

Вид документа:

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Модель станка:

ИСПЫТАТЕЛЬНЫЙ СТЕНД
BC 1200 ECO WATER

Производитель:



Серийный N°/Год:



ВАЖНО! “ПЕРЕВОД ОРИГИНАЛЬНЫХ ИНСТРУКЦИЙ”

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



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

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



АКТ ПРИЕМА-ПЕРЕДАЧИ

Нижеподписавшиеся подтверждают следующее:

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

Место и дата

Покупатель

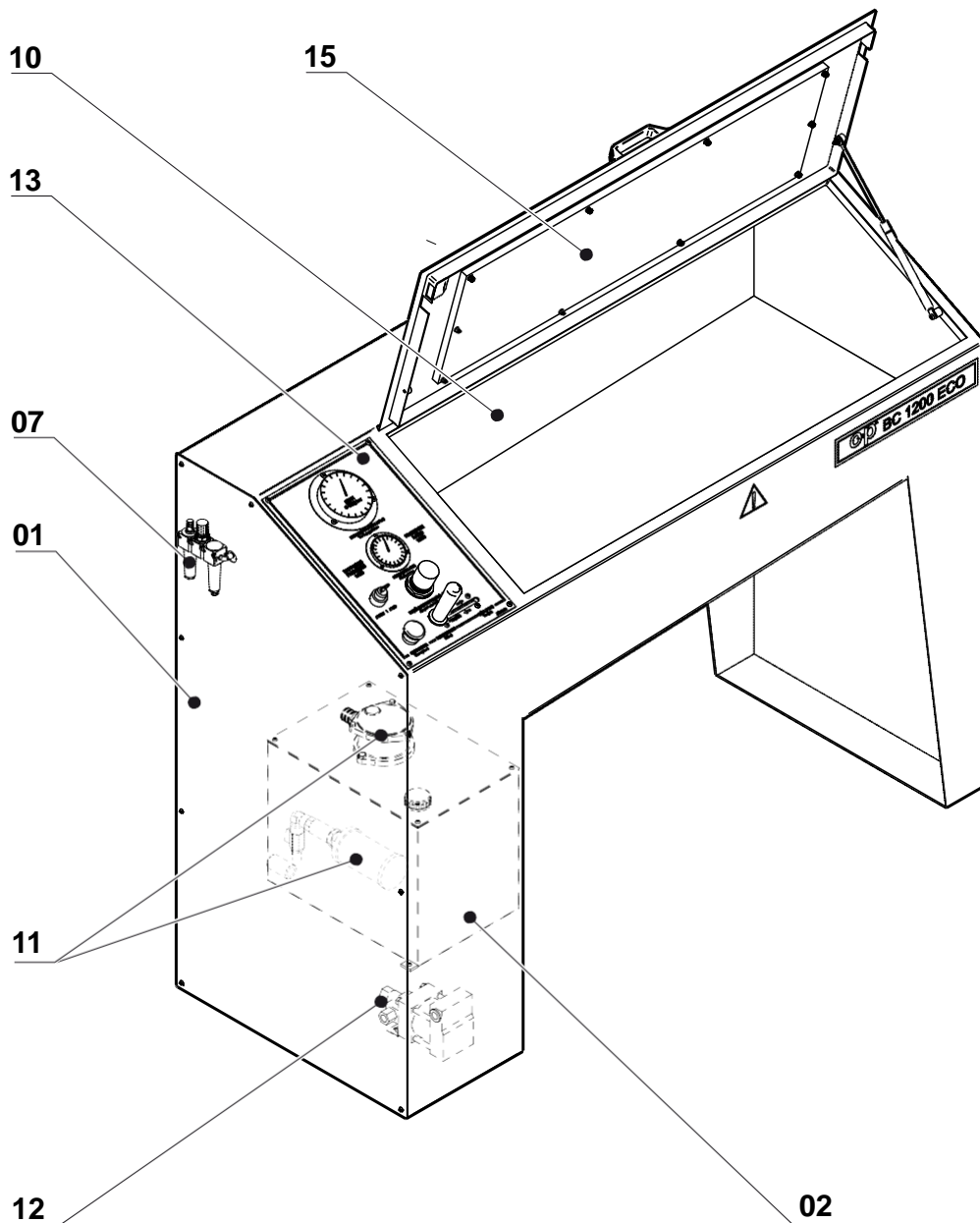
Данный документ является собственностью производителя или его представителя и не подлежит подделке, изменению, копированию или передаче третьим лицам без письменного разрешения

СОДЕРЖАНИЕ И ОБОЗНАЧЕНИЯ

| | |
|--|-----------|
| 1 - Введение | 2 |
| АКТ ПРИЕМА-ПЕРЕДАЧИ | 2 |
| СОДЕРЖАНИЕ И ОБОЗНАЧЕНИЯ | 3 |
| ДОКУМЕНТ И ЦЕЛЕВАЯ АУДИТОРИЯ | 7 |
| Предмет и структура документа | 7 |
| Характеристики персонала | 8 |
| ССЫЛОЧНЫЕ СТАНДАРТЫ..... | 9 |
| СИМВОЛЫ И ЗНАКИ | 10 |
| ДИАПАЗОН ПРИМЕНЕНИЯ | 11 |
| Нормальное использование..... | 11 |
| Использование запрещено | 12 |
| 2 - Характеристики | 13 |
| ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ..... | 13 |
| ОПИСАНИЕ СИТАНКА И НАСТРОЙКИ | 14 |
| Технические характеристики | 14 |
| Чертеж: габаритные размеры | 15 |
| Маркировка станка и производитель | 16 |
| Описание станка | 17 |
| - Рама | 17 |
| - Мультипликатор давления и гидравлический контур | 17 |
| - Камера для испытаний | 18 |
| - Панель управления | 19 |
| - Аксессуары | 19 |
| 3 – Предотвращение несчастных случаев и безопасность | 20 |
| ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ | 20 |
| ЗОНЫ РИСКА И ЭКСПЛУАТАЦИЯ | 21 |
| Условия установки | 21 |
| Техническое обслуживание и устройства для обеспечения безопасности | 21 |
| Тепловая опасность | 21 |
| Одежда работников..... | 21 |
| Приведение станка в движение | 22 |
| Остановка или выключение станка | 22 |
| Освещение рабочего места | 22 |
| Уровень шума | 22 |
| ОСТАТОЧНЫЕ РИСКИ | 23 |
| Таблица: Остаточные риски | 23 |
| 4 – Подъем и транспортировка | 24 |
| ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ | 24 |
| Подъем | 24 |
| Транспортировка | 24 |
| Распаковка и очистка компонентов | 24 |
| ПРАВИЛЬНЫЙ ПОДЪЕМ СТАНКА | 25 |
| Таблица: Точки подъема | 25 |

| | |
|--|-----------|
| 5 - Установка | 26 |
| ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ | 26 |
| Способы установки | 26 |
| Предварительные проверки | 26 |
| Процедура установки | 27 |
| 6 - Оснащение | 28 |
| ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ | 28 |
| Оборудование | 29 |
| Таблица: Адаптеры из нержавеющей стали с быстроразъемным соединением | 29 |
| 7 - Эксплуатация | 30 |
| ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ | 30 |
| Ввод в эксплуатацию | 30 |
| Применение | 30 |
| ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ | 31 |
| ОПИСАНИЕ КОМАНД | 32 |
| ПРОЦЕДУРА РАБОТЫ | 33 |
| ЗАПОЛНЕНИЕ | 33 |
| ИСПЫТАНИЕ | 35 |
| 8 - Обслуживание | 37 |
| ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ | 37 |
| Текущее обслуживание | 38 |
| Плановое обслуживание | 39 |
| Смазочные материалы и обозначения | 40 |
| ХРАНЕНИЕ И ДЕМОНТАЖ | 42 |
| Хранение станка или длительный перерыв в эксплуатации | 42 |
| Вывод из эксплуатации, демонтаж или списание | 42 |
| Таблица: Утилизация продуктов | 42 |
| 9 - Каталог запасных частей | 43 |
| ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ | 43 |
| 10 - Список приложений | 50 |
| ДЕКЛАРАЦИЯ СООТВЕТСТВИЯ | 51 |
| ПНЕВМАТИЧЕСКАЯ СХЕМА | 52 |
| ПОЛИКАРБОНАТ | 53 |

| | |
|---|------------------------|
| 01, рама | 23, 31 |
| 02, бак..... | 20, 23, 31, 33, 44, 45 |
| 03, манифольд..... | 24, 29, 35, 39 |
| 04, штифт для быстроразъемного соединения..... | 29, 35, 39, 42 |
| 05, ограждение от разбрызгивания жидкости | 24 |
| 06, адаптеры с быстроразъемным соединением..... | 29, 35, 39 |
| 07, узел подготовки воздуха (фильтр, регулятор давления, лубрикатор)..... | 23, 29, 44, 45 |
| 10, камера для испытаний..... | 20, 23, 24, 25, 39, 40 |
| 11, погружные фильтры..... | 23, 44, 45 |
| 12, мультипликатор давления..... | 23, 29, 41, 44, 45 |
| 13, панель управления..... | 23, 25, 29, 37 |
| 14, пробка заливочного отверстия | 29, 39, 40, 41 |
| 15, защитная панель | 24 |

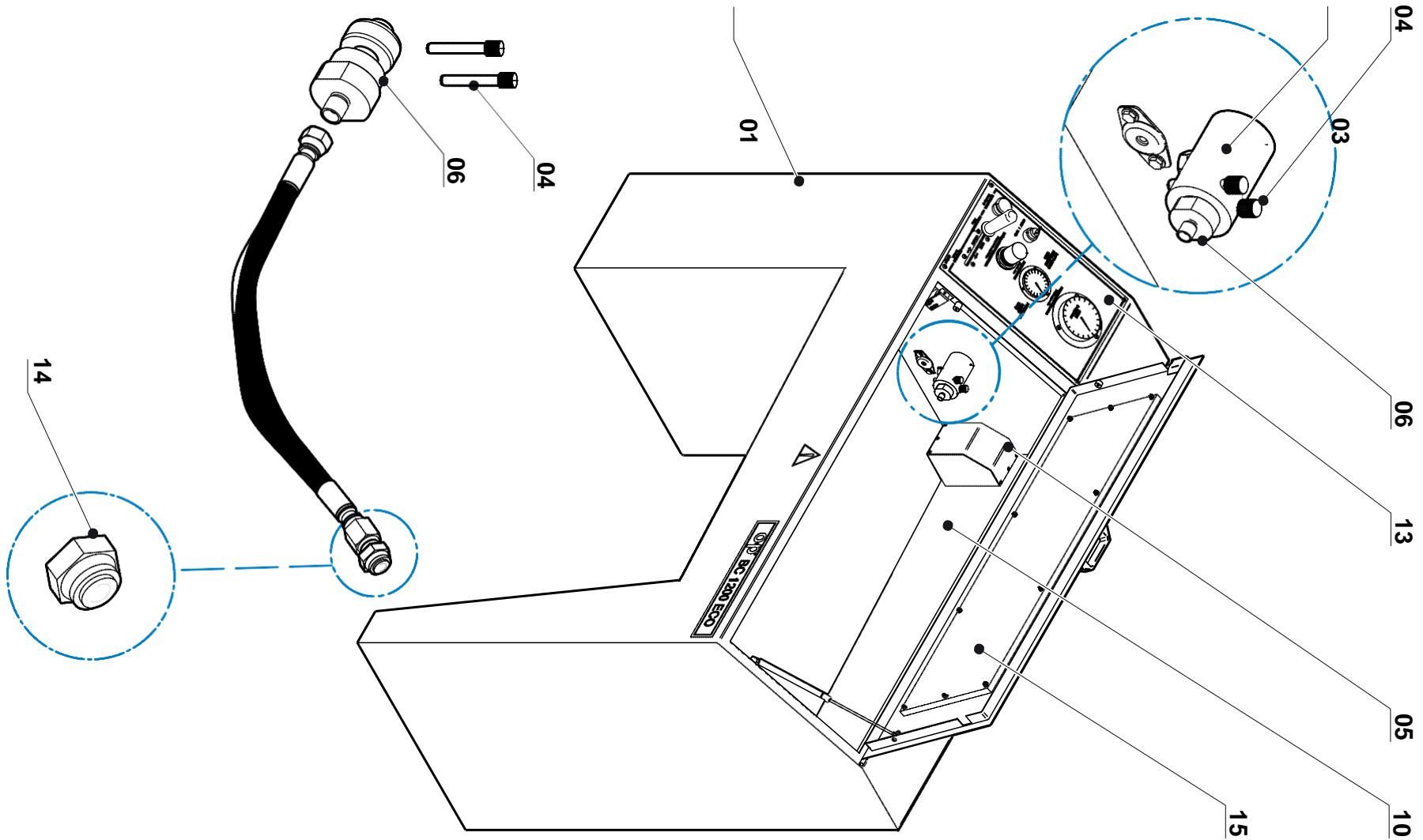




ООО «Гидравия»

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

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



ДОКУМЕНТ И ЦЕЛЕВАЯ АУДИТОРИЯ

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

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



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

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

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



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

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

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

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

Предмет и структура документа

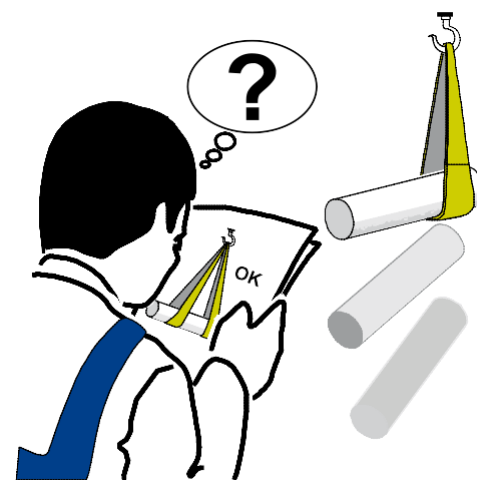
Предметом данного документа (ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ) является достоверное руководство, которое обеспечивает безопасную работу и позволяет правильно осуществлять все необходимые операции по обслуживанию станка.

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

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

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

Главы и содержащаяся в них информация расположены в порядке значимости.



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

Характеристики персонала

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

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



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

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

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

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

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

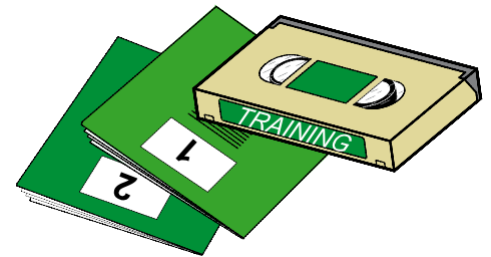
Сотрудники должны соответствовать следующим требованиям:

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



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

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



ССЫЛОЧНЫЕ СТАНДАРТЫ

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

- **2006/42/CE** Новая директива CE «Машины, механизмы и машинное оборудование» (отмена директивы 98/37/CE, бывшая 89/392/CEE)
- **2006/95/CE** Директива по низковольтному оборудованию
 - **2004/108/CE** Электромагнитная совместимость, Законодательный акт N° 194 от 6/11/2007.
 - **Законодательный акт n° 81** от 9/4/2008 Применение консолидационного акта по безопасности (бывший законодательный акт 626/94 от 18/9/1994), директива для совершенствования системы безопасности здоровья и труда работников на рабочем месте.
 - **Указ президента n° 547** от 27/4/1955 Стандарты для предотвращения несчастных случаев на рабочем месте.
- **UNI EN ISO 12100:2010** Безопасность машин – Принципы оценки риска.
- **UNI EN 349: 2008** Безопасность машин – Минимальные расстояния для предотвращения раздробления частей тела.
- **UNI EN 953: 2009** Безопасность машин – Общие требования к проектированию и конструированию фиксированных и движущихся защитных ограждений.
- **UNI EN 982: 2009** Безопасность машин – Требования безопасности к гидравлическим системам и их компонентам - гидравлика (масло)
- **UNI EN 983: 2009** Безопасность машин – Требования безопасности к гидравлическим системам и их компонентам - пневматика
- **IEC EN 60204-1** Безопасность машин – Электрическое оборудование машин Часть 1: Общие правила.
- **EN ISO 11202: 2009** Акустика – шум, создаваемый машинами и оборудованием. Измерение уровней звукового давления на рабочем месте и других определенных местах – метод испытания на месте работы.
- **EN 60529** (Июнь 1997) Уровень защиты корпуса (IP код).
- **IEC ISO 446** (1989) Идентификация изолированных и неизолированных проводов с использованием цветов.
- **UNI 10893: 2000** Техническая документация на продукт – Инструкции по эксплуатации.
- **UNI - ISO 10015: 2000** Рекомендации по проведению обучения.
- **ISO 7000 - DIN 30600** Графические символы и знаки для обозначения функций.
- **UNI 11394:2011** Техническая информация - Тестирование удобства использования инструкций по применению технических товаров.
- **НОРМЫ (CE) N.1272/2008 ЕВРОПЕЙСКОГО ПАРЛАМЕНТА**
По классификации, маркировке и упаковке веществ и смесей.



СИМВОЛЫ И ЗНАКИ

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

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

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

Опасность, вызванная электромагнитным излучением.

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

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

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

Запрет на снятие защитных ограждений станка.

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

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

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

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



ДИАПАЗОН ПРИМЕНЕНИЯ

ВНИМАНИЕ! СТЕНД НЕ ПРЕДНАЗНАЧЕН ДЛЯ ИСПЫТАНИЙ НА РАЗРЫВ!

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



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



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



Нормальное плановое использование

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

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

проведения испытаний при высоком давлении рукавов, небольших цилиндров и гидравлических компонентов.

Максимально удобная для пользователя система станка делает его доступным для широкого круга покупателей.



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

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

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

Использование запрещено

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



КАТЕГОРИЧЕСКИ ЗАПРЕЩЕНО:



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

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

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



При неправильном использовании, оборудование может быть источником опасности, или стать причиной серьезных травм.

2 - Характеристики

ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ



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

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

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



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

ОПИСАНИЕ СТАНКА И НАСТРОЙКИ

Технические характеристики

Таблица: Технические характеристики

| | |
|---|--|
| Статическое давление..... | 1200 бар (17400 Psi) |
| Минимальное начальное давление..... | 30 бар (435 Psi) |
| максимальное давление подачи воздуха | 5.5 бар (79.8 Psi) |
| Подача воздуха..... | 480 Нл/мин |
| Контроль давления..... | ручной режим |
| Испытание | ручной режим |
| Тип привода..... | пневматический мультипликатор |
| Жидкость для испытаний | деминерализованная или дистиллированная вода |
| Характеристики жидкости для испытаний..... | (см. главу: Обслуживание) |
| Количество манифольдов | 1 |
| Подсоединение манифольда 03 | специальное быстроразъемное соединение |
| Заполнение жидкостью..... | ручное |
| Поток заполнения..... | 0,3 л/мин |
| Спуск давления..... | автоматич. |
| Габариты камеры для испытаний 10 (Д x Г x В) | 1200x550x250 мм |
| | (47.25"x21.65"x9.8") |
| Размеры стенда (Д x Г x В) | 1540x600x1200 мм |
| | (60.62"x23.62"x47.25") |
| Объем бака..... | 30 л |

Примечание: бак 02 поставляется без воды.

Machine weight 130 кг (286 фунтов)

Уровень шума..... < 75 дБ(А)


● Число операторов..... 1 #


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

Максимально допустимая относительная влажность

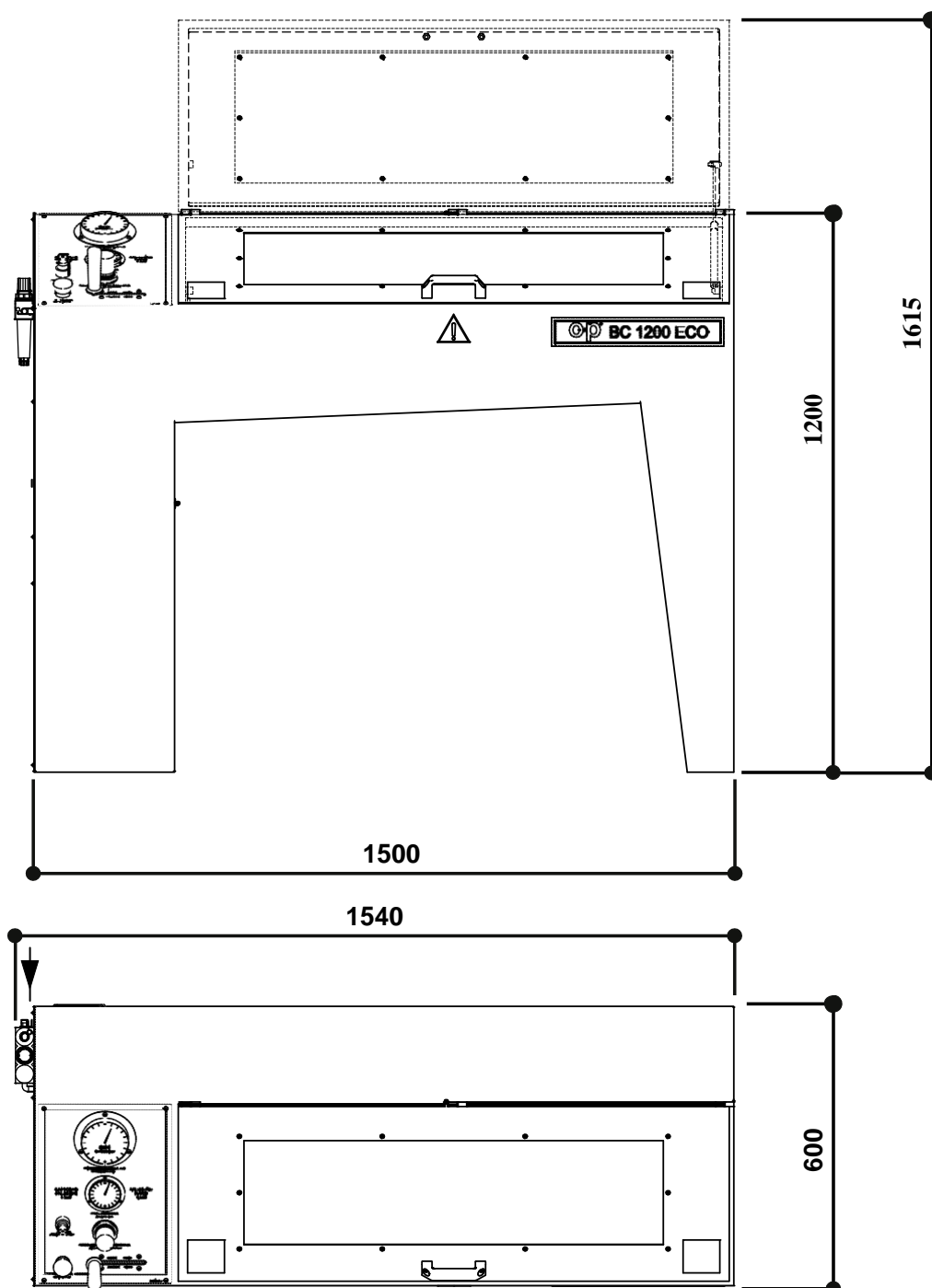
Чертеж: габаритные размеры

Все размеры указаны в мм.

 подача воздуха.

 Положение оператора на рабочем месте.


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



Маркировка станка и производитель

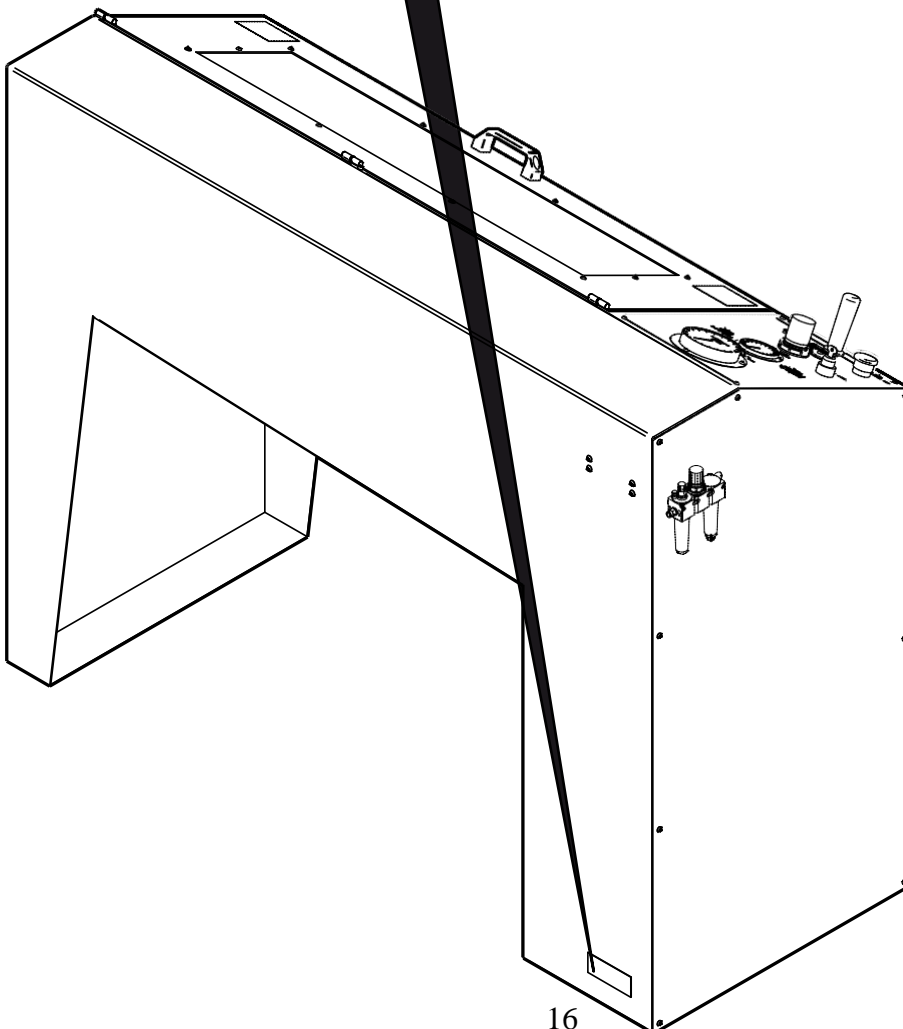


Информационные и предупреждающие таблички НЕЛЬЗЯ удалять со станка, повреждать, загрязнять, заслонять и т.п. ни при каких обстоятельствах.



Этикетки должны быть чистыми, хорошо читаемыми, их нельзя ничем заслонять или закрывать ветошью, коробками, оборудованием, и т.п..

Техническая информация, представленная в данной инструкции по эксплуатации, не заменяет информационные таблички, имеющиеся на станке.



Описание станка

Данный испытательный стенд был разработан для проведения испытаний при высоком давлении труб, небольших цилиндров и гидравлических компонентов.

Состав станка:

- Рама

Рама **01** представляет собой металлическую конструкцию, на которой установлена камера для испытаний **10** и панель управления **13**.

В раму заключены: бак **02** и мультипликатор давления **12**.

- Мультипликатор давления и гидравлический контур

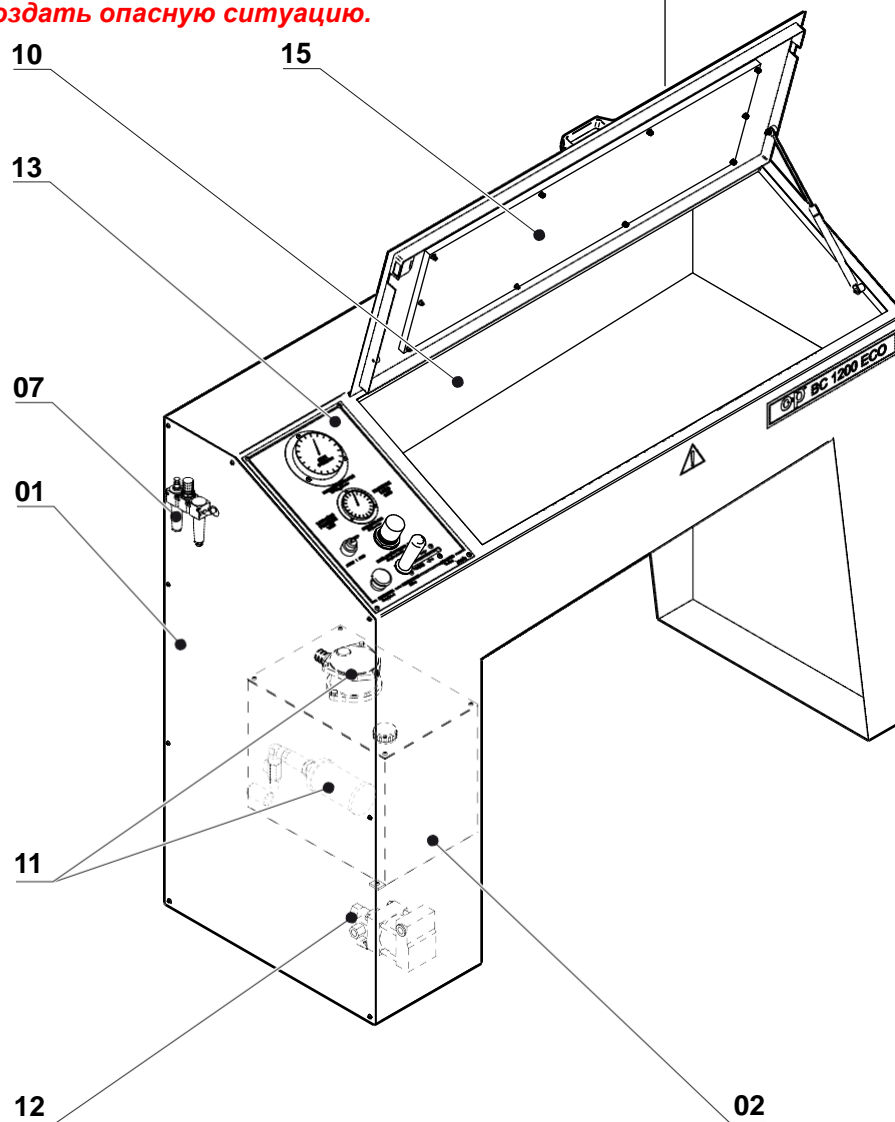
Внутри рамы **01** расположены: мультипликатор давления **12** (коэффициент повышения давления 1:220); погружные фильтры **11** и другие пневмогидравлические компоненты;

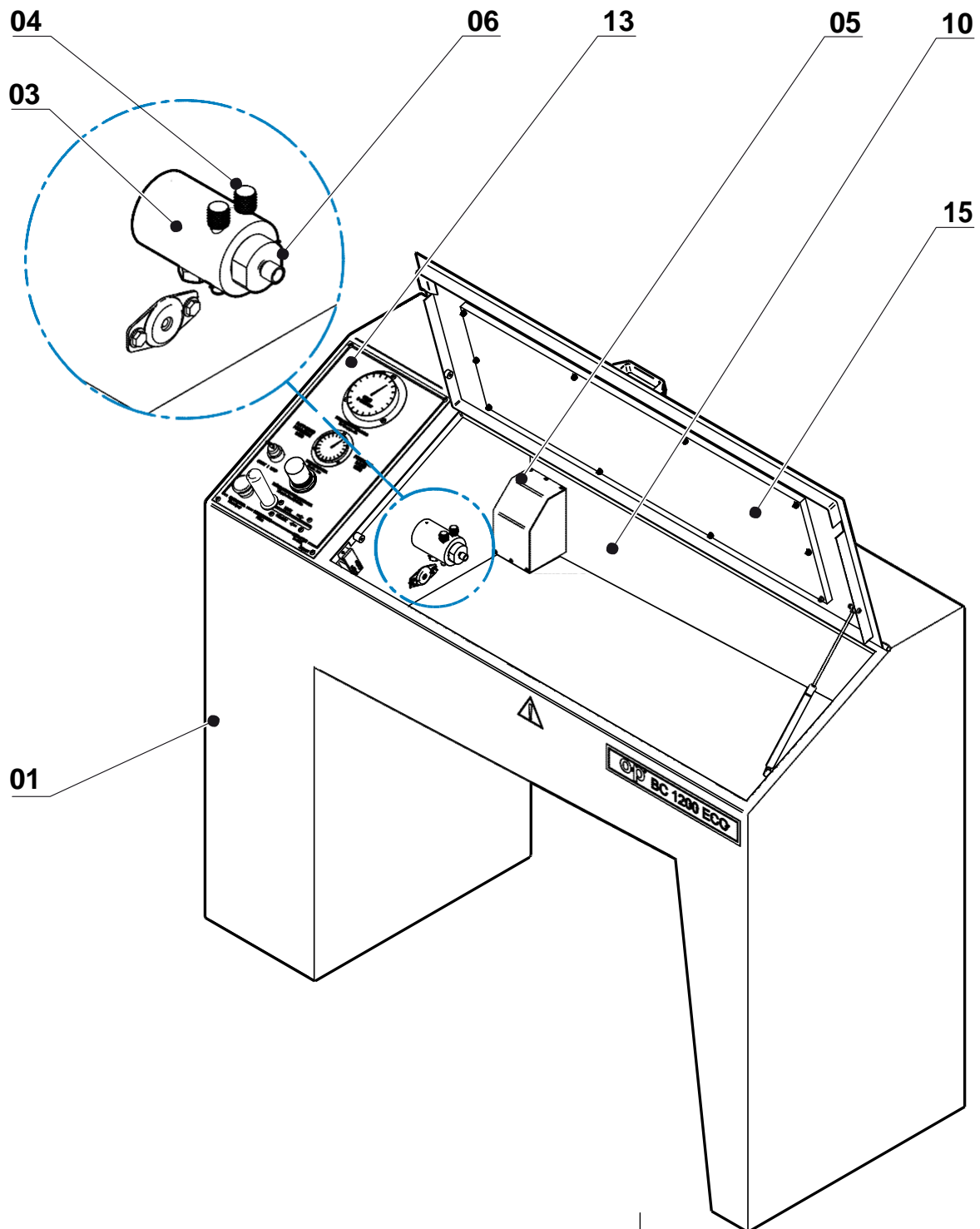
Пневматическая система подачи воздуха, состоящая из фильтра, регулятора давления, лубрикатора (узел подготовки воздуха **7**), используется для подготовки воздуха перед попаданием в пневматический контур.



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

**Не регулируйте узел подготовки воздуха 07.
Это может негативно повлиять на
нормальную работу оборудования или
создать опасную ситуацию.**





- Испытательная камера

В испытательной камере **10** находятся: манифольд **03** для тестирования рукавов и защита от разбрызгивания **05**.

Камера для испытаний оборудована крышкой с прозрачной защитной панелью **15** из поликарбоната, позволяющей оператору наблюдать за процессом.



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

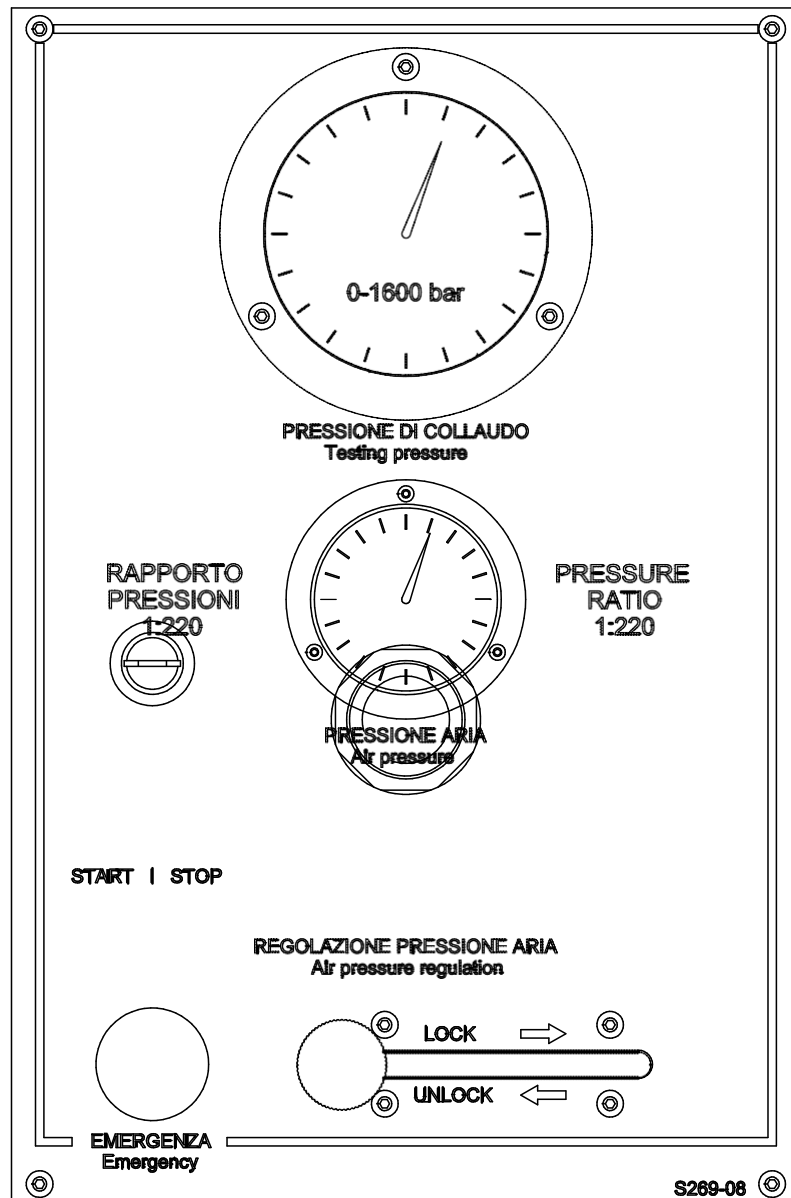
При выявлении трещин на защитной панели, сразу же замените ее. Для этого свяжитесь с производителем или его представителем.

- Панель управления

С помощью данной панели можно управлять испытанием, а также контролировать давление на манометрах

Также с помощью панели управления **13** можно открыть или закрыть крышку испытательной камеры **10** и провести требуемое испытание.

На панели управления расположена кнопка аварийной остановки.



Аксессуары

Испытательный стенд может поставляться с дополнительными аксессуарами, как описано в главе «ОСНАЩЕНИЕ».

3 – Предотвращение несчастных случаев и безопасность

ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

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



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

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



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

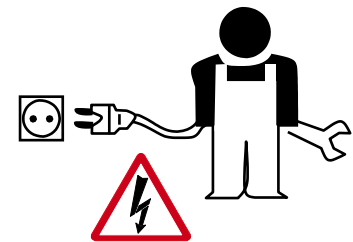
Производитель может провести обучение специалистов, работающих со станком, как у себя на производстве, так и на месте работ, в зависимости от условий, оговоренных в контракте.

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



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

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



ЗОНЫ РИСКА И ЭКСПЛУАТАЦИЯ

Условия установки

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



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

Станок спроектирован в соответствии со стандартами сохранения энергии.

Примечание. Эти условия также применимы для любых последующих установок.

Техническое обслуживание и устройства для обеспечения безопасности

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



Снятие защитных ограждений или устройств при открытых дверях разрешено производить только квалифицированному персоналу и только при необходимости экстренного технического обслуживания. По завершению работ техник должен восстановить первоначальные условия.



Защитные ограждения могут быть сняты только после полного отключения пневматической системы.



Оператор должен быть предельно внимателен при открывании и закрывании крышки, установленной на станке, т.к. есть опасность заземления верхних конечностей.

Специалисты по обслуживанию должны сообщать обо всех неисправностях или повреждениях, возникших вследствие выработки или износа.

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

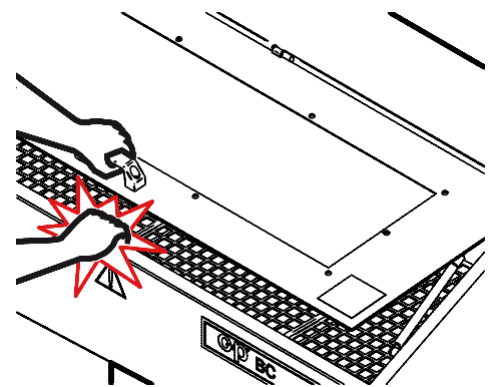
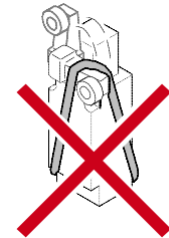
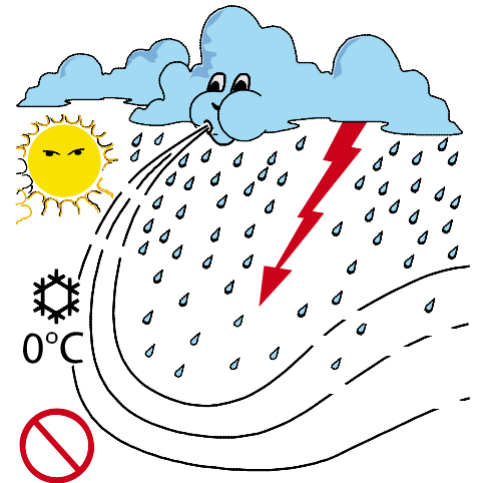
Тепловая опасность

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

Одежда работников

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

Сотрудники должны носить одежду и средства персональной защиты, предоставляемые работодателем: перчатки, обувь, спецодежда и т.д.

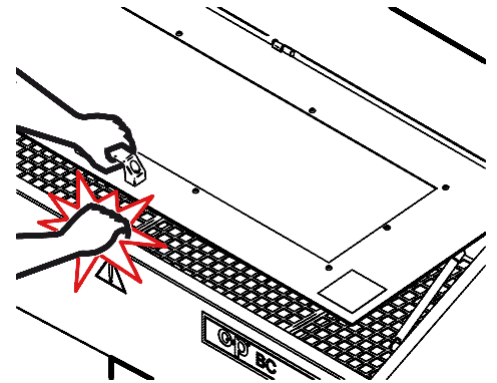


Приведение станка в движение

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



Оператор должен быть предельно внимателен при открывании и закрывании крышки, установленной на станке, т.к. есть опасность заземления верхних конечностей.



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

Остановка или выключение станка

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



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



Освещение рабочего места

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

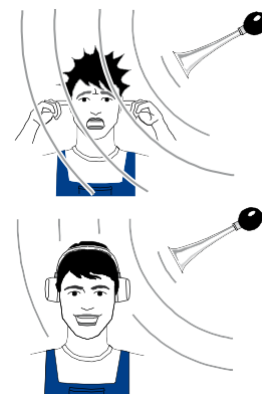
Освещение должно убирать стробоскопические и ослепляющие эффекты и контраст теней.

Использование станка в условиях недостаточного освещения запрещено.

Уровень шума

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

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





ОСТАТОЧНЫЕ РИСКИ

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

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

Таблица: Остаточные риски

АНАЛИЗ И ОПИСАНИЕ РИСКА

Не открывайте защитную крышку до полного спуска давления из рукава, разомкнув для этого пневматический контур (используя рычаг управления закрытием двери/контура [E06] на контрольной панели 13).

Мультипликатор давления 12 может причинить существенный ущерб при использовании с превышением давления.

Острые кромки: острые металлические края, не обработанные и не скругленные.

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

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

Отсутствие освещения или недостаточное **освещение** рабочего места.

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

Риск раздробления верхних конечностей при закрывании крышки.

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

ПРЕДЛАГАЕМОЕ РЕШЕНИЕ

- **НЕ ОТКРЫВАЙТЕ** защитную крышку до размыкания контура и обеспечения безопасных условий работы.

- **НЕ ОТКРЫВАЙТЕ** защитную крышку, не проверив клапан давления на манометрах.

- **ВСЕГДА** закрепляйте адаптеры с БРС **06** на манифольде **03** с помощью штифтов БРС **04**.

- **НЕ ПРИСТУПАЙТЕ** к заполнению жидкостью при открытой крышке.

- Завинтите пробку заливочного отверстия **14** прямо во время испытания.

- **НЕ ИСПОЛЬЗУЙТЕ** в целях, не описанных в инструкции по эксплуатации, и не меняйте настройки клапана.

- **НЕ МЕНЯЙТЕ** настройки блока подготовки воздуха **07**.

Используйте защитное оборудование и соблюдайте осторожность.

Тщательно очищайте оснащение, таблички и рабочее место.

Следите за внешними условиями, подходящими для установки.

Освещайте правильно.

Корректно выдерживайте безопасные расстояния.

Будьте предельно внимательны при использовании станка. Соблюдайте безопасные расстояния.

Попросите производителя или его представителя провести дополнительное обучение.

4 – Подъем и транспортировка

ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

Подъем

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



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

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

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

Транспортировка

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

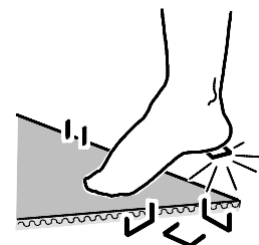
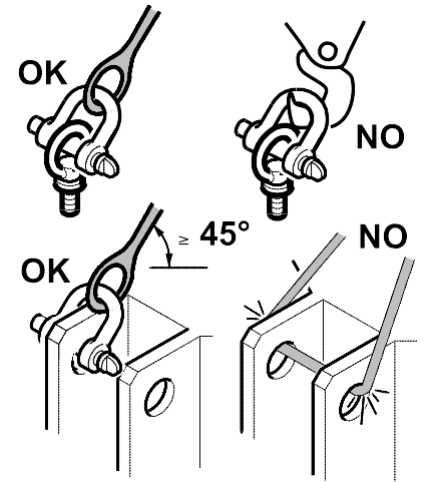
Распаковка и очистка компонентов

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

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

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

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



ПРАВИЛЬНЫЙ ПОДЪЕМ СТАНКА

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

В таблице далее указан вес (масса) и другая информация, требуемая для осуществления подъема



Подъем должен осуществляться с помощью вилочного погрузчика через пространство рамы под испытательной камерой 01. Необходимо избегать боковых ударов, разрыва тросов и переворачивания.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

При перемещении станка, остерегайтесь риска раздробления конечностей.

ПРИМЕЧАНИЕ: Бак 02 станда поставляется без жидкости для испытаний.

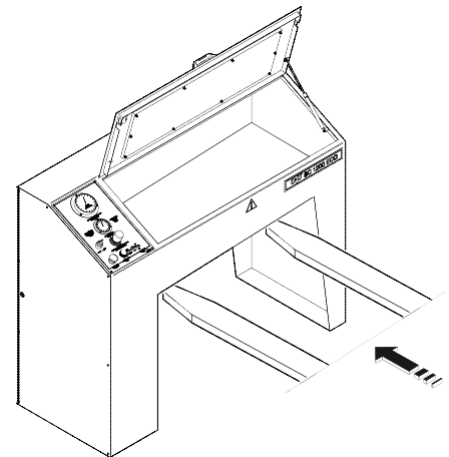


Таблица: Точки подъема

| Масса / Вес в кг | Точки подъема | Минимальная высота троса | Проушины UNI2947 | Хомуты UNI1947 |
|---|------------------|---|---|---|
|  | n°# |  |  |  |
| 130 | 2 | 1.000 мм | - | - |

5 - Установка

ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

Способы установки

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



Данная 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.)
- 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).

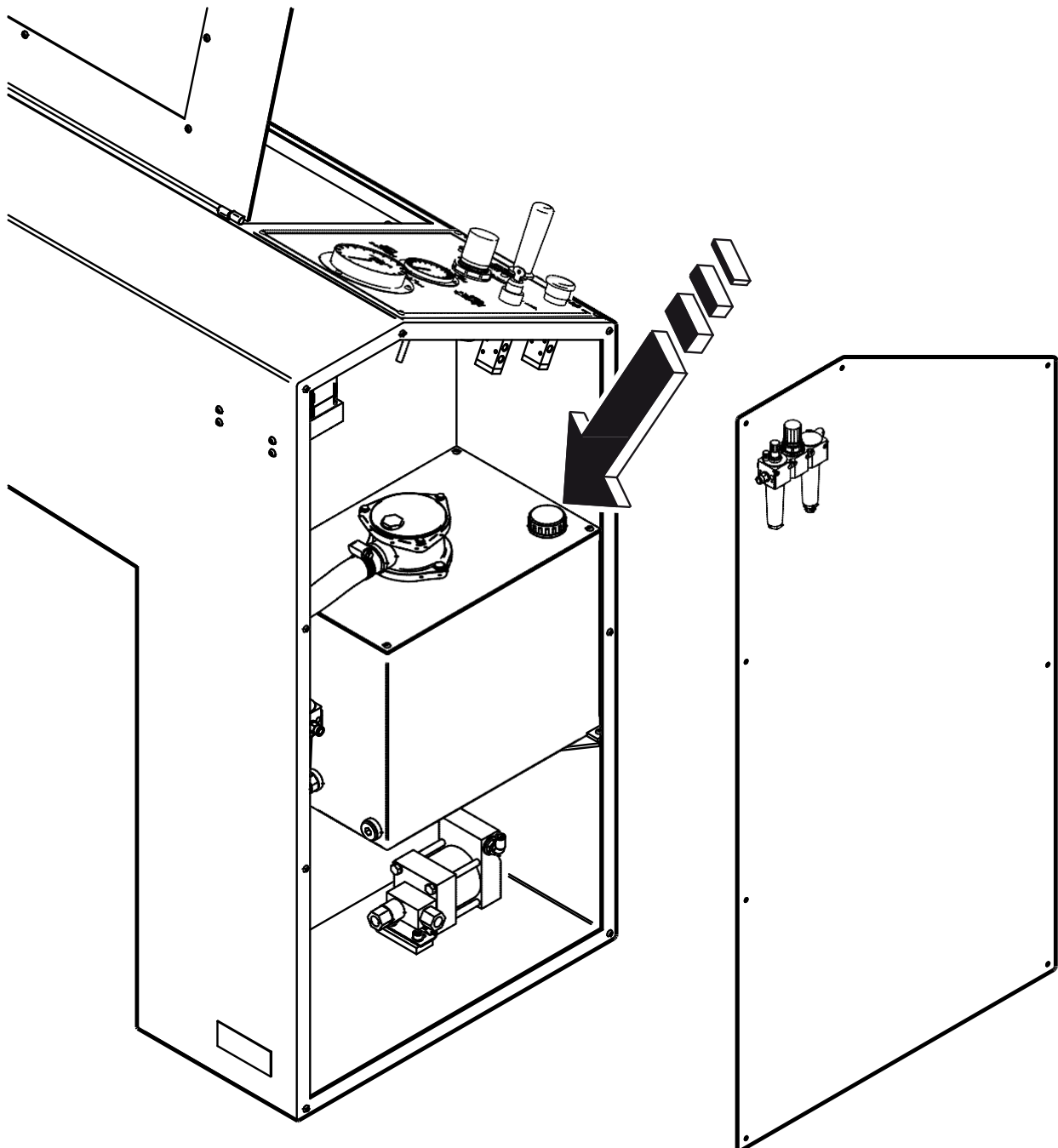


Во время работ по установке станка должны быть установлены ограждения знаки, указывающие "ВЕДУТСЯ РАБОТЫ".

Процедура установки

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

- Расположите станок на ровной поверхности.
- Проверьте количество воды и при необходимости заполните бак **02**.



6 - Оснащение

ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

Доскональное знание оснащения – одно из основных условий предотвращения повреждений станка и травм оператора.



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

Не используйте станок, если:



- Если вы не прошли обучение работе на данном или аналогичном станке.
- Если вы не понимаете, как он работает.
- Если вы не уверены в последовательности действий.
- Если вы обнаружили отклонения от нормы при работе.
- Если возникают сомнения или противоречия с вашим личным опытом, инструкцией или с мнением других операторов.

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

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

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

Оборудование

- Адаптеры из нержавеющей стали с БРС

Адаптеры с БРС **06** позволяют подсоединять испытываемые рукава к манифольду **03** быстро и безопасно (благодаря двум штифтам для быстрого соединения **04**), как описано в Главе 7 - ЭКСПЛУАТАЦИЯ. Как правило, стенд оборудован только адаптером с БРС. Размер этого адаптера из нержавеющей стали: **1/4"**.

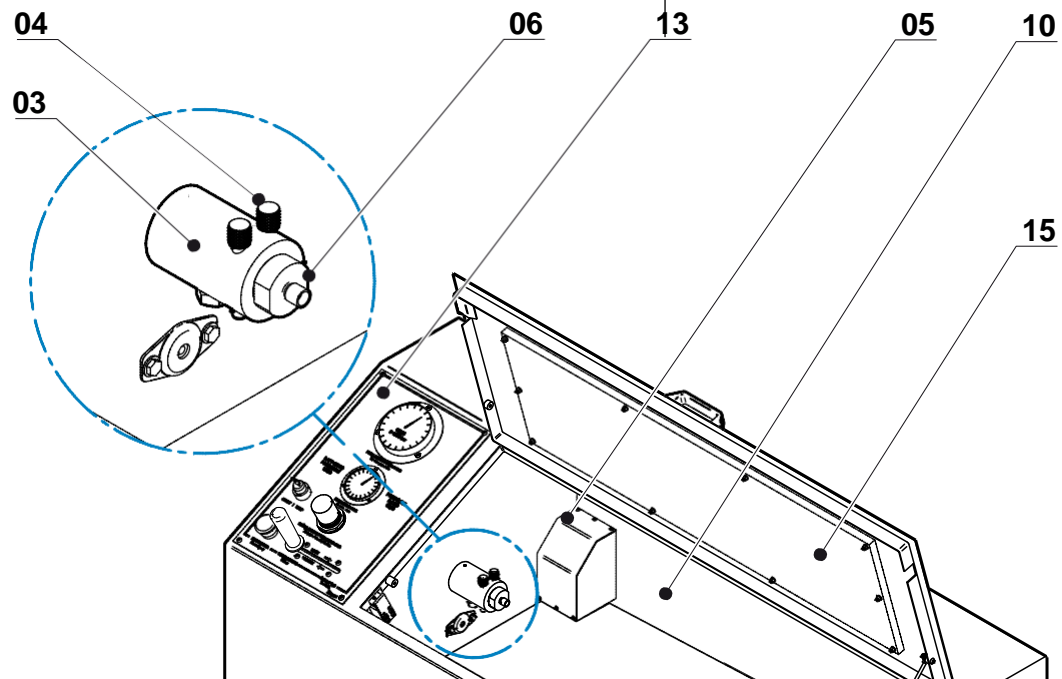
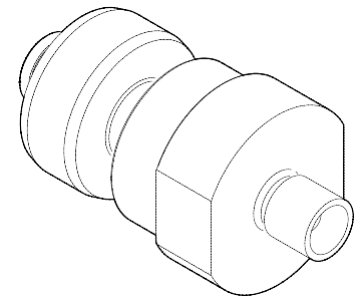
Другие адаптеры с БРС **06** (ОПЦИЯ) могут быть поставлены со стендом дополнительно, см. таблицу "Адаптеры из нержавеющей стали с БРС", где определены коды для заказа в соответствии с требованиями покупателя.



Запрещено использовать оборудование или Устройства других производителей, т.к. это ведет к потере гарантии, и Покупатель несет полную ответственность за любые возможные повреждения.

ТАБЛИЦА: Адаптеры из нержавеющей стали с БРС

| Артикул | Размеры |
|-----------------|----------------------------------|
| BC1200ECOS26944 | 1/4" INOX |
| BC1200ECOS26950 | 3/8" НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ (ОПЦИЯ) |
| BC1200ECOS26951 | 1/2" НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ (ОПЦИЯ) |
| BC1200ECOS26952 | 3/4" НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ (ОПЦИЯ) |
| BC1200ECOS26953 | 1" НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ (ОПЦИЯ) |
| BC1200ECOS26954 | 1" 1/4 НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ (ОПЦИЯ) |
| BC1200ECOS26955 | 1" 1/2 НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ (ОПЦИЯ) |
| BC1200ECOS26956 | 2" НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ (ОПЦИЯ) |



7 - Эксплуатация

ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

Перед началом проверки функций и работы станка необходимо выполнить ряд обязательных проверок. Необходимо полностью изучить главу ОСНАЩЕНИЕ и функции, выполняемые командами, а также расположение кнопок STOP (СТОП) и устройств аварийной остановки.



Перед выполнением какой-либо операции Вы должны прочитать, понять и верно выполнить все условия, обозначенные в руководстве и/или приложениях ранее.

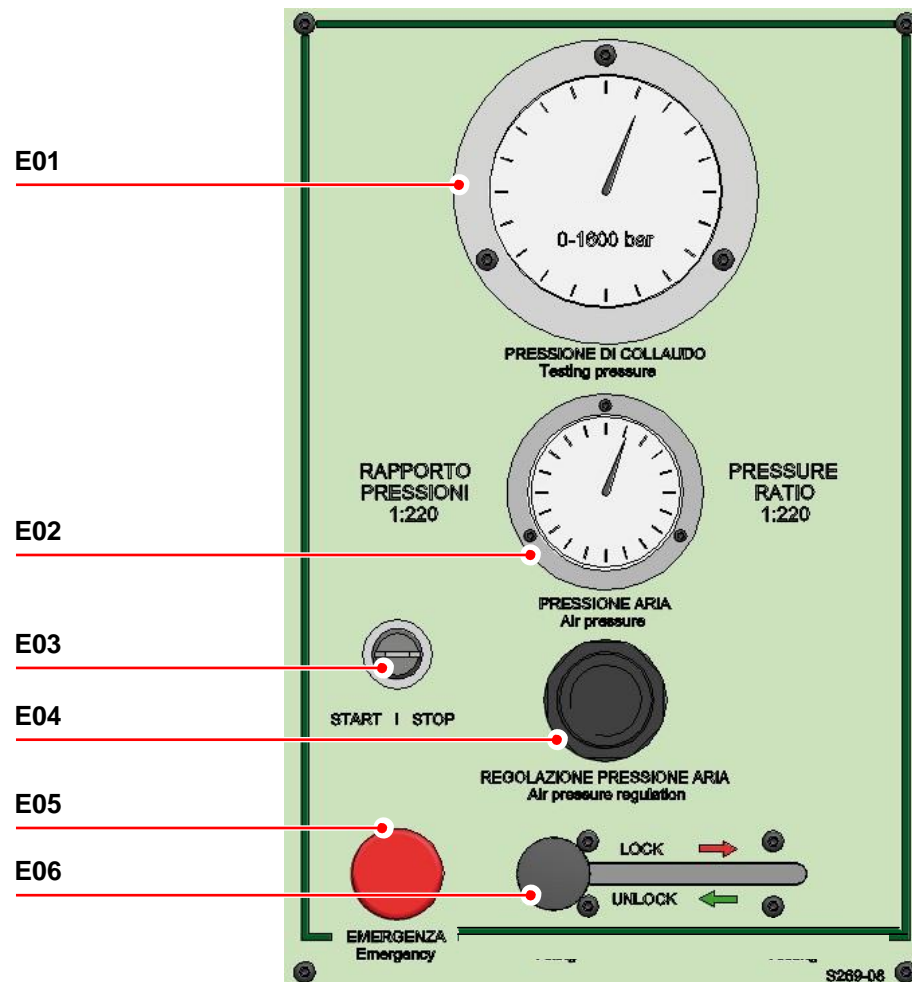
Ввод в эксплуатацию

- Установите станок на ровной поверхности
- Проверьте уровень воды в баке; заполните бак, если воды недостаточно.

Применение

- Убедитесь в исправности защитных устройств и соблюдаются вышеописанные условия работы (см. главу ПРЕДОТВРАЩЕНИЕ НЕСЧАСТНЫХ СЛУЧАЕВ).
- Прочтите информацию об ОСТАТОЧНЫХ РИСКАХ и примите ее во внимание.
- Убедитесь, что в рабочей зоне нет посторонних лиц.
- Выберите рукав нужного размера, затем подберите адаптер с БРС (см. таблицу “Адаптеры с БРС”; Глава 6:ОСНАЩЕНИЕ)
- Выполните все настройки и проводите все операции, как описано ниже.

ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ



| | |
|-----|---|
| E01 | МАНОМЕТР – Давление испытания |
| E02 | МАНОМЕТР – Давление воздуха |
| E03 | СТАРТ / СТОП |
| E04 | Рукоятка регулировки давления воздуха |
| E05 | Кнопка аварийной остановки “Emergency” |
| E06 | Закреть – открыть крышку (контур открыт / закрыт) |

ОПИСАНИЕ КОМАНД

- **E01 - МАНОМЕТР – Давление испытания:**
Используется для контроля давления испытания..
- **E02 - МАНОМЕТР – Давление воздуха:**
Используется для контроля давления воздуха.
- **E03 - СТАРТ / СТОП:**
Включение / Выключение.
- **E04 - Рукоятка регулировки давления воздуха:**
Позволяет регулировать давление испытания.
- **E05 - Кнопка аварийной остановки “Emergency”:**
Когда эта кнопка нажата, станок моментально останавливается.
Для возобновления работы: отщелкните кнопку, повернув по стрелке.
- **E06 - Закреть – открыть крышку (контур открыт / закрыт):**
Позволяет открыть/закреть крышку, и, одновременно, контур.

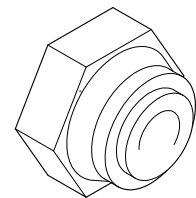
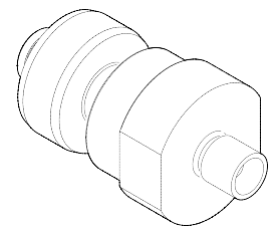
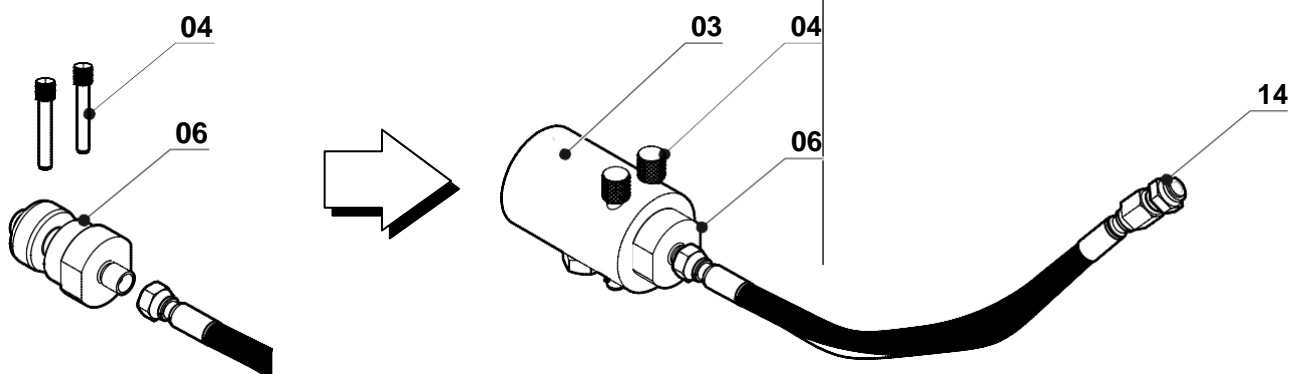
ПРОЦЕДУРА РАБОТЫ

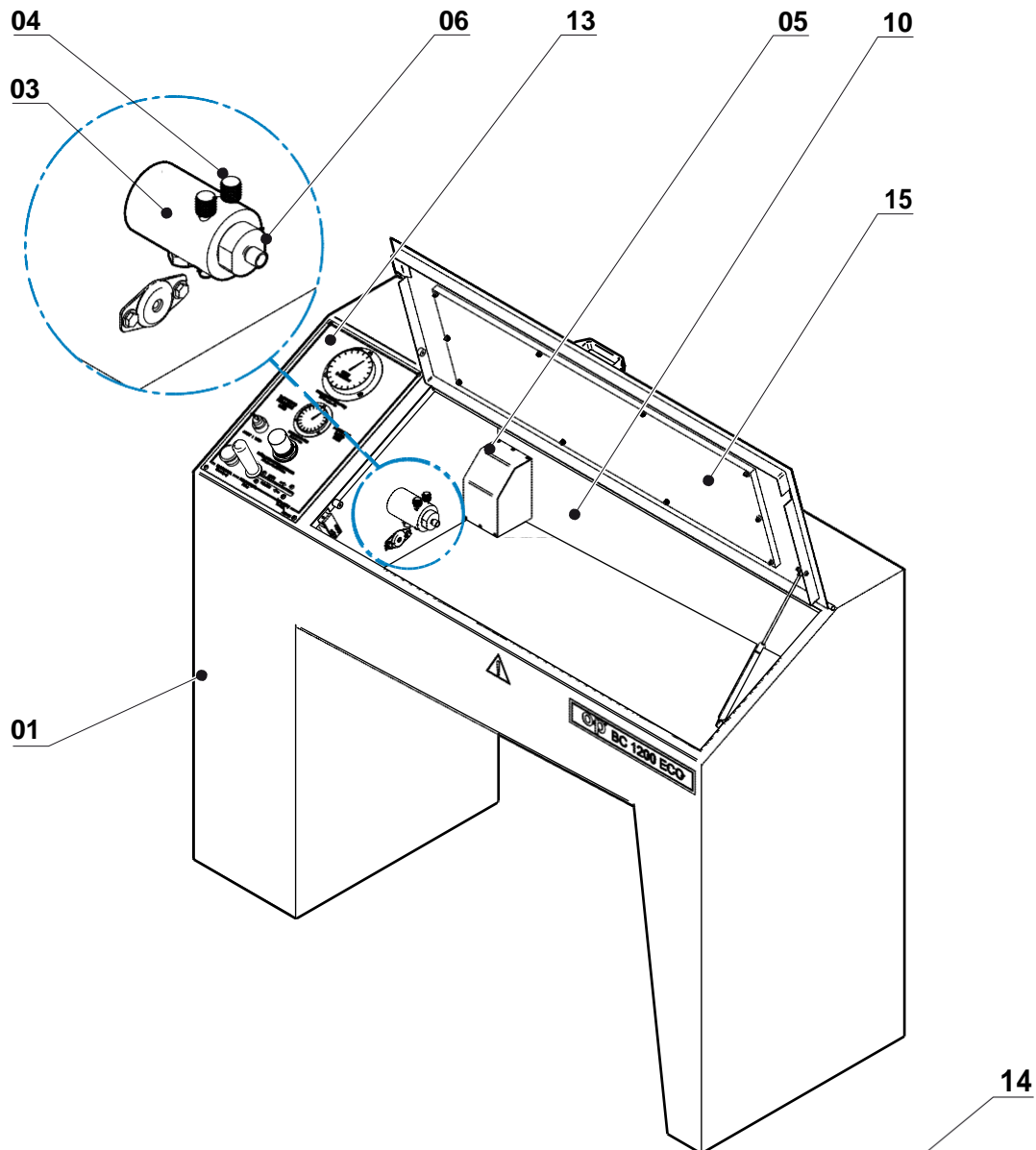
ЗАПОЛНЕНИЕ

**ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ**

Приступая к этому этапу, используйте все возможное защитное оборудование и спецодежду.

1. Установите подходящий адаптер с БРС на рукав (см. таблицу “Адаптеры с БРС”; Глава 6: ОСНАЩЕНИЕ).
2. Установите заглушку заливочного отверстия **14** на конец рукава, не затягивая до конца, так чтобы обеспечить выход воздуха, и убедиться в том, что жидкость полностью заполнила рукав.
3. Установите БРС на манифольд **03**, находящийся внутри камеры для испытаний **10** и защелкните его на штифтах БРС **04**.



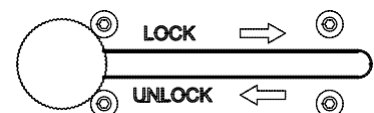
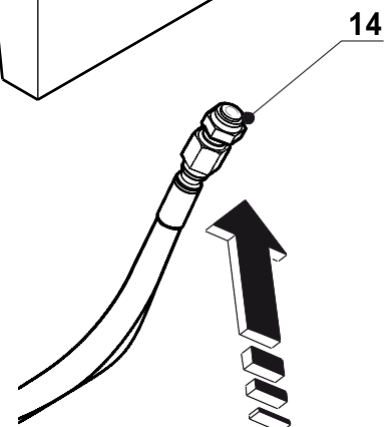


4. Расположите рукав в испытательной камере **10** таким образом, чтобы конец с заглушкой заливочного отверстия **14** был направлен вверх.



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: важно, чтобы давление подавалось в тестируемый компонент только после полного удаления из него воздуха; поэтому требуется убедиться, что жидкость потечет из заглушки, прежде чем полностью ее затянуть.

5. Опустите крышку и закройте ее с помощью рычага закрытия/**Открытия крышки (контур закрыт/открыт)**, закрывая таким образом контур.



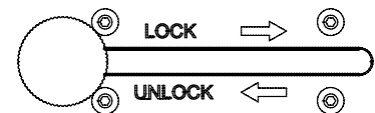
Запустите стенд, повернув кнопку **СТАРТ / СТОП (E03)**, и Подождите, пока воздух не будет удален, а рукав не будет Полностью заполнен жидкостью.

ИСПЫТАНИЕ

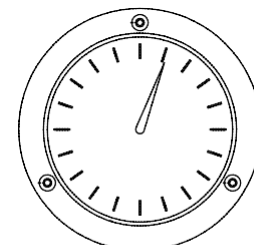
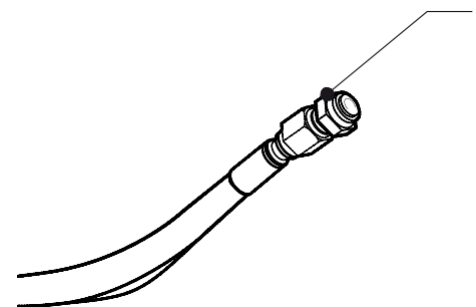


ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ
Приступая к этому этапу, используйте все
Возможное защитное оборудование и
спецодежду.

6. Выполните этап заполнения, остановите стенд, повернув кнопку **СТАРТ / СТОП (E03)**, и откройте крышку, используя рычаг закрытия/открытия крышки (контур закрыт/открыт) **(E06)**.
7. Откройте крышку и затяните заглушку заливочного отверстия **14** до конца.
8. Опустите крышку и закройте ее, используя рычаг закрытия/открытия крышки (контур закрыт/открыт), таким образом закрывая контур.
9. Запустите стенд, повернув кнопку **СТАРТ / СТОП (E03)** и отрегулируйте давление воздуха, используя **РУКОЯТКУ РЕГУЛИРОВКИ ДАВЛЕНИЯ ВОЗДУХА (E04)**, до желаемого давления испытания (принимайте в расчет, что коэффициент умножения давления мультипликатора **12** составляет **1:220**). Регулировку можно видеть на **МАНОМЕТРЕ – ДАВЛЕНИЕ ВОЗДУХА (E02)**.

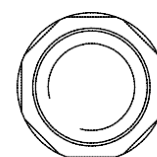


14



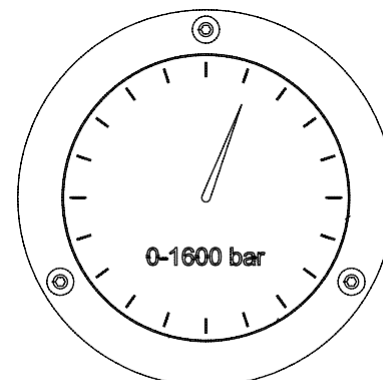
**PRESSURE
RATIO
1:220**

PRESSIONE ARIA
Air pressure



REGOLAZIONE PRESSIONE ARIA
Air pressure regulation

10. Подождите, пока стенд достигнет давления испытания и будет поддерживать это давление в рукаве в течение желаемого времени испытания. Настройку можно проверить на **МАНОМЕТРЕ – ДАВЛЕНИЕ ИСПЫТАНИЯ (E01)**.



PRESSIONE DI COLLAUDO
Testing pressure

11. При завершении испытания: сбросьте давление, медленно и постепенно с помощью рычага **закрытия/открытия крышки (контур закрыт/открыт) (E06)** и остановите стенд, повернув кнопку **СТАРТ / СТОП (E03)**.
Используйте манометр для проверки наличия воздуха внутри рукава.
Теперь можно открыть крышку и достать испытываемый рукав, сняв БРС со штифтов **04**.



ВНИМАНИЕ!

Вы можете в любой момент остановить стенд, нажав на кнопку аварийной остановки EMERGENCY (E05).

8 - Обслуживание

ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

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



Обслуживание и смазка должны производиться квалифицированным сервисным персоналом.

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

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

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

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

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

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

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



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



Текущее обслуживание

ОПИСАНИЕ ОБСЛУЖИВАНИЯ И ПРОВЕРОК

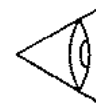
СИМВОЛЫ И ПЕРИОДИЧНОСТЬ

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



24 ч

- **Каждый год** проверяйте и подтягивайте все болты станка с учетом правильных моментов затяжки. Также проверяйте надежность крепления электрических кабелей к оборудованию, их целостность и защитные оболочки.



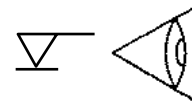
2.000 ч

- **Каждый день** проводите визуальную проверку систем безопасности и проверяйте, что они активированы.



24 ч

- **Каждый день** проверяйте уровень и чистоту воды в баке, доливайте или меняйте при необходимости (см. таблицу: смазочные материалы и символы). Меняйте уплотнения мультипликатора давления **12** каждые **6 лет**, независимо от наличия трещин и течей.



24 ч

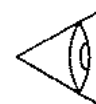
12.000 ч

- **Каждые 3 месяца** меняйте погружные фильтры **11** и жидкость для испытаний. Перед тем, как заменить воду, проверьте бак изнутри на предмет отложений, выполните очистку бака **02**.



500 ч

- **Каждый день** проверяйте работу и настройки узла подготовки воздуха **07** и количество смазочного масла (контроллер узла уже настроен специалистами ОП по соображениям безопасности).



24 ч

**ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:**

Не меняйте самостоятельно настройки узла подготовки воздуха 07.

Это может нарушить нормальную работу станка и привести к возникновению опасной ситуации.

- **Каждые 3 месяца** проверяйте эффективность показателей давления манометра.



500 ч

- **Каждую неделю** проверяйте рукава и фитинги на предмет наличия течи. Затяните гайки, и если протечки остаются, замените фитинг, рукав или уплотнение (если имеется).



100 ч

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



12.000 ч

Для этого свяжитесь с производителем, или его представителем.















Плановое обслуживание
Таблица: Плановое обслуживание

| | Дата операции | |
|--|--|-----------------|
| <ul style="list-style-type: none"> - Очистка рабочего пространства и рабочего места..... - Очистка технических и предупреждающих информационных табличек..... Проверка уровня и состояния жидкости для испытаний в баке 02, долив или замена при необходимости..... - Проверка работы и настроек узла подготовки воздуха 07..... - Проверка качества смазочного масла в узле подготовки воздуха 07 - Проверка оснащения и систем безопасности | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | 24 ч |
| <ul style="list-style-type: none"> - Проверка на наличие течи; при необходимости требуется закрутить гайки и/или поменять фитинг, рукав или уплотнение (если применимо)..... | <input type="checkbox"/> | 100 ч |
| <ul style="list-style-type: none"> - Проверка эффективности работы манометра для проверки показаний давления..... - Проверка уровня шума системы - Замена погружных фильтров 11 и замена жидкости для испытаний..... - Проверка внутренней поверхности бака на предмет отложений. | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | 500 ч |
| <ul style="list-style-type: none"> - Затяжка всех болтов станка..... | <input type="checkbox"/> | 2000 ч |
| <ul style="list-style-type: none"> - Замена уплотнений мультипликатора давления 12..... - Комплексное сервисное обслуживание станка..... | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | 12.000 ч |

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





Смазочные материалы и обозначения
Таблица: смазочные материалы и обозначения

| Описание | Смазочный материал | Обозначение UNI 7164 ISO 34978 | DIN 30600 ISO 7000 | Знак |
|--|---|--------------------------------------|-----------------------|--|
| МАСЛО гидравлическое | MOBIL OIL DTE 25 AGIP OSO 46 | HM46 | |  |
| МАСЛО смазка для направляющих | MOBIL VACTRA 4 AGIP EXIDIA HG320 | G220 | |  |
| МАСЛО для смазки | TELLUS SHELL 22 | | |  |
| РАСТВОРИТЕЛЬ для очистки или тестирования | | | | |
| ЖИДКОСТЬ Для тестирования | DEMINERALIZED OR DISTILLED | | | |
| СМАЗКА Общего назначения | KLUBER STABURAGS NBU 30 | | DIN 1102 |  |
| ОЧИСТКА | | | DIN 484 ISO 423 |  |
| ПРОВЕРКА УРОВНЕЙ | | | DIN 691 ISO 159 |  |
| ПРОВЕРКА НА НАЛИЧИЕ ТЕЧИ ИЛИ ПРОСАЧИВАНИЯ | | | DIN 257 ISO 29 |  |
| ПРОВЕРКА ФИЛЬТРОВ | | | DIN 668 ISO 114 |  |
| ОБЩАЯ ПРОВЕРКА ОТКЛОНЕНИЙ ОТ НОРМЫ И НЕИСПРАВНОСТЕЙ | | | DIN 1279 ISO 421 |  |
| ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! НЕ ПОВРЕЖДАЙТЕ ДОКУМЕНТ И НЕ НАРУШАЙТЕ ЕГО ЦЕЛОСТНОСТЬ | | | DIN 1677 ISO 81 |  |
| ОБЩИЕ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЯ | Обслуживание следует производить при выключенном станке и исключительно с помощью высококвалифицированны х специалистов, если другое не обозначено в инструкции. | | DIN 1008 ISO 434 |   |

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

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

Смазочные материалы и обозначения
Таблица: Смазочные материалы и обозначения

| Описание | Смазочный материал | Символ UNI 7164 ISO 34978 | DIN 30600 ISO 7000 | Знак |
|-----------------------|--|---------------------------------|----------------------------------|---|
| СПЕЦИАЛЬНАЯ ОДЕЖДА | Всегда используйте персональное защитное оборудование. | | UNI 7543 CEE 92/58 DPR 524 |     |

ХРАНЕНИЕ И ДЕМОНТАЖ

Хранение станка или длительный перерыв в эксплуатации

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

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



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

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

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

Вывод из эксплуатации, демонтаж или списание станка.

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

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

Таблица: Утилизация продуктов

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



Пользователи должны утилизировать оборудование таким образом, чтобы не допустить загрязнения окружающей среды, и доставлять его в пункты сброса отходов, одобренные для переработки электрического и электронного оборудования.

Производитель не несет никакой ответственности за вред, причиненный окружающей среде и системам, используемым для утилизации материалов: части станка, смазки, и проч. Необходимо утилизировать в соответствии с законодательством.

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

9 – Каталог запасных частей

ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

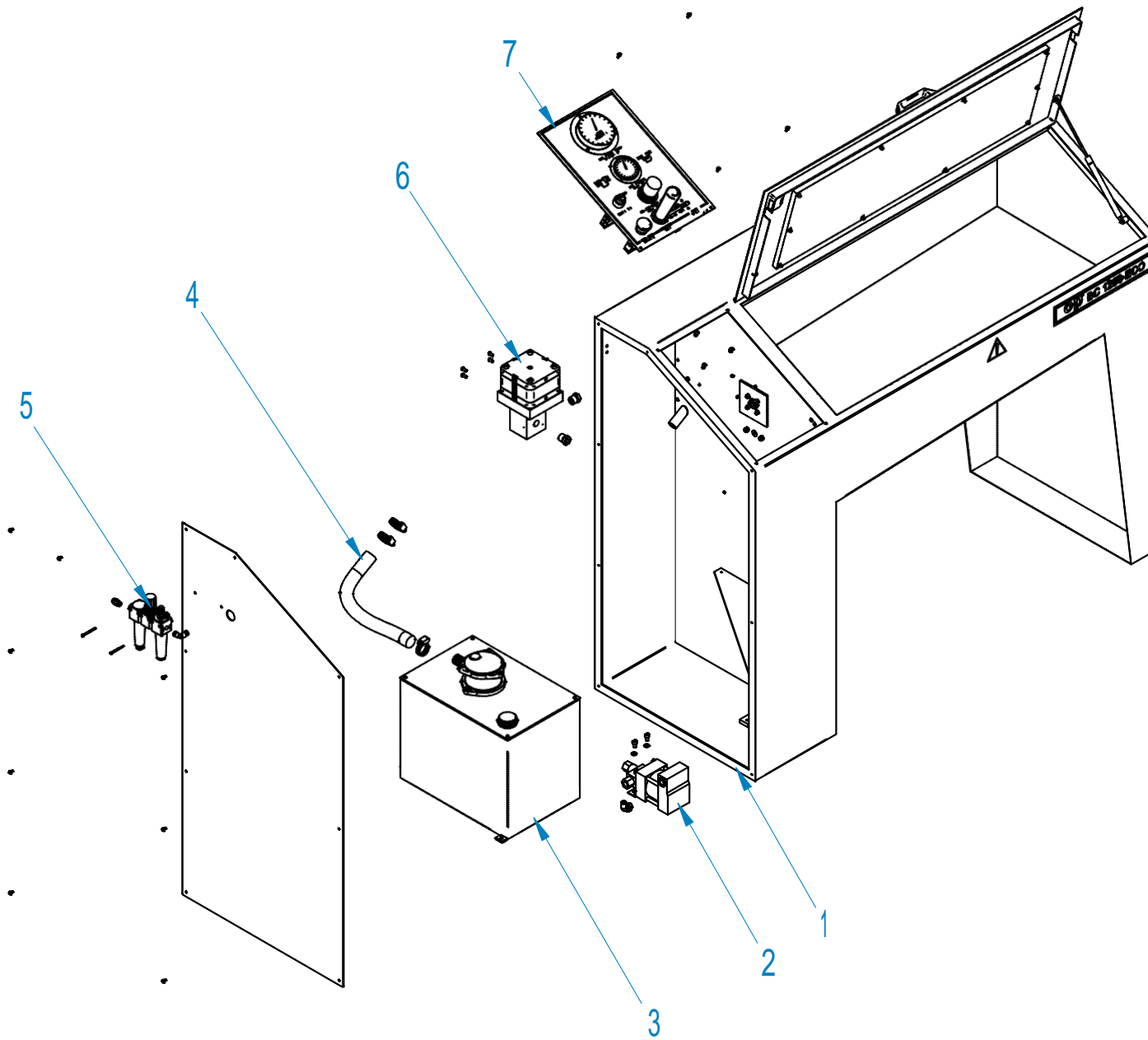
В запросах на запасные части следует указывать:

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

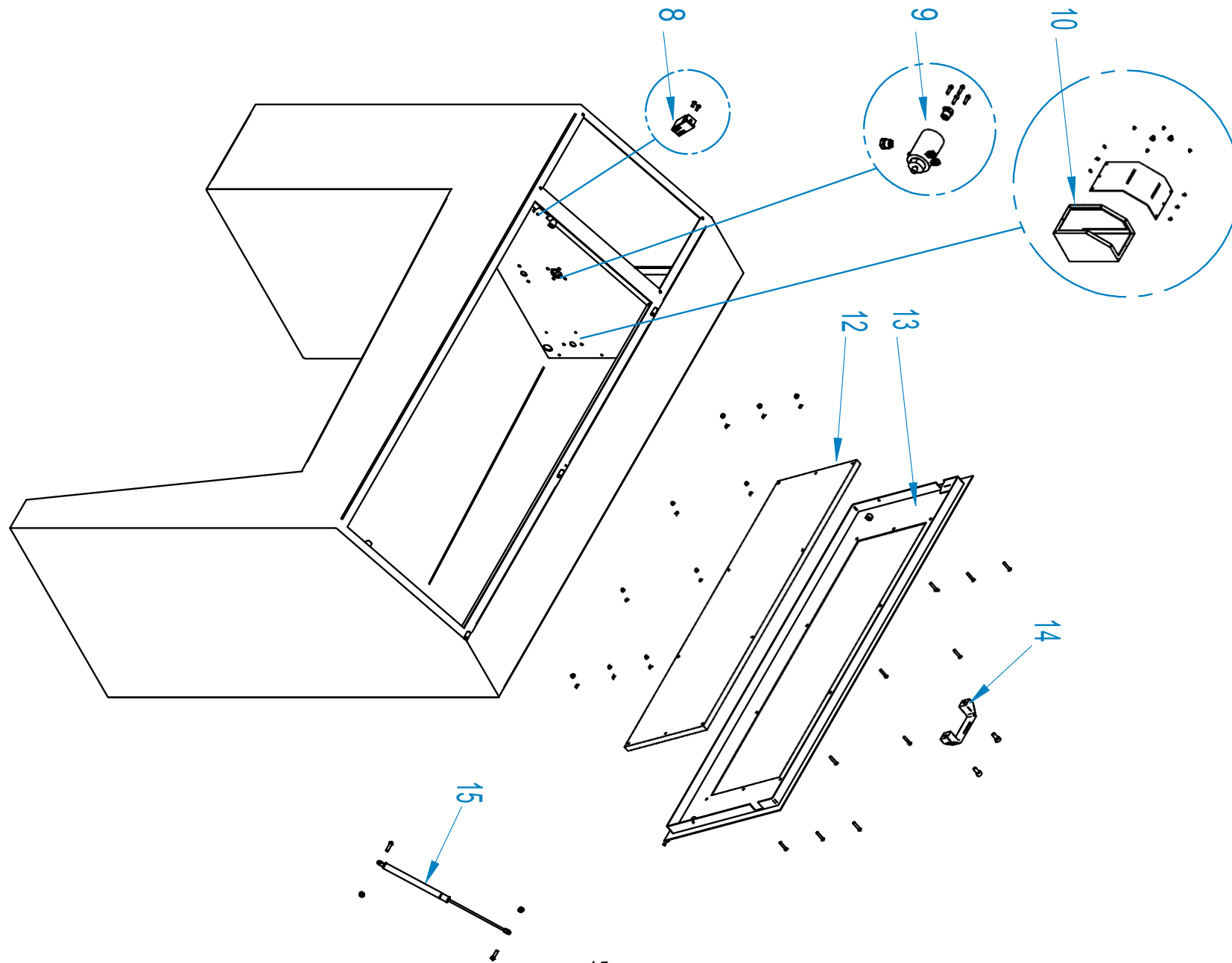


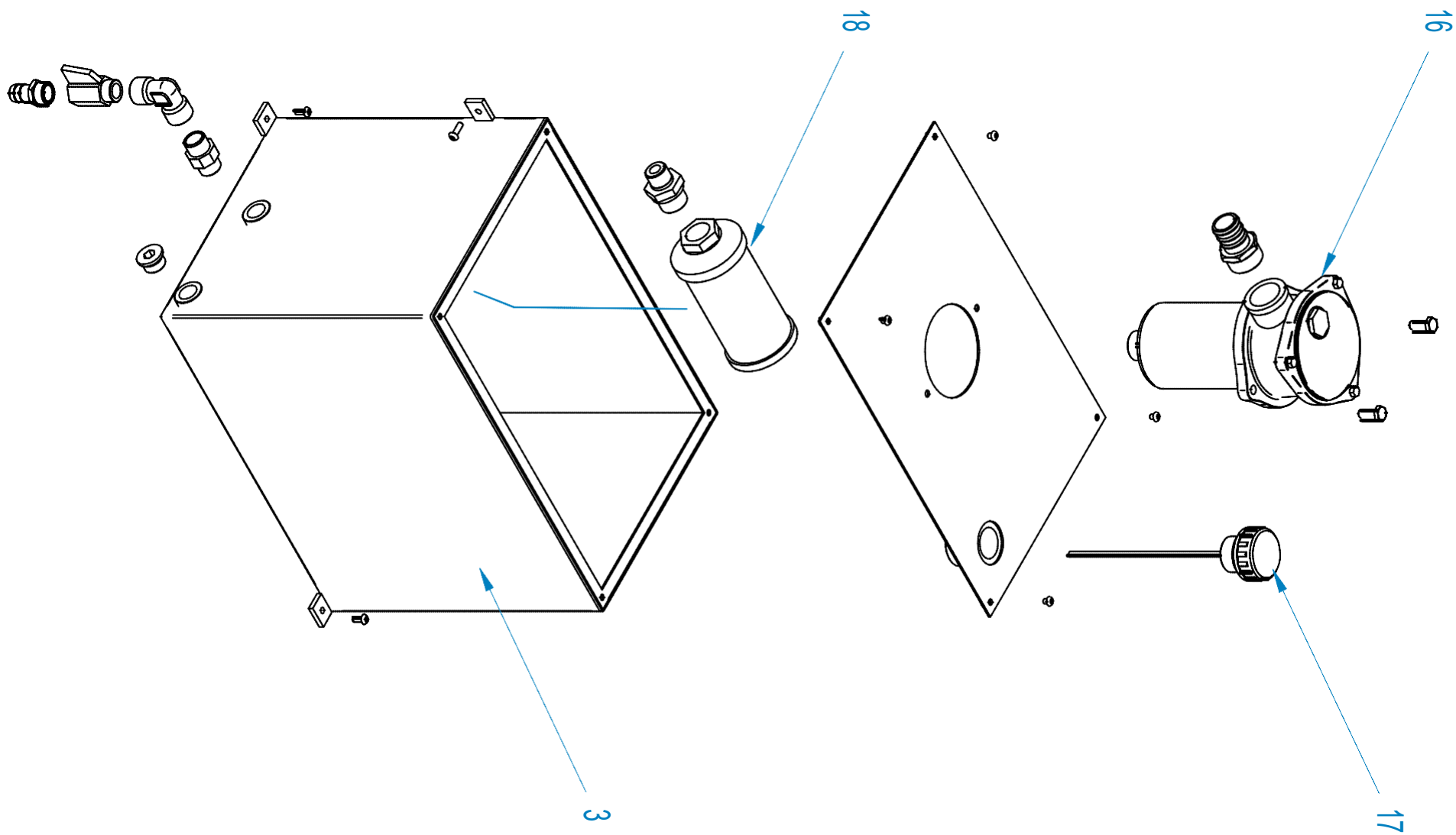
Для сохранения гарантии используйте исключительно оригинальные запасные части.

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

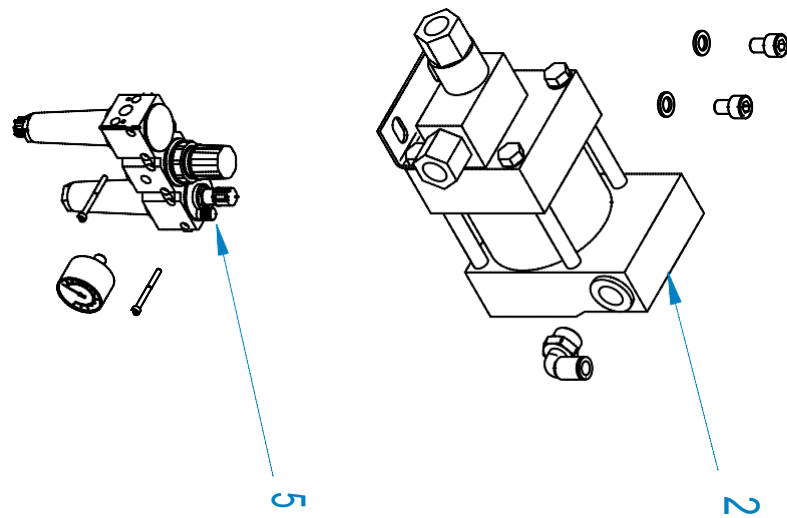
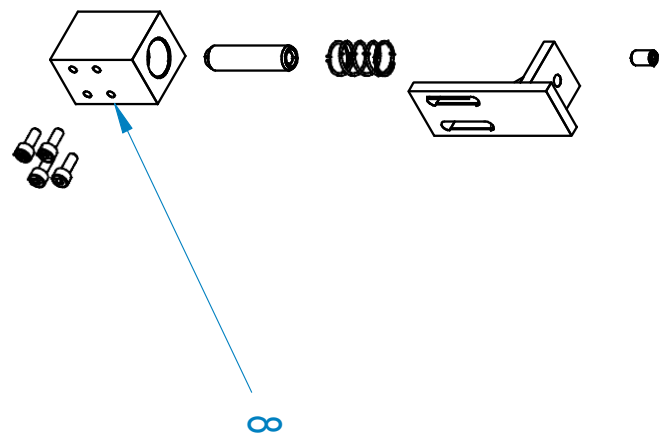
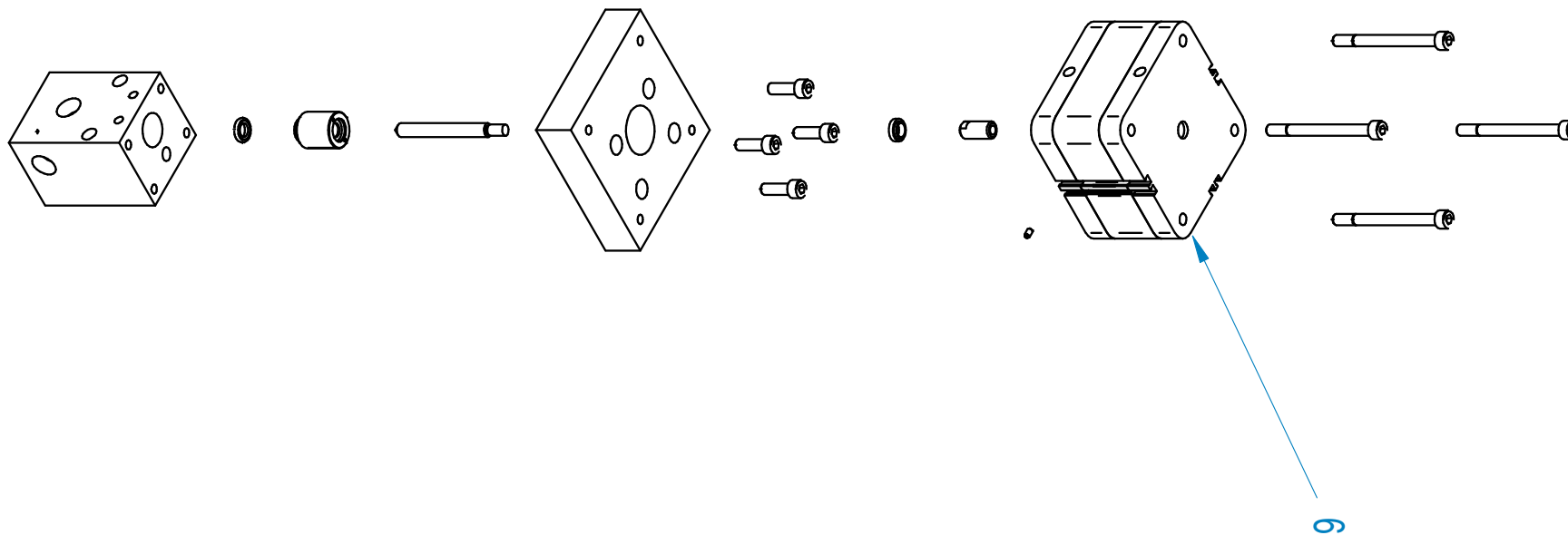


Данный документ является собственностью производителя или его представителя и не подлежит подделке, изменению, копированию или передаче третьим лицам без письменного разрешения

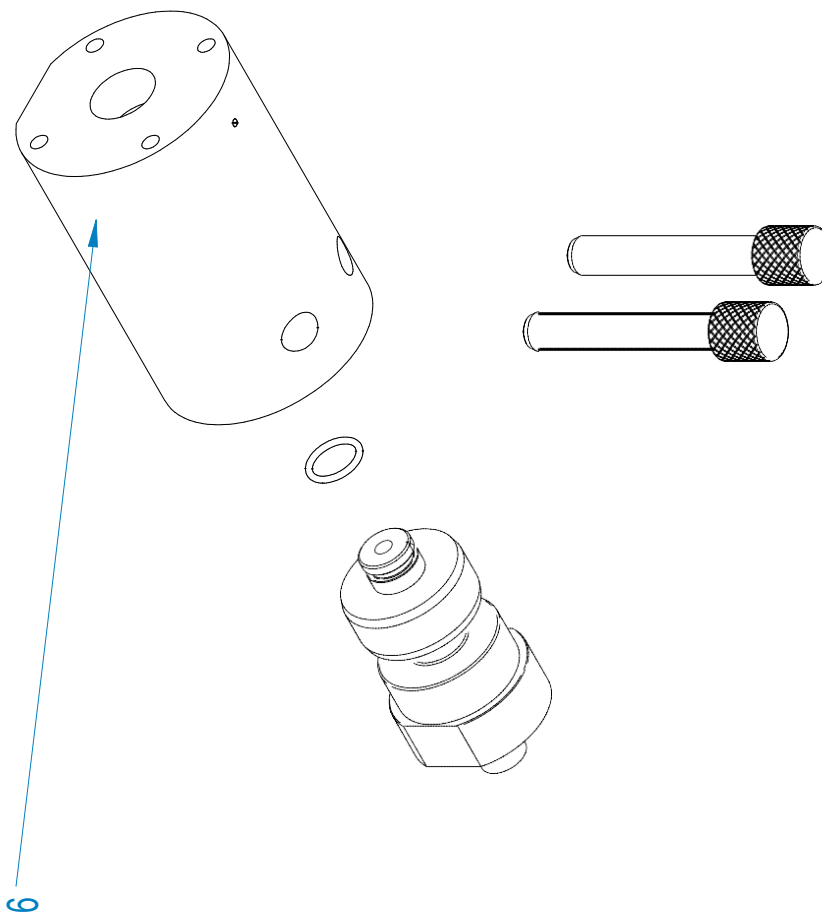


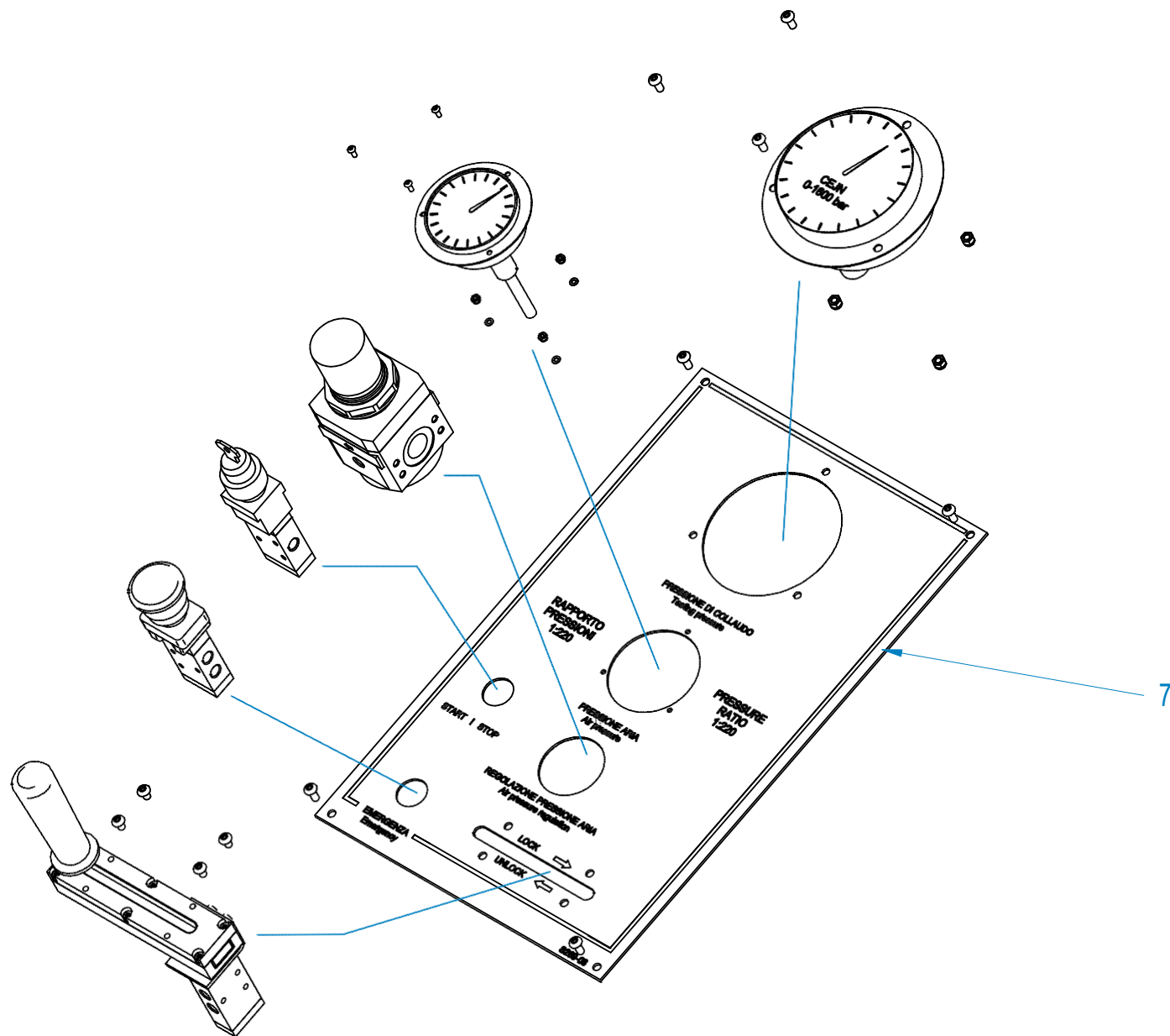


Данный документ является собственностью производителя или его представителя и не подлежит подделке, изменению, копированию или передаче третьим лицам без письменного разрешения



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





10 – Список приложений

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

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



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



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



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

DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' ДЕКЛАРАЦИЯ СООТВЕТСТВИЯ

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

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

NOI - WE
OP S.r.l.

(Nome del fabbricante o del suo mandatario stabilito nella comunità - Supplier's name)
Via del Serpente, 97 - 25131 BRESCIA
(Indirizzo completo - Address)

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

BC 1200 ECO WATER

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

- **La macchina non rientra nell'elenco contenuto nell'Al. IV della Direttiva Macchine 2006/42/CE**
The machine is not part of the list included in Ann. IV Machinery Directive 2006/42/CE.
- **La macchina rispetta i requisiti essenziali di sicurezza indicati sulla Direttiva Macchine e successive modifiche:**
The machine follows the safety requirements included in the Machinery Directive and its following modifications:

2006/42/CE
2006/42/EC

DIRETTIVA MACCHINE
MACHINE DIRECTIVE

2006/95/CE
2006/95/EC

DIRETTIVA BASSA TENSIONE
LOW VOLTAGE DIRECTIVE (LVD)

2004/108/CE
2004/108/EC

DIRETTIVA COMPATIBILITA' ELETTROMAGNETICA
ELECTROMAGNETIC COMPATIBILITY (EMC)

- **La macchina è provvista di marcatura CE**
The machine is provided with EC mark

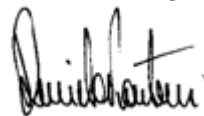
- **Norme di riferimento applicate:**
Applied references normative:

UNI EN ISO 12100:2010
UNI EN ISO 12100:2010

CEI EN 60204-1
CEI EN 60204-1

Brescia, li

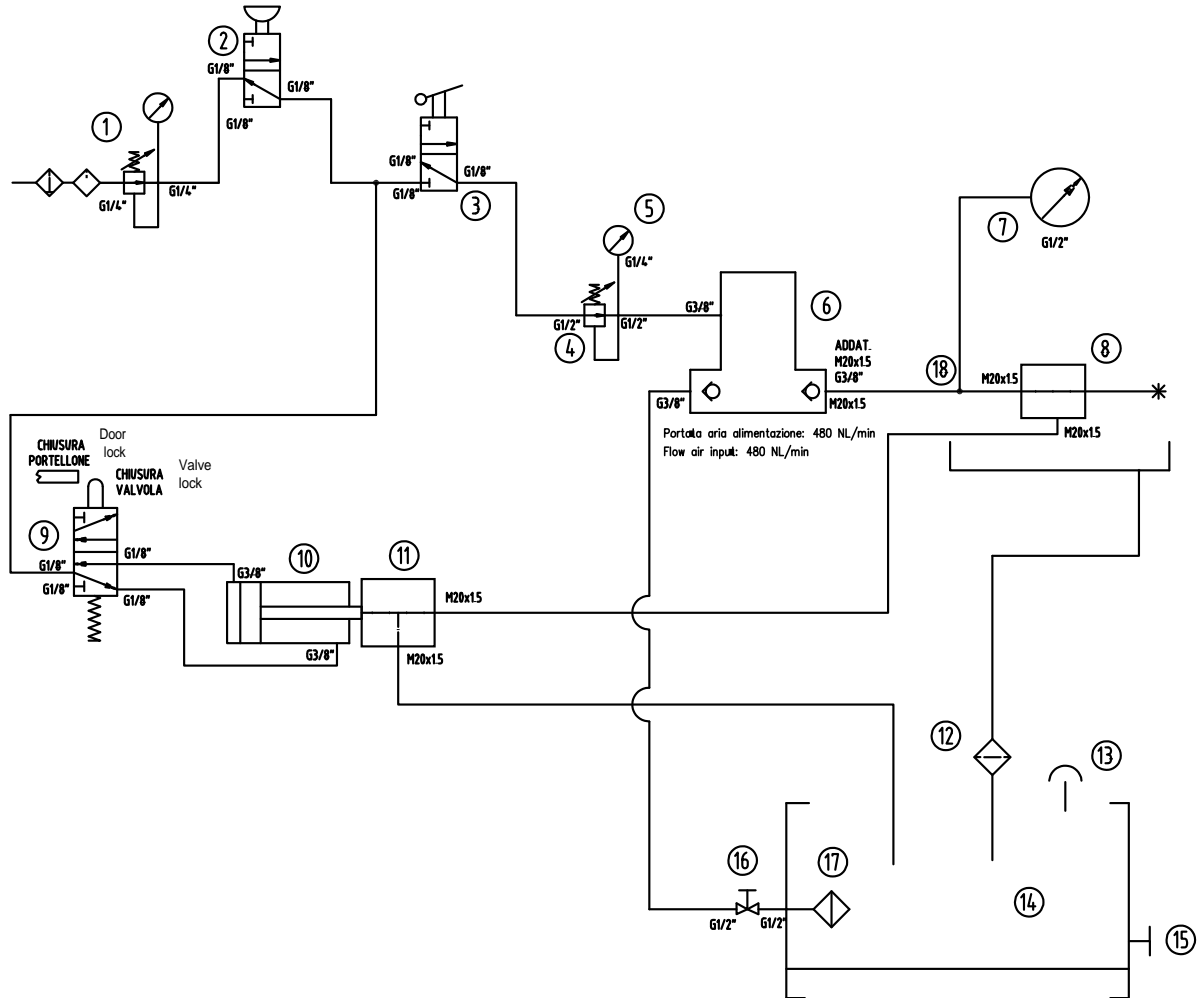
DANIELE PIANTONI



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

Dichiariamo che il Fascicolo Tecnico è costituito presso OP s.r.l Via del Serpente 97, 25131 BRESCIA
We declare that the technical documentation is established c/o OP s.r.l. Via del serpente 97, 25131 BRESCIA
La persona responsabile del fascicolo tecnico è il Sig. Massimo Ziliani Resp. Ufficio Tecnico.
Our technical manager, Mr. Massimo Ziliani, is responsible for the technical dossier

ПНЕВМАТИЧЕСКАЯ СХЕМА



| | | |
|----|---|---|
| 18 | RACCORDO A 3 VIE - ALTA PRESSIONE | Трехстороннее соединение |
| 17 | FILTRO SUL PESCAGGIO | Фильтр |
| 16 | RUBINETTO | Шаровой клапан |
| 15 | TAPPO E336 1/2" | Заглушка |
| 14 | SERBATOIO | Бак |
| 13 | TAPPO DI SFIATO TMDA-12 1/2" GAS | Вентиляционная заглушка |
| 12 | FILTRO SULLO SCARICO | Фильтр |
| 11 | VALVOLA A DISEGNO | Клапан |
| 10 | CILINDRO PNEUMATICO A CORSA BREVE | Пневматический цилиндр |
| 9 | VALVOLA PNEUMATICA CON PRESSORE | Пневматический клапан |
| 8 | MASSELLO A DISEGNO | Манифольд |
| 7 | MANOMETRO Ø100 G1/2" | Манометр |
| 6 | MOLTIPLICATORE M189L | Мультипликатор давления |
| 5 | MANOMETRO Ø63 G1/4" | Манометр |
| 4 | RIDUTTORE DI PRESSIONE | Регулятор давления |
| 3 | VALVOLA PNEUMATICA CON SELETTORE | Пневматический клапан |
| 2 | VALVOLA PNEUMATICA CON PULSANTE A FUNGO | Пневматический клапан с кнопкой аварийной остановки |
| 1 | FRL: FILTRO+RIDUTTORE+LUBRIFICATORE | Узел подготовки воздуха: Фильтр+Регулятор+Увлажнитель |
| | DESCRIZIONE | Описание |

ПОЛИКАРБОНАТ, ИНФОРМАЦИОННЫЙ ЛИСТ

ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

QUINN
PC
ораче
ENGLISH

8.5. Техническая информация

| ■ ОБЩИЕ | | | |
|--|-----------|-----------------------------------|--------------------|
| свойства | Метод | Ед. изм. | QUINN PC ораче |
| Плотность | ISO 1183 | г/см ³ | 1,2 |
| ■ МЕХАНИЧЕСКИЕ | | | |
| свойства | Метод | Ед. Изм. | QUINN PC ораче |
| Модуль изгиба | ISO 489 | МПа | - |
| Сопротивление изгиба | ISO 178 | МПа | - |
| Модуль упругости | ISO 527 | МПа | 2300 |
| Прочность при растяжении на пределе текучести | ISO 527 | МПа | 60 |
| Относительное удлинение | ISO 527 | % | 60 |
| Устойчивость к царапанию | DIN 53799 | N | 0.2 |
| ■ Термические | | | |
| свойства | Метод | Ед. изм. | QUINN PC ораче |
| Теплостойкость по Вика (VST/B 50) | ISO 306 | °C | 145 |
| Деформационная теплостойкость (A) | ISO R 75 | °C | 135 |
| Удельная теплоемкость | - | Дж/гК | 1.17 |
| КЛТР | DIN 53328 | К ⁻¹ х10 ⁻⁵ | 6.5 |
| Удельная теплопроводность | DIN 52612 | W/mK | 0.2 |
| Температура деструкции | | °C | > 280 |
| Мах. рабочая температура при долговременном использовании | | °C | 115 |
| Мах. рабочая температура при кратковременном использовании | | °C | 130 |
| Диапазон температур листовой штамповки | | °C | 180-210 |
| ■ УДАРОПРОЧНОСТЬ | | | |
| свойства | Метод | Ед. изм. | QUINN PC ораче |
| Тестирование пластмасс на прочность (с подпиллом) | ISO 180 | кДж/м ² | - |
| По Шарпи (с подпиллом) | ISO 179 | кДж/м ² | 8 |
| По Шарпи (без подпила) | ISO 179 | | бесперебойно |
| ■ ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ | | | |
| свойства | Метод | Ед. изм. | QUINN PC ораче |
| Диэлектрическая постоянная 50 Гц | DIN 53483 | | 3.0 |
| Объемное уд. сопротивление | DIN 53482 | Ω.см | 10 ¹⁵ |
| Уд. поверхностн. сопротивление | DIN 53482 | | 10 ¹⁵ |
| Электрическая прочность | DIN 53481 | Ω | >30 |
| Коэффициент энергопотерь (50Гц) | DIN 53483 | кВ/мм | 1х10 ⁻³ |



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