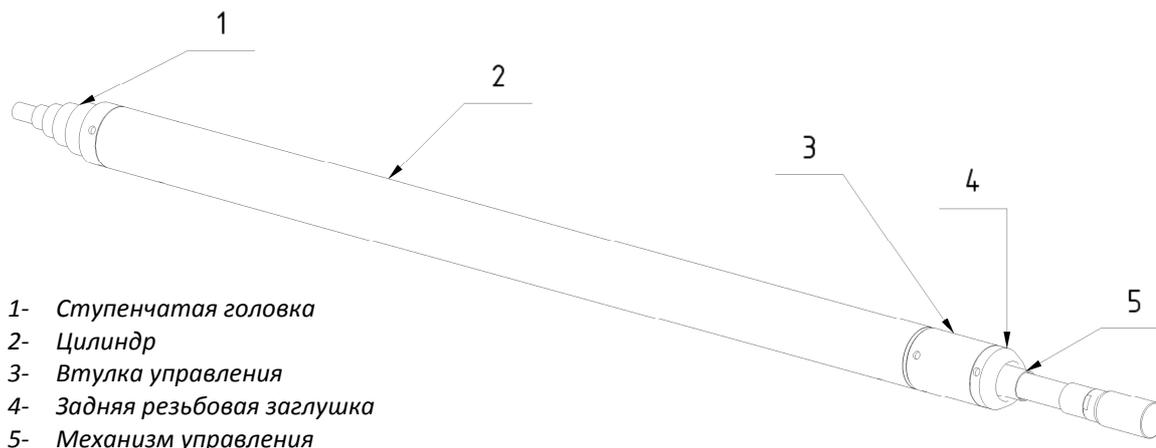


**TERMA**  
SINCE 1990

# **MAX** ударная сила

**Сбор и разбор  
пневмопробойной машины  
(на примере MAX K65)**

## I. Разбор MAX K65:



- 1- Ступенчатая головка
- 2- Цилиндр
- 3- Втулка управления
- 4- Задняя резьбовая заглушка
- 5- Механизм управления

Рис.1. MAX K65

1. Поместить пневмопробойник MAX K65 на стабильной твердой поверхности.
2. Поместить рожковый ключ **6** (рис.2) на втулку управления **3**, а ключ очковый **7** на задней резьбовой заглушке **4**.

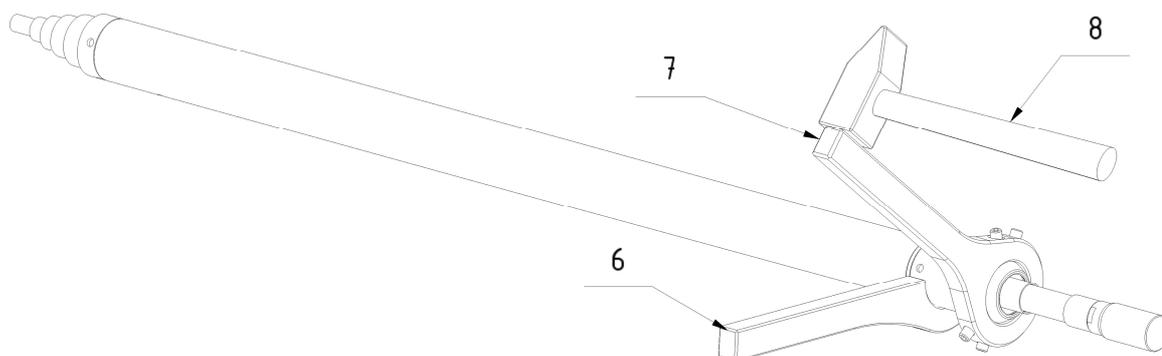
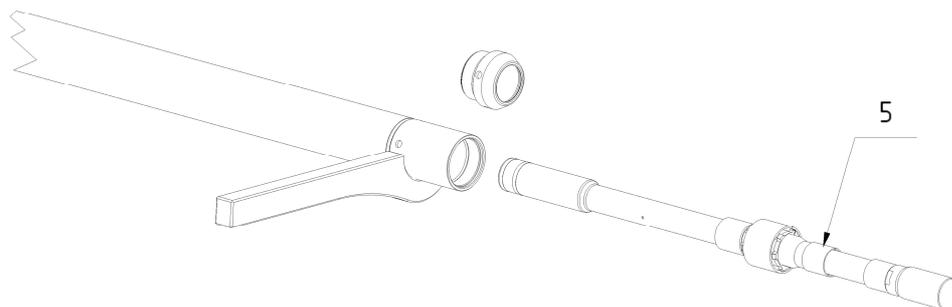


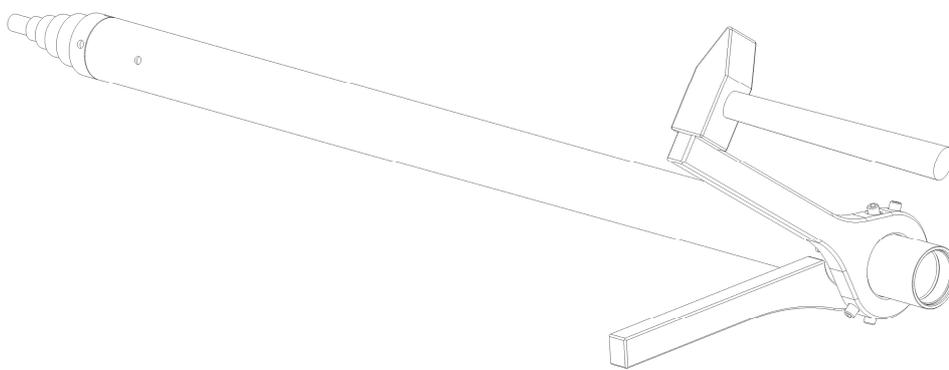
Рис.2. Демонтаж задней резьбовой заглушки.

3. Следует удостовериться, что штифты ключей, рожкового и очкового, находятся в соответствующих углублениях втулки управления и задней резьбовой заглушки.
4. Используя молоток **8** ослабить резьбовое соединение втулки управления **3** и задней резьбовой заглушки **4**, выкрутить заднюю резьбовую заглушку **4**.
5. После удаления задней резьбовой заглушки **4** следует удалить из цилиндра механизм управления **5** (рис.3).



*Рис.3. Демонтаж механизма управления.*

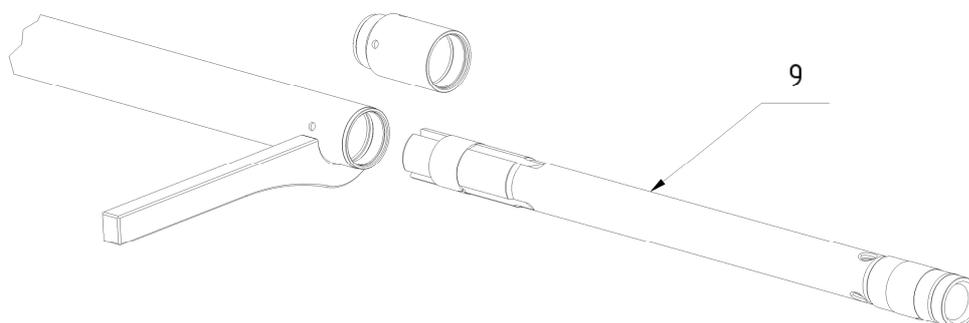
6. Поместить рожковый ключ **6** (рис.2) на цилиндре **2** (рис.1) и ключ очковый **7** на втулке управления **3**.



*Рис.4. Демонтаж втулки управления.*

7. Следует удостовериться, что штифты ключей рожкового и очкового находятся в соответствующих углублениях втулки управления и цилиндра.

8. Используя молоток **8** ослабить резьбовое соединение втулки управления и цилиндра.



*Рис.5. Демонтаж ударного элемента.*

9. После удаление втулки управления можно вытащить ударный элемент **9** (рис.5).

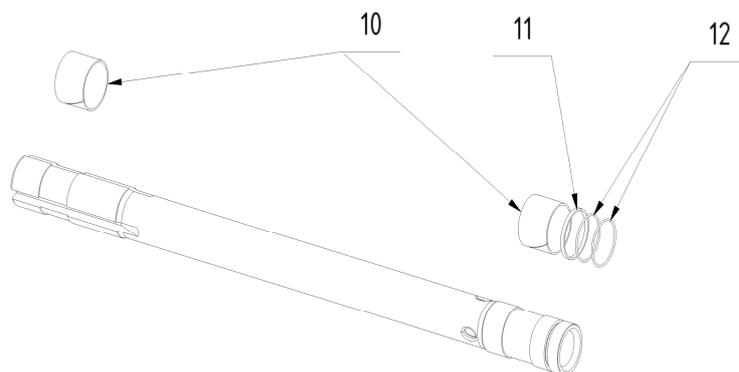


Рис.6. Демонтаж прокладок и направляющих.

10. Удалить использованные направляющие элементы **10** и использованные прокладки **11** и **12** (рис.6). Подготовить новые направляющие элементы и новые прокладки. Размеры направляющих и прокладок зависят от размеров пневмопробойной машины. Размеры отдельных направляющих элементов и прокладок, в зависимости от величины машины, находятся в таблице 1.

МАХ машина	направляющие		прокладки			
	тефлон		тефлон		o -ring	
	размер	количество	размер	количество	размер	количество
<b>K65</b>	Ø55	2	Ø55	1	Ø48x2	2
<b>K75S</b>	Ø64	2	Ø64	1	Ø55x2	2
<b>K95S</b>	Ø80	2	Ø80	1	Ø69x3	2
<b>K130S</b>	Ø110	2	Ø110	1	Ø95x3	2
<b>K160S</b>	Ø134	3	Ø134	1	Ø121x3,5	2
<b>K180S</b>	Ø150	3	Ø150	1	Ø136x3,5	2

Таблица 1. Таблица направляющих элементов и прокладок Zestawienie elementów prowadzących I uszczelniających

## II. Сбор МАХ К65:

1. Досконально очистить внутреннюю поверхность цилиндра **2**
2. Досконально очистить внутреннюю и внешнюю поверхности ударного элемента **9**.
3. Поместить новые прокладки **11, 12** и новые направляющие элементы **10** на ударный элемент **9** (таблица 1).
4. Поместить ударный элемент **9** в цилиндре**2**.
5. Нанести небольшое количество смазки (рекомендуется LOCTITE 8150) на внутренний винт цилиндра **2** и внешний винт втулки управления **3** (фото 1).



Фото 1.

6. Вкрутить втулку управления **3** в цилиндр **2** используя рожковый ключ **6** и очковый ключ **7**, докрутить резьбовое соединение при помощи молотка **8**.

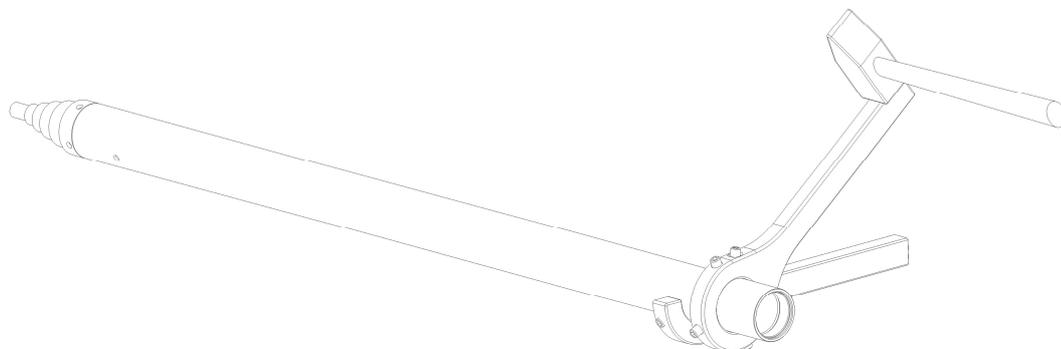


Рис.7. Монтаж втулки управления.

7. Поместить механизм управления **5** в цилиндре **2**.

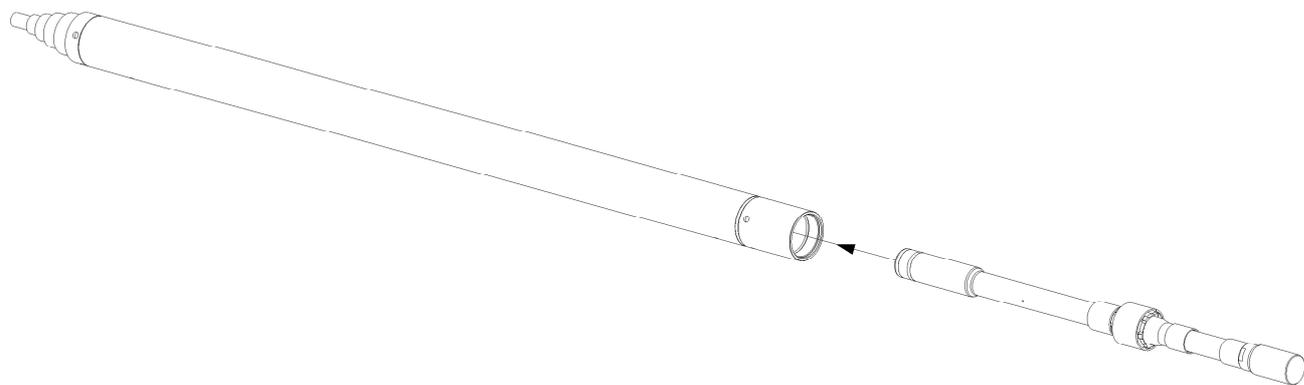
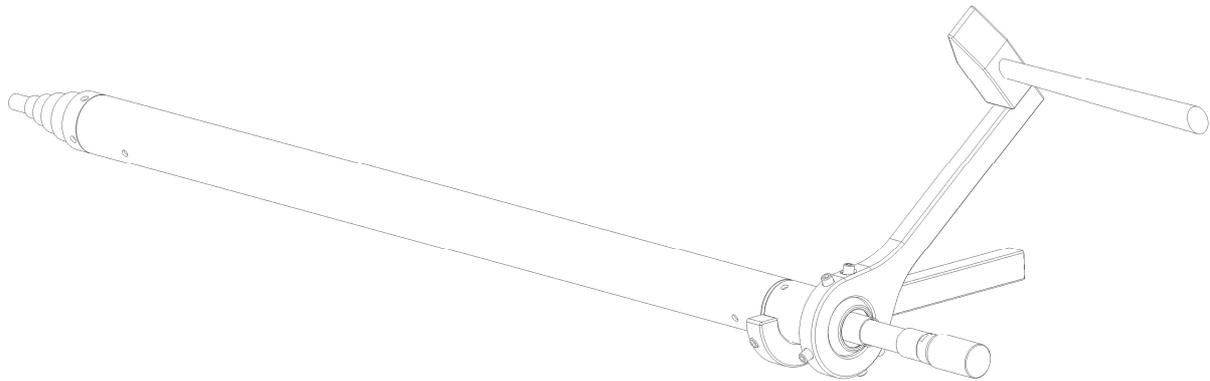


Рис.8. Монтаж механизма управления.

8. Вкрутить заднюю резьбовую заглушку **4** во втулку управления **3**. Использовать нить-герметик (рекомендуется LOCTITE 55) как показано на фото 2. Использовать молоток для докручивания задней резьбовой заглушки (рис. 9).



*фото 2.*



*Рис.9. Монтаж задней резьбовой заглушки.*