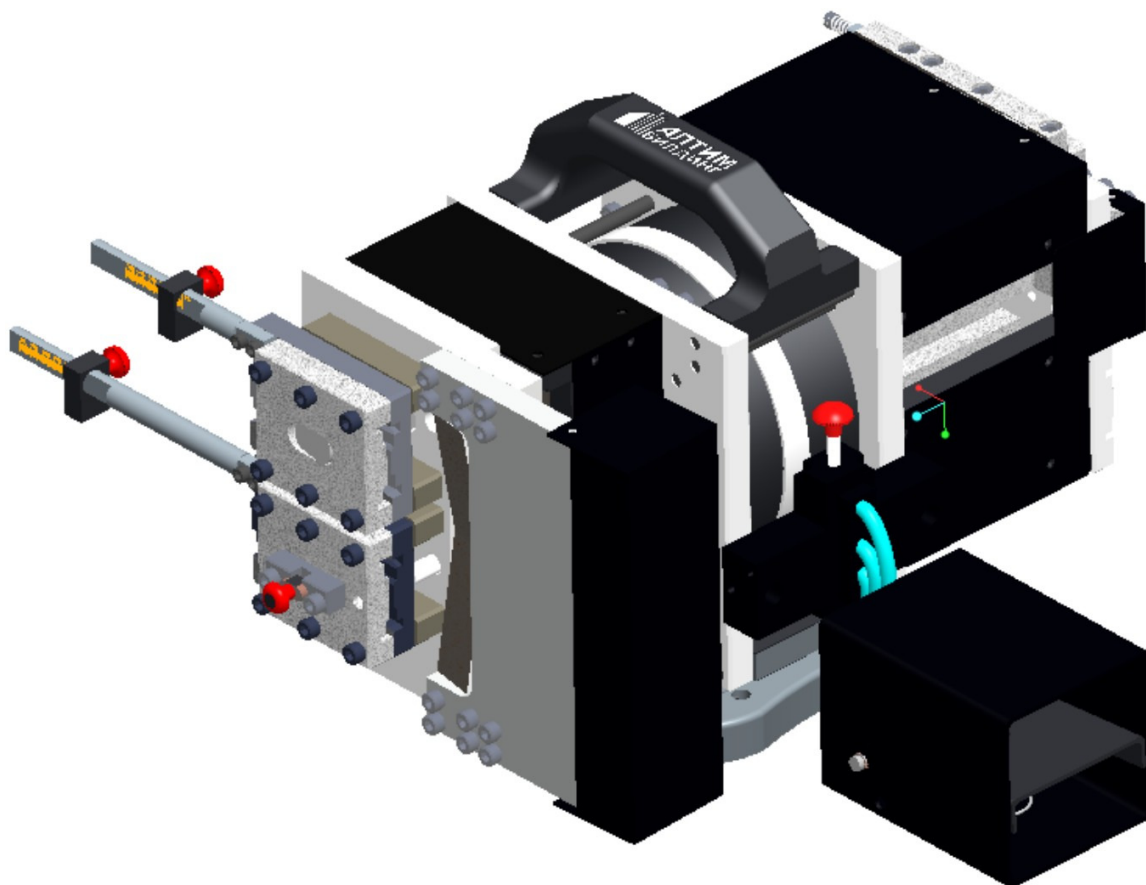




# ПНЕВМАТИЧЕСКИЙ ПРЕСС *BS14100*

для технологической обработки алюминиевых профилей  
системы AGS500



ООО «ПКФ «Мастер Технолоджи»  
тел. +7 (495) 971-68-06  
[www.bisal.ru](http://www.bisal.ru)

## ОПИСАНИЕ ПРЕССА И ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Пневматический пробивной пресс предназначен для обработки алюминиевого профиля

- система из 8 штампов для обработки профиля
- пневматическая пробивка и возвращение механизма в исходное положение происходит с усилием от 4 тонн
- простое обслуживание и управление при помощи донного распределителя 5/2, изменение направления пробивки ручным распределителем 5/2.
- инструмент изготовлен из термически обработанной, вороненой инструментальной стали
- пневматический цилиндр, направляющая пластина и дистанционные прокладки изготовлены из вороненой стали
- длительный срок службы инструмента
- требуется подключение к установке подготовки воздуха
- требуется смазка деталей пробивного штампа
- изготовлен согласно стандартам CE по проектированию и изготовлению безопасных инструментов и машин

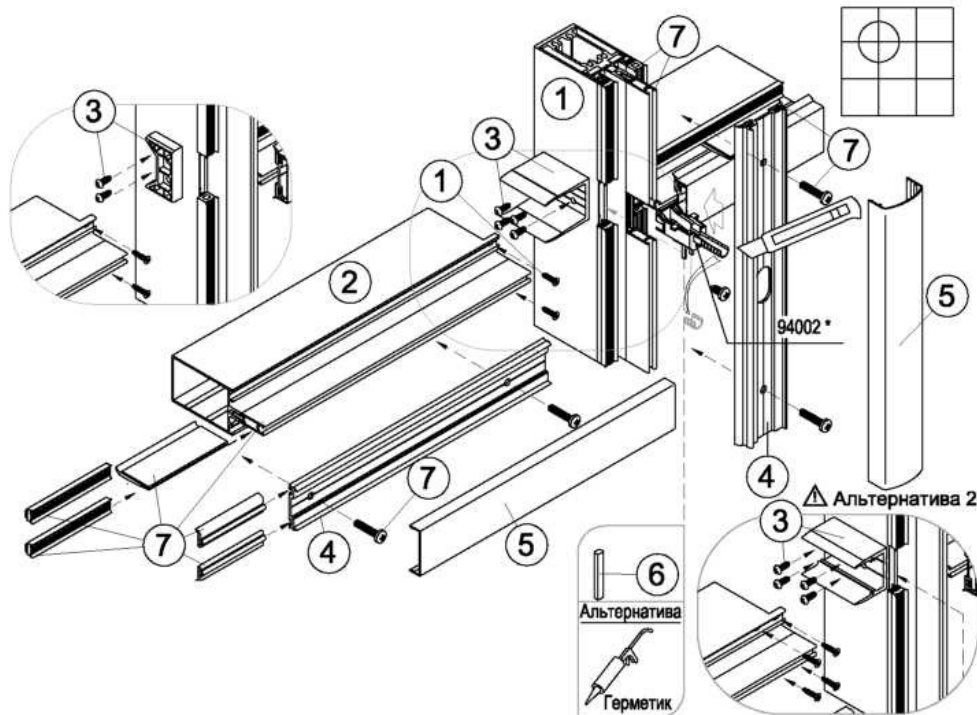
### ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Артикул	<b><i>BS14100</i></b>
Типы обрабатываемых профиле	<b><i>AGS-500</i></b>
Тип привода	<b><i>Пневматический</i></b>
Рабочее давление	<b><i>Мин - 6 бар, макс – 8 бар</i></b>
Температурный диапазон применения	<b><i>От -20 °С до +60 °С</i></b>
Рабочий ход инструмента	<b><i>23 мм</i></b>
Габариты (LxVxH)	<b><i>660x295x296 мм</i></b>
Масса	<b><i>90 кг</i></b>



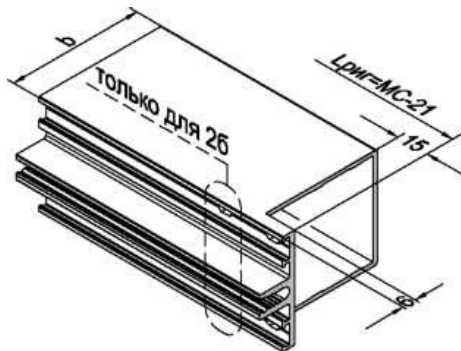
## ВЫПОЛНЯЕМЫЕ ОПЕРАЦИИ

Соединение стойки и ригеля 1-го и 2-го уровней



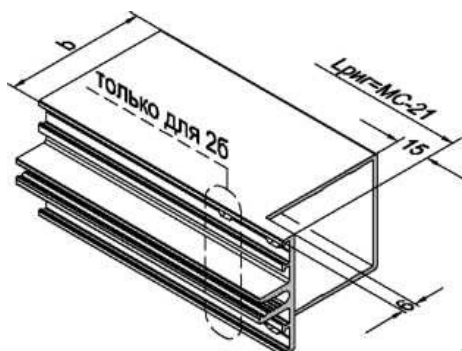
### Операция 1, Пробивной штамп BS14150-00

Обработка ригелей 1-го уровня (90201, 90202, 90203, 90204, 90205, 90206, 90207, 90201-ЭК, 90202-ЭК, 90203-ЭК, 90251-ЭК, 90252-ЭК) и 2-го уровня (90301, 90302, 90303, 90304, 90305, 90306, 90307, 90302-ЭК, 90303-ЭК). Вырубка боковых частей профиля на расстоянии 15 мм от края профиля.



### Операция 2, Пробивной штамп BS14120-00

Обработка ригелей 1-го уровня (90201, 90202, 90203, 90204, 90205, 90206, 90207, 90201-ЭК, 90202-ЭК, 90203-ЭК, 90251-ЭК, 90252-ЭК) и 2-го уровня (90301, 90302, 90303, 90304, 90305, 90306, 90307, 90302-ЭК, 90303-ЭК). Вырубка нижней части профиля («четверти») на расстоянии 15мм от края профиля.

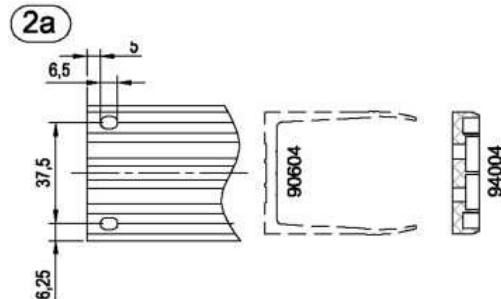


### **Операция 3, Пробивной штамп BS14140-00**

3.1 Обработка ригелей 1-го уровня (90201, 90202, 90203, 90204, 90205, 90206, 90207, 90201-ЭК, 90202-ЭК, 90203-ЭК, 90251-ЭК, 90252-ЭК) и 2-го уровня (90301, 90302, 90303, 90304, 90305, 90306, 90307, 90302-ЭК, 90303-ЭК, 90351-ЭК, 90352-ЭК).

Пробивка двух отверстий овальной формы 6,5х4,5мм на фиксированном расстоянии 5мм от края профиля.

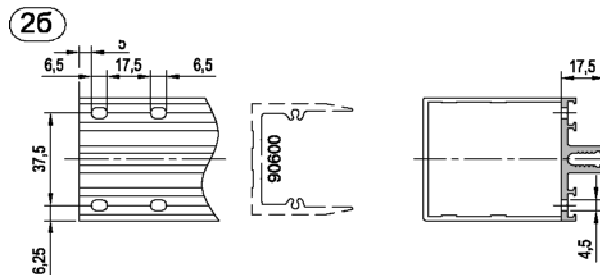
В соответствие с обработкой 2а узла 1.1 каталога AGS500.



Пробивка четырех отверстий овальной формы 6,5х4,5мм, а именно:

- 1) двух отверстий на фиксированном расстоянии 5мм от края профиля;
- 2) двух дополнительных отверстий, расположенных на расстоянии 17,5мм от первой группы отверстий.

В соответствие с обработкой 2б узла 1.1. каталога AGS500

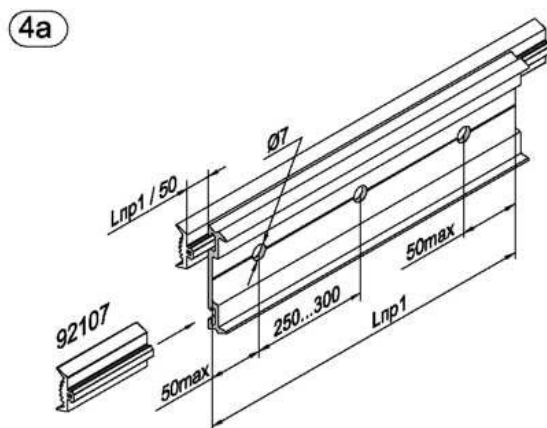


### **Операция 4, Пробивной штамп BS14180-00**

Обработка прижимных планок – 90400, 90401, 90414, 90415, 90427-ЭК.

Пробивка круглых отверстий  $\varnothing 7$ мм, расположенных по оси симметрии профиля.

В соответствие с обработкой 4а узла 1.1 каталога AGS500.



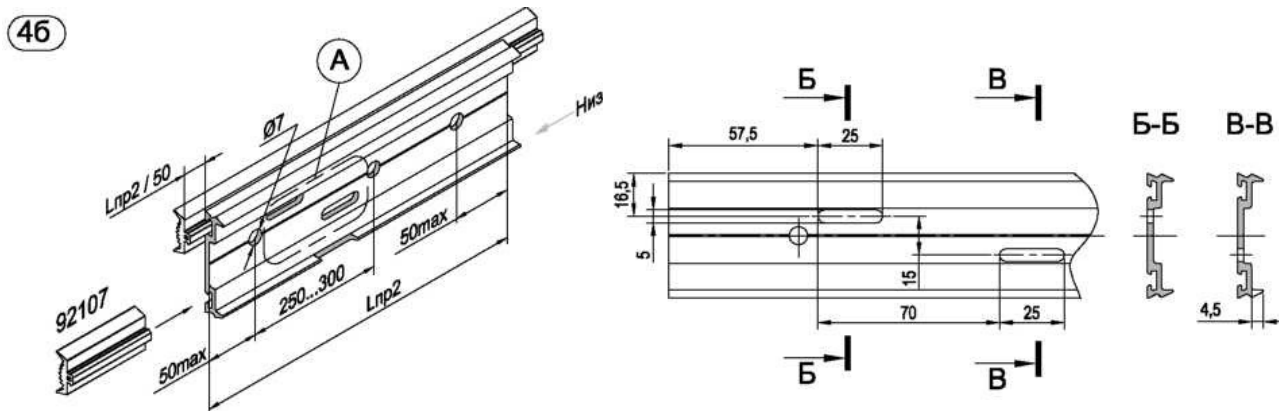
### **Операция 5, Пробивной штамп BS14160-00**

Обработка прижимных планок – 90400, 90401, 90414, 90415, 90427-ЭЖ.

Пробивка отверстий овальной формы 5x25 мм:

- 1) первого отверстия на фиксированном расстоянии 60 мм от края профиля;
- 2) второго отверстия на расстоянии 45 мм от первого с взаимным смещением осей 15мм.

В соответствии с обработкой 4б узла 1.1 каталога AGS500.

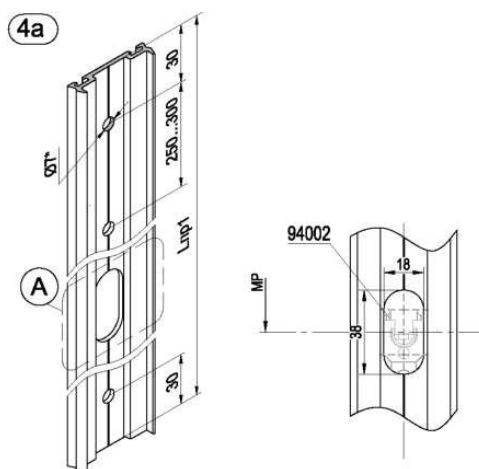


### **Операция 6, Пробивной штамп BS14170-00**

Обработка прижимных планок – 90400, 90401, 90414, 90415, 90427-ЭЖ.

Пробивка двух отверстий овальной формы 18 x 38 мм под установку капельника.

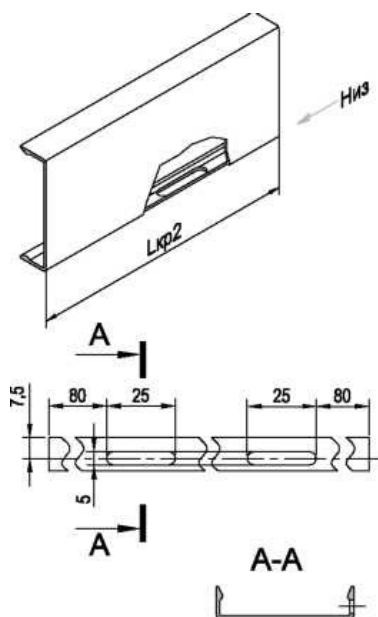
В соответствии с обработкой 4а узла 1.1 каталога AGS500.



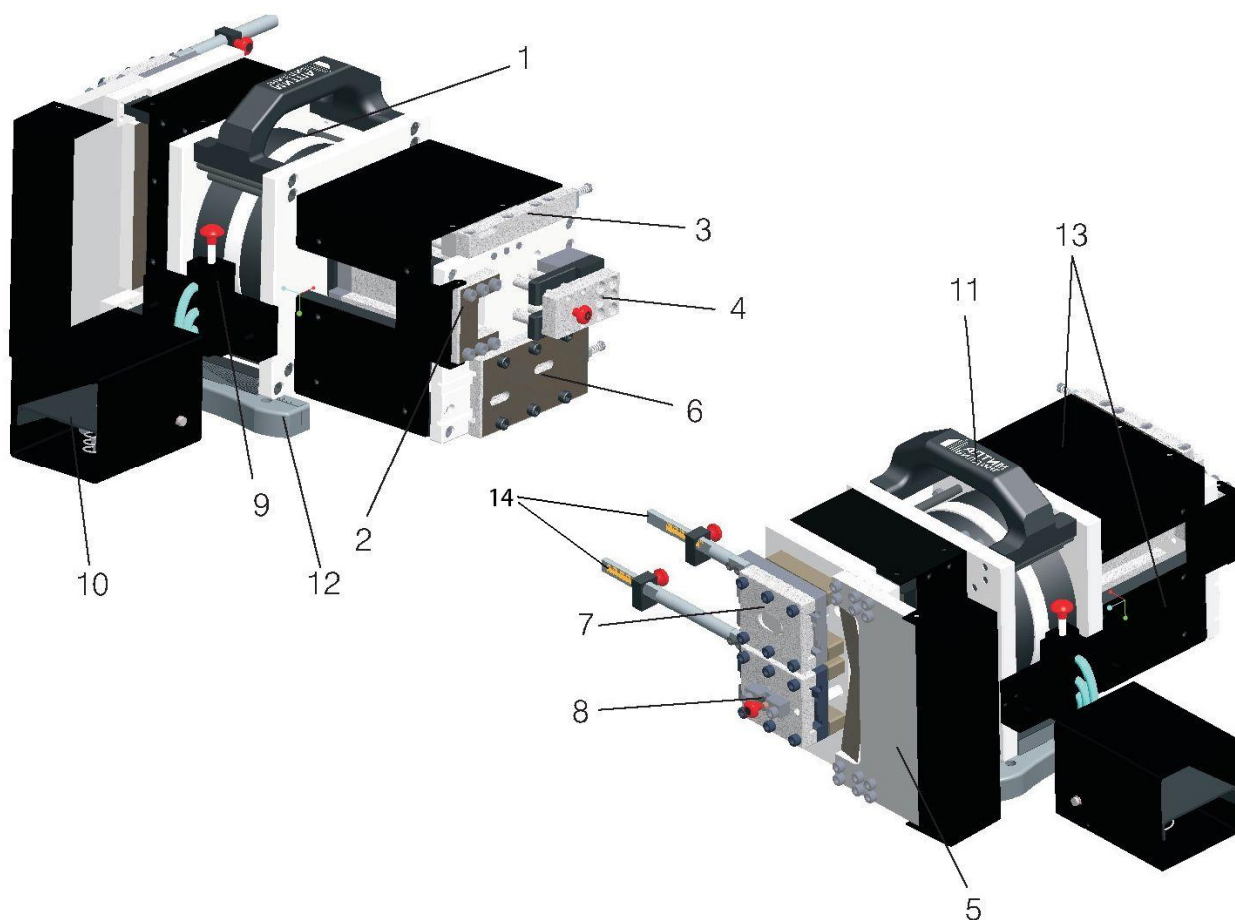
### Операция 7, Пробивной штамп BS14130-00

Обработка крышек 90500, 90501, 90502, 90503, 90504, 90505, 90506, 90507, 90514.  
Пробивка дренажного паза 5x25 на фиксированном (130мм) и произвольном расстоянии от края профиля.

В соответствии с обработкой 5б узла 1.1 каталога AGS500.



## СОСТАВНЫЕ ЧАСТИ ПРЕССА



1. Пневмоцилиндр <b>BS14110-00</b>	8. Пробивной штамп <b>BS14180-00</b>
2. Пробивной штамп <b>BS14120-00</b>	9. Ручной распределитель <b>BS14190-00</b>
3. Пробивной штамп <b>BS14130-00</b>	10. Донный распределитель-педаль <b>BS141100-00</b>
4. Пробивной штамп <b>BS14140-00</b>	11. Рукоятка <b>BS14100-1313</b>
5. Пробивной штамп <b>BS14150-00</b>	12. Опоры <b>BS14100-1314</b>
6. Пробивной штамп <b>BS14160-00</b>	13. Защитная сетка <b>BS14100-1315</b>
7. Пробивной штамп <b>BS14170-00</b>	14. Ограничители для выставления расстояния при пробивке прижимной планки

## **РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ**

### 1. Транспортировка и монтаж

*Для транспортировки и установки прессы в цеху, необходимо использовать вилочный погрузчик. В ситуациях, когда невозможно использовать погрузчик (не позволяют габариты помещения и т.д.), транспортировку и монтаж прессы могут произвести два человека. Поднять за рукоятки пресс и установить его на рабочий стол-основание, рекомендуемого размера 750x450 мм и зафиксировать четырьмя винтами М8. Настоятельно рекомендуется выровнить поверхность стола-основания перед монтажом прессы.*

*Пресс предназначен для работ в закрытых помещениях. Простота конструкции прессы и не сложность операций, не требует специальной квалификации или обучения.*

### 2. Подключение

*Для функционирования прессы необходимо его подключить к компрессору или центральной компрессорной станции. Шланг подачи воздуха должен быть не менее 1/4 дюйма. Между прессом и компрессором необходимо установить узел фильтр - регулятор – маслораспределитель. Все узлы пневматического прессы должны быть смазаны.*

*Подключение к сети, подачи воздуха осуществить согласно функциональной схеме.*

### 3. Безопасное управление прессом

*Для безопасного использования прессы необходимо соблюдать обычные меры предосторожности в работе.*

*Монтаж и замену пробивного штампа проводить только при отключенном прессе.*

*Для пробивки отверстий использовать только исправный и острый инструмент*

*В целях обеспечения правильного положения профиля, а так же получения удовлетворительных результатов обрабатываемого профиля, оператор должен следить за движением каждого режущего механизма и удерживать алюминиевый профиль обеими руками (управление прессом с помощью донного распределителя-педали).*

*Перед ручной очисткой от отходов после пробивки или перед вскрытием прессы, необходимо снять ногу с педали и перекрыть подачу воздуха.*

## **РУКОВОДСТВО ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБСЛУЖИВАНИЮ**

### 1. Очистка и смазка

*Очистка прессы проводится по мере необходимости. Перед очисткой прессы необходимо снять ногу с педали и перекрыть подачу воздуха. Очистку прессы от стружки и отходов необходимо проводить в конце каждой рабочей смены. Очистку можно проводить сжатым воздухом или следующими инструментами: щетка, лопатка и т.д.*

*Обязательно используйте защитные перчатки, проводя очистку устройства.*

*Скользящие поверхности необходимо периодически смазывать маслом, при помощи ручной масленки.*

*Необходимо ежедневно контролировать уровень масла в лубрикаторе воздуха и поддерживать его на необходимом уровне (мин-макс). Необходимо периодически проводить удаление конденсата из воздушного фильтра.*





## 2. Замена поврежденных деталей

*В случае любой неисправности пресса, необходимо выполнять ремонт и замену неисправных механизмов только оригинальными деталями, согласно артикулам, указанных в перечне.*

*Ремонт и наладка пресса в гарантийный период выполняется **только** в специализированном сервисном центре.*

**Устранение повреждений или доработка элементов, не соответствующих предусмотренными характеристиками, строго запрещается!**

***ВСЕ СЕРВИСНЫЕ РАБОТЫ, УСТРАНЕНИЕ НЕПОЛАДОК И РЕМОНТ ПРЕССА РЕКОМЕНДУЕТСЯ ПРОВОДИТЬ ТОЛЬКО АВТОРИЗОВАННОМУ СПЕЦИАЛИСТУ ИЛИ В СПЕЦИАЛИЗИРОВАННОМ СЕРВИСНОМ ЦЕНТРЕ.***



Серийный № \_\_\_\_\_

**Гарантийный срок 12 (двенадцать) месяцев с даты продажи.**

**Продавец не несет ответственность за любые поломки оборудования в случае неправильной его эксплуатации (не соблюдение данного Руководства по эксплуатации и обслуживанию оборудования).**

Дата продажи: \_\_\_\_\_ 201\_ года

**МП.**

