

Министерство авиационной промышленности
Орловский государственный машиностроительный
завод имени Медведова

П Р Е С С Ы
ЭЛЕКТРОГИДРАВЛИЧЕСКИЕ КОНСОЛЬНЫЕ
С ПОВОРОТНЫМ УДАРНИКОМ
МАРОК ПКП-10, ПКП-16

Руководство по эксплуатации
ПКП-10, ПКП-16. РЭ

1 9 9 1

В процессе изготовления возможны конструктивные изменения и замены комплектующих изделий, не отраженные в настоящем руководстве по эксплуатации и не влияющие на качество работы изделия.

	Стр.
1. Введение	4
2. Общие указания	4
3. Общие сведения о прессе	5
4. Техническое описание	6
4.1. Назначение прессов	6
4.2. Технические данные	6
4.3. Состав пресса	9
4.4. Устройство и принцип работы пресса и его составных частей	10
4.5. Контрольно-измерительные приборы	20
4.6. Маркирование и пломбирование	20
4.7. Тара и упаковка	21
5. Инструкция по эксплуатации	21
5.1. Указания мер безопасности	21
5.2. Порядок установки	23
5.3. Подготовка к работе и порядок проведения работы	24
5.4. Измерение параметров, регулирование и настройка	24
5.5. Проверка технического состояния	26
5.6. Возможные неисправности и методы их устранения	28
5.7. Правила хранения и транспортирования	30
6. Инструкция по техническому обслуживанию	31
6.1. Общие указания	31
6.2. Виды и периодичность технического обслуживания	31
6.3. Порядок технического обслуживания	31
6.4. Техническое освидетельствование	35
6.5. Консервация	37
7. Инструкция по монтажу, пуску, регулированию и обкатке пресса на месте его применения	37
7.1. Подготовка пресса к монтажу	37
7.2. Монтаж	37
7.3. Наладка и монтажные испытания	38
7.4. Пуск (опробование), регулирование и обкатка	38
8. Паспорт	39
8.1. Комплект поставки	39
Свидетельство о приемке	48
Свидетельство о консервации	49
Свидетельство об упаковке	50

8.2. Гарантийные обязательства	51
Сведения о рекламациях	52
Учет работы	53
8.3. Учет неисправностей при эксплуатации	54
8.4. Сведения о ремонте изделий	55
Лист регистрации изменений ПКП-10, ПКП-16 РЭ	56
Сведения о содержании драгоценных металлов в прессах ПКП-10, ПКП-16	57
Ведомость цветных металлов	58

П Е Р Е Ч Е Н Ь

вложенных таблиц, рисунков, схем

	Стр.
Таблица 1. Технические данные	6
Таблица 2. Состав пресса	9
Таблица 3. Контрольно-измерительные приборы	20
Таблица 4. Шумовые характеристики	22
Таблица 5. Уровни вибрации	22
Таблица 6. Перечень основных проверок технического состояния пресса	27
Таблица 7. Перечень наиболее часто встречающихся или возможных неисправностей	28
Таблица 8. Перечень работ для различных видов технического обслуживания	33
Таблица 9. Перечень подписников качества	35
Таблица 10. Результаты поверки измерительных приборов и технического освидетельствования прессов	36
Таблица 11. Комплект поставки	39
Таблица 12. Сведения о рекламациях	52
Таблица 13. Учет работы	53
Таблица 14. Учет неисправностей при эксплуатации	54
Таблица 15. Сведения о ремонте изделий	55
Рис. 1. Планировочные габариты пресса	
Рис. 2. Вид пресса сбоку	
Рис. 3. Общий вид пресса	
Рис. 4. Механизм поворота	
Рис. 5. Механизм подъема	
Рис. 6. Гидропривод	
Рис. 7. Гидропривод в разрезе	
Рис. 8. Расположение органов управления	
Рис. 9. Схема гидравлическая принципиальная	
Рис. 10. Схема электрическая принципиальная	
Рис. 11. Схема электрическая соединений	
Рис. 12. Блок управления. Схема электрическая принципиальная	
Рис. 13. Блок управления	
Рис. 14. Блок-схема	
Рис. 15. Функциональное обозначение микросхем	
Рис. 16. Схема электрическая принципиальная элемента К511ЛА4	

1. ВВЕДЕНИЕ

Настоящее руководство по эксплуатации прессов марок ПКП-10, ПКП-16 включает сведения, необходимые для изучения устройства прессов и правил их эксплуатации.

В процессе монтажа и эксплуатации прессов необходимо руководствоваться дополнительными руководящими материалами, перечисленными ниже:

- а) "Правилами устройства электроустановок";
- б) "Правилами технической эксплуатации электроустановок потребителей";
- в) "Правилами техники безопасности при эксплуатации электроустановок потребителей";
- г) "Едиными требованиями безопасности и производственной санитарии к оборудованию обувной промышленности";
- д) "Строительными нормами и правилами СН и П II-М.2-72";
- е) Инструкцией по эксплуатации и монтажу. Насос пластинчатый БГ 12-24АМ (БГ 12-24М).

2. ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ

К месту установки пресса должен быть обеспечен подвод электроэнергии напряжением 380 В трехфазного переменного тока частотой 50 Гц.

При напряжении питающей сети 220 В трехфазного переменного тока частотой 50 Гц:

- а) провод пересоединить к фазе ВII
- б) двигатели М1 и М2 заменить на соответствующее напряжение
- в) выключатель автоматический установить уставкой на 8А.

3. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ О ПРЕССЕ

1. Наименование изделия Пресс электрогидравлический консольный с поворотным ударником
2. Обозначение изделия ПКП-10
3. Предприятие-изготовитель Орловский завод имени Медведова
4. Заводской номер _____
5. Дата выпуска _____
6. Дата пуска в эксплуатацию _____

4. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ

4.1. Назначение прессов

4.1.1. Прессы электрогидравлические консольные с поворотным ударником марок ПКП-10, ПКП-16 предназначены для вырубki деталей верха обуви и кожгалантерейных изделий из натуральной кожи и ее заменителей резаками с острозаточенной кромкой на алюминиевой, с изоляционным покрытием или пластмассовой плитах, а также на деревянной или спецкартонной плитах. Вырубка осуществляется в один слой.

4.1.2. Прессы могут быть использованы в вырубочных и раскройных цехах на предприятиях обувной и кожгалантерейной промышленности.

4.1.3. Прессы могут эксплуатироваться в помещениях, значения температуры воздуха которых находятся в пределах + 18... + 30°C, относительная влажность 80 % при 25°C.

4.2. Технические данные.

Технические данные приведены в табл. I.

Таблица I

Технические данные

Наименование показателей	!	Норма
<u>ПКП-10</u>		
1. Производительность при работе набором резаков из 10 шт.:		
деталей кожподкладки, шт/ч		400
деталей верха обуви, шт/ч		222
2. Время рабочего цикла, с		1,5
3. Усилие вырубki, кН (тс)		100(10)
4. Ход ударника, мм		0-30
5. Размеры рабочей площадки вырубочной плиты, мм, не более		350x500

Продолжение табл. I

Наименование показателей	!	Норма
6. Размеры рабочей площади ударника, мм, не более		500x450
7. Установленная мощность электрооборудования, кВт, не более		2,0
8* Номинальное трехфазное напряжение номинальной частоты 50 Гц; В		380/220
9. Номинальное давление в гидросистеме, МПа (кгс/см ²)		12,5(125)
10. Наибольший периметр вырубаемой детали, мм		1100
11. Количество обслуживающего персонала, человек		1
12. Габаритные размеры пресса, мм:		
ширина по фронту без столиков и кронштейна для кож		820 ± 5
глубина		1080 ± 5
высота		1463 ± 6
13. Масса пресса без вырубочной плиты, кг, не более		1090
14. Вылет ударника, мм		720
15. Расстояние между плоскостями ударника и стола, мм		85-185
16. Угол поворота ударника (вправо), градус		75 ± 5

Продолжение табл. I

Наименование показателей	! Норма
<u>ПКП-16</u>	
1. Производительность (при вырубке деталей голенищ сапог из натуральной кожи), дет/ч	152
2. Время рабочего цикла, с	2,5 ± 0,5
3. Усилие вырубки, кН (тс)	160(16)
4. Ход ударника, мм	8...50
5. Размеры рабочей площади вырубочной плиты, мм, не более	550x600
6. Установленная мощность электрооборудования, кВт, не более при ПВ = 100 %	3
7.*Номинальное трехфазное напряжение номинальной частоты 50 Гц; В	380/220
8. Номинальное рабочее давление в гидросистеме, МПа (кгс/см ²)	12,5(125)
9. Расстояние рабочей плоскости стола от пола, мм	1000 ± 10
10. Наибольший периметр вырубаемой детали, мм	2200
11. Режим работы	полуавтоматический
12. Количество обслуживающего персонала, человек	I
13. Габаритные размеры пресса, мм, не более	
ширина по фронту	1400 ± 10 %
глубина	1280 ± 10 %
высота	1590 ± 10 %
14. Масса, кг, не более	1470 ± 5 %
15. Расстояние между плоскостями ударника и стола, мм	110 ± 180

Продолжение табл. I

Наименование показателей	! Норма
16. Вылет ударника, мм	850
17. Размеры рабочей площадки ударника, мм	550 x 600
18. Объем масла в маслобаке, м ³	0,11
19. Угол поворота ударника, град.	75 ± 10

* По требованию заказчика прессы могут поставляться на напряжение 220 В.

4.3. Состав прессы.

Состав изделия приведен в табл. 2

Таблица 2

Состав прессы

№ стро- ки	Обозначение	Наименование	Коли- чест- во	Приме- чание
	ПКП-10, ПКП-16			
1.	01.000	Остов	I	
2.	02.000	Скалка	I	
3.	03.000	Механизм поворота	I	
4.	04.000	Механизм подъема	I	
5.	05.000	Гидропривод	I	
6.	06.000	Электрооборудова- ние	I	
7.	00.130	Комплект запасных частей	I	
8.	00.140	Комплект инстру- мента и принад- лежностей	I	
9.	00.170	Комплект тары	I	

4.4. Устройство и принцип работы пресса и его составных частей.

Пресс состоит из следующих основных сборочных единиц: остова, скалки, механизма поворота, механизма подъема, гидропривода и электрооборудования.

4.4.1. Пресс (рис. 2,3) состоит из основания I, титане ма

В цилиндрах имеются плавающие поршни 31, между которыми в направляющей 32 перемещается рейка 33, находящаяся в зацеплении с зубьями скалки. Цилиндр 28 служит для поворота ударника на операцию вырубки и имеет в конечном положении поршня 31 отверстие для автоматического включения хода ударника на вырубку только в положении его над вырубочной плитой (самоуправление). Цилиндр 29

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
proelectroavtomat@mail.ru

...энергией которого производится воз-
рат (подъем) ударника после вырубки. Для поворота ударника на скалке 19 нарезаны зубья, которые зацепляются с рейкой механизма поворота.

4.4.3. Механизм поворота (рис. 4) предназначен для поворота скалки вместе с ударником в рабочее положение для вырубки деталей и возврата после вырубки в исходное положение. Механизм состоит из двух цилиндров 28 и 29, закрепленных к корпусу пресса кольцами 30.

ры. Снизу к панели закреплен фланец 64, к которому прикреплен насос 49.

Во фланце 64 установлен подшипник 65, на который опираются подушфы 66 и 67, приводимые во вращение через пальцы 68 и резиновые втулки 69 от двигателя, установленного на подмоторной пли-

те 70. Спереди на маслобаке установлен маслоуказатель 61 для визуального контроля уровня масла в маслобаке. Насос штуцером 71 соединен с корпусом 52.

Трубой 75 корпус 52 соединен с цилиндром отвода ударника, а трубой 76 через штуцер 77 компенсационного соединения - с цилиндром подвода ударника. Через трубу 78 осуществляется

Клапан К1 служит для предохранения системы от перегрузок, манометр МН - для визуального контроля давления. Краном К переодически подается смазка в направляющие скалки. Регулирование подачи смазки производится вручную.

4.4.6. Электрооборудование пресса состоит из кнопок управления, силовой части и электронного блока управления, размещен-

Демо-файл.

За полной версией

обращайтесь на сайт

www.promelectroavtomat.ru

или по эл. почте

promelectroavtomat@mail.ru

нимает ударник вверх, при этом поток жидкости из рабочего цилиндра Ц по линии I7, I5 идет на слив, а поток от насоса через гидрораспределитель РЗ.Г направляется в цилиндр отвода ударника Ц2 - происходит поворот ударника в исходное положение. Система готова к новому циклу.

На рис. 14 приведена блок-схема сенсорного блока управления. Система управления прессом работает следующим образом. При подаче напряжения I5 В в систему управления и ненажатых кнопках SB5 и SB6 на выходе конъюнктора D8.4 появляется сигнал логичес-

ного нуля ($U_{\text{с}1,5} \approx 0$ В), который устанавливает триггер Т1 (D8), триггер Т2 (D5) в нулевое состояние (на инверсном выходе появляется сигнал логической единицы ($U_{\text{с}12} \approx 1$ В), а также схему запуска (С3) (D2.2, D2.3, D2.4, D3.3, D8.3, VD5, С6, R5, R15, R4). При этом на выходах 5, 6 "С3" устанавливается сигнал логического нуля, а на выходе 7 - сигнал логической единицы. В описанном состоянии ГИТ (D1, C1, R1, C5, R2) не выдает импульсов

с выхода 5 "С3" прекращает подачу импульсов $f = 2-5$ кГц на внешний электрод В2. Сигнал логической единицы с выхода 6 "С3" через эмиттер Т1 и элемент D4.2 поступает на вход усилителя D6.1, включая реле KVI.1, контакты которого KVI.3, KVI.4 включают пускатель на тиристорах VD9, VD10 и электромагнит УА. При этом происходит выброс плазмы. В режиме пробояния обрабатывает плазму

Демо-файл.

За полной версией

обращайтесь на сайт

www.promelectroavtomat.ru

или по эл. почте

promelectroavtomat@mail.ru

с выхода 6 "С3". Если на выходе 7 "С3" сигнал логического нуля появится раньше, чем сигнал на выходе задержки T1, то сигнал логического нуля на S-вход триггера Т2 не поступит и не изменит режим горения сигнальной лампочки НЛ1. Сигнал логического нуля

является с шиной "земля".

Напряжение выходного сигнала для всех ИЛС, кроме ИЛС с открытым коллекторным выходом, в диапазоне рабочих температур от минус 10 до + 70°C составляет : уровень логического нуля В не более ... 1,5; уровень логической единицы, В, не менее... 12. ИЛС относятся

к элементам дискретного действия, которые принимают два устойчивых состояния: логический ноль и логическая единица.

Логическим называют такой элемент дискретного действия, сигналы на выходе которого возникают лишь при определенном сочетании сигналов на входе. Зависимость выходного сигнала от сочетания входов называется логической функцией.

Часть IV - выходной инвертор. Диод VD 3 включается последовательно с выходным транзистором VT7, а коллектор транзистора VT7 с базой транзистора VT6. Транзисторы VT6, VT7 и диод VD3 представляет собой активную выходную цепь. Когда транзистор VT7 открыт (на всех входах высокие уровни), на-

Демо-файл

За полной версией

обращайтесь на сайт

www.promelectroavtomat.ru

или по эл. почте

promelectroavtomat@mail.ru

входы закрыть поднимается до 7 вольт, при переключении уровня на одном или нескольких входах уменьшается только за счет рекомбинации и токов утечки. Таким образом, применение VD1 определяет динамическую помехоустойчивость микросхемы. Часть III - диод VD2 - пороговый диод зенера с порогом напряжения 6 вольт. Благодаря этому диоду достигается высокая статическая помехоустойчивость ЭЛ ИС.

питания стабилизатора VD3 (см. рис. I2), реле KVI, KV2 - нагрузкой блока управления A2. Контакты реле KVI управляют тиристорным пускателем на тиристорах VD9, VD10, контакт KV2.3 реле KV2 подключает питание сигнальной лампы HL1.

www.promelectroavtomat.ru

Внешний электрод В2 является нагрузкой генератора импульсов $f = 2-5$ кГц блока управления А2 (DI, CI, R1, C5, R2, R2.3, VD6, (рис. I2).

Внешний электрод В1, кнопки SB5.I, SB6.I и контакт технологический SQ являются входными управляющими элементами блока управления А2. Конденсаторы С2 и С3 предназначены для элект-

помощью кнопки SB1.I вниз SB2.I.

Аварийное отключение прессы и при окончании работ осуществляется с помощью кнопки SB3. Отключение любого перемещения ударника осуществляется отпусканием внешних электродов В1 и В2. Защита от коротких замыканий и перегрузок осуществляется с помощью кнопки SB4 и автоматическим выключателем АВ1.

Демо-файл.

За полной версией

обращайтесь на сайт

www.promelectroavtomat.ru

или по эл. почте

promelectroavtomat@mail.ru

обеспечивают только один взвод при касании рук оператора, внешних электродов В1 и В2 и включении ими кнопок SB5.I и SB6.I.

Регулирование хода ударника осуществляется с помощью электродвигателя М1, который включается на перемещение вверх с

кой плите (колоде). В этом случае команда на возвратный ход ударника после прорубания материала осуществляется технологическим контактом В, вынесенным за пределы вырубочной плиты.

4.4.7.8. При разрубке материала на немагнитической плите (колоде) резакки в комплекте должны быть одинаковой высоты.

www.promelectroavtomat.ru

Таблица 3
4.5. Контрольно-измерительные приборы

Пресс	Наименование	Назначение	Примечание
-------	--------------	------------	------------

ж) центр тяжести.
4.7. Тара и упаковка.
4.7.1. Упаковка, размеры и крепление пресса в ящике должны производиться согласно требованиям чертежей на тару ПП-10 (ПП-16) 00.170.

Укомплектованный и законсервированный пресс упаковывает-

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

пп-110 черного цвета следующие надписи:

- а) марка пресса;
- б) предприятие-изготовитель;
- в) станция отправления;
- г) станция назначения;
- д) вес "брутто" и "нетто";
- е) "верх", "не кантовать";

5.1.2. Пресс должен включаться двумя руками во избежание травмирования рук рабочего.

5.1.3. Уровень звука и уровни звукового давления при работе пресса не должны превышать допустимых значений, указанных в ГОСТ 12.1.003-83. Шумовые характеристики прессов приведены в табл.

Таблица 4

Шумовые характеристики

Среднегеометрические частоты октавных	ПКП-10
63 125 250 500 1000 2000 4000 8000 дБА	

надежность крепления трубопроводов и аппаратуры;
отсутствие течи масла;
исправность контрольной аппаратуры.
Запрещается эксплуатация гидропривода с ослабленным креплением гидроаппаратуры, труб и рабочих гидроцилиндров, а также с

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или эл. почте
proelectroavtomat@mail.ru

12.2.032-78.

5.1.8. Остальные требования безопасности по ГОСТ 8390-84 и ГОСТ 12.2.086-83.

5.1.9. Перед пуском пресса произведите осмотр гидропривода, при этом проверяется:

наличие масла в маслобаке по маслоуказателю;

Чтобы вынуть детали, зажатые между ударником и плитой стола, необходимо снять задний щит и ключом, вращая хвостовик червяка механизма подъема ударника, поднять ударник. Перед установкой пресса необходимо очистить, промыть моющие раствором МЛ-52 по ТУ 84-228--76 или подобными растворами других марок и насухо

www.promelectroavtomat.ru

протереть детали, покрытые предохранительной смазкой.

Все наружные поверхности пресса и гидропривода, а также внутренние поверхности остова следует очистить от пыли.

5.3. Подготовка к работе и порядок проведения работ.

Раскрой деталей верха обуви и кожгалантерейных изделий на прессе можно производить на алюминиевой и пластмассовой плитках

Включением двигателя механизма подъема поднимите ударник на 10...12 мм и нажатием на клавиши I2 (см. рис. 3) произведите 2...3 пробных включения пресса с резаком и без него. В первом случае ударник должен возвращаться в исходное положение после соприкосновения контактной плиты с резаком, во втором – после соприкосновения ударника с технологическим контактом.

Демо-файл.
 За полной версией
 обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
 или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

до соприкосновения с резаком. Вращением гайки I8 установите технологический контакт I6 (см. рис. 3) так, чтобы зазор между ним и плоскостью касания с ударником был равен 3...4 мм, затем винт I7 закрепить стопорным винтом.

давление воздуха должно быть 0,4...0,5 МПа (4...5 кгс/см²).

www.promelectroavtomat.ru

5.5. Проверка технического состояния.

Проверка производится с целью обеспечения выполнения на прессе предусмотренной операции. В табл. 6 приведен перечень необходимых работ при проверке технического состояния прессы.

Таблица 6

требования

ровной, гладкой
и
убаваться по всему
и участке
жидкости в гидро-
проруба, должно
5 МПа (125 кгс/см²)
в силе должно
...0,5 МПа

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

Что провере
инструмента,
Ме

1. Состояние
2. Качество
3. Давление
геке конт
азание и
4. Давление
си визуал

5.6. Возможные неисправности и методы их устранения.

Таблица 7

Неисправность, внешние проявления, дополнительные признаки	Вероятная причина	Метод устранения	Примечание
--	-------------------	------------------	------------

Продолжение табл. 7

Неисправность, внешние проявления, дополнительные признаки	Вероятная причина	Метод устранения	Примечание
4. При нажатии кнопок SB5; SB6 и внешних	а) неисправен электромаг-	а) заменить электромаг-	

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

г) неисправен триггер на D5.1; D5.2 или усилитель D6.2
 г) устранить неисправность

или несколько) D2, D4, D6.1, D8
 г) устранить обрыв технологического контакта

www.promelectroavtomat.ru

Продолжение табл. 7

Неисправность, внешние проявления, дополнительные признаки	Вероятная причина	Метод устранения	Примечание
	д) неисправно реле К VI	д) заменить реле	

5.7.3. При перевозке железнодорожным транспортом требования к транспортированию пресса должны соответствовать нормам, установленным "Правилами перевозок грузов", МПС, издательство "Транспорт", 1977 г. и "Техническими условиями погрузки и крепления грузов МПС СССР", издание 1969 г., гл. 5.

5.7.4. При перевозке автомобильным транспортом требования к

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

изделия БЗ-1, вариант упаковки ВУ-0. Срок хранения 3 года.

5.7.2. Транспортирование пресса допускается железнодорожным, автомобильным и речным транспортом.

Переноска масла для заливки в бак должна производиться в совершенно чистых сосудах, закрывающихся плотными крышками.

Один раз в неделю внимательно осматривайте весь пресс и проверяйте, не повреждены ли некоторые детали и сборочные единицы пресса. Обнаруженные неполадки необходимо немедленно устранить.

3 - 5013

www.promelectroavtomat.ru

Внимательно следите за тем, чтобы поверхности вырубочной плиты и контактной пластины ударника всегда были гладкими, без выбоин, вмятин, следов краски или смазки.

6.3. Порядок технического обслуживания.

Перед началом работы производите наружный осмотр прессы.

Болища 8

мент, при-
атериал,
выполнения

то на

ИУМЛЗ Р = 25

УМЛЗ

пресса ЛМК-10.
пресса ЛМК-16

П 4 I 240 253

и слово прессы,
Демо-файл.
 За полной версией
 обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
 или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

Содержание
и методика

1. Уровень масла
визуально

2. Рабочее давл
е, визуальн

3. Рабочее давл
ней полости

4. Температура
системы, виз
назначим тер

табл. 8

мент, при-
материал,
я выполнения
от
и измеритель-
нгами

Таблица 9

Перечень подписчиков качения

№	Наименование	Размер	Куда входит	Об-
СТРО				табл

Демо-файл.
 За полной версией
 обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
 или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

Содержание
и методы

5. Проверка
визуаль-
ным уни-
формных
тальных

Должность, фамилия и подпись лица, проводящего поверку или освидетельствование

6.5. Консервация.
 6.5.1. Консервация пресса производится в соответствии с ГОСТ 9.014-78; для внутреннего рынка группа изделий II-I, категория условий хранения 2 (С), вариант временной защиты изделия ВЗ-I, вариант упаковки ВУ-0, срок сохраняемости 3 года.
 6.5.2. Комплект запасных частей, комплект инструментов и при-

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

Наименование (заказ)

Мано
 МТ-1
 МПа
 ГОСТ
 Мано
 МТ-1
 МПа
 Р = (ПМП)
 ГОСТ

Прим.

розировать визуально.
 7.2.4. Кронштейн для навески кож, боковое ограждение ударника устанавливается на пресс так, как показано на рис. 1.
 Установите также боковые вспомогательные столики.

www.promelectroavtomat.ru

7.2.5. Заполните маслобак гидропривода чистым минеральным маслом до уровня маслоуказателя 61 (рис. 7).

При этом масло должно быть отфильтровано от механических частиц размерами более 0,025 мм. Заливку масла производите только через фильтр.

До заполнения маслобака включение двигателя насоса не допус-

Все замеченные недостатки в работе устраните после установки пресса.

8. ПАСПОРТ

Демо-файл.

За полной версией

обращайтесь на сайт

www.promelectroavtomat.ru

или по эл. почте

promelectroavtomat@mail.ru

ка, проверьте качество резака (см. табл. 4) и горизонтальность установки стола пресса (см. п. 7.2.1).

Во время холостой обкатки пресса, которую рекомендуется проводить в течение одного часа, ведите наблюдение за плавностью ходов механизмов и за герметичностью соединений.

www.promelectroavtomat.ru

Таблица II

№ строки	ИПК	ИПК-16	Прирост, кг	Прирост мясной
1.	1.	1.	90	1470

- 40 -

0,18

0,01

0,005
15,5

- 41 -

Таблица II

№ строки	ИПК	ИПК-16	Прирост, кг	Прирост мясной
18.	18.	18.	24,6	

24,6

0,7

0,012

0,001

0,016

0,057

0,016

0,041

Демо-файл.
 За полной версией
 обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
 или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

№ строки	ИПК
1.	1.

1.

3.

4.

5.

6.

7.

8.

9.

10.

11.

12.

13.

14.

15.

16.

17.

№ строки	ИПК
18.	18.

18.

19.

20.

21.

22.

23.

24.

25.

26.

27.

28.

29.

30.

31.

32.

33.

34.

35.

36.

37.

38.

39.

www.promelectroavtomat.ru

ие табл. II

а, кг При-
меч-
ание

,00009
,00023
,00027
,00032

,00035
,00068
,0013

,009
,0102

,0178
,0186
,0217

ие табл. II

Масса, кг При-
меч-
ание

1 0,0063

,0054
,0066

,014

0,036

,0025

0,125

4, I

Демо-файл.
 За полной версией
 обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
 или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

№ стро-
ки

40.
41.
42.
43.
44.
45.
46.
47.
48.
49.
50.
51.
52.
53.
54.
55.
56.
57.
58.

Обозн-
ание

59.
60.
61.
62.
63.
64.
65.
66.
67.
68.
69.
70.
71.
72.
73.
74.
75.
76.
77.
78.
79.
80.

а, кт
При-
меча-
ния
ИПКП-16/16При-
меча-
ния
ИПКП-16/16

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

№ стро-
ки
Обозна-
ния
ИПКП-10/10

82.
83.
84. ПКП-10/10
85. ПКП-10/10
00.160
86. ПВИВ-10/10
87.
88.
89.
90.
91.
92.
93.
94.
95.
96.
97.
98.
99.
100.
101.

№ стро-
ки
Обозна-
ния
ИПКП-10/10

102.
103.
104.
106.
106.
107.
108.
109.
110.
111.
112.
113.
114.
115.
116.
117.
118. ПКП-10/10
00.210/00
119.
120.
121.
122.

№ стро-
ка

Обоз-
начение
ИПКП-10

- 123. ИПКП-10
- 124. ИПКП-10
- 125.
- 126.
- 127.
- 128.
- 129.
- 130.
- 131.
- 132.
- 133.
- 134.
- 135.
- 136.
- 137.
- 138.
- 139.
- 140.

Наименова-
ние
обозначен-
ие (механ-
изм)

Направление

Подлинник
ма. подтема

Подлинник м

Проч-
ная
ИПКП-10

ность проверки
на смазки

ка I раз в
открытом кране
ем пресса вхо-
длер 2-3 раза
ка пресса

яца

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

Пресс электрогидравлический

Пресс электрогидравлический

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

СВИДЕТЕЛЬСТВО ОБ УПАКОВКЕ

Пресс электрогидравлический

8.2. Гарантийные обязательства

8.2.1. Поставщик гарантирует соответствие пресса требованиям технических условий при соблюдении потребителем условий эксплуатации, транспортирования и хранения.

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

www.promelectroavtomat.ru

Таблица 12

СВЕДЕНИЯ О РЕКЛАМАЦИЯХ

Краткое содержание предъявленных рекламаций	Меры, принятые по рекламациям	Примечание
---	-------------------------------	------------

Таблица 13

УЧЕТ РАБОТЫ

Итоговый учет работы по годам

	19 г.		19 г.		19 г.	
	кол. часов циклов, ки лометров	подпись итого с начала эксплуатации	кол. часов циклов, ки лометров	подпись итого с начала эксплуатации	кол. часов циклов, ки лометров	подпись итого с начала эксплуатации
Январь						
Февраль						
Март						
Апрель						
Май						
Июнь						
Июль						
Август						
Сентябрь						
Октябрь						
Ноябрь						
Декабрь						
Итого:						

8.3. УЧЕТ НЕИСПРАВНОСТИ ПРИ ЭКСПЛУАТАЦИИ

Дата отказа изделия или его составной части	Наименование отказавшей составной части	Характер проявления неисправности	Причина неисправности (отказа), количество часов работы отказавшей составной части	Принятые меры по устранению неисправности (расход ЗИП и отметка о направлении ремонта)	Время, затраченное на устранение неисправности	Должность, фамилия и подпись лица, ответственного за устранение неисправности	Примечание

8.4. СВЕДЕНИЯ О РЕМОНТЕ ИЗДЕЛИЯ

Наименование и основное назначение составной части изделия	Дата		Наименование ремонтного органа	Кол. часов (циклов), та средний километр (смен) работы до ремонта	Наименование ремонтных работ	Должность, фамилия и подпись ответственного лица
	поступления в ремонт	выхода из ремонта				

ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ
ПКП-10, ПКП-16, РЭ

Лист регистрации изменений

изм.	номера листов (страниц)		всего листов (страниц) в документа	входящий номер со-проводит. докум. и дата	подпись	Дата
	исмененных	замененных				

СВЕДЕНИЯ О СОДЕРЖАНИИ ДРАГОЦЕННЫХ МЕТАЛЛОВ
В ПРЕССАХ ПКП-10; ПКП-16

Наименование	Обозначение	Сборочные единицы комплексы, комплекты		Масса в шт. г	Масса в изделии, г	Номер акта	При-меча-ние
		Кол.	Кол. в изд.				
Серебро							
Автоматический выключатель							
АЕ 2046М	ТВ16-522.148-80	1	1	2,736	2,736		
Кнопка управления							
КЕ ОП	ТВ16-526.015-84	6	6	0,1275	0,165		
Пускатель магнитный							
ПМЛ 1100	ТВ16-644.001-83	3	3	2,317	6,951		
Реле электро-тепловое							
РЕТ 1010.04	ТВ16-523.549-82	1	1	0,8807	0,8807		
Пускатель магнитный							
ПМЛ 1100	ТВ16-644.001-83	3	3	2,317	6,951		

ПКП-10

Таблица 13

Наименование	Обозначение	Сборочные единицы комплексы, комплекты		Масса в шт. г	Масса изделия, г	Номер акта	Примечание
		Обозначение	Кол. в изд.				
Реле электро-тепловое РТЛ 1014.04	ТУ16-523.549-82	06.010	1	0,4318	0,4318		
Автоматический выключатель АЕ 2046М	ТУ16-522.148-80	06.010	1	2,736	2,736		
Кнопка управления КЕ 011	ТУ16-526.015-84	06.000	6	0,1275	$\frac{0,165}{10,2838}$		

- 58 -

ВЕДОМОСТЬ

цветных металлов, содержащихся в прессах ПКП-10, ПКП-16

Наименование металла, сплава	Марка пресса	Количество цветных металлов, содержащихся в изделии, кг	Количество цветных металлов, подлежащих сдаче в виде лома, кг		Возможность демонтажа деталей и узлов при списании изделия
			При текущем ремонте	при капитальном ремонте	
Алюминий и алюминий-вые сплавы	ПКП-10	19,7 Д16	4,9 Д16	9,86 Д16	19,7 Д16 62,17 АК4М4
		24,6 Д16	6,1 Д16	12,3 Д16	24,6 Д16 95,67 АК5М4

Классификация по группам (ГОСТ 1639-78)

1 2 3 4 5 6 7 1 2 3 4 5 6 7 1 2 3 4 5 6 7

62,17 АК4М4 19,7 Д16 4,9 Д16 9,86 Д16 24,6 Д16 62,17 АК4М4

Алюминий и алюминий-

вые сплавы

ПКП-16

0,31 М3

Медь и сплавы на

ПКП-10

0,41 М3

медной основе

ПКП-16

- 59 -

ПЕРЕМЕННЫЕ ДАННЫЕ ДЛЯ ТАБЛИЦЫ 1
ПРИЛОЖЕНИЯ 2

ПКП-10

Таблица 2

Поз. обозн.	Наименование	Кол.	Примечание
M2	Двигатель АИРМС80В4У3	I	
QF1	Выключатель АЕ2046М-20Р	I	5А
KK1	Реле электротепловое РТЛ 1010.04	I	

ПКП-16

Поз. обозн.	Наименование	Кол.	Примечание
M2	Двигатель АИРМС100S4	I	
QF1	Выключатель АЕ2046М-20Р	I	8А
KK1	Реле электротепловое РТЛ 1014.04	I	