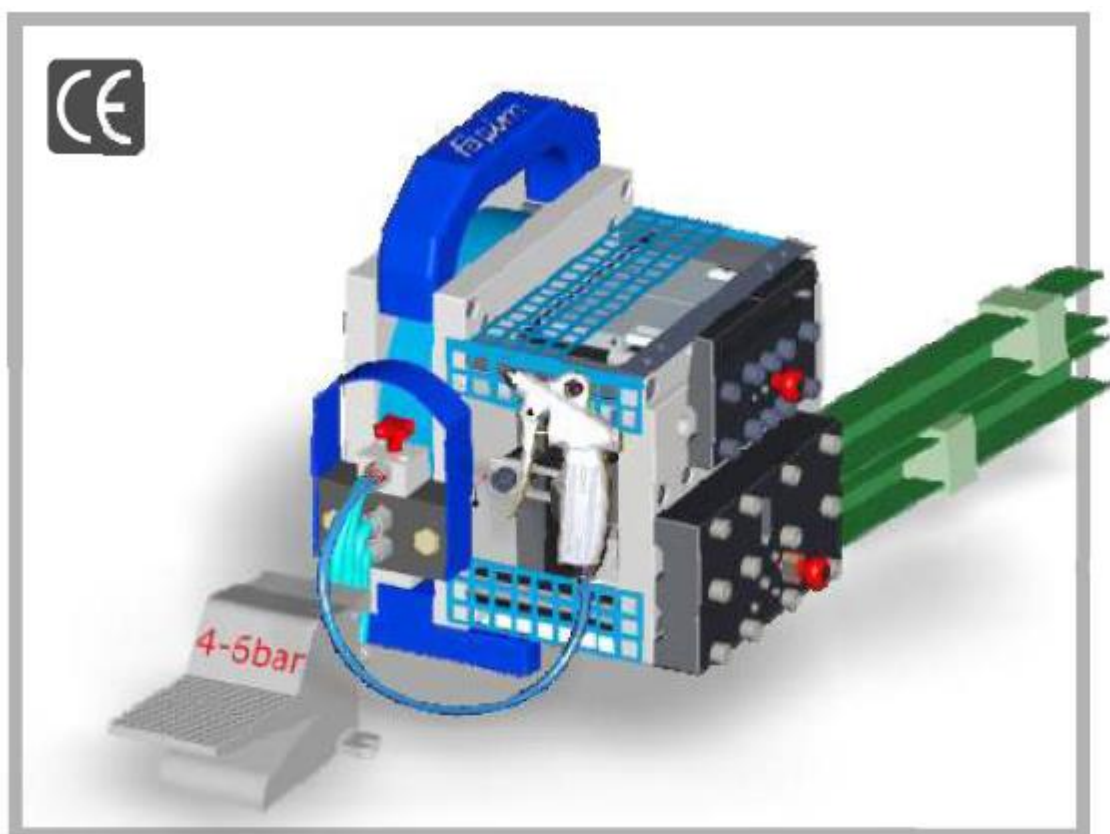


ПНЕВМАТИЧЕСКИЙ ПРЕСС BS-10300

для технологической обработки профилей
створки окна и фурнитурной тяги



Описание прессы и технические характеристики

Пневматический пробивной пресс предназначен для обработки алюминиевого профиля

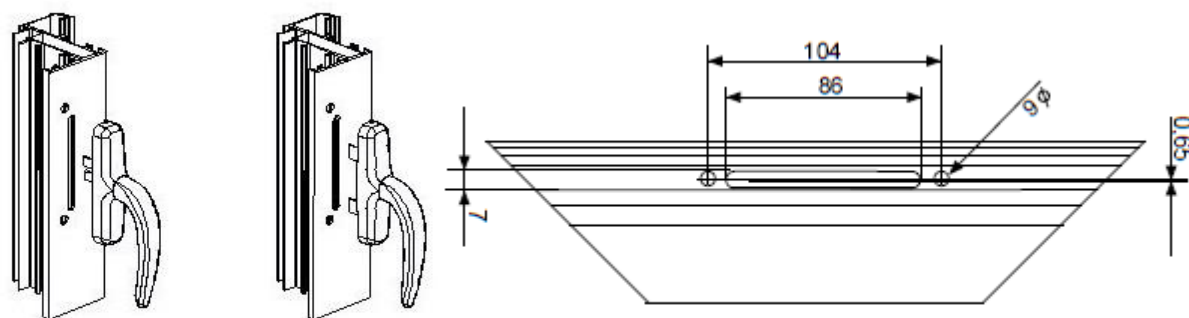
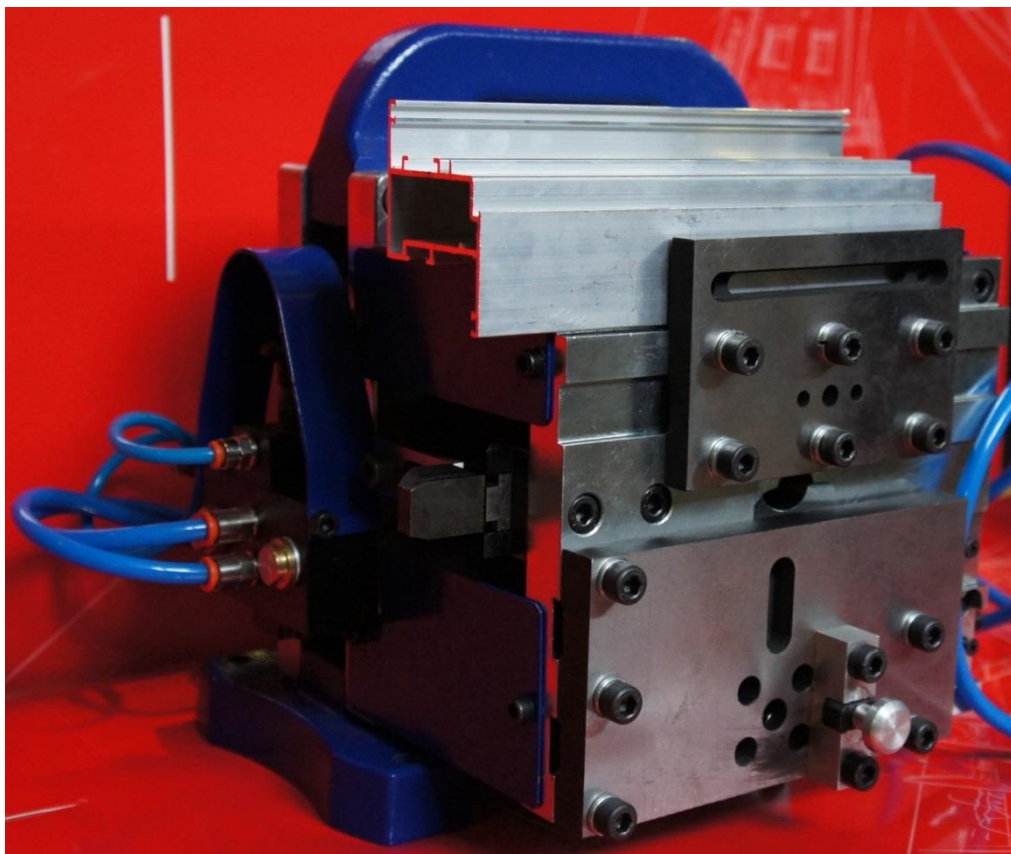
- система из 8 штампов для обработки профиля
- пневматическая пробивка и возвращение механизма в исходное положение происходит с усилием от 2 тонн
- простое обслуживание и управление при помощи донного распределителя 5/2, изменение направления пробивки ручным распределителем 5/2.
- инструмент изготовлен 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 СЕ по проектированию и изготовлению безопасных инструментов и машин

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Артикул	<i>BS-10300</i>
Типы обрабатываемых профилей	Профиль створки и фурнитурная тяга, европаз
Тип привода	Пневматический, 2 тонны
Рабочее давление	Мин - 4 бар, макс – 7 бар
Температурный диапазон применения	От -20 °С до +60 °С
Рабочий ход инструмента	23 мм
Габариты (LxВxH)	215x265x285 мм
Масса	30 кг

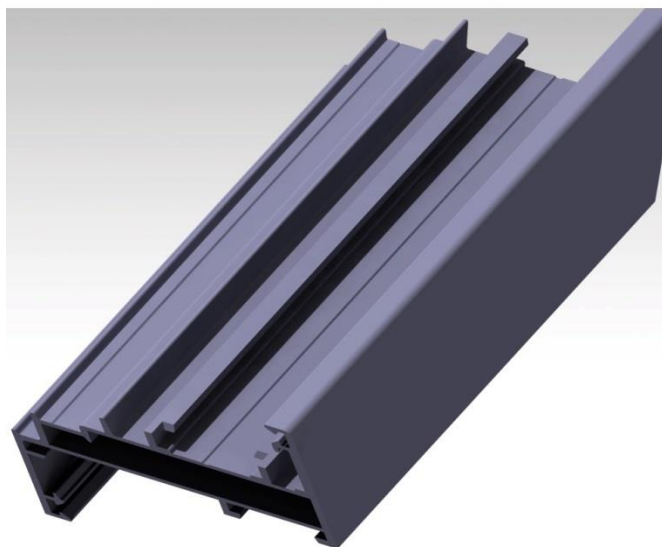
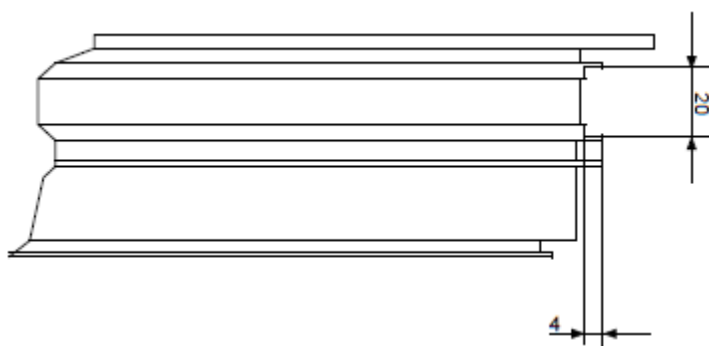
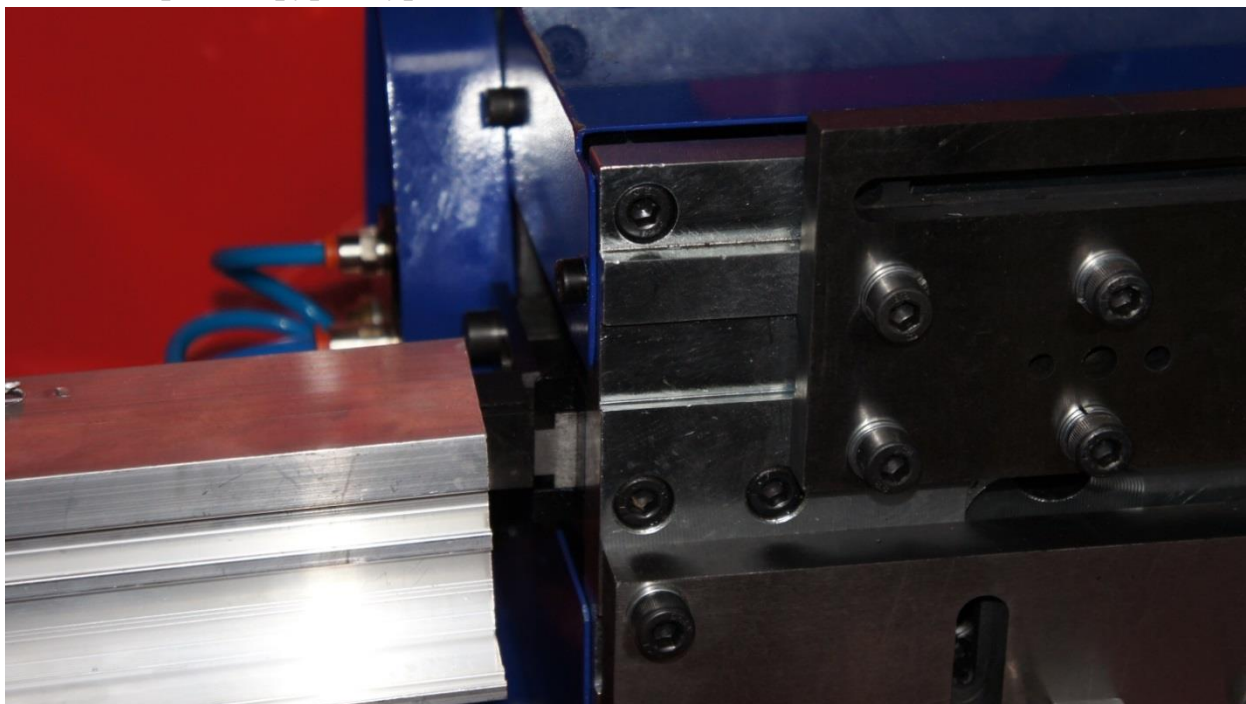
ВЫПОЛНЯЕМЫЕ ОПЕРАЦИИ

1. Пробивка паза и 2-х отверстий для установки ручки

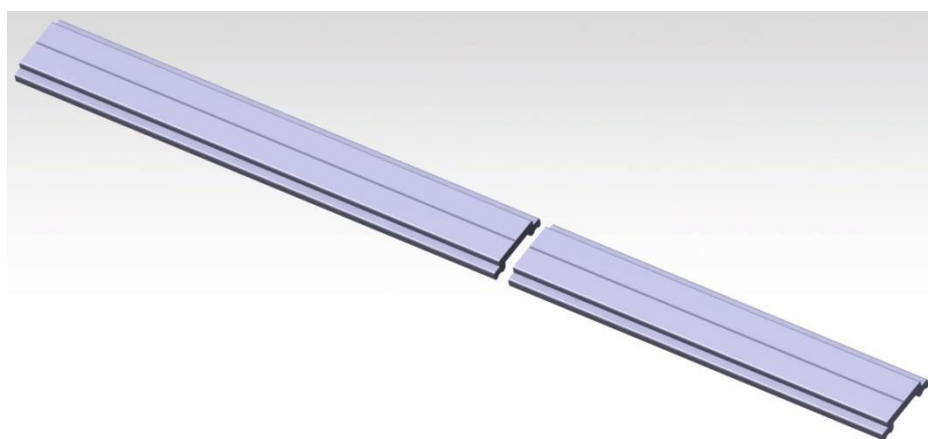
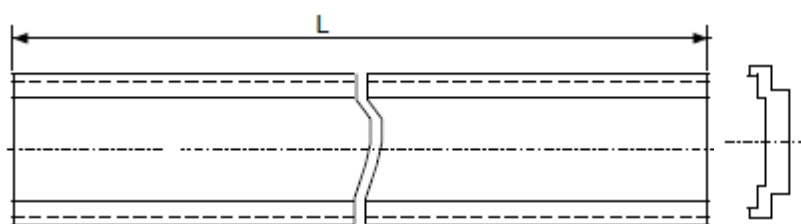


Створочный профиль с европазом, включая профиль створки системы P-400.

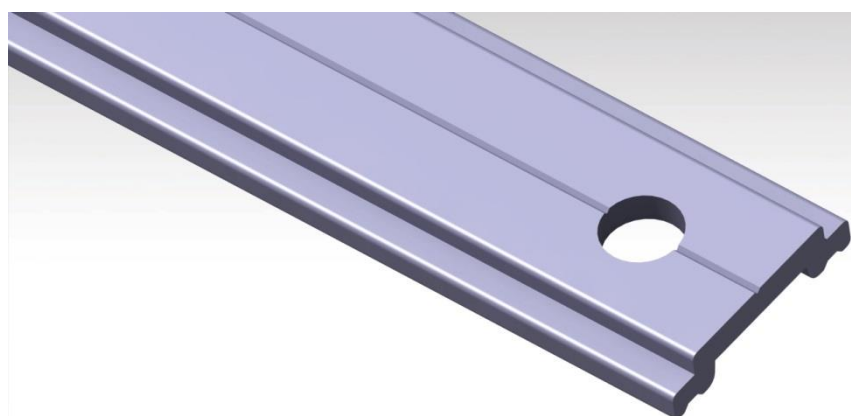
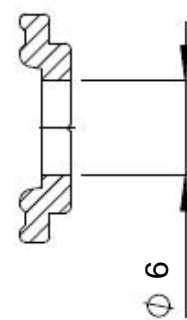
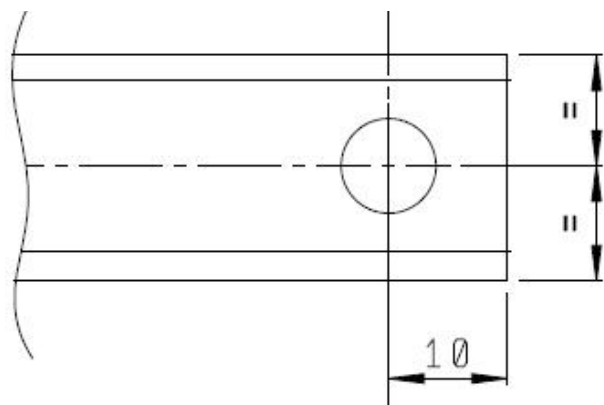
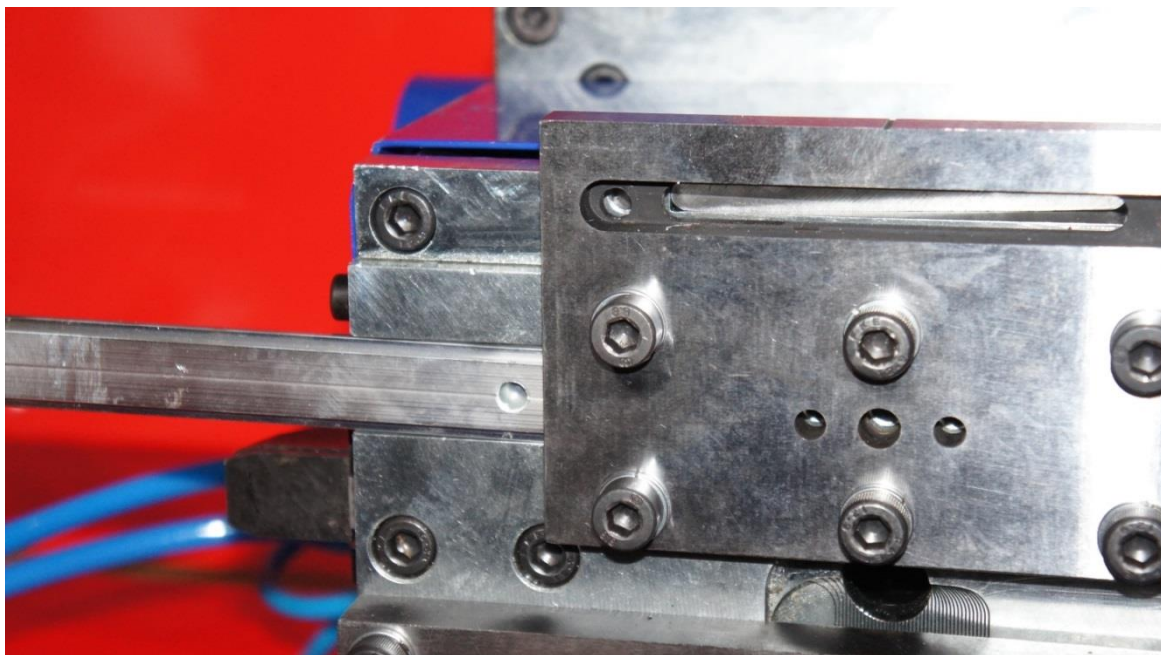
2. Вскрытие фурнитурного паза



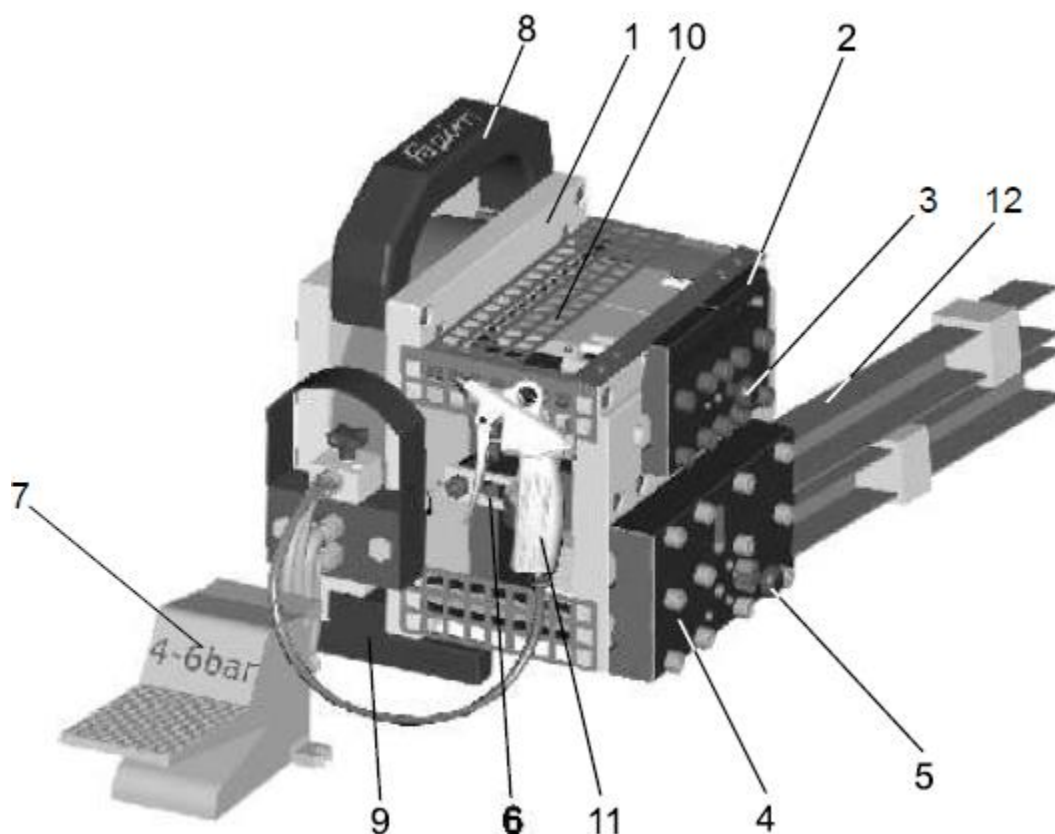
3. Обрезание фурнитурной тяги в размер



4. Пробивка отверстий в тяге



СОСТАВНЫЕ ЧАСТИ ПРЕССА



Поз.	Описание
1.	Пневмоцилиндр BS-10300-10
2.	Пуансон и матрица для 1-ой операции, BS-10300-20
3.	Пуансон и матрица для 4-ой операции, BS-10300-30
4.	Пуансон и матрица для 3-ей операции, BS-10300-40
5.	Упор BS-10300-50
6.	Пуансон и матрица для 2-ой операции, BS-10300-60
7.	Педадь-распределитель, BS-10300-70
8.	Ручка, BS-10300-113
9.	Основание пресса, BS-10300-114
10.	Защитный кожух, BS-10300-009
11.	Обдувочный пистолет
12.	Пара линеек

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

1. Транспортировка и монтаж

Для транспортировки и установки прессы в цеху, необходимо использовать вилочный погрузчик. В ситуациях, когда невозможно использовать погрузчик (не позволяют габариты помещения и т.д.), транспортировку и монтаж прессы 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 выровнять поверхность стола-основания перед монтажом прессы.

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

2. Подключение

Для функционирования прессы 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 прессы должны быть смазаны. Подключение к сети подачи воздуха осуществить согласно функциональной схеме.

3. Безопасное управление прессом

Для безопасного использования прессы 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 педали-распределителя).

Перед ручной очисткой от отходов после пробивки или перед вскрытием прессы, необходимо снять ногу с педали и перекрыть подачу воздуха.

РУКОВОДСТВО ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБСЛУЖИВАНИЮ

1. Очистка и смазка

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

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 повреждённых деталей

В случае любой неисправности пресса, необходимо выполнить 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.