



Officine Meccaniche CERIM S.r.l.
27029 Vigevano (Italy) - Corso Novara 218
Тел. (0381) 20905 (5 линий с автоответчиком)
Факс (0381) 24358
Интернет-сайт: <http://www.cerim.com>
E-mail: ufficiotecnico@cerim.com

Док.: 24TPRUV1R0

ПОДГОТОВИЛ
ТЕХН.ОТДЕЛ

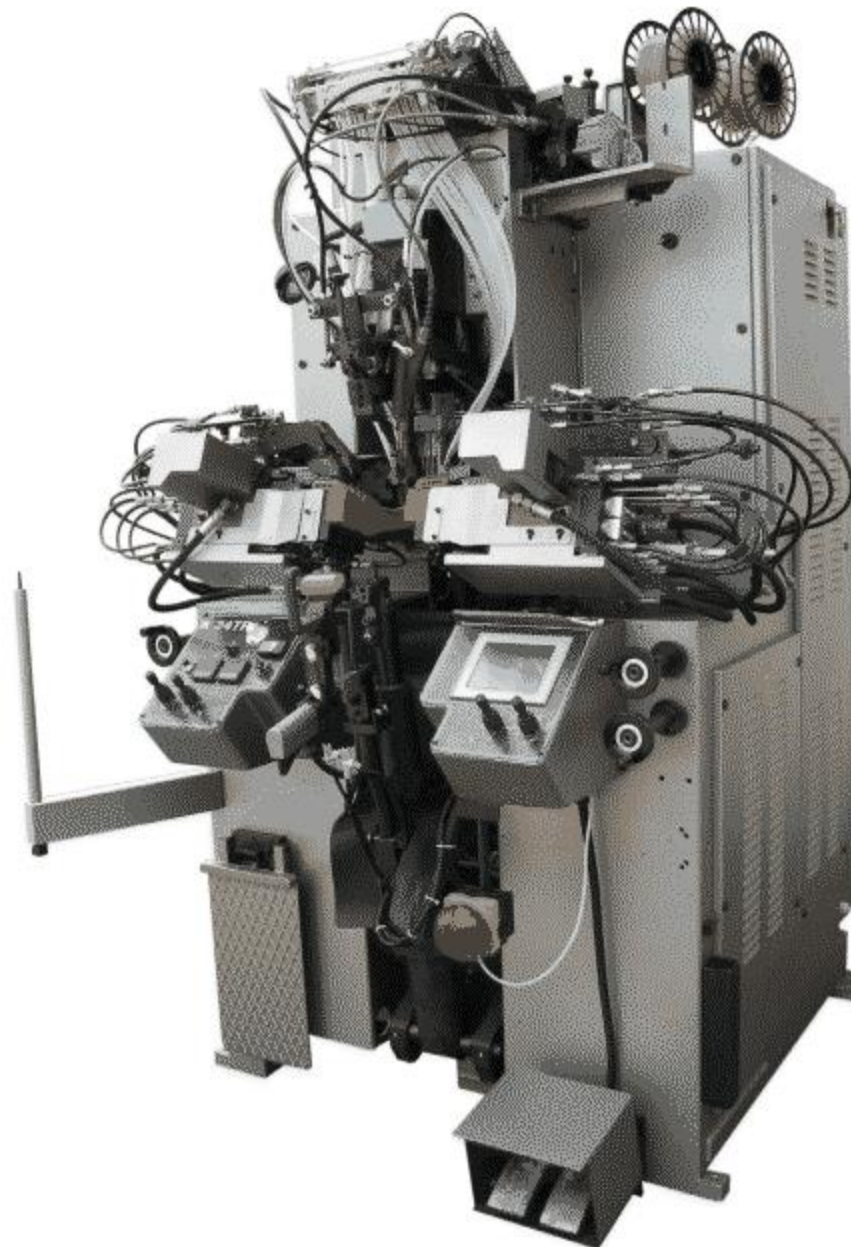
УТВЕРДИЛ

11/11/13
ДАТА

РУССКИЙ

K24TP

ТЕХНИЧЕСКОЕ РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ МАШИНЫ ДЛЯ ЗАТЯЖКИ ПЯТОЧНОЙ- ГЕЛЕНОЧНОЙ ЧАСТИ ОБУВИ



Паспортный номер

www.promelektroavtomat.ru

Год выпуска

Качество Демо-файлов может быть хуже,

www.promelektroavtomat.ru
ЧЕМ КАЧЕСТВО ОРИГИНАЛА

п.:\manual\k24tp\workdir_v1r0\ru\cov1r0.doc

СОДЕРЖАНИЕ

стр.

Раздел 1:	ОПИСАНИЕ МАШИНЫ	
	1.1 Общие сведения	1/1
	1.2 Технические характеристики	1/1
Раздел 2:	ТРАНСПОРТИРОВКА	
	2.1 Подъем и перемещение машины	1/2
	2.2 позиционирование машины.....	2/2
Раздел 3:	УСТАНОВКА	
	3.1 Предварительные проверки	1/2
	3.2 Проверка уровня и давления масла.....	1/2
	3.3 Подключение внешних систем.....	2/2
Раздел 4:	ЭКСПЛУАТАЦИЯ МАШИНЫ	
	4.1 Таблички.....	1/27
	4.2 Включение машины	3/27
	4.3 Цикл обработки.....	4/27
	4.4 Смена обработки	5/27
	4.5 Применение дисплея.....	6/27
Раздел 5:	РЕГУЛИРОВКИ	
	5.1 Группы sz.....	1/11
	5.2 Матрица.....	2/11
	5.3 Регулировка форсунок, верхнего упора колодки, молотка	3/11
	5.4 Нижний упор и упор мыска.....	4/11
	5.5 Гвоздеподающий механизм пяточной части	5/11
	5.6 Давление масла.....	6/11
	5.7 Давление воздуха	7/11
	5.8 Клей	8/11
	5.9 Бак для клея на водной основе	11/11
Раздел 6:	ТЕХОБСЛУЖИВАНИЕ И РЕМОНТ	
	6.1 Очистка.....	1/9
	6.2 Смазка маслом	1/9
	6.3 Смазка консистентной смазкой.....	2/9
	6.4 Поиск неисправностей.....	3/9
	6.5 Электрическая система.....	5/9
	6.6 Пневматическая система	7/9
	6.7 Гидравлическая система.....	7/9
	6.8 Заявка на запасные части.....	9/9
Раздел 7:	МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ	
	7.1 Защитные приспособления, применяемые в целях безопасности.....	1/3
	7.2 Устранение остаточных рисков	2/3
	7.3 Отключение источника энергии	3/3
	7.4 Вывод машины из эксплуатации	3/3
	7.5 Демонтаж машины.....	3/3

www.promelectroavtomat.ru

Качество Демо-файлов может быть хуже,

чем качество оригинала



ПРОТОКОЛ ПЕРЕДАЧИ ТЕХНИЧЕСКОГО РУКОВОДСТВА

В соответствии с нормой EN 292, техническое руководство является составной частью машины, и при его передаче составляется данный специальный протокол.

Гарантия на машину предоставляется только после получения приведенного ниже талона.

Заполнить талон и направить его **ЗАКАЗНЫМ ПИСЬМОМ С ИЗВЕЩЕНИЕМ О ПОЛУЧЕНИИ** по следующему адресу:

**Officine Meccaniche CERIM S.r.l.
Corso Novara 218
27029 VIGEVANO (PV) ITALY**



Отрезать вдоль пунктирной линии

Я, нижеподписавшийся,

заявляю о получении сегодня технического руководства на машину Cerim:

K24TP

МАШИНА ДЛЯ ЗАТЯЖКИ ПЯТОЧНОЙ-ГЕЛЕНОЧНОЙ ЧАСТИ ОБУВИ

Паспортный номер: _____

подпись _____

печать



www.promelectroavtomat.ru

Качество Демо-файлов может быть хуже,

чем качество оригинала

1.1 ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

K24TP выполняет следующие операции:

Затяжка кожи

- на пяточной части
- на боковой части

Впрыск клея

- на боковые части
- на пяточную часть
- на стельку

Крепление гвоздей

- на пяточную часть



Кроме того, предусмотрена система диагностики, облегчающая работы техобслуживания

1.2 ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Размеры	См. параграф "позиционирование машины"
Размеры упаковки (ширина x глубина x высота)	1700 x 1700 x 2300 мм
Объем масла	45 кг
Вес нетто	1590 кг
Вес брутто в ящике	1740 кг
Давление гидравлической системы	60 бар
Давление пневматической системы	6 бар
Напряжение электропитания	400В пер.тока (230В пер.тока по заявке)
Общая установленная электрическая мощность	4,5 кВт
Расход воздуха 6 бар на цикл	12,5 литров
Часовая производительность	160/200 пар

2.1 ПОДЪЕМ И ПЕРЕМЕЩЕНИЕ МАШИНЫ

Для подъема машины (или ее частей) использовать веревки, тросы и крюки, соответствующие характеристикам следующей таблицы:

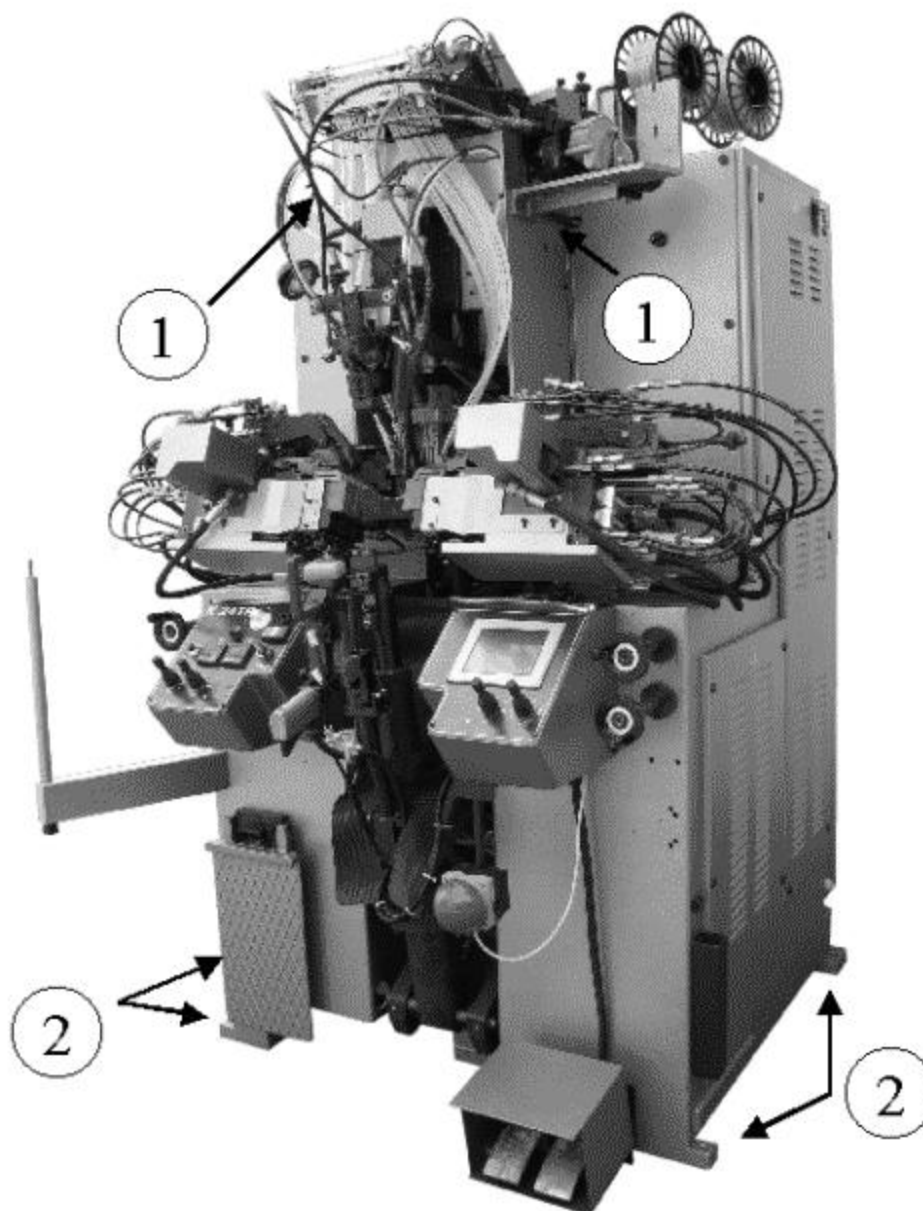
ПОДНИМАЕ МАЯ МАССА [КГ]	СОПРО.ПРИ ПОДЪЕМЕ [КГ]
70	400
100	600
300	1900
500	3200
800	5000
1000	6400
1200	8000
1500	10000
2500	17000

Внимание: операции по подъему или перемещению машины должны выполняться подготовленными персоналом, избегая резких движений. В ходе транспортировки машины специальное лицо должно проверять, что машина не сталкивалась с предметами или людьми. Масляный бак заполнен, и сильный удар может привести к его повреждению, вызывая неожиданную утечку масла.

Опасности, связанные с нестабильностью машины в ходе транспортировки, были устранены путем размещения рым-болтов [1] в соответствующее положение.

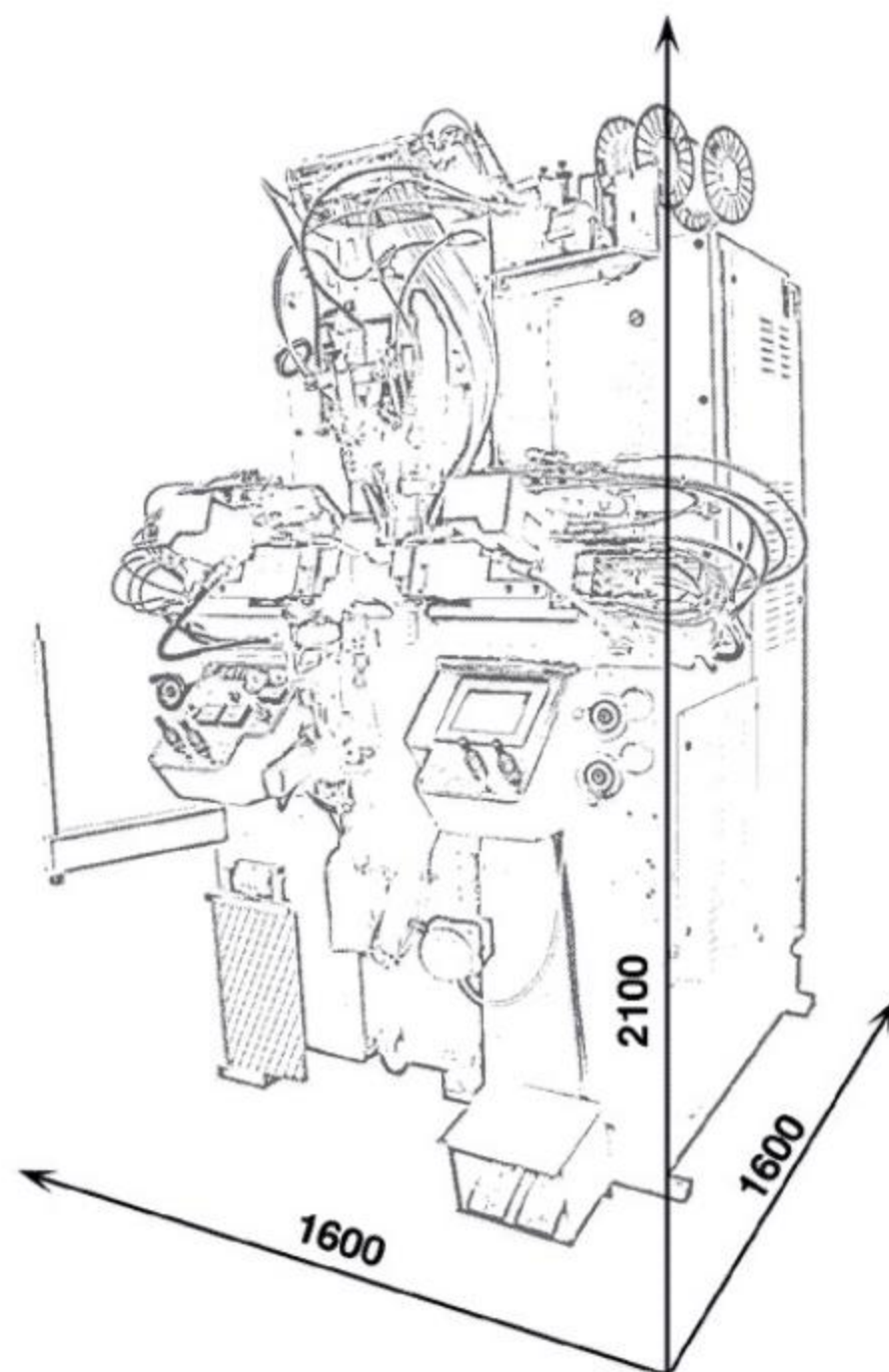
Если машина должна отправляться или перемещаться на длительные маршруты, следует закрепить ее к паллету или ящику, в данных целях использовать 4 винта M12 с гайкой, вставляя их в анкерные ножки [2].

В основании предусмотрен широкий проем для вилок погрузчика (в случае, когда машина должна перемещаться на небольшие расстояния).



2.2 ПОЗИЦИОНИРОВАНИЕ МАШИНЫ

На рисунке приведены в миллиметрах максимальные габариты машины.



- Важно оставлять свободное пространство для:
 - Оператора, обслуживающего машину.
 - Проведения работ техобслуживания.
 - Открытие двери электрошкафа.

Рекомендуется оставлять пространство, по меньшей мере, 1,5м длиной со всех 4 сторон машины.

- При намерении использования клеев на основе растворителя, здание должно быть оснащено системой отвода дымов, образующихся при нанесении клея:
- **Машина не может функционировать во взрывоопасной атмосфере.**

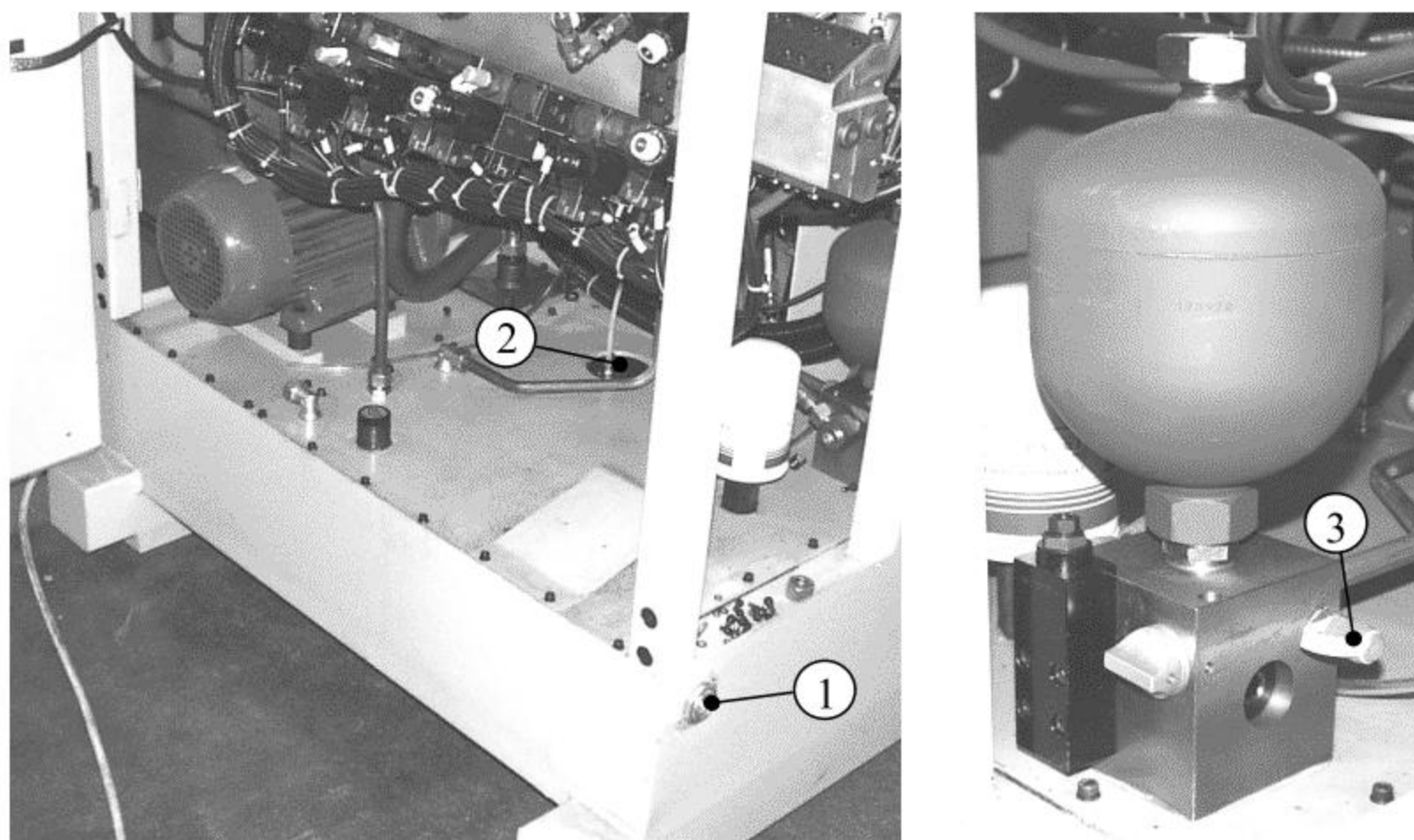
www.promelectroavtomat.ru

3.1 ПРЕДВАРИТЕЛЬНЫЕ ПРОВЕРКИ

В целях выявления возможных повреждений в ходе транспортировки, следует проверить целостность следующих частей:

- Все шланги гидравлической и пневматической системы должны быть подсоединены, на их внешней оболочке не должно быть трещин или разрывов.
- На сборочном баке масла не должно быть сдавливания или следов повреждений, проверить отсутствие следов масла на крышке.
- Все гидравлические, пневматические, электрические или электронные компоненты должны быть целостными. Не должно быть отсоединенных проводов.
- Различные защитные картеры и резиновое ограждение упора должны быть закреплены надлежащим образом.
- Произвести тщательную очистку машины и удалить антикоррозионную смазку тряпками, смоченными дизельным топливом.

3.2 ПРОВЕРКА УРОВНЯ И ДАВЛЕНИЯ МАСЛА



Индикатор [1], с левой стороны машины, указывает на уровень масла в баке: его уровень должен соответствовать или чуть превышать центральную часть индикатора.

Калибровка давления на 60 бар уже предусмотрена при испытании машины, для его проверки следует вставить в штуцер замера давления (3) провод с манометром (в случае необходимости регулировки, смотрите специальный раздел 5.6).

3.3 ПОДКЛЮЧЕНИЕ ВНЕШНИХ СИСТЕМ

3.3.1 ПОДКЛЮЧЕНИЕ СЖАТОГО ВОЗДУХА

Подключить узел *фильтр-редуктор-распылитель*, вставляя трубку из рислана 8x6 в специальное быстродействующее соединение, расположенное сверху правого картера.

Линия питания пневматической системы должна подавать сжатый воздух под давлением не менее 6 бар.

Калибровка давления производится при испытании машины, проверить, что оно совпадает с указаниями раздела "регулировка".

3.3.2 ПОДКЛЮЧЕНИЕ ЭЛЕКТРОЭНЕРГИИ

Машина поставляется с кабелем электропитания с вилкой, которая должна обеспечиваться пользователем. В зависимости от системы электропитания, предусмотренной на месте.

Силовой кабель обладает противомасляными характеристиками, но по нему нельзя ходить, поскольку в зонах сжатия кабеля предусмотрены его зажимы, прорезы или желобом, в случае если в своем рабочем состоянии машина, по кабелю могут ходить или он будет сдвигаться относительно двигателя.

Предупреждение:

Рекомендуется обеспечивать защиту силовой линии перемещением от возможного избыточного тока путем использования плавких предохранителей класса gG/gL, с номинальным током 20А.

Если электрический номинал не соответствует требованиям матрицы и частоты, приведенным на специальной идентификационной табличке машины, следует обеспечить соответствие следующего списка:

- Соединение двигателя извлекательного насоса (M1)
- Тепловое реле ТМТ и соответствующая калибровка.
- Проверка правильности подключения силовых кабелей.
- Соединение первичных контуров всех трансформаторов и проверка соответствия маркировки токоведущим.

(указанные обозначения соответствуют электрической схеме)

Если при включении машины направление вращения двигателя насоса не соответствует указанному стрелкой, расположенной на двигателе насоса, следует поменять две фазы силового кабеля.

www.promelectroavtomat.ru

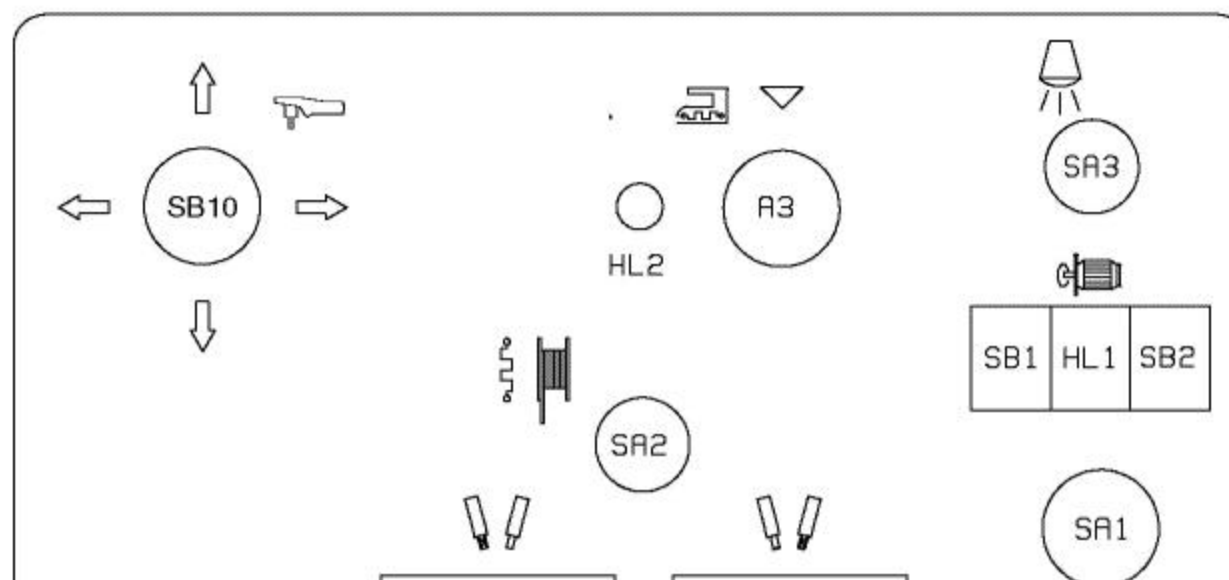
4.1 ТАБЛИЧКИ



A15

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

www.promelectroavtomat.ru



Демо-файл.

За полной версией обращайтесь на сайт

www.promelectroavtomat.ru

или по эл. почте

promelectroavtomat@mail.ru

SB9: Снизу, запуск цикла обработки

SB10: Рычаг для автоматического движения упора носка

www.promelectroavtomat.ru

4.2 ВКЛЮЧЕНИЕ МАШИНЫ

Перед включением машины убедиться в соблюдении следующих условий:

- Главный кран гидравлической системы не должен находиться в положении слива.
- Дверь электрощита должна быть закрыта.
- Выключатель (QS1), находящийся на двери электрошкафа, должен быть повернут в положение "1".
- Если машина выключена нажатием аварийной кнопки, для ее повторного включения следует натянуть красный колпачок кнопки до щелчка.

ВКЛЮЧЕНИЕ:

- Повернуть выключатель (SA1) в положение "1".
- Нажать зеленую кнопку двигателя масляного насоса (SB1).
- Сенсорный дисплей вкл. дисплея может быть активирован путем визуализации следующего экранного изображения

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

ВЫКЛЮЧЕНИЕ:

- Нажать красную кнопку двигателя масляного насоса (SB2).
- Повернуть выключатель (SA1) в положение "0".

www.promelectroavtomat.ru

4.3 ЦИКЛ ОБРАБОТКИ

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЯ: не запускать цикл обработки без наличия колодки на машине. В ходе цикла обработки руки должны находиться вдали от рабочей зоны.

ЗАПУСК ЦИКЛА ОБРАБОТКИ



Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

ОСТАНОВКА ЦИКЛА ОБРАБОТКИ

При нажатии красной аварийной кнопки (5) производится остановка выполняемого цикла, машина переводится в положенные паузы, и выключается двигатель масляного насоса.

При помощи педали контролируемой остановки (6) производится остановка выполняемого цикла, и машина переводится в режим паузы.

ПРОВЕРКА ЩИПЦОВ

Данная процедура может выполняться только если предусмотрена автоматическая натяжка щипцов:

www.promelectroavtomat.ru

При входе обуви удерживать кнопку запуска: цикл остановится в момент, когда у клещей губки еще открыты.

Проверить соответствующую установку союзки в губках, в противном случае, выполнить соответствующую корректировку вручную.

Отпустить кнопку запуска, клещи закрываются, и цикл затяжки продолжается.

В некоторых случаях машиной ожидается дальнейший старт для возможности закрытия клещей.

4.4 СМЕНА ТИПА ОБРАБОТКИ

Машина может обрабатывать мужскую, женскую или детскую обувь. При смене типа обработки, следует произвести замену некоторых частей.

1 = Пальцы групп SZ.
2 = Упор колодки.
3 = Штуцер колодки.
4 = Ударник.
5 = Ножницы для гвоздевого ремешка.

Демо-файл.
За **полной** версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

www.promelectroavtomat.ru

4.5 ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ДИСПЛЕЯ

ПРОЦЕДУРЫ И ЭКРАННЫЕ ИЗОБРАЖЕНИЯ ДИСПЛЕЯ, ОПИСАННЫЕ В ДАННОМ РАЗДЕЛЕ, ОТНОСЯТСЯ К МАШИНЕ, ОСНАЩЕННОЙ СЛЕДУЮЩИМИ ВЕРСИЯМИ ПРОГРАММНОГО ОБЕСПЕЧЕНИЯ: РСД = V4.00, ДИСПЛЕЙ = V4.00.

Программирование и сохранение в памяти автоматических функций машины осуществляются через дисплей, сенсорная технология которого позволяет выбрать желаемую функцию путем непосредственного касания на дисплее клавиши соответствующей иконки.

Демо-файл.

4.5.1 ГЛАВНОЕ РАБОЧЕЕ МЕНЮ И РЕЖИМЫ

За **полной** версией
обращайтесь на сайт

www.promelectroavtomat.ru

или по эл. почте

promelectroavtomat@mail.ru

Режим чистого режима

Режим установки рабочего цикла (Разд. 4.5.2)

Режим установки времени программы (Разд. 4.5.3)



Режим корректировки профиля разметочников (Разд. 4.5.4)



Режим корректировки положения осей (Разд. 4.5.5)



Режим визуализации производственных данных (Разд. 4.5.6)



Режим программирования новой модели (Разд. 4.5.7)

www.promelectroavtomat.ru



Режим архивов программ (Разд. 4.5.8)



Режим обслуживания (Разд. 4.5.9 и 6.5)



Режим диагностики машины (Разд. 6.4)


В левой части экранного изображения предусмотрены клавиши для выбора типа выполняемой программы.

Нажимая клавишу  получается следующее экранное изображение, полезное для консультации архива программ.


Демо-файл.
За ПОЛНОЙ версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

Для выбора страницы архива следует нажать кнопки

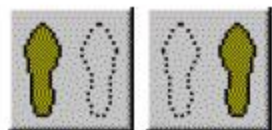


Для перемещения индикатора выбора (*) следует нажать кнопки  или .



Нажать кнопку  для загрузки выбранной программы в “рабочем” экранном изображении

www.promelectroavtomat.ru



Визуализация и выбор типа колодки (левая – правая)

Кнопки второго и третьего ряда указывают на предусмотренные для загруженной программы номера. Касаясь кнопки, соответствующей номеру выбранной колодки, машина автоматически располагается для выполнения обработки. Отображенный малый и большой номер рассчитываются машиной.

их нельзя изменить.



Мгновенная корректировка длины профиля форсунок, значение, выраженное в миллиметрах. Данная корректировка не сохраняется внутри программы.



Мгновенная корректировка ширины профиля форсунок, значение, выраженное в миллиметрах. Данная корректировка не сохраняется внутри программы.



Мгновенная корректировка положения профиля форсунок, значение, выраженное в миллиметрах. Данная корректировка не сохраняется внутри программы.



Цикл ручной регулировки положения колбы шпирт-обдм.



Цикл ручной регулировки положения форсунок.



Угол положения пробки тор / стержней боксера группы обработки.

Демо-файл.

За полной версией

обращайтесь на сайт

www.promelectroavtomat.ru


или по эл. почте

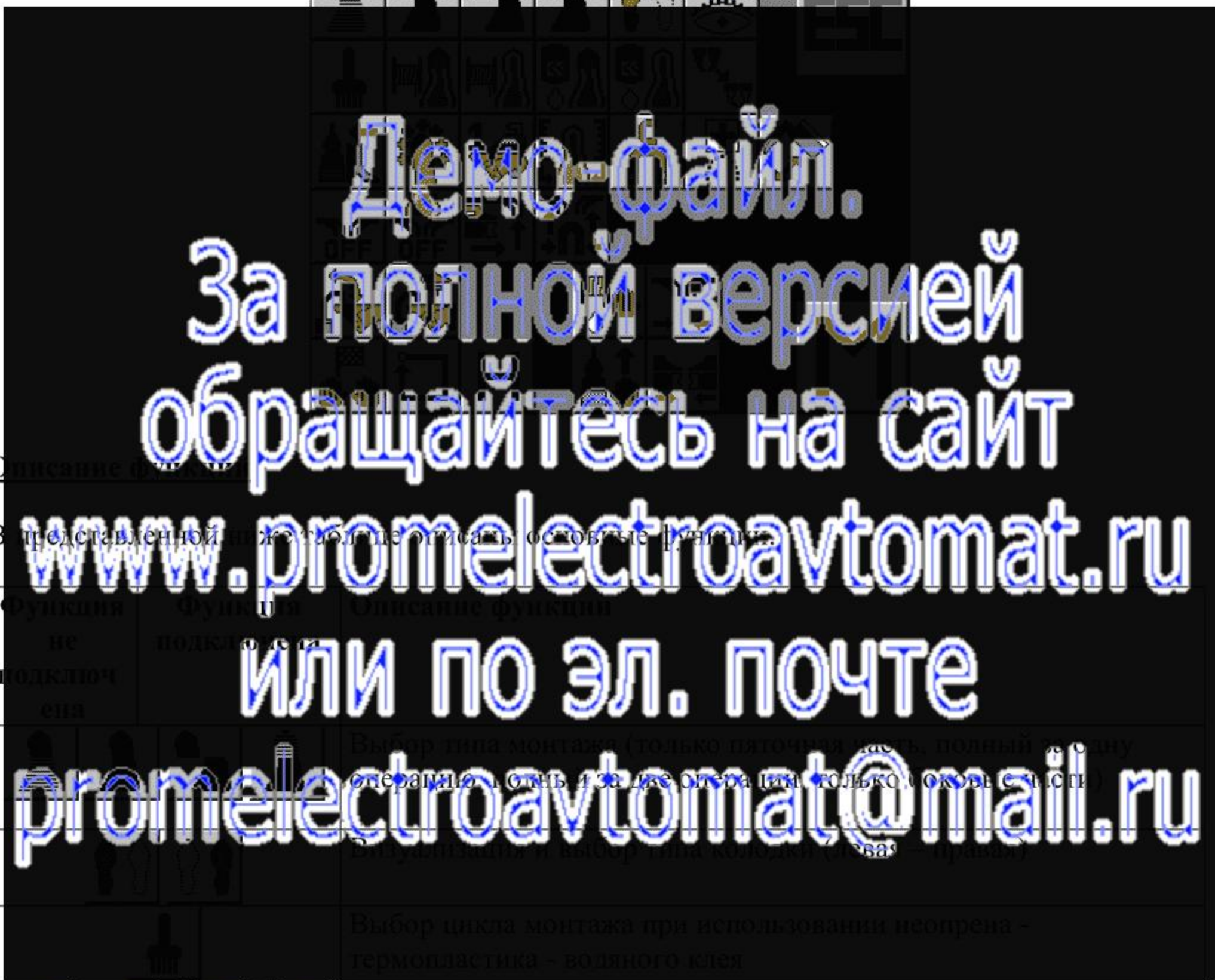
promelectroavtomat@mail.ru







www.promelectroavtomat.ru

4.5.2 УСТАНОВКА РАБОЧЕГО ЦИКЛА



Нажимая на кнопку , появляется представленное ниже экранное изображение, служащее для установки функций, выполняемых в ходе рабочего цикла машины.



		Цикл замены насадок или обслуживание разметочников
		Выбор цикла выхода опоры для сапог (максимальная легкость при загрузке голенища)
		Выбор цикла затяжки пяточной части на текс

www.promelectroavtomat.ru

K24TP	4 ЭКСПЛУАТАЦИЯ МАШИНЫ	K24TP
--------------	------------------------------	--------------

		Выбор цикла монтажа с одиночным / двойным входом гладильных пластин
		Выбор цикла монтажа с функционированием подвижной матрицы
		Выбор цикла монтажа с ручной регулировкой союзки в зоне пяточной части
		Выбор цикла обслуживания группы наматывателей затяжки на текс
		Ручной подъем гвоздеподающего механизма

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

Нажать кнопку  для сохранения установок в текущей программе.

В ходе операции сохранения кнопка изменяет собственный статус следующим образом




www.promelectroavtomat.ru

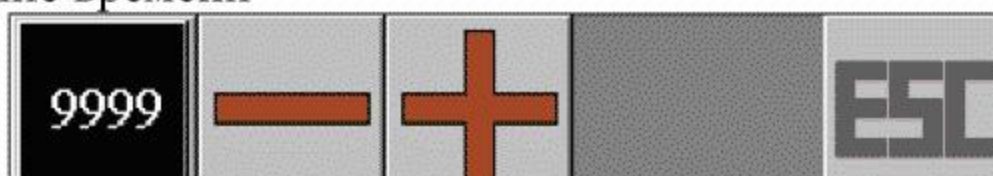
Качество Демо-файлов может быть хуже,
 чем качество оригинала

4.5.3 УСТАНОВКА ВРЕМЕНИ ПРОГРАММЫ



Путем нажатия на кнопку , появляется следующее экранное изображение, используемое для установки времени последовательности рабочего цикла.

Установленное значение времени



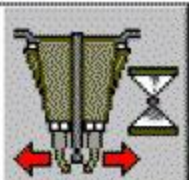
Описание времени

Ввод в меню и в таблицу с помощью стрелочных и функциональных клавиш

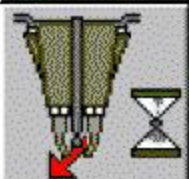
Изображение Описание значения

	Время прижима стержней. Это время служит для увеличения или уменьшения времени прижима стержней в целях увеличения времени сцепки клея боковой части обуви
	Время прижима упора. Это время служит для увеличения или уменьшения времени прижима упора в целях увеличения времени сцепки клея в пяточной части обуви

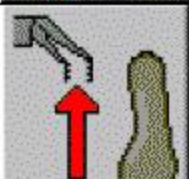
www.promelectroavtomat.ru



Задержка открытия группы форсунок. Это время необходимо для увеличения или уменьшения количества клея между точкой спуска форсунок и положением первого шага профиля.



Задержка запуска группы форсунок. Это время необходимо для увеличения или уменьшения количества клея на первом шаге профиля.



Время вертикальной тяги со стороны полости. Это время необходимо для увеличения или уменьшения вертикальной тяги щипцов со стороны полости.



Время вертикальной тяги с прямой стороны. Это время необходимо для увеличения или уменьшения вертикальной тяги щипцов с прямой стороны.



Время вертикальной тяги до конца полости щипцов со стороны полости. Это время необходимо для увеличения или уменьшения вертикальной тяги до конца полости щипцов со стороны полости.



Время вертикальной тяги до конца полости щипцов с прямой стороны. Это время необходимо для увеличения или уменьшения вертикальной тяги до конца полости щипцов с прямой стороны.

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

www.promelectroavtomat.ru



Выход из режима корректировки траектории форсунок.



Нажать кнопку  для сохранения корректировок в текущей программе.



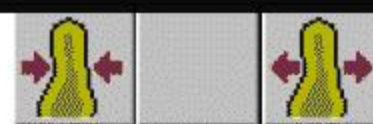


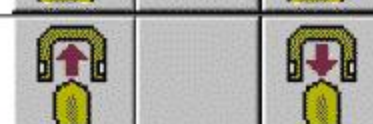
В ходе операции сохранения кнопка изменит свой статус следующим образом:

Второе экранное изображение корректировка траектории форсунок аналогичным методом

Нажать кнопку

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

Описание предусмотренных корректировок

Кнопки	Описание функции
	Корректировка ширины профиля форсунок со стороны полости и прямой стороны
	Корректировка ширины профиля от форсунки со стороны полости
	Корректировка ширины профиля форсунки с прямой стороны
	Корректировка положения профиля форсунок

www.promelectroavtomat.ru



Корректировка длины профиля форсунок



Корректировка положения профиля форсунок для левой обуви. При изменении данного значения можно центрировать оптимальным образом профиль на левой обуви.



Выход из режима корректировки траектории форсунок.

Нажать кнопку для сохранения корректировок в текущей программе.

В ходе операции сохранения значок изменяет свой статус следующим образом:

Третье экранное изображение кнопки становится ярким, что означает принятие корректировки.

Нажать кнопку для выбора следующего экранного изображения:

Значение кнопки (0-9999)

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

Описание предусмотренных корректировок

Изображение	Описание координаты
-------------	---------------------

www.promelectroavtomat.ru

Качество Демо-файлов может быть хуже, чем качество оригинала



Длина профиля пяточной части для малого размера



Длина профиля пяточной части для большого размера



Длина профиля форсунок для малого размера



Длина профиля форсунок для большого размера



Ширина профиля форсунок для малого размера



Ширина профиля форсунок для большого размера

Для выбора размера, если не удалось корректировать длину в соответствующей кнопке, которая поменяет свой цвет.

Для корректировки выбранного параметра нажать кнопку или .

Нажать кнопку для выхода из программы.

Нажать кнопку для сохранения корректировок в текущей программе.

В ходе операции сохранения кнопка изменяет собственный статус следующим образом:

www.promelectroavtomat.ru

4.5.5 КОРРЕКТИРОВКА ПОЛОЖЕНИЯ ОСЕЙ



При нажатии на кнопку , появляется следующее экранное изображение, используемое для корректировки положения осей.




Нажать кнопку для сохранения корректировок в текущей программе.

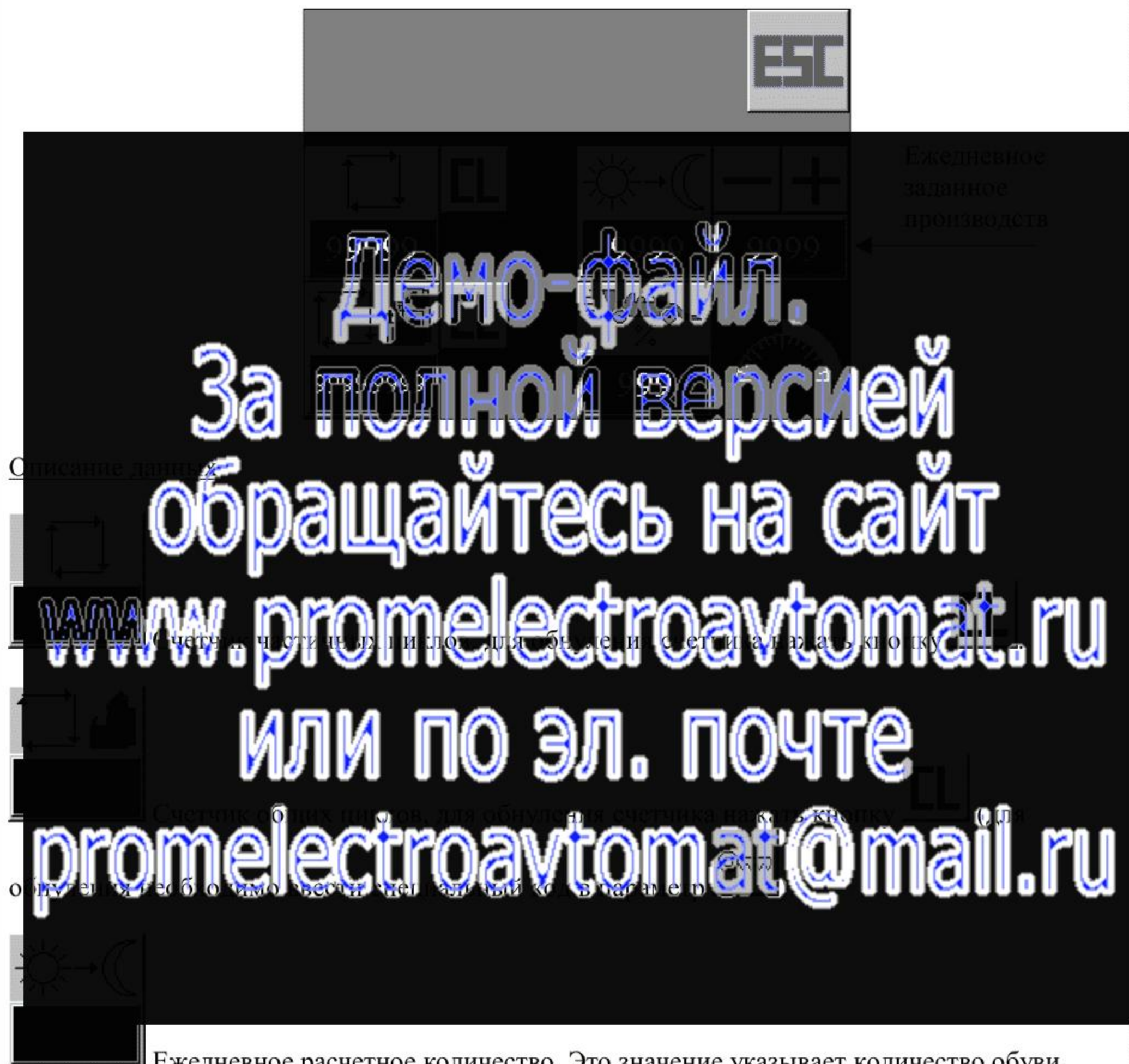
В ходе операции сохранения кнопка изменяет собственный статус следующим образом

www.promelectroavtomat.ru

4.5.6 ПРОИЗВОДСТВЕННЫЕ ДАННЫЕ




При нажатии на кнопку , появляется следующее экранное изображение, используемое для проверки данных машины.



Ежедневное расчетное количество. Это значение указывает количество обуви, которое будет произведено в течение рабочей смены восьми часов, рассчитанное на основе среднего времени рабочего цикла.

Установка ежедневного производственного параметра

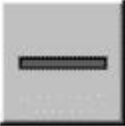

Для установки параметра необходимо ввести специальный код в параметр 

www.promelectroavtomat.ru

K24TP

4 ЭКСПЛУАТАЦИЯ МАШИНЫ

K24TP

и нажать кнопки  или .



Производительность машины: соотношение между "ежедневной производительностью" и "ежедневным расчетным параметром"



Выход из режима производственных данных

4.5.7 ПРОГРАММИРОВАНИЕ МОДЕЛИ

Нажимая кнопку  для выбора следующей экранной информации, используйте для программирования

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

Описание кнопок, соответствующих типу модели

Нажать кнопку, соответствующую модели, по умолчанию запрограммировано:

Тип модели



Женская,




Мужская,



Детская



Нажать кнопку  для перехода к экранному изображению программирования меньшего размера колодки

www.promelectroavtomat.ru

СЕГИТ

ТЕХНИЧЕСКИЙ ОТДЕЛ

Качество Демо-файлов может быть хуже,

чем качество оригинала

РАД-4, СТР. 19 ИЗ 27

h:\manual\1\k24tp\workdir v1r0\ruc4v1r0.doc - 11/11/13

СЕГИТ



ТЕХНИЧЕСКИЙ ОТДЕЛ

Программирование размера колодки и положения наматывателей:



Нажать кнопку  для переключения программы по оси X, или кнопку  для переключения программы по оси Y.

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

Выбрать желаемую ось и сместить ее при помощи кнопок  или  или использовать специальные команды, расположенные с передней стороны машины.




Нажать кнопку  для перехода к следующему экранному изображению до пропадания экранного изображения программирования большого размера.

www.promelectroavtomat.ru

Повторить операции "программирования размера колодки и положения наматывателей"






Нажать кнопку  для перехода к экранному изображению программирования траектории форсунок.

Заданный размер (мм)

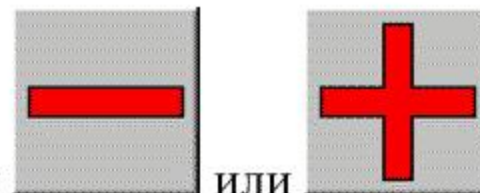


Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

	Длина профиля форсунок для большого размера
	Ширина профиля форсунок для малого размера
	Ширина профиля форсунок для большого размера

www.promelectroavtomat.ru

Для выбора параметра, подлежащего программированию, нажать соответствующую кнопку, которая поменяет свой цвет.



Для корректировки выбранного параметра нажать кнопки



Нажать кнопку  для перехода к экранному изображению "установки названия программы".


Нажать позицию "?????????" в меню операции, описанное в параграфе 4.5.8

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

www.promelectroavtomat.ru


4.5.8 ИЗМЕНЕНИЕ АРХИВА ПРОГРАММ



Нажимая кнопку , появляется следующее экранное изображение, используемое для изменения архива программ



```
*Program 00  ??????????
Program 01  ??????????
Program 02  ??????????
Program 03  ??????????
Program 04  ??????????
```


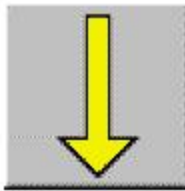


Ввести название программы и нажать кнопку “ENTER” (ВВОД), а затем . Для удаления настройки нажать кнопку “DEL” а затем ввести указанное выше название.


www.promelectroavtomat.ru

Архивирование программы

Для выбора страницы архива следует нажать кнопки  или .

Для перемещения индикатора выбора (*) следует нажать кнопки  или .



Нажать кнопку  на несколько секунд для архивирования программы.

Удаление программы

Для выбора страницы архива следует нажать кнопки  или .

Для перемещения индикатора выбора (*) следует нажать кнопки  или .

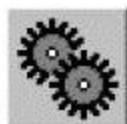

Нажать кнопку  для удаления выбранной программы.

И нажать кнопку  для завершения выработки программы.

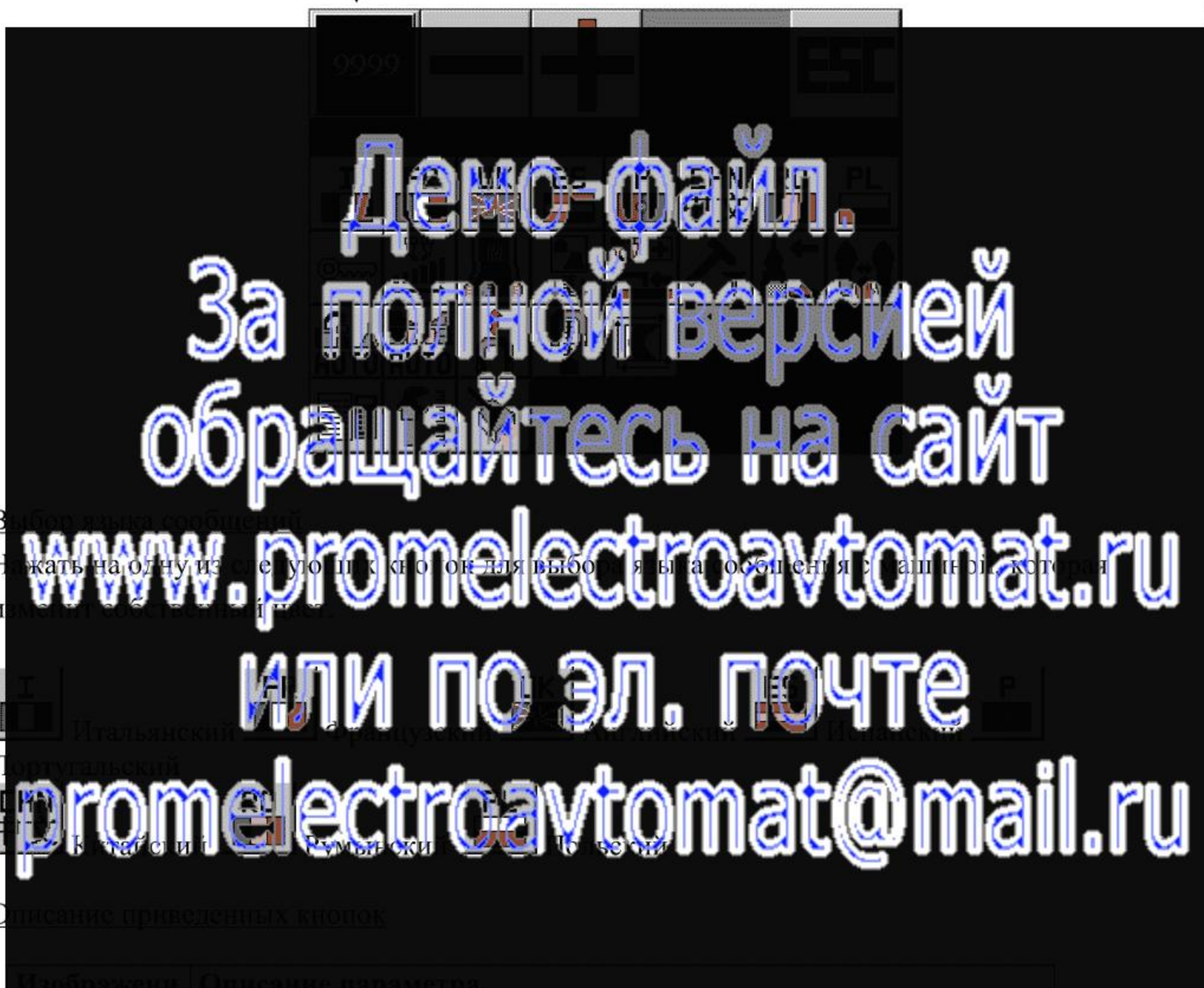
www.promelectroavtomat.ru




4.5.9 ОБСЛУЖИВАНИЕ ПАРАМЕТРОВ И ОСЕЙ



Нажимая кнопку , обеспечивается непосредственный вход в режим  и появляется следующее экранное изображение.

Значение параметра



Изображение	Описание параметра
	Ключ параметров: если пользователя не вводит соответствующее значение для параметра-ключа, не будет возможным изменить какой-либо другой параметр
	Расстояние быстрой-медленной форсунки: определяет расстояние переключения между высокой и низкой скорости форсунки в ходе выполнения профиля форсунок (выражено в мм)
	Длина траектории очистки: определяет длину очистки сопел форсунок (в мм)

www.promelectroavtomat.ru



Положение профиля форсунок для двойного цикла: определяет базовое расстояние между профилем для одиночного и двойного цикла (в мм), как правило, данное значение определено положением остановки на входе в упор



Координата открытия группы упора носка (соответствует оси движения форсунки). Данная координата служит для предупреждения механического удара группы форсунок о “condor” блокировки колодки.



Длительность забивания гвоздей для пяточной части.



Время выхода упора; время выхода упора в конце цикла



Блокировка автоматического обмена между правой и левой колодкой



Подключение автоматического угора носка.



Включение автоматических групп боков



Подключение группы оптимизации струи



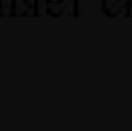
Базовый профиль и базовый шаг раммы усмы (в мм) (в метрах). Не изменять.



Время выхода упора; время выхода упора в конце цикла



Для того, чтобы изменить цвет, нажмите соответствующую кнопку, тогда изменит свой цвет.



Для изменения выбранного параметра нажать кнопки или



Нажать кнопку для возврата к предыдущему экрану



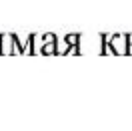
Обслуживание осей



Нажимая кнопку , появляется первое экранное изображение обслуживания осей



Обслуживание осей



Нажимая кнопку , появляется первое экранное изображение обслуживания осей



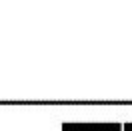
Обслуживание осей



Обслуживание осей



Обслуживание осей



Обслуживание осей



Обслуживание осей

www.promelectroavtomat.ru



Демо-файл.

За полной версией

обращайтесь на сайт

www.promelectroavtomat.ru

или по эл. почте

promelectroavtomat@mail.ru

www.promelectroavtomat.ru

ВСЕ РЕГУЛИРОВКИ ДОЛЖНЫ ВЫПОЛНЯТЬСЯ ПОДГОТОВЛЕННЫМ ПЕРСОНАЛОМ.

Для облегчения операций и улучшения видимости в случае вмешательств в пределах основания машины, необходимо снимать фиксированные ограждения с обеих сторон машины.

5.1 ГРУППЫ SZ



Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

9=Прижатие стержней 2 сверху первого прижима (первый прижим - прижим в направлении оператора).

10=Прижатие 2 стержней сверху второго прижима.

11=Прижатие первого прижима.

12=Прижатие второго прижима

ПРИМЕЧАНИЕ: прижатие активировано, когда краны находятся в горизонтальном положении (как на фотографии), для исключения повернуть их в вертикальное положение.

www.promelectroavtomat.ru

5.2 МАТРИЦА

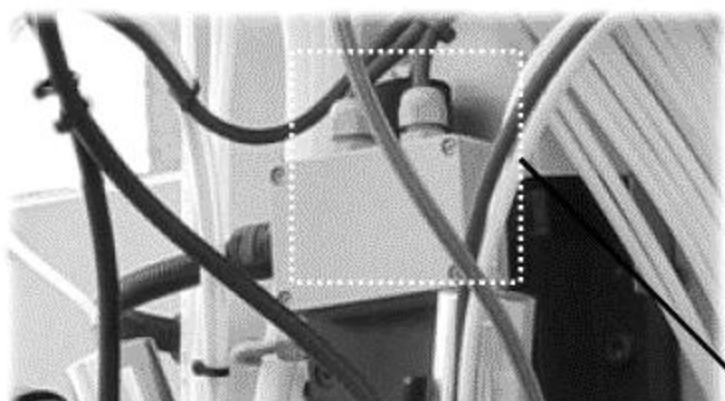
Движение матрицы осуществляется путем поворачивания 2 ручек:



Демо-файл.
 За полной версией
 обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
 или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

www.promelectroavtomat.ru

5.3 РЕГУЛИРОВКА ФОРСУНОК, ВЕРХНЕГО УПОРА КОЛОДКИ, МОЛОТКА



1 Демо-файл.

2 За полной версией

3 обращайтесь на сайт

www.promelectroavtomat.ru

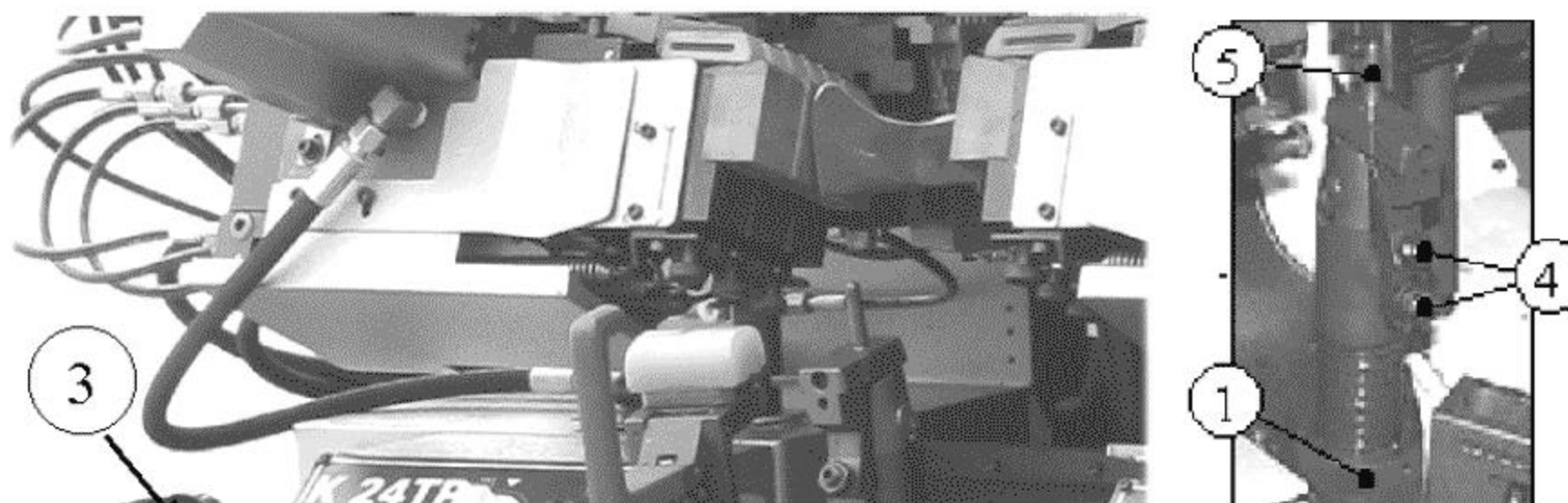
4 или по эл. почте

promelectroavtomat@mail.ru

* Данная регулировка определяет качество обработки верхней части, если колодка отщелкнет слишком низко, пластинками могут быть повреждены резцы и запис на союлке могут быть складки, если колодка чрезмерно поднята, пластинки могут повредить союлку и колодку.

www.promelectroavtomat.ru

5.4 НИЖНИЙ УПОР И УПОР НОСКА



Демо-файл.

За полной версией

обращайтесь на сайт

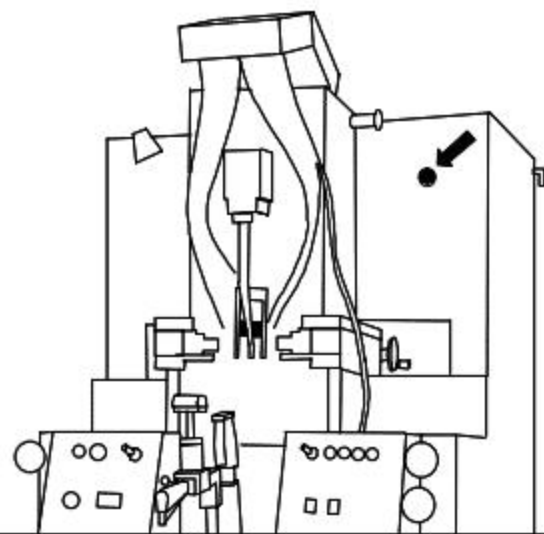
www.promelectroavtomat.ru

или по эл. почте

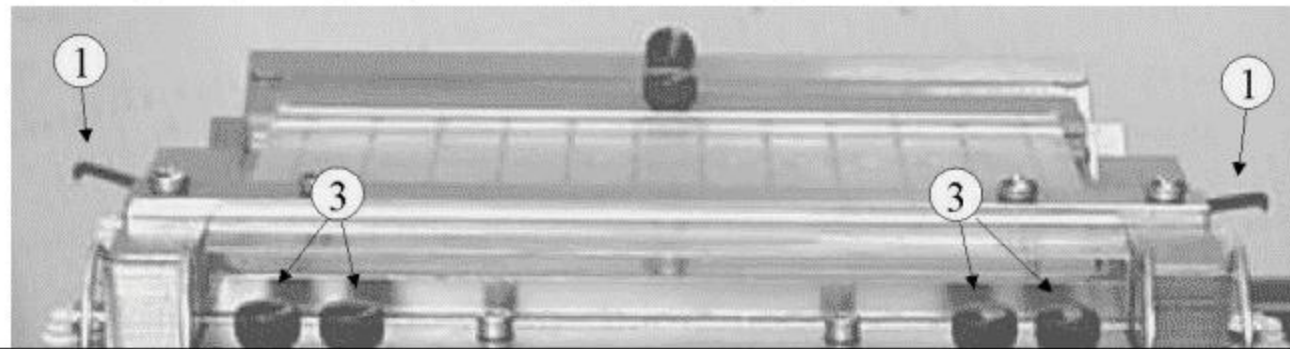
promelectroavtomat@mail.ru

www.promelectroavtomat.ru

5.5 ГВОЗДЕПОДАЮЩИЙ МЕХАНИЗМ ПЯТОЧНОЙ ЧАСТИ



Перед проведением каких-либо работ перекрыть сжатый воздух при помощи специального переключателя (см. стрелку на рисунке с правой стороны).



Демо-файл.

За полной версией

обращайтесь на сайт

www.promelectroavtomat.ru

или по эл. почте

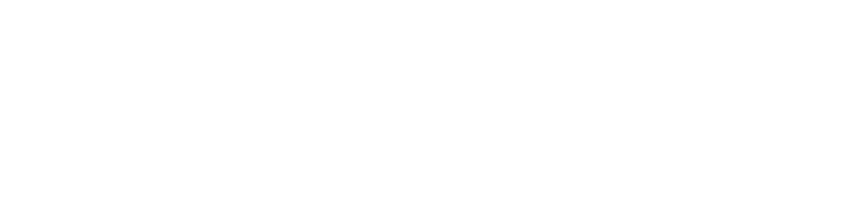
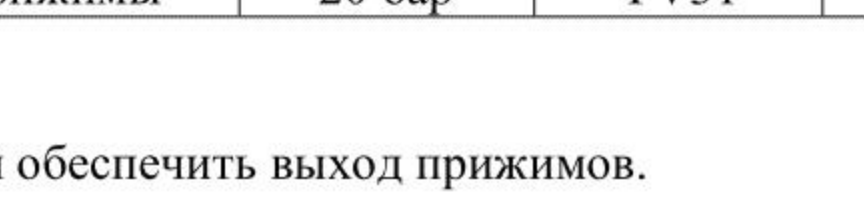
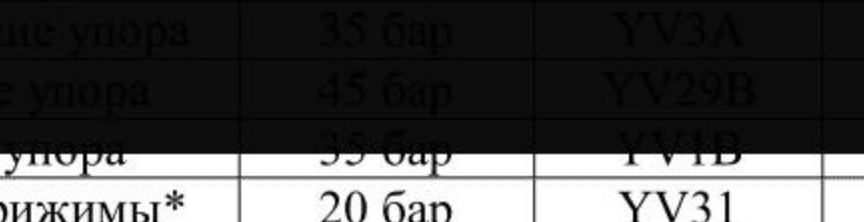
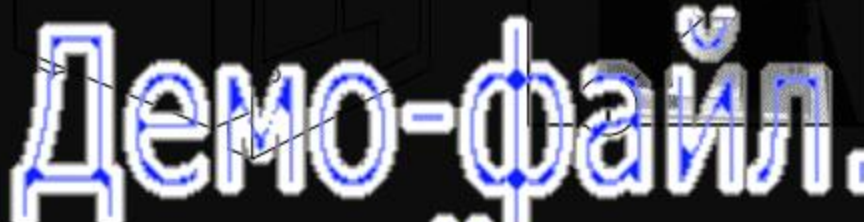
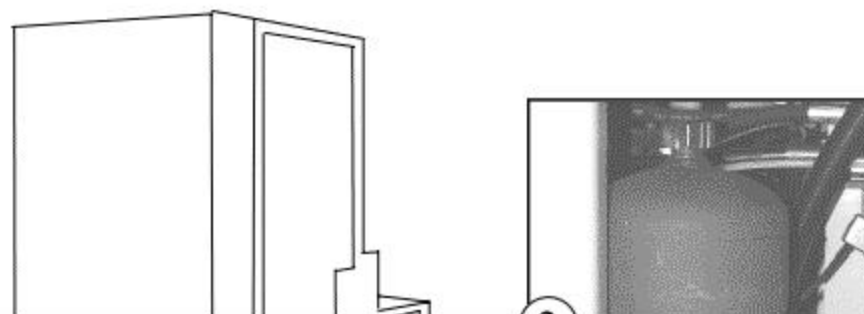
promelectroavtomat@mail.ru

- Обеспечивать защиту компонентов от чрезмерной влажности.
- Не пытаться форсировать механические части в случае застревания.
- Не использовать намагниченные инструменты для проведения работ (для проверки того, если инструмент является магнитным, проверить, если гвозди пристают к нему), не использовать гвозди, бывшие в контакте с магнитным инструментом.
- Не смазывать маслом или консистентной смазкой.
- Для очистки использовать сжатый воздух, сухие и чистые тряпки, бензин или растворитель.
- Не пытаться способствовать распределению гвоздей, добавляя такие добавки, как графитовую или мыльную пыль: высыпать их в бак в таком состоянии, в котором они находятся в упаковках.
- Использовать качественные гвозди, длиной от 8 до 11 миллиметров.
- Избегать чрезмерного заполнения загрузочного устройства: это может сказаться на соответствующем распределении.

Перед началом заполнения подождать момента нехватки гвоздя при затяжке на текс.

5.6 ДАВЛЕНИЕ МАСЛА

Общая калибровка давления:



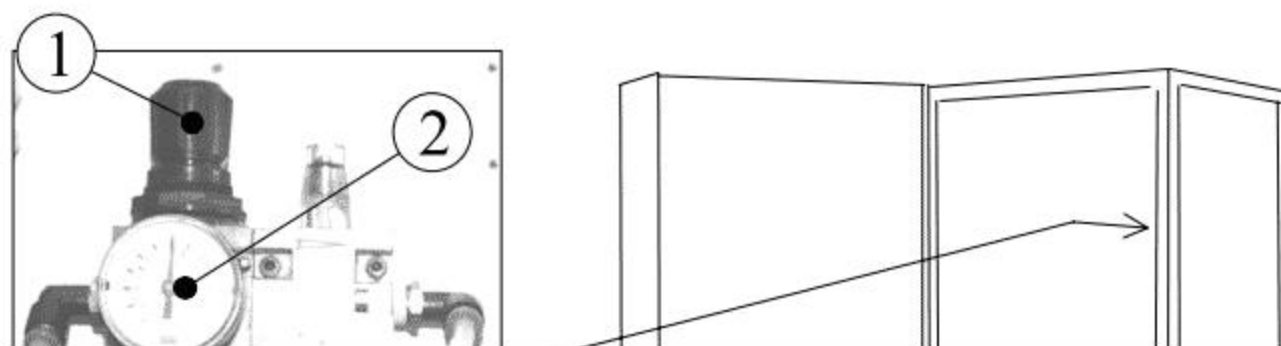
Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

ДАВЛЕНИЕ	КАЛИБР	КРАН	РЕГУЛЯТОР
Прижатие стержней	30 бар	YV15	V22
Продвижение упора	35 бар	YV3A	V21
Прижатие упора	45 бар	YV29B	V23
Подъем упора	55 бар	YV1B	V40
Боковые прижимы*	20 бар	YV31	V2

*=Перед калибровкой обеспечить выход прижимов.

www.promelectroavtomat.ru

5.7 ДАВЛЕНИЕ ВОЗДУХА



Демо-файл.
 За полной версией
 обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
 или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

www.promelectroavtomat.ru

5.8 КЛЕЙ

5.8.1 ЗАМЕНА НИТИ

Когда бобина клея завершается, необходимо, чтобы нить новой бобины была вставлена точно в конец старой бобины, таким образом, гарантируется непрерывность клея в канале, ведущему к форсунке и предупреждаются проблемы функционирования системы впрыска клея.

ВНИМАНИЕ: никогда не снимать нить клея, уже введенную в канал, труба может засориться.

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

- 1-Ручка для замены бобины
- 2-Колесо вращення
- 3-Регулировка силы захвата колеса на нити
- 4-Направляющие трубки термопластиковой нити



Для продвижения нити нажать кнопку , расположенную на рабочем экранном изображении.

ПРИМЕЧАНИЕ: Если сила захвата является слабой, путем воздействия на манипулятор, колесо вращается, но нить не продвигается.

Если сила захвата слишком высокая, нить обрывается: после регулировки проверить наличие следов на нити, оставленных зубчатым колесом, отвинчивая направляющие трубки (4).

www.promelectroavtomat.ru

Для выбора количество клея, направляемого на форсунку, использовать потенциометр BQ1 на левой табличке.

5.8.2 ТЕРМОРЕГУЛЯТОРЫ

Терморегуляторы (A1 и A2) включаются посредством выключателя SA2, расположенного на левой табличке. Они постоянно контролируют температуру клея внутри форсунок и в ходе нормального функционирования отображают температуру на дисплее.

ВЫБОР УСТАНОВЛИВАЕМОЙ ТЕМПЕРАТУРЫ:

Устанавливаемое значение (SET) зависит от типа используемого клея, рекомендуемый интервал температуры указан на бобине.

Внимание: более высокие температуры по сравнению с указанными могут привести к ожиганию клея и вызвать проблемы системы. Вырыск

КАК УСТАНОВЛИВАЕТСЯ ТЕМПЕРАТУРА

На дисплее отображается температура форсунок (TEMP) и температура окружающей среды (DISPLA).

Для изменения значения SET нажать кнопку "UP" и "DOWN" (удерживая кнопку в течение более одной секунды, значение быстро

изменяется).

Нажать вторую раз кнопку "P", будет мигать светодиод OLET2, и визуализируется

второе значение: SET. Данная температура должна устанавливаться на значение

приблизительно на 10° меньше по сравнению с SET. (Пример: SET = 210

°C -> 200°C)

Если не нажимается какая-либо кнопка в течение 4 секунд, терморегулятором

сохраняются установленные значения и происходит возврат к визуализации

температуры форсунок.

СООБЩЕНИЯ ОШИБКИ:

Терморегулятором предусматривается визуализация 2 сообщений ошибки:

“EEEE”: температурный зонд прерван.

“----”: зонд короткозамкнут.

ПРОГРАММИРОВАНИЕ ТЕРМОРЕГУЛЯТОРА:

Данная процедура осуществляется компанией CERIM при испытании машины, должна выполняться также в случае замены терморегулятора:

www.promelectroavtomat.ru

Удерживать приблизительно в течение 5 секунд кнопку “P” пока светодиод OUT1 не начнет мигать, и на дисплее не будет отображена надпись, указывающая на первый параметр, при отпускании кнопки “P” и нажатии кнопок “UP” и “DOWN” выбираются различные параметры.

Вновь нажимая “P” и удерживая ее, визуализируется установленное значение.

Для изменения данного значения удерживать “P” и одновременно нажать на “UP” или “DOWN”.

Значения, подлежащие настройке, являются следующими:

$d1=+1$, $d2=+1$, $db=1$, $LS1=180$, $LS2=180$, $HS1=270$, $HS2=270$, $Pb=40$, $It=300$, $dt=30$, $Sr=5$, $ISr=0$, $Ar=2$, $od=0$, $Ct=2$, $Dd=0$, $dS=1$, $CAI=0$, $Ft=PI$, $PSE=FE$, $OCO=ic$, $HC1=H$, $HC2=H$, $too=°C$, $tip=n$, $hdd=n$, LAd – не изменяемый параметр.

Если не нажимается никакая-либо кнопка в течение 20 секунд, терморегулятор возвращается к визуализации температуры фидерной катушки. Не выключать терморегулятор до истечения 20 секунд, в противном случае, все измененные данные не будут сохранены в памяти).

Демо-файл.

За полной версией

обращайтесь на сайт

www.promelectroavtomat.ru

или по эл. почте

promelectroavtomat@mail.ru

Калибровка обнуления скорости.

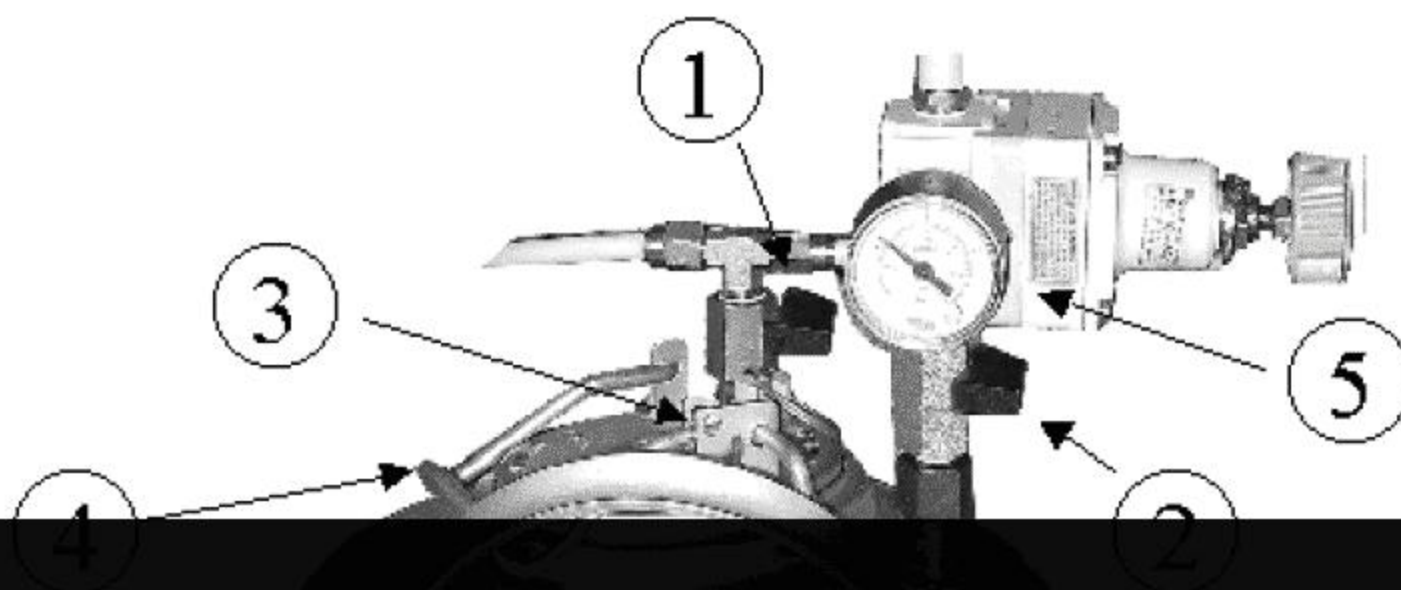
Перевести в положение “1” регулировочный потенциометр скорости на табличке.

Повернуть винт триммера (5) до остановки зубчатого колеса, влекущего нить.

Проверить соответствующее функционирование путем поворачивания до “10” потенциометра на табличке.

www.promelectroavtomat.ru

5.9 БАК ДЛЯ КЛЕЯ НА ВОДНОЙ ОСНОВЕ



Демо-файл.

За полной версией
обращайтесь на сайт

www.promelectroavtomat.ru

или по эл. почте

promelectroavtomat@mail.ru

5.1 ПО ПИСЬМУ С СЛОЖНЫМИ ВОПРОСАМИ

- 1 – Отсечной кран клея на группе форсунок
- 2 – Отсечной кран на входе воздуха
- 3 – Выпускной кран для сброса остаточного давления
- 4 – Рычаг открытия бака
- 5 – Манометр с датчиком для давления клея

5.2 НА ПОДЪЕМНИКЕ САЛА

- Повернуть в горизонтальное положение кран подачи клея (1)
- Повернуть в горизонтальное положение кран прерывания воздуха (2)
- Натянуть с силой крючок (3) для сброса остаточного давления внутри бака
- Открыть бак при помощи рычага (4)

- Заполнить бак клеем
- Тщательно закрыть бидон при помощи рычага (4)
- Повернуть в вертикальное положение кран (2)
- Повернуть в вертикальное положение кран (1)
- Проверить, что давление манометра (5) является соответствующим.

www.promelectroavtomat.ru

В случае заявки на обслуживание (письменной или телефонной) в компанию CERIM S.r.l., следует указать следующую информацию:

- Модель машины.
- Паспортный номер.
- Наименование дилера (при наличии)
- Сведения относительно выявленной проблемы
- Сведения относительно типа выполненной обработки

ОПЕРАЦИИ ТЕХОБСЛУЖИВАНИЯ И РЕМОНТА ДОЛЖНЫ ВЫПОЛНЯТЬСЯ ПРИ ВЫКЛЮЧЕННОЙ МАШИНЕ, ПОДГОТОВЛЕННЫМ СООТВЕТСТВУЮЩИМ ОБРАЗОМ ПЕРСОНАЛОМ.

В главе "меры безопасности" приведены важные сведения, которые должны приниматься во внимание перед проведением каких-либо работ.

МАШИНА ДОЛЖНА ПЕРИОДИЧЕСКИ ПРОХОДИТЬ ПРОВЕРКИ И ВМЕШАТЕЛЬСТВА ОНДЕМО-ФАЙЛ. В ЦЕЛЯХ ПОДДЕРЖИВАНИЯ НЕИЗМЕНЬЮЩИМИСЯ СТЕПЕНЬЮ ПЕРЕМЕНИ ХАРАКТЕРИСТИК ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТИ И ЭКОНОМИИ ПРЕДУСМОТРЕННЫХ ИЗГОТОВИТЕЛЕМ.

6.1 ОЧИСТКА

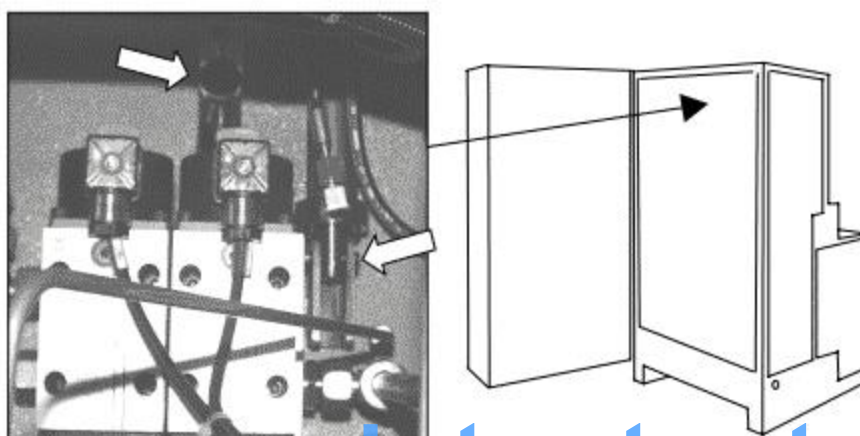
Скопление отходов обработки может сказаться на оптимальном функционировании машины. Если вы заметили, что машина работает более медленно, если машина дряхлая.

Ежедневно очищайте от остатков обработки (обой, опилки, стружка, карбидов) и проверяйте отсутствие утечек масла и истощения колпачков.

6.2 СМАЗКА МАСЛОМ

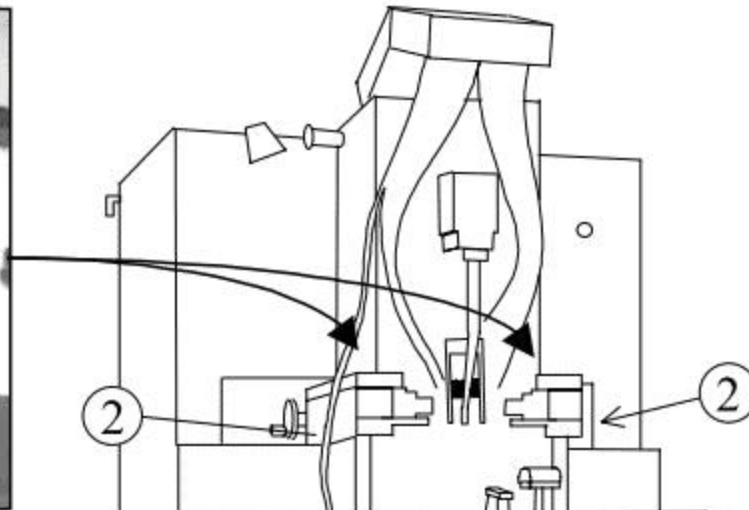
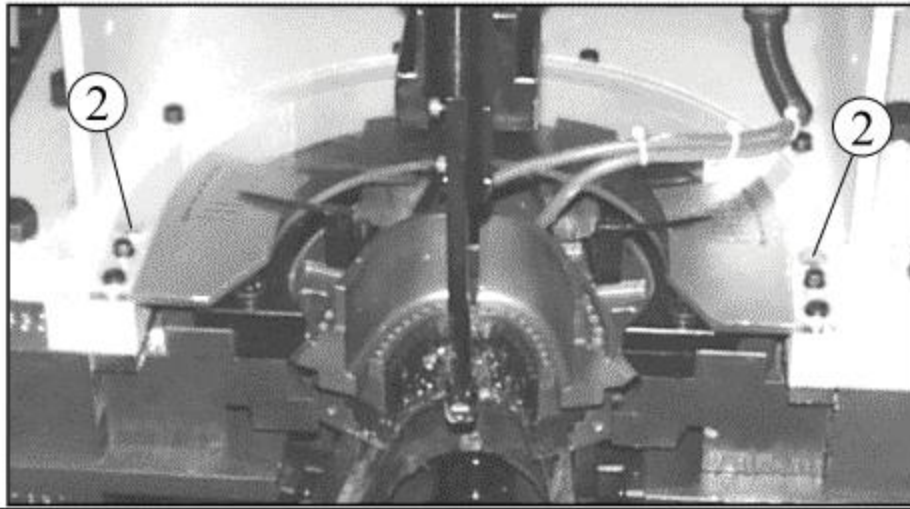
Еженедельно смазывайте маслом 34 E 30 лавины, подвергающиеся трению или трению.

В частности, смазывать точки, указанные в таблицах.



www.promelectroavtomat.ru

6.3 СМАЗКА КОНСИСТЕНТНОЙ СМАЗКОЙ



Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт

- Ежемесячно смазывать центральный трансмиссионный вал в лежачем положении агрегата.
- Каждые 3 месяца смазывать фрикционные шестерни под давлением специальными лубрикатрами.

ИСПОЛБЗОВАТЬ КОНСИСТЕНТНУЮ СМАЗКУ В СООТВЕТСТВИИ С РЕКОМЕНДАЦИЯМИ ПОКАЗАННЫМИ УГО

www.promelectroavtomat.ru

или по эл. почте

promelectroavtomat@mail.ru

www.promelectroavtomat.ru

СЕГИТ

ТЕХНИЧЕСКИЙ ОТДЕЛ

Качество Демо-файлов может быть хуже,

Рис. 6, СТР. 213-3

h:\manual\1\k24tp\workdir_v1r0\ruc6v1r0.doc - 11/11/13

чем качество оригинала

СЕГИТ

ТЕХНИЧЕСКИЙ ОТДЕЛ

6.4 ПОИСК НЕИСПРАВНОСТЕЙ

Если машина не включается или не выполняет движений, перед проведением углубленных проверок, рекомендуется проверить следующее: блокировочный выключатель двери, аварийную кнопку и главный кран гидравлической системы.



Демо-файл.

За полной версией

обращайтесь на сайт

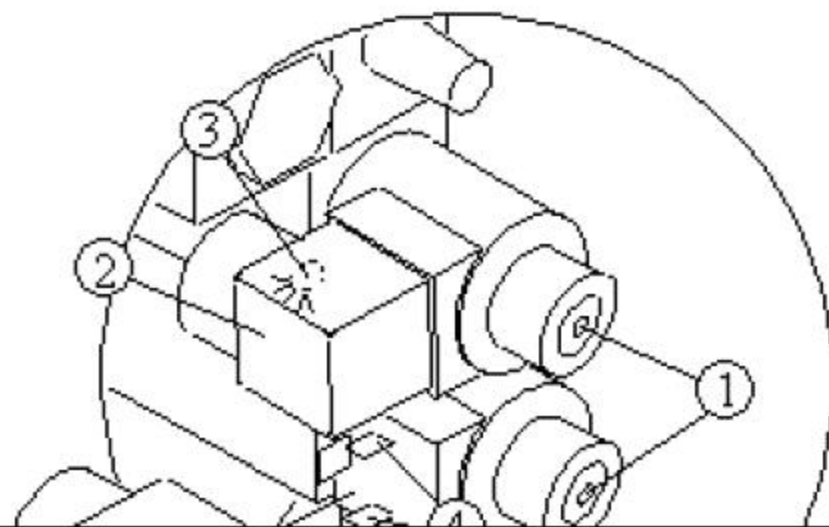
www.promelectroavtomat.ru

или по эл. почте

promelectroavtomat@mail.ru

www.promelectroavtomat.ru

НЕИСПРАВНОСТИ ЭЛЕКТРОКЛАПАНОВ



Демо-файл.

За полной версией обращайтесь на сайт

или по эл. почте

www.promelectroavtomat.ru

promelectroavtomat@mail.ru

НЕИСПРАВНОСТИ В СИСТЕМЕ ЗАПРЯНА ПЛАСТИКА ИЛИ ФОРСУНКИ

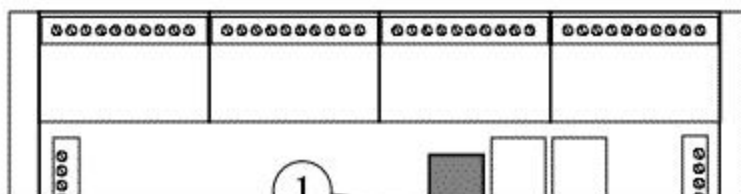
При возникновении проблем с запуском двигателя (для форсунки проверить также функционирование термореле); если проблема не разрешается, проверить соответствующее функционирование устройства терморегулятора и соответствующего реле.

* In alcuni connettori il led non è presente in alcuni sistemi di sensori i connettori non mettere un connettore con led.

6.5 ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ СИСТЕМА

ПРИМЕЧАНИЕ: перед выполнением каких-либо вмешательств (установка, снятие плат, соединителей или проводов), следует выключить машину. Вновь включить ее после завершения операции.

КОНТРОЛЬНЫЙ МОДУЛЬ ПРОЦЕССОВ




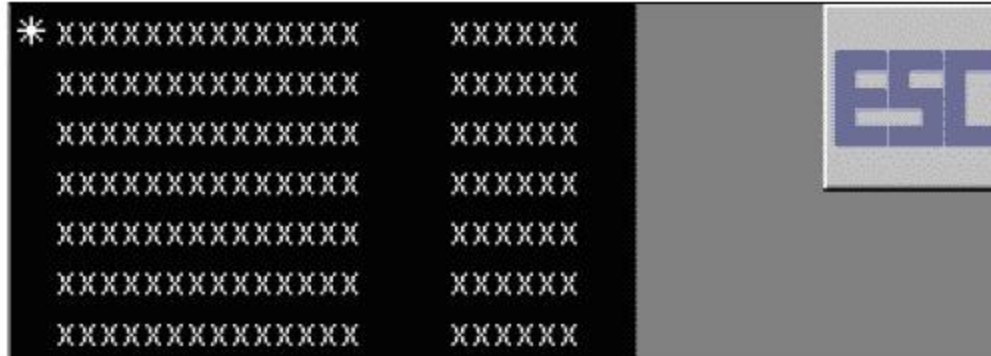
Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru



www.promelectroavtomat.ru



Нажимая на кнопку , появляется экранное изображение, на котором можно проверить функционирование контрольных и управляющих устройств машины



Демо-файл.

За полной версией

обращайтесь на сайт

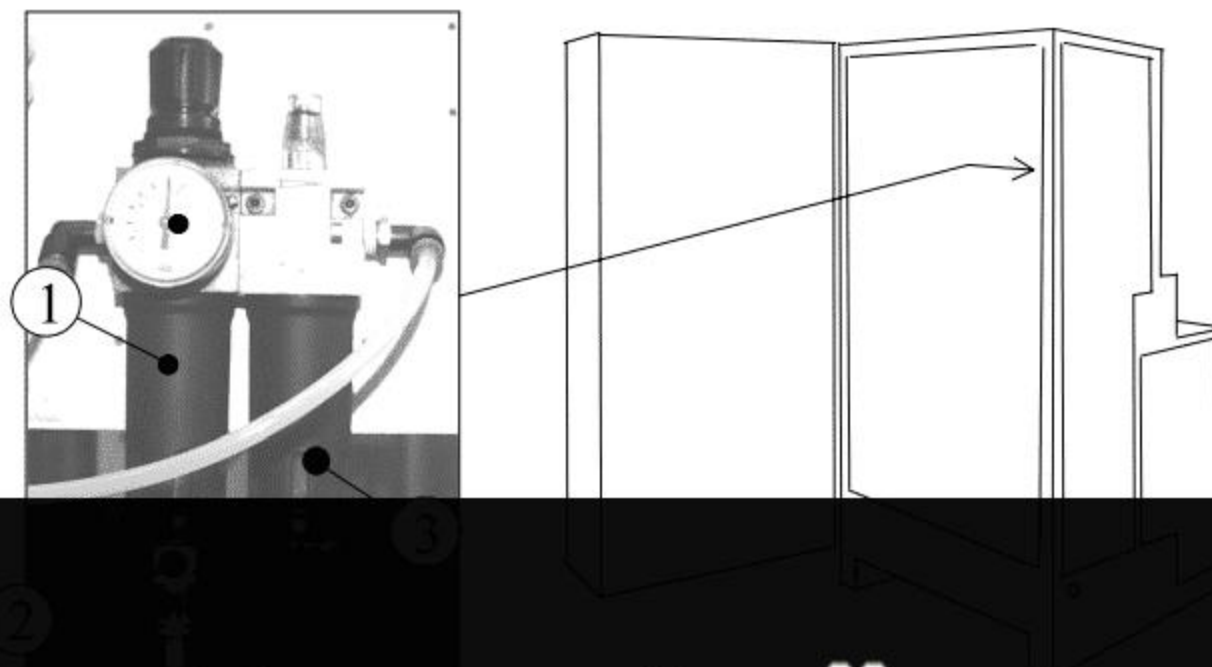
www.promelectroavtomat.ru

или по эл. почте

promelectroavtomat@mail.ru

www.promelectroavtomat.ru

6.6 ПНЕВМАТИЧЕСКАЯ СИСТЕМА



• Воздушный фильтр (1) должен опустошаться (до того как он переполнен) от воды, которая собирается внутри него; использовать специальный слив (2).

ПРИМЕЧАНИЕ: выполнять операцию при пониженном скате воздуха.

• Чаша (3) распылителя должна периодически наполняться специальным маслом для распылителя сжатого воздуха, отлитым в леечку (4).

ПРИМЕЧАНИЕ: использовать только специальное масло.

6.7 ГИДРАВЛИЧЕСКАЯ СИСТЕМА

Перед началом работы необходимо проверить уровень масла в гидравлической системе. Если необходимо, добавить масло из щупа. Открыть клапан (1), поворачивая его на 90°. Проверить уровень масла по указателю на рисунке. Подожать давление.

Спустя первые 1000 часов эксплуатации машины следует провести полное техобслуживание гидравлической системы, в соответствии с приведенными далее инструкциями:

Очистка фильтра всасывания масла:

Данный фильтр находится под пластиной (2) рядом с двигателем насоса, он должен очищаться путем его погружения на несколько часов в растворитель (например, бензин), после данной операции необходимо выдуть грязь струей сжатого воздуха.

Последующие операции очистки должны проводиться каждые 1500 рабочих часов.

Очистка воздушного фильтра масляного бака:

www.promelectroavtomat.ru

Данный фильтр находится под пластиной (3) входа воздуха, для очистки действовать в соответствии с представленными указаниями для фильтра всасывания масла.

Замена фильтра масляных паров (4).

После первого техобслуживания данный фильтр должен заменяться каждые 2000 рабочих часов.

Замена масла:

Истощенное масло должно полностью заменяться при горячей машине; последующие замены должны производиться каждые 3000 часов.

Для слива или наполнения бака использовать специальную форсунку (5); сливать масло из бака при помощи всасывающего или шестеренного насоса.

Рекомендуется производить тщательную очистку бака при каждой замене масла.

Истощенное масло должно утилизироваться в соответствии с действующими нормами.

ХАРАКТЕРИСТИКИ И АССТАН

Таблица 1. Рекомендуемые, средние характеристики.

Класс вязкости ISO	Точка застывания	Точка кипения	Точка вспышки	Точка дымления	Точка скотч ж. °C
46	-36	216	247	277	31

Таблица 2. Соответствие между вязкостью масла и ISO 4495 и вязкостью указанных компаний.

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ:

Не существуют особые риски при использовании масел FEBIS K, при соблюдении нормальных мер предосторожностей, общих по использованию нефтяных продуктов, в целях предотвращения следующего:

- Контакты с глазами или кожей.
- Аспирация паров и масляного тумана.

Случайный контакт с маслом может вызвать раздражения глаз или кожи, для предупреждения необходимо предусмотреть защиту при помощи очков или перчаток.

www.promelectroavtomat.ru

В случае контакта с глазами, незамедлительно промыть холодной и чистой водой до прекращения раздражения, в случае контакта с кожей, можно добавить в воду специальные обезжиривающие средства или нейтральное мыло и горячую воду.

Следует также снять одежду и обувь, запачканные маслом.

Избегать хранения открытыми бочек, содержащими масло, не подвергать их воздействию непогоды или высокой температуре.

Аккумулятор

Для проверки зарядки аккумулятора выполнить следующие действия:

- Вставить манометр в штуцер замера давления.
- Слегка повернуть сливной кран.

• На манометре необходимо проверить, что давление масла медленно снижается; приблизительно на 18-20 бар давление должно опуститься быстро до нуля; если это не происходит, аккумулятор разряжен.

ПРИМЕЧАНИЕ: для проведения работ на аккумуляторе см. параграф "устранение остаточных рисков" (глава 7)

Проверка состояния масла

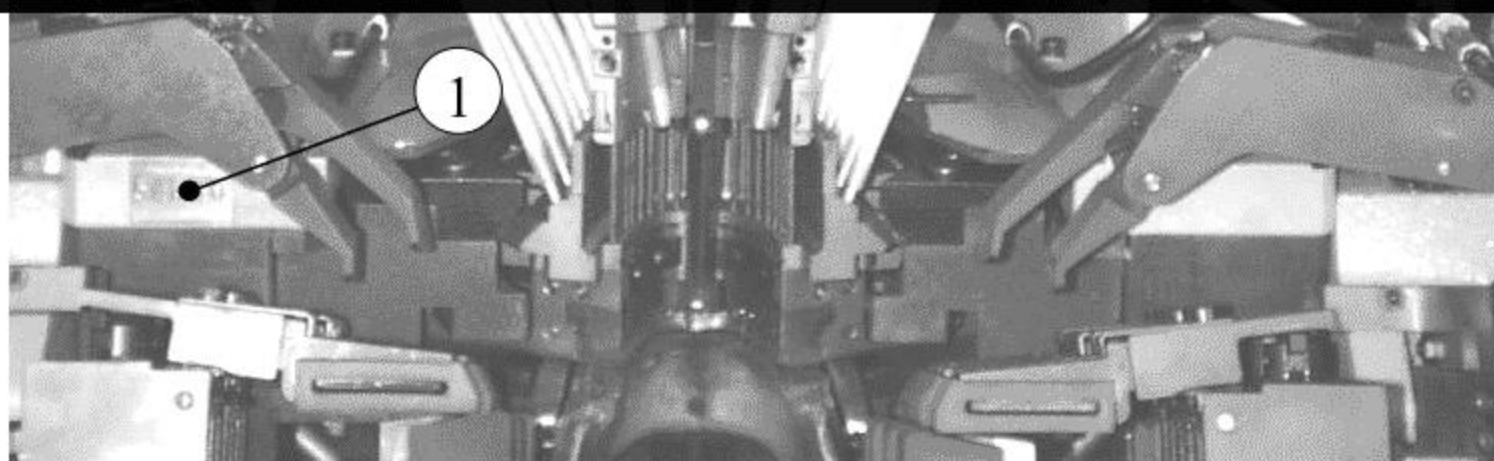
Проверять состояние масла в каждые 5 рабочих месяце (каждые 3 месяца в случае работы в часовой смене, сменного режима работы, 24 часовая работа, 12 месяцев при работе в несколько смен).

Внимательно проверять, что на лопастях соединительных элементов отсутствуют повреждения, связанные с установкой, а также наличием трещин, вызванных резкими изменениями сечения.

Для любой замены деталей необходимо указать код CERIM желаемой детали, также необходимо указать тип детали.

Коды серий принадлежат к различным типам деталей, которые могут отличаться от данных в руководстве.

Для заказа деталей необходимо указать код детали, а также код детали, указанный в руководстве.



www.promelectroavtomat.ru

МАШИНА БЫЛА РАЗРАБОТАНА И ИЗГОТОВЛЕНА В СООТВЕТСТВИИ С ПРИМЕНЯЕМЫМИ НОРМАМИ И ДИРЕКТИВАМИ.

Путем нажатия на красную аварийную кнопку или на педаль контролируемого останова, останавливается выполняемый цикл и разблокируются блокировочные механизмы обуви.

ПРИМЕЧАНИЕ: Для разблокировки машины после нажатия красной кнопки, необходимо натянуть красный колпачок кнопки до щелчка.

7.1 ЗАЩИТНЫЕ ОГРАЖДЕНИЯ, ПРИМЕНЯЕМЫЕ В ЦЕЛЯХ БЕЗОПАСНОСТИ

Опасности в зоне загрузки и обработки колодки:

• Сдавливание, застревание, порезы или ожоги (бух), обусловленные (в случае несоответствующего поведения оператора) движением органов, выполняющих обработку.

• Ожоги, обусловленные брызгами термостойкого клея на этапе впрыска форсунок. При каждом запуске машины.

Применяемые средства защиты:

• Не было предусмотрено никаких средств защиты на этапе проектирования в связи с необходимостью обеспечения доступа оператора в соответствующую зону. Поэтому необходимо, чтобы оператор мог всходить/спуститься с машины и находиться в соответствующем физическом положении относительно ее.

• Специальный инструмент, предоставляемый к машине, используемый для сбора термостойкого клея. Валька форсунок была расположена в зонах предупреждения возможных травм.

Опасности в зоне передачи движения:

• Удары, ушибы или застревание, обусловленные случайным контактом с движущимися и/или вращающимися частями.

Применяемые средства защиты:

• Все опасные зоны ограничены физическими или подвижными экранами. Оператор не должен держать руки в не защищенные зоны и должен оставаться в безопасном положении. Работы по обслуживанию должны выполняться при выключенной машине.

• Все опасные зоны ограничены физическими или подвижными экранами. Оператор не должен держать руки в не защищенные зоны и должен оставаться в безопасном положении. Работы по обслуживанию должны выполняться при выключенной машине.

Опасности в электрической системе:

• Непосредственный контакт с элементами под напряжением.

Применяемые средства защиты:

• Доступ к электрошлиту ограничивается путем блокировочного выключателя двери: открытие допустимо только при отключенном напряжении.

• Все другие элементы под напряжением защищены фиксированными ограждениями, на которых приведено предупреждение об опасности. Эти ограждения должны сниматься только персоналом техобслуживания при отключенном напряжении.

www.promelectroavtomat.ru

ДАЛЕЕ ПЕРЕЧИСЛЕНЫ МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ, КОТОРЫЕ ДОЛЖНЫ ПРИНИМАТЬСЯ ВО ВНИМАНИЕ, А ТАКЖЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ РЕКОМЕНДАЦИИ ДЛЯ ПРОВЕДЕНИЯ РАБОТ В СЛУЧАЕ НЕОБХОДИМОСТИ.

7. 2 УСТРАНЕНИЕ ОСТАТОЧНЫХ РИСКОВ

Далее приведен перечень предпринимаемых действий в целях предупреждения травм персонала или повреждений машины.

- Нажатие красной аварийной кнопки или педали контролируемого останова приводит к серии движений механических органов (для приведения их в положение паузы): оператор должен быть подготовлен в отношении поворота машины в данной ситуации.

- Перед выполнением каких-либо работ на механических органах, необходимо, чтобы машина была приведена в положение паузы, установить механические узлы и удалить подвесы. Работы в зонах, если как и в фрезерке, и пластинам, необходимо учитывать, что они достигают температуры, которая может обусловить ожоги.

- Регулировка машины выполняется компанией Seppin перед отправкой. В случае изменения устройства машины, например для смены обработки или путем ввода новых моделей, необходимо, чтобы некоторые регулировки были повторены. Данная операция должна выполняться персоналом Seppin или лицом, прошедшим обучение у оператора.

- Следует избегать попадания планов (в частности, толкача) под высоким давлением и температурой, может нанести вред оператору или персоналу, находящемуся рядом с машиной, в связи с тем,

- а) аппарат находится в состоянии, когда оператор добавляет материал; б) Проверять состояние планов каждые рабочие месяцев (каждые 3 месяца в случае использования в качестве планов, используемых в K24, не менее 10 месяцев при работе в нескольких сменах).

- В аккумуляторе содержится масло, падающим перед его снятием в целях проведения работ. Необходимо открыть сливной коан (см. раздел 6 параграф 6.1 гидравлическая система) и подождать падения давления. После завершения операции, удалить масло из бака. Не стоять рядом с баком.

- Содержащийся в планов материал может быть поврежден при работе. В случае повреждения планов, материал может быть поврежден при работе. В случае повреждения планов, материал может быть поврежден при работе.

- Удельная влажность материала может достигать 20% до 250% и это может привести к образованию дыма, в связи с этим рекомендуется размещать машину в хорошо проветриваемых помещениях.

- Оператор, работающий на машинах, предназначенных для обработки детской обуви, должен быть подготовлен соответствующим образом, в связи с тем, что

меньшие размеры форм обуславливают большие опасности сдавливания и застревания рук.

www.promelectroavtomat.ru

7.3 ОТКЛЮЧЕНИЕ ИСТОЧНИКА ЭНЕРГИИ

- Электропитание прерывается посредством выключателя, расположенного с задней стороны машины, на двери электрошкафа.
- Питание сжатого воздуха прерывается, отсоединяя воздушный шланг с быстродействующего соединения, расположенного на правой боковине машины.
- Питание гидравлического контура прерывается путем открытия специального сливного крана (см. раздел 6 параграф 6.7 "гидравлическая система").

7.4 ВЫВОД МАШИНЫ ИЗ ЭКСПЛУАТАЦИИ

При намерении из каких-либо соображений вывести машину из эксплуатации на продолжительное время, следует соблюдать некоторые основные правила:

- Отключить все источники энергии.
- Обеспечить защиту посредством смазочного распылителя всех механических частей (предварительно очистив их)
- Закрыть машину в целях предупреждения воздействия на нее атмосферных агентов.

7.5 ДЕМОНТАЖ МАШИНЫ

В целях охраны окружающей среды важно, чтобы в случае демонтажа машины, соблюдались следующие правила для утилизации промышленных отходов:

- Снять все компоненты (гидравлические, электрические и пневматические) для возможности их повторного использования в случае, если они находятся в хорошем состоянии.
- Рама и все металлические части должны группироваться в соответствии с типом материала в целях возможности их утилизации.
- Все неиспользуемые пластиковые материалы (оболочки и электрический материал) должны группироваться, их утилизация должна производиться отдельно от других частей машины.
- Масло, присутствующее в машине, должно собираться в максимально возможном количестве и сдаваться в специализированную компанию, занимающуюся утилизацией таких отходов.