

ГОЛИАФ/ГОЛИАФ ЛАЙТ

**РУКОВОДСТВО
ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ**

СОДЕРЖАНИЕ

1	ОПИСАНИЕ И РАБОТА	5
1.1	Назначение прессы	5
1.2	Технические характеристики (свойства)	5
1.3	Состав прессы	6
1.4	Описание и работа прессы	6
1.4.1	Общие сведения	6
1.4.2	Органы управления прессом	7
2	ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ПО НАЗНАЧЕНИЮ	8
2.1	Эксплуатационные ограничения	8
2.2	Меры безопасности при работе с прессом	8
2.3	Подготовка прессы к использованию	8
2.4	Использование прессы	10
3	ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ	14
3.1	Общие указания	14
3.2	Меры безопасности	14
3.3	Порядок технического обслуживания станка	14
4	ХРАНЕНИЕ	16
5	ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ	16
6	УТИЛИЗАЦИЯ	16

Настоящее руководство по эксплуатации (РЭ) предназначено для персонала, занимающегося обслуживанием и эксплуатацией гидравлического пресса ГОЛИАФ/ГОЛИАФ ЛАЙТ (далее по тексту – пресс). Настоящее РЭ предназначено для обеспечения правильности эксплуатации пресса и поддержания его в состоянии готовности к работе.

К работе и обслуживанию допускаются лица с базовыми знаниями технологии проведения работ с прессом и изучившие эксплуатационные документы, поставляемые с прессом.

i

ООО «Энсет» оставляет за собой право вносить изменения в технические характеристики станка без предварительного уведомления потребителей.

1 ОПИСАНИЕ И РАБОТА

1.1 Назначение прессы

Пресс предназначен для любых операций по сборке и разборке различных узлов и деталей (далее по тексту – изделий), а также для работ по правке, рихтовке, протяжке.

Приоритетными направлениями использования прессы являются:

- запрессовка вилок и шлицевых пар в трубу карданного вала;
- снятие и установка подвесного подшипника и скользящего фланца карданного вала.

1.2 Технические характеристики (свойства)

Технические характеристики (свойства) прессы приведены в таблице 1.

Таблица 1

Наименование параметра	Значение
Тип	Вертикальный гидравлический пресс с пропорциональным управлением усилием прессования
Максимальное усилие рабочего цилиндра	30 т
Максимальный ход рабочего цилиндра	300 мм
Максимальный диаметр изделия	180 мм
Максимальная длина изделия	1970 мм
Перемещение верхней и нижней траверсы	Ручное, при помощи редукторных лебедок
Интерфейс пользователя	Проводной пульт с дисплеем/ручное*
Электропривод	Асинхронный, 1480 оборотов/мин, 2,2 кВт
Зажим трубы изделия	Двусторонний, винтовой
Объем гидробака	18 л
Требование к электрической сети	3 фазы, 380 В, 50 Гц, 16 А. Защитное заземление обязательно
Масса прессы вместе с гидростанцией, не более	670 кг
Габаритные размеры прессы (Д × Ш × В)	1070 × 800 × 2860 мм

* В зависимости от комплектации прессы (ГОЛИАФ/ГОЛИАФ ЛАЙТ)

1.3 Состав пресса

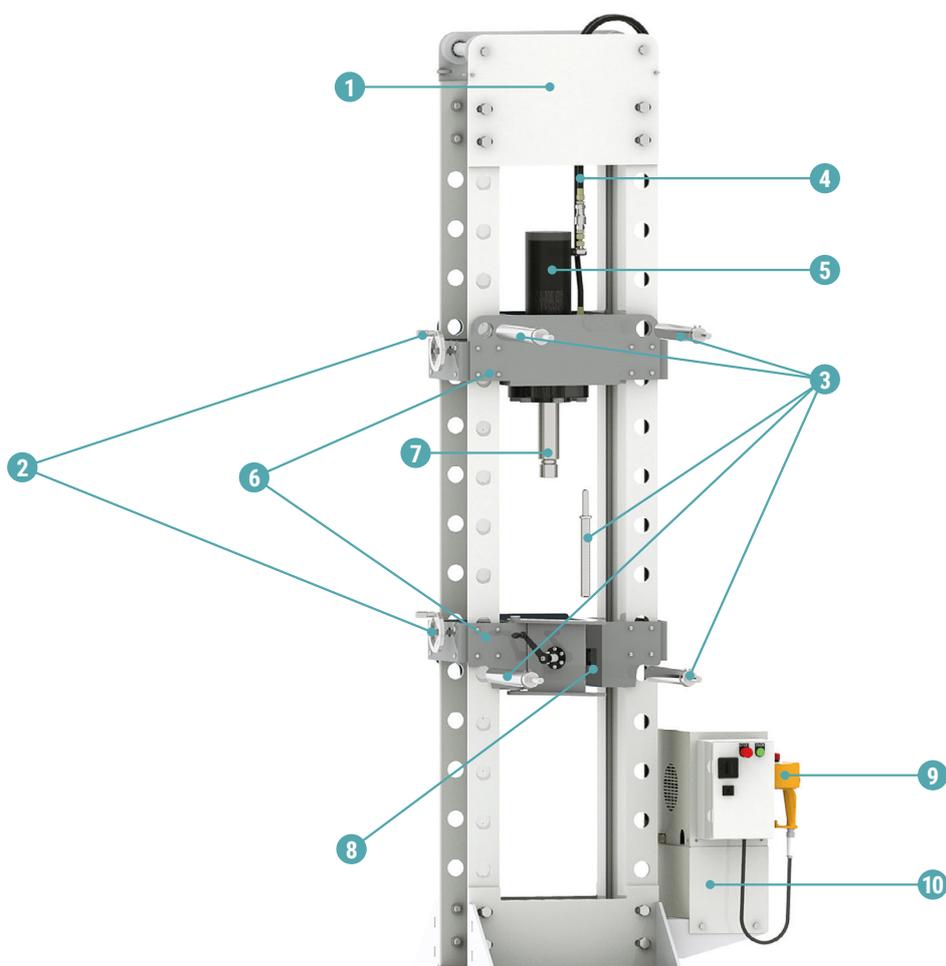
Состав пресса приведен в разделе 2 ГОЛИАФ/ГОЛИАФ ЛАЙТ Паспорт.

1.4 Описание и работа пресса

1.4.1 Общие сведения

Пресс представляет собой каркас, на котором смонтированы две подвижные траверсы и гидростанция. Гидроцилиндр поршневого типа закреплен на верхней траверсе пресса, двусторонний зажим трубы карданного вала – на нижней. Перемещение траверс производится по роликовым направляющим при помощи ручных лебедок. Закрепление траверс -при помощи фиксаторов. Гидростанция размещена сбоку на станине пресса. Высота размещения гидростанции позволяет проводить обслуживание гидрокомпонентов в эргономичной рабочей зоне. Гидростанция и гидроцилиндр соединены между собой рукавами высокого давления.

Внешний вид пресса приведен на рисунке 1.



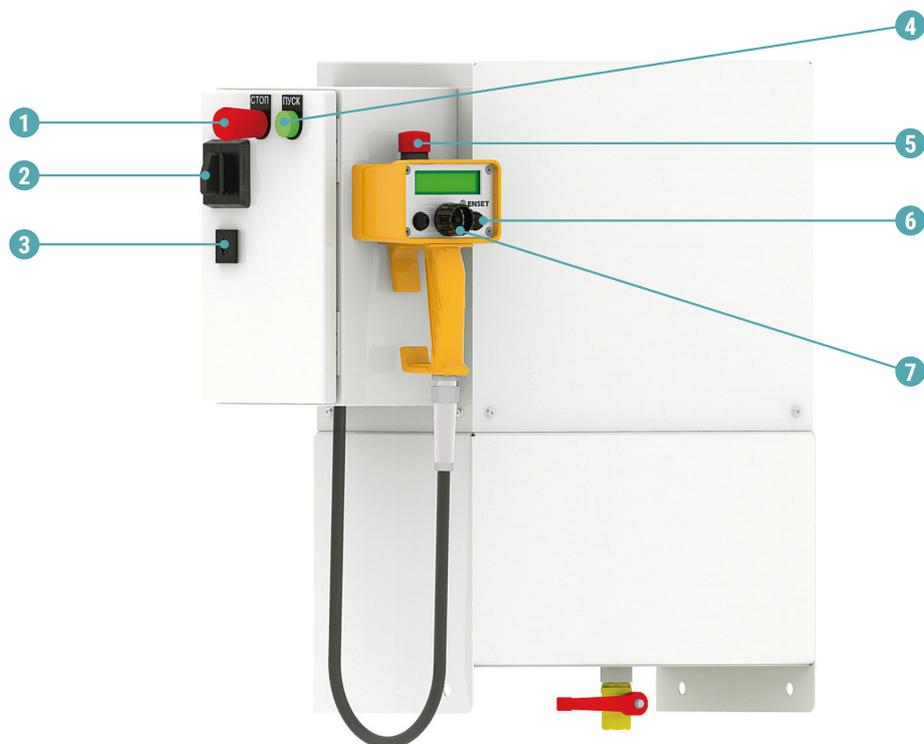
1 – станина; 2 – лебедка ручная; 3 – фиксатор; 4 – рукав высокого давления; 5 – гидроцилиндр; 6 – траверса; 7 – нажимной стержень; 8 – фиксатор прижимного механизма; 9 – пульт или ручное управление; 10 – гидростанция.

Рисунок 1

1.4.2 Органы управления прессом

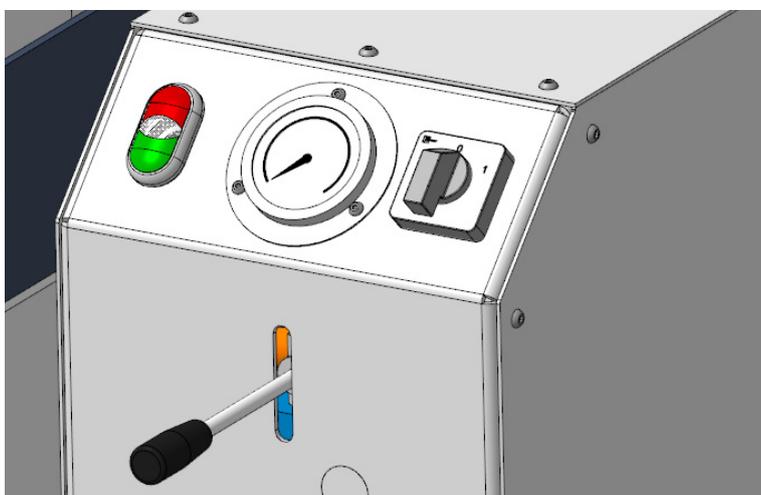
Органы управления прессом расположены на лицевой панели гидростанции. Управление производится при помощи пульта. Пульт предназначен для обмена данными с пользователем и позволяет управлять гидростанцией пресса, изменять параметры работы, получать информацию о ходе работы.

Органы управления прессом приведены на рисунке 2.



1 – кнопка «СТОП»; 2 – переключатель включения/выключения пресса; 3 – замок; 4 – кнопка «ПУСК»;
5 – кнопка аварийного останова; 6 – кнопки управления пульта пресса «ВВЕРХ/ВНИЗ»; 7 – колесо пульта.

Рисунок 2



Опционально можно выбрать для управления прессом пульт, изображенный на рисунке 3. При такой комплектации пресс называется ГОЛИАФ ЛАЙТ.

Рисунок 3

2 ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ПО НАЗНАЧЕНИЮ

2.1 Эксплуатационные ограничения

- рабочая температура – от 10 до 35 °С, относительная влажность воздуха – до 80 % при 25 °С;
- пресс должен быть установлен в отапливаемом, сухом помещении на любом жестком полу;
- специальный фундамент для установки не требуется;
- расстояние от пресса до другого оборудования должно быть не менее 1 м, до стен – 0,5 м;
- при резком изменении климатических условий не использовать до установления теплового равновесия.

2.2 Меры безопасности при работе с прессом

Перед началом работы оператору необходимо:

- изучить эксплуатационную документацию, поставляемую с прессом;
- надеть защитные очки с боковой защитой или защитный лицевой щиток;
- надеть защитную обувь с металлическим подноском;
- проверить на наличие трещин и повреждений все детали и комплектующие пресса.

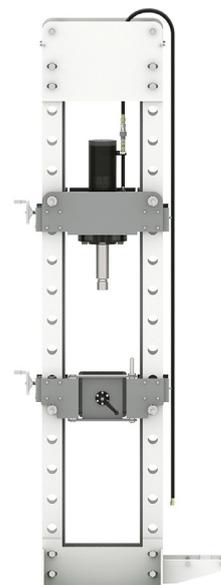
Исключить:

- соскальзывание рук с рукояток и фиксаторов: рукоятки и фиксаторы должны быть сухими и без следов смазочных материалов;
- попадание рук в рабочую область между нажимным стержнем и изделием;
- нахождение в рабочей

2.3 Подготовка пресса к использованию

1

Установить станину пресса на место эксплуатации.



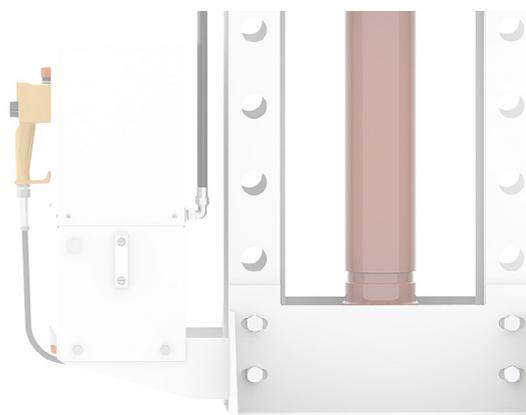
2

Установить гидростанцию на станину пресса. Используя шестигранный ключ, закрепить болтами гидростанцию на станине пресса.



3

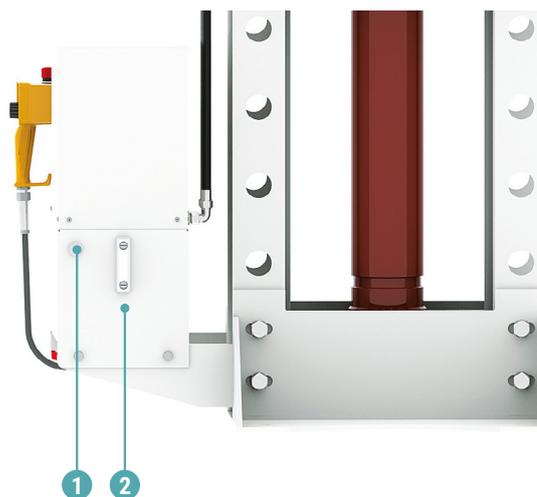
Поочередно, в соответствии с маркировкой, подсоединить рукава высокого давления к гидростанции.



4

Заполнить гидробак маслом в следующей последовательности:

- на задней стенке гидростанции открутить заливную пробку (1); используя воронку, полностью заполнить гидробак гидравлическим маслом типа HVLP ISO VG 32 (объем гидробака 18 л); закрутить заливную пробку гидробака;
- визуально проверить уровень масла на индикаторе уровня и температуру рабочей жидкости пресса (2).



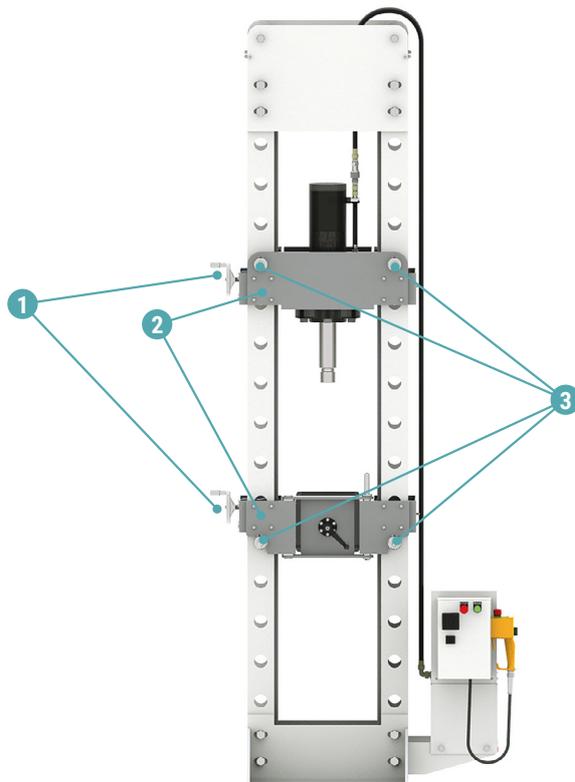
5

Подключить к сети питающего напряжения 3 фазы, 380 В 50 Гц, 16 А.

2.4 Использование пресса

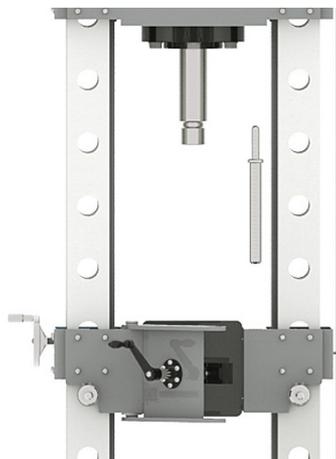
1

В соответствии с конструктивными особенностями изделия поочередно переместить траверсы пресса (2) на необходимую для удобного использования высоту. Для перемещения траверс использовать ручные лебедки (1), для закрепления – фиксаторы (3).



2

Извлечь вертикальный фиксатор из нижней траверсы пресса. Открыть нижнюю траверсу.



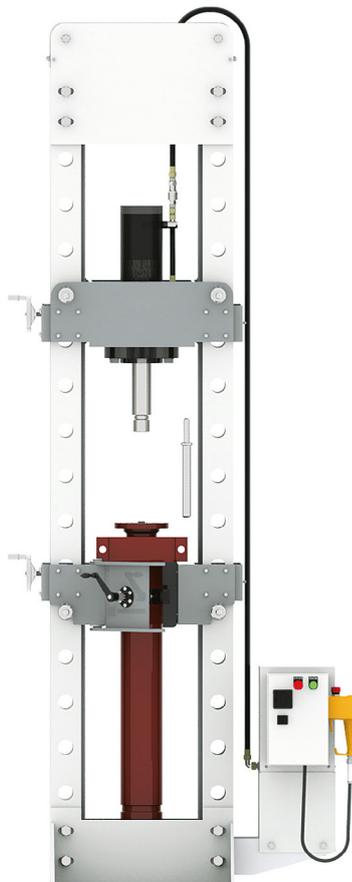
2.4 Использование пресса

3

Установить изделие.

i

При снятии подвешенного подшипника и/или скользящего фланца карданного вала необходимо предварительно установить на карданный вал съемник подшипников сепараторного типа. При установке в пресс, съемник располагать на нижней траверсе пресса.

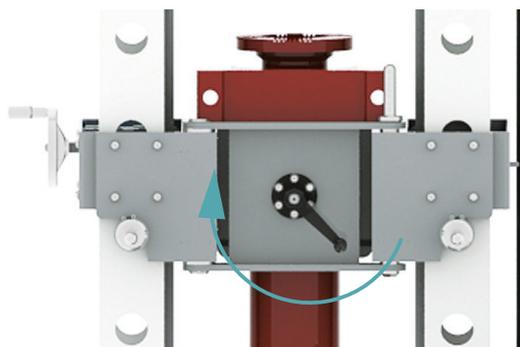


4

Закрывать нижнюю траверсу пресса. Установить вертикальный фиксатор. Закрепить изделие, проворачивая рукоятку фиксации прижимного механизма изделия по часовой стрелке.

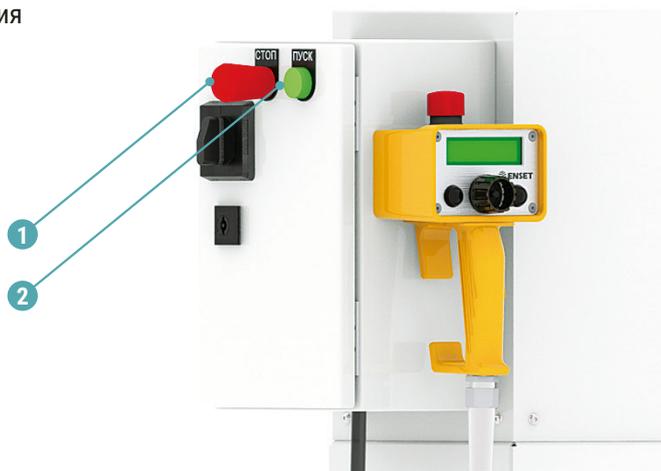
i

При снятии подвешенного подшипника и/или скользящего фланца карданного вала между карданным валом и основанием пресса необходимо оставлять технологический зазор.



5

Перевести переключатель включения/выключения пресса в положение включено «I» (1).



6

Нажать кнопку «ПУСК» (2).

i

Регулирование направления движения нажимного стержня гидроцилиндра производится нажатием и удерживанием кнопок управления пульта пресса ВВЕРХ/ВНИЗ.

i

При отсутствии движения нажимного стержня:

- на передней панели гидростанции нажать кнопку «СТОП» перевести переключатель включения/ выключения пресса в положение выключено «0»;
- изменить схему подключения фаз к сети питающего напряжения

7

Порядок действий при запрессовке/выпрессовке изделий:

- нажать и удерживать кнопку пульта пресса «ВНИЗ» до момента соприкосновения нажимного стержня с запрессовываемой деталью/торцевой поверхностью карданного вала;
- удерживая кнопку пульта пресса «ВНИЗ», увеличить значение давления в системе путем вращения колеса пульта;



В ГОЛИАФ ЛАЙТ управление ручное. Осуществляется поднятием и опусканием рычага вверх и вниз. Усилие контролируется по манометру.

2.4 Использование пресса

- когда усилие в гидроцилиндре достигнет необходимой для запрессовывания/выпрессовывания величины, прекратить увеличивать давление;
- удерживать кнопку пульта пресса «**ВНИЗ**» до окончания процесса;
- освободить изделие, нажимая и удерживая кнопку пульта пресса «**ВВЕРХ**».



8

Для выключения пресса на передней панели гидростанции нажать кнопку «**СТОП**» и перевести переключатель включения/ выключения пресса в положение выключено «**0**».

9

Использование опции двустороннего действия пресса:

- закрепить извлекаемую деталь к штоку либо к оснастке, установленной на нем;
- для действия пресса в обратном направлении нажать и удерживать кнопку пульта пресса «**ВВЕРХ**». Начнется движение штока;
- удерживая кнопку «**ВВЕРХ**», задать значение желаемого усилия путем вращения колеса пульта;
- удерживать кнопку «**ВВЕРХ**» до окончания процесса.

3 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

3.1 Общие указания

- Для поддержания работоспособности пресса в период эксплуатации должны проводиться мероприятия, обеспечивающие контроль технического состояния пресса;
- Техническое обслуживание (ТО) пресса предусматривает плановое выполнение комплекса работ в объеме: ежедневного ТО (ЕТО), годового ТО (ТО-1), ТО по истечении 5000 ч работы пресса (ТО-2).

3.2 Меры безопасности

ТО проводить только при отключенном электропитании. При ТО пресса необходимо соблюдать правила техники безопасности, предусмотренные для работы с электрооборудованием под напряжением до 1000 В.



Запрещается изменять технологию выполнения работ, установленную эксплуатационной документацией.

3.3 Порядок технического обслуживания станка

Виды, периодичность и перечень операций при проведении ТО приведены в табл. 3.

Таблица 3

Наименование операций технического обслуживания	Номер пункта методики	Периодичность технического обслуживания		
		ЕТО	ТО-1	ТО-2
Внешний осмотр и чистка пресса	3.3.2	+	+	+
Проверка состояния крепления деталей	3.3.3	+	+	+
Контроль уровня масла в гидравлической системе пресса	3.3.4		+	+
Замена масла и фильтроэлемента сливного фильтра	3.3.5			+

3.3.2 Внешний осмотр и чистка пресса

Внешний осмотр и чистку пресса проводить в следующей последовательности:

- путем визуального осмотра убедиться в отсутствии вмятин и других механических поврежде-

ний, нарушений лакокрасочных покрытий, следов окисла и коррозии;

- при наличии пыли и грязи удалить их с наружных поверхностей пресса при помощи мощного средства и влажной губки.

3.3.3 Проверка состояния крепления деталей

Проверку состояния крепления и положения всех сопрягаемых деталей проводить с помощью торцевых ключей.

3.3.4 Контроль масла в гидравлической системе прес-са

Контроль масла в гидравлической системе проводить визуально, используя индикатор уровня и температуры рабочей жидкости прес-са. Индикатор расположен на задней стенке гидростанции. Значение уровня масла должно находиться между отметками минимума и максимума.

3.3.5 Замена масла и фильтроэлемента сливного фильтра

Замену масла и фильтроэлемента сливного фильтра производить через каждые 5000 ч работы прес-са в следующей последовательности:

1

Слить масло, для этого:

- подставить тару под шаровой кран гидростанции;
- открыть шаровой кран (1);
- слить масло;
- закрыть шаровой кран (1).



2

Заменить фильтроэлемент сливного фильтра, для этого:

- открутить винты крепления кожуха гидростанции;



- снять кожух;

- открутить винты крепления сливного фильтра;



- заменить фильтроэлемент сливного фильтра;
- произвести сборку в обратной последовательности.

3

Заполнить гидробак маслом. Методика заполнения описана в пункте 4 подраздела 2.3 настоящего РЭ.

i

Невыполнение требований по профилактике и обслуживанию может привести к выходу прес-са из строя.

4 ХРАНЕНИЕ

4.1 Пресс должен храниться в отапливаемых хранилищах, защищающих его от воздействия атмосферных осадков, при температурах от 1 до 35 °С и относительной влажности воздуха до 80 % при 25 °С. Не допускается присутствие в воздухе паров кислот, щелочей и других агрессивных примесей.

4.2 При получении пресса на хранение произвести внешний осмотр.

5 ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ

5.1 Пресс должен транспортироваться:

- железнодорожным транспортом без ограничений по расстоянию, скорости и профилю дороги;
- водным транспортом без ограничений по расстоянию;
- воздушным транспортом в герметичных кабинах без ограничения расстояния;
- автомобильным транспортом без ограничений по расстоянию.

5.2 Транспортирование пресса производится при температуре окружающей среды от минус 20 до 55 °С. Пресс или транспортная тара должны быть защищены от прямого воздействия атмосферных осадков.

5.3 Пресс или транспортная тара должны быть закреплены в транспортных средствах так, чтобы была исключена возможность смещения или соударений.

6 УТИЛИЗАЦИЯ

Пресс не содержит веществ, опасных для здоровья и жизни людей и может быть утилизирован без принятия особых мер предосторожности.

Контактный телефон:

+7 800 700-33-10

+7 863 221-50-05

info@enset.ru

Адрес:

г. Ростов-на-Дону, пл. Гагарина, 1

www.enset.ru

© ООО «Энсет» 2019 – 2023.

Перепечатка без письменного согласия
правообладателя не допускается.