

Российская Федерация
ООО «Ирмаш»



**ПРЕСС ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ
ГОРИЗОНТАЛЬНЫЙ**

Модель ППК400Г

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ
(объединенное с паспортом)

734.000.00 РЭ

ЕАС

2023

Пресс гидравлический серии ППК
соответствует требованиям нормативных
документов:

Производитель:

ГОСТ 12.2.017-93, ГОСТ Р 53010-2008

ТУ 3822-002-97725000-2007

ООО «ИРМАШ»
РФ, 664002, г. Иркутск,
ул. Марии Ульяновой, 13.

ООО «ИРМАШ»,
РФ, 664002, г. Иркутск,
ул. Марии Ульяновой, 13
тел.: (3952) 551-240, 551-250
факс: (3952) 551-240
e-mail: zavod@ir-mash.com
www.Ir-mash.ru

СОДЕРЖАНИЕ

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

| | |
|--|---|
| 1. Назначение и область применения..... | 4 |
| 2. Основные технические данные..... | 4 |
| 3. Устройство и принцип работы..... | 5 |
| 4. Указание мер безопасности | 5 |
| 5. Подготовка пресса к работе | 6 |
| 6. Порядок работы..... | 6 |
| 7. Техническое обслуживание..... | 6 |
| 8. Характерные неисправности и методы их устранения..... | 7 |
| 9. Правила хранения | 7 |

ПАСПОРТ

| | |
|---|----|
| 10. Комплект поставки | 8 |
| 11. Свидетельство о приемке | 8 |
| 12. Сведения о консервации | 8 |
| 13. Гарантийные обязательства | 9 |
| Гарантийный талон | 10 |
| Сведения о ремонте | 11 |
| Общий вид пресса (рис. 1) | 12 |
| Размеры и план фундаментных болтов (рис. 2) | 13 |
| Присоединительные размеры для опорных плит (рис. 3) | 14 |

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Настоящее руководство по эксплуатации, объединенное с паспортом, распространяется на пресс гидравлический горизонтальный ППК400Г и содержит техническое описание изделия, указания, необходимые для правильной и безопасной эксплуатации и технические данные, гарантированные изготовителем.

Изготовитель оставляет за собой право вносить изменения и усовершенствования в конструкцию данного изделия, не носящие принципиального характера и не отраженные в настоящем руководстве.

1. НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Пресс гидравлический горизонтальный ППК400Г (в дальнейшем - пресс) предназначен для выполнения монтажно-демонтажных, рихтовочных, гибочных, и других работ в производственных цехах.

Пресс выполнен в климатическом исполнении УХЛ категории размещения 1 по ГОСТ 15150.

2. ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

| Параметры | Значения |
|--|---|
| Номинальное усилие, тс | 400 |
| Номинальное давление, МПа | 70 |
| Ход штока цилиндра, мм | 500 |
| Модель цилиндра | ДГ400Г500 |
| Модель насоса | НЭЭ-5.4И63Т1-Зр |
| Рабочая жидкость | ВМГ3ТУ38101479 МГЕ-10АОСТ3801281 |
| Диапазон температур окружающей среды, °С | от - 10 до + 40 |
| Наибольший диаметр детали опираемый в траверсу, мм | 800 |
| Наибольший диаметр детали прохождения траверсы, мм | 430 |
| Диаметр вала опираемый на люнет, мм | 50...250 |
| Габаритные размеры, мм | длина (без станции) ширина высота |
| | 2974 1585 1406 |
| Масса пресса в сборе, кг, (без насосной станции) | 4851 |

3. УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ

Устройство пресса показано на Рис.1.

Основными частями пресса являются: рама (1), стойка передняя (2) и стойка задняя (3) закрепленные на раме и соединенные между собой колоннами (5). Траверса (4) установлена на колонны, перемещается на роликах (11) и фиксируется в трех положениях при помощи пальцев (9). Цилиндр (6) закреплен в передней стойке (2). Перемещение штока цилиндра (6) осуществляется за счёт усилия, возникающего при подаче гидравлической жидкости в поршневую полость цилиндра по рукавам высокого давления (10) из насосной станции (7). Возврат штока домкрата в исходное положение происходит за счёт усилия, возникающего при подаче гидравлической жидкости в штоковую полость цилиндра. Для поддержания и центрирования валов пресс комплектуется съемным люнетом (8). По согласованию сторон пресс комплектуется опорными плитами (12), которые крепятся на траверсе при помощи винтов с резьбой М16.

Дополнительные размеры и план фундаментных болтов показаны на Рис.2.

Присоединительные размеры для опорных плит показаны на Рис.3.

4. УКАЗАНИЕ МЕР БЕЗОПАСНОСТИ

4.1. При эксплуатации пресса должны быть соблюдены требования безопасности по ГОСТ 12.2.086, ГОСТ 12.3.002 и меры защиты обслуживающего персонала от возможного действия опасных факторов по ГОСТ 12.0.003, требования эксплуатационных документов на насос (насосную станцию), а также требования документов, регламентирующих проведение работ, при которых применяется пресс.

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

4.3. Устанавливать изделия соосно оси пресса и перпендикулярно торцевой поверхности штока цилиндра.

4.4. Запрещается:

- эксплуатировать пресс при возникновении хотя бы одной из неисправностей, указанных в разделе 8;

- производить подтяжку соединений или отсоединять рукав высокого давления при наличии давления в гидросистеме;

- работать при наличии утечек из соединений;

- эксплуатировать пресс с использованием гидравлической жидкости неизвестной марки и чистоты;

- эксплуатировать пресс при усилии и давлении, которые превышают значения, указанные в основных технических данных;

- перегибать, защемлять или натягивать рукав высокого давления;

- наносить удары по цилиндуру пресса, находящемуся под давлением;

- эксплуатировать пресс необученному персоналу.

Внимание: Радиальная нагрузка на поршень домкрата не должна превышать 25% от грузоподъемности.

4.5. Шток цилиндра, совершая рабочий ход, должен воздействовать на изделие всей опорной поверхностью без перекосов.

Если в процессе работы есть вероятность возникновения радиальных нагрузок на поршень, необходимо максимальную величину хода снизить на 30%.

5. ПОДГОТОВКА ПРЕССА К РАБОТЕ

Для подготовки пресса к работе необходимо:

5.1. Расконсервировать пресс в соответствии с требованиями ГОСТ 9.014.

5.2. Подготовить площадку с фундаментными болтами для установки пресса.

5.3. Установить раму пресса в горизонтальное положение на прочном основании.

Выверить горизонтальность установки.

5.4. Установить насосную станцию.

5.5. Соединить цилиндр пресса с насосной станцией рукавами высокого давления.

5.6. Для удаления воздуха из полости цилиндра (6) подачей гидравлической жидкости выдвинуть шток на 3/4 хода и вернуть шток в исходное положение. Операцию повторить 2...3 раза. Плавное, без рывков, движение штока свидетельствует об отсутствии воздуха в полостях домкрата пресса.

5.7. В качестве рабочей жидкости применять марки масел, указанные в технической характеристике, а также другие масла с вязкостью 13,5 ... 16,5 сСт при температуре +40⁰С, очищенные до 13-го класса чистоты по ГОСТ 17216.

Примечание: перед началом проведения работ по п.5.6 произвести удаление воздуха из полостей насосной станции (см. эксплуатационные документы на станцию).

6. ПОРЯДОК РАБОТЫ

6.1. На месте проведения работ должен находиться персонал, непосредственно занятый ведением работ. Персонал, не прошедший инструктаж по технике безопасности, безопасным приемам ведения работ, не прошедший обучение правилам эксплуатации пресса, к работе не допускается.

6.2. Установить на необходимое расстояние траверсу (4), зафиксировать пальцами (9).

6.3. Установить согласно п. 4.3 обрабатываемое изделие в рабочем пространстве пресса.

6.4. Подачей гидравлической жидкости в поршневую полость цилиндра выполнить необходимую работу.

7. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Техническое обслуживание необходимо для поддержания пресса в постоянной технической исправности.

7.1. Технический уход за прессом включает его постоянный визуальный осмотр:

- проверяется качество закрепления цилиндра;

- проверяется качество затяжки резьбовых соединений;

- проверяется качество рабочих поверхностей штока цилиндра (6): трещины, вмятины и другие дефекты не допускаются;

- проверяется состояние соединений и элементов конструкции пресса, трещины недопустимы;

недопустимо загрязнение пресса пылью, песком и другими механическими частицами.

7.2. Техническое обслуживание насосной станции и цилиндра по документам на насос и цилиндр.

7.3. При перерывах в работе, свыше 4 месяцев, произвести консервацию пресса в следующем порядке:

- очистить изделие от пыли и грязи;

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

7.4. Хранить в закрытом не отапливаемом помещении, влажность воздуха не должна превышать 70%.

8. ХАРАКТЕРНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И МЕТОДЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

| Внешние проявления неисправности | Вероятная причина неисправности | Метод устранения |
|--|--|--|
| Течь гидравлической жидкости между штоком и корпусом домкрата (6). | См. руководство по эксплуатации на домкрат | См. руководство по эксплуатации на домкрат |
| Насос не создает давление | См. руководство по эксплуатации на насос | См. руководство по эксплуатации на насос |

Примечание: в период гарантийного срока разборка и ремонт изделия может осуществляться потребителем только по согласованию с изготовителем.

9 ПРАВИЛА ХРАНЕНИЯ

9.1. Кратковременное хранение:

- срок кратковременного хранения не более 1 года;
- изделие подвергнуть консервации;
- хранить в закрытом не отапливаемом помещении.

9.2. Длительное хранение:

- срок длительного хранения 3 года;
- изделие подвергнуть консервации, упаковать в ящик;
- хранить в закрытом не отапливаемом помещении.

ПАСПОРТ

10. КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

В комплект поставки входят:

| | |
|---|---|
| Пресс в сборе, шт..... | 1 |
| Насосная станция, шт..... | 1 |
| Рукава высокого давления, шт. | 2 |
| Люнет, шт. | 1 |
| Плита опорная 734.300.01-06, шт. | 1 |
| Плита опорная 734.300.01-07, шт. | 1 |
| Плита опорная 734.300.01-08, шт. | 1 |
| Плита опорная 734.300.01-09, шт. | 1 |
| Плита опорная 734.300.01-10, шт. | 1 |
| Плита опорная 734.300.01-11, шт. | 1 |
| Плита опорная 734.300.01-12, шт. | 1 |
| Руководство по эксплуатации на пресс, экз..... | 1 |
| Руководство по эксплуатации на насосную станцию, экз..... | 1 |

11. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

Пресс гидравлический модели ППК400Г заводской № _____
изготовлен в соответствии с действующими техническими условиями и признан годным для
эксплуатации.

Дата выпуска «_____» 20____ г.

М.П.

Подпись лица, ответственного за приемку изделия _____

12. СВЕДЕНИЯ О КОНСЕРВАЦИИ

| Дата | Наименование работ | Срок действия, годы | Должность, фамилия, подпись |
|------|--------------------|------------------------|-----------------------------------|
| | | | |

13. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

13.1 Изготовитель гарантирует соответствие изделия требованиям нормативно-технической документации и его работоспособность при соблюдении потребителем условий эксплуатации и хранения, установленных руководством по эксплуатации.

13.2 Дефекты изделия, возникшие по вине изготовителя и выявленные потребителем в течение гарантийного срока, изготовитель обязуется устранить в течение одного месяца со дня получения рекламации, если они не вызваны неправильной эксплуатацией и техническим обслуживанием.

13.3 Гарантийный срок составляет 12 месяцев с даты поставки потребителю.

Под «датой поставки» понимается дата передачи изделия грузоперевозчику для доставки Потребителю.

13.4. После устранения дефекта или замены изделия, гарантийный срок продляется на время затраченное на ремонт или замену с учетом доставки потребителю.

13.4.1. Гарантийные обязательства не действуют, если неисправности возникли вследствие нарушения потребителем правил пользования, потребитель без разрешения изготовителя самостоятельно разбирал и выполнял ремонт изделия, действий третьих лиц, а также при отсутствии на гарантийном талоне заполненных граф и штампов.

13.4.2. Если неисправное изделие не подлежит гарантийному ремонту, изготовитель предоставляет потребителю мотивированный отказ в письменном виде.

13.5 Требования потребителя к качеству функционирования изделия не могут превышать технические характеристики, заявленные в настоящем руководстве по эксплуатации.

13.6 Гарантийные обязательства не распространяются:

- На расходные материалы и сменные принадлежности, такие как гидравлические жидкости, фильтры всех видов, смазку, элементы электропитания, прокладки, сменные ножи, защитные устройства и т. д. (за исключением случаев, когда повреждения вышеупомянутых компонентов изделия произошли вследствие поломки изделия и признанным гарантийным случаем);
- На лакокрасочные и иные покрытия, повреждение которых неизбежно в процессе эксплуатации изделия (режущие кромки ножей, опорные и рабочие поверхности);
- На профилактическое обслуживание изделия (чистку, промывку, смазку и т.п.).

13.7 Основанием для снятия изделия с гарантии является:

- Наличие повреждений изделия, вызванных воздействием агрессивных сред или высоких температур и возникшие в процессе эксплуатации, транспортировки и хранения изделия;
- Эксплуатация изделия с нарушениями требований настоящего руководства по эксплуатации;
- Нарушения в системах электропитания, влекущие сбои в работе изделия;
- Использование расходных материалов (гидравлические жидкости, фильтры и др.) не предусмотренные настоящим руководством по эксплуатации;
- Эксплуатация изделия с использование загрязнённых гидравлических жидкостей, фильтров, а также эксплуатация изделия с использованием пришедшиими в негодность другими расходными материалами, сменными принадлежностями.
- Самостоятельное вмешательство покупателя по изменению конструкции изделия;
- Несанкционированный ремонт изделия;
- Использование изделия не по назначению;
- Ошибочные действия персонала;
- Отсутствие руководства по эксплуатации, не оформленный надлежащим образом гарантийный талон;
- Отсутствие или не соответствие заводского серийного номера изделия номеру в гарантийном талоне.

13.8 Если в процессе приёмки изделия изготовителем установлены неисправности, относящихся к не гарантийным случаям (согласно п. 13.7), изделие снимается с гарантии и либо возвращается покупателю с соответствующим заключением, либо принимается по согласованию с покупателем в платный ремонт.

13.9 В процессе гарантийного обслуживания изделия решение о замене или ремонте неисправных узлов и деталей принимает сервисная служба изготовителя. Заменяемые детали и узлы переходят в собственность изготовителя.

13.10 Некомплектное изделие на гарантийное обслуживание не принимается. Возврат изделия покупателю производится в той же комплектности, в какой оно было принято.

13.11 Настоящие гарантийные обязательства не ущемляют других законных прав потребителя, предоставленных ему действующим законодательством Российской Федерации.



ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН

Заполняет предприятие-изготовитель

Пресс гидравлический модели ППК400Г заводской номер _____

законсервирован и упакован в соответствии с действующими техническими условиями.

Дата отгрузки « _____ » 20____ г.

Упаковщик _____ / _____
(подпись) (расшифровка подписи)

Претензии направлять по адресу:

ООО «ИРМАШ»
РФ, 664002, г. Иркутск,
ул. Марии Ульяновой, 13
тел.: (3952) 551-240, 551-250
факс: (3952) 551-240
e-mail: zavod@ir-mash.com
сайт: www.Ir-mash.ru

При отсутствии паспорта претензии не принимаются.

Заполняет фирма - продавец

(наименование фирмы-продавца)

Дата продажи « _____ » 20____ г.

Штамп фирмы-продавца

Покупатель _____
(наименование и адрес эксплуатирующей организации, предприятия)

Заполняет ремонтное предприятие

СВЕДЕНИЯ О РЕМОНТЕ

Пресс гидравлический модели _____ заводской номер № _____

наименование ремонтного предприятия (сервисной службы)

Причина поступления в ремонт _____

Сведения о произведенном
ремонте _____
краткие сведения о ремонте

Произведен ремонт _____ согласно _____
вид ремонта вид документа (номер чертежа)

Подпись лица ответственного за приемку _____ / _____ Дата ремонта _____

Штамп ремонтного предприятия

Гарантийный срок эксплуатации после ремонта _____ месяцев со дня отгрузки.

СВЕДЕНИЯ О РЕМОНТЕ

Пресс гидравлический модели _____ заводской номер № _____

наименование ремонтного предприятия (сервисной службы)

Причина поступления в ремонт _____

Сведения о произведенном ремонте _____
краткие сведения о ремонте

Произведен ремонт _____ согласно _____
вид ремонта вид документа (номер чертежа)

Подпись лица ответственного за приемку _____ / _____ Дата ремонта _____

Штамп ремонтного предприятия

Гарантийный срок эксплуатации после ремонта _____ месяцев со дня отгрузки.

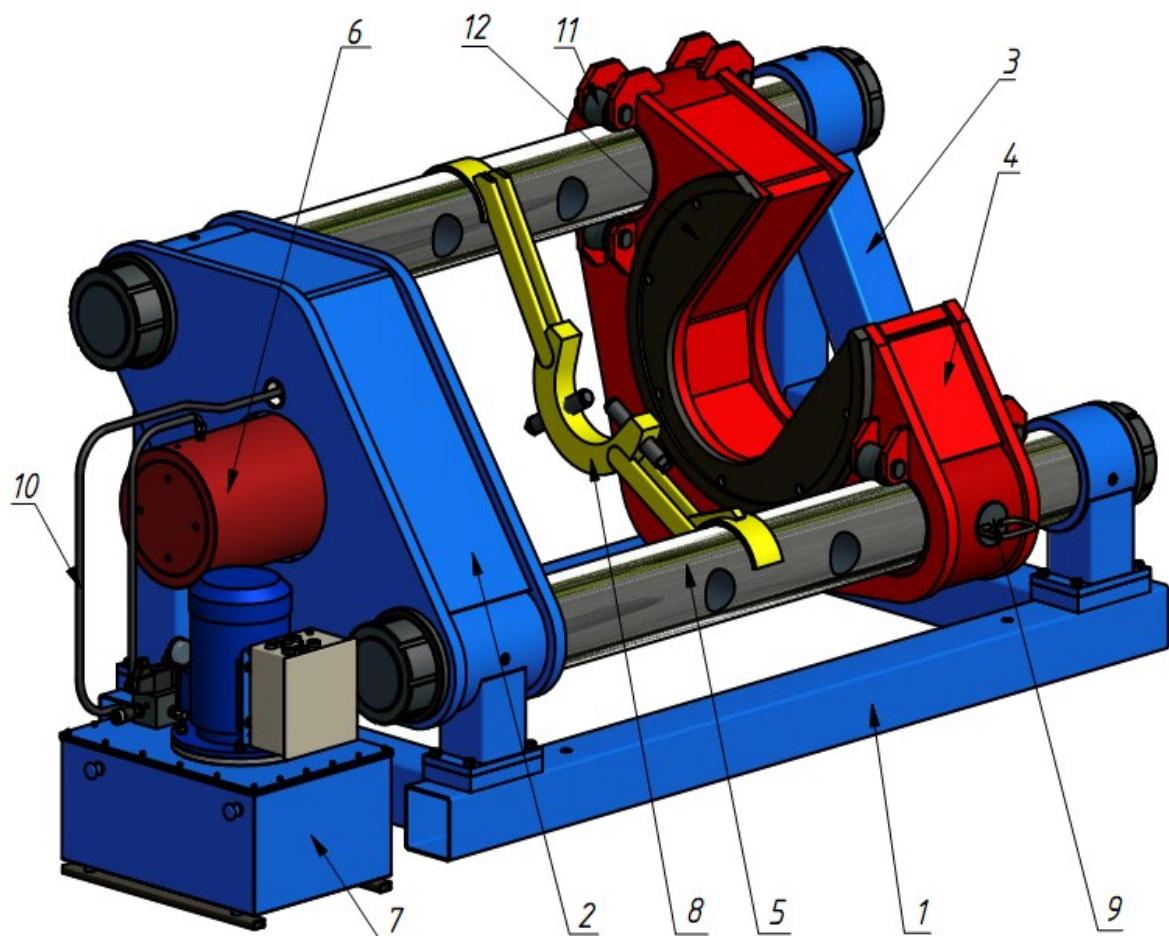
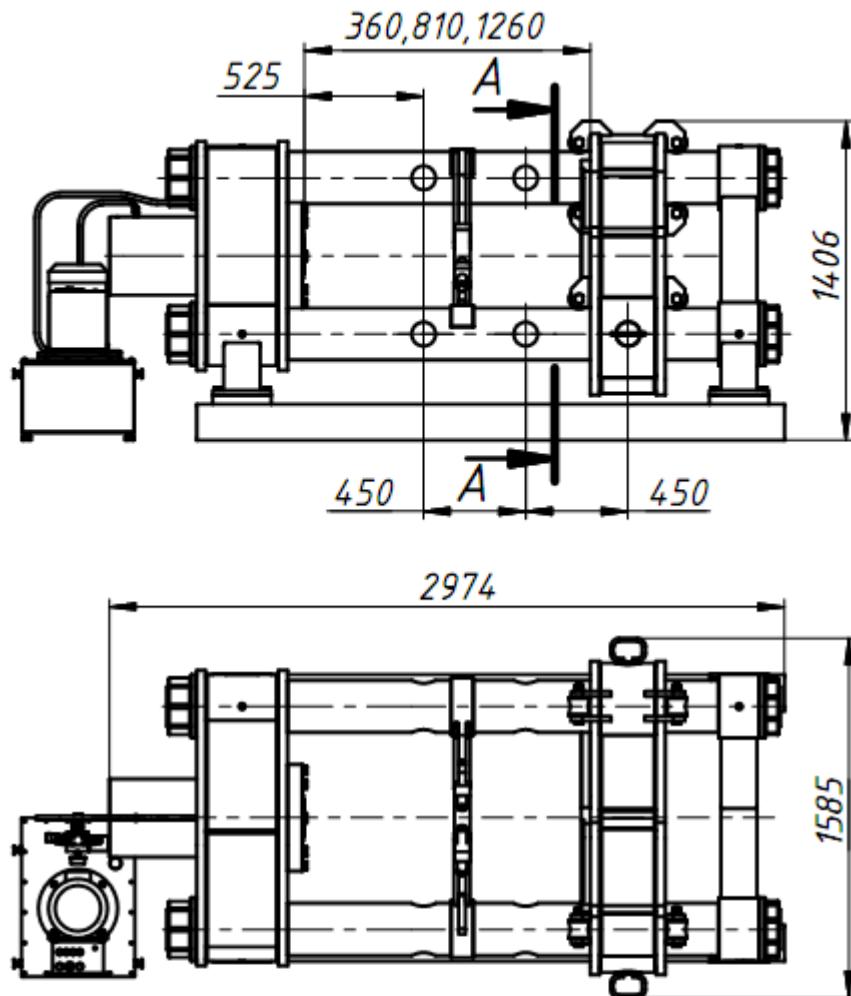


Рис 1



План фундаментных болтов

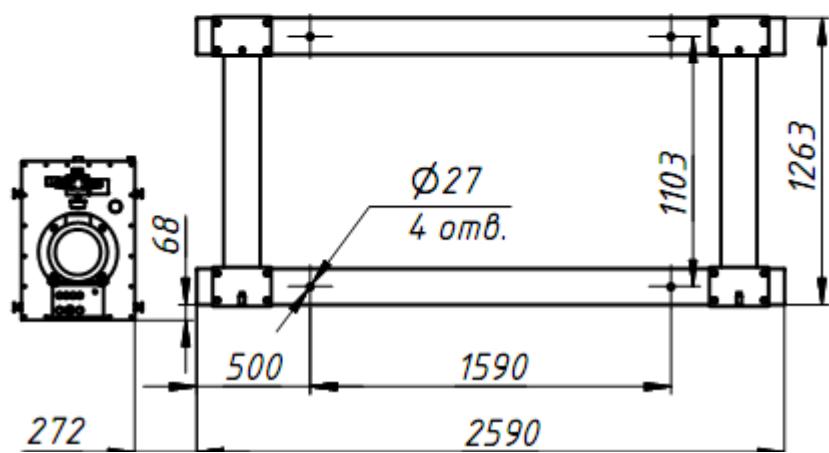


Рис 2

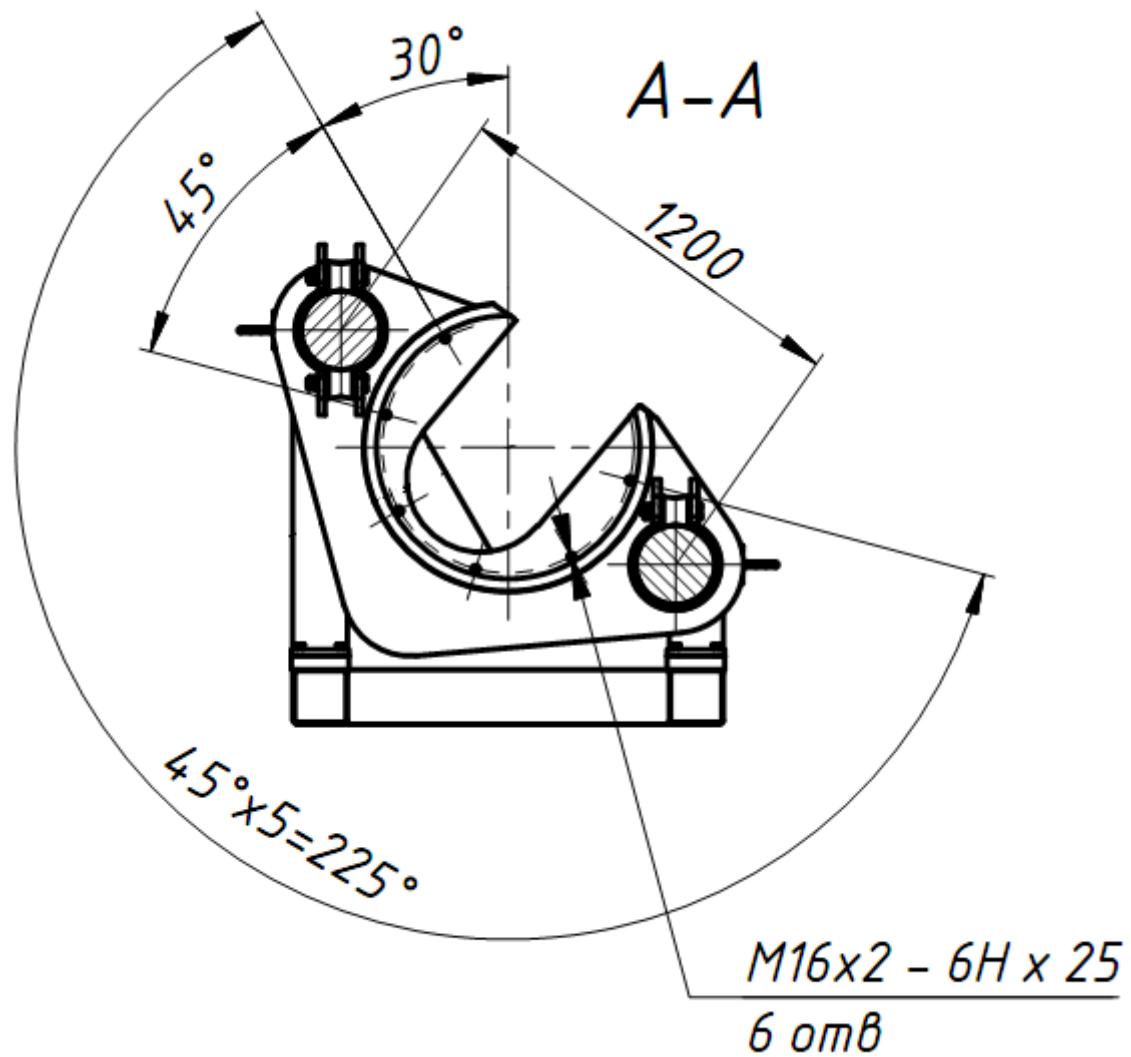


Рис 3