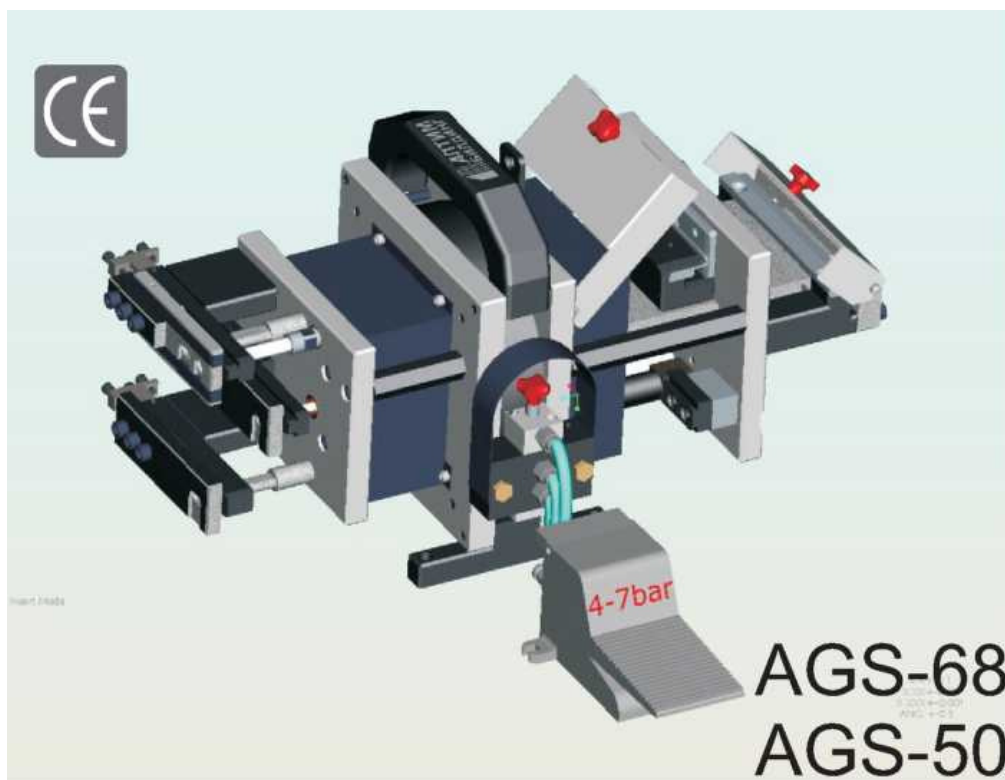




## ПНЕВМАТИЧЕСКИЙ ПРЕСС *BS12000*

для технологической обработки алюминиевых профилей  
системы AGS50-68



ООО «ПКФ «Мастер Технологджи»  
тел. +7 (495) 971-68-06  
[www.bisal.ru](http://www.bisal.ru)

## ОПИСАНИЕ ПРЕССА И ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Пневматический пробивной пресс предназначен для обработки алюминиевого профиля

- система из 7 штампов для обработки профиля
- пневматическая пробивка и возвращение механизма в исходное положение происходит с усилием от 2 тонн
- простое обслуживание и управление при помощи донного распределителя 5/2, изменение направления пробивки ручным распределителем 5/2.
- 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

### ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Артикул	<b><i>BS12000</i></b>
Типы обрабатываемых профиле	<b><i>AGS-50, AGS-68</i></b>
Тип привода	<b><i>Пневматический</i></b>
Рабочее давление	<b><i>Мин - 4 бар, макс – 7 бар</i></b>
Температурный диапазон применения	<b><i>От -20 °С до +60 °С</i></b>
Рабочий ход инструмента	<b><i>23 мм</i></b>
Габариты (LxВxН)	<b><i>615x285x296 мм</i></b>
Масса	<b><i>55 кг</i></b>



## ВЫПОЛНЯЕМЫЕ ОПЕРАЦИИ

### Операция 1, Пробивной штамп BS12020-00

Обработка профилей - 7600, 5025, 6850, 6851, 6853, 6857, 5200, 5201, 5202, 5205, 5213, 5214, 5288 под установку кнопочных закладных элементов (NT47, NT48, NT50).

Пробивка двух отверстий:

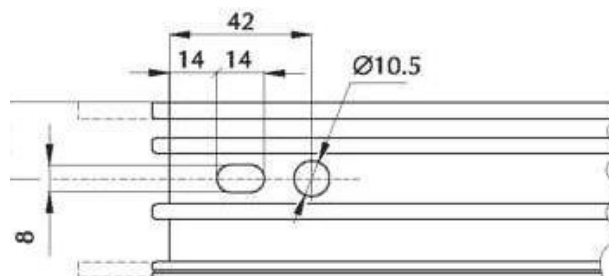
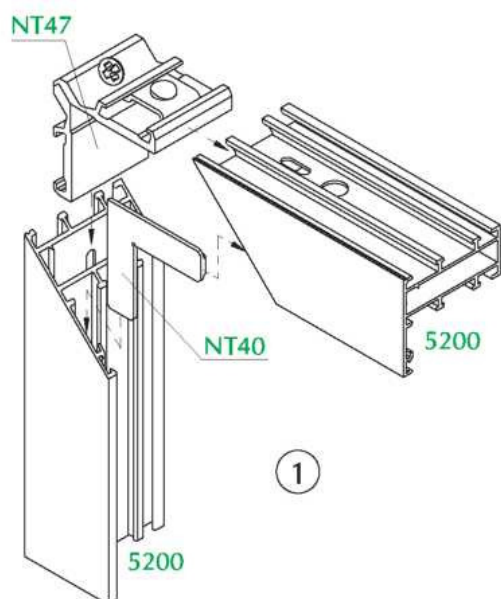
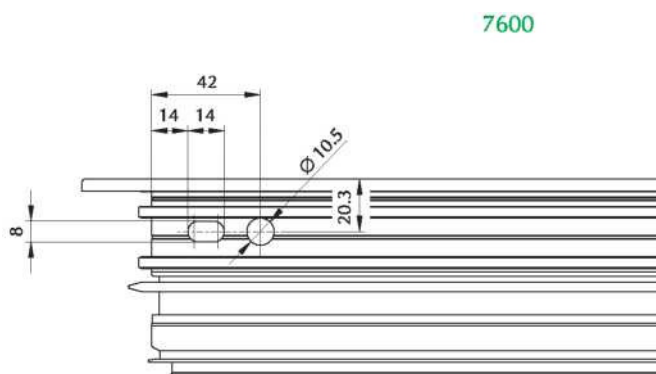
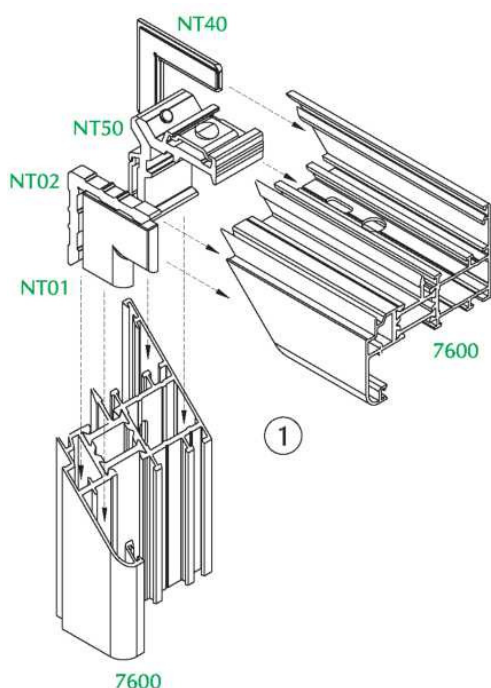
1) отверстия овальной формы размером 8x14мм на расстоянии 14 мм от края профиля до края отверстия;

2) круглого отверстия диаметром 10,5мм на расстоянии 42 мм от края профиля до оси отверстия. Расположение общей продольной оси отверстий - 20,3 мм от лицевой поверхности профиля.

Предусмотрено 2 положения:

1) пробивка отверстий на фиксированном расстоянии отверстий от края профиля;

2) возможность пробивки отверстий на произвольном расстоянии отверстий от края профиля.

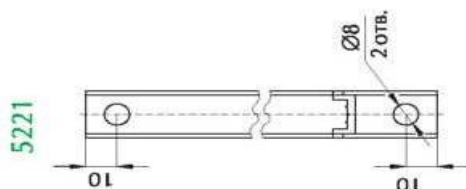


### Операция 2, Пробивной штамп BS12030-00

Обработка профиля тяги 5221. Пробивка отверстия диаметром 8 мм по оси симметрии профиля для установки запорных цапф.

Предусмотрено 2 положения:

- 1) пробивка отверстий на фиксированном расстоянии от края профиля;
- 2) возможность пробивки отверстий на произвольном расстоянии от края профиля.



### Операция 3, Пробивной штамп BS12040-00 и BS12070-00

Обработка профилей 5232, 5233, 5234, 5235 под установку сухаря NT31.

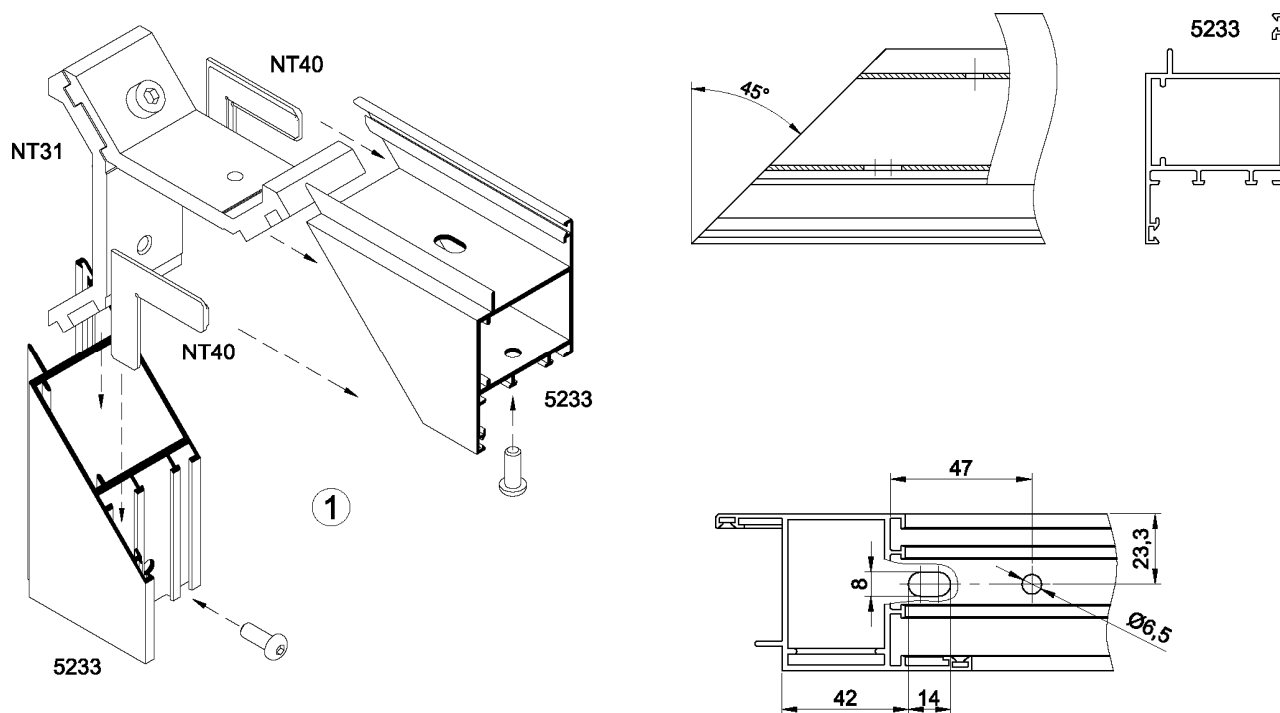
Пробивка двух отверстий:

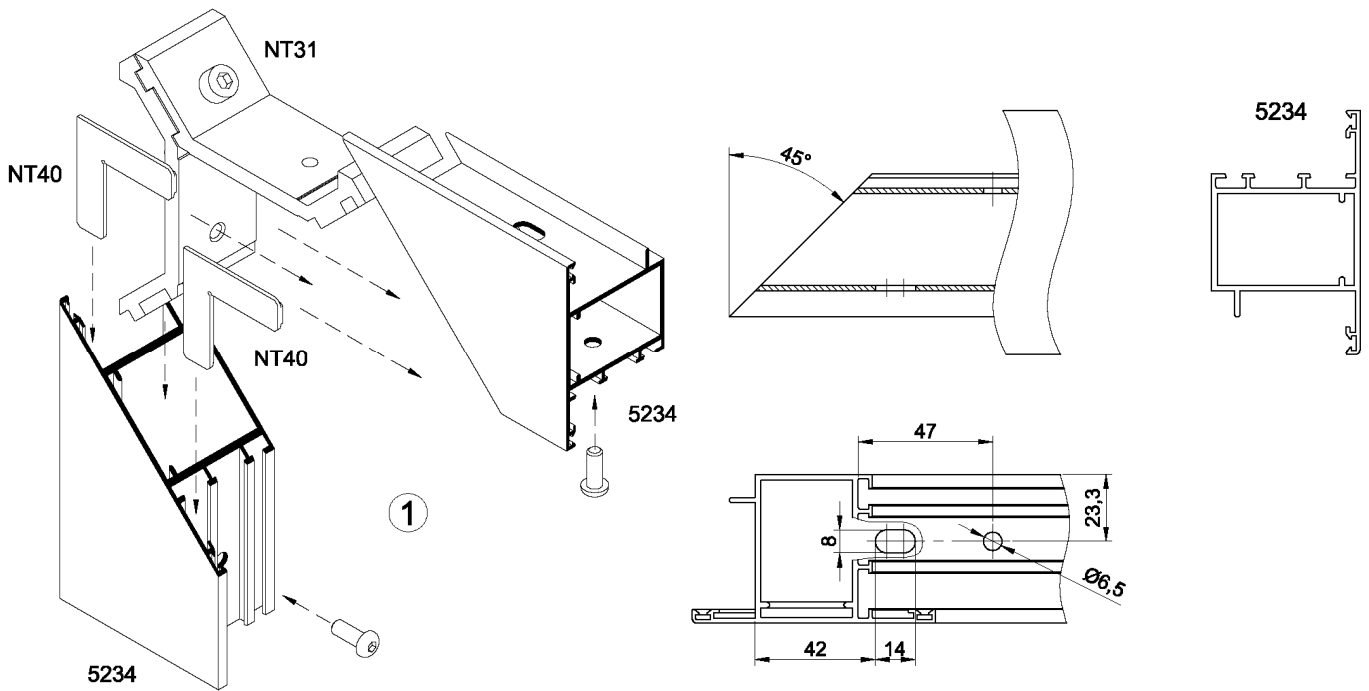
1) отверстия овальной формы размером 8x14мм на расстоянии 42мм от края профиля до края отверстия (**Пробивной штамп BS12040-00**);

2) круглого отверстия диаметром 6,5мм на расстоянии 47мм от края профиля до оси отверстия (**Пробивной штамп BS12070-00**). Расположение оси отверстий 23,3мм от лицевой поверхности профиля.

Предусмотрено 2 положения:

- 1) пробивка отверстий на фиксированном расстоянии от края профиля;
- 2) возможность пробивки отверстий на произвольном расстоянии от края профиля.





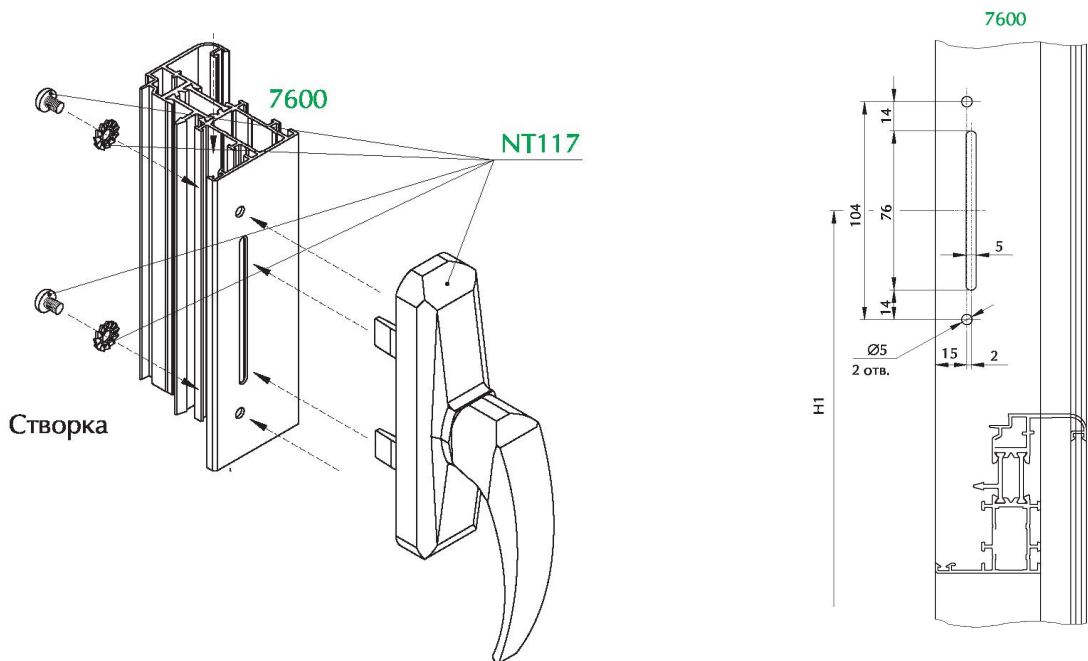
#### **Операция 4, Пробивной штамп BS12050-00**

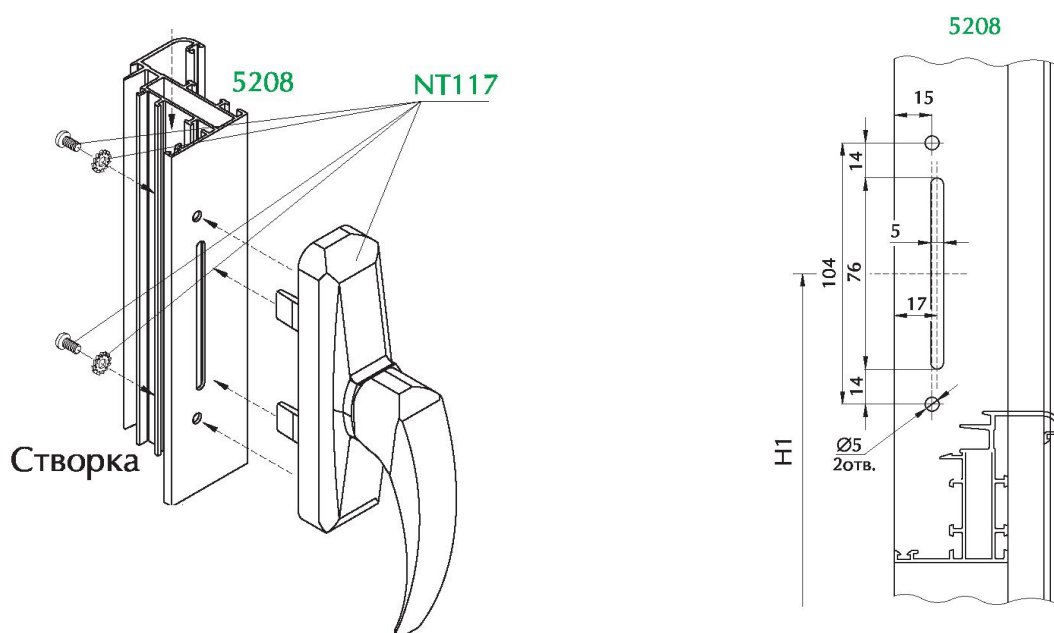
Обработка профилей 7600, 5201, 5208, 5288 под установку ручки NT117.

Пробивка трех отверстий:

1) паза размером 5x76 с расположением оси паза на расстоянии 17мм от края профиля;

2) двух круглых отверстий диаметром 5мм с расположением оси отверстий на расстоянии 15мм от края профиля и взаимным расположением осей отверстий 104мм.





### **Операция 5, Пробивной штамп BS12060-00**

Обработка профилей 6850, 6851, 6852, 6853 под установку заглушки NT07.

Пробивка трех отверстий:

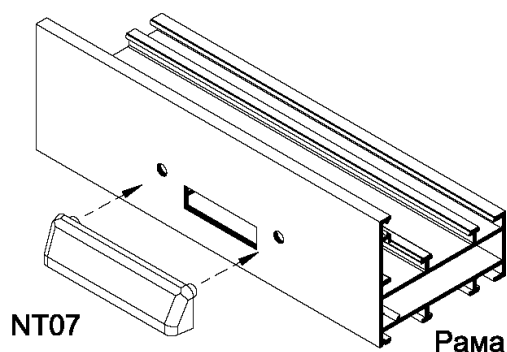
- 1) прямоугольного паза размером 7x24мм с расположением края паза на расстоянии 20мм от края профиля;
- 2) двух круглых отверстий диаметром 4мм с расположением оси отверстий на расстоянии 18мм от края профиля и взаимным расположением осей отверстий 48мм.

### **Операция 6, Пробивной штамп BS12060-00**

Обработка профилей 5200, 5201, 5202, 5205 под установку заглушки NT07.

Пробивка трех отверстий:

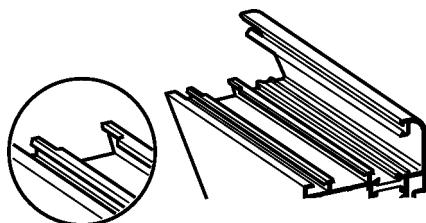
- 1) прямоугольного паза размером 7x24мм с расположением края паза на расстоянии 15мм от края профиля;
- 2) двух круглых отверстий диаметром 4мм с расположением оси отверстий на расстоянии 13мм от края профиля и взаимным расположением осей отверстий 48мм.



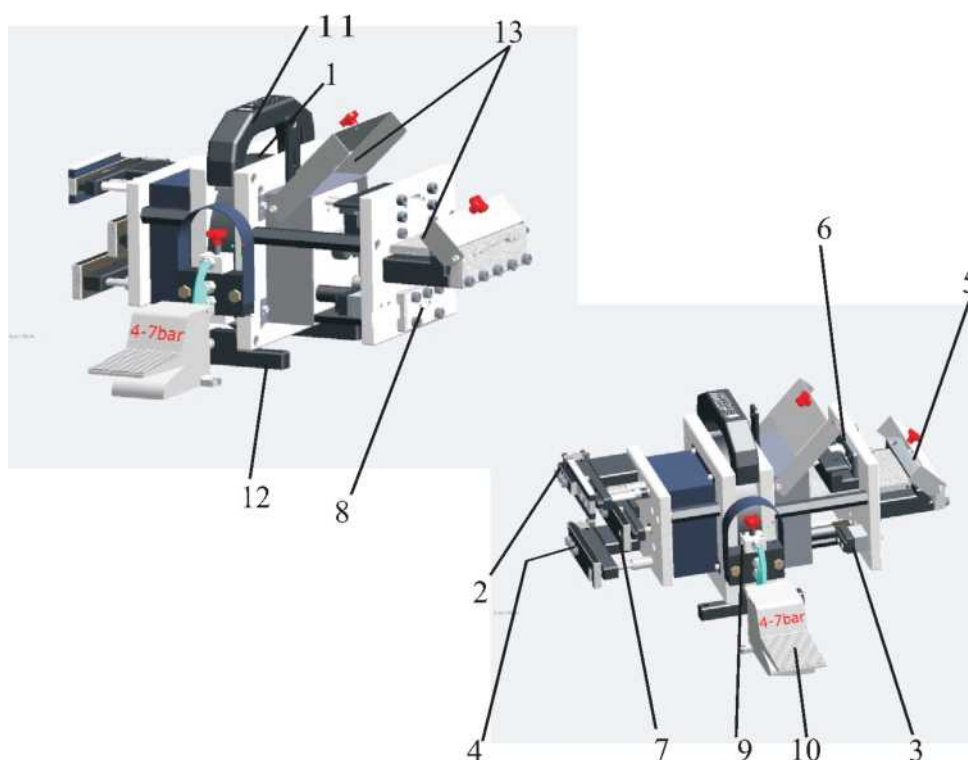
### **Операция 7, Пробивной штамп BS12080-00**

Обработка профилей 7600, 5201, 5205, 5208, 5288 под выборку кромки фурнитурного паза для заведения тяги.

Выборка кромки фурнитурного паза глубиной 5 мм и шириной 18 мм.



### **СОСТАВНЫЕ ЧАСТИ ПРЕССА**



1. Пневмоцилиндр BS12010-00	8. Пробивной штамп BS12080-00
2. Пробивной штамп BS12020-00	9. Ручной распределитель BS12090-00
3. Пробивной штамп BS12030-00	10. Донный распределитель-педаль BS12100-00
4. Пробивной штамп BS12040-00	11. Рукоятка BS12000-1313
5. Пробивной штамп BS12050-00	12. Опоры BS12000-1314
6. Пробивной штамп BS12060-00	13. Защитная сетка BS12000-1315
7. Пробивной штамп BS12070-00	

## **РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ**

### 1. Транспортировка и монтаж

*Для транспортировки и установки прессы в цеху, необходимо использовать вилочный погрузчик. В ситуациях, когда невозможно использовать погрузчик (не позволяют габариты помещения и т.д.), транспортировку и монтаж прессы могут произвести два человека. Поднять за рукоятки пресс и установить его на рабочий стол-основание, рекомендуемого размера 750x450 мм и зафиксировать четырьмя винтами М8 мм. Настоятельно рекомендуется выровнить поверхность стола-основания перед монтажом прессы.*

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

### 2. Подключение

*Для функционирования прессы необходимо его подключить к компрессору или центральной компрессорной станции. Шланг подачи воздуха должен быть не менее 1/4 дюйма. Между прессом и компрессором необходимо установить узел фильтр - регулятор - маслораспределитель. Все узлы пневматического прессы должны быть смазаны.*

*Подключение к сети воздуха осуществить согласно функциональной схеме.*

### 3. Безопасное управление прессом

*Для безопасного использования прессы 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*

*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 прессы, необходимо снять ногу с педали и перекрыть подачу воздуха.*

## **РУКОВОДСТВО ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБСЛУЖИВАНИЮ**

### 1. Очистка и смазка

*Очистка прессы проводится по мере необходимости. Перед очисткой прессы необходимо снять ногу с педали и перекрыть подачу воздуха. Очистку прессы 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 (мин-макс). Необходимо периодически проводить удаление конденсата из воздушного фильтра.*

### 2. Замена поврежденных деталей

*В случае любой неисправности прессы, необходимо выполнять ремонт и*



замену неисправных механизмов только оригинальными деталями, согласно артикулам, указанных в перечне.

Ремонт и наладка прессы в гарантийный период выполняется **только** в специализированном сервисном центре.

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

***ВСЕ СЕРВИСНЫЕ РАБОТЫ, УСТРАНЕНИЕ НЕПОЛАДОК И РЕМОНТ ПРЕССА РЕКОМЕНДУЕТСЯ ПРОВОДИТЬ ТОЛЬКО АВТОРИЗОВАННОМУ СПЕЦИАЛИСТУ ИЛИ В СПЕЦИАЛИЗИРОВАННОМ СЕРВИСНОМ ЦЕНТРЕ.***



Серийный № \_\_\_\_\_

**Гарантийный срок 12 (двенадцать) месяцев с даты продажи.**

**Продавец не несет ответственность за любые поломки оборудования в случае неправильной его эксплуатации (не соблюдение данного Руководства по эксплуатации и обслуживанию оборудования).**

Дата продажи: \_\_\_\_\_ 201\_ года

**МП.**

