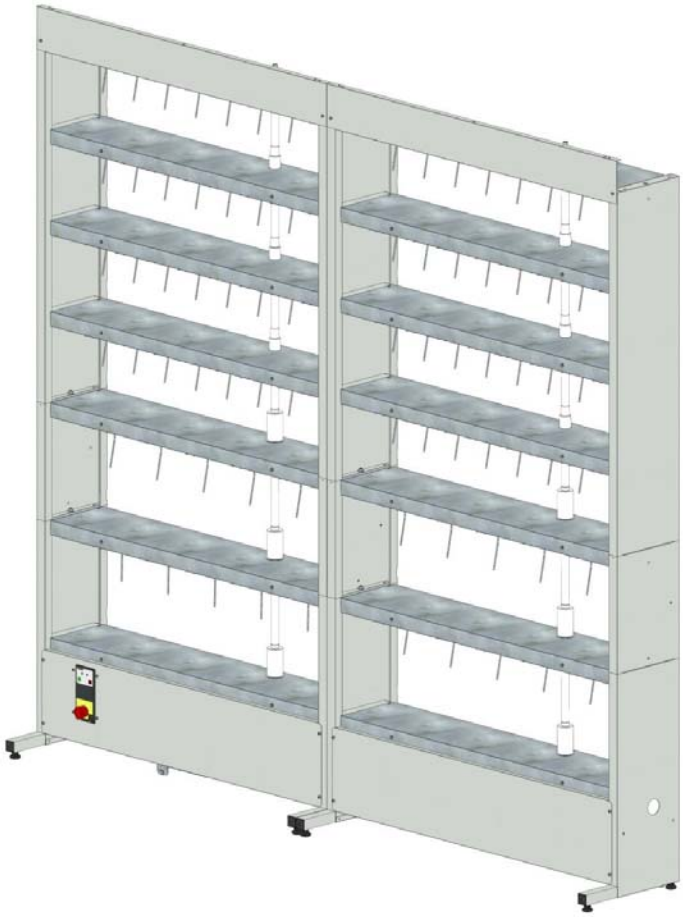
Руководство по эксплуатации и обслуживанию

Вер. 2

04.08.2020



ОГЛАВЛЕНИЕ

1. ОБЩАЯ ИНФОРМАЦИЯ 3
1.1. Производитель 3
1.2. Идентификационная табличка 3
1.3. Декларация CE 4
1.4. Стандарты соответствия 5
1.5. Гарантия 5
2. ОПИСАНИЕ ОБОРУДОВАНИЯ 5
3. БЕЗОПАСНОСТЬ 5
3.1. Правила безопасности 5
3.2. Электропитание 6
3.3. Рабочие зоны 6
3.4. Устройства безопасности 6
3.5. Остаточные риски 7
3.6. Значки безопасности 7
3.7. Назначение оборудования 7
3.8. Использование не по назначению 8
4. ТРАНСПОРТИРОВКА И ПЕРЕМЕЩЕНИЕ 8
5. УСТАНОВКА 9
6. ИСПОЛЬЗОВАНИЕ 15
6.1. Инструкции по эксплуатации и настройка электрической панели управления 15
6.2. Настройка времени простоя и перемешивания 16
6.3. Установка и снятие банок 16
7. ОБСЛУЖИВАНИЕ 17
7.1. Плановое обслуживание 17
7.2. Остановка оборудования на продолжительный срок 17
8. ПОИСК И УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ 17
9. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ 18
9.1. Технические характеристики стандартной модели 18
9.2. Технические характеристики модели ATEX (взрывозащищенное исполнение) 19
10. Электрические схемы 21
10.1. Электрическая схема панели управления и стандартного однофазного двигателя 21
10.2. Электрическая схема однофазного двигателя ATEX (взрывозащищенное исполнение) 22
11. УТИЛИЗАЦИЯ 23
12. ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ 23

12.1. Стандартное основание 23
12.2. Основание модели Atex 23
12.3. Модуль 24
12.4. Валы трансмиссии 24

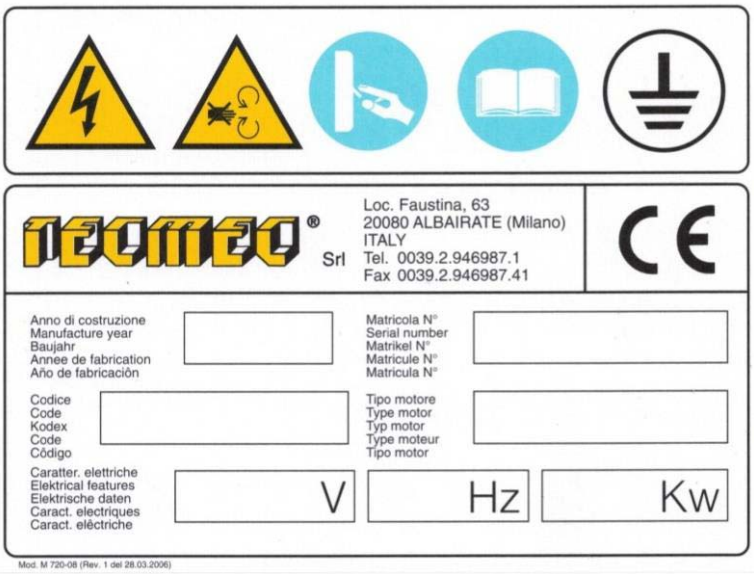
1. ОБЩАЯ ИНФОРМАЦИЯ

1.1. Производитель

TECMEC S.r.l. Località Faustina, 63
20080 Albairate (MI) – Italy
Тел.: +39 02 9469871
Факс: +39 02 94698741
e-mail: tecmec@tecmec.com web: www.tecmec.com

1.2. Идентификационная табличка

Идентификационная табличка расположена с левой части стеллажа и содержит следующие данные:
• Значки опасности и требований по охране труда
• Информация о производителе
• Знак CE
• Год производства
• Серийный номер
• Код оборудования
• Класс защиты двигателя
• Электрические характеристики



1.3. Декларация CE

DICHIARAZIONE "CE" DI CONFORMITÀ "CE" CONFORMITY DECLARATION
CERTIFICAT DE CONFORMITÉ "CE" DECLARACIÓN "CE" DE CONFORMIDAD
"CE" ÜBEREINSTIMMUNGERKLÄRUNG "EU" OVERENSSTEMMELSESERKLÆRING

Si dichiara che i macchinari di nostra fornitura si intendono progettati e costruiti in conformità ai requisiti essenziali di sicurezza e salute dettati dalla Direttiva Europea sulla Sicurezza delle Macchine. Rammentiamo che la presente dichiarazione perde validità in caso di modifiche sui macchinari eseguite senza il nostro consenso.

It is hereby certified that the equipment we supply are designed and manufactured according to the safety and welfare essential requirements prescribed by the European Direction on Machines Safety. We remind that the present declaration loses validity in case of modifications on machinery carried out without our consent.

Nous déclarons que la machine de notre fourniture spécifiée ci-dessous a été conçue et construite en conformité aux normes essentielles de santé et de sécurité requises par la Directive Européenne pour la Sécurité des Machines. Cette déclaration perdra sa validité au cas où la machines aurait subit des modifications sans notre autorisation.

Se declara que las máquinarias de nuestro suministro han sido proyectadas y construidas en conformidad con los requisitos esenciales de seguridad y salud dictadas por la Norma europea sobre la Seguridad de Máquinas. Recordamos que la presente declaración pierde validez en caso de modificaciones sobre las maquinarias ejecutadas sin nuestro consentimiento.

Es ist hier erklärt, daß die von uns hergestellten Maschinen in Übereinstimmung mit den wesentlichen Sicherheits- und Gesundheitserfordemissen nach der Europäischen Richtlinie über die Maschinensicherheit geplant und aufgebaut sind. Wir erinnern Sie daran, daß die vorliegende Erklärung ihre Gültigkeit im Fall von Änderungen auf die Maschinen verliert, die ohne unsere Zustimmung gemacht werden.

Vi erklærer hermed, at det udstyr vi leverer, er designet og produceret i overensstemmelse med de vigtigste sikkerheds- og sundhedskrav fastsat i det europæiske direktiv om maskinsikkerhed. Vi minder om, at denne erklæring mister sin gyldighed, hvis der bliver udført ændringer på maskiner uden vort samtykke

Identificazione della macchina, Machine identification, Identification de la machine, Identifikation der Maschine, Maskinidentifikation :

Codice, Code, Maschinenummer, Tipo, Kode	:	**012xxx**
Descrizione, Description, Schilderung, Beskrivels	:	**SIRIO HH xxxx**
Matricola,Type, Modell, Matricola, Model	:	**SNxxxxxx**
Anno di costruzione,Year of manufacture, Année de construction, Baujahr, Fecha, Produktionsår	:	**20xx**

Direttive di riferimento, Reference directions, Directives de référence, Normas de referencia, Beziehungsrichtlinie Henvisning til direktiver:

Direttiva Bassa Tensione (2006/95/CE) Directive Basse Tension (2006/95/CE) Low Tension Direction (2006/95/CE) Norma Baja Tensión (2006/95/CE) Niederspannung Richtlinie (2006/95/CE)

Direttiva Macchine (2006/42/CE) Machines Direction (2006/42/CE) Directive Machine (2006/42/CE) Directivas Máquinas (2006/42/CE) Maschinen Richtlinie (2006/42/CE)

FACSIMILE

Norme applicate, Applied regulations, Normes appliquées, Normas aplicadas, Angewandte Anweisungen, Anvendte normer :

CEI EN 60204-1

Compatibilità elettromagnettica 2004/108/CE Compatibilité électromagnétique 2004/108/CE Electromagnetic compatibility 2004/108/CE Compatibilidad electromagnética 2004/108/CE 2004/108/CE Elektromagnetische Kompatibilität

UNI EN ISO 12100:2010

data: xx/xx/xxx

Firma del fabbricante, Manufacturer signature, Signature du fabriquant, Firma del fabricante, Herstellerunterschrift, Underskrivers navn :

Identificazione del firmatario, Signer identification, Identification du signataire, Identificación del firmante, Unterzeichner Identifizierung, Stilling i :

IL LEGALE RAPPRESENTANTE
Laura Desinano

TECMEC S.r.L. - Località Faustina, 63 - 20080 ALBAIRATE (MI) ITALY
Tel. +3902946987.1 - Fax +3902946987.41 – E-mail tecmec@tecmec.com - http://www.tecmec.com

1.4. Стандарты соответствия

2006/42/CE Директива о безопасности машин и оборудования
2014/95/CE Директива о низком напряжении
2014/30/UE Директива об электромагнитной совместимости
UNI EN ISO 12100:2010 Безопасность машинного оборудования – Общие принципы конструирования – Снижение и оценка риска
CEI EN 60204-1 Электрическое оборудование машин и машинного оборудования

1.5. Гарантия

Гарантия покрывает безвозмездный ремонт или замену компонентов оборудования при обнаружении заводских дефектов.
Условия гарантии подробно изложены в документе, находящимся на CD, поставляемого с оборудованием.
В частности, гарантия не распространяется на случаи повреждения оборудования при транспортировке, в случаях несоблюдения правил установки и эксплуатации, при использовании оборудования неуполномоченным персоналом, а также по любым другим причинам, независящим от производителя оборудования.

2. ОПИСАНИЕ ОБОРУДОВАНИЯ

Механизированный стеллаж Sirio HH – оборудование для профессионального использования. Уникальной особенностью данного стеллажа является возможность долговременного поддержания однородности красок в банках (со специальными крышками, поставляющимися отдельно компанией Tecmec). Во избежание несчастных случаев и нанесения травм персоналу оборудование должно использоваться исключительно обученным персоналом.

3. БЕЗОПАСНОСТЬ

3.1. Правила безопасности

Продукты серии Sirio HH должны учитываться при оценке риска на предприятии, кроме того, следует строго следовать всем действующим местным законам по охране труда.
Для обеспечения максимальной безопасности при надлежащем использовании стеллажа при его проектировании, изготовлении и тестировании были приняты все возможные меры.
Во избежание несчастных случаев оборудование должно использоваться исключительно обученным персоналом.
Все компоненты, используемые в оборудовании, соответствуют применимым стандартам безопасности.
Механизированный стеллаж Sirio HH Compact рекомендуется устанавливать в специальном помещении, способном удержать продукт в случае случайной утечки.
Во избежание каких-либо проблем с устойчивостью стеллажа необходимо идеально выровнять его при помощи ножек и прикрепить к стене в соответствии с инструкциями по установке.

3.2. Электропитание

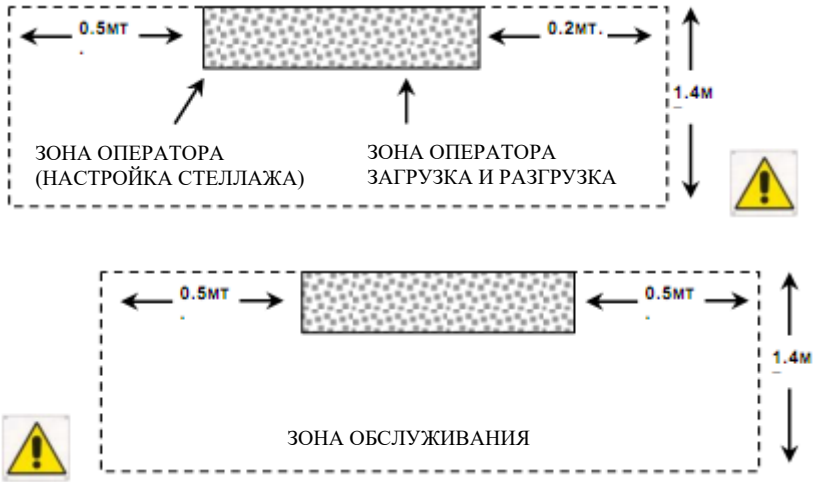
В зоне установки предварительно необходимо произвести подготовку линии электропитания:

• Основное питание должно подаваться через электрораспределительный щит, установленный на стене рядом с оборудованием.
• Максимальная потребляемая мощность 0.75 кВт.
• Площадь сечения каждого проводника должна составлять не менее 1.5 мм².
• Основная линия питания должна быть хорошо заземлена и соответствовать всем действующим местным нормам безопасности.
• Электрораспределительный щит должен быть оборудован автоматическим выключателем с устройством дифференциального тока (IΔn=0,03A), совместимым по напряжению с однофазным двигателем перемешивания стеллажа.

Для обеспечения полной безопасности оператора при эксплуатации оборудования очень важно во время сборки электрораспределительного щита использовать выключатели указанного выше типа, так как они имеют функцию защиты при прямом или случайном замыкании на землю.
Очень важно перед установкой стеллажа оценить место установки и линию электропитания, убедиться, что она соответствует требованиям оборудования и местным нормам безопасности и не станет причиной несчастного случая или получения травм персоналом.

3.3. Рабочие зоны

Ниже указаны зоны, в которых неправильное использование оборудования и несанкционированное вмешательство в работу стеллажа могут представлять риск:
• Зона оператора
• Зона обслуживания



3.4. Устройства безопасности

Стеллаж оборудован красной кнопкой аварийной остановки, которая размещена на панели управления. Нажатие этой кнопки вызывает немедленную аварийную остановку, классифицируемую как категория 0, при этом подача питания в двигатель будет прекращена, так же, как и процесс перемешивания.

Как только проблема, повлекшая аварийную установку, устранена, верните кнопку в начальное положение для возвращения к нормальной работе стеллажа:
• Установите кнопку аварийной остановки в начальное положение
• Нажмите кнопку START (Пуск)

3.5. Остаточные риски

Несмотря на все меры предосторожности, принятые при конструировании оборудования, для обеспечения безопасности при его использовании могу возникать прогнозируемые ситуации, для которые возможно лишь снижение риска, а не полное его устранение.

Риск	**Мера предосторожности**
Травмы в процессе установки / снятия банок.	Используйте защитные перчатки и обувь во время установки и снятия банок.
Повреждение глаз брызгами краски.	Носите защитные очки.
Неправильные действия во время цикла перемешивания.	Не устанавливайте и не снимайте банки во время перемешивания краски. Не помещайте руки, инструменты или какие-либо другие объекты в зону перемешивания во время обычного цикла работы.

Диспенсер предназначен для работы с красками и пастами разных типов. Перед их использованием ознакомьтесь с инструкциями по безопасности и использованию, размещенными на банке / упаковке, а также содержащимися в паспортах безопасности материалов.

3.6. Значки безопасности

	Риск поражения электрическим током. Запрещается выполнять работы, когда оборудование под напряжением. Запрещается использовать электрическую систему без разрешения ответственного лица.
	Опасность затягивания в движущиеся механизмы. Запрещается устанавливать и снимать банки во время перемешивания.
	Перед работой с оборудованием обязательно внимательно ознакомьтесь с руководством по эксплуатации.
	Электрооборудование и линия электропитания должны быть заземлены.

3.7. Назначение оборудования

Назначением данного стеллажа является долговременное поддержание однородности красок в банках (со специальными крышками, поставляющимися отдельно компанией Tecmec).

3.8. Использование не по назначению

Использование оборудования для каких-либо иных целей, не описанных в данном руководстве считается неправильным и является запрещенным.
В частности, запрещается:
• Устанавливать и снимать банки во время перемешивания. Во время перемешивания на панели управления ярко светится предупреждающий индикатор.
• Вносить какие-либо изменения в конструкцию оборудования и работу электрической панели управления.
• Допускать неуполномоченный персонал к моторному отсеку оборудования, открывать моторный отсек при подключенном электропитании.
• Снимать защитный кожух с моторного отсека. Только уполномоченный квалифицированный персонал имеет право допуска к моторному отсеку при проведении обслуживания.
Перед тем, как открыть моторный отсек / приступить к обслуживанию стеллажа необходимо отключить оборудование от источника питания.

4. ТРАНСПОРТИРОВКА И ПЕРЕМЕЩЕНИЕ

Оборудование упаковано в специальные картонные коробки, для транспортировки используются паллеты. На каждой коробке содержится следующая информация: тип модуля, код, производственный заказ.
Идентификационная наклейка, содержащая символы опасности, рисков и остаточных рисков, расположена на передней части панели двигательного модуля.

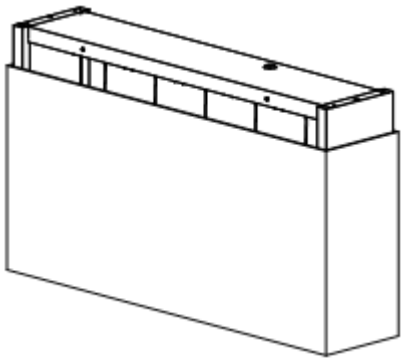
В случае необходимости перемещения работающего оборудования следуйте инструкции, указанной ниже:
• Всегда соблюдайте меры предосторожности и следуйте инструкциям по безопасности, указанным в законодательстве и нормах по охране труда.
• Снимите банки с красками и поместите их в безопасное место, снимите полки.
• Установите стеллаж на паллету.
• Переместите паллету со стеллажом при помощи подходящих средств (например, вилочного погрузчика) в новое место расположения.
• Установите оборудование в соответствии с инструкциями.

В целях безопасности запрещается перемещать полностью собранное оборудование.
Для перемещения на большие расстояния оборудование должно быть упаковано и надежно закреплено на паллетах, как это было при доставке стеллажа.

5. УСТАНОВКА

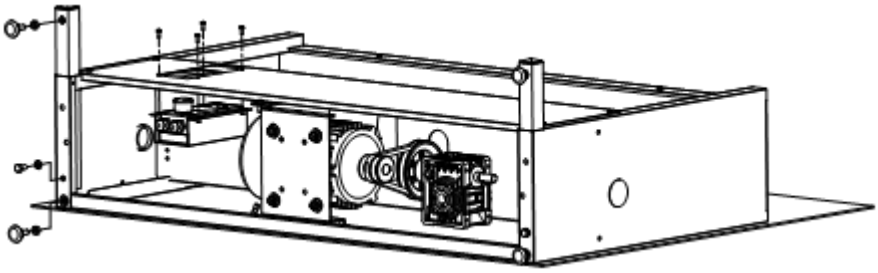
Предупреждение
Учитывайте весь и размер различных компонентов оборудования перед перемещением. Основным условием последующих инструкций по установке является то, что они должны выполняться двумя (2) специалистами.

A



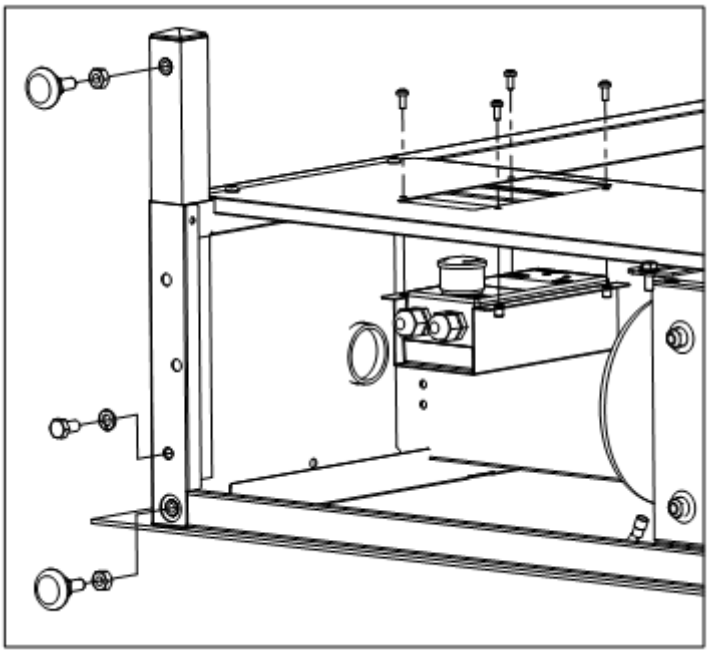
Извлеките модуль из коробки.

B



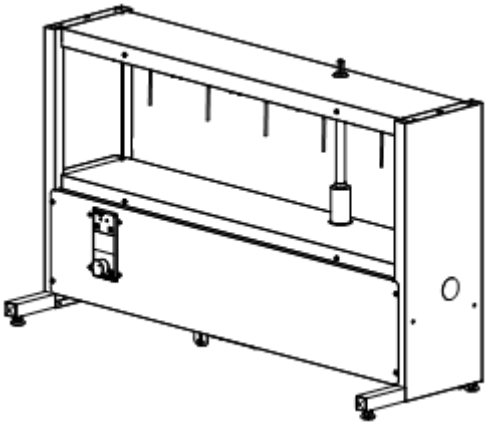
Положите модуль на картонную коробку во избежание царапания.

C



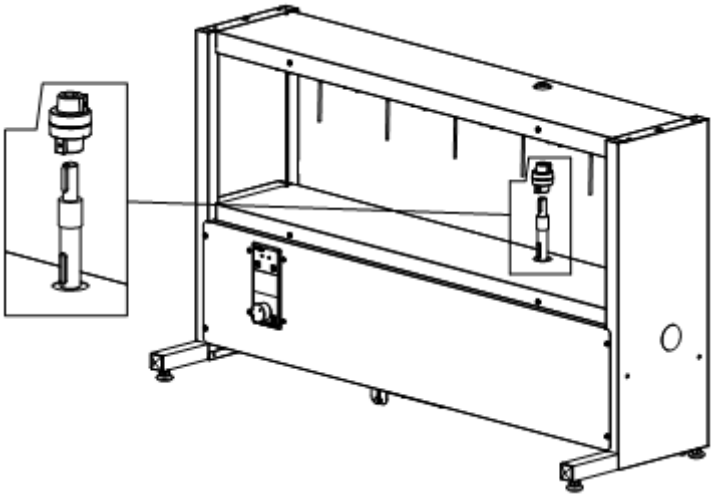
Закрепите на стеллаже удлинитель опоры при помощи винтов M8 и гаек.
Установите и закрепите ножки (не перетягивайте) при помощи гаек.
Установите и закрепите панель управления при помощи винтов M4.

D



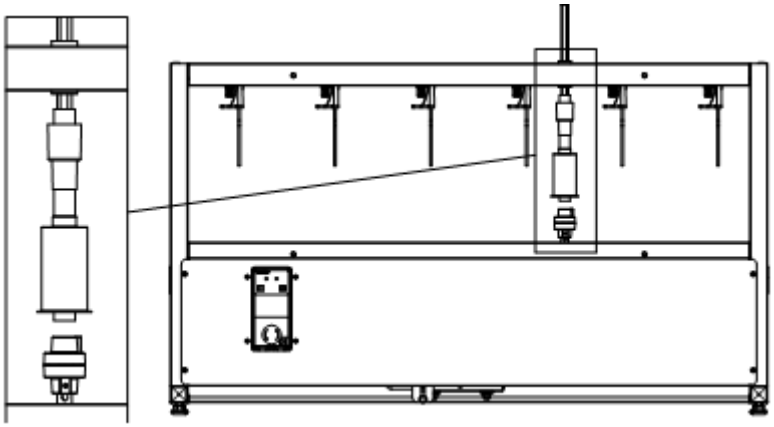
Установите стеллаж на ножки на расстоянии 40 – 50 см от стены.
Убедитесь, что пол максимально выровнен, в противном случае установите стеллаж по уровню, отрегулировав по высоте ножки.
Если данная процедура не будет проведена, это может привести к возникновению постороннего шума при работе, неполадкам, повышенному износу вращающихся частей, а также представлять собой риск для пользователя.

E



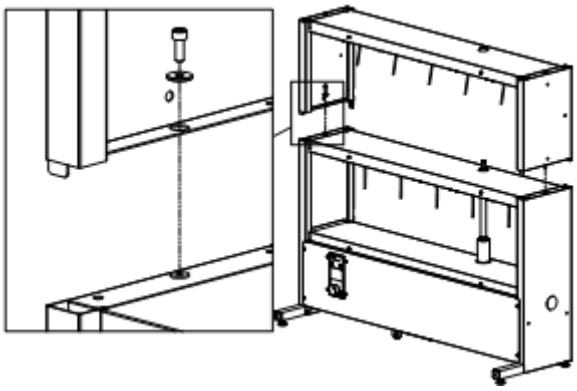
Установите вал с соединением в седло / место крепления.

F



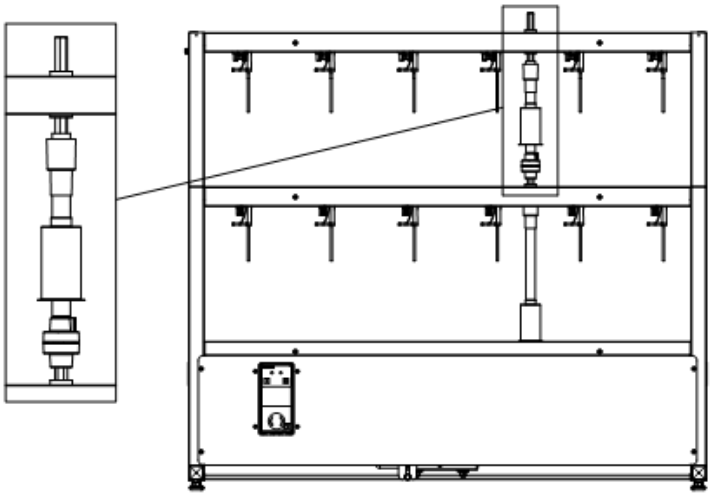
Совместите приводной вал с шестерней, установленной на полке, а затем присоедините его к редуктору, сдвинув пластиковую защиту.
Затяните винт соединения поставляемым ключом.
Установите защиту на место так, чтобы она касалась конструкции.

G



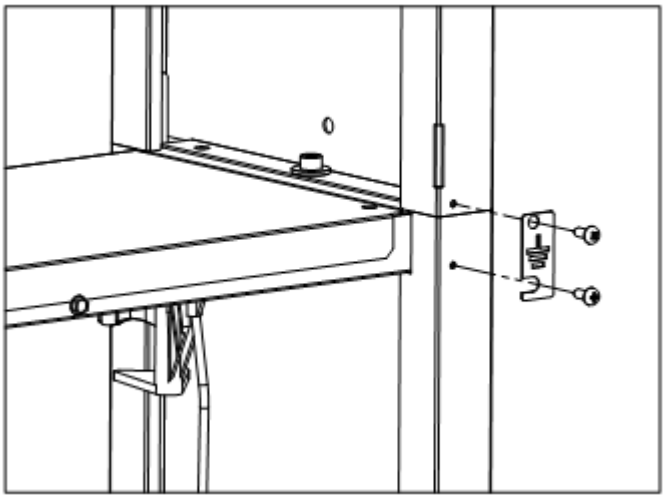
Установите модули поверх нижнего, полностью возведите стеллаж.
Совместите отверстия между каждым нижним и верхним модулем и соедините их винтами М6 с шайбами.

H



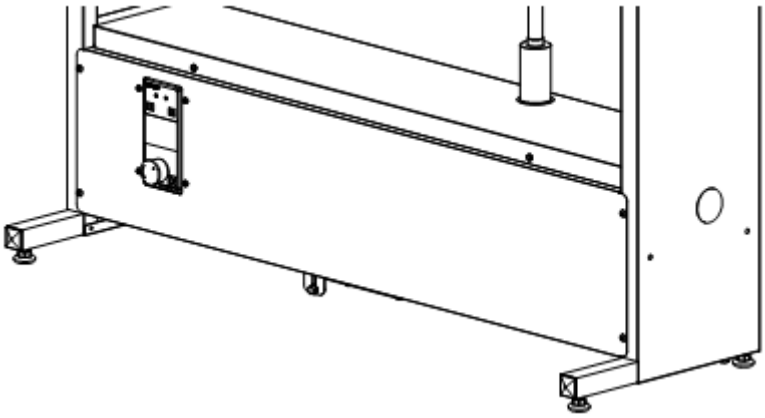
Подсоедините приводной вал к каждому следующему верхнему модулю так, как это было сделано с нижним.

I



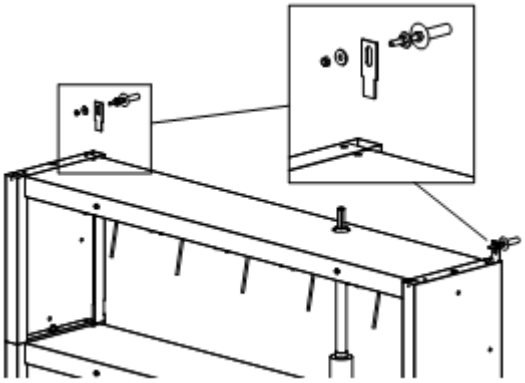
Соедините все модули с задней стороны стеллажа при помощи пластин заземления.

L*



Установите стеллаж у стены или подобной конструкции для поддержания веса оборудования и предотвращения переворачивания.
Проверьте, закреплены ли ножки стеллажа. С помощью спиртового уровня проверьте, установлен ли стеллаж по уровню.
Если стеллаж выровнен, выровняйте его с помощью ножек, после чего зафиксируйте их гайками.
* Если стеллаж включает в себя более 1 стойки перемешивания, перейдите к разделу «O».

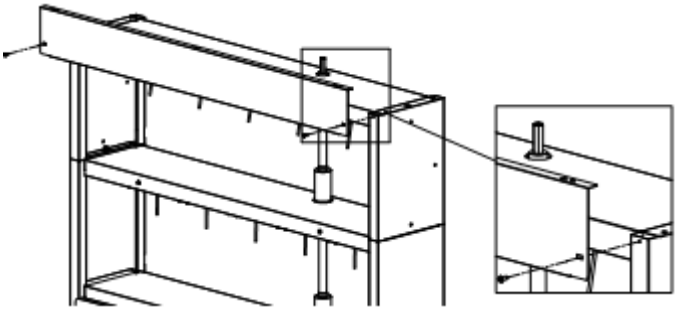
M



Прикрепите стеллаж к стене при помощи идущих в комплекте скоб и анкерных болтов.

Данная процедура обязательна для выполнения. Невыполнение этого шага представляет риск для пользователя.

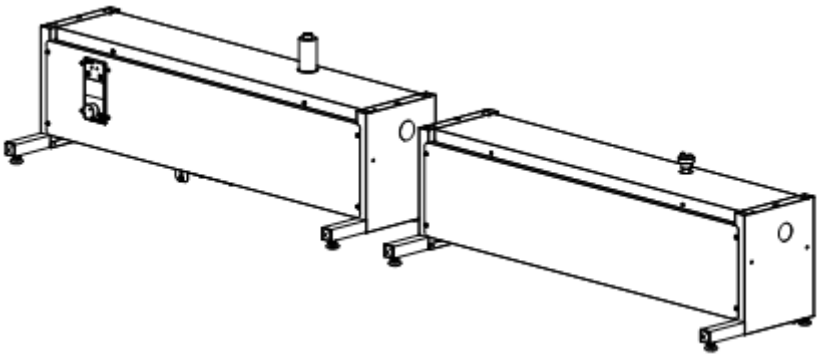
N



Закрепите переднюю панель (опционально) на верхней части последнего модуля.

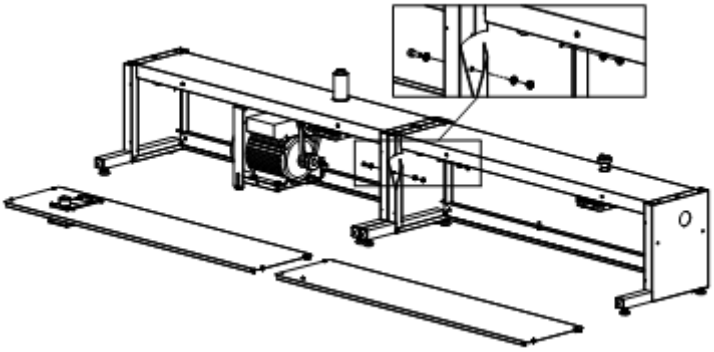
Дополнительные операции для стеллажей с двумя и более стойками

O



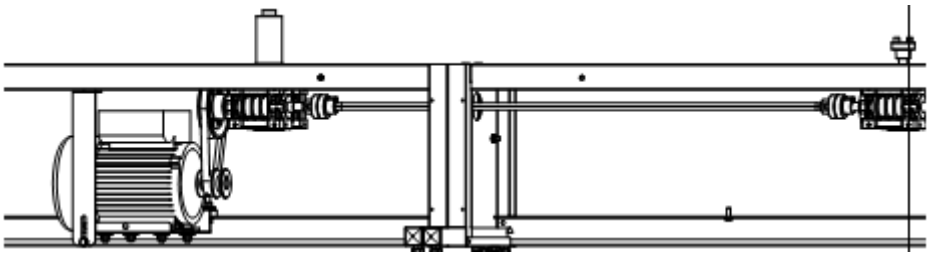
Снимите пластиковую заглушку, расположенную с правой стороны моторного модуля.
Установите удлинитель вала в модуль без двигателя.
Установите модуль без двигателя сбоку от закрепленного к стене модуля с двигателем.

P



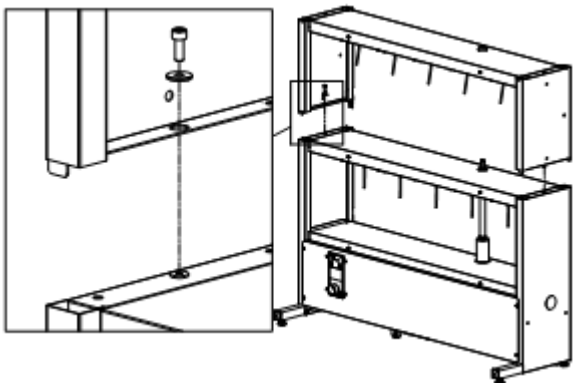
Снимите переднюю панель модулей.
Соедините модули и скрепите их винтами M6 с шайбами.

Q



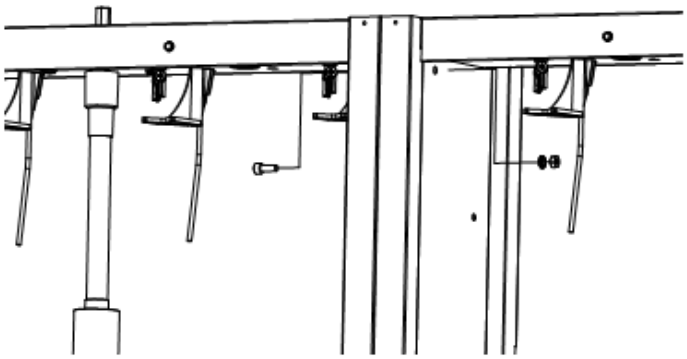
Соедините редукторы при помощи валов и трансмиссионного соединения.

R



Установите поверх нижних модулей верхние, как описано в шагах G-H-I-L.

S



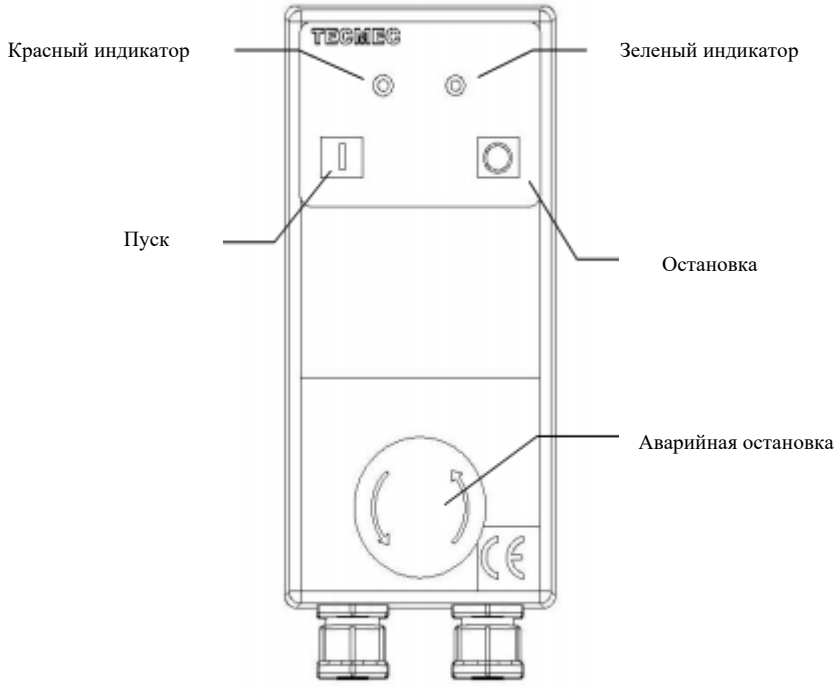
Соедините обе стойки и закрепите с помощью винтов M6 и гаек, используя предназначенные для этого отверстия.

T
Завершите установку, выполнив шаги M и N.

6. ИСПОЛЬЗОВАНИЕ

6.1. Инструкции по эксплуатации и настройка электрической панели управления

Стеллаж управляется при помощи пульта с центральным процессором, который подает сигнал, идущий на двигатель. Панель / пульт управления находится с правой стороны стеллажа.

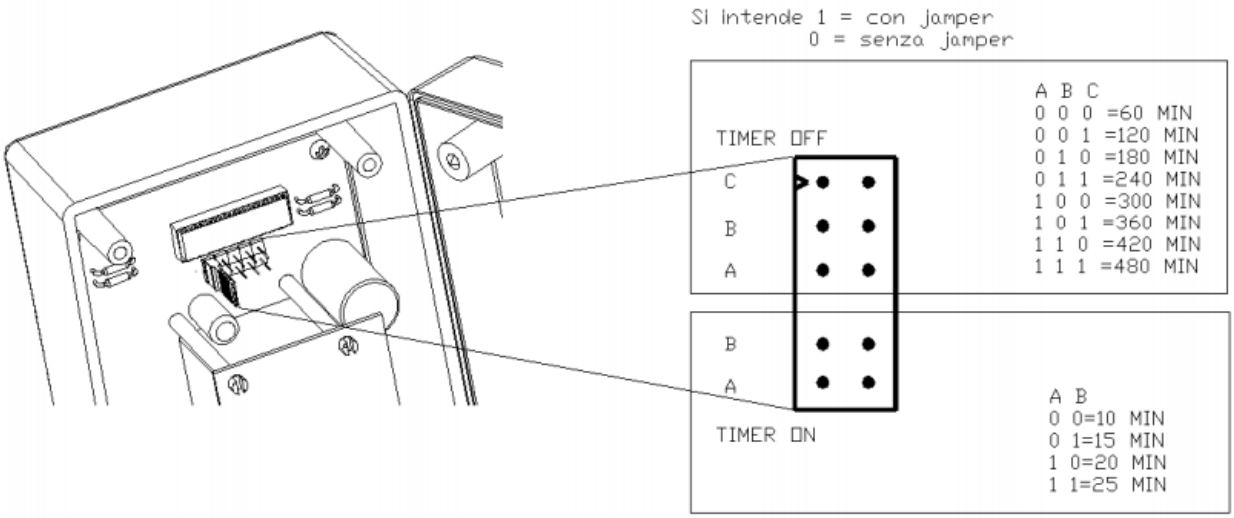


КНОПКА ПУСК
Позволяет запускать двигатель в цикле, на основе установленного периода времени (по умолчанию: 20 минут включено, 240 минут выключено)
КНОПКА ОСТАНОВКИ
Останавливает двигатель и выполнение цикла работы.
КНОПКА АВАРИЙНОЙ ОСТАНОВКИ
Останавливает двигатель, но оставляет подачу питания на панель управления. Для перезапуска двигателя и цикла работы необходимо повернуть кнопку аварийной остановки по часовой стрелке и нажать кнопку пуска.
ИНДИКАТОРЫ
Зеленый– индикатор питания (на стеллаж подается электропитание)
Красный индикатор моргает, зеленый индикатор выключен – двигатель вращается, стеллаж в режиме перемешивания.
Красный и зеленый индикаторы светятся – включен рабочий цикл (двигатель перемешивания выключен, находится в режиме готовности)
Примечание:

Для перезапуска двигателя во время паузы нажмите красную кнопку остановки, подождите несколько секунд и нажмите зеленую кнопку пуска.

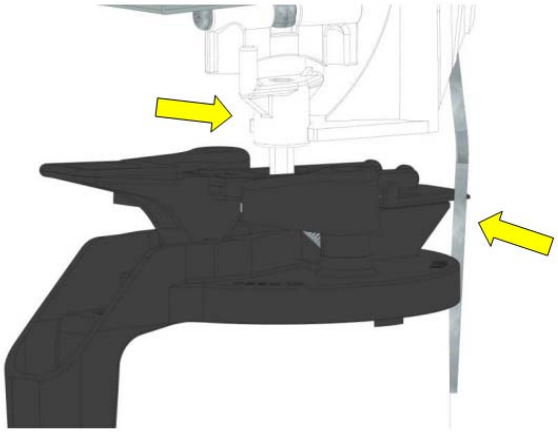
6.2. Настройка времени простоя и перемешивания

Заводские установки стеллажа: 20 минут перемешивание, 240 минут простой.
В случае необходимости изменения настроек, установите перемычку (джампер) на электрической плате в соответствии с таблицей, приведенной ниже:
Возможные варианты перемешивания: 10-15-25 минут
Возможные варианты простоя: 60-120-180-300-360-420-480 минут



6.3. Установка и снятие банок

Устанавливайте или снимайте банки со стеллажа, только когда он выключен.
При установке банки убедитесь, что крышка установлена правильно, как показано на рисунке ниже. Носик банки должен находиться напротив упора, предотвращающего вращение банки. Вилка перемешивающего устройства должна надлежащим образом соприкасаться с лопастью механизированного стеллажа.



7. ОБСЛУЖИВАНИЕ

7.1. Плановое обслуживание

Для того чтобы продлить срок службы оборудования, необходимо регулярно производить следующие действия:

• Каждое утро проверять, горит ли индикатор питания.

• Ежедневно проверять, правильно ли установлены крышки банок в зоне перемешивания.

• В случае разлива жидкости отключите оборудование от электросети, немедленно очистите рабочую зону и соберите пролившийся продукт при помощи соответствующих средств.

• Всегда оставляйте оборудование включенным даже на ночь и выходные, чтобы краски всегда были готовыми для использования.

• Каждые полгода проверяйте, хорошо ли затянуты и зафиксированы элементы трансмиссии, достаточно ли натянут ремень двигателя.

• Раз в месяц проверяйте работоспособность кнопки аварийной остановки в соответствии с указаниями, приведенными ниже.

1) Нажмите кнопку при работе стеллажа в любом режиме, убедитесь, что индикаторы на панели управления погасли, а в случае, если происходит перемешивание, двигатель остановился.
2) Как только вы выполнили предыдущий шаг, восстановите работу оборудования, нажав кнопку пуска.

В случае возникновения каких-то вопросов, проблем или сомнений обратитесь в службу технической поддержки компании Tecmec.

7.2. Остановка оборудования на продолжительный срок

Если оборудование должно быть выключено и не будет использоваться долгое время, во избежание перегрузки двигателя необходимо следовать нижеуказанной процедуре:

• Снимите все банки с краской с полок, перемешайте их вручную с помощью соответствующих приспособлений и убедитесь, что консистенция красок нормальная.

• Поместите 2-3 банки на стеллаж и перемешайте краски в течение не менее 5 минут.

• Остановите перемешивание и добавьте еще несколько банок на стеллаж. Снова произведите перемешивание.

• Производите вышеуказанные шаги до тех пор, пока все банки с красками не будут установлены на стеллаже.

В случае непредвиденного отключения электропитания выясните причину и устраните неполадки. При последующем включении питания перезапустите цикл перемешивания, нажав кнопку пуска, для того, чтобы обеспечить однородность красок. Перед установкой и снятием банок со стеллажа всегда останавливайте работу оборудования при помощи красной кнопки остановки.

8. ПОИСК И УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ

Неисправность	Возможная причина	Возможное решение
Двигатель вращается, а электрическая панель выключена.	Электропитание не подается.	Убедитесь, что кабель питания не поврежден и подключен верно.
	Сработала внутренняя теплозащита двигателя.	Отключите оборудование от источника питания и подождите 1 час перед повторным

		подключением. После включения проверьте работоспособность стеллажа. Если стеллаж не работает, замените двигатель.
	Нажата кнопка аварийной остановки.	Верните кнопку в начальное положение и нажмите кнопку пуска.
На электрической панели управления не работают все кнопки / часть кнопок.	Возможно, произошла перегрузка по напряжению.	Извлеките вилку питания из розетки, подождите две минуты, вставьте вилку заново, включите стеллаж.
	Электрическая панель вышла из строя.	Замените электрическую панель.
Двигатель вращается, но вращение не передается на вертикальный вал.	Ремень не натянут.	Отрегулируйте натяжение ремня.
	Направляющая шпонка на вале редуктора сломалась или отсутствует на месте.	Замените / установите направляющую шпонку.
	Одна из муфт трансмиссии сломалось или не соединена должным образом.	Проверьте соединения трансмиссии.
При работе стеллаж сильно шумит.	Ремень затянут слишком сильно.	Отрегулируйте натяжение ремня.
	Стеллаж расположен неправильно. Ножки не отрегулированы должным образом.	Отрегулируйте ножки.
Панель включена, но двигатель не работает.	Перегорел предохранитель.	Замените предохранитель.

В случае возникновения каких-то вопросов, проблем или сомнений обратитесь в службу технической поддержки компании Tecmec.

9. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

9.1. Технические характеристики стандартной модели

Характеристика		Значение	Единица измерения
Размеры	Высота	Модульная	мм
	Ширина	760 / 1125 / 1500 / 1850	мм
	Глубина стойки	240	мм
	Глубина основания	370	мм
Вес нетто (без красок)	Минимум	36 (основание 760 мм + полки для банок 3 л)	кг
	Максимум	нет данных	кг

Рабочая температура	10 – 40	°C
Напряжение питания	220 ±15%	В
Частота	50 (60)	Гц
Количество фаз	1 ф + Н + З	
Максимальная потребляемая мощность	0.75	кВт
Класс защиты	IP54	
Уровень шума	<70	дБ

Электрическая панель управления
Габариты: 15 x 7 x 5 см
Класс защиты: IP54
Защита электрической панели: предохранитель 10 А
Электропитание: 220В 50/60Гц
Клавиатура: мембранного типа с выступающими клавишами и кнопкой аварийного выключения
Индикаторы: красный и зеленый

Двигатель
Однофазный асинхронный двигатель – 4P B3 мощностью 0.75 кВт (1 л.с.)
Дополнительные данные: тип MEC 80 – 0,75 кВт, 4 полюса, 220/240В – 50 Гц
Конструкция:B3
Теплозащита: Термодатчик NC-250V-25A внутри обмотки
Конденсатор: 40 мкФ внутри клеммной коробки
Стандарты: IEC 34-1 - 73/23 CEE – 89/336 CEE

9.2. Технические характеристики модели ATEX (взрывозащищенное исполнение)

Характеристика		Значение	Единица измерения
Размеры	Высота	Модульная	мм
	Ширина	760 / 1125 / 1500 / 1850	мм
	Глубина стойки	240	мм
	Глубина основания	370	мм
Вес нетто (без красок)	Минимум	39 (основание 760 мм + полки для банок 3 л)	кг
	Максимум	нет данных	кг
Рабочая температура		10 – 40	°C
Напряжение питания		220 ±15%	В
Частота		50 (60)	Гц
Количество фаз		1 ф + Н + З	
Максимальная потребляемая мощность		0.75	кВт
Уровень шума		<70	дБ

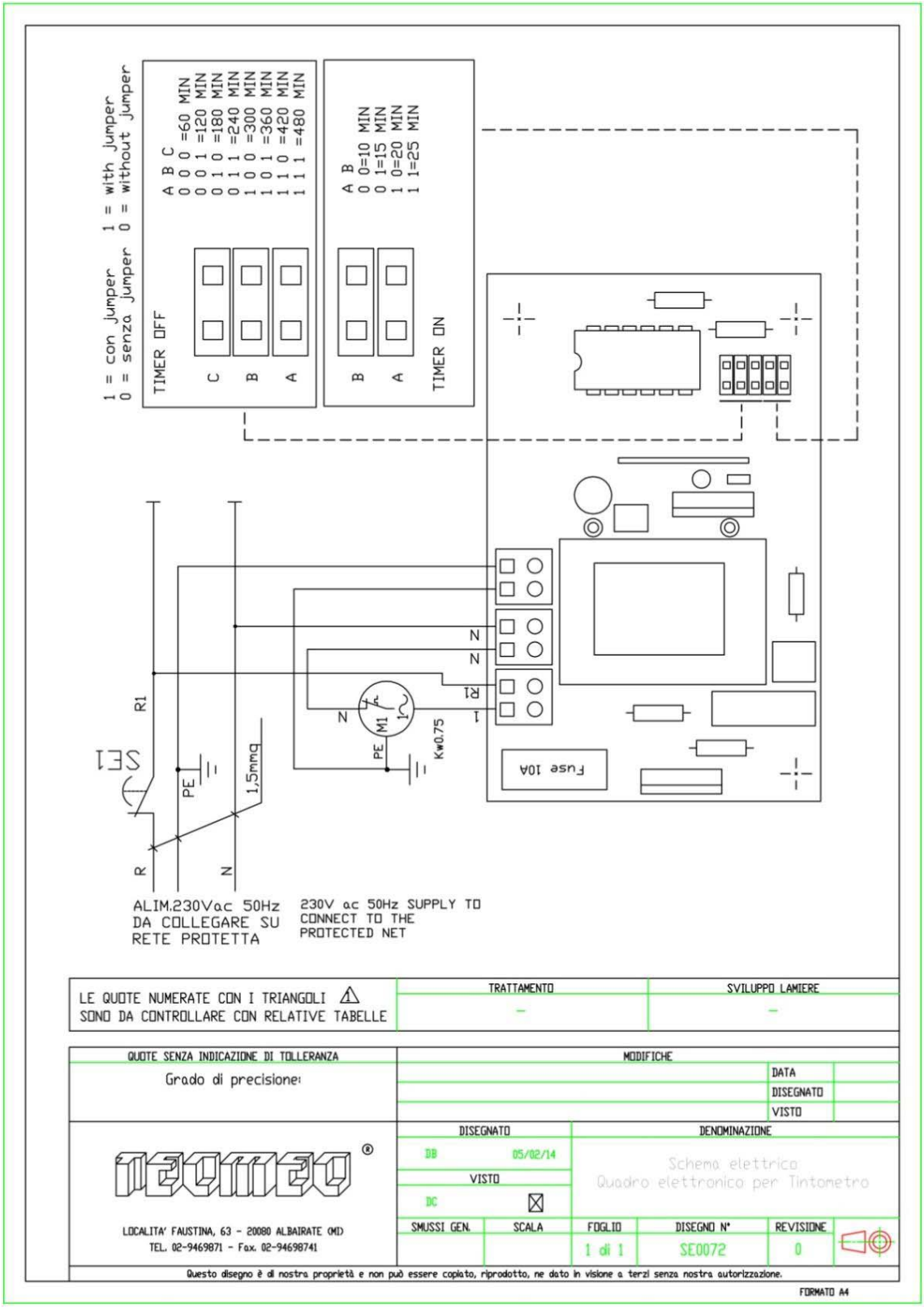
Электрическая панель управления
Габариты: 12x9x12 см
Класс защиты: IP67
Электропитание: 220В 50/60Гц

Клавиатура: кнопка включения, кнопка аварийной остановки

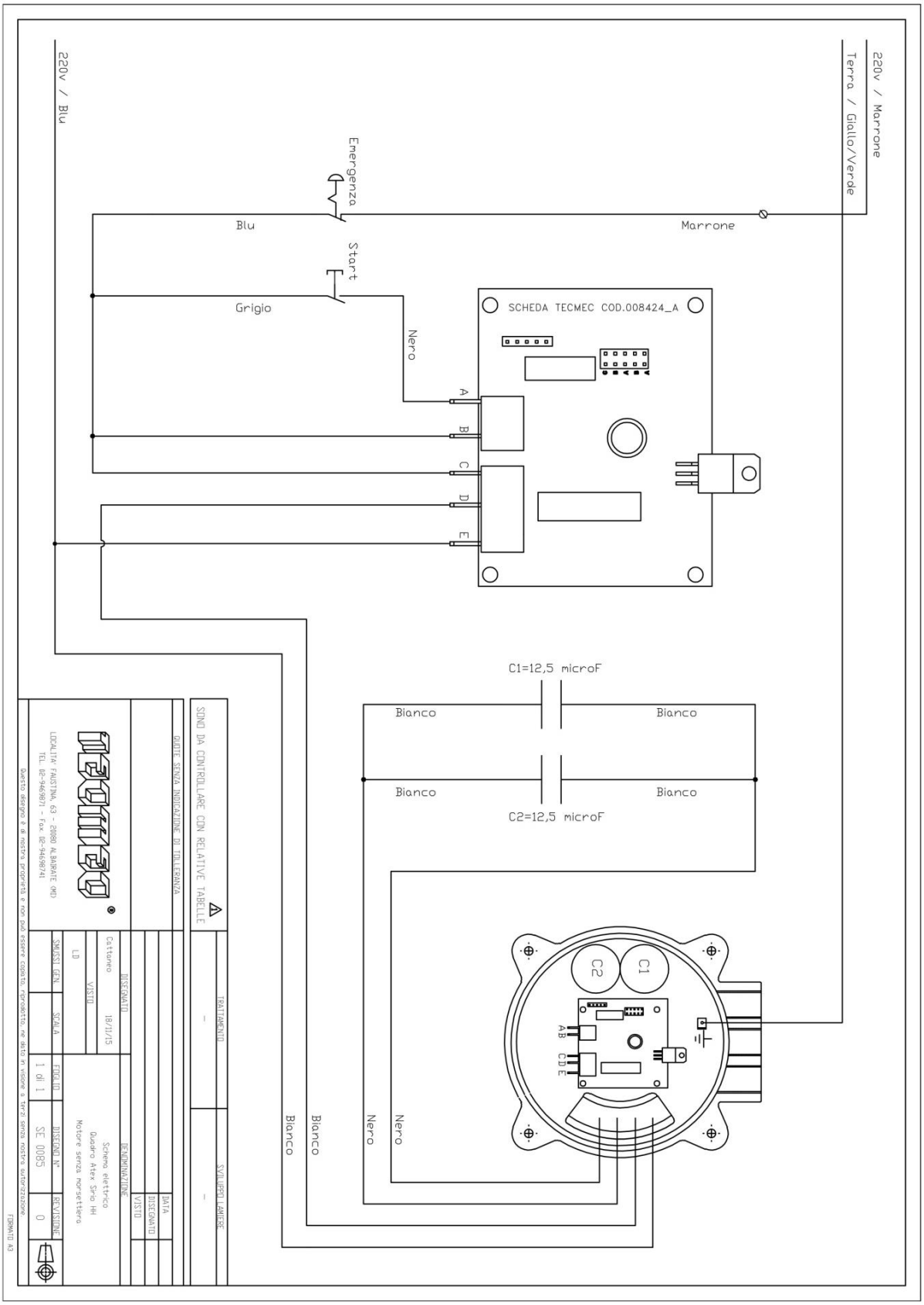
Двигатель
Однофазный асинхронный двигатель: ATEX (взрывозащищенное исполнение) – 4P B3 мощностью 0.75 кВт (1 л.с.)
Дополнительные данные: тип 2G Ex d IIB T4 -RL M80 B3, 0.75 кВт, 230В, 50/60 Гц.
Конструкция:B3
Теплозащита: Термодатчик внутри обмотки PTC 120°C
Конденсатор: 2x12,5 мкФ внутри клеммной коробки
Стандарты: EN 60079-0 2004; EN60079-1 2004; EN60079-4 2003; EN61241-0 2006; EN61241-12004; EN60529 октябрь 1991; EN 60034-5 октябрь 1991

10. Электрические схемы

10.1. Электрическая схема панели управления и стандартного однофазного двигателя



10.2. Электрическая схема однофазного двигателя ATEX (взрывозащищенное исполнение)



11. УТИЛИЗАЦИЯ

Перед подготовкой оборудования к утилизации отключите электропитание и отсоедините кабель питания. Оборудование не должно утилизироваться с бытовыми отходами.
Подготовка оборудования к утилизации подразумевает его разборку на части и разделение частей на категории (трубы, резиновые части, смазочные материалы, растворители, краски, алюминий, черные металлы, медь и т.д.) для последующей сдачи в уполномоченные центры сбора мусора.
Сдача частей оборудования должна происходить в соответствии с местным законодательством. Законодательные нормы могут включать подачу письменного разрешение на утилизацию, а также получение одобрения от уполномоченных органов.
Краска, случайно вытекшая из банок, а также продукты для очистки оборудования (бумага, ветошь и т.д.) должны утилизироваться в соответствии с действующим законодательством, так как их свободный выброс может нанести вред окружающей среде и людям.
Для ознакомления с правилами утилизации красок и частей оборудования, загрязненных ей, обратитесь к паспортам безопасности этих лакокрасочных продуктов.

12. ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ

12.1. Стандартное основание

	012245	Электрическая панель IP54 20 вкл / 240 выкл	
	101997	Двигатель M80B-220V-50HZ	
	103503	Редуктор U40FP 7.5/1	
	103571	Редуктор U40FP 10/1	
	102527	Зубчатый ремень A18	
	102001	Зубчатый ремень A19	
	017312	Соединение Ø14/ESAG. 12	

12.2. Основание модели Atex

	103832	Кнопка пуска	

	103831	Кнопка аварийной остановки	
	103833	Двигатель ADPE V220 ATEX	
	103584	Редуктор U40FP 7.5/1 ATEX	
	103613	Редуктор U40FP 10/1 ATEX	
	102527	Зубчатый ремень A18	
	102001	Зубчатый ремень A19	
	017312	Соединение Ø14/ESAG. 12	

12.3. Модуль

	001213	Паразитная шестерня Ø60	
	001212	Шестерня со штифтом Ø60	
	008194	Центральная шестерня Ø60 FORO ESAG 12	
	008202	Паразитная шестерня Ø124	
	008912	Вилка крюка HH	
	017971	Шестигранное соединение 12/12	

12.4. Валы трансмиссии

019581	Вал Al L=323,5	
019582	Вал Al L=658,5	
019583	Вал Al L=248,5	
019584	Вал Al L=508,5	
019585	Вал Al L=767	

019586	Вал Al L=841.5	
019587	Вал Al L=993.5	
019588	Вал Al L=1025	
019589	Вал Al L=258	