

Руководство по эксплуатации испытательного стенда BC/L 2000 PLC NS8

DICHIARAZIONE DI CONFORMITA'
DECLARATION OF CONFORMITY
D.P.R.459 DEL 24 LUGLIO 1996
RECEPIMENTO DIRETTIVA MACCHINE
2006/42/EC
MACHINE DIRECTIVES 2006/42/EC
E SUCCESSIVE MODIFICHE
AND FOLLOWING AMENDMENTS

NOI
WE

OP S.r.l.

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

Via Serpente, 97 - 25131 BRESCIA

(indirizzo completo - address)

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

BCL 2000 PLC NS8

serial number :

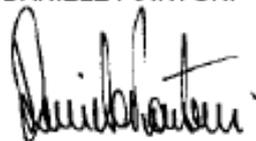
(nome - name, tipo- type, modello - model, n° di serie - serial number)

- **La macchina non rientra nell'elenco contenuto nell'All. IV della Direttiva Macchine 2006/42/EC.**
The machine is not part of the list included in All. IV Direttiva Macchine 2006/42/EC.
- **La macchina rispetta i requisiti essenziali di sicurezza indicati sulla Direttiva Macchine 2006/42/EC e successive modifiche.**
The machine follows the safety requirements included in the Direttiva Macchine 2006/42/EC and its following modifications.
- **La macchina è provvista di marcatura CE.**
The machine is provided with CE mark.

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

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

DANIELE PIANTONI



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

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

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

EN 45014

Правила техники безопасности

Убедитесь в том, что станок установлен на ровной поверхности.

Выберите достаточное по размеру помещение.

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



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

2. Тестирование будет безопасным при соблюдении нижеприведенных правил.

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

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



5. Защитный кожух никогда не снимается и не перемещается.

6. Перед подключением проверьте заземление машины.

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

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

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

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



11. При работе обязательны рабочая одежда и защитные перчатки.

12. К работе на станке могут допускаться только квалифицированные совершеннолетние сотрудники (для неквалифицированных рабочих прохождение обучения обязательно).

13. Во время работы всегда следуйте инструкции и обозначениям на машине

14. Наше оборудование создано с учетом всех существующих требований безопасности, поэтому еще раз советуем строго следовать данной инструкции.

17. Движущиеся части должны содержаться в чистоте и быть хорошо смазанными.

18. Для поддержания первоначальных характеристик и сертификационных данных должны использоваться оригинальные запасные части.

19. Не пытайтесь ремонтировать станок сами, всегда обращайтесь к производителю.

ПРОЧИТАЙТЕ ИНСТРУКЦИЮ ПО ПРИМЕНЕНИЮ И ОБСЛУЖИВАНИЮ

Очень важно хранить инструкцию в непосредственной близости от станка, в наиболее доступном месте. Инструкция поможет обеспечить всеми необходимыми знаниями о станке, о его применении и техническом обслуживании, о том, как работать, соблюдая все нормы безопасности. Инструкция, при работе в соответствии с предписанными в ней правилами, является неотъемлемой частью станка и должна сопровождать станок в течение всей работы на нем. Инструкции и предупреждения должны быть прочитаны с вниманием из соображений безопасности и при установке и при работе на станке. Не вносите никаких изменений в инструкцию без письменного согласования с производителем или дистрибьютором.

ВНИМАНИЕ

Оператор станка несет персональную ответственность не только за себя, но и за других людей, которые могут оказаться в опасной близости от станка при использовании. Перед началом работы всегда внимательно прочитайте инструкцию. Это поможет безопасно провести тестирование. Храните инструкцию для будущих инструктажей.

Станок сконструирован удобным для работы. Продолжительность его работы будет более долгой при заботливом отношении и соблюдении всех правил технического обслуживания.

Испытательная жидкость AGIP H LIFT 46, поставляемая O+P, соответствует нормам по безопасности химических веществ и имеет сертификат D.P.R. № 691 от 23.08.1982, соответствует параметрам безопасности D.M. от 28.01.1992, часть 10.

Характеристики машины

Перед вами станок, созданный для тестирования рукавов, небольших цилиндров и гидравлических компонентов за счет подачи жидкости при высоком давлении. Он позволяет проводить испытания как статическим, так и импульсным давлением, с предварительной установкой количества циклов. Станок оборудован сенсорной панелью управления, которая делает рабочий процесс более удобным и позволяет программировать работу станка в соответствии с требованиями к испытанию. Возможна комплектации стенда специальными инструментами в соответствии с требованиями заказчика. Также возможна конструкция стенда для испытаний особо высоким давлением (до 2000 БАР). Особое внимание уделено безопасности работы на станке, испытания могут проводиться только при закрытой испытательной камере и ее нельзя открывать до тех пор, пока подача давления не будет прекращена.

Заполнение: Насос низкого давления заполняет рукав испытательной жидкостью, вытесняя воздух, после чего блокируется выходное отверстие, и начинает расти давление в системе, пока не достигнет установленного значения, которое удерживается в системе во время испытания.

Стенд изготовлен в соответствии со всеми требованиями безопасности к оборудованию. К преимуществам данного стенда можно отнести:

- Отсутствие острых углов и выступов.
- Безопасная система управления.

Данный испытательный стенд может быть использован для промывки рукавов, труб и гидрокомпонентов. Промывка может быть осуществлена через специальные нейлоновые отверстия, установленные на трубопроводе с соединением 1" (рис.2, п.4), либо отверстия с соединением 1/4".

Система безопасности: Станок оснащен предохранителями, препятствующими открытию испытательного резервуара во время подачи давления. Кроме того, станок снабжен кнопкой экстренного отключения, если возникнет необходимость. Также регулятор давления гидравлической системы поддерживает необходимый диапазон подачи давления.

Краткий перечень основных частей машины:

- **Металлический каркас**, содержащий испытательный резервуар, который вмещает в себя пневмогидравлический насос, осуществляющий как подачу давления в систему, так и управление всей пневмогидросистемой. На передней панели расположен отсек для хранения инструментов.
- **Испытательный резервуар**, оборудован прозрачными экранами Lexan с защитной сеткой, это позволяет рабочему следить за выполнением операций. Внутри резервуара расположены 2 трубопровода с быстроразъемными соединениями для тестирования, 2 трубопровода с соединениями по стандарту SAE, 1 трубопровод для промывки. Правый скользящий трубопровод позволяет испытывать рукава различной длины.
- При необходимости возможно заказать дополнительные приспособления, для большей защиты при разрыве тестируемого рукава.
- **Регулятор давления и регулятор динамических импульсов** – это сердце испытательной системы. Состоит из электропневматического регулятора и пневмогидравлического усилителя давления. Отношение увеличения между входящим давлением жидкости и давлением выхода 1:520. Жидкость, используемая при испытаниях “Solvent Q”.
- **Панель управления** – особенность панели управления (сенсорная панель) это то, что она позволяет устанавливать все настройки с помощью экрана дисплея. Эта панель позволяет вводить установки испытаний, циклы промывки, время циклов, число циклов и продолжительность откачки воздуха из гидрокомпонентов. она может быть настроена в соответствии с требованиями заказчика.

ВНИМАНИЕ, это очень важно. При проведении испытаний проверяйте, чтобы испытания не начались пока весь воздух, содержащийся в системе, не выкачан. Это необходимо для того, чтобы испытательная жидкость заполнила тестируемый элемент полностью.

ВНИМАНИЕ! Никогда не надевайте грязные перчатки и не используйте острые предметы при работе с сенсорным экраном.

Для корректного ввода команд удерживайте кнопки не больше секунды.

Во время работы испытательного стенда, обращайтесь внимание на предупредительные сигналы:

- Экстренное включение
- Крышка камеры открыта
- Старт
- Крышка камеры не зафиксирована
- Повышена температура испытательной жидкости
- Недостаточное количество испытательной жидкости

Технические характеристики	BC/L 2000 PLC
Габариты испытательного резервуара, мм	3000 x 900 x 452
Габариты, мм	3790 x 1030 x 1350
Вес, кг	1055
Увеличение подаваемого давления	1:520
Максимальное испытательное давление, БАР	2000
Управление	электронное
Электрические характеристики	400 V 50 Hz
Максимальное давление при подаче воздуха, БАР	6
Минимальный расход воздуха, л/мин	1500
Заполнение насоса, л/мин	24,9
Вместимость бака для жидкости, литров	150
Фильтрующая способность, R	25
Привод	электрический
Мощность двигателя	2 HP B5-400V 50Hz трехфазный

Комплектующие испытательного стенда

Комплектующие	Количество
Педаль	1
Промывочный пистолет с адаптером и рукавом SAE100 R6 1/4", L=2000 мм	1
Адаптер на 1/4" для БРС	5
Пластиковая насадка для промывки рукавов 5/8" – 1/2"	2
Пластиковая насадка для промывки рукавов 1" – 3/4"	2
Пластиковая насадка для промывки рукавов 1 1/2" – 1 1/4"	2
Пластиковая насадка для промывки рукавов 2"	2
Адаптер для промывочного пистолета	1
Заглушка 1/4"	22
BSP ниппель 1/4"	3
BSP розетка 1/4"	3
РВД 6008ST F.G 3/4 " 16UNF L= 4000 мм	1
Заглушка SAE M20x1.5	6
1/4" насадка высокого давления с подачей 3.5 60° для промывки РВД без фитингов	2
1/4" насадка высокого давления с подачей 6.5 60° для промывки РВД без фитингов	2
БРС ниппель 1/4" для промывки	5
БРС розетка 1/4" для промывки	7
БРС ниппель 1/4" для продувки с фитингом	6
БРС розетка 1/4" для продувки с фитингом	6

Перемещение/транспортировка

- Если станок нужно перевозить или перемещать используйте кран. Петли при этом присоединяются к ножкам станка. Использование погрузчика не рекомендуется, так как станок широкий и длинный. Если возникает необходимость в перевозке станка очень важно обеспечить твердую и ровную поверхность в транспортном средстве, обязательно закрепляйте станок, и следите за тем, чтобы центр тяжести станка не был слишком высоко, во избежание несчастных случаев.

Освещенность

Станок оборудован тремя подсветками, для обеспечения хорошей обзорности внутри испытательной камеры. Подсветка включается, когда оборудование запущено в работу.

Надписи и предупреждения на станке

Станок поставляется с табличками, содержащими предупреждения, необходимые для безопасной работы на станке. Ежедневно проверяйте износ и читаемость всех надписей и предупреждений на станке.



ТРАВМООПАСНО



ВЫСОКОЕ НАПРЯЖЕНИЕ



ЗАЩИТА ДЛЯ ГЛАЗ



ЗАЩИТА ДЛЯ СЛУХА

Профилактическое обслуживание

- Всегда перед использованием проверьте состояние защитных кожухов, соединений и труб. Проверьте, нет ли протечек масла.
- Ежедневно проверяйте износ и читаемость всех надписей и предупреждений на станке.
- Периодически проверяйте соединение трубок на центральном узле и остальные соединения. Заменяйте их если они вышли из строя.
- Периодически проверяйте, не забиты ли фильтры, по возможности чаще меняйте фильтроэлементы.

Техобслуживание

СЛЕДУЙТЕ ЭТИМ НЕСЛОЖНЫМ ПРАВИЛАМ ДЛЯ ПОДДЕРЖАНИЯ СТАНКА В РАБОТОСПОСОБНОМ СОСТОЯНИИ.

Для корректной работы насоса важно использовать чистый воздух. Испытательный стенд оборудован блоком предподдачи воздуха, который расположен непосредственно за блоком подачи сжатого воздуха, данный блок должен быть всегда под контролем (для смазки пневматических компонентов используйте масло TELLUS SHELL 22, либо сходное).

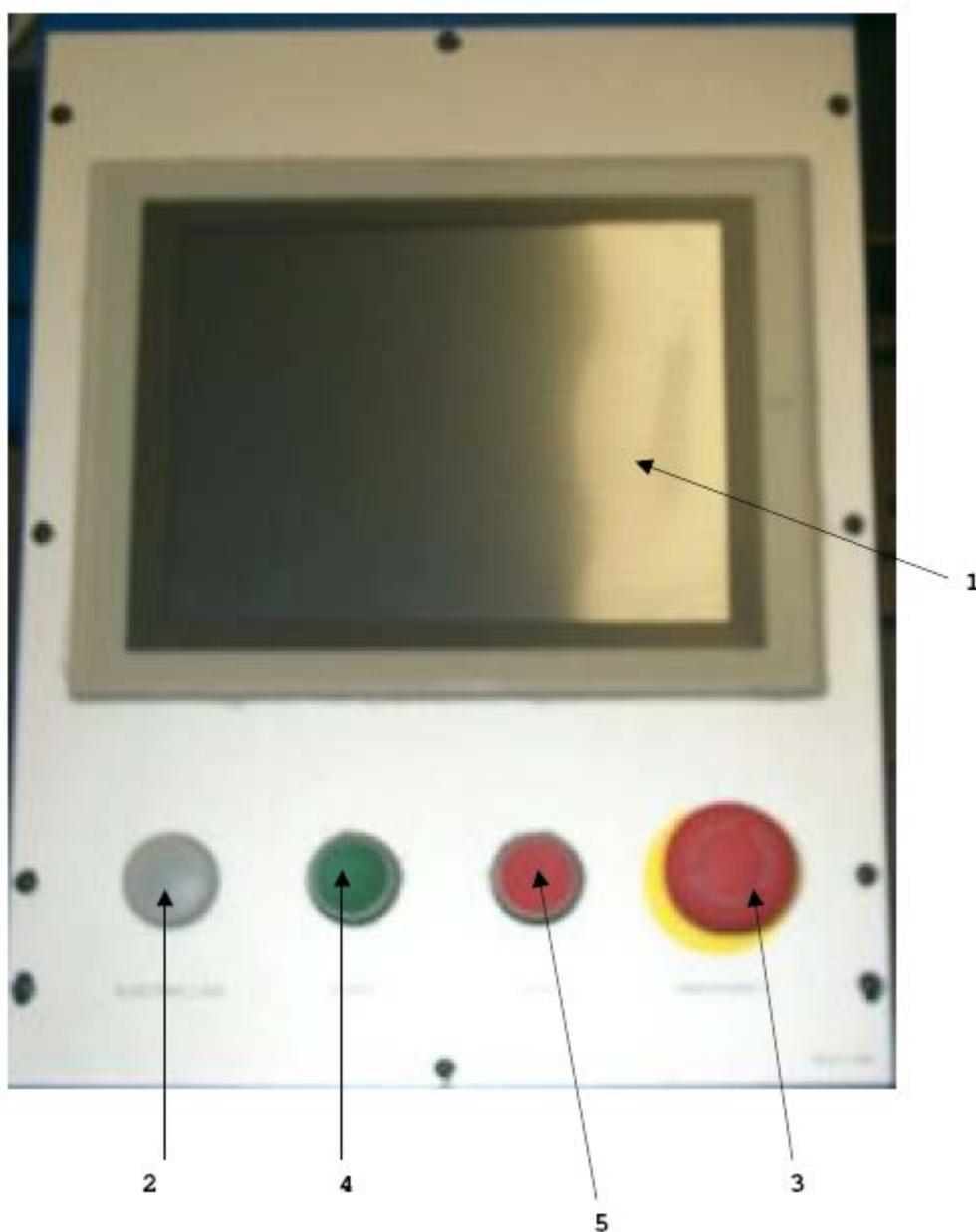
- Периодически чистите или заменяйте фильтры в системе подачи рабочей жидкости, фильтр находится на крышке бака. Открутите болты для того чтобы получить к нему доступ, снимите крышку фильтра и достаньте фильтроэлемент. Система оснащена двумя дополнительными фильтрами в нижней части бака, установленными в системе, ведущей к насосу. Фильтры имеют силу фильтрации 60μ на входе и 25μ на выходе.
- Меняйте фильтр для жидкости, расположенный над баком каждые два или три месяца.
- Меняйте рабочую жидкость, когда она сильно загрязнена.
- Проверяйте работу выключателей и концевых выключателей.
- Важно, чтобы все работы на станке и по его обслуживанию проводил обученный персонал.
- Никогда не производите работ по обслуживанию станка при не выключенном станке.
- Поверхность всех двигающихся частей всегда должна быть смазана тонким слоем смазки.
- Проверяйте работу насоса, а также плотность всех соединений.
- Мы рекомендуем при работе обязательно надевать рабочую одежду, защитные очки, наушники и защитные перчатки.
- После проведения техобслуживания обязательно все снятые защитные кожухи должны быть поставлены на место.

Запасные части

Аксессуары, запасные части могут быть заказаны у компании O+P по серийным номерам, указанным в данной инструкции.

Управления

Рисунок 1



Панель управления

- 1) **Сенсорная панель управления.** С ее помощью устанавливается вид, параметры испытаний, промывочный цикл, время цикла, количество циклов и продолжительность откачки воздуха из гидрокомпонентов, эта панель может быть настроена по специальным требованиям.
- 2) **Индикатор.** Указывает на то, что панель включена.
- 3) **Кнопка аварийной остановки.** При нажатии на красную кнопку, оборудование отключается, и насос немедленно прекращает работу. Для повторного запуска оборудования сначала освободите кнопку аварийной остановки, поворачивая в направлении стрелки, затем нажмите кнопку старта.
- 4) **Зеленая кнопка.** Для запуска станда. Если данная кнопка горит, это также сигнализирует о том, что крышка испытательной камеры закрыта.
- 5) **Кнопка стоп.** Служит для остановки работы станда.

Перед началом работы

- Убедитесь в том, что уровень рабочей жидкости достаточен.
- Убедитесь в том, что характеристики электрической сети соответствуют требованиям станда и подключите его к питанию. Подключите станд к компрессору. Для оптимального функционирования испытательного станда подача воздуха должна быть 1500 л/мин под давлением 6 БАР, пневматические компоненты должны быть под давлением.

Рабочая фаза (цикл тестирования)

Перед началом работы еще раз внимательно перечитайте инструкцию.

1. Подсоедините рукав или испытываемый гидрокомпонент к соединителям (поз.1 рис 2), используя адаптеры, если необходимо. Левый блок зафиксирован (поз.3 рис 2), в то время как правый блок (поз.2 рис 2) скользит по направляющим, что позволяет настроить нужное расстояние для испытаний. Закройте защитную крышку станка, поверните главный выключатель в положение ON И НАЖМИТЕ НА ЗЕЛЕНУЮ КНОПКУ СТАНКА.
2. Введите испытательное давление с помощью сенсорного экрана. ОЧЕНЬ ВАЖНО чтобы воздух был полностью откачен из тестируемого элемента до начала заполнения его рабочей жидкостью. Насос работает с давлением 30 бар, со скоростью 24,9 литров/минуту, например, если мы хотим испытать рукав 2" с внутренним диаметром 51 мм, длиной 1 м, мы должны ждать 5 секунд до полного заполнения.
3. Выберите вид испытания статический или импульсный. Если выбрали импульсное испытание, выберите количество циклов и отрегулируйте паузы и время работы.

4. Нажмите кнопку Start cycle (начало цикла) с вводом параметров. Если возникнут проблемы внутри испытательного резервуара, нажмите кнопку экстренной остановки.
5. Нажмите СТОП, чтобы остановить статический тест или подождите, пока не кончится выбранное вами количество импульсных циклов. Через короткое время, необходимое для того, чтобы жидкость покинула испытываемый элемент, откройте крышку, и можно снять гидрокompонент. **Для безопасности убедитесь в том, что давление, показываемое на экране, снизилось до нуля перед открытием.**

Внимание. Очень важно, чтобы тестируемый компонент не подвергался воздействию давления до тех пор, пока полностью не провентилирован. Также важно, чтобы время заполнения жидкостью было установлено корректно.

Внимание. Всегда при испытании подсоединяйте рукав к блокам с правой и левой стороны.

Рабочая фаза (цикл промывки)

Перед началом работы еще раз внимательно перечитайте инструкцию.

Для установки параметров цикла прочитайте раздел «Промывка и продувка»

Установите насадки высокого давления на соединения или снимите заглушки (рис.2, п.4) и установите пластиковые насадки, в зависимости от необходимых требований.

Поверните выключатель рабочего цикла и нажмите на педаль (рис.3, п.3).

Смонтируйте рукав, предназначенный для промывки, на насадки (при работе всегда используйте перчатки, защитные очки и маску)

При приведении в действие педали, вода подается в насадки, происходит промывка рукава. Жидкость сливается в бак, проходя фильтрацию.

По достижении необходимого уровня промывки, прекратите работать педалью. Слейте вручную оставшуюся в рукаве жидкость и продуйте его, используя педаль (рис.3, п.3).

При необходимости промывки рукавов (труб), которые не помещаются в испытательную камеру, используйте промывочный пистолет при открытой крышке камеры (рис.3, п.4).

Установите конец рукава в бак, зафиксируйте специальную пластиковую насадку на промывочный пистолет (ее можно отличить от других, так она не имеет резьбового соединения). Приставьте пистолет к рукаву и начните работать педалью, одновременно нажимая на рычаг пистолета.

Извлеките БРС при использовании пистолета.

Рисунок 2

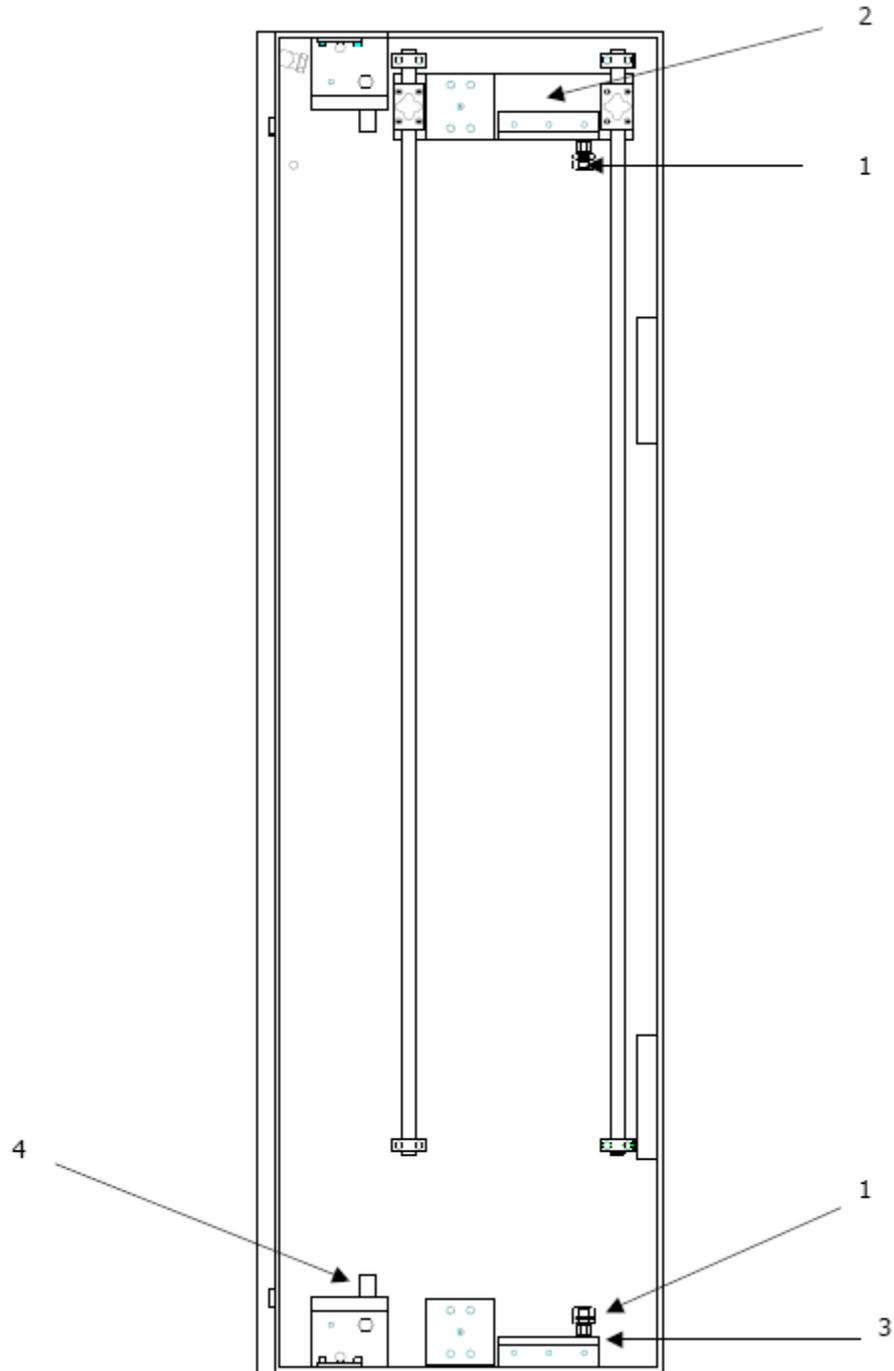
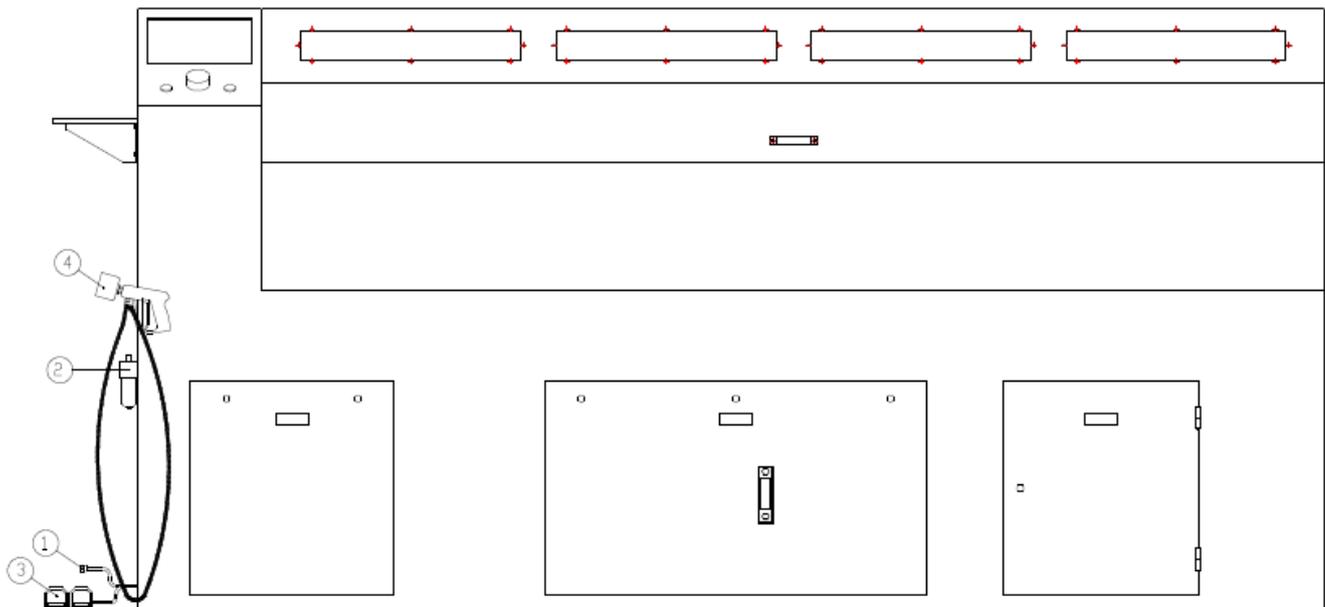


Рисунок 3



- 1) Электрическая вилка.
- 2) Соединение с компрессором.
- 3) Педаль (для промывки и продувки).
- 4) Промывочный пистолет.

Начало работы

Подключите стенд к электропитанию и компрессору.

Поверните основной выключатель в позицию ON.

Нажмите зеленую кнопку для запуска стенда.

Индикатор загорается белым светом, сигнализируя, что стенд включен. Загорается подсветка в испытательной камере.

Убедитесь, что зеленая кнопка горит, если нет, значит, не закрыта крышка испытательной камеры. В таком случае возможно производить только промывку и продувку рукава.

Программа панели управления загружается.

ВНИМАНИЕ! Никогда не надевайте грязные перчатки и не используйте острые предметы при работе с сенсорным экраном.

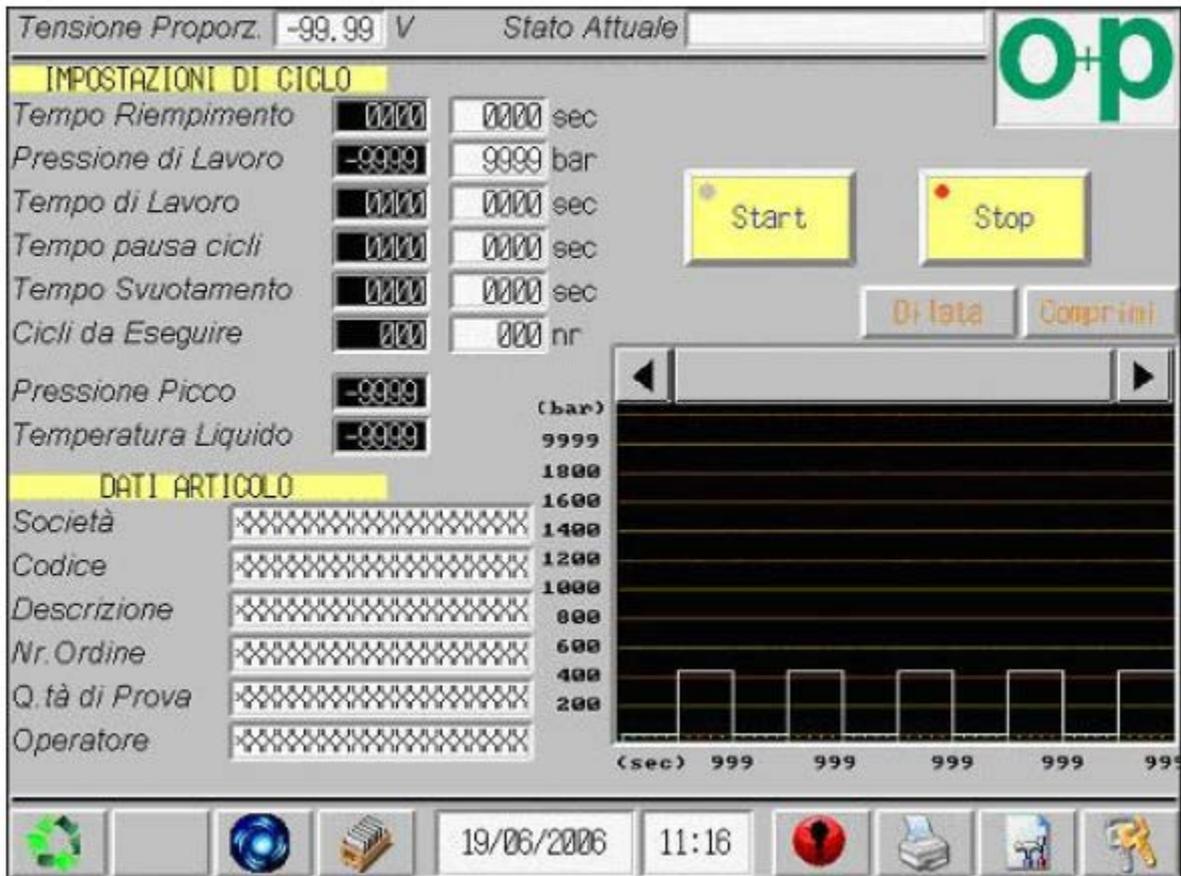
Для корректного ввода команд удерживайте кнопки не больше секунды.

Во время работы испытательного стенда, обращайтесь внимание на предупредительные сигналы:

- Экстренное включение
- Крышка камеры открыта
- Старт
- Крышка камеры не зафиксирована
- Повышена температура испытательной жидкости
- Недостаточное количество испытательной жидкости

Экран установки рабочих циклов

Рисунок 4



Proport. Voltage -99.99 V

Пропорциональное напряжение.

Current State

Текущий режим: отображает текущий режим станда.

- Ожидание начала цикла
- Заполнение
- Дверь заблокирована
- Проверка
- Пауза



Старт: Запуск цикла



Стоп: Конец цикла



Настройки



Печать



Предупреждающие сигналы



Файлы



Настройка циклов: Переход к экрану настройки циклов



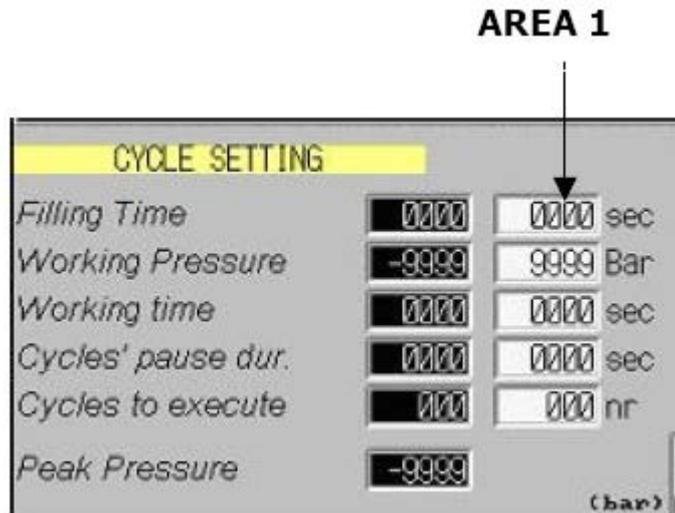
Пароль



Промывочный и продувочный циклы

Настройка циклов

Данная функция позволяет настраивать параметры цикла (ячейки справа) и в тоже время контролировать реальные показатели на этапе проверки (ячейки слева).



Нажимая на ячейку справа «Filling Time» (время заполнения), возникает нумерационная панель, позволяющая настраивать необходимые показатели.

Нажимая кнопки от 0 до 9, вводятся числа.

Нажмите **CANCEL** - кнопку выхода с этой страницы дисплея без подтверждения зафиксированного значения.

BS

Удаление последнего закрепленного значения.

←

→

Перемещение курсора вправо/влево.

CLR

Удаление неправильно введенного значения.

ENTER

Ввод данных.

После нажатия кнопки ENTER дисплей вернется на страницу настройки цикла.

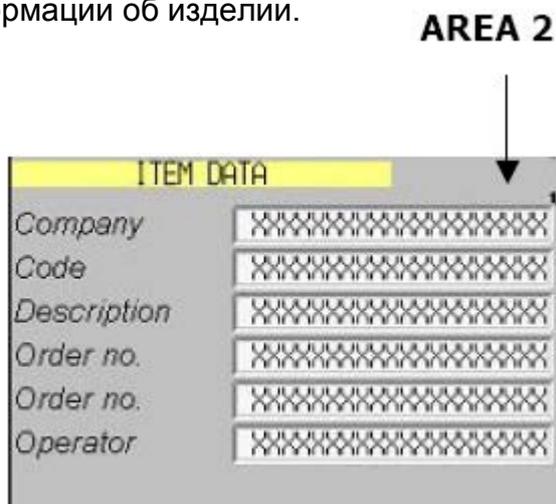
Для установки Времени заполнения, рабочего давления, времени работы, пауз цикла и т.д. руководствуйтесь вышеописанной процедурой.

Если установлено испытание статическим давлением, введите 1 в «Количество производимых циклов»

Внимание: Максимально возможное давление 2000 БАР, минимальное 200 БАР.

Характеристика тестируемого изделия

Предназначена для ввода информации об изделии.



Нажимая блок справа «Company» (компания) появляется алфавитнонумерационная панель, которая позволяет вводить всю необходимую информацию.

Нажимая кнопки от 0 до 9, вводятся числа.

Нажимая кнопки от A до Z, вводятся буквы.

Нажмите - **ESC** кнопку выхода с этой страницы дисплея без подтверждения зафиксированного значения.

BS

Удаление последнего закрепленного значения.

←

→

Перемещение курсора вправо/влево.

CLR

Удаление неправильно введенного значения.

CAPS

Перевод на заглавные и строчные буквы.

SHIFT

Ввод символов

ENTER

Ввод данных.

После нажатия кнопки ENTER дисплей вернется на страницу настройки цикла.

Для ввода данных о коде изделия, описании, номере заказа, количестве тестируемых изделий, операторе руководствуйтесь вышеописанной процедурой.

По завершении данной процедуры стенд готов к началу испытания.

Нажмите кнопку



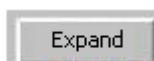
для начала испытания.

Внимание: Во время испытательного цикла, работа оборудования может быть приостановлена при помощи кнопки

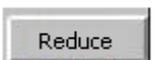


График

На данной странице дисплея визуализируется график испытательного процесса, где ось X - время в секундах, ось Y – давление в БАР.



Нажатие данной кнопки приводит к увеличению изгиба кривой графика за счет уменьшения шкалы секунд.



Нажатие данной кнопки приводит к уменьшению изгиба кривой графика за счет увеличения шкалы секунд.



Перемещение по графику вправо/влево.

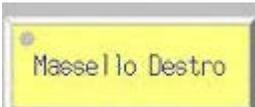
Цикл промывки и продувки

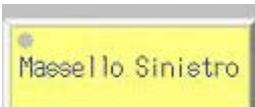
При нажатии кнопки  на дисплее появляется изображение (рис.5)

Рисунок 5



На странице дисплея (рис.5) нажмите кнопку  для выбора цикла промывки.

Нажмите кнопку  для использования правого трубопровода.

Нажмите кнопку  для использования левого трубопровода.

Нажмите на педаль для начала промывки (данный процесс возможен и при открытой крышке испытательной камеры).

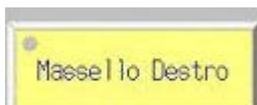
При необходимости промывки рукавов (труб), которые не помещаются в испытательную камеру, используйте промывочный пистолет при открытой крышке камеры (рис.3, п.4).

Извлеките БРС при использовании пистолета.

При необходимости выбора цикла продува нажмите кнопку

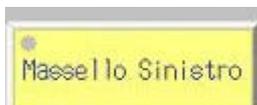
 Soffiaggio

Нажмите кнопку



для использования правого трубопровода.

Нажмите кнопку



для использования левого трубопровода.

Нажмите на педаль для начала продува (данный процесс возможен и при открытой крышке испытательной камеры).

Промывочный пистолет не может использоваться для продува.

Внимание: Так как циклы промывки и продува могут быть произведены при открытой крышке испытательной камеры, рабочий должен быть защищен спецодеждой, в соответствии с правилами техники безопасности.

Сохранение файлов

При нажатии кнопки



на дисплее появляется страница (рис.6)

Рисунок 6



Текущий файл. Показывает изделие, находящееся в тестировании.

Сохранение названий изделий с данными испытаний.

Нажмите кнопку,



и на дисплее появится окно «Хотите добавить объект?»

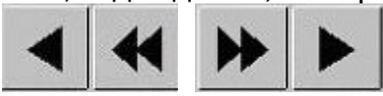
Нажмите «Да», если хотите создать новый файл, «Нет» - если не хотите.

AREA 3

	Name	Filling Time	Working Press.	Working time s
0	XXXXXXXXXXXXXXXX	0000	9999	0000

Нажав на AREA 3, возникает алфавитнонумерационная панель, при помощи которой вы можете дать название изделию.

Для установки других параметров (время заполнения, рабочее давление, время работы, паузы, количество циклов, компания, код изделия, номер заказа, количество тестов,

оператор) используйте стрелки 

И произведите процедуру, как описано выше.

После введения имени изделия и всех остальных параметров, сохраните файл при

помощи кнопки 

Автоматически на дисплее возникнет окно «Выберите место хранения файла»: Жесткий диск или карта памяти (в зависимости от того, где вы хотите сохранить файл). Если вы хотите выйти с данной страницы выберите Cancel.

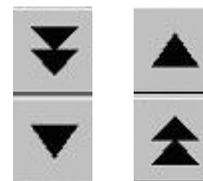
Если вы выберете «Жесткий диск» появится окно «Операция завершена», нажмите ОК.

Объем памяти позволяет сохранять максимум 200 файлов.

Удаление сохраненных файлов

После вывода на экран дисплея страницы рис.6, используйте стрелки для вывода на экран названия сохраненных файлов.

Для выбора файла, предназначенного для удаления, нажмите AREA 4



Затем нажмите кнопку 

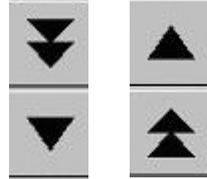
На экране появится окно с вопросом: «Вы хотите удалить отмеченный файл?». Нажмите «Да», если вы хотите удалить этот файл, «Нет» - если не хотите.

AREA 4

Если вы уверены в необходимости удаления файла нажмите кнопку 

Выбор файла и загрузка параметров на дисплей для производства испытания.

После вывода на экран дисплея страницы рис.6, используйте стрелки для вывода на экран названия сохраненных файлов.



Выберите нужный файл, нажав на его номер (AREA 4)
Все сохраненные параметры появятся на дисплее. При необходимости, эти параметры могут быть изменены и сохранены нажатием кнопки



Как только выбран тип файла, нажмите кнопку



для перемещения всех данных на панель управления.

На дисплее возникнет окно «Хотите переписать данные?», нажмите «Да», если согласны, «Нет» - если нет.



Нажмите кнопку  и все параметры перенесутся на дисплей. Все параметры могут быть изменены при необходимости.

После окончательной проверки все установленных параметров, нажмите кнопку



для начала испытания.

Предупреждения

При нажатии данной кнопки  на дисплее возникает страница рис.7

Рисунок 7



С помощью данной страницы возможно проверять предупреждения.

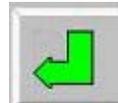
При помощи стрелок   можно двигаться вверх и вниз для просмотра активных предупреждений.

Просмотр предупреждений

AREA 5

Apparizione	Description
05:10:00 PM	Alarm Message

Нажмите AREA5 для того, чтобы просмотреть описание проблемы и возможные причины. Для того чтобы вернуться к списку предупреждений, нажмите кнопку



Удаление предупреждений

Нажмите кнопку  для удаления выделенного предупреждения, если предупреждение не удаляется, значит, оно еще актуально, проверьте возможные причины.

Внимание: Если моргает кнопка,  значит, появилось новое предупреждение, нажмите на нее для просмотра.

Выбор языка

При нажатии на кнопку  появляется страница рис.8

Рисунок 8



Возможные настройки:

- ✓ Выбор языка
- ✓ Установка даты и времени
- ✓ Настройка контраста

При выборе языка нажмите:



Итальянский



Английский



Немецкий

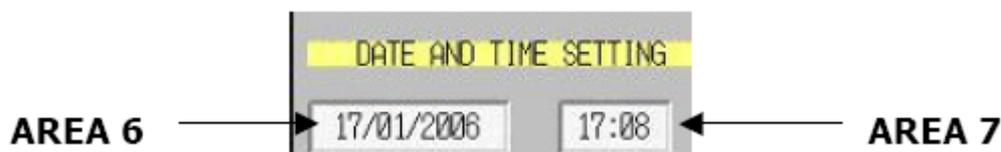


Французский



Испанский

Установка даты и времени



Дата и время могут быть установлены на странице «Настройки» (рис.4), следуйте инструкции:

Нажмите AREA 6, и появится окно с паролем. Нажмите на белую кнопку и цифры 1975 (увидите страницу настроек цикла) и нажмите

ENTER

OK

Вернувшись на страницу с паролем, нажмите кнопку для подтверждения,

либо **CANCEL** для отмены.

CANCEL

Введите дату, используя цифровую панель, в следующей последовательности.
ГГ/ММ/ДД

Например: 2009.01.25

Подтвердите дату, нажав

ENTER

Для установки времени, следуйте вышеописанной инструкции. Нажав AREA 7, введите время в следующей последовательности: чч.мм.сс

Настройка контрастности



Нажмите для уменьшения контрастности.



Нажмите для установки средней контрастности.



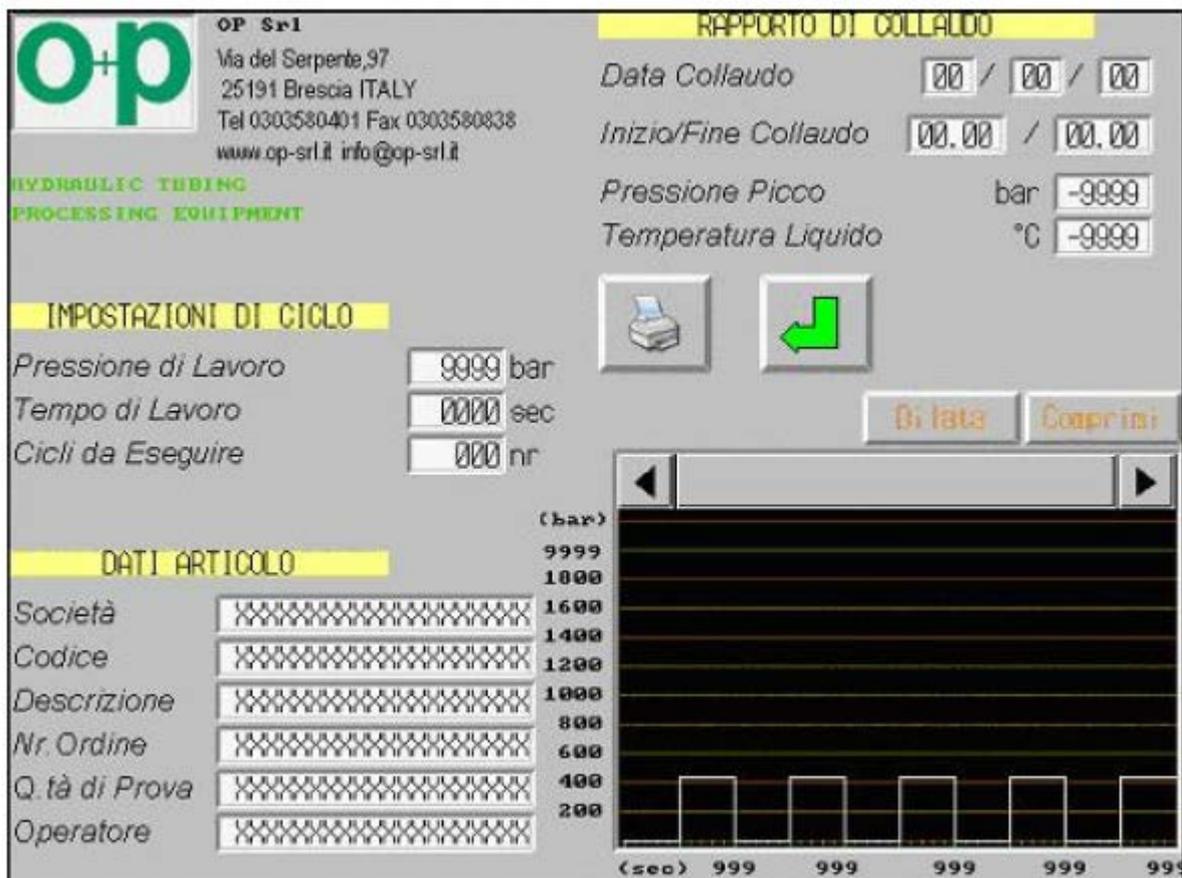
Нажмите для установки высокой контрастности.

Печать отчета по испытанию

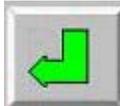


При нажатии кнопки  на дисплее появляется страница Рисунок 9

Рисунок 9



Здесь вы можете, уменьшить или увеличить изгиб кривой графика, следуя инструкции, описанной в параграфе «График» и изменить описание.

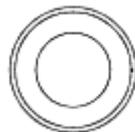
Нажмите кнопку,  чтобы попасть на страницу «Настройка цикла» (рис.4)

Нажмите кнопку  для печати отчета по испытанию.

Рекомендуемый принтер CANON PIXMA ip2000.

Выключение оборудования

Для выключения оборудования нажмите кнопку выключатель влево, в позицию OFF.



и поверните основной

Возможные проблемные ситуации

Проблема	Возможная причина	Решение
Не достигается необходимая сила потока	- Загрязнен фильтр - Попал воздух в трубу для подачи жидкости.	- Извлеките и прочистите фильтр, либо замените при необходимости - Проверьте надежность соединений
Не достигается необходимое давление	- Сильный износ насоса - Чрезмерное снижение давления в системе	- Замените насос - Проверьте, нет ли в системе блокировок (закупорок)
Утечка жидкости	- Протекают соединения	- подтяните соединения, при необходимости свяжитесь с производителем
Перебой в работе стенда	- Прервано электропитание	- Проверьте электрическую систему

Воздушно-гидравлическая система

41	ELECTRO-VALVE + BOBBIN
40	PROPORTIONAL VALVE
39	LEVEL INDICATOR
38	RESISTANCE TERMOMETER
37	ELECTRO - VALVE
36	NON RETURN VALVE
35	PRESSURE REDUCER
34	MANOMETER
33	SAE FLANGES MOBILE MANIFOLD
32	SAE FLANGES FIXED MANIFOLD
31	HOSE 6008ST F.G 3/4" 16 UNF Mt.4
30	BELL HOUSING
29	RELIEF VALVE
28	MOTOR
27	JOINT
26	WASHING MANIFOLD
25	WASHING MANIFOLD
24	BALL VALVE
23	SUCTION FILTER
22	PUMP
21	MANOMETER 0-12bar
20	CLEANISING FILTER + LUBRIFICATOR + PRESSURE REDUCER
19	BALL TAP
18	MOBILE MANIFOLD
17	FIXED MANIFOLD
16	PLC NS8
15	HOSE 6008ST F.G 3/4" 16 UNF Mt.4
14	HOSE 6005ST F.G 1/4" BSP Mt.1
13	NON RETURN VALVE
12	HYDRO - PNEUMATIC PUMP
11	PRESSURE TRANSDUCER
10	BALL TAP
9	ELECTRO - VALVE
8	MICROCYLINDER
7	PNEUMATIC DISCHARGE FILTER
6	ELIMINIZER FILTER
5	DISCHARGE FILTER
4	SUCTION FILTER
3	FILTER ELIMINATOR
2	LEVEL INDICATOR
1	150 lt TANK

Воздушно-гидравлическая система

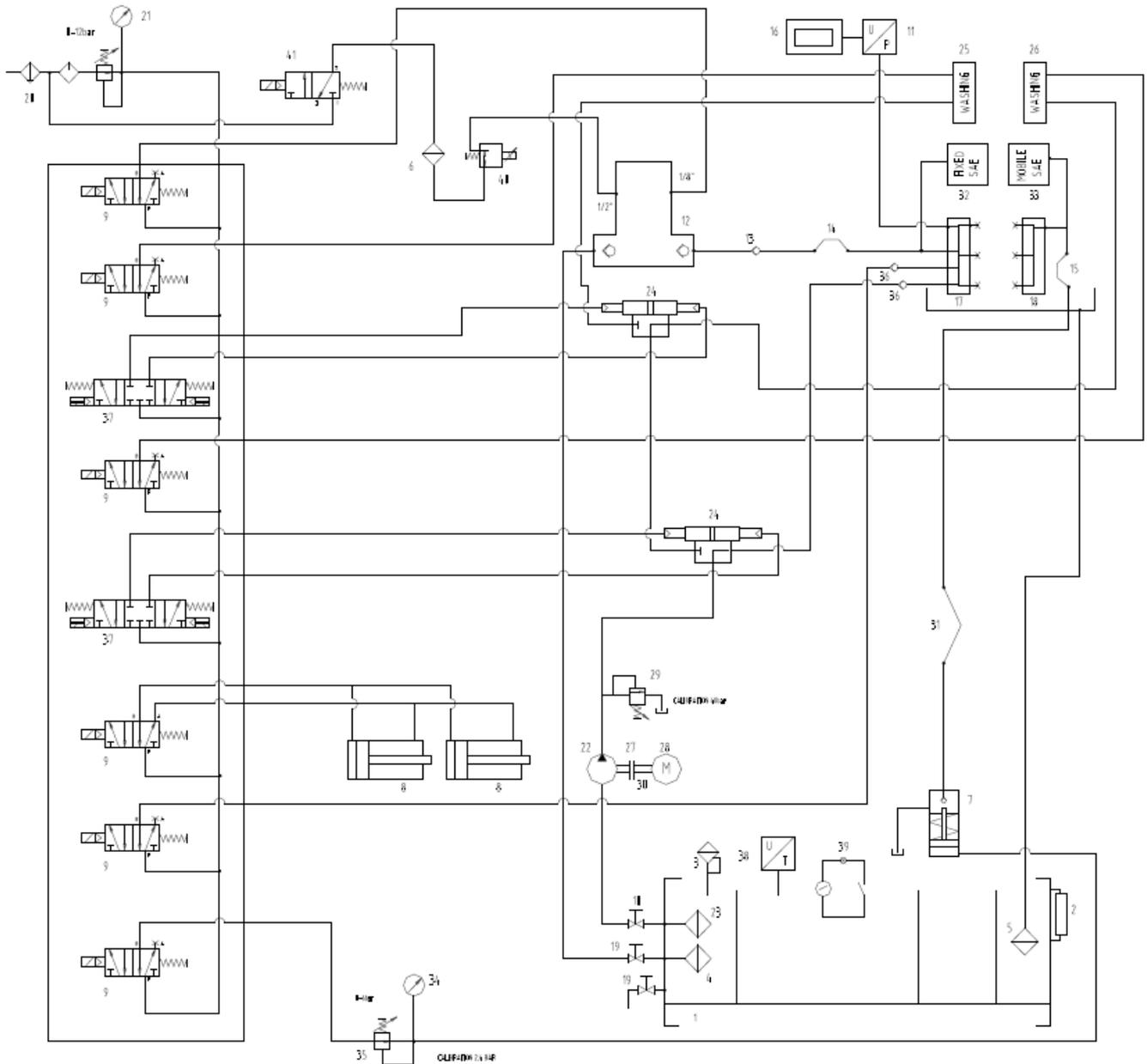


Схема электрической системы

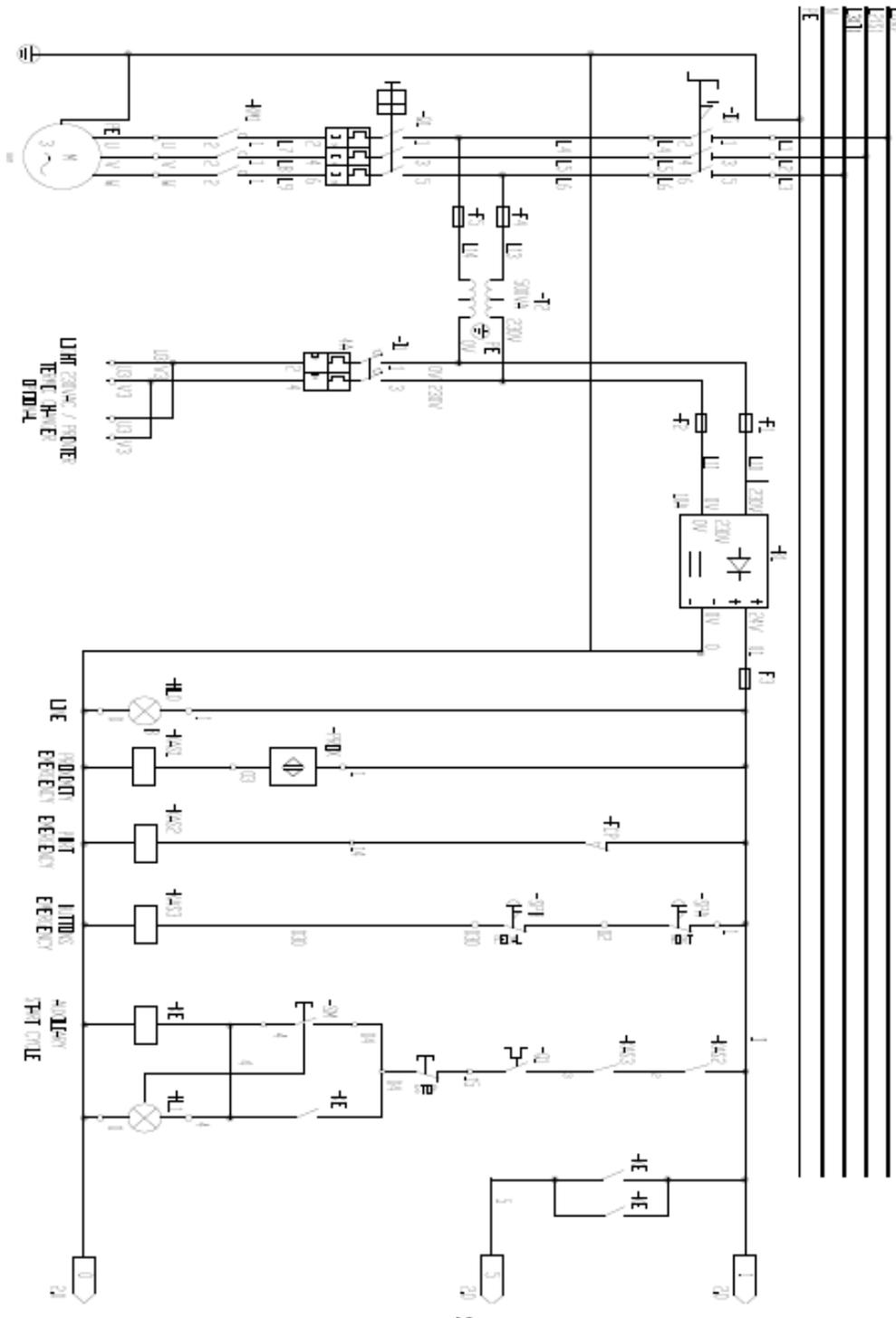


Схема электрической системы

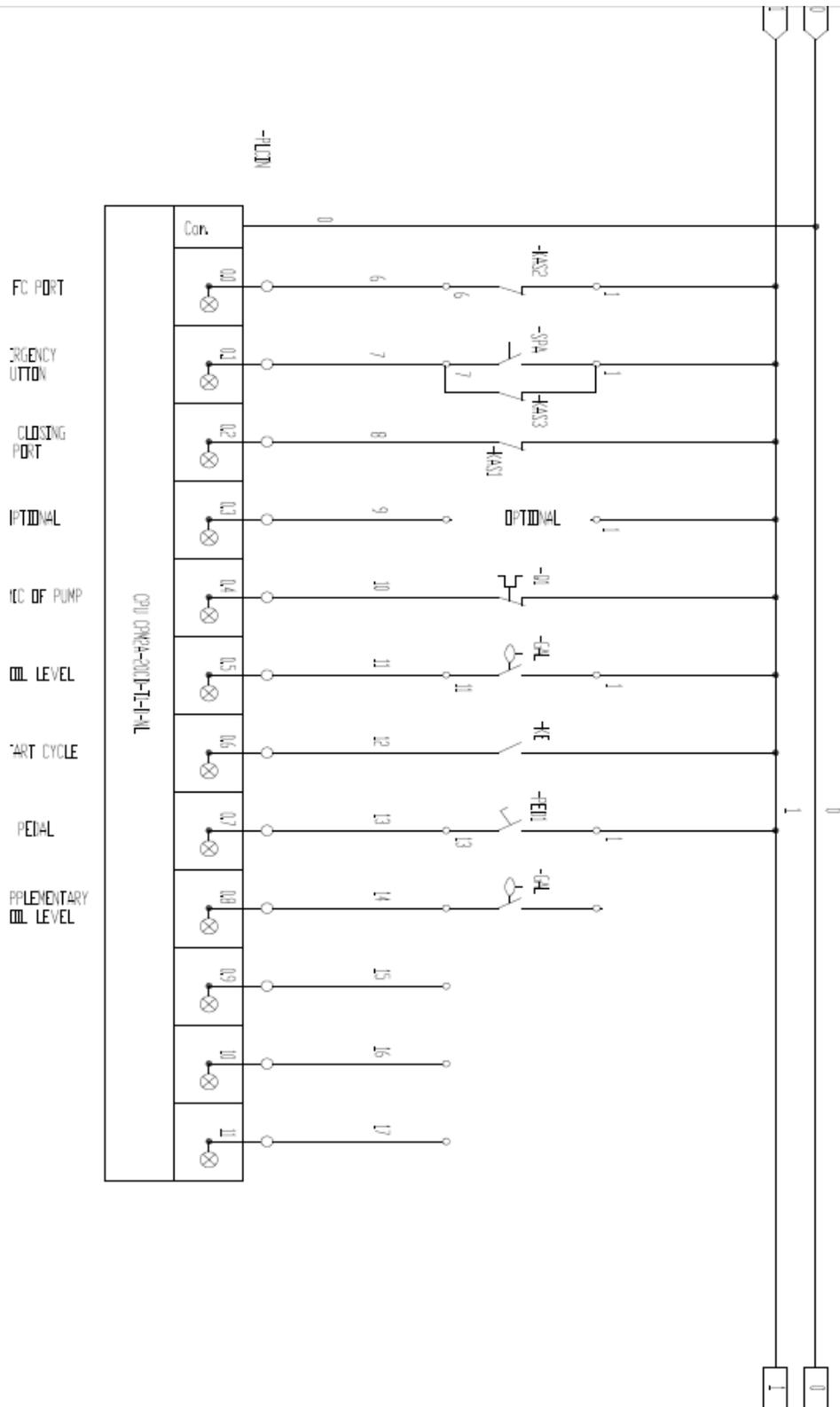


Схема электрической системы

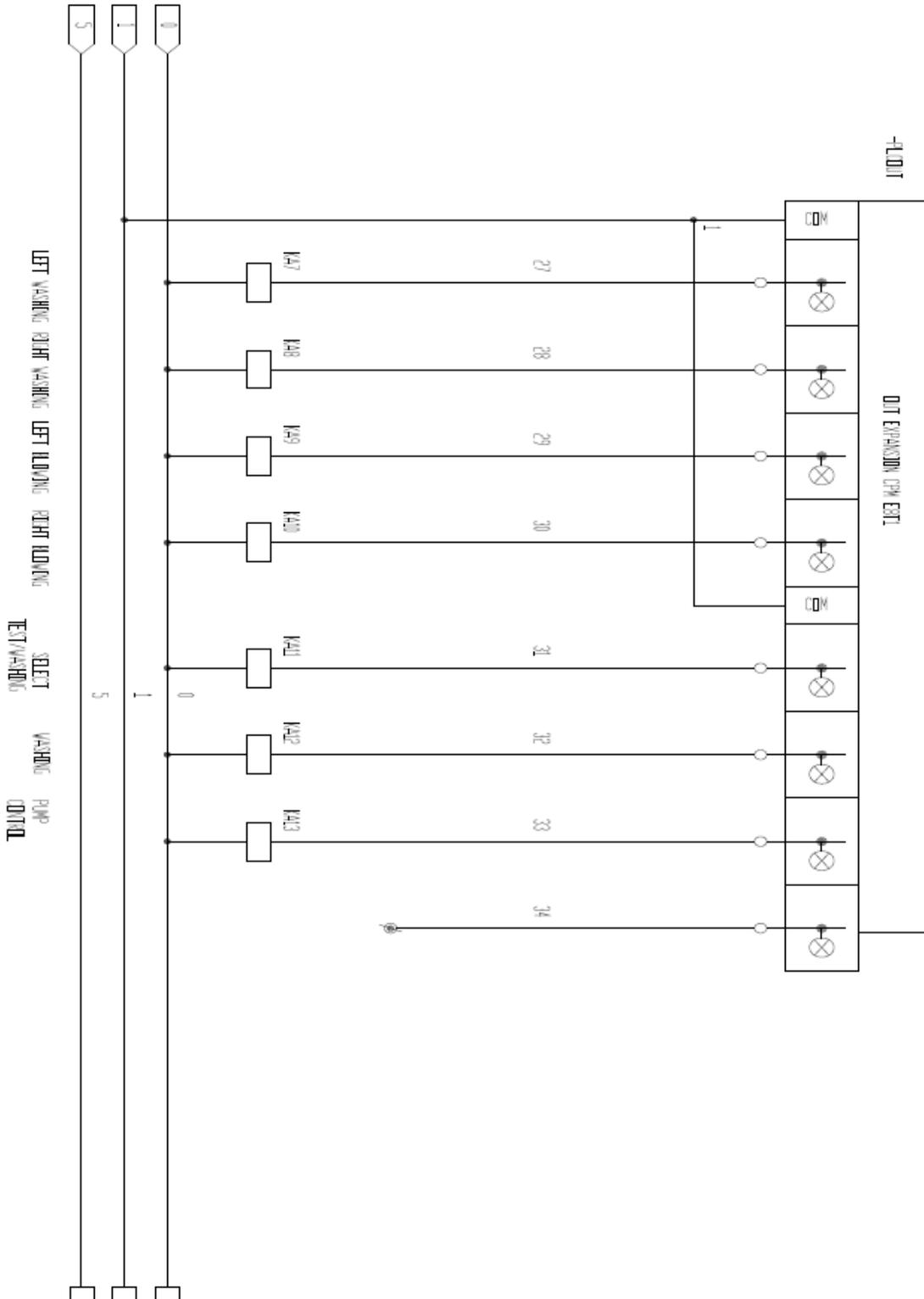


Схема электрической системы

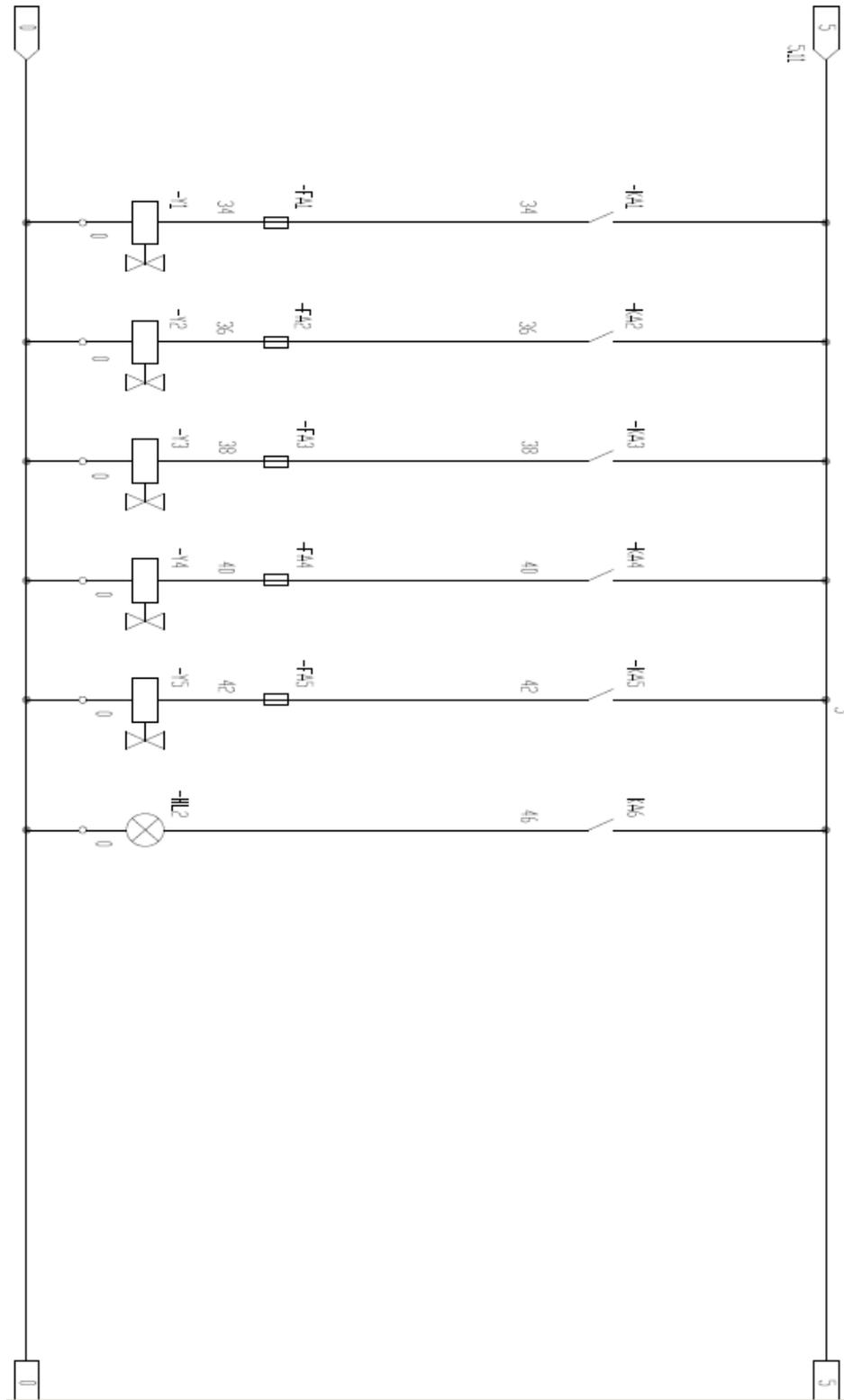


Схема электрической системы

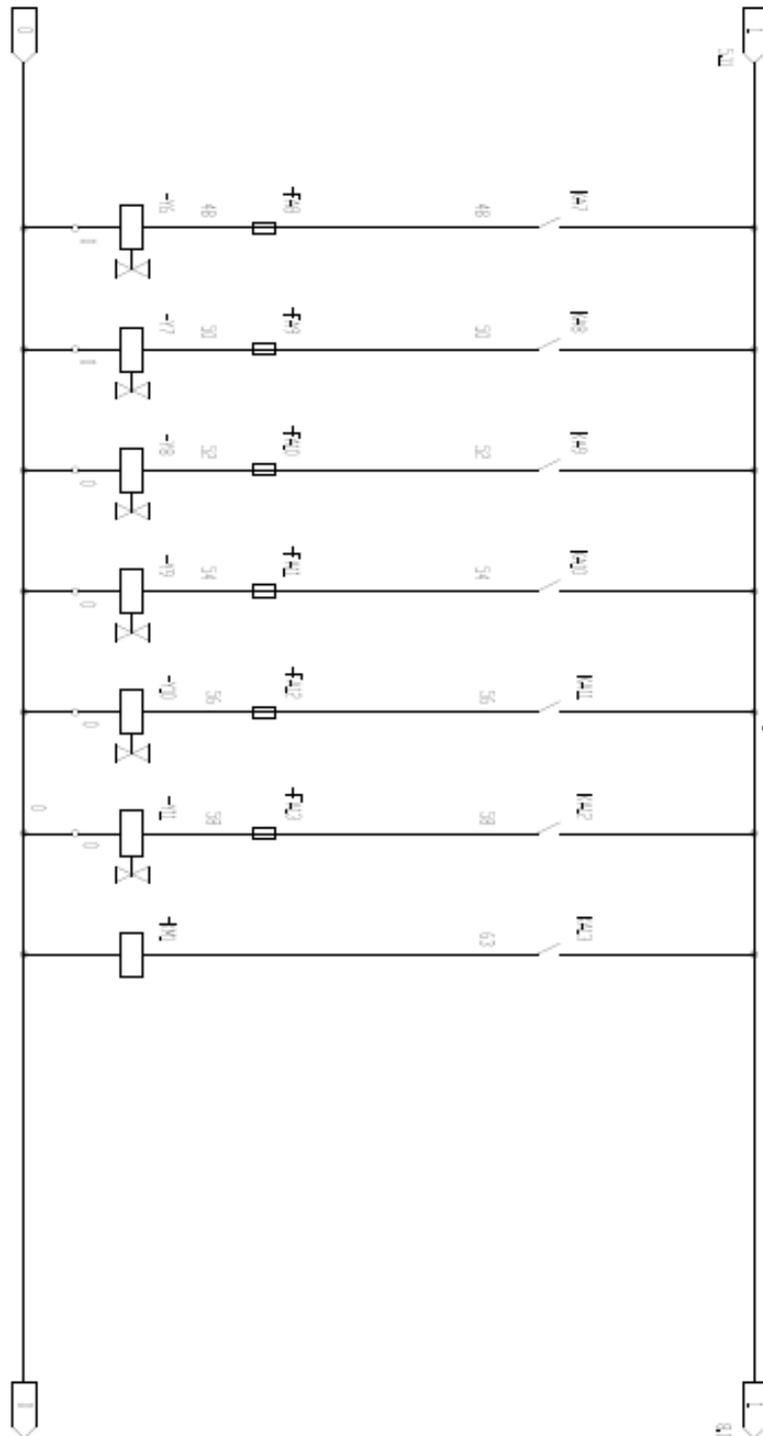


Схема электрической системы

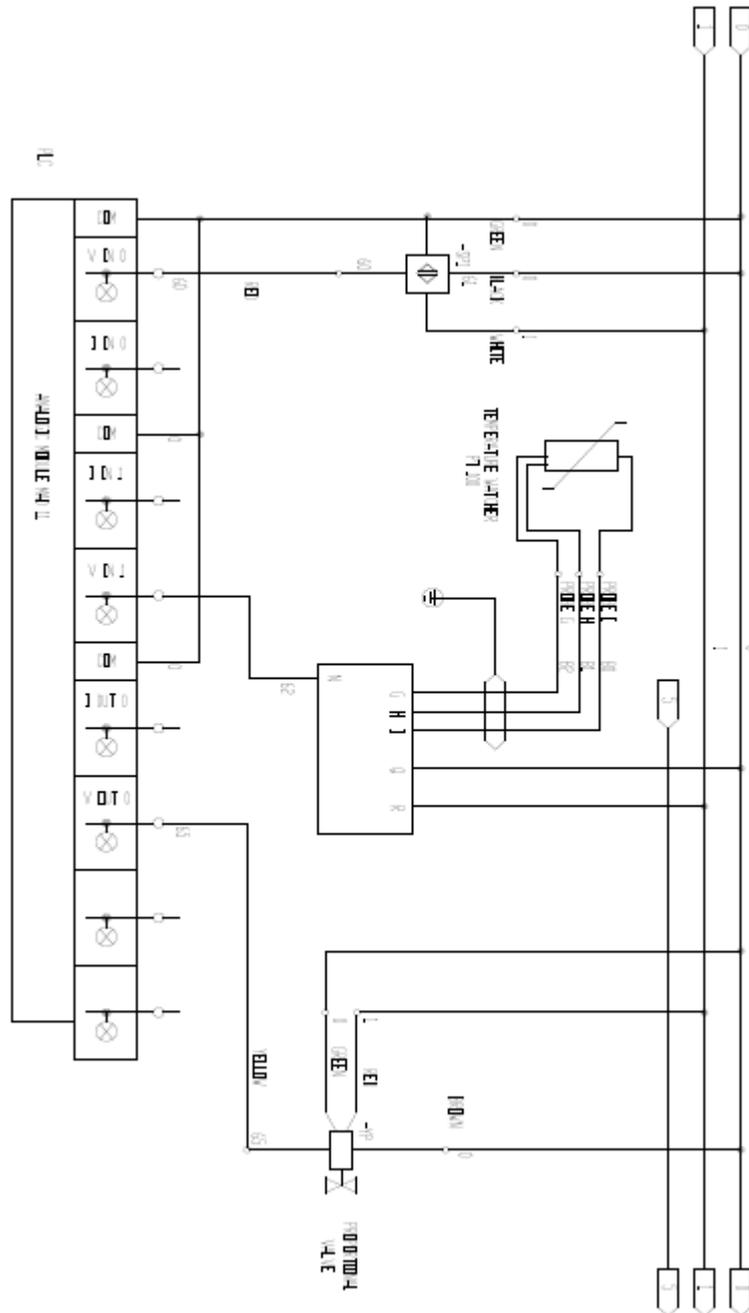


Схема электрической системы

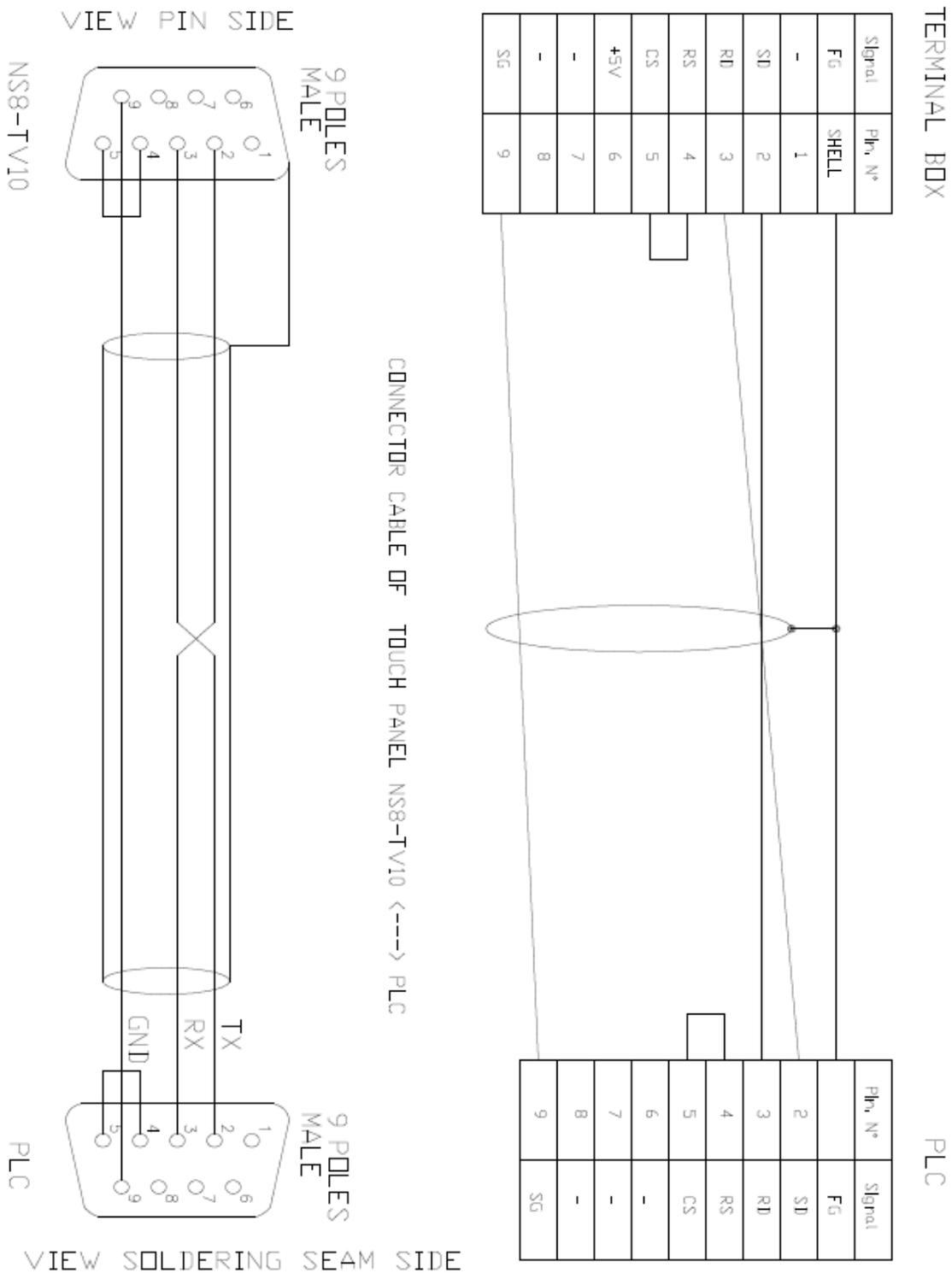


Схема электрической системы

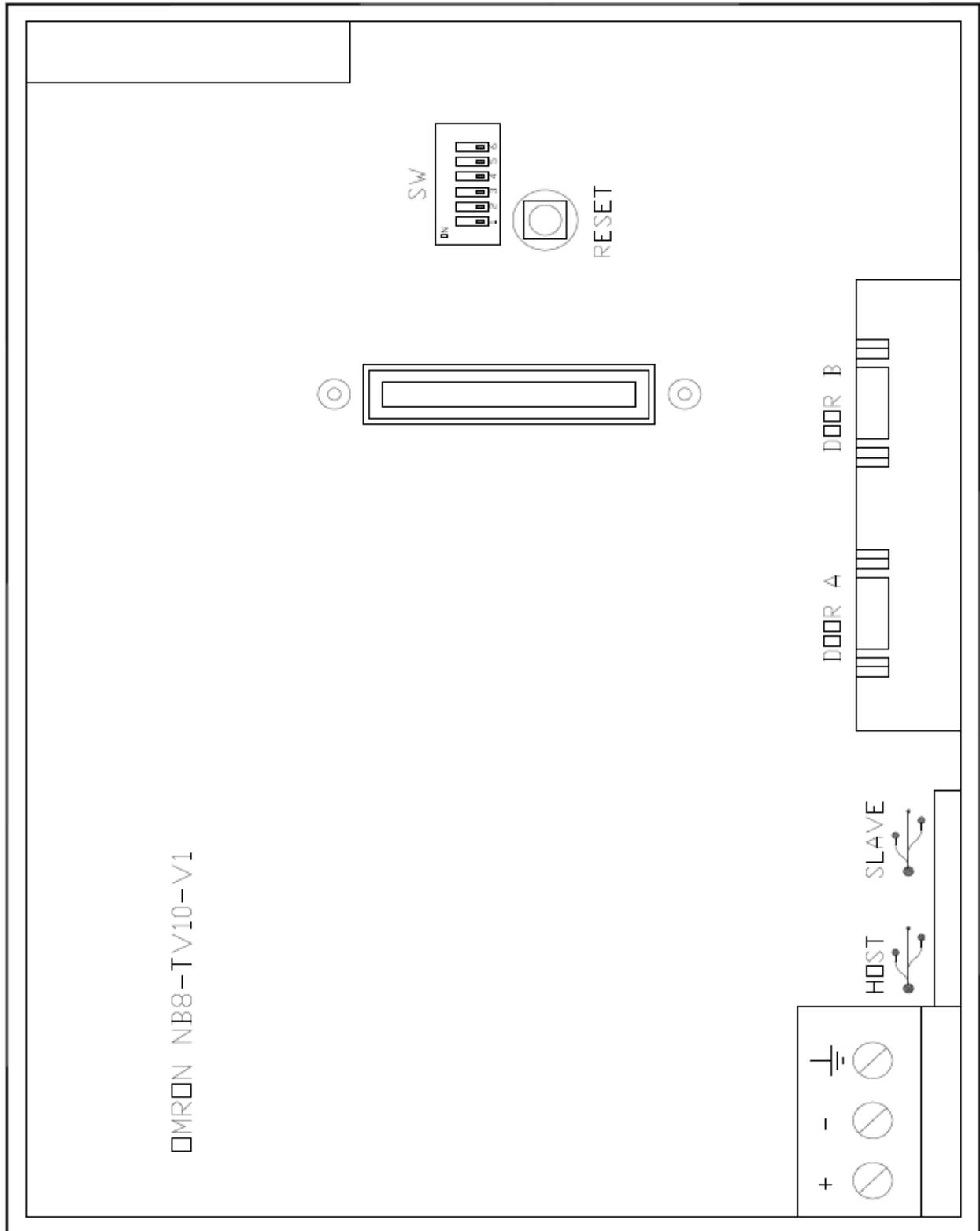


Схема электрической системы

CODE	DESCRIPTION
-IG	MASTER SWITCH
-Q1	MOTOR PROTECTOR PUMP
-I1	AUTOMATIC INTERRUPTER LIGHT
-F1-F2/F3/F4-F5	FUSE 10x38x1
-KM1	CENTRAL STATION CONTACTOR
-KE	RELAY START CYCLE
-PLC IN	PLC CPU
-PLC ESP ANALOG	EXPANSION
-PLC ESP OUT	EXPANSION
-TP 1700+CAVD	TOUCH PANEL
-T2	TRASFORMER
-Y1	DISCHARGE VALVE
-Y2	AIR BLOCK VALVE
-Y3	PORT BLOCK VALVE
-Y4	PUMP VALVE
-Y5	PRESSURE DISCHARGE VALVE
-Y6	LEFT WASHING VALVE
-Y7	RIGHT WASHING VALVE
-Y8	LEFT BLOWING VALVE
-Y9	RIGHT BLOWING VALVE
-Y10	TEST/WASHING SELECT VALVE
-Y11	WASHING VALVE
-YP	PROPORTIONAL VALVE

