



**Пневмотрамбовка ПТ-4, ПТ-4503, ПТ-6, ПТ-9**

**ПАСПОРТ**

ООО «Инструментально-Подшипниковая компания»  
454031, г. Челябинск, Шоссе Metallургов 33П, помещение 6  
(351) 214-49-00

[mail@ipk-service.ru](mailto:mail@ipk-service.ru)

[www.ipk-service.ru](http://www.ipk-service.ru)

## Введение

Пневматическая трамбовка — это один из видов пневмоинструмента, используемого в литейном производстве для уплотнения формовочных смесей и также для уплотнения грунта на строительстве и в ремонтно-дорожном деле, где невозможно применение громоздких трамбующих и укатывающих машин.

Пневматические трамбовки бывают двух видов: напольные и верстачные. Принцип действия данных видов пневмотрамбовок схож, но главное отличие между ними заключается в размере обрабатываемых деталей. Так, верстачные пневматические трамбовки используются для уплотнения форм при литье небольших деталей. А пневматические трамбовки напольного типа используются для уплотнения смеси на основе песка для литья больших заготовок.

Кроме этого, пневматические трамбовки различаются по таким техническим характеристикам как: энергия удара, частота удара, расход воздуха, диаметр поршня, ход поршня, диаметр башмака, габаритные размеры, диаметр воздухопроводящего шланга, масса и т.д.

Показатель «энергия удара» пневматической трамбовки считается одним из основных параметров эффективности уплотнения песчаных смесей и показывает примерную глубину, на которую данная пневматическая трамбовка может уплотнить формовочную смесь. Характеристика «частота удара» пневматической трамбовки считается показателем производительности при уплотнении

## Основные характеристики

| Название                | Производительность<br>(м куб/мин) | Вес<br>(кг) | Длина | Диаметр<br>поршня<br>(мм) |
|-------------------------|-----------------------------------|-------------|-------|---------------------------|
| Пневмотрамбовка ПТ-4503 | 4,5                               | 90          | -     | d=135-<br>200мм           |
| Пневмотрамбовка ПТ-4    | 0,6                               | 3           | 730   | 20                        |
| Пневмотрамбовка ПТ-6    | 0,7                               | 6           | 1095  | 25                        |
| Пневмотрамбовка ПТ-9    | 0,9                               | 9,5         | 1380  | 32                        |

### **Трамбовка ручная пневматическая виброзащищенная ПТ-4**



Предназначена для работы по послойному уплотнению формовочной земли в литейном производстве толщиной единичного слоя от 100 до 300 мм, для уплотнения грунта на строительстве и в ремонтно-дорожном деле, где невозможно применение громоздких трамбующих и укатывающих машин.

|                               |               |
|-------------------------------|---------------|
| Ударная частота, Гц           | <b>&gt;15</b> |
| Энергия удара, Дж             | <b>--</b>     |
| Амплитуда движения поршня, мм | <b>75</b>     |
| Расход воздуха, л/с           | <b>10</b>     |
| Давление сжатого воздуха, МПа | <b>0,63</b>   |
| Внутренний диаметр рукава, мм | <b>13</b>     |
| Длина, мм                     | <b>600</b>    |
| Масса, кг                     | <b>3</b>      |

### **Трамбовка ручная пневматическая виброзащищенная ПТ-6**



Предназначена для ударного уплотнения формовочных смесей в литейном производстве при изготовлении стержней и форм различного назначения, а также для уплотнения верхнего слоя смеси после машинной формовки.

|                     |          |
|---------------------|----------|
| Диаметр поршня, мм  | 25       |
| Частота, Гц         | 14       |
| Масса, кг.          | 6        |
| Расход воздуха, л/с | 13       |
| Энергия удара, Дж   | 4.0      |
| Длина, мм           | 950-1095 |

### **Трамбовка ручная пневматическая виброзащищенная ПТ-9**



Предназначена для ударного уплотнения формовочных смесей в литейном производстве при изготовлении стержней и форм различного назначения, а также для уплотнения верхнего слоя смеси после машинной формовки.

|                     |            |
|---------------------|------------|
| Диаметр башмака, мм | 64         |
| Диаметр поршня, мм  | 32         |
| Частота, Гц         | 10         |
| Масса, кг.          | 9,5        |
| Расход воздуха, л/с | 15         |
| Энергия удара, Дж   | 20         |
| Длина, мм           | 1140- 1380 |

## **ЗАПРЕЩАЕТСЯ!**

Проводить наладку, разборку и другие работы по обслуживанию машины, не отсоединив ее от воздухопровода;

Переходить с одного участка на другой с работающей машиной;

Крепить воздухопроводящие шланги проволокой;

Работать машиной без защитного кожуха.

### **Подготовка изделия к работе и порядок работы**

Перед началом необходимо:

1) Расконсервировать машину в следующем порядке:

- ветошью, смоченной в керосине, снять мазку с наружной поверхности;
- вывернуть пробку из пускового отверстия машины;
- через отверстие пускового устройства залить в пневмодвигатель (30-40см<sup>3</sup>) керосина и продуть машину сжатым воздухом. Повторить 2-3 раза.

2) После удаления консервационной смазки залить через впускное отверстие 15-20 см<sup>3</sup> турбинного масла Т<sub>22</sub> ГОСТ 32-74.

3) Проверить надежность затяжки всех резьбовых соединений.

4) присоединить машину к воздухопроводу, который вблизи рабочего места снабжен воздухоподготовительной аппаратурой.

5) Включить машину на холостой ход в течение 20 мин.

6) Отключить машину.

7) Поставить и закрепить в удобном для работы положении кожух в сборе. Установить абразивный инструмент, закрепить его гайкой (7) и винтом (8).

8) Проверить частоту вращения шпинделя на холостом ходу.

9) Смазка двигателя осуществляется по ГОСТ 12633-90 автоматически с помощью масленки, включаемой в состав воздухоподготовительной аппаратуры.

Сжатый воздух, подаваемый в машину, должен иметь чистоту не ниже 5 класса загрязненности по ГОСТ 17443-80.

Маслораспылитель настраивается на подачу масла турбинного Т<sub>22</sub> ГОСТ 32-74 в количестве 3-4 капли на 1м<sup>3</sup>/мин воздуха или другой смазки, по своим качествам не уступающей указанной.

Во время работы необходимо:

- выполнять все требования раздела 6 «Указание мер безопасности»;
- следить за давлением воздуха в сети;
- следить за состоянием крепежных деталей (в случае необходимости отключить машину от сети и подтянуть резьбовые соединения);
- после окончания работы машина отключается от сети, с нее удаляются пыль и грязь.

## Техническое обслуживание

Техническое обслуживание машины сводится к ежедневному и периодическому техническому обслуживанию.

Таблица 3. Перечень работ по техническому обслуживанию

| Содержание работ и методика их выполнения                                                            | Технические требования              | Приборы, инструмент, приспособления и материалы для выполнения работ      |
|------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------|
| <i>Ежедневное техническое обслуживание</i>                                                           |                                     |                                                                           |
| 1. Очистить машину от пыли и грязи<br>2. Проверить надежность затяжки резьбовых соединений кожуха    | 7000...8000<br>об/мин<br>допуск 10% | Набор слесарного инструмента<br><br>Тахометр точность измерения $\pm 3\%$ |
| <i>Периодическое техническое обслуживание</i>                                                        |                                     |                                                                           |
| 4. Выполнять работы ежедневного технического обслуживания<br>5. Смазать коническую пару и подшипники | через 100 часов                     | Набор слесарного инструмента                                              |

## Приемка, консервация и упаковка

10.1 Пневмотрамбовка, заводской номер \_\_\_\_\_ соответствует техническим условиям ТУ 22-166-33-92 и признана годной для эксплуатации.

М.П.

Дата консервации

Дата выпуска

Подпись лиц, ответственных за приемку

10.2 Климатическое исполнение «У»<sub>а</sub> категория размещения 1.1 по ГОСТ 15150-69. Консервация машины по ГОСТ 9.014-78. После консервации впускное отверстие закрывается пробкой.

10.3 Упаковка машины по ГОСТ 12633-90 и ГОСТ 15150-69. Группа изделий 2, категория условий хранения и транспортирования «С», вариант внутренней упаковки ВУ-0.

## 12. Сведения о рекламациях

[illegible]