



ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

ОТРЕЗНОЙ СТАНОК TF3

СОДЕРЖАНИЕ

• Декларация о соответствии	стр. 3
• Рисунок 1	стр. 4
• Рисунок 2	стр. 5
• Запасные части	стр. 6
• Сборка роликовых направляющих и счетчиков	стр. 7
• Схема электрической системы	стр. 8
• Правила безопасности	стр. 9
• Утилизация отходов производства	стр. 10
• Характеристики станка	стр. 11
• Перемещение/транспортировка	стр. 12
• Предварительные проверки	стр. 12
• Освещение	стр. 12
• Текущее обслуживание	стр. 12
• Органы управления	стр. 13
• Запуск	стр. 13
• Фаза работы	стр. 13
• Руководство по правильному применению отрезных дисков	стр. 14

DICHIARAZIONE DI CONFORMITA'
DECLARATION OF CONFORMITY2006/42/CE Nuova direttiva per la marcatura CE
(Abrogazione della direttiva 98/37/CE ex 89/392/CEE)2006/42/CE New machinery directive for the CE
(Abrogation of Directives 98/37/CE ex 89/392/CEE)NOI – WE **OP S.r.l.**

(Nome del fabbricante o del suo mandatario stabilito nella comunità - Supplier's name)

Via del Serpente, 97 - 25131 BRESCIA

(Indirizzo completo - Address)

DICHIARIAMO SOTTO LA NOSTRA ESCLUSIVA RESPONSABILITA' CHE IL PRODOTTO :
DECLARE UNDER OUR SOLE RESPONSIBILITY THAT THE PRODUCT :**TF3**

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

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

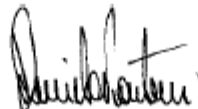
2006/42/CE
2006/42/EC**DIRETTIVA MACCHINE**
MACHINE DIRECTIVE2014/35/EU
2014/35/UE**DIRETTIVA BASSA TENSIONE**
LOW VOLTAGE DIRECTIVE (LVD)2014/30/EU
2014/30/UE**DIRETTIVA COMPATIBILITA' ELETTRONICA**
ELECTROMAGNETIC COMPATIBILITY (EMC)

- La macchina è provvista di marcatura CE
The machine is provided with EC mark
- Norme di riferimento applicate:
Applied references normative:

UNI EN ISO 12100:2010
UNI EN ISO 12100:2010CEI EN 60204-1
CEI EN 60204-1

Brescia, li

DANIELE PIANTONI

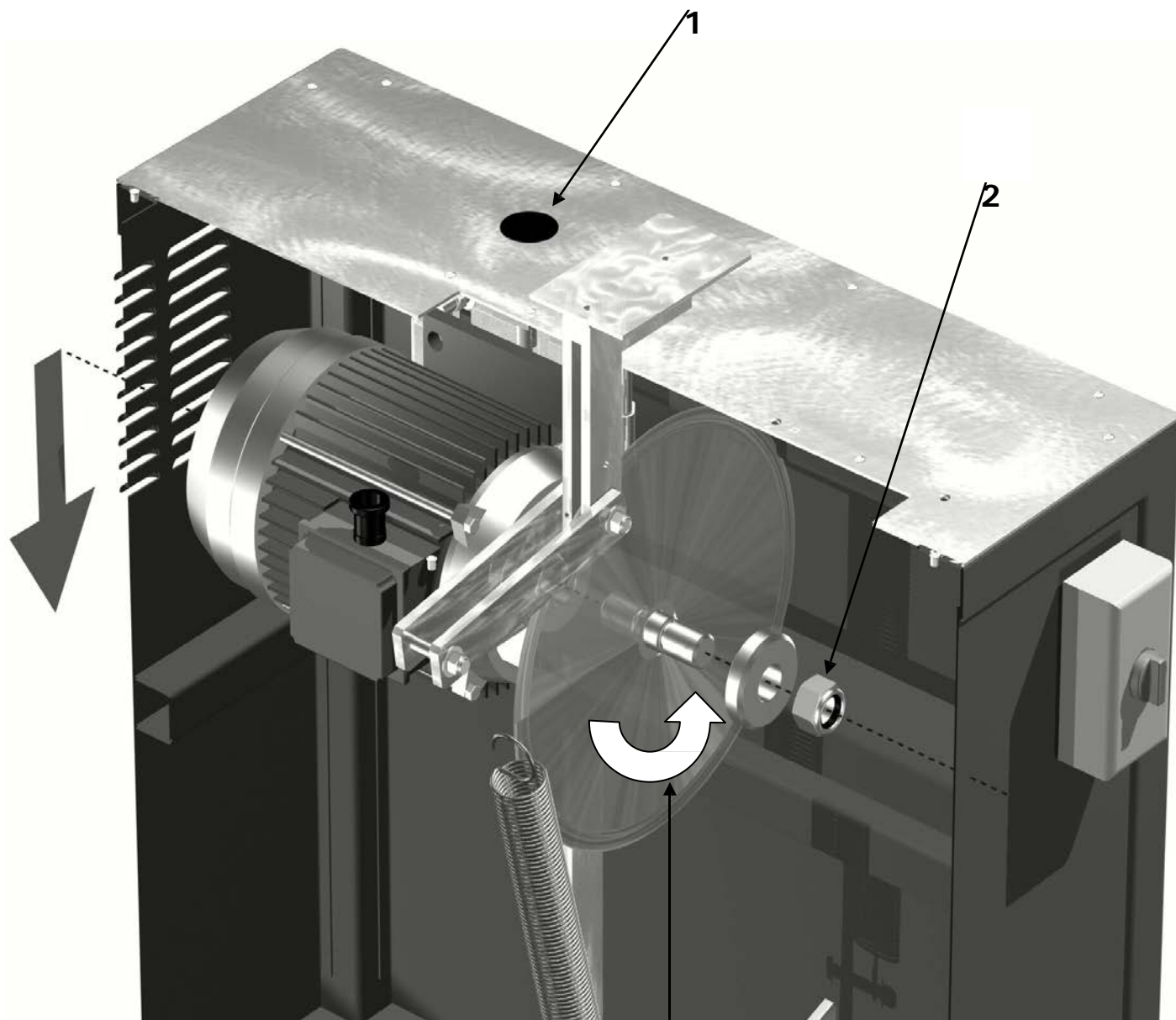


(nome e firma o timbratura della persona autorizzata)

(name and signature or equivalent marking of authorized person)

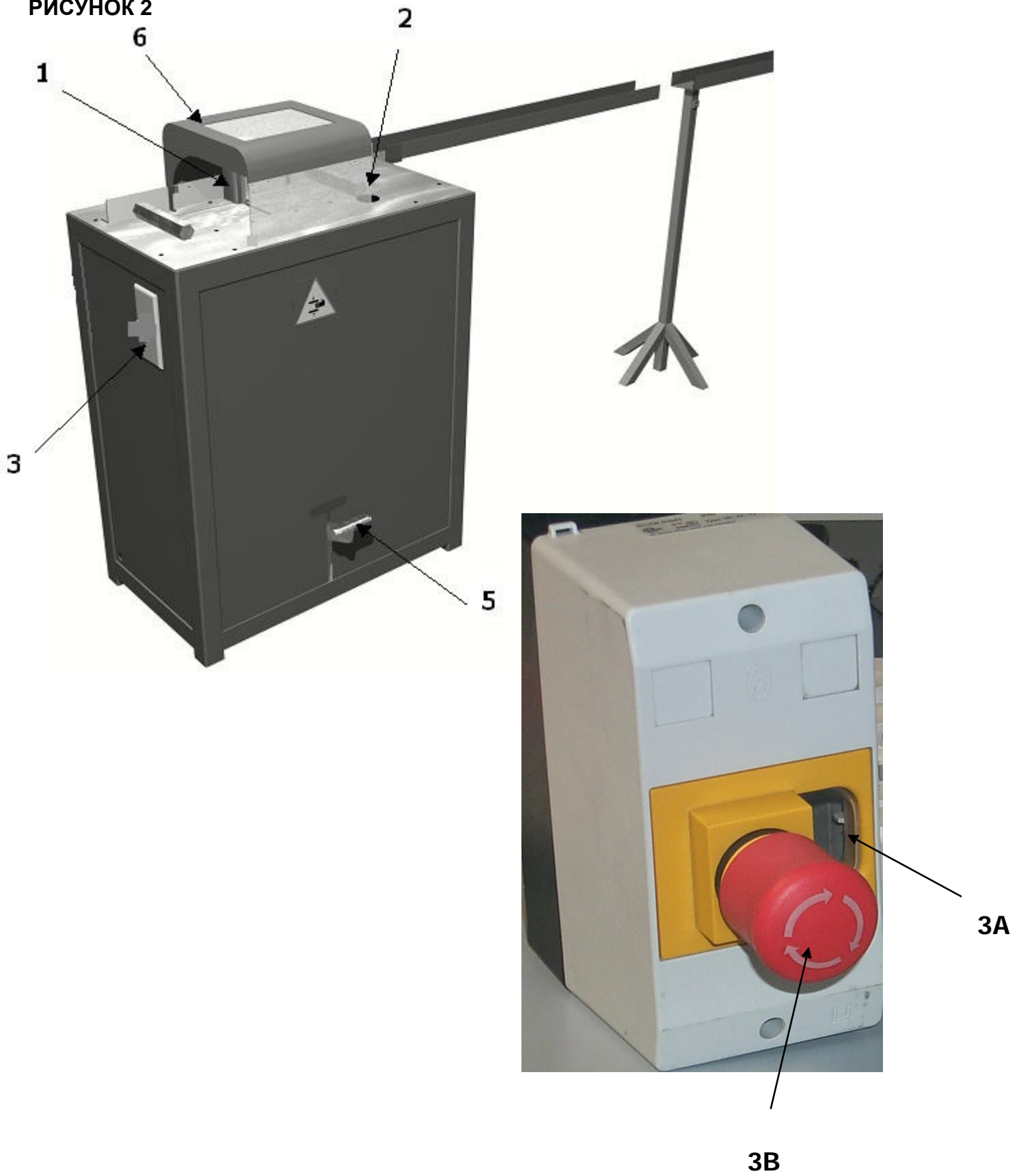
Dichiaro che il Fascicolo Tecnico è costituito presso OP s.r.l. Via del Serpente 97, 25131 BRESCIA
We declare that the technical documentation is established c/o OP s.r.l. Via del serpente 97, 25131 BRESCIA
La persona responsabile del fascicolo tecnico è il Sig. Massimo Zillani Resp. Uff. c/o Tecnico.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

РИСУНОК 1

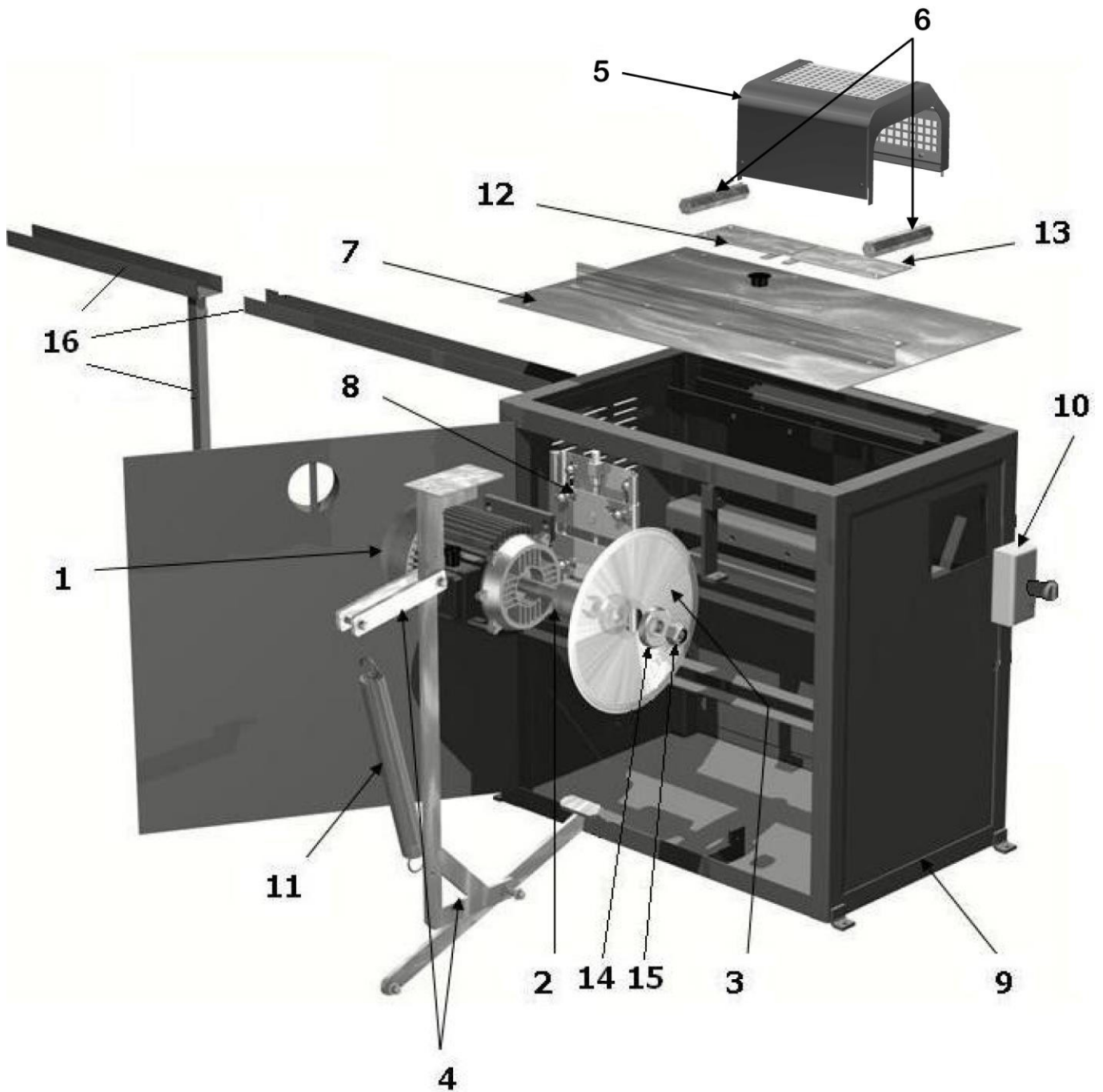


НАПРАВЛЕНИЕ
ВРАЩЕНИЯ

РИСУНОК 2



ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ



СБОРКА РОЛИКОВЫХ НАПРАВЛЯЮЩИХ И СЧЕТЧИКОВ

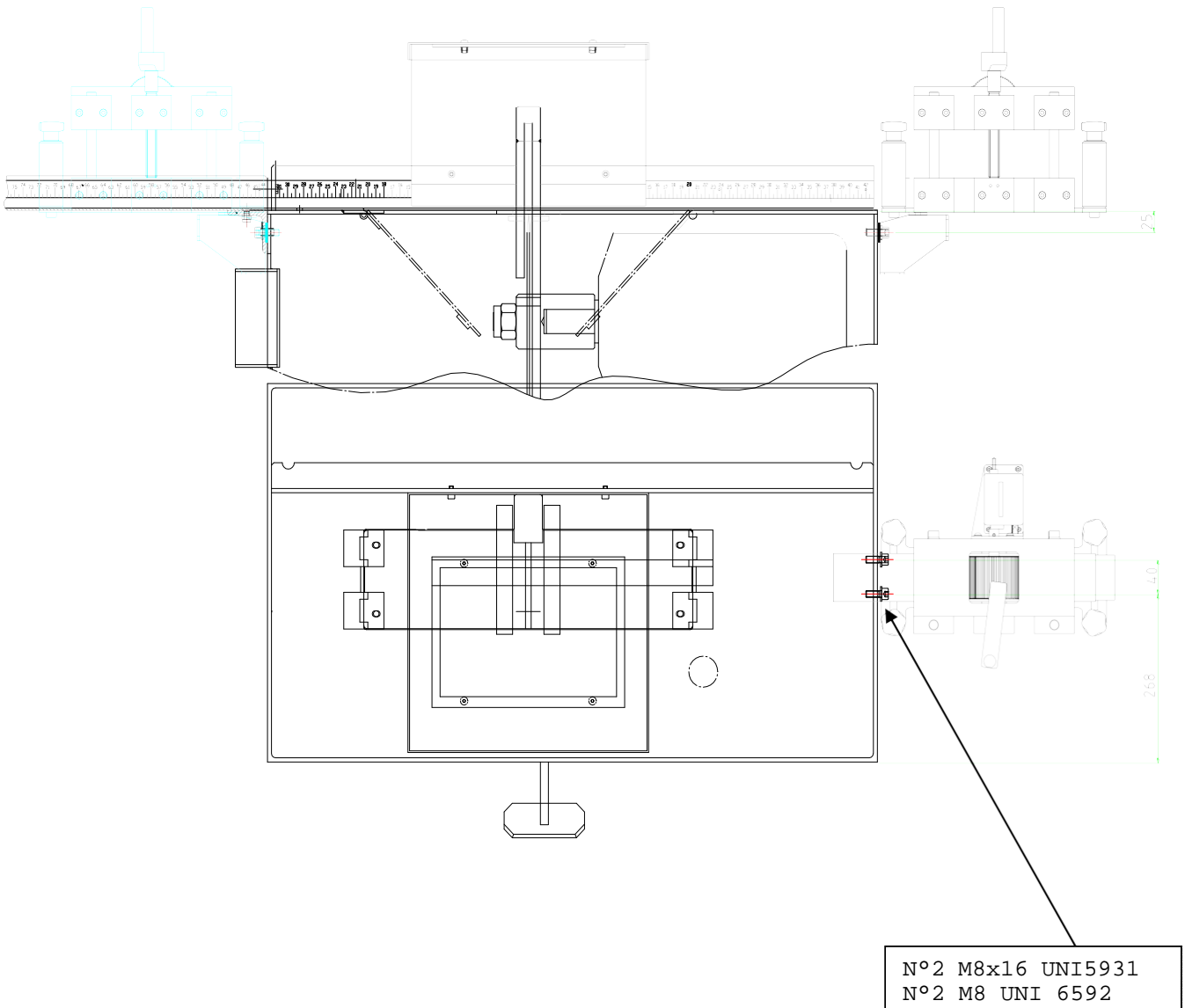
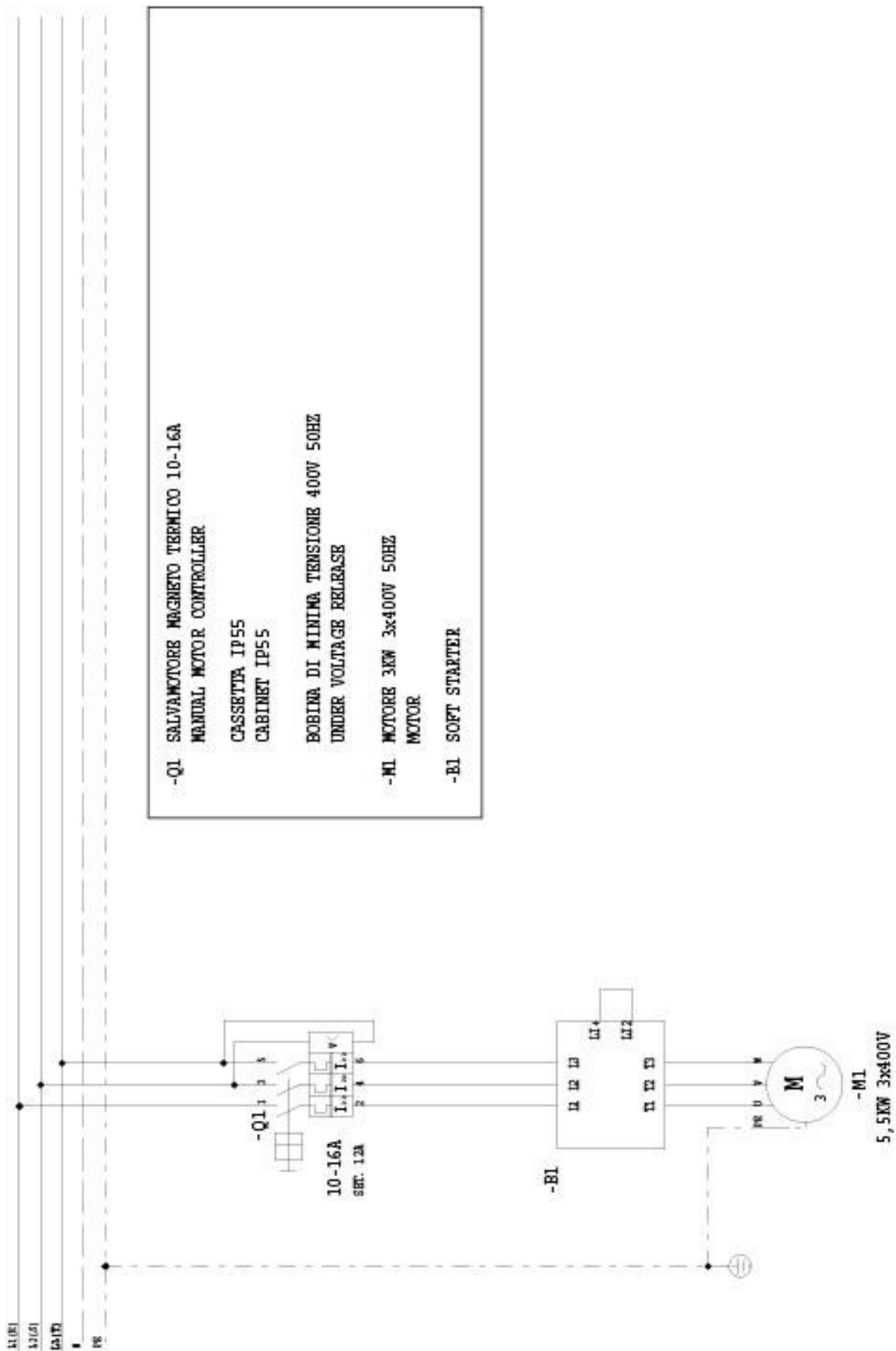


СХЕМА ЭЛЕКТРИЧЕСКОЙ СИСТЕМЫ


ПРАВИЛА БЕЗОПАСНОСТИ

Все работы необходимо выполнять с соблюдением правил безопасности и обеспечением достаточного свободного пространства вокруг станка.

Производитель не несет ответственности за любой ущерб, причиненный вследствие неосторожности.



1. НИКОГДА НЕ ИСПОЛЬЗУЙТЕ оборудование пока не прочтете и не поймете содержание инструкции по эксплуатации.



2. ВНИМАНИЕ! При неправильном использовании оборудование может быть опасно, а также стать причиной травм, поэтому никогда не прикасайтесь к движущимся частям станка и держитесь от них на расстоянии.

3. Операции по отрезке безопасны при условии соблюдения правил, описанных ниже.

4. ВНИМАНИЕ! Крайне важно, чтобы все работы выполнялись только одним оператором.

5. Данная инструкция по эксплуатации должна быть передана оператору и храниться у него. Ответственность за это лежит на собственнике оборудования. Убедитесь в том, что оператор осведомлен о своей ответственности.



6. Никогда не снимайте и не перемещайте защитные ограждения.

7. Перед подключением к электрической сети убедитесь, что обеспечена соответствующая защита на входе, а также заземление.

8. Убедитесь, что напряжение сети соответствует напряжению, указанному на информационных табличках на станке или в инструкции по эксплуатации.

9. Никогда не используйте нестандартные провода или провода с дефектами, неисправные удлинители или вилки.

10. Убедитесь, что отрез всегда выполняется с соблюдением правил безопасности.



11. Используйте защитные перчатки и соответствующую одежду.

12. Подключение к сети питания должно находиться вне рабочей зоны и не мешать выполнению операций на станке.

13. Всегда отключайте станок от сети во время обслуживания, которое должно осуществляться квалифицированными работниками.

14. Отрезной станок может быть использован исключительно специалистами (при отсутствии у оператора опыта работы с подобным оборудованием, рекомендуется пройти обучение).

15. Во время работы всегда следуйте инструкциям на информационных табличках на станке.

16. Данное оборудование спроектировано с соблюдением технических мер обеспечения безопасности; покупателям рекомендуется строго следовать указаниям инструкции по эксплуатации.

17. Движущиеся части станка должны быть чистыми и хорошо смазанными.

18. Чтобы сохранить заводские характеристики станка и действие сертификации необходимо использовать исключительно оригинальные запчасти.

19. Всегда выключайте станок при обслуживании или смене инструмента.

20. После проведения обслуживания станка всегда возвращайте временно снятые защитные ограждения на место до начала работы.
21. Всегда держите руки вне зоны отрезки в то время, когда включен двигатель. При установке рукава для отрезки, убедитесь, что руки оператора находятся на расстоянии как минимум 120 мм от зоны отрезки.
22. Ограничения эксплуатации:
 - Станок нельзя эксплуатировать во взрывоопасном окружении.
 - Станок нельзя эксплуатировать на открытом воздухе.
 - Нельзя подвергать станок воздействию атмосферных осадков, т.к. он не имеет соответствующей защиты.

УТИЛИЗАЦИЯ ОТХОДОВ ПРОИЗВОДСТВА

Отходы производства (резина – металл – и т.д.) ассимилируются с твердыми городскими отходами и могут быть утилизированы без каких-либо сложностей. В случае установки станка в странах с особыми правилами, отходы производства необходимо утилизировать в соответствии с действующими местными нормами.

ХАРАКТЕРИСТИКИ СТАНКА

Этот надежный станок, простой в применении и обслуживании, спроектирован для того, чтобы отрезать гидравлические рукава диаметром максимум до 2". Отрезной диск, полностью закрытый металлическим кожухом, произведен из специальной стали и имеет особый профиль, позволяющий выполнить чистый и быстрый отрез. Управление с помощью ножной педали освобождает руки оператора. С обратной стороны станка имеется большая дверца для удобства регулярной очистки, а также патрубок для отвода дыма.

Компоненты станка:

- Металлический каркас, поддерживающий отрезное устройство.
- Рабочий блок, включающий отрезной диск.
- Приводной блок, состоящий из электрического двигателя.
- Системы безопасности, предохраняющие от рисков, связанных с рабочим процессом.

Техническая формация/габариты	TF3
Производительность	6 навивок 2" 4 навивки 2" 1/2 2 оплетки 3"
Максимальный Ø	Ø 100 мм (3.937")
Оборотов в минуту	2900
Ø диска	Ø 400 мм (15.748")
Стандартное напряжение	400V 50HZ 3PH
Габаритные размеры (ДхШхВ)	1000x710x1150 мм (39.370"x27.953"x45.276")
Вес	190 кг (419 Lbs)
Мощность двигателя (кВт)	5.5 кВт (7.5 Hp) - A= 10,14
Уровень шума	63 дБ

ПЕРЕМЕЩЕНИЕ/ТРАНСПОРТИРОВКА

Станок можно легко перевезти, не разбирая его. Тем не менее, важно учесть следующее:

- Убедитесь, что подъемные тросы не прикреплены к непрочным элементам станка.
- Избегайте ударов или раскачивания во время подъема или установки.
- Если станок необходимо перевезти, важно жестко зафиксировать его в транспортном средстве, т.к. центр тяжести станка находится очень высоко и возможны повреждения.

ПРЕДВАРИТЕЛЬНЫЕ ПРОВЕРКИ

- Устойчиво расположите станок, обеспечив оптимальную опору.
- Убедитесь, что штепсельная розетка имеет те же фазовые характеристики, что и электродвигатель, и что линия электропитания оснащена дифференциальным предохранительным размыкателем и предохранителем от перегрузки.
- Убедитесь, что движущиеся части чистые и слегка смазаны (рекомендованный вид смазки: kluber staburags NBV30).
- Ежедневно проверяйте износ и читаемость предупреждающих знаков.
- **Если двигатель не запускается при включении:**
 1. Проверьте, соответствует ли главный настенный выключатель полюсам выключателя станка.
 2. Убедитесь, что предохранители настенного выключателя не перегорели.

ОСВЕЩЕНИЕ

Оборудование не оснащено собственным освещением, поэтому его следует эксплуатировать в помещениях с соответствующим освещением. При отсутствии возможности обеспечить надлежащее освещение, эксплуатация оборудования запрещена.

ТЕКУЩЕЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Проверяйте, чтобы движущиеся части станка всегда были слегка смазаны.

Периодически проверяйте остроту диска, при необходимости – замените диск, следуя инструкциям ниже:

ЗАМЕНА ОТРЕЗНОГО ДИСКА:

- Откройте отсек для обслуживания с обратной стороны станка.
- Открутите винт регулировки высоты диска на 3-4 см (поз. 1 рисунок 1).
- Открутите блокировочную гайку диска (поз. 2 рисунок 1)
- Тщательно очистите и смажьте все части.
- Установите новый или заточенный диск.
- Закрутите винт регулировки высоты диска.
- Диск должен находиться на 5 мм ниже защитного кожуха.
- **Отрезной диск должен быть установлен так, как показано на рис. 1.**

ОРГАНЫ УПРАВЛЕНИЯ (Рисунок 2)

1. **“ДЕРЖАТЕЛЬ РУКАВА”**
Управляется с помощью педали, пододвигает рукав к отрезному диску для простоты отреза.
2. **“ВИНТ РЕГУЛИРОВКИ ВЫСОТЫ ДИСКА ”**
Позволяет регулировать расстояние между диском и защитным кожухом, которое никогда не должно быть более 5 мм.
3. **“ КНОПОЧНЫЙ ПУЛЬТ УПРАВЛЕНИЯ ”**
При нажатии кнопки ВКЛ. (ON) (поз. 3А) станок начинает работать; станок останавливается при нажатии кнопки-грибка. (поз. 3В).
4. **ОТВОД ДЫМА “ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЙ ФЛАНЕЦ”**
Отрезной станок оснащен фланцем для подключения трубы для отвода дыма, появляющегося в процессе резки. Рекомендуется подсоединить станок к устройству для отвода дыма.
5. **“ ПЕДАЛЬ ДЕРЖАТЕЛЯ РУКАВА ”**
Держатель рукава опускается при нажатии педали.
6. **“ ЗАЩИТНЫЙ КОЖУХ ”**

ЗАПУСК

Убедитесь, что предварительные проверки были выполнены соответствующим образом. Теперь станок готов к работе:

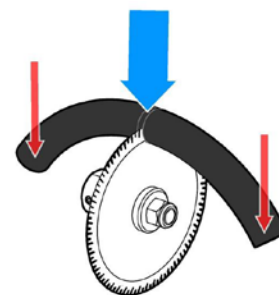
- Подключите станок к электрической сети.
- Нажмите кнопку ВКЛ. (ON) на панели управления.
- Убедитесь, что отрезной диск вращается в правильном направлении, как показывает стрелка на держателе рукава. Если диск вращается в неправильном направлении, поменяйте полюса в подключении.
- **Убедитесь, что отрезной диск установлен так, как показано на рис. 1**

ФАЗА РАБОТЫ

До начала работ по отрезке, очень внимательно прочитайте следующие разделы инструкции по эксплуатации:

- ХАРАКТЕРИСТИКИ СТАНКА
- ПРАВИЛА БЕЗОПАСНОСТИ
- ПРЕДВАРИТЕЛЬНЫЕ ПРОВЕРКИ
- ОСВЕЩЕНИЕ
- ЗАПУСК

- Для правильного выполнения отрезки установите рукав, как показано на рисунке:



Установите рукав под зажим держателя и нажмите на педаль для начала отрезки. Отрезайте рукава маленьких диаметров быстро, более медленно – рукава больших диаметров.

РУКОВОДСТВО ПО ПРАВИЛЬНОМУ ИСПОЛЬЗОВАНИЮ ОТРЕЗНЫХ ДИСКОВ

Введение:

- Компания «OP Srl» гордится своим многолетним проверенным опытом в области производства отрезных станков для гидравлических рукавов, а также отрезных дисков, разработанных специально для таких станков.

Отрезные диски, поставляемые компанией OP – результат тесного и постоянного сотрудничества с многочисленными потребителями, эксплуатирующими подобную продукцию в тяжелых режимах работы со всеми видами РВД. Каждый отрезной диск OP проходит проверку; материал, из которого производятся диски, периодически подвергается анализу на физические и химические свойства.

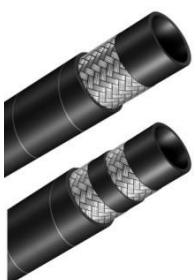
Для того чтобы обеспечить правильное использование отрезных дисков OP, увеличить срок их службы и повысить эффективность, покупателю даны рекомендации, которым необходимо обязательно следовать при замене диска.

Диапазон применения:

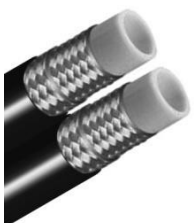
Отрезные диски OP подходят для отрезки следующих типов гидравлических рукавов:



- Гибкие рукава с несколькими навивками, соответствующие стандартам DIN и SAE, с 4-мя и 6-ю навивками, такие как 4SP и SA E100R13 и SAE 100 R15.



- Гибкие рукава с одной оплеткой, соответствующие стандартам DIN, такие как: 1ST, 2ST, 1SN, 2SN, 1SC, 2SC.



- Тефлоновые и термопластиковые рукава, такие как R7, R8, MTH1, MTH2.



- Резиновые рукава для хладагента с текстильной или металлической оплеткой SAE J2064.

Отрезные диски OP НЕ РЕКОМЕНДУЕТСЯ применять для отрезки следующих рукавов:

- Рукава SAE 100R4 со стальными навивками

То есть резиновый рукав с гладким покрытием из твердых материалов, подходящий для всасывания и подачи гидравлических жидкостей, минеральных масел и топлива.

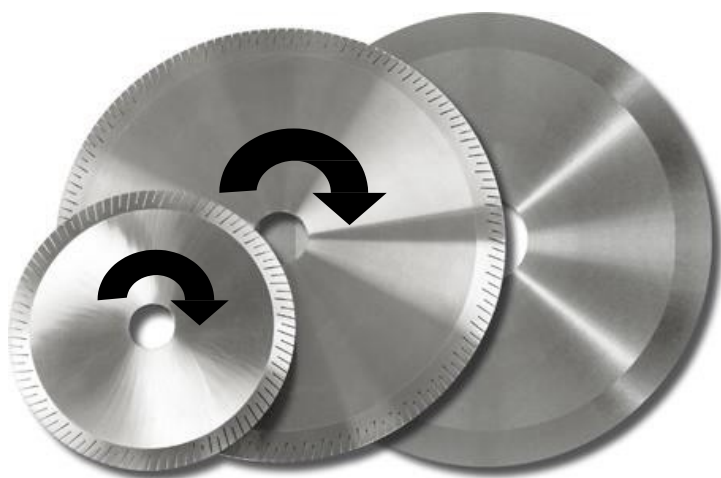
УСИЛЕНИЕ: одинарная спираль из стальной проволоки с высокопрочными синтетическими текстильными слоями

Стандарты: SAE J 517, тип SAE 100 R4.



Примечание: При необходимости отрезки рукавов, не упомянутых выше, пожалуйста, проконсультируйтесь с производителем или его представителем.

Инструкции:



1. Не устанавливайте отрезные диски OP на других станках или на станках, у которых скорость вращения вала отличается от обозначенной OP (3000 оборотов в минуту).
2. Всегда проверяйте правильность направления вращения диска (как показано стрелкой на диске).

ВНИМАНИЕ!

**ПЕРВОЕ ВРЕМЯ ПОСЛЕ
УСТАНОВКИ/ЗАМЕНЫ/ЗАТОЧКИ
ДИСКА РЕЖЬТЕ РУКАВА ПРИ
НИЗКОЙ СКОРОСТИ.**

3. После установки **НОВОГО** или **ЗАТОЧЕННОГО** диска, отрезайте рукава при низкой скорости вращения; это необходимо, т.к. диск очень острый и тонкой в месте контакта с рукавом, его режущая способность очень высока, и диск слишком быстро погружается в материал рукава. Такое быстрое погружение нового диска в материал приводит к увеличению риска перегрева и, следовательно, чрезмерному износу зубцов, увеличению хрупкости и риску разрушения в связи с локальным резким возрастанием температуры. При бережном использовании диска на начальном этапе после замены или заточки, будет иметь правильную режущую кромку, высокую прочность и, следовательно, прослужит дольше.
4. Не превышайте допустимые пределы скорости вращения, диска, т.к. это может привести к перегрузке двигателя и перегреву режущей кромки и, следовательно, потере механических свойств диска.
5. Не двигайте и не вращайте рукав во время процедуры отрезки.
6. Не используйте смазывающие вещества и не протирайте диск никакими растворителями, а также убедитесь в отсутствии остатков масла на поверхности рукава или внутри рукава, чтобы избежать окисления.
7. Не отрезайте рукава или материалы, не рекомендованные производителем. Если у Вас есть какие-либо сомнения, свяжитесь с производителем, или его представителем для уточнения.
8. При замене диска проверьте вал на отсутствие люфта, следов износа, убедитесь, что вал вращается без постороннего шума или вибраций, а также что лезвие расположено строго перпендикулярно к поверхности отрезаемого рукава. Приведите в движение толкающий рычаг рукава и убедитесь в отсутствии препятствий или возможности столкновения с другими механическими элементами перед запуском двигателя.
9. Заточка диска должна выполняться исключительно производителем или в авторизованных центрах.

