

ООО «ПО ИП»
Тел: +7 (812)602-77-08
E-mail: info@poip.ru
www.poip.ru



ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ SAMWAY P16HP

Ознакомьтесь перед запуском в эксплуатацию

Содержание

1. Вступление.....	3
2. Инструкции по безопасности.....	3
3. Оборудование.....	4
3.1. Гарантийные обязательства.....	4
3.2. Важное замечание.....	5
4. Начало работы.....	6
4.1. Размещение оборудования.....	6
4.2. Выбор кулачков.....	6
4.3. Назначение диаметра обжима.....	7
4.4. Замена набора кулачков.....	8
4.5. Обжим.....	9
5. Обслуживание.....	8
5.1. Смазка.....	9
6. Устранение неисправностей.....	10
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ.....	10
Сборочный чертеж.....	12

Внимание!

Обжимные кулачки должны устанавливаться по часовой стрелке 1 2 3 4 5 6 7 8 с передней стороны обжимного станка. Кулачок с номером 1 может устанавливаться в любой держатель, но следующий кулачок с номером 2 должен быть установлен от номера 1 по часовой стрелке. Особое внимание следует обратить на кулачок 16 мм. Это необходимо для сохранения правильной округлой формы обжима фитинга.

1. Вступление

Не распаковывайте оборудование и не приступайте к работе на обжимном станке до полного ознакомления с данным руководством по эксплуатации.

Все лица, допущенные к работе с данным станком, должны быть ознакомлены с руководством по эксплуатации

Данное руководство содержит необходимую информацию для безопасной работы на станке. Данное руководство является результатом разработки, испытаний и технической экспертизы, которые зарегистрированы и утверждены SAMWAY в соответствии с 2006:42/EG, 2004:108/EG, 2006:95/EG, EN614-2, 97/23/EG.

Данная информация предназначена только для квалифицированного персонала, который эксплуатирует оборудование без риска причинения ущерба себе, третьим лицам, имуществу, оборудованию и окружающей среде. Персонал должен иметь базовое представление по способам устранения неисправностей, производить осмотр на предмет неисправностей, а также поддерживать работоспособность оборудования в соответствии с информацией, изложенной в данном руководстве и локальных нормативно-правовых актов для сохранения собственной безопасности.

Данное руководство не содержит подробной информации по разборке оборудования и детальному обслуживанию. Подобные действия должны выполняться только авторизованным сервисным персоналом.

Необходимо хранить данное руководство и содержать его в пригодном состоянии для дальнейшего пользования. Свяжитесь с Вашим поставщиком для получения руководства взамен при утере или, при необходимости, для дополнительной информации.

Данное руководство необходимо хранить на всем протяжении срока службы оборудования (по крайней мере, 10 лет) в легкодоступном, оборудованном месте, с документацией для другого оборудования.

2. Инструкции по безопасности

Всегда удостоверьтесь, что перед началом работы на станке соблюдены минимальные стандарты по безопасности, установке и эксплуатации. Проверьте параметры окружающей среды: температуры, влажности, освещения, вибраций, запыления в месте установки оборудования. Не демонтируйте таблички с данными об оборудовании, а также с предупреждениями по безопасной эксплуатации. Удостоверьтесь, что они легко читаемы. Свяжитесь с авторизованным сервисным персоналом для замены табличек, если они стали нечитаемые.

Использование любых запчастей, которые отличаются от указанных в данном руководстве, любые внесения изменений в конструкцию оборудования (даже незначительные) освобождают от любой ответственности за последствия, которые могут возникнуть и иметь влияние на производительность оборудования, безопасность персонала и имущества.

Внимание!

Разборка или перемещение устройств для безопасной эксплуатации, а также отступление от инструкций по безопасности категорически запрещено. Нарушение этих требований может привести к серьезному ущербу!

Всегда утилизируйте отходы производства в соответствии с действующими локальными нормативно-правовыми актами.

Внимание!

Любые работы по обслуживанию, не указанные в данном руководстве должны выполняться только авторизованным сервисным персоналом.

3. Оборудование

Станок состоит из шасси, обжимной головки и поставляется в готовом виде, упакована в деревянный ящик на поддоне.

Внимание!

Всегда утилизируйте отходы производства в соответствии с действующими локальными нормативно-правовыми актами.

3.1. Гарантийные обязательства

Гарантия длится один (1) год с момента приобретения оборудования и только при условии строгого соблюдения данного руководства. Гарантия распространяется на материалы и детали, их замену, а также на дефекты производства.

Гарантия не распространяется на некорректную эксплуатацию или амортизационный износ. Транспортные расходы, время на ремонт и доставку не покрываются гарантией. Ремонт по гарантии должен выполняться только авторизованным сервисным персоналом. Потерянный доход или дополнительные расходы, которые могут возникнуть по любой причине, не покрываются гарантией.

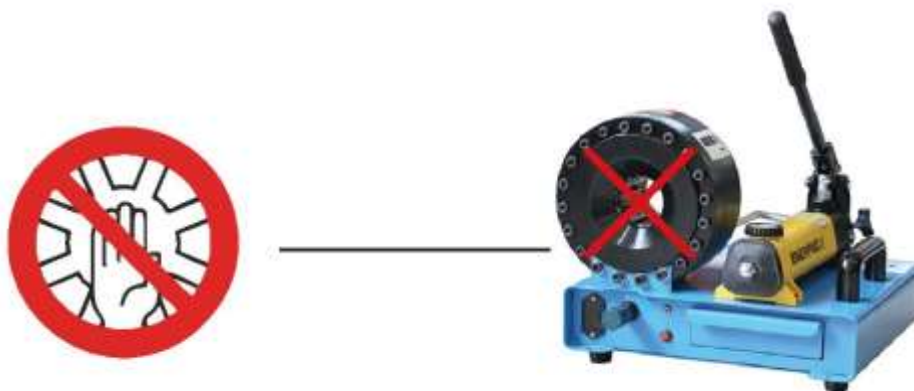
3.2. Важное замечание

SAMWAY P16HP разработан и изготовлен для безопасной работы по опрессовке фитингов рукавов высокого давления с диаметром 3/16" - 1". Любое другое применение этой машины считается некорректным, не несет ответственности за ущерб, причиненный персоналу, имуществу или оборудованию. Оборудование должно использоваться только для опрессовки фитингов рукавов высокого давления в соответствии со спецификацией. Необходимо соблюдать инструкции по условиям эксплуатации и ограничениям для использования, эксплуатации, а также правила техники безопасности и охраны труда.

Предупреждение!

Зона заземления

Не прикасайтесь руками или не позволяйте посторонним предметам попасть в зону, обозначенную красным на рисунке.



Внимание!

Категорически запрещается снимать или повреждать идентификационную табличку. Обратитесь в авторизованный сервисный центр для заказа новых табличек, если они повреждены и нечитаемые.

При обращении в авторизованный сервисный центр всегда предоставляйте идентификационную информацию по оборудованию и техническое объяснение неисправности оборудования.

4. Начало работы

4.1. Размещение оборудования

Расположите оборудование на устойчивой и гладкой поверхности.

4.2. Выбор кулачков

Определите диаметр обжима и выберите обжимной кулачок с необходимым диапазоном обжима, который соответствует диаметру обжима.

Пример: для диаметра обжима 17 мм требуется кулачок номер 16 (т.к. он соответствует диапазону от 16 до 19 мм)

Всегда выбирайте набор кулачков с нужным интервалом диаметра для достижения наилучшего результата. Каждый кулачок промаркирован с наименьшим значением интервала.

Внимание!

Не рекомендуется применение кулачков для диаметров, выходящих за пределы обжима, указанные в таблице. Это может привести к риску для формы муфты, которая может стать овальной.

P16 КУЛАЧКИ

Набор кулачков	Диапазон обжима
16-10	10-12 мм
16-12	12-14 мм
16-14	14-16 мм
16-16	16-19 мм
16-19	19-23 мм
16-23	23-27 мм
16-27	27-31 мм
16-31	31-36 мм
Базовый кулачок	36-45 мм



1 – Маркировка габарита кулачка;

2 – Штифт кулачка

4.3. Назначение диаметра обжима

На корпусе станка располагается таблица с указанием соответствия диапазона обжима определенному набору кулачков. Диаметры обжима вне указанных диапазонов не рекомендованы к применению.

Поворачивайте рукоятку регулировки до тех пор, пока ноль (0) на циферблате рукоятки не совпадёт с нулем (0) на шкале. При установке ноля (0), станок выполнит обжим с наименьшим в диапазоне диаметром. Каждый поворот рукоятки регулировки увеличивает значение на шкале на одну единицу. Один поворот по часовой стрелке соответствует увеличению на 0,1 мм диапазона обжима. Указанное увеличение прибавляется к наименьшему значению диапазона.

Например: Для обжима рукава диаметром 16 мм требуются кулачки номер 16 с установленным значением рукоятки регулировки ноль (0), совпадающим с нулем (0) на шкале.

Для обжима рукава диаметром 22,2 мм рекомендуется набор кулачков номер 19. При этом рукоятка регулировки должна быть повернута на три (3) значения по часовой стрелке, до тех пор, пока верхний край циферблата рукоятки не выровняется со значением 3 (три) на шкале и значение 0.2 на циферблате рукоятки не выровняется с нулевой линией шкалы.

Значения настроек обжима могут незначительно отличаться от фактических размеров обжима вследствие открытия и закрытия кулачков станка. Это можно компенсировать регулировкой настроек.



НАБОР КУЛАЧКОВ

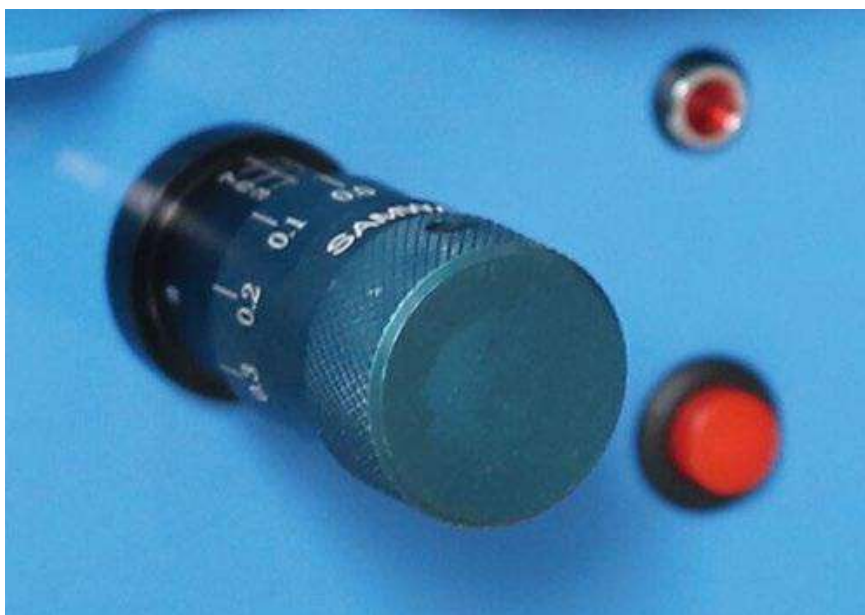
	0 поворот	1 поворот	2 поворота	3 поворота	4 поворота	5 поворот.	6 поворот.	7 поворот.		
16-10	10	11	12	ИСПОЛЬЗУЙ СЛЕДУЮЩИЙ РАЗМЕР!						
16-12	12	13	14							
16-14	14	15	16							
16-16	16	17	18						19	
16-19	19	20	21						22	23
16-23	23	24	25						26	27
16-27	27	28	29						30	31
16-31	31	32	33	34	35	36	37	38		
Держатель кулачков	39	40	41	42	43	44	45	46		

4.4. Замена набора кулачков

- Полностью раскройте патрон с кулачками одним поворотом рукоятки возвратного клапана;
- Удалите набор кулачков поочередно вынимая в радиальном направлении;
- Убедитесь, что 8 - сегментный набор кулачков чистый, без повреждений и каждый кулачок промаркирован;
- Установите каждый кулачок в патрон с помощью штифтов, таким образом, чтобы при установке маркировка с номером кулачка была обращена к Вам;
- Убедитесь в корректности установки каждого кулачка.

4.5. Обжим

- После того как набор кулачков установлен в патрон и выполнена настройка необходимого диаметра обжима, поместите обжимаемый рукав или трубопровод в патрон между кулачками. Убедитесь в корректности установки каждого кулачка.
- Требуемый диаметр обжима достигается при загорании красной лампочки (на фото ниже)
- Убедитесь, что обжим выполнен корректно, в случае необходимости, произведите корректировку.



5. . Обслуживание

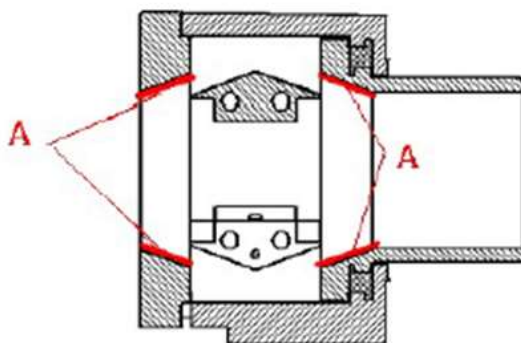
5.1. Смазка

Станок должен быть очищен и смазан после каждых 8 часов работы. Удалите кулачки для проведения смазки. Используйте специальную кисть небольшого размера для смазывания конусообразной внутренней поверхности патрона. Наилучший эффект достигается при частом проведении смазки небольшим количеством смазывающего материала, чем при редком смазывании, но при чрезмерном количестве смазывающего материала.

При отсутствии смазки, производительность оборудования снижается, и возникает риск повреждения скользящих поверхностей.

Ежедневно смазывайте главные кулачки и направляющие маслом Molub Alloy OG-H или эквивалентным.

Нанесите смазку на зоны, обозначенные на рисунке буквой А.



6. Устранение неисправностей

Неисправность	Причина	Решение
Малая обжимная сила	<ol style="list-style-type: none">1. Недостаточная смазка2. Возвратный клапан не закрыт3. Утечка4. Утечка из насоса	<ol style="list-style-type: none">1. Смазать2. Закрыть возвратный клапан3. Устранить утечку4. Заменить уплотнения
Фактический размер обжима отличается от заданного	<ol style="list-style-type: none">1. Недостаточная смазка2. Сбилось положение рукоятки регулировки	<ol style="list-style-type: none">1. Смазать2. Выполнить калибровку

ГАБАРИТЫ

Длина/Ширина/Высота330 x 400 x 280 мм.

Масса нетто 25 кг.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Диапазон обжима 6-25 мм (1/4"-1")

Обжимная сила 100 т.

Макс. Диаметр рукава 1"

Набор кулачков..... Н 16

Макс. смещение кулачков 20 мм

Управление..... Ручное

Макс.давление..... 700 бар

Цвет..... Черный / Синий

ООО «ПО ИП»

Тел: +7 (812)602-77-08

E-mail: info@poip.ru

www.poip.ru