

стро́йтехника

Инструкция по установке и эксплуатации комплекта формующей оснастки для производства «Лего-кирпича» на вибропрессе «Кондор»

Златоуст
2015 г.

СОДЕРЖАНИЕ

РЕКВИЗИТЫ ПРЕДПРИЯТИЯ ИЗГОТОВИТЕЛЯ	1
1. КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ.....	2
2. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ	2
3. УСТАНОВКА И РАБОТА КОМПЛЕКТА ОСНАСТКИ	3
3.1 Установка на пресс	3
3.2 Работа установки «Кондор» с комплектом оснастки для «Лего-кирпича»	5
4. УКАЗАНИЯ МЕР БЕЗОПАСНОСТИ	5

РЕКВИЗИТЫ ПРЕДПРИЯТИЯ ИЗГОТОВИТЕЛЯ



ТЕЛЕФОН/ФАКС:

Отдел эксплуатации и гарантийного обслуживания: +7 3513 62 68 21

E-mail: naladkaex@mail.ru

Website: www.v-press.ru, rifey-zlatoust.ru

1. КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ.

Таблица 1

№ п/п	Наименование узла	Количество	Примечание
1.	Комплект матрица- пуансон в сборе (матрица, пуансон, опора матрицы, выталкиватель, пластины формообразующие, пустотообразователь, метизы)	1	ОК-551.00.00.000 Отдельное место
2.	Комплект деталей для доработки опоры поддона пресса «Кондор» в сборе (бобышки, планки ограничительные, метизы)	1	ОК-552.00.00.000 Уложен внутри матрицы.
3.	Лоток для излишков смеси в сборе	1	ОК-556.01.00.000 Отдельное место

2. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ

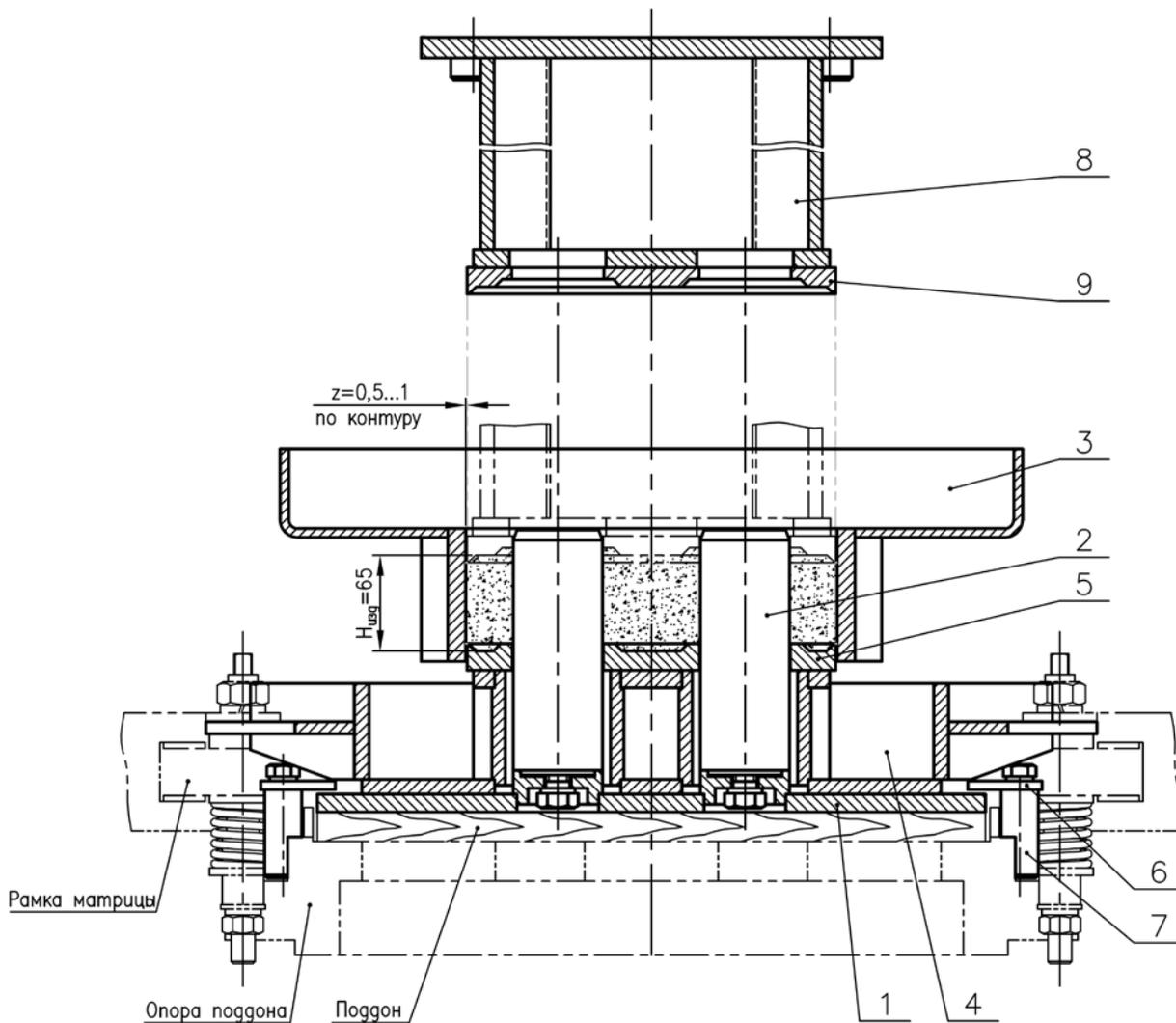


Рис.1 Общий вид формирующей оснастки

1 – опора матрицы; 2 – пустотообразователь; 3 – матрица; 4 – выталкиватель; 5 – нижняя формообразующая пластина; 6 – планка ограничительная; 7 – бобышка; 8 – пуансон; 9 – верхняя формообразующая пластина.

Комплект формующей оснастки состоит из опоры матрицы 1, пустотообразователя 2, матрицы 3, выталкивателя 4 и пуансона 8 с формообразующими пластинами 5 и 9 (Рис.1). В состав комплекта входит также лоток для излишков смеси (Рис.3).

Опора матрицы 1, представляет из себя плиту с местами крепления пустотообразователей 2 и четырьмя стойками, на которые устанавливается матрица 3. Между опорой матрицы и матрицей установлен подвижный выталкиватель 4 с закрепленными на нем нижними формообразующими пластинами 5. Выталкиватель крепится к рамке матрицы, соединенной с гидроцилиндрами пресса. Для ограничения перемещения опоры матрицы при выпрессовке готового изделия служит ограничительная пластина 6, закрепленная болтами на бобышках 7, приваренных к опоре поддона (рис.2). К траверсе пресса крепится пуансон 8 с верхними формообразующими пластинами 9.

3. УСТАНОВКА И РАБОТА КОМПЛЕКТА ОСНАСТКИ

3.1 Установка оснастки на пресс «Кондор»

Перед установкой комплекта формующей оснастки на пресс необходимо произвести доработку опоры поддона пресса, заключающейся в приварке бобышек для крепления ограничительных планок, входящих в комплект поставки. Схема доработки показана на рис.2.

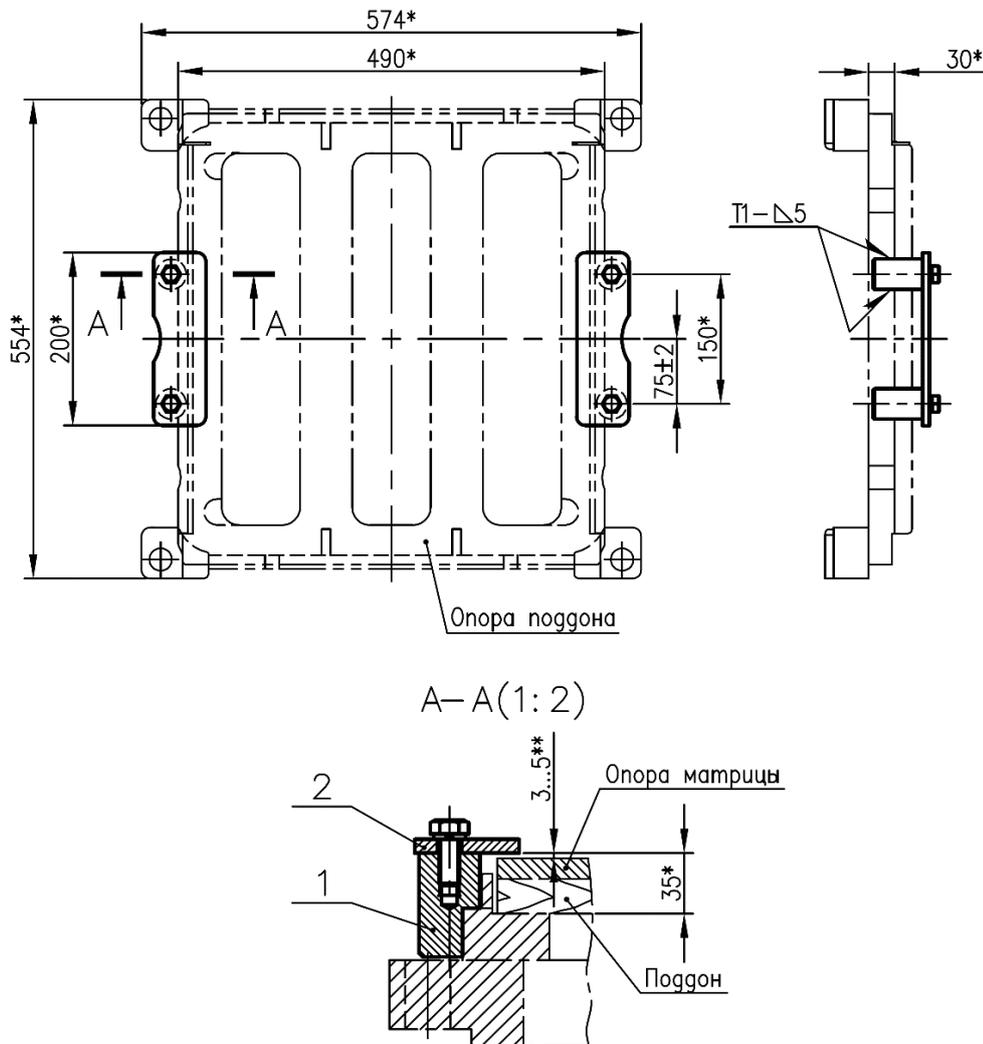


Рис.2 Схема приварки бобышек
1 – бобышка; 2 – планка ограничительная

После приварки бобышек к опоре поддона на поддон установить опору матрицы в положении, при котором стойки крепления матрицы находятся с передней и задней стороны пресса. Опора матрицы устанавливается свободно, без крепления. После её установки к бобышкам, приваренным к опоре поддона, при помощи болтов прикрепить ограничительные планки. Зазор между ними и плитой опоры матрицы должен составлять 3...5 мм.

Далее на опору матрицы установить выталкиватель с закрепленными на нем нижними формообразующими пластинами, при этом пустотообразователи опоры матрицы должны войти в отверстия формообразующих пластин, а пальцы крепления оснастки на рамке матрицы – в крепежные отверстия выталкивателя. Затяжка гаек для крепления выталкивателя к рамке матрицы осуществляется после установки матрицы.

Матрица устанавливается на стойки опоры матрицы и крепится болтами через крепежные отверстия, расположенные на передней и задней сторонах матрицы, после чего производится затяжка болтов крепления матрицы к стойкам опоры. Правильное положение матрицы – сторона фартука, не имеющая бортика должна быть обращена в сторону, обратную от оператора.

Двигая выталкиватель относительно матрицы выставить по периметру между стенками матрицы и формообразующими пластинами равномерный зазор 0,5...1 мм, после чего произвести затяжку гаек крепления выталкивателя к рамке матрицы. Проверить правильность установки матрицы путем включения перемещения гидроцилиндров матрицы, края формообразующих пластин при этом не должны задевать стенки матрицы. При необходимости ослабить гайки крепления выталкивателя, повторить регулировку и снова затянуть гайки.

Положить на фартук матрицы пустой поддон и установить на него пуансон. Опустить верхнюю балку пресса до соприкосновения опорной плоскости с опорной плоскостью плиты пуансона. Ввернуть болты крепления пуансона не затягивая, после чего, включив пульт управления и насосную установку, приподнять верхнюю балку пресса вместе с пуансоном и убрать поддон. Аккуратно опуская пуансон, ввести его в матрицу до половины толщины верхних формообразующих пластин. Перемещением пуансона отрегулировать его положение для обеспечения равномерного зазора 0,5...1 мм между формообразующими пластинами и стенками матрицы, после чего окончательно затянуть крепежные болты.

Рукояткой управления матрицы поднять выталкиватель в верхнее положение, убедиться в отсутствии контакта и равномерности зазора между стенками матрицы и формообразующими пластинами пуансона.

Отрегулировать длину упоров пресса для обеспечения необходимой высоты изделия.

Установить на пресс лоток для излишков смеси согласно схеме, показанной на рис.3. Отрегулировать положение лотка относительно матрицы по высоте и горизонту.

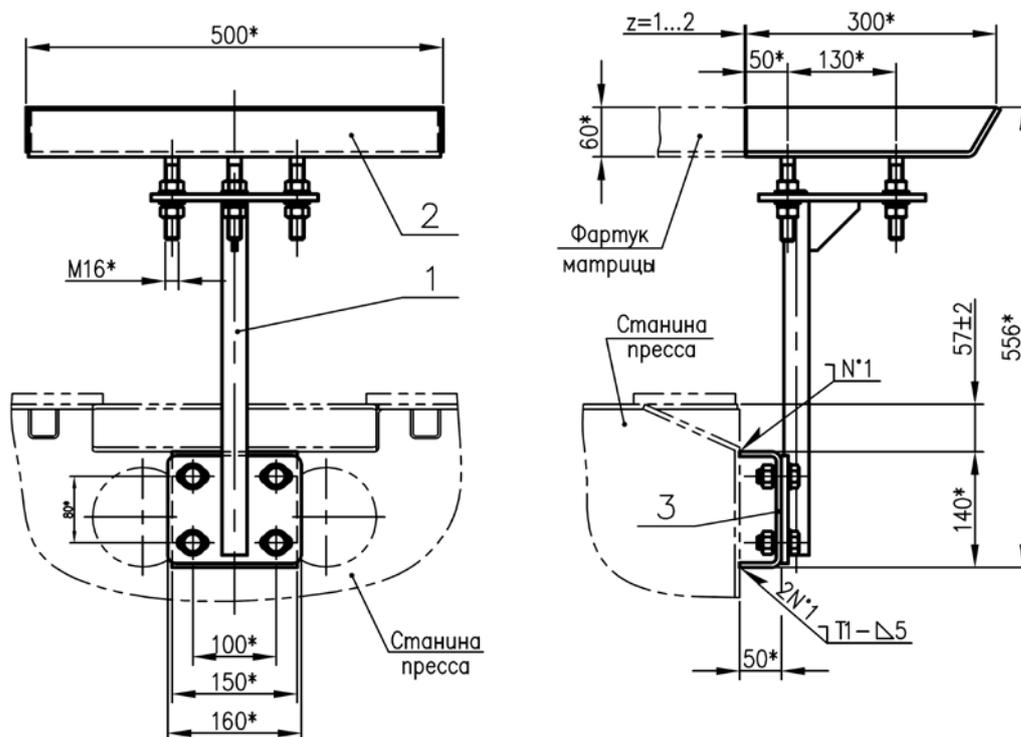


Рис.3 Схема установки лотка

1 – опора лотка; 2 – лоток; 3 – кронштейн.

3.2 Работа установки «Кондор» с комплектом оснастки для «Лего-кирпича».

Работа установки при изготовлении кирпича «Лего» осуществляется следующим образом:

1. Рамка матрицы с выталкивателем находится в нижнем положении, пуансон – в верхнем. В матрицу засыпается готовая бетонная смесь в необходимом количестве и включается предварительная вибрация. Время вибрации подбирается опытным путем в зависимости от свойств бетонной смеси.
2. После окончания вибрации смесь разравнивается скребком, входящим в комплект прессы. Излишки смеси сдвигаются к задней стороне фартука матрицы на лоток и используются при следующей формовке.
3. Опускается пуансон и включается вибрация, под действием которой происходит формование изделия.
4. При достижении нужного размера изделия по высоте (пуансон «садится» на упоры) и выключении вибрации пуансон поднимается в верхнее положение, после чего поднимается рамка матрицы с выталкивателем, и происходит выпрессовка готовых изделий.
5. Готовые изделия обдуваются сжатым воздухом для удаления облоя и мусора и вручную переносятся на поддон для установки на стеллаж и дальнейшей транспортировки в пропарочную камеру.
6. Цикл повторяется.

4. УКАЗАНИЯ МЕР БЕЗОПАСНОСТИ

При установке, эксплуатации и обслуживании комплекта формующей оснастки руководствоваться указаниями мер безопасности раздела 2 «Руководства по эксплуатации установки «Кондор».