



Via Leonardo da Vinci 320/314 Medicina (BO) - Italy
Tel. +39 051 8850500

АВТОМАТИЧЕСКАЯ МАШИНА
GS009
5810330000



РУКОВОДСТВО ПО УСТАНОВКЕ И ЭКСПЛУАТАЦИИ

REVISION 1.0

1	ВВЕДЕНИЕ	
1.1	ИСПОЛЬЗОВАНИЕ.....	3
	1.1.1 ОБОЗНАЧЕНИЯ.....	3
	1.1.2 ОБОЗНАЧЕНИЯ РУКОВОДЯЩИЕ.....	3
	1.1.3 ОБОЗНАЧЕНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ.....	4
	1.1.4 ОБОЗНАЧЕНИЯ УГРОЗ БЕЗОПАСНОСТИ.....	4
1.2	ГЛАВНАЯ ИНФОРМАЦИЯ	5
	1.2.1 ИНФОРМАЦИЯ ПРИ ИСПОЛЬЗОВАНИИ ПРЕССА.....	5
1.3	ПРЕДУПРЕЖДЕНИЯ	6
2	УПРАВЛЕНИЕ	
2.1	ПРЕДУПРЕЖДЕНИЯ.....	8
	2.1.1 НАДЛЕЖАЩЕЕ ИСПОЛЬЗОВАНИЕ.....	8
	2.1.2 НЕ НАДЛЕЖАЩЕЕ ИСПОЛЬЗОВАНИЕ.....	8
2.2	СПИСОК ОСНОВНЫХ КОМПОНЕНТОВ.....	9
2.3	ЛЕЙБЛ	10
2.4	ХАРАКТЕРИСТИКИ.....	11
	2.4.1 ОБРАБОТКИ.....	12
2.5	РАБОТА.....	13
	2.5.1 ПРЕДВАРИТЕЛЬНЫЕ ОПЕРАЦИИ.....	13
	2.5.2 НАЧАЛО РАБОТЫ.....	13
2.6	НАСТРОЙКИ	14
	2.6.1 ЗАПАСОВКА ТЯГИ	14
	2.6.2 ЗАПАСОВКА ЗАПОРНЫХ ЦАПФ.....	15
	2.6.2 РУЧНОЕ УПРАВЛЕНИЕ.....	16
3	СТАНДАРТЫ БЕЗОПАСНОСТИ	
3.1	ОСНАСТКА БЕЗОПАСНОСТИ.....	18
	3.1.1 ЗАЩИТА.....	18
	3.1.2 УСТРОЙСТВА БЕЗОПАСНОСТИ.....	18
3.2	РИСКИ.....	19
3.3	МЕСТОРАСПОЛОЖЕНИЕ ПИКТОГРАМ.....	20
4	ПОСТАКА	
4.1	ПЕРЕВОЗКА	22
4.2	РАЗУПАКОВКА.....	23
4.3	ХРАНЕНИЕ.....	23
5	УСТАНОВКА	
5.1	ОБОРУДОВАНИЕ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА.....	25
5.2	УСЛОВИЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ.....	25
5.3	ПЕРИМЕТР.....	26
	5.3.1 РАБОЧЕЕ МЕСТО.....	26
5.4	ПОЗИЦИОНИРОВАНИЕ.....	27
5.5	ПОДКЛЮЧЕНИЕ	28
	5.5.1 ЭЛЕКТРОПОДКЛЮЧЕНИЕ.....	28
	5.5.2 ПНЕВМОПОДКЛЮЧЕНИЕ.....	28
6	УПРАВЛЕНИЕ	
6.1	ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ.....	30
	6.1.1 ХАРАКТЕРИСТИКИ ПАНЕЛИ УПРАВЛЕНИЯ.....	30
	6.1.2 КЛЮЧИ.....	30
6.2	ГЛАВНОЕ МЕНЮ	31
	6.2.1 F1 - ПОСТРОЕНИЕ НОВОГО КОДА	32
	6.2.2 F2 - ИЗМЕНЕНИЕ КОДА.....	34
	6.2.3 F3 - РУЧНОЙ ВВОД ПАРАМЕТРОВ.....	35
	6.2.4 SAVE - СОХРАНЕНИЕ КОДА.....	37
	6.2.5 F4 - ПРЕДПОЧТИТЕЛЬНЫЙ СПИСОК КОДОВ.....	37
	6.2.6 F5 - ВВОД СОДОВ В РЕЖИМЕ ИЗМЕНЕНИЯ.....	37
	6.2.7 F6 - ИЗМЕНЕНИЕ СЕРИИ ПРОФИЛЯ/ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ.....	38
	6.2.6 USB - ОБНОВЛЕНИЕ.....	39
6.2	ДРУГОЕ	40
7	ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ	
7.1	ОСНОВЫ БЕЗОПАСНОСТИ.....	41
7.2	ТЕКУЩЕЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ.....	43
7.3	ОБСЛУЖИВАНИЕ ПО ВЫЗОВУ.....	46
7.4	ЖУРНАЛ ТЕХНИЧЕСКОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ.....	47
8	ДЕИНСТАЛЯЦИЯ	
8.1	ДЕИНСТАЛЯЦИЯ.....	49

9	ПРИЛОЖЕНИЕ	
9.1	ПРИЛОЖЕНИ.....	51
9.2	ПОИСК И УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ.....	52

ЧАСТЬ 1





ВВЕДЕНИЕ

1.1 ИСПОЛЬЗОВАНИЕ




Это руководство разделено на пронумерованные главы и разделы для удобства поиска. Каждая страница включает в себя:

- логотип производителя;
- номера и названия;
- текст;
- пиктограммы;
- документацию;
- номера страниц.




1.1.1 ОБОЗНАЧЕНИЯ

	Чернорабочий: оператор без особых навыков, способных делать простую работу по указанию квалифицированного специалиста.
	Оператор подъемно-транспортного оборудования: оператор квалифицированных в использовании подъемно-транспортное оборудование в строгом соответствии с инструкциями производителя, как это предусмотрено в порядке, установленном законодательством страны использования.
	Механик: Квалифицированный специалист в состоянии управлять машиной в нормальных условиях.
	Электрик: Квалифицированный специалист в состоянии управлять машиной в нормальных условиях.
	Специалист от производителя: Квалифицированный специалист, предоставляемой производителем.







1.1.2 ПИКТОГРАММЫ, ИСПОЛЬЗУЕМЫЕ В РУКОВОДСТВЕ

	ВАЖНО! Текст, помеченный символом указывает на опасность с целью вызова у оператора внимание на потенциальный ущерб или травмы.
	ЭКОЛОГИЧЕСКИЕ НОРМЫ Текст, отмеченный данным символом, содержит экологические предупреждения.
	Примечание Текст, отмеченный данным символом, содержит дополнительную информацию.

1.1.3 ПИКТОГРАММЫ, КАСАЮЩИЕСЯ БЕЗОПАСНОСТИ

	<p>Перчатки необходимы: Этот символ обязывает использовать диэлектрические перчатки оператором.</p>
	<p>Ботинки рабочие необходимы: Этот символ обязывает использовать защитные ботинки оператором.</p>
	<p>Спецодежда защитная необходима: Этот символ обязывает использовать утвержденную защитную одежду (напр. комбинезоны).</p>
	<p>Маска защитная необходима: Этот символ обязывает использовать защитную маску оператором.</p>
	<p>Наушники необходимы: Этот символ обязывает использовать защитные наушники оператором, из-за присутствия акустические опасности.</p>

1.1.4 ПИКТОГРАММЫ В ОТНОШЕНИИ УГРОЗ БЕЗОПАСНОСТИ

	<p>Опасно горячая поверхность: Этот символ означает, что оператор должен соблюдать особую осторожность, из-за наличия высокой температуры поверхности.</p>
	<p>Опасно дробление: Этот символ означает, что оператор должен заботиться в отношении всех механических компонентов, которые могут двигаться, в результате чего можно получить травмы верхних или нижних конечностей (дробление).</p>
	<p>Опасно подвесные веса: Указывает на опасность, при подъеме оборудования.</p>
	<p>Опасно электричество: Указывает, если не следовать установленными правилами техники безопасности, то это может привести к поражению электрическим током.</p>
	<p>Опасно скользко: Этот символ уведомляет оператора о риске скольжения в результате жира / масла на полу в непосредственной близости от машины.</p>
	<p>Опасно автокары: Этот символ уведомляет оператора о том, что автопогрузчики работают в непосредственной близости от машины.</p>



1.2 ОБЩАЯ ИНФОРМАЦИЯ



Операторы и техники должны прочитать это руководство и приложения к нему, прежде чем работать на машине, и следовать инструкциям, содержащимся в данном документе. В случае сомнений о смысле инструкции, свяжитесь с нашим сервисным отделом для получения дополнительной информации

Это руководство относится к:

GS009 еавтоматическая машина

Данное руководство пользователя содержит информацию о хранении, перевозке, монтаже, эксплуатации, контроль, обслуживание и демонтаж машины.

Руководство является неотъемлемой частью машины и должны храниться в хорошем состоянии.

Если ваша копия руководства неразборчива, свяжитесь с нашим сервисным отделом для получения дополнительной информации.:

GIESSE

Via Leonardo da Vinci 320/314 Medicina (BO) - Italy
Tel. +39 051 8850500

необходимо указать тип и серийный номер с таблички на машине.

Официальный язык Производителя - итальянский.

Производитель не несет ответственности за переводы на другие языки, которые не соответствуют итальянскому оригиналу.

Данное руководство отражает состояние машины на момент поставки и не может считаться недостаточным в свете будущих обновлений. Производитель оставляет за собой право обновлять свою продукцию и документацию без всяких обязательств по обновлению своей предыдущие продукты и документацию или уведомлять владельцев существующих продуктов. Однако, Производитель может проинформировать своих клиентов о новинках машинах и документации. Наш Центр обслуживания клиентов всегда доступен, чтобы ответить на запросы о предоставлении информации о новинках и нашей продукции.

1.2.1 ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ О РАБОТЕ

- Это руководство было написано, чтобы предоставить пользователю обзор машины, и инструкции по обслуживанию, необходимые для поддержания машины в хорошем рабочем состоянии.
- Перед работой с машиной, внимательно прочтите руководство; он содержит всю информацию, необходимую для управления машиной правильно и безопасно.
- Интервалы осмотра и технического обслуживания, предусмотренные в руководстве минимальны для поддержания машины в хорошем рабочем состоянии, безопасности в эксплуатации и гарантирует длительный срок службы при нормальных условиях эксплуатации; надзор должен быть постоянным, а пользователь должен оперативно реагировать на любые неисправности.
- Все текущее обслуживание необходимо проводить на очищенной машине при отключенном питании (электрическом и пневматическом).

1.3 ГАРАНТИЯ

Гарантия распространяется на все дефекты (за исключением деталей, подверженных естественному износу) в течение 12 месяцев с момента поставки (дата зарегистрирована на документах доставки). Гарантия распространяется на бесплатную замену или ремонт дефектных деталей, за исключением затрат на установку.



Любое несанкционированное изменение или подделка машины и ее оборудования безопасности аннулирует гарантию и снимает с производителя всех форм ответственности.

ЧАСТЬ **2**

РАБОТА

2.1 ОБЩИЕ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЯ

2.1.1 НАЗНАЧЕНИЕ

- GS009 Машина сконструирована и построена для изготовления запоров, для окон из алюминия.
- Машина предназначена для использования в небольшой мастерской или промышленном цеху в нормальных условиях.
- Машина должна управляться лицами прошедшие обученные и изучившие данное руководство.
- Машина работает в полуавтоматическом режиме.



2.1.2 запрещать неправомерное ИСПОЛЬЗОВАНИЕ

В частности, не использовать машину:

- без его охранных систем (не отключать при неисправности и не удалять);
- если машина не была правильно установлена;
- если машина неисправна или опасна;
- по назначению необученным персоналом;
- использовать в нарушение действующих правил;
- в случае поломки блока питания;
- в случае серьезного несоблюдения указанных графиков технического обслуживания;
- не одевая предписанные индивидуальные средства защиты;
- без информирования и обучения оператора в соответствии с требованиями директивы 89/391 / СЕЕ (с последующими изменениями) в отношении безопасности на рабочем месте;
- при несанкционированных изменениях и фальсификаций;
- с другими материалами, которые не указаны для нормальной работы инструмента;
- при рабочей температуре выше 75°C;
- в случае полного или частичного отказа.

НЕ использовать машину в любом из следующих условий:

- в помещениях с средними температурами + 35°C и рабочим циклом более 24 часов;
- с влажностью свыше 80%;
- на высотах более 3000м над уровнем моря;
- во взрывоопасных средах или в местах, подверженных опасности пожара.



- Любые изменения не авторизованные производителем, которые изменяют характеристики параметров аппарата или генерирует дополнительные риски находится на полной ответственности того, кто сделал изменения, о которых идет речь.
- Любые такие изменения, если они совершены без разрешения производителя, аннулируют гарантию и делают недействительными декларации о соответствии, предусмотренные Директивой по оборудованию 98/37 / СЕ.



2.2 СПИСОК ОСНОВНЫХ КОМПОНЕНТОВ



Машина состоит:

- 1 - питатель
- 2 - корпус машины
- 3 - пневматический цилиндр
- 4 - блок трапеция
- 5 - цапфа держатель трубки
- 6 - панель управления



- 7 - регулятор давления
- 8 - масляный резервуар
- 9 - выключатель питания
- 10 - блок подача



2.3 ЛЕЙБЛ

		
Модель	Версия	
Серийный номер Серия N°	Год Год	
кг		
об/мин		
KW/CV A V	HZ bar/psi	
GIESSE Via Leonardo da Vinci 320/314 Medicina (BO) - Italy - Tel. +39 051 8850500		

Идентификационные данные машины находятся на табличке, прикрепленной к машине.

Цитируя модель, серийный номер и год выпуска облегчает быстрый, точный ответ от нашего отдела по обслуживанию клиентов. Всегда указывайте эту информацию при обращении в отдел обслуживания клиентов или просьбой запасных частей.

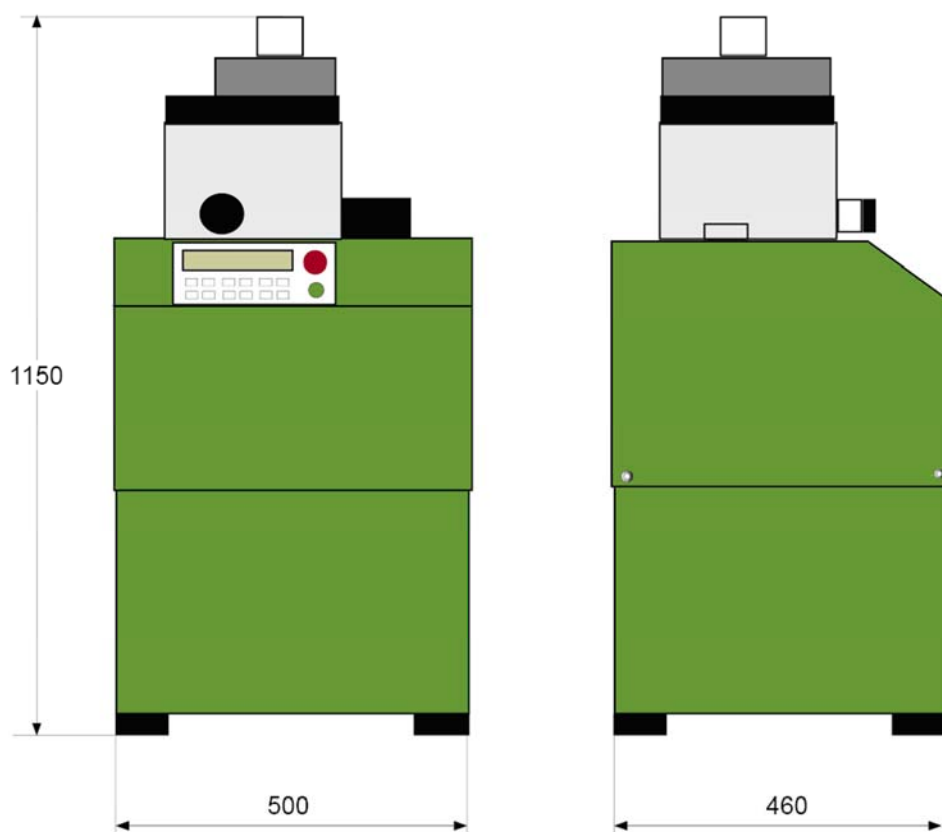


Не при каких обстоятельствах не вмешиваться в данные заводской таблички.

Табличка несет следующую информацию:

- название и адрес производителя
- серийный номер
- год выпуска
- номер заказа
- маркировка CE

2.4 ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ



Однофазное питание	вольт	220
Мощность двигателя	Вт	35
Частота вращения двигателя	об/мин	2800
Скорости подачи	м/мин	11
Тяга	кг	1950
Рабочее давление	бар	7 ± 1
Расход воздуха за цикл, при 7бар	литр	9,7
Производительность	цикл/мин	10-20
Расход воздуха	литр/мин	97-194
Вес	кг	200

Условия окружающей среды

Температура воздуха	Рабочая	°C	10/40
	Не рабочая	°C	-10/50
Максимальная высота над уровнем моря	Рабочая	m	1000
	Не рабочая	m	12000
Относительная влажность	Рабочая	%	30/90
	Не рабочая	%	5/95

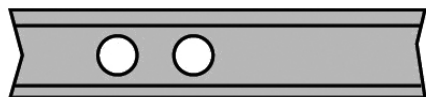
Шум

Уровень звукового давления: менее 70 дБ (А)

Хотя уровень шума в соблюдении установленных правил, мы рекомендуем использовать спецаушники или пробки.

2.4.1 ВИДЫ ОБРАБОТКИ

Машина работает только на GACS полиамидной тяге:



ПРОБИВКА ОТВЕРСТИЙ



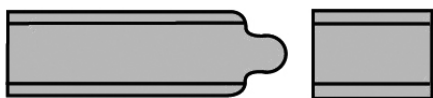
GACS сечение тяги



РЕЗКА ТЯГИ В РАЗМЕР



КЛЕПАНИЕ ЗАПОРНОЙ ЦАПФЫ



ВЫРУБКА ПРОФИЛЯ ШПИНГАЛЕТА



ВЫРУБКА ПАЗОВ ПОД ПРОТИВОВЗЛОМНЫЕ ЗАПОРЫ

2.5 РАБОТА



**Машина предназначена для эксплуатации одним человеком.
Не позволяйте никому, кроме оператора, работать на машине и ходить/слоняться В ОБЛАСТИ ОПЕРАТОРА.**

После установки тяги и обоймы с запорами и ввода кода на панели управления, машина работает (с использованием волоконно-оптических датчиков и 2 энкодеры) для резки, пробивки и штамповки.

2.5.1 ПРЕДВАРИТЕЛЬНЫЕ ОПЕРАЦИИ

Перед вводом в эксплуатацию следующие предварительные операции должны выполняться:

1. Проверить, в начале каждой смены, работоспособность и наличие систем безопасности и оборудования (глава 3).
2. Включите электрический (пункт 5.5.1) и пневматический пускатели (пункт 5.5.2).
3. Вставьте тягу (пункт 2.6.1) и трубку с запорными цапфами (пар. 2.6.2)

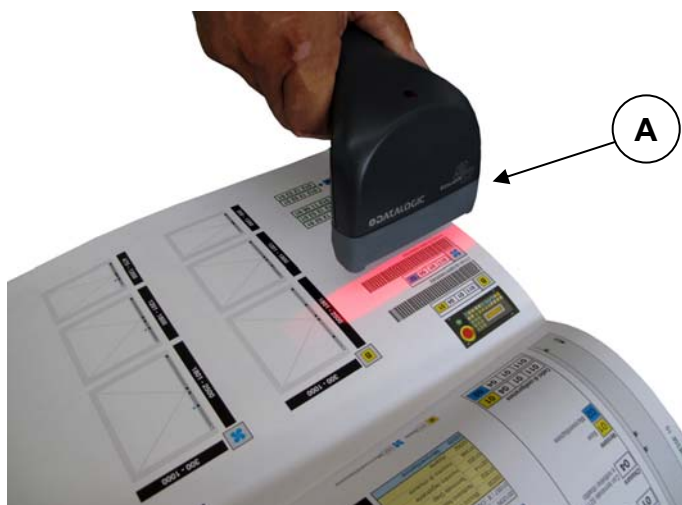
2.5.2 ЗАПУСК

Введите код обработки и нажмите START, чтобы начать работу машины в соответствии с настройками кода.

Вы можете ввести код:

- с помощью мастера ввода(. Номинальная 6.2.1).
- непосредственно, путем ввода кода на клавиатуре (если вы знаете код).
- путем сканирования штрих-кода на инструкции "SPAZIO Giesse".

Направьте сканер (A) на штрих-код и нажмите соответствующую кнопку; пистолет будет издавать звуковой сигнал, когда он считывает код и код будет появляться на дисплее.



2.6 РЕГУЛИРОВКИ

2.6.1 ЗАКОНЧИЛАСЬ ТЯГА

Когда тяга заканчивается, машина останавливается, чтобы позволить оператору загружать новую.



На дисплее появится: *"No part"*.



Замена тяги

1.	Нажмите MOV.ROLLER	
2.	Установите тягу в гнездо.	
3.	<p>Протолкните тягу до тех пор пока она не появится с противоположной стороны</p> <p>Нажмите START.</p>	

2.6.2 ЗАКОНЧИЛИСЬ ЗАПОРЫ

Когда запоры закончились во время обработки, машина останавливается, чтобы позволить оператору загружать новые.



На дисплее появится: “STRIPPER WAITING”.

Замена тубы с запорами

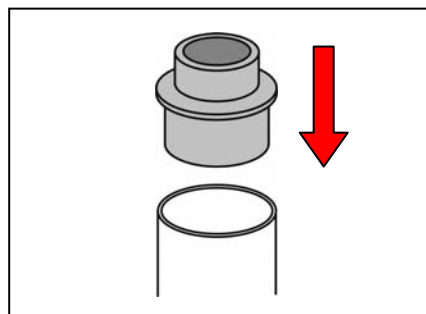
1.	Удалите пустую тубу.	
2.	Установите новую тубу.	
3.	Удалите фиксатор на тубе.	
4.	Машина готова, и запустится автоматически когда сканер определит загрузку.	



Если машина не запускается, то застрял запор. Извлечение застрявшего запора (пункт 7.2).



Загрузка запоров в тубу, выполняется, как показано на рисунке.



2.6.3 РУКОВОДСТВО РЕЗКИ ТЯГИ В РАЗМЕР

Проверьте длину отреза тяги в соответствии с расчетными таблицами; если необходимо исправление длинны отреза, следуйте руководству:



1.	Нажмите PGUP/PGDW	
2.	Нажмите F2 - Parameters (ПАРАМЕТРЫ)	
3.	Нажмите F1 - P.Axis (СМЕЩЕНИЕ ОСИ)	
4.	ВВЕДИТЕ ПАРОЛЬ	974747
5.	Нажмите ENTER (ВВОД)	
6.	Выделите параметр 20 (PAR ENCODER) с помощью клавиш со стрелками. Чтобы исправить 1 мм/метр, добавить 20-25 пунктов от текущего значения (если слишком короткий), или вычесть 20-25 пунктов (если он слишком длинный).	
7.	Нажмите ENTER для подтверждения	
8.	Нажмите ESC	
9.	Нажмите SHIFT + YES чтобы сохранить настройки, когда будет предложено сделать это.	
10.	Нажмите ESC несколько раз для возврата в Главное меню	

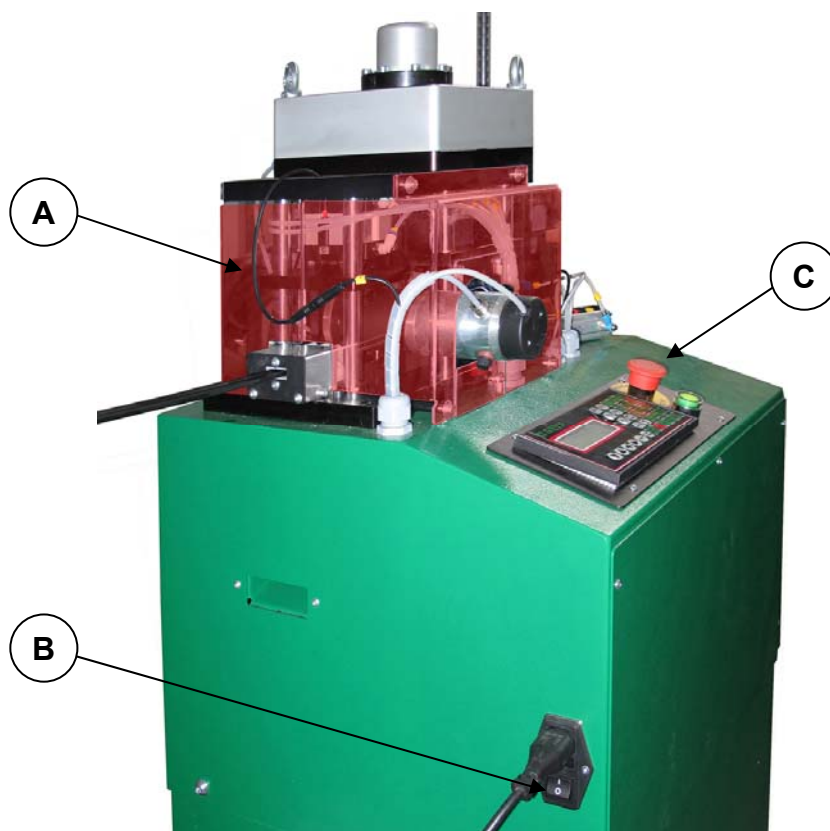
ЧАСТЬ 3

СТАНДАРТЫ БЕЗОПАСНОСТИ

3.1 ОБОРУДОВАНИЕ БЕЗОПАСНОСТИ



НЕ запускайте машину с отключенным или снятым оборудованием для обеспечения безопасности.



3.1.1 ЗАЩИТА

A. Защита фиксированная

Фиксированная панель из оргстекла, расположенная по периметру рабочей части машины, доступ к которой не требуется во время нормальной работы.



3.1.2 ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ОБЕСПЕЧЕНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

B. Переключатель вкл/выкл (запираемый на замок)

Нажмите эту кнопку, чтобы отключить электропитание к машине.



C. Кнопка аварийного останова

Красная грибовидная кнопка на желтом фоне на панели управления; нажмите кнопку в любое время, для немедленного останова машины.



3.2 РИСКИ

- Индивидуальные средства защиты (ISE)

Всегда использовать указанный ISE:

- нескользящие сапоги
- защитные перчатки
- спецодежда
- защиту слуха
- маска или защитные очки, чтобы защитить глаза и лицо



- Неожиданный / случайный пуск машины

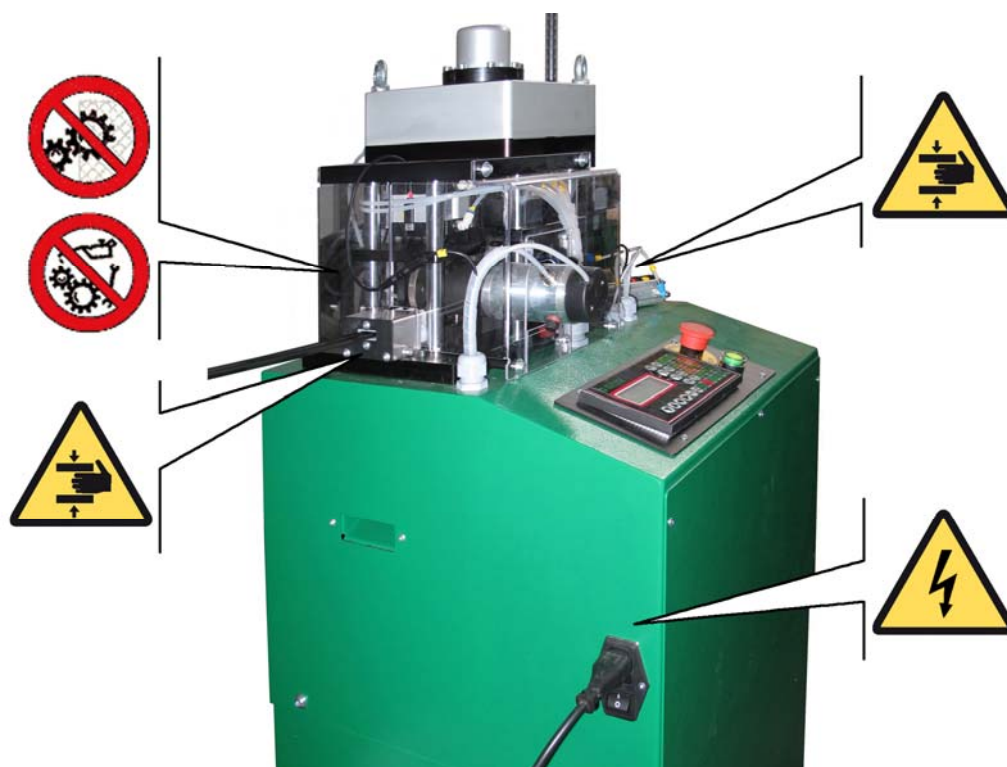
Можно избежать путем обучения оператора остерегаться этой возможности: выключать электропитание машины с помощью выключателя основного питания.

- Уровень шума

Даже при том, что уровень шума станка находится в нормативных пределах, мы рекомендуем носить средства защиты органов слуха или затычки для ушей, чтобы защититься от звукового давления в районе, в котором установлен аппарат.



3.3 МЕСТО ПИКТОГРАММ



- A. от электрического тока**
расположенный на кабелях и электрооборудовании,
предупреждает о опасности для жизни.
- B. опасность дробления**
предупреждает о риске захвата/дробления рук.
- C. не снимайте**
предупреждает о наличии движущихся частей и запрещает удаление кожухов.
- D. не смазывайте/ремонтируйте, когда машина работает**
предупреждает о наличии движущихся частей и запрещает текущее обслуживание,
когда машина работает.



**Никогда не удалять и не изменять пиктограммы на машине:
они всегда должны быть видимыми и легко читаемы.
Замените их, при отсутствие или повреждении.**

ЧАСТЬ 4

ДОСТАВКА

4.1 Подъем и перемещение



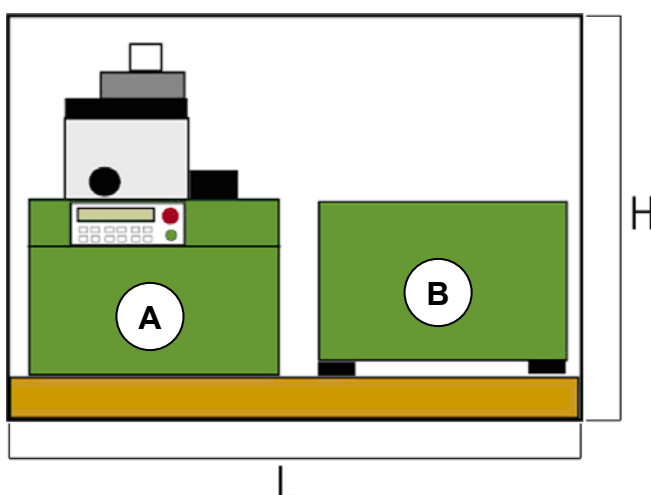
Вся обработка и подъема должно быть сделано в соответствии с правилами безопасности и во избежании несчастных случаев. Никто не может быть в подъемной области за исключением оператора уполномоченного для этих работ.

Машина должна быть разделена на:

А. Основной корпус

Б. Базовая

Две эти части прикреплены к поддону ремнями, чтобы сформировать единую жесткую упаковку.



Размер упаковки: L 1200 x 800 x H 940 mm

Перед подъемом машины, убедитесь, что несущая способность автопогрузчика или подъемного/мостового крана подходит для общего веса груза (см вес, показанный на табличке). Вес машины не сбалансирован на палете, выполните следующие действия:

- используйте вилки под палету (при использовании погрузчика)
- или
- безопасные подъемные цепи/веревки (при использовании крана).

Поднимите постепенно на короткое расстояние и проверите стабильность нагрузки. После поднимайте и перемещайте груз. Всегда проверяйте баланс нагрузки и безопасность подъемных устройств, а также такелажных поясов, веревок и крюков в соответствии с установленным законодательством. При перемещении, убедитесь, что груз не качается, так как это может дестабилизировать его и привести к падению. Детали весом менее 30 кг могут быть выгружены и перемещены вручную.



Изготовитель не несет ответственности за повреждения и травмы в результате несоблюдения этих инструкций.

4.2 РАСПАКОВКА



Все отходы должны быть собраны и помещены в специальные контейнеры в соответствии с правилами утилизации отходов;



Убедитесь, что машина не понесла ущерб во время транспортировки. Если вы столкнулись таким ущербом, незамедлительно информируйте производителя и страховую компанию, и не пытайтесь исправить повреждения.



4.3 УСЛОВИЯ ХРАНЕНИЯ

Если машина не будет использоваться в течение длительного времени, она должна храниться под покрытием, предпочтительно в диапазоне температур от 0°C до +50°C и при влажности таким образом, чтобы избежать коррозии не защищенных металлических компонентов.

Так же необходимо, защитить неокрашенные детали антикоррозийными смазками, и смазать все её подвижные части. Накройте машину водонепроницаемой полимерной пленкой.

При хранении на машину не допускается механических воздействий от других грузов стоящих рядом, не допустимо ставить на машину грузы с верху.



Повторите эти операции раз в полгода, пока машина не используется. Периодически проверять состояние машины и её покрытия (при необходимости заменить защитную смазку).



ЧАСТЬ 5

УСТАНОВКА

5.1 ОБЯЗАННОСТИ ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ

Пользователь должен:

- создать условия среды, которые соответствуют требованиям установленных правил, касающихся здоровья и безопасности труда,
- обеспечить подачу электроэнергии, которая соответствует требованиям установленных правил,
- обеспечить рабочее пространство,
- обеспечить выключателем с автоматической защитой от коротких замыканий, сбросов на землю и дисперсии между линией питания и машины,
- обеспечить фундаментные работы для установки и подключения машины.



5.2 УСЛОВИЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ

Машина предназначена для работы в промышленных условиях, в не взрывоопасной атмосфере, с температурой и влажностью:

min +18°C max +35°C;
min 10% max 50%

Также проверьте следующие параметры окружающей среды:

Освещение

пространство должна иметь достаточную естественную или искусственную освещенность в соответствии с установленными правилами в стране использования: мы рекомендуем освещенность 300-500 лк/м.

Освещение должно обеспечивать хорошую видимость полноты машины и не должны создавать вредных отражений или стробирование.

Фундамент

Строительные работы не требуется для установки машины.

Пол должен удовлетворять следующим требованиям:

- пол должен быть промышленный, гладкой и идеально ровной;
- пол должен быть в состоянии выдержать машину, в дополнение к другому ранее установленному оборудованию и грузоподъемное средство, используемого для установки машины;
- пол в месте установки должна быть без вибрации.

Вентиляция

Рабочее место должно быть хорошо проветриваемым и оснащено системой вентиляции в соответствии с требованиями местного законодательства.

Питание

Источники питания (электрические, пневматические) должны быть легко доступны.





5.3 ПРОСТРАНСТВО

Смотреть рисунки для требуемого пространства:
Минимальный зазор вокруг машины 800 мм.



Убедитесь, что свободное пространство вокруг машины достаточно для работы и технического обслуживания.

5.3.1 ОПЕРАТОР

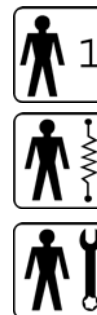
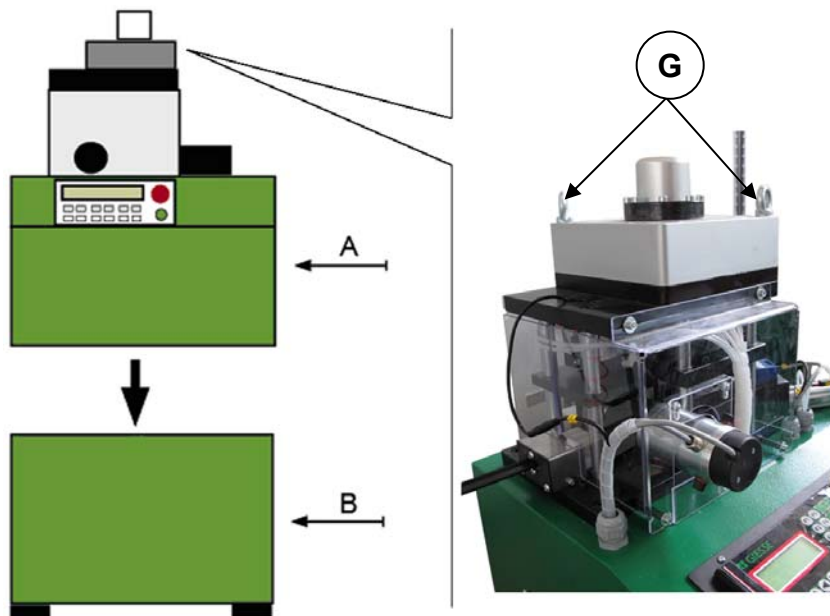
Машина предназначена для полуавтоматической работы.
Поэтому требуется постоянное присутствие оператора, исключительно для программирования ПЛК.



Машина предназначена для эксплуатации одним человеком.
НЕ позволяйте другим лицам, кроме оператора, работать или стоять в непосредственной близости от машины во время её работы.

5.4 РАЗМЕЩЕНИЕ

1. Расположите машину на рабочем месте, как показано на монтажных чертежах и диаграммах. Установите основной корпус (А) на основание (Б).



Поднятие и перемещения основного корпуса осуществляется с помощью проушин (G) на головке машины.



После того, как машина была установлена, проверьте кабели и шланги на повреждения.

2. После установки, необходимо выровнять машину: используя пузырьковый уровень установленный на рабочей поверхности станка, отрегулируйте высоту ножек основания машины.



Выравнивание машины делает её более стабильной и уменьшает вибрацию. Машина должна быть установлена на высоте, которая позволяет легкий доступ и эксплуатацию для оператора.

3. Закрепите машину в пол используя отверстия для болтов на каждой ножке.
4. Как только машина выровнена и собрана, установите защитное оборудование (если было удалено для более удобного перемещения).



Изготовитель не несет ответственность за повреждения и травмы в следствие фальсификации, модификации или удаления ограждения и оборудования для обеспечения безопасности изначально установленного на машине.

5.5 ПОДКЛЮЧЕНИЕ

5.5.1 ЭЛЕКТРОПОДКЛЮЧЕНИЕ



Машина должна быть подключена к сети, квалифицированными и специально уполномоченными техниками, и в соответствии с установленными правилами.



Убедитесь, что частота и напряжение сети такие, как отмечено на табличке и электрической схеме машины.

Подключите машину к распределительной коробке, снабженной предохранителем, чтобы оградить машину от короткого замыкания и пробоя изоляции.

Подключите силовой разъем (A) к машине.



5.5.2 ПНЕВМОПОДКЛЮЧЕНИЕ

Подключите подачу сжатого воздуха от сети к регулятору давления с диаметром шланга 10мм (B). Давление подачи воздуха должно быть от 6 до 7 бар.



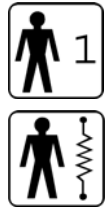
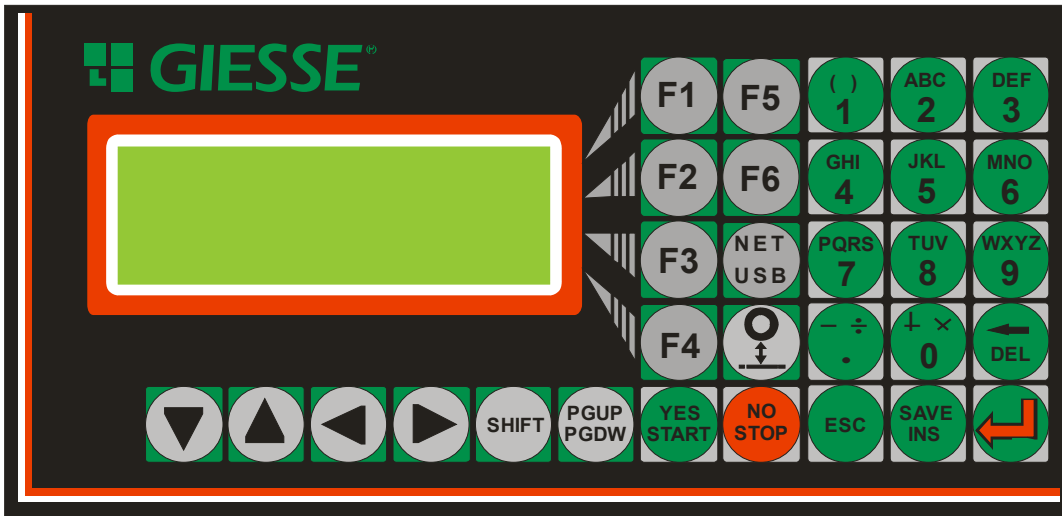
Линия питания должны быть оснащены фильтром и запорным клапаном, чтобы изолировать машину для обслуживания.



ЧАСТЬ **6**

КОНТРОЛЬ

6.1 CONTROL PANEL



6.1.1 DESCRIPTION OF THE EQUIPMENT

- Display:* backlit lcd, 4 20-character lines
- Keypad:* 31 key membrane keypad, alphanumeric + function keys
- Power supply:* 24V DC. 0.3A with motor off, 6.3A at full load
- Axis control technology:* closed space loop
- Type of feedback:* 2 5/24V push-pull encoder inputs, max. input frequency 100 kHz
- Integrated drive:* for DC motor 24V DC motor, 6A peak 3A continuous, switchable on 2 axes
- Inputs:* 13 type PNP 24V programmable
- Outputs:* 13 static, PNP 24V/0.5A programmable
- System memory:* 256KB eprom flash, 32 KB RAM static, buffered
- Serial lines:* 2 RS232 standard
- USB port:* pen-flash2 memory
- Expansion:* BarCode, label printer, Clever Bridge for Ethernet connection

6.1.2 KEYS

- Cursors → For moving the cursor on the screen.
- ESC → Quits functions and cancels values.
- ENTER → Confirms new settings.
- Alphanumeric → Enters digits and letters. Most keys have more than one function: the first function, at the bottom, is operated by simply pressing the key; the second function at the top of the key is operated by pressing SHIFT with the key. Press the alphanumeric key the number of times corresponding to its function and only then release SHIFT.
Example: to write "z", press SHIFT and then the button 9 four times. Release SHIFT and "z" has been entered.
- F4 → Special function
Enables system updates if held down while the machine is switched on

6.2 ГЛАВНОЕ МЕНЮ


1. Количество деталей
2. Ширина, высота и высота ручки.
Если X отображает в пунктах вместо цифр, то никакого значения не найдено для введенного параметра;
данные не проверяются и показан вопросительный знак на дисплее (?).
3. Когда машина включена, используется последний введенный код (на дисплее).

Кнопки управления:

- **F1:** Создайте новый "Spazio Giesse" код. Дисплеи показывает параметры в последовательности с возможностью выбора для каждого параметра кода (тип окна, тип створки, действия, тип запираения и версии)
- **F2:** Изменение параметров окна (высота, ширина, положение ручки и количество).
- **F3:** Ручной ввод
- **F4:** Выбор кода, сохраненных ранее в качестве избранных (до 12 кодов)
- **F5:** Переключение кодов от "Spazio Giesse" к "старым кодом". Если ссылка отсутствует, после нажатия кнопки, аппарат отображает "NULL".
- **F6:** Выберите тип профиля/производительность
- **USB:** Загрузка данных с USB
- **MOVE.ROLLER:** Поднять/опустить ролик привода тяги.
- **ENTER:** Чтение и изменение кодов "Spazio Giesse". Нажмите \blacktriangledown \blacktriangle для перемещения между полями, затем введите новое значение и подтвердите кнопкой **ENTER**.
- \blacktriangledown \blacktriangle \blacktriangleleft \blacktriangleright : Чтение кодов связанных с загруженными (от главной к штапельной створке, и наоборот). Если это другие коды связанные с загруженным, + появятся после кода (\blacktriangleleft \blacktriangleright используйте для перемещения между кодами).
- **START:** Начать цикл.
- **SAVE:** Сохраняет код в числе избранных.




6.2.1 F1 - Создает новый код

Функция **F1** позволяет создать новый "Spazio Giesse" код:

1. нажмите **F1**; На дисплее отобразится:

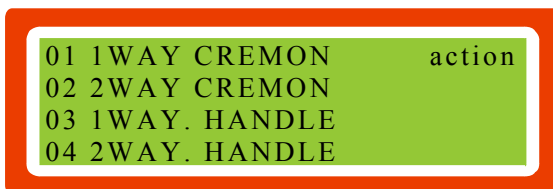


2. прежде чем перейти к следующему экрану выбора типа окна.

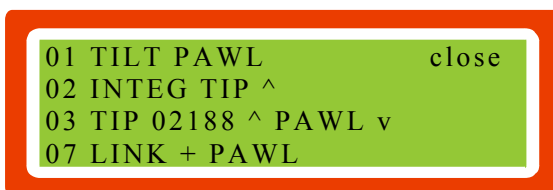
 Для выбора, нажмите кнопки ключевых функций: если опция находится на первой строке дисплея, нажмите F1, если он находится на второй нажмите F2, и так далее. Если есть больше чем 4 варианта, нажмите PGDW и PGUP для прокрутки от страницы к странице.



3. прежде чем перейти к следующему экрану выбора типа створки.



4. выберите тип действия ручки и перейти к следующему экрану.



5. выбрать тип закрытия и перейти к следующему экрану.



6. введите размеры окна (ширина, высота ивысота ручки) и количество изделий.



Вводите размеры используя клавиатур; **Нажмите ENTER** для подтверждения.

```
SUPP. PAWL. ?      Nr
HOR. CLOSE. ?     Nr
HOR. CLOSE. ?     Nr
PRODxFIN. ?       Nr
```

7. следующий экран для ввода дополнительных точек запираия:
это условие включается только, когда используются традиционные коды.



PRODxFIN последовательность изготовления для нескольких частей.
Нажмите Y, чтобы изготовить запоры в последовательности:
Последовательность 1: ЗАПОР1 ЗАПОР2 ЗАПОР3
Последовательность 2: ЗАПОР1 ЗАПОР2 ЗАПОР3
Последовательность 3: ЗАПОР1 ЗАПОР2 ЗАПОР3
...
Выберите N, чтобы изготовить запоры в последовательности:
Последовательность 1: ЗАПОР1 ЗАПОР1 ЗАПОР1 ...
Последовательность 2: ЗАПОР2 ЗАПОР2 ЗАПОР2 ...
Последовательность 3: ЗАПОР3 ЗАПОР3 ЗАПОР3 ...

8. После того, как все настройки были сделаны (или при нажатии ESC в любой момент) код составлен и система возвращается в главное меню:

```
Pz      1      0001011010101
l =     1000.00      DATA
h =      600.00      BOLTS
c =      300.00      FAVOURITES
```

* приведенные здесь данные показаны как пример

9. Нажмите **START** для запуска производства.



Чтобы изменить размер или количество, в один и тот же код, нажмите **F2** (изменить данные) перед запуском производства (до нажатия кнопки **START**).
Смотрите 6.2.2.

6.2.2 F2 - изменить данные

F2: Изменение данных окна (высота, ширина, положение ручки и количество):

1. нажмите **F2** для отображения параметров:

WIDTH _	1000.00
HEIGHT _	600.00
CREMONE	300.00
N.PARTS	1

* the data given here is purely illustrative

2. Выберите параметр, который необходимо изменить, введите новое значение (перезаписать существующее значение) и нажмите **ENTER**.

Выберете параметр с помощью клавиш **▼ ▲**.

Используйте **PGDW** для доступа к меню дополнительных операций, таких как:



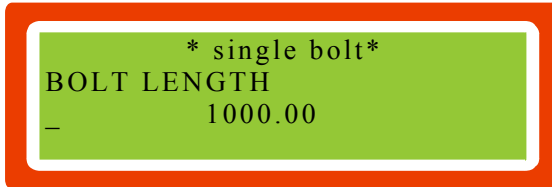
SUPP. PAWL. ?	Nr
HOR. CLOSE. ?	Nr
HOR. CLOSE. ?	Nr
PRODxFIN. ?	Nr

6.2.3 F3 - ручное изготовление запоров

F3 - позволяет вводить значения вручную.

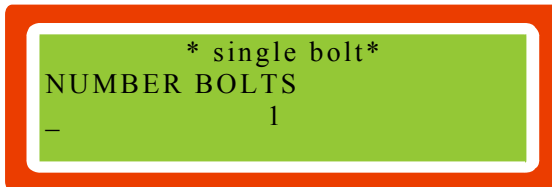
Установка значений обработки:

1. В главном меню , нажмите **F3**; На экране:

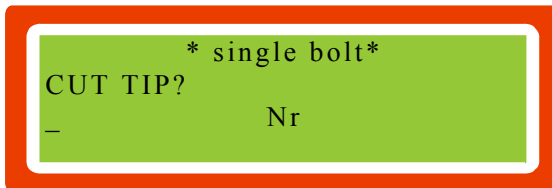


* the data given here is purely illustrative

2. Введите длину (перезаписать значение) и нажмите клавишу **ENTER**.



3. Введите количество болтов и нажмите **ENTER**.



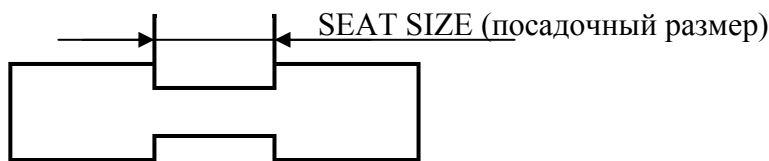
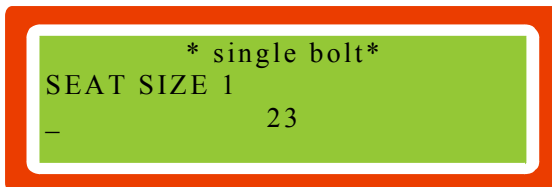
4. Если требуется наконечник п/о шпингалета, выберите **(Y)** с **SHIFT + YES/START** иначе **(N)** с **SHIFT + NO STOP**, если не требуется наконечник п/о шпингалета, нажмите **ENTER** для подтверждения.



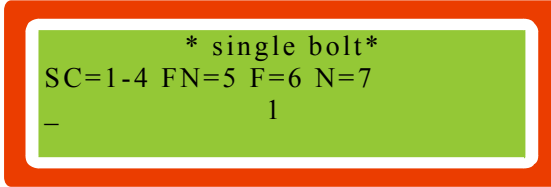
Для просмотра подтверждена ли функция, используйте кнопки **UP ARROW** для возврата к первоначальному дисплею, и затем нажмите **ENTER**.



Выберете **Y** нажмите **SHIFT + YES/START**.
Выберете **N** нажмите **SHIFT + NO STOP** или **SHIFT + MNO 6**.



5. Перед составлением последовательность обработки, вам будут предложены ширины (1 размер) посадка (4 размера). Введите размеры в последовательности и нажмите **ENTER ENTER**. Для этой функции необходимо ввести данные для всех 4 посадок, даже если они не используются.



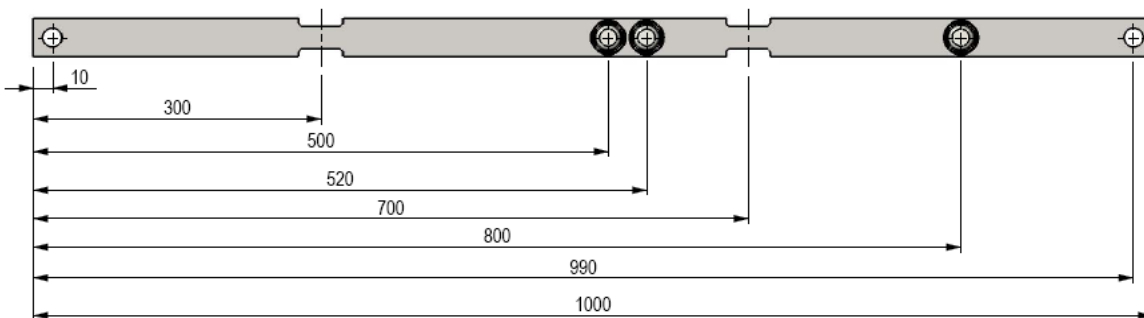
6. Введите количество, соответствующих процессов обработки (до 13 процессов).

1-4	ПОСАДКА	Введите 1-4, чтобы сделать один из 4 обработок, определенных выше и нажмите ENTER .
5	ОТВЕРСТИЕ+ЗАПОР	Введите 5 для ввода первого отверстия и затем запора, нажмите ENTER .
6	ОТВЕРСТИЕ	Введите 6 и нажмите ENTER .
7	ЗАПОР	Введите 7 для установки запора в ранее проделанное отверстие и нажмите ENTER .



Для получения 2х или более запоров на близком расстоянии (< 45m) можно не использовать операцию 5. Сначала создайте отверстия (операция 6), а затем установка запора (операция 7). Таким образом, 2 или более отверстий сначала, далее запоры.

Пример:



Последовательность обработки:



```

* single bolt*
SC=1-4 FN=5 F=6 N=7
_      6
    
```

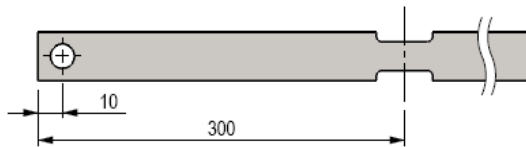
7. Шаг 1: соединительное отверстие 10mm.
Введите 6 и нажмите **ENTER**.



```

* single bolt*
POSITION 1
_      10
    
```

8. Введите расстояние от края тяги до центра отверстия 10 mm , нажмите **ENTER**.



```

* single bolt*
SC=1-4 FN=5 F=6 N=7
_      1
    
```

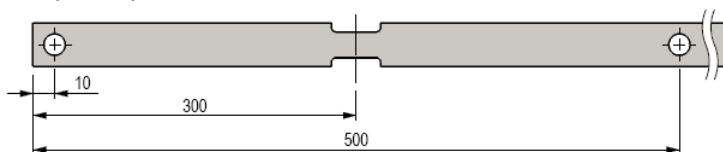
9. Шаг 2: первая посадка, 23 mm расстояние до центра обработки 300mm.
Нажмите 1 для ввода типа обработки, затем **ENTER**.



```

* single bolt*
POSITION 2
_      300
    
```

10. Введите размер 300 mm, нажмите **ENTER**.




```

* single bolt*
SC=1-4 FN=5 F=6 N=7
_      6
    
```

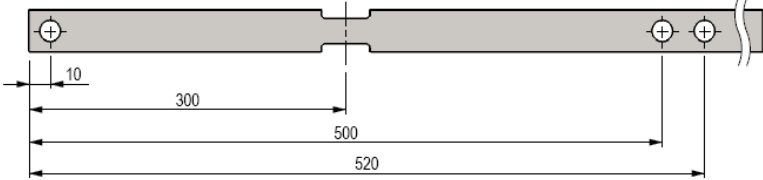
11. Шаг 3: отверстие под замок, расстояние 500мм.
Нажмите 6,затем **ENTER**.



```

* single bolt*
POSITION 3
_      500
    
```

12. Введите 500 мм,расстояние от края тяги до оси отверстия, нажмите **ENTER**.



```

* single bolt*
SC=1-4 FN=5 F=6 N=7
_      6
    
```

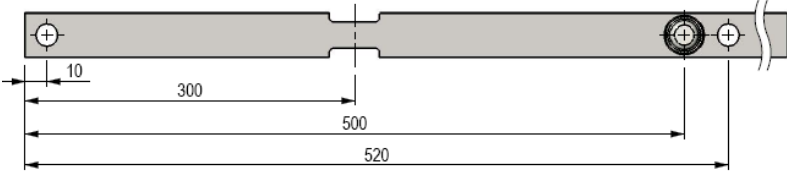
13. Шаг 4: отверстие под второй замок 520мм.
Нажмите 6, затем **ENTER**.



```

* single bolt*
POSITION 4
_      520
    
```

14. Введите 520 мм, расстояние от края тяги до оси отверстия, нажмите **ENTER**.



```

* single bolt*
SC=1-4 FN=5 F=6 N=7
_      7
    
```

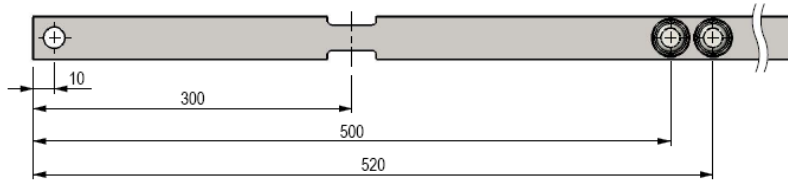
15. Шаг 5: замок 500мм.
Нажмите 7, затем **ENTER**.



```

* single bolt*
POSITION 5
_      500
    
```

16. Введите 500 мм, нажмите **ENTER**.



```

* single bolt*
SC=1-4 FN=5 F=6 N=7
_      7
    
```

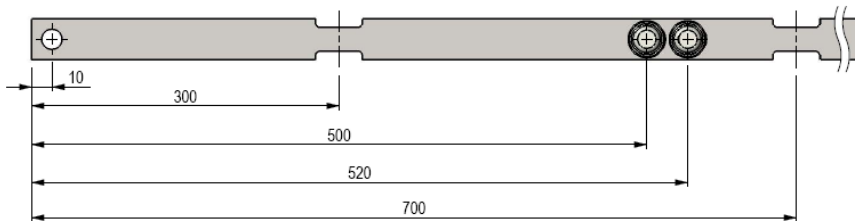
17. Шаг 6: запор 520мм.
Нажмите 7, затем **ENTER**



```

* single bolt*
POSITION 6
_      520
    
```

18. Введите 520мм, нажмите **ENTER**.



```

* single bolt*
SC=1-4 FN=5 F=6 N=7
_      1
    
```

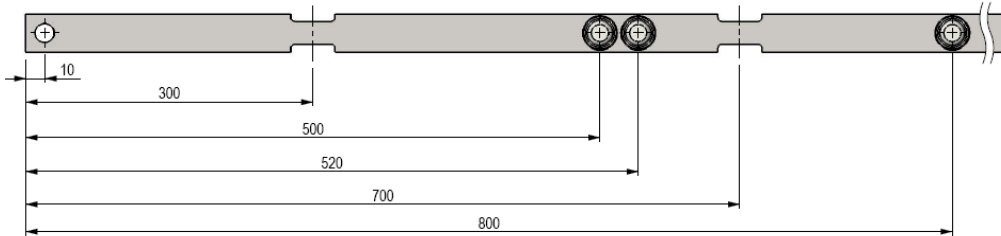
19. Шаг 7: следующая посадка, 23 мм расстояние 700мм.
Нажмите 1, затем **ENTER**.



```

* single bolt*
POSITION 7
_      700
    
```

20. Введите расстояние 700мм, нажмите **ENTER**

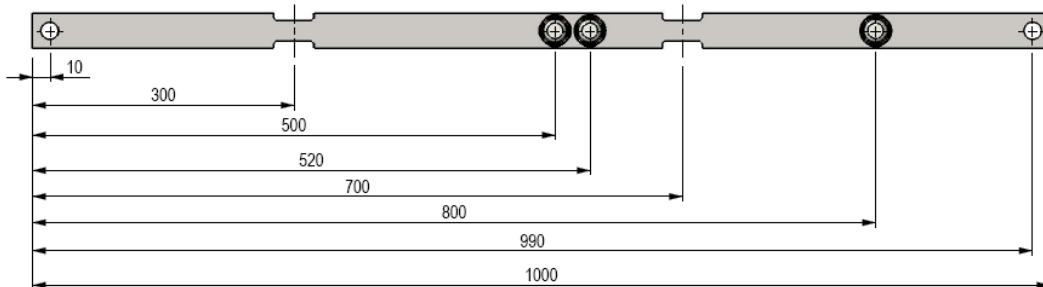


```
* single bolt*
SC=1-4 FN=5 F=6 N=7
-           5
```

21. Шаг 8: третий зазор, расстояние 800мм. Нажмите 5, затем **ENTER**.

```
* single bolt*
POSITION 8
-           800
```

22. Введите расстояние 800мм, нажмите **ENTER**.



```
* single bolt*
SC=1-4 FN=5 F=6 N=7
-           6
```

23. Шаг 9: отверстие, на расстоянии 990мм. Нажмите 6, затем **ENTER**.

```
* single bolt*
POSITION 9
-           990
```

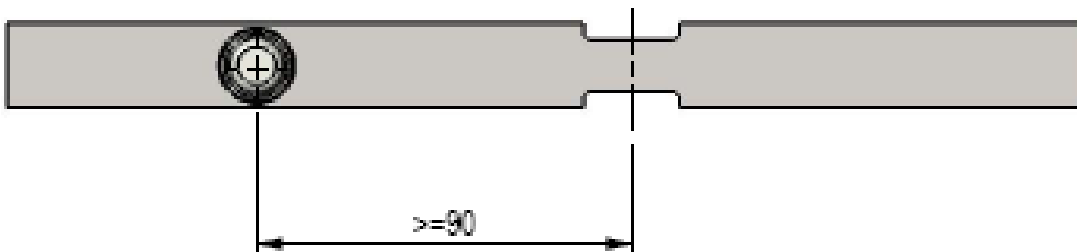


24. Введите расстояние 990, нажмите **ENTER**.

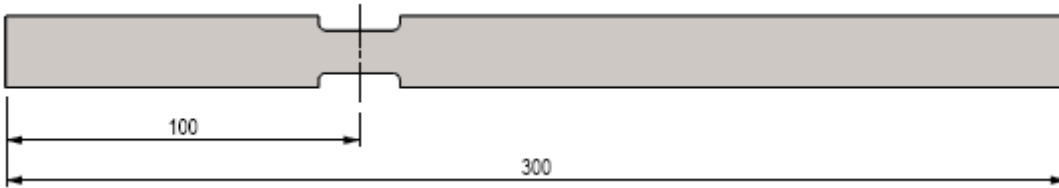
25. В конце всех шагов, предписанных для изготовления, нажмите **0 (ноль)**, затем **YES/START** и **START (A)**



Качество результате двух соседних ступеней обработки зависит от расстояния между ними. Например, вы не можете установить запор и посадку, введя первый шаг 7, а затем шаг 1, не имея пространство между ними ≤ 90 мм. Если расстояние между ними составляет менее 90 мм необходимо сначала выполнить посадку (1) и только потом запор (7).



Пример 2 (посадка и запор) расстояние ≤ 90



```

* single bolt*
SC=1-4 FN=5 F=6 N=7
_      1
    
```

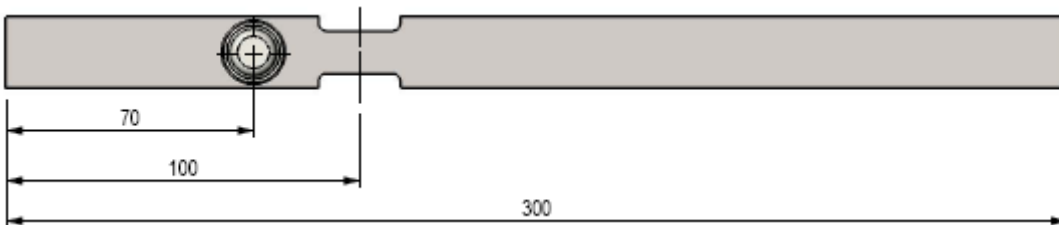
26. Шаг 1: посадка 23 мм, расстояние 100мм.
Нажмите 1, затем **ENTER**.



```

* single bolt*
POSITION 1
_      100
    
```

27. Введите расстояние 100мм, нажмите **ENTER**.



```

* single bolt*
SC=1-4 FN=5 F=6 N=7
_      7
    
```

28. Шаг 2: запор, расстояние 70мм.
Нажмите 7, затем **ENTER**.



```

* single bolt*
POSITION 2
_      70
    
```

29. Введите расстояние 70мм, нажмите **ENTER**.



30. После всех операций необходимые для изготовления, нажмите "0" (**ноль**) и затем кнопку **"YES/START"** и **START (A)**



ПРИМЕЧАНИЕ:

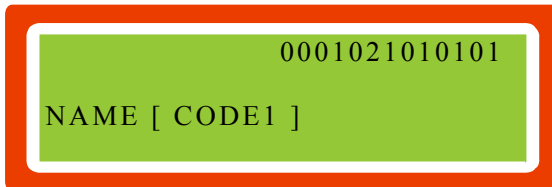
ВНИМАНИЕ: в конце работы, все настройки остаются в памяти, если вы желаете изготавливать новый тип, вам следует ввести все значения заново.
 Для отмены всех настроек, когда вам не требуется выполнение данной обработки нажмите "0" (ноль) и **"ENTER"**.



6.2.4 SAVE - сохранить коды

SAVE сохраняет коды с настроенными параметрами, для 12 наиболее востребованных циклов обработки:

1. Нажмите **SAVE** и введите имя под которым вы хотите сохранить данный код обработки:



2. Введите имя, нажмите **ENTER**:

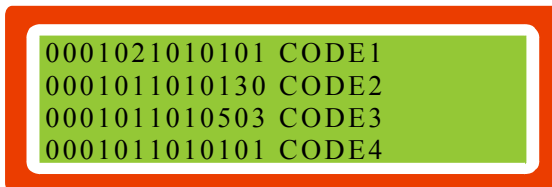


Введенный код сохранится как первый из 12 предпочтительных. Когда память будет заполнена, то автоматически будет удаляться последний в списке из 12 избранных, при введении нового кода.

6.2.5 F4 - предпочтительный список кодов

F4 открывает список предпочтительных кодов, и отображает их на дисплее:

1. Нажмите **F4**, для открытия списка предпочтительных кодов:



* пример

2. Выберите код и нажмите **ENTER**, чтобы активировать его.



Для выбора кода нажмите функциональные клавиши, что указывает на его: если код находится на первой строке дисплея, нажмите клавишу **F1**, **F2** если, он находится на второй линии, и так далее. Если код находится ниже 4 строки, нажмите **PGDW**, и **PGUP** для возврата.



Для отмены всего списка "предпочтительных кодов" нажмите клавишу **DEL**

6.2.6 F5 - Изменение кода входа в режим

F5 меняет режим ввода кода. Если **gs** появится перед кодом, это старый код (4 / 5 цифр); entering a "spazio giesse" code (9 characters) in this mode results in an error

```
Part    1    gs 4752
l =    1000.00    DATA
h =     600.00    BOLTS
c =     300.00    FAVOURITES
```

6.2.7 F6 - Изменить профиль

```
Part    0001021010107
l =    1000.00    DATA
h =     600.00    BOLTS
c =     300.00    FAVOURITES
```

Первые 4 цифры кода указывают на серию/производительность. Вы можете использовать клавишу **F6** чтобы выбрать другой профиль (если имеется).

```
0001 EUROPEAN CHAMBER
0002 ITALY NO DATA
```

Нажмите функциональную клавишу, соответствующую нужному серии. Первые 4 цифры кода изменится до требуемого значения и обработка будут с новыми настройками.

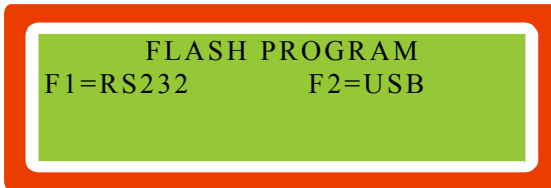
6.2.8 USB - USB обновление системы

USB функция обновляет систему с ключа USB:

1. Установите ключ USB в порт, на выключенной машине.



2. Включите машину при нажатой кнопки **F4**:



3. Нажмите **F2** :

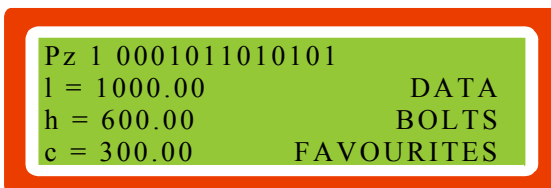


4. Нажмите **F1** для подтверждения и запуска процесса обновления.



Если более чем один сегмент загружен на USB ключ, вам будет предложено подтвердить каждую из них (**F1**).

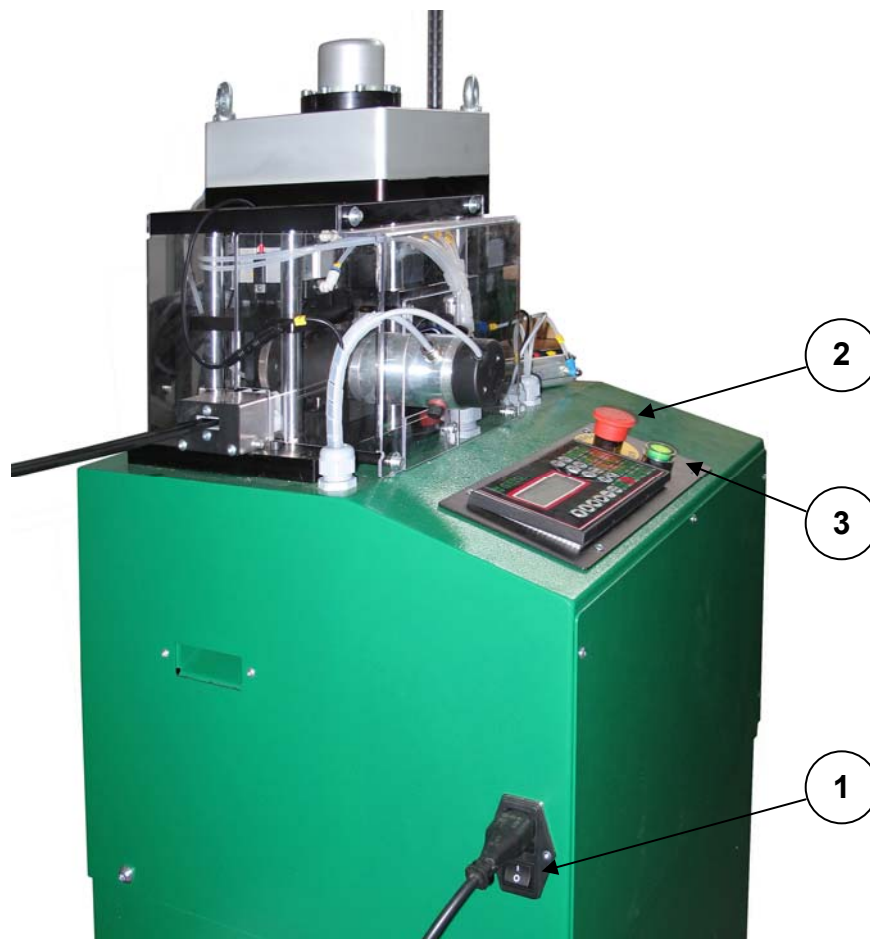
5. В конце процесса обновления, на дисплее будет:



* пример

6. Удалите USB ключ.

6.2 ДРУГИЕ ЭЛЕМЕНТЫ УПРАВЛЕНИЯ



- 1. Главный выключатель питания
- 2. кнопка аварийной остановки (грибовидная головка)
- 3. кнопка запуска

ЧАСТЬ 7

ОБСЛУЖИВАНИЕ



7.1 ОБЩИЕ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЯ

Информация по безопасности, см. инструкции, приведенные в часть 1.

Безопасность во время технического обслуживания

Во время технического обслуживания, механик должен носить соответствующие индивидуальные средства защиты:

- защитную обувь
- защитные перчатки
- защитную одежду
- защитную маску (очки)











Во время технического обслуживания, электрик должен носить соответствующие индивидуальные средства защиты:

- защитную обувь
- защитные перчатки
- защитную маску (очки)

1 Машина должна обслуживаться только обученным и уполномоченным лицом.

2 Перед обслуживанием машины, всегда уведомлять оператора о ваших намерениях.

3 Для предотвращения случайного запуска машины во время замены, чистки, технического обслуживания и ремонта:


- переведите основной выключатель питания в положение "0".

 **Если вам нужно запустить машину во время технического обслуживания, подключить его к электросети только тогда, когда это необходимо. Примените меры предосторожности против повреждения и травмы при пуске машины. Соблюдайте местные правила техники безопасности.**


4 Работать только при отключенном электрической и пневматической мощности.


5 Если плохое освещение, используйте портативную систему освещения, и не создавайте конусы тени, которые предотвращают или уменьшают видимость в районе, в котором вы работаете, или его окрестностях.


Используйте фары или фонари, смонтированные на стойках и подключен к сети завода.


 **Перед запуском станка убедитесь в том, что:**


- все охранные системы снятые во время работы были заменены и находятся в рабочем состоянии;
- все детали были правильно установлены и закреплены;
- все посторонние предметы (тряпки, инструменты и т.д.) были удалены из аппарата



 **Не работайте на машине инструментом или оборудованием для очистки и т.д., когда она запущена.**




 **ОПАСНОСТЬ ДРОБЛЕНИЯ**
Никогда не кладите руки или пальцы в отверстия или полости машины, когда она работает.



6 Никогда носить кольца, наручные часы, ювелирные изделия, открытой одежды, такие как галстуки, порванную одежду, шарфы, расстегнутые куртки или открытые молнии рубашки, которые могут застрять в движущихся частях.

7 Работодатель должен информировать работников о стандартах безопасности и рисках, связанных с работой.

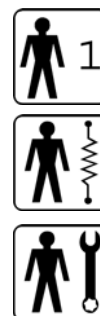
8 Не обслуживание аппарата в присутствии воды.
 Не работать в повышенной влажности.

 **Сохраняйте рабочую зону опрятной и сухой.**
Очистите любые утечки масла.

9 Не делайте никаких изменений в корпусе станка, в том числе: бурение, резка и т.д., так как это может ослабить корпус или повредить проводку.

7.2 ПЛАНОВОЕ ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Всегда следуйте инструкциям по технике безопасности, приведенным в пункте 7.1.



Еженедельное обслуживание

Уборка

Используйте пылесос и щетку для удаления остатков тяги или пыль внутри отсеков машины.

Слив конденсата


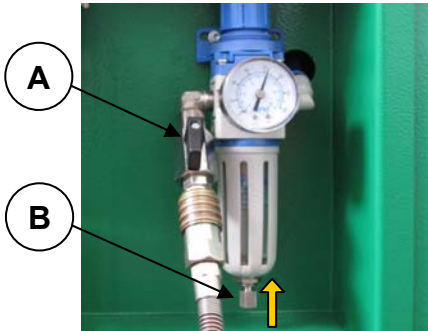
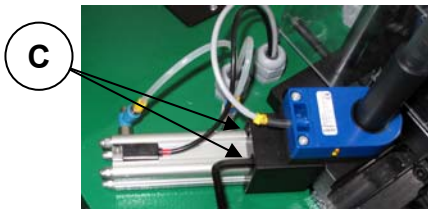
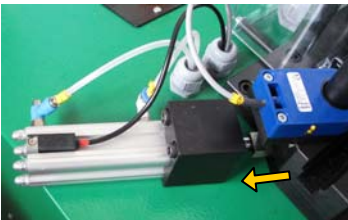
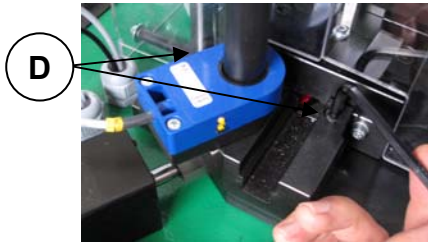
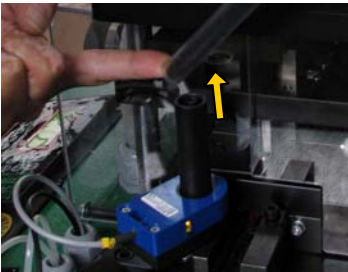
Проверьте наличие конденсации внутри сборочного бак пневматической цепи (1). Если в баке образуется большое количество жидкости, увеличте частоту этой проверки и информирует об этом других операторов. Для получения дополнительной информации обратитесь к руководству пользователя и технического обслуживания

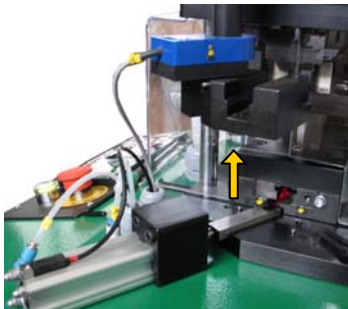
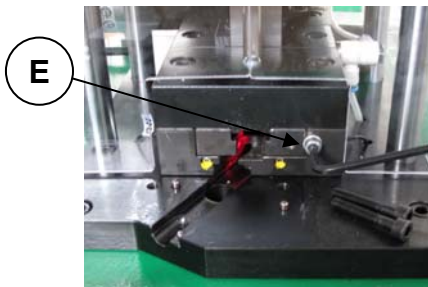

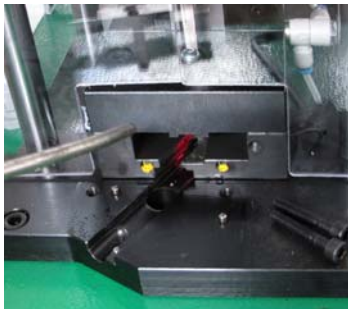
Заполнение масляный резервуар

Проверьте уровень масла в бачке (2), рядом с регулятором фильтр блока. Мы рекомендуем использовать GSD масло.



Изъятие запорной цапфы

1.	Нажмите MOV.ROLLER и удалите тягу	
2.	Прекратить подачу воздуха (A) и сбросьте давление в контур нажатием (B) .	
3.	Открутите 2 болта (C) .	
4.	Извлеките цилиндр.	
5.	Открутите 2 болта (D) .	
6.	Извлеките трубку с цапфами - позаботьтесь, чтобы не уронить их	

	<p>7. Удалите трапецию, подняв ее вверх</p>	
	<p>8. Открутите болт (E).</p>	
	<p>9. Вверните болт в отверстие рядом с ним и используя его в качестве экстрактора, удалите суппорт.</p>	
	<p>10. Очистите полость с помощью сжатого воздуха..</p>	



Установите компоненты в обратном порядке.



Установите держатель запорных цапф и трубку, как указано в пар. 2.6.

Ежемесячное обслуживание

Проверьте и затяните все крепежные элементы после первых 100 часов работы и каждые 2500 часов после этого.

Проверьте электрические и пневматические соединения.

Проверьте износ пневматических шлангов контура и при необходимости замените их.

Используйте чистую и сухую антистатический ткань для чистки дисплея панели управления.



НЕ ИСПОЛЬЗОВАТЬ влажную ткань, воду или растворители для чистки дисплея.
GIESSE не несет ответственности за дефекты, из-за плохого обслуживания.

7.3 ОБСЛУЖИВАНИЕ ПО ВЫЗОВУ

как правило, делается техническим специалистом от производителя.



7.4 ЖУРНАЛ ТЕХНИЧЕСКОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ



Unit	Part	Date	Operator's signature

Часть **8**

Снятие с эксплуатации



8.1 УТИЛИЗАЦИЯ И СПИСАНИЕ

Машина не имеет проблемные или опасные требования к утилизации

Отключите аппарат от сети питания.

Отключите аппарат от подачи сжатого воздуха.

После того, как узлы были разобраны, отделить материалы в соответствии с типом:

Металл: корпус и т.д.

Пластик: ремни, прокладки и т.д.

Электрическая: двигатели, кабели и т.д.



Слейте масло из редукторов и хранить в контейнерах, для доставки к Специализированным УТИЛИЗАТОРАМ, согласно местного законодательства.

Во время разборки, восстановить все многоразовые компоненты.



Все части, после того, как были разделены на ГРУППЫ МАТЕРИАЛОВ, СЛЕДУЕТ УТИЛИЗИРОВАТЬ СПЕЦИАЛЬНЫХ ПРЕДПРИЯТИЯХ. В соответствии с местным законодательством. Не сбрасывать отходы!

Часть **9**

ПРИЛОЖЕНИЯ

9.1 ПРИЛОЖЕНИЯ

Машина поставляется в комплекте с:

CE Декларация соответствия с:

1. Директива 98/37/CE.
2. Директива 89/336/CEE и последующие изменения.
3. Директива 23/73/CEE и последующие изменения.
4. Законодательство о безопасности, здоровье и загрязнение окружающей среды, в частности: итальянским законодательством:
D.P.R.27/4/55 n.547; D.Lgs.19/9/94 n.626, D.Lgs.24/07/96 n.459.

Прилагаемые документы:

- поиск и устранение неисправностей
- электрическая система
- пневматическая система
- сертификат соответствия (факсимиле)

9.2 TROUBLESHOOTING

ВОПРОС	ПРИЧИНА	РЕШЕНИЕ
Error "stripper awaiting ok"	Клепальную цапфу заклинило	см. пар. 7.2

9.3 СЧИТЫВАТЕЛЬ ШТРИХ-КОДОВ

Чтобы считать штрих-код в каталоге GIESSE,

RS232 интерфейс выбора

RS232 Standard



Настройка параметров

Установите параметры для штрих-кода в использовании, а именно:

Нажмите PGup/PGdw



Нажмите F2 параметры



Нажмите F2 Параметры машины



Когда будет предложено ввести пароль, введите 123456, а затем



Нажмите кнопку со стрелкой вверх



выбрать параметр 86

Установите его в 1, если штрих-код состоит из 13 цифр, смотрите ниже



0001021010101

13

Установите его в 0 (значение по умолчанию), если штрих-код имеет 9 цифр, смотрите ниже



021010101

9

Нажмите



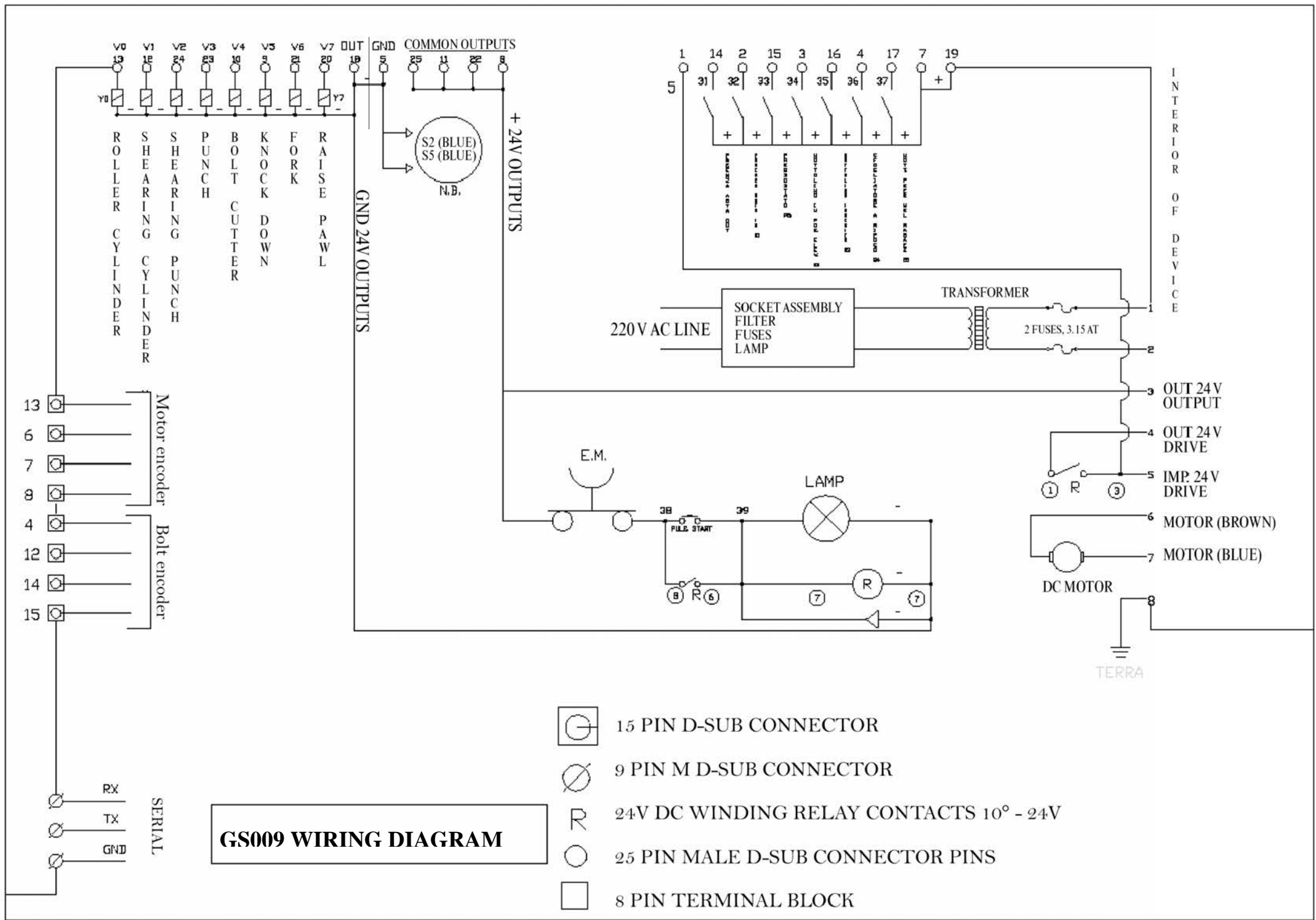
затем



+



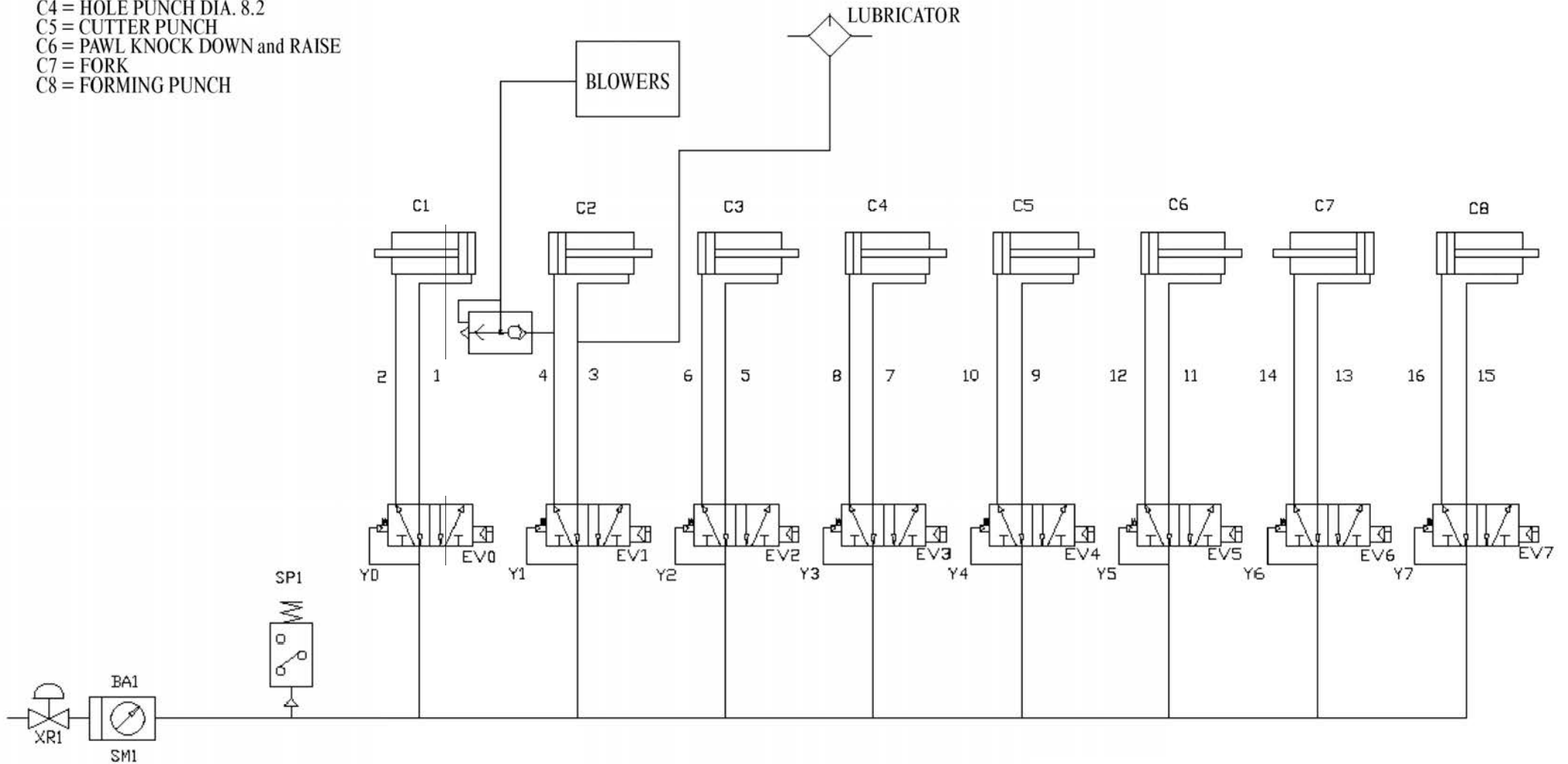
чтобы сохранить новые настройки.



GS900 PNEUMATIC CIRCUIT DIAGRAM

- C1 = BOLT PRESSER
- C2 = AIR CYLINDER (DIA. 180)
- C3 = TIP PUNCH
- C4 = HOLE PUNCH DIA. 8.2
- C5 = CUTTER PUNCH
- C6 = PAWL KNOCK DOWN and RAISE
- C7 = FORK
- C8 = FORMING PUNCH

C1 and C7 : LEG NORMALLY OUT
 C2-C3-C4-C5-C6-C8 : LEG NORMALLY IN



The company

GO TECHNOLOGY srl
Via Menarini ,1
40054 Budrio (BO)



In its quality as manufacturer

Declares that the machine described hereinafter:

GSA009 “Automatic punching machine with pawl insertion and knocking down”

Composed of:

Metal frame supporting pneumatic/hydraulic drilling and 5-punch cutting unit

Feed unit

Numerical control

Model: 5810330000.....

Serial number:

Year of manufacture:..... 2010

Conforms:

To established European directives EEC 98/37/EC (“Machinery directive”)

The machine does not emit noise above the regulatory threshold (< 70dBA).

To the harmonized standards:

Type A:	General	UNI EN 292-1; UNI EN 292-2; ENV 1070
Type B1:	Safety	UNI EN 294; UNI EN 349; CEI EN 60204-1; EN 60439-1; CEI EN 60445; CEI EN 60073; CEI EN 60529; CEI EN 61082; ISO 7000
Type B2:	Safety equipment	UNI EN 418; UNI ENI 457

Under the above provisions, the machine is safe and may thus be sold with the mark:

Budrio, 3 March 2010

The Managing Director
Antonio Passerini





Via Leonardo da Vinci 320/314 Medicina (BO) - Italy
Tel. +39 051 8850500
www.giesse.it