

**Предприятие-изготовитель:
ООО «Новое дело»**



**Выпрессовочное устройство
для асфальтобетонных образцов
ВУ-5**

**ПАСПОРТ,
Техническое описание,
Инструкция по эксплуатации.**

Санкт-Петербург

1. Назначение

Выпрессовочное устройство предназначено для извлечения цилиндрических образцов асфальтобетона из прессформ.

2. Технические характеристики.

Типоразмеры прессформ	№ 5 – 50,5мм № 7 - 71,4мм № 10 - 101мм
Мощность привода толкателя	0,75 кВт
Ход толкателя	200 мм
Время выталкивания	8 с
Габариты в плане	270 x 270 мм
Масса	50 кг

3. Устройство.

Выпрессовочное устройство выполнено в виде стойки, на которой смонтированы толкатель с винтовым механизмом и опорный узел под прессформы. Винтовой механизм связан с электродвигателем зубчатой передачей. Опорный узел под прессформы включает в себя верхний упор с двумя сменными вставками и нижний центрирующий упор, представляющий собой поворотный диск с вырезами под установку прессформ, и фиксируемый в 3-х позициях. Прессформы №5 и №7 могут быть обычные и облегченные, прессформы №10 – облегченные

4. Установка и подключение.

Выпрессовочное устройство подключают к трехфазной сети переменного тока 380 В, 50 Гц через автоматический выключатель типа АК- 63-3МТ с номинальным током расцепителя 25 А. Для подключения используется четырехжильный кабель 3 х 0,75 мм + 1 х 0,75 мм. Четвертая жила - нулевой провод. Выпрессовочное устройство заземляют посредством винта заземления на корпусе выталкивателя. Запрещается использовать в качестве контура заземления водопроводную или отопительную систему, нулевую клемму сети и т.п. Напряжение на цепь управления подается клавишным выключателем, снабженным световой индикацией. Управление выпрессовочным устройством осуществляется тумблером (верхнее положение – ход вверх, нижнее – вниз, среднее – выключен). **Требуемое направление вращения электродвигателя обеспечить соответствующим чередованием фаз.** Для этого подключить выпрессовочное устройство к сети. Установить тумблер в среднее положение, клавишным выключателем включить цепь управления. Кратковременно (не более 1 с) перевести тумблер в положение «Ход вверх». Если шток пошел вверх, значит фазы подключены верно, если вниз - фазы следует поменять. **При переходе к другой розетке следует проверять фазировку.** При замене вилки не путать «ноль» с «фазой» (нулевой провод жёлтый).

5. Порядок работы.

5.1. Подготовить опорный узел под прессформу требуемого типоразмера. Для этого установить на

верхний упор соответствующую вставку (типоразмер №10 – без вставки). Установить нижний центрирующий упор в требуемую позицию, при этом следить, чтобы конус фиксирующего винта попал в отверстие.

5.2. Клавишным выключателем включить цепь управления.

5.3. Установить прессформу в опорный узел длинным пуансоном вверх. Следует сначала поставить прессформу на стол, а затем придвинуть ее к упорам. Нижний пуансон должен выступать из прессформы не более, чем на 25 мм и не менее, чем на 4 мм. Если пуансон выступает меньше, чем на 4 мм, в начальный момент выпрессовки прессформу следует придерживать рукой, поджав пуансоны к упорам.

5.4 Тумблер переключить на положение «Ход вверх». После завершения рабочего хода толкателя снять верхний пуансон и образец. Переключить тумблер в положение «Ход вниз». Движение штока можно остановить в любой момент, переключив тумблер в среднее положение. Не рекомендуется включать привод на реверс, не дождавшись остановки штока толкателя.

5.5. При заклинивании механизма следует переключить тумблер в положение «Ход вниз», вернув тем самым шток толкателя в исходное нижнее положение. Время простоя включенного заклиненного двигателя не должно превышать 3 с.

5.6. **В процессе работы необходимо следить, чтобы в нинем положении шток останавливался вровень с плитой.** Если шток не доходит до своего нижнего положения из-за деформаций, забоин и т.п.,

конечный выключатель может не отключить двигатель, и двигатель может сгореть. Следует своевременно устранять неисправности такого рода.

5.6. В процессе работы необходимо следить, чтобы в зоне нижнего упора не скапливались загрязнения, нарушающие центровку прессформы. После окончания работ выключить цепь управления и очистить узлы выпрессовочного устройства от загрязнений.

6. Обслуживание.

6.1. По мере необходимости следует очищать все элементы, контактирующие с прессформами, от загрязнений. Для очистки нижнего упора его можно снять, повернув большим вырезом к фиксирующему винту.

6.2. Один раз в год следует производить профилактический осмотр выпрессовочного устройства, проверяя затяжку резьбовых соединений, в том числе и электрических контактов, наличие смазки в паре винт – гайка и в зубчатом зацеплении. При недостатке смазки смазать зубчатое колесо и винт при выдвинутом штоке густой смазкой типа «шрус».

7. Безопасность.

7.1. Профилактический осмотр механизма выталкивателя и наладочные работы следует производить только при изъятости из розетки вилке.

7.2 Во время выталкивания образцов следует убирать руки из зоны действия подвижных элементов механизма.

7.3 Очистку рабочей зоны выпрессовочного устройства, установку упоров следует производить при выключенной клавишным выключателем цепи управления.

8. Гарантии изготовителя.

Завод-изготовитель при условии соблюдения правил транспортировки, установки, подключения и эксплуатации гарантирует работу выпрессовочного устройства в течение двух лет со дня отгрузки заказчику.

9. Свидетельство о приёмке.

Выпрессовочное устройство для асфальтобетонных образцов **ВУ-5** заводской № _____ изготовлено и испытано в соответствии с технической документацией и признано годным к эксплуатации.

Дата выпуска _____

Начальник ОТК _____

11. Предприятие-изготовитель.

ООО «Новое дело»

Адрес: Санкт-Петербург, ул. Софийская,
дом 66, литер А.

Почтовый адрес: 192289, Санкт-Петербург,
ул. Софийская, дом 66, литер А, а/я 56.

Тел/факс (812) 309-21-23

E-mail: info@novoe-delo.com

www.novoe-delo.com