

Русский

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ И ОБСЛУЖИВАНИЮ

ПНЕВМАТИЧЕСКИЙ ПРЕСС

для технологической обработки
алюминиевых профилей
системы **ALUTECH ALT F50**

2016

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ И ОБСЛУЖИВАНИЮ

ПНЕВМАТИЧЕСКИЙ ПРЕСС для технологической обработки алюминиевых профилей системы ALUTECH ALT F50

Уважаемый покупатель!

Благодарим Вас за приобретение нашей продукции и надеемся,
что ее качество подтвердит правильность Вашего выбора.

СОДЕРЖАНИЕ

1. ПРЕДУПРЕЖДЕНИЯ И СИМВОЛЫ	1
2. ПНЕВМАТИЧЕСКИЙ ПРОБИВНОЙ ПРЕСС ДЛЯ ОБРАБОТКИ АЛЮМИНИЕВОГО ПРОФИЛЯ.....	2
2.1. Технические характеристики	2
3. РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ	3
3.1. Пневматический цилиндр BS 16900-10	4
3.2. Пробивной штамп BS 16900-20	5
3.3. Пробивной штамп BS 16900-30	5
3.4. Пробивной штамп BS 16900-40	5
3.5. Пробивной штамп BS 16900-50	6
3.6. Пробивной штамп BS 16900-60	6
3.7. Пробивной штамп BS 16900-70	6
3.8. Пробивной штамп BS 16900-80	7
3.9. Пробивной штамп BS 16900-90	7
3.10. Пробивной штамп BS 16900-100	7
3.11. Пробивной штамп BS 16900-110	8
3.12. Пробивной штамп BS 16900-120	8
3.13. Пробивной штамп BS 16900-130	8
4. РУКОВОДСТВО ПО БЕЗОПАСНОМУ ПРИМЕНЕНИЮ.....	9
4.1. Ввод в эксплуатацию	9
4.2. Безопасное управление прессом	9
4.3. Перед началом работы, чтобы выполнить необходимые элементы управления:.....	9
5. РУКОВОДСТВО ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБСЛУЖИВАНИЮ	10
5.1. Очистка и смазка	10
5.2. Замена поврежденных деталей.....	10
5.3. Обработка штампом BS 16900-20	10
5.4. Обработка штампом BS 16900-30	10
5.5. Обработка штампом BS 16900-40	11
5.6. Обработка штампом BS 16900-50	11
5.7. Обработка штампом BS 16900-60	11
5.8. Обработка штампом BS 16900-70	12
5.9. Обработка штампом BS 16900-80	12
5.10. Обработка штампом BS 16900-90	12
5.11. Обработка штампом BS 16900-100	13
5.12. Обработка штампом BS 16900-110	13
5.13. Обработка штампом BS 16900-120	13
5.14. Обработка штампом BS 16900-130	13
6. ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН.....	14

В связи с постоянным совершенствованием конструкции ворот ООО «Алютех Воротные Системы» оставляет за собой право на внесение изменений в данное руководство без предварительного уведомления потребителей (покупателей).

© 2016 Алютех Воротные Системы

1. ПРЕДУПРЕЖДЕНИЯ И СИМВОЛЫ



Перед началом работ работнику необходимо изучить инструкцию по эксплуатации и техническому обслуживанию оборудования.



Необученные и не ознакомленные с данной инструкцией не допускаются к работе с устройством.

Строго запрещается использование прессом несовершеннолетними.



Запрещается касаться рабочих частей пресса в процессе работы.



Запрещается чистка, смазка и ремонт агрегата, который включен и находится под давлением.

Наряду с положениями настоящего руководства, пользователь также должен соблюдать предусмотренные законодательством стандартные правила техники безопасности.

2. ПНЕВМАТИЧЕСКИЙ ПРОБИВНОЙ ПРЕСС ДЛЯ ОБРАБОТКИ АЛЮМИНИЕВОГО ПРОФИЛЯ

- Система из 12 штампов для обработки профиля;
- пневматическая пробивка и возвращение механизма в исходное положение происходит с усилием от 4 тонн;
- простое обслуживание и управление при помощи донного распределителя 5/2, изменение направления пробивки;
- 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 CE по проектированию и изготовлению безопасных инструментов и машин.

2.1 ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

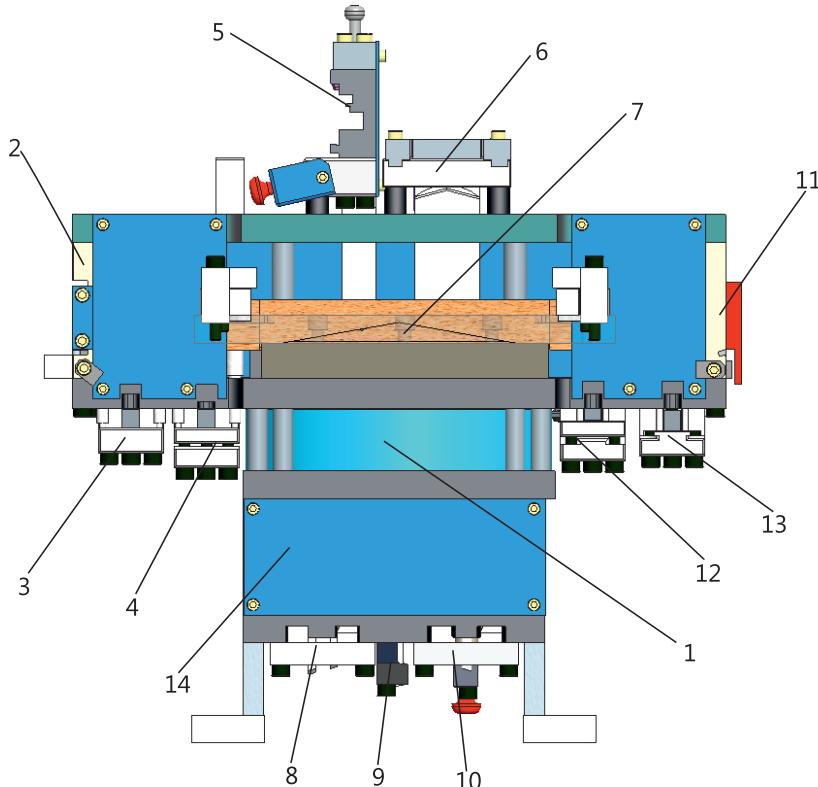
Обозначение	BS 16900
Обрабатываемые профили	алюминиевые профили системы ALUTECH ALT F50
Тип привода	пневматический — 4t
Пневматика — рабочее давление	min 6 бар; max 8 бар
Температурный диапазон применения	от -20° до +80° С
Рабочий ход	23 мм
Габариты (длина, высота, ширина)	490×510×425 мм
Масса	90 кг
Тип обрабатываемого профиля	ALT F50

3. РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Для транспортировки и установки пресса в цеху, необходимо использовать вилочный погрузчик. В ситуациях, когда невозможно использовать погрузчик (не позволяют габариты помещения и т.д.), транспортировку и монтаж пресса могут произвести два человека. Поднять за рукоятки пресс и установить его на рабочий стол-основание, рекомендуемого размера 160×265 мм и зафиксировать четырьмя винтами M8 мм.

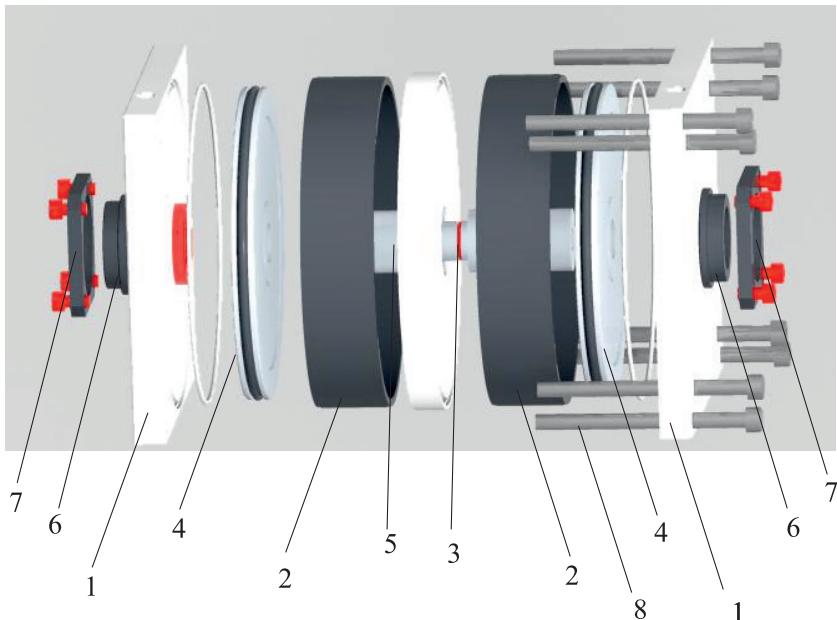
Настоятельно рекомендуется выровнять поверхность стола-основания перед монтажом пресса.

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



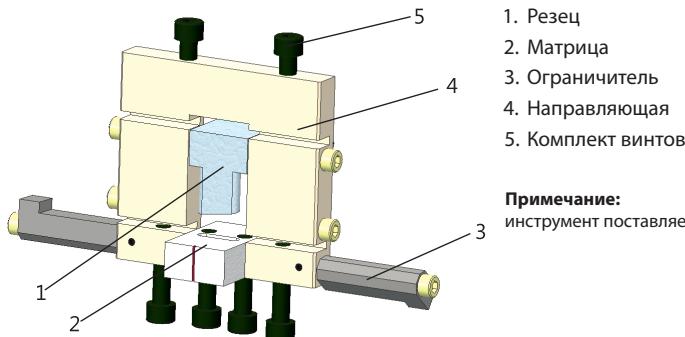
- | | |
|--------------------------------|----------------------------------|
| 1. Пневмоцилиндр BS 16900-10 | 8. Пробивной штамп BS 15880-80 |
| 2. Пробивной штамп BS 16900-20 | 9. Пробивной штамп BS 15880-90 |
| 3. Пробивной штамп BS 16900-30 | 10. Пробивной штамп BS 16900-100 |
| 4. Пробивной штамп BS 16900-40 | 11. Пробивной штамп BS 16900-110 |
| 5. Пробивной штамп BS 16900-50 | 12. Пробивной штамп BS 16900-120 |
| 6. Пробивной штамп BS 16900-60 | 13. Пробивной штамп BS 16900-130 |
| 7. Пробивной штамп BS 16900-70 | 14. Защитная сетка BS 16900-1315 |

3.1 ПНЕВМАТИЧЕСКИЙ ЦИЛИНДР BS 16900-10

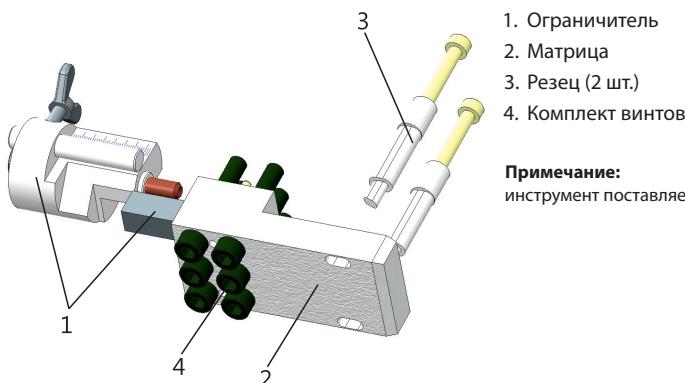


1. Крышка
2. Труба
3. Комплект уплотнителей
4. Поршень
5. Комплект шатуна
6. Направляющая
7. Фланец
8. Комплект винтов

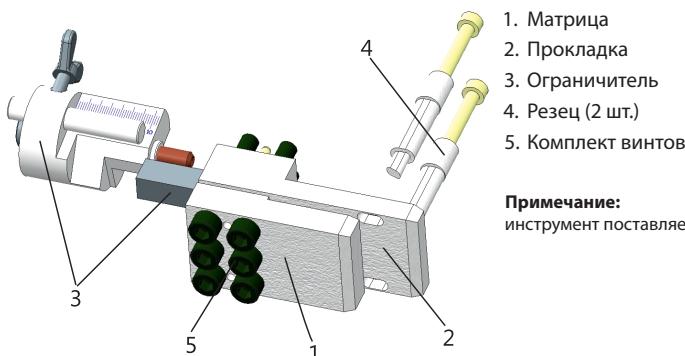
3.2 ПРОБИВНОЙ ШТАМП BS 16900-20



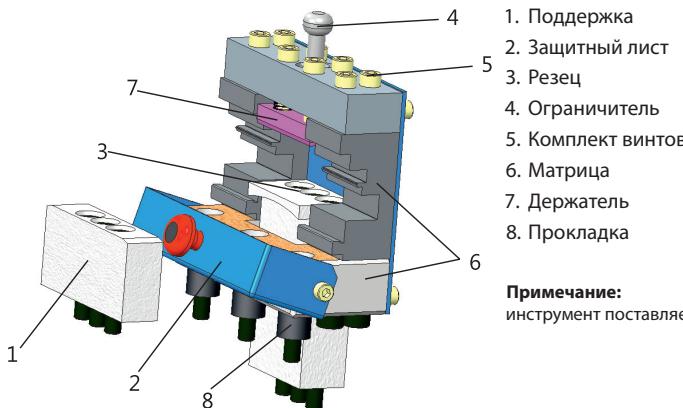
3.3 ПРОБИВНОЙ ШТАМП BS 16900-30



3.4 ПРОБИВНОЙ ШТАМП BS 16900-40



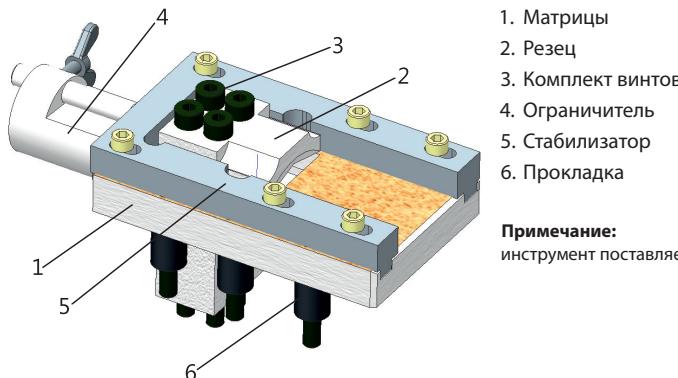
3.5 ПРОБИВНОЙ ШТАМП BS 16900-50



1. Поддержка
2. Защитный лист
3. Резец
4. Ограничитель
5. Комплект винтов
6. Матрица
7. Держатель
8. Прокладка

Примечание:
инструмент поставляется в комплекте.

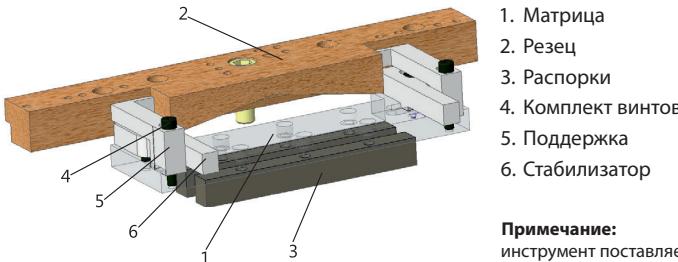
3.6 ПРОБИВНОЙ ШТАМП BS 16900-60



1. Матрицы
2. Резец
3. Комплект винтов
4. Ограничитель
5. Стабилизатор
6. Прокладка

Примечание:
инструмент поставляется в комплекте.

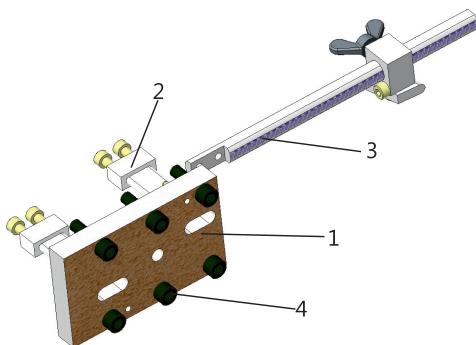
3.7 ПРОБИВНОЙ ШТАМП BS 16900-70



1. Матрица
2. Резец
3. Распорки
4. Комплект винтов
5. Поддержка
6. Стабилизатор

Примечание:
инструмент поставляется в комплекте.

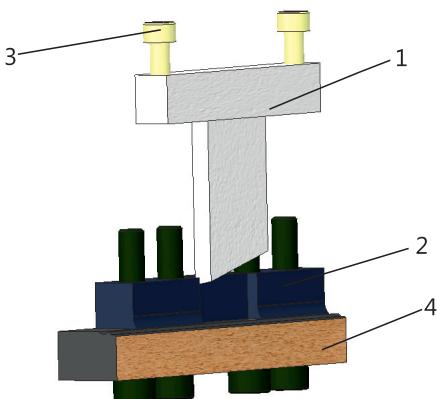
3.8 ПРОБИВНОЙ ШТАМП BS 16900-80



1. Матрица
2. Резец (2 шт.)
3. Ограничитель
4. Комплект винтов

Примечание:
инструмент поставляется в комплекте.

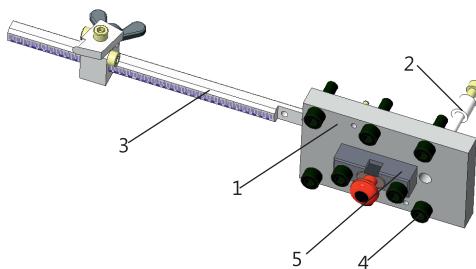
3.9 ПРОБИВНОЙ ШТАМП BS 16900-90



1. Резец
2. Шайба
3. Комплект винтов
4. Матрица

Примечание:
инструмент поставляется в комплекте.

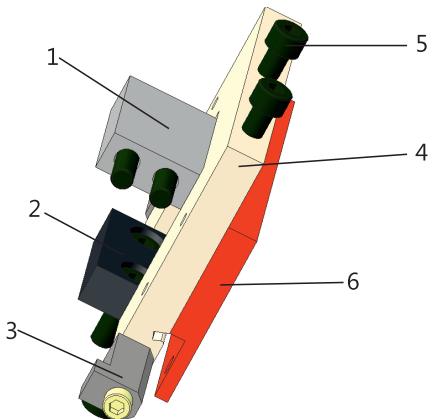
3.10 ПРОБИВНОЙ ШТАМП BS 16900-100



1. Матрица
2. Резец
3. Ограничитель
4. Комплект винтов
5. Держатель ограничителя

Примечание:
инструмент поставляется в комплекте.

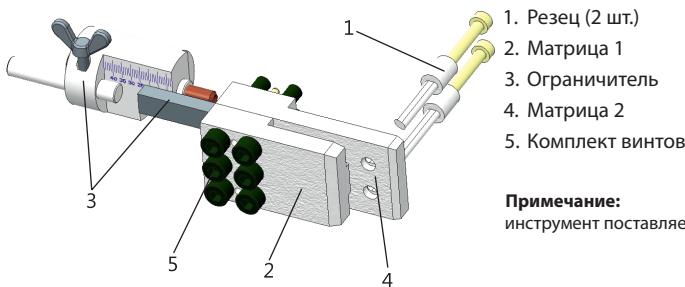
3.11 ПРОБИВНОЙ ШТАМП BS 16900-110



1. Резец
2. Матрица
3. Ограничитель
4. Направляющая
5. Комплект винтов
6. Руководство

Примечание:
инструмент поставляется в комплекте.

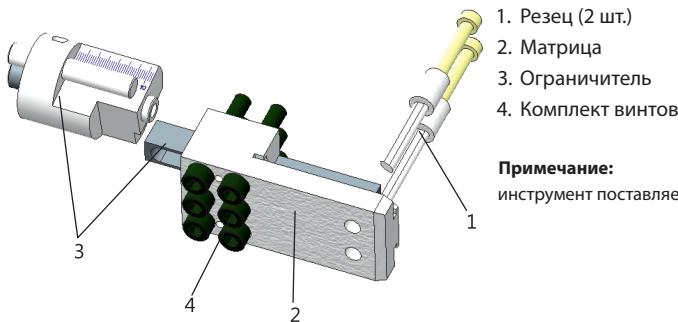
3.12 ПРОБИВНОЙ ШТАМП BS 16900-120



1. Резец (2 шт.)
2. Матрица 1
3. Ограничитель
4. Матрица 2
5. Комплект винтов

Примечание:
инструмент поставляется в комплекте.

3.13 ПРОБИВНОЙ ШТАМП BS 16900-130



1. Резец (2 шт.)
2. Матрица
3. Ограничитель
4. Комплект винтов

Примечание:
инструмент поставляется в комплекте.

4. РУКОВОДСТВО ПО БЕЗОПАСНОМУ ПРИМЕНЕНИЮ

4.1 ВВОД В ЭКСПЛУАТАЦИЮ

Для функционирования пресса необходимо его подключить к компрессору или центральной компрессорной станции. Шланг подачи воздуха должен быть не менее $\frac{1}{4}$ дюйма. Между прессом и компрессором необходимо установить узел фильтр — регулятор — маслораспределитель. Все узлы пневматического пресса должны быть смазаны.

Подключение к сети, подачи воздуха осуществлять согласно функциональной схеме.

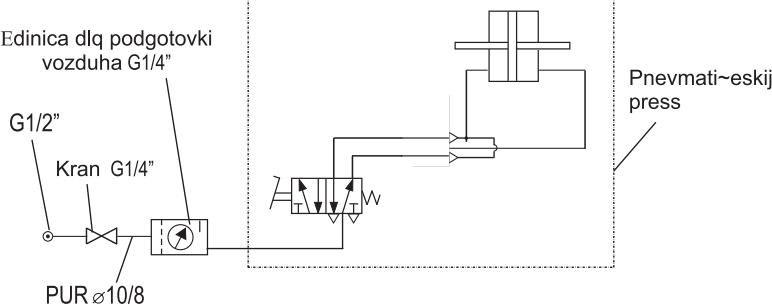
4.2 БЕЗОПАСНОЕ УПРАВЛЕНИЕ ПРЕССОМ

Для безопасного использования пресса 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.

4.3 ПЕРЕД НАЧАЛОМ РАБОТЫ, ЧТОБЫ ВЫПОЛНИТЬ НЕОБХОДИМЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ УПРАВЛЕНИЯ:

- проверить давление воздуха в установке;
- проверить состояние используемых инструментов;
- выполнить смазочное механических частей
(по крайней мере раз в неделю, рекомендуется смазать скользящие дорожки и направляющие ISO-L-HG вязкость 30-60 $\text{мм}^2/\text{с}$).

FUNKCIONAL+NAQ SHEMA



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 донного распределителя-педали).

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

5. РУКОВОДСТВО ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБСЛУЖИВАНИЮ

5.1 ОЧИСТКА И СМАЗКА

Очистка пресса проводится по мере необходимости. Перед очисткой пресса необходимо снять ногу с педали и перекрыть подачу воздуха. Очистку пресса 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, провода очистку устройства.

Скользящие поверхности необходимо периодически смазывать маслом, при помощи ручной масленки.

Необходимо ежедневно контролировать уровень масла в лубрикаторе воздуха и поддерживать его на необходимом уровне (min-max). Необходимо периодически проводить удаление конденсата из воздушного фильтра.

5.2 ЗАМЕНА ПОВРЕЖДЕННЫХ ДЕТАЛЕЙ

В случае любой неисправности пресса, необходимо выполнять ремонт и замену неисправных механизмов только оригиналными деталями.

Устранение повреждений или доработка элементов, не соответствующих предусмотренным характеристиками, строго запрещается!

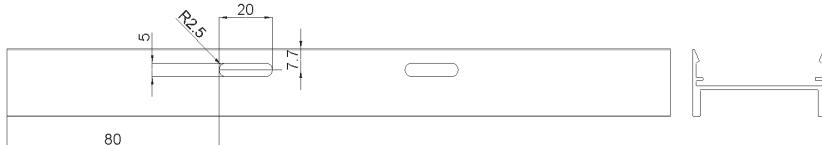
Визуально проверить имеется ли утечка воздуха на пневматической арматуре (штангах, штуцерах).



ВСЕ СЕРВИСНЫЕ РАБОТЫ, УСТРАНЕНИЕ НЕПОЛАДОК И РЕМОНТ ПРЕССА РЕКОМЕНДУЕТСЯ ПРОВОДИТЬ ТОЛЬКО АВТОРИЗОВАННОМУ СПЕЦИАЛИСТУ ИЛИ В СПЕЦИАЛИЗИРОВАННОЙ СЕРВИСНОЙ СЛУЖБЕ!

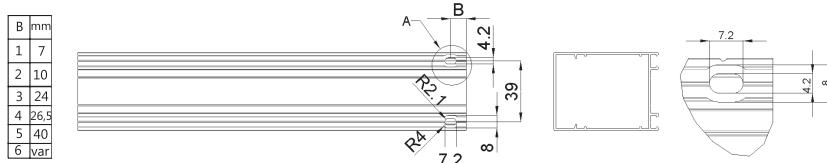
5.3 ОБРАБОТКА ШТАМПОМ BS 16900-20

Профиль: 0504; 0509; 0515; 0505; 0506; 0507; 0508; 0510; 0520; 0521;



5.4 ОБРАБОТКА ШТАМПОМ BS 16900-30

Профиль: 0201; 0202; 0203; 0204; 0214; 0205; 0206; 0211; 0210; 0209; 0208; 0207; 0249; 0248; 3205; 3206; 3207; 3208; 3209; 3102; 3103; 0226; 3104; 0227; 3105; 3106; 0215; 0216;



5.5 ОБРАБОТКА ШТАМПОМ BS 16900-40

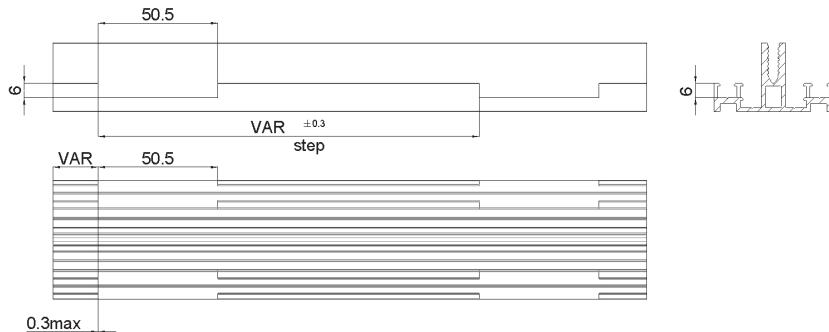
Профиль: 0202

	B mm
1	7
2	10
3	26,5
4	var



5.6 ОБРАБОТКА ШТАМПОМ BS 16900-50

Профиль: 0102; 0103; 0104; 0105; 0106; 0107; 0108; 0110; 0111; 0708; 0709; 0710; 0109; 0116; 0115; 0114; 0113; 0126; 0125; 0124; 0123; 0101



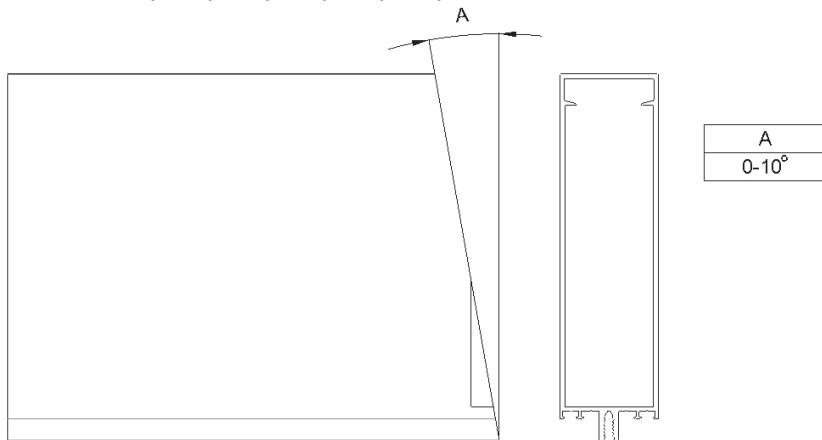
5.7 ОБРАБОТКА ШТАМПОМ BS 16900-60

Профиль: 0203; 0204; 0214; 0205; 0206; 0211; 0210; 0209; 0208; 0207; 3106; 3205; 3206; 3207; 3208; 3209; 0208; 3102; 3103; 0226; 0227; 3105; 3104



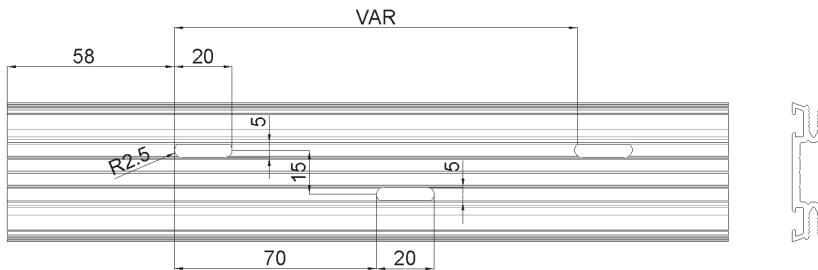
5.8 ОБРАБОТКА ШТАМПОМ BS 16900-70

Профиль: 0209; 0205; 3106; 0203; 0204; 0214; 0206; 0207; 3104; 3205; 3206; 3207; 3208;
3209; 0208; 3102; 3103; 0226; 0227; 3105



5.9 ОБРАБОТКА ШТАМПОМ BS 16900-80

Профиль: 0601; 0621



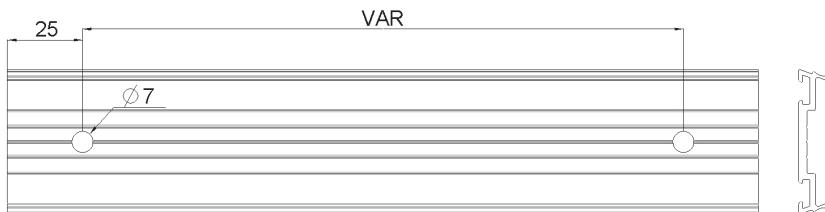
5.10 ОБРАБОТКА ШТАМПОМ BS 16900-90

Профиль: 0601; 0621



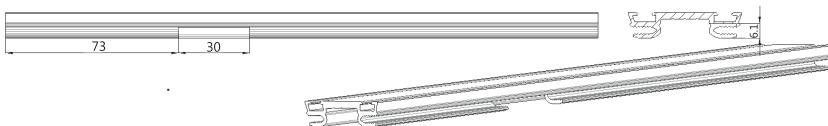
5.11 ОБРАБОТКА ШТАМПОМ BS 16900-100

Профиль: 0601; 0602; 0621



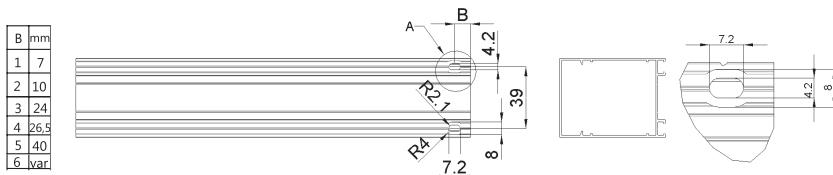
5.12 ОБРАБОТКА ШТАМПОМ BS 16900-110

Профиль: 0601; 0621



5.13 ОБРАБОТКА ШТАМПОМ BS 16900-120

Профиль: 0202



5.14 ОБРАБОТКА ШТАМПОМ BS 16900-130

Профиль: 0201; 0203; 0204; 0214; 0205; 0206; 0248; 0249; 3205; 3206; 3207; 3208; 3209; 0131; 0231; 0211; 0210; 0209; 0208; 0207; 0215; 0216; 3102; 3103; 0226; 3104; 0227; 3105; 3106; 0211; 0210



6. ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН

ИМЯ ПРОДУКТА	ТИП ПРОДУКТА	СЕРИЙНЫЙ НОМЕР
ПНЕВМАТИЧЕСКИЙ ПРЕСС	BS-16900	
ГОД:	КОНТРОЛЬНАЯ ПОДПИСЬ:	

ДАТА ПРОДАЖИ		
ДЕНЬ	МЕСЯЦ	ГОД

СВЕДЕНИЯ О ЗАКАЗЧИКЕ:	
ИМЯ КЛИЕНТА:	
МЕСТО:	
АДРЕС:	



10-508, Selitskogo str.
220075, Minsk, Republic of Belarus
Tel.: +375 (17) 330 11 00
Fax: +375 (17) 330 11 01
www.alutech-group.com

ул. Селицкого, 10-508
220075, Республика Беларусь, г. Минск
Тел.: +375 (17) 330 11 00
Факс: +375 (17) 330 11 01
www.alutech-group.com



e-mail: bisal@sbb.rs
www.bisal.rs