

LANGE
FRITZ LANGE GMBH

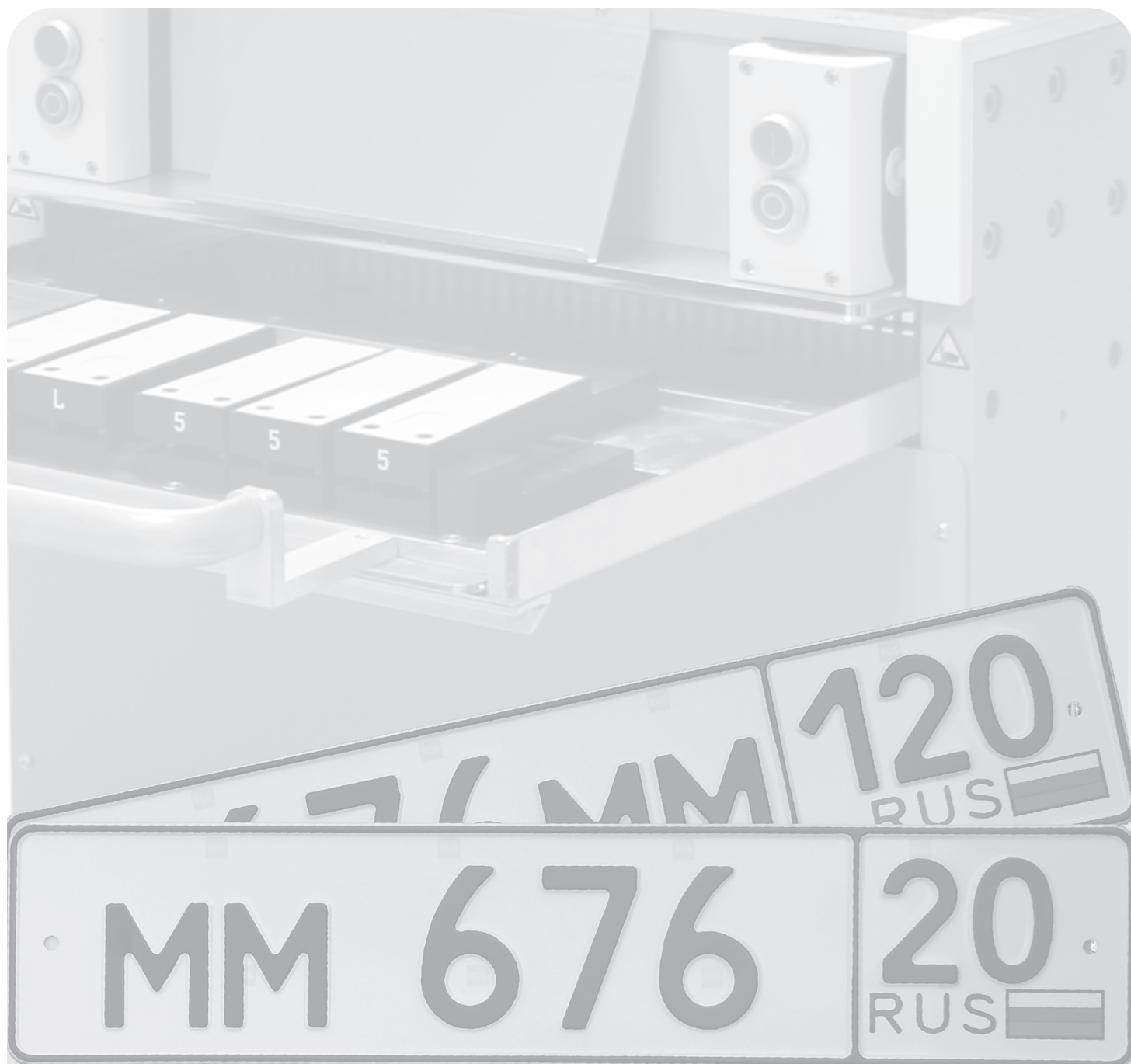
РЕГИОН *3НАК*

Руководство по эксплуатации

ШТАМПОВОЧНЫЙ ПРЕСС

PP 40
trend





ООО "Регионзнак"

официальный представитель
Fritz Lange GmbH в России и СНГ

Россия, 140000, Московская обл.,
г. Люберцы, Октябрьский проспект, д. 127
Тел .: +7 (495) 554-74-74
Факс: +7 (495) 503-11-22
info@regionznak.de
www.regionznak.de



Раздел	Страница
1. Данные о прессе	
1.1. Обозначения	3
1.2. Область применения	5
1.3. Защитные приспособления для защиты персонала	5
1.4. Защитные приспособления для защиты машины	5
1.5. Обслуживающий персонал	6
1.6. Влияние на окружающую среду	7
1.7. Технические данные	7
2. Транспортировка и обслуживание	
2.1. Транспортировка	8
2.2. Монтаж	8
3. Обслуживание	
3.1. Ввод в эксплуатацию	8
3.2. Процесс тиснения	9
3.3. Выключение машины	9
4. Раздвижной стол	
4.1. Обслуживание	9
4.2. Настройка: однострочная или двухстрочная штамповка	10

Раздел	Страница
5. Возможности настройки	
5.1. Регулировка штамповочной печати	11
6. Аварийные и предупредительные сигналы	
6.1. Защитный кожух	12
6.2. Остаточные риски	12
6.3. Эксплуатация двумя руками	12
6.4. Предупредительные сигналы	12
7. Причины ошибок и их устранение	
7.1. Пояснение ошибок	13
7.2. Устранение ошибок	13
8. Обслуживание	14
9. Перечень запасных частей	14
10. Принадлежности	14
11. Контактные данные	14

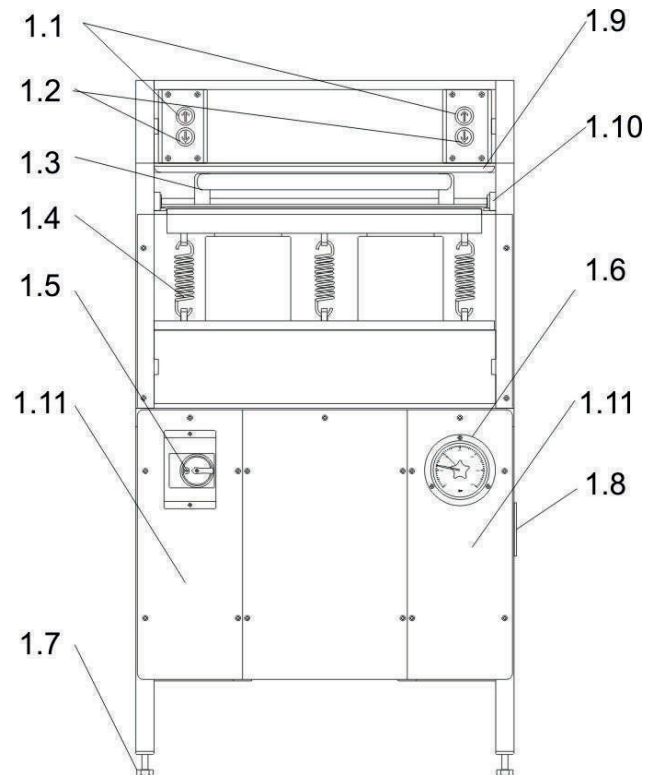
Штамповочный пресс PP40 *trend*

1.1 Обозначения

Рис. 1

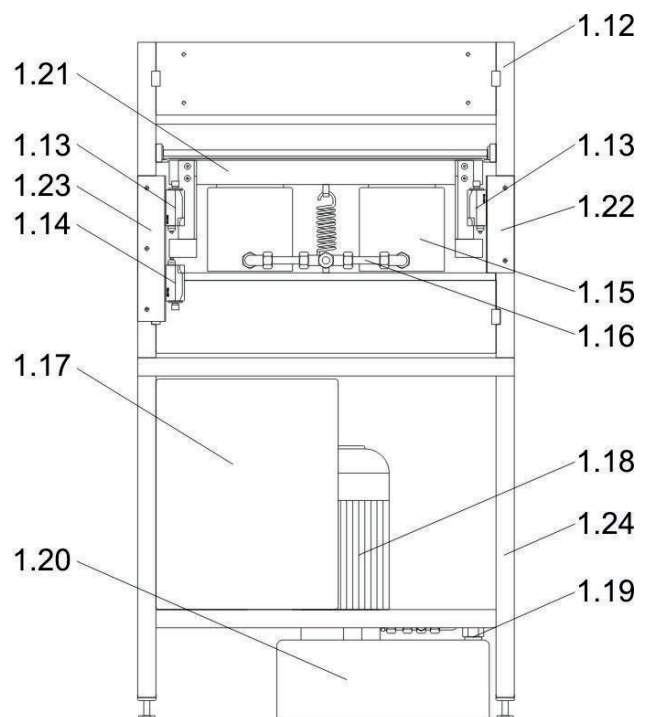
Лицевая сторона

- 1.1. Кнопка ↑ вверх (процесс штамповки)
- 1.2. Кнопка ↓ вниз (снижение)
- 1.3. Выдвижной стол
- 1.4. Пружина растяжения (6 штук)
- 1.5. Основной выключатель
- 1.6. Прибор для регулировки давления
- 1.7. Регулировочные опоры - 4 шт.
- 1.8. Типовая табличка
- 1.9. Верхняя упорная плата
- 1.10. Направляющий уголок подачи
- 1.11. Обшивка станины



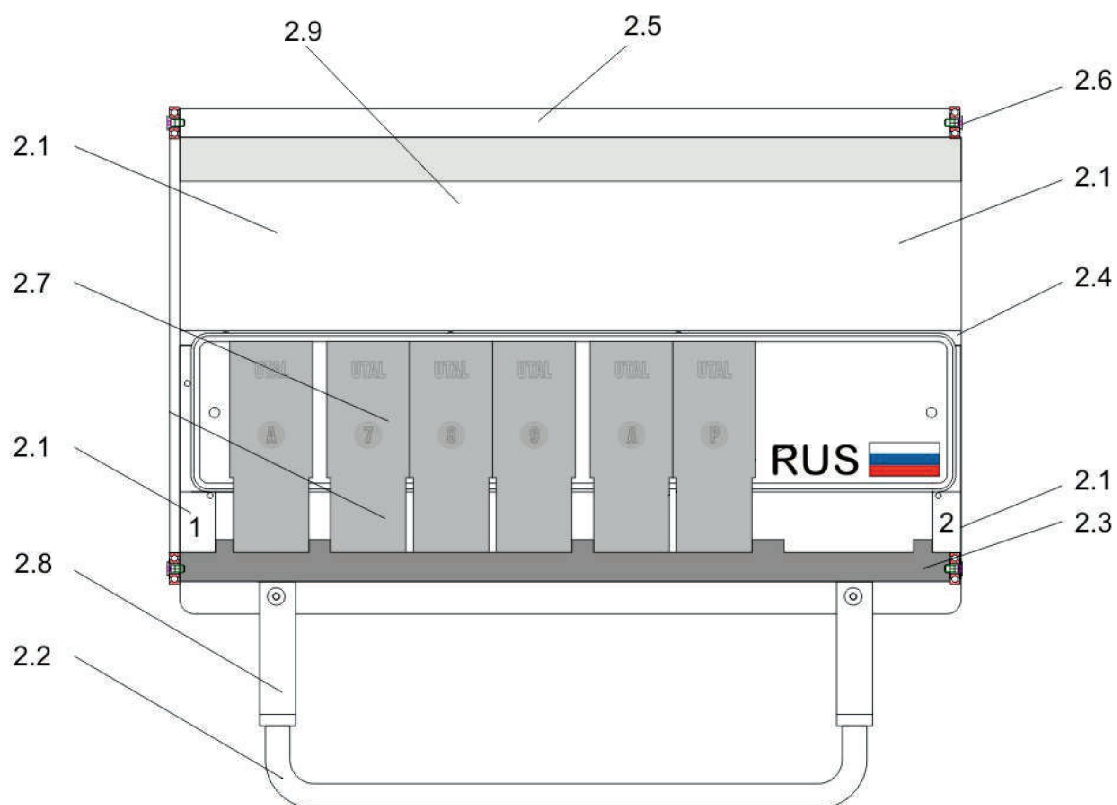
Обратная сторона

- 1.12. Основной корпус пресса
- 1.13. Конечный выключатель (ограничение высоты)
- 1.14. Конечный выключатель (деблокировка)
- 1.15. Гидравлический цилиндр (2 штуки)
- 1.16. Гидравлические соединения
- 1.17. Распределительный шкаф
- 1.18. Мотор гидроагрегата
- 1.19. Штуцер для заливки гидравлического масла
- 1.20. Ёмкость для гидравлического масла (около 8 л - *Shell Tellus 46*)
- 1.21. Плата печатного стола
- 1.22. Опорный уголок справа
- 1.23. Опорный уголок слева
- 1.24. Нижняя опора пресса



1 Раздвижной стол

Рис. 2



- 2.1. Упорные планки безопасности (часть 1 – часть 5)
- 2.2. Рукоятка передвижения стола
- 2.3. Передняя ведущая шина
- 2.4. Средняя ведущая шина
- 2.5. Задняя ведущая шина
- 2.6. Шарикоподшипник (4 штуки DIN 627 2Z)
- 2.7. Легенда номерного знака (клише)
- 2.8. Опорный уголок для рукоятки
- 2.9. Основной стол

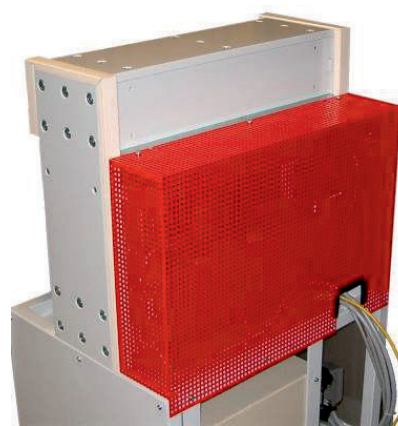
1.2. Область применения

Штамповочный пресс PP 40 trend может применяться только для горячей штамповки автомобильных номерных знаков в соответствии с DIN 74069 или подобной продукции (номерных знаков для парковочных площадок, сувенирных табличек и вывесок) с размерами стандартных номерных знаков.

1.3. Обзор защитных приспособлений (для защиты персонала)



Обслуживание двумя руками



Защитный кожух

Внимание!

Демонтаж защитных приспособлений может повлечь за собой серьёзные телесные повреждения!

1.4. Обзор защитных приспособлений (для защиты пресса)



Рис. 3
Прибор для регулировки давления



Рис. 4
Конечный выключатель

Горловина для заливки масла

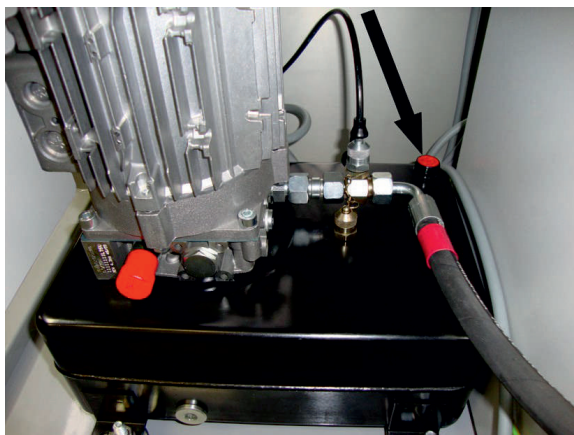


Рис. 5
Ёмкость для масла
Гидравлический агрегат

1.5. Обслуживающий персонал

Пресс может обслуживаться одним рабочим. Компетентный специалист должен обучить обслуживающий, вспомогательный и подменный персонал работе и обращению с прессом.

1.6. Влияние на окружающую среду

Звуковая нагрузка (ниже 70 дБ(А)) и тепловое излучение находятся в пределах законодательно определенных допусков.

Отработанное гидравлическое масло должно быть утилизировано надлежащим образом (изготовителем или предприятием по утилизации вредных отходов).

Пролитое гидравлическое масло должно быть присыпано веществами, абсорбирующими масло, и после этого утилизировано в соответствии с местными нормативными предписаниями.

1.7. Технические данные

Габаритные размеры:	Длина 620 мм Ширина 720 мм Высота 1120 мм
Размеры без навесной полки для штамповочных матриц	
Напряжение:	230V / 400V / 50Hz
Номинальный ток:	14A / 3,8A
Мощность:	2200W / 1650W
Вес:	325 кг
Объём гидравлического масла	8 литров
Тип гидравлического масла	Класс вязкости 46 DIN 51519, к примеру: Shell Tellus 46
Гидравлический шланг	до 330 бар
Гидравлический цилиндр	до 220 бар
Гидравлический агрегат	до 250 бар
Прибор для регулировки давления	до 600 бар
Максимальное рабочее давление	200 бар

2. Транспортировка и обслуживание

2.1. Транспортировка

Пресс поставляется обтянутым упаковочной пленкой. На место установки он должен быть доставлен при помощи подходящего подъёмного устройства (вилочный подъёмник). При транспортировке пресс нужно обезопасить от переворачивания.

2.2 Монтаж

После распаковки пресс должен быть установлен на прочную горизонтальную и сухую основу (**нужно обратить внимание на несущую способность места монтажа**). При помощи регулировочных колес на опорах пресс нужно установить в горизонтальное положение.

После окончания монтажа, при необходимости, в гидравлическое устройство заливается 8 литров гидравлического масла (смотри 1.7 Технические данные / Рис. 5, 1.4). Рекомендуется монтаж прессы обученным персоналом изготовителя.

3. Обслуживание

3.1. Ввод в эксплуатацию

Сетевой штекер воткнуть в розетку (230V / 400V / 16A) и включить основной выключатель, который находится на лицевой стороне прессы.

После включения (при 400V) компетентный электрик должен проверить направление вращения ротора мотора (**правое** поле вращения). С целью достижения штамповочного давления в гидравлической системе, необходимо многократно проштамповать оборудование, (около 25 подъёмов при 150 бар), для освобождения гидравлики от воздуха.

Все гидравлические соединения нужно проверить на плотность. Теперь пресс готов к работе.

Внимание!

Если требуется более длинная проводка для подключения (электрическая или гидравлическая) - обращайтесь к изготовителю.

3.2. Процесс штамповки

На раздвижной стол уложить штамповочные матрицы (пункт 4.1) и установить заготовку номерного знака или подобный продукт. После укладывания номерного знака стол задвинуть до упора в штамповочный пресс (исключением являются двухстрочные номерные знаки).

Одновременным нажатием на кнопки ↑ (вверх) активируется процесс штамповки.

Нужно нажимать на обе кнопки ↑ (вверх) до тех пор, пока не будет достигнуто штамповочное давление. После достижения уровня штамповочного давления гидравлический агрегат самостоятельно выключается, и раздвижной стол автоматически снижается. В нижней позиции раздвижной стол можно переставить в исходное положение и достать отштампованный номерной знак.

Если процесс штамповки будет прерван путем отпускания одной или обеих кнопок ↑ (вверх), машина может быть разблокирована нажатием на кнопку ↓ (вниз). Стол снова опустится в нижнюю позицию и процесс штамповки можно повторить.

3.3. Выключение прессы

Пресс отключается от электрического питания путем перевода главного выключателя (1.5) в положение 0.

Рекомендуется после окончания работы отключать пресс от электрического питания путем перевода выключателя в положение 0.

4. Раздвижной стол

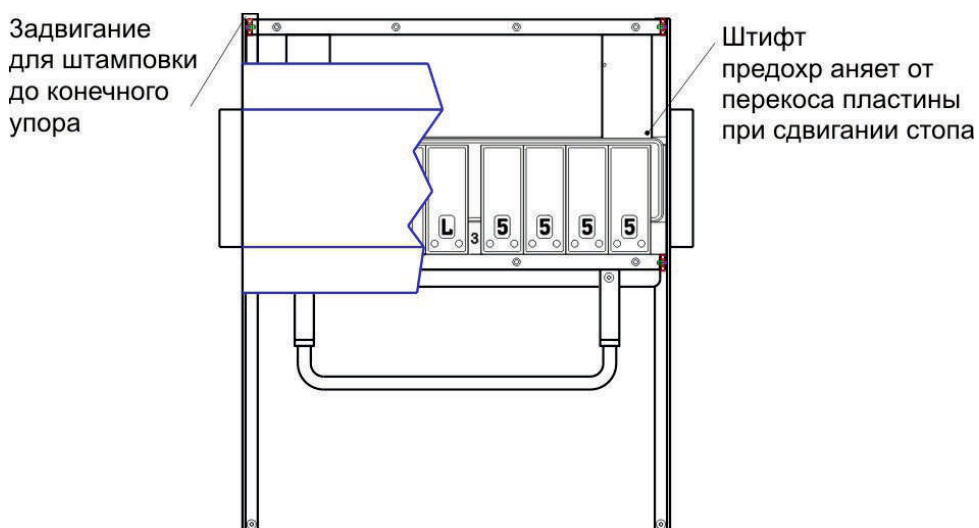
4.1. Обслуживание

Раздвижной стол оснащен четырьмя шарикоподшипниками. Они позволяют осуществлять беспрепятственное сдвигание/выдвигание стола. Перекос стола предотвращается двумя ведущими уголками. Стол сдвигается / выдвигается при помощи рукоятки (рис. 2 поз. 2.2.).



4.2 Настройка: однострочная или двухстрочная штамповка

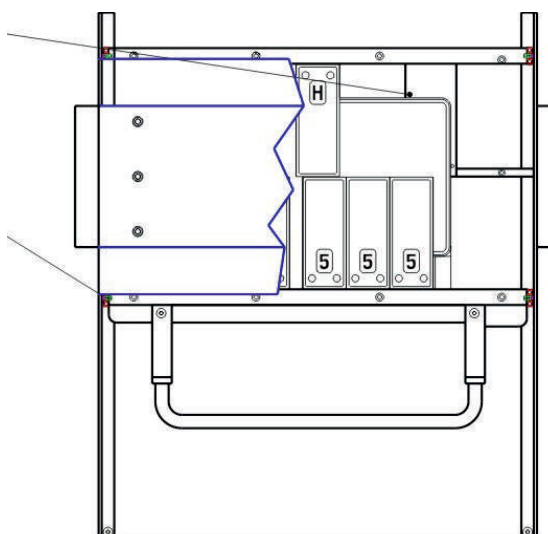
Для штамповки однострочных номерных знаков штамповочные матрицы укладываются в направлении отверстием к прессу между передней и средней ведущими шинами.



Для штамповки двухстрочных номерных знаков штамповочные матрицы укладываются в направлении отверстием и выемкой к обслуживающему персоналу, между средней и задней ведущими шинами.

Штифт предохраняет от перекоса пластины при сдвигании стола

Сдвигание штамповки при помощи пресса



5. Возможности настройки

5.1. Изменение штамповочного давления

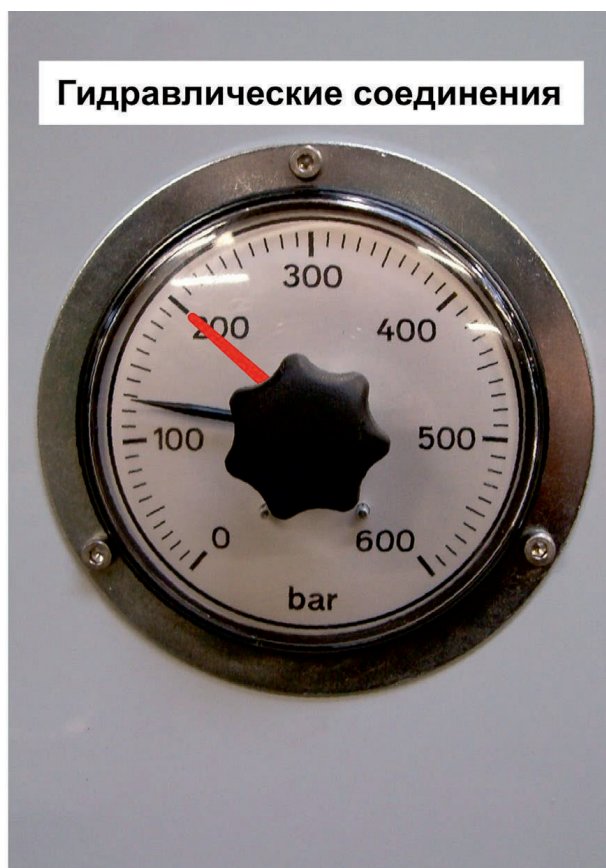
По необходимости штамповочное давление можно изменить при помощи прибора для регулировки давления (0 – 200 бар).

Штамповочное давление увеличивается путем вращения грибовидной рукоятки по часовой стрелке на приборе для регулировки давления, при вращении против часовой стрелки давление снижается. Штамповочное давление зависит от количества штамповочных матриц и материала, из которого изготовлены номерные знаки или им подобный продукт.

При штамповке номерных знаков согласно DIN 74069 или им подобных продуктов рекомендуется на одну штамповочную матрицу (высота шрифта **75 мм**) устанавливать давление в **15 бар**.

При высоте шрифта **49 мм** рекомендуется на одну штамповочную матрицу устанавливать давление в **10 бар**.

Необходимо избегать штамповки только одной штамповочной матрицей!



Прибор для регулировки давления (1.6)

6. Аварийные и предупредительные сигналы

6.1. Защитный кожух

Защитный кожух (1...) покрывает все места, где возможно получение телесных повреждений путем сжатия, порезов или ожогов. Защитный кожух демонтировать **запрещается!**

6.2 Риск при использовании штамповочных матриц иного изготовителя

Предупреждение!

При использовании штамповочных матриц иного изготовления существует опасность получения травм.

При применении деталей иного изготовления существует необходимость переоснащения пресса изготовителем.

Остаточный риск при монтаже

При монтаже находящейся под давлением проводки существует опасность получения травм, поэтому перед началом работ проводку нужно проверить на наличие давления.

Перед демонтажом установку нужно освободить от давления путем нажатия на кнопку ↓ (вниз).

6.3 Обслуживание двумя руками

Штамповочный пресс работает по принципу включения двумя руками. Процесс штамповки приводится в действие одновременным нажатием на кнопки ↑ (вверх).

Одновременное нажатие кнопок ↑ (вверх) предотвращает возможность проникновения в штамповочный пресс.

Поэтому необходимо, чтобы только **один** рабочий обслуживал штамповочный пресс.

6.4 Предупредительные символы



Значение знака:

Под напряжением

Место расположения:

Лицевая сторона главного выключателя и обратная сторона распределительного шкафа

7. Причины ошибок и их устранение

Ошибка	Возможная причина	Устранение
Номерной знак штампуются неправильно	Штамповочное давление низкое	Повысить штамповочное давление
	Штамповочные матрицы неисправны / изношены	Заменить на новые штамповочные матрицы
Нет штамповочного давления	Недостаточно масла Прибор для регулировки штамповочного давления установлен на низкое давление	Добавить масла (Shell Tellus 46) Повысить давление
Станок не реагирует	Сетевой штекер не подключен Главный выключатель находится в положении 0 Неправильно подключен штекер в распределительном шкафу	Подключить сетевой штекер Главный выключатель перевести в положение 1 Проверить контакт штекера с гнездом
Пресс срабатывает только с одной стороны вверх/вниз	Пружина растяжения неисправна	Проверить пружину растяжения
Пресс не перемещается вниз	Не достигнуто штамповочное давление Выключатель «1» был слишком рано отпущен	Выключатель фиксировать до тех пор, пока мотор (насос) не выключится
Оттиски на номерном знаке	Установлено слишком высокое давление Штамповочные матрицы неисправны / изношены Отштампована только одна сторона	Уменьшить штамповочное давление Применить новые штамповочные матрицы Вложить по середине и проверить установку стола
Раздавлен край	Неправильный упор безопасности Неправильно уложены штамповочные матрицы Номерной знак уложен криво	Проверить упор безопасности Проверить укладку штамповочных матриц Правильно уложить номерной знак
Нет штамповочного давления	Конечный выключатель заблокирован	Сообщить в сервисную службу
Агрегат не работает	Мотор / насос не исправен	Сообщить в сервисную службу
Пресс срабатывает только с одной стороны вверх/вниз	Гидравлический цилиндр не исправен	Сообщить в сервисную службу

8. Обслуживание

Профилактический осмотр, техническое обслуживание и ремонтные работы должен выполнять компетентный персонал (или изготовитель).
Рекомендуется профилактический осмотр раз в 2 года (замена гидравлического масла, износ уплотнителя гидравлических цилиндров, шарикоподшипников раздвижного стола, пружины растяжения).

9. Перечень запасных частей

Наименование	Номер изделия
Гидравлическое масло класс вязкости 46 DIN 51519 к примеру, Shell Tellus 46	212017
Уплотнитель гидравлического цилиндра	434344343
Шарикоподшипник раздвижного стола	763531265
Пружина растяжения	782362356
Шарикоподшипник	210401215
Цилиндр	210401411
Прибор для регулировки давления	212011

10. Принадлежности

Полка для штамповочных матриц	211005
Полочный элемент (длинный)	2110051
Полочный элемент (короткий)	2110052
Навесной элемент для полки	2110053
Зазорный элемент	2110054

Контактные данные

ООО "Регионзнак"

официальный представитель
Fritz Lange GmbH в России и СНГ

Россия, 140000, Московская обл.,
г. Люберцы, Октябрьский проспект, д. 127
Тел. : +7 (495) 554-74-74
Факс: +7 (495) 503-11-22
info@regionznak.de
www.regionznak.de

