

REALIT[®]

Y0299

СИСТЕМА

RF 50

CE

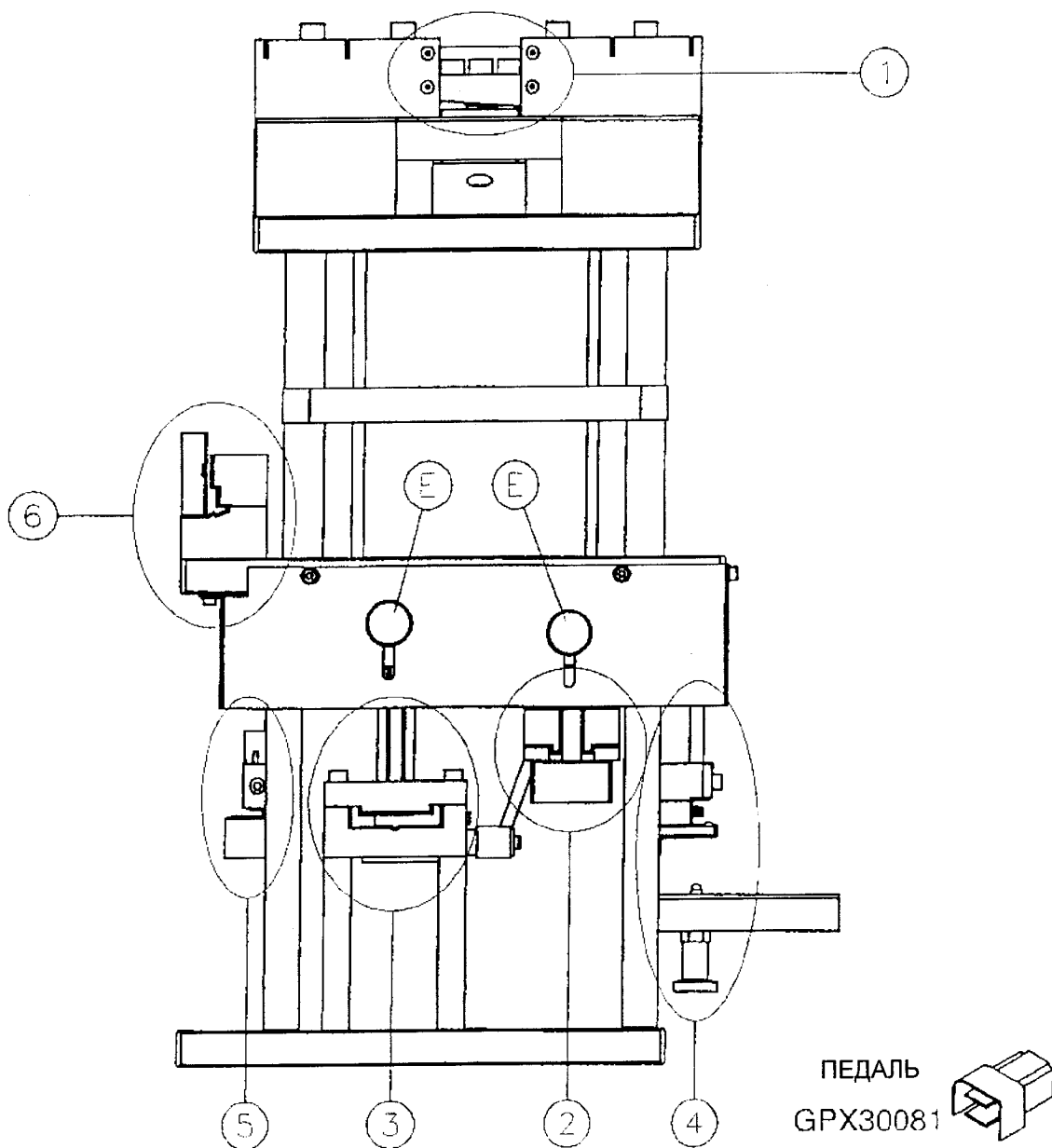
11/06

COMALL

ALUMINIUM MACHINERY

ИНСТРУКЦИЯ
ПО РАБОТЕ НА ПРОБИВНОМ ПРЕССЕ

ПРОБИВНОЙ ПРЕСС

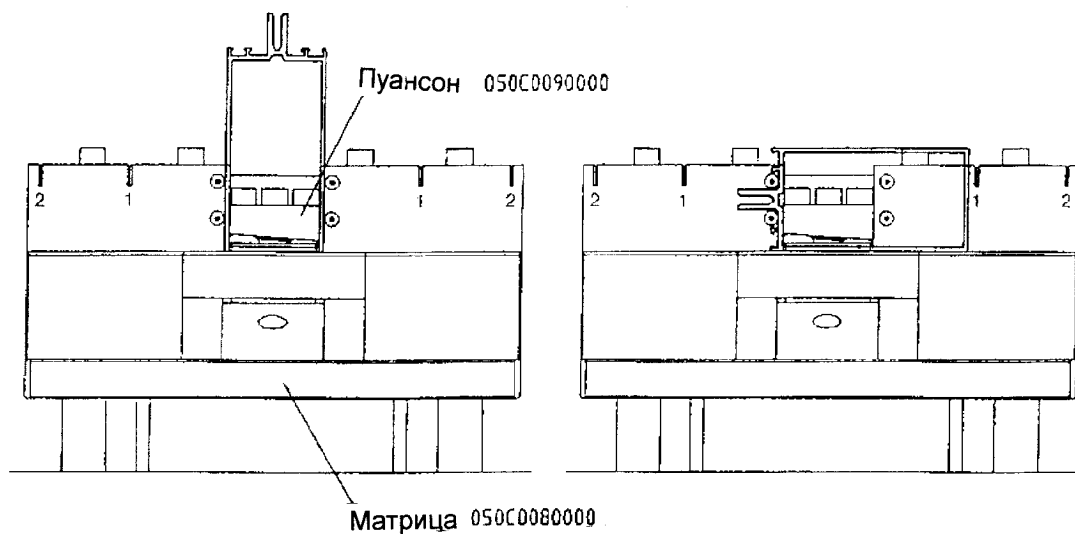


ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

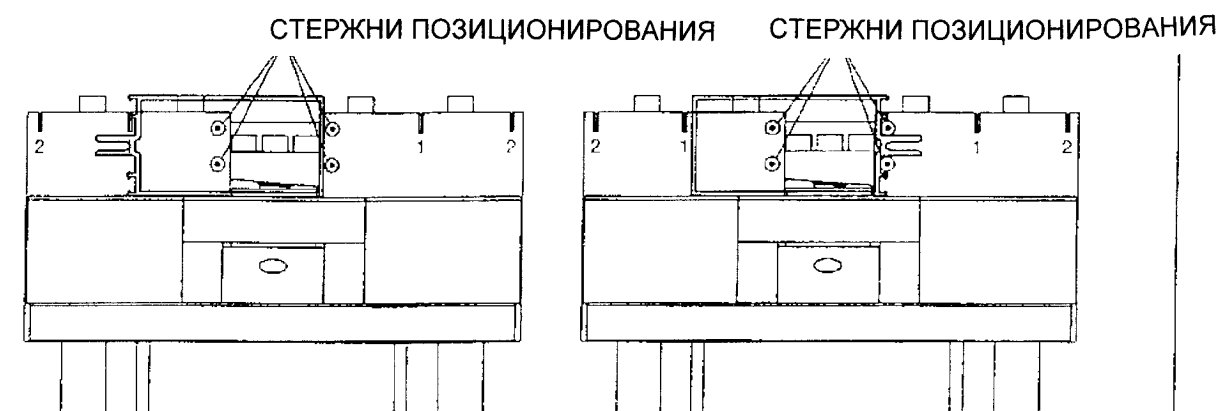
Цилиндр:	D=200мм
Кол-во камер:	2
Ход цилиндра:	20 мм
Рабочее давление:	6 Бар
Усилие:	3480 кг
Потребление воздуха:	14,8 л/цикл
Габаритные размеры:	570x370x565(высота)
Вес:	100 кг

ОПЕРАЦИЯ №1
ОБРАБОТКА РИГЕЛЕЙ

RE 6022...RE 6028, RE 6030...RE 6033



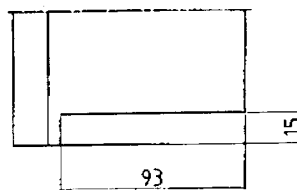
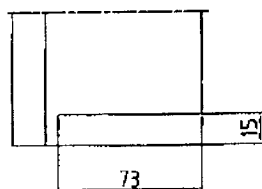
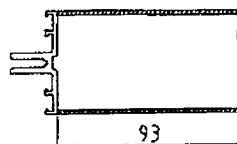
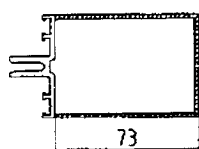
- 1) Вставить профиль как показано на рисунке и нажав на педаль, пробить нижнюю часть камеры



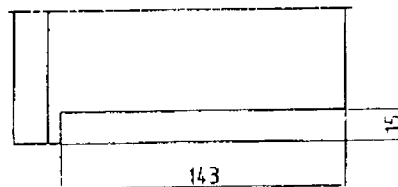
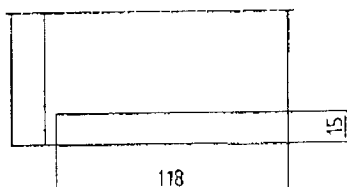
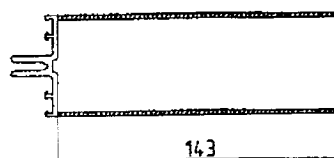
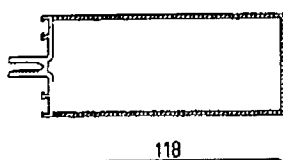
- 2) Повернуть профиль на 90°. Вставить профиль между стержнями и пуансоном и пробить стенку профиля
Переместить профиль до соответствующей видимой метки и пробить остаток стенки
- 3) Повернуть профиль на 180° и повторить операцию.

Метка №1 для обработки профилей RE 6023...RE 6025, RE 6030, RE 6031
Метка №2 для обработки профилей RE 6026...RE 6028, RE 6032, RE 6033

ОПЕРАЦИЯ №1
ОБРАБОТКА РИГЕЛЯ
на примерах RE 6030, RE 6031, RE 6032, RE 6033

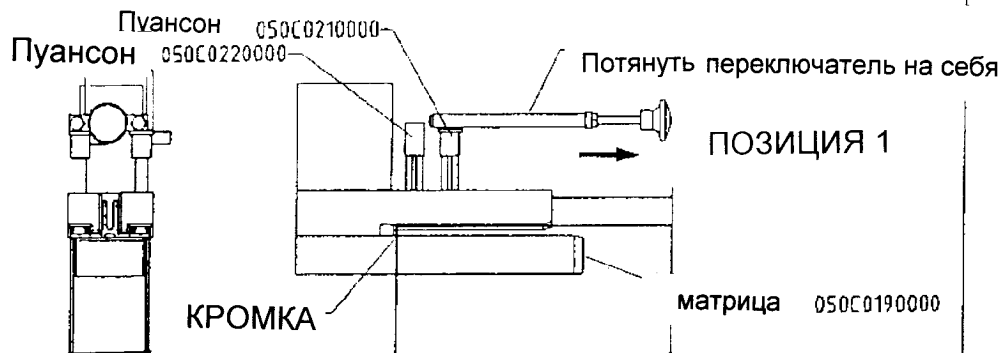


Операция для профилей RE 6030 и RE6031

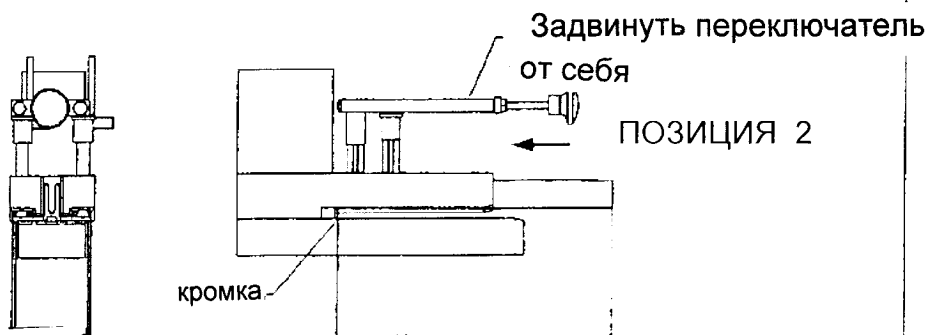
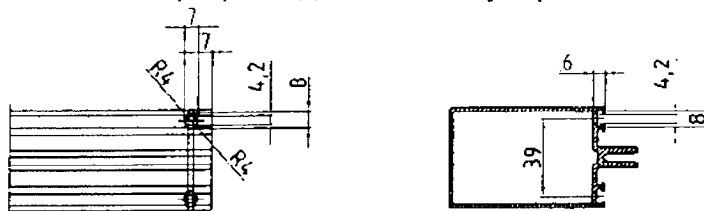


Операция для профилей RE 6032 и RE6033

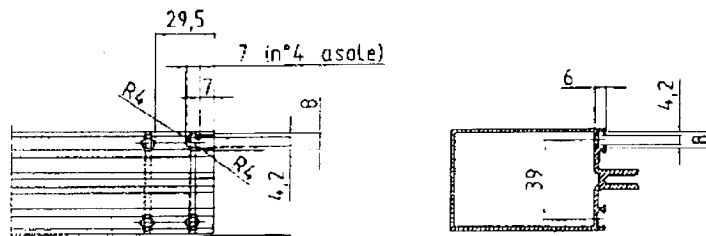
**ОПЕРАЦИЯ №2
ПРОБИВКА ДВОЙНОГО ОТВЕРСТИЯ
в ригеле**



ПОЗИЦИЯ 1 . Пробивка 1 всегда осуществляется с вытянутым на себя переключателем
Вставить профиль до жесткого упора и выполнить операцию

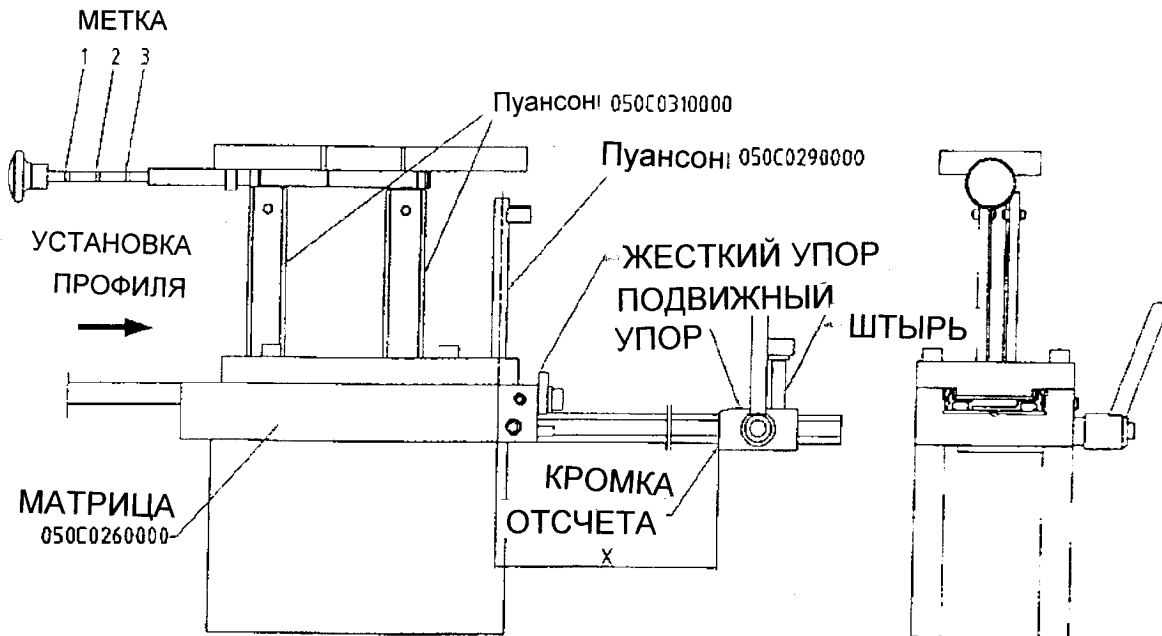


ПОЗИЦИЯ 2. Пробивка всегда выполняется с задвинутым от себя переключателем
Вставить профиль до жесткого упора и выполнить операцию



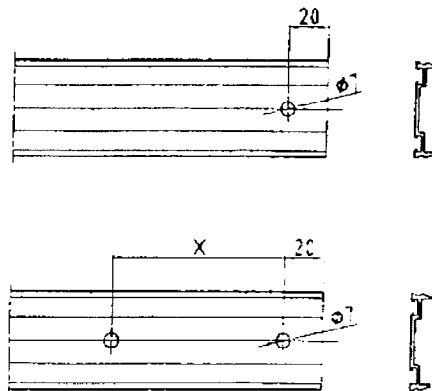
ОПЕРАЦИЯ №3

Пробивка отверстия D=7мм и паза 5x20



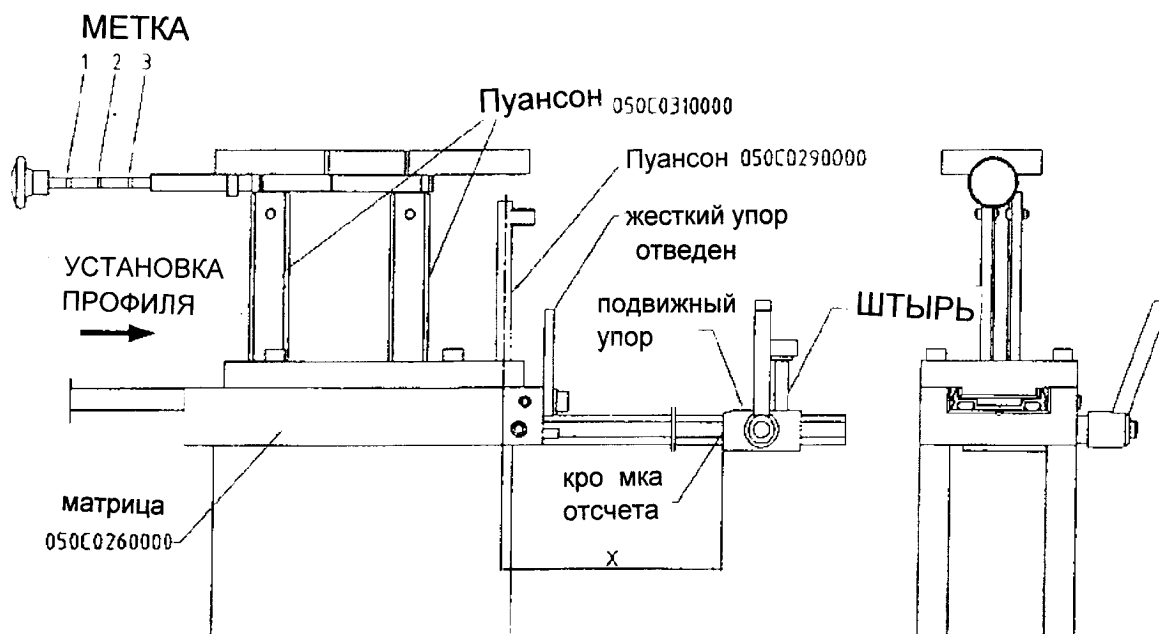
Для получения только отверстия D=7 необходимо перевести переключатель на метку 2 и вставить профиль до упора и осуществить операцию

Для работ с шагом, отсчет производится относительно пробитого отверстия. Убрать жесткий упор, продвинуть вперед профиль до передвижного упора, отмечая комку отсчета на необходимую величину. Вставить штырь в предварительно сделанное отверстие и произвести пробивку.

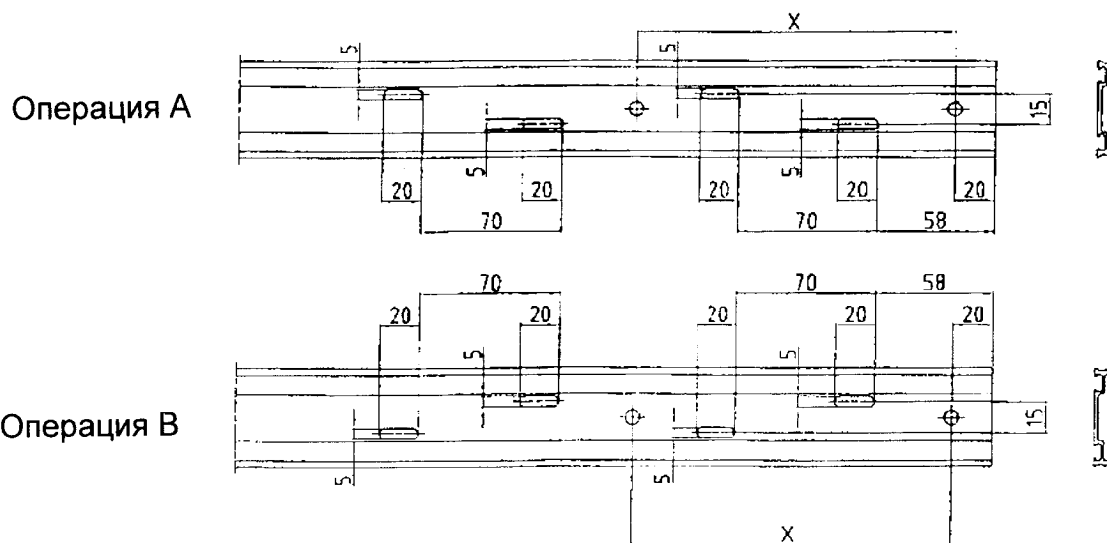


ОПЕРАЦИЯ ДЛЯ ПРОФИЛЯ: RE 6050

ОПЕРАЦИЯ №3
Пробивка отверстия D=7мм и паза 5x20



Выставить переключатель по метке 1 для осуществления операции А.
 Выставить переключатель по метке 3 для осуществления операции В.
 Выравнивать кромку отсчета на величину чтобы получить необходимый шаг
 Зафиксировать подвижный упор. Выдвинуть профиль до подвижного упора
 Вставить штырь в предварительно сделанное отверстие и произвести пробивку



ОПЕРАЦИЯ ДЛЯ ПРОФИЛЯ: RE 6050

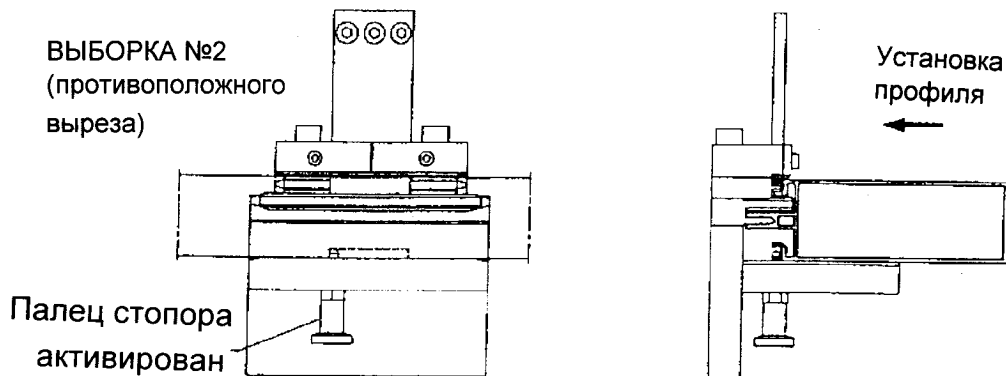
ОПЕРАЦИЯ №4
ВЫБОРКА ПАЗА 6X50

в прижимной планке

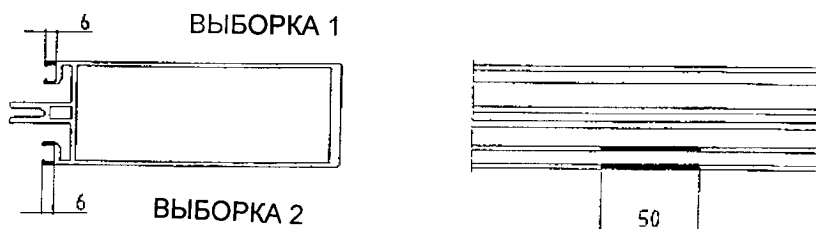


Примечание: Чтобы избежать поломки, извлекая профиль удостовериться, что пробитый остаток удален

Извлечь палец, потянув вниз и повернув его. Вставить профиль таким образом, чтобы центр обработки был выровнен относительно видимого отсчета.

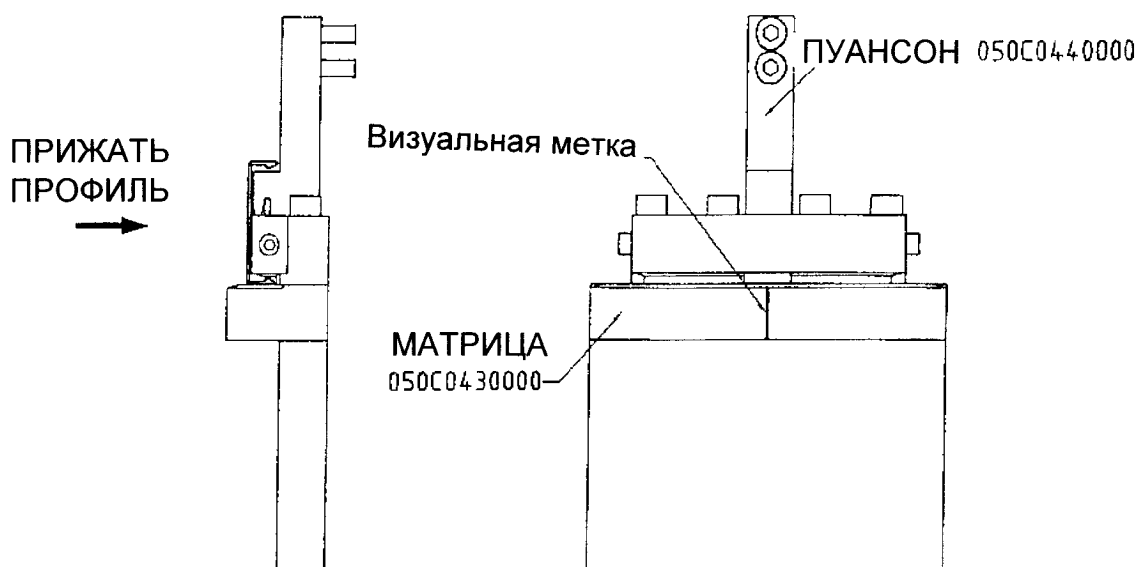


Повернуть профиль на 180°. Активировать стопорный палец, вращая его. Вставить профиль чтобы стопор оказался внутри предшествующей выборки. установить профиль до упора против стопорного пальца (как на рисунке)

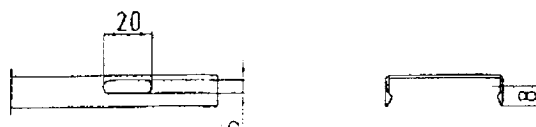


ОПЕРАЦИЯ ДЛЯ ПРОФИЛЕЙ: RE 6000...RE 6006

ОПЕРАЦИЯ №5
ПРОБИВКА ПАЗА 5X20
в декоративной крышке

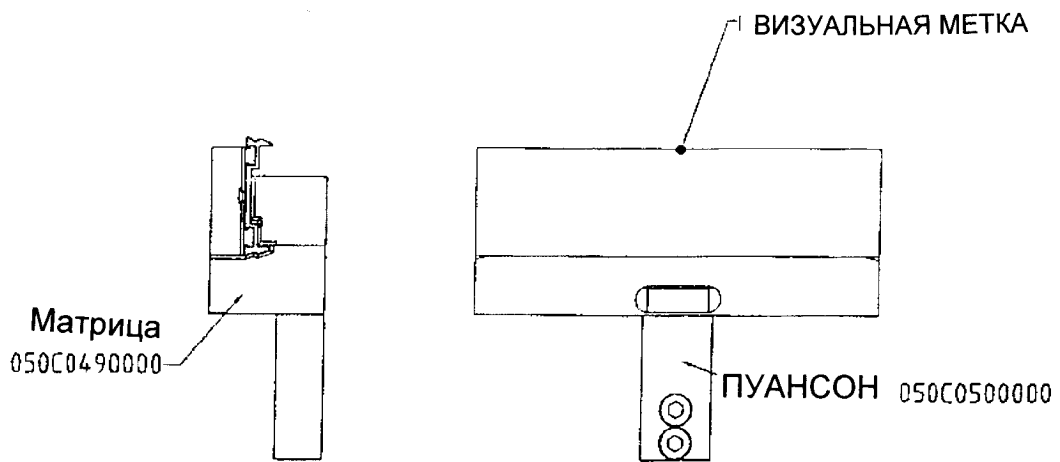


Вставить профиль, визуальная метка показывает центр прорези

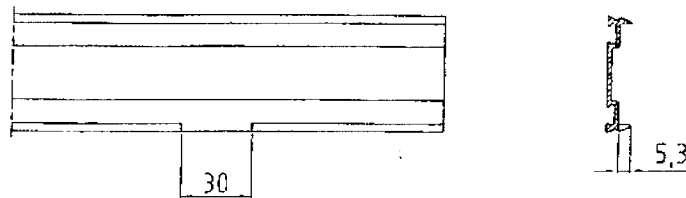


ОПЕРАЦИЯ ДЛЯ ПРОФИЛЯ: RE6070

**ОПЕРАЦИЯ №6
ПРОБИВКА ВЫРЕЗА 5,3X30**



Вставить профиль, визуальная метка показывает центр прорези



ОПЕРАЦИЯ ДЛЯ ПРОФИЛЯ: RE6050