

РЪКОВОДСТВО ЗА ПОТРЕБИТЕЛЯ И ПОДДРЪЖКА



**Електрическа машина за подслушване
Art. T058**



ОБЩИ ИНСТРУКЦИИ

ПРЕДГОВОР



Прочетете това ръководство преди всяка операция

ОРИГИНАЛНИ ИНСТРУКЦИИ

Задължително е да прочетете това ръководство за експлоатация, преди да започнете каквито и да било оперативни действия. Гаранцията за правилна работа и пълна производителност на машината е строго зависима от прилагането на всички инструкции, съдържащи се в това ръководство.



Квалификация на операторите

Работниците, на които е поверена употребата на тази машина, трябва да бъдат снабдени с цялата необходима информация и инструкции и да получат подходящо обучение и инструктаж във връзка с относителната безопасност:

- a) Условията за използване на оборудването;
 - b) За предвидими необичайни ситуации;
- в съответствие с член 73 от Законодателен декрет 81/08.

Гарантирано е, че машината отговаря на спецификациите и техническите инструкции, описани в Ръководството към датата на издаване на Ръководството, което може да бъде намерено на тази страница; от друга страна, машината може да претърпи технически промени в бъдеще, дори значителни, без да се актуализира Ръководството.

Затова се консултирайте с FERV I, за да се информирате за всички варианти, които могат да бъдат въведени.



INDEX

1	ВЪВЕДЕНИЕ.....	5
1.1	Предговор	6
2	ПРЕДУПРЕЖДЕНИЯ ЗА БЕЗОПАСНОСТ.....	7
2.1	Общи правила за безопасност за металорежещи машини.....	7
2.2	Стандарти за безопасност за електрически металорежещи машини	9
2.3	Техническа помощ.....	9
2.4	Други разпоредби	9
3	ТЕХНИЧЕСКИ СПЕЦИФИКАЦИИ.....	10
4	ПРЕДНАЗНАЧЕНИЕ И ОПИСАНИЕ.....	11
4.1	Среда на използване и опорна повърхност	11
4.2	Основни елементи	12
4.3	Включени аксесоари	12
4.4	Допълнителни аксесоари	13
4.5	Табелка с имената	13
4.6	Знаци и пиктограми	13
5	ЕКСПЛОАТАЦИЯ НА МАШИНАТА.....	14
5.1	Свързване и работа	14
5.2	Поставяне на кранче	14
5.3	Вмъкване на патронник.....	15
6	БЕЗОПАСНОСТ И ПРЕДОТВРАТЯВАНЕ НА ЗЛОПОЛУКИ	15
6.1	Използване на лични предпазни средства	16
7	РАЗМЕРИ НА МАШИНАТА.....	16
8	ИНСТАЛИРАНЕ НА МАШИНАТА	17
8.1	Монтаж и сглобяване	17
8.2	Допълнително регулиране на височината	18
8.3	Изисквания за мястото на инсталиране	19
9	ИЗПОЛЗВАНЕ НА МАШИНАТА	19
9.1	Включване/изключване.....	20
9.2	Избор на език	20
10	ОПЕРАЦИЯ	21
10.1	нормална работа.....	22
10.2	Обработка на дълбоки отвори.....	23
10.3	Заготовка	23



10.4	Потребителски параметър	24
10.5	Въртящ момент на празен ход	25
10.6	Интелигентно откриване	25
11	ОПЕРАЦИЯ ПО ЗАТЯГАНЕ	26
11.1	Операция по затягане	26
11.2	Параметър на потребителя	27
11.3	Използване на електрическата машина за подслушване като отвертка	27
12	ОТСТРАНЯВАНЕ НА НЕИЗПРАВНОСТИ	29
12.1	Общи кодове за грешки	29
13	РЕГУЛИРАНЕ НА ВЪРТЯЩИЯ МОМЕНТ НА ШПИДЕЛА ЗА ПОДСЛУШВАНЕ	30
13.1	Процедура за регулиране	30
13.2	Връзки на крана	31
13.3	Квадратни размери	31
14	ПОДДРЪЖКА	34
15	ИЗХВЪРЛЯНЕ НА КОМПОНЕНТИ И МАТЕРИАЛИ	34
15.1	Извеждане от експлоатация	35
15.2	Изхвърляне на опаковките на нови устройства	35
15.3	Изхвърляне на старото устройство	35
15.4	Изхвърляне на електрически и електронни компоненти	36
15.5	Изхвърляне чрез общинските пунктове за събиране	36
15.6	Проследяване на продукта	36
16	ВЗРИВЕН	37
17	ЕЛЕКТРИЧЕСКА ВЕРИГА	40



1 ВЪВЕДЕНИЕ

Това ръководство се счита за неразделна част от машината, към която трябва да бъде прикрепено в момента на покупката.

Производителят си запазва материалните права и правата на интелектуална собственост върху тази публикация и забранява нейното разпространение и дублиране, дори частично, без предварително писмено съгласие

Целта на това ръководство е да предостави основните понятия за използването и поддръжката на **електрическата резбонарезна машина Art. M037/24** и да създаде чувство за отговорност и познаване на възможностите и границите на поверената на оператора машина.

Както една работеща машина се поверява на опитни и квалифицирани оператори, така и следната машина трябва да бъде отлично позната на оператора, за да може да се използва ефективно и без опасност.

Операторите трябва да бъдат адекватно инструктирани и обучени, затова се уверете, че това ръководство е прочетено и консултирано от персонала, отговорен за пускането в експлоатация, използването и поддръжката на **Trapano fresa da banco ad ingranaggi**. Това се прави с цел всички операции, извършвани от лицата, изпълняващи тези задачи, да бъдат възможно най-безопасни и ефективни.

Ето защо е наложително да се спазва стриктно предписаното в това ръководство, което е предпоставка за безопасната и задоволителна работа на машините.

Поради това оторизираният персонал, преди да започне монтажа и експлоатацията на **Trapano fresa da banco ad ingranaggi**, трябва

- прочетете внимателно тази техническа документация;
- да знае какви предпазни средства и устройства за безопасност има на машините, какво е тяхното местоположение и действие.

Отговорност на купувача е да гарантира, че потребителите са достатъчно обучени, т.е. че са запознати с цялата информация и изисквания, изложени в тази документация, и че са наясно с потенциалните рискове, които съществуват при работа с **Trapano fresa da banco ad ingranaggi**

Производителят не носи отговорност за каквито и да било щети на хора и/или имущество, причинени от неспазване на това ръководство.

Trapano fresa da banco ad ingranaggi е проектирана и изработена с механични предпазители и устройства за безопасност, за да предпази оператора/потребителя от възможни физически наранявания. Строго забранено е модифицирането или премахването на предпазители, устройствата за безопасност и предупредителните етикети. Ако се налага да направите това временно (напр. с цел почистване или ремонт), уверете се, че никой не може да работи с машината

Модификациите на машината, извършени от потребителя, трябва да се считат за негова пълна отговорност; поради това производителят отхвърля всякаква отговорност за щети, причинени на хора и/или вещи, произтичащи от дейности по поддръжка, извършени от непрофесионално квалифициран персонал и по начин, който не съответства на описаните по-долу процедури за работа.

ГРАФИЧНА ФОРМА НА ПРЕДУПРЕЖДЕНИЯ ЗА БЕЗОПАСНОСТ, ЕКСПЛОАТАЦИЯ И ОПАСНОСТ

Следващите карети имат за цел да насочат вниманието на читателя/потребителя към **правилното** и **безопасно** използване на машината:



Обърнете внимание

Подчертава правилата за поведение, които трябва да се спазват, за да се избегне повреда на машината и/или възникване на опасни ситуации.



Остатъчни рискове

Той подчертава наличието на опасности, които предизвикват остатъчни рискове, на които операторът трябва да обърне внимание, за да избегне нараняване или материални щети.

1.1 Предговор

За безопасно и лесно използване на **Trapano fresa da banco ad ingranaggi**, трябва внимателно да прочетете това ръководство, за да се запознаете с него. С други думи, издръжливостта и производителността зависят строго от начина на използване.

Дори ако вече сте запознати с **Trapano fresa da banco ad ingranaggi**, трябва да спазвате инструкциите, дадени тук, в допълнение към общите предпазни мерки, които трябва да се спазват при работа.

- Придобийте пълни познания за машината.
Моля, прочетете внимателно това ръководство, за да се запознаете с: работата му, устройствата за безопасност и всички необходими предпазни мерки. Всичко това е необходимо за безопасната употреба.
- Носете подходящи дрехи за работа.
Операторът трябва да носи подходящо облекло, за да се избегне появата на неприятни усещания.
- Поддържайте машината внимателно.



Използване на машината

Машината може да се използва само от оторизиран персонал, който е бил инструктиран за нейната употреба.



2 ПРЕДУПРЕЖДЕНИЯ ЗА БЕЗОПАСНОСТ

2.1 Общи правила за безопасност за металорежещи машини



Рискове, свързани с използването на машината

НЕ ПОДЦЕНЯВАЙТЕ рисковете, свързани с използването на машината, и се концентрирайте върху текущата работа.



Рискове, свързани с използването на машината

Въпреки прилагането на всички предпазни устройства за безопасно използване на машината, трябва да се съобразите с всички изисквания за предотвратяване на злополуки в различните раздели на това ръководство.



Рискове, свързани с използването на машината

Всяко лице, което отговаря за експлоатацията и поддръжката, трябва първо да прочете ръководството за експлоатация и по-специално главата за инструкциите за безопасност. Препоръчително е ръководителят на отдела по безопасност на труда в предприятието да получи писмено потвърждение за горното.



Рискове, свързани с използването на машината

- Препоръчва се повишено внимание по време на всички етапи на работа с машината, за да се избегнат повреди на хора, имущество или самата машина.
- Използвайте машината само по предназначение.
- Не манипулирайте предпазните устройства, предоставени от производителя.



Рискове, свързани с използването на машината

Преди да започне работа с машината, операторът трябва да носи изискваните лични предпазни средства (ЛПС), като защитни ръкавици и очила.

1. Винаги проверявайте ефективността и целостта на машината.
2. Преди да свържете машината към електрическата мрежа, се уверете, че превключвателят е в изключено положение.
3. Не стартирайте машината в затворени, лошо проветриви помещения и при наличие на запалителна и/или експлозивна атмосфера. Не използвайте машината на влажни и/или мокри места и не я излагайте на дъжд или влага.
4. Избягвайте случайни стартирания.
5. Преди да стартирате машината, свикнете да проверявате дали в машината не са останали ключове за регулиране и сервизно обслужване.
6. Поддържайте работното си място чисто и без безпорядък; безпорядъкът води до злополуки.

7. Уверете се, че работната ви среда е недостъпна за деца, непознати и животни.
8. Не изисквайте от машината повече, отколкото е проектирана. Използвайте машината само по начина и за предназначението, описани в това ръководство за експлоатация.
9. Работете, без да нарушавате баланса.
10. Работете само при добро осветление.
11. Винаги носете подходящи защитни очила и ръкавици по време на работа. Ако се образува прах, използвайте подходящи маски.
12. Носете подходящо облекло. Свободни, висящи дрехи, бижута, дълга коса и др. могат да се закачат за движещи се части или за диска и да причинят непоправими инциденти.
13. Заменете износените и/или повредени части, проверете дали предпазители и защитите работят правилно, преди да започнете работа. Ако е необходимо, възложете проверка на сервизен персонал. Използвайте само оригинални резервни части.
14. **Изключете захранващото напрежение на машината, когато:**
 - не използвайте автомобила;
 - го оставите без надзор;
 - извършване на дейности по поддръжка или регистрация, тъй като не функционира правилно;
 - захранващият кабел е повреден;
 - да смените инструмента;
 - извършване на преместване и/или транспортиране;
 - да извършите почистването.
15. Не използвайте машината в среда с опасност от пожар и/или експлозия.
16. Препоръчително е лицата, които използват тази публикация за поддръжка и ремонт, да имат основни познания за принципите на механиката и процесите, свързани с технологията на ремонта.
17. **Отговорникът по безопасността на фирмата гарантира, че персоналът, отговорен за експлоатацията на машината, е прочел и разбрал това ръководство в неговата цялост.**
18. **Отговорността за проверката на рисковия статус на дружеството в съответствие със Законодателен декрет 81/08 остава на отговорника по безопасността на дружеството.**



ВНИМАНИЕ: ОПАСНОСТ ОТ ПРЕОБРЪЩАНЕ!

- Устройството може да бъде повдигнато без закрепване с максимум 2 см.
- Служителите трябва да се намират извън опасната зона и носещата способност.
- Наклоните и спусканията (напр. пътища, рампи и други подобни) са особено опасни. Ако такива стъпала са неизбежни, е необходимо специално внимание.
- Преди да започнете транспортирането, проверете дали по транспортния маршрут няма опасни места, неравности и смущения и дали е достатъчно здрав и устойчив.
- Опасните места, разликите във височината и проблемните участъци трябва да се проверяват преди транспортиране. Въздържайте се от безразсъдни и рисковани действия.



2.2 Стандарти за безопасност за електрически металорежещи машини



Рискове, свързани с използването на машината

1. Не променяйте по никакъв начин електрическата система на машината. Всеки опит за това може да наруши функционирането на електрическите устройства и да доведе до неизправности или злополуки.
2. Поради това работата по електрическата система на машината трябва да се извършва само от специализиран и упълномощен персонал.
3. Ако чуете необичайни шумове или забележите нещо странно, незабавно спрете машината. След това извършете проверка и, ако е необходимо, извършете ремонт.

1. Захранващото напрежение трябва да отговаря на посоченото на табелката с данни и в техническите спецификации (230 V / 50 Hz).
2. Необходимо е да се използва устройство за автоматично прекъсване на захранването по електропровода, съгласувано с електрическата система на машината. За подробна информация по този въпрос се обърнете към вашия електротехник.
3. Захранващият контакт трябва да бъде от двуполусен заземен тип (10/16 A, 250 V), а удължителните кабели трябва да имат същото или по-голямо сечение от захранващия кабел на машината.
4. Уверете се, че захранващият кабел не влиза в контакт с горещи предмети, влажни, омаслени и/или с остри ръбове повърхности.
5. Захранващият кабел трябва да се проверява периодично и преди всяка употреба за признаци на повреда или износване. Ако не е в добро състояние, сменете кабела.
6. Не използвайте захранващия кабел, за да вдигате машината или за да я изключвате от контакта.

2.3 Техническа помощ

Ако имате някакви проблеми или въпроси, моля, не се колебайте да се свържете със сервизния отдел на вашия дилър, който разполага с компетентен и специализиран персонал, специфично оборудване и оригинални резервни части.

2.4 Други разпоредби

ЗАБРАНА ЗА МАНИПУЛИРАНЕ НА ПРЕДПАЗНИ УСТРОЙСТВА

Първото нещо, което трябва да се направи при започване на работа, е да се провери наличието и целостта на защитите и функционирането на предпазните устройства.

Ако откриете някакви дефекти, не използвайте машината!

Поради това е строго забранено да се променят или премахват защити, предпазни устройства, етикети и знаци.

3 ТЕХНИЧЕСКИ СПЕЦИФИКАЦИИ

Размери	Височина (mm)	600
	Ширина (mm)	230
	Дълбочина (mm)	700
	Размери на масата (mm)	900 x 600
	Височина на количката (mm)	75
Маси	Нетна маса (kg)	48
	Брутна маса (kg)	51
Захранване	Номинално напрежение (V)	230
	Честота (Hz)	50 / 60
	Мощност (W)	1200
Общи характеристики	Изравняване	Вертикален
	Метрични резби / диаметър на крана	M6~ M24
	Нишки в инчове	3/16" - 7/8"
	Наклон на главата	0°~ 90°
	Радиус на действие (mm)	Мин. 370~ Макс. 1180
	Разстояние между отворите на основата	4 x 90° - Ø100 mm
	Колона	Ø 40 mm
	Променлива скорост на двигателя	0~ 200 об/мин
	Изравняване	Вертикален
	Хоризонтална работна зона	1180 mm
	Вертикална работна зона	370 mm
	Звуково налягане LpA	58~ 62 dB
	Държач на кранчето	ISO / DIN / JIS



4 ПРЕДНАЗНАЧЕНИЕ И ОПИСАНИЕ

Електрическата резбонарезна машина е машина, предназначена за извършване на следните операции

- темата;
- затягане на винтовете;
- леко райбероване на отворите.

Машината е проектирана за извършване на такива операции по обработка на различни материали, като инструментът се променя в зависимост от операциите, които трябва да се извършат, и материала, от който е изработен детайлът.

Машината предлага различни скорости на шпиндела. Редукторната система позволява промяна между два различни диапазона на скоростта.

На главата има лост за смяна на предавките и копче за регулиране на скоростта.

Подаването на инструмента (пробиване) е изключително ръчно.

Главата на машината може да се накланя от двете страни под ъгъл до 45°, което позволява разнообразни приложения и прави машината много гъвкава.



Предвидена употреба и материали

Машината е проектирана и произведена за посочената употреба. Всяка друга употреба и неспазване на техническите параметри, определени от производителя, може да представлява опасно състояние за операторите; поради това производителят не може да поеме никаква отговорност за възникнали щети.

4.1 Среда на използване и опорна повърхност

Зъбната бормашина е оборудвана с опорна основа и трябва да се монтира върху повърхности с подходящи механични и ергономични характеристики.

Много е важно да запомните, че теглото на машината е приблизително 32 kg. Поради тази причина, преди да позиционирате машината, е необходимо да проверите дали работната повърхност има достатъчна твърдост и здравина и следователно е в състояние да издържи теглото.

Бормашината може да работи в затворена работна среда (производствени цехове, складове и др.), т.е. защитена от атмосферни влияния и където няма опасност от пожар или експлозия.

Работната температура е в диапазона +5 / + . 50°C

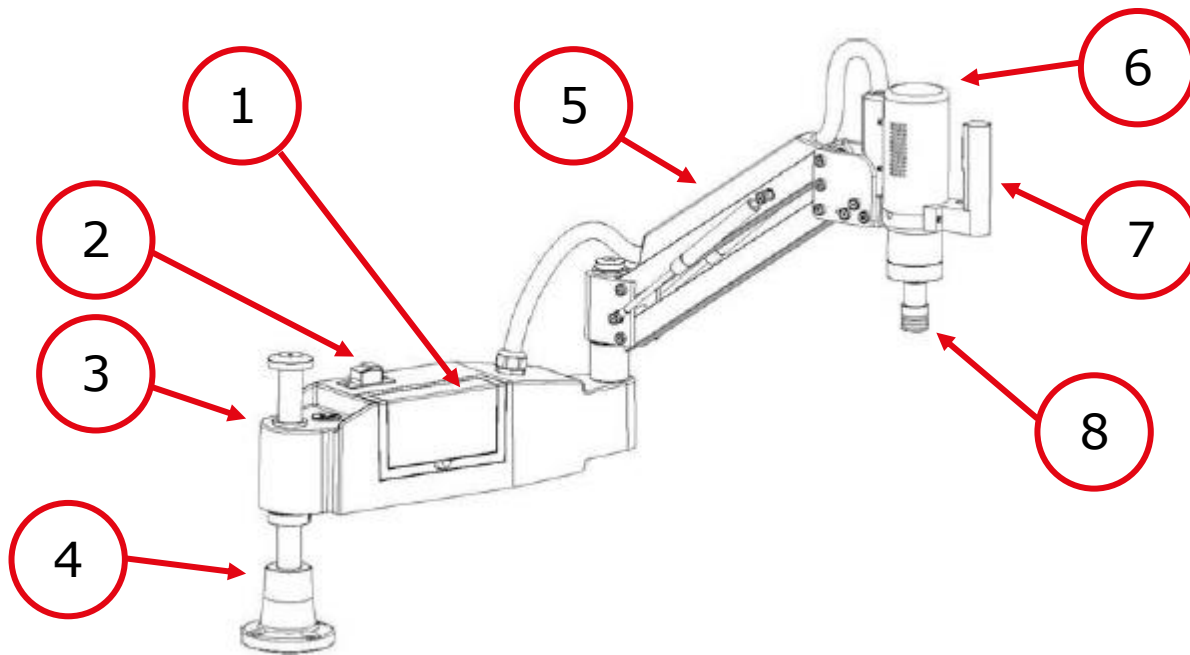
Околната среда трябва да бъде достатъчно осветена, за да се осигури безопасна работа (препоръчва се поне 100 лукса).



Рискове, свързани със средата на употреба

ЗАДЪЛЖИТЕЛНО се съобразявайте с указанията за средата, в която ще се използва машината; по-специално по отношение на безопасността и здравината на опорната повърхност.

4.2 Основни елементи



Фигура1 - Общ изглед на машината

- | | |
|----------|---------------------------|
| 1 | Екран |
| 2 | Бутон Старт |
| 3 | Регулиране на височината |
| 4 | Фиксиране за работна маса |

- | | |
|----------|----------------|
| 5 | Съчленено рамо |
| 6 | Глава |
| 7 | Дръжка |
| 8 | Шпиндел |

4.3 Включени аксесоари



- | | |
|-----------|-------------------------------------|
| 9 | Куфарче |
| 10 | Комплект втулки за мъжко закрепване |

- | | |
|-----------|---|
| 11 | Гаечен ключ |
| 12 | Гнезда M6; M8; M10; M12; M14; M16; M20; M24 |



4.4 Допълнителни аксесоари



Фигура3 - Допълнителни аксесоари

13

Работна маса с количка 800 x 500 mm за инструменти, оборудвана с чекмеджета и колела пренасяне.

14

Магнитна плоча с отвори за подслушване.

4.5 Табелка с имената

Върху свредлото за зъбни колела в предната част на главата има идентификационна табелка.

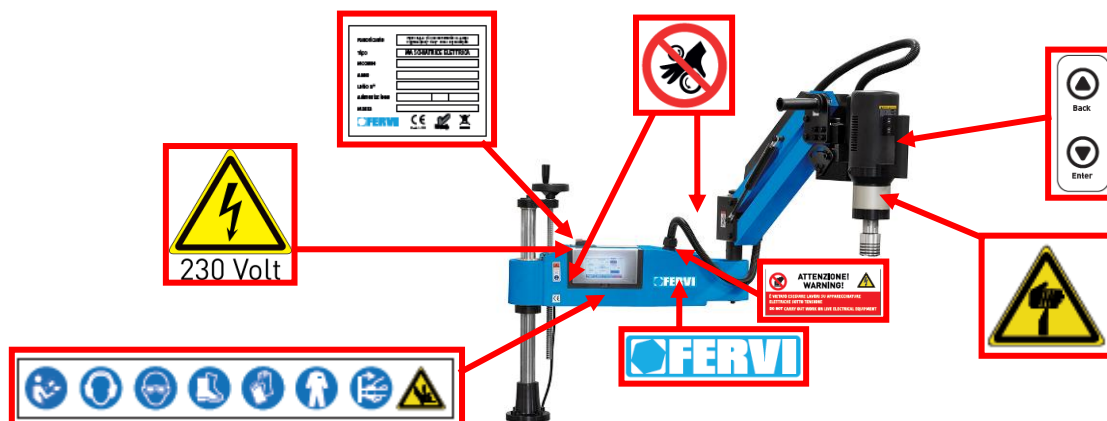
Fabbricante	FERVI S.p.A. Via del Commercio 81, 41058 Vignola (MO) - Italy - P.IVA: 00782180368
Tipo	
Modello	
Anno	
Lotto n°	
Alimentazione	
Massa	

CE Made in PRC RoHS

Фигура4 - Именна табелка

4.6 Знаци и пиктограми

Върху машината има следните пиктограми



Фигура5 - Предупредителни пиктограми и пиктограми за опасност

5 ЕКСПЛОАТАЦИЯ НА МАШИНАТА

Преди да използвате машината, винаги проверявайте състоянието и правилното функциониране на предпазните устройства, предоставени от производителя.

5.1 Свързване и работа

За да предпазите оператора от контакт с въртящия се инструмент или изхвърлените части по време на обработката, винаги носете предпазни очила и вземайте подходящи мерки за безопасност при рязане на телта. Носенето на ръкавици също не се препоръчва.

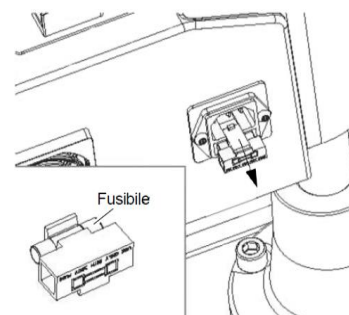
Свържете машината към заземен източник на захранване 230V ~50/60Hz.



Токов удар

Неправилното свързване на заземителния проводник на машината може да създаде риск от токов удар. Не правете никакви промени в електрическата инсталация.

Веригата е защитена с предпазител (вж. Фигура 8). В случай прекъсване на електрозахранването трябва да се провери предпазителят в щепселната връзка.



Фигура 6 - Предпазител на машината



Внимание

Преди да използвате машината, винаги проверявайте състоянието и правилното функциониране на защитния капак на машината. При извършване на ремонтни дейности по машината щепселът на електрическата мрежа винаги трябва да бъде изключен.

5.2 Поставяне на кранче

Изберете правилния шпиндел за резбонарязване за необходимия размер, поставете крана в шпиндела за резбонарязване, като натиснете застопоряващия пръстен. Поставете квадрата на крана в шпиндела за завиване. Разхлабете фиксиращия пръстен. (Вижте Фигура 9).



Фигура 7 - Заклучващ пръстен

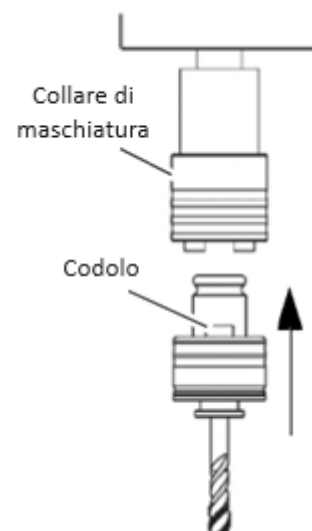


5.3 Вмъкване на патронник

Преди да поставите самозатягащия се патронник, натиснете накрайника на бързосменяемия патронник нагоре. Поставете самонарезния патронник в бързосменяемия патронник.

Завъртете патронника за резбонарязване, докато тангенторът на патронника за резбонарязване се изравни с тангентора на патронника за бърза смяна, след което натиснете нагоре, за да заключите шпиндел за резбонарязване.

За да смените патронника, натиснете маншета на бързосменяемия патронник.



Фигура8 - Самозатягащ се шпиндел

6 БЕЗОПАСНОСТ И ПРЕДОТВРАТЯВАНЕ НА ЗЛОПОЛУКИ



Безопасност и предотвратяване на злополуки

В НИКАКЪВ СЛУЧАЙ НЕ СЕ ОПИТВАЙТЕ ДА ПРОМЕНЯТЕ ИЛИ ОТСТРАНЯВАТЕ ПРЕДПАЗИТЕЛИТЕ И УСТРОЙСТВАТА ЗА БЕЗОПАСНОСТ, ВКЛЮЧЕНИ В МАШИНАТА.

Използвайте машината за подслушване само при следните условия:

- a) Машината за подслушване е в отлично техническо състояние.
- b) Машината за подслушване се използва по предназначение.
- c) Инструкциите за употреба са спазени.
- ❖ Отстраняване или своевременно отстраняване на всички неизправности.
- ❖ В случай на неизправност спрете машината незабавно и се уверете, че тя не може да бъде случайно или без разрешение.
- ❖ Уведомявайте незабавно отговорното лице за всякакви промени.

6.1 Използване на лични предпазни средства

Дори ако машината е оборудвана с предпазни устройства, все още има опасности от злополуки, свързани с изпълнението на работата.

Поради това е задължително операторът да носи следните лични предпазни средства, преди да започне работа:

- За да предотвратите нараняването на очите или лицето ви от отломки или други части, носете очила или защитен щит;
- За да предпазите ръцете си от задиране на детайла, носете ръкавици;
- За да предпазите краката си от падащи предмети, носете предпазни обувки;
- използвайте подходящо за работата облекло, плътно прилепнало и без висящи части, носете дълга коса.



Използване на лични предпазни средства

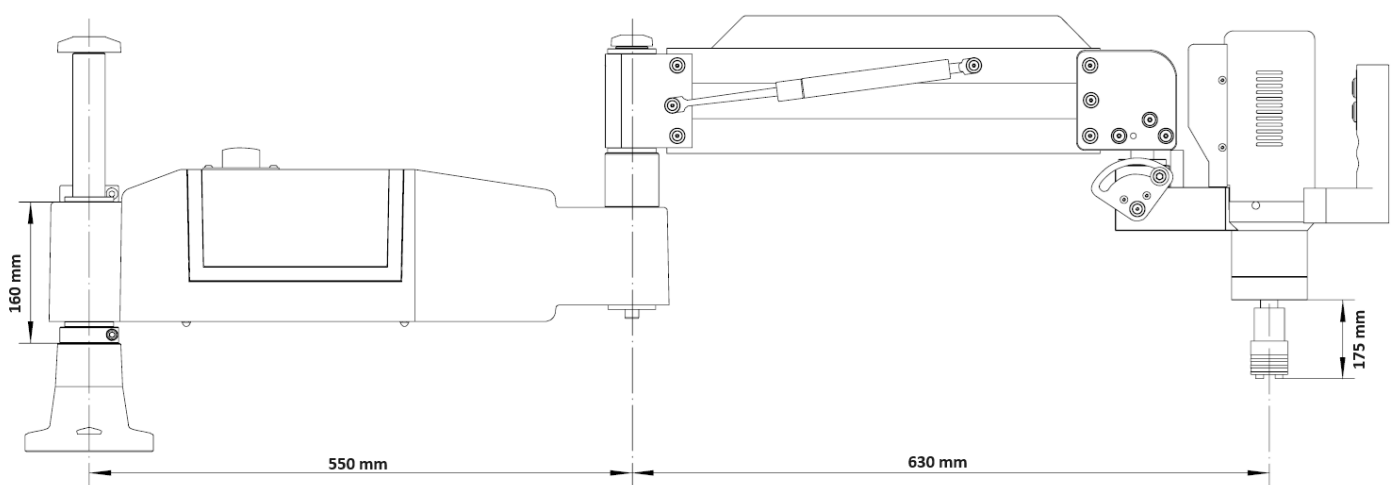
Винаги използвайте подходящи лични предпазни средства (ЛПС), като например:

- Ръкавици;
- Очила или екрани върху лицето;
- Гащеризон или престилка;
- Защитни обувки.



Фигура9 - Лични предпазни средства.

7 РАЗМЕРИ НА МАШИНАТА

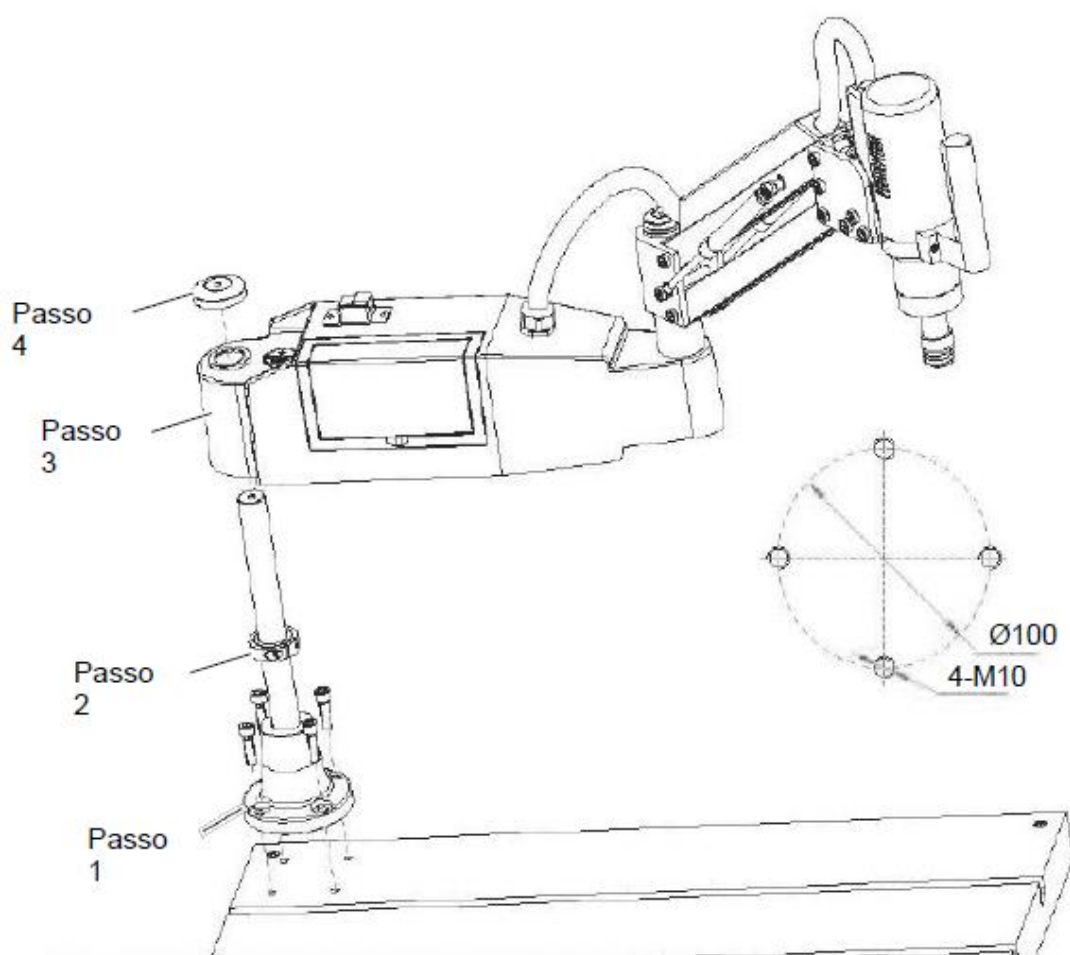


Фигура10 - Работна зона и размери на машината.



8 ИНСТАЛИРАНЕ НА МАШИНАТА

8.1 Монтаж и сглобяване



Фигура11 - Схема на сглобяване на основата

- 1) Използвайте четири винта M10, за да закрепите основната скоба. Пробийте и изрежете четири отвора за винтовете на плоска, гладка маса или работна маса. (Вижте схемата за монтаж на основата на Фигура 6 по-горе)
- 2) Закрепете основната конзола и фиксирайте позициониращите гайки на подходящата височина.
- 3) Плъзнете конзолата на блока за управление върху вала на основната конзола.
- 4) Затегнете капака на вала.



ВНИМАНИЕ

Уверете се, че основата, върху която е монтирана машината, е подходяща и не представлява риск за продукта и потребителя.

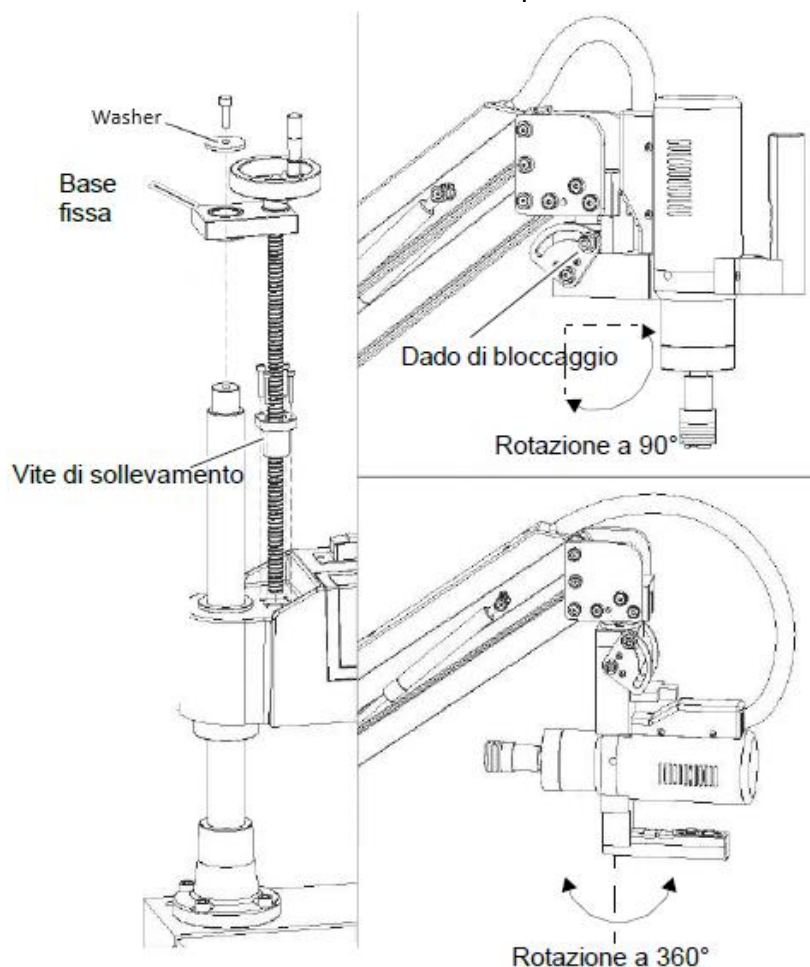
8.2 Допълнително регулиране на височината

А) МОНТИРАНЕ НА ВИНТА ЗА ПОВДИГАНЕ (ПО ИЗБОР)

- 1) Вкарайте винта за повдигане в отвора на рамото и завъртете ръчното колело, за да настроите регулиращата гайка на желаната височина. (регулирущата гайка не трябва да се сваля)
- 2) Поставете фиксираната основа върху оста.
- 3) Затегнете гайката и шайбата в горната част на оста и се уверете, че машината се движи равномерно нагоре и надолу.

Б) МОНТИРАНЕ НА ВИНТА ЗА ПОВДИГАНЕ (ПО ИЗБОР)

- 1) За да сте сигурни, че главата за рязане на тел е перпендикулярна на работната повърхност.
- 2) Разхлабете фиксиращата гайка, за да регулирате позицията на резбонарезната глава между вертикално и хоризонтално резбонарязване.
- 3) Преди нарязване на резбата се уверете, че затягащата гайка е добре затегната и че резбонарезната глава е подравнена с обработвания детайл.
- 4) Когато връщате резбонарезната глава във вертикално положение, уверете се, че фиксиращата гайка е затегната отново здраво.



Фигура12 - Настройка на машината



8.3 Изисквания за мястото на инсталиране

Организирайте работната зона около машината за подслушване в съответствие с местните разпоредби за безопасност.



ИНФОРМАЦИЯ

За да се постигне добра функционалност и висока прецизност на обработката, както и дълъг времетраенето на машината, мястото на монтаж трябва да отговаря на определени критерии.

- 1) Машината за подслушване може да се монтира и използва само в сухи и проветриви помещения.
- 2) Избягвайте места в близост до машини, които причиняват стружки или прах.
- 3) Мястото за монтаж трябва да е без вибрации, т.е. далеч от преси, рендета и др.
- 4) Основата трябва да е подходяща за подслушвателната машина. Също така се уверете, че подът е стабилен и равен.
- 5) Осигуряване на достатъчно пространство за персонала, който извършва монтажа и експлоатацията, както и за транспортиране на материалите.
- 6) Имайте предвид и достъпността за монтаж и поддръжка.
- 7) Уверете се, че е налице подходящо осветление (минимална стойност: 500 лукса, измерена на върха на инструмента). В случай на по-ниско ниво на осветеност е необходимо да се осигури допълнително осветление, например чрез отделно осветление на работното място.



ВНИМАНИЕ

Преди пускане на машината в експлоатация всички винтове и крепежни елементи трябва да се проверят и при необходимост да се затегнат.

Когато неопитен персонал работи за първи път с подслушвателната машина време, излагате на риск хората и оборудването.

Доставчикът не носи отговорност за щети, причинени от неправилно въвеждане в експлоатация.

9 ИЗПОЛЗВАНЕ НА МАШИНАТА

За да сглобите машината за потупване, процедирайте, както е обяснено в "8 - Монтаж на машината".



Почистване на машината

Преди да започнете монтажа и използването на машината, почистете компонентите на машината от защитния продукт.

9.1 Включване/изключване

Устройството се включва, като се натисне бутонът за главния прекъсвач <--->.



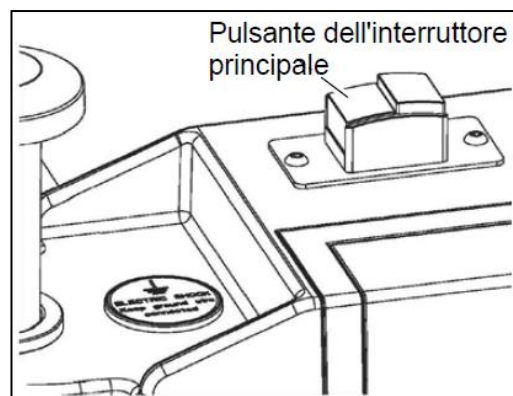
Опасност от смачкване

Монтирайте машината за нарязване на резби върху солидна и стабилна основа, подходяща за теглото и размерите на машината.

Устройството се изключва с натискане на бутона на главния превключвател < O >, евентуално със закъснение от няколко секунди.

Когато главният ключ е включен, на сензорния екран първо се появява интерфейст за стартиране; щракнете върху бутона "Enter", за да влезете в оперативния интерфейс.

Стандартните параметри на нишката вече са запаметени.



Фигура13 - Включване и изключване на машината



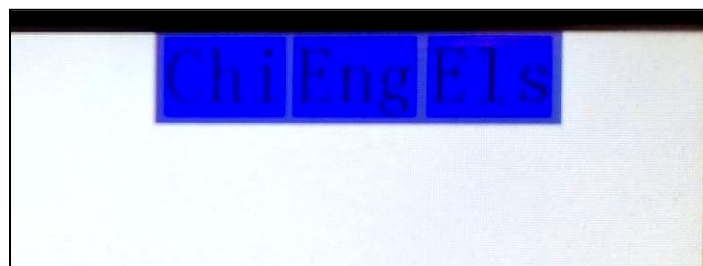
ВНИМАНИЕ

Не инсталирайте машината на открито, за да избегнете деформация или загуба на прецизност.

Дръжте ръцете и пръстите си далеч от крана и не носете ръкавици. Уверете се, че заготовките да са подходящо обезопасени срещу завъртане върху работа.

9.2 Избор на език

Когато на дисплея се появи логото на Fervi, натиснете и задръжте с пръст горния десен ъгъл на дисплея за няколко секунди. Ще се появят сини квадратчета:



- **Chi:** Китайски език
- **Eng:** английски език
- **Els:** Италиански език.

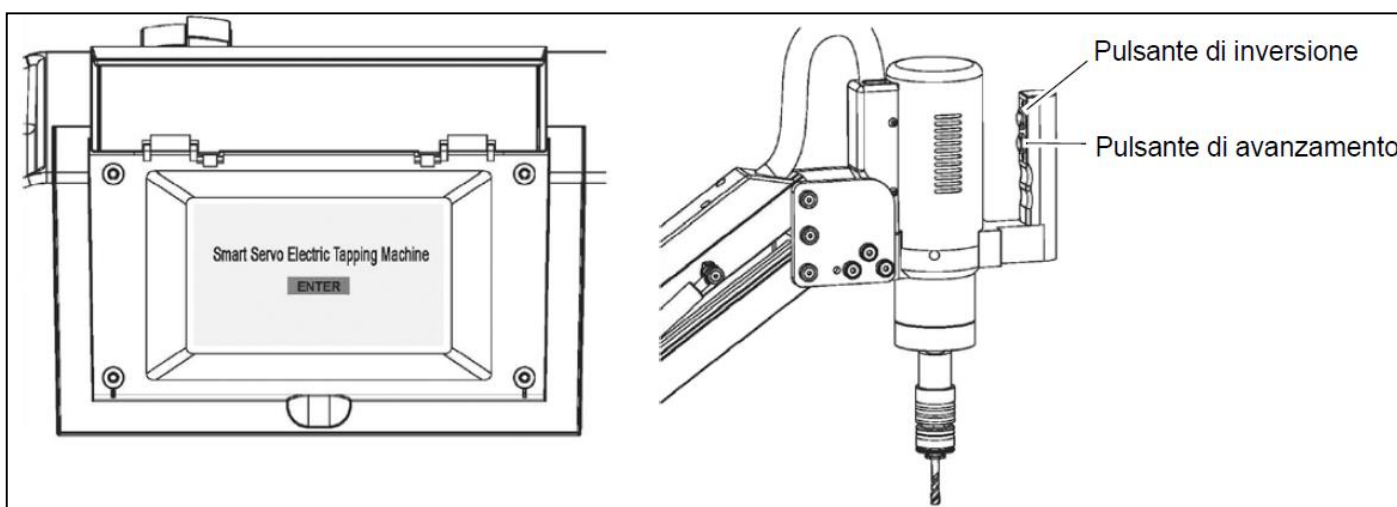
След като изберете езика, машината ще започне работа с избрания език.



10 ОПЕРАЦИЯ

Поставете главата на двигателя вертикално над обработвания детайл, така че да няма препятствия, които да пречат на движението на шпиндела надолу или да пречат на шпиндела да достигне необходимата дълбочина на резбата.

Натиснете бутона за захранване (ref.2Error! Reference source not found.), след което натиснете бутона **ENTER** на дисплея, за да влезете в интерфейса на машината.



Фигура14 - Включване и изключване на машината



Проверка на закрепването и стабилността

Винаги проверявайте стабилността и правилното закрепване на машината, преди да свържете захранването и преди да я пуснете в експлоатация.

ПРИЛАГАЙТЕ САМО НАТИСКА НАДОЛУ, НЕОБХОДИМ ЗА ВКАРВАНЕ НА КРАНА В ОТВОРА ЗА РЕЗБА.

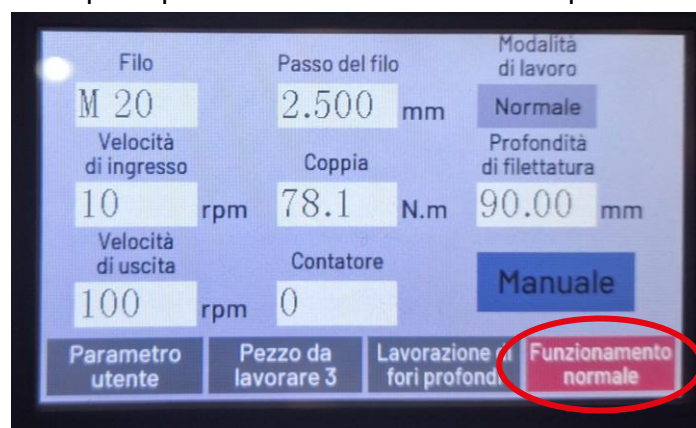
Мъжката част се задейства автоматично и следва отвора. При пробиване на проходна дупка задръжте

имайте предвид, че мъжкият елемент ще стърчи от долната страна на обработвания детайл. Уверете се, че отдолу на детайла

обработка има достатъчно пространство, за да може мъжът да пробие и да не да се блъска в работната повърхност.

10.1 нормална работа

- Нишка: Щракнете върху "Нишка", за да изберете нишката. Стъпката на резбата и въртящият момент се генерират автоматично. Предлагат се метрични и инчови резби.
- Височина на резбата: Ако в интерфейса за избор на резба е избрана резба, височината на резбата се генерира автоматично или може да се зададе нестандартизирана стойност на височината, като се натисне стойността на баса и се въведе желаната височина.
- **Методи на работа:**
 - Нормален: подходящ за малки нишки.
 - Ремисия: подходяща за големи резби, автоматично регулира скоростта в случай на колебания на въртящия момент.
- **Скорост на въвеждане:** параметри на скоростта на шпиндела (**Н.В. всеки размер на резбата има максимална скорост на резбата, резбонарезната машина вече е запомнила тази стойност и ако въведете твърде висока стойност, тя автоматично ще въведе максималната възможна скорост за избрания тип резба и стъпка**)
- **Скорост на изхода:** Параметри за скоростта, с която метчикът излиза от резбата (**Н.В. Всеки размер резба има максимална скорост на резбата, резбонарезната машина вече е запомнила тази стойност и ако въведете твърде висока стойност, тя автоматично ще въведе максималната възможна скорост за избрания тип резба и стъпка**).
- **Въртящ момент:** Когато резбата е потвърдена, се създава предварително определена стойност за защита от въртящ момент. В случай че по време на обработката електронната карта открие по-висок въртящ момент от въведения, тя незабавно блокира резбата, прави няколко завъртания в обратна посока, за да отмие стружките, и автоматично възобновява резбонарезването.
- **Брояч:** показва броя на нишките, направени за всеки избран тип нишка.
- **Дълбочина на резбата:** показва дължината на резбата, която трябва да се изработи. Може да се настройва изцяло. След като бъде достигнат размерът, ако е зададена **автоматична** обработка, шпинделът ще спре и ще извърши автоматично процедурата за излизане. Ако, от друга страна, е избрана **ръчната** процедура, след като бъде достигнат зададеният размер, шпинделът ще спре и за да се продължи с извеждането, ще е необходимо да се натисне бутонът на дръжката.
- **Manual / Auto:** избор на ръчна или автоматична обработка.



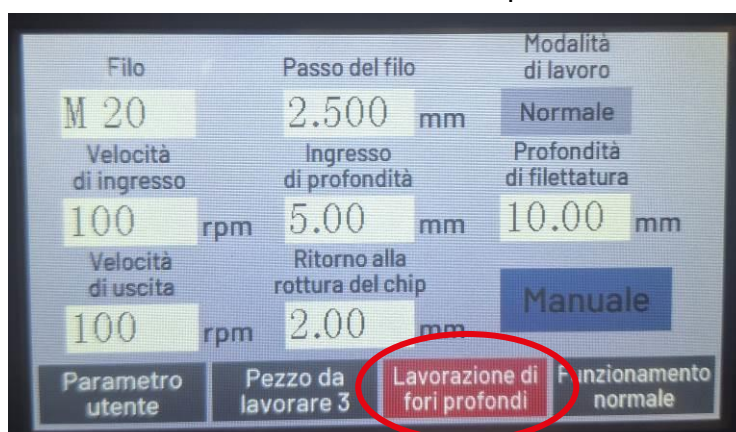
Фигура15 - Дисплей за нормална работа



10.2 Обработка на дълбоки отвори

Обработката на дълбоки отвори се различава по отношение на нарязването на резбата от обикновената обработка. Всъщност при дълбоката обработка шпинделът извършва непрекъснати цикли на завинтване/отвинтване, за да може стружките, отстранени дълбоко, да бъдат изхвърлени и да не повредят нито резбата, нито крана. Основните параметри за дълбокопробивната обработка са същите като при нормалната обработка, с изключение на два допълнителни параметъра:

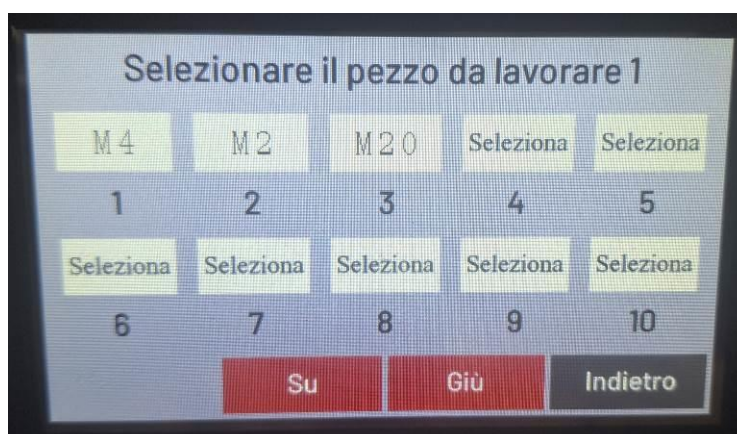
- **Въвеждане на дълбочина:** Параметърът трябва да е по-малък от дълбочината на резбата. Показва дълбочината на нарязване по време на резбонарязване.
- **Връщане към счупване на стружката:** Параметърът трябва да е по-малък от дълбочината на задействане. Показва хода по време на отвиване.



Фигура16 - Настройки за дълбока дупка

10.3 Заготовка

С натискане на бутона за **детайла** е възможно да се покаже историята на последните извършени операции по нарязване на резба, така че те да могат да бъдат възстановени много бързо, в случай че е необходимо да бъдат повторени. Могат да се съхраняват до 20 различни резби.



Фигура17 - Избор на част

10.4 Потребителски параметър

- **Време на забавяне в края на отвора:** показва времето, изминало от спирането на шпиндела за края на обработката, до автоматичното рестартиране в обратна посока. По подразбиране е зададено на 0,1 секунди, но може да бъде увеличено.
- **Адрес:** Показва посоката на въртене на шпиндела по време на нарязването. Можете да изберете **лява** или **дясна** посока на въртене.
- **Въртящ момент на празен ход:** Въртящ момент на празен ход (вж. раздел 10.5)
- **Събиране на повече обороти:** показва броя на обратните връщания, които се очакват по време на отбиването. Колкото повече обороти са избрани, толкова повече по време на резбонабиването шпинделът ще извършва винтови/отвинтващи движения. Това е с цел по-плавна обработка на отвора. По подразбиране стойността е зададена на 1
- **Защита от въртящ момент:** тази функция може да бъде активирана, така че резбонарезната машина да се блокира, когато засече твърде голям въртящ момент спрямо резбата, която трябва да се резбова.
- **Данни в реално време:** Изборът на опцията **ON** позволява графиката на обработка на машината да се показва на дисплея по време на функцията за потупване.
- **Избор на режим:** възможно е да се избира между завинтване и затягане на винта.
- **Възстановяване на настройките:** Натиснете този бутон, за да върнете фабричните настройки.
- **Интелигентно откриване:** (подробности в раздел 10.6)
- **Параметри на машината:** Параметрите на машината не трябва да се променят.



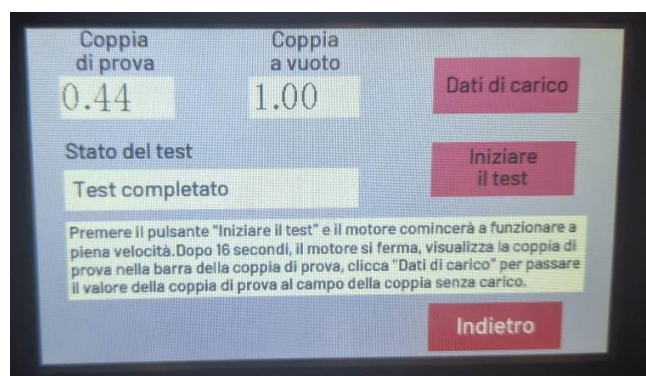
Фигура18 - Параметър на потребителя



10.5 Въртящ момент на празен ход

За да извършите теста за въртящ момент на празен ход, процедирайте по следния начин;

- 1) Натиснете циферблата за въртящия момент на празен ход;
- 2) Когато се отвори новата страница, натиснете бутона **Start Test (Стартиране на теста)** и двигателят ще заработи. След 16 секунди двигателят ще спре, натиснете ОК, тестовият въртящ момент ще се покаже в лентата за тестовия въртящ момент, натиснете "данни за натоварване", за да проверите стойността на тестовия въртящ момент в полето за въртящ момент на празен ход.



Фигура19 - Въртящ момент на празен ход

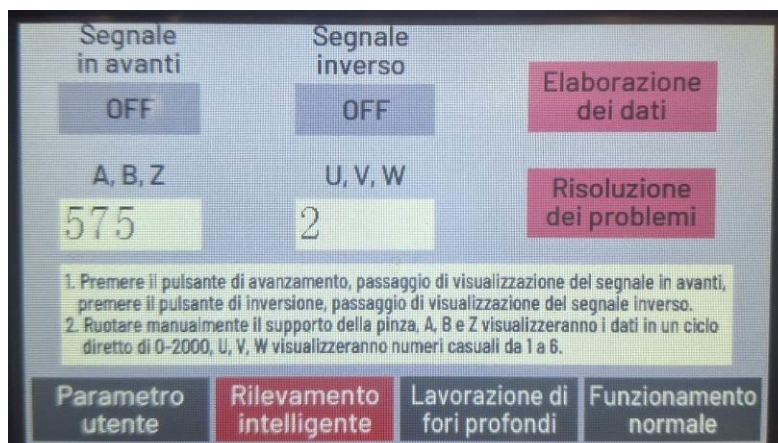
Ако стойността на защитата на въртящия момент е ниска по време на навиване, можете да добавите

въртящ момент на празен ход на база 0,1, докато не се появят повече проблеми.

10.6 Интелигентно откриване

Менюто "**Интелигентно откриване**" ви позволява да извършвате тестове за функционалност:

- 1) При натискане на бутона за **движение напред** в полето **Forward Signal (Сигнал за движение напред)** се появява думата ON (Включено), което потвърждава, че бутонът работи. При натискане на бутона за движение назад в полето **Reverse Signal (Сигнал за движение назад)** се появява думата ON (Включено), което потвърждава, че бутонът работи. Ако думата ON не се появи, свържете се с техническата помощ на Fervi.
- 2) При ръчно завъртане на шпиндела за подслушване A, B и Z ще показват данни в директния цикъл 0-2000, докато U, V, W ще показват произволни числа 1-6.



Фигура20 - Интелигентно откриване

Изпитване A B Z: Завъртете ръчно шпиндела за подслушване. Ако не се показват никакви данни или се появяват прекомерни данни, ротационният енкодер може да е повреден или дефектен.

Изпитване U V W: Завъртете шпиндела за подслушване ръчно. Ако обхватът на данните 1-6 е надхвърлен или не се показва нищо, може да има грешка в енкодера за скорост, дълбочина и въртящ момент.

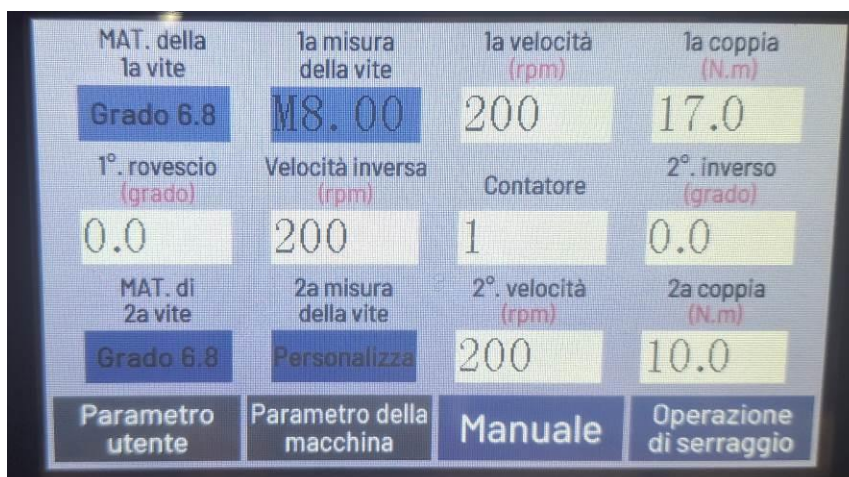


Износен захранващ кабел

Незабавно сменете захранващия кабел, ако забележите, че е износен, срязан или повреден.

11 ОПЕРАЦИЯ ПО ЗАТЯГАНЕ

11.1 Операция по затягане



Фигура21 - Действие при затягане

- **Материал на винта:** могат да бъдат избрани 4 вида материал на винта
- **1-ви размер на винта:** Може да се избере размерът на винта, който ще се затяга.
- **1-ва скорост:** Можете да зададете скоростта на въртене на шпиндела за затягане.
- **1-ви въртящ момент:** в зависимост от материала и размера на винта се задава оптималният въртящ момент на затягане.
- **1-ви реверс (градус):** посочете в това поле под какъв ъгъл е била поставена главата за операцията по затягане.
- Скорост на **реверсиране:** зададена скорост за отвиване
- **Брояч:** Отчита броя на затегнатите винтове.
- **2-ра обратна страна:** посочете в това поле наклона на главата за операцията отвиване
- **Auto/Manual (Автоматично/Ръчно):** настройка на начина на използване на машината.

Третият ред команди ви позволява да настроите затягането/разхлабването на втори тип винт



11.2 Параметър на потребителя



Фигура22 - Параметър на потребителя

- **Ускорение:** Управлява скоростта на ускорение на автомобила. Колкото по-малка е стойността, толкова по-бавно ще бъде ускорението.
- **Адрес:** Посока на въртене. Можете да избирате между ляво и дясно в зависимост от вида на болтовата резба.
- **Време за задържане на въртящия момент:** показва времето, след което шпинделът ще спре при достигане на избрания въртящ момент.
- **Интегрален въртящ момент:** показва процента на въртящия момент, който трябва да се развие по време на обработката.
- **Постоянен въртящ момент:** 0 не трябва да се променя.
- Коефициент на **въртящия момент:** Ако изходният въртящ момент е по-висок от зададената стойност, коефициентът трябва да се настрои на 0,01.
- **Избор на режим:** възможно е да се редуват удари с чук и затягане на винтове.
- **Възстановяване на настройките:** Възстановяване на фабричните настройки.
- **Автомобил заключен-Автомобил отключен: Автомобил отключен:** Двигателят спира, оста не се заключва. **Автоматично заключен:** Двигателят спира, изходящият въртящ момент се поддържа до зададеното време.
- Параметри на машината: Параметрите на машината не трябва да се променят.
- Фабрична **настройка**

11.3 Използване на електрическата машина за подслушване като отвертка

Електрическата машина за нарязване на резби **M037/24** е предназначена не само за нарязване на резби, но може да се използва и за **затягане на** винтове и болтове, което увеличава гъвкавостта на машината.

Благодарение на системата за бързо свързване и възможността за монтиране на муфи и накрайници с различни размери машината може да се използва за затягане и

контролирано затягане, съвместимо със стойностите на въртящия момент на самата машина.



Предупреждения за безопасност

- Уверете се, че машината е изключена и изключена от електрическата мрежа, преди да монтирате или подмените аксесоари.
- Използвайте само съвместими и подходящи **аксесоари** за конкретния модел (M037/24).
- Винаги проверявайте дали приспособлението е правилно закрепено, преди да стартирате машината.
- Не превишавайте границите на въртящия момент, посочени в техническото ръководство.
- Не използвайте функцията за затягане за прецизни операции, изискващи сертифициран въртящ момент, без предварително да сте я изпробвали с динамометричен ключ.

Могат да се поръчат индивидуални аксесоари, които не са включени в комплекта на подслушвателната машина:

Модел	Код на аксесоара	Описание
M037/24	M037/24/M6	Куплунг със съединител за винтове M6
M037/24	M037/24/M8	Гнездо със съединител за винтове M8
M037/24	M037/24/M10	Фасунга със съединител за винтове M10
M037/24	M037/24/M12	Фасунга със съединител за винтове M12
M037/24	M037/24/M14	Фасунга със съединител за винтове M14
M037/24	M037/24/M16	Фасунга със съединител за винтове M16
M037/24	M037/24/M20	Фасунга със съединител за винтове M20
M037/24	M037/24/M24	Куплунг със съединител за винтове M24

Фигура23 - Съвместими аксесоари - гнезда със съединител



Процедура за използване на функцията за притискане:

1. Изключете машината и я извадете от електрическия контакт.
2. Изберете втулката, съвместима с винта или болта, който ще се затяга.
3. Закрепете здраво втулката върху шпиндела за завиване.
4. Включете машината и поставете втулката върху винта.
5. Започнете да въртите бавно и прилагайте необходимия въртящ момент.
6. Проверете правилното затягане с динамометричен ключ, ако това се изисква от техническите спецификации или стандарти.
7. След като приключите, изключете машината и извадете компаса.



Бележки

- Използването на функцията за притискане се препоръчва само за стандартни, а не за изключително прецизни приложения.
- За да осигурите максимален експлоатационен живот на аксесоарите, почиствайте редовно втулките и леко смазвайте точките на свързване.

12 ОТСТРАНЯВАНЕ НА НЕИЗПРАВНОСТИ

12.1 Общи кодове за грешки

КОД НА ПРОБЛЕМА	ПРИЧИНА	РЕШЕНИЕ
E-001	Претоварване по ток	Проверете перпендикулярността на главата на крана. Ако се появи свръхток задвижването E-001 и двигателят работи нормално, кранът е блокиран.
E-002	Пренапрежение	Напрежението е твърде високо.
E-004	Претоварване по ток	Постоянна и устойчива аномалия.
E-008	Аномален енкодер	Проверете връзката на кабела на енкодера.
E-010	Преодоляване на	Извършете UVW тест, ако е ОК, проверете връзката на двигателя и енкодера.
E-037	Грешка на енкодера	Откриване и отстраняване на смущенията в сигнала.
E-150	Управление на комуникацията	Проверете връзката на кабела на енкодера.
E-200	Прекъсване на времето по време на сервокомуникацията	Проверете кабела на енкодера и кабелната връзка
E-220	Грешка с паролата	Опитайте отново с паролата или се свържете с нас.
E-312	Грешка на защитата на въртящия момент	Прекратете защитата от въртящ момент или увеличете стойността.

13 РЕГУЛИРАНЕ НА ВЪРТЯЩИЯ МОМЕНТ НА ШПИНДЕЛА ЗА ПОДСЛУШВАНЕ

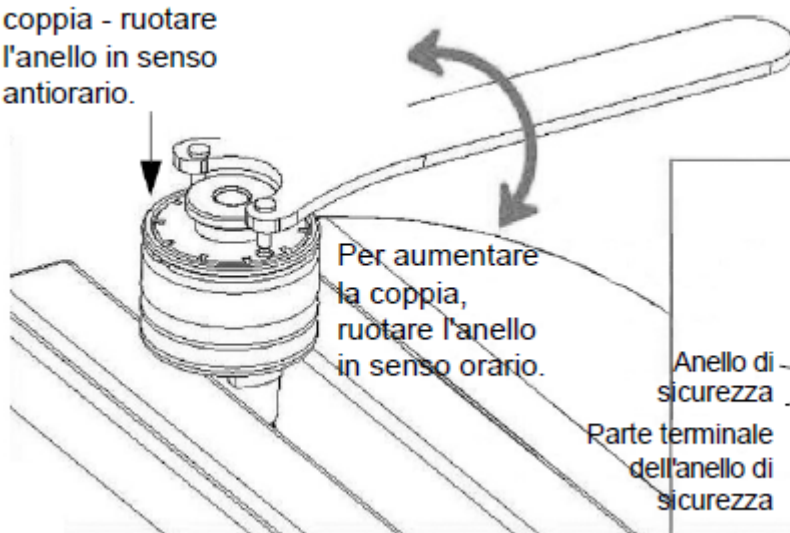
13.1 Процедура за регулиране



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!

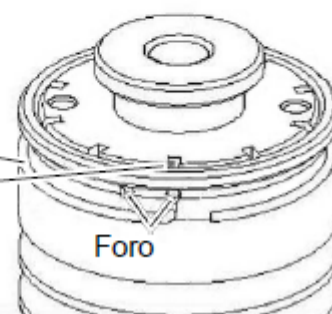
Никога не променяйте настройката на въртящия момент за повече от едно ниво едновременно.

Per ridurre la coppia - ruotare l'anello in senso antiorario.



Per aumentare la coppia, ruotare l'anello in senso orario.

Anello di sicurezza
Parte terminale dell'anello di sicurezza



Фигура24 - Регулиране на шпиндела

Адаптерите за въртящ момент са фабрично настроени близо до стандартните граници на въртящия момент, разработени за всеки размер на крана. Когато кранът достигне дъното на отвора, съпротивлението кара предпазния съединител на опората за въртящ момент да се задейства и да предотврати завъртането на крана, което води до прекомерен въртящ момент и последващо счупване.

При нарязване на резби от закалена стомана може да се наложи да увеличите фабрично зададения въртящ момент. При нарязване на меки материали или пластмаси намаляването на фабрично зададения въртящ момент предотвратява прекомерното затягане на крана.

На външния диаметър на адаптера има две заключващи позиции, които държат края на пръстена с резба. Тези две позиции позволяват регулиране в диапазона от половин до една пълна деформация на резбовия пръстен. Краят на предпазното колело трябва да се вкара в отвора в една от двете позиции и през вдлъбнатина в резбовия пръстен, за да се осигури зададеният въртящ момент.



13.2 Връзки на крана

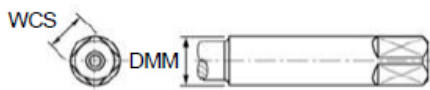
Имайте предвид, че съществуват поне 6 различни стандарта DIN за кранове и 5 различни стандарта ISO.

Designazione	Diametro del gambo [mm]	Dimensione quadrata [mm]
M3 / M3.5	2.5	2.1
M4	2.8	2.1
M4,5 / M5	3.5	2.7
M6	4.5	3.4
M7 / M8	6	4.9
M10	7	5.5
M12	9	7
M14	11	9
M16	12	9
M18	14	11
M20	16	12

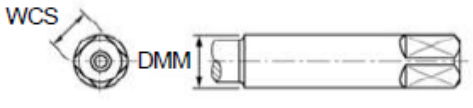
Фигура25 - Връзки на крана

13.3 Квадратни размери

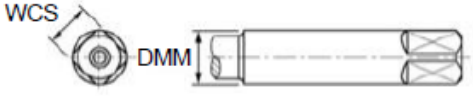
Размерът на квадрата зависи от диаметъра на стеблото на ръчния кран.

Dimensioni del gambo e della squadra ISO						
Diametro del gambo (DMM), mm	Quadrato (WCS), mm	ISO 529 Metrico	ISO 529 UNC/UNF BSWBSF	ISO 2283 Metrico	ISO 2284 G	ISO 2284 Rc
2.5	2.00	M1				
		M1.2				
		M1.4				
		M1.6	N° 0			
		M1.8				
		M2	N° 1			
2.8	2.24	M2.2	N° 2			
		M2.5	N° 3			
3.15	2.50	M3	N° 4	M3		
			N° 5			
3.55	2.80	M3.5	N° 6	M3.5		
				M4		
4.00	3.15	M4		M5		
4.50	3.55	M4.5	N° 8	M6		
5.00	4.00	M5	N° 10 3/16			
5.60	4.50	M5.5	N° 12 7/32	M7		
6.30	5.0	M6	1/4	M8		

Фигура26 - квадратни размери

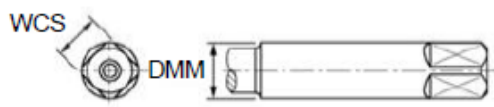
Dimensioni del gambo e della squadra ISO						
Diametro del gambo (DMM), mm	Quadrato (WSC), mm	ISO 529 Metrico	ISO 529 UNC/UNF BSWBSF	ISO 2283 Metrico	ISO 2284 G	ISO 2284 Rc
7.10	5.60	M7	9/32			
8.00	6.30	M8	5/16	M10	G 1/8	Rc 1/8
9.00	7.10	M9		M12		
10.00	8.00	M10	3/8		G 1/4	Rc 1/4
8.00	6.30	M11	7/16			
9.00	7.10	M12	1/2			
11.20	9.00	M14	9/16	M14		
12.50	10.00	M16	5/8	M16	G 3/8	Rc 3/8
14.00	11.20	M16 M20	11/16 3/4	M18 M20		
16.00	12.50	M22	7/8	M22		
18.00	14.00	M24	1"	M24	G 5/8	Rc 5/8
20.00	16.00	M27 M30	1 1/8	M27 M30	G 3/4	Rc 3/4
22.40	18.00	M33	1 1/4		G 7/8	Rc 7/8
25.00	20.00	M36	1 3/8		G 1"	Rc 1"
28.00	22.40	M39 M42	1 1/2			

Фигура27 - квадратни размери

Gambo DIN e dimensioni quadrate							
Diametro del gambo (DMM), mm	Quadrato (WSC), mm	DIN 352	DIN 371	DIN 376	DIN 374	DIN 2182	DIN 2183
2.5	2.10	M1	M1				
		M1.1	M1.1				
		M1.2	M1.2	M3.5	M3.5	1/16	
		M1.4	M1.4				
		M1.6	M1.6				
		M1.8	M1.8				
2.8	2.10	M2					
		M2.2		M4	M4	3/32	5/32
		M2.5	M2.5				

Фигура28 - квадратни размери



Gambo DIN e dimensioni quadrate							
Diametro del gambo (DMM), mm	Quadrato (WSC), mm	DIN 352	DIN 371	DIN 376	DIN 374	DIN 2182	DIN 2183
3.20	2.40						3/16
3.50	2.70	M3	M3	M5	M5		
4.00	3.00	M3.5	M3.5			1/8	
4.50	3.40	M4	M4	M6	M5.5	5/32	1/4
6.00	4.90	M5 M6 M8	M5 M6	M8	M8	3/16	5/16
7.00	5.50	M10		M10	M9 M10	1/4	3/8
8.00	6.20		M8			5/16	7/16
9.00	7.00	M12		M12	M12	3/8	1/2
10.00	8.00		M10				
11.00	9.00	M14		M14	M14		9/16
12.00	9.00	M16		M16	M16		5/8
14.00	11.00	M18		M18	M18		3/4
16.00	12.00	M20		M20	M20		
18.00	14.50	M22 M24		M22 M24	M22 M24		7/8
20.00	16.00	M27		M27	M28 M28		1"
22.00	18.00	M30		M30	M30		1 1/8
25.00	20.00	M33		M33	M33		1 1/4
28.00	22.00	M36		M36	M36		1 3/8

Фигура29 - квадратни размери

14 ПОДДРЪЖКА



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!

Редовната и правилно извършена поддръжка е съществена предпоставка за:

- оперативна сигурност;
- безотказна работа;
- дълъг експлоатационен живот на подслушвателната машина;
- качеството на произведените продукти.

Системите и оборудването от други производители също трябва да са в добро състояние.

○ Проверявайте редовно машината за подслушване за повреди, разхлабени части или други нередности.

○ Поддържайте двигателя и шпиндела чисти от замърсявания, като ги почиствате редовно.

15 ИЗХВЪРЛЯНЕ НА КОМПОНЕНТИ И МАТЕРИАЛИ

Моля, изхвърляйте оборудването си по екологосъобразен начин, не като изхвърляте отпадъци в околната среда, а по професионален начин.

Не изхвърляйте просто опаковката, а след това и излезлия от употреба уред, а изхвърлете и двете в съответствие с указанията на общината или на оторизирана фирма за изхвърляне.



Уважавайте околната среда!

Свържете се със специализиран център за събиране на материали за изхвърляне.



15.1 Извеждане от експлоатация

Изведеното от експлоатация оборудване трябва да бъде изведено от експлоатация незабавно и правилно, за да се избегне последваща неправилна употреба и опасност за околната среда или хората.

- Изключете захранващия кабел.
- Прекъснете свързващия кабел.
- Отстранете всички вредни за околната среда работни материали от използваното устройство.
- Ако е приложимо, извадете батериите и акумулаторите.
- Ако е необходимо, разглобете машината на лесни за манипулиране и многократно използвани възли и компоненти.
- Изхвърляйте компонентите на машината и работните течности, като използвате предписаните методи за изхвърляне.

15.2 Изхвърляне на опаковките на нови устройства

Всички опаковъчни материали и опаковъчни подпори, използвани от машината, могат да се рециклират и по принцип трябва да се връщат в център за повторна употреба на материали.

Дървеният материал за опаковане може да бъде доставен за изхвърляне или повторна употреба.

Всички компоненти на картонените опаковки могат да бъдат нарязани на парчета и предадени за събиране на отпадъчна хартия.

Фолиото е изработено от полиетилен (PE), а частите на възглавниците - от полистирен (PS). Тези материали могат да бъдат използвани отново след преработката, ако се предадат в събирателен пункт или на съответната фирма за управление на отпадъци.

Предавайте само правилно сортирани опаковъчни материали за директна повторна употреба.

15.3 Изхвърляне на старото устройство

ИНФОРМАЦИЯ

Във ваш собствен интерес и в интерес на околната среда се погрижете всички компоненти на машината да бъдат изхвърляни само по предвидения и разрешен начин. Електрическите устройства се състоят от редица материали за многократна употреба и опасни за околната среда компоненти. Уверете се, че тези компоненти изхвърлят отделно и професионално. В случай на съмнение се обърнете към общинската служба за

изхвърляне на отпадъци. Ако е необходимо, свържете се със специализирана фирма за изхвърляне на отпадъци, която да обработи материала.

15.4 Изхвърляне на електрически и електронни компоненти

Уверете се, че електрическите компоненти се изхвърлят професионално и в съответствие с

правни разпоредби. Устройството съдържа електрически и електронни компоненти и не трябва да се изхвърля като битови отпадъци. Съгласно Европейската директива 2012/19/ЕО относно отпадъците от електрическо и електронно оборудване (ОЕЕО) и нейното транспониране в националното законодателство, използваните електрически инструменти и предпазни средства не трябва да се изхвърлят като битови отпадъци. Електрическите машини трябва да се събират разделно и да се рециклират по екологосъобразен начин.

Като оператор на машина трябва да получите информация за приложимата разрешена система за събиране и изхвърляне. Уверете се, че електрическите компоненти се изхвърлят професионално и в съответствие с законовите разпоредби. Изхвърляйте използваните батерии само в кутиите за събиране на отпадъци в магазините или в общинските фирми за управление на отпадъци.

15.5 Изхвърляне чрез общинските пунктове за събиране

Изхвърляне на употребявани електрически и електронни компоненти (приложимо в страните от ЕС и други европейски страни със система за разделно събиране на тези устройства).

Надписът върху продукта или опаковката указва, че продуктът не трябва да се третира като обикновен домакински отпадък, а трябва да се изхвърли в централен събирателен пункт за рециклиране. Вашият принос за правилното изхвърляне на този продукт ще опази околната среда и общественото здраве. Неправилното представлява риск за околната среда и общественото здраве. Рециклирането на материала спомага за намаляване на потреблението на суровини. За повече информация относно рециклирането на този продукт се обърнете към районната служба, към общинския пункт за събиране на отпадъци или към магазина, в който сте закупили продукта.

15.6 Проследяване на продукта

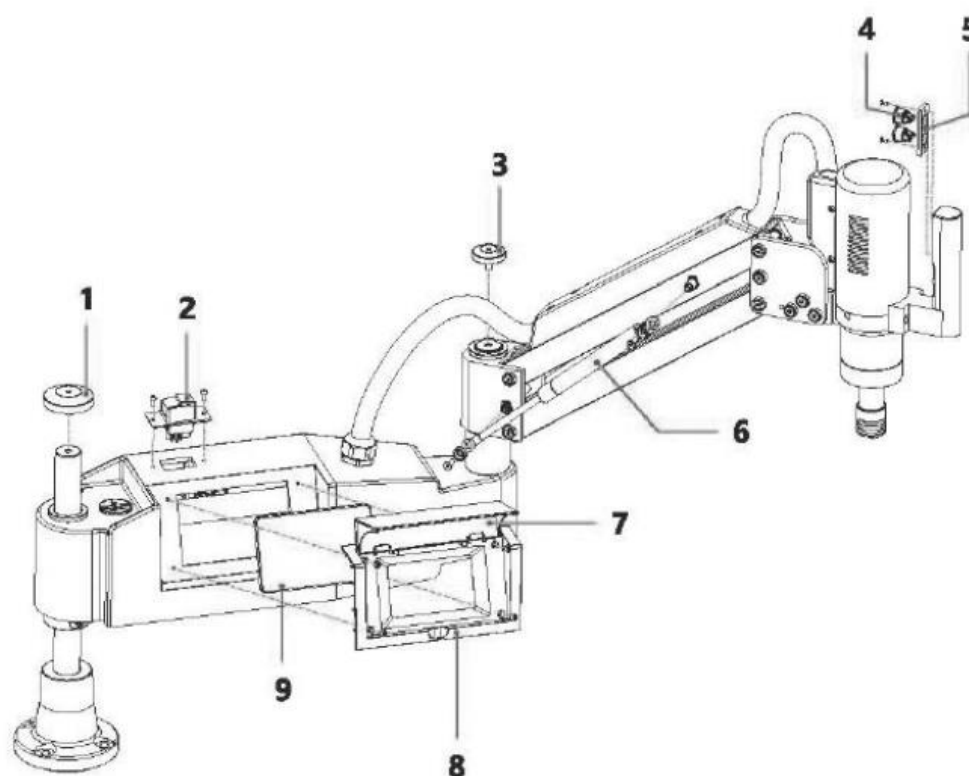
Задължени сме да извършваме последващи услуги за нашите продукти, които надхвърлят рамките на изпращането.

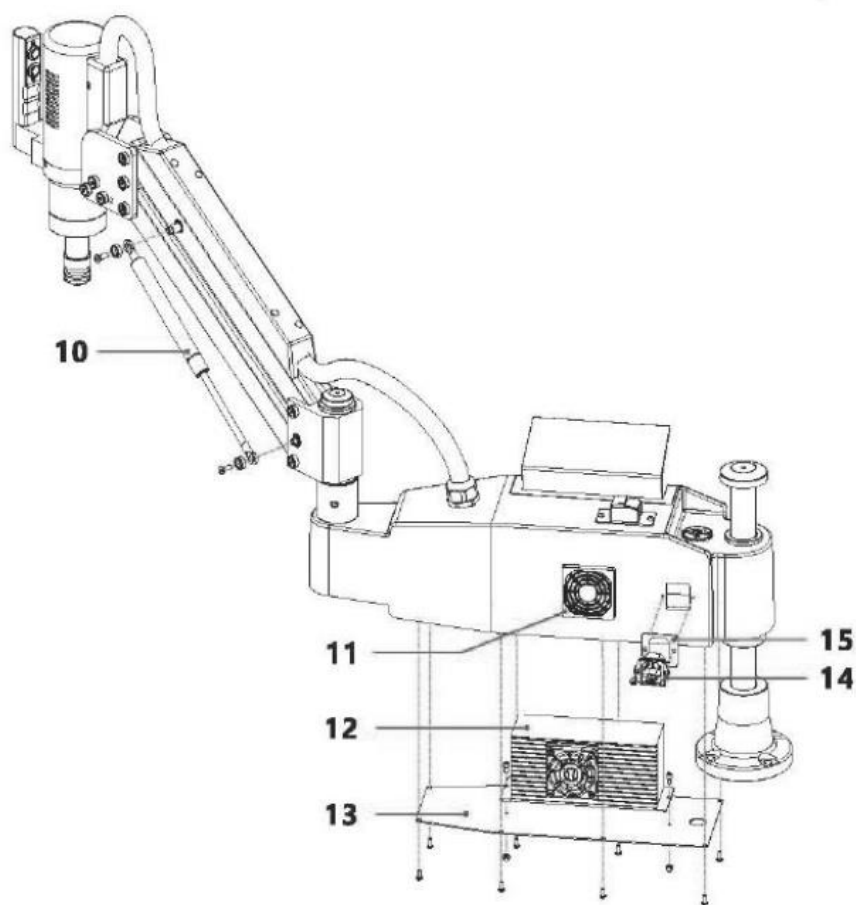
Ще ви бъдем благодарни, ако ни информирате за следното:

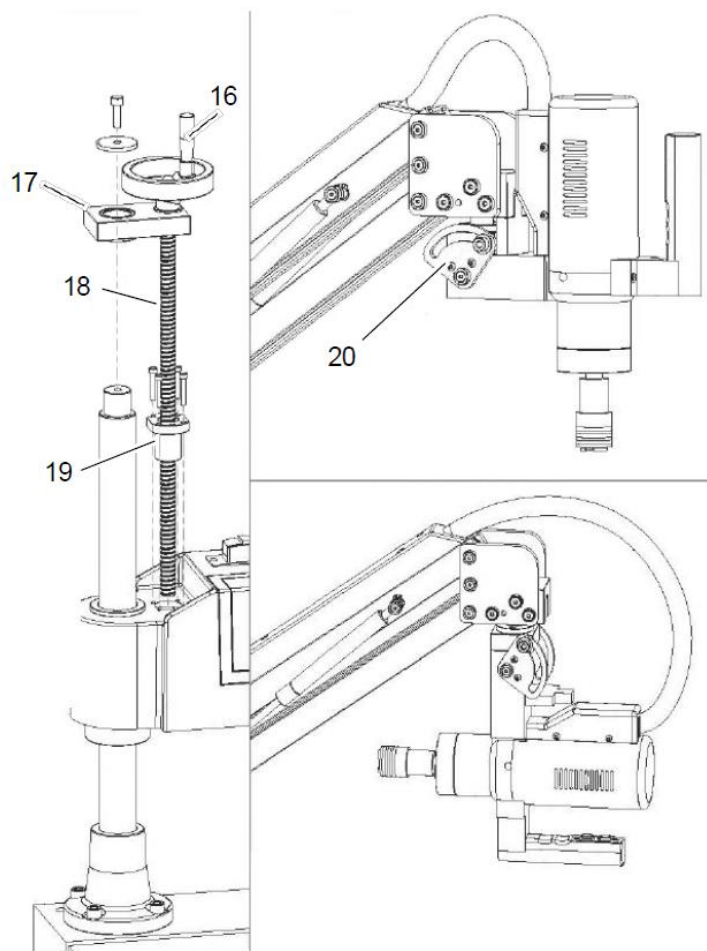
- ☐ Променени настройки
- ☐ Опит с машината за подслушване, който може да е от значение за други потребители
- ☐ Повтарящи се неизправности на подслушвателната машина.



16 ВЗРИВЕН



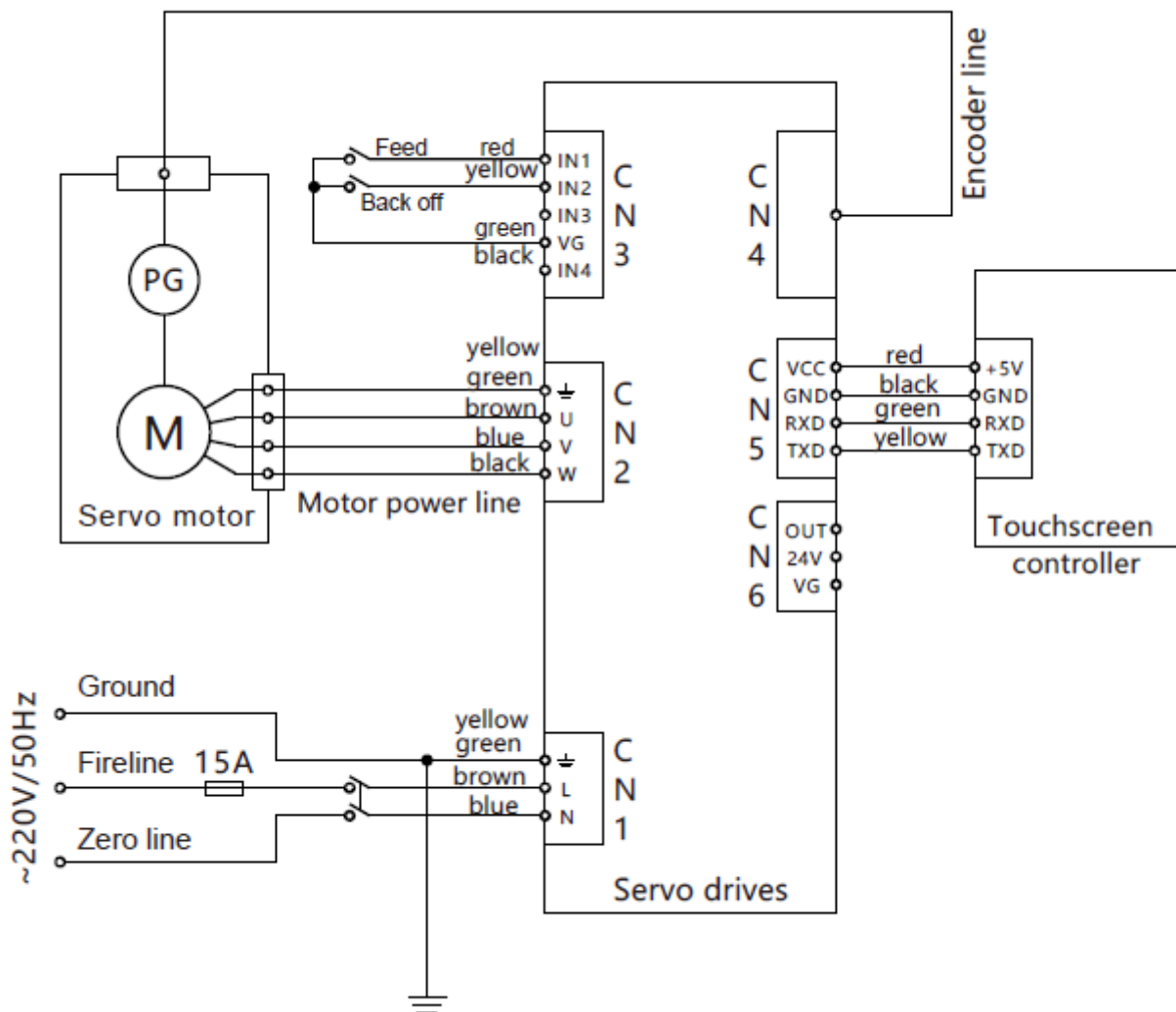




ЧАСТ НО.	ОПИСАНИЕ	PCS.
M037/24/001	Покритие на осите	1
M037/24/002	Основен превключвател	1
M037/24/003	Покритие на осите	1
M037/24/004	Бутон на двигателя	1
M037/24/005	Панел с бутони	1
M037/24/006	Клапан	1
M037/24/007	Прахова обвивка	1
M037/24/008	Рамка на екрана	1
M037/24/009	Сензорен екран	1
M037/24/010	Клапан	1
M037/24/011	Прахова обвивка	1
M037/24/012	Мотор	1
M037/24/013	База на водача	1
M037/24/014	Захранващ контакт	1
M037/24/015	Панел за контакти	1
M037/24/016	Флаер	1
M037/24/017	Фиксирана основа	1
M037/24/018	Шпиндел	1
M037/24/019	Гайка на шпиндела	1
M037/24/020	Въртящо се съединение	1

17 ЕЛЕКТРИЧЕСКА ВЕРИГА

Електрическа схема на машината за подслушване



CN1 : Интерфейс за входно захранване 220V AC

CN2 : Интерфейс на изходната линия за захранване на двигателя

CN3 : Интерфейс на линията за вход на сигнала за управление на дръжката (активен нисък)

IN1 -> Ръчен режим: Въртене напред / Автоматичен режим: Старт.

IN2 -> Ръчен режим: Реверс / Автоматичен режим = Режим на пауза: Пауза

CN4: Изходен интерфейс на енкодера на двигателя

CN5: Интерфейс за въвеждане на комуникационен сигнал

CN6: Интерфейс за разширяване на 24V DC изход