

ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ ПРЕСС
усилием 100 тонн
с ручным и пневматическим приводом
модель HJ0813CE



Руководство по эксплуатации

Внимательно ознакомьтесь с данным руководством перед началом эксплуатации

ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Общие положения

Внимательно прочтите и следуйте инструкциям по монтажу, эксплуатации и техническому обслуживанию перед началом использования оборудования.

Пользователь должен соблюдать условия использования оборудования и уделить особое внимание следующему:

- не допускается перемещение оборудования, находящегося в эксплуатации или подключенного к электросети;
- не допускается использование оборудования в агрессивных или взрывоопасных средах;
- запрещается самостоятельно вносить какие-либо изменения в конструкцию пресса, а также вмешиваться в регулировку устройств безопасности.

Продавец снимает с себя всякую ответственность за возможный ущерб, возникший вследствие несоблюдения норм безопасности.

Прямая экономия

Регулярное сервисное обслуживание позволяет избежать непредвиденных серьёзных расходов на ремонт.

Плановые ежедневные работы, выполняемые пользователем:

- Проверка уровня и состояния масла в приводах помп.
- Проверка герметичности соединений высокого давления.
- Смазка подвижных соединений.

Техническое обслуживание оборудования осуществляется специалистами Сервисного Центра.

Оборудование поставляется после консервации, поэтому перед тем как приступить к его эксплуатации, необходимо произвести подготовительные работы согласно паспорту изделия. В противном случае гарантия не будет иметь силы.

Сервисный центр принимает претензии по качеству оборудования в пределах гарантийного срока, указанного в гарантийном талоне. В течение гарантийного срока владелец имеет право на бесплатный ремонт изделия по неисправностям, являющимся следствием производственных дефектов изготовителя. Оборудование для гарантийного ремонта принимается только в чистом виде. Оборудование принимается для сервисного ремонта в полной комплектации.

Гарантийные обязательства не распространяются на:

- поршневые кольца, резиновые уплотнения,
- фильтры,
- на узлы, подверженные естественному износу, а также на узлы, поломка которых возможна из-за неверных приёмов труда персонала, эксплуатирующего оборудование.

Гарантийные обязательства не распространяются на неисправности изделия, возникшие в результате:

- несоблюдения пользователем инструкций по эксплуатации изделия;
- эксплуатации не по прямому назначению;
- невыполнения, неполного или несвоевременного выполнения периодического технического обслуживания;
- нарушения условий эксплуатации оборудования:
- эксплуатации оборудования при температуре окружающей среды меньше +5С или больше +35С и относительной влажности более 80%;
- механического, химического, термического или иного внешнего воздействия, в том числе повлекшего за собой коррозионные процессы;
- использования принадлежностей, расходных материалов и запчастей, не рекомендованных или не одобренных производителем;
- наличия внутри изделия посторонних предметов, насекомых, материалов и отходов производства;
- стихийного бедствия.

Гарантийные обязательства не распространяются:

- на оборудование, подвергавшееся вскрытию, ремонту или модификации вне уполномоченной сервисной мастерской;
- на изделие с удалённым, стёртым или изменённым заводским номером, а также если данные на оборудовании не соответствуют данным в сервисной книжке;
- на профилактическое обслуживание оборудования, например, чистку, смазку, регулировку.

Для гарантийного ремонта необходимо предъявить правильно заполненную сервисную книжку, с печатью торгового предприятия и датой продажи.

Акт рекламации на изделие, приобретённое частным лицом, заполняется в гарантийной мастерской.

Для гарантийного ремонта изделия, приобретённого юридическим лицом, необходимо предоставить акт рекламации, подписанный руководителем организации и заверенный оригинальной печатью организации. Акт рекламации должен содержать следующие пункты:

- название и реквизиты организации;
- время и место составления акта;
- фамилии лиц, составивших акт и их должности (не менее трёх человек); дата ввода оборудования в эксплуатацию;
- условия эксплуатации (характер выполняемых работ, количество отработанных часов до выявления неисправности, перечень проводимых регламентных работ);
- подробное описание выявленных недостатков и обстоятельств, при которых они обнаружены; заключение комиссии о причине неисправности.

Гарантия предоставляется сроком на 12 месяцев.

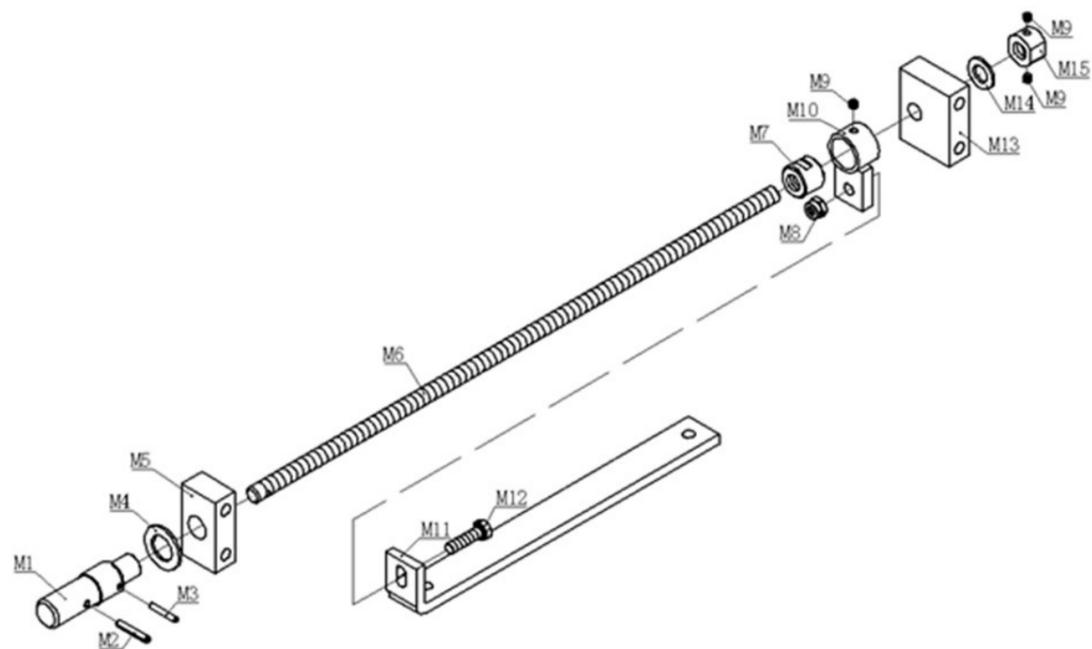
Гарантия не распространяется:

На узлы и детали, подверженные естественному износу.

При наличии внешних механических повреждений.

При наличии внутри конденсата, ржавчины или недостаточного количества смазки.

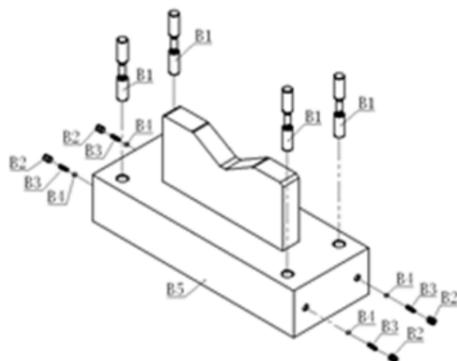
17. СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ ВИНТОВОЙ ПЕРЕДАЧИ



17.1 СПИСОК ДЕТАЛЕЙ СБОРОЧНОГО ЧЕРТЕЖА ВИНТОВОЙ ПЕРЕДАЧИ

№	Наименование	Кол-во	№	Наименование	Кол-во
M1	Соединительный вал	1	M9	Винт М6*5	3
M2	Пружинный штифт 5*30	1	M10	Крышка гайки	1
M3	Пружинный штифт 4*25	1	M11	Соединительная пластина	1
M4	Шайба 18	1	M12	Болт М8*30	1
M5	Опорная пластина 2	1	M13	Пластина для креплений 1	1
M6	Шнековый вал	1	M14	Шайба 12	1
M7	Гайка	1	M15	Стопорная гайка	1
M8	Демпферная гайка М8	1			

18. СПИСОК ДЕТАЛЕЙ ПРИЗМ



№	Наименование	Кол-во
B1	Ограничительный винт	4
B2	Винт М8*10	4
B3	Пружина	4
B4	Шарикоподшипник 4.763	4
B5	Призма	1

СОДЕРЖАНИЕ

1. ИНСТРУКЦИИ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ.....	2
2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ.....	3
3. РАСПАКОВКА	3
4. СБОРКА	4
5. РЕГУЛИРОВКА РАБОЧЕГО СТОЛА	7
6. ПОДКЛЮЧЕНИЕ ШЛАНГА К РУЧКЕ	8
7. СПУСК ВОЗДУХА ИЗ СИСТЕМЫ	9
8. УПРАВЛЕНИЕ ПОРШНЕМ	10
9. ЗАПУСК.....	10
10. ИНСТРУКЦИИ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ.....	11
11. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ	12
12. ОБЩИЙ СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ	13
12.1 СПИСОК ДЕТАЛЕЙ ОБЩЕГО СБОРОЧНОГО ЧЕРТЕЖА	14
13. СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ ГИДРОЦИЛИНДРА	15
13.1 СПИСОК ДЕТАЛЕЙ СБОРОЧНОГО ЧЕРТЕЖА ГИДРОЦИЛИНДРА	15
14. СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ НАСОСА	16
14.1 СПИСОК ДЕТАЛЕЙ СБОРОЧНОГО ЧЕРТЕЖА НАСОСА	17
15. СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ ПЕРЕПУСКНОГО КЛАПАНА	18
15.1 СПИСОК ДЕТАЛЕЙ ПЕРЕПУСКНОГО КЛАПАНА	18
16. СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ ПОДЪЕМНОГО МЕХАНИЗМА РАБОЧЕГО СТОЛА	19
16.1 СПИСОК ДЕТАЛЕЙ СБОРОЧНОГО ЧЕРТЕЖА ПОДЪЕМНОГО МЕХАНИЗМА РАБОЧЕГО СТОЛА.....	19
17. СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ ВИНТОВОЙ ПЕРЕДАЧИ.....	20
17.1 СПИСОК ДЕТАЛЕЙ СБОРОЧНОГО ЧЕРТЕЖА ВИНТОВОЙ ПЕРЕДАЧИ.....	20
18. СПИСОК ДЕТАЛЕЙ ПРИЗМ.....	20
Гарантийные обязательства	21

Важная информация

- **Внимательно ознакомьтесь с инструкциями, изложенными в данном руководстве**
- **Соблюдайте правила техники безопасности**
- **Используйте оборудование по его прямому назначению**
- **Эксплуатация оборудования в целях, отличных от описанных в данном руководстве, может привести к нанесению материального ущерба и травмам персонала**
- **Храните данное руководство в легкодоступном месте для обращения к нему в случае необходимости**

1. ИНСТРУКЦИИ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ

1.1 Техническое обслуживание оборудования должно осуществляться квалифицированными специалистами. Содержите гидравлический пресс в чистоте для обеспечения высокой производительности и безопасной эксплуатации.

1.2 Максимальное усилие – 100 тонн. Не превышайте эту номинальную мощность. Никогда не прилагайте чрезмерную силу к заготовке и всегда используйте манометр для точного определения приложенной нагрузки. При превышении номинального давления в шлангах или соединениях возникнет угроза взрыва.

1.3 Гидравлический пресс предназначен для автомобильных мастерских и промышленных цехов для прессования, гибки, выпрямления и формовки деталей. Пресс состоит из цилиндра, насоса и подъемной балки, обеспечивающей безопасный подъем и опускание рамы рабочего стола, а также манометра, позволяющего контролировать приложенное усилие пресса.

1.4 Не допускайте детей и посторонних лиц в рабочую зону.

1.5 Перед работой с прессом необходимо надеть рабочую одежду, снять часы, кольца и другие украшения, спрятать длинные волосы.

1.6 Во время эксплуатации оборудования наденьте защитные очки, защитный лицевой щиток и прочные рабочие перчатки.

1.7 Сохраняйте правильную дистанцию при работе с оборудованием, наденьте нескользящую обувь.

1.8 Пресс должен быть установлен на твердой, ровной, сухой и нескользкой поверхности, способной выдерживать нагрузки. Поверхность должна быть чистой, без посторонних материалов, пространство рабочей зоны должно быть достаточно освещено.

1.9 Проверяйте пресс перед каждым использованием. Не используйте устройство при обнаружении погнутых, сломанных, треснувших, протекающих или поврежденных иным образом частей и после ударной нагрузки.

1.10 Убедитесь, что все соединения и крепежи надежно затянуты.

1.11 Убедитесь, что заготовка помещена по центру штока цилиндра и надежно закреплена.

1.12 Выдерживайте безопасное расстояние от пресса при приложении нагрузки к заготовке, чтобы избежать повреждений конечностей.

1.12 Не подвергайте прессованию пружины или иные детали, которые могут выталкиваться из пресса и стать причиной травм. Никогда не стойте прямо напротив пресса при выполнении нагрузки и никогда не оставляйте пресс без присмотра.

1.13 Не пользуйтесь прессом, если вы устали или находитесь под воздействием алкоголя, наркотических веществ или каких-либо токсичных препаратов.

1.14 Не допускайте к работе с прессом необученных лиц.

1.15 Не вносите никаких изменений в конструкцию пресса.

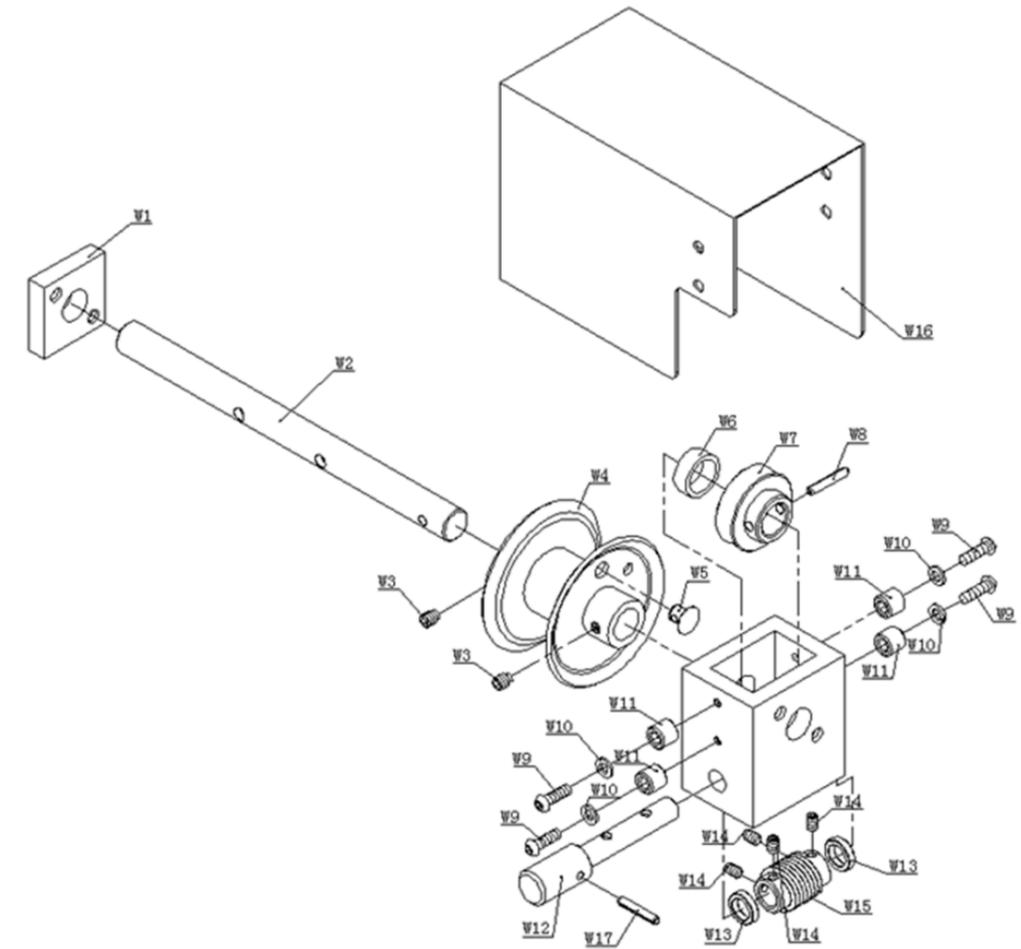
1.16 Не используйте тормозную или любую другую неподходящую жидкость, избегайте смешивания масел разных типов при добавлении гидравлического масла. Допускается использование только высококачественных масел для гидравлических прессов.

1.17 Берегите пресс от влаги.

1.18 При возникновении необходимости ремонта пресса и/или замены каких-либо деталей данные работы должны проводиться сервисными специалистами с использованием оригинальных запасных частей производителя.

ВНИМАНИЕ: предупреждения и инструкции, описанные в данном руководстве по эксплуатации, не могут охватить все возможные условия и ситуации, которые могут возникнуть во время эксплуатации оборудования. Оператор должен руководствоваться здравым смыслом и принимать меры предосторожности для обеспечения своей безопасности.

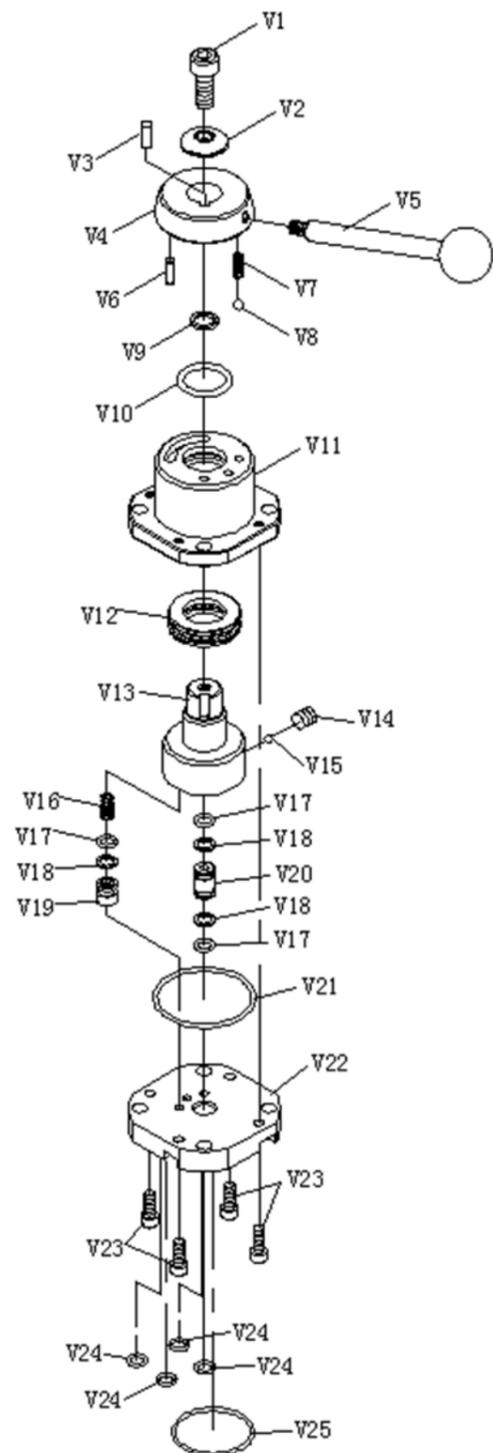
16. СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ ПОДЪЕМНОГО МЕХАНИЗМА РАБОЧЕГО СТОЛА



16.1 СПИСОК ДЕТАЛЕЙ СБОРОЧНОГО ЧЕРТЕЖА ПОДЪЕМНОГО МЕХАНИЗМА РАБОЧЕГО СТОЛА

№	Наименование	Кол-во	№	Наименование	Кол-во
W1	Опорная пластина	1	W10	Шайба 10	4
W2	Вал	1	W11	Шайба	4
W3	Винт М8*10	2	W12	Вал	1
W4	Домкрат	1	W13	Вал	2
W5	Заклепка	1	W14	Винт М6*10	4
W6	Втулка вала	1	W15	Шнековый вал	1
W7	Корпус втулки	1	W16	Кожух домкрата	1
W8	Пружинный штифт 6*30	1	W17	Пружинный штифт 5*30	1
W9	Винт 6*20	4			

15. СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ ПЕРЕПУСКНОГО КЛАПАНА



15.1 СПИСОК ДЕТАЛЕЙ ПЕРЕПУСКНОГО КЛАПАНА

№	Наименование	Кол-во
V1	Винт	1
V2	Т-образная шайба	1
V3	Игла	1
V4	Подвижная заслонка	1
V5	Рукоятка	1
V6	Шплинт	1
V7	Пружина	1
V8	Шарикоподшипник	1
V9	Медная прокладка	1
V10	Уплотнительное кольцо	1
V11	Корпус клапана	1
V12	Шарикоподшипник	1
V13	Заглушка клапана	1
V14	Винт	1
V15	Щарикоподшипник	1
V16	Пружина	1
V17	Уплотнительное кольцо	3
V18	Тефлоновая шайба	3
V19	Подвижный клапан	1
V20	Муфта	1
V21	Уплотнительное кольцо	1
V22	Пластина клапана	1
V23	Винт	4
V24	Уплотнительное кольцо	4
V25	Уплотнительное кольцо	1

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Номинальное усилие — 100 тонн

Ход штока поршня — 300мм

Рабочий диапазон — 93-933мм

Ширина рабочего стола — 787мм

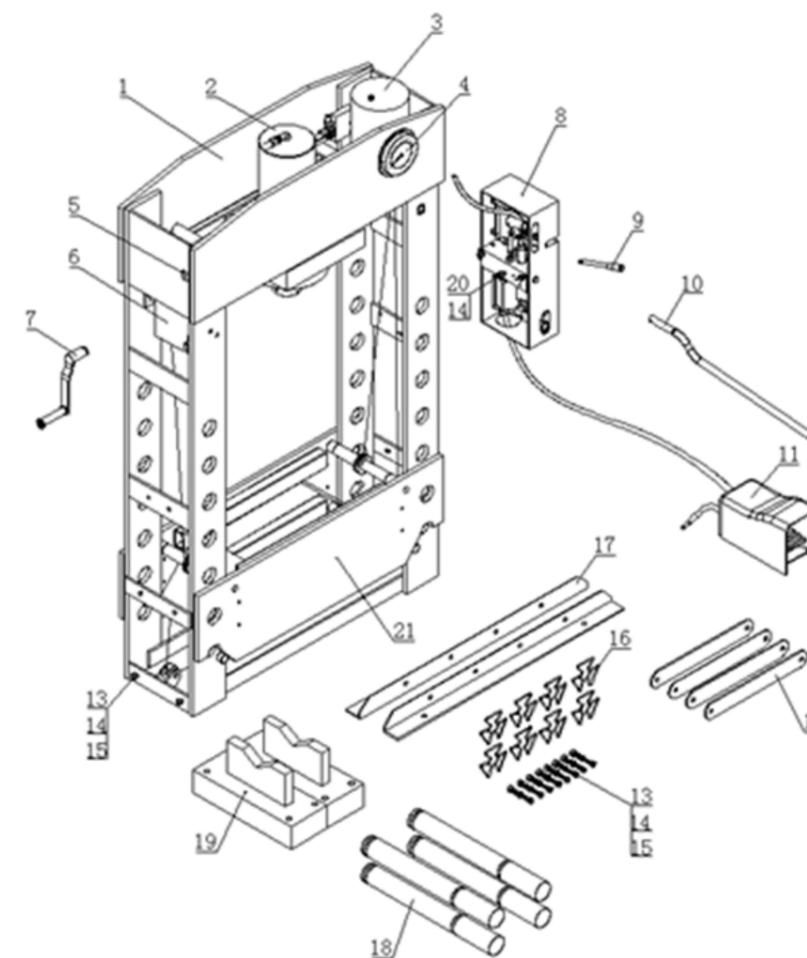
Воздухозаборный патрубок — 1/4" NPT

Давление сжатого воздуха — 120-200PSI

Диапазон хода плунжера — 250мм

3. РАСПАКОВКА

1. Вскройте транспортировочный ящик.
2. Во избежание повреждения оборудования или получения травм сначала извлеките из ящика мелкие детали.
3. Снимите полиэтиленовый пакет, в который упакован пресс.
4. С помощью вилочного погрузчика достаньте пресс из ящика.
5. Дважды проверьте детали, чтобы убедиться, что все они на месте. Детали должны включать в себя раму корпуса пресса, насос, основание, опорные пластины, комплекты крепежа и т. д. (подробную информацию см. ниже в упаковочном листе).



Упаковочный лист

№	Наименование	Кол-во	Примечание
1	Рама корпуса	1	
2	Плунжер в сборе	1	монтируется в раму корпуса
3	Масляный бак в сборе	1	монтируется в раму корпуса
4	Манометр	1	монтируется в раму корпуса
5	Механизм движения плунжера	1	монтируется в раму корпуса
6	Подъемный механизм рабочего стола	1	монтируется в раму корпуса
7	Ручка	1	
8	Насос в сборе	1	
9	Рычаг перепускного клапана	1	
10	Шланг	1	
11	Педаля	1	монтируется к насосу
12	Опорные пластины	4	
13	Болт М12*30	12	8 шт. в наборе крепежа, 4 шт. прикручены к раме корпуса
14	Пружинная шайба 12	15	8 шт. в наборе крепежа, 4 шт. прикручены к раме корпуса, 3 шт. прикручены к насосу
15	Шайба 12	12	8 шт. в наборе крепежа, 4 шт. прикручены к раме корпуса
16	Стопорное кольцо	8	в наборе крепежа
17	Основание	2	
18	Штифт	4	
19	Призма	2	
20	Болт М12*25	3	прикручены к насосу
21	Рабочий стол	1	монтируется в раму корпуса

4. СБОРКА

4.1 **Основание:** выкрутите болты М12*30 (30), шайбы 12 (27), пружинные шайбы 12(31), гайки М12 (32) из части А рамы корпуса пресса. Затем прикрутите основание к раме корпуса вышеуказанными крепежными деталями. (см. рис. 1)

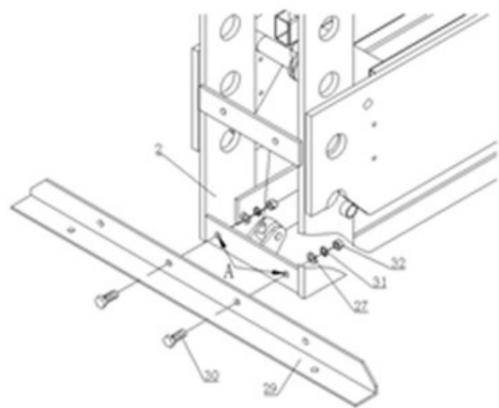


Рис. 1

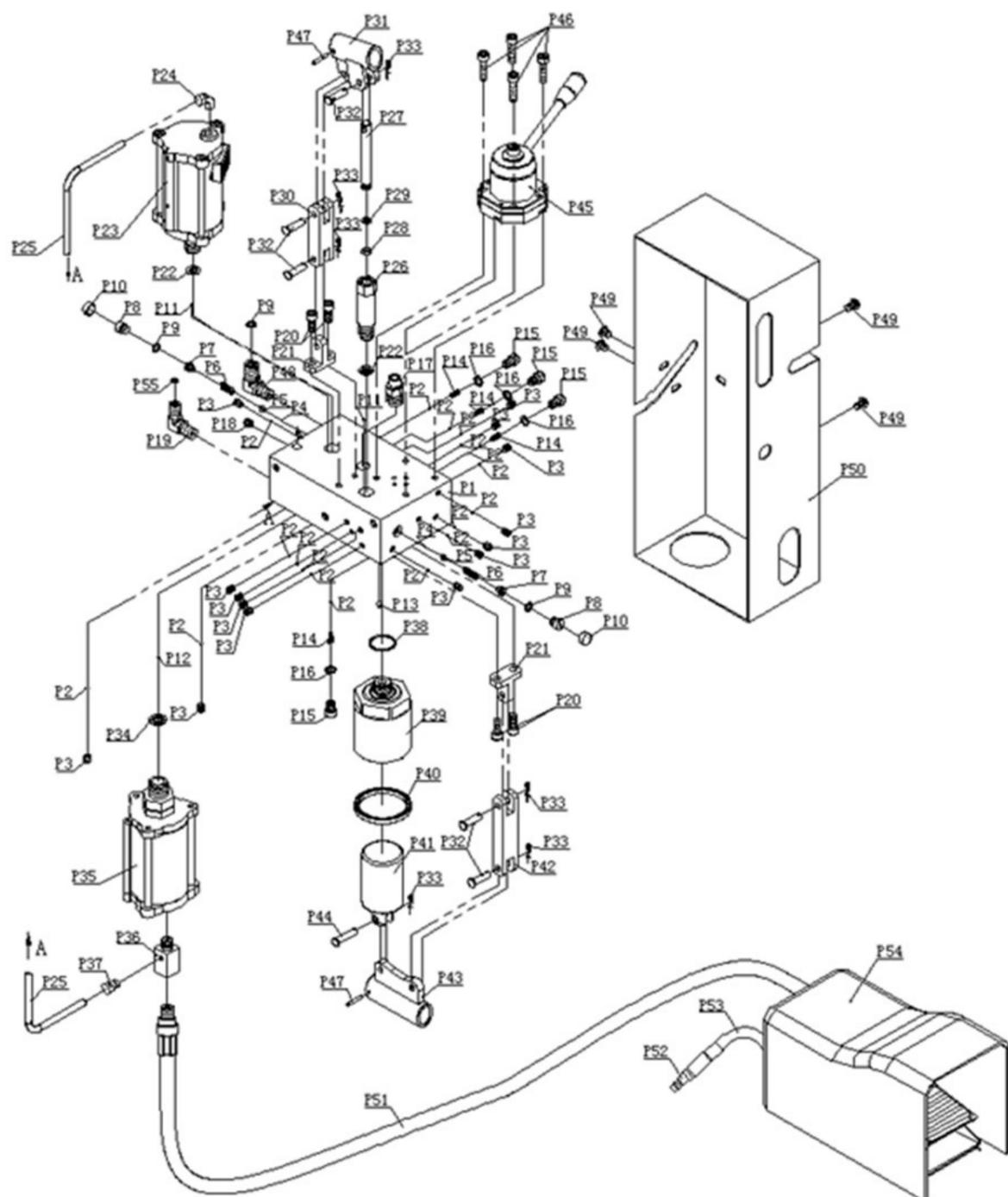
14.1 СПИСОК ДЕТАЛЕЙ СБОРОЧНОГО ЧЕРТЕЖА НАСОСА

№	Наименование	Кол-во	№	Наименование	Кол-во
P1	Насос	1	P29	Стопорное кольцо	1
P2	Шарикоподшипник Ø6	18	P30	Соединительный шток	1
P3	Винт М8*10	14	P31	Муфта для ручки	1
P4	Шарикоподшипник Ø3	2	P32	Штифт 8*30	5
P5	Посадочное место шарикоподшип-	2	P33	Шплинт	6
P6	Пружина	2	P34	Медная прокладка	1
P7	Винт	2	P35	Пневматический привод	1
P8	Запорный винт	2	P36	Ответвительная муфта	1
P9	Уплотнительное кольцо	2	P37	Фитинг	1
P10	Заглушка	2	P38	Уплотнительное кольцо 30*2	1
P11	Шарикоподшипник Ø5	2	P39	Корпус штока большого насоса	1
P12	Шарикоподшипник	1	P40	Кольцо NOK53*63*6	1
P13	Шарикоподшипник Ø8	1	P41	Шток большого насоса	1
P14	Пружина	4	P42	Соединительный шток	1
P15	Запорный винт	4	P43	Муфта для ручки низкого давления	1
P16	Медная прокладка ТТ-245	4	P44	Штифт 8*35	1
P17	Патрубок NPT1/2"	1	P45	Перепускной клапан	1
P18	Заглушка NPT1/4"	1	P46	Винт М8*35	4
P19	Фитинг	1	P47	Пружинный штифт 4*26	2
P20	Болт М8*20	4	P48	Фитинг	1
P21	Основание соединительного	2	P49	Винт М8*10	4
P22	Медная прокладка ТТ-244	2	P50	Защитный кожух насоса	1
P23	Пневматический привод	1	P51	Воздухозаборный шланг 1	1
P24	Муфта NPT1/4"	1	P52	Патрубок воздухозаборного шланга	1
P25	Полиуретановый шланг 8*6	1	P53	Воздухозаборный шланг 2	1
P26	Корпус штока насоса	1	P54	Педаля	1
P27	Шток насоса	1	P55	Уплотнительное кольцо 9*1.9	1
P28	Уплотнительное кольцо 6.5*3	1			

Характеристики насоса: насос в сборе состоит из четырех насосов, два из которых предназначены для высокого давления (один ручной, другой пневматический), которые расположены в верхней части узла насоса; два других для низкого давления (один ручной, другой пневматический), которые расположены в нижней части; в верхней части узла насоса есть перепускной клапан.

Два насоса низкого давления используются для быстрого выдвигания штока поршня без давления; два насоса высокого давления работают под давлением. Перепускной клапан используется для управления втягиванием или выдвиганием штока поршня.

14. СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ НАСОСА



4.2 Прикрутите 4 опорных пластины (34) к раме корпуса (часть В и С) при помощи болтов М12Х30 (30), шайб 12 (27), пружинных шайб 12 (31) и гаек М12 (32) (см. рис.2).

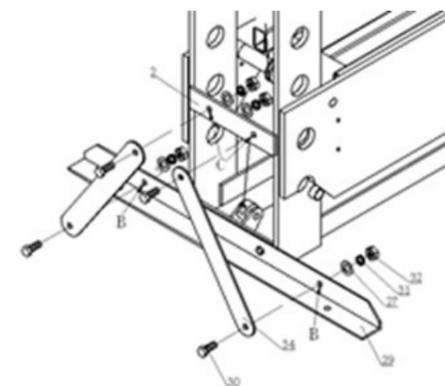


Рис. 2

4.3 Сборка насоса

11.2.1 Установите насос (80) на раму корпуса при помощи болтов М12Х25(33) и пружинных шайб 12 (31). (см. рис.3)

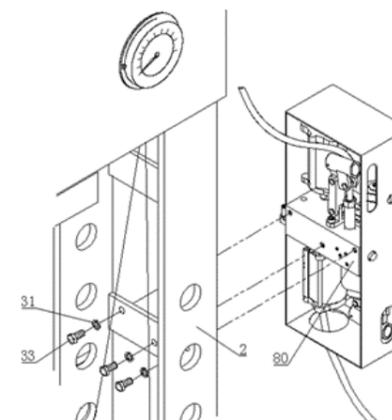


Рис. 3

4.4 Во избежание масляных протечек из шланга (88) в нем установлена заглушка (93). Для удаления заглушки отрежьте часть шланга длиной около 10мм вместе с заглушкой. (см.рис.4)

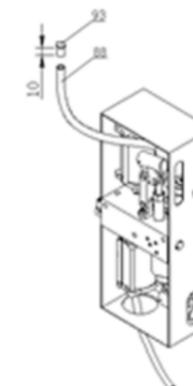


Рис. 4

4.5 Далее соедините шланг (88) с патрубком 1/2" (94) (см.рис.5). После подключения шланга откройте клапан масляного бака для подачи масла и проверьте на наличие протечек.

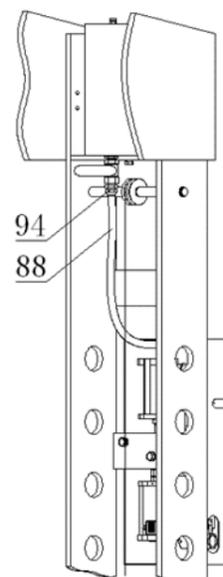


Рис. 5

4.6 Удалите заглушки патрубков (97, 98) и масляных шлангов (78, 79), затем соедините масляные шланги 1 (78) и 2 (79) с патрубками (97) и (98) и затяните соединения. (см. рис. 6)

Примечание: убедитесь перед затяжкой соединений, что уплотнительные кольца находятся в полости патрубков (97) и (98).

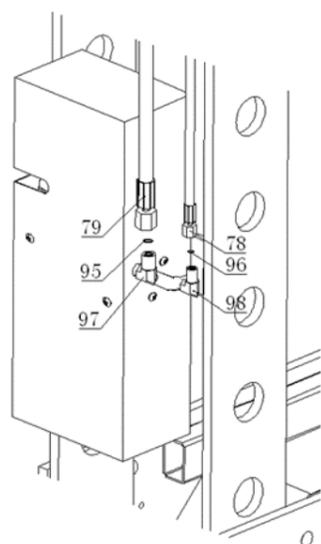
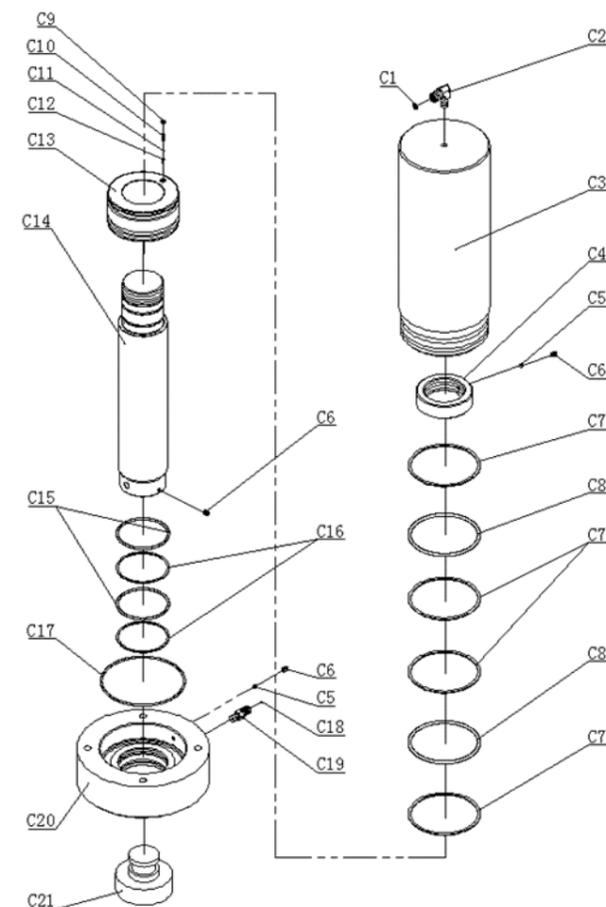


Рис. 6

13. СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ ГИДРОЦИЛИНДРА



13.1 СПИСОК ДЕТАЛЕЙ СБОРОЧНОГО ЧЕРТЕЖА ГИДРОЦИЛИНДРА

№	Наименование	Кол-во	№	Наименование	Кол-во
C1	Уплотнительное кольцо	1	C12	Шток клапана	1
C2	Фитинг	1	C13	Поршень	1
C3	Цилиндр	1	C14	Шток поршня	1
C4	Гайка	1	C15	Уплотнительное кольцо	2
C5	Нейлоновое кольцо	2	C16	Тефлоновая шайба	2
C6	Винт M8*10	3	C17	Уплотнительное кольцо	1
C7	Тефлоновая шайба	4	C18	Уплотнительное кольцо	1
C8	Уплотнительное кольцо	2	C19	Муфта	1
C9	Винт	1	C20	Гайка	1
C10	Пружина	1	C21	Зубчатое седло	1
C11	Шарикоподшипник				

12.1 СПИСОК ДЕТАЛЕЙ ОБЩЕГО СБОРОЧНОГО ЧЕРТЕЖА

№	Наименование	Кол-во	№	Наименование	Кол-во
1	Плунжер в сборе	1	30	Цилиндрический штифт	1
2	Рама корпуса	1	31	Стопорное кольцо 20	8
3	Болт М12*130	4	32	Шкив III	1
4	Седло пружины	8	33	Цилиндрический штифт 2	2
5	Пружина	4	34	Шкив	2
6	Винт М8*10	4	35	Подъемная балка	2
7	Соединительная планка II	2	36	Патрубок 2	4
8	Стопорное кольцо 17	4	37	Ниппель	1
9	Шариковый подшипник	4	38	Уплотнительное кольцо	2
10	Механизм движения плунжера	1	39	Бак	1
11	Винт М8*45	4	40	Переходной фитинг	1
12	Рукоятка	1	41	Винт М10*40	2
13	Основание	2	42	Манометр	1
14	Болт М12*30	12	43	Винт М5*8	3
15	Шайба	12	44	Масляный шланг 1	1
16	Пружинная шайба	15	45	Масляный шланг	1
17	Гайка М12	12	46	Масляный шланг 3	1
18	Опорные пластины	4	47	Масляный шланг 1	1
19	Рабочий стол	1	48	Масляный шланг 2	1
20	Призма	2	49	Насос в сборе	1
21	Штифт	4	50	Ручка	1
22	Стопорное кольцо	8	51	Масляный шланг	1
23	Подъемный механизм рабочего	1	52	Пластина плунжера	1
24	Винт М10*30	4	53	Винт М12*45	4
25	Пружинная шайба 10	8	54	Болт М12*25	3
26	Шайба 10	5	55	Фитинг	1
27	Трос 1.6М	1	56	Нейлоновое кольцо	1
28	Трос 4.3М	1	57	Гайка	1
29	Винт М10*20	3			

4.7 Установите ручку перепускного клапана (99) к перепускному клапану на насосе (80). (см. рис. 7)

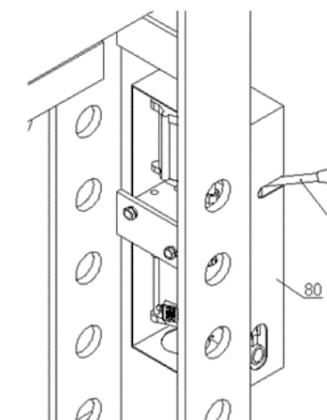


Рис. 7

4.8 Вставьте ручку (12) в соединительный вал (M1)

- При вращении ручки (12) по часовой стрелке плунжер движется влево (направление А).
- При вращении ручки (12) против часовой стрелки плунжер движется вправо (направление В)

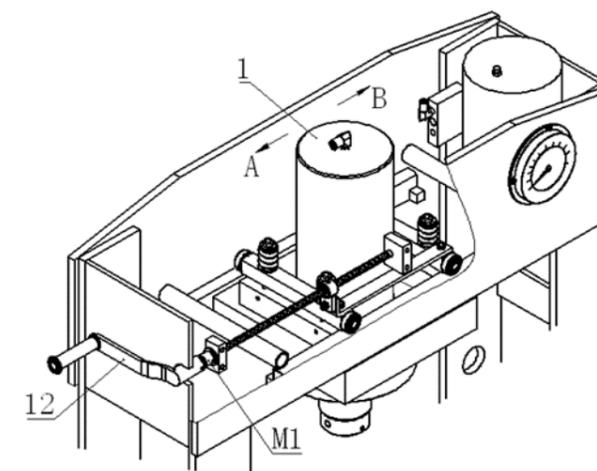


Рис. 8

5. РЕГУЛИРОВКА РАБОЧЕГО СТОЛА

Вставьте ручку (12) в шнековый вал (W12) (см. Рис. 9).

- При вращении ручки (12) по часовой стрелке рабочий стол поднимается (направление А)
- При вращении ручки (12) против часовой стрелки рабочий стол опускается (направление В)

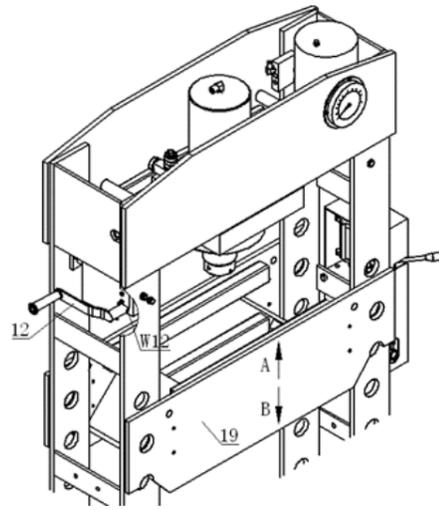


Рис. 9

6. ПОДКЛЮЧЕНИЕ ШЛАНГА К РУЧКЕ

Для ручек есть два гнезда – первое в верхней части насоса, второе в нижней. Положение ручки вверх используется для высокого давления и низкой скорости, ниже – для низкого давления и высокой скорости. Для обоих насосов используется один шланг.

6.1 Для использования насоса высокого давления вставьте шланг (50) в гнездо ручки (31), как показано на Рис. 10.

6.2 Для использования насоса низкого давления вставьте шланг (50) в гнездо (43). (см. Рис. 11).

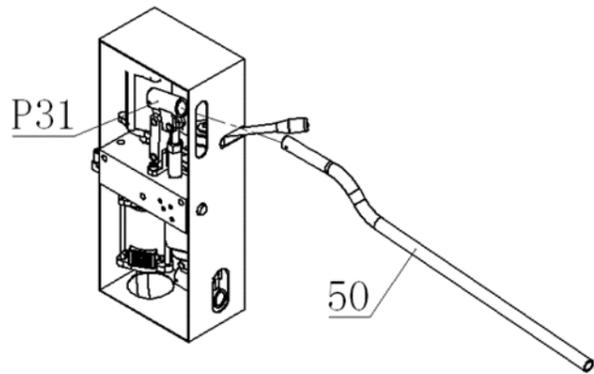


Рис. 10

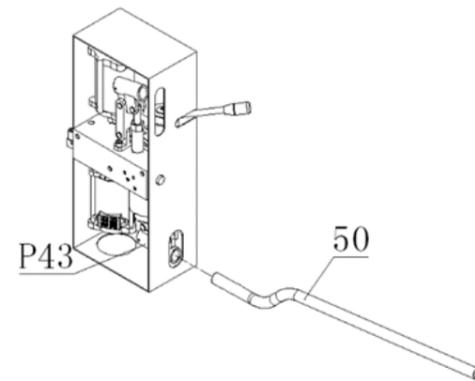
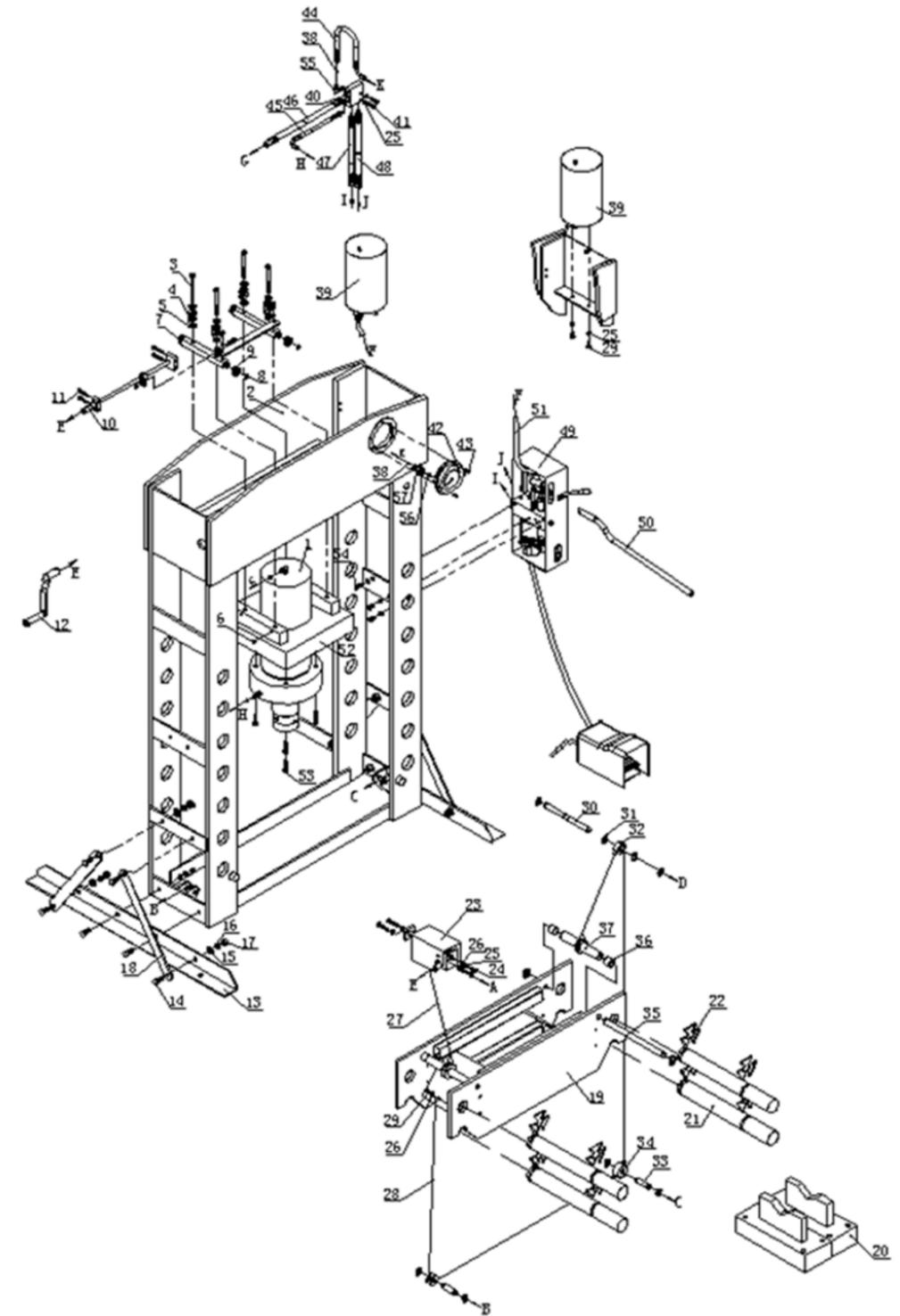


Рис. 11



10.4 Сброс давления: установите ручку (99) в позицию 2, давление поршня сбросится автоматически.

10.5 Втягивание штока поршня: инструкции в п. 8.2

10.6 Уберите заготовку с рабочего стола.

10.7 По окончании работ отсоедините воздухозаборный шланг от компрессора, протрите оборудование.

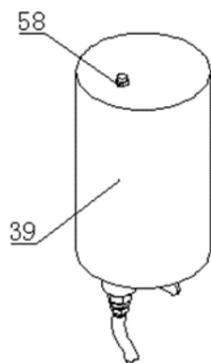
11. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

11.1 Протирайте оборудование чистой тканью, смазывайте подвижные части и места соединений.

11.2 Если оборудование не используется, храните его в сухом месте. Шток поршня в этом случае должен находиться во втянутом положении.

11.3 При снижении производительности пресса спустите воздух из гидравлической системы, как описано в п.7.

11.4 Проверка уровня масла: качайте ручку, если шток поршня выдвигается полностью (300 мм), значит масла достаточно. При низком уровне масла долейте его в бак: удалите гайку (58), добавьте мало, затем прикрутите гайку обратно. После добавления масла спустите воздух, как описано в п.7.



7. СПУСК ВОЗДУХА ИЗ СИСТЕМЫ

Ручной способ

7.1 Переключите рукоятку распределительного клапана в позицию 2. (см. Рис. 12):

- Когда рукоятка (99) находится в позиции 1, шток поршня втягивается
- Когда рукоятка (99) находится в позиции 2, шток поршня останавливается.
- Когда рукоятка (99) находится в позиции 3, шток поршня выдвигается.

7.2 Вставьте шланг (50) в гнездо, как описано в п. 6.2, качайте ручку (50) не менее 20 циклов.

7.3 Установите рукоятку (99) в позицию 3 (см. Рис. 12), проверьте, корректно ли работает плунжер. Если он работает правильно, значит воздух выпущен. Если нет, повторите процедуру п. 7.1-7.2.

Ручной способ при помощи клапана высокого давления

7.4 Установите рукоятку распределительного клапана в позицию 2. (см. Рис. 12)

7.5 Вставьте шланг (50) в гнездо, как описано в п. 6.2, качайте ручку (50) не менее 20 циклов.

7.6 Установите рукоятку (99) в позицию 3 (см. Рис. 12), проверьте, корректно ли работает плунжер. Если он работает правильно, значит воздух выпущен. Если нет, повторите процедуру п. 7.1-7.2.

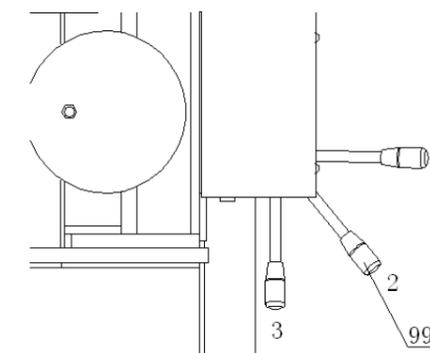


Рис. 12

При помощи пневматического привода

7.7 Подсоедините воздухозаборный шланг (P52) педали (P54) к компрессору. (см. Рис. 13)

7.8 Установите рукоятку (99) в позицию 2 (Рис. 12), затем нажимайте на педаль (P54), чтобы пневматический привод работал не менее 2 минут.

7.9 Установите рукоятку (99) в позицию 3 (рис. 12), затем нажимайте на педаль (54). При работающем пневматическом приводе проверьте, правильно ли работает плунжер. Если он работает верно, воздух выпущен. Если нет, повторите процедуру п. 7.7-7.8.

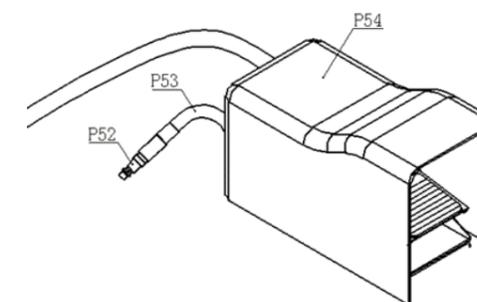


Рис. 13

8. УПРАВЛЕНИЕ ПОРШНЕМ

8.1 Выдвижение поршня осуществляется при помощи ручного или пневматического приводов.

8.1.1 При помощи пневматического привода:

8.1.1.1 Подсоедините воздухозаборный шланг (P52) педали к компрессору. (Рис. 13)

8.1.1.2 Установите рукоятку (99) в позицию 3. (рис. 12)

8.1.1.3 Нажимайте педаль (P54). Когда шток поршня не под нагрузкой, пневмоприводы (P23) и (P35) работают вместе и шток выдвигается быстро. Если шток под нагрузкой, пневмопривод (P35) останавливается, работает только пневмопривод (P23), при этом шток выдвигается медленно.

8.1.2 При помощи ручного привода

При выполнении работ с помощью пневматического привода, НИКОГДА одновременно не задействуйте ручной привод низкого давления, как описано в п. 8.1.2.1

8.1.2.1 Вставьте шланг (50) в гнездо насоса для низкого давления, как описано в п. 6.2, качайте ручку для выдвижения штока поршня. В этом случае плунжер работает быстрее.

8.1.2.2 Вставьте шланг (50) в гнездо насоса для высокого давления, качайте ручку для выдвижения штока поршня. В этом случае плунжер будет работать медленнее.

8.1.3 Движение штока поршня осуществляется либо с помощью ручного, либо с помощью пневматического приводов.

8.2 Втягивание плунжера осуществляется при помощи ручного или пневматического приводов.

8.2.1 При помощи пневматического привода

8.2.1.1 Подсоедините воздухозаборный шланг (P52) педали к компрессору. (рис. 13)

8.2.1.2 Установите рукоятку (99) в позицию 1. (рис. 12)

8.2.1.3 Нажимайте педаль (54), пневмоприводы (23) и (P35) работают вместе, шток поршня быстро втягивается.

8.2.2 При помощи ручного привода

8.2.2.1 Вставьте шланг (50) в гнездо насоса низкого давления, как описано в п. 6.2, качайте ручку для быстрого втягивания штока поршня.

8.2.2.2 Вставьте шланг (50) в гнездо насоса высокого давления, как описано в п. 6.1, качайте ручку для медленного втягивания штока поршня.

При выполнении работ с помощью пневматического привода, НИКОГДА одновременно не задействуйте ручной привод низкого давления, как описано в п. 8.2.2.1.

8.2.3 Движение штока поршня осуществляется либо с помощью ручного, либо с помощью пневматического приводов.

8.3 Для остановки движения штока поршня перестаньте качать ручку или отпустите педаль (P54). Затем установите рукоятку (99) в позицию 2. (рис. 13)

9. ЗАПУСК

9.1 Установите поршень, как описано в п.4.8, по центру заготовки.

9.2 Отрегулируйте высоту рабочего стола (19), как описано в п. 5, установите штифты (21) и стопорные кольца (22). (Рис. 14 и 15).

9.3. В зависимости от выполняемых работ оператор определяет, какая из плоскостей призм рабочая и регулирует расстояние между ними.

Примечание: для предотвращения скольжения призм зафиксируйте их при помощи ограничительных штифтов. (Рис. 16)

9.4 Поместите заготовку на призмы (20).

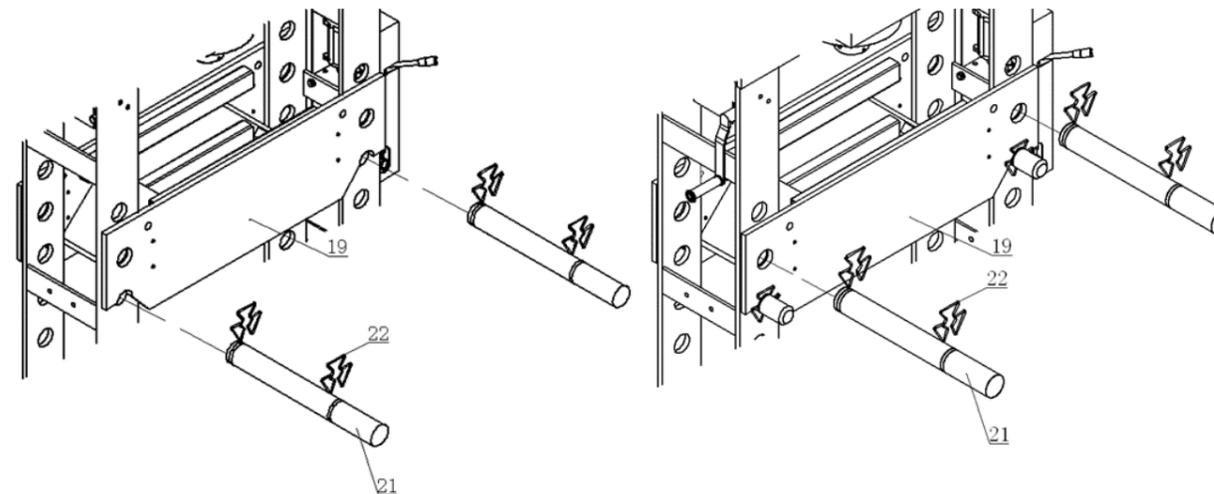


Рис. 14

Рис. 15

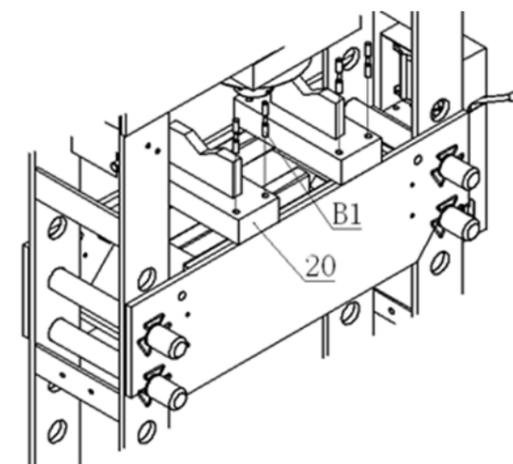


Рис. 16

10. ИНСТРУКЦИИ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

10.1 Установите рукоятку (99) в позицию 3, затем нажимайте педаль (54), оба пневмопривода работают вместе, шток поршня быстро выдвигается. Когда зубчатое седло приблизится к заготовке, поменяйте управление на ручной привод.

10.2 Следуя инструкциям в п. 6.2, вставьте шланг в гнездо насоса высокого давления (P31), качайте ручку для медленного выдвижения штока. Убедитесь, что шток и заготовка выровнены по отношению друг к другу.

10.3 После регулировки положения заготовки оператор может работать либо при помощи ручного, либо при помощи пневматического привода.

10.3.1 При помощи пневматического привода:

Нажимайте педаль (P54), оба пневмопривода работают вместе. Когда зубчатое седло (38) коснется заготовки, шток поршня будет работать под давлением, пневмопривод (P35) остановится, работать будет только пневмопривод (P23). При этих условиях шток выдвигается медленно и дает нагрузку на заготовку. По завершению выполнения нагрузки отпустите педаль (P54).

10.3.2 При помощи ручного привода:

Следуя инструкциям в п. 6.2, вставьте шланг в гнездо насоса высокого давления (P31), качайте ручку, по окончании работ отпустите ручку.

10.3.3 Выполнение работ при помощи ручного и пневматического приводов:

Оператор может выполнять работы при помощи ручного привода (п. 10.3.2.) и пневматического привода (п. 10.3.1) одновременно.