

Руководство по эксплуатации

SPF2-SPF2/MS

DICHIARAZIONE DI CONFORMITA'
DECLARATION OF CONFORMITY
D.P.R.459 DEL 24 LUGLIO 1996
RECEPIMENTO DIRETTIVA MACCHINE
98/37/CE
MACHINE DIRECTIVES 98/37/CE
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 :

Spellatubi SPF2 / SPF2MS

serial number :

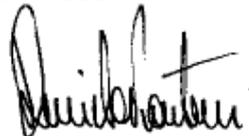
(nome - name, tipo- type, modello - model, n° di serie - serial number)

- **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/CE.
- **La macchina rispetta i requisiti essenziali di sicurezza indicati sulla Direttiva Macchine 98/37/CE e successive modifiche.**
The machine follows the safety requirements included in the Direttiva Macchine 98/37/CE and its following modifications.
- **La macchina è provvista di marcatura CE.**
The machine is provided with CE mark.

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

EN 45014

Содержание

Рисунки	4
Правила техники безопасности	13
Характеристики машины	15
Перемещение/транспортировка	16
Установка	16
Освещенность	16
Техобслуживание	16
Заточка инструмента	17
Панель управления	18
Перед началом работы	18
Замена окорочного инструмента	19
Настройка параметров окорки для SPF2 MS	20
Настройка параметров окорки для SPF2	21
Рабочая фаза	22
Электрические схемы	23

SPF2 – SPF2/MS

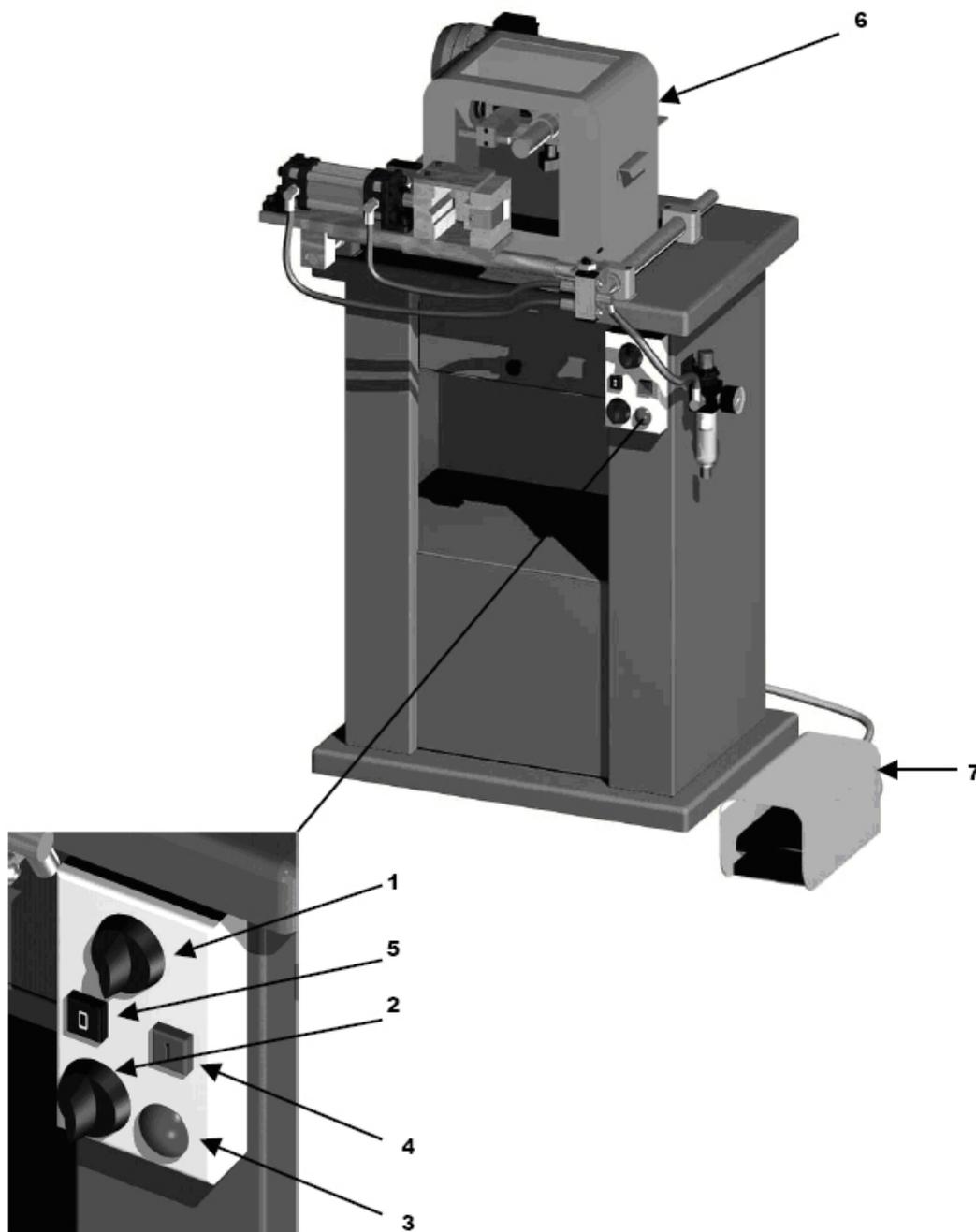


Рисунок 1

SPF2/MS

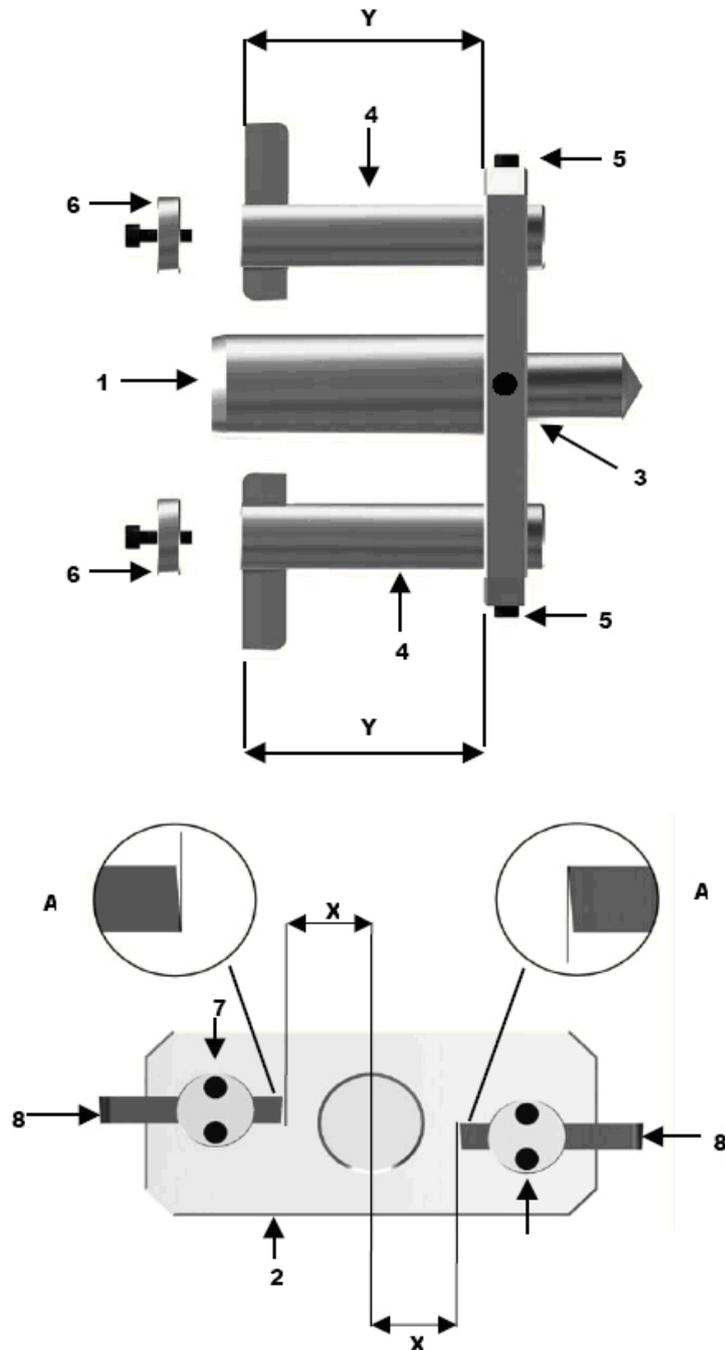


Рисунок 2

SPF2

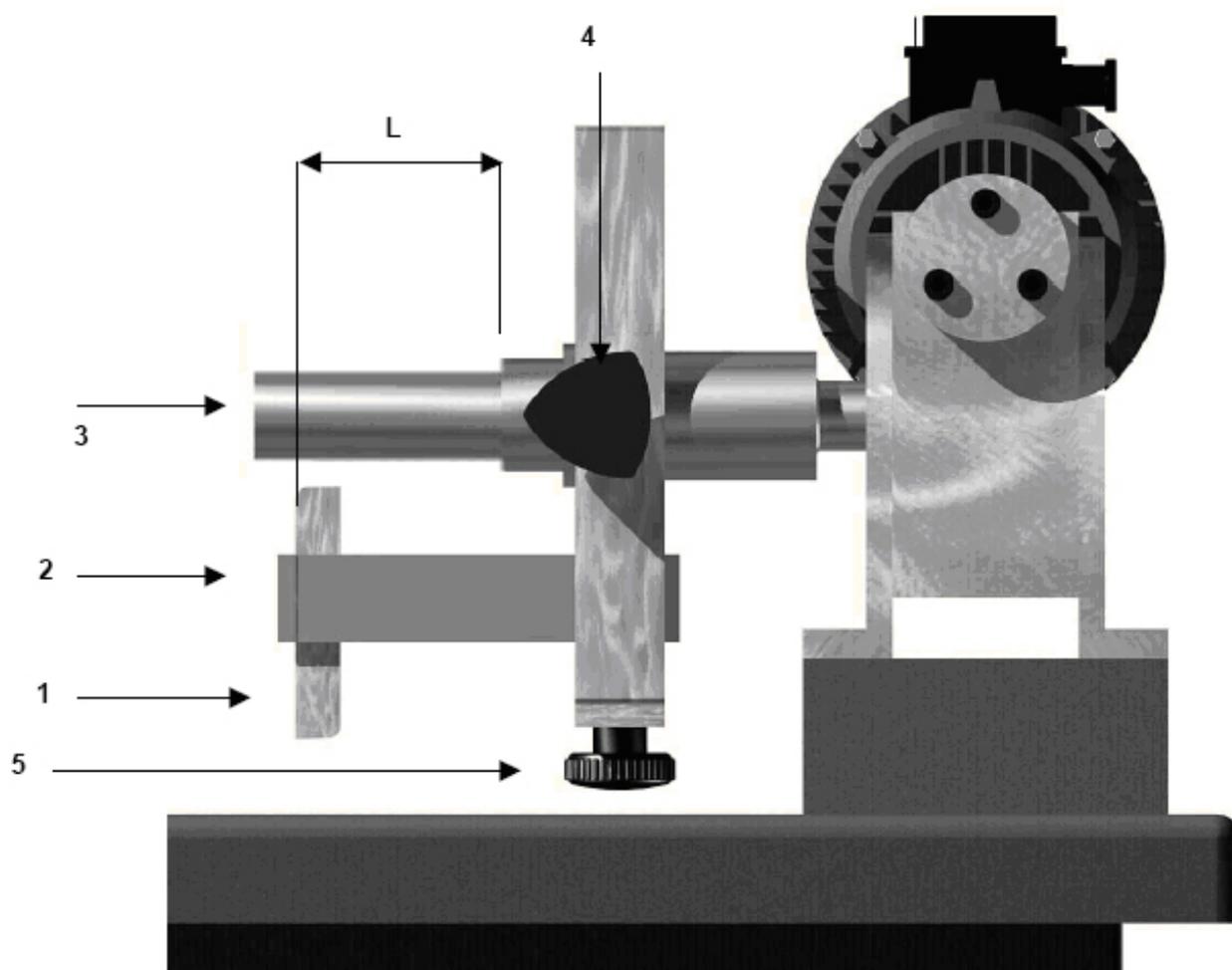


Рисунок 3

SPF2/MS

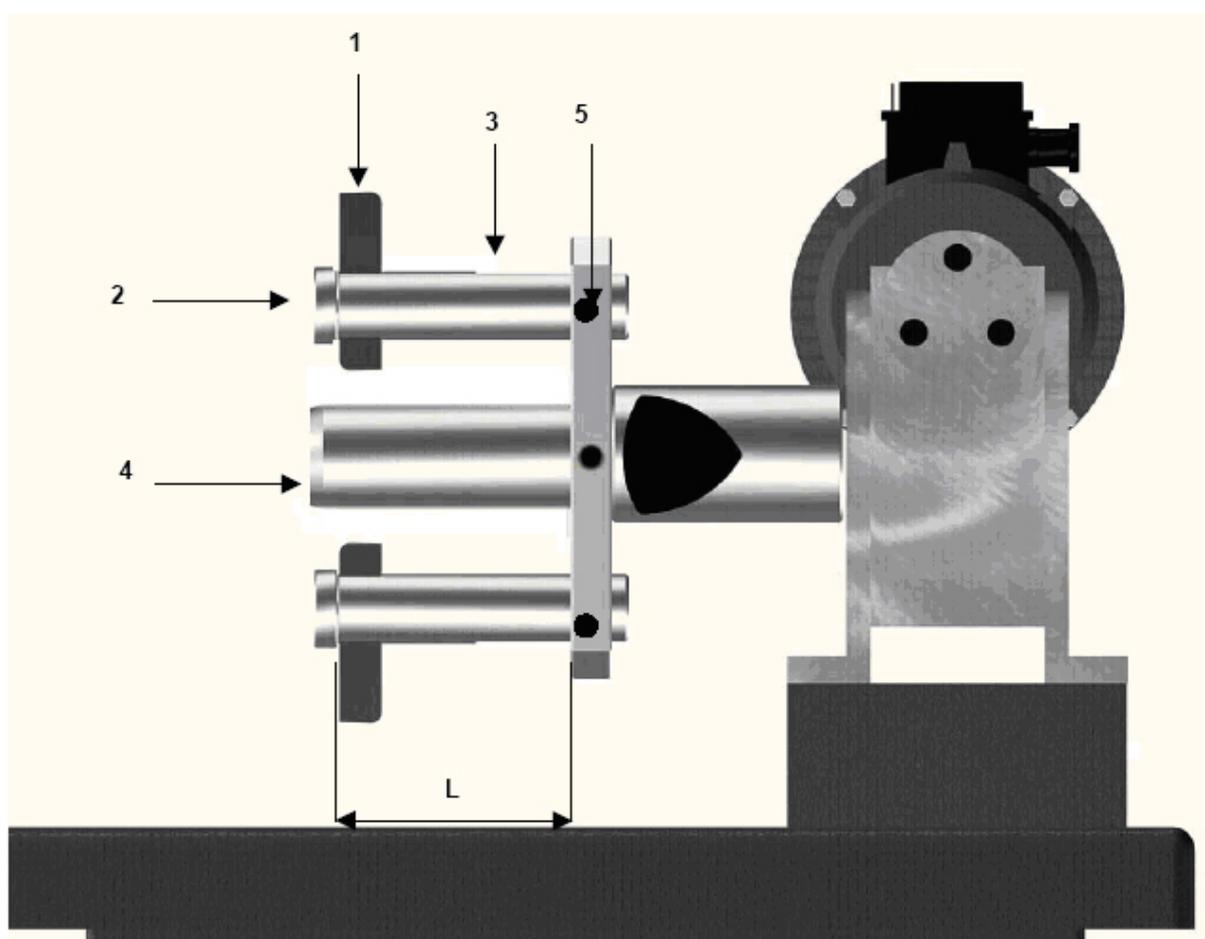


Рисунок 4

SPF2 – SPF2/MS

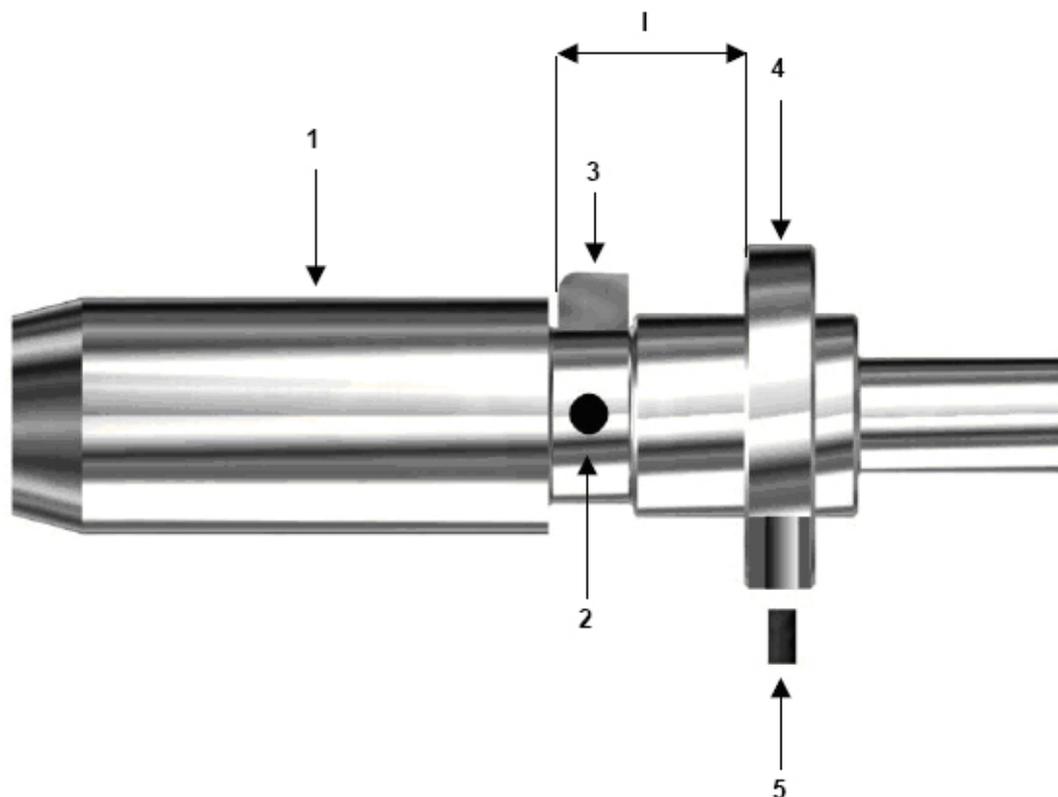
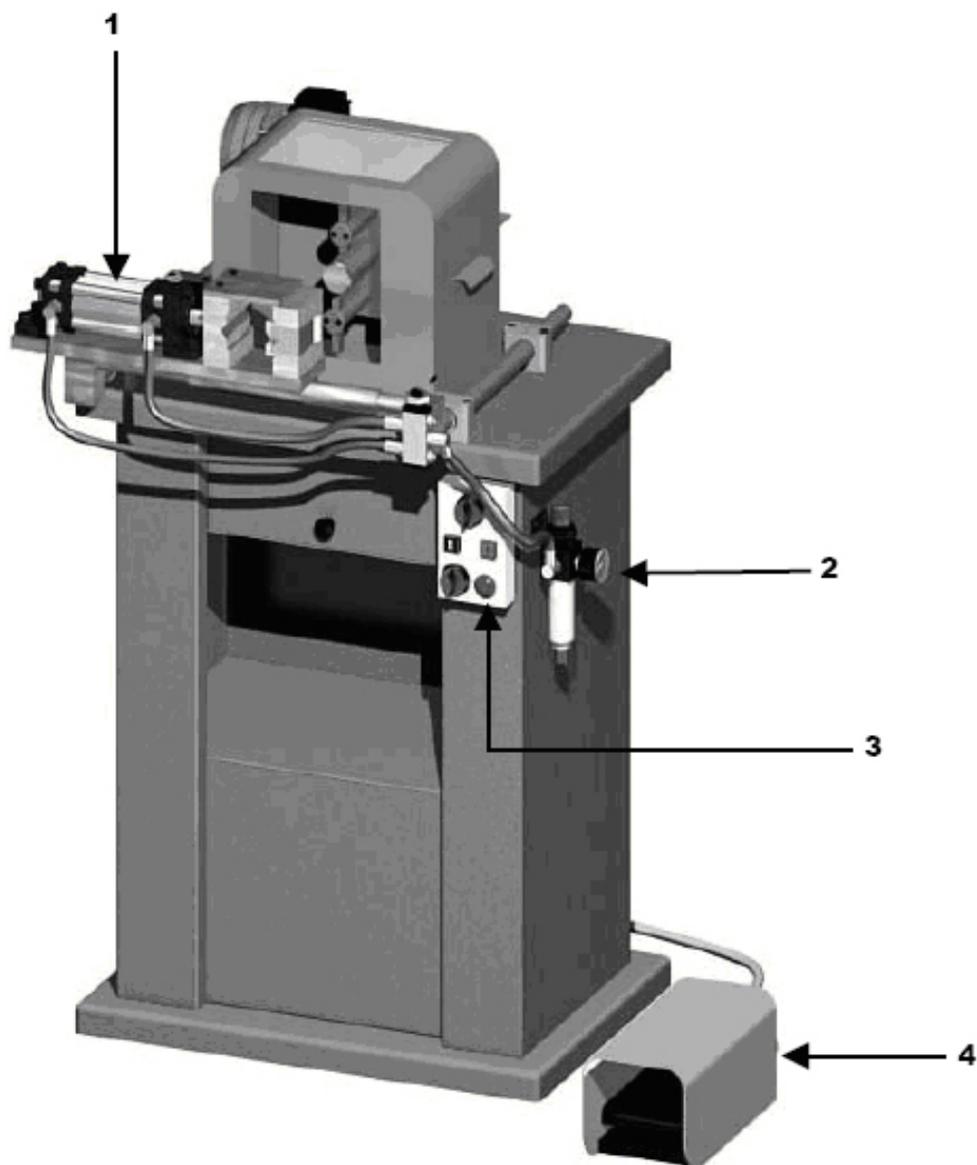
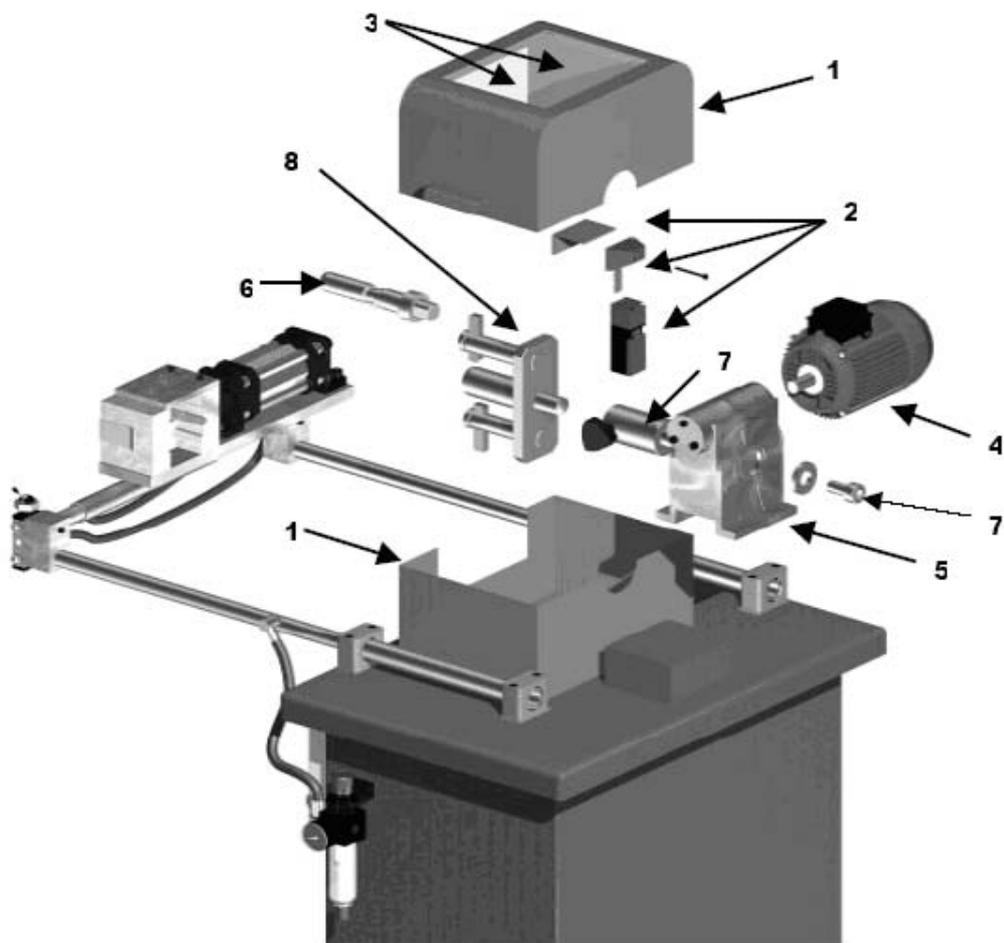


Рисунок 5



1	SPELMOR
2	SPELCARP
3	SPELPULS
4	SPELPEDALE

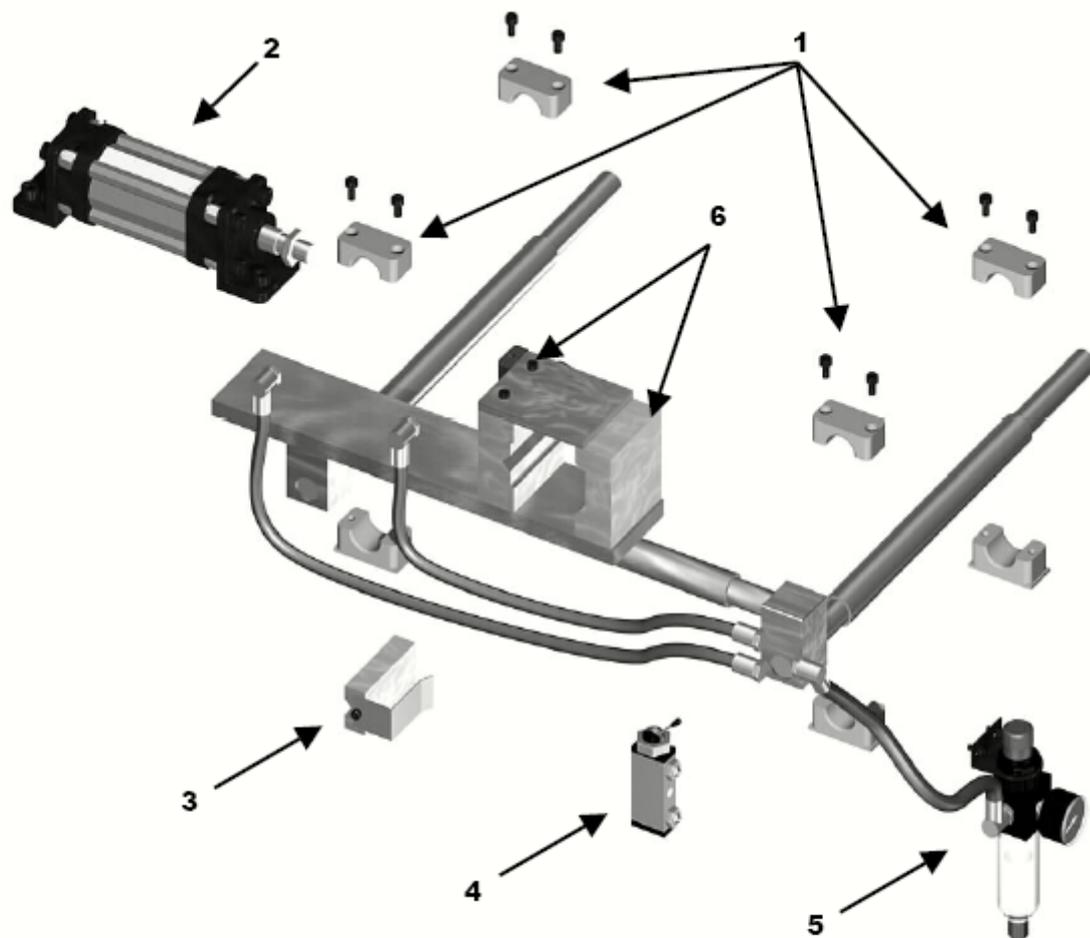
Рисунок 6



1	SPELKITRIPARI
2	SPELKITINTERR
3	SPELKITPROTEZ
4	ME05B144P380V
5	RD50S1710514
6	SPELPI.....Ø.

7	SPELS08701
8	SPELPEMS....Ø

Рисунок 7



1	SPELKITCOLLARI
2	PN1321505001
3	SPELKITRIDUZ
4	PN22852552
5	FLSTFR2
6	SPELKITGANASCE

Рисунок 8

Инструмент для снятия наружного слоя

1	SPELS00573
---	------------

**Инструмент для снятия внутреннего слоя**

2	Ø 1/2"	SPELS08722
2	Ø 3/4" - 5/8"	SPELS0050112
2	Ø 1"	SPELS00050111
2	Ø 1 1/4" - 1 1/2"	SPELS0050109
2	Ø 2"	SPELS0050110



Правила техники безопасности

Убедитесь в том, что станок установлен на ровной поверхности.

Выберите достаточное по размеру помещение.

Производитель не несет ответственности за повреждения оборудования или травмирование людей, причиненные по небрежности, и при несоблюдении правил, описанных в данном руководстве по эксплуатации.



1. **НИКОГДА НЕ НАЧИНАЙТЕ РАБОТЫ** до тех пор, пока не прочитали инструкцию и не поняли все пункты.



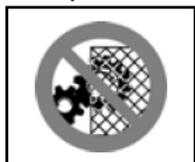
2. **ВНИМАНИЕ!** Ненадлежащее использование оборудования может быть опасно и повлечь серьезные травмы. Никогда не прикасайтесь к движущимся частям и держитесь от них на расстоянии.

3. Работа на станке будет безопасна при соблюдении нижеприведенных правил.

4. **ВНИМАНИЕ!** Это очень важно! **Вся работа на станке производится одним рабочим.**

5. Никогда не пытайтесь работать с превышением рабочего давления станка. Это может быть очень опасно для оператора станка.

6. Данная инструкция выдается рабочему, работающему на оборудовании, и хранится у него. Ответственность за это лежит на владельце оборудования.



7. Никогда не снимайте и не перемещайте защитный кожух.

8. Перед подключением проверьте заземление машины.

9. Проверьте, соответствуют ли характеристики вашей электрической сети характеристикам напряжения и частоты станка.

10. Никогда не используйте поврежденные провода и штепселя. Все провода должны быть вынесены за пределы рабочей зоны и не препятствовать работе.

11. Всегда отключайте станок при проведении технического обслуживания, операции по обслуживанию должен проводить специально обученный рабочий.

12. Убедитесь в том, что провода находятся в специальных защитных кожухах.



13. При работе обязательны рабочая одежда и защитные перчатки.

14. К работе на станке могут допускаться только квалифицированные совершеннолетние сотрудники (для неквалифицированных рабочих прохождение обучения обязательно).
15. Во время работы всегда следуйте инструкции и обозначениям на машине
16. Данное оборудование создано с учетом всех существующих требований безопасности, поэтому еще раз советуем строго следовать данной инструкции.
17. Движущиеся части должны содержаться в чистоте и быть хорошо смазанными.
18. Для поддержания первоначальных характеристик и сертификационных данных должны использоваться оригинальные запасные части.
19. Всегда выключайте машину во время замены окорочного инструмента.
20. Всегда выключайте машину во время техобслуживания
21. Станок представляет собой опасность при некорректном использовании, скрупулезно следуйте инструкции при обслуживании станка.
22. Не допускайте попадания изделий из пластика, стекла и аналогичных материалов в рабочую область.
23. Не пытайтесь ремонтировать станок самостоятельно, всегда обращайтесь к производителю.
24. Ограничения использования:
 - Машина не может использоваться в месте, где она может быть случайно повреждена.
 - Машина не может использоваться в естественной окружающей среде.

Утилизация масла

Не сбрасывайте отработанные масла в окружающую среду. Следуйте законам утилизации отходов вашей страны и/или ЕС.

Утилизация отходов производства

Отходы при работе с данным оборудованием (резина, железо и т.п.) относятся к безопасным отходам производства и могут быть утилизированы. В случае если в стране существуют специальные правила для утилизации данного рода отходов, необходимо им следовать.

Характеристики машины

Перед вами мощная, удобная, легкая в обслуживании машина, созданная для снятия наружного и внутреннего слоя (окорки) гидравлических рукавов с максимальным внутренним диаметром 2". Педаль управления оставляет руки рабочего свободными. Окорочный блок смонтирован на металлическом шкафу, который оборудован тремя полками. Первая полка предназначена для использования в качестве верстака, вторая - для сбора стружки, третья - для хранения инструментов.

Краткий перечень основных частей машины:

- Металлический корпус.
- Рабочий модуль, состоящий из шпинделя и одного окорочного инструмента (для SPF2) и двух окорочных инструментов (для SPF2MS).
- Электрический двигатель.
- Система безопасности для уменьшения риска травмы во время работы.

Технические характеристики	Окорочный станок SPF2, SPF2MS, трехфазный 400V	Окорочный станок SPF2, SPF2MS, трехфазный 230V
Диапазон наружной окорки рукава	3/16"-2"	3/16"-2"
Диапазон внутренней окорки рукава	1/2"-2"	1/2"-2"
Мощность двигателя, кВт	0,75	0,75
Габариты, мм	685x500x1120	685x500x1120
Привод	Электрический	Электрический
Электрические характеристики	400V трехфазный - 50-60HZ	230V трехфазный - 50-60HZ
Вес, кг	65	65
Уровень шума, ДБ	80	80

Перемещение/транспортировка

Станок можно легко перемещать без каких-либо дополнительных разборок. Тем не менее, важно знать при этом:

- При перемещении станка убедитесь в том, что бак с маслом не перевернется и не накренится, т. к. это приведет к разливу масла.
- Убедитесь в том, что перемещение не причинит вреда кабелю и хрупким частям станка, а также гидравлическим частям станка.
- Избегайте ударов и встрясок во время подъема и перемещения.
- Если возникает необходимость в перевозке станка очень важно обеспечить твердую и ровную поверхность в транспортном средстве, обязательно закрепляйте станок, и следите за тем, чтобы центр тяжести станка не был слишком высоко, во избежание несчастных случаев.

Установка

- Размещайте станок на ровной поверхности, обеспечивающую оптимальную устойчивость.
- Убедитесь в том, что все двигающиеся части в чистоте и смазаны (рекомендуется смазка NBU30).

Освещенность

Станок может быть использован только в хорошо освещенном помещении. Если обеспечить хорошее освещение не представляется возможным, работа на станке запрещена.

Техобслуживание

- Поверхность всех двигающихся частей всегда должна быть смазана тонким слоем смазки.
- Регулярно проверяйте уровень масла и добавляйте, если это необходимо.
- Проверяйте работу насоса, а также плотность всех соединений.
- Меняйте масло в центральном узле и меняйте фильтры после каждых 3000 часов работы.
- Меняйте соединительные шланги каждые 6 лет.
- Проверяйте работу выключателей и предохранителей.
- Ежедневно проверяйте износ и читаемость всех надписей и предупреждений на станке.

Заточка инструмента

- Если поверхность рукава после окорки грубо обработана, инструмент рвет резину, требуется заточка инструмента. Ослабьте блокировку (поз. 2, рис. 3 или поз. 2, рис. 4), выверните нож и заточите его так, чтобы форма лезвия осталась неизменной. При замене инструмента убедитесь, что он установлен корректно; при вращении против часовой стрелки производится снятие наружного слоя, а при вращении по часовой стрелке - внутреннего.

Панель управления (Рисунок 1)

1. **Главный выключатель** – включает станок в сеть. Также разрешает доступ к панели управления.
2. **Переключатель** – включает/выключает станок и изменяет направление вращения шпинделя по и против часовой стрелки.
 - 0 мотор выключен
 -  Шпиндель вращается по часовой стрелке (внутренняя окорка)
 -  Шпиндель вращается против часовой стрелки (внешняя окорка)
3. **Кнопка экстренного выключения.**

Эта кнопка используется для мгновенного выключения станка. Для возобновления работы станка, отключите кнопку экстренного выключения и нажмите кнопку «Старт».
4. **Кнопка «Старт»** запускает электромотор.
5. **Кнопка «Стоп»** останавливает электромотор.
6. **Защитная створка.** Снабжена электрическим датчиком, который не позволит начать рабочий цикл при открытой створке, что обеспечивает большую безопасность при работе.
7. **Педаля** для начала работы на станке.

Перед началом работы

Убедитесь в том, что станок установлен согласно правилам установки данной инструкции.

- Включите электрическое питание.
- Поверните кнопку включения в положение 1 (рис. 1, поз. 4)
- Выберите направление вращения, повернув регулятор в положение 1 или 2 (рис.1, поз. 2)
- Нажмите кнопку «Старт» (рис. 1, поз. 4)
- Убедитесь в том, что станок включен, шпиндель должен вращаться, защитная створка закрыта и педаль нажата (рис. 1, поз. 7)

Замена окорочного инструмента

Для каждого диаметра рукава существует свой инструмент, перечисленный в таблице. Инструмент для снятия внутреннего слоя снабжен резцом. Выбрав нужный инструмент, установите его на станок так, чтобы кромка резца оказалась на уровне нужного диаметра.

код	Наружная окорка (SPF2)
SPELPEM03	3/16
SPELPEM04	1/4
SPELPEM05	5/16
SPELPEM06	3/8
SPELPEM08	1/2
SPELPEM10	5/8
SPELPEM12	3/4
SPELPEM16	1
SPELPEM20	1 1/4
SPELPEM24	1 1/2
SPELPEM32	2

код	Наружная окорка (SPF2/SPF2MS)
SPELPI08	1/2
SPELPI10	5/8
SPELPI12	3/4
SPELPI16	1
SPELPI20	1 1/4
SPELPI24	1 1/2
SPELPI32	2

код	Наружная окорка (SPF2MS)
SPELPE03	3/16
SPELPE04	1/4
SPELPE05	5/16
SPELPE06	3/8
SPELPE08	1/2
SPELPE10	5/8
SPELPE12	3/4
SPELPE16	1
SPELPE20	1 1/4
SPELPE24	1 1/2
SPELPE32	2

- Для снятия наружного слоя необходимо выставить вращение против часовой стрелки.
- Для снятия внутреннего слоя необходимо выставить вращение по часовой стрелке.

SPF2 MS

Установка окорочных инструментов

Установите окорочный инструмент (рис.2, поз.1) в отверстие в центре шпинделя, с помощью фиксирующего штыря (рис.2, поз.3). Зафиксируйте штырь. При необходимости отрегулируйте посадку ножей. Убедитесь, что инструмент надежно зафиксирован на шпинделе.

Примечание: чтобы убедиться, что станок снимает слой корректно, проверьте, чтобы параметры, помеченные как «у» были равны. То же самое, касаясь параметров «х».

Зачистка наружного слоя

Важно: для наружной окорки шпиндель должен вращаться против часовой стрелки.

Установка диаметра

Внимание: для достижения оптимального диаметра, мы рекомендуем производить снятие слоя рукава до тех пор, пока первая оплетка или навивка становится видна.

Диаметр окорки наружного слоя можно регулировать за счет изменения расстояния между ножами (по отношению к центральному штырю). Для возможности изменить расстояние, используйте фиксаторы (рис.4, поз.2) После совершения необходимых настроек, убедитесь, что инструменты хорошо зафиксированы. Возможно придется повторить данную операцию неоднократно для достижения желаемого диаметра.

Установка длины

Двигайте насадки с ножами вперед или назад (рис.4, поз.3), параметр «L» соответствует длине окорки.

Зачистка внутреннего слоя

Важно: для производства внутренней окорки шпиндель должен вращаться по часовой стрелке.

Установка диаметра

Внимание: для достижения оптимального диаметра, мы рекомендуем производить снятие слоя рукава до тех пор, пока первая оплетка или навивка становится видна.

Диаметр окорки внутреннего слоя можно регулировать за счет изменения положения ножа по отношению к центральному штырю. Для возможности изменить расстояние, используйте фиксатор (рис.5, поз.2) После совершения необходимых настроек, убедитесь, что инструменты хорошо зафиксированы, сделайте пробную окорку, проверьте диаметр. Возможно, придется повторить данную операцию неоднократно для достижения желаемого диаметра.

Установка длины окорки

Ослабьте фиксатор (рис.5, поз.5), двигайте кольцо (рис.5, поз.5), поворачивая по часовой или против часовой стрелки, пока параметр «l» не будет соответствовать длине окорки. «l» - расстояние между кольцом и ножом.

SPF2

Зачистка наружного слоя

Важно: для наружной окорки шпиндель должен вращаться против часовой стрелки.

Установка диаметра

Внимание: для достижения оптимального диаметра, мы рекомендуем производить снятие слоя рукава до тех пор, пока первая оплетка или навивка становится видна.

Диаметр окорки наружного слоя можно регулировать за счет изменения расстояния между ножами (по отношению к центральному штырю). Для возможности изменить расстояние, используйте колесико (рис.3, поз.5) После совершения необходимых настроек, убедитесь, что инструменты хорошо зафиксированы, сделайте пробную окорку, проверьте диаметр. Возможно придется повторить данную операцию неоднократно для достижения желаемого диаметра.

Установка длины

Двигайте насадки с ножами вперед или назад (рис.3, поз.3), параметр «L» соответствует длине окорки.

Зачистка внутреннего слоя

Важно: для производства внутренней окорки шпиндель должен вращаться по часовой стрелке.

Установка диаметра

Внимание: для достижения оптимального диаметра, мы рекомендуем производить снятие слоя рукава до тех пор, пока первая оплетка или навивка становится видна.

Диаметр окорки внутреннего слоя можно регулировать за счет изменения положения ножа по отношению к центральному штырю. Для возможности изменить расстояние, используйте фиксатор (рис.5, поз.2) После совершения необходимых настроек, убедитесь, что инструменты хорошо зафиксированы, сделайте пробную окорку, проверьте диаметр. Возможно, придется повторить данную операцию неоднократно для достижения желаемого диаметра.

Установка длины окорки

Ослабьте фиксатор (рис.5, поз.5), двигайте кольцо (рис.5, поз.4), поворачивая по часовой или против часовой стрелки, пока параметр «l» не будет соответствовать длине окорки. «l» - расстояние между кольцом и ножом.

Рабочая фаза

Прежде, чем начать процесс окорки необходимо прочитать все разделы руководства по эксплуатации очень внимательно.

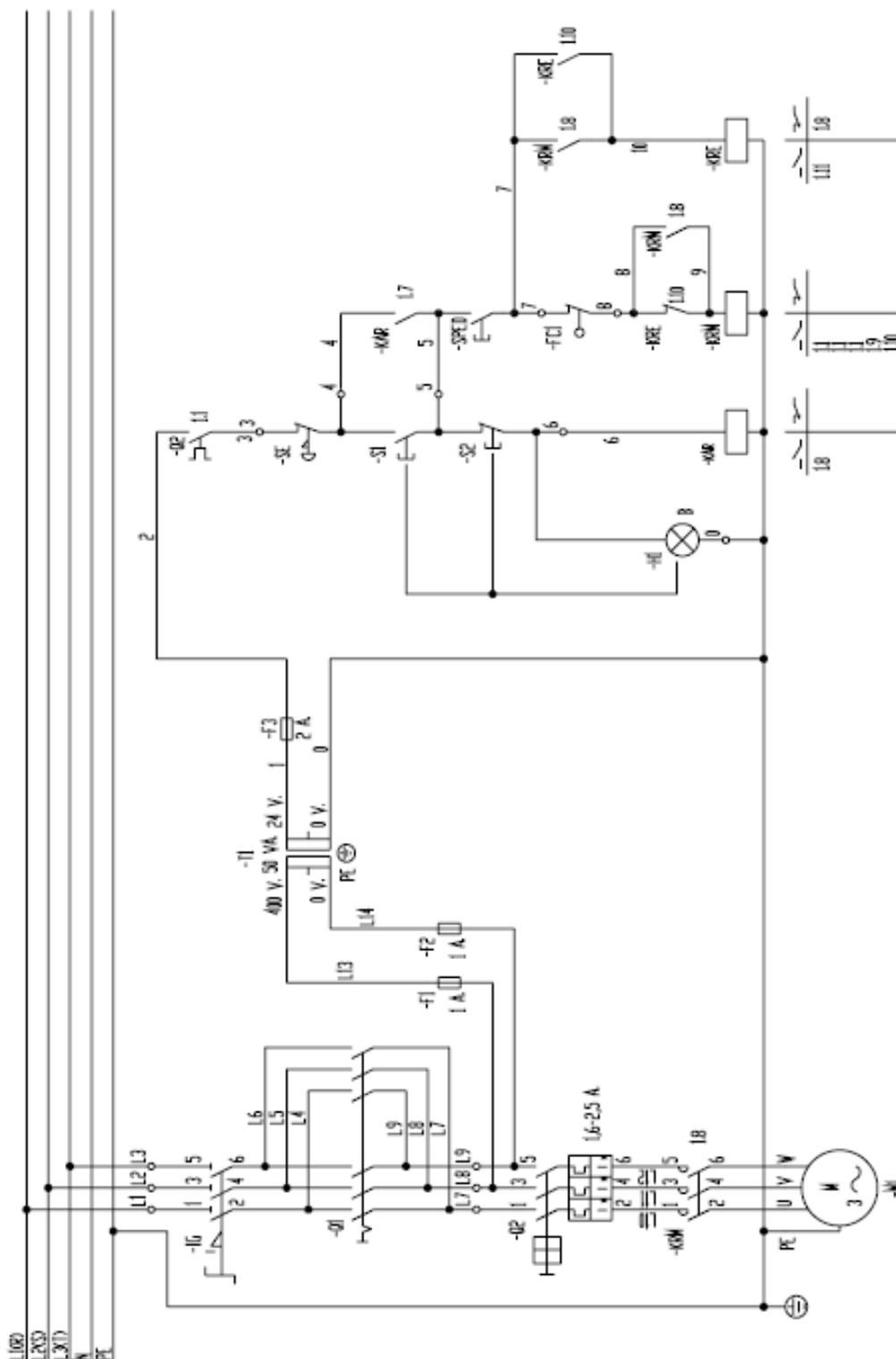
Возьмите рукав, держа руки на безопасном расстоянии от зоны окорки. **Никогда не допускайте нахождение рук в зоне окорки!** Установите необходимый инструмент, установите конец рукава на штырь.

Зафиксируйте рукав в тисках, так чтобы рукав был на одной линии с блоком.

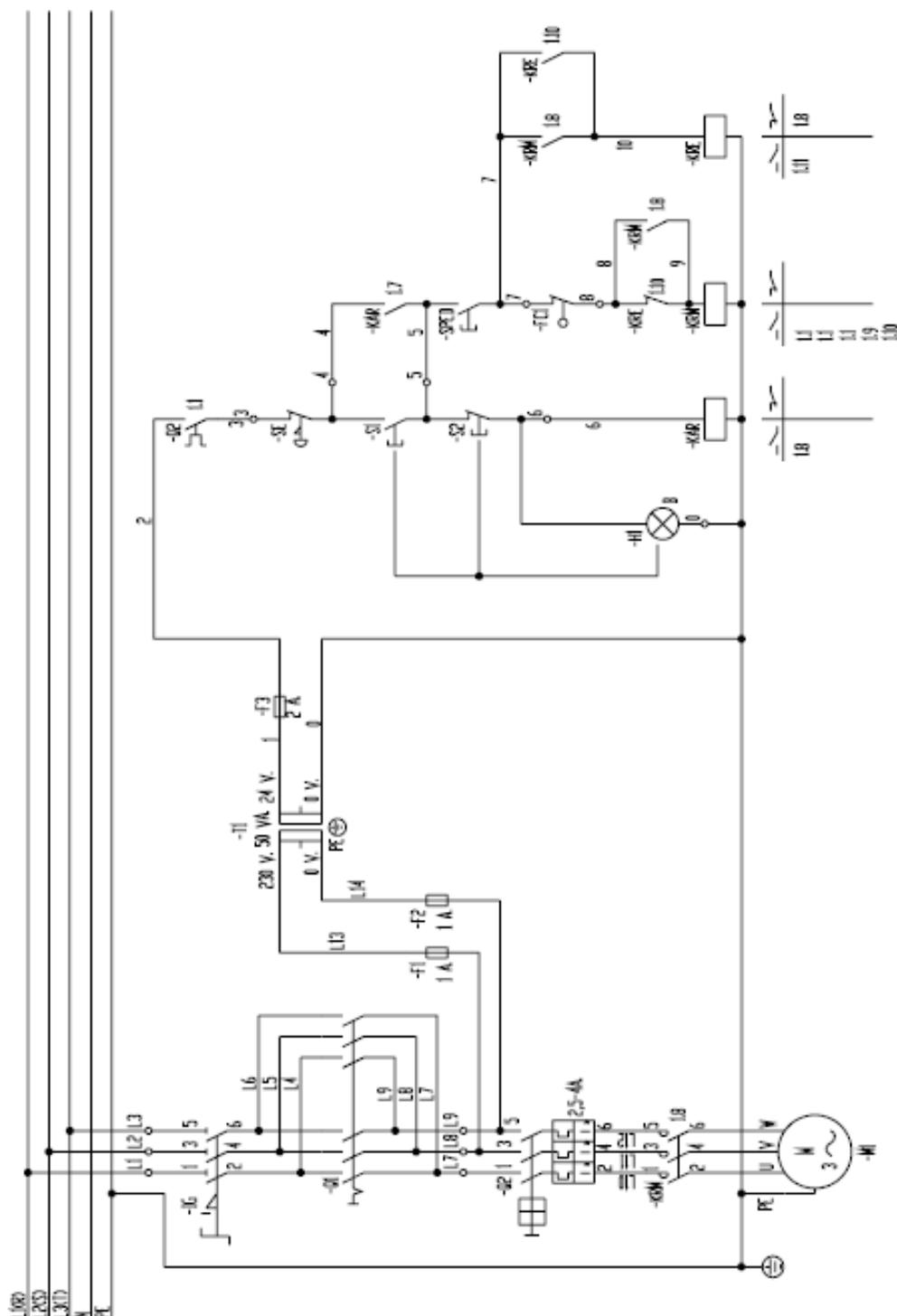
Нажмите педаль (рис.1, поз. 7), слегка надавите на рукав, пока не начнется снятие первого слоя резины. Процесс окорки может быть скорректирован: увеличить скорость, при необходимости снятия более тонкого слоя резины, либо уменьшить, при необходимости снятия более толстого слоя резины. Установленная длина окорки достигнута, когда рукав упирается в барьер.

Освободите педаль, чтобы она вернулась в исходное положение. Если рукав зачищен недостаточно, повторите операцию.

Электрическая схема 400 V



Электрическая схема 230 V



CODE	DESCRIPTION
	BOX COMPONENT
-Q1	INVERTER
-Q2	MOTOR PROTECTOR WITH MINIMUM BOBBIN
-KRM	MINIMUM CONTACTOR
-F1	FUSE
-T1	TRANSFORMER
-SPED	PEDAL
-M1	MOTOR
-SE	PUSH BOTTON EMERGENCY
-FC1	LIMIT SECURITY SWITCH
-H1	LAMP FOR VOLTAGE