

Российская Федерация
ООО «ИРМАШ»



**ПРЕСС ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ
ДЛЯ ОПРЕССОВКИ
СТАЛЬНЫХ КАНАТНЫХ СТРОПОВ**

Модель:

ППК-С400 СТАНДАРТ

**РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ
(объединенное с паспортом)**

ПЗ.00.00 РЭ



2023

Пресс гидравлический для
опрессовки стальных канатных стропов
модели «ППК-С400 СТАНДАРТ»
соответствует требованиям нормативных
документов:

ГОСТ 12.2.017-93
ГОСТ Р 53010-2008
ТУ 3822-002-97725000-2007

Производитель:

ООО «ИРМАШ»
РФ, 664002, г. Иркутск,
ул. Марии Ульяновой, 13

**ООО «ИРМАШ»,
РФ, 664002, г. Иркутск,
ул. Марии Ульяновой, 13
тел.: 8-800-600-57-39
E-mail: zavod@ir-mash.ru
www.Ir-mash.ru**

СОДЕРЖАНИЕ

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

1. НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ	1
2. ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ	2
3. УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ	3
4. УКАЗАНИЕ МЕР БЕЗОПАСНОСТИ	4
5. ПОДГОТОВКА ИЗДЕЛИЯ К РАБОТЕ	4
6. ПОРЯДОК РАБОТЫ	5
7. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ	5
8. ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И МЕТОДЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ	5
9. ПРАВИЛА ХРАНЕНИЯ	5

ПАСПОРТ

10. КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ	6
11. СВЕДЕНИЯ О КОНСЕРВАЦИИ	6
12. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ	6
13. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА	7
14. ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН	8
15. СВЕДЕНИЯ О РЕМОНТЕ	9

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Настоящее руководство по эксплуатации, объединенное с паспортом, составлено на пресс для опрессовки стальных канатных стропов мод. ППК-С400 СТАНДАРТ (в дальнейшем - пресс) и содержит техническое описание изделий, указания, необходимые для правильной и безопасной эксплуатации и технические данные, гарантируемые изготовителем.

Изготовитель оставляет за собой право вносить изменения и усовершенствования в конструкцию данного изделия, не носящие принципиального характера и не отраженные в настоящем руководстве.

1. НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

1.1. Пресс предназначен для опрессовки давлением стальных канатных стропов диаметром 2,1-16,2 мм втулкой, изготовленной по EN 13411-3 из алюминиевых сплавов марок АДО, АД1, АД31, и АМЦ по ГОСТ 4784.

1.2. Пример условного обозначения прессы:

1	2		3	4
П	ПК	-	С	400

- 1) **П** – пресс гидравлический;
- 2) **ПК** – напольный крупнотоннажный;
- 3) **С** – для обжима канатов стропов;
- 4) **400** – максимальное усилие, тс

1.3. Изделие выполнено в климатическом исполнении УХЛ категории размещения 1 по ГОСТ15150-69.

2.ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

№ п/п	Параметры	Значение
		ППК-С400 СТАНДАРТ
1	Усилие, тах, КН (Тс)	4007 (408.6)
2	Ход поршня, тах, мм	105
3	* Диаметры опрессовываемых стальных канатов и стропов втулками по ГОСТ (код матрицы), мм	2.1-2.6 (2,5); 2.7-3.1 (3); 3.2-3.6 (3,5); 3.7-4.1 (4); 4.2-4.6 (4,5); 4.7-5.1 (5); 5.2-6.1 (C-DIN6); 6.2-6.6 (6,5); 6.7-7.2 (C-DIN7); 7.3-8.2 (C-DIN8); 8.3-9.2 (C-DIN9); 9.3-10.2 (C-DIN10); 10.3-11.2 (C-DIN11); 11.3-12.2 (C-DIN12); 12.3-13.2 (C-DIN13); 13.3-14.2 (C-DIN14); 14.3-16.2 (C-DIN16); 16.3-18.2 (C-DIN18); 18.3-20.2 (C-DIN20); 20.3-22.3 (C-DIN22); 22.4-20.2 (C-DIN24); 24.4-26.3 (C-DIN26); 26.4-28.3 (C-DIN28); 28.4-30.3 (C-DIN30); 30.4-32.3 (C-DIN32); 32.4-34.3 (C-DIN34); 34.4-36.3 (C-DIN36)
4	* Внутренний размер втулок по EN 13411-3 (код матрицы), мм	2,7 (2,5); 3,3 (3); 3,8 (3,5); 4,4 (4); 4,9 (4,5); 5,5 (5); 6,6 (C-DIN6); 7,2 (6,5); 7,8 (C-DIN7); 8,8 (C-DIN8); 9,9 (C-DIN9); 10,9 (C-DIN10); 12,1 (C-DIN11); 13,2 (C-DIN12); 14,2 (C-DIN13); 15,3 (C-DIN14); 17,5 (C-DIN16); 19,6 (C-DIN18); 21,7 (C-DIN20); 24,3 (C-DIN22); 26,4 (C-DIN24); 28,5 (C-DIN26); 30,5 (C-DIN28); 33,2 (C-DIN30); 35,2 (C-DIN32); 37,8 (C-DIN34); 39,8 (C-DIN36)
5	Давление номинальное, МПа (кгс/ см3)	70 (714)
6	Технологический объем жидкости, см3	6010
8	Рекомендуемый насос	НРГ-7020
9	Рабочая жидкость	ВМГЗ ТУ 38 101479 МГЕ-10А ОСТ 38 01281
10	Диапазон температур окружающей среды, 0С	От -60 до+40
11	Размеры габаритные, LxВxН, мм	880x800x1428
12	Масса, кг (без комплекта матриц)	1000

•Необходимый комплект матриц формируется по желанию заказчика по дополнительному заказу и за отдельную цену.

3. УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ

3.1. Устройство пресса показано на рис. 1.

3.2. Пресс состоит из: рамы (1); домкрата (2); опоры (3); держателей матриц с адаптером (4), в которых крепятся сменные матрицы (5) с помощью винтов стопорных (6).

3.3. Принцип работы.

3.4. В основу опрессовки положен принцип деформирования материала контактной пары канат (строп) - втулка с образованием зоны контактирования между ними. Форма деформирования и степень деформирования, и степень деформации определяется набором матриц, входящих в комплект пресса.

3.5. Между матрицами помещается канат или строп с обжимаемой втулкой. При подаче гидравлической жидкости под давлением в поршневую полость домкрата (2) выдвигается шток гидроцилиндра домкрата с установленной на нем матрицей и производится обжим. После обжатия при подаче гидравлической жидкости под давлением в штоковую полость домкрата (2) шток гидроцилиндра возвращается в исходное положение.

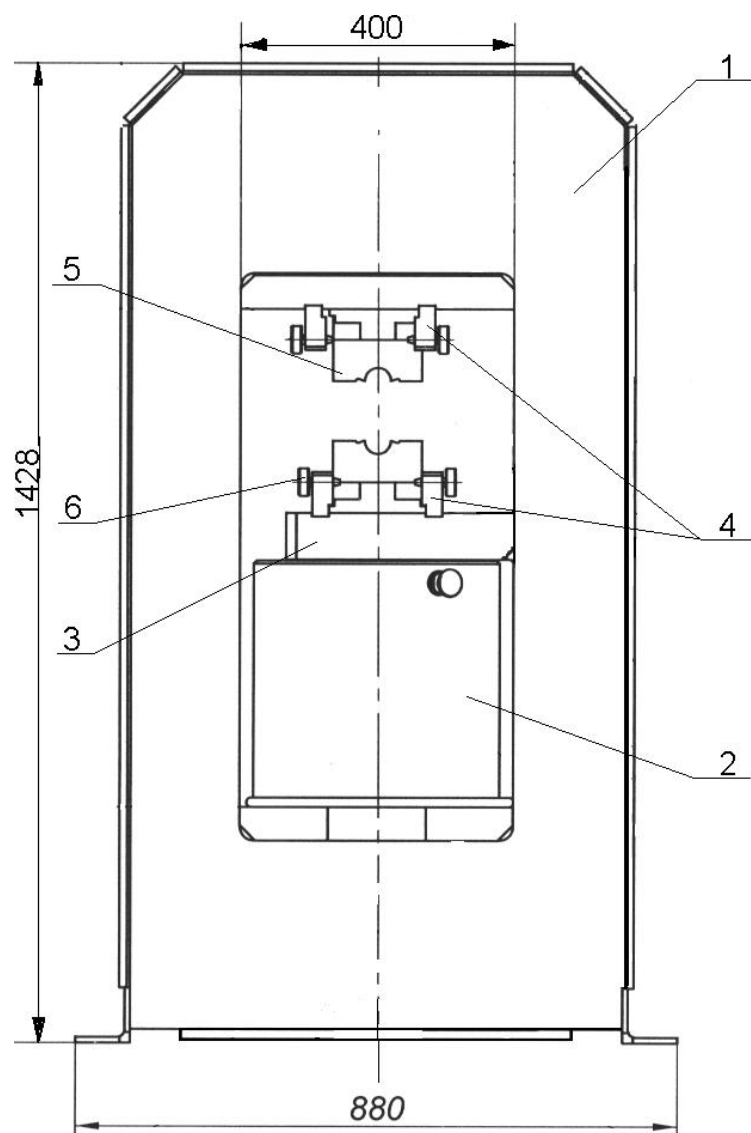


Рис. 1

4.УКАЗАНИЕ МЕР БЕЗОПАСНОСТИ

4.1. При эксплуатации пресса должны быть соблюдены требования безопасности по ГОСТ 12.2.017 и меры защиты обслуживающего персонала от возможного действия опасных факторов по ГОСТ 12.0.003.

4.2. Эксплуатацию пресса следует проводить с соблюдением требований пожарной безопасности по ГОСТ 12.1.004.

•ЗАПРЕЩАЕТСЯ:

- Эксплуатировать пресс при возникновении хотя бы одной из неисправностей, указанных в разделе 8;*
- Нагнетать давление в штоковую полость гидроцилиндра;*
- Нагнетать давление после соприкосновения матриц;*
- Выдвигать шток на максимальную величину без установленных матриц;*
- Эксплуатировать пресс с использованием гидравлических жидкостей неизвестной марки и класса чистоты, смешивать жидкости разных марок;*
- Эксплуатировать пресс в условиях сильного загрязнения (пыль, грязь, песок и т.д.) Без дополнительных мер по их защите;*
- Резко сбрасывать давление в гидросистеме пресса во избежание возникновения гидроударов;*
- Эксплуатировать пресс при наличии утечек в уплотнениях, резьбовых соединениях;*
- Эксплуатировать пресс необученному персоналу.*

5.ПОДГОТОВКА ИЗДЕЛИЯ К РАБОТЕ

Для подготовки пресса к работе необходимо:

5.1. Для подготовки пресса к работе необходимо расконсервировать его в соответствии с требованиями ГОСТ 9.014.

5.2. Соединить домкрат с насосом через рукава высокого давления.

Для этого:

5.2.1.Соединить напорный рукав высокого давления насоса с нижним штуцером домкрата;

5.2.2.Соединить сливной рукав высокого давления насоса с верхним штуцером домкрата.

5.3. Из гидравлической системы пресса удалить воздух. Для этого:

5.3.1.Подавая гидравлическую жидкость выдвинуть поршень примерно на 2/3 хода, сбросить давление и вернуть поршень в исходное положение.

5.3.2.Операцию повторить 2-3 раза.

- Плавное, без рывков, движение поршня свидетельствует об отсутствии воздуха в поршневой полости пресса.*
- Примечание: перед началом проведения работ произвести удаление воздуха из полостей насоса (см. эксплуатационные документы на насос).*

5.4. Для создания необходимого типа опрессовки на пресс установите матрицы с нужной маркировкой.

6. ПОРЯДОК РАБОТЫ

- 6.1. Выверните винт стопорный (6) и вставьте в держатель необходимые матрицы;
- 6.2. Произвести смазку рабочих поверхностей матриц;
- 6.3. Между матрицами поместите канат или строп с обжимаемой втулкой;
- 6.4. Нагнетая масло в поршневую полость домкрата (2) пресса произведите опрессовку;
- 6.5. Подачу масла прекратить в момент полного соприкосновения матриц;
- 6.6. После окончания опрессовки плавно сбросить давление в гидросистеме, изменив направление движения жидкости – в штоковую полость.
- 6.7. Опрессованное изделие извлечь из матрицы пресса.

7. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

- 7.1. Конструкция пресса обеспечивает минимум затрат на его обслуживание.
- 7.2. Необходим постоянный визуальный контроль за состоянием пресса, качеством поверхностей матриц.
- 7.3. В качестве рабочей жидкости применять марки масел, указанные в технической характеристике, очищенные до 13-го класса чистоты по ГОСТ 17216.
- 7.4. Первую смену масла произвести через 100 часов работы, последующие через 500 часов. Подтеки масла в соединениях не допускаются.
- 7.5. После окончания работ пресс очищать от грязи и масла.
- 7.6. При перерывах в работе свыше 4 месяцев наружные поверхности пресса покрыть слоем технического вазелина. Влажность воздуха в помещении хранения не должна превышать 70%.

8. ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И МЕТОДЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

№ п/п	Внешнее проявление неисправности	Вероятная причина	Метод устранения
1.	Течь гидравлической жидкости между поршнем и корпусом; в резьбовых соединениях корпуса	Изношено уплотнение	Разобрать, заменить уплотнение между поршнем и корпусом
2.	Неравномерное движение гидроцилиндра пресса	Наличие воздуха в гидросистеме	Удалить воздух из гидросистемы. См. п. 5.3

•Примечание: в период гарантийного срока разборка и ремонт изделия может осуществляться потребителем только по согласованию с изготовителем.

9. ПРАВИЛА ХРАНЕНИЯ

- 9.1. Кратковременное хранение:
 - 9.1.1. Срок кратковременного хранения не более 1 года;
 - 9.1.2. Изделие подвергнуть консервации;
 - 9.1.3. Хранить в закрытом не отапливаемом помещении.
- 9.2. Длительное хранение:
 - 9.2.1. Срок длительного хранения 3 года;
 - 9.2.2. Изделие подвергнуть консервации, упаковать в ящик;
 - 9.2.3. Хранить в закрытом не отапливаемом помещении.

ПАСПОРТ

10. КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

В комплект поставки входят:

пресс, шт. 1
руководство по эксплуатации, объединенное с паспортом, экз. 1

- *Необходимый комплект матриц формируется и поставляется по желанию заказчика*

11. СВЕДЕНИЯ О КОНСЕРВАЦИИ

Дата	Наименование работ	Срок годы	действия, Должность, фамилия, подпись

12. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

Пресс модели «**ППК-С400 СТАНДАРТ**» заводской № _____
изготовлен в соответствии с действующими техническими условиями и признан годным
для эксплуатации.

Дата выпуска «_____» _____ 20__ г.

М.П.

Подпись лица ответственного за приемку _____

13. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

13.1. Изготовитель гарантирует соответствие изделия требованиям нормативно-технической документации и его работоспособность при соблюдении потребителем условий эксплуатации и хранения, установленных руководством по эксплуатации.

13.2. Дефекты изделия, возникшие по вине изготовителя и выявленные потребителем в течение гарантийного срока, изготовитель обязуется устранить в течение одного месяца со дня получения рекламации, если они не вызваны неправильной эксплуатацией и техническим обслуживанием.

13.3. Гарантийный срок составляет 12 месяцев с даты поставки потребителю.

13.4. Под «датой поставки» понимается дата передачи изделия грузоперевозчику для доставки Потребителю.

13.5. После устранения дефекта или замены изделия, гарантийный срок продляется на время, затраченное на ремонт или замену с учетом доставки потребителю.

13.6. Гарантийные обязательства не действуют, если неисправности возникли вследствие нарушения потребителем правил пользования, потребитель без разрешения изготовителя самостоятельно разбирал и выполнял ремонт изделия, действий третьих лиц, а также при отсутствии на гарантийном талоне заполненных граф и штампов.

13.7. Если неисправное изделие не подлежит гарантийному ремонту, изготовитель предоставляет потребителю мотивированный отказ в письменном виде.

13.8. Требования потребителя к качеству функционирования изделия не могут превышать технические характеристики, заявленные в настоящем руководстве по эксплуатации.

13.9. Гарантийные обязательства не распространяются:

13.9.1. На расходные материалы и сменные принадлежности, такие как гидравлические жидкости, фильтры всех видов, смазку, элементы электропитания, прокладки, сменные ножи, защитные устройства и т. Д. (за исключением случаев, когда повреждения вышеперечисленных компонентов изделия произошли вследствие поломки изделия и признанным гарантийным случаем);

13.9.2. На лакокрасочные и иные покрытия, повреждение которых неизбежно в процессе эксплуатации изделия (режущие кромки ножей, опорные и рабочие поверхности);

13.9.3. На профилактическое обслуживание изделия (чистку, промывку, смазку и т.п.).

13.10. Основанием для снятия изделия с гарантии является:

13.10.1. Наличие повреждений изделия, вызванных воздействием агрессивных сред или высоких температур и возникшие в процессе эксплуатации, транспортировки и хранения изделия;

13.10.2. Эксплуатация изделия с нарушениями требований настоящего руководства по эксплуатации;

13.10.3. Нарушения в системах электропитания, влекущие сбой в работе изделия;

13.10.4. Использование расходных материалов (гидравлические жидкости, фильтры и др.) Не предусмотренные настоящим руководством по эксплуатации;

13.10.5. Эксплуатация изделия с использованием загрязнённых гидравлических жидкостей, фильтров, а также эксплуатация изделия с использованием пришедшими в негодность другими расходными материалами, сменными принадлежностями.

13.10.6. Самостоятельное вмешательство покупателя по изменению конструкции изделия;

13.10.7. Несанкционированный ремонт изделия;

13.10.8. Использование изделия не по назначению;

13.10.9. Ошибочные действия персонала;

13.10.10. Отсутствие руководства по эксплуатации, не оформленный надлежащим образом гарантийный талон;

13.10.11. Отсутствие или не соответствие заводского серийного номера изделия номеру в гарантийном талоне.

13.11. Если в процессе приёмки изделия изготовителем установлены неисправности, относящихся к не гарантийным случаям (согласно п. 13.7), изделие снимается с гарантии и либо возвращается покупателю с соответствующим заключением, либо принимается по согласованию с покупателем в платный ремонт

13.12. В процессе гарантийного обслуживания изделия решение о замене или ремонте неисправных узлов и деталей принимает сервисная служба изготовителя.

13.13. Заменяемые детали и узлы переходят в собственность изготовителя.

13.14. Некомплектное изделие на гарантийное обслуживание не принимается. Возврат изделия покупателю производится в той же комплектности, в какой оно было принято.

13.15. Настоящие гарантийные обязательства не ущемляют других законных прав потребителя, предоставленных ему действующим законодательством Российской Федерации.



14. ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН

Заполняет предприятие-изготовитель

Пресс модели «ППК-С400 СТАНДАРТ» заводской номер № _____
за консервирована и упакована в соответствии с действующими техническими условиями.

Дата отгрузки «_____» _____ 20__ г.

Упаковщик _____ / _____ /
(подпись) (расшифровка подписи)

Претензии направлять по адресу:

ООО «ИРМАШ»

РФ, 664002, г. Иркутск,

ул. Марии Ульяновой, 13

тел.: 8-800-600-57-39

E-mail: zavod@ir-mash.ru

сайт: www.Ir-mash.ru

При отсутствии паспорта претензии не принимаются.

Заполняет фирма – продавец

(наименование фирмы-продавца)

Дата продажи «_____» _____ 20__ г.

Штамп фирмы-продавца

Покупатель _____
(наименование и адрес эксплуатирующей организации, предприятия)

Заполняет ремонтное предприятие

15.СВЕДЕНИЯ О РЕМОНТЕ

Пресс модели «ППК-С400 СТАНДАРТ» заводской номер № _____

наименование ремонтного предприятия /сервисной службы/Причина поступления в ремонт
_____Сведения о произведенном ремонте _____
краткие сведения о ремонтеПроизведен ремонт _____ согласно _____
вид ремонта вид документа (номер чертежа)

Подпись лица ответственного за приемку / _____ / Дата ремонта _____

Штамп ремонтного предприятия

Гарантийный срок эксплуатации после ремонта - _____ месяцев со дня отгрузки.

СВЕДЕНИЯ О РЕМОНТЕ

Пресс модели «ППК-С400 СТАНДАРТ» заводской номер № _____

наименование ремонтного предприятия /сервисной службы/Причина поступления в ремонт
_____Сведения о произведенном ремонте _____
краткие сведения о ремонтеПроизведен ремонт _____ согласно _____
вид ремонта вид документа (номер чертежа)

Подпись лица ответственного за приемку / _____ / Дата ремонта _____

Штамп ремонтного предприятия

Гарантийный срок эксплуатации после ремонта - _____ месяцев со дня отгрузки.