

Инструкция по эксплуатации



PM-C300

Прочитайте перед началом работы

РУКОВОДСТВО
ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ

POWERMASTER



СОДЕРЖАНИЕ

ВВЕДЕНИЕ	3
ОБЩИЕ МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ	4
ОБОРУДОВАНИЕ	5
ГАРАНТИЯ	5
ВАЖНАЯ ИНФОРМАЦИЯ	5
СТАНОК	6
МАРКИРОВКА	6
ОПИСАНИЕ	6
ВВОД В ЭКСПЛУАТАЦИЮ	7
ПРЕДВАРИТЕЛЬНЫЕ ШАГИ	7
ПОЛОЖЕНИЕ ОПЕРАТОРА	7
ВВОД В ЭКСПЛУАТАЦИЮ	7
РЕЗКА ШЛАНГА	8
МАКСИМАЛЬНОЕ ПРОДЛЕНИЕ СРОКА СЛУЖБЫ РЕЖУЩЕГО ДИСКА	8
РАЗЛИЧНЫЕ РАЗМЕРЫ ШЛАНГОВ	8
ОБСЛУЖИВАНИЕ	9
ЗАМЕНА РЕЖУЩЕГО ДИСКА	9
ДЕЙСТВИЯ ПОСЛЕ КАЖДОЙ РАБОЧЕЙ СМЕНЫ	9
РЕГУЛЯРНОЕ ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ	9
ИЗОБРАЖЕНИЯ	10
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	11
СПИСОК ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ	12-16



Введение

Данная информация является результатом постоянной, систематической обработки данных и технических испытаний, зарегистрированных и подтвержденных производителем в соответствии с внутренними процедурами обеспечения безопасности информации: 2006/42/ЕС.

Приведенная ниже информация предназначена ИСКЛЮЧИТЕЛЬНО для специализированных пользователей, способных работать с изделием с максимальной безопасностью для людей, станка и окружающей среды, диагностировать базовые проблемы и неисправности и выполнять простые проверки и техническое обслуживание в полном соответствии с инструкциями, приведенными на следующих страницах, и действующими правилами охраны труда и техники безопасности.

В руководстве подробно не рассматриваются вопросы разборки и внеочередного технического обслуживания, поскольку эти операции всегда должны выполняться нашей авторизованной технической службой.

Чтобы правильно обращаться со станком, необходимо поддерживать руководство в хорошем состоянии. Если вам понадобится новое руководство или более полная информация, обратитесь в ближайшую авторизованную техническую службу.

Перед каждым обслуживанием, ремонтом станка или его упаковкой очень внимательно прочитайте инструкции, приведенные далее в руководстве.

Каждый оператор, использующий станок, ОБЯЗАН перед началом работы ознакомиться со следующими инструкциями.

Поставщик снимает с себя любую ответственность за ущерб, причиненный людям, предметам или самому станку, возникший в результате его неправильного использования, небрежности и несерьезного отношения к инструкциям по безопасности, изложенных в данном руководстве.

Данное руководство по эксплуатации должно использоваться в течение всего срока службы станка для резки и быть доступно не менее 10 (десяти) лет. Мы рекомендуем хранить его в известном и доступном месте (возможно, вместе с другими документами, относящимися к станку).



Общие меры предосторожности

Всегда заранее проверяйте соблюдение минимальных стандартов безопасности, размещения и эксплуатации, принимая во внимание условия окружающей среды, температуру, влажность, освещение, вибрацию, запыленность воздуха и соответствие занимаемой площади.

Станок для резки сконструирован для работы в закрытых помещениях (мастерские, промышленные предприятия и т.д.), где отсутствует риск взрыва или пожара.

Прежде чем перерезать первый шланг, убедитесь, что режущий диск вращается в правильном направлении (см. стрелку, указывающую направление вращения) и что шланг плотно прилегает к регулируемой опоре для резки. Также убедитесь, что шланг надежно закреплен, чтобы избежать травм или повреждений.

При работе станка для резки необходимо использовать опоры для резки (2 шт.).

Не снимайте информационные таблички со станка для резки. Убедитесь, что они читаемы и что вы поняли их содержание. В случае их порчи немедленно замените их, обратившись в авторизованную техническую службу.

Категорически запрещается нарушать работу защитного оборудования и/или устройств.

Утилизируйте отходы переработки в соответствии с действующими правилами.

ВНИМАНИЕ!

Любые операции по техническому обслуживанию, за исключением тех, которые конкретно описаны на страницах данного руководства, должны выполняться квалифицированным персоналом авторизованной технической службы.



Оборудование

Наш стационарный станок для резки шлангов поставляется упакованным на поддоне и готовым к использованию (за исключением заглушки).

ВНИМАНИЕ!

Упаковочный материал должен быть утилизирован в соответствии с действующими нормами по охране окружающей среды.

Первоначально станок поставляется с:

Режущий диск 300x3x50 мм, номер детали: 9003-00-03

Стержни для предотвращения сгибания - 2 шт.

Инструкция по эксплуатации

Сертификат соответствия стандартам ЕС

Гарантия

Гарантия на станок для резки предоставляется в течение одного (1) года с даты покупки; гарантия действительна только при полном соблюдении всех инструкций, перечисленных в гарантийном талоне и в данном руководстве.

ВНИМАНИЕ!

После распаковки станка для резки убедитесь, что он находится в идеальном состоянии и что в упаковке содержатся вышеперечисленные детали. Поставщик не отвечает за повреждения или недостающие детали, о которых не было сообщено поставщику в течение восьми (8) дней после отгрузки.

Важная информация

Станок для резки шлангов спроектирован, изготовлен и оборудован защитой для резки 1- и 2-слойных гидравлических шлангов размером от 3/16" до 2". Любое другое использование исключается поставщиком, который освобождается от любой ответственности за ущерб, нанесенный людям, имуществу или самому станку в результате неправильного использования. Не оставляйте станок для резки включенным на холостом ходу в течение длительного времени, ничего не разрезая.

Не режьте сталь, дерево или другие неизвестные материалы, которые могут нанести ущерб людям, имуществу или самому станку.



Станок

Маркировка

Информация для идентификации станка указана на табличках, расположенных снаружи станка для резки. В основном, она включает в себя:

Производитель

Серийный номер

Год выпуска

Напряжение

Частота (Гц)

Сила тока (А)

Масса

Табличка с информацией о соответствии стандартам ЕС расположена на задней панели станка, вверху справа.

ВНИМАНИЕ!

Категорически запрещается снимать или повреждать табличку. Если это произойдет, обращайтесь только в авторизованную техническую службу.

Для получения любой информации и/или технических пояснений, касающихся станка для резки, всегда указывайте:

Модель

Год издания руководства по эксплуатации

Серийный номер

Описание

Станок для резки шлангов состоит из одного блока, оснащенного рукояткой, которой можно управлять вручную, и откидными заслонками, которые отодвигаются шлангом в процессе резки. Станок также оснащен разъемом для дымоудаления (опция) и в стандартной комплектации гладким режущим диском, установленным на станке, за исключением Mini Cut 12 В. Стандартным для 12 В является зубчатый диск.

Станок для резки шлангов следует использовать только для гидравлических шлангов, соответствующих приведенным ниже техническим характеристикам. Берегите окружающую среду и соблюдайте ограничения, рекомендованные поставщиком, а также действующие правила охраны труда и техники безопасности.

ВНИМАНИЕ!

Описание включает в себя описание использования, для которого машина была спроектирована, изготовлена и оборудована защитой. Любое другое использование или несоблюдение технических параметров, перечисленных ниже, может представлять опасность для людей и/или имущества.



Запуск в эксплуатацию

Предварительные шаги

Важная информация

Важно заранее определить размеры и размещение в окружающем пространстве, чтобы обеспечить безопасное расположение, эксплуатацию и действия в чрезвычайных ситуациях. Эти условия следует соблюдать, начиная с предварительных этапов, до начала резки.

Установите станок на устойчивое и плоское основание.

Убедитесь, что режущий диск может свободно вращаться.

Убедитесь, что рукоятка может свободно перемещаться назад и вперед.

Убедитесь, что режущий диск затянут.

ВНИМАНИЕ!

Перед подключением станка к сети убедитесь, что сетевое напряжение соответствует напряжению, указанному на станке.

Если напряжение составляет 12 В, подключите красный к положительному полюсу, а синий - к отрицательному. При работе со станком всегда используйте защитные очки и наушники.

Положение оператора

Размещение станка по отношению к месту оператора должно позволять наблюдать за результатом операции и обеспечивать безопасные условия труда. На данном этапе убедитесь, что кнопка пуска/остановки и предохранительный выключатель не заблокированы, а также что станок, окружающее пространство и основание обеспечены достаточной видимостью и освещением.

Запуск

Отпустите аварийную кнопку, повернув ее по часовой стрелке. Нажмите кнопку "ПУСК" и переместите рукоятку вперед для резки.

Осторожно!

Проверьте направление вращения (верхняя кромка режущего диска должна вращаться в сторону стола для резки). Если станок начинает сильно вибрировать, немедленно остановите его и проверьте причину вибрации.



Резка шланга

Максимальное продление срока службы режущего диска

Первые десять резок новым режущим диском следует выполнять с очень низкой скоростью подачи.

После этих первых десяти резок резка должна быть быстрой, но без перегрузки двигателя.

Не перегревайте режущий диск.

Различные размеры шлангов

Важная информация

При резке ...

... шлангов размером 3/16" - 1/2" должны всегда использоваться стержни для предотвращения сгибания, которые вставляются в два внутренних отверстия. Минимальная длина резки 150 мм.

... шлангов размером 5/8" - 1" должны всегда использоваться стержни для предотвращения сгибания, которые вставляются в два средних отверстия. Минимальная длина резки 250 мм.

... шлангов размером 1 1/4" - 2" должны всегда использоваться стержни для предотвращения сгибания, которые вставляются в два внешних отверстия. Минимальная длина резки 300 мм.

Теперь станок готов к резке шлангов указанных размеров.



Обслуживание

Замена режущего диска

Предупреждение!

При замене режущего диска всегда надевайте защитные перчатки.

Отключите электропитание.

Откройте крышку с обратной стороны и крышку с правой стороны.

Снимите стол для резки, открутив четыре винта.

Ослабьте винт с шестигранной головкой с помощью торцевого ключа с шестигранной головкой диаметром 6 мм.

Теперь можно снять режущий диск. Снимите старый диск и установите новый.

Установите новый диск и затяните центральным болтом переходную пластину.

Момент затяжки составляет 9,8 Нм для М6 и 24 Нм для М8.

Важная информация

Запустите режущий станок и убедитесь в отсутствии вибраций. Сделайте пробный разрез, чтобы убедиться, что режущий диск затянут надежно.

Действия после каждой рабочей смены

Нажмите кнопку аварийной остановки и удалите отходы резки.

Регулярное техническое обслуживание

Убедитесь, что режущий диск находится в хорошем состоянии, и что на нем нет трещин.

Откройте черную крышку и очистите станок. Удалите отходы резки.

Убедитесь в отсутствии дефектов на электрических соединениях и кабелях.

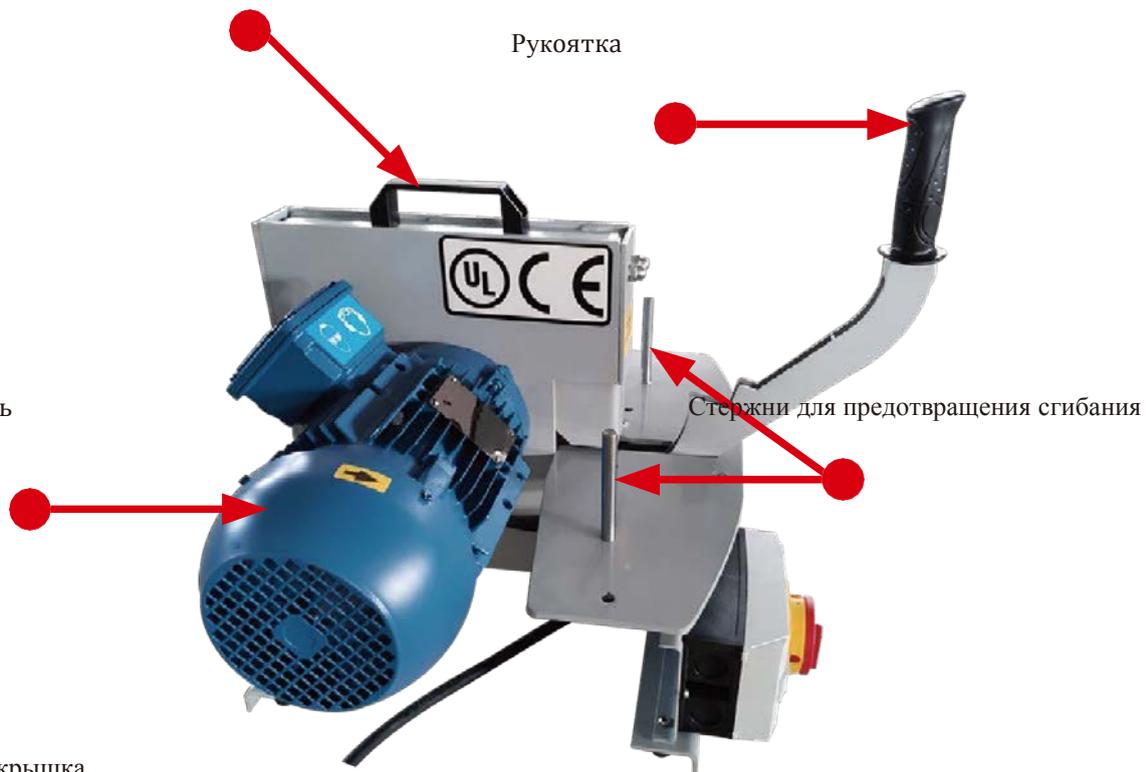
Ручка для подъема

Рукоятка

Двигатель

Стержни для предотвращения сгибания

Задняя крышка



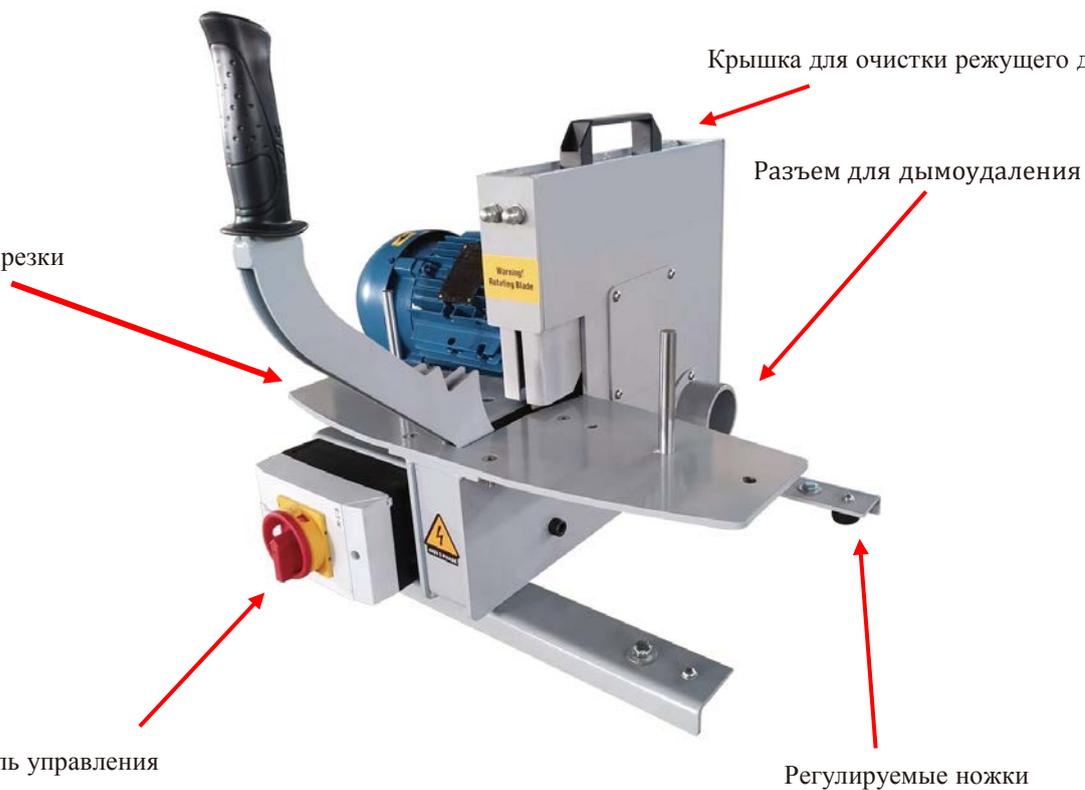
Стол для резки

Крышка для очистки режущего диска

Разъем для дымоудаления

Панель управления

Регулируемые ножки



Технические характеристики

Преимущества:

Компактная конструкция

Ручная резка

Резка гидравлических шлангов
диаметром до 2" 4SP

Соответствует стандартам ЕС

**PM-C300**

Максимальный диаметр резки Гидравлический шланг 2" 4SP

Двигатель 3 кВт

Резка РУЧНОЕ УПРАВЛЕНИЕ

Диск 300*50*3 мм

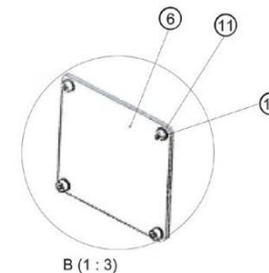
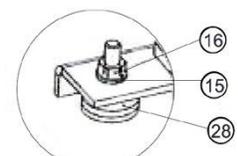
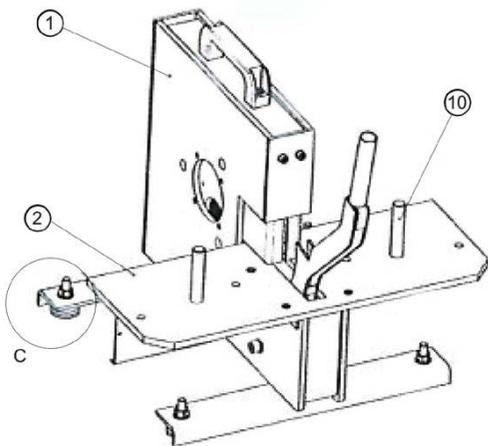
Зубчатый диск Опционально

Двигатель со встроенным тормозом Опционально

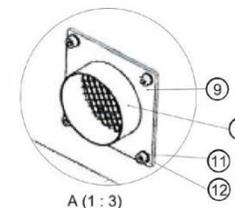
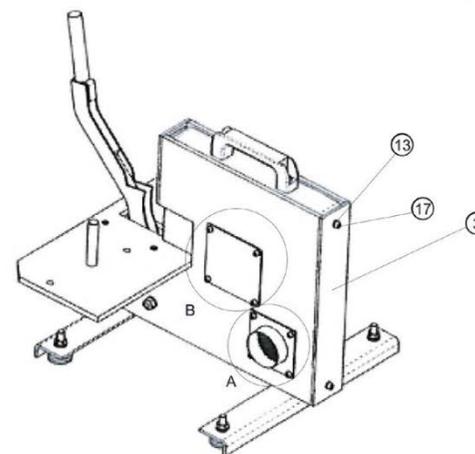
Д*Ш*В 450*400*430 мм

Масса 45 кг

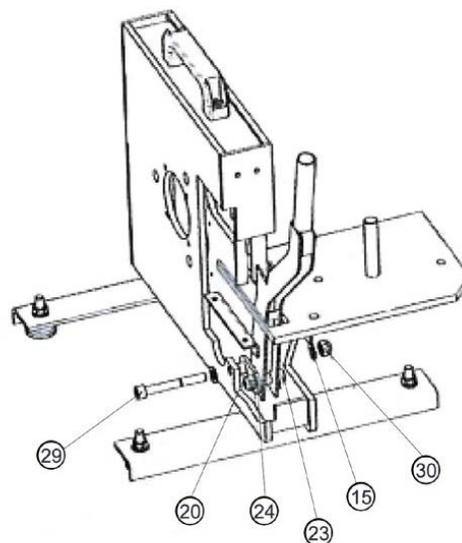
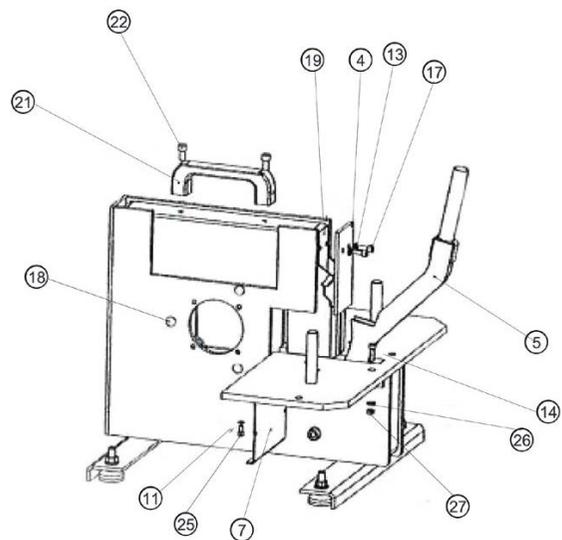
10. Список запасных частей



В (1 : 3)

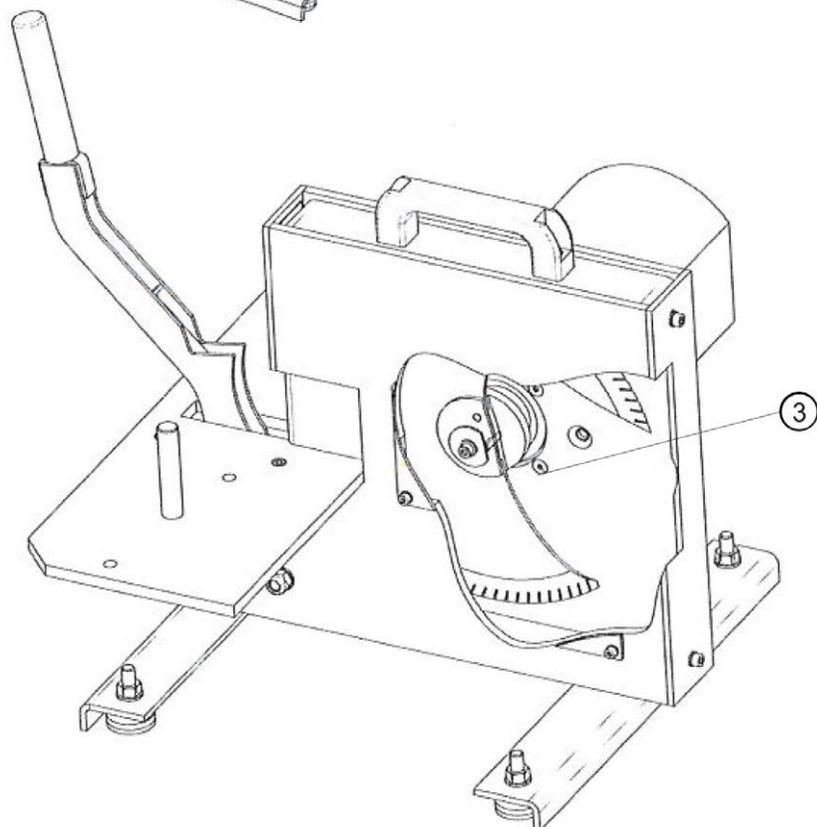
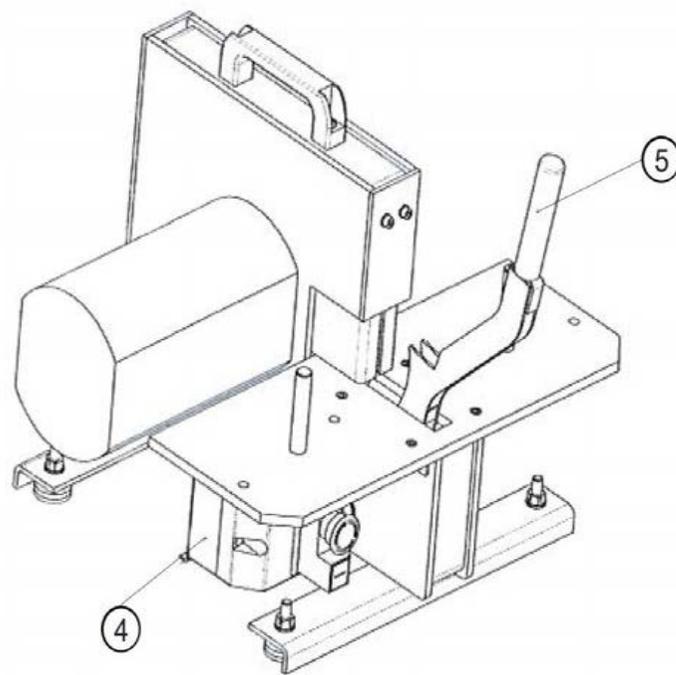
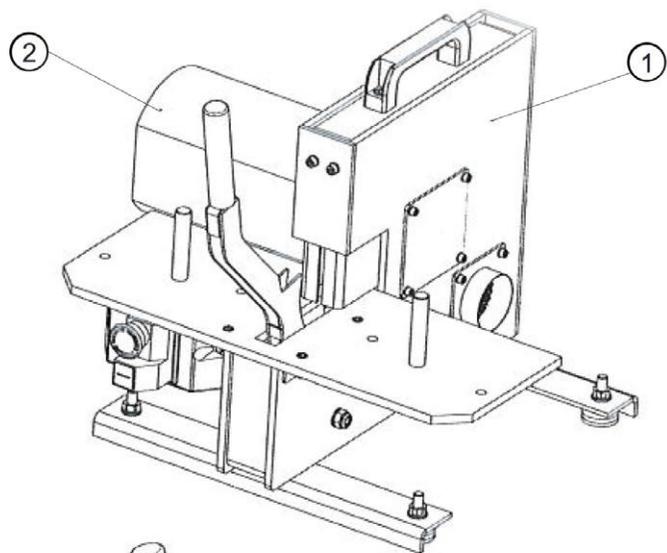


А (1 : 3)



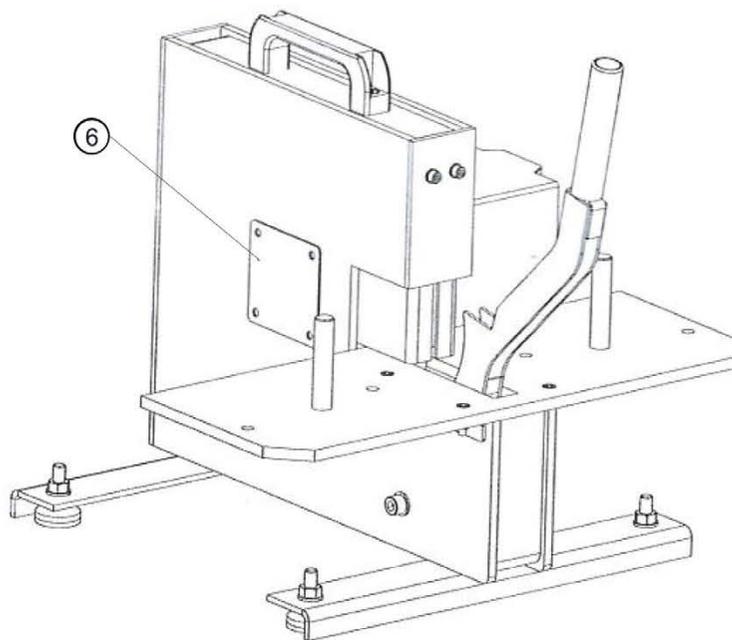
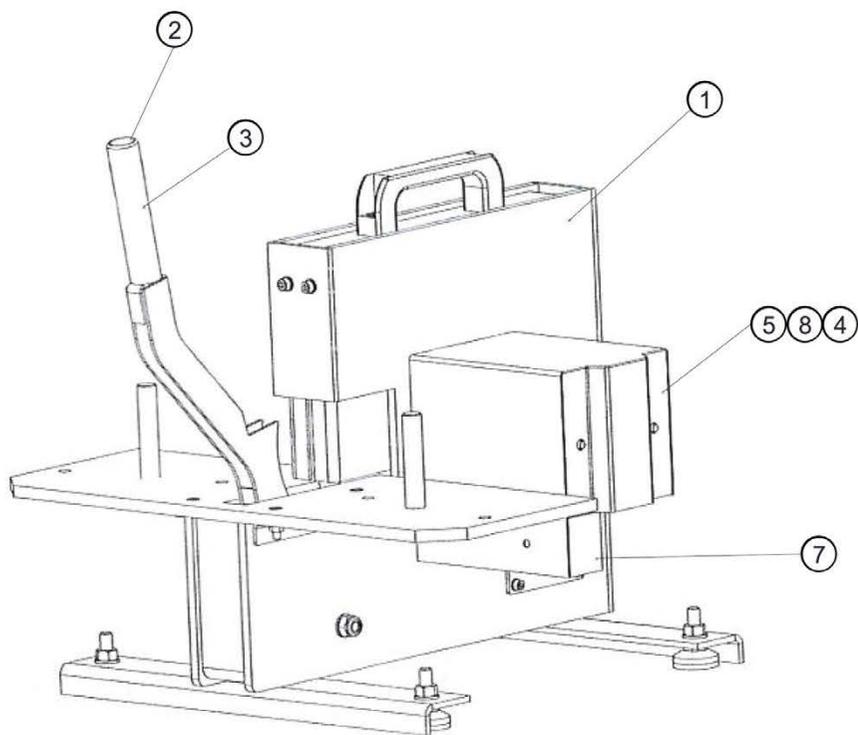
№	Кол-во	Каталожный №	Описание
1	1	S023003	Корпус станка
2	1	D023012	Стол
3	1	D023002	Задняя пластина
4	1	S023005	Крышка диска
5	1	S023002	Ручок
6	1	D023013	Боковая пластина
7	1	D023024	Держатель, электрическая коробка
8	1	T0041	Выхлопное отверстие
9	1	D023025	Держатель, выхлопное отверстие
10	2	D023023	Стержень для предотвращения сгибания С300
11	10	302225410	Шайба ISO 7089:2000 5-fzb
12	8	10021400501271	Винт с шестигранной головкой ISO 4762 M5x12-8.8-fzb
13	4	T0028	BRB 6 FZB
14	4	T0025	MC6S 6x20 8.8 FZB
15	6	302010410	Шайба ISO 7089:2000 10-fzb
16	4	T0075	M10M Fzb
17	4	T0026	MC6S 6x16 8.8 Fzb
18	3	T0330	Windpropp, B 15/11 Gra
19	1	D023032	Пружинная опора
20	1	S023008	Тяга
21	1	T0328	Ручок WN130 132-MB
22	2	10021400801671	Винт с шестигранной головкой ISO - M8x16 - 8.8-fzb
23	1	MC6S ISO 4762 - M10x40	MC6S ISO 4762 - M10x40
24	1	T0329	Запорный элемент M6M 10
25	2	Винт MC6S5x10	Винт MC6S5x10 конфигурации: MC6S 5x10
26	4	302006410	Шайба ISO 7089:2000 6-fzb
27	4	M6M6	Шестигранная гайка ISO 4032 6-8-fzb
28	4	T0331	Ножка станка Ø 37 M10x30. Комплект
29	1	MC6S ISO 4762 - M10x80	MC6S ISO 4762 - M10x80
30	1	Запорный элемент NU M6M 10	Запорный элемент NU M6M 10

10. Список запасных частей



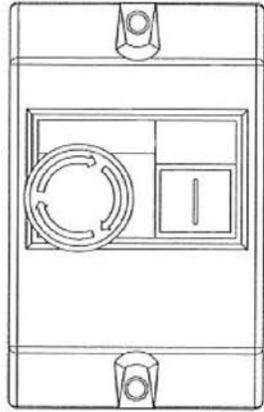
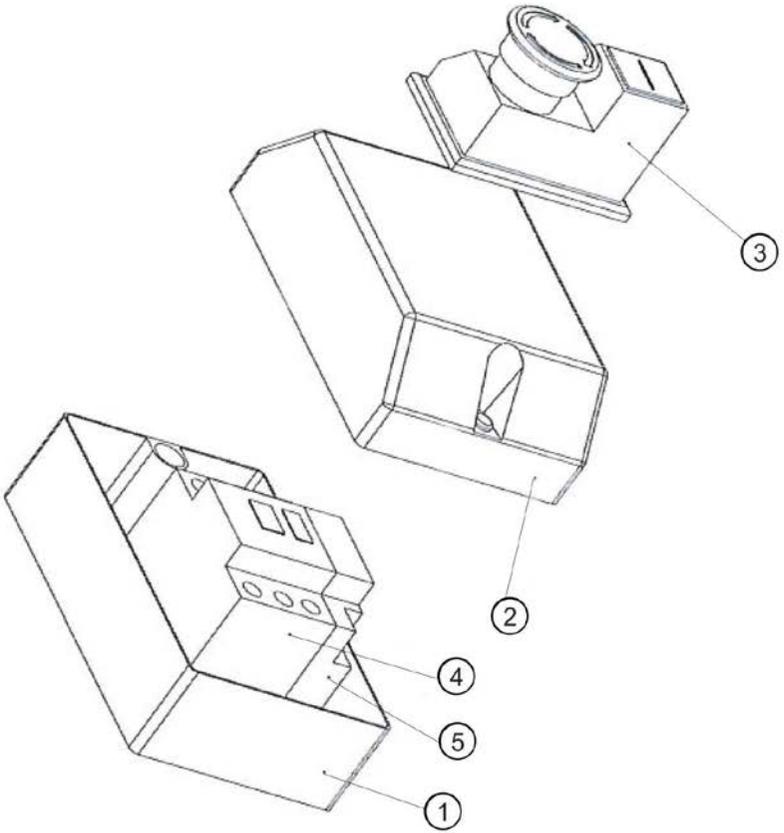
№	Кол-во	Каталожный №	Описание
1	1	S023004	Корпус 1 в сборе
2	1	S023006	Резка С300 200-400 В
3	4	T010	MF6S 6x30 FZB
4	1	S023009	Электрическая коробка
5	1	T0325	Пластиковая рукоятка

10. Список запасных частей



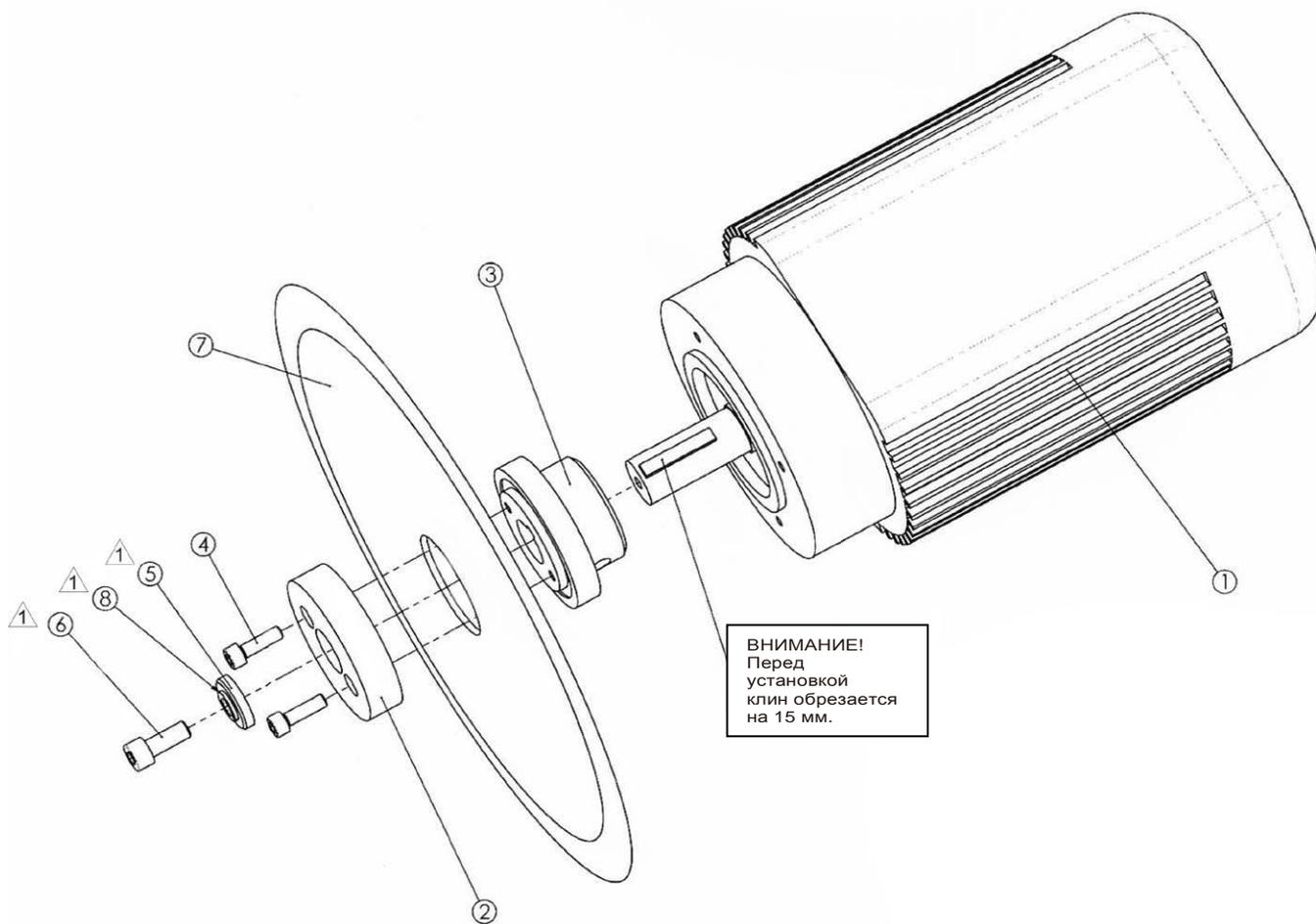
№	Кол-во	Каталожный №	Описание
1	1	S023004	Корпус 1 в сборе
2	1	T0327	Выключатель, 12 В
3	1	T0325	Пластиковая рукоятка
4	1	D023040	Пластина
5	1	S023014	Крышка
6	1	D023044	Пластина
7	1	E0097	Реле 12 В, 180 А, 4-разрядное
8	1	S023015	Режущий блок 12 В, 3 кВт

10. Список запасных частей



№	Кол-во	Каталожный №	Описание
1	1	E0082	Электрическая коробка, коробка
2	1	E0083	Электрическая коробка, крышка
3	1	E0085	Выключатель
4	1	E0086	Автоматический выключатель двигателя
5	1	E0087	Автоматический выключатель

10. Список запасных частей



Номер	Каталожный номер	Чертежный номер	Описание	Кол-во
1		E0011	Двигатель 3-фазный 3 кВт тс	1
2	90180310	D023019	Наружная крепежная пластина 200-400 В	1
3	90180311	D023018	Внутренняя крепежная пластина 200-400 В	1
4	90175027	T0025	MC6S 6x20 8.8 FZB	2
5	90175057	WA TBRSB 8,4x26x5	Шайба	1
6	90175007	MC6S 8x20		1
7	90030005	T0337	Режущий диск 300-50	1
8	90175263	WA FVB M8		1