

РУЧНОЙ ПРОБИВНОЙ ПРЕСС *BS18200*

**для технологической обработки алюминиевых профилей
системы ЭК-640 (ТАТПРОФ) – распашная серия**



ОПИСАНИЕ ПРЕССА И ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Ручной пробивной пресс предназначен для обработки алюминиевого профиля

- система из 3 штампов (**3 операций**) для обработки профиля
- пробивка профиля осуществляется приложением физической нагрузки на рукоятку пресса
- возврат в исходное положение обеспечивается действием возвратной пружины
- инструмент изготовлен из термически обработанной, вороненой инструментальной стали
- длительный срок службы инструмента
- не требуется подключение к установке подготовки воздуха
- требуется смазка деталей пробивного штампа
- изготовлен согласно стандартам СЕ по проектированию и изготовлению безопасных инструментов и машин

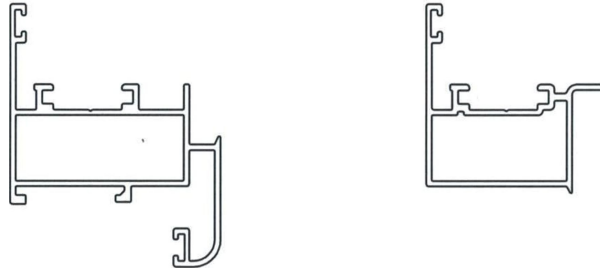
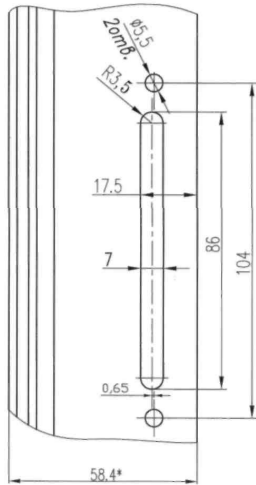
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Артикул	<i>BS18200</i>
Типы обрабатываемых профилей	<i>ЭК-640</i>
Тип привода	<i>Ручной</i>
Рабочий ход инструмента	<i>25 мм</i>
Габариты (LxBxH)	<i>210x142x502 мм</i>
Масса	<i>13 кг</i>

ВЫПОЛНЯЕМЫЕ ОПЕРАЦИИ

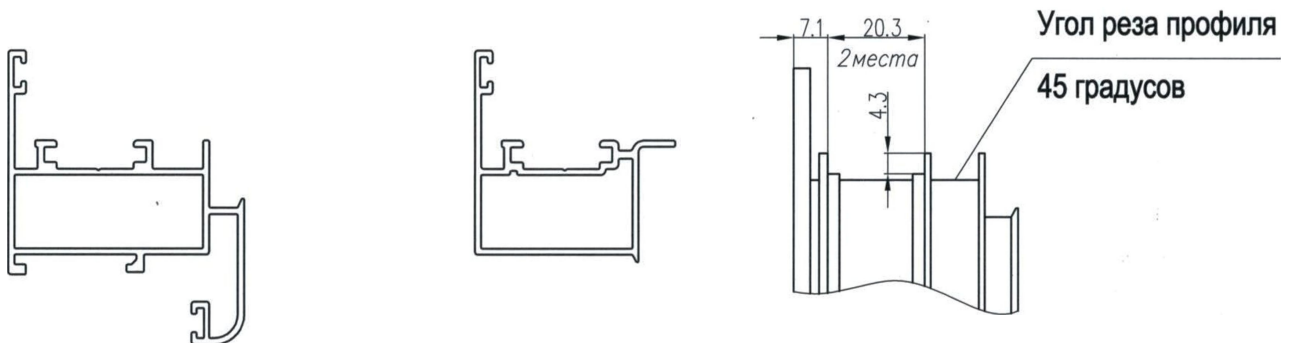
ОПЕРАЦИЯ 1, ПРОБИВНОЙ ШТАМП BS18200-10

Обработка створки ЭК- 64043 и ЭК-64054 под установку ручки **СТН – 2250**.



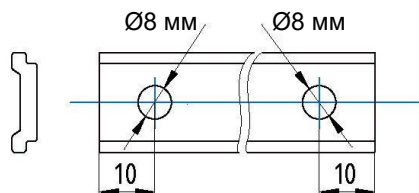
ОПЕРАЦИЯ 2, ПРОБИВНОЙ ШТАМП BS18200-20

Обработка створки ЭК-64043 и ЭК-65054 под раскрытие фурнитурного паза.

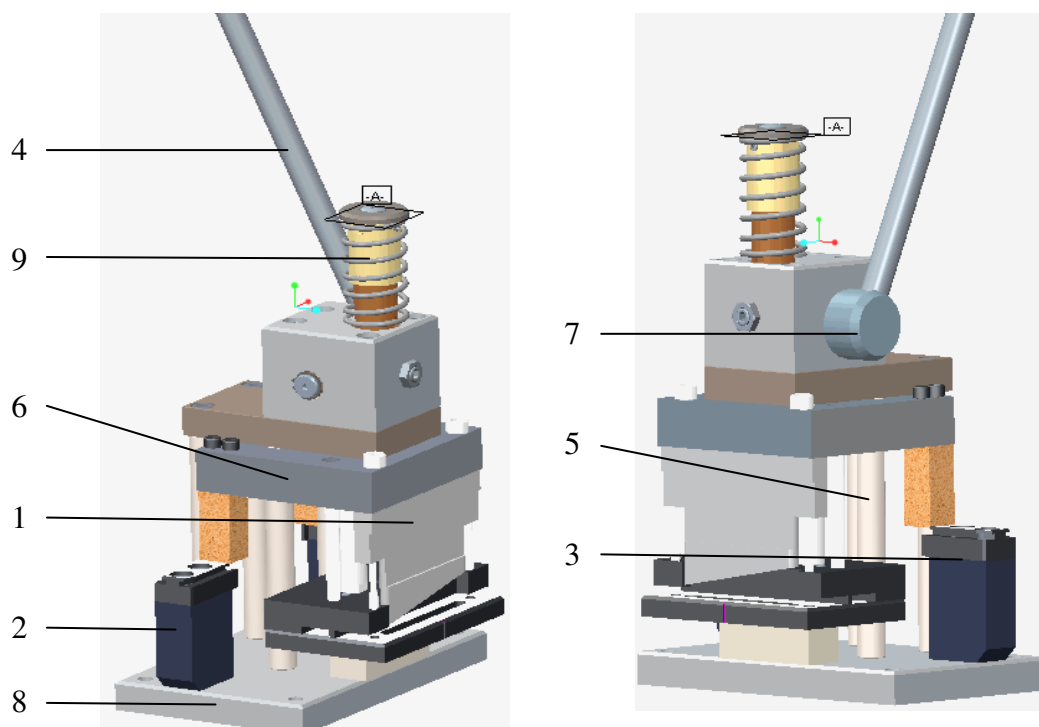


ОПЕРАЦИЯ 3, ПРОБИВНОЙ ШТАМП BS18200-30

Обработка профиля фурнитурной тяги ТП-5091 и ТП-5091-02.



СОСТАВНЫЕ ЧАСТИ ПРЕССА



1. Пробивной штамп BS18200-10	8. Основание BS18200-05
2. Пробивной штамп BS18200-20	9. Возвратная пружина BS18200-06
3. Пробивной штамп BS18200-30	
4. Ручка BS18200-01	
5. Направляющая BS18200-02	
6. Главная консоль BS18200-03	
7. Ось привода BS18200-04	

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

1. Транспортировка и монтаж

Для транспортировки и монтажа пресса достаточно 1-2 человека.

Пресс необходимо установить на стационарный рабочий стол-основание, размером 200x400мм, и зафиксировать крепежными винтами М10 мм. Настоятельно рекомендуется выровнять поверхность стола-основания перед монтажом пресса. Пресс предназначен для работ в закрытых помещениях.

Простая конструкция пресса не требует специальной квалификации или специального обучения персонала.

3. Безопасное управление прессом

Для безопасного использования пресса необходимо соблюдать обычные меры предосторожности в работе.

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).

РУКОВОДСТВО ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБСЛУЖИВАНИЮ

1. Очистка и смазка

Очистка пресса проводится по мере необходимости. 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.

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.