

10. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

10.1 Предприятие гарантирует надежную работу пресса в течении шести месяцев со дня продажи и 12 месяцев со дня изготовления при условии соблюдения потребителем правил эксплуатации, изложенных в настоящем РЭ.

10.2 Претензии принимаются только при наличии настоящего руководства по эксплуатации с проставленным в нем заводским номером гидроцилиндра и насоса, который выбит на переднем корпусе, а также с отметкой о дате продажи и печати организации, продавшей пресс.

10.3 Гарантийные обязательства не распространяются на пресс и его составные части, которые подвергались разборке, изменениям в конструкции, при отсутствии или замене масла несовместимого по техническим параметрам с указанным в п. 2.9 настоящего РЭ.

10.4 Повреждения, вызванные естественным износом резинотехнических изделий, перегрузкой или неправильной эксплуатацией не распространяются на настоящую гарантию.

ЗАВ.№ _____

Дата изготовления: _____

Дата продажи: _____

Штамп магазина

Пресс гидравлический гаражный с ручным насосом

ПГГ-7

ПГГ-10

ПГГ-15

Руководство по эксплуатации



Санкт-Петербург
2018г.

Уважаемый покупатель! Вы приобрели профессиональное оборудование и перед его использованием внимательно изучите настоящее руководство по эксплуатации. На протяжении всего срока эксплуатации данного оборудования руководствуйтесь настоящим документом и храните его в доступном для работающего на нем специалиста месте, т.к. это позволит Вам продлить срок его службы и избежать травм.

СОДЕРЖАНИЕ

1. Назначение
2. Технические характеристики
3. Комплектность
4. Устройство
5. Подготовка к работе
6. Работа
7. Техническое обслуживание
8. Меры безопасности
9. Возможные неисправности
10. Гарантийные обязательства

1. НАЗНАЧЕНИЕ

Пресс гидравлический (далее пресс) предназначен для выпрессовки, запрессовки, гибки и рихтовки деталей при ремонтных и сборочных работах.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

- 2.1 Наибольшее усилие гидроцилиндра, Тс:
- | | |
|--------------|----|
| ПГГ-7 | 7 |
| ПГГ-10 | 10 |
| ПГГ-15 | 15 |
- 2.2 Наибольший ход штока, мм:
- | | |
|--------------|-----|
| ПГГ-7 | 120 |
| ПГГ-10 | 180 |
| ПГГ-15 | 250 |
- 2.3 Минимальное расстояние между столом и штоком, мм:
- | | |
|--------------|----|
| ПГГ-7 | 97 |
| ПГГ-10 | 65 |
| ПГГ-15 | 60 |
- 2.4 Максимальная величина перемещения стола по высоте, мм 900

9. ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И СПОСОБЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

9.1 Таблица

№	Неисправность	Возможная причина	Способ устранения
1	Отсутствие перемещения штока	Открыт вентиль 6 насоса или наглухо закрыта пробка 10 насоса	Заверните вентиль 6 до упора, выверните пробку 10 на 1-2 оборота
2	Возвратно-поступательное движение штока в такт с движениями рукоятки 5 насоса	Посторонние частицы в нагнетательном клапане насоса	Устраняется «гидравлическим ударом»: - заверните вентиль 6 насоса; - поднимите рукоятку 5 насоса в крайнее верхнее положение; - резко опустите рукоятку 5 вниз, ударом по концу рукоятки. При необходимости повторите данные действия или замените масло в насосе
3	Ход штока меньше указанного в п.2.2 настоящего РЭ	Наглухо закрыта пробка 10 насоса	Приоткройте пробку 10 насоса, чтобы был подсос воздуха
4	Шток начинает выдвигаться после 2-х или более «качков» рукоятки	Наличие воздуха в штоковой полости	Удалите воздух как указано в п.5.7 настоящего РЭ
5	Пружинящее сопротивление рукоятки, шток не развивает полного усилия	Воздух в гидросистеме «насос-гидроцилиндр». Недостаточный уровень масла в бачке насоса	Удалите воздух как указано в п.5.7 настоящего РЭ. Долейте масло в бачок, как указано в п.5.2 РЭ насоса

9.2 Указанные в таблице неисправности не являются поводом для предъявления претензий к производителю и устраняются силами потребителя без применения специального инструмента и оборудования.

Если указанные в РЭ способы устранения неисправностей не дают результата, необходимо обратиться в специализированную мастерскую или фирму – изготовитель.

6. РАБОТА

- 6.1 Установите балку-стол на требуемую высоту в зависимости от выполняемых работ.
- 6.2 Все работы проводите с использованием штоковой проставки 7, чтобы избежать повреждения рабочей поверхности штока.
- 6.3 Выполните последовательно операции согласно п.6 руководства по эксплуатации насоса.
- 6.4 Специальной оснасткой для различных видов работ пресс не комплектуется.

7. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

- 7.1 Для надежной и долговечной работы пресса содержите его составные части в чистоте. Не допускайте попадания песка, ржавчины и грязи на шток гидроцилиндра.
- 7.2 Условия хранения должны соответствовать п.3 ГОСТ 15150. В помещении, где работает пресс, не должно быть среды, вызывающей коррозию материалов.
- 7.3 При интенсивной работе пресса рекомендуется производить замену гидравлического масла каждые шесть месяцев, т.к. его своевременная замена продлевает срок службы РТИ и снижает вероятность засорения клапанов.

Рекомендуется использовать гидравлическое масло в соответствии с п.2.9 настоящего РЭ, т.к. при использовании более вязкого масла, шток гидроцилиндра будет медленнее выдвигаться и возвращать в исходное положение.

8. МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

- 8.1 К работе с прессом допускаются лица, знающие правила эксплуатации оборудования с высоким давлением, изучившие настоящее руководство по эксплуатации и прошедшие инструктаж по технике безопасности.
- 8.2 Запрещается разбирать и ремонтировать пресс и его составные части находящиеся под нагрузкой.
- 8.3 Запрещается находиться во время работы пресса со стороны рабочей зоны.
- 8.4 Запрещается работать на прессе при деформированных несущих деталях.

2.5 Величина шага перемещения стола по высоте, мм	90
2.6 Расстояние между стойками рамы по ширине, мм	500
2.7 Габаритные размеры (ширина×высота×глубина), мм:	
в рабочем положении ПГГ-7	770×1540×740
ПГГ-10	770×1580×740
ПГГ-15	770×1690×740
при транспортировке ПГГ-7	730×1540×410
ПГГ-10	730×1580×410
ПГГ-15	730×1690×410

2.8 Масса, кг:

ПГГ-7	110
ПГГ-10	115
ПГГ-15	125

2.9 Рабочая жидкость...Масло гидравлическое (чистое, фильтрованное ВМГЗ, "Индустриальное -8", "Индустриальное-10", ГОСТ-1707)

3. КОМПЛЕКТНОСТЬ

3.1 Рама в сборе, шт	1
3.2 Гидроцилиндр, шт	1
3.3 Насос высокого давления, шт	1
3.4 Балка - стол, шт	1
3.5 Штырь опорный, шт	2
3.6 Проставка для штока , шт	1
3.7 Руководство по эксплуатации пресса (брошюра) , шт	1
3.8 Руководство по эксплуатации насоса (брошюра) , шт	1

4. УСТРОЙСТВО

- 4.1 Пресс состоит из рамы 1 в сборе, гидроцилиндра 2, насоса высокого давления 3, балки-стола 4, двух опорных штырей 5, полки 6 для установки насоса, проставки 7.
- 4.2 Рама 1 является базовой конструкцией, состоящей из двух боковых стоек 8, поперечной балки 9, соединенной в верхней части боковых стоек болтами. В нижней части рамы стойки 8 соединены двумя поперечными стяжками 10, а к боковым стенкам стоек 8 прикреплены опорные уголки 11.

К нижней поверхности поперечной балки 9 болтами крепится гидроцилиндр 2.

На боковую поверхность стойки 8 крепится полка 6, на которую установлен насос 3.

В боковых стойках 8 имеются отверстия для установки опорных штырей 5, с помощью которых регулируется положение балки–стола 4 по высоте.

4.3 Гидроцилиндр 2 является силовым устройством пресса. В верхней части гидроцилиндра имеется ответная часть 12 быстроразъемного соединения, предназначенная для подсоединения через рукав высокого давления к ручному гидравлическому насосу 3. При нагнетании масла в гидроцилиндр шток выдвигается. При сливе масла из гидроцилиндра шток возвращается в исходное положение под действием пружины, находящейся в гидроцилиндре.

В нижней части штока имеется «шейка» для установки проставки 7, которая исключает прямое воздействие усилия пресса непосредственно на шток гидроцилиндра и тем самым повреждение его рабочей поверхности. В отверстии проставки 7 установлено резиновое кольцо, которое обеспечивает фиксацию проставки на штоке.

4.4 Гидравлический ручной насос высокого давления 3 обеспечивает работу гидроцилиндра 2. Его конструкция и работа описаны в руководстве по эксплуатации ИС 289.00.000РЭ, прилагаемой к руководству по эксплуатации пресса.

4.5 Балка–стол 4 пресса выполнена в виде сварной конструкции, которая расположена между боковыми стойками 8. Вертикальные боковые элементы стола охватывают стойки 8 и устанавливаются на штыри 5.

5. ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ

5.1 Для приведения пресса в рабочее положение после транспортировки установите раму 1 в сборе на рабочем месте.

5.2 Закрепите полку 6 для насоса на боковой стойке 8 с удобной для Вас стороны пресса.

5.3 Подготовьте насос к работе, как указано в п.5 руководства по эксплуатации насоса ИС 289.00.000РЭ.

5.4 Закрепите насос на полке 6.

5.5 Подсоедините рукав насоса через быстроразъемное соединение 13 к гидроцилиндру 2.

5.6 Установите балку–стол 4 на необходимом расстоянии от штока гидроцилиндра 2.

5.7 Проверьте совместную работу гидроцилиндра 2 и насоса 3, выдвинув шток гидроцилиндра до упора. Если шток выдвигается не с первого «качка», значит надо удалить воздух из гидросистемы «гидроцилиндр-насос». Для этого выдвигание и возврат штока в исходное положение повторите до тех пор, пока не устраните эту проблему.

5.8 Проверьте работу системы «насос-гидроцилиндр» под нагрузкой выдвинув шток до упора с усилием на рукоятку насоса. При этом усилие развиваемое гидроцилиндром можно контролировать по манометру, согласно данным в таблице 1.

Таблица № 1

Давление в модели, МПа	Усилие в Тс														
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15
ПГГ-7	8	16	24	32	40	48	56								
ПГГ-10	5,5	11	16,5	22	27,5	33	38,5	44	49,5	55					
ПГГ-15	4	8	12	16	20	24	28	32	36	40	44	50	54	58	62

