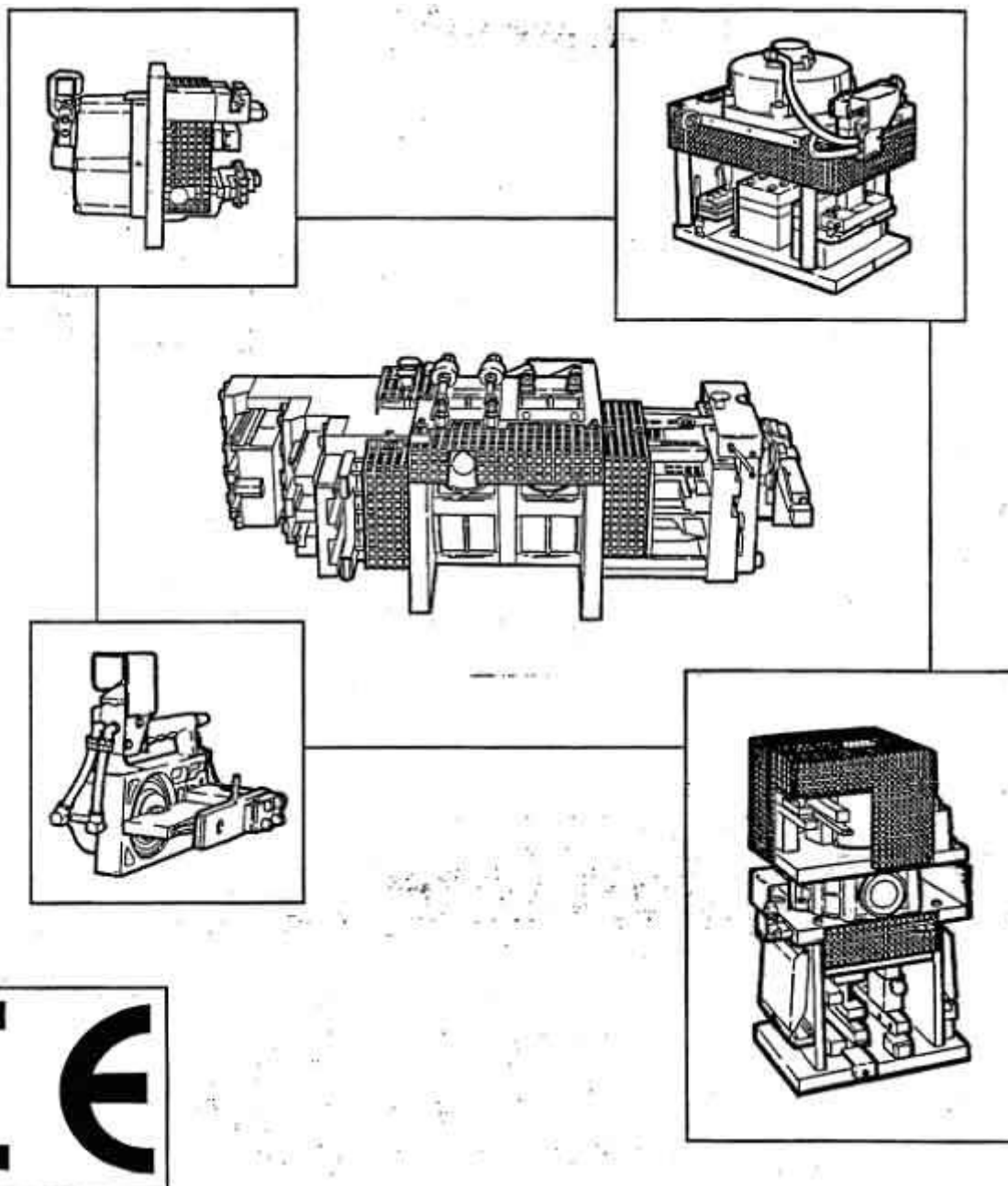


COMALL®

ALUMINIUM MACHINERY

ПНЕВМАТИЧЕСКИЙ ПРОБИВНОЙ ПРЕСС PNZ1



ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ И ОБСЛУЖИВАНИЮ

ДЕКЛАРАЦИЯ СООТВЕТСТВИЯ ЕС

**МЫ, ФИРМА COMALL INTERNATIONAL s.r.l. – Via Raffaello Sanzio 11/1
42100 Zona Industriale Mancasale (Reggio Emilia)**

ЗАЯВЛЯЕМ С ПОЛНОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ, ЧТО

ПРОБИВНОЙ ПРЕСС

Код: ZPX14035, Серийный номер:

Дата:

**К КОТОРОМУ ОТНОСИТСЯ ДАННАЯ ДЕКЛАРАЦИЯ, СООТВЕТСТВУЕТ
ТРЕБОВАНИЯМ СЛЕДУЮЩИХ НОРМ И НОРМАТИВНЫХ ДОКУМЕНТОВ:**

EN 292/1	Безопасность оборудования –	Фундаментальные концепции и общие принципы проектирования Терминология, базовая методология.
EN 292/2	Безопасность оборудования -	Фундаментальные концепции и общие принципы проектирования Технические принципы и характеристики
EN 414	Безопасность оборудования -	Правила по составлению норм безопасности
EN 294	Безопасность оборудования -	Безопасные расстояния для предотвращения попадания в опасные зоны верхних конечностей
EN 349	Безопасность оборудования -	Безопасные расстояния для избежания придавливания частей тела

В СООТВЕТСТВИИ С ДИРЕКТИВОЙ 98/37 ЕС

**УПОЛНОМОЧЕННЫЙ ПРЕДСТАВИТЕЛЬ
COMALL
Alessandro Sparaventi**

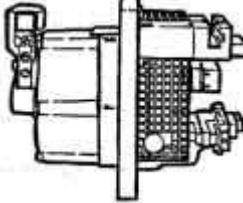


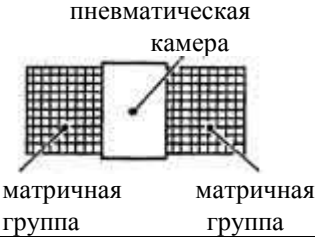
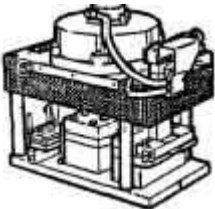

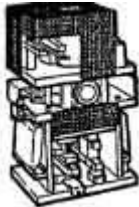

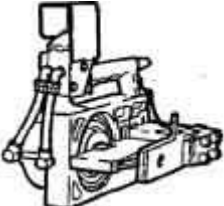

СОДЕРЖАНИЕ

	ВВЕДЕНИЕ
1	ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ
2	ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ПНЕВМАТИЧЕСКОГО ПРОБИВНОГО ПРЕССА
3	ГАРАНТИЯ
4	ОБЩИЕ ДАННЫЕ
5	ИДЕНТИФИКАЦИОННАЯ ТАБЛИЧКА И СЕРТИФИКАЦИЯ
5.1	ТАБЛИЧКИ, ИМЕЮЩИЕСЯ НА СТАНКЕ
6	КОМПОНЕНТЫ СТАНКА
7	УРОВЕНЬ ШУМА СТАНКА
8	ТРАНСПОРТИРОВКА И УСТАНОВКА
8.1	ПЕРЕВОЗКА (РИС. 08-01/08-02/08-03)
8.2	ПРОВЕРКИ
9	ПОДКЛЮЧЕНИЕ (РИС. 09-01/09-02/09-03)
10	ЭКСПЛУАТАЦИЯ
10.1	ПРОВЕРКИ
10.2	РАБОТА
11	ОБЫЧНОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ (РИС. 11-01/11-02/11-03)
11.1	ПЕРИОДИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ
12	НЕИСПРАВНОСТИ – ПРИЧИНЫ – ПРИНИМАЕМЫЕ МЕРЫ
13	ПНЕВМАТИЧЕСКАЯ СХЕМА

ВВЕДЕНИЕ

Пневматические пробивные прессы фирмы COMALL INTERNATIONAL s.r.l. технически разделены на 5 групп.

Каждая группа включает в себя пневматические пробивные прессы одной **конструктивной технической конфигурации**, но они не обязательно являются одинаковыми. В нижеследующей таблице показано деление станков на группы. По этой таблице пользователь сможет определить, какой тип прессы был поставлен ему.

Группа	Пример	Схема	Описание
1		 пневматическая камера матричная группа	ГОРИЗОНТАЛЬНЫЕ пробивные прессы простого действия
2		 пневматическая камера матричная группа матричная группа	ГОРИЗОНТАЛЬНЫЕ пробивные прессы двойного действия
3		 пневматическая камера матричная группа	ВЕРТИКАЛЬНЫЕ пробивные прессы с 1 столом
4		 матричная группа пневматическая камера матричная группа	ВЕРТИКАЛЬНЫЕ пробивные прессы с 2 столами
5		 пневматическая камера матрица/ы	ПЕРЕНОСНЫЕ пробивные прессы

1 ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

Перед запуском в эксплуатацию пробивного прессы необходимо внимательно прочитать данные технические инструкции и строго их придерживаться. Данные Инструкции и приложения к ним должны храниться в месте, доступном для всех операторов станка и для обслуживающего персонала.

Пневматические пробивные прессы предназначены для холодной обработки профилей из алюминия и подобных материалов. Станки преимущественно применяются на предприятиях, производящих окна и двери из профилей из алюминия и подобных материалов. Прессы могут также применяться для обработки материалов, подобных алюминию в отраслях, не связанных с окнами и дверями. Станок по своим конструктивным характеристикам не представляет опасности для оператора и находящихся рядом людей.

2 ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ПНЕВМАТИЧЕСКОГО ПРОБИВНОГО ПРЕССА

Данный станок предназначен для холодной пробивки отверстий заданной формы в профилях из алюминия или подобных материалов. Пробивка производится с помощью пуансонов или ножей соответствующей формы и матриц. Пневматические пробивные прессы оснащены изменяющимся числом пуансонов/ножей и матриц. Это число зависит от количества отверстий, которые необходимо пробить в профиле, взятом в качестве примера. Оператор выбирает операцию, которую необходимо произвести, затем вставляет в пробивной пресс уже отрезанный по размеру профиль.

Профиль устанавливается между пуансоном/ножом и матрицей, затем пуансон/нож проходит сквозь материал и входит в матрицу.

Оператор работает на станке в условиях абсолютной безопасности, так как отверстия доступа к режущему инструменту рассчитаны так, чтобы туда мог поместиться только обрабатываемый профиль. Кроме того, все движущиеся части станка закрыты.

3 ГАРАНТИЯ

Фирма гарантирует, что данный пробивной пресс был испытан на заводе производителе с положительным результатом. Гарантия действительна в течение 12 месяцев и распространяется на алюминиевый сплав EN AW 6060 T66, качество материала и дефекты изготовления. Клиент имеет право заменять только дефектные части. Расходы на транспортировку, упаковку и возможные работы по установке части из гарантии исключены. Гарантия не распространяется на ущерб, вызванный падением станка, несанкционированными модификациями, неправильной эксплуатацией, несоблюдением правил обслуживания, изложенных в инструкции, ошибочными действиями оператора. Гарантия недействительна в случае несоблюдения условий платежа. Оплата работы технического персонала фирмы производителя, а также стоимость частей, не относящихся к гарантийным, производится по выставлению счёта после производства работ.

4 ОБЩИЕ ДАННЫЕ

Данное издание содержит инструкции по эксплуатации и обслуживанию пневматического пробивного пресса, произведённого фирмой COMALL International s.r.l. Инструкция содержит информацию по установке и работе станка. Кроме того, приводятся сведения по регулировкам и обслуживанию пресса.

ВНИМАНИЕ

Все операции транспортировки, установки, эксплуатации и обслуживания пробивного пресса должны выполняться компетентным и обученным персоналом.

Под термином «ОПЕРАТОР» понимается человек или люди, в обязанности которых входит установка, эксплуатация, регулировка, обслуживание, очистка, ремонт и транспортировка станка.

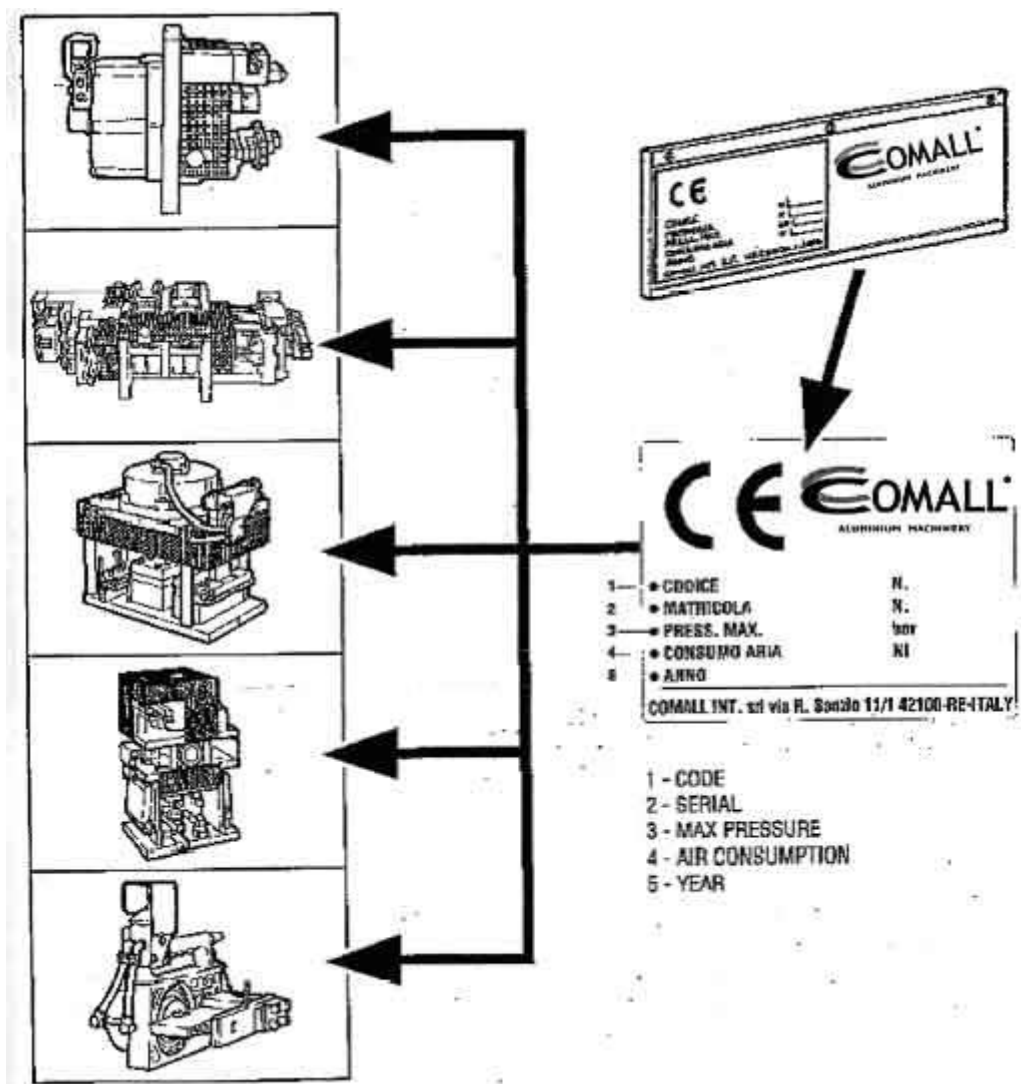
ВАЖНО

Операции эксплуатации и обслуживания станка, не приведённые в данных инструкциях, могут быть изложены в приложениях.

5 ИДЕНТИФИКАЦИОННАЯ ТАБЛИЧКА С СЕРТИФИКАЦИЕЙ

На рисунке показана идентификационная табличка и её расположение на станке. Идентификационная табличка с сертификацией выполнены из специального материала, прочного и долговечного. Табличка имеет подкладку из ПВХ и устанавливается на станок. Примечание:

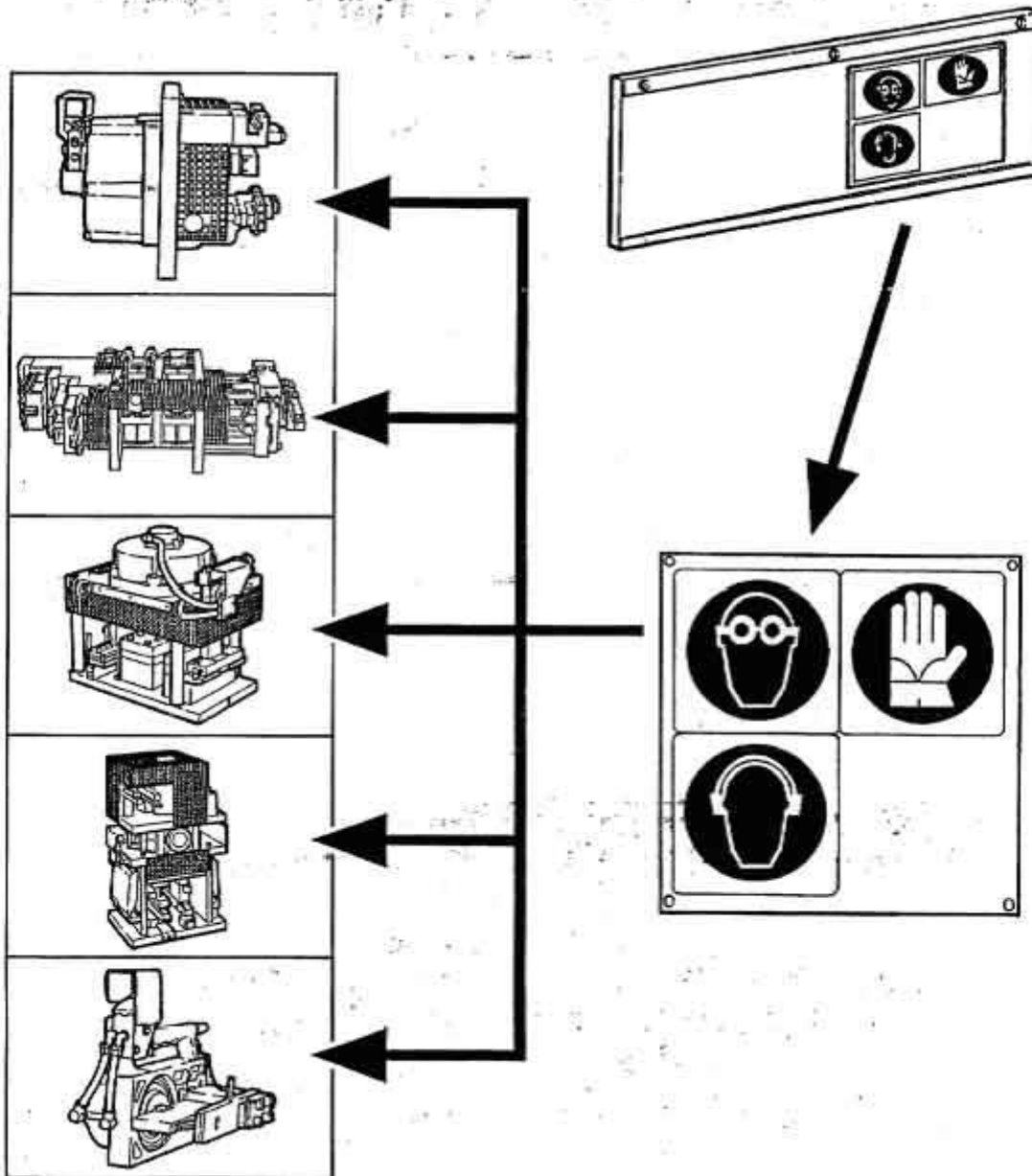
Код и серийный номер, приведённые на табличке, должны указываться всякий раз при обращении на фирму производителя за информацией или при запросе запасных частей.



- 1 – КОД
- 2 – СЕРИЙНЫЙ НОМЕР
- 3 – МАКС. ДАВЛЕНИЕ
- 4 – РАСХОД ВОЗДУХА
- 5 – ГОД ИЗГОТОВЛЕНИЯ

5.1 ТАБЛИЧКИ, ИМЕЮЩИЕСЯ НА СТАНКЕ

Табличка «Использование индивидуальных средств защиты – очков, перчаток, наушников») закрепляется на том же суппорте, на котором установлена идентификационная табличка пресса.



6 КОМПОНЕНТЫ СТАНКА

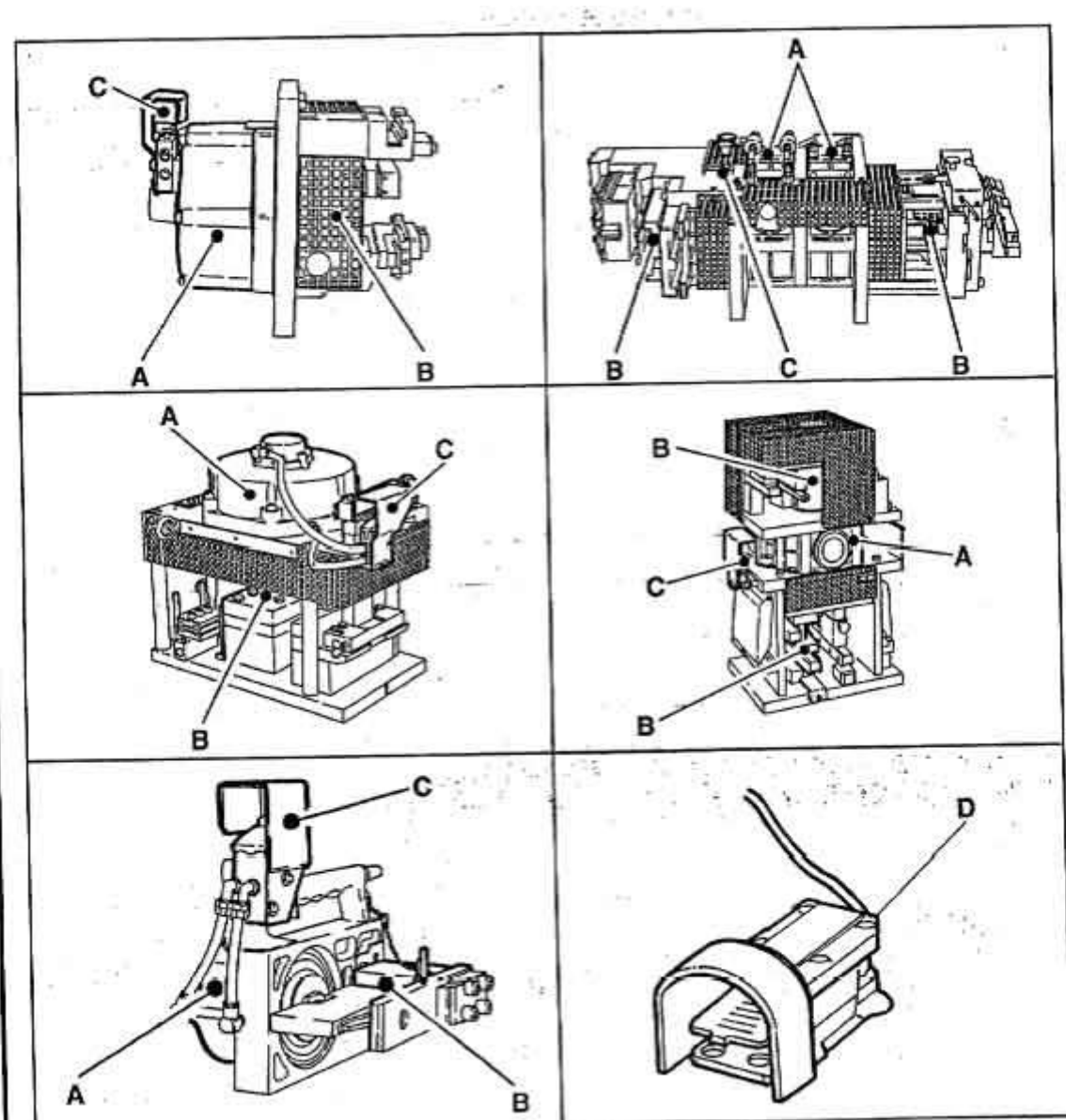
На рисунках изображены типичные пробивные прессы, взятые в качестве примера для упрощения описания:

A – Пневматический цилиндр (камера + цилиндр)

B – Матричная группа (пуансоны/ножи + матрицы)

C – Привод (пневматический клапан)

D – Пневматическая педаль (в качестве альтернативы C)



7 УРОВЕНЬ ШУМА СТАНКА

Группа 1

УРОВЕНЬ ШУМА СОГЛАСНО ISO 1680/2

L _{wa} Уровень акустической мощности	97,0 дБ(А)
L _{pA} Уровень акустического давления на месте оператора	92,2 дБ(А)

Группа 2

УРОВЕНЬ ШУМА СОГЛАСНО ISO 1680/2

L _{wa} Уровень акустической мощности	85,8 дБ(А)
L _{pA} Уровень акустического давления на месте оператора	89,7 дБ(А)

Группа 3

УРОВЕНЬ ШУМА СОГЛАСНО ISO 1680/2

L _{wa} Уровень акустической мощности	91,7 дБ(А)
L _{pA} Уровень акустического давления на месте оператора	85,3 дБ(А)

Группа 4

УРОВЕНЬ ШУМА СОГЛАСНО ISO 1680/2

L _{wa} Уровень акустической мощности	80,9 дБ(А)
L _{pA} Уровень акустического давления на месте оператора	81,6 дБ(А)

Группа 5

УРОВЕНЬ ШУМА СОГЛАСНО ISO 1680/2

L _{wa} Уровень акустической мощности	105,1 дБ(А)
L _{pA} Уровень акустического давления на месте оператора	98,6 дБ(А)

8 ТРАНСПОРТИРОВКА И УСТАНОВКА

ПРЕДВАРИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Пробивные прессы поставляются в картонной упаковке. Внутри картонной коробки станки упакованы также в мешок из ПВХ и в противоударный материал. Внутри упаковки находятся инструкция по эксплуатации и комплект ключей (если предусмотрен).

ВНИМАНИЕ: ЗАПРЕЩЕНО!

- Опрокидывать упаковки со станками
- Оставлять упаковки со станками в местах подверженных воздействию атмосферных осадков
- Хранить упаковки со станками во влажных помещениях, если станок не поднят над землёй.
- Оставлять упаковки со станками рядом с источниками тепла $> 50^{\circ}\text{C}$

ПРИМЕЧАНИЕ:

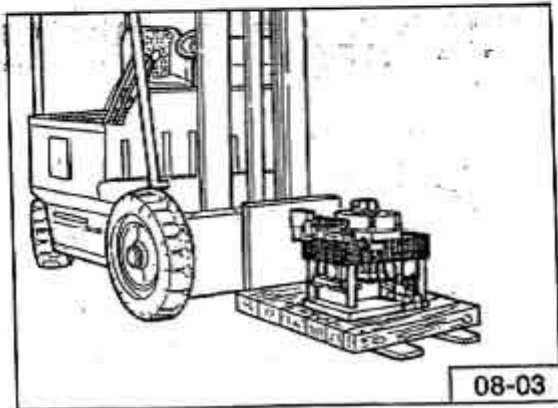
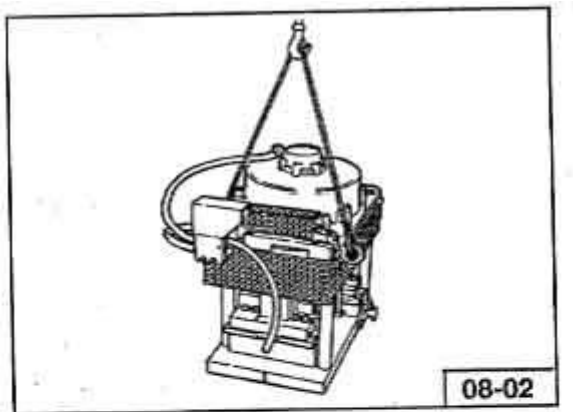
Столы для установки пробивных прессов (если заказаны) поставляются в такой же упаковке, как и прессы. Информация, касающаяся транспортировки и упаковки станков относится также и к столам.



8.1 ПЕРЕВОЗКА

Пробивной пресс и стол перевозятся с максимальной осторожностью, используя средства, соответствующие весу и габаритным размерам. При перевозке и установке обращать внимание на то, чтобы не повредить такие части станка, как соединения, воздушные трубы и т.п.

На рис. 08-01 показан способ перевозки станка на ручной тележке, на рис. 08-02 – способ подъёма и перевозки с помощью рым-болтов, на рис. 08-03 – с помощью вилочного погрузчика, если упаковка станка включает поддон.



8.2 ПРОВЕРКИ

Место, где будет находиться станок, не должно быть в тени, в то же время оператор не должен подвергаться воздействию ослепительного света.

Убедиться в том, что станок и стол (если был поставлен) не были повреждены во время транспортировки.

Вокруг станка в месте его установки должно быть достаточно свободного места для перемещения материалов и для его удобного обслуживания.

УСТАНОВКА ПРОБИВНОГО ПРЕССА

После выбора места станка приступить к его установке.

А – Пробивной пресс, поставленный без стола.

В этом случае необходимо найти стол, отвечающий следующим требованиям:

- Стол должен устанавливаться по уровню и закрепляться к полу.
- Рекомендованная высота стола 850 мм (не ниже)
- Стол должен выдерживать вес станка.

Пробивной пресс закрепляется к столу с помощью винтов М10 (см. рис. 08-04). Станок имеет специальные резьбовые отверстия для этого.

В – Пробивной пресс, поставленный со столом (по заказу).

Обычно пресс поставляется отдельно от стола. Крепление прессы к столу производится, как описано ниже. Стол выставляется по уровню и крепится к полу.

Если станок поставляется в отдельной от стола упаковке, выполнить пункты подраздела А (см. выше).

ЗАКРЕПЛЕНИЕ ПРОБИВНОГО ПРЕССА К СТОЛУ

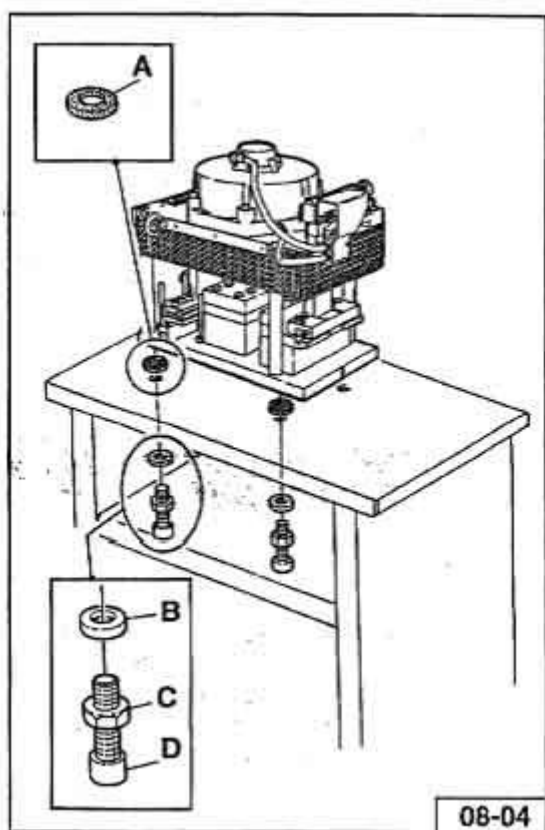
Установить на отверстия стола резиновые шайбы. Установить на шайбы пробивной пресс. Закрепить пробивной пресс к столу снизу винтами. Зафиксировать винты, прикрутив гайки к столу.

A – Резиновая шайба (4 шт.)

B – Шайба (4 шт.)

C – Гайка (4 шт.)

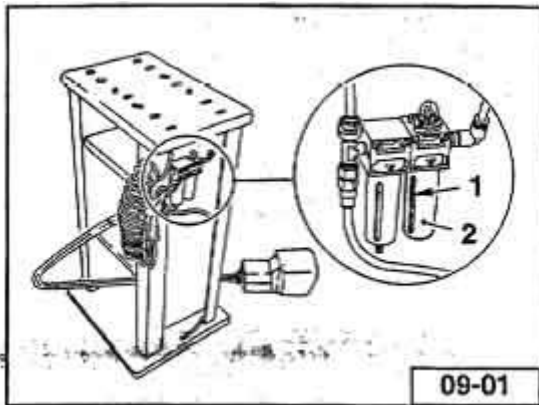
D – Винт (4 шт.)



9 ПОДКЛЮЧЕНИЕ (РИС. 09-01/09-02/09-03)

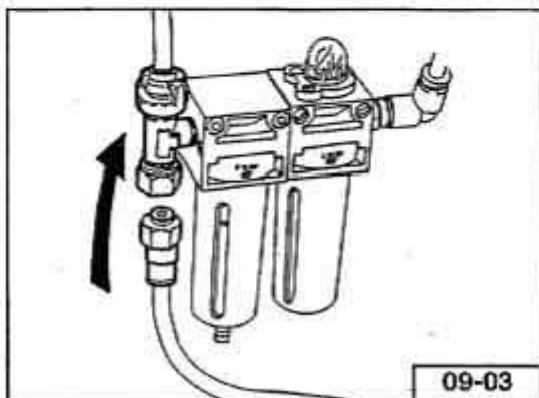
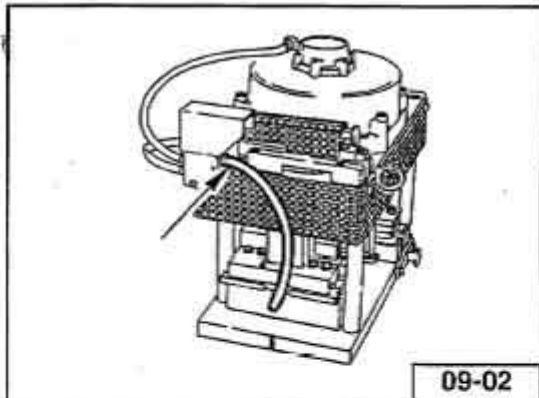
Предварительные операции

Перед подключением убедиться в том, что линия подачи сжатого воздуха имеет сечение, соответствующее требуемому расходу, и отсечной клапан на входе станка. Не подключать станок на расстоянии, превышающем 3 метра от сети сжатого воздуха. Не подключать станок к линии сжатого воздуха, если она не имеет реле давления, редуктора, манометра и устройств слива конденсата.



ВНИМАНИЕ

Перед подачей воздуха в станок проверить уровень масла в фильтре на входе в станок через смотровую щель (поз. 1, рис. 09-01). Если необходимо, долить масло, открутив стакан (поз. 2, рис. 09-01).



Подключение

А - Если пробивной пресс поставлен без стола:

Присоединить трубу подачи сжатого воздуха к соединению пускового клапана (см. рис. 09-02).

В - Если пробивной пресс поставлен со столом:

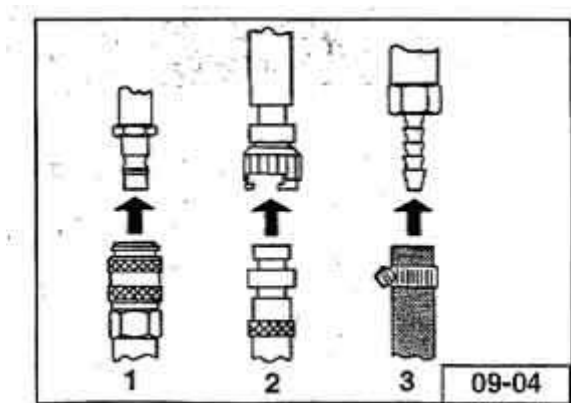
Присоединить трубу подачи сжатого воздуха к соединению входного воздушного фильтра (см. рис. 09-03).

ПРИМЕЧАНИЕ:

Входное соединение воздуха на фильтре может быть разным, в зависимости от страны и типа оборудования, к которому присоединяется станок (см. рис. 09-04).

Примеры:

- 1 – Винтовое соединение
- 2 – Байонетное соединение
- 3 – Соединение для резинового шланга



10 ЭКСПЛУАТАЦИЯ

10.1 ПРОВЕРКИ

Перед началом работы на станке необходимо выполнить следующие проверки:

- Проверить наличие сжатого воздуха в сети (Внимание: Требуемое давление воздуха указано на идентификационной табличке станка).
- Проверить работу пускового клапана (или педали, если пробивной пресс поставляется с педалью).
- Убедиться в отсутствии утечек воздуха в системе станка (проверить соединения).
- Смазать механические части (рекомендуем SPRAY OIL COMALL).

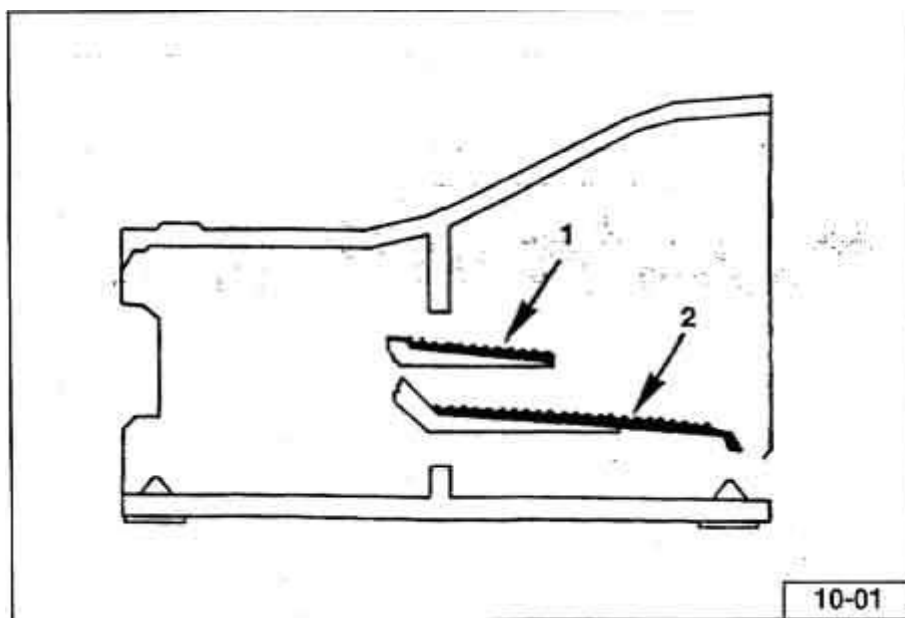
10.2 РАБОТА

После проверок выполнить холостое испытание для контроля работы станка. После холостого испытания вставить пробный кусок профиля и выполнить рабочий цикл. После выполнения цикла проконтролировать размеры выполнения отверстий и при необходимости выполнить регулировку расстояний.

ПОСЛЕ ЭТОГО СТАНОК ГОТОВ К РАБОТЕ

ПНЕВМАТИЧЕСКАЯ ПЕДАЛЬ С ПРЕДОХРАНИТЕЛЕМ (Рис. 10-01)
(если поставлена)

Для приведения в действие пневматической педали необходимо нажать ногой на рычаг 1. При нажатии только на рычаг 2 педаль не работает.

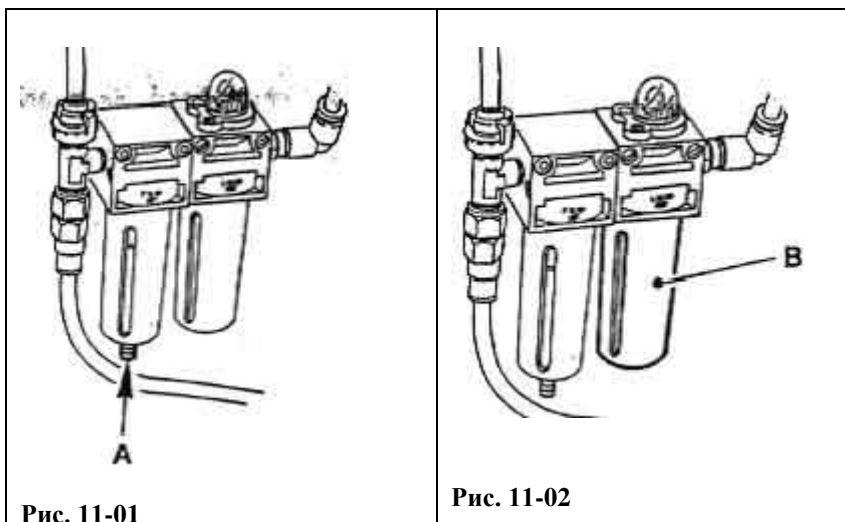


11 ОБЫЧНОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Периодически проверять, чтобы давление воздуха не превышало 7 атмосфер.

После каждых 25 рабочих циклов смазывать пуансоны и матрицы маслом SPRAY OIL SOMALL. Если станок не работает, в любом случае смазывать пуансоны и матрицы один раз в неделю.

Очищать матрицы, рабочий стол, опорный стол от стружек (рекомендуем использовать пистолет сжатого воздуха).



Регулировка входного воздушного фильтра (пресс с суппортом).

А – Слив конденсата

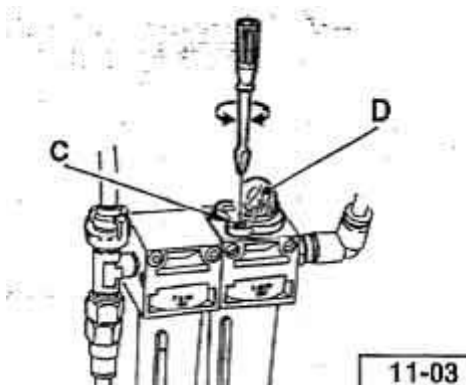
Не отсоединяя трубу подачи воздуха, нажать на ручку **А**, рис. 11-01

В – Минимальный уровень масла

При достижении маслом нижнего уровня (контролировать через смотровую щель на стакане) необходимо долить масло. Отсоединить трубу подачи воздуха, выкрутить стакан **В**, рис. 11-02, долить масло, установить на место стакан **В**, присоединить трубу подачи воздуха.

С – Регулировка смазки воздуха

Подача масла в воздух регулируется винтом клапана **С**, рис. 11-03. Должна капать одна капля в 20 рабочих циклов (контролировать через прозрачный колпачок **Д**).



11.1 ПЕРИОДИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

ВНИМАНИЕ:

Перед выполнением нижеописанных операций отключить станок от сети подачи сжатого воздуха.

- Входной воздушный фильтр (если станок поставлен с суппортом)
- Долив масла: при достижении маслом минимального уровня (см. через смотровую щель стакана) необходимо долить масло. Для этого открутить стакан, поз. В, рис. 11-02, предварительно отсоединив трубу подачи воздуха.
- Проверять состояние износа пуансонов/ножей, если необходимо, точить.

ВНИМАНИЕ:

После выполнения операций обслуживания, перед запуском станка проверить следующее:

- 1 – Убедиться в том, что заменённые части и инструмент не остались на станке.
- 2 – Если были сняты предохранительные приспособления, убедиться в том, что они правильно установлены на место.
- 3 – Выполнить, как было описано выше, холостые испытания работы станка и испытания с пробным куском профиля для проверки расстояний.

ЗАПРЕЩЕНО:

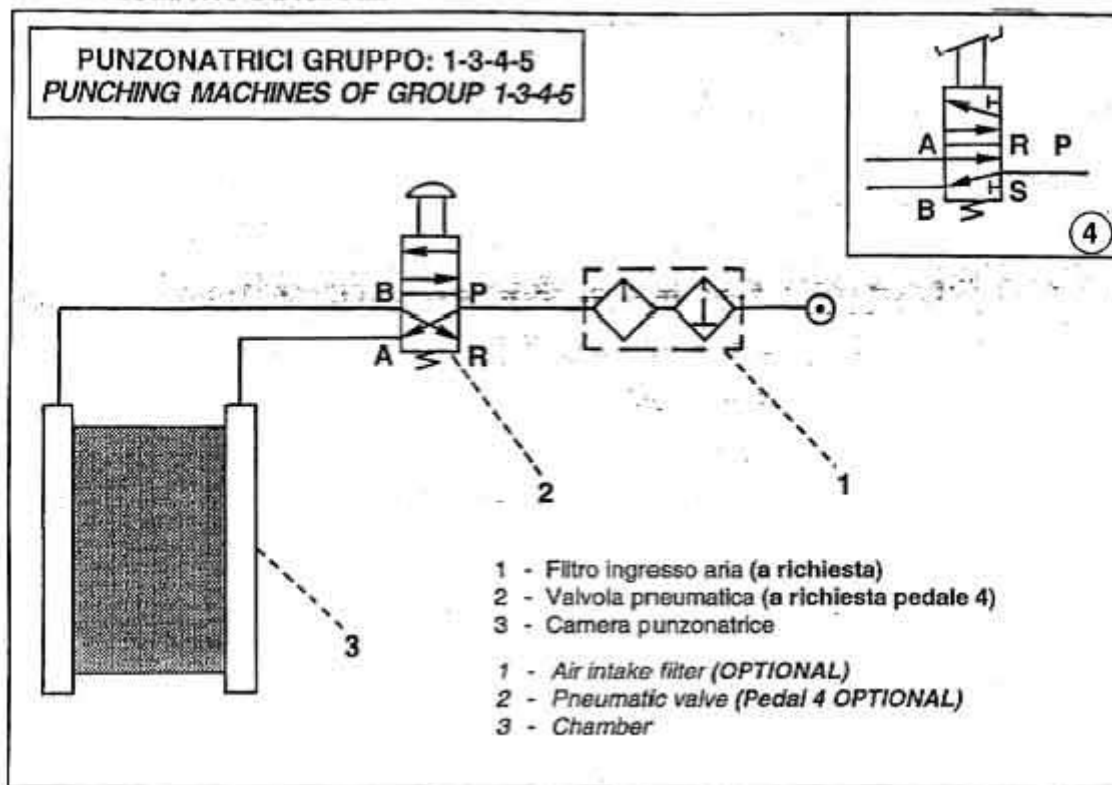
- 1 – Эксплуатировать пробивной пресс при видимом наличии конденсата в фильтре или в системе сжатого воздуха;
- 2 – Использовать пробивной пресс с несмазанными сухими матрицами;
- 3 – Использовать во входном воздушном фильтре и на матрицах неподходящее и отличное от рекомендованного масло.

12 НЕИСПРАВНОСТИ – ПРИЧИНЫ – ПРИНИМАЕМЫЕ МЕРЫ

НЕИСПРАВНОСТИ	ПРИЧИНЫ	ПРИНИМАЕМЫЕ МЕРЫ
Потеря мощности пробивным прессом	Повреждены клапан или педаль	Заменить
	Износ уплотнения пневматического цилиндра	Заменить изношенные уплотнения
	Износ пуансона и матриц	Заменить изношенные, не поддающиеся корректировке части
	Отсутствие или недостаточное давление воздуха	Проверить подачу воздуха

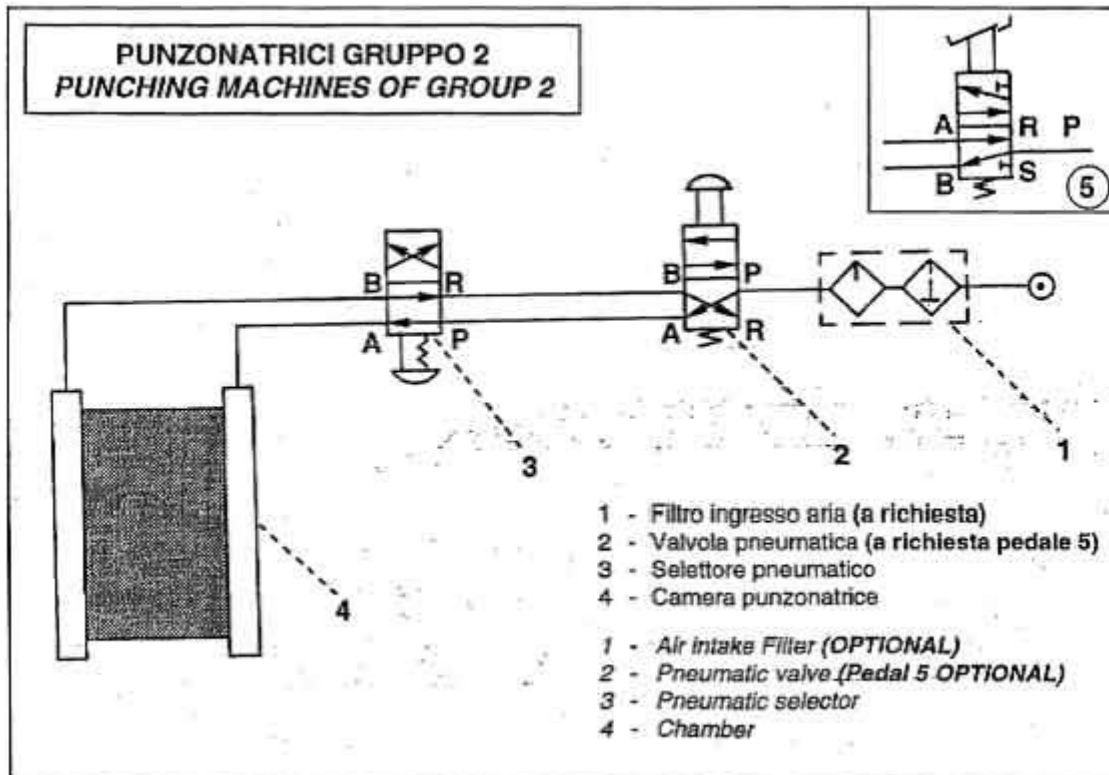
13 ПНЕВМАТИЧЕСКАЯ СХЕМА

ПРОБИВНЫЕ ПРЕССЫ ГРУПП 1-3-4-5



- 1 – Входной воздушный фильтр (по заказу)
- 2 – Пневматический клапан (по заказу педаль 4)
- 3 – Камера пробивного пресса

ПРОБИВНЫЕ ПРЕССЫ ГРУППЫ 2



- 1 – Входной воздушный фильтр (по заказу)
- 2 – Пневматический клапан (по заказу педаль 5)
- 3 – Пневматический переключатель
- 4 – Камера пробивного пресса

ПРОТОКОЛ ИСПЫТАНИЙ

КОД: ZPX14035

СЕРИЙНЫЙ НОМЕР:

ТЕХНИЧЕСКАЯ ГРУППА № 2 СЕ

№	ПРОВЕРКА	ДА	НЕТ	Примечания
1	Проверка работы пневматического цилиндра	X		
2	Проверка работы органов управления	X		
3	Проверка работы с окрашенными профилями	X		
4	Проверка работы с анодированными профилями	X		
5	Проверка расстояний после цикла	X		
6	Проверка упоров	X		
7	Наличие и проверка предохранительных приспособлений	X		
8	Проверка смазки механических органов	X		
9	Проверка окраски станка	X		
10	Наличие табличек по ISO 7000 - СЕ	X		

ПРИМЕЧАНИЯ:

Дата:

Техник: _____ Начальник цеха: _____

Сведения, приведённые в данном издании, являются информативными и не являются контрактными обязательствами.



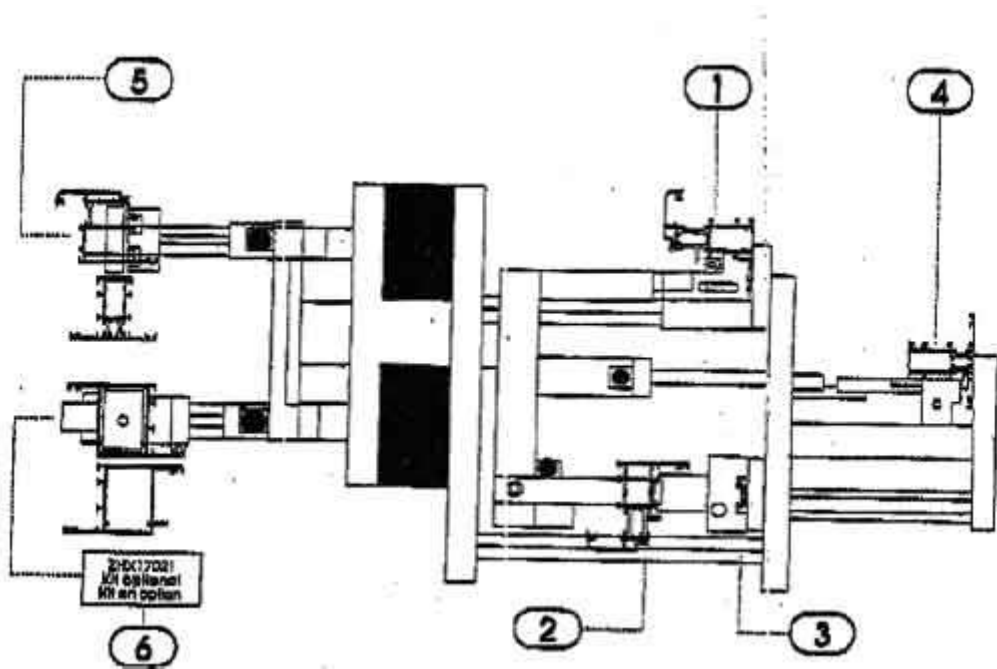
КОД: ZPX14035

СИСТЕМА: NEWTEC 40 – 50 – 52 – 60 - 68

**GASTALDELLO SISTEMI
ВЕРОНА**

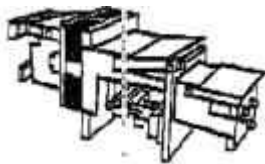
ИНСТРУКЦИЯ И КАТАЛОГ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ ПРОБИВНОГО ПРЕССА PNZ1

ПЕРЕЧЕНЬ МОДУЛЕЙ (STAZIONE) ZPX14035



ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ

620 x 240 x 250 выс.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Цилиндр: внешний диаметр 200 мм, внутренний диаметр 184 мм

Полезный ход штока: 30 мм

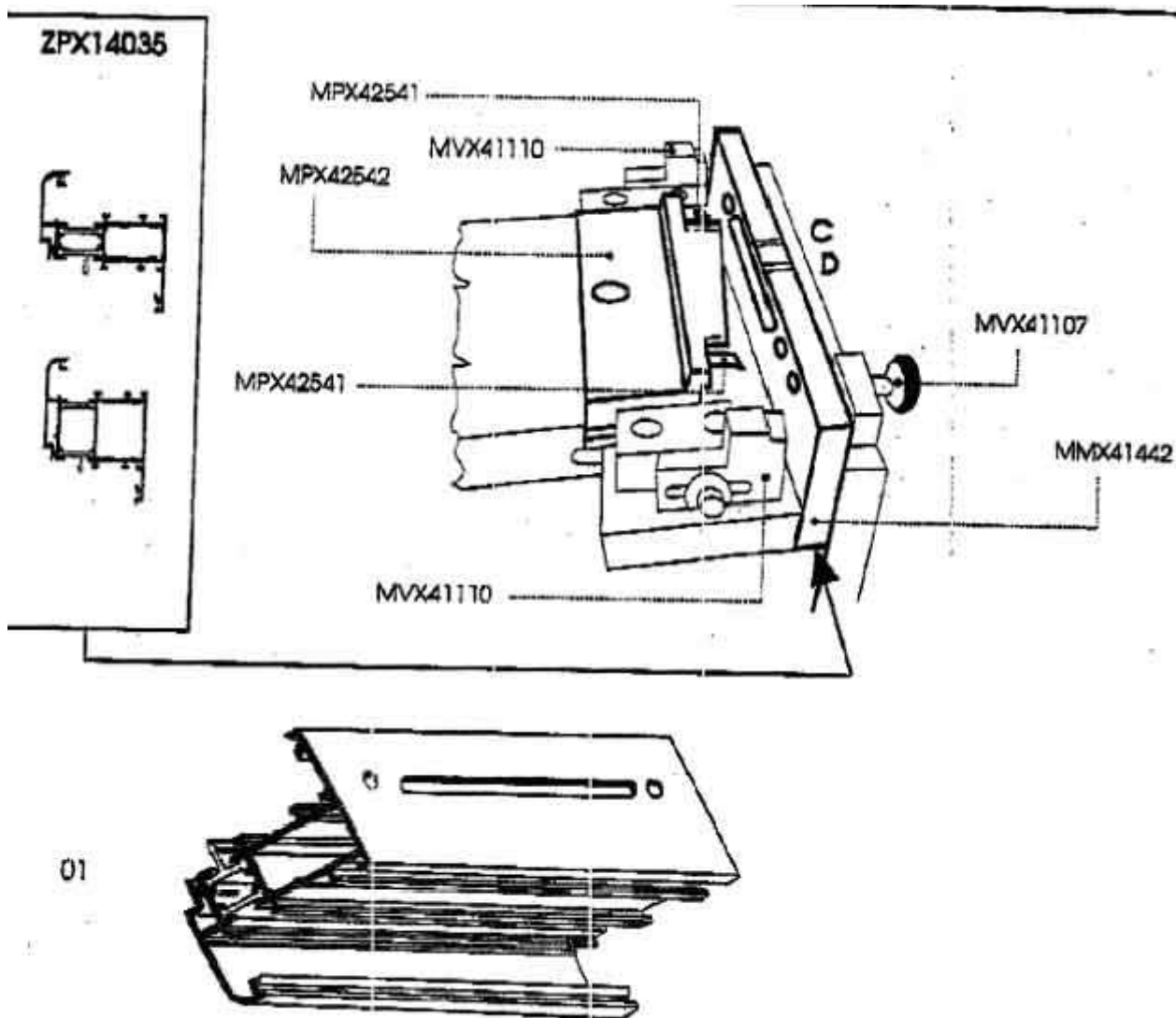
Рабочее давление: 6 бар

Усилие: 1600 кг

Расход воздуха за цикл: 9,3 литра

Вес: 48 кг

МОДУЛЬ (STAZIONE) № 1



ОПЕРАЦИЯ № 1

Выполнение отверстия 6 мм и паза 90 x 7 мм для ручки (см. рис. 01)

(Межосевое расстояние крепёжных отверстий 104 мм). Отрегулировать подвижные суппорты профиля, поз. MVX41110

(Центр обработки ручки, поз. С)

(Межосевое расстояние отверстий 130 мм) (Нажать на ручку поз. MVX41107 до упора в паз).

(Центр обработки ручки, поз. D) (см. рис. 01)

Для обработки серий NEW TEC 50 – 52 – 60 - 68

МОДУЛЬ (STAZIONE) № 2

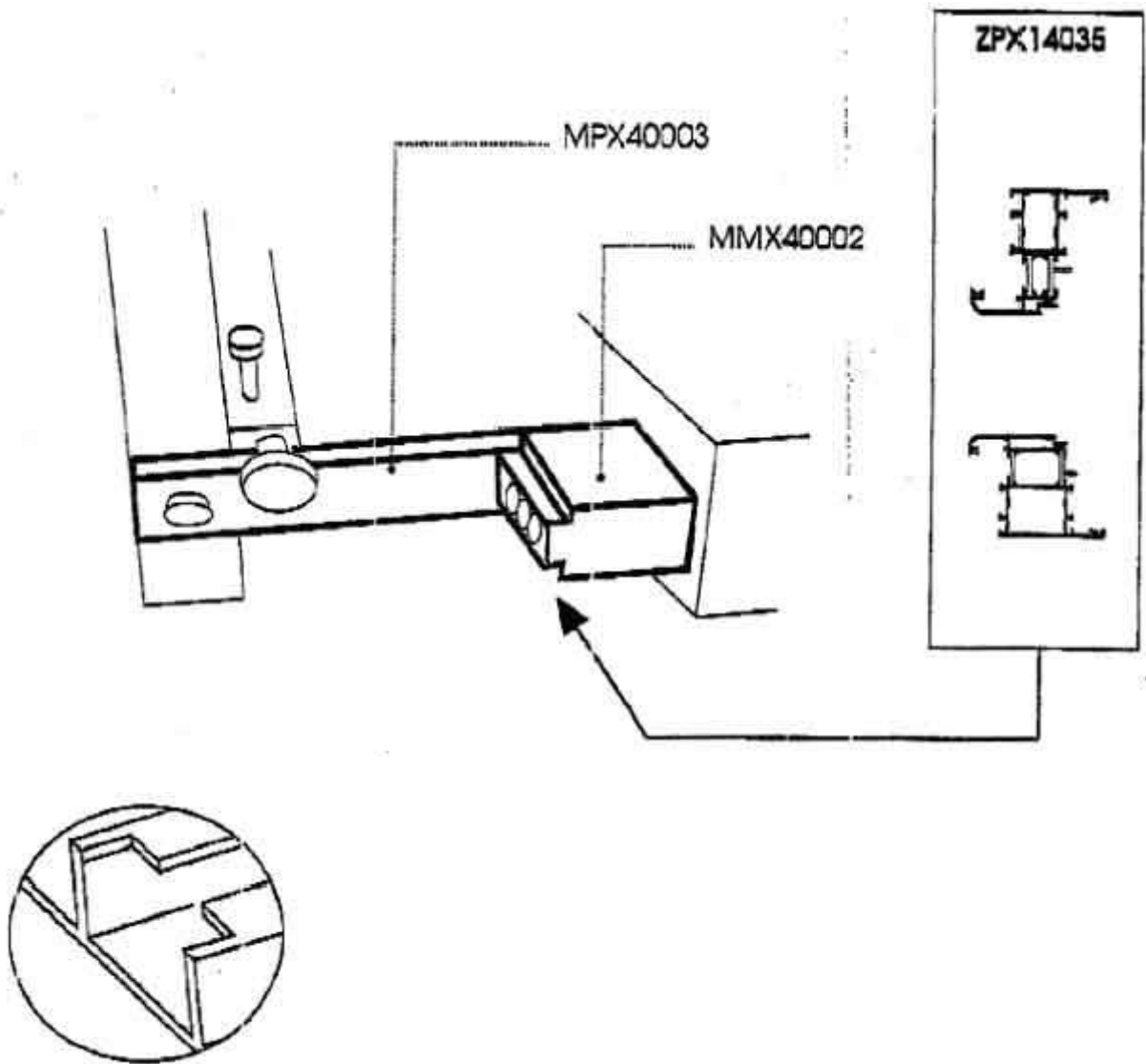


Рис.02

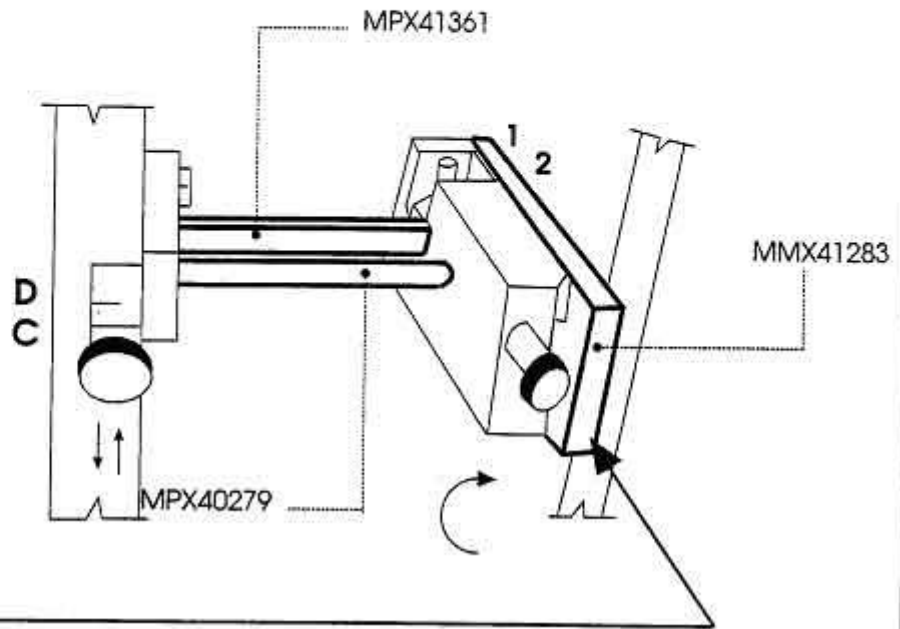
ОПЕРАЦИЯ № 2

Удаление уголков полок на передней и задней траверсах створки для прохождения рейки замка (см. рис.02).

Для обработки серий NEW TEC 50 – 52 – 60 - 68


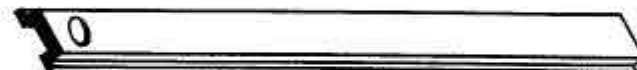


Punzonatrice - Punching - Poinconneuse - Stanzmaschinen

ZPX14035



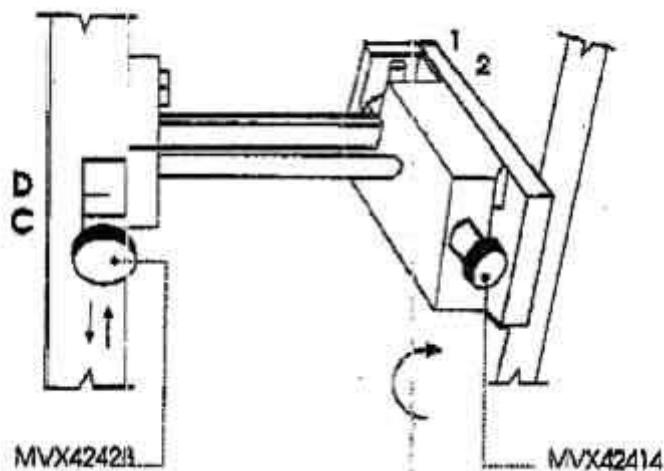
Stazione N° 3
Station *three*

Fig. - Abb.

- 03 
- 04 
- 05 
- 06 

МОДУЛЬ (STAZIONE) № 3

ZPX14035



ОПЕРАЦИЯ № 3

Выполнение паза 11 x 8 мм в рейке для присоединения ручки (см. рис. 03)
(Нажать на переключатель MVX42428, поз. С) (Упор рейки MVX42414: установить в положение 1 и повернуть ручку по часовой стрелке).

ОПЕРАЦИЯ № 4

Выполнение отверстия 8 мм в рейке для присоединения ручки (см. рис. 04)
(Потянуть переключатель MVX42428, поз. D) (Упор рейки MVX42414: установить в положение 2 и повернуть ручку по часовой стрелке).

ОПЕРАЦИЯ № 5

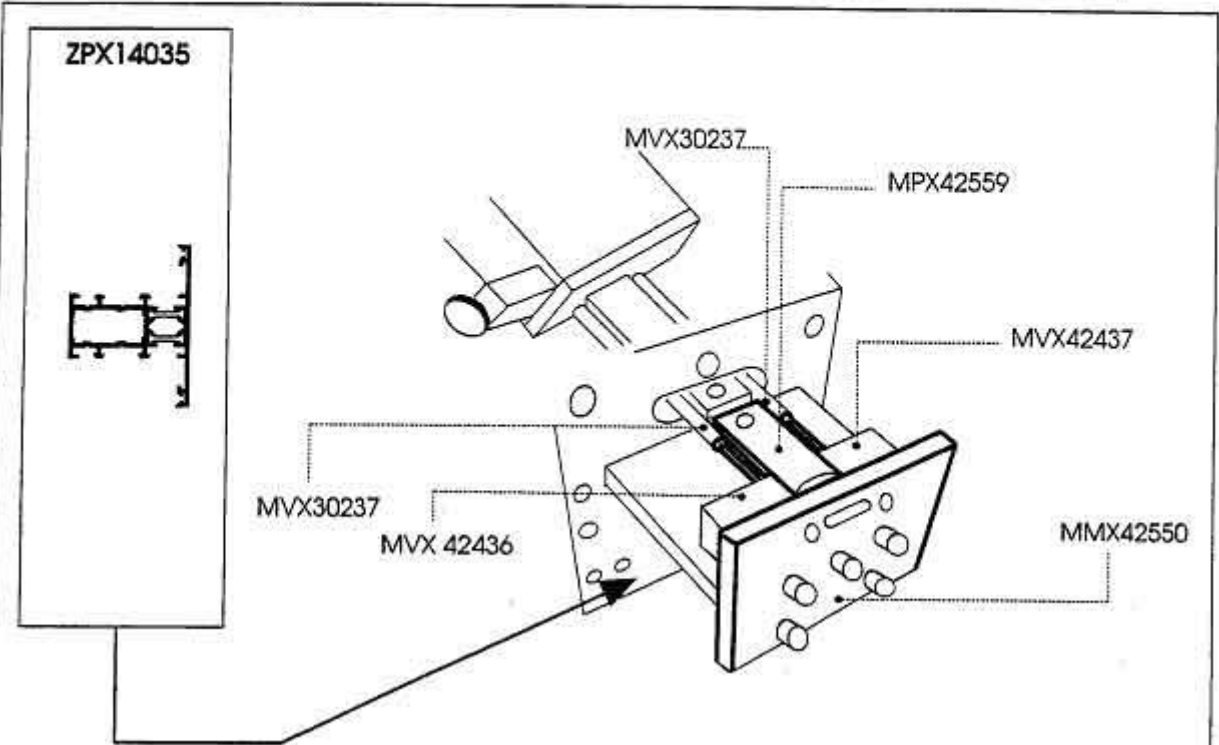
Выполнение паза 11 x 8 мм в рейке для центрального соединения (см. рис. 05)
(Нажать на переключатель MVX42428, поз. С) (Упор рейки MVX42414: повернуть ручку по часовой стрелке).

ОПЕРАЦИЯ № 6

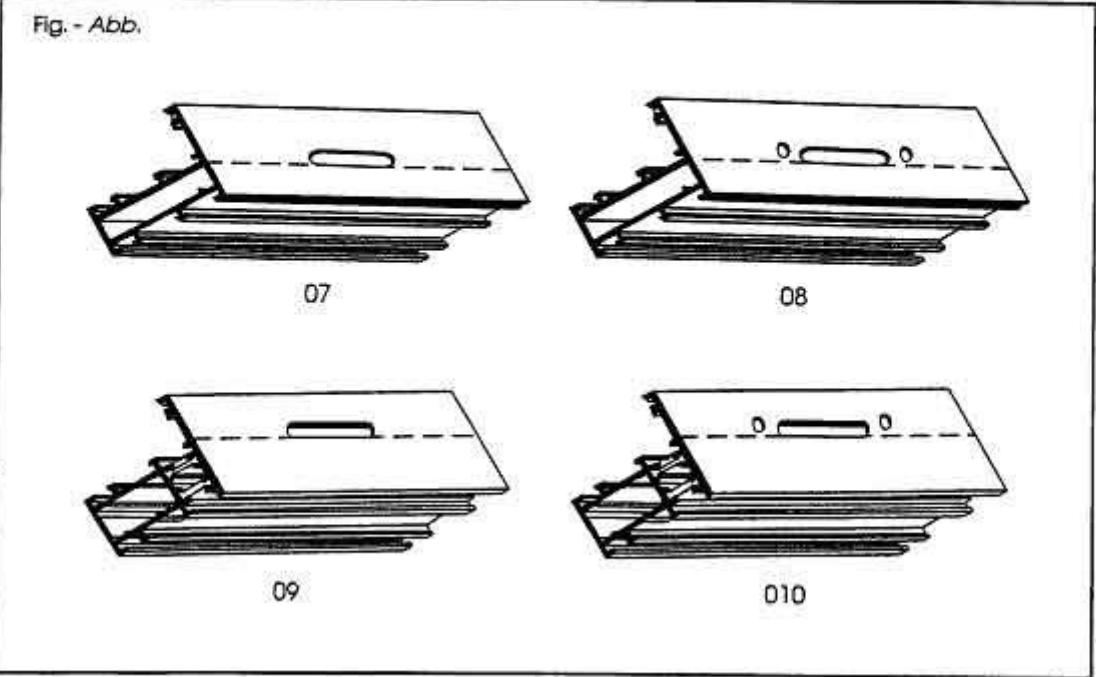
Выполнение отверстия 8 мм в рейке для центрального соединения (см. рис. 06)
(Потянуть переключатель MVX42428, поз. D) (Упор рейки MVX42414: повернуть ручку по часовой стрелке).

Для обработки серий NEW TEC 50 – 52 – 60 - 68

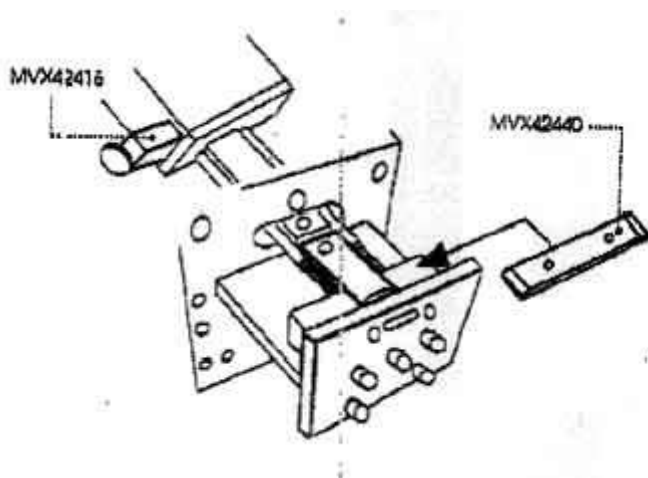
Punzonatrice - Punching - Poinconneuse - Stanzmaschinen



Stazione N° 4
Station four



МОДУЛЬ (STAZIONE) № 4



ОПЕРАЦИЯ № 7

Выполнение паза 30 x 9 мм для камеры слива воды (см. рис. 7) по линии уплотнения (использовать прокладку MVX42440) NEW TEC 50 – 52 – 60 (вытянуть переключатель MVX42415)

ОПЕРАЦИЯ № 8

Выполнение паза 30 x 9 мм и отверстия диам. 4 мм для камеры слива воды по линии уплотнения (использовать прокладку MVX42440) NEW TEC 50 – 52 – 60 (нажать на переключатель MVX42415) (см. рис. 8)

ОПЕРАЦИЯ № 9

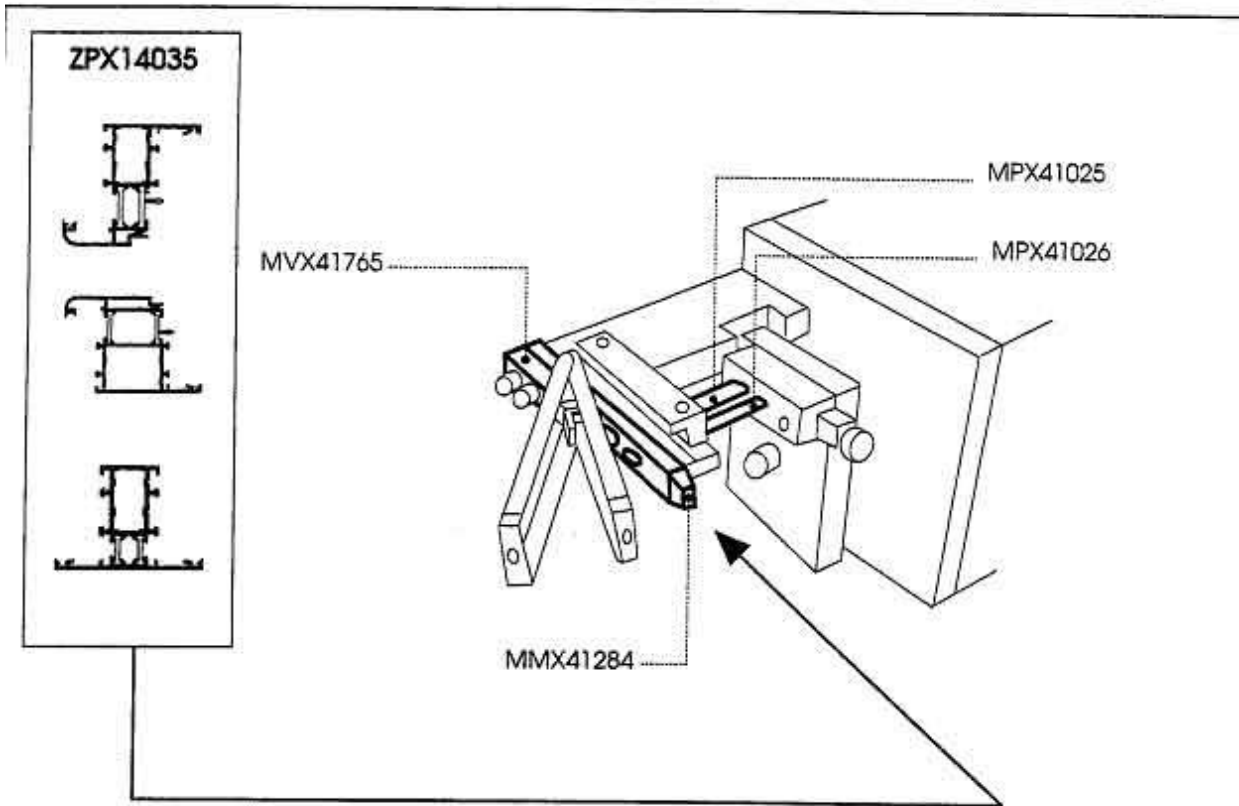
Выполнение паза 30 x 9 мм для камеры слива воды (см. рис. 9) по линии камеры (убрать прокладку MVX42440) NEW TEC 60 - 68 (вытянуть переключатель MVX42415)

ОПЕРАЦИЯ № 10

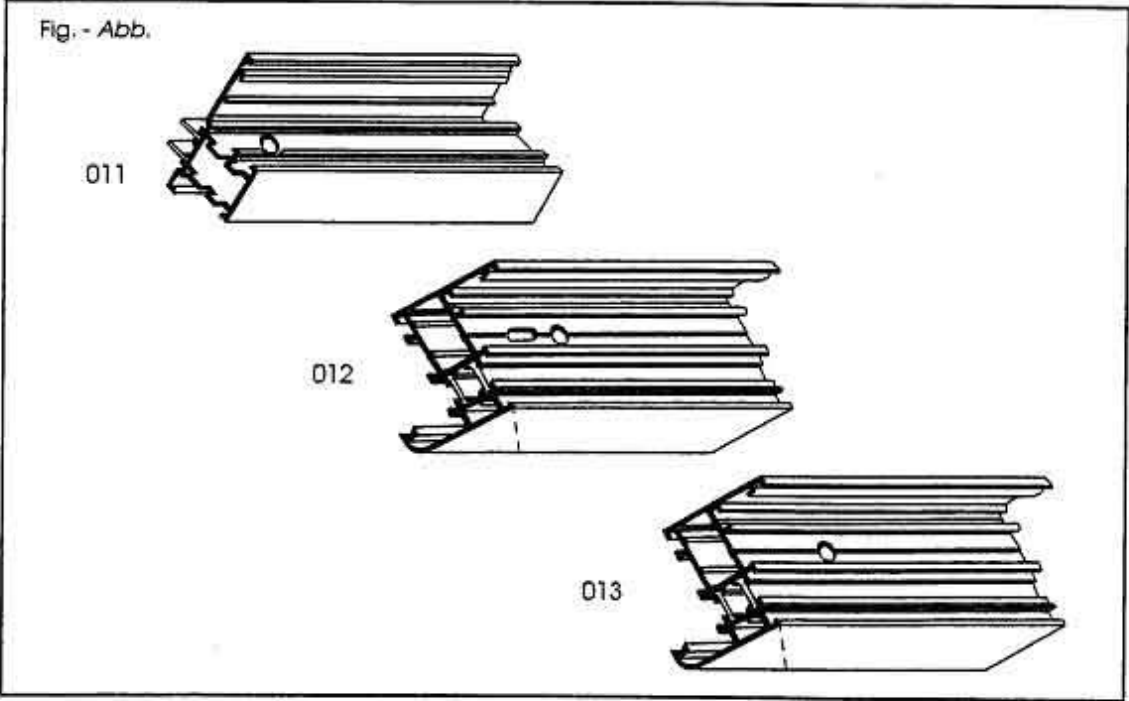
Выполнение паза 30 x 9 мм и отверстия диам. 4 мм для камеры слива воды по линии камеры (убрать прокладку MVX42440) NEW TEC 60 - 68 (R40 – R50) (нажать на переключатель MVX42415) (см. рис. 10)

Для обработки серий NEW TEC 50 – 52 – 60 - 68

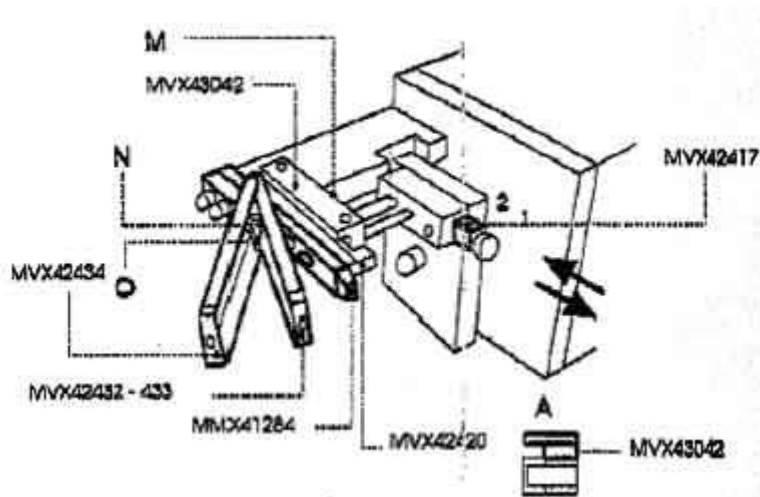
Punzonatrice - Punching - Poinconneuse - Stanzmaschinen



Stazione N° 5
Station five



МОДУЛЬ (STAZIONE) № 5



ОПЕРАЦИЯ № 11

Выполнение отверстия 10,5 мм для зажима Т-образного соединения (см. рис. 011)
(установить переключатель MVX42417 в положение 2) (упор профиля поз. N = 35 мм)
(поворачивающийся упор профиля поз. O = 30 мм)
(матрица MMX41284 + суппорт направляющей MVX43042 (см. рис. A) для профилей 5205 – 5214)
(матрица MMX41284 без суппорта направляющей MVX43042 для профилей 5204 – 5208 – 5021 – 5065 – 6004 – 6008 – 6021 – 6065 – 6851 – 6856)

ОПЕРАЦИЯ № 12

Выполнение отверстия 10,5 мм для установки соединительного уголка, паза 14 x 6 мм для прохождения ключа (см. рис. 012) (установить переключатель MVX42417 в положение 1)
(внутренний регулируемый упор профиля, поз. M) (убрать суппорт направляющей профиля MVX43042).

ОПЕРАЦИЯ № 13

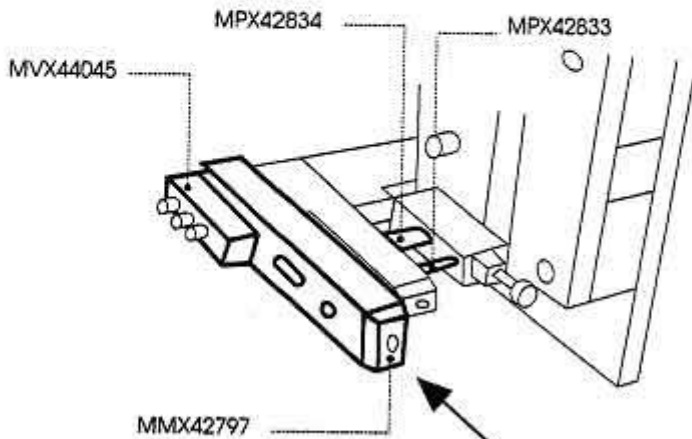
Выполнение отверстия 10,5 мм для установки соединительного уголка (см. рис. 013)
(установить переключатель MVX42417 в положение 2) (внутренний регулируемый упор профиля, поз. M) (убрать суппорт направляющей профиля MVX43042).

СОЧЕТАНИЯ АДАПТЕРОВ ДЛЯ КАМЕР ПРОФИЛЕЙ

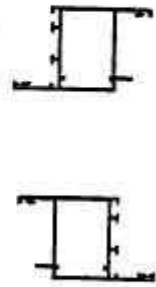
- MMX41284 базовая матрица, камера 21,5 мм, обработка серий NEW TEC 52 – 60 - 68
- MMX41284 + MVX42432-433 базовая матрица с адаптером, камера 41,5 мм, обработка серии NEW TEC 50
- MMX41284 + MVX42432-433 базовая матрица с адаптером, камера 46,5 мм, обработка серии NEW TEC 50, профилей дверей: 5213 – 5214 – 5215 - 5216

Punzonatrice - Punching - Poinconneuse - Stanzmaschinen

KIT OPTIONAL



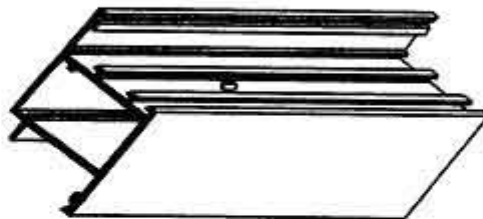
ZPX14035



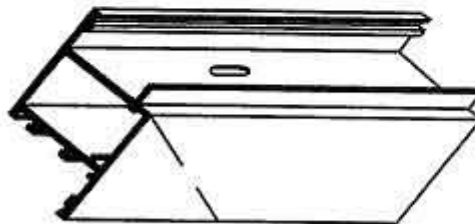
Stazione N° 6
Station six

Fig. - Abb.

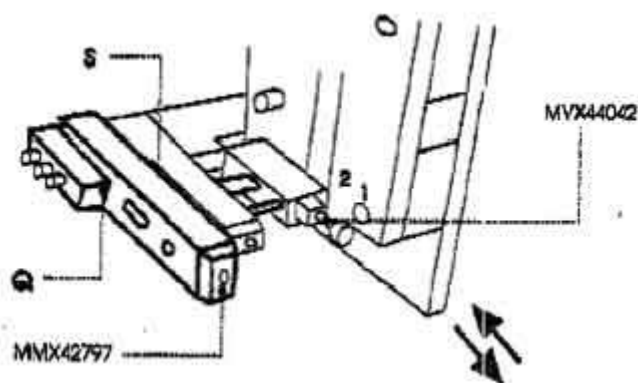
014



015



МОДУЛЬ (STAZIONE) № 6



ОПЦИОНАЛЬНЫЙ КОМПЛЕКТ ZHX17021

ОПЕРАЦИЯ № 14

Выполнение отверстия 6,5 мм для установки соединительного уголка (см. рис. 014) (установить переключатель MVX44042 в положение 2) (регулируемый упор профиля, поз. Q)

ОПЕРАЦИЯ № 15

Выполнение паза 22 x 7 мм для прохождения ключа (см. рис. 015) (установить переключатель MVX44042 в положение 1) (неподвижный упор профиля, поз. S).

КАМЕРЫ ПРОФИЛЕЙ

(MMX42797) базовая матрица, камера 41,8 x 31 для обработки серии NEW TEC 50, профилей : 5232 – 5233 – 5234 - 5235

ВАЖНО:

Данная инструкция с каталогом запасных частей должны храниться вместе с пробивным прессом.

Фирма принимает заказы на запасные части, только если указаны: номер кода и серийный номер. Номер кода см. в перечне запасных частей.

Для избежания ошибок при выполнении отверстий при использовании регулируемых упоров рекомендуем выполнять пробный цикл обработки для проверки положения упоров.

Фирма Comall International не несёт ответственности в случае, если производитель профилей внесёт модификации в существующие серии профилей или введёт новые профили этих серий.