

АМК инструкция по обслуживанию 18	статья плана Двухстоечные кривошипные прессы усилием 400 тс	№ статьи пл. ЕЛН 132 21 235	инвент. №
	сорт коленчатый пресс	товарн. №	заводск. № 04 749 013
	спец. наименование Двухст. крив. пресс	сокращ. знак PKZZ IV 500/2800	год изгот.
завод - изготовитель ЭРФУРТ ФЕБ Комбинат Умформтехник		№ изделия	
		срок гарантии	12 месяцев

ИНСТРУКЦИЯ ПО ОБСЛУЖИВАНИЮ

ЧАСТЬ: 1

ТИП: PKZZ IV 500/2800

ERFURT

1.0	Содержание части 1 - возможности применения	№ 1540 / 1.0 / 1
1.1	Введение	№ 1450 / 1.1 / 1
1.2	Объем поставки	№ 1441 / 1.2 / 1 ... 3
1.3	Параметры и габаритные размеры	№ 1441 / 1.3 / 1 ... 8
1.3.1	Параметры	
1.3.2	Габаритные размеры	
1.3.3	Схема зажима штампа	
1.3.4	Ползун - плоскость зажима	
1.3.5	Сменный выдвижной стол - плоскость зажима	
1.3.6	Диаграммы	
1.3.6.1	Схема допускаемой внецентровой нагрузки	
1.3.6.2	Диаграмма $p - S$	
1.3.6.3	Диаграмма $A - n$	
1.3.6.4	Диаграмма $\alpha - v$	
1.3.6.5	Диаграмма $\alpha - S$	
1.4	Главные функции прессы	№ 1450 / 1.4 / 1 ... 2
1.4.1	Режимы управления	
1.4.2	Наладка подушки	
1.4.3	Сцепление прессов с помощью средств механизации	
1.5	Выбор операций для прессы	№ 1450 / 1.5 / 1 .. 2
1.5.1	Максимальное усилие деформации	
1.5.2	Допускаемое усилие деформации в зависимости от пути деформации	
1.5.3	Работа деформации	

Г 2.0	Содержание части 2 —обслуживание—	№ 1540 / 2.0 / 1 4
2.1	Элементы обслуживания	№ 1540 / 2.1 / 1 6
2.1.1	Распределение элементов об- служивания на прессе	
2.1.2	Щит обслуживания,справа впереди	
2.1.3	Щит обслуживания,слева впереди	
2.1.4	Щит обслуживания,справа сзади	
2.1.5	Щит обслуживания,слева сзади	
2.1.6	Объяснение символов	№ 1450 / 2.1 / 8
2.1.7	Элементы пневматической сис- темы в правой стойке - впереди и сзади -	№ 1441 / 2.1 / 8 II
2.1.8	Элементы пневматической сис- темы в левой стойке -впереди -	
2.1.9	Элементы пневматической сис- темы на напорных баках	
2.2	Процессы обслуживания	№ 1441 / 2.2 / 1 ... 27
2.2.1	Подготовка пресса к эксплуа- тации искл. подушку и штамп	
2.2.1.1	Коммутационные процессы и проверки	
2.2.1.2	Выбор режима эксплуатации	
2.2.2	Регулировка ползуна	
2.2.2.1	Указатель величины регулировки	
2.2.2.2	Способы регулировки	
2.2.2.3	Предохранение от перегрузки	
2.2.2.4	Предохранение от ничайной регулировки ползуна	
2.2.3	Обслуживание покуски в столе	

- Г 2.2.3.1 Регулировка усилия выталкивания или противодействия
- 2.2.3.2 Регулировка упора
- 2.2.3.3 Выключение подушки
- 2.2.3.4 Диаграмма
- 2.2.4 Управление микропривода с блокировкой
- 2.2.4.1 Приборы управления и контрольные приборы
- 2.2.4.2 Процессы переключения
 - 2.2.4.2.1 при использовании устройства блокировки
 - 2.2.4.2.2 при использовании микропривода
- 2.2.4.3 Предохранение микропривода от перегрузки
- 2.2.4.4 Таблица переключений
- 2.2.5 Обслуживание сменного выдвижного стола и узлов зажима стола
 - 2.2.5.1 Сменный выдвижной стол Зажать
 - 2.2.5.2 Сменный выдвижной стол Расслаблять
 - 2.2.5.3 Сменный выдвижной стол Выдвинуть
 - 2.2.5.4 Сменный выдвижной стол Вдвинуть
- 2.2.6 Обслуживание быстрозажимного устройства на ползуне /наружные зажимы/
 - 2.2.6.1 Приборы обслуживания и контрольные приборы
 - 2.2.6.2 Коммутационные процессы
 - 2.2.6.2.1 Наладка наружных зажимов
 - 2.2.6.2.2 Предварительный выбор мест зажима
 - 2.2.6.2.3 Зажим
 - 2.2.6.2.4 Расслабление
 - 2.2.6.2.5 Таблица процессов переключения для обслуживания наружного зажима

- Г 2.3 Переналадка пресса № 1441 / 2.3 / 1 ... 6
- 2.3.1 Демонтаж штампа
- 2.3.2 Монтаж штампа
- 2.3.3 Наладка пресса
- 2.3.3.1 Крепление верхнего штампа
- 2.3.3.2 Регулировка сжатого воздуха
- 2.3.3.3 Проведение пробных штамповок
- 2.3.3.4 Таблица сжатого воздуха -
система уравнивания
- 2.3.3.5 Таблица сжатого воздуха - ги-
дравлический предохранитель от
перегрузки
- 2.4 Перегрузка пресса № 1441 / 2.4 / 1 ... 3
- 2.4.1 Превышение установленного
прессового усилия
- 2.4.2 Мероприятия для восстановления
состояния готовности пресса к
эксплуатации
- 2.4.2.1 Ползун остановился перед нижней
мертвой точкой
- 2.4.2.2 Ползун остановился после нижней мерт-
вой точки
- 2.4.2.3 Ползун остановился в нижней мерт-
вой точке
- 2.5 Выключение пресса № 1441 / 2.5 / 1
- 2.5.1 в случае опасности
- 2.5.2 в случае прерывания процесса экс-
плуатации, рабочих пауз и т.д.
- 2.6 Прочие устройства на прессе № 1441 / 2.6 / 1 ... 3
- 2.6.1 Устройства для облегчения труда
- 2.6.2 Устройства для автоматизации и
механизации

- | | | |
|-------|--|-----------------------|
| 2.7 | Указания по технике безопасности | № 1450 / 2.7 / 1 .. 2 |
| 2.8 | Мелкие мероприятия по уходу | № 1450 / 2.8 / 1 |
| 2.8.1 | Ежедневные проверки | |
| 2.8.2 | Еженедельные проверки и мероприятия по уходу | |
| 2.9 | Неисправности | № 1450 / 2.9 / 1 .. 2 |

3.0	Содержание части 3	
	- Техническое описание -	№ 1540 /3.0/ I+2
3.1	Корпус	№ 1450 /3.1/ I
3.1.1	Конструкция и вид исполнения	
3.2	Привод	№ 1450 /3.2/ I+2
3.2.1	Конструкция	
3.2.2	Схема привода	
3.3	Муфта и тормоз	№ 1461 /3.3/ I+2
3.3.1	Конструкция	№ 1475 /3.3/ 3-8
3.3.2	Функция	
3.3.2.1	Муфта и тормоз	
3.3.2.2	Электропневматическое управление	
3.3.3	Схема и обозначения на схеме	
3.4	Ползун	№ 1450 /3.4/ I+2
3.4.1	Конструкция	№ 1452 /3.4/ 3
3.4.2	Механический выталкиватель в ползуне	
3.5	Гидравлический предохранитель от перегрузки	№ 1450 /3.5/ I-3
3.5.1	Конструкция	
3.5.2	Параметры	
3.5.3	Принцип действия	
3.5.4	Схема 2 НД 033	№ 1437 /3.5/ 4
3.6	Микропривод	№ 1450 /3.6/ I-5
3.6.1	Характеристика	
3.6.2	Цель применения	
3.6.3	Конструкция	
3.6.4	Схема	
3.6.5	Функция	
3.6.5.1	при использовании микропривода	
3.6.5.2	при использовании блокирующего устройства	
3.6.6	Смена сменных зубчатых колес	
3.6.7	Диаграмма Р -	
3.7	Комбинированная система автоматической циркуляционной и импульсной смазки	№ 1450 /3.7/ I-8
3.7.1	Конструкция смазочной установки	
3.7.2	Схема автоматической централи для смазки	

- 3.7.2.1 Объяснения к схеме
- 3.7.3 Расположение дозирующих распределителей и дополнительных приборов
- 3.7.4 Функция смазочной установки
- 3.7.5 Неполадки в системе смазочной установки
- 3.7.5.1 Система циркуляционной смазки
- 3.7.5.2 Разрез через дозирующий контрольный распределитель
- 3.7.5.3 Импульсная смазка
- 3.8 Устройство подушки № 1450/3.8/1-5
- 3.8.1 Функция
- 3.8.2 Схема
- 3.8.2.1 Объяснения к схеме
- 3.8.3 Целеназначение
- 3.9 Тормоз маховика № 1450/3.9/1
- 3.10 Командоприбор № 1450/3.10/1-3
- 3.10.1 Конструкция
- 3.10.2 Главная коробка управления
- 3.10.3 Дополнительная коробка управления
- 3.10.4 Импульсный датчик
- 3.11 Сменный выдвижной стол № 1441/3.11/1-5
- 3.11.1 Гидроустановка в сменном выдвижном столе
- 3.11.2 Подъемное устройство в сменном выдвижном столе
- 3.11.3 Быстрозажимное устройство в столе
- 3.11.4 Пневмогидравлический насос
- 3.11.5 Пневмогидравлическая установка
- 3.12 Система зажима штампа на ползуне с наружными зажимными узлами № 1441/3.12/1-4
- 3.12.1 Характеристика
- 3.12.2 Целеназначение
- 3.12.3 Конструкция
- 3.12.4 Схема
- 3.12.5 Функция
- 3.13 Чертежи общих видов и чертежи узлов /в папке 1/ № 1441/3.13/1-3

АМК инструкция по обслуживанию 18	статья плана Двухстоечные кривошипные прессы усилием 400 тс	№ статьи пл. ЕЛН 132 21 235	инвент. №
	сорт коленчатый пресс	товарн. №	заводск. № 04 749 013
	спец. наименование Двухст. крив. пресс	сокращ. знак PKZZ IV 500/2800	год изгот.
завод - изготовитель ЭРФУРТ ФЕБ Комбинат Умформтехник		№ изделия	
		срок гарантии	12 месяцев

ИНСТРУКЦИЯ ПО ОБСЛУЖИВАНИЮ

ЧАСТЬ: 4

ТИП: PKZZ IV 500/2800

ERFURT

N 626

Г 4.0	Содержание для части 4 - монтаж -	№ 1540 / 4.0 / I
4.1	Транспортировка	№ 1450 / 4.1 / I
4.2	Упаковка	№ 1450 / 4.2 / I
4.3	Фундамент	№ 1450 / 4.3 / I + 2
4.3.1	Установка прессы на стальных не- сущих балках	
4.3.2	Установка прессы на отдельной фун- даментной яме	
4.4	Подъемные устройства	№ 1450 / 4.4 / I
4.5	Подключения энергии	№ 1450 / 4.5 / I
4.6	Установка прессы	№ 1450 / 4.6 / I - 2
4.6.1	Указания	№ 1441 / 4.6 / 3
4.6.2	Последовательность монтажа прес- са	
4.6.3	Машину оснащать системой проводки и подготовить к перво- му пуску в эксплуатацию	
4.6.4	Эскизы	№ 1450 / 4.6 / 4
4.7	Стягивание анкерных болтов	№ 1450 / 4.7 / I
4.7.1	Стягивание болтов с помощью гидравлического прибора	№ 1450 / 4.7 / 2
4.7.2	Стягивание болтов с помощью нагревательных стержней	

- 5.0 Содержание для части 5
-Уход- № 1540 / 5.0 / I - 4
- 5.1 Пуск в эксплуатацию № 1441 / 5.1 / I - 7
- 5.1.1 Зарядка маслом перед первым пуском системы циркуляционной смазки в эксплуатацию
- 5.1.2 Пуск системы циркуляционной смазки в эксплуатацию
- 5.1.3 Пуск системы импульсной смазки в эксплуатацию
- 5.1.3.1 Импульсная циркуляция смазки для привода машины.
- 5.1.3.2 Импульсная циркуляция смазки для вытяжной подушки
- 5.1.4 Смазка всех мест для ручной смазки
- 5.1.5 Пуск гидравлического предохранителя от перегрузки в эксплуатацию
- 5.1.6 Пуск пневмогидравлического привода и зажимов штампа к ползуну в эксплуатацию
- 5.1.7 Пуск пневмогидравлического привода и быстрозажимных узлов в столе в эксплуатацию
- 5.1.8 Пуск подъёмного устройства сменного выдвижного стола в эксплуатацию
- 5.1.9 Проверка всех напорных проводов
- 5.1.10 Контроль клиновых ремней
- 5.1.11 Проверка все функции
- 5.1.12 Мероприятия перед окончательным пуском в эксплуатацию

- 5.2 Время приработки прессы № 1450 / 5.2 / I
- 5.3 Уход № 1450 / 5.3 / 1-7
- 5.3.1 Места для ручной смазки № 1527 / 5.3 / 8-20
- 5.3.2 Уход за зарядкой маслом после
пуска масляной смазки в экс-
плуатацию
- 5.3.2.1 Уход за масляным фильтром
- 5.3.2.2 Сроки смены масла
- 5.3.2.3 Смена масла
- 5.3.2.4 Приборы для смены масла
- 5.3.2.5 Смазочные приборы
- 5.3.2.6 Мероприятия по уходу через
более длительный срок
- 5.3.3 Прочие мероприятия по уходу
- 5.3.3.1 Очистка машины
- 5.3.3.2 Конденсационная вода
- 5.3.3.3 Электродвигатели
- 5.3.3.4 Контакты электроприборов
- 5.3.3.5 Магнитные стержни клапанов управ-
ления
- 5.3.4 Предупредительные осмотры
- 5.3.5 Уход за муфтой и тормозом
- 5.3.5.1 Дополнительная регулировка
муфты
- 5.3.5.2 Дополнительная регулировка
тормоза
- 5.3.5.3 Смена фрикционных колодок
муфты
- 5.3.5.4 Смена фрикционных колодок
тормоза

- 5.3.5.5 Смена винтовых пружин тормоза
- 5.3.5.6 Выпуск конденсационной воды из муфты и тормоза
- 5.3.5.7 Замена направляющих колонок муфты
- 5.3.5.8 Замена направляющих тормоза
- 5.4 Ремонты № I527 /5.4/ 1-3
- 5.4.1 Демонтаж важных узлов № I450 /5.4/ 3-12
 - 5.4.1.1 Опоры вала маховика
 - 5.4.1.2 Опоры вала муфты
 - 5.4.1.3 Демонтаж уплотнений муфты в виде колец со шлицем
 - 5.4.1.4 Демонтаж уплотнений кольцевых уплотнений тормоза
 - 5.4.1.5 Промежуточная передача
 - 5.4.1.6 Место установки эксцентрикового колеса
 - 5.4.1.7 Система уравнивания
 - 5.4.1.8 Демонтаж ползуна
 - 5.4.1.9 Механизм регулировки ползуна
 - 5.4.1.10 Гидравлический предохранитель от перегрузки
 - 5.4.1.11 Вытяжная подушка
- 5.4.2 Указания по ремонту
 - 5.4.2.1 Смена клиновых ремней
 - 5.4.2.2 Монтаж и демонтаж подшипников качения
 - 5.4.2.3 Смена фрикционных колодок
 - 5.4.2.4 Монтаж новых винтовых пружин тормоза
 - 5.4.2.5 Монтаж или дополнительная регулировка электрических конечных выключателей

- 5.4.2.6 Предохранительные клапаны пресса
- 5.4.2.7 Фрикционная муфта
- 5.4.2.8 Дополнительная регулировка направляющих
- 5.4.2.9 Замена направляющих колонок муфты и тормоза
- 5.5 Запасные части
- 5.6 АМК 22
- 5.6.1 Объяснения к схеме смазки АМК 22

№ 1450 / 5.5 / I

АМК 22 л. I-3