



Автомат для производства ламелей горизонтальных жалюзи из
алюминиевой окрашенной ленты

Модель



 **β 25 S**

Техническое описание, руководство для эксплуатации и
монтажные предписания

Содержание:

- 1.0. Общие рекомендации
 - 1.1. Предназначение
 - 1.2. Технические данные
- 2.0. Условия транспортировки
- 3.0. Техническое описание
 - 3.1. Отмотка и подача ламли
 - 3.2. Формировочная часть
 - 3.3. Привод подачи
 - 3.4. Часть резки
 - 3.5. Часть всовывания
- 4.0. Электрические составляющие
- 5.0. Подготовка к эксплуатации и эксплуатация
 - 5.1. Монтаж станка
 - 5.2. Основные установки станка после первого спуска
 - 5.3. Эксплуатация режущего автомата
 - 5.3.1. режим СТАНДАРТ
 - 5.3.2. Режим АТИП
 - 5.3.3. Замена цвета алюминиевой ламели
- 6.0. Уход и ремонтные работы
- 7.0. Безопасность работы
 - 7.1. Указатели
 - 7.2. Общие правила безопасности
 - 7.3. Ответственность
 - 7.3.1. Ответственность производителя
 - 7.3.2. Ответственность пользователя
 - 7.4. Соответствие с ЕО
 - 7.5. Ликвидация станка
- 8.0. Условия сервиса
- 9.0. Перечень использованных технических предписаний чешских технических нормативов
- 10.0. Рекомендованные смазочные материалы

Адреса контактных лиц

Приложения:

- Гарантийный талон
- Перечень использованных электрических приборов
- Протокол об исходящем контроле
- Электрическая схема
- Картинка станка

1. Общие рекомендации

Использование

Автомат Бета 25С, предназначен для резки алюминиевых ламель для производства горизонтальных жалюзи для окон и одновременное нанизывание в лестницы. Основной обрабатываемый материал является алюминиевая ламель ширины 25 мм толщины 0,16 – 0,22 мм. У некоторых типов ламели толщины 0,22 мм нужна замена формовочных колес.

Ламель при прохождении станком формируется, штампуются отверстия для управляющего механизма, в случае необходимости для фиксации, и входит в лестницу и режется на необходимую длину.

Привод оснащен двумя электро-двигателями – для подачи ламели в нижнюю обойму, формирования ламели и для передвижения ламели к разке серводвигателем. Электрическое управление отвечает всем требованиям не сложного обслуживания и безопасности при работе. Несложной и современной конструкцией и вариабилностью исполнения, автомат для резки является идеальной машиной для каждого производителя жалюзи.

Технические данные:

Размеры автомата

Высота	1250 мм
Длина	4000 мм (по требованиям заказчика)
Максимальная глубина	450 мм
Шум на рабочем месте (Норматив 95 дБ(А))	90дБ
Количество стрижек за минуту	50-70

Электрическое управление:

<i>Мотор для подачи</i>	4AP63-4
Исполнение мотора	IM 1081
Мощность	180W
Номинальное напряжение	380/220 В 50Гц Y/D
Подключение двигателя	! треугольник !
Номинальный ток статора	1,05А
Обороты двигателя	1350об/мин-1
Мотор для формировки	3AP63-4
Исполнение мотора	IM 1081
Мощность	180W
Номинальное напряжение	380/220 В 50Гц Y/D
Подключение двигателя	! треугольник !
Номинальный ток статора	1,05А
Обороты двигателя	1350об/мин-1

Сервомотор для передвижения ламель SBL3-0250-30-560/T1P

Номинальное напряжение	330 В
Номинальный ток	1,6А
Обороты двигателя	3000 об/мин-1
Крутящийся момент	2,5 Нм
<i>Двигатель нанизывания</i>	4AP63-4
Исполнение мотора	IM 1081
Мощность	180W
Номинальное напряжение	380/220 В 50Гц Y/D
Подключение двигателя	! треугольник !
Номинальный ток статора	1,05А
Обороты двигателя	1350об/мин-1
Номинальное напряжение питания	1x380В
Длина подводящего кабеля	5 м
Тип кабеля	CYSY 5Вx1,5 мм
Предохранитель	16А
Окружающая среда CSN 330300	основное

2. Условия транспортировки

Автомат транспортируется в разобранном виде в кузове грузового автомобиля (длина 3 м)

3. Техническое описание

Автомат для резки типа Beta 25S состоит из следующих единиц:

- 3.1. Размотка и подача ламели
- 3.2. Формировочная часть
- 3.3. Привод подачи
- 3.4. Резка
- 3.5. Нанизывающая часть

3.1. Размотка и подача ламели

Находится в нижней части автомата (рис. 1, поз. 9). Состоит из постоянно приторможенного пальца, на который надевается круг с ламелей. Круг передвинется так, что бы отверстие в пластмассовом центре сель палец арретации размотки. Алюминиевая ламель вкладывается (рис. 1) через пластмассовые блоки, датчик контроля (поз. 14) и полиуретановое кольцо в нижнюю обойму. Роликом подачи можно поворачивать рукой или при ручном режиме нажатием кнопки (рис. 3 поз. 9) Ламель из нижней обоймы согнем и вытянем в верх.

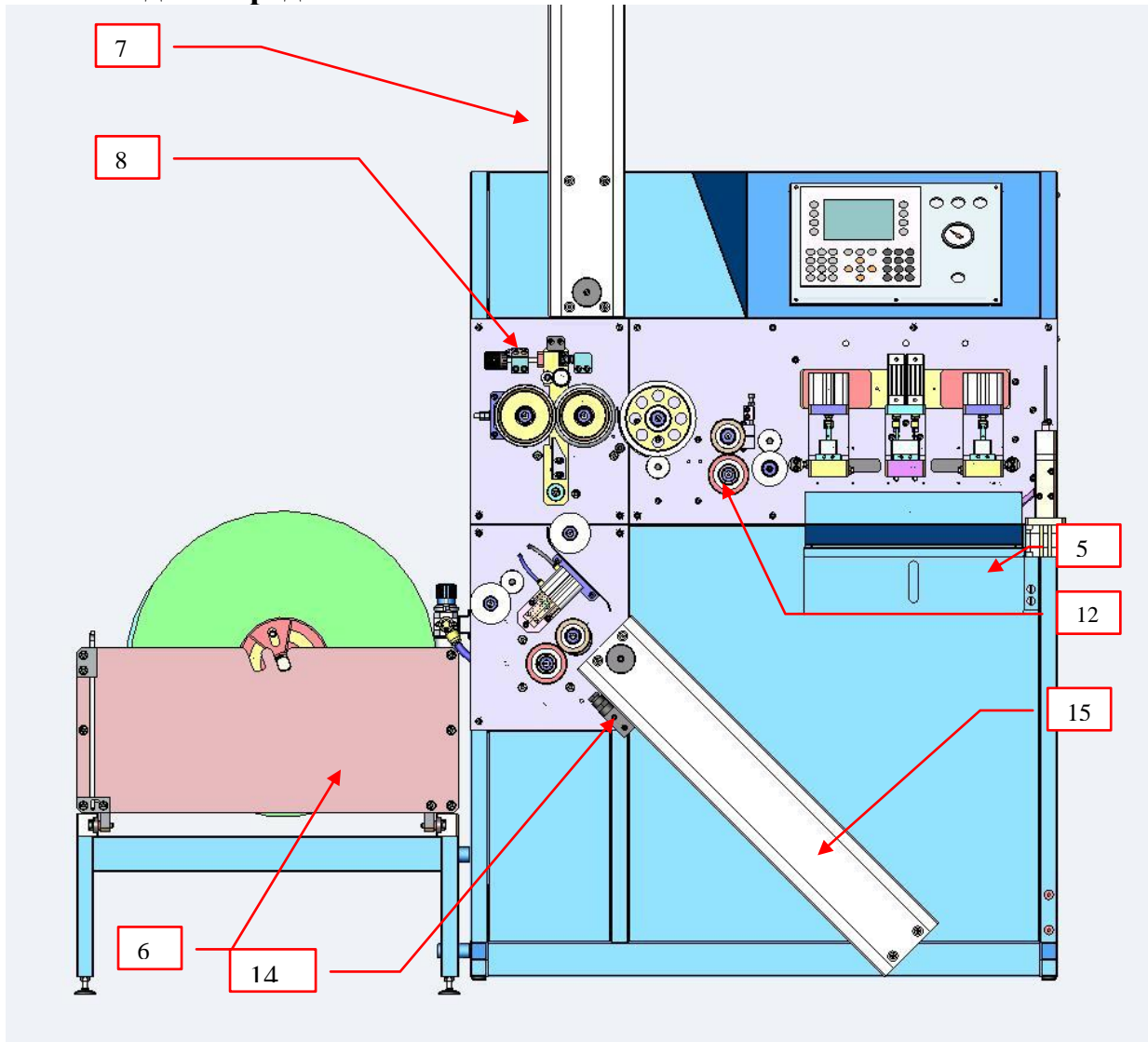
3.2. Формировочная часть

Основной частью является алюминиевая доска. На ней расположена пара регулируемых формировочных блоков, управляющий кубик и хромированные блоки регулируются в аксиальной оси в соответствии с «винтом» ламели.

Ламель из нижней обоймы сначала протяните управляющим кубиком (рис. 1, поз. 11). Кубиком можно поворачивать в стороны и им можно регулировать изгиб ламели. Далее ламель протяните формировочными блоками (рис.1, поз. 10). Формировочными блоками можно поворачивать в ручную или в ручном режиме нажатием кнопки рис. 3 поз. 10. Блоки от себя оттягиваются с помощью пружины, и с помощью регулировочного болта можно блоки совместить.

После этого нужно закрепить с помощью гайки. Для этого используются 2 ключа № 13. Таким образом регулируемее «бомбирование» ламели. После этого ламель подтяните через аксиальные блоки в верхнюю обойму. После этой операции переключите кнопкой рис. 3 поз. 11, ввод в автоматический режим. И одновременно произойдет дополнение обоих обойм.

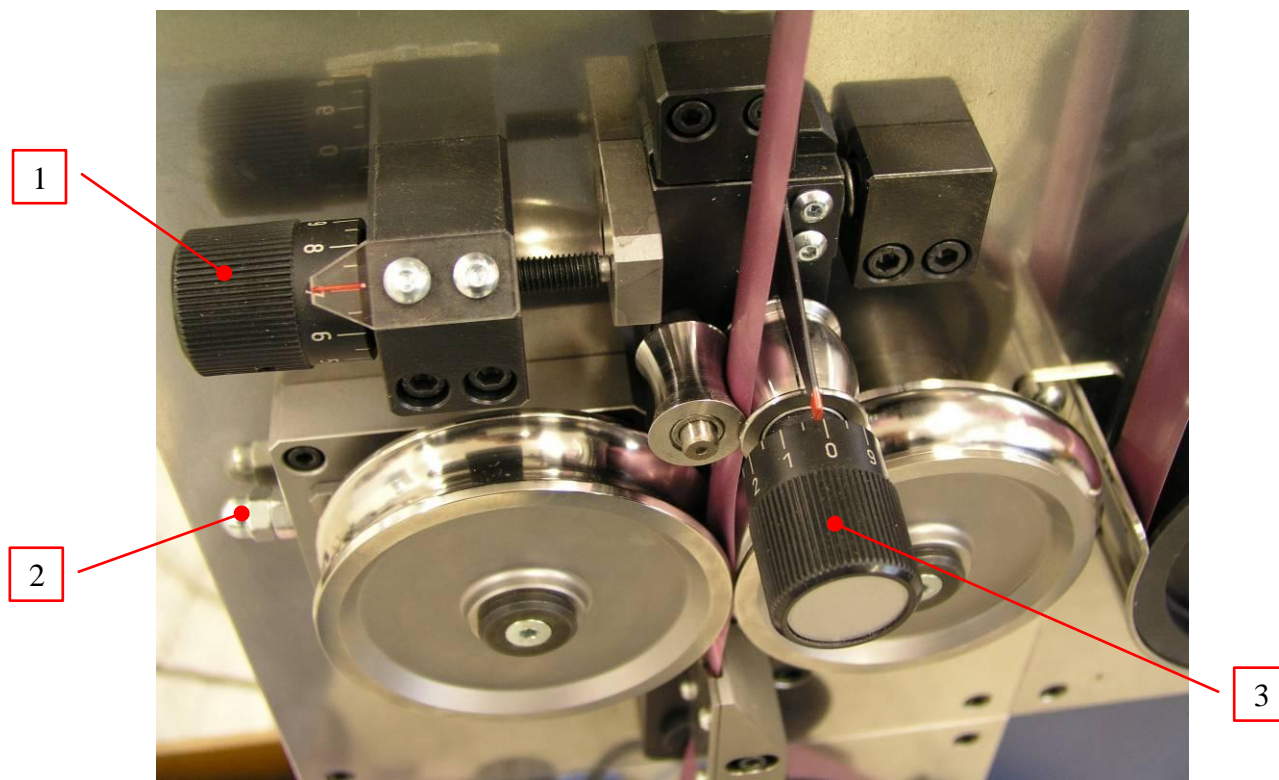
Рис. 1 вид из перед



Описание к рис. 1

1. панель управления
2. пресс кубик фиксированный
3. пресс кубики
4. режущий нож
5. откидная обойма для отхода
6. размотка
7. верхняя обойма
8. блоки для регулировки «винта» ламели
9. регулировка примости ламели
10. регулировка формирования «бомбирки» ламели
11. управляющий кубик
12. блоки передвижения ламели к серводвигателю
13. блоки подачи ламели к нижней обойме
14. датчик материала
15. нижняя обойма

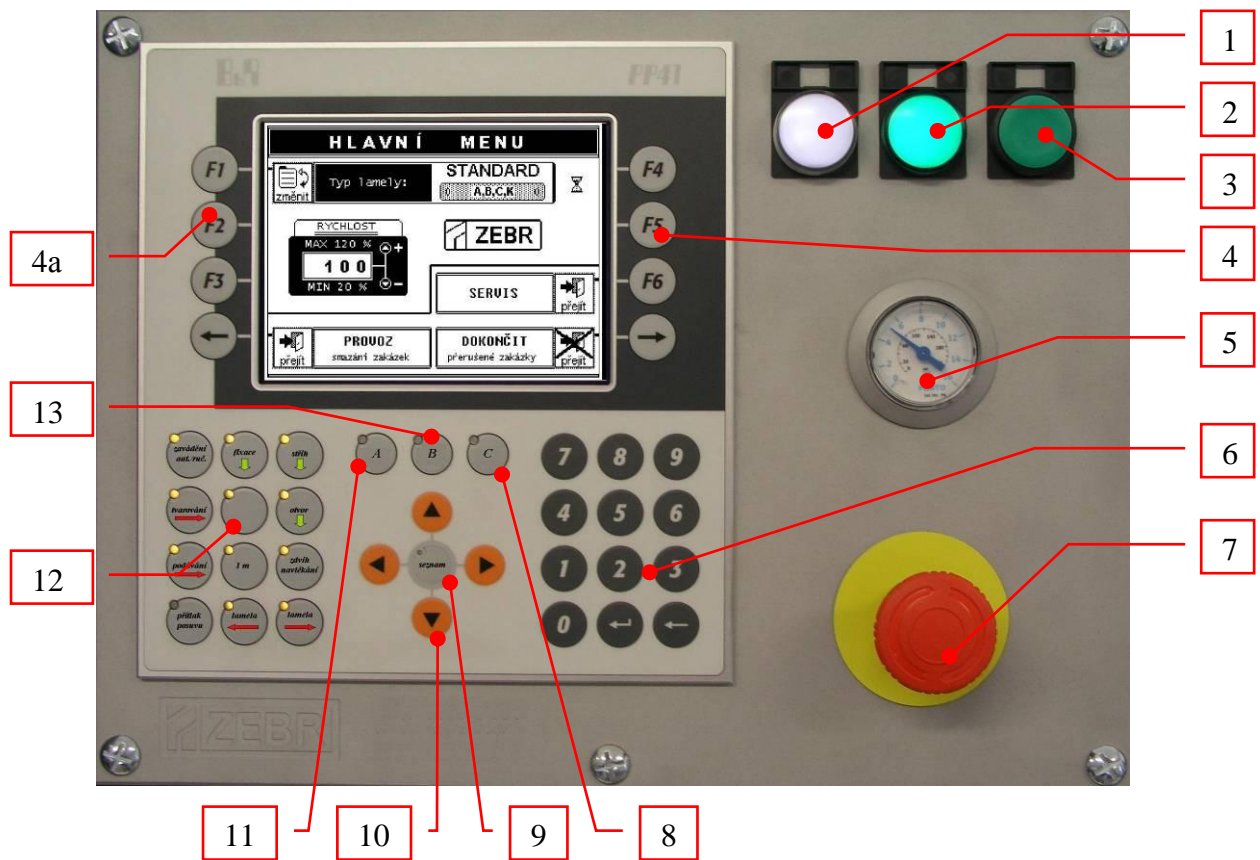
Рис. 16 Детали профилирования «бомбирки»



Описание:

1. Регулировочная гайка измерением выравнивания изгиба ламели
2. Настройка профиля ламели («бомбировка»)
3. Регулировочная гайка с измерением для выравнивания скрученной ламели («винт»)

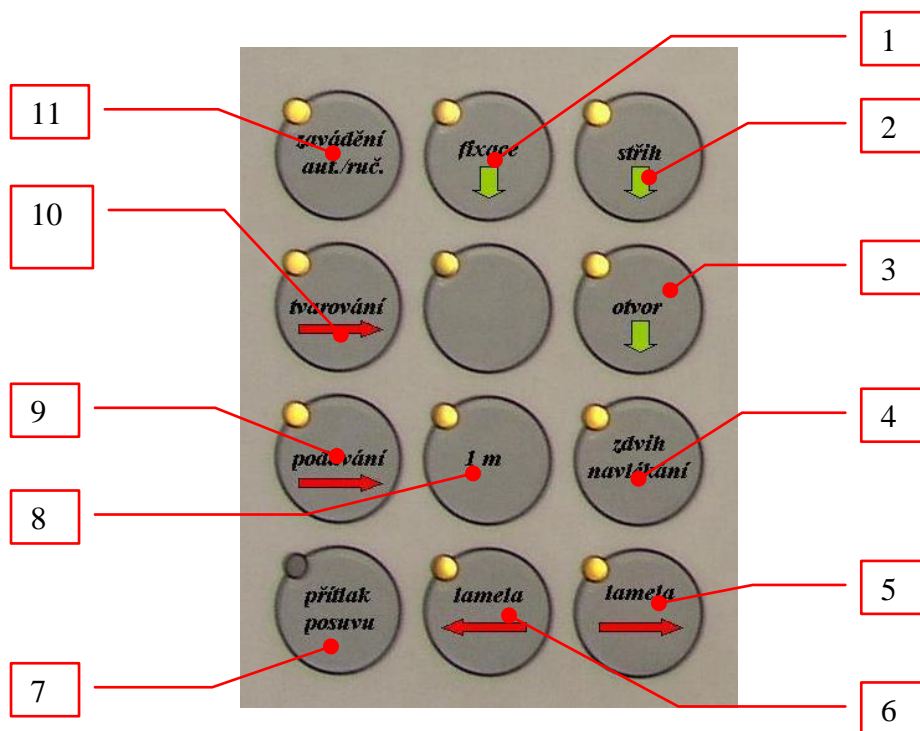
Рис. 2 Панель управления



Описание рис.2

1. контроль включения главного выключателя
2. сигнализация включения управляющего напряжения
3. кнопка включения управляющего напряжения
4. 4a кнопки прямого управления программой
5. манометр
6. цифровая клавиатура
7. СТОП кнопка
8. кнопка «записи» заказа в перечень для производства
9. кнопка «перечень»
10. кнопки для изменения направления курсора
11. многофункциональная кнопка
12. кнопки для управления рабочими инструментами (подробно рис. 3)
13. многофункциональная кнопка

Рис. 3 кнопки для управления рабочими инструментами автомата



Описание рис. 3

1. кнопка управления пневматическим поршнем фиксационного кубика
2. кнопка управления пневматическим поршнем режущего приспособления
3. кнопка управления пневматическим поршнем пресс кубика
4. кнопка управления высоты нанизывающих стоек
5. передвижение ламели вперед
6. передвижение ламели назад
7. втянутое/оттянутое полуретанного кольца
8. производство ламели длины 1 м
9. спуск подающих валиков в ручном режиме
10. спуск формировочных валиков в ручном режиме
11. переключение автомат/в ручную для формировки и подачи

3.3. Привод подачи ламели

Передвижение ламели в режущую часть и нанизывание обеспечивает серводвигатель, который одновременно измеряет длину производимой ламели. Из верхней обоймы спускаем ламель через

большое колесо к валикам подачи (рис. 1, поз. 12). Кнопкой (рис. 3, поз. 7) освободим нижнее колесо и ламель спускаем через два штампа – кубики и режущее приспособление. Ламель вытянем из режущего приспособления 3 см. Повторным нажатием кнопки (рис. 3, поз. 7) притянем верхнее колесо к движущему валу из нержавеющей стали. Нажатием кнопки (рис. 2, поз. 2) отрежем остатки ламели. Ламель в таком виде готова к производству.

3.4. Режущая часть

Режущая часть состоит из двух стоек с пневматическими поршнями. В стойки вкладываются штамп – кубики. В стойку (рис. 1, поз. 2) вкладывается фиксационный кубик, в стойку (рис. 1, поз. 3) вкладывается штамп - кубик. В эту часть входит и режущее приспособление.

3.5. Нанизывающая часть

Нанизывающая часть находится на ложе и состоит из четырех движущихся стоек, через которых проходит зубчатый ремень. Стойки из алюминия и в верхней части находится пневматический поршень, который под давлением присоединяется к зубчатому ремню, и таким образом обеспечит не передвиганию стойки в момент нанизывания. На нижней стороне стойки располагаются два пневматических поршня. Первый поршень управляет горизонтальное передвижение держателя, в котором укреплен лестница. Второй поршень выдвигает отрезанную ламель на высоту лестницы. Впереди стоек размещены держатели, которые предназначены для складирования нанизываемых ламель. В ручную потом выдвинет готовую жалюзи в верхнее положение. Обоймы с лестницей располагаются в держателе, прикрепленные к стойкам нанизывания.

4. Электрические приборы

При эксплуатации автомата нужно соблюдать правила безопасности в соответствии с ГОСТ (CSN)343100. Оборудование должно быть содержано в состоянии отвечающему действующим электротехническим стандартам. Электротехническое оборудование должно контролироваться в соответствии с ГОСТ (CSN) 331500. Если будет оборудование в не рабочем состоянии длительное время, должно быть перед запуском к работе проверено. С выше указанными стандартами должен ознакомиться весь обслуживающий персонал. При измерении изоляционного сопротивления и испытания напряжением ГОСТ (CSN) 332200 разрешается их проводить только в силовых схемах, т.е. питание, питание счетчика шт., первичная обмотка трансформатора и питание прибора изменения чистоты. При

измерении изоляционного сопротивления и испытании напряжением у двигателей M1 и M2, эти двигателя нужно отсоединить от клеммы частотных изменителей X. Схемы управления и сигнализации питаются напряжением меньше 50 В и содержат электронические детали. При их измерении бы произошло повреждение индукционных и частотных изменителей.

1.) электроинсталация режущего автомата модель Бета соответствует ГОСТ (CSN) 332200

2.) В техническое описание входит протокол об испытаниях электрооборудования с данными измерения в соответствии с ГОСТ (CSN) 331500 и протокол об ревизии

3.) Автомат можно подключать к сети соответствующей ГОСТ (CSN) 332200 и техническим данным, указанным в настоящем руководству по эксплуатации.

4.) Схема подключения и перечень использованного электрооборудования прилагается на отдельном листе настоящего руководства по эксплуатации.

5.) Изделие может монтировать и ремонтировать только лицо с подходящей квалификацией в соответствии с нормативом № 50/78 Сб, § 6.

5. Подготовка к эксплуатации и эксплуатация

Перед пуском в эксплуатацию необходимо обслуживающий персонал ознакомить с данным руководством

5.1. Установка автомата

Автомат должен монтироваться прямом рабочем месте. В случае поставки демонтированного автомата, первым на место устанавливается главный шкаф автомата. На консоль, расположенной на главном шкафу потом размещается основание танка и укрепляется болтами. После этой операции соединяется проводка, это обозначает что провод, проходящий основанием, оснащенный штепселем присоединяется в противоположенный розетку в эл. счетке (см. отдел 4.0. статья 5). Далее подключаем подводку воздуха к воздухоприемнику в внутри автомата. Перед спуском автомата нужно прежде всего проверить положение стола автомата. Неисправности можно регулировать регулируемыми болты в низу обоих стоек. Подключение к сети проведите поставляемым кабелем с вилкой к розетке.

5.2. Основная регулировка автомата после первого пуска.
Перед первым пуском тщательно изучите все предписания безопасной работы (№48/1982 Сб. и ГОСТ (ČSN)21 0700.

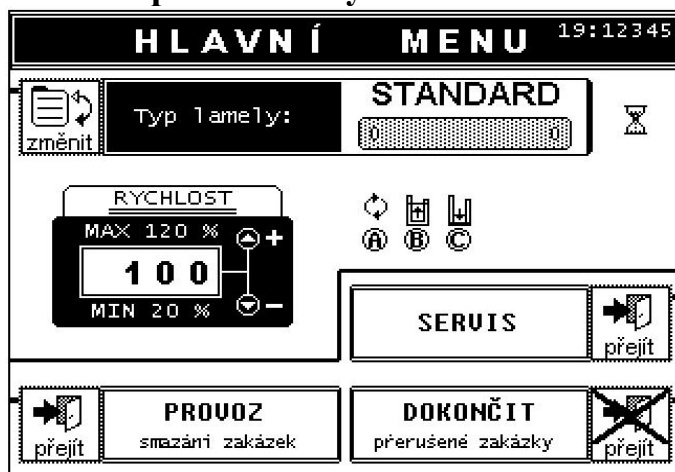
Одновременно ознакомьте с этими нормативами вес обслуживающий персонал.

К управлению автоматом предназначен панель управления, расположенный над приводом подачи. На пенеде размещены все управляющие единицы, не обходимые для управления.

После подключения кабеля к сети и включении главного выключателя, который расположен с левой стороны автомата, загорится лампочка белого цвета «сеть» (рис. 2, поз. 1)

Управление автомата начинается с нажатия зеленой кнопки «старт» (рис. 2, поз. 3). Состояние сигнализирует лампочка (рис. 2, поз. 2)

Рис. 4 экран после пуска автомата – ГЛАВНОЕ МЕНЮ





После изображения главного меню копкой F6 на панели (рис. 4) переходим в меню СЕРВИС

Рис. 5 Экран СЕРВИС

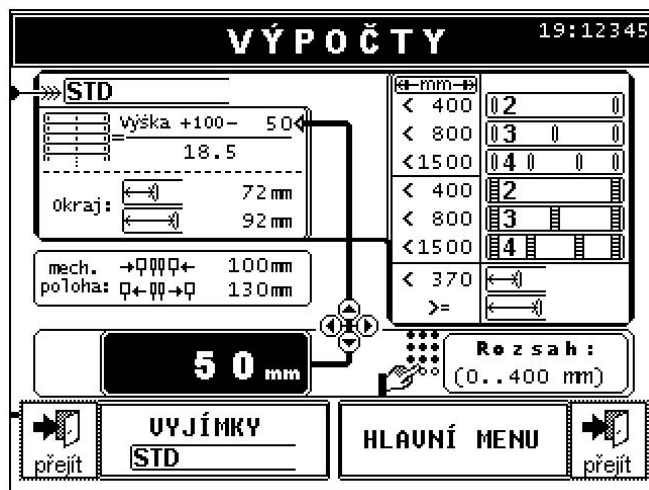


Экран СЕРВИС содержит две основные окошка. В окошке статистика записывается количество резок отдельных инструментов, длины обрабатываемой ламели. Эти данные не стираются! Данные «Временная длина» можно стереть кнопкой F3 (рис. 5). Этот момент можно использовать дневной счетчик. В окошке РЕГУЛИРОВКА ДЛИНЫ


возможно кнопками   (рис. 2, поз. 10) проводить изменения измерения автомата. Предлагается вариант ± 120 точек. Идет о % обозначение. Размер корректировки нужно проверять.

При первом спуске нужно настроить основную настройку в экране «ВЫЧИСЛЕНИЯ». При нажатии кнопок **F6** (рис. 5) переходим в эту функцию.

Рис. 6 Экран ВЫЧИСЛЕНИЯ



На это экране возможно указать сколько нужно резать штук ламель, в каком месте сделать отверстие в зависимости на длине ламели, (ширина окна). Данные возможно записывать при помощи числовой клавиатуры (рис. 2, поз. 6) только в светящемся поле (курсор) на которое показывает стрелка.

Величину нужно подтвердит кнопкой . Курсором на экране двигаем с помощью кнопок – стрелочек (рис. 2, поз. 10)

Сначала настроим данные в правом окошке. Эти данные общие для всех видов жалюзи. Окошко разделено на три под окошка, одно под другим. В верхнем окошке обозначим основные данные с какой ширины жалюзи будут в ламели вырезаны два, три или четыре отверстие. В среднем окошке таким же образом определим в какие позиции будут считаться нанизывающиеся стойки. В нижнем окошке соотношения отверстия крайнего к длине ламели и конца ламели.

На это окошко привязано в левой половине экрана место, где позицию крайнего отверстия точно определим. В случае если не используем разные размещения отверстия в зависимости на длине ламели, запишем в обе поля тоже самые данные. Дальше нужно установить механическое положение. На этот размер должна быть установлена стойка для резки отверстия (рис. 1, поз. 3) в отношении стойке резки отверстия на фиксации (рис. 1 поз. 2). Автомат после этого производить штамповку обоих стоек одновременно на одну остановку.

Данные в этом окошке уже не общие для всех типов жалюзи. Записываются всегда к отдельным жалюзи. Отдельные типы жалюзи выбираем кнопкой **F1** у верхнего левого окошка. Автомат предлагает четыре типа жалюзи, которые

возможно назвать как Вам нужно.

Для каждого типа жалюзи возможно задать вычисление и автомат будет производить расчет количества резанных ламель в зависимости на высоте жалюзи. Возможно проводить изменение вычисления высоты верхнего профиля а расстояние деснице. Расстояние лестнице не задается численной клавиатурой а кнопками **и В** в диапазоне 10 – 30 мм.

A

od:		do:		od:		do:			
1:	1000	-	2000	100	21:	1000	-	2000	100
2:	1000	-	2000	100	22:	1000	-	2000	100
3:	1000	-	2000	100	23:	1000	-	2000	100
4:	1000	-	2000	100	24:	1000	-	2000	100
5:	1000	-	2000	100	25:	1000	-	2000	100
6:	1000	-	2000	100	26:	1000	-	2000	100
7:	1000	-	2000	100	27:	1000	-	2000	100
8:	1000	-	2000	100	28:	1000	-	2000	100
9:	1000	-	2000	100	29:	1000	-	2000	100
10:	1000	-	2000	100	30:	1000	-	2000	100
11:	1000	-	2000	100	31:	1000	-	2000	100
12:	1000	-	2000	100	32:	1000	-	2000	100
13:	1000	-	2000	100	33:	1000	-	2000	100
14:	1000	-	2000	100	34:	1000	-	2000	100
15:	1000	-	2000	100	35:	1000	-	2000	100
16:	1000	-	2000	100	36:	1000	-	2000	100
17:	1000	-	2000	100	37:	1000	-	2000	100
18:	1000	-	2000	100	38:	1000	-	2000	100
19:	1000	-	2000	100	39:	1000	-	2000	100
20:	1000	-	2000	100	40:	1000	-	2000	100

19:12345

Vyjímka zakázána pro = 0

UYJÍMKY - STD

HLAUNÍ MENU

prejít

В некоторых случаях при вычислении количества ламель может произойти, что автомат вычислит о одну ламель больше ли меньше. Для этих случаев возможно настроит точное количество ламель при указанном размере. Автомат в первую очередь принимает команду ИСКЛЮЧЕНИЯ а в случае если не найдет указанный размер в таблице ИСКЛЮЧЕНИЙ, производит собственное вычисление. В таблице можно настроить 40 позиций. Для каждого типа возможно настроить индивидуальную таблицу. В таблицу возможно записать длину, для которой будет данное число ламель действовать.

NASTAVENÍ		1234
STD		PC 1234567890
-1.0mm -2.5mm		60%
střed nástrojů	2360 0,1mm	α,β
délka lamely v bombirce	4150 mm	α,β
čas maleho zv. (nahoru)	30 10ms	α,β
čas maleho zv. (dolu)	17 10ms	α,β
zpoždění překlápení	20 10ms	α,β
čas velkého zvedání	160 10ms	β
čas přepalování	300 10ms	β
konst. odměřování IRC	1234567890	α,β
offset měření stojánek:	-1234567890	β
1. stojánek:	10765 0,1mm	

CZE

HLAUNÍ MENU

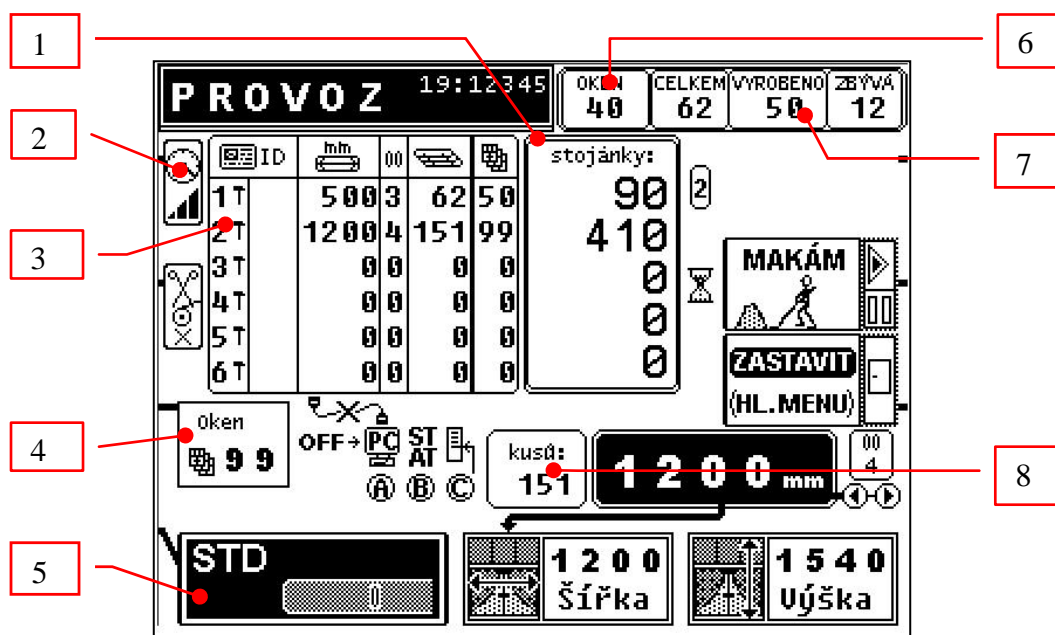
prejít

(A)+(B)+(C) nahrátí standardních parametrů !

В состав СЕРВИСНОГО МЕНЮ входит и общая настройка параметров автомата. Здесь возможна настройка языка управления (на данный момент Чешский или Английские языка) временные промежутки пневматических деталей, время для перегорания лестниц, и длину ламели в формировке. Эти данные возможно менять, но только с учетом собственного риска. В случае если Вы изменили параметры и хотите вернуться к стандартным нажмите одновременно кнопки **A+B+C**. В левом нижнем углу проводится настройка размещения лестниц. Настройка проводится только кнопками **A** ил **B**. В меню **НАСТРОЙКИ** возможно разблокировать присоединение компьютера. Серийный номер получите при покупке датового модуля, который не является основной поставкой. Сервисный модуль возможно поставить позже. Все настройки автомата можно замкнуть цифровым кодом, который Вы получите при передаче автомата. Это для защиты перед случайным нажатием кнопки обслуживающим персоналом..

5.3. Эксплуатация режущего автомата

Рис. 7 Экран ЭКСПЛУАТАЦИЯ – СТАНДАРТ




Автомат разрешает производить жалюзи в двух режимах **СТАНДАРТНЫЙ** и **АТИПИЧЕСКИЙ**. Переключение этих режимов производится нажатием кнопки **B** (рис. 7)

Параметры для производства возможно задавать двумя способами. Основное это указание размеров жалюзи прям на пульте управления. Второй способ это передача размеров жалюзи по сети из компьютера заказчика. Переключение происходит нажатием кнопки **A** (рис. 7)

В данном руководстве описывается только режим задания размеров при помощи пульта управления.

5.3.1. Режим СТАНДАРТНЫЙ

В режиме **стандартный** производятся стандартные типы жалюзи. Их размер вписывается в окошка **ширина** и **высота** при помощи цифровой клавиатуры. Переключение между этими окошками с помощью кнопок – стрелочек (рис. 2, поз. 10) Активное окошко показывает стрелка. Введенные данные подтвердите кнопкой . Компьютер вычислит количество производимых ламель. Это покажет в окошке количество штук. (рис. 7, поз. 8) В следующем шагу определим ели будут в ламели штампованы фиксационные отверстие. Переключение производится кнопкой у окошка (рис. 7, поз. 3) Далее определим количество окон, которые мы должны произвести с этим размером. Таким образом определенный заказ заложим в перечень производимых жалюзи кнопкой **C**

Таким образом возможно определить 6 типов жалюзи.

Существует ли в перечни заказов подготовленный заказ производство начнется нажатием кнопки **F5**. Автомат сделает стрижку первого отверстия или фиксационных отверстий отрежет ламель. Отход уходит из пространства нанизывания. В окошке **стойки** (рис. 7, поз. 1) появятся данные настроек нанизывающих стоек в соответствии с данными на нанизывающем ложи. На измерение стойка вставляется правой стороной. Повторным нажатием кнопки **F5**. запускаем производство.

Автомат нарежет требуемое количество ламель. В случае если у вас в перечни заказов только один заказ, автомат перед резкой последней ламели останавливается и ждет Вашей следующей команды. Вы имеете возможность включить следующий заказ и автомат отрежет последнюю жалюзи и одновременно вставляет ламель следующего заказа. Далее если у вас нет следующего заказа нажимаете кнопку **F4**, и в таком случае отрежется только последняя ламель последнего заказа. При задании следующего заказа будет нужно отход, который возникает, отобрать.

В течении производства можно все данные наблюдать на дисплеи. В главном перечни у производимого заказа появится символ молотка (рис. 7, поз. 3). В правом верхнем угле показывается количество нарезанных ламель (рис. 7, поз. 7) и количество произведенных окон. В течении производства возможно автомат включить в режим ожидания. После нажатия кнопки **F5**, автомат закончит последнюю операцию и останавливается, повторным нажатием кнопку опять включается в работу. Возможно тоже переключать скорость. Автомата нажатием кнопки **F2**, (рис. 7, поз. 2). Переключать можно между максимальной мощностью и параметром настроенным в Главном меню (окошко с названием скорость)

5.3.2. Режим АТИПИЧЕСКИЙ

Рис. 8 экран ПРОИЗВОТСТВО - АТИПИЧЕСКОЕ



Автомат Бета 25S позволяет производство атипических жалюзи. Производство начинается с нажатия кнопки **В** (рис. 8, поз. 1) в МЕНЮ – ПРОИЗВОДСТВО.

После нажатия появляется следующее меню (рис. 8). Начатием кнопок \uparrow \downarrow си на панели добавляем или убираем количество отверстий в производимой жалюзи (максимальное количество 7). Кнопками \leftarrow \rightarrow регулируем количество штук и регулируем расстояние между отверстиями для шнура. Нужные данные вводим с помощью цифровой клавиатуры на панели. При необходимости добавить еще одну лестницу, нажмем кнопку \rightarrow (рис. 8, поз. 2), после нажатия у размера лестницы появится символ лестнице (можно вставить 7 лестниц, но это зависть от оснастки автомата – количества нанизывающих стоек). Общая длина изображается на правой стороне (рис. 8, поз. 3). После настройки количества отверстий, лестниц, и отдельных расстояний нажмем кнопку **С** на панели. Программа запишется в перечень. В случае не использования всех нанизывающих стоек, не использованные уйдут в конец ложе нанизывания. В режиме АТИП можно использовать фиксационные отверстие (рис. 8, поз. 4).

5.3.3. Замена цвета ламели

В случае задания последнего заказа в цвете ламели которая находится в автомате и следует заменит кольца, происходит следующая операция.

При вводе параметров следующего заказа как выше указано, перед записыванием заказа в перечень нажатием кнопки **С** (рис. 7) нажмем кнопку F2. И после этого записываем задачу в перечень кнопкой **С**. Автомат при окончании заказа, несколько штук перед концом останавливается. Ножницами отрежем ламель у датчика материала (рис. 1, поз. 14).

У кнопки F2 появляется символ . Его нажатием окончим заказ. Остатки ламели уберем.

6. Ремонт и уход

Уход за автоматом заключается в периодической очистке от пилы о остатков резки жалюзи. Режущие приспособление нужно раз в неделю вынуть и очистить, самый хороший способ в техническом бензине. После чистки смазать маслом для швейных машин. Дальше следите за чистотой колеи подачи нанизывающих стоек. Рекомендация: маленькие ремонты в соответствии с руководством обслуживающий персонал, Ремонты сложные, шлифовка инструментов и ремонты электро - изделий производит производитель!

- чисто по всей дорожке прохождения ламели

- в рабочую смену 2-3 раза очистка от алюминиевой пилы главные колеса подачи (рис.2, поз.12) включая силиконового ролика

Электро - изделия проверяйте и контролируйте в соответствии с предписаниями!

Ремонт и монтаж электро - оборудования может только специалист в соответствии с предписанием 50/78 сб. §6

НЕПРАВИЛНЫМ И НЕСВОЕВРЕМЕННЫМ УХОДОМ СНИЖАЕТСЯ ЖИЗНЕСПОСОБНОСТЬ АВТОМАТА И ИНСТРУМЕНТОВ В НЕСКОЛЬКО РАЗ! ОБ СРОКАХ И ДАТАХ УХОДА ВВЕДИТЕ ДНЕВНИК С ЗАПИСЮ. ЭТО ИМЕЕТ ВЛИЯНИЕ ПРИЗНАНИЕ ГАРАНТИИ НА АВТОМАТ!

7. Безопасность и охрана при работе

Автомат соответствует требованиям безопасности и защиты здоровья при работе в соответствии требованиям ГОСТ (CSN) 210700. На работу с автоматом допускается только рабочий ознакомленный с обслуживанием автомата. Электро – оборудование должны проходить ревизию и испытания в соответствии с ГОСТ (CSN) 33 1500

Подводящий главный кабель нельзя удлинять никаким удлинителем. Предохранение постоянной розетки должно быть в исполнении 10 А предохранителем.

Против перегрузке автомат предохраняется настройками защит на реле заменителя чистоты. Таким образом обеспечено что при перегрузке и блокировке вала мотора, ток не превысит номинальный и сразу отключает тепловое реле и отключает выход на двигатель и заменитель входит в состояние ошибки. Это все сигнализируется на дисплеи заменителя сообщением OH2. После устранения причины состояния ошибки, возможно опять включит заменитель кнопкой «пуск», или кнопкой «рестарт» прямо на заменители.

Шумность автомата до 90 дБ и не превышает требования норматива (95 дБ)

При движении автомата все кожухи, поставляемые производителем должны находится на своих местах. Кожухи возможно снимать толка при ремонтных работах или уходе за автоматом. Вилка подводящего кабеля в данном случае должна быть разъединена с розеткой и находится на таком месте, что бы не возникла возможность случайного подсоединения.

Для действия гарантии нужно соблюсти следующие параметры:

Температура +15 - +38 °С, влажность воздуха макс. 85%.

Характер сжатого воздуха на входе в автомат в соответствии с ISO 8573-1 класс 5 – макс. Величина частиц 40µm, густота 10 mg/m³; максимальное орошение 10 mg/m³; максимальная концентрация масла 25 mg/m³, не должен содержать агрессивных одержимых.

7.1. Наружные таблички

Следующие таблички и символы предупреждают на не безопасные. Моменты и требуют осторожности от обслуживающего персонала.

Этот символ находится на стороне подачи материала, где находятся полиуретановые ролики (рис.1. поз 14). Опасность возникает в основном при замене материала и в воде в автомат. Дольше этот символ находится на входе в формировочные ролики. (рис. 1, поз 18) и в кольца передвижения от серводвигателя.

Опасность зацепления и сжатия возникает в основном при воде материала когда кожухи безопасности открыты. Для ввода используются только ручной шкафчик с двумя кнопками (вперед и назад)

Находится на кожухах цепей. Здесь возможно зацепление между цеп и зубчатое колесо. К изменению положения разрешается использовать только ручной шкафчик.

Этот символ находится на режущих инструментах. (рис. 1, поз 2,3,4) В обычном режиме пространство защищено кожухом из органического стекла. Опасность возникает только При шлифовке, когда кожухи снимаются.

Следующее опасное место находится в пространстве наращивающего стола, где при нанизывании отдельных ламель и при передвижении готовой жалюзи может произойти зажатие пальцев.

Этот символ опасного напряжения и находится на дверях подводящего шкафа (смотри статью 4, часть 5)



7.2. Общие правила безопасности

Кроме всего остального что указано в этом руководстве нужно соблюдать нормативы и стандарты касающиеся безопасности работы.

Всеобщая контрольная обязательность существуют при каждом сервисном обслуживанию.

Бета 25S может быть подключена только на выше указанный источник питания. Вся подводка должна отключаться.

Для ремонта возможно использование только оригинальных запасных частей.

Все изменения или модификации конструкции станка могут быть произведены только с согласием производителя.

Поскольку при обслуживанию автомата при вводе материала и устранении отходов могут произойти поранения, рекомендуется использование рабочих перчаток.

7.3. Ответственность

7.3.1. Ответственность производителя

Производитель отвечает за безопасность изделия и передает основную ответственность на пользователя.

7.3.2. Ответственность пользователя

Пользователь обеспечит, что автоматом будут управлять только обученный персонал. Обеспечит полное обучение о ознакомление с настоящим руководством по эксплуатации и точно распределит компетенции и будет вести дневник. (см. Приложение: Ознакомление обслуживающего персонала с руководством и безопасности в работе.

Пользователь обеспечит, что это персонал будет производить ремонтные работы, сервис, и саму работу строго в соответствии с руководством по эксплуатации. Обеспечит все средства для безопасности при работе. В случае когда появится опасность и риск, который не описан в руководстве, пользователь должен связаться любым способом в продавцом, фирме ЗЕБР.

Данное руководство по эксплуатации должно безоговорочно находиться на месте работы автомата.

7.4. Соответствие с Европейским сообществом

Для разработки этого руководства был, кроме других нормативов, использован норматив EN 292 часть 1 + 2 (безопасность машинных изделий).

7.5. Утилизация автомата

После окончания срока годности и его ликвидации, нужно автомат демонтировать о отдельные виды материалов передать к утилизации. Металлические детали в металлолом. Пластмассовые и электротехнические материалы. Передаются в специализированные места.

8.0. Условия сервиса

Фирма имеет возможность поставить любую запасную часть на автомат Beta 25S. Обеспечивает тоже гарантийные и после гарантийные ремонты.

9.0. Перечень использованных чешских стандартов и нормативов

Beta 25S соответствует требованиям указанных ниже:

Указ правительства № 17/2003 Sb. В полном чтении, Указ правительства № 18/2003 Sb. В полном чтении, Указ правительства № 24/2003 Sb. В полном чтении, Указ правительства № 20/2003 Sb., Указ правительства № ч. 26/2003 Sb., ČSN EN 1088:1998, ČSN EN 954-1:1998, ČSN EN 1050:2001, ČSN 55011:1999, ČSN EN 60204-1:2000, ČSN EN 418:1994, ČSN 33 0120:2001, ČSN 33 0121:2001, ČSN EN 286-2:1994, ČSN ENE ISO 121000-1:2004, ČSN EN ISO 121000-2:2004, ČSN EN 953:1998, ČSN EN 294:1993

11.0. Рекомендованные смазочные средства

Отверстия в режущих и штамповочных приспособлениях – масла для швейных машин.

Контакты:

tel./fax. +420 519 515 810-13
+420 774 125 459 (электро)
+420 777 753 550

e-mail: info@zebr.cz
www.zebr.cz

Желаем Вам много рабочих успехов с автоматом Beta 25S
И благодарим Вас за доверие и закупку нашего изделия

Ограничение гарантии

Данное руководство по эксплуатации содержит максимально точное описание автомата. Несмотря на все усилия при его составлении нельзя не допустить ошибку. Точность содержания мы поэтому не сможем гарантировать. За не точные данные и из наследстве поэтому не несем юридическую ответственность и гарантии. Будем Вам благодарны за все Ваши советы и уточнения.

ПРИЛОЖЕНИЕ:

Ознакомление персонала с руководством по эксплуатации и безопасности работы.

<u>Дата:</u>	<u>ФИО передающего:</u>	<u>Подпись:</u>	<u>ФИО обл. персонала:</u>	<u>Подпись:</u>

УХОД ЗА АВТОМАТОМ ДОЛЖЕН ПРОВОДИТСЯ РАЗ В НЕДЕЛЮ!!!!