

Киевский экспериментально-механический завод

ПРЕСС МАРКИ ППТН-45-1-0 ДЛЯ ТИШКНИИ

ДЕМО-ФАЙЛ

За полной версией обращайтесь на
www.promelectroavtomat.ru
promelectroavtomat@mail.ru

СОГЛАСОВАНО

Центральным научно-исследовательским институтом
кожевенно-обувной промышленности
актом приемочных испытаний
от

УТВЕРЖДАЮ

Начальник Киевского
филиала Орловского
НИИлегмаш

Степанов М. Г. Шкурятиний

30.09.88

ДЕМО-ФАЙЛ

За полной версией обращайтесь на
www.promelectroavtomat.ru
promelectroavtomat@mail.ru

Зав. отделом

Требуков Л. Г. Требуков

30.09.88

Руководитель проекта

Сергеев А. А. Сергеев

30.09.88

1988

СОДЕРЖАНИЕ

	Лист
1. Введение	7
2. Общие указания	9
3. Техническое описание	10
3.1. Назначение пресса	10
3.2. Технические данные	10
3.3. Состав пресса	13
3.4. Перечень основных комплектующих	

ДЕМО-ФАЙЛ

За полной версией обращайтесь на
www.promelectroavtomat.ru
promelectroavtomat@mail.ru

7. Инструкция по эксплуатации	28
7.1. Указание мер безопасности	30
7.2. Порядок установки	31
7.3. Подготовка к работе	32
7.4. Порядок работы	34
7.5. Регулирование и настройка	35
7.6. Проверка технического состояния	37
8. Возможные неисправности и способы их устранения	37

	<i>Лист</i>
9. Правила хранения .	<u>46</u>
10. Транспортирование	<u>47</u>
11. Инструкции по техническому обслуживанию	<u>48</u>
11.1. Общие указания	<u>48</u>
11.2. Виды и периодичность техническо- го обслуживания	<u>48</u>
11.3. Консервация	<u>49</u>
12. Инструкция по монтажу, пуску,	

ДЕМО-ФАЙЛ

За полной версией обращайтесь на
www.promelectroavtomat.ru
promelectroavtomat@mail.ru

14. Комплектность	<u>54</u>
15. Свидетельство о приемке	<u>57</u>
16. Свидетельство о консервации	<u>58</u>
17. Свидетельство об упаковке	<u>59</u>
18. Гарантии изготовителя/ поставщика/	<u>60</u>
19. Сведения о рекламациях	<u>61</u>
20. Учет работы	<u>62</u>
21. Учет неисправностей при эксплуатации	<u>63</u>
22. Сведения о ремонте пресса	<u>64</u>
Лист регистрации изменений	<u>100</u>

ПЕРЕМЕНЬ

вложенных рисунков, таблиц, схем

	Лист
Рис. 1. Общий вид прессы. Вид сверху	69
Рис. 2. Общий вид прессы. Разрез.	70
Рис. 3. Общий вид прессы. Вид сбоку	71
Рис. 4. Каретка	72
Рис. 5. Устройство для установки технологического зазора	73

ДЕМО-ФАЙЛ

За полной версией обращайтесь на
www.promelectroavtomat.ru
promelectroavtomat@mail.ru

Схема электрическая соединений	96
Рис. 15. Каретка подвижная	
Схема электрическая соединений	98
Таблица 1. Технические данные	10
Таблица 2. Состав прессы	13
Таблица 3. Перечень элементов гидрооборудования	14

Таблица 4. Расчетные усилия прессы и удельного давления на поверхности каретки в соответствии с показаниями манометра	25
Таблица 5. Уровень звука и звукового давления	29
Таблица 6. Вибрационные характеристики прессы	30
Таблица 7. Перечень наиболее часто встречающихся или возможных неисправностей	37
Таблица 8. Критерии отказов и предельных состояний	45

ДЕМО-ФАЙЛ

За полной версией обращайтесь на
www.promelectroavtomat.ru
promelectroavtomat@mail.ru

Таблица 19. Панель управления ПУ2 Таблица соединений	91
Таблица 20. Панель управления ПУ3. Таблица соединений	94
Таблица 21. Панель управления ПУ4. Таблица соединений	96
Приложение. Ведомость цветных металлов	99

1. ВВЕДЕНИЕ

1.1. Настоящее руководство по эксплуатации пресса для тиснения и перфорации деталей верха обуви ПТП-45-2-0 включает в себя сведения, необходимые для изучения пресса и при его эксплуатации.

1.2. В процессе монтажа и эксплуатации пресса для тиснения и перфорации деталей верха обуви необходимо руководствоваться дополнительными руководящими техническими материалами

ДЕМО-ФАЙЛ

За полной версией обращайтесь на
www.promelectroavtomat.ru
promelectroavtomat@mail.ru

- 6/ Миллиметр сетчатый типа С42-5. Паспорт;
- 7/ Манометры общего назначения. Инструкция по эксплуатации;
- 8/ Реле температурное типа ТР-200. Паспорт;
- 9/ Реле времени ВМ-47. Техническое описание и инструкция по эксплуатации;
- 10/ Реле промежуточные серия РМ. Техническое описание и инструкция по эксплуатации.

				ПТП-45-2-0 Р0		
№ п/п	Адрес	Имя	Дата	№ п/п	Лист	Лист
1	Юмич	Александр	10.88	Пресс марки ПТП-45-2-0 для тиснения и перфорации деталей верха обуви.	А11	7/16
2	Писарев	Степан	10.88			
3	Александр	Александр	10.88	Руководство по эксплуатации		

11/ Пускатели электромагнитные серии ПМ. Техническое описание и инструкции по эксплуатации.

12/ Двигатели серии 4АМ. Инструкция эксплуатации.

13/ Реле электротепловые токовые РТМ-1000, РТМ-2000. Техническое описание и инструкции по эксплуатации.

ДЕМО-ФАЙЛ

За полной версией обращайтесь на
www.promelectroavtomat.ru
promelectroavtomat@mail.ru

ПЭТМ-45-2-0 РЭ

Лист

8

Изм. Лист № докум. Подп. Дата

2. ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ

2.1. Перед эксплуатацией внимательно ознакомиться с настоящим руководством по эксплуатации.

2.2. При транспортировании пресса следует избегать резких рывков и толчков, катывать и переворачивать ящик воспрещается.

2.3. Распаковку пресса следует производить осторожно, чтобы не нанести повреждений механизмам пресса. Вскрытие ящика следует начинать с крышки, а затем снимать боковые щиты.

2.4. В упакованном прессе все наружные обработанные поверх

ДЕМО-ФАЙЛ

За полной версией обращайтесь на
www.promelectroavtomat.ru
promelectroavtomat@mail.ru

напряжением 380 В, частотой 50 Гц, а также нулевого защитного проводника для подсоединения машины к магистрали зануления.

ИИТМ-45-2-04РЭ

ИЗМ. Лист № _____ подл. Дата _____

3. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ

3.1. Назначение прессы

3.1.1. Пресс для тиснения и перфорации деталей верха обуви предназначен для горячего тиснения декоративных узоров и перфорации деталей из натуральной кожи по ГОСТ 609-75 и некоторым видам ее заменителей по ГОСТ 7065-81 с целью украшения обуви и скрещения лицевых пороков.

3.1.2. Пресс предназначен для использования его на обувных фабриках в потоках, поливающих обувь новых моделей и фасонов

ДЕМО-ФАЙЛ

За полной версией обращайтесь на
www.promelectroavtomat.ru
promelectroavtomat@mail.ru

Наименование показателей, единицы измерений		Норма
1. Производительность, изделий/ч, не менее:		
а/ при тиснении/ с выдержкой 4с, с одновременной укладкой четырех деталей/		700
б/ при перфорации /с выдержкой 1 с, с укладкой одной детали/		340
2. Усилие прессы, максимальное, кН/кгс/ не более		450/45000 /
Изм.	Лист	№ докум.
Подп.	Дата	
ИПТМ-45-2-0 РБ		10

Наименование показателей, единицы измерений	Норма
3. Давление в гидросистеме, МПа/кгс/см ²	
а/ максимальное	12/120/
б/ минимальное	1,6/16/
4. Размеры рабочей поверхности каретки, мм	/300-0,6/x x/300-0,6/

ДЕМО-ФАЙЛ

За полной версией обращайтесь на
www.promelectroavtomat.ru
promelectroavtomat@mail.ru

10. Установленная мощность двигателя, кВт, не более	2,2
11. Напряжение питания нагревательного элемента узорной плиты, В	220 \pm 22 - 53
12. Коэффициент автоматизации, не менее	0,43
13. Габаритные размеры, мм	
длина	950 \pm 10
ширина	650 \pm 10
высота	1370 \pm 10

Продолжение табл. 1

Наименование показателей, единицы измерения	Норма
14. Масса, сухая, кг, не более	730
15. Удельный расход электроэнергии, кВт/ч / изделия/ ч, не более	0,6943
16. Количество обслуживающего персонала, человек	1
Показатели надежности *	

ДЕМО-ФАЙЛ

За полной версией обращайтесь на
www.promelectroavtomat.ru
promelectroavtomat@mail.ru

* Критерии отказов и предельных состояний приведены в табл. 9.

3.2.2. Сведения о наличии драгоценных материалов в прессе приведены в табл. 17.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

ИПТ-45-2-0 РЭ

3.3. Состав пресса приведен в табл. 2

Таблица 2

СОСТАВ ПРЕССА

Обозначение	Наименование
ПГТП-45-2-0 01-00-00-00	Станина
ПГТП-45-2-0 02-00-00-00	Гидроцилиндр
ПГТП-45-2-0 03-00-00-00	Каретка

ДЕМО-ФАЙЛ

**За полной версией обращайтесь на
www.promelectroavtomat.ru
promelectroavtomat@mail.ru**

ПГТП-45-2-0 27-00-00-00	Панель управления ПУ1
ПГТП-45-2-0 29-00-00-00	Панель управления ПУ2
ПГТП-45-2-0 30-00-00-00	Панель управления ПУ4
ПГТП-45-2-0 31-00-00-00	Блок ввода питания

3.4. Перечень основных комплектующих элементов в гидрооборудования приведен в табл. 3.

Таблица 3.

ПЕРЕЧЕНЬ ЭЛЕМЕНТОВ
ГИДРООБОРУДОВАНИЯ

Обозначение	Наименование	Т и п	Кол-во	Примечание
ГР	Гидропанель раздели-			

ДЕМО-ФАЙЛ

За полной версией обращайтесь на
www.promelectroavtomat.ru
promelectroavtomat@mail.ru

ТУ 2-053-1614-82 0,04 АС 42-54 I

* Манометр должен поверяться не реже 1 раза в год.

ИРТИ-45-7-0 РЗ

Лист № докум. Подп. Дата

4. УСТРОЙСТВО, ПРИНЦИП РАБОТЫ ПРЕССА И ЕГО СОСТАВНЫХ ЧАСТЕЙ

4.1. Пресс марки ПГП-45-2-0 / рис. 1,2,3 / состоит из следующих узлов: рамы несущей 1, станины 2, гидроцилиндра 3 с плунжерной плитой, каретки 4, устройства для установки технологического зазора 5, узлов конечных выключателей 6,7; гидропривода 8; электрооборудования.

Рама - несущая часть пресса, сварной конструкции из листового стали, предназначена для монтажа гидроцилиндра с плунжер-

ДЕМО-ФАЙЛ

За полной версией обращайтесь на
www.promelectroavtomat.ru
promelectroavtomat@mail.ru

кренящих болтами дно 12 гидроцилиндра. Плунжер 13 совершает возвратно- поступательное движение и уплотнен манжетой 14. Для съема масла с плунжера служит сальник 15. Подвод и отвод масла к гидроцилиндру осуществляется через отверстие в дне 12.

Каретка 4 снабжена нагревательным элементом и служит для укладки на нее деталей, подлежащих тиснению. Она на роликах перемещается по опорной плите 16 и двум кронштейнам 17.

Каретка / рис. 4 / конструктивно состоит из двух стальных плит 1,2, соединенных между собой винтами с последующей плитой

ПГП-45-2-0 РЗ

Лист	№ докум.	Подп.	Дата
------	----------	-------	------

товкой.

Верхняя плита 1 каретки нагревается посредством смонтированного нагревательного элемента 3.

В нижней плите 2 каретки смонтированы узлы роликов 4.

Плиты 1 и 2 между собой изолированы теплозащитной прокладкой 5.

Каретка снабжена двумя рукоятками 6 для перемещения ее в горизонтальной плоскости. Рукоятки служат также для обеспечения безопасной работы на прессе. Рукоятки 6 представляют собой

ДЕМО-ФАЙЛ

За полной версией обращайтесь на
www.promelectroavtomat.ru
promelectroavtomat@mail.ru

упоры 14 для ориентирования относительно боковой поверхности плиты опорной 16 и кроштейнов 17/ рис. 2/, при возвратно-поступательном движении каретки в горизонтальной плоскости. Упоры 15 служат для фиксации опорной плиты 16 на поверхности каретки. Каретка перемещается на четырех подпятниках 4, подпружиненных пружинами 17, которые во время технологической операции утапливаются и каретка при этом всей плоскостью прилегает к опорной поверхности плиты 16/ рис. 2/. Для обеспечения техники

безопасности каретка снабжена теплозащитным ограждением 18.

На теплозащитном ограждении смонтирована сигнальная лампа 19, которая сигнализирует в случае выполнения на нагревательном элементе

Изм.	Лист	Изд.	Кол.	Подп.	Дата

ПЭМ-45-2-0 РЭ

Лист
16

Устройство для установки технологического зазора /рис.5/ предназначено для установки зазора между рабочей поверхностью каретки и неподвижной опорной плитой прессы, и состоит из шкалы 1, подвижной рамки 2 с фиксатором 3. На рамке 2 крепится лыжа 4, которая взаимодействует с микровыключателем 5 установленным на кронштейне 17 плиты опорной 16 / рис. 2 /.

Необходимый технологический зазор выставляется вручную при перемещении подвижной рамки 2 со стрелкой по шкале устройства 1 и фиксируется фиксатором 3.

В пределах этого зазора выполняется работа в каждом цикле

ДЕМО-ФАЙЛ

За полной версией обращайтесь на
www.promelectroavtomat.ru
promelectroavtomat@mail.ru

/рис. 1,2,3/ представляет собой плиту 22, на которой крепится блокировочный конечный микровыключатель 28 и двулепчатый рычаг 24, одно плечо которого с помощью специального винта 25 воздействует на микровыключатель 28, а на другом плече установлен ролик 26.

Плита 22 монтируется на опорной плите прессы 16.

При воздействии нижней плоскости каретки 4 на ролик 26, в верхнем сомкнутом состоянии с траверсой несущей рамы, двулепчатый рычаг 24 поворачивается на оси и освобождает от воздействия

специального вилта 25 микровыключатель 23.

При этом поступает команда на olekпpobкy микровыключателей 20 и оператор может снять руки с рукояток каpетки.

Для обеспечения безопасной работы на прессе, все движущиеся механизмы пресса озади защищены сетчатным ограждением 18.

Гидропривод /рис. 2.3/ служит для подачи масла под плунжер рабочего цилиндра и состоит из двигателя, слявоенного лопастного насоса, разделительной панели, гидрораспределителя.

Вся гидроаппаратура монтируется на гидрпанели 28, которая устанавливается на станцию 2. Дататель 29 рабочей жидкости

ДЕМО-ФАЙЛ

За полной версией обращайтесь на
www.promelectroavtomat.ru
promelectroavtomat@mail.ru

Электрособорудование пресса смонтировано в боковых отсеках несущей рамы.

Устройство и принцип работы Электрособорудования изложены в п. 3.4.3.

4.1.1. Работа на прессе

Принцип работы пресса при тиснении основан на перенесении рисунка узорных плит на лицевую поверхность деталей из натуральной и искусственной кожи методом статического давления.

При этом вид рисунка получают путем подбора сменных узорных плит, укладываемых на нагреваемую поверхность подвижной каретки, а место расположения рисунка - путем накладки шаблона на заготовку.

Принцип работы прессы при перфорации основан на импульсном срабатывании гидросистемы прессы. В этом случае на детали укладывают перфоратор.

Режим перфорации устанавливается оператором путем выключения нагрева плиты каретки, установки минимального технологического зазора.

ДЕМО-ФАЙЛ

За полной версией обращайтесь на
www.promelectroavtomat.ru
promelectroavtomat@mail.ru

ством управляющего гидрораспределителя Р2, масло через который по гидравлическому сигналу из обеих линий идет на слив.

При включении двигателя ЭД насоса НП, т.е. при появлении в систему гидравлического сигнала, масло из линии высокого давления пойдет на слив через управляющий гидрораспределитель Р2 без нагрузки.

Из линии низкого давления масло через обратный клапан гидропанели разделительной ГР соединяется с потоком линии высокого давления и также без нагрузки идет на слив.

Машины гидрораспределителей P1 и P2 обесточены. Гидросистема разгружена и работает в холостом режиме. В данном режиме на прессе выполняются подготовительные-заключительные операции.

При включении электромагнитов VVI гидрораспределителя P2 и UVZ гидрораспределителя P1 масло от насоса низкого давления нагнетается в нижнюю полость гидроцилиндра 4 под плунжер. Происходит быстрый подъем плунжера вверх. Давление в гидросистеме при этом незначительное и зависит от величины сопротивления в уплотнениях гидроцилиндра и маслостекающихся элементов конструкции.

ДЕМО-ФАЙЛ

За полной версией обращайтесь на
www.promelectroavtomat.ru
promelectroavtomat@mail.ru

Когда давление в гидросистеме превышает давление настройки предохранительного клапана низкого давления, он открывается, а обратный клапан закрывается, разделяя линии высокого и низкого давления, т.е. отсекает сеть насоса низкого давления и масло от насоса низкого давления поступает на слив через фильтр 4, где масло очищается от посторонних примесей.

Высокое давление в системе поддерживается до тех пор, пока не истечет время выдержки, установленное на реле времени. По истечении времени выдержки выключаются электромагниты UVZ и VVI гидрораспределителей P1 и P2.

Лист	Дет.	№ докум.	Подп.	Дата

ПЧП-45-2-6 P8

Л
2

и включается магнит УВЗ гидрораспределителя Р1. Масло из -под плунжера гидроцилиндра Ц через гидрораспределитель Р1 идет на слив.

Одновременно происходит разгрузка линий высокого и низкого давления гидропанели разделительной ГР, т.е. масло через управляющий гидрораспределитель Р2 идет на слив без нагрузки.

Коретка опускается до тех пор пока лыжа 4 /рис. 4/ не воздействует на конечный выключатель 5 устройства для установки технологического зазора, который выключает электромагнит УВЗ.

ДЕМО-ФАЙЛ

За полной версией обращайтесь на
www.promelectroavtomat.ru
promelectroavtomat@mail.ru

нейтралью. Ввод электропитания в пресс предусмотрен через блок ввода питания расположенный слева с задней стороны пресса.

Сечение проводящих медных проводов должно быть не менее 4,0 мм. Электросборочные включает в себя рележно-контактную и электронную аппаратуру, расположенную в шкафах с левой и правой стороны пресса, кнопки управления и сигнальную лампу, расположенную на лицевой стороне пресса, электронагреватель, расположенный в подвижной коретке, а также микровыключатели, с которыми взаимодействуют механизмы пресса.

Включение электропитания пресса осуществляется поворотом рукоятки автоматического выключателя ^{02.08.этом} и сигнализирует сигнальная лампа НЛ1. При нажатии на кнопку SB2 включается магнитный пускатель КМ и своим контактом берется на самопитание. Через этот контакт получает питание остальная схема управления прессом. Пускатель КМ своими главными контактами силовой сети включает электродвигатель М привода гидронасоса. При нажатии на кнопку SB1 /либо в случае перегрузки электродвигателя/ срабатывает тепловое реле /отключает катушку пускателя КМ. При этом выключается датчик давления в гидросистеме

ДЕМО-ФАЙЛ

За полной версией обращайтесь на
www.promelectroavtomat.ru
promelectroavtomat@mail.ru

В дальнейшем работа схемы происходит в зависимости от режима перфорации или тиснения. В режиме перфорации замкнут контакт переключателя SA2 и реле времени КТ включает контактом реле КV1. Одновременно другими контактами реле КV1 включаются электромагнит YV1 и YV2 гидрораспределителей. Происходит подъем каретки. Ход каретки настраивается соответствующей установкой времени на задатчике времени КТ. После отработки этим реле заданной выдержки времени его замыкающей контакт включает реле КV3, которое берется на самопитание. Размыкающий контакт этого реле отключает реле КV4.

контакт которого отключает реле К VI. Вследствие этого отключаются электромагниты 5 VI и 5 VII гидрораспределителей и включается электромагнит 5 VЗ гидрораспределителя. Происходит опускание каретки.

При достижении кареткой нижнего положения размыкается размыкающий контакт микровыключателя 5 Q4, реле К VЗ отключается, и опускание каретки прекращается.

При выполнении на прессе перфорации изделий в случае остановки каретки при ее подъеме / вследствие отпущания рукояток управления / происходит включение реле К V4.

ДЕМО-ФАЙЛ

За полной версией обращайтесь на
www.promelectroavtomat.ru
promelectroavtomat@mail.ru

К VI в целях питания электромагнитов 5 VI и 5 VII.

Таким образом до достижения кареткой верхнего положения, которое фиксируется микровыключателем 5 Q3, отпущание рукояток управления вызывает останов каретки, благодаря чему осуществляется требование техники безопасности по защите рук работающего. Возврат подвижной каретки в нижнее положение из любого положения производится при нажатии на кнопку 5 B3, включается и берется на самопитание до прихода в нижнее положение реле К VЗ.

Реле К V4 выполняет функцию блокировки от повторения циклов включения при постоянно нажатых рукоятках управления и одновре-

менно выполняет функцию проверки исправности работы блокировки защиты рук работающего.

Электрический нагрев узорной плиты, установленной на подвижной каретке, включается с помощью тумблера SA1 установленного в цепи управления симистора, который управляет работой нагревателя EK. Для регулирования температуры предусмотрен терморегулятор BK, размыкающий контакт которого размыкает цепь управления симистора при достижении заданной температуры.

Защита силовых цепей пресса от токов короткого замыкания осуществляется с помощью автоматического выключателя.

ДЕМО-ФАЙЛ

За полной версией обращайтесь на
www.promelectroavtomat.ru
promelectroavtomat@mail.ru

Таблица 4

РАСЧЕТНЫЕ УСИЛИЯ ПРОВОДА И УДЕЛЬНОГО
ДАВЛЕНИЯ НА ПОВЕРХНОСТИ КАРЕТКИ В СООТВЕТСТВИИ
С ПОКАЗАНИЯМИ МАНОМЕТРА

Показания
манометра,
МПа/кгс/см²/

Усилие прессы,
кН/ кгс/

* Удельное давление
по поверхности ка-
ретки, МПа/кгс/см²/

ДЕМО-ФАЙЛ

За полной версией обращайтесь на
www.promelectroavtomat.ru
promelectroavtomat@mail.ru

5. МАРКИРОВАНИЕ

5.1. На правой стороне прессы прикреплены табличка, на которой содержится:

наименование завода-изготовителя;

марка прессы;

порядковый номер;

год выпуска.

5.2. На плите гидрпанели прессы содержится маркировка отверстий, соответствующая аналогичной маркировке элементов

ДЕМО-ФАЙЛ

За полной версией обращайтесь на
www.promelectroavtomat.ru
promelectroavtomat@mail.ru

ИЧП-45-2-6 РО

Лист	№ докум.	Подп.	Дата

Лист
26

6. ТАРА И УПАКОВКА

6.1. Упаковка пресса выполнена в деревянный ящик типа П-2 по ГОСТ 10198-78. Категория упаковки машины КУ-1 по ГОСТ 23170-78. Между каркасом и обшивкой проложен пергамин ГОСТ 2697-83, а крышка дополнительно покрыта с наружной стороны пергамином, выступающим на щиты не менее 150 мм.

6.2. Упаковка и крепление пресса в ящике производится согласно требованиям чертежей упаковки. При упаковке каретку надежно закрепить на прессе во избежания поломки при транс-

ДЕМО-ФАЙЛ

За полной версией обращайтесь на
www.promelectroavtomat.ru
promelectroavtomat@mail.ru

					ИПНИ-43-2-0 Рэ	Лист
Изм.	Лист	№ док-та	Подп.	Дата		27

7. ИНСТРУКЦИИ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

7.1. Указание мер безопасности

7.1.1. Конструкция пресса отвечает требованиям ГОСТ 12.2.008-80, ГОСТ 12.2.007.0-75, ГОСТ 12.2.040-79, ГОСТ 12.2.086-83 и ОСТ 27-72-348-78, ОСТ 27-10-827-87, ОСТ 17-986-84.

7.1.3. Монтаж электрооборудования выполнен в соответствии с "Правилами устройства электроустановок / ПУЭ /", издание 6
Правилами технической эксплуатации электроустановок потреби-

ДЕМО-ФАЙЛ

За полной версией обращайтесь на
www.promelectroavtomat.ru
promelectroavtomat@mail.ru

Устройство зануления выполнить крепкими изделиями под резьбу М8.

7.1.5. Пресс должен быть подключен к трехфазной четырехпроводной сети переменного тока / с глухозаземленной нейтралью / с линейным напряжением 380 В, частотой 50 Гц.

Перед подключением пресса к сети электрического питания должно быть выполнено ее надежное зануление.

7.1.6. К обслуживанию пресса должны допускаться работники, прошедшие инструктаж по технике безопасности и ознакомленные с правилами по обслуживанию промышленного оборудования. Запрещается работать на прессе, не подключенном к магистрале заземления.

7.1.7. Запрещается оставлять пресс включенным без наблюдения. Перед пуском следует произвести внешний осмотр пресса, проверить отсутствие посторонних предметов, наличие смазки, произвести контроль болтовых соединений.

7.1.8. Запрещается производить чистку, смазку и ремонт пресса.

ДЕМО-ФАЙЛ

За полной версией обращайтесь на
www.promelectroavtomat.ru
promelectroavtomat@mail.ru

Среднегеометри-
 ческие частоты, Гц

31,5 63 125 250 500 1000 2000 4000 8000

Уровни звука и
 эквивалентные уров-
 ни звука, дБА

Уровень звукового давления, дБ, не более	допустимые	107	95	87	78	75	73	71	69	80
	фактические									

ПЭП-45-2-0 РЭ

Эл. Лист № докум. Подп. Дата

Лист

29

7.1.10. Вибрационные характеристики прессы не должны превышать значений, соответствующих требованиям ГОСТ 12.1.012-78 и "Санитарных норм вибрации рабочих мест" 4 3044-84, утвержденных заместителем Главного Государственного санитарного врача СССР 15 июня 1984 г. и приведенных в табл. 6.

Таблица 6

ВИБРАЦИОННЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ПРЕССА

Среднегеометри-

ДЕМО-ФАЙЛ

За полной версией обращайтесь на
www.promelectroavtomat.ru
promelectroavtomat@mail.ru

7.2.1. При распаковке прессы снимается верхний щит упаковочного ящика, а затем боковые. Необходимо следить за тем, чтобы не повредить пресс упаковочным инструментом.

7.2.2. Пресс устанавливается по уровню, для чего следует использовать горизонтальную поверхность плиты опорной.

Выверку производить брусковым уровнем 200-01 ГОСТ 9392-75. Отклонение от горизонтального положения не более 0,5 мм на длине 300 мм в двух направлениях.

Изн	Лист	№ докум.	подп.	Дата

ИРП-45-2-0 РЭ

Лист

30

7.3. Подготовка к работе

Установочный чертеж пресса приведен на рке.

Точка - А - место ввода электропитания, резьба
высота от пола ~ 60 мм. Точка Б - место за~~мун~~деня

Выполнено крепежными изделиями с резьбой М8-8g

7.3.1. Перед установкой пресса необходимо промыть и
хорошо протереть детали, покрытие предохранительной смазкой. Во
наружные поверхности пресса, а также внутренние поверхности
станины следует очистить от пыли, осевшей при транспортирова
нии.

ДЕМО-ФАЙЛ

За полной версией обращайтесь на
www.promelectroavtomat.ru
promelectroavtomat@mail.ru

ГОСТ 16728-78 до уровня маслоуказателя. Вместимость гидробака
157 л.

Масло должно быть тщательно профильтрованным, не содер
жать влаги и хлопоты, заливку масла производить только через
фильтр. До заполнения гидробака станины маслом, включение
двигателя насоса не допускается т.к. при работе без масла
насос выйдет из строя в течение нескольких секунд.

Лист	№ докум.	подп.	Дата	

ПЭИ-45-2-0 РЭ

Лист
34

Необходимо проверить направленные вращения ротора двигателя по направлению стрелки, нанесенной на кожух вентилятора двигателя.

7.3.6. Перед пуском прессы в работу необходимо ознакомиться с данным руководством по эксплуатации.

7.3.7. Клапан низкого давления разделительной гидропанели должен быть настроен на давление, при котором происходит подъем каретки.

7.3.8. Настройка клапана высокого давления разделительной гидропанели зависит от вида выполняемой технологической опера-

ДЕМО-ФАЙЛ

За полной версией обращайтесь на
www.promelectroavtomat.ru
promelectroavtomat@mail.ru

начина работу при выполнении операции "тиснение";

з/ включить переключатель ряда работ на операции "тиснение" или "перфорация".

г/ выставить на реле времени необходимое время выдержки для выполнения операции "тиснение" или "перфорация" с помощью переключателей, расположенных на лицевой поверхности реле времени;

д/ включить кнопкой "Гидропривод" двигатель гидронасоса.

е/ установить технологический зазор между кареткой 4 /рис. 2 / и траверсой несущей рамы I / рис. 1/. Для этого, отпустив фиксатор 3 / рис. 5/ переместить подающую раму 2 с лыжей 4 по шкале устройства I. При этом совместить стрелку-указатель 6 с нулем деления на линейке 7. Затем фиксировать подвижную раму 2 на шкале устройства I фиксатором 3. Таким образом осуществляется установка технологического зазора по шкале. Практически величина зазора, установленная по шкале, выдерживается автоматически от гидрориввода прессы

ДЕМО-ФАЙЛ

За полной версией обращайтесь на
www.promelectroavtomat.ru
promelectroavtomat@mail.ru

...не поворачиваются на осях 7 и второе плечо рычагов воздействует на подпружиненные толкатели 9. При этом толкатели 9 сжав пружины II воздействуют на микровыключатели 20 /рис. 2/, которые дают команду на включение магнита УУ2 гидрораспределителя П1 и магнита УУ1 гидрораспределителя Р2. Происходит подъем каретки до смыкания с верхней траверсой несущей рамы / и/ при движении каретки вверх обе руки оператора должны находиться на рукоятках каретки. При освобождении одной из

рукояток от воздействия руки оператора, пружина отводит толкатель и освобождает от его воздействия один из конечных микровыключателей. Движение каретки вверх прекратится, чем достигается соблюдение техники безопасности;

к/ при смыкании каретки с верхней траверсой рамы полупружинные ролики утапливаются во внутрь каретки. Каретка опирается на плунжерную плиту и нижней плоскостью воздействует через двуплечий рычаг на блокировочный конечный микровыключатель верхнего положения каретки, который блокирует два конечных микровыключателя;

ДЕМО-ФАЙЛ

За полной версией обращайтесь на
www.promelectroavtomat.ru
promelectroavtomat@mail.ru

операции ;

д/ при выполнении операции "перфорация" включить нагреватель каретки и установить на реле времени минимальное время выдержки, необходимое для прокола материала и возврата каретки / см.табл. 1/ в исходное положение.

7.5. Регулирование и настройка.

При обработке изделий различной толщины осуществляется регулирование величины технологического зазора, настраивается реле времени на нужное время и терморегулятор на необходимую

ИГТН-45-2-0 РЭ

Лист № докум подл дата

Лист
34

температуру /см. п. 7.4/.

7.6. Проверка технического состояния

7.6.1. Содержать пресс в чистоте. Чистку пресса и площадки вокруг него производить после каждой смены. Чистку гидротракта и внутренних поверхностей станины производить не реже одного раза в неделю.

7.6.2. Запрещается чистить пресс, заменять рабочий инструмент и производить другие работы при включенном электрическом питании пресса. На время ремонта необходимо отключить пресс от сети.

ДЕМО-ФАЙЛ

За полной версией обращайтесь на
www.promelectroavtomat.ru
promelectroavtomat@mail.ru

- исправность и надежность электропроводки;
- отсутствие посторонних предметов на узорной плите
пресса;

- исправность сигнальной арматуры;
- правильность установки и крепления оснастки.

7.6.6. Перед началом работы произвести по два - три холостых включения, чтобы убедиться в исправности пресса.

7.6.7. При обнаружении неисправности в работе пресса - пресс немедленно отключить и сообщить об этом мастеру.

ПЧП-45-2-0 РЗ

Лист

35

7.6.8. В порядке надзора и предупредительного ремонта слесари-механики и электрики должны осматривать пресс не реже одного раза в месяц.

ДЕМО-ФАЙЛ

За полной версией обращайтесь на
www.promelectroavtomat.ru
promelectroavtomat@mail.ru

Дата	Лист	№ докум	Год	Листа

ПГТИ-45-1-0 РЭ

Лист

36

8. ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И СПОСОБЫ
ИХ УСТРАНЕНИЯ

8.1. Возможные неисправности и способы их устранения
приведены в табл. 7.

Таблица 7

ПЕРЕЧЕНЬ НАИБОЛЕЕ ЧАСТО ВСТРЕЧАЮЩИХСЯ
ИЛИ ВОЗМОЖНЫХ НЕИСПРАВНОСТЕЙ

Наименование не- исправностей	Вероятная	Метод	Проц.
----------------------------------	-----------	-------	-------

ДЕМО-ФАЙЛ

За полной версией обращайтесь на
www.promelectroavtomat.ru
promelectroavtomat@mail.ru

каретки не нагрева-
ется

б/ вышло из строя температурное реле
Отрегулировать реле, если не
возможно, заме-
нить

в/ перегорел
семистор

Заменить

4. При введении карет-
ки в рабочую зону
подъем каретки не
происходит

а/ Упоры не воз-
действуют на
блокировочные
микроиндикаторы
рабочего положения
каретки

Нажать на рукоят-
ки кареток так,
чтобы в конце
хода каретки
упоры воздейст-

Продолжение табл. 7

Наименование неисправностей, внешнее проявление и дополнительные признаки	Вероятная причина	Метод устранения	Примечание
		вошли на микровыключатели.	
	б/ вышел из строя микровыключатель	Заменить	
	в/ вышел из строя	Заменить электро-	

ДЕМО-ФАЙЛ

За полной версией обращайтесь на
www.promelectroavtomat.ru
promelectroavtomat@mail.ru

ния двигателя
гидронасоса

во избежание
выхода насоса из
строя.
Проверить соответ-
ствие направле-
ния вращения
вала вращения
насоса направле-
нию стрелки на
кожухе вентилято-
ра двигателя

ИПТМ-45-2-0 РЗ

Лист

38

Наименование неисправности, внешнее проявление и дополнительные признаки

Вероятная причина

Метод устранения

Примечание

б/низкий уровень
жидкости в гид-
робеке станины

долить жидкость
до отметки масло-
указателя

ДЕМО-ФАЙЛ

За полной версией обращайтесь на
www.promelectroavtomat.ru
promelectroavtomat@mail.ru

на вязкость жидко-
сти

на рекомендуемую
для данного типа
насоса.

6. Отсутствие тре-
буемого давле-
ния в скетеме
нагнетания

в/Насос не подает
масло вследствие
одной из выше-
перечисленных
причин

См. выше

Наименование неисправности, внешнее проявление и дополнительные признаки

Вероятная причина

Метод устранения

Примечание

б/выработался насос/чаще всего в процессе работы лопастного насоса изнашиваются	Проверить производительность насоса вхолостую и под нагрузкой	
---	---	--

ДЕМО-ФАЙЛ

За полной версией обращайтесь на
www.promelectroavtomat.ru
promelectroavtomat@mail.ru

г/Внешние утечки в сварных трубопроводах и шаровых соединениях

Подтянуть гайки в штуцерах.
 Проверить отсутствие заборн в соединении, хорошее прилегание конца шарового/трубы к штуцеру, хорошо затянуть.

Наименование неисправностей, внешнее проявление и дополнительные признаки

Врожденная причина

Метод устранения

Примечание

Если утечка в трубе из-за разрыва стенки, заменить трубу или за

ДЕМО-ФАЙЛ

За полной версией обращайтесь на
www.promelectroavtomat.ru
promelectroavtomat@mail.ru

него положенки б/каретки	нет контакта ник-ней поверхности каретки с роликом рычага узла конечного выключателя верхнего положения	Отрегулировать рычажную систему узла конечного выключателя верхнего положения каретки
--------------------------	---	---

Продолжение табл. 7

Наименование неисправности, внешне проявляемые и дополнительные признаки

Вероятная причина

Метод устранения

Примечание

8. Шум в гидро- системе

а/ заедание лопаток насоса

отремонтировать насос

б/ плохое закрепление корпуса

Закрепить насос

ДЕМО-ФАЙЛ

За полной версией обращайтесь на
www.promelectroavtomat.ru
promelectroavtomat@mail.ru

цилиндра, дав несколько полных ходов плунжера в обе стороны

б/ Неравномерная подача масла насосом, сопровождающаяся шумом и стуком в насосе/вслед-

Заменить или отремонтировать насос

Продолжение табл. 7

Наименование неисправности, внешнее проявление и дополнительные признаки	Вероятная причина	Метод устранения	Примечание
	стание заедания донатора/		
10. Манометр неисправен, неправильно показывает	Неисправлен манометр.	Заменить манометр.	

ДЕМО-ФАЙЛ

За полной версией обращайтесь на
www.promelectroavtomat.ru
promelectroavtomat@mail.ru

б/ вышел из строя электромагнит YV3 гидрораспределителя PI ;
 в/ вышло из строя реле в цепи управления электромагнитом YV3 опускания плунжера гидроцилиндра

б/ заменить электромагнит
 в/ заменить реле

Наименование неисправности, внешнее проявление и дополнительные признаки	Вероятная причина	Метод устранения	Примечание
12. При опускании кассеты не устанавливается на вели-	а/ вышел из строя микрокнопка-кнопка устройства	а/ заменить конечный микро-выключатель	

ДЕМО-ФАЙЛ

За полной версией обращайтесь на
www.promelectroavtomat.ru
promelectroavtomat@mail.ru

КРИТЕРИИ ОТКАЗОВ И ПРЕДЕЛЬНЫХ
СОСТОЯНИЙ

Наименование

Признак

- Г. Критерии отказов
- а/ Износ уплотнений в цилиндро-плунжерной группе;
 - б/ износ или повреждение гальванических

ДЕМО-ФАЙЛ

За полной версией обращайтесь на
www.promelectroavtomat.ru
promelectroavtomat@mail.ru

9. ПРАВИЛА ХРАНЕНИЯ

9.1. Хранение неупакованного пресса допускается только в закрытом помещении.

9.2. При хранении упакованного пресса должны быть приняты меры для предохранения от атмосферных осадков и механических повреждений.

9.3. При хранении пресса заказчиком по истечении срока сохранности/ 3 года/ он должен быть переконсервирован смаз-

ДЕМО-ФАЙЛ

За полной версией обращайтесь на
www.promelectroavtomat.ru
promelectroavtomat@mail.ru

НГПН-45-2-0 РС

Лист № об.к. Подп. Дата

Лист

4/5

10. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ

10.1. Транспортирование упакованного пресса разрешается всеми видами транспорта при обязательном креплении ящика и соблюдении правил упаковки.

10.2. Условия транспортирования пресса в части воздействия механических факторов - Д по ГОСТ 23170-78.

10.3. Условия транспортирования пресса в части воздействия климатических факторов внешней среды - 8 /ОМЗ/ по ГОСТ 15150-69.

ДЕМО-ФАЙЛ

За полной версией обращайтесь на
www.promelectroavtomat.ru
promelectroavtomat@mail.ru

II. ИНСТРУКЦИИ ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБСЛУЖИВАНИЮ

II.1. Общие указания

II.1.1. К техническому обслуживанию пресса должны допускаться лица из специально подготовленного персонала, имеющие право на ремонт, наладку и испытание пресса, изучившие устройство пресса и его составных механизмов, а также прошедшие соответствующий инструктаж по технике безопасности.

II.1.2. При техническом обслуживании пресса, при подготовке к работе, проверке работоспособности производить без

ДЕМО-ФАЙЛ

За полной версией обращайтесь на
www.promelectroavtomat.ru
promelectroavtomat@mail.ru

электроустановок, их ремонт, наладку и испытания, а также соответствующую квалификационную группу по технике безопасности.

II.1.6. Нормы и периодичность испытаний электрооборудования в соответствии с "Правилами технической эксплуатации электроустановок потребителей"/ПТЭ/.

II.2. Виды и периодичность технического обслуживания.

II.2.1. Техническое обслуживание пресса включает в себя:
— ежедневный осмотр и проверку работоспособности;

- проверку состояния исполнительных рабочих механизмов ;
- проверку и замену смазочных материалов, периодичность выполнения которой должна быть предусмотрена таблицей смазки пресса / табл. 15/;

- постоянный контроль за параметрами гидропривода.

И.2.2. Не реже одного раза в шесть месяцев должен производиться плановый осмотр пресса.

Не реже одного раза в шесть месяцев должна производиться смена масла в гидробаке.

Периодичность технического обслуживания

ДЕМО-ФАЙЛ

За полной версией обращайтесь на
www.promelectroavtomat.ru
promelectroavtomat@mail.ru

сохранность пресса в течение 3 лет без переконсервации.

И.3.3. При хранении пресса более указанного срока, заказчик должен произвести полную переконсервацию.

ИТТ-45-1-0 РЭ

Лист	№ докум.	подп.	Дата	

Лист
93

Таблица 9

ПЕРЕЧЕНЬ ПОДПИСКАМОВ КАЧЕСТВА

Наименование	Размеры, мм	Куда входит обозначение	Кол. Общее кол. При на ме- изд. ча- ние
Подшипник 60018		ПТП-45-1-0	
ГОСТ 7242-81	22x8x7	08-01-00-00	4

ДЕМО-ФАЙЛ

За полной версией обращайтесь на
www.promelectroavtomat.ru
promelectroavtomat@mail.ru

12. ИНСТРУКЦИЯ ПО МОНТАЖУ, ПУСКУ,
РЕГУЛИРОВАНИЮ И ОБКАТКЕ ПРЕССА НА МЕСТЕ ЕГО
ПРИМЕНЕНИЯ

12.1. Подготовка пресса к монтажу.

12.1.1. Установка, размещение и крепление пресса в ящике произведено согласно чертежей комплекта тарн.

Пресс надежно закреплен к брускам нижнего шита/ днища/. Распаковку пресса из ящика производить в цехе в непосредственной близости от места его установки. При распаковке необходи-

ДЕМО-ФАЙЛ

За полной версией обращайтесь на
www.promelectroavtomat.ru
promelectroavtomat@mail.ru

ном и насухо протереть детали, покрытые предохранительной смазкой.

12.1.3. Если нагрузка от пресса на перекрытие превышает допустимую, необходимо выложить настил/ рас. 9/ .

12.2. Монтаж

12.2.1. Установить пресс по уровню, так чтобы плоскость плиты была строго горизонтальной, а станина прилегла к полу всей поверхностью своего основания.

12.2.2. Подключить пресс к электросети при условии соответствия данных электрооборудования данным напряжению электросети.

Проверить сопротивление изоляции.

12.2.3. Произвести запуск пресса.

12.2.4. Проверить правильность подсоединения двигателя насоса к электросети.

12.3. Наладка и монтажные испытания

12.3.1. Заключительным этапом монтажных работ является наладка, регулировка и опробование пресса. При этом производят-

ДЕМО-ФАЙЛ

За полной версией обращайтесь на
www.promelectroavtomat.ru
promelectroavtomat@mail.ru

12.5.4. Настроить терморегулятор на температуру, например, 90°C. При достижении этой температуры лампочка гаснет, а показатель температуры на лимбе температурного реле должен совпадать со стрелкой на теплозащитном кожухе каретки.

12.6. Сдача и приемка в эксплуатацию смонтированного пресса.

12.6.1. Произвести пробный пуск/ 3-4 цикла/ и сдать пресс в эксплуатацию.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

ПГИИ-45-2-0 РЗ

Лист

52

Формат А4

13. ПАСПОРТ

13.1. Общие сведения о прессе

13.1.1. Наименование изделия - пресс для тиснения и перфорации деталей верха обуви.

13.1.2. Обозначение изделия - ПГП-45-2-0

13.1.3. Предприятие - изготовитель

КОМЗ

13.1.4. Заводской номер

ДЕМО-ФАЙЛ

За полной версией обращайтесь на
www.promelectroavtomat.ru
promelectroavtomat@mail.ru

Взм	Лист	№ докум	Подп	Дата	Лист
					03

ПГП-45-2-0 РЗ

14. КОМПЛЕКТНОСТЬ

14.1. Пресс поставляется предприятием - изготовителем заказчику полностью собранным, комплектным, отлаженным, законсервированным и в упакованном виде.

Комплектность приведена в табл. 10.

Таблица 10

КОМПЛЕКТНОСТЬ

№ ст	Обозначение	Наименование	Кол	Габаритные размеры, мм	Масса, кг	Защитная водостойкая упаковка	Обозначение упаковки	Примечание
------	-------------	--------------	-----	------------------------	-----------	-------------------------------	----------------------	------------

ДЕМО-ФАЙЛ

За полной версией обращайтесь на
www.promelectroavtomat.ru
promelectroavtomat@mail.ru

10	ПРП-45-2-0	Комплект запасных частей	1					
11	33-00-00-00	нах частей	1					
12		Кольца ГОСТ						
13		18829-73/						
14		ГОСТ 9883-75						
15		006-010-25-2-2	2					
16		009-012-19-1-2	2					
17		013-016-19-2-2	2					

									Лист
									4
Изм	Лист	№ докум	подп.	Дата	ПРП-45-2-0 РЭ				

№ ор- по ки	Обозначение	Наименование	Кол.	Габарит- ные раз- меры, мм	Масса, кг	Зем- ель- ной по- верх- ности, м ²	Об- ъем, м ³	Пре- д- ель- ная на- грузка, т	При- над- ле- жит ли уклад- оч- ным места
1	020-025-30-2-2		3						
2	023-030-25-2-2		4						
3	205-220-35-2-2		1						
4		Манжета							
5		3-220x190-1							
6		Труба 100x30							

ДЕМО-ФАЙЛ

За полной версией обращайтесь на
www.promelectroavtomat.ru
promelectroavtomat@mail.ru

17	ТС-132-25-7-6								
18	УХИЗ. I								
19	ТУ 16-432.013-83		1						
20		<u>Комплект инструмента</u>							
21		Ключ 7812-0374							
22		40 X ХММ.Ого.шум.							
23		ГОСТ 11737-74	1						
24	ПЧТИ-45-20	Упаковка							
25	20-00-00-00	Комплект тары	1						

ПЧТИ-45-20 РС

Лист

55

№	Лист	№ докум.	Лист	Дата

№	Обозначение	Наименование	Кол	Габарит- ные раз- меры, мм	Масса, кг	Завод- ской номер	Обозна- чение уклад. или упаков. места	При- ме- ча- ние
1		Эксплуатацион- <u>ные документы</u>						
3	ИГП-45-2-0	Руководство						
4	РЭ	по эксплуата-						

ДЕМО-ФАЙЛ

За полной версией обращайтесь на
www.promelectroavtomat.ru
promelectroavtomat@mail.ru

ИГП-45-2-0 РЭ

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

Лист

57

15. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЗНАКЕ

Пресс для тиснения и перфорации деталей верха обуви
марки ПМТН-45-1-0.

Заводской номер _____

Соответствует техническим условиям ТУ 27-15-
и признан годным для эксплуатации.

Дата выпуска _____

ДЕМО-ФАЙЛ

За полной версией обращайтесь на
www.promelectroavtomat.ru
promelectroavtomat@mail.ru

ПМТН-45-1-0 РЭ

Взм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

Лист

57

16. СВИДЕТЕЛЬСТВО О КОНСЕРВАЦИИ

Пресс для тиснения и перфорации деталей верха обуви
марки ПТП-45-2-0

Заводской номер _____

подвергнут _____

КОМЗ

/наименование или вибр предприятия, производя-

щего консервацию /

ДЕМО-ФАЙЛ

За полной версией обращайтесь на
www.promelectroavtomat.ru
promelectroavtomat@mail.ru

17. СВИДЕТЕЛЬСТВО ОБ УПАКОВКЕ

Пресс для тиснения и перфорации деталей верха обуви
марки ПГТИ-45-2-0.

Заводской номер _____

упакован _____

КОМЗ

/ наименование или шифр предприятия, производящего

упаковку/

согласно требованиям, предусмотренным настоящим руководством

по эксплуатации

ДЕМО-ФАЙЛ

**За полной версией обращайтесь на
www.promelectroavtomat.ru
promelectroavtomat@mail.ru**

ПГТИ-45-2-0 РЭ

Лист

Изм. Лист № докум. Подп. Дата

59

18. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ /ПОСТАВЩИКА/

18.1. Пресс принят техническим контролем предприятия - изготовителя.

18.2. Поставщик гарантирует соответствие прессы требованиям технических условий при соблюдении потребителем условий транспортирования, хранения, эксплуатации, установленных техническими условиями и настоящим руководством.

18.3. Гарантийный срок эксплуатации прессы 18 месяцев. Гарантийный срок исчисляется со дня ввода прессы в эксплуата-

ДЕМО-ФАЙЛ

За полной версией обращайтесь на
www.promelectroavtomat.ru
promelectroavtomat@mail.ru

... в настоящем руководстве по эксплуатации.

18.5. Гарантийный срок службы покупных изделий гарантируется государственными стандартами или техническими условиями на них.

ПГТИ-45-1-0 Р/

Лист
08

Изм. Лист № докум. Подп. Дата

10. УЧЕТ РАБОТЫ

Учет работы приведен в табл. 12.

Таблица 12

Итоговый учет работы по годам

Месяцы	19__ г.			19__ г.			19__ г.		
	Кол. часов, с на-чало года	Итого часов, с на-чало года	Под-пись	Кол. часов, с на-чало года	Итого часов, с на-чало года	Под-пись	Кол. часов, с на-чало года	Итого часов, с на-чало года	Под-пись
	цик-лов	эксплу-атация		цик-лов	эксплу-атация		цик-лов	эксплу-атация	

ДЕМО-ФАЙЛ

За полной версией обращайтесь на
www.promelectroavtomat.ru
promelectroavtomat@mail.ru

Октябрь

Ноябрь

Декабрь

ИТОГО:

Лист

62

ИЭИ-45-2-0 РУ

Изм. Лист № докум. Подп. Дата

24. УЧЕТ НЕИСП

Учет неисправн

Дата и время	Характер
отказа или	внешне
или при его	проявле
составной	ние / не
части, хвостк-	исправн
ажной нагрузк	сти

Лист	№ докум.	Подп.	Дата
------	----------	-------	------

ИТЛ-45-2-0 РЗ

Лист 23

табл. 13

100%

Таблица 13

ПОЛНОСТЬЮ, НАМИ-
ЛЕНА И ПОДСЛЕД
ЛИЦА, ОТВЕТСТВЕН-
НОГО ЗА УСТРОИ-
ВЕНИЕ НЕИСПРАВ-
НОСТИ

Приме-
чаение

ДЕМО-ФАЙЛ

За полной версией обращайтесь на
www.promelectroavtomat.ru
promelectroavtomat@mail.ru

Таблица 1Н

Вид работ	Название	Коллекция, фамилия
Монтаж	навес	к площадке отъез-
Сред.	ние	ственного лица
намазка	ремонт	
питания	нах ра-	производственный
ной и	сот	место ра-
др.		монтаж
		ремонта

ДЕМО-ФАЙЛ

За полной версией обращайтесь на
www.promelectroavtomat.ru
promelectroavtomat@mail.ru

22. СВЕТЛЫЯ

Сведения о ремонте пресса

Наименова-	Основания	Д. В.
ние и осо-	для слесаря	посту
бачение	в ремонт	ления
составной		в ра-
части из-		монтаж
дели		

Лист Лист № докум. Подп. Дата

ИПТ-45-1-0 РО

Лист

54

Продолжение табл. 15

8. 9. 10.

05 - - Заказ № ДИТА
ОСТ 88 01.95-88

ДЕМО-ФАЙЛ

За полной версией обращайтесь на
www.promelectroavtomat.ru
promelectroavtomat@mail.ru

1. 4. 5.

4. Полиэтиленовые пакеты
ИМА
ГОС

Примечание: Объем сдачи основ
в год ≈ 218 т.

ИИП-45-2-0 РБ

ИИП
РБ

Продолжение табл. 16

Масса/г/
в взде -
ЛМ

Номер
актв

Идентификация

I. 5076

0,04466

ДЕМО-ФАЙЛ

За полной версией обращайтесь на
www.promelectroavtomat.ru
promelectroavtomat@mail.ru

Наименование

Поз.
СФО-
ЗРЗ-
Ченке

Микроключатель

SQ I...

МЛ-1803ЛЭ.11А,

... SQ 4

ТУ 16-426.329-78

Трэк ТУ-122-25-7-6-

-УЛЛ.1 о охлонт-

ЛМ 0221-60,экспорт

ТУ 16-433.013-83

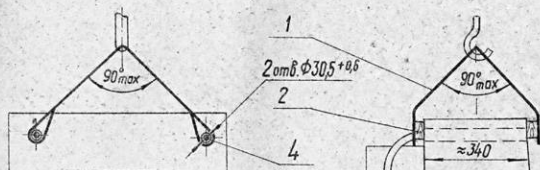
ИПТН-45-1-0 РБ.

Лист

88

Лист Лист № 030311 Подп. Дата

Схема строповки прессы



ДЕМО-ФАЙЛ

За полной версией обращайтесь на
www.promelectroavtomat.ru
promelectroavtomat@mail.ru

1. Строп.
2. Подкладка (дерево).
3. Пресс.
4. Пруток или труба.

Рис. 8

ПГТП-45-1-0 РЭ

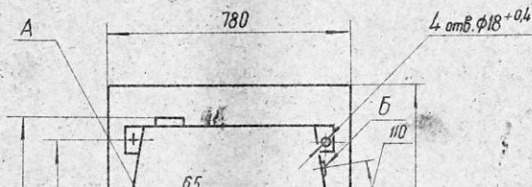
Лист

76

Изм. Лист № докум. Подп. Дата

Формат А4

Установочный чертеж



ДЕМО-ФАЙЛ

За полной версией обращайтесь на
www.promelectroavtomat.ru
promelectroavtomat@mail.ru

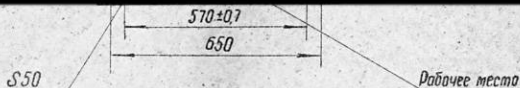


Рис. 9

ПГТП-45-2-0 ДЭ

Лист

77

Им. Лист № докум. Подп. Дата

Формат А4

Код	Наименование	Кол.	Примечание
К	Реле температурное ТР-200УУЛ4 ТУ16-523.470-77	1	
С2	Конденсатор КТП-25а-Н70-6800лФ-20% ^{+80%} КХД.461.003ТУ	2	
ЭК	Электронагреватель трубчатый ТЭН-120Б 13/1,6 П220 УХЛ4, №484 рис.3 ТУ 16-531.690-80	1	
У1	Предохранитель ППТ-10У3 со вставкой		

ДЕМО-ФАЙЛ

За полной версией обращайтесь на
www.promelectroavtomat.ru
promelectroavtomat@mail.ru

КТ	Реле времени ВЛ-59УХЛ4, III, 220В, 50Гц, 0,1÷100с ТУ16-647.013-84	1	
----	--	---	--

Таблица 17.

Перечень элементов.

ТЭН	Лист № докум.	Подп.	Дата	ПГТП-45-2-0 РЭ	Лист 79
-----	---------------	-------	------	----------------	------------

Поз. обозначение	Наименование	кол	Примечание
KV1	Реле РПЛ-1400* 4А, 220В, 50Гц, ТУ16-523.554-78	1	
KV2	Реле РПЛ-1400* 4А, 220В, 50Гц, приставка контактная пкл-2204 А ТУ16-523.554-78	1	
KV3	Реле РПЛ-1220* 4А, 220В, 50Гц, ТУ16-523.554-78	1	
KV4	Реле РПЛ-1400* 4А, 220В, 50Гц, ТУ16-523.554-78	1	

ДЕМО-ФАЙЛ

За полной версией обращайтесь на
www.promelectroavtomat.ru
promelectroavtomat@mail.ru

R2	Резистор ПЭВ-25-2,4 кОм ±10% ОЖО.467.576 ТУ	1	Входит в комплект арматуры АЕ
R3	Резистор МЛТ-025-150 кОм ±10% ОЖО.467.180 ТУ	1	
SA1, SA2	Переключатель ТП1-2 УСО.360.075 ТУ	2	
SB1	Выключатель КЕ 081-У2. исп. 5, красный, С ТУ16-642.015-84	1	

Продолжение таблицы 17.

Изм.	Лист	из докум.	Подп.	Дата	ПГТП-45-2-0 РЭ	Иван 80
------	------	-----------	-------	------	----------------	------------

Поз. обозначение	Наименование	кол.	Примечание
SV2	Выключатель КЕ081У2, исп.4 черный, С ТУ16-642.015-84	1	
SV3	Выключатель КЕ191У2, исп.4 красный, С ТУ16-642.015-84	1	
21. SQ4	Микровыключатель МП1303ЛУ2.11А ТУ16-526.329-78	4	
У	Тонак ТС-122-25-7-6-УХЛ2.1		

ДЕМО-ФАЙЛ

За полной версией обращайтесь на
www.promelectroavtomat.ru
promelectroavtomat@mail.ru

УУ2, УУ3	Электромагнит МП1303ЛУ2.11А ТУ16-526.329-78	2	Входит в состав гидрораспределителя
HL2	Фонарь ФШМ1-Б АГО.242.003ТУ Лампа неоновая ТН-02-2 с цоколем Е10/13 ОДО.337.130-ТУ	1	
		1	

Продолжение табл. 17.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ПГТП-45-2-0 РЭ	Лист 81
------	------	----------	-------	------	----------------	------------

Зна- чение провода	Откуда идет	Куда поступает	Данные провода	Примечание
И	КВ-ХЕ	КВ-ХТ1-И	ПВЗ 2.5 660	
$\frac{1}{\equiv}$	ХЕЗ	ХЕ4	ПВЗ 2.5 660	зелено-желтый
		WS1		
		ПЧ-РЕ-И	ПВЗ 2.5 660	

ДЕМО-ФАЙЛ

За полной версией обращайтесь на
www.promelectroavtomat.ru
promelectroavtomat@mail.ru

Таблица 14

Таблица соединений пресса.

ПГТП-45-2-0 РЭ

Лист
83

Обозначение провода	Откуда идет	Куда поступает	Данные провода	Примечание
N	ПУ1-ХЕ1	ПУ3-ХТ3:4	ПВЗ 2,5 660	
$\frac{1}{\text{II}}$	ПУ1-ХЕ2	ПУ3-ХТ3:5	ПВЗ 2,5 660	зелено-желтый
		<u>УСЗ</u>		
A4	ПУ3-ХТ3:6	M	ПВЗ 1,0 660	
B4	ПУ3-ХТ3:7	M	"	

ДЕМО-ФАЙЛ

За полной версией обращайтесь на
www.promelectroavtomat.ru
promelectroavtomat@mail.ru

1	ПУ4-ХТ4:1	ПУ2-ХТ2:1	ПВЗ 1,0 660	
2	ПУ4-ХТ4:2	ПУ2-ХТ2:2	"	
8	ПУ4-ХТ4:3	ПУ2-ХТ2:6	ПВЗ 1,0 660	
10	ПУ4-ХТ4:4	ПУ2-ХТ2:8	"	
11	ПУ4-ХТ4:5	ПУ2-ХТ2:9	"	

Продолжение таблицы 10.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ПГТЛ-45-1-0 РЭ	Лист
						84

Номер обода	Откуда идет	Куда поступает	Данные провода	Примечание
12	ПУ4-ХТ4:6	ПУ2-ХТ2:10	ПВЗ 1,0 660	
13	ПУ4-ХТ4:7	ПУ2-ХТ2:11	"	
15	ПУ4-ХТ4:8	ПУ2-ХТ2:13	ПВ 1,0 660	
21	ПУ4-ХТ4:9	ПУ2-ХТ2:14	ПВЗ 1,0 660	
22	ПУ4-ХТ4:10	ПУ2-ХТ2:16	"	
23	ПУ4-ХТ4:11	ПУ2-ХТ2:17	"	

ДЕМО-ФАЙЛ

За полной версией обращайтесь на
www.promelectroavtomat.ru
promelectroavtomat@mail.ru

<u>1</u>	ПУ2-ХТ2:27	ПУЗ-ХТЗ:17	ПВЗ 2,5 660	зелено-желтый
1	ПУ2-ХТ2:1	ПУЗ-ХТЗ:10	ПВЗ 1,0 660	
8	ПУ2-ХТ2:6	ПУЗ-ХТЗ:13	"	
10	ПУ2-ХТ2:8	ПУЗ-ХТЗ:14	"	

Продолжение таблицы 10.

				ПГТП-45-1-0 РЭ		Лист
Лист	№ докум.	Подп.	Дата			85

Обозначение провода	Откуда идет	Куда поступает	Данные провода	Примечание
		<u>WCB</u>		
И	ПУ4-ХТ4:27	КТ:9	ПВЗ 1,0 660	
2	ПУ4-ХТ4:21	СА1:3	ПВЗ 1,0 660	
10	ПУ4-ХТ4:22	СА1:1	"	
21	ПУ4-ХТ4:23	КТ:5	"	

ДЕМО-ФАЙЛ

За полной версией обращайтесь на
www.promelectroavtomat.ru
promelectroavtomat@mail.ru

		ХС1:1, ХС1:2	ПВЗ 1,0 660	
1	ПУ2-ХТ2:26	ХС1:8	ПВЗ 1,5 660	зелено-желтый
2	ПУ2-ХТ2:3	ХС1:4	ПВЗ 1,0 660	
3	ПУ2-ХТ2:4	ХС1:5	"	
5	ПУ2-ХТ2:5	ХС1:1, ХС1:2	"	

Продолжение таблицы 1

ПГТП-45-9-0 РЭ

Лист	№ докум.	Лист	Всего

Лист
86

Обозначение провода	Откуда идет	Куда поступает	Данные провода	Примечание
		<u>WCB</u>		
И	ПУ4-ХТ4:18	УVI-ХС4:1	П831.0 660	
30	ПУ4-ХТ4:20	УVI-ХС4:3	"	
$\frac{1}{\equiv}$	ПУ4-ХТ4:19	УVI-ХС4: $\frac{1}{\equiv}$	П831.5 660	зелено-желтый
		<u>WCG</u>		

ДЕМО-ФАЙЛ

За полной версией обращайтесь на
www.promelectroavtomat.ru
promelectroavtomat@mail.ru

		<u>WCH</u>		
8	ПУ2-ХТ2:7	SQ1	П831.0 660	зелено-желтый
11	ПУ2-ХТ2:9	SQ1	"	
23	ПУ2-ХТ2:17	SQ1	"	

Продолжение таблицы 10

Эт.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	<u>ПГТП-45-2-0 РЭ</u>	Лист 87
-----	------	----------	-------	------	-----------------------	------------

Обозначение провода	Откуда идет	Куда поступает	Данные провода	Примечание
		<u>WC12</u>		
11	ПУ4-ХТ4:5	SQ2	ПВЗ1,0660	
12	ПУ4-ХТ4:6	SQ2	"	
23	ПУ4-ХТ4:11	SQ2	"	
24	ПУ4-ХТ4:12	SQ2	"	
		<u>WC13</u>		

ДЕМО-ФАЙЛ

За полной версией обращайтесь на
www.promelectroavtomat.ru
promelectroavtomat@mail.ru

		<u>WC15</u>		
4	ПУЗ-ХТЗ:16	HL	ПВЗ1,0660	
1	ПУЗ-ХТЗ:10	SB1	"	
6	ПУЗ-ХТЗ:11	HL	"	
7	ПУЗ-ХТЗ:12	SB1, SB2	"	
8	ПУЗ-ХТЗ:13	SB2	"	
Продолжение таблицы 16				
ПГТП-45-2-0 РЭ				Лист
				88
№	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

Обозначение провода	Откуда идет	Куда поступает	Данные провода	Примечание
		УС16		
И	ХЕ1	ПУ4-ХТ4:28	ПВЗ 2,5 660	
$\frac{1}{\equiv}$	ХЕ2	ПУ4-ХТ4:29	ПВЗ 2,5 660	зелено-желтый
21	ПУ4-ХТ4:23	SB3	ПВЗ 1,0 660	
22	ПУ4-ХТ4:24	SB3	"	

ДЕМО-ФАЙЛ

За полной версией обращайтесь на
www.promelectroavtomat.ru
promelectroavtomat@mail.ru

Продолжение таблицы 10

Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ПГТП-45-9-0 РЭ	Лист 89
------	----------	-------	------	----------------	------------

	Соединение	Данные провода	Примечание
И	ХТ2:22, ХТ2:23, ХТ2:24, ХТ2:25	ПВЗ 2,5 660	
И	ХТ2:25, КВ4:В, КВ3:В	ПВЗ 1,0 660	
$\frac{1}{\equiv}$	ХТ2:26, ХТ2:27, ХТ2:28, ХТ2:29, ХЕ	ПВЗ 2,5 660	зелено-желтый
1	ХТ2:1, КВ3:23	ПВЗ 1,0 660	
2	ХТ2:2, ХТ2:3	"	
3	ХТ2:4, R1	"	
4	R1, V:6, C1	"	

ДЕМО-ФАЙЛ

За полной версией обращайтесь на
www.promelectroavtomat.ru
promelectroavtomat@mail.ru

Таблица 19.
 Панель управления ПУ2.
 Таблица соединений.

ПГТЛ-45-2-0 РЭ

Лист

91

Лист № докум. Подп. Дата

Номер четные провода	Соединение	провода,	Примечание
15	XT2:13, KV3:31	ПВЗ 1,0 660	
21	XT2:14, KV3:14	ПВЗ 1,0 660	
22	XT2:15, KV3:13, KV3:A	"	
24	XT2:18, KV4:24, KV3:41	"	
25	KV3:42, KV4:A	"	
32	XT2:20, KV3:24	"	

ДЕМО-ФАЙЛ

За полной версией обращайтесь на
www.promelectroavtomat.ru
promelectroavtomat@mail.ru

Продолжение таблицы 19			
ПГТП-45-1-0 РЭ			Лист
			92
Лист	№ докум.	Подп	Вста

Обозначение провода	Соединение	Данные провода	Примечание
A2	R2, FV2, XT3:1, KM:1	ПВЗ 1,0 660	
A4	XT3:6, KK:C1	"	
B2	XT3:2, KM:3	ПВЗ 1,0 660	
B4	XT3:7, KK:C2	"	
C2	KM:5, XT3:3, FV1	ПВЗ 1,0 660	

ДЕМО-ФАЙЛ

За полной версией обращайтесь на
www.promelectroavtomat.ru
promelectroavtomat@mail.ru

8	XT3:13, KM:14, KK:95	ПВЗ 1,0 660	
9	KM:A, KK:96	"	
10	XT3:14, FV1	"	

Таблица 20.
 Панель управления ПУЗ
 Таблица соединений.

ПГП-45-2-0 РЭ

Обозначение провода	Соединение	Данные провода	Примечание
И	XТ4: 28, XТ4: 27, XТ4: 18	ПВЗ 2,5 660	
И	XТ4: 18, KV1: B, KV2: B	ПВЗ 1,0 660	
⊕	XТ4: 19, XТ4: 29, XE	ПВЗ 2,5 660	зелено-желтый
4	XТ4: 1, KV1: 43, KV1: 33, KV2: 43, KV2: 83	ПВЗ 1,0 660	
2	XТ4: 2, XТ4: 21		
5	XТ4: 3, KV1: 83, KV2: 23		

ДЕМО-ФАЙЛ

За полной версией обращайтесь на
www.promelectroavtomat.ru
promelectroavtomat@mail.ru

Таблица 21
 Панель управления ПУ4
 Таблица соединений

ПГТП-45-2-0 РЭ

Изд.	Июн.	№ докум.	Подп.	Дата

Лист
96

Номина- ция провода	Соединение	Данные провода	Примечание
26	XТ4: 25, KV: 24	ЛВЗ 1,0 660	
27	XТ4: 26, KV2: 24	"	
30	XТ4: 20, KV2: 44, KV1: 34	"	
31	XТ4: 13, KV1: 44, KV2: 84	ЛВЗ 1,0 660	
32	XТ4: 14, KV2: 71	"	
33	XТ4: 15, KV2: 72	"	

ДЕМО-ФАЙЛ

За полной версией обращайтесь на
www.promelectroavtomat.ru
promelectroavtomat@mail.ru

Продолжение таблицы 21.

ПГТП-45-1-0 РЭ

Лист
97

Изм. Лист № докум. Подп. Дата

Свер. Корнева

Формат А4