



ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

HP1PN

СОДЕРЖАНИЕ

• Декларация о соответствии	стр. 3
Рисунок 1	стр. 4
• Рисунок 2	стр. 5
Рисунок 3	стр. 6
• Рисунок 4	стр. 7
• Рисунок 5	стр. 8
Рисунок 6,7	стр. 9
• Рисунок 8,9	стр. 10
• Рисунок 10	стр. 11
• Запасные части	стр. 12
• Акт приема-передачи	стр. 13
Техника безопасности	стр. 14
• Характеристики станка	стр. 15
• Освещение	стр. 16
Перемещение / Транспортировка	стр. 16
• Текущее обслуживание	стр. 17
• Предварительные проверки и запуск	стр. 17
• Инструкции по использованию	стр. 18
• Схема пневматической системы	стр. 19



D

ICHIARAZIONE DI CONFORMITA'

DECLARATION OF CONFORMITY

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 :**HP1PN**

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

• **La macchina non rientra nell'elenco contenuto nell'Al. IV della Direttiva Macchine 2006/42/CE**

The machine is not part of the list included in Ann. IV Machinery Directive 2006/42/CE.

• **La macchina rispetta i requisiti essenziali di sicurezza indicati sulla Direttiva Macchine e successive modifiche:**

The machine follows the safety requirements included in the Machinery Directive and its following modifications:

2006/42/CE

2006/42/EC

2006/95/CE

2006/95/EC

2004/108/CE

2004/108/EC

DIRETTIVA MACCHINE

MACHINE DIRECTIVE

DIRETTIVA BASSA TENSIONE

LOW VOLTAGE DIRECTIVE (LVD)

DIRETTIVA COMPATIBILITA' ELETTROMAGNETICA

ELECTROMAGNETIC COMPATIBILITY (EMC)

• **La macchina è provvista di marcatura CE**

The machine is provided with EC mark

• **Norme di riferimento applicate:**

Applied references normative:

UNI EN ISO 12100:2010

UNI EN ISO 12100:2010

CEI EN 60204-1

CEI EN 60204-1

Brescia, li

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

La persona responsabile del fascicolo tecnico è il Sig. Massimo Ziliani Resp. Uffi cio Tecnico.

Our technical manager, Mr. Massimo Ziliani, is responsible for the technical dossier

РИСУНОК 1

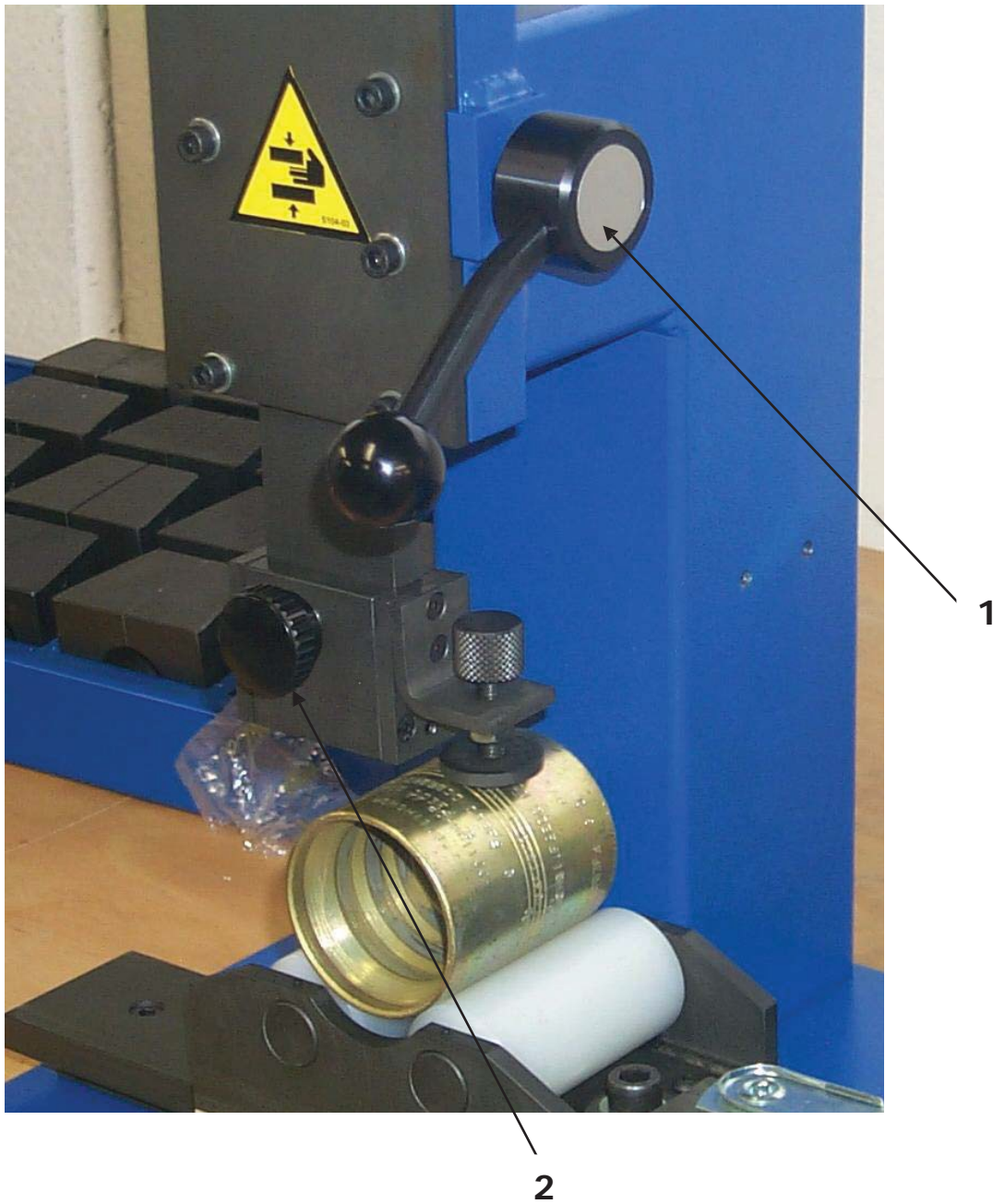


РИСУНОК 2

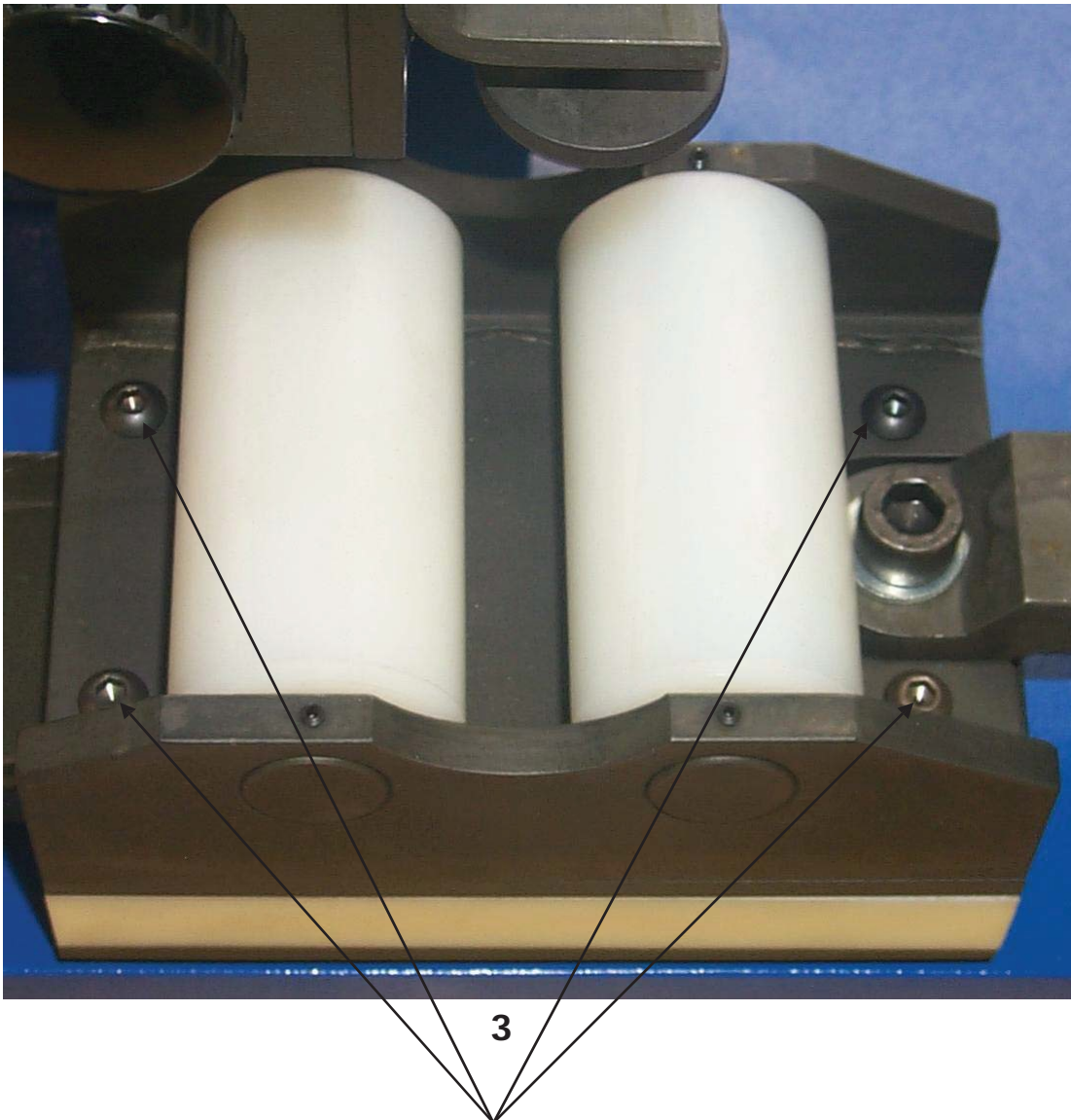


РИСУНОК 3



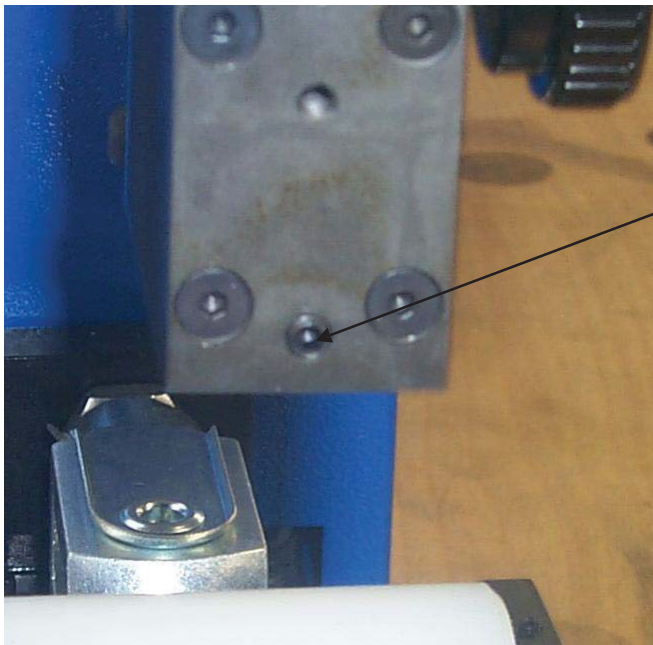
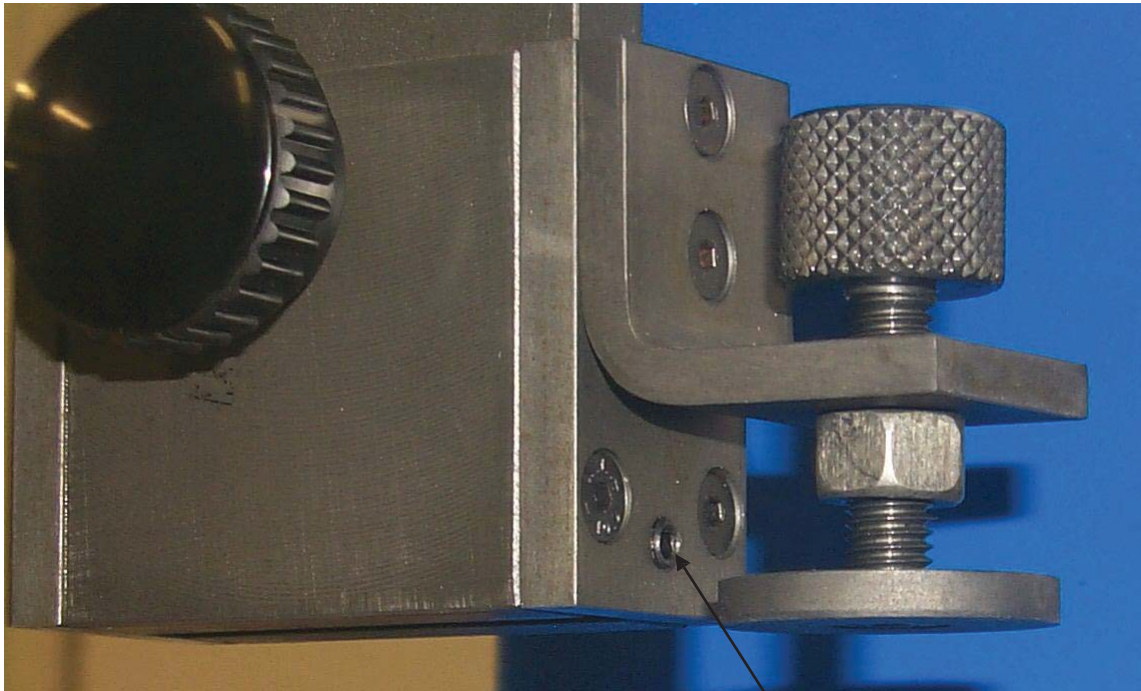
4

РИСУНОК 4



5

РИСУНОК 5



6

РИСУНОК 6

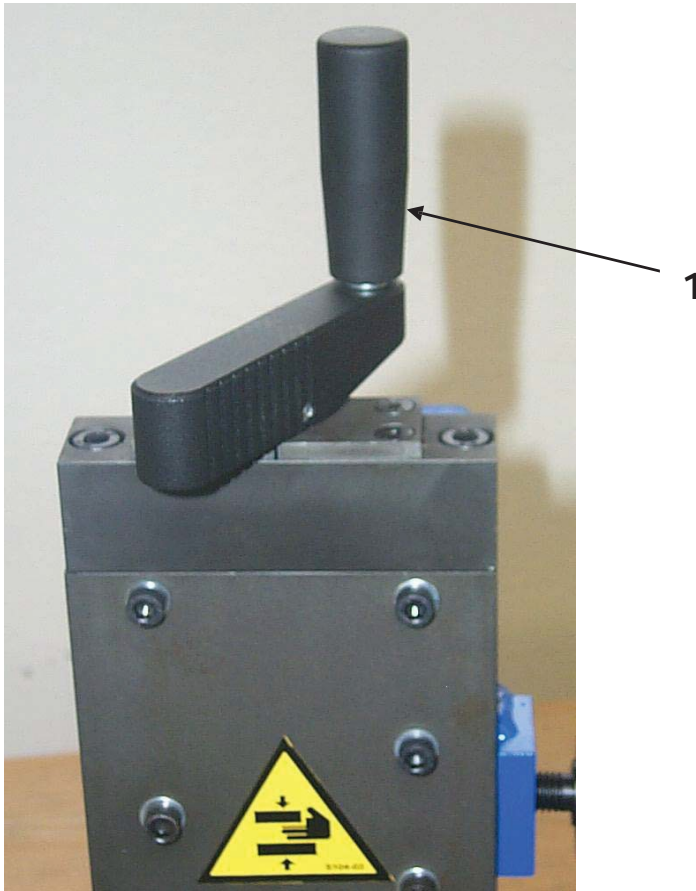


РИСУНОК 7

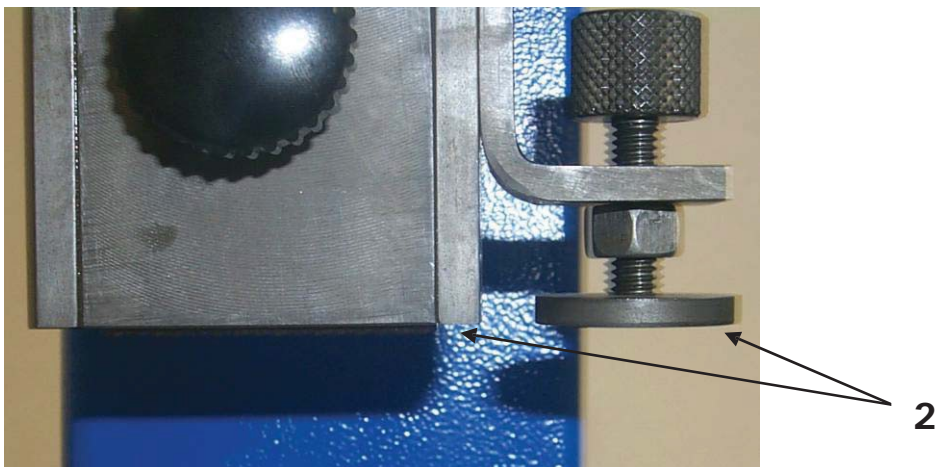


РИСУНОК 8



РИСУНОК 9

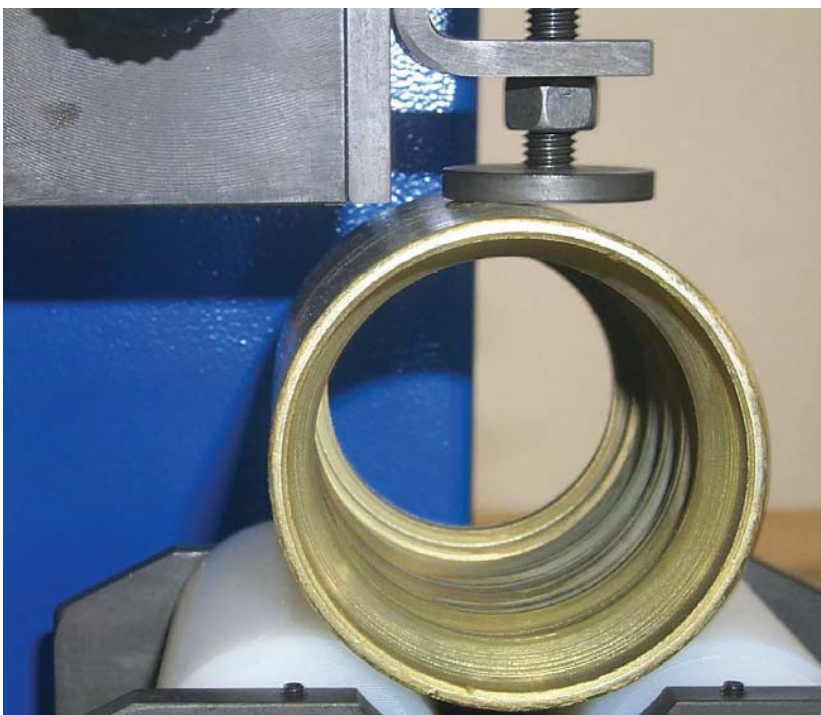
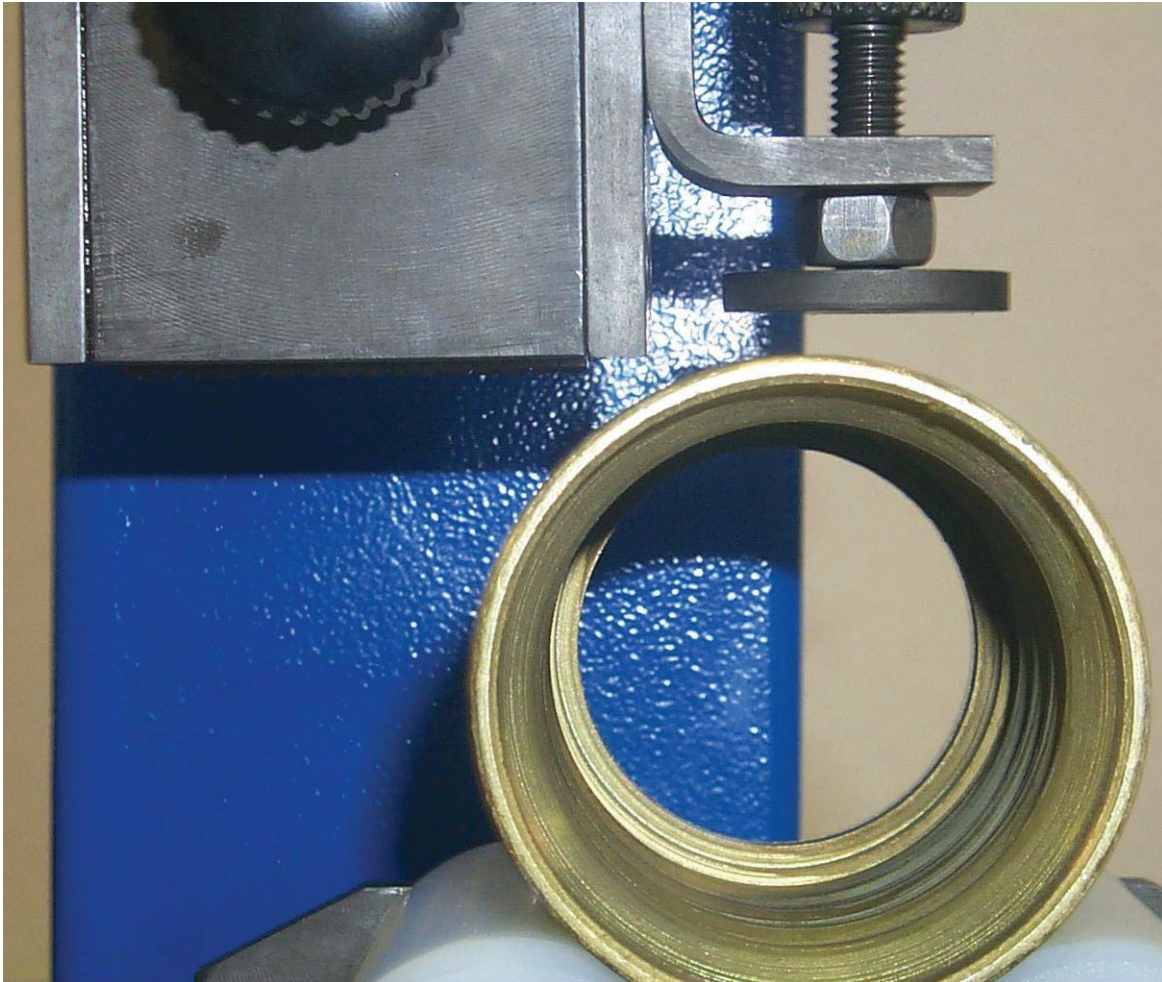
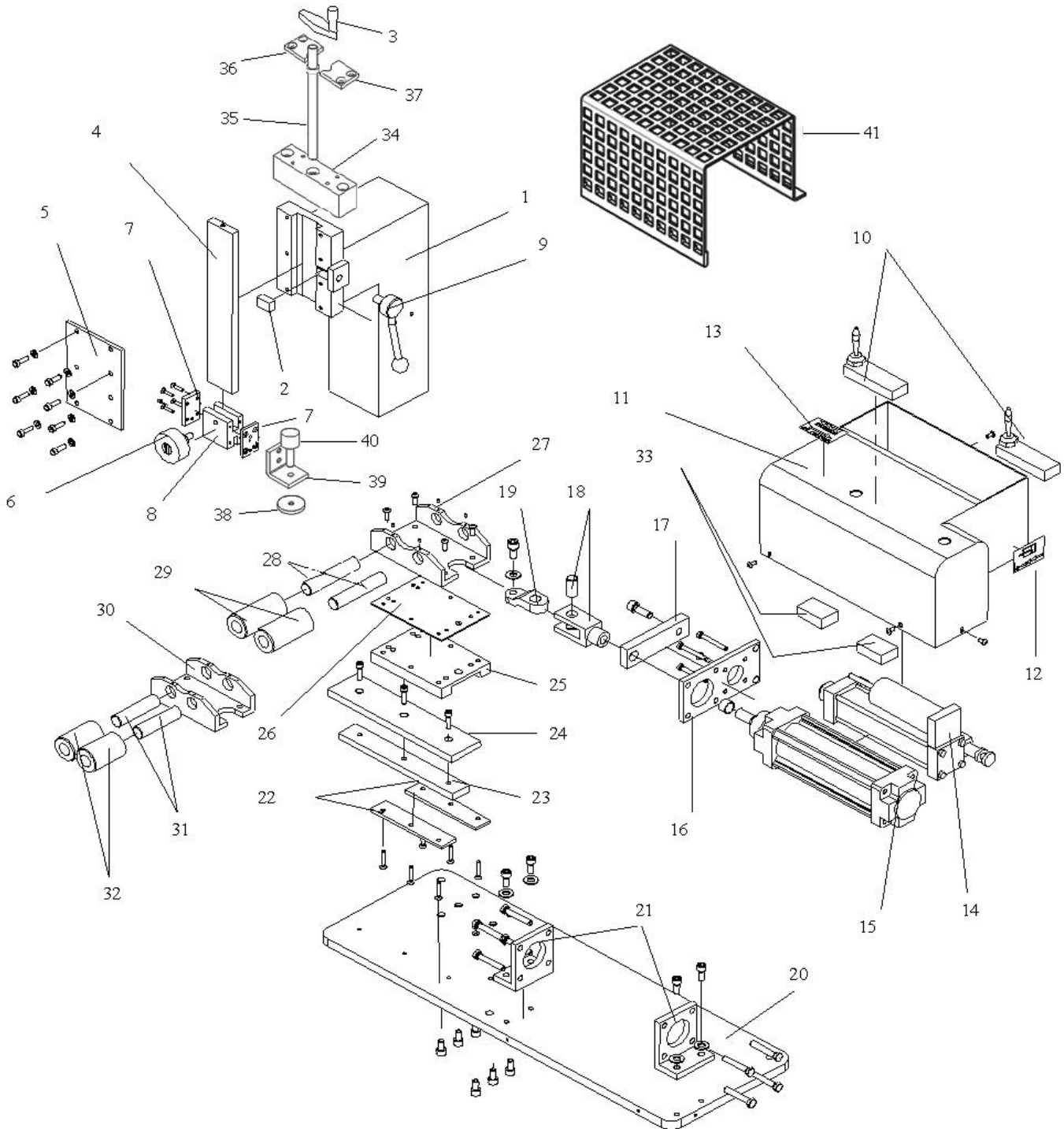


РИСУНОК 10



Запасные части





АКТ ПРИЕМА-ПЕРЕДАЧИ

Нижеподписавшиеся подтверждают следующее:

- Товары были доставлены в рабочем состоянии и в полном комплекте.
- 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.

- 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

Правила техники безопасности

1. Убедитесь в том, что станок установлен на ровной поверхности без вибраций, которые могут вызвать сбои в работе.
2. Обеспечьте достаточно пространства в рабочей зоне.
3. Производитель не несет ответственности за ущерб, причиненный в связи с неосторожным обращением с оборудованием и нарушением правил безопасности.



4. НИКОГДА НЕ ИСПОЛЬЗУЙТЕ оборудование, не прочитав и не поняв содержимое инструкции по эксплуатации.



5. ВНИМАНИЕ! Неправильное использование оборудования может быть опасно, а также может послужить причиной серьезных травм. Поэтому никогда не прикасайтесь к движущимся частям станка.

6. **Все операции по маркировке безопасны при условии следования правилам, описанным ниже.**

7. ВНИМАНИЕ! Крайне важно, чтобы все операции выполнял один оператор.
8. Не пытайтесь использовать станок при давлениях, превышающих разрешенное рабочее давление; это представляет серьезную опасность для оператора.
9. Инструкция должна быть передана оператору и храниться у него. Собственник оборудования несет за это ответственность. Убедитесь, что оператор осведомлен о своей ответственности.



10. Никогда не снимайте и не вносите изменений в конструкцию защитных ограждений.

11. Убедитесь, что все работы по маркировке проводятся с соблюдением правил технической безопасности.



12. Используйте перчатки и соответствующие средства персональной защиты.

13. К работе на станке могут допускаться только квалифицированные совершеннолетние сотрудники (для неквалифицированных рабочих прохождение обучения обязательно).
14. Во время работы следуйте инструкциям, указанным на табличках на станке
15. Наше оборудование разработано с учетом требований правил безопасности; настоятельно советуем пользователям строго следовать инструкциям, описанным в данном руководстве.
16. Движущиеся части станка всегда должны быть хорошо смазаны.

17. Для сохранения технических характеристик и гарантии на станок, необходимо использовать только оригинальные запасные части.
18. Всегда выключайте станок от сети при проведении технического обслуживания или смене инструмента.
19. После проведения обслуживания всегда устанавливайте на место защитные ограждения перед возобновлением работы на станке.
20. Держите руки вне зоны маркировки, если в системе есть давление. Перед маркировкой убедитесь, что между руками оператора и рабочей зоной соблюдается дистанция, как минимум, 120 мм.
21. Ограничения по использованию:
 - Станок нельзя использовать во взрывоопасном окружении.
 - Станок не может использоваться в естественной окружающей среде.
 - Не подвергайте оборудование воздействию атмосферных явлений, не соответствующих степени защиты установленных компонентов.
22. При неправильном использовании станок может быть источником различных рисков; строго следуйте указаниям, приведенным в инструкции по эксплуатации.
23. Не допускайте животных в рабочую зону и к движущимся частям станка.
24. Не помещайте посторонние предметы из пластика, стекла и других материалов в рабочую зону и между движущихся частей станка.
25. Не производите ремонт самостоятельно, обратитесь к производителю.

ХАРАКТЕРИСТИКИ СТАНКА

Данное оборудование предназначено для маркировки фитингов для гибких рукавов. Машина является станком с пневматическим управлением, что облегчает работу оператора и сокращает время, требуемое на 1 операцию, что важно при массовом производстве.

Основные элементы станка:

Опорная рама из стали, вмещающая цилиндр с пневматическим управлением, приводящий в движение роликовую направляющую на которой осуществляется маркировка муфты. Возможно регулировать скорость цилиндра. Станок оборудован двумя роликовыми направляющими: одна для муфт больших диаметров, одна для муфт маленьких диаметров.

ТАБЛИЦА А

ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ/ГАБАРИТЫ	Значения
Габаритные размеры (Д x Ш x В)	722 x 264 x 520 мм
Вес	55 кг
Привод	пневматический
Отверстие цилиндра	63 мм
Ход поршня	150 мм
Максимальное давление	7 бар
Уровень шума	≤75дБ

ОСВЕЩЕНИЕ

Оборудование не оснащено собственной подсветкой и поэтому должно эксплуатироваться в хорошо освещенных помещениях. Запрещается проводить работу на станке при невозможности обеспечить хорошее освещение.

ПЕРЕМЕЩЕНИЕ/ТРАНСПОРТИРОВКА



ВНИМАНИЕ

Сотрудники, ответственные за перемещение станка и его транспортировку, должны быть предельно внимательны и следить, чтобы станок не подвергался ударам, не был деформирован, так как это может нарушить работу станка, снизить его эффективность, а также убедиться, что персонал не подвергается рискам.

Станок легко перевозить, не разбирая его, но необходимо соблюдать следующие правила:

- Во время транспортировки следите за тем, чтобы не повредить компоненты;
- Избегайте ударов и резких встрясок во время поднятия или установки;
- При необходимости транспортировки оборудования, убедитесь, что оно хорошо закреплено и защищено от вибрации и перемещения.

ТЕКУЩЕЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

- Периодически проверяйте уплотнения пневматического цилиндра.
- Важно, чтобы все операции со станком проводились квалифицированными сотрудниками, осведомленными о его рабочем процессе.
- Никогда не производите очистку, смазку или обслуживание во время работы станка.
- Предварительная проверка состояния соединений, целостности трубок на предмет наличия утечки воздуха или других неисправностей в режиме холостого хода.
- Каждый день проверяйте степень износа и читаемость предупреждающих знаков
- Регулярно удаляйте пыль, воду или грязь, так как они могут повлиять на нормальную работу и срок службы станка.

ПРЕДВАРИТЕЛЬНЫЕ ПРОВЕРКИ И ЗАПУСК

- Расположите станок на устойчивой поверхности с оптимальной поддержкой.
 - Подключите станок к системе подачи сжатого воздуха (рекомендовано давление 7 бар).
- Мы рекомендуем использовать узел подготовки воздуха (состоящий из фильтра, регулятора давления и лубрикатора).**
- Поработайте рычагами распределительных клапанов (рис.3, поз.4), чтобы убедиться, что шток пневматического цилиндра выдвигается и втягивается без каких-либо проблем.

ИНСТРУКЦИИ ПО ИСПОЛЬЗОВАНИЮ



ВНИМАНИЕ! УБЕДИТЕСЬ, ЧТО ОПЕРАЦИИ ПО МАРКИРОВКЕ ВЫПОЛНЯЮТСЯ, КОГДА ЦИЛИНДР НАХОДИТСЯ В ФАЗЕ УПОРА

Перед проведением работ по маркировке необходимо особо внимательно изучить следующие разделы инструкции по эксплуатации:

- ХАРАКТЕРИСТИКИ СТАНКА
- ПРАВИЛА БЕЗОПАСНОСТИ
- ОСВЕЩЕНИЕ
- ПРЕДВАРИТЕЛЬНЫЕ ПРОВЕРКИ И ЗАПУСК

Приступая к работе, следуйте инструкции:

1. Выберите символы и вставьте их в специальное углубление; зажмите их и зафиксируйте с помощью двухсторонних болтов (рис.5, поз.6), затем зафиксируйте символы на скользящей пластине используя специальный зажим (рис.1, поз.2)
2. При необходимости поменяйте роликовые направляющие, раскрутив болты (рис.2, поз.3). Для больших диаметров необходимо использовать большие направляющие, в остальных случаях маленькие.
3. С помощью "двухпозиционных рычагов" отрегулируйте скорость цилиндра посредством регулятора (рис.4, поз.5). Возможно, эту операцию придется повторить несколько раз для достижения оптимальной скорости.
4. Закрепите муфту на роликовом столе и отрегулируйте высоту положения символов (рис.6, поз.1) следующим образом:

1:Настройте регулировочную пластину (рис.7, поз.2) на высоту опоры символов, используя гайку, показанную на рисунке.

2:Расположите роликовый стол, установив муфту под регулировочной пластиной (рис.8)

3:Опускайте опору символов, поворачивая соответствующий рычаг (рис.6, поз.1), до того момента, когда регулировочная плита соприкоснется с муфтой (рис.9)

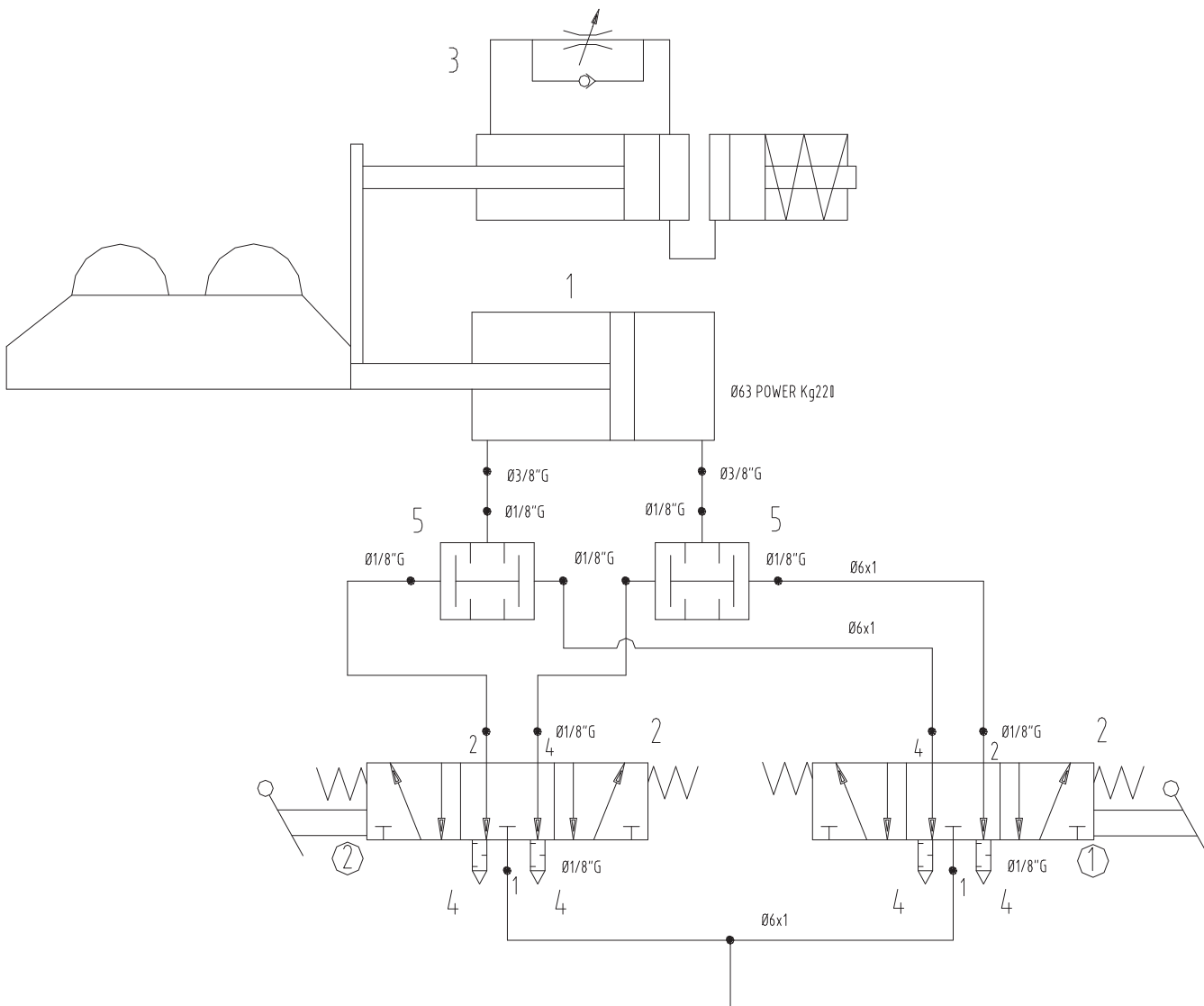
4:Зафиксируйте опору символов с помощью соответствующего рычага (рис.1, поз.1).

5:Поднимите регулировочную пластину, как показано на рисунке 10.

Передвиньте рычаги ручного распределителя влево, цилиндр будет толкать муфту к опоре символов, таким образом, маркируя ее.

5. ВАЖНО: не забудьте убрать изделие с роликов перед тем, как шток цилиндра вернется, работая в то же время рычагами справа (рис.3, поз.4).

СХЕМА ПНЕВМАТИЧЕСКОЙ СИСТЕМЫ



5	"AND" VALVE 6.04.18/1	PNEUMAX
4	DRAINAGE REGULATOR 1/8" SVE 18	PNEUMAX
3	IDRAULIC SPEED REGULATOR COD.14 00.40.150.01.2	PNEUMAX
2	PNEUMATIC DIRECTIONAL VALVE 228.53.32.9.1/2	PNEUMAX
1	PNEUMATIC CYLINDER COD.1319.63.150.01	PNEUMAX