

ООО «НПГ ТЕХНОВИН»

**ПРЕСС ГОРЯЧЕГО
РАЗМЕРНОГО ПРЕССОВАНИЯ
ПГРП-02**

**ПАСПОРТ
ПГРП-02**

**Украина, Винницкая обл.
г. Могилев-Подольский
ул. Пушкинская 104.**

СОДЕРЖАНИЕ

Стр.

1. Назначение
 2. Основные технические данные и характеристики
 3. Состав изделия и комплект поставки
 4. Техническое описание Пресса горячего размерного прессования ПГРП-02
 5. Указание мер безопасности
 6. Взрывопожаробезопасность
 7. Монтаж
 8. Порядок сборки стеклопакета.
 9. Техническое обслуживание
 10. Обслуживание прессы
 11. Возможные неисправности и способы их устранения
 12. Правила хранения и транспортирования
 13. Свидетельство о приемке
 14. Гарантийные обязательства
 15. Свидетельство о консервации и упаковывании
 16. Сведения о рекламациях
- Рисунок 1
Таблица смазки (Приложение 1)
Таблички и условные знаки, применяемые на станке (Приложение2)

Г Р А Ж Д А Н Е !
СОБЛЮДАЙТЕ ПРАВИЛА ПОЖАРНОЙ БЕЗОПАСНОСТИ
В БЫТУ И НА ПРОИЗВОДСТВЕ.

Уважаемый Покупатель,

Этот паспорт включает в себя информацию об использовании и уходе за Прессом горячего размерного прессования ПГРП-02.

Информация будет полезна для оператора или техника. Следование руководству будет способствовать длительному использованию изделия и высокой производительности.

Читайте руководство перед началом работы.

Для детальной информации можете обратиться в технический отдел ООО «НПГ Техновин» и по нижеуказанному факс-телефону.

Тел/факс (8-04337) 6-55-06

ВНИМАНИЮ ПОТРЕБИТЕЛЕЙ !

ПРЕДУПРЕЖДАЕМ, ЧТО МОНТАЖ И НАЛАДКА ПРОИЗВОДИТСЯ ТОЛЬКО СИЛАМИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ. В СЛУЧАЕ ПРОВЕДЕНИЯ МОНТАЖА И НАЛАДКИ ИЗДЕЛИЯ СТОРОННИМИ ОРГАНИЗАЦИЯМИ ИЗГОТОВИТЕЛЬ НЕ НЕСЁТ ОТВЕТСТВЕННОСТИ ЗА БЕЗОТКАЗНУЮ РАБОТУ, НЕ УСТРАНЯЕТ ВОЗНИКАЮЩИЕ В ДАЛЬНЕЙШЕМ НЕИСПРАВНОСТИ И НЕ ОБЕСПЕЧИВАЕТ ЗАПАСНЫМИ ЧАСТЯМИ.

ИЗГОТОВИТЕЛЬ ПОСТОЯННО ЗАНИМАЕТСЯ УСОВЕРШЕНСТВОВАНИЕМ КОНСТРУКЦИИ ВЫПУСКАЕМЫХ ИЗДЕЛИЙ, ПОЭТОМУ НЕКОТОРЫЕ ИЗМЕНЕНИЯ, НЕ ВЛИЯЮЩИЕ НА ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ, МОГУТ БЫТЬ НЕ ОТРАЖЕНЫ В ДАННОМ ПАСПОРТЕ.

1. НАЗНАЧЕНИЕ

Пресс горячего размерного прессования ПГРП-02 (в дальнейшем «Пресс» рис.1) предназначен для производства однокамерных или двухкамерных стеклопакетов различной формы, с использованием гибких дистанционных рамок (спейсеров).

Пресс эксплуатируется в цехах по производству стеклопакетов.

2. ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ И ХАРАКТЕРИСТИКИ

2.1	Тип изделия	Стационарный
2.2	Размеры обрабатываемого стеклопакета ахb, мм:	
	max	1500x1500
	min	300x300
2.3	Толщина стеклопакета, мм	
	max	50
2.4	Мощность ламп подогрева герметика, кВт	
	max	8
2.5	Давление воздуха, бар	6-8
2.6	Сила давления прессования стеклопакета, кг	
	max	300
2.7	Потребление воздуха, не более, л/мин	
2.8	Напряжение сети	~220В +10-15%, 50 Гц 3-фазной электросети
2.9	Габаритные размеры, мм:	
	• длина	2000
	• ширина	1990
	• высота	1270
2.10	Масса, не более, кг	235

3. СОСТАВ ИЗДЕЛИЯ И КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

3.1. Состав пресса:

- Неподвижная часть – рама с нижней опорной балкой;
- Подвижная часть – стол-рольганг с верхней обжимной балкой;

3.2. В комплект поставки входят:

	шт.
1. Пресс горячего размерного прессования ПГРП-02	1
2. Опоры регулируемые	4
3. Педаль пневматическая	2
2. Паспорт ПГРП-02.ПС, шт.	1
7. Комплект документации в составе: Общий вид станка (1л. ф-А4)	1

4. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ

4.1. Устройство и принцип работы

Пресс предназначен для сборки и размерного прессования одно и двух камерных стеклопакетов правильных и неправильных форм по технологии «теплый край», с использованием гибких спейсеров.

Пресс состоит из двух основных частей:

рама с нижней опорной балкой;

стол-рольганг с верхней обжимной балкой;

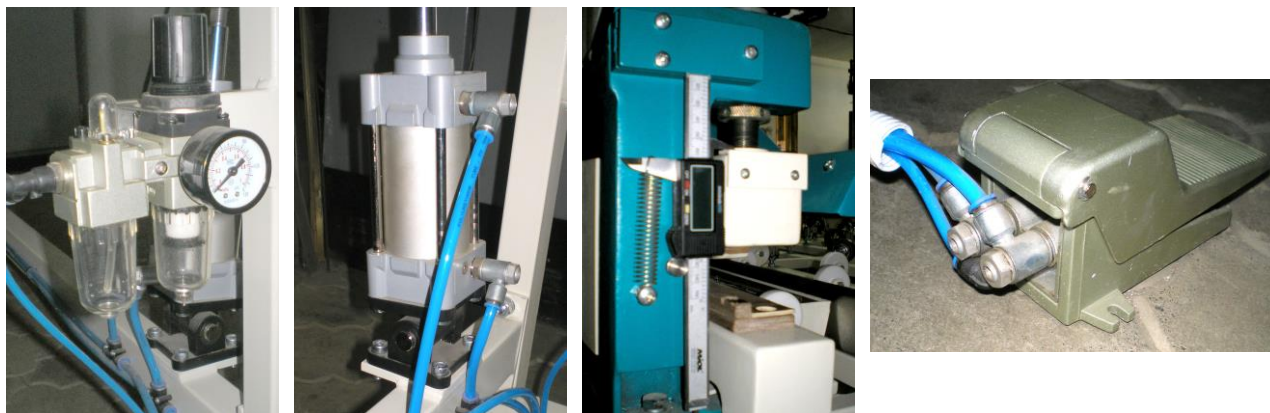
Рама с нижней опорной балкой представляет собой неподвижную часть конструкции прессы. На раме установлена подвижная часть – стол-рольганг с верхней обжимной балкой.



На столе-рольганге предусмотрены ролики свободного вращения для перемещения стеклопакета, выдвижные вакуумные захваты для фиксации стекла, боковая монтажная площадка для нанесения спейсера, поворотные упоры для совмещения стекол при сборке, плафоны с лампами для подогрева дистанции. Время прогрева устанавливается по реле времени, а зона прогрева определяется оператором в зависимости от размеров стеклопакета.

Стол-рольганг и обжимная балка – это подвижная часть прессы. Собранный стеклопакет после предварительного прогрева позиционируется по упору на нижней балке. При нажатии на педаль начинается опускание стола одновременно с обжимной балкой. В момент прессования, стеклопакет находится между двумя балками. Давление опрессовки регулируется рукояткой регулятора давления, расположенного на узле подготовки воздуха. Скорость опускания стола регулируется дросселями установленными на пневмопедали подъема-опускания

стола. Параллельность сближения балок регулируется пневмодросселями, которые установлены на одном из пневмоцилиндров. Величина сжатия стеклопакета до нужного размера предварительно регулируется рукояткой механизма сближения. В конструкции механизма предусмотрен цифровой контроль величины сжатия стеклопакета. После прессования толщина стеклопакета измеряется штангенциркулем.



4.2. Пневмосистема

Подъем-опускание стола, упоров и вакуумных захватов осуществляется пневмоцилиндрами. Для правильной и надежной работы пневмосистемы пресса, рабочее давление воздуха должно быть 6-8 МПа. Для контроля давления воздуха используется манометр, расположенный на узле подготовки воздуха. Для увеличения давления необходимо поднять кнопку-регулятор и вращать ее по часовой стрелке. Для уменьшения - против хода стрелки. На станке используется пневмоавтоматика фирмы FESTO. Фирма-производитель пневмоавтоматики гарантирует безотказную работу пневмоцилиндров без заливки масла в систему в течение 2-х лет.

ВНИМАНИЕ!

- **Масло, распыленное в воздухе, вымывает заводскую смазку, и поэтому после начала применения маслораспыления подачу масла нельзя прекращать. В противном случае может произойти износ манжет и уплотнений, следовательно, выход изделия из строя. В случае начала применения масел с вязкостью по ISO VG32 (32 cSt при 40°C) их подачу нельзя прекращать;**
- **не сбрасывайте воздух из пневмосистемы пресса не перекрыв подачу воздуха из магистрали или из компрессора;**
- **при резких сезонных изменениях температуры в цехе (+/- 7 °C), необходима регулировка плавности хода обоих цилиндров. Это связано с тем, чтобы изменение температуры в помещении не повлияло на равномерную работу пневмоцилиндров, т.е. цилиндры двигались одновременно и обеспечили плавное равномерно опускание обоих концов обжимной балки, во избежание колки стекла.**

4.3. Электрооборудование

В качестве электрического кабеля во внешней электропроводке необходимо использовать кабель, соответствующий стандартам СЕ по заземлению оборудования.

В случае необходимости пресс может быть остановлен полностью, для чего на станине установлена аварийная кнопка «STOP».



Высота верхнего и нижнего плафона прогрева стеклопакета регулируется в зависимости от толщины стеклопакета и времени прогрева.

Регулировка времени прогрева производится на реле времени, которое установлено в шкафу управления.

Время прогрева зависит от высоты плафонов и температуры окружающей среды.

Регулировка времени прогрева обязательна после установки и пуска оборудования непосредственно на месте эксплуатации.

Обязательно производится корректировка на начало и конец отопительного сезона, учитывая изменения температуры в цехе.

! Разработано для экономии энергии при работе с малым форматом стекла !



5. УКАЗАНИЕ МЕР БЕЗОПАСНОСТИ

5.1. В целях соблюдения безопасности в производственном помещении должно быть правильное освещение (стандарт ISO 8995-89).

5.2. Пресс должен эксплуатироваться в условиях закрытого помещения. Производственное помещение должно соответствовать нормам по взрывоопасности. Окружающая среда должна быть не взрывоопасной и не содержащей агрессивных газов в концентрациях разрушающих металлы и изоляционные материалы.

5.3. К обслуживанию и эксплуатации прессы допускается персонал, прошедший подготовку, ознакомленный с правилами эксплуатации и ухода, прошедший инструктаж по безопасным методам работы, а также предварительный и периодические медицинские осмотры и не имеющий противопоказаний к работе.

5.4. При транспортировании стола строповку осуществлять согласно указанным мест строповки. Места строповки обозначены по ГОСТ 14192-77.

5.5. Электропроводка не должна иметь нарушений изоляции, а места подключения должны быть тщательно изолированы.

Подводящий кабель должен быть проложен в трубе.

5.6. Электрооборудование должно быть надежно заземлено. При отсутствии заземления включать электрооборудование **запрещается**. Заземление пресса должно быть выполнено медным цельным без изоляции проводом с поперечным сечением не менее 16 мм². Сопротивление заземления должно быть не более 0,1 Ом согласно ГОСТ 27962-88.

5.7. При возникновении аварийной ситуации необходимо произвести общую остановку пресса путем нажатия на аварийную грибовидную кнопку «STOP», расположенную на пульте управления и устранить причину аварии.

5.8. Во время ремонта и технического обслуживания грибовидная стоп-кнопка также выполняют функцию защиты от самопроизвольного включения.

5.9. При монтаже, пробных и рабочих пусках, при эксплуатации пресса необходимо соблюдать требования техники безопасности:

а) электрическое оборудование, вводы и заземление выполнять в соответствии с требованиями соответствующих разделов действующих «Правил устройства электроустановок» (ПУЭ) и согласно требованиям электросхем в соответствии с ГОСТ 12.1.030-81, ГОСТ 12.2.007.0-75, ГОСТ 27487-87 от имеющегося в изделии болта заземления к внешнему контуру заземления;

б) вся пусковая аппаратура находится в месте, позволяющем наблюдать за процессом запуска пресса с тем, чтобы предупредить возможность несчастных случаев;

в) требования к предупредительным сигнализациям, надписям, табличкам – согласно п.3.8 ГОСТ 12.2.007.0-75.

5.10. До пуска пресса проверить, нет ли на поверхности стола и под плафоном посторонних предметов, ключей и запасных частей.

5.11. Работник, осуществляющий пуск пресса, обязан принять меры по прекращению всяких работ по обслуживанию входящих в нее узлов и агрегатов.

5.12. Запрещается производить всякие работы по обслуживанию пресса до его полной остановки.

5.13. Во время работы запрещается:

- держать руки в зоне прогрева и опрессовки стеклопакета;
- поднимать защитный кожух во время прогрева стеклопакета;
- заниматься ремонтом, наладкой и техническим обслуживанием не отключив электропитание;
- открывать крышку пульта во время работы;

5.14. Не надевайте широкой одежды и украшения, которые могут зацепиться за движущие детали.

5.15. Сохраняйте рабочее место в чистоте и порядке. Беспорядок создает аварийные ситуации.

5.16. Все работы по осмотру и очистке электрооборудования должны производиться только при полностью снятом напряжении.

5.17. Уровни звука и звукового давления на рабочих местах оператора не должны превышать значений, допустимых по ГОСТ 12.1.003-76, а величины параметров – по ГОСТ 12.1.012-90.

Эквивалентный уровень звука не должен превышать 80 дБ.

6. ВЗРЫВОПОЖАРОБЕЗОПАСНОСТЬ

6.1. В помещениях, где эксплуатируется пресс, должна быть вывешена инструкция по пожарной безопасности.

6.2. Помещение, где установлен пресс, должно быть оборудовано средствами пожаротушения согласно «Правилам пожарной безопасности в Украине» с соответствующим им местом нахождения, а также «Правил пожарной безопасности в Российской Федерации» ППБ-01-03.

6.3. При монтаже, наладке и других работах, как с изделием, так и в местах установки изделия, необходимо руководствоваться «Правилами пожарной безопасности в Украине» и «Правилами пожарной безопасности в Российской Федерации» ППБ-01-03.

6.4. Все работники при приеме на работу или по месту работы должны пройти инструктаж со сдачей зачета по пожарной безопасности.

6.5. Для предотвращения аварийных ситуаций в здании, где установлен пресс, должно быть установлено противоаварийное устройство согласно ГОСТ 12.2.124-90.

6.6. Безопасность технологического процесса на прессе обеспечивается его конструкцией и особенностями технологического процесса.

7. МОНТАЖ

Монтаж прессы производится на предприятии-потребителе силами изготовителя на договорной основе.

Введение в эксплуатацию прессы собственными силами без разрешения органов Госнадзора за охраной труда запрещено.

7.1. К монтажу прессы должны быть допущены лица, прошедшие инструктаж по правилам ведения монтажа и техники безопасности при монтаже.

7.2. Монтаж должен производиться в соответствии с требованиями ГОСТ 24444-87 «Оборудование технологическое. Общие требования монтажной технологичности».

7.3. До монтажа прессы необходимо подготовить площадку, подвести электро- и пневмопитание.

7.4. Электрокабель и пневмошланги должны быть соответствующим образом закреплены и защищены от порчи, во избежание аварийных ситуаций.

7.5. Для монтажа прессы не требуется специального фундамента. Пресс устанавливается на ровной и прочной поверхности и выставляется в горизонтальной плоскости с помощью регулируемых опор, чтобы исключить произвольное сползание листов стекла с поверхности прессы.

7.4. Пресс должно быть размещено таким образом, чтобы был доступ к обслуживающим частям и узлам установки (1,5 – 2,0 м от стены).

7.5. Монтаж прессы осуществляется в следующей последовательности:

- 1) распаковка транспортной тары и подготовка к монтажу;
- 2) монтаж прессы;
- 3) установка оборудования по горизонту, используя строительный уровень;

4) распаковка и расположение в рабочих местах пневматических педалей управления прессованием и вакуумным захватом. Педаль управлением столом подключена в положение «балка поднята»;

5) установка стойки для разматывания ленты на расстояние 0,5 м от левого переднего угла стола для аппликации и установка на нее катушки с лентой.

6) подключение пресса к системе сжатого воздуха;

7) подключение пресса к электросиловой установке;

8) включение оборудования и проверка всех систем;

9) проведение инструктажа с обслуживающим персоналом;

10) сдача стола в эксплуатацию.

Наладка оборудования производится на заводе производителе.

В случае выявления, в ходе проверки, отклонений от норм по причине «жесткой» транспортировки или другим причинам, выполняется настройка оборудования перед началом работы на оборудовании у заказчика. Наладка оборудования производится представителем производителя в цехе Заказчика, или непосредственно оператором, работающим на оборудовании.

8. ПОРЯДОК СБОРКИ СТЕКЛОПАКЕТА

8.1. Температура в помещении во время работы должна быть не менее +18°C.

8.2. Включите питание оборудования на пульте управления (загорится индикатор).

8.3. Откройте кран подачи сжатого воздуха на узле подготовки воздуха (стол поднимется вместе с верхней балкой).

8.4. Предварительно порезанное в размер стекло, положите на поверхность роликов. Одну сторону стекла необходимо надвинуть на боковую монтажную площадку.

8.5. Нажатием на педаль вакуумных захватов зафиксируйте стекло.

8.6. Ножницами отрежьте 10 мм. ленты, выравнивая край.

8.7. Аппликатором нанесите ленту на одну сторону стекла. Удерживая ленту левой рукой, отпустите педаль вакуумных захватов, чтобы развернуть стекло на 90°. Разверните стекло и зафиксируйте его. Нанесите ленту на вторую сторону (повторить операцию на все стороны периметра). Отрежьте конец ленты. Освободите стекло от вакуумных захватов и переместите его в левый край стола. Посредством переключения ручного пневмораспределителя поднимите упоры, по которым установите, и зафиксируйте стекло.

8.8. Возьмите второй лист стекла и наложите его сверху, используя упоры для правильного совмещения стекол.

8.9. Освободите собранный стеклопакет и переместите его на правую сторону стола для проведения прессования.

8.10. Установите необходимую толщину стеклопакета. Для этого произведите вращение рукоятки настройки толщины по часовой или против часовой стрелки, используя цифровое табло, установленное на стойке.

! Толщина стеклопакета считается: толщина верхнего стекла + ширина ленты + толщина нижнего стекла!

8.11. Подведите стеклопакет под плафоны и включите лампы (автоматический выключатель на панели управления электрического шкафа). В зависимости от размеров стеклопакета включить необходимое количество ламп.

8.12. Дождитесь отключения ламп пневматическим реле времени (реле предварительно установлено на 15 сек., что обеспечивает прогрев до 45 °С, при температуре в цехе 20-22 °С).

8.13. При выключенных лампах подайте одну сторону стеклопакета на нижнюю балку до упоров и нажмите педаль прессования. Опущенную балку держите 2 – 3 сек. Отпустите педаль и повторите операцию для всех сторон периметра.

! Сила давления прессования – 300 кг !

! Прессование сторон производите по центру обжимных балок !

! Избегайте попадания пальцев рук между балками (во избежание травм)!

! При прогреве стеклопакета избегайте касания ламп руками.

! Прессовать стеклопакет по периметру необходимо в соответствии с «Инструкцией к применению» конкретного спейсера, так чтобы запечатываемый угол был опрессован последним!

8.14. Снимите стеклопакет и поставьте вертикально на пирамиду запечатываемым углом вверх. Запечатайте последний угол, в соответствии с инструкцией.

8.15. По окончании работы необходимо произвести следующие операции:

- перекрыть кран подачи сжатого воздуха из системы (в магистрали или на компрессоре);
- Закрыть кран подачи воздуха на блоке подготовки воздуха (на прессе) для спуска воздуха из системы прессы (стол опустится);
- Отключите пресс от питания;
- Уберите рабочее место от мусора. Не использованную ленту снимите с разматывающей стойки и упакуйте согласно инструкции по применению;

Для работы на стенде требуется 1 человек, прошедший подготовку.

9. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

9.1. Пресс подлежит декадным и планово-профилактическим осмотрам, а также капитальным ремонтам в сроки, установленные в «Графике технического обслуживания прессы».

9.2. Все неполадки, замеченные в работе, которые могут повлечь за собой остановку или выход из строя, следует устранять немедленно.

9.3. Температура воздуха в помещении, где установлен и эксплуатируется пресс, должна быть не менее +18°С.

10. ОБСЛУЖИВАНИЕ

Правильное и внимательное обслуживание продлевает срок службы изделия. Периодическое обслуживание должны совершаться согласно инструкции.

10.1. Следуйте нижеуказанным инструкциям во время ежедневного обслуживания и перед началом эксплуатации прессы:

- визуальный контроль пневмосоединений;
- визуальный контроль исправности ламп накаливания;
- визуальный контроль исправности вакуумных захватов;
- визуальный контроль чистоты прессующих поверхностей обжимных балок (отсутствие осколков стекла);

визуальный контроль состояния электрических кабелей, проводов, мест соединений и заземлений;

- слить отстой влаги из фильтра на регуляторе давления;

10.2. После окончания рабочей смены необходимо отключить стол от пневмо- и электропитания.

10.3. Следуйте нижеуказанным инструкциям во время ежемесячного обслуживания прессы:

- контроль всех пневмосоединений;
- контроль параллельности обжимных балок;
- контроль роликов стола (при необходимости заменить);
- контроль вакуумных захватов на наличие трещин в присосках и стабильности соединений конструкции, так же на силу присасывания (при необходимости подтянуть соединения);

10.4. Следуйте нижеуказанным инструкциям во время ежегодного обслуживания прессы:

- Полный контроль всех систем, как при ежемесячном (при необходимости заказать и заменить изношенные части).

10.5. Периодичное обслуживание проводится для решения накопившихся проблем и для замены изношенных частей.

11. ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И СПОСОБЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

Неисправность	Причина	Способ устранения
1	2	3
Медленно поднимается или опускается стол	Нет давления в сети. Задросселированы пневмоцилиндры.	Проверить давление в пневмосети. Отрегулировать давление дросселями на пневмопедали
Стол поднимается рывками	Пресс установлен с перекосом	Отрегулировать опоры, и выставить раму по уровню
Неравномерный обжим стеклопакета	Нет давления в сети. Задросселированы пневмоцилиндры. Пресс установлен с	Отрегулировать давление на узле подготовки воздуха. Отрегулировать давление дросселями на пневмоцилиндре. Отрегулировать опоры,

	<p>перекосом.</p> <p>Недостаточное время обжима.</p> <p>Низкая температура в помещении</p>	<p>и выставить раму по уровню.</p> <p>Увеличить время обжима.</p> <p>Температура в помещении должна быть не менее +18°C</p>
--	--	---

12. ПРАВИЛА ХРАНЕНИЯ И ТРАНСПОРТИРОВАНИЯ

12.1. Перед отправкой все обработанные неокрашенные поверхности деталей и сборочных единиц должны быть законсервированы предприятием-изготовителем в соответствии с требованиями ГОСТ 9.014-78.

12.2. Пресс горячего размерного прессования ПГРП-02 может транспортироваться любым видом транспорта. Погрузка и транспортирование прессы производится со строгим соблюдением действующих правил для соответствующего вида транспорта.

12.3. Пресс должен храниться в складских помещениях или на площадках под навесом, обеспечивающих защиту от воздействия атмосферных осадков и механических повреждений.

Хранение на открытых площадках не допускается.

12.4. Условия транспортирования и хранения прессы в части воздействия климатических факторов по условиям хранения - группа 5 по ГОСТ 15150-69.

12.5. В случае хранения свыше 12 месяцев потребитель (заказчик) обязан произвести переконсервацию необработанных поверхностей изделий и комплектов ЗИП.

12.6. При нарушении потребителем правил и сроков переконсервации изготовитель ответственности не несёт.

13. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

Пресс горячего размерного прессования ПГРП-02 заводской № _____ соответствует требованиям конструкторской документации и признана годным к эксплуатации.

Дата выпуска " ____ " _____ 200 г.

(Личные подписи должностных лиц предприятия,
ответственных за приёмку изделий)

М.П.

14. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

14.1. Гарантийный срок эксплуатации – 12 месяцев с момента ввода Прессы горячего размерного прессования ПГРП-02 в эксплуатацию, но не более 18 месяцев со дня отгрузки.

14.2. Предприятие-изготовитель гарантирует нормальную устойчивую работу прессы при условии соблюдения потребителем правил транспортирования, хранения и эксплуатации. В случае выявления в период срока гарантии производственных дефектов, о чем должен быть составлен акт, в присутствии представителя предприятия-изготовителя. Предприятие-изготовитель за свой счет устраняет неисправности в минимально короткий срок.

14.3. Срок переконсервации прессы – 12 месяцев со дня отгрузки с предприятия-изготовителя.

14.4. Оборудование должно отвечать требованиям безопасности в течение 3-х лет эксплуатации до капитального ремонта при выполнении потребителем требований, установленных в эксплуатационной документации.

14.5. Срок эксплуатации прессы до капитального ремонта – 3 года.

15. СВИДЕТЕЛЬСТВО О КОНСЕРВАЦИИ И УПАКОВЫВАНИИ

15.1. Пресс горячего размерного прессования ПГРП-02 заводской № _____ подвергнут на ООО «НПГ Техновин» консервации согласно требований, предусмотренных ГОСТ 9.014-78.

Дата консервации " ____ " _____ 200 г.

Наименование и марка консерванта _____

Срок защиты: _____

при температуре - плюс $25 \pm 10^{\circ}\text{C}$,
относительной влажности воздуха - 45-80%,
атмосферном давлении - 84,0-106,7 кПа (630 - 800 мм рт.ст.)

Консервацию произвел _____

(подпись)

М.П.

Изделие после консервации принял _____

(подпись)

15.2. Пресс горячего размерного прессования ПГРП-02 заводской № _____ упакован на ООО «НПГ Техновин» согласно требований, предусмотренных конструкторской документацией.

Дата упаковывания " ____ " _____ 200 г.

Упаковывание произвел _____

(подпись)

М.П.

Изделие после упаковывания принял _____

(подпись)

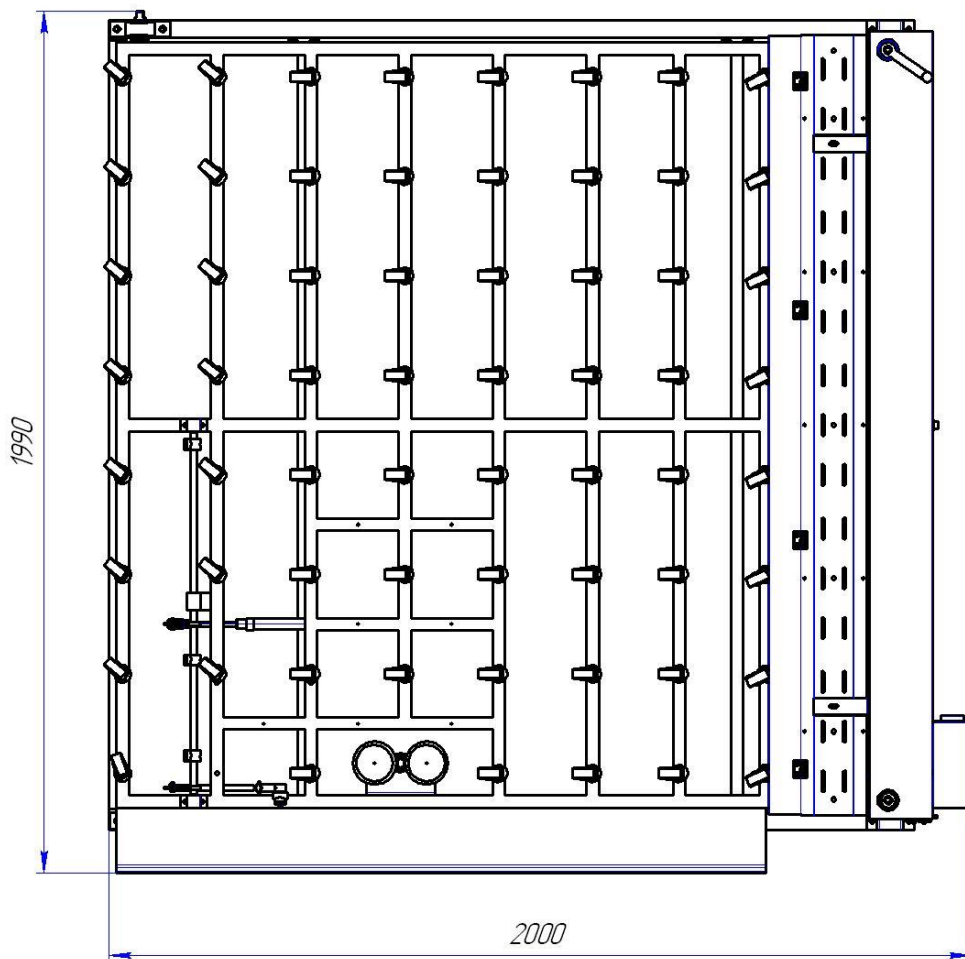
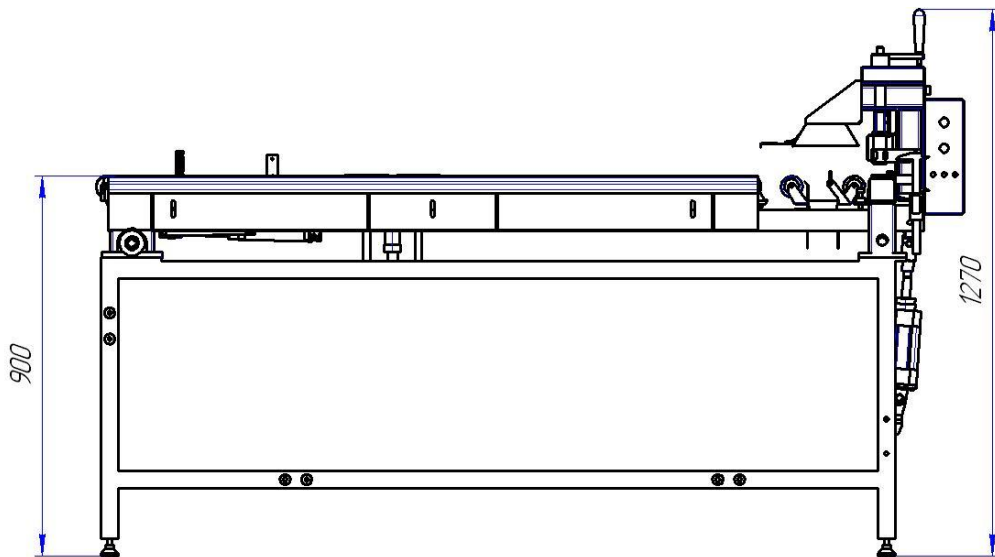


Рис. 1

ТАБЛИЦА СМАЗКИ

№	Место смазки	Сорт смазки	Периодичность смазки
1	Подшипники USP 205	Смазка ЦИАТИМ-202 ГОСТ 11110-75	1 раз в 6 месяцев
2	Цепь	Смазка ЦИАТИМ-202 ГОСТ 11110-75	1 раз в 6 месяцев
3	Маслораспылитель узла подготовки воздуха	Масло с вязкостью по ISO VG32 (32 cSt при 40°C)	По мере необходимости

**ТАБЛИЧКИ И ЗНАКИ
ПРИМЕНЯЕМЫЕ НА ОБОРУДОВАНИИ**

ТАБЛИЧКА ФИРМЕННАЯ

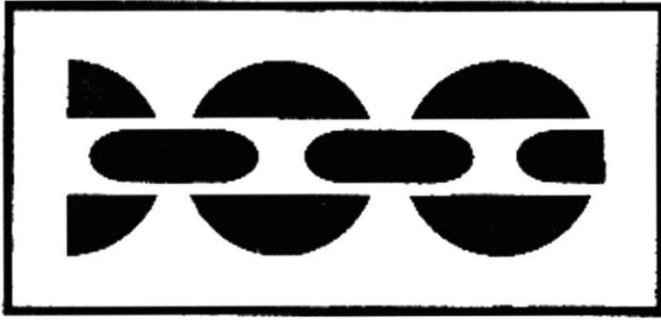
Пресс горячего размерного прессования	
Модель	ПГРП-02
Габаритные размеры	2000x1950x1270мм
Масса	220кг
Заводской №	<input type="text"/>
Дата изготовления	<input type="text"/>
ООО "НПГ Техновин" Украина	



*Осторожно!
«Электрическое
напряжение»*



*Знак
«Заземление»*



Место строповки

Табличка на шкафу управления:

$U_{\text{НР}} = 380\text{V } 50 \text{ Hz}$
$I_{\text{НР}} = \text{ A IP54}$

Напряжение питания 380В, частота тока 50 Гц,
потребляемый ток А (макс.),
степень защиты – IP54 по ГОСТ 14254-80

**Украина,
Винницкая обл.
г. Могилёв-Подольский
ул. Пушкинская 104.
Тел.:(04337) 6-55-06**