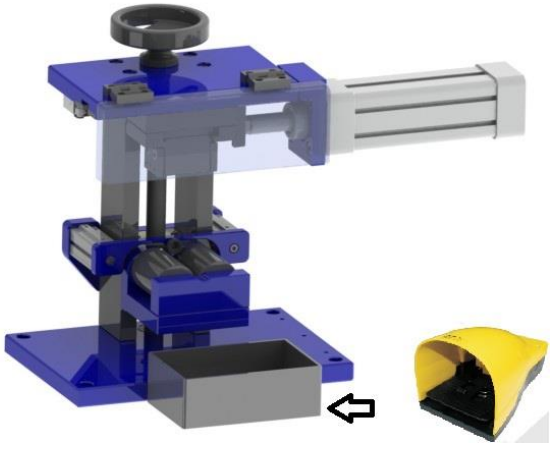
Технические характеристики/ значения	MARK200P
Область маркировки	0.8MM>120MM
Количество линий	2
Высота знаков	3mm
Количество знаков	30
Размеры станка	508mmX241mmX348mm
Рабочее давление	6bar
Управление	Пневматическое
Вес	28KG
Уровень шума	80dBA
Защита	включено
Пневматическая схема	включено
Система удаления муфт	включено

H. Инструкции

1. Система защиты и описание станка



Станок предназначен для маркировки муфт при производстве РВД.

станок состоит из держателя знаков и пневматического цилиндра (1), при помощи которого происходит маркировка. Защита обеспечивается фронтальным кожухом.

Image 3 – **Mark Machine**

Защитный кожух должен быть все время опущен.

2. пневматическая схема

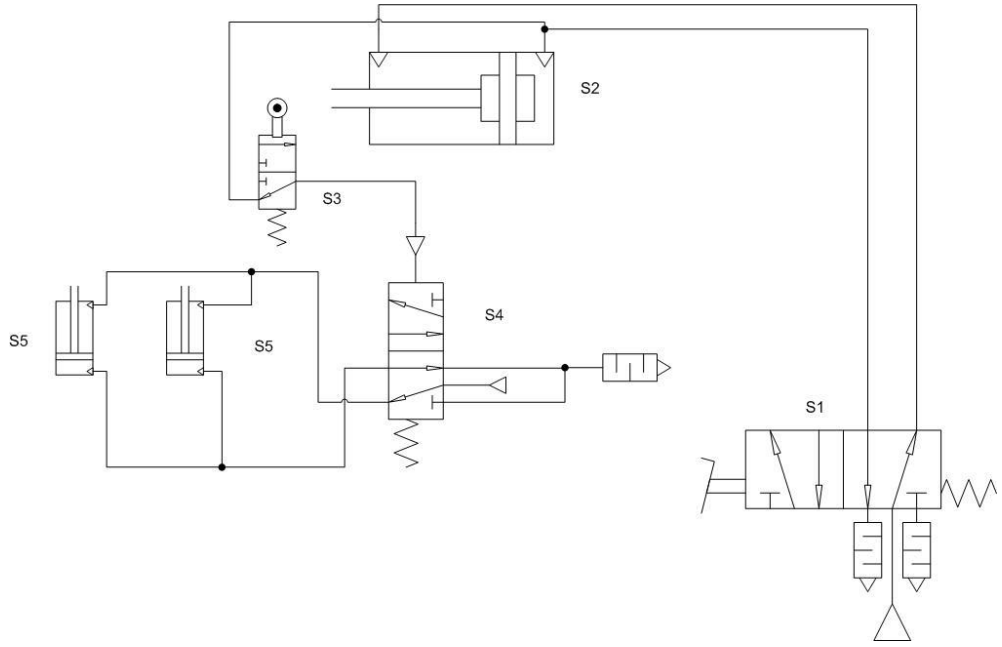
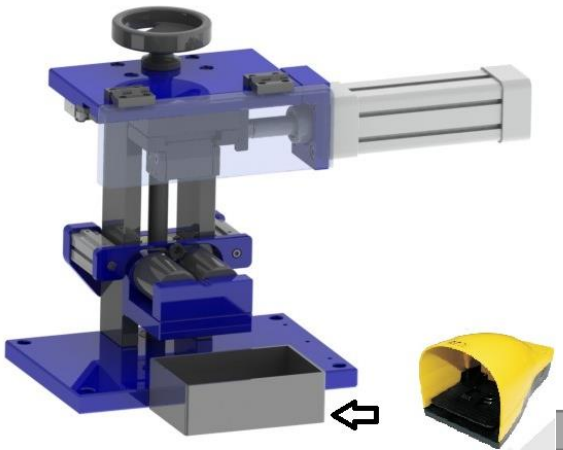


Рис 4 – **Пневматическая схема**

3. Данные пневматической схемы

Идентификатор	Описание
S1	5/2 клапан с приводом на педаль и возвратной пружиной
S2	Цилиндр двойного действия
S3	Остановка
S4	5/2 клапан с приводом на педаль и возвратной пружиной
S5	Цилиндр двойного действия



I. Инструкции

1. Управление

Станок имеет один контроллер, который запускает пневматическую систему. Контроллер включается при помощи педали(1).

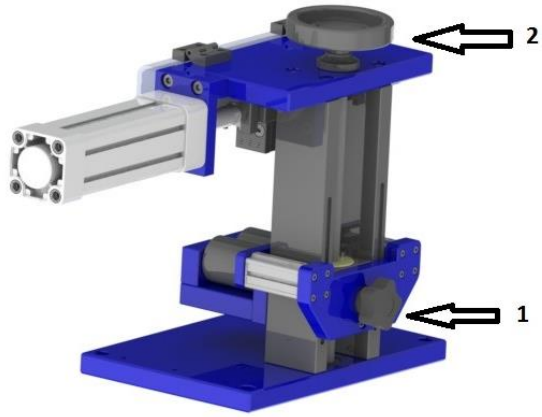
- Оператор устанавливает муфту на ролики(2);
- Убирает руки в безопасную зону и нажимает педаль;
- После нажатия на педаль держатель знаков производит маркировку.

Оператор должен ставить контейнер(3) перед рабочей зоной (см. рисунок) чтобы система выброса могла выбрасывать муфты в него.

Image 5 – Machine with container

2. Инструкции по настройке

Оператор самостоятельно устанавливает глубину маркировки.



Для настройки необходимо:

1 - Ослабить ручку (1)

2 - Крутить колесо(2) (Направо - вверх/ Налево - вниз)

3 - Затянуть ручку (1)

Image 6 – Mark machine refining

3. Инструкция по установке символов

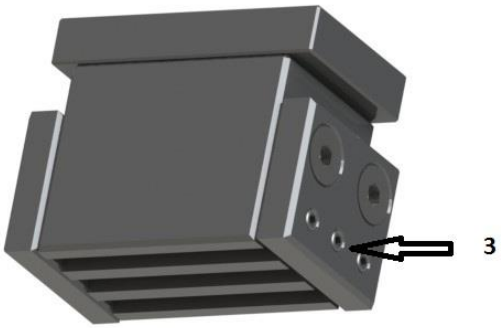


Image 7 – Characters holder

Символы должны устанавливаться следующим образом:

1 - Ослабьте болты (3), с обоих сторон.

2 - Разместите символы в слоты.

3 - Затяните болты (3) так, чтобы символы были надежно зажаты.

4. Онформация о действиях, который запрещено производить

- Не используйте станок для целей, отличных от обозначенных выше.
- Запрещено демонтировать защитный экран.
- Обязательно прочитайте настоящую инструкцию.
- Пользоваться станком может только квалифицированный оператор.

5. Возможные неисправности

Цилиндры не двигаются:

Проверьте наличие давления воздуха в системе.

Проверьте пневматическую систему

Проверьте степень прилегания

компонентов

6. инструкции по безопасности

Носите перчатки и рабочую

одежду

J. Первоначальная проверка

- Установите станок на ровную и прочную поверхность

. • Прикрутите станок к поверхности.

- Подсоедините станок к пневматической линии через коннектор.
- Никогда не подключайте станок напрямую в линию.
- Пневматические соединения должны быть в доступном месте.
- Убедитесь, что все движущие части чистые и слегка смазаны.
- Не удаляйте защитный экран.
- Пневматическая линия дожна быть с осушителем воздуха.

Производитель не несет ответственности за какие-либо повреждения, вызванные неправильной эксплуатацией станка или использованием неоригинальных запасных частей.

K. Освещение

Поскольку станок не оборудован дополнительным освещением, необходимо обеспечить достаточное освещение на месте эксплуатации станка.

L. Инструкции по обслуживанию

Для нормального функционирования станка необходимо производить регулярное обслуживание

1. Описание обслуживания

Обслуживание станка должно производится квалифицированным персоналом

- Проверка затяжки всех соединений;
- Проверка станка на выравнивание;
- Очистка движущихся частей воздухом (меньше 6 bar), не используйте чистящие средства, которые могут повредить части станка. Обящательно используйте защитные перчатки и рабочуу одежду.
- Смазывайте движущиеся части;
- проверяйте компоненты станка и заменяйте вышедшие из строя части;
- Проверяйте пневматическую систему;
- Проверяйте состояние движущихся частей и символов;

2. Routine Maintenance

Убедитесь, что движущие части всегда слегка смазаны.

M. Запасные части

A Запчасти:

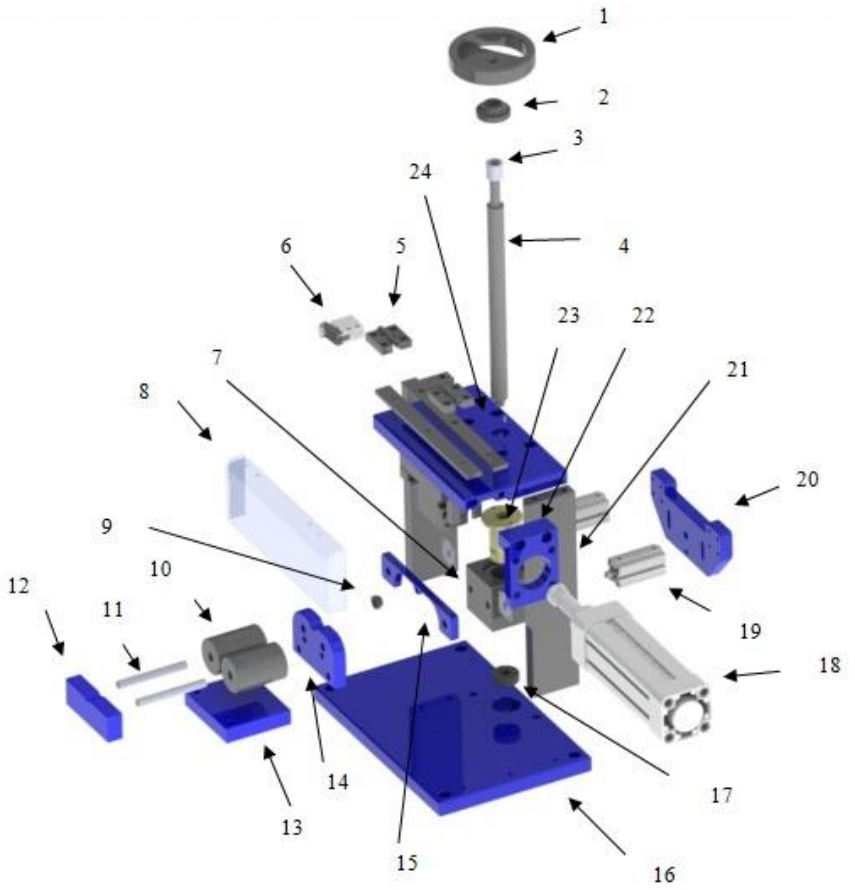


Рис 8 – **Обозначение запчастей**

A1 - Колесо

A2 - Втулка 1

A3 - Втулка 2

A4 - Ось

A5 - Шарнир

A6 - Стопор

A7 - Ступица

A8 - Защита

A9 - Регулятор

A10 - Ролики

A11 - Штифт роликов

A12 - Роликовая пластина 2

A13 - Роликовая пластина 1

A14 - Роликовая пластина 3

A15 - Выбрасыватель

A16 - Опорная плита

A17 - Подшипник

A18 - Маркировочный цилиндр

A19 - Цилиндр выбрасывателя

A20 - Пластина крепления цилиндров

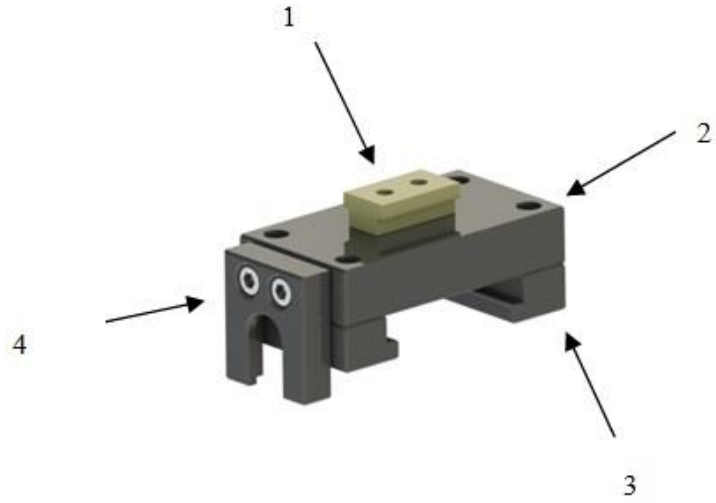
A21 - Опора

A22 - Пластина крепления цилиндров

A23 - Винт оси

A24 - Верхняя пластина

B Части:



B1 - Направляющая

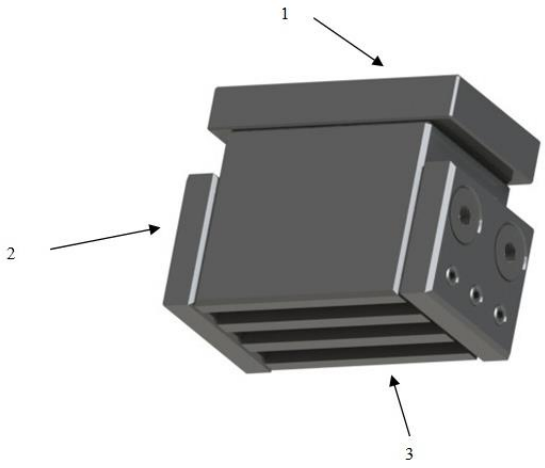
B2 - Головная часть крепления

B3 - Зажимная часть

B4 - Часть крепления цилиндка

Image 9 – Identification of B Parts

C Части:



C1 - Часть крепления

C2 - Часть зажима символов

C3 - Слоты для символов

Image 10 – Identification of B Parts