

**Пресс гидравлический
Пакетирующий
ПГП-40**

Технический паспорт

г. Нижний Новгород

Содержание

1. Назначение.....	2
2. Технические характеристики.....	2
3. Иллюстрации.....	3
4. Подготовка к работе.....	9
5. Порядок работы.....	9
6. Меры безопасности.....	10
7. Техническое обслуживание.....	10
8. Поиск и устранение неисправностей.....	11
9. Реквизиты и адрес производителя.....	12
10. Гарантийные обязательства.....	13

1. Назначение

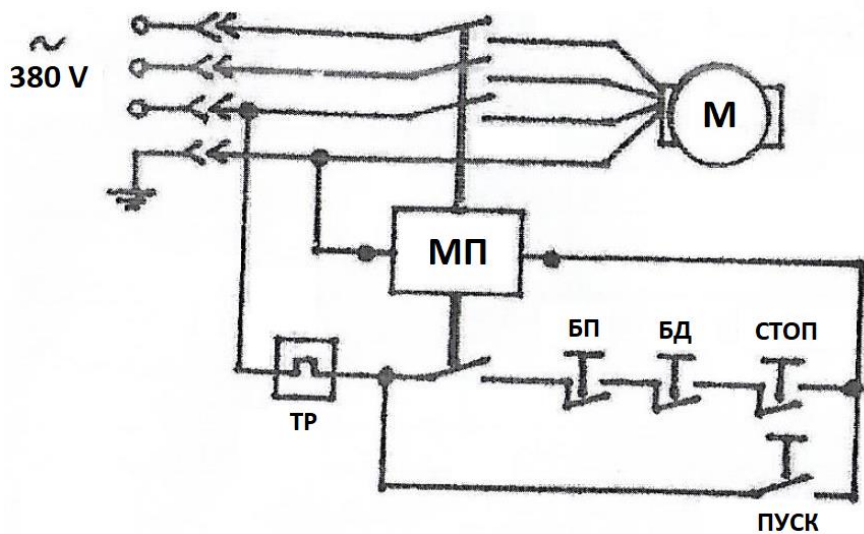
Пресс гидравлический пакетирующий ПГП-40 (далее – Пресс) предназначен для пакетирования макулатуры, изделий из пластика, тонкостенных изделий из металла, алюминиевых банок, полиэтиленовых бутылок, опилок, отходов текстильного и швейного производств, поролона и пр. Устанавливается на ровной поверхности без предварительной подготовки.

2. Технические характеристики

Наименование характеристики	Ед. измерения	Технические характеристики ППП-40
Усиление прессования	(т)	40
Характеристики силовой установки	-	380В 25А 7,5 кВт
Габариты (в*ш*г)	(мм)	3500*1400*900
Загрузочное отверстие (в*ш)	(мм)	700*1200
Масса пресса	(кг)	1300
Размер тюка (в*ш*г)	(мм)	1000*1200*800
Вес тюка до (в зависимости от материала)	(кг)	300-500
Цикл прессования (стандартное)	(сек)	30
Удаление тюка	-	Механизированное
Увязка тюка	-	Ручная
Ход штока	(мм)	1000
Количество ниток обвязки	(шт)	4

3. Иллюстрации

Схема электрическая (рис. 1)



Положения рычага гидроусилителя (рис. 2)



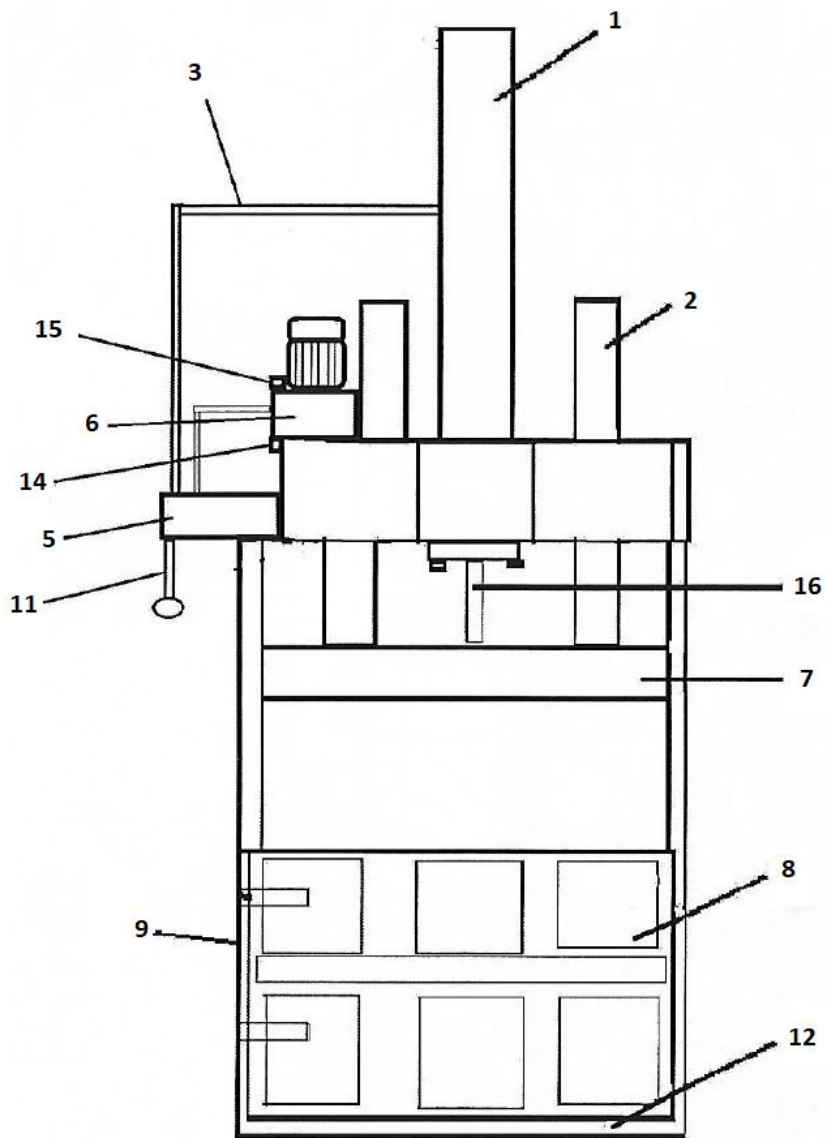


Рисунок 3

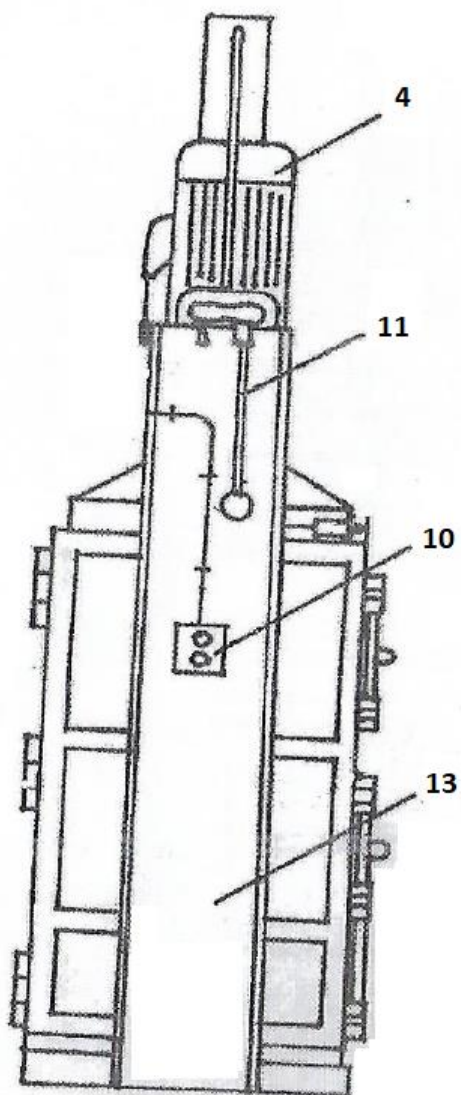


Рисунок 4

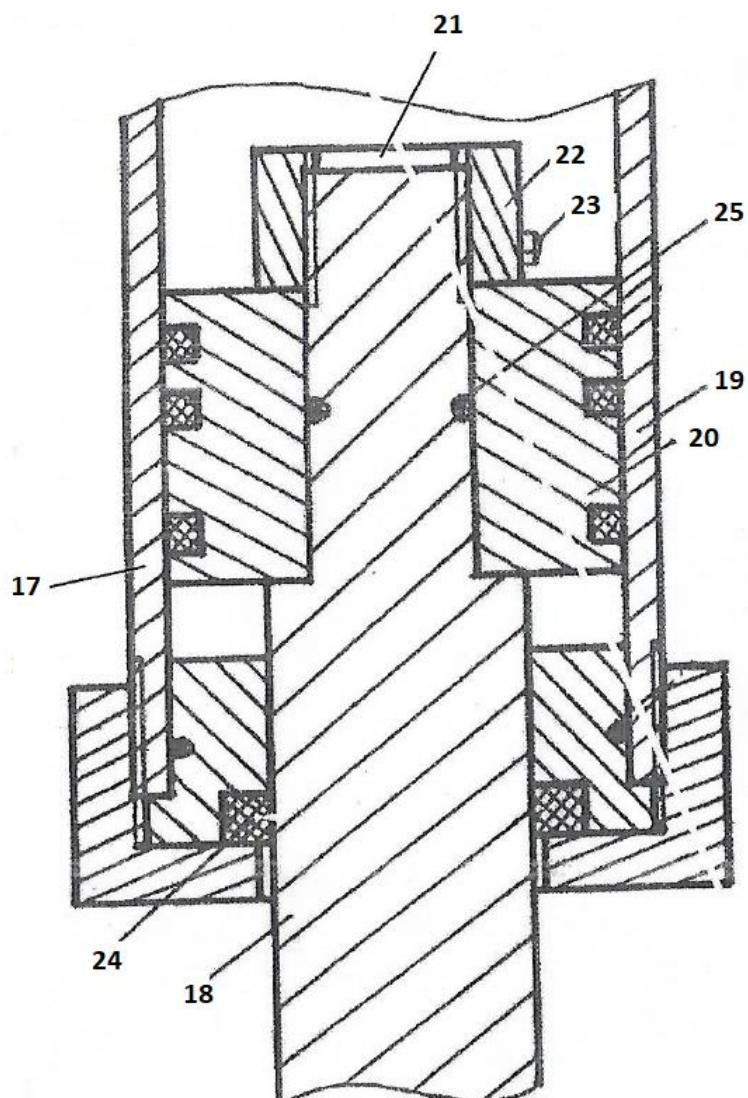
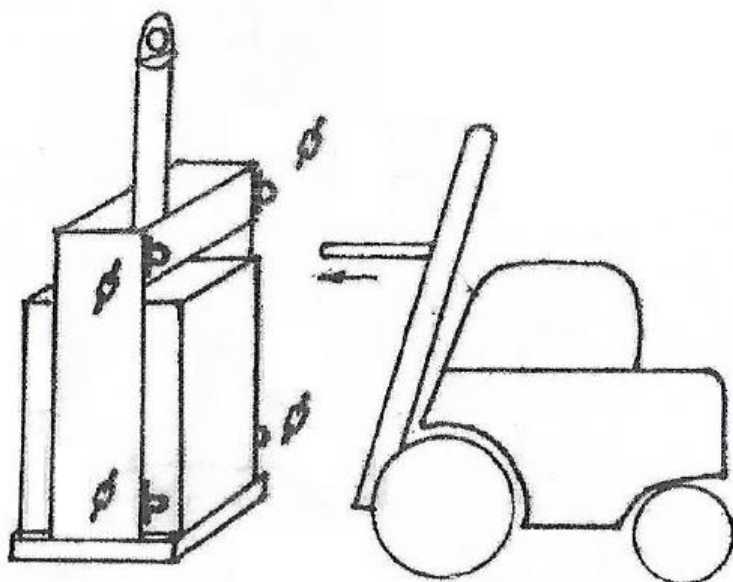


Рисунок 5

Схема расположения строповочных проушин (рис. 6)



При перевозке пресса погрузчиком, вилы заводить под фланец гидроцилиндра, не задевая штока.
Внимание! Запрещается строповка за монтажную проушину гидроцилиндра. При любом перемещении пресса зафиксировать плиту в верхнем положении.

Условные обозначения.

1. Гидроцилиндр
2. Направляющая
3. Маслопровод
4. Гидравлический насос
5. Гидрораспределитель
6. Масляный бак
7. Плита верхняя
8. Передняя дверца
9. Замок
10. Электропускатель
11. Рычаг управления
12. Плита нижняя
13. Корпус
14. Сливная пробка
15. Заливная горловина
16. Шток
17. Корпус гидроцилиндра
18. Поршень
19. Крышка манжета штока
20. Гайка поршня (ограничитель хода)
21. Болт стопорный
22. Манжет штока
23. Уплотнительное кольцо (шток-поршень)
24. Шайба манжета поршня
25. Манжет поршня

4. Подготовка к работе

1. Пресс устанавливается (схема строповки и транспортировки погрузчиком приведена на стр. 7) в сухом, освещенном помещении на ровной, твердой, не поврежденной поверхности. Устройство дополнительного фундамента не требуется.
2. Подключение Пресса к электропитанию осуществляется квалифицированным специалистом (электрическая схема приведена на стр. 3 рис. 1). При стационарной установке пресса, штепсельный разъем можно не применять, проводку от автомата до пускателя осуществлять кабелем ПВС размером 4x1,5 в металлической трубе или гофрированном металлорукаве. Направление вращения двигателя указано на его вентиляционной крышке, вращение происходит по часовой стрелке (к прессу лицом). Заземлять пресс к шпильке (поз. 21 рис. 5) латунной или медной проволокой. Кабель электропитания и заземление прокладывать справа от пресса, вне рабочей зоны обслуживающего персонала.
3. В масляный бак (поз. 6 рис. 3) залить 30 л. индустриального масла. Смазать замки дверей и направляющий шток пластичной смазкой «Литол-24». Произвести 3-4 полных хода штока.
4. Проверить отсутствие подтекания масла и плавность хода штока гидроцилиндра.

5. Порядок работы

1. Произвести визуальный контроль соответствия состояния пресса, рабочей зоны и инструмента согласно правилам техники безопасности.
2. Включить электропитание пресса.
3. Включить электродвигатель (кнопка «Пуск»)
4. Рычаг гидрораспределителя зафиксировать в положении «В» (рис. 2). Подвижная плита поднимается вверх и в конце хода силового штока выключится электродвигатель, рычаг гидрораспределителя перевести в нейтральное положение «А» (рис. 2).
5. Открыть переднюю дверцу (поз. 8 рис. 1). Загрузить рабочую камеру материалом для прессовки. Загрузку необходимо производить равномерно по всему объему камеры однородным по плотности материалом (неравномерная загрузка неоднородными материалами может привести к перекосу плиты и выходу из строя пресса).
6. Закрыть переднюю дверцу. Включить электродвигатель. Рычаг гидрораспределителя зафиксировать в положении «С», кнопку «Пуск» удерживать нажатой до начала движения плиты. При достижении номинального усилия (около 5 тонн) рычаг гидрораспределителя автоматически вернется в положение «А». В случае необходимости достижения максимального усилия рычаг дожать до положения «С» (положение не фиксируется) и удерживать до прекращения движения плиты (при этом срабатывает

редукционный клапан). Если отпустить рычаг, то он вернется в положение «А».

7. До полного формирования кипы повторить п. 4-6 несколько раз, до полного заполнения камеры (при прессовании тяжелых отходов до достижения максимального веса кипы).

8. Открыть переднюю дверцу. Открыть двери камеры. Перевязать кипу. Для пропуска проволоки или упаковочной ленты предусмотрены технологические пазы в верхней и нижней плитах. В случае необходимости, для предотвращения рассыпания, предварительно кипа обкладывается со всех сторон листами картона.

9. Поднять верхнюю плиту до упора. Удалить готовую кипу из рабочей камеры с помощью цепных устройств. Закрыть дверцу.

10. По завершению работы отключить электропитание, привести в порядок рабочее место.

Внимание! При переключении распределителя из положения «В» в «С» и наоборот делать паузу в положении «А». Запрещается опускать плиту в крайнее нижнее положение при пустой загрузочной камере. Отключение концевиков блокировок приводит к поломкам пресса.

6. Меры безопасности

- 1. Внимание! Пресс является источником повышенной опасности. Несоблюдение настоящего руководства может привести к несчастным случаям и травмам**
2. К работе пресса допускаются лица не моложе 18 лет, ознакомленные с настоящим руководством и прошедшие инструктаж по технике безопасности. Инструкция по технике безопасности для оператора пресса ППП-40 разрабатывается и утверждается владельцем пресса.
3. При обнаружении неисправностей, указанных в главе 8 дальнейшая эксплуатация пресса запрещается.
4. Устранение неисправностей и техническое обслуживание пресса осуществляется квалифицированным персоналом, имеющим допуск к проведению данных работ.

7. Техническое обслуживание

Техническое обслуживание пресса заключается в периодической замене масла в гидросистеме с заменой фильтра (каждые 1500 часов работы, но не реже одного раза в год), смазке направляющих и замков дверей (каждые 150 часов работы) и профилактическом осмотре оборудования (1 раз в год).

Внимание! При каждой замене масла очищать масляный бак от осадка и промывать керосином или соляркой.

8. Поиск и устранение неисправностей

1. Не работает электродвигатель:

– Плита находится в крайнем верхнем положении.

2. Электродвигатель работает, при перемещении рычага в положение «С» или «В» плита неподвижна или движется медленно, не создавая заданного усилия:

– Проверить правильность направления вращения двигателя. В случае несоответствия направления вращения указанному на вентиляционной крышке двигателя, поменять местами два фазовых провода в пускателе;

– Проверить целостность маслопровода от насоса к распределителю;

– Проверить уровень масла (насос должен быть полностью погружен в масло);

– Проверить исправность насоса и соединительной муфты (давление на выходе гидронасоса должно быть не менее 300 атм.);

– Проверить исправность гидроусилителя. Вместо маслопровода, соединяющего распределитель с верхним штуцером гидроцилиндра подсоединить манометр. Рычаг распределителя установить в положение «С», включить электродвигатель. Если давление, показываемое манометром значительно ниже 130 атм., необходимо промыть редукционный клапан распределителя (отвернуть два болта на крышке распределителя, снять крышку, вынуть поршень, пружину и сам клапан, промыть керосином и продуть сжатым воздухом, собрать в обратной

последовательности). Если промывка редукционного клапана не привела к повышению давления, распределитель сдать в специализированный ремонт либо установить новый.

3. Гидроцилиндр не держит давление при положении «А» (кипа расползается). Течь масла по штоку.

– Проверить целостность манжет (поз. 32 и поз. 29 рис. 4) и уплотнительного кольца (поз. 30 рис. 4). Для проверки необходимо разобрать гидроцилиндр в следующей последовательности:

- 1) Поднять верхнюю плиту до упора вверх;
- 2) С помощью подручных материалов зафиксировать плиту в этом положении;
- 3) Выключить электропитание;
- 4) От верхнего штуцера отсоединить маслопровод;
- 5) Переключить рычаг последовательно через позиции «А»–«В»–«С»–«А»;
- 6) Отсоединить от распределителя маслопровод, соединяющий его с нижним штуцером гидроцилиндра и заправить маслопровод в заливную горловину;
- 7) Вынуть упор из-под плиты – шток опустится и остатки масла из гидроцилиндра сольются в бак;
- 6) С помощью погрузчика или лебедки поднять плиту на несколько сантиметров, специальным ключом отвернуть манжетную крышку и полностью опустить плиту вместе со штоком;

- 8) при необходимости заменить манжеты (для замены манжета штока необходимо снять с цапки поршень и чугунную втулку) и уплотнительные кольца;
- 9) Сборка производится в обратной последовательности. Внимание! Уплотнительное кольцо (поз.33 рис.4) поле каждой разборки ставить новое.

9. Адрес и реквизиты производителя

Полное наименование	Общество с ограниченной ответственностью «Эко Проект»
Сокращенное наименование	ООО «Эко Проект»
Юридический адрес	г. Кстово, 607655, ул. Столбищенская, д. 131
Фактический адрес	г. Кстово, 607655, ул. Столбищенская, д. 131
Почтовый адрес	г. Кстово, 607655, ул. Столбищенская, д. 131
ОГРН	1185275045240
ИНН	5250070419
КПП	525001001

10. Гарантийные обязательства

Производитель обязуется в течение 12 (Двенадцати) месяцев с момента продажи, бесплатно устранять любые неисправности, возникшие в процессе эксплуатации пресса, при условии соблюдения покупателем требований, изложенных в настоящем тех. Паспорте. Гарантийный ремонт пресса производится по месту его производства. Доставка пресса и его комплектующих для ремонта осуществляется покупателем.

Отметка о результатах предпродажной демонстрации
работы пресса

.....

Дата продажи

.....

МП