



Руководство по эксплуатации TUBOMATIC V160ES



СОДЕРЖАНИЕ И УКАЗАТЕЛЬ

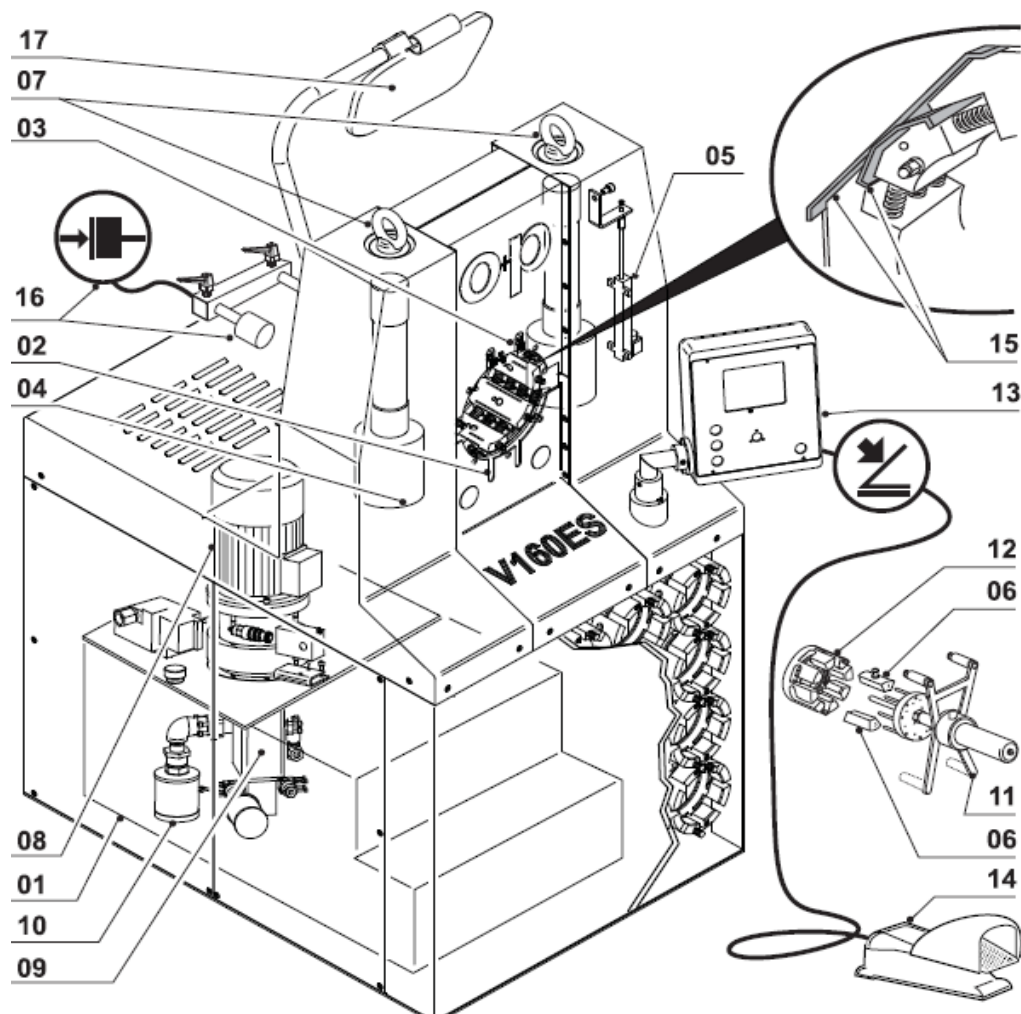
СОДЕРЖАНИЕ И УКАЗАТЕЛЬ.....	2
Указатель номеров и ссылок.....	4
Требования к персоналу.....	5
ПРИМЕНИМЫЕ СТАНДАРТЫ.....	6
ОБОЗНАЧЕНИЯ И ЗНАКИ.....	7
СФЕРА ПРИМЕНЕНИЯ.....	8
1 – ХАРАКТЕРИСТИКИ.....	10
Общие условия.....	10
Описание и параметры настройки станка.....	11
2 – ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ.....	16
Общие условия.....	16
Опасные зоны и условия эксплуатации.....	17
Дополнительные риски.....	19
3 – ПОДЪЕМ И ТРАНСПОРТИРОВКА.....	20
Общие условия.....	20
Подъем агрегатов.....	21
4 – УСТАНОВКА СТАНКА.....	22
Общие условия.....	22
5 – КОНТРОЛЬНО-ИЗМЕРИТЕЛЬНАЯ АППАРАТУРА.....	24
Общие условия.....	24
6 – ЭКСПЛУАТАЦИЯ.....	26
Общие условия.....	26
Визуализация графического экрана.....	27
Пульт управления.....	36
Главный экран.....	38
Страница расширенных функций.....	40
Экран кодов.....	45
Установка времени опрессовки – счетчик ходов.....	50
ОПЦИИ.....	51
Экран давления.....	53
Режим регулировки скорости.....	54
Проверка качества.....	58
Многошаговость.....	60
Экран передачи данных по USB.....	63
Управление файлами данных.....	64
Подключение по LAN.....	65
Подключение по Wi-Fi.....	66
Штрих-код.....	67
Веб-камера.....	70
Сигнализация ошибки параметров настройки.....	72
Сервисное обслуживание.....	73
РУЧНАЯ ЗАМЕНА КУЛАЧКОВ.....	74
ЗАМЕНА КУЛАЧКОВ С ПРОМЕЖУТОЧНЫМИ КУЛАЧКАМИ СТАНДАРТНЫМ ПРИСПОСОБЛЕНИЕМ ДЛЯ БЫСТРОЙ ЗАМЕНЫ КУЛАЧКОВ.....	75
УСТАНОВКА КУЛАЧКОВ СТАНДАРТНЫМ ПРИСПОСОБЛЕНИЕМ ДЛЯ ЗАМЕНЫ.....	76
ЗАМЕНА КУЛАЧКОВ С ПРОМЕЖУТОЧНЫМИ КУЛАЧКАМИ ЗАПАТЕНТОВАННЫМ ПРИСПОСОБЛЕНИЕМ ДЛЯ БЫСТРОЙ СМЕНЫ КУЛАЧКОВ.....	77



УСТАНОВКА КУЛАЧКОВ ЗАПАТЕНТОВАННЫМ ПРИСПОСОБЛЕНИЕМ ДЛЯ БЫСТРОЙ ЗАМЕНЫ.....	79
8 – ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ.....	81
Общие условия.....	81
Периодическое техническое обслуживание.....	82
Хранение и демонтаж станка.....	85
9 – КАТАЛОГ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ.....	86
Общие условия.....	86
10 – ПЕРЕЧЕНЬ ПРИЛОЖЕНИЙ.....	94

Указатель номеров ссылок

01, гидравлическая установка.....	20, 24, 33, 67, 68
02, нижний блок.....	23, 33
03, верхний блок.....	23, 33
04, гидравлический цилиндр.....	23, 67
05, датчик с линейной характеристикой.....	23
06, кулачки.....	48, 49, 50
07, подъемные рымы.....	23
08, основной электродвигатель.....	20, 24, 36
09, насосы.....	24, 67, 68
10, погружные фильтры.....	24, 67, 68
11, запатентованное приспособление для быстрой смены кулачков.....	28, 48
12, обжимные головки.....	35, 49, 50, 67, 68
13, пульт управления.....	24, 33, 36
14, педаль.....	33, 35
15, ремни.....	67, 68
16, задний предельный выключатель.....	33, 35
17, зеркало.....	35



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) Оповестительные 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

ОР s.r.l. не несет никакой ответственности за любой ущерб, который может быть вызван неправильными или неблагоразумными 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:

Опрессовки металлических шланговых фитингов гидравлических - пневматических рукавов высокого или низкого давления (шланговые фитинги и рукава должны иметь конкретные характеристики и/или материалы, определенные в заказе, и/или исключительно для Клиента).

Эта модель с очень узкой обжимной головкой позволяет соединять или обжимать концы рукавов с фланцами больших размеров и/или 90 ° фитингами.

Чрезвычайно легкая в использовании электронная система станка делает его подходящим для использования широким диапазоном клиентуры.

У электронной системы (только исполнение ES) есть три программы работы: ручная, полуавтоматическая и автоматическая, а так же многочисленные функции, чтобы облегчить и ускорить опрессовку шланга.



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 зону обжатия или опрессовки рукава.

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.
- OP s.r.l.** не несет никакой ответственности за любой ущерб, который может быть вызван неправильными или неблагоприятными действиями.



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

1 - 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

Усилие опрессовки 345 тонн

Длина зажима 135 мм

Максимальное раскрытие кулачков $\varnothing+ 82$ мм

(Добавьте это значение к минимальному диаметру зажима, который Вы желаете использовать, чтобы получить максимальное раскрытие в зажиме)

Максимальный диаметр 6-и оплеточного рукава (2 шт.) 3"

Диаметр промышленного рукава 4"

ВЕЛИЧИНА ОПРЕССОВКИ (*)

Максимальный диаметр опрессовки составляет 160 мм с \varnothing 131-миллиметровыми зажимами, и это значение не может превышать.

ВЕЛИЧИНА КОРРЕКЦИИ (*)

Чтобы определить точный диаметр опрессовки, может быть введена максимальная величина коррекции $\pm 0,9 / \pm 354$ дюйм мм (это значение необходимо разделить на 10.000)



Мощность двигателя 08 7,5 кВт

Напряжение электропитания (см. ярлыки на станке)

Напряжение системы управления 24 В +/- 10%


Объем масла 180 л

ПРИМЕЧАНИЕ Гидравлический агрегат 01 поставляется без масла

Уровень шума < 75 дБ(А)

Габаритные размеры (Д x Ш x В) 1000x1150x1700 мм

Rec (статическая нагрузка) 2000 кг

 Количество операторов 1 #

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

Максимальная допустимая относительная влажность окружающей среды 80 %

Максимальное допустимое время непрерывной работы (*) 23,5 часов

Характеристики электронной системы ES4

Тип управления..... электронный

Цветной (16 миллионов цветов) TFT дисплей с сенсорным экраном (разрешение 800x480 пикселей);

- 3 цикла: ручной, полуавтоматический и автоматический;
- Устанавливаемый диаметр опрессовки;
- Устанавливаемый диаметр открытия;
- Регулируемый диаметр опрессовки;
- Устанавливаемое время опрессовки;
- Конвертер метрическая система/дюймовый стандарт (мм/дюймы);
- Счетчик ходов одинарный/двойной цикл;
- Хранение и ссылка на 1000 буквенно-цифровых кодов, содержащих параметры опрессовки;
- Порт USB для подключения флеш-накопителя от ES4 к PC;
- Система оповещения при плановом и внеплановом обслуживании (устанавливается OP Ltd.);
- Система оповещения, устанавливаемая пользователями;
- Режим энергосбережения "Режим ожидания".
- Единица измерения может быть принята как миллиметр, так и дюйм.

.(*) Эти данные зависят от типа процесса обработки.

Габаритный чертеж

Размеры даны в мм.



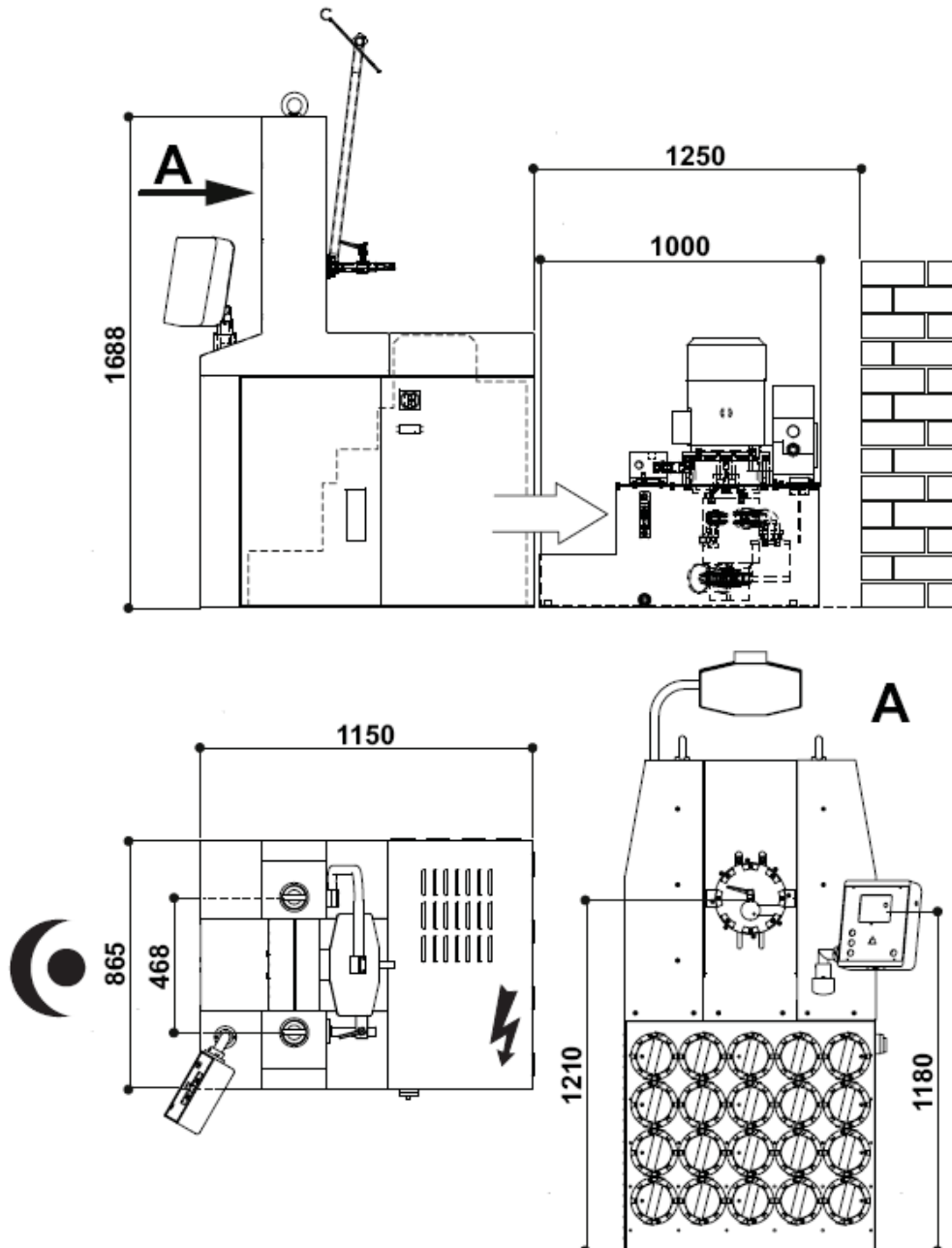
Ввод электрической соединительной магистрали.



Положение оператора или автоматизированное рабочее место.



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.



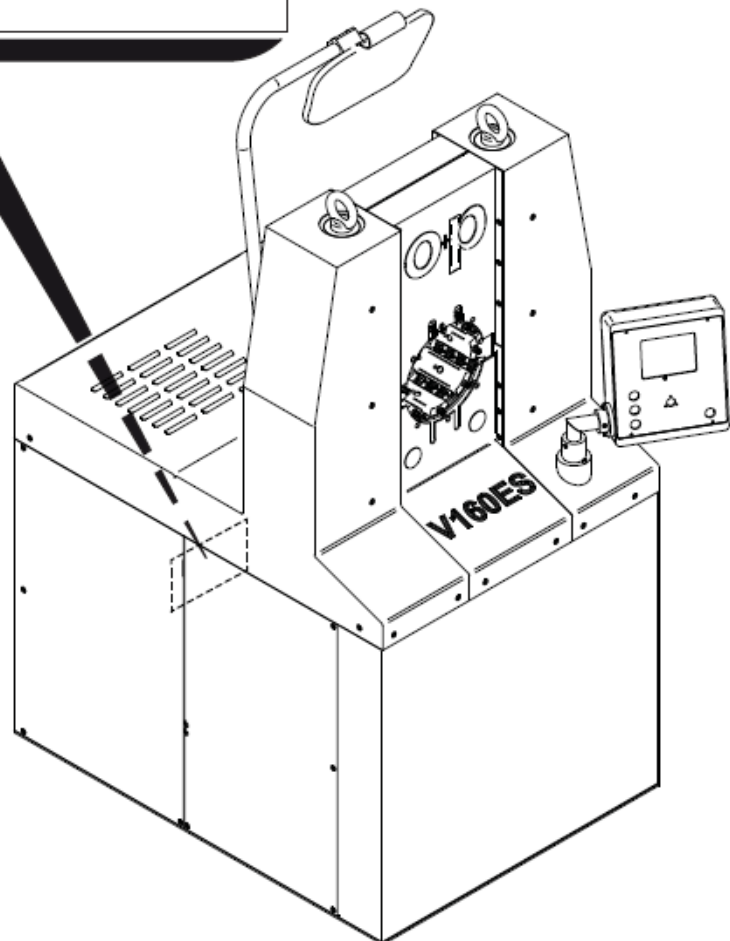
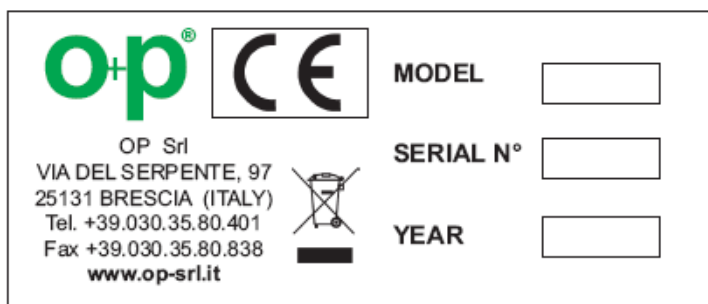
Идентификация и изготовитель станка



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.

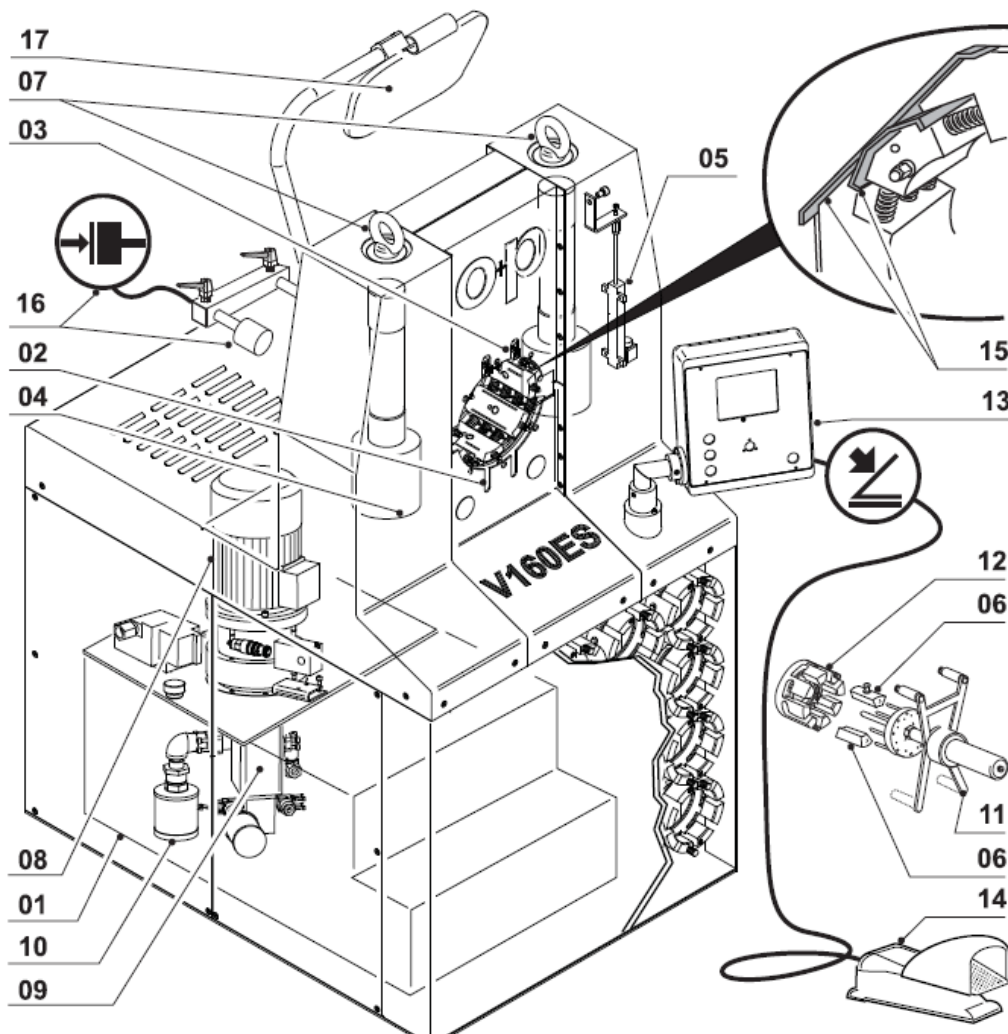


Описание станка и агрегата

Этот станок использует опрессовочную систему для присоединения металлических шланговых фитингов к гидравлическим или пневматическим рукавам высокого и низкого давления под давлением, которое является подходящим для сферы применения и технических характеристик. Основные узлы станка:

- Опрессовочное устройство

Опрессовочное устройство состоит из неподвижного нижнего блока **02**, опирающегося на прочную раму, и подвижного верхнего блока **03** с приводом двумя прочными боковыми колоннами на тягах. Тяговое усилие создается гидравлическим цилиндром **04**. Подъемные рымы **07** закреплены на подвижной части. Датчик с линейной характеристикой **05**, расположенный на левой стороне, используется для обнаружения движения и определения рабочего хода гидравлических цилиндров. Центральная часть опрессовочного устройства состоит из кулачков **06**, расположенных радиально по окружности опрессовочного устройства.



- Гидравлический агрегат

Гидравлический агрегат **01** размещен в нижней части станка. У этого агрегата есть указатель уровня, крышки для заполнения и слива масла. Компоненты гидравлики, клапаны и электромагнитные клапаны установлены на крышке. Так же на крышке установлен двигатель **08**, к которому подсоединены насосы **09** с погружными фильтрами **10**.

- Ручная замена кулачков

У станка есть система для ручной замены кулачков **06**, которая состоит из захвата "Т" и шестигранного ключа "С" применяемых для поочередной замены кулачков, как описано в Главе ЭКСПЛУАТАЦИЯ под заголовком "РУЧНАЯ ЗАМЕНА КУЛАЧКОВ".

- Пульт управления

Пульт управления **13** удобно расположен на правой стороне станка и поддерживает электромеханическую часть, которая описана в главе "КОНТРОЛЬНО - ИЗМЕРИТЕЛЬНАЯ АППАРАТУРА".

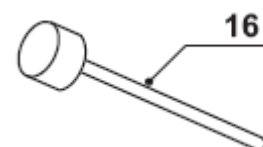
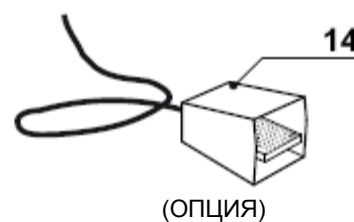
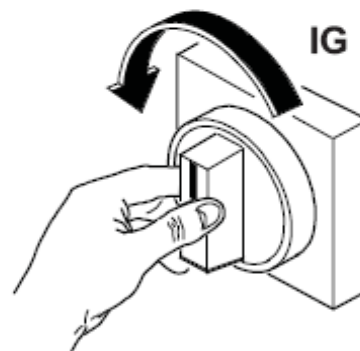
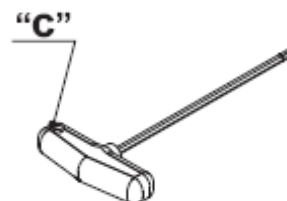
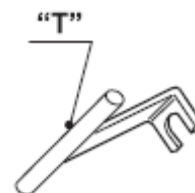
Пульт управления также действует как интерфейс оператора посредством сенсорного ЖК цветного экрана с подсветкой матрицы и разрешением 320x240, который показывает различные кнопки управления с понятными изображениями. Изображения активируются или деактивируются согласно программе, чтобы облегчить управление и упростить его использование.

Эти кнопки могут прокручиваться и выбираться вращением и нажатием на переключатель на электронном пульте или просто касанием их непосредственно на пульте.

Когда станок включен посредством главного выключателя IG на пульте управления, программа запускается и проверяет правильное функционирование ламп, светодиодов, кнопок и сенсорного экрана.

- Дополнительные принадлежности

Также станок может быть снабжен некоторыми дополнительными принадлежностями, как описано в Главе "КОНТРОЛЬНО - ИЗМЕРИТЕЛЬНАЯ АППАРАТУРА".



2 - 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 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, кулачки, 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 заземления верхних конечностей неизбежно присутствует и не может быть устранен. Будьте очень осторожны при эксплуатации станка. Соблюдайте все безопасные расстояния. Кроме того, на магазинах или подающих устройствах могут быть установлены колеса, которые представляют опасность, если не оборудованы блокировкой.	При опрессовке не помещайте руки близко к кулачкам и соблюдайте минимальное расстояние 120 мм. Всегда используйте исправные тормоза.
Утечки или протечки создают опасность скольжения и/или экологического загрязнения.	Тщательно чистите станок и рабочее место.
Зашумленность из-за условий типа механической обработки или неправильной установки давления.	Проверьте параметры настройки и операции или обеспечьте дополнительную изоляцию.
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.
Режущие детали: Любые неровности на рукавах или обрабатываемых втулках, кулачки 06 или поврежденные обжимные головки 12 и т.д.	Используйте средства индивидуальной защиты и будьте осторожны.
Гидравлическая система может нанести серьезную травму, если используется с излишним давлением или соединена с дополнительным оборудованием.	НЕ используйте оборудование в целях, не описанных в руководстве, или измените параметры настройки клапанов.
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 13 или гидравлических и пневматических аккумуляторах (если установлены).	Перед работой с устройствами удостоверьтесь, что они освободили свою энергию.
Главный выключатель IG и другие устройства (по запросу) оснащаются системами блокировки.	Заблокируйте их, когда необходимо, чтобы избежать несанкционированной активации.
Изменение формата или ошибки параметров Установки с серьезным повреждением станка.	Измените формат, используя запатентованный инструмент для быстрой смены кулачков 11, и НАСТРОЙТЕ станок с помощью опытного персонала.
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.

3 - Подъем и транспортировка

ОБЩИЕ УСЛОВИЯ

Подъем

Там где обозначено и/или предусмотрено, вставлены и/или могут быть вставлены рымы, 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.

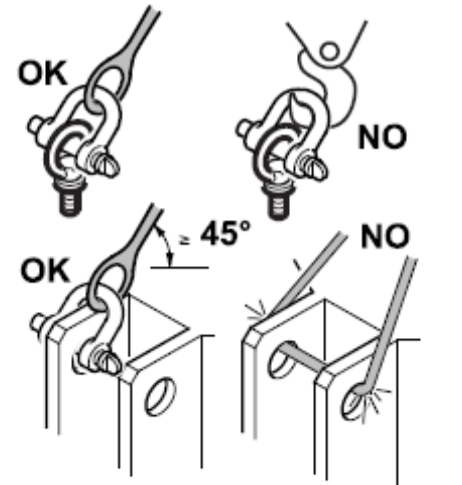
Распаковка и очистка компонентов

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.

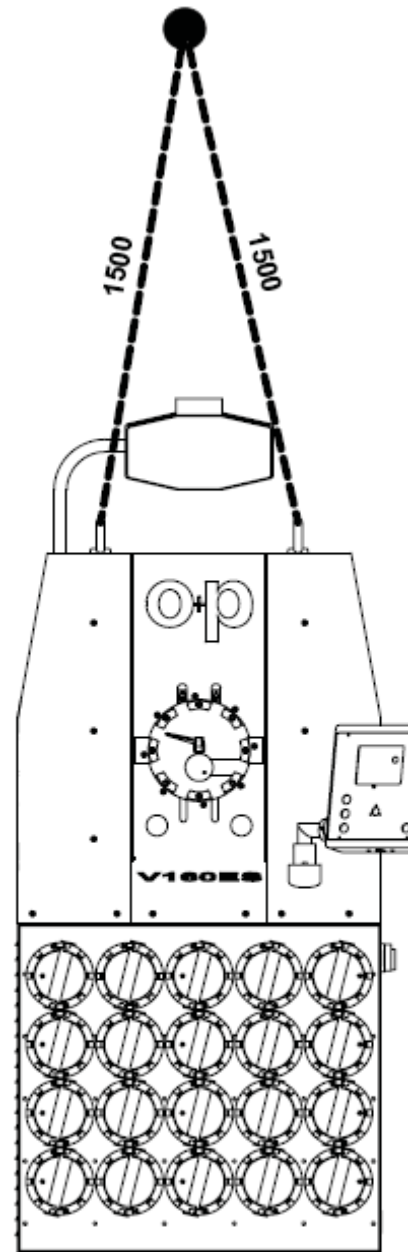
Станок обычно состоит из единственного агрегата или узла. В таблице ниже показан вес (масса) и другие данные для использования подъемной системы.



Если на раме снизу имеется пространство, - станок может быть поднят автопогрузчиком с вилчатым захватом. В этом случае остерегайтесь боковых ударов, заземления любых проводов или опрокидывания, потому что, когда бак пуст, центр тяжести расположен очень высоко.

Таблица: Подъемные точки

Масса / Вес в кг	Подъемные точки	Минимальная высота троса	Рымы UNI2947	Рымы UNI1947
	n°#			
2.200	2	1.500	20	20



4 - 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.

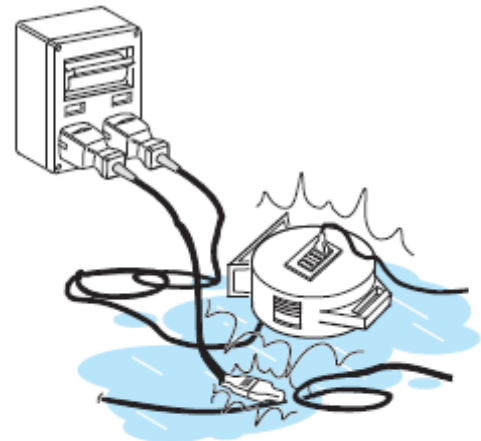
Руководство по эксплуатации и техническому обслуживанию НЕ МОЖЕТ восполнить техническую некомпетентность специалистов по установке. Поэтому они должны быть в состоянии прочитать и понять схемы, прилагаемые или предоставленные Клиенту заранее.

Предварительные проверки

- 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; если в полу можно сделать отверстия, закрепите на них станок.
 - Проверьте на возможные столкновения с другими станками или подвижным оборудованием (например, мостовым краном).
 - 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 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 производится, принимая во внимание комментарии, сделанные выше, и в следующем порядке:

- Установите и выровняйте станок.
- Нажмите красную кнопку с грибовидной головкой EMERGENCY (АВАРИЙНАЯ ОСТАНОВКА) на пульте управления 13.
- Разомкните главный выключатель IG и откройте дверцу электрощита.
- Подсоедините провод педали 14 (ОПЦИЯ) к соответствующей клемме на пульте управления 13 или используйте, если установлен, задний предельный выключатель 16.
- Подключите линию сжатого воздуха (если применяется).
- Убедитесь, что нет никаких посторонних предметов на станке и особенно между верхним блоком **03** (подвижным) и нижним блоком **02**, и что никакие инструменты (кулачки **06**) еще не установлены.
- Заполните бак гидравлического агрегата **01** (см. главу ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ для типа и таблицу технических характеристик для количества масла).

5 - 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.

Оборудование

Станок может быть оборудован (ДОПОЛНИТЕЛЬНЫМИ) устройствами, которые облегчают подготовку или механическую обработку, например такими как:
захват "N" для замены кулачков в экономичном режиме.
магазин для обжимных головок или распределительное устройство "M"
запатентованный захват 11 для замены кулачков в быстром режиме и "R" магазин для обжимных головок 12.
педаль 14.
задний предельный выключатель 16 если предусмотрен.
заднее зеркало 17

Также со станком поставляется комплект кулачков 06, как указано в **Таблице: Обжимные кулачки**, и который определяется при заказе в соответствии с потребностям Клиента.

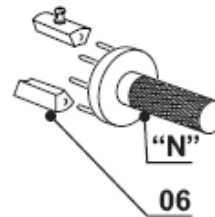
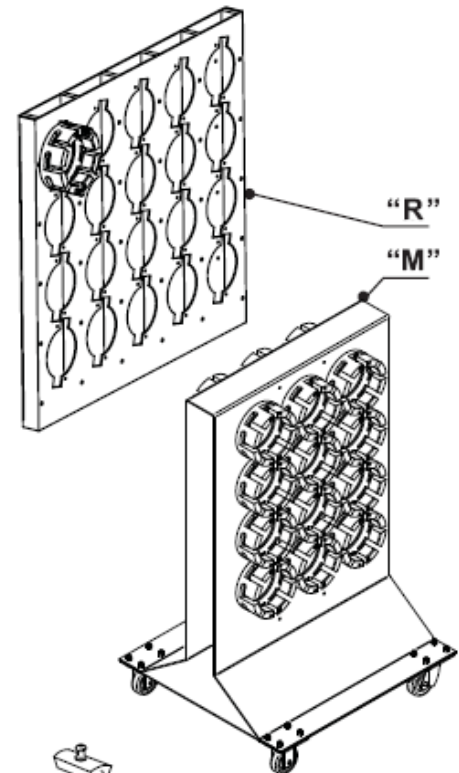
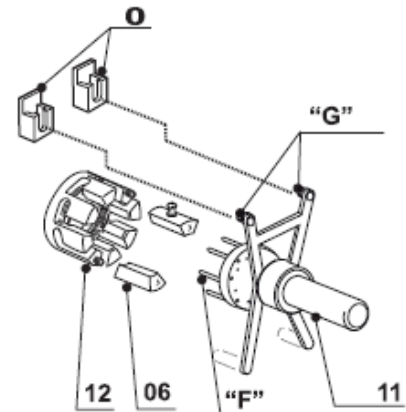
По запросу возможна поставка кулачков со специальными номинальными диаметрами.

Никакое оборудование или устройства от других изготовителей не могут использоваться. Такие действия могут служить причиной для отмены гарантии, и Клиент берет на себя всю ответственность за любые повреждения.

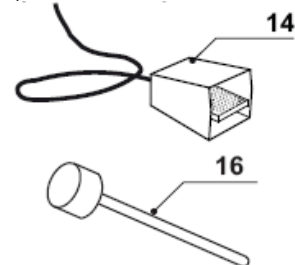


Таблица: Обжимные кулачки

Код заказа	Рекомендуемый диаметр фитинга	
	Ø мин мм	Ø макс мм
TUBV119D10	10	12
TUBV119D12	12	14
TUBV119D14	14	16
TUBV119D16	16	19
TUBV119D19	19	22
TUBV119D22	22	25
TUBV119D25	25	29
TUBV119D29	29	34
TUBV119D34	34	38
TUBV119D38	38	42
TUBV119D42	42	46
TUBV119D46	46	50
TUBV119D50	50	54
TUBV119D54	54	58
TUBV119D58	58	63
TUBV119D63	63	69
TUBV119D69	69	73
TUBV119D73	73	77
TUBV119D77	77	86
TUBV119D86	86	96
TUBV119D96	96	103
TUBV160D103	103	106
TUBV160D106	106	111
TUBV160D111	111	116
TUBV160D116	116	121
TUBV160D121	121	126
TUBV160D126	126	131
TUBV160D131	131	160



(ОПЦИЯ)



6 - 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.

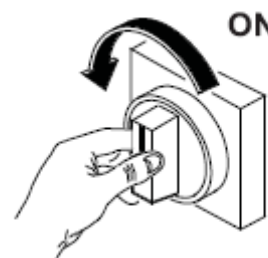
Ввод в действие

- Соедините линию с электропитанием Клиента.



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

- Включите питание станка, используя главный выключатель IG, и станок автоматически настроится для работы. Обычно запускается программа самодиагностики. Если самодиагностика прошла успешно Сенсорный экран пульта управления **13** отображает основную экранную страницу.
- Деактивируйте кнопку аварийной остановки EMERGENCY, активизированную ранее.
- Нажмите кнопку START и затем немедленно кнопку STOP (в некоторых случаях это одна кнопка с двойной функцией).
- Проверьте, что двигатель **08** вращаются в правильном направлении (см. стрелку на двигателе). В случае необходимости поменяйте местами фазы электропитания и повторите операцию.
- Снова включите питание станка, используя главный выключатель IG.
- 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.
- Проверьте диаметр опрессовки рукава (**диаметр опрессовки рукава предоставлен изготовителем фитинга - следуйте их инструкциям**) и установите самый подходящий набор кулачков.
- Смотрите таблицу для выбора кулачков.
- Введите все параметры настройки и начинайте работу как описано ниже.



Эти данные зависят от типа обработки.



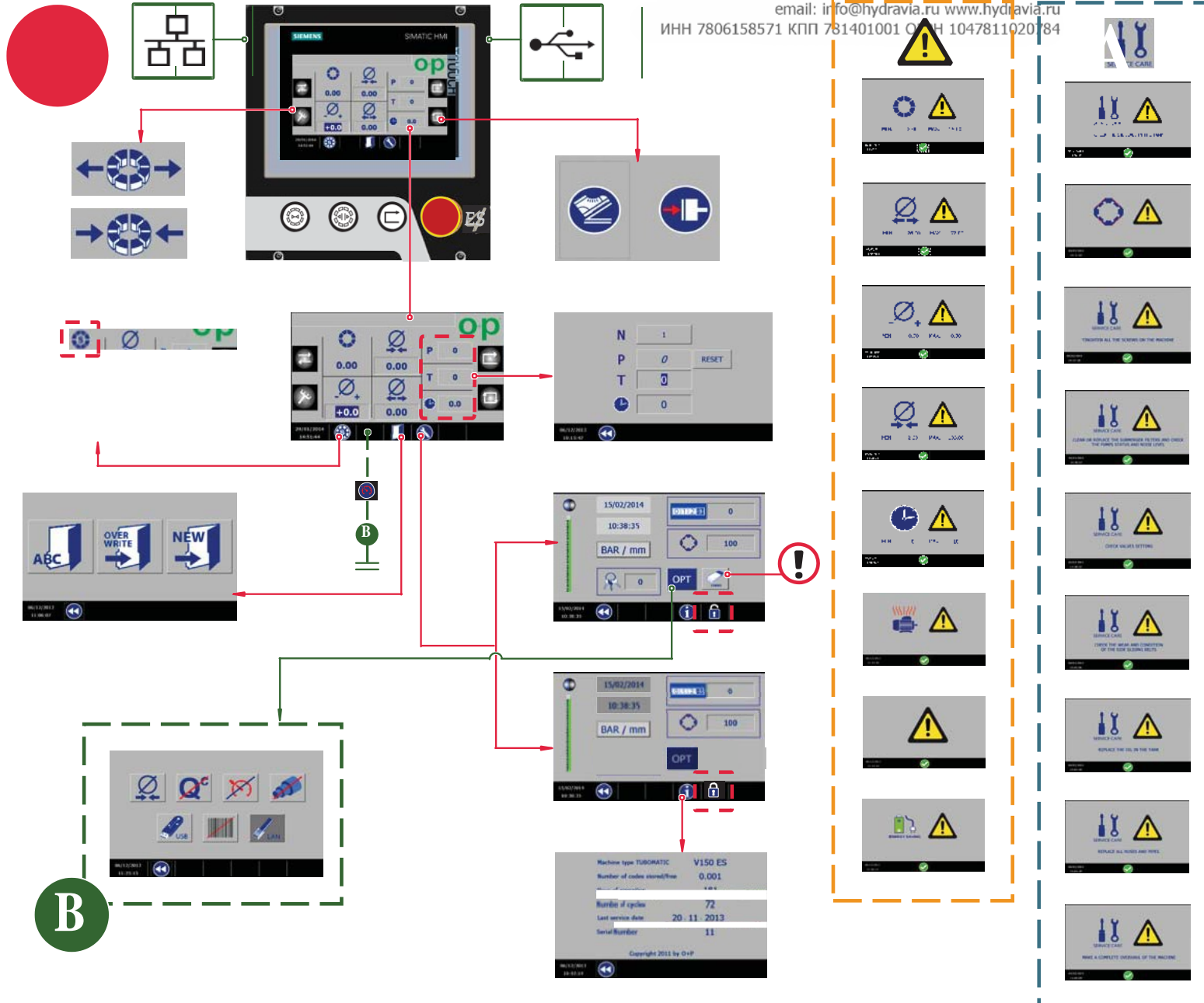
197341, г. Санкт-Петербург, Коломяжский проспект, дом 27, лит. А, пом. 40Н

Тел./Факс: +7 812 702 12 42 +7 812 702 12 41

email: info@hydravia.ru www.hydravia.ru

ИНН 7806158571 КПП 781401001 ОГРН 1047811020184

ООО «Гидравия»

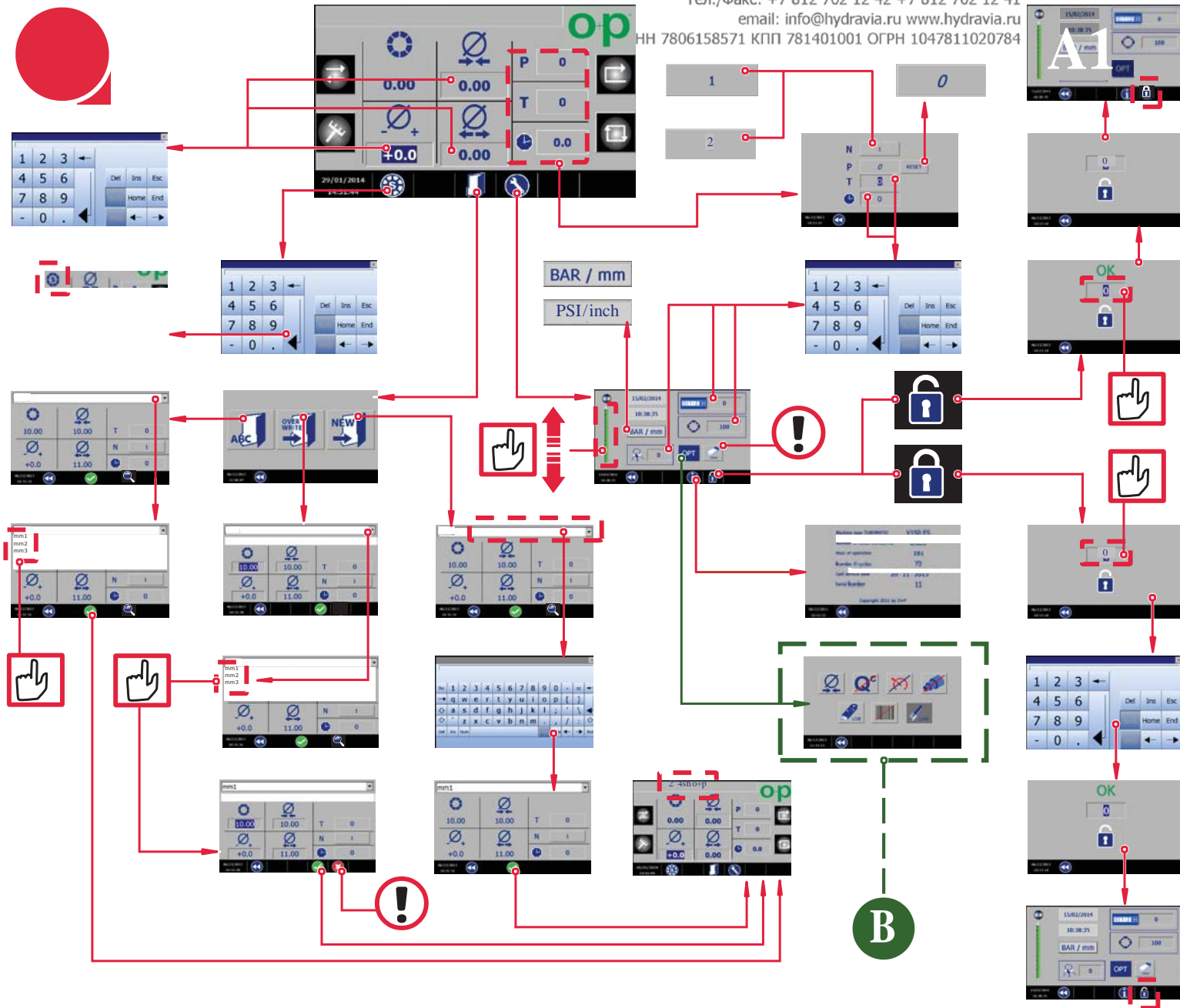


ВИЗУАЛИЗАЦИЯ ГРАФИЧЕСКОГО



ООО «Гидравия»

197341, г. Санкт-Петербург, Коломяжский проспект, дом 27, лит. А, пом. 40Н
Тел./Факс: +7 812 702 12 42 +7 812 702 12 41
email: info@hydravia.ru www.hydravia.ru
ИН 7806158571 КПП 781401001 ОГРН 1047811020784

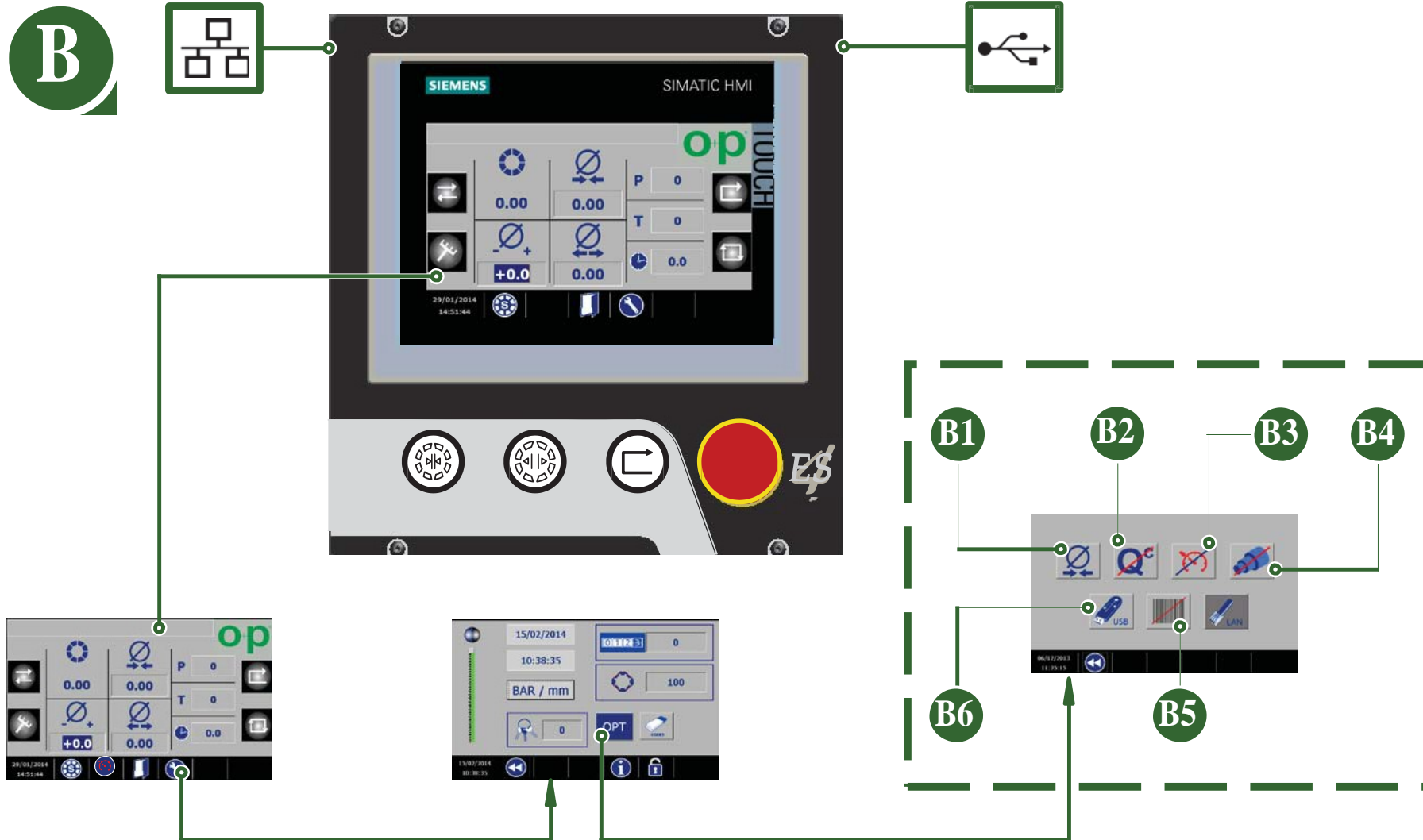


ВИЗУАЛИЗАЦИЯ ГРАФИЧЕСКОГО ЭКРАНА



ООО «Гидравия»

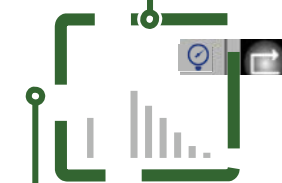
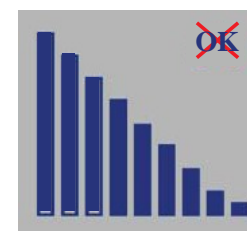
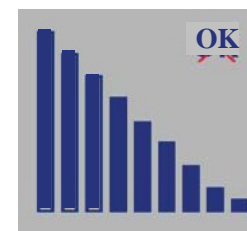
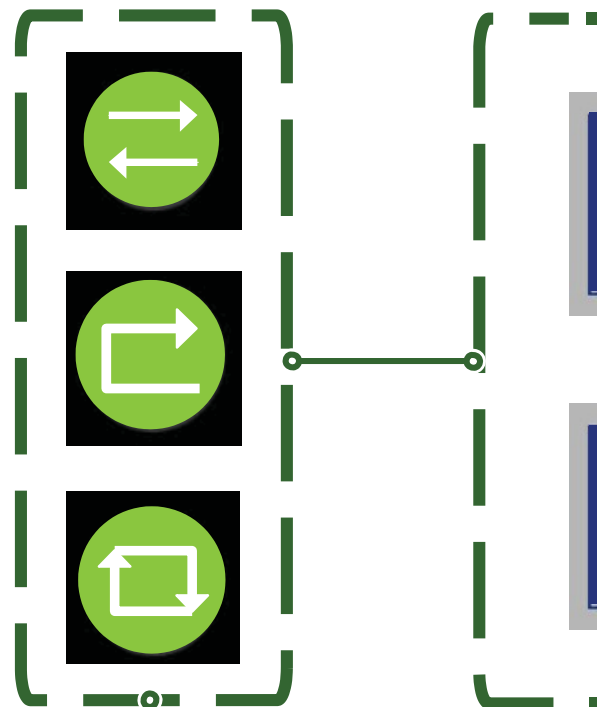
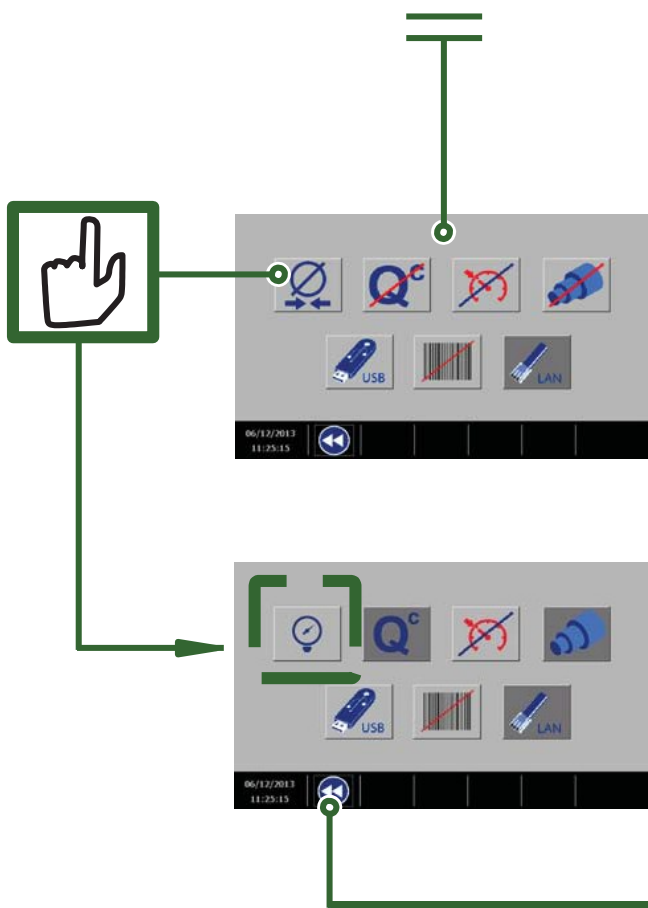
197341, г. Санкт-Петербург, Коломяжский проспект, дом 27, лит. А, пом. 40Н
Тел./Факс: +7 812 702 12 42 +7 812 702 12 41
email: info@hydravia.ru www.hydravia.ru
ИНН 7806158571 КПП 781401001 ОГРН 1047811020784



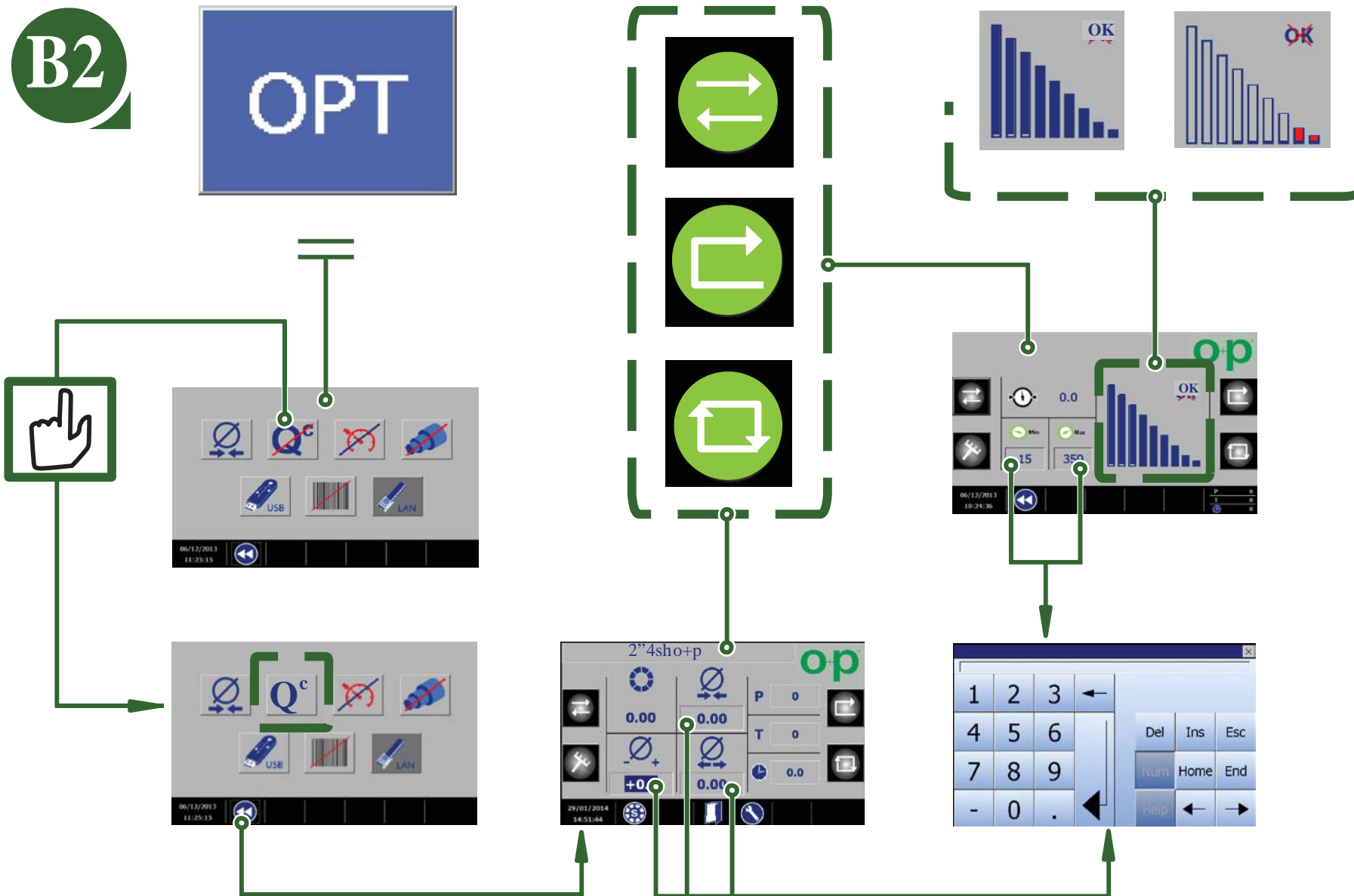
ВИЗУАЛИЗАЦИЯ ГРАФИЧЕСКОГО ЭКРАНА - ОПЦИИ

B1

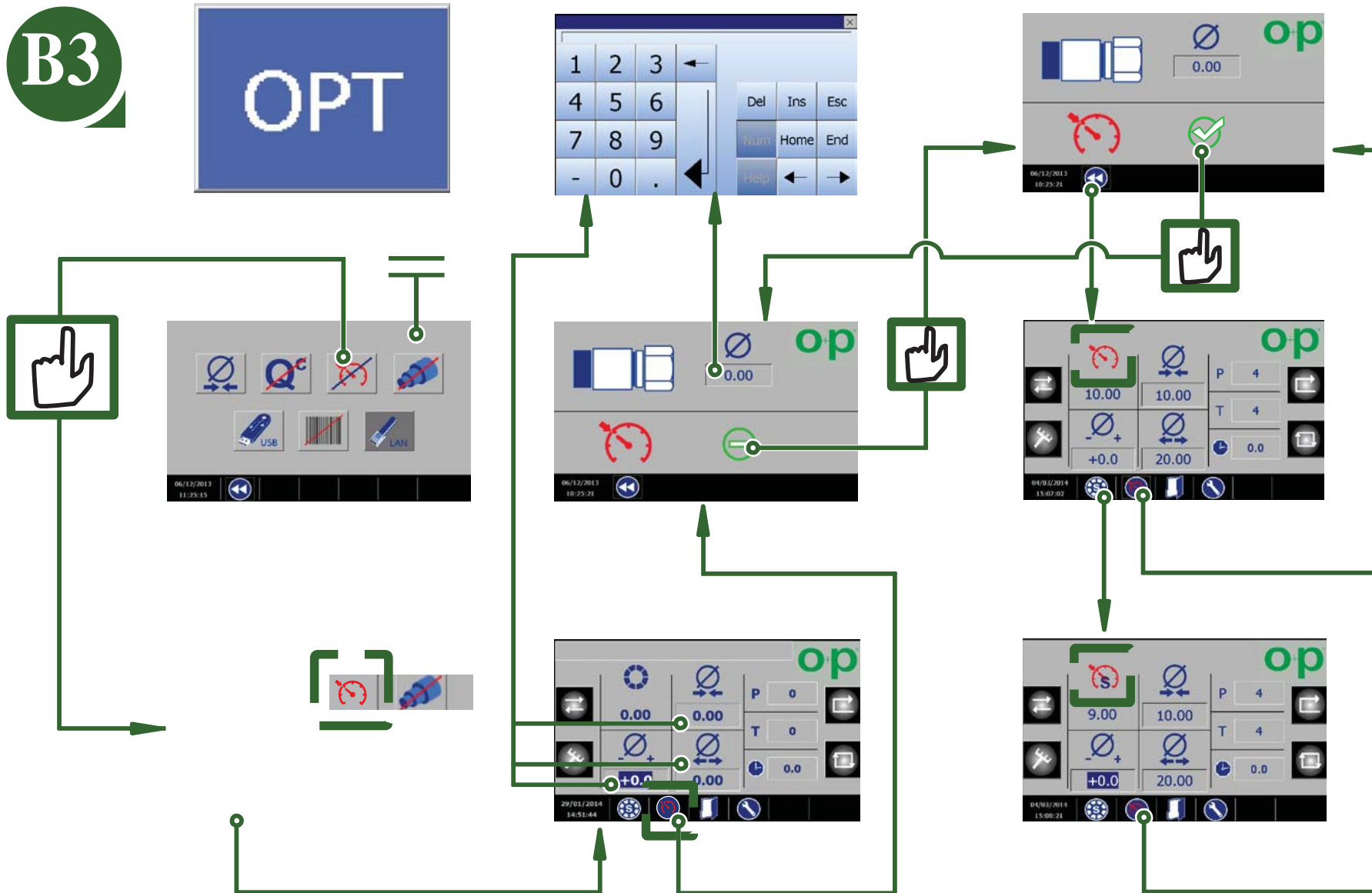
OPT



ВИЗУАЛИЗАЦИЯ ГРАФИЧЕСКОГО ЭКРАНА – РЕЖИМ ДАВЛЕНИЯ



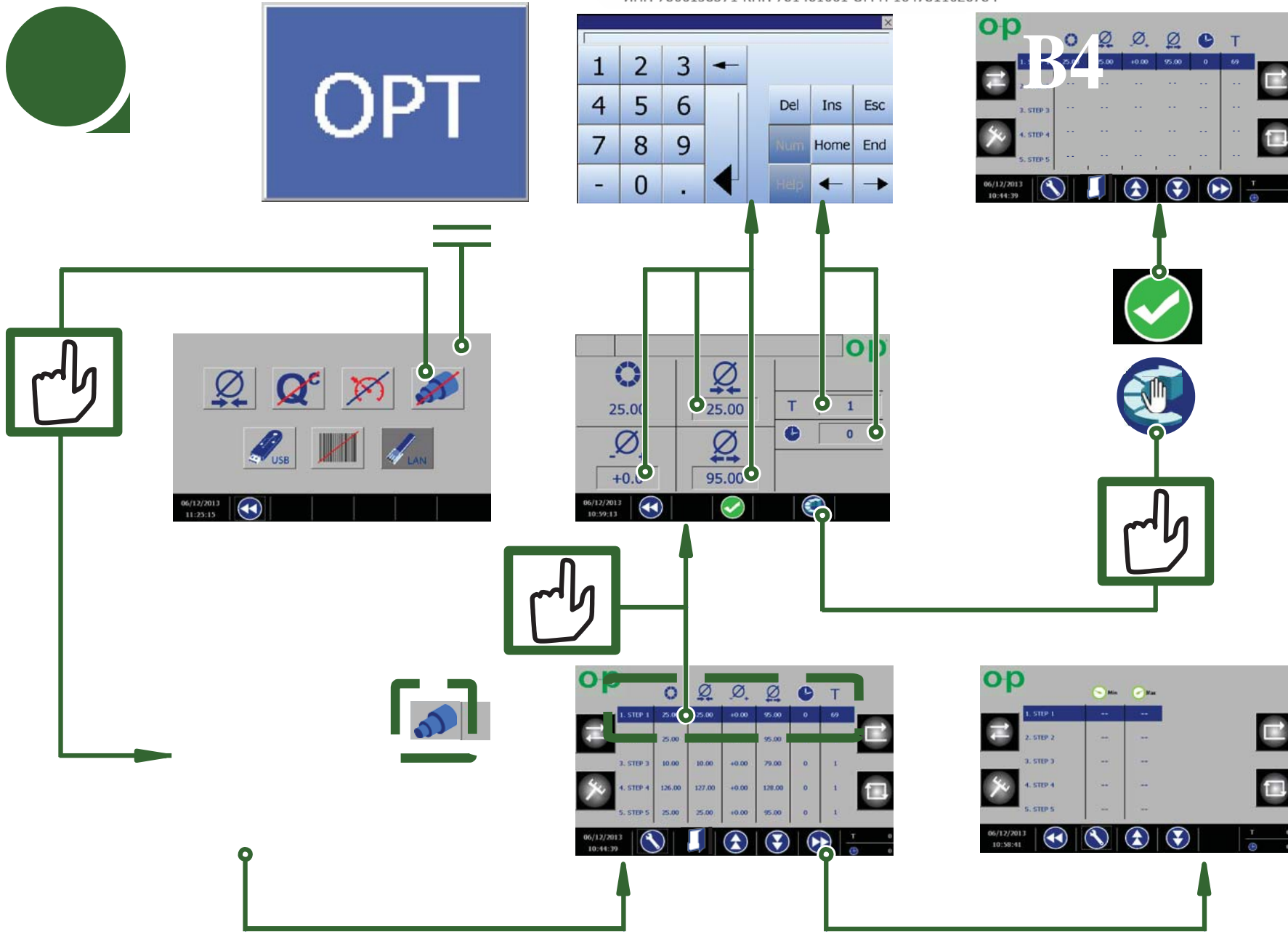
ВИЗУАЛИЗАЦИЯ ГРАФИЧЕСКОГО ЭКРАНА - ОПЦИЯ: ПРОВЕРКА КАЧЕСТВА



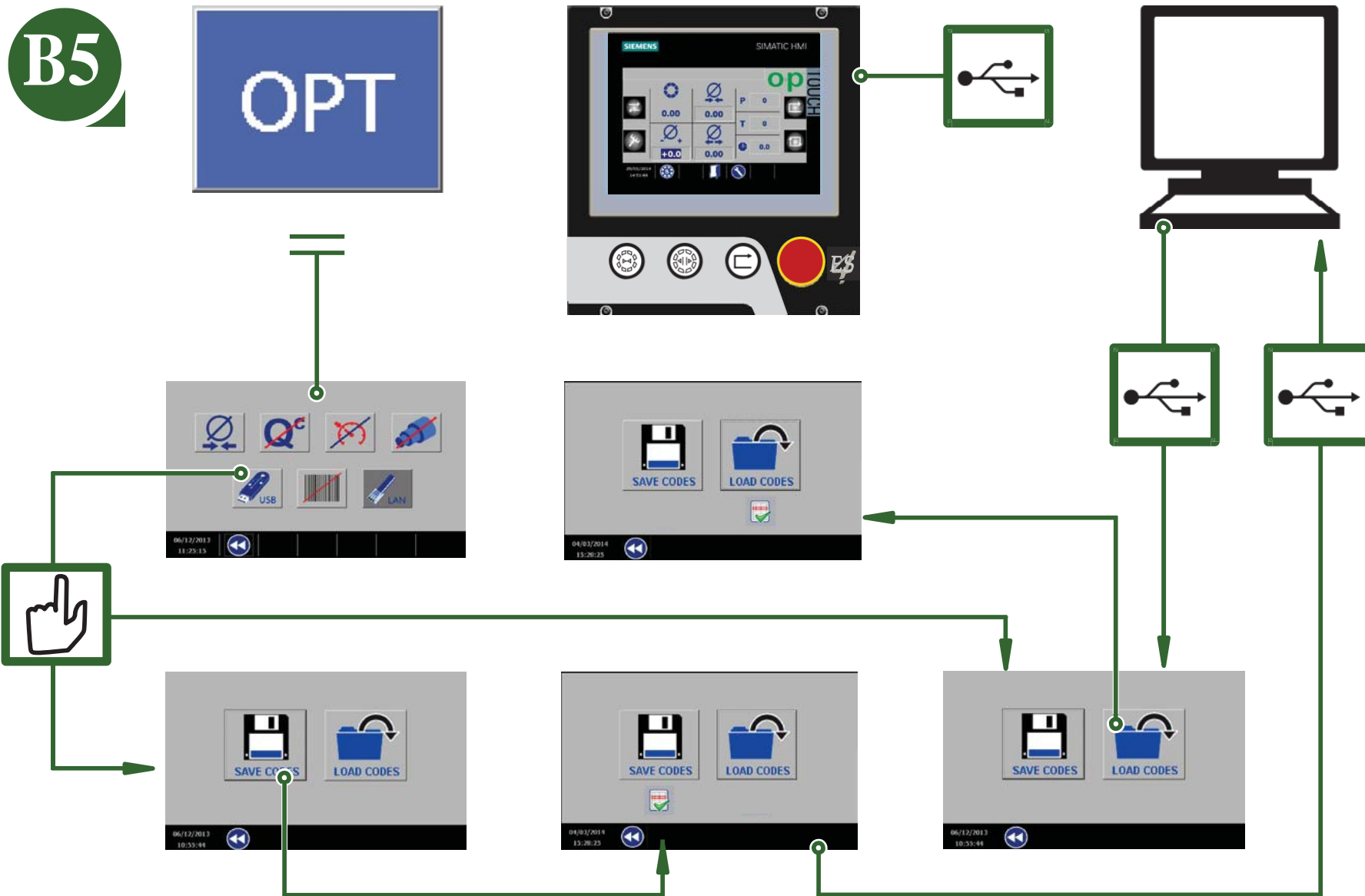
ВИЗУАЛИЗАЦИЯ ГРАФИЧЕСКОГО ЭКРАНА - ОПЦИЯ: РЕЖИМ РЕГУЛИРОВКИ СКОРОСТИ



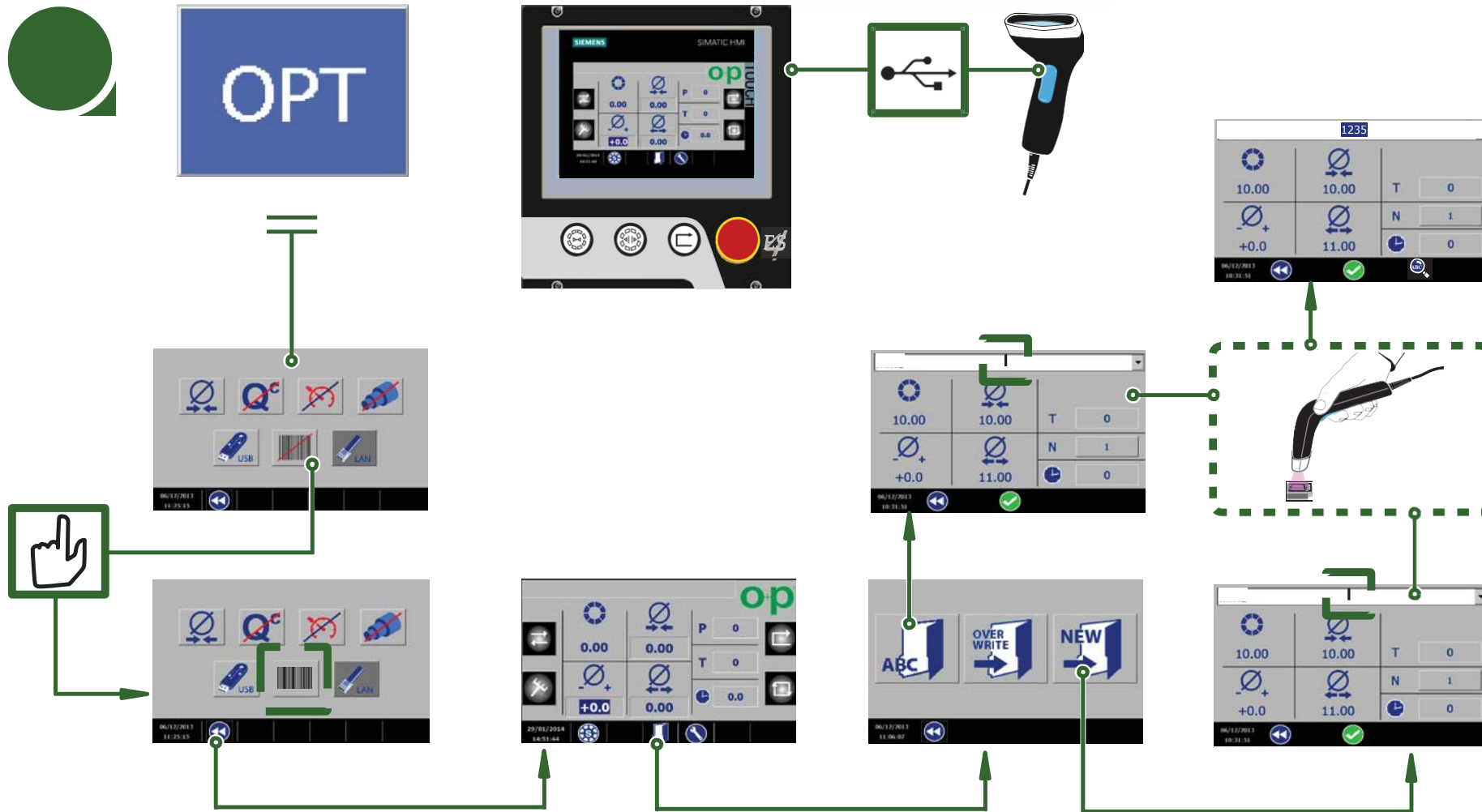
197341, г. Санкт-Петербург, Коломяжский проспект, дом 27, лит. А, пом. 40Н
Тел./Факс: +7 812 702 12 42 +7 812 702 12 41
email: info@hydravia.ru www.hydravia.ru
ИНН 7806158571 КПП 781401001 ОГРН 1047811020784



ВИЗУАЛИЗАЦИЯ ГРАФИЧЕСКОГО ЭКРАНА - ОПЦИЯ: МНОГОШАГОВОСТЬ

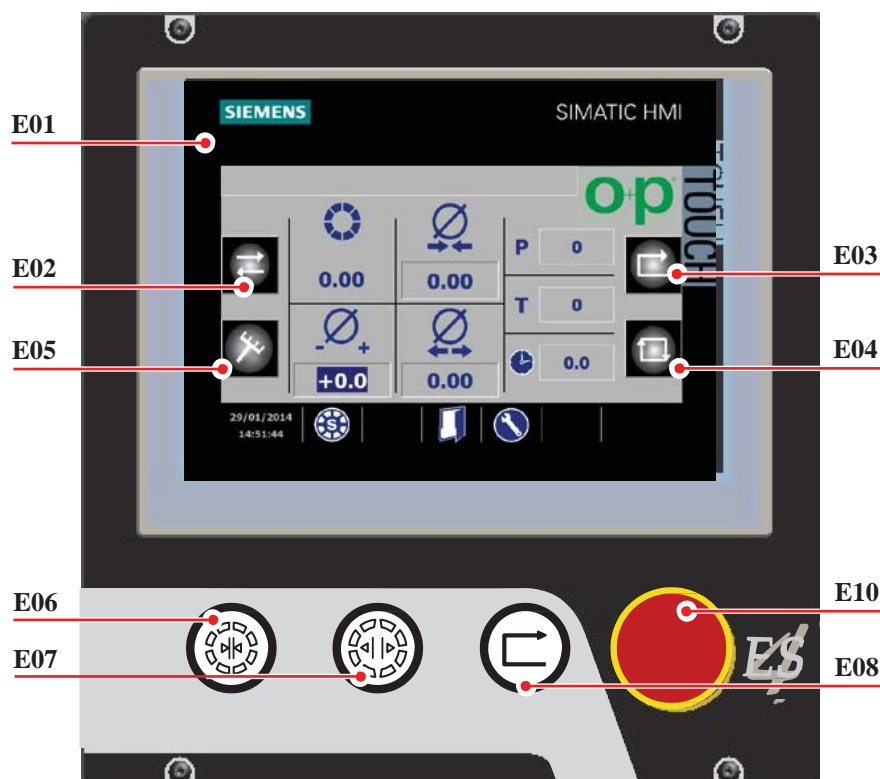


ВИЗУАЛИЗАЦИЯ ГРАФИЧЕСКОГО ЭКРАНА - ОПЦИЯ: USB



ВИЗУАЛИЗАЦИЯ ГРАФИЧЕСКОГО ЭКРАНА - ОПЦИЯ: ШТРИХ-КОД

ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ



E01	СЕНСОРНЫЙ ЭКРАН
E02	КНОПКА ПРОГРАММЫ РУЧНОГО ЦИКЛА
E03	КНОПКА ПРОГРАММЫ ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКОГО ЦИКЛА
E04	КНОПКА ПРОГРАММЫ АВТОМАТИЧЕСКОГО ЦИКЛА
E05	КНОПКА ПРОГРАММЫ БЫСТРОЙ СМЕНЫ КУЛАЧКОВ
E06	КНОПКА “ЗАКРЫТЬ”
E07	КНОПКА “ОТКРЫТЬ”
E08	КНОПКА ЗАПУСКА ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКОГО ЦИКЛА
E09	КНОПКА СТАРТ/СТОП
E10	КНОПКА АВАРИЙНОЙ ОСТАНОВКИ



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



ПРИМЕЧАНИЕ: Неиспользуемый станок автоматически выключается через 15 минут.

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

ВНИМАНИЕ. Нельзя установить время опрессовки и диаметр повторного открытия.

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

ВНИМАНИЕ. Время опрессовки и диаметр раскрытия можно устанавливать.

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

ВНИМАНИЕ. Время опрессовки и диаметр раскрытия можно устанавливать.

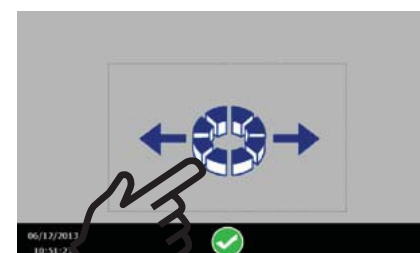
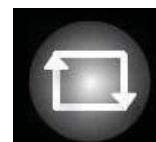
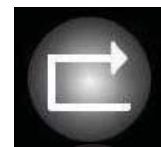
- **Система быстрой смены кулачков:** позволяет выбрать цикл системы быстрой смены кулачков (см. главу “СИСТЕМА БЫСТРОЙ СМЕНЫ КУЛАЧКОВ С ПОМОЩЬЮ СТАНДАРТНОГО БЫСТРОСЪЕМА” или “СИСТЕМА БЫСТРОЙ СМЕНЫ КУЛАЧКОВ С ПОМОЩЬЮ ПАТЕНТОВАННОГО БЫСТРОСЪЕМА”)

В зависимости от рабочего положения станка автоматически появятся следующие изображения:

ВНИМАНИЕ: При нажатии на картинку в центре экрана, станок автоматически установится в положение для быстрой замены кулачков.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

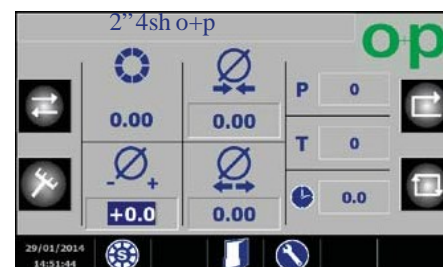
Есть возможность переключиться с одного цикла на другой в любое время во время фаз открытия и закрытия держателя кулачков.



ГЛАВНЫЙ ЭКРАН

Если самодиагностика прошла успешно, появляется главный экран:

Сенсорная панель **E01** позволяет перемещаться по меню и параметрам настройки непосредственным нажатием на экран.



Диаметр опрессовки: данная кнопка позволит вам установить диаметр опрессовки. После подтверждения диаметра опрессовки, станок автоматически показывает набор кулачков, который требуется установить

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

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

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

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

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

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



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



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

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



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

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

Возврат: эта кнопка возвращает на главный экран:

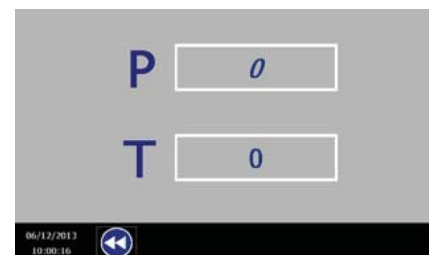
Установка времени опрессовки и счетчика числа ходов: позволяет Вам получать доступ к экрану для регулирования времени опрессовки и одинарного или двойного счетчика числа ходов.

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

Описание кода: отображает описание действующего кода.

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

Страница кодов: обеспечивает доступ к установкам пользователя для воспроизведения или создания новых работ.



СТРАНИЦА РАСШИРЕННЫХ ФУНКЦИЙ

Выберите эту кнопку с главного экрана:

Экран может быть отображен в двух режимах:

Режим "Блокировка функции" не активен;

Режим "Блокировка функций" активен:

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: функция "блокировка функции" позволяет блокировать только **НЕКОТОРЫЕ** функции.

Как активировать режим "блокировка функции":

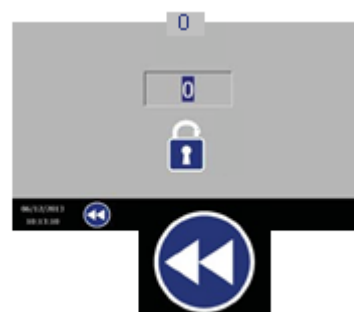
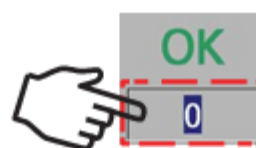
Нажмите эту кнопку для для активации режима "блокировка функции":

Автоматически появится экран:

При нажатии на "0" режим "блокировка функции" активируется.

Автоматически появится следующий экран:

Смена экрана: выбрав эту кнопку, Вы вернетесь на главный экран.



Как деактивировать режим "блокировка функции"

Нажмите эту кнопку для деактивации режима "блокировки функции":



Данный экран появится автоматически:



При нажатии на "0" визуализируется цифровая клавиатура: возможно ввести пароль из 4 цифр:

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: Пароль по умолчанию 1-2-3-4, но его можно установить индивидуально – как, будет объяснено ниже.



При нажатии на клавишу "enter", автоматически появится экран:



Смена экрана: выбрав эту кнопку, Вы вернетесь на главный экран.



Как изменить ПАРОЛЬ

Страница пароля : нажав на эту кнопку, Вы перейдете на страницу, где можно поменять пароль.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: Пароль по умолчанию 1-2-3-4.

Возможно поменять ПАРОЛЬ, нажимая на цифры на клавиатуре, подтвердив его

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: Мы рекомендуем не забывать новый пароль; если Вы все же его забыли, свяжитесь с представителем компании О+Р.



Описание РАСШИРЕННЫХ ФУНКЦИЙ:

Информация: При нажатии на данную кнопку отображается

информация о модели станка и т.п.

Дата и время: с помощью данной кнопки можно перейти на страницу установки даты и времени.

Единица измерения: позволяет визуализировать параметры опрессовки в барах/мм или футах на дюйм²/дюймах. Нажмите на кнопку, чтобы переключиться с одного режима на другой.

Управление экраном: выбор этой кнопки дает доступ к экрану для смены яркости монитора.

Счетчик ходов: ТСчетчик ходов отражает количество ходов, выполненных с момента каждой переустановки станка. Для очистки нажмите выше.

Удаление кодов: Удаление всех сохраненных кодов только одной используемой функцией.



06/12/2013

10:01:52

BAR / mm

PSI/inch



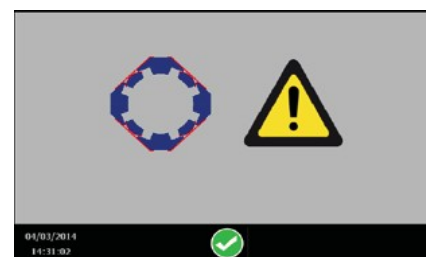
0123

23654



Обслуживание скользящих коренных кулачков: выбор этой кнопки позволяет установить количество часов, через которое появится предупреждение о необходимости обслуживания скользящих деталей.

ПРИМЕЧАНИЕ: это предупреждение не появится, когда установленное количество отработанных часов будет достигнуто, но только при первой перезагрузке станка.



ОПЦИЯ: При выборе данной кнопки Вы переходите к экрану ОПЦИИ.



Смена экрана: выбрав эту кнопку, Вы вернетесь на главный экран.



ЭКРАН КОДОВ

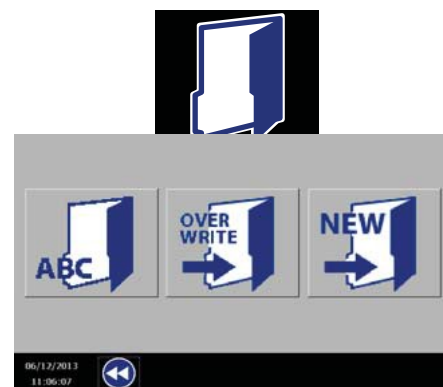
Выберите кнопку с главного экрана:

Автоматически появится следующий экран:

Запоминание кода: выбор этой кнопки позволяет создать новый код для запоминания в списке.

Вызов кода из памяти: обеспечивает доступ к экрану вызова кода.

Перезапись кода: Позволяет вносить исправления путем перезаписи кода или удаления кода.



ЭКРАН ЗАПОМИНАНИЯ КОДА

Если Вы хотите сохранить код работ, выберите кнопку:

и затем выберите кнопку:

Автоматически появится следующий экран:

Описание кода: Выбор этой картинки позволяет создать код.

ПРИМЕЧАНИЕ: в порядке визуализации, числовые коды (0,1,2,3,...,9) появятся перед буквенными: например, код "1TUBH" будет идти перед кодом "TUBH".

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

Подтверждение изменений: свыбор этой кнопки позволяет подтвердить изменение значений выбранного кода.

Смена экрана: выбрав эту кнопку, Вы вернетесь на главный экран.



ЭКРАН ПЕРЕЗАПИСИ КОДА



разрешения

Для перезаписи сохраненных кодов выберите эту кнопку с

основного экрана:

Для доступа в меню ранее сохраненных кодов, нажмите кнопку:



Автоматически появится следующий экран:



Выбор и активация кода: Выберите код, нажав на экран:



Редактирование кода: Теперь возможно изменить код с помощью процедуры, описанной в главе “ЭКРАН ЗАПОМИНАНИЯ КОДА”.



Подтверждение изменения кода: выбор этой кнопки позволяет изменить значения выбранного кода.



ПРИМЕЧАНИЕ: код будет **ОКОНЧАТЕЛЬНО** перезаписан.

Смена экрана: выбрав эту кнопку, Вы вернетесь на главный экран.



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:
Эта кнопка используется для удаления кода. Код будет **ОКОНЧАТЕЛЬНО** удален.



Данный документ является собственностью произв



ЭКРАН ВЫЗОВА КОДА ИЗ ПАМЯТИ

Для вызова из памяти запомненного кода, выберите эту кнопку:



Для доступа к меню ранее сохраненных кодов, нажмите кнопку:



Следующий экран появится автоматически:



Выбор и активация кода: Выберите код, нажимая на экран.



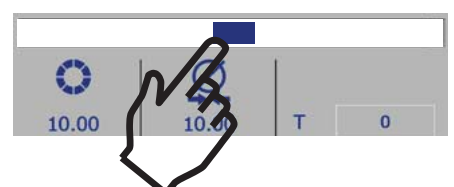
Выберите эту кнопку для поиска сохраненного кода:



Следующий экран появится автоматически:



Нажмите в указанном поле для доступа в раздел поиска сохраненных кодов.





Следующий экран появится автоматически:

Поиск кода: для того, чтобы найти нужный Вам код, введите его ПОЛНОЕ описание на цифровой клавиатуре.



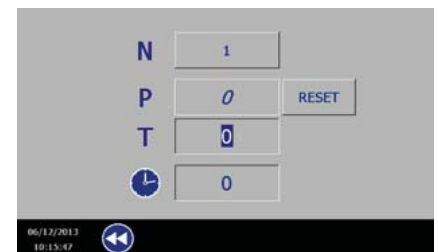
УСТАНОВКА ВРЕМЕНИ ОПРЕССОВКИ – СЧЕТЧИК ХОДОВ

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



Следующий экран появится автоматически:

ПРИМЕЧАНИЕ: нажмите “RESET” для повтора отсчета. Для переустановки отсчета необходимо установить значение T на “0”.



Время опрессовки: время опрессовки может быть установлено между 0 и 10 секундами. Отсчет времени опрессовки начинается с момента достижения диаметра опрессовки и визуализируется на главном экране. Для доступа к цифровой клавиатуре для изменения времени опрессовки, выберите эту кнопку:



Счетчик ходов: выберите кнопку для установки значения 1 или 2: 1: считает 1 ход при каждой опрессовке / цикле станка.
2: считает 1 ход при каждых двух опрессовках / циклах станка.



Подтверждение данных: евыбор этой кнопки подтверждает измененное значение.



Смена экрана: выбрав эту кнопку, Вы вернетесь на главный экран, установленные значения не будут запомнены.



ОПЦИИ

Доступ к экрану ОПЦИИ обеспечивает эта кнопка:



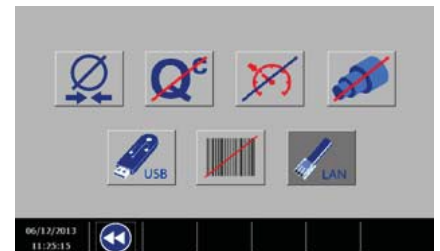
Следующий экран появится автоматически:

ПРИМЕЧАНИЕ: Для доступа к экрану ОПЦИИ режим “блокировка функции” должен быть деактивирован.

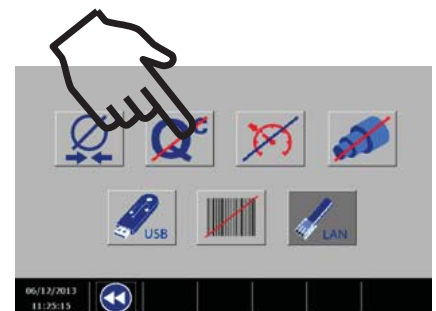


Здесь можно визуализировать активированные и

Деактивированные ОПЦИИ:



ПРИМЕЧАНИЕ: ОПЦИИ активируются или Деактивируются нажатием соответствующих значков



Активация/деактивация экрана давления (ОПЦИЯ): Выбор этой кнопки дает доступ к экрану давления.



Активация/деактивация режима регулировки скорости (ОПЦИЯ): Эта кнопка активирует/деактивирует режим регулировки скорости.



ПРОВЕРКА КАЧЕСТВА: по окончании опрессовки появляется экран, показывающий достигнутое давление и “пределы” (максимальное и минимальное давление), отображая пределы допуска в которых опрессовка считается выполненной правильно.



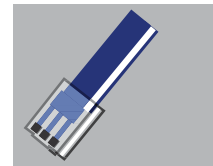
МНОГОШАГОВОСТЬ: позволяет одновременно выполнять несколько операций по опрессовке на одном фитинге (до пяти опрессовочных операций одновременно).



USB: позволяет хранить данные на внешнем носителе - USB



LAN: позволяет хранить данные и управлять ими через LAN подключение



LAN

ШТРИХ-КОД: позволяет управлять кодами (хранение и чтение) через штрих-коды



WI - FI: позволяет хранить данные и управлять ими через Wi-Fi подключение.



ЭКРАН ДАВЛЕНИЯ (ОПЦИЯ)

Выберите эту кнопку

Автоматически появится следующий экран:

Эта кнопка позволяет активировать/деактивировать режим регулировки давления.

Вы можете перейти к режиму регулировки, выбрав эту кнопку:

Смена экрана: выбрав эту кнопку, Вы вернетесь на главный экран.

Главный экран автоматически изменится на следующий экран:

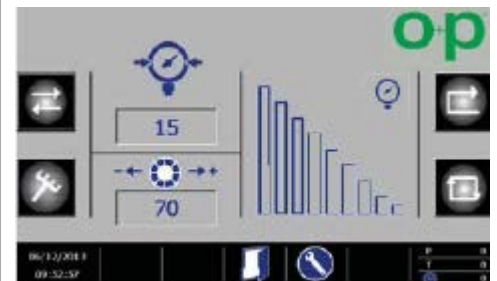
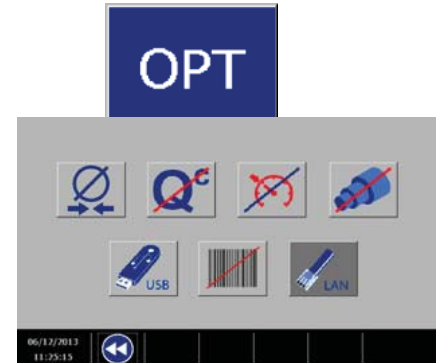
ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: станок теперь настроен на работу в режиме гидравлического давления.



Сенсорный экран позволяет загрузить меню и настроить установки, непосредственно нажимая на монитор.

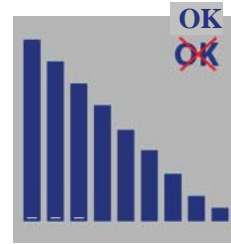
Рабочее давление: выбор этой кнопки позволяет установить значение давления, которое должно быть достигнуто.

Сила обжатия станка изменяется с помощью уменьшения или увеличения значения давления.



Давление достигнуто: как только станок достиг установленного давления, автоматически подается сигнал оператору – на экране появляется “ОК”.

Если “ОК” не появляется, это означает, что станок еще не достиг заданного давления, и слово “ОК” остается перечеркнутым.



Значение открытия: установите диаметр, при котором Вы хотите чтобы кулачки станка раскрылись после опрессовки. (Функция доступна только в полуавтоматическом и автоматическом режимах).



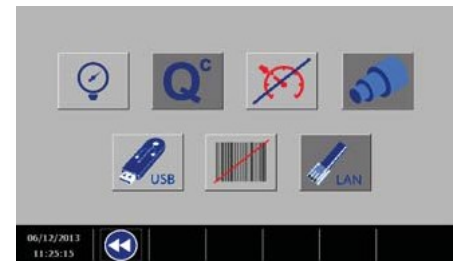
ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:
Отображаемые установки показывают движение цилиндра в миллиметрах.

РЕЖИМ РЕГУЛИРОВКИ СКОРОСТИ (ОПЦИЯ)

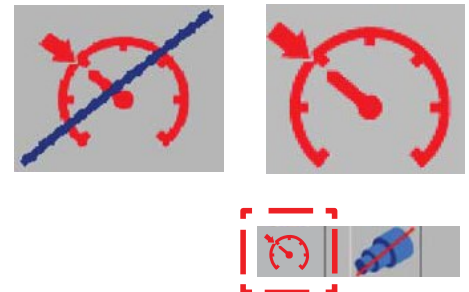
Выберите эту кнопку



Автоматически появится следующий экран:



Выбор этой кнопки позволяет активировать/деактивировать режим регулировки скорости.

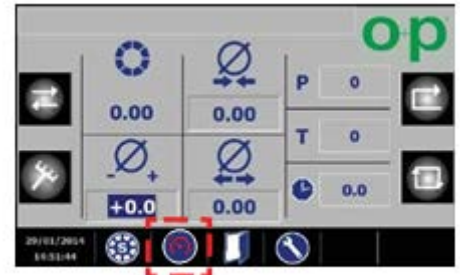


Эта кнопка обеспечивает доступ к режиму регулировки скорости:



Смена экрана: выбрав эту кнопку, Вы вернетесь на главный экран.

Главный экран автоматически изменится на следующий:



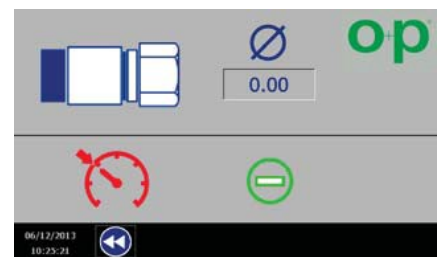
Использование режима регулировки скорости

Установка режима регулировки скорости (активация): выбор этой кнопки дает доступ к экрану регулировки скорости.



Внешний диаметр муфты: выберите эту кнопку для установки внешнего диаметра муфты.

Станок автоматически отрегулирует подходящую скорость закрытия в соответствии с установленным внешним диаметром. .



Подтверждение использования режима регулировки скорости: нажмите эту кнопку для подтверждения внешнего диаметра муфты и начала использования режима регулировки скорости (см. ниже).



ПРИМЕЧАНИЕ. Кнопка изменится на новую кнопку подтверждения использования режима.



Смена экрана: выбрав эту кнопку, Вы вернетесь на главный экран.



Режим регулировки скорости – главный экран: когда внешний диаметр муфты подтвержден на экране регулировки скорости, главный экран автоматически изменится на следующий экран:



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ. Использование режима регулировки скорости подтверждается картинкой на главном экране:



Диаметр опрессовки: эта кнопка позволяет установить диаметр опрессовки. Когда диаметр подтвержден, станок автоматически визуализирует, какой комплект кулачков следует использовать.



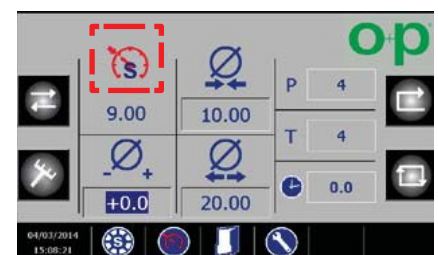
Комплект кулачков: Когда диаметр подтвержден, станок автоматически визуализирует, какой комплект кулачков следует использовать. Комплект кулачков, отличный от выбранного автоматически, может быть выбран с помощью кнопки "Специальный комплект кулачков"



Специальный комплект кулачков: при нажатии этой кнопки, курсор автоматически устанавливается на кнопку "Комплект кулачков", с помощью которой может быть введен специальный комплект кулачков. На главном экране появится символ:



ПРИМЕЧАНИЕ. Использование режима регулировки скорости со специальным комплектом кулачков подтверждается изображением на главном экране:



Отмена использования режима регулировки скорости

Установка экрана регулировки (активация): выберите данную кнопку и вернитесь к экрану регулировки скорости.

Прекращение использования режима регулировки скорости: нажмите эту кнопку для прекращения использования режима регулировки скорости и начала использования стандартного режима давления станка.

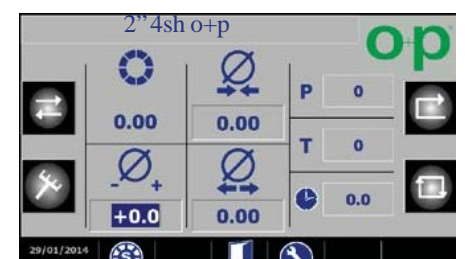
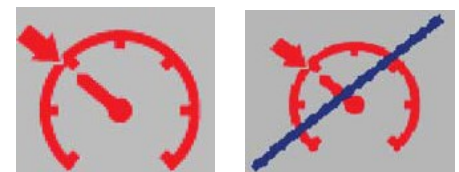
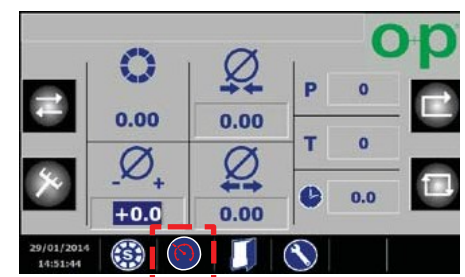
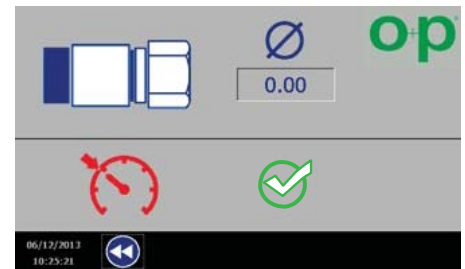
ПРИМЕЧАНИЕ. Выбранная кнопка будет изменится на кнопку подтверждения для завершения применения режима.

Смена экрана: выбрав эту кнопку, Вы вернетесь на главный экран.



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

Теперь режим регулировки скорости не используется, но все еще активен. Для его полной деактивации см. главу «ОПЦИИ» и «СТРАНИЦА РАСШИРЕННЫХ ФУНКЦИЙ» режим «Блокировка функции».

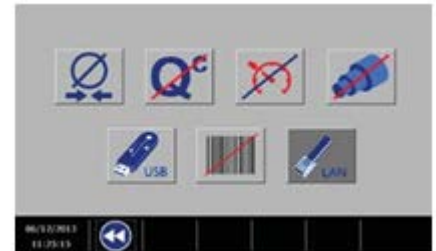


ПРОВЕРКА КАЧЕСТВА

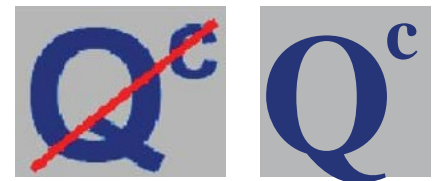
Выберите эту кнопку



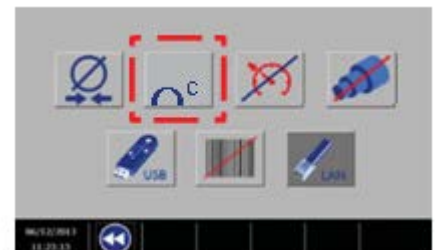
Автоматически появится следующий экран:



Выбор этой кнопки позволяет активировать/деактивировать режим проверки качества.



Доступ к режиму проверки качества дает эта кнопка:



Смена экрана: выбрав эту кнопку, Вы вернетесь на главный экран.



Для использования ПРОВЕРКИ КАЧЕСТВА необходимо установить линейный диаметр на главном экране. (см. подраздел ГЛАВНЫЙ ЭКРАН):



ПРОВЕРКА КАЧЕСТВА - Главный экран

Как только активирован режим ПРОВЕРКА КАЧЕСТВА и установлен диаметр опрессовки, мы рекомендуем Вам выполнить несколько опрессовочных операций для визуализации оптимального рабочего давления, необходимого для опрессовки рукава. Затем становится возможным зафиксировать параметры пределов давления (максимум и минимум) и приступить к стандартной опрессовке.

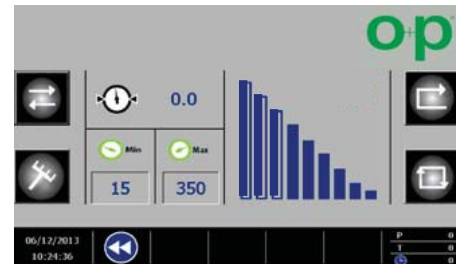
Для того, чтобы это выполнить, следуйте приведенным ниже инструкциям:

- Установите диаметр опрессовки.

- Нажмите опрессовку, в зависимости от выбранного цикла.

ОК

Главная страница этой функции следующая:



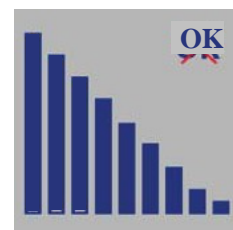
Определенное давление отображается цифрой и символом, который появляется в левом верхнем углу экрана:

- “Пределы”, устанавливаемые как Максимальное давление и Минимальное давление отображаются ниже:

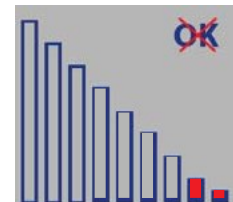


- Результат опрессовки высвечивается в средней правой части страницы:

ПОЛОЖИТЕЛЬНЫЙ результат отображается следующей картинкой:

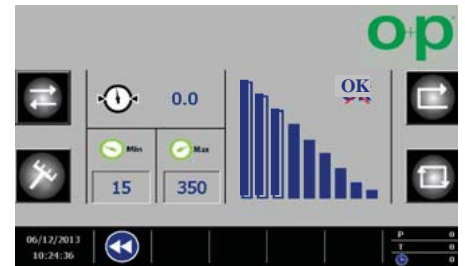


ОТРИЦАТЕЛЬНЫЙ результат, выше или ниже поля допуска в “пределах” Минимального давления и Максимального давления, иллюстрируется следующей картинкой:



ПРОВЕРКА КАЧЕСТВА - Установка “пределов” Максимального и Минимального давления

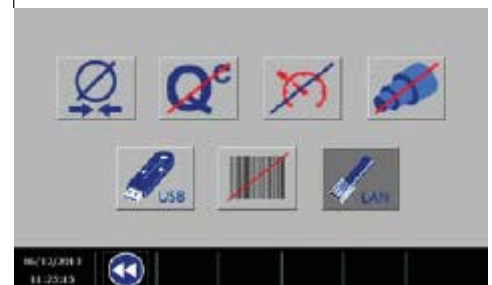
Для установки “пределов” Максимальное давление и Минимальное давление, показывающих поле допуска, в пределах которого опрессовка считается выполненной правильно, нажимайте на кнопки, относящиеся к ММаксимальному давлению и Минимальному давлению, непосредственно на экране Проверка Качества



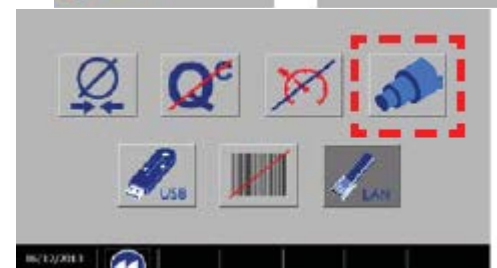
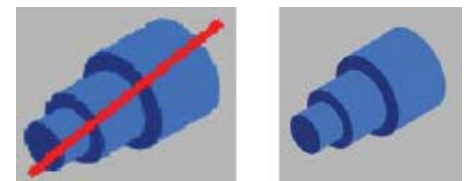
МНОГОШАГОВОСТЬ

Выберите эту кнопку:

Автоматически появится следующий экран:



Выбор этой кнопки позволяет активировать/деактивировать режим многошаговости



Эта кнопка дает доступ к режиму многошаговости:

Смена экрана: выбрав эту кнопку, Вы вернетесь на главный экран.



МНОГОШАГОВОСТЬ – Главный экран

При активации РЕЖИМА МНОГОШАГОВОСТИ главная страница данной функции выглядит так:

ПРИМЕЧАНИЕ: максимальное количество ШАГОВ, которые могут быть установлены – 25.

- ШАГ, используемый в текущий момент, подсвечен.
- В конце каждого ШАГА станок автоматически переходит к следующему.

ПРИМЕЧАНИЕ: после последнего ШАГА (№* 25) автоматически идет первый.

- Нажмите одну из этих кнопок для перемещения от одного ШАГА к любому из предыдущих или последующих.

Это позволяет переходить от одного ШАГА к другому без обязательного выполнения промежуточных операций опрессовки.

Переход от одной страницы к другой требует использования

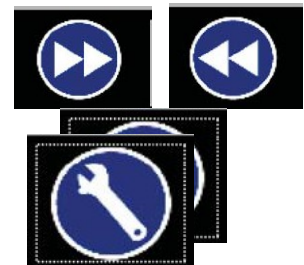
этих кнопок:

Выберите кнопку:

Автоматически появится следующий экран:

Снова выберите эту кнопку:

Автоматически появится следующий экран:



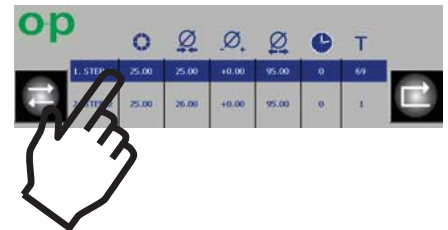
Установка/изменение ШАГА и выбор ШАГ НЕ ИСПОЛЬЗУЕТСЯ

Установка и изменение ШАГОВ:

Страницы режима МНОГОШАГОВОСТЬ позволяет устанавливать и изменять ШАГИ.



Установка/изменение каждого ШАГА выполняется с помощью выбора ШАГА на сенсорном экране нажатием на строку, относящуюся к ШАГУ, который требуется установить/изменить.



Процедура установки и изменения ШАГОВ очень похожа на процедуру стандартной установки кодов.



Выбор ШАГ ИСПОЛЬЗУЕТСЯ/ШАГ НЕ ИСПОЛЬЗУЕТСЯ:

Если один ШАГ задействован, появится следующее изображение:



- Для установки режима ШАГ НЕ ИСПОЛЬЗУЕТСЯ требуется только нажать на значок МНОГОШАГОВОСТЬ, там автоматически появится следующий экран (само собой, противоположное также применимо):

ПРИМЕЧАНИЕ: ШАГ НЕ ИСПОЛЬЗУЕТСЯ означает, с какого ШАГА далее у нас идут неиспользуемые ШАГИ.

Например: при установке шага 3 как ШАГ НЕ ИСПОЛЬЗУЕТСЯ, это будет означать, что не будут выполнены ШАГИ с 3-го и далее.



ЭКРАН ПЕРЕДАЧИ ДАННЫХ ПО USB (ОПЦИЯ)

ПРИМЕЧАНИЕ: Установите устройство USB в специальный коннектор на панели управления.

Выберите эту кнопку:

Автоматически появится следующий экран:

Выбор этой кнопки позволяет перейти к экрану USB для передачи запомненных данных, кодов или параметров:

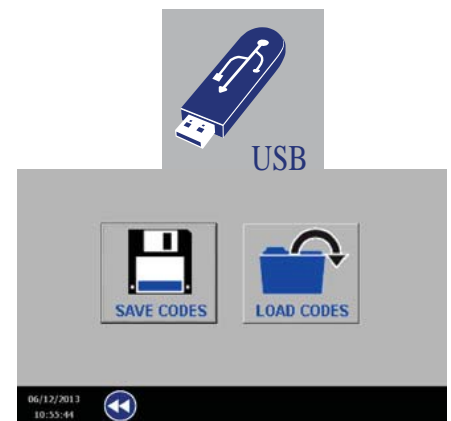
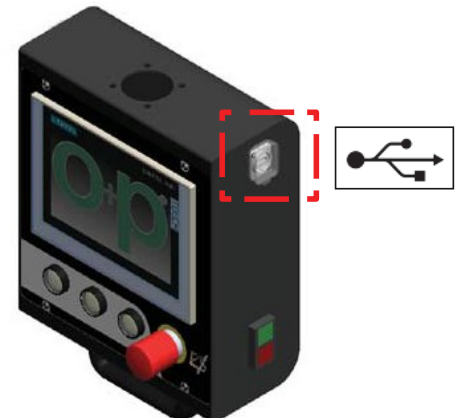
Автоматически появится следующий экран:

Данные можно сохранить, запомнив на USB устройстве или загрузить их с USB устройства.

Выберите СОХРАНИТЬ КОДЫ: Для сохранения кодов и параметров, хранящихся на компьютере или во внешней памяти USB

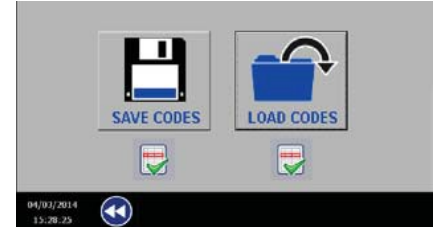
Выберите ЗАГРУЗИТЬ КОДЫ: Для передачи кодов и параметров из внешней памяти USB на компьютер.

Смена экрана: выбрав эту кнопку, Вы вернетесь на главный экран.



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

ПРИМЕЧАНИЕ: Если сохранение или загрузка кодов и параметров не была выполнена правильно, появится следующее изображение:



ПРИМЕЧАНИЕ: Если сохранение или загрузка кодов и параметров не была выполнена правильно, появится следующее изображение:



ПРИМЕЧАНИЕ: В этом случае свяжитесь с O+P.srl.

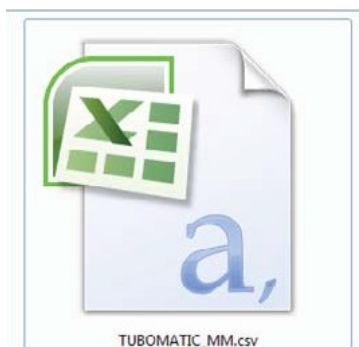


УПРАВЛЕНИЕ ФАЙЛАМИ ДАННЫХ (.CSV) (ОПЦИЯ)

Функция ПЕРЕДАЧА ДАННЫХ позволяет передавать коды и параметры из электронной системы на внешнюю память USB устройства и наоборот.



Это позволяет отображать и/или модифицировать коды на компьютере с установленной программой Microsoft Excel.



	A	B	C	D	E	F	G	H
1	List separator=	Decimal symbol=,						
2	TUBOMATIC (mm)							
3	LANGID_809	TUBO R2T 1	TUBO SAE 100 R13 1	TUBO SAE 100 R13 2				
4		1	1	2	3			
5	DIAMETER CLOSE (mm)		46	42	69			
6	DIAMETER OPEN (mm)		50	50	80			
7	CORRECTION PRESSING (mm)		0	0	0			
8	CLAMP		46	42	69			
9	SPECIAL CLAMP		0	0	0			
10	PRESSING TIME		0	0	0			
11	COUNTER		0	0	0			
12	PRESSING TYPE		0	0	0			
13	COUNTER TYPE		0	0	0			
14								
15								
16								
17								
18								

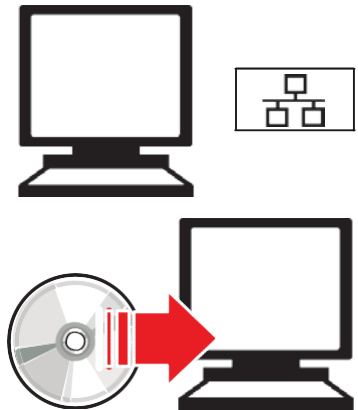
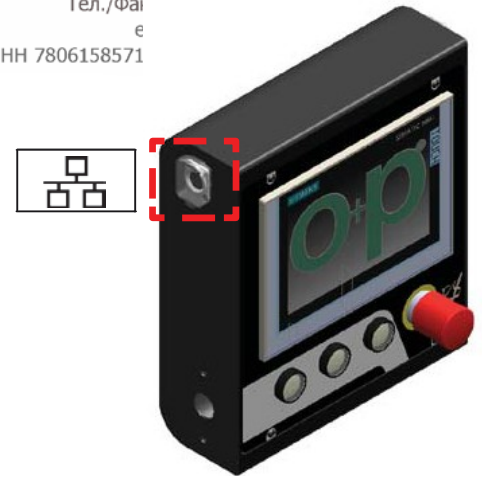
ПОДКЛЮЧЕНИЕ ПО LAN (ОПЦИЯ)

ПРИМЕЧАНИЕ: подключите сетевой кабель LAN в специальный разъем на панели управления.

ПРИМЕЧАНИЕ: вставьте сетевой кабель LAN в специальный разъем на компьютере.

ПРИМЕЧАНИЕ: Вы должны установить на свой компьютер программное обеспечение, предоставляемое компанией O+P srl

С этого момента и далее экраны могут быть отображены на компьютере и все управление и функции могут выполняться непосредственно с компьютера (Введите IP 192.168.1.71:5800 в строку Internet Explorer).

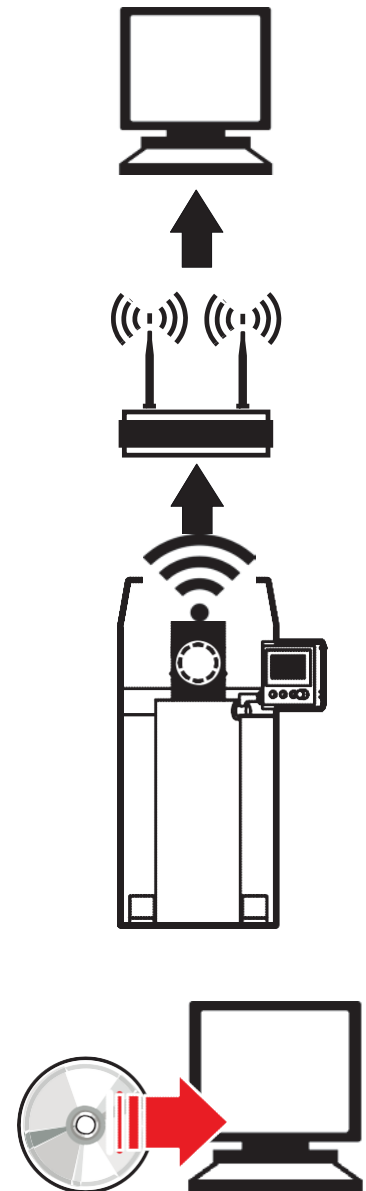


ПОДКЛЮЧЕНИЕ ПО WI-FI (ОПЦИЯ)

ПРИМЕЧАНИЕ: Выберите режим WI-F.

ПРИМЕЧАНИЕ: необходимо обеспечить наличие **ТОЧКИ ДОСТУПА**, выступающей в роли согласующего устройства между станком и компьютером.

ПРИМЕЧАНИЕ: Вы должны установить на свой компьютер программное обеспечение, предоставляемое компанией O+P. srl.



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

С этого момента и далее экраны могут быть отображены на компьютере и все управление и функции могут выполняться непосредственно с компьютера.



ШТРИХ-КОД (ОПЦИЯ)

ШТРИХ-КОД: позволяет управлять кодами (запоминание и чтение) через штрих-код.

Выберите эту кнопку:

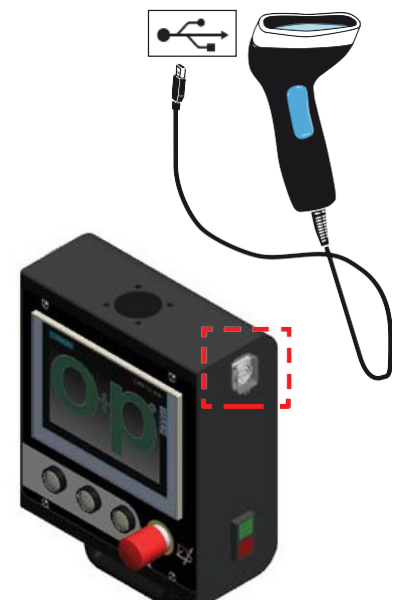
Автоматически появится следующий экран:

Выбор этой кнопки позволяет активировать/деактивировать режим штрих-кода.

Доступ к режиму штрих-кода возможен с помощью этой кнопки:

Для смены экрана: выберите эту кнопку для автоматического возврата к главному экрану.

Убедитесь, что устройство для чтения штрих-кода подключено через USB разъем на панели управления **13**:



Запоминание кода с использованием системы "ШТРИХ-КОД"

Если Вы хотите сохранить код работы, используя систему "ШТРИХ-КОД", выберите кнопку:

Затем выберите кнопку:

Автоматически появится следующий экран:

ПРИМЕЧАНИЕ: Курсор активен в строке написания кода:

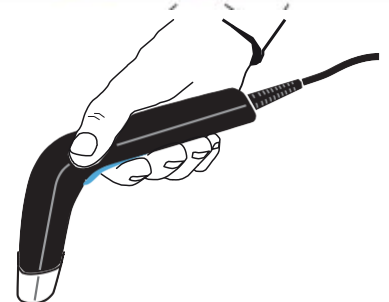
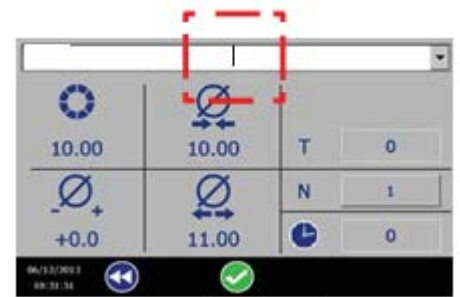
Используйте устройство для считывания штрих-кода для идентификации кода и записи кода со штрих-кода.

Следующий экран появится автоматически:

ПРИМЕЧАНИЕ: Заполните оставшиеся поля для завершения выполнения инструкций.

Подтверждение изменения кода: выбор этой кнопки позволяет изменять выбранные значения кода.

Смена экрана: выбрав эту кнопку, Вы вернетесь на главный экран.



Вызов из памяти кода с помощью системы "ШТРИХ-КОД"

Если Вы хотите вызвать из памяти код работы, используя систему "ШТРИХ-КОД", выберите кнопку:

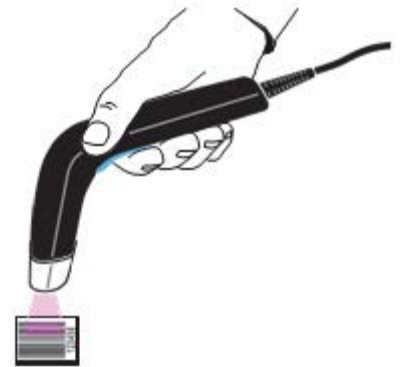


Для доступа к меню ранее сохраненных кодов нажмите кнопку:



ПРИМЕЧАНИЕ: Курсор активен в строке написания кода:

Используйте устройство для чтения штрих-кода для извлечения запомненного кода:



Автоматически появится следующий экран:



Код активен: активируйте выбранный код, нажав на эту кнопку:



Смена экрана: выбрав эту кнопку, Вы вернетесь на главный экран.



ВЕБ-КАМЕРА (ОПЦИЯ)

По запросу со станком может быть поставлена веб камера с сопутствующими устройствами. Веб камера и сопутствующие устройства выполняют функции зеркала и представляют собой:

- монитор

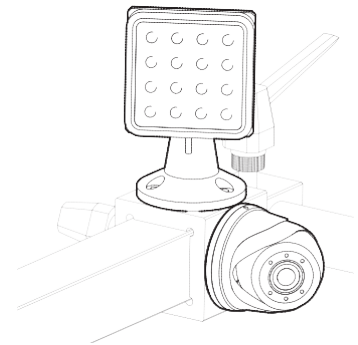
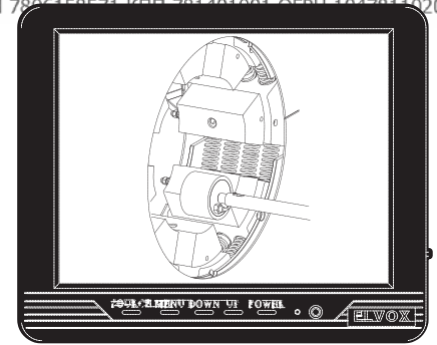


ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

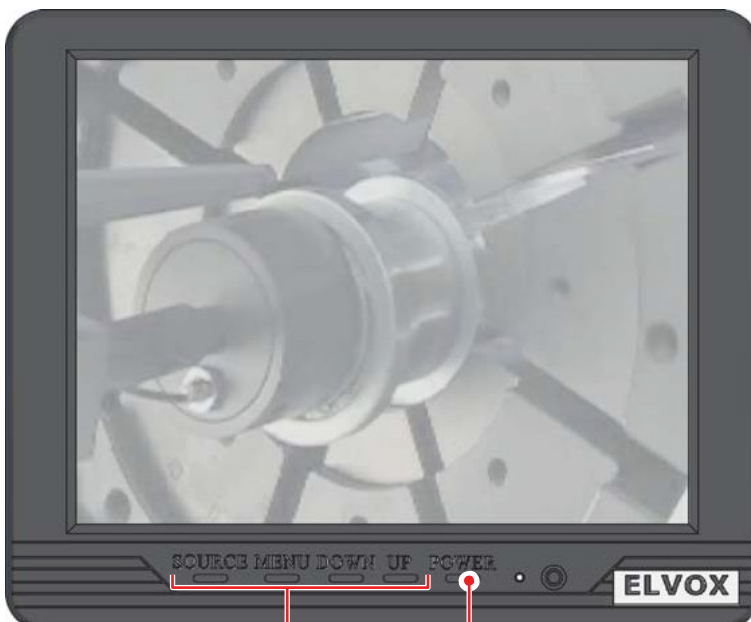
До дисплея сенсорного экрана нельзя дотрагиваться металлическими, магнитными или другими предметами.

- (4x4) светодиодная лампа

- Веб камера



Управление веб камерой

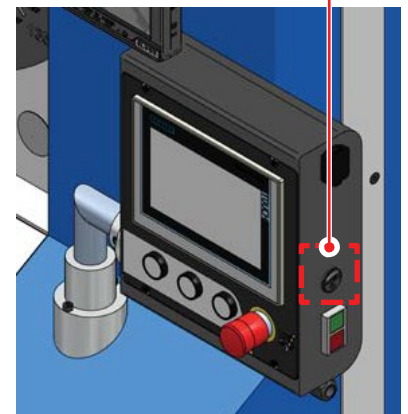


Кнопки
установки
монитора

E12



E11

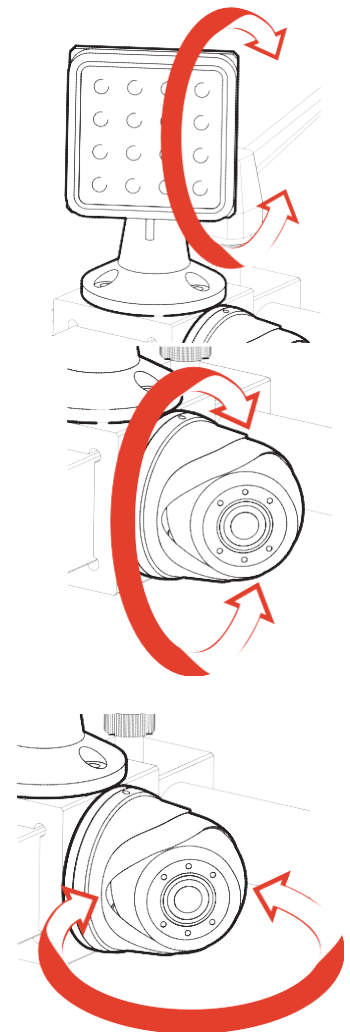
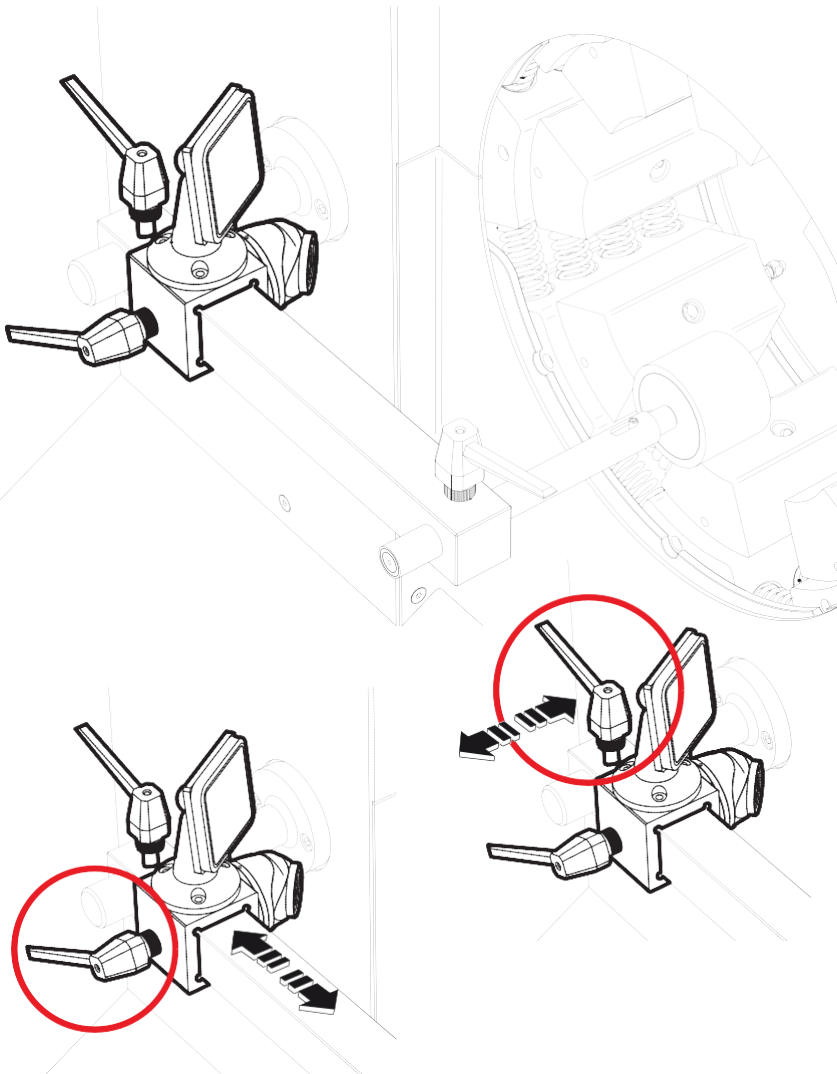


E13

E11	МОНИТОР ВКЛ./ВЫКЛ.
E12	ПИТАНИЕ МОНИТОРА
E13	СВЕТОДИОДНАЯ ЛАМПА (4x4) ВКЛ./ВЫКЛ.

Настройка веб камеры

- Положение монитора можно регулировать, несмотря на то, что он прочно закреплен на станке как одно целое.
- Также можно регулировать положение лампы и веб камеры по Вашему желанию.



СИГНАЛИЗАЦИЯ ОШИБКИ ПАРАМЕТРОВ НАСТРОЙКИ

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

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

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

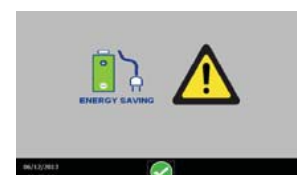
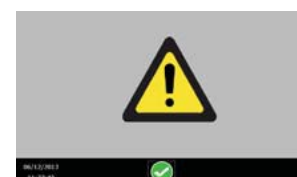
Этот экран предупреждения открывается, если устанавливаемый диаметр выходит за границы диапазона опрессовки станка.

Этот экран предупреждения появляется, если установленное время опрессовки больше, чем допустимый для станка диапазон (0-10 секунд).

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

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

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

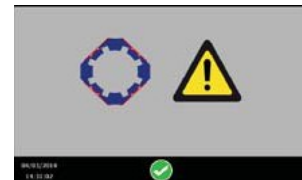


СЕРВИСНОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Данный предупреждающий экран появляется, когда необходимо проверить уровень масла в баке.



Данный предупреждающий экран появляется, когда необходимо проверить состояние трущихся ремней.



Данный предупреждающий экран появляется, когда необходимо затянуть все болты на станке.



Данный предупреждающий экран появляется, когда необходимо очистить или заменить погружные фильтры и проверить их.



Данный предупреждающий экран появляется, когда необходимо проверить настройки клапанов.

Данный предупреждающий экран появляется, когда необходимо проверить износ и состояние боковых трущихся ремней.



Данный предупреждающий экран появляется, когда необходимо заменить масло в баке.

Этот предупреждающий экран появляется, когда необходимо заменить все рукава и трубы.



Этот предупреждающий экран появляется, когда требуется выполнить полное техническое обслуживание станка.



РУЧНАЯ ЗАМЕНА КУЛАЧКОВ

Вставляйте и удаляйте кулачки инструментом для ручного удаления (Кулачки от Ø10 до Ø96)

После выбора на основании диаметра рукава требуемого комплекта кулачков 06, действуйте следующим образом:

УСТАНОВКА

1. Полностью раскройте обжимную головку станка, затем остановите станок и отключите питание "Выключателем питания".
2. Вставьте подходящий шестигранный ключ "С" в отверстие спереди держателя кулачка, вставьте промежуточный кулачок, нажимая на ключ, затем выньте шестигранный ключ, освобождая штифт. Повторите эту процедуру для всех остальных промежуточных кулачков.
3. Установите подходящий ключ "Т" на переднюю гайку промежуточного кулачка, вставьте новый кулачок, нажимая на ключ, и освободите ключ. Повторите эту операцию для всех остальных кулачков.

УДАЛЕНИЕ

1. Используя установленный ключ "Т", закрепленный на передней гайке промежуточного кулачка, нажмите на него так, чтобы освободить и извлечь кулачок из корпуса. Повторите эту операцию для всех остальных кулачков.

ПРИМЕЧАНИЕ Промежуточные кулачки все еще установлены в держателе кулачков. Чтобы их удалить смотрите раздел "Удаление" следующего параграфа.

Вставляйте и удаляйте кулачки инструментом для ручного удаления:

(Кулачки от Ø103 до Ø131 для TUBV159ES-TUBV160ES)

(Кулачки от Ø103 до Ø190 для TUBV220ES)

ПРИМЕЧАНИЕ Для удаления этого комплекта кулачков используйте только ручной метод, описанный ниже.

ПРИМЕЧАНИЕ Удалите промежуточные кулачки, следуя описанию в следующем параграфе "Удаление"

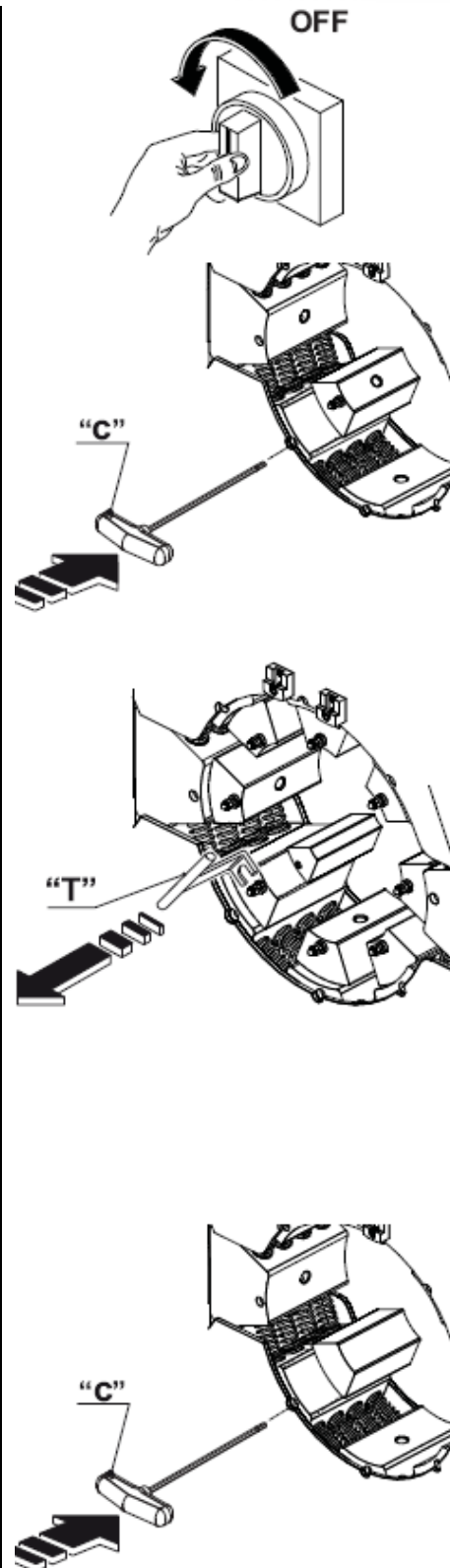
После выбора на основании диаметра рукава требуемого комплекта кулачков 06, действуйте следующим образом:

УСТАНОВКА

1. Полностью раскройте обжимную головку станка, затем остановите станок и отключите питание "Выключателем питания".
2. Вставьте шестигранный ключ "С", захватите переднюю гайку, расположенную на держателе кулачка, потяните на себя, вставьте новый кулачок и освободите ключ. Повторите эту операцию для всех остальных кулачков.

УДАЛЕНИЕ

1. Используя установленный шестигранный ключ "С" закрепленный на передней гайке промежуточного кулачка, нажмите на него так, чтобы освободить кулачок или промежуточный кулачок и извлечь его из корпуса. Повторите эту операцию для всех остальных кулачков / промежуточных кулачков.



ЗАМЕНА КУЛАЧКОВ С ПРОМЕЖУТОЧНЫМИ КУЛАЧКАМИ СТАНДАРТНЫМ ПРИСПОСОБЛЕНИЕМ ДЛЯ БЫСТРОЙ ЗАМЕНЫ КУЛАЧКОВ

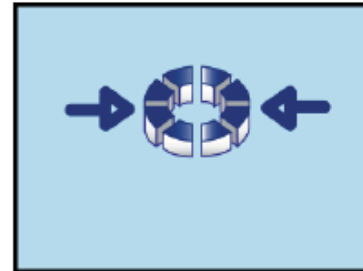
(Комплект кулачков от Ø10 до Ø96)

Удаление кулачков стандартным приспособлением для быстрой замены кулачков

ПРИМЕЧАНИЕ Включите станок прежде, чем нажать кнопку "система быстрой замены кулачков".

1. Нажатием кнопки выберите режим быстрой замены кулачков

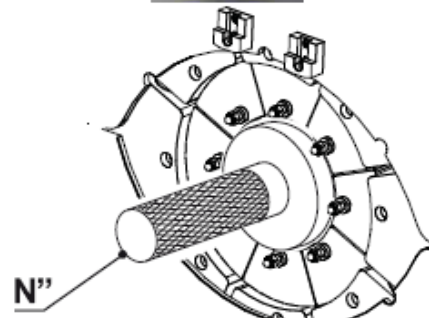
Следующий экран появится



2. Нажимайте кнопку, пока кулачки 06 полностью не закроются



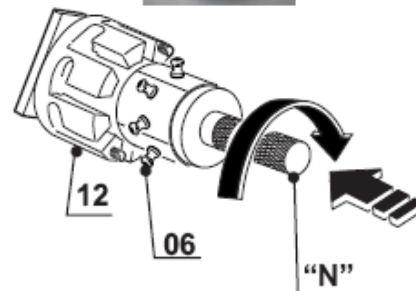
3. Используйте специальное приспособление для быстрой замены кулачков "N" с восьмью пальцами, вводя их в отверстия, расположенные на передней стороне кулачков 06. Кулачки автоматически закрепятся на соответствующих пальцах с помощью магнитов.



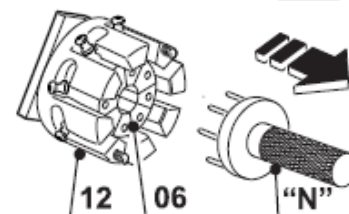
4. Нажмите кнопку, и кулачки автоматически останутся закрепленными на специальном приспособлении для быстрой замены кулачков



5. Вставьте кулачки в обжимную головку 12, принимая во внимание, что пальцы должны скользить в направляющих до конца, затем слегка поверните по часовой стрелке



6. Вытяните специальное приспособление для быстрой замены кулачков, слегка нажимая вниз, кулачки автоматически останутся на обжимной головке



УСТАНОВКА КУЛАЧКОВ СТАНДАРТНЫМ ПРИСПОСОБЛЕНИЕМ ДЛЯ ЗАМЕНЫ

ПРИМЕЧАНИЕ Это устройство не имеет центрирующей направляющей, поэтому требует большего внимания оператора, который должен удостовериться, что устройство для быстрой замены правильно расположено во время установки.

ПРИМЕЧАНИЕ Включите станок прежде, чем нажать кнопку "система быстрой замены кулачков".



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

Проверьте, установлен ли режим "система быстрой замены кулачков", в противном случае активизируйте его нажатием кнопки

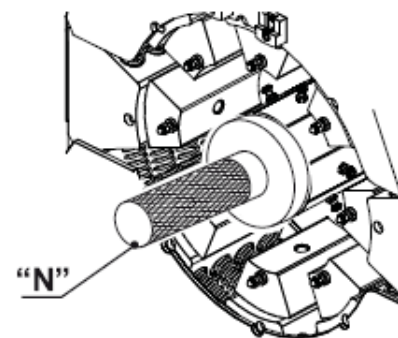
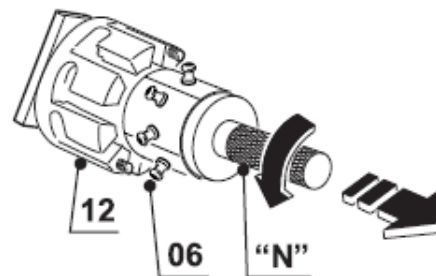
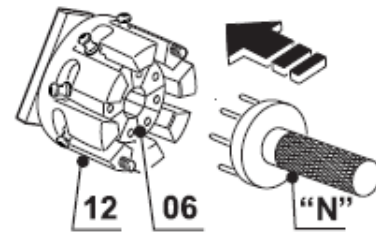
1. Раскройте обжимную головку станка до конца рабочего хода, нажимая кнопку:
2. Выберите комплект кулачков 06, вставьте специальное приспособление для быстрой замены кулачков "N" так, чтобы 8 пальцев соответствовали передним отверстиям кулачков
3. Когда кулачки будут захвачены с помощью магнитов, слегка поверните специальное приспособление для быстрой замены против часовой стрелки и вытяните его из обжимной головки 12.
4. Поместите специальное приспособление для быстрой замены между держателями кулачков, убедившись, что штифты на кулачках совмещены с отверстиями промежуточных кулачков: Теперь все готово для быстрой установки кулачков.



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

Выполняя пункт 4, удостоверьтесь, что штифты на кулачках выровнены с отверстиями держателей кулачков, затем нажимайте кнопку "закрытие" кратковременно и прерывисто, чтобы предотвратить повреждение оборудования или травму оператора.

5. Нажатием кнопки медленно двигайте поршень вперед до конца рабочего хода, чтобы закрыть держатели кулачков, кулачки будут автоматически захвачены
6. Вытяните стандартное приспособление для быстрой замены кулачков, слегка нажимая вниз, после этого замена кулачков завершена
7. Нажмите кнопку, чтобы подтвердить завершение замены кулачков



ЗАМЕНА КУЛАЧКОВ С ПРОМЕЖУТОЧНЫМИ КУЛАЧКАМИ ЗАПАТЕНТОВАННЫМ ПРИСПОСОБЛЕНИЕМ ДЛЯ БЫСТРОЙ ЗАМЕНЫ КУЛАЧКОВ

(Комплект кулачков от Ø10 до Ø96)

Удаление кулачков патентованным приспособлением для
быстрой замены кулачков

ПРИМЕЧАНИЕ Включите станок прежде, чем
нажать кнопку "система быстрой замены
кулачков":

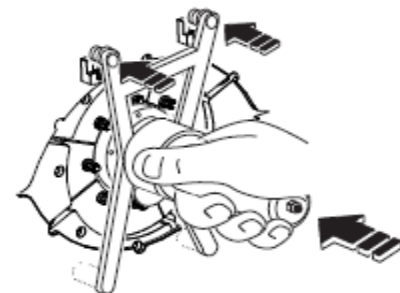
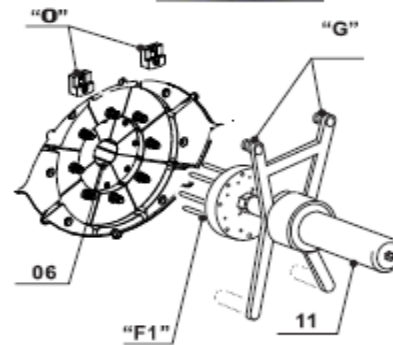
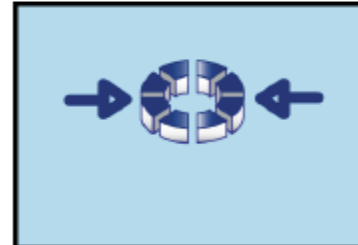
1. На несколько секунд нажмите следующую кнопку, чтобы
выбрать "система быстрой замены кулачков"

Появится следующий экран:

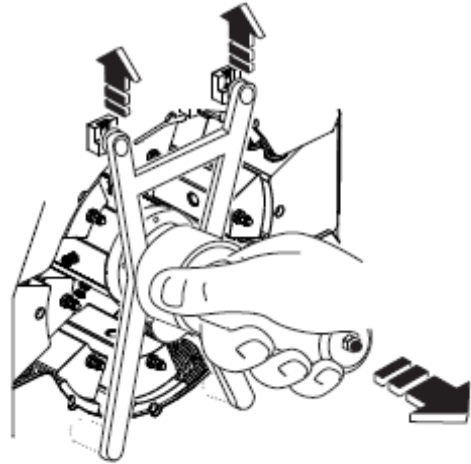
2. Нажимайте следующую кнопку, пока кулачки 06 не закроются
полностью

3. Держите приспособление для быстрой замены кулачков 11
2 штифтами "G" вверху и вставьте запатентованное
приспособление для быстрой замены кулачков 11 таким образом,
чтобы 8 пальцев "F1" соответствовали передним отверстиям
кулачков. Кулачки автоматически останутся закрепленными на
запатентованном приспособлении для быстрой замены.

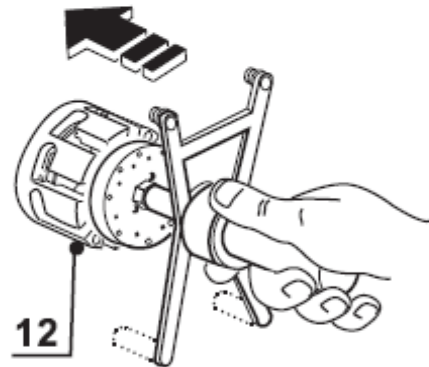
4. Нажмите следующую кнопку, чтобы переместить поршень до
конца рабочего хода так, чтобы кулачки автоматически
закрепились магнитами на приспособлении. Вы должны
убедиться, что два штифта вошли в зацепление с передними
направляющими "O".



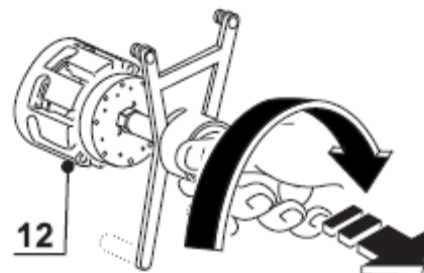
5. Извлеките запатентованное приспособление для быстрой замены кулачков из передних направляющих.



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



7. Вытяните запатентованное приспособление для быстрой замены кулачков, слегка нажимая вниз, кулачки автоматически останутся в обжимной головке

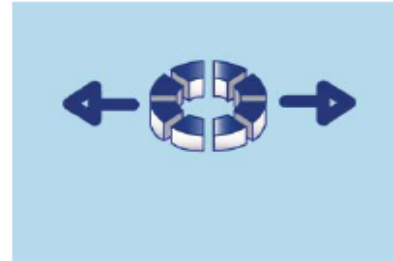


УСТАНОВКА КУЛАЧКОВ ЗАПАТЕНТОВАННЫМ ПРИСПОСОБЛЕНИЕМ ДЛЯ БЫСТРОЙ ЗАМЕНЫ

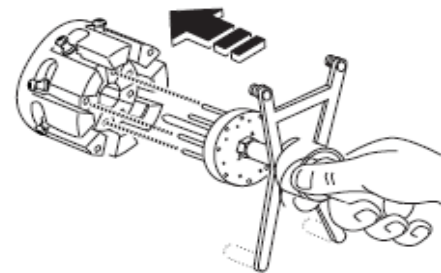
ПРИМЕЧАНИЕ Включите станок прежде, чем выбрать "система быстрой замены кулачков"

1. На несколько секунд нажмите следующую кнопку, чтобы выбрать кнопку "система быстрой замены кулачков":

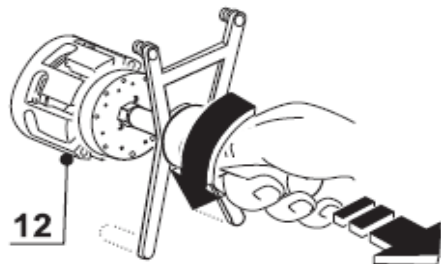
Появится следующий экран, и станок автоматически раскроет обжимную головку до необходимого диаметра:



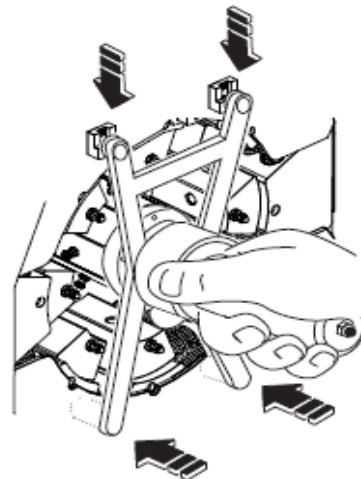
2. Вставьте 8 пальцев приспособления в соответствующие передние отверстия кулачков. Кулачки **06** автоматически останутся зафиксированными на запатентованном приспособлении для быстрой замены кулачков.



3. Поверните приспособление против часовой стрелки и извлеките его из обжимной головки **12**



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



5. Нажмите следующую кнопку: и переместите поршень вперед, чтобы полностью закрыть держатель кулачков. Кулачки будут автоматически зафиксированы.

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

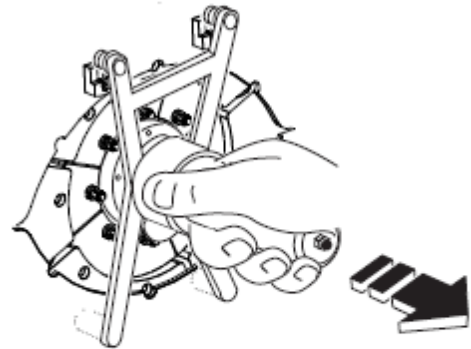
7. Нажмите следующую кнопку; и поршень переместится назад до конца рабочего хода.

8. Нажмите следующую кнопку чтобы подтвердить окончание замены кулачков и начать операцию опрессовки.



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

Нажатием этой кнопки можно раскрыть кулачки станка в любое время во время фазы закрытия.



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.




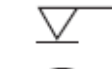





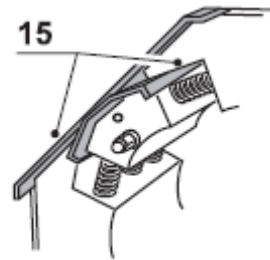



Изготовитель не несет никакую ответственность, если не соблюдаются циклы технического обслуживания, указанные в этом руководстве и прилагаемой документации, если техническое обслуживание поручено некомпетентному персоналу, или применяются процедуры и смазки с характеристиками, которые не совместимы с 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 производственную среду и рабочее место, таблички с технической информацией и информацией по технике безопасности, пульты управления и механическое оборудование целиком (например, замасленная или грязная ручка увеличивает риск возникновения опасной ситуации). Специально для обжимных головок 12 и кулачков 06 используйте сжатый воздух, чтобы удалить отложения пыли, воду или грязь.</p>	<p>24 часа</p> 
<p>- Ежегодно проверяйте и обтягивайте 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>2.000 часов</p> 
<p>- Ежедневно выполняйте визуальную проверку систем безопасности и проверяйте их активацию. После каждого перемещения проверяйте, что главный выключатель IG и ближайший выключатель, установленный Клиентом, работают.</p>	<p>24 часа</p> 
<p>- Каждый месяц проверяйте уровень масла в гидравлической установке 01. Долейте в случае необходимости (см. Таблицу: Смазки и обозначения). Гидравлическое масло необходимо менять каждые 2 года или более часто в зависимости от интенсивности использования - проверяйте его вязкость. Меняйте сальники на гидравлическом цилиндре 04 и прокладки соединений труб высокого давления каждые 6 лет независимо от утечек или трещин.</p>	<p>200 часов 4.000 часов 12.000 часов</p>  
<p>- Ежегодно меняйте или чистите погружные фильтры 10. Одновременно проверяйте состояние и уровни шума насосов 09. В случае снижения давления или чрезмерного шума замените насосы.</p>	<p>2.000 часов</p> 
<p>- Ежегодно проверяйте значение установки редукционных клапанов как указано на гидравлической схеме. Одновременно проверяйте эффективность манометров, которые обеспечивают показания давления.</p>	<p>2.000 часов</p> 
<p>- Ежедневно проверяйте, что нет никакой утечки трубопровода и фитингов. Обожмите гайки и, если утечка сохраняется, замените фитинг, трубу или прокладку (если установлена).</p>	<p>2.000 часов</p> 
<p>- Каждый месяц проверяйте, что температура нагретого масла не превышает рекомендуемую максимальную рабочую температуру 50°C.</p>	<p>24 часа</p> 
<p>15</p>  <p>- Каждый месяц проверяйте состояние скользящих ремней 15, которые обеспечивают антифрикционную защиту. Заменяйте их каждые 2 года или чаще, если это необходимо при интенсивном использовании. ПРИМЕЧАНИЕ Запросите документацию от изготовителя</p>	<p>200 часов 200 часов 4.000 часов</p>  
<p>- После приблизительно шести лет эксплуатации станка проверьте его и проведите полное обслуживание. Для выполнения этой задачи свяжитесь с Изготовителем или его Агентом.</p>	<p>12.000 часов</p> 














Плановое техническое обслуживание

Таблица: Плановое техническое обслуживание	Дата выполнения	
		Периодичность
- Уборка производственной среды и рабочего места	<input type="checkbox"/>	24 часа
- Очистка табличек с технической информацией и информацией по технике безопасности	<input type="checkbox"/>	
- Очистка пульта управления	<input type="checkbox"/>	
- Очистка станка и отдельно обжимных головок 12 и кулачков 06	<input type="checkbox"/>	
- Проверка работы главного выключателя IG , всей контрольно-измерительной аппаратуры и систем безопасности	<input type="checkbox"/>	
- Проверка уровня масла в гидравлической установке 01	<input type="checkbox"/>	200 часов
- Проверка на утечки, в случае необходимости затяните гайки и/или замените фитинг, трубу или прокладку (если установлена)	<input type="checkbox"/>	
- Проверка масла на любое перегревание	<input type="checkbox"/>	
- Проверка состояния антифрикционных ремней 15	<input type="checkbox"/>	
- Замена антифрикционных ремней 15	<input type="checkbox"/>	
- Обтягивание всех болтов на станке	<input type="checkbox"/>	2.000 часов
- Замена или очистка погружных фильтров 10 и проверка состояния и уровня шума насосов 09	<input type="checkbox"/>	
- Проверка параметров настройки редукционных клапанов	<input type="checkbox"/>	
- Замена масла в гидравлической установке 01	<input type="checkbox"/>	4.000 часов
- Замена труб высокого давления	<input type="checkbox"/>	12.000 часов
- Полное сервисное обслуживание станка	<input type="checkbox"/>	

Смазки и обозначения

Таблица: обозначения смазочных материалов

Описание	Смазка	UNI 7164 ISO 34978	Обозначение	
			DIN 30600 ISO 7000	ЗНАЧОК
МАСЛО Гидравлическое	MOBIL OIL DTE 25 AGIP OSO 46	HM46		
МАСЛО Смазка для направляющих	MOBIL VACTRA 4 AGIP EXIDIA HG320	G220		
МАСЛО Для смазывания	TELLUS SHELL 22			
РАСТВОРИТЕЛЬ Для очистки	SOLVENT Q UNI EN ISO 9001/2000			
КОНСИСТЕНТНАЯ СМАЗКА Для общего использования	KLUBER STABURAGS NBU 30		DIN 1102	
ОЧИСТКА			DIN 484 ISO 423	
ПРОВЕРКА УРОВНЯ			DIN 691 ISO 159	
ПРОВЕРКА НА УТЕЧКИ ИЛИ ПРОТЕЧКИ			DIN 257 ISO 29	
ПРОВЕРКА ФИЛЬТРОВ			DIN 668 ISO 114	
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 бездеятельности 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.

Выход 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



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

9 – Каталог запасных частей

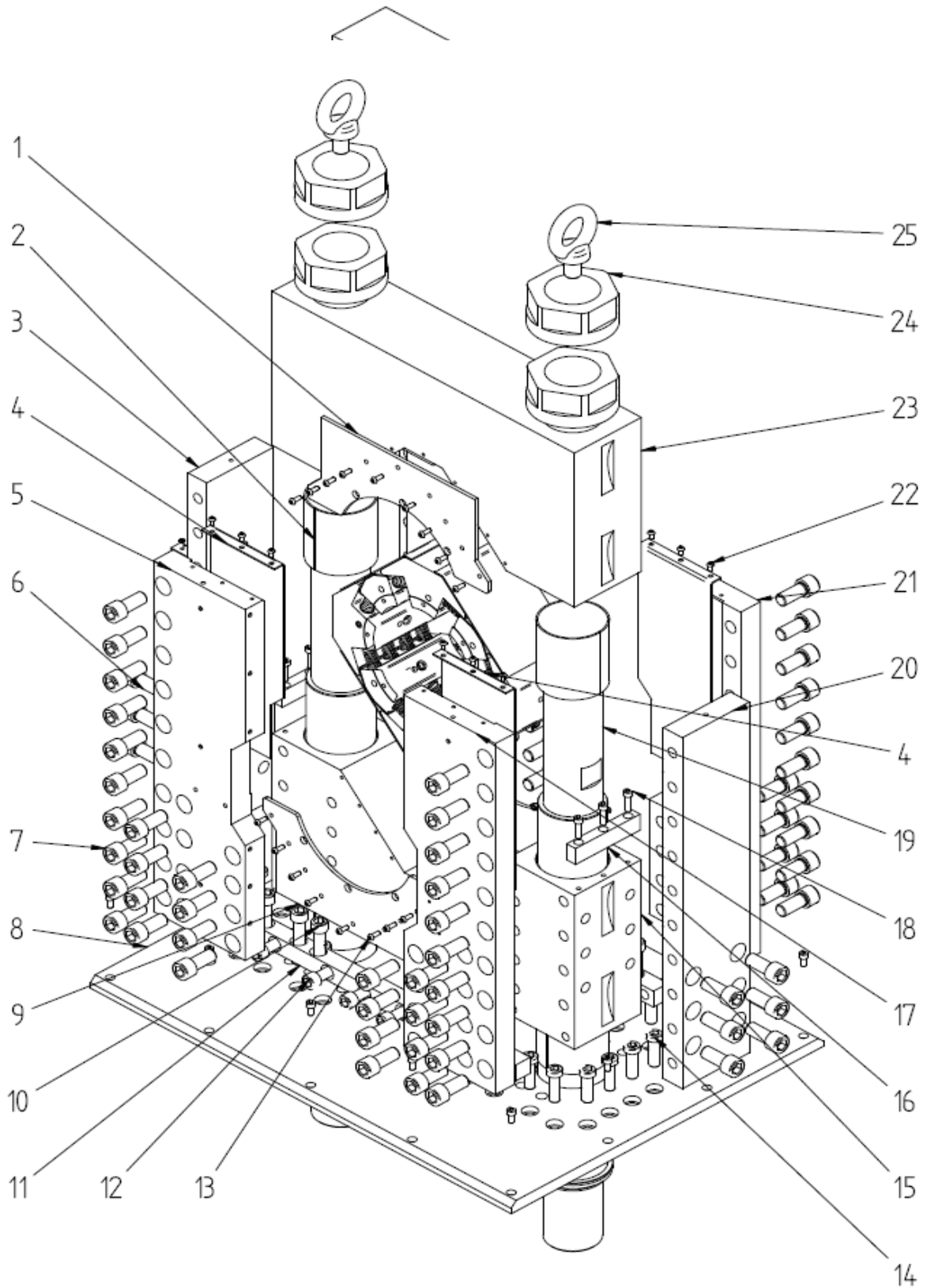
ОБЩИЕ УСЛОВИЯ

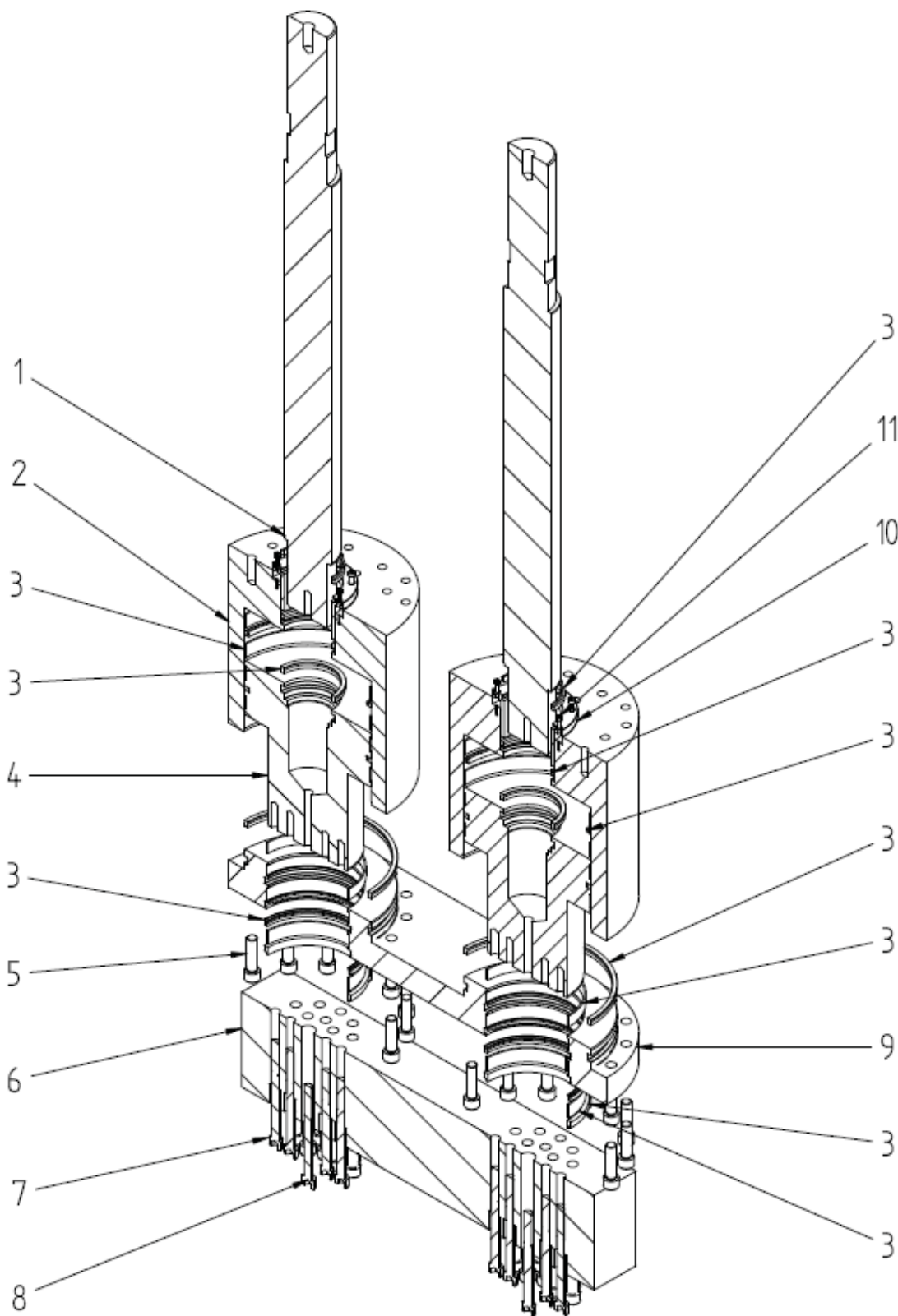
При заказе запасных частей пожалуйста указывайте:

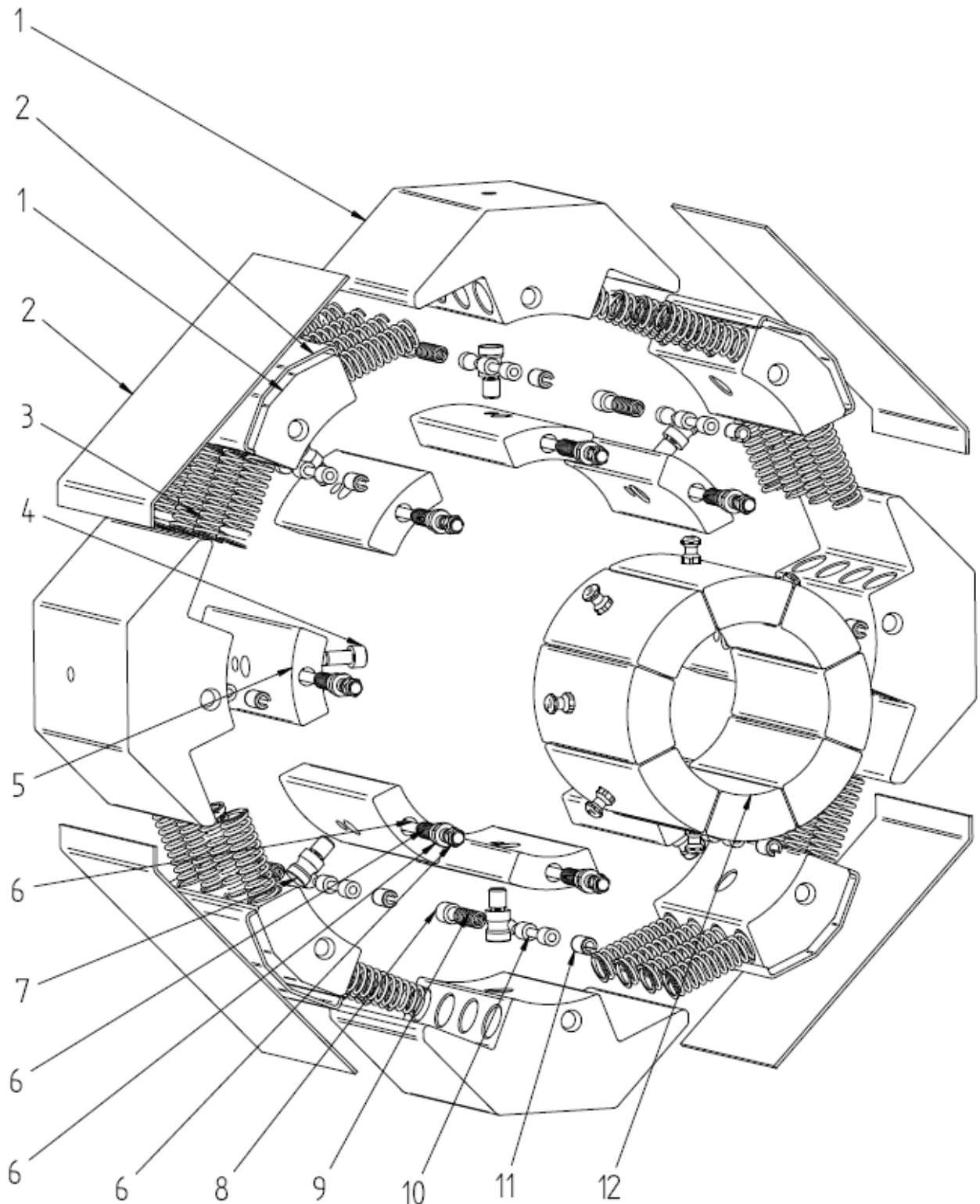
- Тип станка
- Серийный номер
- Номер детали запасной части
- Номер страницы
- Наименование детали
- Требуемое количество
- Для электрических частей пожалуйста укажите дополнительно:
напряжение (В) и частоту (Гц)

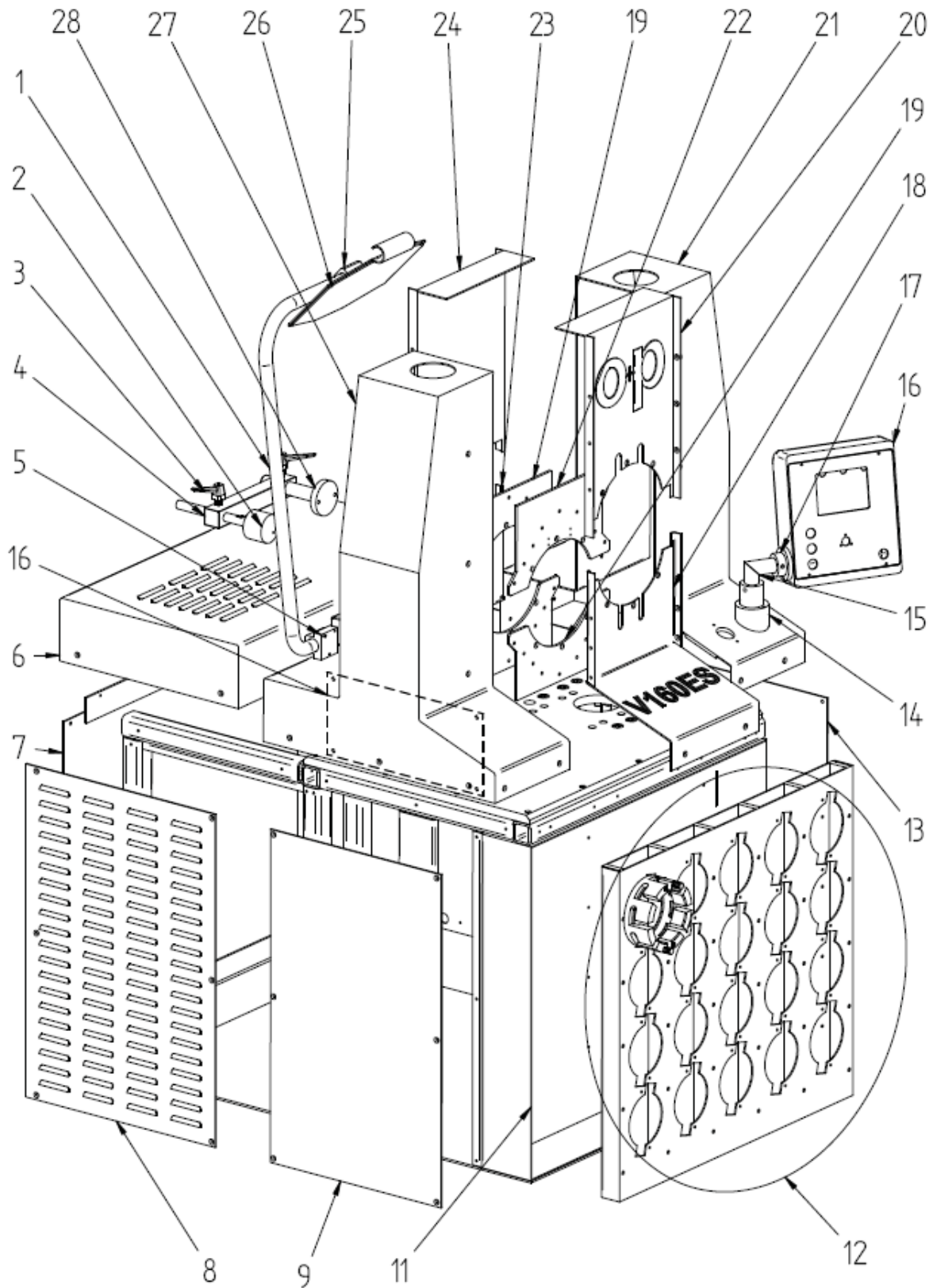


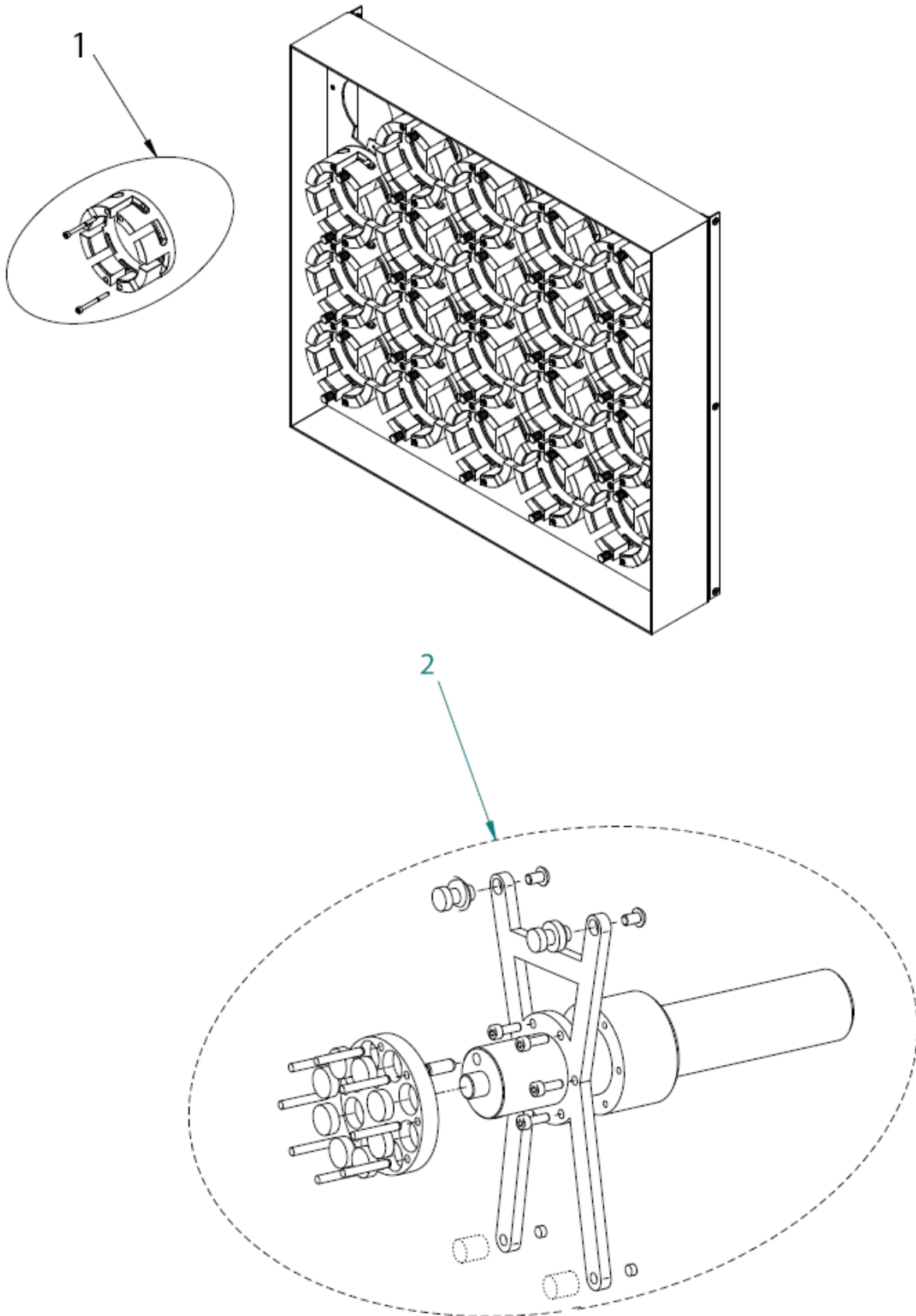
В целях сохранения гарантии должны использоваться только оригинальные запасные части.

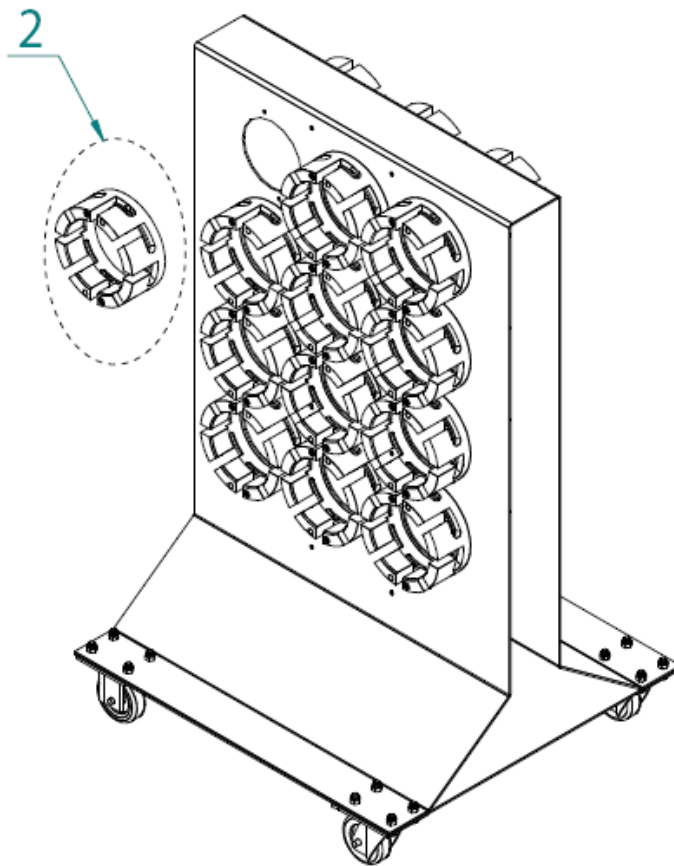
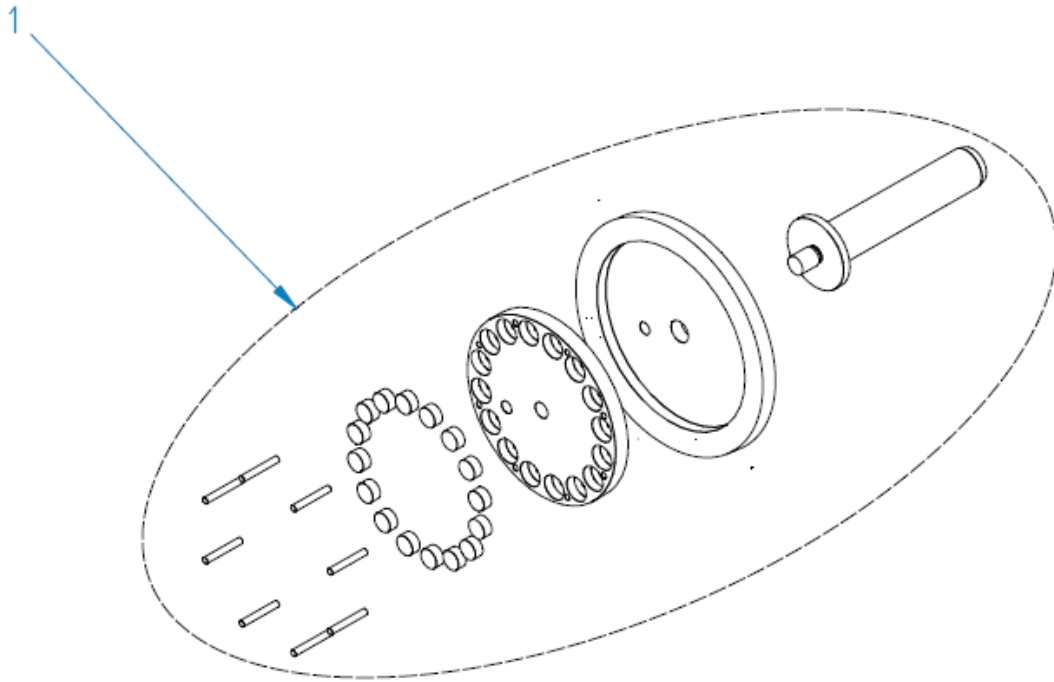


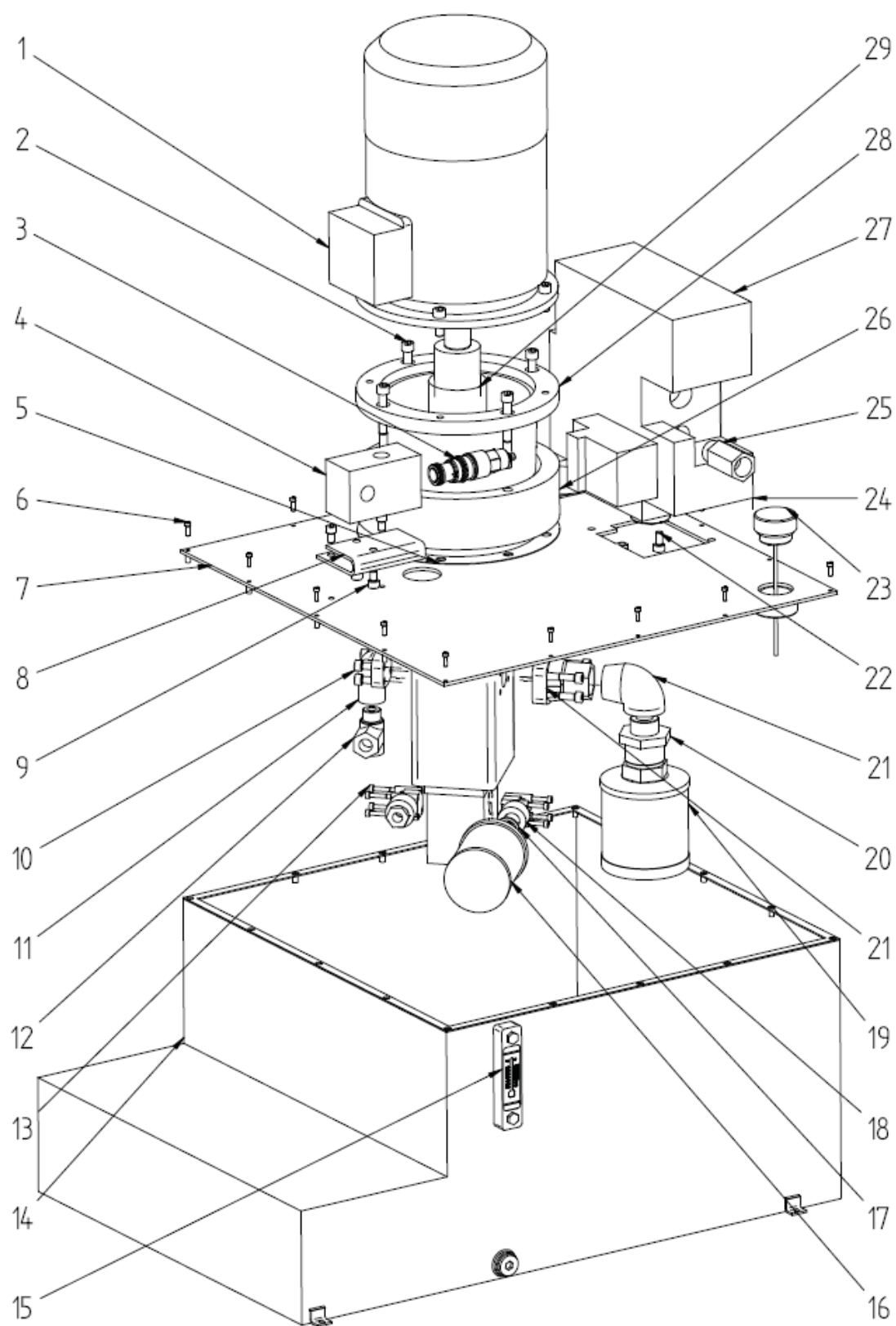












10 – Перечень приложений

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

- Схемы электропроводки
- Гидравлические схемы
- Пневматические схемы
- Декларация соответствия
- Инструкция по изменению питающего напряжения
- Инструкция по замене фильтра и по очистке и смазке (Н Исполнение)
- 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 с/о OP s.r.l. Via del serpente 97, 25131 BRESCIA