

6. a/ Az egész sajtó leszerelése
 - b/ az alkatrészek megmosása és megtisztítása
 - c/ a hidraulikus berendezés hatásának és belső szivárgásainak ellenőrzése
-

2. Folyószám

2. Hajtás
3. a/ Az ékszíj feszítés szabályozása
- b/ A tengely- és csigatömítések ellenőrzése és a hibás tömitések kicserélése
- c/ A csiga-, szíjkerék, és tengely-csapágyak játékainak ellenőrzése és a csapágyak szükség esetén való beállítása
4. A munkák területe azonos az időszakos átvizsgálásnál /3. alatt/ felsoroltakkal; ezenfelül még a következő munkák végzendők el:
 - a/ a kapcsolómű olajcseréje és a kapcsolóműnek petróleummal való átmosása
 - b/ annak megvizsgálása, vajon a fogaskerekek nincsenek-e elkopva.
5. A munkák területe azonos a folyó javításoknál /4. alatt/ felsoroltakkal; ezenfelül még a következő munka végzendő el:
 - a/ A csigahajtás kopásának felülvizsgálata
6. A munkák területe azonos a közepes javításoknál /5. alatt/ felsoroltakkal; ezenfelül még a következő munkák végzendők el:
 - a/ az elhasznált tömitések, csapágyak, fogas- és csigakerekek, ékszíjak és hasonló kicserélése.

4. A munkák területe azonos az időszakos átvizsgálásnál /3.alatt/ felsorolt munkákéval; ezenfelül a következő munkákat kell még elvégezni:
 - a/ a motorok leszerelése; a csapágyak megtisztítása és felülvizsgálása; a szigetelési ellenállás mérése
 - b/ az időrelék kalibrálása.
 5. A munkák területe azonos a folyó javítás körében /4.alatt/ végzett munkákéval.
 6. A munkák területe azonos a közepes javításnál /5.alatt/ végzendő munkákéval.
-

10. folyószám

2. A sajtó átvétele
3. a/ Mindazon munkák ellenőrzése és átvétele, amelyek az átvizsgálási területhez tartoznak és amelyek a próbaüzemről és az átvizsgálásról felvett jegyzőkönyvekben foglaltaknak;
 - b/ A védő és biztonsági berendezések hatásának felülvizsgálata;
 - c/ a próbamenetnek terhelés alatt történő lebonyolítása.
4. A munkák területe azonos az időszakos átvizsgálásnál /3.alatt/ felsorolt munkákéval.
5. A munkák területe azonos a folyó javítás körében /4. alatt/ végzett munkákéval.
6. A munkák területe azonos a közepes javításnál /5. alatt/ végzendő munkákéval; ezenfelül még a következő munkát kell elvégezni:
 - a/ a sajtó átvétele a műszaki átvétel előírásainak megfelelően.

3. BEÁLLÍTÁSOK ÉS JAVÍTÁSOK

A gép üzeme alatt jelentkezhetnek olyan működési zavarok, amelyeket a géprészek helytelen beszállításai, egyes elemeknek kopása, vagy esetleg a helytelen kezelés és üzemeltetés okoz. A hibák gyors megállapítása és azok elhárítása megóvja a sajtót a meg nem tervezett leállásoktól, ezenfelül szavatolja a munkabiztonság és a munkahigiéniára megfelelő feltételeit.

A III. táblázatban fel vannak sorolva azon az üzemzavarjelenségek, amelyek a sajtó üzemének folyamán jelentkezhetnek; a táblázat ezenfelül tartalmazza az üzemzavarok okait és elhárítások módját.

A IV. táblázatban olyan tipikus beszállítások vannak közölve, amelyek garantálják a gép berendezések teljes üzembiztonságát.

III. táblázat

1. Folyószám
2. Az üzemzavarok jelenségei.
3. Okok
4. Az üzemzavarok elhárítása.

1. folyószám

2. A lebegő hajtás villanymotorja
 - túl van terhelve
 - nem működtethető
 - leáll vagy lassan jár terhelés alatt
3. a/ A csigahajtás mozgási ellenállása túlságosan nagy.

- b/ A golyóscsapágy berágódott a hiányos kenés miatt.
4. a/ ellenőrizni kell a biztosítókat
- b/ Ellenőrizni kell a fej olajtöltését és a kenés-tartályokat; utántöltésről kell gondoskodni.
- c/ ellenőrizni kell az olaj fajtáját
- d/ felül kell vizsgálni és be kell állítani a kenőszivattyu ékszijának feszítettségét
- e/ meg kell vizsgálni, vajon a szivattyu szállít-e olajat a golyóscsapágyakba
- f/ felül kell vizsgálni és meg kell tisztítani a kenőszivattyu vákuumtölcserét.
-

2. folyószám

2. A fej melegszik. A tartályban lévő olaj mért hőmérséklete meghaladja a környezeti hőmérsékletnél a 40 C fokkal magasabb hőmérséklet szintet.
3. A munkaciklus nem megfelelő. A sajtolás túlságosan hosszú ideig tart.
4. Meg kell hosszabbítani az egyes műveletek közötti időtartamokat vagy minden 2 üzemórát követően 15 perces szünetet kell beiktatni, vagy módosítani kell a technológiát az alakítási eljárás meggyorsításával, a matricakilendítési szögének megnagyobbításával vagy az olajnyomás fokozásával.
-

3. folyószám

2. Egyenetlen vagy nem teljes tolattyu- vagy lökőfejlökés.

3. a/ A hidraulikus berendezés helytelen átvezérlése.
 - b/ A szervomotor-alkatrészek túlságosan nagy mozgásellenállásai.
4. a/ A hidraulikus berendezés elvi vázlata szerint felül kell vizsgálni az elosztók egyes elektromágneseit a nyomógombos vezérlés során, valamint meg kell vizsgálni a kézi vezérlést az elektromágnesek megnyomása útján.
 - b/ Abban az esetben, ha az üzemzavar-oka az állapítás szerint nem villamos területre esnek, az üzemzavarforrás abban kereshető, hogy nem kerül sor az elosztódugattyúk végéig érő mechanikus átvezérlésre. Ennek okai az alábbiak lehetnek:
 - mechanikai ellenállások
 - a vezérlőnyomás hiánya.
 - c/ A szervoeosztó leszerelése után a vezérlőnyomással terhelt felül kell vizsgálni az olajátfollyást.
 - d/ Ki kell szerelni az elosztót és el kell háritani a mechanikai ellenállások okát.
 - e/ Abban az esetben, ha a fenti intézkedések eredménytelennek bizonyulnak, ki kell lendíteni a sajtót, le kell szerelni a szervomotort, továbbá meg kell szüntetni az ellenállás okát.
-

4. folyószám

2. A vezérlőszivattyú motorjának működése után hiányzik a nyomás.
3. a/ A szivattyú forgási iránya helytelen.
b/ Nyitva van a zárószelep /lásd a VI. rajzban az 53-mal jelzett alkatrészt/.
c/ Megrongálódott a túlfolyószelep /a VI.1. ábrában 42-es és 43-as jellel jelölve/.
d/ A csővezeték eltört, vagy a csőkötés megoldódott.
e/ A feszmérő megrongálódott.
- 4.a./ /A 3a. ponthoz/: fel kell cserélni a villanymotor csatlakoztató vezetékét.
b//A 3b. ponthoz/: zárni kell a szelepet.
c/ /3c. ponthoz/: felül kell vizsgálni és esetleg ki kell cserélni a szelepet.
d/ /A 3c.ponthez/: el kell háritani a megállapított szivárgást, illetőleg folyást az illető csővezetékdarab kicserélése után vagy a csőkötés összevarozása után.
e/ /A 3e. ponthoz/: ki kell cserélni a feszmérőt.

5. folyószám

2. A vezérlő szivattyú motorjának kikapcsolása után a nyomás haladéktalanul nullára esik.
3. a/ A hidraulikus akkumulátor /a VI.1. ábrában 52-vel jelölve/ kiszült a membránok törése vagy a gázszelep tömítetlensége miatt.

- b/ A hidraulikus akkumulátor nitrogénnel a túlfolyó szeleppel beállított nyomásnál nagyobb nyomásra van töltve.
4. a/ /A 3a ponthoz/: felül kell vizsgálni az akkumulátor műszaki állapotát, a szükséghez képest nitrogénnel utántöltést kell végezni, vagy a megrongálódott alkatrészeket ki kell cserélni.
- b/ /A 3b. ponthoz/: Meg kell mérni az akkumulátorban fennálló nitrogénnyomást és szükség esetén csökkenteni kell a nyomást.
-

6. folyószám

2. A vezérlőfejek nyomása hatástalan.
3. a/ Nincs feszültség az elektromágnes- és szervoelosztó-tekercsekben.
- b/ Berágódott a szervoelosztó-testben vagy az elosztóban lévő tolattyu /az elektromágnes-tekercsben lévő feszültségnek 24 V-ot kell kitennie/
- c/ A hidraulikus berendezése nem megfelelő hatású.
4. a/ /A 3a. ponthoz/: Felül kell vizsgálni a villamos berendezés működését, meg kell állapítani a közvetlen okot, majd a hibát el kell hárítani.
- b/ /A 3b. ponthoz/: felül kell vizsgálni az elosztót és a szükséghez képest bejáratást kell végezni, vagy ki kell cserélni az elosztót.
- c/ /A 3c. ponthoz/: ugyanazt az átvizsgálást kell elvégezni, mint a 4. és az 5. folyószám esetében.
-

7. folyószám

2. A sajtótolattyu gyorshozzáállítása nem áll rendelkezésre.
3. a/ A szivattyu nincs nagy szállítási mennyiségre átvezérelve, amivel kapcsolatban az alábbi okok állhatnak fenn
 - aa/ a szivattyu vezérlőtolattyuja /lásd a VII. 6. ábrában a 88-as jelű alkatrészt/ berágódott
 - bb/ elszennyeződtek a vezérlőtolattyu hüvelyében lévő nyílások, és ez lehetetlenné teszi a nyílásokon /VII.5. ábra, 84-es jel/ való átáramlást.
 - cc/ berágódott a szivattyu túlfolyó szelepe.
- b/ Megrongálódott a kisnyomásu szivattyu /a forgódugattyus - szárnylapátos - szivattyu/
 - dd/ berágódtak a szárnylapátok a forgórész hasítékokban, az olaj szennyezettsége folytán.
 - ee/ megrongálódtak és megszorultak a szárnylapátok a forgórész-hasítékokban.
4. - /a 3. aa/ ponthoz/: felül kell vizsgálni a vezérlőtolattyu eltolódását. Bejáratást kell végezni.
- /a 3. bb/ ponthoz/: el kell távolítani a szennyeződéseké+
- /a 3. cc/ ponthoz/: felül kell vizsgálni a túlfolyószelep eltolódását.

- /a 3.dd/ponthoz/: le kell szerelni a szivattyut és le kell csavarni a forgódugattyus /szárnylapátos/ szivattyut. Felül kell vizsgálni a szárnylapátoknak a forgórész-hasitékokban történt eltolódását, továbbá meg kell vizsgálni azt is, vajon egyeznek-e a szárnylapátokon és a hasitékokban feltüntetett számok.

Szükség esetén bejáratást kell végezni.

- /a 3.ee/ponthoz/: felül kell vizsgálni a szárnylapátok minőségét.

Ki kell cserélni a megrongálódott, sérült szárnylapátokat.

Bejáratást kell végezni.

8. folyószám

2. A sajtótolattyu gyorsbeállítására csupán a tolattyu lassu eltolása után következik be.
3. Ugyanaz, mint a 7. folyószám 3. pontjának a/ alpontja esetében.
4. Lásd a 7. folyószám 4. pontjában foglaltakat.

9. folyószám

2. Az automatikus ciklusban, miután bekövetkezik a tolattyunak a nyomásfeloldás ellenállásáig való eltolódása, a tolattyu nyomban visszahalad az alsó állásába /ford. jegyzete: az eredeti szöveg egészen zavaros/.

3. a/ A villamos berendezés hibásan működik.
 - b/ Megrongálódott a VI.1. ábrában 57-es számmal jelölt nyomásrelé
 - aa/ eltört a relé mikrokapcsolója
 - bb/ berágódott a relédugattyu
 4. /a3a/ ponthoz/: felül kell vizsgálni a villamos berendezést. Meg kell állapítani a közvetlen okot. A hibát el kell hárítani.
 - /a 3.b. aa/ ponthoz/: ki kell cserélni a mikrokapcsolót
 - /a 3.b.bb. ponthoz/: el kell hárítani a berágódást.Bejáratást kell végezni.
-

10. folyószám

2. A működési hatásgyakorlás sorrendje helytelen az automatikus ciklusban. A kapcsolás végállása nem egyezik a kiindulási állással.
 3. A villamos berendezés működése hibás.
 4. Felül kell vizsgálni a villamos berendezést. El kell hárítani a hibát. Mindenekeiőtt az utkapcsoló működését kell megvizsgálni.
-

11. folyószám

2. A sajtótola+tyu lassan mozog

3. a/ Az akkumulátor teljesen kiszű az alábbi okok valamelyike folytán.
- aa/ a nitrogén eltávozik tömítetlenségek folytán.
 - bb/ a membrán eltört
- b/ Rosszul működik a vezérlőberendezés túlfolyó szelepe:
- aa/ A túlfolyó szelep dugattyuja "függve" marad az olaj szennyezettsége, vagy a túlságosan magas olajhőmérséklet miatt.
4. a./ /a 3.a.ponthoz/: lásd az 5. folyószám 4.a. pontját/
b./ /a 3.b. ponthoz/: a sajtó állapotát hideg állapotban felül kell vizsgálni.
/a 3.b. aa/ ponthoz/: a túlfolyó szelepet meg kell tisztítani.
-

12. folyószám

2. A szivattyú működése túlságosan zajos.
3. a/ Levegő van a berendezésben, túlságosan alacsony a tartály olajsintje.
b/ Lásd a 7. folyószám 3.b. pontját.
4. a/ a 3.a./ponthoz/: olajat kell utánaötltetni.
b/ lásd a 7. folyószám 4. pontjában a 3.dd. ponthoz és a 3.ee. ponthoz tartozó megjegyzéseket.
-

IV. táblázat

1. Folyószám
2. A beszabályozás módja
3. A beszabályozás elvégzésének módja

4. Megjegyzések.

1. folyószám

2. A főmotor ékszíjainak feszítése /lásd a VII.4. ábrát.
 3. A 91-es jelű anyát meg kell oldani.
A 92-es jelű anya segítségével ki kell lendíteni a motort.
A 91-es jelű anyát meg kell húzni.
 4. A szíjak megengedett meghosszabbítása 4 %-ot tesz ki.
-

2. folyószám

2. A kenőszivattyú ékszíjainak feszítése /lásd a VII.4. ábrát/.
 3. Meg kell oldani a hidraulikus vezetékek kötéseit.
Meg kell oldani a 93-as jelű csavarokat.
Ruddal műkosítani kell a szivattyúállást.
Meg kell húzni a 93-as csavarokat.
Meg kell hajlítani a vezetékeket és fel kell csavarozni a kötéseket.
 4. A szíjak megengedett meghosszabbítása 4 %-ot tesz ki.
-

3. folyószám

2. A felső matrica mozgásmódjának beállítása.
3. A 94-es és 95-ös jelű kézikart "0" állásba kell vinni.
A 96-os jelű forgatógombbal az alsó mutatóberendezés mutatóját 0 állásba kell beállítani.

Az V.2. diagramból le kell olvasni a felső mutatós műszer mutatójának azt az állását, amely megfelel a kiválasztott mozgásnak.

A 92-es jelű forgatógombbal a felső mutatós műszer mutatóját a kívánt szögbe be kell állítani.

A 94-es vagy a 95-ös kékikart a választott mozgásnak megfelelő helyzetbe kell vinni.

4. Amennyiben nehézségek mutatkoznak a fogaskereknek bekapcsolódását illetően, könnyedén forgatni kell a 97-es forgatógombot.

4. folyószám

2. A tolattyuállást mutató berendezés beállítása; lásd a VII.5. ábrát.
3. Minden szerszámaváltás előtt a jobboldali tolattyu 0 állásba kell vinni, a 98-as jelű forgatógombbal való forgatás útján.
A tolattyukat el kell tolni felfelé az ütközésig, miután megtörtént az alsó és a felső távtartó gyűrűknek a munkatérbe való beszerelése. A 98-as jelű forgatógombbal a mutatós műszer jobboldali tolattyuját olyan állásba kell leszüllyeszteni, amelynél a 99-es jelű végálláskapcsoló átkapcsolódik /fordító jegyzete: ennek a mondatnak szövege teljesen zavaros/.
A mutató tolattyuja még az osztás 1-3 jele alatt van /az időrelével beállított időtartamnak megfelelő sajtóut/.

4. A mutató mérőműszer a tolattyu végállítását 40 mm-es úton regisztrálja.
-

4. SZERELÉS ÉS LESZERELÉS

V. táblázat

1. folyószám
 2. Szerelvénycsoport
 3. A szerelés és a leszerelés végrehajtása
 4. megjegyzések
-

1. folyószám

2. Hajtás /VII.3. és VII.4. ábra/.
3. Kapcsolómi.
 1. Meg kell oldani a 100-as jelű anyát.
 2. Fel kell függeszteni a szekrényt vagy alá kell támasztani és tengelyirányban el kell tolni.
 3. A 101-es és a 102-es csavarok lecsavarása után le kell venni a mutató-műszerszekrényt.
 4. A 103-as jelű csavarok megoldása után le kell venni a fedelet.
 5. A 104-es jelű csavarok lecsavarása után le kell venni a csapágyfedelelet.
 6. A csapágyanya megoldása után ki kell húzni a csapágyakat és a tengelyeket.

Csigahajtás.

1. A 105-ös jelű csap segítségével kell eresztetni az

- olajat. Lásd a VII.4. ábrát.
2. Le kell kapcsolni a motorról a villamos vezetékeket.
 3. Le kell huzni az éksziját.
 4. Le kell venni a motort a lemezzel együtt, mégpedig a 106-os jelű csavarok megoldása útján.
 5. Le kell venni a hidraulikus vezetékeket és az olaj-tartályt a 107-es jelű csavarok megoldása után; lásd a VII.4. ábrát.
 6. Meg kell oldani a 108-as tőcsavarok anyáit; lásd a VII.4. ábrát.
 7. Be kell csavarni a gyűrűs csavarokat, be kell helyezni a kötelet és felfelé kell emelni.
 8. Le kell venni a 109-es és a 110-es jelű fedeleket.
 9. Meg kell oldani a 111-es jelű anyát.
 10. A testet a tengelyirányban történő elmozdítás útján le kell venni.
 11. Le kell venni a csapágyfedeleket. Le kell venni a csigát, a csigakerekeket és a csapágyat.
- A felszerelést fordított sorrendben kell elvégezni, különleges figyelmet fordítva a tömítések helyes beszerelésére.
-

2. folyószám

2. Szervomotor. Lásd a VII.2., a VII.4. és a VII.5. ábrákat.
3. 1. Le kell venni a kenőszivattyút.
 2. Le kell kapcsolni a villamos és a hidraulikus vezetékeket.
 3. A szervomotor elülső védőlemezét, a sajtó felfogóberendezését és hátsó asztalát le kell venni.

4. A reteszelő csavarokat /a testet az állvánnyal együtt/
ki kell csavarni.
 5. A rögzítőcsavarokat /amely a testet az állványhoz
rögzíti/ le kell csavarni.
 6. A szervomotort rá kell akasztani a darura. A sajtót
vizzintes helyzetbe kell vinni.
 7. Biztosítást kell végezni a 112-es jelű reteszelő-
csavarokkal; lásd a VII.4. ábrát.
 8. Le kell venni a mutatószerszert a 113-as jelű /VII.b.
ábra/ rögzítőcsavarok lecsavarása után.
 9. Le kell csavarni a 114-es anyát.
 10. Ki kell venni tengelyirányban a szervomotort.
 11. A tolattyút ki kell venni a hengerből.
Az összeszerelésnél különleges figyelmet kell szentelni
a tömítések helyes beszerelésére.
-

3. folyószám

2. Fej /lásd a VII.11. ábrát/.
3. 1. Le kell venni a hajtóművet az 1. folyószámnál
közöltek szerint.
2. Le kell venni a szervomotort a 2. folyószámnál
közöltek szerint.
3. Le kell csavarni a 115-ös jelű csavarokat és le
kell venni a tengelykapcsoló-alkatrészt.
4. Le kell csavarni a 115-ös jelű csavarokat és le kell
venni a hordógörgős csapágyat.

5. Le kell csavarni a 117-es jelű anyát és a 118-as jelű kötéseket, továbbá le kell venni a golyóscsapógyakat.
6. Ki kell huzni a 119-es jelű matricatestet.
7. Le kell csavarni és ki kell huzni a 120-as csapágy kenő végdarabját és a 121-es jelű biztosítószegget.
8. Ki kell venni a 122-es jelű golyóscsapógyat.

5. BEJÁRATÁS A JAVÍTÓ KARBANTARTÁS UTÁN

A közepes és a nagyjavítás után a bejáratás a Műszaki Átvételi Feltételekben foglalt utasítások szerint történik.

6. MŰSZAKI ÁTVÉTEL A JAVÍTÓ KARBANTARTÁS UTÁN.

A közepes javítás és a nagyjavítás után el kell végezni a sajtónak a Műszaki Átvételi Feltételekben foglalt rendelkezések szerinti átvételét /a sajtó ellenőrző kártyája/.

VIII. KIEGÉSZÍTŐ DOKUMENTUMOK

1. A DOLGOZÓ KÖTELETSÉGEI A MUNKA MEGKEZDÉSE ELŐTT

- a/ Át kell vizsgálni a munkahelyet és a gépet.
- b/ Felül kell vizsgálni a szerszámokat és meg kell állapítani, vajon a távtartó gyűrűk magassága megfelel-e az adott szerzőkészletet illetően meghatározott magasságnak.
- c/ Felül kell vizsgálni a védőburkolatok rögzítettségét.
- d/ A nélkülözhető tárgyakat el kell távolítani a munkaterületről.

- e/ Felül kell vizsgálni az olajszíntet a hidraulikus és a kenőberendezésben.
- f/ Meg kell vizsgálni, vajon a vezérlőberendezések beállításai megegyeznek-e az éppen megmunkálandó munkadarabot illetően megállapított beállításokkal.

2. A DOLGOZÓ KÖTELESSÉGEI A MUNKA ALATT

- a/ Az egyes sajtoló gépi berendezések összes észlelhető hibáit, vagy helytelen működésmódját haladéktalanul jelenteni kell a feletteseknek. Különösen ügyelni kell arra, hogy a gép munkája egyenletes és helyes legyen, továbbá, hogy a hidraulikus berendezés tömítettsége megfelelő legyen.
- b/ Tilos benyulni a tolattyu munkaterébe.
- c/ A munkaterületről el kell távolítani a nélkülözhető tárgyakat.
- d/ A dolgozó minden olyan alkalommal, amikor a munkahelyet elhagyja, köteles a gép vezérlőberendezését kikapcsolni.
- e/ Minden olyan dolgozó, aki a gép kezelésével van foglalkoztatva, köteles megismerkedni a biztonságos munka és kezelési eljárással, és köteles az említett eljáráshoz feltétlenül igazodni.

3. A DOLGOZÓ KÖTELESSÉGEI A MUNKA BEFEJEZÉSE UTÁN

- a/ Ki kell kapcsolni a villamos berendezést és terhelésmentesíteni kell a hidraulikus berendezést.

- b/ A gépet és a munkahelyet gondosan meg kell tisztítani, illetőleg ki kell takarítani és az összes nélkülözhető tárgyakat el kell távolítani a munkahelyről.
- c/ A munka alatt észlelt minden hibát és hiányosságot jelenteni kell az előljáróknak /feletteseknek/ és a következő műszak dolgozóinak.

Mindazon üzemszünetekért és balesetekért, amelyek az utasítások, illetőleg ajánlások figyelembevételének elmulasztása folytán keletkeztek, a felelősséget az adott munkahelyen foglalkoztatott dolgozó viseli.

1. A HIDRAULIKUS BERENDEZÉS LEÍRÁSA

A PXW 100A típusu sajtó hidraulikus hajtóberendezését a PLN-3b típusu kétfokozatu hidraulikus szivattyu táplálja. Az első fokozatot a P1 szárnylapátos szivattyu alkotja, amely nagy szállítási mennyiséggel szolgál, míg a második fokozatot a P2 buvárdugattyus szivattyu alkotja, amely kis szállítási mennyiséggel szolgál. A szivattyutestbe beépített szelepkapcsolás gondoskodik a szárnylapátos szivattyunak üresjáratba való vezérléséről akkor, amikor a kapcsolásban lévő nyomás a meghatározott szintet, nevezetesen a kb. 15 kg/cm^2 -es értéket meghaladja. Ez a tolattyu-hozzáállítás befejezése után, valamint azután történik, miután a felső matrica érintkezésbe került a féltermékkel. Az R1, R2, R3 hidraulikus hárompontos elosztók kapcsolása gondoskodik minden egyes önműködő ciklus egymást követő

hatásmódjainak kiváltásáról, igazodva a hidraulikus sémában foglalt táblázathoz. A hidraulikus elosztók vezérlése az 1Rp, a 2 Rp, a 3Rp szervoelosztók útján, ez utóbbiak vezérlése pedig az E11, E12, E21 és E22, E31, E32, elektromágnesek útján történik, amelyeknek állapotai a táblázatban is közölve vannak. A kapcsolás beállítása a Zp1 túlfolyó szelep útján /lásd a 42-es jelű alkatrészt a VI.1. táblázatban/ történik, mégpedig a kapcsolás munkanyomás értékével. A Zp2 szelep /43-as jelű alkatrész a VI.1. ábrában/ határozza meg a hidraulikus berendezés maximális nyomásértékét a munkadarabnak az alsó matricából való kilököésére vonatkoztatva. A PB nyomásrelé /57-es jelű alkatrész a VI.1. ábrában/ akkor ad le jelet a villamos vezérlőberendezésben, amikor a hidraulikus berendezésben fennálló nyomás bizonyos meghatározott értéket meghalad. Az említett relé működésbe lépése után a kezelő elengedheti az V.1. ábrában szereplő, 39-es jelű nyomógombokat /lásd a munka biztonságával és a munkahigiéniával foglalkozó fejezet 30. pontját/.

Az Ak hidraulikus akkumulátort /lásd a VI.1. ábrában az 52-es jelű alkatrészt/ a PZ fogaskerékszivattyú táplálja. Az akkumulátorberendezés nyomását a ZPd1 egyes vagy kettős túlfolyó szelep határozza meg /lásd a VI.1. ábrában az 58-as jelű alkatrészt/.

A Z0 zárószelep /53-as jellel jelölve a VI.1. ábrában/ teszi lehetővé az akkumulátor kisütését, azaz az olaj teljes kiürítését.

Az akkumulátorberendezés működése folytán válik lehetőségessé:

- az R1, R2, R3 elosztók átvezérlése, az 1RP, 2RP, 3RP szervoeosztók igénybevételeivel
- a tolattyu és a lökőfej süllyesztése annak folytán, hogy közvetlen összeköttetés áll fenn a tolattyu és lökőfej-dugattyu feletti térséggel.
- a lökőfej kitolása, annak folytán, hogy összeköttetés áll fenn a lökőfej-henger és az akkumulátor között, az R3 és az R4 elosztókon keresztül /például a "II. ZÖMITÉS" kiinduló állásnál.

Az F1 és az F2 szűrők szűrik az olajat a szennyeződések eltávolítása végett, míg a Ma1 feszmérő /46-os jelű alkatrész az V.1. ábrában/, a Ma2 feszmérő /48-as jelű alkatrész az említett ábrában/ és a Ma3 feszmérő /47-es jelű alkatrész az említett ábrában/ módot adnak a tolattyu- és lökőfej-hengerben, valamint az akkumulátorberendezésben fennálló nyomás ellenőrzésére.

Tipus:	<u>MŰSZAKI ÜZEMELTETÉSI UTASÍTÁS</u>	57.
PXW 100A	Lebegőmatricás sajtoló /sajtó/ Nyomásellenőrzőkártya	oldal

Tipus: PXW-100AB Gyártási szám: 71136

A gyártás éve:
1975

Megrendelő: APV.

A szállítás éve: 1976.

1. PARAMÉTEREK MÉRÉS SZERINT

Tolattyulókét-méret

.....140 mm.....

A lebegések száma

...150 /perc⁻¹...

2. A SAJTOLÁS VÉGREHAJTÁSA

A bűtykök és az utkapcsolók
hatásgyakorlása

..Megfelelő.....

A nyomásszabályozó működése

..Megfelelő.....

A vészkapcsoló működése

..Megfelelő.....

Megjegyzés: A gyártási do-
kumentációnak nem megfelelő
anyagok felhasználása és
kivitelek alkalmazása ese-
tén, az eltéréseket a 7.
pont szerint fel kell tűn-
tetni /ford. jegyzete: a meg-
jegyzés szövege igen zavaros/.

3. BEJÁRATÁS

A sajtó bejáratása kézi
vezérléssel, az alábbi
időtartam alatt: 10 óra

..Megfelelő.....

4. TERHELTÉSES PRÓBÁK

A sajtó terheletes próbái
20. órán át tartottak.

A próbatízes eredményeinek
értékelése: Megfelelő..

.....

5. A VILLAMOS BERENDEZÉS FELÜLVIZSGÁLATA

Teljes villamos felszerelés, vezetékkel és szerelvényekkel, a következő névleges feszültségnél

A motorok ellenőrzése a specifikációval és a bizonylatokkal való egyezés szempontjából.

Sémabeli megjelölés	Motortípus	A motor gyártási száma	Frek- ven- cia	Bizony- lat szám	Megjegy- zések
1.	2.	3.	4.	5.	6.
M1	SZJe 64b				
M2	SZJe 56b				
M3	SZJe 14a				

A villamos szekrény ellenőrzése a felszerelési jegyzékkel, a megrendeléssel és a műbizonylattal való egyezés szempontjából.

Szekrény típus	A szekrény gyártási száma	A vezérlési tápáram frekvenciája és feszült- sége	Hővé- delem; "A" be- állítá- si tar- tomány	Műbizony- lat szá- ma	Megjegy- zések
-------------------	---------------------------------	---	--	-----------------------------	-------------------

Az egyéb készülékek és berendezések ellenőrzése a felszerelési jegyzékkel, a megrendeléssel és a műbizonylatokkal való megegyezés szempontjából.

Sémabeli megjelölés	A készülék tipusa	A készülék v. berende- zés száma	Feszültség és frek- vencia	Műbizony- lat szá- ma	Meg- jegy- zések
------------------------	----------------------	--	----------------------------------	-----------------------------	------------------------

Az áramérték ellenőrzése.

Sémában szereplő motor megjelölés	Maximális terhelés nélkül	Áramfelvétel "A" terheléssel	"A"
--------------------------------------	------------------------------	---------------------------------	-----

1M	Motorjárás terhelés nélkül	Üzem	
----	-------------------------------	------	--

2M	Szivattyúk túlfolyásos működése	Üzem	
----	------------------------------------	------	--

3M		Szivattyu tölti az akkumulátort	
----	--	---------------------------------------	--

A szigetelés ellenőrzése

Induktor- feszültség	Főáramkör /M1/	Áramkör /M1/ száma a séma szerint
500 V	R-O R-S R-T S-O S-T T-O	

Induktor- feszültség	Főáramkör /M2/	Áramkör /M2/ száma a séma szerint
500 V	R-O R-S R-T S-O S-T T-O	

Az elektromos berendezések bemérése a kísérleti üzemi
sordu történik.

976. VII. 22.

- 75 -

Induktor- feszültség	Főáramkör /M3/	Áramkör /M3/ száma a séma szerint
-------------------------	----------------	--------------------------------------

500 V

R-0 R-S R-T S-0 S-T T-0

6. NORMÁLIS /STANDARD/ TARTOZÉK

7. MEGJEGYZÉSEK

SZERELÉS	MŰSZAKI ELLENŐRZÉS	VÁLLALATI VEZETŐSÉG
----------	--------------------	---------------------

Szerelő: Átvevő

.....Kelet....197

A motorokra és a villamos
berendezésekre vonatkozó
műbizonylat csak az export-
sajtók esetében esik felül-
vizsgálat alá

A sajtó ellenőrző-kártya
az átvevő részére a saj-
tóval együtt kiegészítő
dokumentumként szállítandó

AZ APPARATENSPEZIFIKATION /készülékspecifikáció/

című 13 oszlopos táblázatban foglalt kifejezések

ismertetése

Elektrische Ausrüstung = villamos felszerelés

T y p PXW100A = PXW 100A típus

Übersichtsschaltplan = áttekintő kapcsolási terv

Auftrag = megrendelés /megbízás/

Stückanzahl = darabszám Seite 1 = első oldal

Ausrüstungsliste = felszerelési jegyzék

Liste der bei Presse befindlichen Apparaten = a sajtó-
nál lévő készülékek /felszerelések/ jegyzéke

Betriebsspannung = üzemi feszültség

Frequenz = frekvencia

Az oszlopok felírása a számjelek sorrendjében:

- 1 folyószám
- 2 megjelölés
- 3 a készülék megnevezése
- 4 típus
- 5 műszaki adatok
- 6-10 darabszám
- 11 a gyártó vállalat /cég/
- 12 súly
- 13 megjegyzések

Az 1. és 3. oszlopok ismertetése:

1. talpas, kalitkás forgórészű motor
2. peremes, kalitkás forgórészű motor
3. peremes, kalitkás forgórészű motor
4. talpas, kalitkás forgórészű motor
5. peremes, kalitkás forgórészű motor
6. peremes, kalitkás forgórészű motor

7. hárompólusu kapcsoló
8. végálláskapcsoló tokkal
- 8/a mikro-végálláskapcsoló, tok nélkül
9. kézivezérlési gomb /zöld/
10. kézivezérlési gomb /piros/
11. görbekapcsoló programmal, a PXX100A A.05/I rajz szerint
12. időrelé
13. vezérlőgomb kulccsal
14. vezérlőgomb, fedett /zöld/
15. vezérlőgomb, kiállító
16. vezérlőgomb, fedett /zöld/
17. jelzőlámpa izzóval, 220 V-hoz /fehér/
19. kézivezérlő gomb /piros/
- 19/a kapcsolóléc
20. hárompólusu kontaktor
21. hárompólusu kontaktor, hőrelével
22. hárompólusu kontaktor, hőrelével
23. hárompólusu kontaktor hőrelével
24. licencrelé
25. licencrelé
26. egyfázisu transzformátor
27. egyfázisu transzformátor
28. egyfázisu transzformátor
29. szilíciumegyenirányító
30. biztosítófoglalat
31. tartó az olvadó biztosítókhöz

32. lomha olvadóbiztosító
33. lomha olvadóbiztosító
34. biztosító foglalat, fedett, 25 A
35. csavarkupak, 25 A
36. betét, alsó, 10 A
37. olvadóbetét /olvadóbiztosító/
38. kapocsléc
39. kapocsléc
40. rézvezeték /fekete/
41. rézvezeték /fekete/
42. rézvezeték /fekete/
43. rézvezeték /fekete/
44. rézvezeték /fekete/
45. rézvezeték /zöld-sárga/
46. rézvezeték /zöld-sárga/
47. rézvezeték /zöld-sárga/
48. rézvezeték /zöld-sárga/
49. rézvezeték /piros/
50. rézvezeték /zöld-sárga/

A táblázatban szereplő egyéb kifejezések:

U/min = ford. /perc

Produktion 1973 = 1973. évi gyártás

Produktion nach 1973 = 1973. év utáni gyártás

Frankreich = Franciaország

In Polen hergestellt und für sozialistischen Länder

exportiert = Lengyelországban gyártva a szocialista országokba irányuló export céljára

Catalogue 1971/72 Edition Juin 1971 = 1971/72-es

katalógus, 1971. júniusi kiadás

Schweden = Svédország

220 V spule Bereich 0,3 sec + 60 Stunden = 220 V-os

tekercs, tartomány: 0,3 másodperctől 60 óráig

spule = tekercs

Export kapitalistische Länder; Polen und sozialistische

Länder = tőkés export; Lengyelország és a szocialista

országok részére

Handelszentrale = kereskedelmi központ

+ 3 /8/ Stück lose = + 3 /8/ darab külön beszeresletlenül

Megjegyzés a 24. és a 25. folyószámu tételhez:

Teljes kinematikai kivitelhez a vázlat: 3.OE/D

Rövidített változatu kivitelhez a vázlat: 2.OE/II.

A II. 1. jelű rajzban szereplő szövegrészek a ceruzával
feltüntetett számjelek sorrendjében:

1. I. zömítés
2. hatásmód
3. kiinduló állás
4. tolattyu hozzáállítása
5. 1. sajtolás
6. 2. sajtolás
7. a tolattyu visszafutása, kilököéssel
8. a lökörud nyugalmi helyzete felső állásban
9. a lökörud visszafutása kiindulási helyzetbe
10. vázlatos bemutatás

11. bélyeg
12. tolattyu gyűrű
13. lökőrud
14. az R1 - R2 - R3 elosztók állapota /lásd a hidraulikára vonatkozó utasításnál közölt vázlatot/
15. tolattyuhenger, 3-as vezeték
16. a tartállyal való összeköttetést biztosítja /leállítás/
17. a szivattyuval való összeköttetést biztosítja
18. lásd a 16-osnál közölteket
19. lökőrud-henger, 4-es vezeték
20. lásd a 16-osnál közölteket
21. lásd a 17-nél közölteket
22. lásd a 16-nál közölteket
23. nyomás a tolattyuhengerben
24. mozgási ellenállások eredményeként
25. kisebb, mint amit a Zp1 szelep meghatározott
26. a Zp1 szelep által meghatározva /túlfolyás a Zp1 által/
27. nyomás a lökőfej-hengerben
/Diagram 1 = lásd az 1-es diagramot/
28. kisebb, mint a Zp2 szelep által meghatározott érték, vagy azonos azzal
29. a Zp2 szelep által meghatározva /a túlfolyás a Zp2 útján/
30. tolattyunyomás
31. lökőfej-nyomás
32. tolattyusebesség
33. túlfolyás a Zp1 útján

34. Tolattyu visszahalad
35. Megjegyzések
36. A WK2 mikrokapcsoló meg van nyomva
Ennél az állásnál kerül bele a féltermék a matrikába
37. A hozzáállitás abban az időpontban kezdődik, amikor a sajtótestre rögzített két vezérlógombot megnyomjuk. A kisnyomású szivattyu nagy szállítómennyiséggel szállítja az olajat a tolattyuhengerbe
38. A nyomás növekedése azzal a hatással jár, hogy a kisnyomású szivattyu átvezérlődik a túlfolyásra. Az olajat a nagynyomású szivattyu kis szállítómennyiséggel továbbítja a hengerbe.
A vezérlógombok nyomását meg lehet szüntetni, ha a nyomás túlemelkedik a PC relé által meghatározott értéken.
Az 1. sajtolás akkor ér véget, amikor a tolattyu megemeli a mikrokapcsoló karját.
A WK1 kapcsoló rövidrezárása bekapcsolja a PTL időrelét.
39. A 2. sajtolás időtartamát a PTL időrelé határozza meg, amely relét a WK1 mikrokapcsoló kapcsol be.
A 2. sajtolás alatt következik be a termék végső alakítása. A záró sajtolási szakaszban a tolattyu a rögzítőgyűrűk útján támaszkodik meg a felületén.
40. A PT2 időrelét a WK2 mikrokapcsoló nyomása kapcsolja be.
41. A WK2 mikrokapcsoló bekapcsolásának időtartamát a PT2 relé határozza meg.

42. Az időnek a P_{W2} relé által történő meghatározása szerint a rendszer visszakerül a kiindulási állásába.

A II.2. jelű rajzban szereplő szövegrészek a ceruzával feltüntetett számjelek sorrendjében:

1 - 4 jelek alatti szövegrészeket lásd a II.1.rajz 1-4 jele alatt

5 1. szélnyomás

6 2. szélnyomás

7 a tolattyu visszafutása, kilökéssel

8 kiinduló állás

9, 10, 11, 12: lásd a II.1. rajznál a szövegrészeket 11, 12, 13, és 10 alatt

14 -19 jelek alatt szövegrészeket lásd a II.1.rajz azonos számjelei alatt

20 az akkumulátorral való összeköttetést biztosítja

21 a szivattyuval való összeköttetést biztosítja

22 lásd a 20 alatt közlőteket

23 - 28 jelek alatti szövegrészeket lásd a II.1. rajz azonos számjelei alatt

29, 30, 31, 32 jel alatt közlő szövegrészeket illetően lásd a II.1. rajzban a 30, 31, 32 és 33 jel alatt közlőteket

32 lásd a II.1. rajznál a 34 számjel alatt közlőteket

33 Megjegyzések

34 A WK2 mikrokapcsoló meg van nyomva.

A féltermék ebben az állásban a kihaladt lököfejre kerül.

42. Az időnek a P² relé által történő meghatározása szerint a rendszer visszakerül a kiindulási állásába.

A II.2. jelű rajzban szereplő szövegrészek a ceruzával feltüntetett számjelek sorrendjében:

- 1 - 4 jelek alatti szövegrészeket lásd a II.1. rajz 1-4 jele alatt
 - 5 1. szélnyomás
 - 6 2. szélnyomás
 - 7 a tolattyu visszafutása, kilökéssel
 - 8 kiinduló állás
 - 9, 10, 11, 12: lásd a II.1. rajznál a szövegrészeket 11, 12, 13, és 10 alatt
 - 14 - 19 jelek alatti szövegrészeket lásd a II.1. rajz azonos számjelei alatt
 - 20 az akkumulátorral való összeköttetést biztosítja
 - 21 a szivattyúval való összeköttetést biztosítja
 - 22 lásd a 20 alatt közlőket
 - 23 - 28 jelek alatti szövegrészeket lásd a II.1. rajz azonos számjelei alatt
 - 29, 30, 31, 32 jel alatt közlő szövegrészeket illetően lásd a II.1. rajzban a 30, 31, 32 és 33 jel alatt közlőket
 - 32 lásd a II.1. rajznál a 34 számjel alatt közlőket
 - 33 Megjegyzések
 - 34 a WK2 mikrokapcsoló meg van nyomva
- A féltermék ebben az állásban a kihaladt lökörejre kerül.

- 35 Lásd a II.1. rajznál a 37. jel alatt közölt szöveget.
- 36 A nyomás növekedése azzal a hatással jár, hogy a kisnyomású szivattyú a túlfolyásra vezérlődik át. A hengerhez a nagynyomású szivattyú kis szállító-mennyiséggel továbbítja az olajat. A vezérlő nyomógombok nyomását abba lehet hagyni akkor, amikor a nyomás túlemelkedik a PC nyomásrelé által meghatározott értéken. A szélsajtolás abban a pillanatban fejeződik be, amikor a Wkl mikrokapcsolót a tolattyú felemeli. A Wkl kapcsoló rövidrezárása a Ptl időrelé bekapcsolását eredményezi.
- A sajtolás végső szakaszában a tolattyú a rögzítőgyűrűk útján támaszkodik a felületén.
37. Az időtartamot a Wkl mikrokapcsoló útján bekapcsolt Ptl-es időrelé szabja meg.
38. A Wk2 mikrokapcsolóra gyakorolt nyomás azzal a hatással jár, hogy a rendszer a kiindulási állásba kerül.
39. Ebben az állásban kerül ki a termék a matricából.

Az I-8; 8, illetőleg I-3 jelű rajzon szereplő szövegrész:

Zug Transport ablösen = a szállításhoz leoldandó

A II.5. jelű rajzon szereplő szövegrészek.

Wirkung = hatás

Elektromagneten = elektromágnesek

Verteiler = elosztók

Steuerelement = vezérlő elem

Steuerknöpfe = vezérlő nyomógombok

Handsteuerungsknöpfe = kézi vezérlésű nyomógombok

Automatische Steuerung des Zyklus = a ciklus automatikus
vezérlése

Aufstauchen I, II = I. zömítés, II. zömítés

A baloldali táblázatban közölt sorok, az előttünk
feltüntetett számjelek sorrendjében:

0 kiinduló állás

1 1. sajtolás

2 2. sajtolás

3 a tolattyu visszafutása, kilökéssel

4 a lököfej nyugalmi helyzete felső állásban

5 a lököfej visszafutása

6 kiindulási állás

1 hozzáállítás

2 1. szélsajtolás

3 2. szélsajtolás

4 a tolattyu visszafutása, kidobással

5 visszatérés a kiinduló állásba

A ceruzával beírt betűjelek sorrendjében:

a/ a nyomógombos vészkapcsoló megnyomása

b/ tolattyu ↑

c/ tolattyu ↓

- d/ nagynyomású lökőfej
- e/ kisnyomású lökőfej
- g/ leállítás

Handsteuerung des Zyklus = a ciklus kézi vezérlése

A rajz jobboldalán lévő táblázatban szereplő kifejezések a ceruzával beírt számjelek sorrendjében:

- 1 rövidített megjelölés
- 2 megnevezés
- 3 jellemzők
- 4 szárnylapátos buvárszivattyú
- 5 fogaskerék-szivattyú
- 6 aszinkron villanymotor
- 7 hidraulikus elosztó
- 8 hidraulikus elosztó
- 9 túlfolyó fojtószelep
- 10 nyomásszabályozó
- 11 nyomókapcsoló
- 12 olajszűrő
- 13 olaj-résszűrő
- 14 visszacsapó szelep
- 15 akkumulátor gumimembránnal
- 16 fesz mérő
- 17 utkapcsoló
- 18 zárószelep
- 19 szállított mennyiség
- 20 nyomás
- 21 fordulatszám
- 22 teljesítmény

- 23 átáramlás
 - 24 áthaladási teljesítmény
 - 25 a tisztítás pontosság
 - 26 az átáramlás átmérője
 - 27 villamos specifikáció szerint
-

A VII.21 lapon /Blatt VII.21/ közölt rajzon szereplő kifejezések:

Detail A = az "A" részlet rajza

Überlauf = túlfolyás

Hochdruckausgang = a nagy nyomás kijárata

Az "Elektrische Ausrüstung" /villamos felszerelés/ aláírásu összeállítás "Tafel I" /I. táblázat/ felírásu részében szereplő kifejezések, a ceruzával bejelölt betűjelek sorrendjében:

- a/ A jelölések magyarázata
- b/ A d1 relé bekapcsolása a zárójelben közölt kapcsolással
- c/ A C 12 relé kikapcsol, mert a zárójelben közölt pontok között megszakítás keletkezik.
- d/ I. tömités - b 1 átkapcsoló a II-es állásba kerül
- e/ munkaciklus
- f/ kiinduló állás
- g/ hozzáállítás
- h/ 1. sajtolás, 2. sajtolás

- i/ a tolattyu visszafutása, kidobással
 - j/ a lököfej nyugalmi helyzete a felső állásban
 - k/ a lököfej visszafutása a kiinduló helyzetbe
 - l/ megjegyzések
 - m/ a készülék jele /szimbóluma/
 - n/ az "I. zömítés" automatikus ciklusának bekapcsolása az 51-es kapcsoló útján
 - o/ a Ga1, Ga2 munkagombok megnyomása
 - p/ nyomásemelkedés. Bekapcsol a PC /el lehet engedni a Ga1 és a Ga2 nyomógombokat/
 - q/ a Wk1 megnyomása
 - r/ a P71 működésbe lép a beállított idő szerint
 - s/ a Wk2 megnyomása
 - t/ a P72 működésbe lép a beállított idő szerint
 - u/ a sajtolási idő lemerése
 - v/ a felső állásban lévő lököfej nyugalmi helyzetének időtartama
 - w/ 1. táblázat
 - aa/ a II. sajtolási idő határozza meg
 - bb/ a lököfej által felső állásban nyugalmi helyzetben eltöltött idő szabja meg
 - cc/ az E11 elektromágnes kapcsolja be
 - dd/ az E12 elektromágnes kapcsolja be
 - ee/ az E21 elektromágnes kapcsolja be
 - ff/ az E22 elektromágnes kapcsolja be
 - gg/ az E31 elektromágnes kapcsolja be
 - hh/ az E32 elektromágnes kapcsolja be
-

A "Zeichenverzeichnis auf Informationsschilder"
/a tájékoztató táblákon szereplő jelek jegyzéke/ című
összeállítás kirejezései, a ceruzával bejelölt számok
sorrendjében:

- 1 vörös
- 2 leállító vészkapcsoló
- 3 kézi vezérlése a lökőfejnek
- 3a a kontaktor segítségével történő állapotfenntartás
nélkül /a hatás időtartama azonos a nyomógombok nyomás
alatt tartásának időtartamával/
- 4 kézi vezérlése a tolattyunak
- 4a a kontaktor segítségével történő állapotfenntartás
nélkül
- 5 szivattyú
- 6 kézi vezérlés
- 7 1. Üzem az automatikus ciklussal - I. zömítés
- 8 2. Üzem az automatikus ciklussal - II. zömítés
- 9 tolattyú
- 9a az időrelénél feltüntetett jel a tolattyumunka
időtartama
- 10 lökőfej
- 10a az időrelénél feltüntetett jel a lökőfej-munka
időtartama
- 11 akkumulátortöltés
- 12 a kontaktor útján történő állapotfenntartás nélkül
- 13 áramkör
- 14 bekapcsolva

- 15 felfelé való mozgás - szivattyus tápellátás /nagy erővel/
 - 16 felfelé való mozgás - akkumulátoros tápellátás /kis erővel/
 - 17 Mozgás lefelé
 - 18 a billenés szöge
 - 19 cirkulációs mozgás
 - 20 az egyenes mozgás irányát a β szög határozza meg /vizzintes vetület/
 - 21 spirális irányu mozgás
 - 22 mozgás a görbesorozat szerint
 - 23 az excenterhelyzet szöge vizzintes vetületben
 - 24 főkapcsoló
-

Az "Electrical Equipment" /villamos berendezés/
című rajznál szereplő kifejezések:

A rajz aláírása:

Villamos berendezés 380 voltos feszültséghez,
nullavezetéssel

switch = kapcsoló

Technological cycle = technológiai ciklus

Manual control = kézi vezérlés

Upsetting I, II = I., II. zömítés

Az "Elektrische Ausrüstung" /villamos felszerelés/
aláírásu összeállítás "Tafel II" /II. táblázat/ feliratu

reszében szereplő kifejezések azonosak az "Elektrische Ausrüstung" táfel I. összeállításban korábban közölt kifejezésekkel, a II. táblázatban külön feltüntetett betűjeles, alábbi szövegrészek kiegészítésével:

- a/ II. zömítés - a BI kapcsoló a III-as állásba kerül
- b/ 1. szelnyomás
- c/ 2. szelnyomás
- d/ visszavetés kiinduló állásba
- e/ a sajtolási idő mérése, a talajon történő utónnyomással együtt
- f/ a sajtolás idejét, az utónnyomás idejével együtt a PVI időrelé határozza meg

Egyes, szöveg nélküli rajzok főcímeiben szereplő kifejezések:

Technologische Charakteristik = technológiai jellemzők
Anleitung für Inbetriebsetzung-vorbereitung = utasítás
az üzembehelyezés előkészítéséhez

Bedienungsanleitung = kezelési utasítás

Bedienungsanleitung für Hydraulik = kezelési utasítás
a hidraulikához

Reparaturanweisung = javítási utasítás

F e l j e g y z é s

Kapják: Mészáros Ferenc I. Gyárrészleg oszt.vez. et.
Urbán László éremverő művezető et.

Tárgy: PXW-100 AB üzembehelyezés.

Csatoltan megküldjük a PXW-100 Ab típusú "támolygó" sajtó gépkönyvének és magyar fordításának példányát a gép üzemeltetési igényeinek előzetes tájékoztató megismerése, illetve tanulmányozása céljából.


Egyben értesítem, hogy a gép üzembehelyezését és az üzemelési betanítást a gyártó cég szakmérnöke túlsós segítségével fogja végezni.

Az üzembehelyezés 1976. VII. hó első felében várható.

Kérem ezidáig a kezelés személyi feltételeit, a beüzemelés szerzés és anyagigényét biztosítani szíveskedjenek.

A beüzemelés szervezési és kooperációs tevékenységét Kalóczy György műszaki fejlesztő technológus végzi.

Budapest, 1976. június 23.


Bonin Tibor
fejl.csoport.vez.

Melléklet:

3. sz. példány + magyar fordítás - Urbán et. részére
4. sz. példány + magyar fordítás - Mészáros et. "

Pxw pótlótréziusok jegyzéke.
1 pld. Tabdaj: et. uól !

T F M
TOLMÁCS- ÉS FORDÍTÓ MUNKAKÖZÖSSÉG

Nyvszf. 2 pld - hu

N.

Alkalmi Pénteken

OMKDK szám: Fordítás-ról-ra	Munkaszám: 265
Cím eredeti nyelven:		
Cím fordítás után:		
Szerző:		Fordító:
Az eredeti anyag megjelenésének:		
	helye:	
	ideje:	
	kiadója:	
Az anyag terjedelme eredetiben: -tól -ig		
A fordítás terjedelme: oldal		
	ebből ábra:	oldal
	táblázat:	oldal

A "Lektorált Fordítás" szakszerűségéért és helyességéért
a TFM felelősséget vállal.
Amennyiben a TFM által végzett munka megnyerte tetszését kérjük,
a szakmába vágó egyéb munkaigényével is keresse meg a Munkaközösséget.

Információ:

TFM, 1368. Bp. Pf. 238.

Telefon:

Automatikus Préggyár

PONAR-PIASOMAT 1.sz. Üzeme

C S E R E A L K A T R É S Z E K K I M U T A T Á S A

00-974 Warszawa Postafiók 83.

A P X W - 100 Ab ; 100 géphez.

Technikusok utcája 40.

Sor- szám	Az alkatrész készletek neve és mérete	Az alkatrészek szabványzáma	Db mennyiség	Db ár	Gyártócég
1.		3.	4.	5.	6.
1.	Csapágy 1.0.11b	1.0.11b	1		F.P.A.
2.	Nyomaték közlő-tengely 1.0.16a	1.0.16a	1		F.P.A.
3.	Csapszeg 1.0.17a	1.0.17a	1		F.P.A.
4.	Fogó, nyél 1.0.20b	1.0.20b	1		F.P.A.
5.	Menetes dugó 1.0.35b	1.0.35b	1		F.P.A.
6.	Tömítőgyűrű 281x306x14	1.0.56	1		I.N.C.O.
7.	Tömítés 300x320x7	1.0.58	1		I.N.C.O.
8.	Tömítőgyűrű Ø 400x7,5	PN64/M 73043	2		I.N.C.O.
9.	- " - Ø 280x7,5	- " -	1		I.N.C.O.
10.	- " - Ø 34x3	- " -	15		I.N.C.O.
11.	Tömítőgyűrű Ø 13,3x24	- " -	10		I.N.C.O.
12.	Hordógörgős csapágy	22317	1		F.Z.T.
13.	Dugattyú	2-0-1	1		F.P.A.

1.	2.	3.	4.	5.	6.
14.	Tömítőgyűrű	2-0-2	3.		F.P.A.
15.	Tömítőgyűrű	2-0-3			F.P.A.
16.	Anyacsavar	2-0-12	1.		F.P.A.
17.	Hüvely, persely	2-0-13	1.		F.P.A.
18.	Hüvelykivető	2-0-16	1.		F.P.A.
19.	Hüvely, persely	2-0-17	1.		F.P.A.
20.	Rugós hüvely	2-0-29a	1.		F.P.A.
21.	Tömítőgyűrű 350 x 6	PN64/M 73093	1.		I.N.C.O.
22.	Hüvely, persely	2-0-30	2.		F.P.A.
23.	Gyűrű VG 220 x 15	PN65/M 73093	2.		I.N.C.O.
24.	Gyűrű VG 6,3 x 8,5	- " -	2.		I.N.C.O.
25.	Gyűrű 240 x 5	PN64/M 73093	1.		I.N.C.O.
26.	Gyűrű 160 x 5	- " -	1.		I.N.C.O.
27.	Gyűrű 110 x 5	- " -	1.		I.N.C.O.
28.	Tömítőgyűrű Ø 16 x 2	PN64/M 73093	2.		I.N.C.O.
29.	- " - Ø 23,2 x 3	PN60/M 86961	10.		I.N.C.O.
30.	- " - Ø 17,3 x 3,4	- " -	10.		I.N.C.O.
31.	- " - Ø 11,2 x 2,4	- " -	3.		I.N.C.O.
32.	- " - Ø 29,2 x 3	- " -	16.		I.N.C.O.

1.	2.	3.	4.	5.	6.
33.	Fogaskerék	14-0-23	1.		F.P.A.
34.	Fogaskerék	14-0-24	1.		F.P.A.
35.	Fogaskerék	14-0-25	1.		F.P.A.
36.	Fogaskerék	14-0-26	1.		F.P.A.
37.	Fogaskerék	14-0-28	1.		F.P.A.
38.	Fogaskerék	14-0-29	1.		F.P.A.
39.	Fogaskerék	14-0-30	1.		F.P.A.
40.	Csigakerék, csavarkerék	5-0-7a	2.		F.P.A.
41.	Csiga, végtelen csavar	5-0-21a	1.		F.P.A.
42.	Csiga, végtelen csavar	5-0-22a	1.		F.P.A.
43.	Tömítőgyűrű 1760x80x8	PN60/M 86960	1.		I.N.C.O.
44.	- " - 1735x55x7	- " -	1.		I.N.C.O.
45.	- " - 90x5	PN60/M 73093	4.		I.N.C.O.
46.	- " - 80x5	- " -	4.		I.N.C.O.
47.	- " - 340x7,5	- " -	1.		I.N.C.O.
48.	Csapágy 6016	Kat. GBKVT	2.		F.Z.T.
49.	- " - 30220	- " -	6.		F.Z.T.
50.	- " - 30210	- " -	2.		F.Z.T.
51.	- " - 30208	- " -	2.		F.Z.T.

1.	2.	3.	4.	5.	6.
52.	Csapágy 22308	Kat.CBK/AT	4.		F.I.T.
53.	Hármas sebességkikapcsoló	WIS - 100	1.		Telemechanique Import
54.	A tokbannalévő csapkikapcsoló	X.C.2-JC-10511	3.		" "
55.	Szabályozó billentyű /zöld/	X.V.2-M.C.31	2.		" "
56.	Szabályozó billentyű /piros/	X.B.2 M.C.42	1.		" "
57.	Görbe kötőelem	Z.K.-15	1.		" "
58.	Időrelé	R.R.K.P. - 2158	3.		" "
59.	Szabályozó billentyű csavarkulccsal	X.B.2 - M.G.21	1.		" "
60.	Szabályozó billentyű, gombbal /zöld/	X.B.2 M.A.31	5.		" "
61.	Szabályozó billentyű, gombbal	X.B.2 M.L-41	2.		" "
62.	Jelzőlámpa 220 voltra /fehér/	X.B.2 - M.V.107	3.		" "
63.	Jelzőlámpa 220 voltra /zöld/	X.B.2 - M.V.103	9.		" "
64.	Relé	R-15-40PDT-10A	10.		LUMEL
65.	Relé	15-3 PDT-6A	10.		LUMEL
66.	Tányér, gomba	Z - 4625	2.		F.P.A.
67.	Szivattyú	P.Z.-10	1.		W.S.K.Wrocław
68.	Szivattyú	P.Z.N. 3b	1.		W.S.K.Wrocław
69.	Hydroakkumulátor membran	N.W.10	1.		Z.F.M.Zywiec

1.	2.	3.	4.	5.	6.
70.	Szelep	D.EDS-20P10/50	1.		N.D.K.Rexroth
71.	Csőelágazás 4WE8M, vagy OD4-DSHS-602S 24VDS		3.		ATOS, Italy
72.	Manometer M 100 R-40-1,5/06		1.		W.F.M. Wrocławek
73.	Manometer M 100 R-400 1,5/51		1.		W.F.M. Wrocławek
74.	Gyűrű Ø 13,3 x 2,4	PN 60/M 86961	10.		I.N.C.O.
75.	Gyűrű Ø 9,3 x 2,4	" "	1.		I.N.C.O.
76.	Gyűrű Ø 38,2 x 3	" "	1.		I.N.C.O.
77.	Gyűrű Ø 11,3 x 2,4	" "	3.		I.N.C.O.
78.	Gyűrű Ø 6 x 2	PN60/M 73093	3.		I.N.C.O.
79.	Gyűrű Ø 12 x 2	" "	10.		I.N.C.O.
80.	Gyűrű Ø 10 x 2	" "	1.		I.N.C.O.
81.	Gyűrű Ø 70 x 5	" "	2.		I.N.C.O.
82.	Gyűrű Ø 40 x 3	" "	2.		I.N.C.O.
83.	Alátét	9.0.26	1.		F.P.A.
84.	Alátét	10.0.13	3.		F.P.A.
85.	Szelep	DBDA 10 E/315	2.		NDK Rexroth
86.	Manometer	MI60-R/0-16/16+EM3-2FIN	1.		K.F.M.

1.	2.	3.	4.	5.	6.
87.	Jelzőberendezés	RE-5	1.		ZUMEL
88.	Termoelektronikus ellenállás	OP-3-700	1.		ZUMEL
89.	Mikrokikacsoló	MPO-5	1.		FAEL
90.	Hármas sebesség kikapcsoló	XUK 25	1.		KRAJ
91.	Elektromos szivattyú	2 COA-2-12	1.		Csehszlovák

J ó v á h a g y t a *

Főtechnológus

Olvashatatlan aláírás sk.

K é s z i t e t t e *

A Technikai Szolgálat
Szakosztályvezetője

Hryč Wiesław sk.