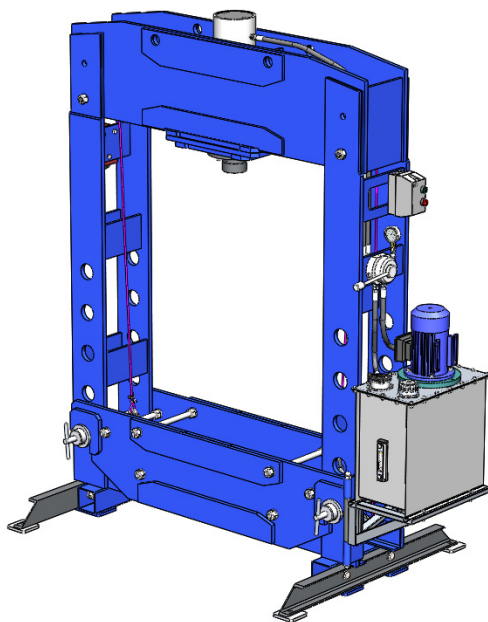




ПАСПОРТ

Пресс гидравлический ПГ200, ПГ200.1 (Э)



* изображение может отличаться в зависимости от комплектации

Серия ПГ

ПСКОВ
2023

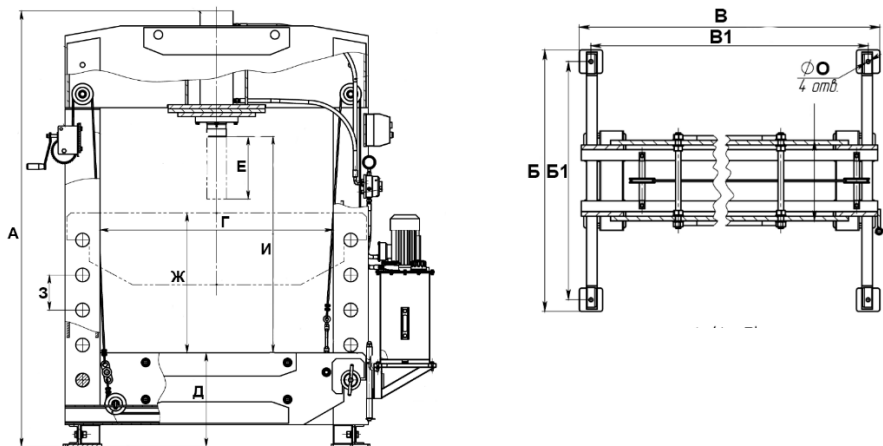
1. НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

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: ПГ200.1ЭП:

ПГ – пресс гидравлический; 200 – макс. усилие, тонн; .1 – модификация; Э – тип привода (Э – электрогидравлический; П – пневмогидравлический; Р – ручной); П – передвижной цилиндр.



Таб.1

Размер в мм	A	Б	Б1	В	В1	Г	Д	Е	Ж	З	И	О
ПГ200Э	2732	1310	1210	2020	1722	1520	632	500	600	200	1091	17
ПГ200.1Э	2732	1310	1210	1520	1222	1020	632	500	600	200	1091	17

Таб.2

	ПГ200Э	ПГ200.1Э
Максимальное усилие (тонн):	200	
Ход штока (мм):	500	
Рабочая зона ШхВ (мм):	1520x1091-600	1020x1091-600
Макс. давл. в гидросистеме, МПа	70	
Габаритные размеры без станции*: ГхШхВ (мм):	1310x2020x2732	1310x1520x2732
Масса без станции* (кг):	2100	2000
Объем порш. / шток. полости цилиндра л.	15,8 / 8,0	
Тип цилиндра:	Двустороннего действия	
Механизм и тип подъема стола	Ручная лебедка (опция)	
Тип распределителя:	Ручной	
Привод	Электрогидравлический (произв. Нас. 14 л/мин 10 бар, 3 л/мин 700 бар; 3 кВт; 380В 3Ф 1500 об./мин., бак 50 л.)	
Рабочая жидкость:	масла всепогодные гидравлические: НЛП 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 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.

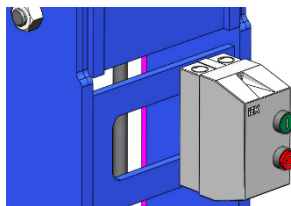


Рис. 1

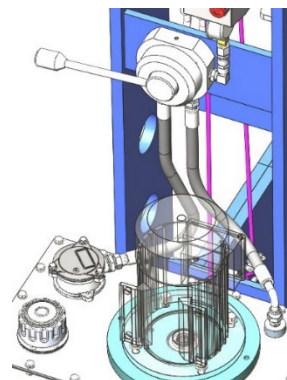


Рис. 2

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@проamotiv.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: _____