



Birlisans®

METAL CUTTING MACHINES

Placa de corte y máquinas de
perforación

MANUAL DE USUARIO



Manual de usuario

PRECAUCIONES DE SEGURIDAD:

Mantener alejado de sus manos y los dedos del área de corte, mientras que el uso de las herramientas, siempre use guantes y gafas. No haga funcionar máquinas de corte y punzonado sin añadir la armadura firmemente.

Nunca fuerce la palanca o nunca tratar de cortar más de capacidades indicadas.

No haga funcionar las cizallas y punzonadoras con cuchillas lisas dañados o no, porque este caso puede causar daño permanente dando. Utilice sólo BİRLİKSAN piezas de repuesto originales.

UNA- ANTES DE LA HERRAMIENTA:

Retirar el equipo del paquete y verificar si los materiales entregados y / o suministrados están llenos o no. El equipo incluye la estructura y la acción de palanca. (Figura-1a) (Figura 1b)

En lugar seguro la cizalla o máquina de perforación en un lugar seguro, suave superior que el nivel del suelo. Montaje de la cizalla o perforación de la máquina en un lugar liso disminuirá la activación de la palanca y no cortar la herramienta correctamente.

Cuatro piezas de montaje agujeros se han perforado en el pie previamente utilizar los orificios de fijación para el montaje de los equipos.

Use un lubricador de nivel medio y lubricar las piezas y de pivote para evitar que antes de que el tiempo de espera en las superficies de fricción.

Montar la palanca en una máquina de cizallamiento o punzonado a través de una pieza de apriete de tornillo M-12. (Figura 2)

cizallas BİRLİKSAN y punzonadoras se han desarrollado para cortar el acero en 30-32 dureza Rc, acero de nivel medio; Nunca utilizar la máquina para los materiales más de esas características. Nunca corte los materiales de acero en la boca de la cizalla.

SEGUNDO- Cómo operar el CIZALLADURA:

Antes de utilizar la hoja de tomar todas las precauciones de seguridad necesarias. Retire el pasador de seguridad, si hay. Ajuste apoyo presión de cizalla de acuerdo con el material de corte. (Figura 3)

Para ajustar presionando apoyo suelto tornillo M-12 y ajustar y luego bajar el material.

Bajar la palanca hasta separar el material, el resorte de flexión en la palanca de apertura proporcionará fácil de giro de la palanca.

Debe ser apoyada para evitar dañar las cuchillas o tijeras de materiales más amplios.

DO- EXTRACCIÓN Y MANTENIMIENTO DE HOJAS:

Retire la palanca de la cizalla para evitar que accidentalmente bajar la palanca, mientras que el mantenimiento y la reparación. Desmontar los tornillos preocupación sobre la pala (Figura 4) , Mantener las cuchillas en posición adecuada y luego eliminarlos.

Después de completar el mantenimiento de palas, montar de nuevo y apretado los tornillos de nuevo. Una hoja superior en diseño diferente al de la hoja inferior se ha montado a la cizalla. Proporcionar montaje superior e inferior cuchillas cambiantes en los lugares correctos.

RE- CÓMO USAR LA MÁQUINA DE PERFORACIÓN:

Desmontar cuatro piezas tornillos hexagonales en el rango de semi en los tamaños tanto de yunque (Figura 5)

Y coloque el tamaño preocupación muere en los huecos.

Desmontar el tornillo que fija el golpe en el deslizador (Figura-6)

Coloque el bisturí tamaño de preocupación en el pasador de guía en el control deslizante y apretado el tornillo desmontado. Comprobar la coherencia de la matriz y el punzón tamaños.

Hacia abajo la palanca para entrar en perforar en el agujero de perforación en el dado. (Figura-7)

Esta acción proporciona el punzón para estar en alinear a la derecha con troquel.

Ahora, proporcione el centrado de la matriz inferior con punzón superior y apretados los tornillos 4 piezas en los dos lados. Su máquina está lista para el proceso de perforación.

La matriz que se suministra con el estándar de perforación de la máquina se utiliza para el proceso de perforación de hasta 18 mm. Para la perforación de diámetros de más de 18 mm, debe ser utilizado opcional, más ancho yunque tamaño. El yunque para la perforación de diámetros pueden ser ordenados bajo siguientes referencias de más de 18 mm;

YP-114-HOLDER	Masa de la carrocería - 45 mm (Figura 8)
YP-228-TITULAR	Masa de la carrocería - 45 mm (Figura-9)
YP-229-TITULAR	Masa de la carrocería - 45 mm (Figura-10)

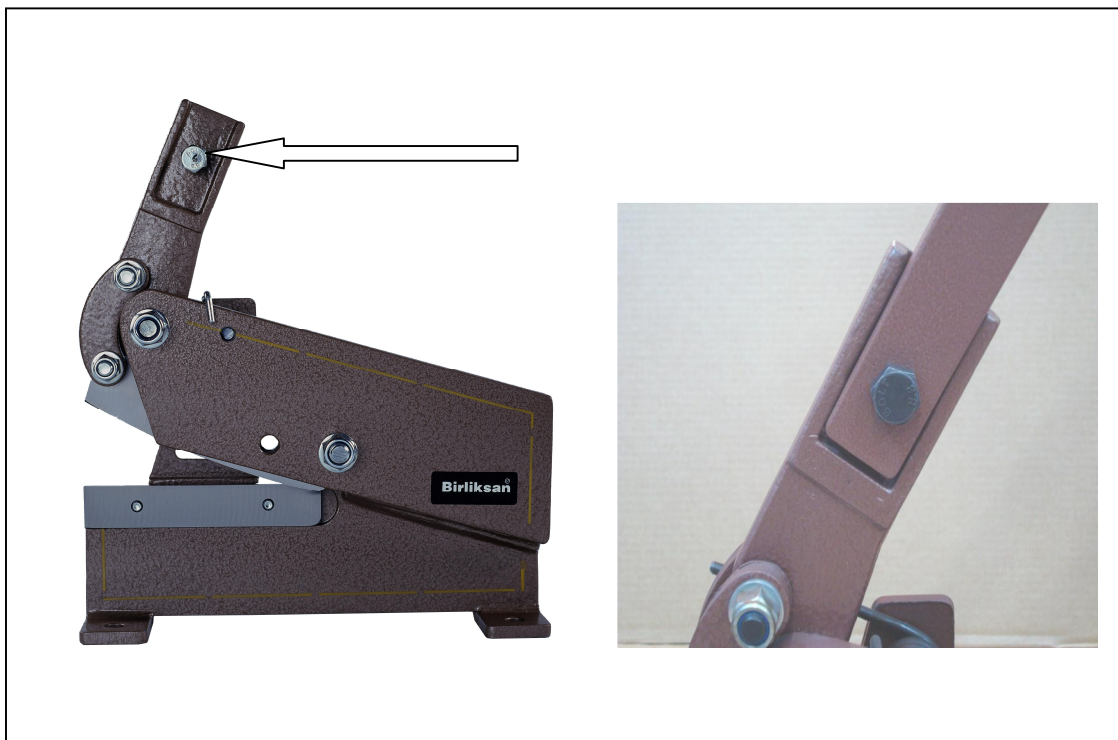
MI- MANTENIMIENTO DE LAS HERRAMIENTAS:

Todas las partes móviles de tijeras y de pivote deben ser ligeramente lubricados en rangos regulares. Revise todas las partes móviles y cuchillas contra a usar y si requiere reemplazarlos. Utilice sólo BİRLİKSAN piezas de repuesto originales.

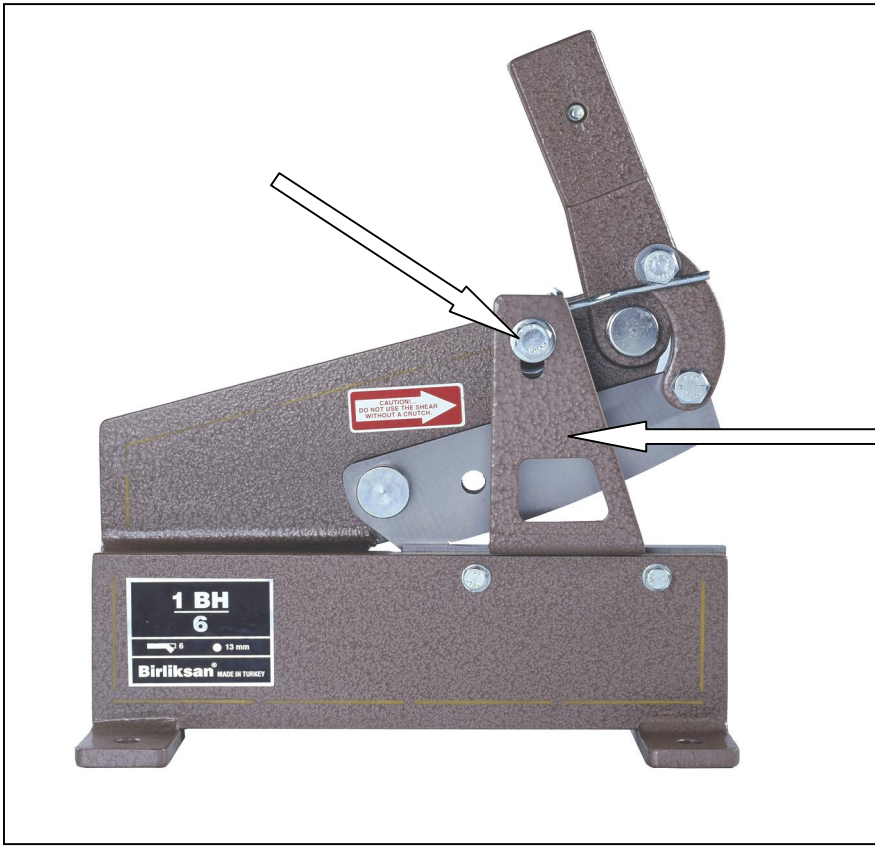
Resim-1a



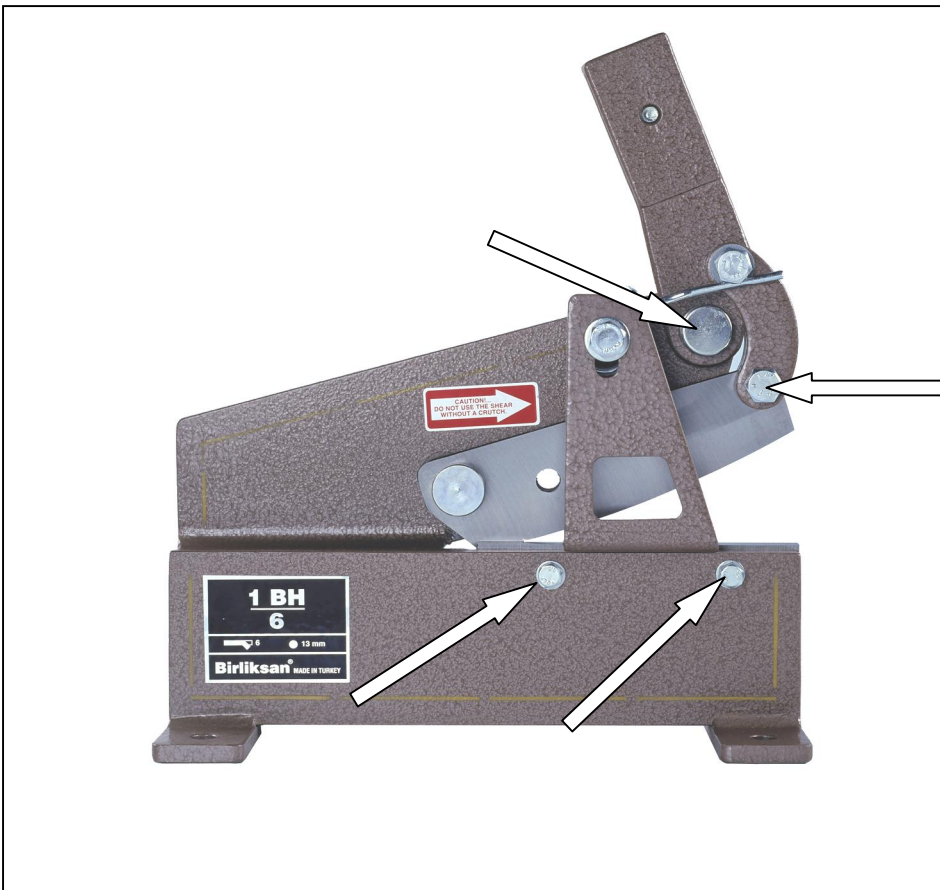
Resim-2



Resim-3



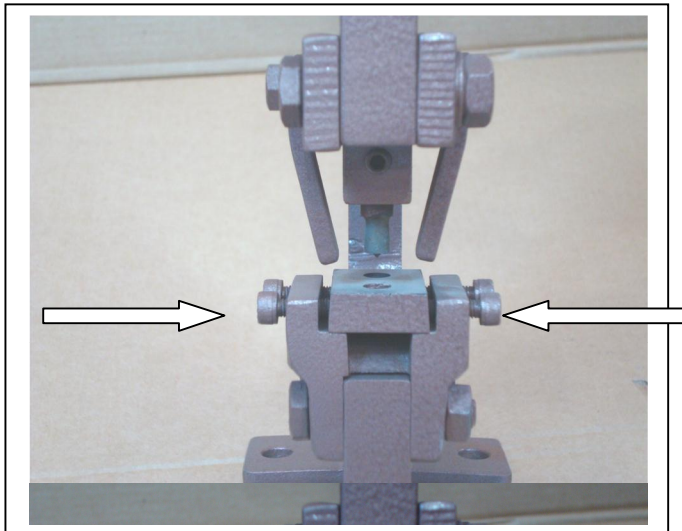
Resim-4



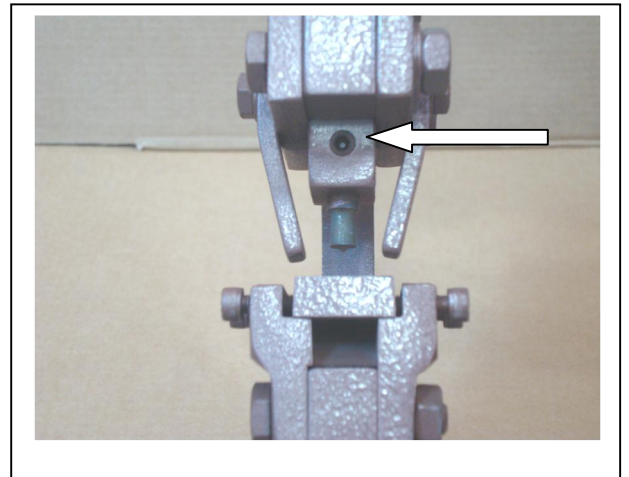
Resim-1 b



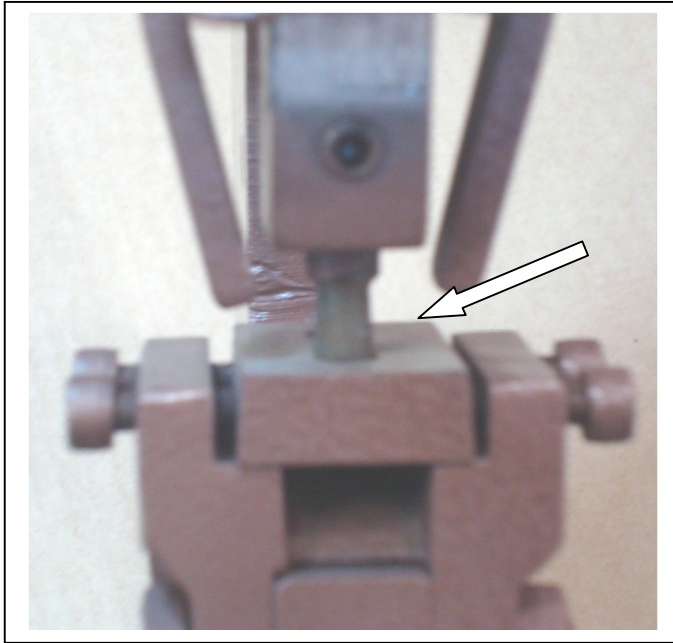
Resim- 5



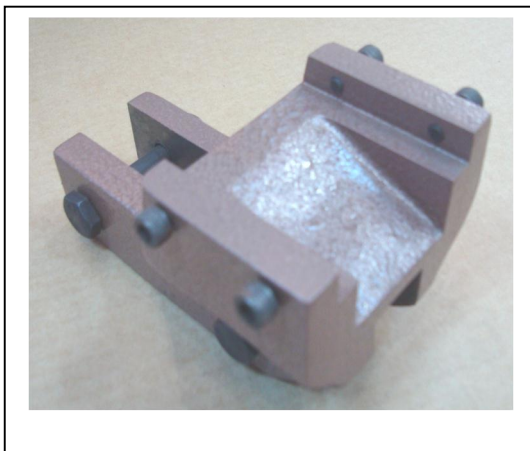
Resim-6



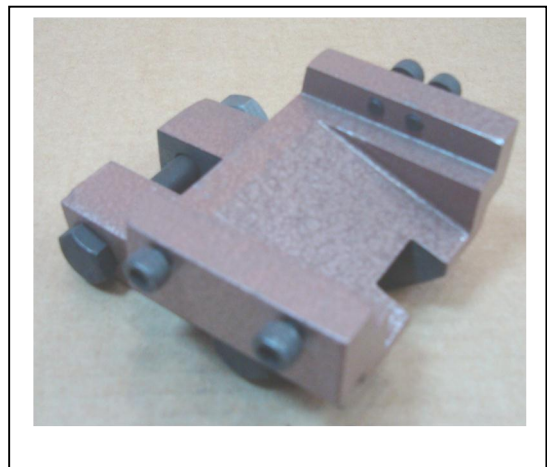
Resim-7



Resim-8



Resim-9



Resim-10

