

ДЕМОСТРАЦИОННАЯ ВЕРСИЯ ПАСПОРТА

ЗАКАЗАТЬ ПОЛНУЮ ВЕРСИЮ ЭТОГО ТЕХПАСПОРТА ВЫ МОЖЕТЕ В НАШЕЙ КОМПАНИИ В ЛЮБОЕ ВРЕМЯ

Данная версия файла, предназначена для ознакомления с качеством и содержимым данной технической документации на оборудование. В нашем архиве могут быть и другие версии этого паспорта. Вы можете заказать полную версию этого техпаспорта в нашей компании. Гарантируем оперативность, качество, профессионализм, лучшие цены и предложения. Сделайте запрос и в ответе Вы получите исчерпывающую информацию о данном паспорте. Сделайте электронный запрос на одном из наших сайтов, напишите на эл.почту, позвоните по любому телефону или отправьте факс. Всегда будем рады Вам помочь и ответим на все вопросы. Телефоны доступны в рабочее время с 10 до 21, электронные заявки и факс принимаются и обрабатываются круглосуточно! Спасибо за проявленный интерес, ждем Ваших обращений.

КОНТАКТЫ

ООО «АСНА-С» и ЗАО «ТЕХПАСПОРТ»

Реквизиты расположены на нашем сайте

НАШИ ТЕЛЕФОНЫ

+7 (495) 646-50-26 (многоканальный)
+7 (499) 729-96-41 (тел / факс 24 часа)
+7 (906) 063-41-23 (мобильный)
+7 (903) 125-65-83 (мобильный)
+7 (965) 300-96-41 (многоканальный)
+7 (965) 300-96-62 (многоканальный)
+7 (965) 300-97-16 (многоканальный)

ЭЛЕКТРОННАЯ ПОЧТА

info@pasportz.ru
pasport@frez.ru

ИНТЕРНЕТ СВЯЗЬ

447277042

ICQ

Логин: Frez.ru

SKYPE

Отправить заявку

Заявка 24 часа

Сайты:

www.Frez.ru
www.PasportZ.ru

Основной сайт

Портал о паспортах

ПаспортZ.ru
Портал технической
документации на станки



Frez.ru
Pasportz.ru
Texpasport.ru
Tpasport.ru
StankoZona.ru
ZonaStankov.ru

**ТЕХНИЧЕСКАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ И ПАСПОРТА
НА ПРОМЫШЛЕННОЕ ОБОРУДОВАНИЕ И СТАНКИ**

(495) 646-50-26
(499) 729-96-41

+7 (906) 063-41-23
+7 (903) 125-65-83

Сайт: www.FREZ.RU e-mail: frez@frez.ru

Адрес офиса: Москва, г.Зеленоград, ул. 1 Мая, дом 2

ООО "АСНА-С" и ЗАО "ТЕХПАСПОРТ"



Документ восстановлен, подготовлен и проверен специалистами © Фрез.ру
Запрещено к копированию и/или распространению в электронном или печатном виде

МЫ ЗАНИМАЕМСЯ ТЕХНИЧЕСКОЙ ДОКУМЕНТАЦИЕЙ И ПАСПОРТАМИ НА СТАНКИ И ЛЮБОЕ ДРУГОЕ ОБОРУДОВАНИЕ С 1999 ГОДА. В НАШЕЙ БАЗЕ БОЛЕЕ 11 000 НАИМЕНОВАНИЙ МОДЕЛЕЙ И БОЛЕЕ 110 000 МОДИФИКАЦИЙ ОБОРУДОВАНИЯ И СТАНКОВ. МЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНО ПОДХОДИМ К РАБОТЕ, ДАЕМ КАЧЕСТВО И НИЗКИЕ ЦЕНЫ. К КАЖДОМУ КЛИЕНТУ – ИНДИВИДУАЛЬНЫЙ ПОДХОД. ГОТОВЫ ПРЕДЛОЖИТЬ ВАМ СВОИ УСЛУГИ НА ЛУЧШИХ УСЛОВИЯХ. МЫ ЗНАЕМ О ТЕХДОКУМЕНТАЦИИ ВСЕ. ЧТО БЫ НАЙТИ ВАМ НУЖНЫЙ ПАСПОРТ.

Посетите наш новый сайт о техдокументации www.PasportZ.ru

ЗАВОД ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО ОБОРУДОВАНИЯ



**П Р Е С С
ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ
П6324Б**

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

ТАМБОВ

I.1. Тип: пресс гидравлический одностоечный усилием 250 кН

Модель: П 6324Б

Код ОКП: 33 2232 2406

Изготовитель: завод технологического оборудования

Код ОКП 086 0242

Год выпуска _____

Заводской номер _____

Особые отметки _____

I.2. Пресс гидравлический одностоечный усилием 250 кН модели 6324Б относится к универсальному оборудованию и предназначен для прессовки-выпрессовки, прошивки, калибровки, гибки. При установке авиального стола пресс может быть использован для правки.

Пресс не предназначен для выполнения разделительных операций па вырубки, обрезки, а также горячештамповочных работ.

I.3. Пресс предназначен для использования в районах с умеренным, лощным и тропическим климатом. Вид климатического исполнения пресса ГОСТ 15150-69: УХЛ4 - для районов с умеренным и холодным климатом; - для районов с тропическим климатом.

По условиям эксплуатации пресс должен использоваться в помещениях с искусственно регулируемым климатическими условиями.

I.4. Рабочая жидкость - чистое минеральное масло с вязкостью ... 40 сСт при температуре масла 288 К(+15°C)... 323 К(+50°C), ищенное от частиц размером более 10 мкм. Рекомендуемые марки масел азаны в руководстве по эксплуатации насоса.

2. Основные технические данные и характеристика

2.1. Внешний вид и габаритные размеры пресса показаны на с. 1,2. Места для крепления инструмента показаны на рис. 3.



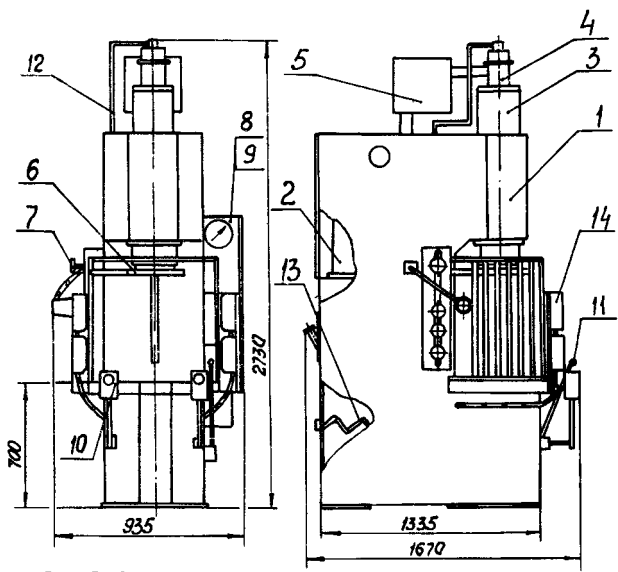


Рис. 1. Общий вид пресса

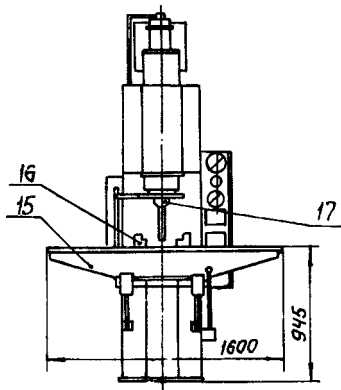


Рис. 2. Пресс с правильным столом и правильной оснасткой

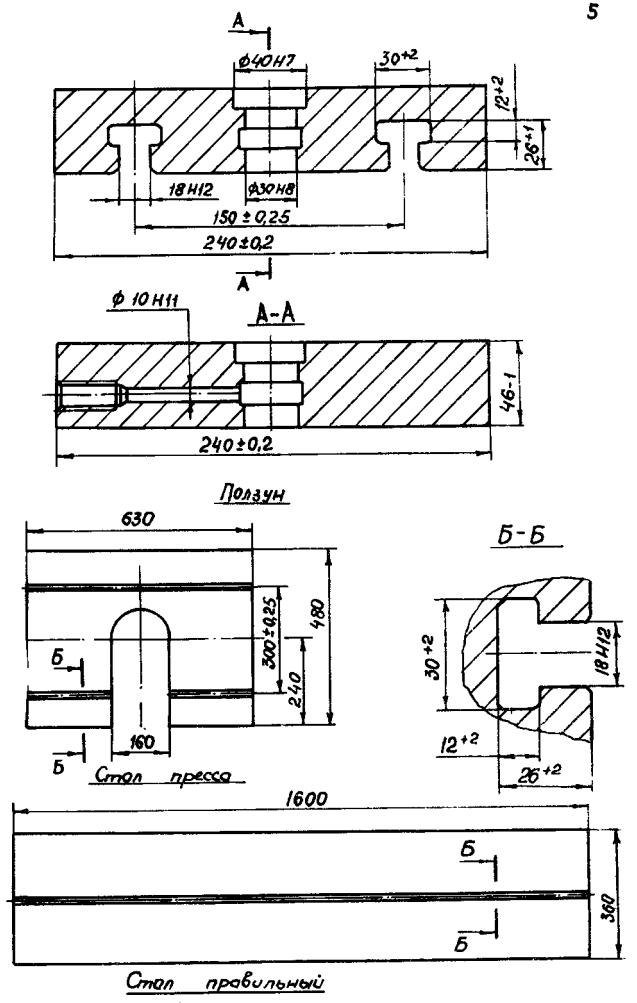


Рис. 3. Места крепления инструмента

2.2. Основные технические данные пресса приведены в табл.1, гидрооборудования – в табл.2, электрооборудования – в табл.3.

Таблица 1

Наименование	Величина
1. Номинальное усилие пресса, кН	250
2. Наибольший ход ползуна, мм	500
3. Расстояние от оси штока до станины(вылет), мм	250
4. Наибольшее расстояние между столом и ползуном, мм	710
5. Размеры стола пресса, мм	
длина	630
ширина	430
6. Скорость ползуна, мм/с, не менее	
при холостом ходе	250
при рабочем ходе и номинальном усилии	20
при рабочем ходе и усилии 30% номинального	40
при возвратном ходе	350
7. Размеры съемного правильного стола, мм	
длина	1600
ширина	360
8. Габариты пресса, мм	
высота над уровнем пола	2730
слева – направо	935
спереди-назад	1670
9. Масса пресса, кг, не более	1980
10. Масса съемного правильного стола, кг, не более	290
11. Давление охлаждающей жидкости, МПа	0,2
12. Температура охлаждающей жидкости, К (°С), не более	293(25)
13. Корректированный уровень звуковой мощности при выполнении типовой технологической операции, дБа, не более	101

Таблица 2

Наименование	Величина
1. Номинальное давление рабочей жидкости, МПа	
в линии основного насоса	16
в линии вспомогательного насоса	2,5
2. Объемная подача при номинальном давлении, л/мин	
основной насос	20
вспомогательный насос	6,3
3. Диапазон автоматического регулирования объемной подачи линии основного насоса при изменении давления от 1,25 МПа до номинального, л/мин, не менее	40...20
4. Давление настройки клапанов, МПа	
линия основного насоса (КП2)	17
линия вспомогательного насоса (КП3)	2,5
поддерживающий клапан (КП1)	0,6...2,0
регулятор усилия (КД1)	6,3...16
5. Допускаемая температура рабочей жидкости в емкости, К(°С), не более	323(+50)

Примечание. При превышении допустимой температуры масла следует увеличить паузы между ходами ползуна и сокращать время выдержек в упоре под давлением.

Таблица 3

Наименование	Величина
1. Род тока питающей сети	переменный трехфазный
2. Частота тока, Гц	50
3. Напряжение силовой цепи, В	переменный 380
4. Напряжение цепей управления, В	переменный 110 постоянный 24
5. Напряжение сигнализации, В	переменный 5

Продолжение табл.10

Обозначение	Наименование	Кол.	Куда входит	Материал	Примечание
П6324Б.4I.105	Втулка	1	Управление	Ст 20 ГОСТ1412-85	
П6324Б.4I.402	Золотник	1	Управление	Сталь 40Х ГОСТ 4543-71	
П6124А.82.802	Манжета 26 x 16 ГОСТ 14896-84	1	Управление	Резина МБП ТУ 38-105.376-82	
Д2428.02.16	Кольцо 065-075-58-2 ГОСТ 9833-73	1	Цилиндр	Резина МБП ТУ 38-105.376-82	
П6126А.3I.802	Кольцо 125-138-75-2 ГОСТ 9833-73	2	Цилиндр	Резина МБП ТУ 38-105.376-82	
ЦС 90.1212.046	Кольцо	1	Управление	Резина МБП ТУ 38-105.376-82	
Д 411.0300.14	Кольцо	2	Управление Цилиндр	Резина МБП ТУ 38-105.376-82	

Чертежи быстроизнашивающихся деталей приведены в приложении 2.

14. СВЕДЕНИЯ О ПРИЕМКЕ

14.1. Результаты испытания прессы на соответствие нормам точности по ГОСТ 9753-88 (табл.11)

Таблица 11

Номера проверок	Наименование проверок	Допуск, мм	
		по ГОСТ 9753-88	фактический
1	Отклонение от плоскостности поверхности стола	0,06 на длине свыше 630 до 1000 мм (выпуклость не допускается)	
2	Отклонение от плоскостности нижней поверхности ползуна	0,04 на длине до 630 мм (выпуклость не допускается)	
3	Отклонение от перпендикулярности хода ползуна относительно поверхности стола	0,2 на длине 300мм	

Продолжение табл.11

Номера проверок	Наименование проверок	Допуск, мм	
		по ГОСТ 9753-88	фактический
4	Отклонение от параллельности нижней поверхности ползуна относительно поверхности стола	0,08 на длине 100мм	
5	Отклонение от параллельности оси отверстия ползуна относительно хода ползуна	0,2 на длине 300мм	

14.2. Свидетельство о приемке

Пресс гидравлический одностоечный модели П6324Б, заводской номер _____, признан годным для эксплуатации на основании осмотра и проведенных испытаний.

Пресс соответствует требованиям стандартов на кузнечно-прессовое оборудование, системе стандартов по безопасности труда и техническим условиям ТУ 2-041-101-83.

Дата приемки 26.09 1991 г.

Подпись лиц, ответственных

за приемку _____

(штамп ОТК)

15. СВЕДЕНИЯ О КОНСЕРВАЦИИ И УПАКОВКЕ

15.1. Общие сведения

Консервация осуществляется в соответствии с ГОСТ 9014-78 и ОСТ 2Н9-30-79. Применяемое средство защиты поверхностей: наружных - консервационные масла; внутренних - минеральные рабочие масла.

Категория упаковки КУ-2 ГОСТ 23170-78 и ОСТ 2Н92-1-81.

15.2. Свидетельство о консервации

Пресс гидравлический одностоечный модели П6324Б, заводской номер _____, подвергнут консервации согласно требованиям, предусмотренным действующими нормативно-техническими документами.

Дата консервации 26.09 1991 г.

Срок защиты без переконсервации _____

Консервацию произвел _____

Пресс после консервации принял _____

СОДЕРЖАНИЕ

I. Общие сведения об изделии	3
2. Основные технические данные и характеристики.	3
3. Комплект поставки	10
4. Указания мер безопасности	13
5. Состав пресса	19
6. Устройство и работа пресса и его составных частей	19
7. Электрооборудование	29
8. Гидросистема и смазочная система.	38
9. Порядок установки	39
10. Порядок работы.	41
11. Характерные неисправности и методы их устранения	41
12. Особенности разборки и сборки при ремонте.	46
13. Материалы по запасным частям	47
14. Сведения о приемке	48
15. Сведения о консервации и упаковке.	49
16. Правила хранения и транспортирования	50
17. Указания по техническому обслуживанию, эксплуатации и ремонту	50
18. Гарантийные обязательства.	56
19. Для заметок	57
Приложение I. Схема электрическая принципиальная	
Приложение 2. Чертежи быстроизнашивающихся деталей	

Подписано в печать 12.01.89. Формат 60×84/16. Бумага для множ. аппаратов.
Офсетная печать. Усл. печ. л. 3,72. Уч.-изд. л. 2,76. Тираж 2000 экз. Заказ № 1381
Изд. № 941. Бесплатно.

Редакционно-издательский отдел упрполиграфиздата Тамбовского облсполкома.
Тамбов, проспект им. 50-летия ВЛКСМ, 14
Тамбовская областная типография «Пролетарский светоч».
Тамбов, проспект им. 50-летия ВЛКСМ, 14.