

# РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ И ОБСЛУЖИВАНИЮ

Русский

## ПНЕВМАТИЧЕСКИЙ ПРЕСС VS100.1

для технологической обработки  
алюминиевых профилей  
системы **ALUTECH — ALT100**

2016

# **РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ И ОБСЛУЖИВАНИЮ**

## **ПНЕВМАТИЧЕСКИЙ ПРЕСС для технологической обработки алюминиевых профилей системы ALUTECN ALT100**

Уважаемый покупатель!

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

### **СОДЕРЖАНИЕ**

<b>1. ПРЕДУПРЕЖДЕНИЯ И СИМВОЛЫ .....</b>	<b>3</b>
<b>2. ПНЕВМАТИЧЕСКИЙ ПРОБИВНОЙ ПРЕСС для ОБРАБОТКИ АЛЮМИНИЕВОГО ПРОФИЛЯ .....</b>	<b>4</b>
2.1. Технические характеристики .....	4
<b>3. РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ .....</b>	<b>5</b>
3.1. Пневматический цилиндр BS 2400-10 .....	6
3.2. Пробивной штамп BS 2400-20 .....	7
3.3. Пробивной штамп BS 2400-30 .....	7
3.4. Пробивной штамп BS 2400-40 .....	7
3.5. Пробивной штамп BS 2400-50 .....	8
3.6. Пробивной штамп BS 2400-60 .....	8
<b>4. РУКОВОДСТВО ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБСЛУЖИВАНИЮ .....</b>	<b>9</b>
4.1. Очистка и смазка .....	9
4.2. Замена поврежденных деталей .....	9
<b>5. РУКОВОДСТВО ПО БЕЗОПАСНОМУ ПРИМЕНЕНИЮ .....</b>	<b>10</b>
5.1. Ввод в эксплуатацию .....	10
5.2. Безопасное управление прессом .....	10
5.3. Перед началом работы, чтобы выполнить необходимые элементы управления: .....	10
5.4. Обработка штампом BS 2400-20 .....	11
5.5. Обработка штампом BS 2400-30 .....	12
5.6. Обработка штампом BS 2400-40 .....	13
5.7. Обработка штампом BS 2400-50 .....	14
5.8. Обработка штампом BS 2400-60 .....	15
<b>6. ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН .....</b>	<b>16</b>

В связи с постоянным совершенствованием APC, ООО «АлюминТехно» оставляет за собой право на внесение изменений в данное руководство без предварительного уведомления потребителей (покупателей).

© 2016 АлюминТехно

## 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 5 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

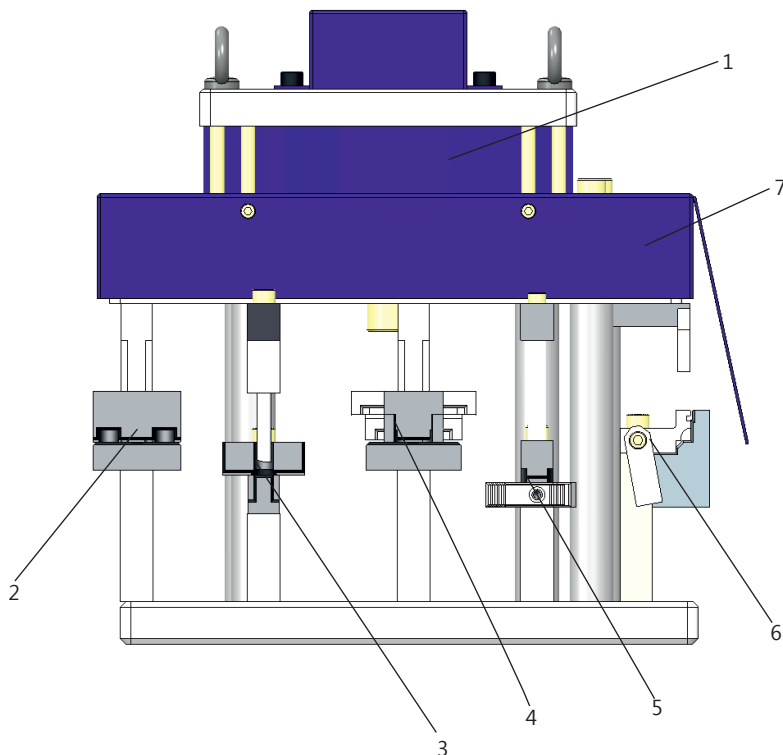
Обозначение	BS 2400
Обрабатываемые профили	алюминиевые профили системы ALUTECH — ALT100
Тип привода	пневматический
Пневматика — рабочее давление	min 6 бар; max 8 бар
Температурный диапазон применения	от –20° до +80° C
Рабочий ход	25 мм
Габариты (длина, высота, ширина)	470×513×315 мм
Масса	65 кг

### 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 М8 мм.

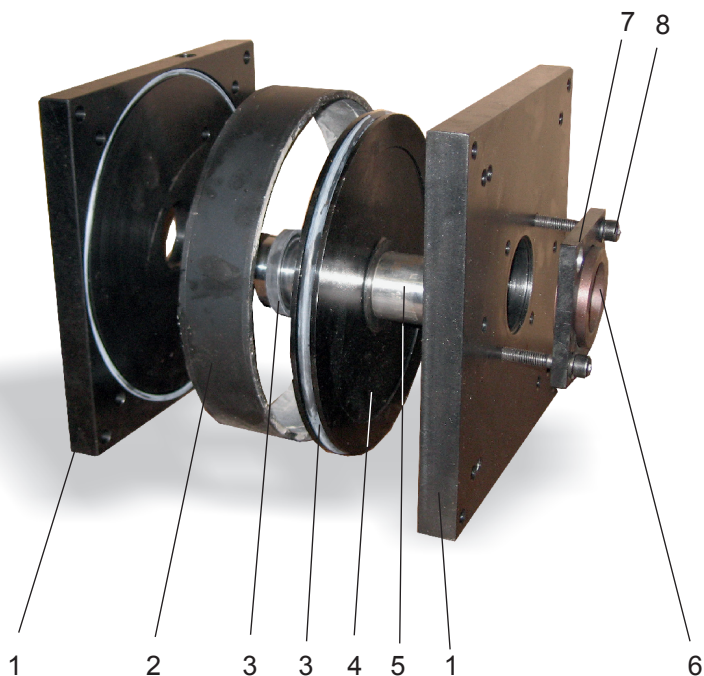
Настоятельно рекомендуется выровнять поверхность стола-основания перед монтажом пресса.

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



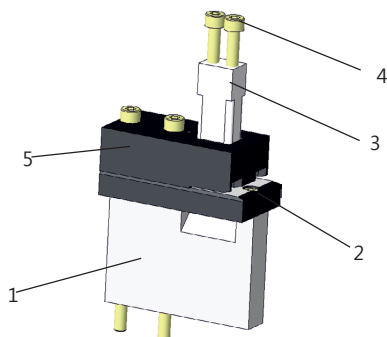
1. Пневмоцилиндр BS 2400-10
2. Пробивной штамп BS 2400-20
3. Пробивной штамп BS 2400-30
4. Пробивной штамп BS 2400-40
5. Пробивной штамп BS 2400-50
6. Пробивной штамп BS 2400-60
7. Защитная сетка BS 16900-1315

### 3.1 ПНЕВМАТИЧЕСКИЙ ЦИЛИНДР BS 2400-10



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

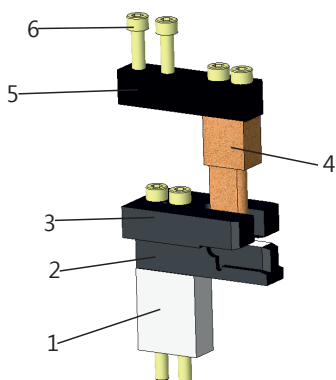
### 3.2 ПРОБИВНОЙ ШТАМП BS 2400-20



1. Прокладка
2. Матрица
3. Резец
4. Комплект винтов
5. Направляющая

**Примечание:**  
инструмент поставляется в комплекте.

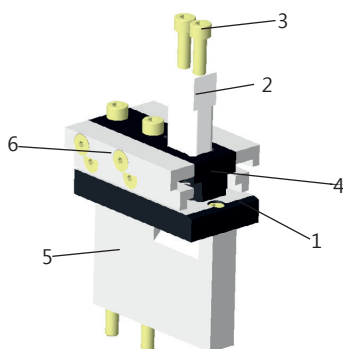
### 3.3 ПРОБИВНОЙ ШТАМП BS 2400-30



1. Основа
2. Матрица
3. Элемент для базирования
4. Резец
5. Кронштейн
6. Комплект винтов

**Примечание:**  
инструмент поставляется в комплекте.

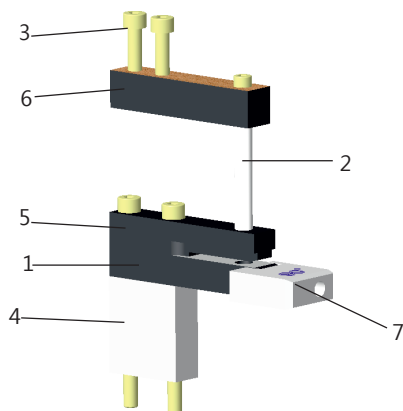
### 3.4 ПРОБИВНОЙ ШТАМП BS 2400-40



1. Матрица
2. Резец
3. Комплект винтов
4. Направляющая
5. Прокладка
6. Элемент для базирования

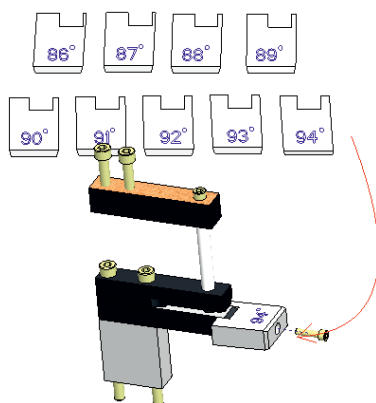
**Примечание:**  
инструмент поставляется в комплекте.

### 3.5 ПРОБИВНОЙ ШТАМП BS 2400-50

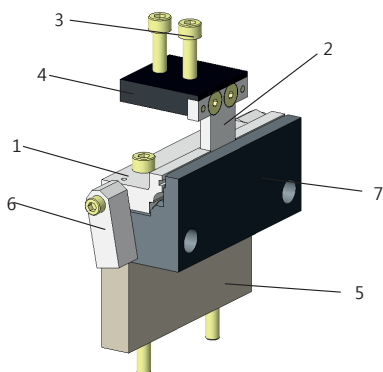


1. Матрица
2. Резец
3. Комплект винтов
4. Прокладка
5. Направляющие
6. Кронштейн
7. Элементы для позиционирования профиля (86-94)

**Примечание:**  
инструмент поставляется в комплекте.



### 3.6 ПРОБИВНОЙ ШТАМП BS 2400-60



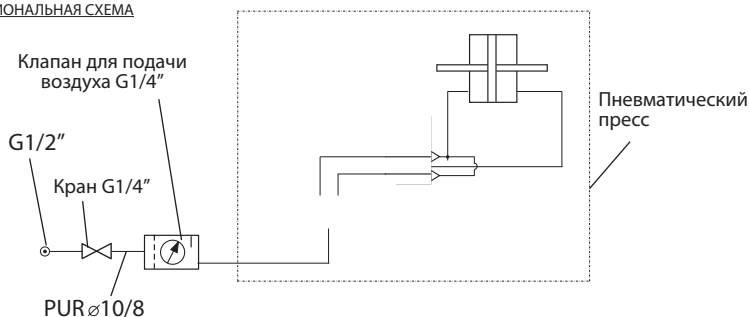
1. Матрица
2. Резец
3. Комплект винтов
4. Держатель резца
5. Прокладка
6. Ограничитель
7. Стабилизатор

**Замечание:** 7 позиция используется только для профилей 1611, 1612

**Примечание:**  
инструмент поставляется в комплекте.



## ФУНКЦИОНАЛЬНАЯ СХЕМА



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.

## 4. РУКОВОДСТВО ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБСЛУЖИВАНИЮ

### 4.1 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, проводя 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.

### 4.2 ЗАМЕНА ПОВРЕЖДЕННЫХ ДЕТАЛЕЙ

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

Устранение повреждений или доработка элементов, не соответствующих предусмотренными 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. РУКОВОДСТВО ПО БЕЗОПАСНОМУ ПРИМЕНЕНИЮ**

### **5.1 ВВОД В ЭКСПЛУАТАЦИЮ**

Для функционирования пресса необходимо его подключить к компрессору или центральной компрессорной станции. Шланг подачи воздуха должен быть не менее ¼ дюйма. Между прессом и компрессором необходимо установить узел фильтр — регулятор — масло-распределитель. Все узлы пневматического пресса должны быть смазаны.

Подключение к сети, подачи воздуха осуществить согласно функциональной схеме.

### **5.2 БЕЗОПАСНОЕ УПРАВЛЕНИЕ ПРЕССОМ**

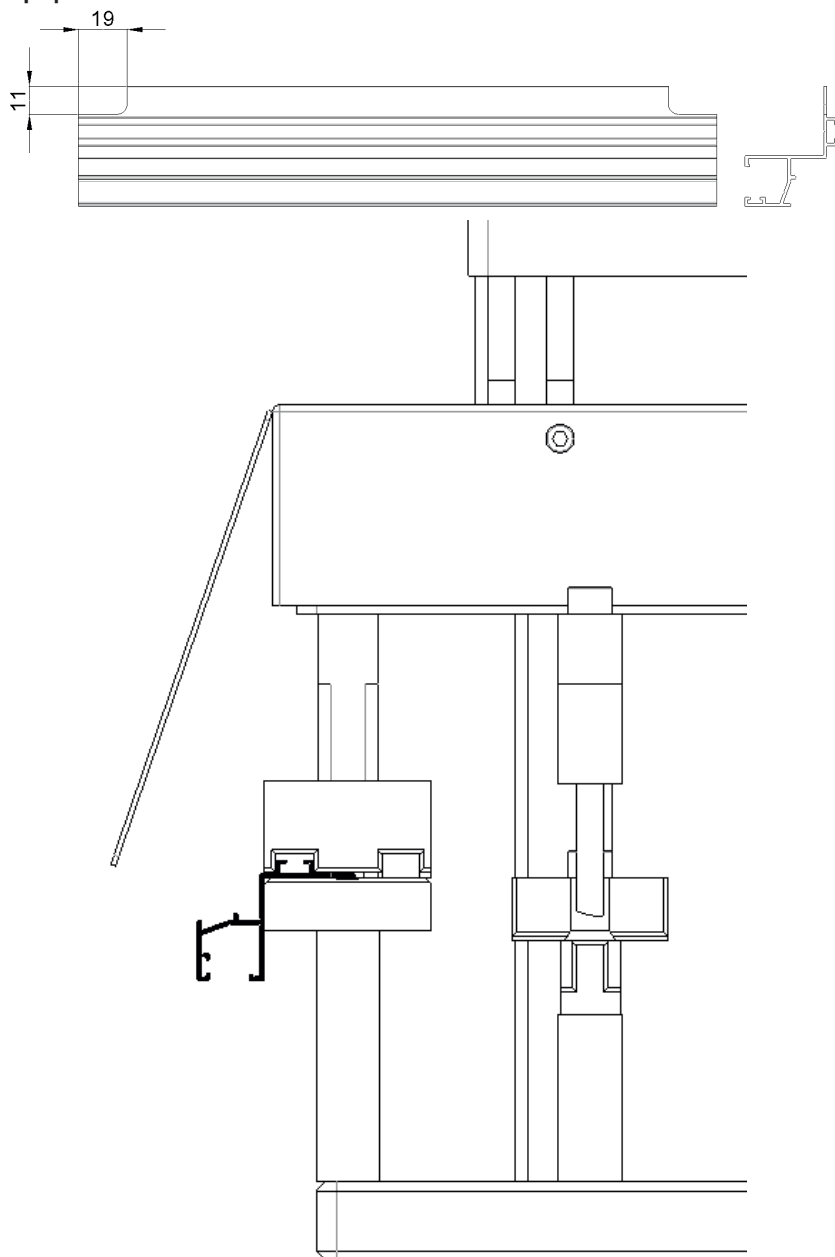
Для безопасного использования пресса необходимо соблюдать обычные меры предосторожности в работе. Монтаж и замену пробивного штампа проводить только при отключенном прессе. Для пробивки отверстий использовать только исправный и острый инструмент.

### **5.3 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 мм<sup>2</sup>/с.

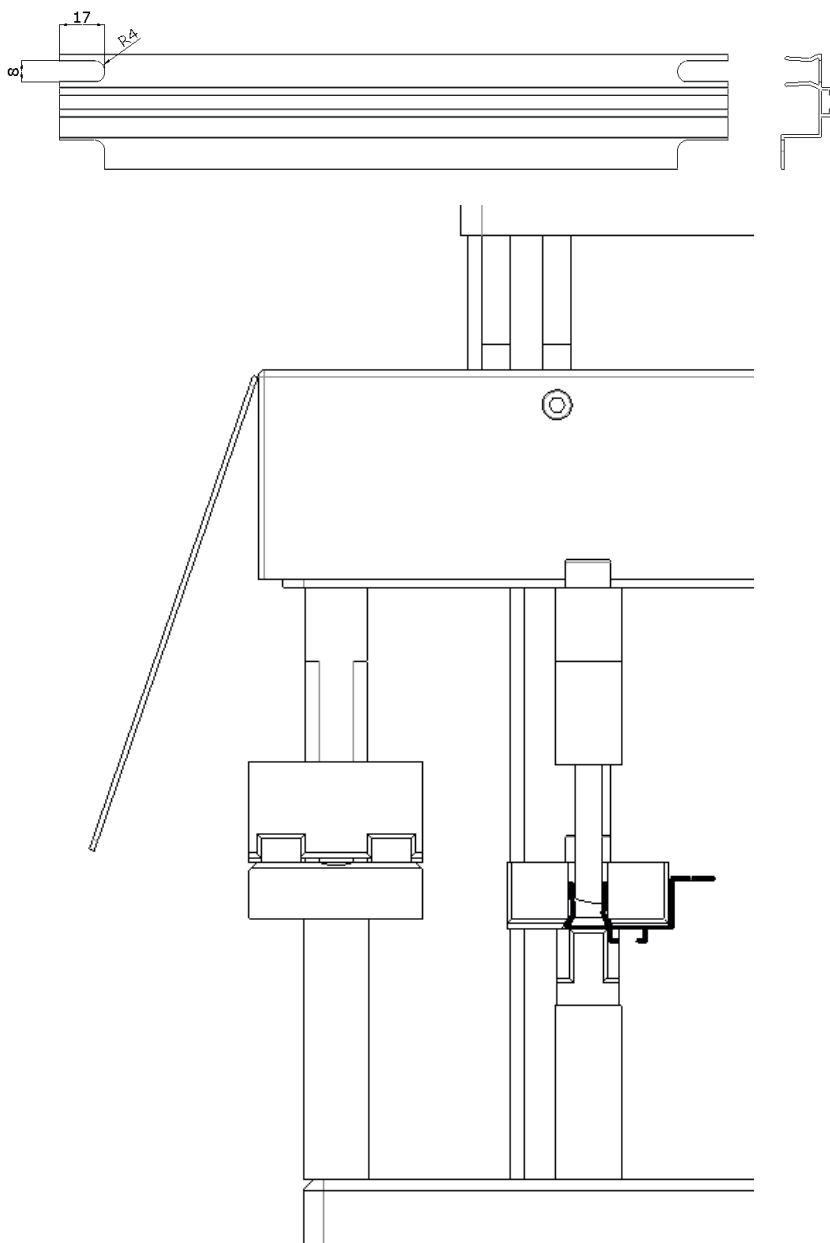
## 5.4 ОБРАБОТКА ШТАМПОМ BS 2400-20

Профиль: 1405



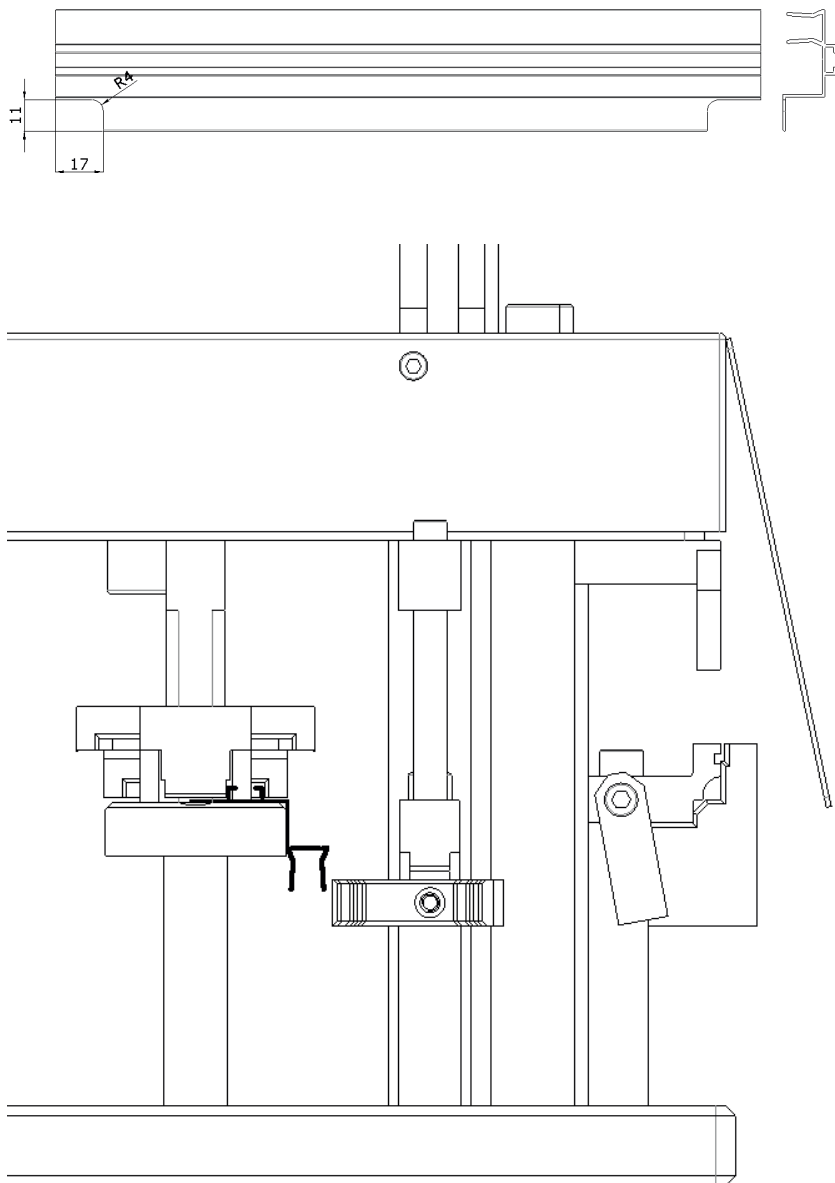
## 5.5 ОБРАБОТКА ШТАМПОМ BS 2400-30

Профиль: 1402, 1403



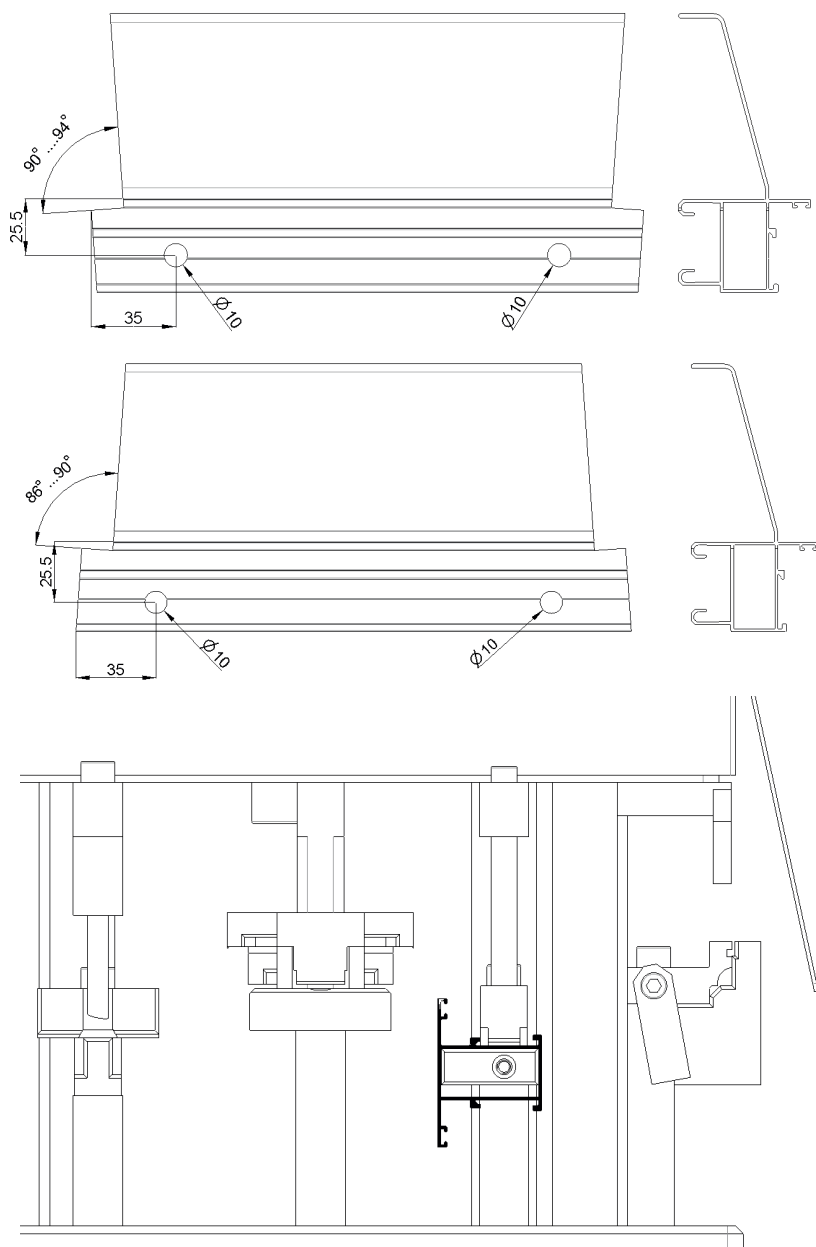
## 5.6 ОБРАБОТКА ШТАМПОМ BS 2400-40

Профиль: 1402, 1403



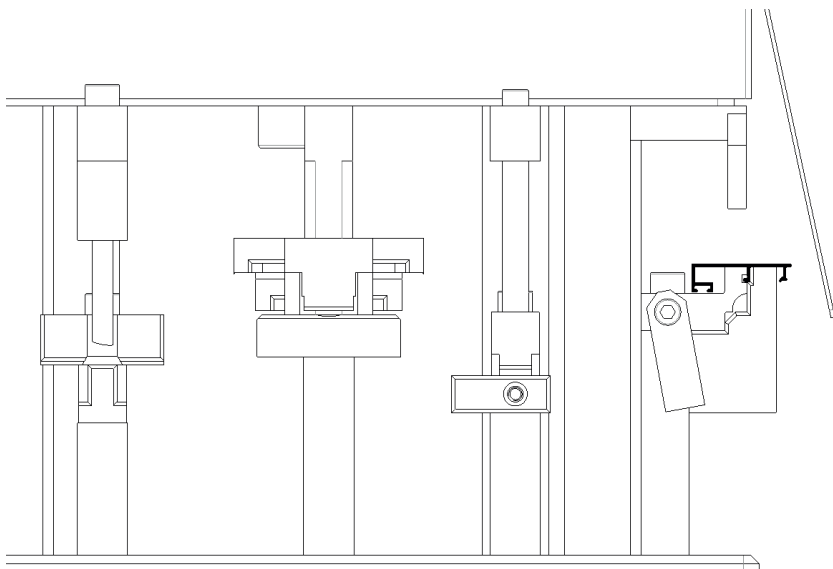
## 5.7 ОБРАБОТКА ШТАМПОМ BS 2400-50

Профиль: 1201, 1202, 1203, 1204, 1211, 1212, 1213



## 5.8 ОБРАБОТКА ШТАМПОМ BS 2400-60

Профиль: 1201, 1202, 1203, 1204, 1211, 1212, 1404, 1611, 1612



## 6. ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН

ИМЯ ПРОДУКТА	ТИП ПРОДУКТА	СЕРИЙНЫЙ НОМЕР
<b>ПНЕВМАТИЧЕСКИЙ ПРЕСС</b>	<b>BS-2400</b>	
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](http://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](http://www.alutech-group.com)



e-mail: [bisal@sbb.rs](mailto:bisal@sbb.rs)  
[www.bisal.rs](http://www.bisal.rs)