

~~FABRYKA WTRYSKAREK "PONAR-ŻYWIEC"  
ZAKŁAD Nr 2 im. Gen. K. Świerczewskiego w TARNOBRZEGU  
39-400 TARNOBRZEG, ul. Sienkiewicza 201~~

ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ ПРЕСС  
ДЛЯ ПЛАСТМАССОВЫХ ИЗДЕЛИЙ

Модель РН-М63h

Технико-эксплуатационная документация

# СО Д Е Р Ж А Н И Е .

	Стр.
ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ .....	7
I. ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА .....	9
1. Техническое описание .....	9
1.1. Назначение и область применения .....	9
1.2. Принцип действия пресса .....	9
1.2.1. Конструкция пресса .....	9
1.2.2. Рабочая программа пресса .....	10
2. Основные технические данные .....	21
3. Принадлежности, поставляемые с прессом .....	23
II. ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА .....	24
1. Эскиз рабочего пространства с указанием основных размеров .....	24
2. Основные технологические данные .....	26
3. Проектирование прессформ .....	26
4. Подбор усилий .....	26
4.1. Усилие прессования .....	26
4.2. Усилие перештаповки .....	27
III. УКАЗАНИЯ ПО ПОДГОТОВКЕ ПРЕССА К ПУСКУ .....	28
1. Указания по транспортированию .....	28
2. Фундамент .....	30
3. Расконсервация пресса .....	33
4. Установка пресса на фундамент .....	33
5. Подключение пресса к питающей сети .....	34
5.1. Подключение пресса к питающей электросети .....	34

5.2.	Подключение пресса к водяной системе .....	35
6.	Пробный пуск .....	36
IV.	ПРАВИЛА ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ .....	41
1.	Общие требования .....	41
2.	Подробные требования .....	41
2.1.	Обязанности прессовщика перед пуском пресса .....	41
2.2.	Обязанности прессовщика, выполняемые во время работы .....	42
2.3.	Обязанности прессовщика, выполняемые после окон- чания работы .....	42
2.4.	Защитные и предохранительные устройства .....	43
V.	РУКОВОДСТВО ПО ОБСЛУЖИВАНИЮ .....	44
1.	Перечень графических изображений .....	44
2.	Органы управления и наладки .....	46
2.1.	Шкаф управления .....	46
2.2.	Гидравлическая аппаратура .....	50
2.3.	Регулировка обезгаживания .....	51
2.4.	Регулировка величины хода цилиндра выталкивания .	51
2.5.	Регулировка замедления скорости .....	52
3.	Указания по обслуживанию .....	53
3.1.	Приемы, выполняемые перед пуском .....	53
3.2.	Приемы, выполняемые во время работы .....	53
3.3.	Приемы, выполняемые после окончания работы .....	54
4.	Управление .....	54
5.	Обогрев прессформ и трансферной перештамповочной камеры .....	54

VI.	ИНСТРУКЦИЯ ПО СМАЗКЕ ПРЕССА И ОБСЛУЖИВАНИЮ ГИДРАВЛИЧЕСКОЙ СИСТЕМЫ .....	55
1.	Смазка .....	55
2.	Обслуживание гидравлической системы .....	56
2.1.	Очистка масляного фильтра .....	56
2.2.	Удаление воздуха из цилиндров пресса .....	57
2.3.	Замена масла .....	57
VII.	РУКОВОДСТВО ПО РЕМОНТУ .....	59
1.	Учет времени, отработанного прессом .....	59
2.	Периодичность осмотров и ремонтов .....	59
2.1.	Уход за прессом .....	59
2.2.	Периодические осмотры .....	62
2.3.	Текущий и средний ремонты .....	63
2.4.	Капитальный ремонт .....	63
3.	Порядок демонтажа и монтажа узлов .....	64
3.1.	Насос .....	64
3.2.	Гидравлическая аппаратура .....	64
3.3.	Цилиндры и столы .....	64
4.	Возможные неполадки и способы их устранения .....	65
5.	Указания по наладке и настройке .....	68
5.1.	Предохранительный клапан главной гидравлической сети .....	68
5.2.	Предохранительный клапан гидроаккумулятора .....	68
5.3.	Выключатель низкого давления, установленный в корпусе насоса .....	69
5.4.	Подпорный клапан .....	69
5.5.	Указания по проверке зазора в направляющих верх- него стола .....	70

6.	Приработка пресса после выхода из ремонта .....	70
7.	Техническая приемка после ремонта .....	70
7.1.	Проверка электрооборудования .....	71
7.2.	Проверка действия путевых выключателей и кулачков .....	71
7.3.	Проверка качества работы пресса и его основных технических параметров .....	71
7.4.	Проверка действия аппаратуры управления и предохранительной аппаратуры .....	72
7.5.	Проверка плотности соединений .....	72
7.6.	Проверка пресса на соответствие нормам точности.	72
VIII.	ПОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ МАТЕРИАЛЫ .....	73
I.	Карта проверки пресса на соответствие с нормами точности .....	73
2.	Правила по технике безопасности .....	82
3.	Схема смазки и обслуживания гидравлической системы .....	83
4.	Каталог заменяемых деталей .....	85
IX.	ЧЕРТЕЖИ .....	100
I.	Схема гидравлической системы .....	100
2.	Электрооборудование .....	103
3.	Размещение аппаратов в шкафу электроаппаратуры .	106
4.	Принципиальная схема управления .....	107
5.	Монтажная схема шкафа управления .....	117
6.	Схема наружных соединений .....	118
7.	Монтажная схема коробок штепсельных розеток ....	119
X.	<u>Дополнительные материалы /отдельные/</u>	
I.	Машинная карта	
2.	Правила по технике безопасности /повесить у пресса/	
3.	Схема смазки и обслуживания гидравлической системы /повесить у пресса/	

## ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

Пресс РН-М63h является гидравлическим прессом, который предназначен для прессования изделий из термореактивных пластмасс.

Символ РН-М63h обозначает:

- Р - пресс,
- Н - гидравлический,
- М - для пластмассовых изделий,
- 63 - усилие 63 тс,
- h - обозначение конструктивного исполнения

Перед сдачей пресса в эксплуатацию с настоящей ТЭД обязаны ознакомиться следующие лица:

- технолог,
- прессовщик,
- начальник ремонтной службы,
- начальник цеха.

Для обеспечения эффективного использования пресса, продления срока его службы, снижения эксплуатационных издержек и достижения оптимальных экономических результатов, во время прессования, следует:

- строго соблюдать правила по технике безопасности, поместить вблизи пресса, в хорошо освещенном и легко доступном месте, инструкцию по обслуживанию и смазке, а также - правила по технике безопасности;
- строго соблюдать требования и указания настоящей ТЭД в части касающейся эксплуатации, обслуживания и ухода, содержать пресс в надлежащей чистоте, ведя систематический уход, а также немедленно устранять обнаруженные неполадки и мелкие дефекты;
- доверять обслуживанию пресса лишь рабочим, которые прошли соответствующий инструктаж и ознакомились надлежащим образом с настоящей ТЭД.

Завод-изготовитель не несет ответственности по гарантии за аварии, повреждения и неполадки вследствие несоблюдения правил настоящей ТЭД и по вине потребителя. В таких случаях все расходы по устранению дефектов несет потребитель.