



РУКОВОДСТВО ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ

99-971 МАНГУСТА

Пожалуйста, прочитайте внимательно полную инструкцию пользователя перед началом работы со стендом. Помните и следуйте рекомендациям и предупреждениям.





Содержание:

1. Установка и подключение станда	3
2. Пуск и начало работы	3
3. Фиксация амортизатора	4
4. Установка скорости и оборотов в минуту	5
5. Вскрытие амортизатора в ручном режиме	6
6. Вскрытие амортизатора в автоматическом режиме	7
7. Программа нарезки резьбы	8
8. Сварочная программа	9
9. Сохранение и вызов программ	11
10. Вскрытие однотрубного амортизатора	12
11. Заполнение и вальцовка однотрубного амортизатора	13
12. Выключение станда	14
13. Слив остатков масла	14
14. Предупреждения об опасности	14
15. Поддержка и уход	15
16. Технические характеристики	16
17. Параметры шкалы	16
18. Запасные части и аксессуары	17
19. Электрические схемы	приложение
20. Сертификация	приложение



1. Установка и подключение стенда:

1.1. Установите стенд горизонтально с помощью уровня.

1.2. Подсоедините воздухопровод к стенду (Рис. 1) с минимальным рабочим давлением в 6 бар.



Рисунок 1

1.3. Подсоедините электрическую сеть 230 Вольт. Максимальная мощность стенда 2000 Ватт. **Пожалуйста, помните, что в подключенной электрической сети не допустимы перепады напряжения!**

2. Включение и начало работы:

2.1. Следите всегда, чтобы в рабочей зоне стенда не было постороннего инструмента и других посторонних предметов. **Это может негативно повлиять на безопасность работы со стендом. Опасность нанесения вреда!**

2.2. Используйте только оригинальный инструмент и оборудование в исправном состоянии. Перед началом работы замените поврежденный инструмент или его части, в случае сомнения в его исправности.

2.3. Закройте дверцу стенда.

2.4. Включите стенд (Рис. 2).



Рисунок 2

2.5. Подождите, пока компьютер полностью включится.

2.6. Проверьте и разблокируйте кнопку аварийного выключения.

2.7. **Вы всегда должны производить "0-Search" после нового включения.**

Включите контроль натяжения нажатием на зеленую кнопку (1 Рис. 3) и нажмите START на сенсорном дисплее (Рис. 5).

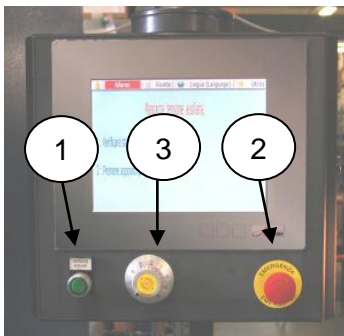


Рисунок 3



Рисунок 4



Рисунок 5

2.8. В случае если цилиндр находится не в крайнем верхнем положении, вы должны нажать клавишу UP, которая появится на сенсорном экране (Если цилиндр не движется, проверьте давление воздуха).

Теперь вы можете начать "0-Search".

Рабочая станция передвинется в 0-позицию и останется в этом положении. На мониторе появится основное меню (Рис. 6).

2.9. После нажатия и разблокировки аварийной кнопки (2 Рис. 3), вы всегда должны включать контроль натяжения нажатием на кнопку (1 Рис. 3).

2.10. Использование функционального меню на сенсорном мониторе станда возможно при открытой дверце в ручном режиме. **Следует делать это только при крайней необходимости! Не дотрагивайтесь руками и не кладите посторонние предметы в стенд при движении, либо вращении патрона! Опасность нанесения вреда!**

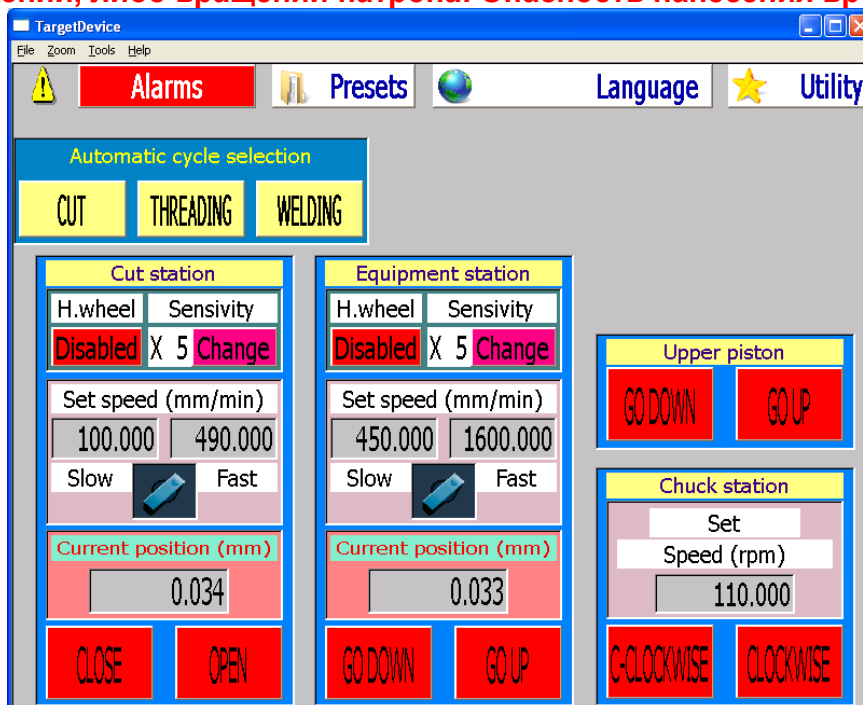


Рисунок 6

3. Фиксация амортизатора:

3.1. Зафиксируйте амортизатор в патрон, открыв рычаг (1 Рис. 7). Поставьте амортизатор в середину патрона и отрегулируйте высоту, поворачивая платформу (2 Рис. 7). Теперь закройте рычаг. Вы можете отрегулировать расстояние между лапками патрона с помощью ключа для патрона, поставляемого со стандом.

3.2. **Никогда не оставляйте ключ в патроне! Опасность нанесения вреда!**

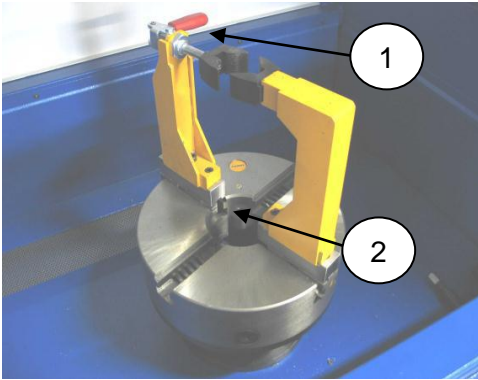


Рисунок 7

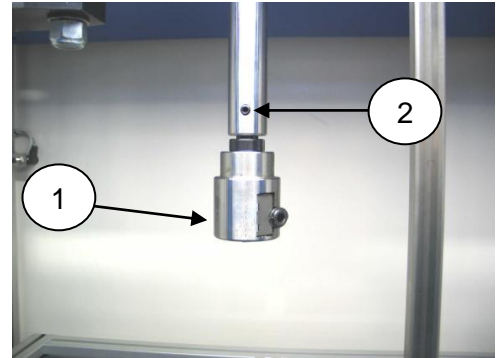


Рисунок 8

3.3. Установите центрующую установку на вал пневматического поршня (1 Рис. 8). Чтобы облегчить задачу, вы можете передвинуть поршень нажатием кнопки UP/DOWN на экране. Раскрутите немного затяжной винт (2 Рис 8) на нижней части вала и установите центрующую установку в трубу. Зафиксируйте её, закрутив назад винт.

3.4. Откройте полностью центрующую установку, используя шестигранный ключ размером 7мм. Теперь, передвинув вниз цилиндр, установите центрифугу на край штока амортизатора и закройте ее обратно.

3.5. Благодаря центрифуге, амортизатор правильно фиксируется, держа под контролем высокое давление газа. Никогда не вскрывайте амортизатор без использования центрифуги! Опасность нанесения вреда!

3.6. При вскрытии однотрубного амортизатора масло и газ выходят наружу под высоким давлением. Всегда устанавливайте защитный экран перед амортизатором!

4. Установка скорости и оборотов в минуту:

4.1. Практически все скорости и обороты в минуту можно изменить. Нажмите на экране значение, которое вы хотите изменить и внесите в появившееся после нажатия поле необходимое значение скорости или оборотов (Рис. 9). Подтвердите ваш выбор, нажав ОК, или выйдите из закладки, нажав ESC, без сохранения изменений. В случае если вы выбрали недопустимое значение, оно не будет принято, допустимые значения показаны на экране. Вы можете выбрать одну из двух пред-установленных скоростей для нарезочной станции. Используя сенсорный экран вы можете выбирать между медленной и быстрой скоростью.

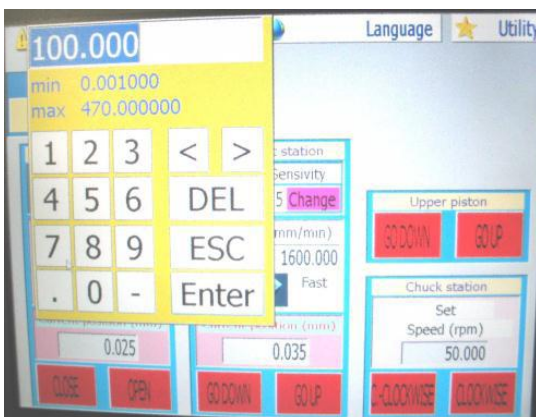


Рисунок 9

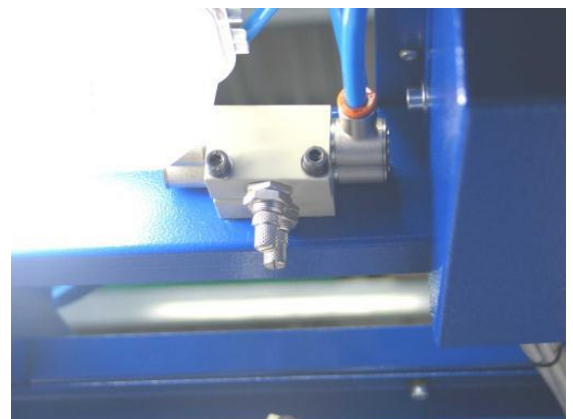


Рисунок 10



4.2. Благодаря свободному выбору значений, вы можете выставить бессмысленные параметры. **Эти параметры могут привести к повреждению инструмента, или частей станда.** Пример, высокая скорость нарезки с малой скоростью патрона или неправильном шаге резьбы. Чтобы избежать повреждений проверьте все значения, перед запуском программы!

Вы можете найти стандартные значения в схеме 1 приложений электрических схем.

4.3. С помощью двух клапанов (Рис. 10) вы можете контролировать скорость перемещения цилиндра. Повернув их по часовой стрелке, вы уменьшите скорость, повернув их против часовой стрелке, вы увеличите скорость. Один клапан обеспечивает направление вверх, второй - вниз.

5. Вскрытие амортизатора в ручном режиме:

5.1. Чтобы работать в ручном режиме, зафиксируйте амортизатор так, как описано в пункте 3. Вы можете открыть амортизатор в ручном режиме, направив патрон в направлении, которое вам нравится и закрыв нарезочную платформу. Выполните следующие действия:

5.2. Установите нарезочный инструмент (1 Рис. 11) на установку используя рычаг быстрого съема.

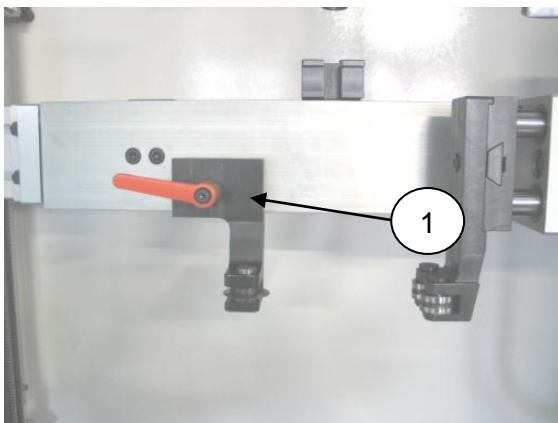


Рисунок 11

5.3. Закройте дверцу станда.

5.4. Нажмите на значение скорости вращения патрона на мониторе и установите скорость в появившемся окне в диапазоне между 0.001 и 150 оборотов в минуту и подтвердите выбор, нажав ОК.

5.5. Включите вращение патрона, нажатием кнопки CLOCKWISE (по часовой стрелке) или COUNTER CLOCKWISE (против часовой стрелке).

5.6. Переместите на необходимую высоту платформу, нажатием кнопок UP или DOWN, либо используйте механическое колесо, чтобы передвинуть ее вручную. Нажатием кнопки можно ENABLE или DISABLE его. Нажатие на кнопку CHANGE, изменяет чувствительность в диапазоне между x1, x5 or x10.

5.7. Чтобы передвинуть вручную нарезочную платформу, нажмите OPEN или CLOSE на экране в окне нарезочной станции. **Внимание, пожалуйста, установите сначала низкую скорость для данной функции.**

5.8. Вы можете выбрать ENABLE механическое колесо и выбрать чувствительность, нажав на поле данного значения. Пожалуйста, выберите значение x1 для этой операции. Повернув механическое колесо (3 Рис 3) вы передвигаете нарезочную платформу аналогично.

5.9. Приближая медленно нарезочную платформу, вы сможете отрезать трубу амортизатора.

5.10. После того, как труба отрезана, остановите вращение патрона, нажатием повторно на кнопку выбранного направления вращения.

5.11. Вы можете записать высоту при подрезке амортизатора в конце процесса, чтобы в дальнейшем использовать ее.



5.12. Откройте нарезочную платформу нажатием на кнопку OPEN, поверните механическое колесо в противоположном направлении.

6. Вскрытие амортизатора в автоматическом режиме:

6.1. Чтобы открыть амортизатор автоматически, зафиксируйте его в стенде (как описано в пункте 3), выполните следующие действия:

6.2. Нажмите CUT на основном меню.

6.3. Передвиньте рабочую станцию на правильную высоту.

6.4. При малой скорости вращения патрона, закройте нарезочную платформу с помощью механического колеса или нажатием кнопки CLOSE до того, как нарезочный инструмент войдет в контакт с трубой, и начнет вращаться.

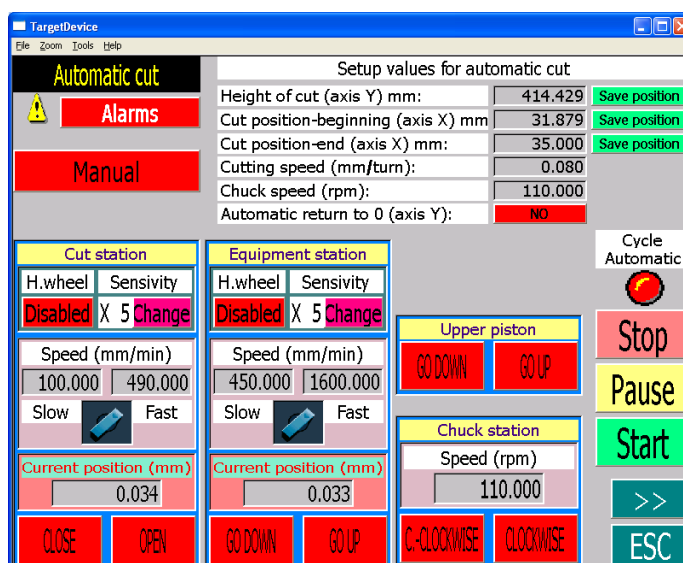


Рисунок 12

6.5. Теперь нажмите кнопку SET UP VALUE в верхней правой части экрана, чтобы выставить актуальное значение высоты подрезки и «уровень подрезки» в начале процесса.

6.6. Установите значение «конечный уровень подрезки», который вы использовали в предыдущей операции с таким же типом амортизатора, либо выставите его, угадав толщину трубы, удвоив это значение и добавив его к «начальному уровню подрезки».

6.7. Установите скорость подрезки (с меньшей скоростью вы сделаете меньшие зазубрины на внутренней части трубы, начиная от значения 0,08мм).

6.8. Выберите и установите скорость патрона для этой операции.

6.9. Вы можете вернуть нарезочную платформу на 0-позицию, либо оставить ее на высоте, нажав YES или NO.

6.10. Чтобы войти в автоматический режим, нажмите красную кнопку MANUAL и появится кнопка AUTOMATIC (зеленого цвета).

6.11. Начните программу, нажав кнопку START. В целях безопасности, вам будет задан вопрос, верны ли все выставленные значения для установленного амортизатора. Вы можете подтвердить их нажатием YES или NO, изменив неверные значения.

6.12. В начале программы нарезочная платформа открывается полностью и закрывается опять. Патрон начинает вращаться, как только нарезочный инструмент приближается к амортизатору. Достигнув значения «конечный уровень подрезки», патрон останавливается. Нарезочная платформа останавливается и возвращается в начальное положение или в 0-положение (см. 6.9).

6.13. Теперь вы можете открыть дверцу и снять амортизатор. Вы можете установить амортизатор такого же типа, как описано в пункте 3. Закройте дверцу и начните программу опять, нажав START.



- 6.14. Чтобы прервать программу нажмите PAUSE и откройте дверцу станда. Чтобы продолжить программу нажмите PAUSE опять.
- 6.15. Чтобы остановить программу полностью, нажмите кнопку STOP.
- 6.16. С помощью ESC вы можете вернуться в основное меню.
- 6.17. С помощью >> вы можете менять программы.

7. Программа нарезки резьбы:

7.1. Чтобы нарезать резьбу на внутренней части трубы амортизатора, вы должны сначала открыть полностью нарезочную платформу. Установите метчик в инструментальную оправку (1 Рис. 13) в верхней части инструментальной станции с помощью рычага с эксцентриковым зажимом. Важно всегда использовать центрующее приспособление (2 Рис. 13), чтобы сделать резьбу правильно. (Вы найдете большой выбор специальных нарезочных метчиков и центрующих приспособлений в нашем каталоге в группе 96).

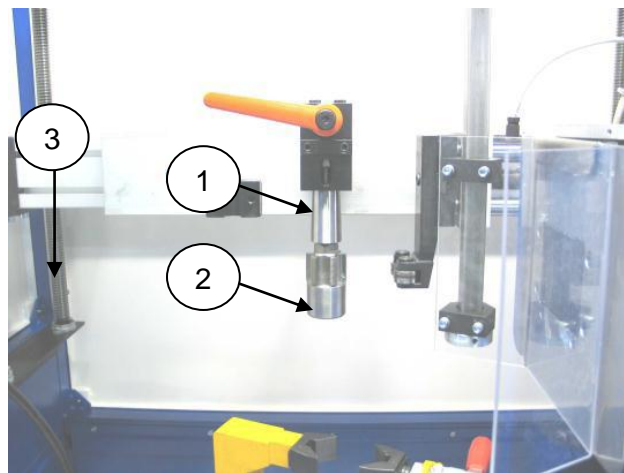


Рисунок 13

- 7.2. Установите трубу амортизатора (См. пункт 3) в патрон и зафиксируйте его болтом или другим приспособлением, чтобы убедиться, что он не сдвинется внутри патрона.
- 7.3. Передвиньте инструментальную станцию вниз, пока центрифуга не войдет внутрь трубы и метчик не станет на верхнюю кромку трубы.
- 7.4. Теперь выберите THREADING (НАРЕЗКА РЕЗЬБЫ) в основном меню.

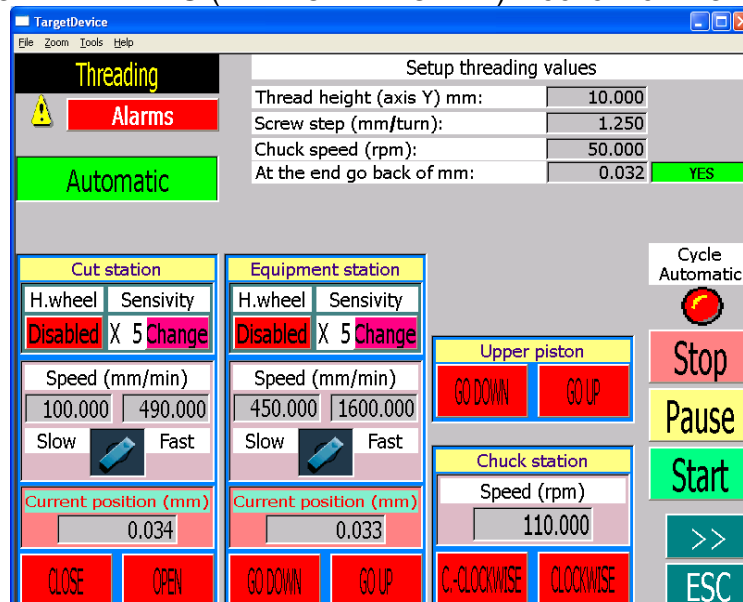


Рисунок 14



- 7.5. Установите значение высоты резьбы (приблизительно: высота гайки + 2 мм) в верхней правой части монитора (Рис. 14). Установите шаг резьбы и скорость вращения патрона. Вы также можете установить значение, на которое метчик будет подниматься после нарезки. Это значение должно быть немного выше, чем длина центрующего приспособления. Таким образом, вы сможете снять амортизатор без выбора каких-либо дополнительных программ.
- 7.6. Закройте дверцу станда.
- 7.7. Измените режим на автоматический, нажав на красную кнопку MANUAL (появится кнопка AUTOMATIC на зеленом поле).
- 7.8. Начните программу нажатием на кнопку START.
- 7.9. Чтобы прервать программу нажмите PAUSE и откройте дверцу станда. Чтобы продолжить программу нажмите PAUSE опять.
- 7.10. Чтобы остановить программу полностью, нажмите кнопку STOP.
- 7.11. С помощью ESC вы можете вернуться в основное меню.
- 7.12. С помощью >> вы можете менять программы.

8. Сварочная программа:

8.1. Установите паяльный резак в держатель (1 Рис. 15) на инструментальной станции, используя рычаг с эксцентриком. **Обратите внимание, чтобы длина проводов была достаточной при движении инструментальной станции, и чтобы провода не соприкасались с крутящимися частями.**

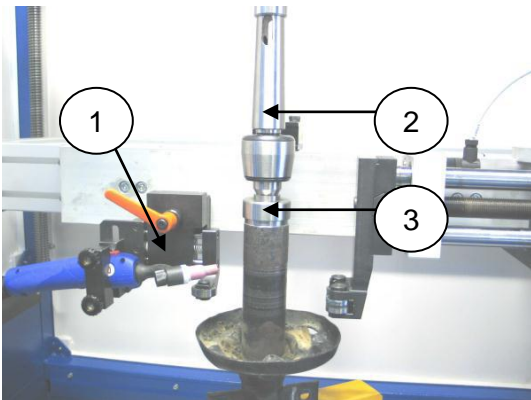


Рисунок 15



Рисунок 16

- 8.2. Подсоедините сварочный источник питания с помощью розетки к стенду (Рис. 16), используя провод, поставляемый со стандом. Стенд обеспечивает замкнутый контакт при сварке. **Внимание, этот контакт обеспечивается только при заданном напряжении (макс. 230V 5A). Пожалуйста, проверьте инструкции сварочного источника питания для справки!**
- 8.3. Установите трубу амортизатора, которую необходимо сварить (см. пункт 3).
- 8.4. Установите центрующую насадку (2 Рис. 15) в шток поршня и зафиксируйте его с помощью зажимного винта.
- 8.5. Установите гильзу, которую необходимо приварить, на трубу амортизатора.
- 8.6. Установите внутрь шайбу, чтобы отцентрировать их (3 Рис. 15) и передвиньте вниз пневматический поршень, нажатием кнопки DOWN, пока шайба и гильза не прижмутся к трубе амортизатора.
- 8.7. Зафиксируйте рабочий зажим (1 Рис. 17) на центрующей насадке. **Внимание, фиксируйте всегда рабочий зажим в противоположной точке. Никогда не используйте посторонние предметы, в противном случае вы можете повредить электрические части станда!**



8.8. Откройте полностью инструментальную станцию, нажав кнопку OPEN или используя механическое колесо.

8.9. Установите теперь инструментальную станцию на правильную высоту, используя кнопки UP и DOWN, либо с помощью механического колеса. (Паяльный резак должен быть выставлен под углом 90° к сварочной поверхности.)

8.10. Теперь закройте инструментальную станцию, нажав на кнопку CLOSE или используя механическое колесо, пока ролик (2 Рис. 17) притронуется к трубе и пружина (3 Рис. 17) не будет немного сжата. **Внимание, убедитесь, что пружина не сжата до конца, иначе это повлечет повреждение оборудования!**

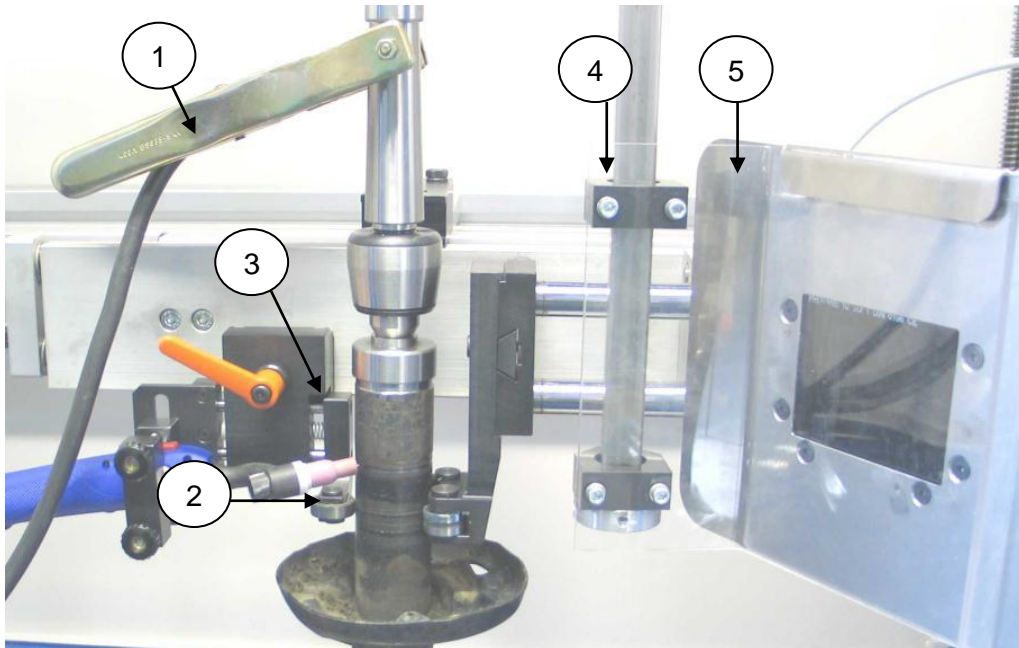


Рисунок 17

8.11. Чтобы проконтролировать расстояние от паяльного резца до трубы, придайте патрону небольшое вращение, нажав на кнопку CLOCKWISE или COUNTER CLOCKWISE. После этого остановите патрон, нажав на ту же кнопку повторно.

8.12. Включите сварочный источник питания и откройте источник газа. Установите правильные параметры, как указано в инструкции к сварочному источнику питания.

8.13. Нажмите на кнопку сварки на основном меню монитора, чтобы открыть программу сварки.

8.14. Нажмите SET VALUE (установить значение) в верхнем правом углу монитора, для установки высоты и положения паяльного резца. На появившемся окне, введите необходимые значения нажатием на числа.

8.15. Установите количество оборотов для сварочного процесса. (Чтобы достигнуть хорошего качества сварки, всегда задавайте более одного оборота сварки).

8.16. Теперь установите количество оборотов после процесса сварки (Это значение используется, чтобы предотвратить остановку сварочной установки вместе с вращением патрона, т.к. это может привести к образованию маленького отверстия в конечном месте сварки.)

8.17. Установите скорость вращения патрона, она зависит от диаметра, который вы хотите сварить.

8.18. На последней стадии, вы должны вернуть инструментальную станцию на 0-позицию, либо оставить ее на такой же высоте, после сварки. Нажмите на кнопку YES или NO для автоматического возврата в 0-позицию.

8.19. Измените режим на автоматический, нажав на красную кнопку MANUAL (появится кнопка AUTOMATIC на зеленом поле).



8.20. Установите защитный экран (4 Рис. 17) перед паяльным резцом и передвиньте темное защитное стекло, чтобы закрыть сварочный процесс от глаз (5 Рис. 17). **Внимание, используйте только специальные защитные стекла для электросварки; даже недолгое наблюдение за сварочным процессом может нанести серьезный вред вашим глазам!**

8.21. Закройте дверцу станда.

8.22. Начните программу, нажав на кнопку START. В целях безопасности, вам будет задан вопрос, верны ли все выставленные значения для установленного амортизатора. Вы можете подтвердить их нажатием на кнопки YES или NO, изменив неверные значения.

8.23. В начале программы инструментальная станция открывается полностью и закрывается опять. Процесс сварки начинается, и патрон начинает вращаться. Если выбранное количество оборотов достигнуто, станд автоматически выключает сварочный источник. Патрон останавливается после завершения количества оборотов, установленных для вращения, после сварки. После этого инструментальная станция полностью открывается и, если вы выбрали YES, для функции автоматического возврата в 0-положение (см. 6.9), станция возвращается в 0-положение, в противном случае она остается на сварочной высоте.

8.24. Теперь вы можете открыть дверцу и снять амортизатор. Вы можете установить следующий амортизатор, как описано в пункте 3. Закройте дверцу и начните программу опять, нажав кнопку START.

8.25. Чтобы прервать программу нажмите PAUSE и откройте дверцу станда (Мы советуем после прерывания процесса сварки, остановить программу и начать ее снова, чтобы достигнуть правильной сварки).

8.26. Чтобы остановить программу полностью, нажмите кнопку STOP.

8.27. С помощью ESC вы можете вернуться в основное меню.

8.28. С помощью >> вы можете менять программы.

9. Сохранение и вызов программ:

9.1. Вы можете сохранить все программы, которые вы использовали, нажав кнопку PRESETS на основном меню экрана.

9.2. На следующем окне нажмите поле PROGRAMM NAME (Рис. 18), чтобы открыть экран и задать имя, которое вы хотите (Рис. 19), подтвердите его, нажатием OK, либо выйдите из окна, нажатием ESC, без сохранения изменений.

9.3. Нажмите SAVE PRESET для сохранения программы под заданным именем (Рис. 18).

9.4. Таким образом вы можете сохранять все предустановки и значения, выставляемые при нарезке резьбы и сварочной программе.

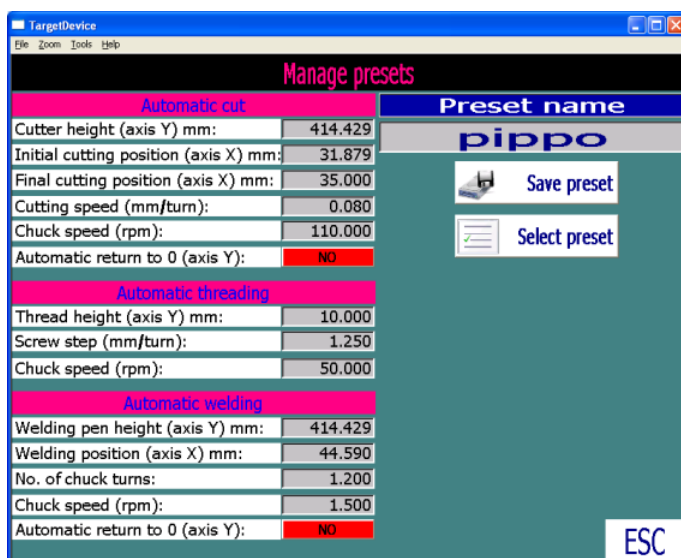


Рисунок 18

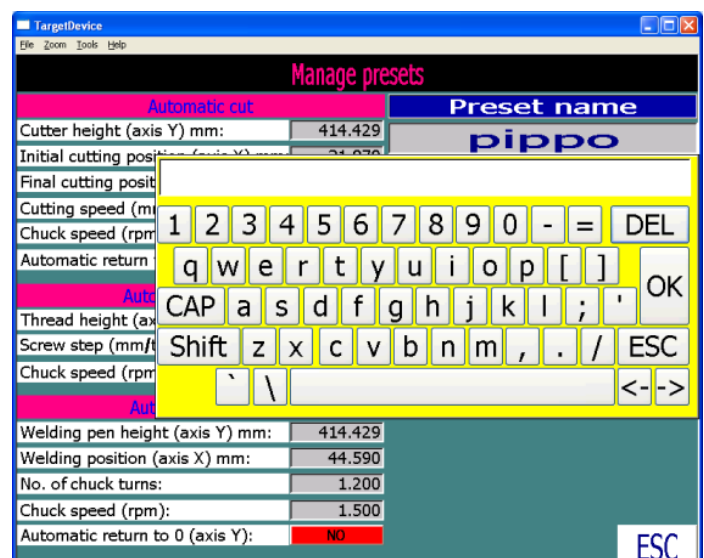


Рисунок 19



- 9.5. Нажмите SELECT PRESET на экране управления предустановками (Рис. 18), чтобы вызвать сохраненную программу. На экране появится список всех сохраненных установок.
- 9.6. Выберите имя предустановки, которую вы хотите вызвать и нажмите LOAD.
- 9.7. Все установки, которые были сделаны при нарезке резьбы и сварке, появятся на экране.
- 9.8. Имя рабочей программы всегда указывается в сером окне под наименованием операции.

10. Вскрытие однотрубного амортизатора:

Внимание, внутри амортизатора всегда высокое давление, неправильное использование может навредить вашему здоровью, и здоровью окружающих, и даже привести к летальному исходу. Стенд или другие вещи могут быть повреждены, если вы откроете однотрубный амортизатор неправильно или без надлежащего контроля!

- 10.1. Чтобы открыть однотрубный амортизатор (часто называемый типом Бильштайн или Декарбон), установите монотрубный инструмент (1 Рис. 20) на конец цилиндра.

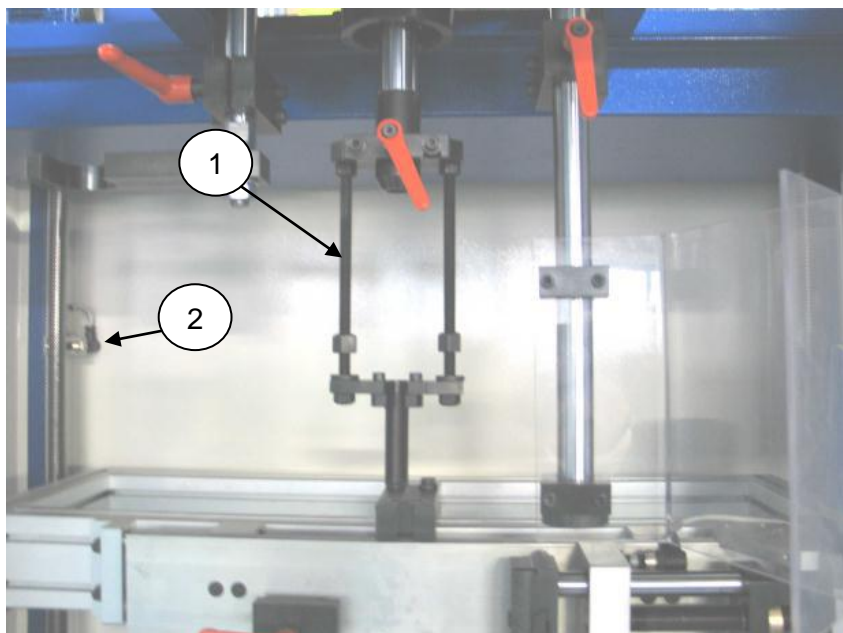


Рисунок 20

- 10.2. Перед началом работы с однотрубным амортизатором, уменьшите скорость движения цилиндра (следуя пункту 4.3.).
- 10.3. Установите амортизатор в патрон.
- 10.4. Отрегулируйте высоту резца с помощью двух гаек M10 так, чтобы шток амортизатора был немного придавлен в амортизатор, перед тем как край инструмента дотронется до направляющей штока.
- 10.5. Теперь передвиньте вниз поршень, нажав кнопку DOWN, пока кромка лезвия инструмента не сдвинет направляющую вниз (прибл. 1,5 мм), ослабив немного зажим.
- 10.6. Снимите зажим используя специальный инструмент, не нанося царапины или повреждения на поверхности внутри амортизатора.
- 10.7. Установите защиту перед верхним концом амортизатора, чтобы предохраниться от смеси газа и масла выходящих из амортизатора в момент открытия.
- 10.8. Закройте дверцу стенда.

Внимание, внутри амортизатора всегда высокое давление, неправильное использование может навредить вашему здоровью, и здоровью окружающих, и даже привести к летальному исходу. Стенд или другие вещи могут быть повреждены, если вы откроете однотрубный амортизатор неправильно или без надлежащего контроля!



- 10.9. Передвиньте поршень немного вверх, нажав кнопку UP. Давление газа открывает направляющую штока и газ с маслом выходят наружу под давлением.
- 10.10. Откройте дверцу и уберите защитный экран.
- 10.11. Уберите монотрубное приспособление с помощью быстросъемного рычага с эксцентриком (оставьте верхнюю часть установленной на поршне). Поднимите вверх направляющую поршня.
- 10.12. Теперь вы можете снять второй зажим. Будьте осторожны, чтобы не поцарапать или не повредить внутреннюю поверхность амортизатора.
- 10.13. Закройте защитный экран и дверцу опять, перед продолжением!
- 10.14. Передвиньте поршень немного вверх, нажав на кнопку UP. Масло выходит из амортизатора пока поршень амортизатора не достигает верхнего края трубы. **В этот момент масло и газ выбрызгиваются наружу опять под большим давлением!**
- 10.15. Поднимая немного выше поршень, сепаратор выдавливается под давлением газа.
- 10.16. Теперь внутри амортизатора нет давления, и вы можете открыть дверцу стенда и защитный экран.
- 10.17. Достаньте наружу поршень и сепаратор. После этого достаньте амортизатор из патрона.

11. Заполнение и вальцовка однотрубного амортизатора:

- 11.1. Разместите сепаратор и шток амортизатора сверху в нагнетатель но не ниже, чем впускное отверстие.



Рисунок 21

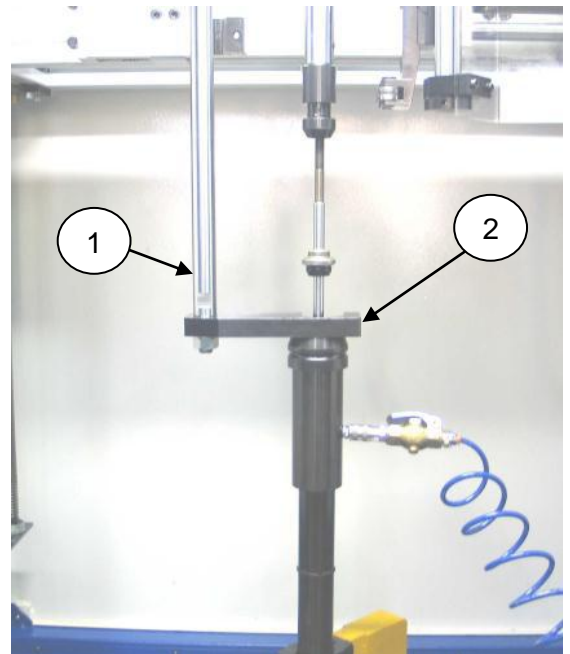


Рисунок 22

- 11.2. Зафиксируйте амортизатор в патроне и передвиньте нагнетатель вверх, пока кольцо внутри не герметизирует систему (Рис. 21).
- 11.3. Установите направляющую на шток и оставьте ее в верхнем положении.
- 11.4. Опустите поршень пока он не достигнет и не сдержит край штока. Установите нагнетатель с помощью привода (1 Рис. 22) в крайней верхней точке.
- 11.5. Теперь заполните систему расчетным давлением газа используя клапан (2 Рис. 22).
- 11.6. Когда давление газа достигнет расчетного значения, опустите цилиндр вниз прилб. на 10см, нажав кнопку DOWN (Поршень должен остаться под углублением второго зажима).
- 11.7. Теперь вы можете защелкнуть нагнетатель в его верхний зажим.



- 11.8. Установите нижний зажим не поцарапав и не повредив внутреннюю поверхность амортизатора.
- 11.9. Установите опять монотрубное приспособление и отрегулируйте его таким образом, чтобы край инструмента был в верхнем положении.
- 11.10. Передвиньте шток в самое нижнее положение нажав на него с помощью цилиндра.
- 11.11. Заполните амортизатор до краев амортизаторным маслом.
- 11.12. Установите направляющую штока и зафиксируйте ее вторым зажимом.
- 11.13. Сдвиньте поршень немного вверх, чтобы снять давление со штока, нажатием кнопки UP.
- 11.14. Снимите готовый амортизатор из патрона.

12. Выключение стенда:

- 12.1. Чтобы выключить стенд, поверните основной выключатель в 0-позицию.

13. Слив остатков масла:

- 13.1. Вы найдете шаровой кран внутри отверстия на правой стороне стенда. Подставьте контейнер под кран и откройте его, чтобы опустошить масляный поддон. **(Минеральные масла должны быть утилизированы надлежащим образом!)**

14. Предупреждения об опасности:

- 14.1. Нажмите кнопку ALARMS, если появится предупреждение об опасности. В следующем окне (Рис. 23) вы найдете список предупреждений. В нижнем поле вы можете увидеть координату, в которой была найдена ошибка. С помощью кнопки RESET ERROR, вы можете убрать предупреждение. После этого вы можете удалить ошибку из списка, нажатием ACK (подтвердить).

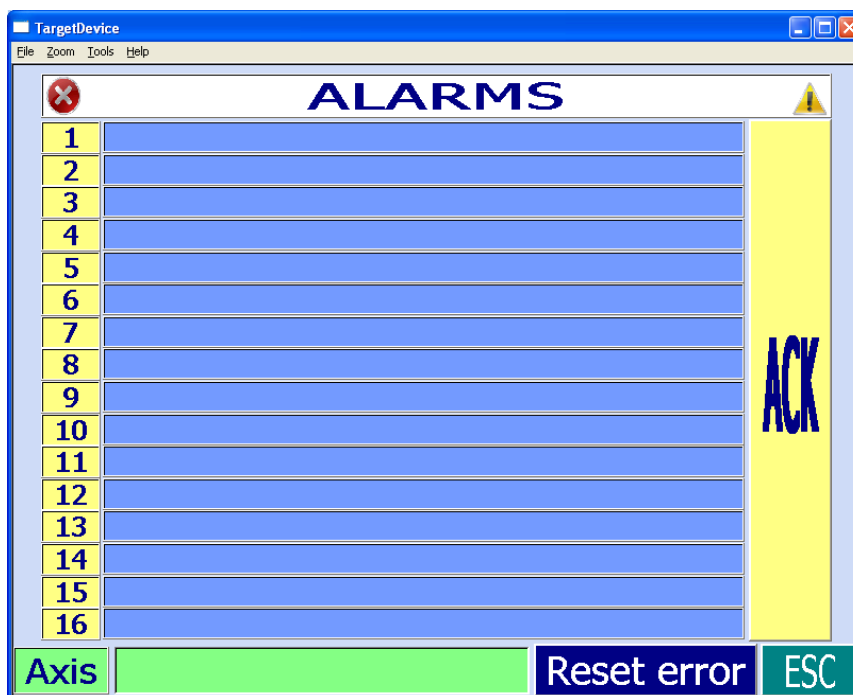


Рисунок 23

- 14.2. Предупреждение может появиться в случае скачка напряжения, либо если ось перемещалась очень быстро, и кодировщик не успел прочитать значение при считывании данных.



14.3. Нет никаких проблем, если появляется сообщение об ошибке. Но если вы увидите много ошибок за короткий промежуток времени, тогда стенд надо проверить специалисту. Если ось заблокирована, и вы не можете сбросить ошибку, попробуйте, сначала, нажать кнопку аварийного выключения, отпустить ее и нажать зеленую кнопку контроля натяжения. Попробуйте снова сбросить ошибку. Если это не помогло, выключите основное реле, подождите несколько секунд и попробуйте снова.

15. Поддержка и уход:

Все виды работ должны производиться при выключенном и заблокированном стенде!

15.1. Проверяйте натяжение цепи каждый месяц. При необходимости натяните цепь, используя натяжитель цепи (1 Рис. 24).

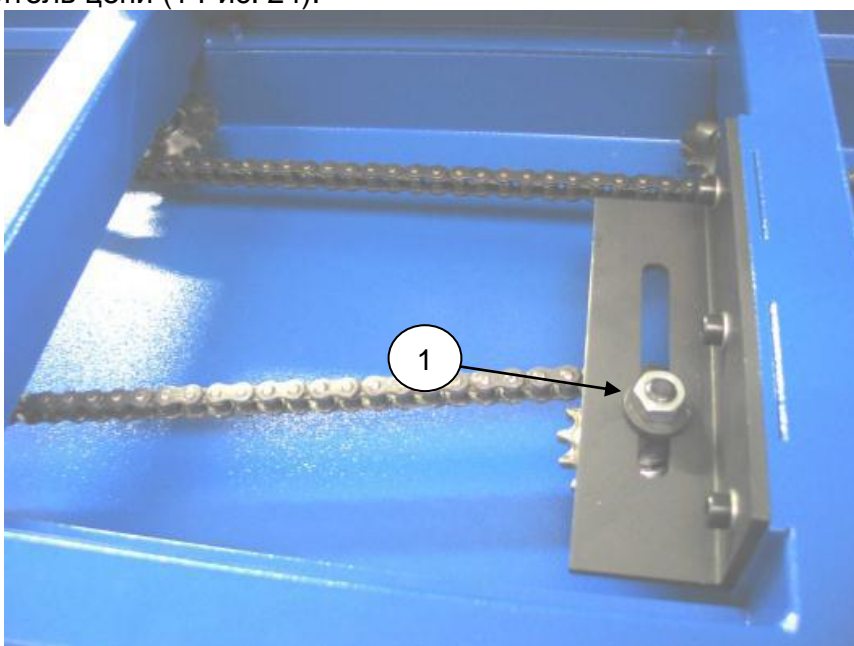


Рисунок 24

15.2. Наносите немного смазки на 4 винта инструментальной станции каждую неделю.

15.3. Проверяйте воздушный фильтр и влагоотделитель с правой стороны стенда каждый день.

16. Технические характеристики:

Глубина: _____ 97 см
Ширина: _____ 179 см
Высота: _____ 280 см
Вес: _____ 620 кг
Напряжение: _____ 230 В
Максимальная мощность: _____ 2 кВт
Давления воздуха: _____ 6 бар



17. Параметры шкалы:

Программа	Параметры	Значение	
		Медленно	Быстро
Подрезка	Скорость		
	Инструментальная станция	150	470
	ОТКРЫТЬ/ЗАКРЫТЬ		
	Скорость	Медленно	Быстро
	Станция оборудования	300	1490
	ВНИЗ/ВВЕРХ		
	Скорость патрона	100	
	Скорость нарезки	0,08	
Нарезка резьбы	Скорость патрона	50	
Сварка	Количество оборотов для сварочного процесса	1,3	
	Количество оборотов после сварочного процесса	0,2	
	Скорость патрона	1,5	

Высота датчика 0-положения (2 Рис. 20) для рабочей станции должна быть 670 мм от уровня опоры подшипника (3 Рис. 13)! В противном случае рабочая станция может затронуть патрон.

18. Запасные части и аксессуары:





19. Электрические схемы:

20. Сертификация: