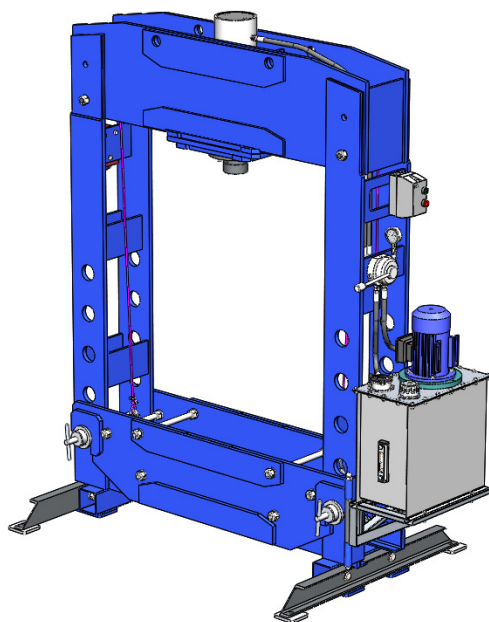




ПАСПОРТ

Пресс гидравлический ПГ100, ПГ100.1, ПГ100.2 (Э)



* изображение может отличаться в зависимости от комплектации

Серия ПГ

ПСКОВ
2023

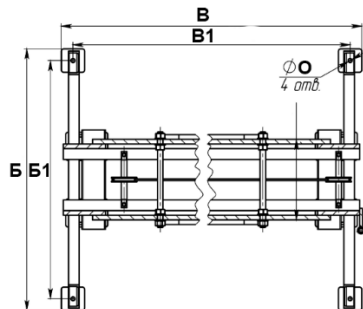
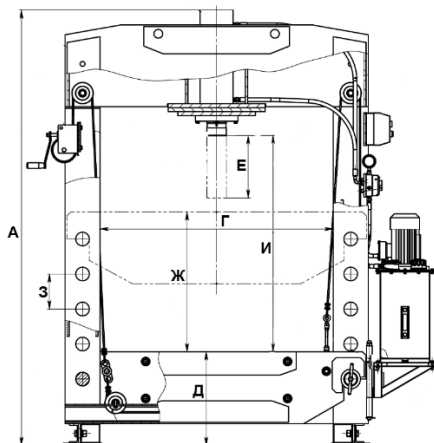
1. НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Пресс гидравлический серии ПГ предназначен для монтажа и демонтажа деталей в прессовых соединениях узлов различных механизмов и для рихтовки деталей.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Пример расшифровки условного обозначения: **ПГ100.1Э**:

ПГ – пресс гидравлический; **100** – максимальное усилие, тонн; **.1** – модификация; **Э** – тип привода (**Э** – электрогидравлический; **П** – пневмогидравлический; **Р** – ручной).



Таб.1

Размер в мм	A	Б	Б1	В	В1	Г	Д	Е	Ж	З	И	О
ПГ100Э	2262	1120	1020	1298	1478	920	480	320	720	180	1110	17
ПГ100.1Э	1810	900		1460		1100	430	320	540	180	700	
ПГ100.2Э	2239	1120	1020	1578	1478	1200	480	320	720	180	1110	17

Таб.2

	ПГ100Э	ПГ100.1Э	ПГ100.2Э
Максимальное усилие (тонн):	100		
Ход штока (мм):	320		
Рабочая зона ШхВ (мм):	920х390-1110	1100х160-700	1200х390-1110
Макс. давл. в гидросистеме, МПа	70		
Габаритные размеры без станции и н.о.*: ГхШхВ (мм):	1120х1300х2262	900х1460х1810	1120х1580х2240
Масса без станции* (кг):	1000	840	1100
Объем порш. / шток. полости цилиндра	5,0 / 2,5		
Тип цилиндра:	Двухстороннего действия		
Механизм и тип подъёма стола	Ручная лебедка		
Тип распределителя:	Ручной		
Привод	Электрогидравлический (произв. насоса 15 л/мин 10 бар, 1,5 л/мин 700 бар; 1,5 кВт; 380В 3Ф 1500 об./мин.)		
Рабочая жидкость: масла всесезонные гидравлические: HLP 32, 46. Индустриальные масла: И10А, И20А.			

3. КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

№	Наименование	Кол-во (шт.)
1	Пресс гидравлический в сборе	1
2	Электрогидравлическая станция	1
3	Паспорт	1

* Производитель оставляет за собой право изменять комплект поставки - уточняйте перед заказом.

** В стандартной комплектации пресс поставляется с отдельной стоящей э/г станцией на постаменте. Поворотный кронштейн для э/г станции – опция.

По согласованию изделие комплектуется дополнительными приспособлениями: V-образные блоки, стол-плита, защитные панели, механизм передвижного цилиндра и т.д.

4. ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ

4.1 Установить пресс и гидростанцию на место эксплуатации. Для крепления пресса к полу воспользуйтесь специальными анкерами (Размеры Б1, В1, О из Таб.1 стр. 2)

4.2 Контактор электрический КМИ-11260 закрепить на раме и подсоединить к цеховой электросети 380 В (Рис. 1).

В гидрораспределитель, расположенный на раме, вкрутить рукоятку. Соединить гидростанцию с гидрораспределителем рукавами высокого давления (РВД) согласно рисунку (Рис. 2).

4.3 Рукоятку распределителя установить в нейтральное положение (горизонтально). Включить электродвигатель гидростанции. Повернуть рукоятку распределителя в крайнее нижнее положение (**при достижении поворотной частью распределителя внутреннего упора не прилагать чрезмерных усилий для продолжения поворота во избежание повреждения гидрораспределителя!**). Шток гидроцилиндра начнет движение вниз.

ВАЖНО: для правильной работы насоса гидростанции необходимо правое вращение двигателя. Поэтому, если шток не приходит в движение, необходимо отключить питание и поменять фазировку подключения в контакторе или в подводящем кабеле.

4.4 Когда шток выдвинется полностью, до упора поршня в переднюю крышку цилиндра, повернуть рукоятку распределителя вверх и поднять шток до упора. Повторить еще один-два раза полное опускание и поднятие штока для удаления остатков воздуха из гидросистемы.

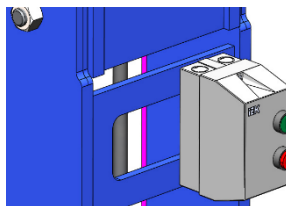


Рис. 1

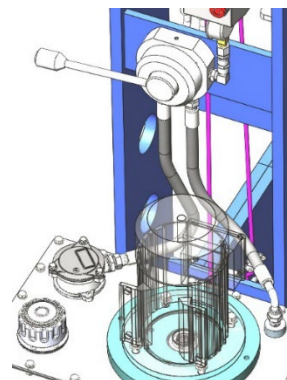


Рис. 2

5. ТРЕБОВАНИЯ К БЕЗОПАСНОСТИ

5.1 Для избегания риска повреждения пресса и риска увечий персонала пользуйтесь только авторизованной оснасткой, которая идет в комплекте или приобретается дополнительно.

5.2 Перед работой внимательно ознакомьтесь с паспортом и инструкцией по работе (при наличии).

5.3 При работе будьте внимательны, чтобы избежать вылета прессуемых деталей и

заземления конечностей. Используйте средства индивидуальной защиты.

6. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

6.1 Проверяйте пресс перед каждым использованием на предмет наличия повреждений, слабозакрепленных или утерянных деталей.

6.2 Держите пресс и оснастку в чистоте.

6.3 Храните гидравлическое оборудование вдали от открытого огня и источников тепла. Высокие температуры снижают механическую стойкость уплотнений и шлангов.

6.4. Старайтесь использовать высококачественное гидравлическое масло с хорошими низкотемпературными свойствами.

6.5. Храните оборудование в чистом и защищенном от сырости месте.

7. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Предприятие-изготовитель гарантирует безотказную работу изделия в течение 1 года со дня его продажи при соблюдении условий эксплуатации, транспортирования и хранения. Для получения более подробной информации следует обратиться по следующим контактам: тел.: 8(812)3090542, 8(8112)231515; e-mail: info@amotiv.ru, info@npoamotiv.ru.

8. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

Модель:	
Заводской номер:	
Изготовитель:	ООО «НПО «Автомотив»
Дата выпуска:	
Потребитель:	
Дата ввода в эксплуатацию:	
Информация об исполнении, особенности:	

На основании осмотра и произведённых испытаний изделие было признано годным к эксплуатации и отвечающим требованиям ТУ 28.41.33-002-03096940-2017.

М.П. _____ Ответственный: _____ Дата: _____