



ПРЕСС ГАРАЖНЫЙ

Модель Р342М3

Руководство по эксплуатации
Р342М3.00.000 РЭ

СОДЕРЖАНИЕ

1. Назначение изделия	3
2. Технические характеристики	3
3. Комплектность	4
4. Устройство и принцип работы	5
5. Указание мер безопасности	6
6. Монтаж и подготовка пресса к работе	7
7. Порядок работы	7
Рис. 1. Общий вид пресса.....	8
8. Техническое обслуживание	10
9. Сведения о консервации, упаковке, транспортировании, хранении, утилизации.....	10
10. Гарантии изготовителя.....	12
11. Свидетельство о приемке	12
Рис. 2. Схема гидравлическая принципиальная	13
Рис. 3. Принципиальная электрическая схема	14
Рис. 4. Сменные изделия к прессу	15
Сведения о рекламациях	16

I. НАЗНАЧЕНИЕ ИЗДЕЛИЯ.

1.1. Пресс гаражный мод. Р342М3 предназначен для выполнения работ по запрессовке,выпрессовке различных деталей,гибке,правке.

1.2. Область применения пресса Р342М3 - выполнение ремонтных работ в автотранспортных предприятиях, авторемонтных мастерских, станций технического обслуживания.

1.3. Вид климатического исполнения по ГОСТ 15150-69. Исполнение УХЛ, категория размещения 4, условия эксплуатации 1°С..... 40°С.

1.4. Сертификат соответствия № РОСС RU. МТ20.В 08340 от 04.10.2007 г.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ И ХАРАКТЕРИСТИКИ

2.1. Технические данные и характеристики приведены в таблице 1.

Таблица 1.

Наименование характеристик,		
1.	Тип	стационарный
2.	Вид привода	электрогидравлический
3.	Максимальное усилие, т	100
4.	Наибольший ход штока, мм	200
5.	Наибольшее расстояние между столом и штоком, мм	800
6.	Высота подъема стола, мм, не менее	600
7.	Давление масла в гидросистеме МПа (кгс/см.кв.)	32(240)
8.	Скорость движения штока, мм/с рабочий ход холостой ход	3,3 4,7

3

9.	Габаритные размеры, мм, не более длина ширина высота	1700 650 1810
10.	Масса (без масла), кг, не более	780
11.	Установленная мощность, кВт	3
12.	Источник питания напряжения, В	220/380
13.	Установленный срок службы, лет	5
14.	Установленная безотказная наработка, ч, не менее	1000
15.	Содержание цветных металлов, кг бронза безоловянная	0,87

3. КОМПЛЕКТНОСТЬ

3.1. Комплект поставки приведен в таблице 2.

Таблица 2

Наименование и обозначение	Количество
1. Пресс гаражный, модель Р342М3	1 шт.
2. Руководство по эксплуатации Р342М3.00.000.РЭ	1 экз.
3. Руководство по эксплуатации на насос	1 экз.
4. Комплект сменных частей (поставляется по заказу потребителя: - нож гибочный Р342М.11.00.000 - пуансон для запрессовки и выпрессовки Р342М.00.00.009 - матрица гибочная Р342М.00.00.008	1 шт. 1 шт. 1 шт.

п.3 поставляются при наличии в поставке с комплектующими.

4

4. УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ

4.1. Пресс гаражный, модель Р342МЗ (рис.1) состоит из рамы 1, гидравлического цилиндра 2, электрогидропривода 3, переставного стола 4.

Рама 1 представляет собой 4-х стоечную сварную конструкцию. На правой стойке пресса блок управления 5.

Стол 4 состоит из двух швеллеров, стянутых шпильками. Положение стола относительно стоек фиксируется двумя пальцами 6. Перестановка стола осуществляется при помощи цепей, закрепляемых на шпильке и крюке 7 (рис.1), вставляемого в хвостовик винта; использовать цепи потребителя.

Внутри гидравлического цилиндра находится шток со встроенным механическим домкратом, винт которого перемещается при повороте гайки. В нижней части винта имеется отверстие, в которое вставляются приспособления (см. п.3.1.РЭ) и крюк для перестановки стола.

Электропривод (рис. 1) поз.3 представляет собой сварную раму, на которой смонтирован масляный насос, электродвигатель с насосом, клапан. Электропривод подсоединяется с блоком управления 5. Схема гидравлическая принципиальная представлена на рис.2. Схема принципиальная электрическая представлена на рис.3.

4.2. Пресс Р342МЗ комплектуется плитой 9 и призмой 8. По желанию потребителя пресс может быть доукомплектован следующими сменными частями: нож гибочный, матрица гибочная, пуансон для запрессовки и выпрессовки (рис.4).

5

5. УКАЗАНИЕ МЕР БЕЗОПАСНОСТИ

5.1. К работе на прессе допускаются лица, изучившие руководство по эксплуатации, прошедшие инструктаж по технике безопасности, ознакомленные с устройством пресса.

5.2. Пресс должен быть закреплен за лицом, ответственным за его эксплуатацию.

5.3. До начала эксплуатации пресса потребитель должен провести полное техническое освидетельствование пресса в соответствии с требованиями техники безопасности. В дальнейшем ежегодно должно проводиться полное переосвидетельствование пресса.

5.4. Монтаж электрооборудования и заземления должен быть произведен в соответствии с правилами технической эксплуатации электроустановок.

5.5. Запрещается оставлять на длительное время пресс, включенным под нагрузкой.

5.6. Запрессовку, выпрессовку, правку и гибку производить только с помощью специальных приспособлений с обязательным применением ограждений, предотвращающих возможность травматизма. Ограждения изготавливаются потребителем.

5.7. При работе установите стол в такое положение, чтобы рабочий ход штока и вылет винта были минимальными. При нахождении штока в верхнем или нижнем положениях пресс должен находиться под максимальной нагрузкой не более 8 сек.

5.8. Производите работы на прессе только при устойчивом и надежном положении деталей, сборочных единиц и агрегатов на плите пресса, при больших размерах - на столе.

5.9. Ежемесячно проводите проверку и подтяжку всех резьбовых соединений.

5.10. Запрещается проводить какие-либо ремонтные работы на прессе, не отключив его от питающей сети.

6

6. МОНТАЖ И ПОДГОТОВКА ПРЕССА К РАБОТЕ

6.1. Монтаж пресса.

На выбранной площадке для установки пресса производите разметку фундамента, минимальные размеры которого в плане - 1240 x 680 мм. Глубина заложения выбирается в зависимости от вида грунта, но не менее 60 мм. Закрепите основание рамы пресса к фундаменту четырьмя фундаментными болтами (см. рис. 1).

6.2. Подготовка к работе

6.2.1. Заземлить пресс.

6.2.2. Подключить пресс к питающей сети.

6.2.3. Перед пуском пресса в эксплуатацию необходимо промыть гидравлическую систему, залить 5,5 л профильтрованного масла марки И-20 А в маслобак электропривода, который установите рядом с рамой пресса.

6.2.4. Прокчайте гидравлическую систему 3-4 раза для удаления из нее воздуха, перемещая шток попеременно в крайнее верхнее и нижнее положение, долить масло в масляный бак.

6.2.5. Проверьте правильность показаний манометра и отсутствие течи через уплотнение и соединение.

7. ПОРЯДОК РАБОТЫ

7.1. Установить стол пресса в положение удобное для работы.

7.2. Гидроклапан давления отрегулировать на давление 24,5 +0,5 МПа по манометру, установленному на прессе.

7.3. Управление цилиндром производить ручкой гидрораспределителя.

ВНИМАНИЕ: ПРИ РАБОЧЕМ ХОДЕ ПРЕССА НЕ ДОПУСКАЕТСЯ ПЕРЕКОС ШТОКА, ЧТО ВЕДЕТ К ЗАДИРУ ШТОКА И ПОЛОМКЕ ГИДРОЦИЛИНДРА.

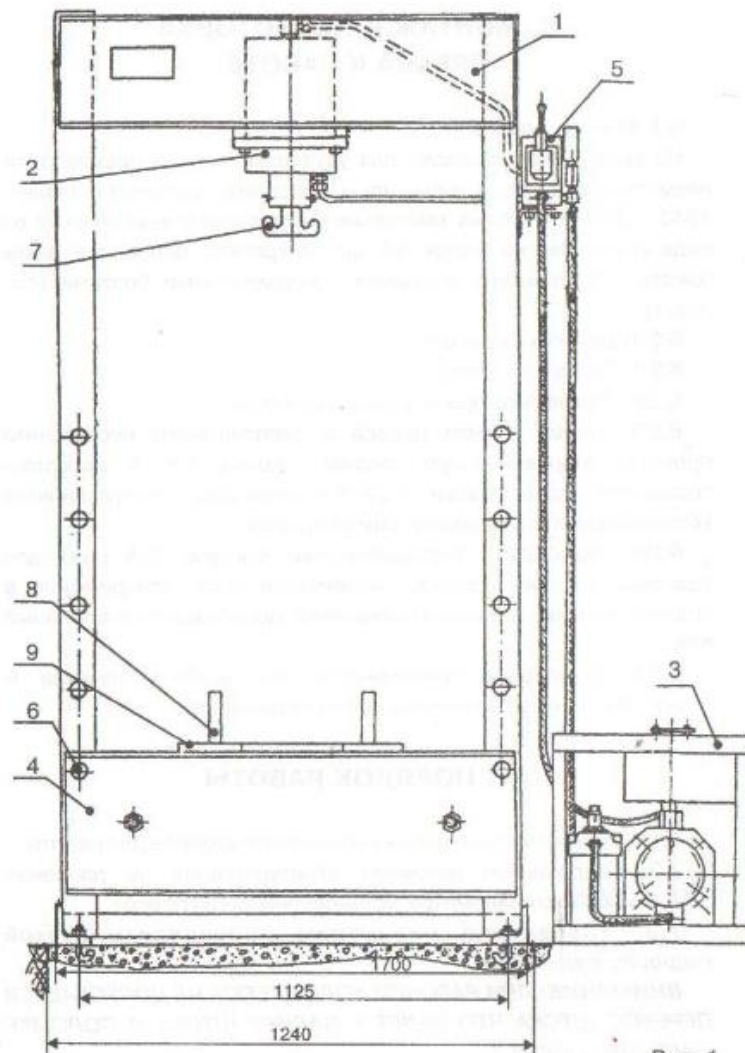
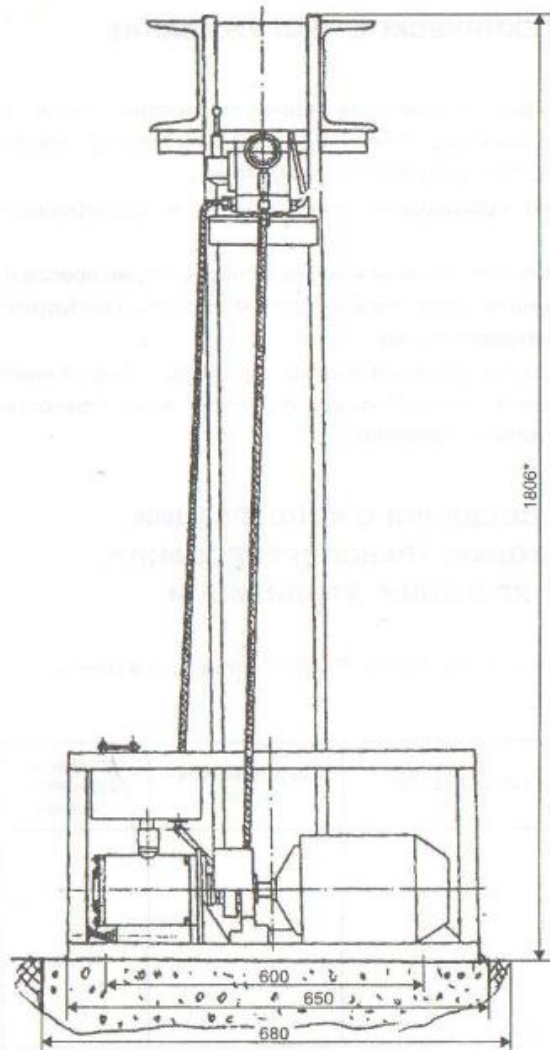


Рис. 1



9

8. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

8.1. Регулярно производите проверку уровня масла в маслобаке с помощью щупа. При падении уровня масла произведите долив и устраните причину утечки.

8.2. Ежегодно производите замену масла и фильтрующих элементов.

8.3. Не допускайте наличия воздуха в гидросистеме пресса, и при обнаружении воздуха (скачкообразный ход штока) выпустите его, прокачивая гидросистему.

8.4. Винт штока, пальцы и другие трущиеся, подверженные коррозии детали периодически, по мере необходимости, смазывайте пластичной смазкой.

9. СВЕДЕНИЯ О КОНСЕРВАЦИИ, УПАКОВКЕ, ТРАНСПОРТИРОВАНИИ, ХРАНЕНИИ, УТИЛИЗАЦИИ

9.1. Консервация пресса мод. Р342МЗ приведена в таблице 3.

Таблица 3.

Дата	Наименование работ	Срок действия, годы	Должность, Фамилия, Роспись

10

9.2. Пресс мод. Р342М3 упакован в ящик,обеспечивающий его сохранность от механических повреждений. Сопроводительная документация и запасные части герметично упакованы во влагонепроницаемый пакет. Электропривод упаковывается в деревянный ящик совместно с изделием.

9.3. Пресс в упаковке может транспортироваться автомобильным и железнодорожным транспортом в соответствии с "Техническими условиями погрузки и крепления грузов", или морским транспортом в соответствии с "Общими специальными правилами перевозки грузов", действующих на этих видах транспорта.

9.4. СВИДЕТЕЛЬСТВО об упаковке

Пресс мод. Р342М3 заводской № _____

_____ должность _____ личная подпись _____ расшифровка подписи

_____ год,месяц,число

9.5. Условия хранения пресса в части воздействия климатических факторов внешней среды по ГОСТ 15150:

- для районов Крайнего Севера и труднодоступных районов - 9
- для районов умеренного климата - 5.

9.6. Пресс должен храниться в упаковке изготовителя.

9.7. По истечении срока службы пресса Р342М3 необходимо провести утилизацию изделия. Для чего:

- 9.7.1. Пресс отсоединить от питающей сети.

9.7.2. Слить имеющееся масло из маслобака через сливную пробку в емкость.

9.7.3. Снять рабочий цилиндр с рамы пресса, разобрать цилиндр, из крышки цилиндра выпрессовать бронзовую втулку.

9.7.4. Демонтировать электропривод.

10. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

10.1. Изготовитель гарантирует соответствие пресса Р342М3 требованиям технической документации и нормальную его работу при соблюдении потребителем условий, изложенных в данном руководстве по эксплуатации.

10.2. Гарантийный срок эксплуатации 12 месяцев со дня ввода пресса в эксплуатацию, но не позднее 18 месяцев со дня отгрузки потребителю.

11. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

Пресс мод.Р342М3 заводской № _____ изготовлен и принят в соответствии с требованиями ТУ и признан годным для эксплуатации.

Начальник ОТК

МП _____
личная подпись

расшифровка подписи

год, месяц, число

Знак 2886 - 2004 год

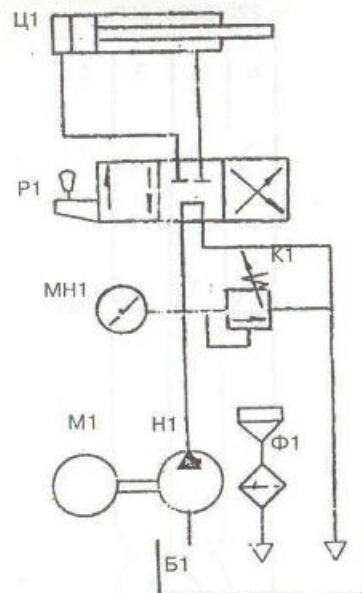


Рис. 2. Схема гидравлическая принципиальная

Обозн.	Наименование	Кол.	Примечание
М1	Двигатель АИР 100S4У3	1	N=3 квт n=1500 об/мин.
Н1	Насос НП 4/22 ТЧ2-0221621-22-93	1	P=22МПа Q=5,5 л/мин.
Б1	Маслобак Р342М.09.02.000	1	
К1	Клапан БГ54-32МТУ2-653-1628-83	1	
МН1	Манометр МТП-1 ф60 кл 4	1	P=0...40МПа
Р1	Гидрораспределитель ПММ 6,64 82	1	
Ц1	Гидроцилиндр Р342М3.02.00.000	1	
Ф1	Фильтр заливной У01.000	1	

13

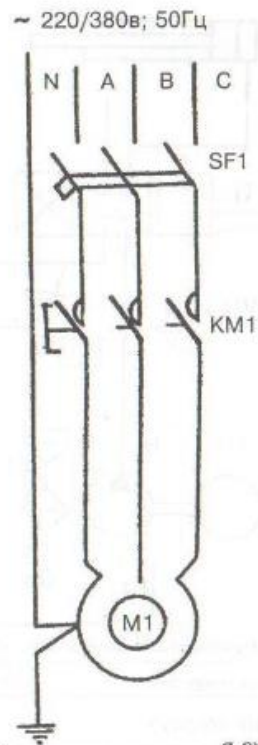


Рис. 3. Принципи

я схема

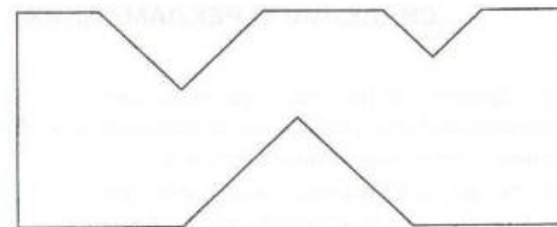
Условные обозначения:

KM1 - пускатель нажимной;

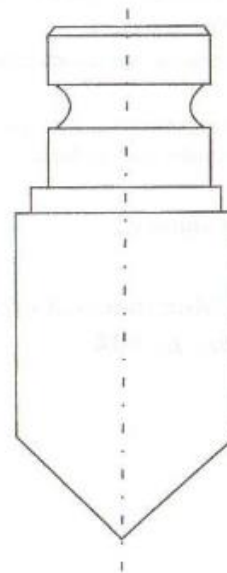
M1 - двигатель мощностью 3 квт, n=1500 об/мин.;

SF1 - выключатель, номинальное напряжение - 380в;
переменного тока, номинальный ток - 6А;

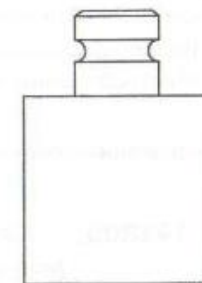
N - нейтральный провод.



Матрица гибочная P342M.00.00.008



Нож гибочный P342M.11.00.000СБ



Пуансон для
запрессовки и
выпрессовки
P342M.00.00.009

Рис. 4

СВЕДЕНИЯ О РЕКЛАМАЦИЯХ

1. Детали, сборочные единицы заменяются заводом-изготовителем при условии представления акта рекламации с полным обоснованием причин поломок.

2. Акт на обнаруженные недостатки должен быть составлен при участии лиц, возглавляющих предприятие в пятидневный срок с момента обнаружения дефектов и направлен на завод-изготовитель одновременно с поврежденными деталями не позднее 20 дней с момента составления акта.

3. В акте должны быть указаны: номер изделия, год выпуска, время и место выявления дефекта, а также подробно указаны обстоятельства, при которых обнаружен дефект.

При несоблюдении указанного порядка завод-изготовитель рекламации не принимает.

Вопросы, связанные с некомплектностью изделия, полученного потребителем, решаются в установленном порядке.

В связи с постоянной работой по совершенствованию изделия, повышающей его надежность и улучшающей условия эксплуатации, в конструкцию могут быть внесены незначительные изменения, не отраженные в настоящем издании.