



Руководство пользователя

**Пневматический пресс, модель
PRV640/400 с возможностью
обработки профилей
КПС470/КПС471(СИАЛ)**

СОДЕРЖАНИЕ

1. Назначение и использование пневматического пробивочного пресса.....	3
2. Технические характеристики.....	3
3. Техническое описание.....	4
4. Транспортировка и установка.....	5-6
5. Порядок работы.....	7
6. Техническое обслуживание.....	7
7. Специальные обозначения.....	7
8. Приложения (Рис.1...Рис.8).....	8-15

1. НАЗНАЧЕНИЕ И ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ПНЕВМАТИЧЕСКОГО ПРОБИВОЧНОГО ПРЕССА

Пневматический малогабаритный пробивочный пресс (пневмопресс), предназначен для холодной обработки профилей из алюминия (система PROVEDAL 640/400) и профилей КПС470/КПС471(СИАЛ). Пневмопресс укомплектован пробивочными штампами.

В пневмопрессе реализуется максимальное количество технологических операций, что является эффективным экономическим решением при изготовлении алюминиевых конструкций. Отсутствуют затраты на переустановку матриц и соблюдается высокая точность производимых операций. Пресс удобен и надежен в эксплуатации. Поставляется в собранном виде. Гарантируется отсутствие деформаций в готовых профилях.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

<i>ПАРАМЕТР</i>	<i>ЗНАЧЕНИЕ</i>	<i>ЕДИНИЦА ИЗМЕРЕНИЯ</i>
Цилиндр (внешний диаметр)	200	мм
Рабочая температура	0-40	°С
Рабочее давление	min 6 – max 8	бар
Развиваемое усилие	2500	кг
Расход воздуха	9	литров/цикл
Габаритные размеры	650 x 250 x 430	мм
Вес	83	кг

3. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ

Пневматический пробивочный пресс состоит из пневматического пресса и пробивочных штампов, с необходимым количеством матриц и пуансонов.

Пневматический пресс включает в себя :

- привод (в виде пневмоцилиндра) ;
- ползун, соединенный со штоком пневмоцилиндра ;
- направляющие, предназначенные для движения ползуна ;
- нижней и верхней опорных плит, жестко соединенных с направляющими.

Работа пневмопресса осуществляется при помощи ручного управления. Сжатый воздух от пневматической магистрали (компрессора) поступает в цилиндр через штуцер В пневмораспределителя А (Рис.1). Подача сжатого воздуха (очищен от влаги и пыли) в цилиндр пневмопресса производится нажатием ручки С (Рис.1). В рабочем состоянии пневмопресса пуансоны находятся в верхнем положении. Пробивка производится при помощи пуансонов и матриц. Оператор выбирает операцию и устанавливает профиль в пробивочный штамп (между матрицей и пуансоном), нажимает на ручку С (Рис.1) и производит обработку профиля. При отключении сжатого воздуха пневмопресс прекращает свою работу.

Пневмопресс снабжен защитными экранами для безопасной работы оператора (Рис.1). Запрещено удалять защитные экраны с пневмопресса во время его работы. Защитные экраны снимаются с пневмопресса только в случае проведения технического обслуживания пневмопресса, при этом обязательно нужно удостовериться, что в пневмопресс прекращена подача сжатого воздуха.

Рис.1 — общий вид пневмопресса.

Рис.2-3-4-5 — порядок установки профилей в штампы пневмопресса.

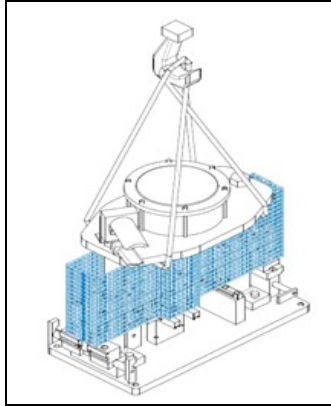
Рис.6 — номера операций в профилях.

Рис.7 — нумерация и установка пробивочных штампов на пневмопрессе.

Рис.8 — запасные детали.

4. ТРАНСПОРТИРОВКА И УСТАНОВКА

Оборудование поставляется на деревянных поддонах обшитых прочным картоном . Подъем и перемещение пневмопресса осуществляется при помощи грузоподъемных ремней или ручной тележки с подъемником.



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

Убедиться перед использованием пневмопресса, что он не был поврежден во время транспортировки. В случае ,когда пневмопресс поступает без рабочего стола фирмы "Shoham Machinery Ltd", использовать рабочий стол (верстак) , со следующими требованиями :

- стол жестко крепится к полу ;
- рекомендованная высота стола 800мм ;
- в столе должен быть вертикальный штифт диаметром 12.0мм и высотой 14.0мм, на который устанавливается нижняя плита пневмопресса (отверстие под штифт 13.0мм) ,с помощью которого оператор сможет вручную поворачивать пневмопресс на 360 градусов ;
- при отсутствии в столе вертикального штифта, вставить 4 винта М8 в отверстие пневмопресса и надежно закрепить к столу.

После установки пневмопресса на стол (Фиг.1), подключить его к пневматической магистрали (компрессору). Воздушная магистраль от компрессора подсоединяется к блоку подготовки воздуха (Фиг.2). Пневмораспределитель А (Фиг.1) и блок подготовки воздуха соединены между собой трубкой 8.0мм. Проверить по манометру наличие сжатого воздуха в системе пневмопресса. Далее приступить к работе.



Входной штуцер для подсоединения
к воздушной магистрали



5. ПОРЯДОК РАБОТЫ

Вставить профиль в пробивочный штамп и нажать на ручку С (Фиг.1) до полной пробивки пуансоном профиля.

Отпустить ручку С ,при этом механическая система пневмопресса вернется в исходное положение.

Вынуть профиль и при необходимости удалить алюминиевые отходы из зоны работы штампа.

6. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Необходимо :

- проверять давление воздуха в системе ;
- периодически смазывать рабочие поверхности пуансонов и матриц специальным маслом BOELUBE или его аналогом ;
- перед консервацией пневмопресса смазать его внешние поверхности маслом, препятствующим образованию коррозии ;
- очищать пневмопресс от алюминиевых отходов (рекомендуем использовать пистолет сжатого воздуха).

7. СПЕЦИАЛЬНЫЕ ТАБЛИЧКИ

На пневмопрессе прикреплена идентификационная табличка с указанием производителя, модели оборудования, его серийного номера и даты изготовления.

Вторая табличка содержит информацию о средствах индивидуальной защиты (защитные ботинки, защитные рукавицы, защитные очки, защитные наушники).



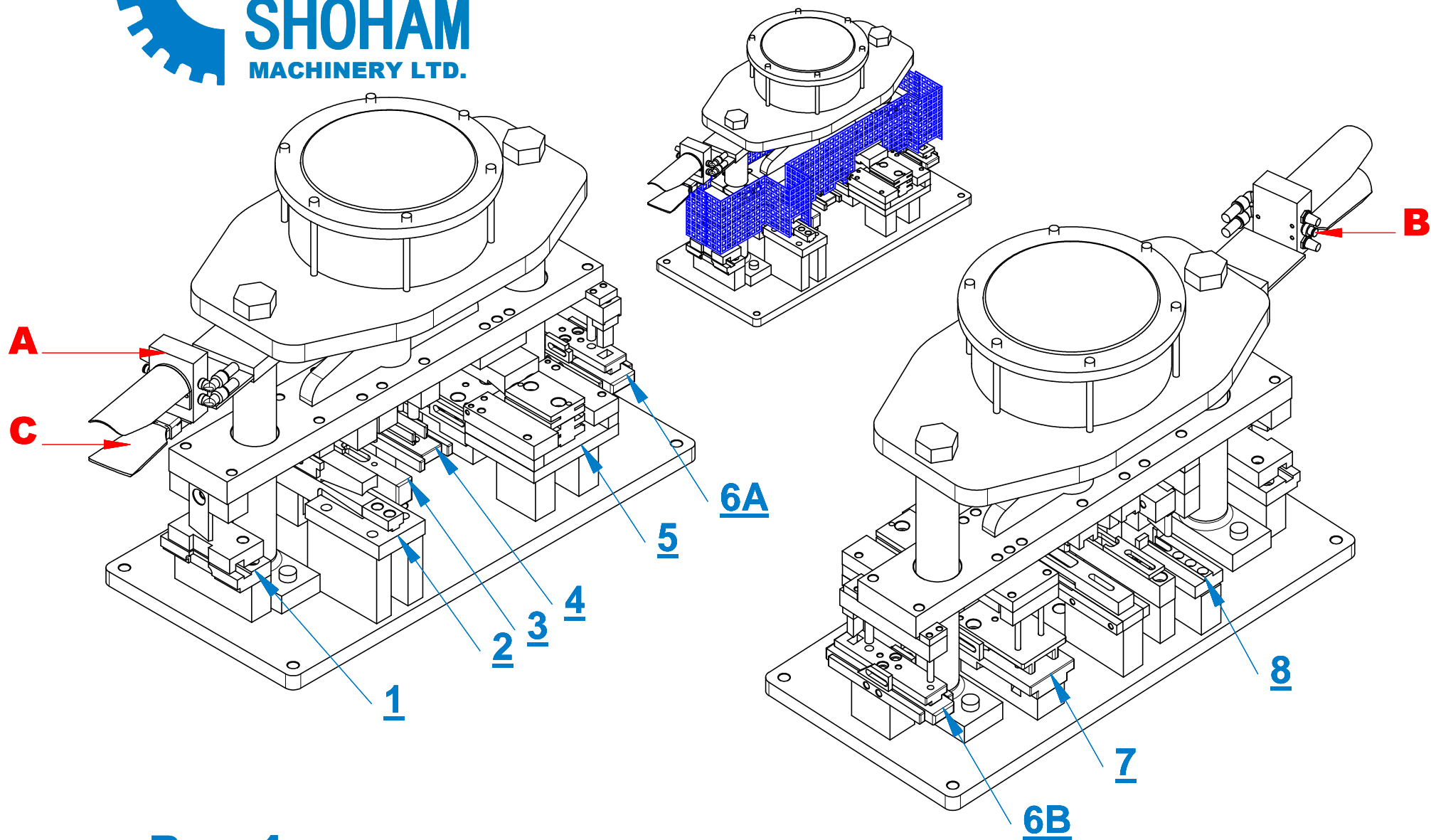
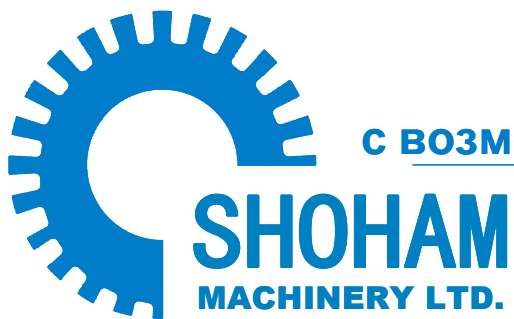


Рис.1



Пневматический пресс, модель PRV640/400
с возможностью обработки профилей КПС470/КПС471(СИАЛ)

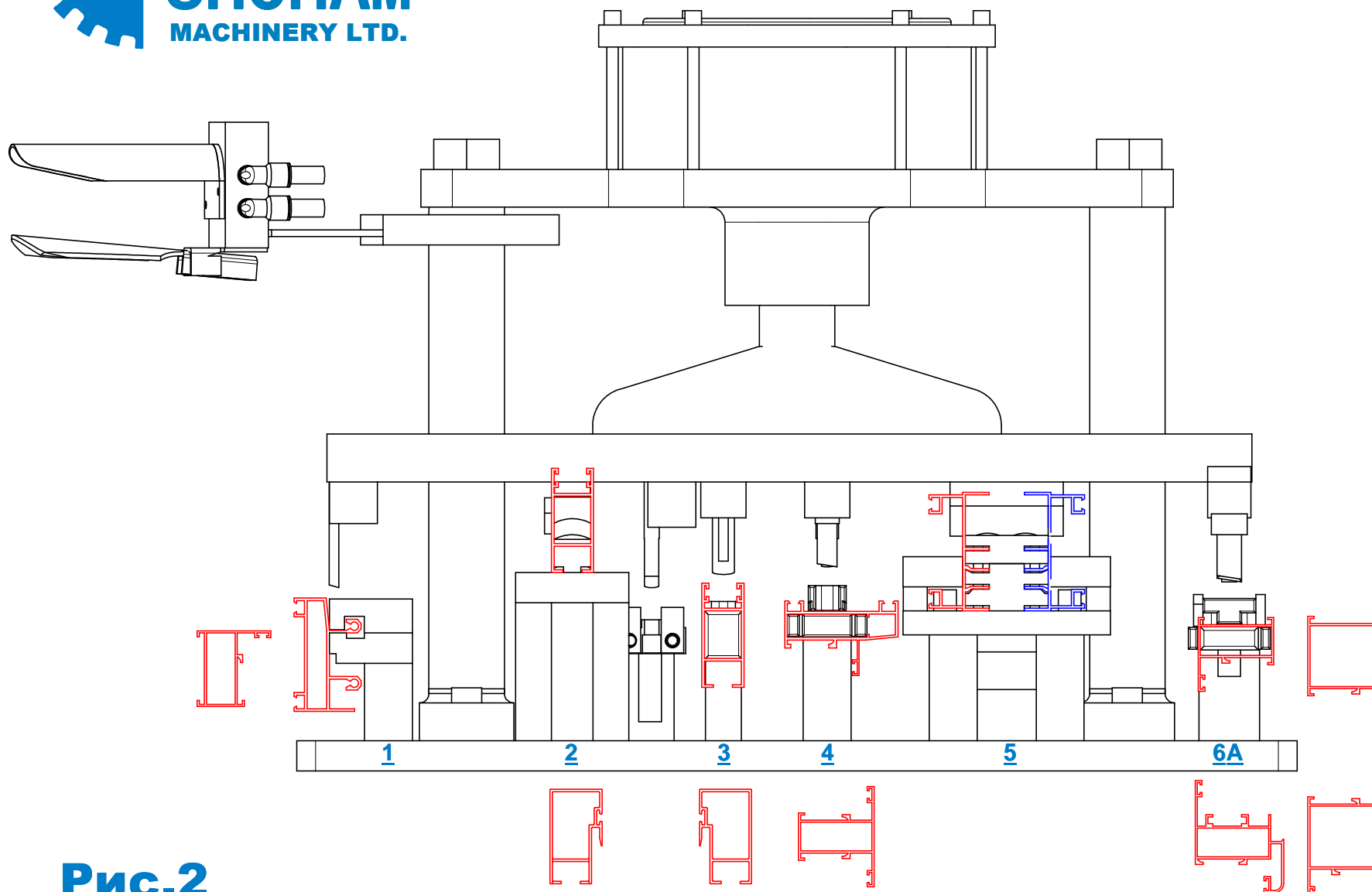
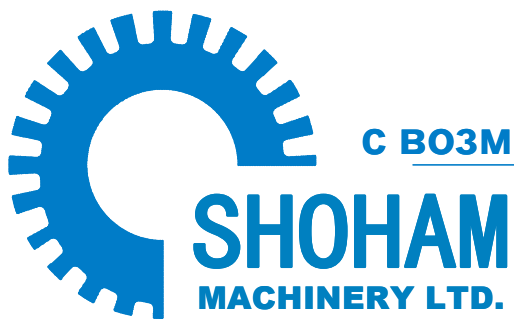


Рис.2



Пневматический пресс, модель PRV640/400
с возможностью обработки профилей КПС470/КПС471(СИАЛ)

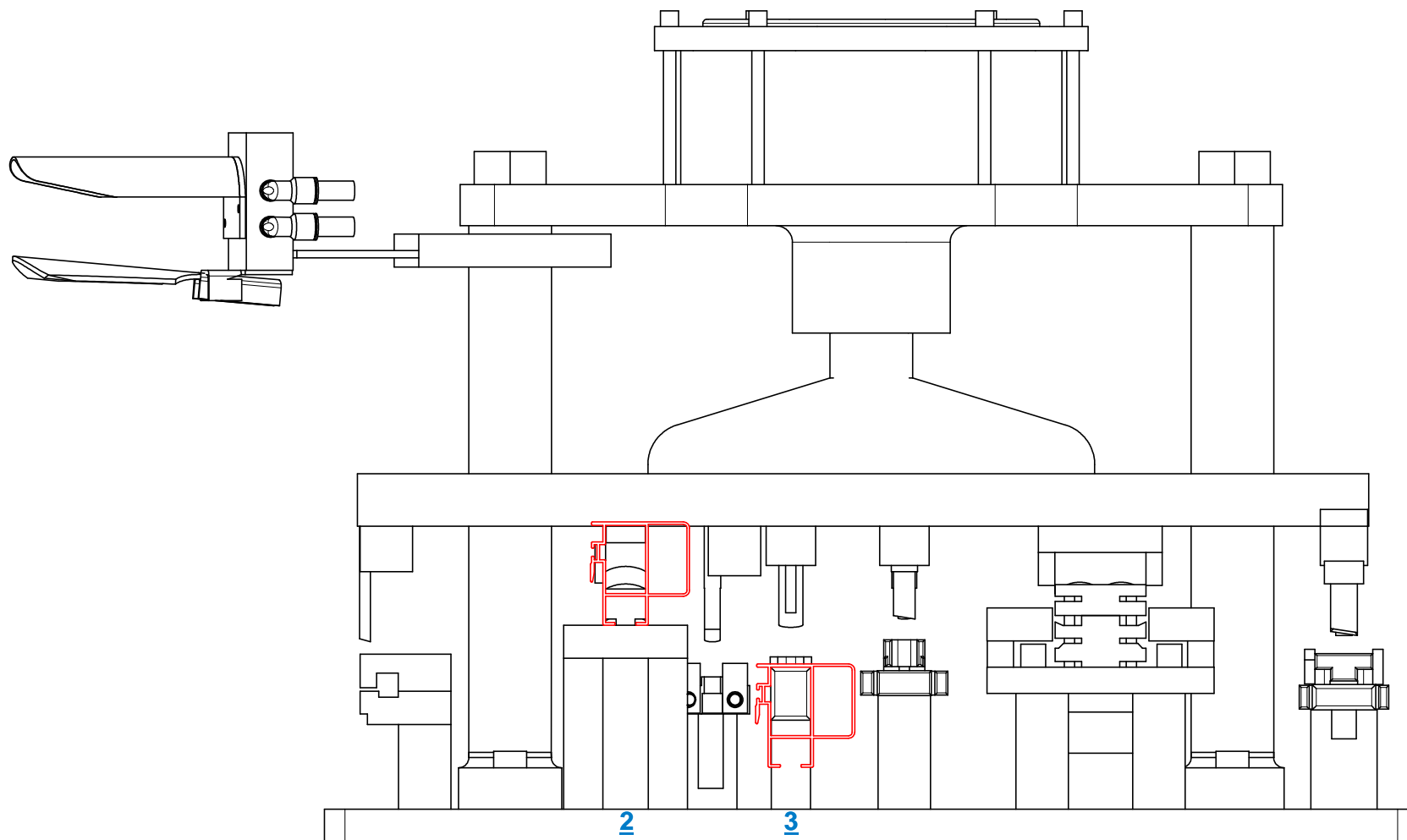


Рис.3

КПС 470

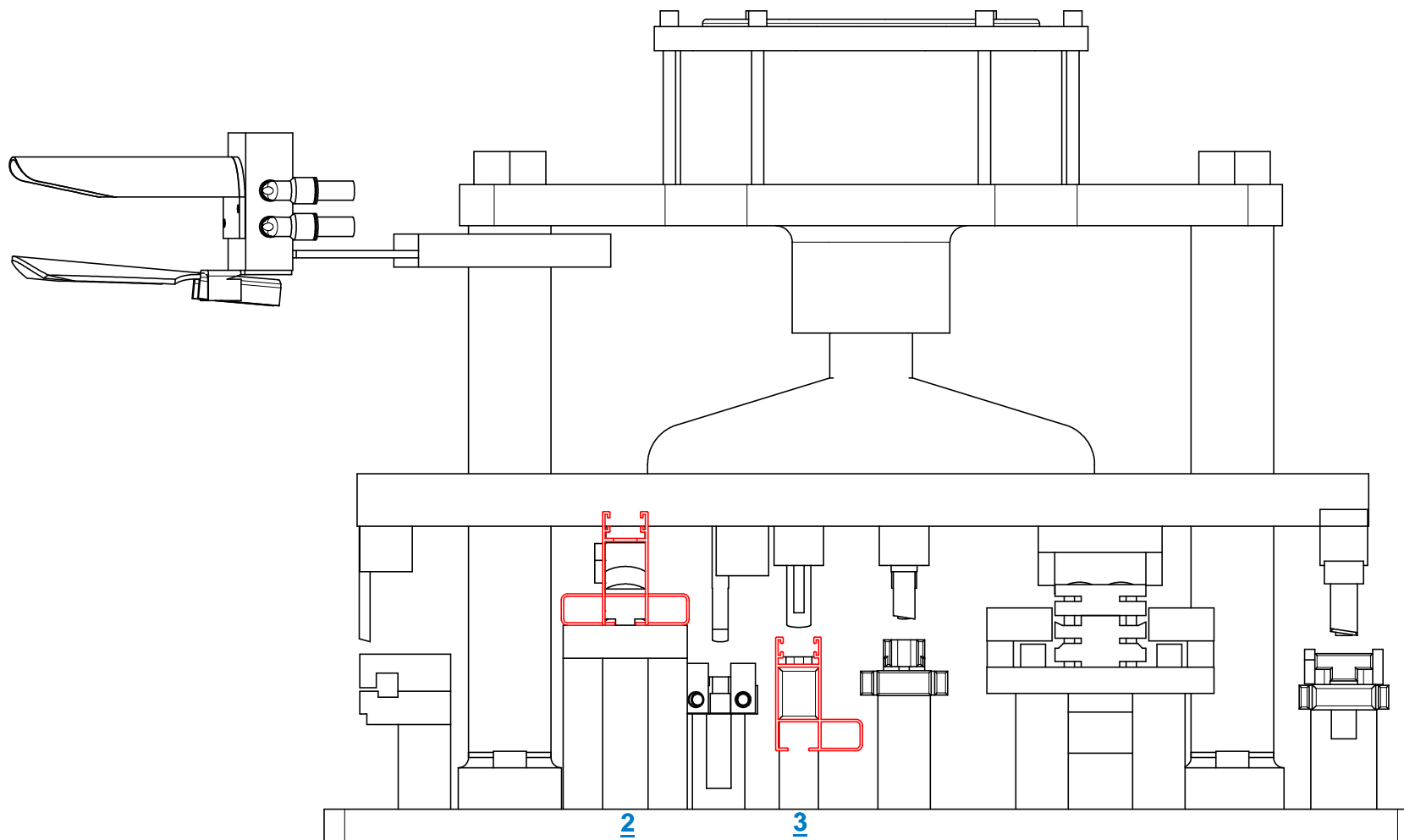


Рис.4

КПС 471

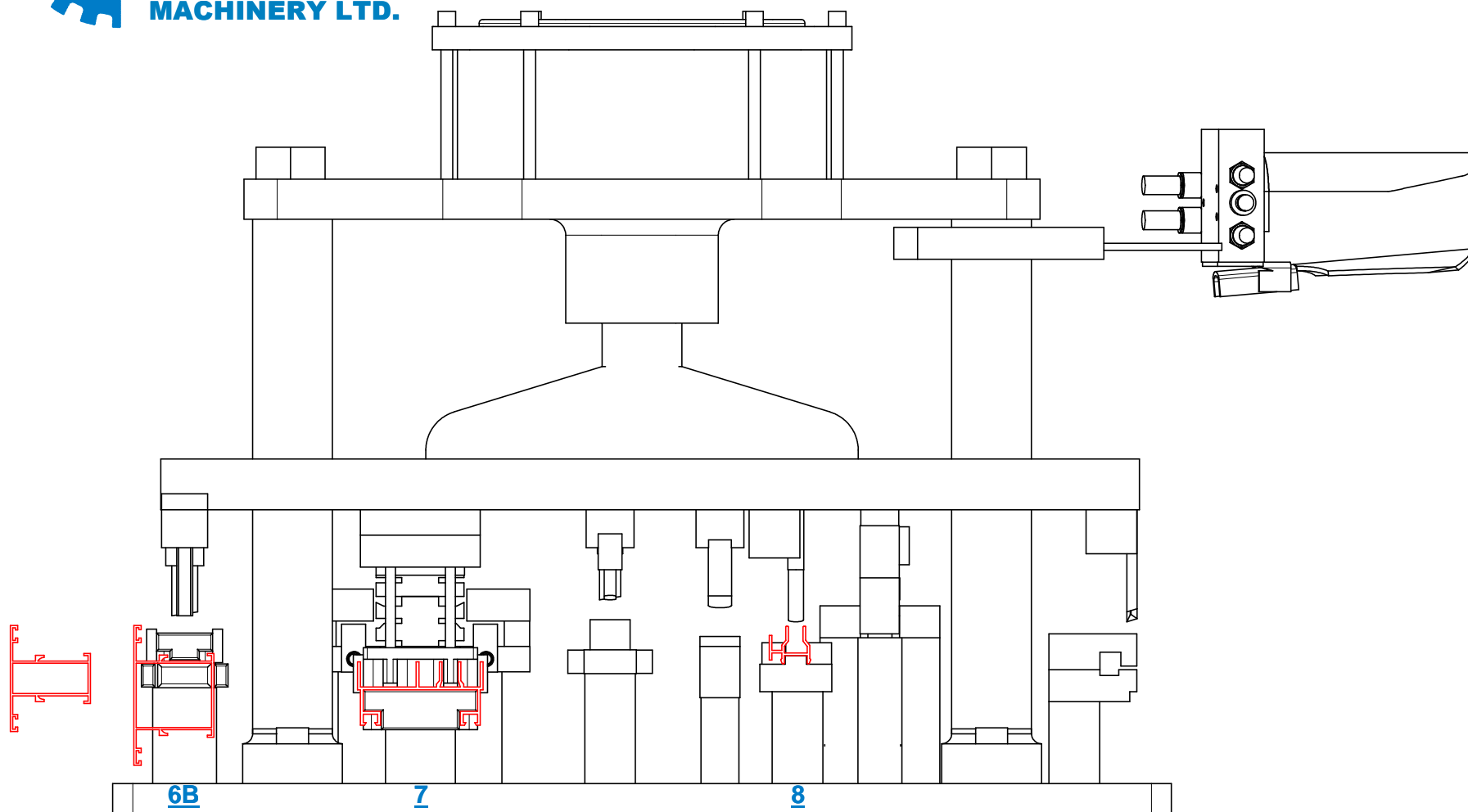


Рис.5

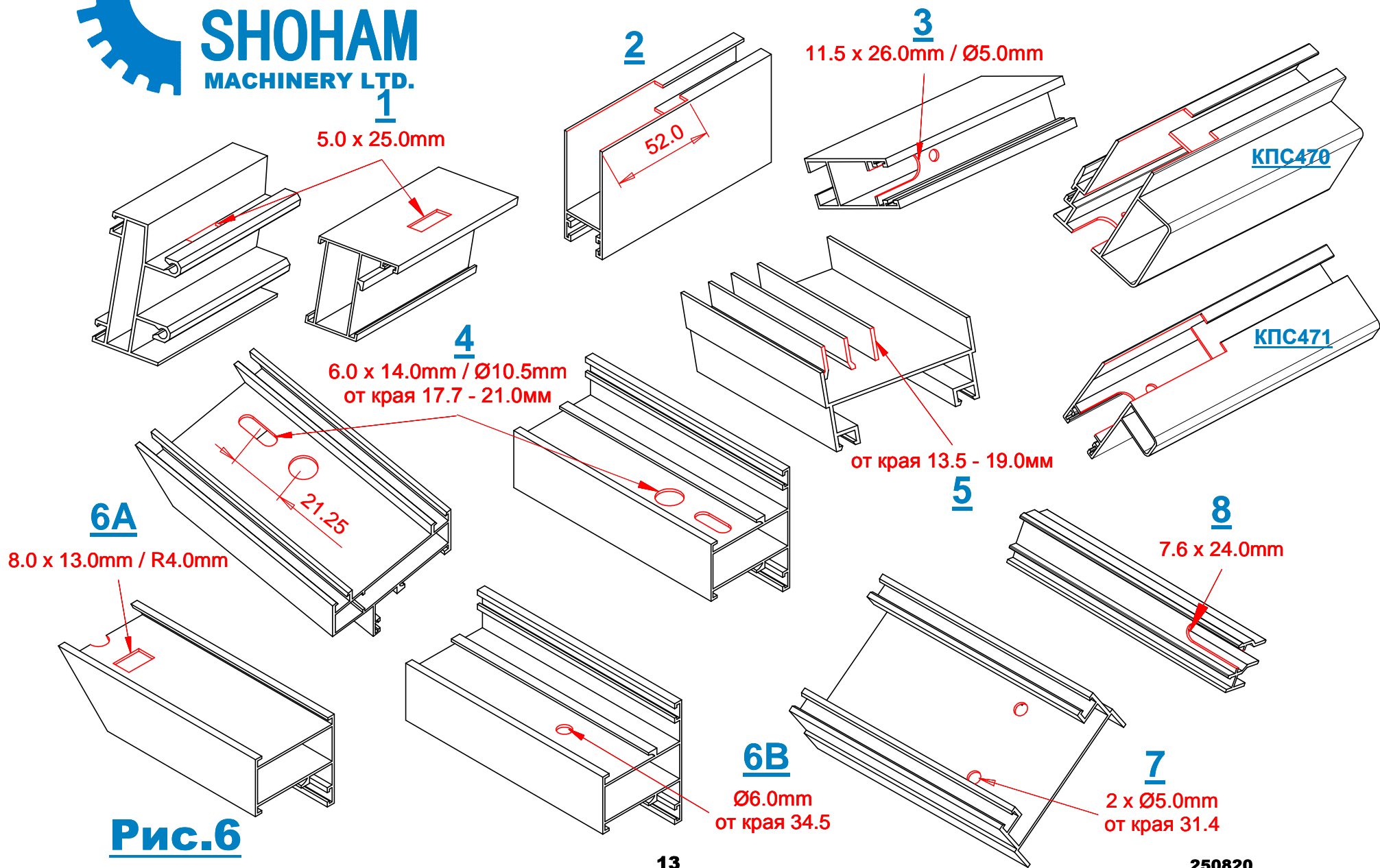


Рис.6

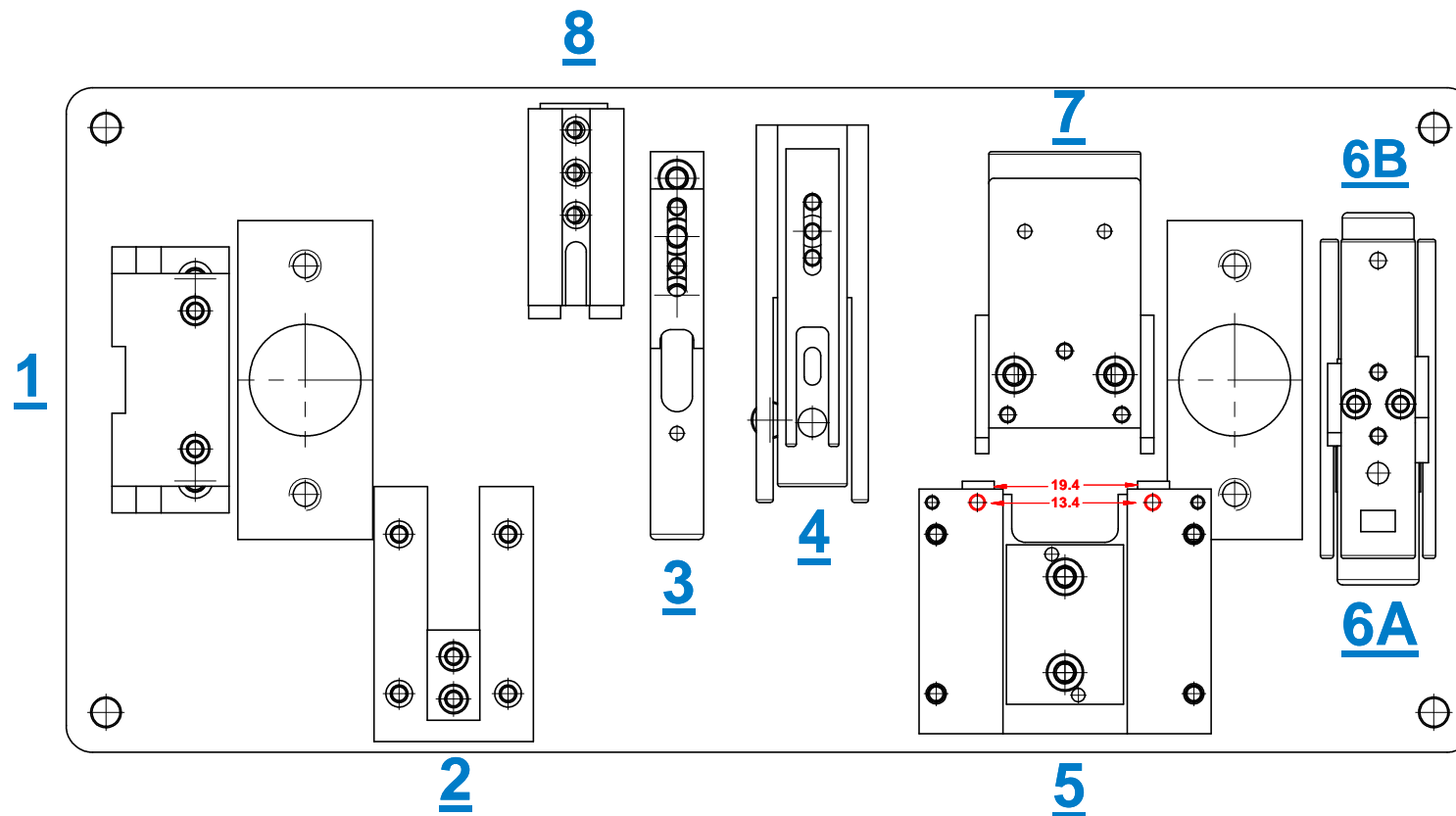
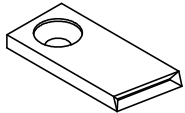
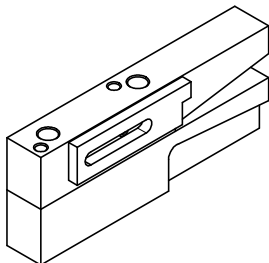
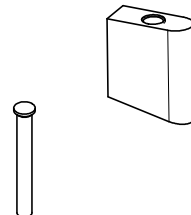
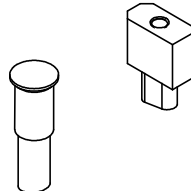
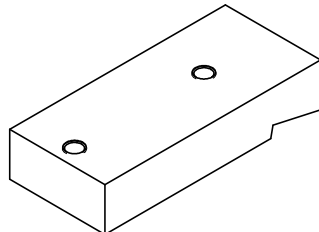
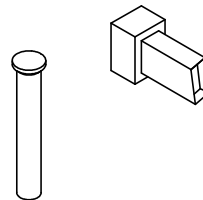

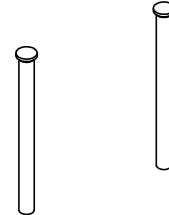
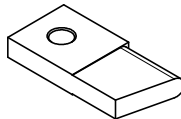


Рис.7

<p>НОЖ : PRV640-K01-5</p>  <p><u>Штамп No.1</u></p> <p>1</p>	<p>НОЖ : PRV640-K02-5/K02-6</p>  <p><u>Штамп No.2</u></p> <p>2</p>	<p>НОЖ : PRV640-K03-4/K03-5</p>  <p><u>Штамп No.3</u></p> <p>3</p>	<p>НОЖ : PRV640-K04-6/K04-7</p>  <p><u>Штамп No.4</u></p> <p>4</p>
<p>НОЖ : PRV640-K05-7</p>  <p><u>Штамп No.5</u></p> <p>5</p>	<p>НОЖ : PRV640-K06-10/K06-11</p>  <p><u>Штамп No.6A</u></p> <p>6</p>	<p>НОЖ : PRV640-K06-12</p>  <p><u>Штамп No.6B</u></p> <p>7</p>	<p>НОЖ : PRV640-K07-6</p>  <p><u>Штамп No.7</u></p> <p>8</p>
<p>НОЖ : PRV640-K08-4</p>  <p><u>Штамп No.8</u></p> <p>9 <u>Рис.8</u></p>			