



ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ
(перевод с итальянского языка, в случае разночтений,
преимущество имеет итальянский оригинал)

TUBOMATIC S77 ES

Оглавление

DISSICARAZIONE DI CONFORMITA'	3
УСЛОВИЯ ГАРАНТИИ.....	18
ПРАВИЛА БЕЗОПАСНОСТИ.....	19
ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ОТРАБОТАННОГО МАСЛА.....	20
ХАРАКТЕРИСТИКИ МАШИНЫ.....	21
ДАННЫЕ ДЛЯ ПРЕССОВАНИЯ.....	22
ГРУЗОПОДЪЕМНЫЕ РАБОТЫ / ТРАНСПОРТИРОВКА.....	23
ОСВЕЩЕНИЕ.....	24
АКСЕССУАРЫ.....	24
ТЕКУЩЕЕ ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ	24
ПРЕДВАРИТЕЛЬНАЯ ПРОВЕРКА И ЗАПУСК МАШИНЫ	26
ВЫБОР ОПРЕССОВОЧНЫХ КУЛАЧКОВ	27
ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ	28
ВИЗУАЛИЗАЦИЯ ГРАФИЧЕСКОГО ЭКРАНА	29
ЭЛЕКТРОННАЯ ПАНЕЛЬ	30
РУЧНАЯ ЗАМЕНА КУЛАЧКОВ ВЫКЛ.....	37
ГИДРАВЛИЧЕСКАЯ СХЕМА	58
ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ СХЕМА.....	59
ИНСТРУКЦИЯ ПО СМЕНЕ НАПРЯЖЕНИЯ	62

DICHIARAZIONE DI CONFORMITA'

DECLARATION OF CONFORMITY
D.P.R.459 DEL 24 LUGLIO 1996
RECEPIMENTO DIRETTIVA MACCHINE
98/37/CE
2006/95/CE
2004/108/CE
MACHINE DIRECTIVES
98/37/EC
2006/95/EC
2004/108/EC
E SUCCESSIVE MODIFICHE
AND FOLLOWING AMENDMENTS

NOI
 WE
OP S.r.l.

(nome del fabbricante o del suo mandatario stabilito nella comunità - *supplier's name*)

Via Serpente, 97 - 25131 BRESCIA

(indirizzo completo - *address*)

DICHIARIAMO SOTTO LA NOSTRA ESCLUSIVA RESPONSABILITA' CHE IL PRODOTTO :
 DECLARE UNDER OUR SOLE RESPONSIBILITY THAT THE PRODUCT :

Raccordatrice Tubomatic S77 ES **serial number:**

(nome - *name*, tipo- *type*, modello - *model*, n° di serie - *serial number*)

1. **La macchina non rientra nell'elenco contenuto nell'All. IV della Direttiva Macchine 98/37/CE.**
The machine is not part of the list included in All. IV Direttiva Macchine 98/37/EC.
 2. **La macchina rispetta i requisiti essenziali di sicurezza indicati sulla Direttiva Macchine 98/37/CE – 2006/95/CE - 2004/108/CE e successive modifiche.**
The machine follows the safety requirements included in the Direttiva Macchine 98/37/EC –2006/95/EC - 2004/108/EC and its following modifications.
 3. **La macchina è provvista di marcatura CE.**
The machine is provided with EC mark.
- **Norme di riferimento applicate: UNI EN ISO 12100-1 UNI EN ISO 12100-2 EN 60204-1 CEI EN61000-6-4 CEI EN 61000-6-2**
Applied references normative: UNI EN ISO 12100-1 UNI EN ISO 12100-2 EN 60204-1 CEI EN61000-6-4 CEI EN 61000-6-2

LA PRESENTE DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ HA VALIDITÀ A DECORRERE DALLA DATA DELLA BOLLA DI CONSEGNA.

THE DECLARATION OF CONFORMITY HAS VALIDITY STARTING FROM THE DATE ON THE DELIVERY NOTE

DANIELE PIANTONI

(nome e firma o timbratura della persona autorizzata)

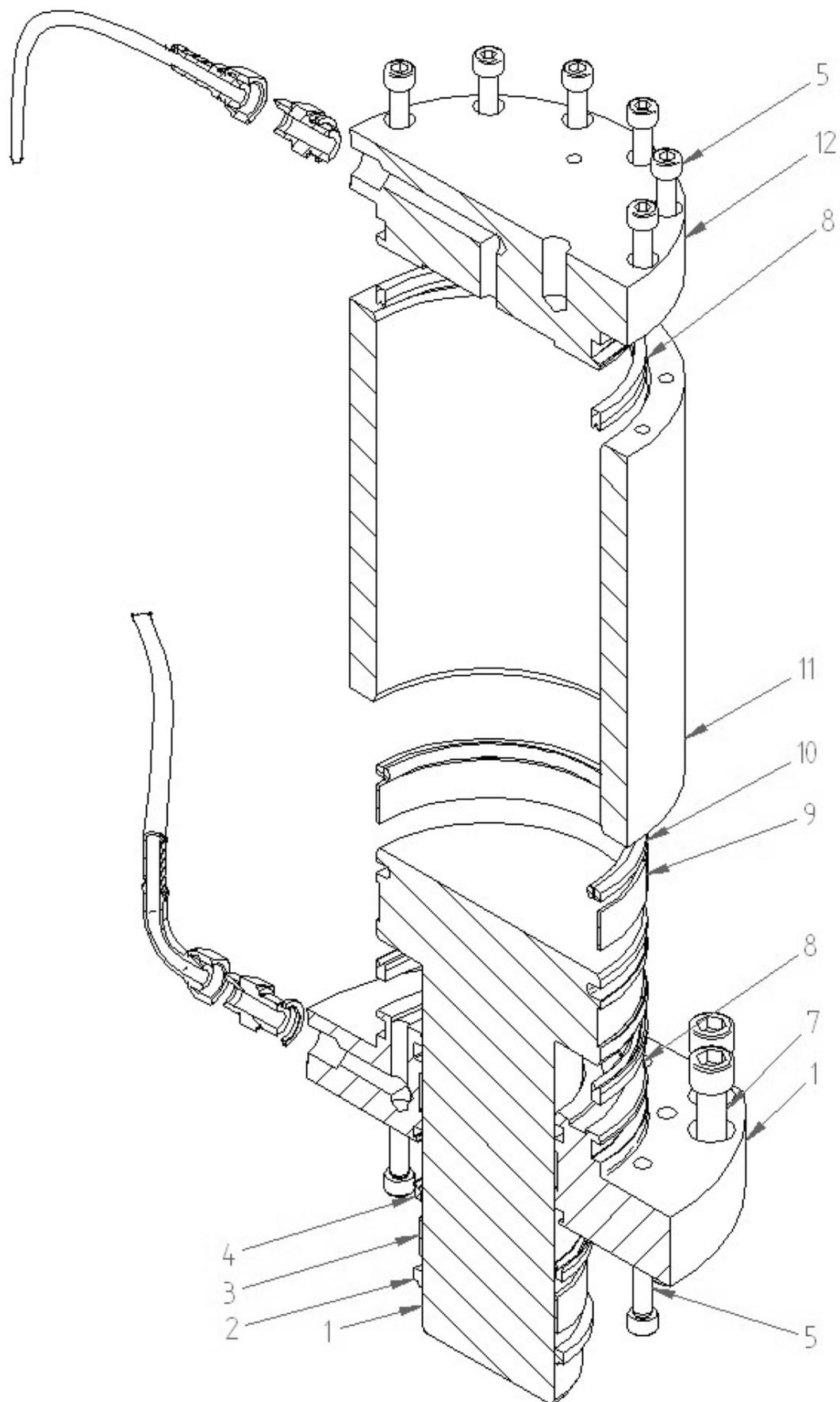
(*name and signature or equivalent marking of authorized person*)

IL MODELLO DELLA PRESENTE DICHIARAZIONE E' CONFORME A QUANTO PREVISTO NELLA NORMA

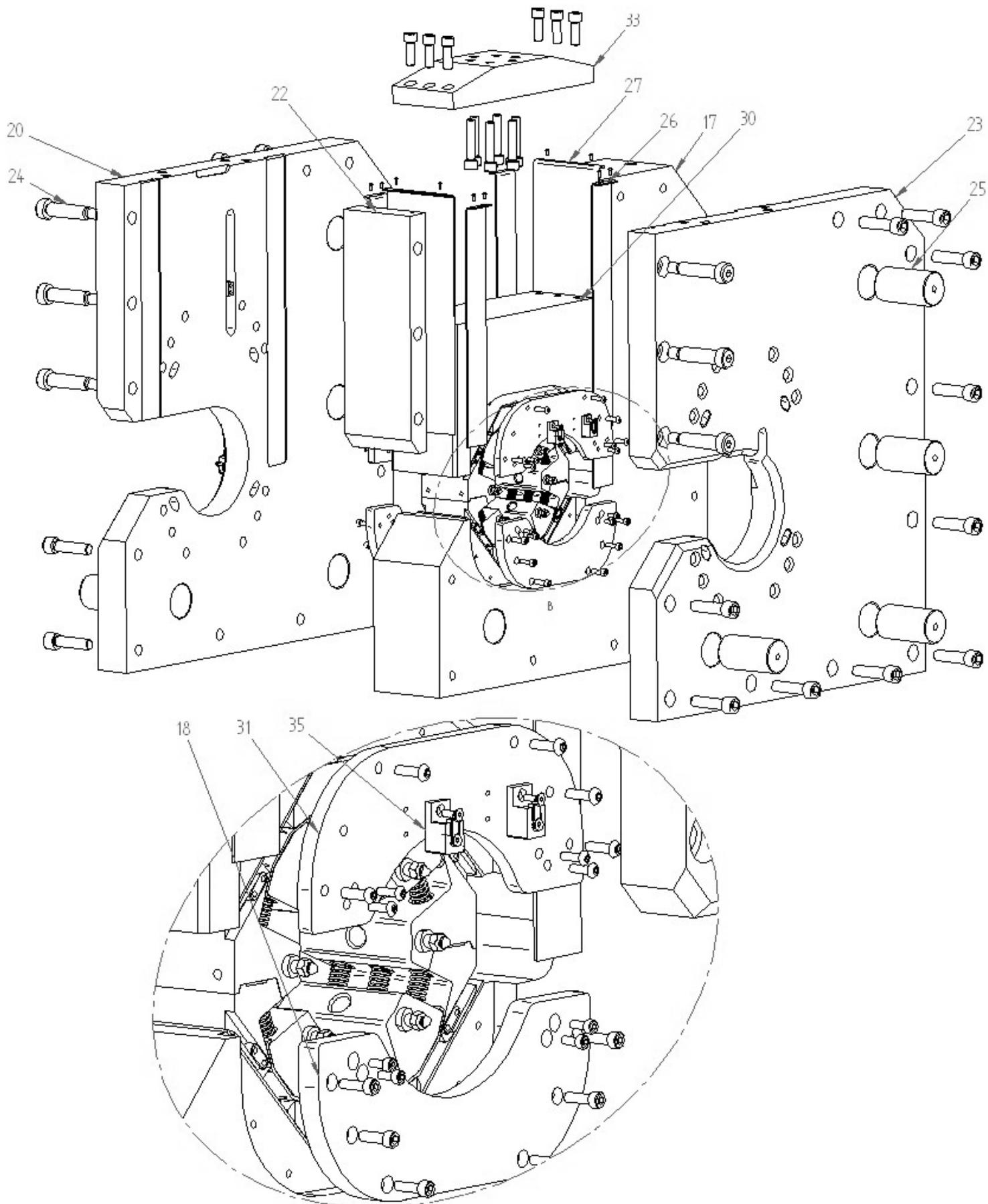
This model of declaration is in conformity as provided in the rule

UNI CEI EN ISO / IEC 17050-1 / 17050-2

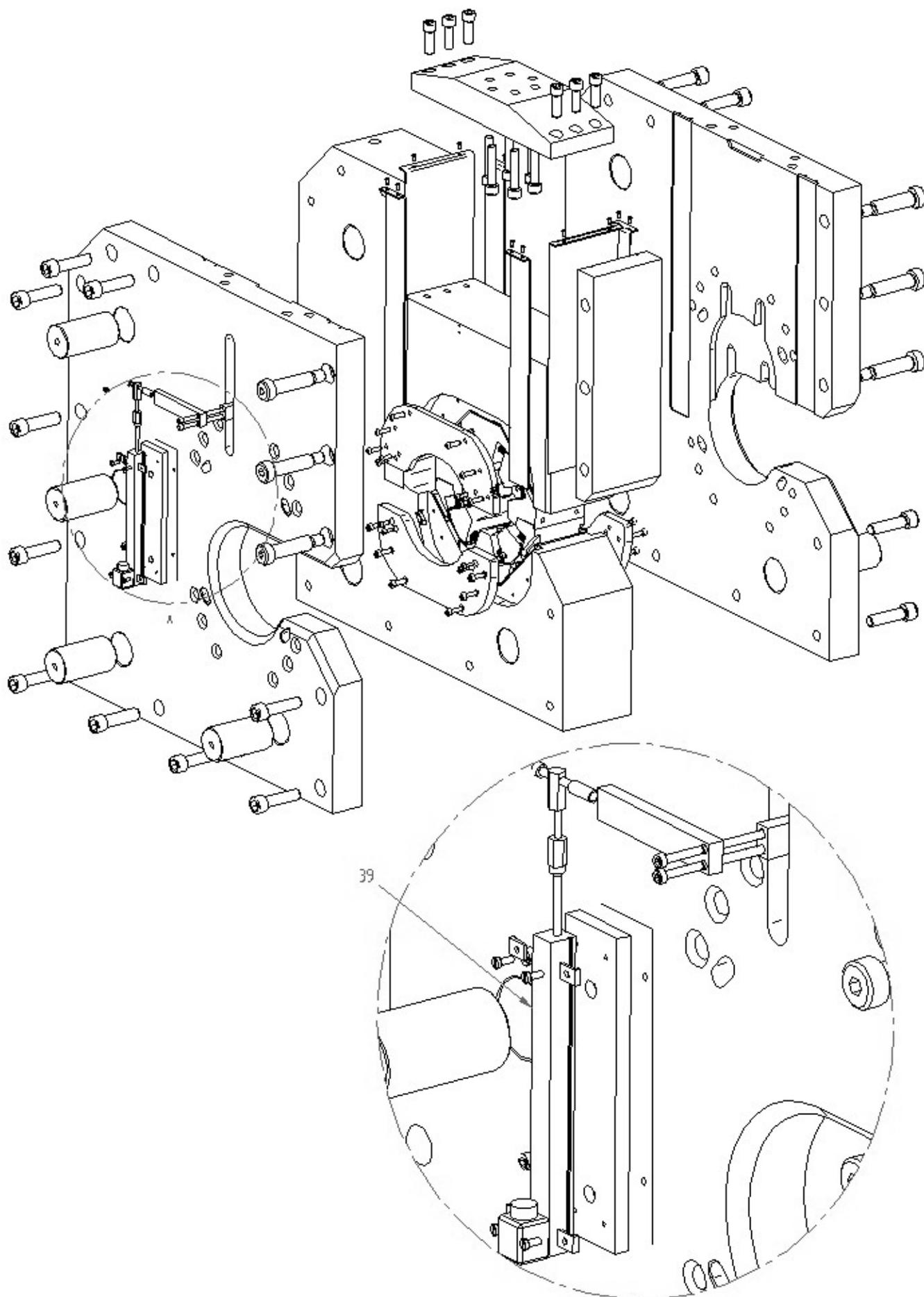
ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ 1



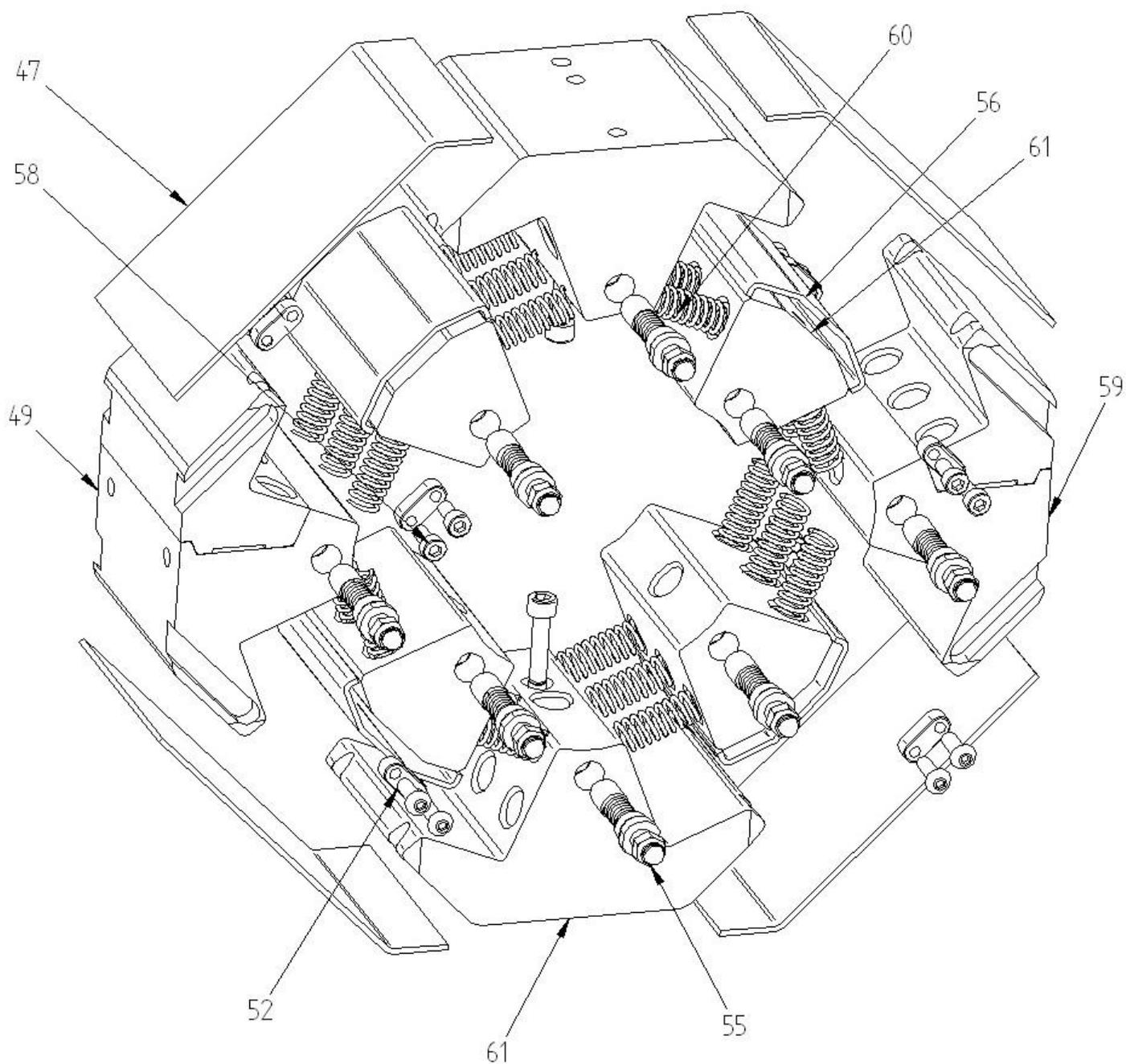
ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ 2



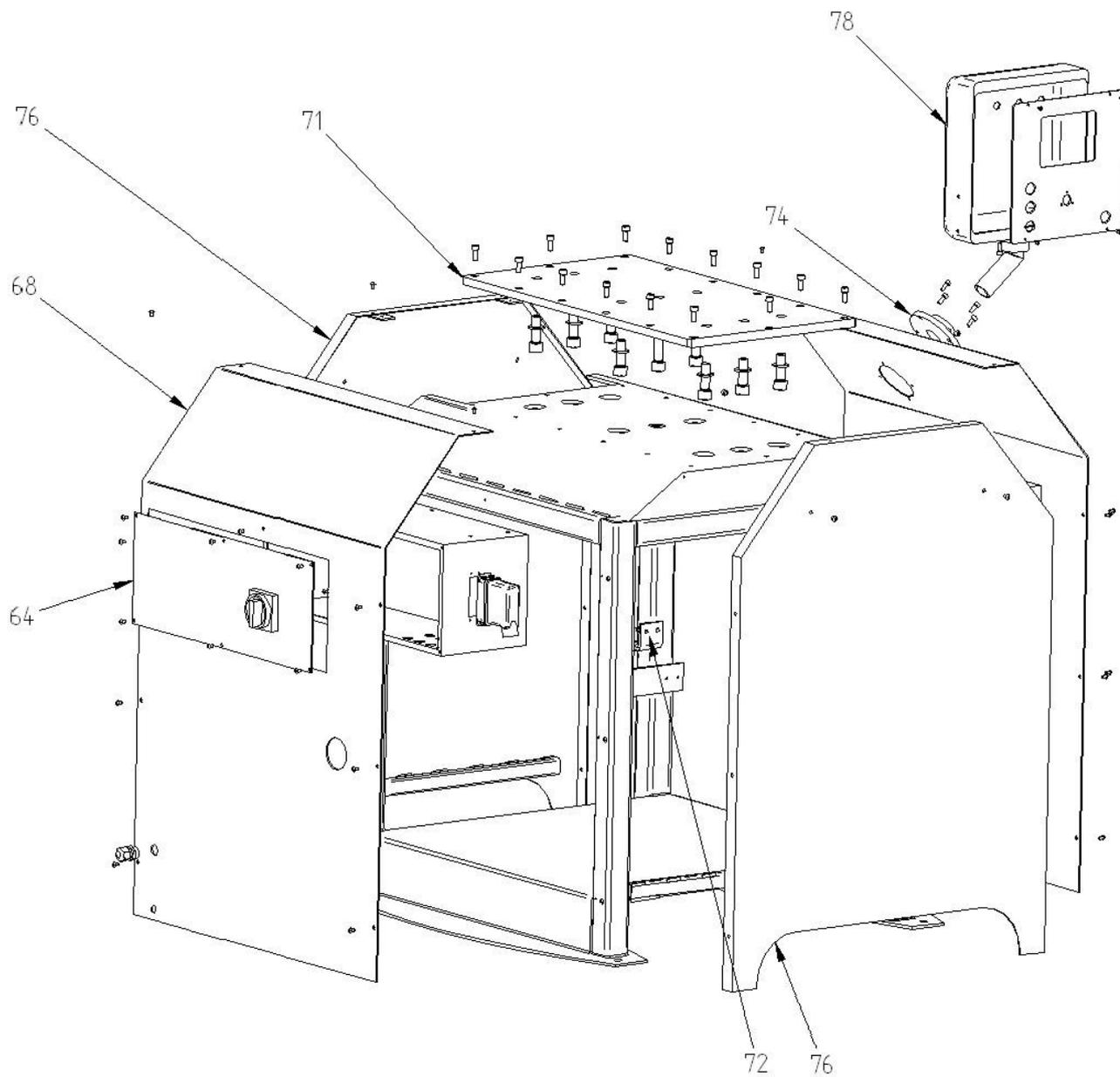
ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ 3



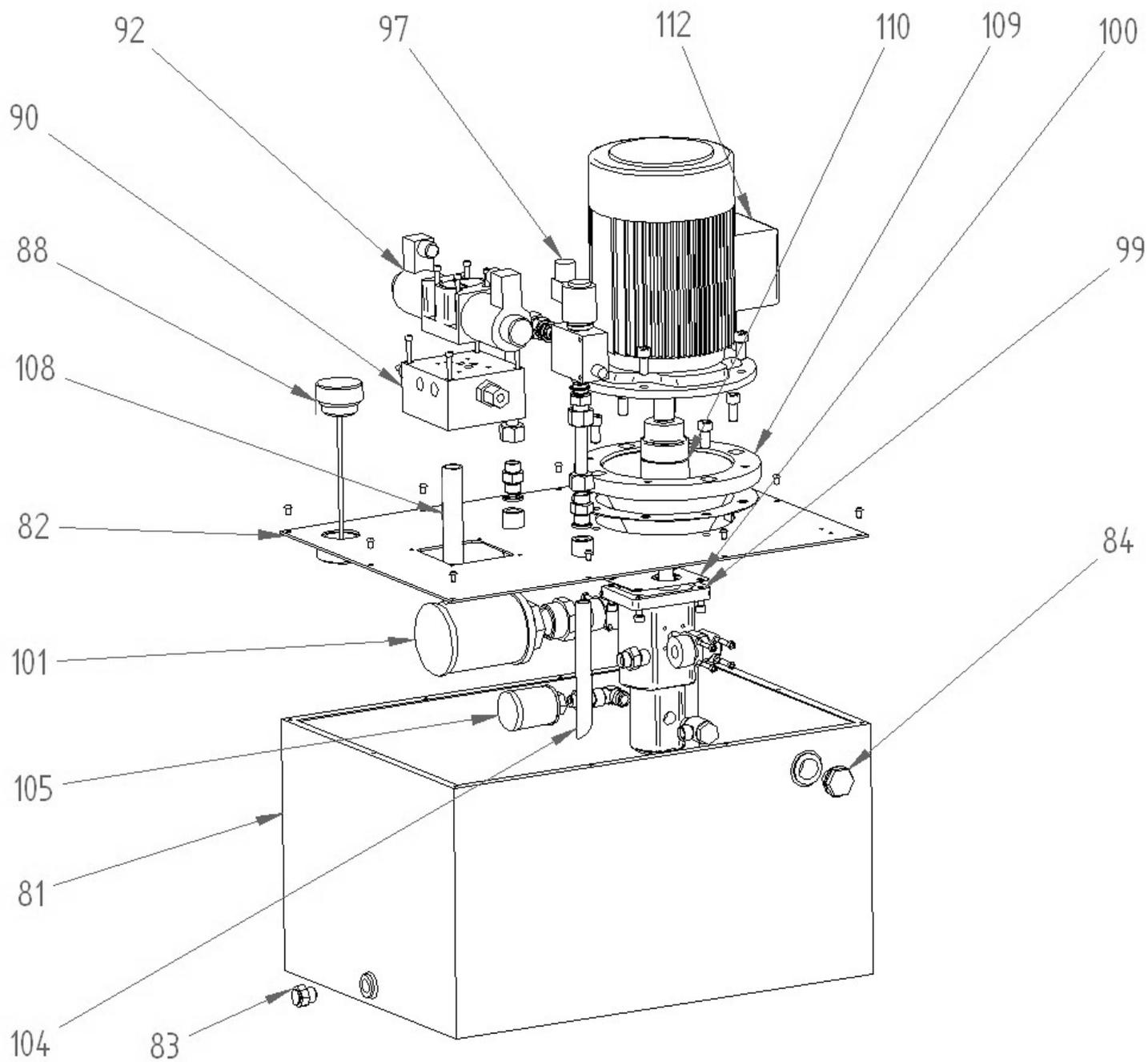
ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ 4



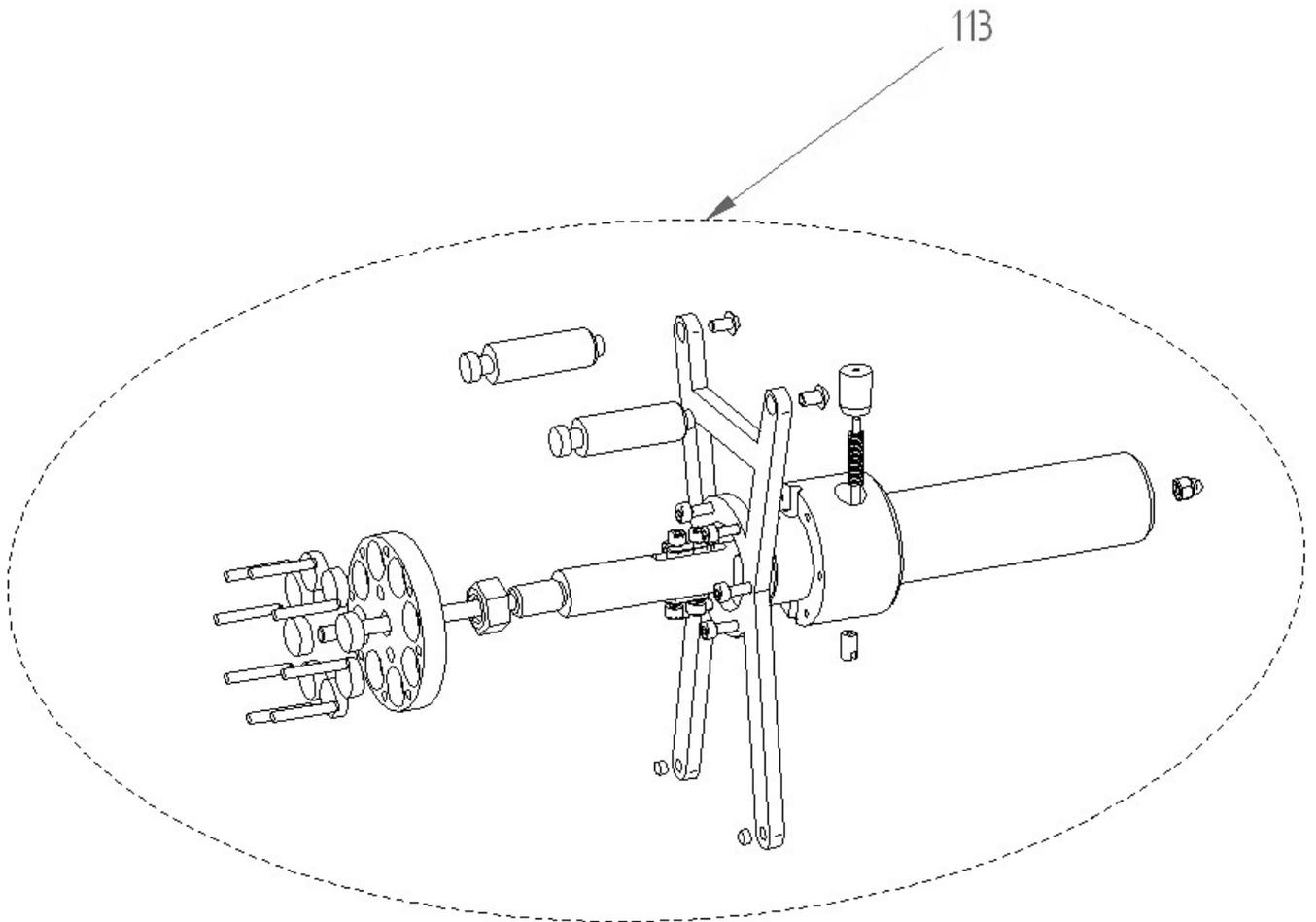
ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ 5



ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ 6



ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ 7



ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ 8

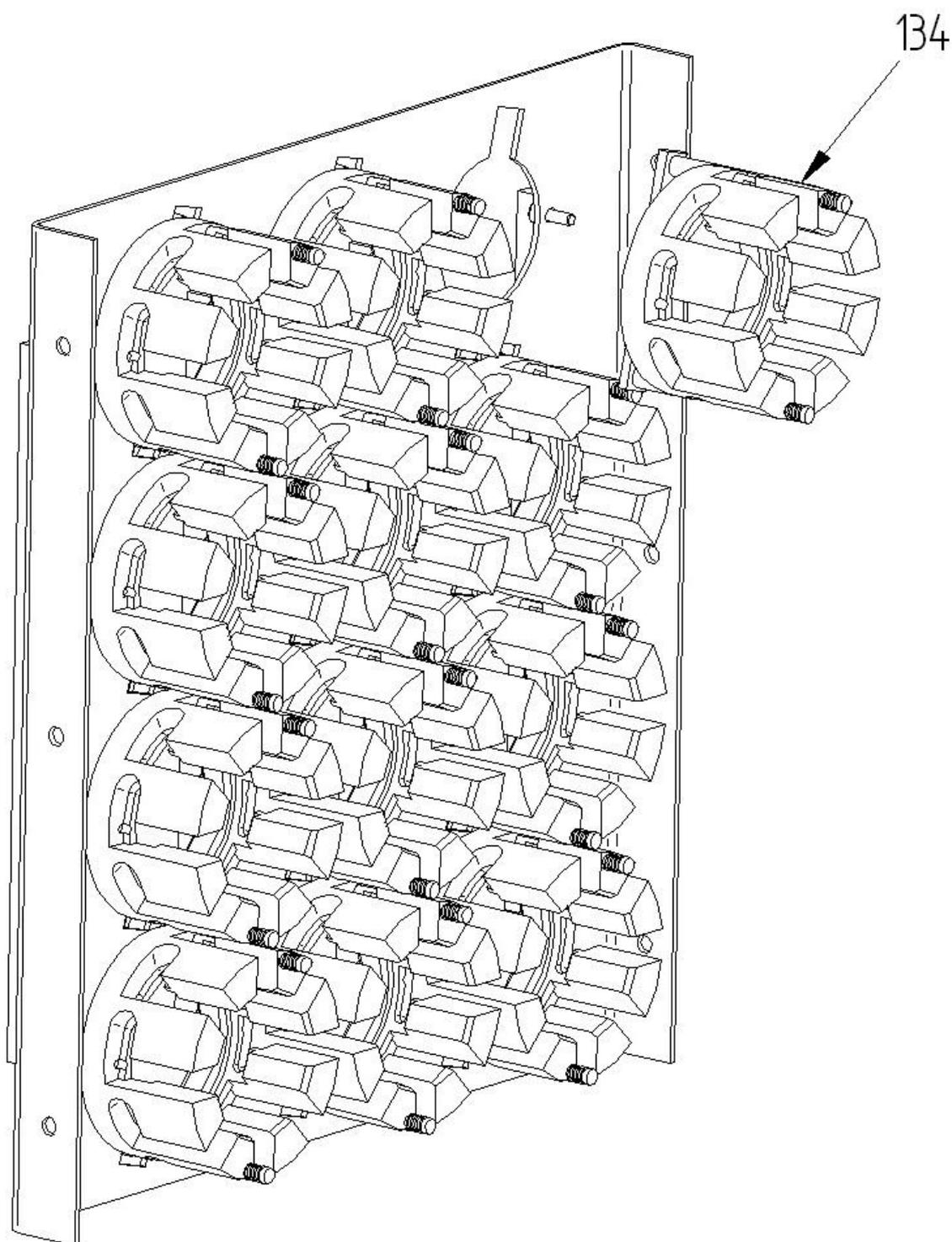


РИСУНОК 1

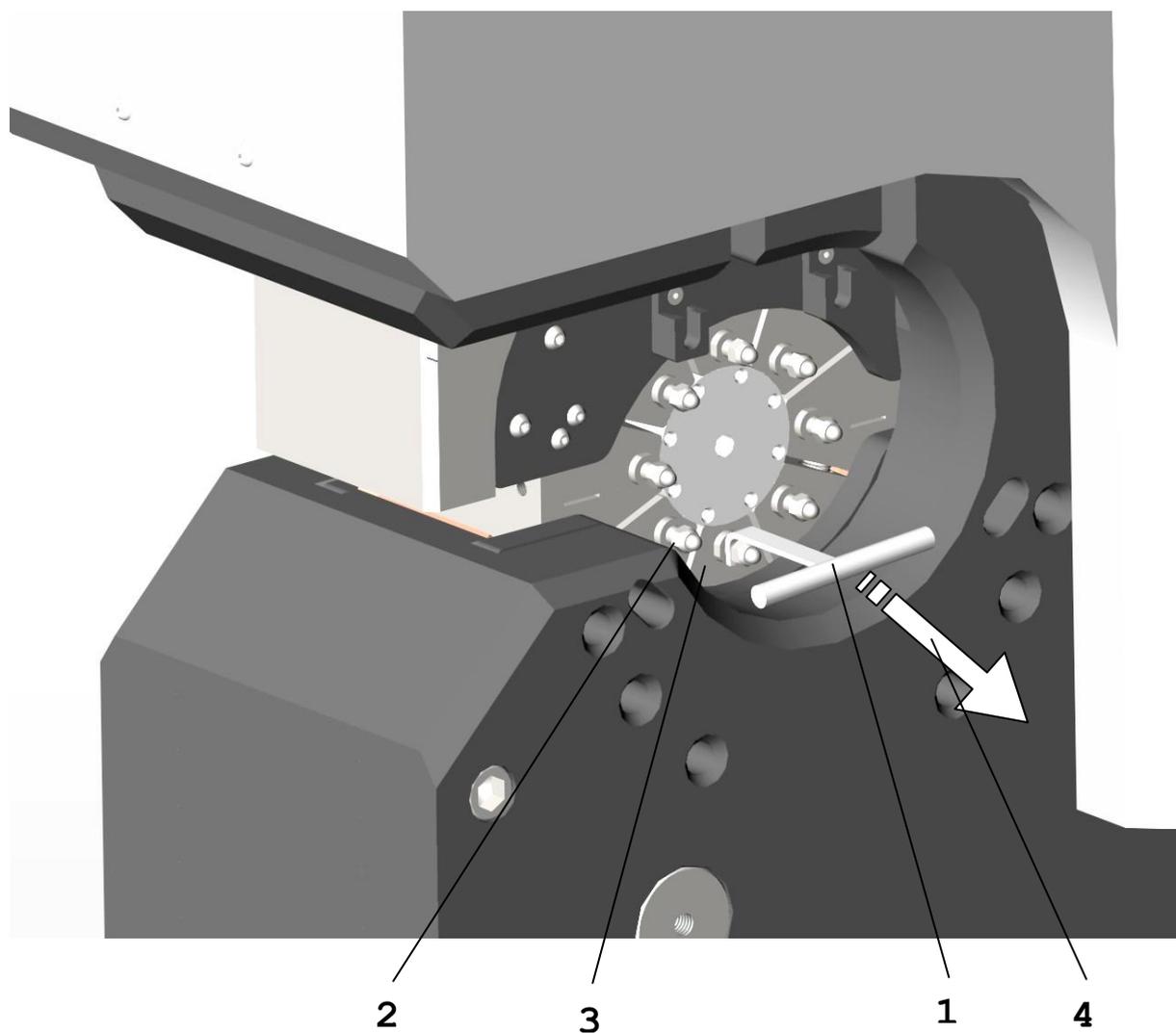


РИСУНОК 2

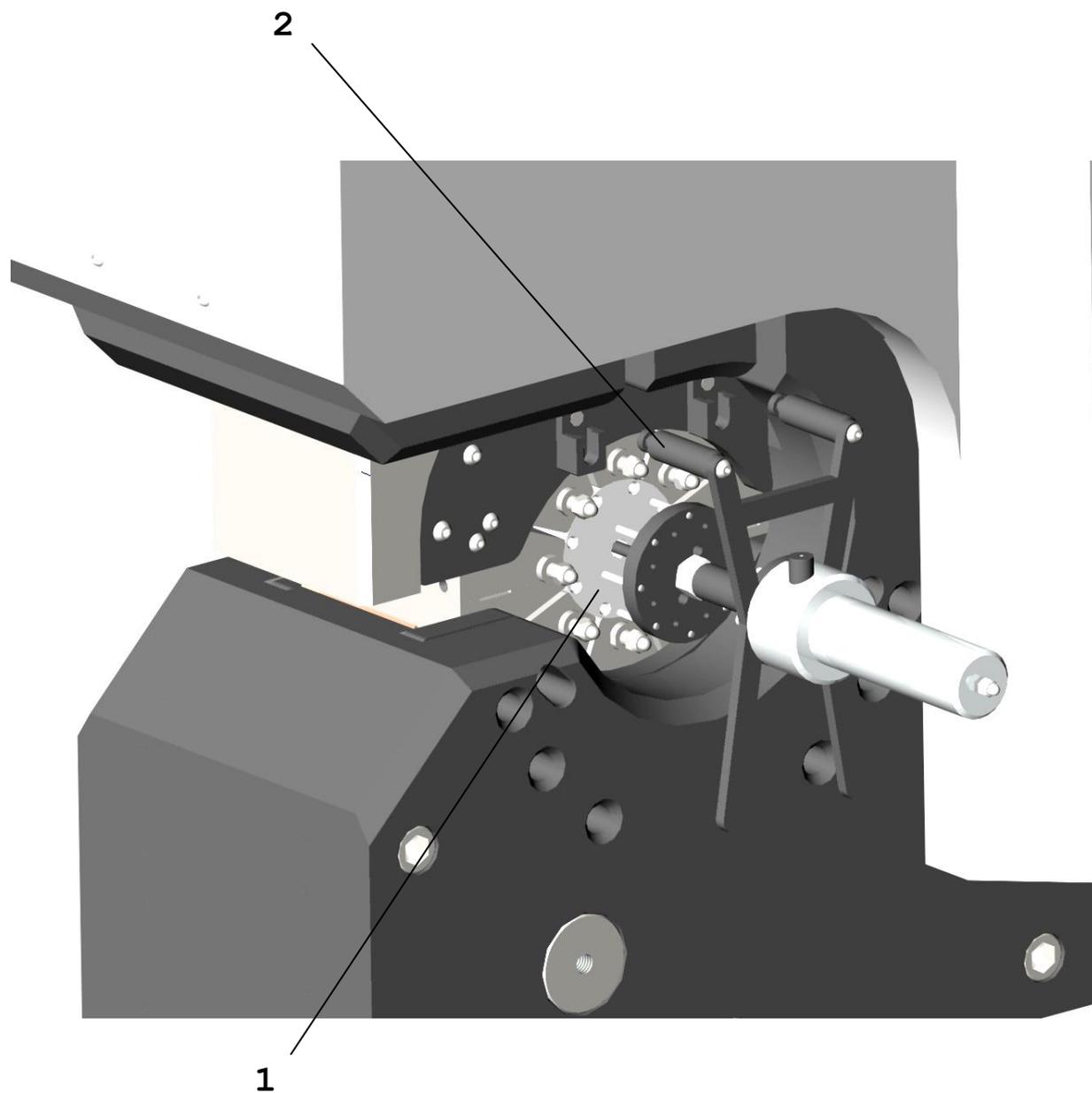


РИСУНОК 3

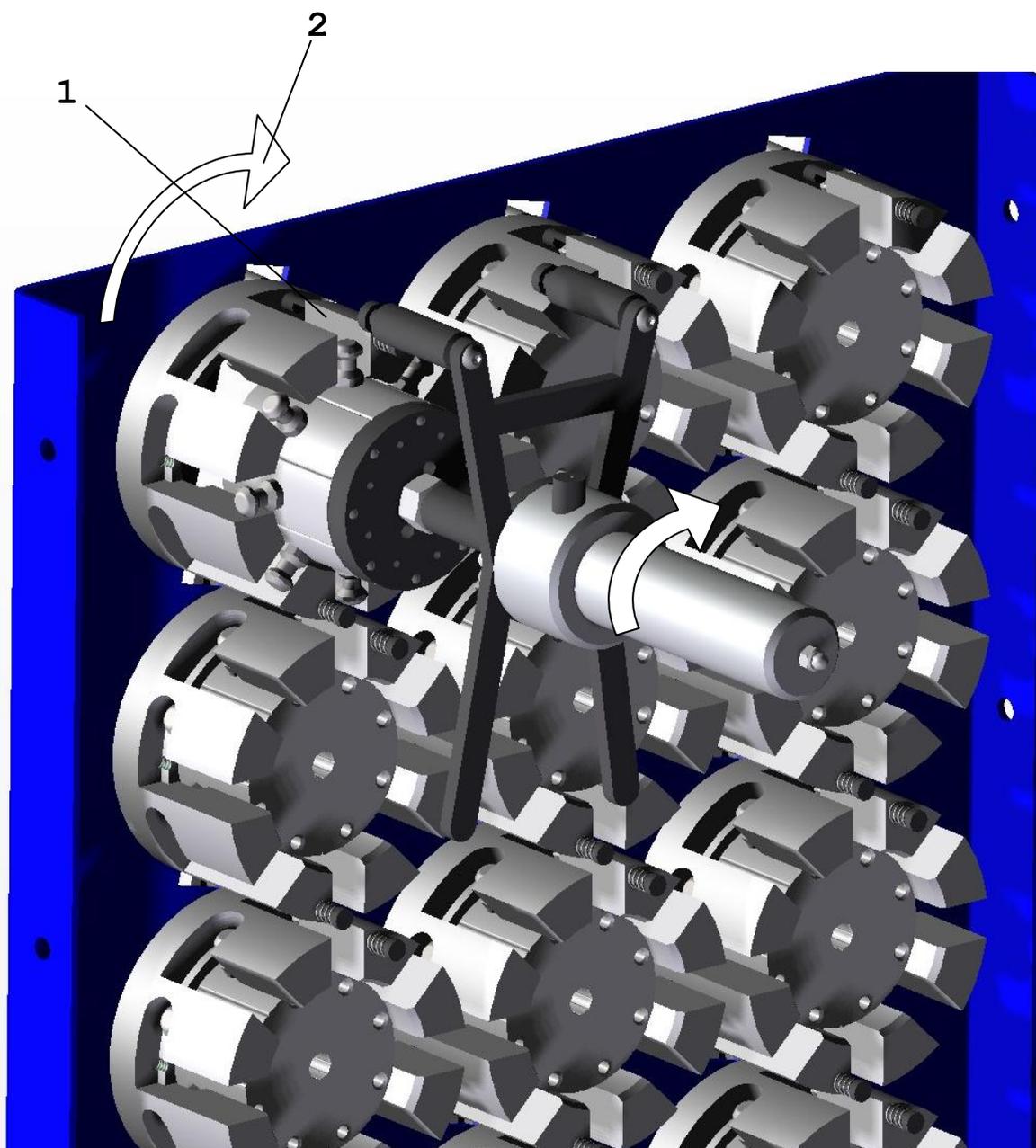


РИСУНОК 4

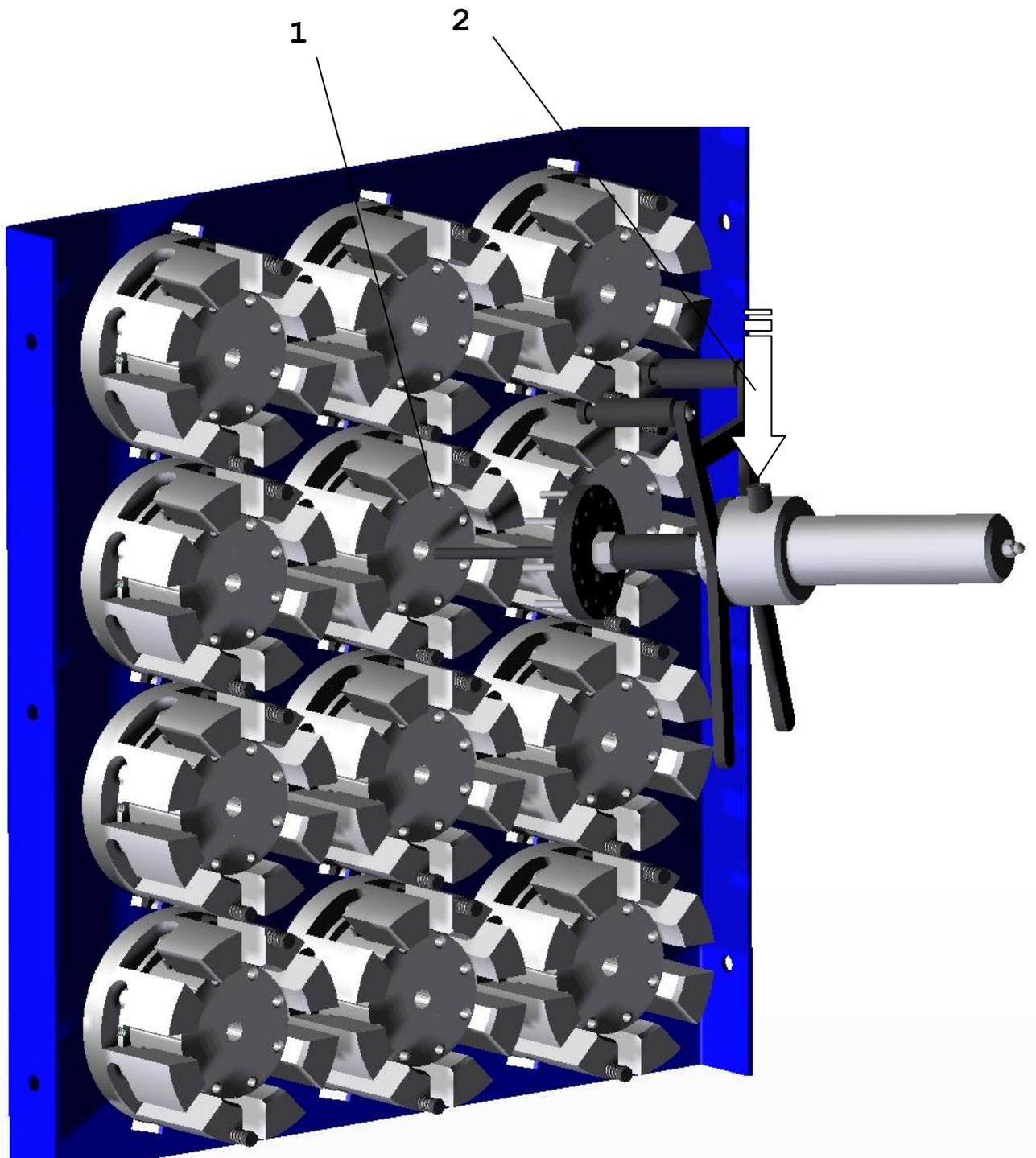


РИСУНОК 5

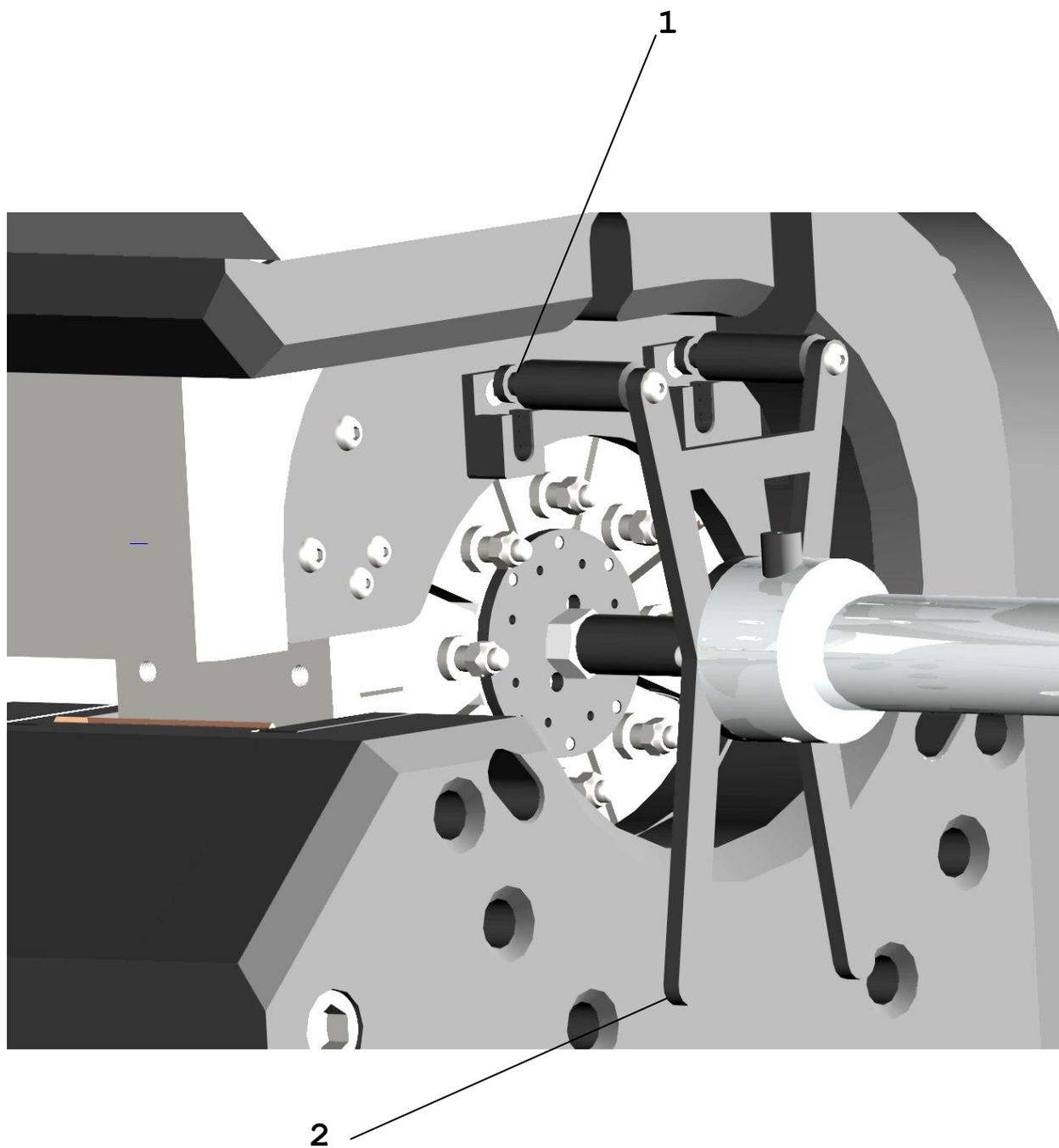
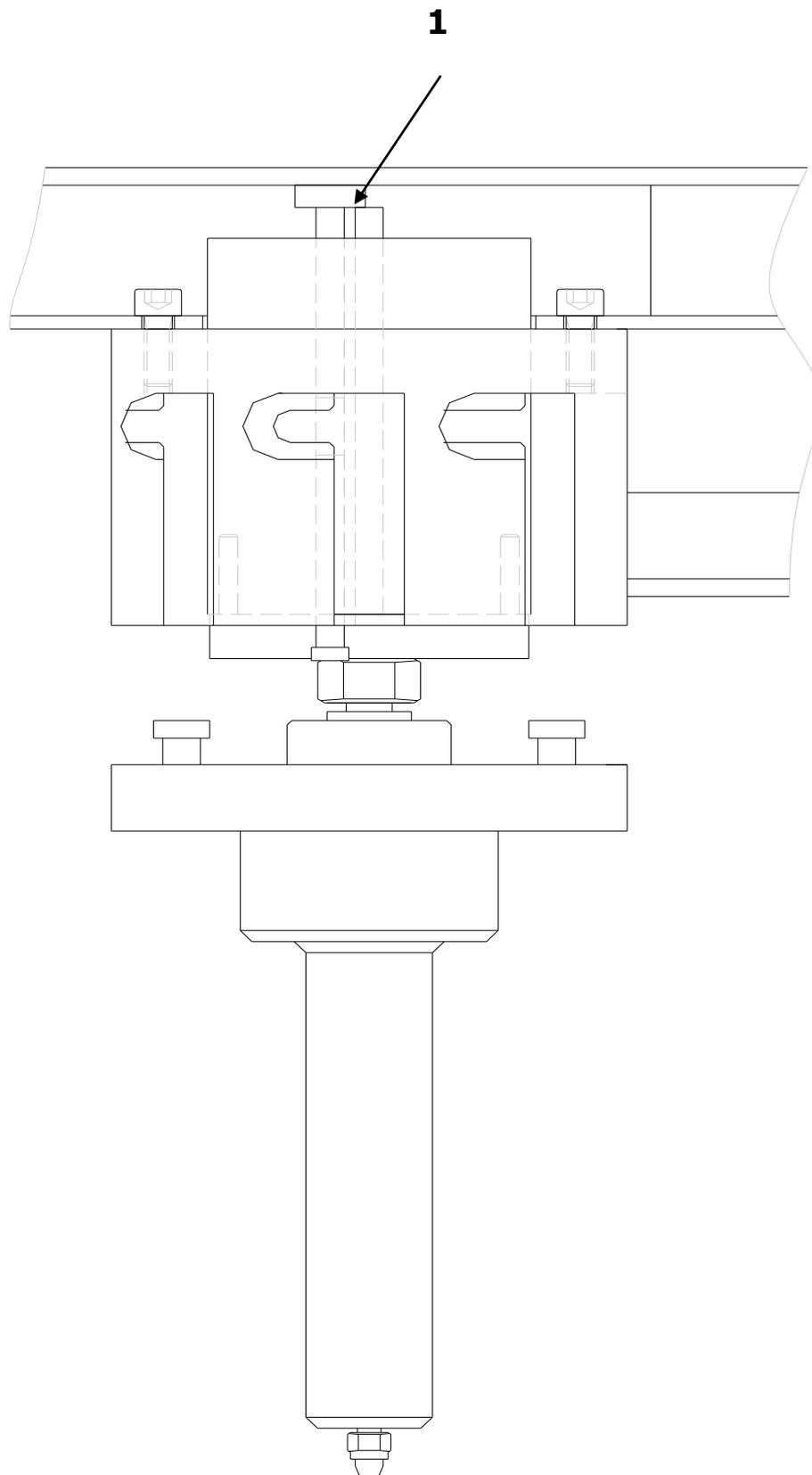


РИСУНОК 6



Условия гарантии

Условия гарантии на оборудование для опрессовки, резки, зачистки, промывки, намотки, тестирования гидросистем

Условия гарантии на товар

Данные гарантийные условия относятся только к оборудованию, поставляемому ООО «Гидравия».

Срок гарантии

Гарантия на товар действительна в течение 12 месяцев от даты отгрузки товара Покупателю, при условии эксплуатации согласно требованиям ГОСТ и рекомендациям ООО «Гидравия». Дата отгрузки – это дата накладной (ТОРГ-12), по которой отгружается товар. В случае, отправки товара на условиях EXW завод производителя – это дата CMR.

Гарантийная замена некачественного товара производится бесплатно только на территории склада ООО «Гидравия». Все транспортные расходы, связанные с заменой товара, относятся на счет Покупателя.

Гарантия относится только к конструктивным дефектам товара.

Решение о признании случая гарантийным принимается ООО «Гидравия» по согласованию с производителем товара.

Ограничения по гарантии

Гарантия не распространяется на товар, собранный или используемый не в соответствии с техническими инструкциями от производителя (видоизмененный Покупателем), на повреждения, вызванные вследствие нарушения условий транспортирования и хранения.

При использовании товара в условиях, несоответствующим его техническим характеристикам, гарантийные обязательства прекращают свое действие.

Гарантийные обязательства не распространяются на расходные материалы и быстроизнашивающиеся части. Продавец не несет ответственности за все риски, связанные с намеренным или ненамеренным ненадлежащим использованием; ущерб персоналу, вызванный дефектом товара; убытки при эксплуатации, а также любые другие дополнительные убытки и затраты, включая убытки, причиненные третьей стороне.

Действия при обнаружении дефекта

В случае обнаружения дефекта в процессе приемки или эксплуатации (в период действия гарантийного срока) необходимо:

- а.** Направить официальную претензию в адрес нашей компании, указав обстоятельства возникновения и описав проблему, дату и номер документа, по которому было приобретен товар. Для удаленного определения, является ли случай гарантийным, по требованию поставщика, покупатель направляет дополнительно фото (видео) материалы товара с демонстрацией вида дефекта.
- б.** Если претензию возможно устранить путем телефонных или письменных консультаций, Поставщик высылает новый товар на замену дефектного по гарантии бесплатно, при этом оплата транспортных расходов осуществляется за счет Покупателя.
- в.** Если причину дефекта и факт гарантийного случая невозможно установить на основе материалов Покупателя, товар направляется на склад Поставщика силами и за счет Покупателя. Весь товар возвращается в оригинальной упаковке либо в упаковке, исключающей повреждение товара при транспортировке. В дальнейшем, на территории Поставщика проводится анализ товара и составляется акт осмотра и техническое заключение. При признании случая гарантийным, производится замена дефектного товара на новый.

Сроки гарантийного ремонта

Гарантийный ремонт в сервисном центре Поставщика при наличии запасных частей производится в течение 10 рабочих дней с момента поступления оборудования в сервисный центр. В случае отсутствия запасных частей для ремонта оборудования, срок ремонта увеличивается на срок поставки этих запасных частей и согласуется с Покупателем дополнительно.

Общие сведения

Технические характеристики и назначение товара, указаны в каталоге и на официальном сайте ООО «Гидравия» (www.hydravia.ru), условия транспортирования, требования безопасности дополнительно указаны в руководстве (инструкции) по эксплуатации оборудования.

Правила безопасности

1. Перед началом работы убедитесь, что машина находится на стабильной, горизонтальной, безопасной поверхности, которая не подвержена вибрациям, которые могут привести к поломке машины.
2. *Оставьте достаточно места в рабочей зоне.*
3. Производитель не несет ответственности за любой ущерб, причиненный по неосторожности.



4. НИКОГДА не начинайте использовать оборудование до прочтения настоящего руководства и до понимания содержания.



5. ВНИМАНИЕ! ПРИ НЕПРАВИЛЬНОМ ИСПОЛЬЗОВАНИИ ОБОРУДОВАНИЯ МОЖЕТ БЫТЬ ОПАСНЫМ И МОЖЕТ ПРИВЕСТИ К ТРАВМАМ ЧАСТЕЙ ТЕЛА, КОТОРЫЕ НИКОГДА НЕ ДОЛЖНЫ ПРИХОДИТЬ В ПРЕДЕЛАХ ОТ ДВИЖУЩИХСЯ ЧАСТЕЙ.
6. ***Операции по обжиму рукавов, обозначенные в настоящей инструкции должны быть полностью выполнены.***
7. ВНИМАНИЕ! Очень важно, чтобы все операции на станке выполнялись одним оператором
8. Никогда не пытайтесь использовать машину выше разрешенного рабочего давления, это может привести к серьезной опасности для оператора.
9. Эта инструкция должна быть передана оператору и храниться у него. Собственник оборудования должен осознавать свою ответственность за безопасность эксплуатации.



10. Кожа никогда не должны быть удалены или заменены на аналогичные, необходимо использовать только оригинальное кожаные.
11. Перед подключением к источнику электропитания, убедитесь, что машина адекватно защищена от перегрузок и коротких замыканий (желательно иметь защиту от высокого напряжения).
12. Убедитесь, что напряжение и частота соответствуют параметрам, установленным на машине.
13. **Используйте только те кабели и разъемы, которые соответствуют CEI стандартам**; кабели должны находиться далеко от рабочей зоны и не должны быть повреждены.
14. Всегда вынимайте вилку из розетки, прежде чем выполнять любую работу на машине. Операции технического обслуживания, а также ремонт, должны выполняться квалифицированным персоналом.
15. Убедитесь, что шланги всегда защищены.



16. Используйте перчатки и другую защиту для операторов.

17. Использование машины разрешено только хорошо обученному персоналу, при этом необходимо обязательно пройти обучение у специалистов ООО «Гидравия» (www.hydravia.com).
18. Во время работы всегда следуйте инструкциям, которые даны на различных табличках на машине, а так же на сенсорном экране.
19. Наше оборудование спроектировано с учетом требований техники безопасности, поэтому персоналу необходимо обязательно их соблюдать, а так же соблюдать все инструкции, которые даны в настоящем руководстве.
20. Движущиеся части машины должны быть всегда хорошо смазаны.
21. Оригинальные запасные части должны использоваться для ремонта машины. Использование не оригинальных запасных частей лишает собственника права на гарантийное обслуживание.
22. Всегда выключайте машину во время проведения сервисного обслуживания или ремонтных работ, а также замены инструмента.
23. После завершения ремонтных работ всегда устанавливайте необходимую защиту, кожухи перед включением машины.
24. Всегда держите руки подальше от рабочих органов машины, когда она включена. Когда вставляете в рабочую зону рукав с фитингами для опрессовки, убедитесь, что, по крайней мере, расстояние от рук до места, где осуществляется опрессовка составляет 120 мм.
25. Пределы использования:
 - Машина не должна использоваться на предельных значениях.
 - Машина не должна использоваться вхолостую.
 - Не подвергайте машину воздействию атмосферных агентов, которые не соответствуют степени защиты (IP55) для всех установленных компонентов.
26. Машина, при неправильном использовании, может представлять из себя опасность в виде остаточных рисков от неправильного использования. Строго следуйте инструкции по эксплуатации



27. Не помещайте животных в рабочие органы машины.

28. Не помещайте пластиковые, стеклянные и другие подобные части в рабочие органы машины.

29. Не производите ремонт самостоятельно, обратитесь в ООО «Гидравия» (www.hydravia.com) на территории РФ, или ООО «ОГК» (www.uhc-group.com) на территории СНГ.

ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ОТРАБОТАННОГО МАСЛА

Представляет опасность для окружающей среды. Утилизировать только в соответствии с национальными стандартами по охране окружающей среды.

Характеристики машины



Станок поставляется без масла.

Перед началом работы заполните машину маслом со следующими характеристиками:

- вязкость масла при температуре 40°C : 46 мм²/с
- рекомендованный класс чистоты: ISO 4406 20/18/15

Станок TUBOMATIC V77 ES это пресс для обжима деталей. Специальная конструкция позволяет опрессовывать фитинги с большими фланцами, большие угловые фитинги, трубы и другие наконечники, изогнутые по специальным формам.

Крайняя простота использования вместе с электронным управлением делает этот станок пригодным для широкого числа клиентов.

TUBOMATIC S77 ES имеет три программных модуля:

Ручной, полуавтоматический и автоматический, а так же ряд функций для облегчения и ускорения прессования.

Состав машины:

Блок для опрессовки (прессования):

Состоит из стека, который находится на усиленном шасси, которое содержит гидравлический блок, верхний блок, который крепится на цилиндр и двигается по двум направляющим, которые, как элемент конструкции закреплены на нижнем блоке

Гидравлический блок:

Бак выполнен из нержавеющей листов и помещен внутри машины. На баке расположены соленоид, гидромотор и насос.

Электронное управление:

Графический дисплей имеет внутреннюю подсветку сенсорной ЖК-панели 320x240 пикселей, который показывает различные кнопки, в том числе иконки, которые облегчают контроль и упрощают использование машины. Эти кнопки можно прокрутить или выбрать ту или иную функцию путем простого прикосновения к экрану.

При запуске машины через главный выключатель, программа активируется, чтобы проверить правильность функционирования системы

Быстрая смена кулачков

Машина имеет инструмент для смены кулачков быстро и легко, он имеет специальный набор клещей и шкаф с полками для хранения кулачков, а также позволяет заменить кулачки за одну операцию, как описано в пункте, озаглавленном "быстрая смена кулачков".

Память хранит до 200 кодов, коды буквенно-цифровые и могут иметь до 15 символов. Информация, которая может быть вставлена для каждого кода, выглядит следующим образом:

- Подробное обозначение кода (15 знаков).
- При нажатии кнопки значение (3 номера + 1 в десятичной системе)
- Коррекция и ее значение, выраженное в десятых долях миллиметра
- Открытие и ее значение (3 номера) в мм.
- Время прессования (0-10) в секундах.
- Ø кулачков (стандартные значения уже вставлены, а другие могут быть добавлены.)
- единицы измерения в миллиметрах или дюймах.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ	TUBOMATIC V77 ES
Сила сжатия	45(тонн)
Максимальный диаметр рукава 6-ти спирального	3/4"
Длина кулачков (мм)	60
Внешние параметры мм (L x P x H)	950x900x2008
* максимальный диаметр раскрытия	Ø+41 мм
Вес без масла (кг)	1200
Управление	Elettronici
Напряжение	400V 50HZ
Мощность двигателя (kW)	2.2
Количество масла, л	100
Уровень шума	≤75 dB.

ДАННЫЕ ДЛЯ ПРЕССОВАНИЯ

ЗНАЧЕНИЯ ДЛЯ ОПРЕССОВКИ

Максимальный диаметр прессования 95 мм с использованием кулачков 54 мм. Невозможно достичь большего диаметра.

КОРРЕКТИРОВКА

Для достижения точного диаметра возможно установить значение корректировки, максимально ± 0.9 мм.

Грузоподъемные работы / транспортировка



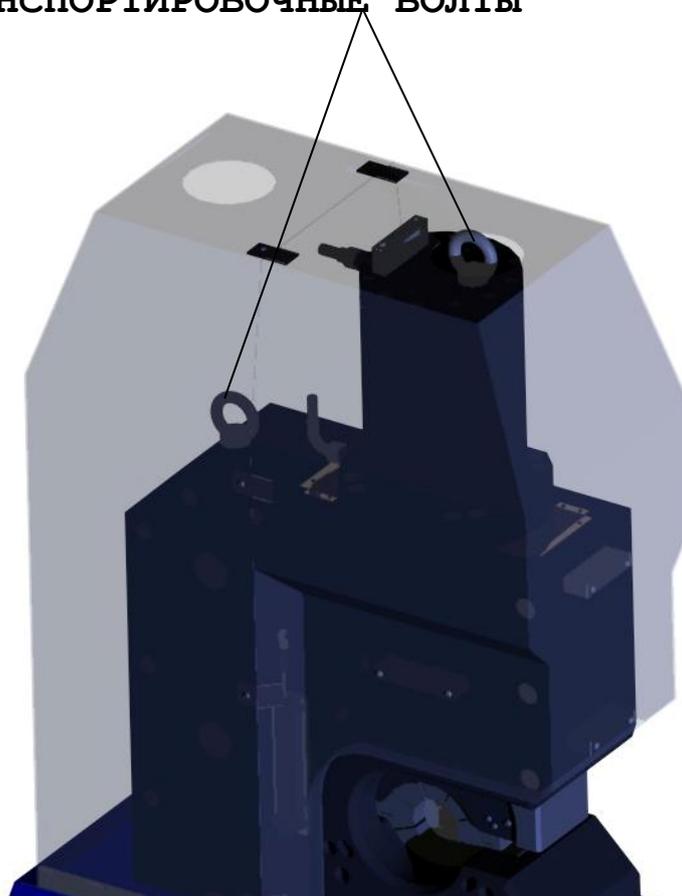
Внимание

Персонал, ответственный за погрузо-разгрузочные работы должен быть соответствующим образом обучен, чтобы не повредить станок, так как в этом случае велик риск нанесения травм работающим на нем операторам.

Станок может быть поднят без необходимости разборки его. Во время транспортировки:

- Если необходимо переместить машину из одного места в другое, пользуйтесь транспортировочными болтами. Во время перемещения будьте внимательны и не наклоняйте машину, чтобы не вылилось масло, которым она заправлена.
- Избегайте любых раскачиваний или внезапных рывков во время подъема и опускания.
- Если станок необходимо транспортировать на значительные расстояния убедитесь, что он надежно закреплен и не подвержен воздействию вибраций.

ТРАНСПОРТИРОВОЧНЫЕ БОЛТЫ



ОСВЕЩЕНИЕ

Станок не оборудован достаточным освещением и поэтому должен эксплуатироваться только в местах с хорошим освещением. Если достаточности освещения мало, станок не должен эксплуатироваться.

Аксессуары

Стандартный задний выключатель.

Стандартные быстросменные кулачки.

По заказу можно оборудовать машину педалью. Вам достаточно подключить педаль к коннектору, смотрите фото.

Выполняйте эту простую операцию, когда машина выключена.



Текущее техническое обслуживание

- Очень важно, для операций с машиной допускать только хорошо обученный и подготовленный к работе персонал, ознакомленный с использованием машины.
- Никогда не выполняйте операции очистки, смазки или технического обслуживания, когда машина находится в движении.
- Перед началом любых операций обслуживания, нажмите кнопку СТОП, и отключите машину, а затем приступайте к обслуживанию.
- После завершения перемещения, ремонта машины все заглушки и блокировки должны быть удалены, а все кожухи установлены на место.
- **ВНИМАНИЕ, станок оборудован пластинами скольжения, которые нельзя смазывать**

- Смазывайте движущиеся части (**кроме держателя для кулачков**) время от времени, тип смазки рекомендован KLUBER STABURAGS NBV 30 или эквивалент (вязкость стандартная по DIN 51561 мм²/с примерно при 40°C 500 – to 100°C 31).
- Периодически открывайте заднюю дверь и проверяйте уровень масла, смотря на специальный уровень и, если необходимо, всегда доливайте масло через заливную горловину, размещенную в верхней части бака (используйте только масло с рекомендованными характеристиками).
- •Заменяйте масло в гидравлическом блоке и очищайте или заменяйте фильтры каждые 3000 часов работы.
- • Всякий раз, когда пресс должен использоваться, в первую очередь убедитесь, что устройства безопасности находятся в хорошем рабочем состоянии.
- • Перед использованием машины проверьте соединения и убедитесь, что нет утечки в трубах или других повреждениях, путем выполнения нескольких операций на холостом ходу.
- • Каждый день, проверить состояние износа и наличие различных предупредительных знаков.
- • Периодически проверяйте на износ на движущиеся части, нажав на кнопку сжатия, затем разжатия кулачков. Они не должны смазываться, однако при необходимости их замените примерно через 5000 часов работы (см. фото ниже)

ПЛАСТИНЫ
СКОЛЬЖЕНИЯ



- **НЕМЕДЛЕННО устраните с помощью сжатого воздуха, остатки пыли, других частиц или любой грязи с пластин скольжения и с любых движущихся и трущихся частей машины.**
- В случае поломки насоса (вы услышите сильный шум) его необходимо заменить на новый. Ремонт должен производиться сервисным центром ООО «Гидравия» www.hydravia.com . При этом, работа на неисправном станке должна быть немедленно остановлена.
- Периодически проверяйте затяжку гаек и болтов на станке, особенно гаек крепления цилиндра. При необходимости подтяните гайки.
- Ежедневно проверяйте работоспособность кнопок экстренной остановки.
- Заменяйте рукава на станке каждые 6 лет.

ПРЕДВАРИТЕЛЬНАЯ ПРОВЕРКА И ЗАПУСК МАШИНЫ

- Убедитесь, что уровень масла показывает достаточное значение.
- Убедитесь, что части, подверженные трению смазаны (кроме пластин скольжения)
- Включите питание, включите главный выключатель сбоку машины, нажмите на кнопку Старт, убедитесь, что мотор крутится по часовой стрелке. Если это не так – поменяйте фазы
- Протестируйте пробным запуском ход поршня, чтобы убедиться, что он работоспособен.
- Если мотор не работает, срочно выключите машину **и обратитесь к ООО «Гидравия», но прежде проверьте:**
 1. Если отжата кнопка аварийного выключения
 2. Если настенные выключатели включены. Соблюдена правильная полярность
 3. Проверьте все предохранители, как в машине, так и в настенной проводке.



внимание: для правильного функционирования машины заземлите ее.

Выбор опрессовочных кулачков

Выбирайте опрессовочные кулачки, согласно нижеприведенной таблице

Обратите внимание на то, что специальные кулачки могут быть изготовлены, для чего необходимо обратиться в компанию ООО «Гидравия»

артикул	Ø минимальный диаметр для опрессовки (мм):	Ø максимальный диаметр для опрессовки (мм):
TUBS77M10	10	12
TUB S77M12	12	14
TUB S77M14	14	16
TUB S77M16	16	19
TUB S77M19	19	22
TUB S779M22	22	25
TUB S77M25	25	29
TUB S77M29	29	34
TUB S77M34	34	38
TUB S779M38	38	42
TUB S77M42	42	46
TUB S77M46	46	59

Инструкция по эксплуатации

ВНИМАНИЕ

Перед началом работы нижеследующая информация из настоящей инструкции по эксплуатации должна быть обязательно прочитана оператором:

НАЗНАЧЕНИЕ МАШИНЫ.
ОСВЕЩЕНИЕ
ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ

ПРАВИЛА ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ
ПОДГОТОВКА И НАЧАЛО РАБОТЫ
ВЫБОР И ЗАМЕНА КУЛАЧКОВ

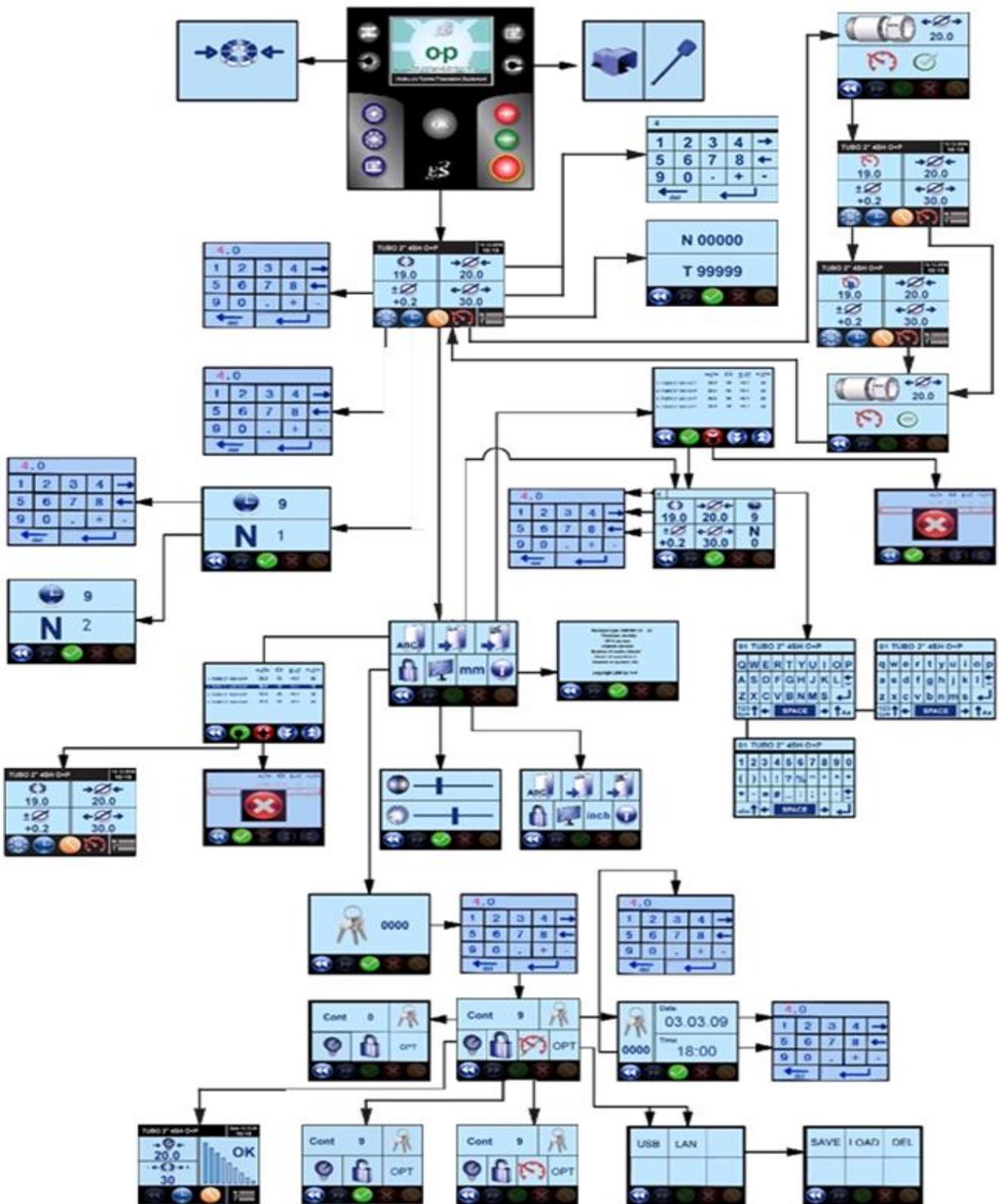
Проверьте диаметр опрессовки (он выдается производителем муфт, следуйте инструкциям ООО «Гидравия» на сайте www.hydravia.ru) и установите соответствующие кулачки (смотрите таблицу на предыдущей странице).

Установите предварительно установленный на рукав фитинг и муфту в место, где происходит опрессовка.

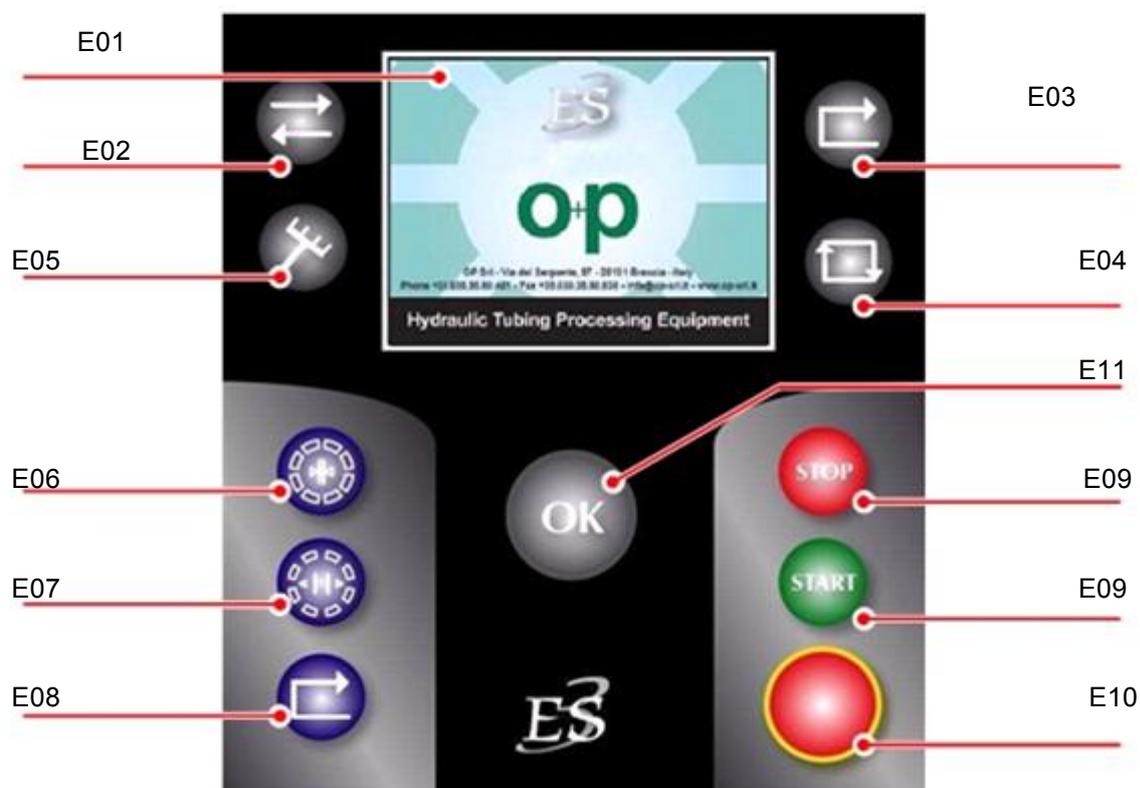
Включите главный выключатель в положение *ON*; при этом произойдет автодиагностика. Если она будет удачной, нажмите кнопку старта двигателя и выберите цикл опрессовки.



Визуализация графического экрана



Электронная панель



E01	графический сенсорный экран
E02	кнопка ручного управления циклом программы
E03	кнопка полуавтоматического управления циклом программы
E04	кнопка автоматического управления циклом программы
E05	кнопка быстрой смены терминала
E06	светящаяся кнопка закрытия зажима
E07	светящаяся кнопка закрытия терминала
E08	светящаяся кнопка открытия терминала
E09	кнопка старт/стоп
E10	аварийная кнопка
E11	селектор хода

ПРИМЕЧАНИЕ: Как сенсорный экран, так и селектор хода могут быть использованы для ввода данных

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: Сенсорного дисплея нельзя касаться металлическими, магнитными и другими объектами. Снимите перчатки, перед тем как нажимать на кнопки.

ПРИМЕЧАНИЕ: Если машина не используется, она автоматически выключается через 15 минут.



Цикл ручной работы: Нажатие и повторное открытие активируются нажатием светящихся кнопок E06 и E07.

ПРИМЕЧАНИЕ: Нельзя задать время нажатия и диаметр повторного открытия.

Полуавтоматический цикл: Нажатие и повторное открытие активируются нажатием светящейся кнопки E08.

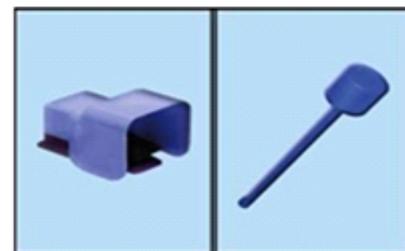
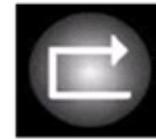
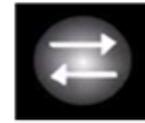
ПРИМЕЧАНИЕ: Можно задать время нажатия и диаметр повторного открытия.

Автоматический цикл: нажатие и повторное открытие активируются путем нажатия на кнопку останова заднего хода или педаль, которые можно выбрать в следующем окне:

ПРИМЕЧАНИЕ Можно задать время нажатия и диаметр повторного открытия.

Система быстрой смены кулачков: позволяет вам выбрать цикл быстрой смены кулачков.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:
Можно переходить от одного цикла к другому в любое время во время фаз открытия и закрытия держателя форм.



Главное окно

Если диагностика дала положительный результат, главное окно будет следующим:

Сенсорная панель E01 позволяет работать с меню и настройками либо непосредственно нажатием на монитор, либо с помощью селектора хода E11.

Диаметр опрессовки: эта кнопка позволяет задать диаметр опрессовки поворотом селектора по или против часовой стрелки. Когда диаметр подтвержден, машина автоматически визуализирует набор кулачков, который будет использован.

Набор кулачков: при подтверждении диаметра опрессовки, машина автоматически визуализирует набор кулачков, которые будут использованы. Кроме того, выбрав эту кнопку селектором, вы можете выбрать набор кулачков, отличный от стандартного, нажав «набор специальных кулачков».

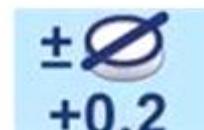
Наборы специальных кулачков: при нажатии этой кнопки курсор автоматически переходит на кнопку «набор кулачков», и теперь можно ввести параметры специальных кулачков.

Ввести поправку: кнопка позволяет ввести поправку диаметра опрессовки с погрешностью минимум -0,9 мм и максимум +0,9 мм с интервалом 0,1 мм.

Диаметр повторного открытия: введите диаметр, в котором вы хотите, чтобы машина открылась после опрессовки.

ПРИМЕЧАНИЕ: Эта кнопка используется только в режиме полуавтоматического и автоматического цикла.

Установка скорости регулировки (не активно): Эта кнопка выводит окна, показывающие установки скорости, которые могут быть настроены для пользователя.



Счетчик ходов: общее число опрессовки “Т”, которое должно быть достигнуто (максимум - 999999) и число частичной опрессовки “N”, которое должно быть визуализировано, могут задаваться каждый раз по достижении диаметра опрессовки в нисходящем порядке.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

Когда достигнуто число опрессовки, машина издаст звук и в это же время выведет следующее окно.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

В это время машина может быть открыта нажатием этой кнопки.

Восстановить: нажмите кнопку, чтобы восстановить нормальную работу.

Установка времени нажатия и счетчика ходов: позволяет перейти к окну для ввода времени опрессовки и счетчика единичных или двойных ходов. Когда используется режим ручной работы, эта кнопка не появляется.

ПРИМЕЧАНИЕ: При использовании ручного цикла, эта кнопка не выводится.

Описание кода: визуализирует описание кода.

Страницы параметров: доступ к окнам и настройкам пользователя для того чтобы вспомнить или создать новую работу.



TUBO 2" 4SH O+P



Дополнительные возможности

Экран можно смотреть в двух режимах:

Деактивировать режим «Блокировка функций».

Активировать режим «Блокировка функций».

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

Для смены режима использования машины, см. главу «Блокировка функций».

Запомнить код: позволяет создавать новый код и вносить его в список указателей

Вспомнить код: позволяет вывести окно для напоминания кода.

Смена кодов: позволяет редактировать или менять код.

Блокировка функций: позволяет перейти к окну блокировки функций. Система контроля кодов может быть ограничена паролем (1-2-3-4), который может быть персонализирован.

Единица измерения: позволяет визуализировать параметры опрессовки в мм или дюймах.



Информация: Нажатие этой кнопки позволяет вывести информацию о модели машины, встроенных программах, числе циклов выполненных работ.

Страница контроля экрана: эта кнопка позволяет менять яркость монитора и скорость селектора хода E11.



Аварийные предупреждения об ошибке

Это аварийное сообщение появляется, когда выбирается специальный кулачок с диаметром большим, чем заданный диаметр опрессовки.



Это аварийное сообщение появляется, когда вводится значение открытия больше значения, допускаемого машиной.



Это аварийное сообщение появляется, когда вводится диаметр опрессовки с погрешностью больше или меньше ± 0.9 мм/0.0354 дюйма (не допускается).



Это аварийное сообщение появляется, когда диаметр входа больше или меньше, чем диапазон нажатия машины.



Когда этот рисунок появляется на экране, это означает нагрев двигателя. На этом этапе можно вводить коды с помощью зеленой кнопки, но машину запустить невозможно.



Когда появляется красный треугольник, убедитесь, что аварийная кнопка не нажата. Для восстановления функций машины выберите зеленую кнопку.



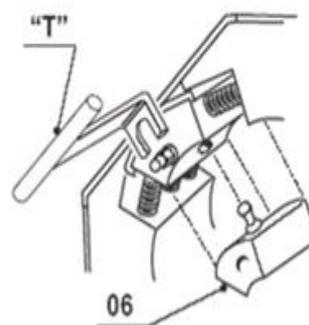
Это аварийное сообщение появляется, когда машина не работает более 15 минут. Для восстановления функций машины выберите зеленую кнопку.



Ручная замена кулачков ВЫКЛ

После выбора желаемого набора кулачков 06, в зависимости от диаметра рукава сделайте следующее:

1. Откройте машину вручную для получения необходимого пространства для работы с кулачком, затем остановите машину и отключите подачу питания с помощью переключателя.
 2. Вставьте подходящий ключ "Т" и поверните гайку, находящуюся на редукторе, во фронтальном направлении, чтобы отцепить и вынуть кулачок из ее корпуса. Повторите процедуру для остальных кулачков.
 3. Используя поставляемый ключ "Т" зацепите фронтальную гайку на редукторе, поверните во фронтальном направлении, вставьте новый кулачок и освободите ключ.
- Повторите процедуру для остальных кулачков.



Демонтаж кулачков с помощью стандартного инструмента

ПРИМЕЧАНИЕ: Запустите машину, перед тем как нажать кнопку «система быстрой смены кулачков».

1. Выберите режим быстрой смены нажатием кнопки.

Появится следующее окно:

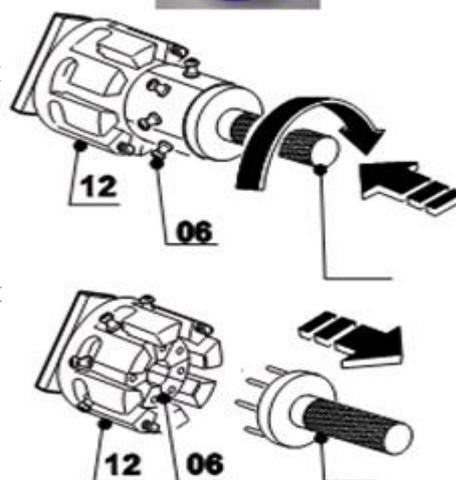
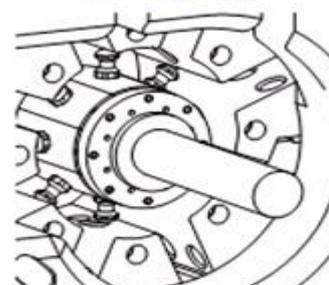
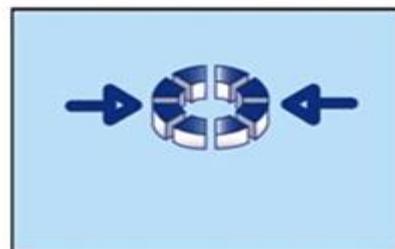
2. Нажимайте кнопку, пока кулачки 06 полностью не закроются

3. Используйте специальный инструмент для быстрой смены “N” с концевыми шпильками, вставьте их в отверстия, которые находятся на фронтальной части кулачков 06. Кулачки автоматически прикрепятся к соответствующим шпилькам магнитами.

4. Нажмите кнопку, и кулачки автоматически будут удержаны специальным инструментом быстрой смены.

5. Вставьте кулачки в корпус 12, с учетом того, что шпильки должны скользить по направлению корпуса, затем слегка поверните по часовой стрелке.

6. Вытащите специальный инструмент для быстрой смены с легким наклоном вниз, кулачки автоматически останутся в корпусе.



Вставка кулачков с помощью стандартного инструмента

ПРИМЕЧАНИЕ: Это устройство, за отсутствием центрирующей направляющей, требует больше внимания оператора, который должен убедиться, что быстрая смена имеет правильное позиционирование в ходе вставки.

ПРИМЕЧАНИЕ: Запустите машину до того как выбрать «систему быстрой смены кулачков».

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

Проверьте, выбран ли режим «система быстрой смены кулачков», если не был, активируйте его путем нажатия кнопки.

1. Откройте машину, до конца хода, нажмите кнопку:

2. Выберите набор кулачков 06, вставьте специальный инструмент для быстрой смены «N», так чтобы шпильки 8 подошли к фронтальным отверстиям кулачков.

3. Когда кулачки закреплены крючками к магнитам, поверните специальный инструмент для быстрой смены против часовой стрелки и вытащите все из корпуса 12.

4. Вставьте специальный инструмент для быстрой смены между держателями кулачков, убедившись, что шпильки на кулачках выровнены с отверстиями на промежуточных кулачках.

Теперь мы имеем расположение для быстрой вставки кулачков.

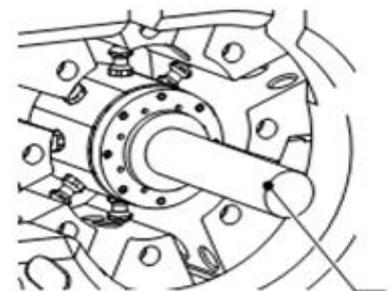
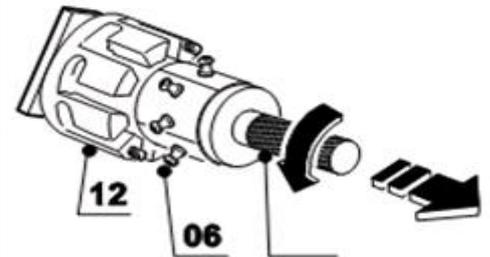
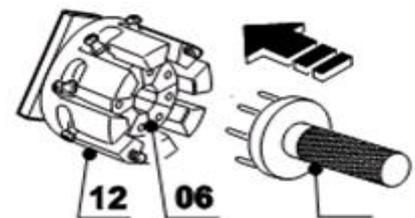
ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

В фазе 4 выровняйте шпильки с кулачками и отверстиями на держателях кулачков, затем нажмите кнопку «закрыть» для предотвращения повреждения оборудования или риска для оператора.

5. Нажатием кнопки продвиньте поршень немного вперед, до конца хода, чтобы держатель кулачков закрылся, автоматически кулачки зацепятся крючками.

6. Вытащите стандартный инструмент для смены кулачков с легким наклоном вниз, замена кулачков теперь завершена.

7. Нажмите кнопку, чтобы подтвердить окончание смены кулачков.



Демонтаж кулачков с помощью инструмента для быстрой смены

ПРИМЕЧАНИЕ: Запустите машину до того как выбрать кнопку «система быстрой смены кулачков»:

1. Нажимайте на следующую кнопку в течение нескольких секунд, чтобы выбрать «систему быстрой смены кулачков».

Появится следующее окно:

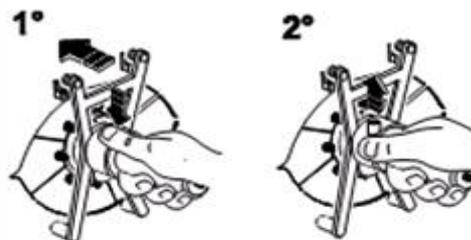
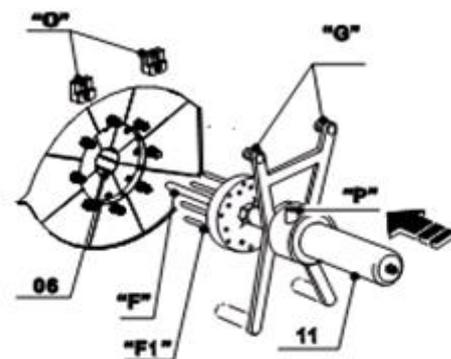
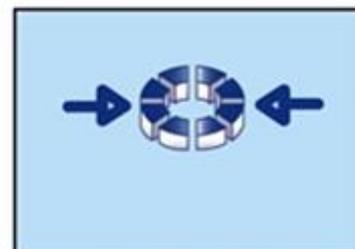
2. Нажмите следующую кнопку, пока кулачки 06 не закроются полностью.

3. Удерживайте инструмент быстрой смены 11 двумя шпильками «G» в направлении вверх. Нажмите и сразу же отпустите кнопку «P», убедившись, что магнитный держатель полностью отцепился от инструмента.

4. Вставьте инструмент для быстрой смены 11 так чтобы шпильки 8 совпали «F1» с фронтальными отверстиями кулачков. Автоматически кулачки будут удержаны инструментом для быстрой смены.

5. Нажмите кнопку «P» на инструменте и толкните верхние шпильки и нижние магниты напротив фронтальной части машины.

6. Отпустите кнопку, чтобы зафиксировать правильное положение, что будет удобно, чтобы вставить кулачки обратно в корпус 12.



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

С этого момента и далее не нажимайте кнопку “Р”.

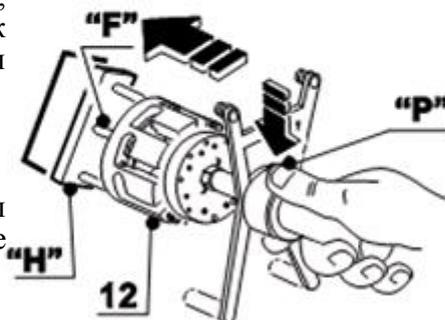
7. Нажмите на следующую кнопку, чтобы поршень двигался до конца хода, чтобы автоматически кулачки зацепились крючками к инструменту с помощью магнитов и вы заметите, что две шпильки войдут во фронтальные направляющие “О”.



8. Снимите инструмент быстрой смены с фронтальных направляющих.



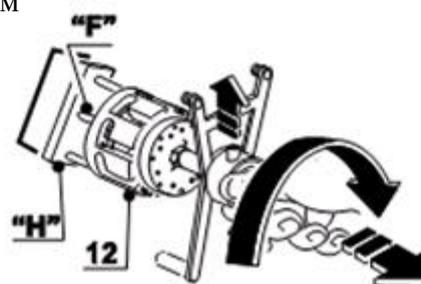
9. Вставьте кулачки в соответствующий корпус, следите, чтобы 2 шпильки кулачков 06 проскользнули в направляющей, сформированной в корпусе 12, толкните инструмент 11 к центральной пластине, чтобы он был расположен напротив рамы “Н”, затем слегка поверните его по часовой стрелке.



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

Убедитесь, что кулачки расположены правильно, обеспечьте, чтобы центральная пластина была напротив рамы и после этого поверните инструмент по часовой стрелке.

10. Вытащите инструмент для быстрой смены с легким наклоном вниз, кулачки автоматически останутся в корпусе.



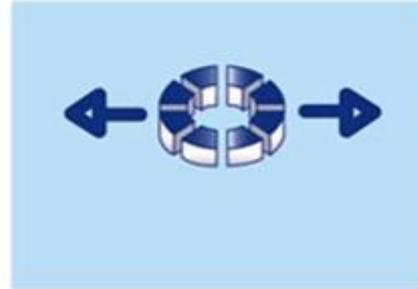
Вставка кулачков с помощью запатентованного инструмента

ПРИМЕЧАНИЕ: Запустите машину перед тем как выбрать «систему быстрой смены кулачков».

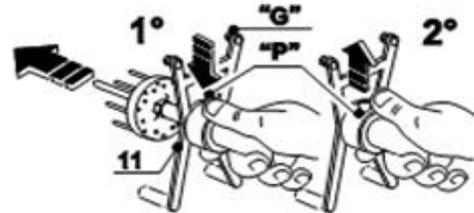
1. Нажимайте на следующую кнопку в течение нескольких секунд для выбора кнопки «система быстрой смены кулачков»:



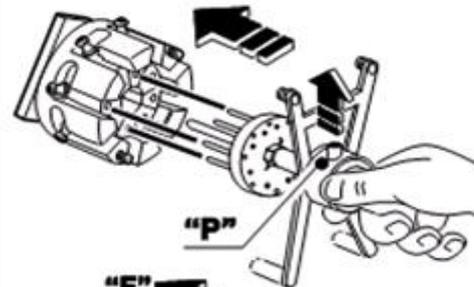
Появится следующее окно, и машина автоматически достигнет необходимого открытия:



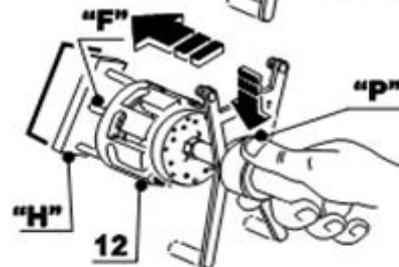
2. Держите специальный инструмент, нажмите и сразу же отпустите кнопку «Р», убедившись, что магнитный удерживающий диск полностью отцеплен от инструмента.



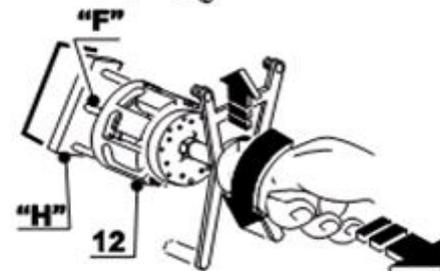
3. Вставьте 8 шпилек инструмента во фронтальные отверстия соответствующей формы. Автоматически кулачки 06 будут удержаны патентованным инструментом для быстрой смены.



4. Нажатием кнопки «Р» толкните инструмент к центральной пластине, чтобы он был напротив рамы.



5. Отпустите кнопку для фиксации правильного положения кулачков на инструменте в направлении к машине.



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

С этого момента и далее не нажимайте кнопку «Р».

6. Поверните инструмент против часовой стрелки и вытащите их через корпус 12

7. Вставьте 2 шпильки устройства в соответствующие фронтальные направляющие и нажмите на инструмент, убедившись, что нижние магниты расположены напротив машины. Это правильная позиция для быстрой смены.

8. Нажмите на следующую кнопку: и дайте поршню продвинуться вперед, пока держатели кулачков не закроются полностью. Кулачки автоматически прицепятся к ним крючками.

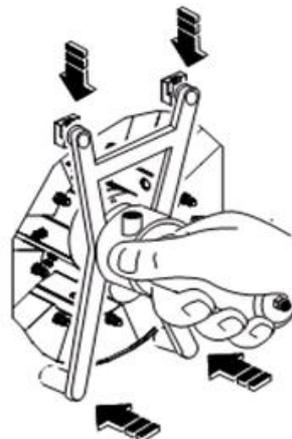
9. Удалите устройство, слегка потянув вниз, автоматически кулачки будут закреплены крючками к машине.

10. Нажмите на следующую кнопку, и поршень перейдет обратно к концу поверхности хода.

11. Нажмите на следующую кнопку для подтверждения окончания смены кулачков и начала опрессовки.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

В любое время на этапе закрытия можно открыть машину, нажав на эту кнопку.



Окно для запоминания кода

Если вы хотите сохранить код работы, нажмите кнопку:

а затем кнопку:

Автоматически появится следующее окно:

Персонализация порядка кода: выберите эту кнопку, чтобы изменить номер приоритетности кода. Это может быть сделано для первых позиций от 1 до 9. Если вы введете 0, архив кода будет следовать с номерами, а затем с буквами.

Описание кода: Выбрав картинку кода, вы можете создавать или изменять код, имеется 15 знаков. Можно выбирать или вводить строчные/заглавные буквы или числа, а также математические символы.

Также нажатием на остальные картинки вы можете изменить диаметр нажатия, диаметр открытия, время закрытия и поправку.

Подтвердить изменение кода: нажмите на эту кнопку, чтобы изменить значения выбранного кода.

Чтобы сменить окно: Выберите эту кнопку, чтобы автоматически перейти к главному окну, без запоминания кода.



0 TUBO 2" 4SH O+P		
 19.0	 20.0	 9
$\pm \varnothing$ +0.2	$\leftarrow \varnothing \rightarrow$ 30.0	N 0
		



TUBO 2" 4SH O+P



Окно для смены кода

Чтобы переписать запомненный код в главном окне выберите кнопку

Для доступа в меню ранее сохраненных кодов, нажмите кнопку

Автоматически появится следующее окно:

Вспомнить код: выберите код на сенсорном экране или путем поворота селектора хода E11.

Вверх-вниз: позволяет переходить вверх-вниз по списку раздела, показывающего шестеричные коды.

Активный код: активируйте выбранный код нажатием кнопки.

Редактировать код: Теперь можно изменить код, согласно тому как описано в главе «Окно для запоминания кода».

Подтвердить изменение кода: кнопка позволяет изменять значения выбранного кода.

ПРИМЕЧАНИЕ: код будет переписан на постоянной основе.

Чтобы **сменить окно:** Выберите эту кнопку, чтобы автоматически перейти к главному окну без изменений или для стирания кода.



1. TUBO 2" 4SH O+P	20.0	19	+0.1	30
2. TUBO 2" 4SH O+P	20.0	19	+0.1	30
3. TUBO 2" 4SH O+P	20.0	19	+0.1	30
4. TUBO 2" 4SH O+P	20.0	19	+0.1	30



0 TUBO 2" 4SH O+P		
19.0	20.0	9
+0.2	30.0	N
0		0



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: Эта кнопка используется для удаления кода.
Удаление должно быть подтверждено нажатием кнопки ниже.

Подтвердить удаление: нажмите на эту кнопку, чтобы подтвердить удаление кода.

Чтобы **сменить окно:** выберите эту кнопку, чтобы автоматически перейти к главному окну без изменений или для стирания кода.



Окно вспоминания кода

Чтобы вспомнить запомненный код в главном окне выберите кнопку:

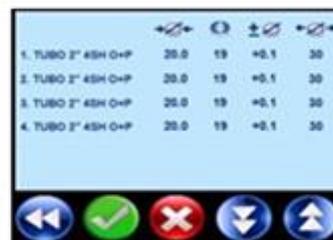


Для доступа в меню ранее сохраненных кодов, нажмите кнопку:



Автоматически появится следующее окно:

Вспомнить код: выберите код на сенсорном экране или путем поворота селектора хода E11.



Вверх-вниз: позволяет переходить вверх-вниз по списку раздела, показывающего шестеричные коды.



Активный код: активируйте выбранный код нажатием этой кнопки.



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

Эта кнопка для удаления кода. Удаление должно быть подтверждено нажатием кнопки ниже.



Подтвердить удаление: нажмите на эту кнопку для подтверждения удаления кода.



Чтобы **сменить окно:** Выберите эту кнопку, чтобы автоматически перейти к главному окну без изменений или для стирания кода.



Установка времени нажатия – счетчик ходов

Чтобы ввести время опрессовки и диаметр счетчика ходов, в главном окне нажмите кнопку:

Автоматически появится следующее окно:



Время опрессовки: время опрессовки может быть от 0 до 10 секунд. Время опрессовки начинается по достижении диаметра опрессовки и будет показано в главном окне. Для доступа к числовой клавиатуре для изменения времени опрессовки, нажмите на эту кнопку:



Счетчик ходов: нажмите на кнопку, чтобы задать значение 1 или 2:

- 1 считает 1 ход при каждом нажатии / цикле машины.
- 2 считает 1 ход при каждых двух нажатиях / циклах машины.



Подтвердить данные: выбор этой кнопки позволяет подтвердить измененное значение.



Чтобы **сменить окно:** выберите эту кнопку, чтобы автоматически перейти к главному окну, **значения не будут запомнены.**



Окно контроля монитора

Выбор этой кнопки в главном окне дает доступ к окну, которое позволяет настраивать яркость монитора и скорость селектора хода.



Автоматически появится следующее окно:



Контрастность: выбором этой кнопки вы можете увеличивать или уменьшать контрастность экрана прямо на сенсорном экране.

Селектор скорости: нажатием этой кнопки вы можете увеличивать или снижать скорость селектора прямо на сенсорном экране.



Окно паролей

Для доступа к окну «блокировка функций» выберите кнопку в главном окне.

Для доступа к окну ввода пароля, нажмите кнопку:

Автоматически появится следующее окно:

После выбора номеров справа запрашивается пароль из 4 чисел.

ПРИМЕЧАНИЕ: пароль по умолчанию – это 1-2-3-4, но он может быть персонализирован, согласно тому, как будет описано ниже.

Чтобы **сменить окно**: выберите эту кнопку, чтобы автоматически перейти к главному окну.

Окно блокировки функций.

Страница пароля: нажав эту кнопку, вы переходите на страницу, на которой вы можете изменить пароль, дату и время.

Нажатие на цифры, которые задают дату, пароль и время дает вам доступ к клавиатуре и затем возможность изменить их.

ПРИМЕЧАНИЕ: Поэтому рекомендуем не забывать новый пароль, в противном случае свяжитесь с O+P S.r.l.

Чтобы **сменить окно**: Выберите эту кнопку, чтобы автоматически перейти к предыдущему окну.



Счетчик ходов: Счетчик ходов показывает отдельные ходы, сделанные после каждой перезагрузки машины. Для обновления нажмите выше.

Блокировка/разблокировка функций: выбор этой кнопки блокирует некоторые функции. Функции, которые могут быть использованы в режиме ручной работы, следующие:

Диаметр опрессовки.

Набор специальных кулачков.

Код напоминания.

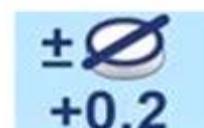
Единица измерения.

Установленные допущения.

Информация.

Кроме того, во время автоматического и полуавтоматического цикла вы можете использовать данную функцию:

Диаметр повторного открытия.



Hydravia ltd

Активно/неактивное окно давления (опция): Выбор этой кнопки дает доступ к окну давления

Окно запоминания сохраненных кодов (опция): Выбор этой кнопки дает доступ к окну запоминания сохраненных кодов.

Активация/деактивация режима регулировки скорости (опция): Эта кнопка позволяет активировать/деактивировать режим регулировки скорости.

www.hydravia.ru



Окно давления (опция)

Вы можете перейти к режиму нажатия с помощью кнопки:



Главное окно автоматически изменится на следующее окно

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

Машина в текущий момент настроена на работу в режиме гидравлического давления.



Сенсорная панель позволяет работать с меню и настройками прямым нажатием на монитор или с помощью селектора хода E11.

Рабочее давление: выбор этой кнопки позволяет задать значение давления. Сила машины меняется путем снижения или увеличения давления.



Достигнутое давление: когда машина достигнет установленного давления, об этом оператору будет сообщено автоматически выводом слова «ОК» на экран.

Если слова «ОК» не появляется, это значит, что машина не достигла заданного давления и слово «ОК» остается зачеркнутым.



Значение для повторного открытия: введите диаметр, в котором вы хотите, чтобы машина повторно открылась после опрессовки (эта функция имеется только в полуавтоматической и автоматической моделях).



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

Установка на экране показывает передвижения цилиндра в миллиметрах.

Для возобновления нормальных условий работы, вернитесь к «окну блокировки функций», введите пароль и выберите следующую кнопку:



Если машина не используется, она автоматически выключается через 15 минут.

Окно запоминания сохраненных кодов (опция)

Вы получаете доступ к странице с сохраненными кодами, выбрав соответствующую кнопку в окне блокировки функций.

Автоматически появится следующее окно:

Возможен выбор одной из двух кнопок для запоминания сохраненных кодов на USB или LAN, после этого появится окно с кнопками: SAVE, LOAD и DEL.

Чтобы сменить окно: выберите эту кнопку, чтобы автоматически перейти к предыдущему окну.



Режим регулировки скорости (опция)

Выбор кнопки «окно блокировки функций» позволяет активировать/деактивировать режим регулировки скорости.

Главное окно автоматически изменится на следующее окно:

Используйте этот режим для регулировки скорости.

Ввод **режима регулировки** (активация): кнопка выводит окно регулировки скорости.

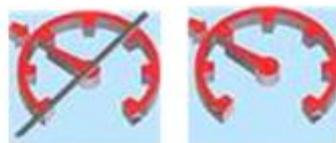
Автоматически появится следующее окно:

Внешний диаметр кольца: нажмите на кнопку, чтобы ввести внешний диаметр кольца. Машина автоматически рассчитает расстояние, которое меняет скорость.

Подтверждение использования режима регулировки скорости: нажмите на эту кнопку, чтобы подтвердить внешний диаметр кольца и начать использовать режим регулировки скорости.

Примечание: данная кнопка будет заменена кнопкой подтверждения использования вновь выбранной кнопки.

Чтобы сменить окно: выберите эту кнопку, чтобы автоматически перейти к главному окну.



Режим регулировки скорости – главное окно: когда внешний диаметр кольца подтвержден в окне регулировки скорости, главное окно автоматически изменится на следующее:

Примечание: использование режима регулировки скорости подтверждается рисунком в главном окне.

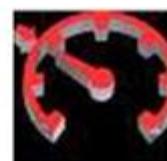
Диаметр опрессовки: выбор этой кнопки позволяет задать диаметр опрессовки поворотом селектора по или против часовой стрелки. После того, как диаметр подтвержден, машина автоматически показывает набор кулачков, который будет использован.

Набор кулачков: После того как диаметр охвата подтвержден, машина автоматически показывает, какой набор кулачков необходимо использовать. Набор кулачков, отличный от стандартного, может быть выбран с помощью «Специальных наборов кулачков».

Специальные наборы кулачков: когда нажата эта кнопка, курсор автоматически переходит на кнопку «набор кулачков», с помощью которой можно ввести конкретные параметры кулачков. Этот символ появится в главном окне (см.ниже).

Примечание: использование режима регулировки скорости со специальным набором кулачков подтверждается изображением в главном окне

Как прекратить использовать режим регулировки скорости:



Установка окна регулировки (активация): Выберите эту кнопку и перейдите к окну регулировки скорости.

Прекращение использования режима регулировки скорости: выберите эту кнопку, чтобы прекратить использование режима регулировки скорости и начать использовать режим стандартного давления машины.

Примечание: Выбранная кнопка будет заменена кнопкой подтверждения для окончания использования режима.

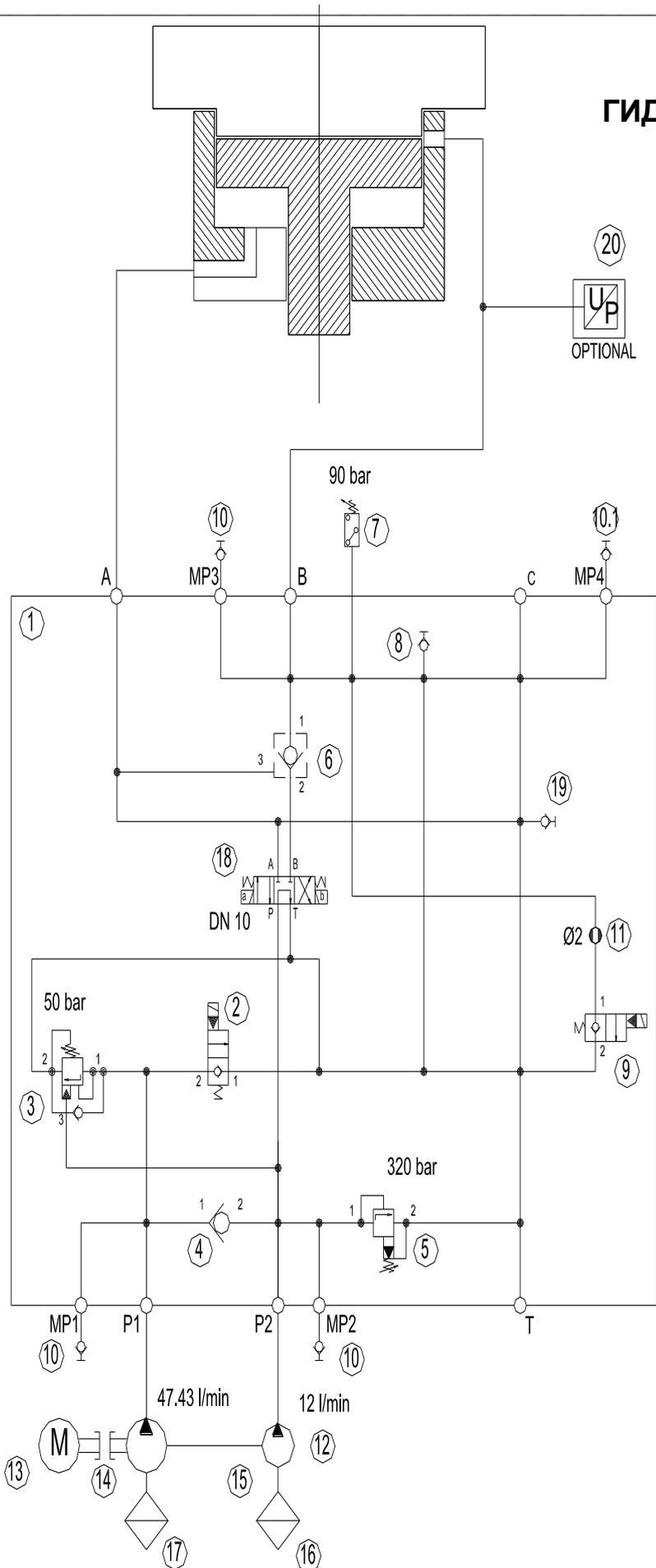
Для смены окна: выберите эту кнопку, чтобы автоматически перейти к главному окну.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

Теперь режим регулировки скорости не используется, но остается активным. Для его полной деактивации см. главу «Активация/Деактивация режима регулировки скорости».



ГИДРАВЛИЧЕСКАЯ СХЕМА



20	Trasduttore di pressione / pression trasducer	1
19	TAPPO SEDE /cap	1
18	Elettrovalvola / solenoid valve DS5 S4/10N- 24V CC	1
17	Filtro / filter ESA31B12WME	1
16	Filtro / filter ESA22B08WME	1
15	Lanterna / lamp LS 300	1
14	Giunto / joint ND16A	1
13	Motore / motor B5 Kw5.5 220/380V 50Hz 4POLI	1
12	Pompa / pump PLP 20-31.5-82-E2-L-EB/EA/20-8-L-EA/EA-D-N	1
11	GRANO / screw M8 CON FORO 2mm	1
10	INNESTO DI CONTROLLO / control clutch	1
9	SOLENOIDE / solenoid S8.H 24V DC	1
	ELETTROV. A CART./cartridgevalve CAV. T018-E	1
8	VEI.8A.2T.09.NC.S.NSS VALVOLA / valve	1
7	PRESSOSTATO / pressure counter	1
6	VALV. RIT. PIL. CAV. T-2A / driven ret. valve	1
5	VALV. MASSIMA PRES. CAV. T10A / max pressure valve	2
4	VALV. DI RITGNO CAV. T-13A / block valve	1
3	VALVOLA ESCLUSIONE CAV. T-2A / exlusion valve	1
2	SOLENOIDE / solenoid S8.H 24V DC	1
	ELETTROV. A CART. / cartridge valveCAV. 017-E	1
1	BLOCCO PRESSA / press blokTUBOMATIC V125	1
POS	DESCRIZIONE / description	Q.TA

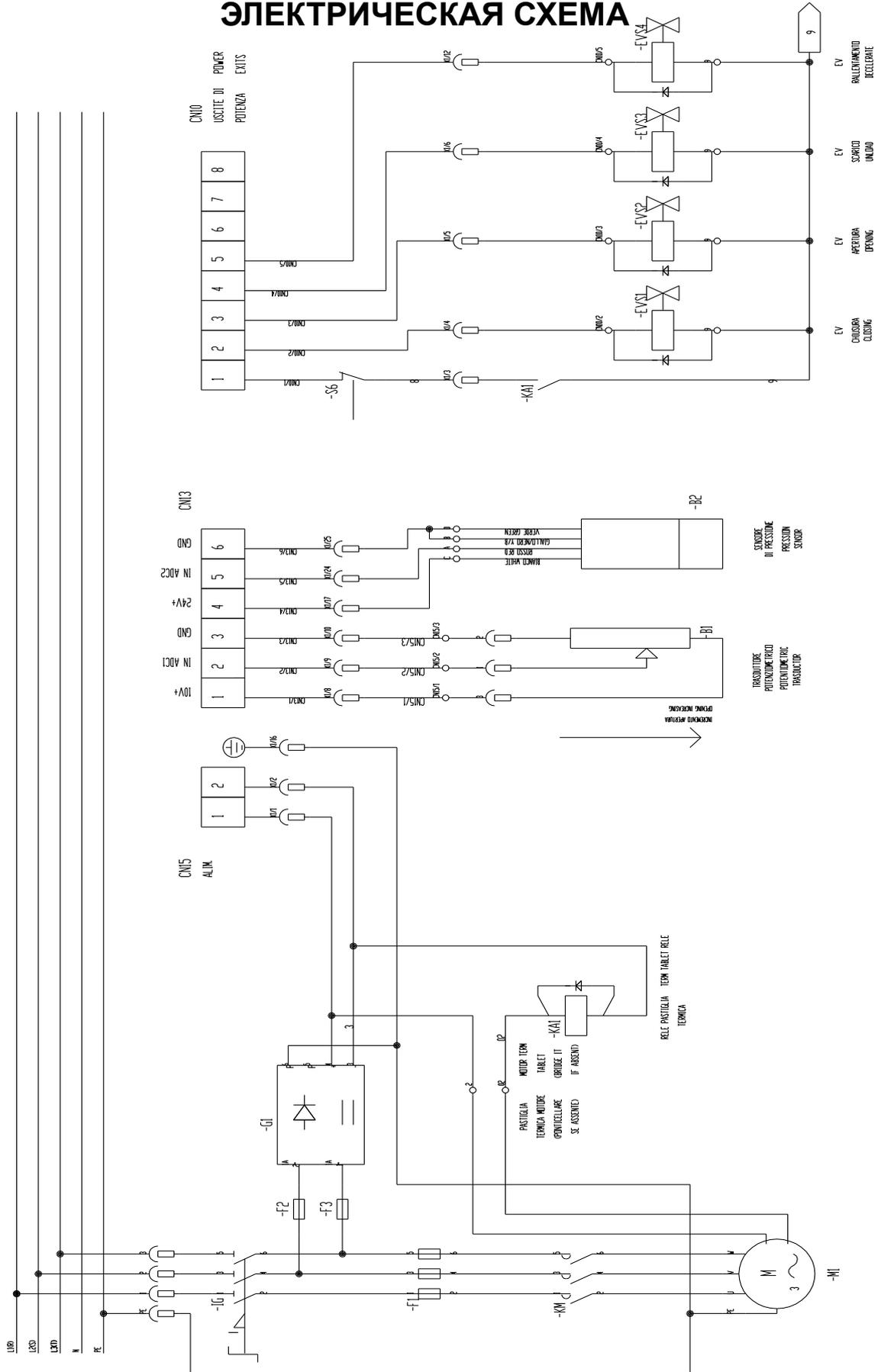
ATTACCHI

- T = 1" 1/4 BSP
- A-B-C = 3/4" BSP
- P1-P2 = 1/2" BSP
- MP1-MP2-MP3 = 1/4" BSP

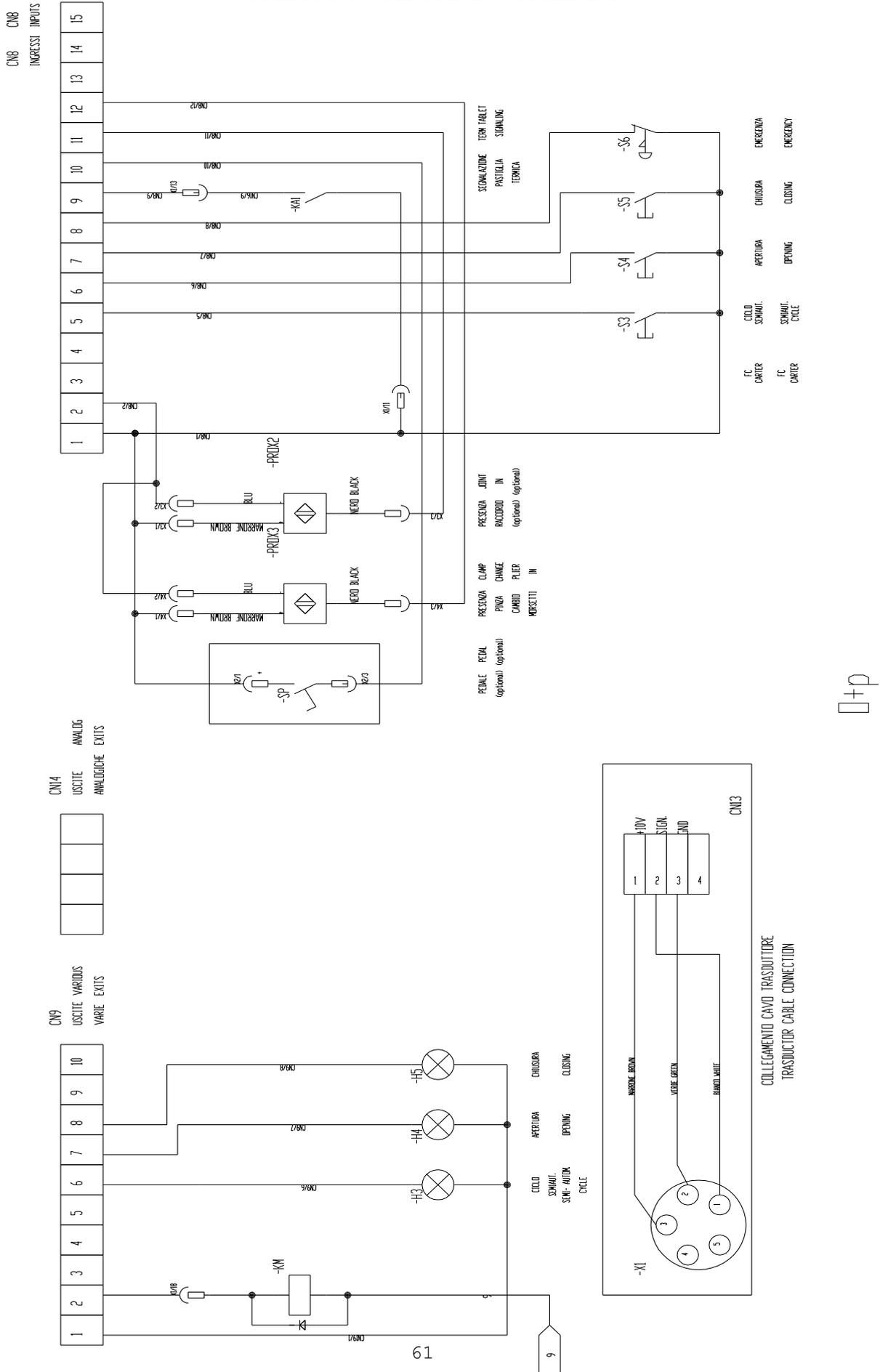
ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ СХЕМА

COD.	DESCR.
-IG	INTERRUTTORE GENERALE - GENERAL SWITCH
-F1	FUSIBILI POTENZA - POWER FUSE
-F2/F3	FUSIBILE - FUSE
-KM	CONTATTORE CONTACTOR
-BI	TRASDUTTORE POTENZIOMETRICO - POTENTIOMETRIC TRANSDUCTOR
-KA1	RELE' AUSILIARIO PASTIGLIA TERMICA - AUX HEAT TABLET RELE
-G1	ALIMENTATORE SWITCHING - SWITCHING SUPPLY
-S6	PULSANTE A FUNGO CON BLOCCO - BUTTON WITH BLOCK
-S3+H3	PULSANTE LUMINOSO SEMIAUTOMATICO - SEMI-AUTOMATIC LIGHTED SWITCH
-S4+H4	PULSANTE LUMINOSO CHIUSURA - CLOSING LIGHTED SWITCH
-S5+H5	PULSANTE LUMINOSO APERTURA - OPENING LIGHTED SWITCH
-SP	PEDALE - PEDAL
-B2	SENSORE PRESSIONE - PRESSION SENSOR
-PROX 3	PROXIMITY PRESENZA PINZA CAMBIO MORSETTI - CLAMP CHANGE PLIER IN PROXIMITY
-PROX 2	PROXIMITY PRESENZA RACCORDO - JOINT IN PROXIMITY
-X1	PRESA/SPINA 25 POLI+T - 25 POLES + G PLUG
-X2	PRESA/SPINA 3 POLI+T PER PEDALE - 25 POLES + G PLUG FOR PEDAL
-X3	PRESA/SPINA 4 POLI+T PER PROXIMITY PRES. RACCORDO - 4 POLES + G PLUG FOR JOINT IN PROXIMITY
-A3	SCHEDA ELETTRONICA ES/3 - ES/3 ELECTRONIC CARD

ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ СХЕМА



ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ СХЕМА



Инструкция по смене напряжения

50 Hz

Подключение Δ

минимальное напряжение 215 V
пиковое напряжение 240 V

Подключение Y

минимальное напряжение 375 V
пиковое напряжение 420 V

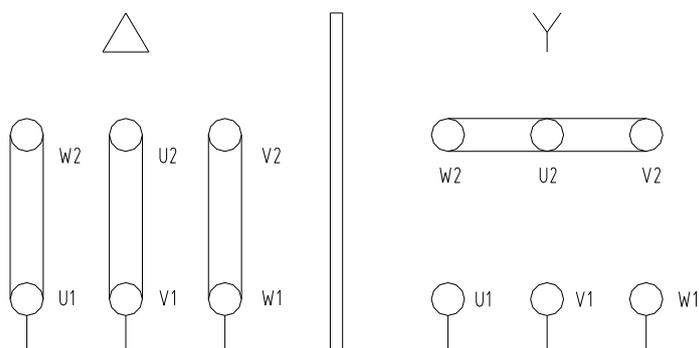
60Hz

Подключение Δ

минимальное напряжение 215 V
пиковое напряжение 290 V

Подключение Y

минимальное напряжение 375 V
пиковое напряжение 500 V



Измените соединения в блоке управления мотором.