



Руководство пользователя

Пневматический пресс модель ТРТ-65/72/95/8S

Изготовлено для: АО "ТАТПРОФ"

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. Декларация соответствия ЕС.....	8
9. Гарантийные обязательства.....	9
10. Приложения	10-22

1. НАЗНАЧЕНИЕ И ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ПНЕВМАТИЧЕСКОГО ПРОБИВОЧНОГО ПРЕССА

Пневматический малогабаритный пробивочный пресс (пневмопресс), предназначен для холодной обработки профилей из алюминия ТАТПРОФ (система ТРТ-65/72/95). Пневмопресс позволяет выполнить нагельные соединения, дренажные и вентиляционные отверстия , вскрытие фурнитурного паза. 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	580 x 250 x 460	мм
Вес	110	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 / ногого управления (педали). Сжатый воздух от пневматической магистрали (компрессора) поступает в цилиндр через штуцер пневмораспределителя. Подача сжатого воздуха (очищен от влаги и пыли) в цилиндр пневмопресса производится нажатием ручки / педали . 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 / педаль и производит обработку профиля. При отключении сжатого воздуха пневмопресс прекращает свою работу.

Пневмопресс снабжен защитными экранами для безопасной работы оператора . 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 — порядок установки профилей в штампы пневмопресса.

Рис.4 — пример обработки профиля в штампе №1.

Рис.5-6-7 — пример обработки профиля в штампе №2.

Рис.8 — пример обработки профиля в штампе №3.

Рис.9— пример обработки профиля в штампах №4.

Рис.10— пример обработки профиля в штампе №5.

Рис.11— пример обработки профиля в штампе №6.

Рис.12— пример обработки профиля в штампе №7.

Рис.13 — нумерация и установка пробивочных штампов на пневмопрессе.

Рис.14 — 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 / педаль до полной пробивки пуансоном профиля.

Отпустить ручку / педаль, 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).



8. EC-Declaration of Conformity

The Manufacturer: SHOHAM MACHINERY LTD

Address: 10 Hakishor st., Holon 58867, Israel

Tel: 03-6821570

Fax: 03-6830213

Hereby declares that the product: **Pneumatic Punching Machine**

Model: TPT-65/72/95/8S

Serial no: 001-005

A: is manufactured in accordance with the following regulations and directives:

98/37/EC Machinery Directive

B: is manufactured in accordance with the following standards:

EN 292/1

EN 292/2

EN 1050

EN 983

This is to declare that the above machine conforms with the relevant Essential Health and Safety Requirements of the European Machinery Directive (98/37/EC)

~~SHOHAM MACHINERY LTD.
10 Hakishor st., Ind. Zone Holon
Tel: 972-3-6797600
Fax: 972-3-6830213
ISRAEL~~

Signature

Date

9. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Производство: SHOHAM MACHINERY LTD

Адрес: 10 Акишор ,Холон 58867, Израиль

Tel: 03-6821570

Fax: 03-6830213

Модель: **Пневматический пресс ,модель ТРТ-65/72/95/8S- 001-005**

Гарантия – 24 месяца со дня продажи покупателю.

Гарантия не распространяется в случае :

- пробивки профилей из других материалов ;
- одновременной пробивки нескольких алюминиевых профилей ;
- использования алюминиевых профилей других конструкций и размеров ;
- внесения конструктивных и иных изменений в пресс без согласования с заводом изготовителем ;
- неправильной эксплуатации ;
- несоблюдения правил обслуживания, изложенных в инструкции .

Дата продажи: 10.01.2023

~~SHOHAM MACHINERY LTD.
10 Hakishor st., Ind. Zone Holon
Tel: 972-3-6797600
Fax: 972-3-6830213
ISRAEL~~



SHOHAM
MACHINERY LTD.

Пневматический пресс модель TPT-65/72/95/8S

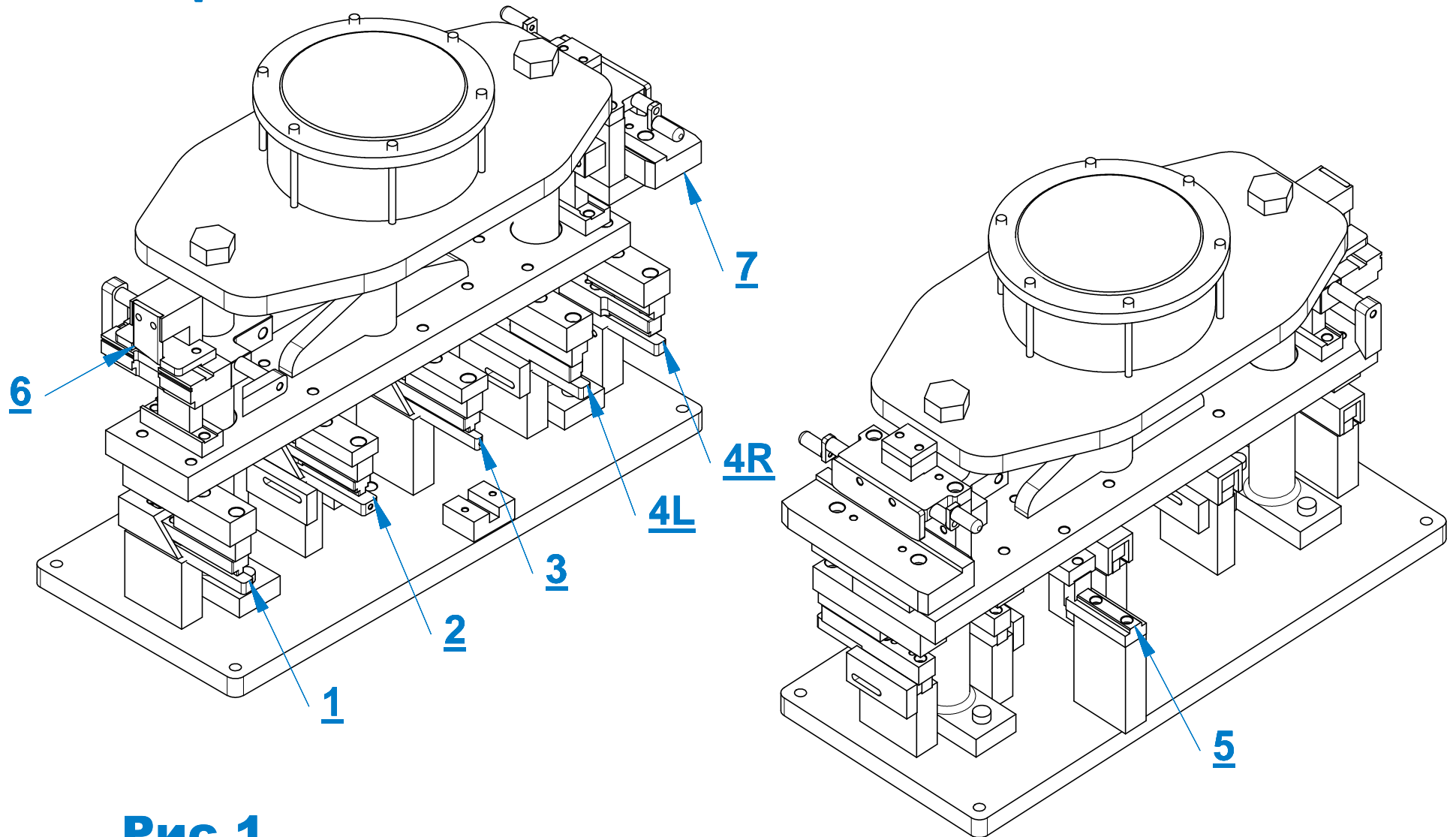


Рис.1

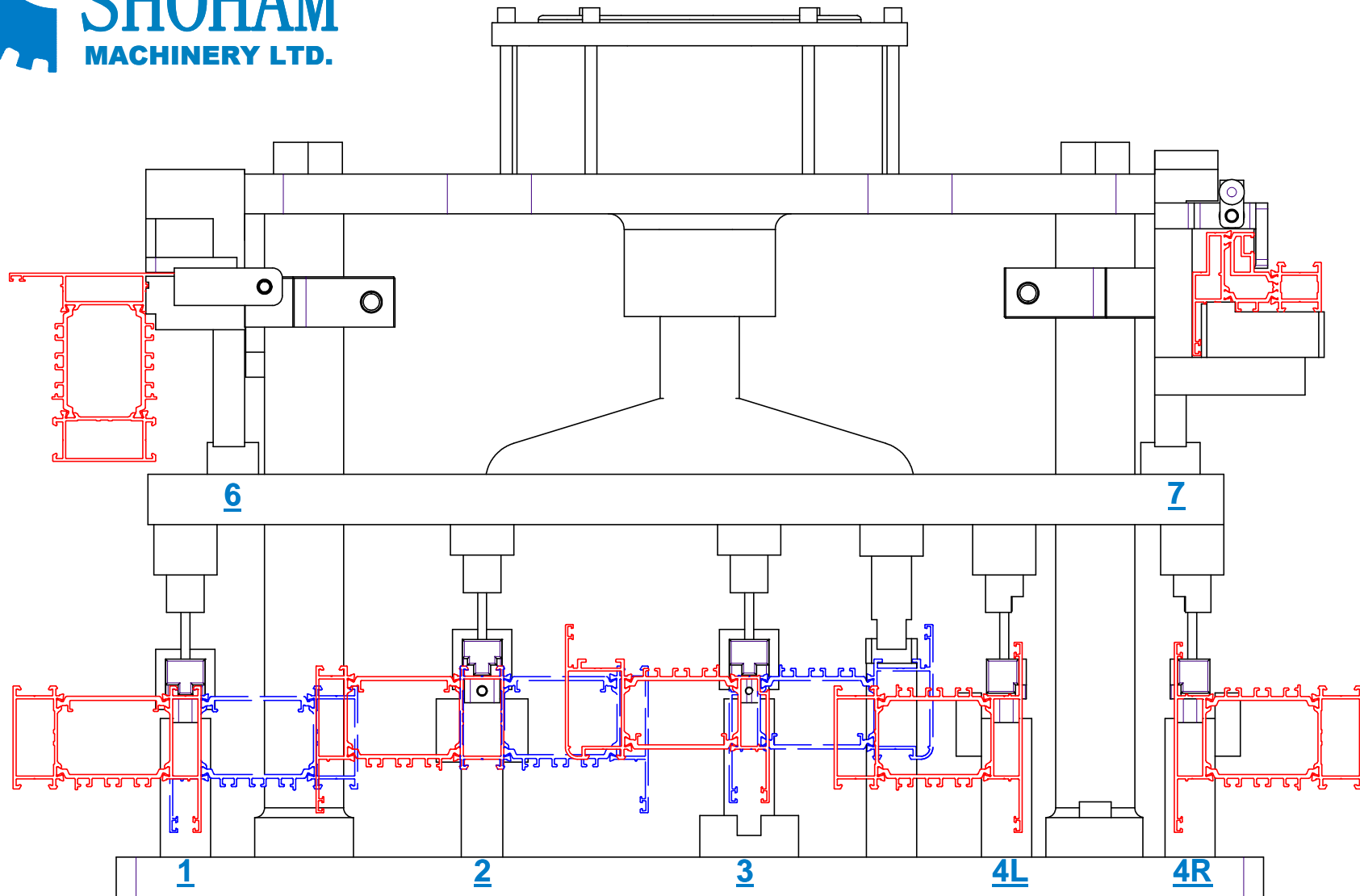


Рис.2

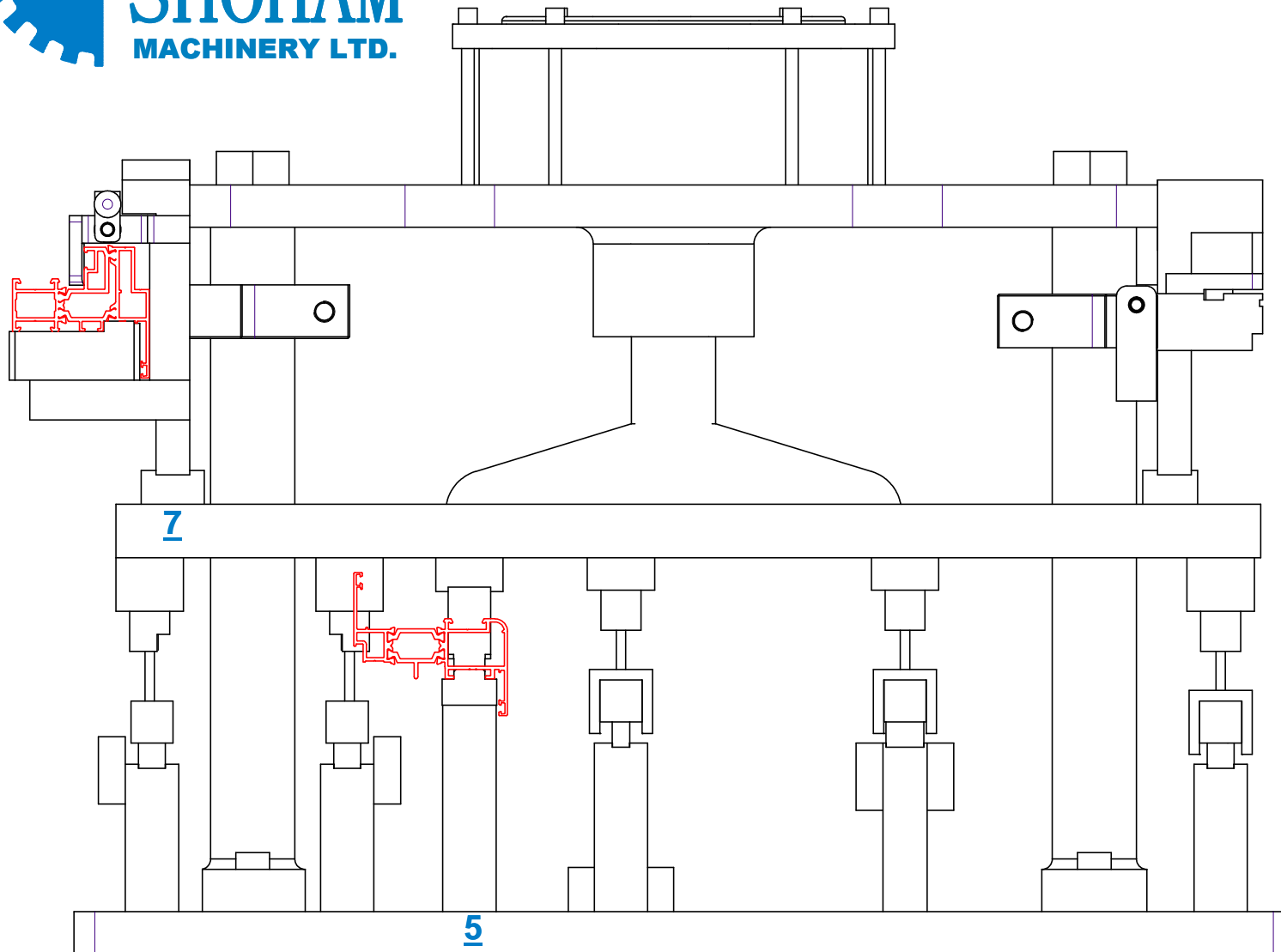
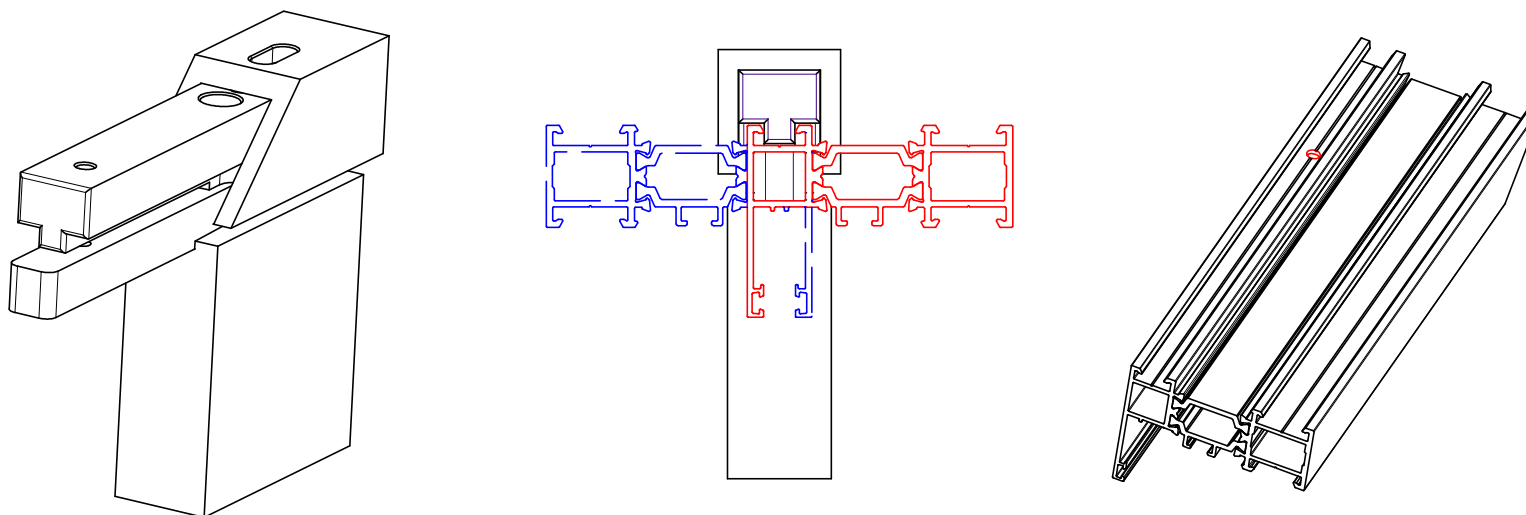
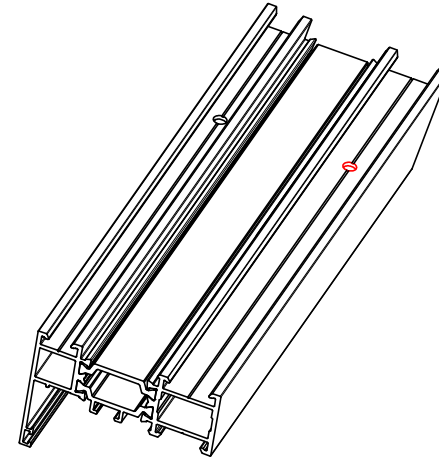
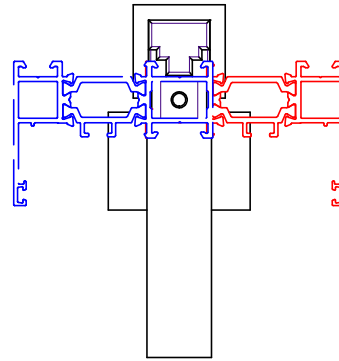
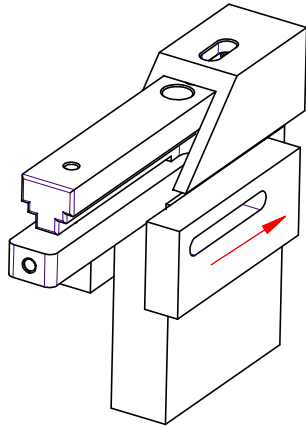


Рис.3

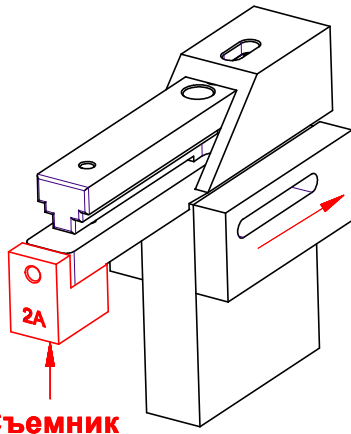
ПРОФИЛИ - 65.01.01, 65.01.04, 65.01.05, 72.01.01, 72.01.04, 72.01.05, 95.01.04, 95.01.05



1. ПРОФИЛИ - 65.01.01, 65.01.04, 65.01.11, 65.04.09, 65.04.10, 72.01.01, 72.01.04, 95.01.04



2. ПРОФИЛИ - 65.01.05, 65.04.11, 72.01.05, 95.01.05



Съемник

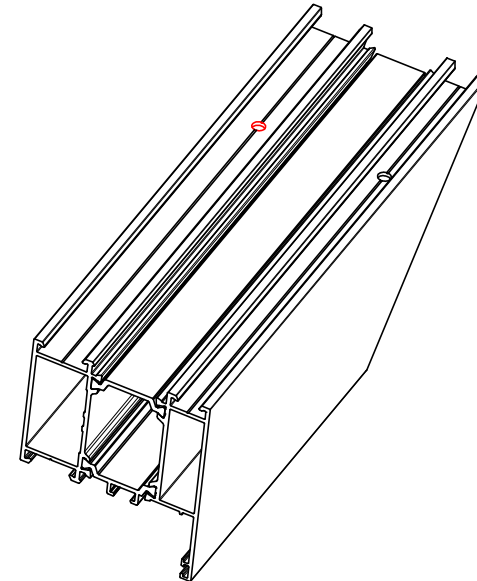
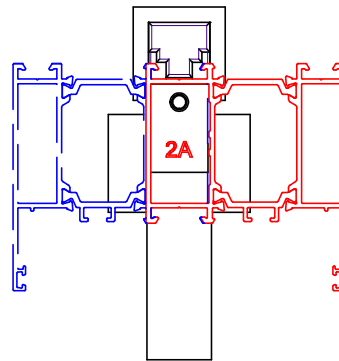
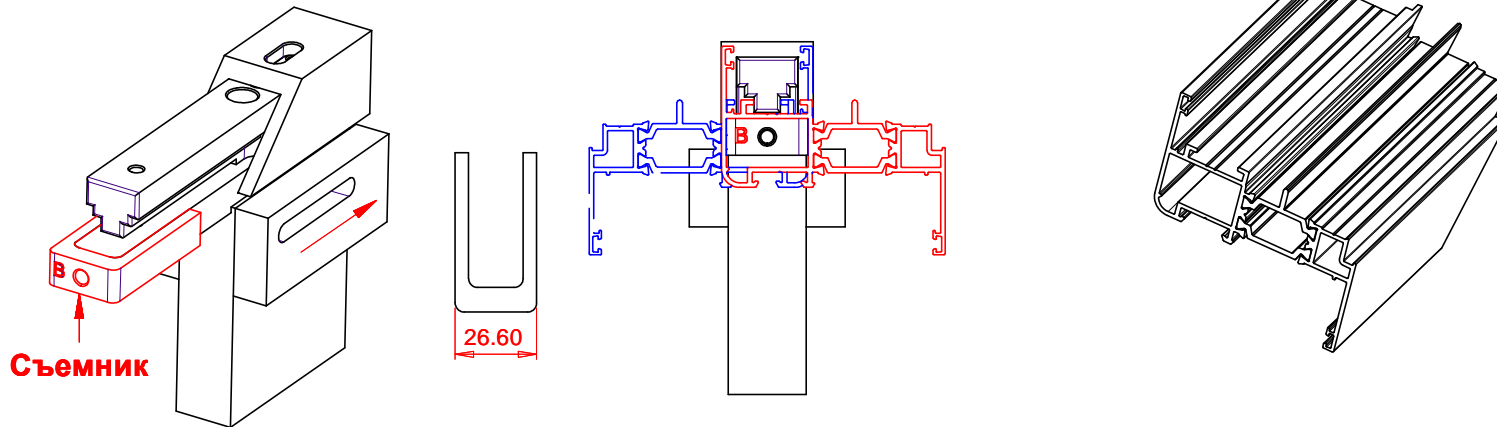


Рис.5

3. ПРОФИЛИ - 65.04.01, 65.04.02, 65.04.03, 72.04.02, 72.04.03, 95.04.02, 95.04.03



4. ПРОФИЛИ - 65.01.02, 72.01.02

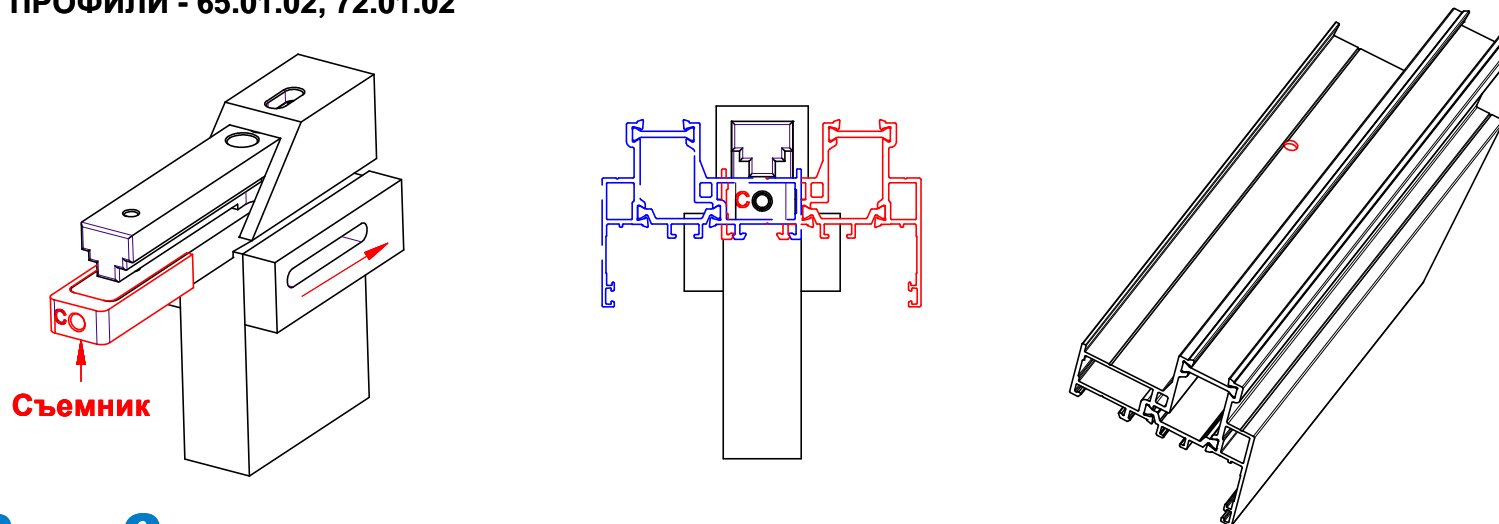
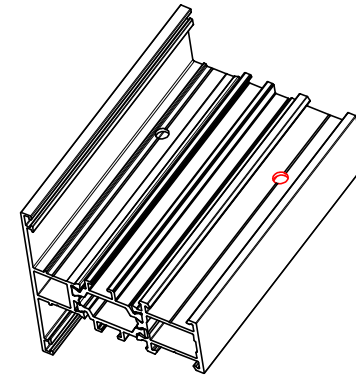
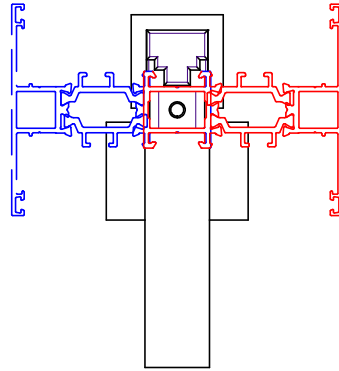
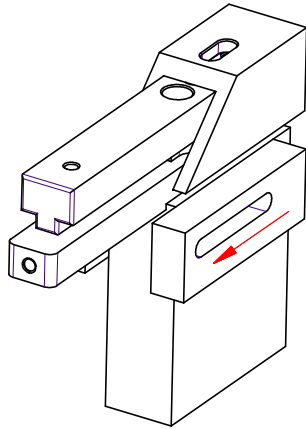


Рис.6

5. ПРОФИЛИ - 65.03.01, 65.03.02, 72.03.02, 95.03.02



6. ПРОФИЛИ - 65.03.03, 72.03.03, 95.03.03

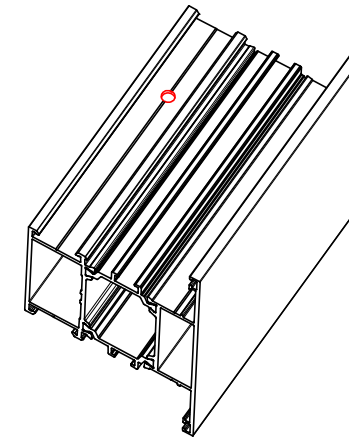
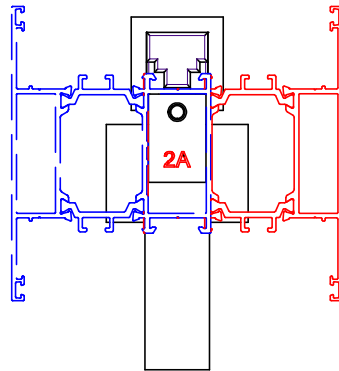
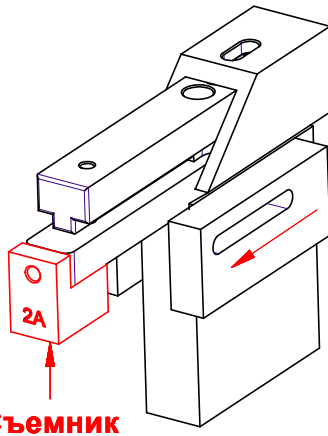
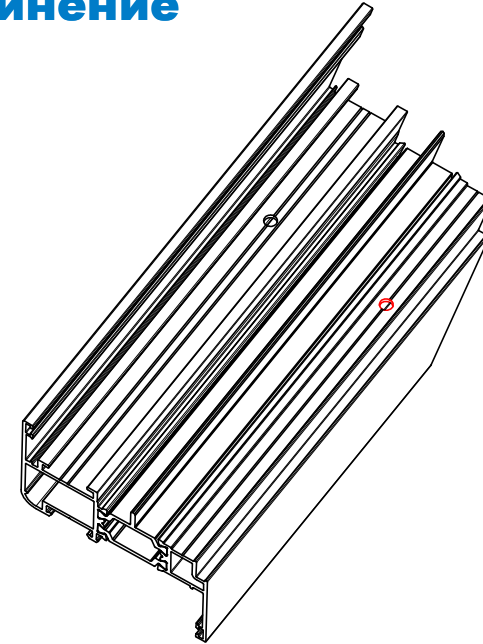
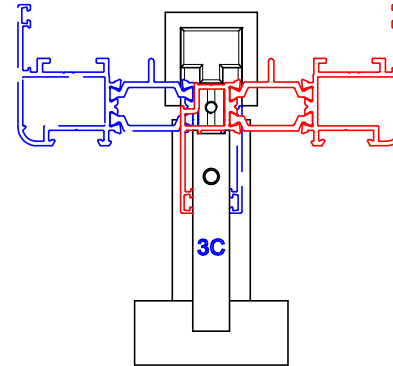
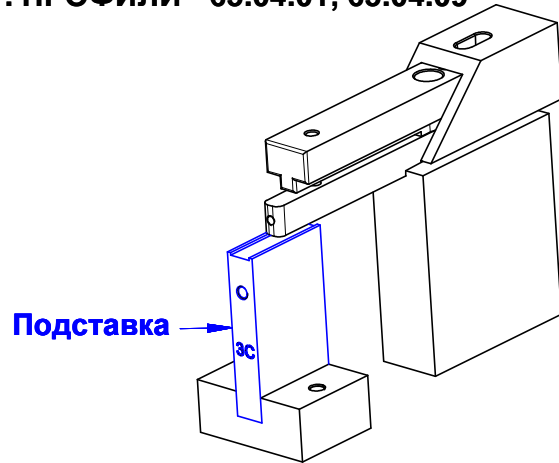


Рис.7

1. ПРОФИЛИ - 65.04.01, 65.04.09



2. ПРОФИЛИ - 65.04.02, 65.04.10, 72.04.02, 95.04.02

3. ПРОФИЛИ - 65.04.03, 65.04.11, 72.04.03, 95.04.03

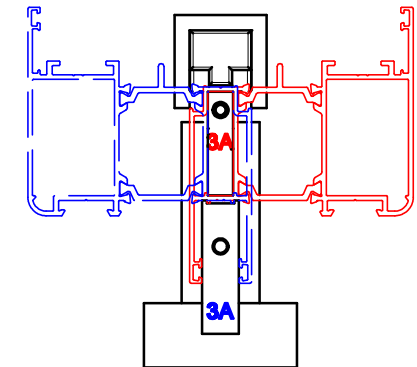
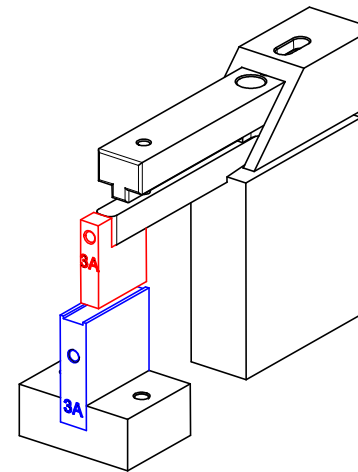
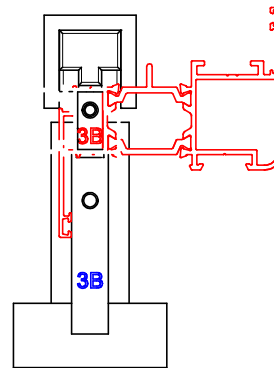
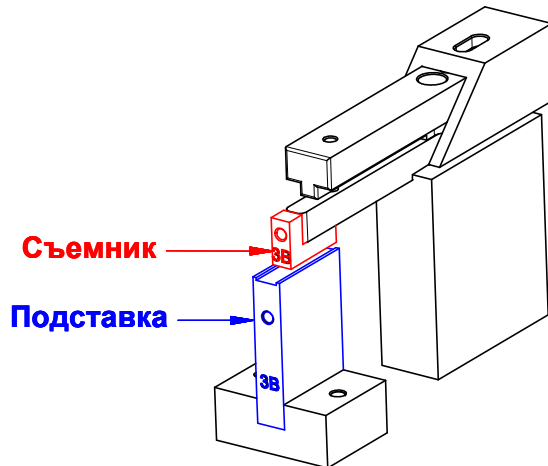


Рис.8



Пневматический пресс модель ТРТ-65/72/95/8S

Штамп №4 L/R

Нагельное соединение

ПРОФИЛИ - 65.03.01, 65.03.02, 65.03.04, 72.03.02, 72.03.03, 95.03.02, 95.03.03

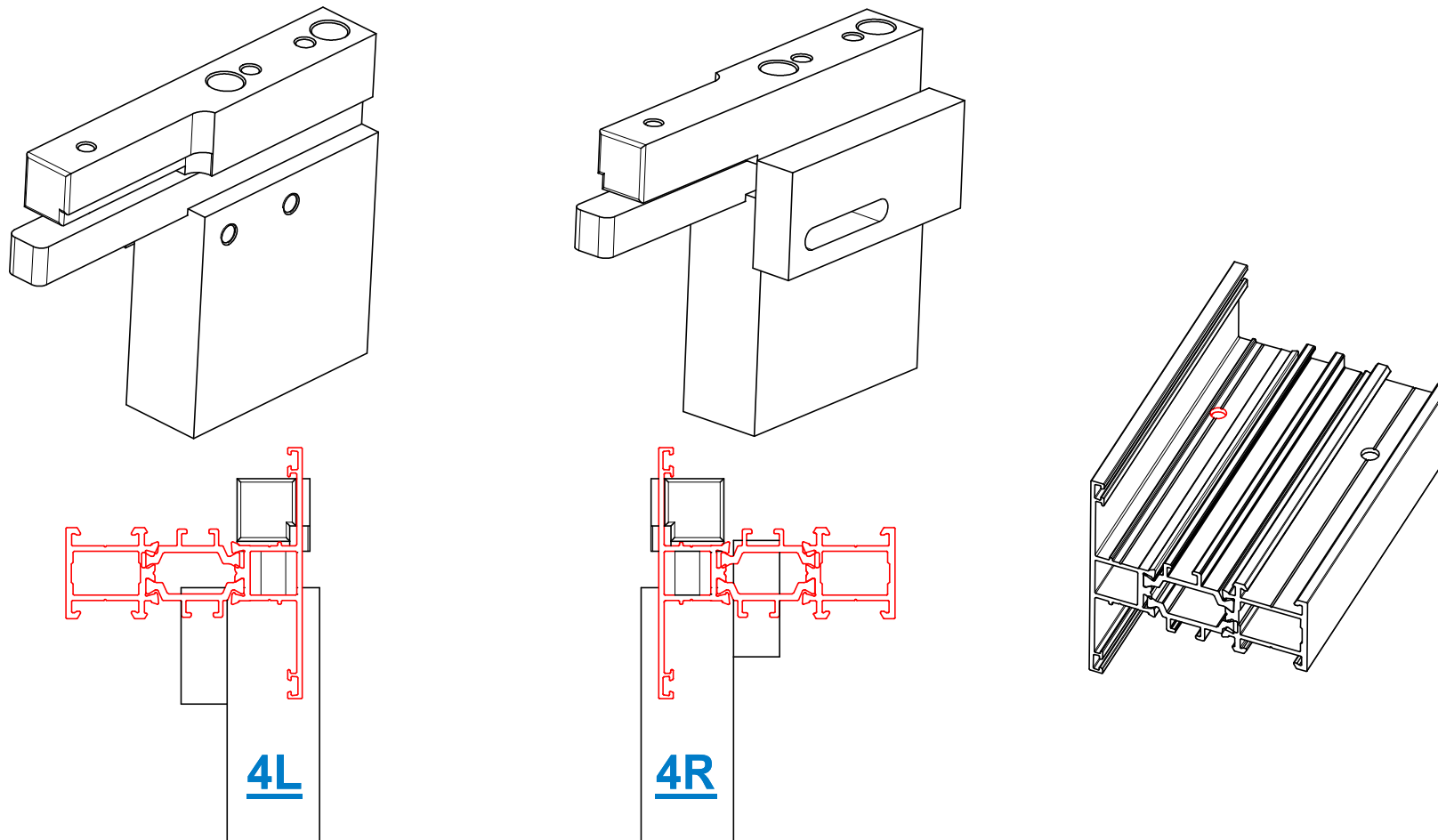


Рис.9

ПРОФИЛИ - 65.04.01, 65.04.02, 65.04.03, 65.04.09, 65.04.10, 65.04.11, 65.01.11, 72.04.02, 72.04.03, 95.04.02, 95.04.03

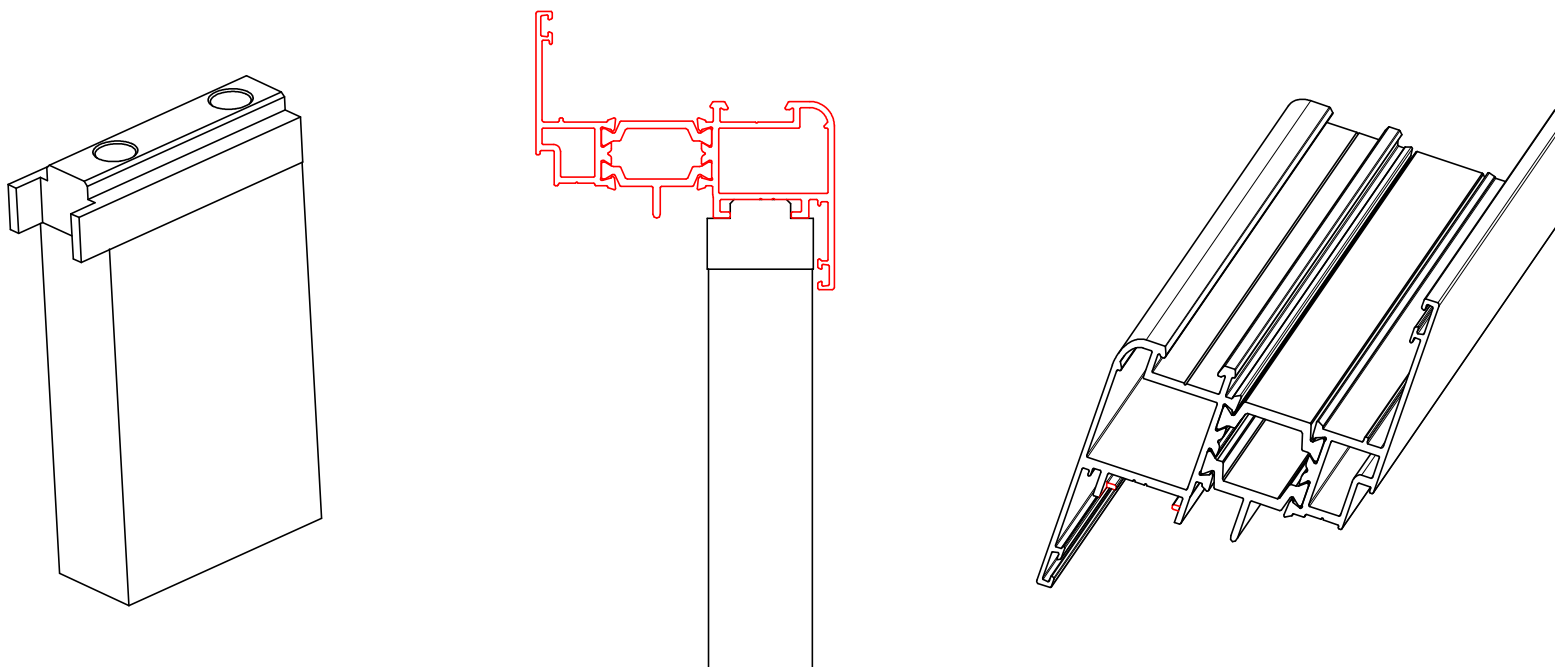


Рис.10

ПРОФИЛИ - 65.01.01, 65.01.04, 65.01.05, 65.03.01, 65.03.02, 65.03.03, 72.01.01, 72.01.04, 72.01.05, 72.03.02, 72.03.03, 95.01.04, 95.01.05, 95.03.02, 95.03.03

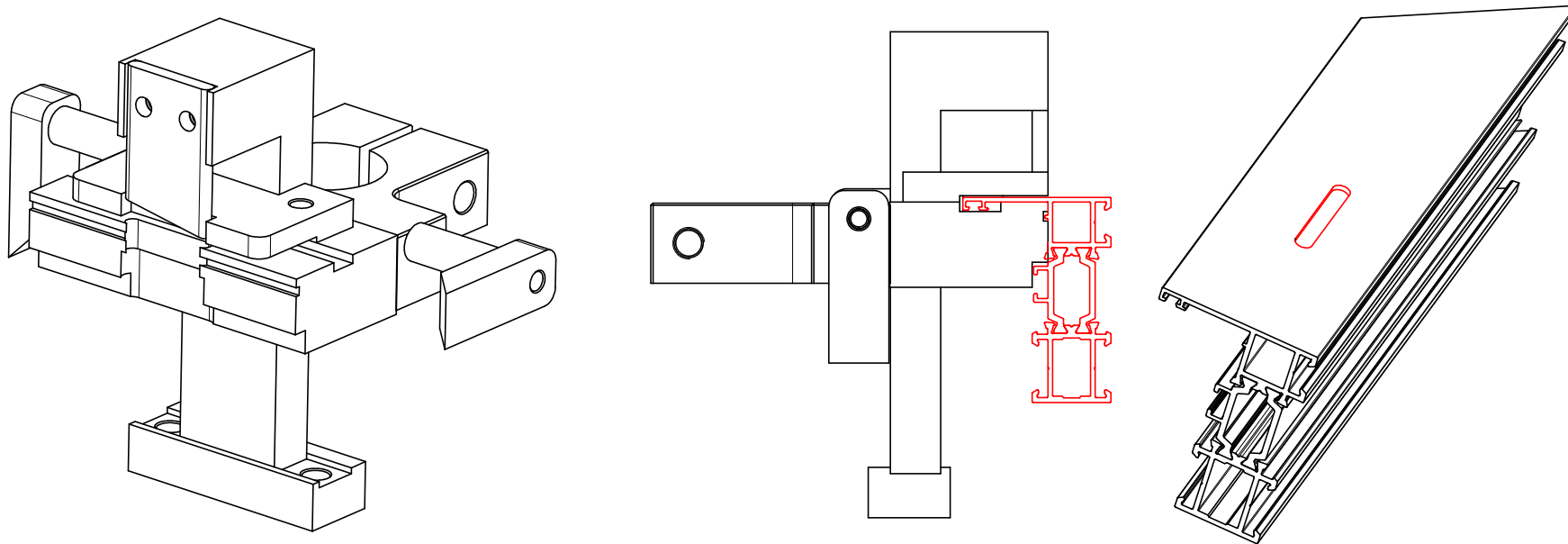


Рис.11

ПРОФИЛЬ - 65.01.11

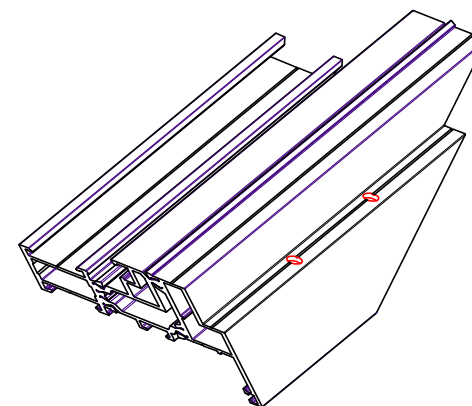
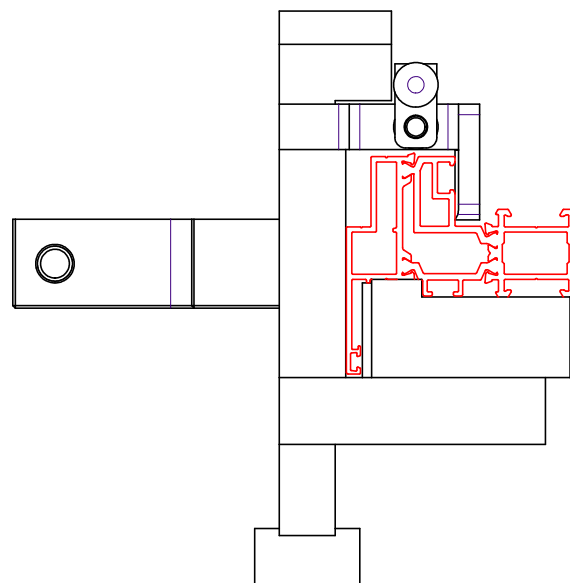
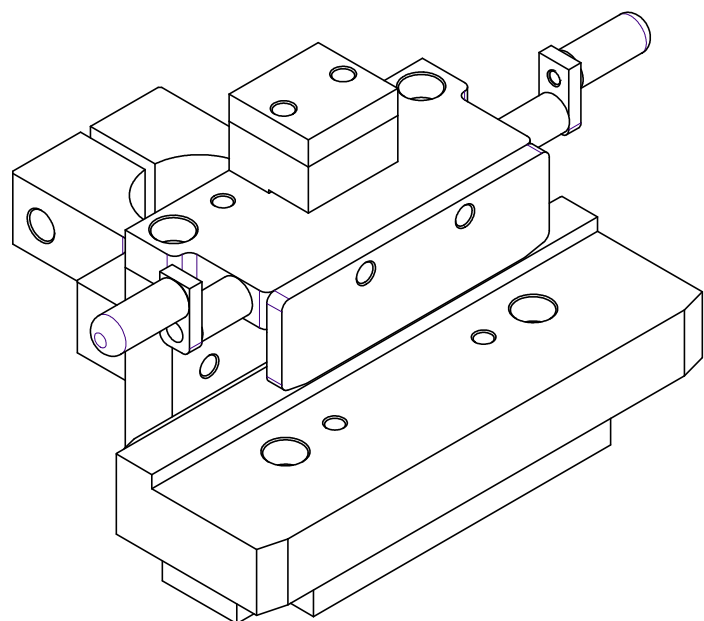


Рис.12

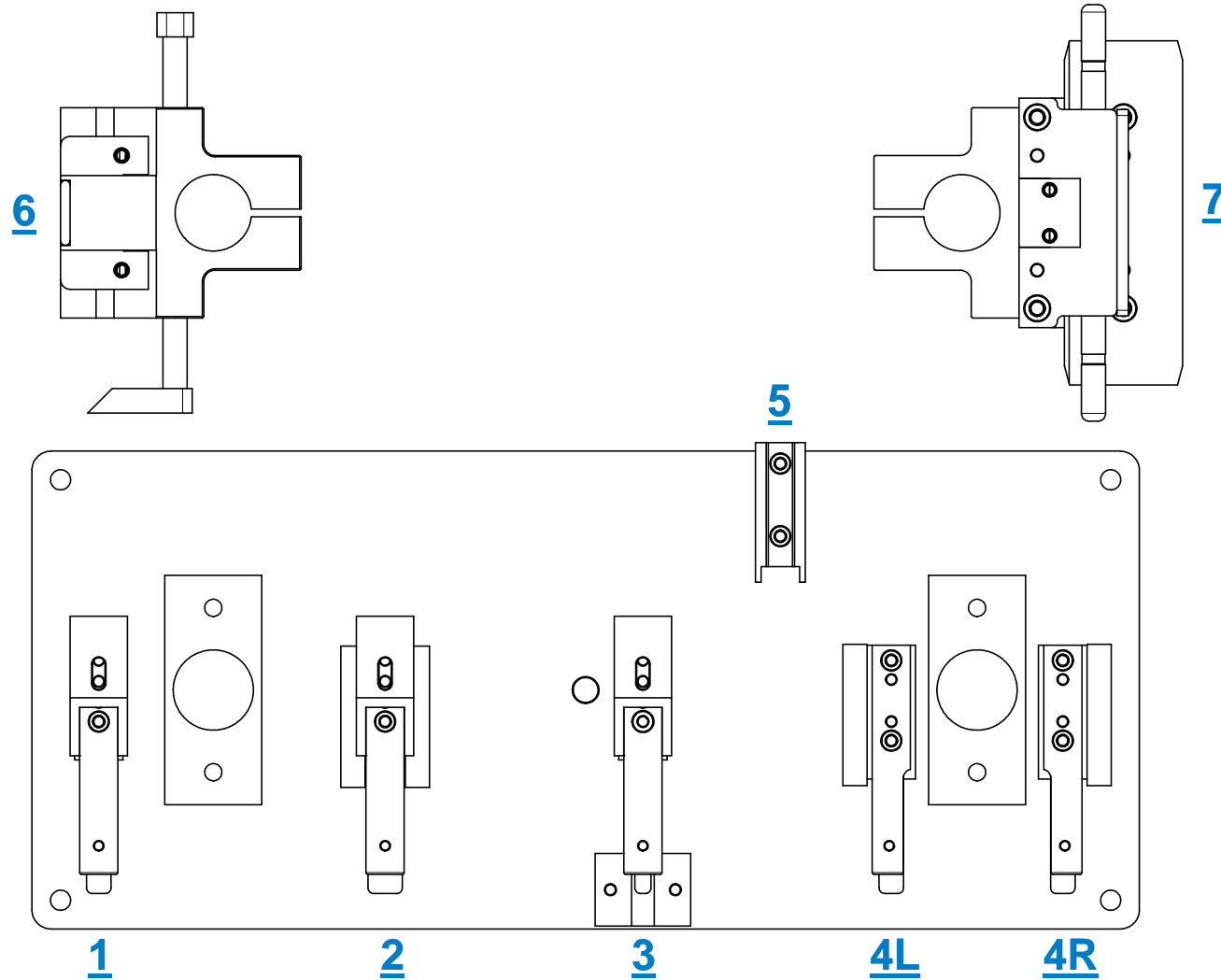
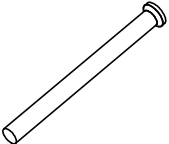
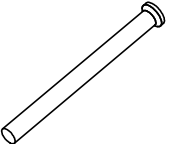
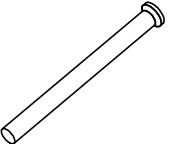
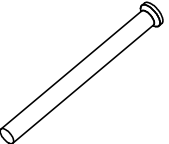
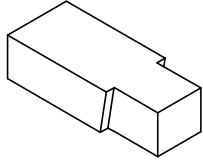
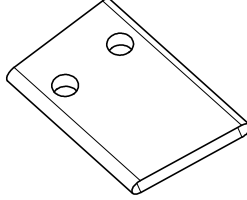
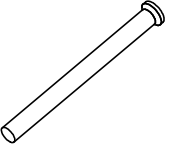


Рис.13

<p>Knife: TPT-65/72/95/8S-K01</p>  <p><u>STATION No.1</u></p> <p><u>1</u></p>	<p>Knife: TPT-65/72/95/8S-K02</p>  <p><u>STATION No.2</u></p> <p><u>2</u></p>	<p>Knife: TPT-65/72/95/8S-K03</p>  <p><u>STATION No.3</u></p> <p><u>3</u></p>	<p>Knife: TPT-65/72/95/8S-K04</p>  <p><u>STATION No.4/L/R</u></p> <p><u>4</u></p>
<p>Knife: TPT-65/72/95/8S-K05</p>  <p><u>STATION No.5</u></p> <p><u>5</u></p>	<p>Knife: TPT-65/72/95/8S-K06</p>  <p><u>STATION No.6</u></p> <p><u>6</u></p>	<p>Knife: TPT-65/72/95/8S-K07</p>  <p><u>STATION No.7</u></p> <p><u>7</u></p>	
<p><u>Рис.14</u></p>			