



КАТАЛОГ ОБОРУДОВАНИЯ PETERS ДЛЯ РЕЗКИ ЛИСТОВЫХ МАТЕРИАЛОВ

Качество материала
режущих элементов
позволяет им
оставаться острыми
долгое время



F.u.J. Peters GmbH & Co
KG (Германия) - всемирно
признанный эксперт в области
создания оборудования для
резки различных листовых
материалов.

Машины Peters имеют
уникальную запатентованную
конструкцию режущих элементов
и рекомендованы к применению
мировыми лидерами в области
производства уплотнений.

Ассортимент оборудования
позволяет подобрать
оптимальный вариант в
зависимости от потребностей
заказчика: как простое и
мобильное оборудование, так
и стационарные машины с
большой производительностью.



Уникальная
запатентованная
конструкция –
гарантия высокого
качества

УСТРОЙСТВО ДЛЯ ВЫРЕЗКИ ПРОКЛАДОК FRIPA P 125



Описание

Устройство предназначено для резки резины, асбестовых и безасбестовых материалов, кожи, фетра, картона, пластмассы и других материалов, пригодных для резки (в т.ч. графита, армированного гладким листом из нержавеющей стали). С помощью устройства также можно производить резку твердых пластмасс и мягких металлов. Из вышеперечисленных материалов на данном устройстве можно вырезать прокладки, круги и пластины. На установках типов P 125-302 и P-125-602 возможна одновременная резка внутреннего и внешнего диаметров.

Для аккуратной и точной установки ножей на их державках предусмотрены фиксирующие линейки. Для осуществления аккуратного и чистого реза достаточно несколько поворотов рукоятки. Устройство удобно в работе и обслуживании. С дополнительным набором запасных частей это оборудование подходит для оптимальной резки всех материалов, перечисленных выше.

Характеристики

Наименование	Толщина разрезаемого материала, мм	Круговая резка, диаметр в мм	Привод	Вес нетто - брутто, кг	Размеры устройства, мм	Размеры упаковки, мм
FRIPA P 125-300 с одним ножом	до 20	30-300	нет	18 - 19	520 x 330 x 420	690 x 240 x 470
FRIPA P 125-302 с двумя ножами				19 - 20,5	520 x 330 x 420	690 x 240 x 470
FRIPA P 125-600 с одним ножом		30-600		30 - 33,5	850 x 640 x 420	960 x 285 x 470
FRIPA P 125-602 с двумя ножами				31 - 34,5	910 x 740 x 420	960 x 285 x 470

Дополнительные и запасные части

Артикул Наименование и назначение



№ 451 Нож.
Режущее лезвие из инструментальной стали (стандартный нож). Используется для резины и аналогичных мягких материалов



№ 452 Нож твердосплавный.
Используется для волокнистых материалов, графита, армированного металлической фольгой, и других материалов, когда важно продлить срок службы инструмента.



№ 453 Нож дисковый с державкой. Используется для всех материалов, для которых предпочтительна резка с помощью дискового ножа, например, для мягкой резины и аналогичных материалов, графита (минимальный диаметр ограничен).

№ 454 Нож дисковый без державки (запасная часть для арт. № 453)



№ 455 Резец
Используется для резки твердых материалов



№ 45-04 Набор прижимов (набор из 4 зажимов диаметром 100-250 мм).
№ 45-10 Набор прижимов (набор из 10 зажимов диаметром 100-550 мм).
Зажимы используются для фиксации разрезаемого материала. Чем мягче и тоньше материал, тем аккуратнее должен быть установлен зажим.

Материалы для резки

Резина, асбестовые и безасбестовые материалы, кожа, фетр, картон, пластмасса и другие материалы, пригодные для резки (в т.ч. графит, армированный нержавеющей сталью)

FRIPA P 125

С помощью данного устройства можно производить вырезку из твердых пластмасс и мягких металлов.

Качество материала режущих элементов позволяет им оставаться острыми долгое время

УСТРОЙСТВО ДЛЯ ВЫРЕЗКИ ПРОКЛАДОК FRIPA P 125



Руководство по эксплуатации

Монтаж устройства:

- Только для P 125 – 600 и 602: стол, для транспортировки разделенный на части, собирается посредством соединения шип – паз;
- Деревянный рабочий стол располагается на основании и выверяется по центру шпинделя. Прикрепляется с помощью четырех шурупов.

Подготовка к резке:

- Деревянный рабочий стол необходимо защитить от повреждений при резке подходящим покрытием;
- Закрепление материала осуществляется опусканием шпинделя, при этом не следует сильно затягивать шпиндель, чтобы избежать больших нагрузок на корпус устройства (особенно при установке двух ножей (тип P125 – 302 и -602): от большой нагрузки на корпус режущий механизм может потерять параллельность к поверхности рабочего стола);
- Благодаря установке прижима к нижней пластине – особенно №4504 и 4510-, который зажимается венцом шпинделя, необходимо меньшее усилие, создаваемое шпинделем, при одновременном лучшем закреплении разрезаемого материала, что особенно необходимо при резании тонких, гибких материалов (могут быть поставлены прижимы размеров, кратных 50 мм).

Выбор режущего ножа:

Режущий нож из инструментальной стали – артикул 451:

Для резины и аналогичных мягких материалов

Режущий нож из твердого сплава – артикул 452:

Для материалов на основе волокна, графита без армирования и с армированием для обеспечения длительного срока службы

Режущий нож из инструментальной стали – артикул 454:

Для всех материалов, которые удобнее резать дисковыми ножами, например мягкая резина и другие (минимальный диаметр вырезаемых изделий ограничен!)

Резец из инструментальной стали – артикул 455:

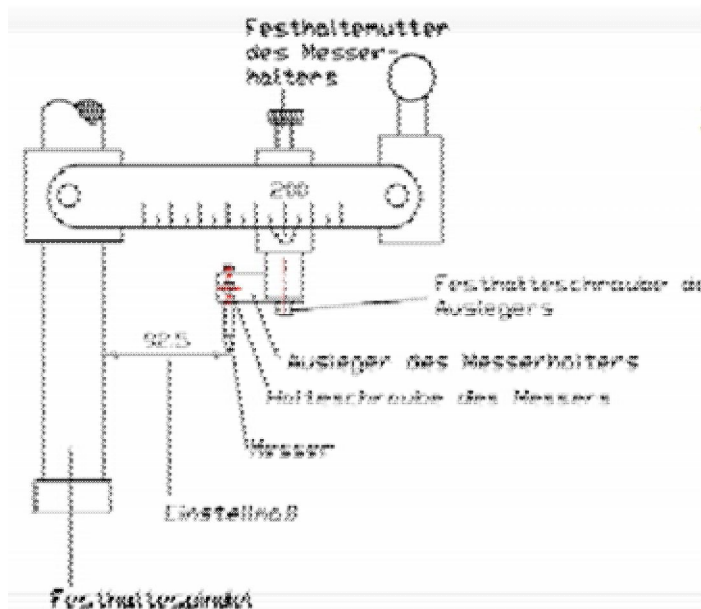
Для резания твердых пластмасс и других твердых материалов, которые поддаются обработке резанием.

Установка ножей:

- Все ножи должны быть установлены перпендикулярно ножевой балке. При отклонении материал режется плохо и не будет выполнен настроенный размер. Всегда выполняйте поворот только по часовой стрелке (как показывает стрелка на корпусе);
- Ножи должны быть установлены корректно. При отклонении диаметра вырезанного изделия от установленного значения требуется произвести регулировку держателя ножа (см. пример ниже);
- При установке двух ножей (тип P 125- 302 и -602) нож для вырезки внутреннего диаметра (маркировка «I» на держателе) должен быть установлен выше около 0,5 мм (обычная глубина реза), чем нож для вырезки наружного диаметра (маркировка «A»).

Процесс резания:

- Материал закрепить шпинделем в центре;
- Ножевую балку повернуть вхолостую, вертикальное усилие от держателей должно отсутствовать;
- Нож осторожно опустить на материал;
- В зависимости от свойств материала и прилагаемого усилия многократно повернуть ножевую балку вокруг шпинделя, материал будет окончательно разрезан;
- Ножевую балку вернуть в держатель;
- Вынуть материал.



Обслуживание:

Направляющие шпинделя смазывайте регулярно несколькими каплями масла.

Пример регулировки диаметра:

- 1) Установите указатель на нужный размер (в данном случае 200 мм).
- 2) Измерьте расстояние между острием ножа и шпинделем (расстояние должно быть равно радиусу минус 7,5 мм), при необходимости откорректируйте передвиганием кронштейна. Пожалуйста, всегда при этом обращайте внимание, чтобы нож был установлен перпендикулярно плоскости резания
- 3) Кронштейн закрепите винтом

Festhaltermutter des Messerhalters – гайка крепления держателя ножа
Festhalteschraube des Auslegers – винт крепления держателя кронштейна
Ausleger des Messerhalters – кронштейн держателя
Halteschraube des Messers – винт крепления ножа
Messer – нож
Einstellmaß – установленный размер
Festhaltespindel – держатель шпинделя

УСТРОЙСТВО ДЛЯ ВЫРЕЗКИ ПРОКЛАДОК ЖОРА Р 124



Описание

Идеальное устройство для круговой резки при производственных и сборочных работах. Устройство обеспечивает тщательную резку точно по размерам. Вырезанные изделия имеют аккуратную ровную кромку. Устройство предназначено для резки резины, кожи, войлока, картона, пластика, графита, армированного гладкой металлической фольгой, и схожих материалов.

Стол режущего устройства представляет собой столярную плиту из слоистой древесины толщиной 20 мм, смонтированную на двух деревянных опорах.




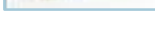


Рекомендации по использованию: Во время первого использования режущая часть устройства устанавливается в отверстие в центре столярной плиты и закрепляется снизу. В материале, предназначенном для резки, выполняется отверстие диаметром 8 мм.

Ножи устанавливаются по значениям на стальной линейке, в соответствии с заданным диаметром, кронштейн с ножом фиксируется болтовым соединением на уровне, удобном для резки.

Характеристики

Наименование	Толщина разрезаемого материала, мм	Круговая резка, диаметр в мм	Привод	Вес нетто - брутто, кг	Размеры устройства, мм	Размеры упаковки, мм
ЖОРА Р 124-300	до 20	30-300	ручной	4 - 4,5	320x320x20	360x360x170
ЖОРА Р 124-600		30-600		7 - 9,5	620x620x20	660x660x115
ЖОРА Р 124-1000		30-1000		14 - 19	1020x1020x20	1060x545x155

Дополнительные и запасные части

Артикул	Наименование и назначение
 № 451	Нож. Режущее лезвие из инструментальной стали (стандартный нож). Используется для резины и аналогичных мягких материалов
 № 452	Нож твердосплавный. Используется для волокнистых материалов, графита, армированного металлической фольгой, и других материалов, когда важно продлить срок службы инструмента.
 № 453	Нож дисковый с державкой.Используется для всех материалов, для которых предпочтительна резка с помощью дискового ножа, например, для мягкой резины и аналогичных материалов, графита (минимальный диаметр ограничен).
 № 454	Нож дисковый без державки (запасная часть для арт. № 453)
 № 455	Резец Используется для резки твердых материалов
 № 125-04	Набор прижимов (набор из 4 зажимов диаметром 100-250 мм).
№ 125-10	Набор прижимов (набор из 10 зажимов диаметром 100-550 мм). Зажимы используются для фиксации разрезаемого материала. Чем мягче и тоньше материал, тем аккуратнее должен быть установлен зажим.

Материалы для резки

Резина, кожа, картон, фетр, графит армированный стальной фольгой, пластмассы и схожие материалы.

ЖОРА 124

Мобильное устройство с ручным приводом для круговой резки при производственных и сборочных работах. Устройство обеспечивает тщательную резку точно по размерам. Вырезанные изделия имеют аккуратную ровную кромку.



Подготовка к резке:

- Защитите деревянный рабочий стол подходящей подложкой во избежание повреждения поверхности в процессе резки. Выполните отверстие диаметром 8 мм в центре материала, предназначенного для резки.
- Поместите материал на стол для резки.
- Закручивайте шпindel, пока материал не будет надёжно закреплён.

Выбор режущего ножа:

Режущий нож из инструментальной стали – артикул 451:

Для резины и аналогичных мягких материалов

Режущий нож из твердого сплава – артикул 452:

Для случаев, когда важно сохранить долгий срок службы инструмента, например, при резке материалов на основе волокон, графита, армированного нержавеющей сталью и пр.

Режущий нож из инструментальной стали – артикул 454:

Для резания мягких резин и схожих материалов, графита и т.п. (существует ограничение по минимальному диаметру резки).

Резец из инструментальной стали – артикул 455:

Для резания твёрдых пластиков и других материалов, которые режутся со снятием стружки.

Установка ножей:

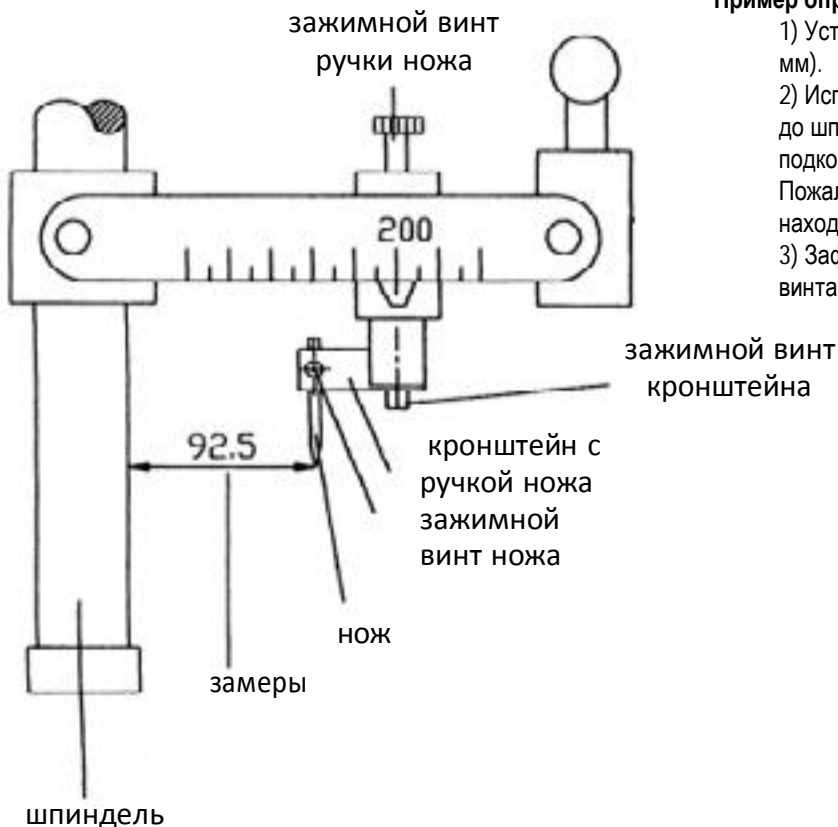
Устройство поставляется с ножами, установленными в немного отклонённом положении. Пожалуйста, осуществляйте вращение только по часовой стрелке! Во время установки ножа в правильное положение обратите внимание на то, чтобы его лезвие находилось под прямым углом к ножевой балке.

Резка:

Используйте шпindel для правильного расположения материала перед резкой (см. раздел «Подготовка к резке»). Медленно опускайте ножевую балку вниз, пока нож не коснётся материала. Аккуратно установите нож на материале. Проверните балку по часовой стрелке вокруг шпинделя несколько раз, придавая соответствующее ручное усилие во время резки, пока материал полностью не будет прорезан. Снова поднимите ножевую балку. Отверните установочный винт. Уберите материал.

Пример определения/установки диаметра:

- 1) Установите указатель на нужный размер (в данном случае 200 мм).
- 2) Используя линейку, измерьте расстояние от кончика ножа до шпинделя (расстояние = радиус – 7,5 мм). Если это необходимо, подкорректируйте значение, передвигая кронштейн с ручкой ножа. Пожалуйста, обратите внимание на то, чтобы лезвие ножа находилось под прямым углом ножевой балке.
- 3) Зафиксируйте кронштейн с ручкой ножа с помощью зажимного винта.



УСТРОЙСТВО ДЛЯ ВЫРЕЗКИ ПРОКЛАДОК P/GS 20



Описание

Идеальное приспособление для ручной резки резины и аналогичных материалов. Отличается мягким запуском. Имеет неограниченные параметры хода режущего элемента. Производится в соответствии с требованиями Европейских Директив (имеет CE-маркировку). Это оборудование разработано специально для использования в заводских условиях. Его главные преимущества – лёгкость в обращении в сочетании с широким спектром применения. Это оборудование позволяет вырезать из резины и схожих материалов изделия любой формы и размеров по намеченному контуру.

Максимальная толщина материала: 20 мм

Напряжение: 230 V/50 Гц

Мощность на входе: 350 W

Характеристики

Наименование	Толщина разрезаемого материала, мм	Ширина полос, круговая резка, диаметр	Привод	Напряжение, V/Гц	Мощность на входе, W	Вес нетто - брутто, кг	Габариты устройства, мм	Габариты упаковки, мм
P/GS 20	до 20	возможна вырезка изделий любой формы и размеров	есть	18 - 19	350	2,5 - 4,5	320 x 70 x 260	440 x 320 x 260

Дополнительные и запасные части

Наименование и назначение

Специальные запасные ножи (5 штук в упаковке)



Материалы для резки

Резина и схожие материалы.

УСТРОЙСТВО ДЛЯ ВЫРЕЗКИ ПРОКЛАДОК P/GS 20

Руководство по эксплуатации



Технические данные

Номинальная мощность на входе (ступень 6) 450 ватт
Выходная мощность 245 ватт
Количество ходов под нагрузкой (ступень 6) 1050–2600 1/мин
Количество ходов без нагрузки 1050–2600 1/мин
Длина хода 20 мм
Макс. толщина материала 20 мм

Перед началом эксплуатации устройства:

- Внимательно прочитайте руководство по эксплуатации!
- Убедитесь, что напряжение электрической сети соответствует напряжению, указанному на шильдике машины.
- Регулярно проверяйте сетевой кабель, а при необходимости, и электрический удлинитель!
- Для предотвращения отключения системы защитной электропроводки не приклепывайте и не привинчивайте дополнительные таблички и символы к установке. Рекомендуется использование клейких табличек.

Ввод устройства в эксплуатацию

При подключении устройства убедитесь, что оно было выключено! Конструктивной характеристикой является то, что устройство немного нагревается, когда оно подключено к сети питания, даже если устройство не работает. Это не является неисправностью.

Фиксация лезвия

Внимание: перед заменой лезвия всегда отключайте устройство от сети питания! Для фиксации лезвия 1, снимите захват 2 и отвинтите винт 3 на толкателе 4 с помощью комбинированного торцового ключа. Затем сдвиньте лезвие 1 через паз на опорной пластине 5, вставьте его в паз толкателя 4 и заново зафиксируйте с помощью винта 3.

Выбор и монтаж / замена связующего звена

Устройство поставляется с узким связующим звеном 10, дающим возможность разрезки с малым радиусом закругления. Кроме того, будет приложено и более широкое связующее звено для специального использования при резке прямых полос материала. Для фиксации связующего звена 10 используйте два крепежных винта 11. При затягивании данных винтов убедитесь, что лезвие 1 находится в самом низком положении, а связующее звено 10 находится рядом с лезвием. Для замены связывающего звена отвинтите опорную плиту устройства 5 (2 винта 12) и закрепите ее с новым связующим звеном таким образом, чтобы лезвие 1 в самом низком положении не выходило за пределы нижней поверхности опорной плиты 5.

Порядок резки

Поместите устройство с опорной плитой 5 на прочную опору (напр. на рабочий стол). Разрезаемый материал должен располагаться на опорной плите 5 непосредственно перед лезвием 1. После этого ослабьте запорный винт 6 прижимного узла 7 и дайте прижимному узлу плавно опуститься на разрезаемый материал. Снова затяните винт 6. Затем включите устройство с помощью ползункового переключателя 8 и выберите количество ходов (в зависимости от типа материала) на круговой шкале 9 электронного контроллера числа ходов. Разрежьте материал по контуру, намеченному до применения скорости ручной подачи, совместимой с ходом разрезки. Важно: при необходимости используйте смазку (напр., воду, жидкое мыло или любую другую подходящую жидкость)!

Очистка и уход

- Сначала отключите устройство от сети!
- Отвинтите и снимите лезвие (фиксация лезвия описана в п. 2 «Ввод устройства в эксплуатацию»).
- Регулярно проверяйте кабель питания на наличие повреждений!
- Регулярно продувайте электродвигатель сухим сжатым воздухом для обеспечения свободной вентиляции для его охлаждения.
- Устройство оснащено угольными щетками автоматического отключения. По достижении минимально допустимой длины угольных щеток подача тока отключится. В данном случае, квалифицированный техник должен заменить угольные щетки новыми.
- Смазка редуктора должна заменяться примерно через 300 часов работы устройства. В зависимости от типа и продолжительности использования устройства, но как минимум через 6 месяцев эксплуатации, устройство должно быть тщательно очищено и пройти техническое обслуживание.

Меры безопасности

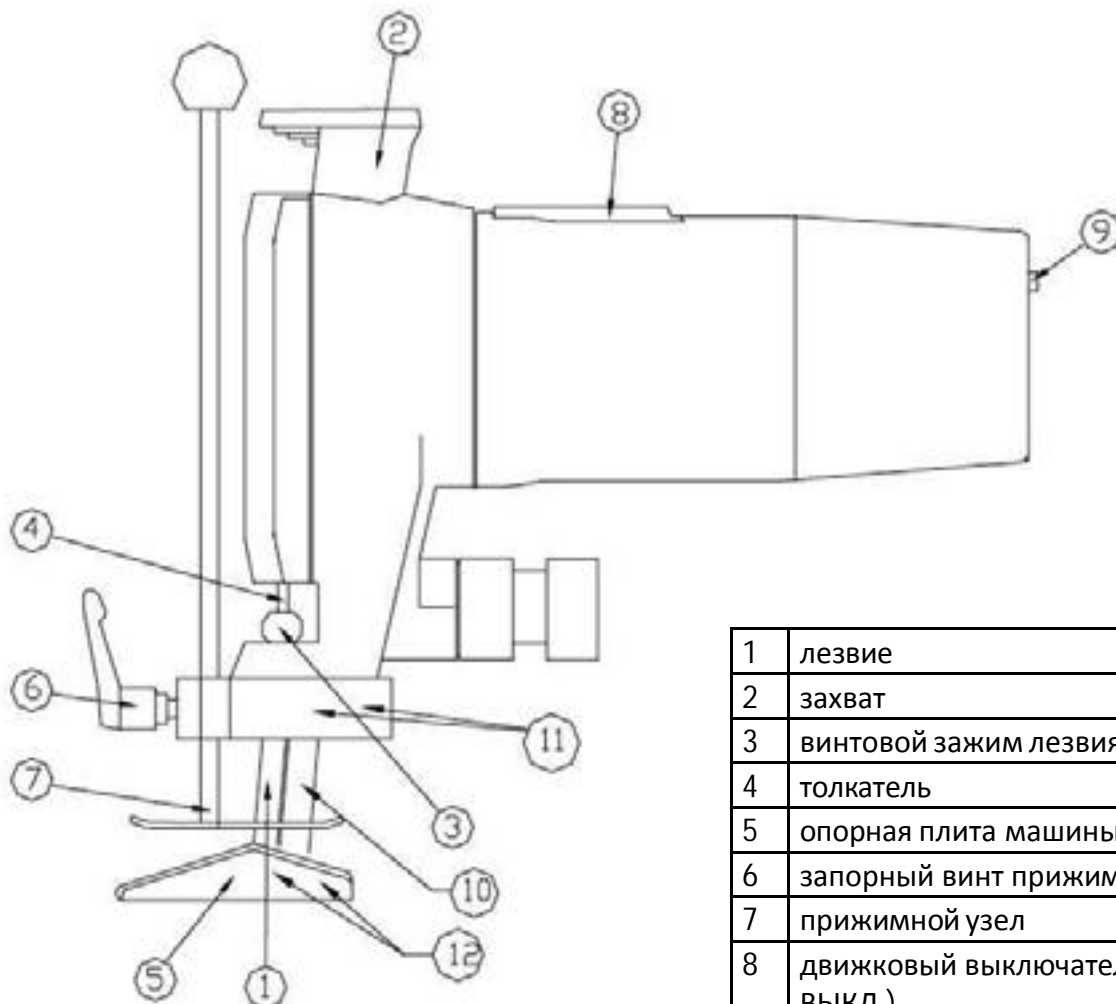
Перед работами с лезвием и проведением любых вспомогательных работ, таких как очистка и т. п., всегда вынимайте сетевую вилку из розетки питания! С целью обеспечения безопасности и в зависимости от типа разрезаемого материала, во время резки необходимо носить защитные очки и защитные перчатки. Производитель не будет нести никакой ответственности за любой ущерб, причиненный при резке материала недопустимой толщины.

Стандартный уровень звукового давления машины – 76 дБ(А).

Уровень шума при работе машины может превысить 85 дБ(А)! Используйте средства защиты органов слуха!

Стандартный уровень вибрации рук – менее 2,5 м/сек².

УСТРОЙСТВО ДЛЯ ВЫРЕЗКИ ПРОКЛАДОК P/GS 20



1	лезвие
2	захват
3	винтовой зажим лезвия
4	толкатель
5	опорная плита машины
6	запорный винт прижимного узла
7	прижимной узел
8	движковый выключатель (выключатель ВКЛ. / ВЫКЛ.)
9	круглая шкала электронного управления
10	связывающее звено
11	крепежные винты связывающего звена
12	крепления опорной плиты машины

УСТРОЙСТВО ДЛЯ ВЫРЕЗКИ ПРОКЛАДОК Р/Н 170



Описание

Устройство предназначено для вырезания прокладок диаметром от 60 до 1500 мм.
Глубина резания до 10 мм.
Устройство не требует технического обслуживания.

Принцип работы устройства Р/Н 170:

Режущим элементом является дисковый нож, приводимый в движение ручным штурвалом. Положение дискового ножа контролируется вручную путём поворота верхнего штурвала, глубина резания зависит от типа материала. После каждого полного оборота заготовки нож опускается ниже до тех пор, пока изделие не будет вырезано. Для точной установки размеров машина снабжена линейкой со шкалой диаметра. В центре заготовки должно быть выполнено отверстие диаметром 15 мм. Наименьший диаметр для круговой резки и время на вырезку зависит от типа и толщины исходного материала.

Характеристики

Наименование	Толщина разрезаемого материала, мм	Круговая резка, диаметр в мм	Привод	Вес нетто - брутто, кг	Размеры, мм	Размеры упаковки, мм
Р/Н 170	до 10	60-1500	нет	9,5 - 11	1220 x 125 x 240	1270 x 200 x 32

Дополнительные и запасные части

Артикул Наименование и назначение



№ 1359 Приспособление центрирующее "ZH".
Используется для фиксации заготовленной пластины в случае, когда центральное отверстие неточно отмечено или если вырезка производится из мягкого материала (включает 1 пробойник (просечку) Ø 20 мм).



№ 1358 Нож дисковый 30 x 1,2 мм для малых диаметров.

№ 1354 Дисковый нож 40 x 1,2 мм, для резки кругов и полос из материала толщиной до 10 мм.

№ 1357 Нож дисковый твердосплавный 40 x 1,2 мм

Материалы для резки

Все материалы на основе волокон, резина, кожа, картон различного вида, фетр, пробковая ткань, графит неармированный или армированный стальной фольгой, твёрдые пластмассы.

Р/Н 170

Комплектующие:

1. линейка со шкалой диаметра;
2. два дисковых ножа: Ø40 мм (стандартный) и Ø30 мм (для вырезания прокладок, имеющих малые диаметры);
3. две просечки Ø15 мм (коническая для твёрдых материалов, таких как пластины из арамидных волокон, цилиндрическая для мягких материалов, таких как графитовые пластины);
4. два шестигранных (торцовых) ключа;
5. два упора для многократного вырезания прокладок одного размера.

УСТРОЙСТВО ДЛЯ ВЫРЕЗКИ ПРОКЛАДОК Р/Н 170

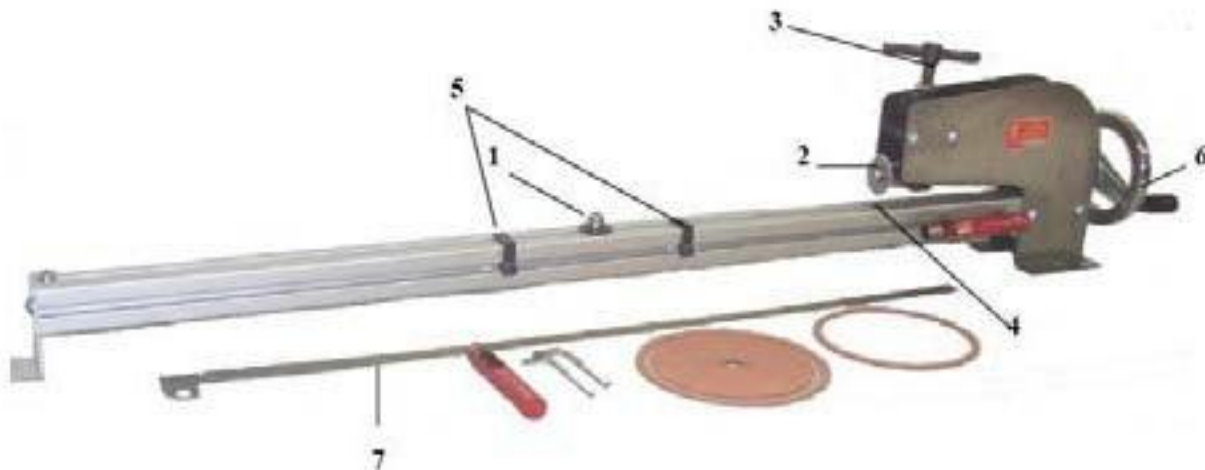
Руководство по эксплуатации

Установка и замена ножа (2)

Мы рекомендуем при установке и замене ножа (2) надевать перчатки, чтобы избежать травм.

Из соображений безопасности при отправке устройства Р/Н 170 нож 2 не устанавливается. Пожалуйста, выберите из двух входящих в комплект поставки ножей подходящий: Ø30 мм с двусторонней режущей

кромкой – для диаметра резки менее приблизительно 150 мм, Ø40 мм (с односторонней режущей кромкой) – стандартный нож для всех процессов резки. Отверните крепежные болты ножа 2, используя приложенный шестигранный ключ, и установите на вал соответствующий нож. Стандартный нож Ø40 мм с односторонней режущей кромкой устанавливается так, чтобы сторона без режущей кромки была обращена к центру, на который устанавливается заготовка.



Основная (базовая) установка ножа 2:

Вращающийся нож должен быть опущен верхним штурвалом 3 настолько, чтобы пластиковый контр-ролик (прижимной ролик) 4 при вращении нижнего штурвала 6 тоже приводился во вращение. Положение ножа по глубине должно быть зафиксировано контргайкой верхнего штурвала. Этими мерами исключается повреждение пластикового прижимного ролика 4.

Процесс резания:

Сначала нужно в заготовке выполнить отверстие диаметром 15 мм с помощью одной из прилагаемых просечек: конической просечки при резании твёрдых материалов, например, таких как материалы, содержащие волокна (паронит), и цилиндрической при резании мягких материалов, например, графита или резины. Затем центрирующий палец 1 установить на заданный диаметр резания: для этого передвинуть прилагаемую масштабную линейку 7 под нож (совместив режущую кромку с нулевой отметкой), ослабить установочный винт центрирующего пальца и передвинуть центрирующий палец до отметки шкалы, соответствующей заданному диаметру.

Внимание: по шкале линейки 7 отсчитываются значения диаметра резания. Когда нужно изготовить много одинаковых прокладок, установите наружный диаметр как описано выше, затем передвиньте правый упор 5 к центрирующему пальцу и зафиксируйте его положение винтом. Затем установите левый упор в положение, соответствующее вырезке наружного диаметра. При изготовлении одинаковых прокладок нужно только передвигать центрирующий палец между правым и левым упорами 5. Для вырезания прокладки установите материал на центрирующий палец 1. При малых диаметрах и при твердых материалах закрепите заготовку болтами с помощью входящего в комплект поставки установочного кольца. Вращением штурвала 6 дисковый нож 2 приводится в движение, вращением верхнего штурвала 3 нож опускается и проникает в материал, который начинает поворачиваться вокруг центрирующего пальца. После каждого полного оборота заготовки дисковый нож 2 опускается дальше, пока материал не будет полностью разрезан. При очень толстых и очень твердых материалах рекомендуется, после того как материал будет разрезан на половину толщины, перевернуть заготовку и продолжить резание с другой стороны. Этим достигается существенно лучшая кромка.

УСТАНОВКА ДЛЯ ВЫРЕЗКИ ПРОКЛАДОК И ПОЛОС P/FD 250



Описание

Максимальная толщина прокладки: 3 мм.
Наружный диаметр прокладки: от 55 до 1500 мм.
Максимальная ширина вырезаемой прокладки (полосы): 250 мм.
Минимальная ширина вырезаемой прокладки (полосы): 5 мм.
Номинальная мощность (250В, 50Гц): 500 Вт.

Установка предназначена для изготовления прокладок в форме колец, кругов и полос (ручным способом возможна вырезка прокладок другой формы). С помощью этой установки можно вырезать прокладку практически из любого листового материала, включая даже армированные графитовые листы с гладкими, перфорированными и экспандированными слоями. Запатентованная конструкция ножей обеспечивает высочайшее качество резки. Даже в случае вырезки прокладок из мягкого графита, сдавливание и отслоение краёв в месте реза исключено.

Принцип работы: Для настройки диаметра используется линейка. В центре заготовленной пластины пробивается отверстие с помощью входящих в комплект просечек, затем пластина устанавливается на держатель материала. Во время работы установки рычаг вручную отжимается вниз с тем, чтобы переместить верхний нож в самую нижнюю позицию. В процессе этого верхний нож прорезает материал (в месте реза не нужно предварительно делать отверстие) и проникает в пространство между двумя нижними ножами. Чтобы полностью прорезать материал, достаточно одного полного оборота.

Характеристики

Наименование	Габариты установки ДхШхВ в мм	Габариты упаковки ДхШхВ в мм	Примерный вес нетто-брутто в кг
P/FD 250	1200 x 320 x 280	1270 x 400 x 340	18 - 21
Станина	850 x 480 x 790	870 x 540 x 60	15 - 17

Дополнительные и запасные части

Артикул Наименование и назначение



№ 25003 Станина



№ 1359 Приспособление центрирующее "ZH".
Используется для фиксации заготовленной пластины в случае, когда центральное отверстие неточно отмечено или если вырезка производится из мягкого материала (включает 1 пробойник (просечку) Ø 20 мм).



№ 25001 Верхний нож.



№ 25002 Нижний нож.



№ 25004 Специальная просечка для вырубки отверстия цилиндрической формы с малыми допусками.

Материалы для резки

Все материалы на основе волокон, резина, кожа, картон различного вида, фетр, пробковая ткань, графит неармированный или армированный стальной фольгой, твёрдые пластмассы.

P/FD 250

Стандартная комплектация:

- комплект ножей (один верхний и два нижних), установленные на машине;
- прижимной механизм для аккуратного реза;
- две просечки (один конический для твёрдых материалов и один цилиндрический для мягких материалов);
- фиксирующая линейка с легко читаемой шкалой с антибликовым эффектом, с линиями диаметра;
- опорный раскос для лёгкой вырезки прокладок большого диаметра из мягких материалов;
- регулируемый ограничитель для операций по вырезке полос;
- два упора для резки колец одинакового диаметра без повторной настройки по линейке.



1 Техническая характеристика

Максимальная толщина прокладки, мм	3
Наружный диаметр прокладки, мм	от 55 до 1500
Максимальная ширина вырезаемой прокладки (полосы), мм.....	250
Минимальная ширина вырезаемой прокладки (полосы), мм.....	5
Номинальная мощность (250В, 50 Гц), Вт	500

Перед работой с ножами и перед выполнением любых процедур по очистке, настройке или подобных вспомогательных работ отсоедините силовой кабель!

2 Ввод в эксплуатацию

Запрещается подключать установку к сети, отличающейся по характеристикам от однофазной сети 230 В 50 Гц!

Режущий блок установки установлен на станине (1), поставляется с заводской регулировкой. Установка готова к эксплуатации. Перед первой эксплуатацией следует проверить настройки ножей в соответствии с настоящей инструкцией. Для поддержки мягких материалов при резке предусмотрена опора (18). Ее можно снять, отвернув крепежные винты. Две направляющие планки (сухари), крепящие опору для материалов к станине, можно вынуть из Т-образного паза, ослабив их крепление и повернув их в пазу, слегка нажав приспособлением с заостренным концом (например, отверткой). Если необходимо, планки можно установить в Т-образный паз между держателем нижних ножей (10) и держателем материала (14) и установить опору для материала в этом месте.

3 Установка и замена ножей

Перед первым запуском и после замены ножей нажатием ручного рычага (5) убедитесь, что верхний нож (6) входит в зазор между нижними ножами. Инструкции по настройке зазора между нижними ножами представлены в следующих разделах. Станину (1) можно прикрепить к рабочему столу (верстаку), или закрепить на стойке, входящей в комплект поставки. Для поддержки мягких материалов при резке в комплект поставки входят три круглых стержня (8). Два стержня вворачиваются в направляющие планки, расположенные в боковых прорезях станины, а третий вворачивается в крышку, находящуюся на торце станины. Толщина верхнего ножа (6) позволяет установить его точно между режущими кромками нижних ножей (9). Зазор между ножами отрегулирован производителем. Как правило, при замене верхнего ножа (6) нет необходимости изменять зазор между нижними ножами (9), но его в любом случае необходимо проверять.

4 Замена верхнего и нижних ножей и установка зазора между ножами

При замене нижних ножей (9) проводится настройка зазора между нижними ножами согласно представленным ниже инструкциям:

- для перемещения нижних ножей необходимо ослабить затяжку винтов (11), которыми они закреплены;
- снимите верхний нож (6) и установите его между двумя нижними ножами (9) таким образом, чтобы не было люфта верхнего ножа (6), но и его заклинивания. Затем затяните винты (11) и зафиксируйте положение нижних ножей (9).

5 Замена верхнего ножа

Сначала снимите ограждение ножей (3), для этого ослабьте зажимные винты и аккуратно снимите ограждение. Снимите верхний нож (6), отвернув винт, установите новый нож и затяните винт. Установите ограждение и затяните винты.

6 Регулировка высоты верхнего ножа (6)

Установите ручной рычаг (5) в крайнее нижнее положение (силовой кабель должен быть отсоединен). Затем при помощи подходящего приспособления с тонким концом (например, отверткой) вращайте рабочее колесо вентилятора приводного двигателя (2), пока верхний нож (6) не достигнет крайнего нижнего положения, позволяющего провести проверку. Для регулировки высоты верхнего ножа (6) ослабьте стопорную гайку (12) и поверните регулировочный винт (13). Отрегулируйте верхний нож (6) таким образом, чтобы он вошел между нижними ножами на глубину около 1 мм. Не допускайте столкновения верхнего ножа с нижними ножами (9), это может привести к поломке ножей! После того, как было установлено требуемое положение верхнего ножа (6) по высоте, затяните гайку (12). Конструкция ножей обеспечивает высокое качество резки (отсутствуют выкрашивания и расслоения при резке материалов, в том числе таких мягких, как графитовая фольга) и защищена патентным правом.

Руководство по эксплуатации (Продолжение)

7 Установка положения линейки

Выполните пробную резку и измерьте диаметр полученной окружности. Ослабьте три зажимных винта линейки (15) и перемещайте линейку, пока цифра на линейке, соответствующая измеренному диаметру, не совпадет с указателем держателя материала (14), и в этом положении затяните винты крепления линейки.

8 Процесс резки

8.1 Подготовка к резке

При помощи входящих в комплект поставки просечек пробейте отверстие в центре пластины, подготовленной для резки. Конические просечки предназначены для прочных материалов (например, волокнистых материалов), цилиндрические просечки – для мягких (например, неармированных графитовых листов). Прижимное устройство (7) – наиболее важный компонент, обеспечивающий высокое качество резки. Поэтому резку всегда выполняйте с правильно настроенным прижимным устройством! Запустите установку и опустите ручной рычаг (5), чтобы пробить материал верхним ножом. Ослабьте винт (19) прижимного устройства, плавно и без давления опустите прижимное устройство на материал, затяните винт. Прижимное устройство не дает материалу прокладки подниматься при перемещении верхнего ножа. Для предотвращения несчастных случаев ограждение ножей (3) установлено с заводскими настройками: 5 мм над держателем нижних ножей (10). Не изменяйте указанный зазор во время эксплуатации установки. Для резки изделий меньших диаметров ослабьте два зажимных винта и переместите ограждение (3) немного вверх так, чтобы материал мог располагаться под ним. После окончания работы опустите ограждение (3) в исходное положение.

8.2 Кольцевая резка

Ослабьте зажимной винт (16) держателя материала (14) и переместите держатель в положение, в котором его указатель будет находиться напротив деления линейки (15), соответствующего наружному диаметру кольца. Если требуется вырезать несколько колец одного размера, используйте два упора для кольцевой резки:

- установите держатель материала (14) на размер внешнего диаметра. Ослабьте винт внешнего упора для кольцевой резки (20), зафиксируйте упор прижав его к держателю материала (14) и затяните винт внешнего упора для кольцевой резки;
- установите держатель материала (14) на размер внутреннего диаметра и зафиксируйте внутренний упор для кольцевой резки (21) аналогично внешнему упору.

Использование внешнего (20) и внутреннего (21) упоров для кольцевой резки позволяет вырезать кольца одного размера без настройки размеров по линейке (15) каждый раз. Положите материал на станину (1) так, чтобы болт держателя материала свободно проходил в центрирующее отверстие. При помощи выключателя двигателя (2) запустите установку, поворотом рычага (5) опустите верхний нож в крайнее нижнее положение. Проверьте правильность установки прижимного устройства согласно приведенному выше описанию. Благодаря расстоянию в 250 мм между ножами и корпусом кронштейна, в котором установлена режущая головка, как правило, нет необходимости выполнять черновую резку по краям.

Процесс резки начинается, когда оператор вручную перемещает материал по часовой стрелке. Кольцевая резка полностью завершается после выполнения одного оборота. В комплект поставки входит дополнительное центрирующее приспособление для заготовок, имеющих установочное отверстие диаметром 20 мм. Если установочное отверстие в центре заготовки было выполнено неправильно, можно пробить новое отверстие при помощи 20-миллиметровой просечки и установить заготовку, используя дополнительное центрирующее приспособление.

8.3 Резка полос

Для проведения линейной резки полос предусмотрен упор для резки полос (17). Упор имеет две контактные поверхности разной формы. Одна предназначена для резки полос шириной более 16 мм, а вторая поверхность с выступом, используется для резки полос менее 16 мм. Выступ позволяет перемещать упор для резки полос (17) до верхнего ножа. Настройте упор для резки полос на требуемый размер и закрепите винтом. Запустите установку и опустите верхний нож в крайнее нижнее положение (см. раздел «Кольцевая резка»); направьте материал вдоль упора для резки полос.

8.4 Фигурная резка

На необработанном материале начертите прокладку требуемой формы и вырежьте ее. Процесс резки можно остановить на любом этапе при помощи рычага (5).

9 Меры безопасности

Перед работой с ножами и перед выполнением любых процедур по очистке, настройке, а также при подобных вспомогательных работах отсоедините силовой кабель!

Во избежание несчастных случаев ограждение ножей (3) должно быть установлено в нижнем положении. Уровень шума на рабочем месте может превышать 85 дБ (А). В этом случае оператор должен использовать средства защиты органов слуха.

УСТАНОВКА ДЛЯ ВЫРЕЗКИ ПРОКЛАДОК И ПОЛОС P/FD 250

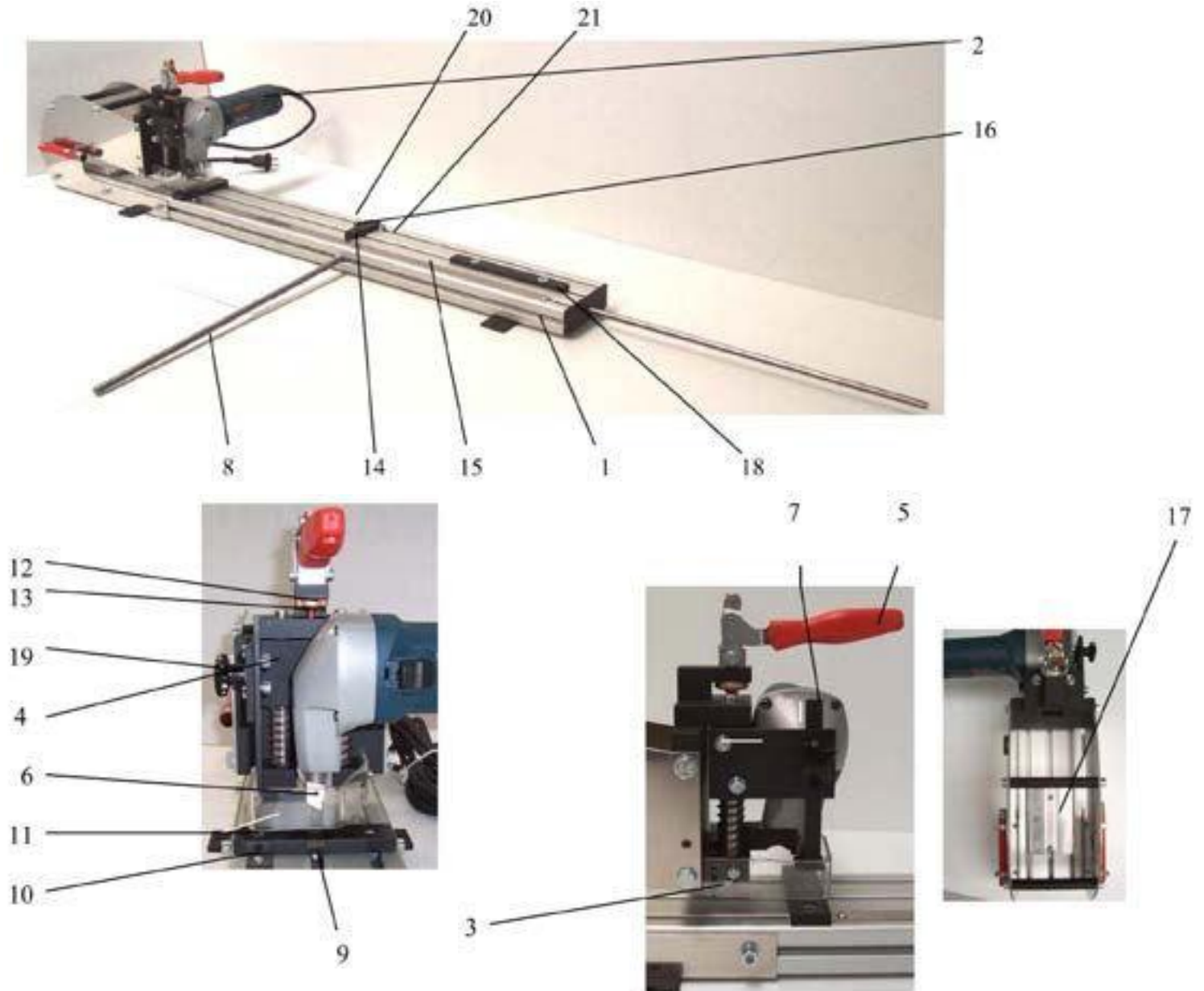
Руководство по эксплуатации (Продложение)

Для защиты рук от травм используйте защитные перчатки во время резки армированных материалов.

10 Техническое обслуживание

Регулярно проводите очистку двигателя сухим сжатым воздухом, очищайте вентиляционные каналы.

Изношенные угольные щетки должны заменяться только сертифицированными специалистами. Проводите замену консистентной смазки каждые 300 часов эксплуатации.



Перечень компонентов

- | | |
|--------------------------------------|--|
| (1) Станина | (11) Зажимные винты держателя ножей |
| (2) Двигатель | (12) Упорная гайка |
| (3) Ограждение ножей | (13) Регулировочный винт |
| (4) Кронштейн | (14) Держатель материала |
| (5) Ручной рычаг | (15) Линейка |
| (6) Верхний нож | (16) Зажимные винты держателя материала |
| (7) Прижимное устройство | (17) Упор для резки полос |
| (8) Стержни, для поддержки материала | (18) Опора для материала |
| (9) Нижние ножи | (19) Винт прижимного устройства |
| (10) Держатель нижних ножей | (20) Внешний упор для кольцевой резки |
| | (21) Внутренний упор для кольцевой резки |

УСТАНОВКА ДЛЯ ВЫРЕЗКИ ПРОКЛАДОК И ПОЛОС RONDELLA P 135



Описание

Производится в соответствии с требованиями Европейских Директив (имеет CE-маркировку). Конструкция из чугуна обеспечивает устойчивость и прочность на скручивание. Скорость реза (от нуля до максимума) регулируется путём нажатия на педаль, оснащённую защитной крышкой. Есть возможность реверсивного вращения, что особенно важно при резке ручным способом. Установка оснащена боковыми ограничителями

для резки полос шириной до 150 мм и линейкой со шкалой для определения диаметра при круговой резке. В целях защиты пластикового ведущего ролика глубину проникновения дискового ножа можно регулировать. Вертикально регулируемый высокоточный центровочный штифт обеспечивает правильное расположение и надёжную фиксацию материала. В стандартную комплектацию также входят: станина, 1 прошивень диаметром 15 мм, 3 шестигранных ключа, дисковые ножи (Ø 30 мм – для малых диаметров, Ø 40 мм – стандартный, Ø 50 мм – для продольной резки материалов толщиной более 10 мм).

Рекомендации по использованию Rondella P 135-1500 tronic:

Резущим элементом является вращающийся нож. Во время резки материал равномерно прижимается снизу к поверхности дискового ножа с помощью специального пластикового ведущего ролика. Специальная конструкция установки обеспечивает защиту элементов от повреждений во время резки. Для точной установки диаметра установка оснащена специальной линейкой. В центре пластины пробивается отверстие диаметром 15 мм, на котором устанавливается центрирующий штифт фиксирующего устройства (не требуется при использовании крепления RS). Минимальный диаметр при круговой резке и время операции зависит от толщины материала.

Характеристики

Наименование	Толщина разрезаемого материала, мм	Ширина полос в мм	Круговая резка, диаметр в мм	Привод	Вес нетто - брутто, кг	Размеры, мм	Размеры упаковки, мм
Rondella P 135-1500 H	круговая до 10 прямая до 15	до 150 мм	60-1500 (до 3000 - по запросу)	нет	49 - 61	1380 x 475 x 1080	1560 x 510 x 550
Rondella P 135-1500 tronic				есть			

Дополнительные и запасные части

Артикул Наименование и назначение



№ 1351 N Опора "RS"
Для вырезки дисков диаметром от 80 до 1500 мм. При использовании этой опоры для фиксации материала не требуется пробивать отверстие в центре заготовки материала.



№ 1352 N Кронштейн (включает одно центрирующее приспособление "ZH").



№ 1359 Приспособление центрирующее "ZH".
Используется для фиксации заготовленной пластины в случае, когда центральное отверстие неточно отмечено или если вырезка производится из мягкого материала (включает 1 пробойник (просечку) Ø 20 мм).



№ 1358 Нож дисковый 30 x 1,2 мм для малых диаметров.
№ 1354 Дисковый нож 40 x 1,2 мм, для резки кругов и полос из материала толщиной до 10 мм.
№ 1357 Нож дисковый твердосплавный 40 x 1,2 мм
№ 1355 Нож дисковый 50 x 2,0 мм для продольной резки материалов толщиной более 15 мм



№ 1356 Ролик пластмассовый.

Материалы для резки

Все материалы на основе волокон, резина, кожа, картон различного вида, фетр, пробковая ткань, графит неармированный или армированный стальной фольгой, твёрдые пластмассы и схожие материалы.

RONDELLA P 135

Установка Rondella P 135 производится в соответствии с требованиями Европейских Директив (имеет CE-маркировку).

УСТАНОВКА ДЛЯ РЕЗКИ ПОЛОС Р 500

Описание



Характеристики

Наименование	Максимальная ширина полосы, мм	Максимальная толщина разрезаемого материала, мм	Габариты установки ДхШхВ в мм	Габариты упаковки ДхШхВ в мм	Вес нетто-брутто в кг
P500-1					
без дополнительных частей	500	50	1050 x 500 x 27	1200 x 800 x 600	60-124
со станиной			1050 x 500 x 1060		71-132
с рабочим столом с роликами			1050 x 500 x 270		71-132
со станиной и рабочим столом с роликами			1050 x 500 x 1060		82-143
P500-3					
без дополнительных частей	1000	50	1550 x 500 x 270	1700 x 800 x 600	76-158
со станиной			1550 x 500 x 1060		88-170
с рабочим столом с роликами			1550 x 500 x 270		87-169
со станиной и рабочим столом с роликами			1550 x 500 x 1060		99-181

Дополнительные и запасные части

Артикул Наименование и назначение



№ 501 Дисконный нож Ø180 мм

№ 502 Станина

№ 503 Рабочий стол с роликами. Ширина 800 мм, с

№ 504 направляющими ограничителями Станина для рабочего стола с роликами

Материалы для резки

Все поддающиеся резке материалы, в частности, материалы на основе волокон, резина (твёрдость по Шору 40-90°), кожа, картон, пробковая ткань, фетр, пластмассы и схожие материалы. Установка пригодна для нарезки конвейерных лент.

P 500

Установка обеспечивает аккуратную резку точно по размеру и ровные прямые углы.

Уникальная запатентованная конструкция – гарантия высокого качества

СТАНОК ДЛЯ ВЫРЕЗКИ ПРОКЛАДОК P 2000



Описание

Характеристики

Наименование	Максимальный диаметр, мм	Габариты станка ДхШхВ в мм	Габариты упаковки ДхШхВ в мм	Вес нетто - брутто, кг
P2000 I	40 - 600	1450 x 1030 x 1200 (с прижимным устройством В + 160, со станиной В + 600)	1950 x 1350 x 1500	370 - 415 (со станиной 450 - 500)
P 2000 II	40 - 1000	1800 x 1350 x 1920	2350 x 1750 x 2100	570 - 640
P 2000 III	40 - 1500	2500 x 1900 x 1960	2850 x 2250 x 2100	720 - 810

Дополнительные и запасные части

Артикул Наименование и назначение



№ 2001 Нож из инструментальной стали. Очень острый, подходит для резки резины, мягкой пластмассы, кожи, фетра и картона.



№ 2002 Нож с карбидным лезвием. Имеет долгий срок службы, подходит для резки материалов на основе волокон и любых многослойных материалов.



№ 2003 Дисконный нож с державкой (монтируется на игольчатых подшипниках), имеет долгий срок службы, обеспечивает аккуратную резку материала, подходит для резки мягких материалов и тонкой резины. Ограничения по диаметру резки и толщине материала – в соответствии с модификациями машины.



№ 2004 Дисконный нож с игольчатыми подшипниками (для крепления на державке – см. арт. № 2003) Прижимные диски, для фиксации материала перед резкой. Чем мягче и тоньше материал, тем более точно надо подбирать прижимной диск, в соответствии с требуемым диаметром.



№ 200710 Прижимные диски, для фиксации материала перед резкой для Ø от 100 до 550 мм
 № 200716 для Ø от 100 до 950 мм

Артикул Наименование и назначение



№ 2013 Стойка для 18-ти прижимных дисков



№ 2006 Только для модификации P 2000 I Державка ножа, может дополнительно потребоваться, когда постоянно требуются разные типы ножей (в этом случае не требуется переустановка ножей).

P 2000

Рекомендации по использованию:

Установка ножа производится быстро и точно с использованием калибровочного устройства. Упрощённая настройка диаметра резки с помощью ручного привода. Устанавливаемый размер высвечивается на удобном дисплее. Опускание ножа производится с помощью гидравлической пневматической системы. Скорость резки варьируется за счёт частотного преобразователя, что позволяет обеспечить оптимальную резку для разных материалов. Материал удерживается в нужной позиции пневматическим быстродействующим зажимом. Для удобства рабочая зона подсвечивается.