



Руководство по эксплуатации

Insert 02/P

DICHIARAZIONE DI CONFORMITA'
DECLARATION OF CONFORMITY
D.P.R.459 DEL 24 LUGLIO 1996
RECEPIMENTO DIRETTIVA MACCHINE
98/37/CE
MACHINE DIRECTIVES 98/37/CE
E SUCCESSIVE MODIFICHE
AND FOLLOWING AMENDMENTS

NOI
WE

OP S.r.l.

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

Via Serpente, 97 - 25131 BRESCIA

(indirizzo completo - *address*)

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

INSERITORE INSERT 02/P

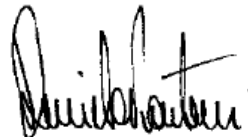
serial number :

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

- **La macchina non rientra nell'elenco contenuto nell'All. IV della Direttiva Macchine 98/37/CE.**
The machine is not part of the list included in All. IV Direttiva Macchine 98/37/CE.
- **La macchina rispetta i requisiti essenziali di sicurezza indicati sulla Direttiva Macchine 98/37/CE e successive modifiche.**
The machine follows the safety requirements included in the Direttiva Macchine 98/37/CE and its following modifications.
- **La macchina è provvista di marcatura CE.**
The machine is provided with CE mark.
- **Norme di riferimento applicate: EN 292-2**
Applied references normative: EN 292-2

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

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



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

IL MODELLO DELLA PRESENTE DICHIARAZIONE E' CONFORME A QUANTO PREVISTO NELLA NORMA
this model of declaration is in conformity as provided in the rule

UNI CEI EN ISO / IEC 17050-1 / 17050-2

Содержание

Рисунки	4
Правила техники безопасности	7
Характеристики машины	9
Перемещение/транспортировка	9
Установка	9
Освещенность	9
Техобслуживание	10
Перед началом работы	10
Рабочая фаза	11
Пневматическая схема	12

Рисунок 1



Рисунок 2

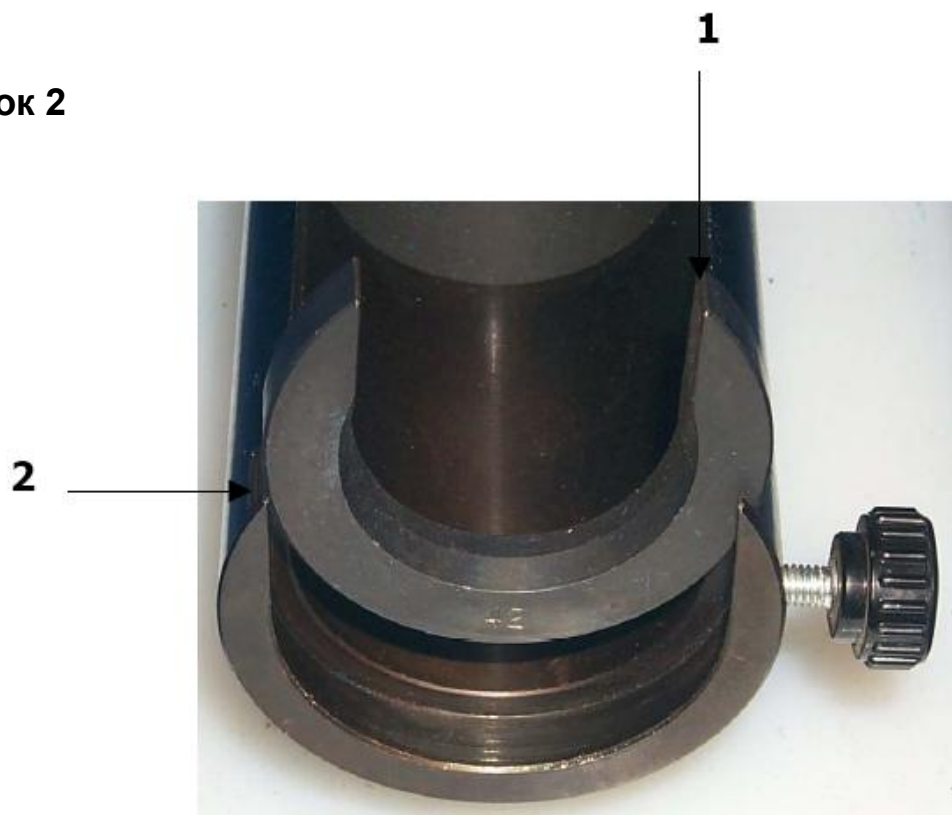
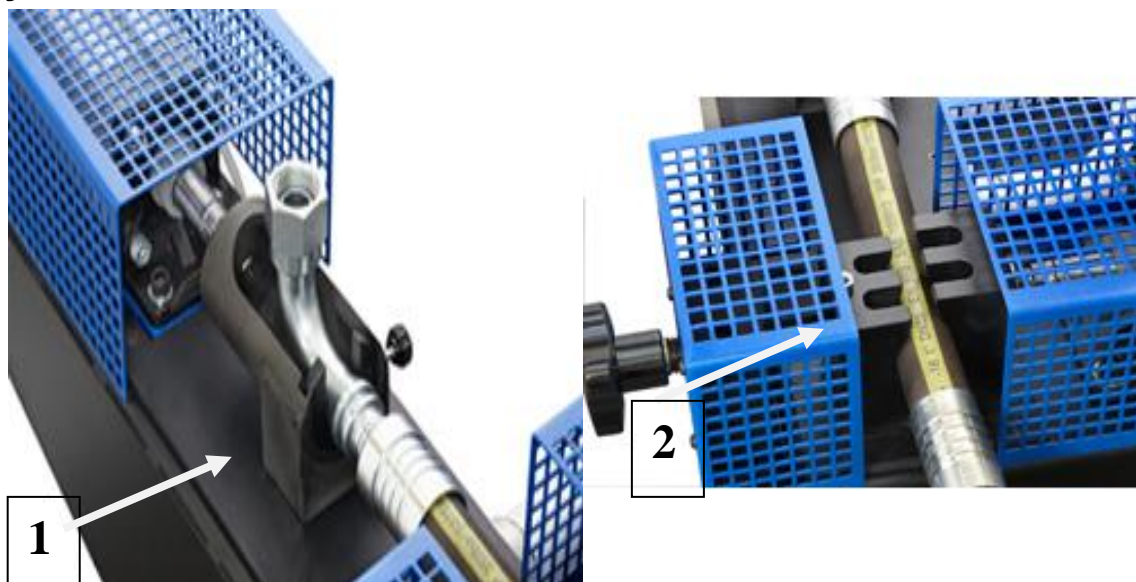
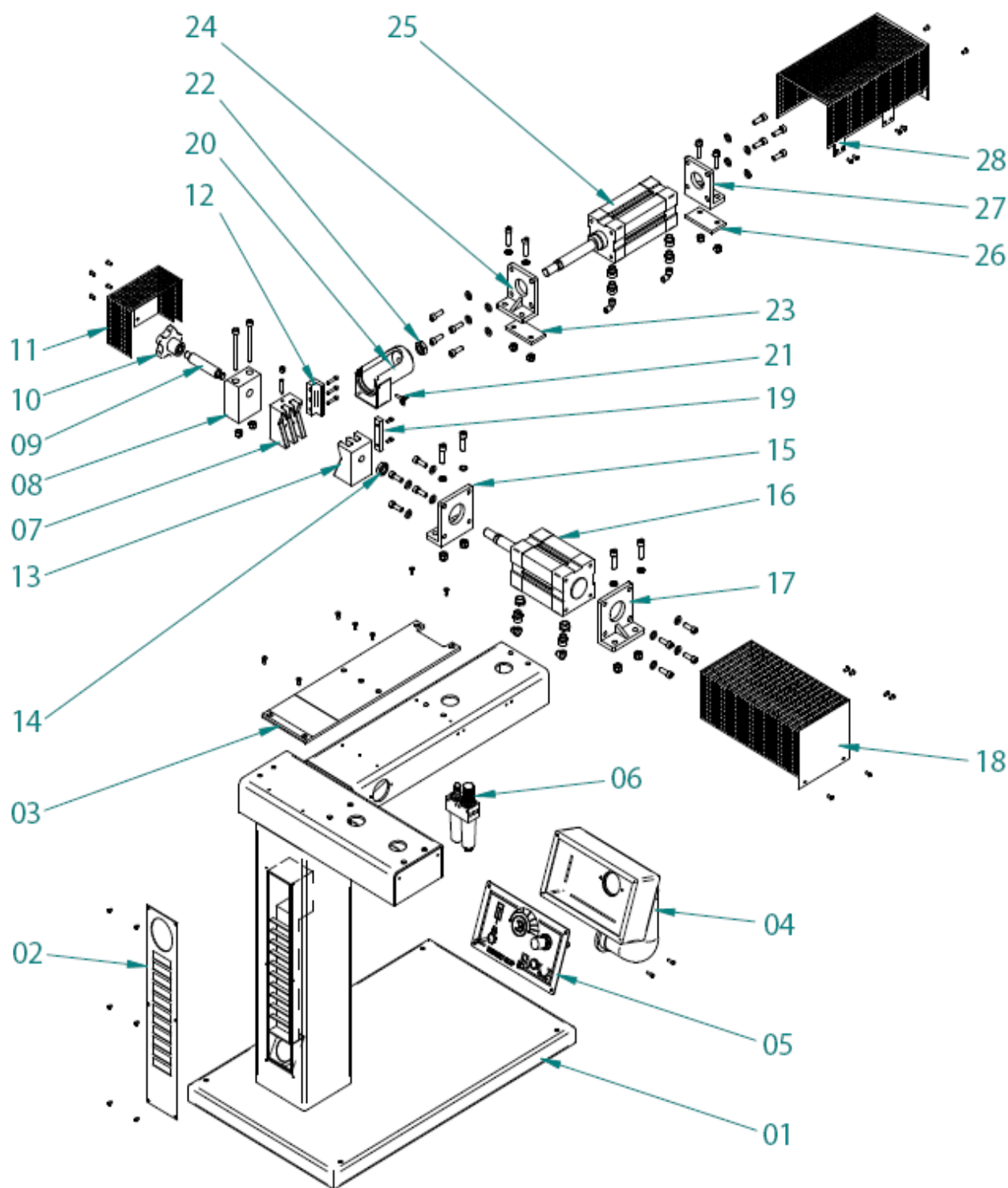


Рисунок 3



Комплектующие



Правила техники безопасности

Убедитесь в том, что станок установлен на ровной поверхности.

Выберите достаточное по размеру помещение.

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



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



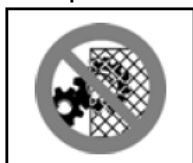
2. **ВНИМАНИЕ!** Ненадлежащее использование оборудования может быть опасно и повлечь серьезные травмы. Никогда не прикасайтесь к движущимся частям и держитесь от них на расстоянии.

3. Работа на станке будет безопасна при соблюдении нижеприведенных правил.

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

5. Никогда не пытайтесь работать с превышением рабочего давления. Это может быть очень опасно для оператора станка.

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



7. Никогда не снимайте и не перемещайте защитный кожух.

8. Перед подключением проверьте заземление машины.

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

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

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

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

13. При работе обязательны рабочая одежда и защитные перчатки.



14. К работе на станке могут допускаться только квалифицированные совершеннолетние сотрудники (для неквалифицированных рабочих прохождение обучения обязательно).
15. Во время работы всегда следуйте инструкции и обозначениям на станке.
16. Данное оборудование создано с учетом всех существующих требований безопасности, поэтому еще раз советуем строго следовать данной инструкции.
17. Движущиеся части должны содержаться в чистоте и быть хорошо смазанными.
18. Для поддержания первоначальных характеристик и сертификационных данных должны использоваться оригинальные запасные части.
19. Ограничения использования:
 - Станок не может использоваться в месте, где он может быть случайно поврежден.
 - Станок не может использоваться в естественной окружающей среде
20. Станок может представлять опасность при некорректном использовании, скрупулезно следуйте инструкции при обслуживании станка.
21. Не допускайте попадания рук в область движущихся частей.
22. Не допускайте попадания изделий из пластика, стекла и аналогичных материалов в рабочую область.
23. Не пытайтесь ремонтировать станок самостоятельно, всегда обращайтесь к производителю.

Характеристики машины

Перед вами оборудование, созданное для сборки рвд перед опрессовкой. Это пневматический станок, экономящий время при работе с большими партиями рвд.

Краткий перечень основных частей машины:

Металлический каркас, заключающий два пневматических цилиндра. Один цилиндр предназначен для привода в действие тисков для зажима рукава, другой приводит в действие насадку для пневмотолкателя. Станок оборудован отдельными гидроклапанами, контролирующими направление потока, для каждого цилиндра. Также оборудован блоком, контролирующим фильтры, масло и давление в системе (снабжен манометром), плюс дренажная система.

Технические характеристики	Insertor 02
Усилие сжатия тисков, кг	550
Усилие пневмотолкателя, кг	350
Габариты, мм	655x1025x1285
Привод	Пневматический
Диаметр 1 цилиндра, мм	100
Диаметр 2 цилиндра, мм	80
Длина поршня 1 цилиндра, мм	100
Длина поршня 2 цилиндра, мм	50
Вес, кг	100
Рабочее давление (БАР)	7
Уровень шума, ДБ	75

Освещенность

Станок может быть использован только в хорошо освещенном помещении. Если обеспечить хорошее освещение не представляется возможным, работа на станке запрещена.

Перемещение/транспортировка

Станок можно легко перемещать без каких-либо дополнительных разборок. Тем не менее, важно знать при этом:

- Убедитесь в том, что перемещение не причинит пневматическим компонентам и хрупким частям станка.
- Избегайте ударов во время подъема и перемещения.

- Если возникает необходимость в перевозке станка очень важно обеспечить твердую и ровную поверхность в транспортном средстве и следить за тем, чтобы центр тяжести станка не был слишком высоко, во избежание несчастных случаев.

Техобслуживание

- Станок оснащен системой подачи воздуха. Этот узел требуется проверять постоянно, для смазки пневматических узлов используется масло TELLUS SHELL 22 или подобное масло.
- Чистите воздушный фильтр.
- Проверяйте надежность уплотнений цилиндров время от времени.
- Очень важно, чтобы техобслуживание проводил квалифицированный и опытный персонал.
- Никогда не чистите, не смазывайте и не занимайтесь техническим обслуживанием при работающем станке.
- Периодически проверяйте состояние соединений, целостность трубок, отсутствие утечек воздуха.
- Ежедневно проверяйте износ и читаемость всех надписей и предупреждений на станке.
- Быстро устраняйте пыль, воду и грязь со станка и это увеличит срок его службы.

Перед началом работы

- Размещайте станок на ровной поверхности, обеспечивающую оптимальную устойчивость.
- Убедитесь в том, что масла в системе достаточно.
- Соедините станок с компрессором. Для управления давлением используйте регулятор (рис.1 поз.1). Для контроля уровня давления применяйте манометр (2)
- Управляя рычагами (3 и 4) регулируется работа пневматических цилиндров.

Инструменты

Станок снабжен стандартными 11 кольцами, которые фиксируют фитинг.

Код (Ø номинальный)	Общие размеры	Ответная часть
Замкнутое кольцо	Ø 65×13	Прямые фитинги
Кольцо 8,5	Ø 65×10	Угловые фитинги с Ø 8,4
Кольцо 15,5	Ø 65×10	Угловые фитинги с Ø 15,4
Кольцо 12,5	Ø 65×10	Угловые фитинги с Ø 12,4
Кольцо 18	Ø 65×10	Угловые фитинги с Ø 17,9
Кольцо 22	Ø 65×10	Угловые фитинги с Ø 21,9
Кольцо 28	Ø 65×10	Угловые фитинги с Ø 27,9
Кольцо 34	Ø 65×10	Угловые фитинги с Ø 33,9
Кольцо 38,5	Ø 65×10	Угловые фитинги с Ø 38,4
Кольцо 50	Ø 65×10	Угловые фитинги с Ø 49,9
Кольцо 53	Ø 65×10	Угловые фитинги с Ø 52,9
Дополнение	Ø 75×100	Маленькие диаметры

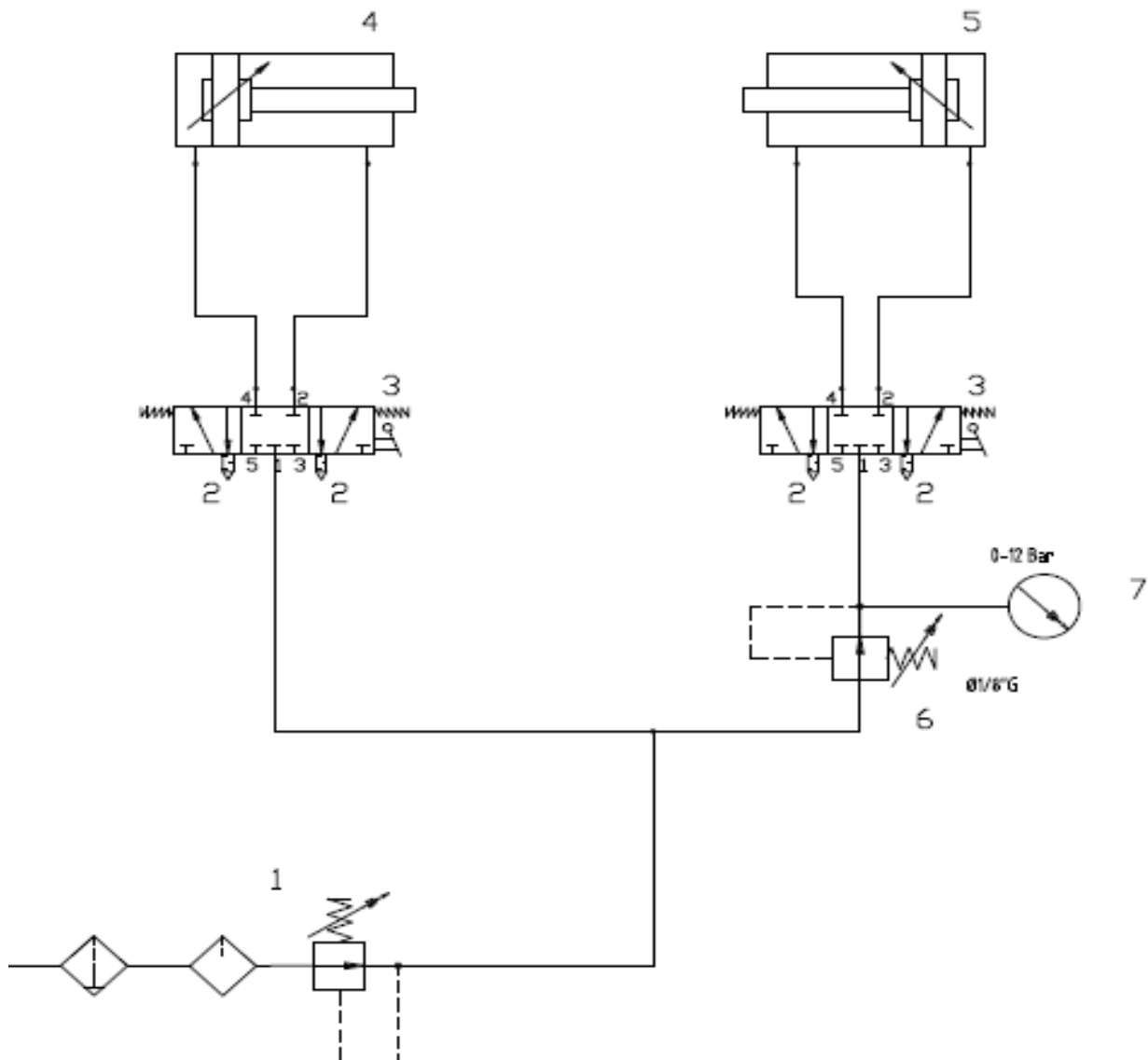
Рабочая фаза

ВНИМАНИЕ увеличивайте давление при работе с большими диаметрами и уменьшайте при работе с маленькими.

Перед началом работы еще раз внимательно перечитайте инструкцию.

1. Выберите кольцо (поз.1, рис.2) по приведенной выше таблице и вставьте его в держатель (поз.2 рис.2), расположите фитинг на кольце.
2. Тисками (поз 2 рис 3) закрепите рукав на одной линии с фитингом.
3. С помощью рычага (поз 4 рис 1) управляйте цилиндром и вставьте фитинг в рукав.
4. С помощью рычага (поз. 3 рис 1) откройте тиски и достаньте рукав.

Пневматическая схема



7	MANOMETRO	Manometer
6	RIDUTTORE DI PRESSIONE	Pressur reducer
5	CILINDRO PNEUMATICO	Pneumatic cylinder
4	CILINDRO PNEUMATICO	Pneumatic cylinder
3	VALVOLA DIREZIONALE PNEUMATICA	Pneumatic valve
2	REGOLATORE DI SCARICO	Discharge regulator
1	GRUPPO F.R.L.	Air lubricating system
	DESCRIZIONE	Description