



Руководство по эксплуатации TF5 ECO

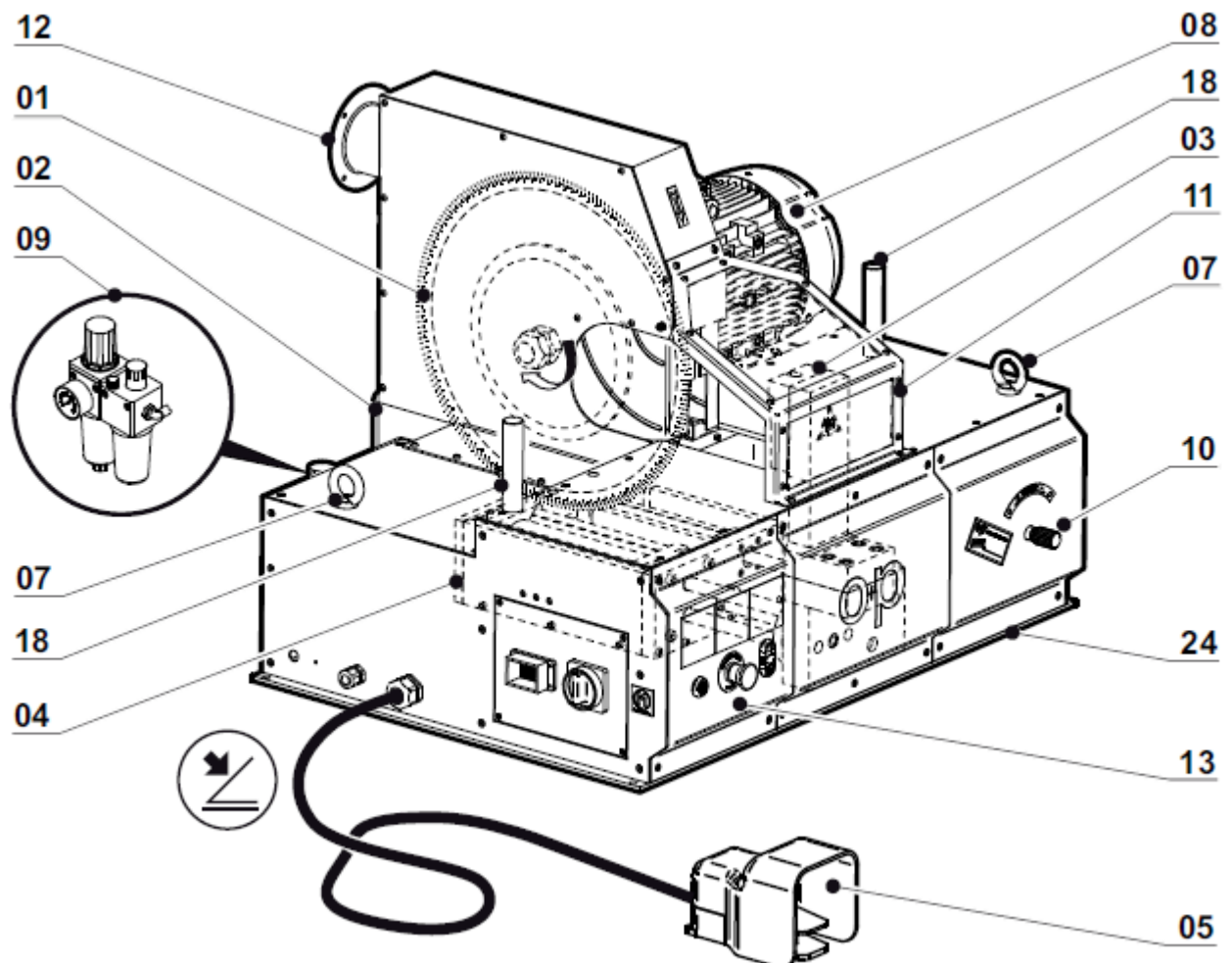


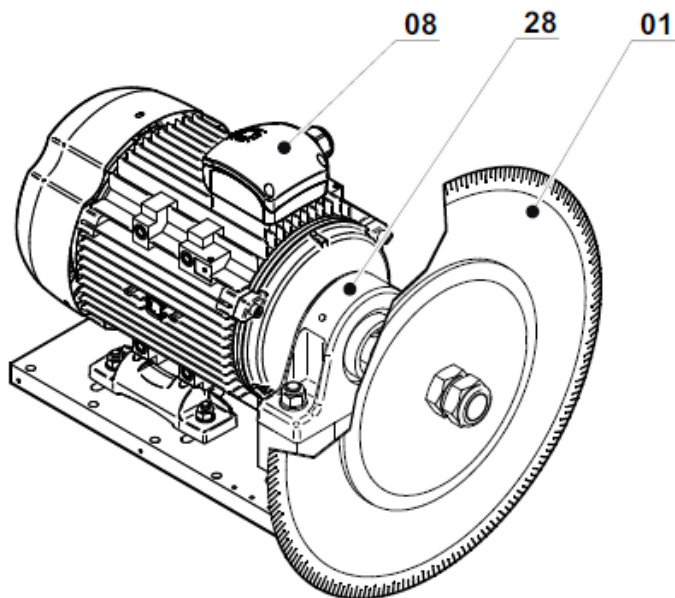
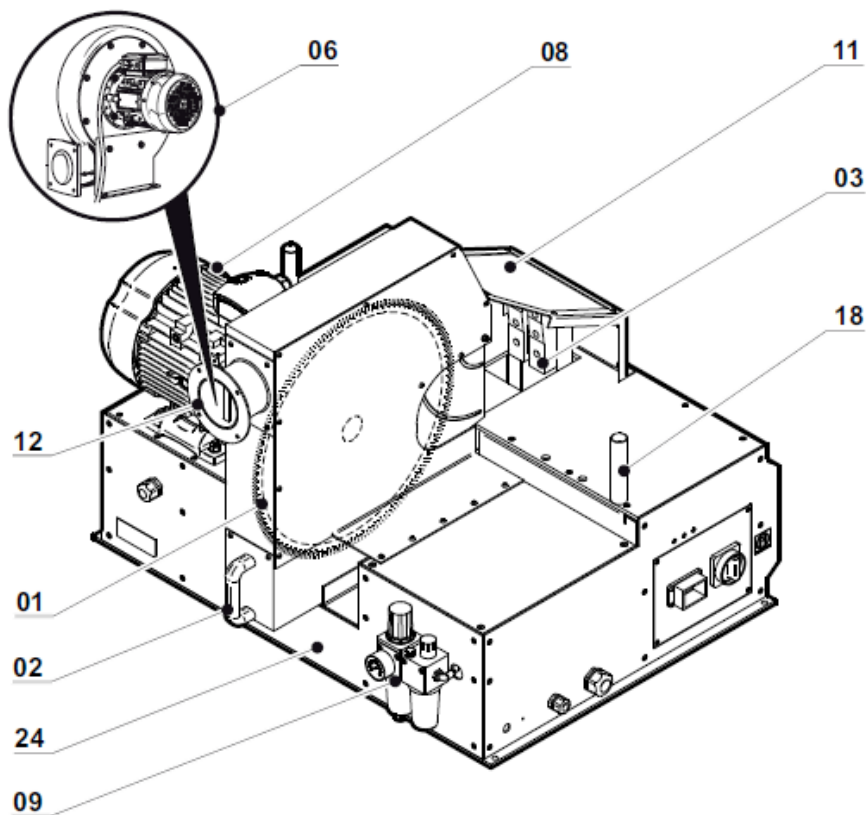
СОДЕРЖАНИЕ

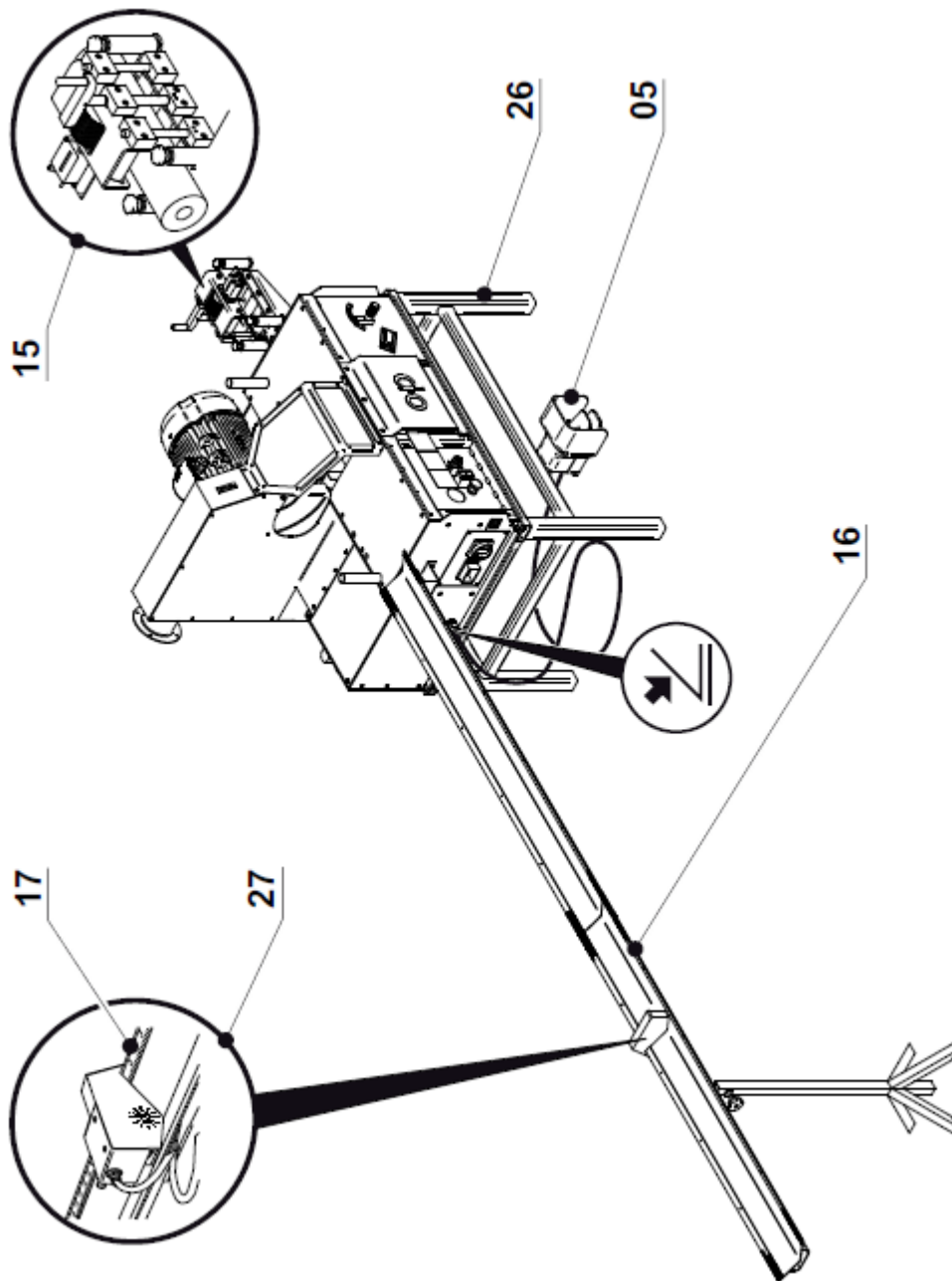
УКАЗАТЕЛЬ ЧАСТЕЙ	3
ДОКУМЕНТ И ЕГО НАЗНАЧЕНИЕ	4
ПРИМЕНИМЫЕ СТАНДАРТЫ	6
ОБОЗНАЧЕНИЯ И ЗНАКИ	7
1 – ХАРАКТЕРИСТИКИ	10
ОБЩИЕ УСЛОВИЯ	10
ОПИСАНИЕ И ПАРАМЕТРЫ НАСТРОЙКИ СТАНКА	11
ГАБАРИТНЫЙ ЧЕРТЕЖ	12
ИДЕНТИФИКАЦИЯ И ИЗГОТОВИТЕЛЬ СТАНКА	13
ОПИСАНИЕ СТАНКА	14
2 - ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ	16
ОБЩИЕ УСЛОВИЯ	16
ОПАСНЫЕ ЗОНЫ И УСЛОВИЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ	17
ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ РИСКИ	19
3 - ПОДЪЕМ И ТРАНСПОРТИРОВКА	20
ОБЩИЕ УСЛОВИЯ	20
ПОДЪЕМ АГРЕГАТОВ	21
4 - УСТАНОВКА СТАНКА	22
ОБЩИЕ УСЛОВИЯ	22
ПРЕДВАРИТЕЛЬНАЯ ПРОВЕРКА	22
ПОРЯДОК УСТАНОВКИ	24
5 - КОНТРОЛЬНО-ИЗМЕРИТЕЛЬНАЯ АППАРАТУРА	25
ОБЩИЕ УСЛОВИЯ	25
ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ С КНОПКАМИ	26
ОСНАЩЕНИЕ	26
6 – ЭКСПЛУАТАЦИЯ	27
ОБЩИЕ УСЛОВИЯ	27
ПОРЯДОК РАБОТЫ	28
7 – ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ	29
ОБЩИЕ УСЛОВИЯ	29
ПЕРИОДИЧЕСКОЕ ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ	30
УСТАНОВКА И ЗАМЕНА ОТРЕЗНОГО ДИСКА	31
ПЛАНОВОЕ ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ	32
СМАЗКИ И ОБОЗНАЧЕНИЯ	33
ХРАНЕНИЕ И ДЕМОНТИРОВАНИЕ СТАНКА	34
КАТАЛОГ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ	35
ПЕРЕЧЕНЬ ПРИЛОЖЕНИЙ	37
ДЕКЛАРАЦИЯ СООТВЕТСТВИЯ	38
СХЕМА ГИДРАВЛИЧЕСКОЙ СИСТЕМЫ	39
РУКОВОДСТВО ПО ПРАВИЛЬНОМУ ИСПОЛЬЗОВАНИЮ ОТРЕЗНЫХ ДИСКОВ	40

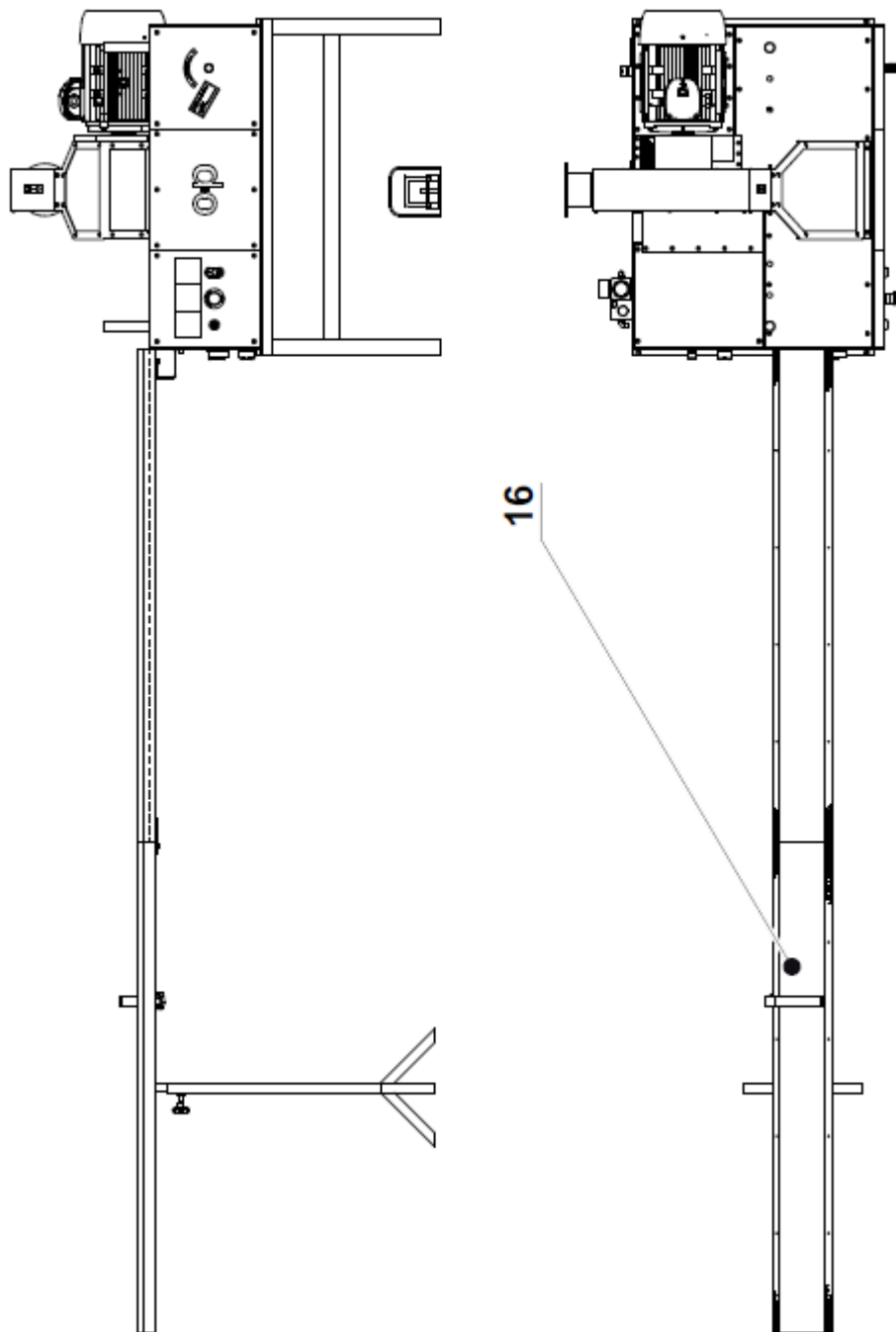
Указатель частей

- 01, отрезной диск.....
- 02 задний ящик станка
- 03 рабочая зона, регулируемая при помощи рычага
- 04 цилиндр
- 05 педаль
- 06 устройство для вентиляции
- 08 двигатель
- 09 система сжатого воздуха
- 10 регулятор скорости
- 11 металлический корпус
- 12 фланцы системы всасывания
- 13 панель управления
- 15 система центрирования и счетчик (опция)
- 16 держатель линейки (опция)
- 17 механическая линейка (опция)
- 18 направляющие штифты
- 24 рама
- 26 тумба (опция)
- 27 система продувки
- 28 опора









ДОКУМЕНТ И ЕГО НАЗНАЧЕНИЕ

Этот документ предназначен для профессионалов, обладающих элементарными знаниями, необходимыми для выполнения их функций. Клиент должен удостовериться, что оператор прошел необходимое обучение и способен выполнять свои обязанности.



Прочтение данного руководства обязательно для всего персонала, работающего с опрессовочным станком. Также персонал должен быть информирован о любых ДОПОЛНИТЕЛЬНЫХ РИСКАХ, связанных с использованием станка или обрабатываемых изделий.

Руководство НЕ компенсирует пробелы в образовании персонала, работающего со станком.

Персонал, связанный с эксплуатацией, обслуживанием и/или другими операциями, касающимися станка, должен иметь определенный опыт работы с этим типом станка или подобными станками, или он должен пройти специальное профессиональное обучение.



Клиент несет всю ответственность за ущерб, вызванный или полученный персоналом, уполномоченным непосредственно клиентом использовать станок.

Некоторые инструкции по общей безопасности могут быть чрезмерными или даже невыполнимыми в некоторых редких случаях (например, при первоначальном пуске, определенном техническом обслуживании, испытаниях без нагрузки, неисправностях или сбоях в работе и т.д.).

В этих случаях оператор, монтажник или техник по обслуживанию могут действовать не по инструкции, если:

- Они полностью осознают свои действия.
- Они достаточно квалифицированы и обучены.
- Они не действуют таким образом, чтобы преднамеренно нанести себе травму.

Содержание и структура документа

Содержание этого документа (РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ И ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБСЛУЖИВАНИЮ) должно предоставить практическое руководство, которое позволяет безопасно работать и производить операции, необходимые для поддержания станка в хорошем состоянии.

Весь персонал, который работает со станком, должен прочитать и понять все, описанное в этом документе.

Этот документ изначально был подготовлен на ИТАЛЬЯНСКОМ ЯЗЫКЕ и поэтому при возникновении какого-нибудь несоответствия или сомнения запросите «ОРИГИНАЛЬНУЮ ИНСТРУКЦИЮ» или дальнейшее разъяснение от изготовителя.

Указания, данные в этом документе, не заменяют правила техники безопасности и технические данные для установки и эксплуатации, которые применяются непосредственно к изделию, ни правила, продиктованные здравым смыслом и правилами техники безопасности, действующими в стране, в которой установлен станок.

Этот документ разделен на ГЛАВЫ (ВВЕДЕНИЕ, ХАРАКТЕРИСТИКИ и т.д.) как описано в СОДЕРЖАНИИ. Главы и содержащаяся в них информация даны в порядке очередности.





Требования к персоналу

Персонал, задействованный в эксплуатации станка, должен пройти специальное профессиональное обучение или иметь достаточный опыт работы со станками этого типа.

Если по какой-нибудь причине при установке и/или запуске агрегата обучение НЕ было пройдено, Клиент обязан его запросить и/или удостовериться, что все условия, описанные в этом документе, соблюдены.



Чтобы избежать причинения вреда людям или повреждения имущества, мы предлагаем Клиенту предоставить операторам полную информацию о любых ДОПОЛНИТЕЛЬНЫХ

РИСКАХ, связанных с эксплуатацией станка.

Персонал, задействованный в эксплуатации или техническом обслуживании станка, должен быть опытным, осведомленным и подготовленным для выполнения описанных задач. Он должен быть надежным, когда дело доходит до правильного толкования содержания этого руководства, обеспечения безопасности и тщательного выполнения проверок.

Привлечение к работе персонала, который НЕ имеет квалификации, лиц с ограниченными возможностями, злоупотребляющих алкоголем или наркотическими веществами строго запрещено. Клиент несет полную ответственность за квалификацию и умственное или физическое состояние задействованного персонала.

Клиент или работодатель несет гражданскую ответственность за весь ущерб, вызванный или понесенный персоналом, который он уполномочил эксплуатировать станок.

Назначенный персонал должен соответствовать следующим требованиям:

- Полная работоспособность верхних и нижних конечностей.
- Распознавание и знание цветов.
- Хорошее зрение и слух.
- Умение читать и писать.
- Знание сигналов опасности и предупредительных сигналов на станке.
- Способность абсолютно самостоятельно эксплуатировать промышленные установки и машины, подобные этой.
- Способность управлять рабочим циклом, проверять правильную работу и состояние качества изделия, а также при необходимости устранять отклонения и сообщать о них.
- Внесение необходимых примечаний, чтобы гарантировать заданное качество и надлежащую производительность установки.



Эксплуатация станка людьми, которые находятся под воздействием алкоголя, лекарства и/или наркотиков, запрещена.

Персонал, который работает со станком, всегда должен использовать средства индивидуальной защиты в соответствии с законами страны, в которой используется станок и другие средства, предоставляемые работодателем, такие как: кожаные перчатки, рабочая обувь и т.д.





ПРИМЕНИМЫЕ СТАНДАРТЫ

Эта глава указывает Международные Стандарты и Государственные законы, соблюдаемые при проектировании и строительстве станка.

- **2006/42/CE** Новая директива механического оборудования с маркой CE (Отмена Директив 98/37/CE, бывшей 89/392/CEE).
- **2006/95/CE** Директива низкого напряжения (бывшая 73/23/CEE).
- **2004/108/CE** Электромагнитная совместимость, Законодательный Декрет N ° 194 от 6/11/2007.
- **Законодательный Декрет N ° 81** от 9/4/2008 Директива усиления мер безопасности (бывший Законодательный Декрет 626/94 от 18/9/1994) для улучшения охраны здоровья и безопасности на рабочем месте.
- **Декрет президента республики n ° 547** от 27/4/1955 Нормы по предотвращению травматизма на рабочем месте.
- **UNI EN ISO 14121-1: 2007** Стандарт по защите операторов машин и оборудования - Принципы оценки риска.
- **UNI EN 349: 2008** Стандарт по защите операторов машин и оборудования - Минимальные расстояния, чтобы избежать захвата частей тела.
- **UNI EN 953: 2009** Стандарт по защите операторов машин и оборудования - Общие требования к проектированию и изготовлению стационарных и съемных ограждений.
- **UNI EN 982: 2009** Стандарт по защите операторов машин и оборудования - Требования безопасности к гидравлическим системам и их компонентам - Гидравлика
- **UNI EN 983: 2009** Стандарт по защите операторов машин и оборудования - Требования безопасности к гидравлическим системам и их компонентам - Пневматика
- **IEC EN 60204-1: 2006** Стандарт по защите операторов машин и оборудования - Электрическое оборудование станков Часть 1: Общие правила.
- **EN ISO 11202: 2009** Акустика - Шум, испускаемый машинами и оборудованием. Измерение уровней шума на рабочем месте и других определенных местах - Метод испытания на месте работ.
- **EN 60529** (Июнь 1997) Уровни защиты корпусов (Класс защиты IP). IEC ISO 446 (1989) Опознавательные цвета изолированных и неизолированных проводов.
- **UN110893:2000** Техническая документация на изделие - Инструкция по эксплуатации.
- **UNI - ISO 10015: 2000** Рекомендации по обучению.
- **ISO 7000 - DIN 30600** Графические обозначения и знаки функций.
- **UN111394:2011** Техническая информация - Проверка удобства и простоты использования инструкции по применению технических средств.
- **ПРАВИЛО (CE) N.1272/2008 ЕВРОПЕЙСКОГО ПАРЛАМЕНТА** по классификации, маркировке и упаковке веществ и смесей.



ОБОЗНАЧЕНИЯ И ЗНАКИ

В некоторых случаях опасные зоны обозначены в руководстве и/или на станке с помощью знаков, табличек, символов или изображений, которые отображают опасность или необходимые действия. Например, необходимость обратиться к документу, который должен быть доступным для дальнейшего использования и ни в коем случае не должен быть испорчен.

Действия или ситуации, в которые вовлечен персонал, требуют большой осторожности. Общая опасность высокого напряжения.

Операции, которые требуют участия квалифицированных и уполномоченных профессионалов и/или необходимость заземления установки.

Опасность из-за электромагнитных помех.

Горячие зоны: он указывает на опасность из-за присутствия горячих областей или на наличие деталей с высокими температурами (опасность ожога).

Дробление, порезы или царапины и скользкая поверхность: он указывает на запрещения или опасности, которые могут вызвать травму оператора.

Взрывы: он указывает на потенциальную опасность взрыва или необходимость запросить огнестойкое оборудование

Запрещение удаления ограждений на механизме.

Общее запрещение: оно обозначает запрещение доступа к проверяемой зоне или выполнения данного действия.

Предписание: оно указывает на необходимость выполнить описанное действие с использованием одежды и/или средств индивидуальной защиты, полученных от работодателя (комбинезон, кожаные перчатки, рабочая обувь и т.д.).

Запрещение неправильного использования. Запрещено использовать распылитель, направляя его на людей, животных и работающее электрическое оборудование.

Знак SE для обозначения необходимости утилизации электрических и электронных продуктов на соответствующих свалках отходов и отдельной утилизации, чтобы избежать загрязнения окружающей среды.





СФЕРА ПРИМЕНЕНИЯ

Поставщик не несет никакой ответственности за любой ущерб, который может быть вызван неправильными или неблагоприятными действиями.



Станок НЕ ДОЛЖЕН использоваться персоналом низкой квалификации или специалистами, которые работают на станке, не соблюдая содержание этого руководства и прилагаемой документации.



Использование станка в целях, которые не входят в сферу применения, строго запрещено и опасно.

Использование по назначению

Станок предназначен для управления одним обученным оператором, осведомленным о дополнительных рисках. Для безопасной работы станка должно быть предоставлено достаточное пространство перед ним для рабочей зоны оператора.

Станок, описанный в этом руководстве, сконструирован для:

Отрезания и нарезки гибких рукавов высокого давления; рукава должны соответствовать характеристикам, указанным в пунктах «Технические характеристики» и/или «Руководство по использованию отрезных дисков».



Сфера применения станка должна соответствовать пределам, указанным в гарантийном соглашении и указанным в "таблице технических характеристик" и данном руководстве.



ПРИМЕЧАНИЕ Оператор должен находиться на достаточно близком расстоянии от станка, чтобы выполнять необходимые действия, но достаточно далеко, чтобы исключить любую возможность случайного попадания рук или частей тела в рабочую зону.

Это руководство перечисляет и описывает ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ РИСКИ, которые невозможно было устранить на этапе проектирования (см. "Таблица: Дополнительные риски").

По соображениям безопасности во время рабочих операций никто кроме оператора не должен находиться около станка. Как исключение из этого требования допускается присутствие обслуживающего персонала, если он уполномочен начальником производства.

ПРИМИТЕ ВО ВНИМАНИЕ!

Неправильно используемое оборудование может представлять опасность и травмировать части тела, которые никогда не должны его касаться или находиться в местах действия подвижных частей станка.



Эксплуатация запрещена

Использование станка или его частей в целях, которые не входят в сферу применения, категорически запрещено.



СТРОГО ЗАПРЕЩАЕТСЯ:



- Эксплуатация станка или его частей без прочтения и правильного понимания содержания руководства по эксплуатации и техническому обслуживанию.

- Обработка ломкого, хрупкого или не соответствующего сфере применения материала: керамики, стекла и т.д.
- Использование агрессивных продуктов, которые могут нанести вред частям станка или здоровью оператора.
- Изменение рабочих параметров, которые обычно не доступны для оператора, т.к. они защищены паролем.
- Применение гидравлического блока и/или агрегата (если доступен) в соединении их с другим оборудованием.
- Эксплуатация станка с неисправными или шунтированными предохранительными устройствами.
- Подогрев или сушка ветоши или одежды на горячих частях. Кроме того, что это опасно, это нарушит вентиляцию и охлаждение узлов.
- Эксплуатация станка или его частей в огнеопасной окружающей среде.
- Эксплуатация станка или его частей без разрешения специалиста или квалифицированного и уполномоченного профессионала.
- Эксплуатация станка или его частей с давлениями выше установленных и заявленных изготовителем.

Поставщик не несет никакой ответственности за любой ущерб, который может быть вызван неправильными или неблагоразумными действиями.



Неправильно используемое оборудование может представлять опасность и травмировать части тела, которые никогда не должны касаться или находиться в местах действия подвижных частей станка.

1 - Характеристики

ОБЩИЕ УСЛОВИЯ



Описание особенностей станка позволяет идентифицировать его основные компоненты и объясняет техническую терминологию, используемую в руководстве.

Техническая терминология охвачена в главе СОДЕРЖАНИЕ И УКАЗАТЕЛИ. Глава ХАРАКТЕРИСТИКИ содержит информацию относительно конфигурации станка, его особенностей, размеров и средств идентификации.

Настройка, эксплуатация и техническое обслуживание, описанные ниже, производятся на основании информации, которая содержится в этой главе.



В некоторых случаях может быть необходимо отдельно приложить описание программного обеспечения станка или дополнительную документацию к этому руководству, которое предназначено для компетентных профессионалов.



ОПИСАНИЕ И ПАРАМЕТРЫ НАСТРОЙКИ СТАНКА

Технические характеристики

Таблица: Технические характеристики

Допустимые к обработке рукава:

6-ти навивочные рукава 3"

4-х навивочные рукава 3"

2-х оплеточные рукава 3"

Промышленные рукава 4"

Максимальный диаметр 160мм.

Диаметр диска 520мм

Количество оборотов в мин. 2900

Мощность двигателя **08** 7,5кВт



Напряжение электропитания (см. ярлыки на станке)

Напряжение, контролируемой оператором... 24 В. +/- 10%



Подаваемый сжатый воздух Макс. 7бар (100Psi)

Уровень шума < 75дБ(А)

Габариты (ДхШхВ) 1065x1020x770мм

Вес (статическая нагрузка) 355 кг



Количество операторов 1 #

Максимальная температура окружающей среды от -5 до +40 °С

Максимально допустимая относительная влажность80%



ООО «Гидравия»

197341, г. Санкт-Петербург, Коломяжский проспект, дом 27, лит. А, пом. 40Н

Тел./Факс: +7 812 702 12 42 +7 812 702 12 41

email: info@hydravia.ru www.hydravia.ru

ИНН 7806158571 КПП 781401001 ОГРН 1047811020784



Габаритный чертеж

Размеры даны в мм.



Ввод электрической соединительной магистрали.



Соединение с системой сжатого воздуха



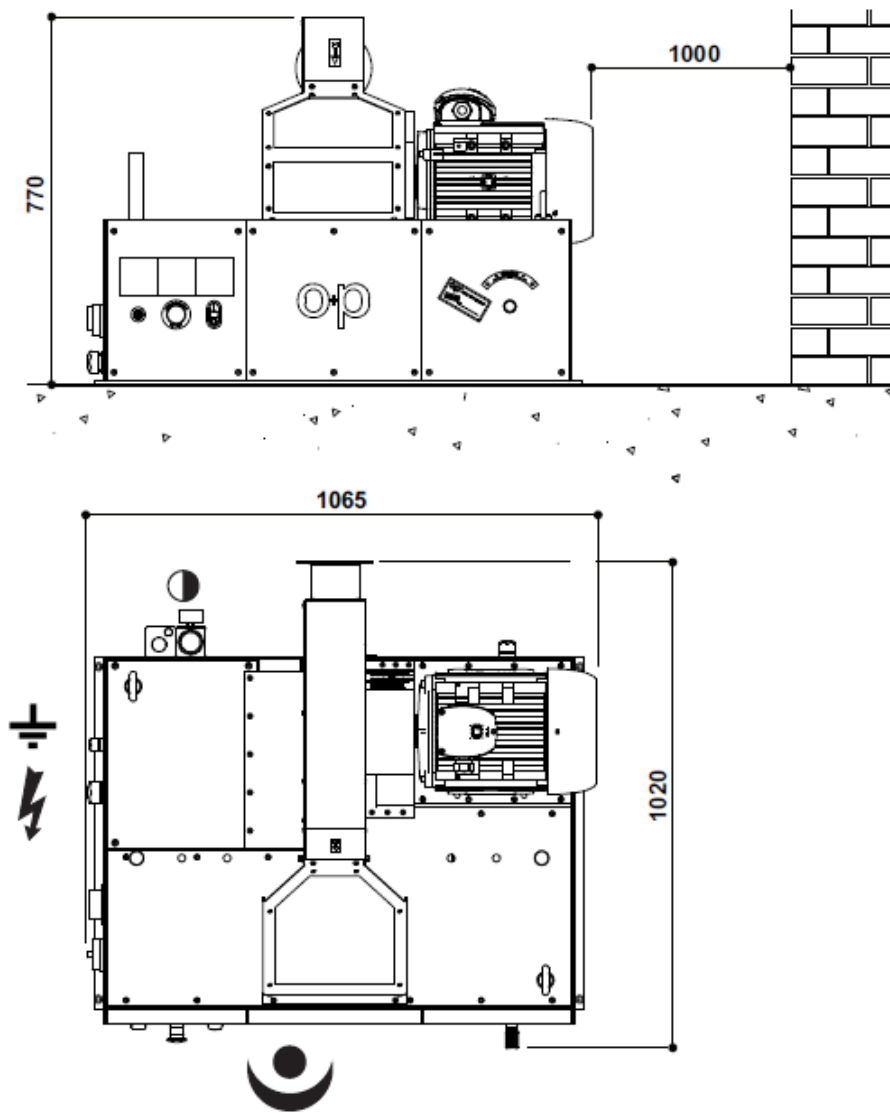
Положение оператора или автоматизированное рабочее место.



Положение относительно поверхности



В руководстве указаны максимальные размеры и в случае необходимости безопасные расстояния или пространства, требуемые для технического обслуживания. Точные размеры станка и/или оборудования указаны на чертежах, которые могут быть предоставлены по запросу.



Габаритный чертеж с системой вентиляции (опция)

Размеры даны в мм.



Ввод электрической соединительной магистрали.



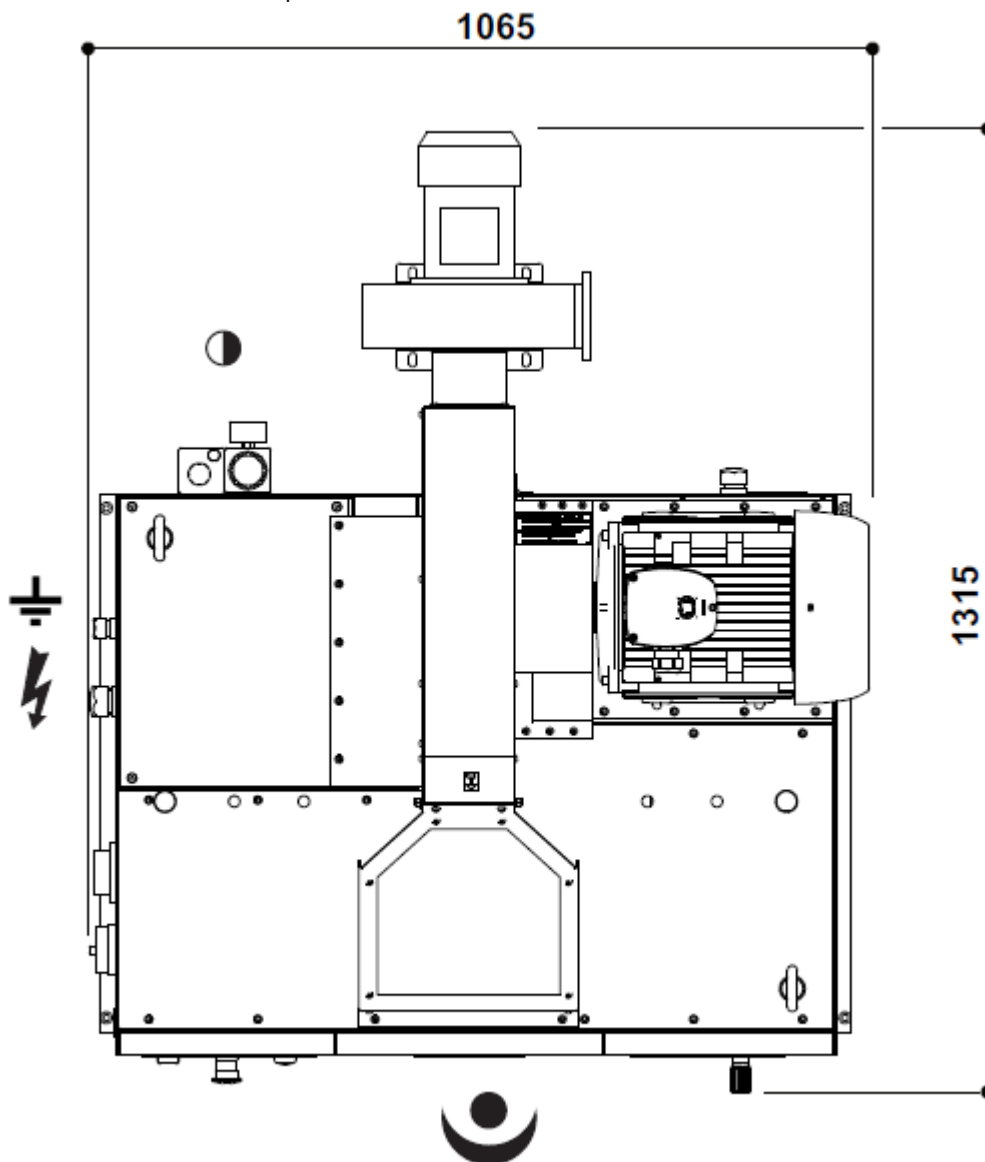
Соединение с системой сжатого воздуха



Положение оператора или автоматизированное рабочее место.



Положение относительно поверхности



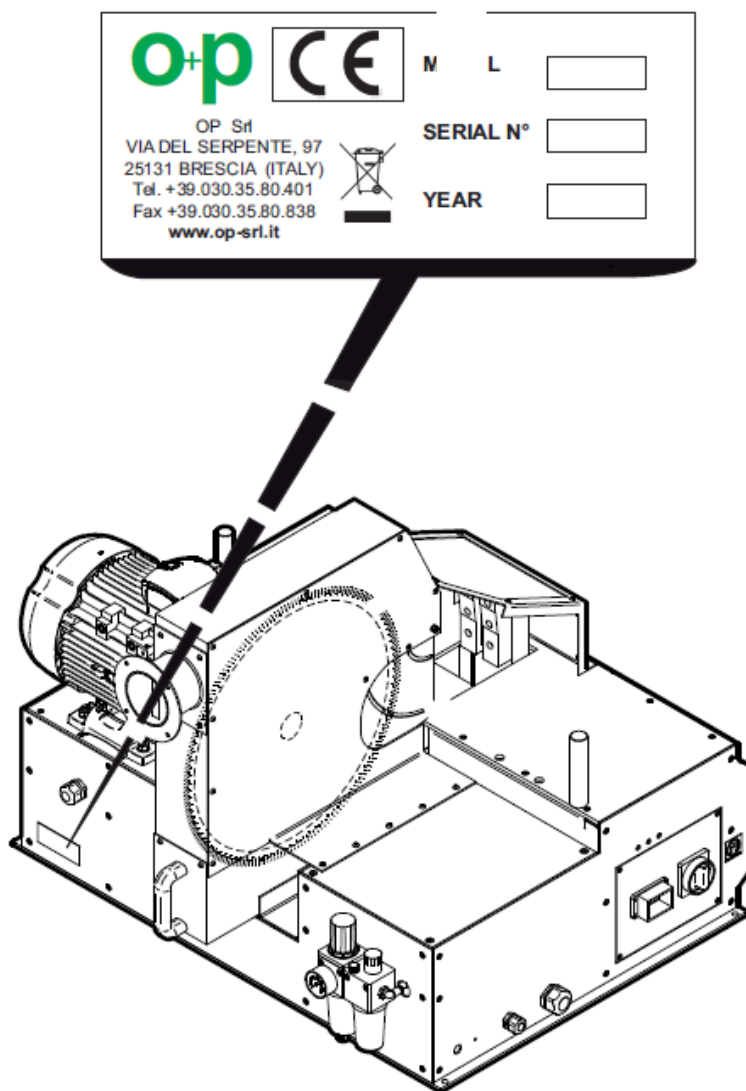
Идентификация и изготовитель станка

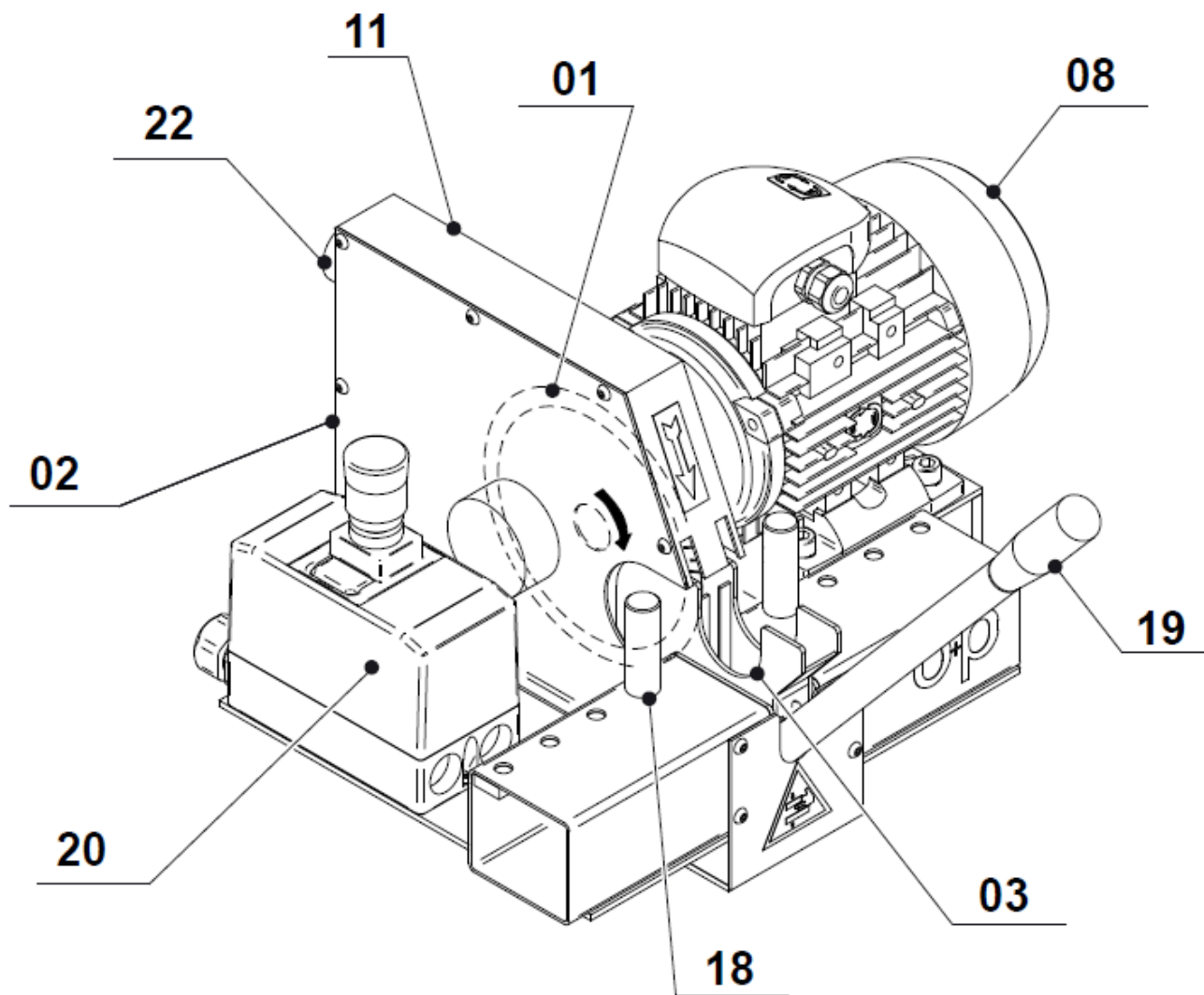


Информационные таблички на станке ни при каких обстоятельствах НЕ должны быть удалены, повреждены, загрязнены, скрыты, и т.д.



Информационные таблички необходимо периодически чистить и всегда содержать видимыми, то есть, они НЕ должны быть закрыты никакими предметами (тряпками, коробками, оборудованием и т.д.). Технические детали, данные в этом руководстве, не заменяют данные, указанные на информационных табличках станка. Hydravia ltd осуществляет входной контроль качества оборудования в России. За информацией о каждом станке Вы можете обратиться по адресу info@hydravia.ru





Описание станка

Описание оборудования

Станок предназначен для проведения операция по отрезке и нарезке гибких гидравлических рукавов, чьи характеристики соответствуют указанным в пункте «Технические характеристики» и/или в пункте «Руководство по правильному использованию отрезных дисков».

Станок состоит из:

- Металлический корпус 24, поддерживающий отрезной инструмент.
- Рабочий узел, состоящий из отрезного диска.
- Узел привода, состоящий из электрического двигателя, цилиндра 04 с регулятором скорости.
- Задний ящик станка 02 для инструментов.
- Защитные чехлы

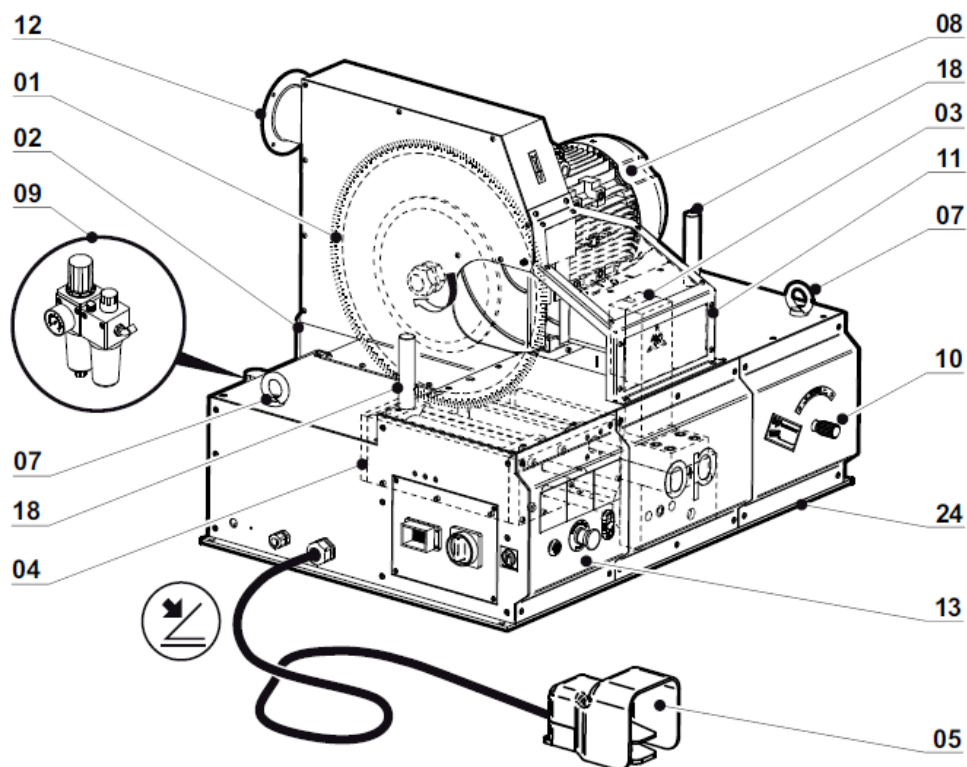
Операция по отрезке проводится при помощи круглого реза-диска 01, который приводится в действие двигателем 08.

При нажатии педали 05 рукав выдвигается вперед и поступает в рабочую зону; отрезной диск устанавливается на станок только на момент проведения работ. Продолжая движение, рукав достигает гибочных штифтов 18 и через них попадает под отрезной диск. Отрезной диск закрыт металлическим корпусом 11 во избежание контакта с ним.

Труба, активирующая отрезной диск, приводится в действие при помощи пневматического устройства; благодаря ему рукав во время операции не крутится вокруг своей оси.



ВНИМАНИЕ: оператору воспрещается подносить руки к отрезному диску или касаться его при работе.



ПРИМЕЧАНИЕ: Важно проверить направление вращения диска, ознакомьтесь с информацией в пункте “Установка” и пункте “Руководство по правильному использованию отрезных дисков”.

Особый профиль отрезного диска обеспечивает проведение быстрого и чистого отреза.

После того как кнопка СТАРТ (START) была нажата можно начинать операцию нарезки, посредством нажатия на педаль.

Оператор должен поддерживать рукав, загружаемый на станок во время всей операции.



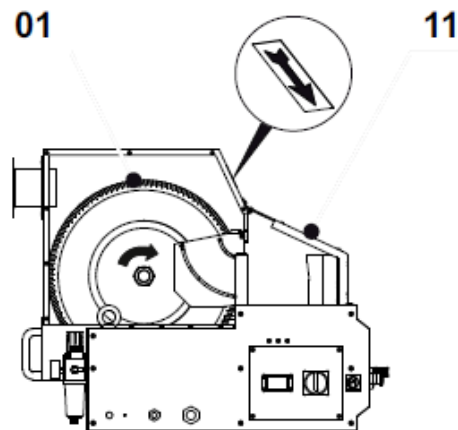
При работе на отрезном оборудовании необходимо использовать перчатки и защитные очки; никогда не следует приближать руки к рабочей зоне.

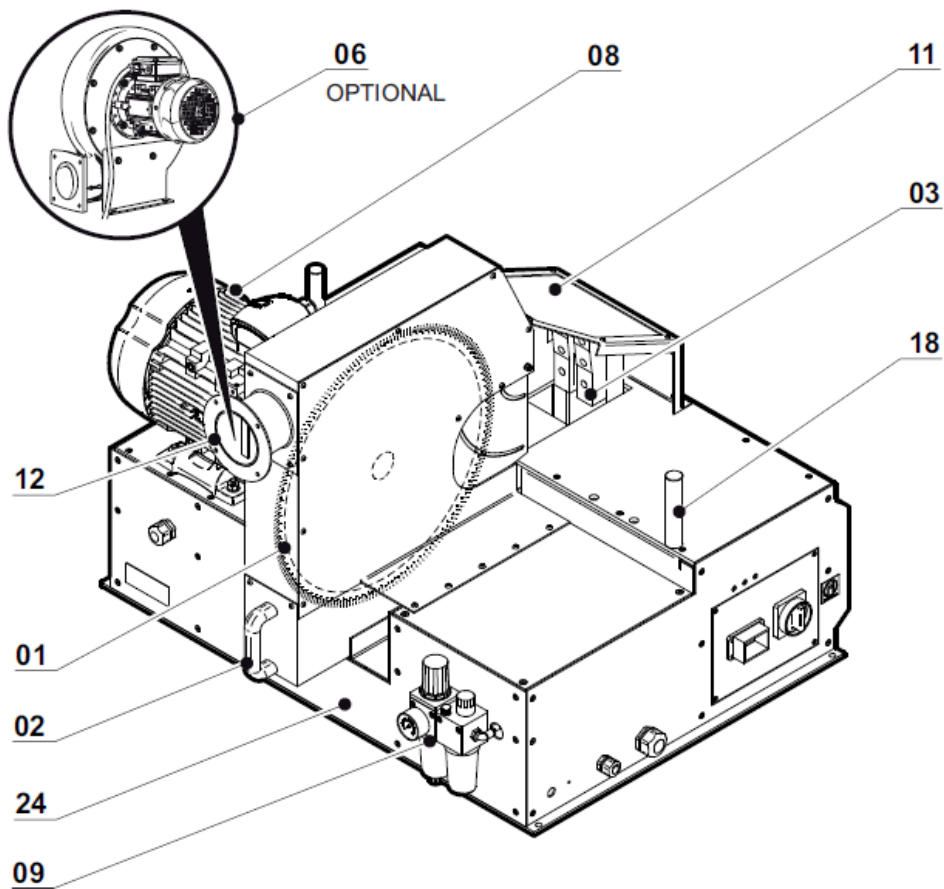


Отходы резины после отрезки скапливаются в ящике 02 в задней части станка.

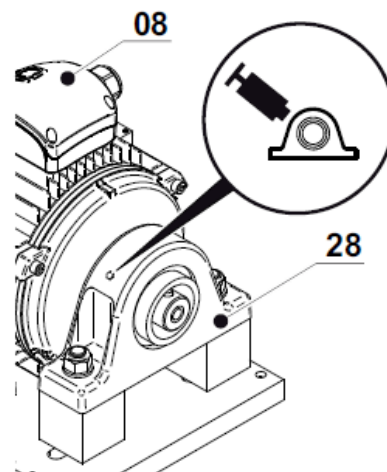
По запросу станок может быть оборудован системой вентиляции . Система отсасывания подсоединяется сзади через фланец 12.

На передней части станка со стороны рамы 24 находятся: панель управления 13 и регулятор скорости 10.

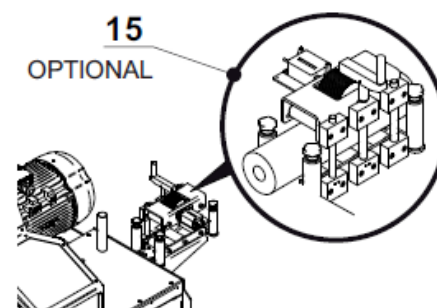




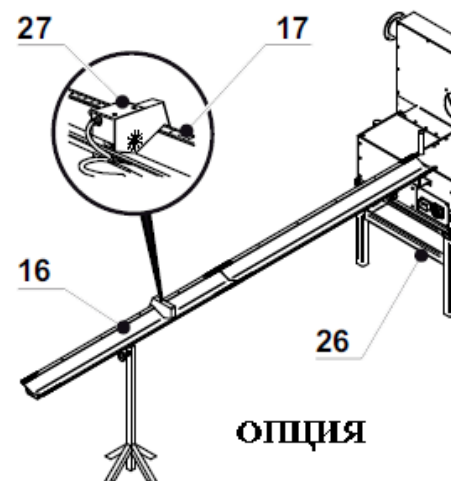
Между отрезным диском 01 и двигателем 08 находится опора 28, которая должна периодически быть смазана, как описано в главе Техническое обслуживание.



Рукав может быть загружен и с правой стороны, и с левой, с катушки или с бухты или фронтально для секционных рукавов. Сторона, на которой будут загружены рукава, может быть оборудована сменными инструментами такими как система центрирования или счетчик метров (опция) 15 или держатель с механической линейкой (опция) 16.



Отмерить длину возможно с помощью миллиметровой линейки (опция) 17.

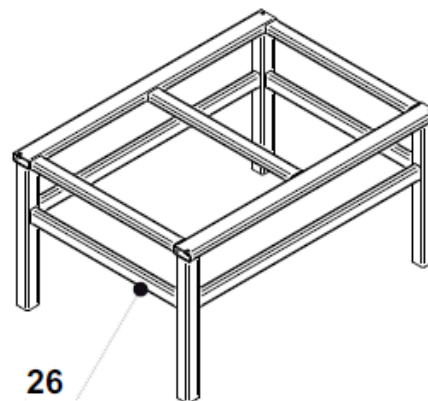


В качестве опций станок может быть оборудован тумбой 26 и системой продувки 27 (опции).



ООО «Гидравия»

197341, г. Санкт-Петербург, Коломяжский проспект, дом 27, лит. А, пом. 40Н
Тел./Факс: +7 812 702 12 42 +7 812 702 12 41
email: info@hydravia.ru www.hydravia.ru
ИНН 7806158571 КПП 781401001 ОГРН 1047811020784



26
ОПЦИЯ

2 - Техника безопасности

ОБЩИЕ УСЛОВИЯ

Этот станок изготовлен в соответствии с самыми строгими требованиями правил техники безопасности и оборудован защитными устройствами для защиты узлов станка и операторов.



По очевидным причинам невозможно предусмотреть все множество предприятий и их окружающей среды, в которых будет установлен станок, поэтому Клиент должен предоставить Изготовителю адекватную информацию относительно конкретных условий монтажа.

Указания, данные в этом документе, не заменяют правила техники безопасности и технические данные для монтажа и эксплуатации, которые применяются непосредственно к изделию. Также они не заменяют правила, продиктованные здравым смыслом и правила техники безопасности, действующие в стране, в которой установлен станок.



Очень важно, чтобы операторы получили правильную информацию. Поэтому ознакомление и следование технической информации, данной в руководстве и прилагаемой документации, для них обязательно.

Изготовитель может предоставить обучение профессионалов, работающих со станком, как у себя, так и на рабочем месте, на основании условий, определенных по контракту.

Погрузка - разгрузка и/или подъем тяжелых частей или оборудования (более 30 кг) должны производиться при помощи подходящего подъемного оборудования с использованием подъемных рымов, установленных изготовителем.



Не эксплуатируйте станок, если обнаружено какое-нибудь отклонение в его работе. Избегайте любого ненадежного ремонта. Ремонтные работы должны производиться только с использованием оригинальных запасных частей, чтобы соответствовать намеченному использованию.

Ответственность за узлы, купленные на рынке, лежит на соответствующих изготовителях.



ОПАСНЫЕ ЗОНЫ И УСЛОВИЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ

Условия монтажа

Этот станок не должен устанавливаться под открытым небом или под воздействием неблагоприятных условий окружающей среды (солнца, дождя, ветра и т.д.). Также должны соблюдаться безопасные расстояния, чтобы избежать опасных ситуаций.



Также убедитесь в отсутствии электромагнитных помех.



Станки в стандартном исполнении не оборудованы для работы в огнеопасной или взрывоопасной окружающей среде. Взрывобезопасное оборудование поставляется только по запросу.

Машина была разработана согласно стандартам энергосохранения и влияющим на экономию энергии. ПРИМЕЧАНИЕ Эти условия также относятся к любым последующим установкам.

Работы по техническому обслуживанию и защитные устройства

Ограждения, лючки или дверцы можно снимать только с помощью инструментов. В некоторых случаях они могут быть открыты, но защищены специальными системами.



Снятие ограждений или защитных устройств, а также активация главного выключателя IG с открытой дверцей разрешается только для квалифицированного персонала и только для чрезвычайных работ по техническому обслуживанию. Как только эта работа будет завершена, техник должен восстановить первоначальное состояние станка. Ограждения могут быть сняты только через 5 минут после отключения электропитания.

У главного выключателя IG есть система блокировки, чтобы избежать случайного включения. В любом случае убедитесь, что никто из посторонних не может включить станок. Технический персонал по обслуживанию должен сообщить о любых неисправностях или ухудшении из-за износа или старения.

Чистить станок необходимо с помощью подходящего оборудования и моющих средств, которые ни в коем случае не вредят компонентам станка. Чистить станок струями воды строго запрещено.

Термическая опасность



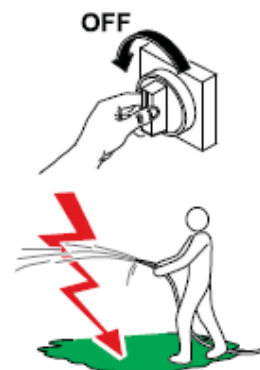
Станок может иметь горячие поверхности (например, двигатели, катушки, трубопровод и т.д.), поэтому будьте осторожны, когда Вы касаетесь станка.

При пожаре используйте пенные углекислотные огнетушители и системы для борьбы с огнем в закрытых помещениях.

Рабочая одежда персонала

Персонал НЕ должен проходить около машины или оборудования босиком или с влажными руками.

Персонал не должен носить одежду с длинными рукавами, шнурками или поясами, которые могут угрожать личной безопасности. Персонал должен носить одежду и индивидуальные средства защиты, предоставленные работодателем: перчатки, рабочие ботинки, комбинезон и т.д.



Работающий станок

При работе станок создает потенциальную опасность и поэтому категорически ЗАПРЕЩЕНО включать его без масла, производить техническое обслуживание или очистку работающего станка.



Когда станок работает, он производит видимые сдавливающие движения, которые по очевидным технологическим причинам не могут быть активно защищены. Поэтому, чтобы избежать защемления, необходимо соблюдать максимальную осторожность и внимательность, выполняя рабочие операции.

Также оператор должен обратить внимание на рабочие условия вокруг, чтобы гарантировать достаточно большое свободное пространство для запасных выходов.

Станок остановлен или выключен

Даже выключенный станок может представлять опасность: ограждения, острые края и т.д. неизбежно выступают наружу и поэтому необходимо соблюдать осторожность, находясь в рабочей области. При обращении с частями станка используйте подходящие средства индивидуальной защиты (перчатки, ботинки и т.д.).



Надлежащая очистка рабочего места поможет избежать несчастных случаев или чрезмерных рисков. Даже небольшая утечка масла может представлять опасность.

Примечание: Магазины или подающие устройства могут быть оборудованы колесами; будьте очень осторожны и/или используйте надлежащие тормозные приспособления.

Освещение рабочего места

Рабочее место должно быть правильно освещено, чтобы гарантировать полную безопасность всех рабочих операций и технического обслуживания. Освещение не должно создавать стробоскопический или ослепляющий эффект и образование затемненных областей.

Примечание: На некоторых моделях установлено зеркало, которое облегчает обзор фитингов рукавов, когда они находятся на противоположной от оператора стороне.

Эксплуатация станка без достаточного освещения запрещена.

Шум

Приработанный станок при правильном техническом обслуживании производит уровень звукового давления (шум) меньше 80 дБ (А) и таким образом полностью безопасен для оператора.

Если в результате различных и непредвиденных условий монтажа шумовой порог, разрешенный законом страны, в которой установлен станок, превышен, Клиент должен предусмотреть меры по устранению причин или защитить операторов посредством адекватных средств индивидуальной защиты (наушники), а так же проинформировать их о необходимости использовать эти средства и регулярно проверять слух.





ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ РИСКИ

Несмотря на предупреждения и системы безопасности, принятые Изготовителем, все еще существуют некоторые дополнительные риски, которые не могут быть устранены. Эти риски перечислены в таблице ниже с некоторыми пояснениями, чтобы помочь избежать их.

Таблица: Дополнительные риски

АНАЛИЗ И ОПИСАНИЕ РИСКА

Риск поражения верхних конечностей присутствует и не может быть проигнорирован. Необходимо быть очень внимательным при работе на оборудовании. Соблюдайте необходимое расстояние.

Риск повреждения элементов между рукавом и рабочей зоной 03

Режущие детали такие как отрезной диск представляют опасность и могут нанести травмы

Во время работы обращайте внимание, что рукав не должен поворачиваться

Ограждения можно открывать только после окончания работы, чтобы избежать **риска остаточных напряжений и позволить уменьшиться температуре горячих компонентов.**

Агрессивность и токсичность жидкостей или смазок:

Гидравлическое масло и некоторые смазки могут повредить кожу или слизистую оболочку.

Риск повреждения верхних конечностей присутствует и не может быть проигнорирован. Необходимо быть очень внимательным при работе на оборудовании. Соблюдайте необходимое расстояние.

Плохая очистка: Она мешает читать знаки управления и безопасности и создает опасные ситуации.

Внешние погодные условия, такие как проникновение воды, низких или высоких температур, высокой влажности и т.д.

Накопление энергии: В пульте управления **20**.

Недостаточное или отсутствующее **освещение** на рабочем месте.

Установка в узких местах, которые не допускают необходимые движения или загромождают запасные выходы от рабочего места в случае опасности.

Недостаточное обучение обслуживающего персонала или профессионалов, работающих со станком.

РЕКОМЕНДУЕМОЕ РЕШЕНИЕ

При работе на оборудовании не подносите руки близко к отрезному диску 01, соблюдайте дистанцию не менее 120мм.

Не помещайте посторонние предметы или руки между рукавом и рабочей зоной 03.

Используйте необходимые средства защиты.

Убедитесь, что отрезной диск 01 и двигатель 08 вращаются в одном направлении, указанном на стрелке. Кроме того рукав должен быть крепко закреплен на время проведения работ.

Не открывайте ограждения прежде, чем истечет указанное время, и убедитесь в правильности эксплуатационных режимов.

Используйте средства индивидуальной защиты или немедленно вымойте любые части тела, подвергнувшиеся контакту.

При работе на оборудовании не подносите руки близко к отрезному диску 01, соблюдайте дистанцию не менее 120мм.

Тщательно чистите контрольно-измерительную аппаратуру, таблички и рабочее место.

Смотрите поддержание условий окружающей среды, подходящих для агрегата.

Перед работой с устройствами удостоверьтесь, что они освободили свою энергию.

Обеспечьте достаточное освещение.

Поддерживайте необходимые безопасные расстояния.

Запросите у Изготовителя или его Агента дополнительный курс обучения.

3 - Подъем и транспортировка

ОБЩИЕ УСЛОВИЯ

Подъем

Там где обозначено и/или предусмотрено, вставлены и/или могут быть вставлены рымы **07**, к которым могут быть присоединены крюки или скобы (правильного размера), как показано на рисунке.



Подъем может производиться только специальным персоналом (монтажниками, операторами подъемного крана, грузчиками и т.д.).

Используемые подъемные средства (тросы, полиэфирные ремни, цепи) должны быть рассчитаны на то, чтобы выдержать вес станка. Тросы должны образовывать угол не более 90° .

Подъемные тросы не должны повредить станок, в случае необходимости защитите его тряпками или картоном.

При погрузочно-разгрузочных работах проверяйте, что грузы правильно распределены на тросах и не делают беспорядочных или быстрых движений, которые могут вызвать опасное раскачивание.

Транспортировка

Транспортировка станка, особенно по дороге, должна производиться, используя средства и методы, подходящие для того, чтобы защитить компоненты (особенно электронику) от сильных воздействий, влажности, колебаний и т.д.

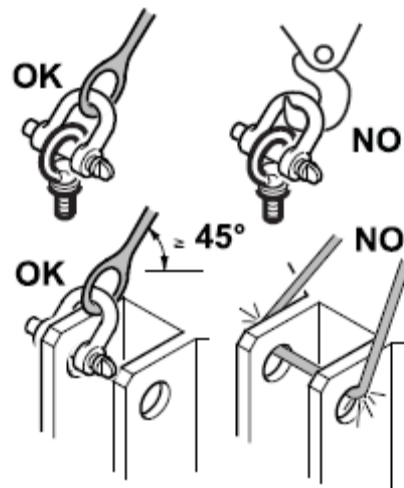
Распаковка и очистка компонентов

Обращаем Ваше внимание, что упаковка (доски, гвозди, целлофан, металлические скобы, изоляционная лента и т.д.), может создавать опасность.

Они должны быть удалены с помощью подходящих средств и убраны вне пределов досягаемости посторонних людей (например, детей). То же касается инструментов, используемых для удаления упаковки (ножницы, молотки, клещи и т.д.).

Упаковка должна быть утилизирована в соответствии с требованиями, действующими в стране, в которой установлен станок. При снятии упаковки проверьте целостность и укомплектованность станка и убедитесь в отсутствии любых дефектов или повреждений. При необходимости немедленно остановите работу и вызовите перевозчика, а также сообщите Изготовителю.

Удалите любую защитную пленку и выполните тщательную очистку средствами, подходящими для поверхностей. Не используйте бензин, трихлорэтилен, растворители или абразивные продукты.



ПОДЪЕМ АГРЕГАТОВ

Подъем необходимо производить согласно общим условиям, описанным ранее, и за точки, обозначенные в руководстве, на станке или упаковке.

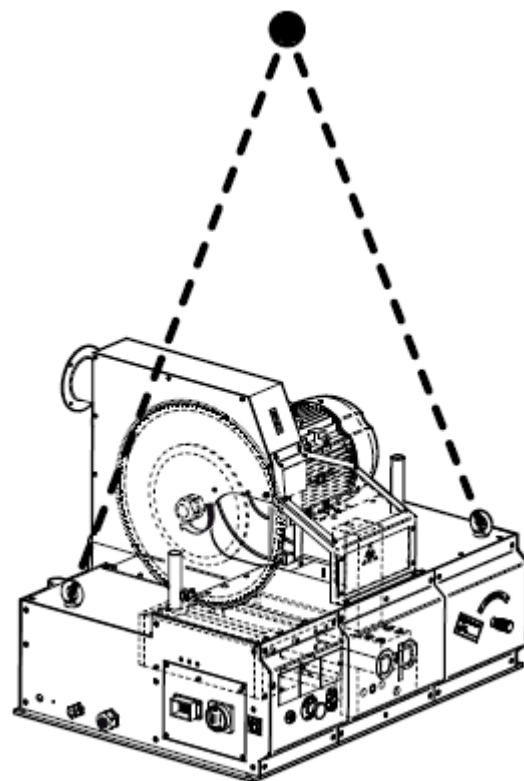
Станок обычно состоит из единого агрегата или узла. В таблице ниже показан вес (масса) и другие данные для использования подъемной системы.



Если на раме снизу имеет ся прост ранст во, - ст анок может быт ь поднят авт опогрузчиком с вильчат ым захват ом. В эт ом случае ост ерегайт есь боковых ударов или защемления любых проводов.

Таблица: Подъемные точки

Масса / Вес в кг	Подъемные точки	Минимальная высота троса	Рымы UNI2947	Рымы UNI1947
	n°#			
355	2	1.000	14	-



4 - Установка станка

ОБЩИЕ УСЛОВИЯ

Средства установки

Станок должен быть установлен так, чтобы удовлетворять требованиям Клиента и условиям места, в котором он устанавливается.



Эта операция должна выполняться специалистами. Тем не менее, рекомендуется следовать указаниям, данным в этом руководстве.

Руководство по эксплуатации и техническому обслуживанию НЕ МОЖЕТ восполнить техническую некомпетентность специалистов по установке. Поэтому они должны быть в состоянии прочитать и понять схемы, прилагаемые или предоставленные Клиенту заранее.

Предварительная проверка

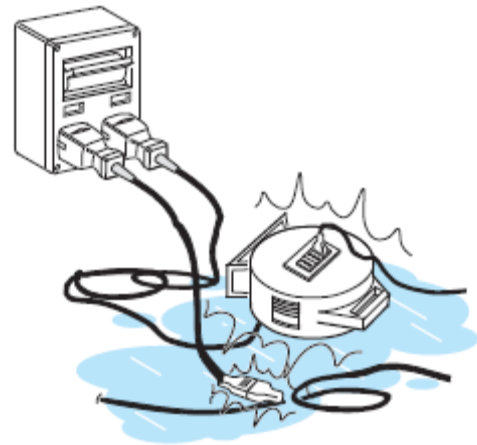
- Проверьте прогнозируемые окружающие условия (взрывоопасная атмосфера, чрезмерная вентиляция или высокий уровень влажности) и убедитесь, что станок не подвержен воздействию погоды (дождь, ветер и т.д.).
- Избегайте электромагнитных помех, которые могут нарушить нормальное функционирование электронного оборудования.
- Устанавливайте станок в помещении с безопасными расстояниями, которые позволяют выполнять нормальные действия по эксплуатации / техническому обслуживанию. Необходимо изучить место расположения станка, чтобы не создавать неудобства (окна или осветительные лампы, которые могут создавать яркий свет, сквозняки, узкие места с препятствиями и т.д.).
- Проверьте, что пол является твердым и способен выдержать вес станка.
- Проверьте, что станок устойчив и выровнен, и при работе не производит колебаний.

Выровняйте станок и закрепите станок, если в полу можно сделать отверстия.

- Проверьте на возможные столкновения с другими станками или подвижным оборудованием (например, краном-балкой).
- Удостоверьтесь, что напряжение электропитания соответствует указанному на информационных табличках станка или в руководстве.
- Проверьте, что двигатели вращаются в правильном направлении.
- Установите адекватную систему на электрической линии для защиты от перегрузок или коротких замыканий. Мы также рекомендуем установить защиту от чрезмерно низких напряжений.
- Станок поставляется с подсоединенным кабелем, но без штепселя.**
- Проверьте, что имеется адекватное ЗАЗЕМЛЕНИЕ.
- Удостоверьтесь, что пневматическая линия (если используется) защищена от подачи сжатого воздуха под давлением, превышающим 10 Атм.
- Проверьте наличие и количество гидравлической жидкости (если залита).



Во время работ по установке станка должны быть установлены ограждения знаки, указывающие «ВЕДУТСЯ РАБОТЫ».





- Двигатель **08** не работает при включении выключателя:
 1. Проверьте, не зафиксирована ли кнопка аварийной остановки.
 2. Проверьте, соответствует ли стенной выключатель полярности выключателя станка.
 3. Проверьте, не сгорел ли предохранитель стенного выключателя.
 4. Проверьте все предохранители электрической системы станка.

Порядок установки

Установка оборудования должна быть проведена, принимая во внимание порядок операций, описанный выше, а также следующие положения:

- Установите станок и выровняйте его положение. Зафиксируйте станок на удобной для оператора высоте (высота должна корректироваться в зависимости от физических характеристик оператора). В качестве дополнительной опции вы можете использовать тумбу 26.

При использовании держателя с линейкой 16 (опция) или центрирующей системы со счетчиком метров (опция) 15 выровняйте и зафиксируйте эти инструменты при помощи специальных гаек.

- Нажмите красную грибовидную Кнопку экстренного отключения (EMERGENCY) на панели управления 13.
- Поверните главный переключатель IG.



- В случае, если имеет установка на земле, то подсоедините станок с ближайшим кабелем.

- Подсоедините систему сжатого воздуха (при необходимости).

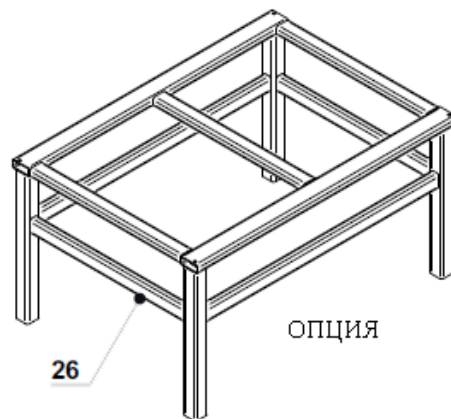
При подключении системы сжатого воздуха убедитесь, что станок не сможет совершить каких-либо незапланированных движений.

- Убедитесь, что в рабочей области нет посторонних предметов.
- Прежде чем включить станок еще раз прочтите главы инструкции – Инструменты и Эксплуатация.
- При проведении первой операции проверьте направление вращения отрезного диска 01, оно должно соответствовать направлению стрелки, указанной на рычаге, корпусе или двигателе в зависимости от модели оборудования).

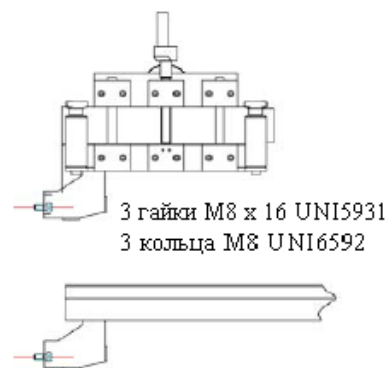
- Для разблокировки нажмите красную Кнопку экстренного отключения (EMERGENCY)



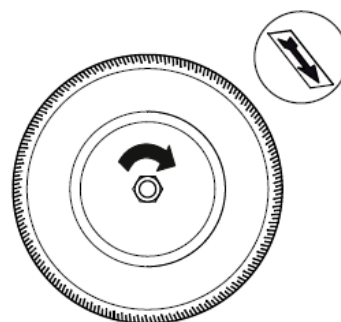
ВНИМАНИЕ: При необходимости остановить работу станка в любое время, нажмите Кнопку экстренного



ОПЦИЯ



3 гайки М8 х 16 UNI5931
3 кольца М8 UNI6592





ООО «Гидравия»

197341, г. Санкт-Петербург, Коломяжский проспект, дом 27, лит. А, пом. 40Н

Тел./Факс: +7 812 702 12 42 +7 812 702 12 41

email: info@hydravia.ru www.hydravia.ru

ИНН 7806158571 КПП 781401001 ОГРН 1047811020784

отключения (EMERGENCY).

|



5 - Контрольно-измерительная аппаратура

ОБЩИЕ УСЛОВИЯ

Полное знание КОНТРОЛЬНО-ИЗМЕРИТЕЛЬНОЙ АППАРАТУРЫ - одно из главных условий, чтобы избежать ущерба для станка и оператора.



Поэтому мы рекомендуем внимательно прочитать это руководство и в случае любых сомнений или несоответствий в информации запросите у изготовителя более подробную информацию.

Не эксплуатируйте станок в следующих случаях:



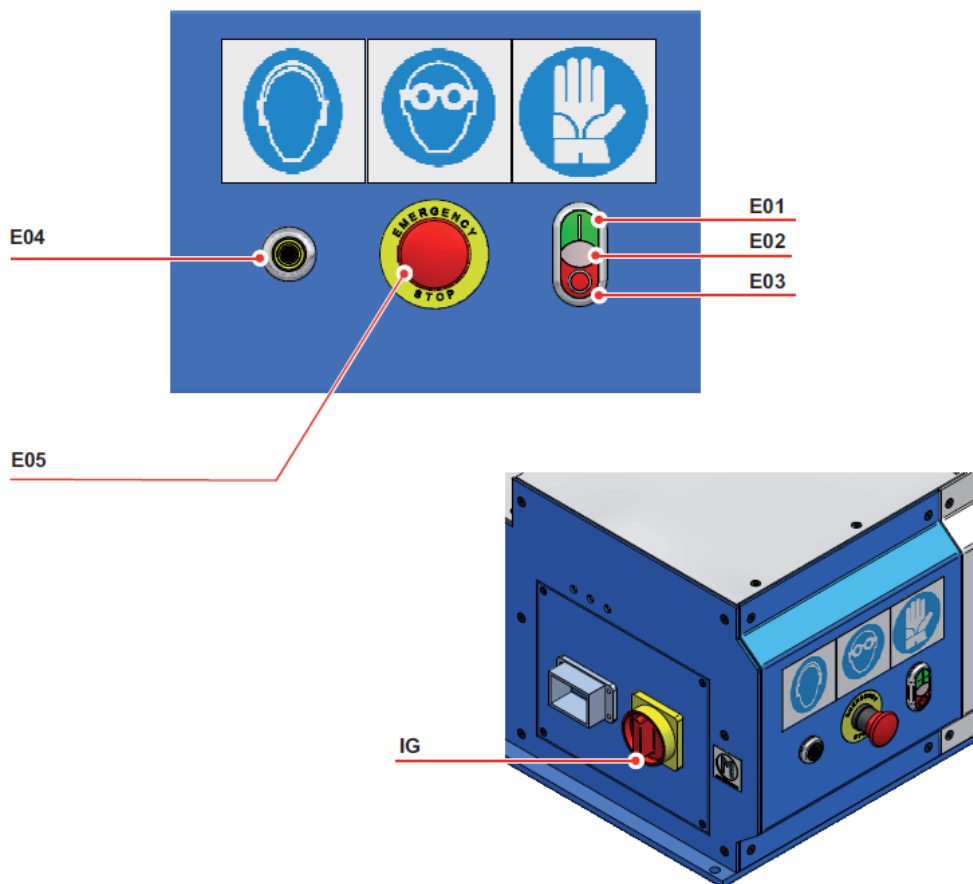
- Если Вы не достаточно обучены работе на этом или подобных станках.
- Если Вы не в состоянии понять, как он работает.
- Если Вы не уверены в последствиях своих действий.
- Если Вы заметили какое-нибудь функциональное изменение.
- Если возникают какие-нибудь сомнения или противоречия между - Вашим собственным опытом, руководством и/или другими операторами.

Если в предоставленной технической информации обнаружено какое-нибудь противоречие, приоритет имеет "ОРИГИНАЛЬНАЯ ИНСТРУКЦИЯ" и оригинальный ИТАЛЬЯНСКИЙ ЯЗЫК, на котором документ был подготовлен.

Работодатель должен удостовериться, что обеспечены условия, указанные выше, и персонал, уполномоченный эксплуатировать станок, соответственно обучен.

Изготовитель не несет никакой ответственности за ущерб, нанесенный станком и оператором, вызванный некомпетентностью, плохой подготовкой или недостаточным обучением.

ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ



E01	СТАРТ (START)
E02	Световой индикатор активен – станок включен
E03	СТОП (STOP)
E04	Световой индикатор активен – станок работает
E05	Кнопка экстренного отключения (EMERGENCY)
IG	Главный переключатель

E01 – СТАРТ (START)

После активации кнопки СТАРТ отрезной диск начинает работу; необходимо нажимать при начале работы или после того, как напряжение было выключено после экстренной остановки.

E02 - Световой индикатор активен – станок включен
Машина включена.

E03 – СТОП (STOP)

Работа станка останавливается.

E04 - Световой индикатор активен – станок работает

Если световой индикатор горит, то это означает, что станок работает.

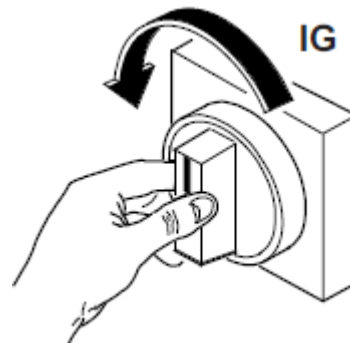
IG – Главный переключатель

Соединение станка с электропитанием

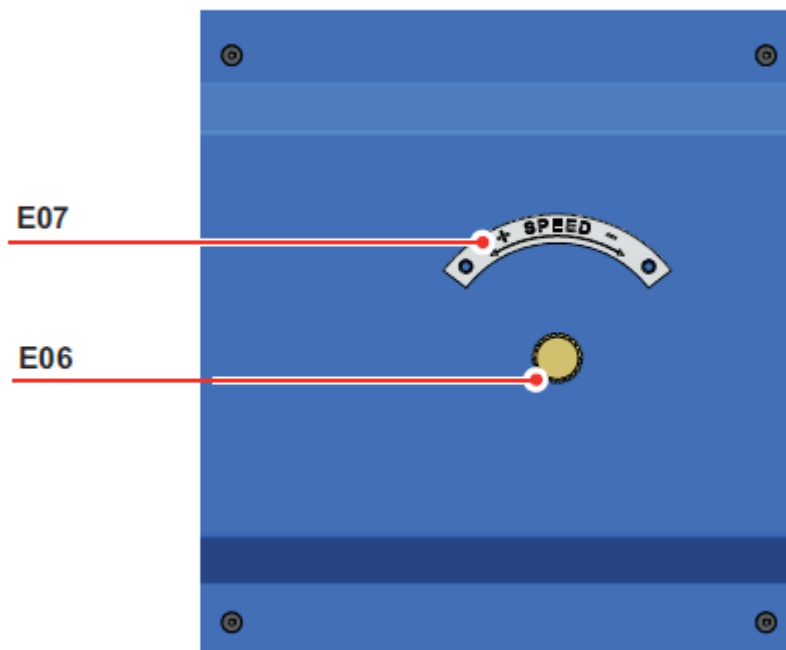


ООО «Гидравия»

197341, г. Санкт-Петербург, Коломяжский проспект, дом 27, лит. А, пом. 40Н
Тел./Факс: +7 812 702 12 42 +7 812 702 12 41
email: info@hydravia.ru www.hydravia.ru
ИНН 7806158571 КПП 781401001 ОГРН 1047811020784



ПАНЕЛЬ РЕГУЛИРОВКИ СКОРОСТИ



На панели регулировки скорости находятся:

E06	Регулятор скорости
E07	Шкала регулятора скорости

ОПИСАНИЕ ЭЛЕМЕНТОВ ПАНЕЛИ РЕГУЛИРОВКИ СКОРОСТИ

E06 – Регулятор скорости

Регулятор скорости движения рычага в рабочей зоне 03

ПРИМЕЧАНИЕ: Рекомендуем использовать более высокую скорость для маленьких диаметров и более низкую для больших диаметров.

E07 - Шкала регулятора скорости

Шкала +/- показывает направление изменения – увеличение или понижение – скорости.

ПЕДАЛЬ

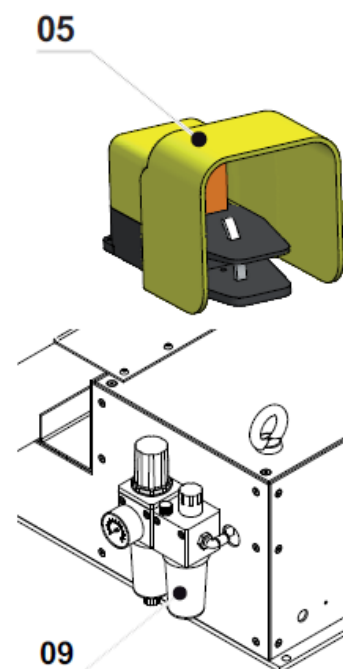
Рычаг начинает действовать при нажатии педали 05. После нажатия педали активируется цилиндр 04, что приводит к движению рычага. Рукав продвигается к отрезному диску 01, происходит отрез. При снятии ноги с педали рычаг автоматически возвращается в исходное положение.

УЗЕЛ ПОДГОТОВКИ ВОЗДУХА

Станок оборудовано возможностью подключения системы вытяжки с задней стенки машины.

Необходимо периодически проверять данный узел.

ПРИМЕЧАНИЕ: для смазки пневматических элементов используйте масло SHELL G32 или его аналог



6 - Эксплуатация

ОБЩИЕ УСЛОВИЯ

Прежде чем начать управлять движениями и функциями станка необходимо выполнить ряд важных проверок. Необходимо полностью изучить главу КОНТРОЛЬНО-ИЗМЕРИТЕЛЬНАЯ АППАРАТУРА и функции, выполняемые командами, а так же расположение кнопок STOP (СТОП) и устройств аварийной остановки EMERGENCY.



Перед любой операцией Вы должны прочитать, интерпретировать и правильно обеспечить все условия, указанные ранее в руководстве и/или приложениях.

Ввод в действие

- Соедините линию с электропитанием.



При подаче электропитания к станку может произойти некоторое неожиданное движение, поэтому находитесь на безопасном расстоянии.

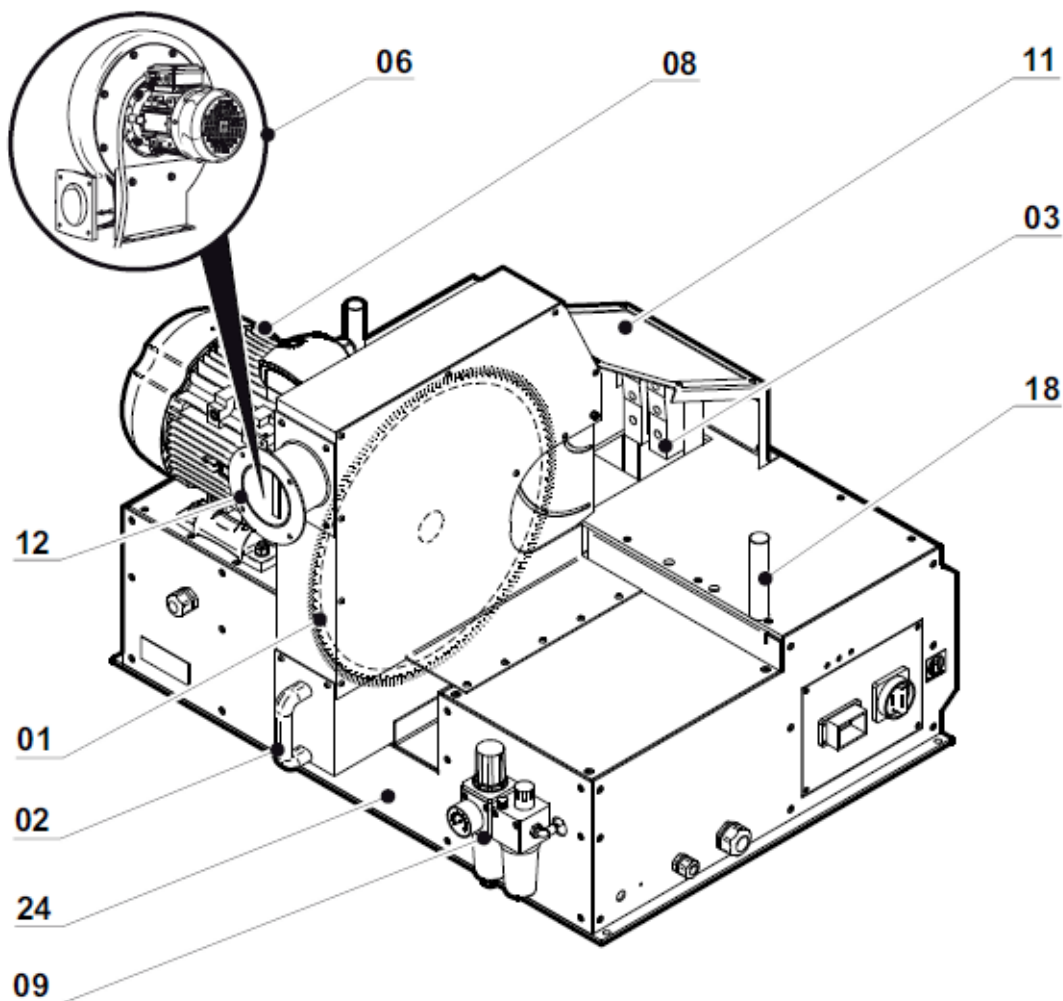
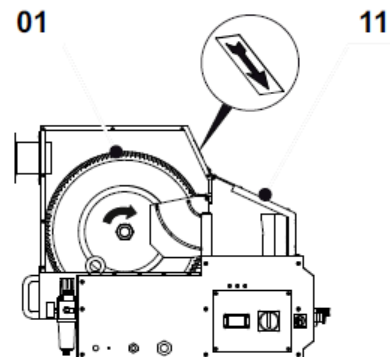
- Включите питание станка, используя кнопку СТАРТ (START), и станок автоматически настроится для работы.
- Деактивируйте кнопку аварийной остановки EMERGENCY, активизированную ранее.
- Нажмите кнопку СТАРТ (START) и затем немедленно кнопку СТОП (STOP) (в некоторых случаях это одна кнопка с двойной функцией).
- Проверьте, что двигатель **08** вращается в правильном направлении (см. стрелку на двигателе). В случае необходимости поменяйте местами фазы электропитания и повторите операцию.
- Снова включите питание станка, используя кнопку СТАРТ (START).
- Удостоверьтесь, что защитные устройства работают должным образом и что описанные условия соблюдены (см. главу ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ).
- Прочтите о любых ДОПОЛНИТЕЛЬНЫХ РИСКАХ и примите их во внимание.
- Проверьте, что в рабочей зоне отсутствуют посторонние.
- Введите все параметры настройки и начинайте работу как описано ниже.

ПОРЯДОК РАБОТЫ

- Перед началом работы убедитесь, что в рабочей зоне около отрезного диска 01 отсутствуют посторонние предметы.
- Проверьте правильность установки отрезного диска 01, направление его вращения должно быть в одну сторону со стрелкой, отмеченной на металлической панели 11. Если диск вращается в противоположную сторону, проверьте напряжение, измените фазу.

Подключите систему сжатого воздуха и проверьте, свободно ли работает рычаг 02.

- Установите значения давления и скорости; обратите внимание на необходимость регулировки скорости в зависимости от диаметра рукава: для маленьких диаметров рекомендована большая скорость, для больших диаметров – более низкая скорость.



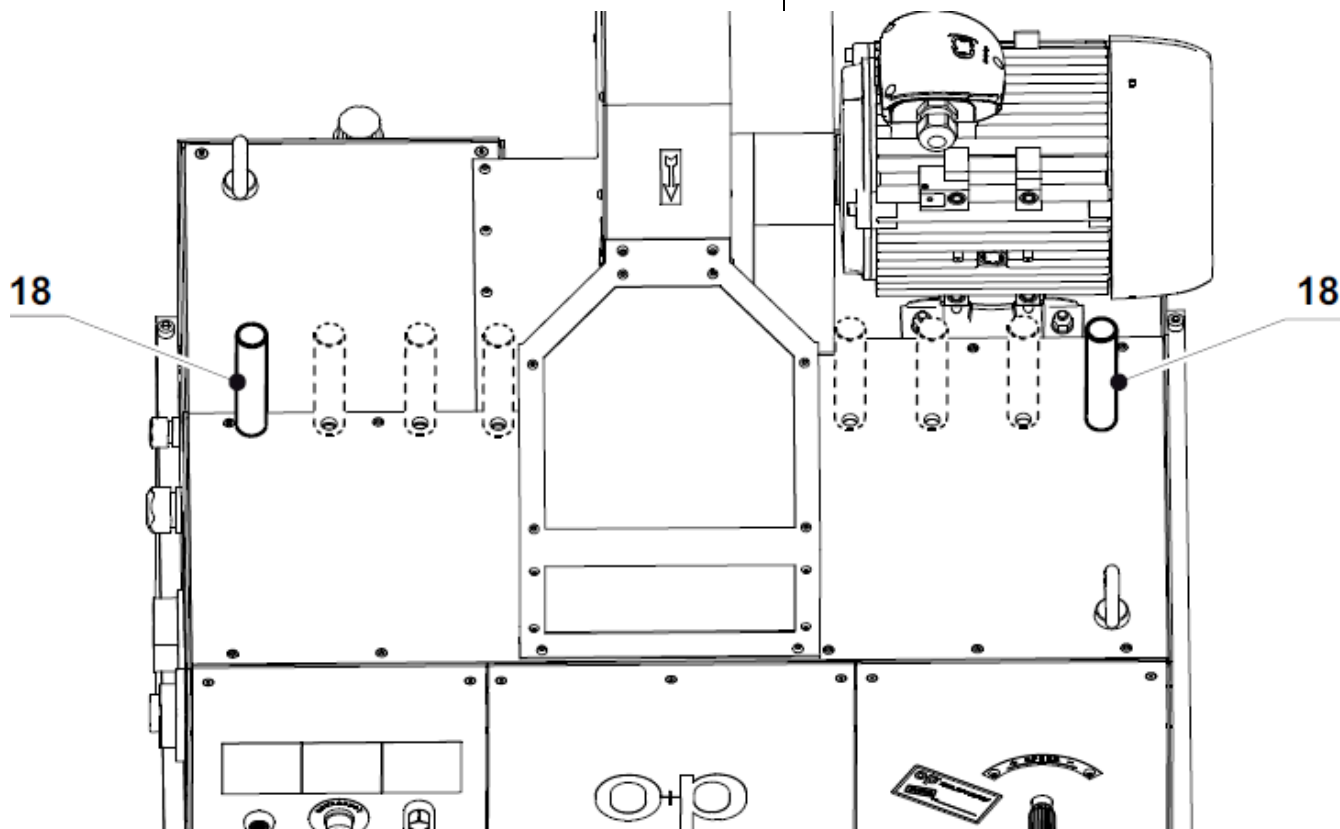
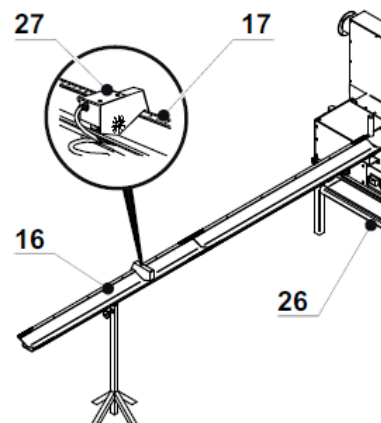
- При использовании держателя с линейкой 16 (опция) можно проводить замер рукава при помощи миллиметровой линейки 17 (опция).

- При использовании системы центрирования и счетчика метров 15 (опция) можно ее устанавливать по личному усмотрению.

- Включите станок нажатием кнопки СТАРТ (START) на панели управления 13

- Поместите рукав в рабочую зону между рычагом 03 и отрезным диском 01 и плавно нажмите на педаль 05; операция начата.

Гибочные штифты 18 позволяют сделать проход рукава более плавным; они могут быть установлены в зависимости от диаметра рукава, наиболее удаленный штифты используются для больших диаметров, а штифты, расположенные ближе – для рукавов маленьких диаметров.



- Оператор должен поддерживать рукав на протяжении проведения всей операции.

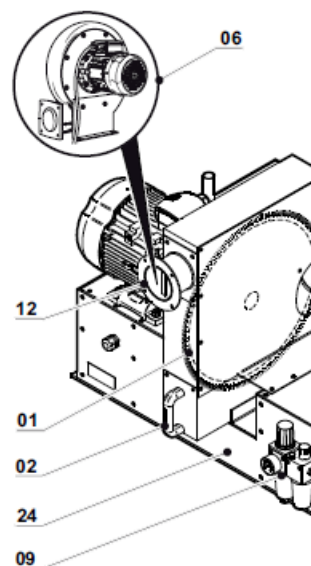
ВНИМАНИЕ: Не следует подносить руки к рабочей зоне, нельзя трогать руками отрезной диск во время работы.

Остатки резины после работы скапливаются в отсеке 02.

- Пыль может быть удалена посредством системы вытяжки 06 (опция), которую можно подсоединить через фланец 12.

При желании можно воспользоваться системой продувки 27 (опция) для удаления отходов производства из рабочей зоны.

ПРИМЕЧАНИЕ: Если станок не работает в течение 15 минут, то происходит автоматическое его отключение.



7 – Техническое обслуживание

ОБЩИЕ УСЛОВИЯ

Операции по техническому обслуживанию и смазыванию должны выполняться на остановленном станке с выключенным электропитанием, если не указано иное.



Операции по техническому обслуживанию и смазыванию должны выполняться специалистами из обслуживающего персонала.

Проверьте, что количество и/или типы используемых масел соответствуют рекомендованным. Никогда не смешивайте масла различных качеств или марок.

Для очистки НЕ используйте тряпки, которые оставляют волокна или вещества, которые могут загрязнить или изменить свойства жидкостей.

Избегайте любого сомнительного ремонта - ремонт должен производиться только с применением оригинальных запасных частей.

Всегда используйте средства индивидуальной защиты, предоставленные работодателем (перчатки, комбинезон, рабочую обувь и т.д.).

Техник по обслуживанию должен немедленно сообщить о любой аномалии: утечках, трении, изнашивании и т.д.

НЕ допускайте эксплуатации станка при возникновении проблем любого рода и проследите за правильным восстановлением нормальных условий, или убедитесь, что оно сделано.

Изготовитель не несет никакую ответственность, если не соблюдаются циклы технического обслуживания, указанные в этом руководстве и прилагаемой документации, если техническое обслуживание поручено некомпетентному персоналу, или применяются процедуры и смазки с характеристиками, которые не совместимы с указанными.



Помните, что гидравлическое масло, консистентные и жидкие смазки могут вызывать опасные ситуации (см. главу ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ). То же самое относится к инструментам или принадлежностям, применяемым для эксплуатации или технического обслуживания станка.



Периодическое техническое обслуживание

ОПИСАНИЕ ТЕХНИЧЕСКОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ И ПРОВЕРОК

- **Ежедневно** убирайте производственный кабинет и рабочее место, таблички с технической информацией и информацией по технике безопасности, пульта управления и механическое оборудование целиком (например, замасленная или грязная ручка увеличивает риск возникновения опасной ситуации).
Используйте сжатый воздух для удаления отложения пыли, воды или грязи.

- **Ежегодно** проверяйте и затягивайте все болты на станке, прилагая адекватные крутящие моменты.
Также проверьте, что кабельные зажимы на электрическом оборудовании затянуты, и целостность кабеля электропитания и защитной изоляции не нарушена.

- **Ежедневно** выполняйте визуальную проверку систем безопасности и проверяйте их активацию. **После каждой смены** проверьте, что панель управления 13, переключатель скорости 10 и главный выключатель IG и ближайший выключатель, установленный Клиентом, работают.

ВНИМАНИЕ: Нельзя менять настройки узла подготовки воздуха-вентиляции 07. Любые изменения могут привести к негативным последствиям.

- **Ежемесячно** необходимо проверять уровень смазывающего масла в воронке в системе сжатого воздуха 09, при необходимости можно добавить масла.

- **Ежегодно** производите чистку воронок узла сжатого воздуха 09; в качестве смазки можно использовать только ту смазку, которая является безопасной для уплотнений воронки.

- **Ежемесячно** или по мере необходимости следует удалять конденсат из узла сжатого воздуха.

- **Ежегодно** необходимо проводить чистку или замену фильтра в узле сжатого воздуха.

- **Ежедневно** производите осмотр на предмет возможных протечек. При необходимости производите затяжку гаек; если не удастся остановить протечку следует заменить фитинг или уплотнение.

- **Ежегодно** проводите осмотр штоков и соленоидных клапанов; в случае если они утратили необходимые характеристики необходимо произвести их замену.

- **Ежегодно** проверяйте уровень гидравлического масла в цилиндре 04 гидравлической установки и/или пополняйте его при необходимости.

- **Каждый год или по мере необходимости** смазывайте движущиеся части; особенно в случае, если происходит замена отрезного диска или установка нового диска.

- После **приблизительно шести лет эксплуатации** станка проведите детальную проверку оборудования, а также полное обслуживание.
Для выполнения этой задачи свяжитесь с поставщиком.

- **Еженедельно** или по мере необходимости проводите очистку ящика 02, удаляя отходы производства.

- **Еженедельно** проводите затяжку гайки на отрезном диске 01.

- Опору 28 необходимо смазывать **смазкой LGHP 2 SKF**: 2 грамма смазки на каждые 60 часов работы или 5 граммов смазки на каждые 120 часов работы.

СИМВОЛЫ И ПЕРИОДИЧНОСТЬ



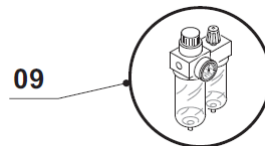
24 часа



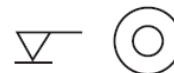
2000 часов



24 часа



09



200 часов



2000 часов



200 часов



2000 часов



24 часа



2000 часов



2000 часов



2000 часов



12000 часов



40 часов



168 часов



60-120 часов

УСТАНОВКА И ЗАМЕНА ОТРЕЗНОГО ДИСКА



Перед началом работ необходимо еще раз внимательно ознакомиться с инструкцией на оборудование – см. Приложение РУКОВОДСТВО ПО ПРАВИЛЬНОМУ ИСПОЛЬЗОВАНИЮ ОТРЕЗНЫХ ДИСКОВ.

Установка отрезного диска

В случае, если рукав бы отрезан не полностью, необходимо проверить и настроить расстояние между отрезным диском 01 и металлическим корпусом.



Отключите станок от электропитания и нажмите кнопку экстренного отключения (EMERGENCY).



Отключите станок от системы подачи воздуха во время проведения работ по техническому обслуживанию.

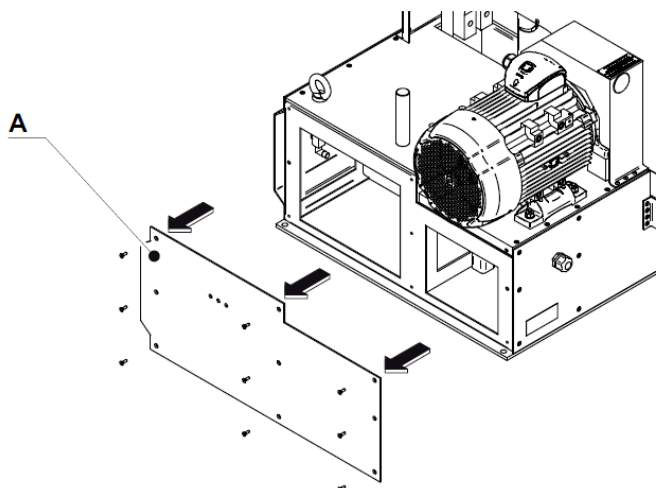


Работу на оборудовании должен проводить только квалифицированный персонал, прошедший обучение.

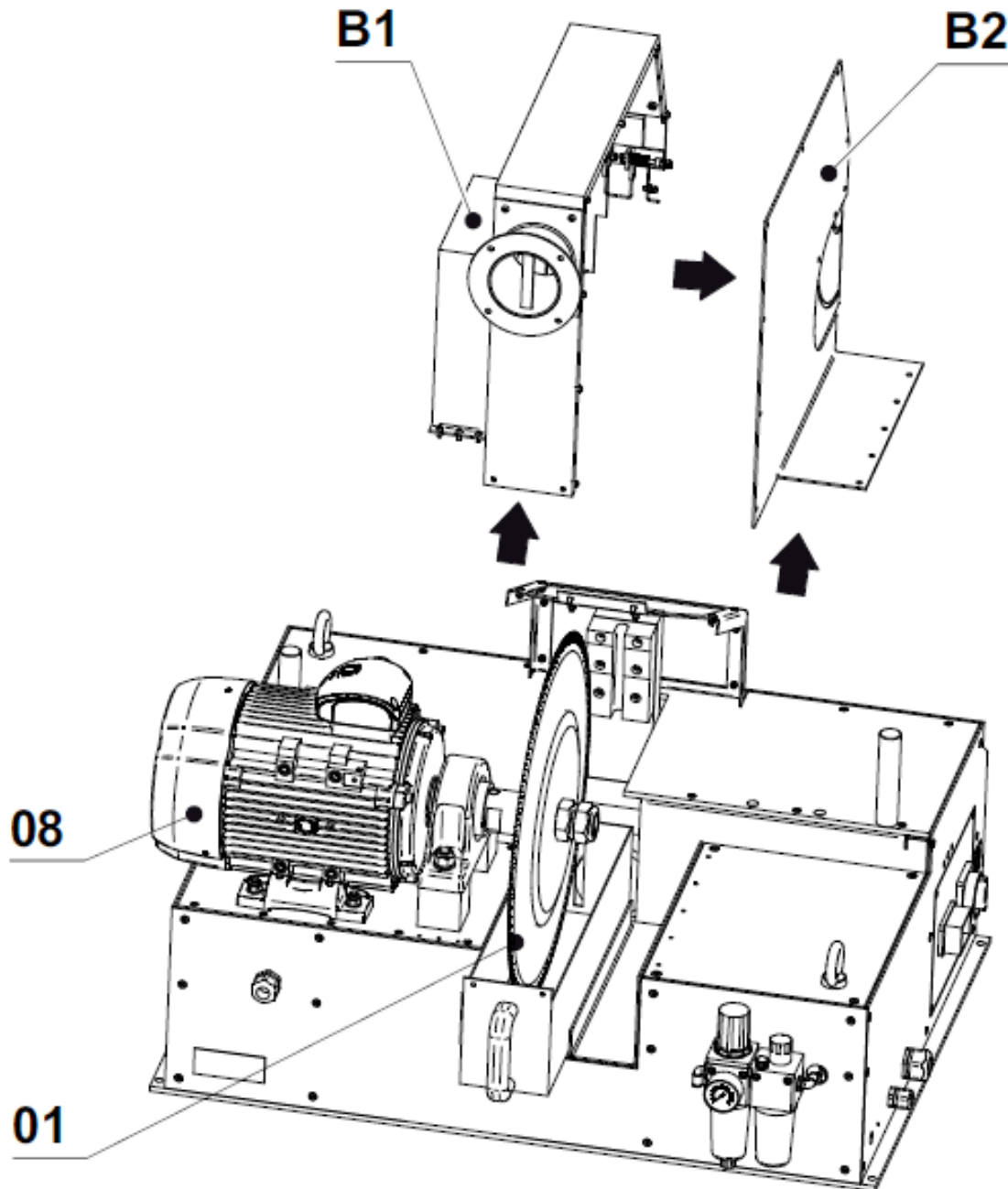


ВНИМАНИЕ: Соблюдайте необходимую дистанцию при работе на оборудовании во избежание травм, используйте необходимые средства защиты.

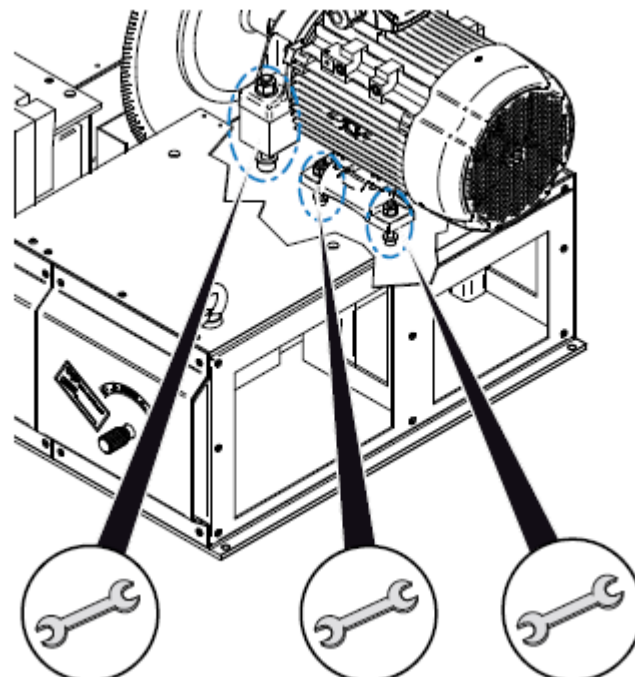
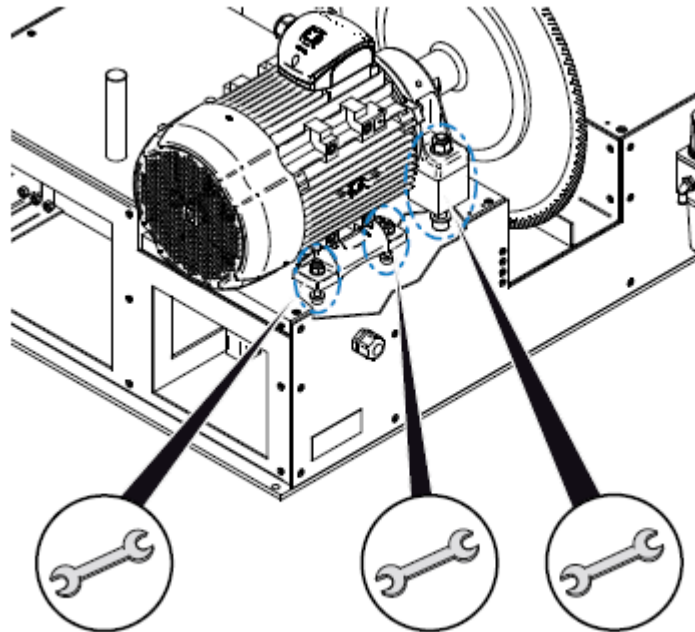
- Открутите болты и снимите защитную панель (А).



- Снимите защитные панели B1 и B2.

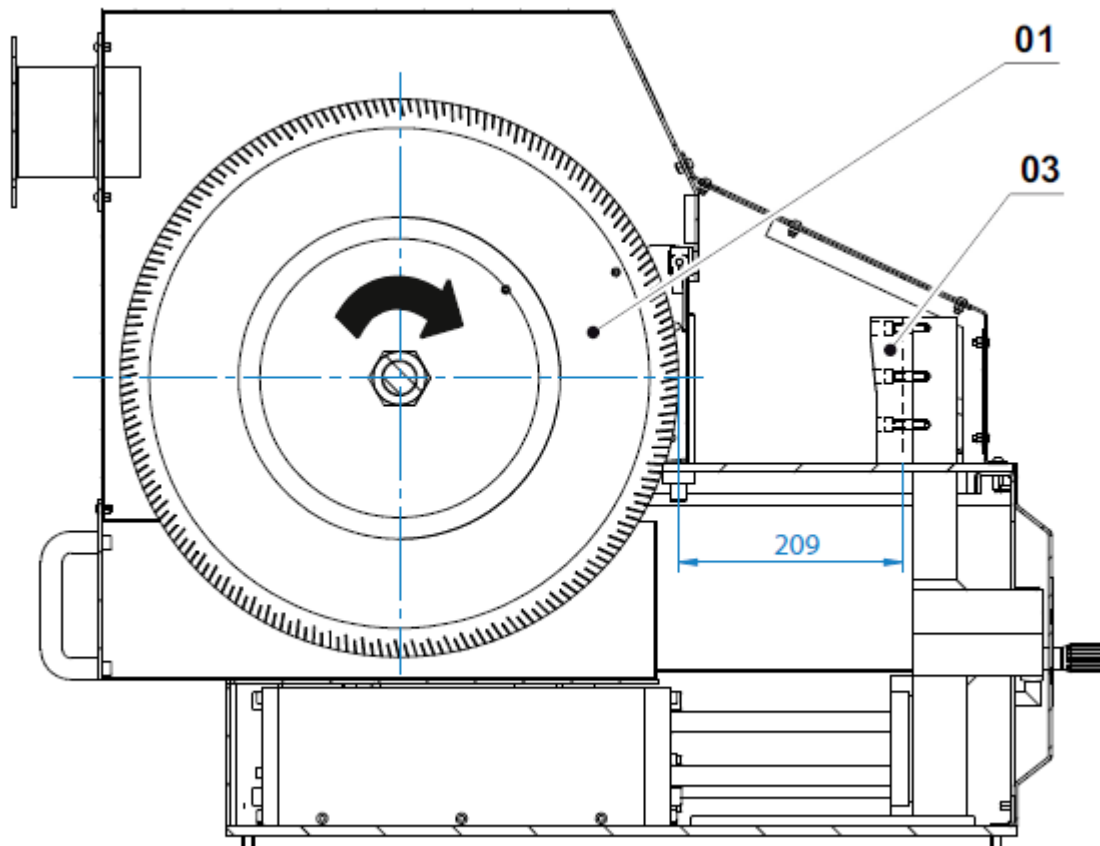


- Открутите болты и гайки, которые крепят двигатель 08 и основу 28.



- Открутите болты (А) и отодвиньте двигатель 08.

ПРИМЕЧАНИЕ: Отрезной диск должен находиться примерно на 209мм от нижней части рабочей зоны рычага 03.



Замена отрезного диска

В случае, отрез рукава был проведён с дефектами, необходимо произвести замену отрезного диска.



Отключите станок от электропитания нажмив кнопку экстренного отключения (EMERGENCY).

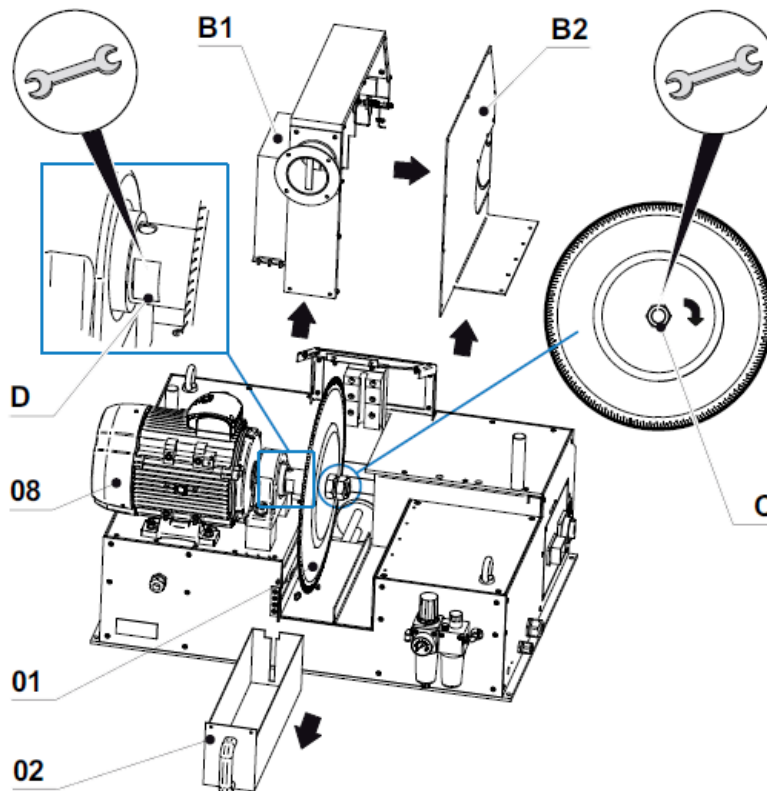


Отключите станок от системы подачи воздуха во время проведения работ по техническому обслуживанию.



Работу на оборудовании должен проводить только квалифицированный персонал, прошедший обучение.

- Снимите защитные панели B1 и B2, а также ящик для инструментов 02.





ВНИМАНИЕ: Будьте осторожны при проведении замены диска, используйте необходимые средства защиты.

- Закройте узел D, открутите гайки C, затем снимите отрезной диск 01.

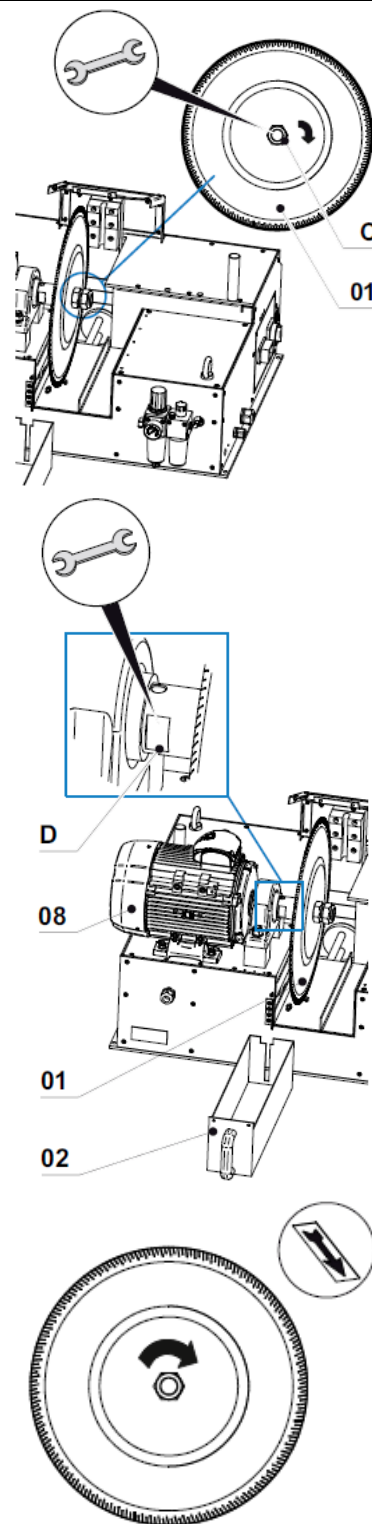
- Очистите инструменты и смажьте их.

- Установите новый диск или заточенный диск.

ПРИМЕЧАНИЕ: Расстояние между отрезным диском и рабочей зоной рычага 03 должно быть около 209мм.

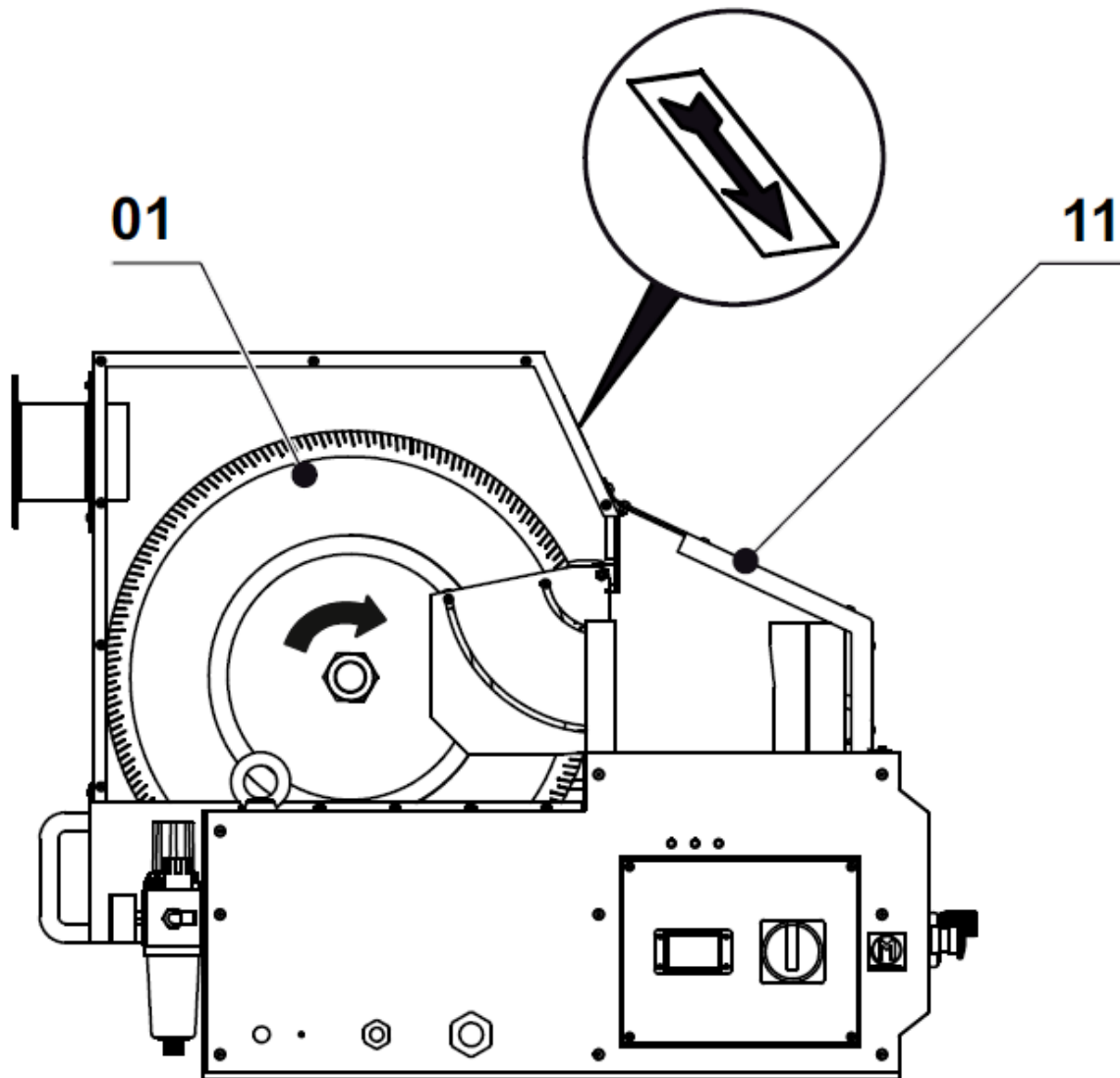
ПРИМЕЧАНИЕ: Важным моментом, на который всегда стоит обращать внимание, это направление вращения отрезного диска; см. информацию в главе Установка, а также в приложении «Руководство по правильному использованию отрезных дисков».

- Убедитесь, что отрезной диск установлен правильно, направление вращения диска соответствует стрелке, указанной на металлическом корпусе или раме. Проверьте, что между отрезным диском и другими частями станка соблюдена необходимая дистанция, затем установите все необходимые элементы и закрепите гайки, которые были сняты согласно описанию выше.



Направление вращения

Отрезной диск 01 должен быть установлен так, как указано на рисунке:



ОЧИСТКА



Перед проведением операции еще раз внимательно прочитайте инструкцию и все приложения.



Отключите станок от электропитания нажмите кнопку экстренного отключения (EMERGENCY).



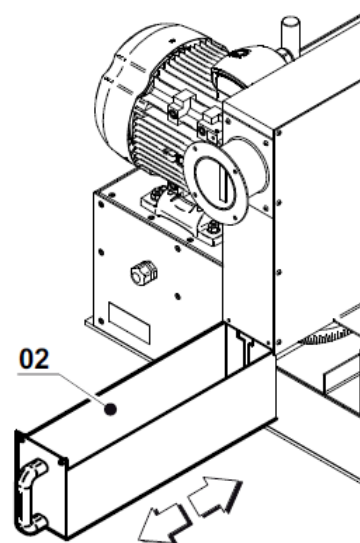
Работу на оборудовании должен проводить только квалифицированный персонал, прошедший обучение.

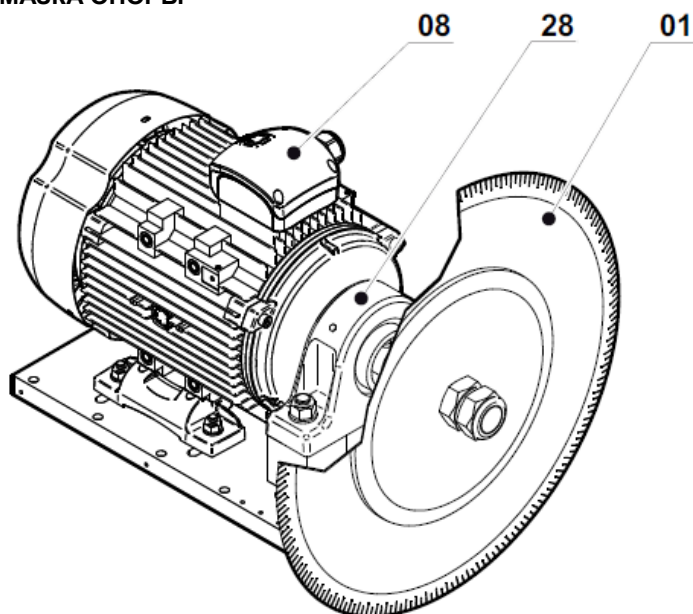
- Снимите ящик 02.

- Очистите его от отходов производства.



ВНИМАНИЕ: Соблюдайте осторожность при проведении работ во избежание получения травм, используйте необходимые средства защиты.

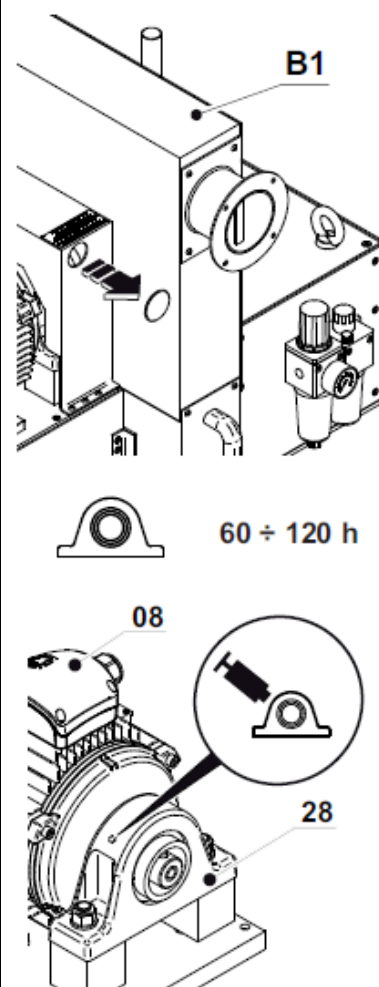


СМАЗКА ОПОРЫ

Снимите крышку В1 на металлическом корпусе.

Смазку следует провозить следующим образом: каждые 120 рабочих часов – 5 грамм свежей смазки (используйте смазку LGHP 2SKF) или каждые 60 рабочих часов – 2 грамма смазки; второй вариант является более предпочтительным.

Основа 28 находится между отрезным диском 01 и двигателем 08; необходимо регулярно производить смазку основы.










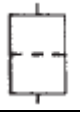







Плановое техническое обслуживание

Плановое техническое обслуживание	Дата выполнения	
	
Таблица: Плановое техническое обслуживание		Периодичность
- Уборка производственного кабинета и рабочего места	<input type="checkbox"/>	24 часа
- Очистка табличек с технической информацией и информацией по технике безопасности	<input type="checkbox"/>	
- Очистка панели управления	<input type="checkbox"/>	
- Очистка станка и особенно рабочей зоны	<input type="checkbox"/>	
- Проверка инструментов и систем защиты, а также главного выключателя IG	<input type="checkbox"/>	
- Проверка уровня масла в узле сжатого воздуха 09	<input type="checkbox"/>	200 часов
- Проверка на наличие возможных протечек, затягивание гаек при необходимости и /или замена фитингов или уплотнений	<input type="checkbox"/>	
- Очистка узла сжатого воздуха от конденсата	<input type="checkbox"/>	
- Ежедневная проверка и затяжка гайки на отрезном диске 01	<input type="checkbox"/>	168 часов
- Смазка основы 28	<input type="checkbox"/>	60-120 часов
- Затяжка всех болтов на станке	<input type="checkbox"/>	2000 часов
- Замена или очистка фильтра в узле сжатого воздуха	<input type="checkbox"/>	
- Очистка элементов узла сжатого воздуха	<input type="checkbox"/>	
- Проверка цилиндров и клапанов	<input type="checkbox"/>	
- Очистка и смазка движущих частей	<input type="checkbox"/>	
- Проверка уровня масла в цилиндре 04	<input type="checkbox"/>	
- Полное сервисное обслуживание станка	<input type="checkbox"/>	12.000 часов

Смазки и обозначения


Таблица: обозначения смазочных материалов

Описание	Смазка	UNI 7164 ISO 34978	Обозначение	
			DIN 30600 ISO 7000	ЗНАЧОК
Гидравлическое масло	MOBILE OIL DTE 25 AGIP OSO 45	HM46		
Масло Для смазки	MOBIL VACTRA 4 AGIP EXIDA HG320	G220		
Масло Для смазки	TELLUS SHELL 22			
Растворитель Для очистки	SOLVENT Q UNI EN ISO 9001/2000			
Смазка Для общего использования	KLUBER STABURAGS NBU30		DIN 1102	
ОЧИСТКА			DIN 484 ISO 423	
Проверка уровней			DIN 691 ISO 159	
Проверка на наличие протечек и подтеков			DIN 257 ISO 29	
Проверка фильтров			DIN 668 ISO 114	
ОБЩАЯ ПРОВЕРКА НА ОТКЛОНЕНИЯ ОТ НОРМЫ И НЕИСПРАВНОСТИ			DIN 1279 ISO 421	
ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! НЕ УДАЛЯЙТЕ И НЕ ПОВРЕЖДАЙТЕ ЛЮБУЮ ЧАСТЬ ЭТОГО ДОКУМЕНТА			DIN 1677 ISO 81	
ОБЩАЯ ОПАСНОСТЬ	Техническое обслуживание выключенного станка должно производиться обученным персоналом, если иное не обозначено в инструкции по эксплуатации и техническому обслуживанию, с которой необходимо свериться.		DIN 1008 ISO 434	 
Смазка для подшипников	SKF LGHP 2			



ООО «Гидравия»

197341, г. Санкт-Петербург, Коломяжский проспект, дом 27, лит. А, пом. 40Н
 Тел./Факс: +7 812 702 12 42 +7 812 702 12 41
 email: info@hydravia.ru www.hydravia.ru
 ИНН 7806158571 КПП 781401001 ОГРН 1047811020784

РАБОЧАЯ ОДЕЖДА ПЕРСОНАЛА	Всегда пользуйтесь средствами индивидуальной защиты.		UNI 7543 CEE 92/58 DPR 524	
--------------------------	--	--	----------------------------------	---





ХРАНЕНИЕ И ДЕМОНТИРОВАНИЕ СТАНКА

Хранение или длительная остановка станка

Если станок не должен эксплуатироваться немедленно или будет законсервирован для длительного хранения, проверьте, что он правильно упакован. Он должен храниться в закрытых, хорошо проветриваемых помещениях, условия в которых не нанесут вреда компонентам станка, особенно электронным деталям. Защитите непокрашенные части от коррозии, используя подходящую смазку или аэрозоли. В случае необходимости консервируйте станок с дегидратирующими солями.



В любом случае после длительных периодов бездействия станок должен быть проверен и осмотрен специалистом, но это не может быть описано здесь - запросите инструкции у Изготовителя.

Если станок остановлен на относительно продолжительный период времени, хорошей практикой для обеспечения смазывания являются кратковременные включения гидравлической системы с последующей разгрузкой давления.

Штоки цилиндров предпочтительно должны быть во втянутом положении, в противном случае они должны быть покрыты противокоррозийными средствами. Перед запуском после длительной остановки проверьте качество гидравлической жидкости и в случае необходимости замените.

Вывод из эксплуатации, демонтаж или утилизация станка

Отсоедините линии энергоснабжения: электрические, пневматические и т.д.

Опустошите баки и компоненты, которые содержат вредные вещества. Разгрузите любые сосуды под давлением, чтобы сделать их безопасными.

Устраните любые сохраненные напряжения и/или остаточную энергию. Утилизируйте различные типы материалов, из которых состоят узлы станка, на предназначенные для них места свалки отходов:

Таблица: Утилизация материалов

КОМПОНЕНТ СТАНКА

Буферная аккумуляторная батарея
Монитор и/или дисплей ПК
Рама

Ограждение

Краска

Электродвигатели

Редукторы

Втулки или антифрикционные материалы

Опоры

Подшипники

Прокладки и сальники

Электрические кабели

Гибкие шланги (низкого давления)

Гибкие шланги (высокого давления)

Соппротивления

Печатные платы



Пользователи должны предусмотреть утилизацию оборудования таким образом, чтобы избежать загрязнения, и доставить их к пункту приемки, - предназначенному для переработки электрического и электронного оборудования. Изготовитель не несет никакой ответственности за ущерб окружающей среде и системам утилизации материалов: детали станка, смазочные материалы и все остальное должно утилизироваться согласно закону.

В случае длительных остановок станок должен быть полностью открыт, и детали узлов не должны быть под напряжением (например, пружины, цилиндры и т.д.)

КОНСТРУКЦИОННЫЙ МАТЕРИАЛ

Никель/Литий/Свинец/Кислоты
Стекло/Медь/Сжатый газ
Сталь FE37, сваренная электродуговой сваркой
Окрашенная и лакированная сталь / с гальваническим покрытием RAL(немецкий цветовой стандарт)
Сталь/Чугун/Медь
Сталь/Чугун
Бронза/Латунь/Тефлон/Силикон
Чугун/Сталь/FE52
Сталь
Резина/Тефлон/Вайтон/Вулколан/Кевлар
Медь/Резина
Нейлон
Сталь/Резина
Медь/Сталь/Керамика
Медь/Олово/Кислоты/Канифоль



8 – Каталог запасных частей

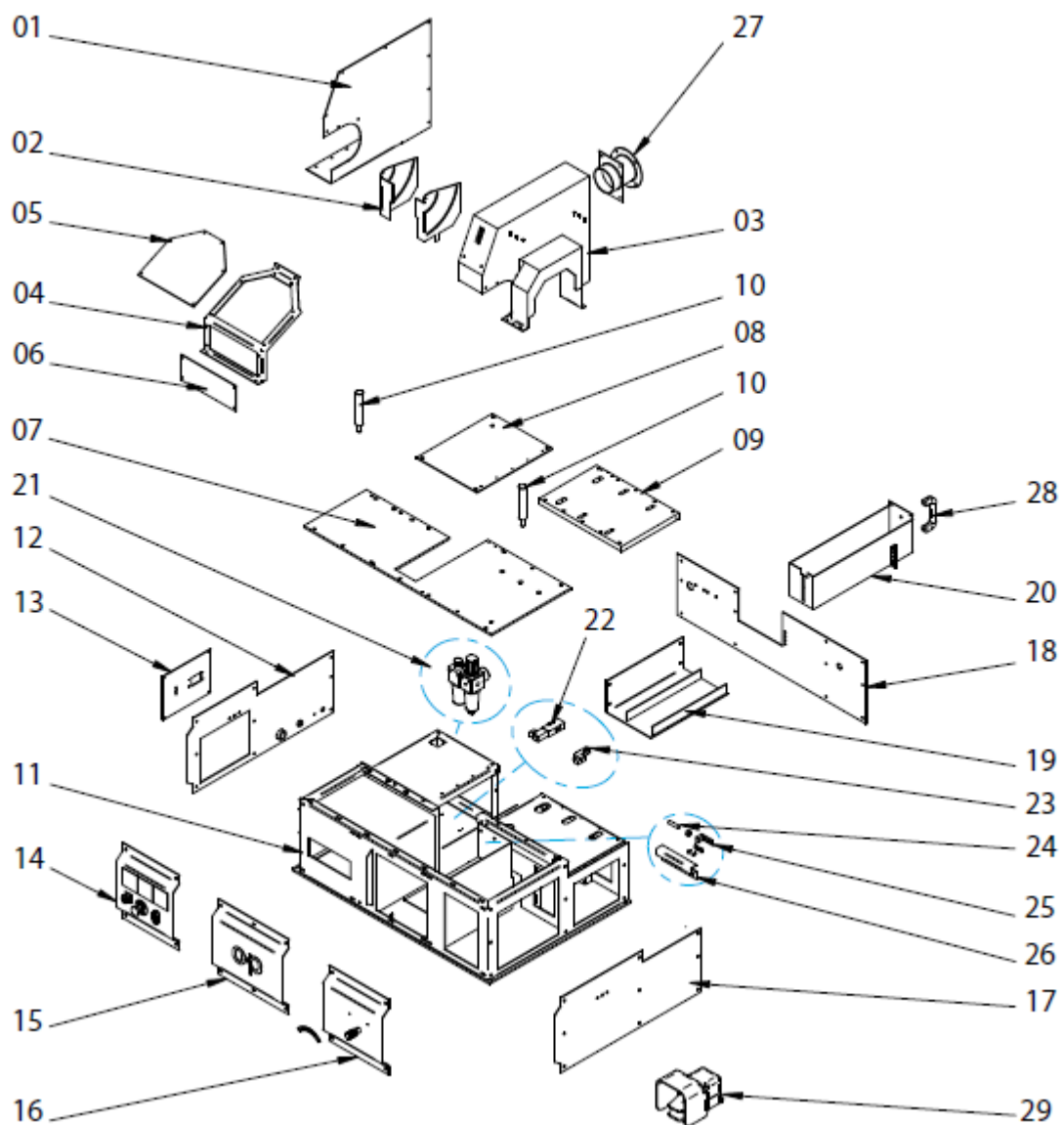
ОБЩИЕ УСЛОВИЯ

При заказе запасных частей пожалуйста указывайте:

- Тип станка
- Серийный номер
- Номер детали запасной части
- Номер страницы
- Наименование детали
- Требуемое количество
- Для электрических частей пожалуйста укажите дополнительно:
напряжение (В) и частоту (Гц)

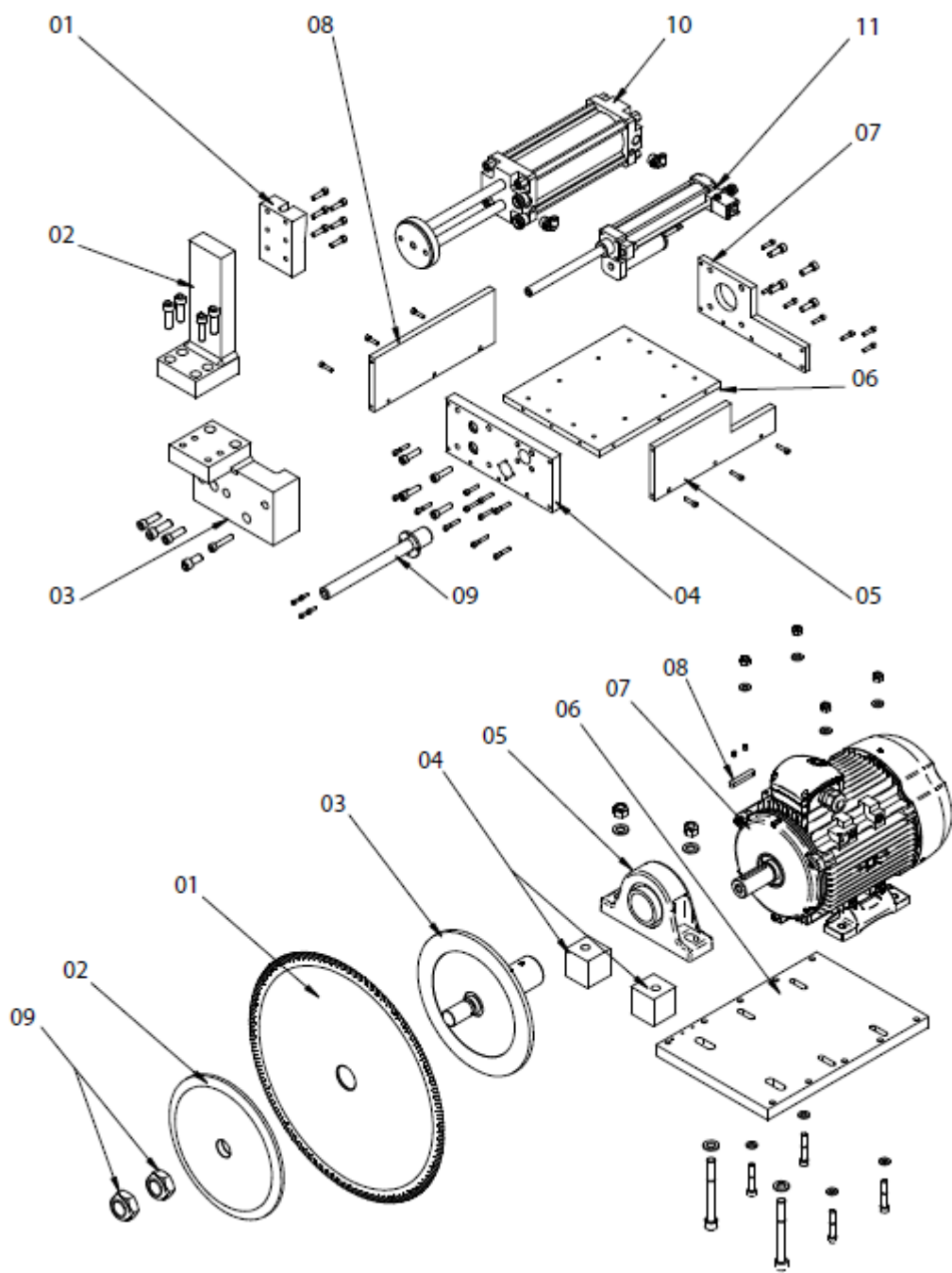


В целях сохранения гарантии должны использоваться только оригинальные запасные части.





197341, г. Санкт-Петербург, Коломяжский проспект, дом 27, лит. А, пом. 40Н
Тел./Факс: +7 812 702 12 42 +7 812 702 12 41
email: info@hydravia.ru www.hydravia.ru
ИНН 7806158571 КПП 781401001 ОГРН 1047811020784



10 – Перечень приложений

В дополнение к этому руководству по эксплуатации и техническому обслуживанию как приложения и/или по запросу поставляется следующая документация (если применяется):

- Декларация соответствия
- Руководство по использованию отрезных дисков
- Электрические схемы
- Гидравлические схемы
- Пневматические схемы
- Руководства и/или технические / коммерческие каталоги для механического оборудования или деталей, установленных на Вашей модели.



Эта документация предназначена для ознакомления специалистам и/или профессионалам. Также может быть предоставлена только документация, которая используется специально для Вашей модели станка.



Руководство и его приложения не могут восполнить недостатки в обучении или профессионализме операторов и поэтому Клиент должен удостовериться, что они в состоянии правильно интерпретировать содержание документации.



ПРИМИТЕ ВО ВНИМАНИЕ!
Информация, предоставленная в этом документе, частично взята из оригинальной документации от различных поставщиков. Этот документ содержит только информацию, которую мы считаем необходимой для эксплуатации и текущего технического обслуживания станка.



ДЕКЛАРАЦИЯ СООТВЕТСТВИЯ

2006/42/СЕ Новая директива механического оборудования для СЕ
(Отмена Директив 98/37/СЕ бывшей 89/392/СЕЕ)

Мы

S.r.l.

(наименование поставщика)

Via del Serpente, 97 - 25131 BRESCIA

(адрес)

СО ВСЕЙ НАШЕЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ ЗАЯВЛЯЕМ, ЧТО ИЗДЕЛИЕ:

(название, тип, модель, n° - серийный номер)

- Станок не входит в список, включенный в All. IV Директивы механического оборудования 2006/42/СЕ.
- Станок соответствует требованиям безопасности, содержащимся в Директивах механического оборудования. 2006/42/ЕС - 2006/95/ЕС - 2004/108/ЕС и их последующим редакциях.
- Станок имеет ЕС отметку.
- Применимые нормативы:
UNI EN ISO 12100-1 UNI EN ISO 12100-2 EN ISO 14121-1 CEI EN 60204-1

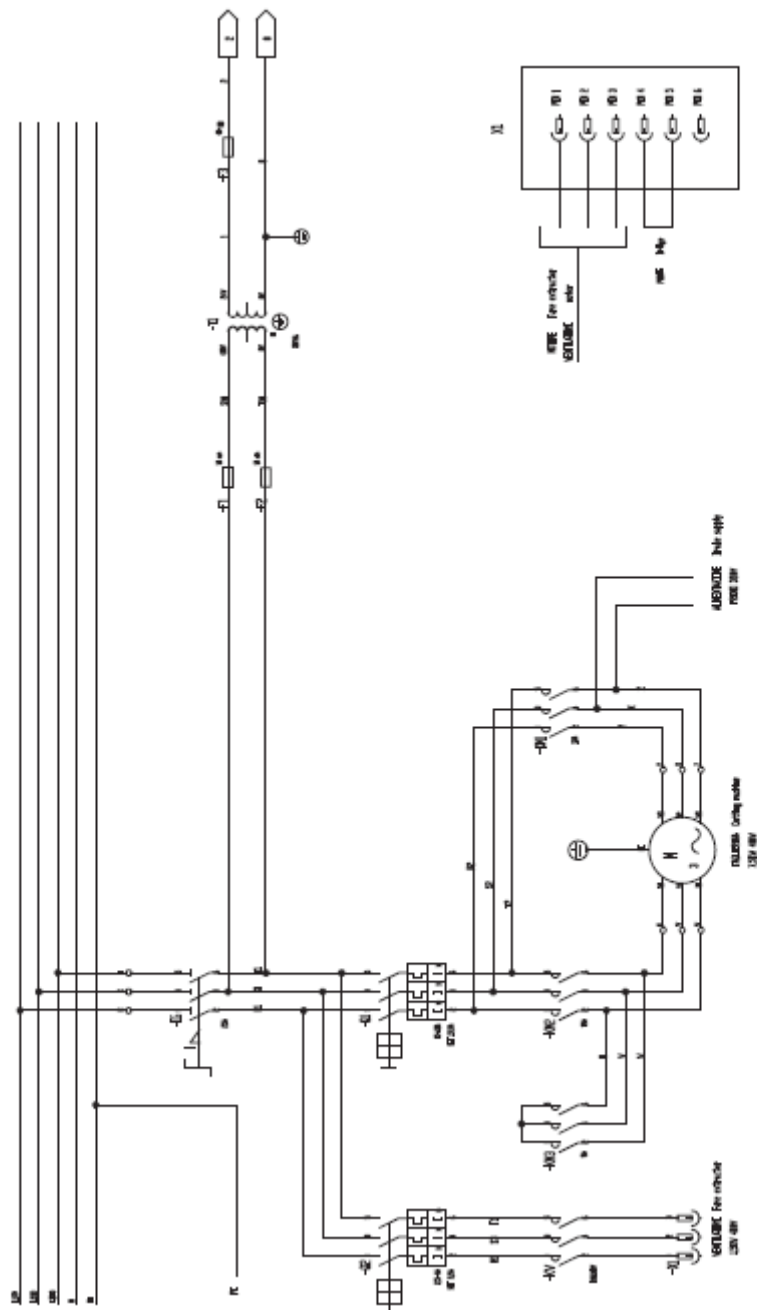
DANIELE PIAONTI
ДАНИЕЛЬ ПЬЯНТОНИ

(имя и подпись или эквивалентная отметка доверенного лица)

Мы заявляем, что техническая документация утверждена с/о OP s.r.l. Via del serpente 97, 25131 BRESCIA



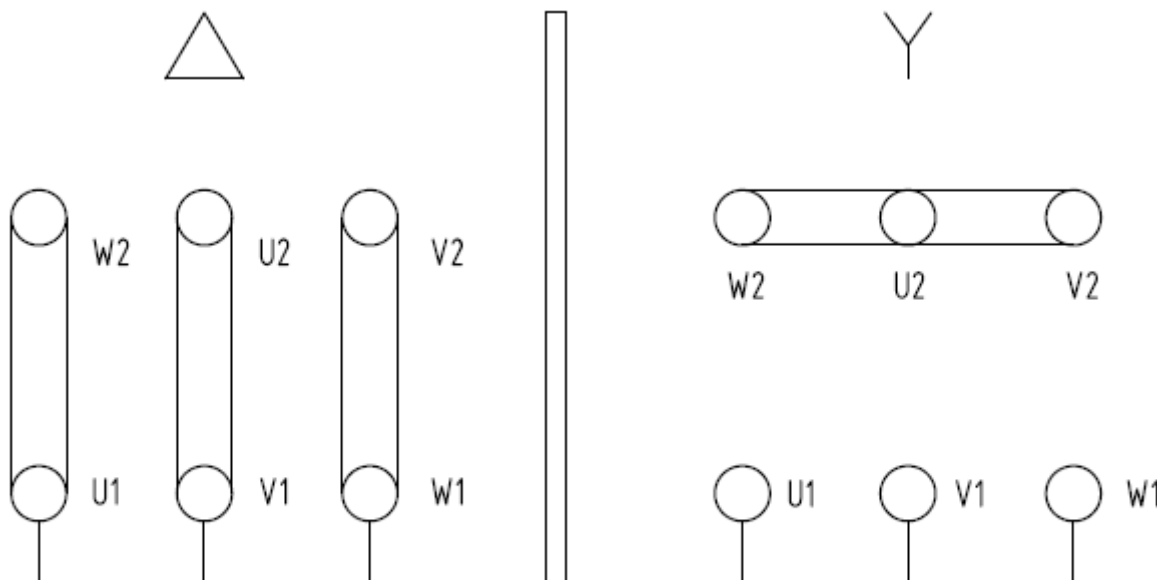
СХЕМА ЭЛЕКТРИЧЕСКОЙ СИСТЕМЫ





CODICE - CODE	DESCRIZIONE - DESCRIPTION
-IS	INTERRUTTORE GENERALE Mn switch
-Q1	SALVATITORE MAGNETOTERMICO Motor-protective circuit-breakers
-Q2	SALVATITORE MAGNETOTERMICO Motor-protective circuit-breakers
-F1-F2	FUSIBILE PRIMARIO Mn fuse
-F3	FUSIBILE SECONDARIO Secondary fuse
-FP	FUSIBILE SECONDARIO Secondary fuse
-T1	TRASFORMATORE MONOFASE Single-phase transformer
-KN1	TELEATTUATORE LINEA Line remote control
-KN2	TELEATTUATORE TRIANGOLO Triangle remote control
-KN3	TELEATTUATORE STELLA Star remote control
-KV	MINI-ELETTUATORE VENTILATORE Fume extractor mn remote control
-KTE	TESTINA TEMPORIZZATA STELLA/TRIANGOLO Star-delta timer head
-KAL	RELE 4 SCARTE 24VAC Solid-state multi-functional ther 24VAC
-SE	PULSANTE FUNGHI/BLUCCO Push button with security box
-S1/S2/S2	PULSANTE BIPINNI LUMINOSI START/STOP Double illuminated push button
-HL	LAMPADA LINEA EDANCA A LED White LED lamp
-PROXL	PROSSIMITA' RALLENTAMENTO Slowdown Proximity
-Y1	ELETTROVALVOLA RALLENTAMENTO Slowdown solenoid valve
-Y2	ELETTROVALVOLA ARIA Air solenoid valve
-XL	PRESA/SPINA VENTILATORE Fume extractor socket / pin
-KTE1	TIMER SPEGNENTI Blf ther

ИНСТРУКЦИЯ ПО ИЗМЕНЕНИЮ НАПРЯЖЕНИЯ



50 Hz

collegamento Δ
 tensione minima 215 V
 tensione massima 240 V

collegamento Y
 tensione minima 375 V
 tensione massima 420 V

Cambia i collegamenti delle piastrelle di connessione nella scatola motore.

connection Δ
 minimum voltage 215 V
 peak voltage 240 V

connection Y
 minimum voltage 375 V
 peak voltage 420 V

60Hz

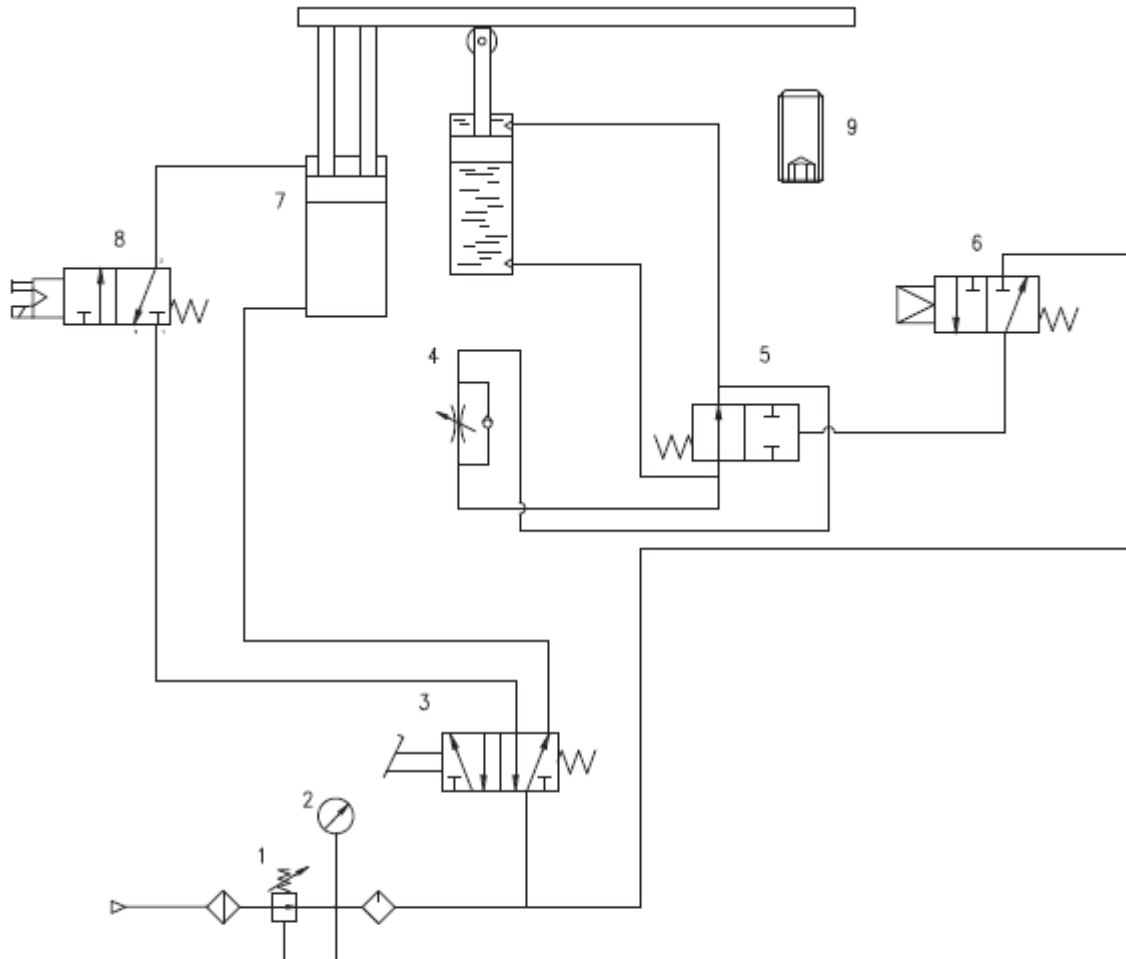
collegamento Δ
 tensione minima 215 V
 tensione massima 290 V

collegamento Y
 tensione minima 375 V
 tensione massima 500 V

connection Δ
 minimum voltage 215 V
 peak voltage 290 V

connection Y
 minimum voltage 375 V
 peak voltage 500 V

Change connecting plates in the motor terminal box.

СХЕМА ПНЕВМО-ГИДРАВЛИЧЕСКОЙ СИСТЕМЫ

POSIZIONE	DESCRIZIONE	POSITION	DESCRIPTION
9	SENSORE INDUTTIVO	9	INDUCTIVE SWITCH
8	ELETTROVALVOLA	8	ELETRIC VALVE
7	CILINDRO ASTE GEMELLATE	7	TWIN ROD CYLINDER
6	ELETTROVALVOLA	6	ELETRIC VALVE
5	CONTROLLO IDRAULICO IN SPINTA	5	HYDRAULIC THRUST CONTROL
4	REGOLATORE DI FLUSSO	4	FLOW ADJUSTER
3	PEDALE PNEUMATICO	3	PNEUMATIC PEDAL
2	MANOMETRO	2	PRESSURE GAUGE
1	GRUPPO F.R.L.	1	FILTER ADJUSTER LUBRICATION UNIT

РУКОВОДСТВО ПО ПРАВИЛЬНОМУ ИСПОЛЬЗОВАНИЮ ОТРЕЗНЫХ ДИСКОВ

ВВЕДЕНИЕ

Производитель обладает глубокими знаниями в сфере гидравлики; отрезные диски были спроектированы и произведены для необходимых целей.

Отрезные диски, предлагаемы поставщиком оборудования, представляют собой результат постоянного сотрудничества с большим количеством конечных потребителей. Каждый отрезной диск был протестирован, был проведен химический и физический анализ материалов, из которых они сделаны.

Следуйте рекомендациям, указанным ниже, для увеличения срока службы.

1) Отрезные диски производителя оборудования могут быть использованы для следующих рукавов:

Навивочные рукава с 4мя и 6ю навивками в соответствии со стандартами DIN и SAE такие как 4SP и SAE100R13.

Рукава с одной и двумя оплетками в соответствии со стандартом DIN такие как 1ST, 2ST, 1SN, 2SN, 1SC, 2SC.

Рукава PTFE и термопластиковые рукава такие как R7, R8, MTH1, MTH2.

Отрезные диски НЕ ПРЕДНАЗНАЧЕНЫ для рукавов:
SAE 100R4 спиральная навивка

Если тип рукава не соответствует указанным выше, свяжитесь с производителем для консультации прежде чем начинать работу на станке.

2) Запрещается использовать диски данного производителя с другим оборудованием или с оборудованием, у которого число оборотов вала отлично от указанного производителем (3000rpm).

3) Следует всегда проверять правильность вращения отрезного диска, как указано в данной инструкции.

4) После установки **НОВОГО** или **ВНОВЬ ЗАТОЧЕННОГО** диска проводите работу на более низкой скорости; поскольку площадь места отреза очень маленькая, момент касания и продавливания резины будет более быстрым. Большая скорость в данном случае может повлечь больший износ зубцов или даже повреждение.

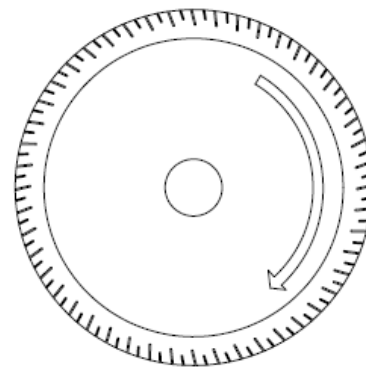
5) Не превышайте установленную скорость, это может повлечь перегрев двигателя, более того зубцы получают больший износ.

6) Не двигайте, не поворачивайте рукав во время операции.

7) Не наносите смазку или растворитель на отрезной диск; проверьте, чтоб на отрезном диске не оставалось остатков масла; оно может повлечь окисление.

8) Не производите работы с рукавами, которые отличаются от разрешенных типов, указанных выше. В случае сомнений свяжитесь с производителем

9) При замене, проверьте правильность направления вращения, читаемость и износ знаков, отсутствие шума и вибрации при работе, положение отрезного диска – диск должен располагаться строго





перпендикулярно режущей поверхности. Перед началом работы убедитесь, что в рабочей зоне отсутствуют посторонние предметы.

10) Заточка отрезных дисков должна производиться только производителем или центрами, авторизованными производителем



ООО «Гидравия»

Россия, 194156, Санкт-Петербург, пр. Энгельса, д. 33, к. 1, офис 603

Тел./Факс: +7 812 7021242 +7 812 7021241

e-mail: info@hydravia.ru www.hydravia.ru

ИНН 7806158571 КПП 780201001 ОГРН 1047811020784