

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 насосной станции, 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.

10.5 Рекламации предъявляются по адресам:

198095, Санкт-Петербург, ул. Маршала Говорова, д. 52,

198332, Санкт-Петербург, пр. Маршала Жукова, д. 48, корп. 1, пом. 12Н

ЗАВ.№ _____

Дата изготовления: _____

Дата продажи: _____

Штамп магазина

ООО «НПФ ИНСТАН»

г. Санкт-Петербург

**Пресс гидравлический
гаражный с ручным
насосом**

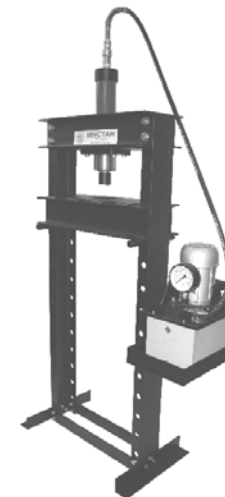
ИНСТАН

ПГГ-7 ЭП

ПГГ-10 ЭП

ПГГ-15 ЭП

Руководство по эксплуатации



Санкт-Петербург
2017г.

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	Шток выдвигается с задержкой после включения станции или выдвигается рывком	Наличие воздуха в гидравлической системе	Удалить воздух из гидросистемы (см. п.5.7, п. 5.8)
2	Гидроцилиндр не развивает необходимого усилия (меньше 63 МПа)	Неисправна гидравлическая насосная станция	Отремонтировать насосную станцию

9.2 Указанные в п.1 таблице неисправности не являются поводом для предъявления претензий к производителю и устраняются силами потребителя без применения специального инструмента и оборудования.

Если указанные 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 руководству по эксплуатации насосной станции.
- 6.4 Специальной оснасткой для различных видов работ пресс не комплектуется.

7. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

- 7.1 Для надежной и долговечной работы прессы 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 прессы 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 прессы со стороны рабочей зоны.
- 8.4 Запрещается работать на прессе при деформированных несущих деталях.
- 8.5 Меры безопасности насосной станции изложены в руководстве по эксплуатации насосной станции.

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 Гидравлическая насосная станция, 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 прессы (брошюра) , шт	1
3.8 Руководство по эксплуатации гидравлической станции, шт	1

4. УСТРОЙСТВО

- 4.1 Пресс состоит из рамы 1 в сборе, гидроцилиндра 2, гидравлической насосной станции высокого давления 3, балки-стола 4, двух опорных штырей 5, полки 6 для установки насосной станции, 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 установлена насосная станция 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 13, предназначенная для подсоединения через рукав высокого давления к насосной станции 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 Гидравлическая насосная станция высокого давления 3 обеспечивает работу гидроцилиндра 2. Ее конструкция и работа описаны в руководстве по эксплуатации насосной станции, 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 насосной станции на боковой стойке 8 с удобной для Вас стороны пресса.

5.3 Подготовьте насосную станцию к работе, как указано в руководстве по эксплуатации насосной станции.

5.4 Установите насосную станцию на полке 6.

5.5 Подсоедините рукав высокого давления насосной станции 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 насосной станции 3, выдвинув шток гидроцилиндра до упора. Если шток выдвигается с задержкой после включения, значит надо удалить воздух из гидросистемы «гидроцилиндр-насос». Для этого выдвижение 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 указанным в таблице 1 для данной модели.

Таблица № 1

Давление в модели, МПа	Усилия 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

