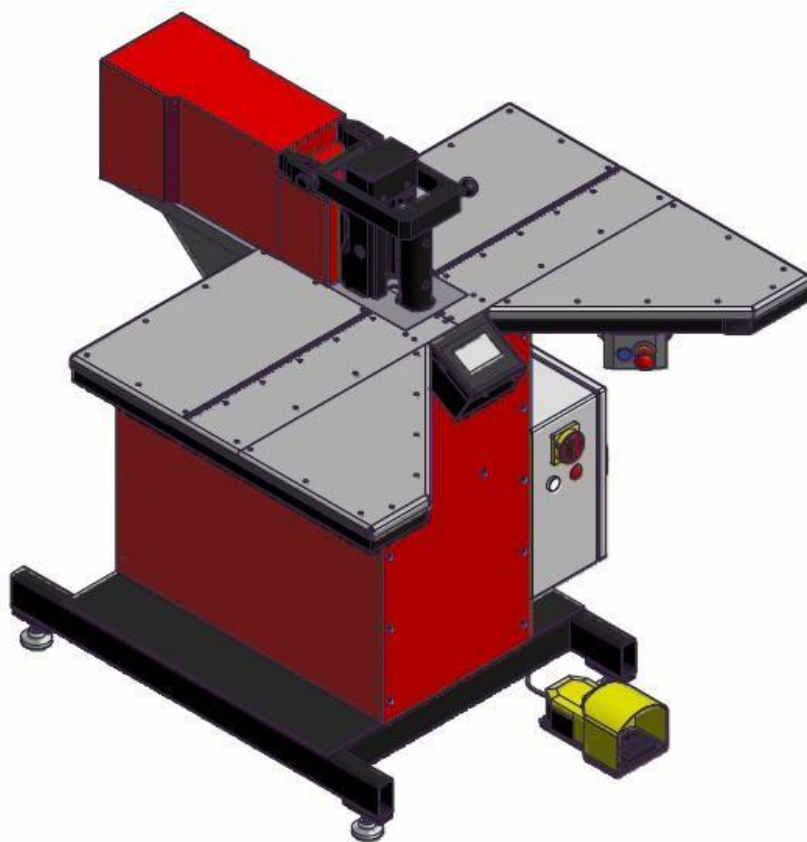


## ІНСТРУКЦІЯ З ЕКСПЛУАТАЦІЇ

### СТАНЦІЯ ГНУТТЯ ШИН HG200



Дякуємо за придбання нашої станції.  
Будь ласка, уважно ознайомтеся з цією інструкцією  
та рекомендаціями щодо роботи.

## ЗМІСТ

1.	Призначення .....	3
2.	Технічні дані .....	3
3.	Встановлення станції .....	3
4.	Панель керування .....	4
5.	<b>Експлуатація</b> .....	5
5.1	Запуск .....	5
5.2	Початок гарантійного періоду .....	6
5.3	Гнуття .....	7
5.3.1	Скидання системи вимірювання .....	8
5.3.2	Робочі параметри та калібрування вставки .....	10
5.3	Різання .....	11
5.4	Зміна мови інтерфейсу .....	12
5.5	Лічильник часу роботи станції та дата наступного огляду..	12
5.6	Встановлення дати та часу .....	13
6.	<b>Технологія</b> .....	14
6.1	Гнуття .....	14
6.1.1	Комплектація станції гнуття .....	14
6.2	Різання .....	17
6.2.1	Комплектація станції різання .....	18
7.	<b>Обслуговування та рекомендації щодо експлуатації</b> .....	21
7.1	Гідравлічний агрегат .....	22
7.2	Експлуатація та технічне обслуговування .....	24
7.3	Повідомлення .....	26
8.	Інструкція з охорони праці .....	28
9.	Сервіс .....	29
10.	Утилізація .....	29

\* У зв'язку з постійним удосконаленням продукції компанія ERKO sp.j. залишає за собою право вносити зміни до конструкції.



ISO 9001  
ISO 14001

#VHG200020614

**ПЕРЕД ВИКОРИСТАННЯМ СТАНЦІЇ, БУДЬ ЛАСКА, ОЗНАЙОМТЕСЯ З ЕКСПЛУАТАЦІЙНОЮ ІНСТРУКЦІЄЮ ТА ПРАВИЛАМИ ОХОРОНИ ПРАЦІ. СТАНЦІЯ ПРИЗНАЧЕНА ВИКЛЮЧНО ДЛЯ РОБОТИ З АЛЮМІНІЄВИМИ (AL) ТА МІДНИМИ (CU) ШИНАМИ.**

## 1. ПРИЗНАЧЕННЯ

HG200 — це станція обробки шин із електронним вимірюванням кута, оснащена сенсорною панеллю. Основні функціональні особливості, що забезпечують ефективну та точну роботу:

- можливість регулювання кута гнуття в діапазоні 5–90° (точність гнуття  $\pm 0,5^\circ$ );
- гравійована вимірювальна лінійка, що дає можливість позиціонувати оброблювану шину з точністю до 1 мм;
- керування процесами за допомогою ножної педалі;
- вбудований надійний гідравлічний агрегат.

## 2. ТЕХНІЧНІ ДАНІ

Вага станції	460 кг
Максимальні розміри (Д x Ш x В)	1226 x 1200 x 1240
Робочий тиск	400 бар
Живлення	3x400/230 В, 50 Гц, 1,68 кВт
Керування	24 В постійного струму
Штекер живлення	16А 400V 3P N+E IP44 (PCE 015-6v)
Ступінь захисту	IP40
Діапазон оброблюваних шин (Cu, Al) (ТхШ)	товщина 5÷15 мм; ширина 50÷200 мм
Діапазон гнуття	5÷90°
Температура експлуатації	5÷40 °С

## 3. ВСТАНОВЛЕННЯ СТАНЦІЇ

Станцію слід розміщувати на твердому та рівному покритті, **обов'язково вирівнювати**.

Ніжки для регулювання спрощують процес вирівнювання станції. Після встановлення станції переконайтеся, що вона надійно спирається на всі 4 ніжки.

Використання станції на неналежній поверхні може призвести до деформації рами станції та проблем під час обробки шин (неможливість досягти точності, заявленої виробником). У крайніх випадках недотримання цих вимог може спричинити пошкодження станції.

- Підключіть станцію до системи живлення. Параметри системи живлення повинні відповідати застосованим стандартам. Для правильної роботи потрібний п'ятижильний кабель живлення (L1, L2, L3, N, PE). Послідовність фаз не має значення при підключенні станції. Якщо використовується чотирижильний кабель живлення, необхідно встановити перемичку між проводами PE та N у розетці живлення.

## 4. ПАНЕЛЬ КЕРУВАННЯ

Панель керування складається з наступних елементів:

- Q1 Головний вимикач, який використовується для запуску станції.
- Q2 Кнопка аварійної зупинки.
- Q3 Ножна педаль виконує функцію робочого вимикача.
- Q4 Кнопка «RESET» використовується для запуску системи безпеки.
- L1 Біла індикаторна лампа сигналізує про правильне живлення.
- L2 Червона індикаторна лампа сигналізує про досягнення максимальної робочої температури масла.
- LED Операторська панель із сенсорним екраном забезпечує керування станцією.

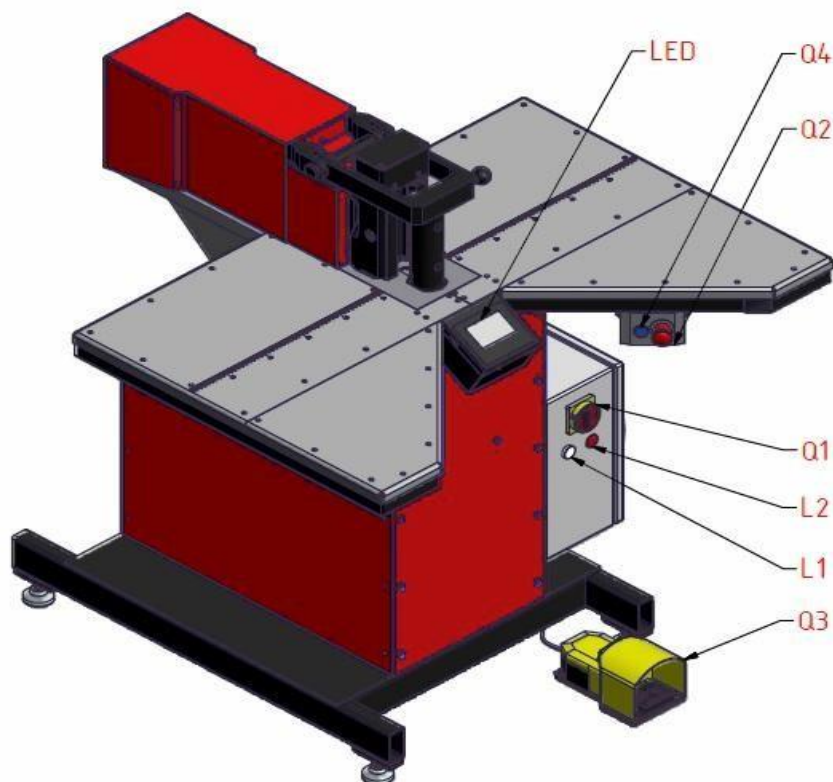


Рис. 1

## 5. ЕКСПЛУАТАЦІЯ

**ПРИМІТКА:** виробник залишає за собою право змінювати графічний інтерфейс операторської панелі залежно від версії програмного забезпечення.

### 5.1 Запуск

Для запуску станції встановіть головний вимикач (Q1) у положення I. Після встановлення головного вимикача (Q1) починається завантаження програмного забезпечення та процес тестування станції. На операторській панелі відобразиться екран із кнопкою входу (рис. 2), при натисканні на яку з'явиться вікно входу (рис. 3). Щоб увійти, торкніться білого поля з зірочками. Натискання на поле відкриє цифрову клавіатуру (рис. 4). Використовуючи клавіатуру, введіть пароль оператора та підтвердіть його клавішею "ENTER". При введенні неправильного пароля з'явиться вікно з повідомленням про помилку (рис. 5). У такій ситуації, після зникнення повідомлення, натисніть поле з зірочками на операторській панелі знову (рис. 3), введіть правильний пароль та підтвердіть його клавішею "ENTER". Після правильного входу з'явиться повідомлення про необхідність перевірки системи безпеки за допомогою кнопки "RESET" (рис. 6). Після натискання кнопки "RESET" станція готова до роботи та переходить на екран вибору операції (рис. 7).

**Паролі, запрограмовані для робочого персоналу:**

Заводський пароль оператора — 159, змінити його неможливо.

Заводський пароль для скидання системи вимірювання станції — 1231, змінити його неможливо.



Рис. 2



Рис. 3



Рис. 4



Рис. 5



Рис. 6

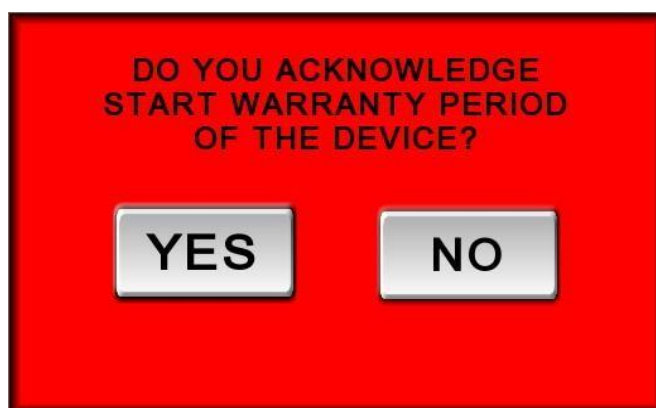


Рис. 7

Якщо відображаються інші повідомлення або згадані вище повідомлення не з'являються, вимкніть станцію головним вимикачем (Q1), зачекайте приблизно 15 секунд і повторіть процедуру запуску станції. Якщо станцію не вдається запустити повторно, зверніться до сервісного персоналу.

## 5.2 Початок гарантійного періоду

При першому запуску станції після натискання кнопки LOGIN з'являється меню початку гарантійного періоду станції. Після натискання кнопки відкриється вікно, що дозволяє підтвердити початок гарантійного періоду.



# VECTOR VS

Після натискання кнопки «NO» ви повертаєтесь до попереднього вікна.

Після натискання кнопки «YES» та введення пароля (159) станція переходить у циклічний режим роботи. Починається відлік часу до технічного огляду.

## 5.3 Гнуття

Для виконання процесу гнуття:

- Запустіть станцію відповідно до процедури, описаної в пункті 5.1.
- Перейдіть у режим гнуття (рис. 7) або під час нормальної роботи натисніть кнопку BENDING внизу екрану (рис. 8).
- Знайдіть контрольну точку системи вимірювання (у полі «CURRENT ANGLE» відображається «REF», рис. 8). Щоб знайти контрольну точку енкодера, зігніть ролики вставки для вимірювання кута (вставка повинна бути підключена до розетки установки). Операція завершується після появи значення кута (рис. 9). У посібнику значення позначені знаком «#».
- Щоб задати кут гнуття, введіть значення за допомогою кнопки поруч із жовтим полем «SET BENDING ANGLE» (за замовчуванням відображається розмір, що використовувався під час останнього гнуття). Використовуючи відображену цифрову клавіатуру, введіть значення кута гнуття. Підтвердьте введення кнопкою «ENTER» (рис. 10).
- Вкажіть тип матеріалу для гнуття (рис. 12, AL — алюміній, CU — мідь).
- Вставте шину у робочу зону.
- Визначте відстань від краю гнуття до осі пуансона за шкалою, нанесеною на робочій поверхні столу.
- Натисніть і утримуйте ножну педаль (Q3) для початку циклу гнуття. Після завершення операції поршневий шток автоматично повертається у початкове положення. Щоб повторити операцію, відпустіть ножну педаль і натисніть її знову.
- Відпускання ножної педалі під час циклу призводить до переривання операції та повернення поршневого штока в початкове положення (виконання наступного гнуття можливе лише після повернення штока у стартову позицію).



Рис. 8

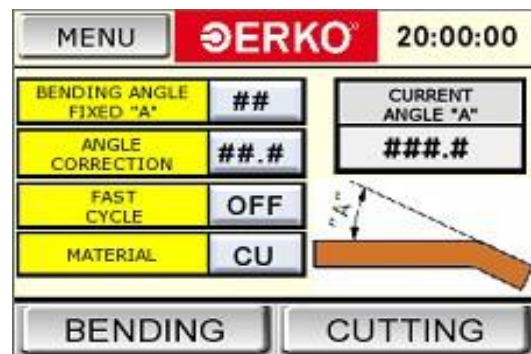


Рис. 9



Рис. 10



Рис. 11

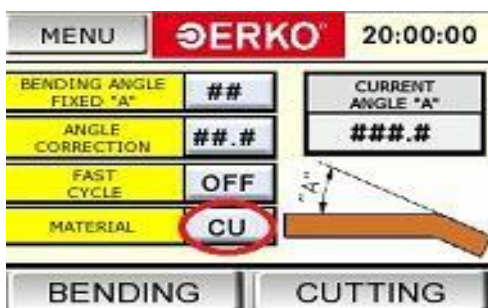


Рис. 12



Рис. 13

Для прискорення роботи та підвищення зручності станція оснащена двома додатковими функціями. Перша функція — можливість введення власної корекції кута гнуття, коли користувач може ввести значення корекції за допомогою цифрової клавіатури після натискання сірого поля поруч із полем «ANGLE CORRECTION» (рис. 12). Друга функція під назвою «FAST CYCLE» (рис. 11) дозволяє зігнути шину за короткий час, але без перегину. Гнуття з перегинем виконується під час першого гнуття для визначення величини відскоку шини. Потім активуйте функцію «FAST CYCLE», натиснувши відповідну кнопку (рис. 11). Після цього програма запам'ятовує значення перегину і при наступному гнутті враховує його, підбираючи кут із урахуванням корекції. Ця функція значно прискорює роботу. При зміні значення кута або матеріалу корекція скасовується і визначається заново під час першого гнуття.

**Примітка:** підключення та відключення кабелю зв'язку вставки для гнуття дозволяється лише при вимкненому живленні станції. Вставка, що постачається зі станцією, відкалібрована за програмою. У разі необхідності заміни вставки нову потрібно відкалібрувати. Для цього зверніться до авторизованого сервісного центру.

### 5.3.1 Скидання системи вимірювання

Мета скидання системи вимірювання — калібрування вимірювальних елементів станції. Калібрувати можна лише вставку для гнуття.

Для скидання системи вимірювання:

- Запустіть станцію відповідно до процедури, описаної в пункті 5.1.
- Натисніть кнопку «MENU», розташовану у верхньому лівому куті панелі (рис. 3).
- Натисніть кнопку «RESET MODE» (рис. 14).
- З'явиться цифрова клавіатура (рис. 15), де потрібно ввести пароль для скидання (пароль для скидання — 1231), а потім підтвердити його кнопкою «ENTER».
- Станція переходить у режим скидання (рис. 16).



Рис. 14



Рис. 15

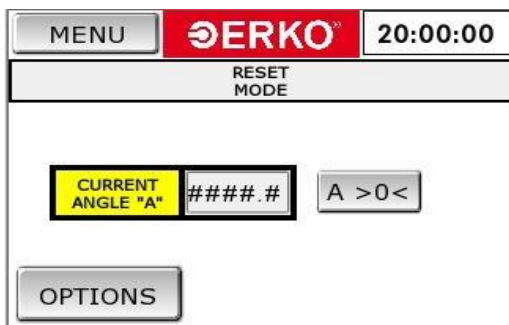


Рис. 16

- Використовуючи плоский елемент, відрегулюйте важелі так, щоб вони були паралельні корпусу вимірювальної вставки (рис. 18). Утримуючи нерухомі важелі, натисніть кнопку «Reset» на панелі (рис. 17).

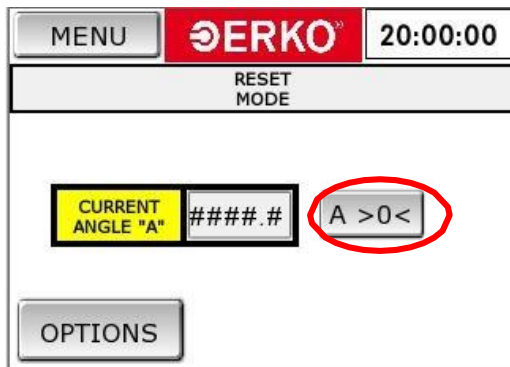


Рис. 17

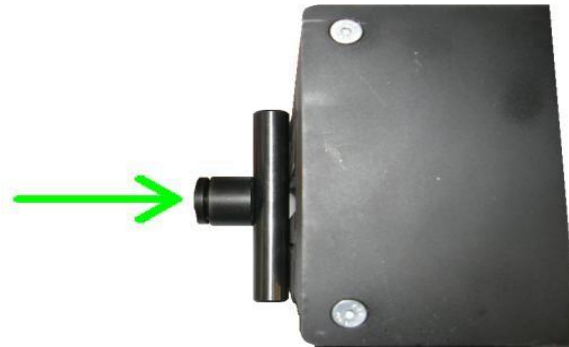


Рис. 18

- Після завершення калібрування та зняття плоского елемента з вимірювальних важелів значення, відображене на операторській панелі, стає від'ємним і відмінним від нуля.
- Щоб перевірити правильність калібрування вимірювальної вставки, знову встановіть плоский елемент і переконайтеся, що значення на операторській панелі дорівнює 0.

**Примітка:** кнопка «TECHNICAL INSPECTION RESET» активна, коли станція працювала протягом періоду, після якого виробник рекомендує провести технічний огляд.

### 5.3.2 Робочі параметри та калібрування вставки

В залежності від діапазону гнутих шин та параметрів гнуття, таких як радіус гнуття, товщина шини тощо, необхідно використовувати різні вставки для гнуття. Станція HG200 забезпечує таку можливість. У стандартній комплектації вона оснащена вставкою, придатною для шини з максимальною висотою 200 [мм] та товщиною 15 [мм]. За бажанням замовника можливо виготовити спеціальну вставку відповідно до інструкцій, якщо відсутні конструктивні обмеження.

Для використання налаштувань:

- Запустіть станцію відповідно до процедури, описаної в пункті 5.1.
- Натисніть кнопку «MENU», розташовану у верхньому лівому куті панелі (рис. 3).
- Натисніть кнопку «SETTING» (рис. 14).
- Виберіть номер вставки (рис. 19).
- Введіть калібрування вставки (рис. 20). Пароль для зміни параметрів вставки надається виробником за потреби.



Рис. 19



Рис. 20

**Примітка:** при заміні вставки для гнуття на іншу її необхідно параметризувати за допомогою програмного забезпечення станції («INSERT CALIBRATION», рис. 20). Для цього зверніться до авторизованого сервісного центру ERKO.

## 5.3 Різання

Для виконання процесу різання:

- Запустіть станцію відповідно до процедури, описаної в пункті 5.1.
- Перейдіть у режим різання (рис. 7) або під час нормальної роботи натисніть кнопку CUTTING внизу екрану (рис. 8). Екран режиму різання показаний на рис. 21.
- Вставте шину у робочу зону.
- Визначте відстань від ріжучого краю до осі ножа за шкалою, нанесеною на робочій поверхні столу.
- Натисніть і утримуйте ножну педаль (Q3) для початку циклу різання. Після завершення операції поршневий шток автоматично повертається у початкове положення. Щоб повторити операцію, відпустіть ножну педаль і натисніть її знову.
- Відпускання ножної педалі під час циклу призводить до переривання операції та повернення поршневого штока у стартове положення (виконання наступного різання можливе лише після повернення штока у початкову позицію).



Рис. 21

## 5.4 Зміна мови інтерфейсу

Щоб змінити мову користувацького інтерфейсу:

- Увімкніть живлення станції та виконайте процедуру запуску відповідно до пункту 5.1.
- Натисніть кнопку «MENU», розташовану у верхньому лівому куті панелі (рис. 8).
- Натисніть кнопку «LANGUAGE» (рис. 22).
- Виберіть мову, торкнувшись відповідного прапорця на екрані (рис. 23).



Рис. 22



Рис. 23

## 5.5 Лічильник часу роботи станції та дата наступного технічного огляду

Щоб переглянути час роботи станції та дату наступного технічного огляду:

- Натисніть кнопку «MENU», розташовану у верхньому лівому куті панелі (рис. 8).
- Натисніть кнопку «RESET MODE» (рис. 22).
- Після введення пароля для скидання у діалоговому вікні натисніть кнопку «OPTION».

- Після натискання кнопки відобразиться діалогове вікно з лічильником часу роботи станції та датою наступного технічного огляду.

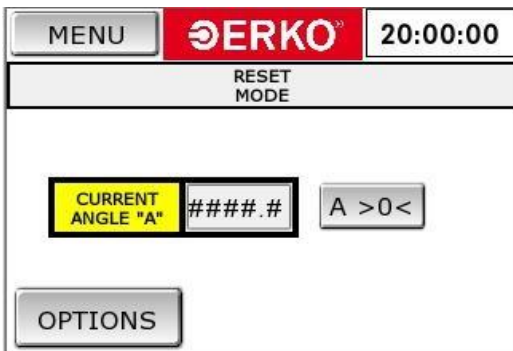


Рис. 24

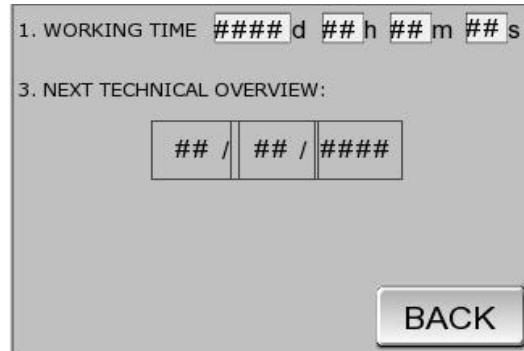


Рис. 25

## 5.6 Встановлення дати та часу

Щоб встановити час:

- Натисніть кнопку «MENU», розташовану у верхньому лівому куті панелі (рис. 8).
- Натисніть кнопку «RESET MODE» (рис. 22).
- Натисніть на годинник у правому верхньому куті, щоб відкрити панель налаштування часу.

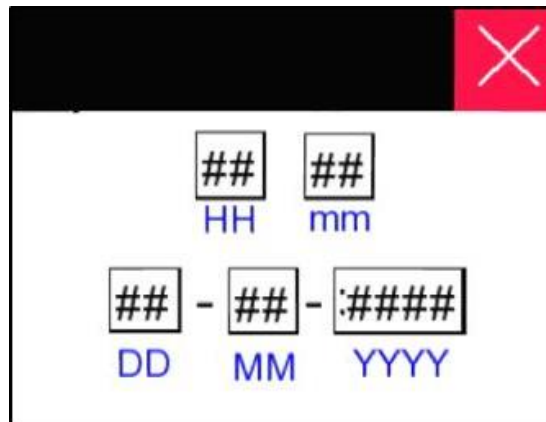


Рис. 26

## 6. ТЕХНОЛОГІЯ

### 6.1 Гнуття

- Після запуску станції виконайте операції відповідно до пункту 5.1.
- Оснастіть станцію матрицею для гнуття та вимірювальною вставкою відповідно до пункту 6.1.1 та введіть налаштування згідно з пунктом 5.2.
- Вставте шину у простір між матрицею та вимірювальною вставкою та підійміть шину якомога ближче до матриці.
- Закрийте затиск (рис. 33).
- Натисніть і утримуйте ножну педаль (Q3) для початку циклу гнуття. Після завершення операції поршневий шток автоматично повертається у початкове положення. Щоб повторити операцію, відпустіть ножну педаль і натисніть її знову.
- Відпускання ножної педалі під час циклу призводить до переривання операції та повернення поршневого штока у стартове положення.

#### 6.1.1 Комплектація станції гнуття

Щоб оснастити станцію гнуття:

- Встановіть відповідний радіус гнуття у матрицю для гнуття та закріпіть його двома болтами (рис. 27). Встановлена матриця показана на рис. 28.

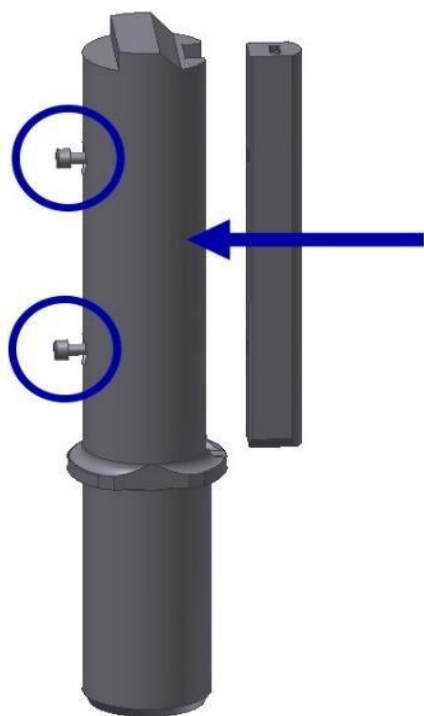


Рис. 27



Рис. 28

- Вставте матрицю для гнуття у отвір корпусу (рис. 29) (рис. 30).



Рис. Матриця для гнуття

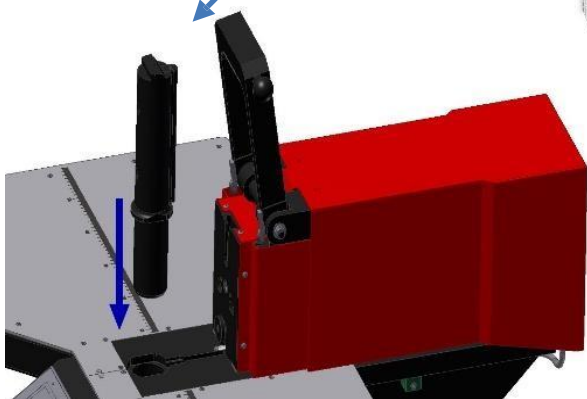


Рис. 29

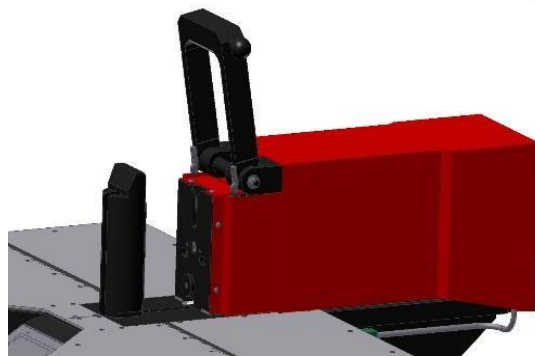


Рис. 30

- Встановіть вставку для гнуття, використовуючи направляючі елементи (рис. 31) (рис. 32).

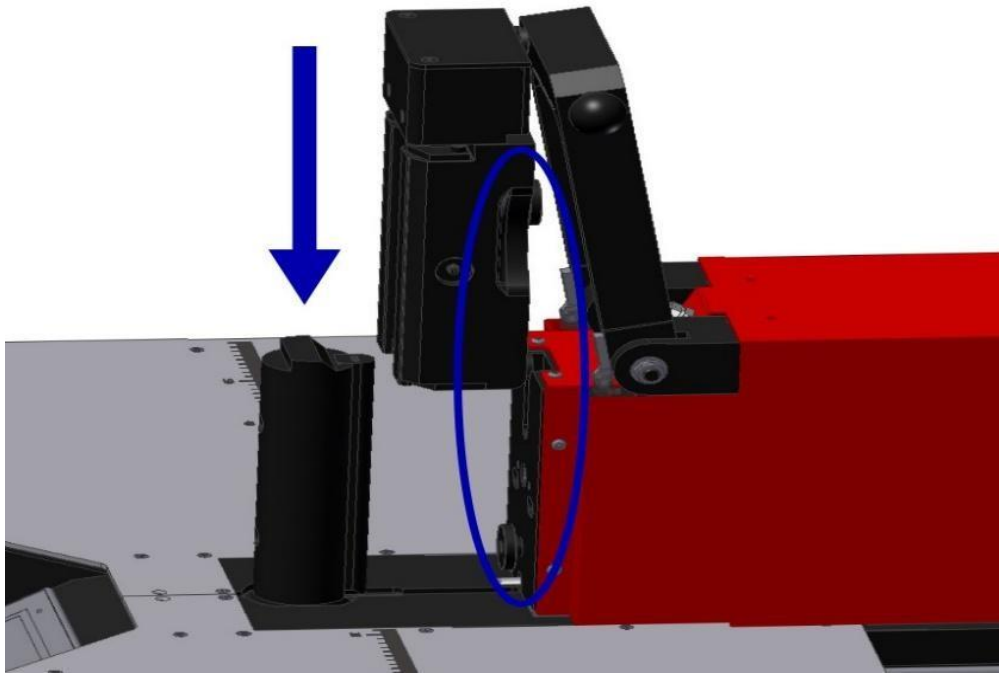


Рис. 31

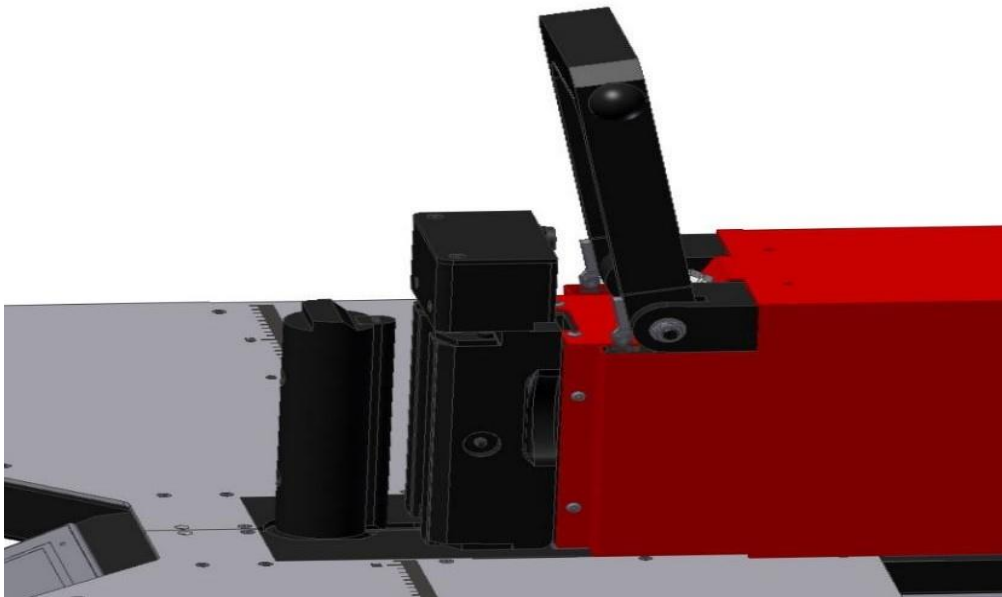


Рис. 32

- Підключіть вставку для гнуття. Рис. 33

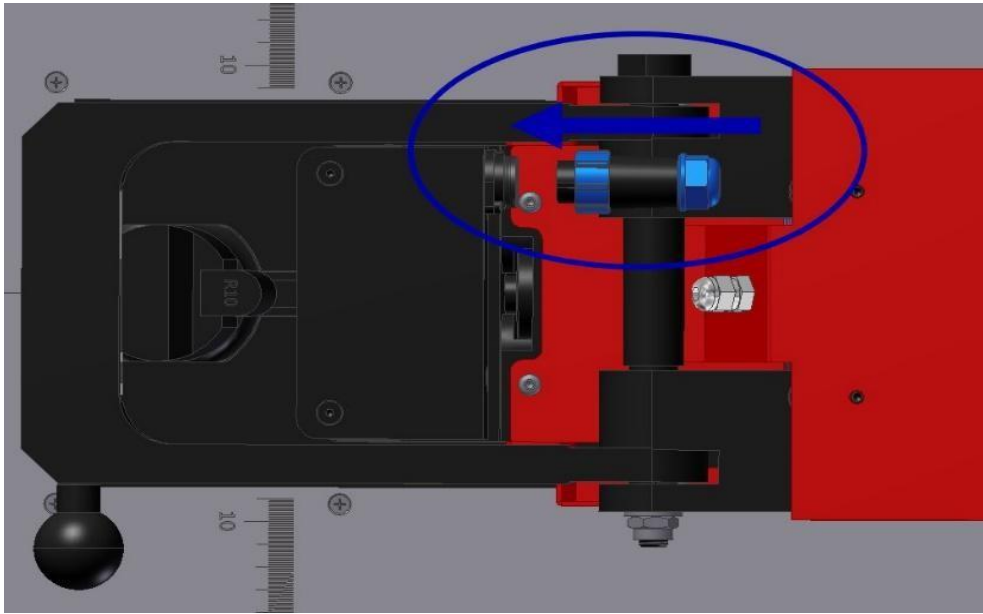


Рис. 33

- Закрийте захисний затиск (рис. 34).

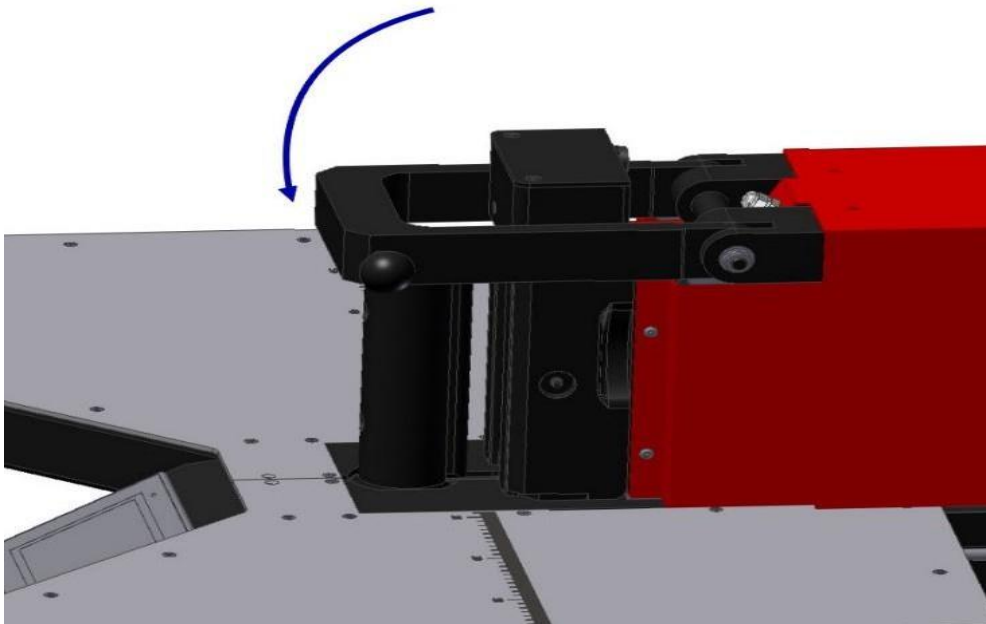


Рис. 34

## 6.2 Різання

- Якщо станція щойно запущена, виконайте операції відповідно до пункту 5.1.

# VECTOR VS

- Оснастіть станцію матрицею для різання та ріжучою вставкою відповідно до пункту 6.2.1.
- Вставте шину у простір між матрицею та ріжучою вставкою та підійміть шину якомога ближче до матриці.
- Закрийте затиск (рис. 34).
- Натисніть і утримуйте ножну педаль (Q3) для початку циклу різання. Після завершення операції поршневий шток автоматично повертається у початкове положення. Щоб повторити операцію, відпустіть ножну педаль і натисніть її знову.
- Відпускання ножної педалі під час циклу призводить до переривання операції та повернення поршневого штока у стартове положення.

## 6.2.1 Оснащення станції різання

Щоб оснастити станцію різання:

- Вставте матрицю для різання у отвір корпусу (рис. 35) (рис. 36).



Рис. Матриця для різання

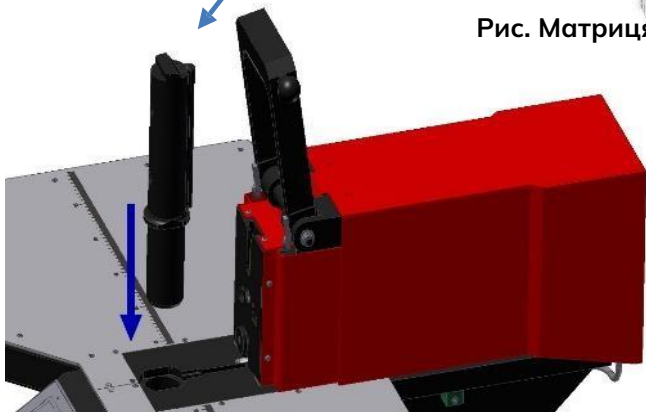


Рис. 35

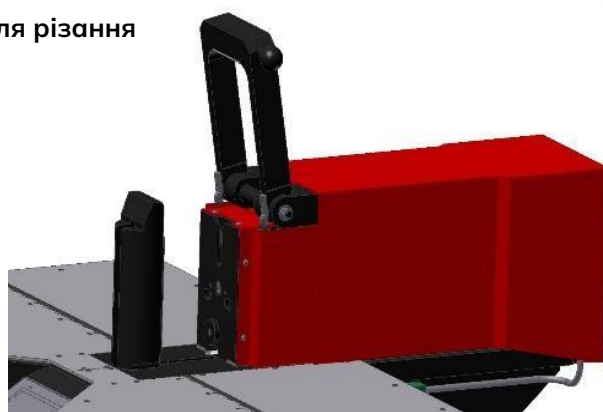


Рис. 36

- Встановіть ріжучу вставку, використовуючи направляючі елементи (рис. 37) (рис. 38).

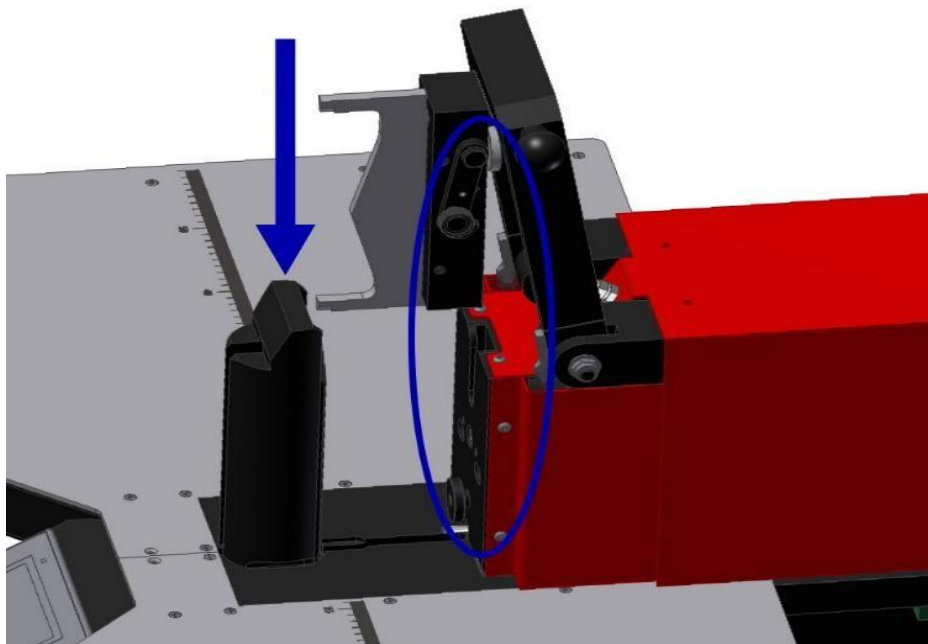


Рис. 37

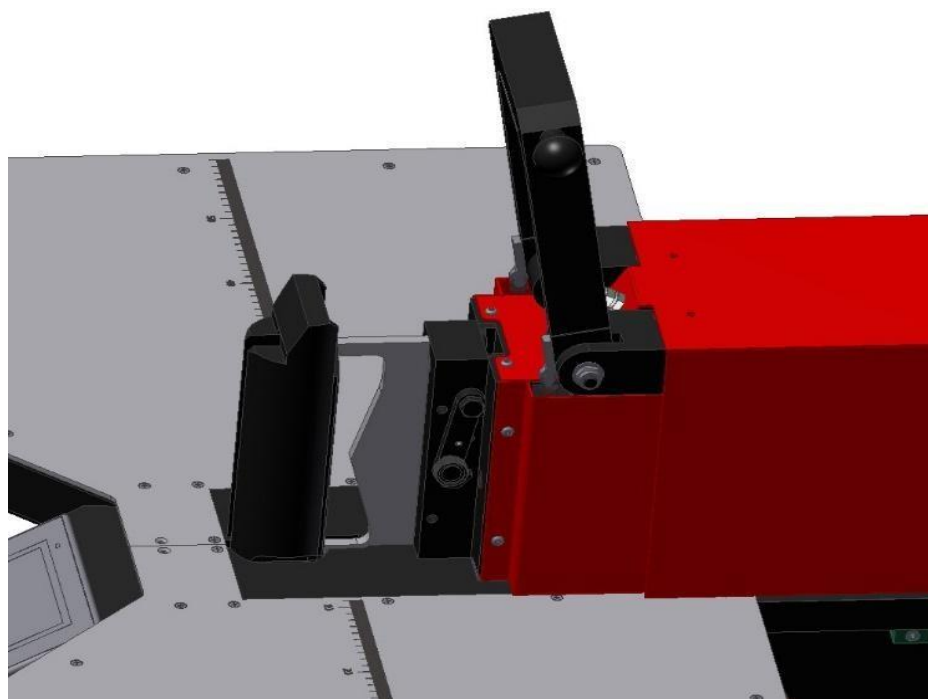


Рис. 38

- Зафіксуйте замок (рис. 39) та закріпіть його (рис. 40).

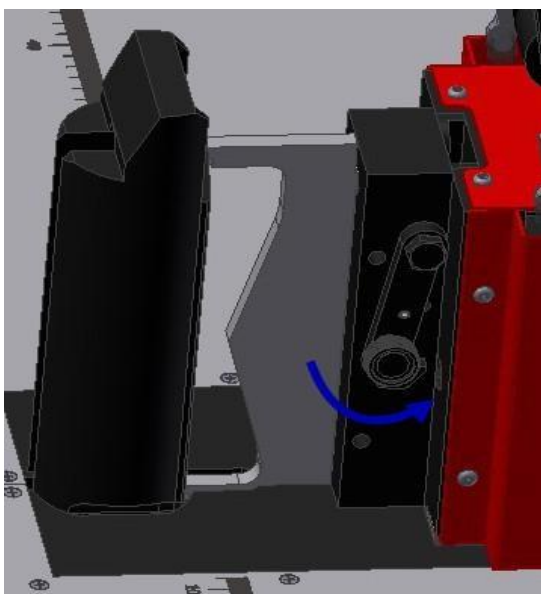


Рис. 39

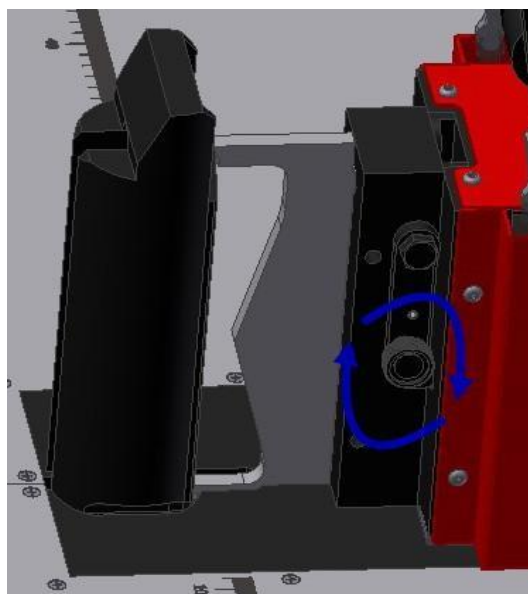


Рис. 40

- Закрийте захисний затиск (рис. 41).

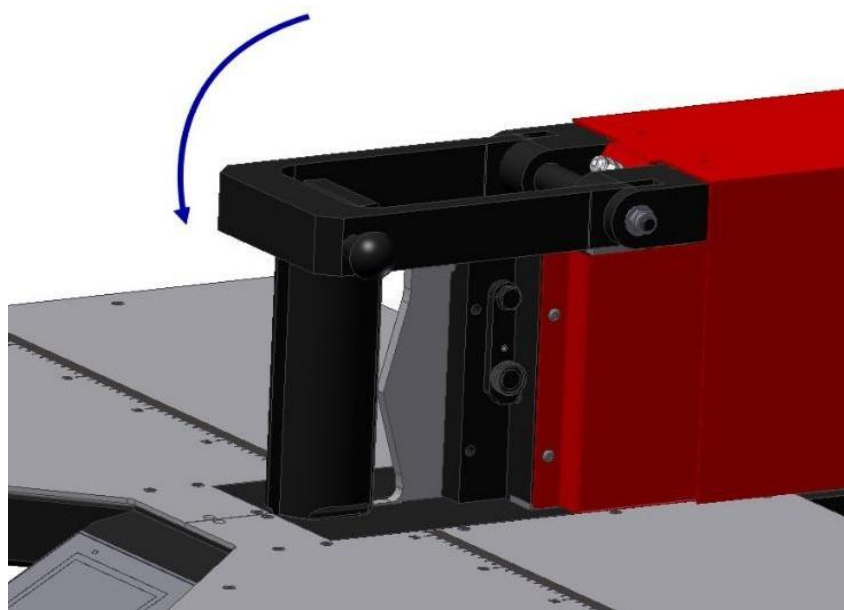


Рис. 41

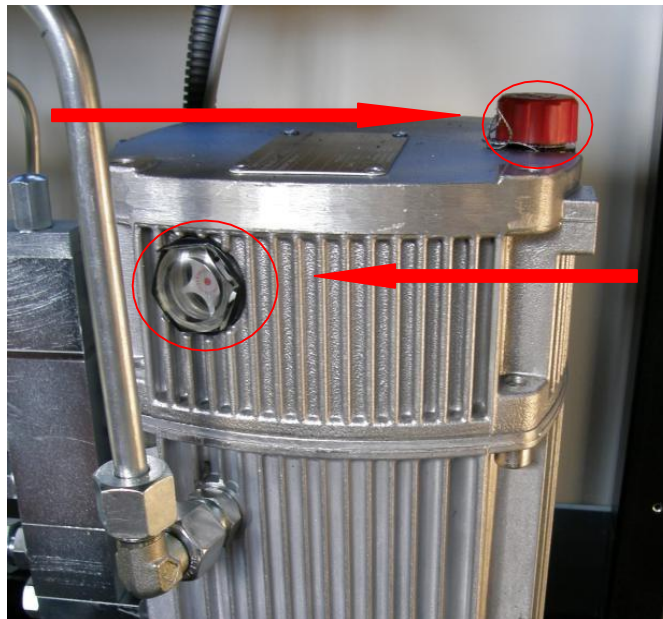
## 7. ОБСЛУГОВУВАННЯ ТА РЕКОМЕНДАЦІЇ ЩОДО ЕКСПЛУАТАЦІЇ

Станцію слід підтримувати в чистоті, оскільки це значно впливає на термін її служби. Підтримуйте станцію чистою та охайною під час експлуатації, що зменшує ймовірність випадкових механічних пошкоджень.

**Заміна масла** повинна виконуватися у встановлені терміни, зазначені в пункті 6.2, кваліфікованим персоналом. Некоректна заміна масла може призвести до проблем з точністю під час гнуття.

**Доливка гідравлічного масла** повинна виконуватися оператором за необхідності. Якщо не виявлено витоків, перевірку рівня масла слід проводити раз на півмісяця. Правильний рівень масла та пробка для заправки показані на рис. 42.

Пробка для заправки



Віконце для контролю рівня масла

Рис. 42

**Змащення роликів вставки для гнуття.** Ролики вставки для гнуття слід змащувати приблизно кожні 60 циклів гнуття. Для цього використовуйте мастило CPSM\_805 (маркування ERKO). Місця змащування показані на наведеному нижче рисунку. Для змащування використовуйте шприц для мастила.



Рис. 43

## 7.1 Гідравлічний агрегат

Перед запуском гідравлічного блоку живлення оператор повинен ознайомитися з цією ТЕХНІЧНОЮ ІНСТРУКЦІЄЮ. Гідравлічний блок живлення може експлуатуватися лише особами, які пройшли навчання з правил охорони праці та ознайомлені з принципом роботи блоку живлення.

### ТЕХНІЧНІ ДАНІ

- |                             |                             |
|-----------------------------|-----------------------------|
| • Напруга живлення          | 3x400/230 В, 50 Гц          |
| • Потужність                | 1.68 кВт                    |
| • Тип роботи                | S3 40%                      |
| • Максимальний тиск         | 400 бар                     |
| • Номінальна продуктивність | 1.61 л/хв                   |
| • Керування                 | 24 В постійного струму      |
| • Робоче середовище         | L-НМ-22                     |
| • Об'єм бака                | приблизно 5 дм <sup>3</sup> |

## КОНСТРУКЦІЯ ГІДРАВЛІЧНОГО БЛОКУ ЖИВЛЕННЯ

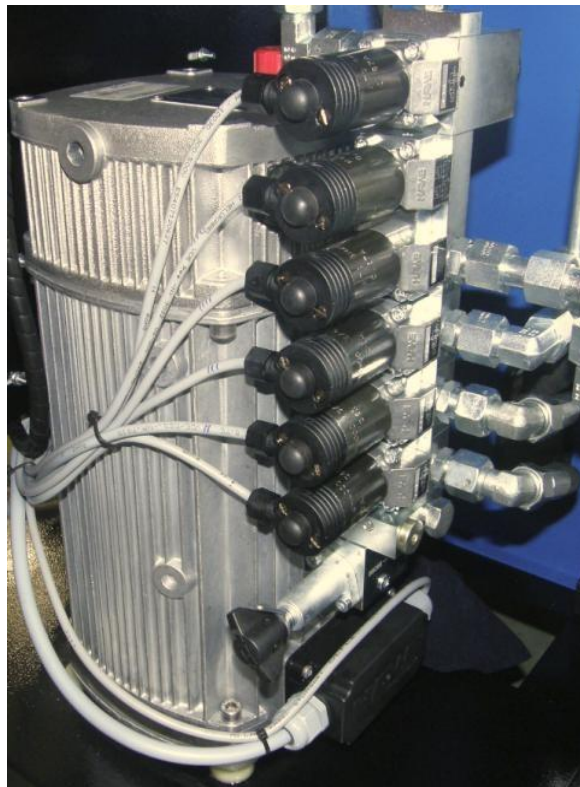


Рис. 44

Усередині компактного корпусу блоку живлення розміщені масляний бак, гідравлічний насос і електродвигун. На корпусі блоку живлення встановлено перепускний клапан і розподільні клапани. У корпусі розташоване оглядове віконце рівня масла, а на верхній кришці — пробка для заправки з вентиляційним отвором.

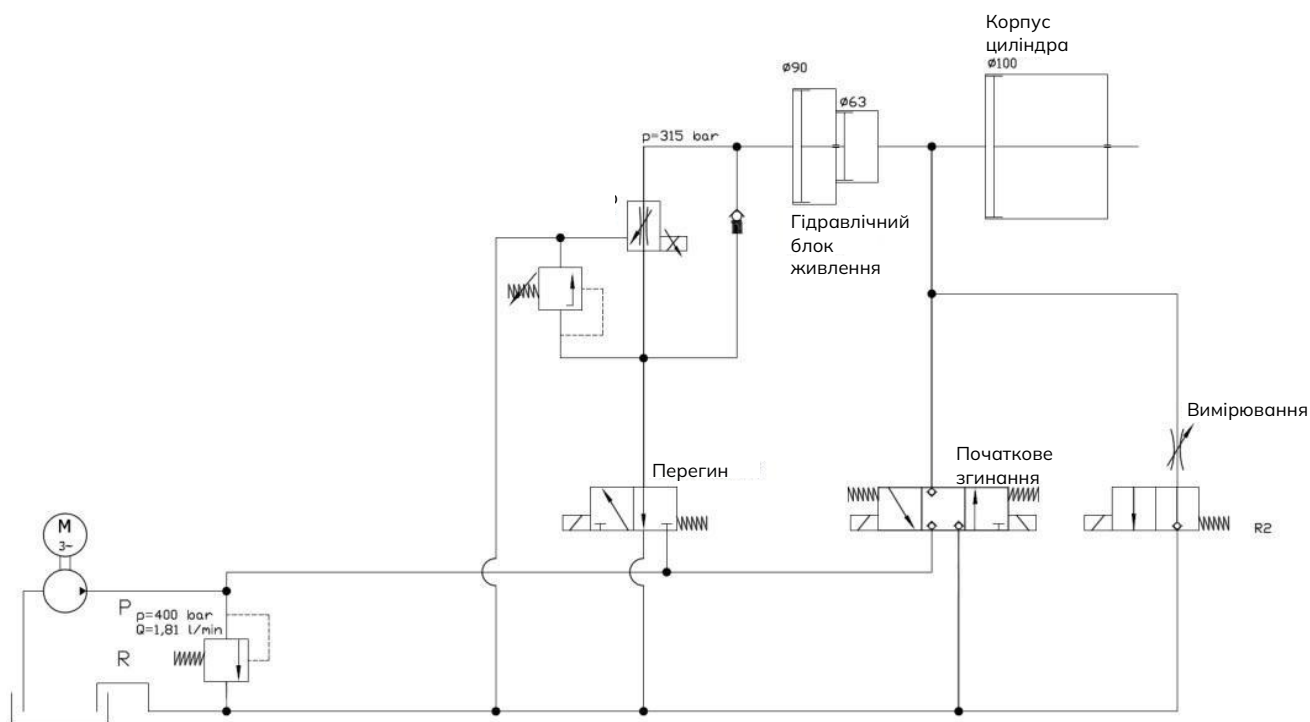


Рис. 45

## 7.2 ЕКСПЛУАТАЦІЯ ТА ТЕХНІЧНЕ ОБСЛУГОВУВАННЯ

- Перевіряйте рівень масла перед першим запуском та після кожного транспортування станції. Віконце для контролю рівня масла повинно бути заповнене наполовину.
- Після завершення роботи вимкніть живлення головним вимикачем (Q1) і від'єднайте станцію від електромережі.
- Будь-які роботи з технічного обслуговування чи ремонту слід проводити лише після відключення живлення та розвантаження гідравлічної системи.
- Гідравлічний блок живлення є високонапірним вузлом, і витік у системі може призвести до непередбачуваних наслідків. Працювати з блоком потрібно з особливою обережністю.
- **Пошкодження пломб анулює гарантію на всю гідравлічну систему.**
- Максимальний робочий тиск, встановлений виробником на перепускному клапані, становить 400 бар і не може змінюватися під час роботи станції (пломба).
- Особливу увагу слід приділяти можливим витокам масла. Усі витоки необхідно усувати негайно.
- Заміна масла повинна проводитися кожні 12 місяців. Використовуйте масла, що відповідають вимогам DIN 51524 частини 1–4, класу HLP або ISO 6743/4 класу HM, із в'язкістю ISO VG 22, 32.  
Рекомендоване масло: Hydrol® L-HM/HLP-22.
- **Масло, доступне в ERKO: тара 1 дм<sup>3</sup> – код замовлення OLEJ\_HYDR\_1, тара 5 дм<sup>3</sup> – код замовлення OLEJ\_HYDR\_5.**
- Рекомендується проводити перевірку чистоти бака, його промивання, заміну масла та перевірку гідравлічної системи кожні 12 місяців.
- Підтримання чистоти масла та його періодична заміна є необхідними для забезпечення довговічності компонентів гідравлічної системи.

Необхідний клас чистоти масла – 9 (рекомендовано 8) згідно зі стандартом NAS 1638.

- Після заливання нового масла необхідно видалити повітря з гідравлічного блоку живлення. Для цього запустіть насос на короткі цикли (2 с), доки циліндр не висунеться повністю. Спочатку система повинна працювати без навантаження. Потім поступово збільшуйте навантаження до досягнення максимального робочого тиску (масло починає проходити через перепускний клапан) і насос працює рівномірно та тихо. У разі шумної чи нерівномірної роботи блоку живлення та відсутності тиску процедуру видалення повітря потрібно повторити. Невиконання цього призведе до неможливості досягти робочого тиску, а в крайніх випадках — до заклинювання насоса.
- Під час щоденного обслуговування станції необхідно перевіряти герметичність системи, усувати можливі витоки масла та контролювати рівень масла в баку.
- У разі несправності вимкніть живлення та зверніться до сервісної служби. Гарантійний ремонт може виконувати лише сервісний персонал виробника або його уповноважені представники.
- Захищайте станцію від несприятливих погодних умов, корозії, забруднення та механічних пошкоджень. У разі намокання — висушіть станцію, у разі забруднення — очистіть (сухою тканиною). Якщо станція не використовується тривалий час, забезпечте чисті та сухі умови зберігання. Правильне обслуговування та експлуатація значно подовжують термін служби станції.

Після одного року або після досягнення кількості робочих циклів гідравлічного блоку, встановленої виробником з моменту першого запуску станції, на екрані з'являтиметься повідомлення про необхідність проведення технічного огляду (рис. 16). Повідомлення відображається протягом 10 секунд після кожного наступного запуску станції. Після зникнення інформаційного вікна роботу можна продовжувати.

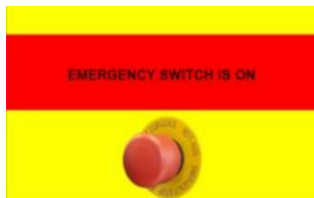


Рис. 46

**Примітка:** Станцію дозволяється експлуатувати лише при температурах, зазначених виробником (див. пункт 2). Робота за інших температур може у крайньому випадку призвести до пошкодження гідравлічного силового агрегату.

## 7.3 ПОВІДОМЛЕННЯ

### I. ПОВІДОМЛЕННЯ «НАТИСНУТО КНОПКУ АВАРІЙНОГО ЗУПИНЕННЯ»



Це повідомлення інформує оператора про натискання кнопки Q2. Щоб повернутися до меню, необхідно перевести кнопку Q2 у нормальне положення. Після цього з'явиться вікно з інформацією про необхідність перевірки системи безпеки за допомогою кнопки «RESET». Після натискання кнопки «RESET» станція готова до роботи.

### II. ПОВІДОМЛЕННЯ «ВИСОКА ТЕМПЕРАТУРА МАСТИЛА»



Якщо з'являється це повідомлення, негайно припиніть роботу станції та зачекайте, поки температура мастила знизиться (залежно від температури навколишнього середовища цей час може бути різним).

**Примітка:** якщо це повідомлення з'являється часто, зверніться до сервісної служби виробника.

### III. ПОВІДОМЛЕННЯ «НЕПРАВИЛЬНЕ ЖИВЛЕННЯ»



Коли з'являється це повідомлення, вимкніть станцію головним вимикачем (Q1), а потім перевірте:

- чи правильно під'єднано штекер станції;
- чи розетка підключена до системи живлення;
- чи параметри системи живлення відповідають чинним стандартам.

**Примітка:** вимоги до живлення станції наведені в пункті 2.

### IV. ПОВІДОМЛЕННЯ «НАТИСНІТЬ КНОПКУ RESET»



Це повідомлення інформує про необхідність перевірки системи безпеки за допомогою кнопки «RESET». Після натискання кнопки «RESET» станція готова до роботи.

### V. ПОВІДОМЛЕННЯ «ЗАКРИЙТЕ ЗАТИСК»



Якщо з'являється це повідомлення, закрийте затиск до упору в тримач пуансона.

## VI. ПОВІДОМЛЕННЯ «ПІД'ЄДНАЙТЕ ВСТАВКУ ДЛЯ ЗГИНАННЯ»



Це повідомлення інформує про відсутність з'єднання між вставкою та станцією. Уставте штекер у розетку вставки, розташовану на станції, і перевірте, чи кабель не пошкоджений. Якщо повідомлення не зникає, зверніться до сервісної служби виробника.

## VII. ПОВІДОМЛЕННЯ «ЗНАЙДІТЬ ОПОРНІ ТОЧКИ»



Це повідомлення інформує оператора станції про необхідність визначення опорної точки ЕНКОДЕРА РІЗАННЯ. Процес пошуку опорних точок детально описаний у пункті 2.3.

## VIII. ПОВІДОМЛЕННЯ «ВИКОНУЄТЬСЯ ПРОЦЕС ЗГИНАННЯ/РІЗАННЯ»



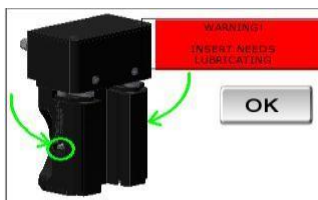
Це повідомлення є підказкою та інформує оператора станції про необхідність утримувати натиснутою ножну педаль доти, доки повідомлення не зміниться на «ПРОЦЕС ЗГИНАННЯ/РІЗАННЯ ЗАВЕРШЕНО».

## IX. ПОВІДОМЛЕННЯ «ПРОЦЕС ЗГИНАННЯ/РІЗАННЯ ЗАВЕРШЕНО»



Це повідомлення є підказкою та інформує оператора станції про необхідність відпустити натиснуту ножну педаль.

## X. ПОВІДОМЛЕННЯ «ПОТРІБНЕ ЗМАЗУВАННЯ ВСТАВКИ»



Це повідомлення інформує оператора станції про необхідність виконати змащування вставки. Повідомлення з'являється регулярно — приблизно після кожних 60 циклів згинання.

## Усунення несправностей станції

Проблема	Причина	Рішення проюлеми
1. Після ввімкнення станції індикатор живлення не світиться	а. Відсутнє живлення б. Відсутня одна фаза с. Пониження напруги до 175 В/фаза	Перевірити джерело живлення.
2. Станція вимикається під час роботи	а. Втрата фази на двигуні б. Спрацював захист двигуна с. Перерва живлення	Перевірити джерело живлення та захист двигуна.
3. Насос працює шумно без висування циліндра	а. Несправність соленоїдного клапана	Звернутися до сервісної служби виробника.
4. Відсутні референтні точки	Постійна або тимчасова втрата зв'язку між енкодерами і контролером	Перезапустити станцію та виконати пошук референтних точок. Звернутися до сервісної служби виробника.
5. Некоректні покази на панелі керування	Порушення зв'язку між виконавчими елементами та панеллю керування	Перезапустити станцію. Звернутися до сервісної служби виробника.

## 8. ІНСТРУКЦІЯ З ОХОРОНИ ПРАЦІ

- Станцію HG200 може експлуатувати працівник, який досяг повноліття, ознайомлений з інструкцією з експлуатації та пройшов навчання з техніки безпеки при роботі на станції.
- Перед запуском станції HG200 необхідно перевірити правильне розташування елементів керування.
- Обладнання можна експлуатувати лише при повній технічній справності.
- Перед запуском перевірте:
  - стан електричної системи;
  - рівень масла в гідравлічній системі;
  - стан рухомих елементів.
- Під час щоденного огляду та ремонтних робіт електроживлення повинно бути відключене, щоб запобігти випадковому пуску станка.
- Персонал повинен використовувати відповідні засоби індивідуального захисту під час роботи на обладнанні.
- Станція HG200 повинна використовуватися тільки за призначенням.
- Запобігайте накопиченню сміття навколо станції. У разі високої концентрації пилу накривайте обладнання.
- Запуск обладнання під час виконання будь-яких робіт з обслуговування (збірка, розбирання, розміщення оброблюваних матеріалів) заборонений.**
- Генератор можна вмикати лише після впевненості, що підготовчі роботи завершено і відсутня загроза пошкодження обладнання або травмування частин тіла.
- У разі аварійної ситуації дотримуйтесь інструкцій підприємства щодо дій у надзвичайних ситуаціях.

## 9. СЕРВІС

ERKO забезпечує повне сервісне обслуговування як протягом гарантійного терміну, так і після його закінчення.

## 10. УТИЛІЗАЦІЯ

Після закінчення терміну експлуатації утилізуйте або переробляйте окремі елементи цього обладнання відповідно до чинних нормативних актів:

«Відповідно до положень Закону від 29 липня 2005 р. про відходи електричного та електронного обладнання забороняється викидати використане обладнання, позначене символом перечеркнутого кошика, разом з іншими відходами.

Користувач, який бажає позбутися електронного або електричного обладнання, зобов'язаний здати його до пункту збору відпрацьованого обладнання.

Ці обов'язки запроваджені з метою зменшення кількості відходів від використаного електричного та електронного обладнання та забезпечення належного рівня збору, відновлення та переробки. У обладнанні відсутні небезпечні компоненти, що мають особливо негативний вплив на довкілля та здоров'я людей.»