ОРЕНБУРГСКИЙ ЗАВОД ГИДРАВЛИЧЕ
ПРЕССОВ „МЕТАЛЛИСТ"

ПАСПОРТ

ПРЕССА

Изделие: пресс гидравлический
одностоечный усилием 10 т.с.

1 лист

1629

Модель: П6320

инв. 45660

Паспорт машины	
Пресс гидравлический одностоечный усилие 10 т.с.	П6320
	Листов 16 | Ли

ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

Тип машины: пресс гидравлический

Модель: П6320

Завод-изготовитель: Оренбургский завод "Металлист"

Заводской номер: 1629

Год выпуска: 1973

Завод:

Цех:

Место установки:

Время пуска в эксплуатацию:

Паспорт машины					П6320	
Пресс гидравлический одностоечный ус. 10 т.с.					Листов 16	Лист 2

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ ПРЕССА

№ пп	Наименование перметров		Размер	Данные
1	Номинальное усилие		т.с.	10
2	Ход штока		мм	400
3	Наибольшее расстояние между столом и штоком	В запрессов.исп	мм	600
		в правильн.исп.	мм	420
4	Размеры правильного стола	слева-направо	мм	1260
		спереди-назад	мм	800
5	Размеры запрессовочного стола	слева-направо	мм	500
		спереди-назад	мм	360
6	Расстояние от оси штока до станины		мм	200
7	Просм. в запрессовочном исполнении		мм	125
8	Скорости штока	при холост.ходе	мм/сек	125
		при рабоч.ходе	мм/сек	20
		при возвр.ходе	мм/сек	300
9	Рабочее давление жидкости		кг/см^2	160
10	Электродвигатель	мощность	квт	3
		число оборотов	об/мин	1500
11	Габариты пресса	Правильн. исполнен. слева-направо	мм	1230
		Правильн. исполнен. спереди-назад	мм	1215
		Запрессов. исполнен. слева-направо	мм	575
		Запрессов. исполнен. спереди-назад	мм	1216
		высота	мм	1982
	Масса	правильное исполнение	кг	1208
		запрессовочное исполнен.	кг	1055

СПЕЦИФИКАЦИЯ ОРГАНОВ УПРАВЛЕНИЯ

№ по схеме	Наименование и назначение органов управления
1	Вводный выключатель
2	Кнопка "Пуск" электродвигателя
3	Кнопка "Стоп" электродвигателя
4	Рукоятки ручного управления

Примечание: место "А" ввод.эл.сети

ГАБАРИТЫ ПРЕССА

В запрессовочном исполнении - фиг.1

В правильном исполнении - фиг.2

ГАБАРИТЫ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА

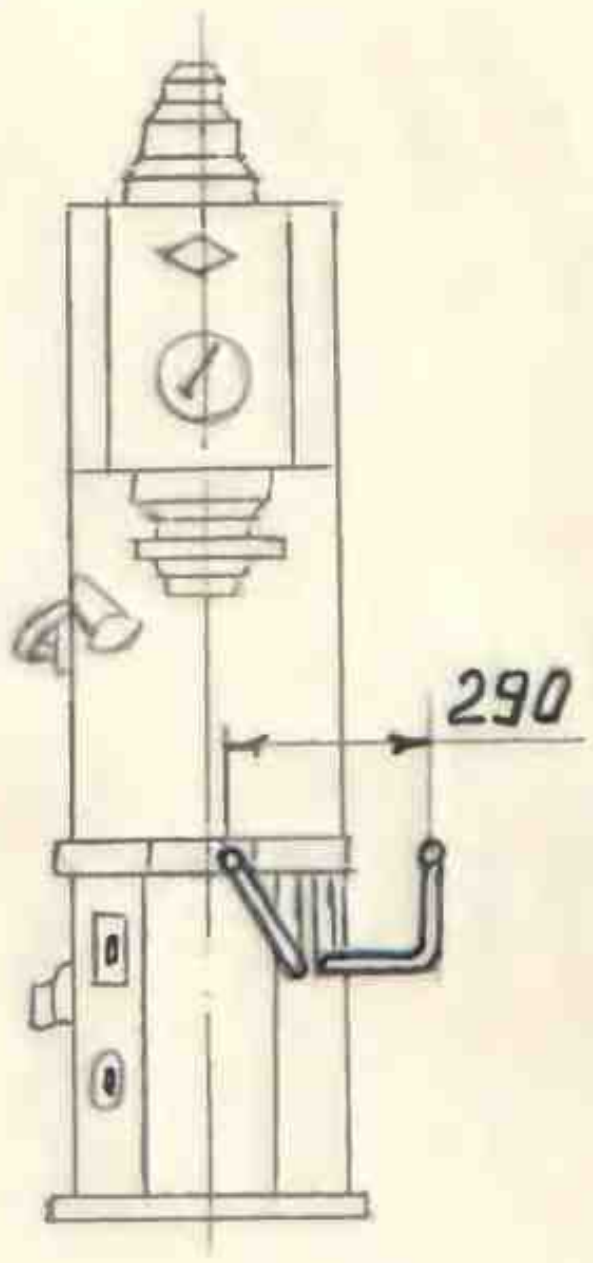
Посадочные и присоединительные базы машины.

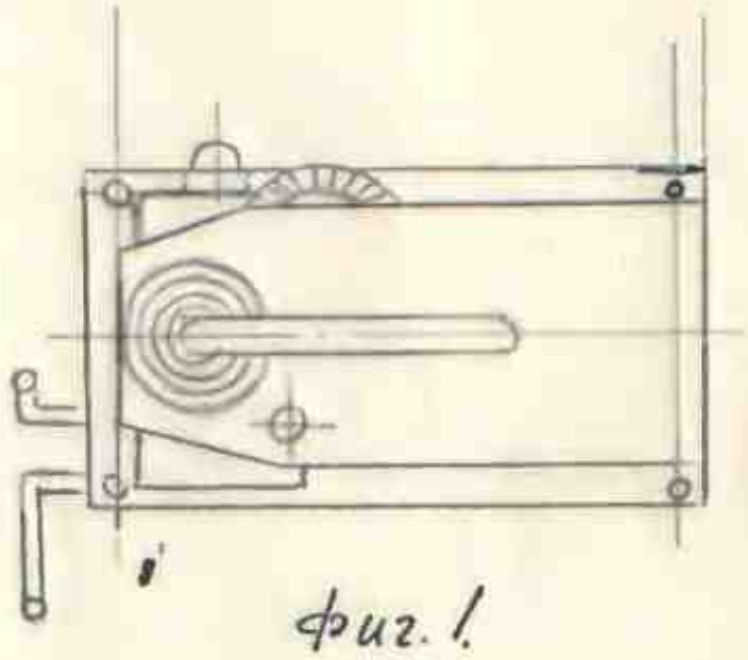
Фиг. 3

Эскиз стола пресса в запрессовочном исполнении.

Фиг. 4

Паспорт машины	П 6320
Пресс гидравлический одностоечный ус. 10 т. с.	Лист 16 | Лист 4



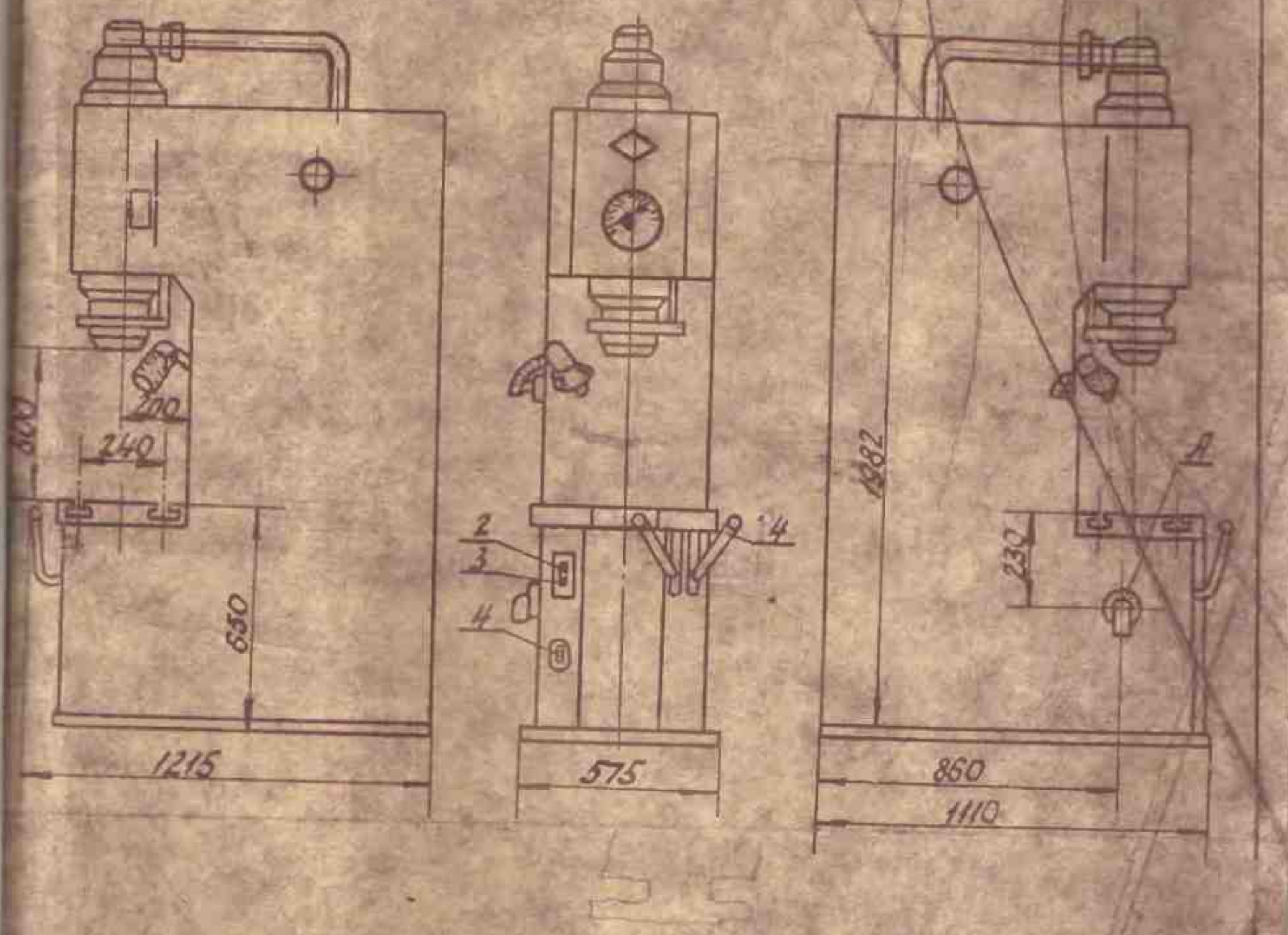


фиг. 1.

Изменение внесены в рукоятки управления пресса, увеличено межосевое расстояние до 290 мм.

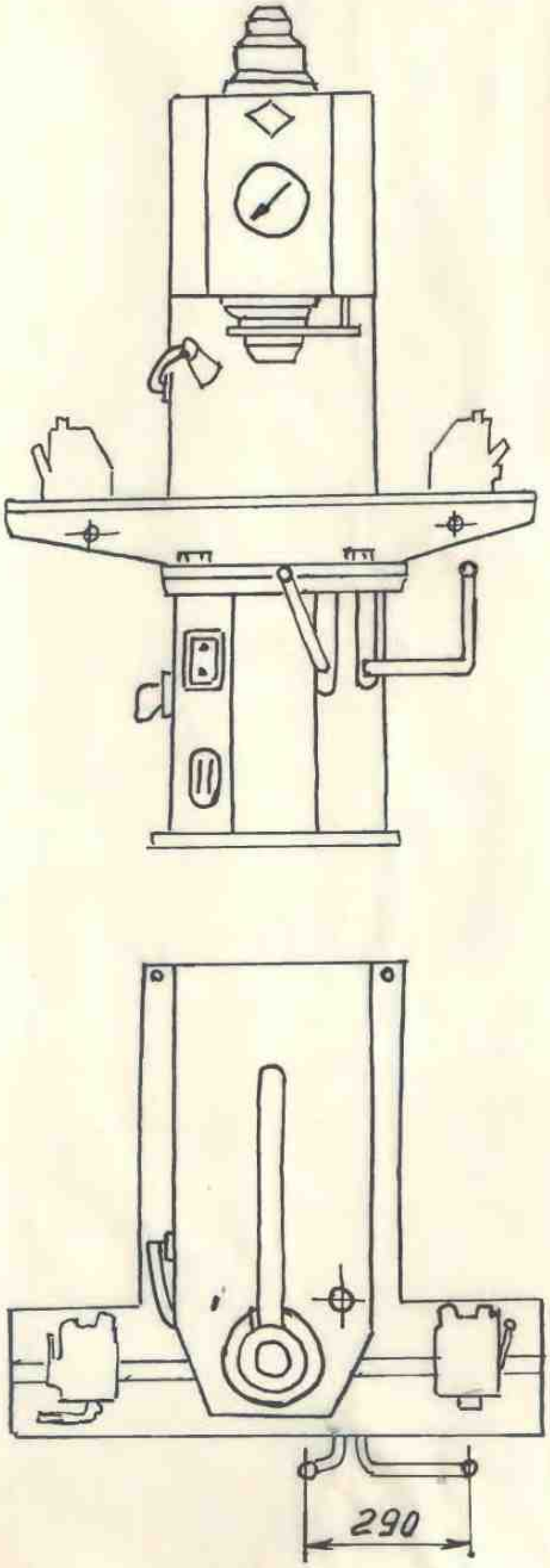
Изменения введены согласно организационных мероприятий по Т.Б. от 24 апреля 1978 г. В-15/V-78 г.

Паспорт машина	ПА2С
Пресс гидравлический одностоечный ус. 10 т.с.	Листов 16 / Лист 4



Фиг. 1

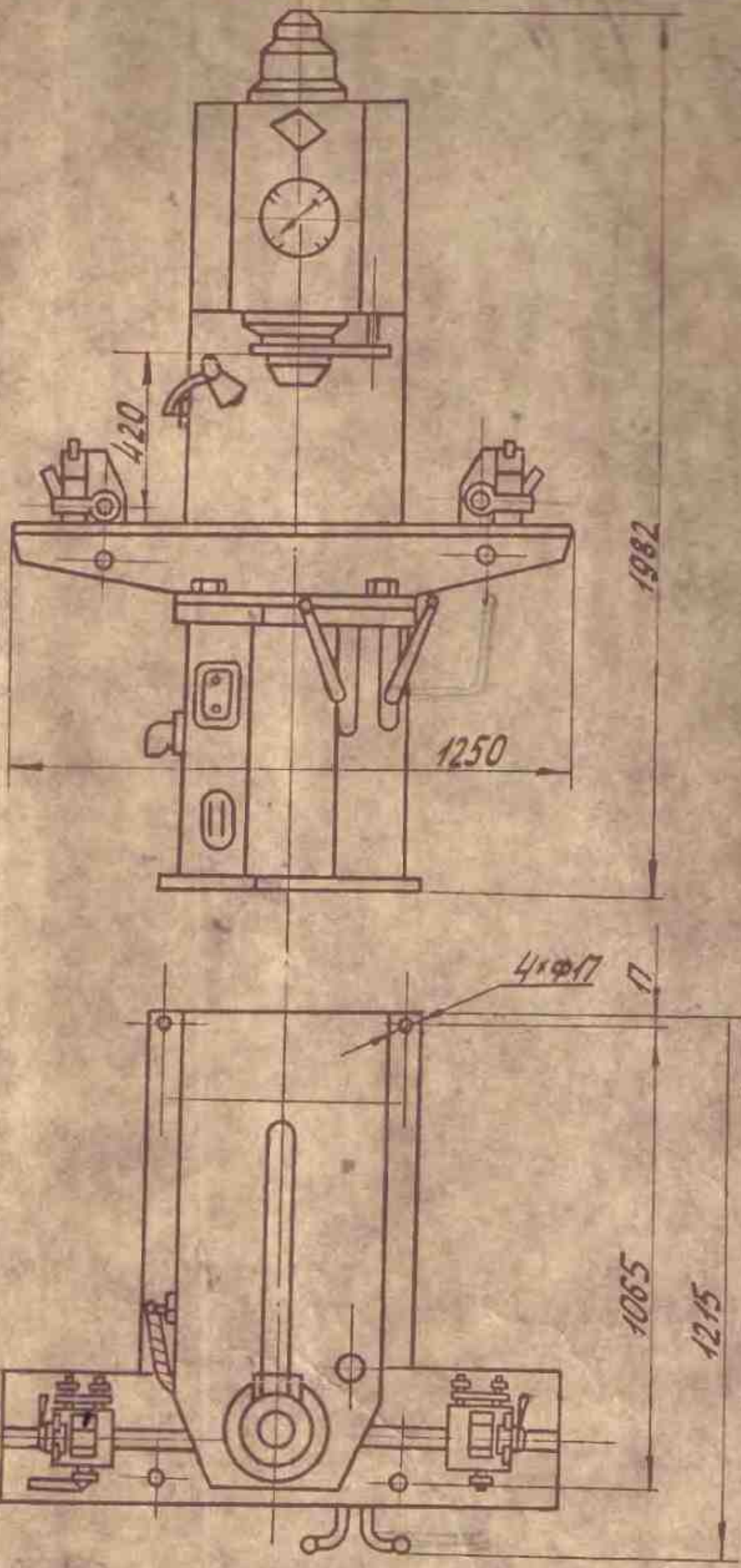
Паспорт машины	П 6320	
Пресс гидравлический одностоечный усилием 10 т.с.	Листов 16	Лист 5



Фиг. 2

Изменение внесены в рукоятки управления пресса, увеличено межосевое расстояние до 290 мм
Изменения введены согласно оргтехмероприятий по Т.Б. от 24 апреля 1978 г.
15/V-78 г.

Паспорт машины	3682.0	
Пресс гидравлический одностоечный усилием 10 т.с.	Листов 16	Лист 5



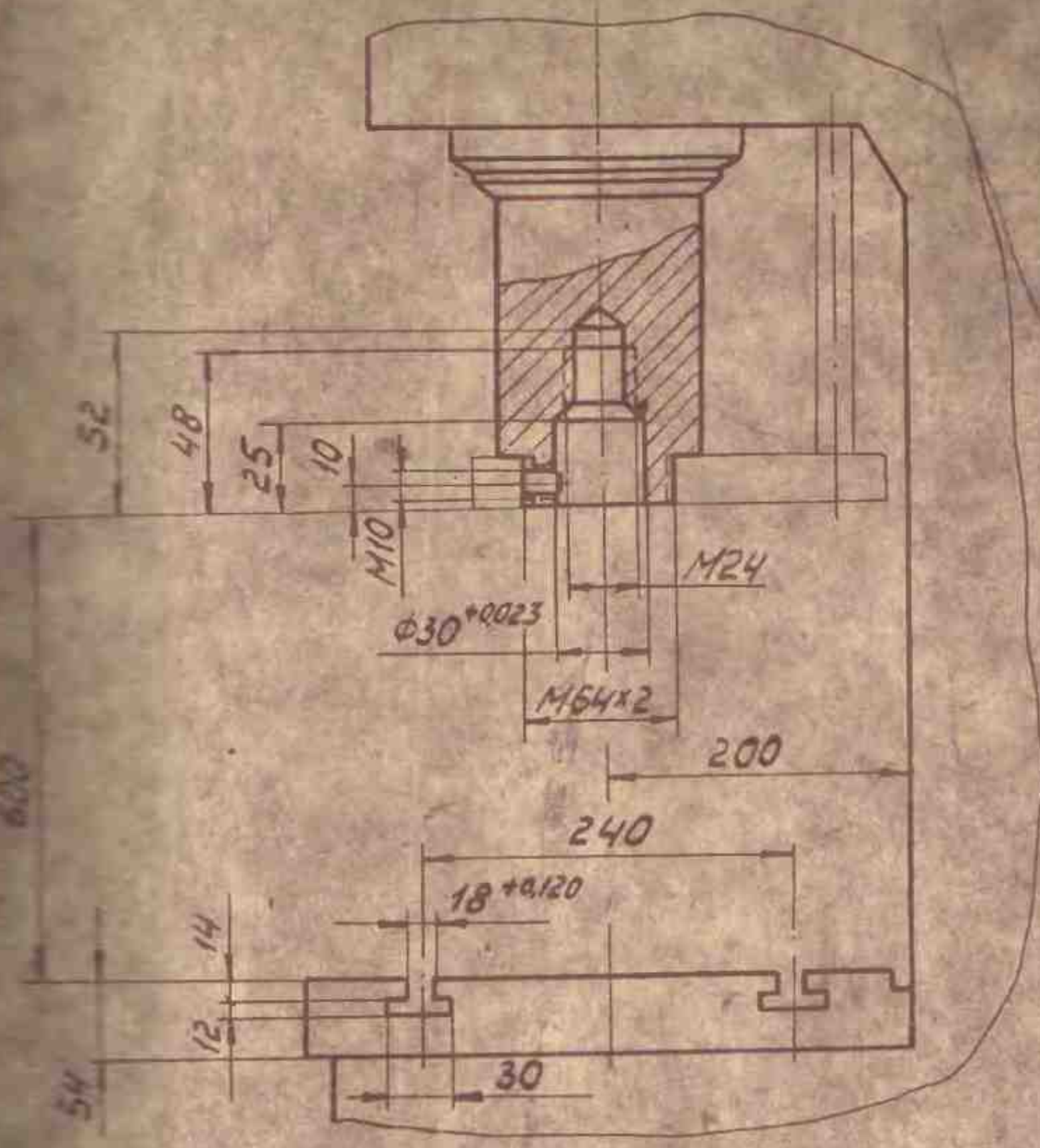
Фиг.2.

Паспорт машины

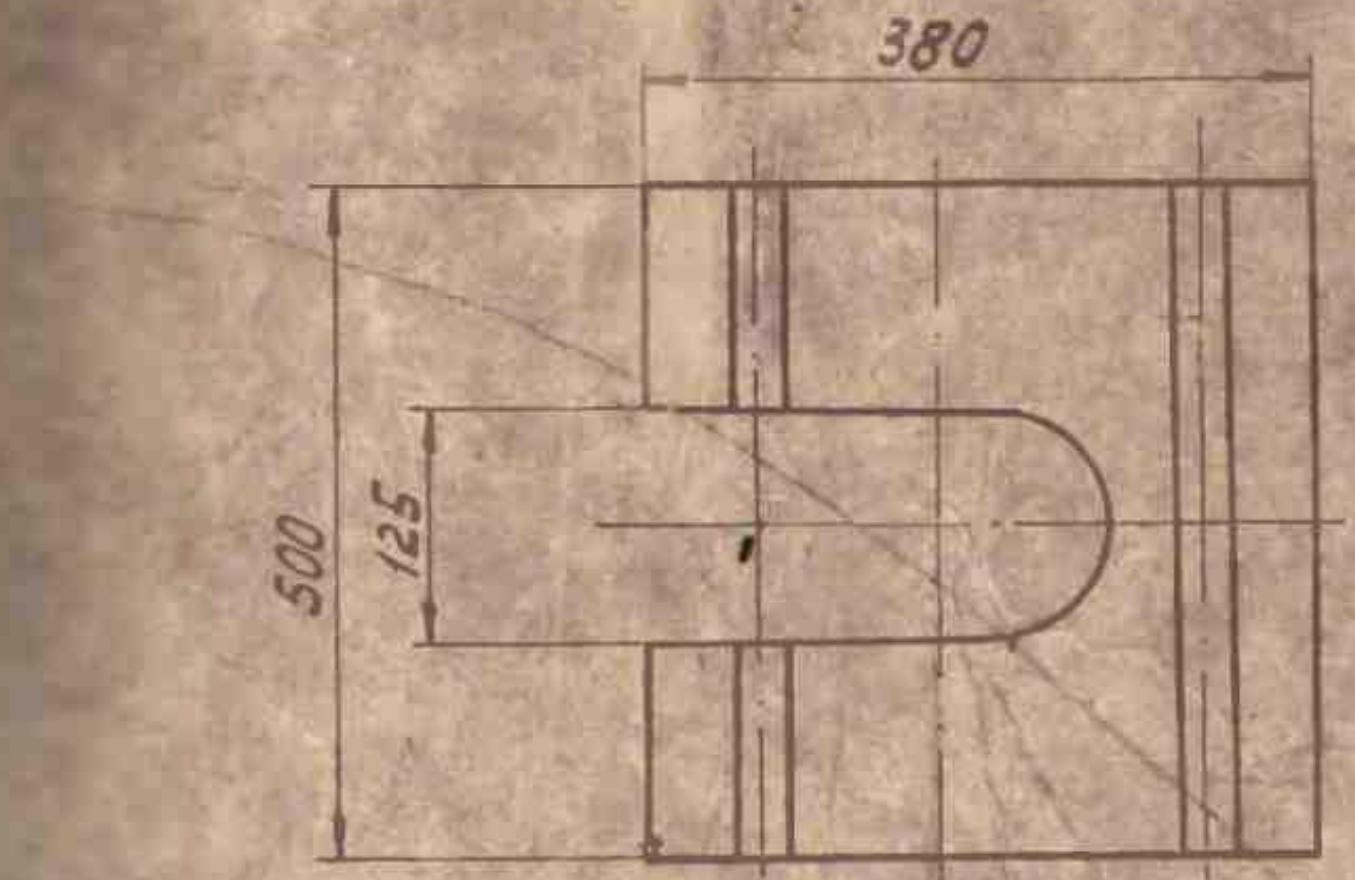
Пресс гидравлический одностоечный

усл. 10 т.с.

Листов 16 | Лист 6



Черт. 3



Черт. 4

Обозначение	Наименование	Колич.	Размер	Примечание
	1.Входит в комплект поставки и стоимость пресса			
	Пресс в сборе			Согласно спецификации изделия
	Техдокументация			
	Акт приемки пресса	1		
	Руководство к прессу	1		
	Паспорт пресса	1		
	Каталог запасных и быстроизнашивающихся деталей	1		По спецификации на оборудование
П6320-00-001ВЧ	Ведомость комплектации изделия	1		
	Тех.документация покупной аппаратуры	1		
	ЗАПАСНЫЕ ДЕТАЛИ			
ГОСТ 9833-61	Кольцо	1	Н1-30х36-2	

Пресс гидравлический одностоечный ус. 10 т.с.		П6320
ВЕДОМОСТЬ КОМПЛЕКТАЦИИ ИЗДЕЛИЯ		П6320-00-СОВЧ
	Лист 1	Листов 1

Обозначение	Наименование	Кол.	Размер	Примечание
ГОСТ9898-61	Кольцо	1	Н1-12х8-2	
ГОСТ6969-54	Манжета	1	30х50	
ГОСТ9041-59	Манжета	3	70х95	
ГП24-1-5	Кольцо	16		
	11.Поставляется по особому заказу в отдельную плату			
П6320-60-001	Инструмент правильный	1		
ПА415-71Б-001	Опора левая	1		
ПА415-72Б-001	Опора правая	1		

Пресс гидравлический одностоечный ус. 10т.с.	П6320
ВЕДОМОСТЬ КНОМПЛЕКТАЦИИ ИЗДЕЛИЯ	П6320-00-001 ВК
	Лист 8 Листов 16

1. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

Пресс гидравлический одностоечный усилием 10 т.с. модели П6320
заводской № 1629

1.1 Испытание пресса на соответствие нормам точности ТУ2-041-152-69 и ГОСТ 10233-62

№ проверки	Что проверяется	Допуск в мм	Фактическое отклонение в мм
1	Плоскостность поверхности стола	0,06 мм на длине 1000 мм (допускается только вогнутость)	0,05
2	Перпендикулярность хода штока к плоскости стола	0,15 мм на длине 300 мм	0,13
3	Параллельность плоскости торца штока плоскости стола	0,15 мм на длине 300 мм	0,13
4	Параллельность оси отверстия штока ходу штока	0,15 мм на длине 300 мм	0,14

Электрооборудование

Электрошкаф (панель)

Завод-изготовитель Заводской №

Питающая сеть	Напряжение	в	род тока		частота
Цепи управления	напряжение	в	род тока		
	напряжение	в	род тока		
	напряжение	в	род тока		
Местное освещение	напряжение	в			

Электрооборудование выполнено по

Принципиальной схеме	Схема соединения шкафа управления (обозначение документа)	Схема соединения станка

Электродвигатели

Обозначение на схеме	Назначение	Тип	Мощность квт.	Номин. ток, а	Ток, а	
					Холостой ход	Нагрузка

Испытание повышенным напряжением промышленной частоты проведено

Напряжение в

Минимальное сопротивление изоляции проводов относительно земли

Силовые цепи Мом | Цепи управления — Мом

Электрическое сопротивление между винтом заземления и металлическими частями, которое может оказаться под напряжением 50 в и выше не превышает 0,1 ома

Выводы: Электрооборудование выполнено в соответствии с установленными требованиями и выдержало испытание согласно ГОСТ 7600-66 "Кузнечно-прессовые машины. Технические требования".

Дата _____

1.3. Общее заключение.

На основании осмотра и проведенных испытаний пресс признан годным для эксплуатации.

Дата выпуска 20/XI 73

М.П.

Начальник ОТК _____ Шадрин В.М.

				П6320 00.001 ПС	Лист
					11
		Докум.	Подпись	Дата	

СВИДЕТЕЛЬСТВО О КОНСЕРВАЦИИ

Пресс гидравлический одностоечный усилием 10 т.с. модели П6320 заводской № 1629 подвергнут консервации согласно ГОСТ 13168-68 "Консервация металлических изделий (включая крупногабаритные)".

Дата консервации 21/XI 1973

Срок консервации 2 года

Консервацию произвел _____

И.П.

Принял _____

				П6320 00.001 ПС	Лист 12
	Н докум.	Подпись	Дата		

СВИДЕТЕЛЬСТВО ОБ УПАКОВКЕ

Пресс гидравлический одностоечный усилием 10 т.с. модели П6320 заводской № 1629 упакован в соответствии с ГОСТ 10196-71 "Ящики дощатые для грузов массой свыше 200 до 10000 кг. Типы. Размеры деталей. Общие технические требования".

Дата упаковки 21/XI 1973

Упаковку произвел [signature]

Принял [signature]

М.П.

				П6320 00.001 ПС	Лист
	N докум.	Подпись	Дата		13

4 ГАРАНТИЯ

Предприятие-изготовитель гарантирует соответствие пресса гидравлического одностоечного усилием 10 т.с. модели П6320 установленным требованиям и обязуется безвозмездно заменять или ремонтировать, вышедший из строя пресс при соблюдении потребителем условий эксплуатации пресса, транспортирования и упаковки.

Срок гарантии 18 месяцев. Начало гарантийного срока исчисляется со дня ввода пресса в эксплуатацию, но не позднее 6 месяцев для действующих и 9 месяцев для вновь строящихся предприятий со дня отгрузки пресса потребителю.

Гарантийный срок не распространяется на комплектующие изделия, срок гарантии которых по их техническим условиям менее гарантийного срока на пресс.

№ пп	Наименование и обозначение составной части изделия	Основание для сдачи в ремонт	Дата		Наименование ремонтного органа	Количество часов (циклов) работы до ремонта	Вид ремонта (средний, капитальный и др.)	Наименование ремонтных работ	Должность, фамилия и подпись ответственного лица	
			поступления в ремонт	выхода из ремонта					производившего ремонт	принявшего из ремонта

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

П6320 00.001 ПС

Лист 15

СВЕДЕНИЯ ОБ ИЗМЕНЕНИЯХ В КОНСТРУКЦИИ ИЗДЕЛИЯ И ЕГО СОСТАВНЫХ ЧАСТЕЙ ВО ВРЕМЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ И РЕМОНТА

№	Основание (наименование документа)	Дата проведения изменений	Содержание проведенных работ	Характеристика работ изделия после произведенных изменений	Должность фамилия и подпись лица, ответственного за проведенное изменение	Примечание

ОРЕНБУРГСКИЙ ЗАВОД ГИДРАВЛИЧЕСКИХ ПРЕССОВ „МЕТАЛЛИСТ"

РУКОВОДСТВО К ПРЕССУ

Изделие: пресс гидравлический одностоечный усилием 10 т.с.

МОДЕЛЬ П6320

Пресс гидравлический одностоечный усилием 10 т.с. Модель П6320

Руководство по эксплуатации

ОРЕНБУРГСКИЙ ЗАВОД ГИДРАВЛИЧЕСКИХ ПРЕССОВ

"МЕТАЛЛИСТ"

РУКОВОДСТВО К ПРЕССУ

Изделие: Пресс гидравлический одностоечный
усилием 10 т.с.

Модель: П6320

На 23 листах

П6320

Руководство к прессу	
Пресс гидравлический одностоечный ус. 10Т.с.	Листов 3 | Лист 1

СОДЕРЖАНИЕ

		стр.
1.	Назначение и область применения пресса	3
	Фундамент, монтаж и установка	3
11.	Подготовка пресса к первоначальному пуску	4
111.	Описание конструкции и принципа работы основных узлов	4
1У.	Описание работы гидросхемы	14
У.	Электрооборудование пресса	17
У1.	Указания по обслуживанию и технике безопасности	17
У11.	Первоначальный пуск пресса	20
У111.	Возможные неполадки и их устранение	21

Руководство к прессу	П6320	
Пресс гидравлический одностоечный ус. 10 т.с.	Листов 28	Лист 3

1. НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ.

Пресс гидравлический одностоечный с индивидуальным приводом предназначен для запрессовки различных деталей и может быть использован для прошивки, рихтовки, монтажных, молтажно-штамповочных и др. работ, а при наличии правильного инструмента – для правки деталей различного профиля.

2. ТРАНСПОРТИРОВКА РАСПАКОВАННОГО ПРЕССА.

Транспортировку распакованного пресса следует производить согласно рисунка №1. В месте "А" при транспортировке подкладывать деревянные прокладки.

3. ФУНДАМЕНТ, ЦОКОЛЬ И УСТАНОВКА ПРЕССА.

Фундамент под пресс следует подготовить заранее с залитыми в нем болтами (см. паспорт пресса). Глубина заложения "Н" берется в зависимости от грунта, но не менее 700мм. Устанавливая пресс, необходимо добиться горизонтального стола в двух взаимно-перпендикулярных направлениях (отклонение от уровня не более 0,1мм на 1000мм.) При использовании пресса для правильных работ, на нем необходимо установить правильный инструмент.

4. ПОДГОТОВКА ПРЕССА К ПЕРВОНАЧАЛЬНОМУ ПУСКУ.

Перед пробным пуском пресс следует содержать не менее 3-х суток в сухом помещении для удаления влаги из изоляции обмотки эл. двигателя и проводов.

Удалив с обработанных поверхностей пресса антикоррозийное покрытие(керосином или уайтспиритом), смазать их тонким слоем масла.

Заливку масла (115 литров, ~ 10 ÷ 15) производить только через фильтр маслозаливного отверстия в верхней крышке бака до риски на маслоуказателе. Рекомендуется масло: "Индустриальное 45". Масло минеральное, чистое, свободное от кислот щелочей, воды, механических и химических примесей. Залив масло, подключить его к электросети, проверив направление вращения вала эл.двигателя согласно стрелке на насосе.

5. ОПИСАНИЕ КОНСТРУКЦИИ И ПРИНЦИПА РАБОТЫ ОСНОВНЫХ УЗЛОВ

СТАНИНА (см.рис.2)

Станина пресса - С -образной формы, сварная из листового проката - базовый узел, в котором монтируется все остальное. В верхней части станины имеется люк (1) для доступа к кулачку управления.

Руководство к прессу.

Пресс гидравлический одностоечный
ус. 10 т.с.

П6520

Листов 28 | Лист 5

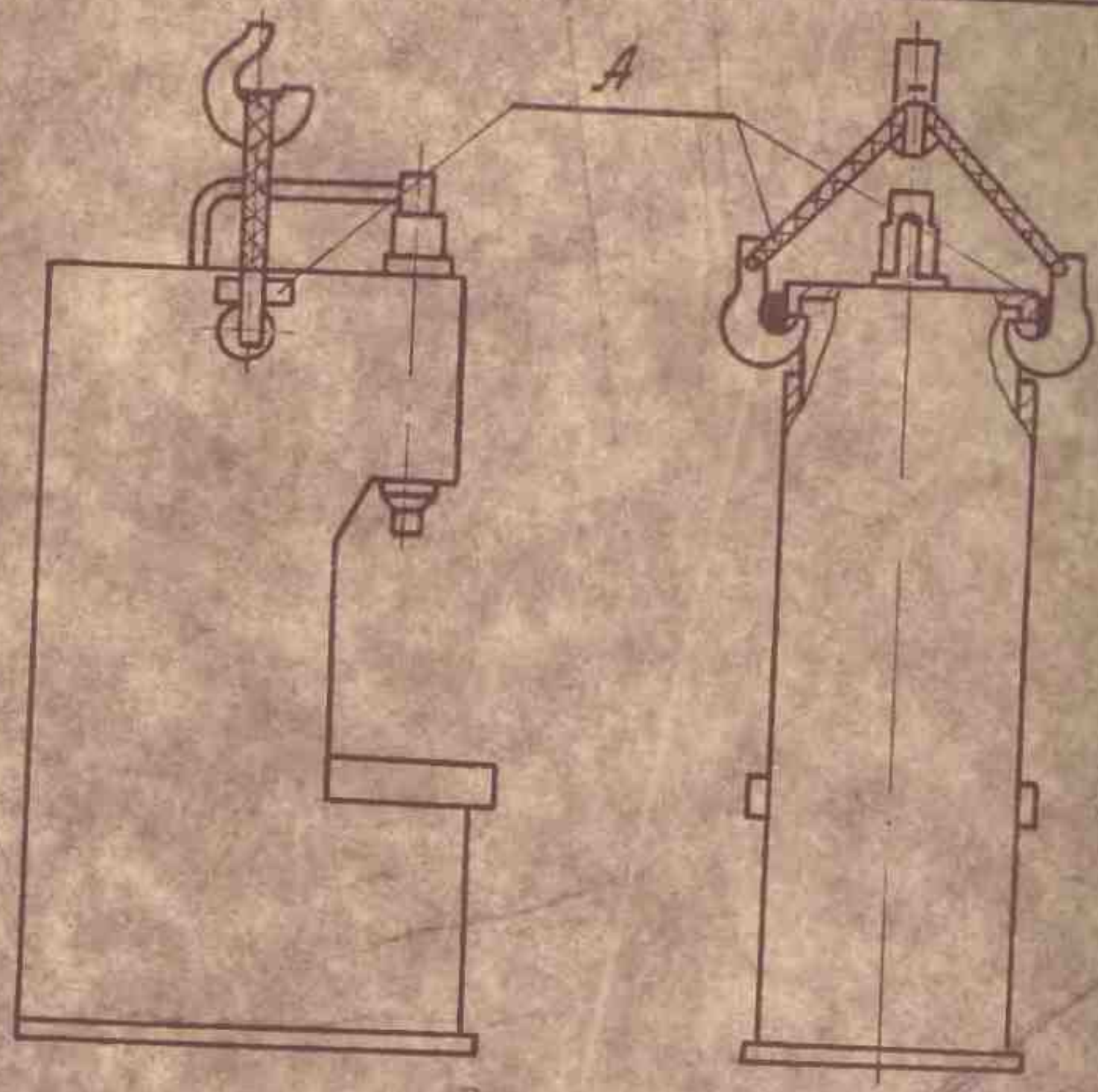


Рис. 1

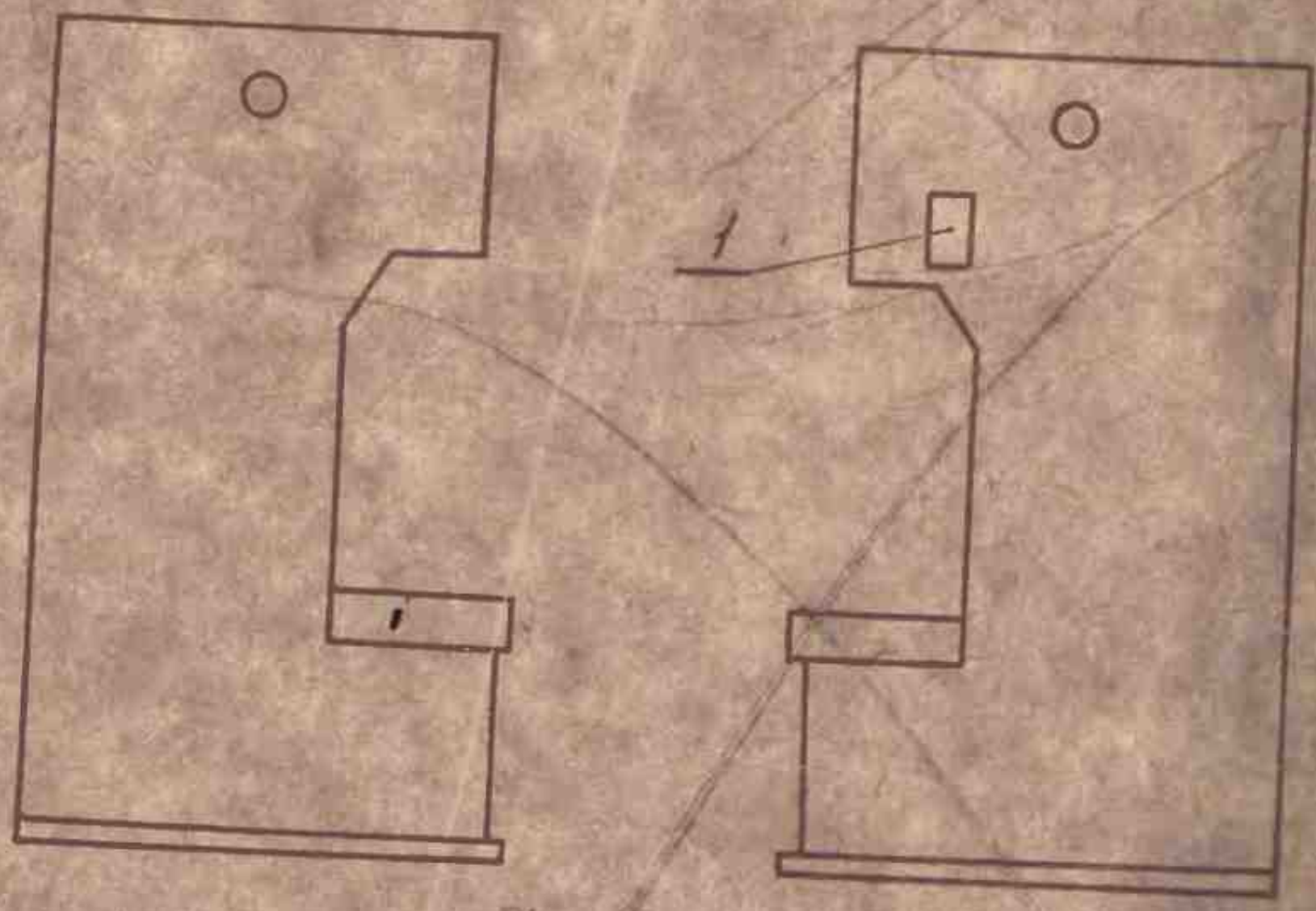


Рис. 2

ГИДРОПРИВОД (Рис.3)

Состоит из маслобака, крышки и из набора гидроаппарат ур. Маслобак и крышка- сварные. На крышке монтируется вся гидроаппаратура вместе с электродвигателем. На передней части бака имеется люк для доступа к насосу и предохранительному клапану.

Насос монтируется в баке и крепится к крышке болтами. Сверху крышки устанавливается эл.двигатель.

ЦИЛИНДР (Рис. 4)

Поршневого типа, закреплен в верхней части станины при помощи бурта и гайки(1). Цилиндр и шток- стальные, поршень, втулки -чугунные. Уплотнение поршня с цилиндром -резиновым кольцом, штока с цилиндром - манжетами.

При разборе(сборке) цилиндра, для заправки поршневых колец необходимо пользоваться втулкой (см.рис.4а). Окончательную затяжку гайки(1) производить при полном усилии пресса (шток давится на подставку). Отвинчивать гайку следует при том же условии.

Руководство к прессу	П6320	
Пресс гидравлический одностоечный ус. 10 т.с.	Листов 29	Лист 7

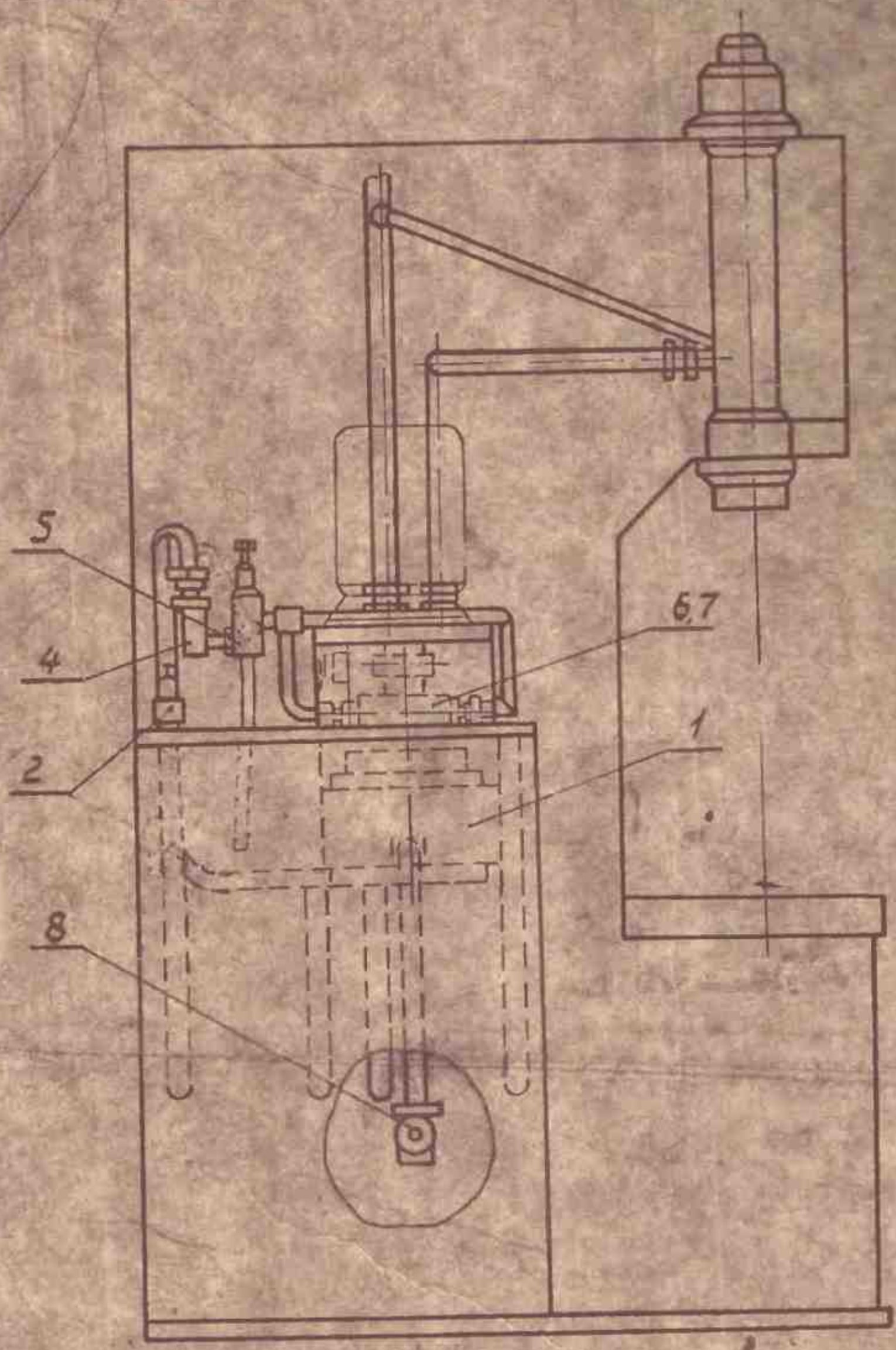


Рис. 3

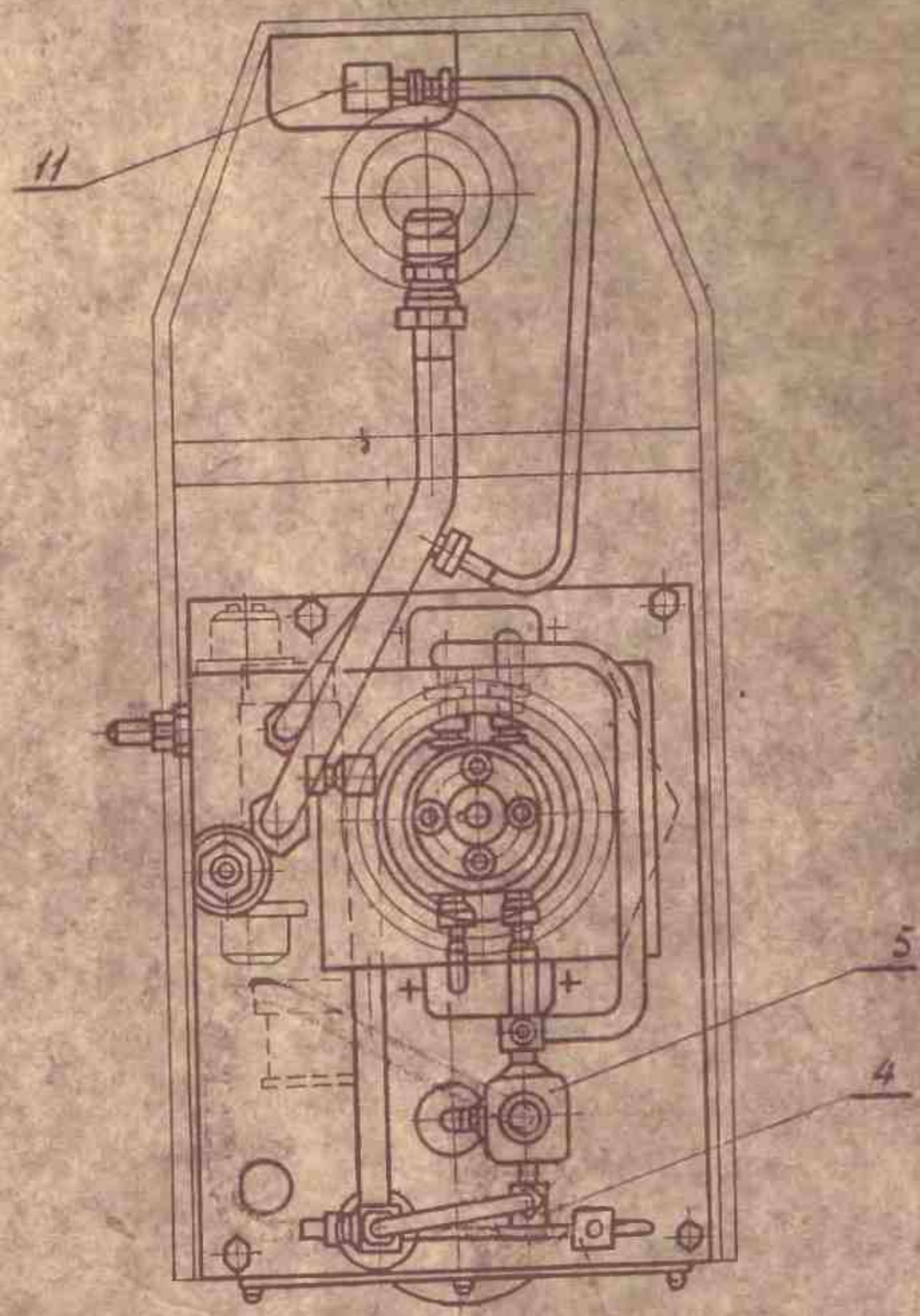


Рис. 3а

Руководство к прессу	П6320	
Пресс гидравлический одностоечный ус. 10 т.с.	Листов 23	Лист 9

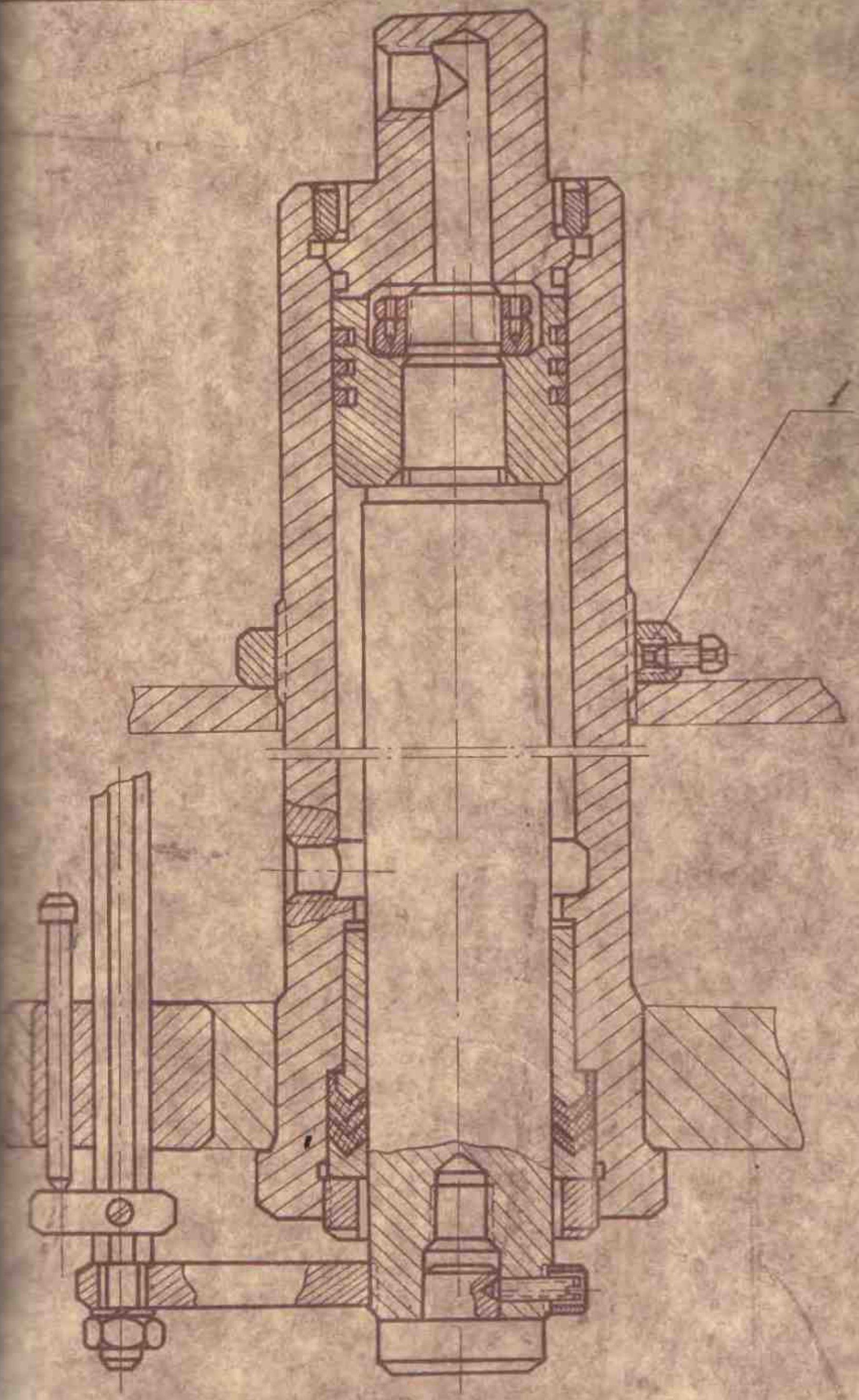


Рис. 4

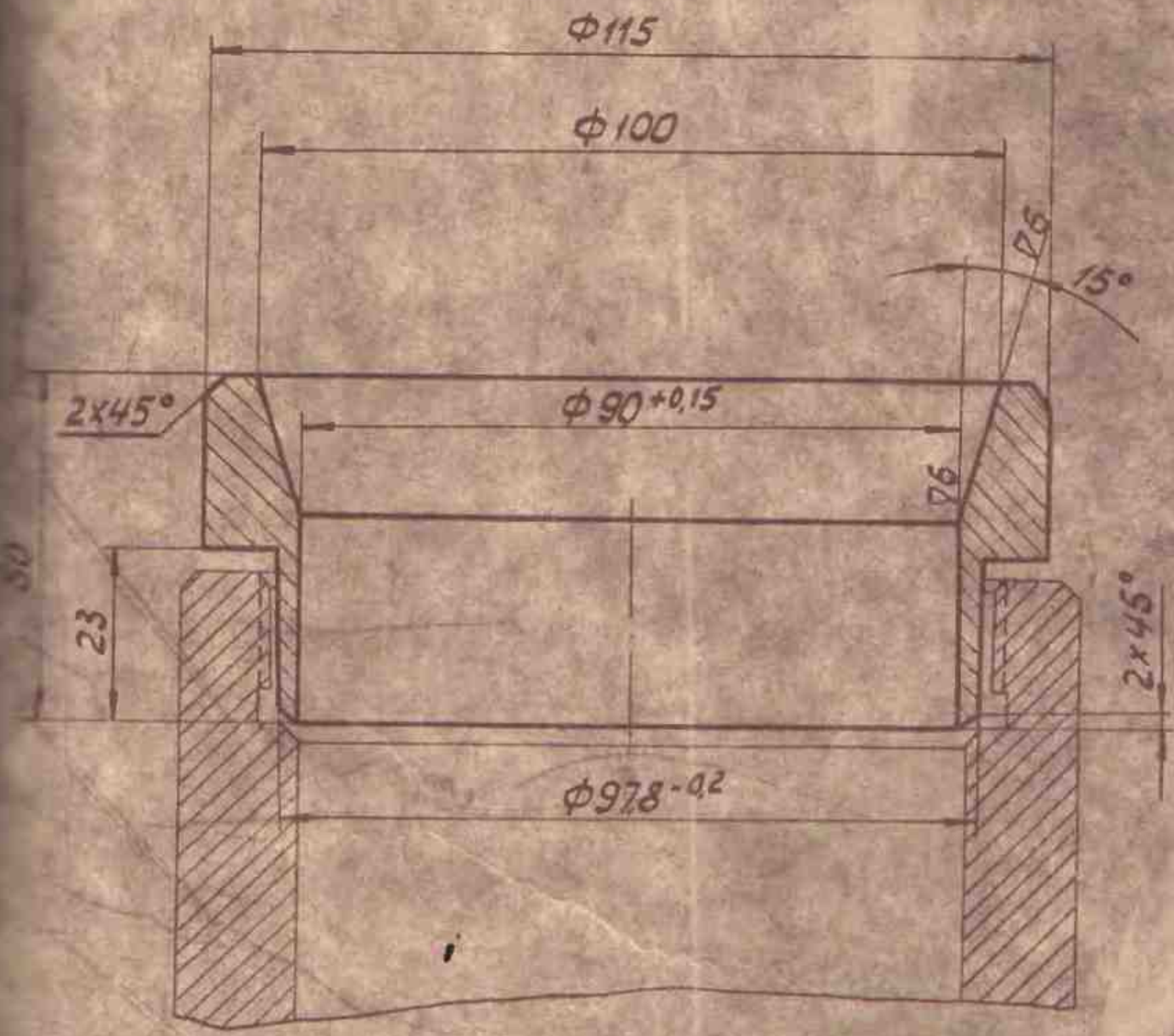


Рис. 4а

УПРАВЛЕНИЕ (Рис. 5)

С целью обеспечения безопасности работы, управление сделано двуруким. Для осуществления хода штока вниз, необходимо одновременно нажать на рукоятки(12), которые через коромысло (1), рычаги(5), (6) и тягу(4) установят золотник(2) в правое крайнее положение. При прекращении воздействия на рукоятки, пружина(6) установит золотник(2) в левое крайнее положение, что соответствует ходу штока вверх, который будет продолжаться до тех пор, пока нижний кулачок(7), установленный на штанге(11) цилиндра, через толкатель(8), рычаг(9) и тягу(18) не установит золотник(2) в нейтральное положение. Верхний кулачок(10) служит для ограничения хода штока вниз. При воздействии лишь на одну из рукояток, ход штока вниз не произойдет, т.к. коромысло(1), получая вращение только вокруг оси(15) и воздействовать на золотник(4).

ИНСТРУМЕНТ ПРАВИЛЬНЫЙ ((Рис. 6)

Поставляется по особому заказу за дополнительную плату. Состоит из стола(5)-сварного, по которому перемещаются 2-е опоры(6), бойка(1) и планки(2). Рукоятки(3) служат для подъема изделия над опорами(контроль изделия по индикаторам), а рукоятки(4)-для перемещения опор с изделием вдоль стола.

ГИДРОПАНЕЛЬ (Рис.7)

Золотникового типа. Корпус-чугунный, золотник-стальное. Устанавливается на крышке гидропривода. В корпусе встроены два клапана: поддерживающий(4) и обратный(5). Поддерживающий клапан(4)- регулируемый- служит для предотвращения самопроизвольного опускания штока.

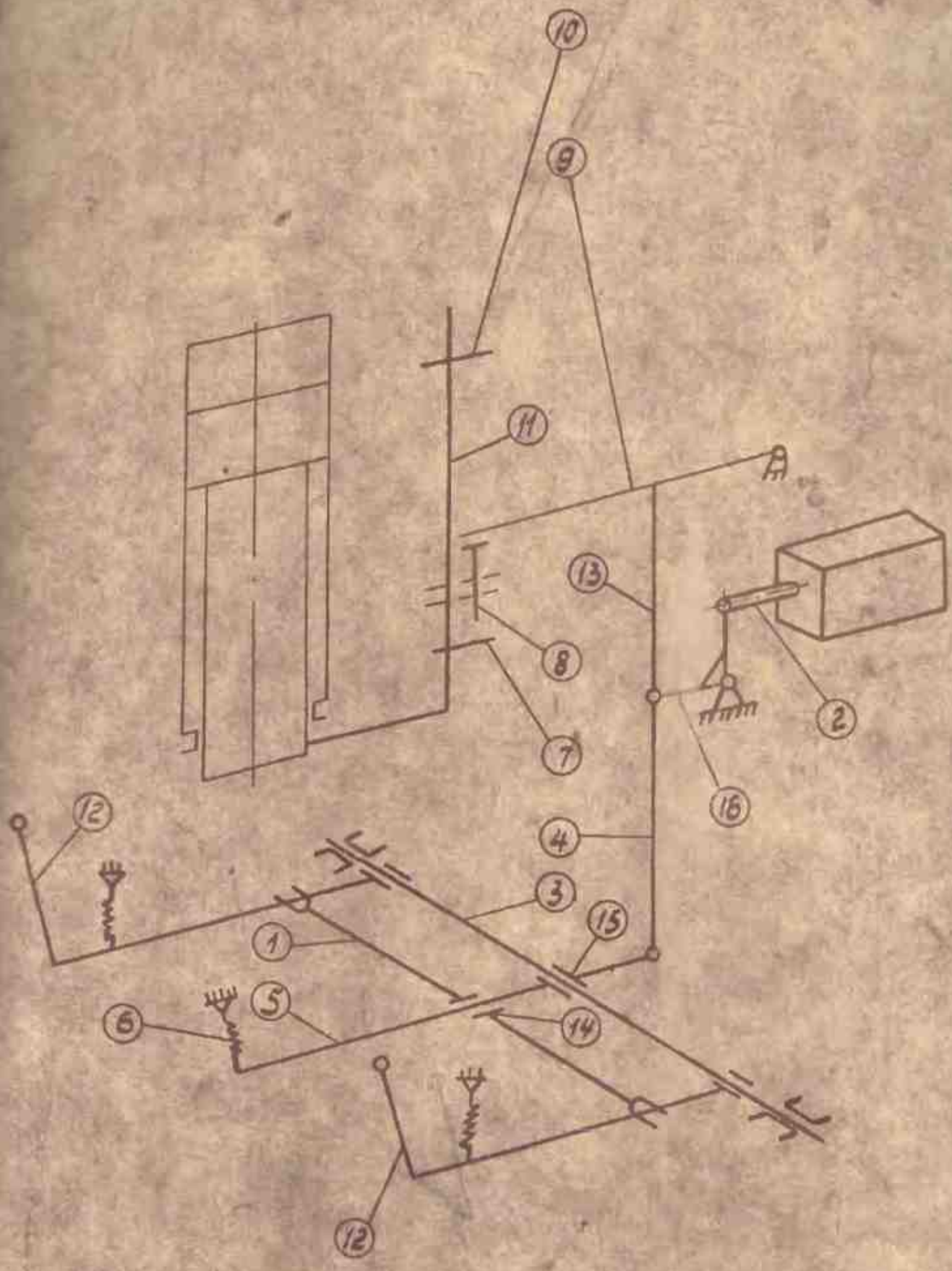


Рис. 5

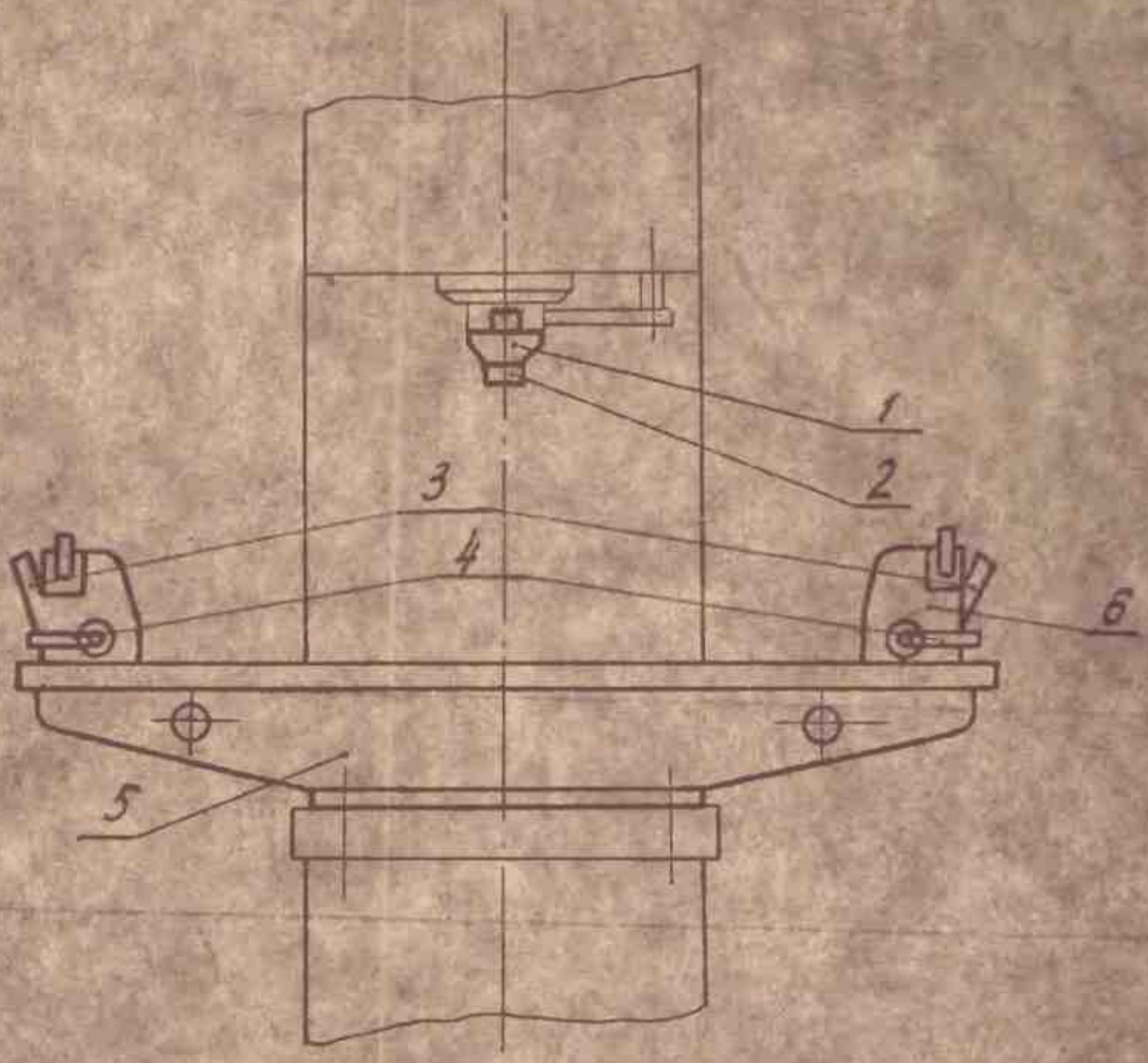


Рис. 6

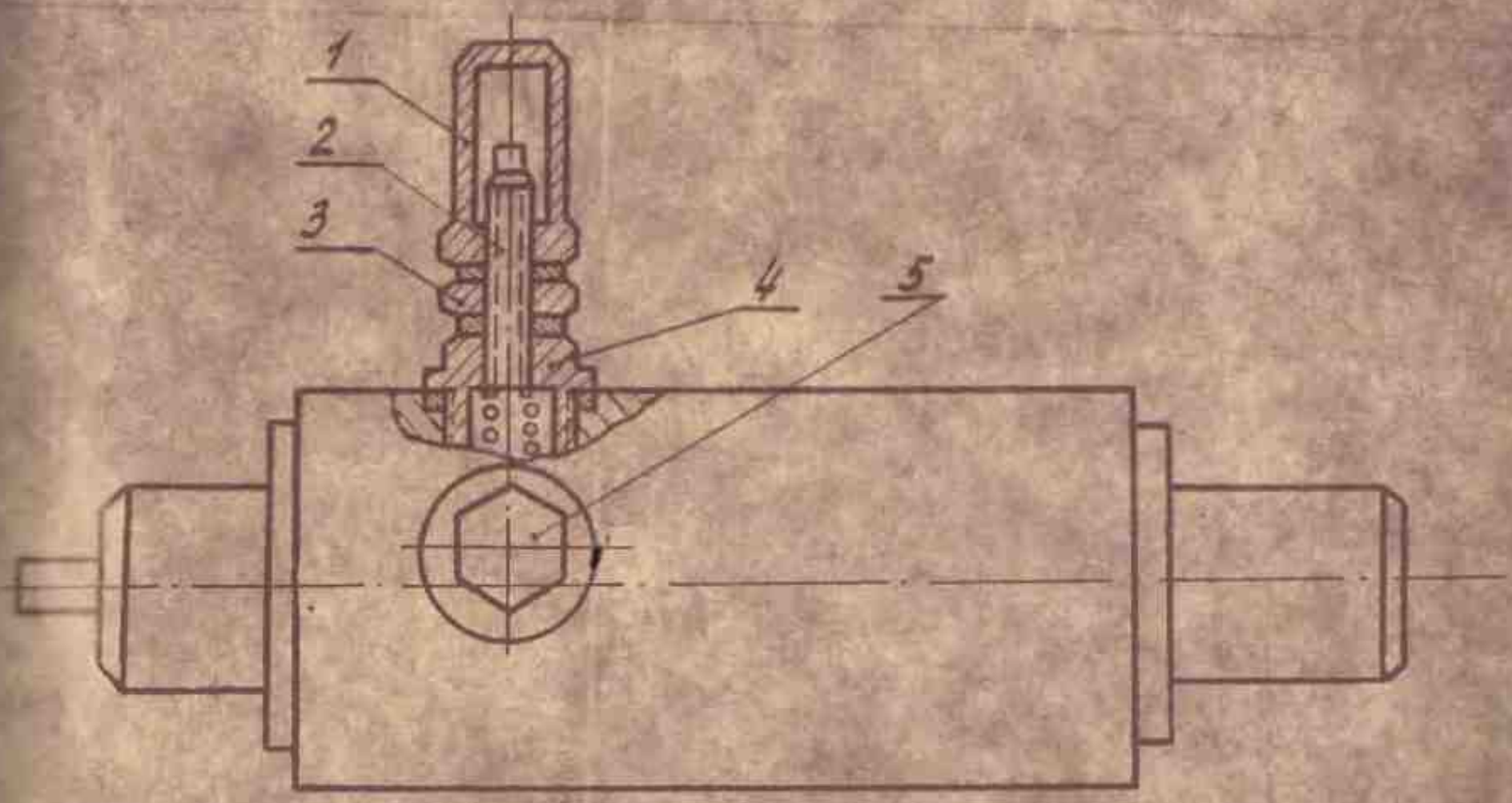


Рис. 7

Цикл окончен. Для контроля давления масла в рабочей полости установлен манометр с краном(11). На линии всасывания радиально-плунжерного насоса установлен фильтр (8).

Цикл окончен. Для контроля давления масла в зарядной полости установлен манометр с краном(К1). На линии всасывания радиально-плунжерного насоса установлен фильтр (6).

Руководство к прессу

Пресс гидравлический одностоечный ус. 10 т.с.

П6820

Листов 23 | Лист 16

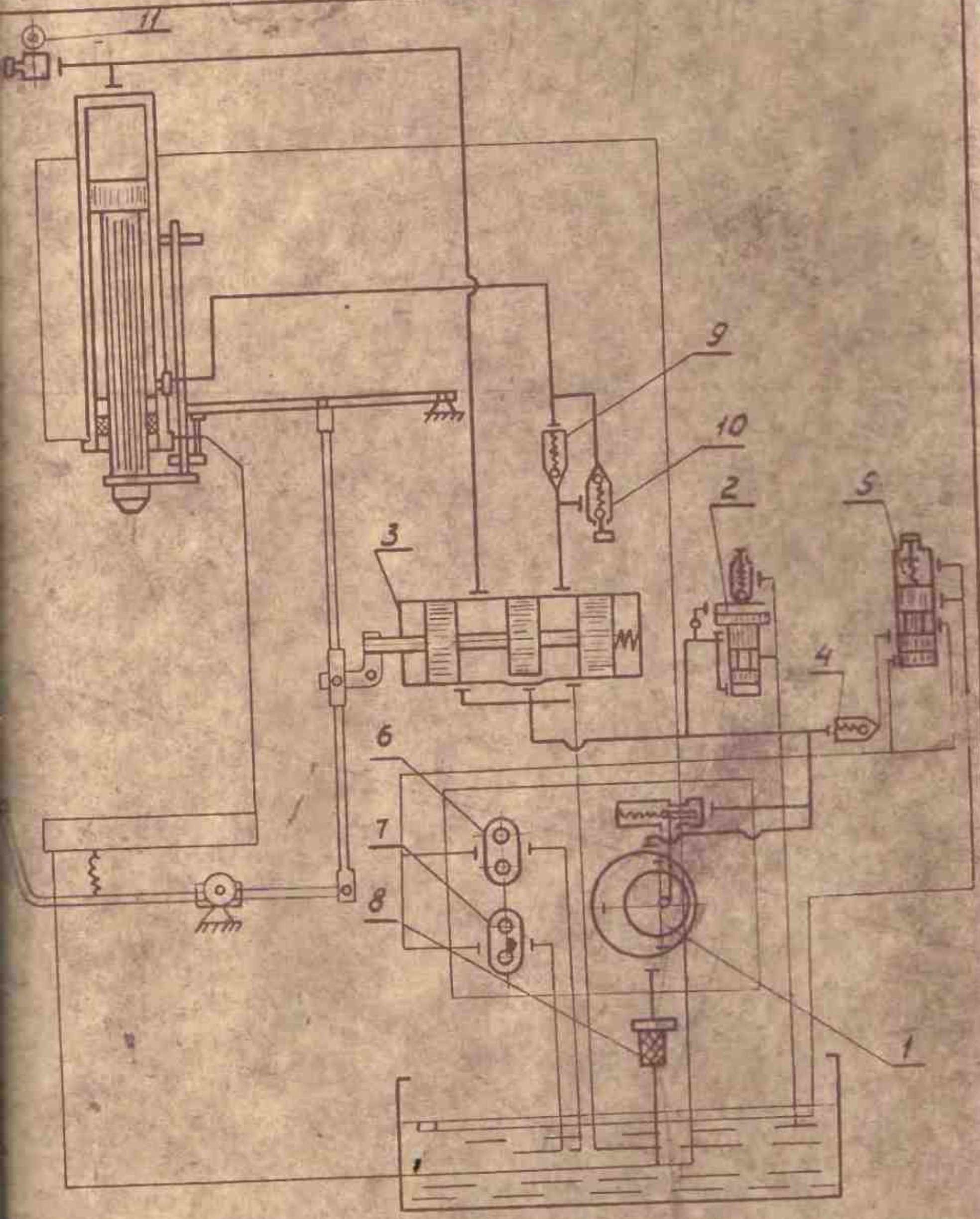


Рис. 8

ЭЛЕКТРООБОРУДОВАНИЕ ПРЕССА (Рис. 9)

Пресс оборудован одним электродвигателем(Д),магнитным пускателем(К),автоматическим выключателем(А),трансформатором управления,защитой трансформатора,кнопочной станцией на 2 кнопки и светильником местного освещения.

Цепи управления питаются от трансформатора.

Напряжение цепей управления 110в. Напряжение местного освещения 36в.

Для пуска пресса необходимо нажать кнопку "Пуск" цепь замыкается на катушку магнитного пускателя(К). Силовые контакты магнитного пускателя(К) подают напряжение на электродвигатель(Д),а нормально открытый блокконтакт магнитного пускателя(К) блокирует кнопку "Пуск". Двигатель включен. Вращение по часовой стрелке со стороны выходного конца вала двигателя.

В прессе предусмотрена нулевая защита,т.е.после непредусмотренного прекращения подачи напряжения для пуска пресса необходимо нажать кнопку"Пуск".

Для защиты электродвигателя от токов короткого замыкания и от перегрузок установлен автоматический выключатель(А),который одновременно является вводным выключателем. Для защиты трансформатора в его цепи с низкой и высокой стороны установлены плавкие предохранители.

УКАЗАНИЯ ПО ОБСЛУЖИВАНИЮ И ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ

Откладка вновь полученного пресса,при которой производится регулировка узлов гидро-и электрооборудования и управления не требуется,т.к.испытание пресса произведено на заводе изготовителе.

Радиально-плунжерный насос (1) настоен на режим работы при $P = 0$ кг/см^2 $\quad 0 = 40$ л/мин

$P = 160$ кг/см^2 $\quad 0 = 8$ л/мин

Напорный золотник (5) настроен на давление, удерживающее вес подвижных частей пресса. Вследствие возможного изменения веса подвижных частей пресса (смена инструмента) может возникнуть потребность дополнительной его регулировки. Для настройки (см. рис. 7) необходимо отвернуть колпачок (1), гайку (3) и производить регулировку винтом (2). В случае необходимости разборки клапана подвижные части пресса (шток, инструмент и т.п.) следует опустить в нижнее положение до упора.

Настройка предохранительного клапана (2) и напорного золотника (5) осуществляется в той же последовательности: отвернуть колпачок, гайку и производить регулирование винтом.

Пресс развивает номинальное усилие при давлении $P = 160$ кг/см^2. Если же в процессе эксплуатации пресса возникнет необходимость значительного уменьшения усилия, то клапан (2) следует отрегулировать на соответственно меньшее давление, учитывая, что площадь поршня $H = 63{,}5$ см^2. Необходимая скорость хода штока вниз и вверх от нуля до наибольшей достигается путем изменения положения рукоятки.

Для обеспечения нормальной продолжительности работы гидросистемы пресса в первое время его эксплуатации следует периодически, не менее одного раза в две недели, а затем один раз.

в два месяца, проверять количество и чистоту масла и, в случае его загрязнения, заменять свежим. При нормальной работе пресса замену масла следует производить через каждые шесть месяцев работы. При неправильном и небрежном уходе за прессом отдельные элементы его могут быть опасными для обслуживающего персонала. Источником несчастных случаев могут быть масло высокого давления, электрический ток, неправильные приемы работы.

Перед работой на прессе следует периодически производить затяжку гаек крепежных деталей и прочих резьбовых соединений. Осмотры и ремонты пресса должны производиться при отключенном эл. двигателе. Запрещается работа на незаземленном прессе и при неотлаженной или нечетко работающей гидроаппаратуре. Необходимо систематически проверять рабочее давление в цилиндре по манометру, после чего манометр следует отключать.

По окончании работы шток следует поднять в крайнее верхнее положение, отключить эл. двигатель и очистить пресс от пыли и грязи.

ПЕРВОНАЧАЛЬНЫЙ ПУСК ПРЕССА

Перед пуском пресса в работу необходимо ознакомиться с назначением кнопок управления, рукояток и проверить уровень масла в баке.

Нажатием на кнопку "Пуск" включить в работу эл. двигатель. Действуя рукоятками, сделать 10-20 холостых ходов штоком с тем, чтобы удалить воздух из гидросистемы.

При работе "вхолостую" проверить плавность хода штока и работу механизма автоматической остановки штока.

После этого разрешается работа под нагрузкой. При этом следует проверить давление масла в системе по манометру и работу уплотнений цилиндра. Проверить нормы точности по акту приемки пресса.

в два месяца, проверять количество и чистоту масла и, в случае его загрязнения, заменять свежим. При нормальной работе пресса замену масла следует производить через каждые шесть месяцев работы. При неправильном и небрежном уходе за прессом отдельные элементы его могут быть опасными для обслуживающего персонала. Источником несчастных случаев могут быть масло высокого давления, электрический ток, неправильные приемы работы.

Перед работой на прессе следует периодически производить затяжку гаек крепежных деталей и прочих резьбовых соединений. Осмотры и ремонты пресса должны производиться при отключенном эл. двигателе. Запрещается работа на незаземленном прессе и при неисправной или четко работающей гидроаппаратуре.

Необходимо систематически проверять рабочее давление в цилиндре по манометру, после чего манометр следует отключить.

По окончании работы шток следует поднять в крайнее верхнее положение, отключить эл. двигатель и очистить пресс от пыли и грязи.

ПЕРВОНАЧАЛЬНЫЙ ПУСК ПРЕССА

Перед пуском пресса в работу необходимо ознакомиться с назначением кнопок управления, рукояток и проверить уровень масла в баке.

Нажатием на кнопку "Пуск" включить в работу эл. двигатель. Действуя рукоятками, сделать 10-20 холостых ходов штоком с тем, чтобы удалить воздух из гидросистемы.

При работе "вхолостую" проверить плавность хода штока и работу механизма автоматической остановки штока.

После этого разрешается работа под нагрузкой. При этом следует проверить давление масла в системе по манометру и работу уплотнения цилиндра. Проверить нормы точности по акту-приемки пресса.

Руководство к прессу	Пресс
Пресс гидравлический одностоечный ус. 10 т.с.	Листов 25 | Лист 20

ВОЗМОЖНЫЕ НЕПОЛАДКИ И ИХ УСТРАНЕНИЕ

Неполадки	Причины	Методы устранения
Толчки, вибрация и неравномерное движение штока при работе, сопровождающиеся как правило колебаниями давления в гидросистеме.	Наличие воздуха в системе. Неплотность соединений. Недостаток масла в баке.	Выпустить воздух из системы. Подтянуть соединения. Долить масло в бак.
	Загрязненность масла	Сменить масло.
Отсутствие необходимого давления в системе.	Наличие больших зазоров в золотнике.	Изготовить новый золотник.
	Утечки через уплотнения поршня и штока.	Сменить уплотнения поршня и штока.
		Разобрать пресс, прочистить клапаны.
Засорились предохранительный клапан(2) и обратный клапан(4).	Нарушилась регулировка клапана(2).	Проверить регулировку клапана.
Самопроизвольное опускание подвижных частей.	Нарушена регулировка поддерживающего клапана(11)	Проверить регулировку клапана.
	Засорились клапаны (10) и (11)	Проверить. Разобрать, прочистить клапаны.

Руководство к прессу	П6320	
Пресс гидравлический одностоечный уст. 10 т.с.	Листов 23	Лист 21

Неполадки	Причины	Методы Устранения
Стук поршня о крышку цилиндра в конце хода вверх	Не срабатывает механизм автоматической остановки хода штока	Установить кулачок (нижний) механизма в нужном положении
Уменьшение скорости хода штока	Износ или поломка поршневых колец.	Заменить кольца.
	Нарушение регулировки клапанов.	Проверить регулировку клапанов.
	Нарушилась регулировка насоса (1)	
Течь масла по штоку.	Износ манжет.	Заменить манжеты. Подтянуть гайку.

Руководство к [illegible]	П6320	
Пресс [illegible] [illegible]ностоечный ус. 10 т.с.	Листов 28	Лист 22

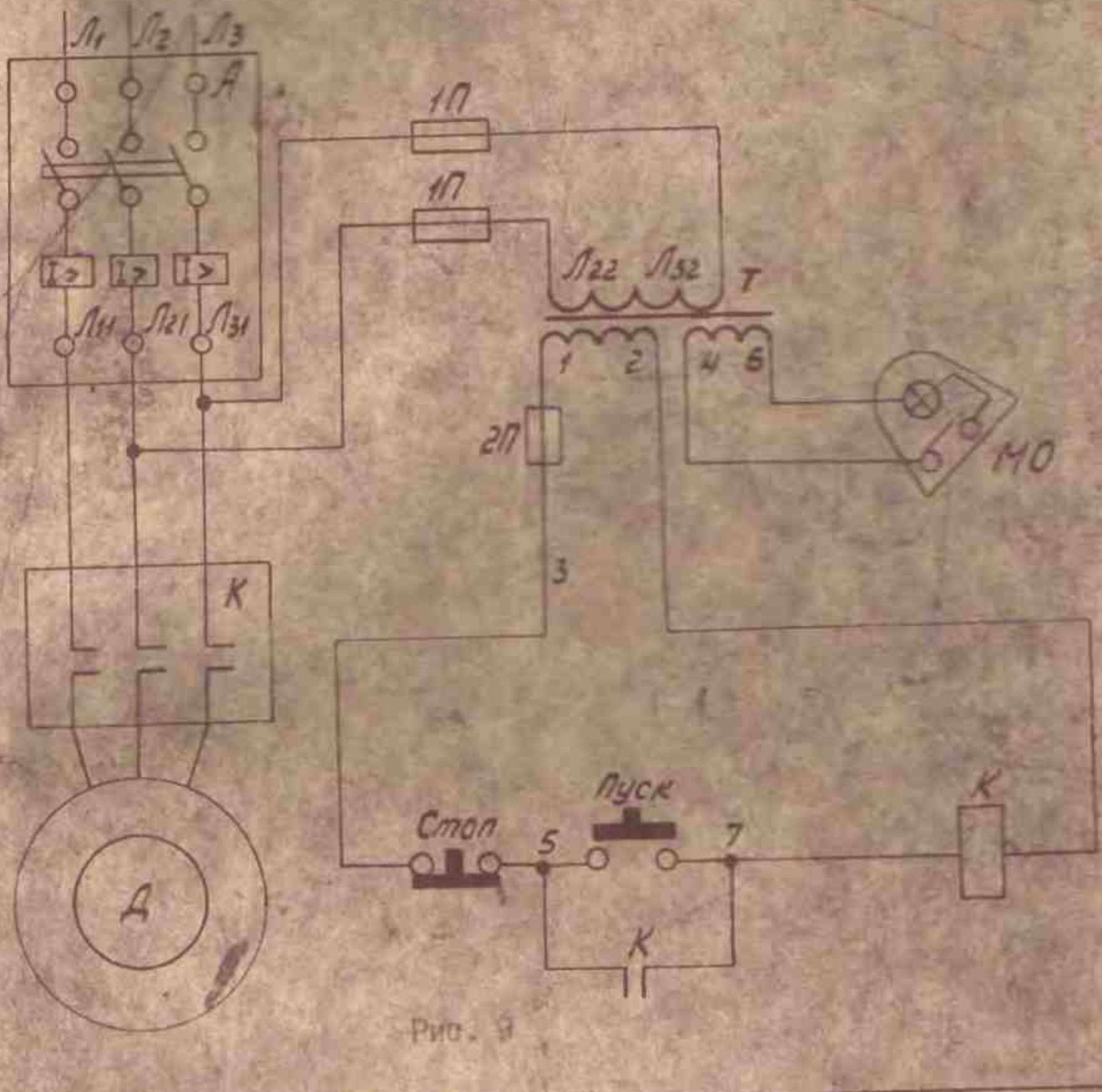


Рис. 9

№ пп	Обозначение	Наименование	Краткая характеристика	Примечание
8	2П	Предохранитель	ПРС-6П с ПВД-2 с	
7	1П	Предохранитель	ПРС-6П с ПВД-1	
6	МО	Светильник местного освещения	СГС1-2В	
5	Пуск Стоп	Кнопочный пост	ПКЕ 712/2	
4	Т	Трансформатор	ТБ02-0,1	380/110/36
3	К	Пускатель магнитный	ПМЕ-111	кат.=110в
2	А	Автоматический выключ.	А3114/1	н=15в
1	Д	Электродвигатель	А62-32-4	Р=3квт n=1500об/мин

Руководство к прессу может не отражать незначительных изменений , вносимых в конструкцию пресса в процессе выпуска. Все замечания и пожелания по конструкции пресса просим направлять в адрес завода - изготовителя.