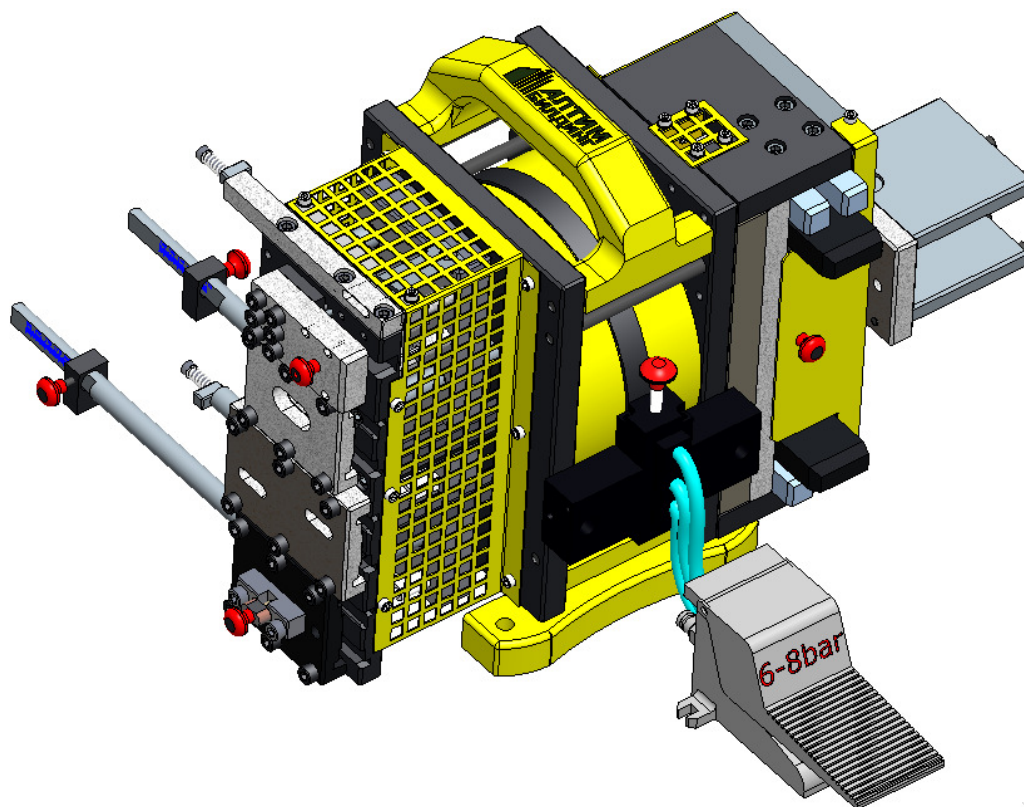


ПНЕВМАТИЧЕСКИЙ ПРЕСС *BS15800*

для технологической обработки алюминиевых профилей
системы AGS500



ОПИСАНИЕ ПРЕССА И ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Пневматический пробивной пресс предназначен для обработки алюминиевого профиля

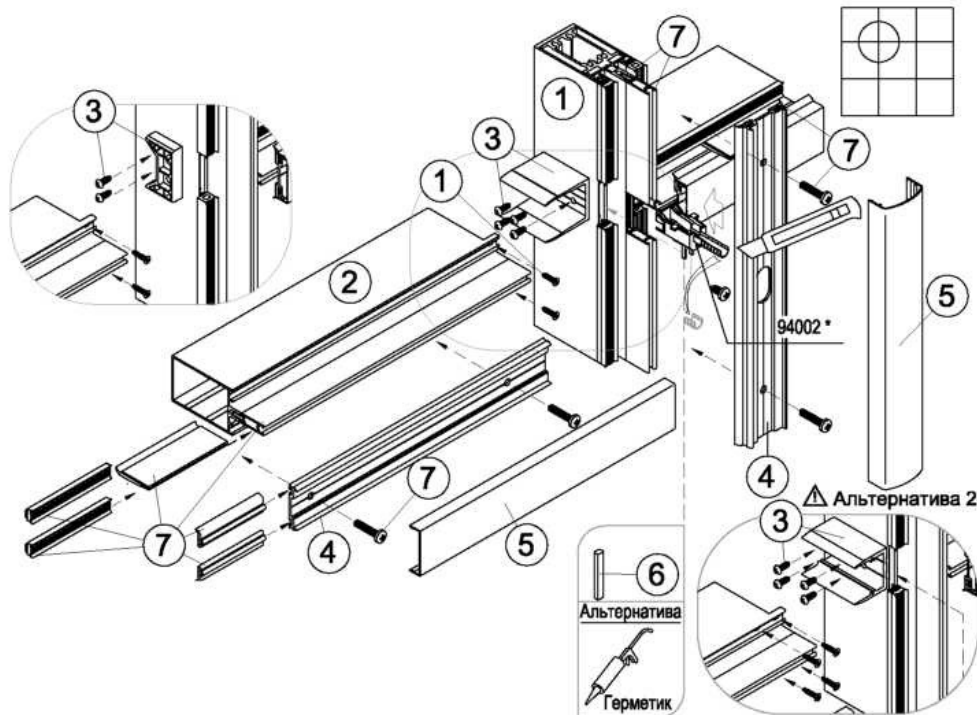
- система из 8 штампов для обработки профиля
- пневматическая пробивка и возвращение механизма в исходное положение происходит с усилием от 4 тонн
- простое обслуживание и управление при помощи донного распределителя 5/2, изменение направления пробивки ручным распределителем 5/2.
- инструмент изготовлен 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	<i>BS15800</i>
Типы обрабатываемых профилей	<i>AGS-500</i>
Тип привода	<i>Пневматический, 4 тонны</i>
Рабочее давление	<i>Мин - 6 бар, макс – 8 бар</i>
Температурный диапазон применения	<i>От -20 °С до +60 °С</i>
Рабочий ход инструмента	<i>23 мм</i>
Габариты (LxVxH)	<i>660x295x296 мм</i>
Масса	<i>87 кг</i>

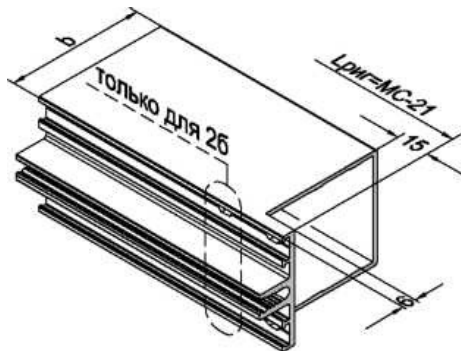
ВЫПОЛНЯЕМЫЕ ОПЕРАЦИИ

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



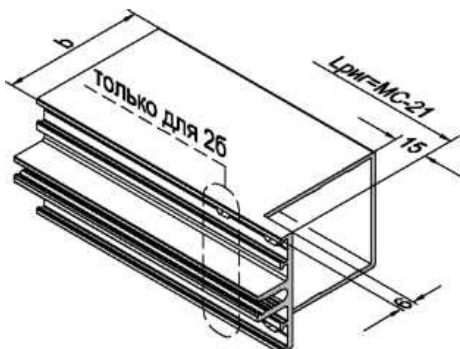
Операция 1, Пробивной штамп BS15870-00

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 BS15880-00

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.

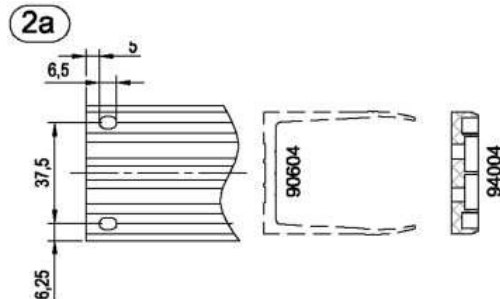


Операция 3, Пробивной штамп BS15830-00

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.

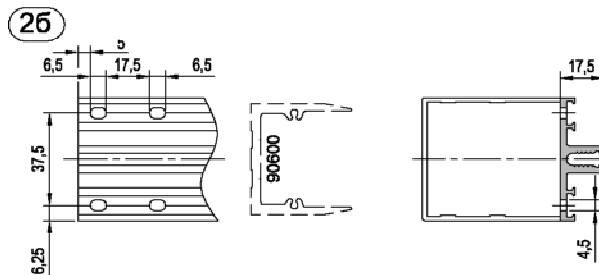
В соответствии с обработкой 2а узла 1.1 каталога AGS500.



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 соответствии с обработкой 2б узла 1.1. каталога AGS500

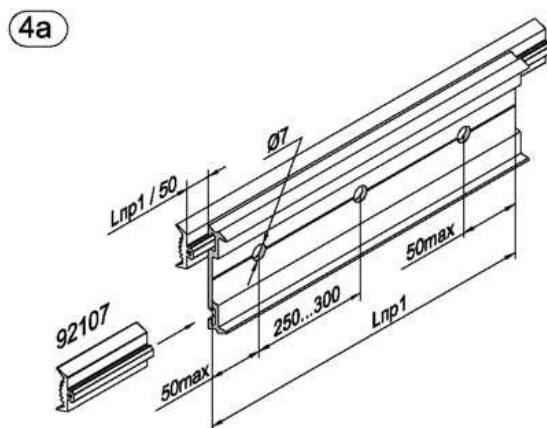


Операция 4, Пробивной штамп BS15860-00

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

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

В соответствии с обработкой 4а узла 1.1 каталога AGS500.



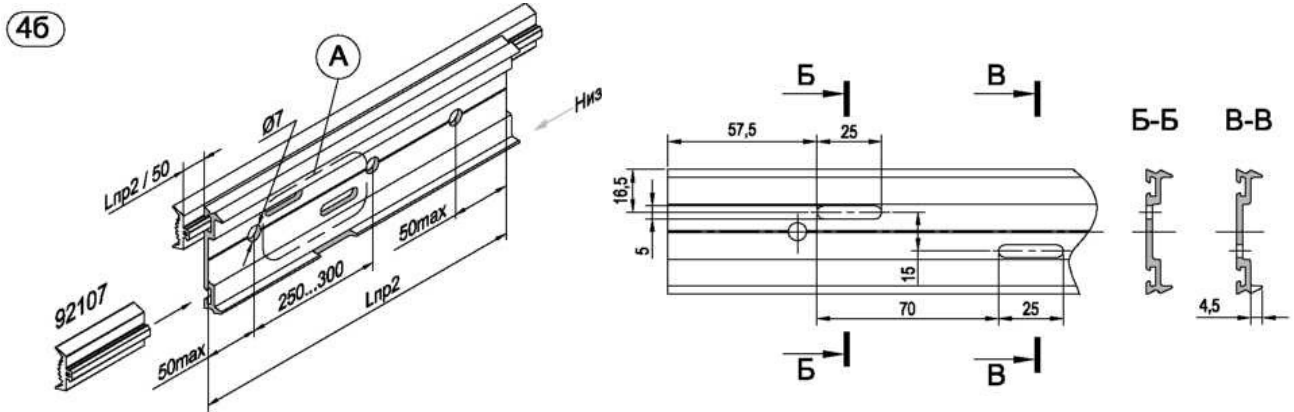
Операция 5, Пробивной штамп BS15850-00

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.

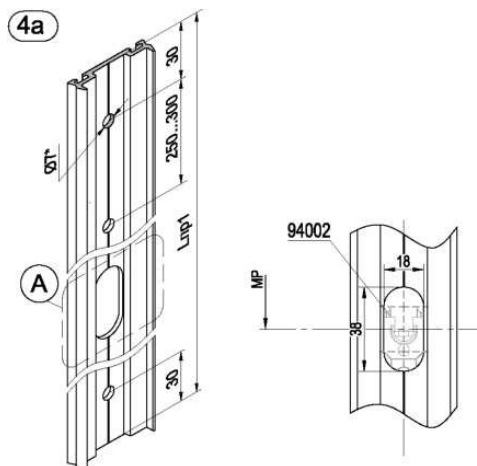


Операция 6, Пробивной штамп BS15840-00

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

Пробивка двух отверстий овальной формы 18 x38мм под установку капельника.

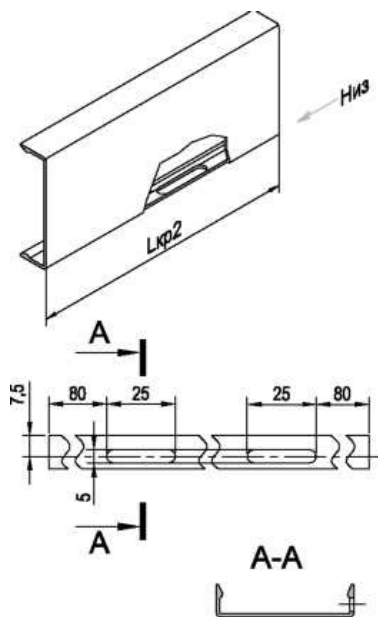
В соответствии с обработкой 4а узла 1.1 каталога AGS500.



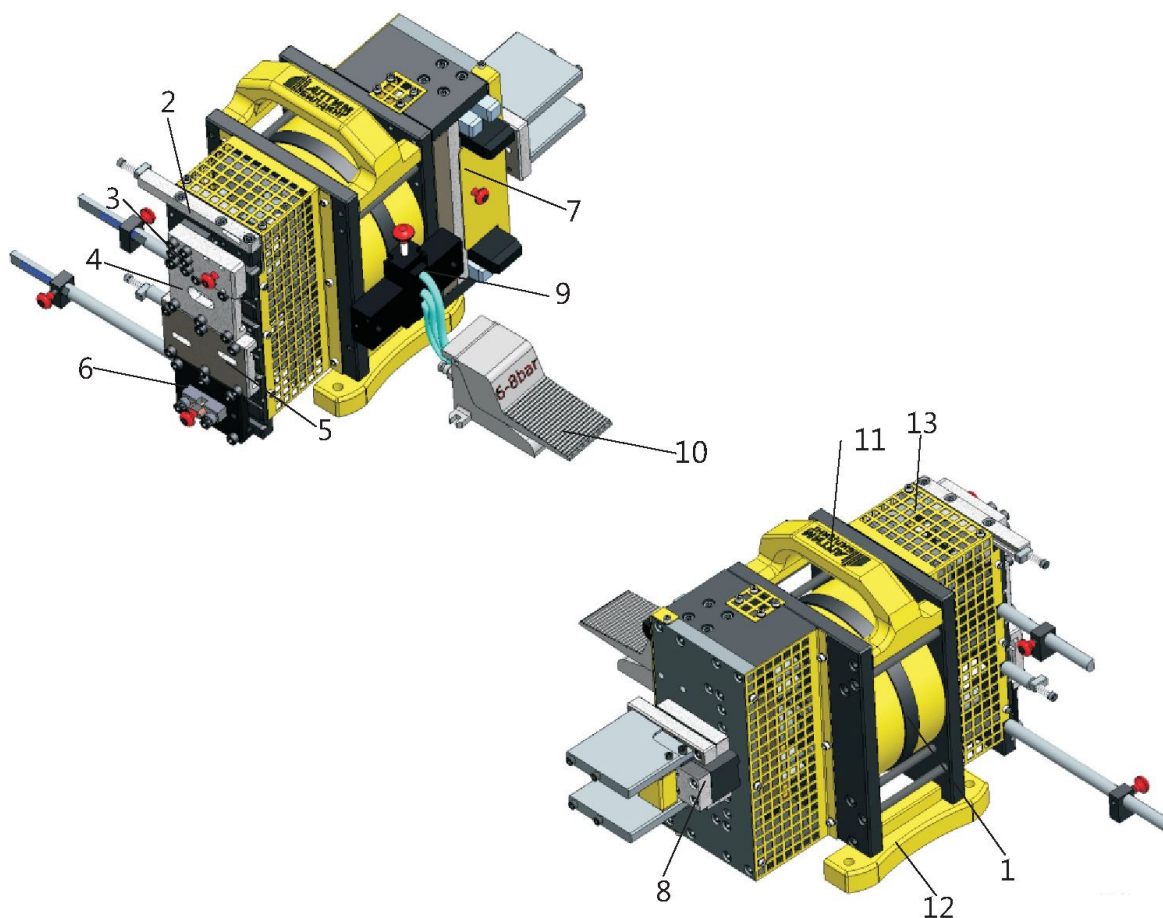
Операция 7, Пробивной штамп BS15820-00

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 BS15810-00	8. Пробивной штамп BS15880-00
2. Пробивной штамп BS15820-00	9. Ручной распределитель BS15890-00
3. Пробивной штамп BS15830-00	10. Донный распределитель-педаль BS158100-00
4. Пробивной штамп BS15840-00	11. Рукоятка BS15800-1313
5. Пробивной штамп BS15850-00	12. Опоры BS15800-1314
6. Пробивной штамп BS15860-00	13. Защитная сетка BS15800-1315
7. Пробивной штамп BS15870-00	

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

1. Транспортировка и монтаж

Для транспортировки и установки пресса в цеху, необходимо использовать вилочный погрузчик. В ситуациях, когда невозможно использовать погрузчик (не позволяют габариты помещения и т.д.), транспортировку и монтаж пресса 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 пресса.

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

2. Подключение

Для функционирования пресса 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 пресса должны быть смазаны.

Подключение к сети, подачи воздуха осуществить согласно функциональной схеме.

3. Безопасное управление прессом

Для безопасного использования пресса 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 пресса, необходимо снять ногу с педали и перекрыть подачу воздуха.

РУКОВОДСТВО ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБСЛУЖИВАНИЮ

1. Очистка и смазка

Очистка пресса проводится по мере необходимости. Перед очисткой пресса необходимо снять ногу с педали и перекрыть подачу воздуха. Очистку пресса 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.