



НПО «АВТОМОТИВ»

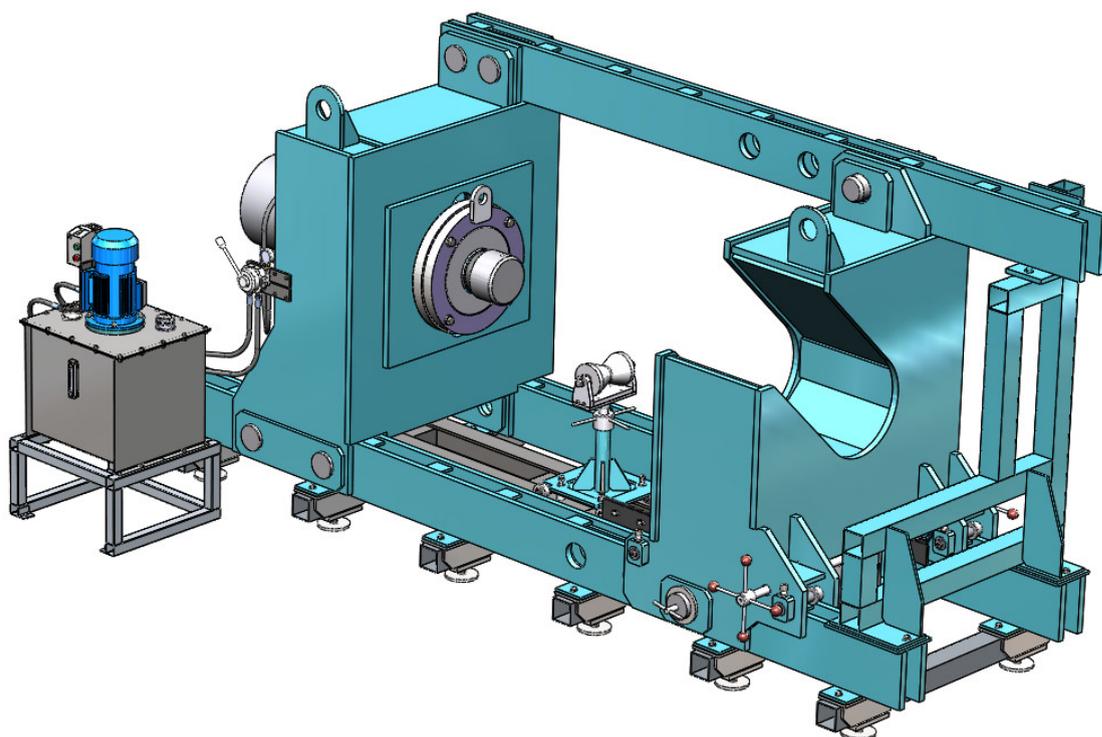
РАЗРАБОТКА И ПРОИЗВОДСТВО ТОВАРОВ В РОССИИ



040.2-000 РЭ

Пресс гидравлический горизонтальный ПГГ400Э (ПГ400Э)

Руководство по эксплуатации



ПСКОВ
2023

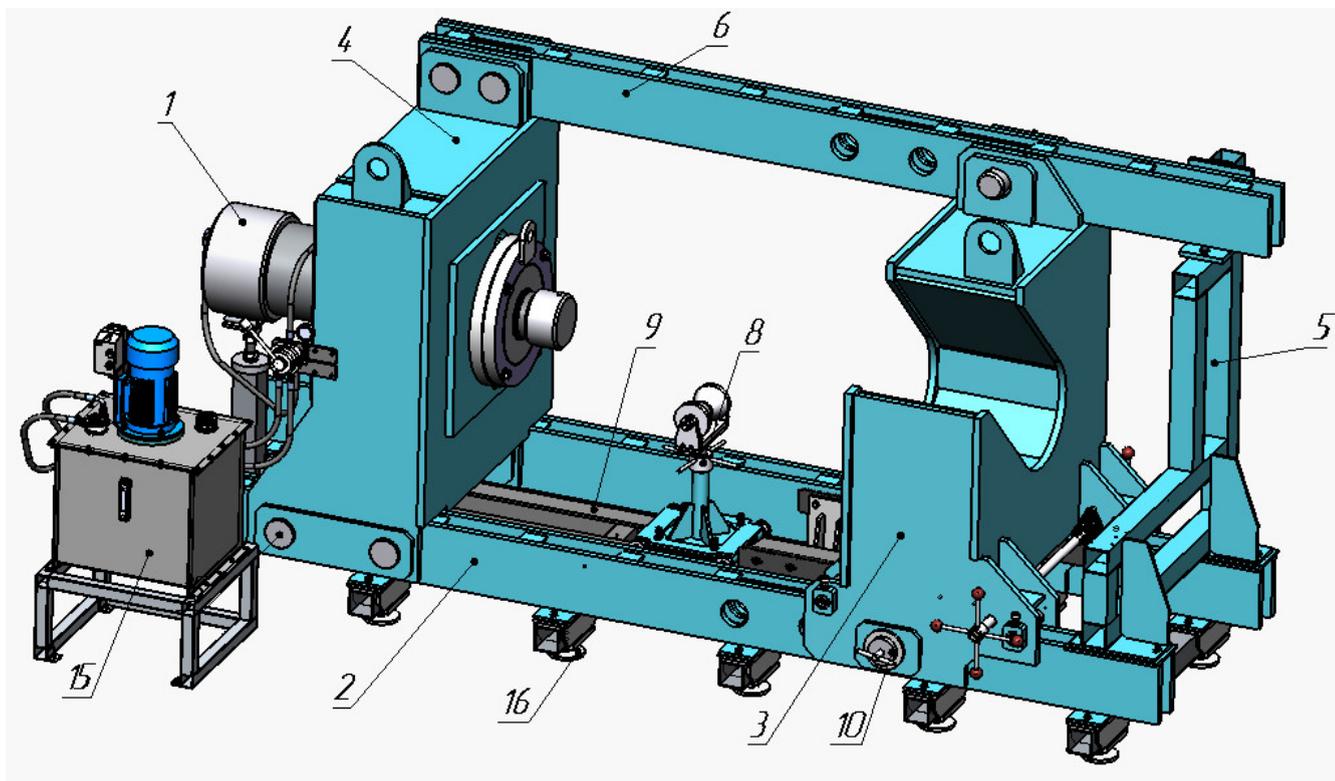


Рис. 1

1. Описание и работа изделия

1.1 Назначение

Пресс гидравлический горизонтальный модели ПГГ400Э (ПГ400Э) (далее - пресс) предназначен для запрессовки и выпрессовки деталей типа вал или ось в ступицы колес, шкивов, шестерен и т.п., а также других работ, требующих приложения усилия к обрабатываемым изделиям.

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

1.2 Технические характеристики

- | | | |
|---|-------|----------------------|
| 1. Максимальное усилие, тс | _____ | 400 |
| 2. Максимальный ход штока, мм | _____ | 800 |
| 3. Габаритные размеры рабочего пространства, мм: | | |
| ширина | _____ | 1240 |
| высота | _____ | 1240 |
| 4. Наибольшее расстояние между столом и штоком цилиндра, мм | _____ | 1400 |
| 5. Наибольшее перемещение подвижной траверсы, мм | _____ | 640 |
| 6. Шаг перемещения подвижной траверсы, мм | _____ | 320 |
| 7. Максимальное рабочее давление в гидросистеме, МПа | _____ | 70 |
| 7. Характеристики электродвигателя гидростанции: | | |
| мощность, кВт | _____ | 4 |
| частота вращения, об/мин | _____ | 1500 |
| напряжение, В | _____ | 380 (переменный ток) |
| 8. Производительность гидронасоса, л/мин: | | |
| на холостом ходу (при 1,5 МПа) | _____ | 30 |
| на рабочем ходу (при 70 МПа) | _____ | 3 |
| 10. Габаритные размеры (без гидростанции), мм: | | |
| длина | _____ | 4100 |
| ширина | _____ | 1440 |
| высота | _____ | 2000 |
| 11. Масса (без гидростанции), кг | _____ | 7800 |

1.3 Устройство и принцип работы

Основные составные части пресса (см. рис.1): основание (2), траверса неподвижная (4) с закрепленным на ней гидроцилиндром (1), траверса подвижная (3), гидростанция (15), регулируемый по высоте люнет (опора вала) (8).

Траверса подвижная перемещается вдоль основания на роликовых опорах и может устанавливаться в одном из трех положений, в которых фиксируется пальцами упорными (10).

Рама установлена на 12 регулируемых по высоте опор (16).

2. Указания мер безопасности

При эксплуатации пресса должны быть соблюдены требования безопасности по ГОСТ Р 52543 и меры защиты обслуживающего персонала от возможного действия опасных факторов по ГОСТ 12.0.003-74.

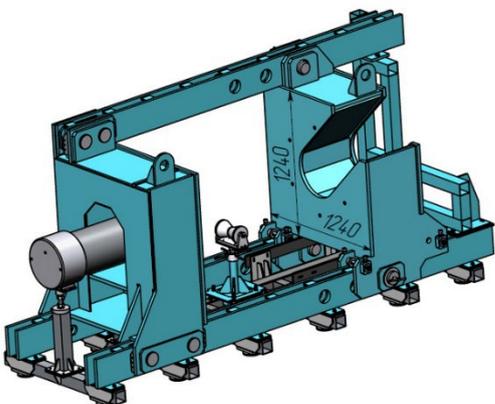
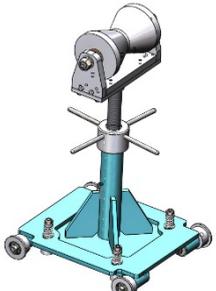
Эксплуатацию пресса следует проводить с соблюдением требований пожарной безопасности по ГОСТ 12.1.004-85.

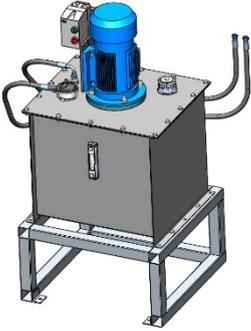
Запрещается:

- эксплуатировать неисправный пресс;
- производить подтяжку соединений или отсоединять пресс при наличии давления в гидросистеме;
- работать при наличии утечек из соединений;
- эксплуатировать пресс с использованием гидравлической жидкости неизвестной марки и чистоты;
- перегибать, заземлять или натягивать рукав высокого давления;
- эксплуатировать пресс необученному персоналу.

3. Подготовка пресса к работе

3.1. Комплект поставки

№ п/п	Составные части	Изображение	Кол.
1	Пресс (рама с закрепленной на ней неподвижной траверсой, гидроцилиндром, подвижной траверсой на роликовых опорах)		1
2	Люнет		1

3	Гидростанция с тумбой (подставкой), рукавами высокого давления для подачи и отвода масла		1
---	--	---	---

3.2 Монтаж на месте эксплуатации

Пресс устанавливается на ровную горизонтальную поверхность. Толщина бетона основания не менее 250 мм.

Пресс устанавливается на регулируемые опоры, которые вставляются во втулки подпятников, укладываемых на пол. При опускании прессы подставить под каждую опору подпятник и опустить пресс на пол. Вращая шпильки опор за приваренные к ним гайки, добиться равномерного распределения веса изделия на все опоры, а также выставить основание по горизонтали. Зафиксировать это положение контргайками, имеющимися на опорах.

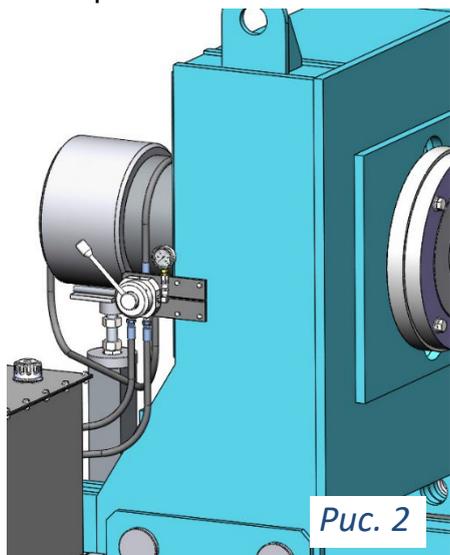


Рис. 2

Расположить гидростанцию произвольно рядом с прессом в непосредственной близости от места крепления гидрораспределителя. Гидрораспределитель, прикрепленный к кронштейну, закрепить на боковой стенке траверсы неподвижной четырьмя болтами М8. (рис.2). Подсоединить к входным штуцерам распределителя рукава высокого давления (РВД) от гидростанции таким образом, чтобы ближний к манометру вход соединялся с напорным РВД, а другой вход – со сливным рукавом, соединенным со сливным фильтром гидростанции (рис.3).

Электрический контактор, управляющий работой

электродвигателя гидростанции, установлен непосредственно на двигателе. Подсоединить контактор, оборудованный 4-х жильным кабелем в металлорукаве и вилкой, к цеховой сети 380 В.

Люнет установить роликами каретки на направляющую люнета, расположенную на основании прессы.

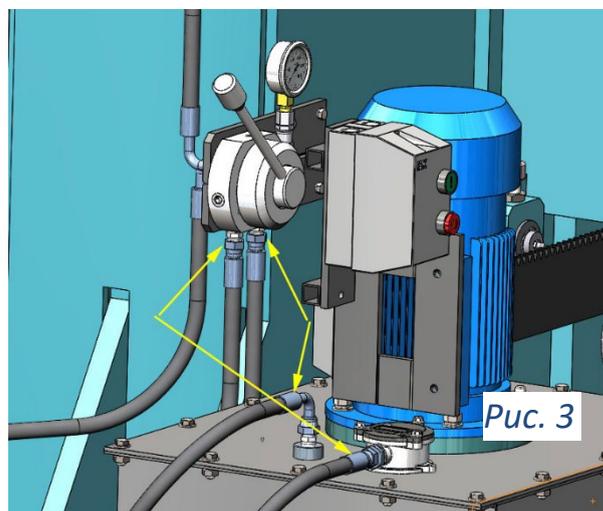


Рис. 3

3.3 Первое включение

Установить рукоятку гидрораспределителя в среднее положение (горизонтально). Включить электродвигатель гидростанции. Повернуть рукоятку распределителя вверх. Шток гидроцилиндра начнет выдвигаться.

ВАЖНО: Для правильной работы насоса гидростанции необходимо правое вращение двигателя. Поэтому, если при повороте рукоятки распределителя шток не приходит в движение, необходимо отключить питание и поменять фазировку подключения в подводящем кабеле.

После полного выдвигания штока цилиндра поменять направление его ДВИЖЕНИЯ поворотом рукоятки распределителя вниз и дождаться полного втягивания штока. Повторить выдвигание-втягивание штока 2 – 3 раза для удаления воздуха из

4. Порядок работы

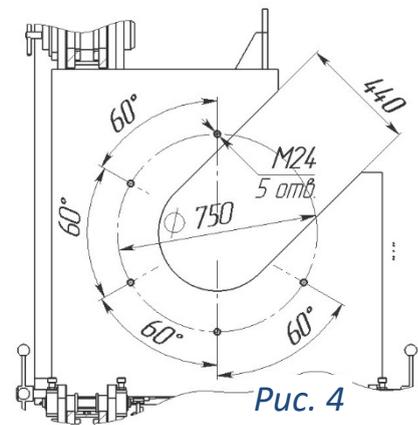
Установить запрессовываемые/выпрессовываемые детали в рабочей зоне прессы таким образом, чтобы запрессовываемая/снимаемая деталь опиралась на плиту траверсы (4), а торец вала упирался в боек штока цилиндра.

Если для установки напрессовываемой детали (колеса, шкива и т.п.) необходимо применить соответствующее приспособление, то для крепления приспособления на столе подвижной траверсы выполнены 5 отверстий М24, их расположение – см. рис.4.

При необходимости создать дополнительную опору для вала применить люнет, который может передвигаться по всей длине рабочей зоны.

Выполнить работу.

После окончания работы очистить пресс от загрязнений.



5. Техническое обслуживание

Техническое обслуживание необходимо для поддержания прессы в постоянной технической исправности.

Технический уход за прессом включает его визуальный осмотр:

- проверяется качество затяжки резьбовых соединений.
- проверяется качество рабочих поверхностей. Трещины, вмятины, деформации и другие дефекты не допускаются.

При длительных перерывах в работе, свыше 4 месяцев произвести консервацию изделия в следующем порядке:

- очистить изделие от загрязнений;
- протереть насухо от влаги;
- наружные поверхности изделия покрыть консервационной смазкой К-17 ГОСТ 10877-76.