



Руководство пользователя

**Пневматический пресс модель
D65.20.01**

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	10-21

1. НАЗНАЧЕНИЕ И ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ПНЕВМАТИЧЕСКОГО ПРОБИВОЧНОГО ПРЕССА

Пневматический малогабаритный пробивочный пресс (пневмопресс), предназначен для холодной обработки профилей из алюминия ТАТПРОФ (дверная система профилей TDS 65). Пневмопресс укомплектован пробивочными штампами. Позволяет выполнять обработку профилей под нагельное соединение. Пресс обеспечивает высокую точность производимых операций, 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	500 x 250 x 520	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 / 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.

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: D65.20.01

Serial no:

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)

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 D65.20.01**

Гарантия – 24 месяца со дня продажи покупателю.

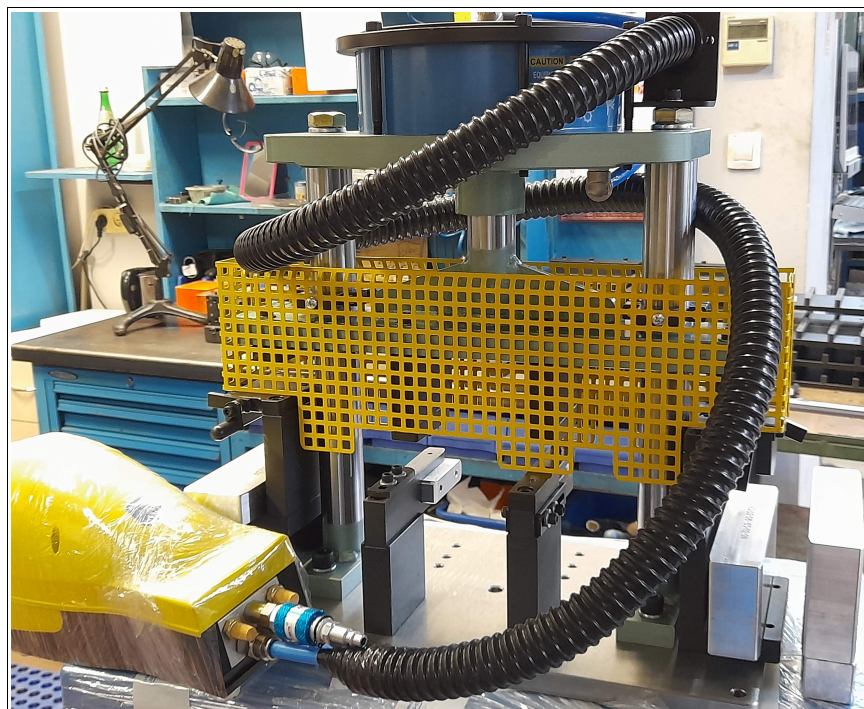
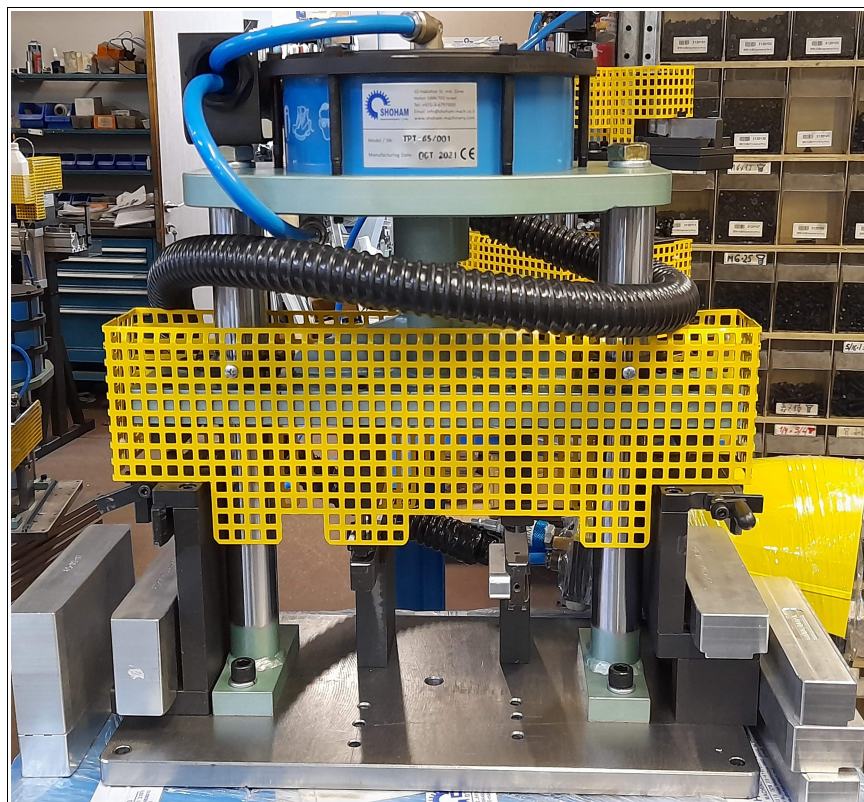
Гарантия не распространяется в случае :

- 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:

9. ПРИЛОЖЕНИЯ

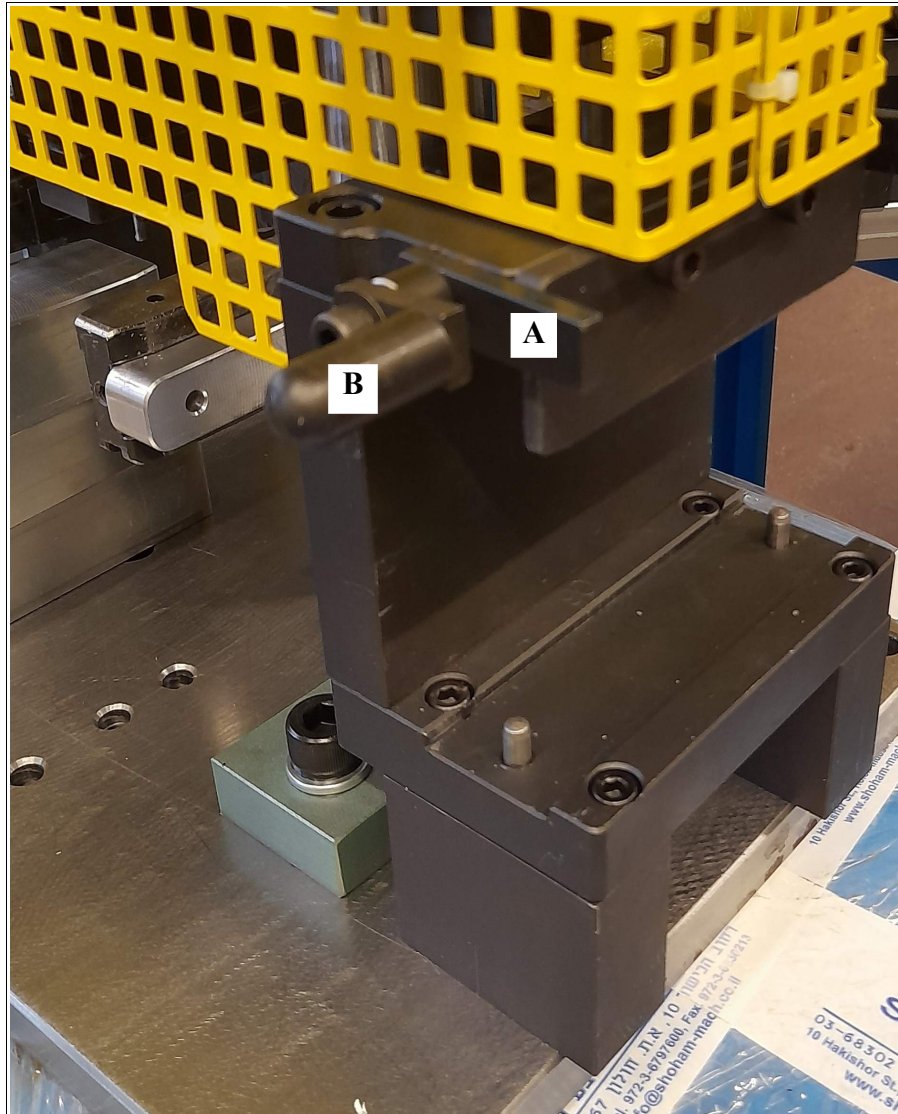
Общий вид пневмопресса



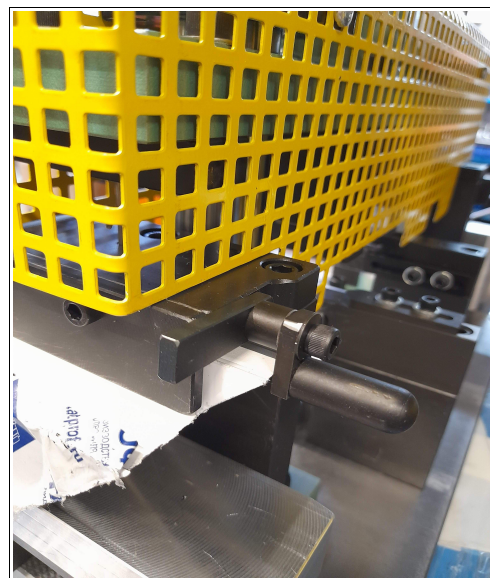
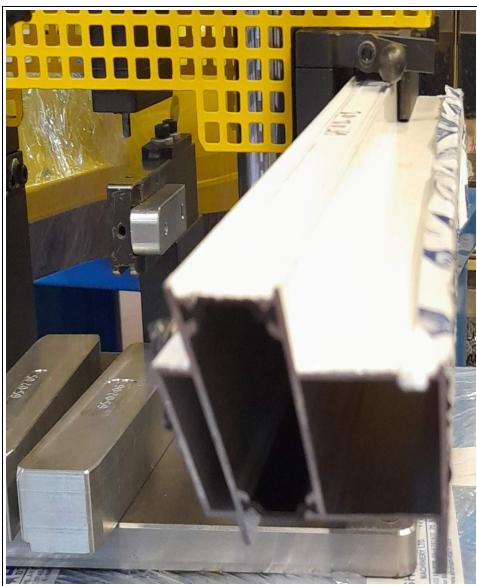
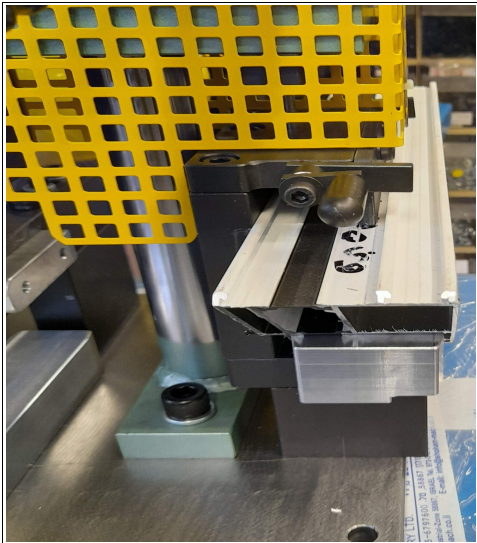
Address: 10 Hakishor St. , Industrial-Zone Holon 58867, Israel
Tel. 972-3-6797600, Fax. 972-3-6830213
Internet: www.shoham-mach.co.il, E-mail: Info@shoham-mach.co.il

Штамп №1 — пробивка круглого отверстия диаметром 4.5 - 54 мм от края профиля и 6.3 мм от наружной стенки профиля. Профили D65.01.01 / D65.01.02 / D65.01.03 / D65.01.04 / D65.02.02. Профиль D65.02.01 - 54 мм от края профиля и 5.3 мм от наружной стенки профиля.

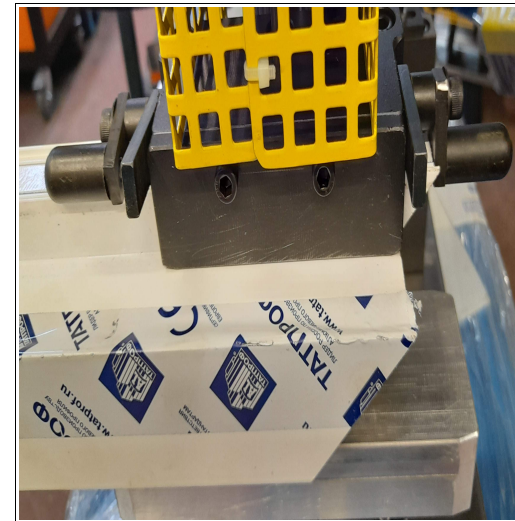
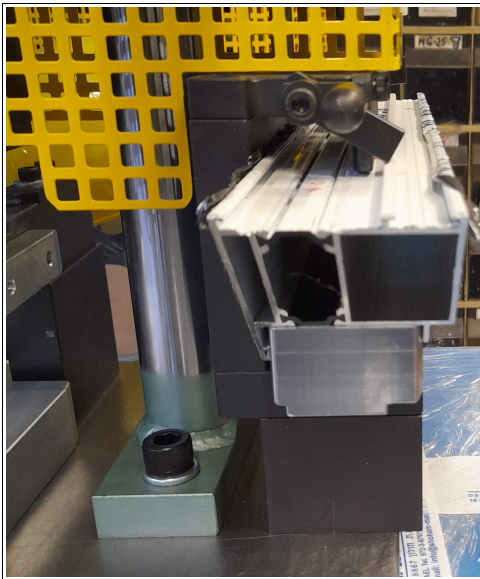
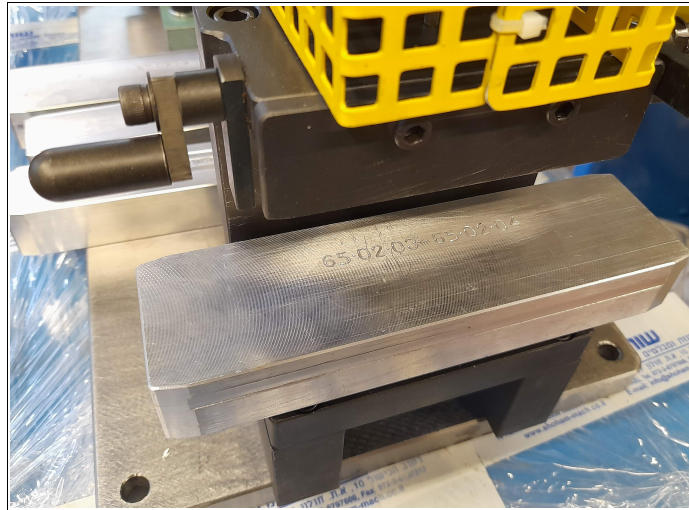
При обработке профилей обязательно применяются подставки (для каждого вида профилей). Два ограничителя : А - D65.01.01 / D65.01.03 / D65.02.01 / D65.02.06, В - D65.01.02 / D65.01.04.



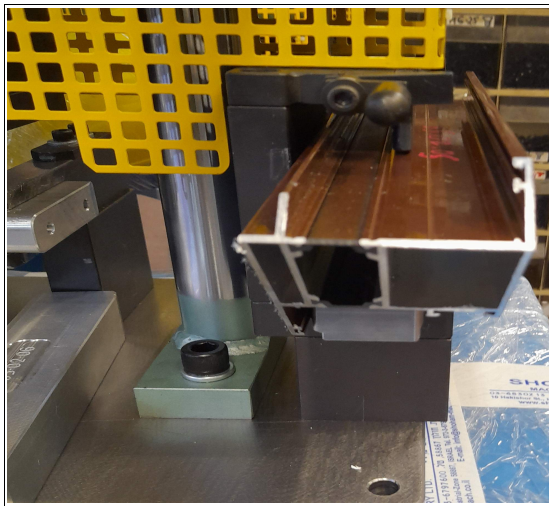
Профили D65.01.01 (A) / D65.01.02 (B)



Профили D65.01.03 (A) / D65.01.04 (B)



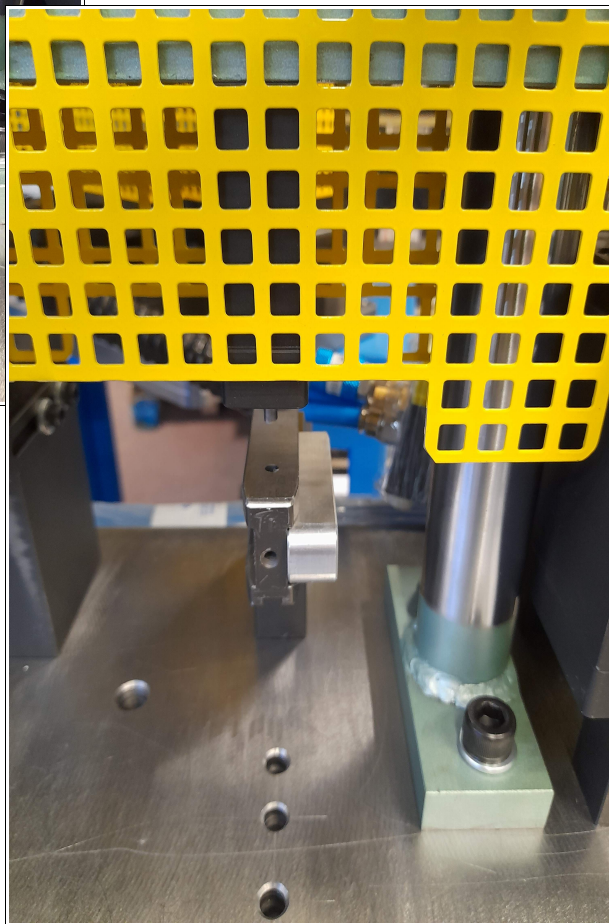
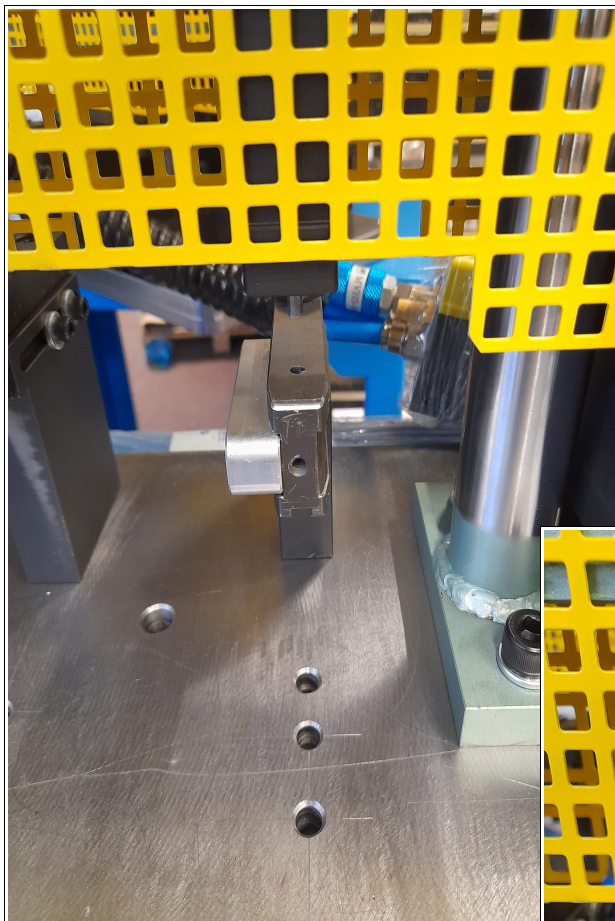
Профиль D65.02.01 (A)

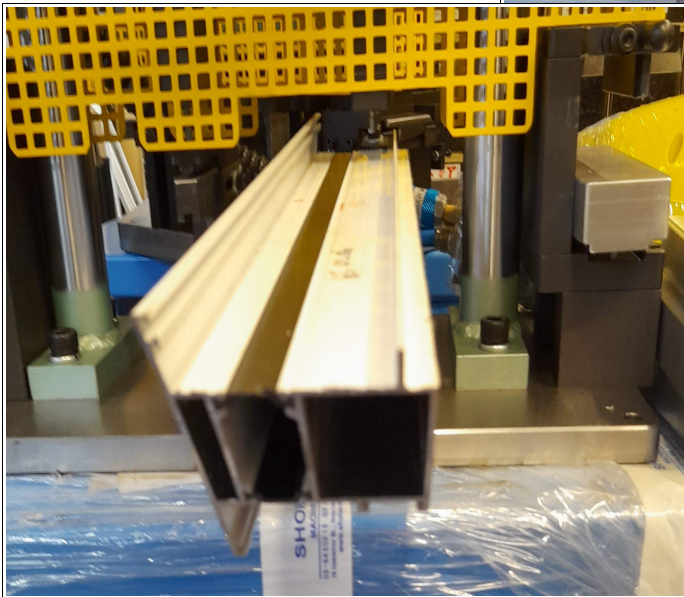
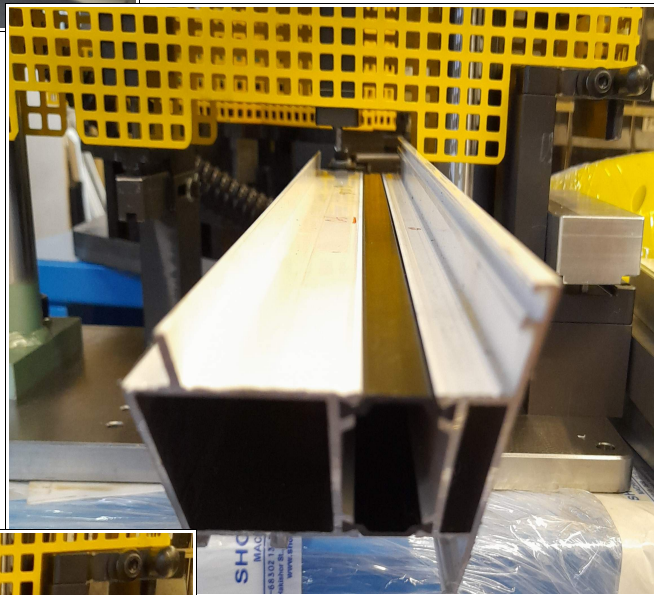


Профиль D65.02.02 (A)

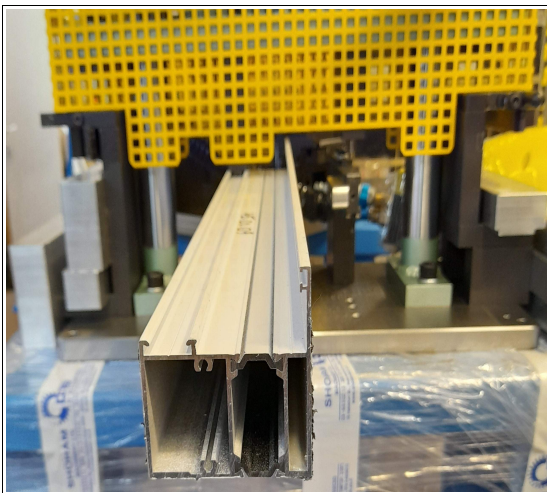
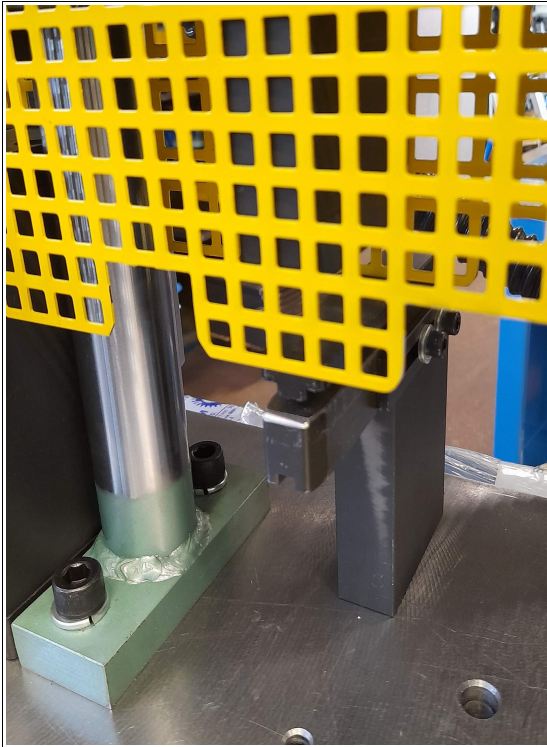


Штамп №2 — пробивка круглого отверстия диаметром 4.5 - 54 мм от края профиля и 11 мм от наружной стенки профиля. Профили D65.01.01 / D65.01.02 / D65.01.03 / D65.01.04. Профили D65.02.01/ D65.02.02 (54 мм от края профиля и 22.5 мм от наружной стенки профиля). Съёмник для матрицы для получения правой / левой обработки.



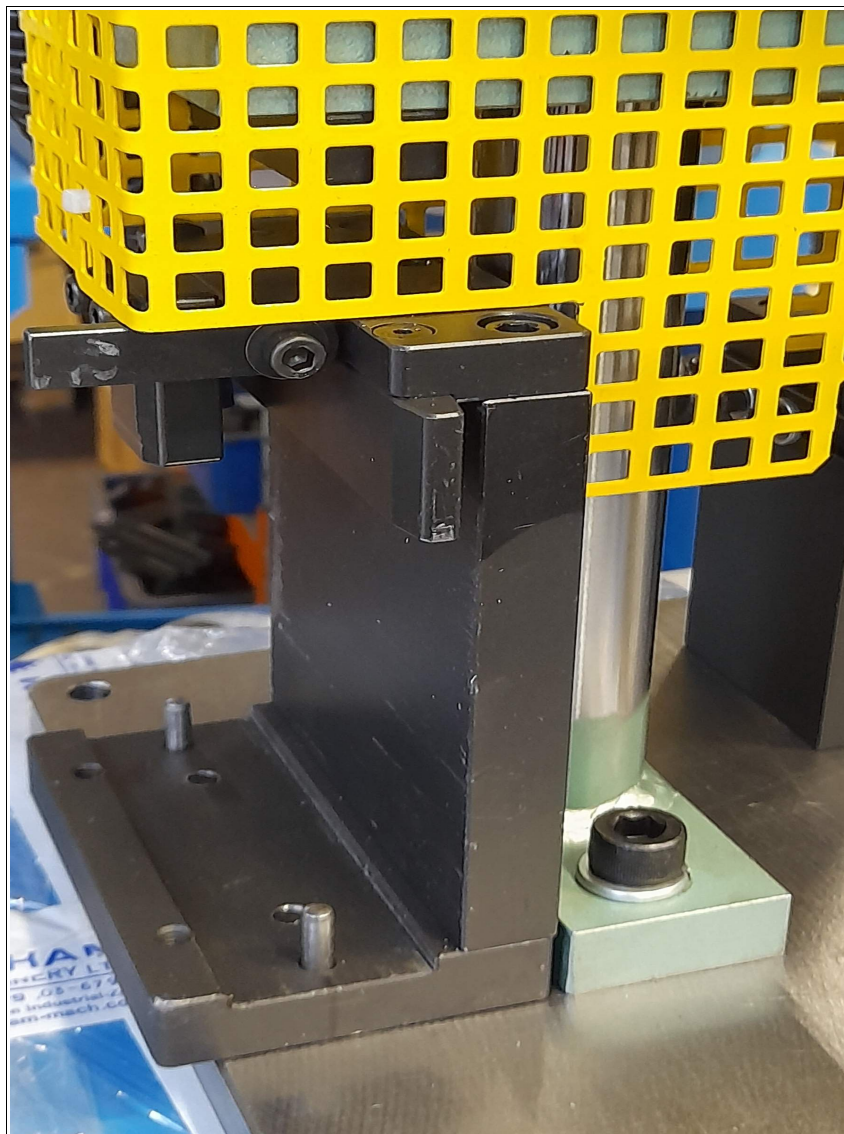


Штамп №3 — пробивка круглого отверстия диаметром 4.5 - 30.5 мм от края профиля и 11 мм от наружной стенки профиля. Профили D65.03.01 / D65.03.02 / D65.03.04 / D65.03.05.

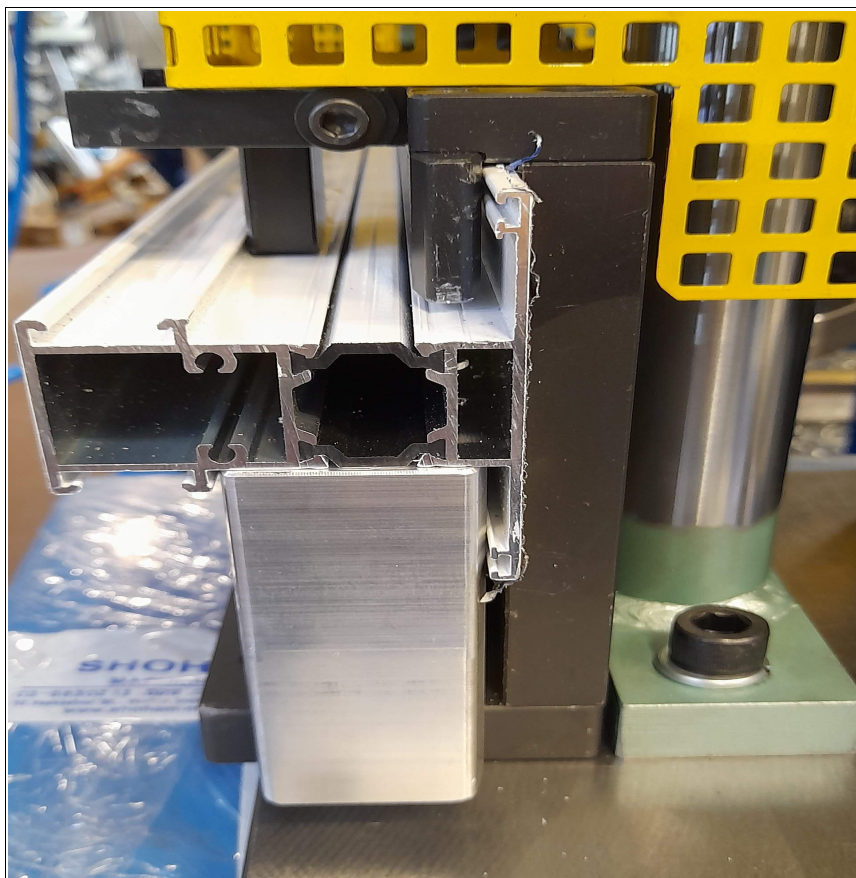
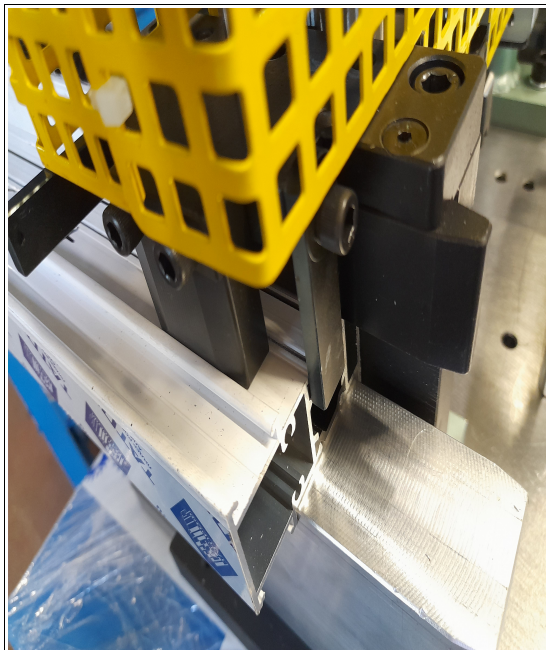


Штамп №4 — пробивка круглого отверстия диаметром 2.8 - 31.5 мм от края профиля и 7.3 мм от наружной стенки профиля. Профили D65.03.01 / D65.03.02 / D65.03.04 / D65.03.05.

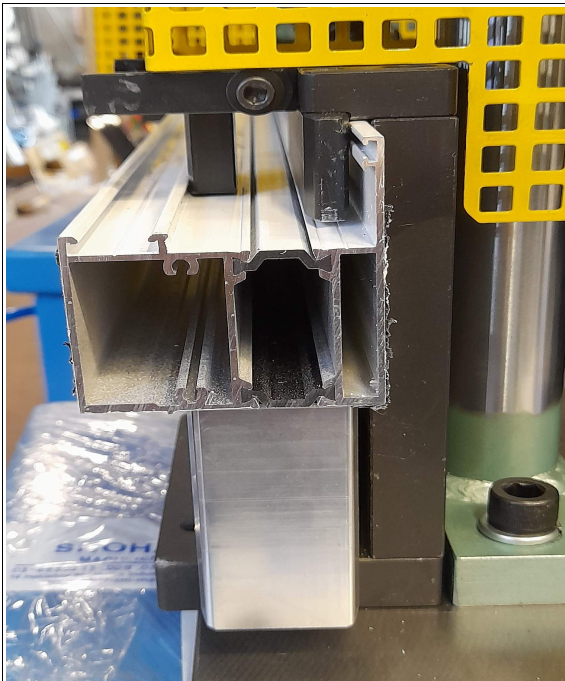
При обработке профилей обязательно применяются подставки (для каждого вида профилей) и один ограничитель.



Профиль D65.03.01



Профили D65.03.02 / D65.03.04



Профиль D65.03.05

