

Инструкция по эксплуатации и техническому обслуживанию

Гидроножницы по металлу
VTN CI





CE
VIM®

**Гидравлические ножницы для
резки металла
СІ СЕРИЯ**

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Данное руководство разработано с целью обеспечить быстрое и удобное пользование, благодаря навигации по темам с наглядными таблицами и схемами.

Данное руководство пользователя предназначено для конечного пользователя, обслуживающего персонала, операторов и механиков.

Руководство является неотъемлемой частью оборудования и включает в себя информацию о использовании, технические характеристики, инструкции для корректного перемещения, установки, регулировки и обслуживания.

Специалисты компании "Решке Рус" будут рады предоставить любую дополнительную информацию по телефону или электронной почте.

Руководство по эксплуатации:

- является неотъемлемой частью оборудования в течение всего срока эксплуатации;
- должно храниться в защищенном и легкодоступном месте;
- должно изучаться во избежание проблем в использовании и хранении оборудования;
- должно изучаться для корректного и своевременного периодического обслуживания оборудования.

В случае утери данного руководства, обращайтесь непосредственно в компанию для предоставления копии руководства по эксплуатации.

Компания "Решке Рус" оставляет за собой право вносить изменения и обновления в данное руководство пользователя.

Данные изменения не затронут предыдущие версии оборудования и руководства пользователя. При продаже оборудования, рекомендуется передача руководства пользователя новому владельцу.

Запрещено:

- ненадлежащее использование;
- использование оборудования необученным персоналом;
- некорректное подключение;
- некорректное обслуживание;
- несанкционированное изменение в конструкции;
- установка неоригинальных запасных частей или запасных частей несоответствующих моделей;
- несоблюдение указаний;

Нецелесообразное использование может привести к травмам рабочих и поломке оборудования.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: перед началом использования оборудования ознакомьтесь внимательно с данной инструкцией по эксплуатации.

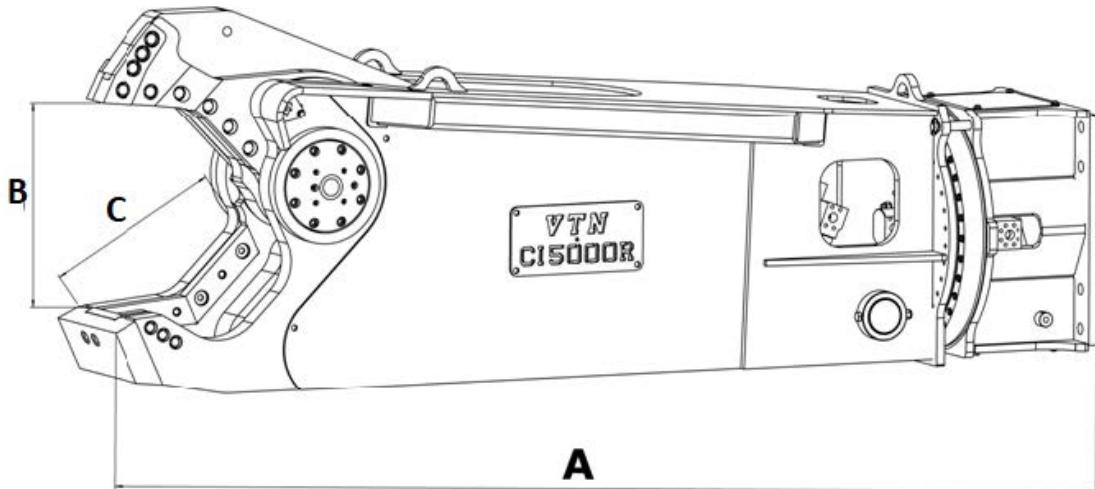
ТЕРМИНОЛОГИЯ:

Оборудование: гидроножницы VTN к которому относится инструкция.

Рабочая машина: экскаватор, на который устанавливается оборудование.

ОПИСАНИЕ ОБОРУДОВАНИЯ

Это сменное навесное оборудование устанавливается на экскаваторы и перегружатели, предназначено для резки металлических конструкций и деталей.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Модель	Металл круглого сечения	Металл квадратного сечения	Листовой металл	IPE 	HEA 
	мм	мм	мм	мм	мм
CI310	30	25	5	80	-
CI450	30	25	6	100	-
CI800	40	30	8	120	100
CI1200	45	35	10	200	140
CI1800	50	40	12	280	180
CI2500R	60	45	18	350	220
CI3200R	65	50	20	400	260
CI4000R	70	55	22	450	280
CI5000R	75	60	25	500	320
CI6500R	85	70	30	550	360
CI8000R	100	85	35	600	400
CI10000R	110	90	40	750	550
CI15000R	140	120	45	950	600
CI20000R	165	140	50	1100	750

Модель	kg	Масса экскаватора при установке на рукоять			Модель	kg	Масса экскаватора при установке на стрелу		
		T, мин	T, оптималь	T, макс			T, мин	T, оптималь	T, макс
CI310	315	2	3 / 5	6	CI310	315	1	1,5 / 3,5	4
CI450	490	4	5 / 8	9	CI450	490	2	3 / 5	6
CI800	850	7	8 / 13	14	CI800	850	5	6 / 8	9
CI1200	1320	12	13 / 19	20	CI1200	1320	8	9 / 13	14
CI1800	1850	18	19 / 24	26	CI1800	1850	11	13 / 20	21
CI2500R	2500	23	25 / 30	32	CI2500R	2500	15	16 / 24	26
CI3200R	3350	28	30 / 37	39	CI3200R	3350	20	22 / 28	30
CI4000R	4170	32	36 / 43	45	CI4000R	4170	25	28 / 36	40
CI5000R	5220	38	40 / 53	56	CI5000R	5220	30	32 / 45	50
CI6500R	6850	50	53 / 74	78	CI6500R	6850	40	45 / 55	60
CI8000R	8350	70	74 / 105	110	CI8000R	8350	50	55 / 75	80
CI10000R	10300	-	over 85	-	CI10000R	10300	-	over 60	-
CI15000R	14650	-	over 120	-	CI15000R	14650	-	over 80	-
CI20000R	20900	-	over 170	-	CI20000R	20900	-	over 110	-

Модель	kg	A	B	C	Сила сжатия 1	Сила сжатия 2	л/мин	бар	л/мин	бар
	мм	мм	мм		т	т				
CI310	315	1580	275	255	85	28	2 / 10	120	60 / 100	250
CI450	490	1880	350	371	125	32	5 / 15	120	70 / 110	250
CI800	850	2080	415	377	210	60	5 / 15	120	90 / 140	350
CI1200	1320	2300	450	487	275	61	5 / 15	120	150 / 250	350
CI1800	1850	2510	503	500	340	85	15 / 25	120	180 / 250	350
CI2500R	2500	2775	540	525	438	118	15 / 25	120	200 / 300	350
CI3200R	3350	3320	575	612	620	146	40 / 50	120	280 / 350	350
CI4000R	4170	3745	670	710	730	165	50 / 60	120	300 / 450	350
CI5000R	5220	3710	740	730	890	195	50 / 60	120	350 / 500	350
CI6500R	6850	4305	830	852	1000	220	60 / 70	120	400 / 600	350
CI8000R	8350	4445	875	944	1200	240	60 / 70	120	500 / 800	350
CI10000R	10300	5425	1005	1072	1320	280	60 / 70	120	700 / 1000	350
CI15000R	14650	6260	1145	1270	1600	355	70 / 90	120	900 / 1200	350
CI20000R	20900	7100	1225	1300	1700	460	80 / 100	150	1000 / 1500	350

ГАРАНТИЙНОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Данные гарантийные условия являются эксклюзивными условиями, предоставляемыми **компанией "Решке Рус"** и являются частичным замещением юридической гарантии.

Компания "Решке Рус" предоставляет гарантию на весь модельный ряд оборудования со сроком 12 месяцев с момента покупки или 2000 моточасов с момента ввода в эксплуатацию; гарантийный срок не может быть приостановлен или продлен при простое оборудования или во время гарантийного ремонта.

Компания "Решке Рус" берет на себя гарантийные обязательства по ремонту или замене оборудования, исключительно после признания **компанией "Решке Рус"** производственного или структурного дефекта. Возврат оборудования возможен только после согласования с компанией "Решке Рус".

Продукт подлежащий замене/ремонту должен быть доставлен на ремонтную площадку компании "Решке Рус", расходы по возврату оборудования берет на себя покупатель. Срок устранения дефектов зависит от количества требуемых ремонтных работ. Расходы по неавторизованному гарантийному ремонту, выполненному неуполномоченными сервисными центрами, в полной мере ложатся на покупателя. Покупатель не может требовать расторжения контракта, снижения цены и возмещения возможного ущерба.

Клиент обязан сообщить о поломках в течение 8 дней, в противном случае гарантия не будет признана производителем.

Гарантия распространяется на первоначальную конфигурацию оборудования, включая аксессуары.

Гарантийные изменения не изменяют первоначальные гарантийные сроки и обязательства.

Гарантия исключена при:

- а)** Повреждениях оборудования во время транспортировки;
- б)** Нецелесообразном и неавторизованном использовании оборудования;
- в)** Невыполнении планового и периодического технического обслуживания, предусмотренного данным руководством по эксплуатации или при халатном соблюдении мер технического обслуживания, предусмотренных данным руководством по эксплуатации ;
- г)** Поломках, причиненных в следствии пожара, небрежности, несчастных случаев и других причин, не связанных с конструктивными характеристиками оборудования;
- д)** Дефектах, выявленных из-за выполнения замены или ремонта неавторизированным сервисным центром;
- е)** Использовании неоригинальных запасных частей, компонентов и/или аксессуаров;
- ё)** Ущербе, причиненном в следствии несоблюдения инструкций, указанных в руководстве пользователя и/или инструкций по установке, сборке, ремонту и/или замене предоставленных **компанией "Решке Рус"**;
- ж)** Типичном износе расходных частей оборудования;
- з)** Использовании оборудования после выявления дефекта и связанного с этим увеличения неисправности;
- и)** Полного или частичного невыполнения финансовых обязательств.

ЭКСПЛУАТАЦИЯ

Оборудование разработано для резки и переработки металлов. Для удобства в эксплуатации и достижения оптимальной производительности, оборудование оснащено системой ротации. Во время проведения работ, оператор должен находиться на борту экскаватора в положении, рекомендованном производителем экскаватора. Запрещается подходить ближе чем на 30 м. к работающему оборудованию.

Во время выполнения операции по установке и съему оборудования в радиусе 30 м. должен находиться только механик.

Используйте гидроножницы только по назначению, указанному в соответствующих приложениях данного руководства по эксплуатации. Не допускайте контакта ножниц, обнаженного штока цилиндра или шлангов с какими-либо препятствиями, зданиями и техникой. Ножницы не предназначены для разрушения или сноса конструкций или предметов путем качания или опускания ножниц.

ЗАПУСК

При первом запуске или после каждого технического обслуживания челюсти, необходимо начинать работу с более легких материалов. Это является наиболее эффективным способом работы с такими материалами как листовой металл и проволка. Новые или восстановленные резцы будут резать более эффективно, вероятность застревания материалов значительно уменьшится.

В период выполнения работ при температуре ниже нуля, очень важно начинать смену с обработки более легких материалов, это позволяет конструкционному материалу ножниц «прогреваться», предотвращая термическую деформацию.

ЕФФЕКТИВНОСТЬ И ПРОДУКТИВНОСТЬ ВЫПОЛНЕНИЯ РАБОТ

Операторы должны выполнять работу максимально эффективно.

При резке необходимо собирать и измельчать небольшие кучи, избегая загрязнения верхних и нижних резцов, грязь намного более абразивна, чем сталь, и приводит к преждевременному износу компонентов. Материал должен быть изъят из кучи, перемещен в сторону и разрезан. Это предотвращает повторную резку материала и позволяет другому оператору выполнять перемещение переработанного материала. Выполнение работ подобным образом помогает экономить место и не мешать другим рабочим и машинам.

Место проведения работ должно быть расположено как можно ближе к месту отгрузки готового материала. Уменьшение времени затраченного на выполнение работ, погрузку и транспортировку, существенно влияет на производственные расходы и продуктивность, значительно сокращает рабочие часы, затраты на топливо и увеличивает ресурс оборудования.

Для достижения наибольшей продуктивности оборудования, рекомендуется выполнять работы используя внутреннюю часть челюсти ножниц.

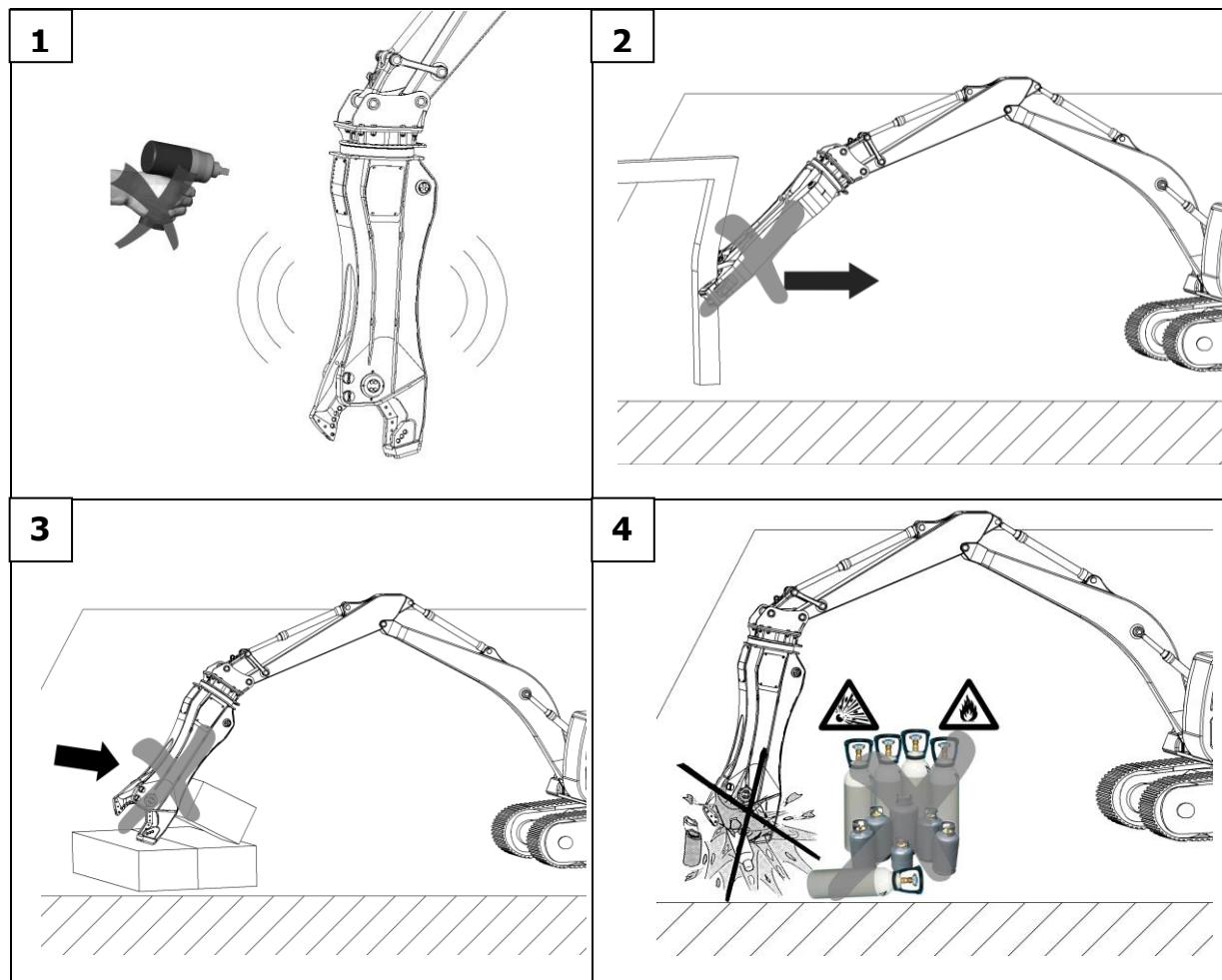
Наконечник подвижной челюсти гидроножниц предназначен для эффективного проникновения в листовую сталь, использование наконечника не по назначению (резка труб, балок и прочего узкого материала), приводит к преждевременному износу наконечника и соответственно к лишним затратам на расходные материалы.

Некорректная эксплуатация

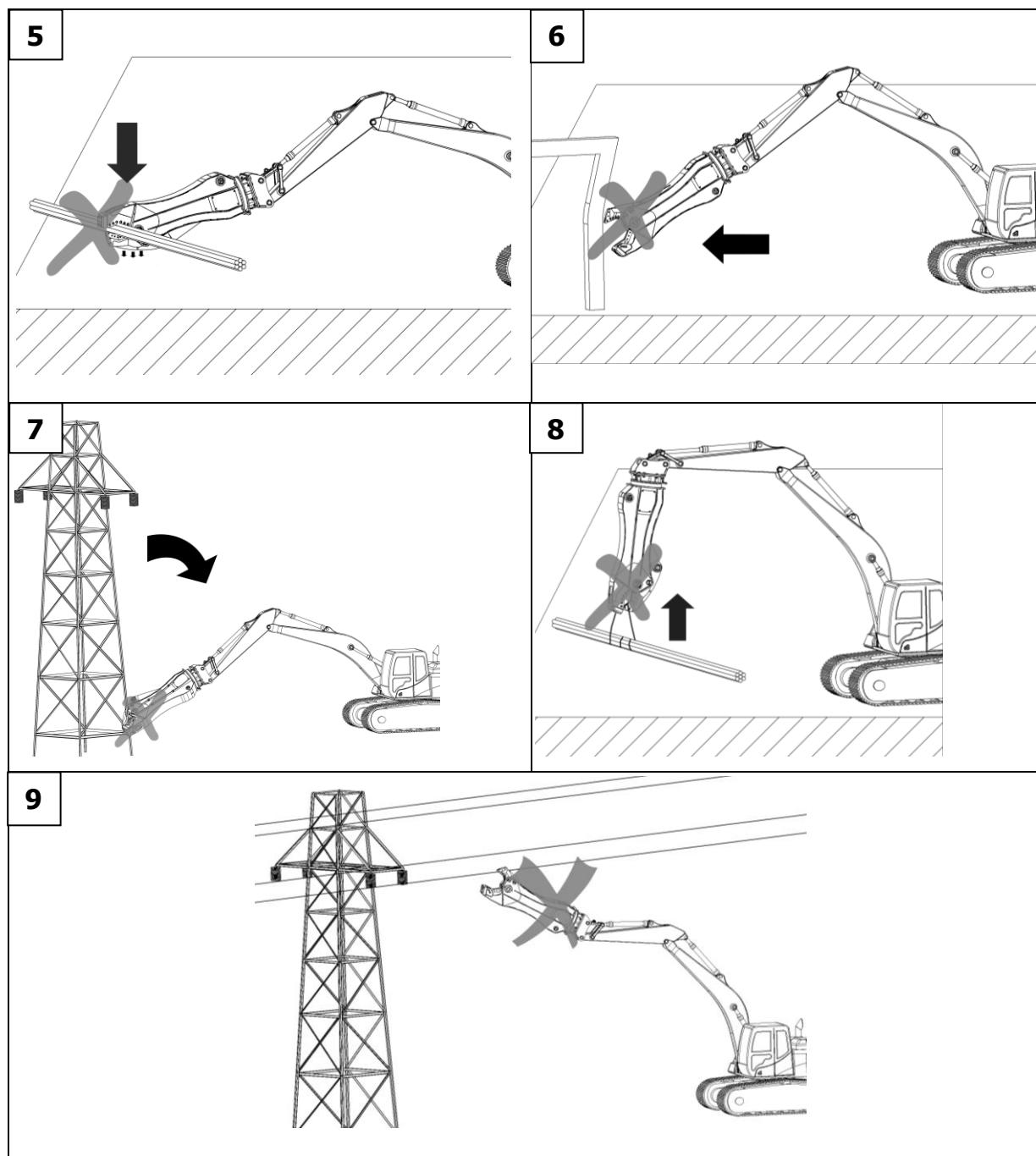
ВНИМАНИЕ

НЕ ИСПОЛЬЗУЙТЕ ГИДРОНОЖНИЦЫ ДЛЯ РЕЗКИ ЖЕЛЕЗНОДОРОЖНЫХ, ПРУЖИННОЙ СТАЛИ, ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ И КАЛЁНОЙ СТАЛИ. ПРИ РЕЗКЕ И РАЗЛОМЕ ВЫШЕУПОМЯНУТЫХ МАТЕРИАЛОВ ВОЗМОЖНО ВОЗНИKНОVЕНИE ОСКОЛКОВ, КОТОРЫЕ ПРИ ПОПАДАНИИ В ЧЕЛОВЕКА МОГУТ НАНЕСТИ ТРАВМЫ И ПРИВЕСТИ К СМЕРТИ. ТАКЖЕ ИХ ПЕРЕРАБОТКА ПРИВОДИТ К ПОВРЕЖДЕНИЮ РЕЗЦОВ, СТРУКТУРНЫМ ПОВРЕЖДЕНИЯМ КОРПУСА И ПОВРЕЖДЕНИЯМ ГИДРАВЛИЧЕСКОЙ СИСТЕМЫ НОЖНИЦ.

1. ЗАПРЕЩАЕТСЯ ПРОИЗВОДИТЬ РЕМОНТ ИЛИ ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ ПРИ РАБОТАЮЩЕМ ОБОРУДОВАНИИ.
2. СЛЕДИТЬ ЧТОБЫ ЧЕЛЮСТИ РЕЗАЛИ МАТЕРИАЛ В ГОРИЗОНТАЛЬНОЙ ПЛОСКОСТИ.
3. ЗАПРЕЩАЕТСЯ ТОЛКАТЬ/ ТЯНУТЬ ЧЕЛЮСТЬЮ РАЗРУШАЕМЫЙ ОБЪЕКТ.
4. ПРЕЖДЕ ЧЕМ ПРИСТУПИТЬ К РАБОТЕ, УБЕДИТЬСЯ В ОТСУТСТВИИ НА РАБОЧЕЙ ПЛОЩАДКЕ ГАЗОВЫХ ТРУБ, ЭЛЕКТРИЧЕСКИХ КАБЕЛЕЙ, ОБЪЕКТОВ НАХОДЯЩИХСЯ ПОД ДАВЛЕНИЕМ, ГИДРАВЛИЧЕСКИХ ШЛАНГОВ, ГЕРМЕТИЧНЫХ ЕМКОСТЕЙ, ЭЛЕКТРИЧЕСКИХ КАБЕЛЕЙ ИЛИ КОНТЕЙНЕРОВ С ЛЕГКОВОСПЛАМЕНЯЮЩИМИСЯ ЖИДКОСТЯМИ. НЕ РАЗРЕЗАТЬ ЕМКОСТИ ПОД ДАВЛЕНИЕМ БЕЗ АБСОЛЮТНОЙ УВЕРЕННОСТИ В ТОМ, ЧТО ОНИ ПУСТЫЕ ИЛИ РАЗГЕРМЕТИЗИРОВАННЫЕ. В ПРОТИВНОМ СЛУЧАЕ ВОЗМОЖНА ВЕРОЯТНОСТЬ ВЗРЫВА ИЛИ ВОЗНИKНОVЕНИE ОСКОЛКОВ, КОТОРЫЕ ПРИ ПОПАДАНИИ В ЧЕЛОВЕКА МОГУТ НАНЕСТИ ТРАВМЫ И ПРИВЕСТИ К СМЕРТИ.



5. ПРИ РЕЗКЕ ИЛИ РАЗЛОМЕ МАТЕРИАЛА ЗАПРЕЩЕНО ДАВИТЬ НА ПОДВИЖНУЮ ЧЕЛЮСТЬ ДЛЯ УВЕЛИЧЕНИЯ МОЩНОСТИ РЕЗКИ ЗА СЧЁТ ВЕСА ЭКСКАВАТОРА.
6. ЗАПРЕЩАЕТСЯ ИСПОЛЬЗОВАТЬ ГИДРОНОЖНИЦЫ ДЛЯ УДАРА ПО РАЗРУШАЕМОМУ ОБЪЕКТУ.
7. НЕ НАЧИНАЙТЕ РАЗРУШЕНИЕ КОНСТРУКЦИИ С НИЖНИХ УРОВНЕЙ ОБЪЕКТА, ТАК КАК ЭТО МОЖЕТ ПРИВЕСТИ К ОБРУШЕНИЮ ВЕРХНЕЙ ЧАСТИ СТРУКТУРЫ.
8. НЕ ИСПОЛЬЗОВАТЬ ГИДРОНОЖНИЦЫ ДЛЯ ПОГРУЗКИ ИЛИ ТРАНСПОРТИРОВКИ МАТЕРИАЛА.
9. НЕ ПРИБЛИЖАТЬ ОБОРУДОВАНИЕ БЛИЖЕ ЧЕМ НА 10М К ЛИНИЯМ ЭЛЕКТРОПЕРЕДАЧ.



ОТВЕТСТВЕННОСТЬ

Ответственность за соблюдение норм безопасности лежит на тех, кто выполняет следующие действия:

- Перемещение и установка;
- Регулировка;
- Эксплуатация;
- Ремонт;
- Обслуживание;
- Вывод из эксплуатации и утилизация.

Лица, ответственные за вышеперечисленные действия, должны быть осведомлены в применении рекомендаций, указанных в данном руководстве по эксплуатации. Несоблюдение правил техники безопасности может привести к повреждению машины или ее частей, к травмам рабочих или обслуживающего персонала.

ПРАВИЛА ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ

Следующие описания определяют набор моделей поведения и правил, которые должны соблюдаться при выполнении мероприятий, перечисленных в пункте "Ответственность", с целью обеспечения максимального уровня безопасности.

ОПРЕДЕЛЕНИЯ

Системы защиты

Все специальные барьеры, крышки, облицовка и т.п., предназначенные для обеспечения целостности машины и физической безопасности рабочих.

Обслуживающий персонал

Лица, прошедшие обучение по нормам и правилам эксплуатации оборудования. Уполномоченные выполнять обязанности и несущие ответственность.

Перемещение и установка

Любое перемещение оборудования и его частей вручную, либо с помощью специальных устройств. Установкой является механический, гидравлический и электрический монтаж оборудования в производственной среде, соответствующей требованиям безопасности Директивы по машинному оборудованию.

Экстренные случаи

Чрезвычайные меры или набор действий, необходимые для немедленного и внезапного прекращения работы оборудования.

Обслуживание

Техническое обслуживание, очистка, проверка, смазка, периодическая замена частей (механических, электрических) оборудования, необходимых для корректного функционирования.

Вывод из эксплуатации и утилизация

Вывод из эксплуатации и удаление оборудования из производственной среды.

Демонтаж и утилизация оборудования и компонентов.

Некорректное использование

Злоупотребление указаниям, обозначенным в данном руководстве пользователем.

Рабочее пространство

Пространство, на котором используется оборудование.

ПРИМЕНЕНИЕ НОРМ БЕЗОПАСНОСТИ

Запрещена эксплуатация экскаватора без установленных систем защиты. Защитное стекло и сеть для защиты кабины должны быть в обязательном порядке установлены. Обязательна установка защиты от падающих предметов при работе с объектами на высоте, так же советуется воздерживаться от перемещения предметов на высоте.

Используйте оборудование на расстоянии не менее 16 м от линий электропередач. Должны быть приняты все меры предосторожности перед использованием экскаватора в близости от линий электропередач, высоковольтных линий или генераторов. Не рекомендуется использование оборудования в непосредственной близости к линиям электропередач. Проинформируйте энергетическую компанию перед работами вблизи с линиями электропередач.

Необходимо отключить линии электропередач перед началом работ.

Опыт использования и технического обслуживания оборудования является ключевым фактором безопасности оператора и рабочих.

Работайте со здравым смыслом и старайтесь не создавать опасные ситуации для себя и других.

Не используйте оборудование при признаках опасности.

Экскаваторы, используемые для сноса сооружений на большой высоте, должны быть оборудованы гидравлическим потоком с приоритетом потока к основным клапанам.

При тестировании оборудование требует больших объемов масла с более низким давлением для открытия и закрытия челюсти. Если экскаватор не оборудован приоритетным потоком гидравлической подачи, открытие челюсти может замедлить или ограничить другие функции экскаватора.

Оборудование не нарушает стабильность экскаватора при корректном использовании.

Перед началом работы ознакомьтесь с характеристиками экскаватора и структурой объекта во избежание опрокидывания.

Рекомендуется использование противовеса на экскаваторах.

Факторы, влияющие на стабильность:

- состояние грунта;
- угол наклона;
- вес навесного оборудования;
- наличие материала в навесном оборудовании;
- действия оператора.

Перед запуском

Перед началом работ необходимо оповестить всех присутствующих на объекте о предстоящих операциях.

Убедитесь в отсутствии людей и посторонних объектов в радиусе действия оборудования. Проверьте расположение объектов во всех направлениях, в том числе над местом работы.

Располагайтесь должным образом в кресле оператора.

Приступайте к работе только после ознакомления с руководством пользователя навесного оборудования и экскаватора.

Определите соответствующие команды для каждой операции до запуска экскаватора.

Выполните первые маневры последовательно, при пониженных оборотах двигателя. Повторите все маневры несколько раз для улучшения навыков перед началом работы.

- Все виды деятельности, перечисленные в пункте "**Ответственность**" относятся исключительно к обслуживающему персоналу.
- Обслуживающий персонал, работающий в зоне действия оборудования должен **ВСЕГДА** использовать следующие средства индивидуальной защиты:
 - Защитная обувь;
 - Спецодежда;
 - Наушники для защиты слуха;
 - Защитный шлем;
 - Защитные перчатки;
 - Защитные очки.
- Сотрудники не должны есть или пить в рабочих зонах;
- Персонал не должен курить в рабочих зонах;
- Запрещено использование оборудования в состоянии наркотического или алкогольного опьянения;
- Все виды деятельности, перечисленные в пункте "**Ответственность**" относятся исключительно к обслуживающему персоналу.

Избегайте любые риски защемления. Не используйте одежду или аксессуары, которые могут стать причиной травм при контакте с оборудованием.

Находитесь подальше от движущихся частей оборудования.

Держите руки и ноги на соответствующих рычагах маневрирования.

При любой травме немедленно оповещайте работодателя и органы здравоохранения.

Перед выполнением любой из видов деятельности, перечисленных в пункте "**Ответственность**", убедитесь:

- в отсутствии аномальных или потенциально опасных условий в рабочей зоне;
- в отсутствии ограничивающих видимость объектов;
- в наличии и корректной установке всех систем защиты;
- в том, что экологические и эксплуатационные условия работы не превышают рекомендуемые пределы (-16 °C ÷ + 45 °C). Во период эксплуатации при температуре ниже -16 °C, перед началом рабочей смены очень важно использовать ножницы без режущего материала, чтобы повысить внутреннюю температуру. Чтобы гидравлическое масло достигло нормальной рабочей температуры, медленно откройте и закройте челюсть 10 раз.

Проверьте оборудование

Перед каждой сменой не торопитесь, проверьте оборудование и убедитесь в том, что все системы в хорошем рабочем состоянии.

Проверьте следующее:

- наличие и состояние указателей опасности и проведения работ;
- наличие смазки на всех необходимых механизмах;
- состояние/наличие лезвий и ножей на оборудовании;
- уровень масла в гидравлической системе экскаватора;
- состояние гидравлических соединений экскаватора и оборудования;
- состояние рычагов маневрирования.
- состояние и наличие болтов на корпусе оборудования.

Ознакомление с объектом

Проверьте свободные зоны в рабочем радиусе действия, местонахождение людей на безопасном расстоянии. Определите расположение линий электропередач, подземных или других соединений перед началом эксплуатации оборудования.

Проверьте состояние грунта. Избегайте скользкого или нестабильного грунта.

Ознакомления с правилами

На всех объектах существуют нормы, которые должны соблюдаться для обеспечения корректной эксплуатации и технического обслуживания оборудования. Перед началом работы на новом объекте, проконсультируйтесь с работодателем и координатором безопасности объекта.

Ознакомьтесь с правилами дорожного движения на объекте. Оператор должен знать и распознавать символы, знаки и сигналы, сделанные от руки, с помощью флага, свистка, сирены или звонка.

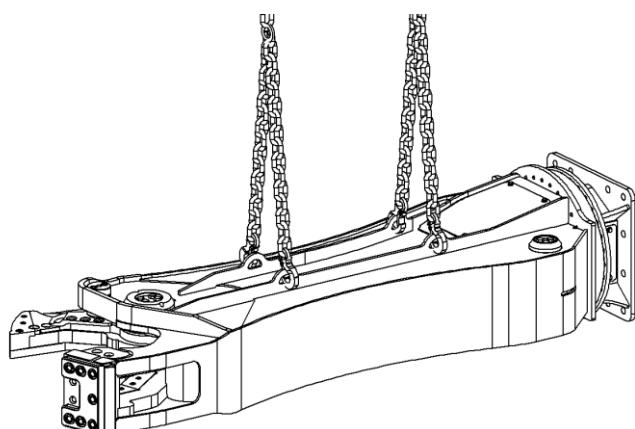
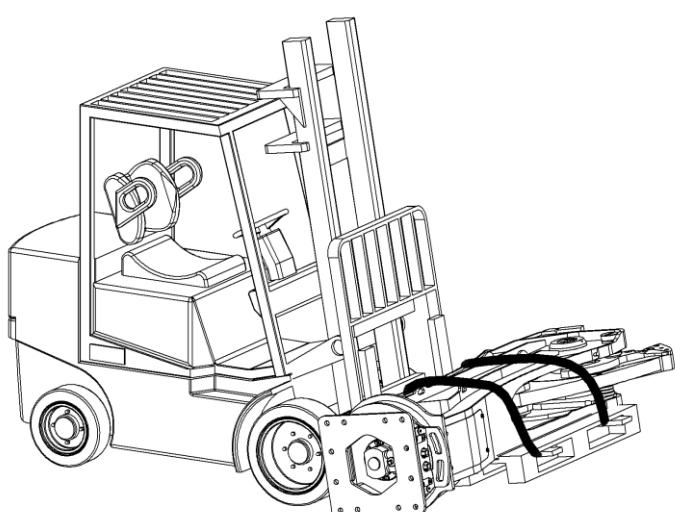
ТРАНСПОРТИРОВКА И ПЕРЕМЕЩЕНИЕ ОБОРУДОВАНИЯ

Дополнительная информация о весе и габаритах оборудования обозначена в предыдущей схеме. Учитывая вес и размеры оборудования, его транспортировка и перемещение должны выполняться квалифицированным персоналом.

Если в процессе разгрузки/перемещения оператор не имеет возможность визуально маневрировать грузом, он должен быть поддержан другим оператором-ассистентом, находящимся вне опасности от возможного падения оборудования.

На оборудовании присутствуют отверстия для подъёмных крюков. Перед перемещением убедитесь что эти крюки надёжно закреплены.

Грузоподъёмность крюков и канатов используемых для перемещения должны соответствовать весу оборудования.



УСТАНОВКА ОБОРУДОВАНИЯ

ВНИМАНИЕ: перед установкой оборудования необходимо тщательно проверить целостность самого оборудования, которое могло быть повреждено при транспортировке.

В частности, важно удостовериться в целостности шлангов и других гидравлических компонентов.

ВАЖНО НАЛИЧИЕ НА МАШИНЕ ГИДРАВЛИЧЕСКОЙ СИСТЕМЫ С ЗАКРЫТЫМ ЦЕНТРОМ

Для безопасности обслуживающего персонала, установка оборудования должна выполняться на достаточно обширном и свободном пространстве.

ВНИМАНИЕ: не рекомендуется использование оборудования при температуре ниже -16°C и выше 45°C.

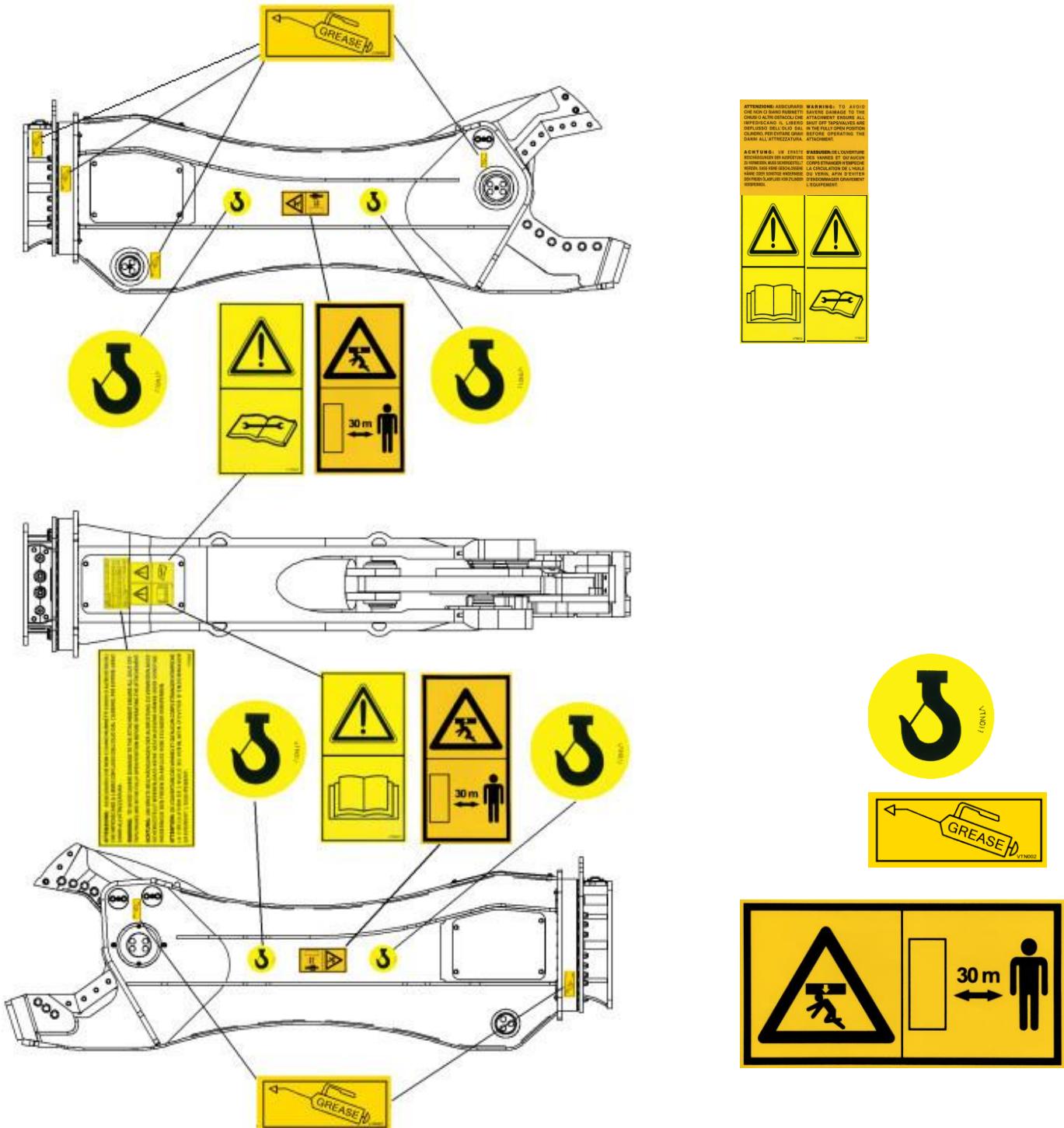


ВНИМАНИЕ: выполнять все операции по транспортировке и техническому обслуживанию оборудования с установленным предохранительный штифтом.

РАСПОЛОЖЕНИЕ И НАЧНАЧЕНИЕ СТИКЕРОВ

Стикеры установлены на оборудовании для повышения видимости, обозначения компонентов и напоминания о технике безопасности.

1. ВНИМАНИЕ: Следите за регулярностью смазки;
2. ВНИМАНИЕ: Отверстия для подъёмных крюков;
3. ОБСЛУЖИВАНИЕ: Позиция смазочных узлов;
4. ВНИМАНИЕ: Опасность столкновения, не приближаться на расстояние ближе 30 метров.



МОНТАЖ И ДЕМОНТАЖ ОБОРУДОВАНИЯ

ВНИМАНИЕ: Для проведения монтажных работ, оборудование должно быть установлено на устойчивой поверхности, двигатель машины должен быть выключен и установлен стояночный тормоз .
При отсутствии креплений на оборудовании, обязанностью и задачей клиента является установка данных креплений на оборудование с соблюдением всех стандартов и норм безопасности.

Монтажник, оператор или другой обслуживающий персонал должны использовать средства индивидуальной защиты, предусмотренные законодательством страны, в которой будет использоваться оборудование.



В случае инцидентов, компания "Решке Рус" не несет ответственность, связанную с невыполнением всех необходимых норм безопасности.

Монтаж:

Крепёжный механизм данного оборудования эквивалентен механизму креплений стандартного ковша машины-оператора, на который будет установлено оборудование, для детального изучения механизма механического крепления обратитесь к руководству по эксплуатации машины.

Подключение гидравлической системы производится путём соединения двух гидравлических фитингов, установленных на оборудовании, с двумя соответствующими фитингами экскаватора.

Эта операция выполняется как с фитингами системы вращения, так и с фитингами открытия/закрытия челюстей.

ВНИМАНИЕ:

СИСТЕМА ВРАЩЕНИЯ подключается к ПОДАЧЕ и соответственно к ОБРАТКЕ.

ОТКРЫТИЕ/ЗАКРЫТИЕ подключается к ПОДАЧЕ и соответственно к ОБРАТКЕ.

ВАЖНО, ОБЕ СИСТЕМЫ ДОЛЖНЫ БЫТЬ ПОДКЛЮЧЕНЫ ОТДЕЛЬНО.

ВНИМАНИЕ, ДАВЛЕНИЕ И ОБЪЁМ ПОДАЧИ МАСЛА НА ВЫХОДЕ ГИДРАВЛИЧЕСКОЙ СИСТЕМЫ МАШИНЫ ДОЛЖНЫ СООТВЕТСТВОВАТЬ ХАРАКТЕРИСТИКАМ УСТАНАВЛИВАЕМОГО ОБОРУДОВАНИЯ.

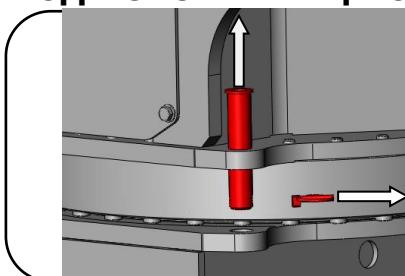
ЗАПРЕЩЕНО ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ОБОРУДОВАНИЯ НЕ ИЗУЧИВ ПРЕДВАРИТЕЛЬНО ДАВЛЕНИЕ И ОБЪЁМ ПОДАЧИ ГИДРАВЛИЧЕСКОЙ СИСТЕМЫ МАШИНЫ.

Демонтаж:

Перед выполнением демонтажа убедитесь в стабильном положении оборудования.

- а) Поставьте машину на стояночный тормоз и выключите двигатель.
- б) Убедитесь в отсутствии давления гидравлической системы.
- в) Отсоедините гидравлические соединения машины от соединений оборудования
- г) Отсоедините крепёжные пальцы в соответствии с руководством по эксплуатации экскаватора.

ВВОД В ЭКСПЛУАТАЦИЮ И ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ОБОРУДОВАНИЯ



Внимание: перед запуском оборудования необходимо извлечь штифт безопасности, изображенный на рисунке.

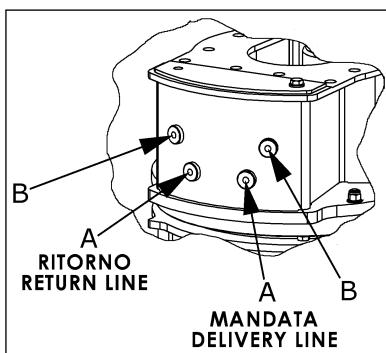
Во время работы оператор должен находиться на борту машины, его расположение должно быть указано производителем спецтехники.

Убедитесь в отсутствии кого-либо в радиусе 30 метров от работающей спецтехники.

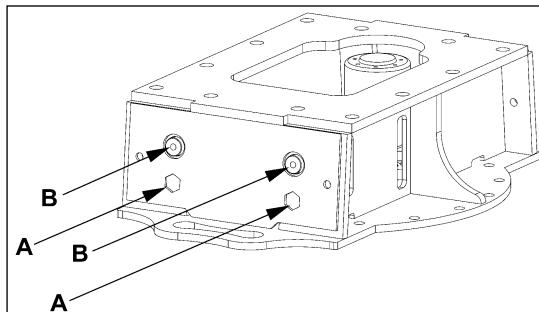
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ КРЕПЛЕНИЙ :

Со ссылкой на следующую схему:

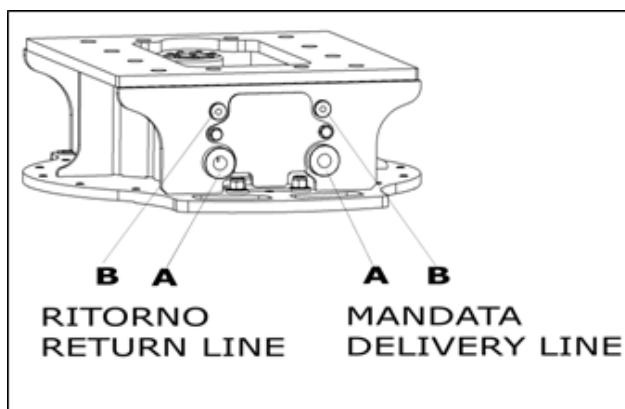
CI 450



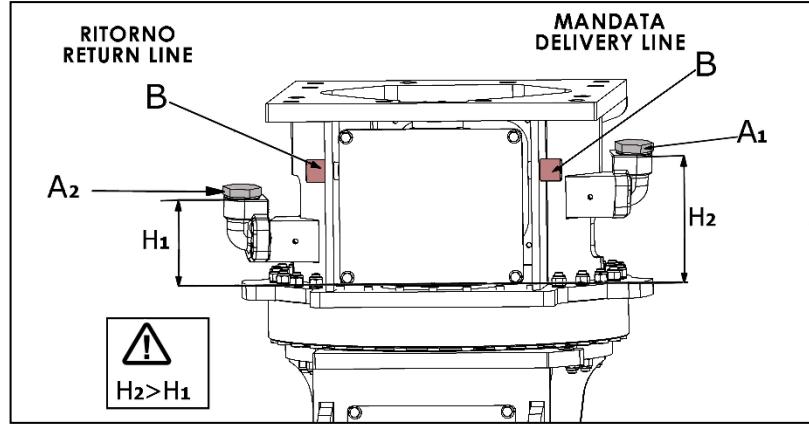
CI 800



CI 1200



CI 2000 CI 3200R – 4000R - 5000R – 10000R - 15000R



МОДЕЛЬ	CI 450	CI 800	CI 1200	CI 2000	CI 3200R	CI 4000R	CI 5000R	CI 10000R	CI 15000R
Разъём А	3/8"	1/2"	3/4"	1"	1"	1"1/4	1"1/4	1"1/2	1"1/2
Разъём В	1/4"	1/4"	1/4"	3/8"	3/8"	1/2"	1/2"	1/2"	3/4"
Разъём С	/	/	/	/	/	/	/	/	/

А-А - открытие/закрытие основная линия

В-В - ротация

ОБСЛУЖИВАНИЕ И РЕМОНТ

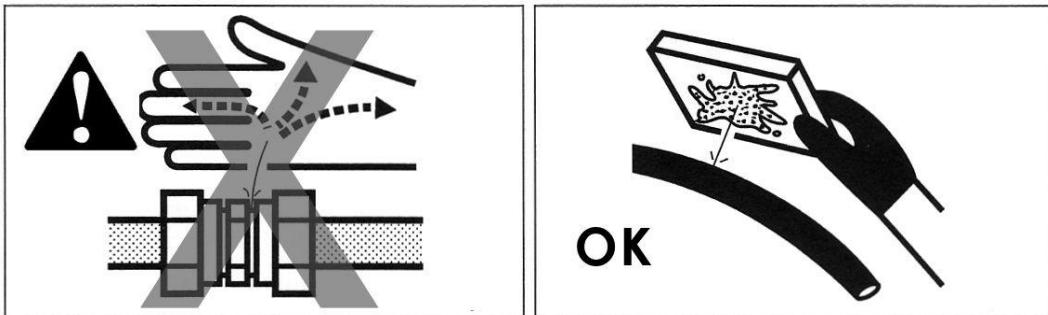
ВНИМАНИЕ: ЛЮБАЯ ОПЕРАЦИЯ, ТРЕБУЮЩАЯ ПРЯМОГО ВМЕШАТЕЛЬСТВА ОПЕРАТОРА (ИНСПЕКЦИЯ, ОБСЛУЖИВАНИЕ) ДОЛЖНА ВЫПОЛНЯТЬСЯ ПРИ ОТКЛЮЧЕННОМ ОБОРУДОВАНИИ, МАШИНА ДОЛЖНА БЫТЬ ПОСТАВЛЕНА НА СТОЯНОЧНЫЙ ТОРМОЗ, ДВИГАТЕЛЬ ДОЛЖЕН БЫТЬ ВЫКЛЮЧЕН. КРОМЕ ТОГО, ОБОРУДОВАНИЕ ДОЛЖНО НАХОДИТЬСЯ НА ЗЕМЛЕ В БЕЗОПАСНОМ ПОЛОЖЕНИИ.

ВНИМАНИЕ: МОНТАЖНИК, ОПЕРАТОР И ДРУГОЙ ОБСЛУЖИВАЮЩИЙ ПЕРСОНАЛ ДОЛЖНЫ ИСПОЛЬЗОВАТЬ СРЕДСТВА ИНДИВИДУАЛЬНОЙ ЗАЩИТЫ, ПРЕДУСМОТРЕННЫЕ ЗАКОНОДАТЕЛЬСТВОМ СТРАНЫ, НА ТЕРРИТОРИИ КОТОРОЙ ИСПОЛЬЗУЕТСЯ ОБОРУДОВАНИЕ.

ВНИМАНИЕ: В СЛУЧАЕ ИНЦИДЕНТОВ, КОМПАНИЯ VTN EUROPE НЕ НЕСЕТ ОТВЕТСТВЕННОСТЬ, СВЯЗАННУЮ С НЕВЫПОЛНЕНИЕМ ВСЕХ НЕОБХОДИМЫХ НОРМ БЕЗОПАСНОСТИ СО СТОРОНЫ ЛИЦ, ИСПОЛЬЗУЮЩИХ ИЛИ ОБСЛУЖИВАЮЩИХ ОБОРУДОВАНИЕ.

ВНИМАНИЕ: ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ ОБОРУДОВАНИЯ ДОЛЖНО ПРОВОДИТЬСЯ КВАЛИФИЦИРОВАННЫМ ПЕРСОНАЛОМ.

ВНИМАНИЕ: Даже небольшие подтёки гидравлической жидкости под большим давлением могут навредить человеческой коже. НЕ приближаться лицом к месту возможной утечки жидкости. Чтобы выявить точное место потери жидкости, поднесите лист бумаги к подозрительному месту и после этого проверьте сам лист. В случае соприкосновения жидкости с поверхностью тела обратитесь немедленно за медицинской помощью.



Оборудование подвержено высокой нагрузке, для эффективности работы и долгой службы оборудования необходимо придерживаться следующих правил и инструкций:



важно

ПЕРЕД КАЖДОЙ РАБОЧЕЙ СМЕНОЙ:

Необходимо проверять целостность оборудования, а так же надежность фиксации всех гидравлических соединений.

ПОСЛЕ КАЖДЫХ 8 МОТОЧАСОВ:

Проверять степень фиксации крепежных гаек и болтов резцов.

ПОСЛЕ КАЖДЫХ 40 МОТОЧАСОВ:

Проверять целостность болтов режущих элементов.

КАЖДЫЕ 1800 МОТОЧАСОВ:

Рекомендуется замена рем. комплекта цилиндра.

С увеличением износа уплотнений снижается производительность ножниц и увеличивается вероятность повреждения цилиндра. Срок службы уплотнений зависит от качества и чистоты гидравлической жидкости. При тяжелых условиях эксплуатации рекомендуется чаще заменять рем. Комплект цилиндра.

ВНИМАНИЕ: При поломке оборудования обратитесь к производителю или квалифицированной компании.

Запрещено вносить изменения в оборудование и его функциональность.

- **По сертификации UNI ISO 4406, УРОВЕНЬ ЗАГРЯЗНЕНИЯ ГИДРАВЛИЧЕСКОЙ ЖИДКОСТИ ДОЛЖЕН БЫТЬ РАВЕН КЛАССУ 19/15 ИЛИ НИЖЕ;**
- **По сертификации ISO 16889, гидравлическая жидкость должна проникать в цилиндр через специальный напорный фильтр с характеристиками в соответствии с UNI ISO 7744;**
- **При работе температура жидкости не должна превышать 70 °C.**

ЗАМЕНА МАСЛА МОТОРЕДУКТОРОВ CI 3200R - CI4000R -CI 5000R – CI 10000R

Масло следует менять впервые через 100 часов работы, а затем каждые 2500 часов или каждые 12 месяцев. Эти периоды могут варьироваться в зависимости от конкретных случаев в соответствии с фактическими условиями эксплуатации. При замене масла мы рекомендуем также промывать внутреннюю часть корпуса подходящей жидкостью, рекомендованной производителем масла. Чтобы избежать образования осадка, масло следует заменять при нагретом агрегате. Рекомендуется проверять уровень масла как минимум ежемесячно. Если необходимо добавить более 10% масла, тщательно проверьте наличие течи на корпусе моторедуктора. Избегайте смешивания разных видов масла, как одной, так и разных марок. Избегайте смешивания минеральных и синтетических масел.

Слив масла:

Подставьте пустую емкость под сливную пробку.

Открутите сливную пробку и слейте всё масло.

Чтобы ускорить процесс, выполните операцию при нагретом моторедукторе.

Снова закрутите сливную пробку.

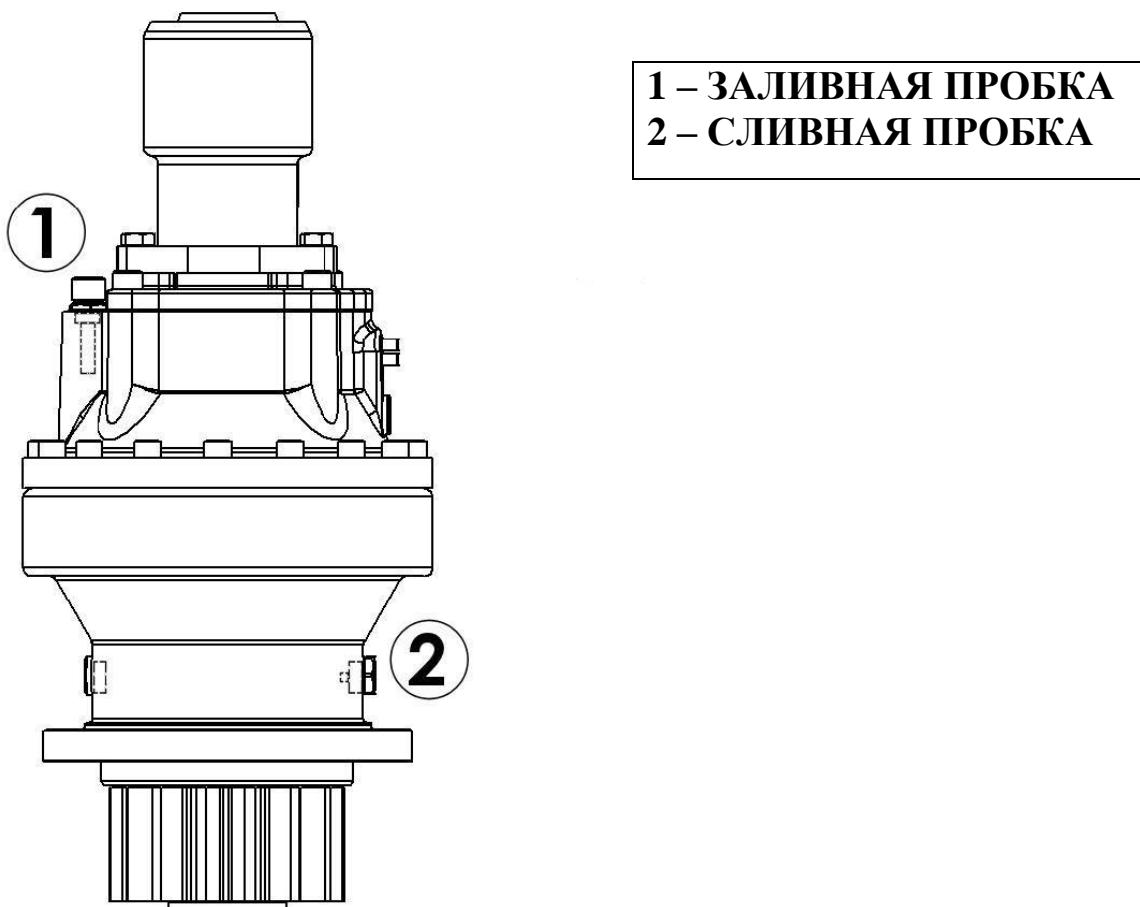
Заполнение:

Открутите крышку заливной горловины.

Залейте 2,2 кг масла (при доливании заполняйте моторедуктор).

Установите на место крышку заливной горловины.

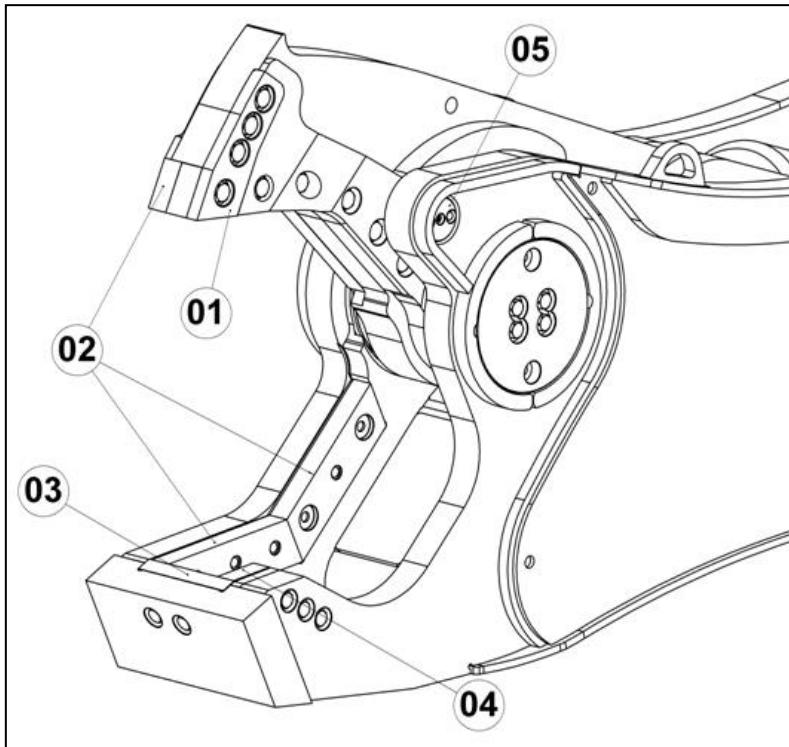
Масло, использованное при поставке оборудования: AGIP BLASIA 220.



ОБСЛУЖИВАНИЕ РЕЗЦОВ

Обслуживание резцов и посадочных мест сильно влияет на производительность. Чтобы максимизировать производительность резки и оптимизировать срок службы сменных деталей, следуйте этой определенной последовательности проверок, регулировок и технического обслуживания.

- 1- Наконечник – заменить когда грани изношены (округлены).
- 2- Верхние и нижние резцы - повернуть, отрегулировать зазор и заменить при износе (округлении) граней. Четыре резца идентичны, могут меняться местами.
- 3- Бритвенный резец – повернуть или заменить при износе (округлении).
- 4- Направляющие резцы – отрегулировать зазор или заменить при износе (округлении).
- 5- Направляющие челюсти – отрегулировать зазор челюсти.



ВАЖНО: При замене резцов и регулировке зазора, резцы и посадочное место должны быть тщательно очищены от грязи, пыли и масла. Это обеспечивает корректное направление и положение резцов.

НАКОНЕЧНИК

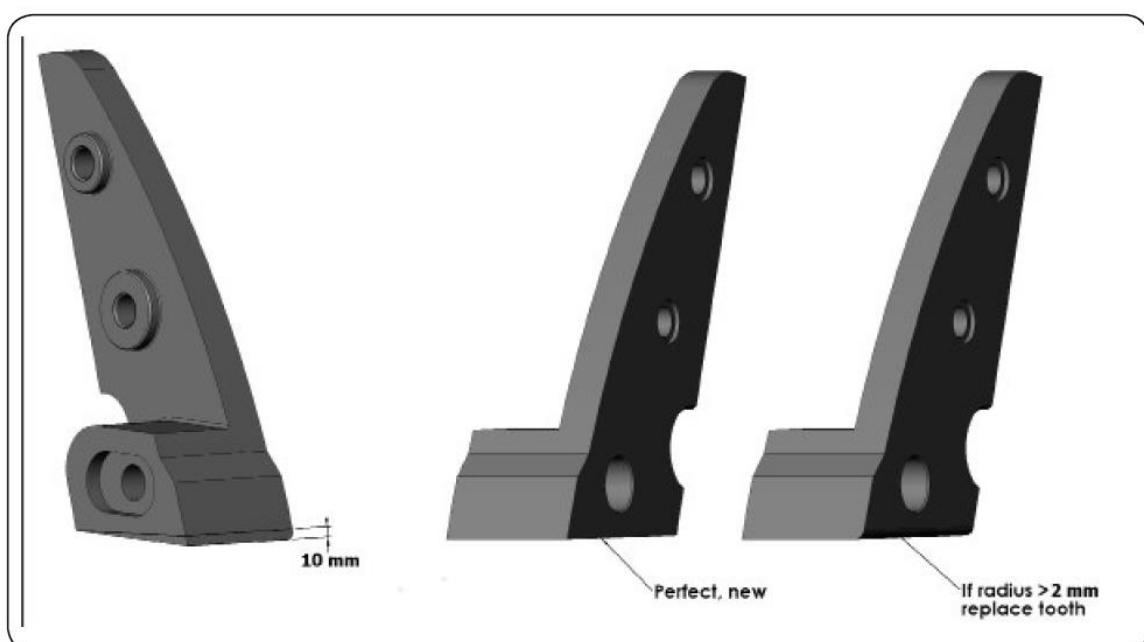
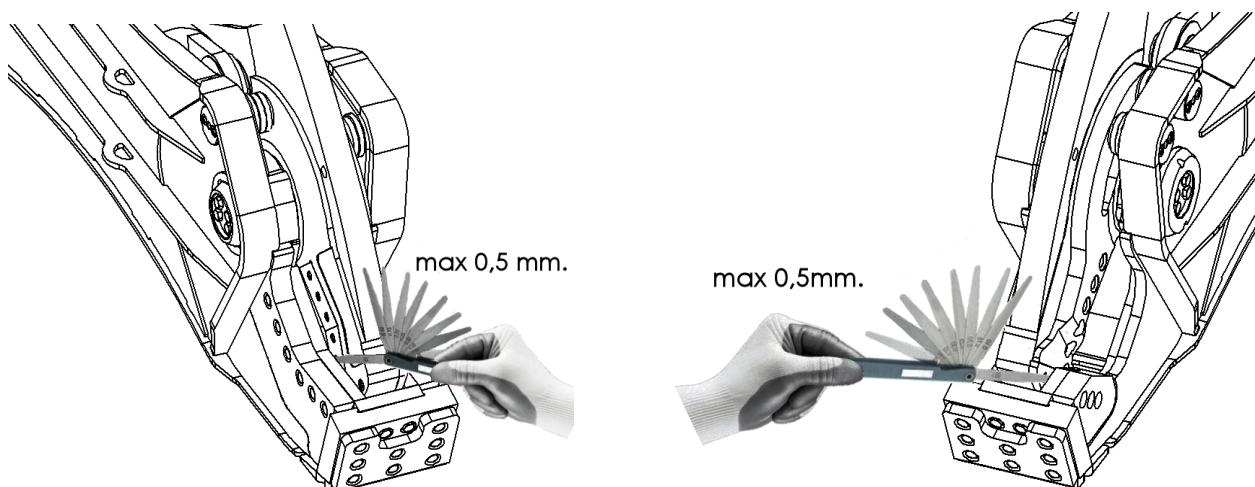
Обслуживание наконечника имеет решающее значение для производительности и безопасной работы ножниц.

Неправильный зазор лезвия может вызвать заклинивание материала или поломку лезвия.

Выполнять следующие процедуры для выявления износа:

- Медленно закройте челюсть, пока резцы верхней челюсти не достигнут уровня с верхним краем резцов неподвижной челюсти.
- Проверьте зазор. Допустимый зазор составляет 0,5 мм.
- Проверьте состояние граней резцов при помощи линейки или квадрата.
- Проверьте профиль вдоль резцов.
- Сильно изношенный наконечник необходимо заменить. Нижнюю плоскость наконечника можно выровнять с помощью шлифовальной машинки.
- Процедура шлифовки может повторяться до тех пор, пока не будет удалено максимум 10 мм материала с нижней плоскости (рисунок ниже).
- Ширина резца, сверху вниз, может сужаться не более чем на 2 мм. Нижние края могут быть изношены до максимум 7,5 мм.
- При обычной эксплуатации замена проводится примерно через 200 часов; при суровых условиях тяжелый наконечник заменяется примерно каждые 40 часов.

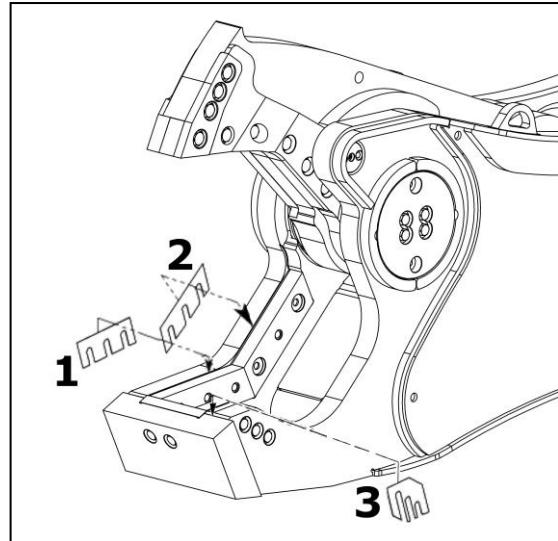
Выше указаны общие рекомендации, заменяйте резцы по износу, а не по моточасам.



НАКОНЕЧНИК

Процедура замены

- 1- Снимите наконечник.
 - 2- Удалите пыль и мусор с седел резца; протрите тряпкой и растворителем.
 - 3- Слегка уберите деформации по краям седла резца. Не шлифуйте поверхность седла резца.
 - 4- Установите новый, чистый резец.
 - 5- Затяните смазанные болты наконечника рукой, чтобы удержать их в позиции;
 - 6- Затяните болты до 1/3 конечного значения крутящего момента.
 - 7- Проверьте на предмет плотного контакта с седлом резца.
 - 8- С помощью щупа проверьте зазор 0,05 мм и 0,25 мм в месте соприкосновения наконечника с противоположным резцом. Очень узкий зазор может быть подтвержден направлением света фонарика из-под прокалывающего наконечника. Если зазора нет, удалите зуб, слегка отшлифуйте поверхность и повторите шаги 5-8.
 - 9- Затяните болты до 2/3 конечного значения, а затем до конечного значения, используя перекрестную схему затяжки болтов.
- Болты резца наконечника должны быть смазаны и затянуты по указанной ниже схеме (см. Раздел РАЗМЕРЫ). Требуется соблюдение корректного усилия зажима, чтобы наконечники не двигались на своих местах. Чрезмерное затягивание может привести к растяжению резьбы болта, что приведет к потере его зажимного усилия. Ослабленные болты вызовут разрушение посадочных мест.



ОБСЛУЖИВАНИЕ РЕЗЦОВ

Направляющий резец

После регулировки направляющих челюсти проверьте зазор направляющего резца (см. Раздел «Направляющие челюсти»). При необходимости, отрегулируйте зазор направляющего резца с помощью пластин. Замените направляющей резец, когда толщина требуемых проставочных пластин превышает 2 мм (0,075"). Направляющие резцы, по одному на каждой стороне нижней челюсти, позволяют поддерживать больший зазор от наконечника до направляющих резцов, чем зазор между основными режущими резцами. Трение и нагрев могут привести к увеличению направляющих резцов, уменьшая зазор между основными резцами вплоть до их соприкосновения. Поэтому в большинстве случаев рекомендуется держать более широкий зазор на направляющих резцах.

Проставка направляющего резца

Медленно опускайте наконечник до момента пересечения с направляющим резцом. При пересечении наконечника с направляющим резцом проверьте зазор. Продолжайте понижение челюсти проверяя зазор вплоть до момента полного проникновения. Установите проставочные пластины при необходимости уменьшения зазора. Для установки пластин открутите болты и вставьте пластины между резцом и посадочным местом. Затяните болты и проверьте зазор между резцами.

Разворот направляющих резцов

Извлеките болты, направляющие резцы и пластины. Поверните резец изношенной стороной внутрь, установите его в посадочное место и затяните болтами. Проверьте зазор и установите проставочные пластины, если необходимо. Излишне изношенные резцы не подлежат развороту сторонами, при соприкосновении неровной поверхности с седлом, может возникнуть неравномерный зазор между резцами. Излишне изношенные развёрнутые резцы с неровной поверхностью так же могут повредить седло резца.

Замена направляющих резцов

Извлеките направляющий резец и проставочные пластины. Установите новый направляющий резец без пластин. Проверьте зазор и установите проставочные пластины если необходимо.

Основные резцы

Для достижения оптимального качества резки требуется своевременное и корректное обслуживание основных резцов. Разворот резцов увеличивает ресурс расходных компонентов и увеличивает производительность. Своевременная проставка пластин для поддержания оптимального зазора предупреждает закусывание материала. Округленные грани резцов создают излишнюю нагрузку на гидравлическую систему экскаватора и уменьшают долговечность оборудования.

Проверяйте состояние резцов каждые 8 часов эксплуатации. Затяните открутывшиеся и замените недостающие болты. Убедитесь в отсутствии неровностей на резцах, зазубрин или углублений, в конце каждого рабочего дня, во избежание риска сгиба верхней челюсти, чрезмерного износа резцов или чрезмерного давления на верхнюю и нижнюю челюсти.

Используйте средства индивидуальной защиты, включая перчатки, защитные очки, защитную обувь и соответствующую одежду.



Для безопасного обслуживания резцов требуются два человека, один из которых удерживает лезвие на месте, а другой ослабляет болты. Резцы тяжелые и могут выпасть из седла, если они не придерживаются должным образом. Все посторонние, присутствующие на объекте, должны находиться на безопасном расстоянии.

Запрещено ударять резцы инструментами из стали, это может спровоцировать возникновение осколков, которые могут навредить людям, находящимся вблизи.

Снятие резцов

Ослабляйте все болты на каждом из резцов по отдельности, до полного ослабления резцов. Если резец застрял в седле, выбейте его ударным инструментом через одно из сквозных отверстий в челюсти. Осторожно извлеките болты и резцы.

Разворот резцов

Поменяйте сторону резца когда радиус износа достиг 3 миллиметра.

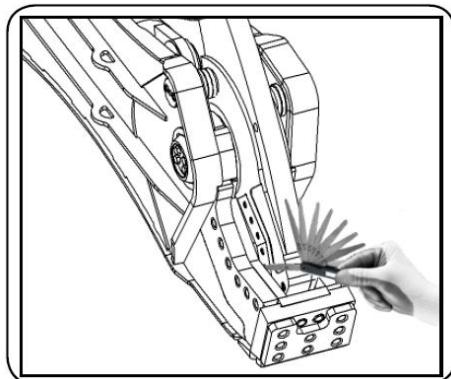
Рекомендуемая периодичность вращения резцов: 40-80 моточасов, в зависимости от перерабатываемого материала. Интервалы вращения учащаются при работе с тонкими материалами. Резцы должны быть заменены, когда все четыре грани резца изношены с радиусом 3 мм (0,12 дюйма).

Процедура измерения зазора

Медленно закройте челюсть, пока резцы верхней челюсти не достигнут уровня резцов неподвижной челюсти. Остановите движение челюсти и проверьте зазор. Продолжайте опускать челюсть и проверяйте зазор в нескольких позициях, вплоть до полного входления в корпус и остановки челюсти.

Примечание: зазор будет равномерным по всей длине резцов, если они были правильно повернуты и отрегулированы.

Если зазор превышает указанное максимальное значение 0,5 мм, установите проставочные пластины между седлом и резцом. Резцы необходимо заменить, если совокупная толщина проставочных пластин превышает 1,5 мм.



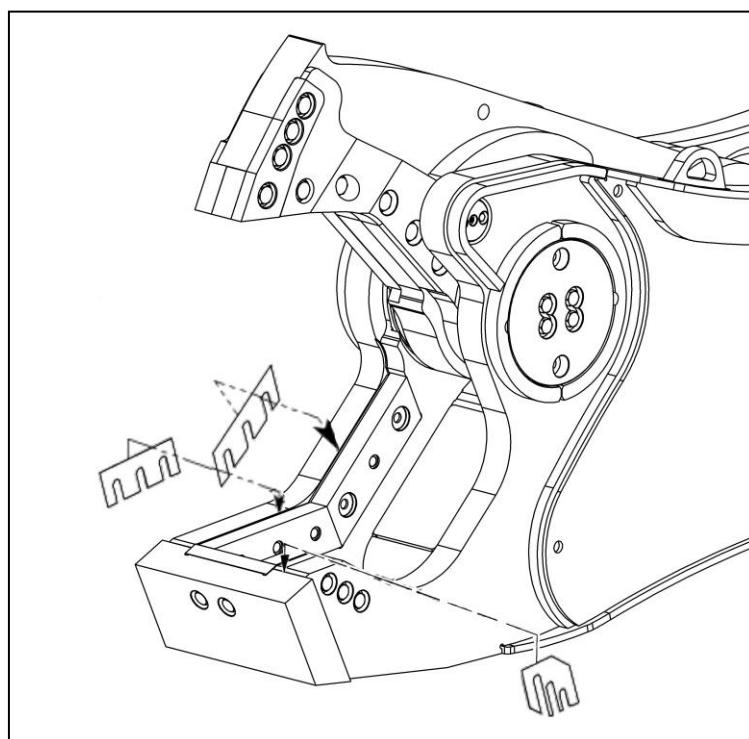
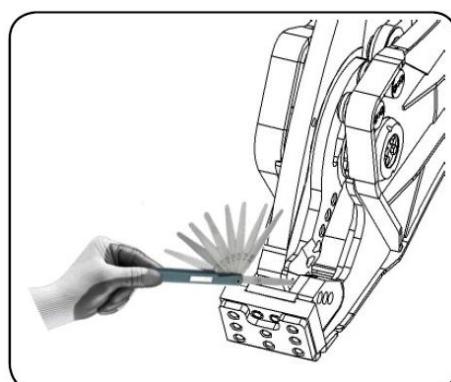
Процедура проставки

Ослабьте болты резцов.

чтобы получить необходимый зазор, установите проставочные пластины между резцами и сёдлами резцов.

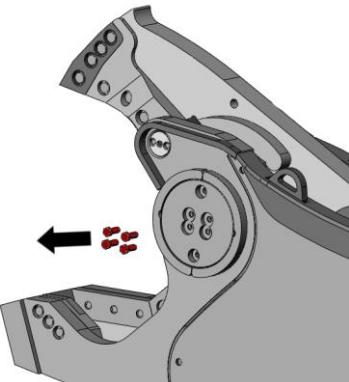
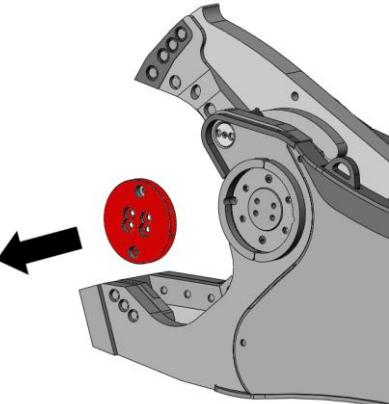
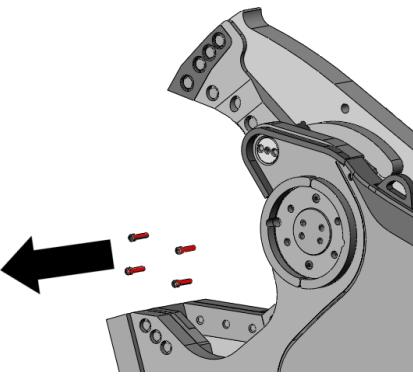
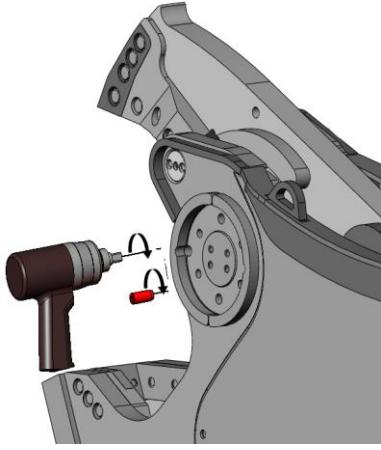
Затяните болты в соответствии со спецификациями и снова проверьте зазор.

Совокупная толщина пластин не должна превышать 1,5 мм.

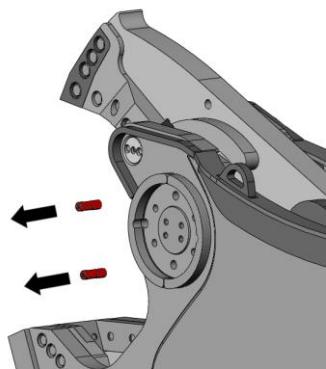


ПРОЦЕДУРА РЕГУЛИРОВКИ ПОДВИТНОЙ ЧЕЛЮСТИ

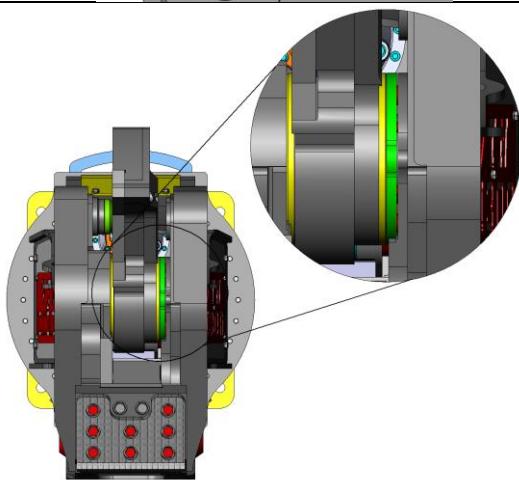
Перед началом необходимо очистить корпус от грязи и масла.

<p>1) Извлеките все направляющие диски, чтобы обеспечить свободу операций.</p> <p>2) Извлеките крепежные болты фланца (с противоположной стороны резцов фиксированной челюсти).</p>	
<p>3) Извлеките фланец и пластины.</p>	
<p>4) Извлеките 4 фиксирующих болта.</p>	
<p>5) Затяните два винта, которые толкают проставку и создают зазор между приставкой и рамой</p>	

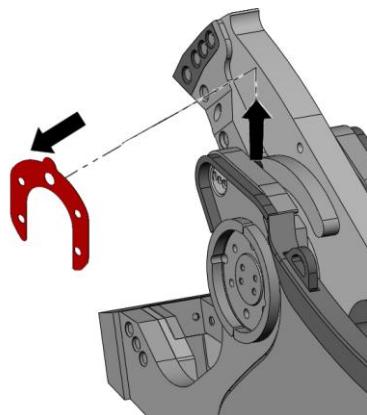
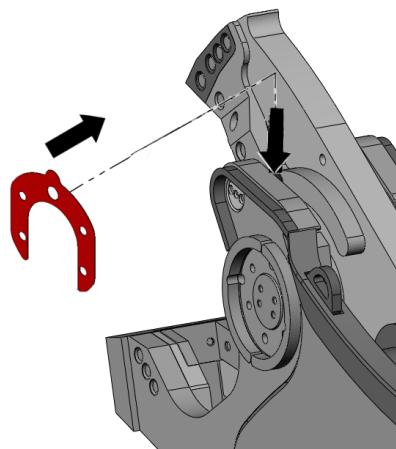
- 6) Извлеките пальцы со смазочным ниппелем.

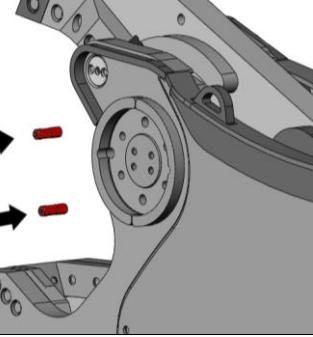
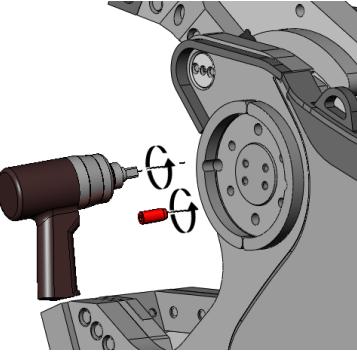
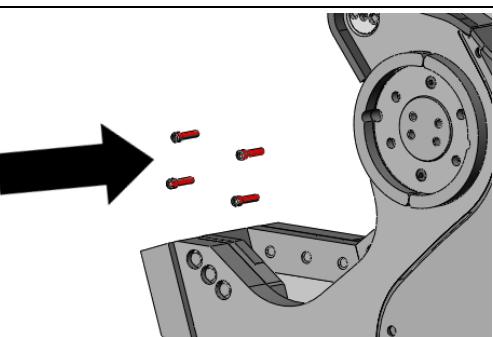
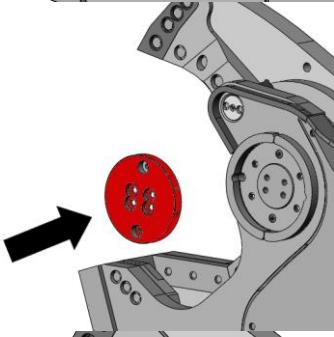
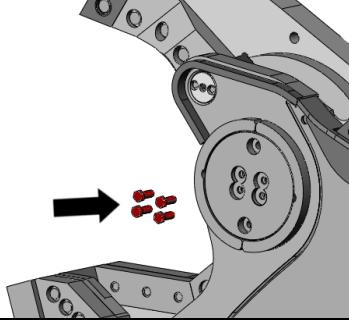


- 7) Измерьте расстояние при помощи толщинометра. (промежуток между проставкой, обозначенной зеленым и корпусом ножниц, обозначенным серым цветом)



- 8) Добавьте / удалите пластины, чтобы установить корректный зазор.
(Примечание: пластины должны совпадать с 4 крепежными болтами и верхними отверстиями)



9) Установите пальцы со смазочным ниппелем.	
10) Открутите два винта, которые толкают проставку, а потом закрутите их слегка для фиксации корректной позиции.	
11) Установите 4 фиксирующих болта.	
12) Установите фланец и пластины.	
13) Установите и затяните крепёжные болты фланца.	
14) Смажьте центральный палец.	

Примечание: после процедуры убедитесь, что подвижная челюсть свободно перемещается вверх и вниз, без боковых движений.

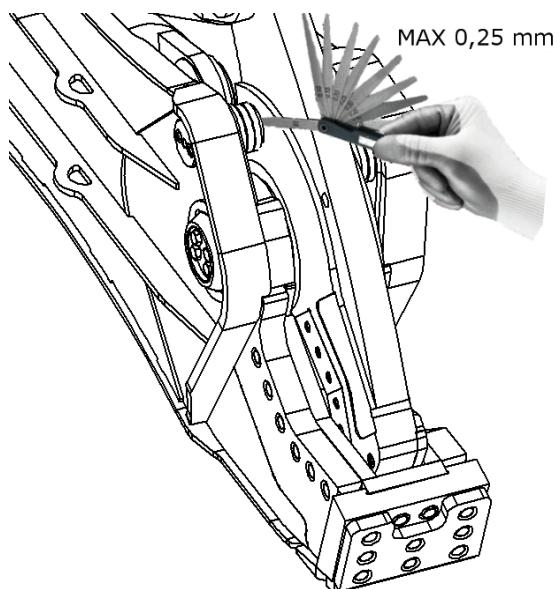
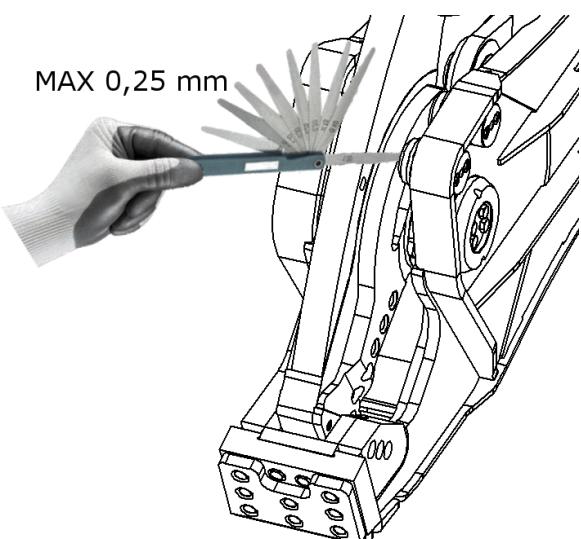
Если челюсть не двигается свободно вверх и вниз, повторите процедуру и замените пластины.

После завершения процедуры проверьте с помощью щупа, что расстояние между проставкой и корпусом не превышает 0,5 мм. Так же проверьте зазор между резцами челюстей.

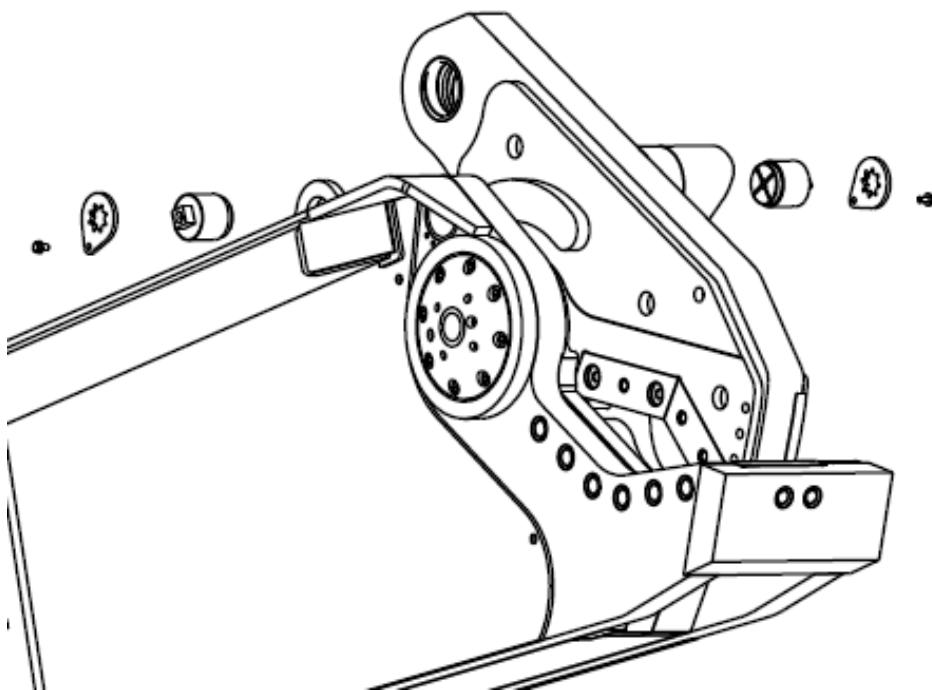
НАПРАВЛЯЮЩИЕ ЧЕЛЮСТИ

Используйте следующую процедуру для поддержания правильного зазора и толщины направляющих.

- Медленно закрывайте подвижную челюсть, пока направляющая не окажется в центре зоны движения.
- Проверьте зазор, используя щуп.
- Для регулировки направляющих следуйте инструкциям на следующих страницах.



ПРОЦЕСС РЕГУЛИРОВКИ НАПРАВЛЯЮЩИХ ЧЕЛЮСТИ



Своевременное обслуживание направляющих очень важно для поддержания корректного направления резцов и для эффективности ножниц. Эти важные детали должны проверяться и настраиваться каждые 80 часов. Используйте следующее инструкция по обслуживанию и регулировке направляющих.

1. Чтобы проверить и/или заменить направляющий винт, снимите болты и стопорную пластину. Установите серповидный гаечный ключ на квадратной шляпке направляющего винта и поверните его по часовой стрелке при регулировке, для снятия винта крутите против часовой стрелки.
2. Изучите состояние смазочных канавок на поверхности скользящего винта. Необходимо заменить скользящий винт если смазочные канавки изношены.
3. Чтобы извлечь направляющий винт, поверните его против часовой стрелки до полного извлечения. Очистите внутреннюю резьбу и ввинчивайте новый направляющий винт до тех пор, пока он не соприкоснется с износной пластиной (с обеих сторон). Чтобы отрегулировать направляющий винты, перемещайте верхнюю челюсть вверх и вниз до тех пор, пока направляющий винт не отцентрируется на износной пластине. Установите на место стопорную пластину и стопорные болты, и закрепите направляющий винт в нужном положении.
4. Нанесите смазку на весь узел через ниппель, установленный в направляющем винте. Также нанесите слой смазки на износную пластину используя щетку или смазочный пистолет. Не наносите смазку вручную!
5. Рекомендуется извлекать направляющие винты каждые 80 часов работы, очищать и смазывать внутреннюю и внешнюю резьбу. Невыполнение данной процедуры может привести к заклиниванию направляющих.

ПРОТИВОИЗНОСНОЕ ПОКРЫТИЕ

ВЫПОЛНЯЙТЕ ВОССТАНОВЛЕНИЕ ЗАЩИТНОГО СЛОЯ МЕТАЛЛА НА ЧЕЛЮСТЯХ КАЖДЫЕ 250 ЧАСОВ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ ОБОРУДОВАНИЯ, ИЛИ РАНЬШЕ, ЕСЛИ ЭТО НЕОБХОДИМО. ЗАЩИТНОЕ ПОКРЫТИЕ НАНОСИТСЯ С ПЕРВОЙ ПОПЫТКИ, ЕГО ТОЛЩИНА НЕ ДОЛЖНА ПРЕВЫШАТЬ 2/2.5 ММ.

Особенности проволки:

Ø 1.2 мм.

Твёрдость: 58-62 HRc

Температурное сопротивление: 200°C DIN8555 MSG6-GZ-60

Werkst.N.1.4718

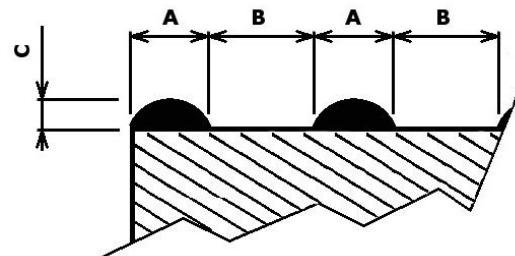
Ниже изображены способы выполнения и направления

нанесений защитного слоя:

ШВЫ НАНОСЯТСЯ ПООЧЕРЁДНО

РАЗМЕРЫ ШВОВ:

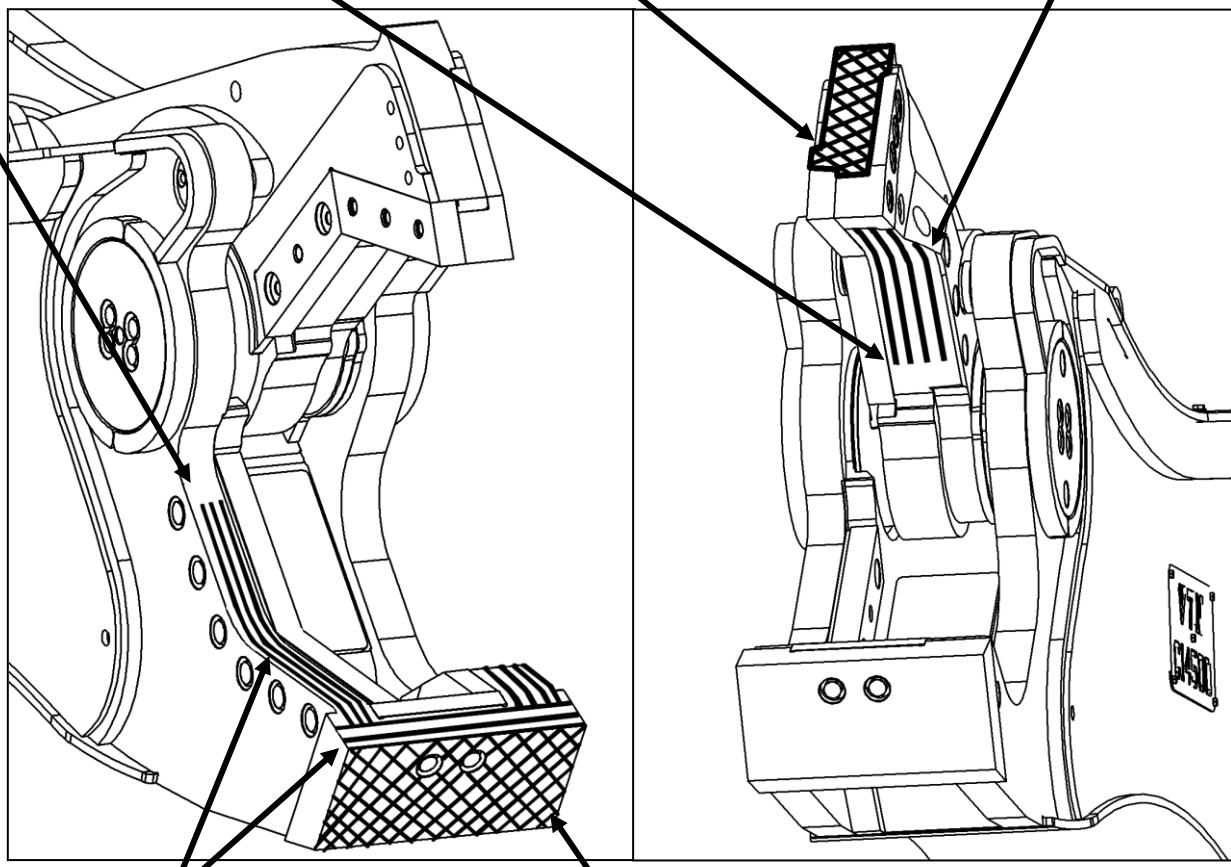
ШИРИНА	A	6 мм
РАССТОЯНИЕ	B	РАВНОЕ РАССТОЯНИЕ
ТОЛЩИНА	C	2 / 2,5 мм



ВНИМАНИЕ: ОСТАНОВИТЬ
НАНЕСЕНИЕ ШВА ПЕРЕД
НАЧАЛОМ ИЗГИБА

ПЕРЕКРЁСТНЫЕ
НАНЕСЕНИЯ НА
ВНЕШНей СТОРОНЕ

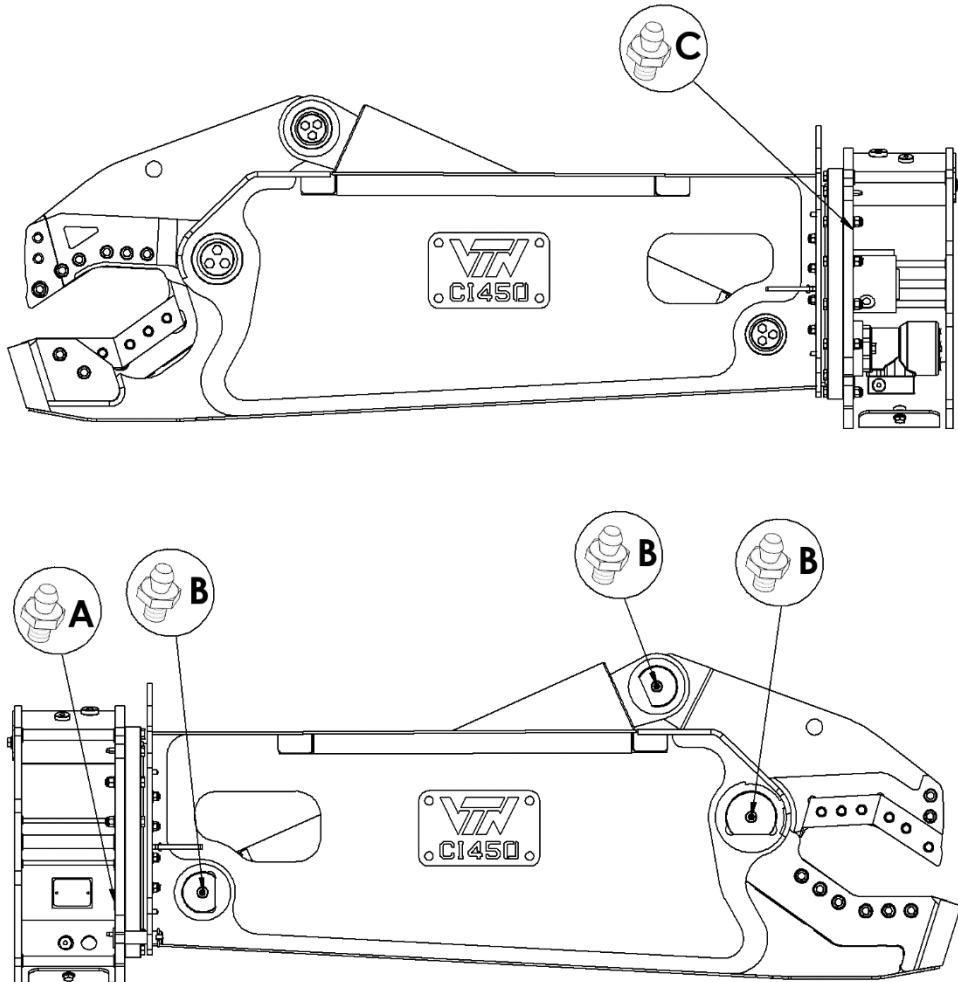
НАЧАЛО С ВНЕШНего КРАЯ
ШИРИНА ШВА 10 мм
ТОЛЩИНА ШВА 2 / 2,5 мм
РАССТОЯНИЕ МЕЖДУ ШВАМИ 25 мм



НАЧАЛО С ВНЕШНого КРАЯ
ШИРИНА ШВА 10 мм
ТОЛЩИНА ШВА 2 / 2,5 мм
РАССТОЯНИЕ МЕЖДУ ШВАМИ 25 мм

ПЕРЕКРЁСТНЫЕ
НАНЕСЕНИЯ НА
ВНЕШНей СТОРОНЕ

СМАЗКА МОДЕЛИ ' CI 450 '



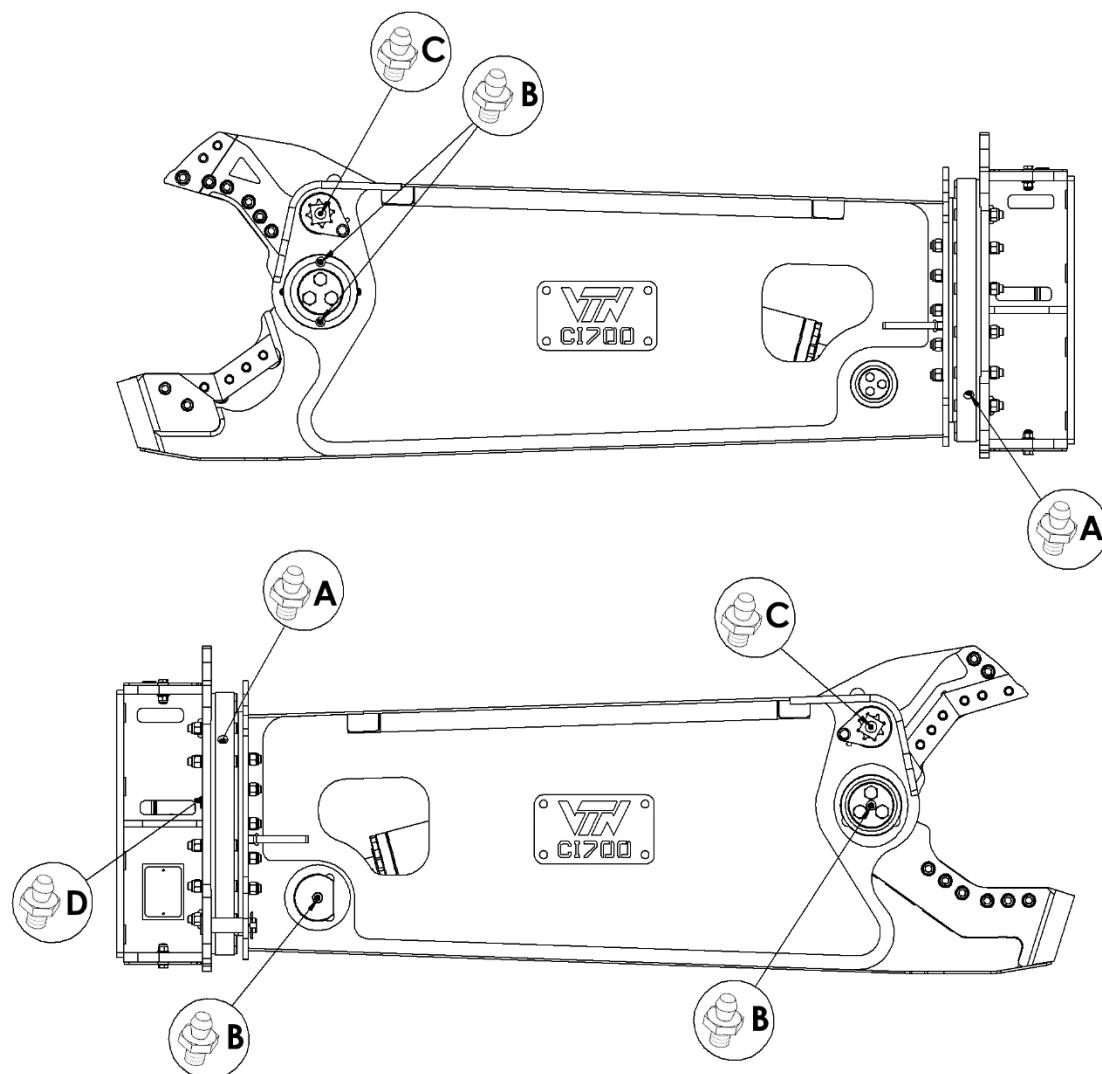
КАЖДЫЕ 4 ЧАСА ИСПОЛЬЗОВАНИЯ СМАЗЫВАТЬ ПУНКТ **В**, 5/6-Ю ЗАКАЧКАМИ СМАЗКИ. ОТОЙДИТЕ ОТ ОБОРУДОВАНИЯ И С ПОМОЩЬЮ ЭКСКАВАТОРА 3/4 РАЗА ОТКРОЙТЕ И ЗАКРОЙТЕ ЧЕЛЮСТИ, ПОСЛЕ ЭТОГО ДОБАВЬТЕ ЕЩЁ НЕМНОГО СМАЗКИ.

КАЖДЫЕ 80 ЧАСОВ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ ОБОРУДОВАНИЯ СМАЗЫВАЙТЕ РОТАТОР В ТОЧКЕ **А** 4/5-Ю ЗАКАЧКАМИ СМАЗКИ. ОТОЙДИТЕ ОТ ОБОРУДОВАНИЯ И С ПОМОЩЬЮ ЭКСКАВАТОРА ЗАПУСТИТЕ РОТАТОР НА 10 СЕКУНД, ПОСЛЕ ЭТОГО ДОБАВЬТЕ ЕЩЁ НЕМНОГО СМАЗКИ.

КАЖДЫЕ 40 ЧАСОВ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ ОБОРУДОВАНИЯ СМАЗЫВАЙТЕ РОТАТОР В ТОЧКЕ **С** 5/6-Ю ЗАКАЧКАМИ СМАЗКИ. ОТОЙДИТЕ ОТ ОБОРУДОВАНИЯ И С ПОМОЩЬЮ ЭКСКАВАТОРА ЗАПУСТИТЕ РОТАТОР НА 10 СЕКУНД, ПОСЛЕ ЭТОГО ДОБАВЬТЕ ЕЩЁ НЕМНОГО СМАЗКИ.

ВНИМАНИЕ: РЕКОМЕНДУЕТСЯ ЧАЩЕ СМАЗЫВАТЬ ОБОРУДОВАНИЕ В ТРОПИЧЕСКИХ РЕГИОНАХ, В МЕСТАХ С ВЫСОКОЙ ВЛАЖНОСТЬЮ, БОЛЬШИМ КОЛИЧЕСТВОМ ПЫЛИ, ПРИ ВЫСОКОМ ТЕПЛОВОМ ВОЗДЕЙСТВИИ И РЕЗКИХ ПЕРЕМЕНАХ ТЕМПЕРАТУРЫ.

СМАЗКА МОДЕЛИ 'CI 700'



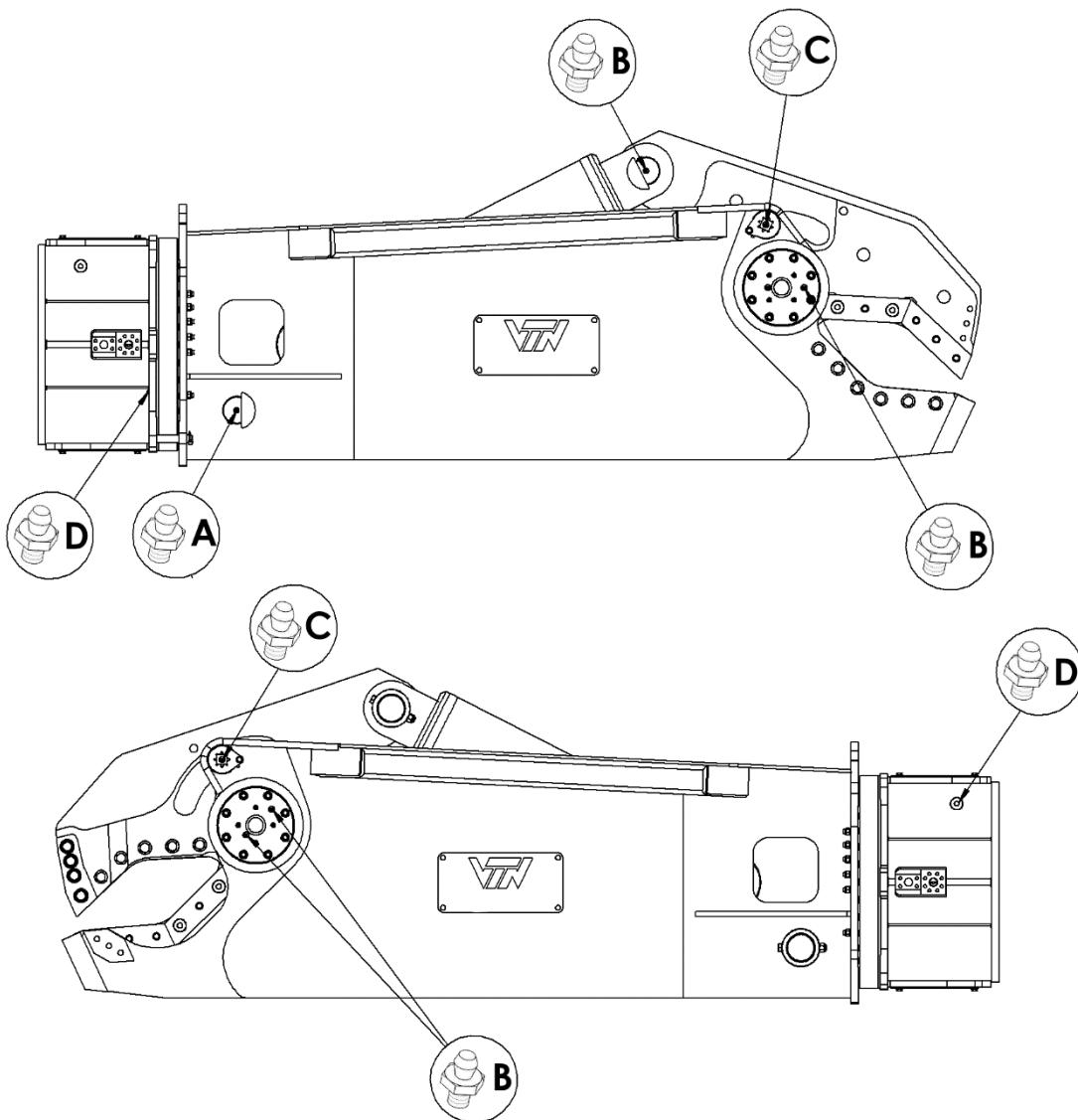
КАЖДЫЕ 4 ЧАСА ИСПОЛЬЗОВАНИЯ СМАЗЫВАТЬ ПУНКТ **В** и **С**, 5/6-Ю ЗАКАЧКАМИ СМАЗКИ. ОТОЙДИТЕ ОТ ОБОРУДОВАНИЯ И С ПОМОЩЬЮ ЭКСКАВАТОРА 3/4 РАЗА ОТКРОЙТЕ И ЗАКРОЙТЕ ЧЕЛЮСТИ, ПОСЛЕ ЭТОГО ДОБАВЬТЕ ЕЩЁ НЕМНОГО СМАЗКИ.

КАЖДЫЕ 80 ЧАСОВ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ ОБОРУДОВАНИЯ СМАЗЫВАЙТЕ РОТАТОР В ТОЧКЕ **А** 4/5-Ю ЗАКАЧКАМИ СМАЗКИ. ОТОЙДИТЕ ОТ ОБОРУДОВАНИЯ И С ПОМОЩЬЮ ЭКСКАВАТОРА ЗАПУСТИТЕ РОТАТОР НА 10 СЕКУНД, ПОСЛЕ ЭТОГО ДОБАВЬТЕ ЕЩЁ НЕМНОГО СМАЗКИ.

КАЖДЫЕ 40 ЧАСОВ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ ОБОРУДОВАНИЯ СМАЗЫВАЙТЕ РОТАТОР В ТОЧКЕ **Д** 5/6-Ю ЗАКАЧКАМИ СМАЗКИ. ОТОЙДИТЕ ОТ ОБОРУДОВАНИЯ И С ПОМОЩЬЮ ЭКСКАВАТОРА ЗАПУСТИТЕ РОТАТОР НА 10 СЕКУНД, ПОСЛЕ ЭТОГО ДОБАВЬТЕ ЕЩЁ НЕМНОГО СМАЗКИ.

ВНИМАНИЕ: РЕКОМЕНДУЕТСЯ ЧАЩЕ СМАЗЫВАТЬ ОБОРУДОВАНИЕ В ТРОПИЧЕСКИХ РЕГИОНАХ, В МЕСТАХ С ВЫСОКОЙ ВЛАЖНОСТЬЮ, БОЛЬШИМ КОЛИЧЕСТВОМ ПЫЛИ, ПРИ ВЫСОКОМ ТЕПЛОВОМ ВОЗДЕЙСТВИИ И РЕЗКИХ ПЕРЕМЕНАХ ТЕМПЕРАТУРЫ.

СМАЗКА МОДЕЛЕЙ "CI 1200 - CI 3200R -CI 3200R – CI 4000R - CI 5000R – CI 10000R "



КАЖДЫЕ 4 ЧАСА ИСПОЛЬЗОВАНИЯ СМАЗЫВАТЬ ПУНКТ **В** и **С**, 5/6-Ю ЗАКАЧКАМИ СМАЗКИ. ОТОЙДИТЕ ОТ ОБОРУДОВАНИЯ И С ПОМОЩЬЮ ЭКСКАВАТОРА 3/4 РАЗА ОТКРОЙТЕ И ЗАКРОЙТЕ ЧЕЛЮСТИ, ПОСЛЕ ЭТОГО ДОБАВЬТЕ ЕЩЁ НЕМНОГО СМАЗКИ.

КАЖДЫЕ 80 ЧАСОВ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ ОБОРУДОВАНИЯ СМАЗЫВАЙТЕ РОТАТОР В ТОЧКЕ **А** 4/5-Ю ЗАКАЧКАМИ СМАЗКИ. ОТОЙДИТЕ ОТ ОБОРУДОВАНИЯ И С ПОМОЩЬЮ ЭКСКАВАТОРА ЗАПУСТИТЕ РОТАТОР НА 10 СЕКУНД, ПОСЛЕ ЭТОГО ДОБАВЬТЕ ЕЩЁ НЕМНОГО СМАЗКИ.

КАЖДЫЕ 40 ЧАСОВ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ ОБОРУДОВАНИЯ СМАЗЫВАЙТЕ РОТАТОР В ТОЧКЕ **Д** 5/6-Ю ЗАКАЧКАМИ СМАЗКИ. ОТОЙДИТЕ ОТ ОБОРУДОВАНИЯ И С ПОМОЩЬЮ ЭКСКАВАТОРА ЗАПУСТИТЕ РОТАТОР НА 10 СЕКУНД, ПОСЛЕ ЭТОГО ДОБАВЬТЕ ЕЩЁ НЕМНОГО СМАЗКИ.

ВНИМАНИЕ: РЕКОМЕНДУЕТСЯ ЧАЩЕ СМАЗЫВАТЬ ОБОРУДОВАНИЕ В ТРОПИЧЕСКИХ РЕГИОНАХ, В МЕСТАХ С ВЫСОКОЙ ВЛАЖНОСТЬЮ, БОЛЬШИМ КОЛИЧЕСТВОМ ПЫЛИ, ПРИ ВЫСОКОМ ТЕПЛОВОМ ВОЗДЕЙСТВИИ И РЕЗКИХ ПЕРЕМЕНАХ ТЕМПЕРАТУРЫ.

ИНФОРМАЦИЯ ПО УТИЛИЗАЦИИ

УТИЛИЗАЦИЯ ОБОРУДОВАНИЯ

ВНИМАНИЕ

Перед утилизацией оборудования рекомендуется удалить некоторые компоненты. Любая операция по демонтажу должна выполняться исключительно квалифицированным персоналом. Перемещение оборудования должно выполняться специальной техникой, с грузоподъёмностью превышающей вес оборудования.

ВНИМАНИЕ

Необходимо слить всё масло из гидравлической системы.

ЭКОЛОГИЯ

ВНИМАНИЕ

Утилизация упаковочных материалов, использованных запчастей, масла и других компонентов оборудования должна выполняться в соответствии с законодательством и с уважением к окружающей среде.

УКАЗАНИЯ ПО ОБРАБОТКЕ ОТХОДОВ

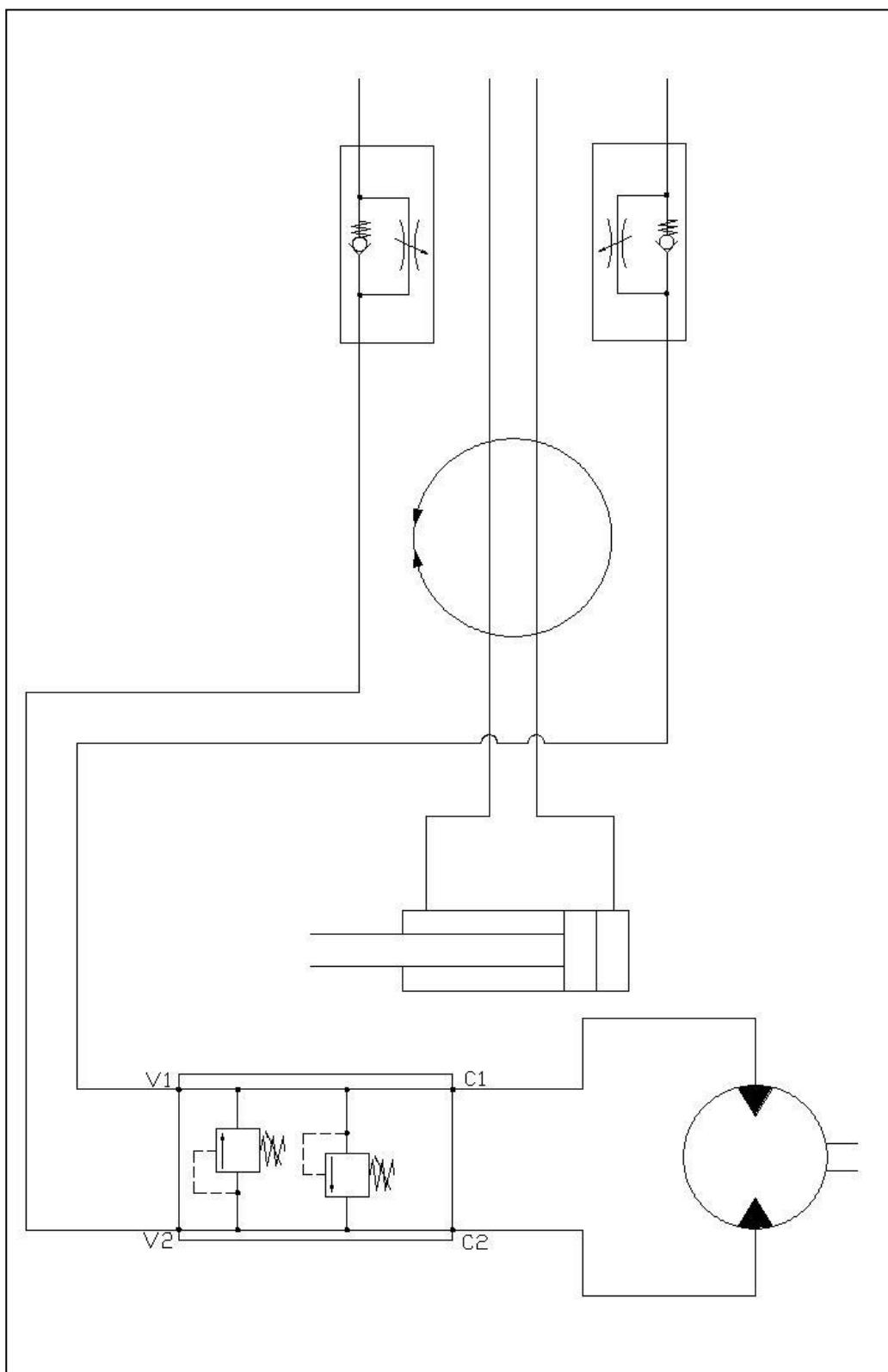
- Черные металлы, алюминий, медь: речь идёт о перерабатываемом сырье, которое должно быть сдано в центры приёма металлолома;
- Пластmassы и каучуки: материалы должны быть сданы на свалку или в специальные центры по переработке;
- Отработанное масло: должно быть сдано в специальные центры по переработке;
- Запрещено выливать использованное масло в канализацию, реки, водоёмы и тд.;
- Запрещено выливать использованное масло в землю;
- Соблюдайте правила и законы по переработке опасных веществ, таких как масло, топливо, растворители, использованные фильтры, аккумуляторы т.п.



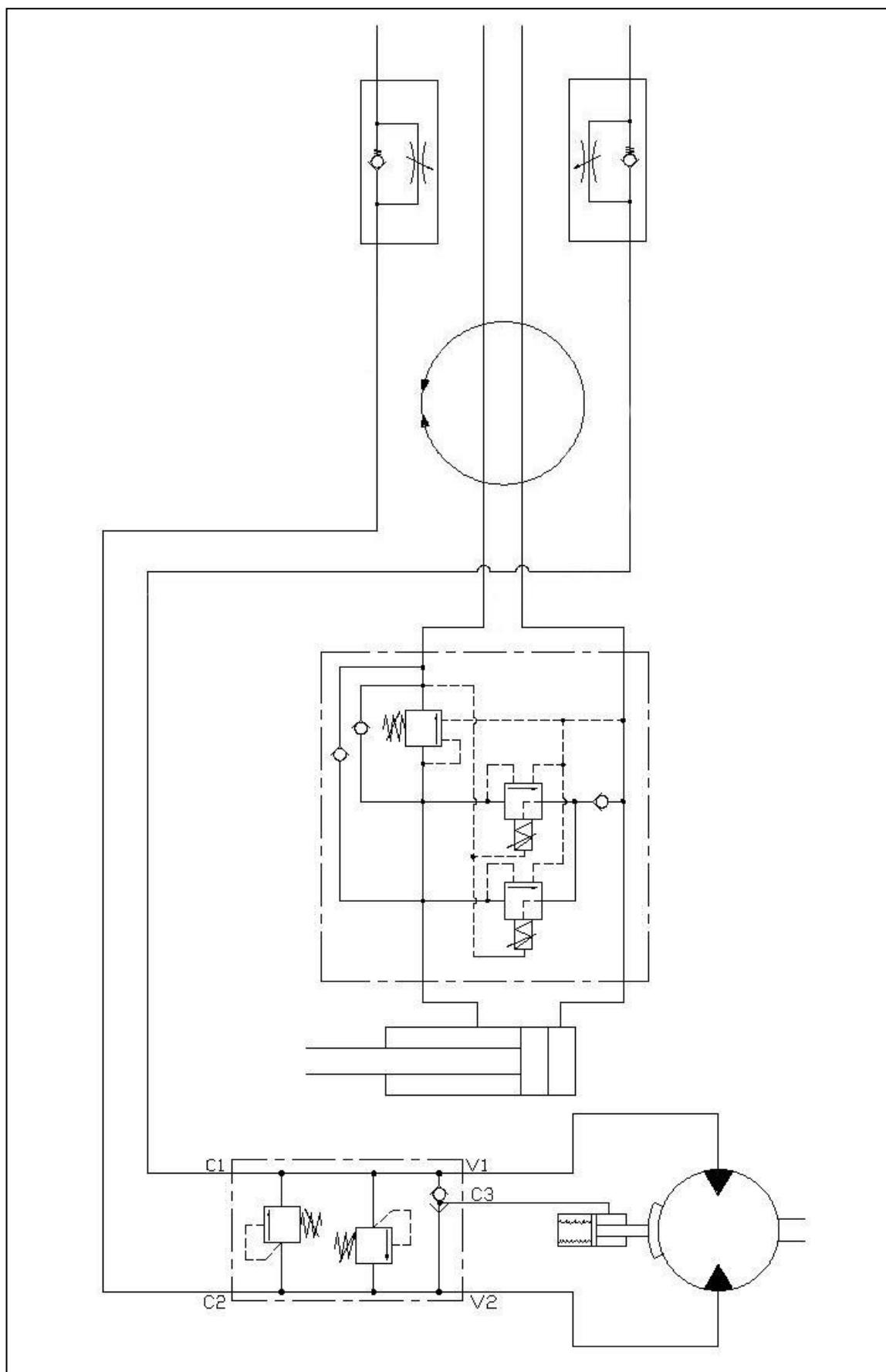
ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ

Для получения требуемых запасных частей необходимо указать модель оборудования и серийный номер, указанный в декларации, приложенной к данному руководству. Вы можете заказать запасные части, обратившись к компании "Решке Рус" или на сервисной странице нашего сайта <https://reschke.ru/servisnaya-sluzhba/>. или по номеру телефона - 8 (800) 250-17-02.

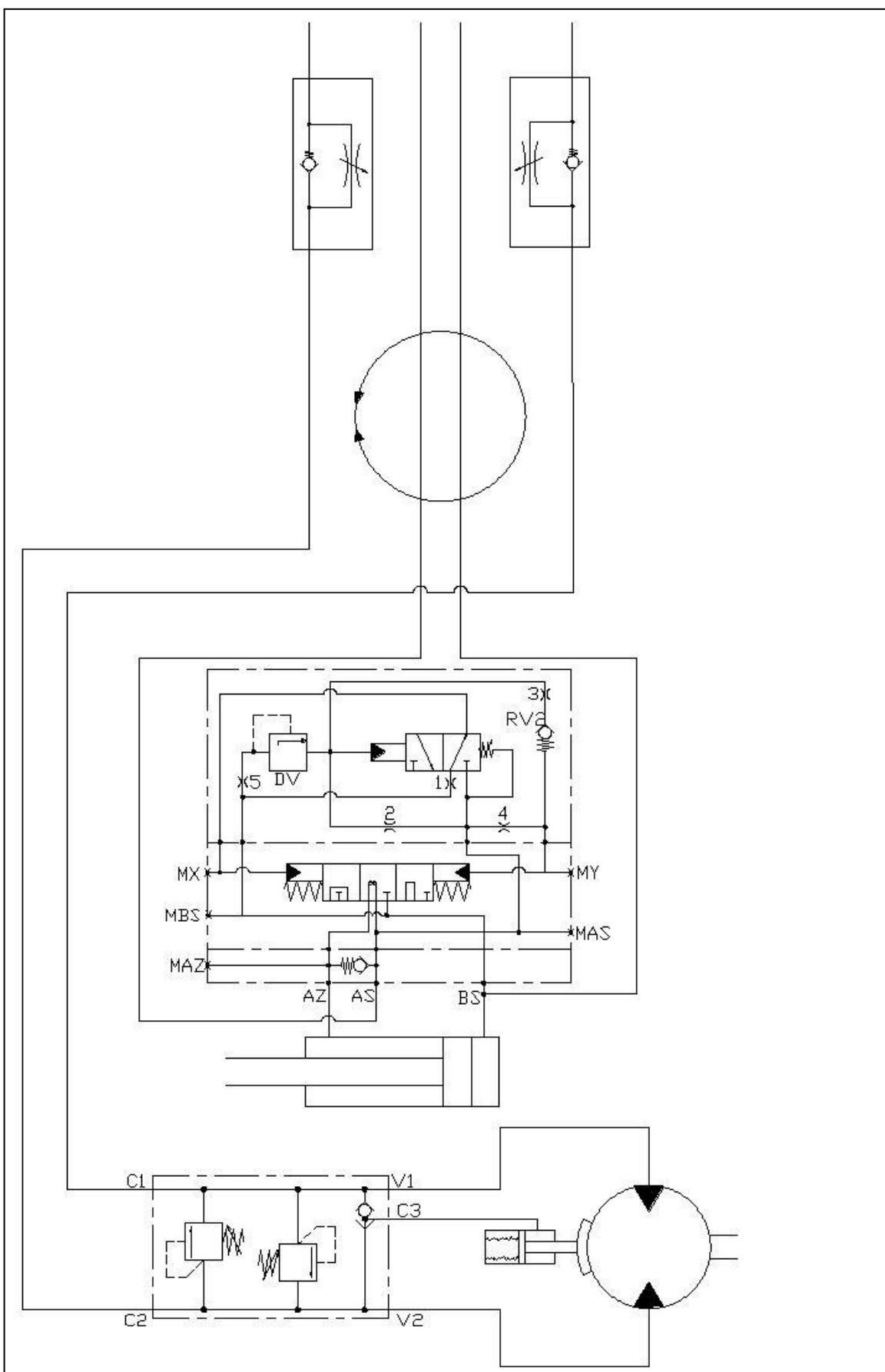
ГИДРАВЛИЧЕСКАЯ СХЕМА "CI 450– CI 700 - CI 1200 "



ГИДРАВЛИЧЕСКАЯ СХЕМА " CI 2000 "CI 3200R – CI 4000R - CI 5000R "



ГИДРАВЛИЧЕСКАЯ СХЕМА "СІ 10000 R – СІ 15000R"

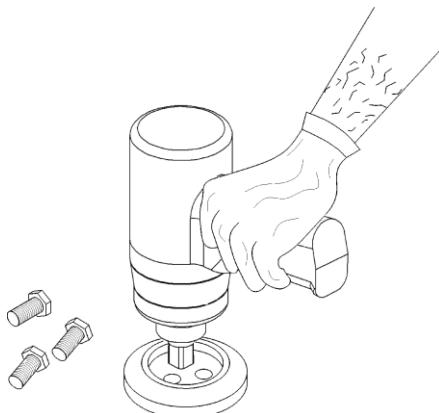


МОМЕНТ ФИКСАЦИИ ГАЕК И БОЛТОВ

ЗНАЧЕНИЯ **M** ОТНОСЯТСЯ К СЛЕДУЮЩИМ ПРАВИЛАМ:

- Болты с шестигранной головкой типа UNI 5737 – UNI 5739 – UNI 5740, болты с цилиндрической головкой UNI 5931 и UNI 6107, болты с потайной головкой и внутренним шестигранником UNI 5933.
- Затяжка должна выполняться медленно с помощью динамометрического ключа.
- Диаграмма основывается на статистическом коэффициенте трения $\mu = 0,14$. Для иного коэффициента трения μ_x , величина затягивания по диаграмме должна быть умножена на фактор коррекции.

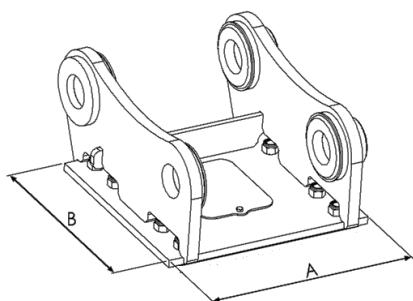
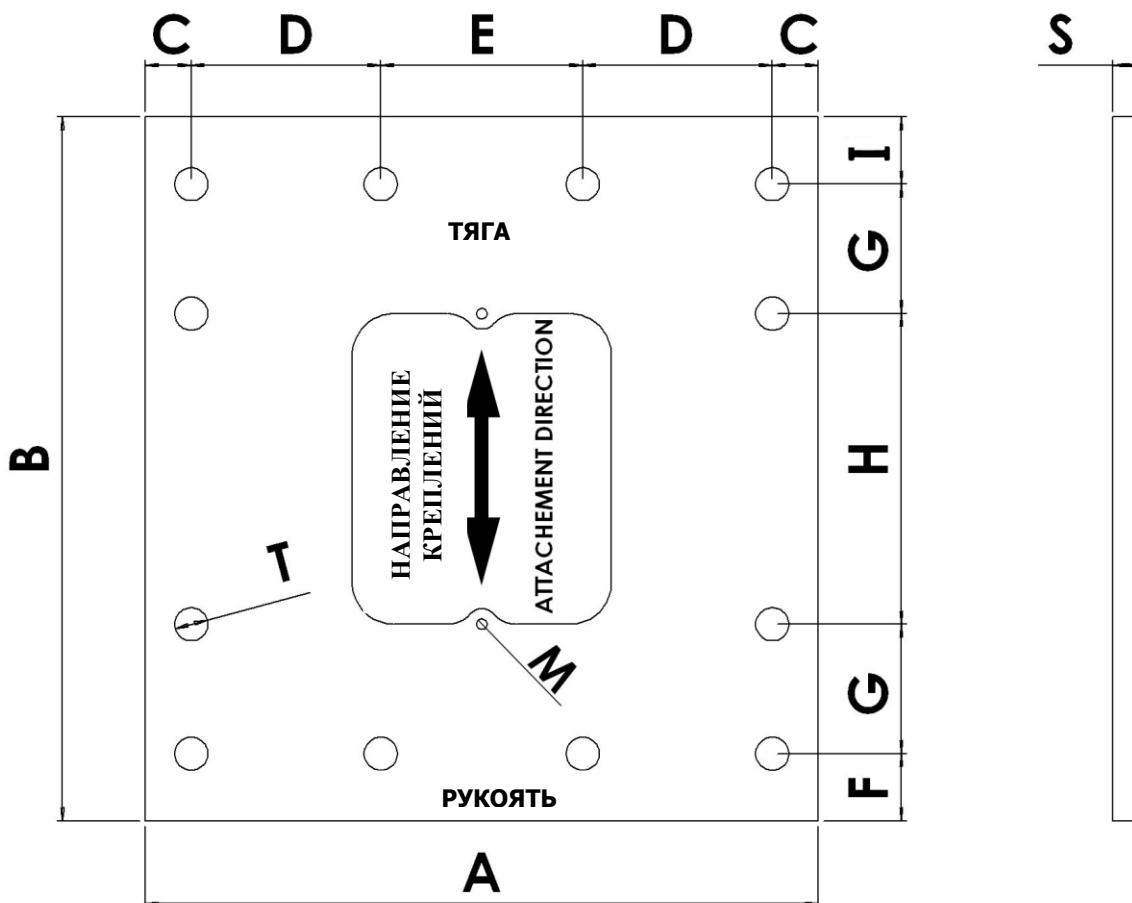
$$k = \frac{0.14}{\mu_x}$$



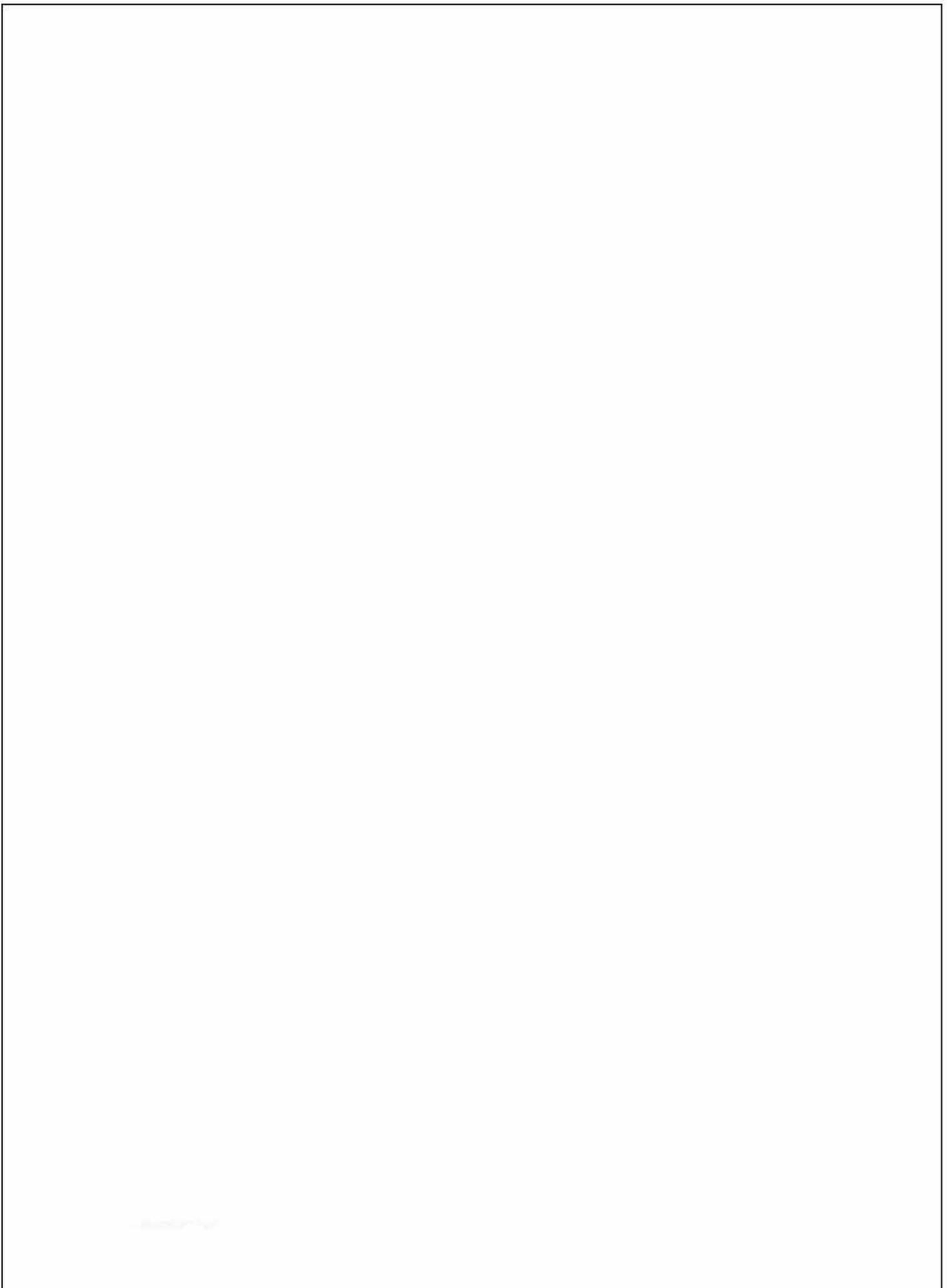
НОРМА				8.8		10.9		12.9	
\varnothing болт ↓	шестигр.	шаг		шаг		шаг		шаг	
		широк.	узкий	широк.	узкий	широк.	узкий	широк.	узкий
мм	мм	мм	мм	нм	нм	нм	нм	нм	нм
M8	13	1,25	1,0	25	27	35	38	42	46
M10	17	1,5	1,25	50	53	70	74	84	89
M12	19	1,75	1,5	85	89	119	125	143	150
M14	22	2,0	1,5	135	148	190	208	228	250
M16	24	2	1,5	212	226	298	318	357	382
M18	27	2,5	2,0	290	310	402	436	490	523
M20	30	2,5	2,0	413	436	580	614	697	736
M22	34	2,5	2,0	568	597	798	840	958	1.008
M24	36	3,0	2,0	714	781	1.004	1.098	1.204	1.317
M27	41	3,0	2,0	1.050	1.139	1.477	1.602	1.772	1.923
M30	46	3,5	2,0	1.429	1.590	2.009	2.236	2.411	2.648
M33	50	3,5	2,0	1.941	2.136	2.729	3.004	3.275	3.605
M36	55	4,0	3,0	2.497	2.652	3.511	3.730	4.213	4.476

Данные в таблице относятся к стандарту DIN 267.

ПЛИТА КРЕПЛЕНИЯ



Модель	Размеры												
	A (мм)	B (мм)	C (мм)	D (мм)	E (мм)	F (мм)	G (мм)	H (мм)	I (мм)	S (мм)	T (мм)	Болты	
CI 450	310	350	20	95	80	30	80	100	60	15	18	M16	
CI 700	405	560	22,5	100	160	40	160	160	40	15	22	M20	
CI 1200	550	620	95	100	160	70	160	160	70	20	27	M24	
CI 2000	650	680	44,5	183	195	65	125	300	65	35	32	M30	
CI 3200R	650	680	44,5	183	195	65	125	300	65	35	32	M30	
CI 4000R	720	800	70	175	230	50	137,5	425	50	30	39	M36	
CI 5000R	720	800	70	175	230	50	137,5	425	50	30	39	M36	





ООО “Решке Рус”

Телефон: 8-800-250-17-02
(бесплатный по России)

E-mail: info@reschke.ru

Адрес:
153531,
Ивановская Обл.,
м.р-н Ивановский,
с.п. Подвязновское,
тер. Почтовая, стр. 9

