

1. ИДЕНТИФИКАЦИЯ МАШИНЫ	3
1.1. Общие сведения	3
1.1.1 Что нужно проверить при получении машины	3
1.1.2 Описание	3
1.2. Размеры	4
1.3. Технические характеристики	4
1.4. Перемещение	5
1.5. Электрическая схема	5
1.6. Гидравлическая схема	8
2. УСТРОЙСТВА БЕЗОПАСНОСТИ	9
2.1. Защитное устройство для резки	9
2.2. Напряжение	9
2.3. Размещение материала	10
2.4. Прочие замечания	10
2.5. Защитный выключатель	10
3. ПРЕДУСМОТРЕННОЕ НАЗНАЧЕНИЕ	11
4. ВВОД В ДЕЙСТВИЕ	11
5. ЭКСПЛУАТАЦИЯ	12
6. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ	13
6.1. СМАЗКА	13
7. ХРАНЕНИЕ	13
8. ОПРЕДЕЛЕНИЕ МЕСТА АВАРИИ	13
9. ЗАПРЕЩЕННЫЕ СПОСОБЫ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ	13
10. ГАРАНТИЯ	15
11. ДЕКЛАРАЦИЯ О СООТВЕТСТВИИ СЕ	20

1. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ВРУЧЕНИИ МАШИНЫ

Уважаемый пользователь металлорежущей машины С35Н!

При изготовлении этой машины мы думали о той пользе, которую она могла бы принести потребителю, а также, и в особенности, о том, чтобы она была удобной. Машина не представляет никакой опасности - ни сама по себе, ни в процессе ее работы, но это верно только при условии выполнения указанных здесь рекомендаций и правильного функционирования устройств безопасности.

Данное свидетельство должно служить подтверждением того, что вместе с машиной вам была вручена инструкция по эксплуатации, при этом на вас лежит ответственность за то, чтобы лица, назначенные для работы с машиной, соблюдали эти инструкции.

Вся информация, содержащаяся в данной инструкции, носит конфиденциальный характер и не может быть полностью либо частично воспроизведена или сообщена третьим лицам без предварительного разрешения фирмы ALBA MACREL GROUP S.L.:

Также фирма Alba Macrel Group S.L. оставляет за собой право без предварительного уведомления вносить все те изменения, которые она посчитает целесообразными.

Кроме того, фирма Alba Macrel Group S.L. не несет ответственности ни за какой ущерб, который мог бы быть причинен людям или предметам, если причиной его является неправильное использование машины или явно выраженная халатность в отношении соблюдения данных инструкций.

Фирма Alba Macrel Group S.L. надеется, что производительность этой машины вполне удовлетворит вас.

2. ИДЕНТИФИКАЦИЯ МАШИНЫ

Очень важно, чтобы, при необходимости обращения в фирму ALBA S.A. по поводу данной машины, пользователь всегда указывал ее номер.

Этот номер выгравирован на табличке с техническими характеристиками, размещенной в боковой части буфера.


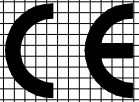
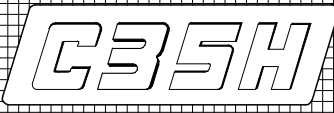









  				N°								
TIPO DE ACERO	RESISTENCIA A LA TRACCION	TENSILE STRENGTH UP TO	FORMA	16	18	20	22	25	28	32	35	
STEEL	Nimm ² max.	P. S. I.		5/8"	11/16"	3/4"	7/8"	1"	1 1/8"	1 1/4"	1 3/8"	
				N° de barras - Number of bars - Nombre des barres								
LISO	450	65000		3	2	2	1	1	1	1		
						2	1	1	1			
				1 DE 35x28				1 DE 1 3/8"x1 1/8"				
B400SD	650	90000		3	2	2	1	1	1			
					2	2	1	1	1			
				1 DE 35x20				1 DE 1 3/8"x3/4"				
B500SD	850	120000		2	2	1	1	1				
				2	1	1	1					
				1 DE 35x16				1 DE 1 3/8"x5/8"				

Рисунок 1

ИНФОРМАЦИЯ



В случае, если фирма ALBA S.A. не будет знать номера машины, при поставке запчастей могут произойти ошибки.

2.1. Общие сведения

2.1.1 Что нужно проверить при получении машины

В момент вручения машины следует удостовериться в следующем:

- 1 - Что полученное в точности соответствует заказу.
- 2 - Что машина находится в отличном состоянии, все детали на месте и не имеют дефектов.

В случае обнаружения любого отклонения по любому из двух перечисленных пунктов следует незамедлительно обратиться в фирму ALBA-MACREL GROUP S.L. или к ее региональному представителю.

2.1.2 Описание

Металлорежущая машина С35Н предназначена для резки стали, как круглого сечения, так и полосового или квадратного. Ее действие основано на гидравлике, благодаря чему она является небольшой по размеру и почти не производит шума.

Наиболее примечательными ее элементами являются резервуар для масла, насосный агрегат и режущая головка, состоящая из корпуса, сделанного из литой стали, и гидравлического цилиндра.

2.2. Размеры

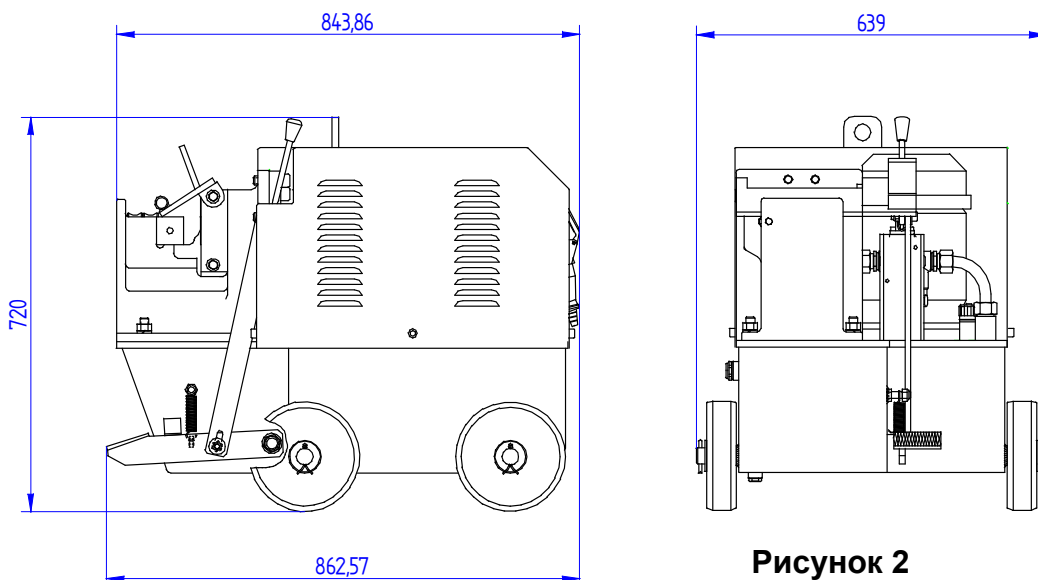


Рисунок 2

2.3. Технические характеристики

Максимальная режущая способность	1 планка 1Ø 2, 450 Н/мм2 сопротивление натяжению
Вес (включая гидравлическое масло)	160 кг
Размеры	См. рисунок 2
Скорость резки	29 резок в минуту
Чистая вместимость резервуара для масла	53,6 л
Двигатель	(50 Гц) 3 фазы 4 кВт (60 Гц) 3 фазы 4,6 кВт
Нож	с 8 лезвиями
Стандартные напряжение и частота	(50 Гц) 230/400 В (60 Гц) 220/440 В

2.4. Перемещение

В машине имеется болт с ушком для ее подъема, для тех случаев, когда необходимо подвесить ее с помощью подъемного крана или подобных устройств. Также имеется рукоятка и два колеса для ее перевозки внутри рабочего помещения.

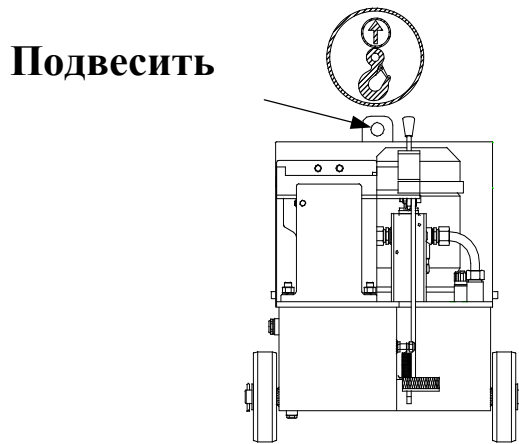
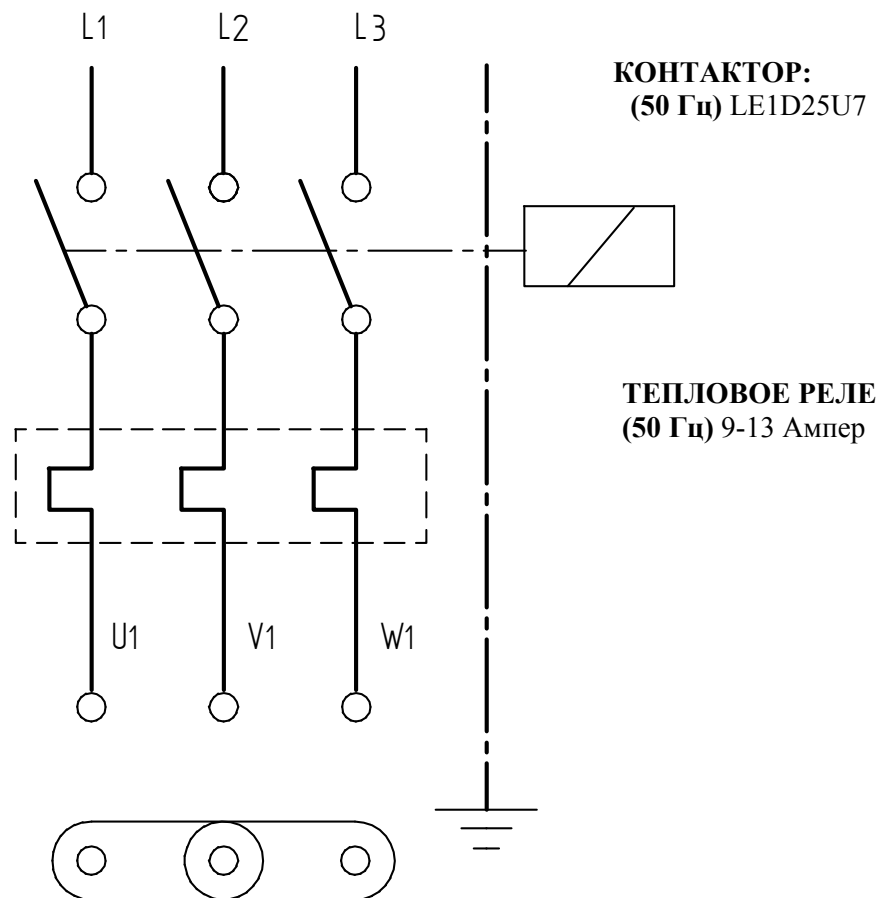


Рисунок 3

2.5. Электрическая схема

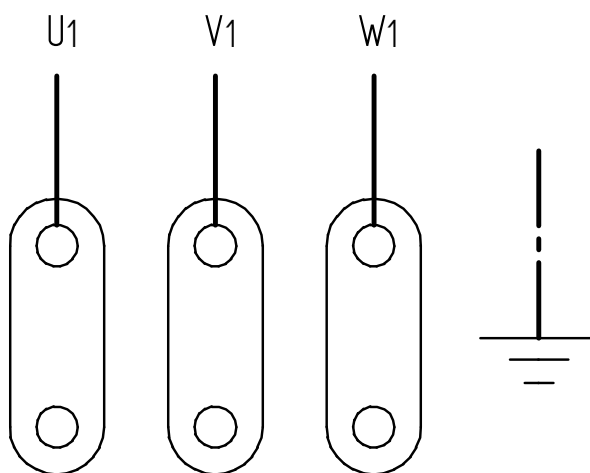
ПОДКЛЮЧЕНИ

Е
400 В, 50 Гц

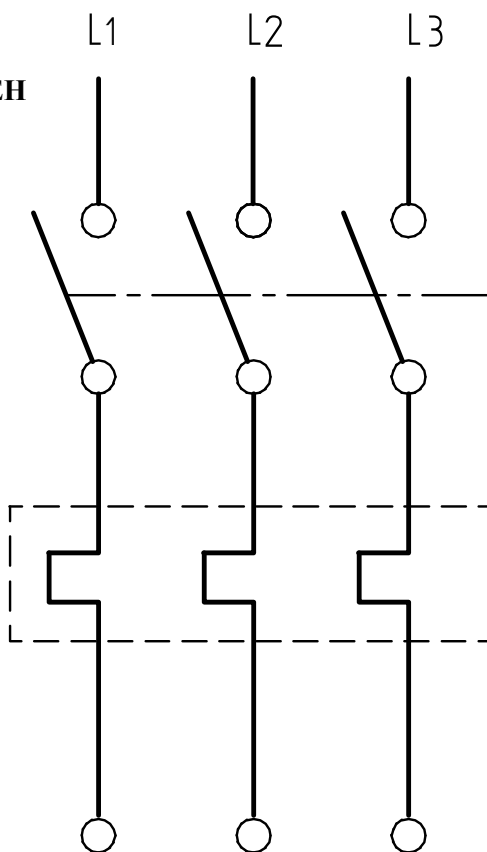


**ПОДКЛЮЧЕНИ
Е**
230 В, 50 Гц

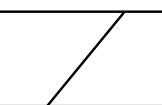
ТЕПЛОВОЕ РЕЛЕ
(50 Гц) 7-10 Ампер



**ПОДКЛЮЧЕН
ИЕ**
440 В, 60 Гц

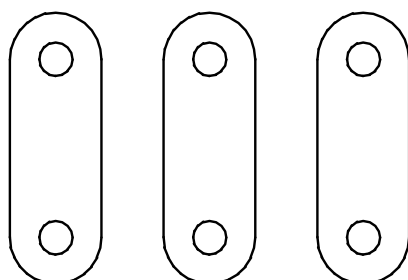


КОНТАКТОР:
(60 Гц) LE1DL5P7

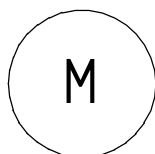
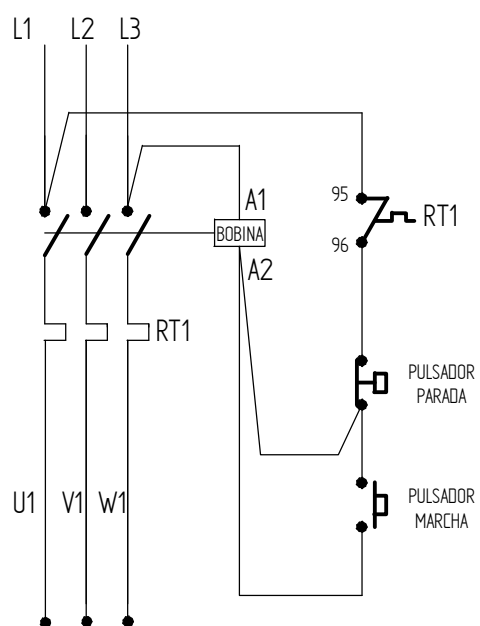
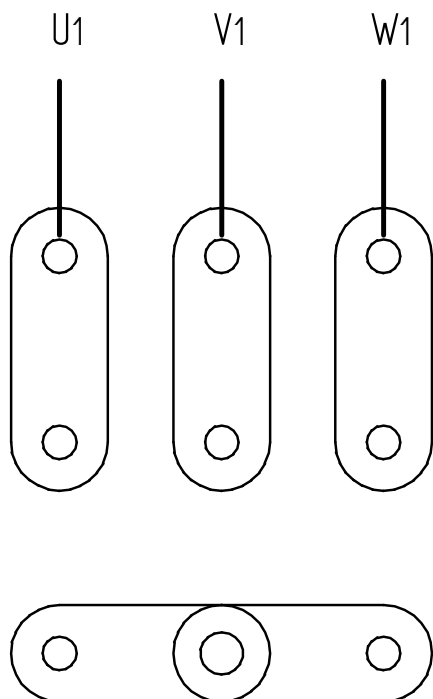


ТЕПЛОВОЕ РЕЛЕ
(60 Гц) 17-25 Ампер

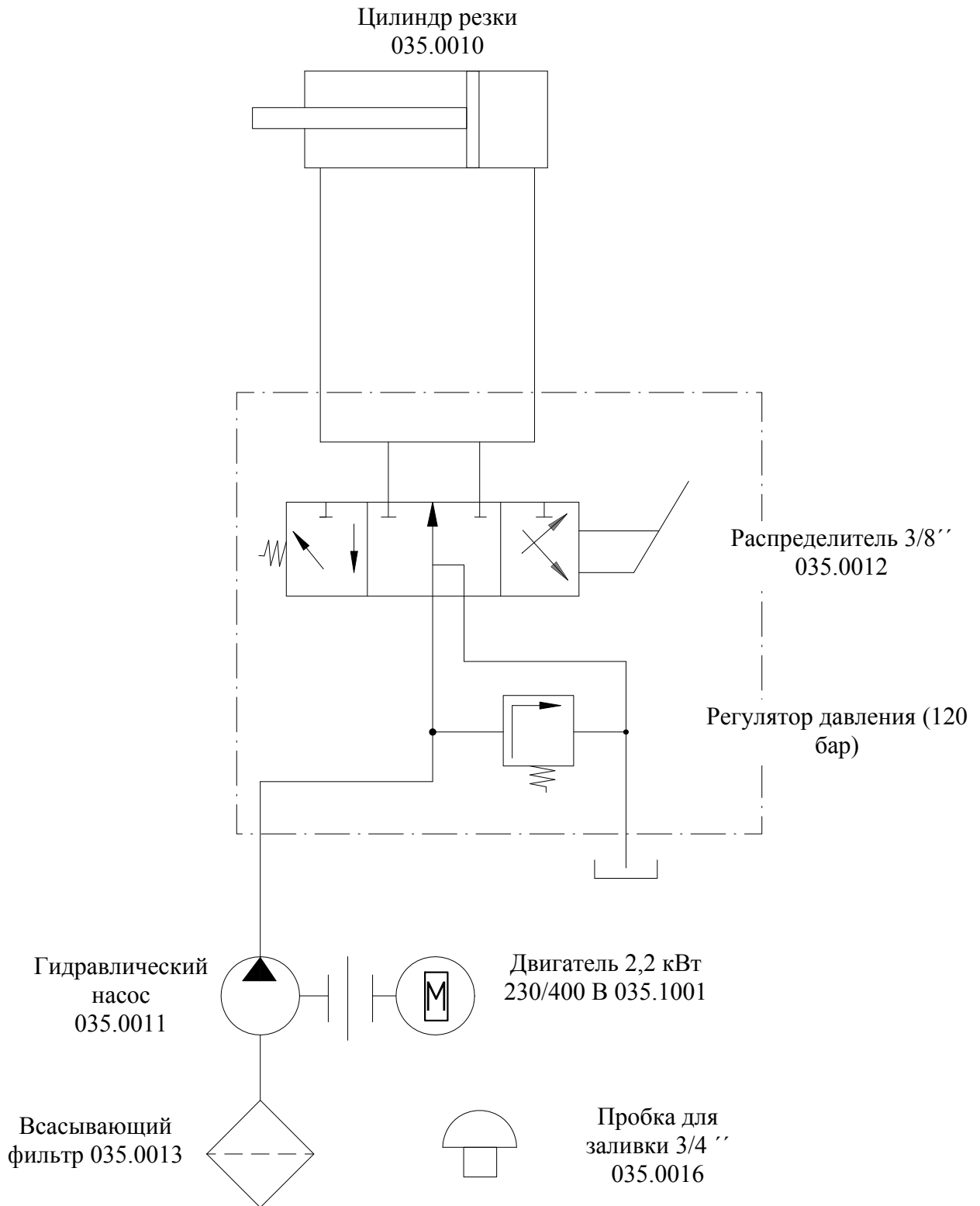
**ПОДКЛЮЧЕН
ИЕ**
220 В, 60 Гц



ТЕПЛОВОЕ РЕЛЕ
(60 Гц) 12-18 Ампер



2.6. Гидравлическая схема

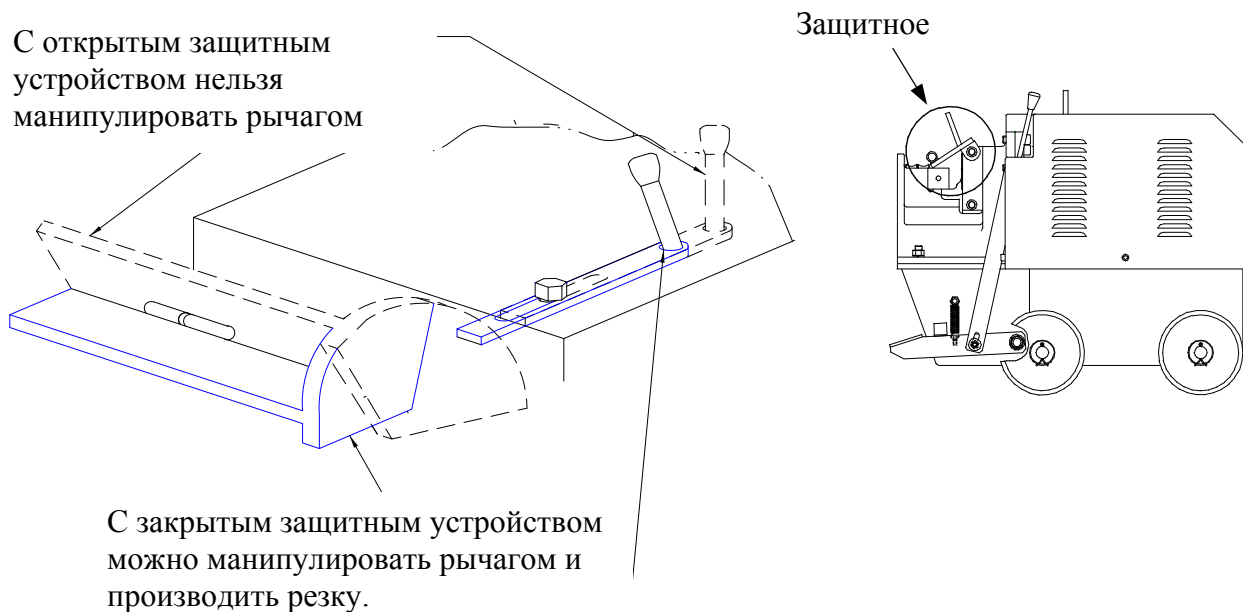


3. УСТРОЙСТВА БЕЗОПАСНОСТИ

3.1. Защитное устройство для резки


Если защитное устройство для резки находится в поднятом состоянии, то кулачок препятствует продвижению вперед того ремня, где вставлен рычаг резки.

Когда защитное устройство поставлено, ремень продвигается вперед, и благодаря этому машина может работать.



3.2. Напряжение

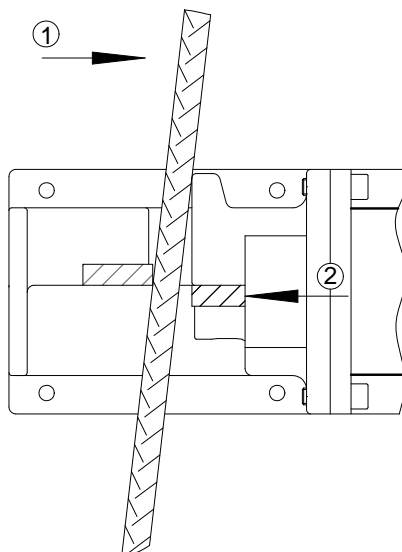
Перед подключением металлорежущей машины к электросети всегда следует удостовериться в том, что ее напряжение и частота соответствуют указанным (обычно это 230/400 В, 50 Гц), и особенно в том, что в ней имеется ЗАЗЕМЛЕНИЕ И МАГНИТНО-ТЕПЛОВОЕ ДИФФЕРЕНЦИАЛЬНОЕ РЕЛЕ.



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:
 Ненадлежащие напряжение или частота могут причинить серьезные повреждения в электродвигателе, а отсутствие дифференциального реле или заземления даже могут стать причиной смерти людей.

3.3. Размещение материала

Когда материал, подлежащий резке, входит свободно в канал корпуса, следует всегда размещать его таким образом, чтобы он опирался на ту сторону, по которой будет производиться резка, как показано на рисунке, чтобы избежать эффекта "кнута" в момент резки (2).



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

Неконтролируемое движение материала, подлежащего резке, особенно в случае планок максимального диаметра, может стать причиной травмирования людей.

3.4. Прочие замечания

Учитывая характер материала, подлежащего резке, в большинстве случаев гофрированной стали, фирма ALBA MACREL GROUP S.L. рекомендует использование соответствующих защитных средств (перчаток, сапог, кожаных передников и т.д.)



ИНФОРМАЦИЯ

Работа без использования надлежащих защитных средств может стать причиной появления эрозий на различных незащищенных частях тела, а также дефектов на предметах одежды.

3.5. Защитный выключатель

В случае прерывания электроснабжения выключатель отключает машину от сети, поэтому при возвращении тока следует снова нажать на кнопку запуска (зеленую).

Это делается для того, чтобы избежать ситуации, в которой при восстановлении напряжения машина запустилась бы бесконтрольно.

4. ПРЕДУСМОТРЕННОЕ НАЗНАЧЕНИЕ

Металлорежущая машина С35Н предназначена для использования предпочтительно в строительной отрасли.

Используется для резки стали следующих форм.

- Цельный прокат круглого сечения.
- Прокат квадратного сечения.
- Прокат полосового сечения.
- Планки из гофрированной стали.
- Для иного использования следует **ПРЕДВАРИТЕЛЬНО ПРОКОНСУЛЬТИРОВАТЬСЯ С ИЗГОТОВИТЕЛЕМ.**

5. ВВОД В ДЕЙСТВИЕ

В том, что касается местоположения машины, ее установка не требует никаких специальных условий, за исключением того, что она должна находиться на настолько выровненной поверхности, чтобы не скользить из-за той небольшой вибрации, которая имеет место при резке.

Следует проявлять особую осторожность в отношении электрической части машины.

- В первую очередь надо убедиться в том, что электросеть, к которой мы будем подключать машину, располагает магнитно-тепловым дифференциальным реле, а также заземлением.
- Также следует удостовериться в том, что вольтаж и частота в сети являются надлежащими (наши машины, за исключением выполненных по особому заказу, работают при 400 В - 50 Гц).



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

Отсутствие дифференциального реле или заземления может привести к серьезным травмам и даже к смерти людей. С другой стороны, неправильные напряжение или частота могут вызвать серьезные повреждения двигателя.

В целях соблюдения безопасности перевозок наши машины выпускаются без масла. Перед тем, как запускать их, **залить 53,6 л масла** 53,6 любого из следующих типов:

SHELL	Tellus Oils 46
ESSO	Nuto H 46
TEXACO	Rando Oil HD 46
TOTAL	Azolla ZS 46
ERTOIL	OLITRAN E.P. 46
MOBIL	DTE 25
CEPSA	EP 46
BRUGAROLAS	FLUID DRIVE HM 46
PENNZOIL	AW 46

Эти масла рекомендуются для стран с умеренным климатом. Для жарких стран рекомендуется вязкость гидравлического масла 68 вместо 46.

6. ЭКСПЛУАТАЦИЯ

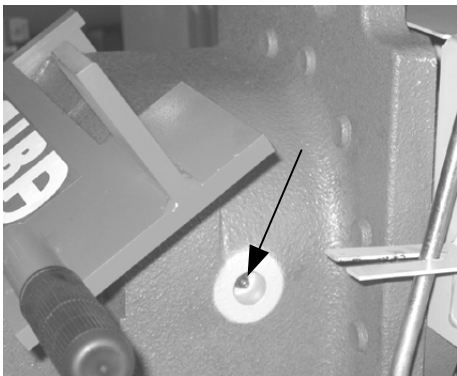
Как только машина будет подключена, следует **проверить работу гидравлической группы**.

- Нажмите на кнопку запуска и через несколько секунд, используя педаль, произведите "холостую" резку без материала.
- Если подвижный нож осуществляет режущее движение, то машина готова к действию.
- В противном случае остановить машину, высвободить шнур питания в соединительном штыре, поменять местами фазы и снова подключить машину.
- Повторить операцию симуляции резки; теперь машина должна работать. Машина готова к использованию.

Как только будет установлена планка, подлежащая резке, надо опустить защитное устройство и привести в действие педаль запуска.

7. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Инспекционные проверки металлорежущей машины должны производиться периодически и в особенности перед тем началом ее эксплуатации.



С помощью визуального осмотра можно обнаружить дефекты, вмятины и т.п., которые могут вызвать нарушения деятельности машины в процессе работы. В случае необходимости сломанные детали должны заменяться другими деталями, новыми и подлинными. После удаления какой-либо детали никогда не продолжайте работу, не заменив ее.

7.1. СМАЗКА

Смазка машины должна осуществляться **каждые два дня** с помощью смазочного устройства, указанного на рисунке, путем нанесения разлагающейся базовой смазки с консистенцией 2 и с добавкой MoS₂ (бисульфур молибдена).

ВАЖНОЕ ПРИМЕЧАНИЕ:

Ножи для резки имеют 8 лезвий. **Если вы обнаружите зазубрины на лезвиях или заметите трудность, возникающую при резке планок максимального диаметра, то следует изменить положение лезвий.**

Для производства операции замены ножа машина оснащена ключом Аллена 10, D091110

8. ХРАНЕНИЕ

Несмотря на то, что машиной можно пользоваться под открытым небом, рекомендуется беречь ее от дождя и влажности во время работы.

После рабочего дня необходимо очищать металлорежущую машину от загрязнений и ставить ее на хранение под крышу, в целях продления срока ее службы.

9. ОПРЕДЕЛЕНИЕ МЕСТА АВАРИИ

Если производительность металлорежущей машины не соответствует норме или если двигатель не работает надлежащим образом, проверьте следующее.

- Вольтаж электросети, к которой производится подключение. Допустимое варьирование $\pm 10\%$.
- Направление вращения двигателя Чтобы изменить его, достаточно поменять местами фазы коннектора, служащего для подключения к сети.
- Проверить острие ножей, и в случае их изнашивания или повреждения изменить их положение.
- Если машина по-прежнему не работает, **ОБРАТИТЕСЬ НА ПРЕДПРИЯТИЕ-ИЗГОТОВИТЕЛЬ**
- Масло всегда должно сохранять вязкость, рекомендуемую изготовителем (степень 46, в жарких странах степень 68). В любом случае, необходимо заменять масло каждые 2000 часов эффективной работы машины.

10. ЗАПРЕЩЕННЫЕ СПОСОБЫ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ

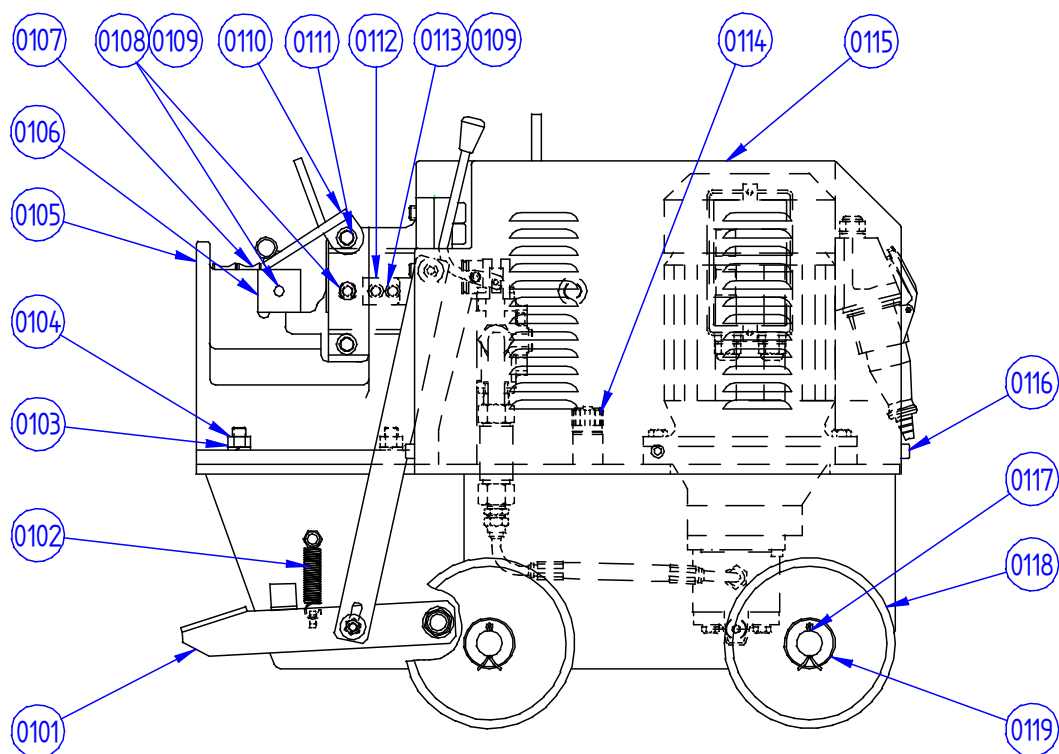
Никогда не используйте металлорежущую машину следующим образом.

- Без дифференциальной защиты и электрозащиты в электросети.

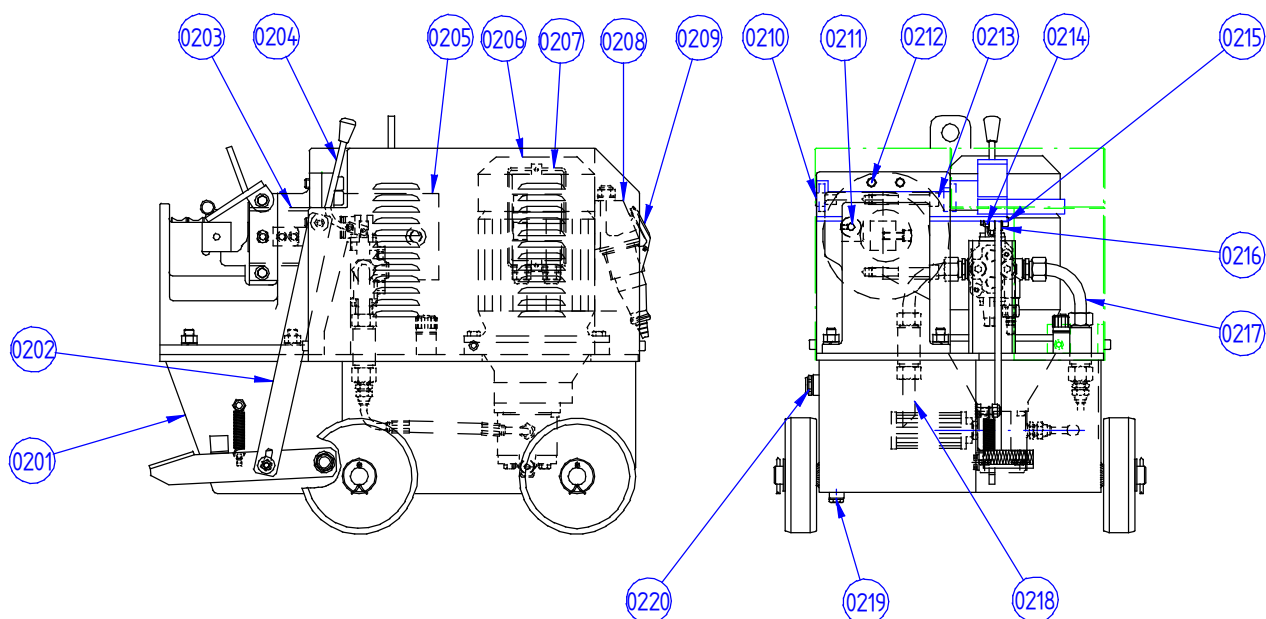
- Со снятым защитным устройством.
 - Без защитных средств, необходимых для безопасной работы с машиной (очков, перчаток и т.д.)
 - Для резки материалов, отличных от указанных.
 - В местах с недостаточным освещением.
 - Во взрывоопасных средах.
 - Под открытым небом при неблагоприятных атмосферных условиях.
 - С подключением машины к элементу электросоединения без заземления.
-

11. ГАРАНТИЯ

- 1.- Наши машины имеют гарантию сроком 6 месяцев (при 8-часовом рабочем дне); при обнаружении любого производственного брака детали, признанные нашей технической службой дефектными, будут бесплатно заменены изготовителем и вручены пользователю, с оплатой расходов по доставке за счет изготовителя.
 - 2.- Отправка изготовителю уже бывшей некоторое время в работе машины для ее осмотра, а также ее последующий возврат осуществляются за счет покупателя.
 - 3.- При ремонте, техническом осмотре или замене деталей по месту размещения машины соответствующие расходы (по проезду и работе сборщиков, электриков и т.д.) несет покупатель.
 - 4.- Действие данной гарантии не распространяется на аварии, возникшие в результате естественного изнашивания, неумелого обращения с машиной, перегрузок, а также ее неправильной эксплуатации, установки, размещения или хранения.
 - 5.- В отношении всех тех элементов или материалов, которые изготовлены не нами: подшипников, двигателей, электрических или пневматических материалов - действие нашей гарантии ограничивается той гарантией, которую предоставляют нам наши поставщики.
 - 6.- При осуществлении ремонта или вмешательства в устройство машины третьими лицами без нашего предварительного разрешения либо при невыполнении установленных условий оплаты действие гарантии немедленно прекращается.
 - 7.- Изготовитель ни в коем случае не может быть обязан к выплате компенсаций за причиненные ущерб и убытки.
-



№	АРТИКУЛ	НАИМЕНОВАНИЕ
0101	043.6006	Узел педали
0102	039.0631/1	Пружина
0103	D0127-16	Эластичная шайба A16 DIN 127
0104	D0934M16	Гайка M16 DIN 934
0105	042.6001	Корпус C35H
0106	CRM30.58	Нож
0107	CRM30.59	Ролик
0108	D091212035	Винт M 12 x 35 DIN 912 8.8
0109	D7980-12	Эластичная шайба A 12 DIN 7980
0110	042.6010	Узел защитного устройства для резки
0111	D091216100	Винт M 16 x 100 Din 912 8.8
0112	042.6011	Шпонка цилиндра
0113	D091212050	Винт M 12 x 50 DIN 912 8.8
0114	035.0016	Крышка выпуска пара, арт. 1200
0115	042.6013	Защитный элемент
0116	D091210020	Винт M 10 x 20 DIN 912 8.8
0117	D009405050	Лопастной штырь 5 x 50 DIN 64
0118	CRM30.51/1	Колесо
0119	D0125-31	Шайба 31 DIN 125



№	АРТИКУЛ	НАИМЕНОВАНИЕ
0201	042.6002	Узел бака
0202	043.6007	Перекладина рычага
0203	042.6005	Направляющая втулка цилиндра
0204	042.6009	Узел рычага распределителя С35Н
0205	042.6004	Узел цилиндра резки
0206	042.6020	(50 Гц) Двигатель 4 кВт 230/400 В 50 Гц 4Р В250
	042.6024	(60 Гц) Двигатель 4,6 кВт 220/440 В - 60 Гц. 4Р В250
0207	GUARDAM-07	(50 Гц) Защитный автоматический выключатель двигателя С35Н 4 кВт. 50 Гц 25 А. Катушки 230/400 В. Реле 12-18 А.
	GUARDAM-05	(60 Гц) Защитный автоматический выключатель двигателя С35Н 4,6 кВт. 60 Гц 25 А. Катушки 220/440 В. Реле 7-10 А.
0208	E610406	Соединяющая основа 16 А 3Р + Т 6h
0209	E310406	Удлинитель 400 В 16 ^a 3Р + Т6h
0210	D091216025	Винт М 16 х 25 DIN 913
0211	D091308010	Призонный болт М 8 х 10 DIN 913
0212	CRM30.60	Роликовая ось (нарезана, 85 см)
0213	D091216050	Винт М 16 х 50 DIN 912 8.8 (Момент затягивания: 210 Нм)
0214	D0985M10	Самоблокирующаяся гайка М 10 DIN 985
0215	D9021-10,5	Шайба 10,5 DIN 9021
0216	D091210035	Винт М 10 х 35 Din 912 8.8
0217	043.6014	Гидравлическая труба - давление и возврат
0218	043.6015	Внутренняя труба возврата
0219	MTE3+MGB3	Крышка 3/8" и металлопластиковая прокладка 3/8"
0220	DNIVEL3/4G	Индикатор уровня масла 3/4"

