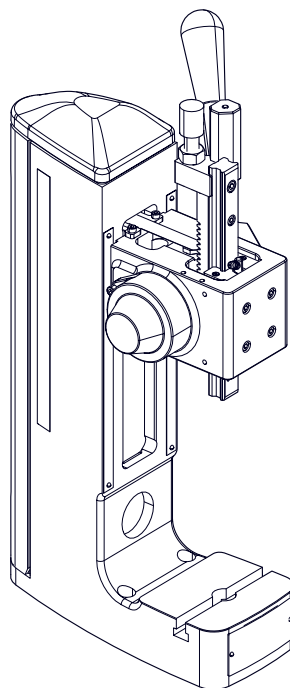


Oryginalna instrukcja eksploatacji

TOX®-FinePress
ZFS / ZFL / ZFW



Spis treści

1	Ważne informacje	
1.1	Informacje prawne.....	7
1.2	Wyłączenie odpowiedzialności.....	7
1.3	Zgodność	8
1.4	Ważność dokumentu.....	8
1.4.1	Treść i grupa docelowa	8
1.4.2	Dodatkowe dokumenty, których należy przestrzegać	8
1.5	Informacja dot. gender	8
1.6	Elementy graficzne w dokumencie.....	9
1.6.1	Prezentacja ostrzeżeń.....	9
1.6.2	Przedstawienie wskazówek ogólnych	10
1.6.3	Podkreślenie tekstów i ilustracji	10
1.7	Kontakt i źródła odniesienia	11
2	Bezpieczeństwo	
2.1	Podstawowe wymogi bezpieczeństwa	13
2.2	Działania organizacyjne	14
2.2.1	Wymogi bezpieczeństwa dot. użytkownika	14
2.2.2	Wybór personelu i kwalifikacje	15
2.3	Zasadniczy potencjał zagrożenia	16
2.3.1	Zagrożenia elektryczne	16
2.3.2	Zagrożenia termiczne.....	16
2.3.3	Zagrożenia pneumatyczne	17
2.3.4	Zmiażdżenia	17
2.3.5	Zagrożenia hydrauliczne	17
2.3.6	Zagrożenia elektromagnetyczne	18
2.3.7	Laser	18
2.3.8	Substancje niebezpieczne	19
2.3.9	Hałas	19
2.4	Symbole bezpieczeństwa.....	20

3	Informacje na temat produktu	
3.1	Zastosowanie zgodne z przeznaczeniem	21
3.1.1	Bezpieczna i prawidłowa eksploatacja	21
3.1.2	Przewidywalne błędne stosowanie	22
3.1.3	Substancje niszczące powłokę lakieru (LABS)	22
3.2	Identyfikacja produktu	22
3.2.1	Tabliczka znamionowa	22
3.3	Przeгляд produktu i opis działania	23
4	Dane techniczne	
4.1	Arkusze typu i arkusze danych	25
5	Transport i składowanie	
5.1	Bezpieczeństwo podczas transportu	27
5.2	Składowanie w okresie nieużytkowania	28
5.3	Transport za pomocą podnośnika	29
5.4	Wysyłka w celu naprawy	30
6	Montaż	
6.1	Bezpieczeństwo podczas montażu	31
6.2	Warunki montażu	33
6.2.1	Miejsce rozstawienia	33
6.3	Montaż wyposażenia	34
6.3.1	Montaż modułu kontroli procesu (opcjonalnie)	34
6.3.2	Montaż ergonomicznego uchwytu (opcjonalny)	35
6.3.3	Montaż licznika skoków (opcjonalny)	36
6.3.4	Montaż czujnika siły (opcjonalny)	38
6.3.5	Montaż blokady skoku powrotnego (opcjonalnie)	40
6.3.6	Montaż stołu przesuwającego (opcjonalny)	42
6.3.7	Montaż przetwornika przemieszczenia (opcjonalnie)	43
6.3.8	Montaż uchwytu narzędziowego (opcjonalny)	44

7	Uruchomienie	
7.1	Bezpieczeństwo podczas uruchamiania	45
7.1.1	Zabezpieczenie	45
7.2	Warunki uruchomienia	46
8	Eksploatacja	
8.1	Bezpieczeństwo podczas eksploatacji	47
8.2	Wymagania dotyczące eksploatacji	47
8.3	Moduł kontroli procesu	47
8.4	Ustawienie wysokości roboczej głowicy prasy	48
8.5	Regulacja precyzyjna skoku roboczego (opcjonalnie)	50
8.6	Ustawianie głębokości roboczej	51
8.7	Resetowanie licznika skoków (opcjonalnie)	52
8.8	Ustawienie blokady skoku zwrotnego (opcjonalnie)	53
8.9	Ustawianie skoku powrotnego	56
8.10	Ustawianie przetwornika przemieszczenia (opcjonalnie)	57
9	Usuwanie usterek	
9.1	Bezpieczeństwo podczas usuwania usterek	59
9.2	Rozpoznanie usterek	60
	Tabela konserwacji	
10	Konserwacja	
10.1	Bezpieczeństwo podczas konserwacji	63
10.2	Warunki dotyczące konserwacji	63
10.2.1	Ustawienie instalacji w pozycji konserwacji	63
10.3	Konserwacja TOX®-FinePress	64
10.3.1	Kontrola TOX®-FinePress	64
10.3.2	Kontrola mocowania głowicy prasy	65
10.3.3	Kontrola i czyszczenie ruchomych części i przewodnic	66

11	Naprawy	
11.1	Bezpieczeństwo podczas naprawiania	67
12	Demontaż i utylizacja	
12.1	Bezpieczeństwo podczas demontażu i utylizacji.....	69
12.2	Wyłączenie z eksploatacji	70
12.3	Wyłączenie z eksploatacji	70
12.4	Demontaż.....	71
12.5	Usuwanie odpadów	71
13	Załączniki	
13.1	Deklaracja zgodności	73

Indeks

1 Ważne informacje

1.1 Informacje prawne

Wszelkie prawa zastrzeżone.

Instrukcje obsługi, podręczniki, opisy techniczne oraz oprogramowanie TOX® PRESSOTECHNIK GmbH & Co. KG („TOX® PRESSOTECHNIK”) podlegają prawu autorskiemu i nie mogą być powielane, rozpowszechniane i/lub inaczej edytowane (np. przez kopiowanie, rejestrowanie na mikrofilmach, tłumaczenie, przenoszenie na jakiegokolwiek nośniki elektroniczne lub maszynowo czytelną formę). Każde — nawet tylko częściowe — użytkowanie sprzeczne z niniejszym zastrzeżeniem jest bez pisemnej zgody TOX® PRESSOTECHNIK niedopuszczalne i może być ścigane prawnie, w zakresie prawa karnego i cywilnego.

O ile w niniejszym podręczniku będzie mowa o towarach i/lub usługach firm trzecich, ma to charakter przykładowy lub jest tylko jedynie rekomendacją TOX® PRESSOTECHNIK. TOX® PRESSOTECHNIK nie przejmuje ani odpowiedzialności ani rękojmi/gwarancji za wybór, specyfikację i/lub możliwość użycia takich towarów i usług. Nazwanie i/lub przedstawienie marek niechronionych przez TOX® PRESSOTECHNIK służy wyłącznie do celów informacyjnych, wszelkie prawa zachowuje właściciel danej marki.

Instrukcje obsługi, podręczniki, opisy techniczne i oprogramowanie są w oryginale opracowywane w języku niemieckim.

1.2 Wyłączenie odpowiedzialności

TOX® PRESSOTECHNIK sprawdził zawartość niniejszego wydruku pod kątem zgodności z właściwościami technicznymi oraz specyfikacją produktu lub urządzenia oraz opisywanego oprogramowania. Jednakże nie można całkowicie wykluczyć odchyłeń, dlatego nie możemy zagwarantować pełnej zgodności. Nie dotyczy to użytej w dokumentacji urządzenia dokumentacji poddostawców.

Jednakże informacje podane w niniejszym wydruku są regularnie sprawdzane, a odpowiednie korekty uwzględniane w kolejnych wersjach dokumentu. Jesteśmy wdzięczni za propozycje korekty i poprawek. TOX® PRESSOTECHNIK zastrzega sobie prawo do zmian technicznej specyfikacji produktu lub urządzenia i/lub opisywanego oprogramowania albo dokumentacji bez wcześniejszego powiadomienia.

1.3 Zgodność

Produkt jest zgodny z dyrektywami UE.
Patrz osobna deklaracja zgodności UE lub deklaracja włączenia.

1.4 Ważność dokumentu

1.4.1 Treść i grupa docelowa

Niniejsza instrukcja zawiera informacje i instrukcje dotyczące bezpiecznej eksploatacji i bezpiecznej konserwacji wzgl. napraw produktu.

- Wszystkie informacje zawarte w niniejszej instrukcji odpowiadają stanowi z chwili oddania instrukcji do druku. Zmiany techniczne, służące ulepszeniu lub podwyższające standard bezpieczeństwa TOX® PRESSOTECHNIK sobie zastrzega.
- Informacje przeznaczone są dla użytkownika oraz personelu obsługującego i wykonującego prace serwisowe.

1.4.2 Dodatkowe dokumenty, których należy przestrzegać

Oprócz niniejszej instrukcji mogą być dostarczone inne dokumenty. Tych dokumentów należy również przestrzegać. Dodatkowe dokumenty, których należy przestrzegać, to na przykład:

- dodatkowa instrukcja obsługi (na przykład komponentów lub całej instalacji)
- dokumentacje poddostawców
- instrukcje, np. podręcznik oprogramowania itd.
- Arkusze danych technicznych
- Karty charakterystyki
- Arkusze typu
- Schematy połączeń

1.5 Informacja dot. gender

W myśl lepszej czytelności w niniejszej instrukcji obsługi określenia odnoszące się do ludzi, skierowane do wszystkich płci, są zasadniczo podawane tylko w formie używanej standardowo w języku niemiecki lub danym języku tłumaczenia, czyli np. "operator" zamiast "operator(ka)" bądź "operatorki i operatorzy". Jednakże nie ma to w żadnym wypadku intencji dyskryminujących płeć lub naruszenia prawa równości płci.

1.6 Elementy graficzne w dokumencie

1.6.1 Prezentacja ostrzeżeń

Ostrzeżenia zwracają uwagę na możliwe zagrożenia i wskazują środki ochronne. Ostrzeżenia są umieszczone przed instrukcją postępowania, której dotyczą.

Ostrzeżenia dot. szkód osobowych

ZAGROŻENIE

Oznacza bezpośrednio groźące zagrożenie!

Jeżeli nie zostaną zastosowane żadne odpowiednie środki ostrożności, będzie to skutkowało śmiercią lub najcięższymi obrażeniami ciała.

→ Środki pomocnicze i ochronne.

OSTRZEŻENIE

Oznacza możliwą niebezpieczną sytuację!

Jeżeli nie zostaną zastosowane żadne odpowiednie środki ostrożności, może to skutkować śmiercią lub ciężkimi obrażeniami ciała.

→ Środki pomocnicze i ochronne.

OSTROŻNIE

Oznacza możliwą niebezpieczną sytuację!

Jeżeli nie zostaną zastosowane żadne odpowiednie środki ostrożności, może to skutkować obrażeniami ciała.

→ Środki pomocnicze i ochronne.

Ostrzeżenia dot. szkód materialnych

WSKAZÓWKA

Oznacza możliwą niebezpieczną sytuację!

Jeżeli nie zostaną zastosowane odpowiednie środki ostrożności, może to skutkować szkodami materialnymi.

→ Środki pomocnicze i ochronne.

1.6.2 Przedstawienie wskazówek ogólnych

Ogólne wskazówki informują o produkcie lub opisywanych krokach postępowania.



Oznacza ważną informację i porady dla użytkownika.

1.6.3 Podkreślenie tekstów i ilustracji

Podkreślenie tekstów ułatwia orientację w dokumencie.

✓ Wskazuje warunki, jakie muszą zostać spełnione.

1. Krok postępowania 1

2. Krok postępowania 2: oznacza krok postępowania wykonywany w wymaganej kolejności, która zapewnia prawidłowy przebieg.

▷ Oznacza rezultat kroku postępowania.

▶ Oznacza rezultat kompletnego działania.

➔ Oznacza pojedynczy krok działania lub kilka kroków działania, które nie zostały podane w kolejności obsługi.

Podkreślenie elementów obsługi i obiektów oprogramowania w tekście ułatwia rozróżnianie i orientację.

- <W nawiasach kwadratowych> znajdują się oznaczenia elementów obsługi, na przykład przycisków, dźwigni, i kurków (zaworów).
- "W cudzysłowach" oznaczone są pola wskazań oprogramowania, na przykład okna, komunikaty, pola wskazań i wartości.
- **Pogrubionym drukiem** zaznaczono przyciski w oprogramowaniu, na przykład przyciski, suwaki, pola wyboru i menu.
- **Pogrubionym drukiem** oznaczono pola wprowadzania, na przykład tekstu i/lub wartości liczbowych.

1.7 Kontakt i źródła odniesienia

Stosować wyłącznie oryginalne części zamienne lub części zamienne dopuszczone przez firmę TOX® PRESSOTECHNIK.

TOX® PRESSOTECHNIK GmbH & Co. KG

Riedstraße 4

88250 Weingarten / Niemcy

Tel. +49 (0) 751/5007-333

e-mail info@tox-de.com

Dalsze informacje i formularze patrz

www.tox-pressotechnik.com.

2 Bezpieczeństwo

2.1 Podstawowe wymogi bezpieczeństwa

Produkt został skonstruowany zgodnie ze stanem techniki. Mimo to podczas eksploatacji mogą powstać zagrożenia dla życia i zdrowia użytkownika lub osób trzecich wzgl. negatywne oddziaływanie na urządzenie i inne dobra materialne.

Dlatego obowiązują następujące podstawowe wymogi bezpieczeństwa:

- Przeczytać instrukcję obsługi i przestrzegać wszystkich wymogów bezpieczeństwa oraz ostrzeżeń.
- Eksploatować produkt tylko zgodnie z przeznaczeniem oraz wyłącznie w nienagannym pod względem technicznym stanie.
- Natychmiast usuwać zakłócenia produktu lub urządzenia.

2.2 Działania organizacyjne

2.2.1 Wymogi bezpieczeństwa dot. użytkownika

Użytkownik jest odpowiedzialny za przestrzeganie następujących wymogów bezpieczeństwa:

- Przechowywanie przez cały czas instrukcji obsługi w miejscu użytkownika produktu oraz jej udostępnianie. Zagwarantowanie, że informacje są zawsze kompletne i czytelne.
- Oprócz instrukcji obsługi udostępnić ogólnie obowiązujące ustawowe i pozostałe wiążące reguły i przepisy dot. następujących treści oraz odpowiednio przeszkolić personel:
 - Bezpieczeństwo pracy
 - Ochrona przed wypadkami
 - Obchodzenie się z substancjami niebezpiecznymi
 - Pierwsza pomoc
 - Ochrona środowiska
 - Bezpieczeństwo ruchu
 - Higiena
- Uzpełnić wymogi i treści instrukcji obsługi o obowiązujące przepisy krajowe (np. dot. zapobiegania wypadkom oraz ochrony środowiska).
- Instrukcję obsługi uzupełnić o instrukcje dot. specyficznych warunków zakładowych (np. organizacja pracy, procesy robocze, personel) oraz dot. obowiązku nadzorowania i zgłaszania.
- Podjąć środki w zakresie bezpiecznej eksploatacji i zapewnić sprawny stan produktu.
- Zagwarantować dostęp do produktu tylko upoważnionym osobom.
- Zagwarantować pracę personelu w sposób świadomy bezpieczeństwa i zagrożeń, a także przestrzegając informacji zawartych w instrukcji obsługi.
- Udostępnić osobiste wyposażenie ochronne.
- Utrzymywać wszystkie wskazówki dot. bezpieczeństwa i zagrożeń na produkcie w czytelnym stanie, a w razie potrzeby wymieniać na nowe.
- Nie dokonywać żadnych zmian, dobudów i przebudów na produkcie bez pisemnej zgody TOX® PRESSOTECHNIK. W przypadku niestosowania się do ww. poleceń wygasają roszczenia gwarancyjne wzgl. pozwolenie na eksploatację.
- Zagwarantować, że fachowiec będzie przeprowadzał i dokumentował coroczne kontrole bezpieczeństwa.

2.2.2 Wybór personelu i kwalifikacje

W zakresie wyboru personelu oraz jego kwalifikacji obowiązują następujące wymagania dot. bezpieczeństwa:

- Zlecać wykonywanie czynności na urządzeniu wyłącznie osobom, które przed rozpoczęciem pracy przeczytały i zrozumiały instrukcję obsługi, a przede wszystkim wskazówki dot. bezpieczeństwa. Dotyczy to zwłaszcza personelu, który tylko sporadycznie wykonuje prace na produkcie, np. podczas prac konserwacyjnych.
- Pozwalać na wykonywanie czynności tylko personelowi upoważnionemu i autoryzowanemu.
- Do pracy dopuszczać wyłącznie odpowiedzialny i przeszkolony lub poinstruowany personel.
- W strefie zagrożenia urządzenia dopuszczać do pracy tylko takie osoby, które są w stanie rozpoznać optyczne i akustyczne oznaki zagrożenia (np. optyczne i akustyczne sygnały) oraz je zrozumieć.
- Upewnić się, że prace montażowe i instalacyjne, jak również pierwsze uruchomienie są wykonywane wyłącznie przez personel fachowy, który został wyszkolony w tym celu przez TOX® PRESSOTECHNIK oraz został upoważniony.
- Prace konserwacyjne i naprawcze zlecać wyłącznie odpowiednio i we właściwym zakresie przeszkolonym osobom.
- Zagwarantować, że personel, który jest szkolony, przyuczony wzgl. instruuwany, bądź szkolony w ramach ogólnego kształcenia, pracuje na urządzeniu wyłącznie pod stałym nadzorem doświadczonej osoby.
- Prace na wyposażeniu elektrycznym mogą wykonywać wyłącznie wykwalifikowani elektrycy lub personel poinstruowany pod kierownictwem i nadzorem wykwalifikowanego elektryka, zgodnie z zasadami elektrotechnicznymi.

2.3 Zasadniczy potencjał zagrożenia

Występują zasadnicze potencjały zagrożeń. Wymienione przykłady zwracają uwagę na znane sytuacje niebezpieczne, ale nie są kompletne i w żadnym przypadku nie zastępują postępowania ze świadomością bezpieczeństwa i zagrożeń we wszystkich sytuacjach.

2.3.1 Zagrożenia elektryczne

Zagrożenia elektryczne występują w szczególności wewnątrz komponentów w obszarze wszystkich podzespołów sterowania i silników oraz instalacji.

Zasadniczo obowiązują następujące zasady:

- Prace na wyposażeniu elektrycznym mogą wykonywać wyłącznie wykwalifikowani elektrycy lub personel poinstruowany pod kierownictwem i nadzorem wykwalifikowanego elektryka, zgodnie z zasadami elektrotechnicznymi.
- Szafę sterowniczą i/lub skrzynkę zaciskową zawsze trzymać zamkniętą.
- Przed rozpoczęciem prac na wyposażeniu elektrycznym wyłączyć wyłącznik główny urządzenia i zabezpieczyć go przed niezamierzonym, ponownym włączeniem.
- Zwrócić uwagę na zredukowanie energii resztkowych przez sterowanie serwosilników.
- Podczas wykonywania prac zagwarantować brak napięcia części.

2.3.2 Zagrożenia termiczne

Napęd pracuje w trybie ciągłym, przez co może rozgrzewać się do bardzo wysokich temperaturach i przy dotknięciu powodować oparzenia.

- Nosić środki ochrony indywidualnej.
- Przed rozpoczęciem prac upewnić się, że powierzchnie wystarczająco ostygły.

2.3.3 Zagrożenia pneumatyczne

Zagrożenia pneumatyczne występują w szczególności przy pneumatycznych przewodach zasilających i punktach przyłączeń.

Zasadniczo obowiązują następujące zasady:

- Prace przy wyposażeniu pneumatycznym zlecać wyłącznie upoważnionemu personelowi serwisowemu.
- Nosić środki ochrony indywidualnej.
- Nie przekraczać dopuszczalnego ciśnienia.
- Sprężone powietrze włączyć dopiero po wykonaniu i zabezpieczeniu wszystkich przyłączy węży.
- Nie rozłączać węży pod ciśnieniem.
- W przypadku odrzucenia węży: natychmiast wyłączyć dopływ sprężonego powietrza.

2.3.4 Zmiażdżenia

Zmiażdżenia i rany dłoni mogą wystąpić w promieniu działania produktu.

Zasadniczo obowiązują następujące zasady:

- Upewnić, że podczas pracy w obszarze zagrożenia nie przebywają żadne osoby.
- Podczas wykonywania niezbędnych prac w obszarze zagrożenia (np. konserwacji, czyszczenia) należy zabezpieczyć instalację przed nieoczekiwanym, pomyłkowym i nieupoważnionym uruchomieniem.
- Upewnić się, że zachowana energia nie może spowodować upadku lub odsunięcia elementów albo narzędzi. Stosować odpowiednie zabezpieczenia.

2.3.5 Zagrożenia hydrauliczne

Zagrożenia hydrauliczne występują w szczególności przy przewodach zasilających, punktach przyłączeń i odpowietrzania.

Zasadniczo obowiązują następujące zasady:

- Prace przy wyposażeniu hydraulicznym zlecać wyłącznie upoważnionemu personelowi serwisowemu.
- Nosić środki ochrony indywidualnej.
- Nie przekraczać dopuszczalnego ciśnienia.
- Nie demontować węży pod ciśnieniem.
- Nigdy nie odpowietrzać komponentów hydraulicznych pod ciśnieniem.

2.3.6 Zagrożenia elektromagnetyczne

Zagrożenia elektromagnetyczne występują w obszarze komponentów wibrujących lub drgających elektromagnetycznie.

Podczas regularnej pracy przy komponentach wibrujących lub drgających elektromagnetycznie albo z ich użyciem mogą występować zaburzenia krążenia krwi w palcach oraz zaburzenia neurologiczne i motoryczne.

Zasadniczo obowiązują następujące zasady:

- W przypadku konieczności wykonywania prac stosować rękawice antywibracyjne!
- Pola elektromagnetyczne mogą wpłynąć na działanie stymulatorów pracy serca i innych implantów przez bezpośrednie oddziaływanie. Trzymać bezpieczny odstęp.

2.3.7 Laser

W zależności od modelu i wyposażenia lasery mogą być zamontowane w celach wykrywania. W niektórych sytuacjach może dojść do konieczności spoglądania w promień lasera. Nieuniknięcie takiej sytuacji może spowodować obrażenia oczu.

Zasadniczo obowiązują następujące zasady:

- Nie patrzeć bezpośrednio na odbijany promień.
- Jeżeli promień laser trafi w oko, należy świadomie zamknąć oczy i natychmiast odwrócić głowę od promienia.
- Przy stosowaniu lasera nie można korzystać z żadnych przyrządów optycznych do obserwacji źródła promieniowania, ponieważ może to prowadzić do przekroczenia wartości granicznych ekspozycji.
- Manipulacja (zmiany) urządzenia laserowego są niedopuszczalne.

2.3.8 Substancje niebezpieczne

W odniesieniu do postępowania z substancjami chemicznymi obowiązują następujące wymogi bezpieczeństwa:

- Przestrzegać obowiązujących przepisów dotyczących bezpieczeństwa w zakresie postępowania z substancjami chemicznymi oraz informacji zawartych na kartach charakterystyk bezpieczeństwa wydanych przez producenta substancji niebezpiecznych.
- Nosić środki ochrony indywidualnej.
- W przypadku kontaktu z oczami lub skórą przepłukać odpowiednie miejsce, zmienić zanieczyszczoną odzież i w razie potrzeby udać się do lekarza. Przygotować odpowiednie urządzenia (butelkę do płukania oczu, umywalkę) w pobliżu miejsca pracy.
- Substancje zanieczyszczające wody gruntowe nie mogą przedostać się do ziemi lub kanalizacji. Substancje zanieczyszczające wody gruntowe należy zebrać i zutylizować zgodnie z przepisami.

2.3.9 Hałas

W zależności od wyposażenia, w pobliżu produktu mogą wystąpić zwiększone poziomy hałasu.

- Czas trwania ekspozycji należy utrzymywać na niskim poziomie.
- Nosić środki ochrony indywidualnej.

2.4 Symbole bezpieczeństwa

Symbole bezpieczeństwa są ważnymi elementami koncepcji bezpieczeństwa i pomagają w zapobieganiu wypadkom. Symbole bezpieczeństwa informują o potencjalnych źródłach zagrożeń, które mogą powodować ciężkie obrażenia.

Na produkcie mogą znajdować się następujące symbole bezpieczeństwa:

Znak	Zagrożenie	Uwaga
	Ostrzeżenie przed zawieszonymi ładunkami	Nie zatrzymywać się w strefie zagrożenia zawieszonych ładunków.
		Oznacza oś wózka widłowego.
		Oznacza punkt mocowania.
	Ostrzeżenie przed gorącymi powierzchniami	W obszarze silników, napędów i wentylatorów.
	Ostrzeżenie przed napięciem elektrycznym	W obszarze całej szafy sterowniczej.
	Ostrzeżenie przed zmiążdżeniem	Niebezpieczeństwo zmiążdżenia w obszarze roboczym.

Tab. 1 Symbole bezpieczeństwa

3 Informacje na temat produktu

3.1 Zastosowanie zgodne z przeznaczeniem

Prasa w połączeniu z przewidzianym narzędziem służy do następujących zastosowań:

- Montaż, wciskanie
- Wygniatanie, wtlaczanie (elementów funkcyjnych)
- Nitowanie, doszczelnianie, krawędziowanie
- Wykrawanie, perforowanie
- Wytłaczanie, znakowanie
- Wyprężanie, zaciskanie, doszczelnianie
- Wyciskanie, zagęszczanie
- Zaciskanie gniazdek, łączenie

blach lub podzespołów mechanicznych.

3.1.1 Bezpieczna i prawidłowa eksploatacja

Stosowanie zgodnie z przeznaczeniem obejmuje następujące działania:

- Eksploatacja tylko z właściwymi dla specyfikacji komponentami.
- Przestrzeganie wszystkich wskazówek niniejszej instrukcji obsługi.
- Przestrzeganie podanych terminów konserwacji oraz prawidłowe wykonywanie czynności związanych z konserwacją.
- Eksploatacja przestrzegając warunków zawartych w danych technicznych.
- Eksploatacja z całkowicie zamontowanymi i sprawnymi urządzeniami zabezpieczającymi.
- Czynności mogą być wykonywane tylko przez osoby, które posiadają stosowne kwalifikacje wzgl. są upoważnione.

Używanie w sposób inny lub wykraczający poza opisane powyżej instrukcje uznaje się za niezgodne z przeznaczeniem.

3.1.2 Przewidywalne błędne stosowanie

Do stosowania niezgodnego z przeznaczeniem zalicza się następujące przewidywalne błędne stosowanie:

- Eksploatacja w warunkach odbiegających od podanych w danych technicznych.
- Eksploatacja bez całkowicie zamontowanych i sprawnych przyłączy.
- Eksploatacja bez całkowicie zamontowanych i sprawnych urządzeń zabezpieczających.
- Zmiany na produkcie bez wcześniejszej zgody TOX® PRESSOTECHNIK oraz urzędu wydającego zezwolenie.
- Nieprawidłowa parametryzacja.
- Wykonywanie czynności przez osoby, które nie posiadają stosownych kwalifikacji lub nie są upoważnione.

Za wszelkie szkody osobowe lub materialne, które wynikają ze stosowania niezgodnego z przeznaczeniem, odpowiedzialny jest wyłącznie użytkownik. W przypadku stosowania niezgodnie z przeznaczeniem wygasają roszczenia gwarancyjne oraz zezwolenie na eksploatację.

3.1.3 Substancje niszczące powłokę lakieru (LABS)

Świadomie nie są przetwarzane ani stosowane substancje zawierające silikon.

3.2 Identyfikacja produktu

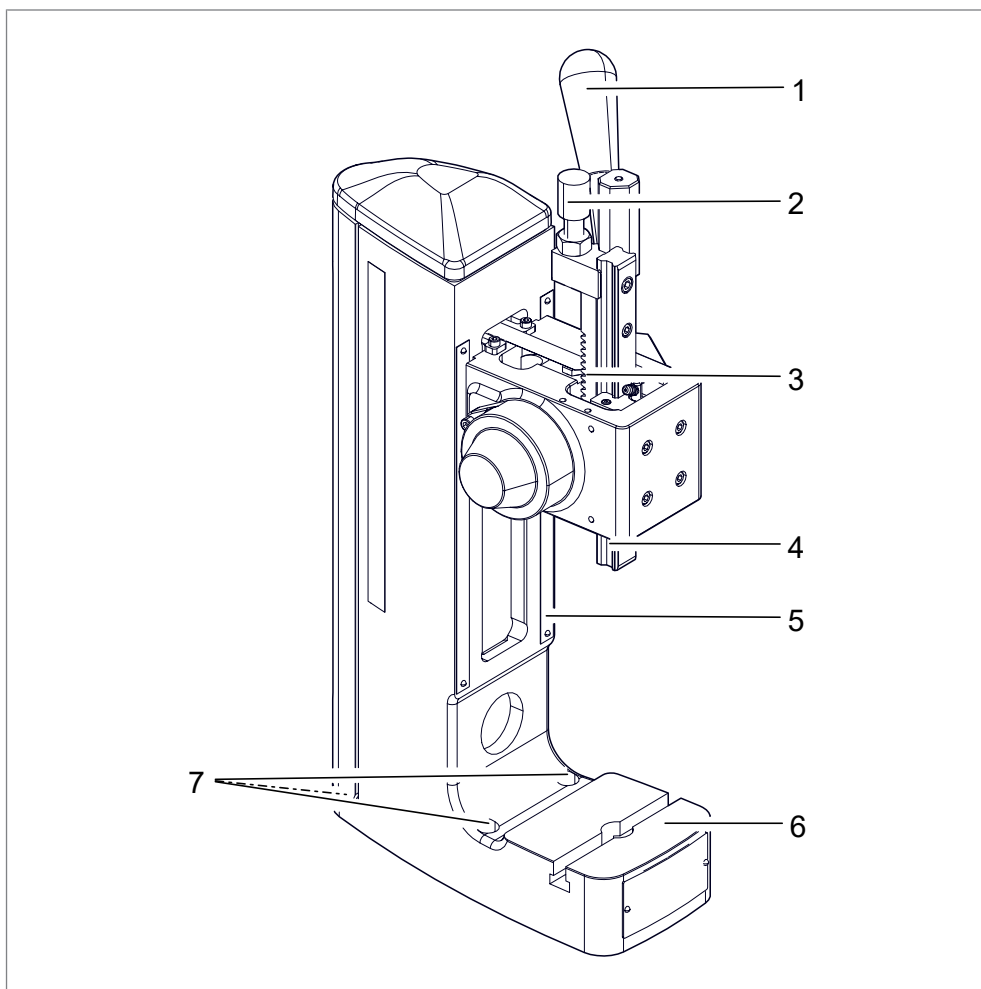
3.2.1 Tabliczka znamionowa

Dane na tabliczce znamionowej służą do jednoznacznej identyfikacji komponentów i konkretnych parametrów roboczych.

Tabliczka znamionowa jest trwale przymocowana do komponentu.

3.3 Przegląd produktu i opis działania

Siła z rotacji dźwigni ręcznej zostaje przełożona na suwak roboczy. Wynika z tego stały przebieg siły w całym skoku roboczym.



Il. 1 Przegląd produktu

	Nazwa	Działanie
1	Dźwignia ręczna	Prowadzi suwak do elementu obrabianego.
2	Śruba radełkowa	Regulacja precyzyjna głębokości roboczej.
3	Prasa zębatkowa	Przenosi siłę na suwak.
4	Suwak	Przenosi siłę na element obrabiany.
5	Skala regulacji wysokości	Ułatwia ustawienie wysokości roboczej.
6	Stół prasy	Z rowkiem teowym do mocowania narzędzi.
7	Otwory mocujące	Do wykonania połączenia śrubowego z podłożem.

4 Dane techniczne

4.1 Arkusz typu i arkusz danych

Dane techniczne i wymiary montażowe patrz Arkusz typu i karta danych.
www.tox-pressotechnik.com

5 Transport i składowanie

5.1 Bezpieczeństwo podczas transportu

OSTRZEŻENIE

Niebezpieczeństwo przez zawieszono ładunki!

Ciężkie zmiżdżenia, uderzenia i ciężkie w skutkach wypadki przy nieprawidłowym transporcie i upadającym ładunku!

- Stosować wyłącznie odpowiednie podnośniki w nienagannym stanie oraz środki do podnoszenia o wystarczającym udźwigu.
- Nigdy nie zatrzymywać się ani nie wykonywać prac pod wiszącymi ładunkami.
- Upewnić się, że w obszarze zagrożenia nie przebywają żadne osoby.
- Podczas transportu i odkładania zwracać uwagę na to, aby nie dopuścić do zakleszczenia części ciała.
- Stosować odpowiednie środki ochrony indywidualnej (np. obuwie ochronne).

OSTROŻNIE

Niebezpieczeństwo obrażeń przez przewracające się lub spadające produkty!

- Zabezpieczyć produkt przed przewróceniem, upadkiem, niezamierzonym przemieszczeniem.
- Przechowywać produkt w pozycji leżącej lub przymocować go kołkami.

- Transport może być wykonywany wyłącznie przez upoważniony personel.
- Produkt można transportować tylko z pustymi zbiornikami cieczy.
- Produkt przenosić wyłącznie przy użyciu przewidzianej do tego palety transportowej / urządzenia transportowego.
- Produkt podnosić wyłącznie przy użyciu podnośników w odpowiednich punktach podnoszenia.
Patrz [Rozdz. 2.4 Symbole bezpieczeństwa, Strona 20](#).
- Uwzględnić wagę produktu.
Patrz karta danych technicznych.
- Uwzględnić środek ciężkości produktu.
Patrz rysunek ogólny.

5.2 Składowanie w okresie nieużytkowania

OSTROŻNIE

Niebezpieczeństwo obrażeń przez przewracające się lub spadające produkty!

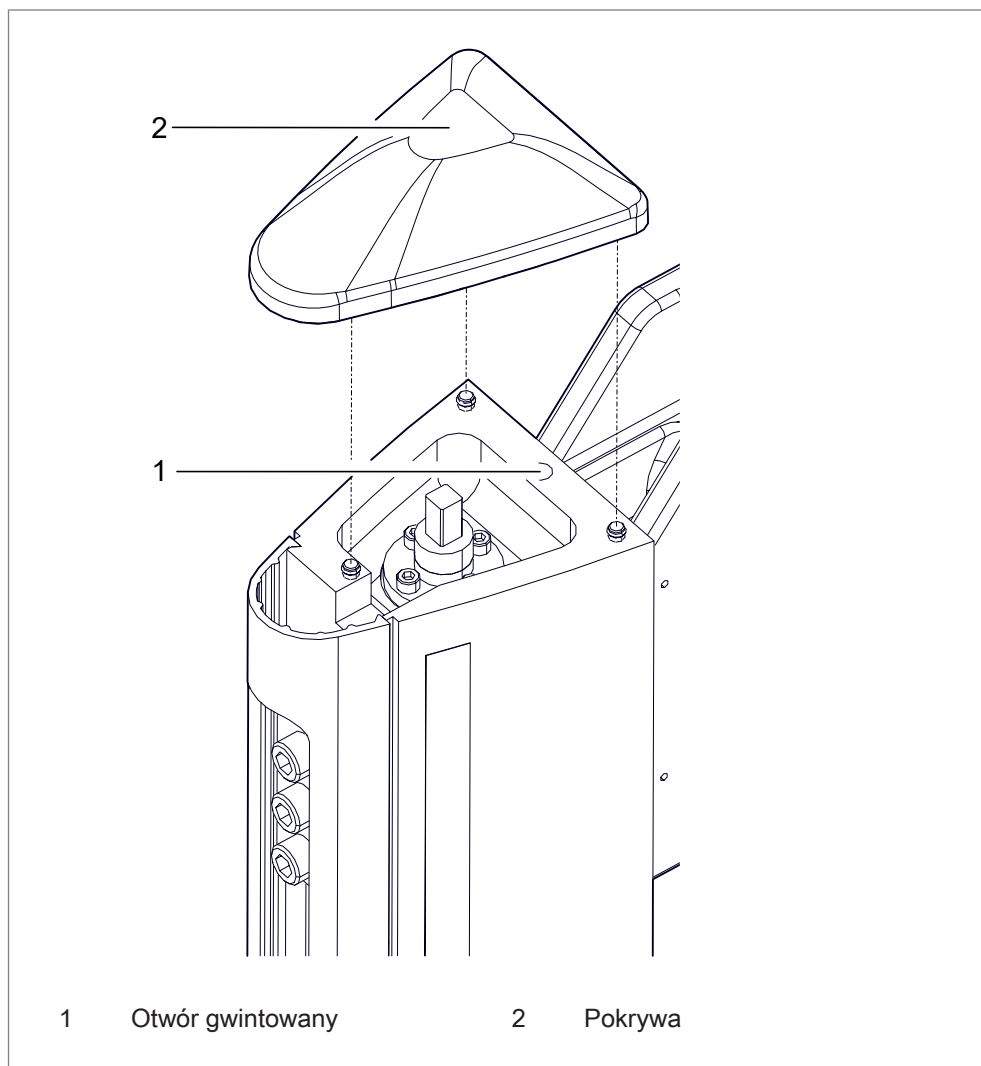
- Zabezpieczyć produkt przed przewróceniem, upadkiem, niezamierzonym przemieszczeniem.
- Przechowywać produkt w pozycji leżącej lub przymocować go kołkami.

Obowiązują następujące zasady:

- Nie przechowywać produktu na zewnątrz.
- Zabezpieczyć produkt przed czynnikami atmosferycznymi.
- Unikać wahań temperatury w celu zapobiegnięcia korozji wywołanej wodą kondensacyjną.
- Zamknąć otwory przyłączeniowe.

5.3 Transport za pomocą podnośnika

Do podniesienia TOX®-FinePress przewidziano otwór gwintowany na śrubę pierścieniową.



1. Zdjąć pokrywę z korpusu prasy.
2. Usunąć korbkę, śrubę pierścieniową i inne luźne elementy z TOX®-FinePress.
3. Wkręcić śrubę pierścieniową w otwór gwintowany.

5.4 Wysyłka w celu naprawy

Aby wysłać produkt do TOX® PRESSOTECHNIK w celu naprawy, należy postępować w następujący sposób:

- Wypełnić "Formularz towarzyszący naprawie". Można go uzyskać w obszarze serwisowym na naszej stronie internetowej lub na zapytanie e-mailem.
- Wypełniony formularz wysłać do nas pocztą elektroniczną.
- Następnie otrzymacie od nas dokumenty wysyłkowe pocztą elektroniczną.
- Wysłać do nas produkt wraz z dokumentami wysyłkowymi i kopią "Formularza towarzyszącego naprawie".

Dane kontaktowe patrz [Rozdz. 1.7 Kontakt i źródła odniesienia, Strona 11](#) lub www.tox-pressotechnik.com.

6 Montaż

6.1 Bezpieczeństwo podczas montażu

Montaż może być wykonywany wyłącznie przez przeszkolony i upoważniony personel serwisowy.

ZAGROŻENIE

Zagrożenia elektryczne w przypadku dotknięcia elementów przewodzących napięcie!

Porażenie elektryczne, oparzenia lub śmierć w przypadku kontaktu z częściami przewodzącymi napięcie!

- Wszystkie prace przy wyposażeniu elektrycznym zlecać wykwalifikowanemu elektrykowi.
- Odłączyć zasilanie energią.
- Zaczekać na wyładowanie energii resztkowej (min. 3 minuty).

OSTRZEŻENIE

Wyrzucane elementy i sprężone powietrze przez przewody przewodzące sprężone powietrze!

Ciężkie obrażenia oczu i otworów w ciele!

- Przewody podłączać i odłączać zawsze w stanie pozbawionym ciśnienia.
- Uwzględnić maksymalne dopuszczalne wartości ciśnienia.
- Nosić środki ochrony indywidualnej.

⚠ OSTRZEŻENIE**Niebezpieczeństwo przez zawieszone ładunki!**

Ciężkie zmiżdżenia, uderzenia i ciężkie w skutkach wypadki przy nieprawidłowym transporcie i upadającym ładunku!

- Stosować wyłącznie odpowiednie podnośniki w nienagannym stanie oraz środki do podnoszenia o wystarczającym udźwigu.
- Nigdy nie zatrzymywać się ani nie wykonywać prac pod wiszącymi ładunkami.
- Upewnić się, że w obszarze zagrożenia nie przebywają żadne osoby.
- Podczas transportu i odkładania zwracać uwagę na to, aby nie dopuścić do zakleszczenia części ciała.
- Stosować odpowiednie środki ochrony indywidualnej (np. obuwie ochronne).

⚠ OSTROŻNIE**Ryzyko potknięcia przez ułożone przewody zasilające!**

Obrażenia wskutek potknięcia i upadku!


- Unikać miejsc zagrażających potknięciem przy rozstawianiu.
- Nieuniknione miejsca zagrażające potknięciem oznaczyć znakami sygnalizującymi.


6.2 Warunki montażu

6.2.1 Miejsce rozstawienia

Warunki w miejscu rozstawienia:

- Brak pyłu i zanieczyszczeń
- Zamknięta przestrzeń
- Stałe, równe podłoże
- Dostateczna ilość miejsca i łatwa dostępność do części instalacji
- Zapobiegać wyrzucaniu iskier
- Dostateczna nośność podłoża do masy elementów instalacji i obciążeń powodowanych przez ruchy
- Musi być zapewniona stabilność.

 Informacje o danych technicznych, warunkach zastosowania itd. dotyczące użytkowania zgodnego z przeznaczeniem są zawarte w arkuszu typu lub na karcie danych produktu i na schemacie połączeń.

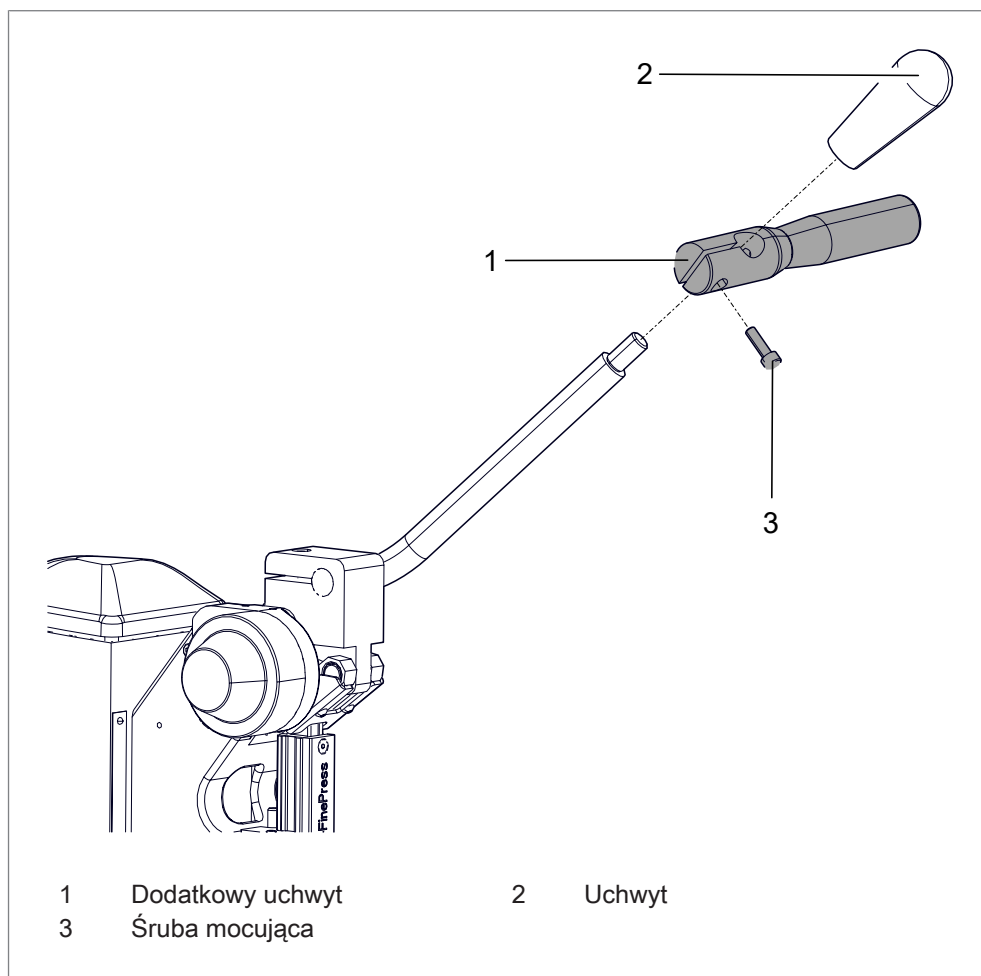
 Urządzenie musi być połączone śrubowo z podłożem.

6.3 Montaż wyposażenia

6.3.1 Montaż modułu kontroli procesu (opcjonalnie)

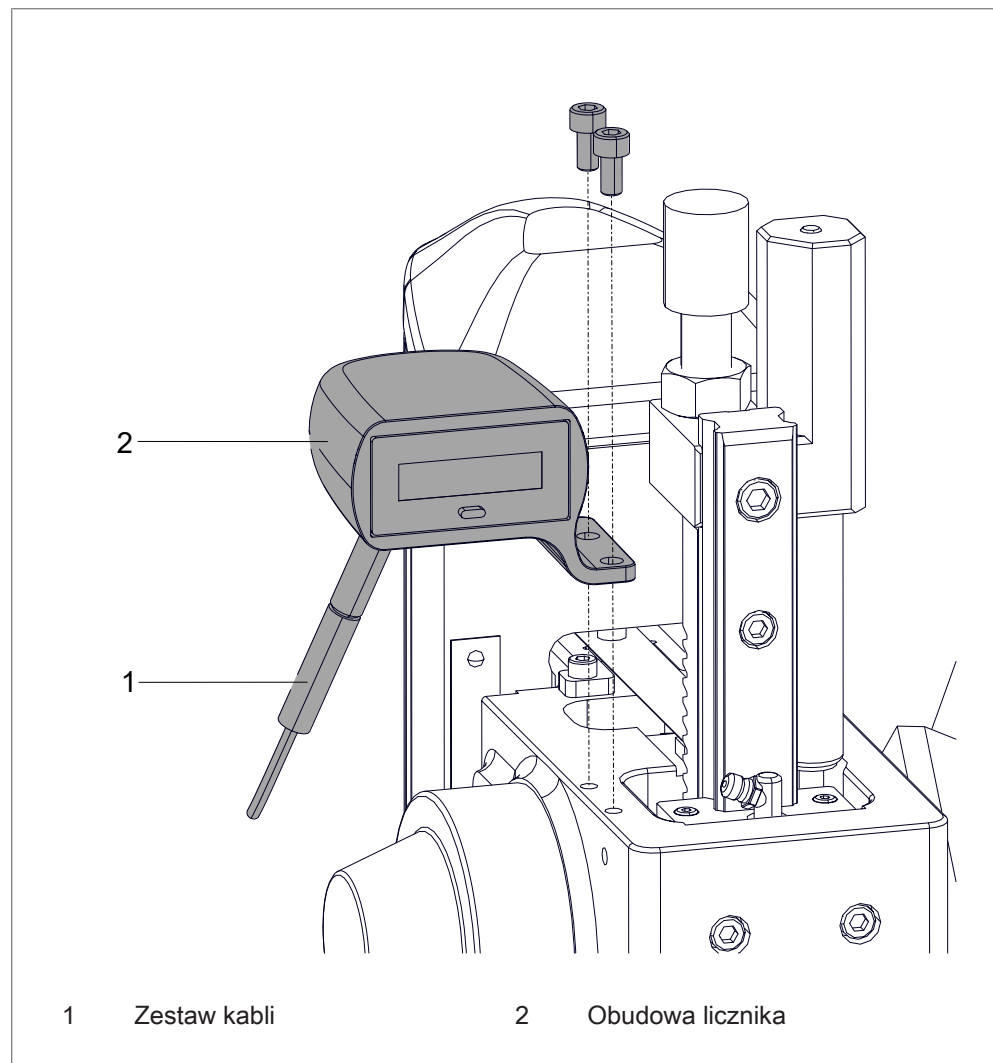
- Montaż modułu kontroli procesu został opisany w osobnej instrukcji obsługi.

6.3.2 Montaż ergonomicznego uchwytu (opcjonalny)



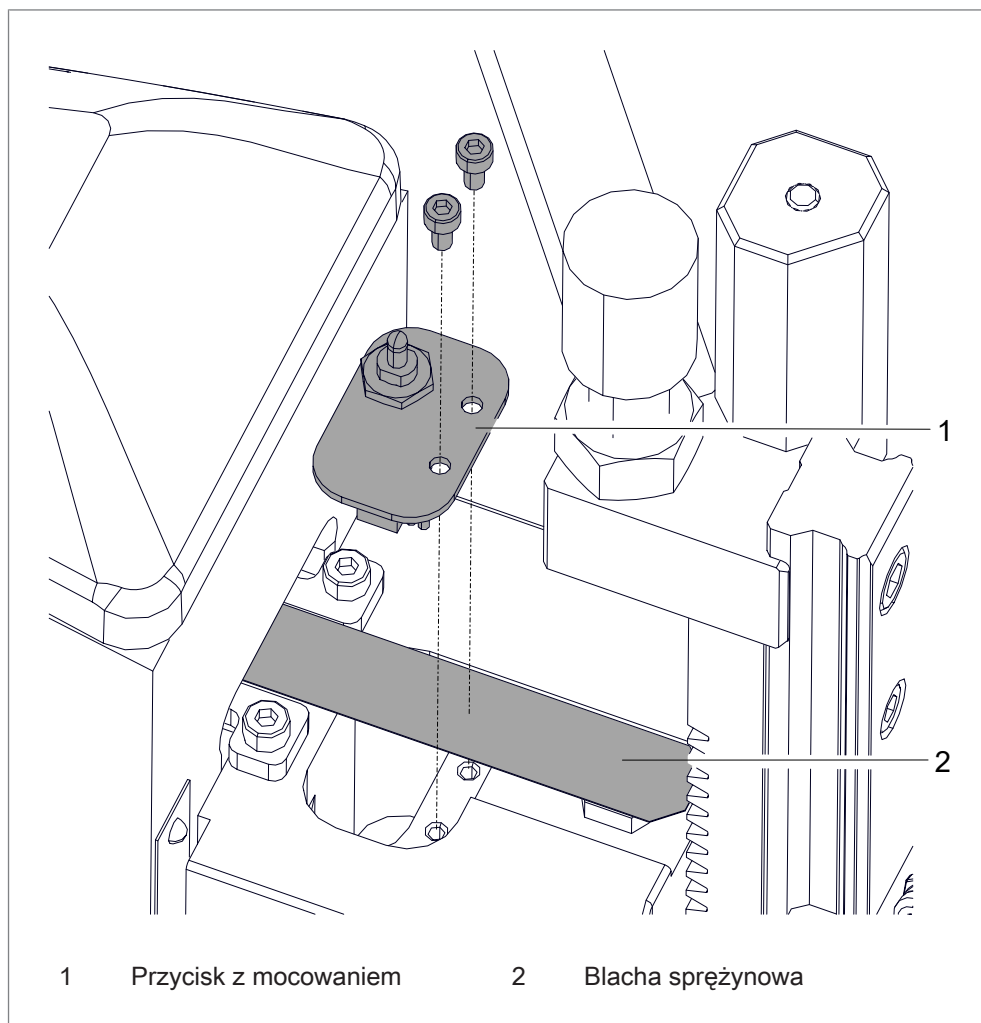
1. Odkręcić uchwyt dźwigni ręcznej.
2. Wsunąć ergonomiczny uchwyt na dźwignię ręczną.
3. Przykręcić dodatkowy uchwyt w żądanej pozycji za pomocą śruby mocującej.
4. Założyć ponownie uchwyt dźwigni ręcznej.

6.3.3 Montaż licznika skoków (opcjonalny)



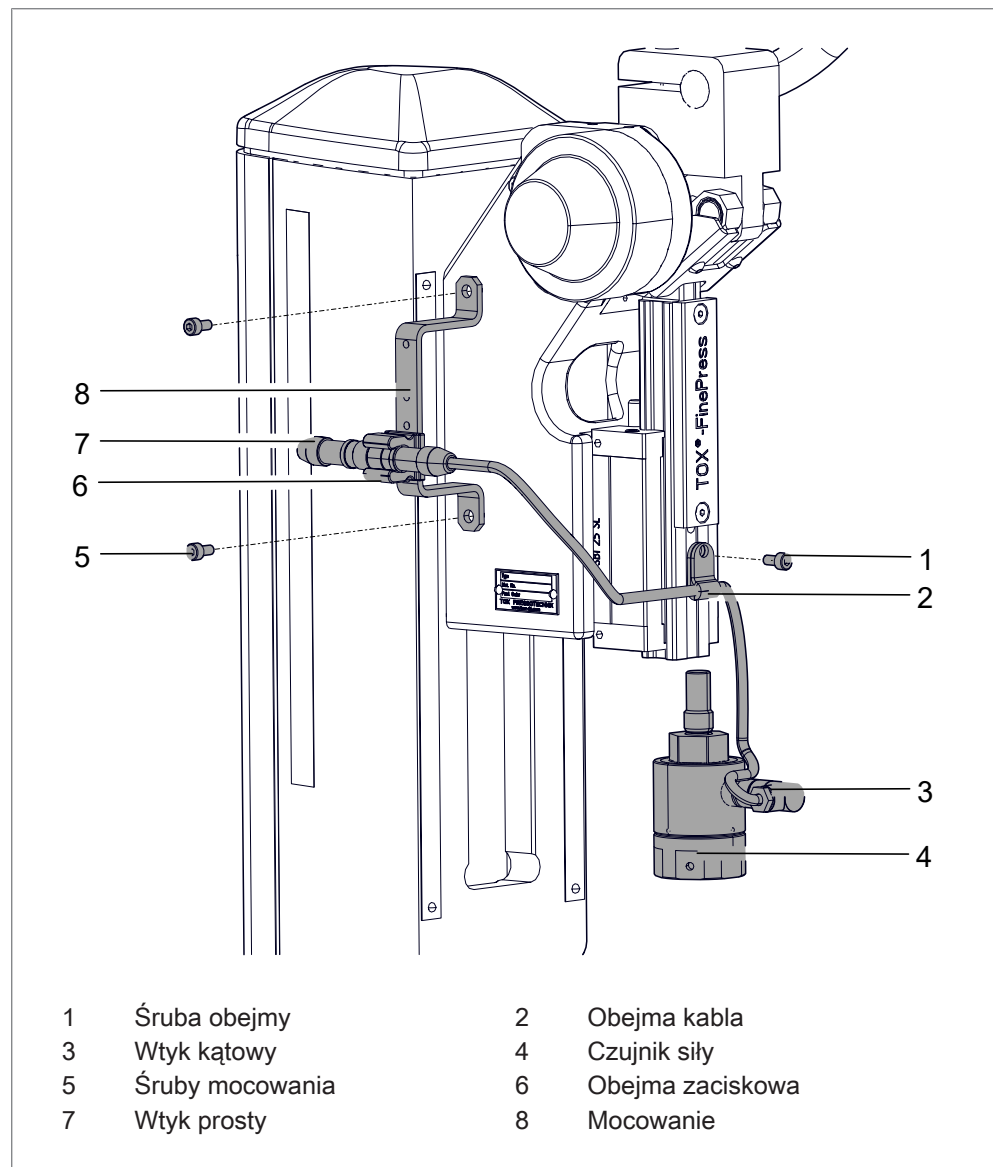
1. Odłączyć zestaw kabli od obudowy licznika.
2. Zamontować obudowę licznika za pomocą śrub z łbem walcowym M 5×12 na głowicy prasy.

Montaż przycisku

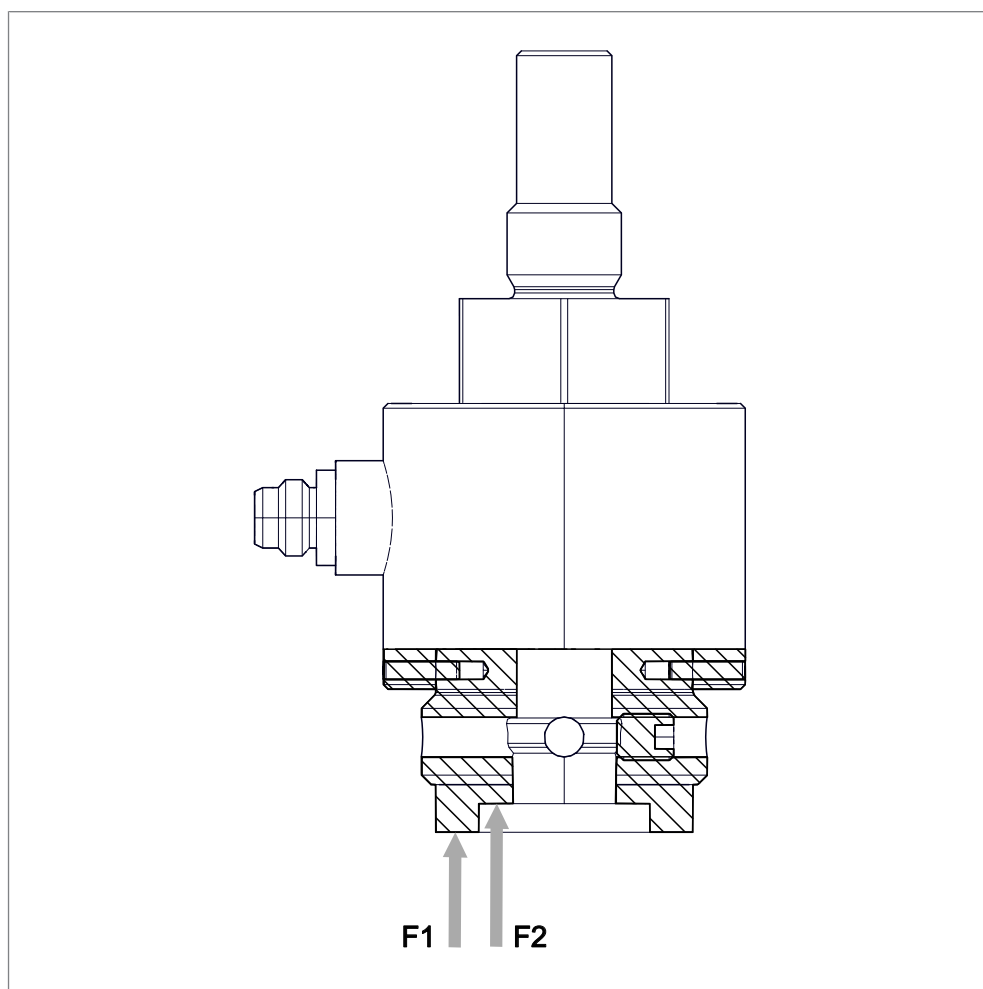


1. Zdemontować blachę sprężynową.
2. Przykręcić przycisk z uchwytem do głowicy prasy (śruby z łbem walcowym M 3×8).
3. Zamontować blachę sprężynową.
4. Sprawdzić punkt przełączania przycisku. Przycisk musi przełączać się krótko przed położeniem krańcowym. Punkt przełączania ustawia się za pomocą dwóch nakrętek na przycisku.
5. Połączyć zestaw kabli z obudową licznika.

6.3.4 Montaż czujnika siły (opcjonalny)




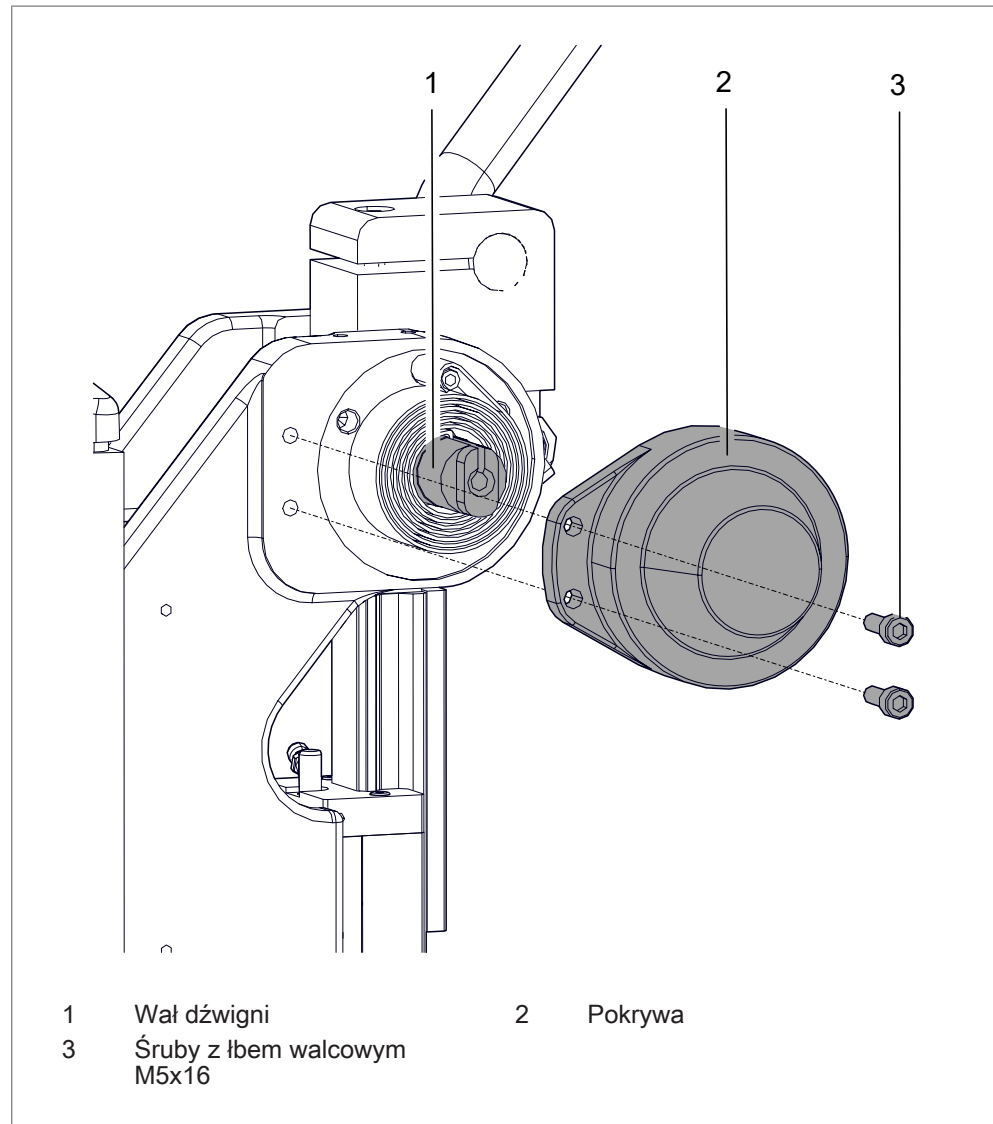
1. Przykręcić mocowanie do głowicy prasy.
2. Przykręcić czujnik siły do suwaka.
3. Przymocować obejmę kabla śrubą.
4. Połączyć wtyk kątowy z czujnikiem siły.
5. Przykręcić obejmę kablową w najniższej pozycji do mocowania.
6. Połączyć wtyk prosty z modułem do analizy danych i włożyć do obejmy zaciskowej.



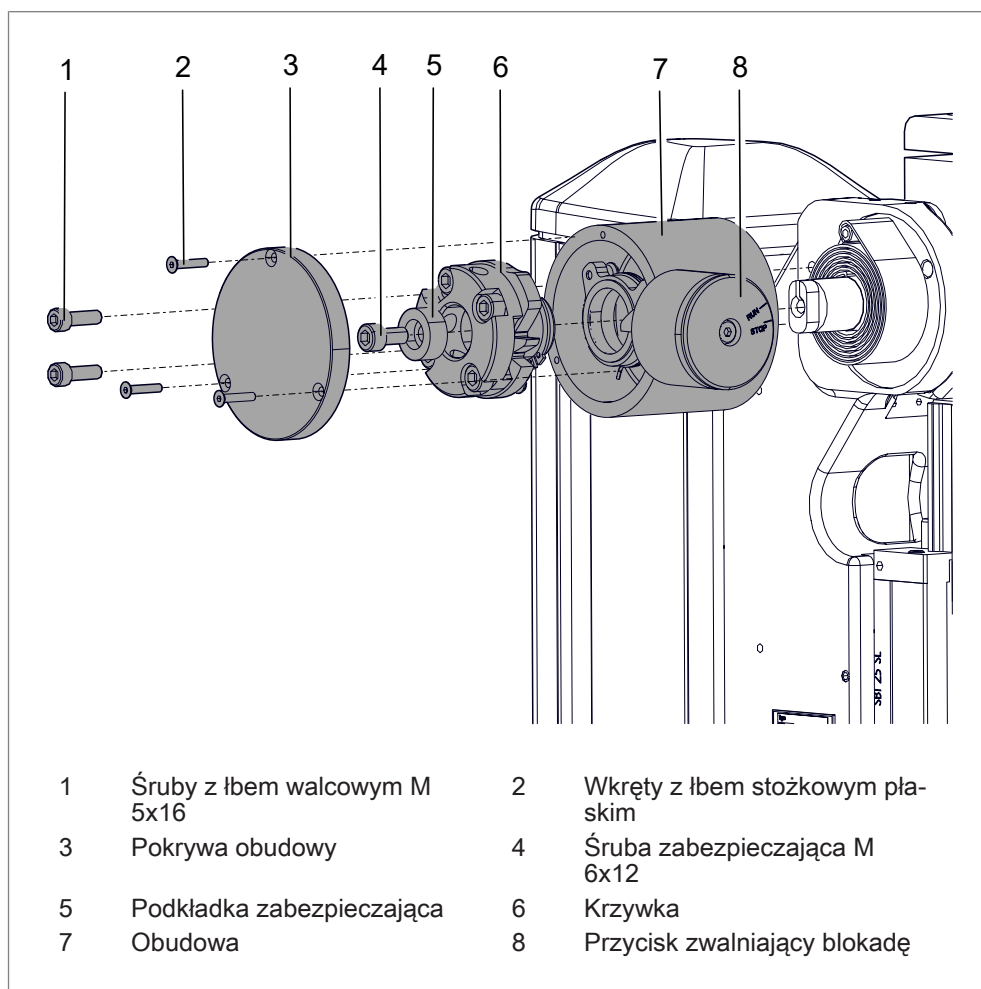
→ **WSKAZÓWKA!** Uwzględnić maksymalną długość gwintu!
Narzędzie musi przylegać do kołnierza F1 lub kołnierza F2.

6.3.5 Montaż blokady skoku powrotnego (opcjonalnie)

-  Przy doposażaniu blokady skoku powrotnego może okazać się konieczna wymiana wału. Należy wówczas skonsultować się z firmą TOX® PRESSOTECHNIK.

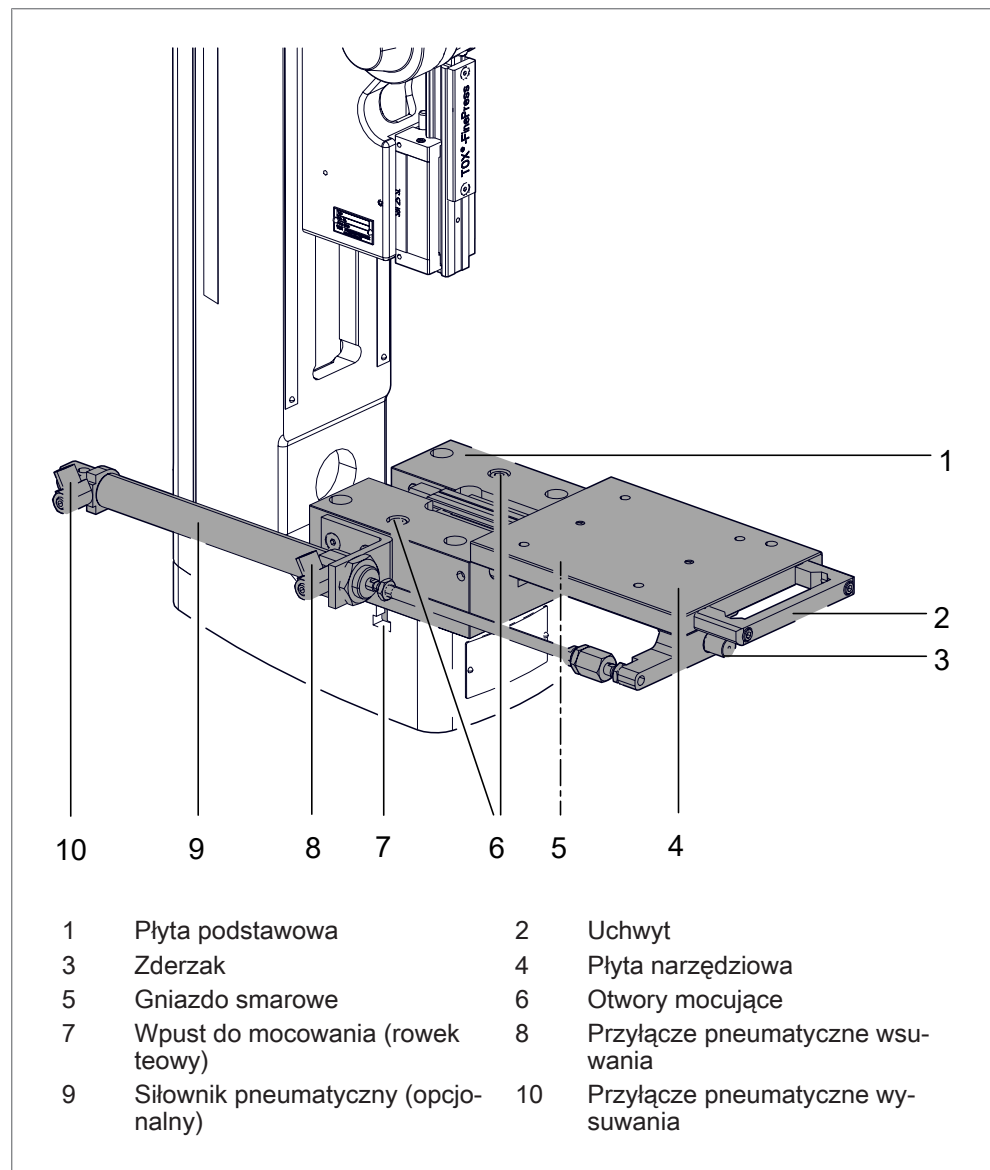


1. Odkręcić osłonę wału dźwigni. Nie wolno demontować sprężyny płaskiej.



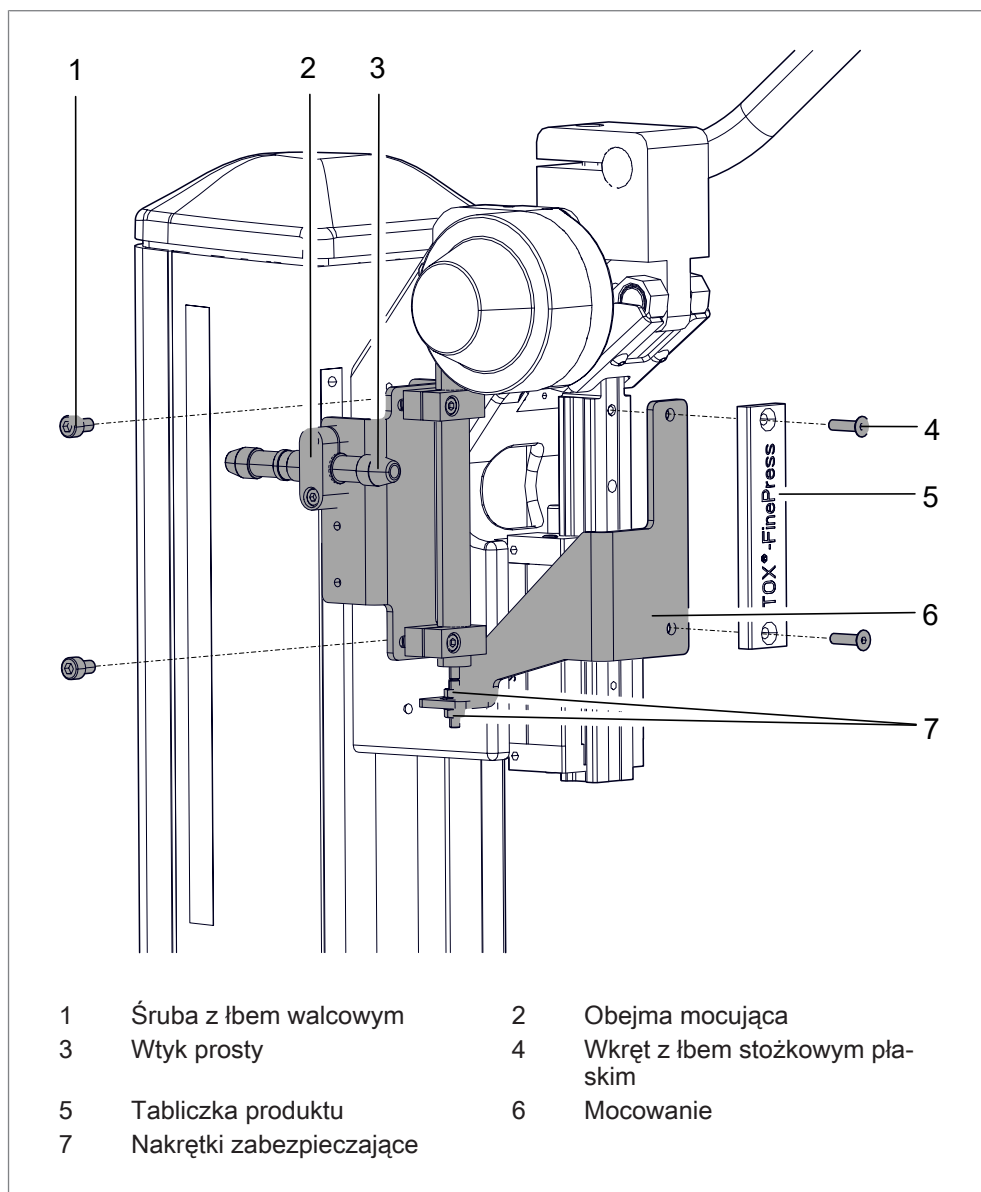
2. Nałożyć obudowę blokady skoku powrotnego na wał dźwigni i przykręcić śrubami z łbem walcowym M 5x16.
3. Przycisk zwalniający blokadę musi być skierowany do przodu i umieszczony w pozycji <STOP>.
4. Włożyć krzywkę do obudowy. Krzywka musi zatrzasnąć się na wale dźwigni.
5. Zamocować podkładkę zabezpieczającą śrubą zabezpieczającą M 6x12.
6. Wcześniej należy jeszcze ustawić blokadę skoku powrotnego. Patrz [Ustawienie blokady skoku zwrotnego, Strona 53](#).
7. Zamontować pokrywę obudowy przy użyciu wkrętów z łbem stożkowym płaskim.

6.3.6 Montaż stołu przesuwnego (opcjonalny)



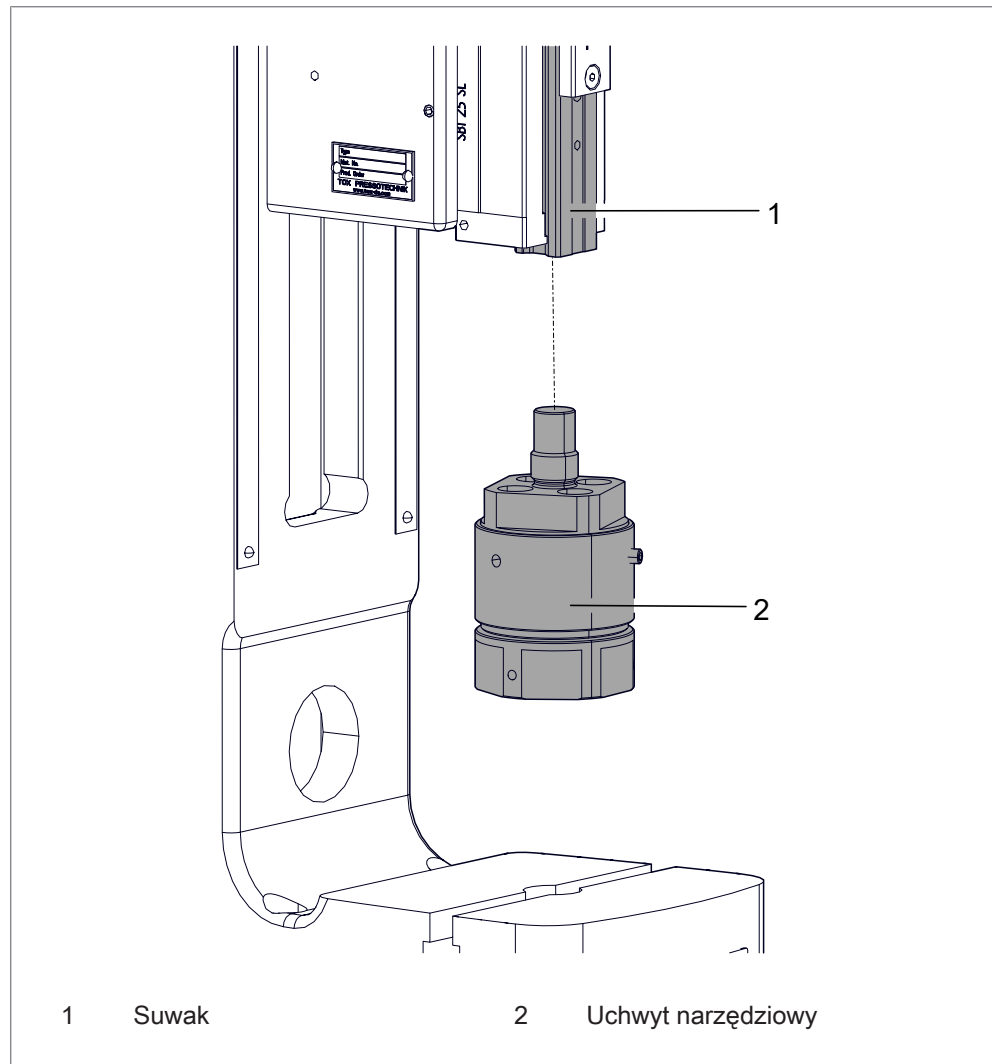
1. Włożyć nakrętki z rowkiem teowym do rowka mocującego korpusu prasy.
2. Wyciągnąć płytę narzędziową na tyle, aby odkryć otwory mocujące.
3. Przykręcić płytę podstawową przez otwory mocujące za pomocą nakrętek z rowkiem teowym.
4. Głębokość wsuwania ustawia się za pomocą zderzaka.

6.3.7 Montaż przetwornika przemieszczenia (opcjonalnie)



1. Odkręcić tabliczkę produktu.
2. Przykręcić mocowanie razem z tabliczką. Przetwornik przemieszczenia wskazuje kierunek korpusu prasy.
3. Przykręcić tylne mocowanie do głowicy prasy.
4. Połączyć kabel z modułem do analizy danych.
5. Przykręcić wtyk prosty obejmą mocującą do mocowania.
6. Ustawić punkt zerowy, patrz: [Ustawianie przetwornika przemieszczenia, Strona 57](#).

6.3.8 Montaż uchwyty narzędziowego (opcjonalny)



→ Uchwyt narzędziowy wkręca się w suwak.

Dane techniczne i wymiary montażowe, patrz tabliczka znamionowa.

www.tox-pressotechnik.com



7 Uruchomienie

7.1 Bezpieczeństwo podczas uruchamiania

Uruchomienie instalacji może być wykonywane wyłącznie przez przeszkolony i upoważniony personel serwisowy.

7.1.1 Zabezpieczenie

Wszystkie zabezpieczenia muszą być zamontowane zgodnie z przepisami i gotowe do działania.

7.2 Warunki uruchomienia

Warunki są następujące:

- Wszystkie komponenty są zamontowane zgodnie z przepisami.
- Zabezpieczenia całej instalacji są zamontowane zgodnie z przepisami i gotowe do działania.
- Wszelkie zabezpieczenia transportowe są usunięte.
- Przyłącza zasilania, przyłącza komunikacyjne i sterujące, węże materiałowe lub mediów są prawidłowo zainstalowane. Zachowane są dopuszczalne wartości.
- Oprogramowanie wymagane doysterowania komponentu jest zainstalowane.
- TOX® PRESSOTECHNIK dopuścił instalację i przynależne komponenty do uruchomienia.
- W komorze narzędziowej i w obszarze roboczym nie znajdują się żadne narzędzia, pomoce montażowe ani inne przeszkadzające przedmioty.

8 Eksploatacja

8.1 Bezpieczeństwo podczas eksploatacji

OSTROŻNIE

Niebezpieczne ruchy dźwigni!

Zmiażdżenia i uderzenia!

- ➔ Zawsze przytrzymywać dźwignię ręczną.
- ➔ Puścić dźwignię dopiero gdy będzie się znajdować w górnej pozycji wyjściowej.

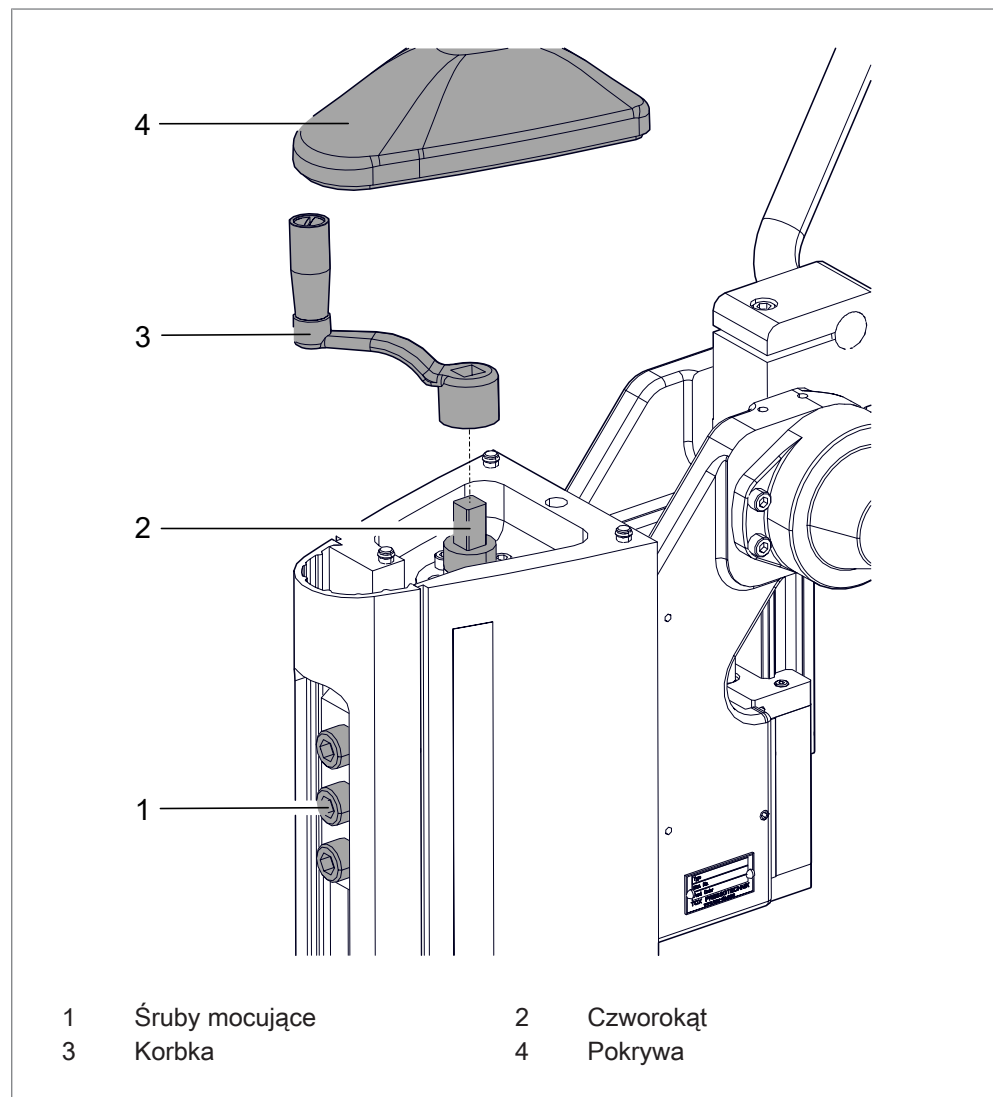
8.2 Wymagania dotyczące eksploatacji

- Zabezpieczenia całej instalacji są zamontowane zgodnie z przepisami i gotowe do działania.
- Wszystkie podzespoły są nienaruszone i poddawane konserwacji zgodnie z przepisami.
- Przyłącza zasilania, przyłącza komunikacyjne i sterujące, węże materiałowe lub mediów są prawidłowo zainstalowane. Zachowane są dopuszczalne wartości.
- Wyłączniki główne instalacji lub komponentu są włączone.
- Komunikaty o usterkach w instalacji lub komponencie są potwierdzone.

8.3 Moduł kontroli procesu

Patrz oddzielna instrukcja obsługi lub moduł kontroli procesu.

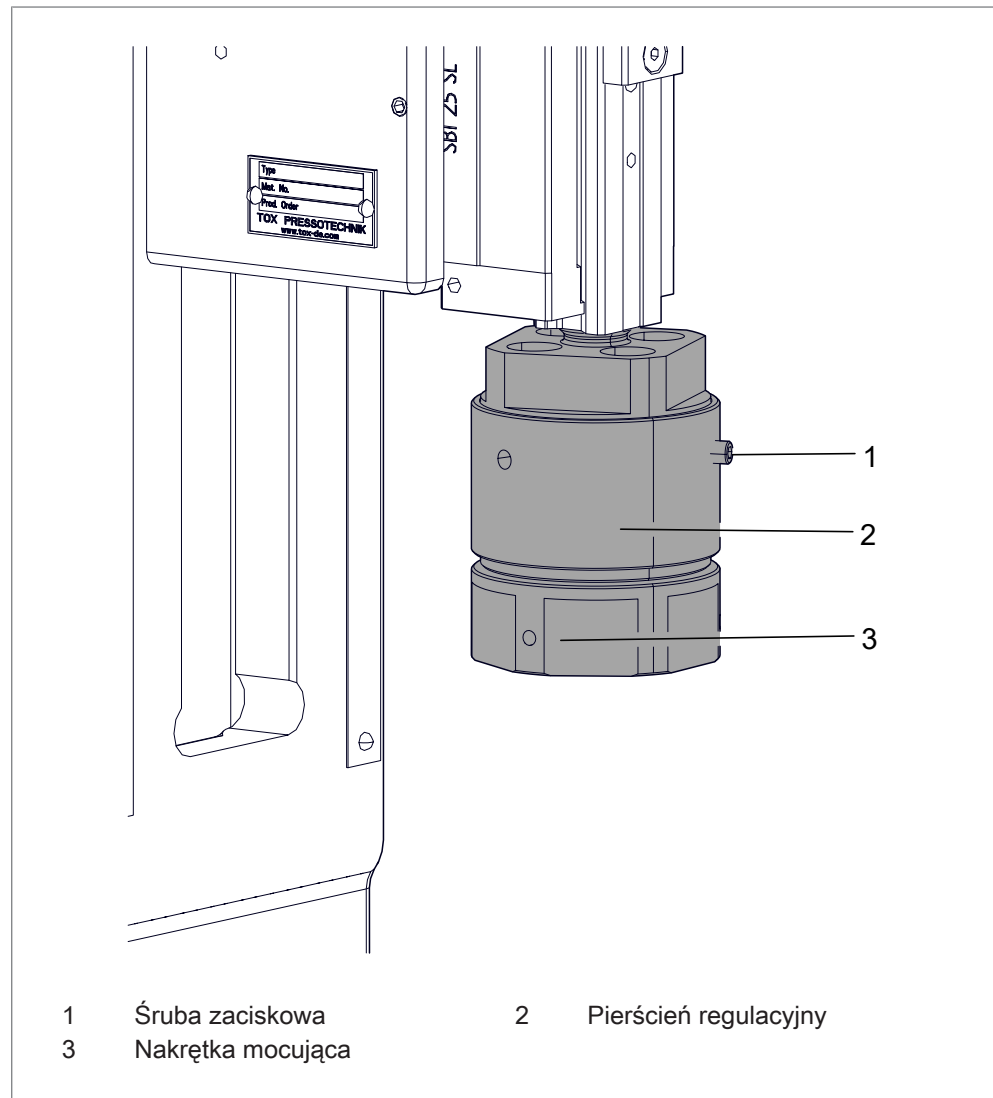
8.4 Ustawienie wysokości roboczej głowicy prasy



WSKAZÓWKA! Uszkodzenia narzędzia lub elementu obrabianego! Obliczyć wysokość roboczą przed rozpoczęciem eksploatacji!

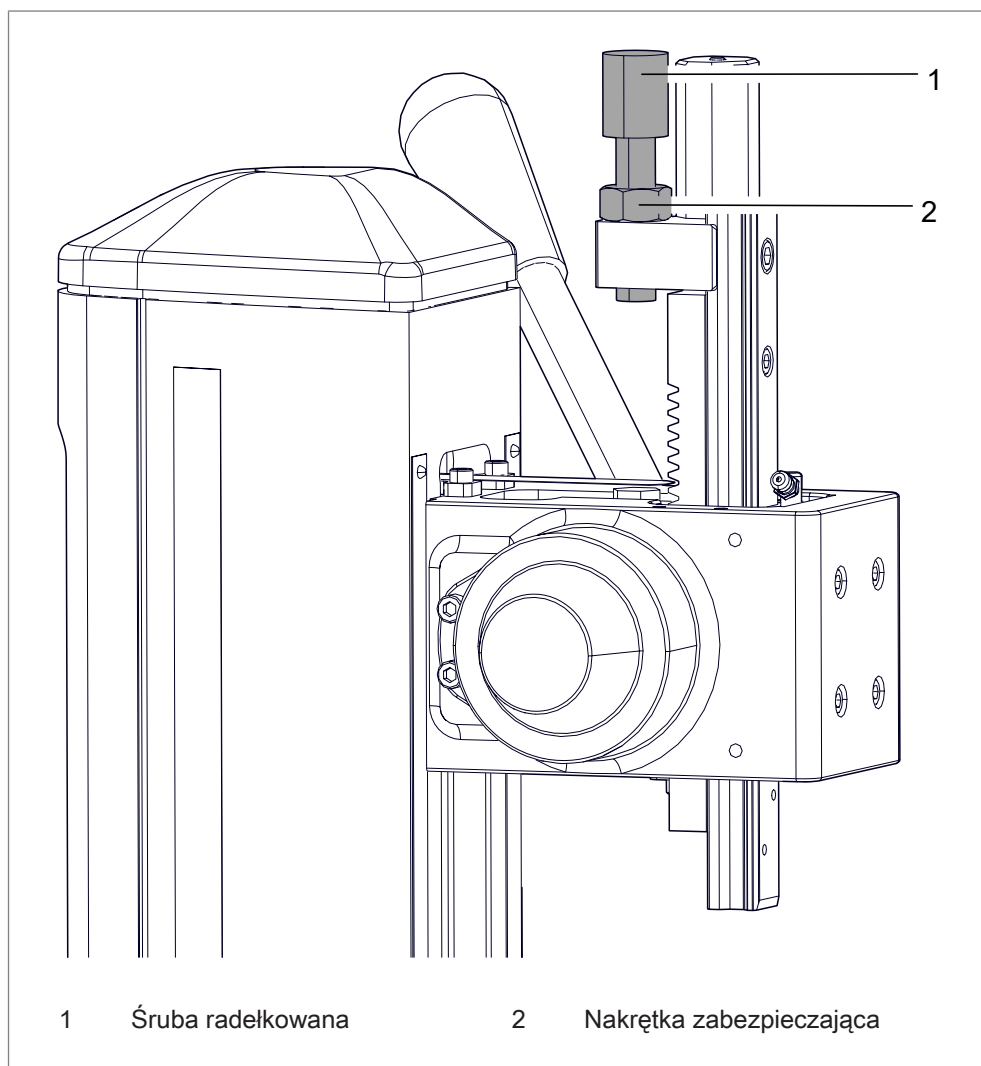
- ✓ Ustawić regulację precyzyjną na największy otwór. Patrz [Rozdz. 8.5 Regulacja precyzyjna skoku roboczego, Strona 50](#).
- 1. Zdjąć pokrywę z korpusu prasy.
- 2. Poluzować śruby mocujące płytki mocujące. Nie wykręcać śrub!
- 3. Wetknąć dołączoną korbkę na czworokąt i ustawić wysokość roboczą. Obrót w kierunku ruchu wskazówek zegara – zwiększa wysokość roboczą. Obrót przeciwnie do kierunku ruchu wskazówek zegara – zmniejsza wysokość roboczą.
- 4. Ściągnąć i schować korbkę.
- 5. Dokręcić śruby mocujące płytki mocujące. Uwzględnić momenty dokręcające, patrz [Kontrola mocowania głowicy prasy, Strona 65](#).
- 6. **WSKAZÓWKA!** Uszkodzenia narzędzia! Należy wyrównać narzędzie!
- 7. Nałożyć pokrywę na korpus piasty.

8.5 Regulacja precyzyjna skoku roboczego (opcjonalnie)



1. Odkręcić śrubę zaciskową.
2. Obrócić pierścień regulacyjny, aby ustawić wysokość roboczą.
Kreska na skali pierścienia regulacyjnego odpowiada przestawieniu wysokości o 0,02 mm.
Obrót w kierunku ruchu wskazówek zegara – zwiększa wysokość roboczą.
Obrót przeciwnie do kierunku ruchu wskazówek zegara – zmniejsza wysokość roboczą.
3. Unieruchomić pierścień regulacyjny śrubą zaciskową.

8.6 Ustawianie głębokości roboczej



Obrót śruby radełkowanej odpowiada przedstawieniu o 1 mm.

Obrót w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara - zmniejszenie głębokości roboczej.

Obrót w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara - zwiększanie głębokości roboczej.

1. Ustawić głębokość roboczą przez obracanie śruby radełkowanej.
2. Zabezpieczyć ustawienie poprzez przykręcenie nakrętki zabezpieczającej.

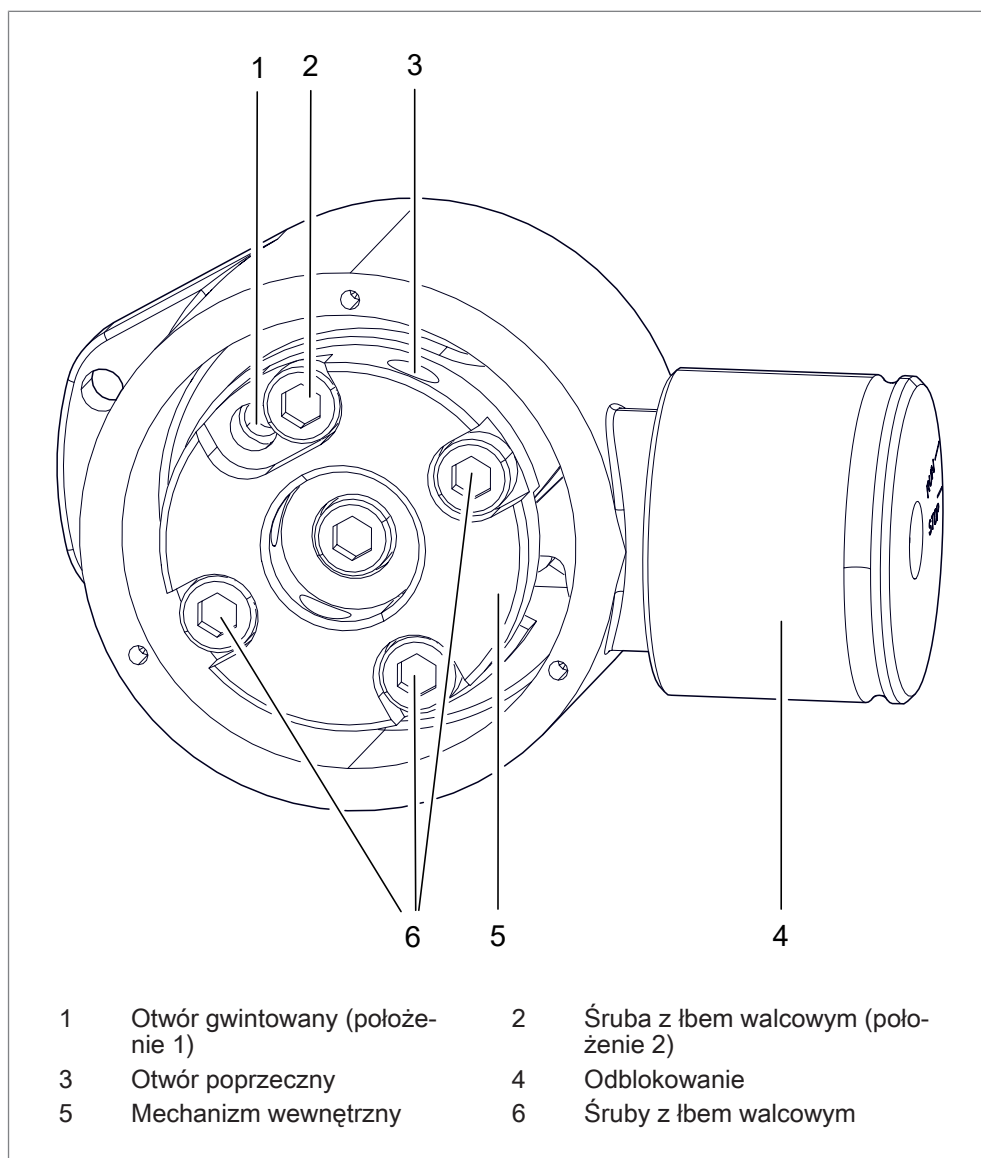
8.7 Resetowanie licznika skoków (opcjonalne)

Licznik skoków jest wyposażony w przycisku resetujący.

→ Nacisnąć przycisk na liczniku skoków.

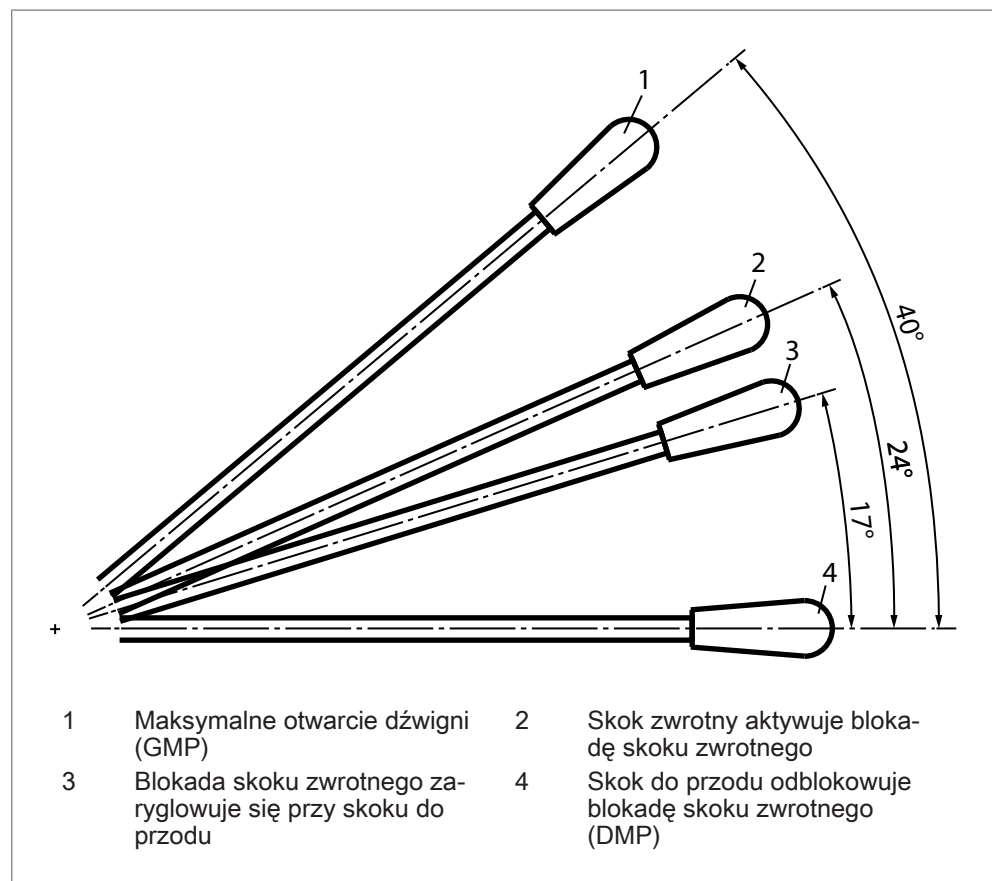
8.8 Ustawienie blokady skoku zwrotnego (opcjonalne)

WSKAZÓWKA! Po zablokowaniu mechanizmu nie należy z powrotem dociskać dźwigni ręcznej.



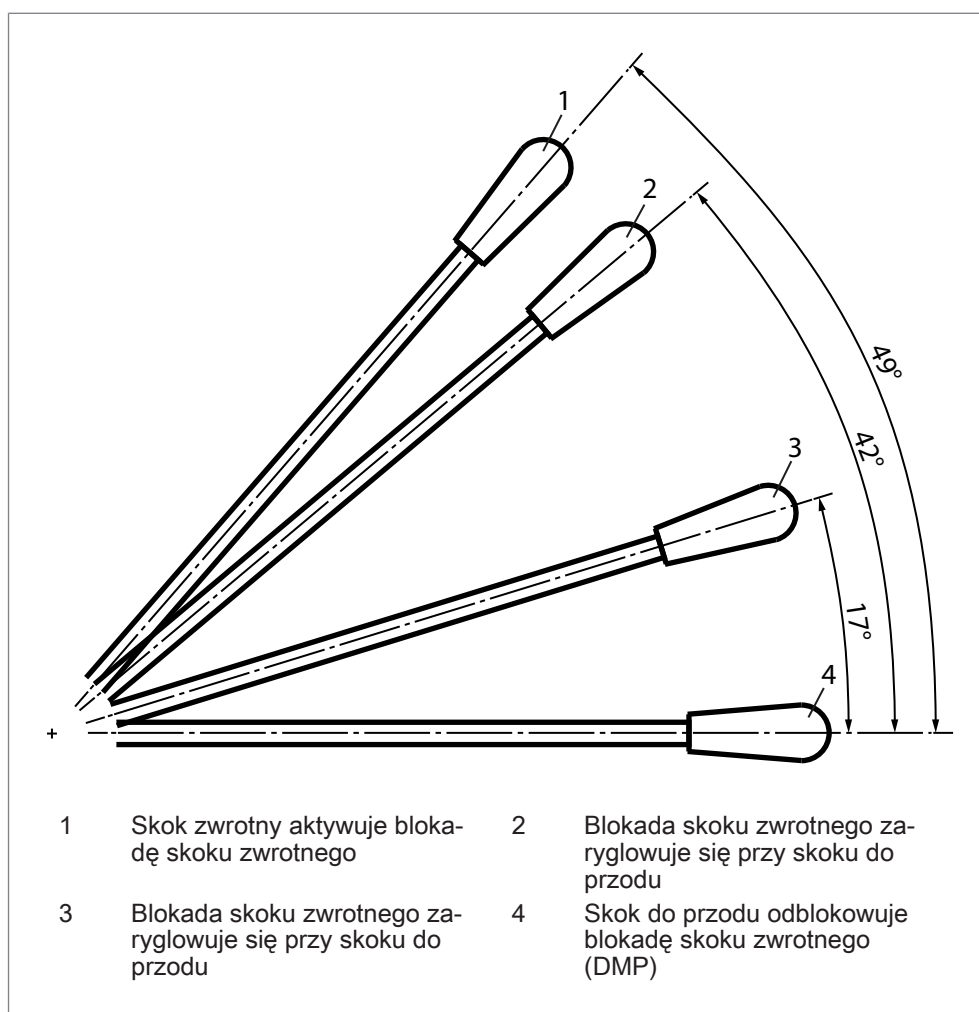
- ✓ Pokrywa obudowy jest zdemontowana.
1. Odkręcić śruby z łbem walcowym (pozycje 2 i 6).
 2. Pociągnąć element odblokowania i obrócić go do pozycji <STOP>, aby zwolnić dźwignię ręczną.
 3. Docisnąć dźwignię ręczną całkowicie do dołu i ją przytrzymać.
 4. Obrócić mechanizm wewnętrzny w kierunku ruchu wskazówek zegara na tyle, aby odblokować blokadę skoku zwrotnego. Blokada dwukrotnie rygluje się w słyszalny sposób, dalsze obracanie powoduje odblokowanie blokady.
Do obracania mechanizmu można wetknąć odpowiednie narzędzie (np. klucz inbusowy) w otwór poprzeczny.
 5. Dociągnąć śruby z łbem walcowym (pozycje 2 i 6).
 6. Zamontować pokrywę obudowy.

Droga dźwigni dla położenia 1



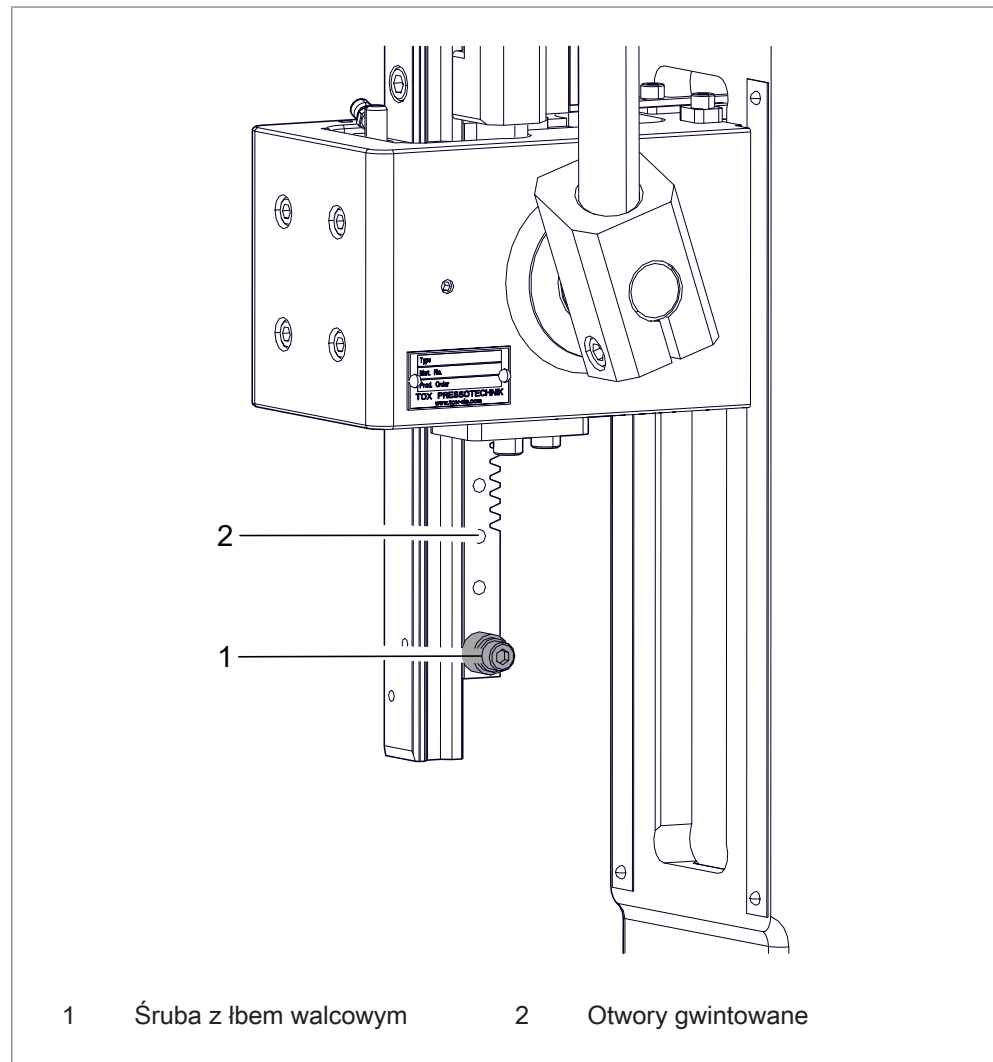
- ✓ Blokada skoku zwrotnego jest zaryglowana.
 - ✓ Pokrywa obudowy jest zdemontowana.
1. Zaryglować blokadę skoku zwrotnego w drugim położeniu.
 2. Wykręcić śrubę z łbem walcowym (pozycja 2) i wkręcić ją w położeniu 1 (pozycja 1).
 3. Zamontować pokrywę obudowy.

Droga dźwigni dla położenia 2



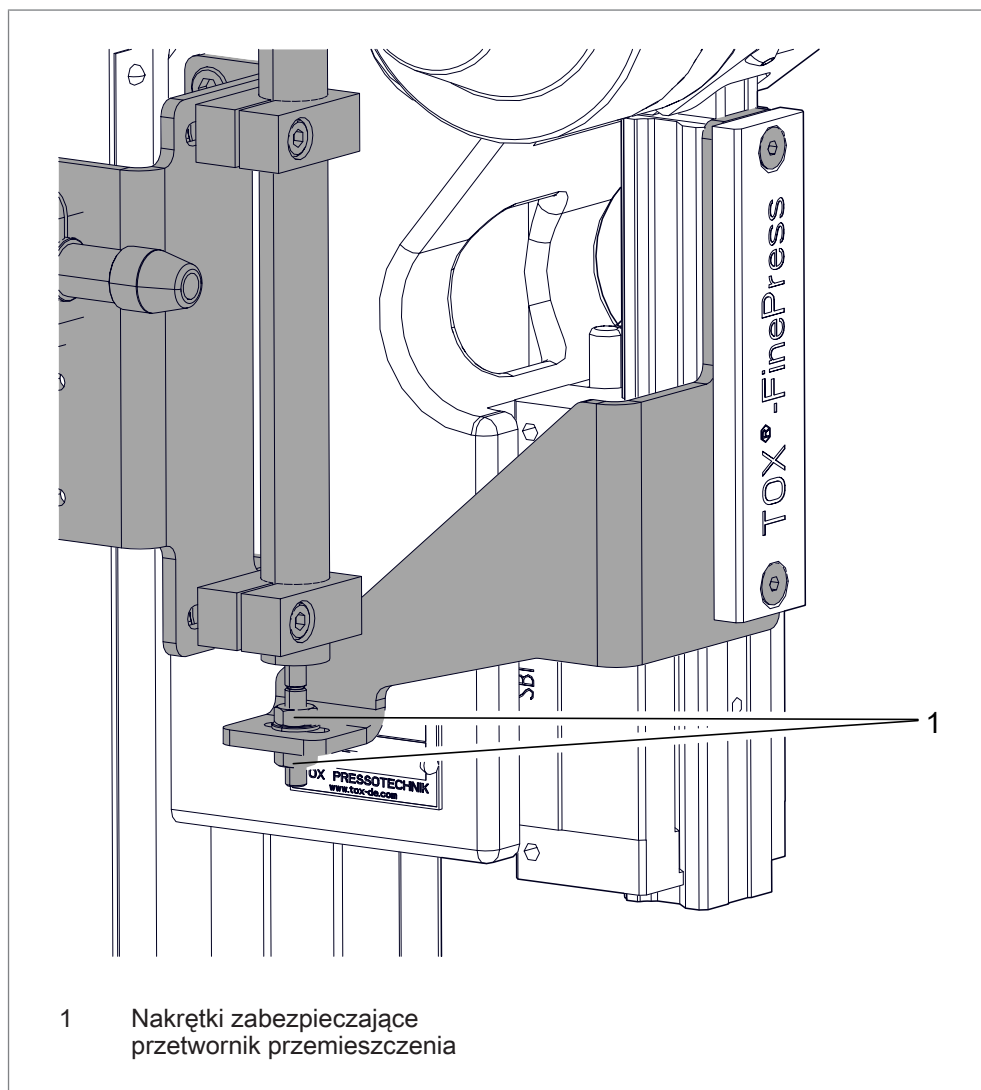
- ✓ Blokada skoku zwrotnego jest zaryglowana.
 - ✓ Pokrywa obudowy jest zdemontowana.
1. Wykręcić śrubę z łbem walcowym (pozycja 1) i wkręcić ją w położeniu 2 (pozycja 2).
 2. Zamontować pokrywę obudowy.

8.9 Ustawianie skoku powrotnego



1. Docisnąć dźwignię ręczną do dołu i przytrzymać.
2. Wykręcić śrubę z łbem walcowym.
3. Wkręcić śrubę z łbem walcowym do otworu gwintowanego w nowym położeniu.

8.10 Ustawianie przetwornika przemieszczenia (opcjonalnie)



1. Odkręcić nakrętki zabezpieczające przetwornika przemieszczenia.
2. Docisnąć mocno dźwignię ręczną prasy do góry i ją przytrzymać.
3. Ustawić punkt zerowy na przetworniku przemieszczenia obracając nakrętkę.
4. Dokręcić nakrętki zabezpieczające przetwornika przemieszczenia.

9 Usuwanie usterek

9.1 Bezpieczeństwo podczas usuwania usterek

Usterki mogą być usuwane wyłącznie przez przeszkolony i upoważniony personel serwisowy.

Obowiązują następujące zasady:

- Poinformować personel obsługi przed rozpoczęciem wykonywania prac związanych z naprawami.
- Wyznaczyć osobę nadzorującą.

9.2 Rozpoznanie usterek

Jeżeli prasa jest wyposażona w sterownik, błędy lub ostrzeżenia są wskazywane i opisywane na centralnej jednostce obsługowej.

Usterka	Przyczyna	Środki zaradcze
Suwak się nie wysuwa	Uszkodzenie mechaniczne prowadnicy.	Skontaktować się z upoważnionym personelem serwisowym.
Nie jest uzyskiwana siła nominalna.	Uszkodzenie mechaniczne prowadnicy.	Skontaktować się z upoważnionym personelem serwisowym.
	Głowica prasy nie jest dostatecznie przymocowana.	Równomiernie dokręcić śruby mocujące. Uwzględnić momenty dokręcające, patrz: Kontrola mocowania głowicy prasy, Strona 65 .

Tabela konserwacji

Podane przedziały czasowe są tylko wartościami przybliżonymi. W zależności od zastosowania, rzeczywiste wartości mogą różnić się od wartości zalecanych. Rzeczywiste interwały można znaleźć w sterowaniu systemem.

Cykl konserwacji	Dalsze informacje	
Co tydzień	10.3.1	Kontrola TOX®-FinePress
Co miesiąc	10.3.3	Kontrola i czyszczenie ruchomych części i prowadnic
Co pół roku	10.3.2	Kontrola mocowania głowicy prasy

10 Konservacja

10.1 Bezpieczeństwo podczas konserwacji

Obowiązują następujące zasady:

- Zachować częstotliwość konserwacji, jeśli jest określona.
- Okresy konserwacji mogą odbiegać od podanych w zależności od zastosowania.

W razie potrzeby należy zweryfikować okresy konserwacji z producentem.

- Wykonywać wyłącznie czynności konserwacyjne opisane w niniejszej instrukcji obsługi.
- Poinformować personel obsługi przed rozpoczęciem wykonywania prac związanych z naprawami.
- Wyznaczyć osobę nadzorującą.

10.2 Warunki dotyczące konserwacji

10.2.1 Ustawienie instalacji w pozycji konserwacji

Jeśli nie określono wyraźnie inaczej, przed wszystkimi czynnościami związanymi z konserwacją należy:

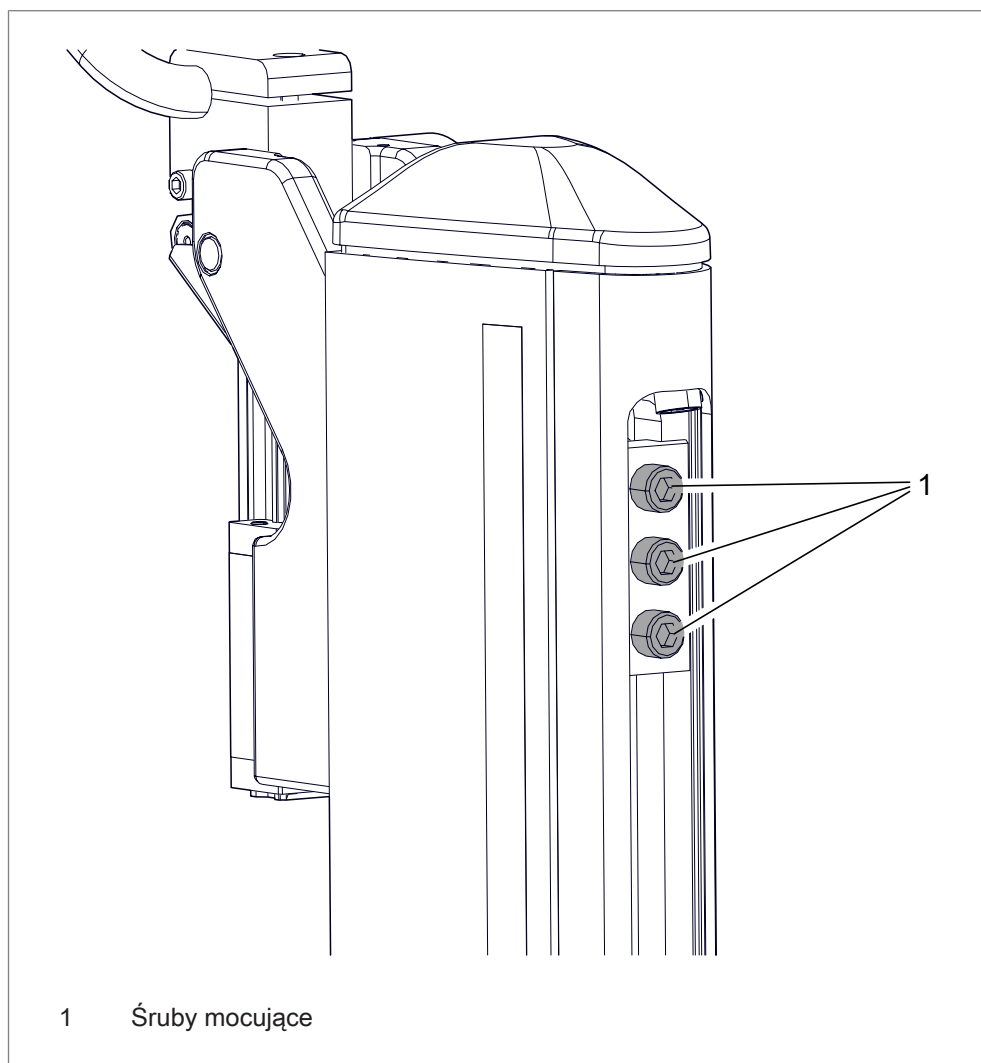
1. Wsunąć tłok roboczy.
 - ▷ Instalacja znajduje się w pozycji podstawowej.
2. W razie potrzeby zamocować urządzenie przytrzymujące.

10.3 Konservacja TOX®-FinePress

10.3.1 Kontrola TOX®-FinePress

- ✓ Instalacja znajduje się w pozycji konserwacji.
Patrz [Ustawienie instalacji w pozycji konserwacji, Strona 63](#).
- 1. Instalację, w szczególności ruchome elementy, sprawdzić pod kątem widocznych wad i uszkodzeń.
- 2. Wszystkie elementy wewnętrzne i zewnętrzne sprawdzić pod kątem widocznych wad i uszkodzeń.
- 3. Sprawdzić mocne osadzenie przyłączy zasilania.

10.3.2 Kontrola mocowania głowicy prasy



- ✓ Instalacja znajduje się w pozycji konserwacji.
Patrz [Ustawienie instalacji w pozycji konserwacji, Strona 63.](#)
- 1. Sprawdzić moment dokręcania śrub mocujących.
- 2. **WSKAZÓWKA!** Uszkodzenia narzędzia! Sprawdzić wyrównanie narzędzia!

Rozmiar śruby	Moment dokręcający
M 10	60 Nm

Tab. 2 Śruby mocujące głowicy prasy na stelażu

10.3.3 Kontrola i czyszczenie ruchomych części i prowadnic

- ✓ Instalacja znajduje się w pozycji konserwacji.
Patrz [Ustawienie instalacji w pozycji konserwacji, Strona 63](#).

WSKAZÓWKA

Nieprawidłowe środki czyszczące lub procesy czyszczące, brak ochrony przeciwkorozyjnej!

Uszkodzenia komponentów maszyny!

- Nieosłoniętych miejsc dotykać wyłącznie w rękawicach.
 - Stosować zestaw czyszczący, np. przemysłowy środek do czyszczenia (np. Loctite 7063 lub Würth Montagekraftreiniger 0890 107), odkurzacz, suchą ściereczkę i pędzel.
 - Nie czyścić sprężonym powietrzem, lecz odkurzać.
 - Nieosłonięte powierzchnie zewnętrzne po wyczyszczeniu zabezpieczyć przed korozją. W tym celu nasączyć lekko ściereczkę płynem antykorozyjnym i przetrzeć powierzchnie.
 - Powierzchnie wewnętrzne, w szczególności te, które prowadzą elementy, utrzymywać w stanie suchym i wolnym od smaru.
-
- Skontrolować, wyczyścić i w razie potrzeby nasmarować ruchome części i prowadnice.

11 Naprawy

11.1 Bezpieczeństwo podczas naprawiania

Naprawy instalacji mogą być wykonywane wyłącznie przez przeszkolony i upoważniony personel serwisowy.

12 Demontaż i utylizacja

12.1 Bezpieczeństwo podczas demontażu i utylizacji

Demontaż i utylizacja mogą być wykonywane wyłącznie przez przeszkolony i upoważniony personel serwisowy.

ZAGROŻENIE

Zagrożenia elektryczne w przypadku dotknięcia elementów przewodzących napięcie!

Porażenie elektryczne, oparzenia lub śmierć w przypadku kontaktu z częściami przewodzącymi napięcie!

- Wszystkie prace przy wyposażeniu elektrycznym zlecać wykwalifikowanemu elektrykowi.
- Odłączyć zasilanie energią.
- Zaczekać na wyładowanie energii resztkowej (min. 3 minuty).

OSTRZEŻENIE

Wyrzucane elementy i sprężone powietrze przez przewody przewodzące sprężone powietrze!

Ciężkie obrażenia oczu i otworów w ciele!

- Przewody podłączać i odłączać zawsze w stanie pozbawionym ciśnienia.
- Uwzględnić maksymalne dopuszczalne wartości ciśnienia.
- Nosić środki ochrony indywidualnej.

OSTROŻNIE

Ostre krawędzie przez odpryski materiałów!

Obrażenia przez zużyte części!

- Nosić środki ochrony indywidualnej.
- Nie przesuwając palców wzdłuż krawędzi cięcia.
- Zachować ostrożność i uwagę.

12.2 Wyłączenie z eksploatacji

Wyłączenie oznacza, że instalacja nie będzie użytkowana przez dłuższy czas, ale pozostaje w miejscu rozstawienia w celu późniejszego ponownego uruchomienia.

1. Wyłączyć instalację wyłącznikiem głównym.
2. Wyczyścić instalację i zabezpieczyć ją przed korozją.
3. Zabezpieczyć instalację przed utratą danych i głębokim wyładowaniem.

12.3 Wyłączenie z eksploatacji

Wyłączenie z eksploatacji oznacza, że instalacje zostaje trwale unieruchomiona i/lub przygotowana do przetransportowania.

1. Zatrzymać instalację i poczekać na jej unieruchomienie.
2. W razie potrzeby usunąć materiał.
3. Wyłączyć instalację wyłącznikiem głównym i zabezpieczyć ją przed ponownym włączeniem.
4. Demontaż lub rozmontowanie dopiero po wyłączeniu energii (elektrycznej, pneumatycznej) i bezpiecznym zredukowaniu energii resztkowej (min. 3 minuty).
5. Usunąć elektryczny przewód zasilający (najpierw przy terminalu, następnie przy maszynie).
6. Usunąć przewód zasilający sprężonym powietrzem.
7. Rozłączyć połączenie sieciowe.
8. Wyczyścić instalację i zabezpieczyć ją przed korozją.
9. Otwarte końce przewodów zabezpieczyć przed przeniknięciem zanieczyszczeń.
10. Nie usuwać oznaczeń przewodów.

12.4 Demontaż

Instalacje składa się z materiałów nadających się do ponownego wykorzystania.

WSKAZÓWKA

Szkody w środowisku!

Nieprawidłowy recykling zagraża środowisku!

- Zutilizować posegregowane materiały zgodnie z przepisami.
- Przestrzegać lokalnych przepisów dotyczących utylizacji.

1. Rozłożyć instalację na części składowe.
2. Smary i oleje usuwać oddzielnie.
3. Części składowe pogrupować według materiałów i usuwać zgodnie z lokalnie obowiązującymi przepisami.

12.5 Usuwanie odpadów



W przypadku utylizacji opakowania, części eksploatacyjnych i zamiennych oraz maszyny i jej wyposażenia należy przestrzegać krajowych przepisów dotyczących ochrony środowiska.



13 Załączniki

13.1 Deklaracja zgodności

DEKLARACJA ZGODNOŚCI UE

zgodnie z dyrektywą w sprawie maszyn (2006/42/WE),
załącznik II 1. A

Oryginalna deklaracja zgodności UE

Firma TOX® PRESSOTECHNIK GMBH & CO. KG, oświadcza niniejszym, że konstrukcja niżej wskazanej maszyny

Nazwa/funkcja	Prasa zębatkowa
Nazwa produktu/moduł	TOX®-FinePress
Model/typ	ZFS, ZFL, ZFW
Numer seryjny	patrz tabliczka znamionowa

odpowiada właściwym postanowieniom dyrektywy maszynowej (2006/42/WE).

Zastosowane normy zharmonizowane:

DIN EN ISO 12100:2011-03	Bezpieczeństwo maszyn — Ogólne zasady projektowania — Ocena ryzyka i zmniejszanie ryzyka
DIN EN 894-1:2009-01	Bezpieczeństwo maszyn — Wymagania ergonomiczne dotyczące projektowania wskaźników i elementów sterowniczych — Część 1: Ogólne zasady interakcji między człowiekiem a wskaźnikami i elementami sterowniczymi
DIN EN 692:2012-10	Obrabiarki — Prasy mechaniczne — Bezpieczeństwo

Osoba odpowiedzialna za dokumentację: Simon Köberle, Riedstraße 4, 88250 Weingarten

Miejscowość, data Weingarten, dnia 29.03.2018
Producent TOX® PRESSOTECHNIK GMBH & CO. KG

Podpis 

Podpisał: z up. Albert Rankel

Archiwizacja AB

Indeks

B		
Bezpieczeństwo	13	
Demontaż	69	
Eksploatacja	47	
Konservacja	63	
Montaż	31	
Transport	27	
Uruchamianie	45	
Usuwanie usterek	59	
Utylizacja	69	
Blokada skoku powrotnego		
Montaż	40	
Blokada skoku zwrotnego		
Ustawienie	53	
Błędne zastosowanie	22	
C		
Czujnik siły		
Montaż	38	
D		
Dane techniczne	25	
Deklaracja zgodności	73	
Demontaż	69, 71	
Bezpieczeństwo	69	
Dokument		
Dodatkowe	8	
Ważność	8	
Dyrektywy	8	
Działania		
Organizacyjne	14	
Działania organizacyjne	14	
E		
Eksploatacja	47	
Bezpieczeństwo	47	
Bezpieczna	21	
Wymagania	47	
Ergonomiczny uchwyt		
Montaż	35	
F		
FinePress		
Konservacja	64	
Kontrola	64	
G		
Głębokość robocza		
Ustawianie	51	
Grupa docelowa	8	
H		
Hałas		
Zagrożenie	19	
Hydrauliczne		
Zagrożenie	17	
I		
Ilustracje		
Podkreślenie	10	
Informacja		
Gender	8	
Informacja dot. gender	8	
Informacje		
Ważne	7	
Informacje prawne	7	
K		
Konservacja	63	
Bezpieczeństwo	63	
FinePress	64	
Warunek	63	
Kontrola		
FinePress	64	
Napęd/mocowanie	65	
Prowadnice	66	
Kwalifikacje	15	

L	
LABS	22
laser	
Zagrożenie	18
Licznik skoków	
Montaż	36
Resetowanie	52
M	
Miejsce rozstawienia	33
Moduł kontroli procesu	
Montaż	34
Obsługa	47
Montaż	31
Bezpieczeństwo	31
Blokada skoku powrotnego	40
Czujnik siły	38
Ergonomiczny uchwyt	35
Licznik skoków	36
Miejsce rozstawienia	33
Moduł kontroli procesu	34
Osprzęt	34
Przetwornik przemieszczenia	43
Stół przesuwny	42
Uchwyt narzędziowy	44
Warunek	33
N	
Napęd/mocowanie	
Kontrola	65
naprawa	
Wysyłka	30
Naprawy	67
O	
Obsługa	
Moduł kontroli procesu	47
Opis działania	23
Osprzęt	
Montaż	34
Ostrzeżenia	9
Oznaczenia bezpieczeństwa	20
P	
Podstawowe wymogi bezpieczeństwa	13
Pole elektromagnetyczne	
Zagrożenie	18
Potencjał zagrożenia	16
Pozycja konserwacji	63
Prawne	
Informacje	7
Prowadnice	
Kontrola	66
Przegląd produktu	23
Przetwornik przemieszczenia	
Montaż	43
Ustawianie	57
Punkt mocowania	29
R	
Regulacja precyzyjna	
Skok roboczy	50
Resetowanie	
Licznik skoków	52
S	
Składowanie	27, 28
Skok powrotny	
Ustawianie	56
Skok roboczy	
Regulacja precyzyjna	50
Stół przesuwny	
Montaż	42
Substancje niebezpieczne	19
Substancje niszczące powłokę lakieru (LABS)	22
T	
Teksty	
Podkreślenie	10
transport	27
Bezpieczeństwo	27
Punkt mocowania	29

U

Uchwyt narzędziowy	
Montaż	44
Uruchamianie	
Bezpieczeństwo	45
urządzenie zabezpieczające	45
Warunki	46
Uruchomienie	45
Urządzenie zabezpieczające	
Uruchamianie	45
Ustawianie	
Głębokość robocza	51
Przetwornik przemieszczenia	57
Skok powrotny	56
Wysokość głowicy prasy	48
Ustawienie	
Blokada skoku zwrotnego	53
Usterki	
Rozpoznanie	60
usuwanie usterek	59
Bezpieczeństwo	59
Utylizacja	69, 71
Bezpieczeństwo	69

W

Warunek	
Konserwacja	63
Montaż	33
Ważne informacje	7
Ważność	
Dokument	8
Wskazówka	
Ostrzeżenia	9
wskazówki	
Ogólne	10
Wybór	
Osoby	15
Wybór personelu	15
Wyłączanie z eksploatacji	70
Wyłączenie odpowiedzialności	7
Wyłączenie z eksploatacji	70
wymogi bezpieczeństwa	
Podstawowe	13
Użytkownik	14
Wysokość robocza głowicy prasy	
Ustawienie	48
wysyłka	
Naprawa	30

Z

zagrożenie	
elektromagnetyczne	18
Elektryczne	16
Hałas	19
Hydrauliczne	17
Laser	18
Pneumatyczne	17
Substancje niebezpieczne	19
Termiczne	16
Zmiażdżenie	17
Zastosowanie	
Zgodne z przeznaczeniem	21
Zastosowanie zgodne z przeznaczeniem	21
Zestyk	11
Zgodność	8
zmiażdżenie	
Zagrożenie	17
Źródło odniesienia	11

