

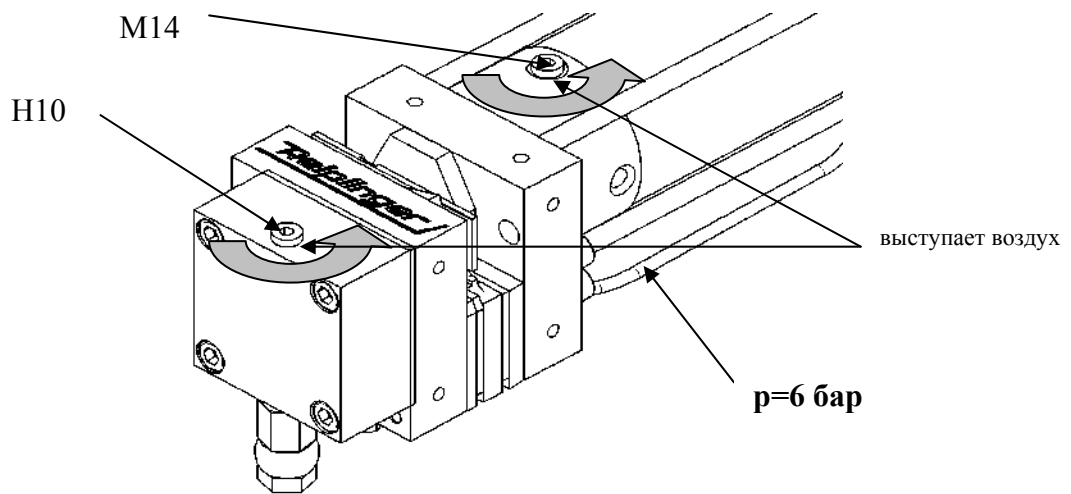
Руководство по удалению воздуха

Есть ли воздух в системе?

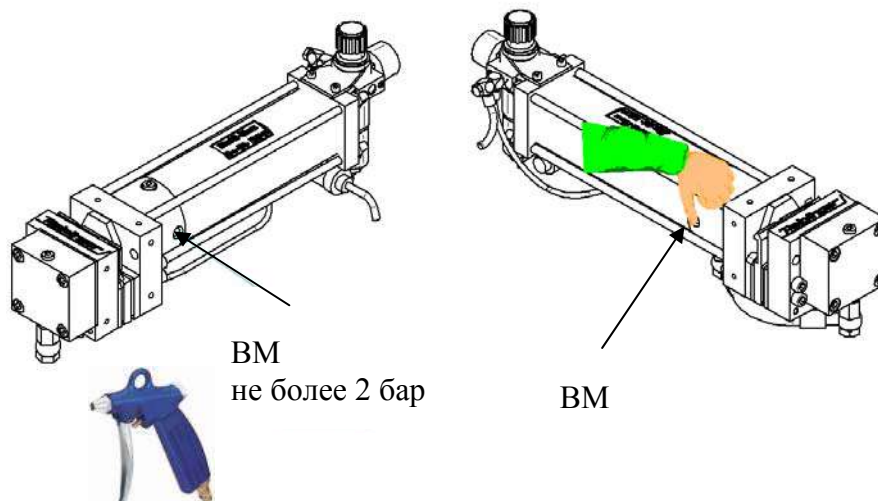
1. Отключить подачу воздуха от штампа.
2. Если штамп выдвигается более чем на 0,5 мм вперед, то в системе есть воздух.
3. Удалить воздух:

Удаление воздуха

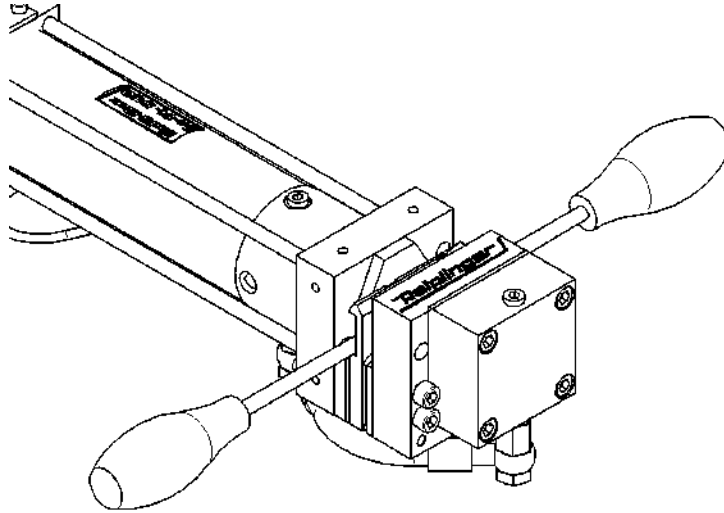
1. Подключить давление „р“ (просмотреть шланг 6 мм)! Ослабить винты Н10 & М14 на 2 оборота.



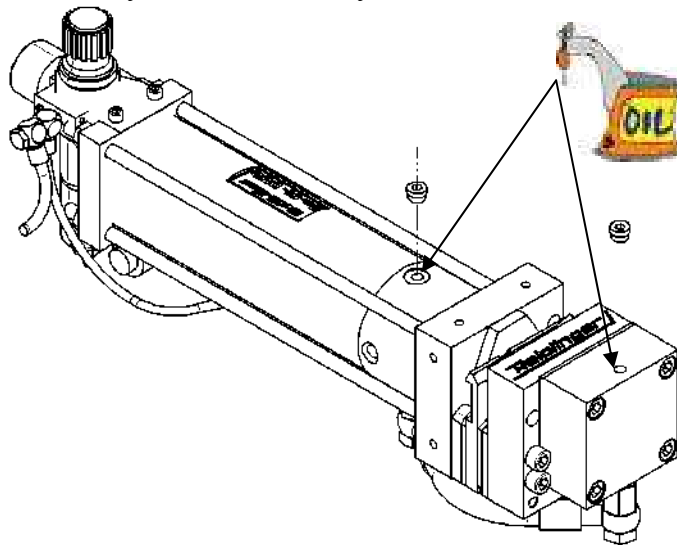
2. Из отверстий ВМ одно закрыть большим пальцем, на второе кратковременно подать давление не более 2 бар (не более 2 сек) при помощи пистолета. Поршень шумно выходит в исходное положение.



3. **Отключить давление „р“ (шланг 6 мм)!** Установить штамп, при необходимости, по горизонтали, чтобы отверстия для удаления воздуха M14 & H10 показывали вверх
4. При помощи отвертки вынуть оба штампа назад, если они выступают, и проверить, находятся ли штампы в конечном положении.



5. Если воздух не выступает, снять заглушки M14 & H10.



6. Если в открытых отверстиях тоже не выступает воздух, наполнить обе камеры гидравлическим маслом HLP 22. Проверить состояние медных уплотнений и закрыть их заглушками.
7. Подать давление, попробовать перфорирование, визуально проверить плотность
8. Если удаление воздуха недостаточно, повторить.
9. Если удаление воздуха повторяется чаще чем каждые 5 000 тактов, то срочно необходим ремонт.

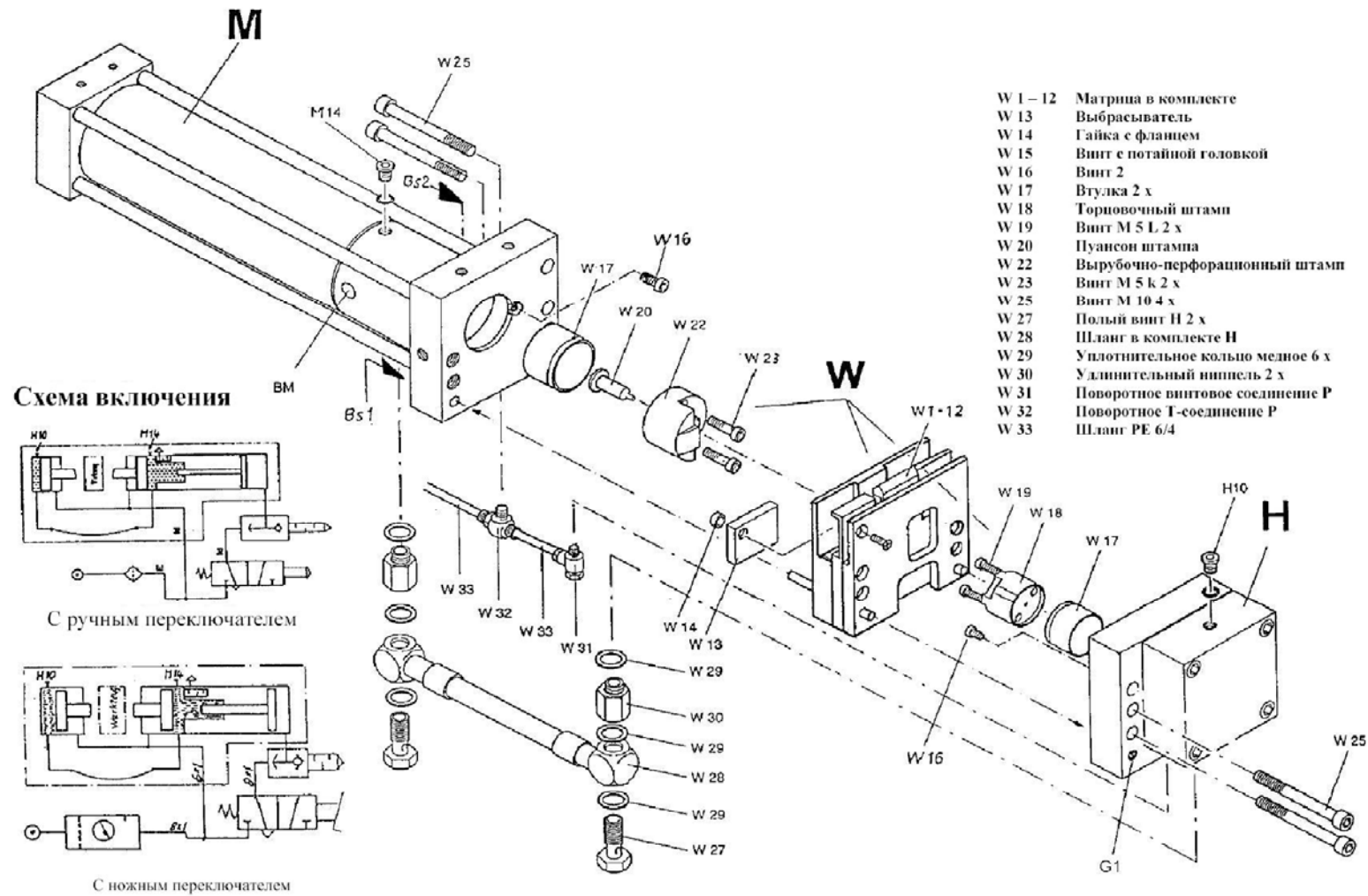
	Райплингер ГмбХ & Ко. КГ Им Фойгштедтер Фельд 2 06528 Эдерслебен тел.: +49 (0) 6561 9475-0 факс: +49 (0) 6561 9475-10
--	---

Интервалы технического обслуживания **BSD**

Цикл	Работы по техническому обслуживанию	Материалы / средства	Примечание
Каждые 100-200	<ul style="list-style-type: none"> • смазка краев • выдувание стружки / отходов из инструмента 	масло для режущих инструментов или машинное масло	Увеличение длительности использования во много раз
Каждые 500-1000	<ul style="list-style-type: none"> • смазка направляющей стойки маслом для режущих инструментов или машинным маслом 	масло для режущих инструментов или машинное масло	
после первых 2000 после 3000	<ul style="list-style-type: none"> • контроль масла – отключить перфоратор от подачи воздуха. Если стойка выезжает более чем на 0,5 мм вперед, то в системе есть воздух, необходимо его оттуда удалить (см. удаление воздуха) • проверить щель между стойкой W22 и матрицей W1-12 (при включенном перфораторе отключить давление), щель не менее 0,1 мм, не более 0,25 мм. 	Указания по удалению воздуха	См. причины неисправностей
Каждые 5000	<ul style="list-style-type: none"> • контроль масла 		

- При несоблюдении указанных интервалов гарантийные претензии не принимаются. Просьба дать соответствующие указания Вашему персоналу, осуществляющему техническое обслуживание.
- Внимание: части инструмента подвержены износу, на них не распространяются гарантийные обязательства. При возникновении повреждений на новых частях инструмента (< 2 000 тактов) просим высылать нам поврежденные части с целью анализа повреждений. В этом случае может быть рассмотрен вопрос о возможном возмещении.

	Райплингер ГмбХ & Ко. КГ Им Фойгштедтер Фельд 2 06528 Эдерслебен тел.: +49 (0) 6561 9475-0 факс: +49 (0) 6561 9475-10
--	---



- W 1-12 Матрица в комплекте
- W 13 Выбрасыватель
- W 14 Гайка с фланцем
- W 15 Винт с потайной головкой
- W 16 Винт 2
- W 17 Втулка 2 х
- W 18 Торцовочный штамп
- W 19 Винт М 5 L 2 х
- W 20 Пуансон штампа
- W 22 Вырубочно-перфорационный штамп
- W 23 Винт М 5 к 2 х
- W 25 Винт М 10 4 х
- W 27 Полный винт Н 2 х
- W 28 Шланг в комплекте Н
- W 29 Уплотнительное кольцо медное 6 х
- W 30 Удлинительный шпиль 2 х
- W 31 Поворотное винтовое соединение Р
- W 32 Поворотное Т-соединение Р
- W 33 Шланг РЕ 6/4

Райплингер ГмбХ & Ко. КГ
 Им Фойгштедтер Фельд 2
 06528 Эдерслебен
 тел.: +49 (0) 6561 9475-0
 факс: +49 (0) 6561 9475-10