Установочный «Комплект +30Х для матриц» состоит из 3-х узлов (рис. 1, слева направо) и поставляется с крепежом:

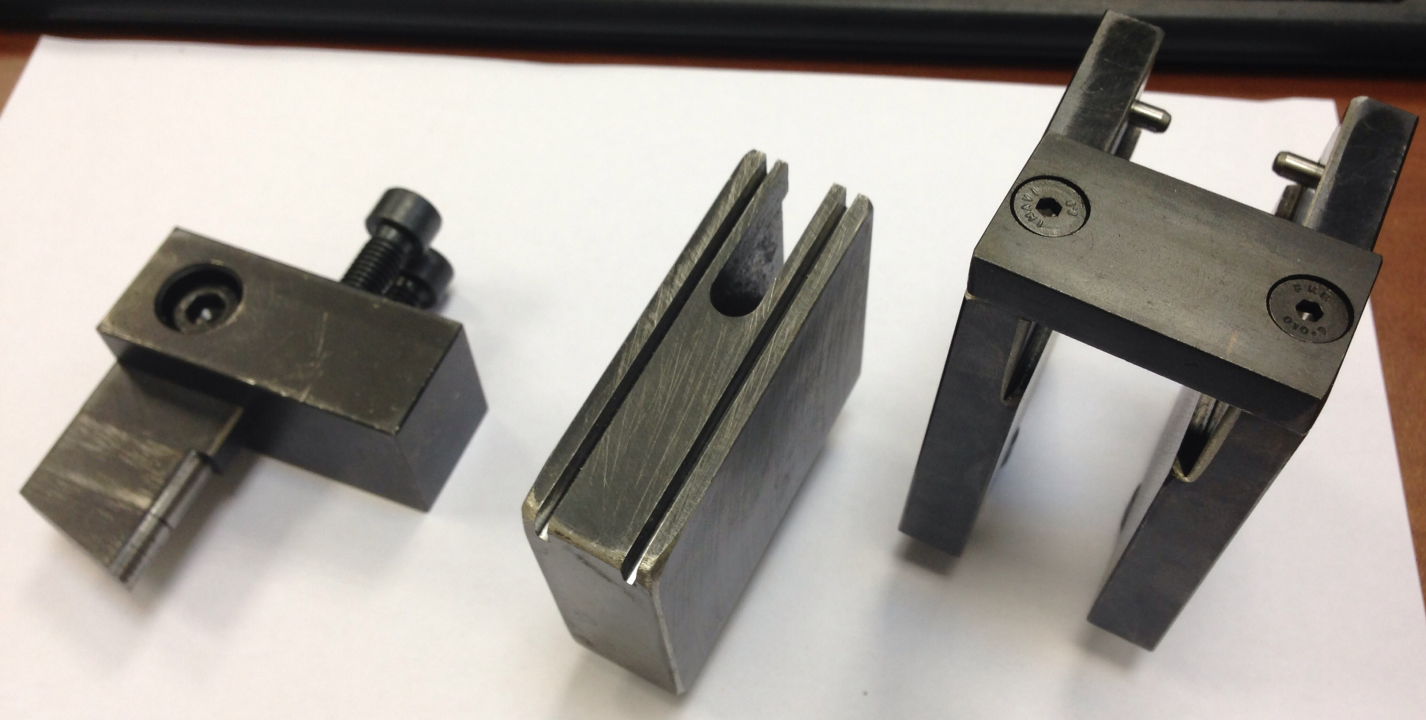


рис.1

1. Нож с подвесным блоком (+2 болта) – узел I

2. Нижняя опора профиля (+2 штифт, +1 болт) – узел II

3. Боковые (слева/справа) опоры профиля (по 2 штифта, по 1 болту) с ограничителем вертикального перемещения профиля – узел III

Перед установкой необходимо:

**Убедиться, что подача сжатого воздуха на пневмопресс перекрыта – создать видимый разрыв пневмомагистрали, отсоединив пневмотрубки от пресса!**

1. Удалить из установочных узлов болты.

2. Нанести на них тонким слоем консистентную смазку (солидол, литол, циатим).

3. Очистить отверстия для штифтов в матрице от возможного загрязнения.

4. Смазать эти отверстия любым машинным маслом.

Порядок установки:

1. Установить болты крепления узла I в предназначенные для этого отверстия в верхней плите матрицы (рис. 2):

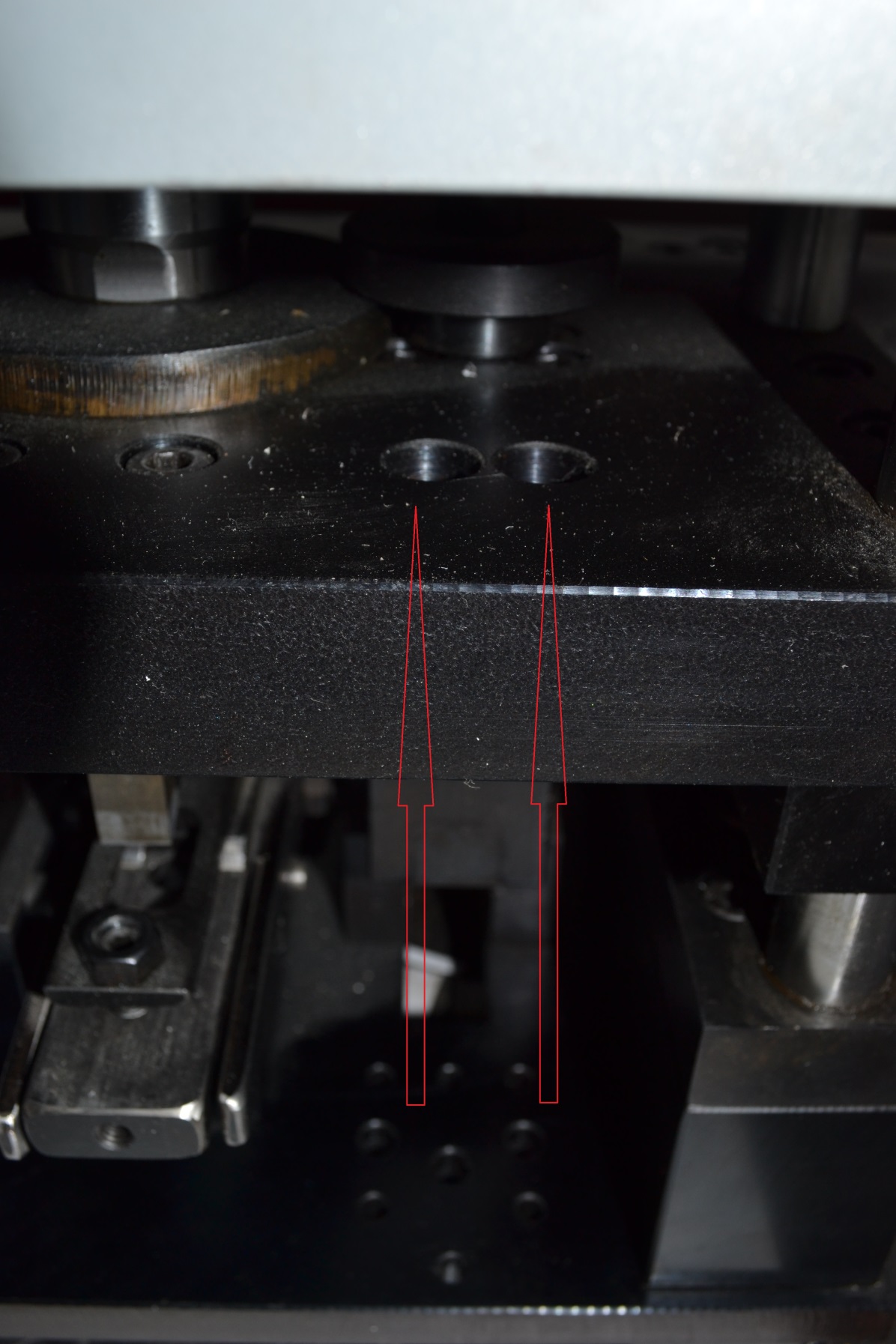


рис. 2

2. Закрепить этими болтами узел I, расположив нож закругленной стороной «к себе».

3. **Не производить финишную затяжку!**

4. Установить узел II со штифтами в предназначенное для этого место в нижней плите матрицы (рис. 3, 4). Установить и затянуть болт.

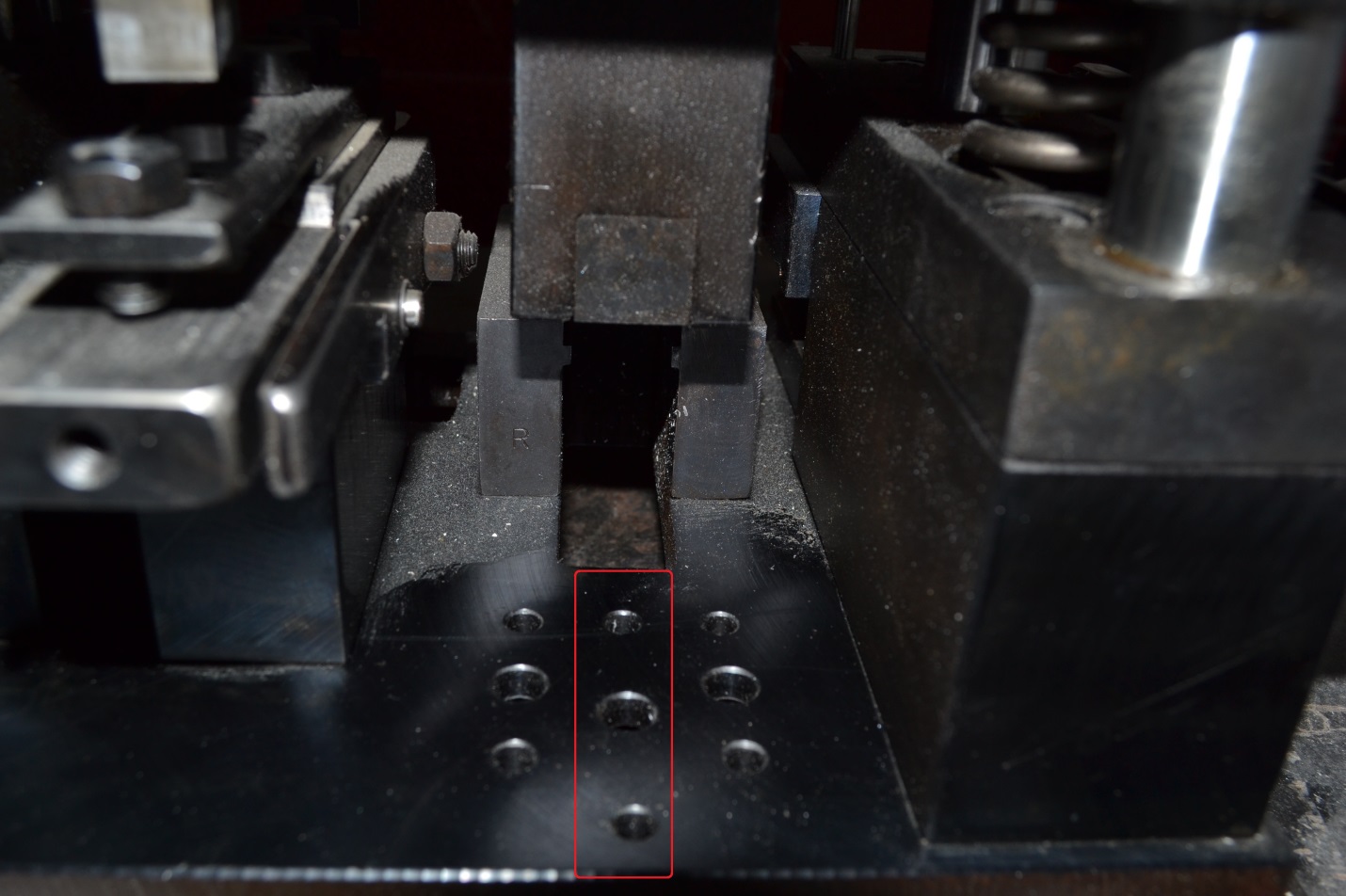


рис. 3

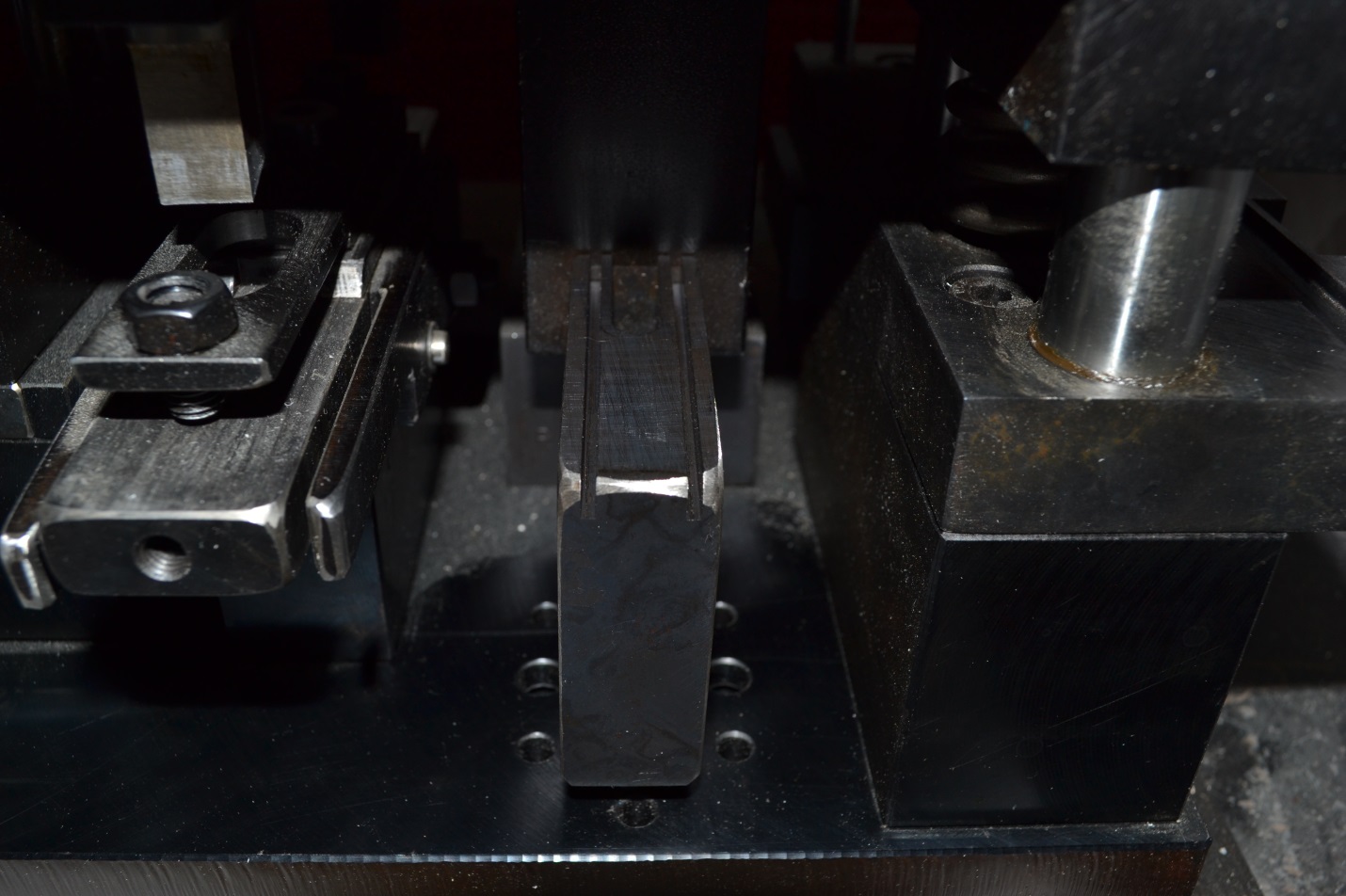


рис. 4

5. Снять ограничитель с узла III.

6. Установить боковые (слева/справа) опоры узла III со штифтами в предназначенные для этого места в нижней плите матрицы (рис. 5). Установить и затянуть болты.

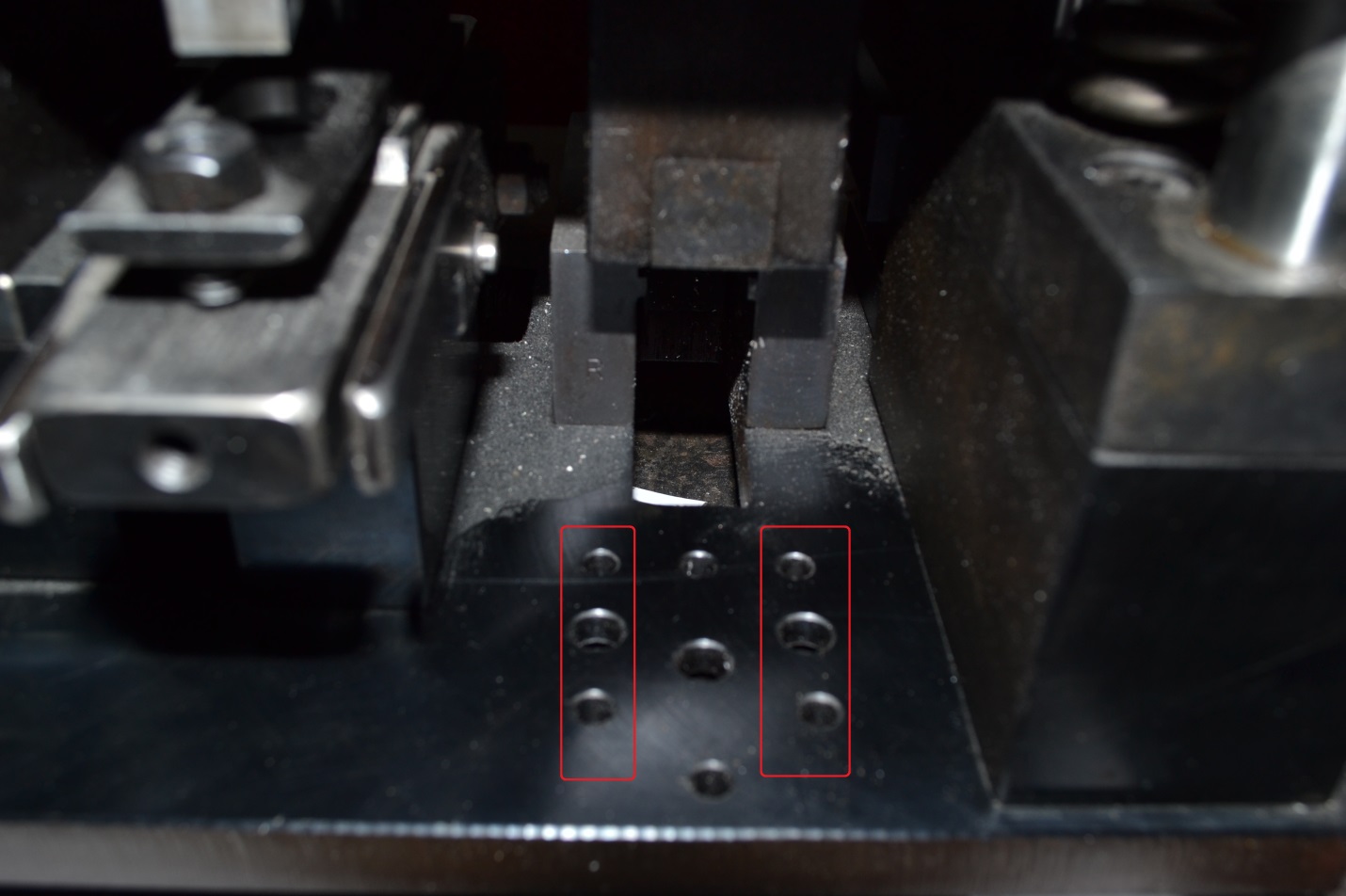


рис. 5

7. Установить ограничитель (рис 6).

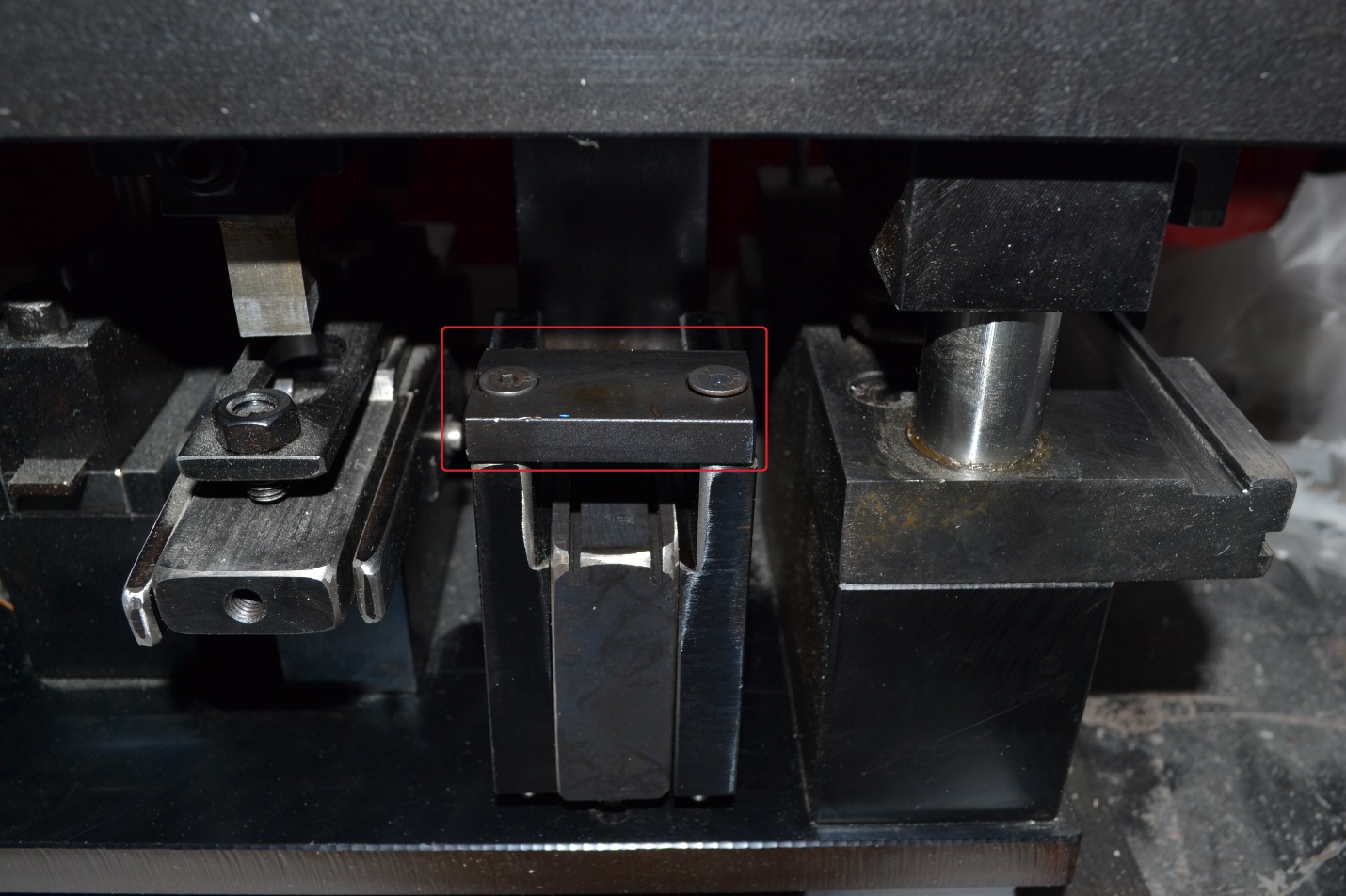


рис. 6

8. Подключить сжатый воздух. На блоке подготовки воздуха установить давление не более 2 bar.

9. Нажатием педали осуществить рабочий ход пресса, проконтролировав свободное вхождение ножа узла I в паз узла II.

10. Не отпуская педаль произвести финишную затяжку болтов крепления узла I.

11. Отпустить педаль. Установить давление сжатого воздуха в пределах 6 – 8 bar. Произвести пробную обработку профиля.

Fin de la comedia…