



Руководство пользователя

Ручной пресс ПХ.09.465.004.000 для оконных систем

СОДЕРЖАНИЕ

1. Назначение и использование ручного пробивочного прессы.....	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 модель №2 ПХ.09.465.004.000 предназначен для пробивки паза под дренажные отверстия в оконных системах ТПТ-65. 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

<i>ПАРАМЕТР</i>	<i>ЗНАЧЕНИЕ</i>	<i>ЕДИНИЦА ИЗМЕРЕНИЯ</i>
Ход штока	20	мм
Рабочая температура	0-40	°С
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

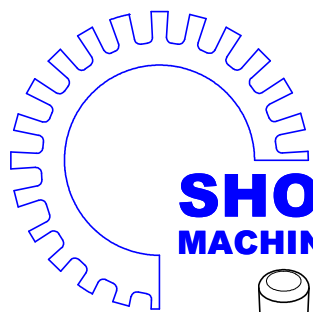
Поворотная ручка ручного пресса находится в верхнем положении.

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

При необходимости удалить алюминиевые отходы из зоны работы штампа.

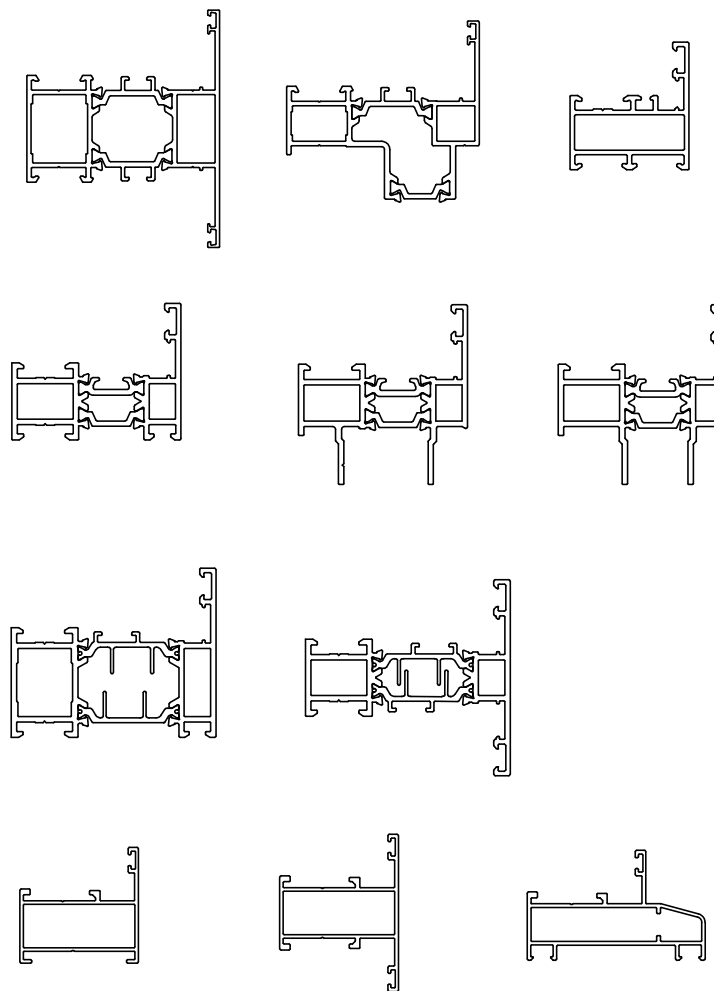
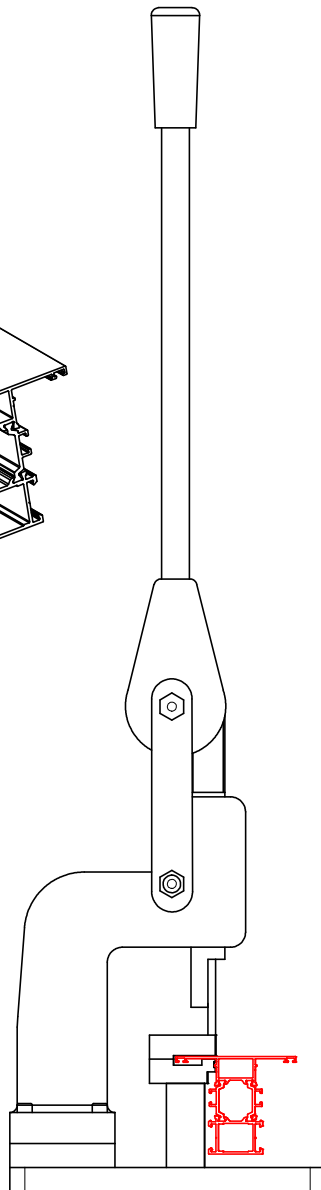
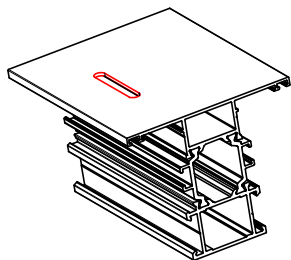
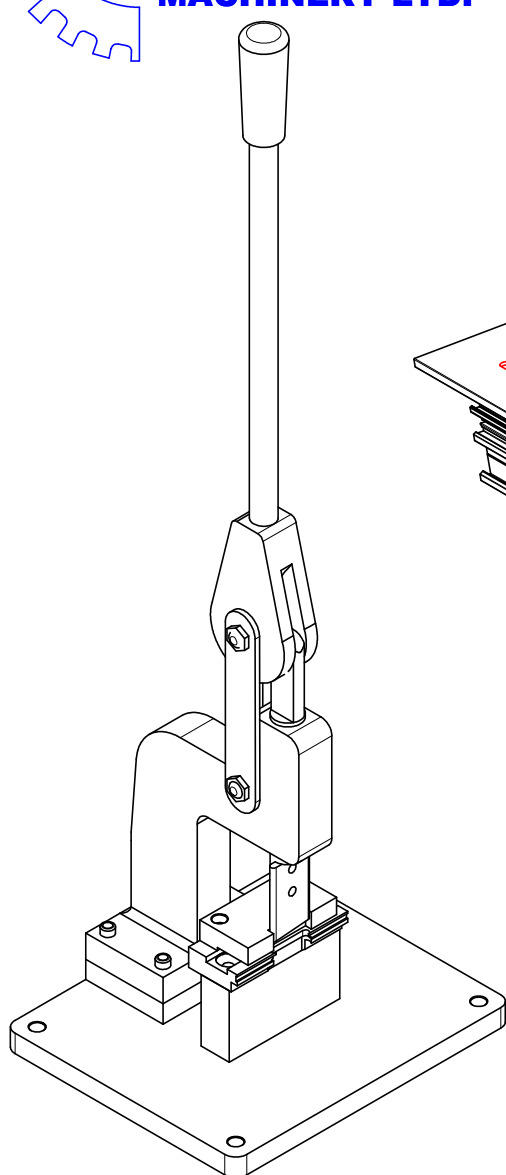
6. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

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



SHOHAM
MACHINERY LTD.

Ручной пресс модель N2 ПХ.09.465.004.000



Address: 10 Hakishor St. Industrial-Zone Holon 58867, Israel ; Tel. 972-3-6797600, Fax. 972-3-6830213

Website: www.shoham-mach.co.il , E-mail: info@shoham-mach.co.il

THIS DRAWING IS THE PROPERTY OF SHOHAM MACHINERY LTD AND MUST NOT BE COPIED OR REPRODUCED WITHOUT THEIR PERMISSION ©2007