



ПНЕВМАТИЧЕСКИЙ ПЕРФОРИРУЮЩИЙ ПРЕСС

Модель : P - 20 - V

Профили : ALUMINTECHNO LLC

Система : AYPC W62-72

Аксессуары : ALUMINTECHNO

Код : PW72.2 (ОЕММЕ КОД 2870727)



РУКОВОДСТВО ПО УСТАНОВКЕ, ЭКСПЛУАТАЦИИ И ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБСЛУЖИВАНИЮ

ПЕРЕВОД ОРИГИНАЛЬНОЙ ВЕРСИИ



СОДЕРЖАНИЕ

СОДЕРЖАНИЕ	2
ИНФОРМАЦИЯ О РЕМОНТНЫХ РАБОТАХ	2
1. НАЗНАЧЕНИЕ ДАННОГО РУКОВОДСТВА. ХРАНЕНИЕ РУКОВОДСТВА	3
2. ДАННЫЕ МАРКИРОВКИ И ПРОВЕРКИ, ВЫПОЛНЯЕМЫЕ ПОСЛЕ ДОСТАВКИ ОБОРУДОВАНИЯ	4
2.1 ТАБЛИЧКА С ПАСПОРТНЫМИ ДАННЫМИ	4
2.2 МАРКИРОВКА СЕ	4
3. ТРАНСПОРТИРОВКА	4
3.1 УКАЗАНИЯ ПО ВЫПОЛНЕНИЮ ПОГРУЗОЧНО-РАЗГРУЗОЧНЫХ РАБОТ	5
3.2 НЕДОПУСТИМЫЕ ПОГРУЗОЧНО-РАЗГРУЗОЧНЫЕ РАБОТЫ	5
4. ОСНОВНЫЕ ОПЕРАЦИИ ПО УСТАНОВКЕ ПРЕССА	6
4.1 АНКЕРНОЕ КРЕПЛЕНИЕ	6
4.2 АНКЕРНЫЕ КРЕПЛЕНИЯ И ЭЛЕМЕНТЫ КРЕПЛЕНИЯ К ВЕРСТАКУ ПРОИЗВОДСТВА OEMME (НЕ ВХОДЯТ В КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ ПРЕССА)	6
5. ЗАЩИТНЫЕ УСТРОЙСТВА ПРЕССА	7
6. СФЕРА ПРИМЕНЕНИЯ ПРЕССА	7
6.1 НАЗНАЧЕНИЕ ПРЕССА	8
6.2 РАБОЧЕЕ МЕСТО	8
6.3 НЕДОПУСТИМЫЕ ОПЕРАЦИИ	8
6.4 ПРОЦЕСС УПРАВЛЕНИЯ И СРЕДСТВА УПРАВЛЕНИЯ	8
6.5 ПРЕКРАЩЕНИЕ РАБОТЫ И ПРОСТОЙ	8
7. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ ПРЕССА	8
8. УКАЗАНИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ	8
9. УКАЗАНИЯ ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБСЛУЖИВАНИЮ	9
9.1 ПОДГОТОВКА К ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБСЛУЖИВАНИЮ	9
9.2 ПЛАН ТЕХНИЧЕСКОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ	9
9.3 ВНЕПЛАНОВОЕ ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ	9
10. УКАЗАНИЯ ПО РАЗРЕШЕНИЮ ТИПОВЫХ ПРОБЛЕМ	9
10.1 ПЕРЕЧЕНЬ НАИБОЛЕЕ РАСПРОСТРАНЕННЫХ НЕИСПРАВНОСТЕЙ	9
10.2 СЛУЖБА ПОДДЕРЖКИ	10
11. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	11
12. РАБОТА, АКСЕССУАРЫ, ЗАПЧАСТИ И ЭКСПЛУАТАЦИЯ	12
12.1 СХЕМА УСТАНОВКИ ПРОФИЛЕЙ	25
ИНФОРМАЦИЯ О РЕМОНТНЫХ РАБОТАХ	

Версия	Дата	Изменения	Примечания
00		—	—

1. НАЗНАЧЕНИЕ ДАННОГО РУКОВОДСТВА. ХРАНЕНИЕ РУКОВОДСТВА



НАЗНАЧЕНИЕ РУКОВОДСТВА

Настоящее руководство предназначено для операторов пневматического перфорирующего пресса (далее по тексту - пресса) и для лиц, отвечающих за транспортировку/погрузочно-разгрузочные работы, установку, эксплуатацию, надзор, техническое обслуживание и демонтаж пресса по окончании срока службы.

СОДЕРЖАНИЕ РУКОВОДСТВА

В настоящем руководстве описывается правильная эксплуатация оборудования в соответствии с конструктивным исполнением и техническими характеристиками пресса. В руководстве содержатся инструкции по перевозке, безопасной установке, сборке, настройке и эксплуатации пресса, а также информация по техническому обслуживанию и заказу запчастей.

ОГРАНИЧЕНИЯ ПРИ ЭКСПЛУАТАЦИИ

Настоящее руководство распространяется исключительно на пресса с приведенным кодом; содержащаяся в данном руководстве информация не относится к прессам других моделей из других серий продукции. За информацией по данной модели необходимо обращаться только к настоящему руководству, не используя сведения из аналогичных руководств по сходному оборудованию или данные, предоставленные сторонними производителями.

ПРАВИЛА ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ

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

ХРАНЕНИЕ РУКОВОДСТВА

Настоящее руководство считается неотъемлемой частью оборудования и, следовательно, должно бережно храниться до демонтажа пресса по окончании срока службы. Руководство необходимо поместить в защищенное сухое место, не подверженное воздействию солнечных лучей и расположеннное в рабочей зоне, чтобы с руководством можно было в любой момент свериться в случае необходимости.

ВОЗМОЖНОСТЬ ПОЛУЧИТЬ ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЙ ЭКЗЕМПЛЯР РУКОВОДСТВА

В случае повреждения руководства можно получить второй экземпляр руководства, который предоставляется за счет заказчика непосредственно от Производителя.

ИНФОРМАЦИЯ ДЛЯ ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ

1. В настоящем руководстве приведены технические условия эксплуатации пресса на момент его продажи.
2. Производитель оставляет за собой право вносить изменения, как в конструкцию пресса, так и в руководство, и при этом не берет на себя обязательства модернизировать, или заменять предыдущие версии пресса или руководства.
3. Спецификации материалов могут быть изменены в любое время без предварительного уведомления на основании изменений технических разработок.



4. В случае передачи оборудования другому пользователю, необходимо сообщить Производителю имя и адрес нового владельца, чтобы Производитель мог передавать ему возможные дополнения к настоящему руководству.
5. За более подробной информацией или получением объяснений обращайтесь непосредственно в Службу поддержки (см. раздел 10.2).
6. Производитель не несет ответственность за оборудование в следующих случаях:
 - неподобающая эксплуатация;
 - эксплуатация неподготовленным персоналом;
 - эксплуатация, противоречащая указаниям, содержащимся в настоящем руководстве;
 - эксплуатация, противоречащая действующим стандартам;
 - эксплуатация при наличии исходных дефектов системы подачи воздуха;
 - эксплуатация при невыполнении операций планового технического обслуживания;
 - эксплуатация при наличии модификаций или изменений, выполненных без получения предварительного письменного разрешения Производителя;
 - эксплуатация без исходных запасных частей или с частями, не предназначенными для этой модели;
 - эксплуатация с полным или частичным несоблюдением инструкций, содержащихся в настоящем руководстве.

7. Общая гарантия на проданное оборудование аннулируется в следующих случаях:

- плохое качество технического обслуживания и текущего ремонта;
- проблемы, возникшие в результате неправильной установки;
- эксплуатация лицами, не имеющими необходимого опыта;
- превышение допустимых технических характеристик;
- чрезвычайное механическое усилие;
- неподдерживаемая программой эксплуатация, несоответствующая конструктивному исполнению оборудования.

Пользователь обязан гарантировать следующее:

- все операции, связанные с транспортировкой, подключением, эксплуатацией, техническим обслуживанием и ремонтными работами, выполняются квалифицированным персоналом;
- под «квалифицированным персоналом» (см. стандарт see IEC 364) мы понимаем персонал, который, в результате пройденной подготовки, инструктажа, накопленного опыта и приобретенных знаний в области положений стандартов, предписаний, правил техники безопасности, а также условий эксплуатации и обслуживания, способен выполнять все необходимые виды операций с полным осознанием возможных опасностей и повреждений, и знает, как избежать таких опасностей и повреждений;
- персоналу даны все необходимые инструкции и предоставлена вся необходимая информация, включая информацию, которая в ряде случаев может быть представлена в отношении местных положений; все операции выполняются с учетом данных условий;
- выполнение любых операций, в том числе косвенных операций, неквалифицированным персоналом строго запрещено;
- выполнение всех местных или специальных предписаний, или других неполных правил техники безопасности любого вида посредством обеспечения дополнительных мер защиты во время установочных операций.



ОБОЗНАЧЕНИЯ

Используемые в настоящем руководстве пиктограммы лаконично и емко передают информацию, необходимую для обеспечения полной безопасности при эксплуатации перфоратора.

	СЕРЬЕЗНАЯ ОПАСНОСТЬ Данная пиктограмма информирует о риске получения физических травм в случае, если операции выполняются неаккуратно, с нарушением стандартов по технике безопасности.
	РИСК ПОРЕЗА Данная пиктограмма указывает на ситуации, в которых оператор может получить травму в результате прикосновения к острым компонентам оборудования (лезвиям).
	РИСК ДРОБЛЕНИЯ Данная пиктограмма указывает на ситуации, в которых оператор может получить травму в результате прикосновения к компонентам, способным раздробить руки.
	ЗАПРЕЩАЕТСЯ Данная пиктограмма информирует о том, что операции не следует выполнять.

СРЕДСТВА ИНДИВИДУАЛЬНОЙ ЗАЩИТЫ

При эксплуатации оборудования необходимо пользоваться следующими средствами индивидуальной защиты:



ЗАЩИТНЫЕ
РУКАВИЦЫ

ЗАЩИТНЫЕ
БОТИНКИ

ЗАЩИТНЫЕ
ОЧКИ

ЗАЩИТНЫЕ
НАУШНИКИ

2. ДАННЫЕ МАРКИРОВКИ И ПРОВЕРКИ, ВЫПОЛНЯЕМЫЕ ПОСЛЕ ДОСТАВКИ ОБОРУДОВАНИЯ

Проверьте наличие на оборудовании признаков повреждения и комплектность поставки. При обнаружении признаков повреждения обратитесь в соответствующую страховую компанию или к поставщику. Если поставка не соответствует заказу, немедленно свяжитесь с поставщиком. Каждая модель имеет табличку с паспортными данными.

2.1 ТАБЛИЧКА С ПАСПОРТНЫМИ ДАННЫМИ

Табличка с паспортными данными содержит данные о Производителе, номере модели и серийном номере оборудования. Эти данные необходимы при разрешении любых вопросов, связанных с оборудованием (проблем, изменений, вносимых в оборудование в течение гарантийного периода, заказом запчастей и т.п.).



	OEMME S.p.A. via F.L. FERRARI 23 FERRARA-ITALY
--	---

2.2 МАРКИРОВКА СЕ

Маркировка СЕ обозначает соответствие Директиве Европейского Экономического Сообщества по работе с оборудованием «Охрана труда и безопасность на рабочем месте».

3. ТРАНСПОРТИРОВКА

Оборудование доставляется в деревянных ящиках или упаковочных контейнерах, переложенное защитной полимерной пленкой с ударопрочным материалом и прочным картоном.



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!

После удаления транспортной упаковки для операций с оборудованием должны использоваться ТОЛЬКО подъемные крючки или специальные приспособления в зависимости от конкретной модели!



ЗАПРЕЩАЕТСЯ

Осуществлять утилизацию упаковочного материала без его сортировки, поскольку некоторые используемые материалы не подвержены биологическому разложению

3.1 УКАЗАНИЯ ПО ВЫПОЛНЕНИЮ ПОГРУЗОЧНО-РАЗГРУЗОЧНЫХ РАБОТ

Если вес оборудования не превышает 30 кг, погрузочно-разгрузочные работы с таким оборудованием могут быть выполнены вручную. Подъем машины производится за приваренные скобы. НИ В КОЕМ СЛУЧАЕ не разрешается поднимать оборудование за предохранительные щитки.

Если вес оборудования превышает 30 кг, рекомендуется использовать небольшой грузоподъемный кран, оснащенный подходящим подъемным устройством.

Погрузочно-разгрузочные работы с оборудованием должны выполняться ТОЛЬКО с использованием подъемных крючков или специальных приспособлений (см. рис. 1).

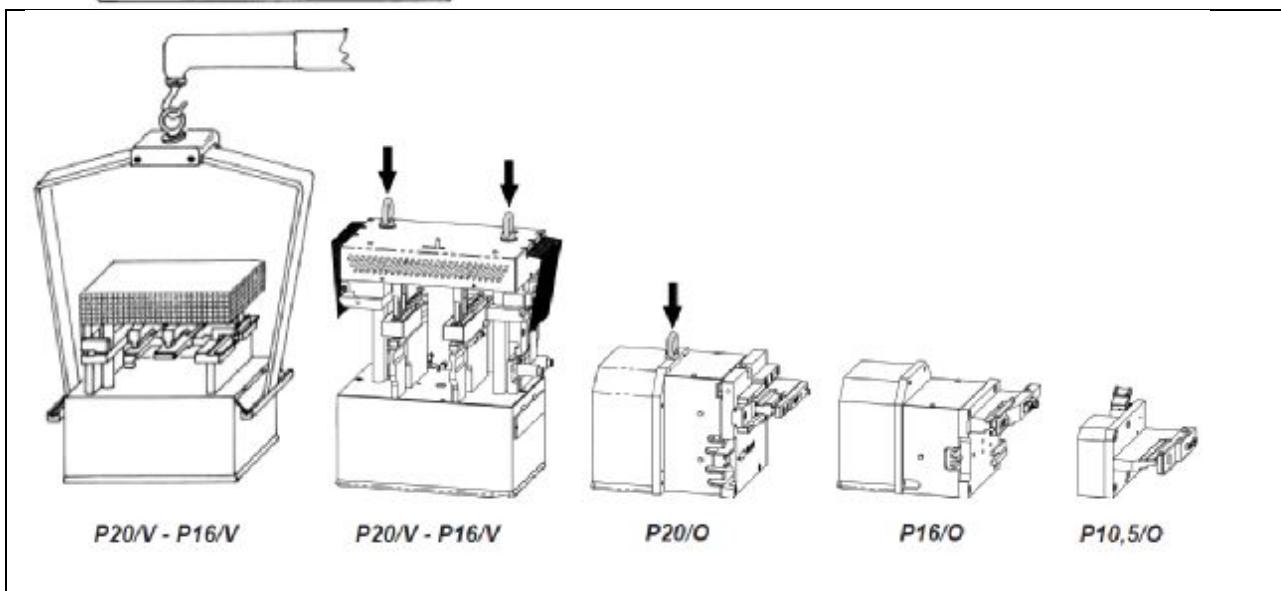


Рис. 1

3.2 НЕДОПУСТИМЫЕ ПОГРУЗОЧНО-РАЗГРУЗОЧНЫЕ РАБОТЫ

Запрещается выполнять погрузочно-разгрузочные работы следующим образом:



поднимая оборудование за предохранительные щитки, защитные ограждения или пенал для раскладки инструментов;
прикасаясь к оборудованию жирными руками;
используя неподходящее грузоподъёмное оборудование;
используя неподходящие тележки.

4. ОСНОВНЫЕ ОПЕРАЦИИ ПО УСТАНОВКЕ ПРЕССА

Пресс устанавливается на верстак в соответствии с указаниями, приведенными в параграфе 4.1 (верстак не входит в комплект поставки пресса). В случае, если пресс приобретается вместе с верстаком производства OEMME, анкеровка и подключения выполняются в соответствии с описанием, приведенным в параграфе 4.2. Пресс должен быть подключен к пневматической магистрали, выдерживающей минимальное рабочее давление 10 бар; между магистралью и компрессором в соответствии с действующими нормами должен быть установлен фильтр с автоматической откачкой конденсата, пневматическое смазочное устройство и секционное устройство пневматической подачи согласно действующим нормам (не входит в комплект поставки пресса). Установка подачи воздуха должна иметь внутренний канал не менее 6 мм. Регулировка давления должна производиться в соответствии с таблицей «ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ» (раздел 11).

Пневматические подающие трубы должны быть связаны друг с другом и прикреплены к верстаку с целью предотвратить получение оператором физических повреждений в случае разрыва трубы. Перед включением пресса убедитесь, что все трубы подключены.



4.1 АНКЕРНОЕ КРЕПЛЕНИЕ

Для пресса предусмотрено механическое крепление к верстаку (см. рис. 2). Крайне важно правильно прикрепить пресс к верстаку, который, в свою очередь, должен быть надежно прикреплен к полу.

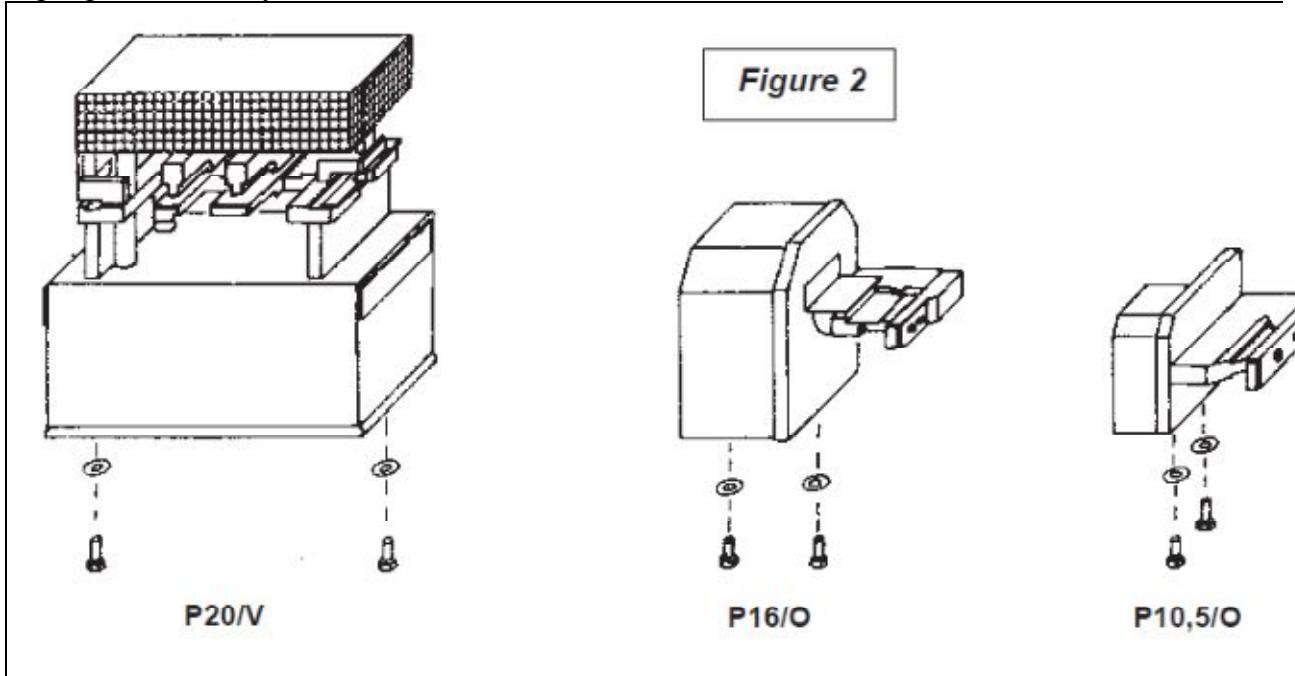


Рис. 2

4.2 АНКЕРНЫЕ КРЕПЛЕНИЯ И ЭЛЕМЕНТЫ КРЕПЛЕНИЯ К ВЕРСТАКУ ПРОИЗВОДСТВА ОЕММЕ (НЕ ВХОДЯТ В КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ ПРЕССА)

В комплект поставки верстака входят следующие компоненты в сборе: фильтр с автоматической откачкой конденсата и пневматическое смазочное устройство. Для подключения устройства распределения сжатого воздуха должна использоваться магистраль, выдерживающая минимальное рабочее давление 10 бар и секционное устройство пневматической подачи.

ПОРЯДОК УСТАНОВКИ (Рис. 3)

1. Установите верстак на пол, закрепите.
2. Установите распылитель смазки в держатель (рис.3, поз. I)
3. Разместите пресс на верстаке так, чтобы подающие трубы от задней стороны проходили вперед через имеющееся в нижней части верстака отверстие.
4. Прикрепите пресс к верстаку специальными винтами (рис. 3, поз. A).
5. Закройте винтовыми заглушками (рис. 3, поз. D) соединительные муфты на ножной педали.

Подключения

6. Главная подающая труба (рис. 3, поз. L): подключите к воздухозаборнику устройства распределения воздуха и к смазывающему устройству регулятора фильтрующей группы. Машина оборудована двумя типами соединений, которые могут использоваться по выбору конечного пользователя.



7. Подающие трубы отдельных блоков (рис. 3, поз. F): подключите к смазочному устройству регулятора фильтрующей группы и к ножной педали. При подключении двух блоков снимите колпачок (рис. 3, поз. С) с одной из двух соединительных муфт, для этого необходимо вдавить круглую гайку, а затем потянуть колпачок.
8. Подключение двух трубок к узлам (рис. 3, поз. Е): подсоедините к ножным педалям, как показано на чертеже (воткните).
9. Подключите трубку пневматического пистолета к муфте (рис. 3, поз. G) и закрепите его на опоре (рис. 3, поз. H)

ПРОВЕРКА

- Проверьте давление по манометру; давление должно соответствовать значению, приведенному в таблице «ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ» (раздел 11).
- Убедитесь в отсутствии утечек воздуха в системе; при обнаружении утечки воздуха проверьте, плотно ли соединительная муфта охватывает трубу.

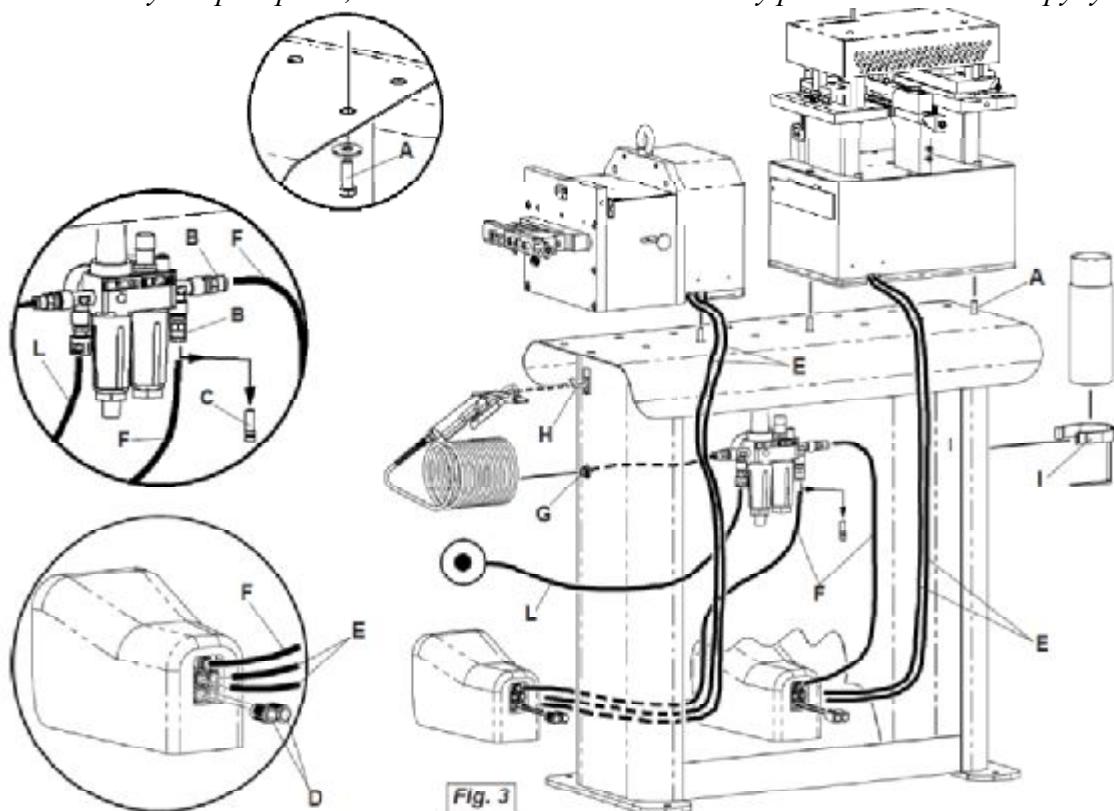


Рис. 3

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!

Подключение пресса к устройству распределения сжатого воздуха должно быть выполнено в соответствии с чертежом, приведённом на рис.3, и/или в соответствии со схемой, представленной на педали управления. Перед подачей давления на пресс необходимо убедиться, что подключение выполнено правильно и возможность возникновения опасных ситуаций исключена.



5. ЗАЩИТНЫЕ УСТРОЙСТВА ПРЕССА



Пресс оборудован несколькими защитными устройствами, в том числе защитными экранами, защитными панелями и металлическими решетками, которые НИ В КОЕМ СЛУЧАЕ нельзя удалять с пресса.

При необходимости снять защитные устройства с пресса для проведения плановых или внеплановых операций технического обслуживания, работу пресса можно возобновить ТОЛЬКО ПОСЛЕ правильной установки защитных устройств обратно на пресс.

6. СФЕРА ПРИМЕНЕНИЯ ПРЕССА



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!

Как и любое оборудование с движущимися деталями, пресс может представлять опасность в случае, если его эксплуатация, защита и техническое обслуживание осуществляются не корректно.



- 1.** Пресс не предназначен (и не был протестирован) для эксплуатации в условиях высокой влажности или сырости, с высокой степенью загрязнения в результате использования газообразных химических веществ, таких как хлор, хлористый аммоний и т.п., а также в условиях, в которых имеется риск возгорания или взрыва.
- 2.** Пресс не предназначен для выполнения нескольких операций одновременно
- 3.** Пресс предназначен для эксплуатации одним оператором. Пресс не поддерживает одновременную эксплуатацию несколькими операторами, за исключением обработки очень длинных алюминиевых заготовок, которые должны держать два оператора.
- 4.** Не разрешается брать и удалять стружку руками

6.1 НАЗНАЧЕНИЕ ПРЕССА

Пневматический пресс предназначен исключительно для эксплуатации на производстве. Он спроектирован и изготовлен для работы с профилями из легких сплавов. Конкретные профили, для работы с которыми предназначена данная модель, подробно описаны с разделе 12 «РАБОТА, АКСЕССУАРЫ, ЗАПЧАСТИ И ЭКСПЛУАТАЦИЯ».

6.2 РАБОЧЕЕ МЕСТО

Для рабочего места не требуются специальные меры безопасности, направленные на предотвращение травм оператора или воздействия химических веществ.

Настоятельно рекомендуется надежно прикрепить пресс к верстаку, а верстак надежно прикрепить к стене или к полу.

6.3 НЕДОПУСТИМЫЕ ОПЕРАЦИИ

Не разрешается ненадлежащая эксплуатация пресса в целях, которые не указаны в параграфе 6.1, а именно:

- не допускается эксплуатация пресса для работы с профилями систем, не указанных на стр. 1 и в разделе 12;



•не допускается эксплуатация пресса для выполнения механических работ, не указанных в разделе 12.

6.4 ПРОЦЕСС УПРАВЛЕНИЯ ПРЕССОМ

Управление прессом осуществляется при помощи предусмотренных кнопочных выключателей или педали ножного управления (в зависимости от модели). Процесс управления сводится к простым действиям: при нажатии на кнопочный выключатель или педаль пресс начинает работать. Чтобы остановить работу пресса, необходимо отпустить кнопочный выключатель или педаль, при этом цилиндр возвратится в исходное положение, этап работы завершится и машина будет готова к следующей рабочей операции.

6.5 ПРЕКРАЩЕНИЕ РАБОТЫ И ПРОСТОЙ

Пресс прекращает работать, если перестает поступать сжатый воздух. Для отключения необходимо отключить трубку подачи воздуха, при этом обеспечив защиту входного отверстия от пыли, стружки и т.п.

7. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ ПРЕССА

Пресс состоит из основания, которое включает механические компоненты, и из вспомогательной части, которая устанавливается над основанием, и тип которой зависит от выбранного типа профилей и количества необходимых рабочих процессов, оговоренных на этапе подачи заказа. Управление механическим движением осуществляется при помощи кнопочного выключателя или педали ножного управления; при нажатии на кнопочный выключатель или педаль поршень выполняет перфорирование; когда кнопочный выключатель или педаль отпускается, пресс возвращается в исходное положение и высвобождает профиль.

8. УКАЗАНИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Подключите трубы, в том числе подающую трубу, в соответствии с инструкциями, приведенными на наклейке, расположенной на педали. Работа пресса начинается, когда профиль вставляется в соответствующую направляющую, которая определяется типом необходимых работ.

Убедитесь, что профиль установлен правильно; после этого нажмите кнопочный выключатель или педаль, чтобы начать операцию перфорирования. Убедившись, что операция перфорирования выполнена удовлетворительным образом, отпустите кнопочный выключатель или педаль и извлеките профиль из направляющей.

Конкретная работа пресса подробно описана с разделе 12 «РАБОТА, АКСЕССУАРЫ, ЗАПЧАСТИ И ЭКСПЛУАТАЦИЯ».



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!

НИКОГДА не кладите пальцы в направляющую для профиля.

НИКОГДА не нажимайте кнопочный выключатель или педаль, не разместив заготовку профиля и не проверив безопасность условий эксплуатации.



9. УКАЗАНИЯ ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБСЛУЖИВАНИЮ



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!

Квалифицированный персонал должен регулярно выполнять проверки блоков оборудования, чтобы предотвратить возникновение сбоев, которые прямо или косвенно могут вызвать травмы человека или повреждение предметов.

9.1 ПОДГОТОВКА К ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБСЛУЖИВАНИЮ

Перед началом любого технического обслуживания отключите подачу сжатого воздуха из магистрали и стравите воздух из системы пневмопресса; заблокируйте секционное устройство пневматической подачи (рис. 4, поз. А), чтобы исключить возможность внезапного запуска системы. Только после выполнения этой операции разрешается снять предохранительные щитки.

9.2 ПЛАН ТЕХНИЧЕСКОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ

Необходимо регулярно выполнять следующие виды технического обслуживания.

Пневматические компоненты:

- проверить давление в системе подачи (см. значение, указанное в таблице технических характеристик).
- проверить уровень масла в пневматическом смазочном устройстве; при необходимости, долить масло. Всегда используйте специальное масло для пневматических систем Tamoil Tamhidro ISO 32 или его аналог.
- удаление накопившегося конденсата из фильтра производить при помощи гайки (В) (см. рис.4).

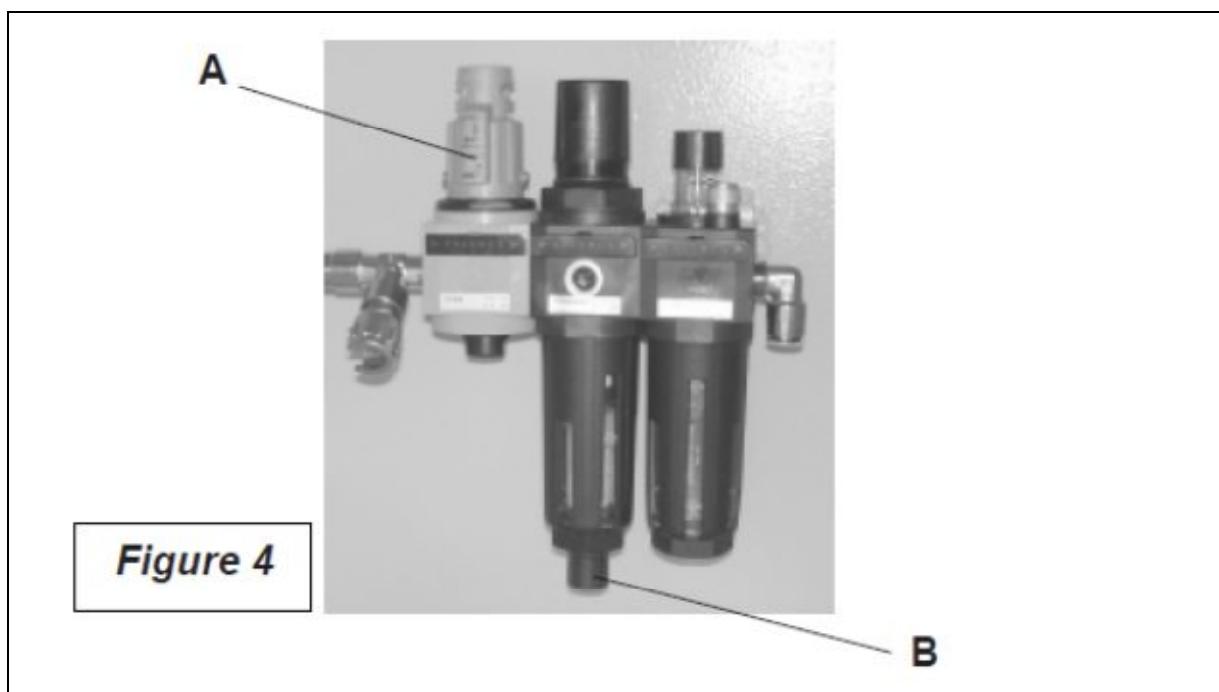


Рис.4

Пресс:

- очистите пресс потоком сжатого воздуха, удалив стружку.



- смажьте инструменты смазочно-охлаждающей жидкостью OEMME (код 400.00.13) или техническим вазелиновым маслом CFG аналогичного типа; следите за тем, чтобы во время работы инструменты всегда были смазаны. В этом случае прилагается меньшее усилие перфорации и срок службы режущих инструментов значительно возрастает.
- смажьте все детали, подверженные износу и коррозии, специальным маслом Bechem KS65 или его аналогом.
- проверьте ход педали (или кнопочного выключателя).

Изменения обычных рабочих условий (увеличение расхода воздуха, уровня шума, вибраций и т.п.) свидетельствуют о неполадках в работе.

При возникновении проблем и необходимости выполнения ремонта обратитесь в Службу поддержки нашей компании или в розничную компанию, занимающуюся сбытом нашего оборудования.

Всегда точно выполняйте содержащиеся в настоящем руководстве указания по ремонту и техническому обслуживанию. По всем проблемам, не описанным в настоящем руководстве, обязательно обращайтесь в Службу технической поддержки в вашем регионе (раздел 10.2).

9.3 ВНЕПЛНОВОЕ ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Обращайтесь напрямую в Службу поддержки нашей компании (раздел 10.2)

10. УКАЗАНИЯ ПО РАЗРЕШЕНИЮ ТИПОВЫХ ПРОБЛЕМ

10.1 ПЕРЕЧЕНЬ НАИБОЛЕЕ РАСПРОСТРАНЕННЫХ НЕИСПРАВНОСТЕЙ

- *Недостаточное давление в системе подачи воздуха:*
 - внутренний диаметр трубы менее 6 мм;
 - рабочее давление комплекта переходников ниже рабочего давления, указанного в разделе 11 «ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ».
- *Ненормальный износ пневматических компонентов, на который указывает падение давления воздуха в средствах управления:*
 - недостаточно смазки в пневматической системе;
 - наличие конденсата в компонентах пневматической системы (капли воды выходят из средств управления).
- *Деформация профилей или образование задиров при штамповке:*
 - неправильная установка профилей в прессе;
 - использование профилей, не указанных на стр. 1 настоящего руководства;
 - перфорирование неправильно расположенных профилей;
 - износ пuhanсонов;
 - неправильно установлено направление работы пресса: поменяйте трубы при подключении к педали (см. схему на педали).
- *Пресс не выполняет штамповку:*
 - недостаточное давление в системе подачи воздуха.

ЗАМЕНА ИЗНАШИВАЕМЫХ КОМПОНЕНТОВ



Некоторые компоненты пресса подвержены износу, который приводит к ухудшению качества штамповки (появлению задиров, деформации профилей в области перфорации и т.п.) и/или к увеличению усилия для выполнения штамповки.

Изнашиваемые компоненты описаны в разделе 12 и сгруппированы по степени сложности замены таких компонентов.

А: запчасти, замена которых производится просто и может быть выполнена конечным пользователем;

В: запчасти, замена которых может быть выполнена техническим специалистом;

С: запчасти, замена которых может быть выполнена ТОЛЬКО специалистами компании OEMME.

Замена компонентов должна выполняться в соответствии с указаниями, данными службой послепродажного обслуживания компании OEMME и только при использовании запчастей производства OEMME.

10.2 СЛУЖБА ПОДДЕРЖКИ

Служба поддержки OEMME является международной. При возникновении конкретных проблем обращайтесь в данную службу:

СЛУЖБА ПОДДЕРЖКИ OEMME Тел. +39.0532.777428 Факс +39.0532.777444.



II. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Таблица

<i>Параметр</i>	<i>Значение</i>	<i>Единица измерения</i>	<i>Примечание</i>
Рабочая температура	0 - 40	С°	
Температура хранения	-10 - 50	С°	
Максимальная высота над уровнем моря	2000	м	
Влажность при хранении	80 при 20° С	Относ. влажность, %	
Максимальная влажность рабочей среды	70	Относ. влажность, %	
Рабочее давление	Мин. 6 - макс 7	бар	
Усилие прессования	1950	кг	
Цикл	-	-	Двойной эффект
Расход воздуха	1,6	л/цикл	
Габаритные размеры	246x350x502	мм	Длина X ширина X высота
Вес	См. паспорт	кг	Машина в целом

Уровень шума машины менее 70 децибел при установке на верстаке.

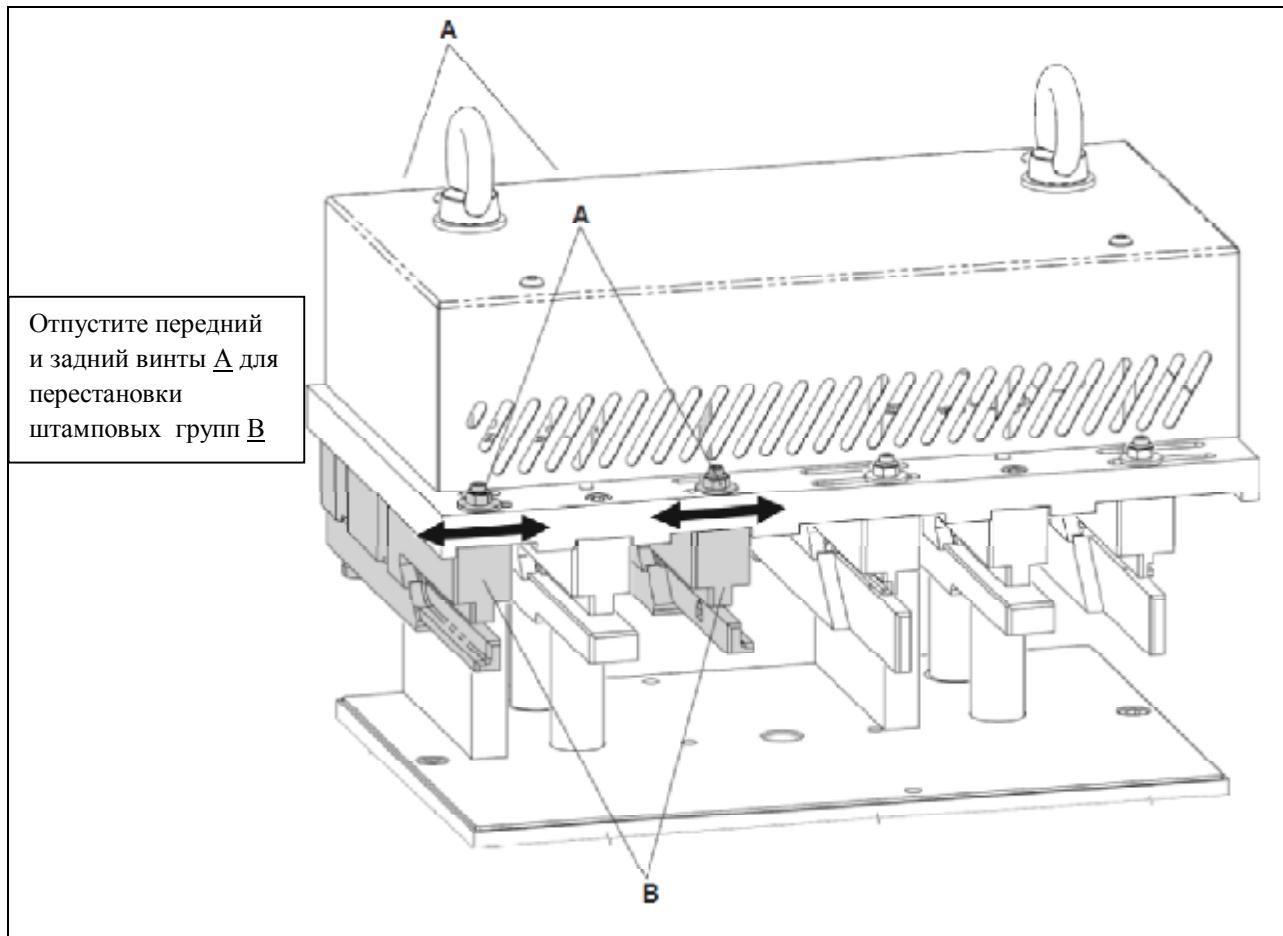

12 РАБОТА, АКСЕССУАРЫ, ЗАПЧАСТИ И ЭКСПЛУАТАЦИЯ

<p>Операция № 1 Вырубка отверстий диам. 5 мм под штифты для углового соединения оконных профилей</p>		<p>Правый и левый пуансоны диам 5 Центральный пуансон диам 5 Центральная матрица Правая матрица Левая матрица</p>	<p>Код SP34641 Код SP34640 Код SP34643 Код SP34645 Код SP34644</p>	<p>В В В В В</p>
<p>Операция № 2 Вырубка отверстий диам. 5 мм под штифты для углового соединения дверных профилей</p>		<p>Правый и левый пуансоны диам 5 Центральный пуансон диам 5 Центральная матрица Правая и левая матрица</p>	<p>Код SP34641 Код SP34640 Код SP34643 Код SP34646</p>	<p>В В В В</p>



ВНИМАНИЕ: ВО ИЗБЕЖАНИЕ ОШИБОК ПРИ ВЫПОЛНЕНИИ РАБОТ С ПЕРФОРИРОВАНИЕМ НЕОБХОДИМО ПРОИЗВЕСТИ КОНТРОЛЬНЫЙ ОБРАЗЕЦ И ПРОВЕРИТЬ ПОЛОЖЕНИЕ УПОРОВ ПРИ ПОМОЩИ СООТВЕТСТВУЮЩЕГО ИНСТРУМЕНТА

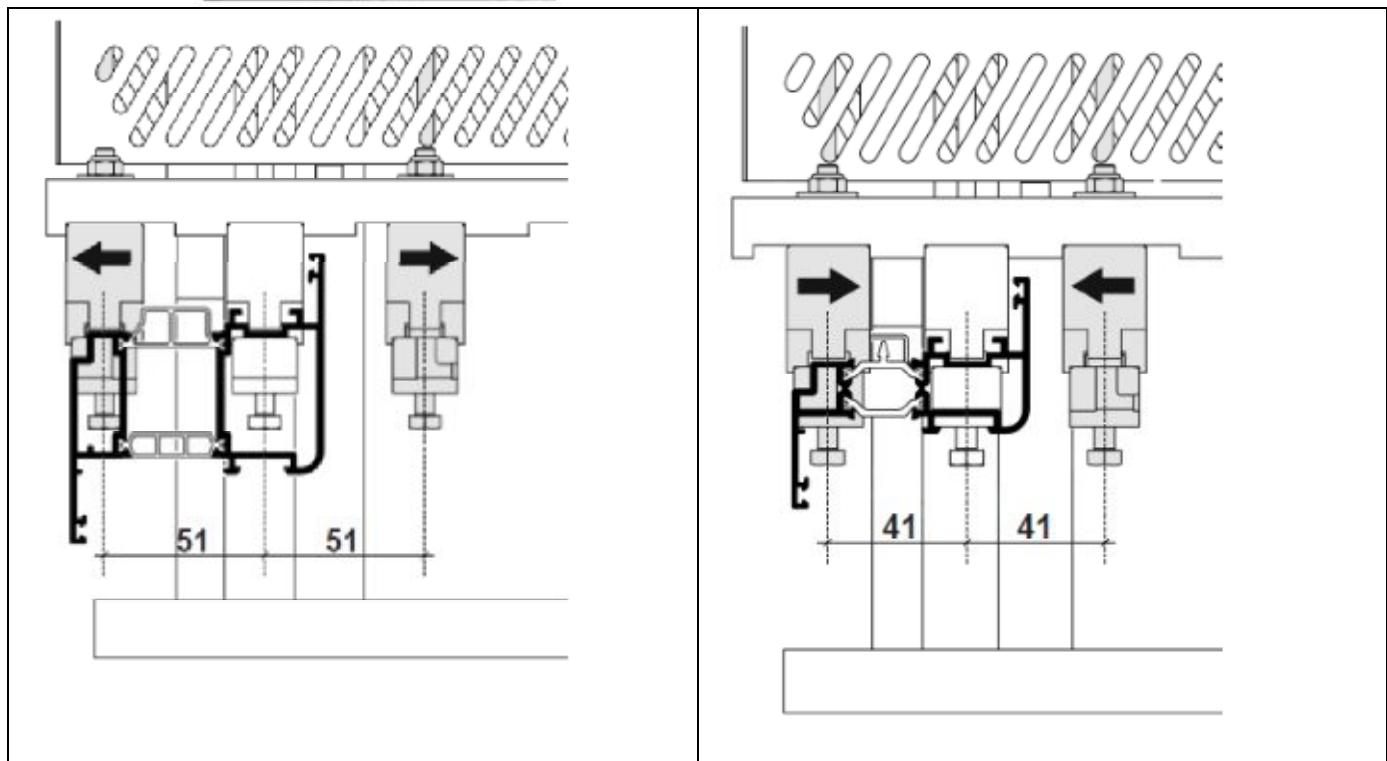
ОПЕРАЦИЯ № 1

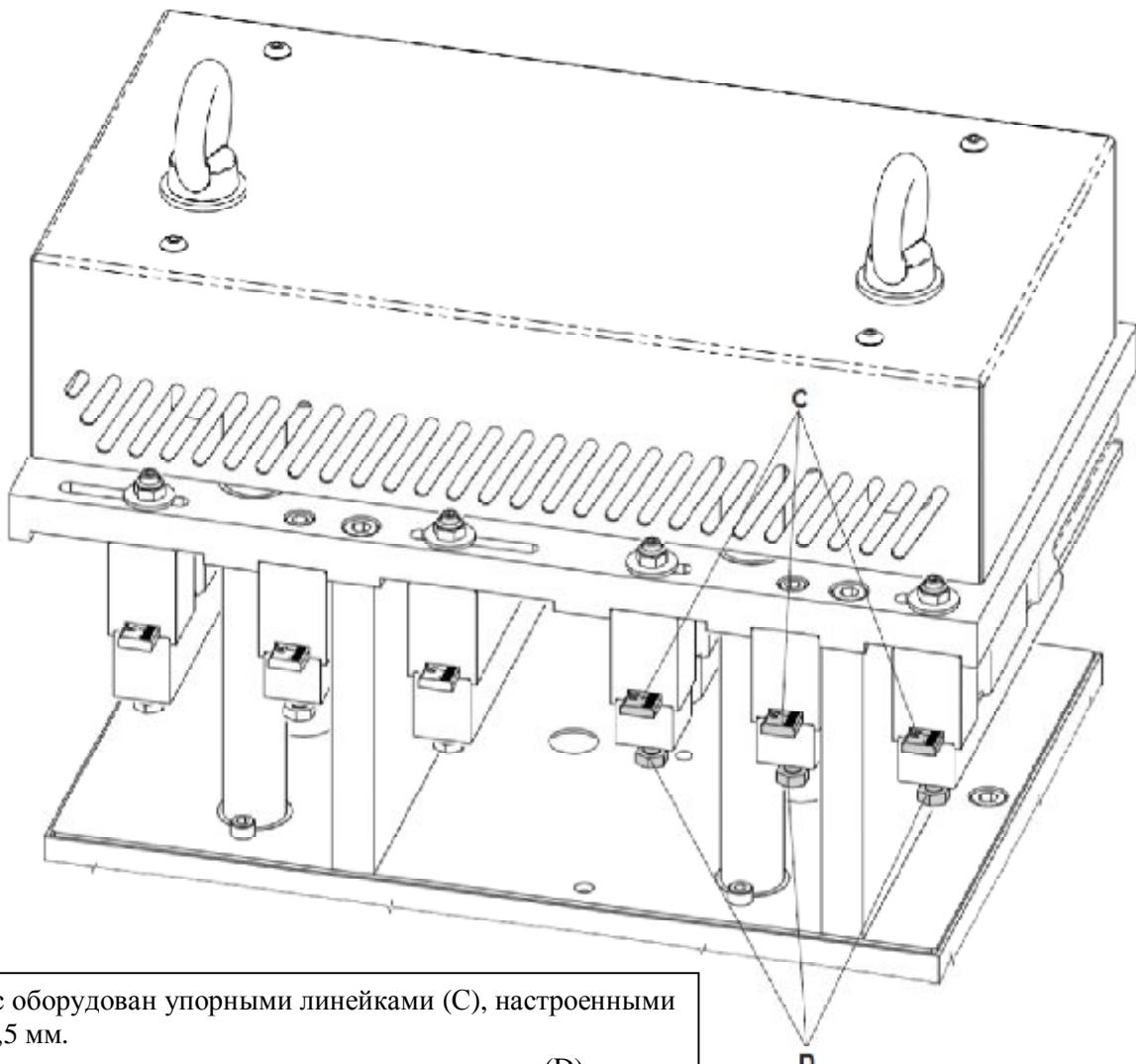


Расположение штамповых групп

Группы B в направлении наружу, расстояние между осями 51 мм

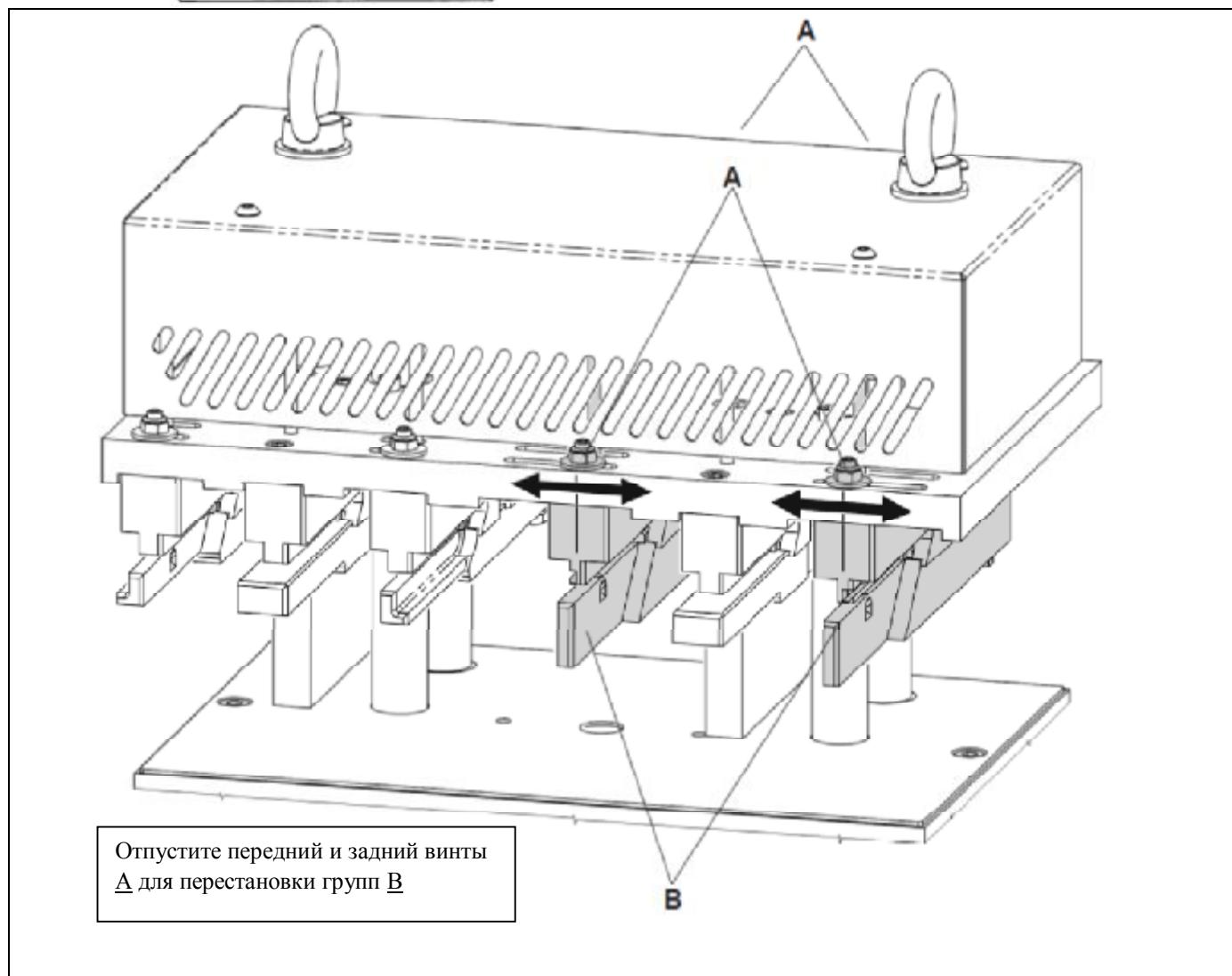
Группы B в направлении во внутрь, расстояние между осями 41 мм





Пресс оборудован упорными линейками (С), настроенными на 52,5 мм.

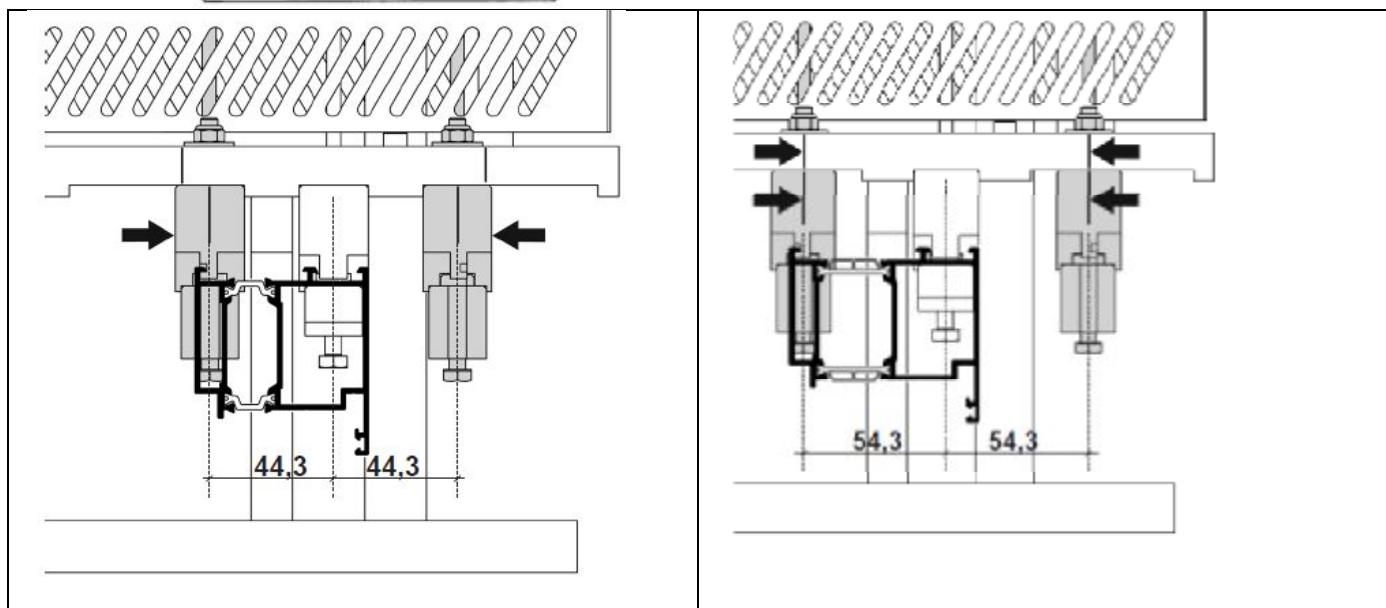
Для изменения положения упора отпустите винт (D)



Расположение штамповых групп

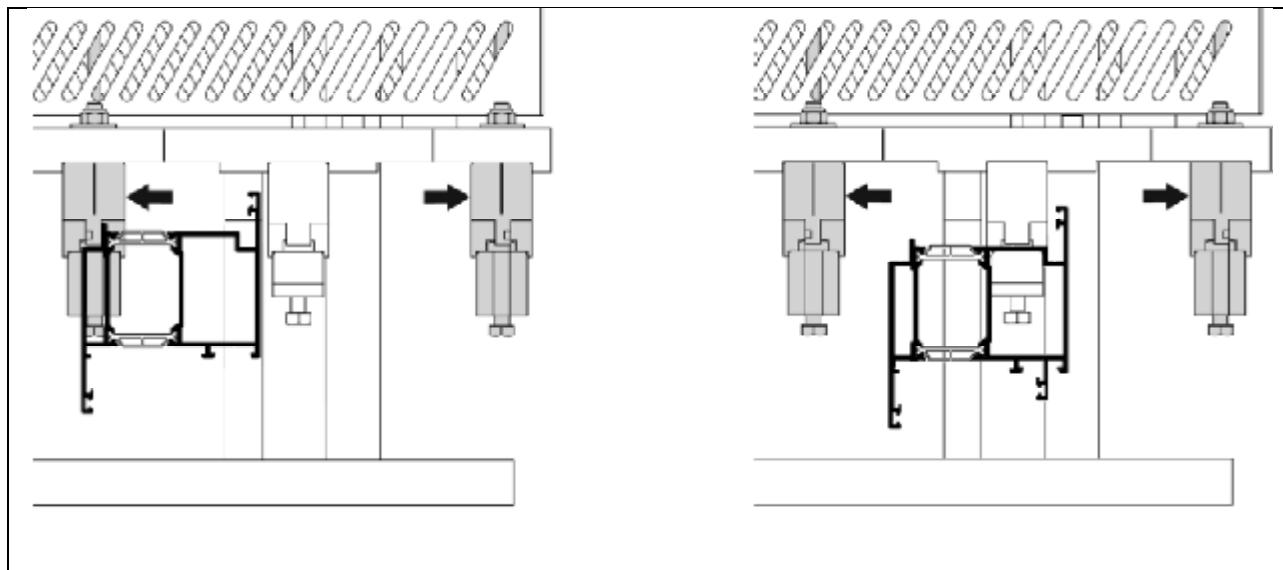
Группы B в направлении во внутрь, расстояние между осями 44,3 мм

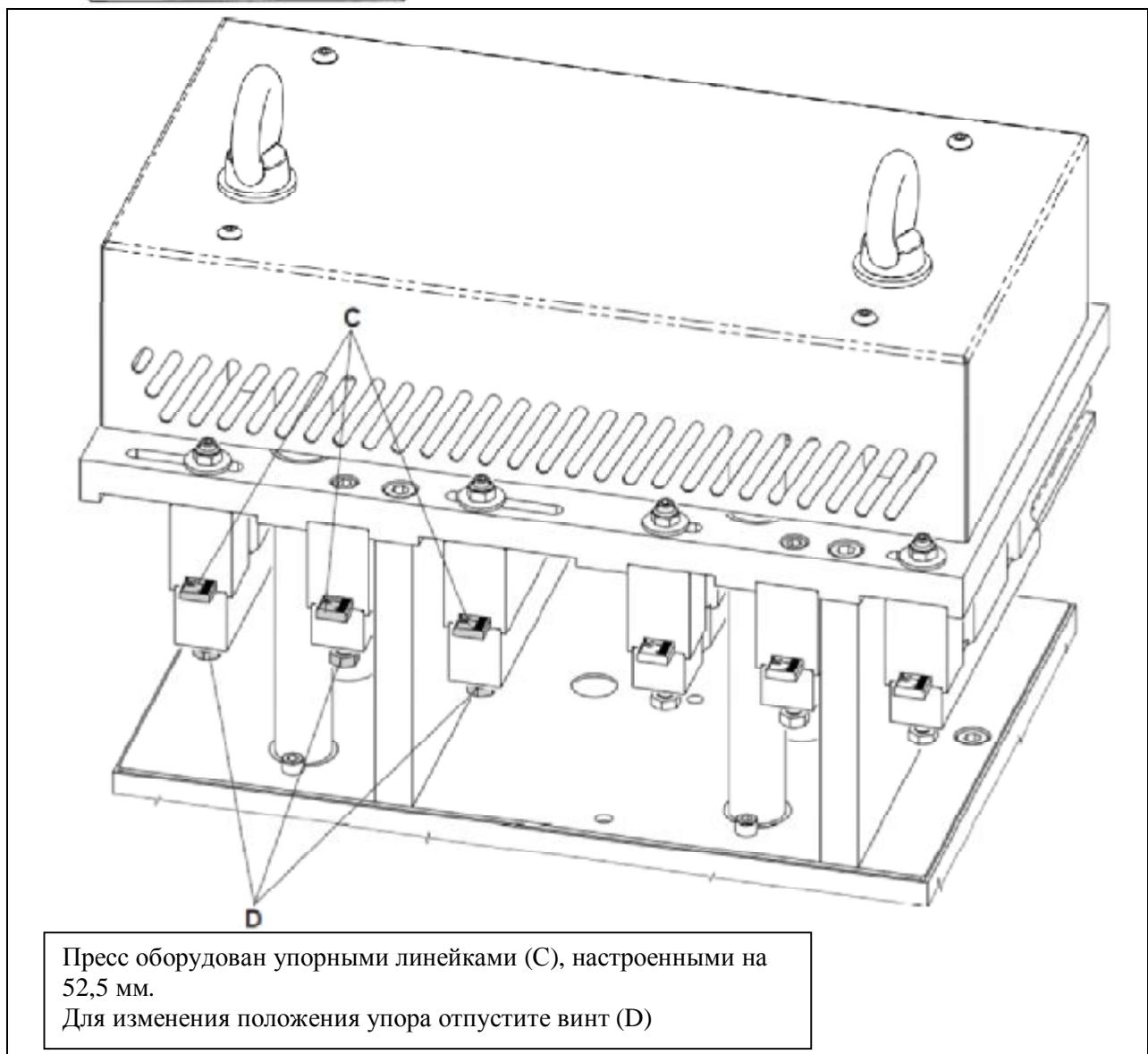
Группы B совмещены с отметками, расстояние между осями 54,3 мм



Расположение штамповых групп

Группы B все в направлении наружу.





Пресс оборудован упорными линейками (С), настроенными на 52,5 мм.

Для изменения положения упора отпустите винт (D)



ТАБЛИЦА РАЗМЕЩЕНИЯ ПРОФИЛЕЙ

