РУКОВОДСТВО ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ
И ИНСТРУКЦИИ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ

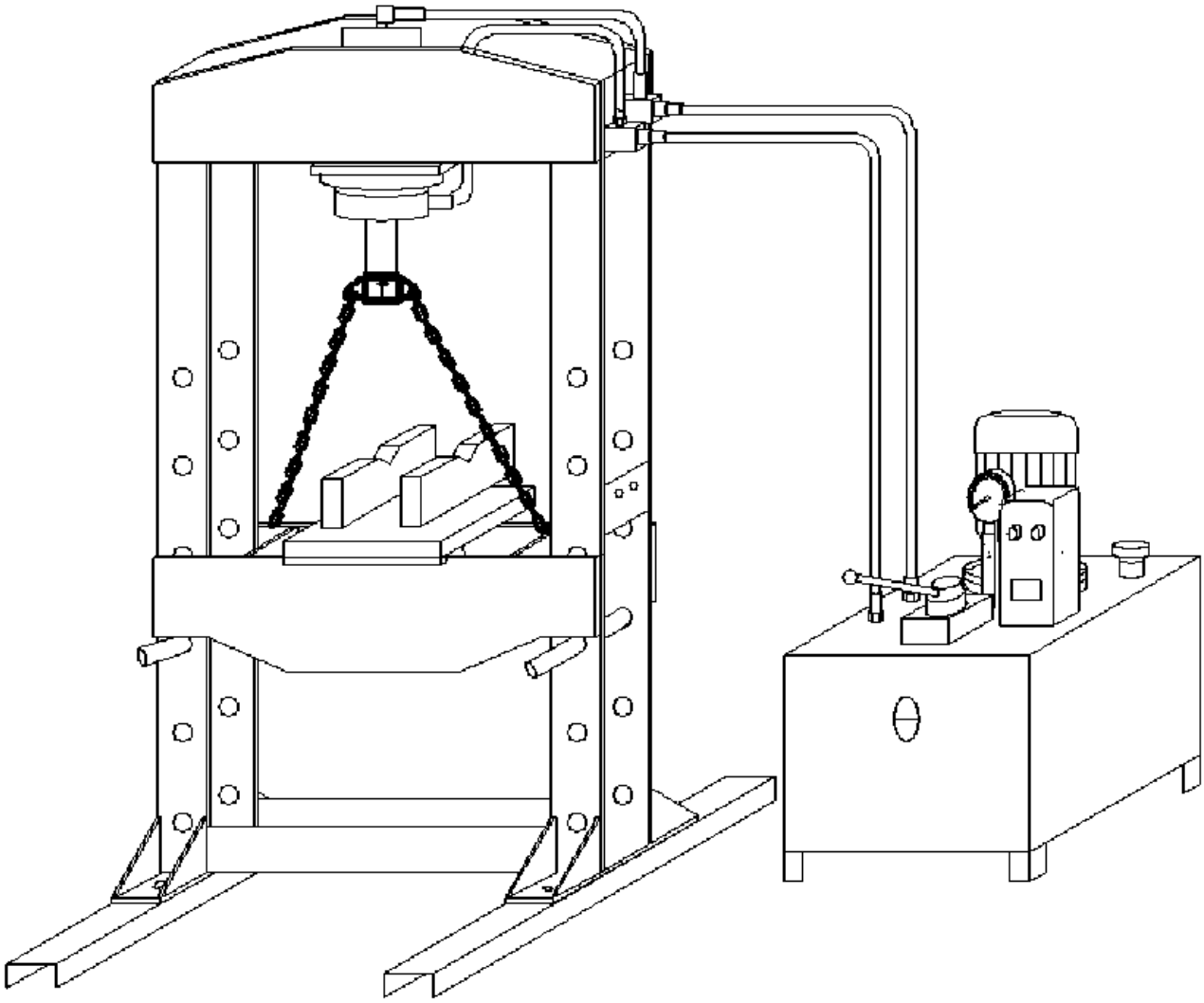
ПРЕСС
С ЭЛЕКТРОГИДРАВЛИЧЕСКИМ ПРИВОДОМ
усилие 50-100 т

мод. KRWPR50E, KRWPR100E

СОДЕРЖАНИЕ

I. Общий внешний вид оборудования 1
II. Функции и характеристики 1
III. Технические характеристики 2
IV. Конструкция оборудования 3
V. Инструкция по эксплуатации 3
VI. Техническое обслуживание и ремонт 4
VII. Правила безопасности при эксплуатации 4

I. ОБЩИЙ ВНЕШНИЙ ВИД ОБОРУДОВАНИЯ:



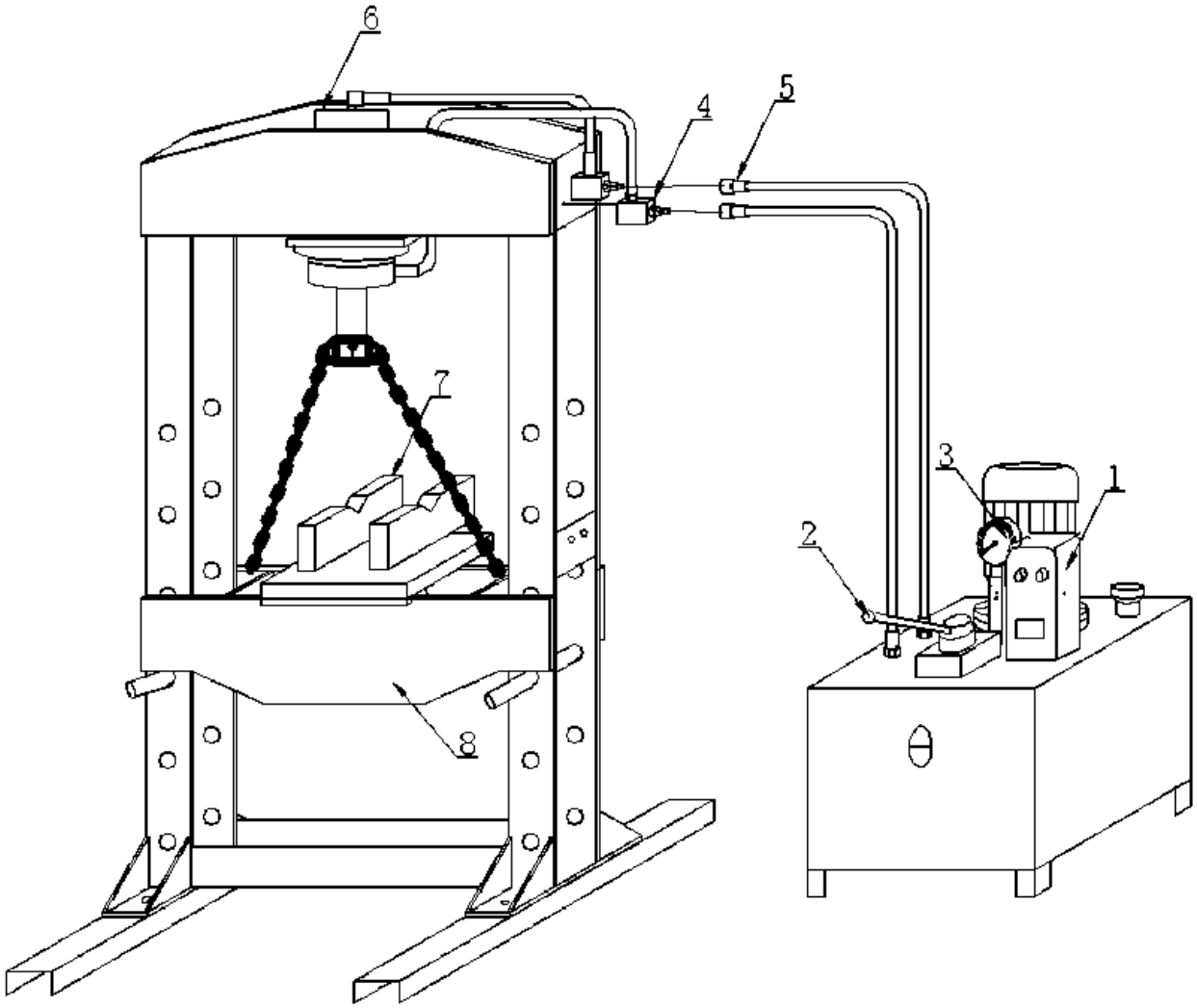
II. ФУНКЦИИ И ХАРАКТЕРИСТИКИ

Пресс оборудован плунжерным насосом высокого давления и двухпозиционным четырехходовым ручным распределительным клапаном, чтобы он мог ускорять скорость выдвижения и отвода головки пресса, а также поддерживать стабильное давление в условиях высокого давления. Движение поршневого штока можно легко использовать, когда стол перемещается вверх и вниз. Пресс обладает элегантным внешним видом, удобной и безопасной эксплуатацией, надежной и стабильной работой. Он широко применяется во всех крупных, средних, малых предприятиях, фабриках, горнодобывающих предприятиях, колледжах и университетах, автогаражах. Используется для тяжелой техники, фланцев, шкивов, втулок валов, разборки и установки подшипников, выпрямлению, исправлению и изгибу. С помощью комплекта пуансонов, он может пробивать отверстия, штамповать, растягивать, сгибать и выполнять другие операции прессования. Он может быть настроен в соответствии с требованиями клиента.

III. ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	KRWPR50E	KRWPR100E
Ширина стойки (мм)	900	1100
Высота стойки (мм)	1838	2013
Толщина стойки (мм)	250	355
Ход цилиндра (мм)	220	300
Давление (МПа)	36,9	38,5
Усилие (т)	50	100
Ширина масляного цилиндра (мм)	350	350
Длина и ширина стола (мм)	320x300	400x400
Вес (кг)	350	900
Питающее напряжение насосной станции (В)	220 или 380	
Мощность двигателя (кВт)	3	
Частота вращения двигателя (об/мин)	1450	
Частота двигателя (Гц)	50	
Рабочий объём (л/мин)	9	
Емкость топливного бака (л)	60	

IV. КОНСТРУКЦИЯ ОБОРУДОВАНИЯ



1. Распределительный шкаф
2. Ручной направленный клапан
3. Манометры
4. Тройник
5. Адаптор
6. Цилиндр
7. V-образные блоки
8. Стол прессования

V. ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

1. Подсоедините адаптер выходного трубопровода масляного насоса и переходник масляной трубки к стойке, а затем затяните винт.
2. Переведите рукоятку направляющего клапана в нейтральное положение, а затем запустите двигатель. Двигатель должен вращаться по часовой стрелке. После нормальной работы, пожалуйста, перемешайте направляющий клапан, чтобы он мог контролировать выдвижение и втягивание штока поршня.
3. Способ регулировки средней поперечной балки: Сначала разберите головку поршневого штока и установите цепи. Во-вторых, запустите двигатель и перемешайте направляющий клапан так, чтобы он мог выдвинуть шток в самое удлиненное положение. В-третьих, оба конца цепи должны соединиться с отверстием с обеих сторон на средней поперечной балке соответственно, а затем выпрямите цепь.
Переместите направляющий клапан для управления поршневым штоком так, чтобы средняя поперечная балка могла достигнуть требуемого положения. После этого вставьте цилиндрический штифт.
4. Эксплуатация гидравлического пресса

1) Выпрямление вала:
Установите два V-образных блока по обеим сторонам плиты пресса на средней поперечной балке, расположите вал, который нуждается в правке, в треугольные канавки этих двух V-образных блоков. Отрегулируйте центральное положение головки штока поршня. С помощью направляющего клапана добейтесь того, чтобы головка штока поршня могла медленно надавить в нужное положение, затем поверните направляющий клапан в обратном направлении, чтобы головка штока поршня вернулась в исходное положение.

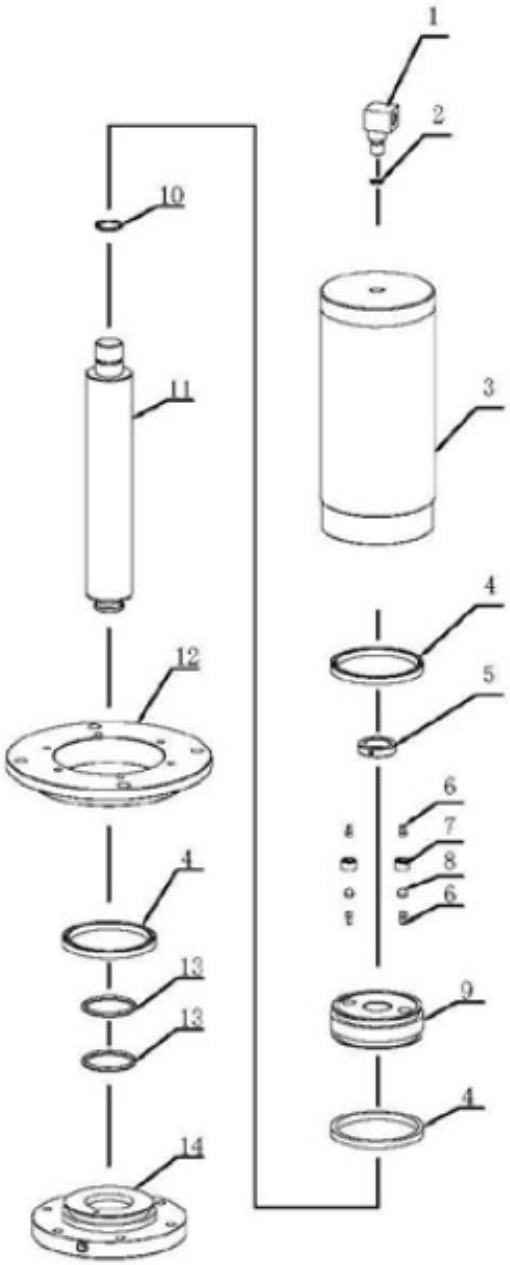
2) Сгибание и установка втулки оси
Высота средней поперечной балки может регулироваться в зависимости от длины обрабатываемой детали. Плотно закрепите заготовку на столе вертикально, установив край осевой втулки на блок V-образной формы. Установите головку штока поршня на центр оси, а затем переместите направляющий клапан так, чтобы он мог медленно надавливать на головку штока поршня. Затем отведите шток.

VI. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ И РЕМОНТ

1.Масло для этого пресса не может быть залито в топливный бак без фильтрации (при заправке топлива используется 120-миллиметровый фильтр), а уровень масла не может быть ниже, чем маслоуказателя.
2.Топливный бак необходимо очищать, а масло необходимо заменять каждые шесть месяцев. Первая смена масла должна быть выполнена не позднее трех месяцев, и масло можно использовать еще раз после повторной фильтрации.
3.Рекомендуется противоизносное гидравлическое масло № 46.
4.Манометр следует проверять каждые шесть месяцев.
5.Если пресс не работает в течение длительного времени, очистите открытую поверхность и нанесите антикоррозионное масло.

VII. ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ ПРИ ЭКСПЛУАТАЦИЯ ГИДРАВЛИЧЕСКОГО ПРЕССА

1.Перед началом эксплуатации внимательно прочтите инструкцию по эксплуатации. Не запускайте, не разбирайте и не ремонтируйте пресс без разрешения, если пользователи не знакомы с конструкцией, рабочими характеристиками и рабочими процедурами пресса.
2.Оператор гидравлического пресса должен пройти обучение и освоить характеристики оборудования, а также методы работы. Оператору запрещается самостоятельно управлять машиной без обучения.
3.Перед началом работы очистите пресс-форму и удалите любые отходы в штоке гидравлического пресса.
4.Перед эксплуатацией проверьте топливный бак, масляный насос, гидравлический блок, трубки, переходник, поршень.
5.Запустите оборудование, чтобы проверить давление, функционирование оборудования и утечки масла.
6.Пожалуйста, не помещайте тело в рабочую зону штока поршня и средней поперечной балки после работы двигателя.
7.Отрегулируйте рабочее давление. Оно не должно превышать 90% номинального давления.
8.Категорически запрещается постукивание, растяжение, сварка, резка, изгиб и деформация пресса при его работе.
9.Запрещается курить, выполнять сварку и резку, создавать открытый огонь поблизости пресса. Запрещается наличие горючих и взрывчатых материалов. Должны быть предприняты противопожарные меры.
10.После эксплуатации, пожалуйста, выключите питание, очистите шток поршня и стол.



№ п/п	Наименование	Кол-во
1	Адаптор	1
2	Кольцевое уплотнение	1
3	Цилиндр	1
4	Y-образное кольцо	3
5	Гайка поршня	1
6	Выталкивающий штифт ограничителя	4
7	Гайка ограничителя	2
8	Стальной шарик	2
9	Поршневая головка	1
10	Кольцевое уплотнение	1
11	Шток поршня	1
12	Колпак	1
13	Кольцевое уплотнение	2
14	Большая гайка	1