

СОДЕРЖАНИЕ

1. СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ "ЕС"	2
2. ОБЩАЯ ИНФОРМАЦИЯ.	3
2.1 ТРАНСПОРТИРОВКА	4
2.2 УСЛОВНЫЕ ОБОЗНАЧЕНИЯ.	5
3. ИНСТРУКЦИИ ПО МОНТАЖУ.	6
3.1 МОНТАЖ НОЖЕЙ.	6
3.2 ЗАМЕНА ПРИВОДНЫХ РЕМНЕЙ.	7
3.3 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ, ОСМОТР И ПРОВЕРКА.	8
4. ЗАПУСК И ЭКСПЛУАТАЦИЯ.	9
5. УСТРАНЕНИЕ НАИБОЛЕЕ ЧАСТЫХ НЕИСПРАВНОСТЕЙ.	11
6. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ.	12
6.1 ТАБЛИЦА ХАРАКТЕРИСТИК РЕЗКИ.	12
7. ЭЛЕКТРОСХЕМЫ.	13
8. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА.	15
9. ЗАПАСНЫЕ ДЕТАЛИ	15
10. УРОВЕНЬ ШУМА И ПЕРЕДАВАЕМЫХ ВИБРАЦИЙ.	15
11. ЗАЩИТА ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ.	16

1. СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ "ЕС"

Г-н АНТОНИО ГАРСИЯ АГИЛЕРА, управляющий компанией: АО Промышленная машиностроительная корпорация Андалусии (АО СИМА), ИНН - А-18024919, расположенной по адресу Промзона Хункариль, Ул. Альбуньоль, Участок 250. 18220 Альболоте, Гранада, ИСПАНИЯ, в качестве представителя указанной компании:

ОТВЕТСТВЕННО ЗАЯВЛЯЮ, что АВТОМАТИЧЕСКИЕ РУБОЧНЫЕ СТАНКИ, производства АО СИМА

МОДЕЛЬ:

п°: _____, год выпуска: _____,

Выполнены в соответствии с Постановлением 89/392/СЕЕ и следующими изменениями: 93/68/СЕЕ у 98/37/СЕЕ. А также с соблюдением стандарта EN 294 и Закона об электромагнитной совместимости устройств 89/336/СЕ.
Станки отвечают следующим европейским стандартам:

Соответствуют согласованным нормам: EN 292-1, -2 (1991-1995), EN 294 (1992), EN 349 (1993), EN 60204-1 (1995), -06 (1993), ISO 7960 (1995) АО СИМА, Управляющий / Генеральный управляющий



ПОДПИСЬ: АНТОНИО ГАРСИЯ АГИЛЕРА

2. ОБЩАЯ ИНФОРМАЦИЯ.

ВНИМАНИЕ: Перед началом эксплуатации оборудования внимательно ознакомьтесь с содержанием данной инструкции.

АО СИМА благодарит Вас за приобретение РУБОЧНОГО СТАНКА модели CEL.

В данном руководстве по эксплуатации содержится вся необходимая информация по установке оборудования, его эксплуатации, техническому обслуживанию и, в случае необходимости, по его ремонту. Также в нем приведены все аспекты, которые могут повлиять на безопасность и здоровье рабочих в процессе осуществления любой из указанных манипуляций с оборудованием. Четкое следование приведенным инструкциям обеспечит надежную работу оборудования и простоту его технического обслуживания.

Поэтому необходимо, чтобы любое лицо, ответственное за эксплуатацию, техническое обслуживание или ремонт указанного оборудования, умело обращаться с данным оборудованием с соблюдением всех мер безопасности.

РУБОЧНЫЕ СТАНКИ специально разработаны и производятся для резки гофрированной и гладкой арматуры в месте проведения строительных работ. Режущая часть представляет собой два ножа (один – фиксированный, другой – подвижный). Для продвижения материала необходимо вручную проталкивать один конец бруса в зазор между ножами.

Использование оборудования в других целях считается несоответствующим его назначению и может быть опасно, поэтому оно строго запрещается.

Рекомендуется держать данное руководство по эксплуатации в легко доступном месте там, где используется оборудование.

2.1 ТРАНСПОРТИРОВКА

Для безопасной транспортировки станка следуйте данным инструкциям.

Как показано на **Рис. 2**, рубочный станок оснащен толстым металлическим кольцом для транспортировки. Станок необходимо поднимать с помощью стального троса с крюком. Трос должен иметь соответствующее сечение, достаточное для того, чтобы выдержать вес рубочного станка. Модели CEL-30, CEL-35 и CEL-40, кроме подъемного кольца, оснащены ручкой для перемещения станка на короткие расстояния или смены его положения.

ПРИМЕЧАНИЕ: Для перемещения станка на большое расстояние рекомендуется использовать систему с транспортным крюком.

ВАЖНО: При транспортировке не переворачивайте станок и не укладывайте его на бок, он всегда должен опираться на колесики и передний нижний край так, как показано на **(Рис. 2)**.

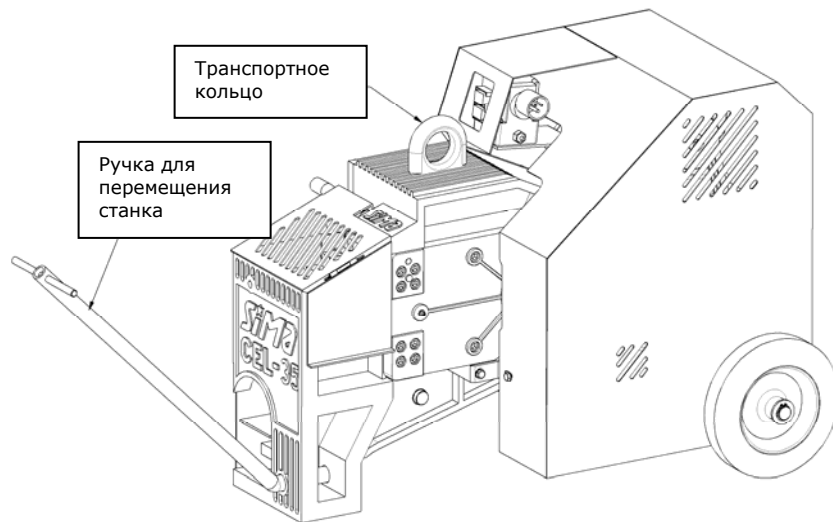


РИС. 2

2.2 УСЛОВНЫЕ ОБОЗНАЧЕНИЯ.

Условные обозначения, размещенные на оборудовании, имеют следующий смысл:



ПРОЧИТАЙТЕ РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ



ИСПОЛЬЗУЙТЕ СРЕДСТВА
ПРОТИВОШУМНОЙ ЗАЩИТЫ



ИСПОЛЬЗУЙТЕ ЗАЩИТНЫЕ ОЧКИ



ИСПОЛЬЗУЙТЕ ЗАЩИТНУЮ ОБУВЬ

3. ИНСТРУКЦИИ ПО МОНТАЖУ.

Станок поставляется в полностью собранном виде и готов к работе с момента покупки.

3.1 МОНТАЖ НОЖЕЙ.

Если один из ножей изношен в процессе эксплуатации станка, необходимо заменить его так, как показано ниже:

- 1 ЗАМЕНА ФИКСИРОВАННОГО НОЖА. Убедитесь, что станок выключен из розетки. Поднимите защитный корпус ножей, удалите защитную металлическую пластину, закрепленную шурупами с левой стороны, чтобы получить доступ к болтам, которыми закреплен нож, удалите болты и поверните нож другой режущей кромкой или, в случае необходимости, замените его. Повторите действия в обратном порядке.
- 2 ЗАМЕНА ПОДВИЖНОГО НОЖА. Для замены подвижного ножа необходимо вывести шатун из места его расположения следующим образом: При работающем станке нажмите на кнопку остановки станка и, когда станок будет совершать последние обороты по инерции, нажмите на педаль, чтобы заставить шатун продвинуться. Таким образом, он выйдет из своего расположения, и вы получите доступ к винтам, которыми крепится нож, после этого немедленно отключите станок от сети во избежание получения повреждений или несчастных случаев. Удалите винты и поверните нож другой режущей кромкой или, в случае необходимости, замените его. Повторите действия в обратном порядке.
- 3 Винты следует затягивать динамометрическим ключом со следующими характеристиками:

CEL-30----- 25,07НМ.

CEL-35----- 84,24НМ.

CEL-45----- 135,13НМ.

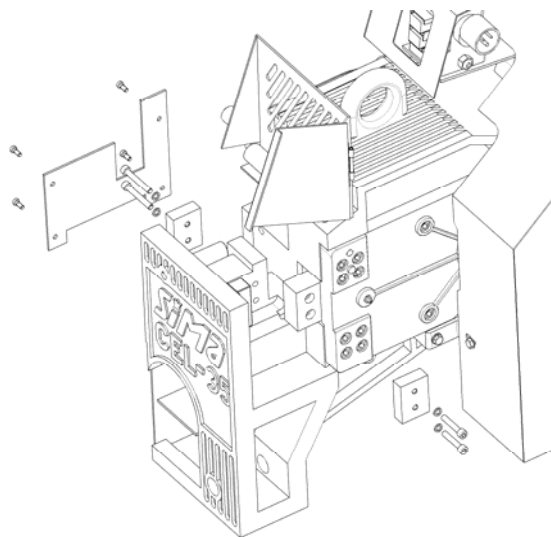


РИС. 3

3.2 ЗАМЕНА ПРИВОДНЫХ РЕМНЕЙ.

АО СИМА поставляет станки с хорошо натянутыми ремнями. В процессе эксплуатации может возникнуть необходимость заново натянуть или заменить ремни так, как описано ниже:

- 1 Убедитесь, что станок отключен от сети питания.
- 2 Полностью удалите защитный корпус.
- 3 Заблокировав ключом гайку В, ослабьте гайку А
- 4 В зависимости от того, хотите вы натянуть или заменить ремни, необходимо повернуть гайки В и С против часовой стрелки (для замены ремней) или по часовой стрелке (для натяжения ремней).
- 5 Когда натяжение ремней отрегулировано, снова затяните гайку А.
- 6 Установите на место защитные приспособления.

Важно: Никогда не работайте при снятом защитном корпусе, работа при снятом защитном корпусе может привести к ампутации одной из конечностей.

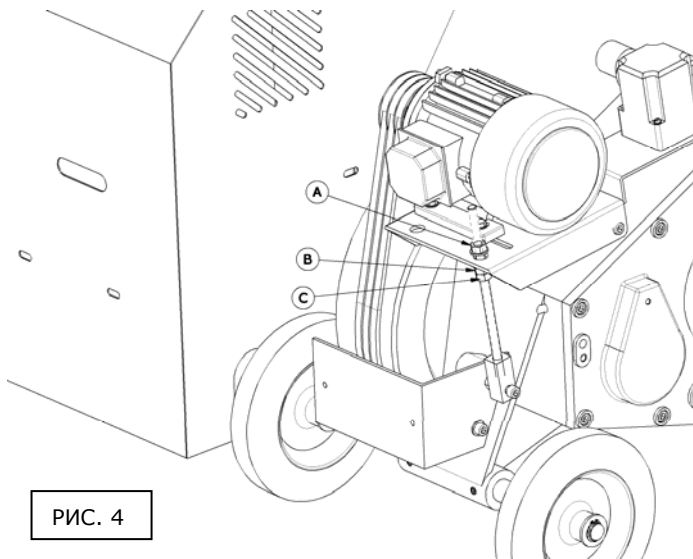


РИС. 4

3.3 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ, ОСМОТР И ПРОВЕРКА.

Для поддержания станка в хорошем состоянии проводите периодическое техническое обслуживание:

1 Периодически проверяйте (**каждые 8 дней работы**) производительность режущих лезвий и, в случае необходимости, производите их замену как показано в пункте 3.1.

2 Периодически проверяйте уровень масла (**ежемесячный контроль**) и доливайте масло, если его уровень низкий. Рекомендуется менять масло каждые два года (**Рис. 5**).

ТАБЛИЦА СООТВЕТСТВИЙ МАСЕЛ ПО ПРОИЗВОДИТЕЛЯМ

ПРОИЗВОДИТЕЛЬ	ТИП МАСЛА
CEPSA	ENGRANAJE-HP 320
SHELL	OMALA 320
ESSO	SPARTAN EP-320
REPSOL	SUPERTAURO 320

3 Смазывайте соединительную тягу (**каждые 20 дней работы**) через специальное смазочное отверстие плотной смазкой (**Рис. 5.1**). У модели CEL-45 кроме соединительной тяги имеется еще одно место, требующее смазки, а именно: бронзовая муфта эксцентрика. Для этого также имеется специальное смазочное отверстие, смазку следует производить тем же маслом, которое используется в редукторе. (**Рис. 5.1**).

4 Проверяйте натяжение и состояние приводных ремней. Они должны быть всегда натянуты, чтобы они не проскальзывали, в противном случае это приведет к неправильной работе и быстрому износу ремней.

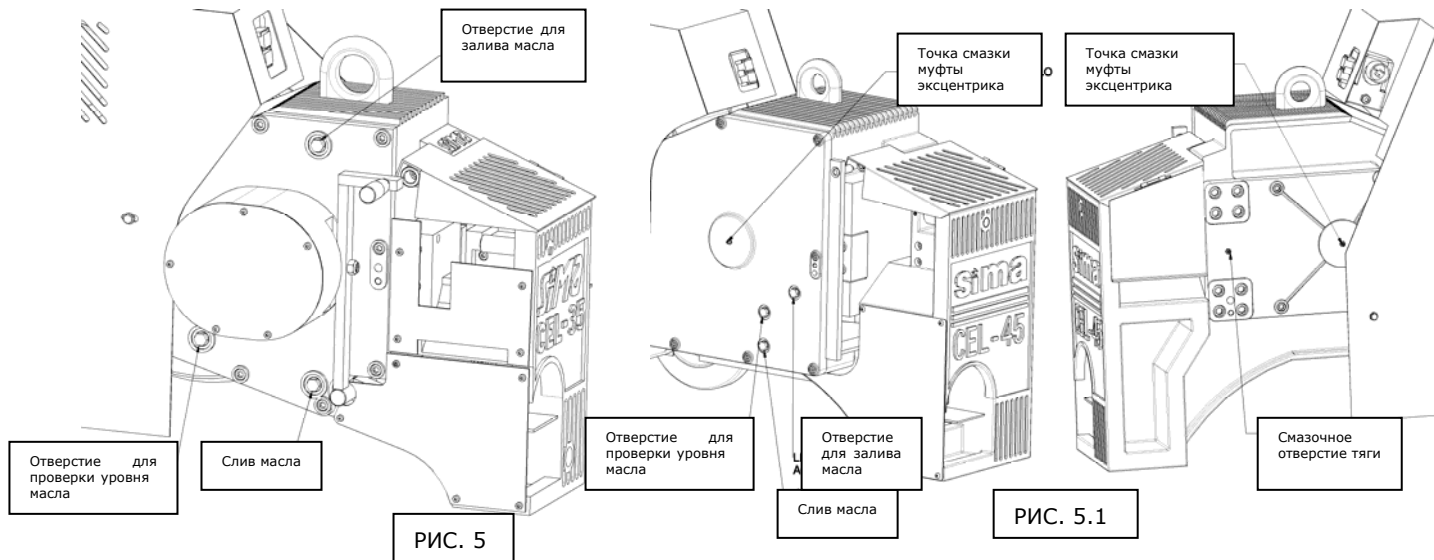
5 Что касается электрики и внутренней механики станка, то в случае поломки рекомендуется обращаться к специалистам или напрямую к производителю.

6 В конце каждого рабочего дня выключайте станок и отсоединяйте его от сети питания.

7 Если станок ничем не накрыт, накройте его непромокаемой тканью.

8 Время от времени очищайте видимые части станка и производите смазку там, где это необходимо.

ВНИМАНИЕ: Перед проведением работ по чистке или техническому обслуживанию станка, убедитесь, что станок отсоединен от сети питания.



4. ЗАПУСК И ЭКСПЛУАТАЦИЯ.

ВНИМАНИЕ: Следуйте всем приведенным рекомендациям по технике безопасности и соблюдайте установленные правила предупреждения рисков на рабочем месте.

ОБКАТКА: Модели CEL не требуют специальных операций по подготовке к запуску, они сконструированы так, что их полноценная эксплуатация может быть начата сразу после приобретения.

ЭКСПЛУАТАЦИЯ СТАНКА:

Ручные станки разработаны для резки гофрированной и гладкой стальной арматуры. Любое использование оборудования в других целях считается несоответствующим его назначению. Добавление или изменение каких-либо деталей и комплектующих без письменного разрешения производителя считается недопустимым и может быть опасно, поэтому АО СИМА как производитель не несет никакой ответственности за ущерб и вред, причинные в результате указанных действий или неправильного использования оборудования. При установке станка убедитесь, что размещаете

его на ровной, горизонтальной и твердой поверхности. Этот станок, **НЕ ДОЛЖЕН ЭКСПЛУАТИРОВАТЬСЯ ПОД ДОЖДЕМ. РАБОТЫ ДОЛЖНЫ ПРОВОДИТЬСЯ ПРИ ХОРОШЕМ ОСВЕЩЕНИИ.**

ПОСЛЕДОВАТЕЛЬНОСТЬ ВЫПОЛНЕНИЯ РЕЗКИ.

1 Слегка приподнимите экран, защищающий ножи, чтобы освободить его от блокировки и полностью переместите его влево, так вы сможете полностью поднять защитный экран. **(Рис.6)**

2 Уложив брусок на подвижной ролик, вы сможете легко протолкнуть его вперед на требуемую глубину. Затем поместите брусок в зазор между ножами, опустите защитный экран и сдвиньте его вправо с целью разблокировки защитного механизма педали, нажатием на которую активизируется процесс резки.

Примечание: Модели CEL оснащены системой безопасности: если экран, защищающий ножи, не опущен, станок не будет работать.

3 Когда защитный экран опущен, можно начинать резку нажатием педали, либо потянув ручку в тех моделях, в которых она имеется.

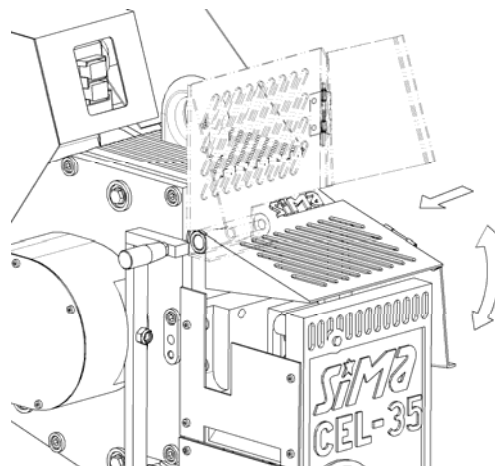
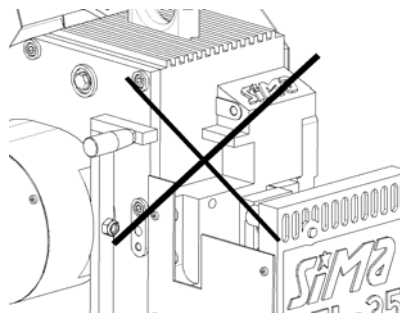


РИС. 6

Никогда не пытайтесь осуществлять резку при снятой защите ножей, остатки материала могут отскочить и причинить серьезные увечья.



5. УСТРАНЕНИЕ НАИБОЛЕЕ ЧАСТЫХ НЕИСПРАВНОСТЕЙ.

НЕИСПРАВНОСТЬ	ВОЗМОЖНАЯ ПРИЧИНА	УСТРАНЕНИЕ
Двигатель не запускается	Нет электропитания.	Проверить подачу питания в зону проведения работ. Проверить положение термоманитной и дифференциальной защиты в розетке. Проверить состояние кабеля питания и правильность его подсоединения с обоих концов.
	Активация термозащиты (Однофазные переключатели)	Дождаться, пока двигатель остынет и переустановить термозащиту.
	Поломка переключателя	Заменить переключатель
Двигатель запускается очень медленно и довольно долго не достигает необходимого числа оборотов.	Конденсатор поврежден. (Однофазные двигатели)	Произвести его замену.
Недостаточная сила резки	Приводные ремни ослаблены или повреждены.	Натянуть или заменить их.
	Повреждены ножи.	Перевернуть другой режущей кромкой или заменить.
	Низкая мощность двигателя	Произвести осмотр двигателя в Службе технического обслуживания.
Преждевременный износ приводных ремней	Проскальзывание ремней по шкивам.	Натянуть ремни.

6. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ.

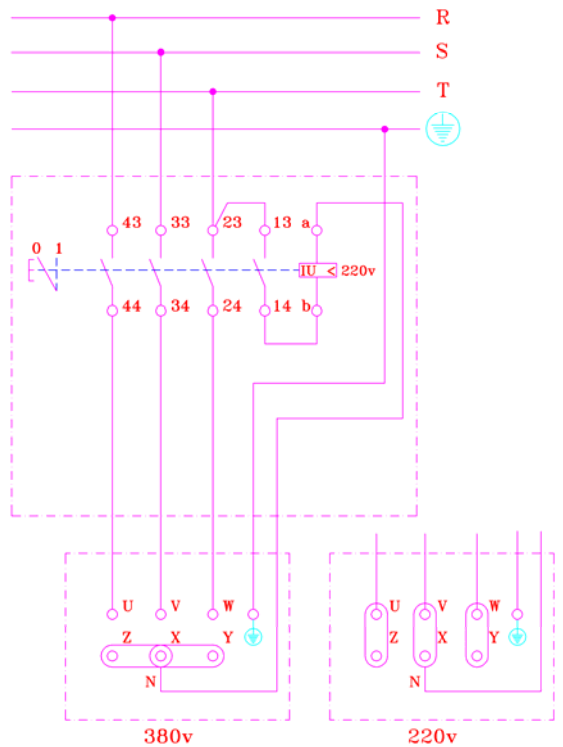
ПАРАМЕТРЫ	CEL-30 ТРЕХФАЗН.	CEL-30 ОДНОФАЗН.	CEL-35 ТРЕХФАЗН .	CEL-40 ТРЕХФАЗН .	CEL-45 ТРЕХФАЗН .
МОЩНОСТЬ ДВИГАТЕЛЯ	2л.с./ 1,5кВт	2л.с./ 1,5кВт	3л.с./ 2,2кВт	3л.с./ 2,2кВт	4л.с./ 3кВт
НАПРЯЖЕНИЕ ДВИГАТЕЛЯ	220В/ 380В	220В	220В / 380В	220В / 380В	220В / 380В
ЧИСЛО ОБ/МИН. ДВИГАТЕЛЯ	3000об/мин	3000об/мин	3000об/мин	3000об/мин	3000об/мин
ВЕС НЕТТО	247 кг	247 кг	342 кг	404 кг	561 кг
РАЗМЕРЫ ДхШхВ	68x80x60 см	68x80x60 см	62x92x82 см	60x100x80 см	120x80x109см
РАЗРЕЗОВ x МИН	110	110	100	70	50

6.1 ТАБЛИЦА ХАРАКТЕРИСТИК РЕЗКИ.

	ПЛОСКИЙ R-N/мм ² 450 № БРУСКОВ			ГОФРИРОВАННЫЙ R-N/мм ² 480 № БРУСКОВ			ГОФРИРОВАННЫЙ R-N/мм ² 650 № БРУСКОВ		
	1	2	3	1	2	3	1	2	3
	CEL-30	30	20	16	25	20	16	25	20
CEL-30 М	30	20	16	25	20	16	25	20	16
CEL-35	35	25	16	32	25	16	32	25	16
CEL-45	45	32	25	40	32	25	40	32	25

7. ЭЛЕКТРОСХЕМЫ.

Электросхема моделей Cel-30, 35, 40, 45.



7.1 РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ.

• Станки с электрическим двигателем должны быть подключены к нормализованной розетке, оснащенной терромагнитной и дифференциальной защитой в соответствии с техническими характеристиками двигателя:

2 л.с., однофазный при 230В, терромагнитная защита 15 А, дифференциальная защита 10А/30мА.

2 л.с., трехфазный при 400В, терромагнитная защита 15А, дифференциальная защита 15А/30мА.

3 л.с., трехфазный при 400В, терромагнитная защита 15А, дифференциальная защита 15А/30мА.

4 л.с., трехфазный при 400В, терромагнитная защита 15А, дифференциальная защита 15А/30мА.

- **ОЧЕНЬ ВАЖНО: Заземление должно быть подсоединено всегда** перед началом работы оборудования.
- Используйте нормализованные удлинители
- Убедитесь, что напряжение в сети питания, к которой будет подключен станок, совпадает с напряжением, указанным на этикетке, закрепленной на корпусе станка.
- Убедитесь, что удлинитель не вступает в контакт с теплом, маслами, водой или режущими кромками.

Внимание: Следуйте всем приведенным рекомендациям по технике безопасности и соблюдайте правила предупреждения рисков на рабочем месте.

Важно помнить следующее:

Всегда используйте средства индивидуальной защиты (Перчатки, защитный шлем, очки, защитную обувь...).

Следите за тем, чтобы все защитные приспособления были на своих местах.

Не используйте воду под напором для чистки контуров и электрических элементов.

Электрические кабели, на которых обнаружены разрывы и повреждения, должны быть заменены в максимально короткие сроки.

Любые действия со станком должны осуществляться при выключенном двигателе и отсоединенном кабеле питания.

8. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА.

АО СИМА дает гарантию на свое оборудования на случаи каких-либо заводских дефектов, берет на себя обязательства по ремонту оборудования, поломки которого вызваны заводским дефектом, в течение ШЕСТИ МЕСЯЦЕВ с момента покупки, дата покупки ОБЯЗАТЕЛЬНО должна быть отражена в прилагаемом ГАРАНТИЙНОМ СЕРТИФИКАТЕ.

На обороте указанного сертификата письменно уточняются УСЛОВИЯ ГАРАНТИЙНОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ, при этом следует учитывать, что действие гарантии прекращается в случае неисполнения установленных условий оплаты.

Гарантия на материалы, которые не были произведены АО СИМА (например, двигатели, подшипники и т.д.) соответствует гарантии, предоставляемой производителем.

АО СИМА оставляет за собой право вносить изменения в станки без предварительного уведомления.

9. ЗАПАСНЫЕ ДЕТАЛИ

Запасные детали, имеющиеся в наличии для РУБОЧНЫХ СТАНКОВ модели CEL, ПРОИЗВОДСТВА АО СИМА приведены с соответствующими идентификационными номерами на **РИСУНКЕ 1**, который прилагается к данному руководству.

Для заказа какой-либо из запасных деталей необходимо связаться с отделом послепродажного обслуживания АО СИМА и сообщить **номер**, которым отмечена необходимая запасная деталь, а также **модель**, **идентификационный номер** и **год производства** станка, которые указаны на идентификационной табличке станка, к которому подбирается деталь.

10. УРОВЕНЬ ШУМА И ПЕРЕДАВАЕМЫХ ВИБРАЦИЙ.

Уровень звукового давления, производимого работающим станком не превышает 70 дБ(А)

11. ЗАЩИТА ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ.



Отходы обработки должны собираться вместо того, чтобы выбрасываться. С целью защиты экологии инструменты, принадлежности, жидкости и упаковки должны храниться в специальных местах. Пластиковые компоненты должны быть маркированы с целью последующей выборочной переработки.



R.A.E.E. Ненужные (негодные) детали электроинструментов должны собираться в специальных местах для последующей рассортировки.