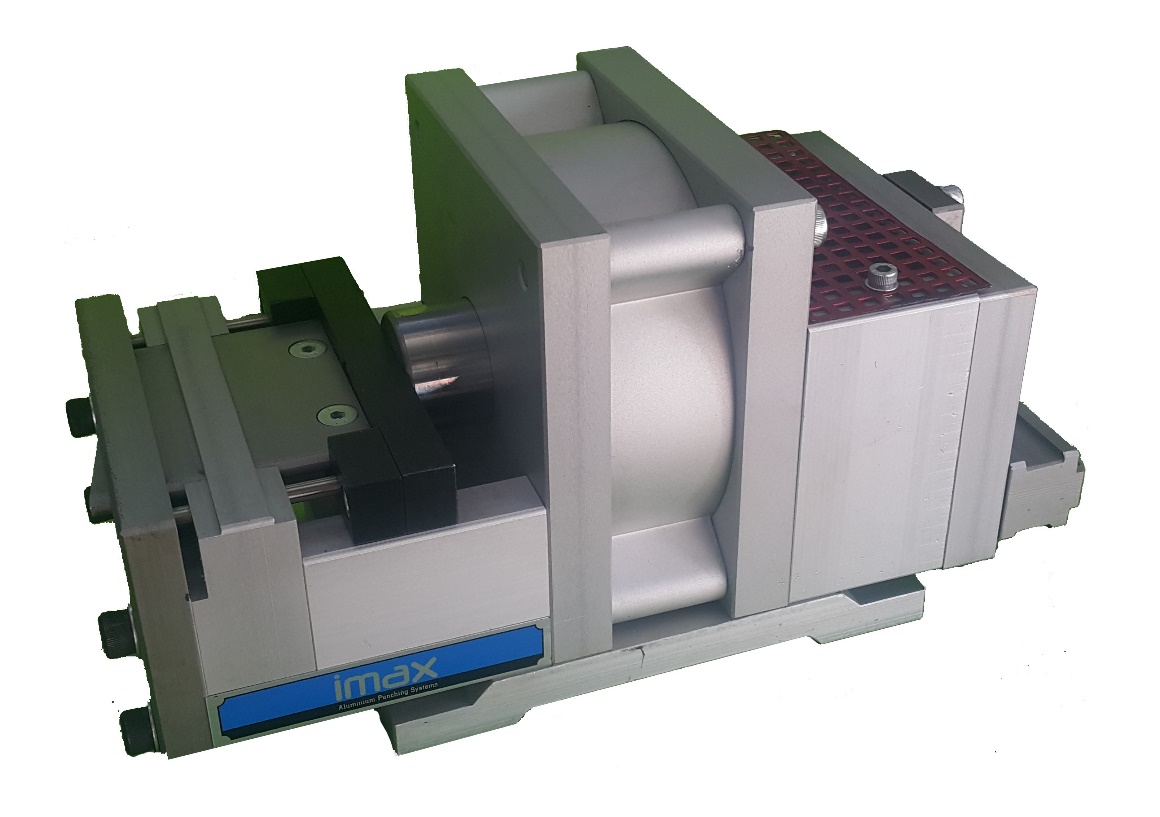
****

****

|  |
| --- |
| **P400 MINI** |

**Пневмопресс для обработки фасадных алюминиевых систем**

**Инструкция по эксплуатации**

**Разработан и изготовлен производителем оборудования IMAX**

[**www.imaxpunch.com**](http://www.imaxpunch.com)

**Профессиональным системам- профессиональные решения!**

Оглавление

[**1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ 3**](#_Toc473288157)

[**1.1 ОПИСАНИЕ 3**](#_Toc473288158)

[**1.2 РАБОЧЕЕ ДАВЛЕНИЕ 3**](#_Toc473288159)

[**1.3 ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ. 3**](#_Toc473288160)

[**1.4 ИДЕНТИФИКАЦИЯ ОБОРУДОВАНИЯ. 3**](#_Toc473288161)

[**2. БЕЗОПАСНОСТЬ РАБОТЫ С ПРЕССОМ. 4**](#_Toc473288162)

[***2.1 ПЛАКАТ ПО БЕЗОПАСНОСТИ ДОЛЖЕН БЫТЬ РАСПОЛОЖЕН РЯДОМ С* ПНЕВМОПРЕССОМ, НА ВИДНОМ МЕСТЕ. ПОЖАЛУЙСТА, СТРОГО СЛЕДУЙТЕ УКАЗАННЫМ НА ПЛАКАТЕ ИНСТРУКЦИЯМ! 4**](#_Toc473288163)

[**3. МОНТАЖ 6**](#_Toc473288164)

[**3.1 ПЕРЕМЕЩЕНИЕ ПРЕССА 6**](#_Toc473288165)

[**3.2 ПРИСОЕДИНЕНИЕ ВОЗДУХА 6**](#_Toc473288166)

[**3.3 УСТАНОВКА ИНСТРУМЕНТА. 6**](#_Toc473288167)

[**4. ТЕХОБСЛУЖИВАНИЕ 8**](#_Toc473288168)

[**4.1 СМАЗКА 8**](#_Toc473288169)

[**4.2 ЧИСТКА 9**](#_Toc473288170)

[**4.3 СЖАТЫЙ ВОЗДУХ. 10**](#_Toc473288171)

[**4.4 ПОЛОМКИ ИЛИ НЕИСПРАВНОСТИ ИНСТРУМЕНТА 11**](#_Toc473288172)

[**5. СЕРВИСНОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ 11**](#_Toc473288173)

[**5.1 КОНТАКТЫ 11**](#_Toc473288174)

[**5.2 ЗАПРОС НА СЕРВИСНОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ 12**](#_Toc473288175)

[**6. ИСПОЛЬЗОВАНИЕ 12**](#_Toc473288176)

[**6.1 ПРИМЕНЕНИЕ 12**](#_Toc473288177)

[**6.2 УСТАНОВКА ПРОФИЛЯ. 12**](#_Toc473288178)

[**7. ОГРАНИЧЕННАЯ ГАРАНТИЯ 13**](#_Toc473288179)

[**7.1. ГАРАНТИЙНЫЕ УСЛОВИЯ 13**](#_Toc473288180)

**8.** **СХЕМА ВЫПОЛНЯЕМЫХ ОПРЕЦИЙ,** **СПЕЦИФИКАЦИЯ ДЕТАЛЕЙ…....................................................................................14**

# 1. Общие сведения

## 1.1 ОПИСАНИЕ

Пневмопресс предназначен для выполнения операций по пробивке монтажных отверстий в системах алюминиевых профилей, используемых для производства оконных конструкций.

Перед началом работы, пожалуйста, ознакомьтесь с инструкцией по использованию пневмопресса, и внимательно соблюдайте условия техники безопасности. Необходимо строгое следование настоящей инструкции! Несоблюдение правил эксплуатации может привести к травмам и возможному сбою работы оборудования.

## 1.2 РАБОЧЕЕ ДАВЛЕНИЕ

6 Бар, Усилие 2 т

9 Бар, Усилие 3 т

1 N = 0,102 кг, 1 т = 1000 кг

Вес оборудования нетто – 11,5 кг.

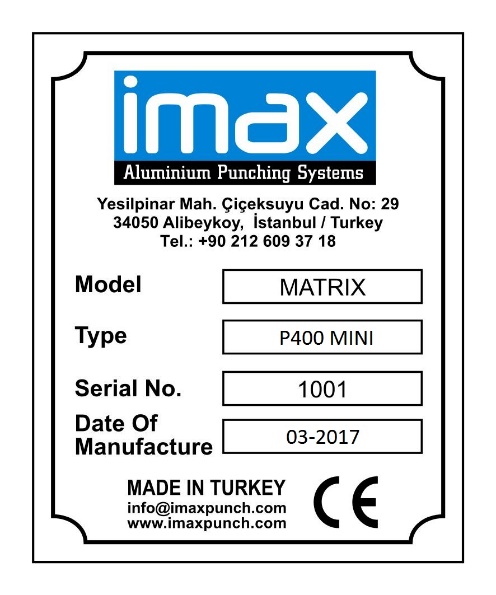
Вес оборудования брутто – 12,5 кг.

## 1.3 ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ.

IMAX P-400 Mini Punch Press: 32 cm X 16 cm X 18 cm

1.4 Идентификация оборудования.

Название, модель и серийный номер указаны на этикетке, на передней части пресса. Данные о каждом прессе зарегистрированы в соответствии серийным номером.



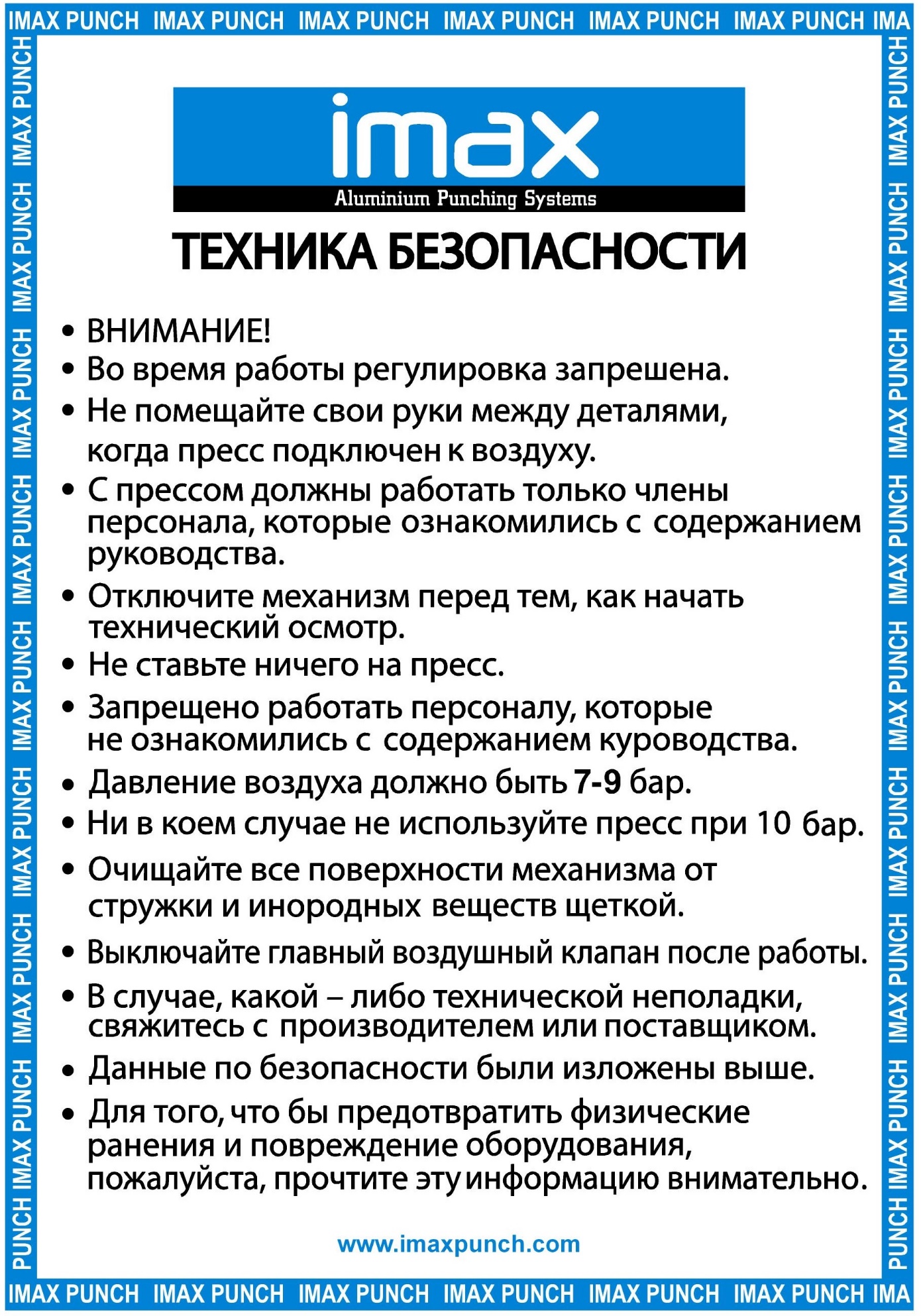
# 2. Безопасность работы с прессом.

2.1 Плакат по безопасности должен быть расположен рядом с **пневмопрессом, на видном месте. Пожалуйста, строго следуйте указанным на плакате инструкциям**!

\*\*\*Персонал, работающий с пневмопрессом, обязательно должен поддерживать алюминиевый профиль обеими руками.

\*\*\*К работе с пневмопрессом допускается только обученный и прошедший инструктаж по технике безопасности персонал. Люди, имеющие физические и психические нарушения, к работе с пневмопрессом не допускаются. Не допускайте детей к пневмопрессу!

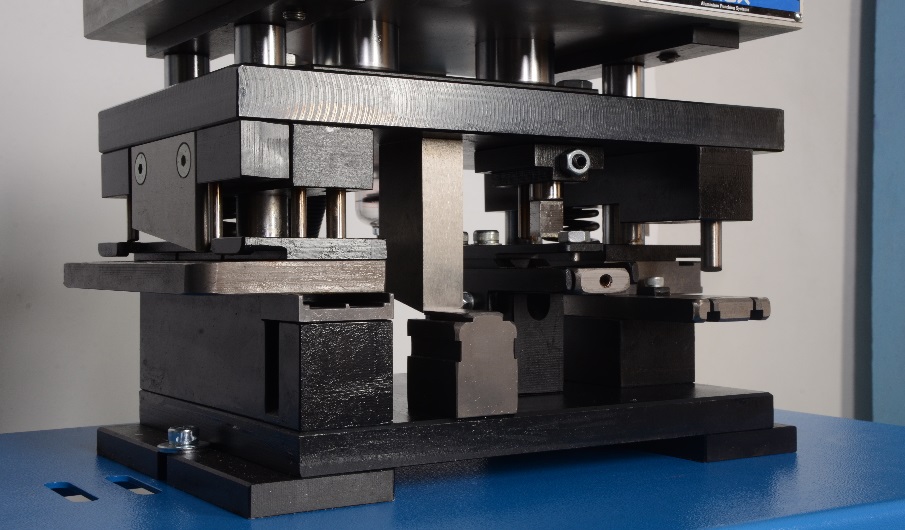




# 

# 3. Монтаж

## 3.1 Перемещение пресса

При перемещении пресса, не дотрагивайтесь до острых кромок инструмента. Это может привести к травмам.

Пресс должен быть зафиксированным к столу двумя винтами.

## 3.2 ПРИСОЕДИНЕНИЕ ВОЗДУХА

Давления воздуха должно быть 6 - 8 Бар. НИКОГДА не используйте давление воздуха выше, чем 10 Бар. Подсоединение при ¼ BSP. Пневмопресс работает при подаче рабочего давления.

## 

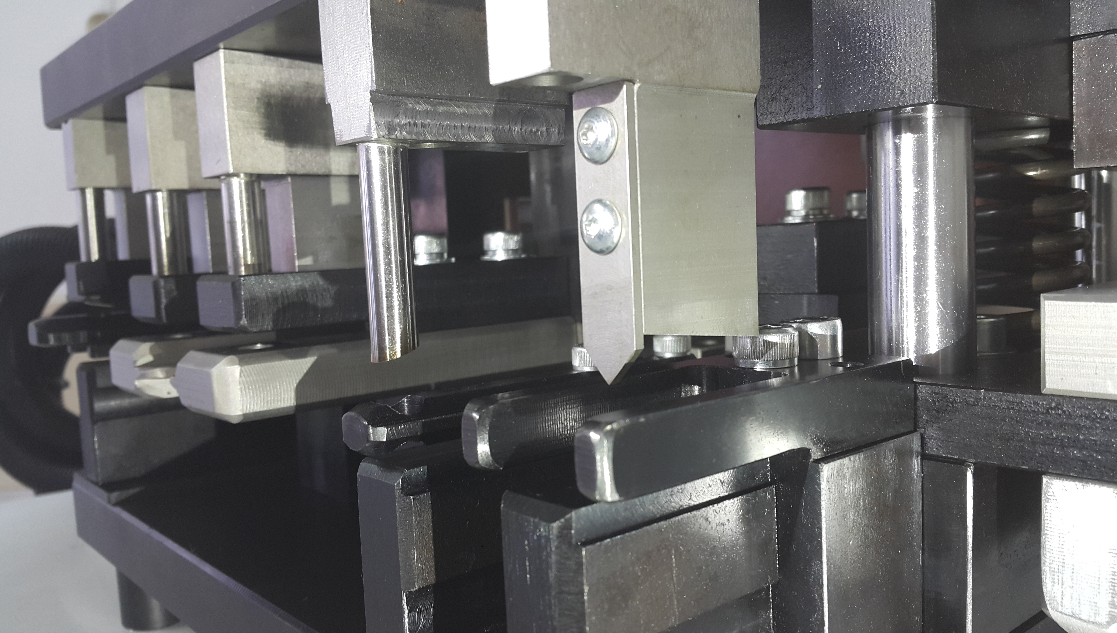
## 3.3 УСТАНОВКА ИНСТРУМЕНТА.

На прессе должен быть установлен только оригинальный инструмент.

Внимательно наблюдайте за тем, чтобы при ремонте на прессе были установлены только стандартные оригинальные серийные запчасти.

**ПОДСКАЗКА 1 :**

Если режущий инструмент касается посадочного места - значит деталь зафиксирована неправильно.



**ПОДСКАЗКА 2 :** Большинство деталей доступны визуальному контролю.

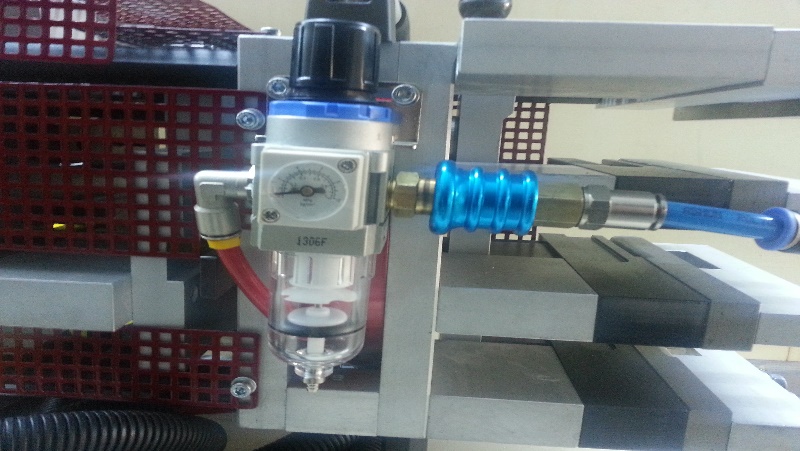
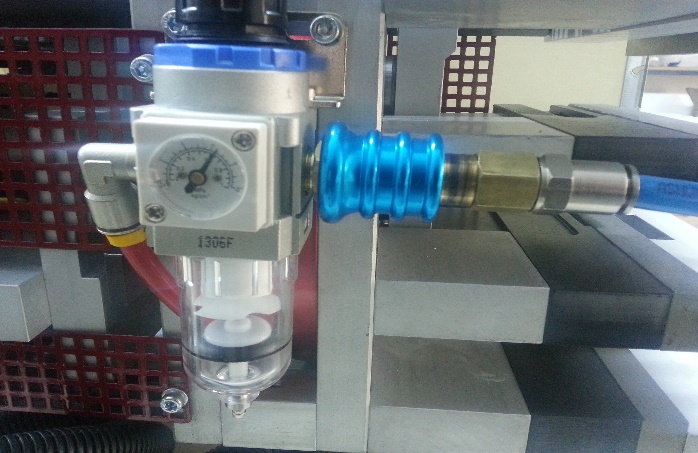
**ПОДСКАЗКА 3:** Чтобы закрутить винты, можно использовать шестигранный регулировочный ключ .

# 4. Техобслуживание

## 4.1 СМАЗКА

## 4.2 ЧИСТКА

Очищайте пресс с помощью сжатого воздуха от алюминиевых остатков. Пресс должен всегда содержаться в чистоте. Используйте защитные очки, чтобы защитить глаза. Если вам необходимо использовать ваши руки перед чисткой станка отключите подачу и освободите воздух в системе.



*Воздух ВЫКЛ*

*Воздух ВКЛ*

Накрывайте станок после использования.

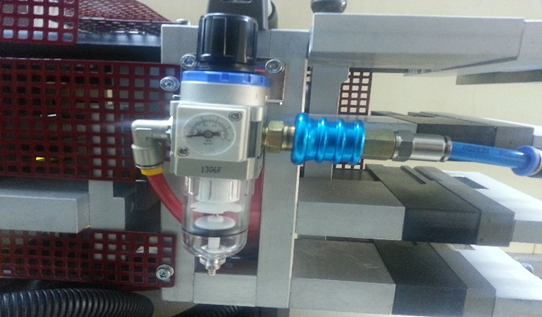
Для предотвращения коррозии периодически производите смазку режущих деталей и ходовых частей станка средствами технического обслуживания указанными в таблице.

## 4.3 СЖАТЫЙ ВОЗДУХ.

Подавайте сухой сжатый воздух. Влажный воздух может разрушить резиновый поршень. Вы можете избежать этого, поставив фильтр. Пресс работает при давлении 6-8. бар. Обычно этого достаточно для работы с алюминиевым профилем. Если пресс движется очень медленно, продуйте воздушные фильтры в педали указанные на рисунке (глушители).



Подсоединение воздуха.



## 4.4 ПОЛОМКИ ИЛИ НЕИСПРАВНОСТИ ИНСТРУМЕНТА

Если вы считаете, что пресс работает неправильно, обратитесь к производителю.

К неправильной работе или поломкам относятся:

1. Сломался инструмент

2. Неправильная вырубка ножей

3. Профиль плохо заходит

4. Профиль плохо выходит

5. Царапает поверхность профиля

При использовании пресса в течение длительного времени, после осмотра, изношенные части должны быть заменены уполномоченным техническим специалистом.

# 5. Сервисное обслуживание

## 5.1 КОНТАКТЫ

1. İmax Panç Sistemleri

Yesilpınar mah. Çiçeksuyu cad.

No : 29 Alibeyköy-Eyup

İstanbul- Turkıye

Tel: +90 212 609 37 18

Fax: +90 212 609 37 19

Email: info@imaxpunch.com

Web sayfası: [www.imaxpunch.com](http://www.imaxpunch.com/)

## 5.2 ЗАПРОС НА СЕРВИСНОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Пожалуйста, для определения поломанной детали посмотрите номер детали машины в инструкции для использования. Отправьте код производителю “IMAX PUNCHING SYSTEMS”. Перед тем как отправить аппарат в пункт обслуживания очистите машину с помощью воздуха. Отправьте вместе с деталью образцы профилей для тестирования

# 6. Использование

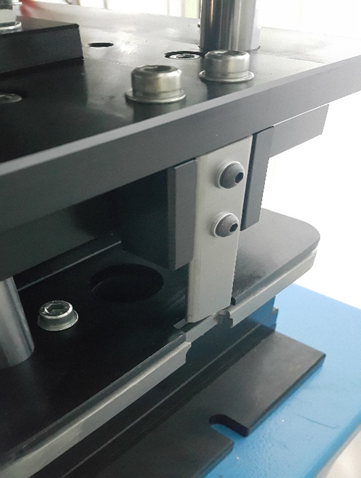
## 6.1 ПРИМЕНЕНИЕ

Пожалуйста, для работы со станком следуйте инструкции указанной в конце брошюры. На каждом рисунке кратко показаны виды действий по правильной установке профилей, подгонки, резки и обработки.

## 6.2 УСТАНОВКА ПРОФИЛЯ.

Обязательно используйте опору или подставку для длинных профилей. Перед началом пробивки или вырубки на прессе, убедитесь в том, правильно ли подходят части профиля.

При каждом рабочем ходе пневмопресса выполняется только одна операция.

# 7. Ограниченная гарантия

## 7.1. ГАРАНТИЙНЫЕ УСЛОВИЯ

**1. Гарантийный срок составляет 1 год с даты приемки оборудования.**

**2. Отправьте по гарантии неисправные части: неподходящие под профиль, нережущие пробивные ножи станка в специализированный центр дилера или производителя "IMAX PUNCH SYSTEMS".**

**3.** **Модифицированные или добавленные части неспециализированным представителем вне гарантии.**

**4. Вне гарантии также неисправные части, которые были заменены самостоятельно неспециализированным представителем .**

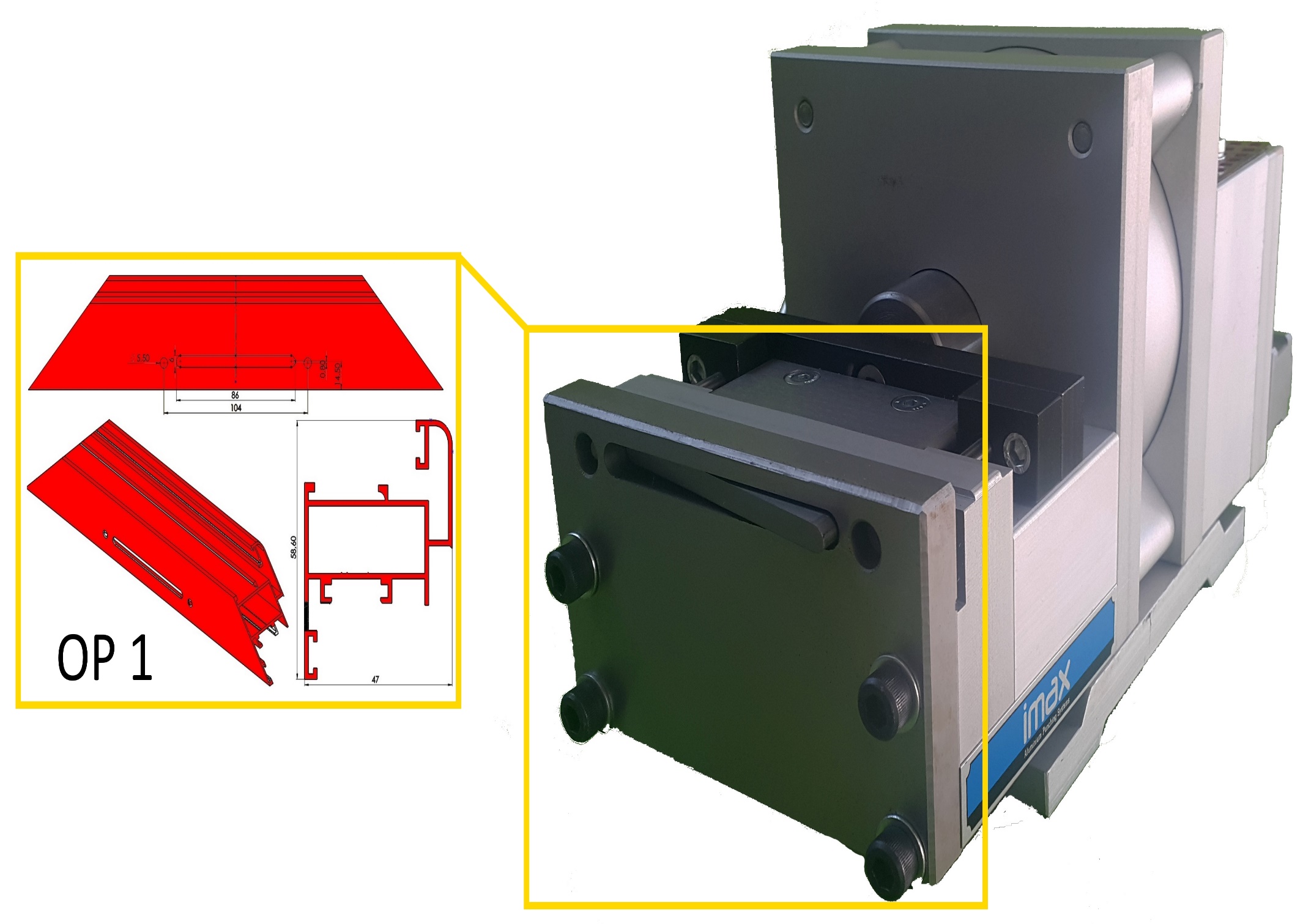
Перед началом работы с пневмопрессом внимательно ознакомьтесь с инструкцией по его использованию.

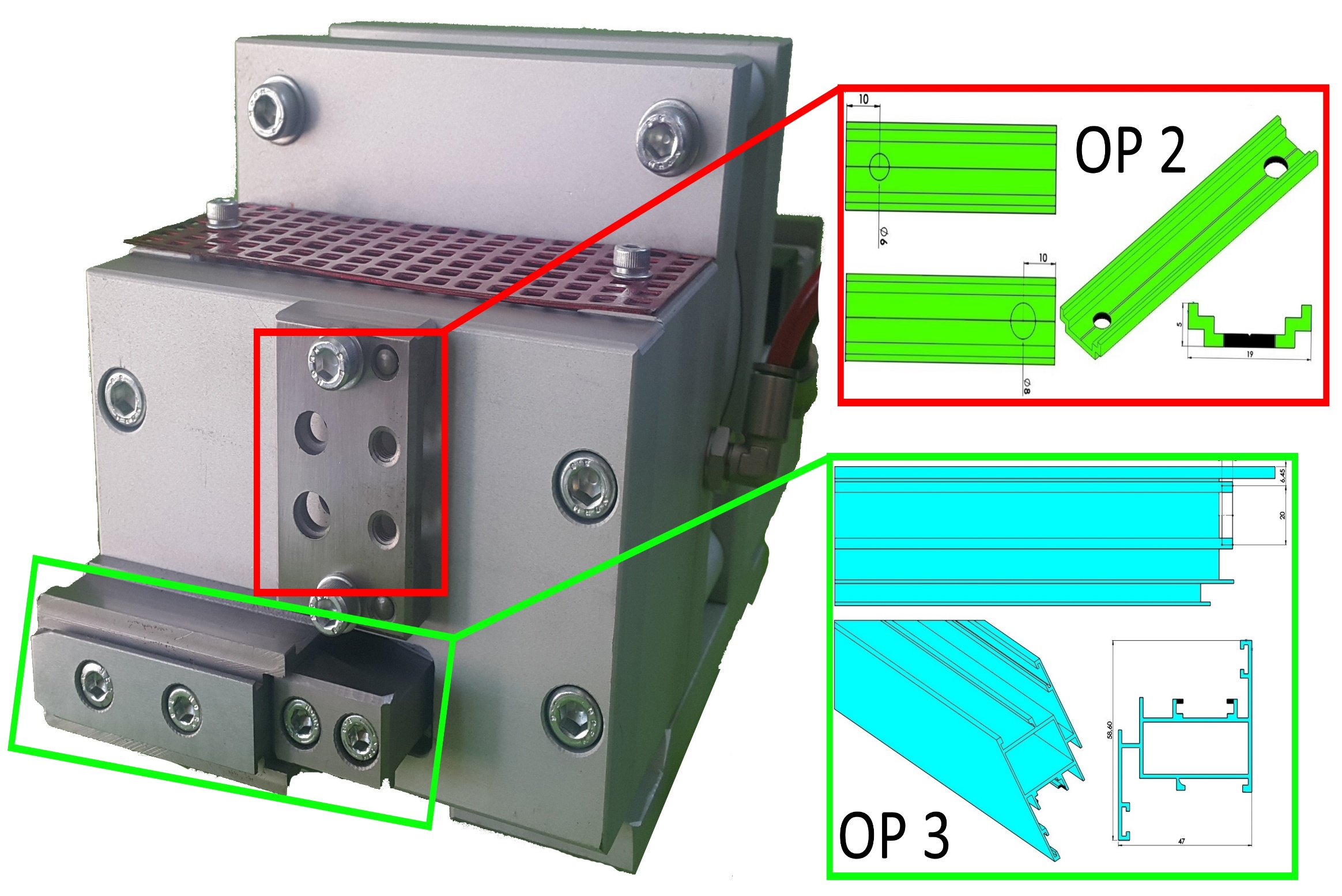
Для надежной и долговечной работы оборудования необходимо соблюдать условия его эксплуатации и технического обслуживания.

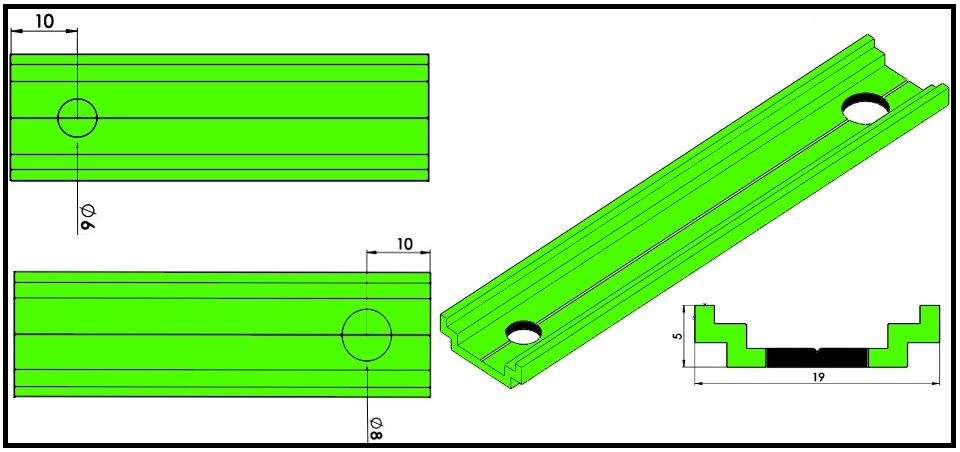
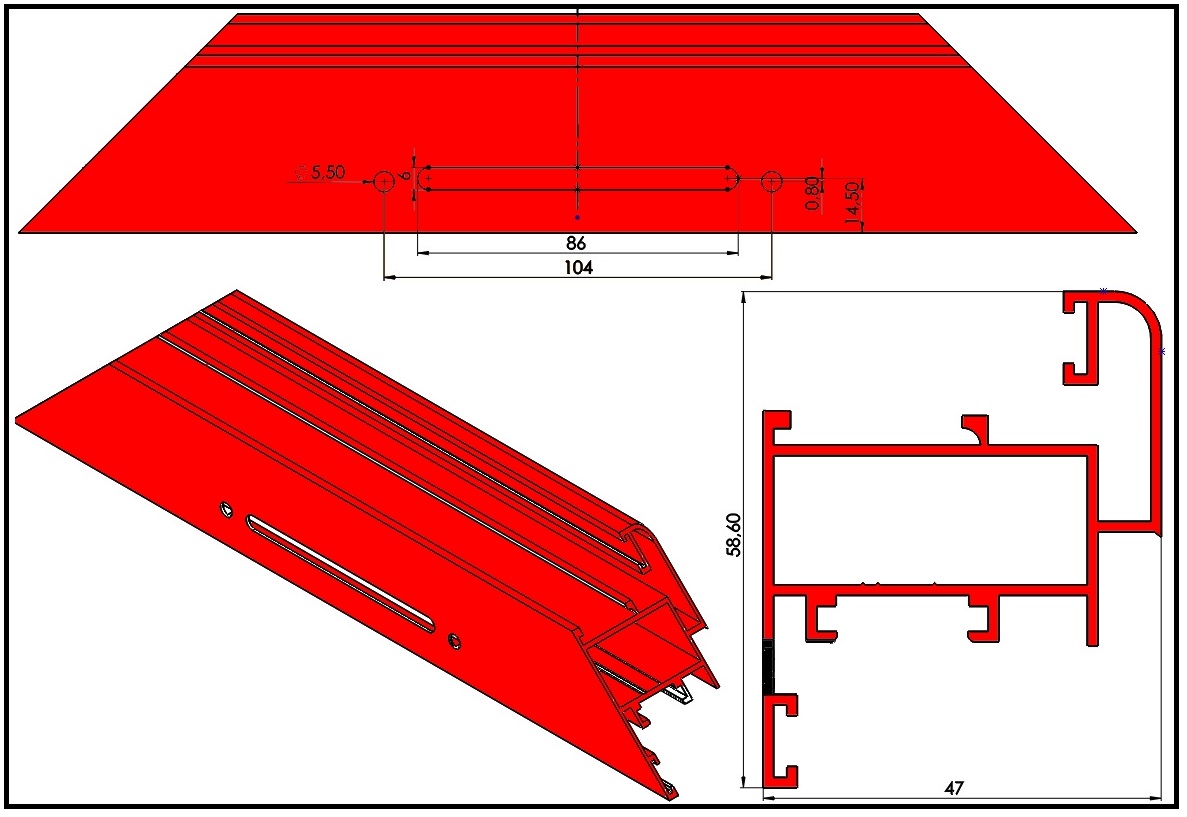
IMAX

PUNCHING SYSTEMS



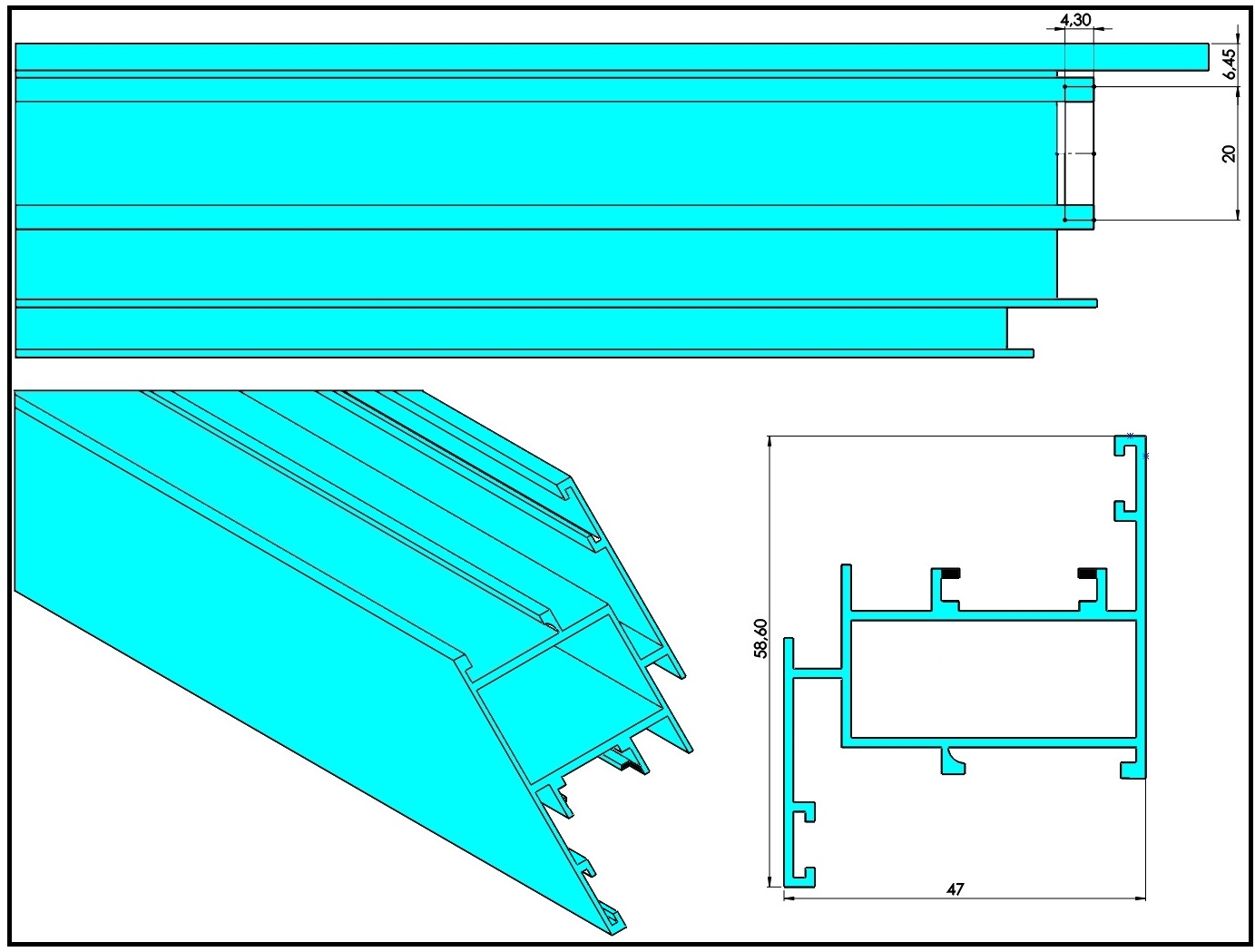
8. СХЕМА ВЫПОЛНЯЕМЫХ ОПРЕЦИЙ, СПЕЦИФИКАЦИЯ ДЕТАЛЕЙ





**OP 2**

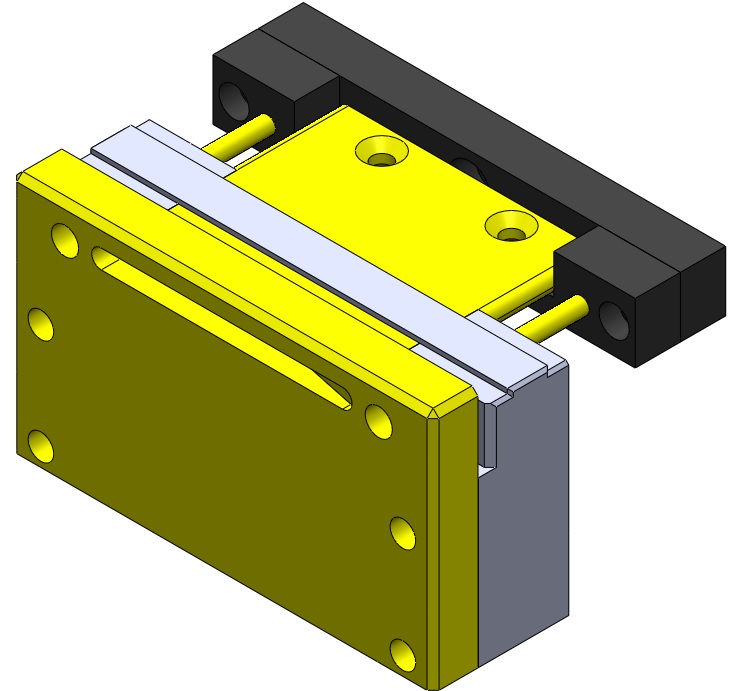
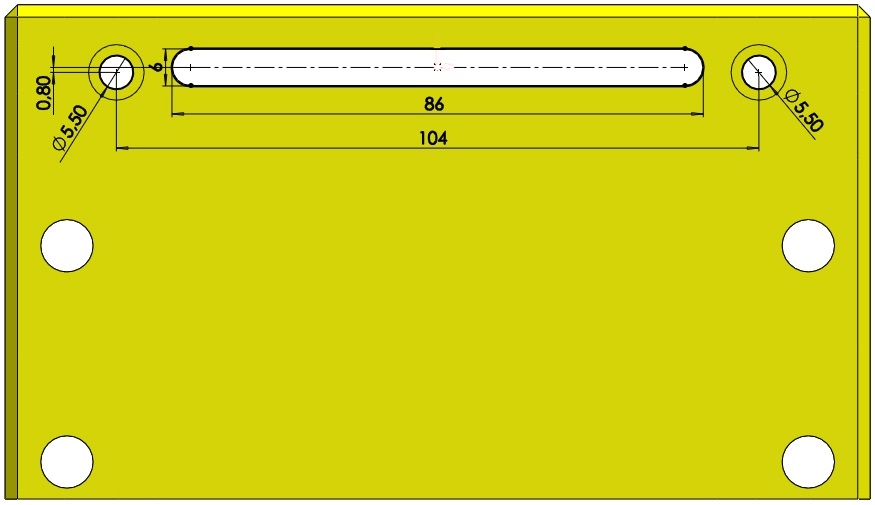
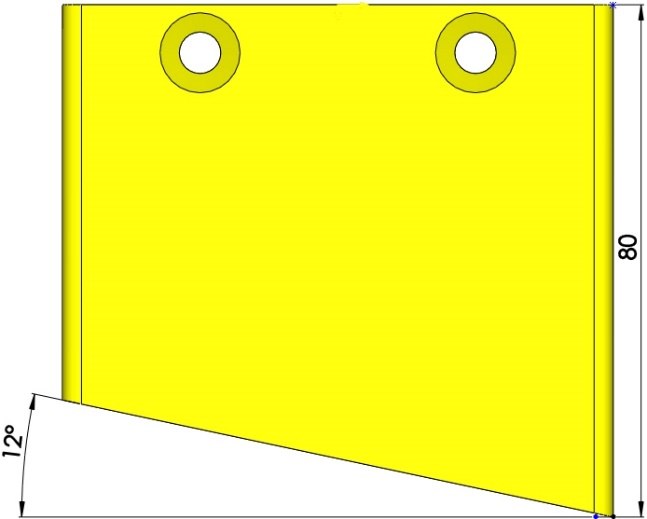
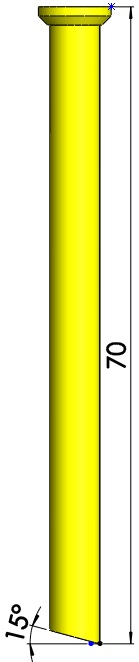
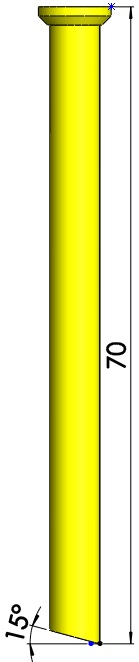
**OP 1**



**OP 3**

**8.1 PARÇA LİSTESİ**

**P400 MINI 1003A – 1003B**



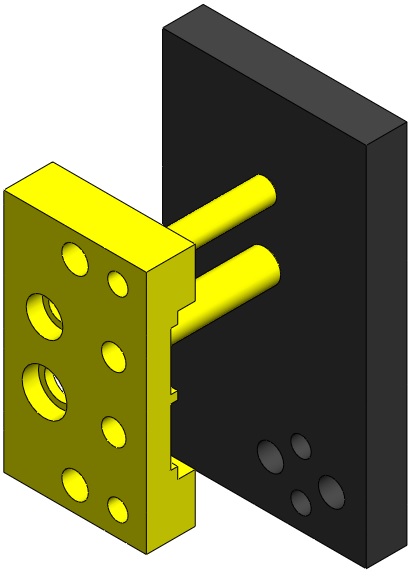
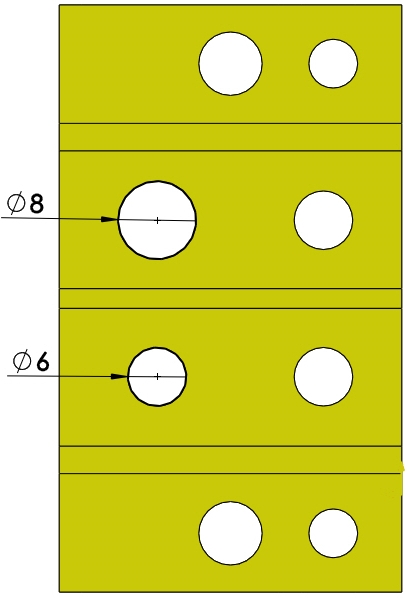
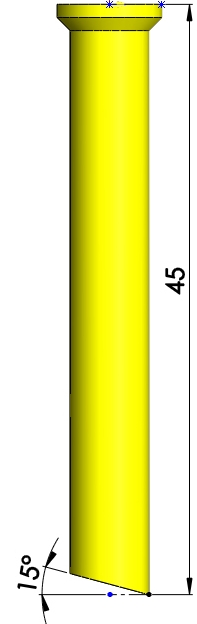
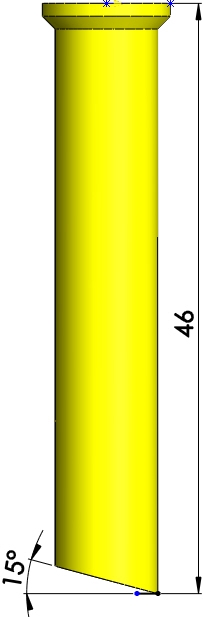
**P400 MINI 1003A – 1003B**

**P400 MINI 1002**

**P400 MINI 1001**

**P400 MINI 1002**

**P400 MINI 1001**

****

**P400 MINI 2003**

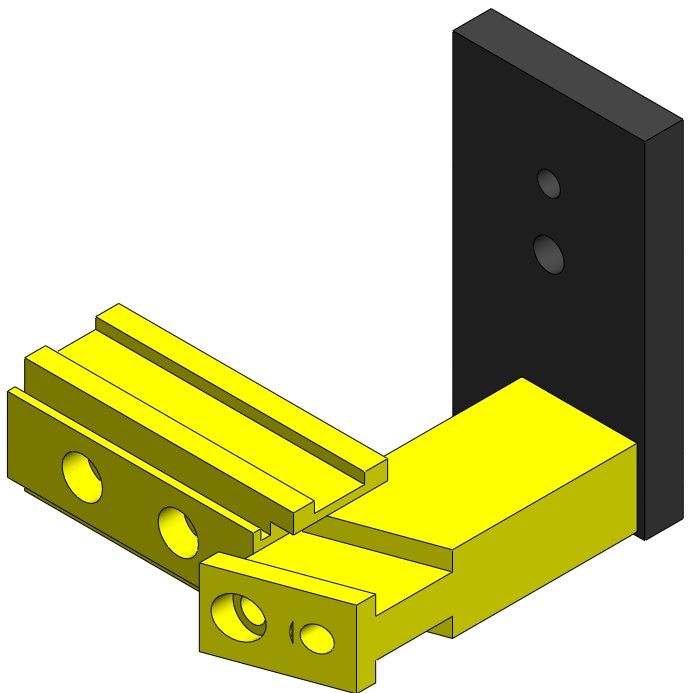
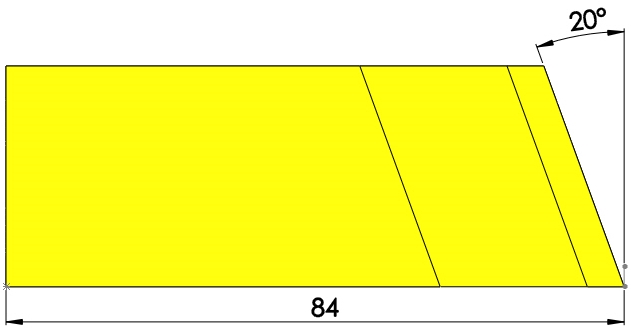
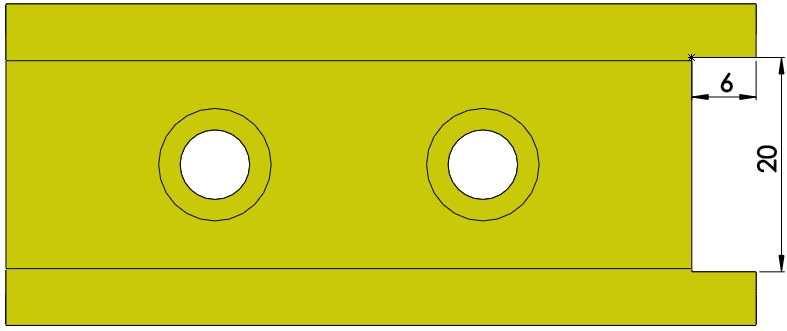
**P400 MINI 2002**

**P400 MINI 2001**

**P400 MINI 2003**

**P400 MINI 2002**

**P400 MINI 2001**

****

**P400 MINI 3002**

**P400 MINI 3001**

**P400 MINI 3002**

**P400 MINI 3001**