



Руководство по эксплуатации UNISPEED 24/37 ES



СОДЕРЖАНИЕ И УКАЗАТЕЛЬ

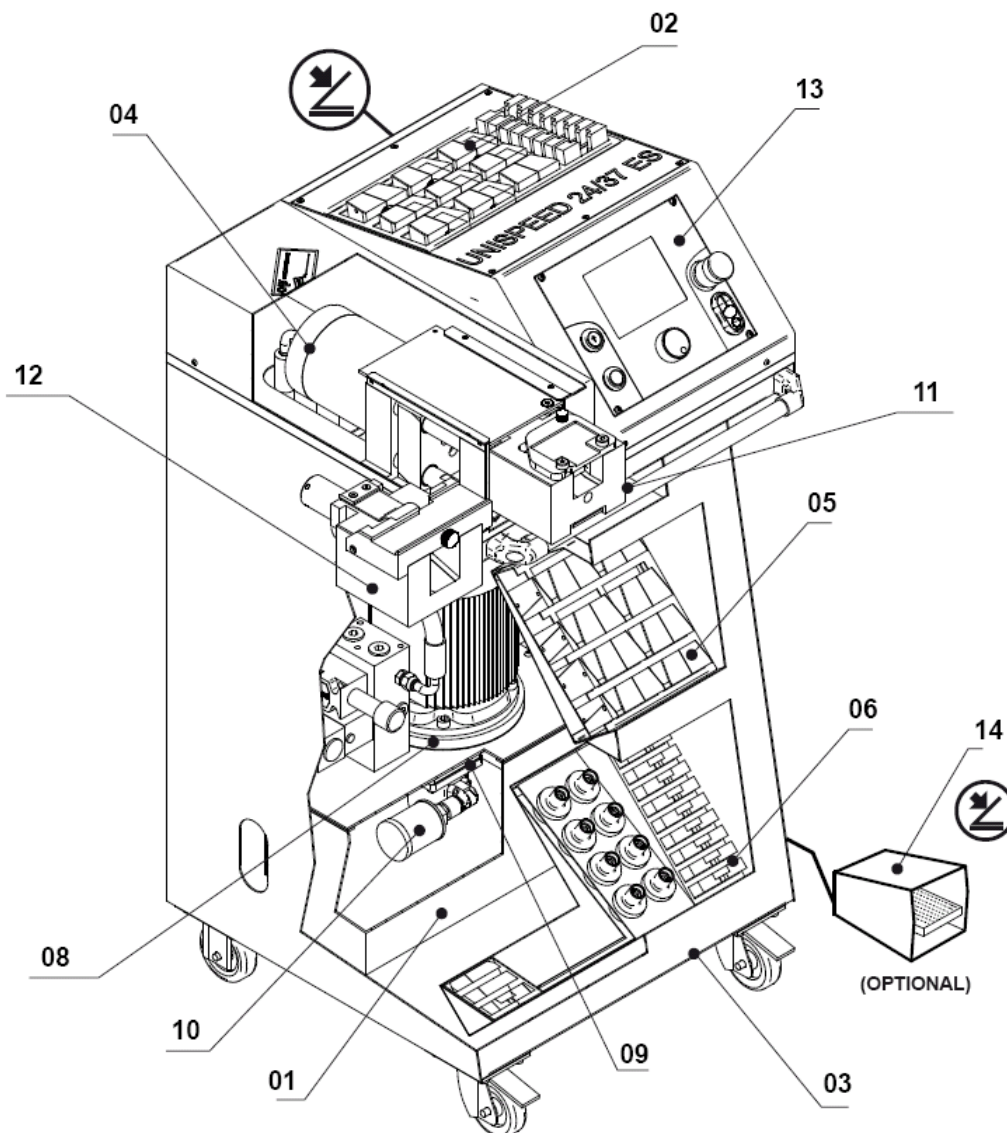
ДОКУМЕНТ И ЕГО НАЗНАЧЕНИЕ.....	5
ПРИМЕНИМЫЕ СТАНДАРТЫ	7
ОБОЗНАЧЕНИЯ И ЗНАКИ	8
СФЕРА ПРИМЕНЕНИЯ	9
1 - Характеристики	11
ОБЩИЕ УСЛОВИЯ	11
ОПИСАНИЕ СТАНКА И АГРЕГАТА.....	15
2 - Техника безопасности.....	18
ОБЩИЕ УСЛОВИЯ	18
ОПАСНЫЕ ЗОНЫ И УСЛОВИЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ	19
ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ РИСКИ.....	21
3 - Подъем и транспортировка	22
ОБЩИЕ УСЛОВИЯ	22
ПОДЪЕМ АГРЕГАТОВ	23
4 - Установка станка.....	24
ОБЩИЕ УСЛОВИЯ	23
5 - Контрольно-измерительная аппаратура.....	27
ОБЩИЕ УСЛОВИЯ	27
6 - Эксплуатация	30
ОБЩИЕ УСЛОВИЯ	30
ВИЗУАЛИЗАЦИЯ ГРАФИЧЕСКОГО ЭКРАНА	32
ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ	33
ОСНОВНАЯ ЭКРАННАЯ СТРАНИЦА	34
СТРАНИЦА РАСШИРЕННЫХ ФУНКЦИЙ.....	35
ЭКРАН ДЛЯ СОХРАНЕНИЯ НАСТРОЕК ДЛЯ ПРОЦЕССА ПРЕДВАРИТЕЛЬНОЙ СБОРКИ	41
ЭКРАН ДЛЯ СОХРАНЕНИЯ НАСТРОЕК ДЛЯ ПРОЦЕССА РАЗВАЛЬЦОВКИ	43
ЭКРАН ПЕРЕЗАПИСИ КОДА	45
СИГНАЛИЗАЦИЯ ОШИБКИ ПАРАМЕТРОВ НАСТРОЙКИ	47
ЭКРАН УПРАВЛЕНИЯ МОНИТОРОМ	48
ЭКРАН ПАРОЛЯ	49
ЭКРАН БЛОКИРОВАНИЯ ФУНКЦИЙ	50
ЭТАПЫ РАБОТЫ	51
ОПЕРАЦИЯ ПРЕДВАРИТЕЛЬНОЙ СБОРКИ В ВЕРХНЕЙ РАБОЧЕЙ ЗОНЕ.....	53
ЭТАПЫ РАБОТЫ - SAE J514	55



РАЗВАЛЬЦОВКА ТРУБЫ 37° В ВЕРХНЕЙ РАБОЧЕЙ ОБЛАСТИ	57
7 – Техническое обслуживание	59
ОБЩИЕ УСЛОВИЯ	59
ПЕРИОДИЧЕСКОЕ ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ	60
ХРАНЕНИЕ И ДЕМОНТИРОВАНИЕ СТАНКА.....	61
8 – Каталог запасных частей	64
10 – Перечень приложений	68

Указатель

- 01 гидравлическая установка
- 02 держатель для инструментов и чашек для развальцовки 37°
- 03 рама
- 04 гидравлический цилиндр
- 05 держатель для инструментов для развальцовки 37°
- 06 держатель для чашек и разъёмов для предварительной сборки 24°
- 08 двигатель
- 09 насос
- 10 погружной фильтр
- 11 развальцовочный блок (Ø6-Ø18)
- 12 развальцовочный блок (Ø6-Ø42)
- 13 панель управления
- 14 педаль (опция)



ДОКУМЕНТ И ЕГО НАЗНАЧЕНИЕ

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



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

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

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



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

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

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

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

Содержание и структура документа

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

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

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

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

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



Требования к персоналу

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

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



Чтобы избежать причинения вреда людям или повреждения 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) Опыляемость цвета изолированных и неизолированных проводов.
- **UN110893:2000** Техническая документация на изделие - Инструкция по эксплуатации.
- **UNI - ISO 10015: 2000** Рекомендации по обучению.
- **ISO 7000 - DIN 30600** Графические обозначения и знаки функций.
- **UN111394:2011** Техническая информация - Проверка удобства и простоты использования инструкции по применению технических средств.
- **ПРАВИЛО (CE) N.1272/2008 ЕВРОПЕЙСКОГО ПАРЛАМЕНТА** по классификации, маркировке и упаковке веществ и смесей.



ОБОЗНАЧЕНИЯ И ЗНАКИ

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

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

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

Опасность из-за электромагнитных помех.

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

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

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

Запрещение удаления ограждений на механизме.

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

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

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

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



СФЕРА ПРИМЕНЕНИЯ

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



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



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

Использование по назначению

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

Станок, описанный в этом руководстве, сконструирован для:

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).

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.

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



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

В случае, если у Вас возникают вопросы Вы можете обратиться в отдел продаж ООО «Гидравия» www.hydravia.com

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.

Габаритный чертеж

Размеры даны в мм.



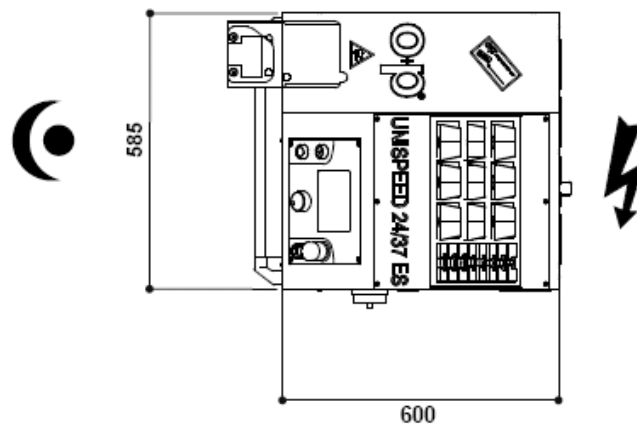
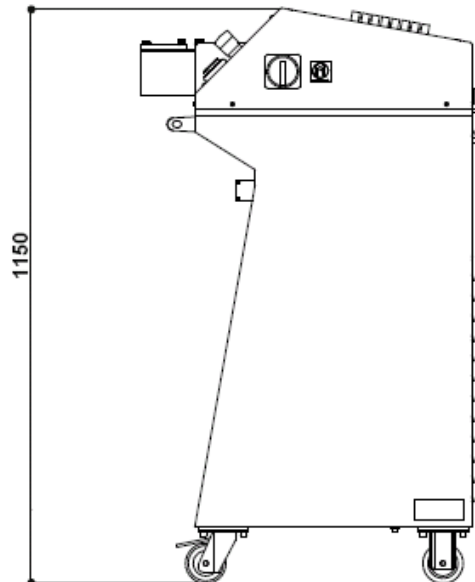
Ввод электрической соединительной магистрали.



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

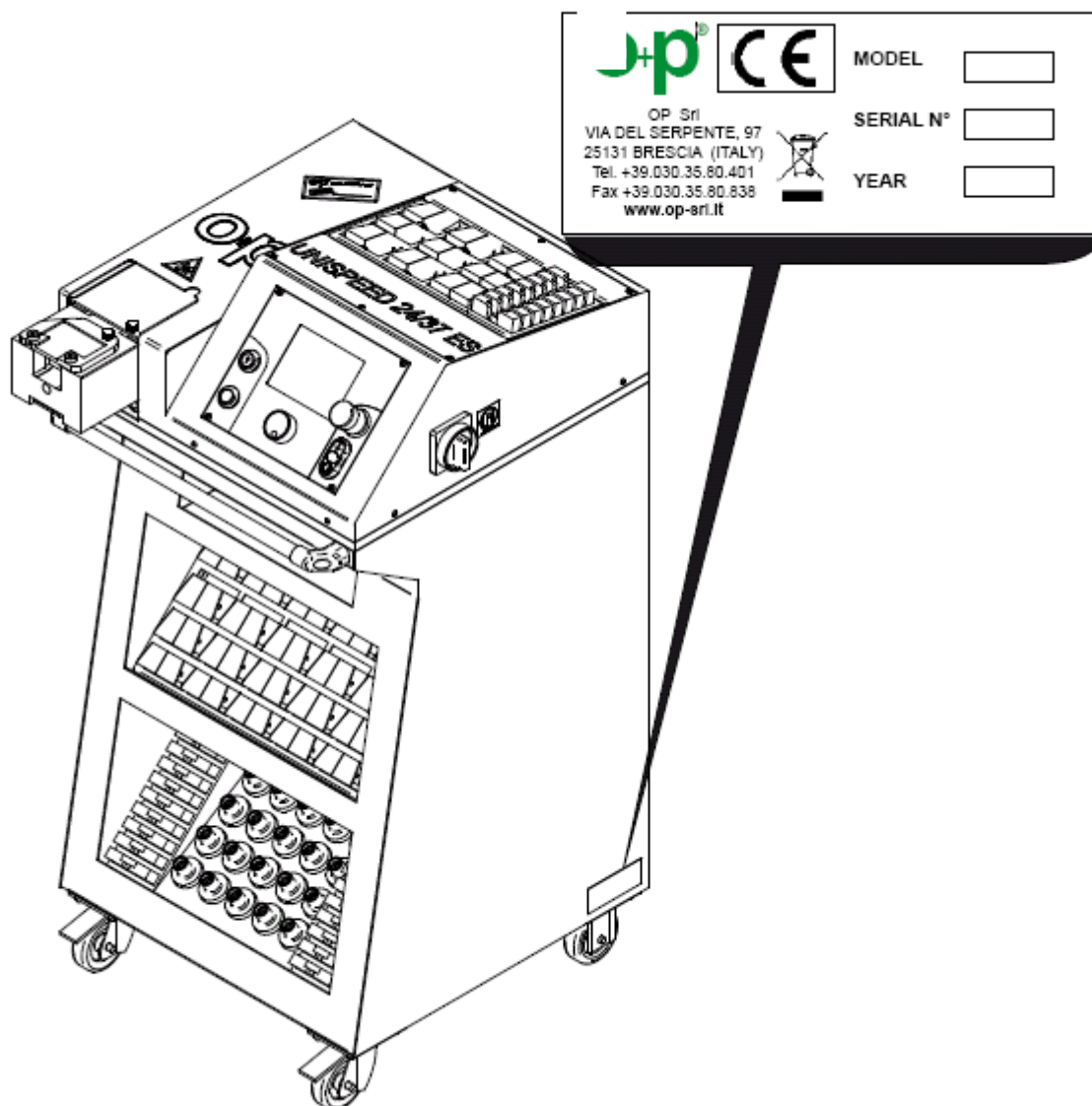


Информационные таблички на станке ни при каких обстоятельствах НЕ должны быть удалены, повреждены, загрязнены, скрыты, и т.д.

В случае, если у Вас возникают вопросы Вы можете обратиться в отдел продаж ООО «Гидравия» www.hydravia.com

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

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





Описание станка и агрегата

Данное оборудование позволяет проводить предварительную сборку колец на трубы для соединений по DIN 2353, а также благодаря стальному развальцовочному блоку BL на станке можно проводить развальцовку труб на 37° для соединений по SAE J514.
Оборудование состоит из:

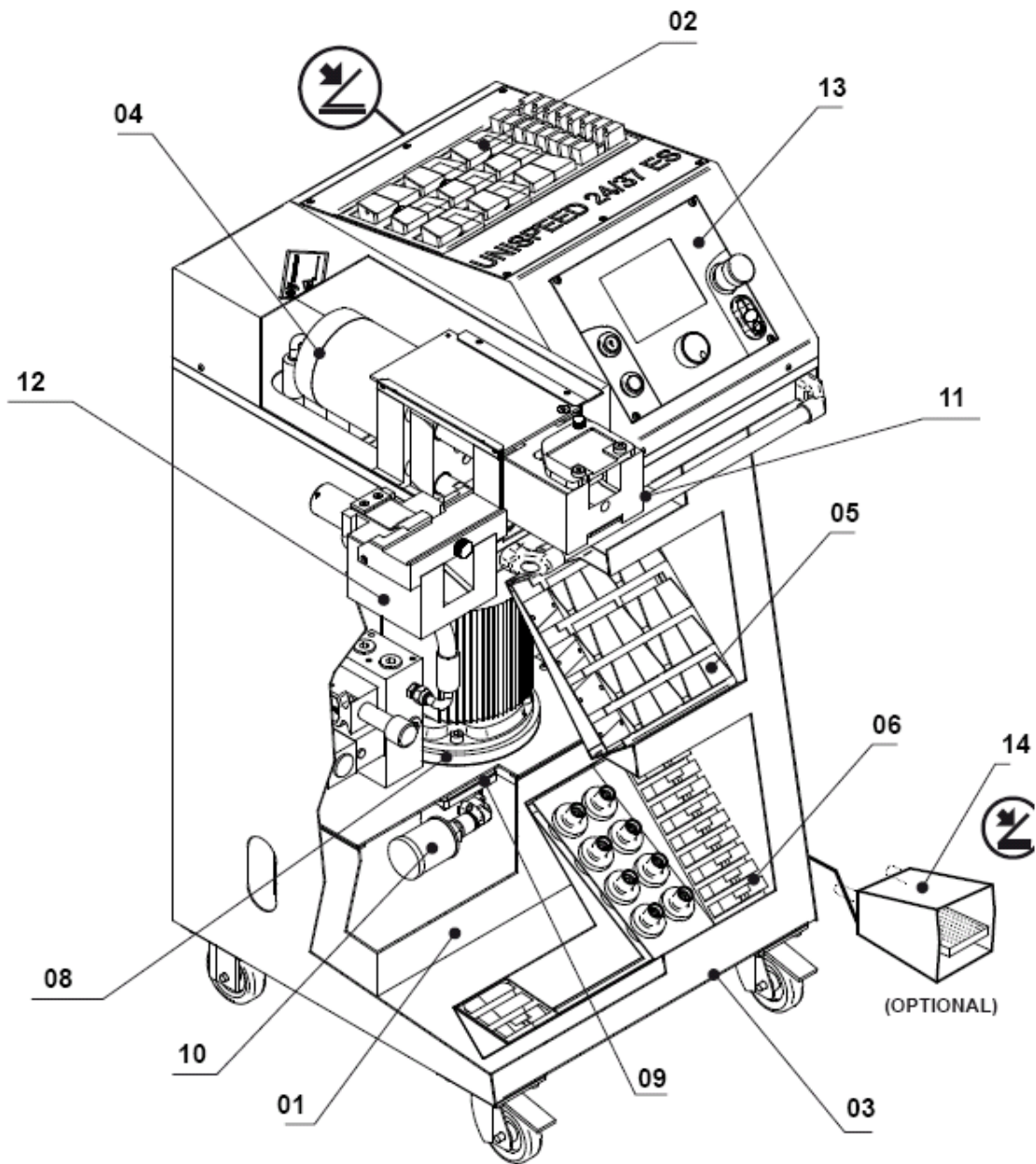
- Рама 03

Рама 03 состоит из двух основных частей:

Нижняя часть состоит из гидроагрегата; также в данной части станка находятся два отделения, в которые можно разместить инструменты для предварительной сборки - чашки и разъемы 06 -, а также инструменты для развальцовки 05.

Верхняя часть состоит из панели инструментов 13, ещё одного отделения для хранения держателя инструментов для развальцовки и чашек 02; кроме того, в данной части станка располагается ручка, с помощью которой можно передвигать станок.

Станок установлен на четырёх колесах; передние колеса оснащены тормозом - фиксатором положения.



- Гидравлический цилиндр

Гидравлический цилиндр 04 располагается в верхней части станка; под его воздействием происходят операции по предварительной сборки колец на трубы.

Защитный чехол, который может быть снят, позволяет контролировать продвижение рукоятки держателя над цилиндром.

- Гидроагрегат

Гидроагрегат 01 расположен в нижней части станка. Он состоит из датчика измерения уровня, заливной крышки и механизма слива масла.

Гидравлические компоненты, клапаны и соленоидные клапаны располагаются на крышке, там же находится и двигатель 08, который подключён к насосу 09 через погружной фильтр 10.

- Панель управления

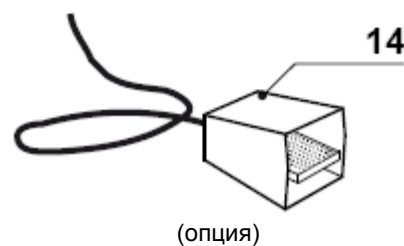
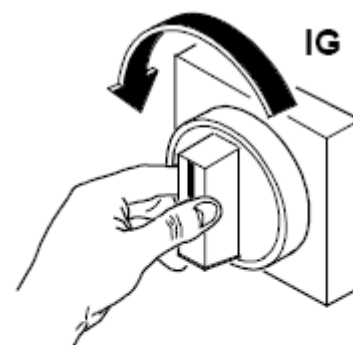
Панель управления 13 эргономично располагается на правой части станка.

Панель управления оборудована сенсорной панелью и жидкокристаллическим экраном (320x240пикселей); значки на экране активируются и деактивируются в зависимости от выбранной программы, что позволяет упростить работу на оборудовании.

Значки можно посмотреть и выбрать поворачивая и нажимая рычаг, который находится на панели, или просто нажимая на экран (для более подробной информации прочтите главу 07 ЭКСПЛУАТАЦИЯ). При включении станка с помощью выключателя IG, располагающегося на главной панели позади машины происходит активация и самодиагностика программы.

- 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 назначенному использованию.

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



ОПАСНЫЕ ЗОНЫ И УСЛОВИЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ

Условия монтажа

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



Также убедитесь в отсутствии электромагнитных помех.



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

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

Работы по техническому обслуживанию и защитные устройства

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



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

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

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

Термическая опасность



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

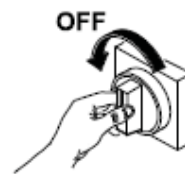
При пожаре используйте пенные углекислотные огнетушители и системы для борьбы с огнем в закрытых помещениях.

Рабочая одежда персонала

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

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

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



Работающий станок

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



Когда станок работает, он производит видимые сдвигающие 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 **06**, 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

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.

Утечки или протечки создают опасность скольжения и/или экологического загрязнения.

Зашумленность из-за условий типа механической обработки или неправильной установки давления.

Ограждения можно открывать только после окончания работы, чтобы избежать **риска остаточных напряжений и позволить уменьшиться температуре горячих компонентов.**

Агрессивность и токсичность жидкостей или смазок: Гидравлическое масло и некоторые смазки могут повредить кожу или слизистую оболочку.

Режущие детали: Любые неровности на рукавах или обрабатываемых втулках, кулачки **06** или поврежденные обжимные головки **12** и т.д.

Гидравлическая система может нанести серьезную травму, если используется с излишним давлением или соединена с дополнительным оборудованием.

Плохая очистка: Она мешает читать знаки управления и безопасности и создает опасные ситуации.

Внешние погодные условия, такие как проникновение воды, низких или высоких температур, высокой влажности и т.д.

Накопление энергии: В пульте управления **13** или гидравлических и пневматических аккумуляторах (если установлены).

Главный выключатель IG и другие устройства (по запросу) оснащаются системами блокировки.

Изменение формата или ошибки параметров Установки с серьезным повреждением станка.

Недостаточное или отсутствующее **освещение** на рабочем месте.

Установка в узких местах, которые не допускают необходимые движения или загромождают запасные выходы от рабочего места в случае опасности.

Недостаточное обучение обслуживающего персонала или профессионалов, работающих со станком.

РЕКОМЕНДУЕМОЕ РЕШЕНИЕ

При опрессовке не помещайте руки близко к кулачкам и соблюдайте минимальное расстояние 120 мм. Всегда используйте исправные тормоза.

Тщательно чистите станок и рабочее место.

Проверьте параметры настройки и операции или обеспечьте дополнительную изоляцию.

Не открывайте ограждения прежде, чем истечет указанное время, и убедитесь в правильности эксплуатационных режимов.

Используйте средства индивидуальной защиты или немедленно вымойте любые части тела, подвергнувшиеся контакту.

Используйте средства индивидуальной защиты и будьте осторожны.

НЕ используйте оборудование в целях, не описанных в руководстве, или измените параметры настройки клапанов.

Тщательно чистите контрольно-измерительную аппаратуру, таблички и рабочее место.

Смотрите поддержание условий окружающей среды, подходящих для агрегата.

Перед работой с устройствами удостоверьтесь, что они освободили свою энергию.

Заблокируйте их, когда необходимо, чтобы избежать несанкционированной активации.

Измените формат, используя запатентованный инструмент для быстрой смены кулачков 11, и НАСТРОЙТЕ станок с помощью опытного персонала.

Обеспечьте достаточное освещение.

Поддерживайте необходимые безопасные расстояния.

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 **07**, к которым могут быть присоединены крюки или скобы (правильного размера), как показано на рисунке.



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

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

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

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

Транспортировка

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

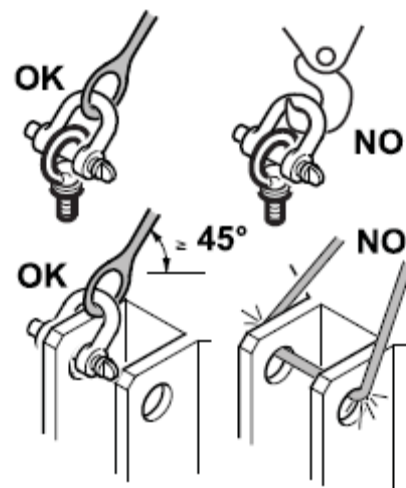
Распаковка и очистка компонентов

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

Они должны быть удалены с помощью подходящих средств и убиты 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.

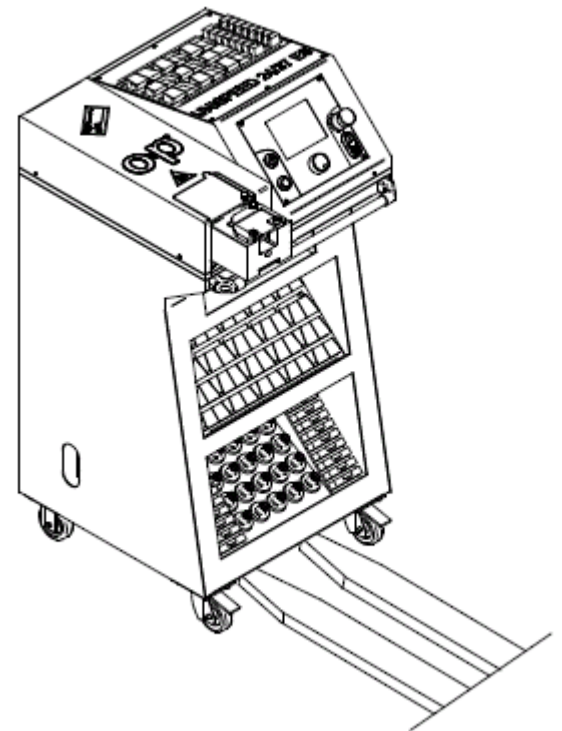
Станок обычно состоит из единственного агрегата или узла, который включает гидравлический агрегат **01**, гидравлический цилиндр **04** и панель управления **13**. В таблице ниже показан вес (масса) и другие данные для использования подъемной системы.



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

Таблица: Подъемные точки

Масса / Вес в кг	Подъемные точки	Минимальная высота троса	Рымы UNI2947	Рымы UNI1947
	п°#			
148	-	-	-	-



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.

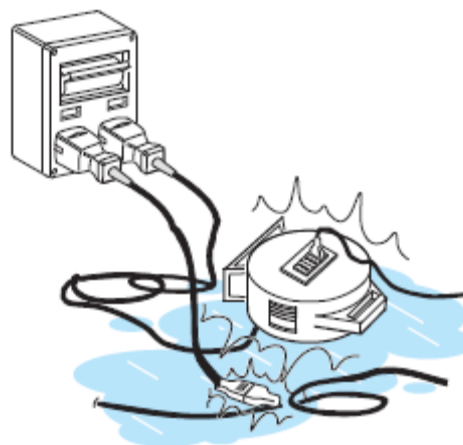
Руководство по эксплуатации и техническому обслуживанию НЕ МОЖЕТ восполнить техническую некомпетентность специалистов по установке. Поэтому они должны быть в состоянии прочитать и понять схемы, прилагаемые или предоставленные Клиенту заранее.

Предварительная проверка

- Проверьте прогнозируемые окружающие условия (взрывоопасная атмосфера, чрезмерная вентиляция или высокий уровень влажности) и убедитесь, что станок не подвержен воздействию погоды (дождь, ветер и т.д.).
 - Избегайте электромагнитных помех, которые могут нарушить нормальное функционирование электронного оборудования.
 - Устанавливайте станок в помещении с безопасными расстояниями, которые позволяют выполнять нормальные действия по эксплуатации / техническому обслуживанию. Необходимо изучить место расположения станка, чтобы не создавать неудобства (окна или осветительные лампы, которые могут создавать яркий свет, сквозняки, узкие места с препятствиями и т.д.).
 - Проверьте, что пол является твердым и способен выдержать вес станка.
 - Проверьте, что станок устойчив и выровнен, и при работе не производит колебаний; 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 кнопку EMERGENCY (АВАРИЙНАЯ ОСТАНОВКА) на панели управления **13**.
- Разомкните главный выключатель IG.
- Подсоедините провод педали **14** (ОПЦИЯ) к панели управления **13**.
- Подключите линию сжатого воздуха (если применяется).
- Убедитесь, что нет никаких посторонних предметов на станке.
- 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.

В случае, если у Вас возникают вопросы Вы можете обратиться в отдел продаж ООО «Гидравия» www.hydravia.com



ПРЕДВАРИТЕЛЬНАЯ СБОРКА 24° - МЕТРИКА

Артикул	Разъёмы
UNIP106	Ø6mm
UNIP108	Ø8mm
UNIP110	Ø10mm
UNIP112	Ø12mm
UNIP114	Ø14mm
UNIP115	Ø15mm
UNIP116	Ø16mm
UNIP118	Ø18mm
UNIP120	Ø20mm
UNIP122	Ø22mm
UNIP125	Ø25mm
UNIP128	Ø28mm
UNIP130	Ø30mm
UNIP135	Ø35mm
UNIP138	Ø38mm
UNIP142	Ø42mm

Артикул	Чашки
UNIB06LL	Ø6LLmm
UNIB06L	Ø8Lmm
UNIB06S	Ø6Smm
UNIB08LL	Ø8LLmm
UNIB08L	Ø8Lmm
UNIB08S	Ø8Smm
UNIB10L	Ø10Lmm
UNIB10S	Ø10Smm
UNIB12L	Ø12Lmm
UNIB12S	Ø12Smm
UNIB14S	Ø14Smm
UNIB15L	Ø15Lmm
UNIB16S	Ø16Smm
UNIB18L	Ø18Lmm
UNIB20S	Ø20Smm
UNIB22L	Ø22Lmm
UNIB25S	Ø25Smm
UNIB28L	Ø28Lmm
UNIB30S	Ø30Smm
UNIB35L	Ø35Lmm
UNIB38S	Ø38Smm
UNIB42L	Ø42Lmm

ПРЕДВАРИТЕЛЬНАЯ СБОРКА 24° - GAS

Артикул	Разъёмы
UNIPP04FL 1/4"	(Ø13.2mm)
UNIPP06FL 3/8"	(Ø16.7mm)
UNIPP08FL 1/2"	(Ø21.2mm)
UNIPP12FL 3/4"	(Ø26.7mm)
UNIPP16FL 1"	(Ø33.5mm)

Артикул	Чашки
UNIBP04 1/4"	(Ø13.2mm)
UNIBB06 3/8"	(Ø16.7mm)
UNIBP08 1/2"	(Ø21.2mm)
UNIBP12 3/4"	(Ø26.7mm)
UNIBP16 1"	(Ø33.5mm)
UNIBP20 1" 1/4"	(Ø42.2mm)



РАЗВАЛЬЦОВКА 37° - МЕТРИКА

Артикул	Инструмент для развальцовки 37°
UNISFL06	Ø6mm
UNISFL08	Ø8mm
UNISFL10	Ø10mm
UNISFL12	Ø12mm
UNISFL14	Ø14mm
UNISFL15	Ø15mm
UNISFL16	Ø16mm
UNISFL18	Ø18mm
UNISFL20	Ø20mm
UNISFL22	Ø22mm
UNISFL25	Ø25mm
UNISFL28	Ø28mm
UNISFL30	Ø30mm
UNISFL32	Ø32mm
UNISFL35	Ø35mm
UNISFL38	Ø38mm
UNISFL42	Ø42mm

РАЗВАЛЬЦОВКА 37° - GAS

Артикул	Инструмент для развальцовки 37°
UNISFLPG02	1/4" (Ø13.2mm)
UNISFLPG06	3/8" (Ø16.7mm)
UNISFLPG08	1/2" (Ø21.2mm)
UNISFLPG10	5/8" (Ø23.1mm)
UNISFLPG12	3/4" (Ø26.7mm)
UNISFLPG16	1" (Ø33.5mm)

РАЗВАЛЬЦОВКА 37°

Артикул	Инструмент для развальцовки 37°
UNISFLP02	1/4" (Ø6.3mm)
UNISFLP05	5/16" (Ø7.9mm)
UNISFLP06	3/8" (Ø9.5mm)
UNISFLP08	1/2" (Ø12.7mm)
UNISFLP10	5/8" (Ø15.8mm)
UNISFLP12	3/4" (Ø19mm)
UNISFLP16	1" (Ø25.4mm)
UNISFLP20	1 1/4" (Ø31.7mm)
UNISFLP22	7/8" (Ø22.2mm)
UNISFLP24	1 1/2" (Ø38.1mm)



ПРЕДВАРИТЕЛЬНАЯ СБОРКА 24° - ИНСТРУМЕНТЫ МЕТРИКА ДЛЯ РАБОТЫ В ВЕРХНЕЙ ЗОНЕ

Артикул	Разъёмы
UNIP306	Ø6mm
UNIP308	Ø8mm
UNIP310	Ø10mm
UNIP312	Ø12mm
UNIP314	Ø14mm
UNIP315	Ø15mm
UNIP316	Ø16mm
UNIP318	Ø18mm

РАЗВАЛЬЦОВКА 37° - ИНСТРУМЕНТЫ МЕТРИКА ДЛЯ РАБОТЫ В ВЕРХНЕЙ ЗОНЕ

Артикул	Инструмент для развальцовки 37°
UNISFL306	Ø6mm
UNISFL308	Ø8mm
UNISFL310	Ø10mm
UNISFL312	Ø12mm
UNISFL314	Ø14mm
UNISFL315	Ø15mm
UNISFL316	Ø16mm
UNISFL318	Ø18mm

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.



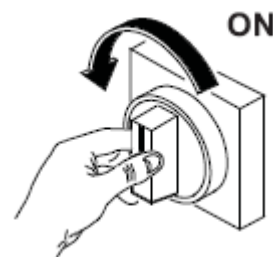
Перед любой операцией Вы должны прочитать, интерпретировать и правильно обеспечить все условия, указанные ранее в руководстве и/или приложениях.

Ввод в действие

- Соедините линию с электропитанием.



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



- Включите станок, используя главный переключатель IG, машина автоматически начнёт работать.

В обычных условиях эксплуатации запустится программа самодиагностики. Если диагностика прошла успешно, то на сенсорном экране панели управления 13 загрузится заглавная страница.

- Деактивируйте кнопку EMERGENCY, которая была активирована ранее.

- Нажмите кнопку START и затем сразу нажмите кнопку STOP (иногда это одна и та же кнопка с двойной функцией).

- Проверьте, что главный двигатель 08 вращается в верном направлении (см. стрелку на двигателе). В случае необходимости измените фазу в электропитании и повторите операцию.

- Включите снова станок при помощи главного переключателя IG.

- Убедитесь, что устройства аварийной остановки функционируют исправно, а также что условия эксплуатации соответствуют условиям, описанным в главе ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ.

- Ознакомьтесь с ОСТАТОЧНЫМИ РИСКАМИ и примите эту информацию к сведению.

- Убедитесь, что в рабочей зоне нет посторонних.

- Примите во внимание, что статическое давление должно быть в зависимости от типа используемой трубы и от того инструмента (чашки или инструмента для развальцовки), который подходит для работы с выбранной трубой (см. главу Инструменты); соберите станок как описано в инструкции.

- Установите необходимые настройки и можно начинать работу на оборудовании.



Характеристики электронной системы

Тип управления - электронное.

Указатель может использоваться для сохранения максимум 100 кодов, связанных с параметрами для соответствующих технических заданий.

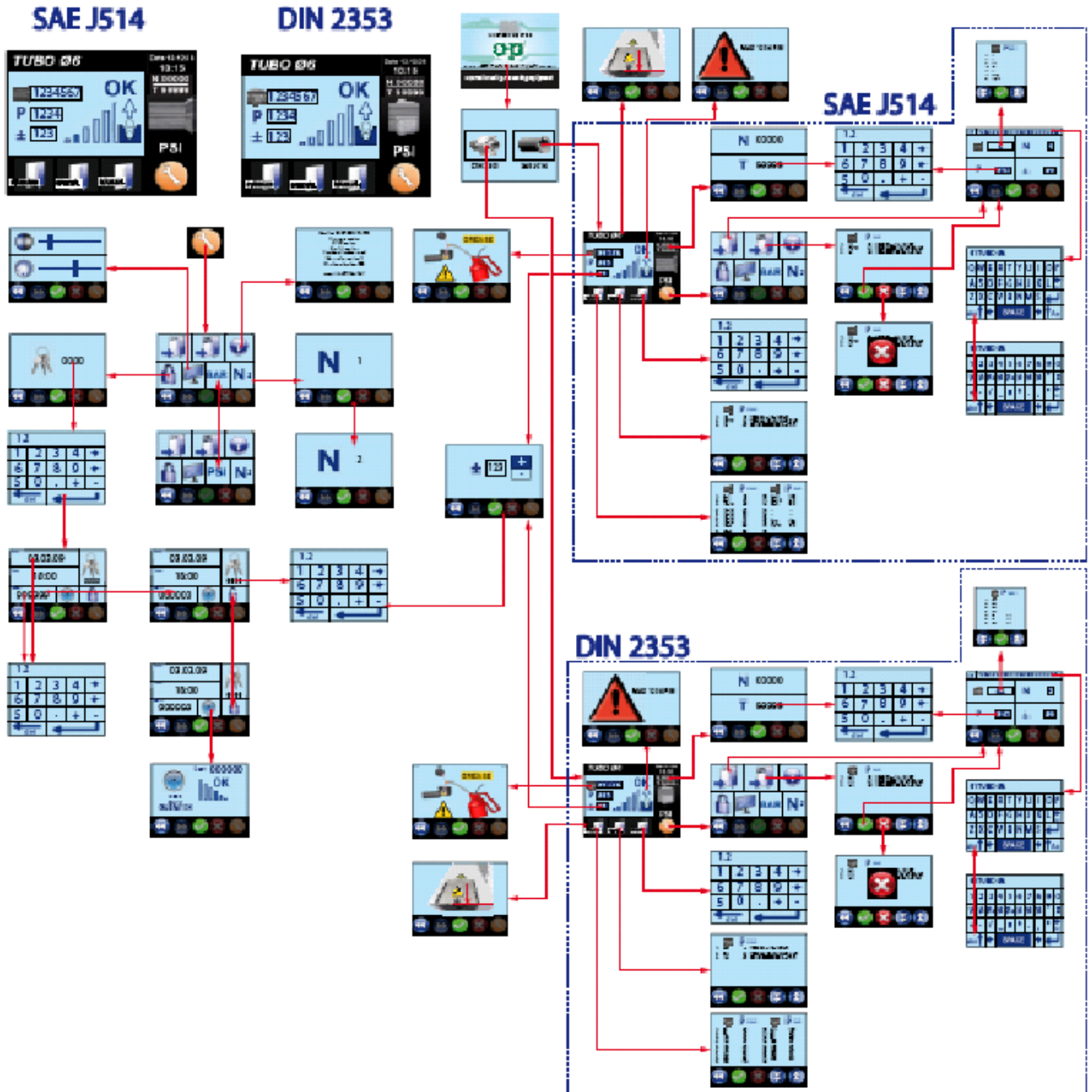
Коды являются алфавитно-цифровыми и могут содержать не более 15 символов.

Информация, которая может быть введена для каждого кода, содержит:

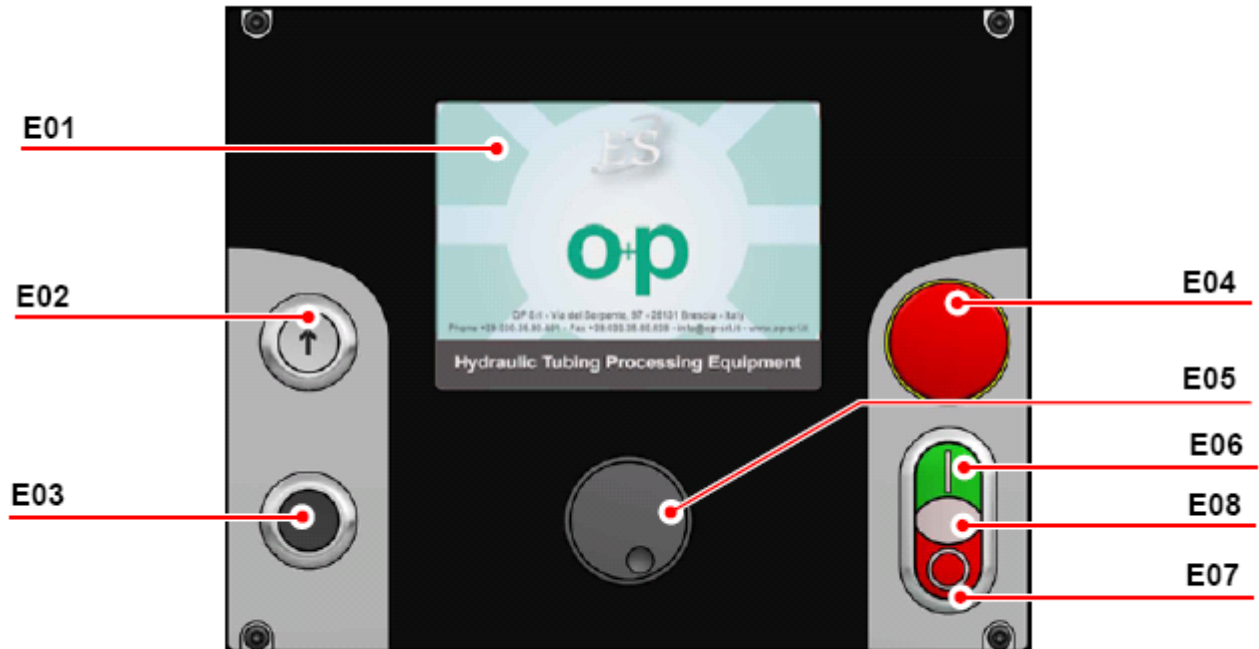
- Детальное обозначение кода (15 символов)
- Значение давления (3 символа), Бар.
- Значение давления (4 символа), Psi.
- Корректирующее значение (3 символа), Psi.
- Описание используемых гидравлических труб (6 символов).



ВИЗУАЛИЗАЦИЯ ГРАФИЧЕСКОГО ЭКРАНА



ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ



E01	СЕНСОРНЫЙ ЭКРАН
E02	БЕЛАЯ ЛАМПОЧКА – ИСПОЛЬЗУЕТСЯ ВЕРХНЯЯ РАБОЧАЯ ЗОНА
E03	КНОПКА ЗАПУСКА РАБОТЫ
E04	КНОПКА ЭКСТРЕННОГО ВЫКЛЮЧЕНИЯ
E05	JOG СЕЛЕКТОР
E06	КНОПКА ПУСК
E07	КНОПКА СТОП
E08	БЕЛАЯ ЛАМПОЧКА – МАШИНА РАБОТАЕТ

**ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:**

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



ПРИМЕЧАНИЕ: Неиспользуемый станок автоматически выключается через 15 минут.

В случае, если у Вас возникают вопросы Вы можете обратиться в отдел продаж ООО «Гидравия» www.hydravia.com

ОСНОВНАЯ ЭКРАННАЯ СТРАНИЦА

Главный экран появляется через несколько секунд после включения станка; на экране показывается тип оборудования, модель электронной карты и названия производителя.

Панель E01 позволяет осуществлять навигацию по меню, устанавливать давление напрямую на мониторе или через JOG селектор E05.

Экран выбора функций

На первом экране можно выбрать требуемую операцию:

- предварительная сборка для фитингов по DIN 2353.
- развальцовка 37° для фитингов SAE J514.

Главный экран (для предварительной сборки): показывает различные данные соответственно выбранной трубе и выбранному коду использования.

Главный экран (для развальцовки): показывает различные данные соответственно выбранной трубе и выбранному коду использования.

Описание кода: показывает выбранный код

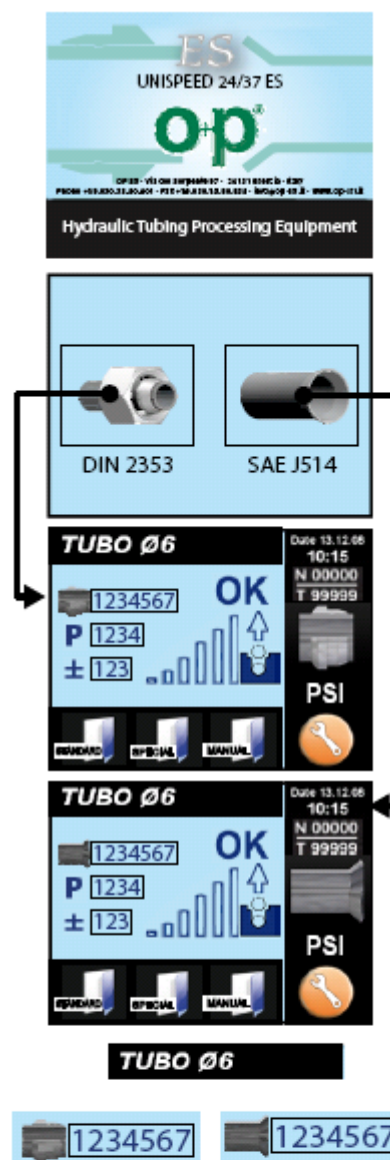
Заголовок кода: на окне показывается врезное кольцо или диаметр трубы, развальцовку которой необходимо провести.

Рабочее давление: на экране отображается рабочее давление. доступ к экрану можно получить: выбрав стандартный код, или оно может быть изменено с помощью ручной настройки

Уровень достигаемого давления: станок автоматически подаёт сигнал, отображая на экране надпись ОК, когда уровень необходимого давления был достигнут. Если сигнал не появляется, то уровень давления ещё не достигнут.

Коррекция: выбрав данную кнопку можно скорректировать установленное давление.

ПРИМЕЧАНИЕ: Данная кнопка всегда активна. Она позволяет временно корректировать значения давления в установленном коде.



Предупреждающий сигнал при использовании двух поверхностей: предупреждающий световой сигнал означает, что используется верхняя или центральная рабочая поверхность. Когда стрелка на верхней сфере загорается красным цветом, это показывает, что используется верхняя рабочая поверхность. Загорание стрелки на нижней сфере означает, что центральная поверхность используется.



Стандарт (DIN 2353 предварительная сборка): выбор данной кнопки отображает список индикативного давления для проведения предварительной сборки 24°, которые раньше были заведены в оборудовании.

Отмена стандартного кода (DIN 2353 предварительная сборка): выберите код на экране, прикоснувшись к сенсорному экрану или с помощью JOG селектора E05.



	P BAR		P BAR	
1. 6L	20	10.	42L	160
2. 8L	25	11.	65	20
3. 10L	35	12.	65	30
4. 12L	35	13.	105	35
5. 15L	40	14.	125	35
6. 16L	60	15.	145	40
7. 22L	70	16.	165	55
8. 26L	80	17.	205	60
9. 33L	100	18.		



	P BAR	
1. 4LL	15	TUBO Ø4 sp.1 Per USFLOQ
2. 8LL	22	TUBO MASSELD 2 C42 Ø8x1.25
3. 12L	40	SPIRALE PER REFRIG. Cu317-42

Специальное (DIN 2353 предварительная сборка): выбор данной кнопки позволяет увидеть список операций, созданных оператором.

Отмена специального кода (DIN 2353 предварительная сборка): выберите код на экране, прикоснувшись к сенсорному экрану или с помощью JOG селектора E05.



Стандарт (развальцовка SAE J514): выбор данной кнопки отображает список индикативного давления для проведения развальцовочных операций SAE J514, которые раньше были заведены в оборудовании.

Отмена стандартного кода (развальцовка SAE J514): выберите код на экране, прикоснувшись к сенсорному экрану или с помощью JOG селектора E05.

	P BAR		P BAR	
1. 6x1	15	10.	22x2	100
2. 6x1	25	11.	25x2.5	120
3. 10x1.5	30	12.	28x3	150
4. 12x1.5	45	13.
5. 14x1.5	50	14.
6. 15x1.5	55	15.
7. 16x1.5	65	16.	M*Ø	180
8. 18x2	80	17.	1 1/2"W	220
9. 20x2	80	18.		



Специальное (развальцовка J514): выбор данной кнопки позволяет увидеть список операций, созданных оператором.

Отмена специального кода (развальцовка SAE J514): выберите код на экране, прикоснувшись к сенсорному экрану или с помощью JOG селектора E05.



Вверх - вниз: позволяет прокручивать страницу вверх и вниз



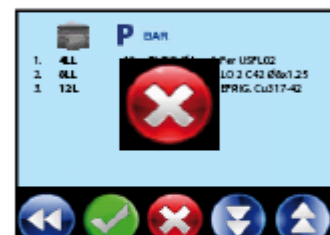
Активировать код: активировать код, нажав соответствующую кнопку



Смена экрана: выбрав данную кнопку, Вы попадаете на главную страницу



Удалить код: выбрав эту команду, выбранный код будет удалён.



Подтверждение удаления: чтобы подтвердить выбранную команду по удалению кода, нажмите данную кнопку

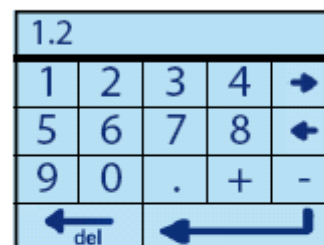


Замена экрана: выбрав данную команду, Вы возвращаетесь на главную страницу, причем не происходит изменения или удаления кода.

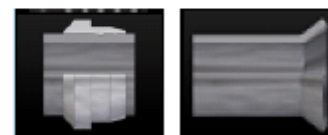




Ручная настройка: при выборе данной кнопки появляется клавиатура для набора необходимого рабочего давления



Рабочие символы: отображает типы операций, которые можно выбрать при данном режиме работы. Выбор этой кнопки даёт доступ к экрану выбора функций.



Единицы измерения: отображает единицы изменения давления - bar или PSI.

Для изменения выберите "страницу параметров".

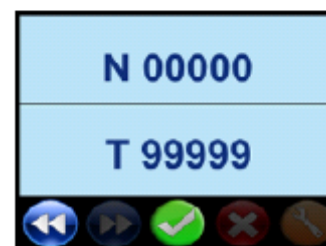


Счётчик числа ходов: общее количество операция "Т" (максимально 999999) и отсчитываемое количество операций "N" в порядке убывания могут быть установлены каждый раз, когда достигнут необходимый уровень давления.



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

Когда установленное количество обжатий будет достигнуто, станок издаст звуковой сигнал и одновременно покажет этот экран





Восстановление значений: выбор данной кнопки восстанавливает нормальную работу станка.



Страница параметров: доступ к настройкам, созданию новых кодов и удалению старых кодов.



СТРАНИЦА РАСШИРЕННЫХ ФУНКЦИЙ

Экран отображается в двух режимах:

Режим «Функция блокировки» деактивирован:



Режим «Функция блокировки» активирован:



ВНИМАНИЕ: чтобы изменить режим обратитесь к главе Функция блокировки.



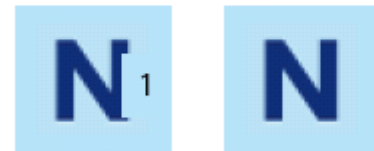
Запись кода: данная команда даёт возможность создать новый код и записать его в список имеющихся.



Счётчик числа ходов: выберите данную кнопку, чтобы установить значение 1 или 2:

1 ход 1 строка при каждом цикле

2 хода 1 строка при каждом втором цикле



ПРИМЕЧАНИЕ: данная кнопка всегда активна. Она позволяет периодически изменять данные в установленном коде.

Перезапись кода: редактирование или перезапись кода.



Функция блокировки: позволяет Вам получать доступ к экрану блокирования функций. Кодовая система управления может быть защищена паролем (1-2-3-4), который может быть изменен по желанию.





Единицы измерения: отображает единицы изменения давления - bar или PSI.

Для изменения выберите "страницу параметров".

Информация: при нажатии данной кнопки на экране появится информация и модели станка, программном обеспечении, количестве циклов работы.

Настройки экрана: выбор данной команды даёт возможность изменения яркости монитора и скорости JOG селектора E05.



ЭКРАН ДЛЯ СОХРАНЕНИЯ НАСТРОЕК ДЛЯ ПРОЦЕССА ПРЕДВАРИТЕЛЬНОЙ СБОРКИ

Если вы хотите сохранить код работы, выберите кнопку:

и затем кнопку

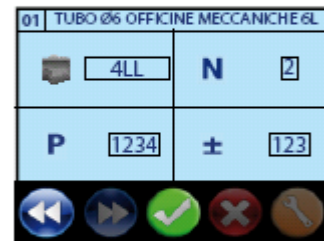
Появится следующий экран:

Персонализация очередности кода: выберите эту кнопку, чтобы изменить вид очередности, которая будет назначена для кода. Это может быть сделано для исходных положений от 1 до 9. Если Вы введете 0, то кодовый архив даст старшинство очередности числам и затем буквам.

Описание кода: Выбирая кодовую картинку, Вы можете создать или изменить код; доступно 15 знаков.

Нажав на картинку, Вы можете изменить диаметр обжатия, рабочее время и коррекцию.

Заголовок кода: в окне экрана показывается кольцо DIN2353, которое необходимо монтировать.



01





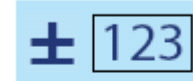
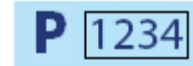
Рабочее давление: данные на экране показываются значения рабочего давления. Нажатие данной кнопки позволяет ввести значения вручную при помощи клавиатуры.

Коррекция: с помощью данной кнопки можно скорректировать введенные значения.

Счётчик числа ходов: установка значения 1 или 2.

Подтверждение изменения кода: нажатие данной кнопки подтверждает изменения, сделанные в коде.

Смена экрана: выбор этой кнопки автоматически возвращает Вас к основной экранной странице без запоминания кода.



ЭКРАН ДЛЯ СОХРАНЕНИЯ НАСТРОЕК ДЛЯ ПРОЦЕССА РАЗВАЛЬЦОВКИ

Если вы хотите сохранить код работы, выберите кнопку:

и затем кнопку

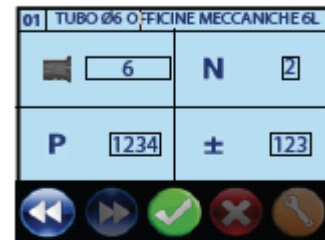
Появится следующий экран:

Персонализация очередности кода: выберите эту кнопку, чтобы изменить вид очередности, которая будет назначена для кода. Это может быть сделано для исходных положений от 1 до 9. Если Вы введете 0, то кодовый архив даст старшинство очередности числам и затем буквам.

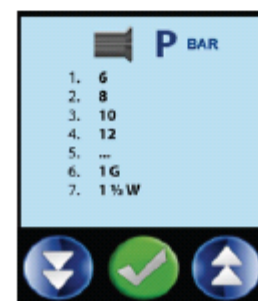
Описание кода: Выбирая кодовую картинку, Вы можете создать или изменить код; доступно 15 знаков.

Нажав на картинку, Вы можете изменить диаметр обжатия, рабочее время и коррекцию.

Заголовок кода: в окне экрана показывается диаметр трубы для развальцовки.



01





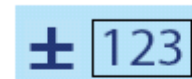
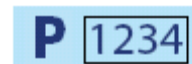
Рабочее давление: данные на экране показывают значения рабочего давления. Нажатие данной кнопки позволяет ввести значения вручную при помощи клавиатуры.

Коррекция: с помощью данной кнопки можно скорректировать введённые значения.

Счётчик числа ходов: установка значения 1 или 2.

Подтверждение изменения кода: нажатие данной кнопки подтверждает изменения, сделанные в коде.

Смена экрана: выбор этой кнопки автоматически возвращает Вас к основной экранной странице без запоминания кода.



ЭКРАН ПЕРЕЗАПИСИ КОДА

Чтобы переписать сохраненные коды, на основной экранной странице выберите эту кнопку.

Чтобы открыть список сохранённых ранее кнопку, воспользуйтесь данной кнопкой

Автоматически появится следующий экран

Отмена кода: выберите код на экране, прикоснувшись к сенсорному экрану или с помощью JOG селектора E05.

Вверх - вниз: позволяет прокручивать страницу вверх и вниз

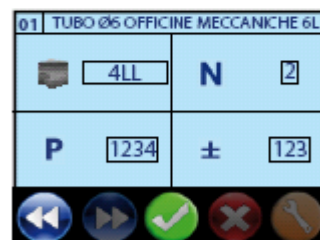
Активировать код: активировать код, нажав соответствующую кнопку.

Изменить код: выбрав данную кнопку, Вы можете изменить код.

Подтверждение изменения: подтвердите сделанные изменения, нажав данную кнопку.

ПРИМЕЧАНИЕ: код будет перезаписан, первоначальный код не сохранится

Смена экрана: выбрав данную кнопку, Вы попадаете на главную страницу



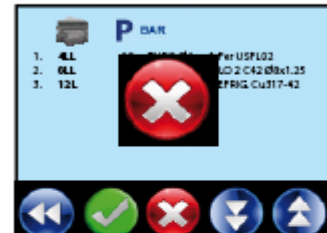
Удаление кода: применив данную кнопку, код будет удалён.



ВНИМАНИЕ: данная команда используется для удаления кода; операция должна быть подтверждена нажатием кнопки, указанной ниже.

Подтверждение удаления: подтвердите удаление кода, нажав данную кнопку.

Смена экрана: выбрав данную команду, Вы возвращаетесь на главную страницу, причем изменения или удаления кода не происходят.



СИГНАЛИЗАЦИЯ ОШИБКИ ПАРАМЕТРОВ НАСТРОЙКИ

Этот экран предупредительной сигнализации появляется, когда установленное давление превышает 100Бар. Превышение давления не допускается при работе в верхней зоне.



Этот экран предупредительной сигнализации появляется после выполнения нескольких операций на оборудовании. Обратитесь к поставщику для изменения данного параметра. Значок на экране напоминает о необходимости смазки станка.



Этот экран предупредительной сигнализации появляется в случае, когда защитная ячейка не закрыта должным образом. Закройте ячейку для продолжения работы.



Когда это изображение появляется на экране, это означает перегревание двигателя. Во время этой фазы коды могут быть введены и изменены зеленой кнопкой, но станок не может быть включен.



Когда появляется треугольник опасности, убедитесь, что кнопка аварийной остановки не нажата. Чтобы восстановить функции станка, нажмите зеленую кнопку.



Этот экран предупредительной сигнализации появляется, когда станок не нагружен в течение 15 минут. Чтобы восстановить функции станка, нажмите зеленую кнопку.



ЭКРАН УПРАВЛЕНИЯ МОНИТОРОМ

Выбор этой кнопки с основной экранной страницы дает доступ к экрану, который позволяет Вам изменять яркость монитора и скорость JOG-селектора

Автоматически появится следующий экран:

Экран контрастности: нажимая эту кнопку, Вы можете увеличить или уменьшить контрастность экрана непосредственно на сенсорном экране.

Скорость селектора: нажимая эту кнопку, Вы можете увеличить или уменьшить скорость селектора непосредственно на сенсорном экране.





ЭКРАН ПАРОЛЯ

Чтобы получить доступ к "ЭКРАНУ БЛОКИРОВАНИЯ ФУНКЦИИ", нажмите кнопку с основной экранной страницы.

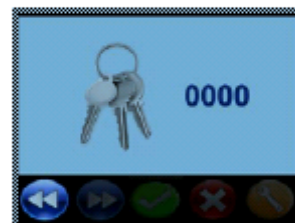
Чтобы получить доступ к экрану ввода пароля, нажмите кнопку:

Автоматически появится следующий экран:

Требуется ввести пароль из 4 цифр

ПРИМЕЧАНИЕ Пароль по умолчанию 1-2-3-4, но он может быть изменен, как будет объяснено позже.

Смена экрана: нажмите эту кнопку, чтобы автоматически вернуться к основной экранной странице.





ЭКРАН БЛОКИРОВАНИЯ ФУНКЦИЙ

Страница пароля: нажав эту кнопку, Вы перейдете на страницу, где можете сменить свой пароль, изменить дату и время.

Нажимая на числа, которые составляют дату, пароль и время, Вы получаете доступ на клавиатуру и возможность изменить их.

ПРИМЕЧАНИЕ Поэтому мы рекомендуем, чтобы Вы не забыли новый пароль, в противном случае свяжитесь с поставщиком.

Смена экрана: нажмите эту кнопку, чтобы автоматически вернуться к предыдущему экрану.

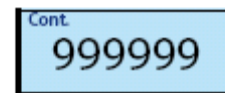
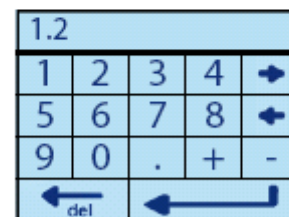
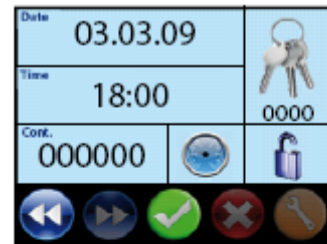
Счетчик числа рабочих ходов: Счетчик числа рабочих ходов указывает отдельные рабочие ходы, сделанные после каждой перенастройки станка. Для очистки счетчика просто нажмите выше

Блокирование / разблокирование функций: выбор этой кнопки блокирует некоторые функции. Функции, которые могут использоваться в ручном цикле, перечислены ниже:

Экран для запоминания кода для развальцовки 37°

Перезапись кода

Ручное управление



ЭТАПЫ РАБОТЫ

Если Вы знаете диаметр трубы, следуйте дальнейшей инструкции:
 Установите кольцо на нижний уровень.
 Установите рабочее давление при помощи электронных устройств,
 как описано в главе «Эксплуатация».

Откройте аварийную ячейку (E)

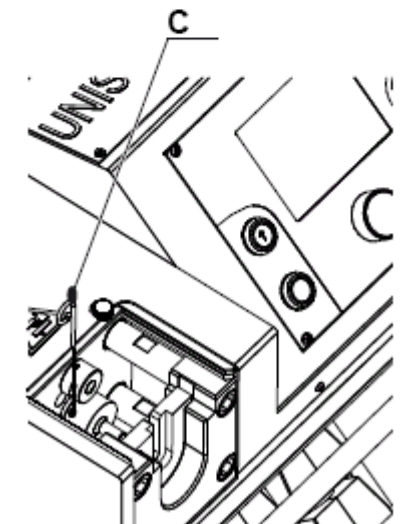
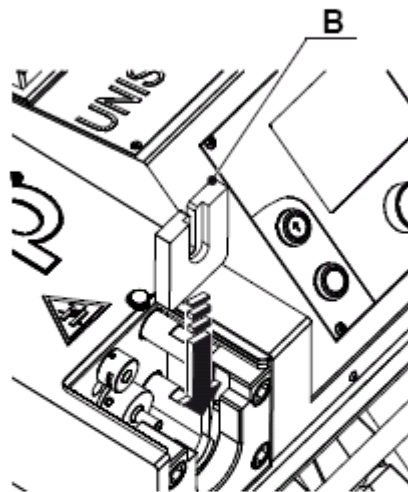
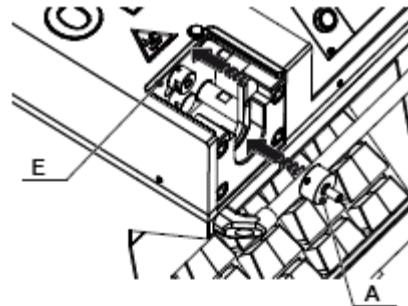
- Возьмите чашку (A) согласно выбранному диаметру трубы и типу фитинга (лёгкая ли тяжёлая серия) и вставьте в стержень штока.
 Установите розетку на стержне, убедитесь, что он чистый и слегка смазанный маслом (см. Техническое обслуживание).

- Возьмите соответствующий разъём (B) и вставьте в специальное отверстие. На всех разъёмах стоит маркировка трубы.

ВНИМАНИЕ: Используйте разъёмы с глубокой кромкой, снимайте их снаружи.

- Закрепите розетку на стержне, вставив специальный штифт (C).

Убедитесь, что на трубе отсутствуют заусенцы



- Установите гайку и кольцо на трубу.
Вставьте трубу (D), убедитесь, что она располагается на уровне розетки.

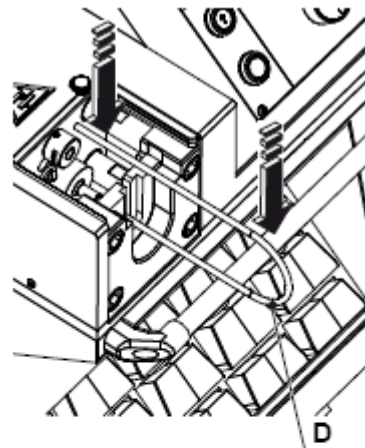


Немного нажмите на трубу по направлению розетки (A).

- Закройте аварийную ячейку (E) и нажмите кнопку запуска E03 и удерживайте её до того момента, пока давление не достигнет необходимого уровня.

Кнопку E03 можно отпустить, когда уровень давления, указанный на главном экране достигнет конечной границы.

Дождитесь автоматического возврата стержня и снимите трубу; результат операции - кольцо установлено на трубе.



Операция предварительной сборки в верхней рабочей зоне

Установите рабочее давление при помощи электронных устройств, как описано в главе «Эксплуатация».

Откройте аварийную ячейку (E)

- Возьмите разъем (A) согласно выбранному диаметру трубы и типу фитинга (лёгкая ли тяжёлая серия) и вставьте в стержень штока.

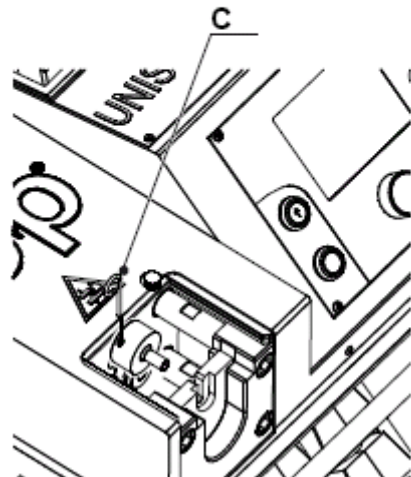
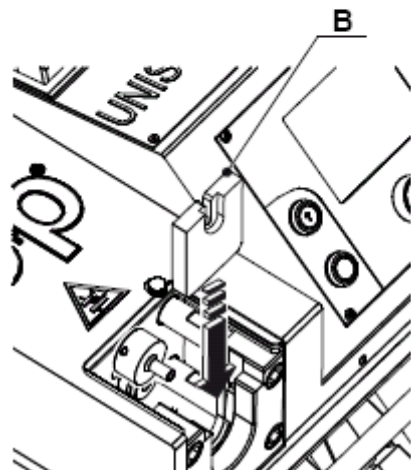
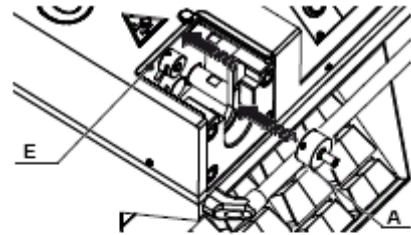
На всех чашках стоит маркировка трубы.

Установите розетку на стержне, убедитесь, что он чистый и слегка смазанный маслом (см. Техническое обслуживание).

- Возьмите соответствующий разъем (B) и вставьте в специальное отверстие. На всех разъёмах стоит маркировка трубы.

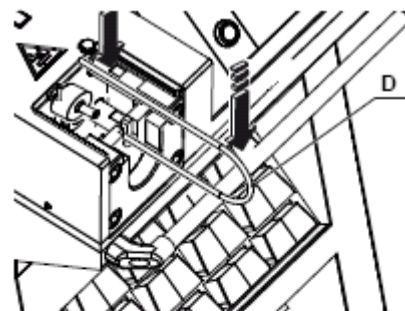
ВНИМАНИЕ: Используйте разъемы с глубокой кромкой, снимайте их снаружи.

- Закрепите розетку на стержне, вставив специальный штифт (C). Убедитесь, что на трубе отсутствуют заусенцы



- Установите гайку и кольцо на трубу.
Вставьте трубу (D), убедитесь, что она располагается на уровне розетки.

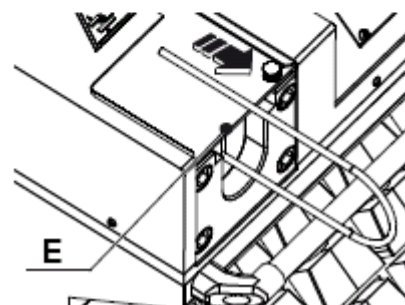
Немного нажмите на трубу по направлению розетки (A).



- Закройте аварийную ячейку (E) и нажмите кнопку запуска E03 и удерживайте её до того момента, пока давление не достигнет необходимого уровня.

Кнопку E03 можно отпустить, когда уровень давления, указанный на главном экране достигнет конечной границы.

Дождитесь автоматического возврата стержня и снимите трубу; результат операции - кольцо установлено на трубе.



ЭТАПЫ РАБОТЫ - SAE J514

Операция развальцовки в нижней области

Установите рабочее давление при помощи электронных устройств, как описано в главе «Эксплуатация».

Откройте аварийную ячейку (E)

- Возьмите развальцовочный блок (Ø6-Ø42) 12

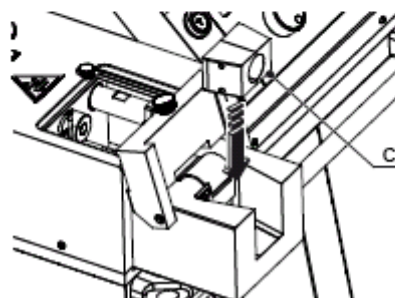
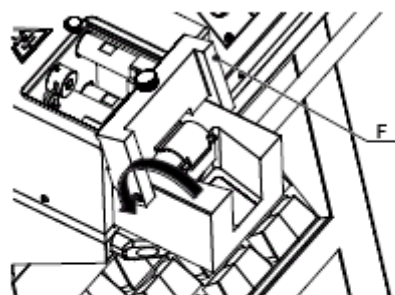
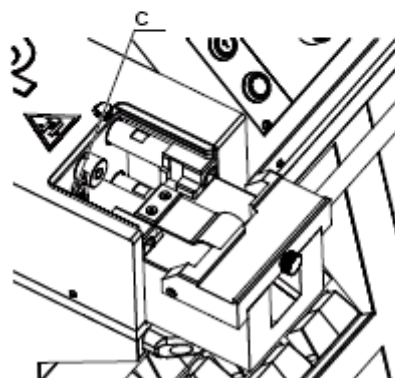
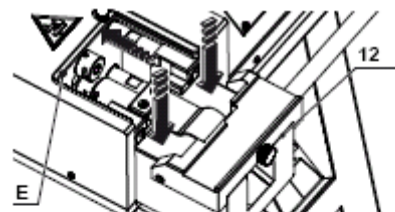
Установите развальцовочную форму на стержень поршня, убедитесь, что он чистый и слегка смазанный маслом (см. Техническое обслуживание).

- Закрепите, вставив специальный штифт (C).

Убедитесь, что на трубе отсутствуют заусенцы

- Откройте крышку (F)

Возьмите инструмент для развальцовки, который следует использовать для развальцовки выбранной трубы, установите в специальный разъем на блоке (Ø6-Ø42) 12 и закройте крышку (F).



- Установите розетку и гайку на трубу (D) и вставьте в развальцовочный блок (Ø6-Ø42) 12 для проведения операции по развальцовке.

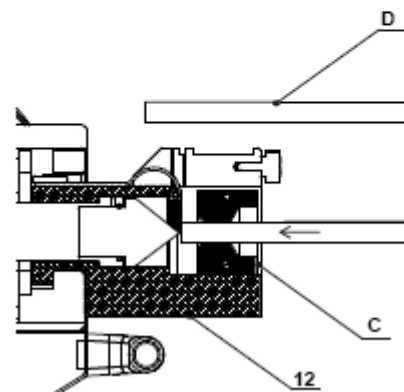
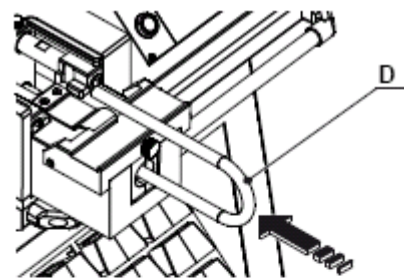
- Слегка нажмите на трубу против стопорного элемента и затем закройте аварийную ячейку (E), нажмите кнопку E03 для начала операции.

Кнопку можно отпустить после того, как уровень давления, показанный на главном экране, достигнет конечного уровня.

- Дождитесь автоматического возврата стержня и откройте крышку (F) развальцовочного блока.

Возьмите необходимый развальцовочный инструмент, соответствующий трубе, вставьте его в специальный разъем развальцовочного блока (Ø6-Ø18) 11 и закройте крышку (F).

- Проверьте результат развальцовки трубы на 37°.



Развальцовка трубы 37° в верхней рабочей области

Установите рабочее давление при помощи электронных устройств, как описано в главе «Эксплуатация».

- Откройте аварийную ячейку (E)

- Возьмите развальцовочный блок (Ø6-Ø18) 11

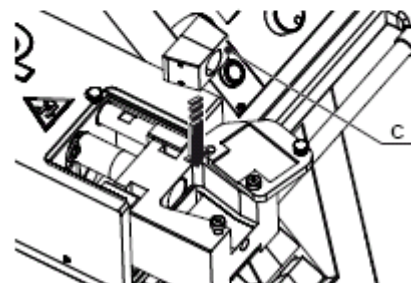
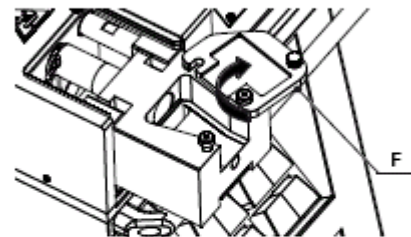
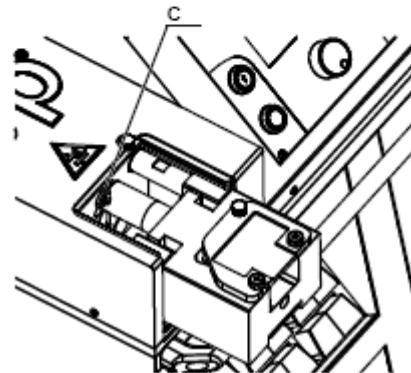
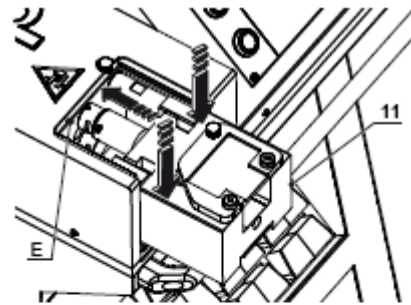
Установите развальцовочную форму на стержень поршня, убедитесь, что он чистый и слегка смазанный маслом (см. Техническое обслуживание).

Закройте отверстие штифта при помощи специального штифта (C).

Убедитесь, что на трубе отсутствуют заусенцы.

- Откройте крышку (F)

- Возьмите инструмент для развальцовки, который следует использовать для развальцовки выбранной трубы, установите в специальный разъем на блоке (Ø6-Ø18) 11 и закройте крышку (F).



- Установите разъем и гайку на трубу (D) и вставьте в развальцовочный блок (Ø6-Ø18) 11 для проведения операции по развальцовке.

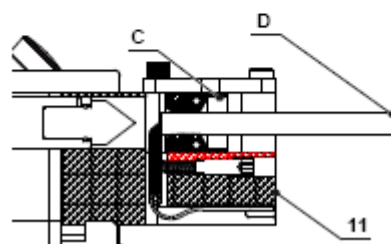
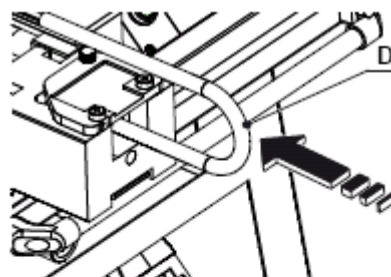
- Слегка нажмите на трубу против стопорного элемента и затем закройте аварийную ячейку (E), нажмите кнопку E03 для начала операции.

Кнопку можно отпустить после того, как уровень давления, показанный на главном экране, достигнет конечного уровня.

- Дождитесь автоматического возврата стержня и откройте крышку (F) развальцовочного блока.

Выньте инструмент для развальцовки и трубу из развальцовочного блока (Ø6-Ø18) 11, откройте крышку (F).

- Проверьте результат развальцовки трубы на 37°.



7 – 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 никакой 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.











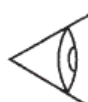


Помните, что гидравлическое масло, консистентные и жидкие смазки могут вызывать опасные ситуации (см. главу ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ). То же самое относится к инструментам или принадлежностям, применяемым для эксплуатации или технического обслуживания станка.

В случае, если у Вас возникают вопросы Вы можете обратиться в отдел продаж ООО «Гидравия» www.hydravia.com



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 редуцирующих 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>24 часа</p>
<p>- Каждый месяц проверяйте, что температура нагретого масла не превышает рекомендуемую максимальную рабочую температуру 50°C.</p>	 <p>200 часов</p>
<p>- Каждые полгода смазывайте движущиеся части. Рекомендованный тип смазки для каждой из частей см. в главе Смазки и обозначения.</p>	 <p>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 поставщиком.</p>	 <p>12.000 часов</p>







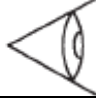






Плановое техническое обслуживание

Плановое техническое обслуживание	Дата выполнения	
	
Таблица: Плановое техническое обслуживание		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"/>	
- Смазка движущих частей	<input type="checkbox"/>	1200 часов
- Затягивание 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 редуционных 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.

Вывод из эксплуатации, демонтирование или утилизация станка

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

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

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

Таблица: Утилизация материалов

КОМПОНЕНТ СТАНКА

Буферная аккумуляторная батарея
Монитор и/или дисплей ПК
Рама

Ограждение

Краска
Электродвигатели
Редукторы
Втулки или антифрикционные материалы
Опоры
Подшипники
Прокладки и сальники
Электрические кабели
Гибкие шланги (низкого давления)
Гибкие шланги (высокого давления)
Сопротивления
Печатные платы



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



8 – Каталог запасных частей

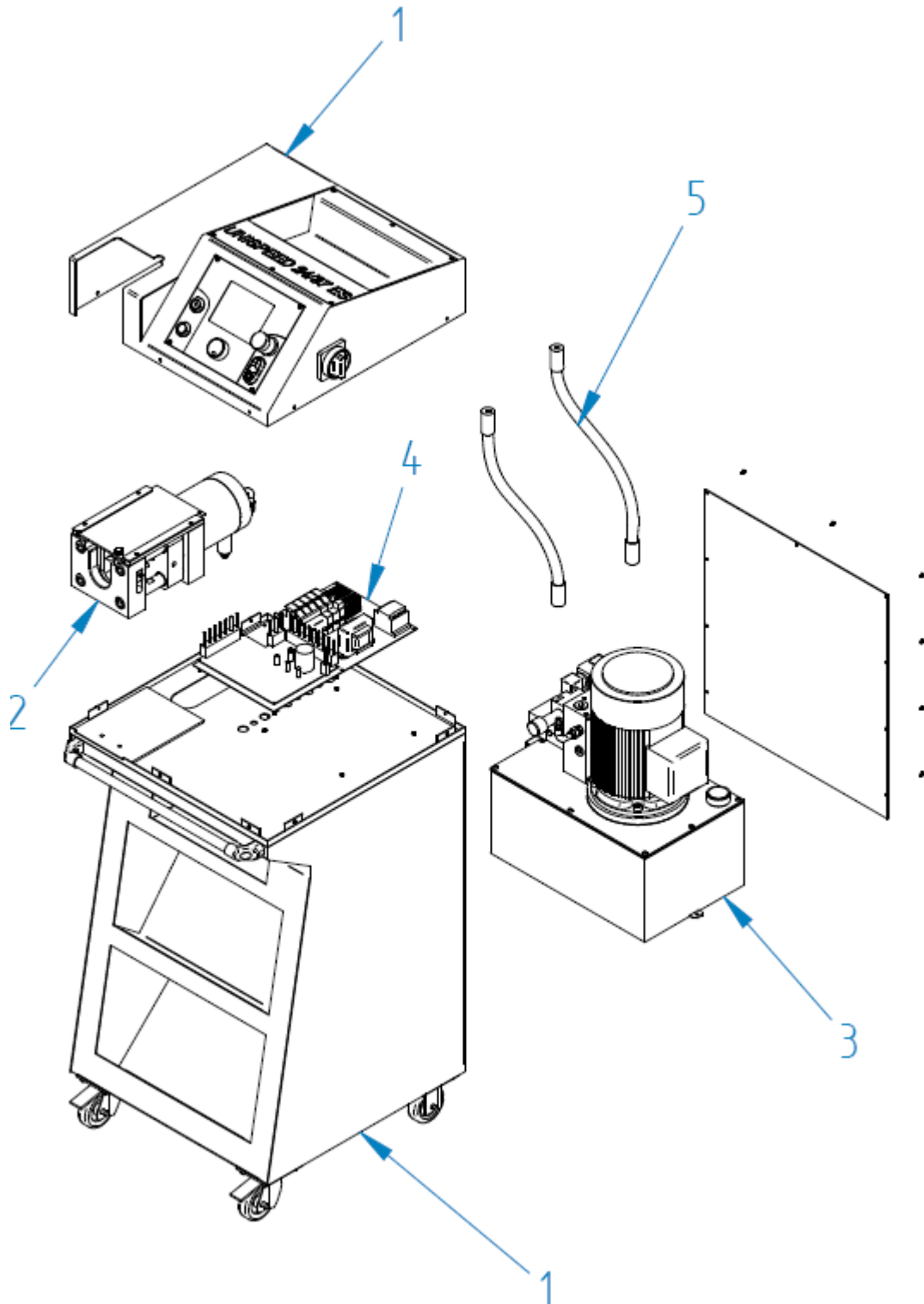
ОБЩИЕ УСЛОВИЯ

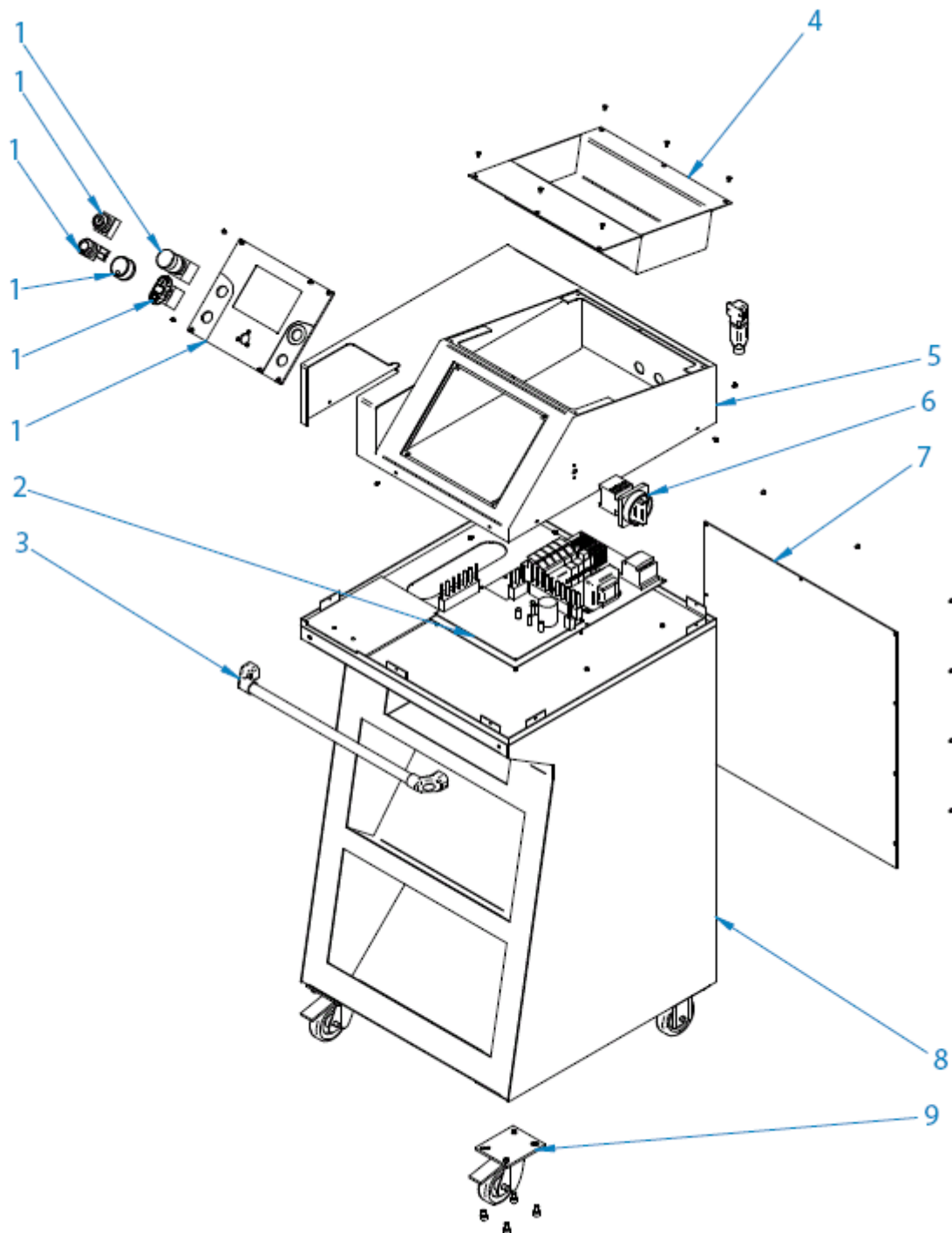
При заказе запасных частей пожалуйста указывайте:

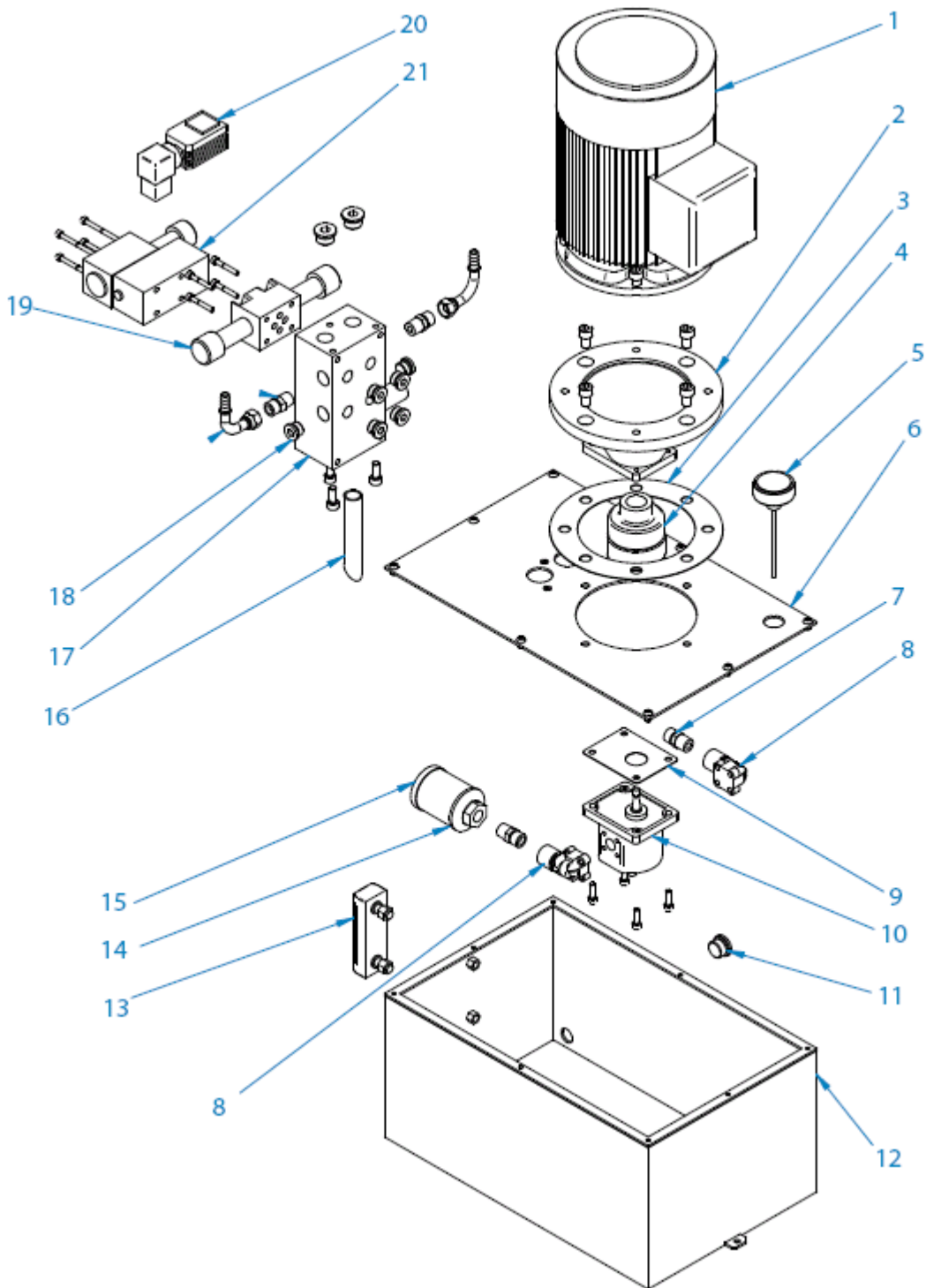
- Тип станка
- Серийный номер
- Номер детали запасной части
- Номер страницы
- Наименование детали
- Требуемое количество
- Для электрических частей пожалуйста укажите дополнительно:
напряжение (В) и частоту (Гц)



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.

В случае, если у Вас возникают вопросы Вы можете обратиться в отдел продаж ООО «Гидравия» www.hydravia.com



ООО «Гидравия»

Россия, 194156, Санкт-Петербург, пр. Энгельса, д. 33, к. 1, офис 603

Тел./Факс: +7 812 7021242 +7 812 7021241

e-mail: info@hydravia.ru www.hydravia.ru

ИНН 7806158571 КПП 780201001 ОГРН 1047811020784

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