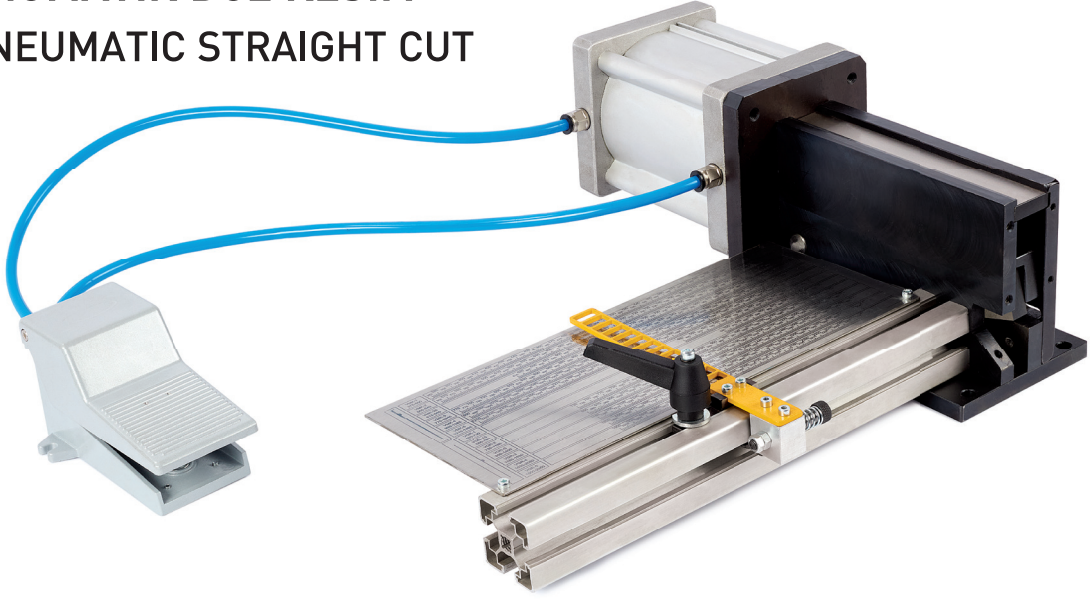




MIMAKSAN

HP 09

HİDRO PNÖMATİK DÜZ KESİM HYDRO PNEUMATIC STRAIGHT CUT



Makinenin Tanımı

- Kapı-pencere profilleri düz kesimi için tasarlanmıştır.
- Soğuk ve gıyotin kesim yapar.
- Kesme işlemi hidro pnömatik gerçekleşir.
- 6 x 8 bar ile çalışır.
- Pedal ile kolay ve hızlı kesim yapılır.
- Farklı boy kesebilir.

Description of the Machine

- Designed for straight cutting of door-window profiles.
- Cold cuts and giotin.
- Hydro pneumatic cutting operation takes place.
- Works with 6 x 8 bars.
- Easy and fast cutting is done with a pedal.
- Can cut different lengths.

Teknik Özellikler / Technical Data

! Kesme Kuvveti / Cutting Force	: 52,25 kN
! Maks. Kesme Kuvveti / Max. Cutting Force	: 64 kN
! Maks. Basınç / Max. Pressure	: 1 MPa (10 Bar)
! Statik Basınç / Static Pressure	: 0,55 MPa (5,5 Bar)
! Dinamik Basınç / Dynamic Pressure	: 0,35 MPa (3,5 Bar)
! Maksimum Bar Boyutu / Max. Bar Size	: Fl. 18 x 6.5 mm
! Enine Kesit / Cross Section	: Max. 96 mm ²
! Standart Donanım / Standart Hardware	: 2,2 x 16 x 36 mm
! Hava Tüketimi / Air Consumption at	: 4 NL / Merkez
! Ağırlık / Weight	: 7,5 Kg
! Kasalı Ağırlık / Including Packing	: 8,5 Kg
! Yağ Hacmi	: 50 cm ³

HP 09

HİDRO PNÖMATİK DÜZ KESİM
HYDRO PNEUMATIC STRAIGHT CUT



MIMAKSAN

DİKKAT!

Bu talimatların hepsini uygulayınız. Eğer bu talimatları uygularken hata yapılacak veya talimatlara uyulmayacak olursa kesme, ezilme, elektrik çarpması gibi tehlikelerle karşı karşıya kalabilirsiniz.

İlk Kurulum Talimatları

1. Makinenizi düzgün bir zemine oturtunuz.
2. Mümkünse zemine monte ediniz.
3. Pnömatik Valf Kolunun sağlam bağlı olduğunu kontrol ediniz.
4. Makinenizin basınçlı hava hortumunu bağlayınız.
5. Kontrol amaçlı iki-üç kere boşta çalıştırınız.

Uyarılar

1. İşleyeceğiniz destek sacını kalıbın haznesine düzgün yerleştirdikten sonra Valf Koluna nazikçe basınız.
2. Doğabilecek muhtemel tehlikelere karşı makineniz çalışırken ellerinizi hareketli kısımlardan uzak tutunuz.
3. Çocukların makine etrafında durmalarına veya makineye çalıştırmalarına kesinlikle izin vermeyiniz.
4. Makinenizin üzerine başka cisimler koymayın, kesinlikle üzerine oturmayın veya yaslanmayınız.
5. Makinenin işlemi bittikten sonra profili serbest bırakacaktır. işlenen parçaları düzenli ve makinenize temas etmeyecek şekilde dizerseniz doğabilecek tehlikeleri engellemiş olursunuz.
6. Makinenizi her sabah işe başlarken bir-iki defa boşta çalıştırınız.
7. Sürtünen kısımların sürekli yağlı kalması sağlanmalıdır.
8. Belli bir periyotlarda kesici bıçakların bakımı yapılmalıdır.

Initial Setup Instructions

1. Place your machine on a flat surface.
2. If possible, secure it to the ground.
3. Check that the pneumatic valve lever is securely attached.
4. Connect the compressed air hose to your machine.
5. Run it idle two to three times for testing purposes.

Warnings

1. After properly placing the support sheet you will be working on into the mold's chamber, gently press the valve lever.
2. Keep your hands away from moving parts while the machine is operating to avoid potential hazards.
3. Do not allow children to stand near the machine or operate it.
4. Do not place any objects on the machine, and do not sit or lean on it.
5. After the machine has finished its operation, it will release the profile. By arranging the processed parts neatly and ensuring they do not come into contact with the machine, you can prevent potential hazards.
6. Every morning, before starting work, run the machine idle one or two times.
7. Ensure that the friction parts remain lubricated continuously.
8. The maintenance of cutting blades should be performed at regular intervals.