

ПНЕВМАТИЧЕСКИЙ ПРОБИВНОЙ ПРЕСС PNZ 8 ОЕММЕ

ИНСТРУКЦИЯ

ПО УСТАНОВКЕ, ЭКСПЛУАТАЦИИ И ОБСЛУЖИВАНИЮ

1. ИСПОЛЬЗОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ ИНСТРУКЦИИ

КОМУ ОНА АДРЕСОВАНА

Настоящая инструкция адресована пользователю пресса, лицам, выполняющим его перевозку, установку, а также тем, кто его эксплуатирует, обслуживает и утилизирует в конце срока его службы.

НАЗНАЧЕНИЕ ИНСТРУКЦИИ

Инструкция описывает предусмотренное проектом назначение пресса, его технические характеристики, содержит информацию по его перевозке, установке, монтажу, регулировке, эксплуатации, обслуживанию и порядку заказа запасных частей.

ОГРАНИЧЕНИЯ ПО ИСПОЛЬЗОВАНИЮ

Настоящая инструкция предназначена исключительно для указанного кода пресса. Информация, содержащаяся в инструкции, не может быть использована при работе с другими моделями других серий.

Необходимо пользоваться только этой инструкцией, а не подобными инструкциями аналогичных прессов или прессов других фирм.

СОБЛЮДЕНИЕ ЗАКОНОВ

Кроме правил, содержащихся в данной инструкции, необходимо соблюдать также соответствующие статьи законов, касающиеся техники безопасности на производстве. За это несет ответственность Клиент.

ХРАНЕНИЕ ИНСТРУКЦИИ

Инструкция является неотъемлемой частью пресса и должна бережно храниться до конца срока службы пресса. Хранить в сухом, защищенном от солнечных лучей месте, недалеко от станка.

КАК ЗАКАЗЫВАТЬ КОПИЮ ИНСТРУКЦИИ

В случае утраты данной инструкции, на фирме-производителе можно заказать новую копию за счет заказчика.

ИНФОРМАЦИЯ ПОЛЬЗОВАТЕЛЮ

1. В данной инструкции содержится описание технического состояния станка на момент его продажи.
2. Производитель оставляет за собой право вносить изменения в продукцию и в инструкции без обязательств модифицировать ранее выпущенные станки и инструкции.
3. Характеристики материалов могут быть изменены в любой момент, в зависимости от достижений технического прогресса, без предупреждения.
4. В случае перепродажи станка, просим сообщить изготовителю адрес нового владельца для передачи ему возможных дополнений к инструкции.
5. При необходимости получения дальнейшей информации или уточнений, можно обращаться непосредственно в Службу технической помощи фирмы ОЕММЕ.
6. Производитель снимает с себя всякую ответственность в случаях, если пресс:
 - использовался не по назначению;
 - эксплуатировался необученным персоналом;
 - эксплуатировался не в соответствии с настоящей инструкцией;
 - эксплуатировался без соблюдения действующих нормативов и законов;
 - эксплуатировался при неисправной подаче питания;
 - соответствующим образом не обслуживался;
 - был подвергнут модификации или ремонту без письменного разрешения фирмы-производителя;
 - эксплуатировался с использованием нефирменных или не оговоренных специально для этой модели запасных частей;
 - эксплуатировался при полном или частичном несоблюдении данных инструкций.
7. Послепродажная гарантия утрачивает свою силу в следующих случаях:
 - при плохом хранении;
 - при неисправностях из-за неправильной установки;
 - при неумелой эксплуатации;
 - при превышении пределов технических характеристик;
 - при чрезмерных механических нагрузках;
 - при использовании прессы не по назначению, предусмотренному проектом.

Пользователь должен гарантировать:

- выполнение всех операций по транспортировке, подключению, эксплуатации, обслуживанию и ремонту квалифицированным персоналом
- под квалифицированным персоналом подразумевается (согласно ИЕС 364) персонал, имеющий подготовку и опыт, прошедший обучение и знающий нормативы, предписания, нормы техники безопасности, условия эксплуатации и обслуживания, персонал, умеющий выполнять ремонтные работы;
- что этот персонал имеет все необходимые инструкции и информацию, включая местные нормативы, для выполнения любой операции;
- недопущения выполнения любых операций с прессом, включая не прямые, неквалифицированным персоналом;
- что во время установки будут соблюдены все меры техники безопасности и все соответствующие положения местных нормативов.

2. ДАННЫЕ МАРКИРОВКИ И ПРОВЕРКА ПРИ ПОЛУЧЕНИИ ПРЕССА

Убедиться в том, что аппаратура не повреждена и в комплектности поставки. В случае наличия повреждений, обратиться в привлеченную страховую компанию или к поставщику. Если поставка не соответствует заказу, немедленно обратиться к поставщику.

Каждый станок имеет специальную табличку.

2.1. ИДЕНТИФИКАЦИОННАЯ ТАБЛИЧКА ПРЕССА

На табличке имеются данные фирмы-изготовителя, модель и серийный номер.

При обращении на фирму относительно оборудования (о возникших проблемах, по гарантийному ремонту, при заказе запасных частей и т.д.) всегда приводить данные этой таблички.

2.2. МАРКИРОВКА ЕС

Маркировка ЕС указывает, что оборудование соответствует Директивам Европейского Экономического Сообщества по технике безопасности и сохранению здоровья на производстве.

3. ПЕРЕВОЗКА

Пресс поставляется упакованным в пластиковый мешок и деревянный ящик или клеть. Для упаковки применен также плотный картон и материал, компенсирующий толчки.

ВНИМАНИЕ!

После снятия упаковки перевозить станок, используя исключительно ручки для зацепления или специальные соединения, в зависимости от модели.

ЗАПРЕЩЕНО

выбрасывать материал упаковки, т.к. он не является биоразлагаемым.

3.1. ИНСТРУКЦИИ ПО ПЕРЕВОЗКЕ

Модели весом менее 30 кг можно переносить вручную. Браться за прочные детали конструкции, и **никогда** за защитные приспособления.

Модели весом более 30 кг рекомендуется перевозить небольшим краном, оснащенным соответствующими приспособлениями.

Перевозка станков должна осуществляться **исключительно** с использованием ручек или специальных приспособлений.

3.2. НЕРАЗРЕШЕННЫЕ ОПЕРАЦИИ ПЕРЕВОЗКИ

Не допускается перевозка прессы:

- поднимая его за блок - держатель инструмента или за защитные приспособления;
- поднимая его неприспособленными средствами;
- на неподходящих тележках;
- взявшись за него испачканными в масле руками.

4. НЕОБХОДИМЫЕ ОПЕРАЦИИ ПРИ УСТАНОВКЕ ПРЕССА

Пробивной пресс должен быть подключен к источнику сжатого воздуха трубой, способной выдержать давление минимум до 10 бар. Между прессом и компрессором необходимо установить узел фильтр - регулятор - маслораспределитель, оснащенный манометром и устройством автоматического слива конденсата.

Давление должно быть отрегулировано на не более чем 7 бар.

Внутренний диаметр прохода воздуха всей системы не должен быть меньше 5 мм.

4.1. КРЕПЛЕНИЕ

Пресс приспособлен для механического крепления к рабочему столу. На Рис. 4.1.1. приведены характеристики крепления.

4.2. КРЕПЛЕНИЕ И ПОДСОЕДИНЕНИЕ К ФИРМЕННОМУ РАБОЧЕМУ СТОЛУ «ОЕММЕ»

ОПЕРАЦИИ ПО УСТАНОВКЕ

1. *Закрепить рабочий стол к полу.*
2. *Установить аппаратуру на столе, продев питающие трубки каждой части прессы в специальные отверстия опорного стола (Рис. 3).*
3. *Закрепить пресс на опорном столе специальными винтами.*
4. *Присоединить питающие трубки каждой части прессы к пневматической системе стола в указанных точках (Рис. 3); где это необходимо, снять пробку: для того, чтобы ее снять, вдавить кольцо вовнутрь и вытянуть пробку (Рис. 4).*
5. *Вставить в прорезь стола нейлоновый крючок для подвешивания пневматического пистолета и нажать на него сверху вниз. Если необходимо, помочь мягким ударом молотка в указанной точке, чтобы крючок встал на свое место (Рис. 5).*

ПРОВЕРКА

- *Проверить давление на манометре стола (данные см. в разделе «Технические характеристики».*
- *Проверить пневмосистему на отсутствие утечек воздуха, в случае утечек вставить глубже трубку в соединение в месте утечки.*

1. Пробка
2. Кольцо

Рис. 4

Вход линии

Рис. 5

Рис. 3

ВНИМАНИЕ:

Чтобы избежать опасных ситуаций для оператора, перед тем, как давать давление на пресс, убедиться в том, что всё присоединено правильно.

5. БЕЗОПАСНОСТЬ ПРЕССА

Пресс имеет защитные приспособления, такие как экраны, наружные панели, металлические решетки. Снятие защитных приспособлений не допускается.

Если для ремонта, очередного или внеочередного обслуживания защитные приспособления необходимо снять, не включать пресс до окончания выполнения всех работ.

6. СПОСОБЫ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ ПРЕССА

ВНИМАНИЕ!

Пневматические пробивные прессы, как и все остальное оборудование с движущимися частями, могут быть источником опасности, в случае их неправильной эксплуатации и обслуживания.

- 1. Пресс не был спроектирован, изготовлен и испытан для работы во влажных или мокрых помещениях, с высоким содержанием в воздухе газообразных химических веществ, таких как хлор, аммиак, а также в пожароопасных и взрывоопасных помещениях.*
- 2. На прессе должен работать только один человек.*
- 3. Использование одного пресса одновременно двумя операторами запрещается.*
- 4. Во время работы пресса не допускается присутствие посторонних в радиусе 2 метров.*

6.1. НАЗНАЧЕНИЕ

Пневматические пробивные прессы «ОЕММЕ» предназначены исключительно для обработки профилей из легких сплавов. Профили, для обработки которых пресс был спроектирован, детально описаны в Главе 12 «Обработка, принадлежности, запасные части и применение».

6.2. РАБОЧЕЕ МЕСТО

Оператору на рабочем месте нет необходимости применять особые приспособления для физической и химической защиты. Необходимо, однако, правильно закрепить пресс к рабочему столу, а стол к полу или стене.

6.3. ИСПОЛЬЗОВАНИЕ НЕ ПО НАЗНАЧЕНИЮ

Пресс **НЕ** был сконструирован и изготовлен для его использования в качестве: пробивного прессы для профилей серий, отличных от описанных на стр. 1 настоящей инструкции; тисков или гибочного станка; отрезного станка.

6.4. СПОСОБЫ И ОРГАНЫ УПРАВЛЕНИЯ

Управление прессом производится командами, подаваемыми кнопкой или педалью, в зависимости от модели. Нажатие на кнопку или на педаль приводит пресс в действие, отпускание возвращает цилиндр в его исходное состояние, на этом рабочая фаза заканчивается, и станок готов к следующей операции.

6.5. ОСТАНОВКА ПРЕССА И ЕГО ПРИВЕДЕНИЕ В НЕРАБОЧЕЕ СОСТОЯНИЕ

Станок останавливается после отключения пневматического питания. Приведение прессы в нерабочее состояние производится отсоединением питающей трубки. После ее отсоединения закрыть входное отверстие от попадания грязи.

7. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ ПРЕССА

Пресс состоит из основания, включающего механизмы его приведения в действие, и принадлежностей, установленных в верхней части основания. Принадлежности бывают разные, в зависимости от выбранной серии профилей и от количества операций, перечисленных во время заказа.

Механическое движение управляется кнопкой или педалью. Нажатие кнопки (или педали) приводит в действие цилиндр, и происходит пробивание, отпускание кнопки или педали возвращает механизм в исходное состояние и освобождает профиль.

8. ИНСТРУКЦИИ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Обрабатываемый профиль вставляется в направляющую, соответствующую выполняемой операции. После того, как профиль правильно установлен, нажимается кнопка (или педаль) для выполнения пробивания. После пробивания кнопка (или педаль) отпускается, и профиль извлекается из направляющей. Детальное применение станка описано в Главе 12 «Обработка, принадлежности, запасные части и применение».

ВНИМАНИЕ!

Не вставлять пальцы в направляющие для профилей.

Никогда не нажимать кнопку или педаль без вставленного профиля, или не убедившись в безопасности операции, которую необходимо выполнить.

9. ИНСТРУКЦИИ ПО ОБСЛУЖИВАНИЮ

ВНИМАНИЕ!

Рабочая часть прессы должна периодически осматриваться и обслуживаться квалифицированным персоналом с целью недопущения поломок, которые прямо или косвенно могут нанести ущерб людям, животным или предметам.

9.1. ПОДГОТОВКА К ОБСЛУЖИВАНИЮ

Перед началом любой операции обслуживания отключить пневмопитание и выпустить воздух из системы. Только после этого разрешается снимать защитные приспособления с прессы.

9.2. ПРОГРАММА ОБСЛУЖИВАНИЯ

Рекомендуется периодически выполнять нижеследующие операции обслуживания:

- Проверка давления на входе.
- Проверка уровня масла в маслораспылителе. При необходимости долить. Использовать только специальное масло для фильтров!
- Слив накопившегося в фильтре (J) конденсата с помощью сливного кольца (W), см. рис. 6.
- Смазка инструмента специальным маслом с тем, чтобы операции никогда не выполнялись всухую. Таким образом, пробивание происходит с меньшим усилием, и срок службы режущего инструмента значительно увеличивается.
- Смазка всех частей, подверженных износу и коррозии.

Изменение состояния станка (увеличение расхода воздуха, шума, вибрации и т.д.) являются признаками его ненормальной работы.

В случае необходимости ремонта, обратиться в Службу технической помощи нашу или нашего дистрибьютора.

В любом случае, при необходимости ремонта или обслуживания, обращаться к данной инструкции.

В случае отсутствия каких-либо необходимых сведений в данной инструкции, обращаться в местную Службу технической помощи (раздел 10.2).

9.3. ВНЕОЧЕРЕДНОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Обратиться в Службу технической помощи (раздел 10.2).

10. ИНСТРУКЦИИ ПО РЕМОНТУ

10.1. ПЕРЕЧЕНЬ НАИБОЛЕЕ ЧАСТО ВСТРЕЧАЮЩИХСЯ НЕИСПРАВНОСТЕЙ

- **Недостаточное давление**
 - *Внутренний диаметр линии меньше 6 мм.*
 - *Редуктор отрегулирован на более низкое давление, чем указанное в главе 11 («Технические характеристики»)*
- **Ненормальный износ пневматических частей**
 - *Отсутствие смазки в подаваемом воздухе*
- **Деформация профилей и пробивание с заусенцами**
 - *Неправильная установка профилей.*
 - *Использование профилей непредусмотренной серии*

10.2. СЛУЖБА ТЕХНИЧЕСКОЙ ПОМОЩИ

Существует международная сеть Центров технической помощи. Для решения специфических проблем обращаться в Службу технической помощи.

11. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Таблица

<i>Характеристики</i>	<i>Значение</i>	<i>Ед.изм.</i>	<i>Примечания</i>
Рабочая температура	0 ÷ 40	С°	
Температура хранения	-10 ÷ 50	С°	
Максимальная высота	2000	м над уровнем моря	
Влажность хранения	80 @ 20 °С	%	
Макс. влажность в рабочем помещении	70	%	
Рабочее давление	мин 6, макс 7	бар	
Усилие	1950	кг	
Цикл			двойной
Расход воздуха	1,6	л/цикл	
Габаритные размеры	240x360x240	мм	дл.х шир.х выс.
Вес	51	кг	пресс в комплекте

Уровень шума прессы ниже 70 дБ, если он установлен на рабочем столе, поставленном фирмой «ОЕММЕ».

1 ВЫПОЛНЕНИЕ ОТВЕРСТИЯ Ø 6		ПУАНСОН Ø 6 МАТРИЦА	КОД 23.61.52 КОД 23.54.68	В В
2 ОТВЕРСТИЯ Ø 7 НА ПРИЖИМНЫХ ПЛАНКАХ		ПУАНСОН Ø 7 МАТРИЦА	КОД 24.02.01 КОД 23.54.75	В В
3 ПАЗ СЛИВА ВОДЫ 5 X 40		ПУАНСОН МАТРИЦА	КОД 23.54.71 КОД 23.54.78	В В
4 ПАЗ СЛИВА ВОДЫ 4 X 40		ПУАНСОН МАТРИЦА	КОД 23.54.70 КОД 23.54.97	В В
5 ВЫРЕЗ 20 X 66		ПУАНСОН ЦЕНТРАЛЬНАЯ МАТРИЦА ПРАВАЯ МАТРИЦА ЛЕВАЯ МАТРИЦА	КОД 23.54.67 КОД 23.54.76 КОД 23.54.72 КОД 23.54.73	В В В В
6 ВЫРЕЗ 20 X 63		ПУАНСОН ЦЕНТРАЛЬНАЯ МАТРИЦА ПРАВАЯ МАТРИЦА ЛЕВАЯ МАТРИЦА	КОД 23.54.67 КОД 23.54.76 КОД 23.54.72 КОД 23.54.73	В В В В
7 ВЫРЕЗ 20 X 33		ПУАНСОН ЦЕНТРАЛЬНАЯ МАТРИЦА ПРАВАЯ МАТРИЦА ЛЕВАЯ МАТРИЦА	КОД 23.54.67 КОД 23.54.76 КОД 23.54.72 КОД 23.54.73	В В В В

ТИП ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ: ТИП (А) - ЛЕГКОЗАМЕНЯЕМАЯ ЧАСТЬ; ТИП (В) - ЭТУ ЧАСТЬ ДОЛЖЕН МЕНЯТЬ ТЕХНИК-СПЕЦИАЛИСТ; ТИП (С) - ЭТУ ЧАСТЬ ДОЛЖЕН МЕНЯТЬ ПРЕДСТАВИТЕЛЬ ФИРМЫ-ПРОИЗВОДИТЕЛЯ.

ВНИМАНИЕ: ДЛЯ ИЗБЕЖАНИЯ ОШИБОК ПРИ ПРОБИВАНИИ С РЕГУЛИРУЕМЫМИ УПОРАМИ, ВЫПОЛНИТЬ ПРОБНОЕ ПРОБИВАНИЕ И С ПОМОЩЬЮ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ ПРОВЕРИТЬ ТОЧНОСТЬ ПОЛОЖЕНИЯ УПОРОВ

СХЕМА ОПЕРАЦИЙ 2 - 5

1. МЕТКА СЧИТЫВАНИЯ ПО КРОМКЕ ШАГОВОГО УСТРОЙСТВА, ОПЕРАЦИЯ 2
2. МЕТКА СЧИТЫВАНИЯ ПО КРОМКЕ ШАГОВОГО УСТРОЙСТВА, ОПЕРАЦИЯ 5
3. УПОР

ОБРЕЗАНИЕ ЧАСТИ (J)

ОТРЕГУЛИРОВАТЬ УПОР (А) НА НУЖНОМ РАССТОЯНИИ, ЧТОБЫ ДЕЛАТЬ ВЫРЕЗЫ НА ОДИНАКОВОМ РАССТОЯНИИ ОДИН ОТ ДРУГОГО. ПОСЛЕ ПЕРВОГО ВЫРЕЗА ПЕРЕДВИНУТЬ ПРОФИЛЬ ДО УПОРА В УПОР (F). ПЕРЕД ВЫПОЛНЕНИЕМ ВТОРОГО ВЫРЕЗА СЛЕГКА ПОТЯНУТЬ ПРОФИЛЬ В ПРОТИВОПОЛОЖНОМ НАПРАВЛЕНИИ (ЧТОБЫ ОН ЗАБЛОКИРОВАЛСЯ), И ОДНОВРЕМЕННО НАЖАТЬ ПЕДАЛЬ, И ТАК ДАЛЕЕ, ВЫПОЛНЯЯ ВСЕ ОСТАЛЬНЫЕ ВЫРЕЗЫ.

ПРОТИВОПОЛОЖНЫЙ ВЫРЕЗ

ПРИМЕЧАНИЕ: ПЕРЕД НАЧАЛОМ ВЫПОЛНЕНИЯ ОБРАБОТКИ С ДРУГОГО КРАЯ ИСКЛЮЧИТЬ УСТРОЙСТВО (А) С ПОМОЩЬЮ РУЧКИ (С).

ДЛЯ ТОГО, ЧТОБЫ ВЫПОЛНИТЬ ВЫРЕЗ СТРОГО НАПРОТИВ УЖЕ СДЕЛАННОГО (СДЕЛАННЫХ) В ЧАСТИ (J), ПЕРЕУСТАНОВИТЬ ПРОФИЛЬ НЕОБРАБОТАННОЙ ЧАСТЬЮ (Y), УПЕРЕТЬ В УПОР (В) СДЕЛАННЫЙ РАНЕЕ ВЫРЕЗ (ЧАСТЬ J), НАПРОТИВ КОТОРОГО НЕОБХОДИМО ВЫПОЛНИТЬ НОВЫЙ ВЫРЕЗ. СЛЕГКА ПОТЯНУТЬ ПРОФИЛЬ В ПРОТИВОПОЛОЖНОМ НАПРАВЛЕНИИ (ЧТОБЫ ОН ЗАБЛОКИРОВАЛСЯ), И ВЫПОЛНИТЬ ВЫРЕЗ.

СХЕМА ОПЕРАЦИЙ 6 - 7

1. ВИДИМАЯ ТОЧКА ДЛЯ ВСТАВКИ ПРОФИЛЯ СПРАВА ИЛИ СЛЕВА ДЛЯ ОПЕРАЦИИ 7
2. ВИДИМАЯ ТОЧКА ДЛЯ ВСТАВКИ ПРОФИЛЯ СЛЕВА
3. ДЛЯ ВСТАВКИ СПРАВА ИСКЛЮЧИТЬ УПОР
4. ВИДИМАЯ ТОЧКА ДЛЯ ВСТАВКИ ПРОФИЛЯ СПРАВА