

ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ ПРЕСС
усилием 50 тонн
с ручным и пневматическим приводом
модель HJ0811CE



Руководство по эксплуатации

Внимательно ознакомьтесь с данным руководством перед началом эксплуатации

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.

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 серьезных 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.

1. ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ

1.1. Знаки безопасности, используемые в данном руководстве

Знаки безопасности, описанные ниже, указывают на потенциальные опасные факторы при эксплуатации оборудования, или во время работ по техническому обслуживанию.

Эти знаки обозначают уровень опасности в процессе использования оборудования, а также описывают меры предосторожности, которые следует предпринять во избежание рисков.

Классификация знака	Изображение знака	Описание
Запрещающий знак		Запрещающий знак указывает на наличие опасной ситуации. Несоблюдение действий, описанных под данным знаком, приведет к летальному исходу или тяжёлым травмам.
Предупреждающий знак		Предупреждающий знак указывает на наличие потенциально опасной ситуации. Несоблюдение действий, описанных под данным знаком, может привести к летальному исходу или тяжелым травмам.
Предписывающий знак		Предписывающий знак указывает на наличие потенциально опасной ситуации. Несоблюдение действий, описанных под данным знаком, может привести к травмам легкой или средней степени тяжести.
Дополнительная информация	ПРИМЕЧАНИЕ:	Краткая информация, дополняющая или подчеркивающая важные пункты руководства.

1.2. Требования по технике безопасности

Перед началом работ с оборудованием необходимо ознакомиться с руководством, понимать информацию, описанную в документе, и строго следовать соответствующим правилам техники безопасности.

Руководство по эксплуатации предоставляется специалистам по установке, наладке, проведению сервисных или вспомогательных работ на описываемом оборудовании.



Безопасность персонала должна быть в приоритете!

Внимательно ознакомьтесь с руководством по эксплуатации до того, как приступить к техническим работам.

Несоблюдение нижеописанных правил может привести к тяжелым травмам или летальному исходу:

- Осуществляйте проведение регулярного технического осмотра и обслуживания двумя или более специалистами.
- Ознакомьтесь с правилами техники безопасности.
- Прочитайте все прилагаемые инструкции.
- Разместите на оборудовании видимые знаки, оповещающие окружающих о проводимых работах или техническом осмотре.
- Разместите список телефонных номеров экстренных служб рядом с рабочей зоной.
- Изучите порядок действий в случае возникновения чрезвычайных ситуаций; знайте расположение аптечки первой помощи, огнетушителя и правила его использования.
- Предупреждайте специалистов, которые планируют пользоваться оборудованием, о том, что пресс находится в стадии технического обслуживания или осмотра.
- Всегда пользуйтесь соответствующим инструментом и приспособлениями во время технического обслуживания или осмотра.
- Проверяйте перед началом эксплуатации, что никакой инструмент или приспособления не оставлены внутри оборудования.
- В целях безопасности НИКОГДА не пытайтесь убрать оставленный инструмент во время работы оборудования.

- Убедитесь, что во время работы на операторе надет защитный костюм, перчатки, защитная каска, специальная обувь и средства защиты органов слуха.
- Во избежание травм спины перемещайте тяжелые части оборудования при помощи двух или более специалистов.
- Предупреждайте окружающий персонал о включении и запуске оборудования.
- Принимайте меры предосторожности во избежание получения травм от подвижных частей оборудования.
- Перемещайте оборудование ТОЛЬКО С ПОМОЩЬЮ СПЕЦИАЛЬНОЙ ТЕХНИКИ.
- Во время работы на гидравлическом прессе сохраняйте концентрацию на выполняемой задаче.
- Перед проведением технического обслуживания деталей машины, находящихся под давлением, НЕОБХОДИМО сначала сбросить давление в системе. При выполнении этих действий оператор ДОЛЖЕН находиться на противоположной стороне от нагнетателя. Во время спуска давления ЗАПРЕЩЕНО прилагать усилия к прессу или перемещать его до полного сброса давления.
- Если по окончании работ необходимо заменить призмы, оператор должен надеть защитные перчатки или использовать специальные инструменты во избежание травм.

ПРИМЕЧАНИЕ

- В случае выхода оборудования из строя следует немедленно прекратить его эксплуатацию.
- Для проведения ремонта обратитесь в сертифицированную техническую поддержку. Дальнейшая эксплуатация оборудования возможна только после разрешения, полученного у сервисных специалистов технической поддержки.
- Соблюдайте осторожность в зоне предписывающих знаков.
- Паспорт безопасности веществ для смазочных материалов, предлагаемых поставщиком, должен быть размещен в доступном месте.
- Перед включением и запуском оборудования убедитесь в отсутствии постороннего персонала в рабочей зоне.



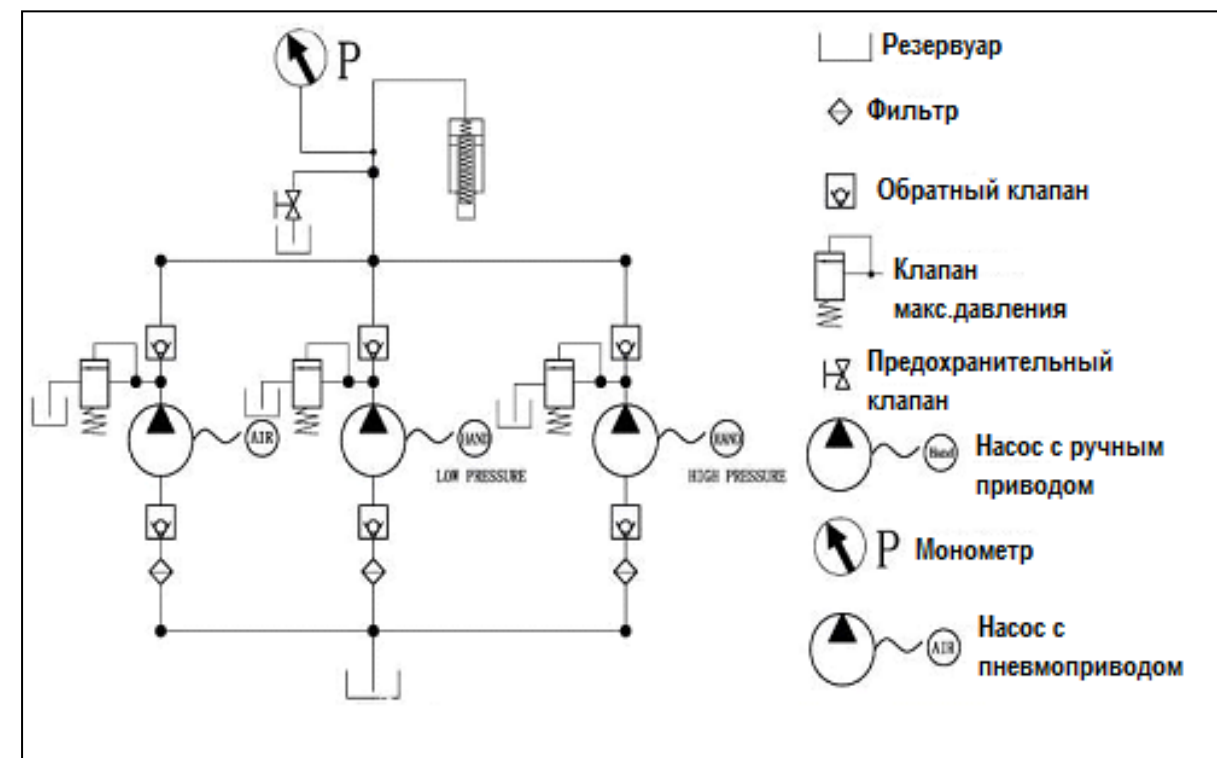
1.4. Экологическая информация

Если используемые вами материалы относятся к категории веществ, наносящих особый вред окружающей среде, следуйте требованиям по обращению и утилизации отходов в соответствии с классификацией таких веществ. Если вы утилизируете данные вещества с помощью компаний, специализирующихся на переработке промышленных отходов, вам следует утвердить способ их окончательной переработки.

1.5. Соответствие стандартам

Директива ЕЭС	Гарантия производителя	Согласованные стандарты
Директива 98/37/ЕЭС по машинному оборудованию	Декларация о соответствии	Приложение I к директиве 98/37/ЕЭС по машинному оборудованию

14. ГИДРАВЛИЧЕСКАЯ СХЕМА



13.1. СПИСОК ДЕТАЛЕЙ СБОРОЧНОГО ЧЕРТЕЖА ГИДРОНАСОСА

№	Наименование	Кол-во	№	Наименование	Кол-во
R1	Плунжер	1	R15	Пружина	1
R2	Штифт	1	R16	Стержень поршня	1
R3	Гайка	1	R17	Медная прокладка	1
R4	Нейлоновый ограничитель	2	R18	Болт	1
R5	Болт	1	R19	Заглушка	1
R6	Болт	1	R20	Уплотнительное кольцо	1
R7	Шарик	1	R21	Гайка	1
R8	Сердечник клапана	1	R22	Уплотнительное кольцо	1
R9	Поршневая головка	1	R23	Болт	3
R10	Уплотнительное кольцо	1	R24	Пружинная шайба	1
R11	Шайба	2	R25	Г-образный патрубок	1
R12	Шайба	2	R26	Седло цилиндра	1
R13	Уплотнительное кольцо	1	R27	Шайба	1
R14	Шайба	2			

1.6. Знаки безопасности, размещенные на оборудовании

1		Осторожно! Возможно травмирование рук
2		Ознакомиться с руководством по эксплуатации
3		Ознакомиться с инструкцией по техническому обслуживанию
4		Надеть защитную одежду
5		Надеть защитные перчатки
6		Надеть защитную каску
7		Надеть специальную обувь
8		Надеть средства защиты органов слуха

2. СПЕЦИФИКАЦИЯ ОБОРУДОВАНИЯ

2.1. Область применения

Гидравлический пресс предназначен для изготовления и сборки запасных частей. Он используется для прессования, калибровки, сборки и клёпки мелких деталей. Использование пресса в других целях запрещено.

ПРИМЕЧАНИЕ: к установке, эксплуатации и техническому обслуживанию оборудования допускается квалифицированный персонал. Квалифицированный персонал – это специалисты, имеющие соответствующие технические знания об установке, эксплуатации и техническом обслуживании данного оборудования с соблюдением правил и мер техники безопасности.

2.2. Размеры оборудования

Размеры корпуса пресса (мм): 1090x1360x1920

Вес (кг): 300

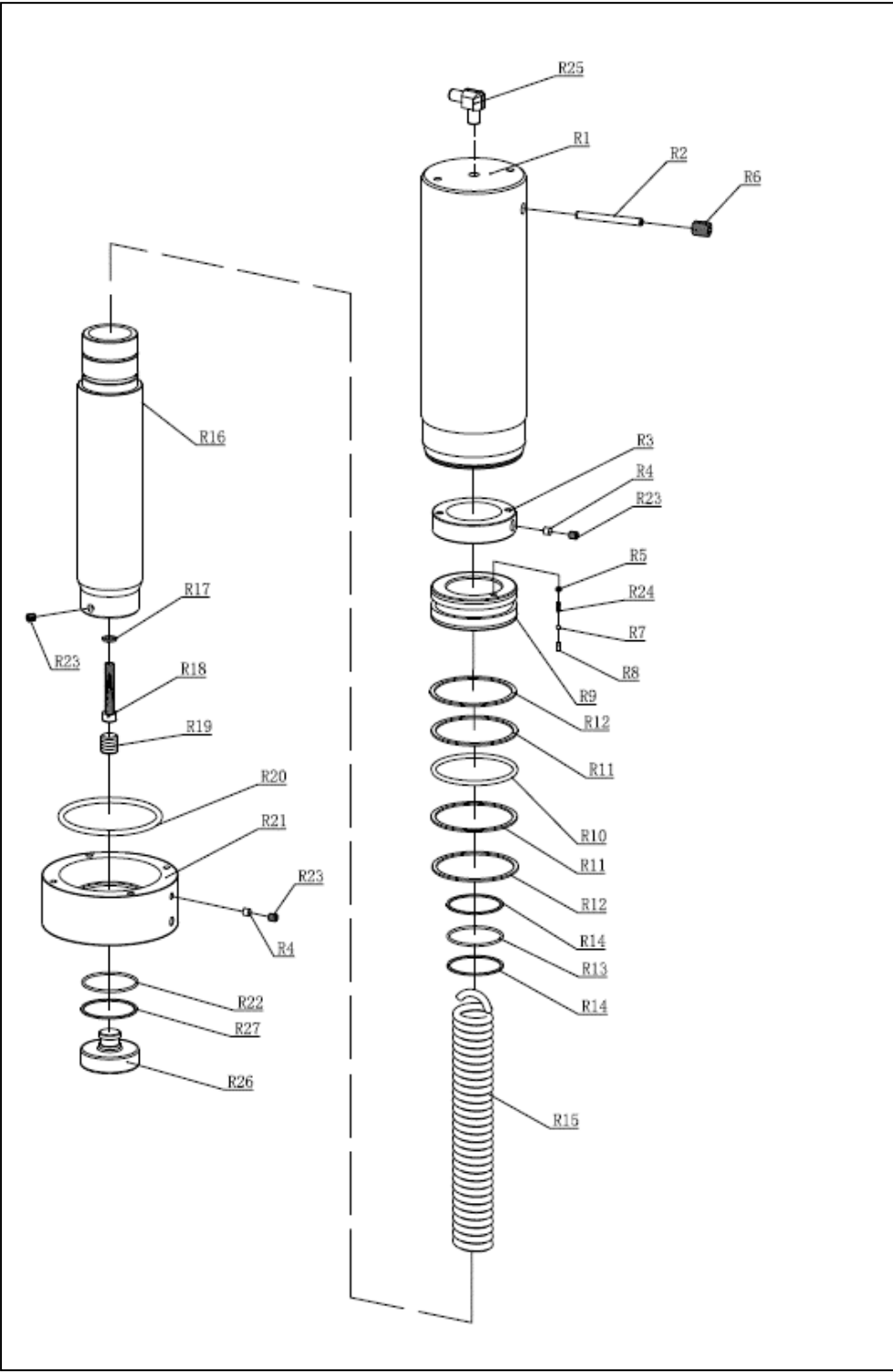
2.3 Условия эксплуатации

Температура эксплуатации	от -5°С до +40°С
Температура хранения	от -25°С до +55°С
Температурный режим при транспортировке	от -25°С до +70°С (не больше 24 часов)
Высота	Максимальная высота установки оборудования – 1000 м
Влажность	Максимальная относительная влажность – 85% при температуре 40°С без конденсации
Условия окружающей среды в рабочей зоне	- отсутствие горючих и легковоспламеняющихся материалов и веществ; - устойчивость к коррозии; - отсутствие пыли
Освещение	>300 люкс
Уровень шума	<85 дБ(С)

2.4 Технические характеристики

№	Наименование		Ед.изм.	Значение
1	Усилие		тонна	50
2	Ход штока гидроцилиндра		мм	200
3	Давление гидравлической системы		МПа	62,42
4	Рабочий диапазон		мм	62-1042
5	Воздухозаборный патрубок		NPT	1/4”
6	Давление сжатого воздуха		МПа	0,75-0,85
7	Ширина рабочего стола		мм	259
8	Скорость		мм/с	1,2
9	Высота		мм	1920
10	Занимаемая площадь	ширина	мм	1090
		длина	мм	1360
11	Вес брутто		кг	365

13. СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ ГИДРОНАСОСА



12.1. СПИСОК ДЕТАЛЕЙ СБОРОЧНОГО ЧЕРТЕЖА ГЛАВНОГО ЦИЛИНДРА

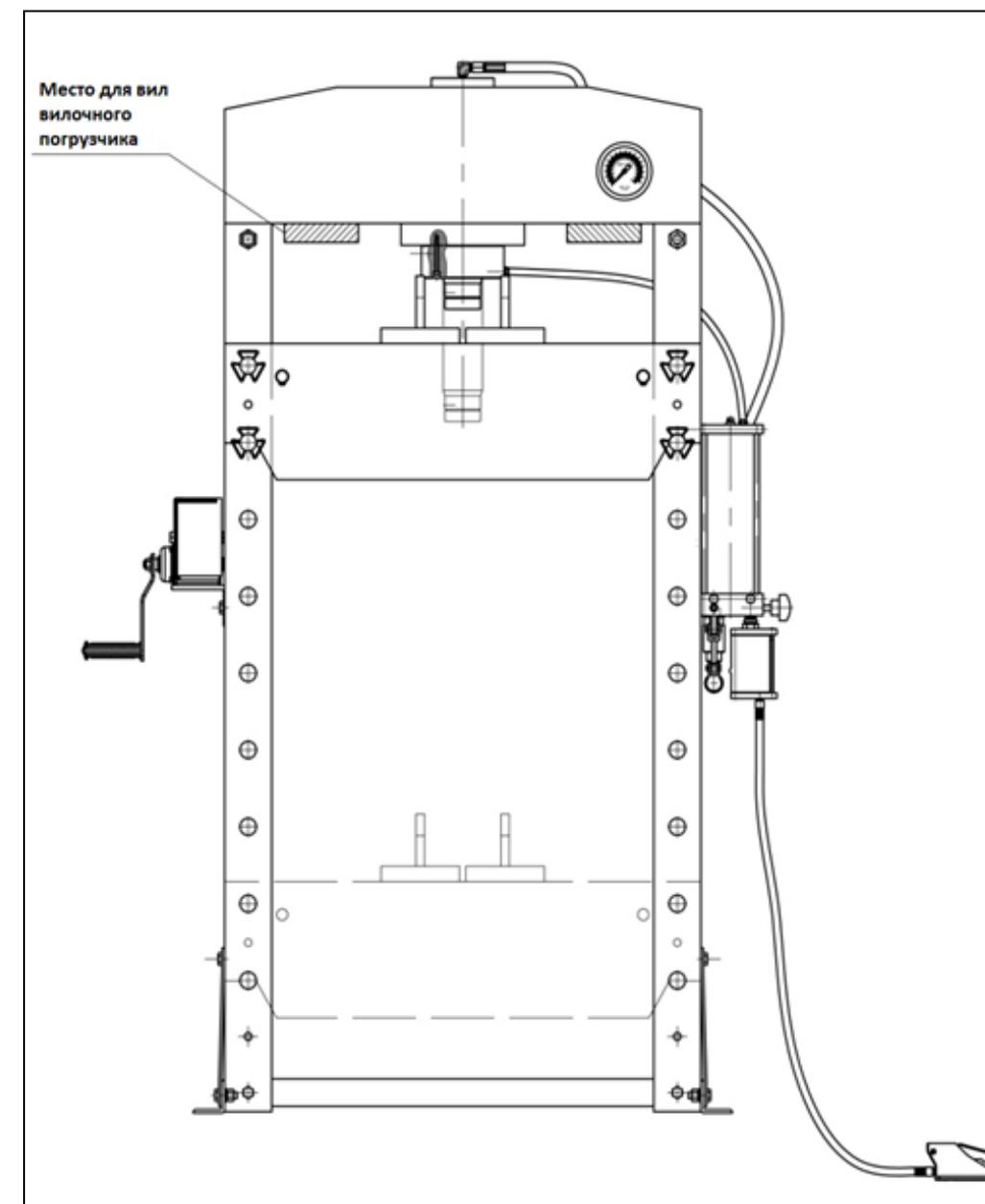
№	Наименование	Кол-во	№	Наименование	Кол-во
P1	Уплотнительное кольцо	1	P29	Болт	2
P2	Шайба	1	P30	Медная прокладка	1
P3	Клапан подачи	1	P31	Шайба	1
P4	Колпачок	1	P32	Болт	1
P5	Шарикоподшипник	2	P33	Шарикоподшипник	1
P6	Пружина	2	P34	Посадочное место шарикоподшипника	1
P7	Болт	1	P35	Пружина	1
P8	Шарик	1	P36	Болт	1
P9	Квадратный стержень	1	P37	Болт	1
P10	Медная прокладка	1	P38	Шарикоподшипник	2
P11	Уплотнительное кольцо	1	P39	Ограничитель	1
P12	Седло насоса	1	P40	Уплотнительное кольцо	1
P13	Манжета	1	P41	Предохранительный клапан	1
P14	Уплотнительное кольцо	1	P42	Стопорная шайба	1
P15	Шайба	1	P43	Болт	1
P16	Стопорное кольцо	1	P44	Шарикоподшипник	1
P17	Седло малого насоса	1	P45	Пружинная шайба	1
P18	Седло большого насоса	1	P46	Медная прокладка	1
P19	Штифт	3	P47	Болт	1
P20	Шток	1	P48	Насос в сборе	1
P21	Кронштейн	1	P49	Г-образный патрубок	1
P22	Штифт	3	P50	Уплотнительное кольцо	1
P23	Уплотнительное кольцо	1	P51	Шайба	1
P24	Шайба	1	P52	Болт	1
P25	Шток клапана	1	P53	Пневматический привод	1
P26	Шарикоподшипник	1	P54	Медная прокладка	1
P27	Пружина	1	P55	Шайба	1
P28	Уплотнительное кольцо	2	P56	Гайка	1

3. ПЕРЕМЕЩЕНИЕ ОБОРУДОВАНИЯ



Узлы пресса слишком тяжелые для перемещения вручную.

Используйте соответствующее транспортное и подъемное оборудование. Размеры и вес пресса указаны в п.2.2.



4. ТРЕБОВАНИЯ К РАБОЧЕЙ ЗОНЕ

Рабочая зона должна иметь достаточное пространство с устойчивостью к коррозии, без наличия горючих и легковоспламеняющихся материалов и пыли.

Для работы с прессом необходимо обеспечить свободное пространство радиусом 1000мм вокруг оборудования.

5. РАСПАКОВКА ОБОРУДОВАНИЯ



При вскрытии упаковки необходимо использовать соответствующий инструмент, надеть защитную одежду, перчатки, каску.

Убедитесь, что оборудование, его детали и их количество совпадают с упаковочным листом.

В случае расхождений своевременно свяжитесь с поставщиком.

5.1. Утилизация упаковки

Оборудование упаковано в пленку ПВХ и деревянную обрешетку. Ответственность за правильную утилизацию упаковки лежит на покупателе.

6. СБОРКА ОБОРУДОВАНИЯ



К сборке и запуску оборудования допускается только квалифицированный персонал! Строго следуйте всем соответствующим правилам техники безопасности!

6.1. Порядок сборки оборудования

(см. п.11 ОБЩИЙ СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ)

- 1) Рама рабочего стола (28) находится на дне упаковки для удобства расположения и транспортировки. Рама крепится к стойке (71) при помощи двух болтов M12 (см. п. 6.2. Сборочный чертеж).
- 2) Соедините раму рабочего стола (28) с опорными пластинами (69) с левой и правой стороны боковой пластины стойки при помощи болта (24), плоской прокладки (35), стопорной шайбы (36) и гайки (37).
- 3) Установите насос в сборе (64) с внешней стороны стойки при помощи болта (62) и шайбы (63). В упакованном виде насос находится на внутренней стороне стойки.
- 4) Установите лебедку (21) с внешней стороны стойки при помощи болта (24), плоской прокладки (35), стопорной шайбы (36) и гайки (37). В упакованном виде лебедка находится на внутренней стороне стойки.
- 5) Соедините нейлоновое кольцо (56) со штуцером манометра (57), затем установите манометр (58) и плотно затяните. **Примечание:** затягивайте как можно сильнее, чтобы избежать протечек. Прикрепите штуцер манометра к подходящей верхней поперечной балке и закрутите гайку (54), после регулировки снимите заглушку муфты (53) и зафиксируйте направление манометра. Соедините муфту (53) со штуцером манометра (57) и

7. ЗАПУСК ОБОРУДОВАНИЯ

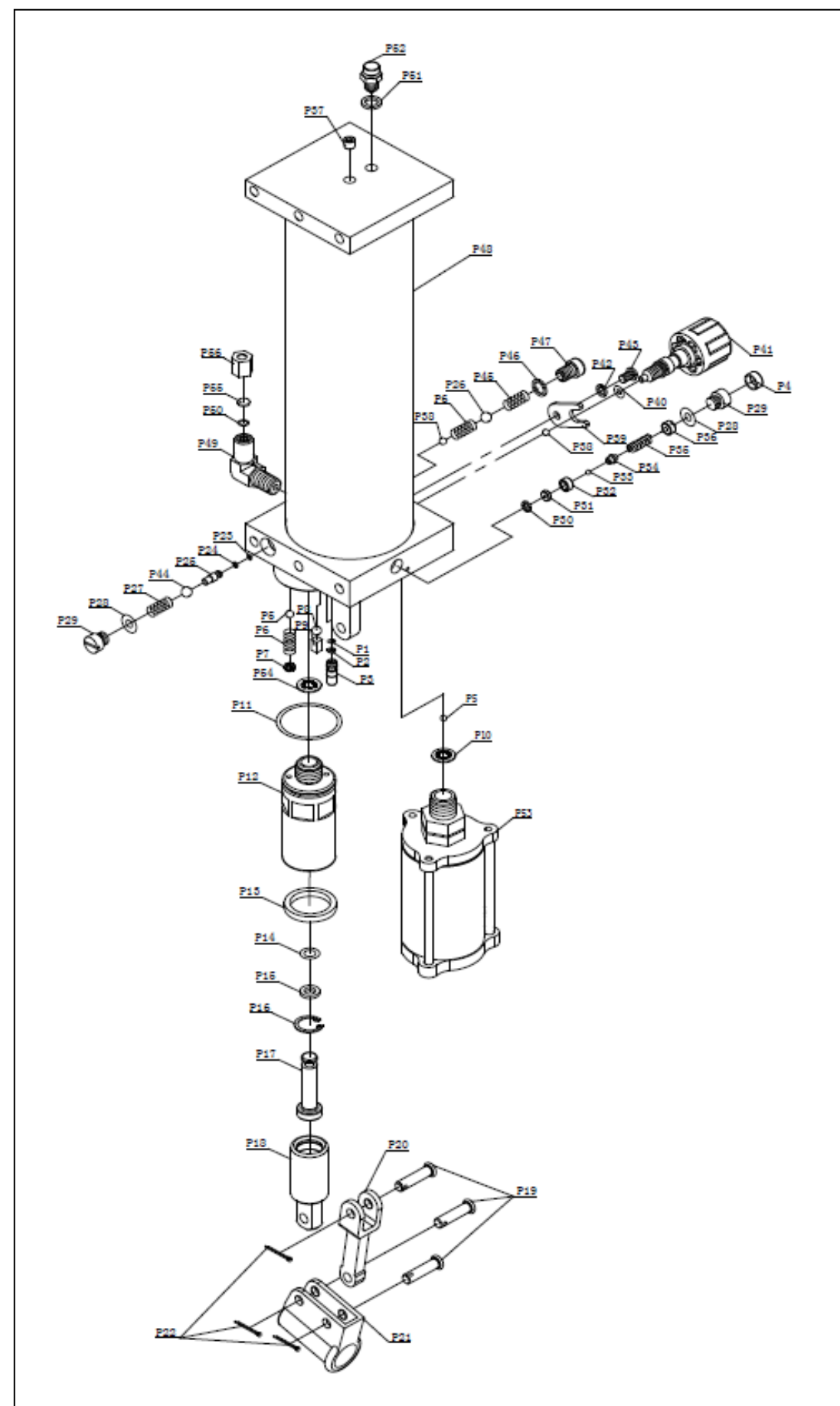


Перед первым запуском зафиксируйте гидравлический пресс на поверхности с помощью анкерных болтов.

Важно обеспечить прочную, горизонтальную поверхность и достаточное освещение.

- 1) Очистите оборудование от грязи;
- 2) Перед первым использованием добавьте чайную ложку смазочного материала для пневматического оборудования в отверстие для подачи воздуха регулирующего клапана подъема, подсоедините к источнику подачи воздуха, включите пресс на 3 секунды, чтобы равномерно распределить смазочный материал;
- 3) Спустите воздух из гидравлической системы:
 - При помощи ручного привода: откройте предохранительный клапан (P41), повернув его против часовой стрелки. Сделайте несколько полных циклов, чтобы спустить воздух из системы.
 - При помощи пневматического привода: откройте предохранительный клапан (P41), повернув его против часовой стрелки. Подсоедините быстросъемную муфту с наружной резьбой к быстросъемной муфте с внутренней резьбой воздухозаборного патрубка, затем с помощью нажатия педали (68) прокачайте насос несколько раз, чтобы спустить воздух из системы.

12. СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ ГЛАВНОГО ЦИЛИНДРА



11.1. СПИСОК ДЕТАЛЕЙ ОБЩЕГО СБОРОЧНОГО ЧЕРТЕЖА

№	Наименование	Кол-во	№	Наименование	Кол-во
1	Болт	8	39	Плунжер	1
2	Пружинная шайба	8	40	Воздухозаборная трубка	1
3	Шариковый подшипник	8	41	Пластина плунжера	1
4	Призма	2	42	Болт	4
5	Болт	8	43	Болт	4
6	Гайка	4	44	Пружина	1
7	Стопорная шайба	4	45	Муфта	1
8	Плоская прокладка	4	46	Стопорное кольцо	4
9	Стопорное кольцо	8	47	Шкив	4
10	Штифт	2	48	Соединительная планка	2
11	Малый шкив	1	49	Пружина	4
12	Защитный кожух 3	1	50	Болт	4
13	Защитный кожух 4	1	51	Уплотнительное кольцо	4
14	Защитный кожух 1	1	52	Трубка	1
15	Болт	4	53	Муфта	1
16	Шкив 3	1	54	Гайка	1
17	Защитный кожух 2	1	55	Болт	1
18	Патрубок 2	4	56	Нейлоновое кольцо	1
19	Патрубок в сборе 2	2	57	Штуцер	1
20	Штифт	2	58	Манометр	1
21	Лебедка	1	59	Муфта	1
22	Гайка	3	60	Трубка	1
23	Стопорная шайба	3	61	Полиуретановая трубка	1
24	Болт	14	62	Болт	4
25	Болт	3	63	Шайба	7
26	Скобы	8	64	Насос в сборе	1
27	Штифт	4	65	Ручка	1
28	Рама рабочего стола	1	66	Рукоятка	1
29	Стопорное кольцо	4	67	Воздухозаборная трубка	1
30	Защитный кожух 2	2	68	Педаль	1
31	Защитный кожух 1	2	69	Опорные пластины	4
32	Большой шкив	2	70	Основание	2
33	Штифт	2	71	Стойка	1
34	Муфта	3	72	Трос	1
	Муфта	3	73	Болт	1
35	Плоская прокладка	15	74	Опора лебедки	1
36	Стопорная шайба	15	75	Поручень	1
37	Гайка	15	76	Болт	2
38	Муфта	1			

4) Проверьте все детали и их состояние. Если какая-либо деталь повреждена, прекратите использование оборудования и немедленно обратитесь к поставщику.

8. ЭКСПЛУАТАЦИЯ ОБОРУДОВАНИЯ

1) Установите рабочий стол в правильное положение, надежно зафиксируйте его штифтами (27).

2) Установите призму (4) на рабочий стол (28), затем разместите на ней заготовку детали.

Примечание: призмы используются парно.

Можно пользоваться обеими плоскостями призм.

3) Закройте предохранительный клапан (Р41), повернув его по часовой стрелке.

4) Подсоедините педаль (68) к источнику воздуха, нажимайте педаль (68), качая насос до тех пор, пока зубчатое седло не приблизится к заготовке. Если источник воздуха недоступен, качайте рукоятку (65) до тех пор, пока зубчатое седло не приблизится к заготовке.

5) Выровняйте заготовку и плунжер так, чтобы обеспечить нагрузку по центру.

6) Нажимайте педаль (или качайте рукоятку) для подачи нагрузки на заготовку (см. значение манометра).

7) После завершения работ медленно и осторожно уберите нагрузку с заготовки, поворачивая предохранительный клапан против часовой стрелки с небольшими приращениями.

8) Как только плунжер полностью втянется, снимите заготовку с рабочего стола.

9. УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ

№	Неисправность	Причина	Решение
1	При работающем насосе не работает плунжер	1. Ослабло соединение масляного шланга, протечки плунжера	1. Проверить соединения масляного шланга, заменить уплотнитель
2	При открытом предохранительном клапане плунжер не возвращается в исходное положение	1. Ослабло соединение масляного шланга 2. В насосе недостаточно места для свободного движения 3. Плунжер поврежден	1. Проверить соединения масляного шланга 2. Открыть предохранительный клапан 3. Заменить плунжер
3	При корректной эксплуатации плунжер не работает	1. Предохранительный клапан неплотно закрыт 2. Воздух в системе	1. Проверить предохранительный клапан 2. Спустить воздух из системы согласно инструкциям
4	Пневматический привод издает звук, но плунжер не работает	1. Предохранительный клапан неплотно закрыт 2. Воздух в системе	1. Проверить предохранительный клапан 2. Спустить воздух из системы согласно инструкциям
5	Плунжер работает не в полную силу	1. Недостаточно масла	1. Долить масло
6	Пневматический привод не работает	1. Недостаток давления и превышение мощности 2. Пневматический привод поврежден	1. Проверить давление и соответствие мощности 2. Заменить пневматический привод
7	Протечки масла	1. Повреждены уплотнители 2. Ослаб крепеж	1. Заменить уплотнители 2. Затянуть крепеж

10. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Техническое обслуживание следует проводить каждый день перед использованием оборудования.

1) Очистите пресс снаружи сухой, чистой и мягкой тканью и периодически смазывайте лебедку, соединения и все подвижные части.

Не допускайте попадания смазочного материала на призмы или раму рабочего стола.

2) Когда пресс не используется, храните его в сухом месте с полностью втянутым плунжером и поршнем.

3) При снижении производительности пресса спустите воздух из гидравлической системы, как описано в руководстве.

4) Проверьте уровень гидравлического масла: снимите гайку горловины в верхней части резервуара. Если масла недостаточно, долейте масло для гидравлического оборудования (ISO6743), затем установите гайку обратно на горловину, спустите воздух из гидравлической системы, как описано в руководстве.

Запрещается проводить ремонт оборудования или замену запасных частей без согласования с сервисными инженерами технической поддержки.

11. ОБЩИЙ СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ

