

Руководство пользователя

Пневматический пресс модель ALUSIT FC50+

СОДЕРЖАНИЕ

1. Назначение и использование пневматического пробивочного пресса.....	3
2. Технические характеристики.....	3
3. Техническое описание.....	4
4. Транспортировка и установка.....	5-6
5. Порядок работы.....	7
6. Техническое обслуживание.....	7
7. Специальные обозначения.....	7
8. Приложения (Рис.1...Рис.7).....	8-14

1. НАЗНАЧЕНИЕ И ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ПНЕВМАТИЧЕСКОГО ПРОБИВОЧНОГО ПРЕССА

Пневматический малогабаритный пробивочный пресс предназначен для холодной обработки профилей фасадной системы ALUSIT FC50+ .

Пневмопресс позволяет выполнить все основные операции для сборки фасада , представляющие собой последовательность полного процесса обработки профилей (торцевую обработку ригелей, пробивку дренажных пазов в прижимной планке и декоративной крышке, пробивку отверстий для креплений). Пневмопресс укомплектован пробивочными штампами.

В пневмопрессе реализуется максимальное количество технологических операций, что является эффективным экономическим решением при изготовлении алюминиевых конструкций. Отсутствуют затраты на переустановку матриц и соблюдается высокая точность производимых операций. Пресс удобен и надежен в эксплуатации. Поставляется в собранном виде. Гарантируется отсутствие деформаций в готовых профилях.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

<i>ПАРАМЕТР</i>	<i>ЗНАЧЕНИЕ</i>	<i>ЕДИНИЦА ИЗМЕРЕНИЯ</i>
Цилиндр (внешний диаметр)	200	мм
Рабочая температура	0-40	°С
Рабочее давление	min 6 – max 8	бар
Развиваемое усилие	2500	кг
Расход воздуха	9	литров/цикл
Габаритные размеры	650 x 300 x 440	мм
Вес	97	кг

3. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ

Пневматический пробивочный пресс состоит из пневматического пресса и пробивочных штампов ,с необходимым количеством матриц и пуансонов.

Пневматический пресс включает в себя :

- привод (в виде пневмоцилиндра) ;
- ползун, соединенный со штоком пневмоцилиндра ;
- направляющие, предназначенные для движения ползуна ;
- нижней и верхней опорных плит, жестко соединенных с направляющими.

Работа пневмопресса осуществляется при помощи ручного управления. Сжатый воздух от пневматической магистрали (компрессора) поступает в цилиндр через штуцер В пневмораспределителя А (Рис.1). Подача сжатого воздуха (очищен от влаги и пыли) в цилиндр пневмопресса производится нажатием ручки С (Рис.1). В рабочем состоянии пневмопресса пуансоны находятся в верхнем положении. Пробивка производится при помощи пуансонов и матриц. Оператор выбирает операцию и устанавливает профиль в пробивочный штамп (между матрицей и пуансоном), нажимает на ручку С (Рис.1) и производит обработку профиля. При отключении сжатого воздуха пневмопресс прекращает свою работу.

Пневмопресс снабжен защитными экранами для безопасной работы оператора (Рис.1). Запрещено удалять защитные экраны с пневмопресса во время его работы. Защитные экраны снимаются с пневмопресса только в случае проведения технического обслуживания пневмопресса , при этом обязательно нужно удостовериться ,что в пневмопресс прекращена подача сжатого воздуха.

Рис.1 — общий вид пневмопресса.

Рис.2-3 — порядок установки профилей в штампы пневмопресса.

Рис.4 — номера операций в профилях.

Рис.5 — пример обработки профиля.

Рис.6 — нумерация и установка пробивочных штампов на пневмопрессе.

Рис.7 — запасные детали.

4. ТРАНСПОРТИРОВКА И УСТАНОВКА

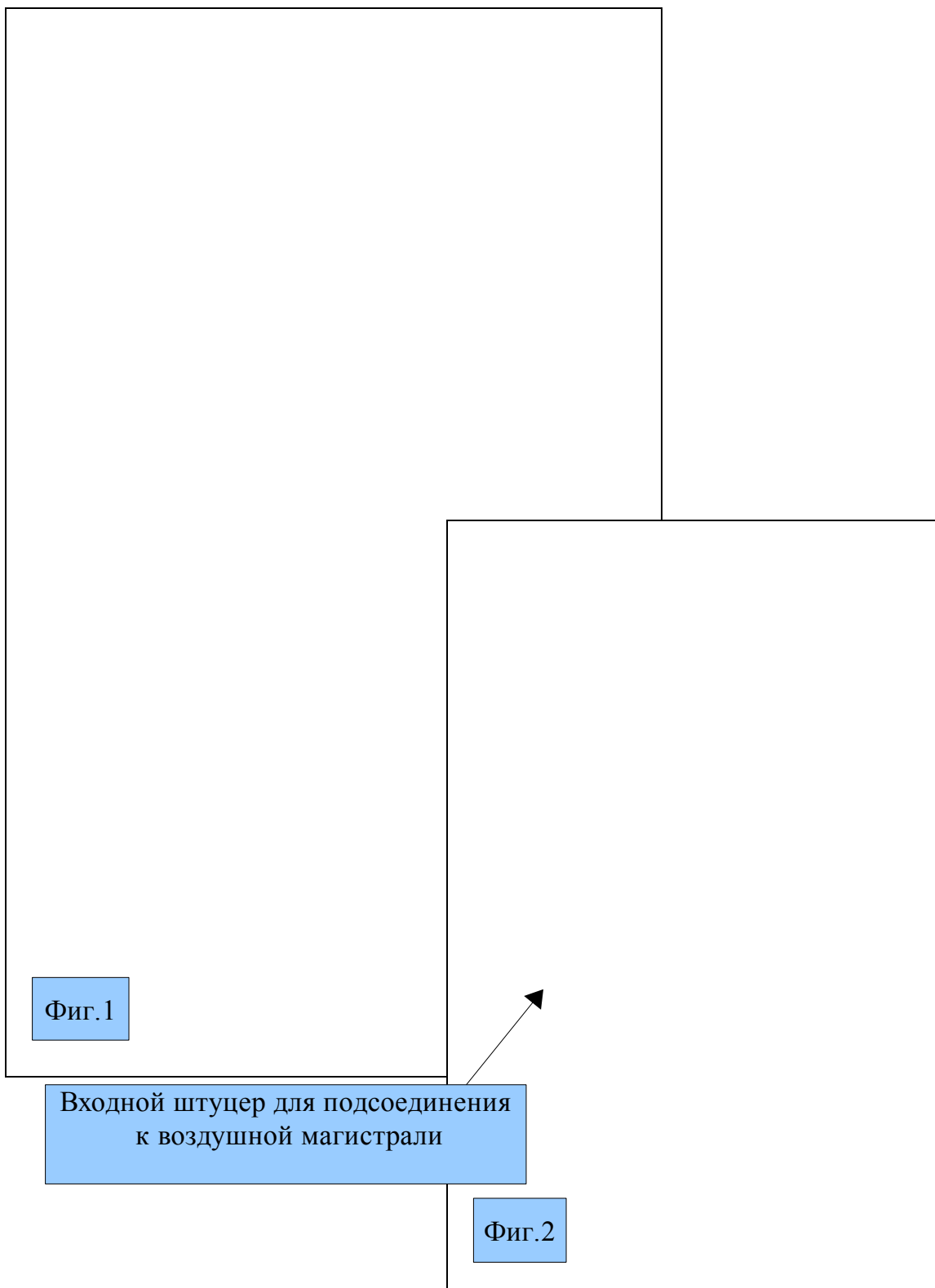
Оборудование поставляется на деревянных поддонах обшитых прочным картоном . Подъем и перемещение пневмопресса осуществляется при помощи грузоподъемных ремней или ручной тележки с подъемником.

Хранить упакованное оборудование необходимо в закрытых помещениях без повышенной влажности и температуры.

Убедиться перед использованием пневмопресса, что он не был поврежден во время транспортировки. В случае ,когда пневмопресс поступает без рабочего стола фирмы "Shoham Machinery Ltd", использовать рабочий стол (верстак) , со следующими требованиями :

- стол жестко крепится к полу ;
- рекомендованная высота стола 800мм ;
- в столе должен быть вертикальный штифт диаметром 12.0мм и высотой 14.0мм, на который устанавливается нижняя плита пневмопресса (отверстие под штифт 13.0мм) ,с помощью которого оператор сможет вручную поворачивать пневмопресс на 360 градусов ;
- при отсутствии в столе вертикального штифта, вставить 4 винта М8 в отверстие пневмопресса и надежно закрепить к столу.

После установки пневмопресса на стол (Фиг.1), подключить его к пневматической магистрали (компрессору). Воздушная магистраль от компрессора подсоединяется к блоку подготовки воздуха (Фиг.2). Пневмораспределитель А (Фиг.1) и блок подготовки воздуха соединены между собой трубкой 8.0мм. Проверить по манометру наличие сжатого воздуха в системе пневмопресса. Далее приступить к работе.



5. ПОРЯДОК РАБОТЫ

Вставить профиль в пробивочный штамп и нажать на ручку С (Фиг.1) до полной пробивки пуансоном профиля.

Отпустить ручку С ,при этом механическая система пневмопресса вернется в исходное положение.

Вынуть профиль и при необходимости удалить алюминиевые отходы из зоны работы штампа.

6. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Необходимо :

- проверять давление воздуха в системе ;
- периодически смазывать рабочие поверхности пуансонов и матриц специальным маслом VOELUBE или его аналогом ;
- перед консервацией пневмопресса смазать его внешние поверхности маслом, препятствующим образованию коррозии ;
- очищать пневмопресс от алюминиевых отходов (рекомендуем использовать пистолет сжатого воздуха).

7. СПЕЦИАЛЬНЫЕ ТАБЛИЧКИ

На пневмопрессе прикреплена идентификационная табличка с указанием производителя, модели оборудования, его серийного номера и даты изготовления.

Вторая табличка содержит информацию о средствах индивидуальной защиты (защитные ботинки, защитные рукавицы, защитные очки, защитные наушники).



SHOHAM
MACHINERY LTD.

Модель ALUSIT FC50+

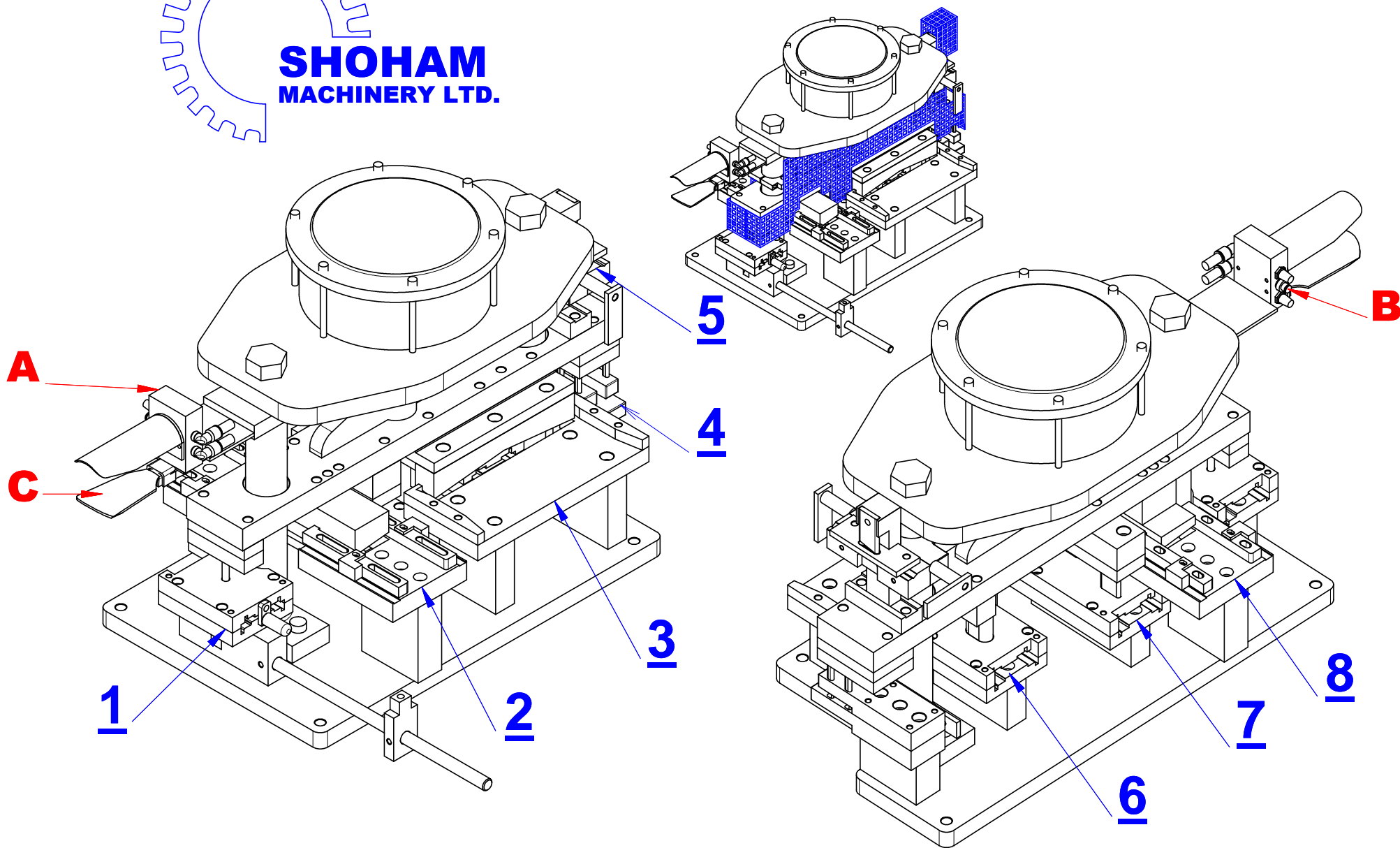


Рис.1

8

Address: 10 Hakishor St. Industrial-Zone Holon 58867, Israel ; Tel. 972-3-6797600, Fax. 972-3-6830213

Website: www.shoham-mach.co.il , E-mail: info@shoham-mach.co.il

THIS DRAWING IS THE PROPERTY OF SHOHAM MACHINERY LTD AND MUST NOT BE COPIED OR REPRODUCED WITHOUT THEIR PERMISSION ©2007

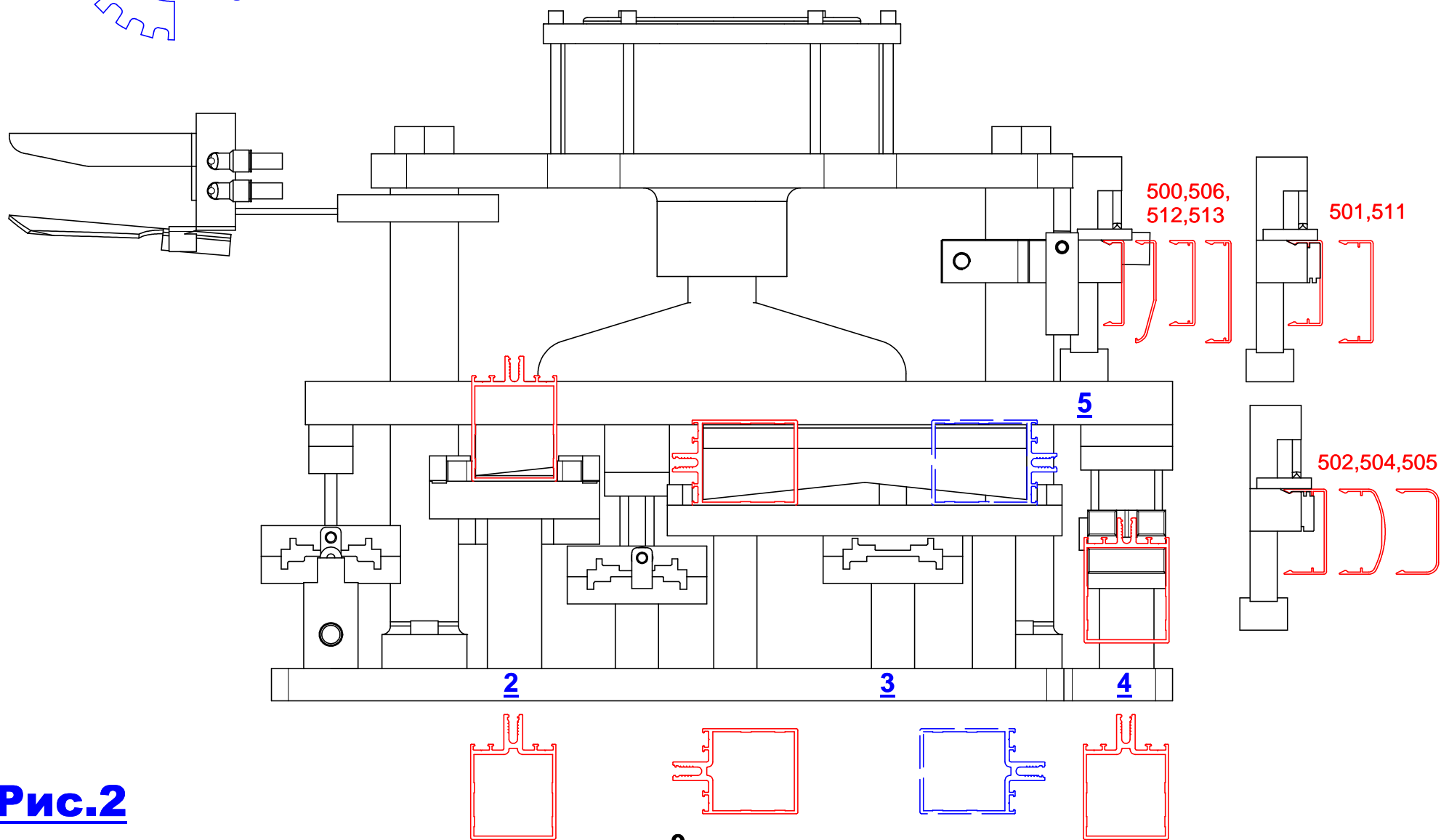


Рис.2

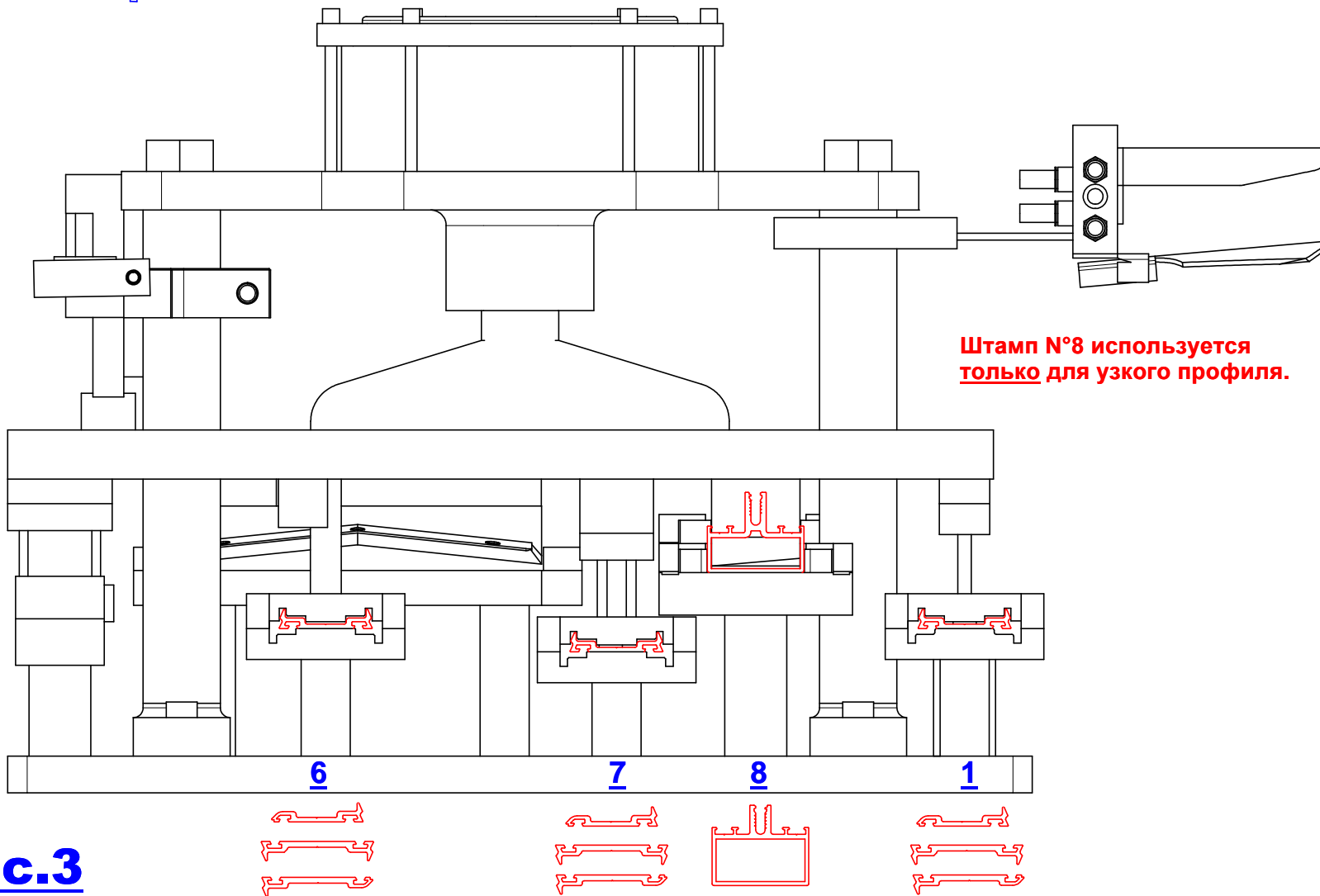


Рис.3

10

Address: 10 Hakishor St. Industrial-Zone Holon 58867, Israel ; Tel. 972-3-6797600, Fax. 972-3-6830213

Website: www.shoham-mach.co.il , E-mail: info@shoham-mach.co.il

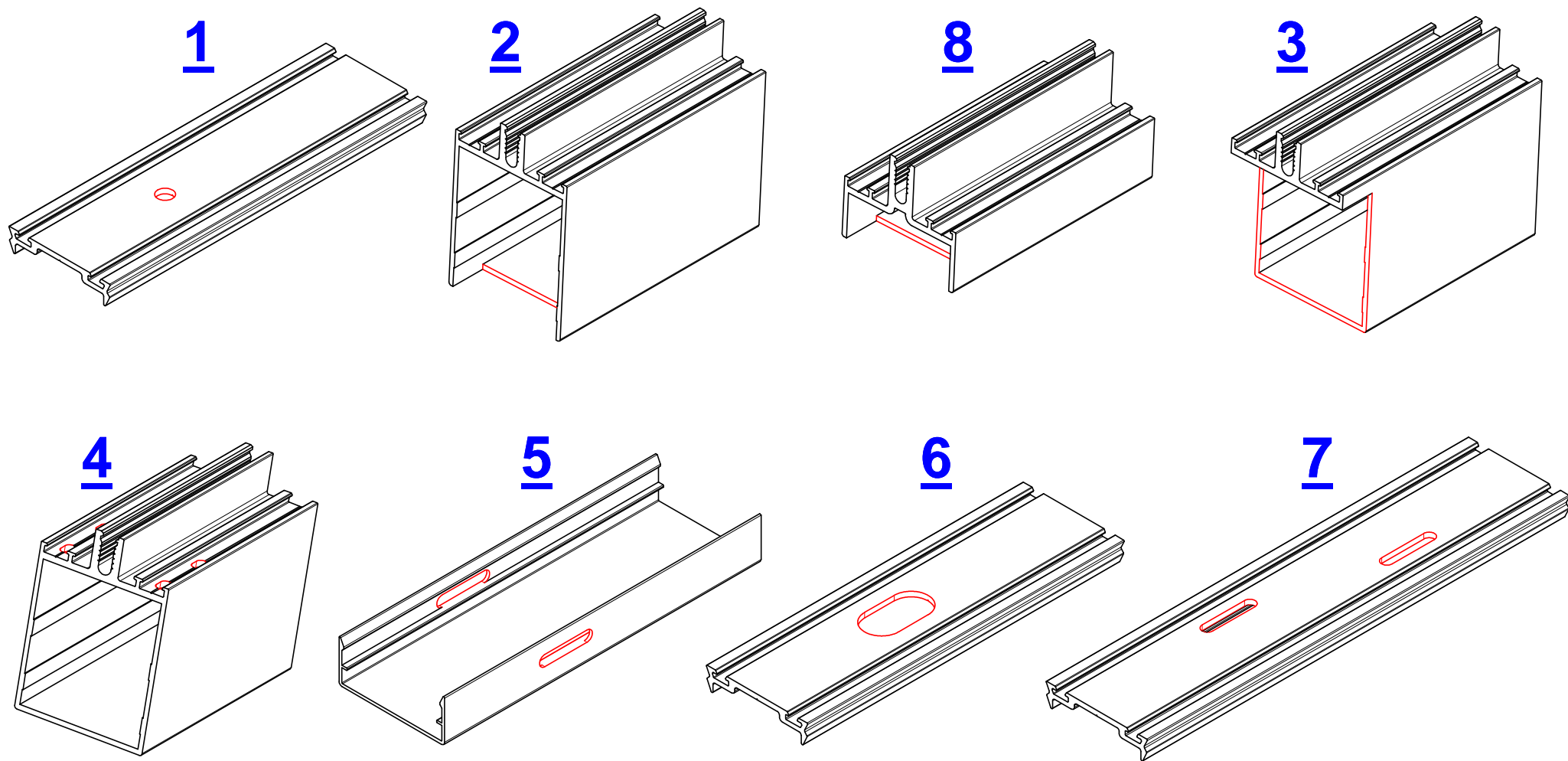
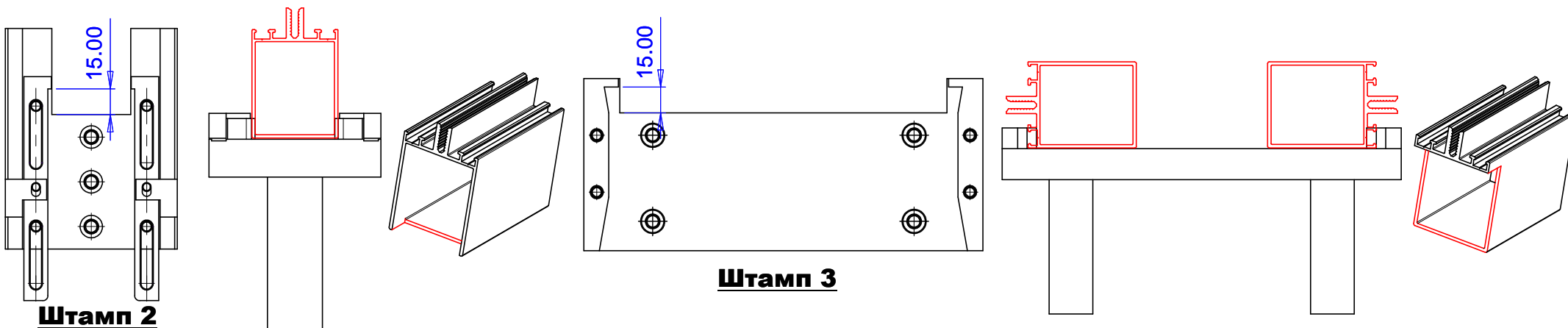


Рис.4

1. Пример обработки профиля - размер 15.00

Установить ограничители на размер 15.00мм и произвести обработку профиля.



2. Пример обработки профиля - размер 15.00 + угол A (до 10°)

1. Произвести расчет размера X ($X=h \times \text{tg}A$). Соответственно X зависит от высоты профиля и угла обработки профиля.
2. Переместить ограничители (штамп 2) на полученный размер $15.00+X$ и произвести обработку профиля.
3. После обработки профиля на штампе 2, обработать профиль под углом на штампе 3 (ограничители стоят на размере 15.00)

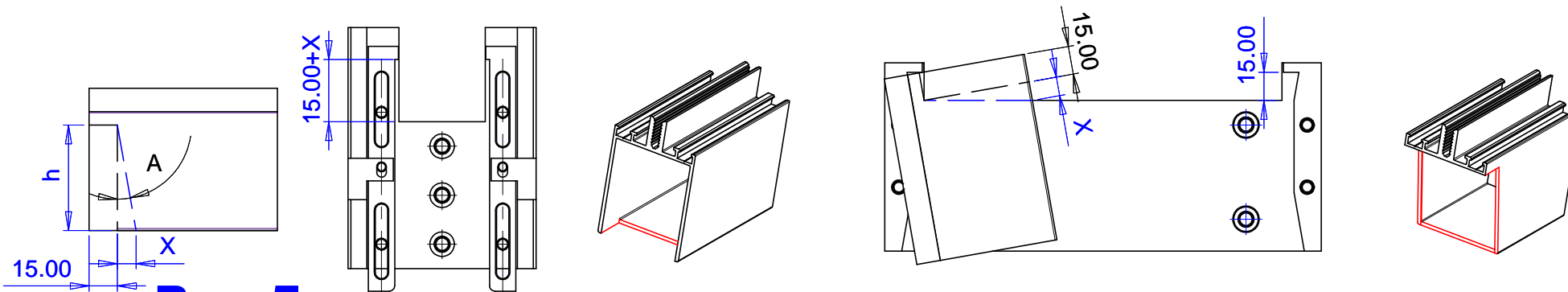


Рис.5

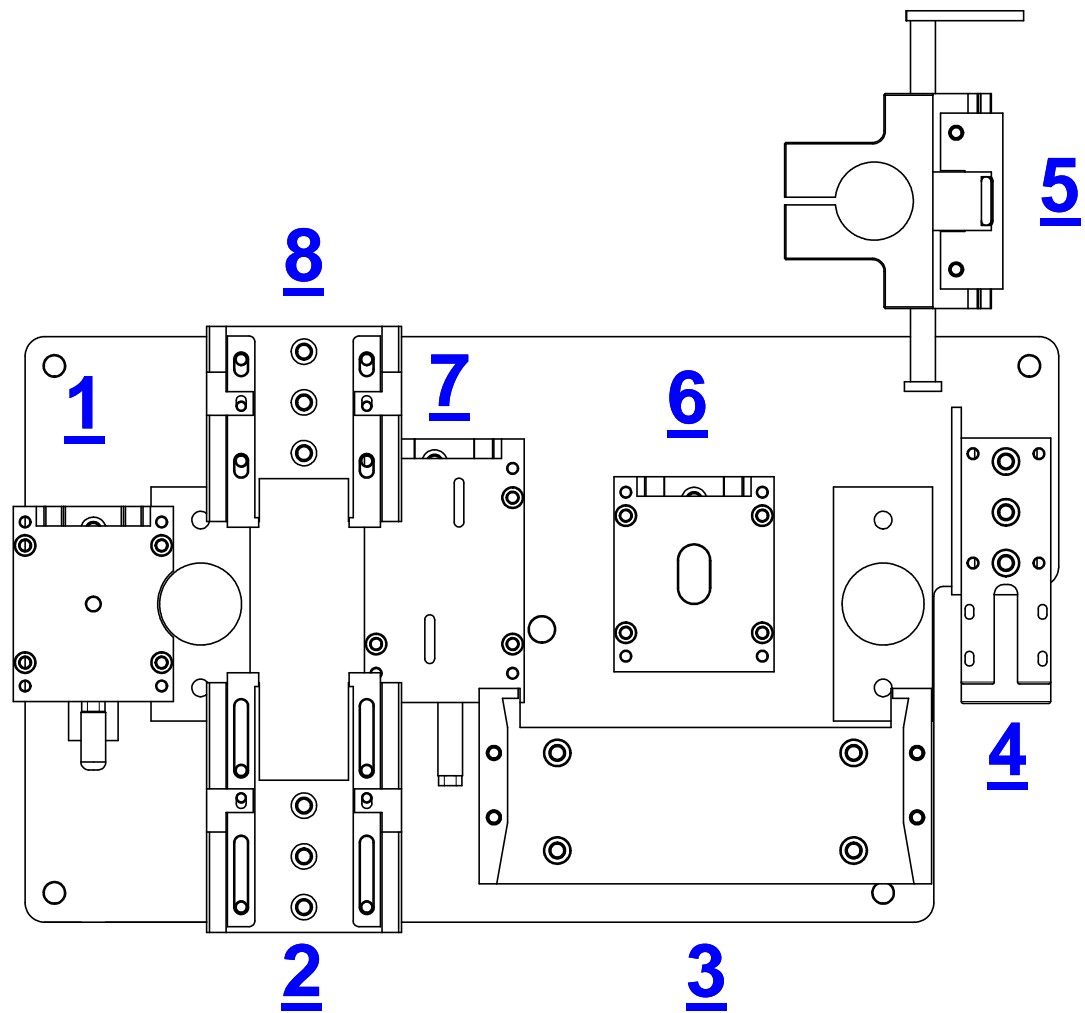
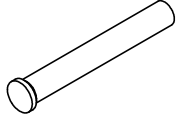
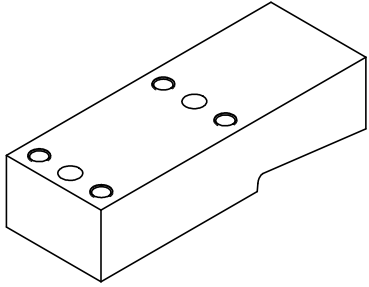
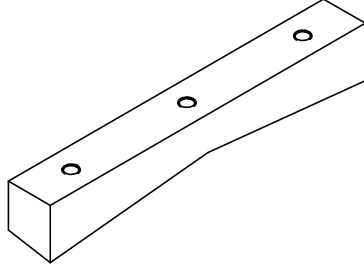
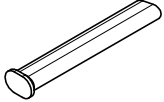
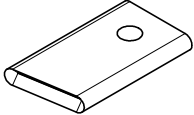
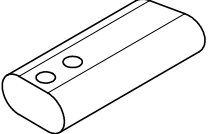
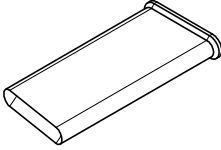
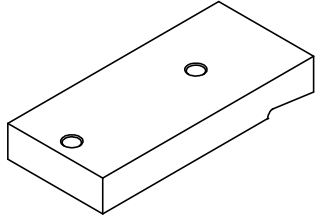


Рис.6

Комплект ножей для прессы

<p>Knife : AL50-K01-9</p>  <p>1</p> <p style="writing-mode: vertical-rl; transform: rotate(180deg);">STATION No.1</p>	<p>Knife : AL50-K02-4</p>  <p>2</p> <p style="writing-mode: vertical-rl; transform: rotate(180deg);">STATION No.2</p>	<p>Knife : AL50-K03-5</p>  <p>3</p> <p style="writing-mode: vertical-rl; transform: rotate(180deg);">STATION No.3</p>	<p>Knife : AL50-K04-7 4 units</p>  <p>4</p> <p style="writing-mode: vertical-rl; transform: rotate(180deg);">STATION No.4</p>
<p>Knife : AL50-K05-5</p>  <p>5</p> <p style="writing-mode: vertical-rl; transform: rotate(180deg);">STATION No.5</p>	<p>Knife : AL50-K06-5</p>  <p>6</p> <p style="writing-mode: vertical-rl; transform: rotate(180deg);">STATION No.6</p>	<p>Knife : AL50-K07-6 2 units</p>  <p>7</p> <p style="writing-mode: vertical-rl; transform: rotate(180deg);">STATION No.7</p>	<p>Knife : AL50-K08-4</p>  <p>8</p> <p style="writing-mode: vertical-rl; transform: rotate(180deg);">STATION No.8</p>
<p><u>Рис.7</u></p>			