

Руководство по эксплуатации TF2/E



СОДЕРЖАНИЕ

1 – ВВЕДЕНИЕ.....	4
ПРИМЕНИМЫЕ СТАНДАРТЫ	6
ОБОЗНАЧЕНИЯ И ЗНАКИ	7
2 – ХАРАКТЕРИСТИКИ	10
ОБЩИЕ УСЛОВИЯ	10
ОПИСАНИЕ И ПАРАМЕТРЫ НАСТРОЙКИ СТАНКА	11
ГАБАРИТНЫЙ ЧЕРТЕЖ	12
ИДЕНТИФИКАЦИЯ И ИЗГОТОВИТЕЛЬ СТАНКА	13
ОПИСАНИЕ СТАНКА	14
3 - ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ	16
ОБЩИЕ УСЛОВИЯ	16
ОПАСНЫЕ ЗОНЫ И УСЛОВИЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ	17
ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ РИСКИ	19
4 - ПОДЪЕМ И ТРАНСПОРТИРОВКА	20
ОБЩИЕ УСЛОВИЯ	20
ПОДЪЕМ АГРЕГАТОВ	21
5 - УСТАНОВКА СТАНКА	22
ОБЩИЕ УСЛОВИЯ	22
ПРЕДВАРИТЕЛЬНАЯ ПРОВЕРКА	22
ПОРЯДОК УСТАНОВКИ	24
6 - КОНТРОЛЬНО-ИЗМЕРИТЕЛЬНАЯ АППАРАТУРА	25
ОБЩИЕ УСЛОВИЯ	25
ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ С КНОПКАМИ	26
ОСНАЩЕНИЕ	26
7 – ЭКСПЛУАТАЦИЯ	27
ОБЩИЕ УСЛОВИЯ	27
ПОРЯДОК РАБОТЫ	28
8 – ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ	29
ОБЩИЕ УСЛОВИЯ.....	29
ПЕРИОДИЧЕСКОЕ ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ	30
УСТАНОВКА И ЗАМЕНА ОТРЕЗНОГО ДИСКА	31
ПЛАНОВОЕ ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ	32
СМАЗКИ И ОБОЗНАЧЕНИЯ	33
ХРАНЕНИЕ И ДЕМОНТИРОВАНИЕ СТАНКА	34
КАТАЛОГ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ	35
ПЕРЕЧЕНЬ ПРИЛОЖЕНИЙ	37
ДЕКЛАРАЦИЯ СООТВЕТСТВИЯ	38
СХЕМА ГИДРАВЛИЧЕСКОЙ СИСТЕМЫ	39
РУКОВОДСТВО ПО ПРАВИЛЬНОМУ ИСПОЛЬЗОВАНИЮ ОТРЕЗНЫХ ДИСКОВ	40

1 – ВВЕДЕНИЕ

ДОКУМЕНТ И ЕГО НАЗНАЧЕНИЕ

Этот документ предназначен для профессионалов, обладающих элементарными знаниями, необходимыми для выполнения их функций. Клиент должен удостовериться, что оператор прошел необходимое обучение и способен выполнять свои обязанности.



Прочтение данного руководства обязательно для всего персонала, работающего с опрессовочным станком. Также персонал должен быть информирован о любых ДОПОЛНИТЕЛЬНЫХ РИСКАХ, связанных с использованием станка или обрабатываемых изделий.

Руководство НЕ компенсирует пробелы в образовании персонала, работающего со станком.

Персонал, связанный с эксплуатацией, обслуживанием и/или другими операциями, касающимися станка, должен иметь определенный опыт работы с этим типом станка или подобными станками, или он должен пройти специальное профессиональное обучение.



Клиент несет всю ответственность за ущерб, вызванный или полученный персоналом, уполномоченным непосредственно клиентом использовать станок.

Некоторые инструкции по общей безопасности могут быть чрезмерными или даже невыполнимыми в некоторых редких случаях (например, при первоначальном пуске, определенном техническом обслуживании, испытаниях без нагрузки, неисправностях или сбоях в работе и т.д.).

В этих случаях оператор, монтажник или техник по обслуживанию могут действовать не по инструкции, если:

- Они полностью осознают свои действия.
- Они достаточно квалифицированы и обучены.
- Они не действуют таким образом, чтобы преднамеренно нанести себе травму.

Содержание и структура документа

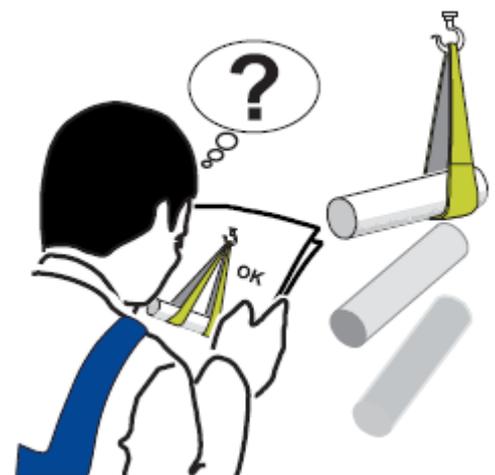
Содержание этого документа (РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ И ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБСЛУЖИВАНИЮ) должно предоставить практическое руководство, которое позволяет безопасно работать и производить операции, необходимые для поддержания станка в хорошем состоянии.

Весь персонал, который работает со станком, должен прочитать и понять все, описанное в этом документе.

Этот документ изначально был подготовлен на ИТАЛЬЯНСКОМ ЯЗЫКЕ и поэтому при возникновении какого-нибудь несоответствия или сомнения запросите “ОРИГИНАЛЬНУЮ ИНСТРУКЦИЮ” или дальнейшее разъяснение от изготовителя.

Указания, данные в этом документе, не заменяют правила техники безопасности и технические данные для установки и эксплуатации, которые применяются непосредственно к изделию, ни правила, продиктованные здравым смыслом и правилами техники безопасности, действующими в стране, в которой установлен станок.

Этот документ разделен на ГЛАВЫ (ВВЕДЕНИЕ, ХАРАКТЕРИСТИКИ и т.д.) как описано в СОДЕРЖАНИИ. Главы и содержащаяся в них информация даны в порядке очередности.



Требования к персоналу

Персонал, задействованный в эксплуатации станка, должен пройти специальное профессиональное обучение или иметь достаточный опыт работы со станками этого типа.

Если по какой-нибудь причине при установке и/или запуске агрегата обучение НЕ было пройдено, Клиент обязан его запросить и/или удостовериться, что все условия, описанные в этом документе, соблюдены.



Чтобы избежать причинения вреда людям или повреждению имущества, мы предлагаем Клиенту предоставить операторам полную информацию о любых ДОПОЛНИТЕЛЬНЫХ РИСКАХ, связанных с эксплуатацией станка.

Персонал, задействованный в эксплуатации или техническом обслуживании станка, должен быть опытным, осведомленным и подготовленным для выполнения описанных задач. Он должен быть надежным, когда дело доходит до правильного толкования содержания этого руководства, обеспечения безопасности и тщательного выполнения проверок.

Привлечение к работе персонала, который НЕ имеет квалификации, лиц с ограниченными возможностями, злоупотребляющих алкоголем или наркотическими веществами строго запрещено. Клиент несет полную ответственность за квалификацию и умственное или физическое состояние задействованного персонала.

Клиент или работодатель несет гражданскую ответственность за весь ущерб, вызванный или понесенный персоналом, который он уполномочил эксплуатировать станок.

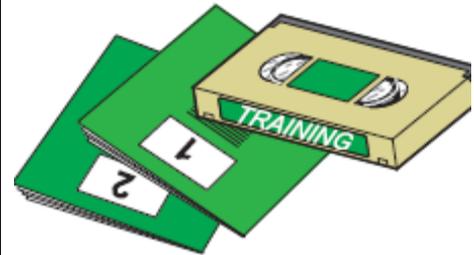
Назначенный персонал должен соответствовать следующим требованиям:

- Полная работоспособность верхних и нижних конечностей.
- Распознавание и знание цветов.
- Хорошее зрение и слух.
- Умение читать и писать.
- Знание сигналов опасности и предупредительных сигналов на станке.
- Способность абсолютно самостоятельно эксплуатировать промышленные установки и машины, подобные этой.
- Способность управлять рабочим циклом, проверять правильную работу и состояние качества изделия, а также при необходимости устранять отклонения и сообщать о них.
- Внесение необходимых примечаний, чтобы гарантировать заданное качество и надлежащую производительность установки.



Эксплуатация станка людьми, которые находятся под воздействием алкоголя, лекарства и/или наркотиков, запрещена.

Персонал, который работает со станком, всегда должен использовать средства индивидуальной защиты в соответствии с законами страны, в которой используется станок и другие средства, предоставляемые работодателем, такие как: кожаные перчатки, рабочая обувь и т.д.



ПРИМЕНИМЫЕ СТАНДАРТЫ

Эта глава указывает Международные Стандарты и Государственные законы, соблюдаемые при проектировании и строительстве станка.

- **2006/42/CE** Новая директива механического оборудования с маркой CE (Отмена Директив 98/37/CE, бывшей 89/392/CEE).
- **2006/95/CE** Директива низкого напряжения (бывшая 73/23/CEE).
- **2004/108/CE** Электромагнитная совместимость, Законодательный Декрет N ° 194 от 6/11/2007.
- **Законодательный Декрет N ° 81** от 9/4/2008 Директива усиления мер безопасности (бывший Законодательный Декрет 626/94 от 18/9/1994) для улучшения охраны здоровья и безопасности на рабочем месте.
- **Декрет президента республики n ° 547** от 27/4/1955 Нормы по предотвращению травматизма на рабочем месте.
- **UNI EN ISO 14121-1: 2007** Стандарт по защите операторов машин и оборудования - Принципы оценки риска.
- **UNI EN 349: 2008** Стандарт по защите операторов машин и оборудования - Минимальные расстояния, чтобы избежать захвата частей тела.
- **UNI EN 953: 2009** Стандарт по защите операторов машин и оборудования - Общие требования к проектированию и изготовлению стационарных и съемных ограждений.
- **UNI EN 982: 2009** Стандарт по защите операторов машин и оборудования - Требования безопасности к гидравлическим системам и их компонентам - Гидравлика
- **UNI EN 983: 2009** Стандарт по защите операторов машин и оборудования - Требования безопасности к гидравлическим системам и их компонентам - Пневматика
- **IEC EN 60204-1: 2006** Стандарт по защите операторов машин и оборудования - Электрическое оборудование станков Часть 1: Общие правила.
- **EN ISO 11202: 2009** Акустика - Шум, испускаемый машинами и оборудованием. Измерение уровней шума на рабочем месте и других определенных местах - Метод испытания на месте работ.
- **EN 60529** (Июнь 1997) Уровни защиты корпусов (Класс защиты IP). IEC ISO 446 (1989) Опознавательные цвета изолированных и неизолированных проводов.
- **UN110893:2000** Техническая документация на изделие - Инструкция по эксплуатации.
- **UNI - ISO 10015: 2000** Рекомендации по обучению.
- **ISO 7000 - DIN 30600** Графические обозначения и знаки функций.
- **UN111394:2011** Техническая информация - Проверка удобства и простоты использования инструкции по применению технических средств.
- **ПРАВИЛО (CE) N.1272/2008 ЕВРОПЕЙСКОГО ПАРЛАМЕНТА** по классификации, маркировке и упаковке веществ и смесей.



ОБОЗНАЧЕНИЯ И ЗНАКИ

В некоторых случаях опасные зоны обозначены в руководстве и/или на станке с помощью знаков, табличек, символов или изображений, которые отображают опасность или необходимые действия. Например, необходимость обратиться к документу, который должен быть доступным для дальнейшего использования и ни в коем случае не должен быть испорчен.

Действия или ситуации, в которые вовлечен персонал, требуют большой осторожности. Общая опасность высокого напряжения.

Операции, которые требуют участия квалифицированных и уполномоченных профессионалов и/или необходимость заземления установки.

Опасность из-за электромагнитных помех.

Горячие зоны: он указывает на опасность из-за присутствия горячих областей или на наличие деталей с высокими температурами (опасность ожога).

Дробление, порезы или царапины и скользкая поверхность: он указывает на запрещения или опасности, которые могут вызвать травму оператора.

Взрывы: он указывает на потенциальную опасность взрыва или необходимость запросить огнестойкое оборудование

Запрещение удаления ограждений на механизме.

Общее запрещение: оно обозначает запрещение доступа к проверяемой зоне или выполнения данного действия.

Предписание: оно указывает на необходимость выполнить описанное действие с использованием одежды и/или средств индивидуальной защиты, полученных от работодателя (комбинезон, кожаные перчатки, рабочая обувь и т.д.).

Запрещение неправильного использования. Запрещено использовать распылитель, направляя его на людей, животных и работающее электрическое оборудование.

Знак SE для обозначения необходимости утилизации электрических и электронных продуктов на соответствующих свалках отходов и отдельной утилизации, чтобы избежать загрязнения окружающей среды.



СФЕРА ПРИМЕНЕНИЯ

Поставщик не несет никакой ответственности за любой ущерб, который может быть вызван неправильными или неблагоприятными действиями.



Станок НЕ ДОЛЖЕН использоваться персоналом низкой квалификации или специалистами, которые работают на станке, не соблюдая содержание этого руководства и прилагаемой документации.



Использование станка в целях, которые не входят в сферу применения, строго запрещено и опасно.

Использование по назначению

Станок предназначен для управления одним обученным оператором, осведомленным о дополнительных рисках. Для безопасной работы станка должно быть предоставлено достаточное пространство перед ним для рабочей зоны оператора.

Станок, описанный в этом руководстве, сконструирован для:

Отрезания и нарезки гибких рукавов высокого давления; рукава должны соответствовать характеристикам, указанным в пунктах «Технические характеристики» и/или «Руководство по использованию отрезных дисков».



Сфера применения станка должна соответствовать пределам, указанным в гарантийном соглашении и указанным в "таблице технических характеристик" и данном руководстве.



ПРИМЕЧАНИЕ Оператор должен находиться на достаточно близком расстоянии от станка, чтобы выполнять необходимые действия, но достаточно далеко, чтобы исключить любую возможность случайного попадания рук или частей тела в рабочую зону.

Это руководство перечисляет и описывает ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ РИСКИ, которые невозможно было устранить на этапе проектирования (см. "Таблица: Дополнительные риски").

По соображениям безопасности во время рабочих операций никто кроме оператора не должен находиться около станка. Как исключение из этого требования допускается присутствие обслуживающего персонала, если он уполномочен начальником производства.

ПРИМИТЕ ВО ВНИМАНИЕ!

Неправильно используемое оборудование может представлять опасность и травмировать части тела, которые никогда не должны его касаться или находиться в местах действия подвижных частей станка.

Эксплуатация запрещена

Использование станка или его частей в целях, которые не входят в сферу применения, категорически запрещено.

**СТРОГО ЗАПРЕЩАЕТСЯ:**

- Эксплуатация станка или его частей без прочтения и правильного понимания содержания руководства по эксплуатации и техническому обслуживанию.

- Обработка ломкого, хрупкого или не соответствующего сфере применения материала: керамики, стекла и т.д.
- Использование агрессивных продуктов, которые могут нанести вред частям станка или здоровью оператора.
- Изменение рабочих параметров, которые обычно не доступны для оператора, т.к. они защищены паролем.
- Применение гидравлического блока и/или агрегата (если доступен) в соединении их с другим оборудованием.
- Эксплуатация станка с неисправными или шунтированными предохранительными устройствами.
- Подогрев или сушка ветоши или одежды на горячих частях. Кроме того, что это опасно, это нарушит вентиляцию и охлаждение узлов.
- Эксплуатация станка или его частей в огнеопасной окружающей среде.
- Эксплуатация станка или его частей без разрешения специалиста или квалифицированного и уполномоченного профессионала.
- Эксплуатация станка или его частей с давлениями выше установленных и заявленных изготовителем.

Поставщик не несет никакой ответственности за любой ущерб, который может быть вызван неправильными или неблагоразумными действиями.



Неправильно используемое оборудование может представлять опасность и травмировать части тела, которые никогда не должны касаться или находиться в местах действия подвижных частей станка.

2 - Характеристики

ОБЩИЕ УСЛОВИЯ



Описание особенностей станка позволяет идентифицировать его основные компоненты и объясняет техническую терминологию, используемую в руководстве.

Техническая терминология охвачена в главе СОДЕРЖАНИЕ И УКАЗАТЕЛИ. Глава ХАРАКТЕРИСТИКИ содержит информацию относительно конфигурации станка, его особенностей, размеров и средств идентификации.

Настройка, эксплуатация и техническое обслуживание, описанные ниже, производятся на основании информации, которая содержится в этой главе.



В некоторых случаях может быть необходимо отдельно приложить описание программного обеспечения станка или дополнительную документацию к этому руководству, которое предназначено для компетентных профессионалов.



ОПИСАНИЕ И ПАРАМЕТРЫ НАСТРОЙКИ СТАНКА

Технические характеристики

Таблица: Технические характеристики

Допустимые к обработке рукава:

6-ти навивочные рукава 1.1/2"

4-х навивочные рукава 2"

2-х оплеточные рукава 2"

Максимальный диаметр 75мм.

Количество оборотов в мин. 2900

Мощность двигателя **08** 3кВт



Напряжение электропитания (см. ярлыки на станке)

Уровень шума 64 дБ(А)

Габариты (ДхШхВ) 651x574x612 мм

ПРИМЕЧАНИЕ: при поставке станка рычаг 19 и защитный чехол 23 не установлены

Вес 47 кг



Количество операторов 1 #

Максимальная температура окружающей среды от -5 до +40 °С

Максимально допустимая относительная влажность80%

Габаритный чертеж

Размеры даны в мм.



Ввод электрической соединительной магистрали.



Положение оператора или автоматизированное рабочее место.

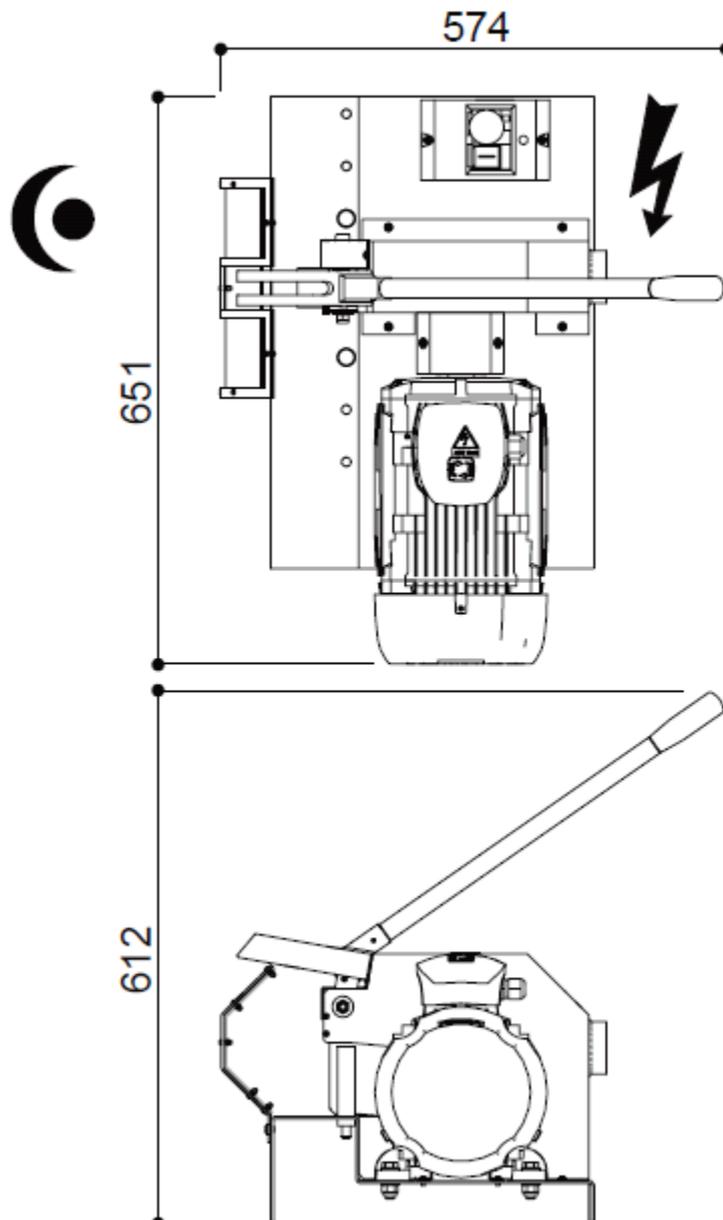


Положение относительно поверхности

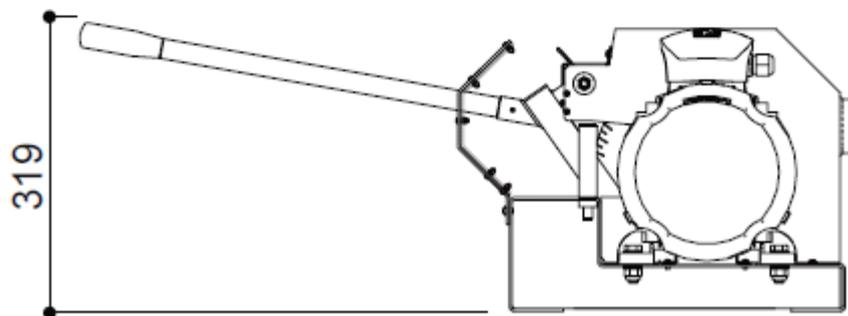
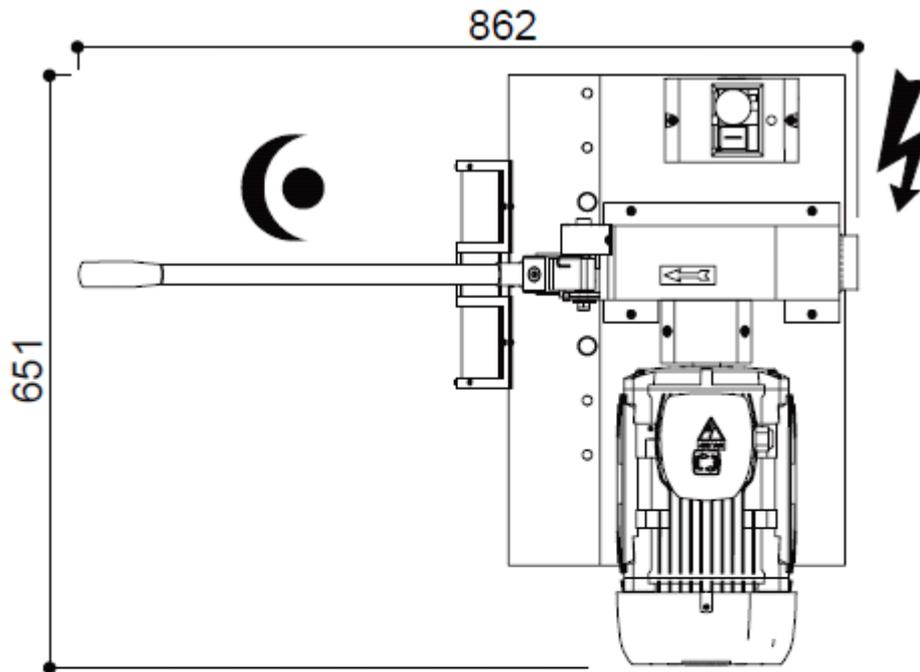


В руководстве указаны максимальные размеры и в случае необходимости безопасные расстояния или пространства, требуемые для технического обслуживания. Точные размеры станка и/или оборудования указаны на чертежах, которые могут быть предоставлены по запросу.

С поднятым рычагом



С опущенным рычагом



Идентификация и изготовитель станка

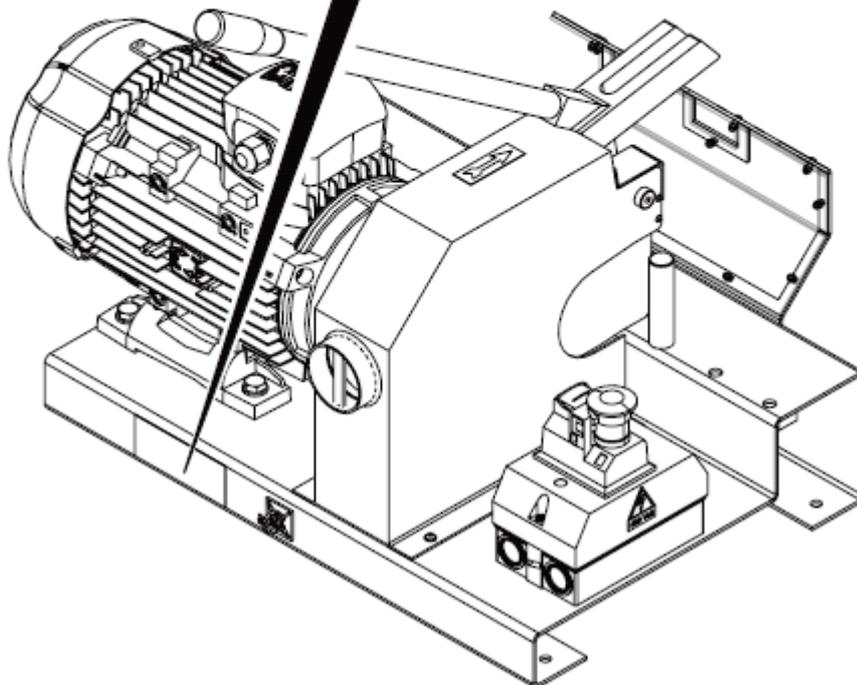
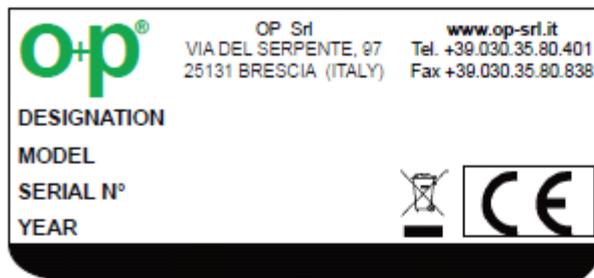


Информационные таблички на станке ни при каких обстоятельствах НЕ должны быть удалены, повреждены, загрязнены, скрыты, и т.д.



Информационные таблички необходимо периодически чистить и всегда содержать видимыми, то есть, они НЕ должны быть закрыты никакими предметами (тряпками, коробками, оборудованием и т.д.). Технические детали, данные в этом руководстве, не заменяют данные, указанные на информационных табличках станка.

Hydravia ltd осуществляет входной контроль качества оборудования в России. За информацией о каждом станке Вы можете обратиться по адресу info@hydravia.ru



Описание станка

Описание оборудования

Станок предназначен для проведения операция по отрезке и нарезке гибких гидравлических рукавов, чьи характеристики соответствуют указанным в пункте “Технические характеристики” и/или в пункте “Руководство по прайльному использованию отрезных дисков”. Операция по отрезке проводится при помощи круглого реза-диска 01, который приводится в действие двигателем 08

Отрезной диск 01 надежно устанавливается и используется только при выполнении работ по отрезке. При нажатии рычага 19 рукав выдвигается вперед и поступает в рабочую зону 03. Продолжая движение рукав достигает гибочных штифтов 18 и через них попадает под отрезной диск.

Обратный ход осуществляется также при помощи рычага 19, оператор должен потянуть его назад для возвращения исходного положения, а также для начала следующей операции.

Доступ к отрезному диску ограничен защитным чехлом 23.



ВНИМАНИЕ: оператору воспрещается подносить руки к отрезному диску или касаться его при работе.

Рукав может быть загружен как с правой, так и с левой стороны.

ПРИМЕЧАНИЕ: Важно проверить направление вращения диска, ознакомьтесь с информацией в пункте “Установка” и пункте “Руководство по правильному использованию отрезных дисков”.

Особый профиль отрезного диска обеспечивает проведение быстрого и чистого отреза.

После того как кнопка СТАРТ (START) была нажата на панели управления 20, можно начинать операцию нарезки, нажимая на рычаг 19. Оператор должен поддерживать рукав, загружаемый на станок во время всей операции.



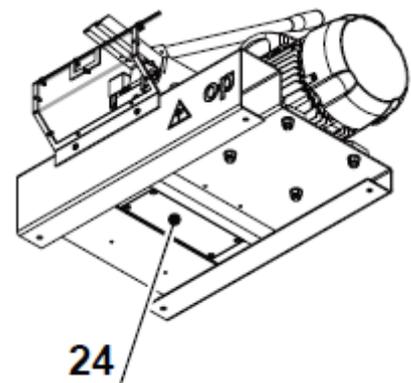
При работе на отрезном оборудовании необходимо использовать перчатки и защитные очки; никогда не следует приближать руки к рабочей зоне.

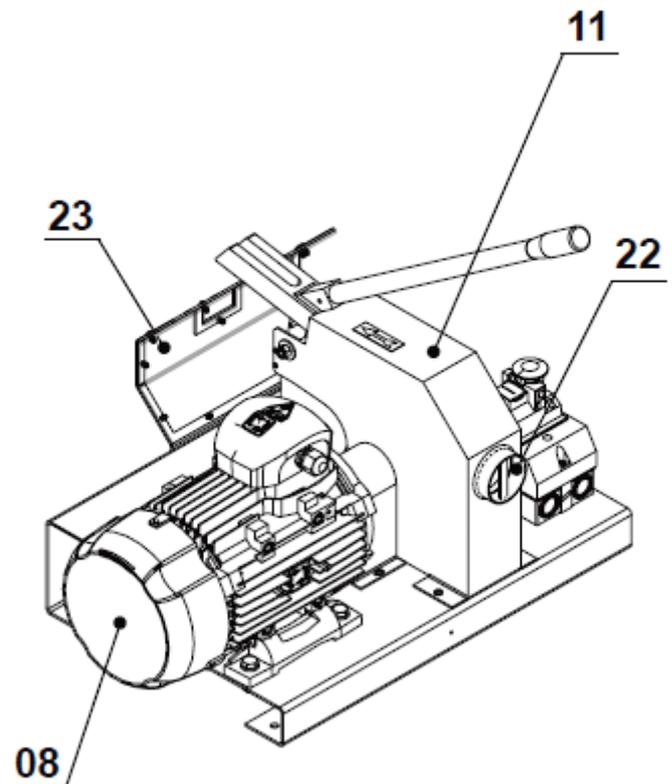
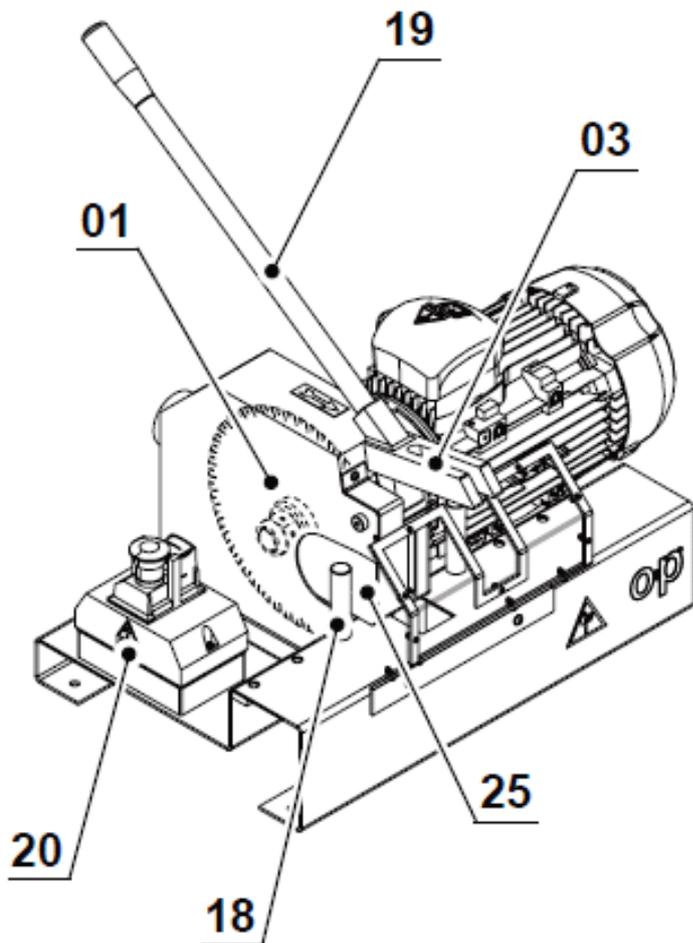


Отходы от резки в большинстве случаев собираются в станке и в крышке 11, полностью съемной для доступа к обычным операциям по техническому обслуживанию.

Станок также оснащен съемной нижней крышкой 24 для операций очистки.

У станка есть возможность подключения пылесоса, который можно установить и подключить к всасывающему шлангу 22.





3 - Техника безопасности

ОБЩИЕ УСЛОВИЯ

Этот станок изготовлен в соответствии с самыми строгими требованиями правил техники безопасности и оборудован защитными устройствами для защиты узлов станка и операторов.



По очевидным причинам невозможно предусмотреть все множество предприятий и их окружающей среды, в которых будет установлен станок, поэтому Клиент должен предоставить Изготовителю адекватную информацию относительно конкретных условий монтажа.

Указания, данные в этом документе, не заменяют правила техники безопасности и технические данные для монтажа и эксплуатации, которые применяются непосредственно к изделию. Также они не заменяют правила, продиктованные здравым смыслом и правила техники безопасности, действующие в стране, в которой установлен станок.



Очень важно, чтобы операторы получили правильную информацию. Поэтому ознакомление и следование технической информации, данной в руководстве и прилагаемой документации, для них обязательно.

Изготовитель может предоставить обучение профессионалов, работающих со станком, как у себя, так и на рабочем месте, на основании условий, определенных по контракту.

Погрузка - разгрузка и/или подъем тяжелых частей или оборудования (более 30 кг) должны производиться при помощи подходящего подъемного оборудования с использованием подъемных рымов, установленных изготовителем.



Не эксплуатируйте станок, если обнаружено какое-нибудь отклонение в его работе. Избегайте любого ненадежного ремонта. Ремонтные работы должны производиться только с использованием оригинальных запасных частей, чтобы соответствовать намеченному использованию.

Ответственность за узлы, купленные на рынке, лежит на соответствующих изготовителях.



ОПАСНЫЕ ЗОНЫ И УСЛОВИЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ

Условия монтажа

Этот станок не должен устанавливаться под открытым небом или под воздействием неблагоприятных условий окружающей среды (солнца, дождя, ветра и т.д.). Также должны соблюдаться безопасные расстояния, чтобы избежать опасных ситуаций.



Также убедитесь в отсутствии электромагнитных помех.



Станки в стандартном исполнении не оборудованы для работы в огнеопасной или взрывоопасной окружающей среде. Взрывобезопасное оборудование поставляется только по запросу.

Машина была разработана согласно стандартам энергосохранения и влияющим на экономию энергии. ПРИМЕЧАНИЕ Эти условия также относятся к любым последующим установкам.

Работы по техническому обслуживанию и защитные устройства

Ограждения, лючки или дверцы можно снимать только с помощью инструментов. В некоторых случаях они могут быть открыты, но защищены специальными системами.



Снятие ограждений или защитных устройств, а также активация главного выключателя IG с открытой дверцей разрешается только для квалифицированному персоналу и только для чрезвычайных работ по техническому обслуживанию. Как только эта работа будет завершена, техник должен восстановить первоначальное состояние станка. Ограждения могут быть сняты только через 5 минут после отключения электропитания.

У главного выключателя **IG** есть система блокировки, чтобы избежать случайного включения. В любом случае убедитесь, что никто из посторонних не может включить станок. Технический персонал по обслуживанию должен сообщить о любых неисправностях или ухудшении из-за износа или старения.

Чистить станок необходимо с помощью подходящего оборудования и моющих средств, которые ни в коем случае не вредят компонентам станка. Чистить станок струями воды строго запрещено.

Термическая опасность



Станок может иметь горячие поверхности (например, двигатели, катушки, трубопровод и т.д.), поэтому будьте осторожны, когда Вы касаетесь станка.

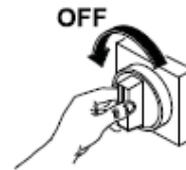
При пожаре используйте пенные углекислотные огнетушители и системы для борьбы с огнем в закрытых помещениях.

Рабочая одежда персонала

Персонал НЕ должен проходить около машины или оборудования босиком или с влажными руками.

Персонал не должен носить одежду с длинными рукавами, шнурками или поясами, которые могут угрожать личной безопасности.

Персонал должен носить одежду и индивидуальные средства защиты, предоставленные работодателем: перчатки, рабочие ботинки, комбинезон и т.д.



Работающий станок

При работе станок создает потенциальную опасность и поэтому категорически ЗАПРЕЩЕНО включать его без масла, производить техническое обслуживание или очистку работающего станка.



Когда станок работает, он производит видимые сдавливающие движения, которые по очевидным технологическим причинам не могут быть активно защищены. Поэтому, чтобы избежать защемления, необходимо соблюдать максимальную осторожность и внимательность, выполняя рабочие операции.

Также оператор должен обратить внимание на рабочие условия вокруг, чтобы гарантировать достаточно большое свободное пространство для запасных выходов.

Станок остановлен или выключен

Даже выключенный станок может представлять опасность: ограждения, острые края и т.д. неизбежно выступают наружу и поэтому необходимо соблюдать осторожность, находясь в рабочей области. При обращении с частями станка используйте подходящие средства индивидуальной защиты (перчатки, ботинки и т.д.).



Надлежащая очистка рабочего места поможет избежать несчастных случаев или чрезмерных рисков. Даже небольшая утечка масла может представлять опасность.

Примечание: Магазины или подающие устройства могут быть оборудованы колесами; будьте очень осторожны и/или используйте надлежащие тормозные приспособления.

Освещение рабочего места

Рабочее место должно быть правильно освещено, чтобы гарантировать полную безопасность всех рабочих операций и технического обслуживания.

Освещение не должно создавать стробоскопический или ослепляющий эффект и образование затемненных областей.

Примечание: На некоторых моделях установлено зеркало, которое облегчает обзор фитингов рукавов, когда они находятся на противоположной от оператора стороне.

Эксплуатация станка без достаточного освещения запрещена.

Шум

Приработанный станок при правильном техническом обслуживании производит уровень звукового давления (шум) меньше 80 дБ (А) и таким образом полностью безопасен для оператора.

Если в результате различных и непредвиденных условий монтажа шумовой порог, разрешенный законом страны, в которой установлен станок, превышен, Клиент должен предусмотреть меры по устранению причин или защитить операторов посредством адекватных средств индивидуальной защиты (наушники), а так же проинформировать их о необходимости использовать эти средства и регулярно проверять слух.





ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ РИСКИ

Несмотря на предупреждения и системы безопасности, принятые Изготовителем, все еще существуют некоторые дополнительные риски, которые не могут быть устранены. Эти риски перечислены в таблице ниже с некоторыми пояснениями, чтобы помочь избежать их.

Таблица: Дополнительные риски

АНАЛИЗ И ОПИСАНИЕ РИСКА	РЕКОМЕНДУЕМОЕ РЕШЕНИЕ
Риск поражения верхних конечностей присутствует и не может быть проигнорирован. Необходимо быть очень внимательным при работе на оборудовании. Соблюдайте необходимое расстояние.	При работе на оборудовании не подносите руки близко к отрезному диску 01, соблюдайте дистанцию не менее 120мм.
Риск повреждения элементов между рукавом и рабочей зоной 03	Не помещайте посторонние предметы или руки между рукавом и рабочей зоной 03.
Режущие детали такие как отрезной диск представляют опасность и могут нанести травмы	Используйте необходимые средства защиты.
Во время работы обращайтесь внимание, что рукав не должен поворачиваться	Убедитесь, что отрезной диск 01 и двигатель 08 вращаются в одном направлении, указанном на стрелке. Кроме того рукав должен быть крепко закреплен на время проведения работ.
Ограждения можно открывать только после окончания работы, чтобы избежать риска остаточных напряжений и позволить уменьшиться температуре горячих компонентов.	Не открывайте ограждения прежде, чем истечет указанное время, и убедитесь в правильности эксплуатационных режимов.
Агрессивность и токсичность жидкостей или смазок: Гидравлическое масло и некоторые смазки могут повредить кожу или слизистую оболочку.	Используйте средства индивидуальной защиты или немедленно вымойте любые части тела, подвергнувшиеся контакту.
Риск повреждения верхних конечностей присутствует и не может быть проигнорирован. Необходимо быть очень внимательным при работе на оборудовании. Соблюдайте необходимое расстояние.	При работе на оборудовании не подносите руки близко к отрезному диску 01, соблюдайте дистанцию не менее 120мм.
Плохая очистка: Она мешает читать знаки управления и безопасности и создает опасные ситуации.	Тщательно чистите контрольно-измерительную аппаратуру, таблички и рабочее место.
Внешние погодные условия, такие как проникновение воды, низких или высоких температур, высокой влажности и т.д.	Смотрите поддержание условий окружающей среды, подходящих для агрегата.
Накопление энергии: В пульте управления 20.	Перед работой с устройствами удостоверьтесь, что они освободили свою энергию.
Недостаточное или отсутствующее освещение на рабочем месте.	Обеспечьте достаточное освещение.
Установка в узких местах, которые не допускают необходимые движения или загромождают запасные выходы от рабочего места в случае опасности.	Поддерживайте необходимые безопасные расстояния.
Недостаточное обучение обслуживающего персонала или профессионалов, работающих со станком.	Запросите у Изготовителя или его Агента дополнительный курс обучения.

4 - Подъем и транспортировка

ОБЩИЕ УСЛОВИЯ

Подъем

Там где обозначено и/или предусмотрено, вставлены и/или могут быть вставлены рымы **07**, к которым могут быть присоединены крюки или скобы (правильного размера), как показано на рисунке.



Подъем может производиться только специальным персоналом (монтажниками, операторами подъемного крана, грузчиками и т.д.).

Используемые подъемные средства (тросы, полиэфирные ремни, цепи) должны быть рассчитаны на то, чтобы выдержать вес станка. Тросы должны образовывать угол не более 90°.

Подъемные тросы не должны повредить станок, в случае необходимости защитите его тряпками или картоном.

При погрузочно-разгрузочных работах проверяйте, что грузы правильно распределены на тросах и не делают беспорядочных или быстрых движений, которые могут вызвать опасное раскачивание.

Транспортировка

Транспортировка станка, особенно по дороге, должна производиться, используя средства и методы, подходящие для того, чтобы защитить компоненты (особенно электронику) от сильных воздействий, влажности, колебаний и т.д.

Распаковка и очистка компонентов

Обращаем Ваше внимание, что упаковка (доски, гвозди, целлофан, металлические скобы, изоляционная лента и т.д.), может создавать опасность.

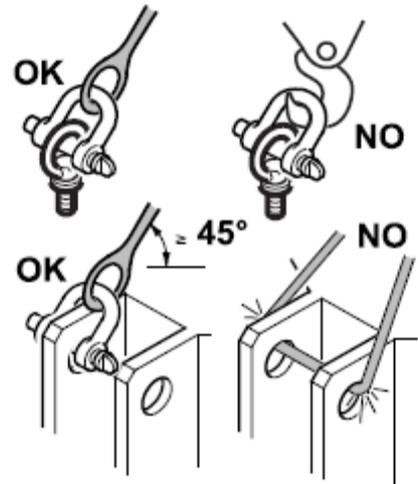
Они должны быть удалены с помощью подходящих средств и убраны вне пределов досягаемости посторонних людей (например, детей). То же касается инструментов, используемых для удаления упаковки (ножницы, молотки, клещи и т.д.).

Упаковка должна быть утилизирована в соответствии с требованиями, действующими в стране, в которой установлен станок.

При снятии упаковки проверьте целостность и укомплектованность станка и убедитесь в отсутствии любых дефектов или повреждений.

При необходимости немедленно остановите работу и вызовите перевозчика, а также сообщите Изготовителю.

Удалите любую защитную пленку и выполните тщательную очистку средствами, подходящими для поверхностей. Не используйте бензин, трихлорэтилен, растворители или абразивные продукты.



ПОДЪЕМ АГРЕГАТОВ

Подъем необходимо производить согласно общим условиям, описанным ранее, и за точки, обозначенные в руководстве, на станке или упаковке.

Станок обычно состоит из единого агрегата или узла. В таблице ниже показан вес (масса) и другие данные для использования подъемной системы.



Если на раме снизу имеет ся прост ранст во, - ст анок может быт ь поднят авт опогрузчиком с вильчат ым захват ом. В эт ом случае ост ерегайт есь боковых ударов или защемления любых проводов.

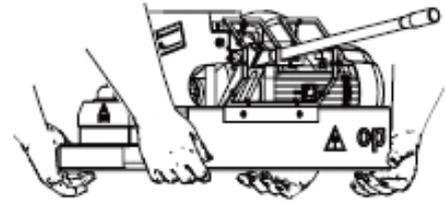


Таблица: Подъемные точки

Масса / Вес в кг	Подъемные точки	Минимальная высота троса	Рымы UNI2947	Рымы UNI1947
 47	n°#			
	-	-	-	-

5 - Установка станка

ОБЩИЕ УСЛОВИЯ

Средства установки

Станок должен быть установлен так, чтобы удовлетворять требованиям Клиента и условиям места, в котором он устанавливается.



Эта операция должна выполняться специалистами. Тем не менее, рекомендуется следовать указаниям, данным в этом руководстве.

Руководство по эксплуатации и техническому обслуживанию НЕ МОЖЕТ восполнить техническую некомпетентность специалистов по установке. Поэтому они должны быть в состоянии прочитать и понять схемы, прилагаемые или предоставленные Клиенту заранее.

Предварительная проверка

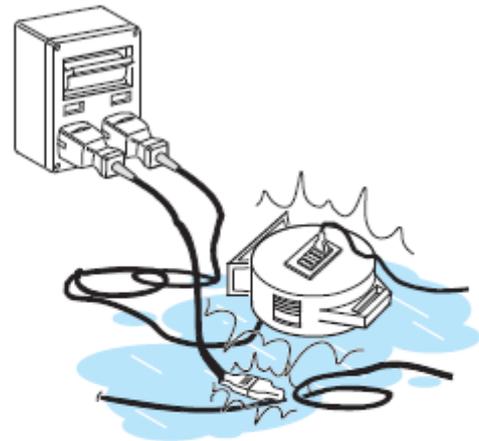
- Проверьте прогнозируемые окружающие условия (взрывоопасная атмосфера, чрезмерная вентиляция или высокий уровень влажности) и убедитесь, что станок не подвержен воздействию погоды (дождь, ветер и т.д.).
- Избегайте электромагнитных помех, которые могут нарушить нормальное функционирование электронного оборудования.
- Устанавливайте станок в помещении с безопасными расстояниями, которые позволяют выполнять нормальные действия по эксплуатации / техническому обслуживанию. Необходимо изучить место расположения станка, чтобы не создавать неудобства (окна или осветительные лампы, которые могут создавать яркий свет, сквозняки, узкие места с препятствиями и т.д.).
- Проверьте, что пол является твердым и способен выдержать вес станка.
- Проверьте, что станок устойчив и выровнен, и при работе не производит колебаний.

Выровняйте станок и закрепите станок, если в полу можно сделать отверстия.

- Проверьте на возможные столкновения с другими станками или подвижным оборудованием (например, краном-балкой).
 - Удостоверьтесь, что напряжение электропитания соответствует указанному на информационных табличках станка или в руководстве.
 - Проверьте, что двигатели вращаются в правильном направлении.
 - Установите адекватную систему на электрической линии для защиты от перегрузок или коротких замыканий. Мы также рекомендуем установить защиту от чрезмерно низких напряжений.
- Станок поставляется с подсоединенным кабелем, но без штепселя.**
- Проверьте, что имеется адекватное ЗАЗЕМЛЕНИЕ.
 - Удостоверьтесь, что пневматическая линия (если используется) защищена от подачи сжатого воздуха под давлением, превышающим 10 Атм.
 - Проверьте наличие и количество гидравлической жидкости (если залита).



Во время работ по установке станка должны быть установлены ограждения знаки, указывающие «ВЕДУТСЯ РАБОТЫ».





- Двигатель **08** не работает при включении выключателя:
 1. Проверьте, не зафиксирована ли кнопка аварийной остановки.
 2. Проверьте, соответствует ли стенной выключатель полярности выключателя станка.
 3. Проверьте, не сгорел ли предохранитель стенного выключателя.
 4. Проверьте все предохранители электрической системы станка.

Порядок установки

Установка оборудования должна быть проведена, принимая во внимание порядок операций, описанный выше, а также следующие положения:

- Установите станок и выровняйте его положение.
Для отрезных станков маленьких размеров: установите станок на платформе по высоте удобной для оператора; рекомендованная высота – 90см от пола (высота должна корректироваться в зависимости от физических характеристик оператора).
- Закрепите оборудование на полу, если есть необходимые углубления.
- Периодически производите очистку движущихся частей; периодически смазывайте их (см. главу Тех. обслуживание).
- Нажмите Кнопку экстренного отключения (EMERGENCY) на панели управления **20**.
- Убедитесь, что в рабочей зоне отсутствуют посторонние элементы.
- Подсоедините рычаг **19** к станку (прикрутите к кронштейну толкателя шланга **03**).
- Затяните установочный винт, поставляемый в комплекте со станком, чтобы закрепить рычаг
- Снимите два винта и две передние шайбы и используйте их, чтобы закрепить защитный чехол **23**, поставляемый в комплекте со станком.

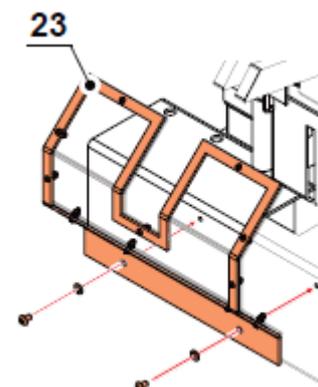
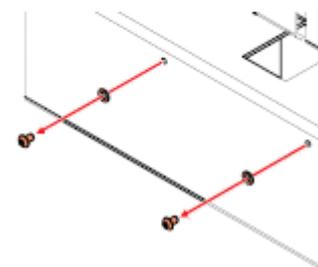
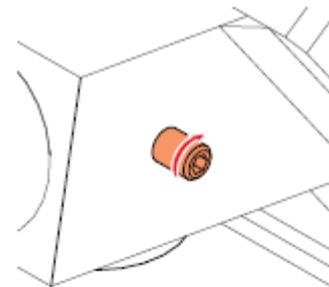
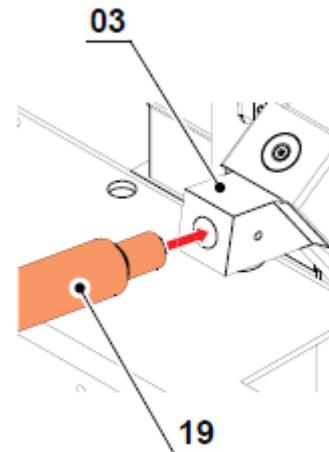
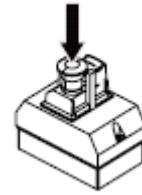


ВНИМАНИЕ: Использование машины без установленной защитной крышки 23 запрещено.

- Перед тем как включить оборудование ознакомьтесь с информацией в главе ИНСТРУМЕНТЫ И ПОРЯДОК РАБОТЫ.
- Перед проведением первой операции проверьте направление вращения отрезного диска **01**, которое должно быть, как указано на диске (на панели, рычаге или около двигателя в зависимости от модели станка).
- Поверните красную Кнопку экстренного отключения (EMERGENCY) для разблокировки.



ВНИМАНИЕ: При необходимости остановить работу станка в любое время, нажмите Кнопку экстренного отключения (EMERGENCY).



6 - Контрольно-измерительная аппаратура

ОБЩИЕ УСЛОВИЯ

Полное знание КОНТРОЛЬНО-ИЗМЕРИТЕЛЬНОЙ АППАРАТУРЫ - одно из главных условий, чтобы избежать ущерба для станка и оператора.



Поэтому мы рекомендуем внимательно прочитать это руководство и в случае любых сомнений или несоответствий в информации запросите у изготовителя более подробную информацию.

Не эксплуатируйте станок в следующих случаях:

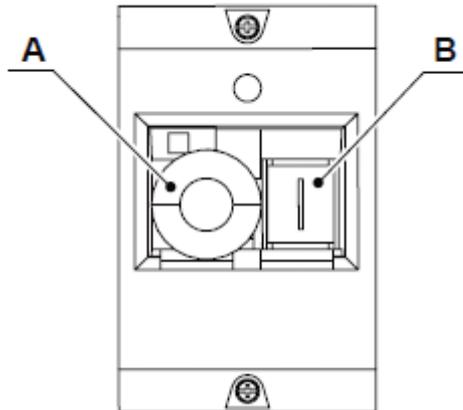


- Если Вы не достаточно обучены работе на этом или подобных станках.
- Если Вы не в состоянии понять, как он работает.
- Если Вы не уверены в последствиях своих действий.
- Если Вы заметили какое-нибудь функциональное изменение.
- Если возникают какие-нибудь сомнения или противоречия между - Вашим собственным опытом, руководством и/или другими операторами.

Если в предоставленной технической информации обнаружено какое-нибудь противоречие, приоритет имеет "ОРИГИНАЛЬНАЯ ИНСТРУКЦИЯ" и оригинальный ИТАЛЬЯНСКИЙ ЯЗЫК, на котором документ был подготовлен.

Работодатель должен удостовериться, что обеспечены условия, указанные выше, и персонал, уполномоченный эксплуатировать станок, соответственно обучен.

Изготовитель не несет никакой ответственности за ущерб, нанесенный станком и оператором, вызванный некомпетентностью, плохой подготовкой или недостаточным обучением.



ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ С КНОПКАМИ

На панели располагаются следующие компоненты:

A – ЭКСТРЕННОЕ ОТКЛЮЧЕНИЕ (EMERGENCY)

Красная кнопка экстренного отключения позволяет немедленно остановить работу станка. Для восстановления операции поверните кнопку по стрелке, отмеченной на самой кнопке.

B – СТАРТ (START)

Кнопка СТАРТ запускает действие отрезного диска 01; кнопку необходимо нажимать при начале операции, а также после экстренного отключения.

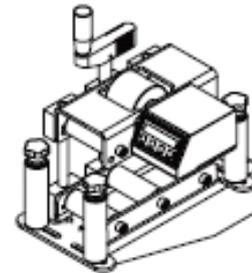
ОСНАЩЕНИЕ

По запросу станок может быть оснащен дополнительными опциям, такими как:

- счетчик



Запрещено использовать инструменты от других производителей. В случае такого использования гарантийный срок прекращается, клиент несёт полную ответственность за все возможные последствия.



7 - Эксплуатация

ОБЩИЕ УСЛОВИЯ

Прежде чем начать управлять движениями и функциями станка необходимо выполнить ряд важных проверок. Необходимо полностью изучить главу КОНТРОЛЬНО-ИЗМЕРИТЕЛЬНАЯ АППАРАТУРА и функции, выполняемые командами, а так же расположение кнопок STOP (СТОП) и устройств аварийной остановки EMERGENCY.



Перед любой операцией Вы должны прочитать, интерпретировать и правильно обеспечить все условия, указанные ранее в руководстве и/или приложениях.

Ввод в действие

- Соедините линию с электропитанием.



При подаче электропитания к станку может произойти некоторое неожиданное движение, поэтому находитесь на безопасном расстоянии.

- Включите питание станка, используя кнопку СТАРТ (START), и станок автоматически настроится для работы.
- Дезактивируйте кнопку аварийной остановки EMERGENCY, активизированную ранее.
- Нажмите кнопку СТАРТ (START) и затем немедленно кнопку СТОП (STOP) (в некоторых случаях это одна кнопка с двойной функцией).
- Проверьте, что двигатель **08** вращается в правильном направлении (см. стрелку на двигателе). В случае необходимости поменяйте местами фазы электропитания и повторите операцию.
- Снова включите питание станка, используя кнопку СТАРТ (START).
- Удостоверьтесь, что защитные устройства работают должным образом и что описанные условия соблюдены (см. главу ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ).
- Прочтите о любых ДОПОЛНИТЕЛЬНЫХ РИСКАХ и примите их во внимание.
- Проверьте, что в рабочей зоне отсутствуют посторонние.
- Введите все параметры настройки и начинайте работу как описано ниже.

ПОРЯДОК РАБОТЫ

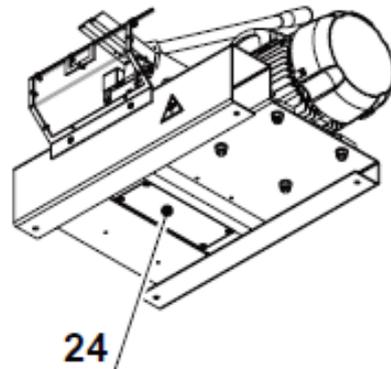
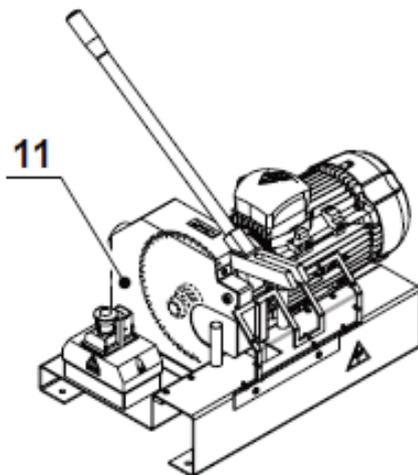
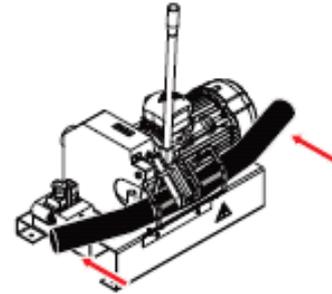
- Перед началом работы убедитесь, что в рабочей зоне около отрезного диска 01 отсутствуют посторонние предметы.
- Проверьте правильность установки отрезного диска 01, направление его вращения должно быть в одну сторону со стрелкой, отмеченной на металлической панели 11, которая должна иметь одно направление с двигателем.
- Установите гибочные штифты 18
- Загрузите рукав, так чтобы он посредством гибочных штифтов попал в рабочую зону 03.

ПРИМЕЧАНИЕ: Для более удобного процесса отрезки при работе с рукавами больших диаметров увеличьте угол изгиба перед отрезным диском, переместив гибочные штифты 18.

- Активируйте станок, нажав кнопку СТАРТ (START)
- Пыль должна удаляться при помощи вакуумного пылесоса, подсоединив его к регулятору всасывания 22.
- Для облегчения работы по очистке станка внутри, а также замене отрезного диска, крышку 11 и крышку 24 можно снять, открутив соответствующие винты.



ВНИМАНИЕ: оператору воспрещается подносить руки к отрезному диску или касаться его при работе.



8 – Техническое обслуживание

ОБЩИЕ УСЛОВИЯ

Операции по техническому обслуживанию и смазыванию должны выполняться на остановленном станке с выключенным электропитанием, если не указано иное.



Операции по техническому обслуживанию и смазыванию должны выполняться специалистами из обслуживающего персонала.

Проверьте, что количество и/или типы используемых масел соответствуют рекомендованным. Никогда не смешивайте масла различных качеств или марок.

Для очистки НЕ используйте тряпки, которые оставляют волокна или вещества, которые могут загрязнить или изменить свойства жидкостей.

Избегайте любого сомнительного ремонта - ремонт должен производиться только с применением оригинальных запасных частей.

Всегда используйте средства индивидуальной защиты, предоставленные работодателем (перчатки, комбинезон, рабочую обувь и т.д.).

Техник по обслуживанию должен немедленно сообщить о любой аномалии: утечках, трении, изнашивании и т.д.

НЕ допускайте эксплуатации станка при возникновении проблем любого рода и проследите за правильным восстановлением нормальных условий, или убедитесь, что оно сделано.

Изготовитель не несет никакую ответственность, если не соблюдаются циклы технического обслуживания, указанные в этом руководстве и прилагаемой документации, если техническое обслуживание поручено некомпетентному персоналу, или применяются процедуры и смазки с характеристиками, которые не совместимы с указанными.



Помните, что гидравлическое масло, консистентные и жидкие смазки могут вызывать опасные ситуации (см. главу ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ). То же самое относится к инструментам или принадлежностям, применяемым для эксплуатации или технического обслуживания станка.



Периодическое техническое обслуживание

ОПИСАНИЕ ТЕХНИЧЕСКОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ И ПРОВЕРОК	СИМВОЛЫ И ПЕРИОДИЧНОСТЬ
<p>- Ежедневно убирайте производственный кабинет и рабочее место, таблички с технической информацией и информацией по технике безопасности, пульта управления и механическое оборудование целиком (например, замасленная или грязная ручка увеличивает риск возникновения опасной ситуации). Используйте сжатый воздух для удаления отложения пыли, воды или грязи.</p>	 <p>24 часа</p>
<p>- Ежегодно проверяйте и затягивайте все болты на станке, прилагая адекватные крутящие моменты. Также проверьте, что кабельные зажимы на электрическом оборудовании затянуты, и целостность кабеля электропитания и защитной изоляции не нарушена.</p>	 <p>2000 часов</p>
<p>- Ежедневно выполняйте визуальную проверку систем безопасности и проверяйте их активацию. После каждой смены проверьте, что главный выключатель IG и ближайший выключатель, установленный Клиентом, работают.</p>	 <p>24 часа</p>
<p>- Каждые полгода смазывайте движущиеся части. Рекомендованный тип смазки для каждой из частей см. в главе Смазки и обозначения.</p>	 <p>2000 часов</p>
<p>- После приблизительно шести лет эксплуатации станка проверьте его и проведите полное обслуживание. Для выполнения этой задачи свяжитесь с поставщиком.</p>	 <p>12000 часов</p>
<p>- Ежедневно проверяйте режущие части и чистите их при необходимости. Проверьте чистоту станка и рабочей зоны, при необходимости откручивайте болты и снимайте крышку станка.</p>	 <p>24 часа</p>
<p>- Еженедельно проводите затяжку гайки на отрезном диске 01.</p>	 <p>168 часов</p>

Регулировка отрезного диска

В случае, если рукав бы отрезан не полностью, необходимо проверить и настроить расстояние между отрезным диском **01** и корпусом **11**.



Прежде чем выполнять какие-либо операции по регулировке отрезного диска, вы должны прочитать, интерпретировать и правильно выполнить все условия, указанные ранее в руководстве и/или приложениях.

См. главу «Установка» и/или приложение к главе 10: «РУКОВОДСТВО ПО ПРАВИЛЬНОМУ ИСПОЛЬЗОВАНИЮ ОТРЕЗНОГО ДИСКА».



Эту операцию всегда следует выполнять при выключенном станке, отсоединенном электрическом кабеле от источника питания и отключенной подаче воздуха.

Прежде чем продолжить, убедитесь, что рычаг **19** полностью поднят и закреплен на крышке **11** с помощью магнита [I].



При работе по замене отрезного диска будьте предельно осторожны во избежание травм и обязательно используйте необходимую защиту.

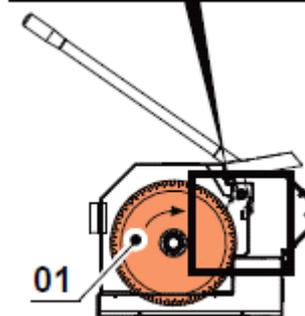
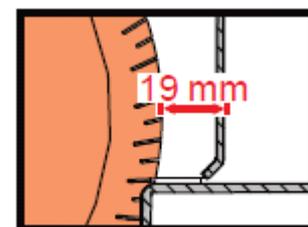
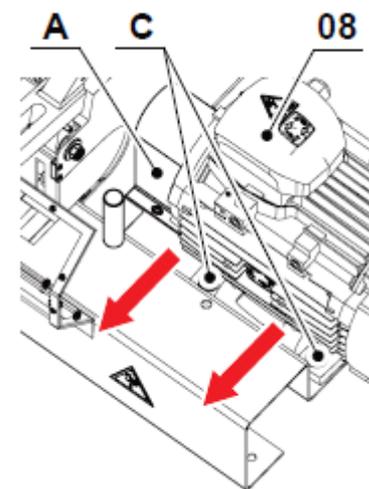
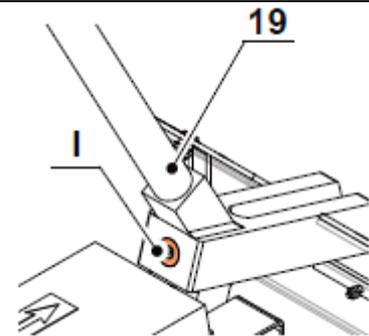
Для регулировки расстояния необходимо:

Ослабьте винты [C], крепящие двигатель **08**.

Переместите двигатель **08** и соблюдайте расстояние около 19 мм от крышки отрезного диска **25** до отрезного диска **01** (см. рисунок).

Закрепите двигатель **08** на раме.

ВНИМАНИЕ: При установке крышки [A] будьте осторожны, чтобы она не касалась ступицы [E].



Замена отрезного диска

Если рез был неправильным, необходимо заменить или заточить лезвие отрезного диска.



Прежде чем выполнять какие-либо операции по замене отрезного диска, вы должны прочитать, интерпретировать и правильно выполнить все условия, указанные ранее в руководстве и/или приложениях.

См. главу «Установка» и/или приложение к главе 10: «РУКОВОДСТВО ПО ПРАВИЛЬНОМУ ИСПОЛЬЗОВАНИЮ ОТРЕЗНОГО ДИСКА».



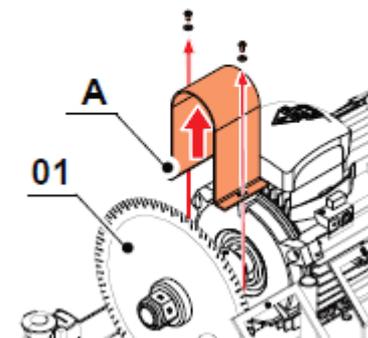
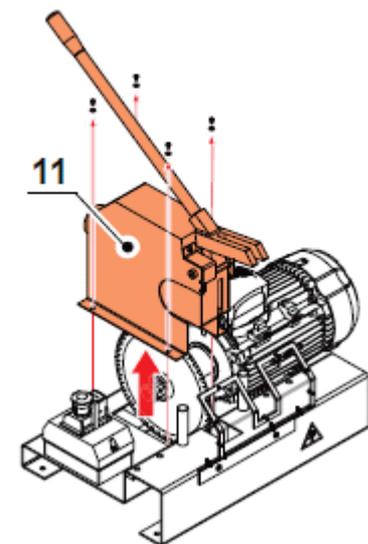
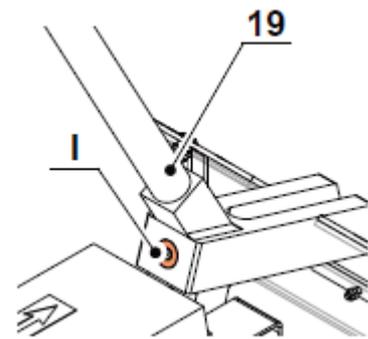
Эту операцию всегда следует выполнять при выключенном станке, отсоединенном электрическом кабеле от источника питания и отключенной подаче воздуха.

Прежде чем продолжить, убедитесь, что рычаг **19** полностью поднят и закреплен на крышке **11** с помощью магнита [I].

Для замены диска необходимо:

- отверните указанные винты и снимите металлическую крышку **11**.

-отверните указанные винты и снимите крышку ступицы [A];



Удерживая ступицу [E] между двигателем **08** и круглым лезвием **01** с помощью шестигранного ключа (ключ **41**), отвинтите гайку M24 [F] на противоположной стороне отрезного диска **01**.



Снимите лезвие, стараясь не порезаться, и используйте предусмотренные средства защиты.

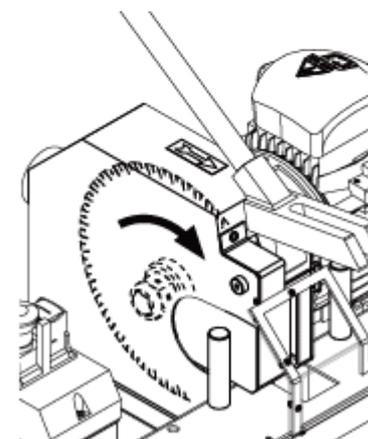
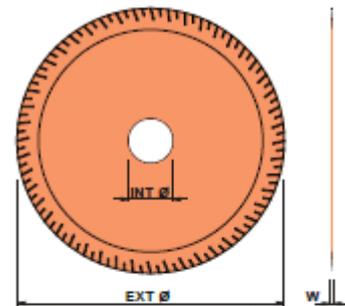
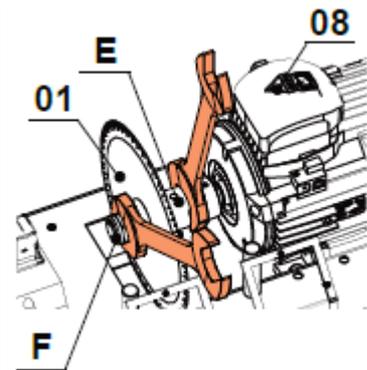
Заточите лезвие диска **01** и установите его снова или установите новое, обращая особое внимание на правильное направление вращения, указанное на лезвии и на крышке из листового металла **11**.

Убедитесь, что новое или повторно заточенное лезвие диска соответствует размерам, указанным в таблице:

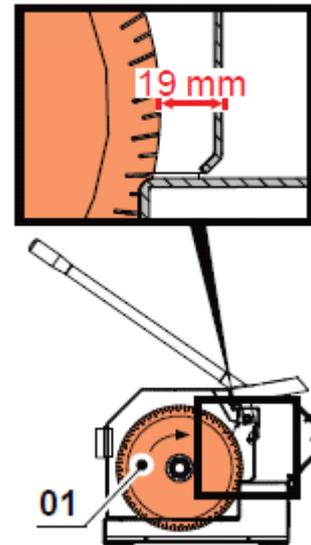
Table: Circular blade dimensions [mm]

Characteristics		
EXT Ø	INT Ø	W
250	40	3

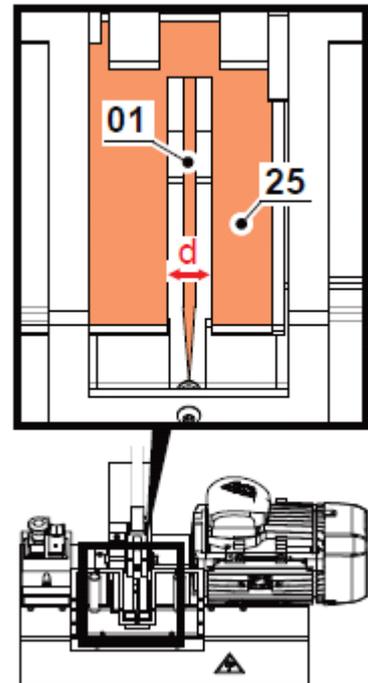
ВНИМАНИЕ: Важно устанавливать диск в том же направлении вращения, которое указано на рисунке. См. главу «Установка» и/или приложение к главе 10: «РУКОВОДСТВО ПО ПРАВИЛЬНОМУ ИСПОЛЬЗОВАНИЮ ОТРЕЗНЫХ ДИСКОВ».



Отрегулируйте расстояние до отрезного диска **01** так, чтобы он находился на расстоянии 19 мм от крышки отрезного диска **25** (см. рисунок).



Убедитесь, что диск **01** находится в центре отверстия «d» крышки лезвия **25** (см. рисунок).



Собираем все в обратном порядке описанному выше.



ВНИМАНИЕ: При установке крышки [A] будьте осторожны, чтобы она не касалась ступицы [E].

Очистка станка от остатков резки



Прежде чем выполнять какие-либо операции по очистке станка, вы должны прочитать, интерпретировать и правильно выполнить все условия, указанные ранее в руководстве и/или приложениях.

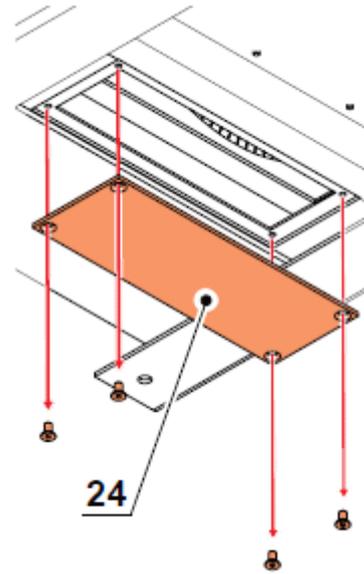


Эту операцию всегда следует выполнять при выключенном станке, отсоединенном электрическом кабеле от источника питания и отключенной подаче воздуха.

Для очистки остатков от резки необходимо:

Выкрутите указанные винты.

Снимите крышку **24** в нижней части станка и удалите остатки обрезков.





Плановое техническое обслуживание

Плановое техническое обслуживание	Дата выполнения	
	
Таблица: Плановое техническое обслуживание		Периодичность
- Уборка производственного кабинета и рабочего места	<input type="checkbox"/>	24 часа
- Очистка табличек с технической информацией и информацией по технике безопасности	<input type="checkbox"/>	
- Очистка пульта управления 20	<input type="checkbox"/>	
- Очистка станка и особенно в рабочей зоне	<input type="checkbox"/>	
- Проверка инструментов и систем защиты	<input type="checkbox"/>	
- Затягивание всех болтов на станке	<input type="checkbox"/>	2.000 часов
- Чистка движущихся частей	<input type="checkbox"/>	
- Проверка параметров настройки редукционных клапанов	<input type="checkbox"/>	
- Полное сервисное обслуживание станка	<input type="checkbox"/>	12.000 часов
- Еженедельно необходимо проверять и затягивать гайку на отрезном диске 01	<input type="checkbox"/>	168 часов



Смазки и обозначения

Таблица: обозначения смазочных материалов

Описание	Смазка	UNI 7164 ISO 34978	Обозначение	
			DIN 30600 ISO 7000	ЗНАЧОК
ОЧИСТКА			DIN 484 ISO 423	
ОБЩАЯ ПРОВЕРКА НА ОТКЛОНЕНИЯ ОТ НОРМЫ И НЕИСПРАВНОСТИ			DIN 1279 ISO 421	
ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! НЕ УДАЛЯЙТЕ И НЕ ПОВРЕЖДАЙТЕ ЛЮБУЮ ЧАСТЬ ЭТОГО ДОКУМЕНТА			DIN 1677 ISO 81	
ОБЩАЯ ОПАСНОСТЬ	Техническое обслуживание выключенного станка должно производиться обученным персоналом, если иное не обозначено в инструкции по эксплуатации и техническому обслуживанию, с которой необходимо свериться.		DIN 1008 ISO 434	
РАБОЧАЯ ОДЕЖДА ПЕРСОНАЛА	Всегда пользуйтесь средствами индивидуальной защиты.		UNI 7543 CEE 92/58 DPR 524	



ХРАНЕНИЕ И ДЕМОНТИРОВАНИЕ СТАНКА

Хранение или длительная остановка станка

Если станок не должен эксплуатироваться немедленно или будет законсервирован для длительного хранения, проверьте, что он правильно упакован. Он должен храниться в закрытых, хорошо проветриваемых помещениях, условия в которых не нанесут вреда компонентам станка, особенно электронным деталям. Защитите непокрашенные части от коррозии, используя подходящую смазку или аэрозоли. В случае необходимости консервируйте станок с дегидратирующими солями.



В любом случае после длительных периодов бездействия станок должен быть проверен и осмотрен специалистом, но это не может быть описано здесь - запросите инструкции у Изготовителя.

Если станок остановлен на относительно продолжительный период времени, хорошей практикой для обеспечения смазывания являются кратковременные включения гидравлической системы с последующей разгрузкой давления.

Штоки цилиндров предпочтительно должны быть во втянутом положении, в противном случае они должны быть покрыты противокоррозийными средствами. Перед запуском после длительной остановки проверьте качество гидравлической жидкости и в случае необходимости замените.

Вывод из эксплуатации, демонтирование или утилизация станка

Отсоедините линии энергоснабжения: электрические, пневматические и т.д.

Опустошите баки и компоненты, которые содержат вредные вещества. Разгрузите любые сосуды под давлением, чтобы сделать их безопасными.

Устраните любые сохраненные напряжения и/или остаточную энергию. Утилизируйте различные типы материалов, из которых состоят узлы станка, на предназначенные для них места свалки отходов:

Таблица: Утилизация материалов

КОМПОНЕНТ СТАНКА

Буферная аккумуляторная батарея
Монитор и/или дисплей ПК
Рама

Ограждение

Краска

Электродвигатели

Редукторы

Втулки или антифрикционные материалы

Опоры

Подшипники

Прокладки и сальники

Электрические кабели

Гибкие шланги (низкого давления)

Гибкие шланги (высокого давления)

Сопротивления

Печатные платы

Защита



Пользователи должны предусмотреть утилизацию оборудования таким образом, чтобы избежать загрязнения, и доставить их к пункту приемки, - предназначенному для переработки электрического и электронного оборудования. Изготовитель не несет никакой ответственности за ущерб окружающей среде и системам утилизации материалов: детали станка, смазочные материалы и все остальное должно утилизироваться согласно закону.

В случае длительных остановок станок должен быть полностью открыт, и детали узлов не должны быть под напряжением (например, пружины, цилиндры и т.д.)

КОНСТРУКЦИОННЫЙ МАТЕРИАЛ

Никель/Литий/Свинец/Кислоты
Стекло/Медь/Сжатый газ

Сталь FE37, сваренная электродуговой сваркой

Окрашенная и лакированная сталь / с гальваническим покрытием

RAL(немецкий цветовой стандарт)

Сталь/Чугун/Медь

Сталь/Чугун

Бронза/Латунь/Тефлон/Силикон

Чугун/Сталь/FE52

Сталь

Резина/Тефлон/Вайтон/Вулколан/Кевлар

Медь/Резина

Нейлон

Сталь/Резина

Медь/Сталь/Керамика

Медь/Олово/Кислоты/Канифоль

Плексиглас



9 – Каталог запасных частей

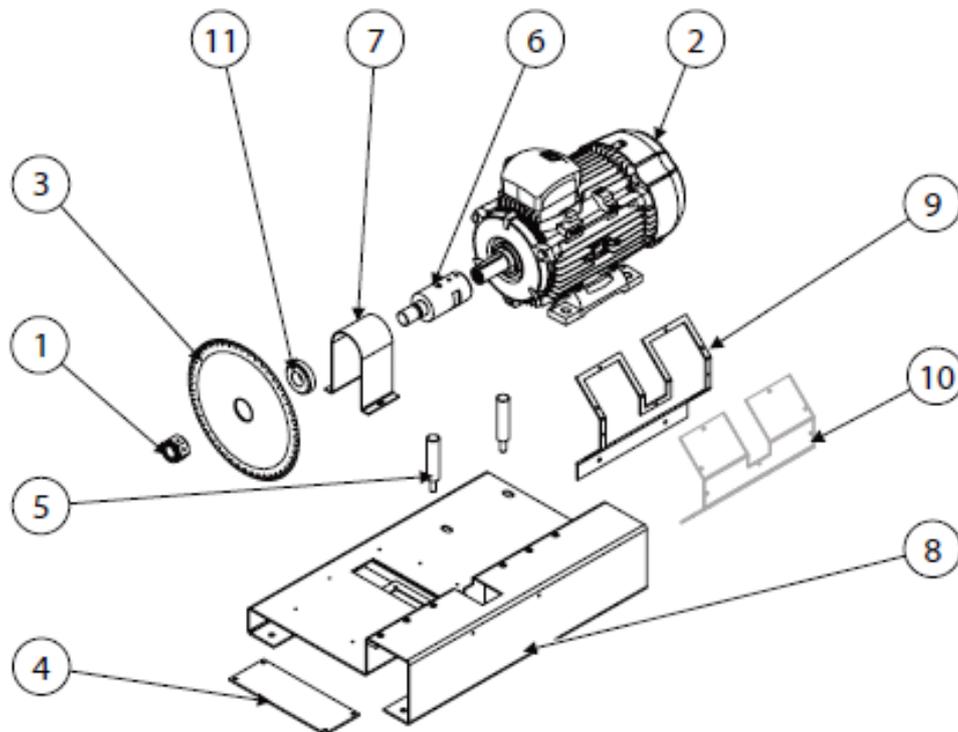
ОБЩИЕ УСЛОВИЯ

При заказе запасных частей пожалуйста указывайте:

- Тип станка
- Серийный номер
- Номер детали запасной части
- Номер страницы
- Наименование детали
- Требуемое количество
- Для электрических частей пожалуйста укажите дополнительно:
напряжение (В) и частоту (Гц)



В целях сохранения гарантии должны использоваться только оригинальные запасные части.

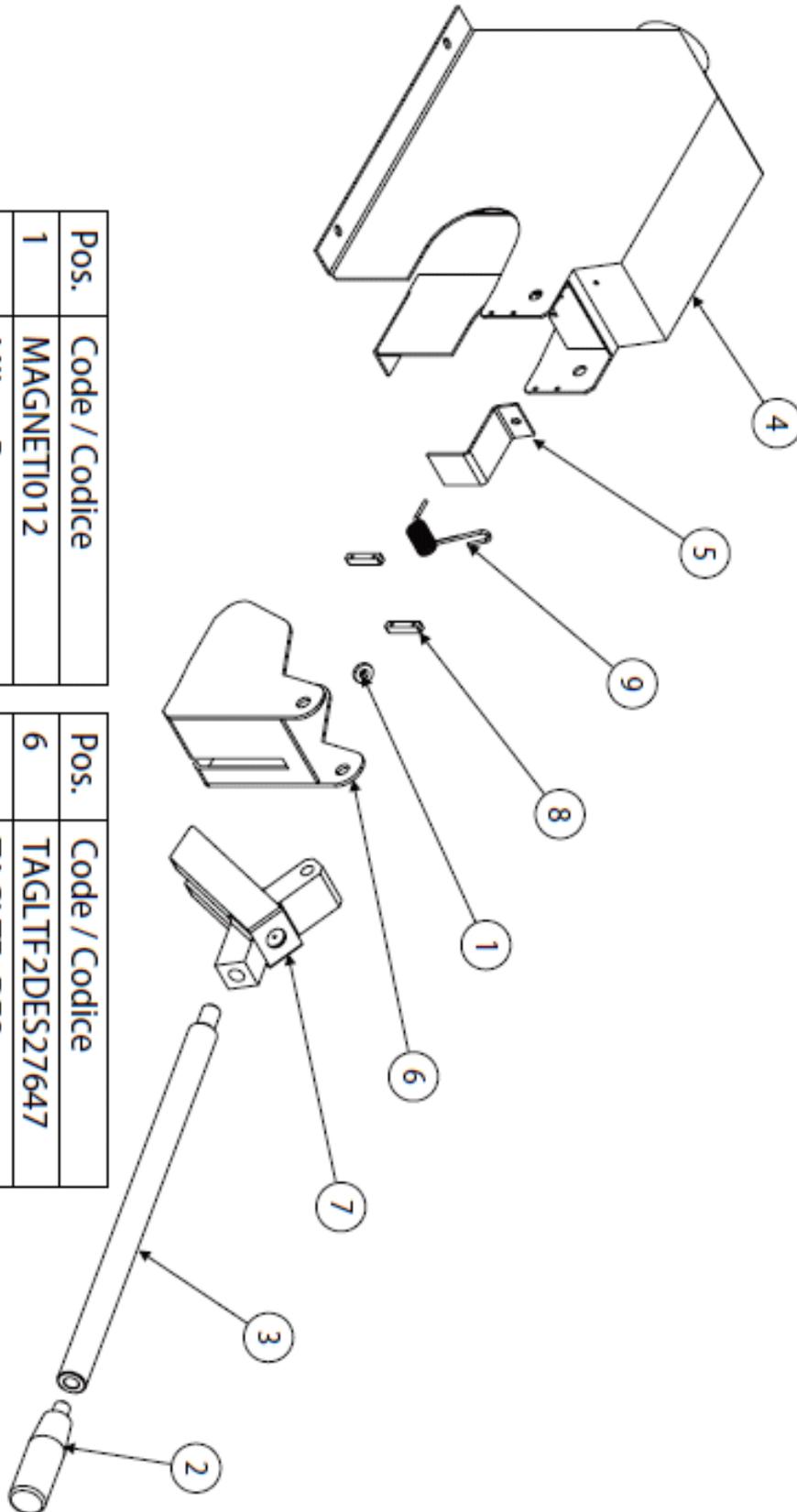


Pos.	Code / Codice
1	FE24027473SX
2	ME03HP001
3	TAGLDTD25040
4	TAGLTF1DES27511
5	TAGLTF2DES25414
6	TAGLTF2DES27608

Pos.	Code / Codice
7	TAGLTF2DES27641
8	TAGLTF2DES27642
9	TAGLTF2DES27643
10	TAGLTF2DES27644
11	TF1S07111

Pos.	Code / Codice
1	MAGNET1012
2	MII280P22011
3	TAGLTF1DESS27506
4	TAGLTF2DESS27645
5	TAGLTF2DESS27646

Pos.	Code / Codice
6	TAGLTF2DESS27647
7	TAGLTF2DESS27648
8	TAGLTF2DESS27650
9	TAGLTF2DESS27651



10 – Перечень приложений

В дополнение к этому руководству по эксплуатации и техническому обслуживанию как приложения и/или по запросу поставляется следующая документация (если применяется):

- Декларация соответствия
- Руководство по использованию отрезных дисков
- Электрические схемы
- Гидравлические схемы
- Пневматические схемы
- Руководства и/или технические / коммерческие каталоги для механического оборудования или деталей, установленных на Вашей модели.



Эта документация предназначена для ознакомления специалистам и/или профессионалам. Также может быть предоставлена только документация, которая используется специально для Вашей модели станка.



Руководство и его приложения не могут восполнить недостатки в обучении или профессионализме операторов и поэтому Клиент должен удостовериться, что они в состоянии правильно интерпретировать содержание документации.



***ПРИМИТЕ ВО ВНИМАНИЕ!
Информация, предоставленная в этом документе, частично взята из оригинальной документации от различных поставщиков. Этот документ содержит только информацию, которую мы считаем необходимой для эксплуатации и текущего технического обслуживания станка.***



ДЕКЛАРАЦИЯ СООТВЕТСТВИЯ

2006/42/CE Новая директива механического оборудования для CE
(Отмена Директив 98/37/CE бывшей 89/392/CEE)

Мы

S.r.l.

(наименование поставщика)

Via del Serpente, 97 - 25131 BRESCIA

(адрес)

СО ВСЕЙ НАШЕЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ ЗАЯВЛЯЕМ, ЧТО ИЗДЕЛИЕ:

(название, тип, модель, n° - серийный номер)

- Станок не входит в список, включенный в All. IV Директивы механического оборудования 2006/42/CE.
- Станок соответствует требованиям безопасности, содержащимся в Директивах механического оборудования. 2006/42/EC - 2006/95/EC - 2004/108/EC и их последующим редакциях.
- Станок имеет ЕС отметку.
- Применимые нормативы:
UNI EN ISO 12100-1 UNI EN ISO 12100-2 EN ISO 14121-1 CEI EN 60204-1

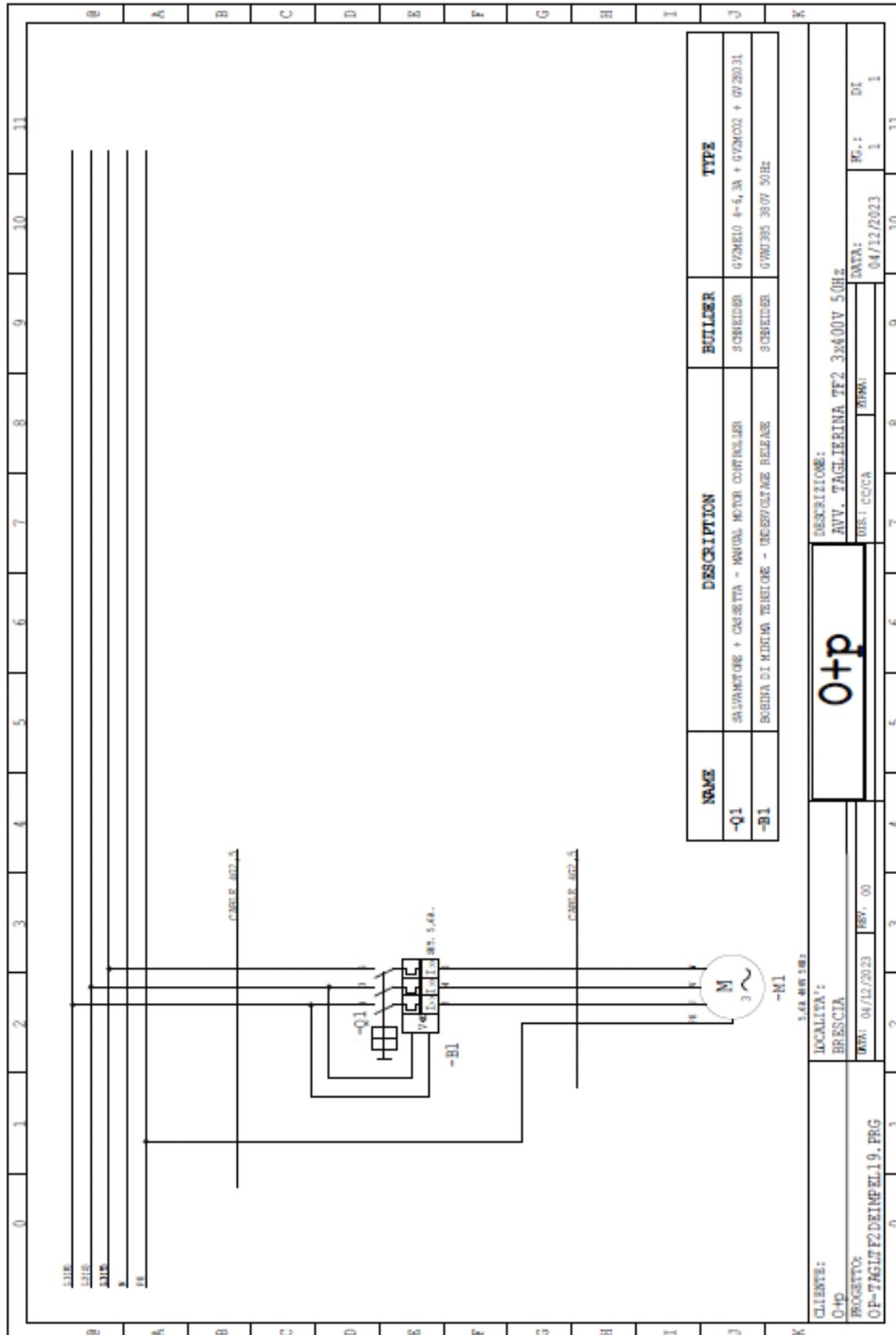
DANIELE PIANTONI
ДАНИЕЛЬ ПЬЯНТОНИ

(имя и подпись или эквивалентная отметка доверенного лица)

Мы заявляем, что техническая документация утверждена c/o OP s.r.l. Via del serpente 97, 25131 BRESCIA



СХЕМА ЭЛЕКТРИЧЕСКОЙ СИСТЕМЫ



РУКОВОДСТВО ПО ПРАВИЛЬНОМУ ИСПОЛЬЗОВАНИЮ ОТРЕЗНЫХ ДИСКОВ

ВВЕДЕНИЕ

Производитель обладает глубокими знаниями в сфере гидравлики; отрезные диски были спроектированы и произведены для необходимых целей.

Отрезные диски, предлагаемые поставщиком оборудования, представляют собой результат постоянного сотрудничества с большим количеством конечных потребителей. Каждый отрезной диск был протестирован, был проведен химический и физический анализ материалов, из которых они сделаны.

Следуйте рекомендациям, указанным ниже, для увеличения срока службы.

1) Отрезные диски производителя оборудования могут быть использованы для следующих рукавов:

Навивочные рукава с 4мя и 6ю навивками в соответствии со стандартами DIN и SAE такие как 4SP и SAE100R13.

Рукава с одной и двумя оплетками в соответствии со стандартом DIN такие как 1ST, 2ST, 1SN, 2SN, 1SC, 2SC.

Рукава PTFE и термопластиковые рукава такие как R7, R8, MTH1, MTH2.

Отрезные диски НЕ ПРЕДНАЗНАЧЕНЫ для рукавов:

SAE 100R4 спиральная навивка

Если тип рукава не соответствует указанным выше, свяжитесь с производителем для консультации, прежде чем начинать работу.

2) Запрещается использовать диски данного производителя с другим оборудованием или с оборудованием, у которого число оборотов вала отлично от указанного производителем (3000rpm).

3) Следует всегда проверять правильность вращения отрезного диска, как указано в данной инструкции.

4) После установки НОВОГО или ВНОВЬ ЗАТОЧЕННОГО диска проводите работу на более низкой скорости; поскольку площадь места отреза очень маленькая, момент касания и продавливания резины будет более быстрым. Большая скорость в данном случае может повлечь больший износ зубцов или даже повреждение.

5) Не превышайте установленную скорость, это может повлечь перегрев двигателя, более того зубцы получат больший износ.

6) Не двигайте, не поворачивайте рукав во время операции.

7) Не наносите смазку или растворитель на отрезной диск; проверьте, чтоб на отрезном диске не оставалось остатков масла; оно может повлечь окисление.

8) Не производите работы с рукавами, которые отличаются от разрешенных типов, указанных выше. В случае сомнений свяжитесь с производителем

9) При замене, проверьте правильность направления вращения, читаемость и износ знаков, отсутствие шума и вибрации при работе, положение отрезного диска – диск должен располагаться строго перпендикулярно режущей поверхности. Перед началом работы убедитесь, что в рабочей зоне отсутствуют посторонние предметы.

10) Заточка отрезных дисков должна производиться только производителем или центрами, авторизованными производителем.

