

Вид документа:

Руководство по эксплуатации

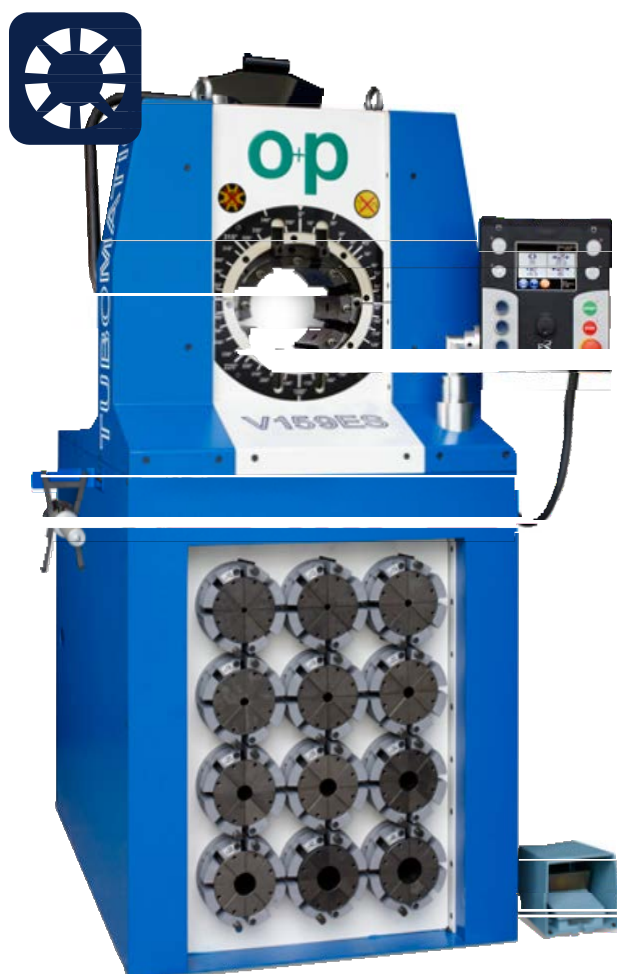
Модель станка:

TUBOMATIC V159 ES
Станок для опрессовки
рукавов

Производитель:



Серийный N°/Год:



ВАЖНО! “ПЕРЕВОД ОРИГИНАЛЬНЫХ ИНСТРУКЦИЙ”

Данная инструкция считается неотъемлемой частью станка и должна всегда находиться в свободном доступе для персонала, работающего со станком. Также инструкция должна прилагаться к станку при его перепродаже.



Оператор обязан прочитать инструкцию и четко следовать содержащимся в ней указаниям, так как производитель не несет никакой ответственности за вред, причиненный персоналу, оборудованию или самому станку, вследствие несоблюдения условий, описанных ниже.

Покупатель обязан соблюдать производственную тайну, и, следовательно, данная документация и приложения к ней не подлежат подделке, внесению изменений, копированию или передаче третьим лицам без письменного разрешения производителя или его представителя.



АКТ ПРИЕМА-ПЕРЕДАЧИ

Нижеподписавшиеся подтверждают следующее:

- 2) Товары были доставлены в рабочем состоянии и в полном комплекте.
- 3) Товары доставлены вместе с инструкцией по эксплуатации для предоставления оператору перед началом использования товара.
Инструкция содержит, помимо прочего, информацию о рисках, связанных с использованием товара.
- 4) Товар будет установлен и/или использован после выполнения всех необходимых проверок, относящихся к способу и месту использования, как указано в инструкции по эксплуатации.

Место и дата

Покупатель

СОДЕРЖАНИЕ И ОБОЗНАЧЕНИЯ

1 - Введение	2
АКТ ПРИЕМА-ПЕРЕДАЧИ	2
СОДЕРЖАНИЕ И ОБОЗНАЧЕНИЯ	3
Указатель по позициям	12
ДОКУМЕНТ И ЦЕЛЕВАЯ АУДИТОРИЯ	13
Предмет и структура документа	13
Характеристики персонала	14
ССЫЛОЧНЫЕ СТАНДАРТЫ	15
СИМВОЛЫ И ЗНАКИ	16
ДИАПАЗОН ПРИМЕНЕНИЯ	17
Нормальное использование	17
Использование запрещено	18
2 - Характеристики	19
ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ	19
ОПИСАНИЕ СТАНКА И УСТАНОВКИ	20
Технические характеристики	20
Чертеж: габаритные размеры	21
Маркировка станка и производитель	22
Описание станка и установки	23
- Опрессовочный блок	23
- Гидравлический блок	24
- Инструмент для смены кулачков вручную	24
- Панель управления	24
- Аксессуары	24
3 – Предотвращение несчастных случаев и безопасность	25
ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ	25
ЗОНЫ РИСКА И ЭКСПЛУАТАЦИЯ	26
Условия для установки	26
Техническое обслуживание и устройства для обеспечения безопасности	26
Тепловая опасность	26
Одежда персонала	26
Приведение станка в движение	27
Остановка или выключение станка	27
Освещение рабочего места	27
Уровень шума	27
ОСТАТОЧНЫЕ РИСКИ	28
Таблица: Остаточные риски	28
4 – Подъем и транспортировка	29
ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ	29
Подъем	29



Транспортировка	29
Распаковка и очистка компонентов	29
ПРАВИЛЬНЫЙ ПОДЪЕМ СТАНКА	30
Таблица: Точки подъема	30



5 - Установка	31
ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ	31
Способы установки	31
Предварительная проверка	31
Процедура установки	33
6 - Оснащение	34
ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ	34
Оборудование	35
- Накопитель и быстросъемы	35
Таблица: Кулачки для опрессовки рукавов мм / дюйм	36
ВИЗУАЛЬНОЕ ОТОБРАЖЕНИЕ ГРАФИЧЕСКОГО ЭКРАНА	37
ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ	38
ГЛАВНЫЙ ЭКРАН	40
СТРАНИЦА ДОПОЛНИТЕЛЬНЫХ ФУНКЦИЙ	42
SETTING ERROR ALARM	44
SCREEN FOR CODE MEMORIZATION	45
OVERWRITE CODE SCREEN	46
CODE RECALL SCREEN	48
УСТАНОВКА ВРЕМЕНИ ОПРЕССОВКИ – STROKE COUNTER	49
MONITOR CONTROL SCREEN	49
ЭКРАН УСТАНОВЛЕНИЯ ПАРОЛЯ	51
FUNCTION BLOCKING SCREEN	51
ЭКРАН ДАВЛЕНИЯ (ОПЦИЯ)	54
ЭКРАН ПЕРЕДАЧИ ДАННЫХ ЧЕРЕЗ USB (ОПЦИЯ)	55
Error information:	56
MANAGEMENT OF DATA FILES (.CSV) (ОПЦИЯ)	56
Configuring the Microsoft Excel programme	57
Формат данных, вносимых в файл CODES.CSV	58
Definition of the data entered in the CODES.CSV file	58
Modifying the data entered into the CODES.CSV file	60
РЕЖИМ РЕГУЛИРОВКИ СКОРОСТИ (ОПЦИЯ)	61
Использование режима регулировки скорости	61
Отмена использования режима регулировки скорости	62
ЗАМЕНА КУЛАЧКОВ ПО ОДНОМУ	64
Установка и снятие кулачков по одному (Кулачки Ø10-Ø96)	64
Установка и снятие кулачков по одному	64
ЗАМЕНА КУЛАЧКОВ С ПРОМЕЖУТОЧНЫМИ КУЛАЧКАМИ С ПОМОЩЬЮ СТАНДАРТНОГО БЫСТРОСЪЕМА	65
Снятие кулачков с помощью стандартного быстросъема	65
УСТАНОВКА КУЛАЧКОВ С ПОМОЩЬЮ СТАНДАРТНОГО БЫСТРОСЪЕМА	66
ЗАМЕНА КУЛАЧКОВ С ПРОМЕЖУТОЧНЫМИ КУЛАЧКАМИ С ПОМОЩЬЮ ПАТЕНТОВАННОГО БЫСТРОСЪЕМА	67
Снятие кулачков с помощью патентованного быстросъема	67
УСТАНОВКА КУЛАЧКОВ С ПОМОЩЬЮ ПАТЕНТОВАННОГО БЫСТРОСЪЕМА	69
8 - Maintenance	71
ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ	71
Регулярное обслуживание	72
Плановое обслуживание	73
Смазочные материалы и обозначения	74



ХРАНЕНИЕ И ДЕМОНТАЖ	75
Хранение станка и длительная остановка в эксплуатации	75
Вывод из эксплуатации, демонтаж или списание станка	75
Таблица: Снятие с эксплуатации	75

9 – Каталог запасных частей 76

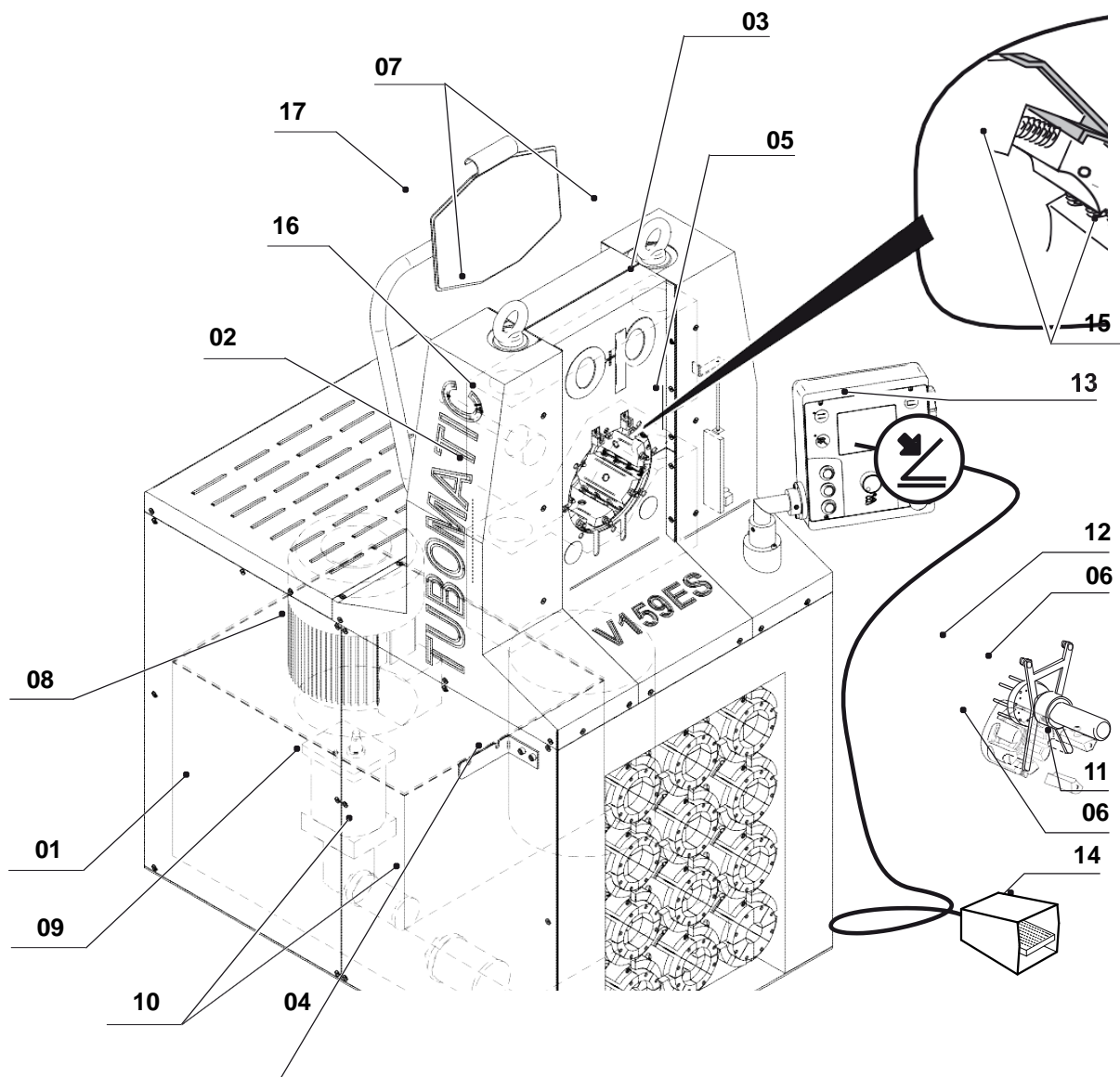
ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ	76
-----------------------	----

10 – Список приложений 85

ДЕКЛАРАЦИЯ О СООТВЕТСТВИИ	87
СХЕМА ГИДРАВЛИЧЕСКОЙ СИСТЕМЫ	89
СХЕМА ЭЛЕКТРИЧЕСКОЙ СИСТЕМЫ	90
ИНСТРУКЦИЯ ПО ПЕРЕКЛЮЧЕНИЮ НАПРЯЖЕНИЯ.....	93

Указатель по позициям

01, гидравлический блок.....	20, 24, 33, 72, 73
02, нижний блок.....	23, 33
03, верхний блок.....	23, 33
04, масляный гидравлический цилиндр.....	23, 72
05, линейный преобразователь.....	23
06, кулачки.....	23, 27, 28, 33, 35, 67, 68, 69, 72, 73
07, проушины	23
08, двигатель.....	20, 24, 32
09, насосы.....	24, 72, 73
10, погружные фильтры.....	24, 72, 73
11, патентованный быстросъем.....	28, 35, 67
12, ячейки	28, 35, 68, 69, 72, 73
13, панель управления.....	24, 28, 33
14, педаль (ОПЦИЯ).....	33, 35, 39
15, приводные ремни.....	72, 73
16, концевой выключатель.....	33, 35, 39
17, зеркало заднего вида.....	35



ДОКУМЕНТ И ЦЕЛЕВАЯ АУДИТОРИЯ

Данный документ предназначен для ознакомления специалистов, чей опыт или квалификация позволяют им работать, соблюдая большинство общих стандартов по безопасности, и которые обладают специфическими навыками. Предполагается, что каждый сотрудник имеет основные знания, требуемые для выполнения своих функций.

Покупатель должен убедиться, что оператор станка имеет навыки и способности, необходимые для работы.



Ознакомление с инструкцией обязательно для всех специалистов, которые будут привлечены к работе на станке. Также они должны быть проинформированы обо всех ОСТАТОЧНЫХ РИСКАХ, связанных с использованием станка или производимой продукцией.

В инструкции НЕ БЕРУТСЯ в расчет пробелы в образовании или навыках специалистов, которые могут повлиять на работу со станком.

Сотрудники, привлеченные к работе, обслуживанию и/или другим операциям со станком, должны обладать специальным опытом работы с данным видом оборудования, или пройти профессиональное обучение.



Покупатель несет ответственность за все повреждения или травмы сотрудников, которых он привлек к работе со станком.

Некоторые общие инструкции по безопасности могут быть повышенными, а в некоторых возникающих ситуациях и затруднительными к исполнению (например, первый запуск, специфические задачи по обслуживанию, испытания без загрузки, неполадки или неисправности, и т.п.).

В этих случаях оператор, монтажник или обслуживающий техник может поступить по своему усмотрению при следующих условиях:

- Полная осознанность своих действий.
- Наличие соответствующих навыков и знаний.
- Действия не будут направлены на причинение сознательного вреда собственному здоровью.

Предмет и структура документа

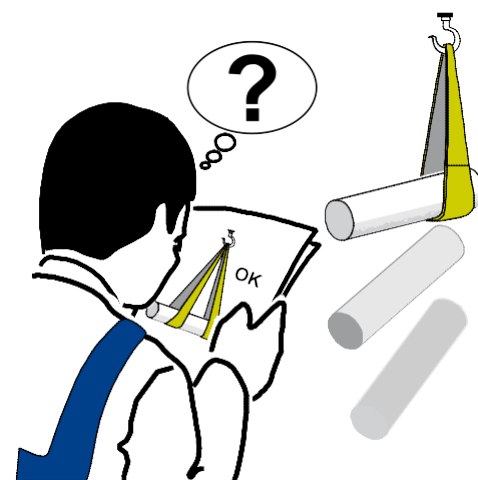
Предметом данного документа (ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ) является достоверное руководство, которое обеспечивает безопасную работу и позволяет правильно осуществлять все необходимые операции по обслуживанию станка.

Все сотрудники, работающие со станком, должны прочитать и понять все описанное в документе. Оригинал документа был составлен на итальянском языке, таким образом, в случае каких-либо несоответствий или сомнений необходимо обратиться к оригинальной версии или за дополнительными разъяснениями к производителю.

Указания, представленные в документе, не замещают правила безопасности и технические сведения по установке и работе, которые относятся непосредственно к продукту, а также правила, диктуемые здравым смыслом и принятые в стране, где используется станок.

Документ разбит на ГЛАВЫ (ВВЕДЕНИЕ, ХАРАКТЕРИСТИКИ и т.д.), как обозначено в СОДЕРЖАНИИ.

Главы и содержащаяся в них информация расположены в порядке значимости.



Характеристики персонала

Специалист, перед которым ставятся задачи на работе со станком, должен пройти специальное профессиональное обучение или иметь соответствующий опыт работы со станком данного типа.

Если, по какой-либо причине, при установке станка или запуске производства обучение не проводилось, Покупатель обязан попросить провести обучение и/или убедиться, что соблюдаются все условия, указанные в данном документе.



С целью предотвращения порчи имущества или травм персонала, мы предлагаем Клиенту сообщить операторам обо всех ОСТАТОЧНЫХ РИСКАХ, которые могут возникнуть при эксплуатации станка.

Персонал, привлекаемый к работе на станке или к его обслуживанию, должен состоять из квалифицированных, осведомленных и опытных специалистов, которые понимают стоящие перед ними задачи и способны верно интерпретировать содержание данного руководства, а также провести все проверки тщательно и с соблюдением всех правил безопасности.

Привлечение неквалифицированных, нетрудоспособных, нетрезвых, использующих наркотических средства сотрудников категорически запрещено.

Покупатель принимает на себя полную ответственность за квалификацию и умственное или физическое состояние привлекаемого к работе персонала.

Покупатель или работодатель несет гражданскую ответственность за весь ущерб, причиненный людям или имуществу, персоналом, допущенным к использованию станка.

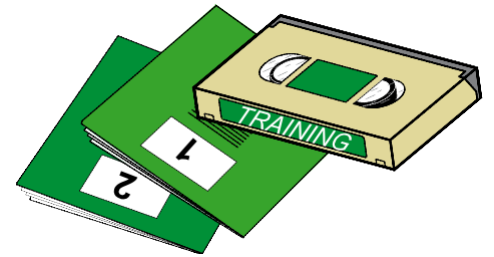
Сотрудники должны соответствовать следующим требованиям:

- в полной мере использовать верхние и нижние конечности.
- различать и знать цвета.
- обладать хорошим зрением и слухом.
- уметь читать и писать.
- знать сигналы опасности и предупреждающие сигналы на станке.
- уметь работать автономно на производственных предприятиях и с аналогичной техникой.
- быть способными обеспечить рабочий цикл, проверить правильную работу и уровень качества продуктов, исправить и сообщить об отклонениях от нормы, если необходимо.
- делать необходимые записи для гарантии обеспечения предписанного качества и надлежащей эффективности производства.



Использование станка людьми, употребляющими алкоголь, лекарственные препараты и/или наркотики запрещено

Сотрудникам, работающим со станками, необходимо всегда использовать индивидуальное защитное снаряжение, установленное законом страны, где используется станок, а также дополнительно предоставляемое работодателем: кожаные перчатки, безопасная обувь и т.п.



ССЫЛОЧНЫЕ СТАНДАРТЫ

В данной главе перечислены международные стандарты и национальные законы, в соответствии с которыми спроектирован и сконструирован станок.

4. **2006/42/CE** Новая директива CE «Машины, механизмы и машинное оборудование» (отмена директивы 98/37/CE, бывшая 89/392/CEE)

5. **2006/95/CE** Директива по низковольтному оборудованию

6. **2004/108/CE** Электромагнитная совместимость, Законодательный акт N° 194 от 6/11/2007.

7. **Законодательный акт n° 81** от 9/4/2008 Применение консолидационного акта по безопасности (бывший законодательный акт 626/94 от 18/9/1994), директива для совершенствования системы безопасности здоровья и труда работников на рабочем месте.

8. **Указ президента республики n° 547** от 27/4/1955 Стандарты для предотвращения несчастных случаев на рабочем месте.

9. **UNI EN ISO 12100:2010** Безопасность машин – Принципы оценки риска.

10. **UNI EN 349: 2008** Безопасность машин – Минимальные расстояния для предотвращения раздробления частей тела.

11. **UNI EN 953: 2009** Безопасность машин – Общие требования к проектированию и конструированию фиксированных и движущихся защитных ограждений.

12. **UNI EN 982: 2009** Безопасность машин – Требования безопасности к гидравлическим системам и их компонентам - гидравлика (масло)

13. **UNI EN 983: 2009** Безопасность машин – Требования безопасности к гидравлическим системам и их компонентам - пневматика

14. **IEC EN 60204-1** Безопасность машин – Электрическое оборудование машин Часть 1: Общие правила.

15. **EN ISO 11202: 2009** Акустика – шум, создаваемый машинами и оборудованием. Измерение уровней звукового давления на рабочем месте и других определенных местах – метод испытания на месте работы.

16. **EN 60529** (Июнь 1997) Уровень защиты корпуса (IP код).

17. **IEC ISO 446** (1989) Идентификация изолированных и неизолированных проводов с использованием цветов.

18. **UNI 10893: 2000** Техническая документация на продукт – Инструкции по эксплуатации.

19. **UNI - ISO 10015: 2000** Рекомендации по проведению обучения.

20. **ISO 7000 - DIN 30600** Графические символы и знаки для обозначения функций.

21. **UNI 11394:2011** Техническая информация - Тестирование удобства использования инструкций по применению технических товаров.

22. **НОРМЫ (CE) N.1272/2008 ЕВРОПЕЙСКОГО ПАРЛАМЕНТА**

По классификации, маркировке и упаковке веществ и смесей.



СИМВОЛЫ И ЗНАКИ

В некоторых случаях опасные зоны обозначены в инструкции по эксплуатации и/или на станке с использованием знаков, шильд, символов или иконок, которые означают опасность или правило (обязанность). Например, правило обращения с документом, который должен быть всегда доступен, его порча и нарушение целостности запрещены.

Операции или ситуации, в которых задействованный персонал должен быть предельно осторожен. Общая опасность высокого напряжения.

Работа, требующая привлечения квалифицированных и ответственных специалистов, и/или требование заземлить установку.

Опасность, вызванная электромагнитным излучением.

Зоны нагрева: означает опасность из-за наличия зон нагрева или задействования деталей при высоких температурах (опасность ожога).

Раздробление, порезы или ссадины, риск поскользнуться: обозначает возможность или опасность причинения вреда здоровью оператора.

Взрывы: обозначает потенциальный риск взрыва или требование установки взрывозащитного оборудования.

Запрет на снятие защитных ограждений станка.

Запрет общего характера: обозначает запрет доступа в определенную зону или на выполнение маневра.

Правило: обозначает обязанность выполнять описанные операции, используя одежду и/или индивидуальное защитное снаряжение, предоставляемое работодателем (спецодежда, кожаные перчатки, безопасная обувь и т.п.).

Запрет использования не по назначению. Запрещается использовать пистолет-распылитель, направляя спрей в сторону людей, животных и работающего электрического оборудования.

Маркировка CE для обозначения требования утилизации электрических и электронных продуктов через пункты сбора отходов, которые подходят для этой цели, и обозначения отдельной утилизации для предотвращения загрязнения окружающей среды.



ДИАПАЗОН ПРИМЕНЕНИЯ

Производитель не несет никакой ответственности за все виды ущерба, явившегося следствием неправильной или неосторожной эксплуатации.



Станок НЕ ДОЛЖЕН использоваться неквалифицированным персоналом или экспертами, которые не работали на станке, что противоречит содержанию данной инструкции по эксплуатации и документации в приложениях.



Использование станка не по назначению категорически запрещено, а также опасно.



Нормальное плановое использование

Станок предназначен для эксплуатации одним обученным оператором, осведомленным об остаточных рисках. Когда рабочая зона оператора находится перед станком, необходимо обеспечить достаточно пространства для безопасной работы.

Станок, описываемый в данной инструкции по эксплуатации, был спроектирован для:

соединения, с помощью системы опрессовки, металлических фитингов с пневматическими рукавами высокого или низкого давления (фитинги и рукава должны иметь специфические характеристики и/или быть изготовлены из специальных материалов, обозначенных в заказе и/или непосредственно под Покупателя).

Максимально удобная для пользователя электронная система станка делает его доступным для широкого круга покупателей. Электронная система (только версия ES) имеет три рабочих режима: ручной, полуавтоматический и автоматический, а также множество функций для облегчения и ускорения процесса опрессовки рукавов.



Диапазон вариантов использования станка должен соответствовать ограничениям, оговоренным в договоре купли-продажи и описанным в таблице «технические характеристики» и инструкции по эксплуатации.



Например. Оператор должен находиться на достаточно близком от станка расстоянии, чтобы выполнять требуемые операции, но и на достаточном отдалении, чтобы исключить возможность случайного попадания рук или частей тела в зону опрессовки.

В инструкции перечислены и описаны ОСТАТОЧНЫЕ РИСКИ, которые невозможно исключить на этапе проектирования (см. таблицу «Остаточные риски»).

По соображениям безопасности, никто, кроме оператора, не должен находиться рядом со станком. В качестве исключения, рядом со станком может находиться обслуживающий персонал, при условии, что он наделен специальными полномочиями начальником производства.

ВНИМАНИЕ!

При несоответствующем использовании, оборудование может представлять опасность или стать причиной повреждений частей тела человека, которые никогда не должны быть в контакте или в пространстве между движущимися частями станка.

Использование запрещено

Использование станка или его частей в целях, не соответствующих диапазону применения, категорически запрещено.



КАТЕГОРИЧЕСКИ ЗАПРЕЩЕНО:



- Использование станка или его частей, не прочитав и не поняв правильно содержание инструкции по эксплуатации.

1. Использовать хрупкие, бьющиеся или не входящие в диапазон использования материалы: керамику, стекло и т.п.
2. Использовать коррозионные продукты, которые могут разрушить части станка или причинить вред здоровью оператора.
3. Изменять рабочие параметры, к которым у обычного оператора нет доступа, т.к. они защищены паролем.
4. Использовать гидравлический блок и/или установку, подсоединяя к другому оборудованию.
5. Использовать станок с неработающими или отключенными защитными устройствами.
6. Греть или сушить ветошь или одежду на горячих деталях. В дополнение к тому, что это может быть опасно, затрудняется вентиляция и охлаждение компонентов.
7. Использовать станок или детали в пожароопасной окружающей среде.
8. Использовать станок или детали без разрешения специалиста или квалифицированного персонала.
9. Использовать станок или детали при давлениях, превышающих установленные производителем.

Производитель не несет никакой ответственности за любой вид ущерба, возникшего вследствие неправильной или неосторожной работы.



При неправильном использовании, оборудование может представлять опасность или стать причиной травм частей тела, которые никогда не должны быть в контакте или находиться в пространстве между движущимися частями станка.

2 - Характеристики

ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ



Описание характеристик станка позволяет идентифицировать основные компоненты и уточнить техническую терминологию, используемую в инструкции по эксплуатации.

Техническая терминология рассматривается в главе СОДЕРЖАНИЕ и ОБОЗНАЧЕНИЯ. Глава ХАРАКТЕРИСТИКИ содержит информацию о составе станка, его характеристиках, размерах, и как это идентифицируется.

Установки, работа и обслуживание описаны ниже, базируясь на информации, которая содержится в этой главе и принимается во внимание.



В некоторых случаях может потребоваться отдельно документировать функционирование программного обеспечения станка или приложить дополнительную документацию к данной инструкции, которая бы предназначалась квалифицированным профессионалам.

ОПИСАНИЕ СТАНКА И УСТАНОВКИ

Технические характеристики

Таблица: Технические характеристики

Сила обжатия.....	300 тонн
Длина кулачка.....	126 мм
Открытие кулачков.....	Ø + 70 мм
(Добавьте эту величину к минимальному диаметру кулачка, который Вы хотите использовать, для достижения максимального открытия кулачков)	
Максимальная производительность, 6-навивочный рукав (двухчастный фитинг).....	2.1/2"
Максимальная производительность, промышленный рукав.....	4"



РАЗМЕР ОПРЕССОВКИ (*)

Максимальный диаметр опрессовки - 159 мм с кулачками Ø131 мм, и превышать данное значение запрещается.

Двигатель **08**5.5кВт



Напряжение питания.....(см. маркировку на станке)

Напряжение органов управления оператора..... 24 В +/- 10%

Количество масла..... 185 л

Характеристики масла..... (см. главу: Обслуживание)

ВНИМАНИЕ. Гидравлический блок 01 поставляется без масла

Уровень шума < 75 дБ(А)

Габаритные размеры станка (Д x Ш x В) ...1000 x 1160 x 1615 мм

Вес станка (статическая нагрузка) 1700 кг



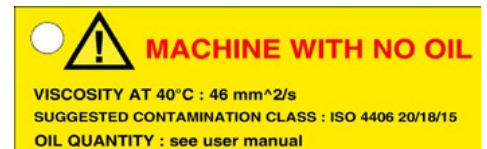
Количество операторов:..... 1 #

Максимально допустимая температура окружающей среды.....

от -5 до + 40 ° С

Максимально допустимая относительная влажность 80 %

Максимально допустимое время работы без остановки (*) 23,5 ч



(*) Это значение зависит от типа станка.

Данный документ является собственностью производителя или его представителя и не подлежит подделке, изменению, копированию или передаче третьим лицам без письменного разрешения

Чертеж: габаритные размеры станка

Размеры даны в мм.



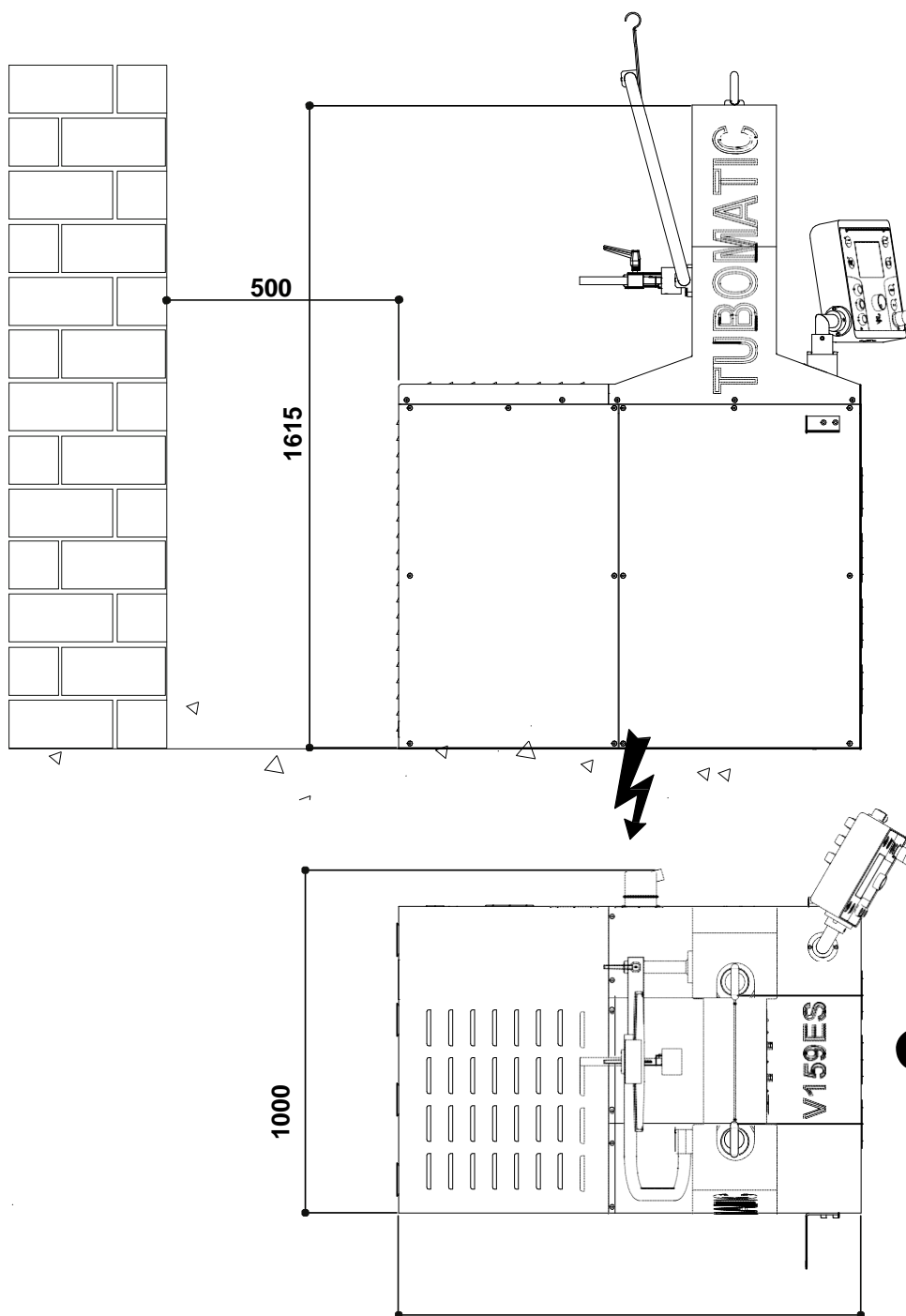
Подсоединение электропитания.



Положение оператора на рабочем месте.



В инструкции указаны максимальные размеры и, где необходимо, безопасные расстояния или пространство, требуемое для обслуживания. Точные размеры станка и/или оборудования указаны на чертежах, предоставляемых по запросу.



1160

Маркировка станка и производитель



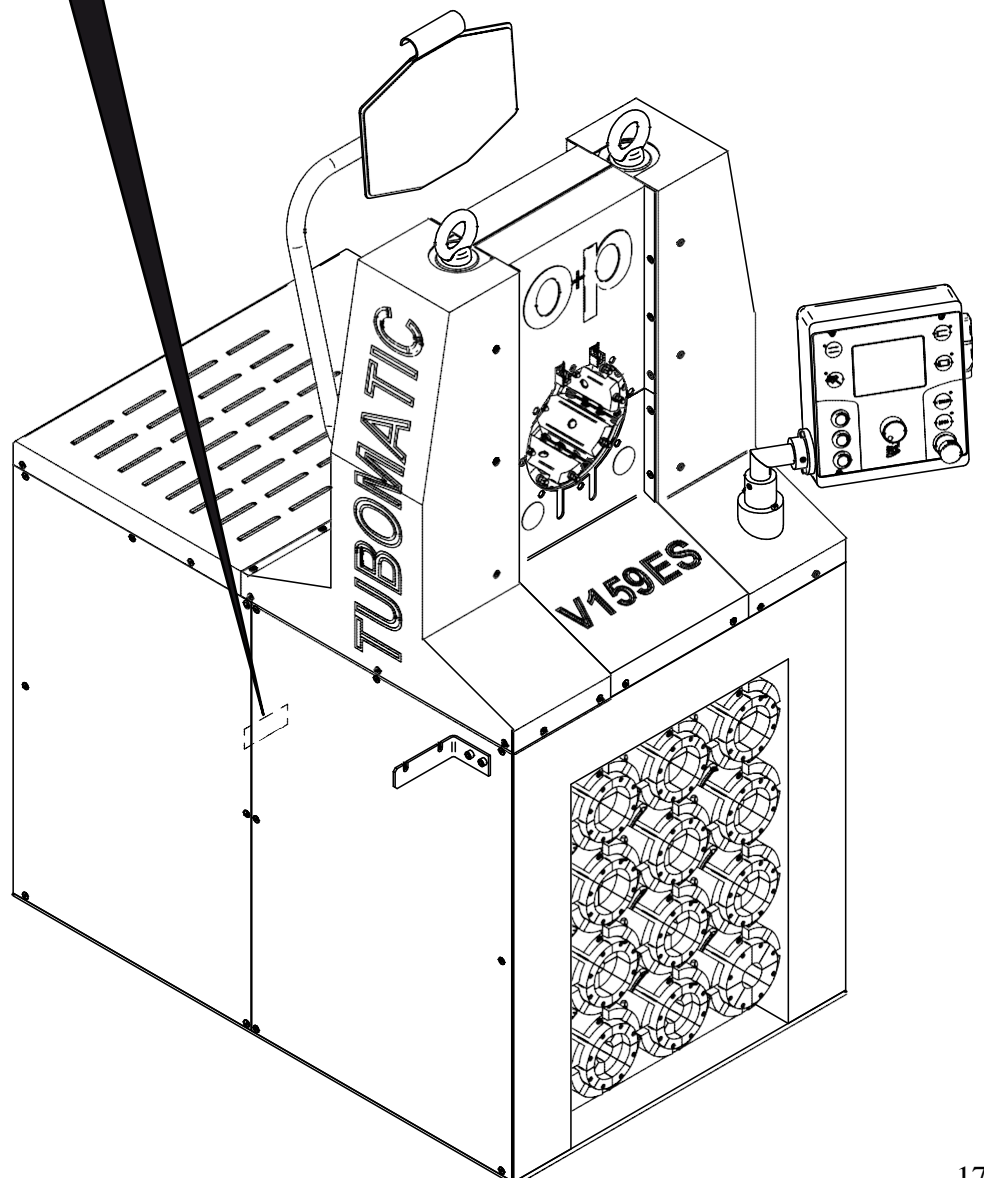
Ни при каких обстоятельствах НЕЛЬЗЯ удалять, повреждать, загрязнять, загораживать и т.п. информационные таблички на станке.

Информационные таблички должны регулярно очищаться и всегда находиться на виду, а также их НЕЛЬЗЯ закрывать какими-либо предметами (ветошью, коробками, оборудованием и т.п.).

Технические детали, описываемые в данной инструкции, не заменяют информацию, указанную в информационных табличках на станке.



		МОДЕЛЬ	<input type="text"/>
		СЕРИЙНЫЙ N°	<input type="text"/>
		ГОД	<input type="text"/>



Описание станка

В данном станке используется система опрессовки для соединения металлических фитингов и гидравлических рукавов высокого или низкого давления при давлении, которое подходит для ряда применений и технических характеристик.

Станок состоит из следующих компонентов:

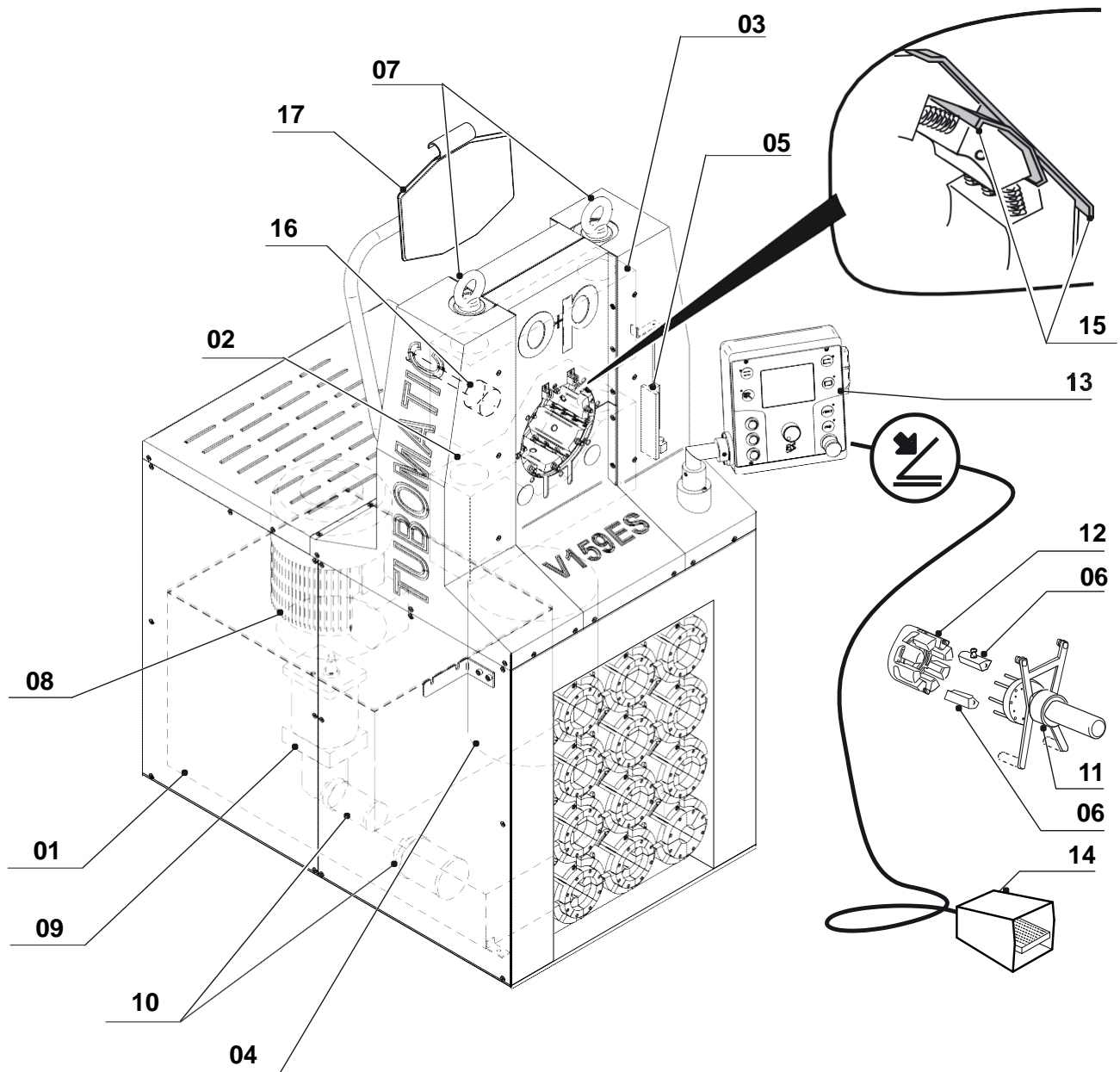
- Опрессовочный блок

Опрессовочный блок состоит из неподвижного нижнего блока **02**, поддерживаемого прочной рамой и движущегося верхнего блока **03**, приводимого в движение двумя прочными стойками по сторонам от упоров.

Осевое давление создается масляным гидравлическим цилиндром **04**. Подъемные проушины **07** прикреплены к подвижной части.

Линейный датчик **05**, расположенный справа, используется для распознавания движения и, соответственно, хода гидравлического цилиндра.

Центральная часть опрессовочного блока состоит из кулачков **06**, выставленных радиально по длине окружности.



- Гидравлический блок

Гидравлический блок **01** расположен в нижней части станка.

Блок оснащен датчиком измерения уровня, заливной крышкой и спускной крышкой.

Гидравлические компоненты, клапаны и соленоиды расположены на корпусе, также как и двигатель **08**, к которому подсоединены насосы **09** и соответствующие погружные фильтры **10**.

- Инструмент для смены кулачков по одному

Станок оснащен системой ручной смены кулачков **06**, которая состоит из зажима "Т" и шестигранного гаечного ключа "С", и позволяет заменять 1 кулачок за раз, как описано в главе ЭКСПЛУАТАЦИЯ под заголовком «РУЧНАЯ СМЕНА КУЛАЧКОВ».

- Панель управления

Панель управления **13** эргономично расположена на правой стороне станка и поддерживает всю электромеханическую часть, описанную в главе «ОСНАЩЕНИЕ».

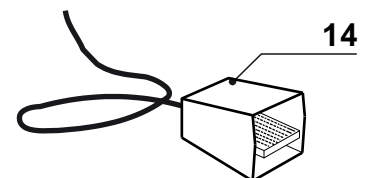
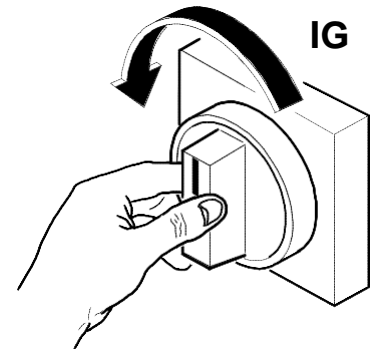
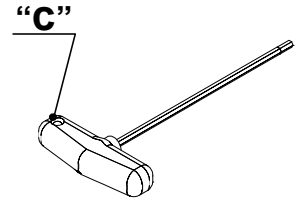
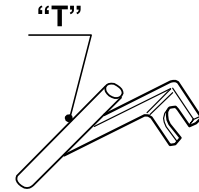
Панель управления также выполняет роль интерфейса для оператора посредством сенсорного экрана, с цветным ЖК экраном 320x240 пикселей, который отображает различные процессы с понятными пользователю символами. Символы активируются или деактивируются в зависимости от программы, с целью облегчить контроль и упростить использование.

Варианты процессов можно пролистать и выбрать нужный, прокрутив и нажав на селектор на электронной панели или просто дотронувшись до самой панели.

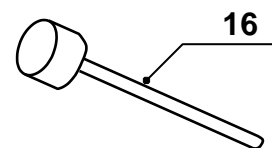
При включении станка с помощью главного выключателя **IG** на панели управления, запускается программа проверки правильного функционирования ламп, индикаторов, кнопок и сенсорного экрана.

- Аксессуары

В комплект поставки станка могут быть включены некоторые аксессуары, как описано в главе «ОСНАЩЕНИЕ».



(ОПЦИЯ)



3 - Предотвращение несчастных случаев и безопасность

ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

Данный станок сконструирован в соответствии с наиболее высокими стандартами техники безопасности и оснащен защитными устройствами, подходящими для защиты деталей станка и оператора.



По очевидным причинам невозможно предвидеть все варианты монтажа и условий, в которых станок будет установлен, поэтому Покупатель должен сообщить производителю достоверную информацию о специфических условиях установки.

Обозначения, используемые в документе, не заменяют правила безопасности и техническую информацию по установке и эксплуатации, относящуюся непосредственно к станку, также как и правила, диктуемые здравым смыслом и правилами безопасности, действующими в стране, где используется станок.



Важно, чтобы операторам предоставлялась достоверная информация. Оператор обязан прочитать инструкцию и принять к сведению техническую информацию, предоставленную в инструкции по эксплуатации и приложениях к ней.

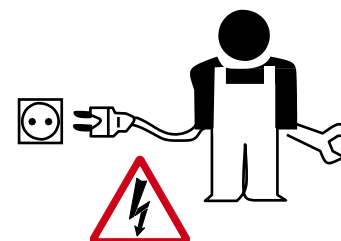
Производитель может провести обучение специалистов, работающих со станком, как у себя на производстве, так и на месте работ, в зависимости от условий, оговоренных в контракте.

Перемещение и/или подъем тяжелых предметов или оборудования (более 30 кг) необходимо выполнять с помощью соответствующего подъемного оборудования, используя специальные монтажные проушины, предусмотренные производителем.



Не используйте станок при обнаружении отклонений от нормы при работе. Избегайте ненадежных ремонтных работ. Ремонтные работы должны проводиться исключительно с использованием оригинальных запасных частей, которые должны точно отвечать целевому назначению.

Ответственность за детали, приобретенные на рынке, несут соответствующие производители.



ЗОНЫ РИСКА И ЭКСПЛУАТАЦИЯ

Условия установки

Станок не следует устанавливать на открытом воздухе или при неблагоприятных внешних условиях (солнце, дождь, ветер и т.д.). Безопасные расстояния также должны быть соблюдены во избежание возникновения опасных ситуаций.



Убедитесь в отсутствии электромагнитного излучения.



Стандартные станки не приспособлены для работы в легко воспламеняющихся или взрывоопасных средах. Огнезащита поставляется по запросу.

Станок спроектирован в соответствии со стандартами сохранения энергии.

Примечание. Эти условия также применимы для любых последующих установок.

Техническое обслуживание и устройства для обеспечения безопасности

Защитные ограждения, двери и ворота могут быть сняты только с помощью инструментов. В некоторых случаях их возможно открыть, принимая во внимание специальные системы защиты.



Снятие защитных ограждений или устройств при открытых дверях разрешено производить только квалифицированному персоналу и только при необходимости экстренного технического обслуживания.



По завершению работ техник должен восстановить первоначальные условия. Защитные ограждения могут быть сняты только после отключения питания.

Переключатели и/или аварийные кнопки, расположенные непосредственно на станке или рядом с ним, оборудованы блокирующими устройствами, чтобы предотвратить случайное включение. В любом случае, убедитесь, что посторонние лица не смогут перенастроить или включить станок. Специалисты по обслуживанию должны сообщать обо всех неисправностях или повреждениях, возникших вследствие выработки или износа.

Станок необходимо чистить, используя специальное оборудование и чистящие средства, не причиняющие вреда деталям станка. Очистка станка водяной струей категорически запрещена.

Тепловая опасность



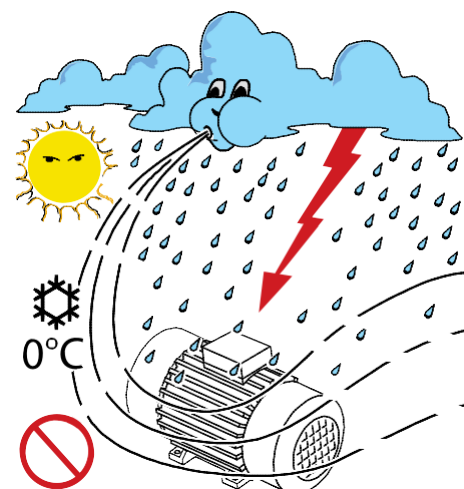
Многие поверхности станка могут быть горячими из-за избыточного нагрева (из-за двигателя, катушек, трубопровода и проч.), поэтому будьте осторожны, когда дотрагиваетесь до них.

В случае воспламенения используйте пенные огнетушители и самовсасывающие системы для борьбы с огнем в закрытых помещениях.

Одежда персонала

Персоналу запрещается проходить рядом со станком без обуви или с мокрыми руками. Запрещается носить одежду с длинными рукавами, шнуровками или поясами, которые могут быть небезопасны.

Сотрудники должны носить одежду и средства персональной защиты, предоставляемые работодателем: перчатки, обувь,



спецодежда и т.д.

Приведение станка в движение

При приведении в движение станок представляет собой потенциальную опасность, поэтому категорически ЗАПРЕЩЕНО запускать станок без загрузки, выполнять облуживание или чистить, когда станок работает.



Когда станок работает, он выполняет движения на сжатие, в свободном доступе и поле зрения, и эту зону нельзя сделать полностью безопасной по объективным эксплуатационным причинам. Таким образом, чтобы не допустить раздробления конечностей, необходимо соблюдать максимальную осторожность и поддерживать предельную концентрацию внимания при проведении работ.

Оператор должен также следить за рабочим окружением, чтобы всегда было достаточно пространства для маршрута эвакуации.

Остановка или выключение станка

Даже если станок выключен, он может представлять опасность: ограждения, кулачки **06**, острые кромки и т.п. открыты в силу необходимости, поэтому необходимо соблюдать осторожность на всем производственном участке, а также использовать подходящие средства защиты (перчатки, обувь и проч.).



Правильная очистка рабочего места позволит избежать несчастных случаев и дополнительных рисков. Даже незначительная утечка масла может быть опасна.

Примечание: Накопители могут комплектоваться колесами, соблюдайте осторожность и устанавливайте надежные тормозные устройства.

Освещение рабочего места

Рабочее место должно быть правильно освещено для обеспечения полной безопасности рабочих операций и осуществления обслуживания.

Освещение должно убирать стробоскопические и ослепляющие эффекты и контраст теней.

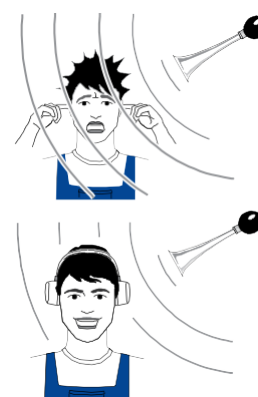
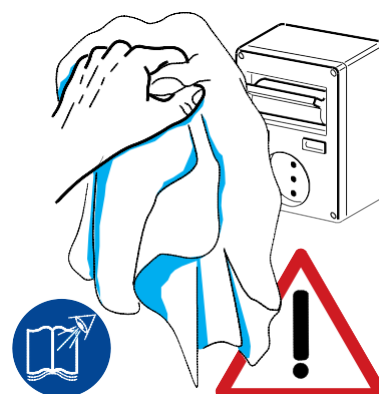
Важно: На некоторых моделях установлено зеркало, которое позволяет лучше видеть фитинг, когда он находится на противоположной от пользователя стороне.

Если невозможно обеспечить хорошее освещение, использование станка запрещено.

Шум

При работе на максимальной скорости, при правильном обслуживании, станок создает акустическое (шумовое) давление до 80 дБ(А), что полностью безопасно для оператора.

Если, в результате различных непредусмотренных вариантов установки, создаваемый шум превышает нормы, действующие в стране установки станка, Покупатель должен устранить причины этого или предоставить оператору соответствующее персональное защитное оборудование (наушники), предварительно убедив в необходимости его использования, а также регулярно проверять слух операторов.





Данный документ является собственностью производителя или его представителя и не подлежит подделке, изменению, копированию или передаче третьим лицам без письменного разрешения

ОСТАТОЧНЫЕ РИСКИ

Несмотря на предупреждения и системы безопасности, которые применяет производитель, существуют остаточные риски, которые нельзя исключить.

Эти риски перечислены в таблице ниже, с предложениями по их предотвращению.

Таблица: Остаточные риски

АНАЛИЗ И ОПИСАНИЕ РИСКА

ПРЕДЛАГАЕМОЕ РЕШЕНИЕ

Риск раздробления верхних конечностей постоянно существует, и его нельзя исключить. Будьте крайне осторожны при использовании станка. Соблюдайте все безопасные расстояния. Более того, на накопителях могут быть установлены колеса, представляющие опасность раздробления при неправильной блокировке.

Во время опрессовки не подносите руки к кулачкам и находитесь на расстоянии не ближе 120 мм. Всегда используйте соответствующую защиту.

Утечки представляют опасность поскользнуться или опасность загрязнения окружающей среды.

Тщательно очищайте станок и рабочее место.

Шумовое загрязнение вследствие применения определенного вида механической обработки или из-за неправильно выставленного давления.

Проверяйте установки и работу, или используйте дополнительную изоляцию.

Защитные ограждения можно снимать только по окончании работы для предотвращения риска **остаточного напряжения и для снижения температуры горячих компонентов.**

Не открывайте защитные ограждения до истечения отображаемого времени и проверьте условия эксплуатации.

Агрессивность или токсичность жидкостей и смазок: Гидравлическое масло и некоторые смазки могут разъесть кожу или слизистые оболочки.

Используйте персональные защитные средства или немедленно вымойте подвергшиеся контакту части тела.

Режущие кромки: Заусенцы по краю опрессовываемого рукава или втулки, поврежденные кулачки **06** или ячейки **12** и т.п.

Используйте защитное оборудование и соблюдайте осторожность.

Гидравлическая система может стать причиной несчастного случая при использовании под чрезмерным давлением.

НЕ используйте в целях, не описанных в инструкции, или поменяйте установки клапана.

Плохая очистка: затрудняет прочтение знаков контроля и безопасности, что создает опасные ситуации.

Тщательно очищайте оснащение, таблички и рабочее место.

Внешние погодные факторы, такие как просачивание воды, низкие или высокие температуры, высокая влажность и т.п.

Следите за внешними условиями, подходящими для установки.

Накопление энергии: внутри панели управления **13** или гидравлических или пневматических накопителях (если подходит).

Убедитесь, что устройства выделили энергию перед работой на них.

Главный выключатель IG и другие устройства (по запросу), оснащенные блокирующими системами.

Задействуйте, когда необходимо, чтобы избежать ошибочного включения.

Изменение формата или ошибки настроек, повлекшие серьезные повреждения станка.

Меняйте кулачки, используя подходящий быстросъем (см. Главу 7 - ЭКСПЛУАТАЦИЯ) и привлекайте квалифицированный опытный персонал для установки НАСТРОЕК.

Недостаточное освещение или его отсутствие на рабочем месте

Освещайте правильно.

Установка на небольшом пространстве, не позволяющем обеспечить свободное передвижение или надлежащий путь эвакуации с рабочего места в случае опасности.

Корректно выдерживайте безопасные расстояния.

Недостаточное обучение персонала или специалистов, привлекаемых к работе на станке.

Попросите производителя или его представителя провести дополнительное обучение.

4 – Подъем и транспортировка

ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

Подъем

Подъем производится в местах, где обозначено и/или предусмотрено, установлены и/или могут быть установлены проушины **07**, за которые можно правильно зацепить крюк или хомут (подходящего размера), как показано на рисунке.



Подъем должен осуществляться исключительно специалистами (монтажниками, операторами кранов, автотранспортной организацией и т.д.).

Средства, используемые для подъема (тросы, ПЭ стропы, цепи), должны выдерживать вес станка. Тросы должны образовывать угол менее или равный 90° . Подъемные тросы не должны повредить станок, при необходимости упакуйте станок в коробку или ткань.

При подъеме проверьте, что вес станка равномерно распределен по тросам, не делайте резких движений, которые могут привести к опасному раскачиванию груза.

Транспортировка

Транспортировка станка, особенно по дорогам, должна выполняться средствами и способами, позволяющими защитить компоненты станка (в особенности электронику) от сильных ударов, влажности, вибрации и т.п.

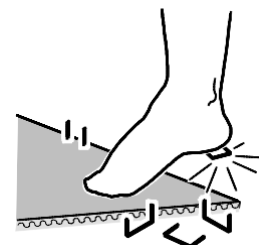
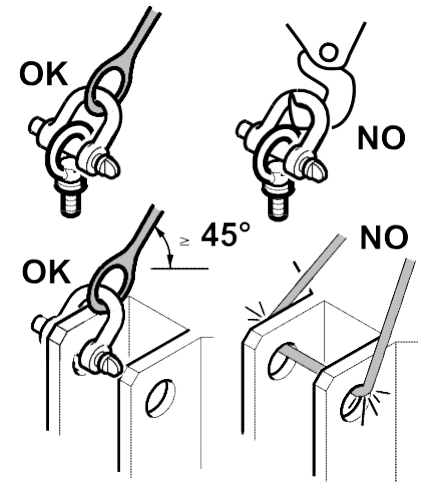
Распаковка и очистка компонентов

Обращаем внимание, что упаковка (дерево, гвозди, полиэтилен, металлические скобы, скотч и т.д.) может представлять опасность.

Ее необходимо удалить, используя соответствующие средства, и не оставлять в доступности лиц (в т.ч. детей), не несущих ответственности. То же относится и к инструментам, используемым для удаления упаковки (ножницы, молотки, клещи и т.д.).

Упаковка должна быть утилизирована в соответствии с действующими стандартами страны, где устанавливается станок. После вскрытия упаковки проверьте целостность и комплектность станка и убедитесь в отсутствии дефектов и повреждений. При необходимости немедленно остановите работу и свяжитесь с автотранспортной организацией или перевозчиком, а также проинформируйте производителя.

Удалите всю защитную пленку и выполните тщательную очистку с использованием подходящих средств для очистки поверхностей. Не используйте бензин, средства, содержащие трихлорэтилен, растворители или абразивные средства.



ПРАВИЛЬНЫЙ ПОДЪЕМ СТАНКА

Подъем должен осуществляться в соответствии с общими условиями, описанными ранее, с креплением в точках, отмеченных в инструкции к станку или на упаковке.

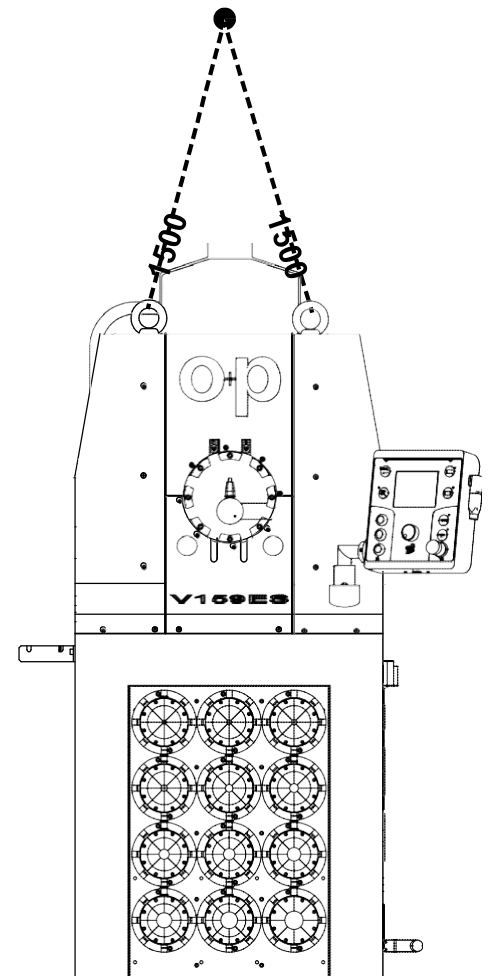
Станок, как правило, состоит из нескольких элементов. В таблице далее указан вес (масса) и другая информация, требуемая для осуществления подъема.



Если нижняя часть станка заключена в раму, станок можно поднимать с помощью вилочного погрузчика. В этом случае необходимо избегать боковых ударов, разрыва тросов и переворачивания, т.к. при пустом баке центр тяжести находится очень высоко.

Таблица: Точки подъема

Масса / Вес в кг	Точки подъема	Минимальная высота троса	Проушины UNI2947	хомуты UNI1947
	n°#			
1700	2	1.500	24	24



5 - Установка

ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

Способы установки

Станок должен быть установлен в соответствии с потребностями покупателя в предназначенном для этого месте.



Эта операция должна проводиться только специалистом. В любом случае, необходимо следовать рекомендациям, данным в инструкции.

Инструкция по эксплуатации не замещает пробелы в компетенции персонала, привлекаемого к установке. Специалисты должны быть способны прочитать и понять схемы в приложении или заблаговременно предоставленные покупателю документы.

Предварительная проверка

1. Проверьте прогнозируемые условия окружающей среды (взрывоопасность среды, чрезмерная вентиляция или высокая влажность) и убедитесь, что станок не подвергается действию погодных условий (дождь, ветер и т.д.).

2. Исключите влияние электромагнитного излучения, которое может повлиять на правильность функционирования электронных компонентов.

3. Расположите станок в помещении, оставляя безопасные расстояния, которые позволят свободно выполнять рабочие операции и обслуживание. Устанавливать станок нужно, предварительно изучив помещение, таким образом, чтобы избежать неудобства или внешних воздействий (окна или лампы освещения, от которых может идти резкий свет, сквозняк, узкие пространства с множеством объектов и т.п.).

- Убедитесь, что пол прочный и сможет выдержать вес станка.

5. Убедитесь, что станок установлен надежно и не будет причиной вибрации.

Установите станок по уровню и зафиксируйте с помощью болтов или винтов через отверстия в основании и/или раме (если имеется).

- Проверьте, не мешает ли станок другому оборудованию или передвижению другого оборудования.

6. Убедитесь, что напряжение сети соответствует указанному на информационных табличках на станке или в инструкции по эксплуатации.

7. Убедитесь, что двигатель вращается в нужном направлении.

8.

установите соответствующее оборудование на электрическую линию для защиты от перегрузки и короткого замыкания. Также рекомендуется установить защиту от чрезмерно низкого напряжения.

Станок поставляется с подключенным кабелем, но без штепсельной вилки.

9. Проверьте наличие правильного ЗАЗЕМЛЕНИЯ.

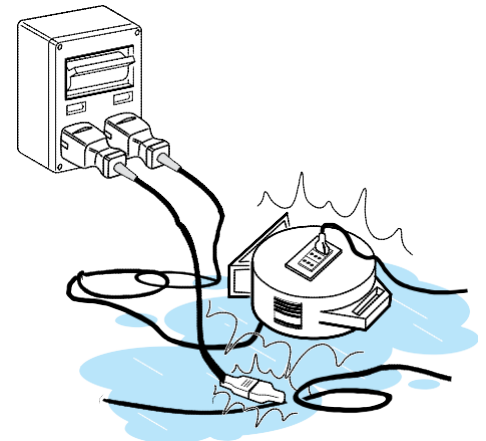
10. Убедитесь, что пневматическая линия (если используется) защищена от подачи давления, превышающего 10 атмосфер.

11. Проверьте наличие и качество гидравлического масла (если имеется).



Во время операций по установке должны быть установлены защитные барьеры и знаки, размещены указатели «ИДУТ РАБОТЫ».

“WORK IN PROGRESS”.





Данный документ является собственностью производителя или его представителя и не подлежит подделке, изменению, копированию или передаче третьим лицам без письменного разрешения

- Если двигатель **08** не работает во включенном состоянии:

- Проверьте, не нажата ли «КНОПКА АВАРИЙНОГО ВЫКЛЮЧЕНИЯ».
- Проверьте, соответствует ли настенный выключатель в рабочем помещении полюсам выключателя станка.
- Проверьте, не сгорел ли предохранитель настенного выключателя.
- Проверьте все предохранители электрической системы станка.



Процедура установки

Установку необходимо производить с учетом всего, перечисленного выше, и следуя процедуре, описанной ниже, в следующем порядке:

- Расположите станок на ровной поверхности.
- Нажмите красную грибовидную КНОПКУ АВАРИЙНОГО ВЫКЛЮЧЕНИЯ на контрольной панели **13**.
- Отпустите главный выключатель **IG** и откройте дверцу на электрической панели.
- Подключите кабель (ОПЦИЯ) педали (ОПЦИЯ) **14** к соответствующему разъему на панели управления **13** или используйте, если входит в комплект, концевой выключатель **16**.
- Смонтируйте линию подачи сжатого воздуха (если применимо).
- Убедитесь, что на станке нет посторонних объектов, особенно между верхним блоком **03** (движущимся) и нижним блоком **02**, и инструмент (кулачки **06**) еще не установлен.
- Заполните бак гидравлического блока **01** (см. главу ОБСЛУЖИВАНИЕ, чтобы уточнить вид масла, и таблицу технических характеристик для определения количества масла).

6 - Оснащение

ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

Доскональное знание оснащения – одно из основных условий предотвращения повреждений станка и причинения вреда оператору.



Поэтому мы рекомендуем внимательно прочитать инструкцию, и, при возникновении сомнений или обнаружении неточностей в информации, обратиться к производителю за разъяснениями.

Не используйте станок, если:



- Если вы не прошли обучение по работе на данном или аналогичном станке.

- 1. Если вы не понимаете, как он работает.**
- 2. Если вы не уверены в последовательности действий.**
- 3. Если вы обнаружили отклонения от нормы при работе.**
- 4. Если возникают сомнения или противоречия с вашим личным опытом, инструкцией или с мнением других операторов.**

Если возникают противоречия относительно предоставленной технической информации, необходимо обратиться к первоисточнику «ОРИГИНАЛЬНЫЕ ИНСТРУКЦИИ» на языке издания документа (итальянский).

Работодатель обязан убедиться в соблюдении условий, описанных выше, а также в том, что проведено качественное обучение персонала, привлекаемого к работе на станке.

Производитель не несет ответственности за ущерб, причиненный станку или оператору вследствие некомпетентности, плохой подготовки или отсутствия обучения.

Оборудование

- Станок может быть укомплектован дополнительными устройствами, которые облегчают подготовку или обработку, например:
 - Быстросъем «N» эля быстрой замены кулачков. (ОПЦИЯ)
 - Полка с ячейками или накопитель «M» (ОПЦИЯ)
 - Патентованный быстросъем 11 для быстрой смены кулачков и накопитель «R» с ячейками 12 (ОПЦИЯ)
 - педаль (ПЕДАЛЬ) 14
 - концевой выключатель 16, если входит в комплект.
 - Зеркало заднего вида, если входит в комплект 17.

- Накопитель и быстросъемы

Станок укомплектован системой быстрой смены кулачков 06, которая состоит из патентованного быстросъема 11 (ОПЦИЯ) и накопителя (ОПЦИЯ) с ячейками 12 и используется для смены всех кулачков одновременно (как описано в главе ЭКСПЛУАТАЦИЯ – «СМЕНА КУЛАЧКОВ С ИСПОЛЬЗОВАНИЕМ ПАТЕНТОВАННОГО БЫСТРОСЪЕМА»).

Комплект кулачков 06 поставляется вместе со станком (указаны в Таблице: Кулачки для опрессовки рукавов), и его состав определяется при заказе станка в соответствии с потребностями Покупателя.

Возможна поставка специальных кулачков по запросу.



Использование оборудования или устройств других производителей категорически запрещено; использование оборудования или устройств других производителей ведет к потере гарантии, и Покупатель несет полную ответственность за любые возможные повреждения.

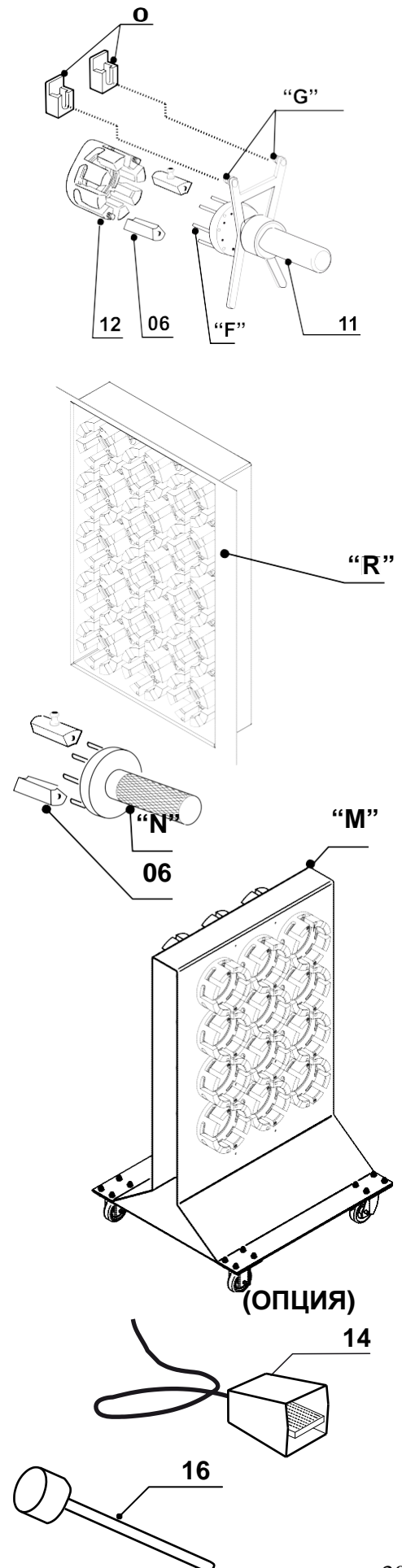
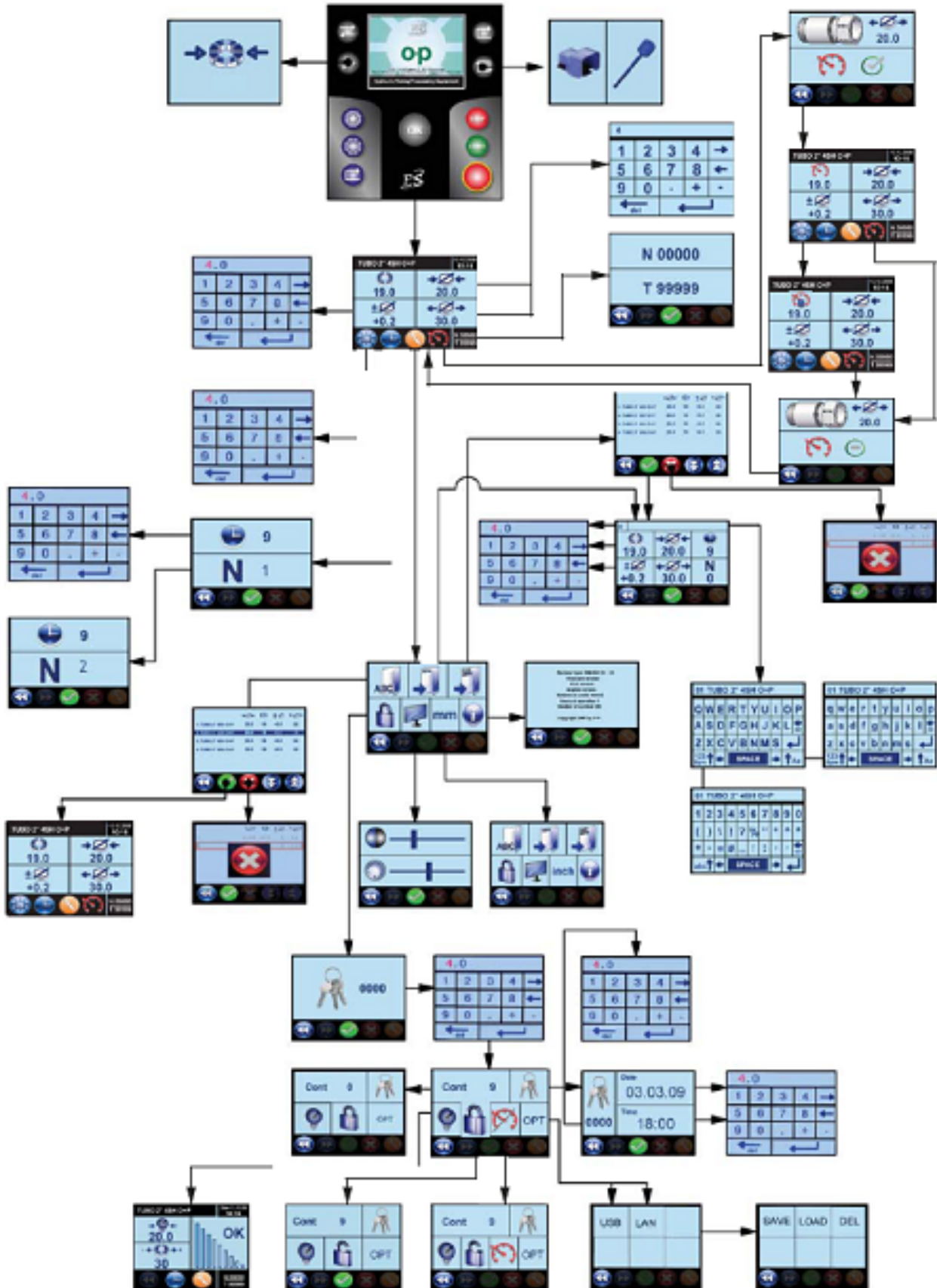


Таблица: Кулачки для опрессовки рукавов мм/дюйм

Код для заказа	Рекомендуемый диаметр опрессовки			
	Ø min мм	Ø max мм	Ø min дюйм	Ø max дюйм
TUBV119D10	10	12	0,394	0,472
TUBV119D12	12	14	0,472	0,551
TUBV119D14	14	16	0,551	0,630
TUBV119D16	16	19	0,630	0,748
TUBV119D19	19	22	0,748	0,866
TUBV119D22	22	25	0,866	0,984
TUBV119D25	25	29	0,984	1,142
TUBV119D29	29	34	1,142	1,339
TUBV119D34	34	38	1,339	1,496
TUBV119D38	38	42	1,496	1,654
TUBV119D42	42	46	1,654	1,811
TUBV119D46	46	50	1,811	1,969
TUBV119D50	50	54	1,969	2,126
TUBV119D54	54	58	2,126	2,283
TUBV119D58	58	63	2,283	2,480
TUBV119D63	63	69	2,480	2,717
TUBV119D69	69	73	2,717	2,874
TUBV119D73	73	77	2,874	3,031
TUBV119D77	77	86	3,031	3,386
TUBV119D86	86	96	3,386	3,780
TUBV119D96	96	103	3,780	4,055
TUBV159D103	103	106	4,055	4,173
TUBV159D106	106	111	4,173	4,370
TUBV159D111	111	116	4,370	4,567
TUBV159D116	116	121	4,567	4,764
TUBV159D121	121	126	4,764	4,961
TUBV159D126	126	131	4,961	5,157
TUBV159D131	131	159	5,157	6,260



ВИЗУАЛИЗАЦИЯ ГРАФИЧЕСКОГО ЭКРАНА

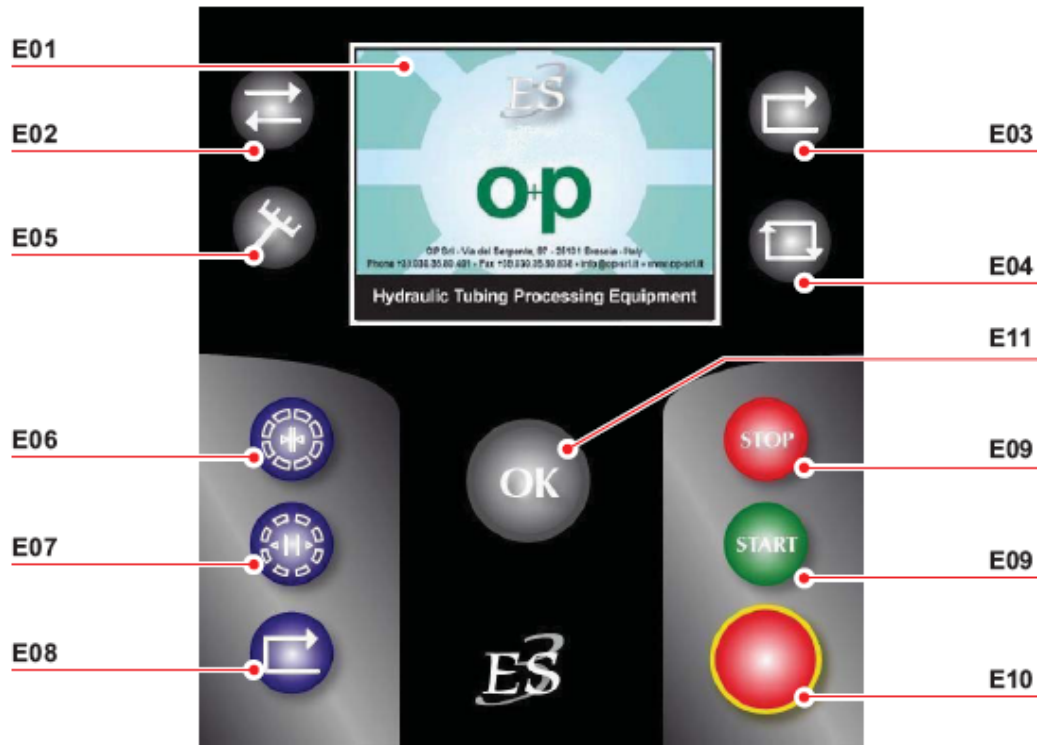




ООО «Гидравия»

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

ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ



E01	СЕНСОРНЫЙ ЭКРАН
E02	КНОПКА ПРОГРАММЫ РУЧНОГО ЦИКЛА
E03	КНОПКА ПРОГРАММЫ ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКОГО ЦИКЛА
E04	КНОПКА ПРОГРАММЫ АВТОМАТИЧЕСКОГО ЦИКЛА
E05	КНОПКА ПРОГРАММЫ БЫСТРОЙ ЗАМЕНЫ КУЛАЧКОВ
E06	КНОПКА ЗАКРЫТИЯ "CLOSE"
E07	КНОПКА РАСКРЫТИЯ "OPEN"
E08	КНОПКА ЗАПУСКА ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКОГО ЦИКЛА
E09	КНОПКА ПУСКА/ОСТАНОВКИ
E10	КНОПКА АВАРИЙНОЙ ОСТАНОВКИ «EMERGENCY»
E11	КНОПКА ВЫБОРА

ПРИМЕЧАНИЕ: для ввода данных могут использоваться как сенсорный экран, так и кнопка выбора.

**ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:**

Нельзя трогать сенсорный экран металлическими, магнитными или другими предметами. Снимите перчатки прежде, чем активизировать кнопки.



ПРИМЕЧАНИЕ: Неиспользуемый станок автоматически выключается через 15 минут.

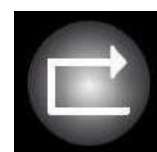
- Ручной цикл: опрессовка и раскрытие активируются нажатием светящихся кнопок E06 и E07.



ВНИМАНИЕ. Нельзя установить время опрессовки и диаметр повторного открытия.



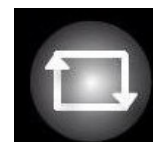
- Полуавтоматический цикл: опрессовка и раскрытие активируются нажатием и удерживанием светящейся кнопки E08.



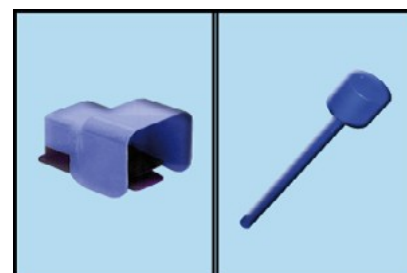
ВНИМАНИЕ. Время опрессовки и диаметр раскрытия можно устанавливать.



- Автоматический цикл: Опрессовка и раскрытие активируются нажатием и удержанием концевого выключателя 16 или педали (ОПЦИЯ) 14 (см. параграф АКССУАРЫ стр. 65), выбор осуществляется через этот экран:



ВНИМАНИЕ. Время опрессовки и диаметр раскрытия можно устанавливать.



- Система быстрой смены кулачков: позволяет выбрать цикл системы быстрой смены кулачков (см. главу “СИСТЕМА БЫСТРОЙ СМЕНЫ КУЛАЧКОВ С ПОМОЩЬЮ ПАТЕНТОВАННОГО БЫСТРОСЪЕМА” или “СИСТЕМА БЫСТРОЙ СМЕНЫ КУЛАЧКОВ С ПОМОЩЬЮ ПАТЕНТОВАННОГО БЫСТРОСЪЕМА”)



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

Есть возможность переключится с одного цикла на другой в любое время во время фаз открытия и закрытия держателя кулачков.

ГЛАВНЫЙ ЭКРАН

Если самодиагностика прошла успешно, появляется главный экран:

Сенсорная панель **E01** позволяет перемещаться по меню и параметрам настройки непосредственным нажатием на экран или с помощью кнопки выбора **E11**

Диаметр опрессовки: данная кнопка позволит вам установить диаметр опрессовки, поворачивая селектор по часовой стрелке или против часовой стрелки. После подтверждения диаметра опрессовки станок автоматически показывает набор кулачков, который требуется установить.

Набор кулачков: После подтверждения диаметра опрессовки станок автоматически показывает набор кулачков, который требуется установить. Дополнительно, выбрав данную кнопку с помощью селектора, Вы можете выбрать комплект кулачков, отличающийся от предложенного автоматически, с помощью функции «Специальный комплект кулачков».

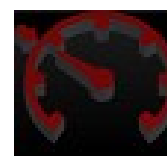
Специальные комплекты кулачков: при нажатии на эту кнопку, курсор автоматически устанавливается на кнопку «НАБОР КУЛАЧКОВ», и становится возможным установить комплект специальных кулачков.

Установка коррекции: эта кнопка позволяет корректировать диаметр опрессовки с точностью минимум до -0.9 мм и максимум до +0.9 мм с шагом 0.1мм.

Диаметр открытия: эта кнопка позволяет установить диаметр, при достижении которого кулачки откроются после опрессовки.

Примечание. Эту кнопку можно использовать только в полуавтоматическом или автоматическом режиме.

Регулировка скорости (не активна): Эта кнопка обеспечивает доступ к окнам установки скорости; данные настройки могут быть персонализированы. Информацию по использованию данного режима смотрите в параграфе «РЕЖИМ РЕГУЛИРОВАНИЯ СКОРОСТИ»



Счетчик количества опрессовок: общее количество обжатий "Т" (максимум 999999) и отсчитываемое количество обжатий "N" в порядке убывания могут быть установлены каждый раз, когда достигнут диаметр опрессовки.



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

Когда требуемое количество обжатий будет выполнено, станок подаст сигнал и, в то же время, появится данный экран.



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

В это время кулачки станка могут быть раскрыты только нажатием кнопки.

Возврат в исходное состояние: Нажмите кнопку, чтобы восстановить нормальную работу.

Установка времени опрессовки и счетчика числа ходов: позволяет Вам получать доступ к экрану для регулирования времени опрессовки и обычного или двойного счетчика числа ходов. В режиме ручного цикла эта кнопка не появляется.

Предупреждение. При использовании ручного цикла, эта кнопка не отображается.

Описание кода: отображает описание действующего кода.

Страницы функций: обеспечивает доступ к экранам и регулируемым параметрам настройки, чтобы повторить или создать новые задания.



TUBO 2" 4SH O+P



СТРАНИЦА РАСШИРЕННЫХ ФУНКЦИЙ

Экран может быть отображен в двух режимах:

Режим "Блокировка функции" не активен:



Режим "Блокировка функций" активен:



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

Для смены режимов использования станка смотрите главу "блокировка функций".

Сохранение кода: эта кнопка позволяет ввести новый код и запомнить его в списке.



Вызов кода: позволяет Вам получать доступ к экрану вызова кода.



Перезапись пароля: позволяет осуществлять редактирование посредством перезаписи кода.



Блокировка функций: позволяет Вам получать доступ к экрану Блокировки функций. Кодовая система управления может быть защищена паролем (1-2-3-4), который может быть изменен по желанию.



Единица измерения: позволяет отображать параметры опрессовки в миллиметрах или дюймах.



Информация: при нажатии этой кнопки отображается информация о модели станка, программном обеспечении, количестве выполненных рабочих циклов.

Страница управления экраном: эта кнопка открывает экран, который позволяет Вам изменять яркость монитора и скорость кнопки выбора E11.



СИГНАЛИЗАЦИЯ ОШИБКИ ПАРАМЕТРОВ НАСТРОЙКИ

Этот экран предупреждения открывается, когда выбраны специальные кулачки с диаметром большим, чем заданный диаметр опрессовки.

Этот экран предупреждения открывается, когда введенное значение раскрытия больше допустимого значения для данного станка.

Этот экран предупреждения открывается при установке коррекции диаметра опрессовки больше или меньше, чем ± 0.9 мм/0.0354 дюйма (не допускается).

Этот экран предупреждения открывается, если устанавливаемый диаметр выходит за границы диапазона опрессовки станка.

Если на экране появляется данное изображение, это означает перегрев двигателя. В этот период можно вводить и изменять коды, но запускать станок нельзя.

Когда появляется треугольник опасности, убедитесь, что кнопка аварийной остановки не нажата. Для восстановления функций станка, нажмите на зеленую кнопку.

Этот экран предупреждения появляется, если станок не используется в течение трех минут. Для восстановления функций станка нажмите зеленую кнопку.



ЭКРАН ДЛЯ ЗАПОМИНАНИЯ КОДОВ

Если Вы хотите сохранить код операции, выберите кнопку:

затем выберите кнопку:

Автоматически появится экран:

Персонализация очередности кодов: выберите эту кнопку для изменения очередности, которая будет назначена для кода. Это может быть сделано для первых позиций от 1 до 9. Если Вы введете 0, то кодовый архив даст старшинство очередности числам и затем буквам.

Описание кода: при выборе изображения кода, Вы можете Создать или редактировать код; доступно 15 символов. Есть возможность выбрать или ввести строчные/заглавные буквы или числа или математические символы.

Нажимая на другие изображения, Вы можете изменить диаметр опрессовки, диаметр открытия, время закрытия и коррекцию.

Подтверждение изменения кода: выбор этой кнопки позволяет Вам изменять значения выбранного кода.

Смена экрана: выбор этой кнопки автоматически возвращает Вас к основной экранной странице без запоминания кода.



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

TUBO 2" 4SH O+P



ЭКРАН ПЕРЕЗАПИСИ КОДА

Для перезаписи сохраненного кода, выберите на главном экране

эту кнопку:

Для доступа к ранее сохраненным кодам нажмите кнопку:

Следующий экран появится автоматически:

Вызов кода: выберите код нажатием на сенсорный экран или вращением кнопки выбора E11.

Вверх-вниз: позволяет прокручивать список секций, отображающих по 6 кодов.

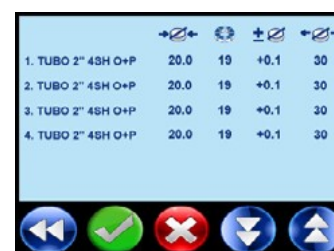
Активация кода: активируйте выбранный код, нажав на кнопку

Редактирование кода: теперь можно изменить код в соответствии с процедурой, описанной в главе “ЭКРАН СОХРАНЕНИЯ КОДА”.

Подтверждение изменения кода: с помощью этой кнопки можно изменить значение выбранного кода.

Примечание. Код будет перезаписан без возможности восстановления.

Смена экрана: выбор этой кнопки автоматически возвращает Вас к основной экранной странице без запоминания кода.



**ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:**

Эта кнопка используется для удаления кода.

Удаление должно быть подтверждено нажатием кнопки ниже.

Подтверждение удаления: нажмите эту кнопку для подтверждения удаления кода.

Смена экрана: выбор этой кнопки автоматически возвращает Вас к основной экранной странице без удаления кода



ЭКРАН ВЫЗОВА КОДОВ

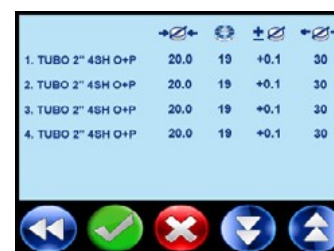
Для вызова кода с основного экрана выберите эту кнопку:



Для доступа в меню ранее сохраненных кодов, нажмите кнопку:



Этот экран появится автоматически:



Вызов кода: Выберите код, нажав на сенсорный экран или повернув кнопку выбора E11.

Вверх-вниз: а позволяет прокручивать список секций, одновременно показывающих 6 кодов



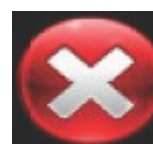
Активация кода: активируйте выбранный код, нажав на кнопку:



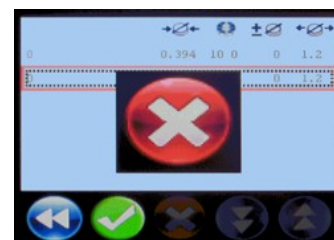
ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

Кнопка используется для удаления кода.

Удаление должно быть подтверждено нажатием кнопки, показанной ниже.



Подтверждение удаления: нажмите эту кнопку для подтверждения удаления кода.



Смена экрана: эта кнопка возвращает Вас на главный экран без удаления кода.

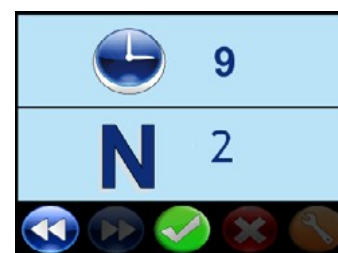


УСТАНОВКА ВРЕМЕНИ ОПРЕССОВКИ – СЧЕТЧИК РАБОЧИХ ХОДОВ

То Для установки времени опрессовки и счетчика рабочих ходов, выберите эту кнопку с главного экрана:



Автоматически появится следующий экран:



Время опрессовки: время опрессовки может быть установлено между 0 и 10 секундами. Время опрессовки начинает отсчитываться с момента, как только будет достигнут диаметр опрессовки, и будет показано на основной экранной странице. Чтобы получить доступ к цифровой клавиатуре для изменения времени опрессовки, выберите эту кнопку:

:



Счетчик ходов: выберите кнопку для установки значения 1 или 2:

№1 отсчитывает 1 рабочий ход за каждую опрессовку/ цикл работы станка.

№2 отсчитывает 1 рабочий ход за каждые 2 опрессовки/ цикла работы станка.



Подтверждение данных: эта кнопка подтверждает измененное значение.

Смена экрана: нажатие этой кнопки автоматически возвращает на главный экран, **установленные значения не будут запомнены.**



ЭКРАН УПРАВЛЕНИЯ МОНИТОРОМ

Выберите эту кнопку с главного экрана для доступа к экрану, который позволит установить яркость монитора и скорость кнопки выбора.

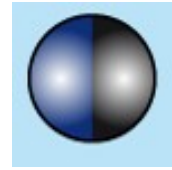


Автоматически появится следующий экран:



Экран контрастности: с помощью этой кнопки Вы можете увеличить или уменьшить контрастность экрана непосредственно на самом сенсорном экране.

Скорость кнопки выбора: с помощью данной кнопки можно увеличить или уменьшить скорость кнопки выбора непосредственно на сенсорном экране.



ЭКРАН ПАРОЛЯ

Для доступа к «ЭКРАНУ БЛОКИРОВАНИЯ ФУНКЦИЙ», выберите эту кнопку с основного экрана.

Для доступа к экрану ввода пароля, нажмите кнопку:

Следующий экран появится автоматически:

Требуется ввести пароль из 4 цифр справа:

Примечание. Пароль по умолчанию 1-2-3-4, но он может быть изменен - это будет описано ниже.

Смена экрана: нажмите эту кнопку для автоматического возврата к главному экрану.

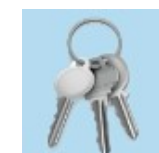
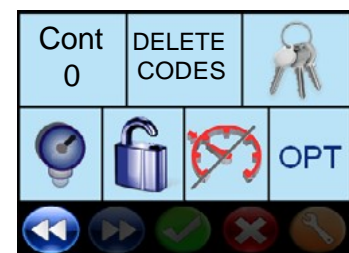
ЭКРАН БЛОКИРОВАНИЯ ФУНКЦИЙ

Страница пароля: нажав эту кнопку, Вы перейдете на страницу, где можете сменить свой пароль, изменить дату и время.

Нажимая на числа, которые составляют дату, пароль и время, Вы получаете доступ к клавиатуре и возможность изменить их.

Примечание. Мы рекомендуем не забывать новый пароль, если Вы все же его забыли, обратитесь к производителю.

Смена экрана: нажмите эту кнопку, чтобы автоматически вернуться к предыдущему экрану



Счетчик числа рабочих ходов: Счетчик числа рабочих ходов указывает отдельные рабочие ходы, сделанные после каждой перенастройки станка. Для очистки счетчика просто нажмите выше

Блокирование / разблокирование функций: выбор этой кнопки блокирует некоторые функции. Функции, которые могут использоваться в ручном цикле, перечислены ниже:

Диаметр опрессовки

Комплект специальных кулачков

Вызов кода

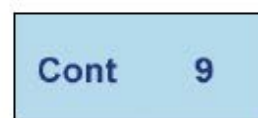
Единицы измерения

Коррекция настроек

Информация

Кроме того в автоматическом и полуавтоматическом цикле Вы можете управлять этими функциями:

Диаметр повторного раскрытия кулачков



Активный / неактивный экран давления (ОПЦИЯ): Выбирая эту кнопку, Вы получаете доступ к экрану давления.

Экран запоминания сохраненных кодов (ОПЦИЯ): Выбирая эту кнопку, Вы получаете доступ к экрану запоминания сохраненных кодов.

Активация / Деактивация режима регулирования скорости (ОПЦИЯ): Эта кнопка обеспечивает активацию / деактивацию режима регулирования скорости



ЭКРАН ДАВЛЕНИЯ (ОПЦИЯ)

Вы можете получить доступ к режиму давления, выбирая кнопку



Основная экранная страница автоматически изменится на следующий экран:



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:
после этого станок настроен на работу в режиме гидравлического давления.

Сенсорный экран позволяет управлять меню и параметрами настройки прямым нажатием на монитор или через JOG-селектор E11.

Рабочее давление: эта кнопка позволяет устанавливать значение производимого давления.

Усилие станка изменяется с увеличением или уменьшением давления.

Достигнутое давление: как только станок достигнет установленного давления, это автоматически будет сообщено оператору появлением "ОК" на экране.

Если "ОК" не появляется, это означает, что станок не достиг установленного давления, и слово "ОК" остается перечеркнутым.

Значение повторного раскрытия: введите диаметр, до которого Вы желаете, чтобы кулачки станка раскрылись после опрессовки. (Функция доступна только в полуавтоматическом и автоматическом режимах).

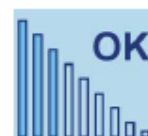
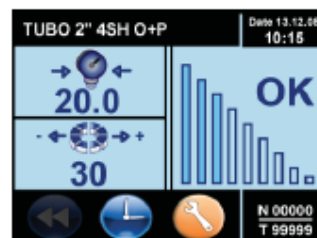


ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:
показываемая установка отображает движение цилиндра в миллиметрах

Чтобы восстановить нормальные эксплуатационные режимы, вернитесь в "ЭКРАН БЛОКИРОВАНИЯ ФУНКЦИЙ", введите пароль и затем нажмите следующую кнопку:



Если станок не используется, он выключается автоматически через 15 минут



ЭКРАН ПЕРЕДАЧИ ДАННЫХ ПО USB (ОПЦИЯ)

Примечание. Установите устройство USB в разъем, расположенный с обратной стороны панели управления.

Эта кнопка позволяет перейти к экрану USB для передачи сохраненных данных, кодов или параметров:

Автоматически появится следующий экран:

Данные могут быть сохранены с помощью сохранения на **USB** устройстве или в локальной сети.

После выбора **USB**, должен появиться экран:

Выберите СОХРАНИТЬ КОДЫ (SAVE CODES): для сохранения всех кодов, переданных в запоминающее устройство, на электронную карту во внешней памяти USB. Общее число переданных кодов отображается в конце операции.

Этот подсчет включает как коды, введенные в режиме «позиционирования» (CODE_POS_nnn), так и коды, введенные в режиме «опрессовки» (CODE_PRE_nnn), в то время как коды, использованные на первом экране в обоих режимах (CODE_WORK_POS; CODE_WORK_PRE) не подсчитываются, но также передаются.



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!

Если во внешней памяти USB устройства уже есть файл CODES.CSV, он будет перезаписан по умолчанию.

Выберите ЗАГРУЗИТЬ КОДЫ (LOAD CODES): для передачи всех кодов из внешней памяти USB устройства на электронную карту.

Примечание: Коды, переданные из внешней памяти, которые уже были на карте, будут сохранены, даже если будут дублироваться.

Примечание: Операции передачи (СОХРАНИТЬ и ЗАГРУЗИТЬ) потребуют различное время, пропорционально количеству передаваемых кодов.



OPT



СОХРАНИТЬ ПАРАМЕТРЫ (SAVE PAR.): для

сохранения параметров настройки станка во внешней памяти USB.

ЗАГРУЗИТЬ ПАРАМАТРЫ (LOAD PAR.): для передачи параметров настройки станка из внешней памяти USB.

Смена экрана: эта кнопка возвращает Вас на главный экран без удаления кода.



Информация об ошибках:

Следующая информация отображается в конце операции:

Количество обнаруженных ошибок: количество ошибок, обнаруженных в процессе передачи.

Загружено кодов: ок: ..., **восстановлено:** количество загруженных кодов и количество «восстановленных» кодов. Этот подсчет включает как коды для опрессовки в режиме «позиционирования», так и коды для опрессовки в режиме «опрессовки», и не включает коды, находящиеся в обработке, или в процессе передачи.

Не переданные коды: коды, не загруженные по причине невозможности «восстановления» или из-за отсутствия места на карте.

Примечание. Пожалуйста. Свяжитесь с производителем или его представителем в случае невозможности восстановления кодов и/или ошибок при передаче данных.

УПРАВЛЕНИЕ ФАЙЛАМИ ДАННЫХ (.CSV) (ОПЦИЯ)

Функция ПЕРЕДАЧА ДАННЫХ позволяет передавать коды и параметры из электронной системы на внешнюю память USB и наоборот. Это позволяет отображать и/или изменять коды на компьютере в программе Microsoft Excel.

Примечание: Задавая близкое взаимодействие между различными кодами, рекомендуется работать с файлом .CSV через компьютер, внимательно ознакомившись с процедурой и поняв назначение каждого поля файла.

С помощью программ Excel 2003 и Excel 2010 Вы должны настроить программу для чтения файлов .CSV, убрав галочку «использовать системные разделители». В примере, приведенном ниже, на компьютере установлен Excel 2003.

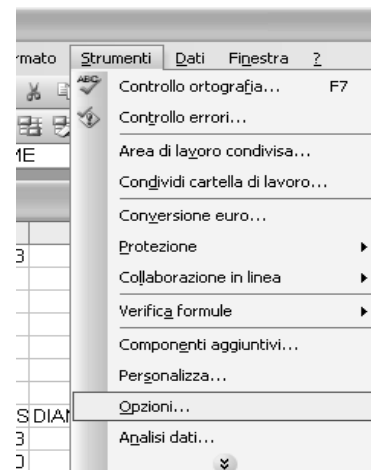
Используя кодовый файл с программой Excel в версии, отличной от итальянской, необходимо выполнить следующие настройки:

Настройка программы Microsoft Excel

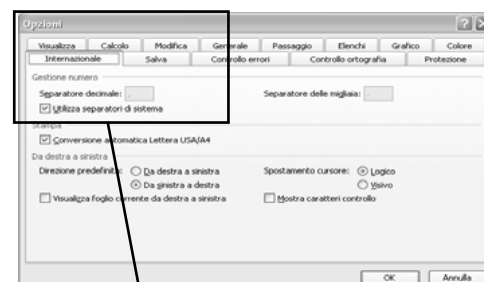
1) Откройте файл CODES.CSV

Примечание: он отобразится неправильно.

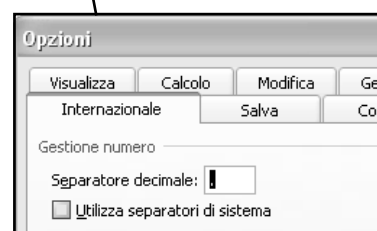
5) Выберите “Опции” из меню “Инструменты”



6) Выберите папку “Международные”



4) Уберите галочку “Использовать системные разделители” и подтвердите, нажав кнопку ОК.



5) Закройте и откройте файл CODES.CSV еще раз.

Формат данных, заносимых в файл CODES.CSV

Коды запоминаются в файл под названием "CODES.CSV" в соответствии с итальянской версией формата CSV, а именно:

- Поля отделяются друг от друга символом (;) (точка с запятой), в соответствии с итальянским форматом.

Примечание: Этот разделитель полей вводится в файл, но виден он при использовании программы, отличной от Microsoft Excel (например, Wordpad)

- Для дробных чисел разделитель между целым и дробной частью - символ (,) (запятая), в соответствии с итальянскими стандартами.
- Дата и время отражаются в соответствии с итальянской системой обозначений (например, день/месяц/год/часы/минуты/секунды - dd/mm/yyyy hh.mm.ss).
- Данные по давлению даны в Барах, данные по длинам – в миллиметрах (несмотря на то, что станок настроен в соответствии с метрической или английской системой).

Значение данных, вводимых в файл CODES.CSV

Открытие файла "CODES.CSV" через программу Microsoft Excel, позволяет отображать запомненные там значения. Этот аспект относится и к примеру ниже.

Столбец А показывает "ярлычки", обозначающие тип записей данных, в списке в строке. А именно:

ДАТА_ВРЕМЯ (DATE_TIME)

Поле содержит дату и время создания файла.

ПРОГРАММНОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ_ЕЕ_ВЕРСИЯ (FIRMWARE_EE_VERSION)

Поле содержит версию формата данных, сохраненных на карте ОР11.

ПРОГРАММНОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ_ВЕРСИЯ (FIRMWARE_VERSION)

Поле содержит версию программного обеспечения на карте ОР11.

СТАНОК_ТИП (MACHINE_TYPE)

Поле содержит тип станка.

* Это комментарий (* This is a comment)

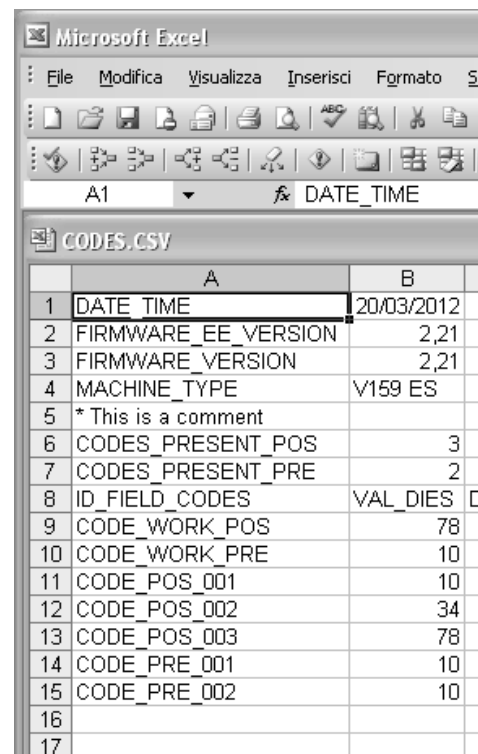
Поле для комментариев. Используется для напоминания о возможности заведения комментария или примечания в любом незанятом поле файла. Дополнительно, обязателен ввод символа (*) (звездочка, сноска) в начале строки с комментарием.

ИМЕЮЩИЕСЯ_КОДЫ_ПОЗИЦИОНИРОВАНИЕ (CODES_PRESENT_POS)

Поле содержит общее количество кодов опрессовки в режиме «позиционирования», имеющихся в файле (за исключением кода, использованного на первоначальном экране).

ИМЕЮЩИЕСЯ_КОДЫ_ОПРЕССОВКА (CODES_PRESENT_PRE)

Поле содержит общее количество кодов опрессовки в режиме «опрессовки», имеющихся в файле (за исключением кода, использованного на первоначальном экране).



	A	B
1	DATE_TIME	20/03/2012
2	FIRMWARE_EE_VERSION	2,21
3	FIRMWARE_VERSION	2,21
4	MACHINE_TYPE	V159 ES
5	* This is a comment	
6	CODES_PRESENT_POS	3
7	CODES_PRESENT_PRE	2
8	ID_FIELD_CODES	VAL_DIES C
9	CODE_WORK_POS	78
10	CODE_WORK_PRE	10
11	CODE_POS_001	10
12	CODE_POS_002	34
13	CODE_POS_003	78
14	CODE_PRE_001	10
15	CODE_PRE_002	10
16		
17		

**ID_FIELD_CODES**

Поле содержит идентификаторы значений кода

CODE_WORK_POS

Поле содержит код, использованный на первоначальном экране для опрессовки в режиме «позиционирования».

CODE_WORK_PRE

Поле содержит код, использованный на первоначальном экране для опрессовки в режиме «опрессовки».

CODE_POS_nnn

Поле содержит запомненный код для опрессовки в режиме «позиционирования» (суффикс _nnn обозначает порядковый номер кода в данном режиме).

CODE_PRE_nnn

Поле содержит запомненный код для опрессовки в режиме «опрессовки» (суффикс _nnn обозначает порядковый номер кода в данном режиме).

8	ID_FIELD_CODES	VAL_DIES	DIAM_CLOSE	DIAM_OPEN	CORRECTION	PRESSURE	TIME	NUM_PRET	N	PRIORITY	CODE	DIES_STD	PRESS_MODE
9	CODE_WORK_POS	78	80	90	0,7	0	0	1	0	0	0 COD POSIT3	0	0
10	CODE_WORK_PRE	10	10	30	0	25	0	1	0	0	0 COD PRES1	1	1
11	CODE_POS_001	10	10	30	0	0	0	1	0	0	0 COD POSIT1	1	0
12	CODE_POS_002	34	37	40	0,5	0	0	1	0	0	0 COD POSIT2	1	0
13	CODE_POS_003	70	00	90	0,7	0	0	1	0	0	0 COD POSIT3	0	0
14	CODE_PRE_001	10	10	30	0	25	0	1	0	0	0 COD PRES1	1	1
15	CODE_PRE_002	10	10	60	0	50	0	1	0	0	0 COD PRES2	1	1
16													

VAL_DIES

Номинальное значение закрытия кулачков (стандартная или специальная серия в функции опрессовки).

ДИАМЕТР_ЗАКРЫТИЯ (DIAM_CLOSE)

Диаметр закрытия, устанавливаемый пользователем.

ДИАМЕТР_ОТКРЫТИЯ (DIAM_OPEN)

Диаметр открытия (или 'пространство открытия', если относится к коду опрессовки в режиме «опрессовки») (максимальное значение, зависящее от прессы)

КОРРЕКЦИЯ (CORRECTION)

Коррекция закрытия с учетом номинального значения (минимум -0.9, максимум +0.9).

ДАВЛЕНИЕ (PRESSURE)

Давление закрытия (для кодов опрессовки в режиме «опрессовки» данные предыдущих столбцов следует игнорировать, за исключением значений за идентификатором).

ДИАМЕТР_ОТКРЫТИЯ (DIAM_OPEN)

(максимальное значение, зависящее от прессы)

ВРЕМЯ (TIME)

Pause time at the end of pressing (0 to 10 expressed in seconds)

NUM_PRESS

Количество опрессовок на 1 единицу продукции (1 или 2)

T

Количество изделий для производства (задание)

**N**

Количество произведенных изделий.

ПРИОРИТЕТНОСТЬ (PRIORITY)

Порядок приоритетности отображения кодов на карте OP11 (от 0 до 9)).

КОД (CODE)

Описание кода.

DIES_STD

Обозначение типа кулачков: стандартные, если значение = 1, специальные, если значение = 0

PRESS_MODE

Обозначение режима опрессовки: в режиме «позиционирования», если значение = 0, в режиме «опрессовки», если значение = 1

Изменение данных, введенных в файл CODES.CSV

На компьютере Вы можете создавать и/или изменять эти значения быстрее, но Вы должны строго следовать правилам и форматам, обозначенным в предыдущем параграфе.

Создав необходимые настройки, сохраните файл в памяти USB еще раз и загрузите его по стандартной процедуре.

Примечание: Пожалуйста, свяжитесь с производителем или его представителем в случае невозможности восстановления кодов и/или ошибок.

РЕЖИМ РЕГУЛИРОВАНИЯ СКОРОСТИ (ОПЦИЯ)

Выбор кнопки в "ЭКРАНЕ БЛОКИРОВАНИЯ ФУНКЦИИ" обеспечивает активацию/деактивацию режима регулирования скорости.

Основная экранная страница автоматически изменится на следующий экран:

Применение режима регулирования скорости

Режим регулирования скорости (активация): выбор этой кнопки обеспечивает доступ к экрану регулирования скорости.

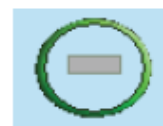
Автоматически появится следующий экран:

Наружный диаметр обжимной втулки: выбор этой кнопки позволяет ввести наружный диаметр обжимной втулки. Станок автоматически вычислит расстояние, которое изменит скорость.

Подтверждение применения режима регулирования скорости: нажмите эту кнопку, чтобы подтвердить наружный диаметр обжимной втулки и начать применение режима регулирования скорости

ПРИМЕЧАНИЕ Кнопка будет заменена выбранной кнопкой подтверждения применения

Чтобы сменить экран: выберите эту кнопку, чтобы автоматически вернуться на основную экранную страницу.



Режим регулирования скорости – главный экран: когда наружный диаметр опрессовываемой муфты подтвержден на экране регулирования скорости, главный экран автоматически сменится следующим экраном:

ПРИМЕЧАНИЕ Применение режима регулирования скорости подтверждается изображением на главном экране.

Диаметр опрессовки: выбор этой кнопки позволяет Вам устанавливать диаметр опрессовки, вращая селектор по часовой или против часовой стрелки. Когда диаметр подтвержден, станок автоматически отображает требуемый комплект кулачков.

Комплект кулачков: Когда диаметр опрессовки подтвержден, станок автоматически отображает требуемый комплект кулачков. Может быть выбран комплект кулачков, отличный от выбранного автоматически, с помощью функции "Специальные комплекты кулачков".

Специальные комплекты кулачков: при нажатии этой кнопки курсор автоматически устанавливается на кнопку "Комплект кулачков", с помощью которой может быть введен специальный комплект кулачков. На основной экранной странице появится символ (см. ниже).

ПРИМЕЧАНИЕ Применение режима регулирования скорости со специальным комплектом кулачков подтверждается изображением на основной экранной странице

Отключение режима регулирования скорости

Экран регулирования установок (активация): выберите эту кнопку и вернитесь к экрану регулирования скорости.



Отключение режима регулирования скорости: выберите эту кнопку, чтобы прекратить использование режима регулирования скорости и начать использовать стандартный режим давления станка.

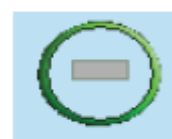
ПРИМЕЧАНИЕ Выбранная кнопка будет заменена кнопкой подтверждения завершения использования режима.

Смена экрана: выберите эту кнопку, чтобы автоматически вернуться на главный экран.



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

После этого режим регулирования скорости не используется, но все еще остается активным. Чтобы деактивировать его полностью, см. главу "Активация / Деактивация режима регулирования скорости".



РУЧНАЯ СМЕНА КУЛАЧКОВ

Установка и снятие кулачков с помощью ручного инструмента (Кулачки Ø10- Ø96).

Выбрав нужный комплект кулачков **06** с учетом диаметра рукава, выполните следующие действия:

УСТАНОВКА

1. Полностью откройте станок, затем остановите его и отключите питание с помощью «Выключателя питания».
2. Вставьте подходящий шестигранный ключ "С" в отверстие спереди держателя кулачка, вставьте средний кулачок, нажимая на ключ, затем выньте шестигранный ключ, освобождая штифт. Повторите эту процедуру для всех остальных средних кулачков.
3. Установите подходящий ключ "Т" на переднюю гайку среднего кулачка, вставьте новый кулачок, нажимая на ключ, и освободите ключ. Повторите эту операцию для всех остальных кулачков.

СНЯТИЕ

1. С помощью ключа "Т" зацепите переднюю гайку, расположенную на кулачке, потяните так, чтобы отцепить и вынуть кулачок из гнезда. Повторите процедуру для остальных средних кулачков..

Примечание. Средние кулачки все еще находятся на держателе кулачков. Для их снятия см. абзац СНЯТИЕ следующего параграфа.

Установка и снятие кулачков с помощью ручного инструмента: (кулачки с Ø103 по Ø131 для TUBV159ES-TUBV160ES) (кулачки с Ø103 по Ø190 для TUBV220ES)

Примечание. Для смены этого набора кулачков можно использовать только ручной метод, описанный ниже.

Примечание. Снимайте средние кулачки, следуя описанию в следующем параграфе «Снятие».

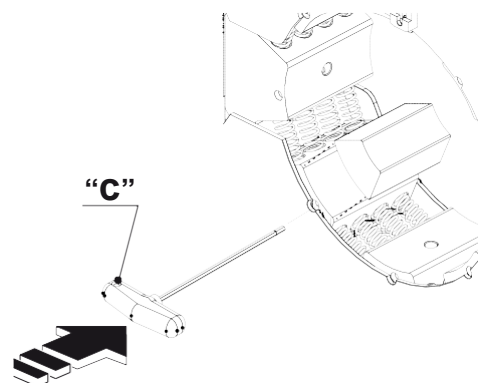
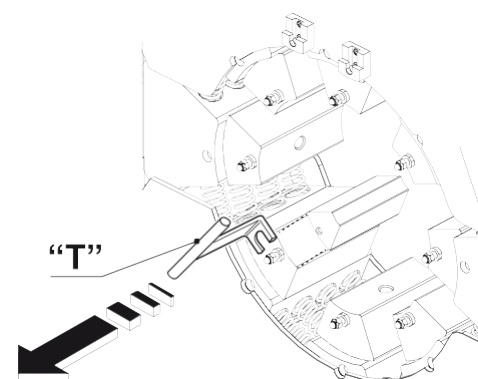
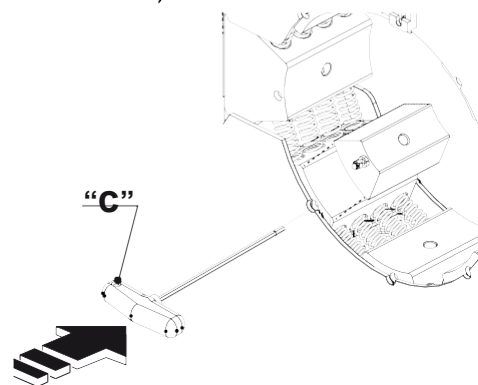
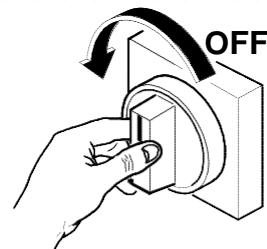
Выбрав требуемый комплект кулачков **06** с учетом диаметра рукава, выполните следующие действия:

УСТАНОВКА

1. Полностью откройте станок, затем остановите его и отключите питание с помощью «Выключателя питания».
2. Установите ключ "С", зацепив переднюю гайку, расположенную на держателе кулачка, потяните вперед, установите новый кулачок и выньте ключ. Повторите процедуру для остальных кулачков.

СНЯТИЕ

1. С помощью ключа "С" зацепите переднюю гайку, расположенную на кулачке, потяните так, чтобы отцепить и вынуть кулачок из гнезда. Повторите процедуру для остальных кулачков.



ЗАМЕНА СРЕДНИХ КУЛАЧКОВ ДИЕ С ПОМОЩЬЮ СТАНДАРТНОГО БЫСТРОСЪЕМА

(Комплекты кулачков Ø10-Ø96)

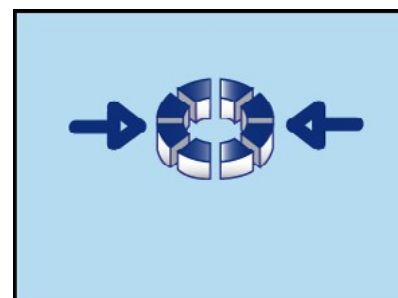
Снятие кулачков с помощью стандартного быстрого съема

Примечание. Включите станок перед выбором кнопки «система быстрой смены кулачков».

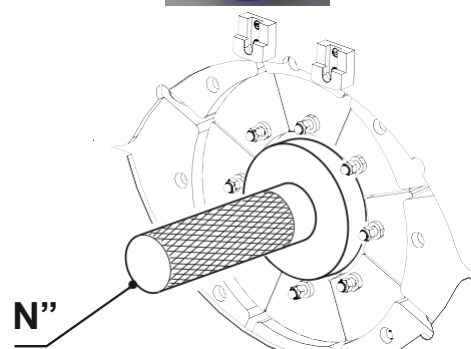
1. Выберите режим быстрой смены кулачков, нажав кнопку:



Появится следующий экран:



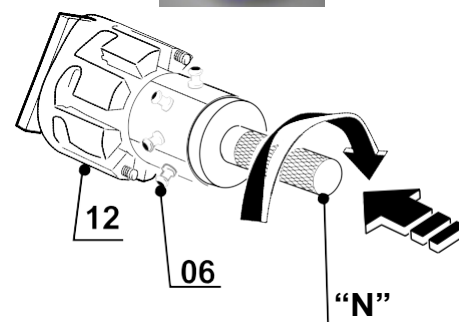
2. Нажимайте кнопку до полного закрытия кулачков **06**.
3. Используйте быстрый съём для быстрой замены кулачков "N" с восемью штифтами, вставив их в отверстия, расположенные на передней стороне кулачков 06. Кулачки автоматически закрепятся на соответствующих штифтах с помощью магнитов.



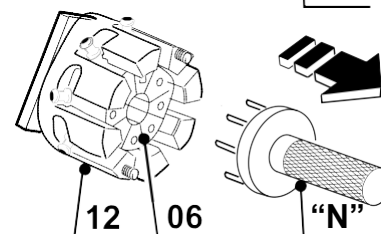
4. Нажмите кнопку, и кулачки автоматически останутся закрепленными на быстросъеме.



5. Поместите кулачки в ячейки **12**, принимая во внимание, что штифты должны скользить в направляющих до конца, затем слегка поверните по часовой стрелке.



6. Извлеките быстросъём, слегка надавливая вниз, кулачки автоматически останутся в ячейках.



УСТАНОВКА КУЛАЧКОВ С ПОМОЩЬЮ СТАНДАРТНОГО БЫСТРОСЪЕМА

Важно. Данное устройство не имеет центрирования, поэтому требуется больше внимания оператора, чтобы убедиться, что быстросъем правильно расположен при установке кулачков.

Важно. Включите станок до выбора системы быстрой смены кулачков

ВАЖНО:

Проверьте, что был выбран режим «быстрой смены кулачков», если нет, активируйте его, нажав на кнопку



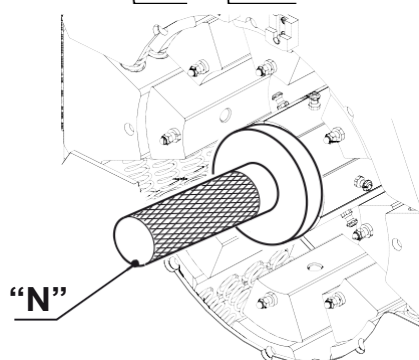
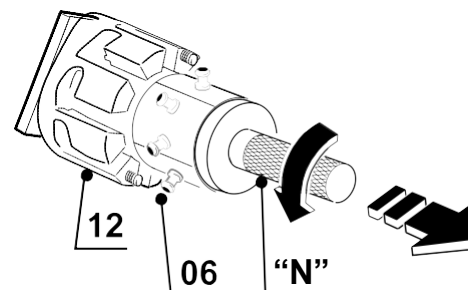
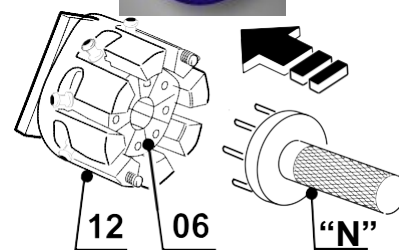
1. Полностью откройте станок до конца рабочего хода, нажав:
2. Выберите комплект кулачков 06, вставьте быстросъем, «N», убедившись, что все 8 штифтов совпали с отверстиями на передней части кулачков.
3. Как только кулачки будут удержаны быстросъемом при помощи магнитов, слегка поверните быстросъем по часовой стрелке и достаньте кулачки их ячеек 12.
4. Расположите быстросъем между держателями кулачков, убедившись, что штифты в кулачках расположены по одной линии с отверстиями на держателях кулачков. Это позиция для быстрой установки кулачков.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

на 4 шаге убедитесь, что штифты в кулачках и отверстия в держателях кулачков находятся на одной линии, затем нажмите кнопку «Закреть» с короткими перерывами, чтобы избежать повреждения оборудования и травм оператора.



5. Нажмите кнопку, чтобы шток плавно выдвинулся вперед до конца, таким образом, чтобы держатели кулачков закрылись; кулачки автоматически установятся.
5. Выньте быстросъем, слегка поворачивая, замена кулачков выполнена.
6. Нажмите кнопку для подтверждения завершения смены кулачков.



ЗАМЕНА СРЕДНИХ КУЛАЧКОВ D1E С ПОМОЩЬЮ ПАТЕНТОВАННОГО БЫСТРОСЪЕМА

(Комплекты кулачков Ø10-Ø96)

Снятие кулачков при помощи патентованного быстросъема.

Примечание. Запустите станок перед выбором кнопки «система быстрой смены кулачков».

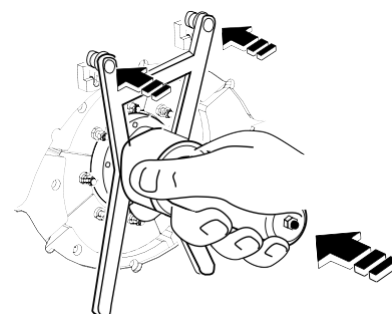
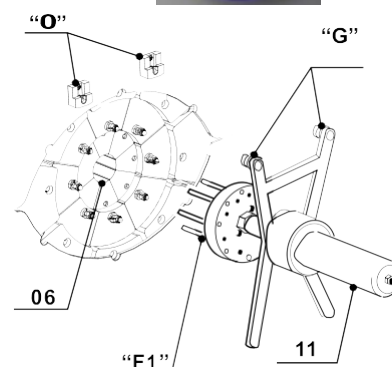
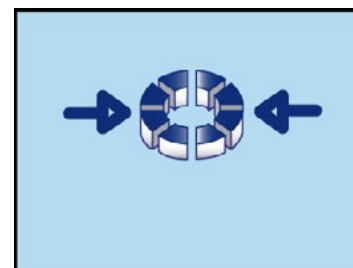
1. Нажмите и удерживайте кнопку несколько секунд для выбора «системы быстрой смены кулачков».

Появится следующий экран:

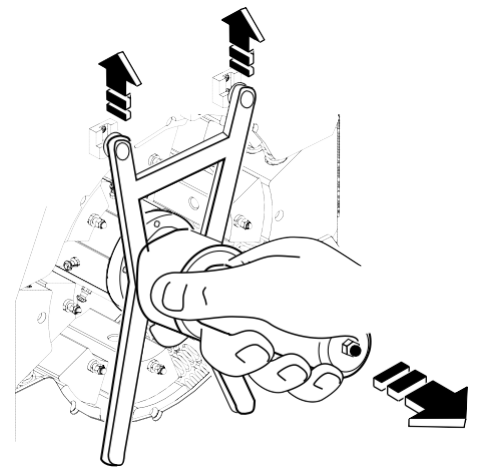
2. Нажимайте эту кнопку до полного закрытия кулачков **06**

3. **Держите быстросъем 11 2 штифтами "G" вверх** и вставьте его таким образом, чтобы 8 штифтов "F1" соответствовали передним отверстиям кулачков. Кулачки автоматически останутся закрепленными на запатентованном быстросъеме.

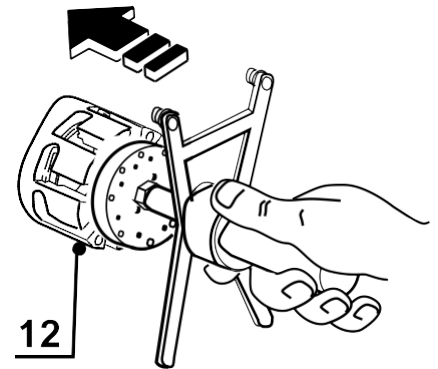
4. Нажмите следующую кнопку, чтобы переместить шток до конца рабочего хода так, чтобы кулачки автоматически закрепились магнитами на быстросъеме. Вы должны убедиться, что два штифта вошли в зацепление с передними направляющими "O".



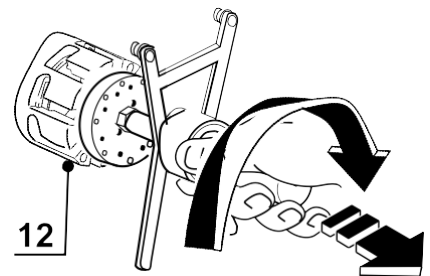
5. Извлеките патентованный быстросъем с передних направляющих.



6. Вставьте кулачки в соответствующую ячейку так, чтобы 2 штифта кулачков **06** скользили внутри направляющих ячеек **12**, затем слегка поверните по часовой стрелке.



7. Вытяните запатентованный быстросъем, слегка нажимая вниз, кулачки автоматически останутся в ячейках.



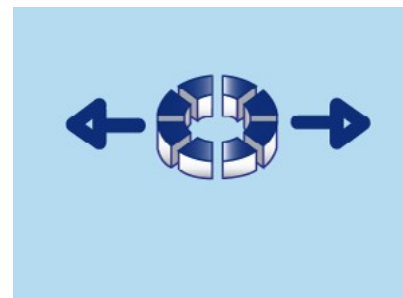
УСТАНОВКА КУЛАЧКОВ С ПОМОЩЬЮ ПАТЕНТОВАННОГО БЫСТРОСЪЕМА

Примечание. Запустите станок перед тем. Как выбрать «систему быстрой смены кулачков».

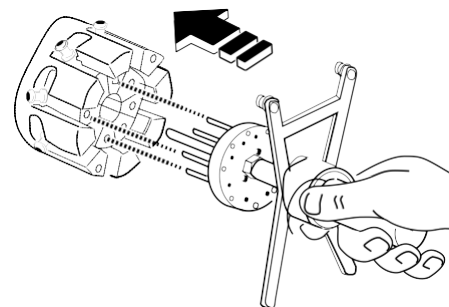
5. Нажмите и удерживайте кнопку несколько секунд для выбора «системы быстрой смены кулачков».



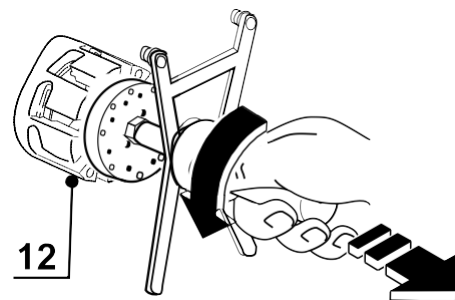
Появится следующий экран, и челюсти станка автоматически откроются до нужного диаметра.



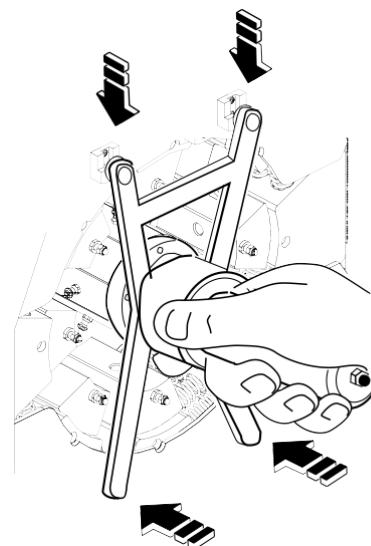
6. Вставьте 8 штифтов инструмента в соответствующие отверстия на кулачках. Автоматически кулачки **06** останутся закрепленными на патентованном быстросъеме.



7. Поверните инструмент по часовой стрелке, и выньте кулачки из ячеек **12**.



4. Вставьте 2 штифта "G" инструмента в соответствующие направляющие "O" и нажмите на быстросъем, убедившись, что нижние магниты упираются в станок. Это правильное положение для системы быстрой замены кулачков.



5. Нажмите на эту кнопку: шток выдвинется вперед, и челюсти станка полностью закроются. Кулачки автоматически зафиксируются на них.

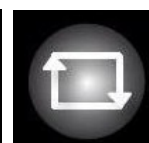
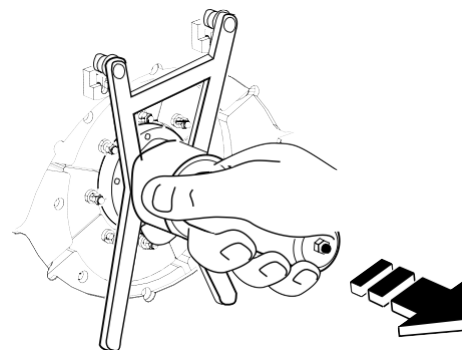
6. Извлеките быстросъем, слегка нажимая вниз, и кулачки автоматически останутся зафиксированными в станке.

7. Нажмите эту кнопку; и шток втянется обратно до конца рабочего хода.

8. Нажмите на эту кнопку, чтобы подтвердить окончание замены кулачков и начать операцию опрессовки.



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:
В любой момент закрытия станка можно открыть челюсти, нажав на эту кнопку.



8 - Обслуживание

ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

Обслуживание и смазку необходимо производить при выключенном и обесточенном станке, если не рекомендовано другое.



Обслуживание и смазка должны производиться квалифицированным сервисным персоналом.

Убедитесь, что количество и/или тип используемого масла соответствуют требуемым. Никогда не смешивайте масла разного качества или марок.

НЕ используйте для очистки ветошь, оставляющую на поверхности волокна, т.к. они могут загрязнить жидкости или повлиять на их свойства.

Избегайте ненадежного ремонта – все ремонтные работы должны выполняться с использованием оригинальных запасных частей.

Всегда используйте индивидуальное защитное снаряжение, предоставляемое работодателем (перчатки, спецодежду, обувь и т.д.).

Обслуживающий техник обязан незамедлительно сообщать об отклонениях от нормы в работе: просачивание, истирание, износ и т.д.

Не разрешается использовать станок при обнаружении каких-либо проблем до их устранения или до восстановления нормальных условий работы.

Производитель не несет никакой ответственности при несоблюдении периодичности обслуживания, рекомендованной в данной инструкции по эксплуатации и приложениях ней, а также, если обслуживание было поручено некомпетентным сотрудникам, или характеристики используемых смазочных материалов отличаются от рекомендованных.



Помните, что гидравлическое масло, смазка и смазочные материалы могут быть причиной опасных ситуаций (см. главу ПРЕДОТВРАЩЕНИЕ НЕСЧАСТНЫХ СЛУЧАЕВ). То же относится и к инструментам или аксессуарам, используемым для обслуживания станка.



Регулярное обслуживание

ОПИСАНИЕ ОБСЛУЖИВАНИЯ И ПРОВЕРОК

- **Каждый день** очищайте рабочее место, технические таблички и информационные таблички по технике безопасности, панели управления и станок в целом (т.к., например, скользкая или грязная рукоятка может увеличить риск возникновения опасной ситуации).

Особенно это касается ситуаций, когда для удаления остатков пыли, воды или грязи из ячеек **12** и с кулачков **06** используется струя сжатого воздуха.

- **Каждый год** проверяйте и подтягивайте все болты станка с учетом правильных моментов затяжки.

Также проверяйте надежность крепления электрических кабелей к оборудованию, их целостность и защитные оболочки.

- **Каждый день** проводите визуальную проверку систем безопасности и проверяйте, что они активированы. **В конце каждой смены** проверяйте, что главный выключатель **IG** находится в рабочем состоянии, также как и настенный выключатель в рабочем помещении.

- **Каждый месяц** проверяйте уровень масла в гидравлическом блоке **01**. Доливайте по необходимости (см. таблицу «Смазочные материалы и обозначения»).

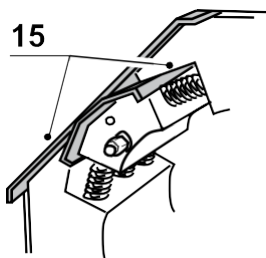
Гидравлическое масло необходимо менять **каждые 2 года** или чаще, в зависимости от интенсивности использования – проверяйте вязкость масла. Меняйте уплотнения гидравлического цилиндра **04** и соединительные рукава высокого давления **каждые 6 лет**, не зависимо наличия от течи или трещин.

- **Каждый год** меняйте или чистите погружные фильтры **10**. Одновременно проверяйте состояние и уровень шума насосов **09**. Поменяйте их при потере давления или превышении допустимого уровня шума.

- **Каждый год** проверяйте значения настройки редукционных клапанов, как показано на гидравлической схеме. В то же время проверяйте эффективность устройств измерения давления.

- **Каждый день** проверяйте трубопроводы и фитинги на предмет течи. Затяните гайки, если течь не устранится, поменяйте фитинги, рукав или уплотнение (если применимо).

- **Каждый месяц** проверяйте, что при нагревании температура масла не превышает максимальную рекомендуемую рабочую температуру 50° С.



- **Каждый месяц** проверяйте состояние скользящих ремней **15**, выполняющих антифрикционную роль. Меняйте их **каждые 2 года** или чаще, если это необходимо – в зависимости от частоты использования.

ВНИМАНИЕ. **Документацию запросите у производителя.**

- Если станок проработал **около 6 лет**, проведите комплексную проверку и полное сервисное обслуживание станка.

Для этого свяжитесь с производителем, или его представителем.

СИМВОЛЫ И ПЕРИОДИЧНОСТЬ



24 ч



2.000 ч



24 ч



200 ч

4.000 ч
12.000 ч

2.000 ч



2.000 ч



24 ч



200 ч

200 ч
4.000 ч

12.000 ч



Плановое обслуживание

Дата работ:

.....










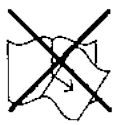



Таблица: Плановое обслуживание

		Периодичность
- Очистка рабочего пространства и рабочего места.....	<input type="checkbox"/>	24 ч
- Очистка технических и предупреждающих информационных табличек.....	<input type="checkbox"/>	
- Очистка панелей управления.....	<input type="checkbox"/>	
- Очистка станка, в особенности - ячеек 12 и кулачков 06	<input type="checkbox"/>	
- Проверка работы главного выключателя IG, всего оснащения и систем безопасности.....	<input type="checkbox"/>	
- Проверка масла в гидравлическом блоке 01	<input type="checkbox"/>	200 ч
- Проверка на наличие течи; при необходимости требуется закрутить гайки и/или поменять фитинг, рукав или уплотнение (если применимо).....	<input type="checkbox"/>	
- Проверка температуры масла на предмет перегрева.....	<input type="checkbox"/>	
- Проверка состояния скользящих ремней 15	<input type="checkbox"/>	
- Замена скользящих ремней 15	<input type="checkbox"/>	
- Затяжка всех болтов станка.....	<input type="checkbox"/>	2.000 ч
- Смена или прочистка всех погружных фильтров 10 и проверка состояния и уровня шума насосов 09	<input type="checkbox"/>	
- Проверка настроек редукционных клапанов.....	<input type="checkbox"/>	
- - Замена масла в гидравлическом блоке 01	<input type="checkbox"/>	4.000 ч
- Замена соединительных рукавов высокого давления.....	<input type="checkbox"/>	12.000 ч
- Комплексное сервисное обслуживание станка.....	<input type="checkbox"/>	

Данный документ является собственностью производителя или его представителя и не подлежит подделке, изменению, копированию или передаче третьим лицам без письменного разрешения

Смазочные материалы и обозначения

Таблица: Смазочные материалы и обозначения

Описание	Смазочный материал	См. UNI 7164 ISO 34978	Обозначение	
			DIN 30600 ISO 7000	ICON
МАСЛО гидравлическое	MOBIL OIL DTE 25 AGIP OSO 46	HM46		
МАСЛО смазка для направляющих	MOBIL VACTRA 4 AGIP EXIDIA HG320	G220		
МАСЛО для смазки	TELLUS SHELL 22			
РАСТВОРИТЕЛЬ для очистки	SOLVENT Q UNI EN ISO 9001/2000			
СМАЗКА для общего использования	KLUBER STABURAGS NBU 30		DIN 1102	
ОЧИСТКА			DIN 484 ISO 423	
ПРОВЕРКА УРОВНЕЙ			DIN 691 ISO 159	
ПРОВЕРКА НА НАЛИЧИЕ ТЕЧИ ИЛИ ПРОСАЧИВАНИЯ			DIN 257 ISO 29	
ПРОВЕРКА ФИЛЬТРОВ			DIN 668 ISO 114	
ОБЩАЯ ПРОВЕРКА ОТКЛОНЕНИЙ ОТ НОРМЫ И НЕИСПРАВНОСТЕЙ			DIN 1279 ISO 421	
ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! НЕ ПОВРЕЖДАЙТЕ ДОКУМЕНТ И НЕ НАРУШАЙТЕ ЕГО ЦЕЛОСТНОСТЬ			DIN 1677 ISO 81	
ОБЩИЕ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЯ	Обслуживание следует производить при выключенном станке и исключительно с помощью высококвалифицированных специалистов, если другое не обозначено в инструкции.		DIN 1008 ISO 434	 
СПЕЦИАЛЬНАЯ ОДЕЖДА	Всегда используйте персональное защитное оборудование.		UNI 7543 CEE 92/58 DPR 524	



ХРАНЕНИЕ И ДЕМОНТАЖ

Хранение станка и длительная остановка в эксплуатации

Если станок не используется в настоящий момент или находится на хранении в течение длительного периода времени, убедитесь, что он правильно упакован.

Станок должен храниться в закрытых, хорошо вентилируемых помещениях, при отсутствии негативно влияющих на оборудование факторов, особенно на электронные компоненты. Защищайте неокрашенные части от коррозии, используя подходящие смазки или спреи. При необходимости храните станок с дегидратирующими солями.



В любом случае, после долгого периода простоя станок нуждается в проверке и осмотре квалифицированным персоналом, что не описывается в настоящем руководстве - обратитесь к производителю за инструкциями.

Если станок остановлен на относительно длительное время, принято периодически «прогонять» гидравлическую систему, а потом стравливать давление, чтобы станок был всегда смазан. Штоки цилиндров лучше держать во втянутом состоянии, в противном случае, их необходимо покрыть антикоррозийными средствами.

При запуске после долгого простоя, проверьте качество жидкости в гидравлическом блоке и замените ее при необходимости.

Вывод из эксплуатации, демонтаж или списание станка.

Отсоедините все линии подачи энергии: электрические, пневматические и т.д.

- Опорожните все баки и компоненты, содержащие вредные вещества.
- Сбросьте давление во всех емкостях, чтобы обезопасить их.
- Удалите остаточное напряжение и/или энергию.
- Утилизируйте различные типы материалов, их которых состоят компоненты станка, через места сброса отходов, подходящие для этой цели:

Таблица: Утилизация продуктов

КОМПОНЕНТ	МАТЕРИАЛ
Буферная батарея.....	никель/литий/свинец/кислоты
Монитор ПК и/или дисплей.....	медь/газ под давлением
Рама.....	сталь FE37, дуговая сварка
Защита.....	окрашенная и обработанная сталь/покрытие
Краска	RAL
Двигатели.....	сталь/чугун/медь
Переходники.....	сталь/чугун
Втулки или антифрикционные материалы.....	бронза/латунь/тефлон/силикон
Опоры	чугун/сталь/FE52
Подшипники.....	сталь
Уплотнения.....	резина/тефлон/Витон/вулканолан/кевлар
Электрические кабели.....	медь/резина
Рукава (низкое давление).....	нейлон
Рукава (высокое давление).....	сталь/резина
Предохранители	медь/сталь/керамика
Гибкие платы	медь/жесть/кислоты/резина



Пользователи должны утилизировать оборудование таким образом, чтобы не допустить загрязнения окружающей среды, и доставлять его в пункты сброса отходов, одобренные для переработки электрического и электронного оборудования. Производитель не несет никакой ответственности за вред, причиненный окружающей среде и системам, используемым для утилизации материалов: части станка, смазки, и проч. Необходимо утилизировать в соответствии с законодательством.

Убедитесь в том, что нерабочий станок или станок на хранении полностью открыт и не имеет компонентов в натянутом состоянии (например, пружины, цилиндры и т.п.).

9 – Каталог запасных частей

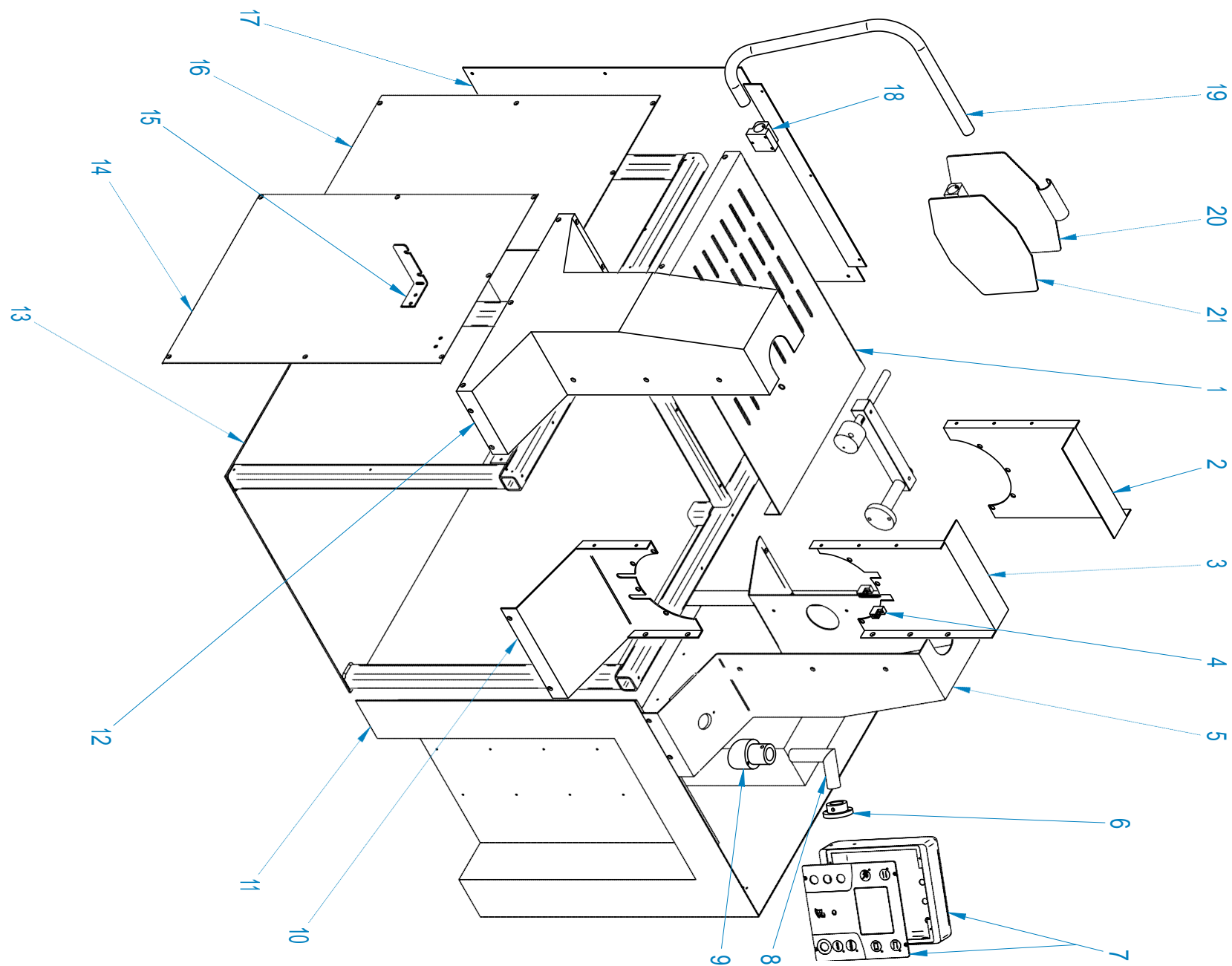
ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

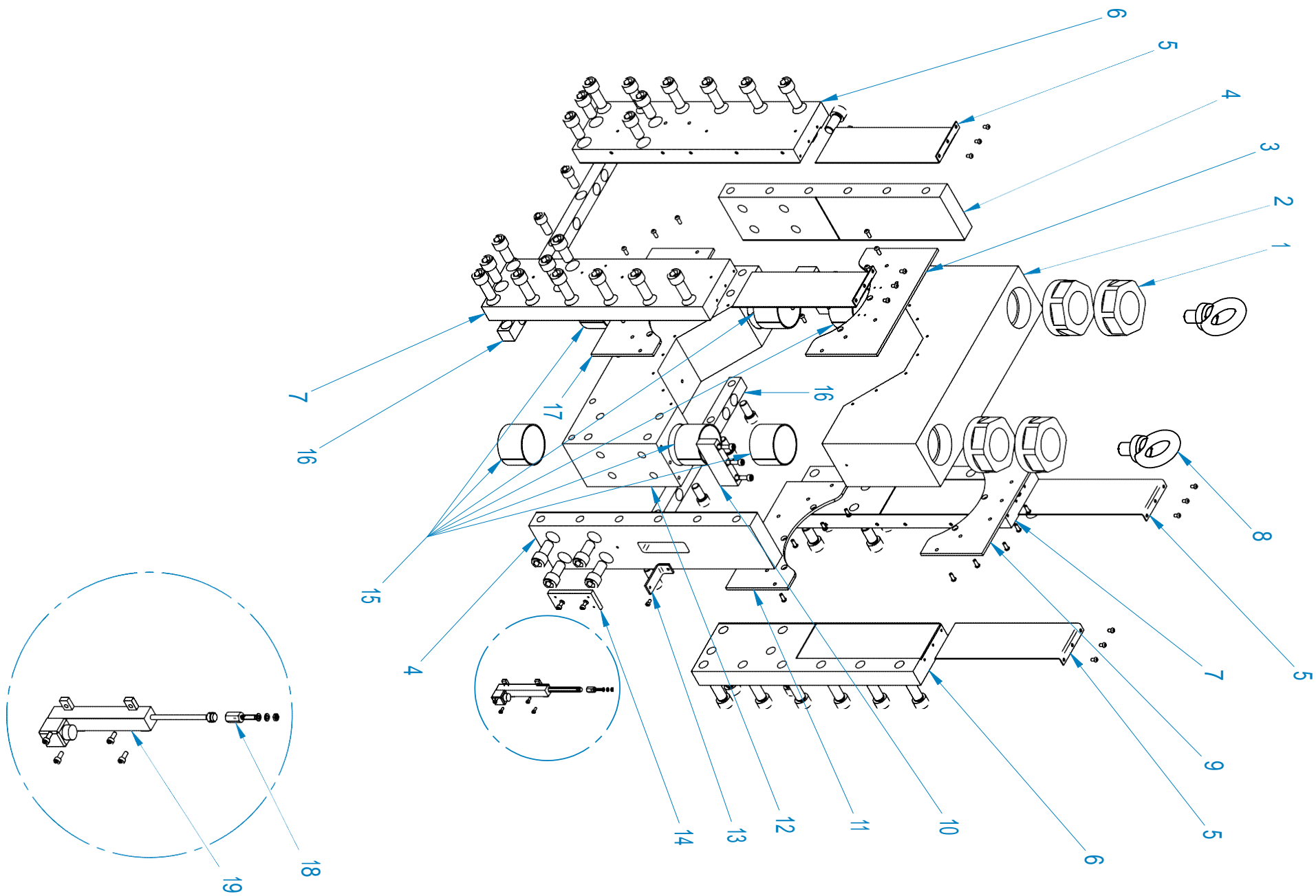
В запросах на запасные части следует указывать:

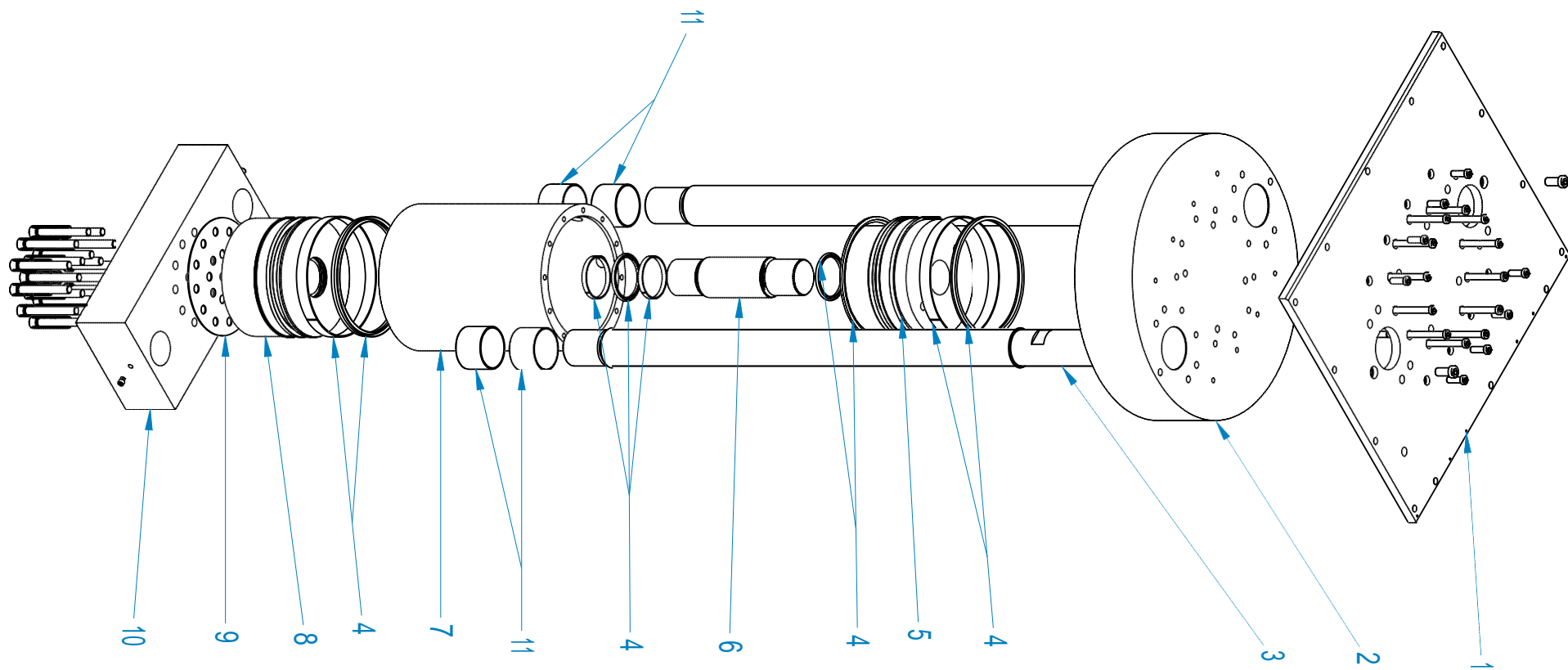
- Тип станка
- Серийный номер
- Номер запасной части
- Номер страницы
- Описание позиции
- Требуемое количество
- Для электрических составляющих указывайте дополнительно: напряжение (В) и частоту (Гц).

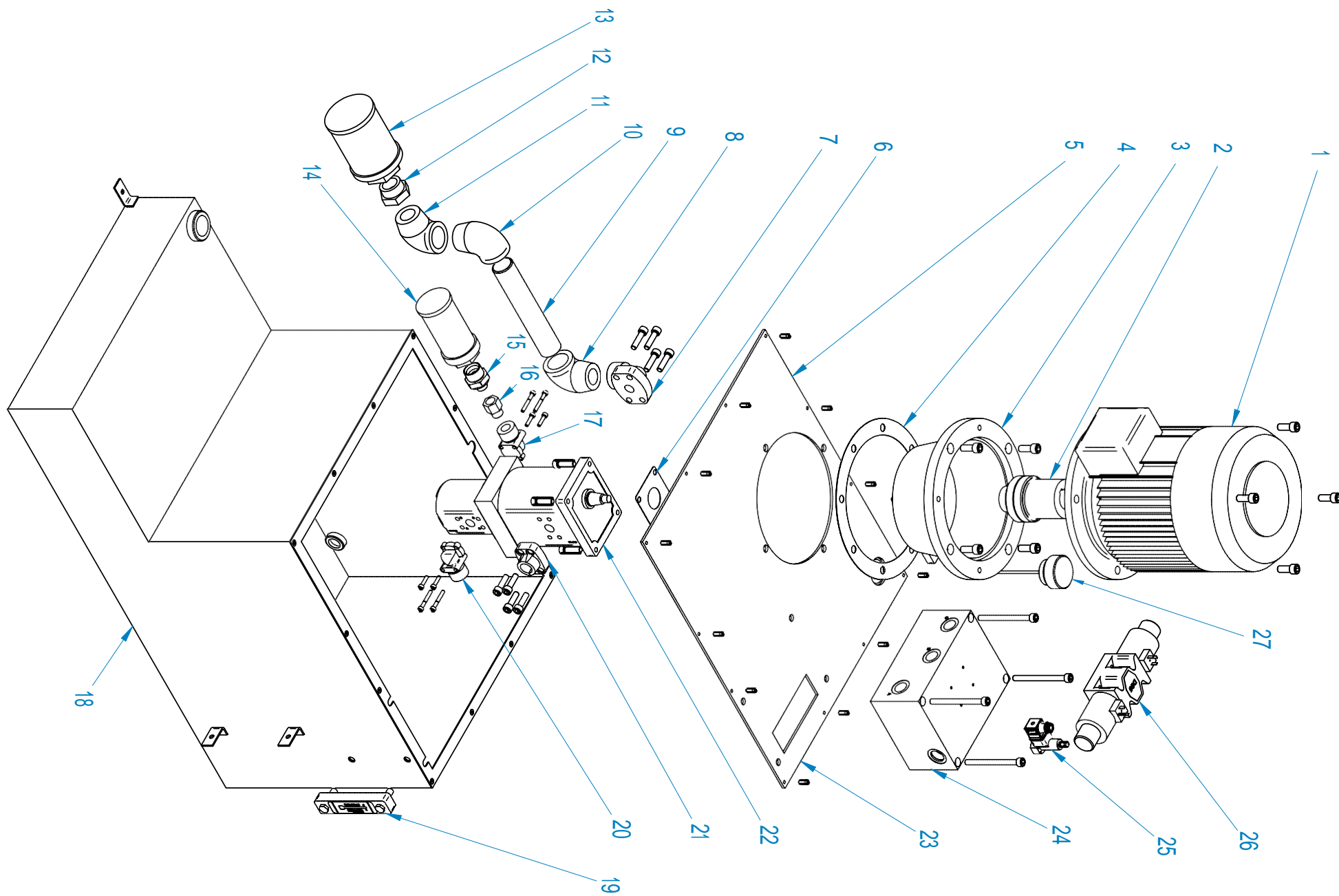


Для сохранения гарантии используйте исключительно оригинальные запасные части.

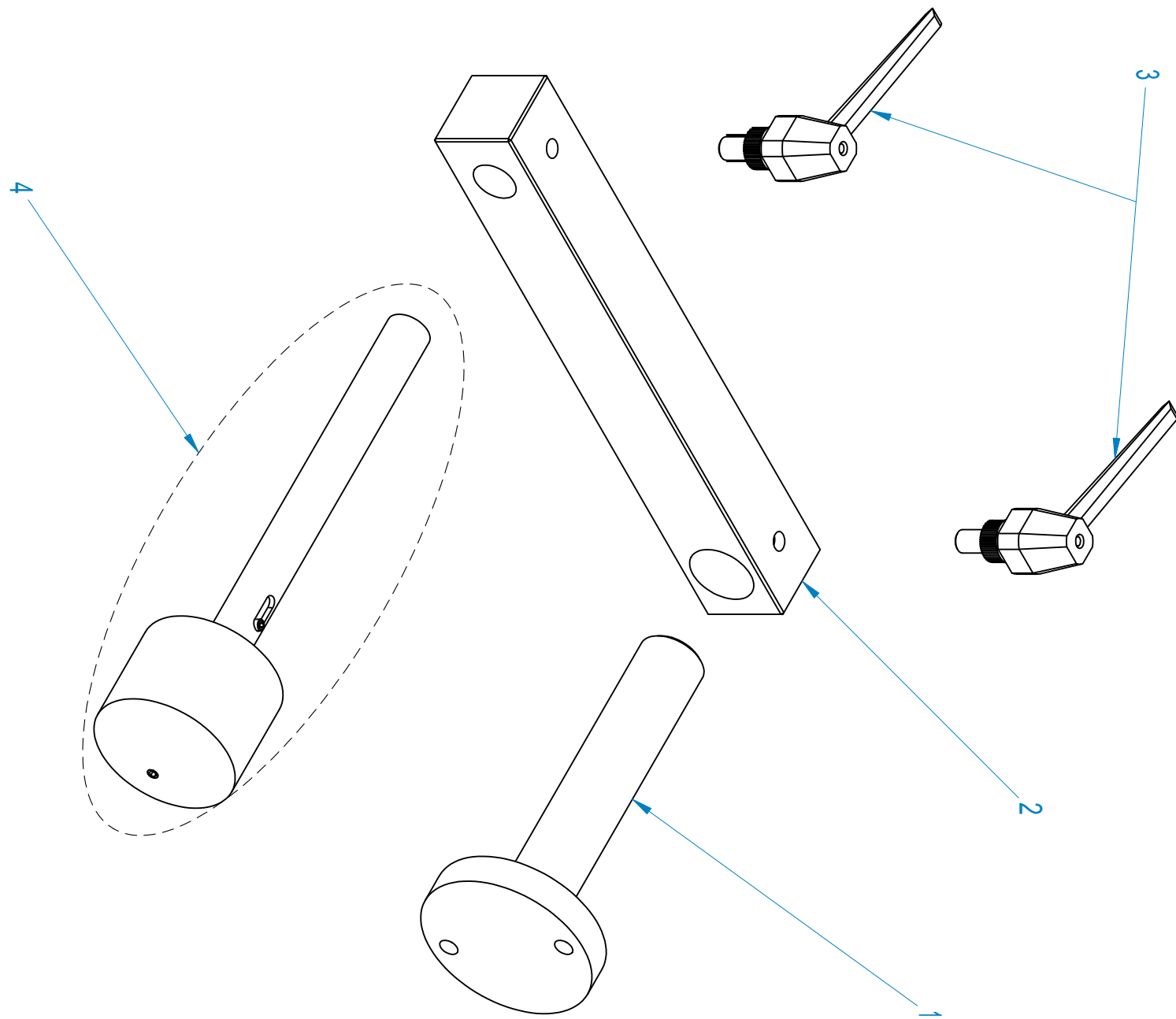


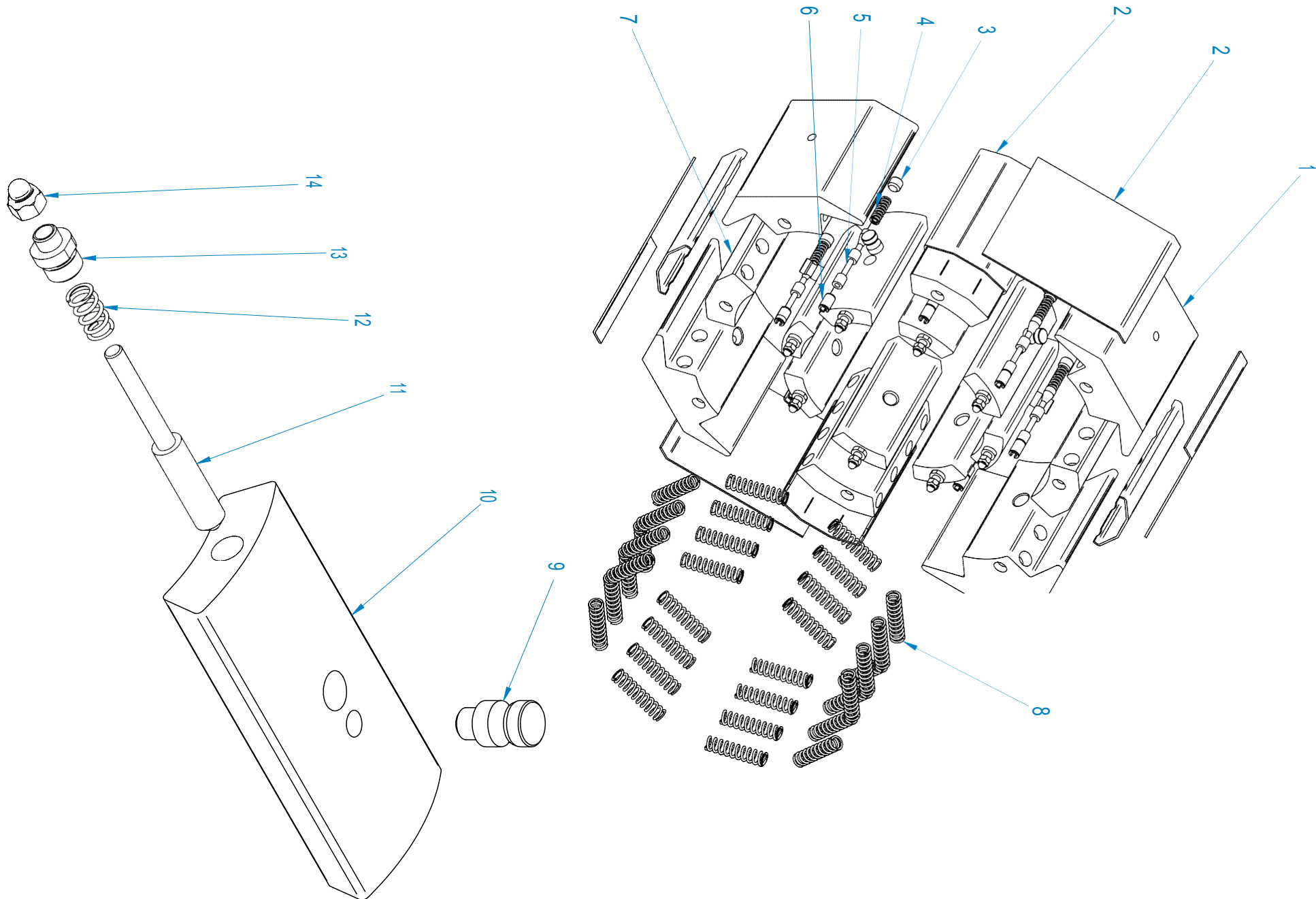




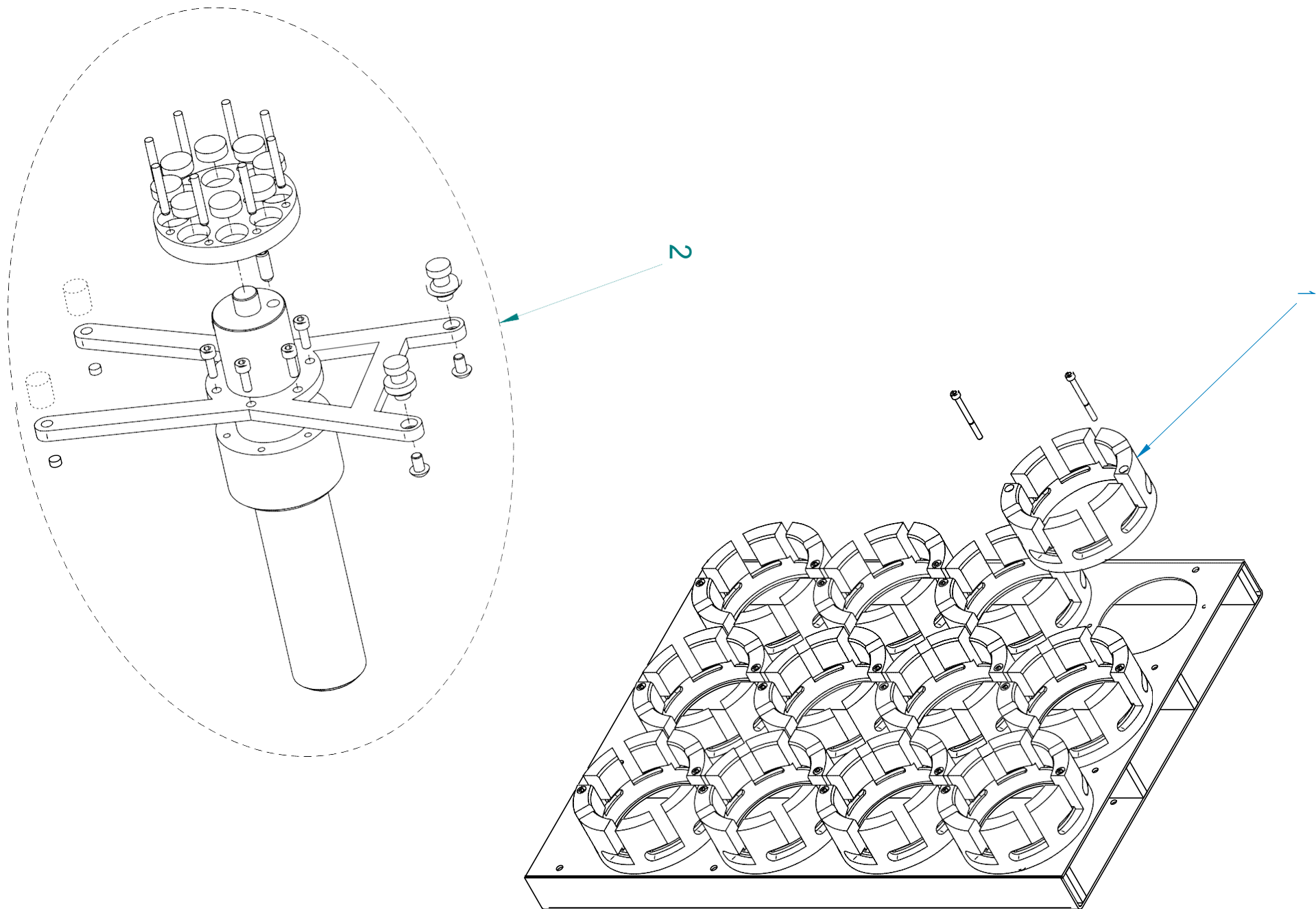


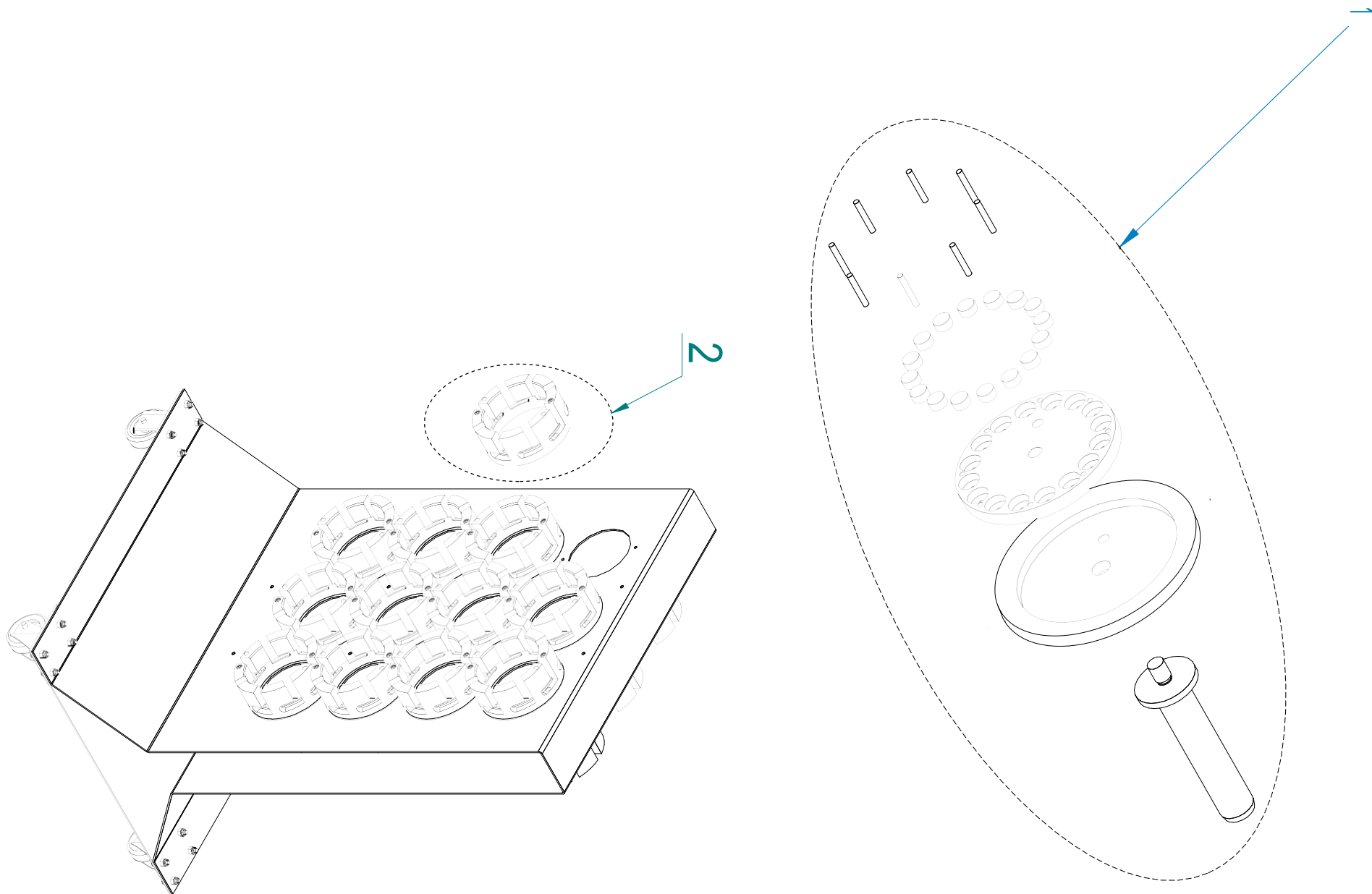
Данный документ является собственностью производителя или его представителя и не подлежит подделке, изменению, копированию или передаче третьим лицам без письменного разрешения





Данный документ является собственностью производителя или его представителя и не подлежит подделке, изменению, копированию или передаче третьим лицам без письменного разрешения







10 – Список приложений

В дополнении к данной инструкции по эксплуатации и обслуживанию, в качестве приложений по запросу предоставляется следующая документация (если применимо):

- Монтажные схемы
- Гидравлические схемы
- Пневматические схемы
- Декларация о соответствии
- Инструкция по смене напряжения питания
- Инструкция по замене фильтров, по чистке и смазке (H Серия)
- Инструкции и/или торговые каталоги на станки или детали станков, подходящих для Вашей модели.



Данный документ предназначен к прочтению профессионалами и/или специалистами. Поставляется документация, предназначенная только для Вашего станка.



Инструкция и данные приложения не подходят в качестве компенсации недоработок при обучении или профессионализме операторов, и, таким образом, Покупатель должен убедиться, что сотрудники способны правильно интерпретировать содержание документации.



ВАЖНО!
Информация, представленная в этом документе, частично взята из документов разных поставщиков. Данный документ содержит только необходимую информацию для использования и текущего обслуживания станка.

Данный документ является собственностью производителя или его представителя и не подлежит подделке, изменению, копированию или передаче третьим лицам без письменного разрешения



ДЕКЛАРАЦИЯ О СООТВЕТСТВИИ

2006/42/CE Nuova direttiva per la marcatura CE
(Abrogazione della direttiva 98/37/CE ex 89/392/CEE)

2006/42/CE New machinery directive for the CE
(Abrogation of Directives 98/37/CE ex 89/392/CEE)

NOI
WE

OP S.r.l.

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

Via del Serpente, 97 - 25131 BRESCIA

.....
(indirizzo completo - address)

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

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

• La macchina non rientra nell'elenco contenuto nell'All. IV della Direttiva Macchine 2006/42/CE.
The machine is not part of the list included in All. IV Direttiva Macchine 2006/42/CE.

• La macchina rispetta i requisiti essenziali di sicurezza indicati sulla Direttiva Macchine 2006/42/CE – 2006/95/CE – 2004/108/CE e successive modifiche.
The machine follows the safety requirements included in the Direttiva Macchine. 2006/42/EC – 2006/95/EC – 2004/108/EC and its following modifications.

• 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 ISO 14121-1 CEI EN 60204-1
Applied references normative:
UNI EN ISO 12100-1 UNI EN ISO 12100-2 EN ISO 14121-1 CEI EN 60204-1

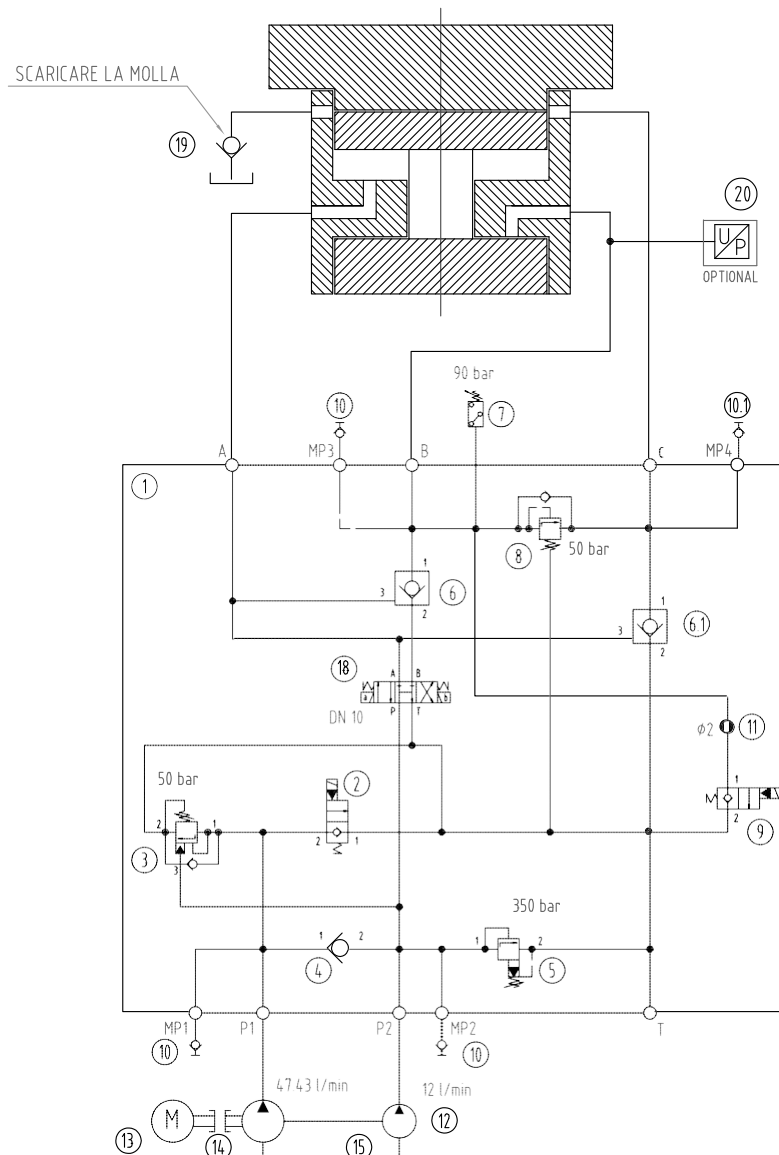
DANIELE PIANTONI

(nome e firma o timbratura della persona autorizzata)
(name and signature or equivalent marking of authorized person)

Dichiariamo che il Fascicolo Tecnico è costituito presso OP s.r.l Via del Serpente 97, 25131 BRESCIA
We declare that the technical documentation is established c/o OP s.r.l. Via del serpente 97, 25131 BRESCIA

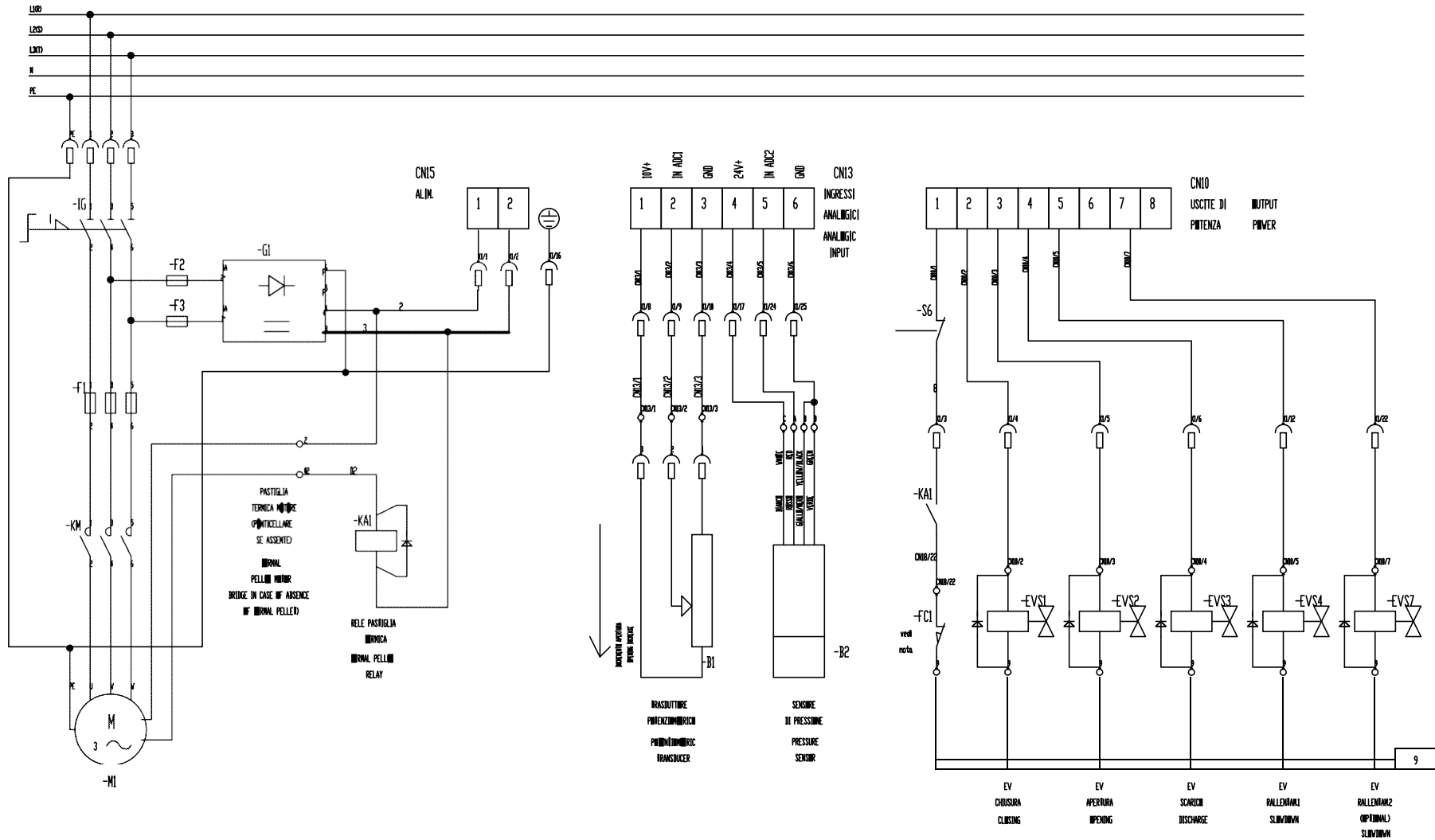
Данный документ является собственностью производителя или его представителя и не подлежит подделке, изменению, копированию или передаче третьим лицам без письменного разрешения

ГИДРАВЛИЧЕСКАЯ СХЕМА

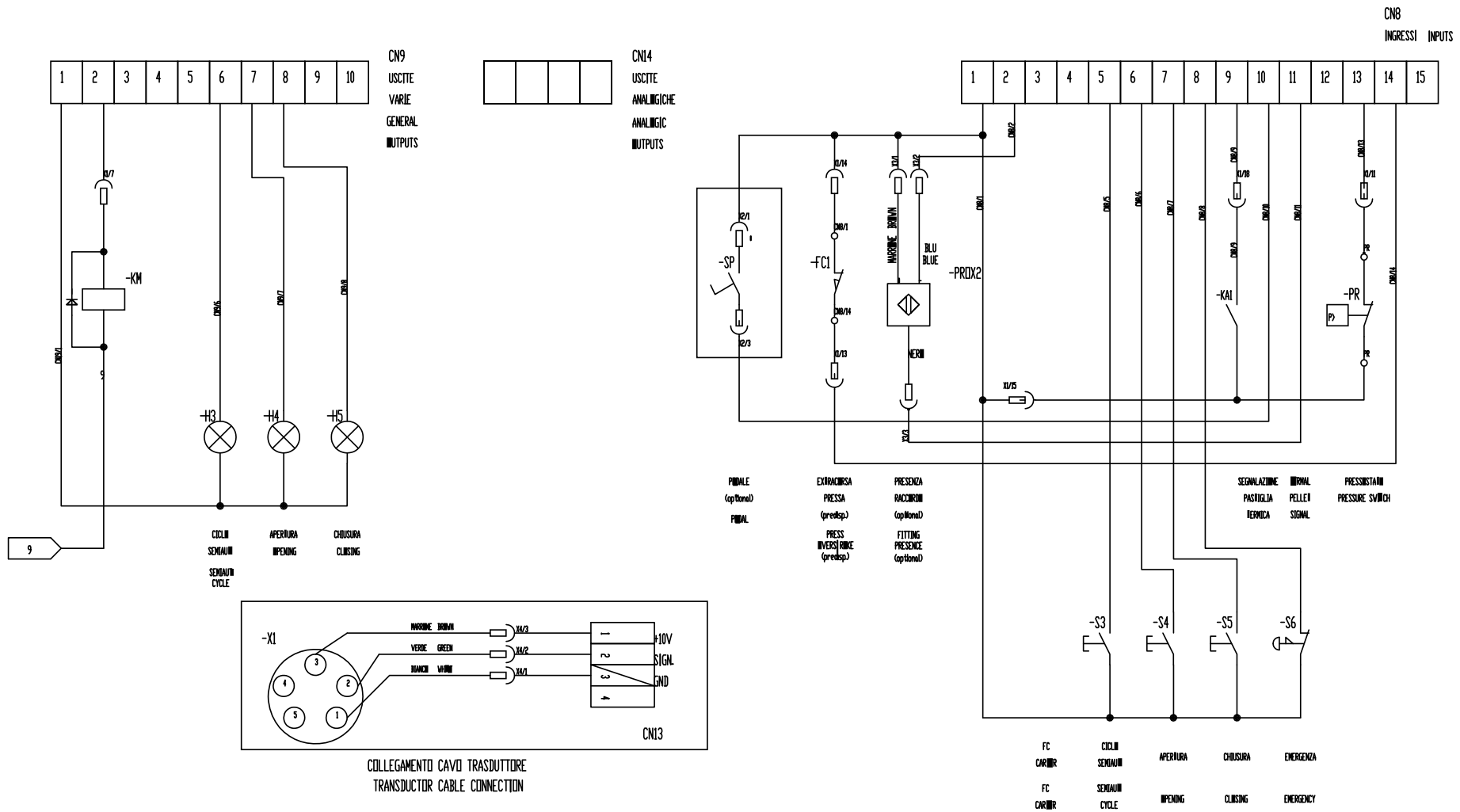


21	TRASDUTTORE DI PRESSIONE	ДАТЧИК ДАВЛЕНИЯ (ОПЦИЯ)
20	COLLETORE A DUE VIE	ДУХУСТОРОННИЙ КОННЕКТОР
19	VALVOLA UNIDIREZIONALE (SCARICARE MOLLA)	ОДНОНАПРАВЛЕННЫЙ КЛАПАН (ДЛЯ РАЗГРУЗКИ ПРУЖИН)
18	ELETTROVALVOLA	СОЛЕНОИД
17	FILTRO	ФИЛЬТР
16	FILTRO	ФИЛЬТР
15	LANTERNA	КРЕСТОВИНА
14	GIUNTO	СОЕДИНЕНИЕ
13	MOTORE	ДВИГАТЕЛЬ
12	POMPA	НАСОС
11	GRANO	ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНЫЙ ВИНТ
10	INNESTO DI CONTROLLO	КОНТРОЛЬНОЕ СОЕДИНЕНИЕ
9	SOLENOIDE	СОЛЕНОИД
9	ELETTROVALVOLA	СОЛЕНОИД
8	VALV. DI SEQUENZA	КЛАПАН ПОСЛЕДОВАТЕЛЬНОСТИ
7	PRESSOSTATO	ДАТЧИК ДАВЛЕНИЯ
6	VALVOLA	КЛАПАН
5	VALV. MASSIMA PRES.	КЛАПАН РЕГУЛИРОВКИ ДАВЛЕНИЯ
4	VALV. DI RITEGNO	ПЕРЕПУСКНОЙ КЛАПАН
3	VALVOLA ESCLUSIONE	КОНТРОЛЬНЫЙ КЛАПАН
2	SOLENOIDE	СОЛЕНОИД
2	ELETTROV. A CARTUCCIA	СОЛЕНОИД
1	BLOCCO PRESSA TUBOMATIC V125	БЛОК
POS.	DESCRIZIONE	ОПИСАНИЕ

Данный документ является собственностью производителя или его представителя и не подлежит подделке, изменению, копированию или передаче третьим лицам без письменного разрешения



ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ СХЕМА



ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ СХЕМА

ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ СХЕМА

CODICE - CODE	DESCRIZIONE - DESCRIPTION
-IG	INTERRUTTORE GENERALE - MASTER SWITCH
-F1	FUSIBILI POTENZA - POWER FUSES
-F2	FUSIBILE - FUSE
-KM	CONTATTORE - CONTACTOR
-B1	TRASDUTTORE POTENZIDMETRICO - POTENTIOMETRIC TRANSDUCER
-KA1	RELE' AUSILIARIO PASTIGLIA TERMICA - THERMAL PELLET AUXILIARY RELAY
-G1	ALIMENTATORE SWITCHING - POWER SUPPLY UNIT SWITCHING
-S6	PULSANTE A FUNGO CON BLOCCO - PUSH BUTTON WITH BLOCK
-S3+H3	PULSANTE LUMINOSO SEMIAUTOMATICO - SEMIAUTOMATIC LUMINOUS-BUTTON
-S4+H4	PULSANTE LUMINOSO CHIUSURA - CLOSING LUMINOUS-BUTTON
-S5+H5	PULSANTE LUMINOSO APERTURA - OPENING LUMINOUS-BUTTON
-SP	PEDALE - PEDAL
-B2	SENSORE PRESSIONE - PRESSURE SENSOR
-PROX 2	PROXIMITY PRESENZA RACCORDO - FITTING PRESENCE PROXIMITY
-X2	PRESA/SPINA 4 POLI+T PER TRASDUT. POTENZIDMETRICO- 4 POLE SOCKET+EARTH FOR POTENTIOMETRIC TRANSDUCER
-X3	PRESA/SPINA 3 POLI+T PER PEDALE - 3 POLE SOCKET + EARTH FOR PEDAL
-X5	SPINA 4 POLI+T PER PROX. PRES. RACC.-4 POLE SOCKET + EARTH FOR FITTING
-X6	SPINA 4 POLI+T PER IL SENS. A PRESS. - 4 POLE SOCKET+EARTH FOR PRESSURE SENSOR
-A3	SCHEDA ELETTRONICA ES/3 - ELECTRONIC CARD

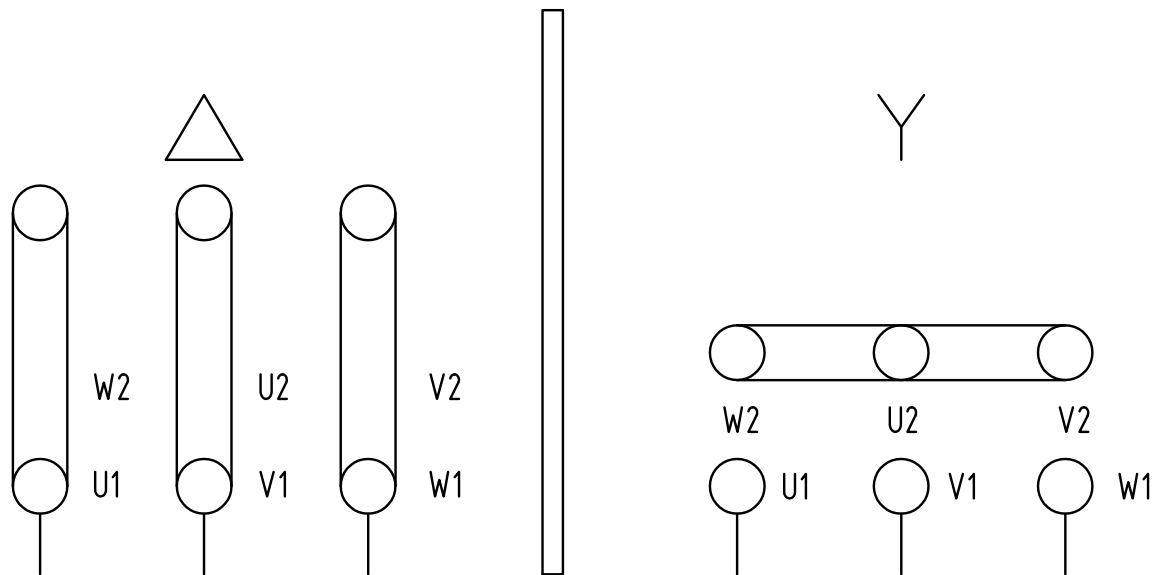
Данный документ является собственностью производителя или его представителя и не подлежит подделке, изменению, копированию или передаче третьим лицам без письменного разрешения

-KM

CONTATTORI

CONTATTORI

ИНСТРУКЦИЯ ПО ПЕРЕКЛЮЧЕНИЮ НАПРЯЖЕНИЯ



50 Гц

60 Гц

соединение Δ
минимальное напряжение 215 В
максимальное напряжение 240 В

соединение Δ
минимальное напряжение 215 В
максимальное напряжение 290 В

соединение Y
минимальное напряжение 375 В
максимальное напряжение 420 В

соединение Y
минимальное напряжение 375 В
максимальное напряжение 500 В

Поменяйте соединительные планки в коробке зажимов двигателя.

