

ТЕХНИЧЕСКАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ
для прессы РКЗЗ I I250x4000

Раздел I - проектирование и подготовка к эксплуатации

С о д е р ж а н и е

	Техническая спецификация	224	
I.0.	Содержание	224	I.0./I
I.1.	Проектная чертежная документация	224	I.1./I
I.1.1.	Установочный чертеж (АМК I7)		
I.1.2.	Чертеж межштампового пространства		
I.1.3.	Зажимные поверхности		
I.2.	Пояснения и данные по проектированию		
I.2.1.	Пояснения к установочному чертежу	224	I.2./I+2
I.2.2.	Данные по проектированию электрической части	224	I.2./3
I.2.3.	Данные по проектированию пневматической части	224	I.2./4
I.2.4.	Данные по проектированию гидравлической части и смазочные средства	224	I.2./5
I.3.	Указание масс машины и важнейших монтируемых узлов	224	I.3./I
I.4.	Подготовка к эксплуатации		
I.4.1.	Возможности эксплуатации	224	I.4./I+2
I.4.2.	Характеристика прессы	224	I.4./3
I.4.2.1.	Диаграмма: усилие прессы - путь ползуна	224	I.4./4
I.4.2.2.	Диаграмма: работа - число ходов	224	I.4./5
I.4.2.3.	Диаграмма: угол кривошипа - путь ползуна - время	224	I.4./6
I.4.2.4.	Внецентренная нагрузка ползуна	224	I.4./7+8
I.4.3.	Режимы управления	224	I.4./9+10
I.4.4.	Панели и пульты управления	224	I.4./II
I.4.5.	Технический паспорт	АМК I2	
I.4.6.	Изображение	АМК II	

на 2152-ax

7430/41

24:0

I.I. Чертежная документация для проектирования

- I.I.1. Установочный чертеж /АМК 17/ 2 DF 12160:0
- I.I.2. Чертеж монтажного пространства 1 DF 14438:0 •
- I.I.3. Зажимная поверхность стола 2 DF 14298:4 •
ползуна 4 DF 14144:1 •
- I.I.4. Распределительный электрощит 4 E 590 •

Выполнение зажимных поверхностей производится по стандартам завода-изготовителя. Каждое изменение фиксируется в контракте поставки.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ

для пресса РКЗЗ I 1250 x 4000

Раздел 2 - Монтаж и пуск в эксплуатацию

2.0	Содержание	224	2.0/I
2.I	Разгрузка	224	
2.I.I.	Транспортировка и упаковка	224	2.I/I+2
2.I.2.	Маркировка упаковочных мест	224	2.I/3-5
2.I.3.	Отгрузочные реквизиты - указание по транспортировке	АМК I6	
2.I.4.	Предписания по разгрузке	224	2.I/6
2.2.	Установка		
2.2.1.	Указания по установке пресса	224	2.2./I
2.2.2.	Последовательность установки пресса	224	2.2./2-5
2.2.3.	Затяжка стяжных болтов	224	2.2./6
2.2.3.1.	Затяжка болтов пламенем	224	2.2./7-8
2.2.3.2.	Затяжка болтов нагревательными элементами	224	2.2./9
2.2.3.3.	Затяжка болтов устройством для гидравлической затяжки	224	2.2./10
2.3.	Пуск в эксплуатацию		
2.3.1.	Подготовка к первому пуску пресса в эксплуатацию	224	2.3./I
2.3.2.	Первый пуск в эксплуатацию	224	2.3./2
2.3.3.	Время приработки пресса	224	2.3./2

ТЕХНИЧЕСКАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ

для прессы РКЗЗ I 1250 x 4000

Раздел 3 - Обслуживание, описание и уход

3.0.	Содержание	224	3.0./I-3
3.1.	Обслуживание	224	3.1./I
3.1.1.	Органы обслуживания на прессе	224	3.1./2
3.1.1.1.	Щит управления впереди вправо	224	3.1./2
3.1.1.2.	Щит управления впереди влево	224	3.1./3
3.1.1.3.	Щит управления сзади вправо	224	3.1./4
3.1.1.4.	Щит управления сзади влево	224	3.1./5
3.1.1.5.	Пояснение символов	224	3.1./6-8
3.1.1.6.	Органы обслуживания для пневмоустановки	224	3.1./9+10
3.1.2.	Процессы обслуживания	224	3.1./11+12
3.1.2.1.	Создание готовности прессы к эксплуатации, без подушки и штампа		
3.1.2.1.1.	Процессы включения и проверки		
3.1.2.1.2.	Выбор режимов работы	224	3.1./13-14, 14a
3.1.2.2.	Регулировка ползуна	224	3.1./15-16
3.1.2.2.1.	Указатель величины регулировки		
3.1.2.2.2.	Виды регулировки		
3.1.2.2.3.	Защита от перегрузки		
3.1.2.2.4.	Предохранение от непреднамеренной регулировки ползуна		
3.1.2.3.	Обслуживание подушки в столе	224	3.1./17
3.1.2.3.1.	Режим работы "Выталкивание"		
3.1.2.3.2.	Режим работы "Удерживание без блокировки"		
3.1.2.3.3.	Режим работы "Блокировка и удерживание"		
3.1.2.3.4.	Регулировка глубины вытяжки	224	3.1./18
3.1.2.3.5.	Исключение подушки из работы		

3.1.2.4.	Обслуживание блокировки	224	3.1./19
3.1.2.4.1.	Включение блокировки		
3.1.2.4.2.	Выключение блокировки		
3.1.3.	Переналадка пресса		
3.1.3.1.	Демонтаж штампа		
3.1.3.2.	Монтаж штампа	224	3.1./20
3.1.3.3.	Наладка пресса		
3.1.3.3.1.	Крепление верхнего штампа		
3.1.3.3.2.	Регулировка сжатого воздуха		
3.1.3.3.3.	Проведение пробных штамповок	224	3.1./24
3.1.4.	Перегрузка пресса	224	3.1./22-24
3.1.4.1.	Освобождение ползуна		
3.1.5.	Выключение пресса	224	3.1./25
3.1.6.	Прочие устройства на прессе	224	3.1./26+27
3.1.7.	Указания для техники безопасности	224	3.1./28-31
3.1.8.	Мелкие мероприятия по уходу	224	3.1./32
3.1.8.1.	Ежедневные проверки		
3.1.8.2.	Еженедельные проверки		
3.2.	Техническое описание, уход, разыскивание дефектов и ремонт важнейших функциональных узлов		
3.2.1.	Станина	224	3.2./1
3.2.2.	Привод	224	3.2./2
3.2.3.	Муфта и тормоз	БК 3275, л. 1-23	
3.2.4.	Управление муфтой и тормозом	224	3.2./3-5 VE 494
3.2.5.	Ползун	224	3.2./6-7
3.2.6.	Указатель прессового усилия	№ 1086/II, л. 25-28	
3.2.7.	Предохранение срезными плитами	224	3.2./12
3.2.8.	Блокировка	224	3.2./13-15
3.2.9.	Маслоциркуляционная смазка	224	3.2./16+23
3.2.10.	Тормоз маховика	224	3.2./24

51

3.2.11.	Командоаппарат	224	3.2./25-27
3.2.12.	Инструкция по обслуживанию "Предохранительные клапаны пресса"	VSP 25/61+62	
3.2.13.	Пневмоузел	WA 4012	
3.2.14.	указание по смазке (АМК 22)	4 DF 29596:0 л.1-3	
3.2.20.	Пояснение к принципиальной электросхеме	IE 3643, л.1-35	
3.3.	Предупредительные просмотры	224	3.3./1-3

Инструкция по обслуживанию

муфты и тормоза

<u>Оглавление</u>	<u>№ листа</u>
1. Технические данные	2
2. Узловые чертежи	2
3. Техническое описание	3 - 5
4. Указания по уходу	6
5. Неполадки и мероприятия по устранению	7 - 8
6. Указания по ремонту	9
6.1 Подрегулировка фрикционных колодок в случае износа	9 - 13
6.2 Замена фрикционных колодок	14 - 16
6.3 Замена нажимных пружин в тормозе	17
6.4 Замена уплотнений пазовыми кольцами	18 - 20
6.5 Мероприятия для проверки ритма включения	21 - 23
7. Вес узлов и полуузлов, которые необходимо демонтировать в случае ремонта	23

Однодисков. муфта и тормоз
ФЕК 6300/1

№ инструкц.

ЕК 3275

Идекс измен.

0

7430-48-002

На 7 листах

- I -

Инструкция по обслуживанию

для электро-пневматического управления муфты и
тормоза

<u>С о д е р ж а н и е</u>		<u>№ листа</u>
1.	Процесс включения	2
2.	Процесс выключения	3
2.1.	Нормальная работа	3
2.2.	Аварийный стоп	3
3.	Контроль за давлением, регулировка давления	4
4.	Схема включения	5
5.	Обозначения к схеме включения	6
6.	Указания по уходу	7

Электро-пневматическое управление муфты и тормоза

№ инстр.
VE494

спец.заказа

индекс изм.

Пояснения и принципиальная электросхема
IE 3643, л. I и ЭЭ 3643, л. 2+3
для двухстоечного двухкривошипного пресса мод.
РК 44Г 1250

Оглавление:

1. Главный привод
2. Охлаждение тормоза
3. Регулировка ползуна
4. Регулировка вытяжной полумки
5. Вытяжная полумка
6. Блокировка
7. Указатель прессового усилия
8. Смазка
9. Управление муфтой и тормозом
10. Светозащита
11. Присоединение загрузочного устройства
12. Присоединение ленточного транспортера
13. Присоединение разгрузочного устройства
14. Счетчик числа ходов

145

ТЕХНИЧЕСКАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ
 для гидро-пневматической подушки в столе
 Тип: ЗУ 3-250/250

<u>С о д е р ж а н и е</u>		<u>№ листа</u>
0.	Технические параметры	2
I.	Проектирование и подготовка к применению	3
I.1.	Возможности применения подушки в столе	3
I.2.	Предписания для нагрузки	3
I.3.	Диаграмма	4 - 6
I.4.	Виды управления	7
2.	Конструкция и пуск в эксплуатацию	8
2.1.	Последовательность монтажа подушки при монтаже пресса	8
2.2.	Мероприятия до первого пуска в эксплуатацию	8
2.2.1.	Наполнение вытяжного устройства	9
3.	Обслуживание подушки в столе	10
3.1.	Исключение подушки из работы	10
3.2.	Регулировка упоров для ограничения хода	10
4.	Техническое описание подушки и функция подушки	11
4.1.	Компоновочные чертежи	11
4.2.	Основные элементы подушки	11
4.3.	Функция	11 - 13
4.4.	Регулировка упора электродвигателем	13
4.5.	Система смазки	15
4.5.1.	Указания и объяснения к насосу для ручной смазки	15
5.	Указания по обслуживанию и уходу	16 - 17
5.1.	Обнаружение дефектов и ремонт	18 - 19
5.2.	Ремонт	20
6.	Быстроизнашивающиеся детали	21