



РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

ПЕРЕВОД ОРИГИНАЛА

*Данное руководство следует хранить для последующих консультаций.
При смене владельца его необходимо передать вместе с машиной*

ТИП

BO05

МОДЕЛЬ

E20

BORDATRICE MANUALE















**РУЧНОЙ КРОМКООБЛИЦОВОЧНЫЙ СТАНОК ДЛЯ ОБРАБОТКИ ДРЕВЕСИНЫ
И МАТЕРИАЛОВ С АНАЛОГИЧНЫМИ ФИЗИЧЕСКИМИ ХАРАКТЕРИСТИКАМИ**


















Прочтите данное руководство полностью перед началом эксплуатации машины. Несоблюдение указаний из данного руководства может привести к серьезным травмам или смерти.

Изготовитель	SCM GROUP S.p.A.
Адрес	Via Emilia, 77 - 47921 Rimini (RN) - Италия
юридический адрес	
Импортер	
Адрес импортера	
Designazione	BORDATRICE MANUALE
Текст	РУЧНОЙ КРОМКООБЛИЦОВОЧНЫЙ СТАНОК ДЛЯ ОБРАБОТКИ ДРЕВЕСИНЫ И МАТЕРИАЛОВ С АНАЛОГИЧНЫМИ ФИЗИЧЕСКИМИ ХАРАКТЕРИСТИКАМИ
Изготовитель	SCM
Год выпуска	
Паспортный номер	
Заказчик	
Тип	BO05
Модель	E20
Комплектация,	
Заказ	
Тип CNC	
Тип документа	Руководство по эксплуатации
Код документа	
Выпуск	Ред. 06-2023 / Ред. 1.0
Соответствие требованиям	EAC

Содержание

1	Введение.....	7
1.1	Важность руководства с инструкциями.....	8
1.2	Целевая аудитория руководства (уполномоченные операторы).....	9
1.3	Работа с руководством - Сокращения - Глоссарий.....	10
1.4	Условные обозначения.....	11
1.5	Техническая поддержка.....	13
2	Общая информация.....	15
2.1	Идентификация машины.....	16
2.1.1	Паспортная табличка машины.....	16
2.2	Описание машины.....	17
2.2.1	Стандартные комплектующие.....	17
2.2.2	Дополнительные части.....	17
2.3	Сопроводительная документация.....	18
2.4	Предусмотренное использование машины.....	19
2.5	Предвидимое ненадлежащее использование.....	20
3	Перемещение и установка.....	21
3.1	Упаковка.....	22
3.2	  Перемещение.....	23
3.3	Экологические/организационные характеристики.....	25
3.3.1	Условия окружающей среды.....	25
3.3.2	Рабочая поверхность.....	25
3.3.3	Расположение.....	25
3.4	  Установка машины.....	27
3.4.1	 Сборка элементов.....	27
3.4.2	Установка рулодержателя.....	27
3.5	Служит для подключения машины к электрической сети.....	28
3.5.1	  Требования к электрическим подключениям.....	28
3.5.2	 Подключение к электрической сети.....	31
3.6	 Подключение машины к пневматической системе предприятия.....	32
3.6.1	  Требования к пневматическим подключениям.....	32
3.6.2	 Пневматические подключения.....	32
3.7	 Первая очистка машины.....	34
3.8	 Демонтаж - Хранение - Утилизация.....	35
4	Безопасность.....	37
4.1	Меры предосторожности.....	38
4.2	Правила техники безопасности для оператора.....	39
4.3	Средства индивидуальной защиты (СИЗ).....	40
4.4	Подготовка операторов.....	41
4.5	Правила техники безопасности при эксплуатации машины.....	42
4.6	Правила техники безопасности при проведении технического обслуживания.....	43
4.7	Шум.....	44
4.8	Правила безопасной работы.....	45
4.9	Меры пожарной безопасности.....	46
4.10	Стихийные бедствия.....	47

5	Безопасность машины.....	49
5.1	Рабочее место.....	50
5.2	Описание защитных устройств.....	51
5.3	Описание устройств аварийного останова.....	52
5.4	Знаки и таблички безопасности.....	53
5.4.1	Указания запрета (Ad).....	53
5.4.2	Предупреждающие знаки (Ap).....	53
5.4.3	Предписывающие знаки (Ao).....	54
5.4.4	Информационные знаки (Ai).....	54
5.5	Проверка защитных устройств и знаков.....	55
5.6	Запчасти, влияющие на здоровье и безопасность оператора.....	56
5.7	 Остаточные риски.....	57
6	Общие технические характеристики станка.....	59
6.1	Габаритные размеры.....	60
6.2	Характеристики машины.....	61
6.2.1	Размеры обрабатываемых элементов.....	61
7	Общее описание элементов управления - Электронное управление.....	63
7.1	Описание главного щита управления.....	64
7.2	Электронное устройство управления.....	65
8	Эксплуатация и общие настройки стандартной модификации машины.....	67
8.1	 Пуск и останов.....	68
8.1.1	 Пуск.....	68
8.1.2	 Обычный (плановый) останов.....	68
8.1.3	Аварийный останов.....	69
8.1.4	   Запуск после аварийного останова.....	69
8.2	Бачок клея.....	70
8.2.1	Нагрев клеевого бачка.....	70
8.2.2	Регулировка дозировки клея на панели.....	70
8.3	Загрузка рулонной кромки.....	72
8.3.1	Регулировка гребня выравнивателя для кромки.....	72
8.4	Входная направляющая для ровных панелей 	74
8.5	Выходная направляющая с холостыми роликами 	75
8.6	Наклонный стол 0°÷45° 	76
9	Электронное устройство управления.....	77
9.1	Главное экранное окно.....	78
9.2	Зона ванны клея.....	79
9.3	Зона регулировки скорости.....	81
9.4	Рабочая зона.....	82
9.4.1	Ручная резка.....	82
9.4.2	Автоматическая резка.....	82
9.4.3	Измерение панели.....	83
9.4.4	Сохранение.....	83
9.5	Мои распилы.....	85
9.5.1	Настроенные разрезы.....	86
9.6	Настройки.....	88
9.6.1	Счетчик времени наработки.....	88
9.6.2	Счетчик кромки.....	88
9.6.3	Функция калибровки кромки.....	88

10	Техническое обслуживание.....	89
10.1	Рекомендации.....	90
10.2	 Плановое техническое обслуживание.....	91
10.2.1	 ОБЩАЯ ОЧИСТКА.....	91
10.3	  План-график проверок и техобслуживания.....	92
10.4	 Периодические операции по смазке.....	94
10.5	Неисправности - причины - способы устранения.....	95
10.6	Тревожные сообщения системы электронного управления.....	97
10.7	Сигнализации.....	98

1 Введение

1.1	Важность руководства с инструкциями.....	8
1.2	Целевая аудитория руководства (уполномоченные операторы).....	9
1.3	Работа с руководством - Сокращения - Глоссарий.....	10
1.4	Условные обозначения.....	11
1.5	Техническая поддержка.....	13

1.1 Важность руководства с инструкциями

Назначение

В руководстве по эксплуатации приведена вся информация, необходимая для безопасной эксплуатации машины.
В комплект поставки машины входит:

- оригинальное руководство на итальянском языке
- перевод руководства на язык страны назначения

ПРИМЕЧАНИЕ Изготовитель несет ответственность за «оригинальное руководство», которое предоставляется для того, чтобы пользователь мог проверить правильность перевода в случае сомнений.

Примечание по использованию

⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ Перед началом эксплуатации машины весь персонал, связанный с эксплуатацией и техническим обслуживанием машины, должен прочесть настоящее руководство и усвоить приведенную в нем информацию.

- **Изготовитель не несет ответственности за ущерб здоровью персонала или имуществу владельца из-за несоблюдения указаний и порядка выполнения операций, приведенных в настоящем руководстве.**
- Некоторые изображения в данном руководстве могут не совпадать с фактической конфигурацией оборудования. Это не влияет на достоверность информации и инструкций, приведенных в руководстве, и, следовательно, не влияет на безопасность оператора.

Информация о руководстве

ПРИМЕЧАНИЕ Настоящее руководство является неотъемлемой частью машины, должно храниться вместе с машиной и передаваться вместе с ней в случае ее передачи третьей стороне.

Данное руководство по эксплуатации содержит конфиденциальную информацию.

Его воспроизведение и/или раскрытие полностью или частично, в любой форме, без письменного разрешения изготовителя запрещается.

1.2 Целевая аудитория руководства (уполномоченные операторы)

Целевой аудиторией руководства является эксплуатационный персонал - уполномоченные операторы. Для обозначения компетенции, необходимой для выполнения определенных действий, в руководстве используются следующие знаки.

Эксплуатационный персонал (операторы)

ЗНАК	ОПИСАНИЕ
	<p>ЭКСПЛУАТАЦИОННЫЙ ПЕРСОНАЛ (ОПЕРАТОРЫ): Это лица, обладающие необходимой профессиональной подготовкой в соответствии с требованиями действующих норм, способные запускать машину, эксплуатировать ее, проводить переоснастку, наладку (обязательно на остановленной машине с включенными защитными устройствами) и отключение машины в строгом соответствии с указаниями в настоящем руководстве.</p>
	<p>ЛИЦА, ОСУЩЕСТВЛЯЮЩИЕ РАЗГРУЗКУ И ПЕРЕМЕЩЕНИЕ МАШИНЫ: Это лица, обладающие необходимой профессиональной подготовкой в соответствии с требованиями действующих норм, имеющие права на управление автопогрузчиком или удостоверение крановщика для безопасного выполнения разгрузки и перемещения машины и/или ее частей.</p>
	<p>НАЛАДЧИК-МЕХАНИК: Это квалифицированный технический специалист, обладающий профессиональной подготовкой в соответствии с требованиями действующих норм, имеющий право проводить наладку, техническое обслуживание и/или ремонт механических, гидравлических и пневматических узлов даже при демонтированных защитных ограждениях (с разрешения ответственного лица) в строгом соответствии с указаниями в настоящем руководстве и других документах, предоставленных изготовителем.</p>
	<p>НАЛАДЧИК-ЭЛЕКТРИК: Квалифицированный специалист (электрик, обладающий знаниями и допусками в соответствии с требованиями действующих норм), имеющий право проводить наладку, техническое обслуживание и/или ремонт электрооборудования в присутствии напряжения и при отключенных защитных устройствах (с разрешения ответственного лица) в строгом соответствии с указаниями в настоящем руководстве или других документах, предоставленных изготовителем.</p>
	<p>ОПЕРАТОР, ЗАНЯТЫЙ ПРОГРАММИРОВАНИЕМ: Квалифицированный специалист (программист, обладающий навыками согласно требованиям действующих норм), имеющий право осуществлять исключительно операции по программированию машины (написание программ обработки) для выполнения разных видов обработки на машине в строгом соответствии с указаниями в настоящем руководстве или других документах, предоставленных изготовителем.</p>
	<p>ЛИЦО, ОТВЕТСТВЕННОЕ ЗА ОХРАНУ ТРУДА И ТЕХНИКУ БЕЗОПАСНОСТИ: Это квалифицированный технический специалист, назначенный заказчиком, обладающий необходимыми знаниями в области охраны труда и техники безопасности на рабочих местах.</p>
	<p>ТЕХНИЧЕСКИЙ СПЕЦИАЛИСТ ИЗГОТОВИТЕЛЯ: Это квалифицированный технический специалист, предоставленный производителем и/или уполномоченным дилером для оказания технической поддержки, проведения работ, не описанных в настоящем руководстве и требующих превосходного знания оборудования.</p>

⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ КВАЛИФИЦИРОВАННЫЙ ПЕРСОНАЛ ДОЛЖЕН ПРОВОДИТЬ НА МАШИНЕ ТОЛЬКО РАБОТЫ В РАМКАХ СОБСТВЕННОЙ КОМПЕТЕНЦИИ.

1.3 Работа с руководством - Сокращения - Глоссарий

Схема страницы

В верхнем колонтитуле страницы находятся:

- логотип компании
- номер главы
- описание главы

В нижнем колонтитуле страницы находятся:

- модель машины (при наличии)
- тип машины (при наличии)
- серийный номер (при наличии)
- редакция и выпуск руководства по эксплуатации
- номер страницы

Сокращения и аббревиатуры

Пар.	Глава	ок.	около
DC	Постоянный ток	AC	переменный ток
ЧУ / ЧПУ	Числовое программное управление	ЕС	European Norm (европейский стандарт)
DX - R	правый/вправо/справа	SX - L	левый/влево/слева
D - φ	диаметр	СИЗ	Средства индивидуальной защиты
Э.Ш.	электрошпindelь	.	.
Рис.	Рис.	Н	высота
мин.	минимальный	макс.	максимум/максимальный
МДФ	Древесно-волоконная плита средней плотности	Обозн.	Позиция
ПОЗ.	номер	поз.	позиция
ОПЦ	факультативный, опциональный	СТД	Стандартно
стр.	страница	пар.	параграф
ПК	Персональный компьютер	н.у.м.	над уровнем моря
ОЛ	опытное лицо (согласно стандарту EN 50110, CEI 11-27)	ИЛ	проинструктированное лицо (согласно стандарту EN 50110, CEI 11-27)
ОС	операционная система	ПО	программное обеспечение
ИБП	источник бесперебойного питания	.	.
<	Знак «меньше чем ... «	>	Знак «больше, чем ... «
≤	Знак «меньше или равно ... «	≥	Знак «больше или равно ... «

Глоссарий

Заготовка	Компонент, подлежащий обработке, из материалов, указанных в главе «Обрабатываемые материалы».
-----------	---

УВЕДОМЛЕНИЯ В руководстве «SCM», «изготовитель» и «производитель» заменяют полное наименование компании SCM GROUP S.p.A.

1.4 Условные обозначения

ПРИМЕЧАНИЕ В данном руководстве описаны все модификации машины. Поэтому следует обращать внимание на примечания и знаки, обозначающие модификации.

Знак	Описание
	Информация предназначена для следующих лиц: ОПЕРАТОРЫ
	Информация предназначена для следующих лиц: ОПЕРАТОРЫ ГРУЗОПОДЪЁМНОГО ОБОРУДОВАНИЯ, ОСУЩЕСТВЛЯЮЩИЕ РАЗГРУЗКУ И ПЕРЕМЕЩЕНИЕ МАШИНЫ
	Информация предназначена для следующих лиц: НАЛАДЧИКИ-МЕХАНИКИ
	Информация предназначена для следующих лиц: НАЛАДЧИКИ-ЭЛЕКТРИКИ
	Информация предназначена для следующих лиц: ЛИЦА, ОТВЕТСТВЕННЫЕ ЗА ОХРАНУ ТРУДА И ТЕХНИКУ БЕЗОПАСНОСТИ
	Информация предназначена для следующих лиц: ТЕХНИЧЕСКИЕ СПЕЦИАЛИСТЫ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

 **ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ** Знак указывает на опасные ситуации и/или условия

 **ОПАСНО** Знак запрещает выполнять действия или операции, способные привести к опасным ситуациям для персонала и самой машины

 **ВНИМАНИЕ** Знак указывает на возможность возникновения опасных ситуаций при несоблюдении указаний

 **УВЕДОМЛЕНИЯ** указывает на ситуации и/или совет, которые следует принимать во внимание

ПРИМЕЧАНИЕ Знак указывает на информацию, дополняющую основной текст руководства. Знак указывает на информацию, применимую в особых ситуациях.

Знаки

	Оператор машины
	Доступ запрещён — зона, доступ в которую операторам при работающей машине запрещён
	Предписание работать в защитных наушниках
	Предписание работать в защитных очках
	Предписание работать в защитных перчатках
	Предписание работать в средствах индивидуальной защиты органов дыхания.
	СОСТОЯНИЕ МАШИНЫ - ОТКЛЮЧЕНА: Перед выполнением любых действий по обслуживанию и/или регулировке на машине, обязательно следует отключить все источники питания (электрического и пневматического). Убедитесь в том, что машина полностью в безопасном состоянии, и вероятности её непреднамеренного запуска нулевая (главный выключатель в положении «0» и заперт на замок, кран подачи сжатого воздуха закрыт и заперт на замок).
	ФАКУЛЬТАТИВНАЯ ОСНАСТКА (ОПЦ): факультативное устройство, доступное только по запросу

1.5 Техническая поддержка

Настоящее руководство не может заменить опыт подготовленного монтажного, эксплуатационного и ремонтного персонала для обеспечения максимально эффективной эксплуатации машины и её технического обслуживания и ремонта.

Сервисная служба предоставляет информацию, касающуюся технического обслуживания и подготовки, по телефону или электронной почте.

Данные для указания в корреспонденции

Порядок обращения

При обращении к уполномоченному представителю или непосредственно в SCM Group по вопросам, связанным с оборудованием, всегда указывайте следующую информацию:

- ТИП
- модель машины
- серийный номер
- напряжение питания и частоту тока
- дату приобретения
- название дилера, у которого было приобретено оборудование
- подробности, касающиеся обнаруженной неисправности;
- принятые меры по устранению неисправности и полученные результаты;
- наработку машины - кол-во часов работы.

Сервисная служба

Адрес: SCM GROUP S.p.A. - Via Emilia, 77 - I - 47921, RIMINI (RN) - ИТАЛИЯ

Веб-сайт: www.scmgroup.com

Отдел запасных частей: Тел. 0039 - 0541/674706

E-mail: spareparts@scmgroup.com

Отдел технической поддержки: Тел. 0039 - 0541/700100

E-mail: scm_service@scmgroup.com

Веб-сайт: <https://myportal.scmgroup.com/it>

2 Общая информация

2.1	Идентификация машины.....	16
2.1.1	Паспортная табличка машины.....	16
2.2	Описание машины.....	17
2.2.1	Стандартные комплектующие.....	17
2.2.2	Дополнительные части.....	17
2.3	Сопроводительная документация.....	18
2.4	Предусмотренное использование машины.....	19
2.5	Предвидимое ненадлежащее использование.....	20

2.1 Идентификация машины

На табличке А приведены паспортные данные машины, которые следует указывать при каждом обращении в сервисный центр или отдел запчастей.

Табличка находится на станине и содержит следующие данные:

- DESIGNAZIONE = Краткое и полное название машины и описание её функций
- MARCA = Торговая марка
- TIPO = Тип машины
- ANNO = Год выпуска
- N° SERIE = Серийный номер
- Kg = Масса в килограммах
- Un V = Номинальное напряжение в вольтах
- ~ = Количество фаз (переменного тока)
- In A = Номинальный ток в амперах
- f Hz Электрическая частота (Гц)
- Icc. kA = Способность разъединения защитного устройства при коротком замыкании в килоамперах
- w.d. = № электрической схемы
- MODELLO = модель машины
- COSTAV = Комплектация машины
- ПОЗ. = Внутренний № изготовителя

Рекомендуется переписать данные с паспортной таблички на эту страницу.

Табличка-шильдик содержит также наименование и адрес производителя и, если применимо, маркировку ЕС.

2.1.1 Паспортная табличка машины

SCM GROUP spa Via Emilia n°77 I - 47921 Rimini (RN) - ITALY			
DESIGNAZIONE DESIGNATION			
MARCA MAKE		ANNO YEAR	
N° SERIE SERIAL N°		Kg	
TIPO TYPE			
MODELLO MODEL			
Un	V	~	In A f Hz
Icc	kA	w.d.	
COMP.		REF.	
MADE IN ITALY			
0302110403L		Tig-46i.eps	

ПРИМЕЧАНИЕ В отношении таблички см. параграф «Описание машины»

2.2 Описание машины

Машина представляет собой КРОМКООБЛИЦОВОЧНЫЙ СТАНОК С ЦЕПНОЙ ПОДАЧЕЙ ДЛЯ ОБРАБОТКИ ДЕРЕВА И МАТЕРИАЛОВ СО СХОДНЫМИ ФИЗИЧЕСКИМИ ХАРАКТЕРИСТИКАМИ.

2.2.1 Стандартные комплектующие

- Рабочий стол покрытием, стойким к царапинам, с модульными отверстиями и нейлоновыми присосками для поддержки заготовок (20 шт.)
- Нож для обрезки края бобины вместе с подкладочной пластиной
- Пневматическая двухпозиционная педаль для пуска/обрезки кромки
- Подкладочная пластина для бобин 520 мм
- Комплект ключей для технического обслуживания
- Моторизованный роли

2.2.2 Дополнительные части

Машина может поставляться в комплекте со следующими вспомогательными устройствами:

- Колеса для свободного перемещения машины.
- Удлинительная балка для поддержки заготовок
- Подкладочная пластина для бобин 780 мм
- Регулируемый в диапазоне от 0° до 45° наклонный стол
- Входная направляющая для ровных панелей
- Выходная направляющая с неприводными роликами для ровных панелей

2.3 Сопроводительная документация

К машине прилагается следующая документация:

- Руководство по эксплуатации в бумажном виде (настоящий документ), включающее отдельный том с электрическими и пневматическими схемами, идентифицируемыми моделью и серийным номером станка.



ПРИМЕЧАНИЕ

Электрические и пневматические схемы предназначены исключительно для высококвалифицированного персонала. Поэтому данные документы предоставляются только на английском и итальянском языках.

2.4 Предусмотренное использование машины

Эта машина предназначена для использования только одним оператором.

Допускаемые виды обработки: Ручная оторцовка ровных, фасонных и косых панелей.

Обрабатываемые материалы: Кромкооблицовочный станок, предназначенный для нанесения кромки на дерево, шпон, меламиновую бумагу, ПВХ и АБС в полосах и рулонах.

Кромки и панели должны соответствовать размерным требованиям, указанным в пар. «Размеры заготовок».



ПРИМЕЧАНИЕ

Машина должна работать в средах с подходящими условиями, см. параграф «Условия окружающей среды».

2.5 Предвидимое ненадлежащее использование



ЗАПРЕТ

КАТЕГОРИЧЕСКИ ЗАПРЕЩАЕТСЯ ВНОСИТЬ ИЗМЕНЕНИЯ В ПАРАМЕТРЫ КОНФИГУРАЦИИ МАШИНЫ.

КАТЕГОРИЧЕСКИ ЗАПРЕЩАЕТСЯ ВНОСИТЬ ИЗМЕНЕНИЯ В КОНСТРУКЦИЮ МАШИНЫ.



















ЗАПРЕТ

При эксплуатации станка запрещается:

- ЗАПРЕЩАЕТСЯ эксплуатировать машину неподготовленным и неуполномоченным персоналом.
- ЗАПРЕЩАЕТСЯ эксплуатировать машину без предусмотренных защитных ограждений (запрещается демонтировать стационарные и открываемые ограждения, шунтировать защитные датчики).
- Запрещается перерабатывать на машине материалы, отличные от указанных изготовителем в настоящем руководстве.
- Запрещается перерабатывать на машине материалы, отличные от тех, на которые машина рассчитана и указанные изготовителем в настоящем руководстве.
- эксплуатировать станок в условиях окружающей среды отличных от описанных.
- Запрещается эксплуатация машины и обращение с инструментом с нарушением правил техники безопасности и без использования средств индивидуальной защиты (СИЗ).
- Запрещается оставлять без присмотра работающую машину
- ЭКСПЛУАТИРОВАТЬ МАШИНУ В ПОТЕНЦИАЛЬНО ВЗРЫВООПАСНОЙ АТМОСФЕРЕ.
- ЭКСПЛУАТИРОВАТЬ МАШИНУ, НЕ ПОДСОЕДИНИВ ЕЕ К ВЫТЯЖНОЙ СИСТЕМЕ ПЫЛИ И ГАЗОВ (ЭТИ СИСТЕМЫ ОБЕСПЕЧИВАЕТ КЛИЕНТ). ЭТИ СИСТЕМЫ ДОЛЖНЫ ОТВЕЧАТЬ ТРЕБОВАНИЯМ ЗАКОНОВ И НОРМАТИВОВ, ДЕЙСТВУЮЩИХ В СТРАНЕ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ. СЛЕДУЕТ ТАКЖЕ ГАРАНТИРОВАТЬ МОЩНОСТЬ ВСАСЫВАНИЯ НЕ НИЖЕ ЗНАЧЕНИЯ, УКАЗАННОГО В СХЕМЕ РАСПОЛОЖЕНИЯ, ПРИ СКОРОСТИ ВСАСЫВАНИЯ НЕ МЕНЕЕ 28 м/сек.
- НАЧИНАТЬ ЦИКЛ ОБРАБОТКИ БЕЗ ПРОВЕРКИ ПРАВИЛЬНОСТИ РЕГУЛИРОВКИ МАШИНЫ И УЗЛОВ В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ВЫПОЛНЯЕМОЙ ОБРАБОТКИ.
- Запрещается проводить техническое обслуживание без отключения станка от электрической и пневматической сетей
- Запрещается проводить смазку распылением смазочных материалов без использования средств индивидуальной защиты глаз и органов дыхания (очки / респиратор).

3 Перемещение и установка

3.1	Упаковка.....	22
3.2	  Перемещение.....	23
3.3	Экологические/организационные характеристики.....	25
3.3.1	Условия окружающей среды.....	25
3.3.2	Рабочая поверхность.....	25
3.3.3	Расположение.....	25
3.3.3.1	Колеса перемещения.....	25
3.4	  Установка машины.....	27
3.4.1	 Сборка элементов.....	27
3.4.2	Установка рулонодержателя.....	27
3.5	Служит для подключения машины к электрической сети.....	28
3.5.1	    Требования к электрическим подключениям.....	28
3.5.2	 Подключение к электрической сети.....	31
3.6	 Подключение машины к пневматической системе предприятия.....	32
3.6.1	  Требования к пневматическим подключениям.....	32
3.6.2	 Пневматические подключения.....	32
3.7	 Первая очистка машины.....	34
3.8	 Демонтаж - Хранение - Утилизация.....	35

3.1 Упаковка



ПРИМЕЧАНИЕ

ВНИМАНИЕ! Машина упаковывается исключительно для транспортировки.

Тип упаковки зависит от модели машины, способа транспортировки и места назначения.

- Защитный целлофановый тент
- Термосварная пленка
- Деревянный цоколь (во избежание повреждения опорных ножек машины)
- Поддон



ПРИМЕЧАНИЕ

ВНИМАНИЕ! Убедитесь в том, что во время транспортировки машина не получила повреждений и в неё не попала вода. Во втором случае, распакуйте машину, тщательно высушите мокрые части и покройте неокрашенные металлические части слоем защитного масла.

При транспортировке все подвижные части блокируются и все демонтированные части крепятся к машине или поддону (при использовании).

3.2 Перемещение



УВЕДОМЛЕНИЯ

МАШИНА ДОЛЖНА ДОСТАВЛЯТЬСЯ ЗАКАЗЧИКУ ПЕРЕВОЗЧИКАМИ, СПОСОБНЫМИ ОБЕСПЕЧИТЬ ВЫПОЛНЕНИЕ ПОГРУЗКИ, ТРАНСПОРТИРОВКИ И ВЫГРУЗКИ В СООТВЕТСТВИИ С ТРЕБОВАНИЯМИ ДЕЙСТВУЮЩИХ НОРМ И ЗАКОНОДАТЕЛЬСТВА.



УВЕДОМЛЕНИЯ

Перемещение машины должно проводиться квалифицированным персоналом.



УВЕДОМЛЕНИЯ

См. приложения в конце руководства.

Убедитесь в том, что грузоподъемность пола превышает массу машины.

Для перемещения использовать:

- Упаковка цоколь = электропогрузчик
- Упаковка поддон = электропогрузчик

Масса станка указана на паспортной табличке, закрепленной на станине (см. гл. Идентификация машины).



ЗАПРЕТ

Для крепления машины с целью подъема категорически запрещается использовать металлические тросы и цепи.

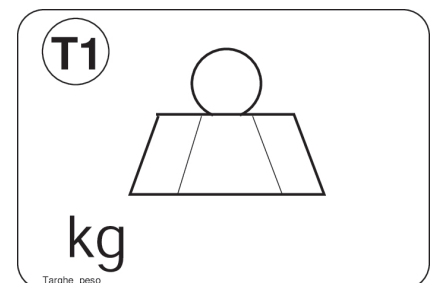
- установите машину, избегая резких движений
- предварительно убедитесь в том, что пол в месте установки машины бетонный, ровный и прочный. не рекомендуется установка машины на полы другого типа.



СПЕЦИАЛИЗИРОВАННЫЙ ПЕРСОНАЛ

Убедитесь в том, что несущая способность пола превышает массу машины.

Перед началом маневров по подъему машины снимите все компоненты, просто УЛОЖЕННЫЕ на нее для транспортировки или упаковки. Предварительно проверьте массы всех частей по табличке (T1).



При разгрузке и перемещении машины соблюдайте все меры предосторожности и избегайте резких движений, способных нарушить равновесие груза.



ЗАПРЕТ

Перед началом удалите из зоны проведения работ посторонних лиц.

Перевезите машину в предназначенное для нее место.



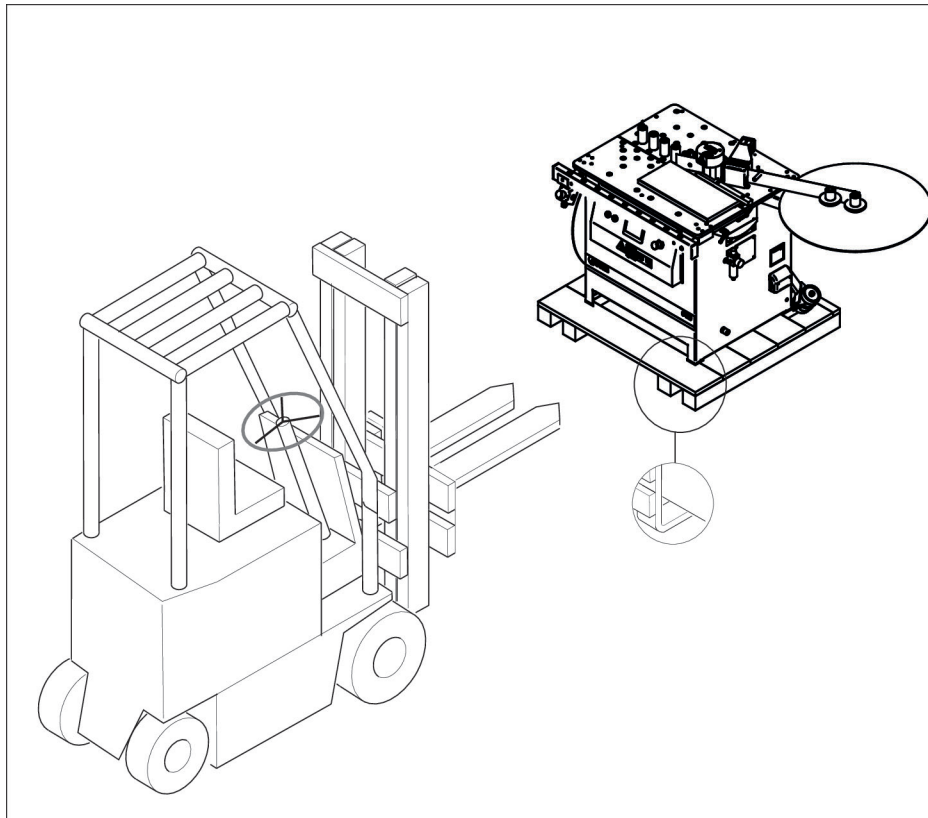
УВЕДОМЛЕНИЯ

Распаковка и установка машины должны проводиться персоналом, уполномоченным изготовителем. После разгрузки и установки машины на склад дождитесь прибытия специалиста изготовителя.



ПРИМЕЧАНИЕ

После установки сохраните все транспортировочные приспособления (трубы, скобы и т.п.) на случай перемещения машины в будущем.




3.3 Экологические/организационные характеристики

3.3.1 Условия окружающей среды

Окружающие условия должны быть следующими:

- влажность: мин. 5%; не более 80% (без конденсации)
- температура при работе машины: мин. + 10°C ; макс. + 35°C
- температура при выключении машины: мин. + 5°C ; макс. + 35°C
- высота: макс. 1000 м над у.м. (выше данной высоты необходимо проконсультироваться с производителем).

 Условия окружающей среды диктуются типом используемого клея и кромки. Пожалуйста, ознакомьтесь с указаниями, предоставленными поставщиками этих материалов.

Рабочее место оператора должно быть хорошо освещено — не менее 500 люкс.



УВЕДОМЛЕНИЯ

Машина может работать только в закрытых промышленных помещениях.

3.3.2 Рабочая поверхность



СПЕЦИАЛИЗИРОВАННЫЙ ПЕРСОНАЛ

Пол должен ровным, прочным и не передавать вибрации от других машин.

УСТАНОВКА МАШИНЫ НА МЕЖЭТАЖНЫЕ ПЕРЕКРЫТИЯ НЕ РЕКОМЕНДУЕТСЯ: МЕЖЭТАЖНЫЕ ПЕРЕКРЫТИЯ ПО СВОЕЙ ПРИРОДЕ ГИБКИЕ И СПОСОБНЫ ПЕРЕДАВАТЬ ВИБРАЦИИ.



УВЕДОМЛЕНИЯ

Для правильного подбора размера опорной плоскости использовать информацию Главной схемы (гл. Габаритные размеры), в частности:

- общую массу машины
- расположение опор/ножек



ЗАПРЕТ

ЗАПРЕЩАЕТСЯ ИСПОЛЬЗОВАТЬ КАКИЕ-ЛИБО РАСПОРКИ ДЛЯ УСТРАНЕНИЯ РАЗНИЦЫ В УРОВНЕ ОПОРНОЙ ПЛОСКОСТИ.

3.3.3 Расположение


К рабочему месту машины должны быть подведены электрическая энергия и сжатый воздух. Расположение машины должно обеспечивать беспрепятственный доступ к ней операторов и ремонтного персонала.

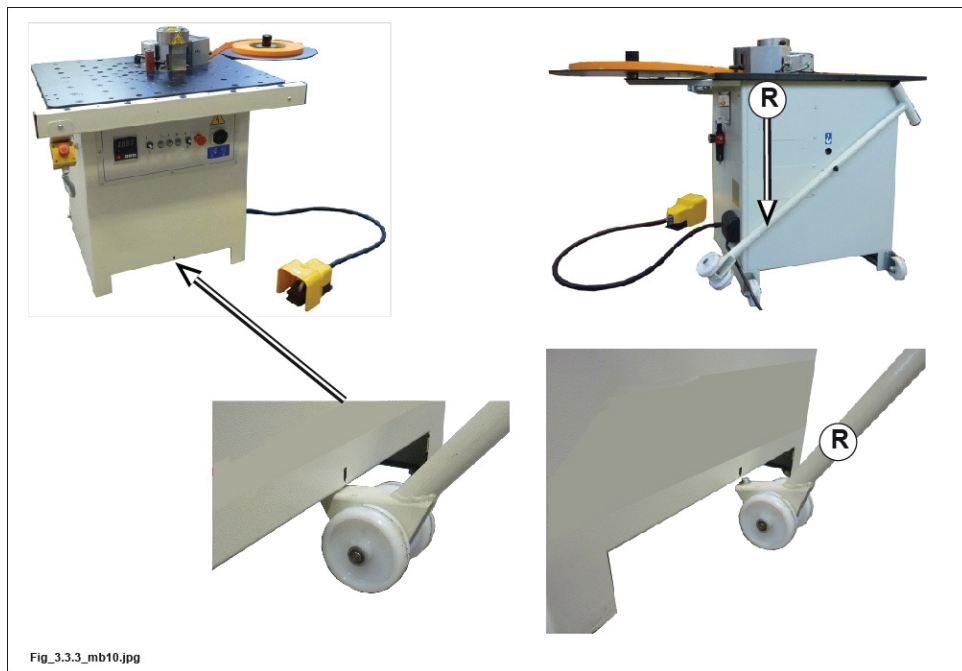
Соблюдайте безопасные зоны соседних машин (см. пар.5.1)

См. схему в пар.6.2.

Перед установкой станка на землю, необходимо убрать деревянные плинтусы, привинченные к ножкам.

3.3.3.1 Колеса перемещения

С помощью  колеса (R) вставьте штырь колеса под основание в точке, указанной на передней крышке, и используйте рукоятку (M) для рычага и перемещения машины.



3.4 Установка машины

3.4.1 Сборка элементов

По требованиям, предъявляемым к упаковке и транспортировке, некоторые части станка поставляются в разобранном виде.



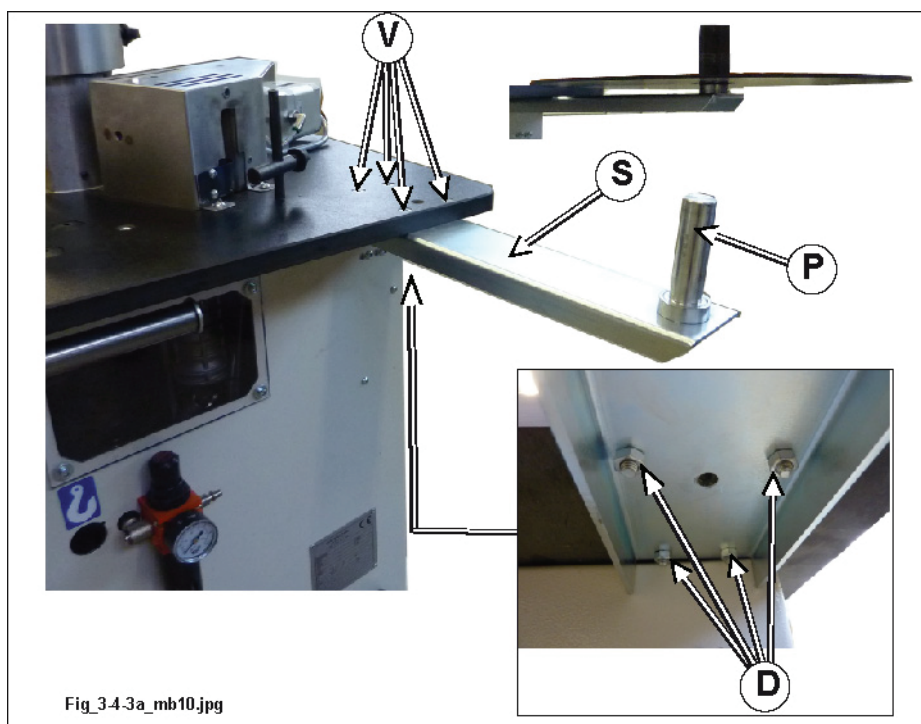
ОПАСНО

Для сборки разобранных частей необходимо использование соответствующего оборудования и участие 2 человек.

3.4.2 Установка рулонодержателя

Выполните следующие действия:

- С помощью соответствующих винтов (V) и гаек (D) прикрепить кронштейн рулонодержателя к рабочему столу, как показано на рисунке
- Вставить рулонодержатель в штифт (P)



3.5 Служит для подключения машины к электрической сети.



УВЕДОМЛЕНИЯ

Правильное подключение машины к инженерным сетям является обязанностью заказчика.

3.5.1 Требования к электрическим подключениям

Введение

Для правильного подключения, помимо приведенных указаний, необходимо руководствоваться электрической схемой и информацией на знаках и табличках электрического щита станка.

Электрические щиты станков могут подключаться к однофазным, трехфазным с нейтралью и трехфазным без нейтрали сетям в соответствии с указаниями на паспортной табличке станка, табличке электрического щита и на ЧЕРТЕЖЕ.

Если напряжение в сети заказчика отличается от указанного на паспортной табличке машины, табличке электрического щита или электрической схеме, смотрите пар. «Характеристики электроснабжения машины».

Ввод кабеля питания в щит и подключение в щите должны выполняться следующим образом:

- С оконцовкой жил под способ крепления в контактных зажимах главного выключателя щита или блока контактных зажимов, при наличии такового в щите до главного выключателя; (см. указания на электрической схеме);
- Так, чтобы не нарушить степень защиты IP54 щита, заявленную изготовителем. Не допускается изготовление отверстий в щите;
- С соблюдением радиусов изгиба, указанных изготовителем кабеля;
- С соблюдением монтажных ограничений, указанных изготовителем кабеля;
- С моментами затяжки винтов контактных зажимов, указанными на электрической схеме машины;
- Так, чтобы не повредить механически главный выключатель или сам кабель;

Требования к питающей электрической сети машины

- Допустимые типы электрических сетей: типа TN-S / TN-C;
- Количество фаз (~) и проводник земли: в соответствии с указаниями на паспортной табличке машины / табличке электрического щита/ЧЕРТЕЖЕ;
- Номинальное напряжение (Un) и допустимое отклонение при отклонении от $\pm 10\%$: в соответствии с указаниями на паспортной табличке машины / табличке электрического щита/ЧЕРТЕЖЕ;
- Сбой электроснабжения: Сбой электроснабжения длительностью не более 3 мс в любой момент цикла работы; интервал между двумя последовательными сбоями не менее 1 с;
- Падения напряжения: не более 20 % от пикового напряжения питания, интервал между последовательными падениями напряжения не менее 1 с;
- Частота тока (f) и допустимое отклонение при отклонении от $\pm 1\%$: в соответствии с указаниями на паспортной табличке машины / табличке электрического щита/ЧЕРТЕЖЕ;
- Номинальный потребляемый машиной ток (In): в соответствии с указаниями на паспортной табличке машины / табличке электрического щита/ЧЕРТЕЖЕ;
- Выдерживаемый ток короткого замыкания (Isc): в соответствии с указаниями на паспортной табличке машины / табличке электрического щита/ЧЕРТЕЖЕ;
- Минимальное сечение нейтрального проводника: см. указания на электрической схеме/ЧЕРТЕЖЕ;
- Минимальное сечение защитного земляного проводника: см. указания на электрической схеме/ЧЕРТЕЖЕ;

ПРИМЕЧАНИЕ ЧЕРТЕЖ может поставляться как отдельным приложением к руководству по эксплуатации станка, так и в составе руководства.



УВЕДОМЛЕНИЯ

Если электрическая сеть и/или напряжение в сети у заказчика отличаются от указанных, руководствуйтесь следующими правилами:

- Электрическая сеть типа TN-C / TN-S с напряжением отличным от указанного: требуется автотрансформатор или трансформатор (не входит в стандартный комплект поставки, если не оговорено иное).
- Электрическая сеть типа IT: требуется трансформатор независимо от величины напряжения в сети (не входит в стандартный комплект поставки, если не оговорено иное).
- Электрическая сеть типа TT: требуется трансформатор независимо от величины напряжения в сети (не входит в стандартный комплект поставки, если не оговорено иное).

Трансформатор/автотрансформатор **ВСЕГДА**:

1. **Не входит в стандартный комплект поставки и считается частью электрической сети заказчика.**
2. **Является внешним компонентом, который не считается неотъемлемой частью машины.**
3. **Его подключение и защита являются обязанностью заказчика.**

Защита от поражения током при непрямом контакте

Машина оснащена внутренней цепью заземления, подключенной к выводу РЕ.

Обеспечение защиты от непрямого контакта является обязанностью заказчика.

Для этого заказчик обязан:

1. Привлечь специалистов для разработки проекта и найти опытного исполнителя для выполнения монтажных работ (исполнители должны обладать необходимой квалификацией в соответствии с требованиями действующих норм);
2. При наличии системы электроснабжения типа TN-S:
 - a) машина без подготовки для установки робота

Установите на линии питания дифференциальный автоматический выключатель со следующими минимальными характеристиками:

 - регулировка по току и времени срабатывания
 - способность определять постоянную и высокочастотную утечку тока при возникновении неисправностей
 - установка вне электрического щита машины.
 - b) машина без подготовки для установки робота (по ISO 10218-2:2011)

Значение полного сопротивления электрической цепи заказчика должно быть ниже значения, указанного на электрической схеме (ZSC)
3. При наличии системы электроснабжения типа TN-C:
 - a) машина без подготовки для установки робота

Установите на линии питания устройство отключения по дифференциальному току (УЗО) с характеристиками, указанными в п.2, после разделения проводника PEN на РЕ и N до УЗО
 - b) машина без подготовки для установки робота (по ISO 10218-2:2011)

Значение полного сопротивления электрической цепи заказчика должно быть ниже значения, указанного на электрической схеме (ZSC)



УВЕДОМЛЕНИЯ

Установка ненадлежащих устройств защиты по дифференциальному току может привести к ложным срабатываниям во время работы станка.

Изготовитель не несет ответственности за любой ущерб, вызванный такими отключениями.

ПРИМЕЧАНИЕ В качестве альтернативы УЗО, указанному в пунктах 2) и 3), вышеуказанный квалифицированный специалист может принять эквивалентные альтернативные решения, отвечающие требованиям IEC 60204-1, с учетом конкретной ситуации и с предоставлением необходимых расчетов и доказательств во время установки.

ПРИМЕЧАНИЕ В любом случае выбор типа и параметров устройств защиты является обязанностью квалифицированного специалиста, выбранного заказчиком. При выборе также должны учитываться риски, связанные с пожароопасностью установки.

Защита машины от превышения тока

Все внутренние цепи станка имеют встроенную токовую защиту (от превышения тока и короткого замыкания).

Обеспечение защиты от короткого замыкания в линии электроснабжения (часть электроустановки от распределительного устройства заказчика до устройства отключения машины (главного выключателя)) является обязанностью заказчика.

Для этого заказчик обязан:

1. Привлечь специалистов для разработки проекта и найти опытного исполнителя для выполнения монтажных работ. (Исполнители должны обладать необходимой квалификацией в соответствии с требованиями действующих норм);
2. Защитить линию питания тройкой предохранителей со следующими минимальными характеристиками;
 - **Быстродействующего** типа
 - совместимыми со значением **Icc** станка;
 - установка вне электрического щита станка;
 - Ток срабатывания не больше указанного в таблице.

СОГЛАСОВАНИЕ ЗАЩИТЫ ЛИНИИ ПИТАНИЯ	
Номинальный потребляемый машиной ток (In) (A)	Предохранитель, быстродействующий с максимальным допустимым током срабатывания (A)
0 → 10	12
11 → 14	16
15 → 18	20
19 → 22	25
23 → 28	32
29 → 36	40
37 → 46	50
47 → 54	63
55 → 76	80
77 → 92	100
93 → 110	125
111 → 145	160
146 → 190	200
191 → 230	250
231 → 300	315
301 → 380	400
381 → 500	500

DESIGNAZIONE	
DESIGNATION	
MARCA	ANNO
MADE IN	YEAR
N. SERIE	№
SERIAL N.	
TIPO	
TYPE	
MODELLO	
MODEL	
U _n	V
I _n	A
Hz	
COMP.	REF.



УВЕДОМЛЕНИЯ

В случае, если клиент должен предусмотреть спуск линии электропитания сверху, рекомендуется не протягивать провода питания рядом с монитором и ПК.

Кроме того, не рекомендуется использовать стены электрощитов в качестве опор для крепления кабелей питания.

Защита машины от перенапряжения

Машина HE имеет защиты от превышения напряжения.

Электрическая сеть, к которой подключается машина, должна быть защищена от превышения напряжения из-за сбоев в самой сети или гроз (прямые и непрямые атмосферные электрические разряды через помещение, в котором установлена и подключена машина).

При отсутствии особых условий со стороны заказчика изготовитель машины не несет ответственности за ущерб электрооборудованию машины из-за любых превышений напряжения, независимо от вызвавших их причин.

3.5.2 Подключение к электрической сети

Подключить станок к электрическому оборудованию, выполнив следующие действия:

- отключить напряжение от линии питания (обозначить табличкой);
- установить на 0 (ВЫКЛ) главный выключатель;
- ввести кабель питания в соответствующий прижим для провода (Р рис. 4.4);
- подсоединить 3 фазы электрического кабеля к клеммам L1-L2-L3 (рис. 4.4);
- подключить нейтральный кабель, если он имеется, к клемме (N рис.4.4);
- подсоединить кабель желто-зеленого цвета (заземление) к клемме, помеченной (/ PE);
- тщательно зажать кабельный зажим (Р рис. 4.4);
- подключить напряжение электрической линии;
- установить на I (ВКЛ) главный выключатель.

Включить питание и проверить правильность направления вращения вала клеевого бачка (вал должен вращаться в том же направлении, что и подача кромки), запустить машину, как описано в Главе 5.

3.6 Подключение машины к пневматической системе предприятия



УВЕДОМЛЕНИЯ

Правильное подключение машины к инженерным сетям является обязанностью заказчика.

3.6.1 Требования к пневматическим подключениям

Характеристики системы



УВЕДОМЛЕНИЯ

Убедитесь в том, что подаваемый сжатый воздух не содержит влаги и твердых загрязнений (частицы, капельки масла и т.п.).

Система подачи сжатого воздуха должна обладать следующими характеристиками:

- минимальное давление воздуха 7 бар
- обеспечение расхода сжатого воздуха (в норм. л/мин), указанного на пневматической схеме.

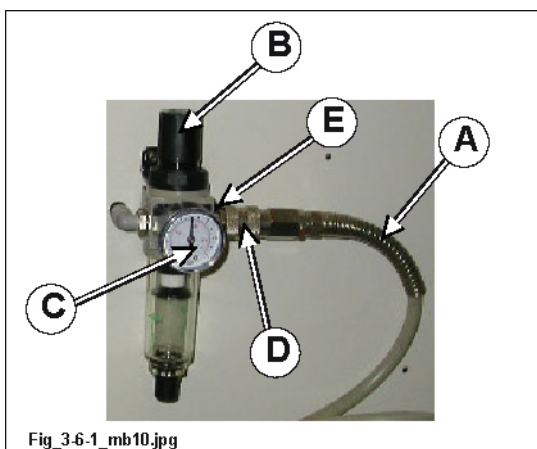
Качественные характеристики воздуха

Система подачи сжатого воздуха должна обеспечивать подачу воздуха со следующими характеристиками: класс 7.4.4 по ISO 8573-1:2010

Твердые частицы	Вода	Масло
Массовая концентрация [мг/м ³]	Точка росы [°C]	Максимальное содержание масла [мг/м ³]
5-10	≤ + 3 °C	5

3.6.2 Пневматические подключения

Подключить машину к установке сжатого воздуха с помощью трубы 1/4« (A) с быстроразъемным соединением (D), вставив его в пневматический фитинг (E).



Для подачи пневматического питания открыть вентиль основной линии сжатого воздуха.

Чтобы отрегулировать давление, повернуть ручку (B) и убедиться, что манометр (C) показывает давление не менее 6 бар. Расход сжатого воздуха составляет примерно 10 л/мин.

**ОПАСНО**

Во время технического обслуживания прервать подачу сжатого воздуха, закрыв вентиль основной линии сжатого воздуха и отсоединив быстроразъемное соединение (D) трубы (A) от фитинга (E).

**ОПАСНО**

Чтобы прервать пневматическое питание, следует закрыть вентиль основной линии сжатого воздуха.

3.7 Первая очистка машины

Перед упаковкой станок был обработан антиоксидантами в целях защиты. При распаковке это вещество необходимо удалить с помощью обезжиривателей, не разъедающих металлические или пластиковые части машины. Подвижные и рабочие узлы машины необходимо очистить особо тщательно.



ЗАПРЕТ

ВНИМАНИЕ: ни в коем случае не применять растворители любого типа, в особенности легко воспламеняющиеся (бензин, дизтопливо, керосин и т.п.).



ЗАПРЕТ

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: во время ПЕРВОЙ чистки ни в коем случае и ни при каких обстоятельствах не прикасаться к обрешиненным частям машины (ОБРЕЗИНЕННЫЕ ПРИЖИМНЫЕ РОЛИКИ, РАБОЧИЕ УЗЛЫ ВАЛКА)

Все части, имеющие резиновые элементы, при ПЕРВОЙ ЧИСТКЕ машины не подлежат чистке.



ЗАПРЕТ

Следите за тем, чтобы жидкость не попадала внутрь электродвигателей.



ПРИМЕЧАНИЕ

После очистки тщательно вытрите очищенные части сухой ветошью. Стальные части рекомендуется дополнительно покрыть тонким слоем нейтрального масла.

3.8 Демонтаж - Хранение - Утилизация

Перед удалением машины её отсоединяют от электрической и пневматической сети питания.

При длительном простое отсоедините машину от электрической и пневматической сетей, тщательно очистите её и нанесите на направляющие и валы державок защитное антикоррозийное средство. Не допускается хранение машины во влажных местах. При хранении машину необходимо защитить от неблагоприятных атмосферных факторов.

Машина изготовлена из нетоксичных и безвредных материалов; в случае сноса, необходимо отделить металлургические части от пластиковых и переработать их в соответствии с нормами по утилизации.



УВЕДОМЛЕНИЯ

Для вывода станка из эксплуатации необходимо следовать действующим нормативам. Обратитесь в фирмы, специализирующиеся на разделке/переработке отходов.

Для демонтажа станка отсоединить его от электрической и пневматической установок, вытяжного устройства и соблюдать указания параграфа 4.4; отсоединять станок(электрически и пневматически) также в случае долгих простоев.

Не допускается хранение машины во влажных местах. При хранении машину необходимо защитить от неблагоприятных атмосферных факторов.

В случае прекращения эксплуатации одной или несколько машин этой серии из-за устаревания или очень дорогостоящей поломки, выведите их из эксплуатации, сделав неработоспособными и не представляющими опасности. Отключите машину от электрических и пневматических сетей, если таковые имеются.

Запечатйте машину прочной упаковкой и действуйте в соответствии с национальным законодательством по этому вопросу.

Демонтаж машины должен проводиться подготовленным квалифицированным персоналом после отключения машины от источников энергии и приведения её в безопасное состояние при комфортной температуре.

Масла, смазочные материалы, теплоносители (при наличии) необходимо аккуратно слить из систем и утилизировать в соответствии с требованиями действующих норм, не допуская их попадания в окружающую среду.

Различные детали машины группируют по видам материалов и утилизируют в соответствии с требованиями действующих норм:

- уплотнения, пластмассы, резиновые материалы, шланги и ремни, подлежащие утилизации в соответствии с требованиями по утилизации пластмасс;
- электрические кабели, двигатели и другие материалы утилизируют как отходы электрооборудования и цветные металлы;
- чёрные металлы утилизируют как металлолом;
- алюминиевые, латунные, бронзовые и т.д. детали, отделённые от остальных материалов, утилизируют как отходы цветных металлов;

4 Безопасность

4.1	Меры предосторожности.....	38
4.2	Правила техники безопасности для оператора.....	39
4.3	Средства индивидуальной защиты (СИЗ).....	40
4.4	Подготовка операторов.....	41
4.5	Правила техники безопасности при эксплуатации машины.....	42
4.6	Правила техники безопасности при проведении технического обслуживания.....	43
4.7	Шум.....	44
4.8	Правила безопасной работы.....	45
4.9	Меры пожарной безопасности.....	46
4.10	Стихийные бедствия.....	47

4.1 Меры предосторожности



СПЕЦИАЛИЗИРОВАННЫЙ ПЕРСОНАЛ

Внимательно прочтите данное руководство перед запуском машины. Конструкция машины обеспечивает идеальный баланс между безопасностью персонала и эксплуатационными характеристиками.


Только лица, имеющие надлежащую подготовку, имеют право работать на машине

Лица, осуществляющие эксплуатацию, наладку и техническое обслуживание, должны понимать и соблюдать приведённые указания, особенно касающиеся безопасности.

Операторы должны пройти инструктаж по правильному использованию ограждений и защитных устройств. Они должны уметь проверять работоспособность защитных устройств.

Несоблюдение правил техники безопасности чревато серьёзным травмированием.

 Оператор никогда не должен оставлять работающую машину без присмотра.

 Категорически запрещается эксплуатация машины персоналом, находящимся под действием алкоголя, наркотических веществ и успокоительных медицинских препаратов.

Некоторые изображения в данном руководстве могут не совпадать с фактической конфигурацией оборудования. Это не влияет на достоверность информации и инструкций, приведённых в руководстве, и, следовательно, не снижает безопасность персонала.

Для ясности информации на некоторых изображениях машина показана без защитных ограждений (стационарных, съёмных и т.д.):  ЗАПРЕЩАЕТСЯ демонтировать такие ограждения.



ПРИМЕЧАНИЕ

Указания по эксплуатации оборудования, приведённые в данном руководстве, дополняют, а не заменяют или изменяют требования действующих норм в области безопасности, эксплуатации и технического обслуживания механического, электрического, химического, гидравлического, пневматического и прочего оборудования или аппаратуры.

4.2 Правила техники безопасности для оператора



СПЕЦИАЛИЗИРОВАННЫЙ ПЕРСОНАЛ

- Персонал обязан носить подходящую одежду (рабочие комбинезоны, защитную обувь и, при необходимости, головные уборы для уборки под них волос).
- Застегните и заверните рукава одежды во избежание их попадания в подвижные части машины.
- Запрещается носить одежду и ювелирные украшения, способные привести к несчастным случаям: кольца, браслеты, часы, галстуки и т.п.
- Запрещается эксплуатировать машину с отсутствующими или неисправными защитными устройствами и ограждениями.
- Перед проведением очистки или технического обслуживания отсоедините машину от электрической и пневматической сетей: выключите главный выключатель, закройте кран подачи воздуха.
- Поддержание машины, в частности рабочих поверхностей, и окружающей её зоны в чистоте является важным фактором безопасности.
- Рабочее место оператора должно иметь надлежащее освещение.
- Не допускается загромождение рабочей зоны вокруг машины.

4.3 Средства индивидуальной защиты (СИЗ)

Эксплуатационный и ремонтный персонал машины должен использовать необходимые средства индивидуальной защиты (СИЗ).



ПРИМЕЧАНИЕ

Указания по использованию СИЗ, приведённые в данном руководстве, дополняют, но не заменяют или изменяют соответствующие требования действующих норм, предписаний, декретов, директив или законов в отношении охраны труда и техники безопасности, действующих по месту установки и работы оборудования.

ПЕРЕД НАЧАЛОМ РАБОТЫ ВСЕГДА НАДЕВАТЬ СЛЕДУЮЩИЕ СРЕДСТВА ИНДИВИДУАЛЬНОЙ ЗАЩИТЫ (СИЗ) (НЕ ПОСТАВЛЯЮТСЯ КОМПАНИЕЙ SCM):

Оператор должен быть обеспечен следующими средствами защиты :

- a) Кожаными фартуками или фартуками со вставками из синтетического волокна (не поставляются SCM) для защиты от возможных выбросов осколков и частей инструмента.
- b) Соответствующими системами защиты при контакте с высокотемпературными поверхностями
- c) Средствами защиты органов зрения (очками).
- d) Надлежащими средствами для защиты слуха (наушниками, берушами и пр.).
- e) Надлежащими средствами для защиты от пыли и токсичных испарений от нагретого клея (маски).
- f) Защитными перчатками как для обращения с инструментами, так и работы с ними.
- g) Надлежащей защитной обувью с армированными носами из стали и с резиновой подошвой.



УВЕДОМЛЕНИЯ

Эксплуатационный и ремонтный персонал обязан использовать СИЗ:

- отвечающие требованиям действующих норм;
- соответствующие рискам, присущим определённым видам работ.

ИЗГОТОВИТЕЛЬ НЕ НЕСЁТ ОТВЕТСТВЕННОСТИ ЗА ЛЮБОЙ УЩЕРБ ЗДОРОВЬЮ ПЕРСОНАЛА, ОБУСЛОВЛЕННЫЙ НЕИСПОЛЬЗОВАНИЕМ СИЗ.

4.4 Подготовка операторов

Все операторы должны пройти соответствующую подготовку, включающую инструктаж по рискам, связанным с эксплуатацией машины, и мерам предосторожности, которые необходимо соблюдать.

Операторы должны пройти практическое обучение по эксплуатации, наладке, настройке и устройству машины. Особое внимание должно быть уделено защитным устройствам машины, принципам их работы и регулировки.

В процессе подготовки особое внимание необходимо уделить следующим вопросам:

- принципы работы машины, порядок эксплуатации, порядок использования средств индивидуальной защиты, подлежащих регулярной проверке;
- порядок обращения с изделиями и выбраковки деталей с явными дефектами (кривизна, трещины, сучки, минеральные и металлические включения и т.п.);
- положение рук до, во время и после обработки.
- Операторы обязаны немедленно уведомлять начальника производства обо всех выявленных сбоях и неисправностях оборудования.
- Кроме того, операторы должны пройти обучение по противопожарной безопасности.
- для отключения станка от всех источников энергии: см. главу Техобслуживание --> Рекомендации

Персонал должен быть проинформирован о рисках, связанных с эксплуатацией машины, и мерах предосторожности, которые необходимо соблюдать. Операторы должны уметь правильно проводить регулярную проверку ограждений и защитных устройств.



ПРИМЕЧАНИЕ

Персонал должен быть оснащён подходящими замками для блокировки главного электрического выключателя и крана подачи сжатого воздуха.

Ответственность за хранение ключей от данных замков несёт уполномоченный оператор.

4.5 Правила техники безопасности при эксплуатации машины

- Лица, эксплуатирующие машину, обязаны соблюдать предельную осторожность и не допускать к машине посторонних лиц.
- Никогда не включайте машину без надлежащей установки всех защитных и аварийных приспособлений, которые ни по какой причине не могут быть удалены.
- Указания знаков и табличек, нанесенных на машину, должны неукоснительно соблюдаться.
- Изготовитель не несет никакой ответственности за самовольные модификации оборудования и любые их последствия.
- Все приспособления для отсоса пыли и опилок должны быть подсоединены к вытяжной системе. Работать на машине только с включенным воздухозаборником (включен).
- Не пытайтесь удалять отходы или другие части заготовки из рабочей зоны при работающей машине.
- Перед включением машины необходимо убедиться в том, что на ее рабочем столе отсутствуют посторонние предметы.
- **Регулярно проверяйте эффективность системы защитного заземления**
- **Устранять неисправности пресса сразу же после их обнаружения, не откладывая их на более позднее время (в том числе дефекты ограждений или инструментов);**
- **Регулярно удалять с машины пыль и стружку во избежание риска пожара**



ЗАПРЕТ

Категорически запрещается хранить посторонние предметы в электрическом щите

Категорически запрещается эксплуатировать машину с демонтированными и/или неработоспособными защитными устройствами и приспособлениями

Запрещается обрабатывать заготовки, не соответствующие техническим характеристикам машины.

Самовольная модификация машины освобождает изготовителя от любой ответственности за ущерб персоналу или имуществу владельца в результате таких изменений.

4.6 Правила техники безопасности при проведении технического обслуживания



ОПАСНО

Перед выполнением ТО выключите машину и убедитесь, что главный переключатель находится в положении  и заперт на висячий замок.

- Установите табличку, предупреждающую о проведении работ.
- Регулярно проводите тщательную общую чистку машины, особенно её рабочих поверхностей, и пола. Также поддерживайте в чистоте таблички и знаки, имеющиеся на машине.
- Регулярно удаляйте из оборудования пыль и древесные опилки для минимизации риска пожара.
- Не используйте сжатый воздух для очистки машины и прилегающих зон. Используйте промышленные пылесосы или ручные средства (щётки, ветошь и т.п.).
- При выявлении любых неполадок машины, включая ограждения и инструмент, немедленно прекратите работу и поставьте в известность руководство для принятия необходимых мер.

4.7 Шум

Эксплуатационный персонал должен знать уровень шума, создаваемого машиной при нормальной эксплуатации, и факторы, влияющие на него. Эти факторы включают:

- правильный выбор скорости (где возможна регулировка);
- обслуживание станка и инструмента;
- вид обрабатываемого материала;
- правильное использование средств индивидуальной защиты (наушники, беруши и т.п.).

4.8 Правила безопасной работы

С.1 Общие сведения

В качестве примеров по безопасному функционированию станка представлены следующие рекомендации:

С.2 Подготовка операторов

Очень важно, чтобы все операторы кромкооблицовочного станка были должным образом обучены его принципам работы, регулировке и эксплуатации.

В процессе подготовки особое внимание необходимо уделить следующим вопросам:

- Принципы работы машины, ее правильная эксплуатация.
- Правильное перемещение заготовок во время обработки.
- Положение рук до, во время и после обработки.

С.3 Устойчивость

Для эффективной и точной работы станка необходимо, чтобы он был устойчив и надежно закреплен на полу.

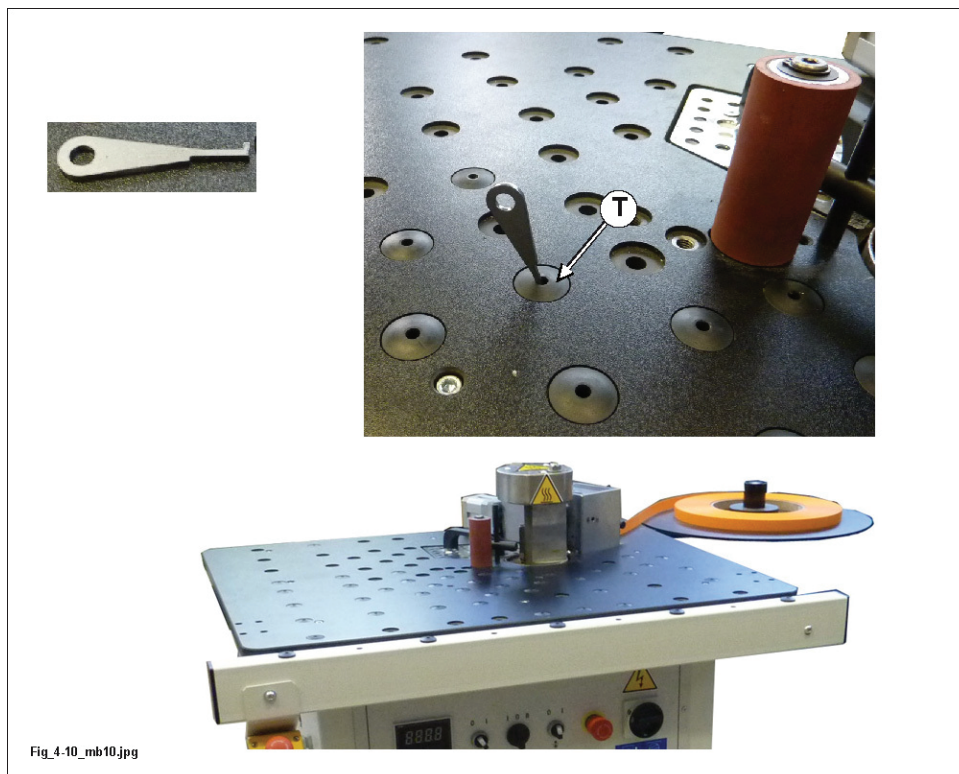
С.4 Подготовка и наладка станка

- Перед любым техническим обслуживанием станок должен быть отключен от электрической сети.
- Для обеспечения безопасной и эффективной работы необходимо проводить техническое обслуживание и наладку станка, согласно рекомендациям производителя, приведенным в данном руководстве. Гильотинный нож должен быть хорошо заточен и правильно установлен.

С.5 Направление заготовки

Важно обеспечить опору заготовки на столе станка.

Для этого необходимо использовать нейлоновые проставки (Т), входящие в комплект поставки. Их следует распределить в соответствии с формой заготовки, в соответствующие гнезда на столе станка.



4.9 Меры пожарной безопасности



ОПАСНО

СКОПЛЕНИЯ ДРЕВЕСНОЙ ПЫЛИ ПРЕДСТАВЛЯЮТ СЕРЬЁЗНУЮ ОПАСНОСТЬ ВОСПЛАМЕНЕНИЯ ИЛИ ВЗРЫВА ОСОБЕННО ПРИ НАЛИЧИИ ИСТОЧНИКОВ ИСКР И ОТКРЫТОГО ПЛАМЕНИ. РАБОТОДАТЕЛЬ ДОЛЖЕН СО ВСЕЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ ПРИНЯТЬ РЕШЕНИЕ О КУРЕНИИ ИЛИ ИСПОЛЬЗОВАНИИ ОТКРЫТОГО ПЛАМЕНИ НА ВОЗЛЕ МАШИНЫ.



ЗАПРЕТ

ЗАПРЕЩАЕТСЯ ОСУЩЕСТВЛЯТЬ СВАРКУ И ШЛИФОВКУ МЕТАЛЛИЧЕСКИХ МАТЕРИАЛОВ В НЕПОСРЕДСТВЕННОЙ БЛИЗОСТИ ОТ МАШИНЫ.



УВЕДОМЛЕНИЯ

В ЗАГОТОВКАХ НЕ ДОЛЖНО БЫТЬ ПОСТОРОННИХ ВКЛЮЧЕНИЙ (ГВОЗДИ, КАМНИ И Т.П.).



СПЕЦИАЛИЗИРОВАННЫЙ ПЕРСОНАЛ

Даже при отсутствии видимых повреждений перед возобновлением работы машину должен тщательно проверить квалифицированный специалист.

Вокруг машины должны быть предусмотрены проходы для обеспечения безопасной эвакуации персонала в случае опасности.



ЗАПРЕТ

Линия не рассчитана на эксплуатацию во взрывоопасных зонах.



УВЕДОМЛЕНИЯ

ЭКСПЛУАТАНТ ДОЛЖЕН ПРОИНСТРУКТИРОВАТЬ ПЕРСОНАЛ О ПОРЯДКЕ ДЕЙСТВИЙ В СЛУЧАЕ ПОЖАРА (ПОРЯДОК ОПОВЕЩЕНИЯ, ЭВАКУАЦИИ И ТУШЕНИЯ В СООТВЕТСТВИИ С ТРЕБОВАНИЯМИ ДЕЙСТВУЮЩИХ НОРМ). НЕ ДОПУСКАЕТСЯ ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ВОДЫ ДЛЯ ТУШЕНИЯ ПЛАМЕНИ.


4.10 Стихийные бедствия



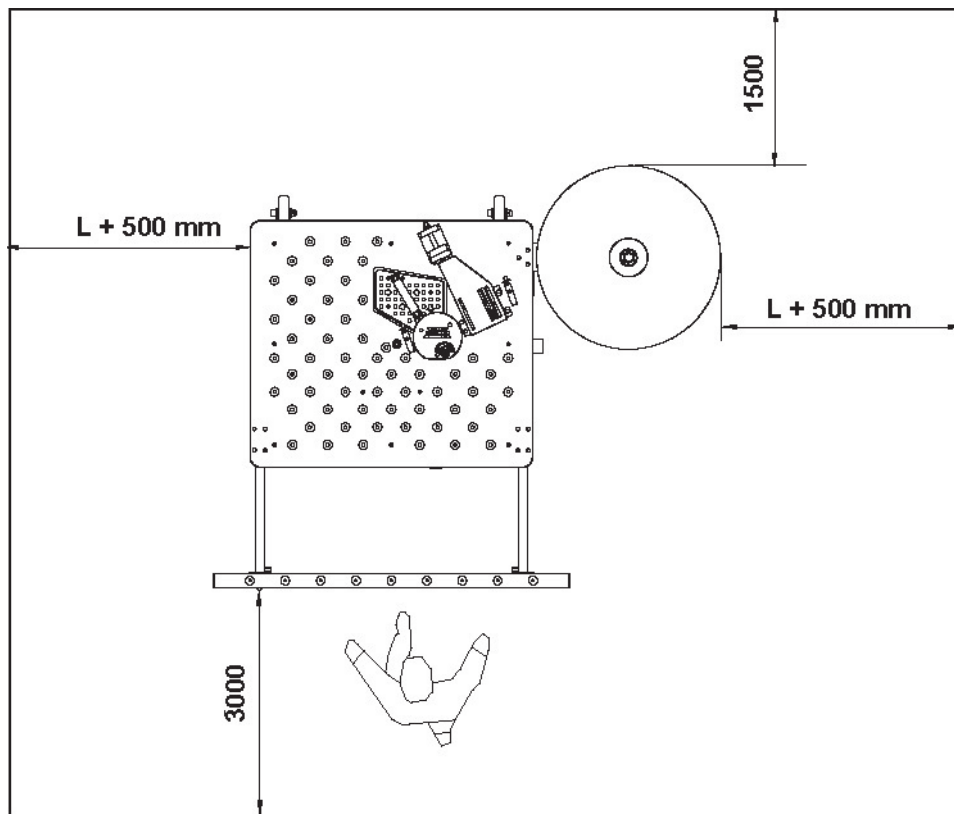
УВЕДОМЛЕНИЯ

В случае затопления помещения, где установлена машина, немедленно обесточьте её и перекройте подачу сжатого воздуха. Перед возобновлением работы машина должна быть проверена техником производителя.

5 Безопасность машины

5.1	Рабочее место.....	50
5.2	Описание защитных устройств.....	51
5.3	Описание устройств аварийного останова.....	52
5.4	Знаки и таблички безопасности.....	53
5.4.1	Указания запрета (Ad).....	53
5.4.2	Предупреждающие знаки (Ap).....	53
5.4.3	Предписывающие знаки (Ao).....	54
5.4.4	Информационные знаки (Ai).....	54
5.5	Проверка защитных устройств и знаков.....	55
5.6	Запчасти, влияющие на здоровье и безопасность оператора.....	56
5.7	 Остаточные риски.....	57

5.1 Рабочее место



L = макс.длина обрабатываемой заготовки



СПЕЦИАЛИЗИРОВАННЫЙ ПЕРСОНАЛ

Размеры, указанные выше, определяют свободное пространство рабочей области.



ОПАСНО

Невыполнение требований соблюдения рабочих зон может привести к возникновению опасных ситуаций для оператора и персонала машины.

Не оставлять продукцию любого вида в пределах указанных зон.

5.2 Описание защитных устройств



ЗАПРЕТ

ЗАПРЕЩАЕТСЯ ДЕМОНТИРОВАТЬ ИЛИ ОТКЛЮЧАТЬ ЗАЩИТНЫЕ УСТРОЙСТВА И ПРИСПОСОБЛЕНИЯ ПО ЛЮБЫМ ПРИЧИНАМ.



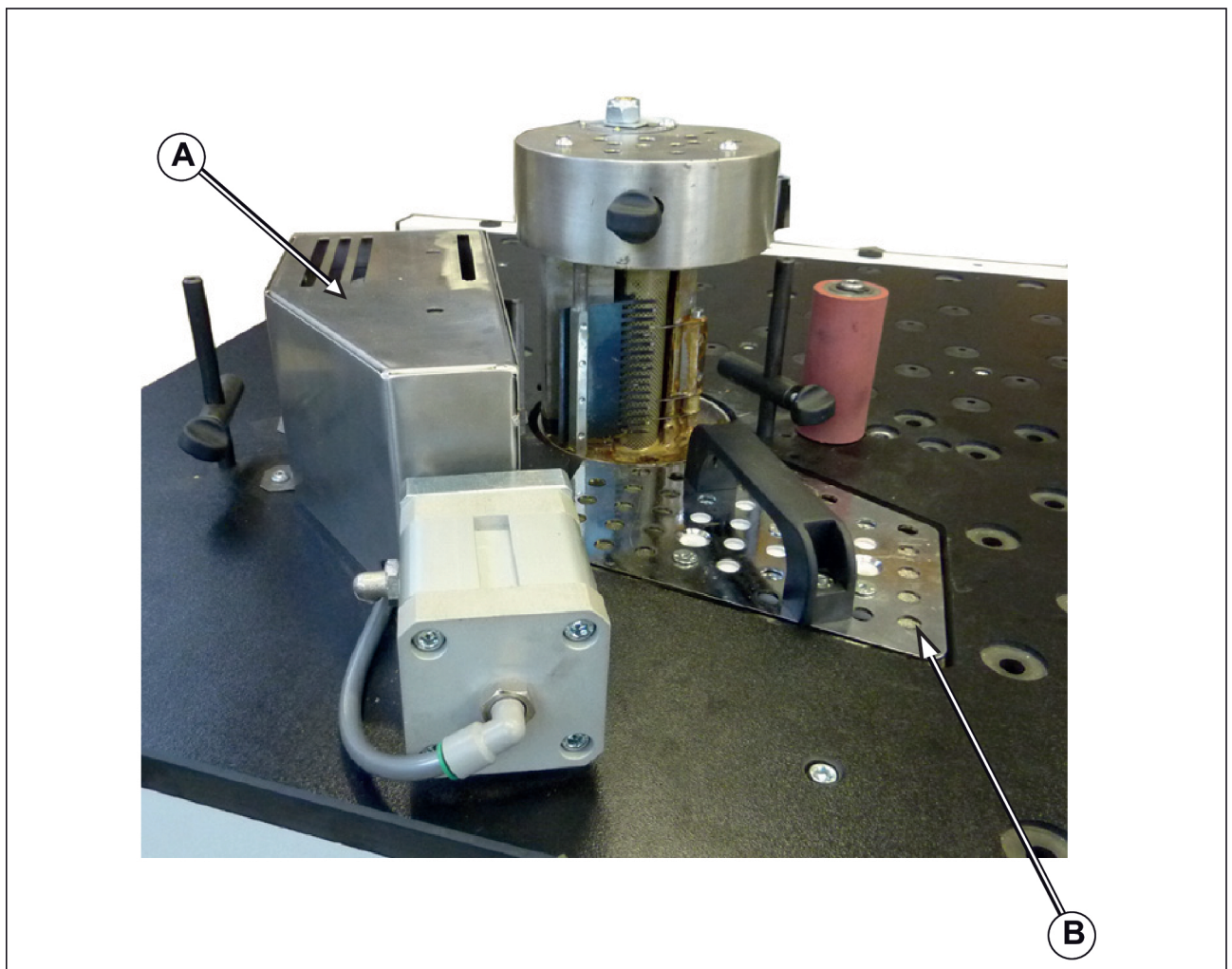
СПЕЦИАЛИЗИРОВАННЫЙ ПЕРСОНАЛ

СЛЕДУЕТ РЕГУЛЯРНО ПРОВЕРЯТЬ ИСПРАВНОСТЬ ЗАЩИТНЫХ УСТРОЙСТВ, ОСОБЕННО РЕДКО ИСПОЛЬЗУЕМЫХ ИЛИ СРАБАТЫВАЮЩИХ.



СПЕЦИАЛИЗИРОВАННЫЙ ПЕРСОНАЛ

Периодическая проверка исправности защитных устройств является обязанностью оператора. О неисправностях следует незамедлительно сообщать непосредственному руководителю.



- A Защитные ограждения для рук
Защитное приспособление для предотвращения травмирования рук
- B Защитное ограждение зоны приклеивания
Защитное приспособление для предотвращения ожогов операторов

5.3 Описание устройств аварийного останова

Устройства аварийного останова позволяют оператору остановить работу машины в случае необходимости или опасности.



ПРИМЕЧАНИЕ

Защитные устройства работают во всех режимах работы.

Машина оснащена следующими защитными устройствами:

- Грибовидная кнопка аварийного останова «E01»;
- Грибовидная кнопка аварийного останова «E02»;

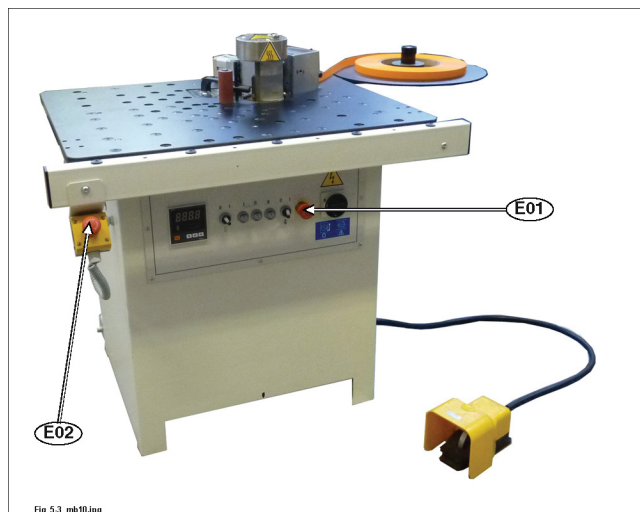


Fig.5.3_mb10.jpg

Команда аварийного останова вызывает следующие действия:

- Отключение напряжения вспомогательного питания;
- Остановка двигателя подачи кромки;



ОПАСНО

ПРИ АВАРИЙНОМ ОСТАНОВЕ НАПРЯЖЕНИЕ СНИМАЕТСЯ НЕ ПОЛНОСТЬЮ.



ЗАПРЕТ

ЗАПРЕЩАЕТСЯ ДЕМОНТИРОВАТЬ ИЛИ ОТКЛЮЧАТЬ ЗАЩИТНЫЕ УСТРОЙСТВА И ПРИСПОСОБЛЕНИЯ ПО ЛЮБЫМ ПРИЧИНАМ.



СПЕЦИАЛИЗИРОВАННЫЙ ПЕРСОНАЛ

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: ВАЖНО ПЕРИОДИЧЕСКИ ПРОВЕРЯТЬ ФУНКЦИОНИРОВАНИЕ УСТРОЙСТВ БЕЗОПАСНОСТИ, ТЕМ БОЛЕЕ, ЕСЛИ ОНИ НЕ ЧАСТО ВКЛЮЧАЮТСЯ.



СПЕЦИАЛИЗИРОВАННЫЙ ПЕРСОНАЛ

Периодическая проверка исправности защитных устройств является обязанностью оператора. О неисправностях следует незамедлительно сообщать непосредственному руководителю.

5.4 Знаки и таблички безопасности



ПРИМЕЧАНИЕ

Знаки и таблички безопасности, расположенные на машине, должны поддерживаться в чистоте и читаемом виде.

На иллюстрациях с расположением знаков безопасности показаны модели с различной комплектацией. Правильное определение собственной машины является обязанностью заказчика.

При плохой читаемости необходимо провести замену знаков и табличек безопасности. Порядок замены:

- Удалите старый знак или табличку;
- Очистите зону моющим средством;
- Установите новый знак или табличку в точно такое же положение, как и первоначально;

Условные обозначения на этикетке:

Ad = запрет

Ai = указание на информацию



Ao = предписание

Ap = опасность

5.4.1 Указания запрета (Ad)

ПОЗ.	ЗНАК	ТИП	ОПИСАНИЕ
------	------	-----	----------


5.4.2 Предупреждающие знаки (Ap)

ПОЗ.	ЗНАК	ТИП	ОПИСАНИЕ
Ap01a	 <p>код. 0302110147F (разм.60x50 мм) код. 0302110146D (разм.135x115 мм) код. 03L0638054C (разм.40x40 мм)</p>	ОПАСНО	Опасность поражения электрическим током
Ap04a	 <p>код. 0302110340E код. 03L0638053A</p>	ОПАСНО	Горячие поверхности: опасности, связанные с высокой температурой

5.4.3 Предписывающие знаки (Ao)

ПОЗ.	ЗНАК	ТИП	ОПИСАНИЕ
------	------	-----	----------

5.4.4 Информационные знаки (Ai)

ПОЗ.	ЗНАК	ТИП	ОПИСАНИЕ
Ai09a	 <p>Арт. № 0302110417L</p>	Информация	Главный выключатель не перекрывает подачу сжатого воздуха

5.5 Проверка защитных устройств и знаков



УВЕДОМЛЕНИЯ

Периодическая проверка функциональности устройств безопасности является обязанностью «ремонтника-механика и ремонтника-электрика».



УВЕДОМЛЕНИЯ

О неисправностях следует незамедлительно сообщать непосредственному руководителю.



УВЕДОМЛЕНИЯ

Используйте таблицу ниже в качестве контрольного листа для проверки защитных устройств.

УСТРОЙСТВО				
ИНТЕРВАЛ	СПОСОБ ПРОВЕРКИ	С.М.	К.Д.	ПОЗ. ГЛАВА
ГРИБОВИДНЫЕ КНОПКИ АВАРИЙНОГО ОСТАНОВА				
Каждые 1000 часов (6 месяцев)	При нажатии грибовидной кнопки (E01 - E02) машина должна остановиться в АВАРИЙНОМ РЕЖИМЕ. Проверьте все кнопки. <ul style="list-style-type: none"> Убедитесь в том, что: <ol style="list-style-type: none"> кнопка осталась нажатой; двигатель подачи кромки остановлен; кнопка НАПРЯЖЕНИЕ УПРАВЛЕНИЯ (P02) погасла; 		К.Д. 01	Описание устройств аварийного останова
ЗНАКИ / ТАБЛИЧКИ БЕЗОПАСНОСТИ				
Каждые 1000 часов (6 месяцев)	Проверьте целостность и видимость всех пиктограмм на машине		К.Д. 02	Знаки и таблички безопасности - Расположение

УСЛОВНЫЕ ОБОЗНАЧЕНИЯ

- С.М. : Состояние машины
 К.Д. : Способы устранения неполадок
 К.Д. 01: Выключить машину, запереть на замок главный выключатель и связаться со службой поддержки изготовителя. НЕ ИСПОЛЬЗОВАТЬ МАШИНУ.
 К.Д. 02: Обеспечить необходимую замену



СПЕЦИАЛИЗИРОВАННЫЙ ПЕРСОНАЛ

ПРИ ОБНАРУЖЕНИИ НЕИСПРАВНОСТЕЙ: Выключите станок, запирайте на замок главный выключатель и отсекающий клапан пневмостанции, стравите давление воздуха из внутреннего контура станка и свяжитесь со службой поддержки изготовителя.



ЗАПРЕТ

ЗАПРЕЩАЕТСЯ ЭКСПЛУАТАЦИЯ МАШИНЫ ПРИ ОБНАРУЖЕНИИ НЕИСПРАВНОСТЕЙ.

5.6 Запчасти, влияющие на здоровье и безопасность оператора

В предыдущем разделе «Проверка защитных устройств» указаны операции, которые должен выполнять пользователь, и их периодичность.

Эти операции позволяют своевременно обнаружить любые неисправности в системах безопасности машины.



ЗАПРЕТ

Запрещается проводить какие-либо работы с устройствами, если иное не указано в данном руководстве.



ПРИМЕЧАНИЕ

Пользователь (или его квалифицированный специалист) имеет право выполнять только работы, описанные в данном руководстве.

Электрическая и пневматическая системы станка непосредственно влияют на его безопасность.

По этой причине владелец станка НЕ УПОЛНОМОЧЕН выполнять ремонт/замену электрических и пневматических компонентов за исключением указанных в настоящем руководстве.



ОПАСНО

Эксплуатант обязан следить за своевременностью замены различных защитных устройств и приспособлений исключительно силами специалистов сервисной службы изготовителя, которая будет нести ответственность за правильность замены и установки (если иное не указано в данном руководстве).

5.7 Остаточные риски

При использовании любого типа станка или инструмента возникают некоторые риски, которые необходимо учитывать.

Основная безопасность в ваших руках.

В процессе проектирования и изготовления данного устройства компания - производитель станка приняла все меры, необходимые для обеспечения безопасной работы на станке.

Несмотря на это, её эксплуатация может генерировать некоторые потенциальные остаточные риски.

- Вдыхание древесной пыли, производимой во время обработки;
- Вдыхание токсических выбросов, производимых разогретым клеем;
- Риски от выброса стружки и/или небольших фрагментов обрабатываемых материалов. Риск может быть вызван также возможной неоднородностью обрабатываемых материалов;
- Контакт с частями в движении;
- **Опасность пожара - в связи с большим скоплением стружки и производственной пыли;**
- **Контакт с горячими элементами несет риск ожога или ошпаривания;**
- Опасность в результате неправильной рабочей позиции оператора;

6 Общие технические характеристики станка

6.1	Габаритные размеры.....	60
6.2	Характеристики машины.....	61
6.2.1	Размеры обрабатываемых элементов.....	61

6.1 Габаритные размеры

max. apertura - max opening
809.5

1092

860

382

700

1040

800

105

860

1201 (opt)

1019

1484,5

1745 (opt)

1500

1500

1

1

1

Lung. massima pannello + 500
Panel max. length +500

Lung. massima pannello + 500
Panel max. length +500

SPAZIO LIBERO MINIMO RICHIESTO
Le misure degli spazi liberi attorno alla macchina rappresentano il valore minimo richiesto dalle normative vigenti
MINIMUM FREE SPACE REQUIRED
The measures of free space around the machine are the minimum required by current regulation

LEGENDA SIMBOLI		SYMBOL CAPTION	
	Collegamento elettrico		Electrical connection
	Collegamento pneumatico		Pneumatic connection
	Dispositivi di arresto di emergenza		Emergency stop devices

Pressione di esercizio = 6 bar
Consumo medio aria compressa = 10 NI/min.
Operating air pressure = 6 bar
Average intake consumption = 10 NI/min

Firma / Signature	Data / Date		
Completato / Completed	09/07/2019	Firma / Signature	N° Modifica / Change ID
Disegnato / Designed	M. Baidacci	Revisione ultima modifica / Last change description	
		LAYOUT BORDATRICE MANE 20 IT-EN Scale / Scala Codice / Item ID 1:10 90L0679583H	
Rev.	00	Rev.	N. di N. / 1/1

6.2 Характеристики машины

ОБЩИЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ		
Размеры рабочего стола	мм	920x753
Высота рабочего стола от земли	мм	860
Мощность двигателя	кВт	0,45 / 0,35
Скорость продвижения	м/мин.	3-4-5-6-7-8
Масса машины	см. паспортную табличку машины	
Рабочие напряжение и частота	см. паспортную табличку машины	

ПРОДУКТЫ, ИСПОЛЪЗУЕМЫЕ ДЛЯ ОБРАБОТКИ



УВЕДОМЛЕНИЯ

ОБЯЗАТЕЛЬНО ИСПОЛЬЗОВАТЬ ТОЛЬКО ПЕРЕЧИСЛЕННЫЕ НИЖЕ ПРОДУКТЫ. ПРОИЗВОДИТЕЛЬ НЕ НЕСЕТ ОТВЕТСТВЕННОСТИ ЗА УЩЕРБ ЛЮДЯМ, ЖИВОТНЫМ И ИМУЩЕСТВУ, ВЫЗВАННЫЙ НЕПРАВИЛЬНОЙ ЭКСПЛУАТАЦИЕЙ И / ИЛИ ПРИМЕНЕНИЕМ НЕПРЕДУСМОТРЕННЫХ ПРОДУКТОВ.

Материалы, разрешенные для применения в обработке:

- Кромки из бумаги, меламина, АБС, ПВХ, шпона из разных пород древесины и массива древесины в погонаже и рулоне.
- Клеи-расплавы (на основе «EVA»).



УВЕДОМЛЕНИЯ

ОБЯЗАТЕЛЬНО ИСПОЛЬЗОВАТЬ КРОМКИ И ПАНЕЛИ БЕЗ ПОСТОРОННИХ ЭЛЕМЕНТОВ (ГВОЗДИ, КАМНИ, МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ ЧАСТИ И ДР.).



УВЕДОМЛЕНИЯ

ПЕРЕД ИСПОЛЬЗОВАНИЕМ ОПИСАННЫХ ВЫШЕ ПРОДУКТОВ ОБЯЗАТЕЛЬНО ОЗНАКОМИТЬСЯ И ПОНЯТЬ КАРТОЧКИ БЕЗОПАСНОСТИ, ПРЕДОСТАВЛЯЕМЫЕ ИХ ПРОИЗВОДИТЕЛЯМИ, ПОСТАВЩИКИ ИЛИ ДИСТРИБЬЮТОРАМИ.

КЛИЕНТ ОБЯЗАН ЗАПРОСИТЬ У ПРОИЗВОДИТЕЛЕЙ, ПОСТАВЩИКОВ И ДИСТРИБЬЮТОРОВ ИСПОЛЬЗУЕМЫХ ПРОДУКТОВ ТЕХНИЧЕСКИЕ КАРТОЧКИ И ПРИЛОЖИТЬ ИХ К ДАННОМУ РУКОВОДСТВУ В ЦЕЛЯХ ИНФОРМИРОВАНИЯ ОБСЛУЖИВАЮЩИХ ОПЕРАТОРОВ И РЕМОНТНОГО ПЕРСОНАЛА.



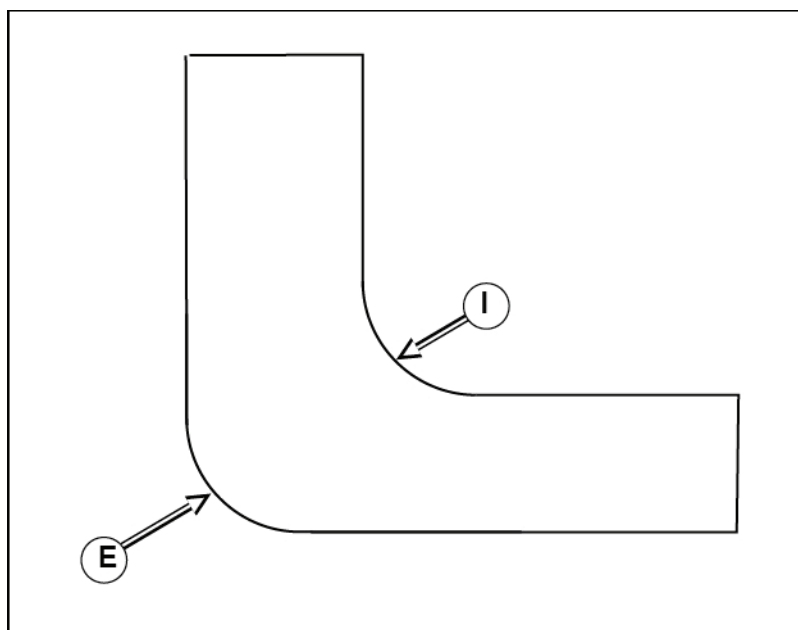
ЗАПРЕТ

НЕ ИСПОЛЬЗОВАТЬ ПОЛИУРЕТАНОВЫЙ КЛЕЙ (P.U.)

6.2.1 Размеры обрабатываемых элементов

РАЗМЕРЫ КРОМОК И ОБРАБАТЫВАЕМЫХ ПАНЕЛЕЙ		
Толщина кромки в предварительно нарезанных полосах (макс.)	мм	3
Высота кромки	мм	12 - 84
Максимальная режущая способность в зависимости от толщины кромки:		
При высоте кромки 84 мм	мм	0,4 - 1
При высоте кромки 50 мм	мм	0,4 - 2,5
При высоте кромки 45 мм	мм	0,4 - 3
Толщина панели	мм	8 - 80
Мин.ширина панели	мм	50

РАЗМЕРЫ КРОМОК И ОБРАБАТЫВАЕМЫХ ПАНЕЛЕЙ		
Минимальная длина кромочного материала	мм	230
Минимальный внутренний радиус (I) при толщине кромки 0,4 мм	мм	21
Минимальный наружный радиус (E) при толщине кромки 0,4 мм	мм	25
Минимальный внутренний радиус (I) при толщине кромки 1 мм	мм	40
Минимальный наружный радиус (E) при толщине кромки 1 мм	мм	30
Минимальный внутренний радиус (I) при толщине кромки 2 мм	мм	50
Минимальный наружный радиус (E) при толщине кромки 2 мм	мм	40

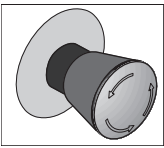
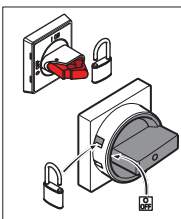






7 Общее описание элементов управления - Электронное управление

7.1	Описание главного щита управления.....	64
7.2	Электронное устройство управления.....	65

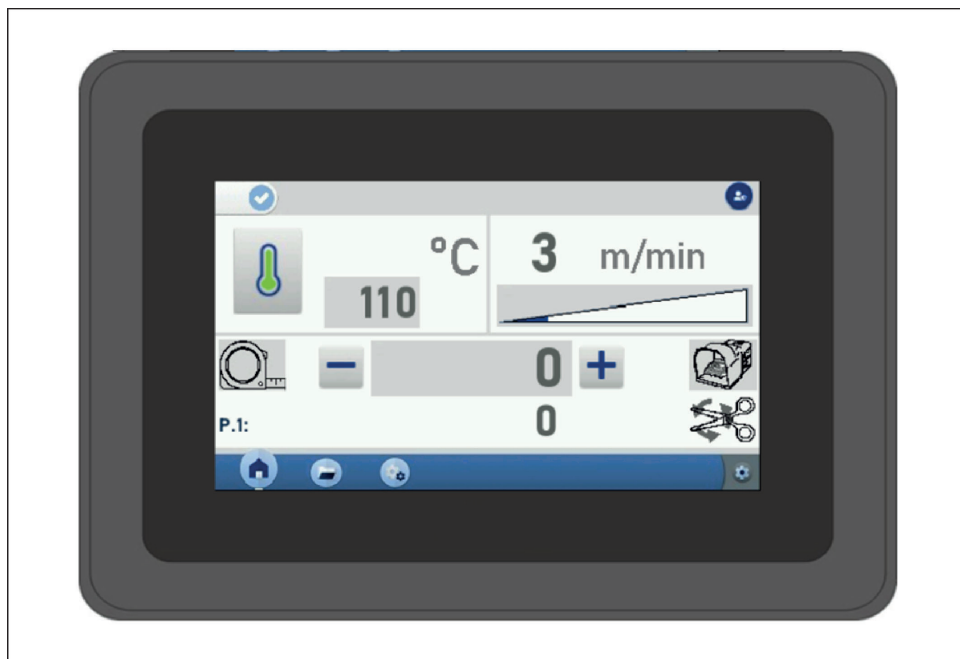
7.1 Описание главного щита управления

Электрический шкаф может выглядеть по-разному, в зависимости от устройства станка. Он может состоять из следующих компонентов:










№	Изображение	Описание / Функции
		Применение и/или показание:
E01a		<p>Грибовидная кнопка аварийного останова/Аварийный останов</p> <p>Нажмите для запуска процедуры аварийного останова. Для возврата кнопки в исходное положение поверните её по часовой стрелке.</p>
SZ01a		<p>Главный выключатель / Подает напряжение на машину и обесточивает ее. Может блокироваться в положении «ОТКЛ» замком.</p> <p> = откл.  = вкл.</p>
P01u		<p>Кнопка останова двигателя ванна клея</p> <p>Нажмите для останова двигателя</p>
P02s		<p>Кнопка пуска двигателя узла нанесения клея</p> <p>Нажмите, чтобы запустить двигатель</p>

7.2 Электронное устройство управления

После включения машины на экране панели управления появится главное окно программы. Назначение экранных органов управления описано далее. (см. гл. 9)



8 Эксплуатация и общие настройки стандартной модификации машины

8.1	 Пуск и останов.....	68
8.1.1	 Пуск.....	68
8.1.2	 Обычный (плановый) останов.....	68
8.1.3	Аварийный останов.....	69
8.1.4	   Запуск после аварийного останова.....	69
8.2	Бачок клея.....	70
8.2.1	Нагрев клеевого бачка.....	70
8.2.2	Регулировка дозировки клея на панели.....	70
8.3	Загрузка рулонной кромки.....	72
8.3.1	Регулировка гребня выравнивателя для кромки.....	72
8.4	Входная направляющая для ровных панелей .....	74
8.5	Выходная направляющая с холостыми роликами .....	75
8.6	Наклонный стол 0°÷45° .....	76

8.1 Пуск и останов

Перед запуском убедиться в том, что:

- в клеевой бачок загружен клей; для заполнения клеевого бачка выполнить следующие действия:
 - снять крышку клеевого бачка с помощью ручки V;
 - заполнить клеем;
 - закрыть крышку.



УВЕДОМЛЕНИЯ

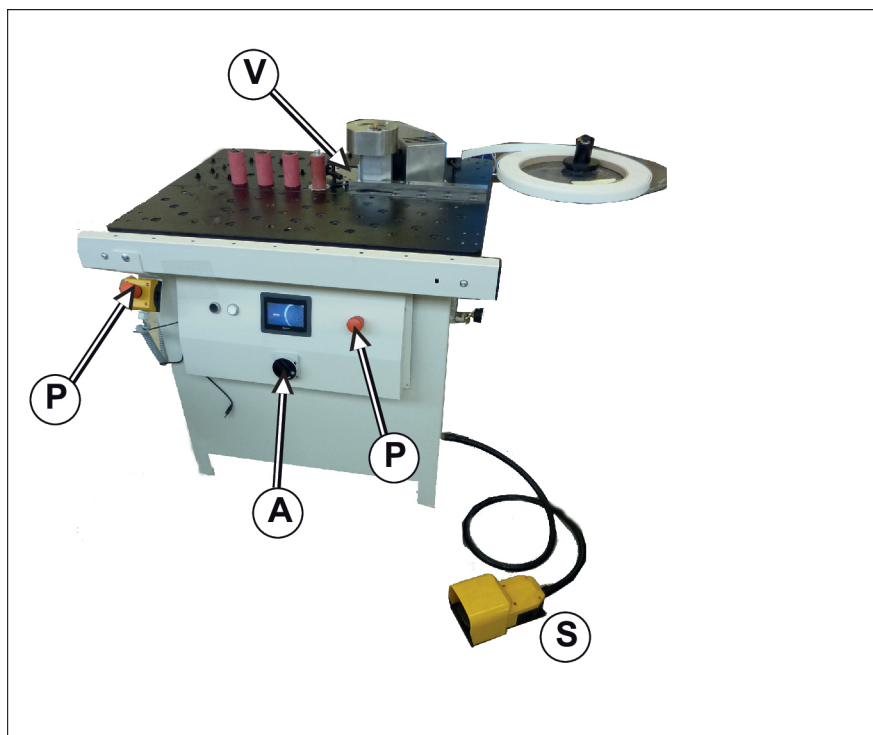
Рекомендуется использовать виды клея для низкоскоростных полуавтоматических машин с максимальной температурой плавления 160 °С.

- машина подключена к источникам электрического и пневматического питания, на линии есть напряжение и давление
- ножная педаль (S) подключена
- главный выключатель (A) находится в положении «I» (ВКЛ).
- кнопка аварийного останова (P) разблокирована (при необходимости ее следует разблокировать, повернув в направлении стрелки)



ЗАПРЕТ

НЕ ИСПОЛЬЗОВАТЬ ПОЛИУРЕТАНОВЫЙ КЛЕЙ (P.U.)



8.1.1 Пуск

Подать на манометр - регулятор (R) сжатый воздух, открыв вентиль главной пневматической установки.

- Настроить уставку температуры на панели управления (см. гл. 9).
- Загрузить кромку (см. пар. 8.5).
- Как только клей нагреется до заданной температуры, настроить на панели управления скорость вращения клеенаносящего ролика и ролика подачи кромки.
- Держать педаль запуска цикла (S) нажатой.

8.1.2 Обычный (плановый) останов

Нажать кнопку планового ОСТАНОВА цикла (P01).

8.1.3 Аварийный останов.

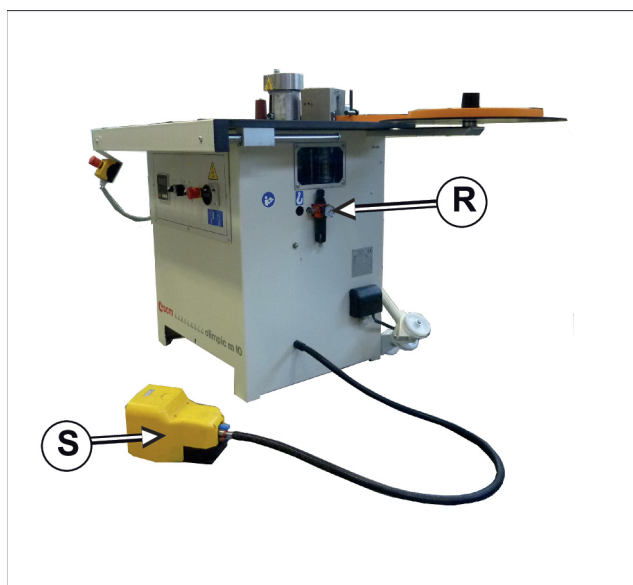
В случае опасности нажатие кнопки аварийного останова останавливает движущиеся узлы машины.

Нажатие кнопки аварийного останова приводит к:

- отключению двигателей от источников питания;
- отключению питания системы управления.

8.1.4 Запуск после аварийного останова

- Удалить отходы кромки, оставшиеся от предыдущего прохода.
- Разблокировать кнопку аварийного останова поворотом.
- Проверить на экране температуру клея.
- Проверить на панели управления рабочее состояние машины.
- Нажать кнопку ПУСКА цикла (P02).
- Нажать педаль для выполнения цикла работы.



8.2 Бачок клея

Убедиться, что клея в резервуаре (V) достаточно для выполнения работы.

Машина протестирована с использованием клея на основе ЭВА для температур от 140°C до 160°C.

Не смешивать типы клея с различными характеристиками.



ЗАПРЕТ

НЕ ИСПОЛЬЗОВАТЬ ПОЛИУРЕТАНОВЫЙ КЛЕЙ (P.U.)

8.2.1 Нагрев клеевого бачка

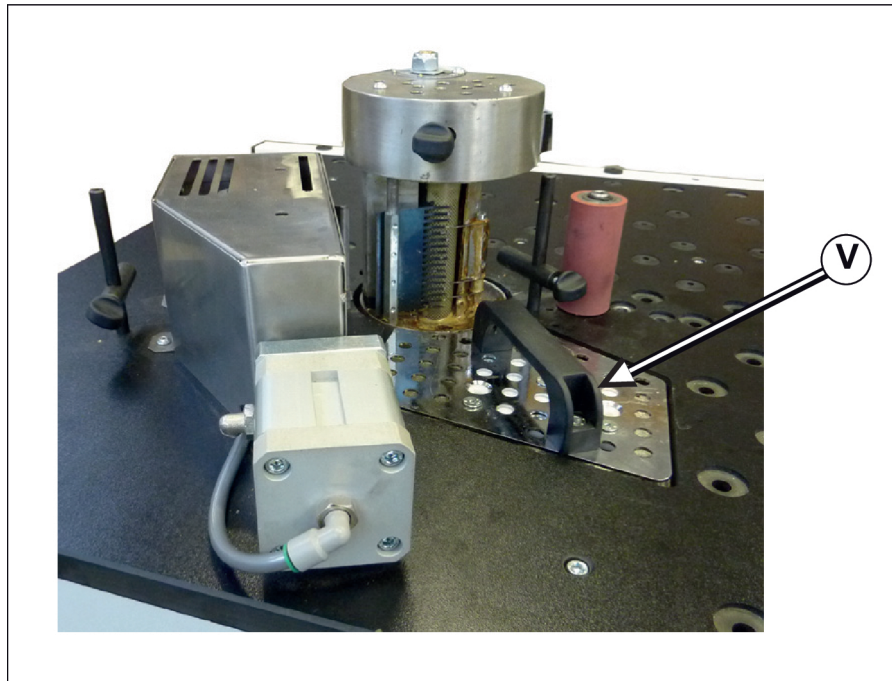
- На панели управления ввести температуру, необходимую для расплавления клея.



ПРИМЕЧАНИЕ

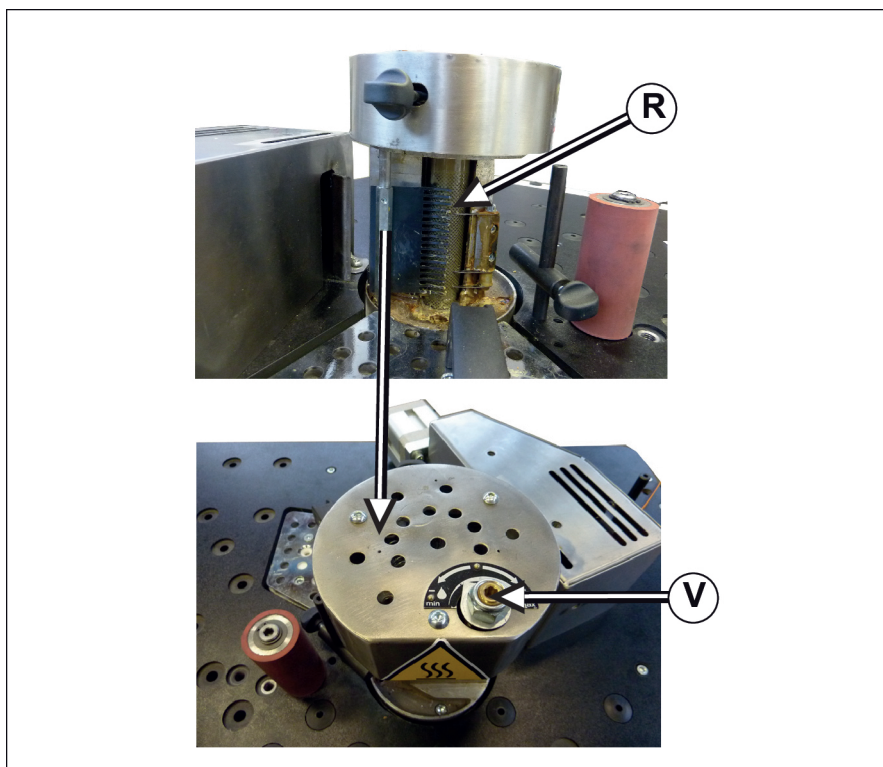
Пока клей не достигнет нужной температуры, невозможно запустить подачу кромки с помощью кнопок С или С1

- После достижения заданной температуры нажать кнопку ПУСКА (P02) для выбора скорости вращения клеенаносящего ролика и ролика подачи кромки.



8.2.2 Регулировка дозировки клея на панели

С помощью шестигранного ключа повернуть гайку (V) по часовой стрелке, чтобы увеличить толщину клеевой пленки на ролике (R); против часовой стрелки - чтобы уменьшить.



8.3 Загрузка рулонной кромки

- Установить рулон на шпindelь (A) рулонодержателя.
- Заправить конец рулона в прорезь (G) до упора.
- Соответствующей рукояткой подвести рейку (B) к кромке на входе.
- Нажать педаль (P) для подачи кромки в рабочую зону.
- Отпустить педаль, чтобы разрезать кромку.

8.3.1 Регулировка гребня выравнивателя для кромки

Гребень (A) прижимает кромку к ролику (R), чтобы клей распределялся равномерно.

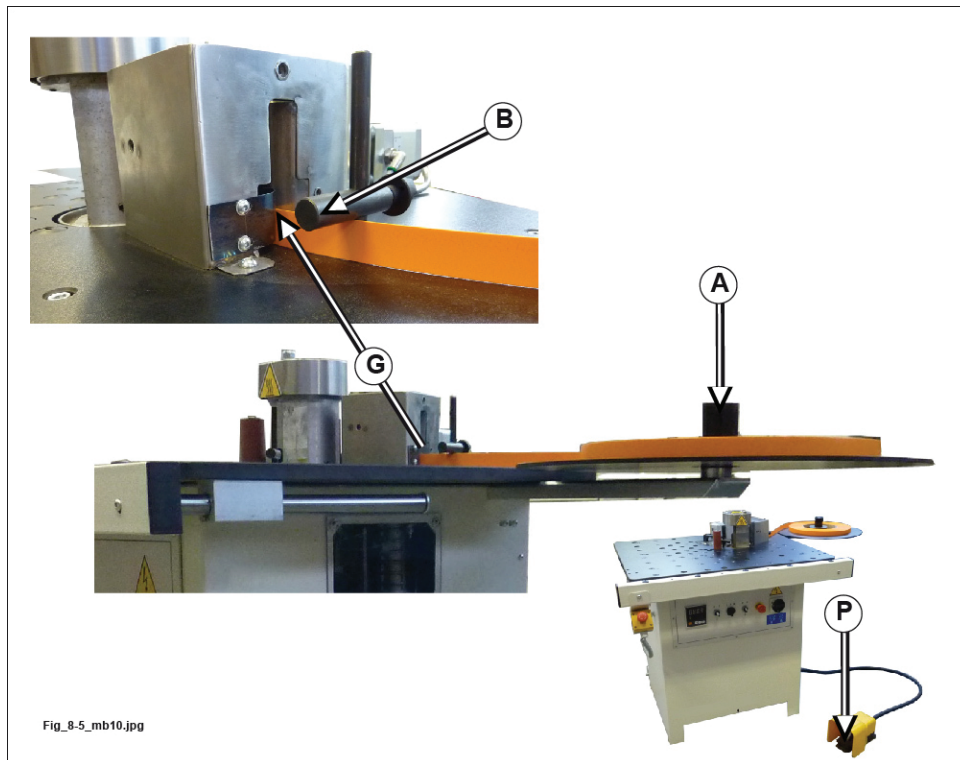
- В зависимости от толщины кромки с помощью ручки (M) отрегулировать расстояние гребня (A) от клеенаносящего ролика (R).

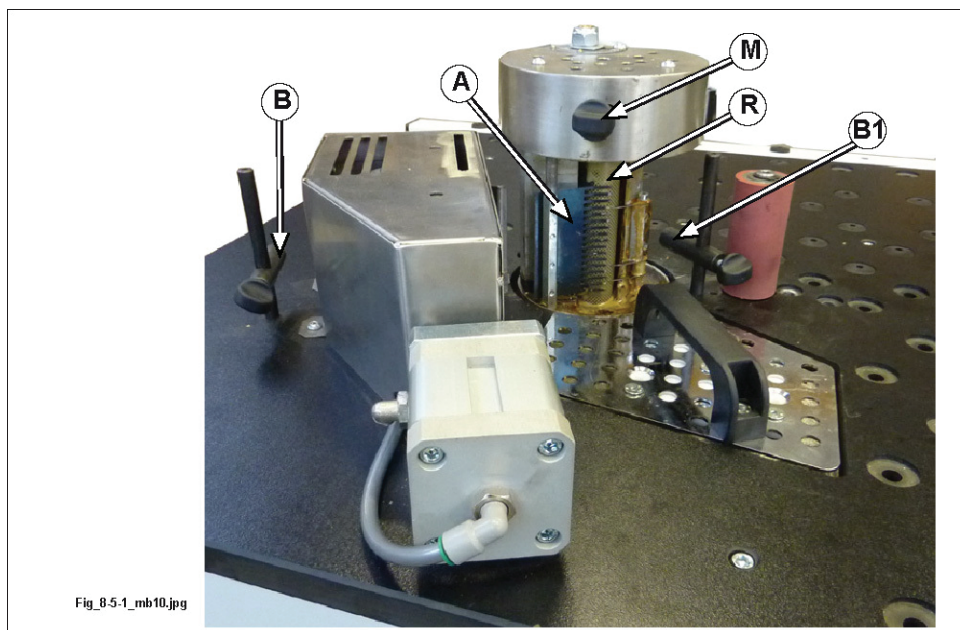


ОПАСНО

При этой регулировке НЕ допускайте соприкосновения гребня и ролика.

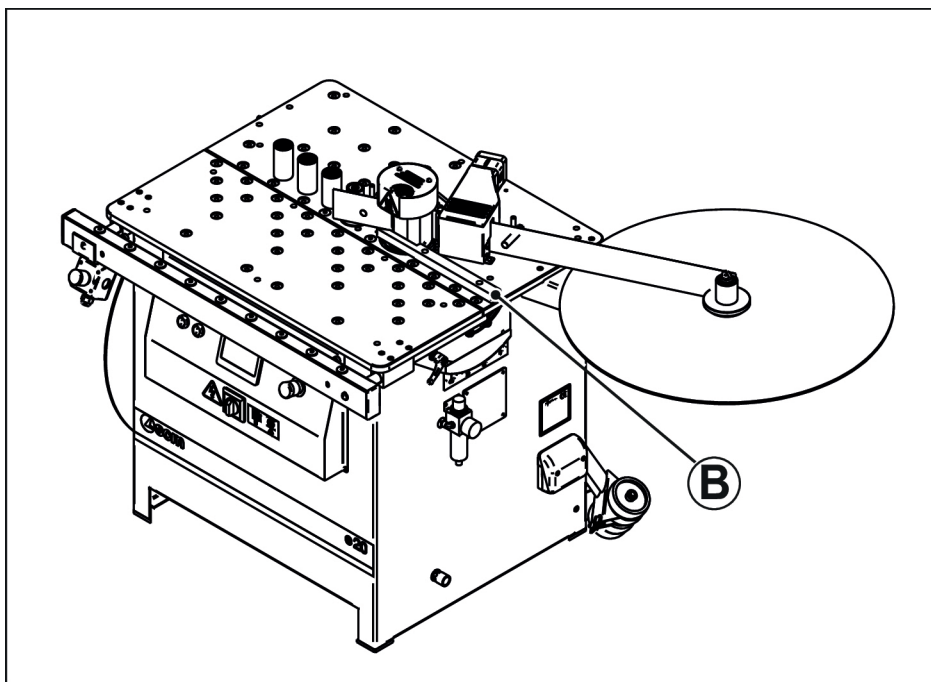
- С помощью ручки установить планку (B1) вплотную к кромке на выходе.





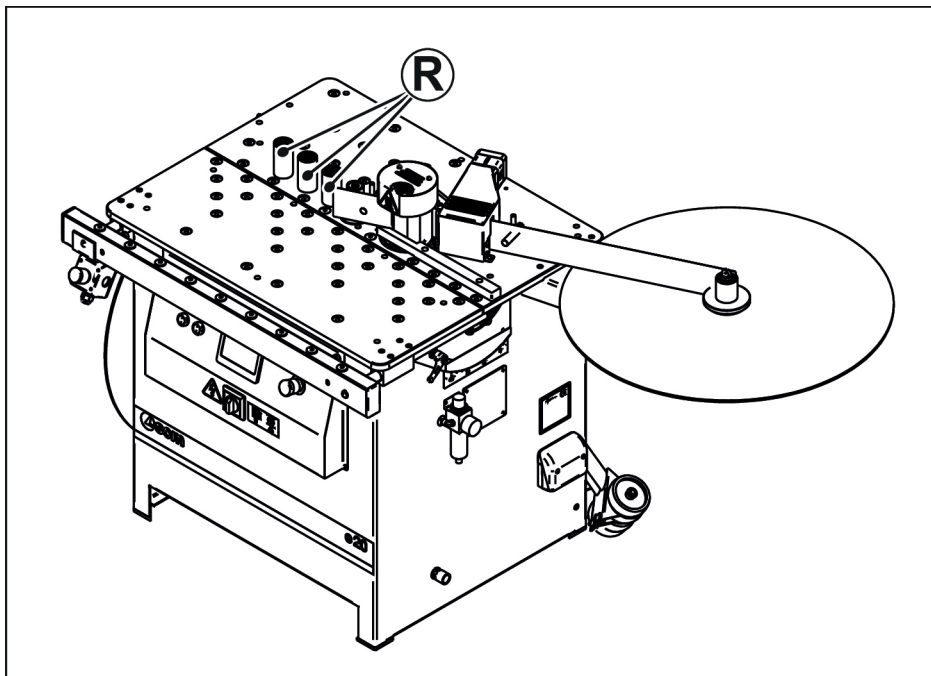
8.4 Входная направляющая для ровных панелей **OPT**

Входная направляющая «В» предназначена для облегчения загрузки и позиционирования ровных панелей большого размера.



8.5 Выходная направляющая с холостыми роликами **OPT**

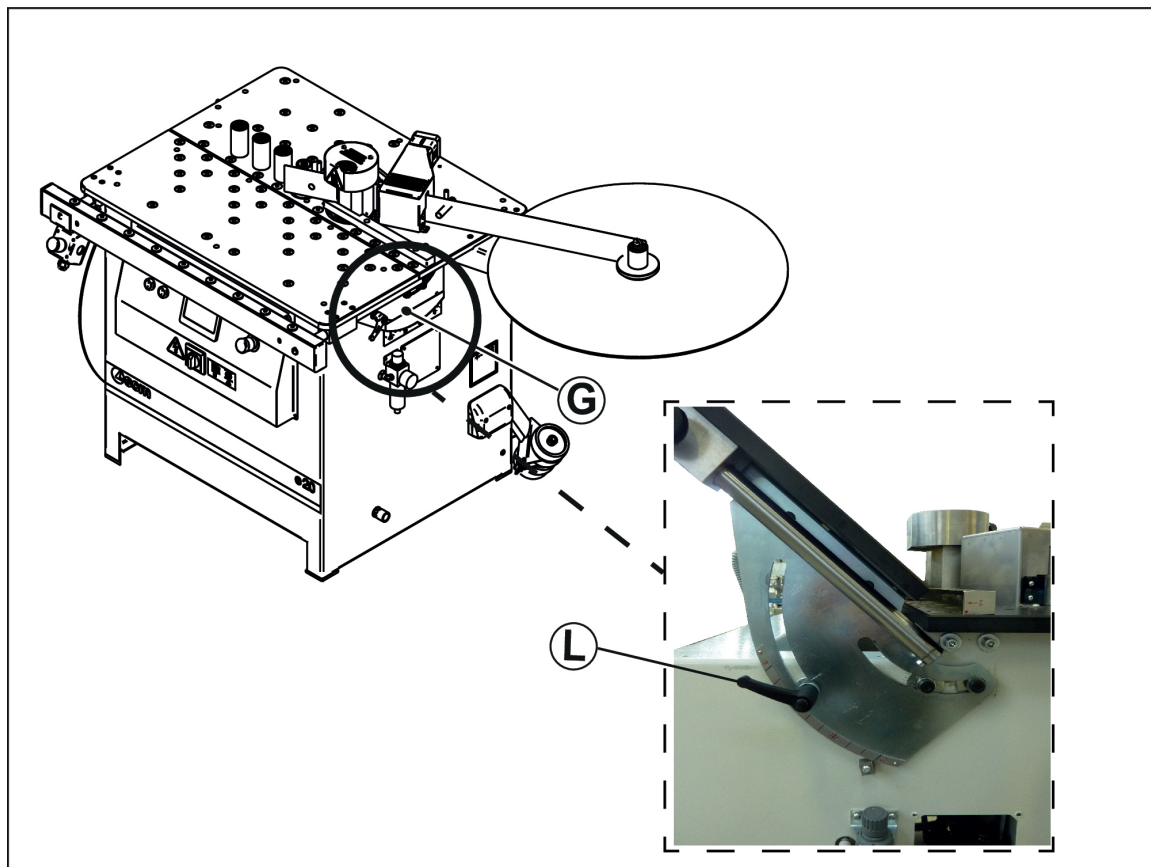
Ролики на выходе «R» на дополнительно приглаживают кромку к панели, обеспечивая лучшее приклеивание.



8.6 Наклонный стол 0°÷45° OPT

Наклонный стол предназначен для оклеивания кромкой панелей, не ортогональных основным плоскостям.

Для регулировки используйте рычажок L, расположенный сбоку. Диапазон регулировки стола — от минимум 0° до максимум 45°.

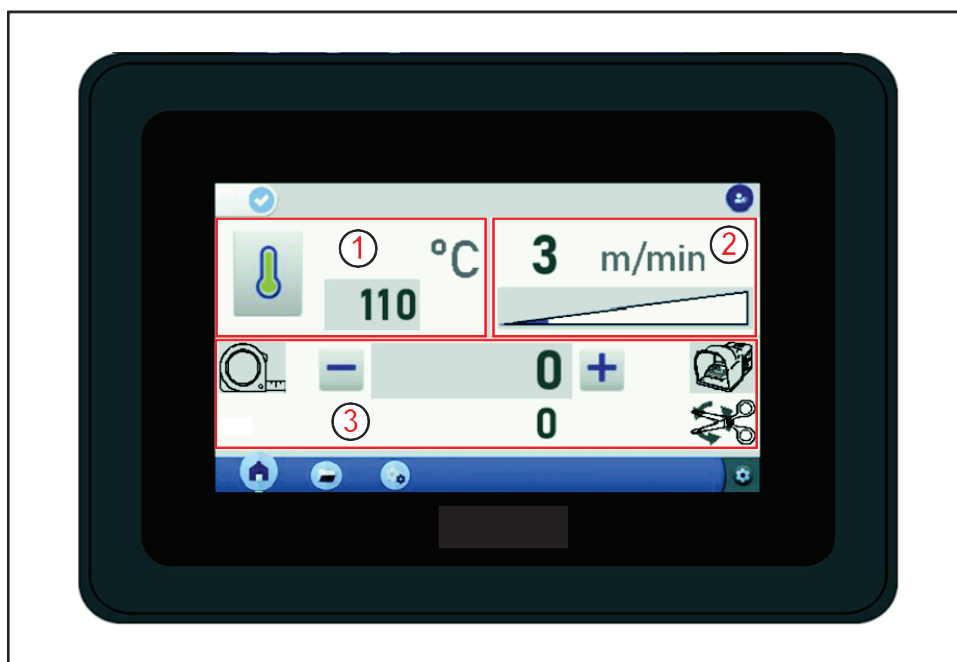


9 Электронное устройство управления

9.1	Главное экранное окно.....	78
9.2	Зона ванны клея.....	79
9.3	Зона регулировки скорости.....	81
9.4	Рабочая зона.....	82
9.4.1	Ручная резка.....	82
9.4.2	Автоматическая резка.....	82
9.4.3	Измерение панели.....	83
9.4.4	Сохранение.....	83
9.5	Мои распилы.....	85
9.5.1	Настроенные разрезы.....	86
9.6	Настройки.....	88
9.6.1	Счетчик времени наработки.....	88
9.6.2	Счетчик кромки.....	88
9.6.3	Функция калибровки кромки.....	88

9.1 Главное экранное окно

Главное окно машины можно условно разбить на 3 зоны:








1 Зона клеевого бачка

2 Зона регулировки скорости

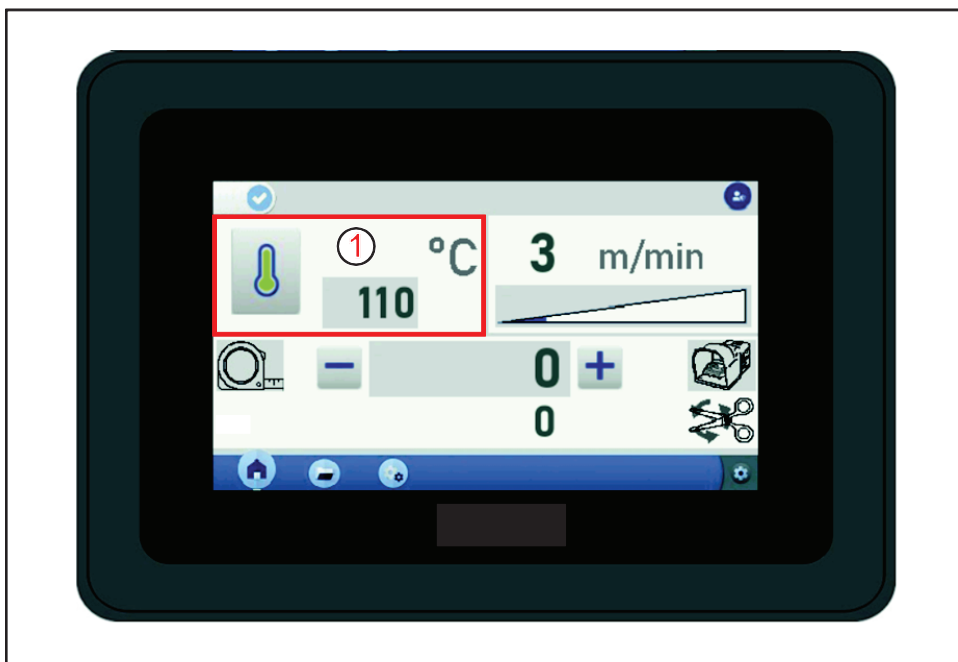
3 Рабочая зона

Также имеются кнопки, представляющие другие секции. Ниже приведено их описание:

Кнопка	Секция	Функция
	Вызывает окно сигнализаций	В нем выводятся сигнализации машины.
	Вызывает окно «Мои программы».	Здесь находятся сохраненные программы.
	Вызывает окно «Пользователи»	Здесь можно выбрать язык и настроить единицы измерения.
	Вызывает секцию «Настройки»	Здесь находится счетчик наработки машины и функция калибровки кромки
	Вызывает окно «Параметры машины»	-

9.2 Зона ванны клея

В данной зоне находятся параметры, касающиеся работы ванны клея:

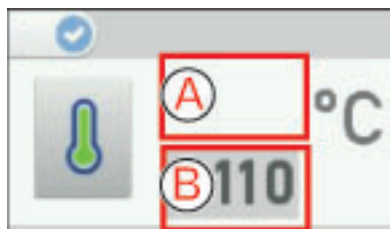


- состояние ванны клея;
- температура ванны клея.

Состояние ванны клея отображается цветным индикатором.

Цвет	Состояние
	Выключен
	Выполняется нагрев
	Деж. режим
	Включен. Клей нагрет до рабочей температуры

Температура отображается в двух полях.



A) Фактическая температура

B) Заданная температура (уставка)

Если фактическая температура почти не меняется, значит, машина разогрелась до рабочей температуры и готова к запуску двигателя.

Если фактическая температура (A) мигает, машина разогревается до температуры, заданной пользователем.



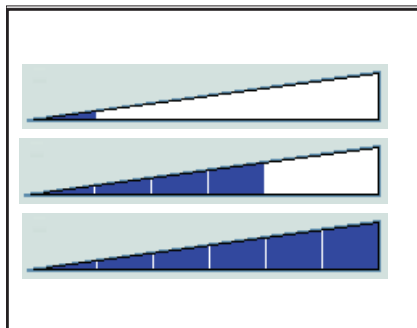
УВЕДОМЛЕНИЯ

Температура уставки отображается, пока фактическая температура не достигнет ее с допуском $\pm 5^{\circ}\text{C}$.

Для изменения уставки температуры коснитесь поля и введите новое значение.

9.3 Зона регулировки скорости

В данной зоне можно изменить скорость вращения клеенамазочного ролика и ролика подачи кромки.
Для изменения скорости сдвиньте ползунок регулятора в нужном направлении.



ВНИМАНИЕ


Скорость всегда выражается в метрах в минуту.

9.4 Рабочая зона

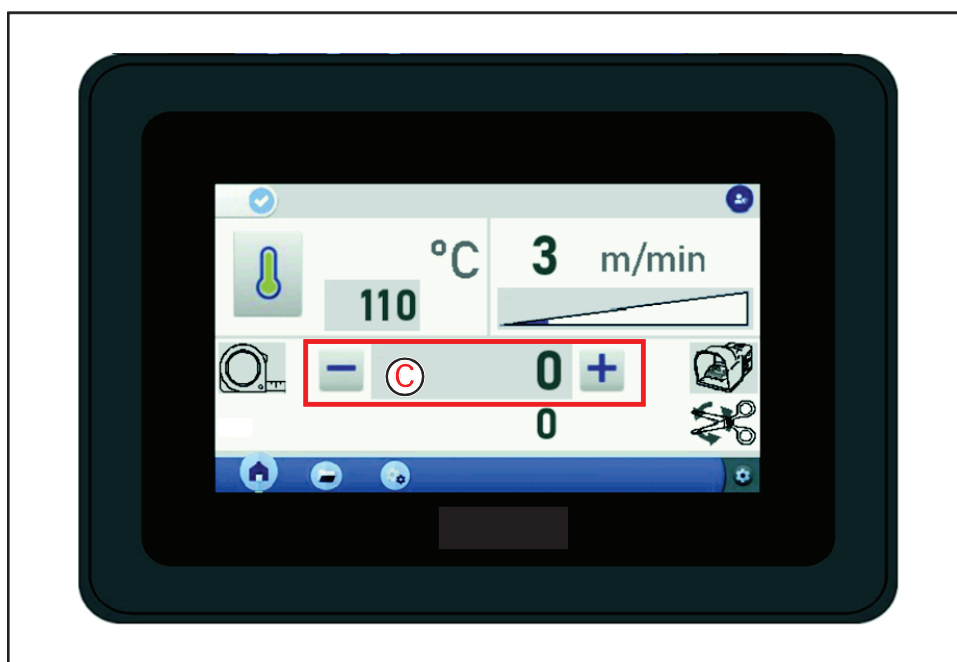
Имеется 3 режима работы:

1. Ручная резка
2. Автоматическая резка
3. Измерение панели

9.4.1 Ручная резка

Для выполнения ручной резки выберите значок .

Нажмите кнопку P02 для запуска двигателя. Нажмите педаль: из податчика начнет выезжать кромка.



Длина кромки (C) будет увеличиваться. Нажмите педаль для обрезки кромки.

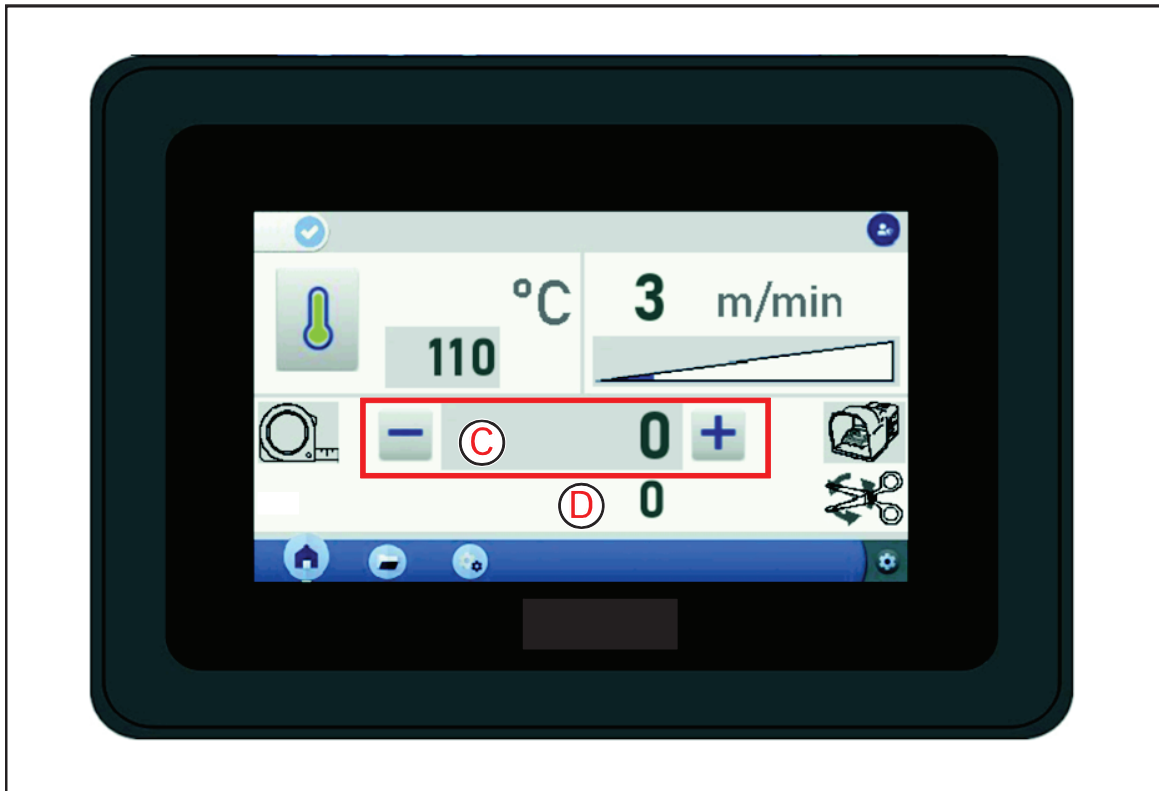
В поле «C» будет показана отрезанная длина.

9.4.2 Автоматическая резка

Для выполнения автоматической резки выберите значок .

В поле «C» введите требуемое значение кнопками + или -.

Нажмите кнопку P02 для запуска двигателя. Нажмите педаль: из податчика начнет выезжать кромка.



Значение «С» будет отсчитываться в обратную сторону и при достижении 0 машина выполнит резку. Поле «D» неизменяемое. В нем отображается длина последнего отрезанного куска (в ручном/автоматическом режиме).

Нажмите снова педаль для повторения цикла.



УВЕДОМЛЕНИЯ

Для сохранения величины автоматической резки выберите иконку .

9.4.3 Измерение панели

Для выполнения измерения панели выберите иконку .

Поле «D» содержит результат последнего выполненного измерения.

Нажмите кнопку для сохранения значения.

Для выполнения измерения новой заготовки выполните следующие шаги:

- прекратите подачу крошки;
- уложите измеряемую заготовку на ролик подачи;
- нажмите педаль.

По окончании измерения нажмите педаль еще раз. В поле «D» появится результат измерения.



УВЕДОМЛЕНИЯ

Можно изменить результат измерения, коснувшись значения или кнопками или .

Наконец нажмите кнопку для сохранения.

9.4.4 Сохранение

После нажатия кнопки сохранения появится окно со следующими данными:

- Номер программы
- Название программы
- Размер

После ввода всех обязательных полей нажмите кнопку подтверждения .



УВЕДОМЛЕНИЯ

При вводе номера уже существующей программы она будет перезаписана.

9.5 Мои распилы

В этом разделе  можно вызвать 20 ранее сохраненных программ.

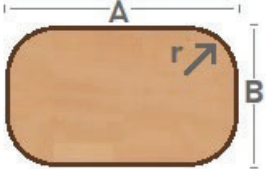
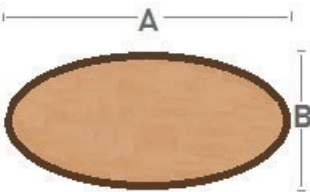
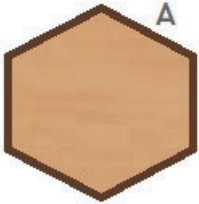
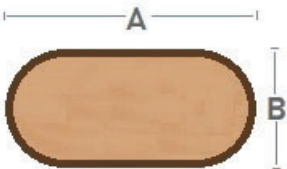

Для выбора достаточно просто коснуться нужной программы. Кнопками-стрелками можно просмотреть разные страницы.




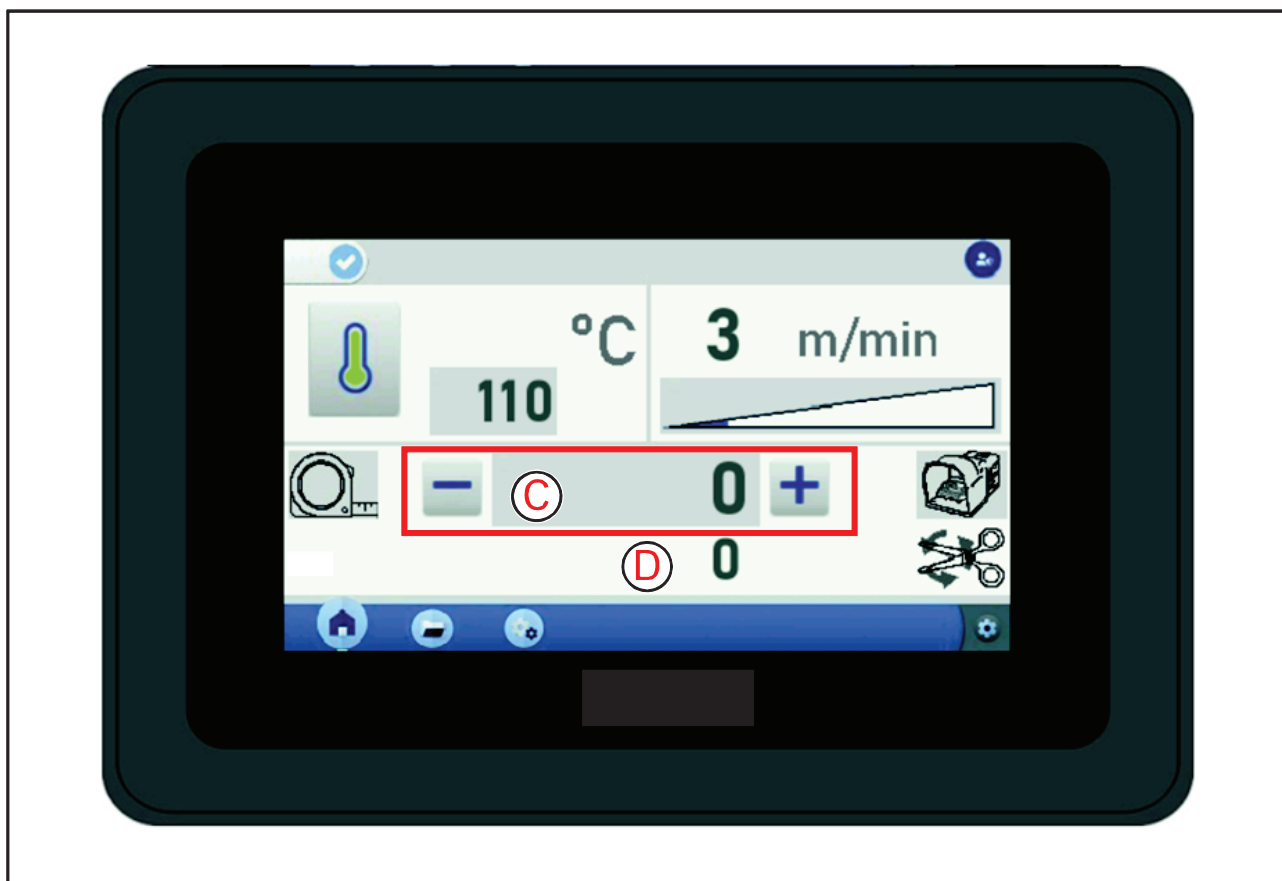
После выбора программы в рабочей зоне слева внизу появится номер и название программы.

9.5.1 Настроенные разрезы

В данной секции можно ввести параметры и рассчитать периметр заготовки.


Геометрия	Изображение	Параметры
Rettangolo		<p>A = сторона 1 B = сторона 2 r = радиус изгиба</p>
Эллипс		<p>A = сторона 1 B = сторона 2</p>
Правильный многоугольник		<p>A = сторона количество сторон = № сторон r = радиус изгиба</p>
Овальное отверстие		<p>A = длина (панели) B = ширина (панели)</p>
Круг		<p>Радиус</p>

Ввести необходимые данные и подтвердить их кнопкой .



На экране снова появится главная страница: в поле «С» появится значение периметра; значение в поле «D» можно изменить кнопками + и - .

9.6 Настройки

В разделе настроек , находятся:

- счетчик времени наработки;
- счетчик кромки;
- функция калибровки кромки.

9.6.1 Счетчик времени наработки

В данной секции можно найти и посмотреть:

- общее время включения электрического щита;
- общее время работы машины (вращение вала узла нанесения клея).



УВЕДОМЛЕНИЯ

Кнопкой  можно сбросить счетчики частичной наработки, но не общей наработки.

9.6.2 Счетчик кромки

В данной секции имеется три зоны:

- общая: здесь можно сбросить счетчики частичной наработки.
- два пустых поля: эти поля настраиваются пользователем.

9.6.3 Функция калибровки кромки

Значение, измеряемое машиной, может быть неточным из-за различных факторов (напр. размера бобины с кромкой). Поэтому может потребоваться калибровка измерений.

Порядок выполнения калибровки описан ниже:






1. нажать кнопку ПУСКА двигателя (P02);
2. настроить скорость, на которой будет проводиться калибровка;
3. нажать педаль;
4. начнется подача кромки;
5. подать примерно 1 м кромки.
6. нажать педаль еще раз: кромка будет обрезана
7. точно измерить длину кромки поверенным измерительным прибором
8. ввести измеренную длину в соответствующее поле
9. нажать кнопку «Сохранить».



УВЕДОМЛЕНИЯ

После сохранения данные новой калибровки перезапишут старые.

10 Техническое обслуживание

10.1	Рекомендации.....	90
10.2	 Плановое техническое обслуживание.....	91
10.2.1	 ОБЩАЯ ОЧИСТКА.....	91
10.3	  План-график проверок и техобслуживания.....	92
10.4	 Периодические операции по смазке.....	94
10.5	Неисправности - причины - способы устранения.....	95
10.6	Тревожные сообщения системы электронного управления.....	97
10.7	Сигнализации.....	98

10.1 Рекомендации



УВЕДОМЛЕНИЯ

Перед началом действий по чистке, обслуживанию, наладке или замене элементов станка перевести в нулевое положение выключатель питания, заблокировать его навесным замком и вывесить соответствующий предупреждающий плакат.

На время технического обслуживания перекрыть подачу сжатого воздуха к станку, закрыв кран пневмосети и отсоединив быстрый разъем D шланга T от пневматического ввода E.



СПЕЦИАЛИЗИРОВАННЫЙ ПЕРСОНАЛ

В случае необходимости замены частей машины используйте только оригинальные запасные части.

При проведении работ необходимо соблюдать правила техники безопасности и охраны труда.

Изготовитель не несет ответственности за последствия использования неоригинальных запасных частей.



УВЕДОМЛЕНИЯ

ВВЕДЕНИЕ: Соблюдение графика и порядка технического обслуживания является основополагающим условием для надлежащей работы машины. Под надлежащей работой машины подразумевается не только его производственная эффективность или производительность, но и безопасность при эксплуатации.




Периодическая проверка исправности защитных устройств является обязанностью оператора.

О неисправностях следует незамедлительно сообщать непосредственному руководителю.

10.2 Плановое техническое обслуживание



УВЕДОМЛЕНИЯ

Плановое техническое обслуживание должно проводиться опытным оператором  или квалифицированным наладчиком  .

Перед выполнением любого планового технического обслуживания обязательно ознакомьтесь с параграфом «рекомендации» главы «Техническое обслуживание».



ОПАСНО

Убедиться, что все части машины остыли.

При очистке аппарата расплава клея не использовать металлические инструменты, чтобы не повредить поверхности с покрытием из TEFLON.



УВЕДОМЛЕНИЯ

Перед выполнением действий по очистке, техническому обслуживанию, регулировке и/или замене органов станка, установить главный выключатель в нулевое положение, замкнуть его на навесной замок и повесить сигнальную табличку.

Во время технического обслуживания прервать подачу сжатого воздуха, закрыв вентиль главной линии сжатого воздуха и отсоединив быстроразъемное соединение (D) трубы (T) от фитинга (E).

10.2.1 ОБЩАЯ ОЧИСТКА



СОСТОЯНИЕ МАШИНЫ: отключена, с главным выключателем в поз. «0», запертым на замок, с закрытым и запертым на замок краном подачи сжатого воздуха.

Каждые 8 часов работы и когда это необходимо удалять пыль и стружку из машины с помощью пылесоса, оснащенного специальным фигурным соплом.

Для правильной очистки соблюдайте указания, приведённые ниже:

- удалять опилки пылесосом (не использовать сжатый воздух, так как пыль может попасть в деликатные узлы и привести к ухудшению работы машины);
- всегда содержать в чистоте рабочие плоскости;
- содержать в чистоте рабочую зону вокруг машины.

Содержать следующие узлы чистыми от остатков клея:

- Поверхность скольжения.
- Прижимные ролики для кромки.
- Вертикальные и горизонтальные направляющие кромки.



ОПАСНО

Узнать у дилера клея о типе средства, которое необходимо использовать для его очистки; всегда использовать маску.

10.3 План-график проверок и техобслуживания

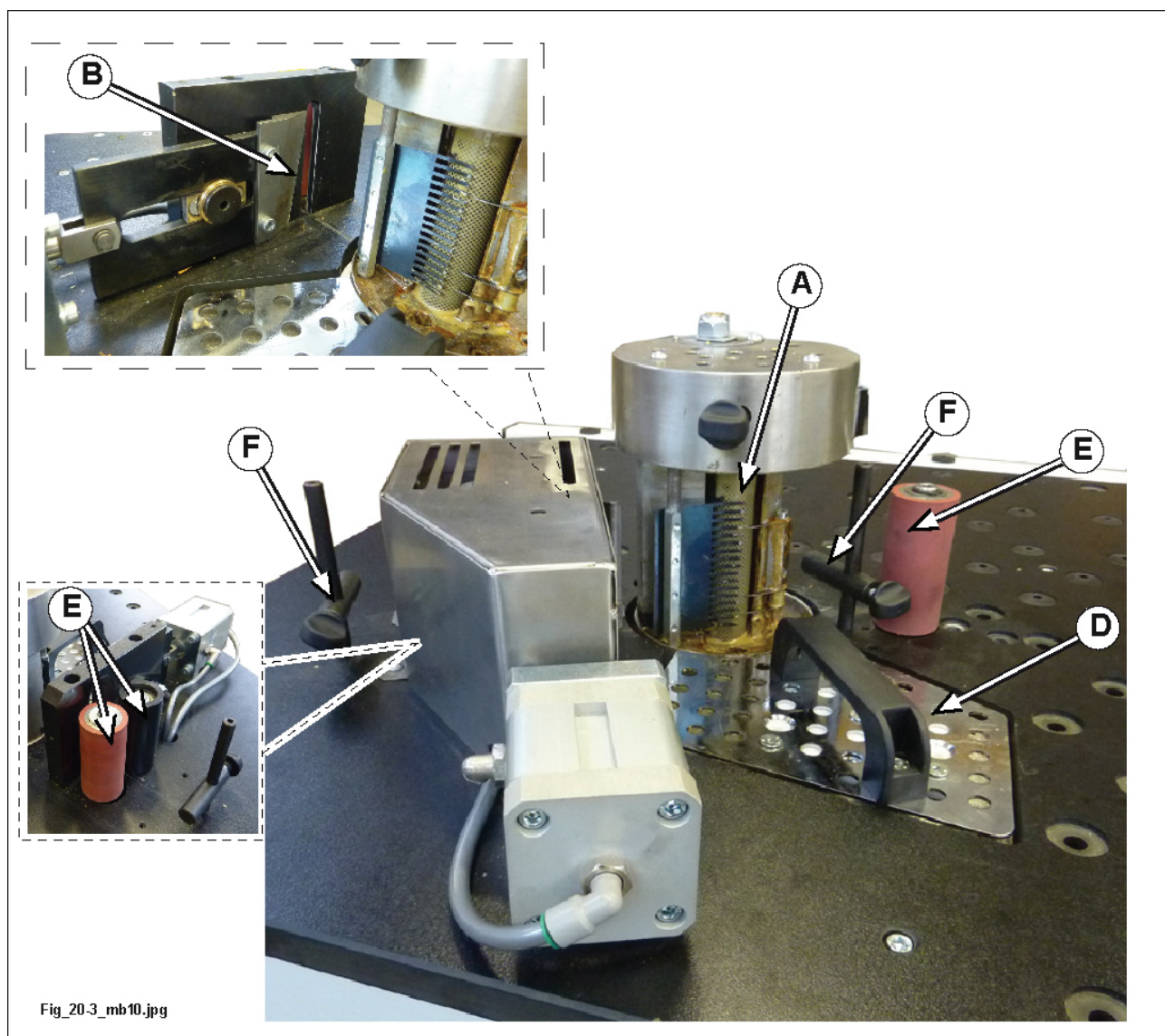
Регулярное техническое обслуживание является важным фактором для достижения лучших эксплуатационных свойств и безопасного функционирования.

Каждые 200 часов проверять состояние износа роликов (при необходимости заменяя их)

Проверить крепления механических компонентов

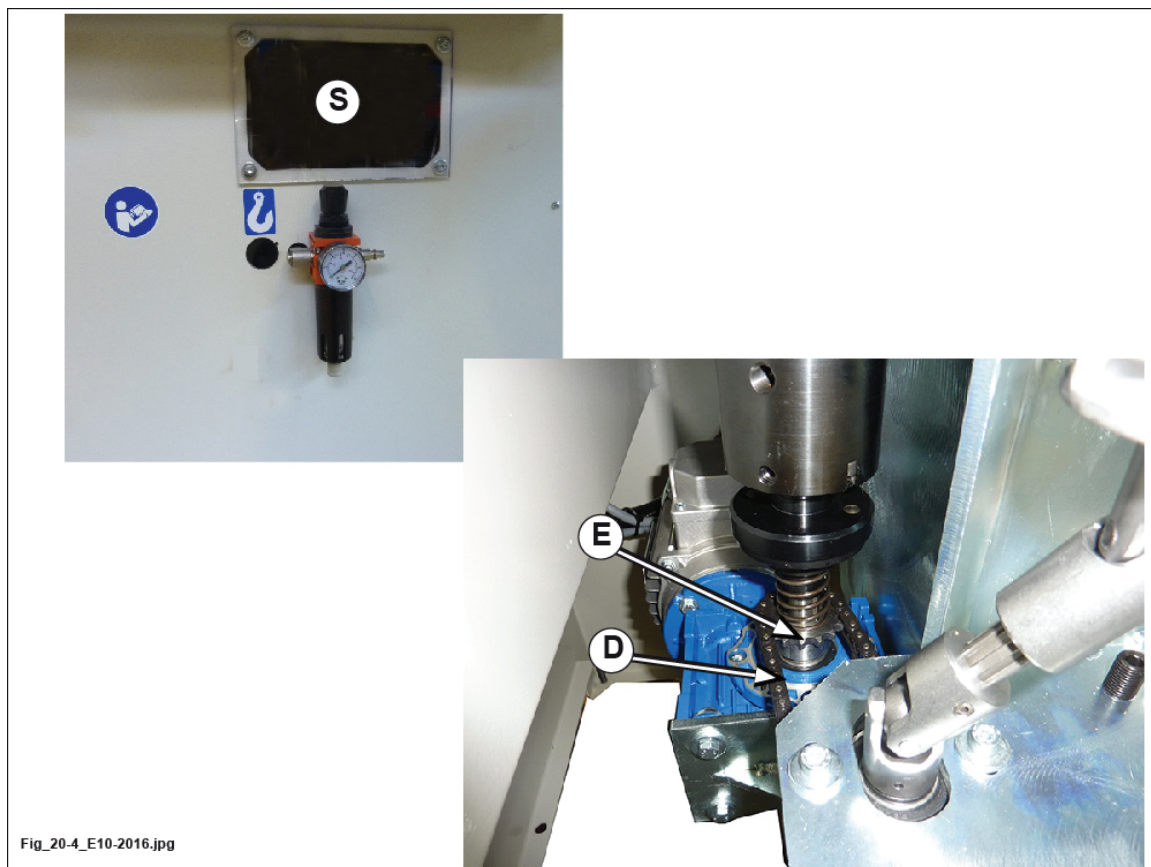
Проверить безопасность электрического оборудования

ОПИСАНИЕ	ПРОВЕРКА	ИНТЕРВАЛ	ДЕЙСТВИЕ
Общая очистка станка	Осмотр	Ежедневно	Удалять пыль или стружку пылесосом
Поверхность скольжения	Осмотр	Ежедневно	Очистить от остатков клея (пар. 20.2.1)
Ролики E подачи и прикатывания кромки	Осмотр	Ежедневно	Очистить от остатков клея (пар. 20.2.1)
Вертикальные и горизонтальные направляющие кромки (F)	Осмотр	Ежедневно	Очистить от остатков клея (пар. 20.2.1)
Чистка внутренности клеевого бачка D	Осмотр	Ежедневно	<ul style="list-style-type: none"> Открыть крышку клеевого бачка. Очистить бачок деревянной лопаткой. Закрыть крышку.
Клеевой валик A	Осмотр и проверка работы	Ежедневно	Убедиться, что ось валика вращается равномерно. Если обнаружены какие-либо аномалии, обратиться к местному дилеру производителя.
Нож гильотины B	Осмотр и проверка работы	Ежедневно	В случае обнаружения дефектов при отрезке кромки, обратиться к местному дилеру производителя.
Устройства аварийного останова и защиты	Осмотр и проверка работы	Каждые две недели.	Выполнить пробный аварийный останов (пар. 5.5).



10.4 Периодические операции по смазке

Снять дверцу из оргстекла (S)



УВЕДОМЛЕНИЯ

Тщательная смазка продлевает срок службы машины и обеспечивает лучшую производительность.

ОПИСАНИЕ	ПРОВЕРКА	ИНТЕРВАЛ	ДЕЙСТВИЕ
Смазка цепи (D) и шестерни (E)		1 раз в год	Выполнить пробный аварийный останов (пар. 5.5).

10.5 Неисправности - причины - способы устранения

Станок прошел стандартные испытания и не должен иметь никаких дефектов.

Неправильное использование станка или непредвиденное событие может со временем привести к неисправностям. Для каждой неисправности будет выяснена причина и предложены соответствующие действия по устранению.

В настоящем разделе описаны отдельные проблемы, которые могут возникнуть при работе машины, и указаны способы их устранения.

Начинать работы на машине необходимо только после подробного изучения всей информации о проблеме на последующих страницах и в остальных разделах руководства.

Для решения проблем, не описанных на страницах руководства, просьба обращаться в службу технической поддержки производителя.

НЕПОЛАДКИ	ПРИЧИНЫ	СПОСОБЫ УСТРАНЕНИЯ
Станок не запускается при включении или останавливается во время работы.	Отсутствие напряжения одной или нескольких фаз.	Убедиться с помощью тестера в наличии напряжения на трех фазах.
	Перегоревшие предохранители	Проверить целостность предохранителей и при необходимости заменить их (предохранители находятся внутри электрооборудования)
	Нажата кнопка аварийного останова	Высвободить аварийную кнопку, повернув ее по часовой стрелке
	Сработала тепловая защита по одной из следующих причин: <ul style="list-style-type: none"> сечение проводов слишком мало для имеющейся мощности электродвигателей; падение напряжения из-за слишком большой длины кабеля питания; короткое замыкание в цепи; 	Термомагнитные автоматические выключатели расположены внутри электрощита и выполняют функцию тепловой защиты приводного двигателя и клеенаносящего ролика. Устранить причину остановки станка и нажать черную кнопку отключенного термомагнитного автоматического выключателя.
	Температура клея ниже рабочей температуры, установленной на терморегуляторе.	Подождать несколько минут: станок работает только тогда, когда температура клея достигла заданного значения во всех точках. Если клей не достигает рабочей температуры, обратиться к техническому специалисту для проверки электрических компонентов (нагревательных элементов, терморегулятора, щупа и т.д.).
Кромка не плотно и хорошо приклеена	Срез должен быть чистым, без сколов. Рез должен быть квадратным (90°) как по отношению к поверхности, так и по отношению и толщине.	Панель с нелинейными или перпендикулярными краями.
	Наличие пыли и влаги на кромках панели.	Хранить панели в сухом и чистом помещении.
	Температура панелей и/или кромок слишком низкая.	Панели и/или кромки должны храниться при температуре окружающей среды не ниже 17°C.

НЕПОЛАДКИ	ПРИЧИНЫ	СПОСОБЫ УСТРАНЕНИЯ
	Большие панели	Поддерживать панели и сопровождать их до завершения обработки.
	На кромку нанесено недостаточное количество клея	Увеличить количество клея по мере увеличения пористости поверхности для нанесения кромки
	Ухудшение качества клея	Клей со временем портится, теряя свои клеящие свойства; заменить клей, как указано в пар. 20-9
	Неподходящий клей	Выбрать подходящую марку и тип клея
	Слишком низкая температура	Увеличить температуру и подождать несколько минут
	В бачке закончился клей	Заполнить бачок клеем
	Недостаточное давление, прилагаемое оператором	Увеличить давление панели по отношению к ролику
	Неравномерная толщина клеевой пленки	Отрегулировать предварительную нагрузку прижима кромки
Кромка ПВХ размягчается при прохождении клеенаносащего ролика	Слишком высокая температура клея	Использовать специальный клей для ПВХ с температурой плавления 140°C - 150°C
Вместо значения скорости появляется *	Ошибка в процедуре калибровки	Повторить процедуру калибровки (см. пар. «Калибровка кромки»)
		

10.6 Тревожные сообщения системы электронного управления

КОД ТРЕВОЖНОГО СООБЩЕНИЯ / ОПИСАНИЕ		Причина	Способ устранения
1	01 НАЖАТА КНОПКА АВАРИЙНОГО ОСТАНОВА	Нажата одна из двух кнопок аварийного останова	Высвободить аварийную кнопку, повернув ее по часовой стрелке
2	02 НЕПОЛАДКА ПРЕОБРАЗОВАТЕЛЯ ЧАСТОТЫ	Ошибка преобразователя частоты	Выключить машину, подождать, пока инвертор выключится (примерно 20-30 сек.), и снова включить машину. Если проблема не исчезает, обратиться в службу технической поддержки SCM.
3	03 АККУМУЛЯТОРНАЯ БАТАРЕЯ РАЗРЯЖЕНА. ВЫПОЛНИТЬ ЗАМЕНУ	Батарея разряжена	Замените батарею в панели

10.7 Сигнализации

Номер	Надпись	Описание
1	«Задержка при первом включении... ждите...»	При первом включении после разогрева машины до заданной температуры автоматически активируется 5-минутная задержка, по истечении которой можно будет запустить двигатель узла подачи клея.
2	«Клей не нагрелся ... Ждите ...»	Клей не разогрелся до заданной температуры
3	Машина в режиме ожидания	Машина в режиме ожидания
4	Ванна клея выключена	Ванна клея выключена



SCM GROUP S.p.A.
Via Emilia, 77 - 47921 Rimini (RN) - Италия
www.scmgroup.com

E20
Руководство по эксплуатации Ed. 06-2023 / Rev. 1.0 EAC
© 2023 SCM Group S.p.A.