

Техническое обслуживание вибропрессующего оборудования Мастек.

1. Не реже одного раза в месяц производить профилактический осмотр электрооборудования.
 2. Удалить пыль с контактов электроприборов и токопроводов.
 3. Проверить исправность исполнительных механизмов комплекса, заземления, контактов проводов.
 4. Проверить исправность переключателей, сигнальных ламп, проводов.
 5. Проверить прочность резьбовых соединений токоведущих частей.
 6. Не реже одного раза в 6 месяцев проверить затяжку резьбовых соединений.
 7. Затяжку резьбовых соединений вибростола и матрицы производить ежедневно.
 8. При каждой разборке узлов заменять смазку согласно техническим требованиям сборочных чертежей.
 9. Гидравлические механизмы.
 10. Для нормальной работы гидравлических механизмов рекомендуется раз в 6 месяцев заменять масло. Уровень масла должен быть в пределах шкалы маслоуказателя насосной установки. Повышение температуры масла во время работы насоса станции не более 60° С. Воздух не должен всасываться через соединения, муфты и другие части трубопроводов после разборки и повторной сборки. Выпуск воздуха из гидроцилиндров производить путем ослабления ближайшей муфты.
 11. Для предотвращения утечек масла в гидросистеме раз в неделю подтягивать соединения трубопроводов.
 12. Смазку подвижных соединений вибропресса производить в соответствии со схемой смазки. В качестве смазки используется солидол или любая другая антифрикционная смазка.
 13. Подшипники качения конвейера и подъемника заполнить солидолом С.
 14. Подшипники качения вибраторов вибростола заполнить густой смазкой Литол 24 ГОСТ 21150-87, замена густой смазки производить 1 раз в 6 месяцев.
 15. Ходовой винт и направляющие подъемника смазать солидолом С.
 16. Домкраты, на которых установлен вибропресс, смазать солидолом.
 17. Масло в моторредуктор подъемника заливается через резьбовое отверстие в верхней крышке, уровень которого ограничивается боковой пробкой. Масло заливается при открытой боковой пробке до начала его вытекания из резьбового отверстия. Применяется масло И – 20А ГОСТ 20799-75. Общий объем масла 0,6 л.
- Для полного слива предусмотрена пробка в дне корпуса редуктора. Подшипники редуктора и манжеты заполняются густой смазкой. Замена масла и густой смазки 1 раз в 6 месяцев.
18. Техническое обслуживание редуктора Ч-100 и других комплектующих изделий по их сопроводительным документам.
 19. Следить за зазором между матрицей и пуансоном не менее 1,5 мм.
 20. Для нормального функционирования установки необходимо после работы очищать матрицу, пуансон, загрузчик и бункер от остатков смеси.
 21. Перед началом работы установки смазать рабочие поверхности матрицы, заполняемые смесью, отработанным маслом.
 22. Съём и установка матрицы и пуансона.
 - 22.1. Включить установку (см. п. 10.5.2).
 - 22.2. Установить поддон в зоне формования.
 - 22.3. Порядок съёма матрицы:
 - установить поддон в зоне формования.
 - расконтрить и отвернуть четыре гайки крепления матрицы.
 - переместить матрицу и пуансон в крайнее верхнее положение.



- отвернуть четыре гайки крепления пуансона к пуансонодержателю
- опустить матрицу с пуансоном на две подставки высотой 40...50 мм
- опустить направляющие, к которым крепится матрица, вниз, при этом матрица снимается с конусов и остается на подставках
- переместить матрицу с пуансоном из зоны формования.

22.4. Установку матрицы и пуансона производить в обратной последовательности.

22.5. Порядок регулировки зазора между матрицей и пуансоном:

- опустить матрицу в крайнее нижнее положение
- ввести пуансон в матрицу на 5...10 мм
- ослабить болты крепления пуансона к пуансонодержателю
- включить вибраторы матрицы на 3 .. 5 сек.
- затянуть болты крепления пуансона к пуансонодержателю.

23. Своевременное выполнение требований к техническому обслуживанию обеспечивает эффективную и безопасную его эксплуатацию.
24. Обязательно вести учет технического обслуживания
25. В некоторых случаях несоблюдение данных правил влечет за собой снятие с гарантийного обслуживания.