

Пуклевочный инструмент PRESS-STEEL RI 3579



Инструкция

NE NEW ENGINEERING
TECHNOLOGIES®



«НОВЫЕ ИНЖЕНЕРНЫЕ ТЕХНОЛОГИИ»

Iordanskiy Group

<http://www.in-new.ru>

05.2022

Руководство по эксплуатации RI 3579

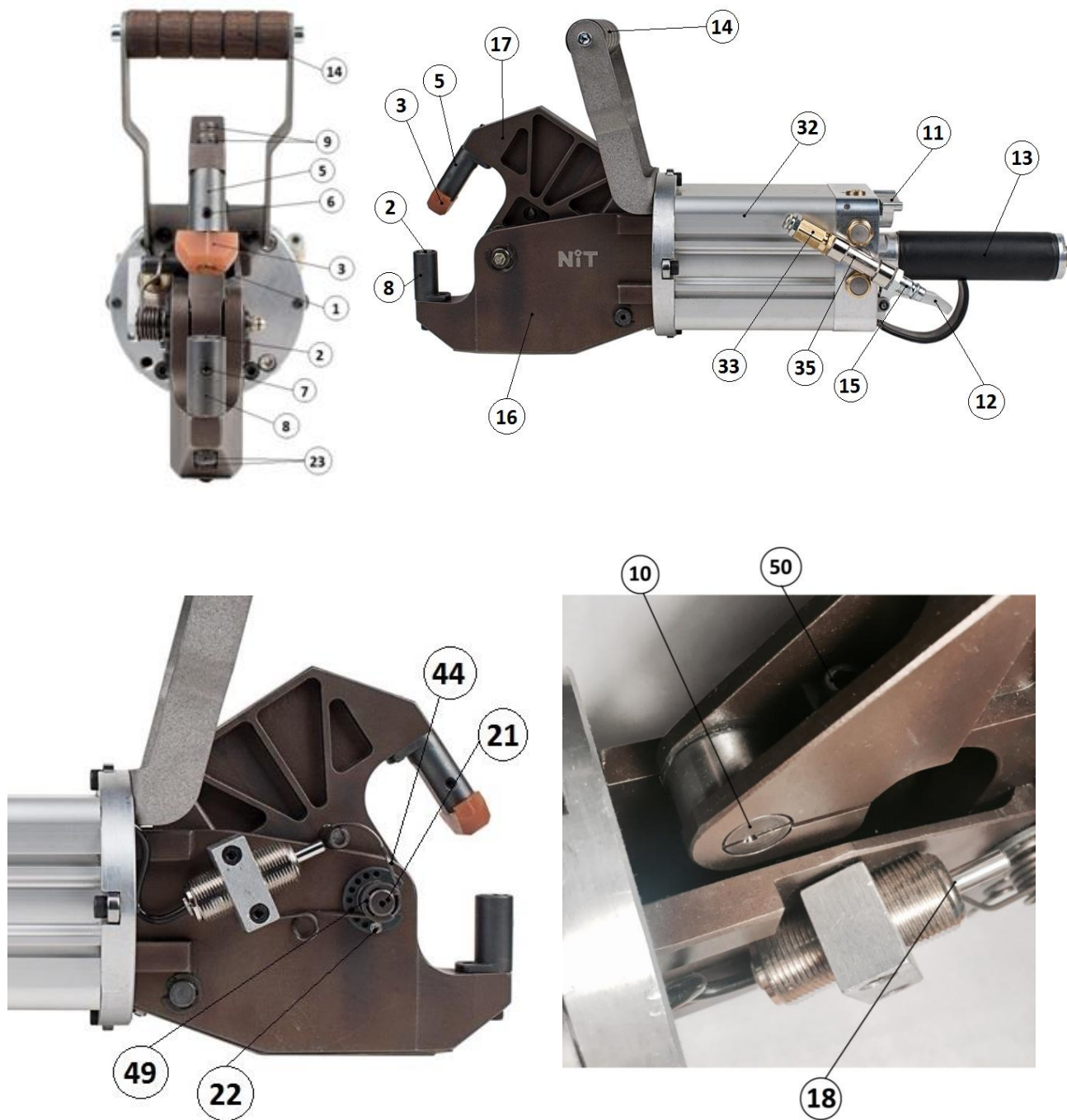


Рис. 1

1 – Пуансон; 2 - Матрица; 3 - Съемник резиновый; 5 - Консоль пуансона; 6 - Стопорный винт пуансона; 7 - Установочный винт матрицы; 8 - Консоль матрицы; 9 - Крепежный винт консоли пуансона; 10 - Эксцентрик тонкой настройки соединения; 11 - Клавиша (привод раскрытия Коромысла); 12 - Курок (Рабочий ход режущего инструмента); 13 - Основная рукоятка управления (возвратный цилиндр); 14 - Вспомогательная рукоятка; 15 - Штуцер быстроразъемный (имеет сетчатый фильтр); 16 - Рама; 17 - Коромысло; 18 - Цилиндр раскрытия коромысла; 21 - Ось эксцентрик (настройка совпадения пуансона и матрицы); 22 - Винт фиксации Оси-эксцентрика; 23 - Крепежный винт консоли матрицы; 32 - Гильза; 33 - Предохранительный клапан; 35 - Тройник с фильтром; 44 - Пружина возврата коромысла; 49 - Стопорное кольцо пружины; 50 - Винт фиксации эксцентрика.

Технические характеристики PRESS-STEELRI 3579

Страна-изготовитель	Россия
Тип привода	Пневматический
Привод раскрытия «С» рамы	Пневматический
Раскрытие инструмента (рабочее/максимальное)	8/33 мм
Минимальное давление воздуха	5.0 бар
Максимальное давление воздуха	6.0 бар
Усилие рабочего хода (при 6 бар)	38 кН
Продолжительность цикла	0.5-1.2 сек
Толщина металла (алюминий 250 N/mm ²)	4.0 мм
Толщина металла (400 N/mm ²)	4.0 мм
Толщина металла (нерж. сталь 600 N/mm ²)	3.0 мм
Максимальная высота фланца	40 мм
Поворот матрицы и пуансона	90°
Минимальное расстояние от края заготовки	7 мм
Максимальное расстояние от края заготовки	40 мм
Расход воздуха не более	384 л/мин (3,2л/1цикл)
Вес инструмента с поворотным кольцом	6.5 кг

Назначение инструмента и характеристики процесса

Соединительный пресс RI3579 PRESS-STEEL— пневматический инструмент специально разработан для:

- создания долговременных коррозионностойких соединений между перекрывающимися металлическими листами методом холодной формовки. В металлообработке этот процесс соединения известен как «соединение смещением» (DIN 8593)
- Соединение формируется прессующим ударом
- Подвижный пуансон и фиксированная матрица являются набором инструмента, которым за один проход изготавливается «соединение смещением»
- Матрица состоит из фиксированной наковальни, на сторонах которой с помощью резинового кольца закреплены два режущих сегмента

Основные преимущества:

- В процессе обработки создается блокирующее соединение (без дополнительных соединительных элементов, таких как винты или заклепки) посредством комбинации процессов резания и формовки с последующей холодной запрессовкой соединительного элемента
- Соединение листов без покрытия и с покрытием (например: оцинкованных, окрашенных)
- Соединение без нагрева (преимущество: для оцинкованных листов - нет вредных продуктов сгорания цинка)
- Возможно соединение листов из различных металлов (необходимо принимать во внимание проблему контактной коррозии)
- Возможность создания многослойного соединения листов
- Не требуется операций по подготовке и чистовой обработке крепежа

- Высокая скорость выполнения соединения
- Низкий уровень шума, отсутствие дыма и искрового разряда

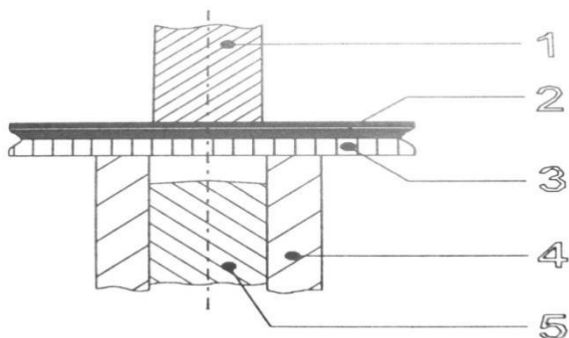


Рис. 2

1 – пуансон; 2 – лист со стороны пуансона; 3 – лист со стороны матрицы; 4 – режущий сегмент; 5 – наковальня

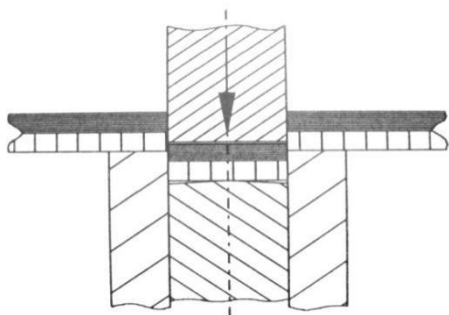


Рис. 3

Резание и формовка («смещение»)

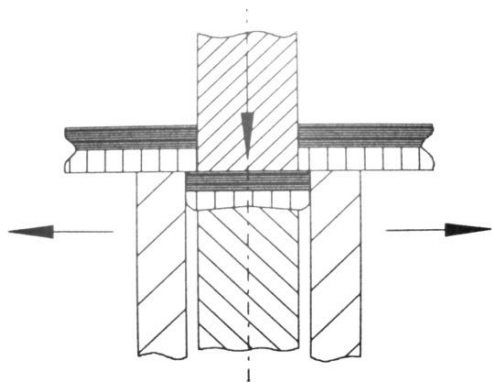




Рис. 4

Во время удара происходит плавный переход между процессом резания и пластической деформацией.



Указание мер безопасности:

- **ВНИМАНИЕ!** Прочитайте все указания, перед тем как начать работу с инструментом!
- НЕ ПРЕВЫШАЙТЕ рабочее давление инструмента 6 атмосфер (**P. Max 6 bar**);
- Используйте инструмент только с предохранительным клапаном, исключайте его регулировки, предусмотренные заводом изготовителем;
- **НЕ ДЕРЖИТЕСЬ** во время работы за подвижные части пневмоинструмента: 
Рис. 11 - Пуансон; **2** - матрицу; **5** - консоль пуансона; **8** - консоль матрицы; **17** – Коромысло; **18** - Цилиндр раскрытия коромысла;
- При работе с инструментом держитесь только за рукоятки **13** и **14** **Рис. 1** (смотри выше);
- При проведении работ по обслуживанию инструмента, всегда отключайте его от магистрали сжатого воздуха;
- **ВНИМАТЕЛЬНО** ознакомьтесь с **Рис. 5** (смотри ниже), где указаны опасные зоны инструмента  ;
- **Бережно относитесь к зеркальным поверхностям штоков цилиндров.**
- **ОДЕВАЙТЕ** во время использования инструмента защитные очки или лицевой щиток, а также защитные рукавицы;
- **УБЕДИТЕСЬ**, что работники имеют необходимую подготовку для безопасного использования ручных пневматических инструментов;
- **НЕ ИСПОЛЬЗУЙТЕ** инструмент для работ, для которых он не предназначен;
- **СОДЕРЖИТЕ** рабочее место в чистоте и порядке, не допускайте хаоса, который может стать причиной несчастных случаев;
- **ПРОВЕРЯЙТЕ** исправность инструментов перед каждым использованием.
- **АККУРАТНО** обслуживайте инструмент; Содержите его в чистоте и сухости; Складировать его в подходящем месте после каждого использования;
- **СОДЕРЖИТЕ** рукоятки инструмента в чистоте; Рукоятка, покрытая смазкой, может стать причиной несчастного случая;
- **ПРОВЕРЯЙТЕ** заточку режущих инструментов (пуансон, матрица);
- **ПОСТОЯННО** содержите инструменты в исправном состоянии;
- **НЕ БРОСАЙТЕ** и **НЕ РОНЯЙТЕ** инструмент; Передавайте его работникам из рук в руки;
- **НЕ ПЕРЕНОСИТЕ** инструмент таким образом, чтобы он мешал Вам использовать обе руки во время работы на стремянке, при подъеме на строение или во время выполнения любой опасной работы;
- Ежедневно смазывайте инструмент, если инструмент находится в постоянном использовании;
- **НЕ ПРИЛАГАЙТЕ** к инструменту избыточную силу или давление;
- При работе с инструментом не превышайте его технические характеристики;
- **НЕ ПОДВЕРГАЙТЕ** инструмент воздействию высоких температур;

- НЕ БЕЙТЕ по инструменту, чтобы добиться большего усилия;
- СОДЕРЖИТЕ режущие инструменты (пуансон и матрица) в исправном состоянии, в противном случае это может привести к более серьезным неисправностям остальных деталей устройства;
- При повреждении инструмента, обратитесь к производителю или в специализированный сервисный центр;

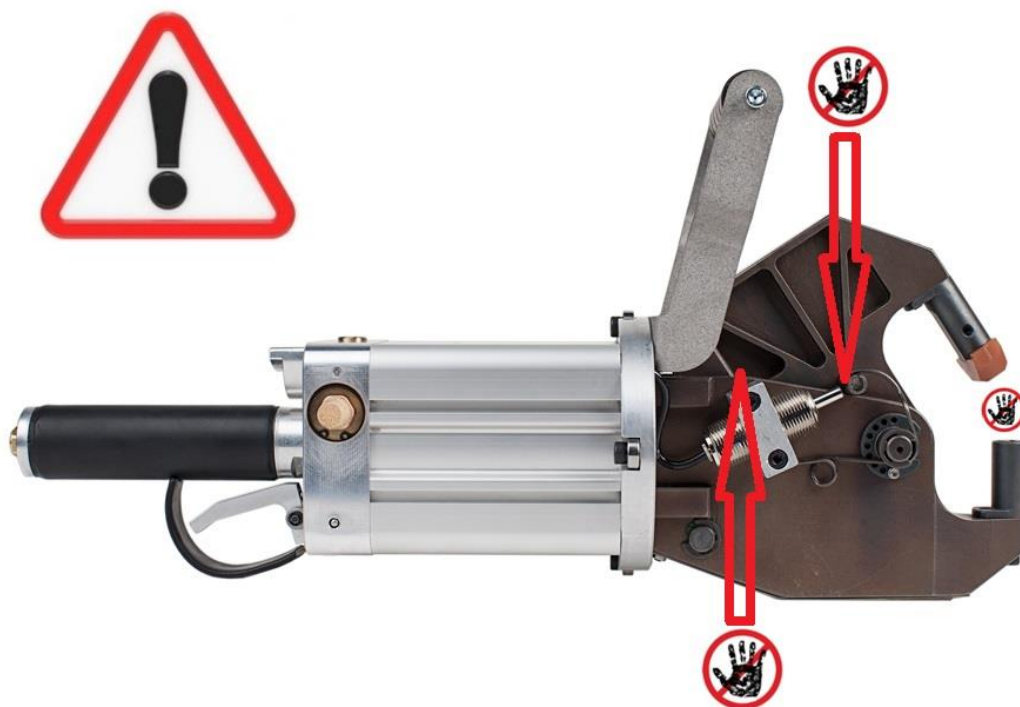


Рис. 5

Перед первым применением

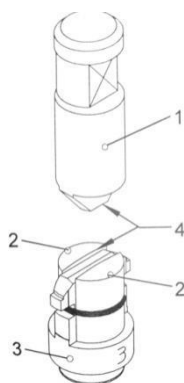


- 1) Ознакомьтесь с инструкцией по безопасности
- 2) Убедитесь, что установленная матрица соответствует суммарной толщине листов, которые Вы собираетесь соединять.



- 3) **Рис.6** Матрицы

- 4) Замените затупившиеся режущие инструменты (режущие сегменты: пуансон, матрицу).



- Рис.7** 1 – пуансон; 2 – Режущий сегмент; 3 – Матрица (комплект); 4 – режущие кромки. Предупреждение: Режущие сегменты могут быть использованы только с одной стороны.

- 5) Убедитесь что пуансон и матрица позиционированы в одном направлении.
- 6) Убедитесь, что режущие сегменты установлены на наковальне правильно (Рис. 9). Режущие сегменты должны плотно примыкать к наковальне матрицы. Причиной неплотного примыкания может быть: грязь, попавшая между сегментом и наковальней; износ (деформация) наковальни матрицы.

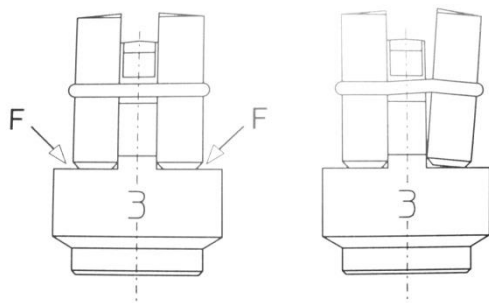


Рис.8

Правильно
(Кромка режущего сегмента
«F» вниз!)

неправильно
(Грязь на режущем сегменте)

- 7) **Рис.1** Снимите Резиновый съемник **3**, нажмите на Коромысло **17**, преодолевая воздействие пружины так, чтобы пуансон вошел в матрицу. При этом внимательно

следите за тем, как пуансон входит в матрицу, пуансон **1** не должен касаться режущих сегментов матрицы **2**. Эта мера безопасности нужна для того, чтобы избежать поломки инструмента, например, в случае если пуансон и матрица были неправильно установлены или неправильно взаимно расположены.

- 8) Давление сжатого воздуха, подключаемое к инструменту, не должно превышать **6 атмосфер (P. Max 6 bar)! Используйте ПНЕВМОБЛОК подготовки воздуха с подачей масла (смотри ниже)!**
- 9) **Воздух подаваемый в инструмент PRESS-STEEL должен поступать очищенным и сухим (без конденсата).** Это необходимо для того, чтобы предотвратить засор каналов пневматического управления инструмента и продлить срок его службы. **Для этого используйте ПНЕВМОБЛОК подготовки воздуха (смотри ниже)!**

Инструкция по эксплуатации:

- Для предотвращения высоких нагрузок никогда не работайте затупившимся режущим инструментом (пуансон, матрица)!
- При постоянном пользовании, ежедневно проверяйте режущий инструмент (пуансон, матрица).
- **В момент подключения инструмента к магистрали сжатого воздуха держитесь только за рукоятки!**
- При подключении инструмента к магистрали сжатого воздуха убедитесь, что магистраль имеет блок подготовки воздуха с пропускной способностью не менее 4000 литров в минуту. **Для быстрой работы инструмента давление до пневмоблока должно соответствовать 8-10 бар.**

БЛОК ПОДГОТОВКИ ВОЗДУХА (Готовое решение)



Рис. 9

Для заказа: арт. № **000245**

Для сохранения скорости работы инструмента используйте внутреннее сечение трубки не менее диаметра 8 мм и длиной не более 15 метров. Давление воздуха 6 бар.

Для быстрого подключения к системе сжатого воздуха инструмент **PRESS-STEEL** имеет быстроразъемный штуцер **15** на **Рис. 1**. Для присоединения инструмента к магистрали сжатого воздуха через штуцер используется ответная его часть – быстроразъемная муфта с запорным клапаном **Рис. 10**.



Рис. 10

Для заказа: арт. 000247 (блок подготовки воздуха имеет быстроразъемную муфту)

Управление: на Рис. 1 (смотри выше) **12** – Курок управления рабочим ходом коромысла (создание заклепочного соединения); **11** – клавиша управления раскрытия коромысла (позиционирование инструмента).

Во время работы держите инструмент обеими руками как показано на Рис.11 (смотри ниже)



Рис.11

Смазка:

Чтобы продлить срок службы режущего инструмента (пуансон, матрица), рекомендуется перед обработкой покрывать заготовку маслом для штамповки и высечки.

Рекомендации по применению инструмента:

Для получения качественного соединительного элемента необходимо соблюдать следующие рекомендации:

- Выбирайте режущий инструмент исходя из толщины соединяемых листов;
- При соединении листов различной толщины, более тонкая деталь должна находиться со стороны матрицы Рис.12

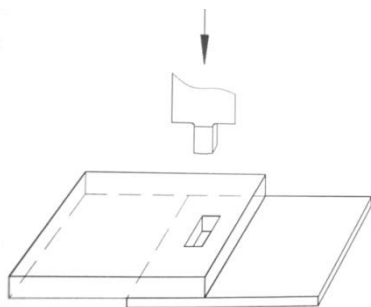


Рис.12

- При соединении деталей изготовленных из алюминия или нержавеющей сталей, используйте смазку (продлевает срок службы режущего инструмента).

- При применении инструмента для монтажа фланцевой шины на вентиляционный короб руководствуйтесь инструкциями, описанными в разделе: «Использование инструмента RI 35-79 для монтажа фланцевой шины на вентиляционный короб».

- При применении инструмента необходимо принимать во внимание габаритные размеры соединительного элемента «заклепки» **Рис.13**

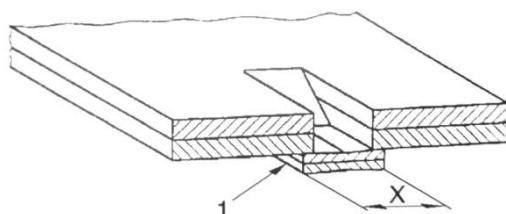


Рис.13

Суммарная толщина соединяемых листов	Размер X (приблизительное значение)
1.0 – 2.5 мм	3.3 – 4.5 мм
2.6 – 4.0 мм	3.5 – 4.5 мм

Внимание!


Во избежание некачественного соединения не рекомендуется:

- 1) Соединять листы, если разница в толщинах превышает значение 1:2;
- 2) Соединять листы с различными значениями пределов прочности.

Выбор режущего инструмента и настройка нужного соединения:

Соединительный пресс **RI 3579** может быть оснащен различными типами режущего инструмента.

Выбор режущего инструмента (МАТРИЦА) Прямоугольного сечения (с заказом Пресса модели RI 3579 можно выбрать любую матрицу, согласно толщине обрабатываемого материала):

Артикул для заказа	Фото	Наименование	Назначение
000357		Пуансон	Пуансон работает в паре с матрицей и подходит ко всем размерам матриц прямоугольного сечения.
000351		Матрица № 1 (0,8-1,5мм)	Матрица № (1) предназначена для суммарной толщины соединяемых листов 0,8 -1,5 мм (Требуется регулировочная шайба №2 при переходе с матриц №4, №5, №6)
000352		Матрица № 2 (1,6-2,0мм)	Матрица № (2) предназначена для суммарной толщины соединяемых листов 1,6-2,0 мм (Требуется регулировочная шайба №2 при переходе с матриц №4, №5, №6)
000353		Матрица № 3 (2,1-2,5мм)	Матрица № (3) предназначена для суммарной толщины соединяемых листов 2,1-2,5 мм (Требуется регулировочная шайба №2 при переходе с матриц №4, №5, №6)
000354		Матрица № 4 (2,6-3,0мм)	Матрица № (4) предназначена для суммарной толщины соединяемых листов 2,6-3,0 мм (Требуется регулировочная шайба №3 при переходе с матриц №1, №2, №3)
000355		Матрица № 5 (3,1-3,5мм)	Матрица № (5) предназначена для суммарной толщины соединяемых листов 3,1-3,5 мм (Требуется регулировочная шайба №3 при переходе с матриц №1, №2, №3)
000356		Матрица № 6 (3,6-4,0мм)	Матрица № (6) предназначена для суммарной толщины соединяемых листов 3,6-4,0 мм (Алюминий) (Требуется регулировочная шайба №3 при переходе с матриц №1, №2, №3)
000358-1		Резиновый съемник пуансона	Устанавливается на пуансон.
000358-2		Резиновый съемник пуансона	Устанавливается на пуансон.
000240		Резиновое кольцо матрицы	Устанавливается на матрицу для удержания режущих сегментов.
000114		Режущий сегмент матрицы	Устанавливается на любую матрицу прямоугольного сечения в количестве 2 штук

000102		Регулировочная шайба № 2	Устанавливается в консоль для матриц №1; №2; №3
000103		Регулировочная шайба № 3	Устанавливается в консоль для матриц №4; №5; №6
Смотри схемы 1-3 «Консоли ...»		Консоль пуансона прямоугольного сечения	Оснастка для установки пуансона
Смотри схемы 1-3 «Консоли ...»		Консоль матрицы прямоугольного сечения	Оснастка для установки матрицы
Смотри схемы 1-3 «Консоли ...»		Стопорный винт режущего инструмента	Фиксирует матрицу/пуансон

Для получения нужной формы **Прямоугольного** заклепочного соединения с полноценным геометрическим замыканием используйте **Эксцентрик 10** на **Рис. 1**:

1. Снимите резиновый съемник **3**,
2. Ослабьте винт фиксации эксцентрика **50**,
3. Подключите инструмент к магистрали сжатого воздуха,
4. Переведите клавишу **11** в правое положение (коромысло имеет закрытое положение),
5. Нажмите на курок **12** и удерживайте его,
6. Вращайте эксцентрик **10** против часовой стрелки с помощью плоской отвертки так, чтобы кончик пуансон входил в матрицу приблизительно на **0,7- 2,0 мм**, в зависимости от установленной матрицы(верх матрицы начинается от режущих сегментов матрицы),
7. Затяните винт фиксации эксцентрика **50**,
8. Отпустите курок **12**,
9. Проверьте соединение на заготовке,
- 10. При необходимости поверните эксцентрик еще на 2 градуса против часовой стрелки - для увеличения расклепа и заклепочных характеристик; по часовой стрелке - уменьшение расклепа и заклепочных характеристик;**
11. При необходимости повторите действия, описанные в пункте 10.

Схема 1. Консоли под прямоугольный режущий инструмент

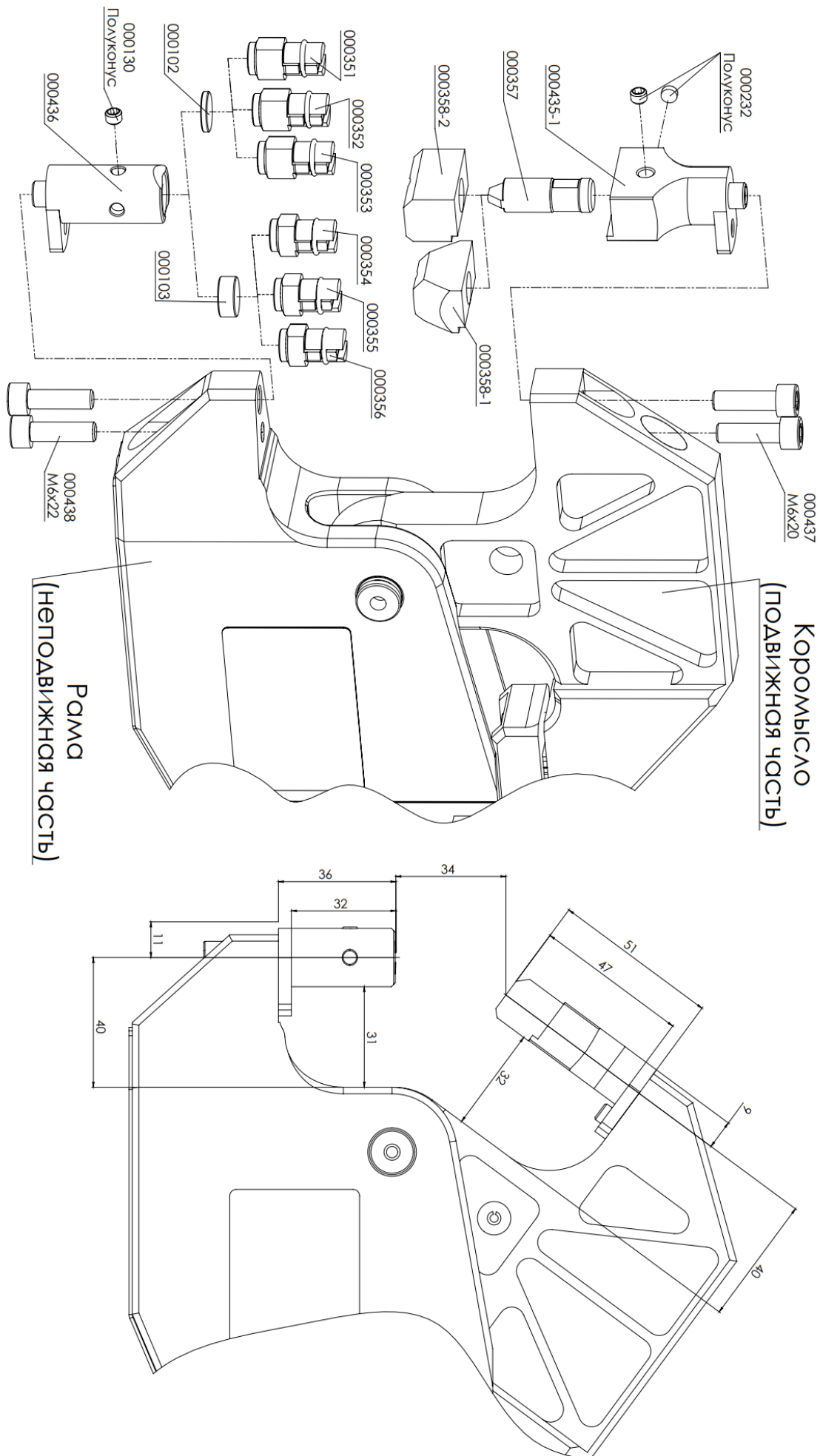


Схема 2. Консоли под прямоугольный режущий инструмент усиленные

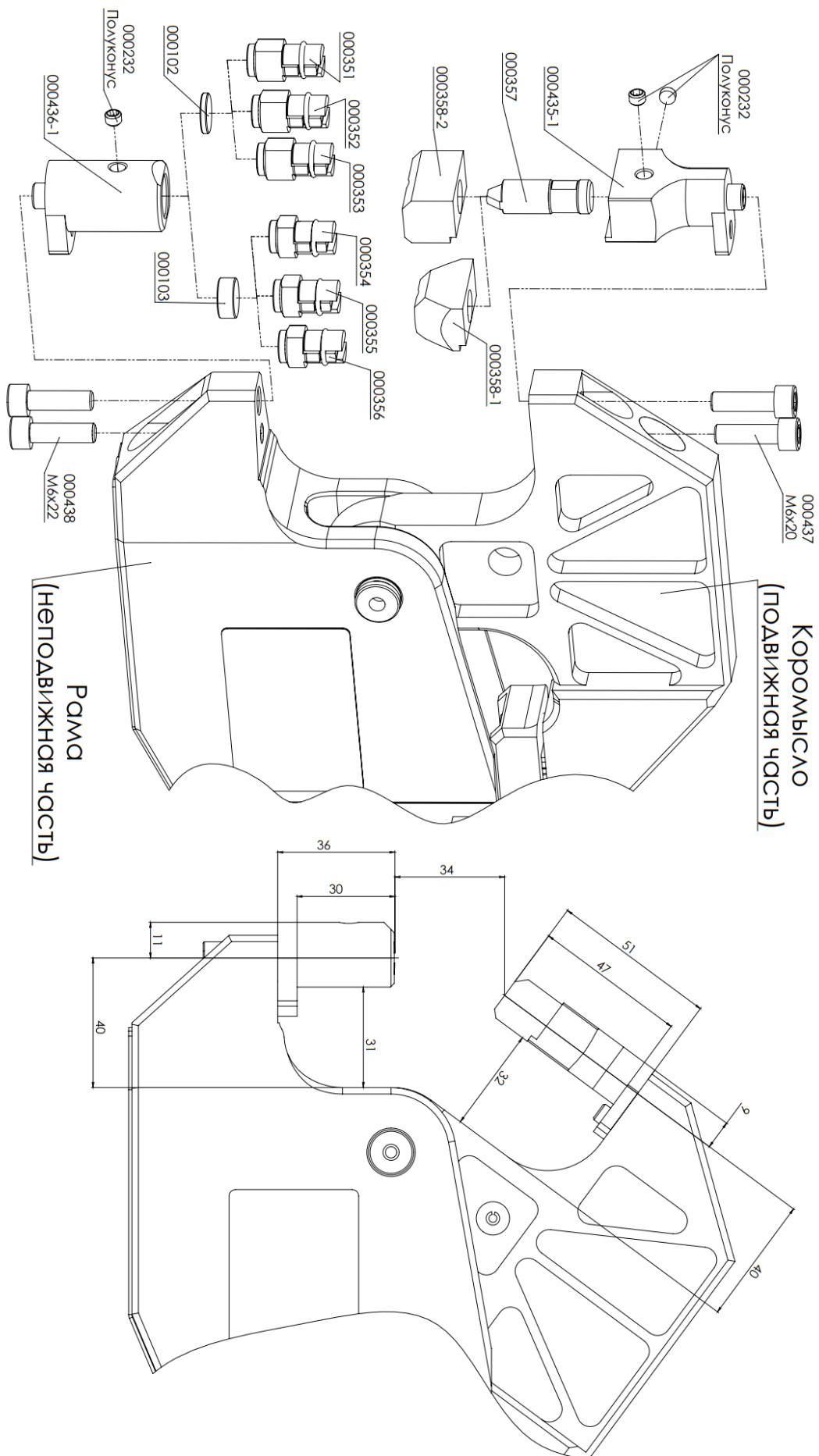
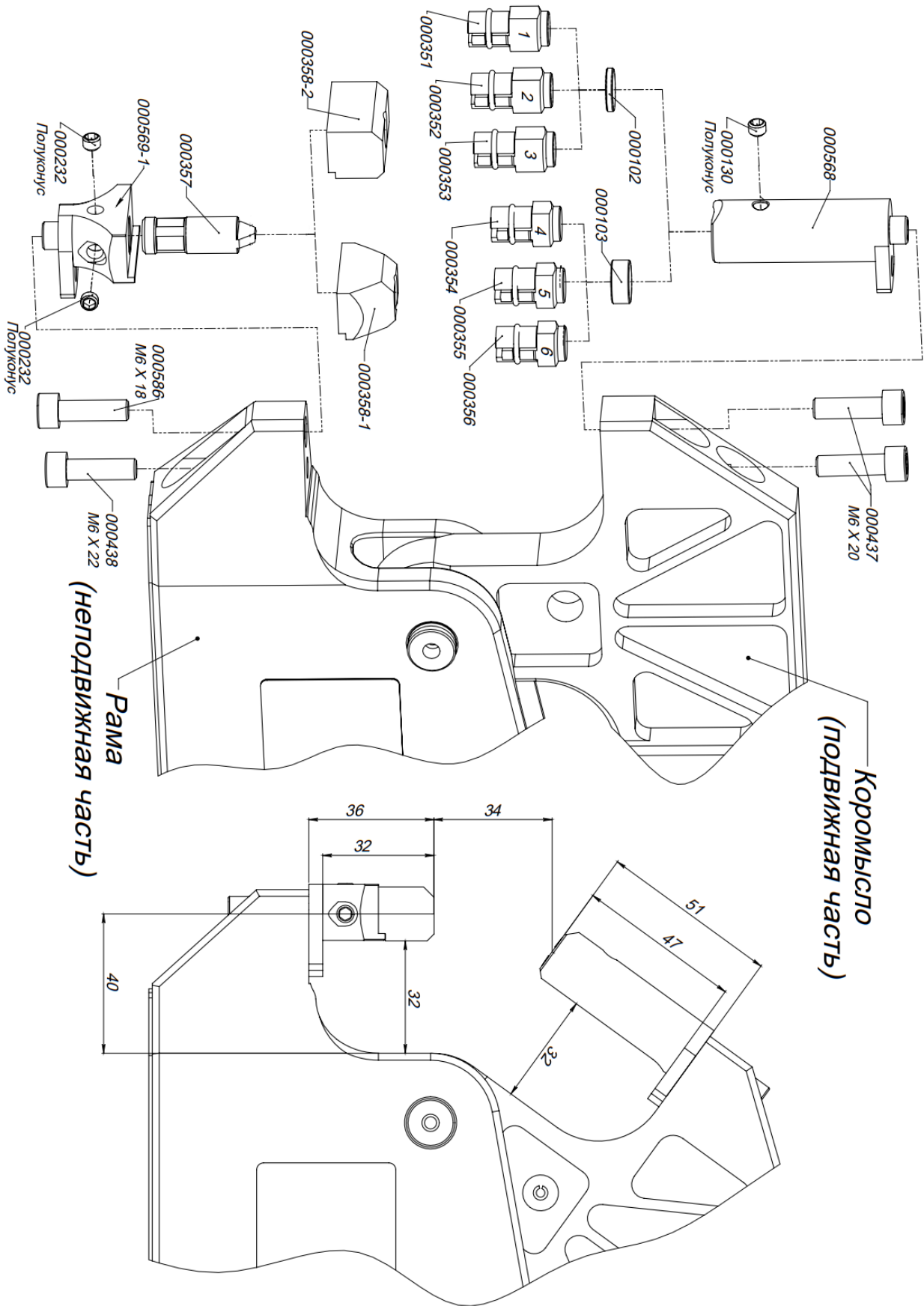


Схема 3. Консоли под прямоугольный режущий инструмент перевернутого типа



Использование инструмента RI 3579 для монтажа фланцевой шины на вентиляционный короб:

Использование матрицы № 3 и № 4 прямоугольного сечения для монтажа фланцевой шины, позволяет получить практически воздухонепроницаемое соединение при стандартных толщинах листов, используемых в изготовлении вентиляционных коробов.

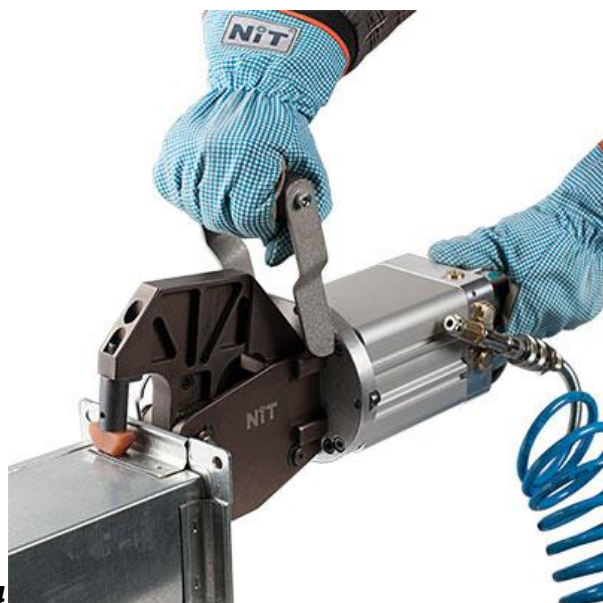





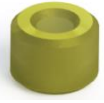

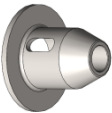


Рис.14



Выбор режущего инструмента (Пуансон, Матрица) Круглого сечения (с заказом Пресса модели RI 3579 можно выбрать любой режущий инструмент (пуансон и матрицу, согласно толщине обрабатываемого материала):

Разрезные матрицы

Артикул для заказа	Фото	Наименование	Назначение
000489-2		Пуансон № 1 (0,8-1,2мм)	Пуансон № 1 предназначен для суммарной толщины соединяемых листов 0,8-2,5 мм
000490-2		Пуансон № 2 (1,3 - 4,0мм)	Пуансон № 2 предназначен для суммарной толщины соединяемых листов 2,6-4,0 мм
000631		Матрица № 1 (0,8-2,0мм)	Матрица Ф16 № 1 предназначена для суммарной толщины соединяемых листов 0,8-2,0 мм
000731			Матрица Ф18 № 1 предназначена для суммарной толщины соединяемых листов 0,8-2,0 мм
000632		Матрица № 2 (1,8-3,0мм)	Матрица Ф16 № 2 предназначена для суммарной толщины соединяемых листов 1,8-3,0 мм
000732			Матрица Ф18 № 2 предназначена для суммарной толщины соединяемых листов 1,8-3,0 мм
000633		Матрица №3 (2,8-4,0мм)	Матрица Ф16 № 3 предназначена для суммарной толщины соединяемых листов 2,8-4,0 мм (3,6-4,0 Алюминий)
000733			Матрица Ф18 № 3 предназначена для суммарной толщины соединяемых листов 2,8-4,0 мм (3,6-4,0 Алюминий)
000794		Резиновый съёмник пуансона	Устанавливается на пуансон
000342		Шайба резинового съёмника	
000888		Металлический съёмник пуансона	Смотри схемы 4 ,5 «Консоли ...»

000886-2		Шайба демпфера (консоль Ф16мм паз 16)	Смотри схемы 4, 5 «Консоли ...»
000887		Демпфер металлического съемника (консоль Ф16мм паз 16)	Смотри схемы 4, 5 «Консоли ...»
000488		Штифт матрицы и пуансона (резиновый съемник)	Фиксирует матрицу в консоли Фиксирует пуансон в консоли
000359		Штифт пуансона (металлический съемник)	Фиксирует пуансон и съемник в консоли
Смотри схемы 4-5 «Консоли ...»		Консоль пуансона круглого сечения	Оснастка для установки пуансона
Смотри схемы 4-5 «Консоли ...»		Консоль матрицы круглого сечения	Оснастка для установки матрицы
000502		Кольцо обоймы матрицы	Устанавливается на обойму матрицы

Неразрезные матрицы

Артикул для заказа	Фото	Наименование	Назначение
000745		Пуансон	Для твердых сталей
000746		Пуансон	Конфигурацию и толщину соединяемого материала уточняйте у завода изготовителя режущего инструмента
000489-2		Пуансон № 1 (0,8-2,0мм)	Конфигурацию и толщину соединяемого материала уточняйте у завода изготовителя режущего инструмента
000490-2		Пуансон № 2 (2,1 - 3,5мм)	Конфигурацию и толщину соединяемого материала уточняйте у завода изготовителя режущего инструмента

000622		Матрица № 1	Конфигурацию и толщину соединяемого материала уточняйте у завода изготовителя режущего инструмента
000623		Матрица № 2	Конфигурацию и толщину соединяемого материала уточняйте у завода изготовителя режущего инструмента
000624		Матрица № 2	Конфигурацию и толщину соединяемого материала уточняйте у завода изготовителя режущего инструмента
000625		Матрица № 3	Конфигурацию и толщину соединяемого материала уточняйте у завода изготовителя режущего инструмента
000794		Резиновый съемник пуансона	Устанавливается на пуансон
000342		Шайба резинового съемника	
Смотри схему 6 «Консоли ...»		Металлический съемник пуансона	
Смотри схему 6 «Консоли ...»		Шайба демпфера (консоль Ф16мм паз 16)	
Смотри схему 6 «Консоли ...»		Демпфер металлического съемника (консоль Ф16мм паз 16)	
000488		Штифт матрицы и пуансона (резиновый съемник)	Фиксирует матрицу в консоли Фиксирует пуансон в консоли
000359		Штифт пуансона (металлический съемник)	Фиксирует пуансон и съемник в консоли
Смотри схемы 4-5 «Консоли ...»		Консоль пуансона круглого сечения	Оснастка для установки пуансона
Смотри схемы 4-5 «Консоли ...»		Консоль матрицы круглого сечения	Оснастка для установки матрицы

Для получения нужной формы **Круглого** заклепочного соединения с полноценным геометрическим замыканием используйте **Эксцентрик 10** на **Рис. 1**:

1. Снимите резиновый съемник **3**,
2. Ослабьте винт фиксации эксцентрика **50**,
3. Подключите инструмент к магистрали сжатого воздуха,
4. Переведите клавишу **11** в правое положение (коромысло имеет закрытое положение),

5. Нажмите на курок **12** и удерживайте его,
6. Вращайте эксцентрик **10** против часовой стрелки до упора, используя плоскую отвертку. Кончик пуансона должен зайти в матрицу и коснуться ее центральной части (основания),
7. Отпустите курок **12**,
8. **Доверните эксцентрик еще на 2 градуса против часовой стрелки - для увеличения расклепа и заклепочных характеристик; по часовой стрелке - уменьшение расклепа и заклепочных характеристик;**
9. Затяните винт фиксации эксцентрика **50**,
10. Проверьте соединение на заготовке,
11. При необходимости повторите действия, описанные в пункте 8.

Схема 4. Консоли под круглый режущий инструмент (разрезные матрицы)

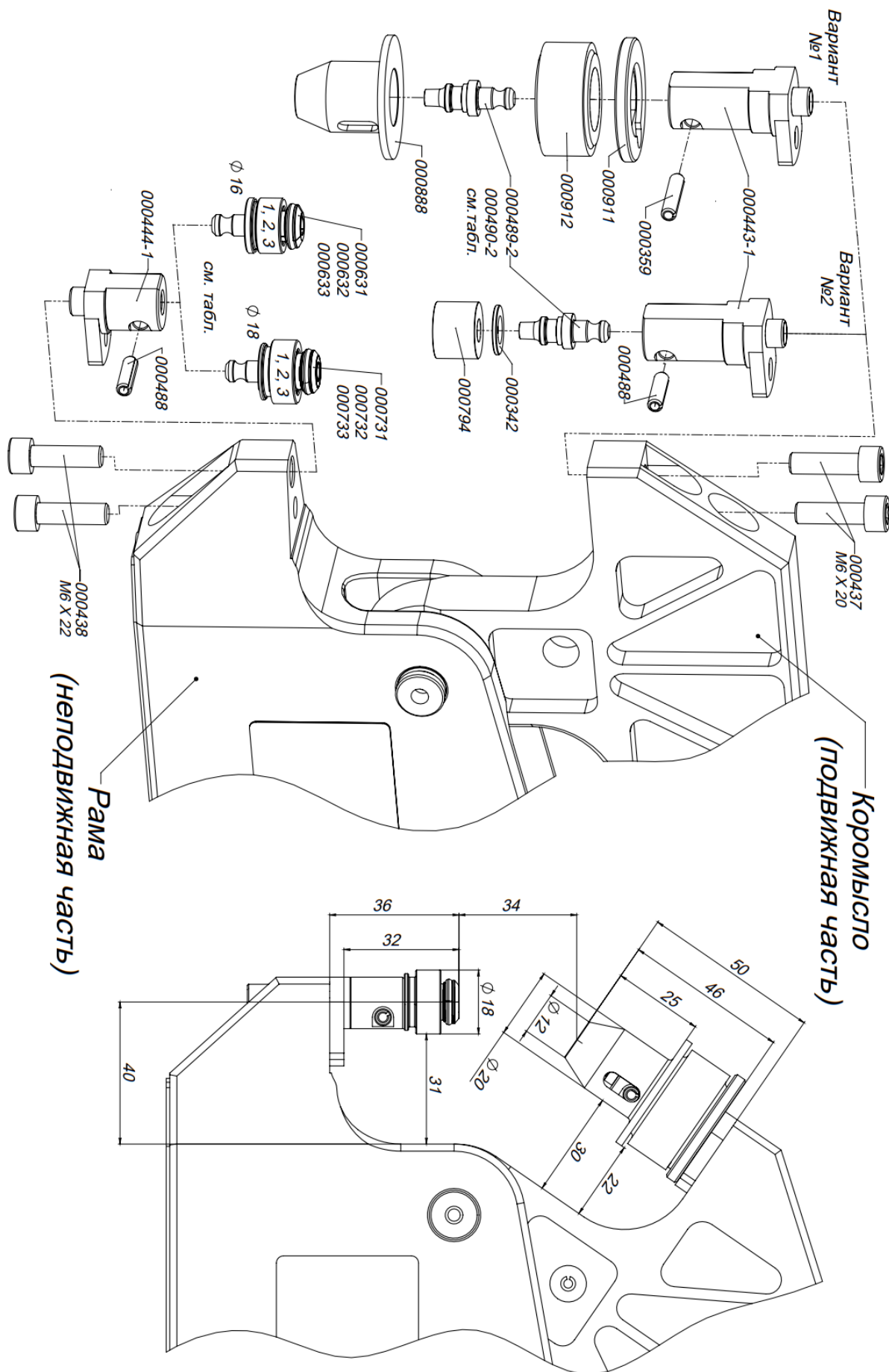
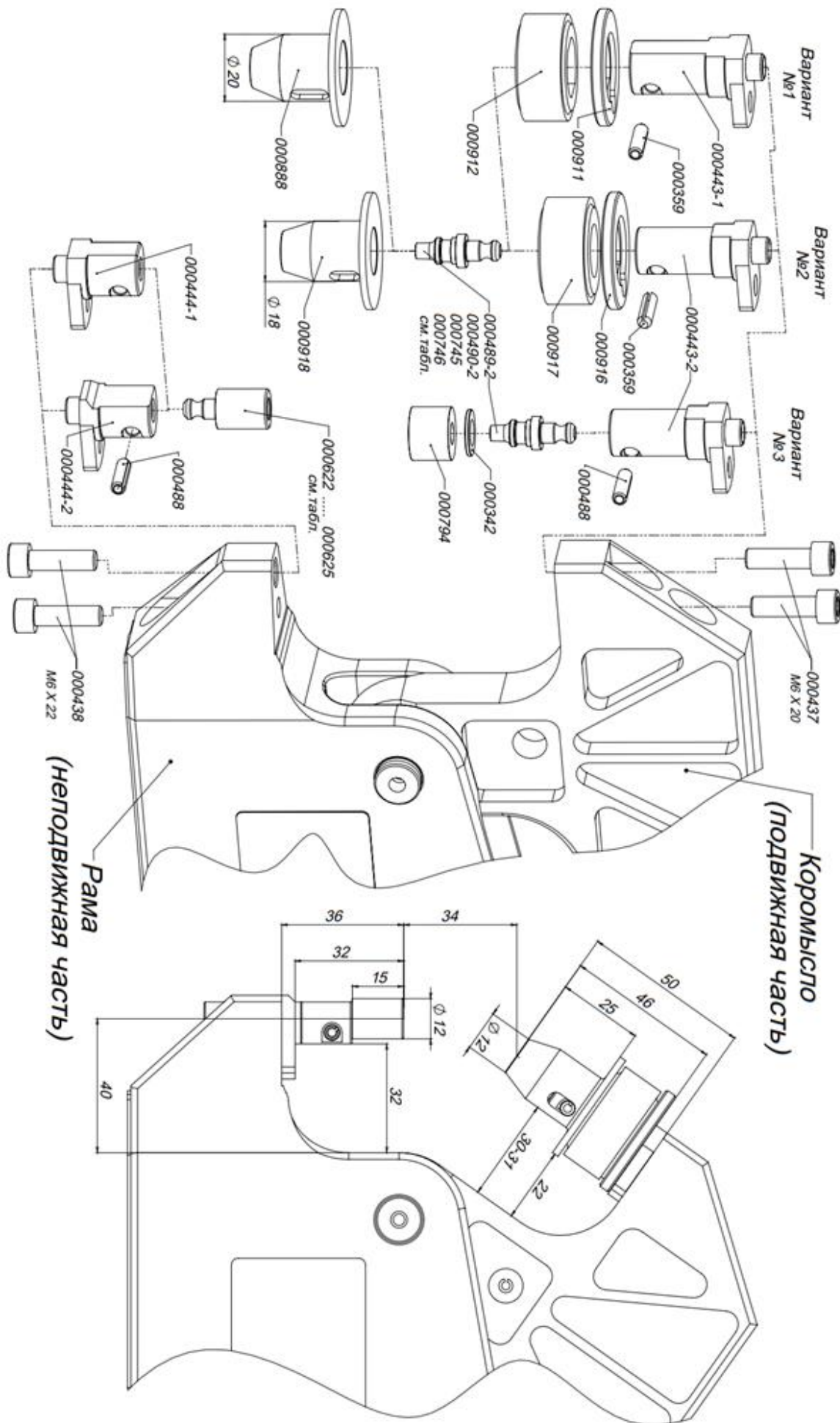


Схема 6. Консоли под круглый режущий инструмент (неразрезные матрицы)



Замена режущего инструмента (пуансона и матрицы):

Инструмент необходимо отключить от магистрали сжатого воздуха.

Если пуансон и матрица затупились, замените режущий инструмент.

Смотри Рис. 1

Замена пуансона Прямоугольного сечения:

- 1) Убедитесь что Пресс не подключен к магистрали сжатого воздуха,
- 2) Снимите резиновый съемник **3** (и пластину съемника **4**),
- 3) Ослабьте стопорные винты пуансона **6**,
- 4) Вытащите пуансон **1** из консоли пуансона **5**,

Сборка производится в обратной последовательности.

Замена матрицы Прямоугольного сечения:

- 1) Убедитесь что Пресс не подключен к магистрали сжатого воздуха,
- 2) Ослабьте стопорный винт матрицы **7**,
- 3) Отверните винты **23** и снимите консоль матрицы **8**,
- 4) Через крепежное отверстие консоли **8**, с помощью шестигранного ключа, надавите на матрицу с внутренней стороны и вытащите матрицу и регулировочную шайбу,
- 5) Установите консоль матрицы **8** и затяните винты **23**,
- 6) Вставьте регулировочную шайбу
- 7) Вставьте матрицу **2**
- 8) Заверните стопорный винт матрицы **7**

При сборке следите за тем, чтобы пуансон и матрица были позиционированы в одном направлении!

Замена пуансона Круглого сечения:

- 1) Убедитесь что Пресс не подключен к магистрали сжатого воздуха,
- 2) Снимите резиновый съемник **3** (и пластину съемника **4**),
- 3) С помощью выколотки Ф4 выбейте штифт,
- 4) Вытащите пуансон,

Сборка производится в обратной последовательности.

Замена матрицы Круглого сечения:

- 1) Убедитесь что Пресс не подключен к магистрали сжатого воздуха,
- 2) С помощью выколотки Ф4 выбейте штифт,
- 3) Вытащите матрицу,

Сборка производится в обратной последовательности.

Обслуживание:

Смазка инструмента:

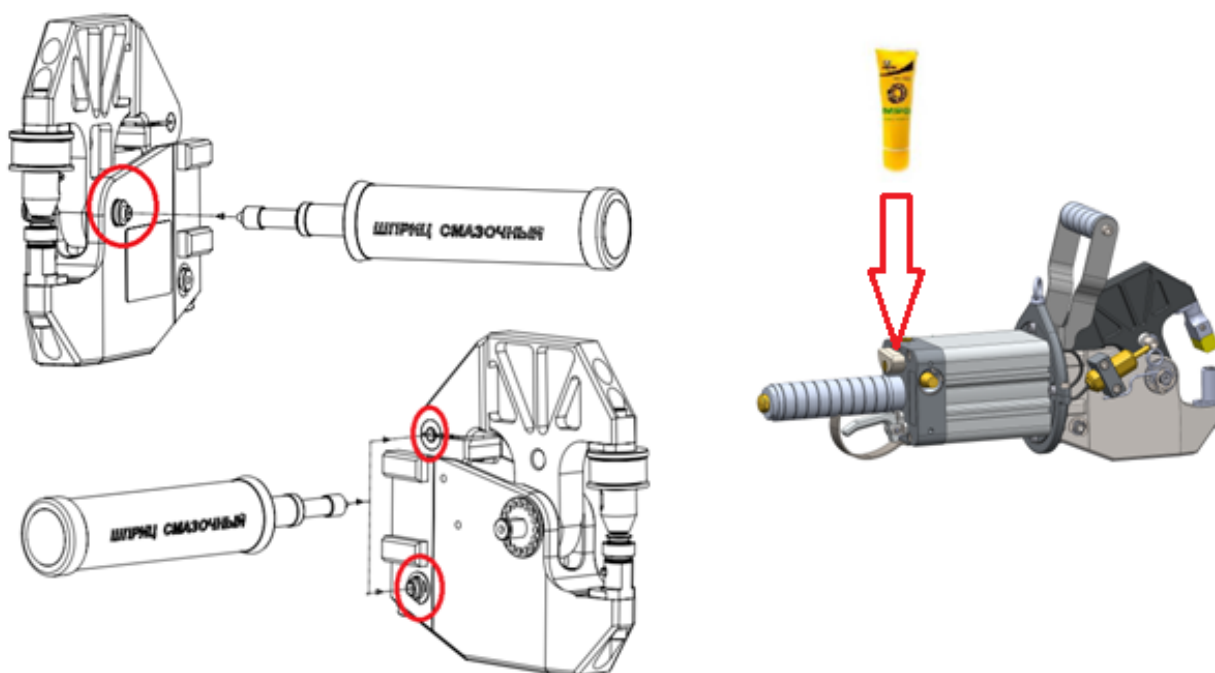


Рис. 15

Места смазки указаны на **Рис.15** .

Используйте тюбик, смазочный шприц для смазки подшипников и трущихся деталей инструмента. Еженедельно проводите ТО инструмента при постоянном его использовании. При необходимости для смазки вытащите эксцентрик **10** и ось **25** на **Рис.16** (смотри ниже).

Внимательно следите за наличием смазки на поверхности деталей!

Ремонт:

Соблюдайте все требования безопасности!

Ремонт должен производить только квалифицированный специалист.

При ремонте используйте только оригинальные запчасти.

«Спецификация запасных частей» находится ниже.

Быстро изнашиваемые части:

Резиновый съемник

Пуансон

Матрица

Режущий сегмент матрицы

Дополнительные сведения находятся в таблице «Выбор режущего инструмента» (смотри выше).

Оригинальные принадлежности:

Принадлежности, поставляемые вместе с инструментом:

Режущий инструмент (пуансон, съемник, матрица – установлены).

Руководство по эксплуатации

000088

Перчатки кожаные

000370

Опции:

Устройство «Поворотное кольцо»

000006

Балансир (для поворотного кольца)

000089

Стойка (комплект)

000005

Шприц смазочный

000371

Консистентная смазка (тюбик)

000248

Блок подготовки воздуха (комплект)

000245

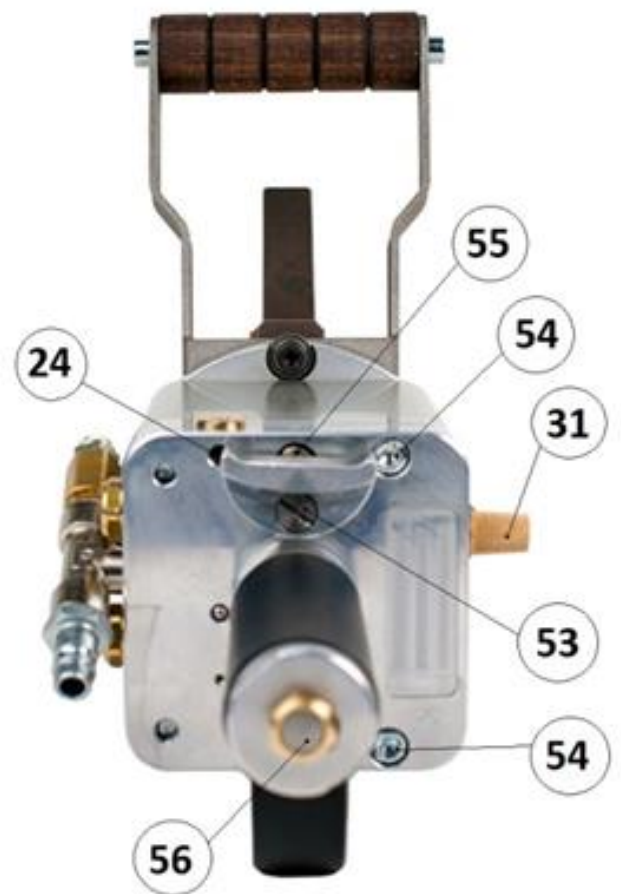
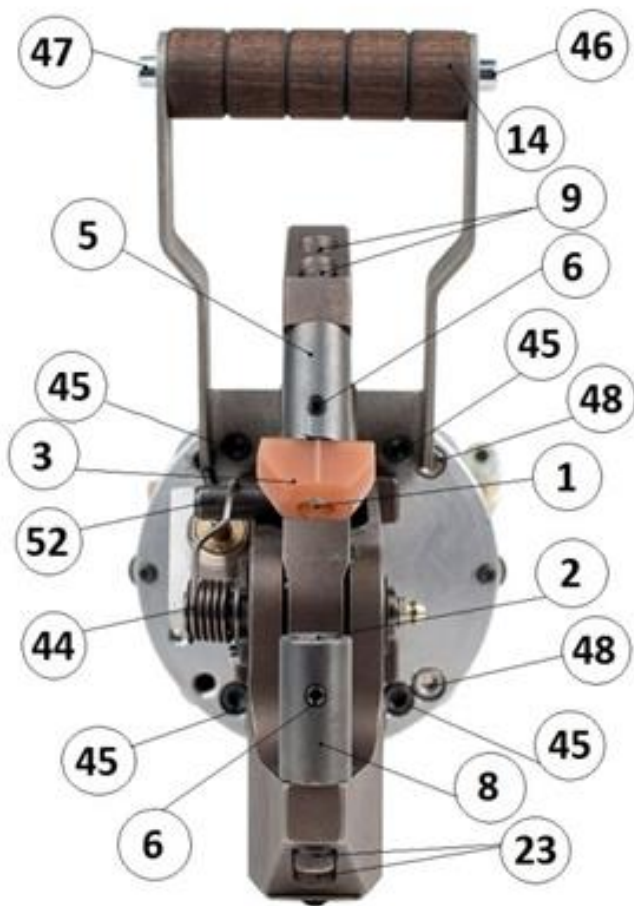
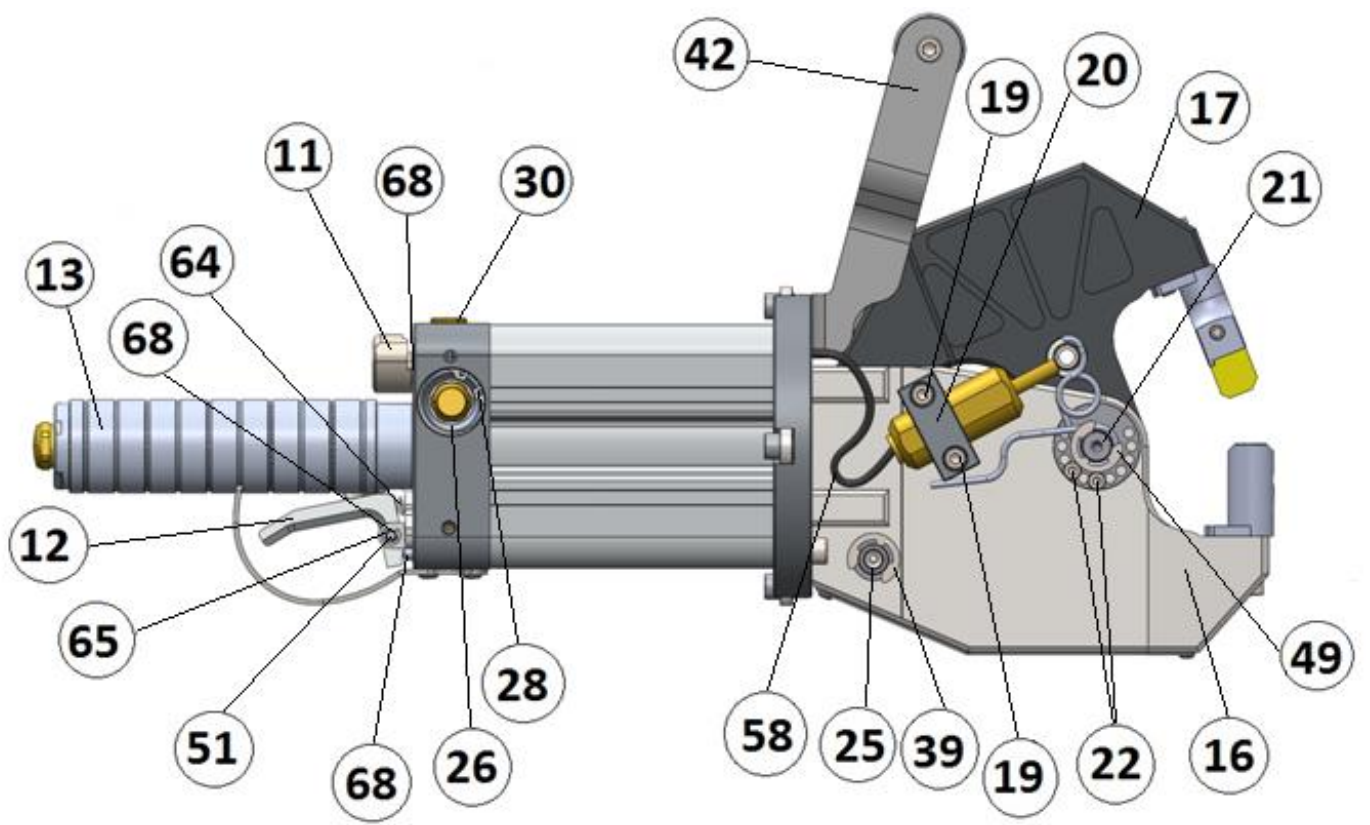
Спецификация запасных частей:

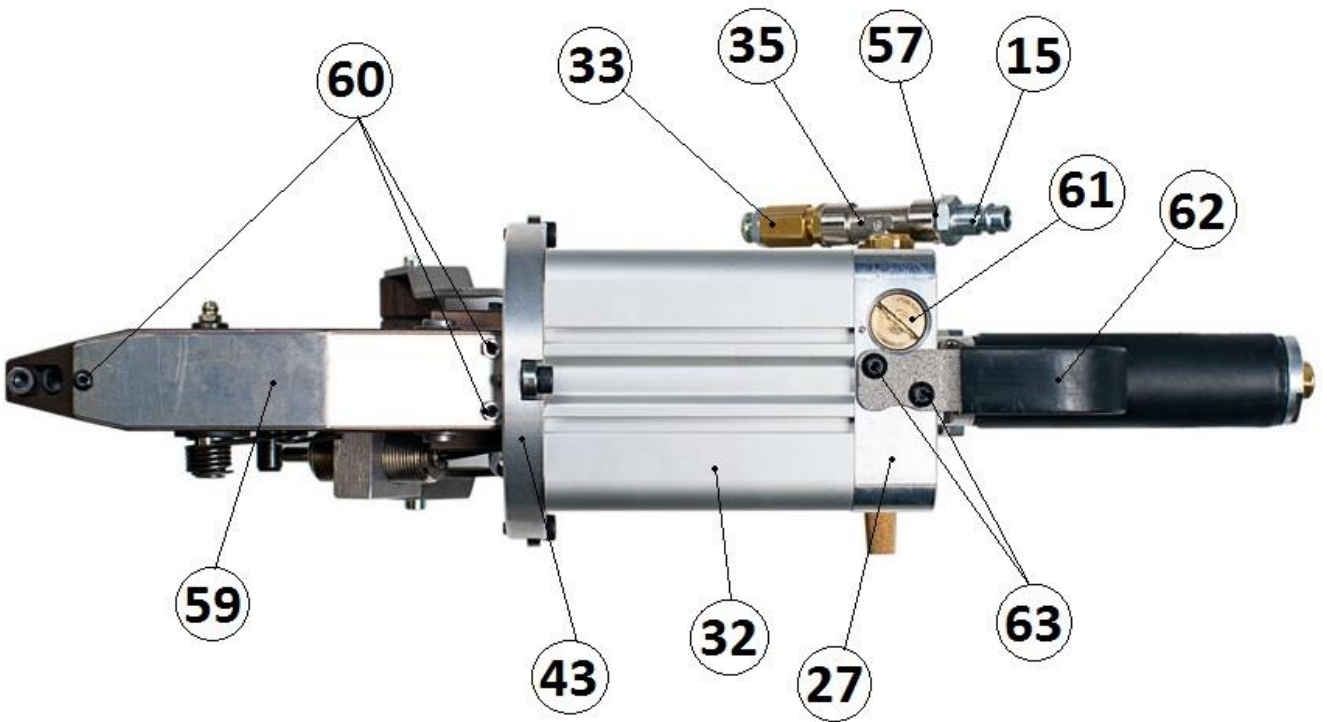
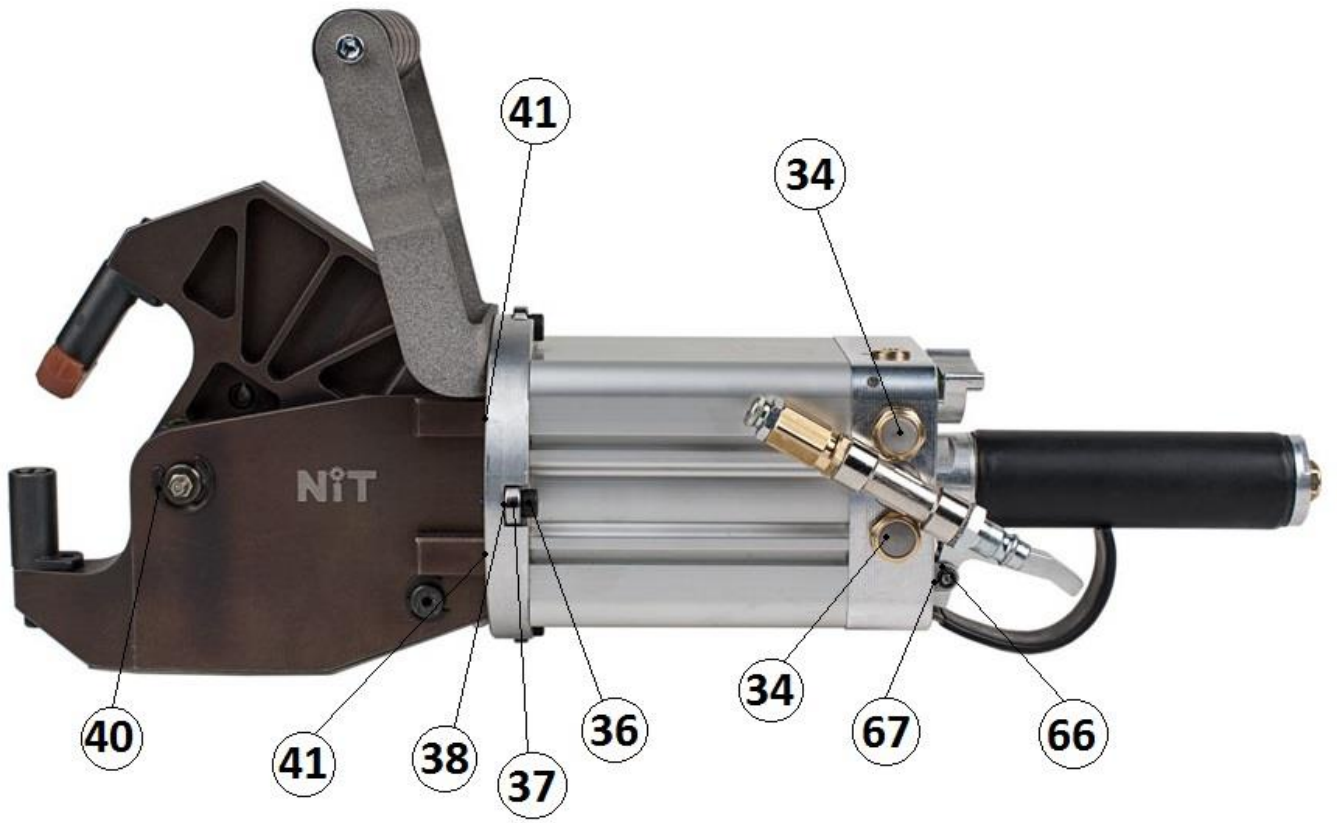
Позиция	Обозначение	Заказной №	
1	Пуансон	Смотри таблицу в разделе «Выбор режущего инструмента»	
2	Матрица (в сборе)	Смотри таблицу в разделе «Выбор режущего инструмента»	
3	Съемник	Смотри схемы 1-6 «Консоли ...»	стр. 13-15, 21-23
4	Стопорный винт ступицы	000386	
5	Консоль <i>режущего инструмента</i> , коромысло	Смотри схемы 1-6 «Консоли ...»	стр. 13-15, 21-23
6	Стопорный винт/штифт крепления <i>режущего инструмента</i>	Смотри схемы 1-6 «Консоли ...»	стр. 13-15, 21-23
7	Подшипник Оси	000484	
8	Консоль <i>режущего инструмента</i> , рама	Смотри схемы 1-6 «Консоли ...»	стр. 13-15, 21-23
9	Крепежный винт консоли коромысла	000437	
10	Эксцентрик	000412	
11	Клавиша	000426	
12	Курок	000427	
13	Основная рукоятка (возвратный цилиндр)	000619	
14	Вспомогательная рукоятка	000419-1	
15	Штуцер быстроразъемный	000297	
16	Рама	000405	
17	Коромысло	000406	
18	Цилиндр раскрытия Коромысла	000440	
19	Винт хомута	000441	
20	Хомут	000415	
21	Эксцентрик-ось	000408-2	
22	Винт фиксации Оси- эксцентрика	000442	
23	Крепежный винт консоли рамы	000438	
24	Стопорный винт Штуцера распределителя	000232	
25	Ось 16,5мм	000404	
26	Штуцер выхлопа	000422	

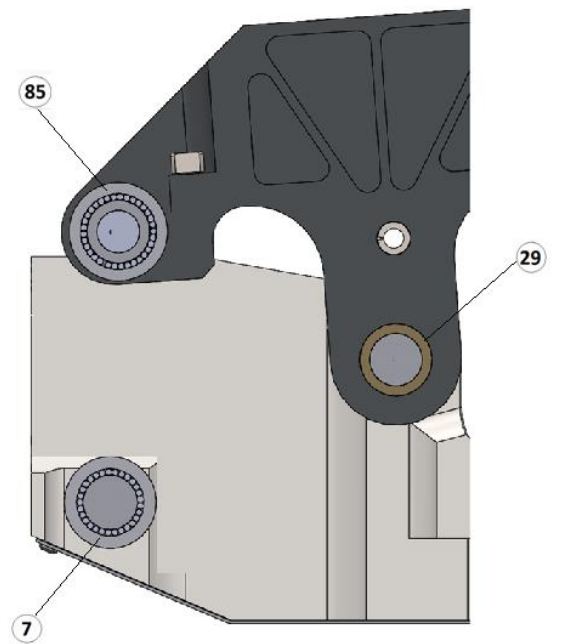
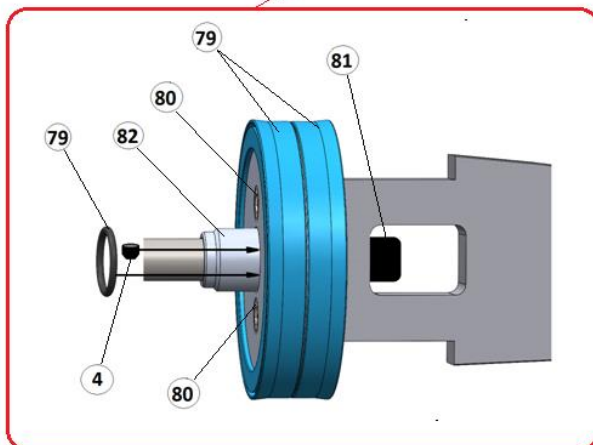
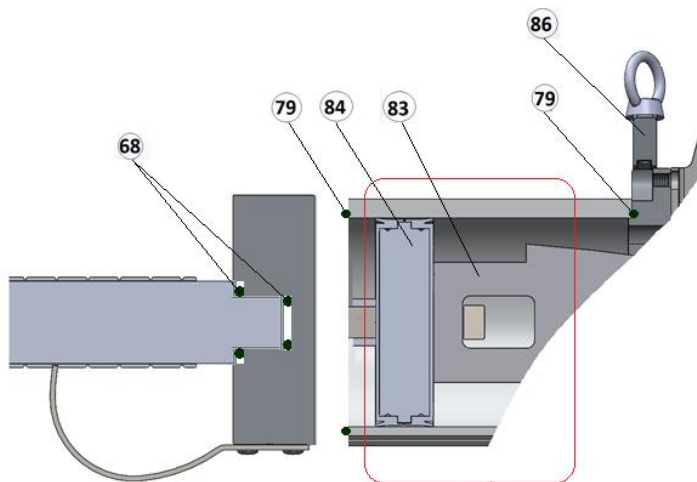
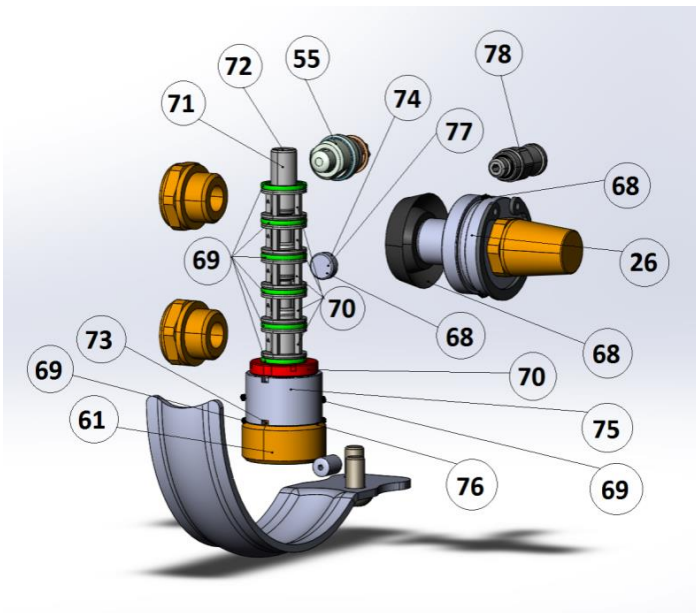
27	Крышка управления	000431	
28	Стопорное кольцо Штуцера выхлопа	000446	
29	Втулка Коромысла	000400	
30	Штуцер распределителя	000430	
31	Глушитель выхлопа	000447	
32	Гильза	000448	
33	Предохранительный клапан	000449	
34	Глушитель распределителя	000450	
35	Тройник	000451	
36	Винт крепления подшипника поворотного кольца	000452	
37	Подшипник поворотного кольца	000453	
38	Шайба подшипника поворотного кольца	000416	
39	Стопорное кольцо оси	000454	
40	Стопорное кольцо Оси- эксцентрика	000455	
41	Винты крепления рамы	000459	
42	Скоба	000402	
43	Диск	000409	
44	Пружина возврата коромысла	000939	
45	Винт крепления диска	000458	
46	Винт левый крепления вспомогательной рукоятки	000268	
47	Винт правый крепления вспомогательной рукоятки	000460	
48	Соединительный винт- стяжка	000461	
49	Стопорное кольцо возвратной пружины	000454	
50	Винт фиксации эксцентрика	000463	
51	Ось Курка	000464	
52	Штифт коромысла	000465	
53	Винт-ось клавиши	000420	
54	Винт крепления Крышки управления	000466	

55	Кнопка привода раскрытия рамы (комплект)	000467-2	
56	Глушитель возвратного цилиндра	000289	
57	Сетчатый фильтр	000468	
58	Трубка D 4x206 мм	000296	
59	Крышка рамы	000413	
60	Винт крепления крышки рамы	000469	
61	Заглушка распределителя	000421	
62	Защита курка	000428	
63	Винты крепления Защиты курка	000470	
64	Пружина курка	000456	
65	Стопорное кольцо оси Курка	000471	
66	Вилка Курка	000425	
67	Винт крепления вилки Курка	000472	
68	Рем комплект Крышки управления (резиновые изделия)	000473	
69	Рем комплект Распределителя (резиновые изделия)	000474	
70	Рем комплект распределителя (пластик)	000475	
71	Плунжер распределителя	000587	
72	Пружина плунжера	000476	
73	Поршень распределителя	000477	
74	Заглушка жиклера	000429	
75	Втулка поршня распределителя	000423	
76	Шайба заглушки распределителя	000445	
77	Жиклер	000478	
78	Фитинг трубки D4	000479	
79	Рем комплект гильзы и поршня (резиновые изделия)	000480-1	
80	Винт крепления клина	000463	
81	Винт штока	000459	
82	Ступица	000401-1	
83	Клин	000407-2	

84	Поршень	000399	
85	Подшипник эксцентрика	000483	
86	Поворотное кольцо	000006	Опция
	Винт поворотного кольца	000298	
	Шайба поворотного кольца	000503	
	Рым болт поворотного кольца	000432	
	Карабин поворотного кольца	000504	
	Вертлюг поворотного кольца	000505	







Puc.16

Заказ запасных частей:

Для того чтобы исключить ошибки при заказе запасных частей, соблюдайте следующие правила.

Укажите в заказе:

- Тип инструмента (модель)
- Серийный номер инструмента
- 6 - значный идентификационный номер запасной части

Направьте Ваш заказ по адресу:

127322, Москва, Огородный проезд, дом 20/27

Тел.: +7 (495) 155-85-28; **+7 (495) 968-92-28;**

e-mail: info@in-new.ru

<http://www.in-new.ru>

Iordanskiy Group

Гарантия:

Компания «НОВЫЕ ИНЖЕНЕРНЫЕ ТЕХНОЛОГИИ» гарантирует надежное качество и безупречную работу при условии соблюдения технических требований, приведенных в руководстве по эксплуатации. На инструмент предоставляется гарантия в течение 12 (двенадцати) месяцев со дня продажи (на территории России и стран СНГ). Условия гарантии описаны в гарантийном талоне (сохраняйте талон в течение всего периода действия гарантии). По вопросам предоставления гарантии обращайтесь по вышеуказанному адресу.

Дополнение:

Все права на эту документацию, а также все права на копирование, распространение и перевод принадлежат компании «НОВЫЕ ИНЖЕНЕРНЫЕ ТЕХНОЛОГИИ». Компания оставляет за собой право вносить изменения в данную документацию.

