
ООО «ПО ИП»
Тел: +7 (812)602-77-08
E-mail: info@poip.ru
www.poip.ru

СТАНОК ДЛЯ ОБЖИМА РВД
МОДЕЛЬ: МК-60



■ Характеристики

Параметр	Значение
Модель	МК-60
Диаметр обжима	6 – 51 мм
Количество пресс-форм (кулачков)	10 комплектов
Максимальное давление опрессовки	3600 кН
Рабочая скорость	≤ 18 сек
Производительность	30 шт/ час
Уровень шума	65 дБ

■ Внешний вид



■ Порядок работы

- Проверить плотность затягивания винтов и гаек
- Проверить надежность крепления всех винтов и узлов оборудования
- Проверить целостность электрических проводов, они не должны иметь признаков разрыва и других повреждений
- Проверить наличие смазки на всех трущихся узлах оборудования.

В целях исключения опасных ситуаций источник электропитания для данной установки следует оборудовать автоматическим выключателем. Также при работе в условиях повышенной влажности необходимо дополнительно установить выключатель защитного отключения остаточного тока.

При распаковке оборудования, необходимо произвести осмотр на наличие коррозии.

(При транспортировке оборудования возможно появление незначительного количества коррозии)

В случае, ее появления необходимо произвести очистку. Если присутствуют элементы из нержавеющей стали, необходимо выполнить действия, описанные ниже:

Очищать нержавеющую сталь желательно отдельными инструментами, которое не применяется для обычных сталей и железа. Частицы железа или обычной стали, попав на нержавейку и увлажнившись, вызовут коррозию. В случае образования коррозии, нужно обработать поврежденную поверхность азотной кислотой (теплый раствор, концентрация 10-

15%). После этого промыть водой. При отсутствии желаемого результата, следует применить специальные химические реактивы (репассивация) или шлифовку.

■ Порядок работы

Данное оборудование следует устанавливать в местах, соответствующих рабочим условиям, указанным ниже:

- Температура не ниже 0°C и не выше 40°C.
- Влажность в пределах 30-85%, без конденсации.
- При отсутствии прямого солнечного света, вдали от печей, нагревательных приборов и прочих источников тепла.
- Вдали от источников вибрации
- В местах с минимальным скоплением пыли
- В местах, защищенных от проникновения летучих горючих веществ, коррозионных газов и соленой воды.
- Потоки горячего и холодного воздуха от кондиционера не должны напрямую попадать на оборудование
- Предельное колебание напряжения источника электропитания $\pm 5\%$

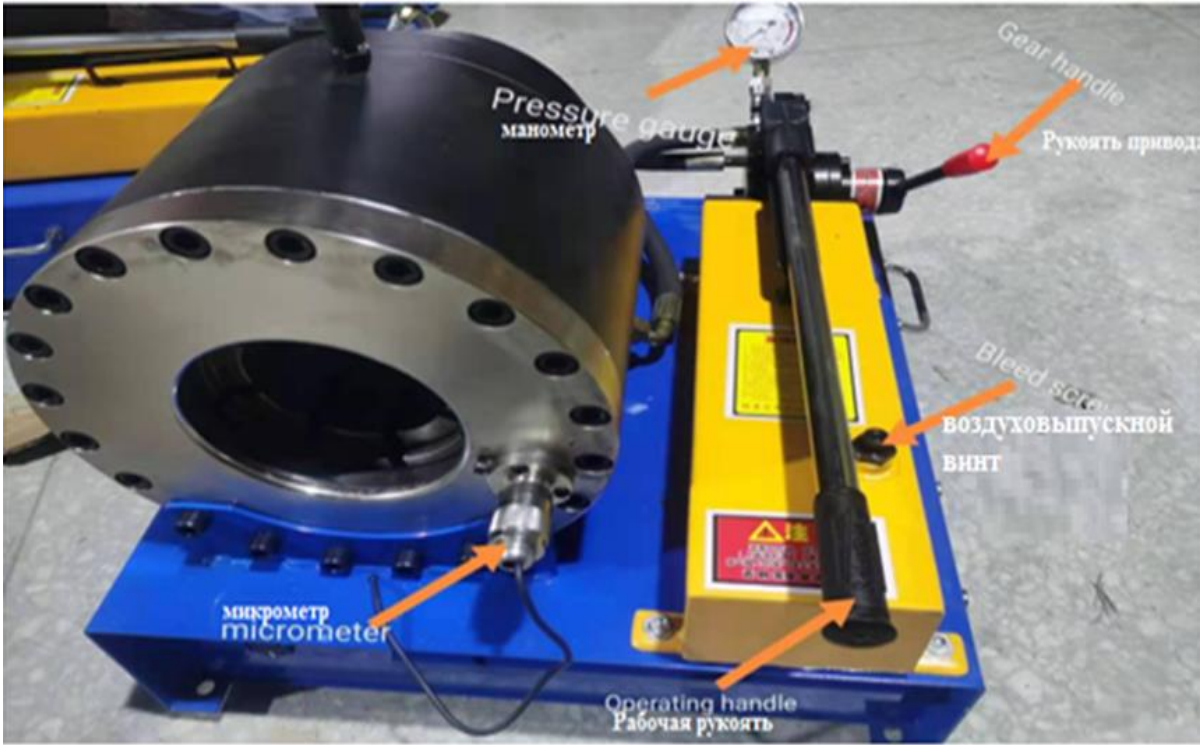
■ Порядок работы

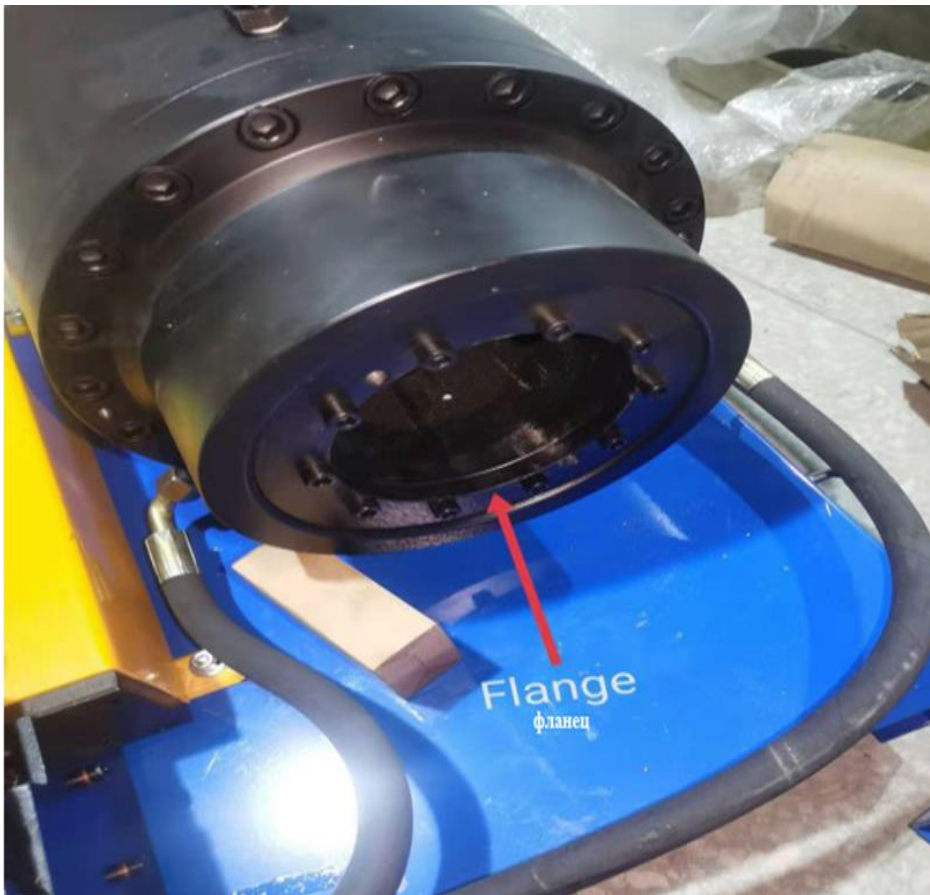
Сначала отрегулируйте микрометр, затем открутите воздуховыпускной винт, переведите рукоять привода в положение В, выполните обжим шланга. После обжима переведите рукоять привода в положение А, откройте штамп с помощью рабочей рукояти, извлеките шланг. Когда рукоять привода находится в положении А, следите за показаниями манометра и положением фланца, не допускайте подъема давления в станке. После завершения работы переведите рукоять привода в центральное положение.

Перед обжимом снимите наружную оболочку с гидравлического шланга. Длина снятия оболочки должна быть меньше длины металлической трубки.

После обжима наружный диаметр металлической части на участке 1 должен быть на 1-2мм больше диаметра шланга на участке 2.







1. Микрометр: посредством регулировки микрометр шланг настраивается нужный размер обработки шланга. Когда станок подает звуковой сигнал, это значит, что требуемый размер был получен.
2. Рабочая рукоятка: посредством данной рукоятки выполняется управление работой устройства
3. Воздуховыпускной винт: посредством откручивания данного винта выпускается воздух из бака для гидравлического масла.
4. Рукоятка привода: посредством переключения данной рукоятки выполняется процесс закрывания и открывания штампа. Положение А – положение открывания штампа, положение В – положение обжима (закрывания штампа). Когда рукоятка находится в центральном положении, шланг можно извлечь посредством рабочей рукоятки. В процессе обработки шланга после перевода рукоятки привода в положение А штамп можно открыть с помощью рабочей рукоятки. Когда станок не используется, всегда переключайте рукоятку привода с центрального положения.
5. Манометр: на манометре отображается давление устройства
6. Положение А: положение открывания штампа. Когда рукоятка привода установлена в данное положение проводится операция открывания штампа. Когда рукоятка находится в данном положении, следите за показаниями манометра и положением фланца. После того, как давление на манометре либо фланец установятся в положении, как на фото 3, прекратите работу рукоятки в данном положении.
7. Центральное положение: когда станок не используется, рукоятка привода переводится в данное центральное положение
8. Положение В: когда рукоятка привода находится в данном положении, выполняется обжим гидравлического шланга с помощью рабочей рукоятки.

9. Фланец: Фланец: следите за положением фланца, когда рукоять привода находится в положении А. когда фланец установится в указанное на фото положение, остановите операцию, в противном случае, это может привести к повреждению фланца.

■ **Обслуживание**

- В ежегодное техническое обслуживание входят следующие основные работы: обтирка, чистка, регулярный наружный осмотр, смазка, подтяжка сальников, проверка состояния масляных и охлаждающих систем подшипников, наблюдение за состоянием крепежных деталей, соединений и их подтяжка, проверка исправности заземления, устранение мелких дефектов, частичная регулировка, выявление общего состояния тепловой изоляции и противокоррозионной защиты, проверка состояния ограждающих устройств с целью обеспечения безопасных условий труда и др.

- Необходимо немедленно прекратить эксплуатацию оборудования при возникновении посторонних шумов, вибрации и признаков чрезмерного нагрева узлов оборудования. Неисправное оборудование должно быть отключено от питания и выведено из эксплуатации до устранения причин неисправности.

■ **Особые указания**

Допускается производить разборку оборудования только по согласованию с Поставщиком. Разборка без согласования с Поставщиком может привести к снятию оборудования с гарантии.