

1. НАЗНАЧЕНИЕ ИЗДЕЛИЯ

1.1. Пресс гидравлический модели П-40 предназначен для монтажа и демонтажа деталей в прессовых соединениях узлов различных механизмов и для рихтовки деталей.

1.2. Пресс может эксплуатироваться в помещениях, отвечающих требованиям категории размещения 4 при климатическом исполнении УХЛ по ГОСТ 15150-69.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель пресса	П-40
Тип	стационарный напольный
Вид привода	пневмогидравлический
Усилие развиваемое на штоке гидроцилиндра при максимальном давлении в гидросистеме 70 МПа, тонн, не менее	40
Рабочий ход штока гидроцилиндра, мм, не менее	175
Число ступеней переустановки балки опорной	6
Расстояние от торца штока, находящегося в исходном положении, до опорной плоскости балки опорной, мм	110...860
Максимальное рабочее давление в гидросистеме, МПа	70 при давлении сжатого воздуха в пневмосети 0,8...1,4 МПа
Габаритные размеры пресса, мм, не более длина x ширина x высота	650 x 975 x 1762
Масса, кг, не более	220
Установленная безотказная наработка, час, не менее	1000
Назначенный срок службы, лет	8

3. КОМПЛЕКТНОСТЬ

В комплект поставки пресса П-40 входит:

Рама пресса в сборе с гидроцилиндром и насосом ножным с соединительным рукавом высокого давления и блоком подготовки воздуха, шт.	1
Наконечник, шт.	1
Плита опорная, шт.	2
Наконечник, шт.	1
Наконечник, шт.	1
Призма, шт.	2
Наконечник, шт.	1
Руководство по эксплуатации П-40.00.00.000РЭ, экз.	1
Упаковочный лист, экз.	1

4. УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ

4.1. В состав пресса входят:

- рама, состоящая из двух стоек поз. 1 (см. Рис.1), балки верхней поз. 2, балки опорной поз. 3 и основания поз. 12;
- гидроцилиндр поз. 5, смонтированный на балке верхней;
- пружины поз. 6, предназначенные для возврата штока гидроцилиндра в исходное (верхнее) положение;
- насос пневмогидравлический поз. 8 с соединительным рукавом высокого давления ;
- манометр поз. 7;
- набор наконечников поз. 11, надеваемых на шток гидроцилиндра;
- двух призм опорных и двух плит опорных поз. 4, устанавливаемых на балку опорную поз. 3.

4.2. Принцип действия пресса заключается в воздействии наконечника, надетого на шток гидроцилиндра на запрессовываемую (выпрессовываемую) или рихтуемую деталь. Гидроцилиндр развивает усилие до 40000 кг при подаче рабочей жидкости в поршневую полость гидроцилиндра с помощью пневмогидравлического насоса, управляемого ножной педалью. Балка опорная устанавливается в одном из 6 положений и фиксируется фиксаторами поз. 9.

П-40.00.00.000РЭ

Лист

1

П-40.00.00.000РЭ

Лист

2

5. МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

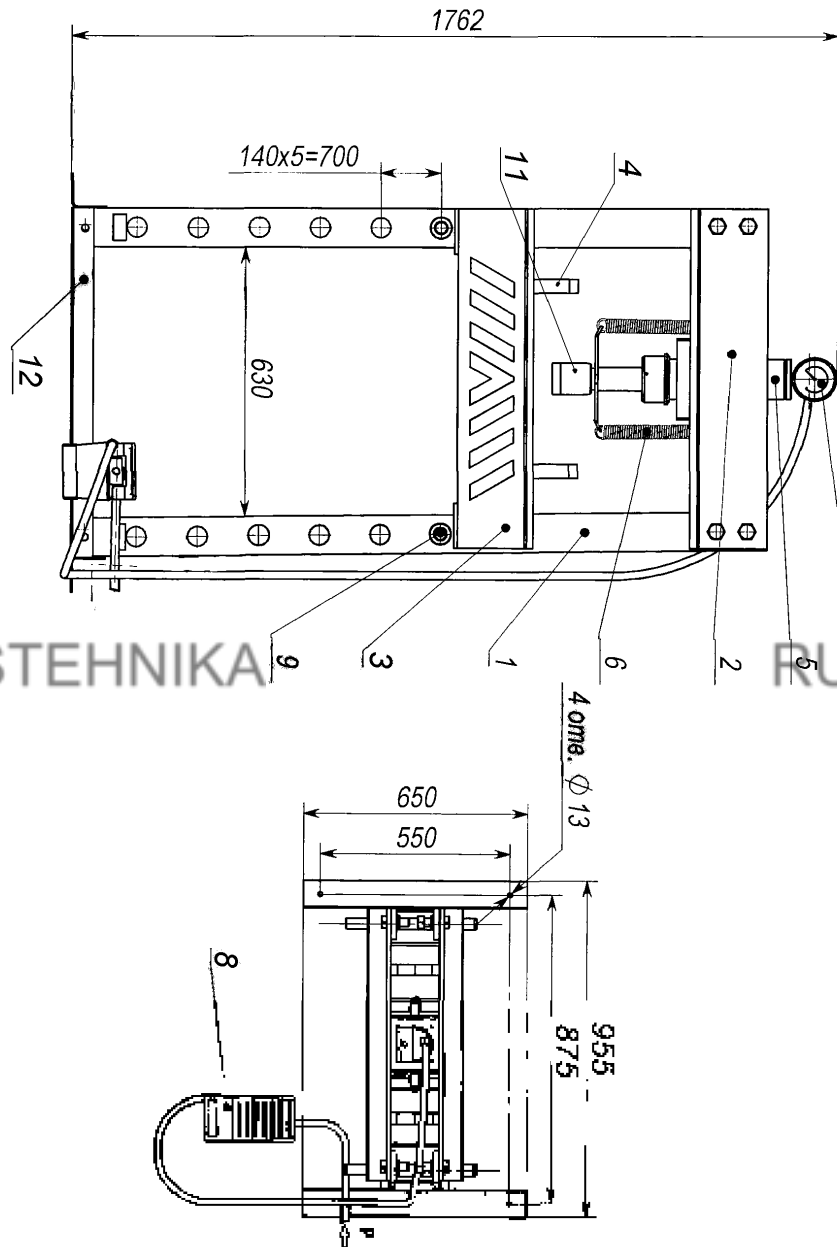


Рис. 1. Пресс П-40

П-40.00.00.000РЭ

Лист

3

Изм	Лист	№ докум	Подп.	Дата

П-40.00.00.000РЭ

Лист

4

Изм	Лист	№ докум	Подп.	Дата

- 5.1. Руководитель предприятия или частный предприниматель эксплуатирующие пресс обязаны обеспечить содержание его в исправном состоянии и безопасные условия работы путем организации надлежащего осмотра, ремонта, надзора и обслуживания.
- 5.2. Пресс должен быть закреплен за инженерно-техническим работником, ответственным за его содержание в исправном состоянии. Номер и дата приказа о назначении инженерно-технического работника, ответственного за содержание прессы в исправном состоянии, а также его должность фамилия, имя, отчество и подпись должны содержаться в таблице № 2 настоящего руководства по эксплуатации.
- 5.3. К работе с прессом допускаются лица не моложе 18 лет, изучившие руководство по эксплуатации и прошедшие инструктаж по охране труда. Допуск лиц к работе с прессом оформляется приказом по предприятию.
- 5.4. Лица, осуществляющие работы с использованием прессы перед началом работ должны производить его осмотр и проверку. Результаты осмотра и проверки должны записываться в эксплуатационный журнал. Наличие и правильность ведения эксплуатационного журнала должен обеспечить инженерно-технический работник ответственный за содержание прессы в исправном состоянии.
- 5.6. Запрещается работа с использованием прессы при наличии утечек масла в гидросистеме.

6 МОНТАЖ И

RUSTEHNKA	75	0ko
-----------	----	-----

- RUSTEHNKA
деталь в необходимое

допускает
атмосфер

- ДЕЛИИ И ВОЗДЕЙСТВИЯ ПЫЛИ,

5	Изм	Лист
---	-----	------

Лист

5

Изм	Лист	№ докум	Подп.	Дата
-----	------	---------	-------	------

7.6. Для сброса давления нажать на противоположную часть педали.

ДЕЛИИ И ВОЗДЕЙСТВИЯ ПЫЛИ,

- 6

Дис

40

Изм	Лист	№ докум	Подп.	Дата
-----	------	---------	-------	------

9. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

9.1. Виды и периодичность технического обслуживания.

9.1.1. Один раз в смену:

- перед работой выполнить внешний осмотр всех составных частей пресса;
- после окончания работы очистить пресс от пыли и грязи.

9.1.2. Один раз в месяц:

- проверить уровень масла в баке пневмогидравлического насоса, при необходимости долить масло;

9.1.3. Произвести первую замену масла в гидросистеме через 50 часов работы, а затем через каждые 2000 часов наработки, но не реже одного раза в год.

9.2. Сведения о проведенных ремонтах и о замене деталей и узлов пресса зафиксировать в таблице № 3.

9.3. Перечень возможных неисправностей и методы их устранения приведены в таблице № 1.

10. ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И МЕТОДЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

Таблица № 1

Признаки неисправности	Вероятные причины	Методы устранения
1. Пресс не набирает требуемое усилие	Нет или недостаточно давление воздуха. Произошла выработка масла . Изношено уплотнение поршня гидроцилиндра. Насос неисправен.	Увеличить давление воздуха. Долить масло в бак насоса. Заменить уплотнение поршня. Заменить или отремонтировать насос.
Ход штока менее 175 мм	Недостаточно масла.	Долить масло.

П-40.00.00.000РЭ

Лист

7

П-40.00.00.000РЭ

Лист

8

11. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

Пресс гидравлический, модель П- 40 Зав. № _____

Изготовлен и принят в соответствии с ТУ 3822-091-03084090-2014 действующей технической документацией и требованиями государственных стандартов.

Пресс П- 40 Зав. № _____ признан годным к эксплуатации.

Дата изготовления «____» _____ 201 г.

Начальник ОТК _____
(подпись) (расшифровка подписи)

М.П.

12. СВИДЕТЕЛЬСТВО О КОНСЕРВАЦИИ

Пресс гидравлический, модель П- 40 Зав. № _____

Дата консервации «____» _____ 201 г.

Срок консервации: 6 месяцев

Наименование и марка консерванта _____

Консервацию произвел _____
(подпись) (расшифровка подписи)

Изделие после консервации принял _____
(подпись) (расшифровка подписи)

М. П.

13. СВИДЕТЕЛЬСТВО ОБ УПАКОВЫВАНИИ

Пресс гидравлический, модель П- 40 Зав. № _____

Дата упаковывания «____» _____ 201 г.

Упаковывание произвел _____
(подпись) (расшифровка подписи)

Изделие после упаковывания принял _____
(подпись) (расшифровка подписи)

М. П.

П-40.00.00.000РЭ

Лист

9

П-40.00.00.000РЭ

Лист

10

14. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

14.1 Завод изготовитель гарантирует исправную работу пресса в течение 12 месяцев со дня продажи при условии транспортирования и хранения его в соответствии с требованиями руководства по эксплуатации. В случае, если пресс не был введен в эксплуатацию до окончания срока консервации, указанного в «Свидетельстве о консервации», и при этом не был подвергнут переконсервации с оформлением соответствующего акта, гарантийные обязательства прекращаются с момента окончания срока консервации.

14.2. В течение гарантийного срока завод-изготовитель обязуется безвозмездно заменять или ремонтировать преждевременно вышедшие из строя узлы и детали имеющие механические дефекты, вызванные некачественным изготовлением.

14.3. Гарантийные обязательства не распространяются на пресс в случае:

1) использования его не по назначению; 2) эксплуатации с нарушением требований руководства по эксплуатации; 3) при изменении конструкции и при проведении потребителем ремонтов, не согласованных с изготовителем.

15. СВЕДЕНИЯ О РЕКЛАМАЦИЯХ

15.1. Детали и сборочные единицы, вышедшие из строя не по вине потребителя в течение гарантийного срока, заменяются заводом-изготовителем безвозмездно при условии предоставления акта-рекламации с описанием причины неисправности.

15.2. В акте должны быть указаны: номер изделия, год выпуска, время и место появления дефекта, а также подробно описаны обстоятельства, при которых обнаружен дефект и предоставлены материалы в виде схем, фотографий и т.п., подтверждающие выявленные неисправности и отсутствие вины потребителя. Акт должен быть направлен продавцу не позднее 20 дней с момента составления. При несоблюдении указанного порядка рекламации не принимаются.

15.3. В случае приобретения пресса непосредственно у завода -изготовителя рекламации следует посылать па адресу: 180019 г.Псков, ул.Труда 27, ОАО «Автоспецоборудование», тел., факс: (8112) 72-10-88, эл. почта: otk@asopskov.ru.

15.4. В случае приобретения пресса у торговой организации рекламации следует направлять в адрес соответствующей торговой организации.

15.5. Сведения о рекламациях, их краткое содержание и меры, принятые по рекламации регистрируются в таблице № 4.

П-40.00.00.000РЭ

Лист

П

П-40.00.00.000РЭ

Лист

12

Сведения о назначении инженерно-технических работников,
ответственных за содержание пресса в исправном состоянии

Таблица № 2

Номер и дата приказа о назначении	ФИО	Должность	Подпись

Сведения о ремонте и замене механизмов пресса

Таблица № 3

Дата	Сведения о характере ремонта и замене элементов пресса	Сведения о приемке пресса из ремонта (дата, номер документа)	Подпись лица, ответственного за содержание пресса в исправном состоянии

