

ПРЕСС РУЧНОЙ ДЛЯ ПРОСЕЧКИ ПРОФИЛЯ

Инструкция по эксплуатации

Перед эксплуатацией пресса ручного для просечки профиля (в дальнейшем «пресс») внимательно ознакомьтесь с инструкцией.

1. Назначение изделия.

Прессы НАДИ 043.921.003 СБ и НАДИ 043.921.004 СБ предназначены для просечки прямоугольных пазов в спецпрофиле. Климатическое исполнение «У3», категория размещения по ГОСТ 15150 (эксплуатация в помещениях с искусственно регулируемыми климатическими условиями, например, в закрытых отапливаемых или охлаждаемых и вентилируемых производственных и других, в том числе хорошо вентилируемых подземных помещениях).

2. Техническая характеристика.

Пресс изготавливается двух типов:

1. НАДИ 043.921.003СБ -вертикальный (рис.1)

Длина просечки – 20 мм

Покрытие – гальваническое

Масса, кг не более-1,6

Габаритные размеры, мм не более: 340x83x47

2. Тип Б. НАДИ 043.921.004СБ –горизонтальный (рис.2)

Длина просечки –10 мм

Покрытие - гальваническое

Масса, кг не более-1,5

Габаритные размеры, мм не более: 340x83x47

3. Состав изделия и комплект поставки.

В состав изделия входят (рис. 1, рис. 2): корпус 1, рычаг 2, нож 3, ось 4, упор 5.

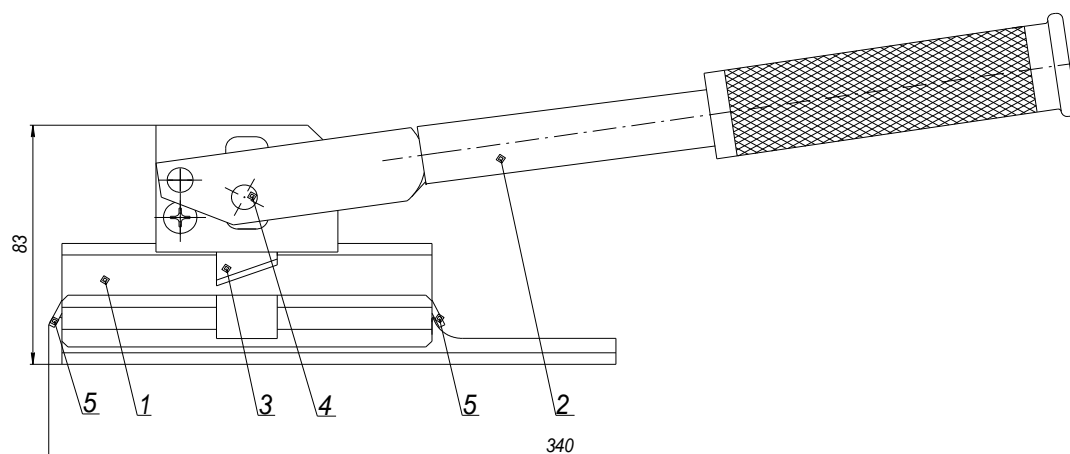


Рис.1

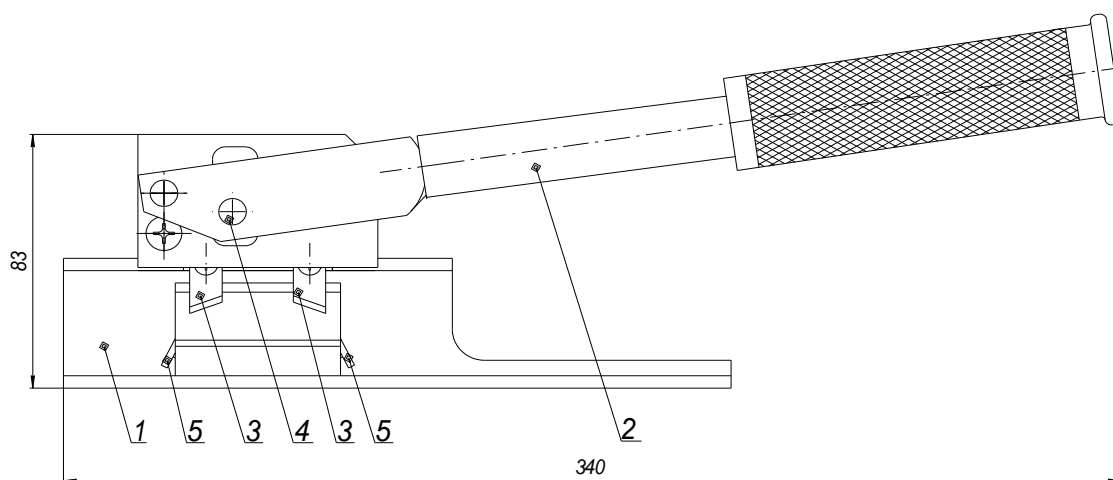


Рис.2

В комплект поставки входят:
Пресс НАДИ 043.921.003 –1 шт.
Пресс НАДИ 043.921.004 –1 шт.
Инструкция по эксплуатации –1 шт.
Упаковка–1 шт.

4. Подготовка к работе и порядок работы.

Подготовка к работе:

1. Извлечь комплект прессов из упаковки и проверить их целостность.
2. Проверить затяжку всех крепежных элементов.
3. Установить пресс на горизонтальную, твердую, ровную поверхность.
4. Проверить перемещение ножа 3 путем перемещения рычага 2 вверх и вниз. Перемещение ножа должно проходить без заеданий и заклинивания.

Внимание: Перед установкой спецпрофиля в пресс необходимо убедиться, что торец спецпрофиля был срезан под углом $90^{\circ}\pm 3^{\circ}$, что позволит провести точную просечку пазов (см. рис.3). Необходимо обеспечить отсутствие заусенки на торце спецпрофиля.

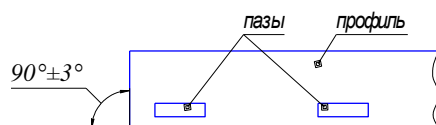


Рис. 3

Порядок работы:

1. Поднять рычаг 2 до упора вверх.
2. Установить спецпрофиль в корпус 1 пресса до упора в упор 5.
3. Осуществить просечку паза (или пазов) в спецпрофиле путем подачи рычага 2 вниз до упора.
4. Поднять рычаг 2 до упора вверх.
5. Извлечь спецпрофиль из корпуса пресса.

5. Требования безопасности

К работе с прессом допускаются лица, изучившие инструкцию по эксплуатации, прошедшие инструктаж и ознакомленные с работой пресса.

При работе с прессом не допускается применение вспомогательных рычагов для удлинения рычага 2 и просечка ударными нагрузками. Статическая нагрузка на рычаг 2 не более 25 кг.

6. Обслуживание пресса для просечки профиля.

Следить за наличием смазки на трущихся поверхностях пресса. При необходимости нанести на трущиеся поверхности смазку ЦИАТИМ-201 ГОСТ 6267-74.

При затуплении ножа 3 (необходимая для просечки нагрузка на рычаг 2 более 25 кг.) необходима его перезаточка. После износа нож следует заменить.

7. Гарантийные обязательства

Изготовитель гарантирует исправную работу пресса в течение 12 месяцев со дня продажи при условии соблюдения потребителем правил эксплуатации.