



## **Руководство пользователя**

# **Ручной пресс №1 MP-SD1 для оконно-дверных систем**

## **СОДЕРЖАНИЕ**

1. Назначение и использование ручного пробивочного пресса.....	3
2. Технические характеристики.....	3
3. Техническое описание.....	4
4. Транспортировка и установка.....	4
5. Порядок работы.....	4
6. Техническое обслуживание.....	4
7. Приложение (Фиг.1).....	5

## 1. НАЗНАЧЕНИЕ И ИСПОЛЬЗОВАНИЕ РУЧНОГО ПРОБИВОЧНОГО ПРЕССА

Ручной пробивочный пресс №1 MP-SD1 предназначен для пробивки паза под дренажные отверстия в оконно-дверных системах KP40/KP45.

Укомплектован пробивочным штампом.

Ручной пресс позволяет упростить обработку профилей и ускорить процесс сборки оконно-дверных конструкций. Отсутствуют затраты на переустановку матрицы и соблюдается высокая точность производимой операции. Пресс удобен и надежен в эксплуатации. Поставляется в собранном виде. Гарантируется отсутствие деформаций в готовых профилях.

Ручной пресс может использоваться в процессе обработки профилей как в стационарных условиях, так и непосредственно на объекте остекления, при установке оконно-дверной системы.

## 2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

ПАРАМЕТР	ЗНАЧЕНИЕ	ЕДИНИЦА ИЗМЕРЕНИЯ
Ход штока	30	мм
Рабочая температура	0-40	°C
Развиваемое усилие	До 1500	кг
Габаритные размеры	210 x 250 x 740	мм
Вес	16	кг

### **3. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ**

Ручной пробивочный пресс состоит из станины, установленной на плате, рычажного механизма перемещения штока и пробивочного штампа , закрепленного на плате. Работа пресса осуществляется при помощи ручного управления.

Фиг.1 - общий вид ручного пресса и порядок установки профиля.

### **4. ТРАНСПОРТИРОВКА И УСТАНОВКА**

Оборудование поставляется на деревянных поддонах обшитых прочным картоном . Подъем и перемещение ручного пресса осуществляется при помощи ручной тележки с подъемником.

Хранить упакованное оборудование необходимо в закрытых помещениях без повышенной влажности и температуры.

Убедиться перед использованием ручного пресса, что он не был поврежден во время транспортировки.

Ручной пресс должен жестко закреплен винтами к столу (верстаку) через отверстия в плате.

### **5. ПОРЯДОК РАБОТЫ**

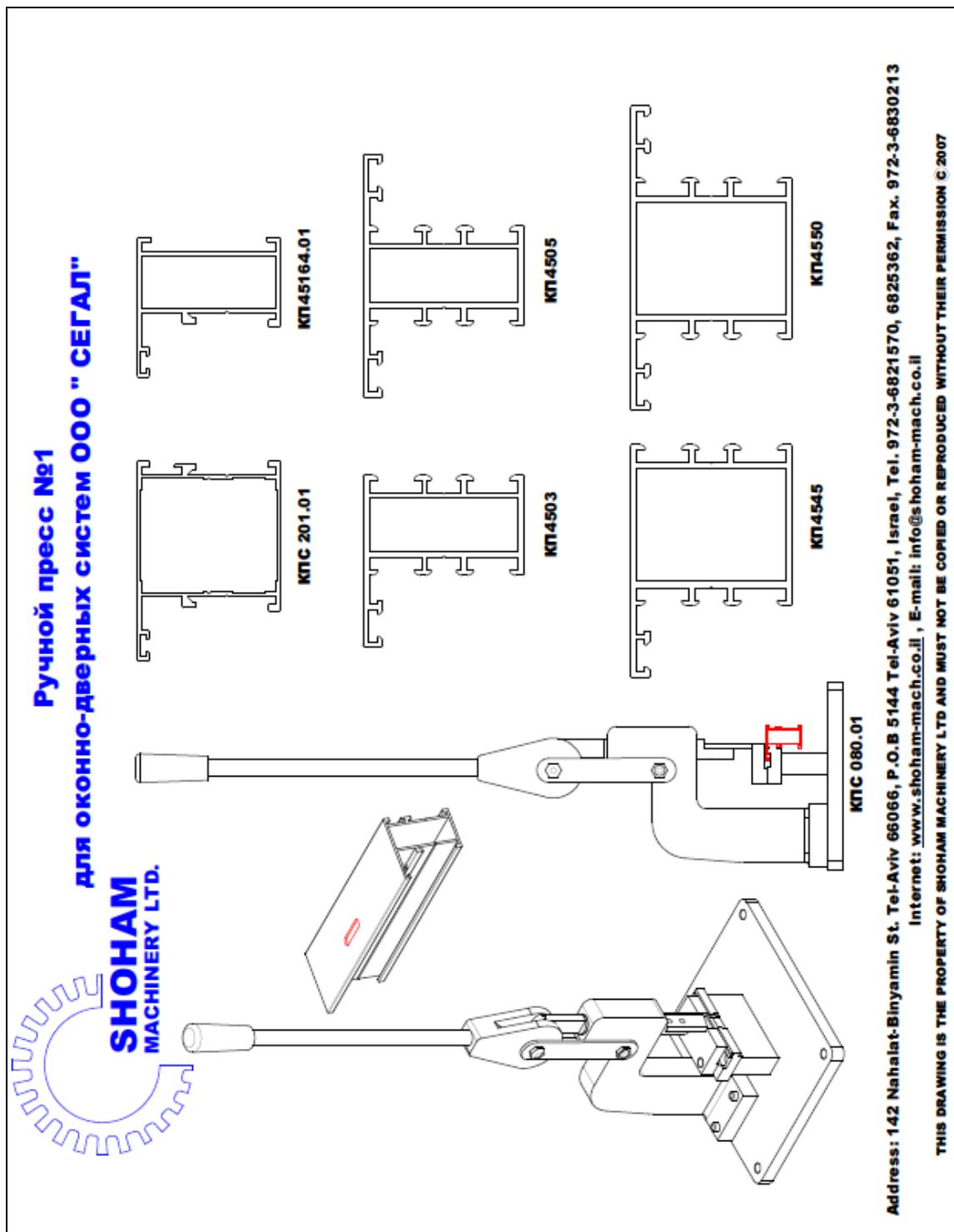
Поворотная ручка ручного пресса находится в верхнем положении.

Вставить профиль до упора и резким движением повернуть ручку пресса вниз.По окончанию пробивки поднять ручку вверх и вынуть профиль.

При необходимости удалить алюминиевые отходы из зоны работы штампа.

### **6. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ**

- периодически смазывать рабочие поверхности пуансонов и матриц специальным маслом BOELUBE или его аналогом ;
- при хранении ручного пресса смазать его внешние поверхности маслом, препятствующим образованию коррозии ;
- очищать ручной пресс от алюминиевых отходов .

**7.ПРИЛОЖЕНИЕ**

**Фиг.1**