

ПРЕСС ПЕРЕНОСНЫЙ

ПАСПОРТ 3.5050.003 ПС

1. НАЗНАЧЕНИЕ

Пресс переносный (в дальнейшем – пресс) предназначен для создания гидравлического давления при поверке приборов давления.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

2.1. Пресс обеспечивает создание давления до 32 МПа (320 кгс/см²).

2.2. Рабочая жидкость, применяемая в прессе, должна быть неагрессивной по отношению к углеродистым сталям и не иметь механических включений любого вида.

2.3. Объем рабочей жидкости составляет 300 см³.

При применении в качестве рабочей жидкости воды, во избежании коррозии пресса, следует добавлять в воду хромпик (K₂ Cr₂ O₂) из расчета 2,5 г на литр.

2.4. Средний срок службы 10 лет.

2.5. Масса пресса не более 14 кг.

2.6. Габаритные размеры не более 490x205x245 мм, присоединительные размеры указаны в приложении 1.

3. КОМПЛЕКТНОСТЬ

В комплект поставки входят:

1. Пресс – 1 шт.

2. ЗИП согласно ведомости (приложение 2) – 1 комплект.

3. Паспорт – 1 экз.

4. УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ

Пресс состоит из цилиндра 1 (приложение 1), цилиндра внутреннего 2, оправки 4 с винтом 5, которые приводятся в движение вручную маховиком 6. На цилиндре смонтированы штуцера 7 и 8 для приборов и резервуар 9 для рабочей жидкости. Пресс установлен на основании 12.

5. ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ. ПОРЯДОК РАБОТЫ

5.1. Перед началом работы необходимо полностью удалить воздух из внутренней полости пресса, для чего прогнать цилиндр внутренний (поз. 2) с рабочей жидкостью до упора несколько раз (до прекращения появления пузырьков в резервуаре), а затем только начинать работать с поверяемым прибором.

5.2. В резервуар 9 пресса залить рабочую жидкость и на штуцер 7 установить контрольный (образцовый) манометр. Поверяемые приборы подсоединить к штуцеру 8.

Маховик 6 при открытом вентиле 10 вращать против часовой стрелки до упора, затем вентиль 10 закрыть, а вентиль 11 открыть и вращением маховика по часовой стрелке создать необходимое давление.

Для повышения герметичности соединений рекомендуется применять уплотнительные прокладки (например, фибровые).

6. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ, ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И СПОСОБЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

Из резервуара 9 пресса (при необходимости) слить рабочую жидкость.

В случае загрязнения рабочей жидкости и наличия осадка в резервуаре, слить осадок, отвернув пробку 13.

Разборку пресса производят только в случае нарушения его герметичности. В этом случае следует заменить резиновые кольца 3 на нем, для чего:

снять маховик;

вывернуть цилиндр внутренний с оправкой, отвернув гайку поз. 17;

отделить оправку поз. 4 от винта поз. 5;

заменить кольца поз. 3;

соединить оправку с винтом;

вставить оправку с винтом во внутренний цилиндр со стороны А;

заменив прокладку поз. 16, вставить ранее собранный цилиндр внутренний в цилиндр поз. 1;

завернуть гайку поз. 17;

создать давление 40 МПа (400 кгс/см²) и выдержать пресс под этим давлением в течение 15 мин для проверки герметичности (в течение первых пяти минут давление поддерживается принудительно).

Пресс считается герметичным, если в течение последующих пяти минут выдержки, давление не упадет более, чем на 3 %.

7. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

Пресс переносный модели 2113, заводской номер _____
соответствует комплекту документации 3.5050.003–001; 3.5050.003–002 и признан годным для эксплуатации.

Дата изготовления _____

М.П.

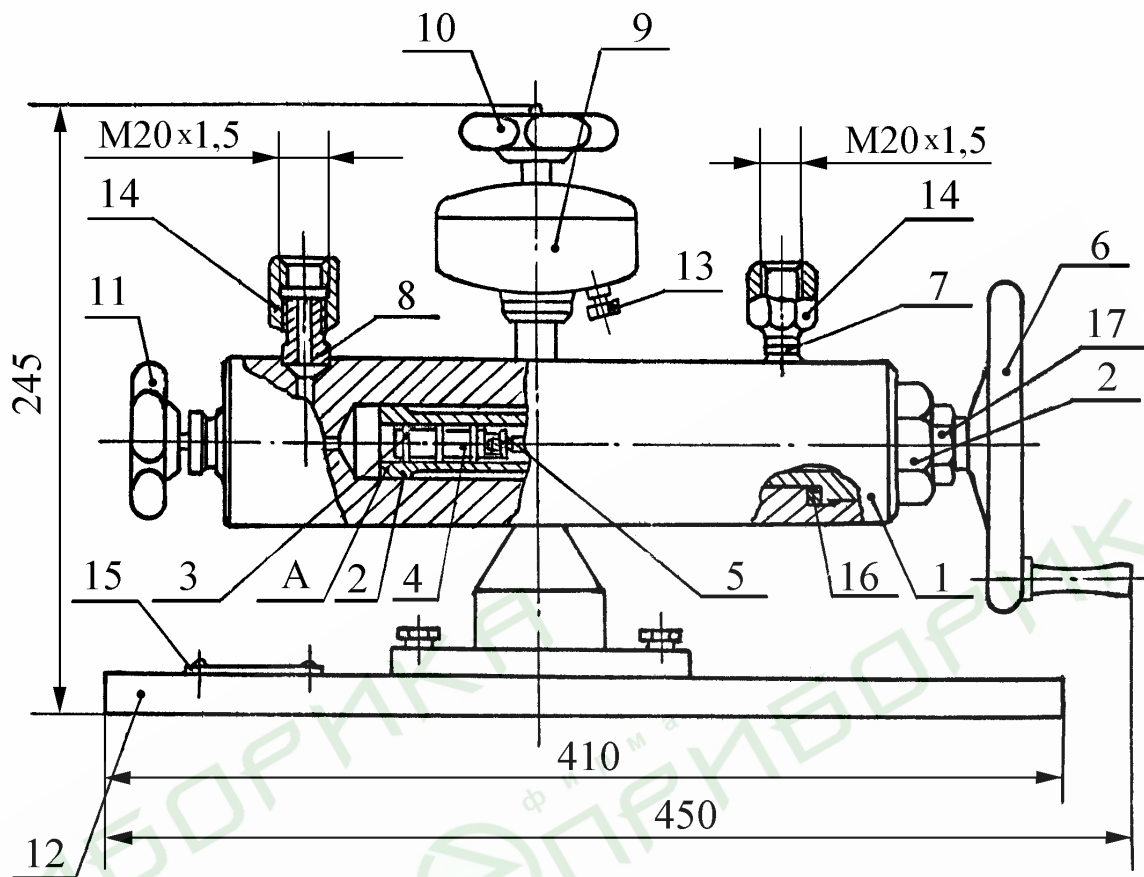
(личные подписи должностных лиц предприятия, ответственных за приемку изделия)

8. ГАРАНТИИ ПОСТАВЩИКА

8.1. Поставщик гарантирует соответствие качества прессы требованиям комплекта документации, указанного в разделе 7, при соблюдении потребителем условий хранения, транспортирования, монтажа и эксплуатации.

8.2. Гарантийный срок эксплуатации – 18 месяцев со дня изготовления.

8.3. Срок хранения – 6 месяцев.



- | | | |
|-----------------------|-----------------|--------------------|
| 1. Цилиндр | 6. Маховик | 13. Пробка |
| 2. Цилиндр внутренний | 7, 8. Штуцер | 14. Гайка затяжная |
| 3. Кольцо | 9. Резервуар | 15. Табличка |
| 4. Оправка | 10, 11. Вентиль | 16. Прокладка |
| 5. Винт | 12. Основание | 17. Гайка |

ВЕДОМОСТЬ ЗИП

п/п	Обозначение	Наименование	Кол.	Применяемость
1.	3.9535.233	Кольцо уплотнительное	3	3.5050.003-02
2.	3.9535.303	Прокладка	2 2	3.5050.003-01 3.5050.003-02
3.	014-018-25-2-1 ГОСТ 18825-73	Кольцо	3	3.5050.003-01