

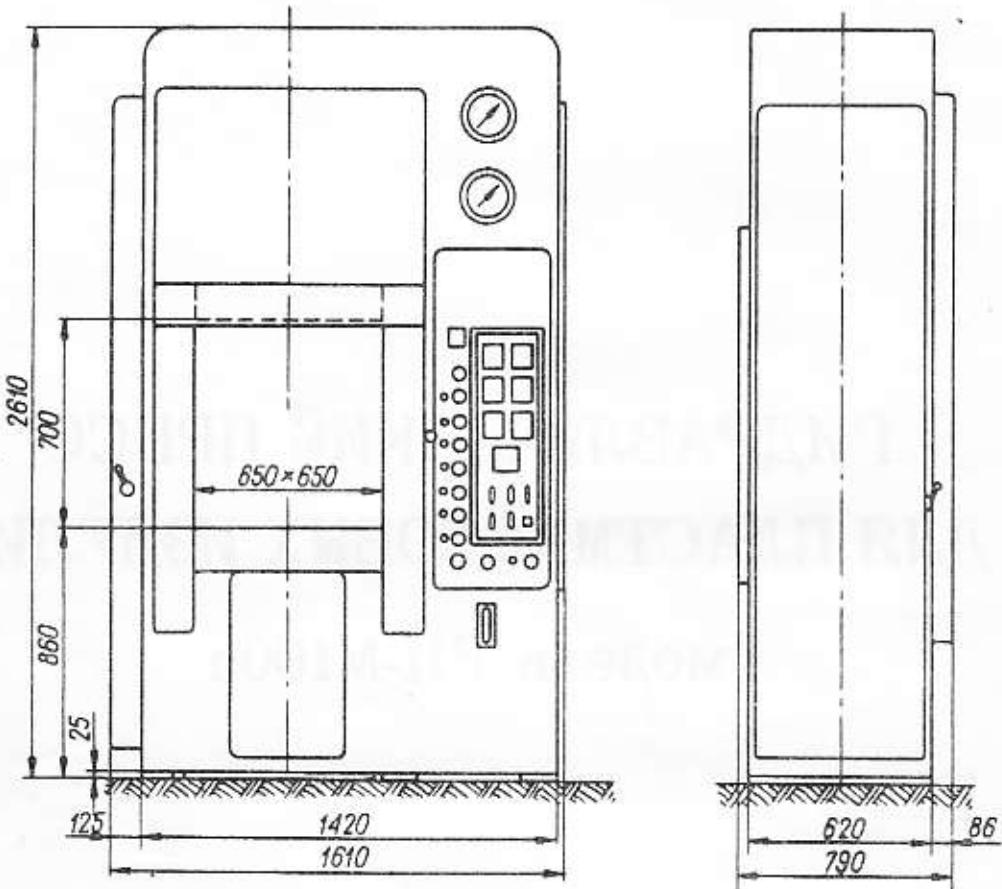
372(u) 4PCZ

FABRYKA WTRYSKAREK "PONAR-ŻYWIEC"
ZAKŁAD NR 2 im. Gen. K. Świerczewskiego
39-400 TARNOBRZEG, ul. Sienkiewicza 201, ПОЛЬША

ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ ПРЕСС
ДЛЯ ПЛАСТМАССОВЫХ ИЗДЕЛИЙ
модель РН-М100h

ТЕХНИЧЕСКО-ЭКСПЛУАТАЦИОННАЯ
ДОКУМЕНТАЦИЯ

КАТАЛОЖНЫЙ РИСУНОК



ФАБРИКА ШТАКЕВАРЕН „РОМАН-ДІМІАН“
Zaklad Przem. Gosp. R. Szwedz. - 01399
89-400 Tarnobrzeg
al. Jana Kilińskiego 201 tel. 220-94
-0082655-

Напряжение питания 5x380 В
Напряжение электросхемы управления 120 В
Частота тока 50 Гц
Заводской № 611 Год выпуска 1980

Гл. конструктор:
/печать, подпись/
Deklaracja Konstruktorskiego

№ Ремчук
д. дата

Начальник ОТК
/печать, подпись/

СОДЕРЖАНИЕ

	Стр.
ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ	7
I. ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА	9
I. Техническое описание	9
I.I. Назначение и область применения	9
I.2. Принцип работы пресса	9
I.2.1. Устройство пресса	9
I.2.2. Рабочая программа пресса	10
2. Основные технические данные	14
3. При надлежности, поставляемые с прессом	15
4. При надлежности, поставляемые по особому заказу /за особую плату/	15
II. ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА	16
I. Общие сведения	16
2. Эскиз рабочего пространства с указанием основных размеров	17
3. Основные технологические данные	18
III. УКАЗАНИЯ ПО ПОДГОТОВКЕ ПРЕССА К ПУСКУ	19
I. Транспортирование пресса	19
2. Фундамент	19
3. Установка пресса на фундамент	19
4. Подключение пресса к питающей электросети	21
5. Расконсервирование пресса	25
6. Пробный пуск	25
IV. ПРАВИЛА ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ	29
I. Квалификации обслуживающего персонала	29
2. Обязанности обслуживающего персонала	29
3. Правила техники безопасности	29
4. Защитные и предохранительные устройства	30
V. РУКОВОДСТВО ПО ОБСЛУЖИВАНИЮ	30
I. Указания по обслуживанию	30
I.I. Приемы, выполняемые перед пуском	30

I.2.	Приемы, выполняемые во время работы	31
I.3.	Приемы, выполняемые после окончания работы ...	32
2.	Перечень графических обозначений	32
3.	Органы управления и наладки	35
4.	Управление	41
4.1.	При прессовании методом штамповки без обезгаживания	42
4.2.	При прессовании методом штамповки с однократным обезгаживанием	43
4.3.	При прессовании методом штамповки с двукратным обезгаживанием	44
4.4.	При прессовании методом штамповки с трехкратным обезгаживанием	44
4.5.	При прессовании методом перештамповки	45
5.	Нагревание прессформ и перештамповочной камеры	46
VI.	ИНСТРУКЦИЯ ПО СМАЗКЕ ПРЕССА И ОБСЛУЖИВАНИЮ ГИДРАВЛИЧЕСКОЙ СИСТЕМЫ	46
I.	Смазка	46
2.	Обслуживание гидравлической системы	47
2.1.	Очистка масляного фильтра	47
2.2.	Удаление воздуха из цилиндров пресса	47
2.3.	Смена масла	47
VII.	РУКОВОДСТВО ПО РЕМОНТУ	48
I.	Учет времени, отработанного прессом	48
2.	Периодичность осмотров и ремонтов	48
2.1.	Уход за прессом	49
2.1.1.	Обязанности рабочего, занимающегося уходом ..	49
2.1.2.	Указания по уходу	50
2.2.	Периодические осмотры	52
2.3.	Текущий и средний ремонты	52
2.4.	Капитальный ремонт	53
3.	Порядок демонтажа и монтажа узлов	53
3.1.	Насос	53

	Стр.
3.2. Гидравлическая аппаратура	53
3.3. Цилиндры и столы	54
4. Возможные неполадки во время эксплуатации пресса и способы их устранения	55
5. Указания по наладке и настройке	59
5.1. Предохранительный клапан главной гидравлической сети	59
5.2. Предохранительный клапан гидроаккумулятора ..	59
5.3. Выключатель низкого давления, помещенный в корпусе насоса	59
5.4. Поддерживающий клапан	60
5.5. Указания по проверке зазора в направляющих верхнего стола	60
6. Приработка пресса после выхода из ремонта ...	60
7. Техническая приемка после ремонта	62
7.1. Проверка электрооборудования	62
7.2. Проверка качества работы путевых выключателей и кулачков	62
7.3. Проверка качества работы пресса и его основных технических параметров	63
7.4. Проверка качества работы аппаратуры управления и предохранительной аппаратуры	63
7.5. Проверка плотности соединений	63
7.6. Проверка пресса на соответствие нормам точности	64
VIII. ПРИЛОЖЕНИЯ	64
I. Карта проверки пресса на соответствие нормам точности	64
I.1. Основные технические данные	64
I.2. Исполнение пресса	65
I.3. Приработка пресса	65
I.4. Плотность соединений	65
I.5. Данные проверки на геометрическую точность...	66
I.6. Данные проверки манометров	66

Стр.

I.7.	Данные проверки комплектного электрооборудования в том числе проводов и аппаратуры на напряжение сети	Вольт	66
I.8.	Карта проверки на геометрическую точность	68	
2.	Правила техники безопасности	70	
3.	Схема смазки и обслуживания гидравлической системы	71	

IX. Каталог заменяемых деталей

X. Чертежи

1. Гидросхема
2. Электрооборудование
3. Размещение аппаратов в шкафу электроаппаратуры
4. Принципиальная схема управления
5. Монтажная схема шкафа управления
6. Схема наружных соединений

XI. Дополнительные материалы /отдельные/

1. Паспорт машины
2. Правила по технике безопасности труда /повесить у пресса/
3. Схема смазки и обслуживания гидравлической системы /повесить у пресса/

Приложение к ТЭД пресса
Модель РН-М100h

ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ ПРЕСС ДЛЯ ПЛАСТИКОВЫХ ИЗДЕЛИЙ
модель РН-М100h

IX. КАТАЛОГ ЗАМЕНЯЕМЫХ ДЕТАЛЕЙ

СОДЕРЖАНИЕ

	Стр.
1. Ведомость заменяемых деталей и элементов	75
2. Ведомость подшипников качения	77
3. Ведомость электрооборудования	78
4. Ведомость покупных деталей	81
5. Ведомость деталей, подверженных повышенному износу	82