

JET

AP-0/1/2/3/5

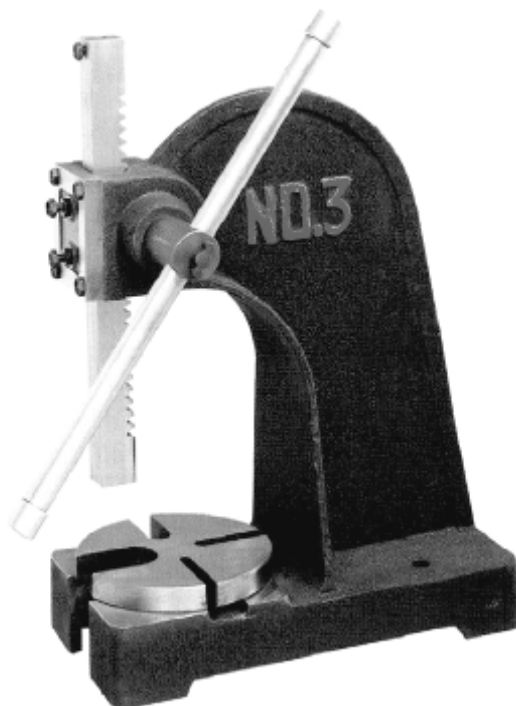
РЕЧНЫЙ ПРЕСС

GB
Operating Instructions

D
Gebrauchsanleitung

F
Mode d'emploi

RUS ✓
Инструкция по эксплуатации



WMH Tool Group AG
Bahnstrasse 24, CH-8603 Schwerzenbach
www.wmhtoolgroup.ch; info@wmhtoolgroup.ch
Tel +41 (0) 44 806 47 48
Fax +41 (0) 44 806 47 58



MP-333605 / 333610 / 333620 / 333630 / 333650...10/06

Общие технические условия

Дорновый пресс разработан для заклепывания, обжима, изгиба, пробивки, рихтовки. Дорновый пресс может использоваться для запрессовывания и выпрессовки плотно прилегающих подшипников и вкладышей. Он подходит для производственных условий, а также для механических цехов, авторемонтных станций и домашних мастерских.

Наковальня имеет четыре прорези для различных прессовальных операций. Дорновый пресс имеет три съемных пробойника, которые могут использоваться для заклепывания, обжима и рихтовки. Пробойники удерживаются в бабе при помощи магнитного диска. Дорновый пресс оборудован маховым колесом для более легкого прессования и ручкой для более тяжелого прессования

Спецификация

Наименование	AP-0	AP-1	AP-2	AP-3	AP-5
Артикул	333605	333610	333620	333630	333650
Усилие:	0,5 т	1 т	2 т	3 т	5 т
вылет пресса	42 мм	100 мм	145 мм	160 мм	215 мм
Макс. высота детали:	100 мм	130 мм	190 мм	290 мм	460 мм
Размер и длина толкателя:	19x200 мм	25x230 мм	32x330 мм	38x460 мм	50x700 мм
Общая высота пресса:	250 мм	310 мм	420 мм	550 мм	860 мм
Размер основания:	234x100 мм	268x128 мм	432x165 мм	460x215 мм	660x260 мм
Вес:	10 кг	15 кг	34 кг	57 кг	154 кг

***Примечание:** Спецификация данной инструкции является общей информацией. Данные технические характеристики были актуальны на момент издания руководства по эксплуатации. Компания WMH Tool Group оставляет за собой право на изменение конструкции и комплектации оборудования без уведомления потребителя.

Настройка, регулировка, наладка и техническое обслуживание оборудования осуществляются покупателем.

Вы, пользователь дорнового пресса, располагаете ключом к безопасности.

Прочитайте и следуйте этим простым правилам для получения наилучших результатов и полной отдачи от вашей машины. При правильном использовании инструменты компании JET являются самыми лучшими по дизайну и безопасности. Однако, любой инструмент, когда он используется ненадлежащим образом, может рассматриваться как неэффективный и небезопасный. Совершенно обязательным является то, что пользователи нашей продукции должны быть должным образом обучены, как правильно ею пользоваться. Они должны прочитать и понять Инструкцию по эксплуатации и Справочник по деталям, а также ярлычки, прикрепленные к оборудованию. Игнорирование всех этих предупреждений может привести к серьезным травмам.

- Неправильное использование дорнового пресса может привести к серьезным травмам.
- Для безопасности дорновый пресс должен правильно регулироваться, использоваться и обслуживаться.
- Прочитайте, поймите и следуйте инструкциям, приведенных и этих Инструкциях по эксплуатации и Справочнике по деталям.
- Не перегружайте дорновый пресс, используя удлиняющие отрезки труб.
- Не работайте на дорновом прессе в уставшем состоянии, под воздействием наркотиков, алкоголя или любых лекарств.

При наладке дорнового пресса:

- Всегда избегайте использовать дорновый пресс в сырой, загроможденной или плохо освещенной рабочей зоне.
- Всегда проверяйте, чтобы дорновый пресс правильно поддерживался и был надежно прикреплен к верстаку, или чтобы стойка была надежно прикреплена к полу.

Когда используете дорновый пресс:

- Всегда надевайте защитные очки с боковой защитой (См. ANSI Z87.1).
- Никогда не кладите руки под бабу.
- Используйте правильные инструменты. Не заставляйте дорновый пресс делать работу, для которой он не предназначен.
- Снимите рукоятку/рычаг, перед тем как использовать маховое колесо.
- Используйте стальные кольца для поддержки деталей, когда прессуете подшипники.

При обслуживании дорнового пресса:

- Всегда следуйте инструкциям, данным в Инструкциях по эксплуатации и в Справочнике по деталям, когда меняете пробойники и когда поворачиваете бабу.
- Никогда не модифицируйте машину без консультации с WMH Tool Group.

Введение

Данное руководство включает инструкции по эксплуатации и обслуживанию для дорнового пресса производства JET. Данное руководство также включает список деталей и иллюстрации для заменяемых деталей.

Характеристики дорнового пресса

Дорновый пресс (см. Рисунок 1) состоит из чугуна основания, наковальни, махового колеса, прессовочной рукоятки со стопорной кнопкой, а также бабы с гребенкой. Маховое колесо и рычаг прикреплены на противоположных концах вала-шестерни.

Съемная наковальня имеет четыре прорези, которые могут использоваться для запрессовки и выпрессовки подшипников или вкладышей различных размеров.

Пробойники с закругленным концом, заостренным концом и плоским концом поставляются вместе с дорновым прессом. Пробойники могут использоваться для различного обжима или заклепывания.

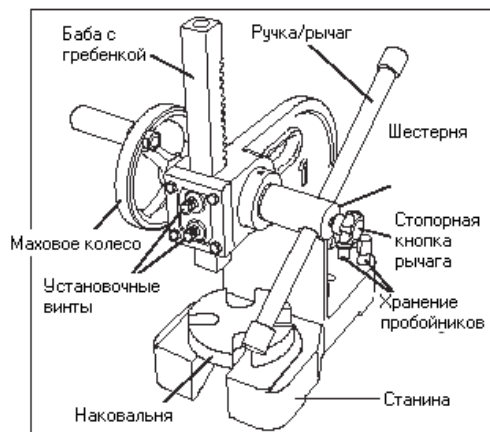


Рисунок 1.

Основные узлы дорнового пресса

Установка и эксплуатация

ПРИМЕЧАНИЕ: Номера позиций, указанные в процедурах, которые следуют ниже, соответствуют номерам позиций в развернутом виде в разделе Заменяемые детали.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: НЕ ИСПОЛЬЗУЙТЕ ДОРНОВЫЙ ПРЕСС ПРЕДВАРИТЕЛЬНО НЕ ЗАФИКСИРОВАВ ЕГО НА ВЕРСТАКЕ, И НЕ ПРИКРЕПИВ ВЕРСТАК К ПОЛУ.

А. Установите дорновый пресс на верстаке или на стойке и прикрепите его болтами, используя отверстия в основании (1). Также прикрепите верстак или стойку к полу.

Снятие рукоятки

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: НЕ ИСПОЛЬЗУЙТЕ МАХОВОЕ КОЛЕСО, ПРЕДВАРИТЕЛЬНО НЕ СНЯВ РУКОЯТКУ С ШЕСТЕРНИ. ЕСЛИ ВЫ НЕ СНИМИТЕ РУКОЯТКУ, ТО ЭТО МОЖЕТ ПРИВЕСТИ К ТРАВМИРОВАНИЮ ОПЕРАТОРА ИЛИ ДРУГОГО ПЕРСОНАЛА.

Рукоятка должна быть снята дорнового пресса, когда используется маховое колесо. Снять рукоятку можно следующим образом:

- А. Ослабьте стопорную ручку (1).
- Б. Удалите винт (16), колпачок (2) и рукоятку (3).
- С. Снимите рукоятку (3) с шестерни (9).

Смена положения бабы

Баба имеет плоскую поверхность с одного конца и отверстие с другого конца. Отверстие используется для вставки пробойников, поставляемых вместе с дорновым прессом. Сменить бабу можно следующим образом:

- А. Снимите рукоятку (3). (Обращайтесь к разделу Снятие рукоятки).
- Б. Ослабьте установочные винты (19) в ступице махового колеса (4). Снимите маховое колесо (4) с шестерни (9), затем снимите шпонку (17) с шестерни (9) (см. Рисунок 2).
- В. Вытяните бабу (5) так, чтобы образовался зазор для снятия шестерни (9) с дорнового пресса.
- Г. Поверните бабу (5) торце-к-торцу.
- Д. Расположите бабу (5) так, чтобы гребенка смотрела от оператора (см. Рисунок 3).
- Е. Вставьте бабу (5) в квадратное отверстие сверху дорнового пресса. Продолжая держать бабу (5), вставьте шестерню (9) через гребенку на бабе (5) на противоположной стороне.
- Ж. Вставьте шпонку (17) в шпоночный паз на шестерне (9). Наденьте маховое колесо (4) на шестерню (9) и надежно затяните установочными винтами (19).
- З. Установите рукоятку (3). Зафиксируйте ручку (1). (Обращайтесь к разделу Снятие рукоятки).

Обслуживание

- А. Периодически смазывайте дорновый пресс легким машинным маслом.
- Б. Вытирайте или очищайте при помощи вакуума накопленное загрязнение и пыль после использования дорнового пресса.
- В. Периодически проверяйте бабку на предмет свободного хода вперед-назад и из стороны в сторону. Если свободный ход слишком большой, ослабьте шестигранные шайки (22) и отрегулируйте (затяните) винты (15) так, чтобы избавиться от чрезмерного свободного люфта. Затяните их равным образом, чтобы обеспечить ровный контакт с бабкой (5).
- Г. Когда свободный ход устранен, держа винты (15) на месте, затяните шестигранные гайки (22). Проверьте, чтобы величина свободного хода была при

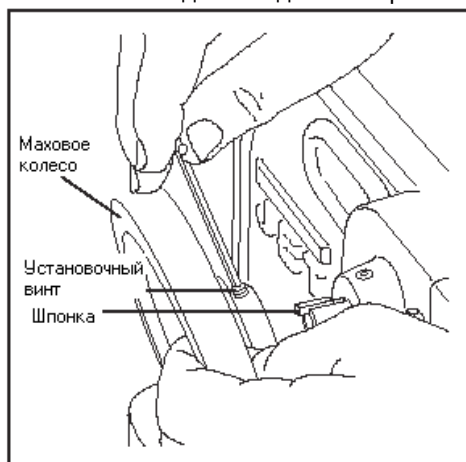


Рисунок 2. Снятие махового колеса

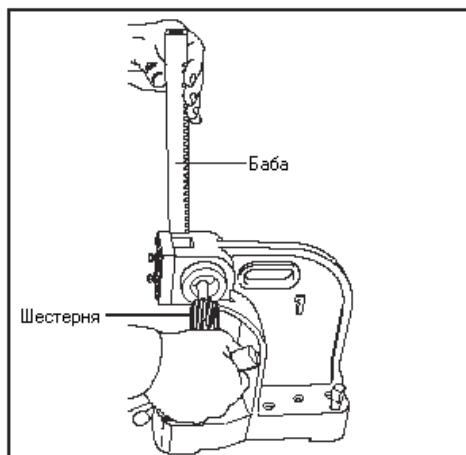


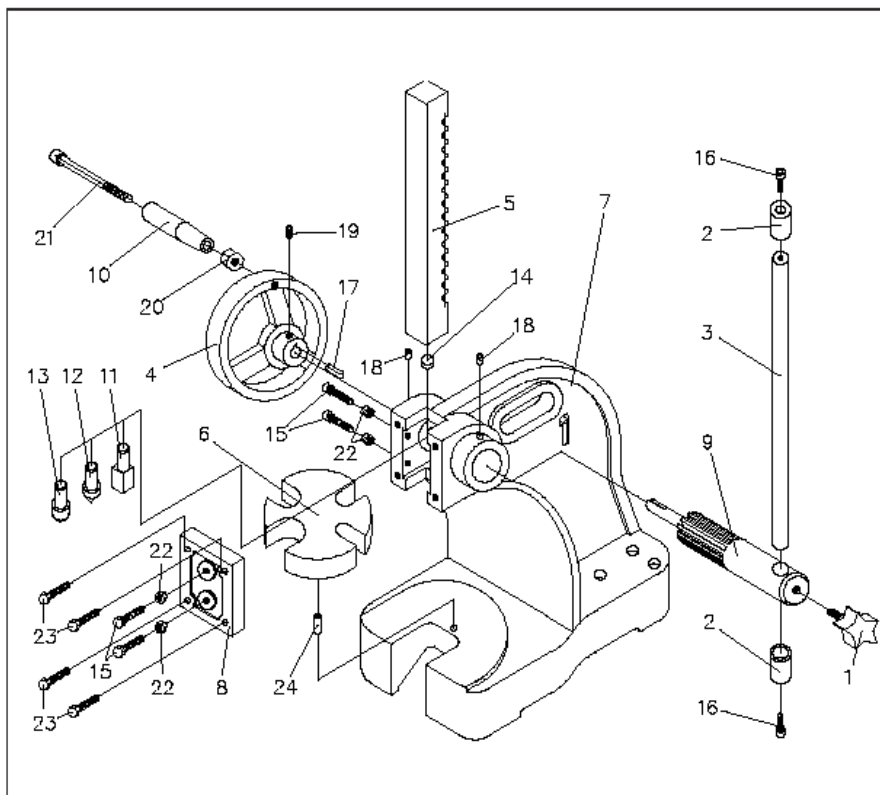
Рисунок 3. Позиционирование бабы

Учитывайте, что приводные ремни (плоские, клиновые, поликлиновые), используемые в конструкции станка, относятся к деталям быстроизнашивающимся, требуют контроля износа и натяжения и периодической замены. Гарантия на такие детали не распространяется. Защитные кожуха, отдельные детали из пластика и алюминия, используемые в конструкции станка, выполняют предохранительные функции. Замена по гарантии такие детали не подлежат.

Заменяемые детали

Данный раздел представляет иллюстрацию развернутого вида, который показывает заменяемые детали для однотонного дорнового пресса JET. Номера позиций, показанные на иллюстрации, соответствуют номерам позиций в списке деталей.

Для идентификации запасных деталей в списке запасных деталей указан номер каждой детали. Убедитесь, что вы включили номер модели и серийный номер вашего дорнового пресса, когда заказываете запасные детали, чтобы вы гарантировано получили нужную деталь. Развернутый вид – Однотонный дорновый пресс



Список деталей –Дорновый пресс

Номер позиции	Номер детали	Описание	Количество
1	5519440	РУЧКА	1
2	5519441	КОЛПАЧОК	2
3	5519442	РУКОЯТКА	1
4	5519443	МАХОВОЕ КОЛЕСО	1
5	5519444	БАБА	1
6	5519445	НАКОВАЛЬНЯ	1
7	5519446	ОСНОВАНИЕ	1
8	5519447	ПЛИТА, ЛИЦЕВАЯ	1
9	5519448	ШЕСТЕРНЯ	1
10	5519449	РУКОЯТКА	1
11	5519450	ПРОБОЙНИК, КВАДР.	1
12	5519451	ПРОБОЙНИК, ЗАОСТР.	1
13	5519452	ПРОБОЙНИК, ОКРУГЛ.	1

Номер позиции	Номер детали	Описание	Количество
14	5519453	МАГНИТ	1
15	5519454	БОЛТ, ШЕСТИГР., ЛАТУНЬ	4
16	TS-1502041	ВИНТ С ГОЛОВКОЙ ПОД КЛЮЧ (M5x16)	2
17	5519455	ШПОНКА (С4x18)	1
18	5519456	ШТУЦЕР, МАСЛ.(M6x6x2)	2
19	TS-1523011	ВИНТ УСТАН. С ГОЛ. ПОД КЛЮЧ (M6x6)	1
20	TS-1540061	ГАЙКА ШЕСТИГР. (M8)	1
21	TS-1490151	БОЛТ ШЕСТИГР. С ГОЛ. (M8x80)	1
22	TS-1540041	ГАЙКА ШЕСТИГР. (M6)	4
23	TA-1482051	БОЛТ ШЕСТИГР. С ГОЛ. (M6x25)	4
24	5519457	ШТИФТ, ПРУЖ. (ДиамM6x16)	1