

Руководство пользователя

Пневматический пресс Модель ALF 50



Изготовлено для:
ООО «Алнео»



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. Приложения (Рис.1...Рис.6).....	8-13

1. НАЗНАЧЕНИЕ И ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ПНЕВМАТИЧЕСКОГО ПРОБИВОЧНОГО ПРЕССА

Пневматический малогабаритный пробивочный пресс (пневмопресс), предназначен для холодной обработки профилей из алюминия АЛНЕО (система ALF 50/ ALT 83). Пневмопресс позволяет выполнить все основные операции для сборки фасада , представляющие собой последовательность полного процесса обработки профилей (торцевую обработку ригелей, пробивку дренажных пазов в прижимной планке и декоративной крышке, пробивку отверстий для креплений). 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	°C
Рабочее давление	min 6 – max 8	бар
Развиваемое усилие	2500	кг
Расход воздуха	9	литров/цикл
Габаритные размеры	530 x 300 x 450	мм
Вес	95	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 / ножного управления. Сжатый воздух от пневматической магистрали (компрессора) поступает в цилиндр через штуцер пневмораспределителя (Рис.1). Подача сжатого воздуха (очищен от влаги и пыли) в цилиндр пневмопресса производится нажатием ручки / педали (Рис.1). 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 (Рис.1) 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 — порядок установки профилей в штампы пневмопресса.

Рис.3-6 — примеры обработки профиля в штампах пневмопресса

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 12.0мм. Проверить по манометру наличие сжатого воздуха в системе пневмопресса. Далее приступить к работе.



Фиг.1

Входной штуцер для подсоединения к воздушной магистрали



Фиг.2

5. ПОРЯДОК РАБОТЫ

Вставить профиль в пробивочный штамп и нажать на ручку / педаль (Фиг.1) 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 VOELUBE 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).



Пневматический пресс Модель ALF 50

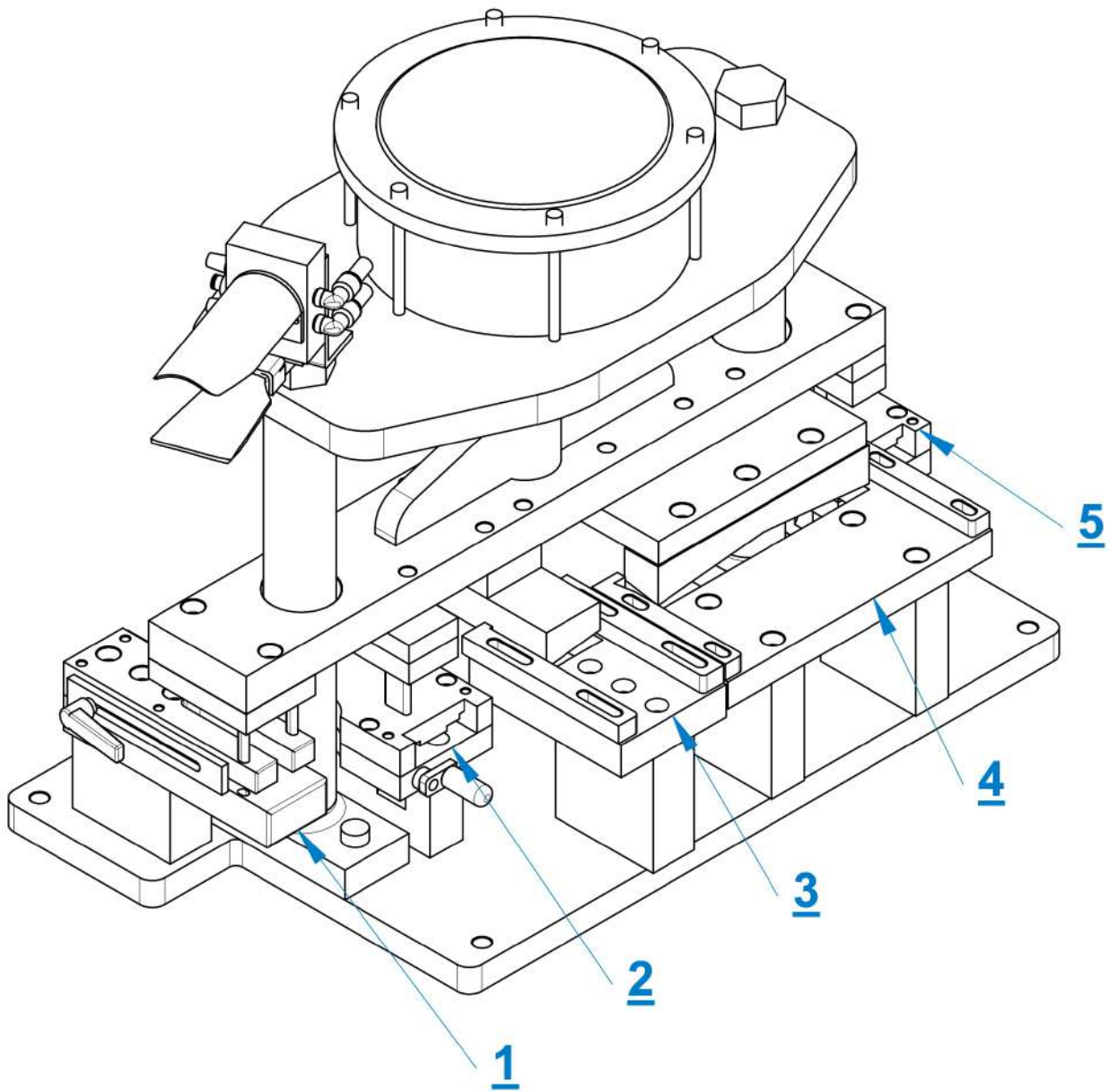


Рис.1

190624

THIS DRAWING IS THE PROPERTY OF SHOHAM MACHINERY LTD AND ITS SUBSIDIARIES AND MUST NOT BE COPIED OR REPRODUCED WITHOUT THEIR PERMISSION
 10 HaKishor St. Holon Industrial-Zone 5886703, Israel Tel. +972-3-6797600 Fax. +972-3-6830213
www.shoham-machinery.com info@shoham-mach.co.il



Пневматический пресс, Модель ALF 50

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

Пневматический пресс Модель ALF 50

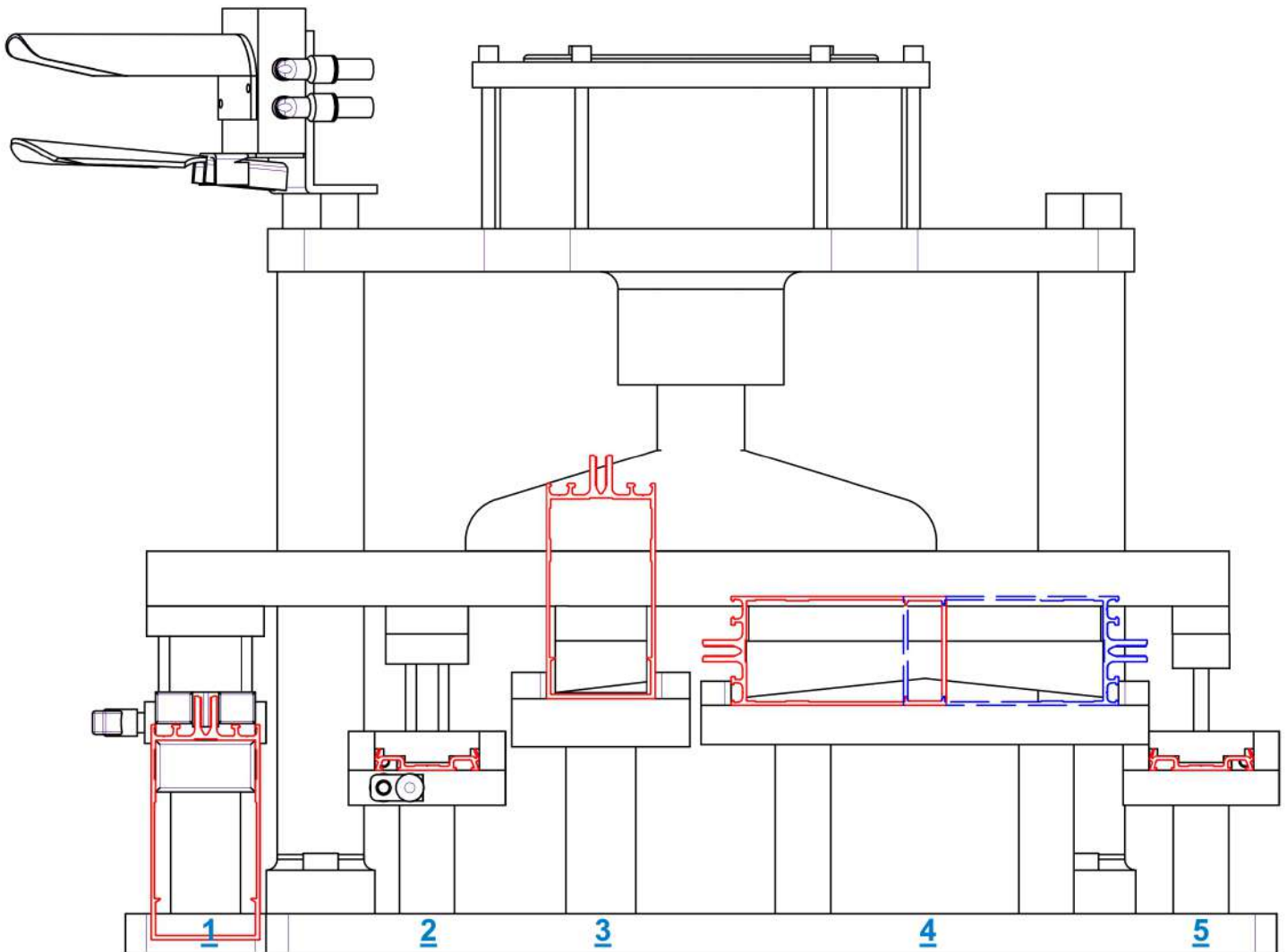


Рис.2

190624

THIS DRAWING IS THE PROPERTY OF SHOHAM MACHINERY LTD AND ITS SUBSIDIARIES AND MUST NOT BE COPIED OR REPRODUCED WITHOUT THEIR PERMISSION
 10 HaKishor St. Holon Industrial-Zone 5886703, Israel Tel. +972-3-6797600 Fax. +972-3-6830213
www.shoham-machinery.com info@shoham-mach.co.il



Пневматический пресс, Модель ALF 50

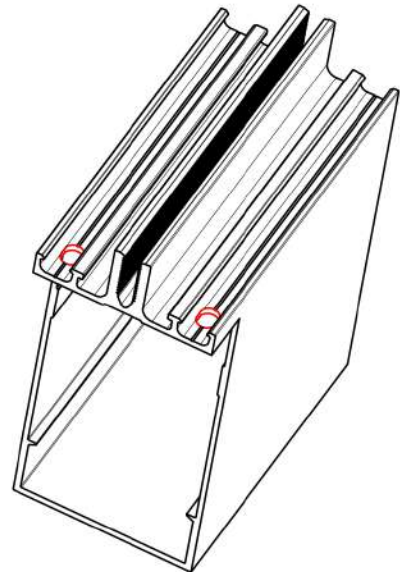
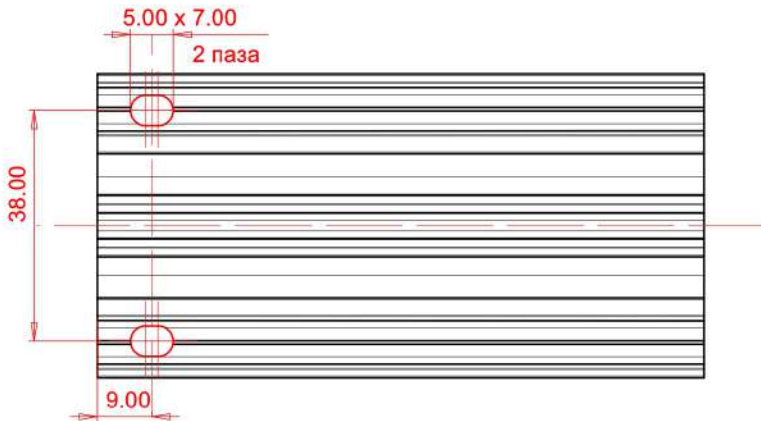
Address: 10 Hakishor St. , Industrial-Zone Holon 58867, Israel
 Tel. 972-3-6797600, Fax. 972-3-6830213
 Internet: www.shoham-mach.co.il, E-mail: Info@shoham-mach.co.il

Пневматический пресс Модель ALF 50

Штамп №1

Предусматривается обработка ригелей серии ALF 50/ ALT 83
Пробивка двух овальных пазов 5.0 x 7.0 мм

Отверстия для крепления ригеля к стойке



Отверстия для крепления ригеля к закладной

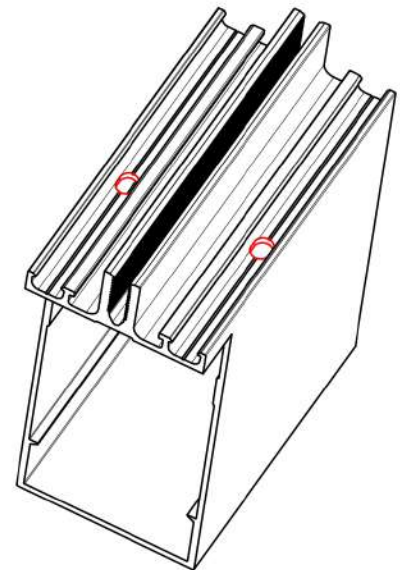


Рис.3

190624

THIS DRAWING IS THE PROPERTY OF SHOHAM MACHINERY LTD AND ITS SUBSIDIARIES AND MUST NOT BE COPIED OR REPRODUCED WITHOUT THEIR PERMISSION
10 HaKishor St. Holon Industrial-Zone 5886703, Israel Tel. +972-3-6797600 Fax. +972-3-6830213
www.shoham-machinery.com info@shoham-mach.co.il

Пневматический пресс Модель ALF 50 Штамп №2

Пробивка в прижиме двух овальных пазов 5.0 x 20.0 мм для отвода конденсата и вентиляции
Максимальный шаг 300мм

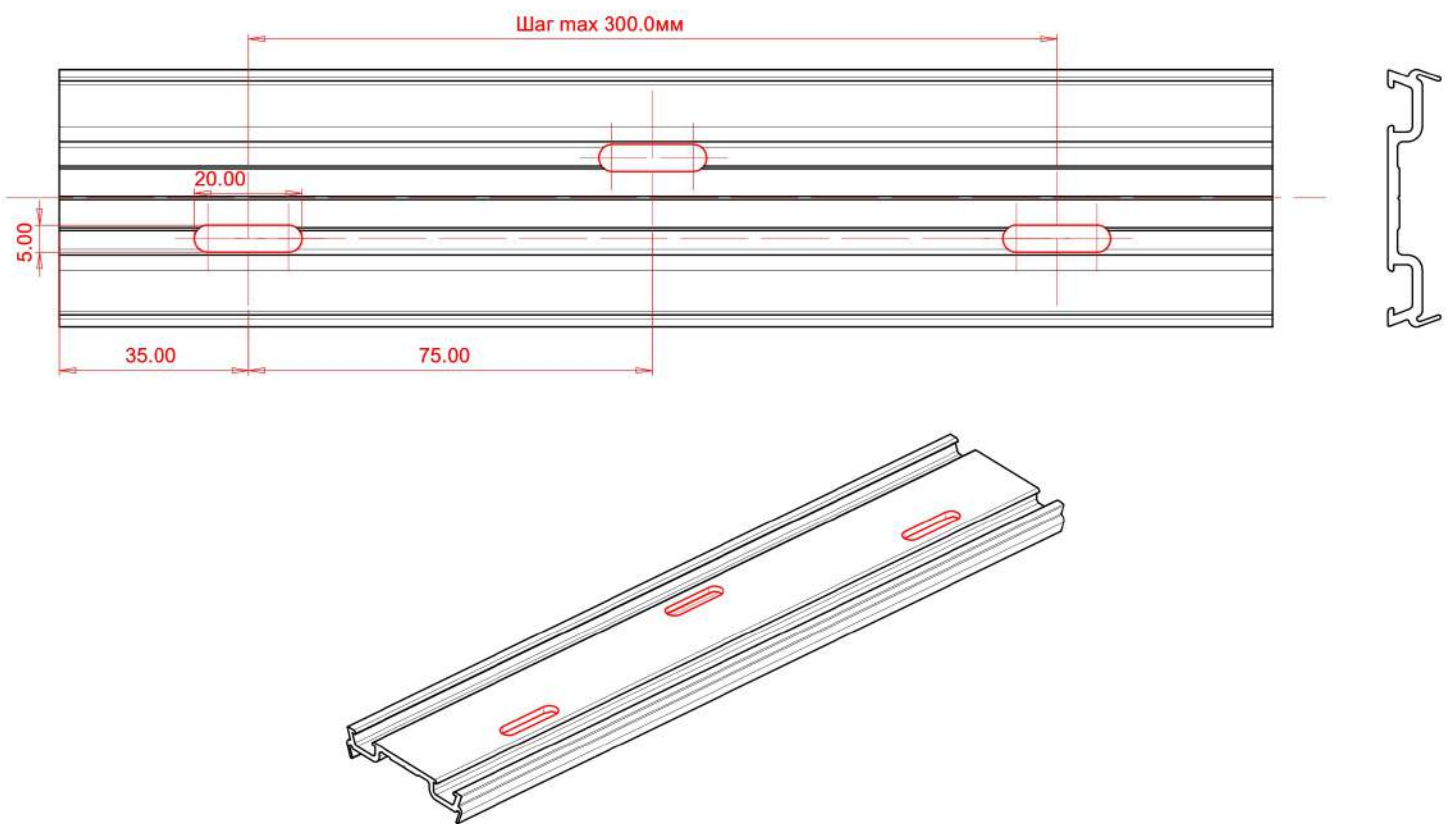


Рис.4

190624

THIS DRAWING IS THE PROPERTY OF SHOHAM MACHINERY LTD AND ITS SUBSIDIARIES AND MUST NOT BE COPIED OR REPRODUCED WITHOUT THEIR PERMISSION
10 HaKishor St. Holon Industrial-Zone 5886703, Israel Tel. +972-3-6797600 Fax. +972-3-6830213
www.shoham-machinery.com info@shoham-mach.co.il

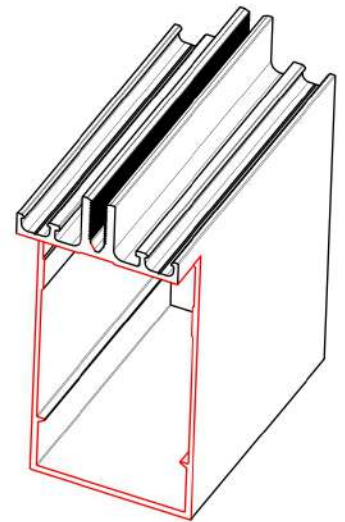
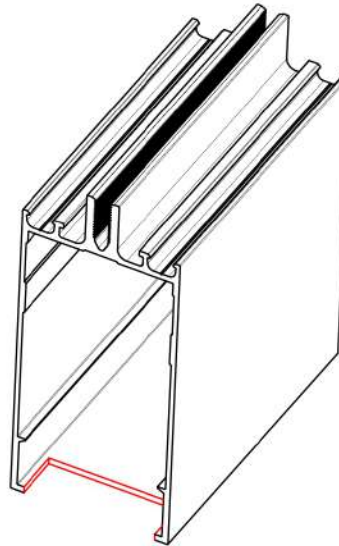
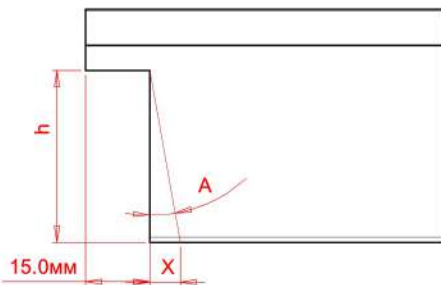
Пневматический пресс Модель ALF 50 Штамп №3 / Штамп №4

Обработка ригелей 50мм - соединение внахлест размер 15.0мм

Обработка под произвольным
углом до 10°

Штамп №3

Штамп №4



1. Произвести расчет размера X ($X=h \cdot \text{tg}A$)
2. Переместить ограничители (Штамп №3) на полученный размер 15+X и произвести обработку профиля
3. После этого обработать профиль под углом (Штамп №4)

Рис.5

190624

THIS DRAWING IS THE PROPERTY OF SHOHAM MACHINERY LTD AND ITS SUBSIDIARIES AND MUST NOT BE COPIED OR REPRODUCED WITHOUT THEIR PERMISSION
10 HaKishor St. Holon Industrial-Zone 5886703, Israel Tel. +972-3-6797600 Fax. +972-3-6830213
www.shoham-machinery.com info@shoham-mach.co.il



Пневматический пресс, Модель ALF 50

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

Пневматический пресс Модель ALF 50

Штамп №5

Пробивка в прижиме круглого отверстия $\varnothing 6.0\text{мм}$ для крепления крышки к стойке или ригелю
Максимальный шаг 300мм

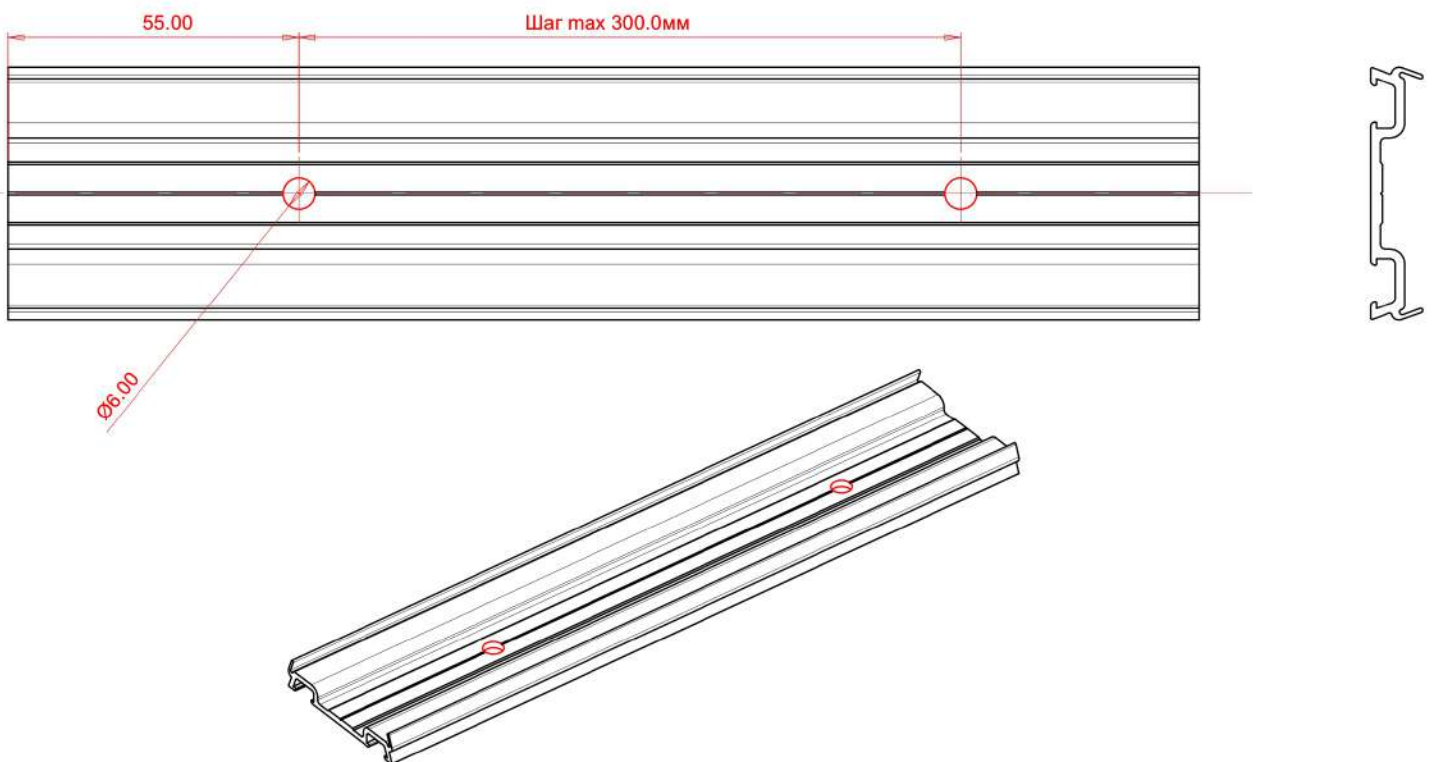


Рис.6

190624

THIS DRAWING IS THE PROPERTY OF SHOHAM MACHINERY LTD AND ITS SUBSIDIARIES AND MUST NOT BE COPIED OR REPRODUCED WITHOUT THEIR PERMISSION
10 HaKishor St. Holon Industrial-Zone 5886703, Israel Tel. +972-3-6797600 Fax. +972-3-6830213
www.shoham-machinery.com info@shoham-mach.co.il



Пневматический пресс, Модель ALF 50

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