



**MG20B 220V ЦИФРОВА**

**MG20B 220V РЪЧНА**

**MG20B 380V ЦИФРОВА**

**MG20B 380V РЪЧНА**

**ПРЕНОСИМА МАШИНА ЗА ОГЪВАНЕ НА СТРЕМЕ И**

**РЪКОВОДСТВО ЗА ПОДДРЪЖКА**

MG20B/D ВИДЕО С РЪКОВОДСТВО ЗА ПОТРЕБИТЕЛЯ: <https://www.youtube.com/watch?v=qg05mD5T-fQ&t=138s>

+359 895 784 941

sales@smartmetalgroup.com



## СЪДЪРЖАНИЕ

## ВЪВЕДЕНИЕ

1. ОСНОВНИ ЧАСТИ НА МАШИНА ЗА ОГЪВАНЕ НА АРМАТУРА (1)
2. СГЛОБЯВАНЕ НА МАШИНАТА (1)
3. РЕД НА ПРОЦЕДУРИТЕ ЗА РАБОТА НА МАШИНАТА (1)
  - 3.1. Захранване и въртене/Определяне на посоката на въртене (1)
  - 3.2. Управление на 380V ръчна машина (1)
  - 3.3. Управление на 220V ръчна машина (1)
  - 3.4. Управление на 380V цифрова машина (2)
  - 3.5. Управление на 220V цифрова машина (2)
4. ТЕХНИЧЕСКА ИНФОРМАЦИЯ (3)
5. ОБОРУДВАНЕ, ДОСТАВЕНО ЗАЕДНО С МАШИНАТА (3)
6. ФУНКЦИОНИРАНЕ НА МАШИНАТА (3)
  - 6.1. Правилно позициониране на арматурното желязо върху машината (3)
  - 6.2. Неправилно позициониране на арматурното желязо върху машината (3)
7. ЗАБРАНЕНО ИЗПОЛЗВАНЕ НА МАШИНАТА (4)
8. ОБХВАТ НА ГАРАНЦИЯ (4)
9. ПРЕДПАЗНИ МЕРКИ (4)
  - 9.1. Защитно облекло (4)
  - 9.2. Работно облекло (4)
10. БОРАВЕНЕ С МАШИНАТА (4)
11. УПРАВЛЕНИЕ И НАСТРОЙКИ НА МАШИНАТА (5)
  - 11.1. Настройка на полето за регулиране на топлинния ток и превключвател за защита на двигателя (5)
  - 11.2. Огъване на куката (част No:3) (5)
  - 11.3. Бигли (част No:2) (5)
  - 11.4. Основа (част No:1) (6)
  - 11.5. Огъване на стреме (6)
12. ИНСТРУКЦИИ ЗА ПОДДРЪЖКА И СМАЗВАНЕ (6)
13. ИНСТРУКЦИИ ЗА БЕЗОПАСНОСТ (7)

## ВЪВЕДЕНИЕ

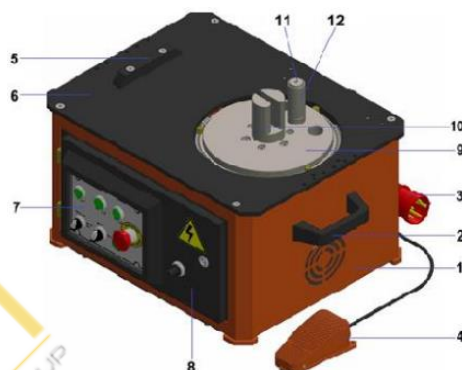
**MG20B ПРЕНОСИМА МАШИНА ЗА ОГЪВАНЕ НА СТРЕМЕ** е предназначена само за огъване на арматура. Използването ѝ за всякакви други цели е забранено. За да работите по-добре с машината си, тя трябва да бъде поставена правилно. Мястото, където се работи с машината, трябва да е близо до мястото, където се съхранява арматурната заготовка. Препоръчваме ви да поставите работните маси от двете страни на машината. Дължината на тези работни маси трябва да е равна на най-дългата част от арматурната заготовка, която ще се огъва.

**Свързване на заземителната линия**

За тази система трябва да се спазват следните процедури. Свържете единия край на заземителната линия към меден проводник (минимум 16 mm<sup>2</sup>), тъй като това ще позволи електрическа проводимост. Другият край трябва да се свърже с тръба, която има капацитет за проводимост, потопена в земята (за предпочитане във влажна)

**ВАЖНО!!!**

- Инструкциите за употреба трябва задължително да бъдат прочетени.
- Само добре запознати хора с машината трябва да работят с нея.
- Докато машината се проверява или се извършва поддръжка като смазване и т.н., машината трябва да бъде изключена.
- Всички инструкции за поддръжка трябва да се спазват.

**1. ОСНОВНИ ЧАСТИ НА МАШИНА ЗА ОГЪВАНЕ НА АРМАТУРА**

Фигура 1: Основни секции на машината за огъване на арматура

1	Шасти на машината	4	Педал за крак	7	Контролен панел	10	Глава на стремето
2	Дръжка	5	Арматурно желязо за плъзгане	8	Електрически панел	11	Прав щифт
3	Щепсел	6	Горна маса	9	Диск за огъване	12	Огъваща втулка

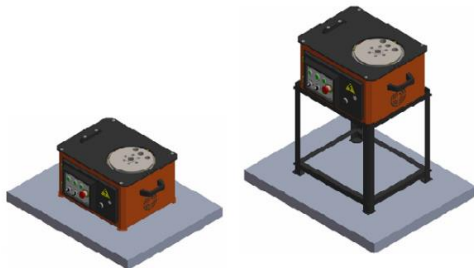
**2. СГЛОБЯВАНЕ НА МАШИНАТА**

- Машината трябва да бъде поставена на твърда основа. **Фигура 2**

Електрическото свързване на машината трябва да се извърши от компетентни техници

**Електрическо свързване**

- За основната електрическа връзка щепселът трябва да се свърже към захранващата линия с изолиран кабел 5x2,5 mm<sup>2</sup> и след това да се включи в електрическия контакт. ( максимум 25 mt. )
- За безопасност трябва да се направи заземяваща връзка. Машината не трябва да се използва, без да е направена заземителна връзка.



Фигура 1: Поставяне на машината на твърда основа

3. РЕД НА ПРОЦЕДУРИТЕ ЗА РАБОТА НА МАШИНАТА

3.1 Захранване и определяне на посоката на въртене

Уверете се, че машината е монтирана правилно съгласно правилата за сглобяване.

Преди да започнете да огъвате, изпразнете инструментите за огъване от машината.

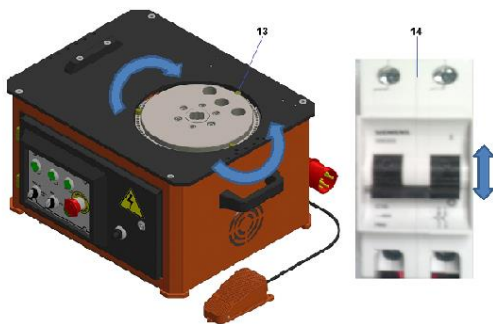
Стартирайте машината, като я включите към електрическата мрежа (Фигура:1 №:3) и отворите капака на електрическото табло (Фигура:1 №:8) и включите главния превключвател (Фигура:3 №:14) от „0“ на „1“ . при цифровите модели превключете бутон „ON-OFF“ на позиция „ON“ на контролния панел.

Уверете се, че лампата за захранване на ръчните модели и лампите за контролен пабел на цифровите модели светят след стартирането на машината.

Определете посоката на въртене, като превключите бутон „MAN-AUTO“ в положение „MAN“ на контролния панел и като натиснете педала. (Фигура:1 №:4)

Вземете предната страна на машината за еталон и въртенето на огъващия диск по посока на часовниковата стрелка на Фигура:1 №:9 трябва да е надясно, а въртенето обратно на часовниковата стрелка - наляво. Производителят препоръчва огъване от дясната страна. Ако дискът за огъване се завърти на лявата страна, фазите, идващи от главната електрическа мрежа, трябва да са обратни. Тази ситуация не влияе на работната система на машината. В случай, че се сблъскате със същото, ако машината е дигитален модел, променете позиционирането ЛЯВО-ДЕСНО от контролния панел или ако е ръчен модел, променете посоката на фазите от опитен електротехник.

Започнете да извършвате регулирането на огъването, след като определите посоката на въртене.

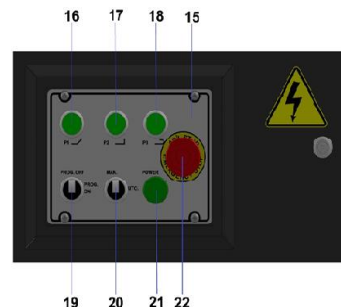


Фигура 2: Определяне на посоката на въртене

13	Превключвателен щифт	14	Главен ключ
----	----------------------	----	-------------

3.2 Управление на 380V ръчна машина

- Поставете подходящата за вашата арматура глава на стремето, правия щифт и огъващата втулка (Фигура:1 № 10,11,12) в съответните отвори на огъващата машина.
- Намерете щифтовете за превключване върху малките отвори около диска за огъване, за да регулирате ъгъла на огъване (Фигура:3 №:13).
- Изберете формата на огъване от бутоните на контролния панел. (Фигура:4 №:16,17,18)
- При огъване на стремето натиснете бутона PROG. (Фигура4: №:19) в положение „ON“, максимум 9 различни огъвания се настройват едновременно и огъването може да се извърши в настроен ред.
- При огъване на стремето натиснете бутона PROG. (Фигура4: №:19) в положение „ON“, максимум 9 различни огъвания се настройват едновременно и огъването може да се извърши в настроен ред.
- След приключване на настройката превключете бутона MAN-AUTO (Фигура 4 № 20) в положение AUTO и започнете серийно огъване.
- В случай на авария машината може да бъде спряна чрез натискане на бутона за аварийно спиране2 на контролния панел. (Фигура:4 №:22) Когато започнете да огъвате, машината ще се стартира отново от последната нагласената програма.



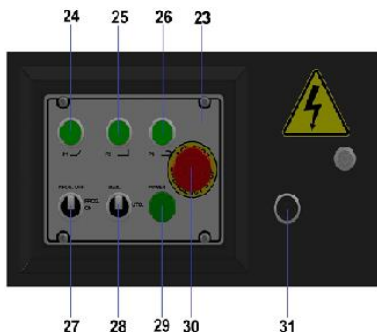
Фигура 4: 380V Бутони за ръчно управление на машината

15	Контрол -ен панел	17	Бутон 2	19	Prog.On-Off	21	Захранваща лампа
16	Бутон 1	18	Бутон 3	20	Man-Auto Button	22	Аварийно спиране

3.3 Управление на 220V ръчна машина

- - Поставете подходящата за арматурното желязо глава на стремето, правия щифт и огъващата втулка (Фигура:1, № 10,11,12) в съответните отвори на огъващия диск.
- - Намерете превключващите щифтове върху малките отвори около диска за огъване, за да регулирате ъгъла на огъване (Фигура:3 №:13).
- - Изберете формата на огъване от бутоните на контролния панел. (Фигура:5 №:24,25,26)
- - Регулирайте скоростта на машината чрез регулатора на скоростта (Фигура:5 №:31) След като скоростта на машината намалее, скоростта на въртене на огъващия диск ще се намали и мощността на машината (капацитетът на огъване) ще се увеличи. А когато скоростта се увеличи, скоростта на въртене на огъващия диск ще се увеличи и мощността на машината ( капацитетът на огъване ) ще намалее.
- - Щом скоростта намалее, капацитетът на огъване ще се увеличи, а при увеличаване на скоростта капацитетът на огъване ще намалее.
- - При огъване на стремето превключете бутона PROG. ON-OFF (Включване и изключване) на (Фигура5: №:27) позиция „ON“ (Включено) и поставете макс. 9 различни огъвания се настройват наведнъж и огъването може да се извършва в настроен ред.

- След приключване на настройката превключете бутона MAN-AUTO (Фигура:5 №:28) в положение AUTO и започнете серийно огъване.
- - В случай на авария машината може да бъде спряна чрез натискане на бутона за аварийно спиране2 на контролния панел. (Фигура:5 №:30) Когато започнете да огъвате, машината ще се стартира отново от последната нагласената програма.

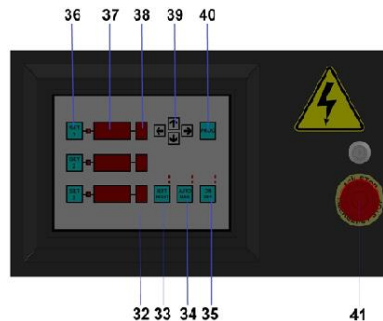


Фигура 5: 220V Бутони на ръчна машина

23	Контролен панел	26	Бутон 3	29	Захранваща лампа
24	Бутон 1	27	Prog.On-Off	30	Аварийно спиране
25	Бутон 2	28	Man-Auto Бутон	31	Скорост

3.4 Управление на 380V цифрова машина

- Поставете подходящата за арматурното желязо глава на стремето, правия щифт и огъващата втулка (Фигура:1, № 10,11,12) в съответните отвори на огъващия диск.
- Натиснете бутона SET на контролния панел, а след това бутона PROG и въведете предвидените данни. Използвайте стрелките НАГОРЕ и НАДОЛУ (Фигура:6 №:39) и въведете предвидената ъглова степен в ъгловия индикатор. (Фигура:6 №:37) Натиснете стрелката надясно и преминете към индикатора за единица (Фигура:6 №:38) и въведете предвидената единица. След като данните за ъгъла и единицата са въведени, натиснете стрелката надолу и превключете на реда SET („Настройка“). Въведете данните в реда за настройка и ги запаметете, като натиснете бутона PROG. За всеки индикатор на зададената линия могат да се въведат максимум 9 стойности.
- След приключване на настройката превключете бутона MAN-AUTO (Фигура:6 №:34) в положение AUTO и започнете серийно огъване.
- -След като огъването завърши, поради различно качество на стоманата, въведените данни и ъгълът на огъване трябва да се различават, в случай на такива ситуации натиснете стрелката нагоре за период от 15 секунди. На индикатора за ъгъла на линията SET3 ще се появи „100“ или фабричната настройка на машината „35“. Използвайте стрелките НАГОРЕ и НАДОЛУ и променете ъгъла толкова, колкото е разликата в огъвания ъгъл, и подновете процеса на калибриране, като натиснете бутона PROG.

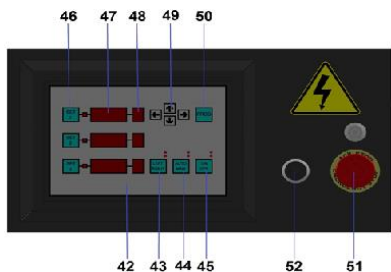


Фигура 6: 380V Бутони на цифрова машина

32	Контролен панел	36	Бутон за настройка 1,2,3	40	Prog. Бутон
33	Бутон ляво-дясно	37	Наклон	41	Аварийно спиране
34	Man-Auto Бутон	38	Единица		
35	On-Off	39	Стрелки за посока на стойността		

3.5 Управление на 220V цифрова машина

- Поставете подходящата глава, правия щифт и огъващата втулка (Фигура 1: № 10, 11, 12) в отворите на огъващия диск. Натиснете бутона SET на контролния панел, след това PROG и въведете данните с помощта на стрелките НАГОРЕ и НАДОЛУ (Фигура 7: № 49). Въведете ъгловата степен в индикатора за ъгъл (Фигура 7: № 47), след това въведете единицата (Фигура 7: № 48). След като въведете данните, натиснете стрелката надолу за реда SET, въведете стойностите и ги запазете с бутона PROG. Максимум 9 стойности могат да се въведат за всеки индикатор.
- Регулирайте скоростта на машината с регулатора на скоростта (Фигура 7: № 52). Намалването на скоростта увеличава капацитета на огъване, докато увеличаването на скоростта го намалява.
- След настройката превключете бутона MAN-AUTO (Фигура 7: № 44) на AUTO и започнете серийно огъване. След огъването, ако въведените данни и ъгълът се различават заради различно качество на стоманата, натиснете стрелката нагоре за 15 секунди. На индикатора SET3 ще се появи "100" или фабричната настройка "35". Използвайте стрелките UP и DOWN, за да коригирате ъгъла, и подновете калибрирането с бутона PROG.
- В случай на авария машината може да бъде спряна чрез натискане на бутона за аварийно спиране2 на контролния панел. (Фигура:7 №:51) Когато започнете да огъвате, машината ще се стартира отново от последната настроена програма.



Фигура 7: 220V Бутони на цифрова машина

42	Контролен панел	46	Бутон за настройка 1,2,3	50	Prog. Бутон
43	Бутон ляво-дясно	47	Наклон	51	Аварийно спиране
44	Man-Auto Бутон	48	Единица	52	Скорост
45	On-Off	49	Стрелки за посока на стойността		

5. ТЕХНИЧЕСКА ИНФОРМАЦИЯ

	kw	hp	rpm	45 kg/mm2	65 kg/mm2	85 kg/mm2	W*H*H	KG
Model			1 2 3	1 2 3	1 2			
MG20B	1,5	2	1	20 14 12	16 12 10	14 10	48*60*32	87

6. ОБОРУДВАНЕ, ДОСТАВЕНО ЗАЕДНО С МАШИНАТА

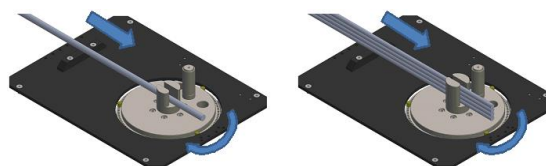
- Прав щифт: 1 бр.
- Глава на стремето : 4 бр.
- Огъваща втулка: 2 бр.
- Превключвателен щифт : 3 бр.
- Маса за машината: 1 брой (по заявка)
- Линия: 1 брой (по заявка)



Фигура 8: 220V Маса и линия на машината

4. УПРАВЛЕНИЕ

6.1 Правилно позициониране на арматурното желязо върху машината

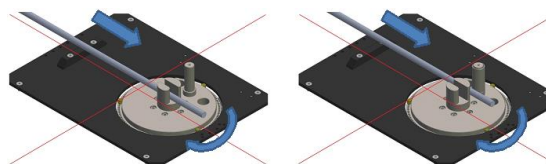


Правилно позициониране на арматурното желязо върху машината с помощта на инструментите за огъване при еднократно огъване.

Правилно позициониране на арматурното желязо върху машината с помощта на инструменти за огъване при многократно огъване.

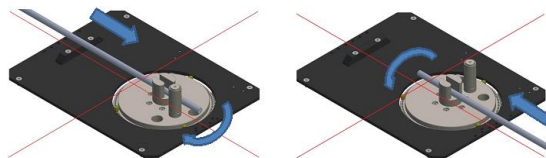
Фигура 9: Правилно позициониране на арматурното желязо върху машината

6.2 Неравно позициониране на арматурното желязо върху машината



Неправилно позициониране на арматурното желязо върху машината, без да се използва втулката за огъване.

Неправилно позициониране на арматурното желязо върху машината чрез неправилно използване на главата на стремето.



Неправилно фиксиране на арматурното желязо върху машината в зависимост от въртенето на огъващия диск.

Неправилно фиксиране на арматурното желязо върху машината в зависимост от въртенето на огъващия диск.

Фигура 10: Неравно позициониране на арматурното желязо върху

## 7. ЗАБРАНЕНО ИЗПОЛЗВАНЕ НА МАШИНАТА

- Машината не трябва да се пуска, когато е мокра.
- Не трябва да се извършва никакво огъване, различно от размерите и единиците, посочени на табелката за капацитет.
- Електрическите настройки, направени във фабриката, не трябва да се променят.
- Машината не трябва да се използва, без да е направена заземителна връзка.
- Машината не трябва да се използва, когато някоя от нейните части е демонтирана.
- Машината трябва да се управлява от обучени за това лица.
- Машината никога не трябва да се пуска без смазка.
- Предупредителните табели, прикрепени към машината, не трябва да се премахват.
- Към машината не трябва да се монтират други части, освен произведените от Smart Metal Group.
- На машината не трябва да се извършва огъване с апарати, които са деформирани, напукани или с увеличен диаметър на отвора.
- На машината не трябва да се извършва неправилно огъване. (Фигура:10)
- Арматурата, която трябва да се огъне, трябва да се постави правилно с помощта на инструментите за огъване (Фигура:9)
- Главното електрическо захранване трябва да се прекъсне, при отваряне на електрическото табло на машината.
- При огъване никога не трябва да стои пред машината.
- Докато машината работи, между апаратите за огъване не трябва да се поставят никакви други строителни материали, като например шпакла, чук, метър, шублер и т.н., различни от материала, който ще се огъва.
- По време на многократното огъване броят на арматурните заготовки, посочен на табелката за вместимост, трябва да бъде подреден една върху друга и да бъде опрян до фиксатора или огъвачите ролки. Не трябва да се извършва никакво друго огъване, освен това.

## 8. ОБХВАТ НА ГАРАНЦИЯ

Производителят признава гаранцията, при условие че се спазват следните условия.

- Трябва да се използват протектори, които се намират в машината.
- Трябва да се вземат под внимание предупредителните знаци.
- Машината не трябва да се използва, без да е направена заземителна връзка.
- Трябва да се използват части, произведени от компанията SMG, в случай че е необходимо да се замени счупена част.
- Трябва да се вземат под внимание условията, посочени в мерките за безопасност.
- Машината трябва да се сглобява в съответствие с условията за сглобяване.
- Машината трябва да се транспортира в съответствие с условията за транспортиране.
- Машината трябва да се използва от запознато и правоспособно лице.
- Трябва да се вземат под внимание размерите и качеството на метала, посочени на табелката за капацитет.
- Машината трябва да се използва в съответствие с нейното производствено предназначение.

- Електрическото свързване трябва да се извършва от компетентни техници.
- Машината не трябва да се използва с разглобени части по нея.
- Двигателят на машината не трябва да се сменя.
- Поддръжката на машината трябва да се извършва в съответствие с условията за поддръжка.
- Не трябва да се огъва арматурна заготовка с по-голям от посочения размер с фиксатор (максимум 16 mm).

## 9. ПРЕДПАЗНИ МЕРКИ

### 9.1 Защитно облекло

- Трябва да се носи каска.
- Трябва да се носят очила.
- Трябва да се обуйт ботуши със стоманени пръсти.
- Трябва да се носят ръкавици.

Трябва да се използват гореспоменатите протектори. Ако не използвате тези предпазни средства, има риск от нараняване, порязване и хващане на ръцете.

### 9.2 Работно облекло

Долуспоменатите неща могат да причинят риск от нараняване: Дълга коса, рокля с дълги ръце, гривна, униформа с дълга пола, всякаква орнаментика, която се подава навън.

## 10. БОРАВЕНЕ С МАШИНАТА

Възможно е машината да бъде пренесена с помощта на човешка сила. Виличен повдигач трябва да се използва само когато машината е в кашон. За да се пренесе машината в щайга, дъното на машината не трябва да се допира до дъното на щайгата, препоръчва се да се поставят плъзгачи между машината и щайгата. По време на операцията по повдигане трябва да се назначат опитни експерти.



**ВНИМАНИЕ!!!**

Машината трябва да се движи без вибрации. Машината не трябва да се движи във влажна среда. Ако по време на манипулирането има загубени или повредени части, те трябва да бъдат съобщени на производителя.

- При използването на съоръженията за повдигане и пренасяне трябва да се вземе предвид тяхната максимална товароподемност.
- По време на използването на подемно оборудване трябва да се вземе предвид центърът на тежестта му.



**ВНИМАНИЕ!!!**

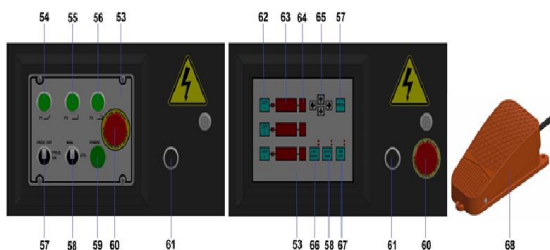
Трябва да се вземат под внимание предупредителните знаци върху носещото оборудване.



Фигура 11: Пренасяне на машината



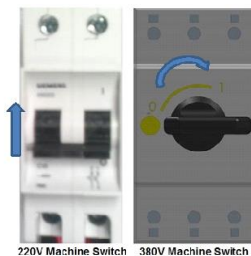
11. УПРАВЛЕНИЕ И НАСТРОЙКИ НА МАШИНАТА



№	БУТОН	ФУНКЦИЯ
53	Контролен панел	Това е панел, който съдържа функциите за управление / електрическите части върху него.
54	1	Настройване за огъване
55	2	Настройване за огъване със зададени размери
56	3	Настройване за огъване на куката
57	Prog. On - Off	Регулира режима за включване и изключване на стремето.
58	Map - Auto	Осигурява ръчно и автоматично управление на машината.
59	Захранване	Когато се натисне бутонът ON и в системата постъпи захранване, той светва и показва, че в системата има електричество.
60	Аварийно спиране	Спиране на машината чрез прекъсване на захранването в случай на авария.
61	Скорост	Регулира скоростта на машината.
62	Бутон за настройка 1, 2, 3	Редовете, в които се въвеждат данните за огъване. Има същите функции като бутоните 1, 2, 3.
63	Наклон	Ъгълът на огъване се регулира в този ред.
64	Единица	Огъващият модул се регулира по този ред.
65	Стрелки	Осигурява превключването между функциите и въвеждането на цифровите данни.
66	Ляво - дясно	Осигурява въртене на машината в дясна или лява посока
67	On - Off	Стартирането или спирането на машината
68	Педал за крак	Позволява на диска за огъване да се върти.

11.1 Настройка на полето за регулиране на топлинния ток и превключвател за защита на двигателя

Машината е регулирана от производителя като 1,5 kW 1450 rpm 10,2 A за двигателя. На потребителя не е позволено да го регулира. Защитният превключвател на двигателя е поставен в машината, за да се избегне повреда на системата чрез прекъсване на захранването, което идва в системата, когато в системата постъпва прекомерен ток. В случай че превключвателят е изключен, той се завърта в положение 1 и се включва. В противен случай превключвателят за защита на двигателя не трябва да се отстранява. (Фигура:13)



Фигура 13: Защитен превключвател на двигателя

11.2 Огъване на куката

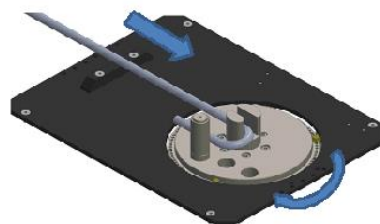
Проверете посоката на въртене на машината в режим MAN. Моделите за ръчно огъване има три щифта с еднаква дължина за регулиране на ъгъла на огъване. За огъване на куката преместете щифта на превключвателя в отворите за регулиране на ъгъла около диска. (Приближаването на щифта намалява ъгъла на огъване, а отдалечаването го увеличава.) Натиснете бутон 3 на контролния

панел.

При цифровите модели въведете данните за 180° парчета на ред „1“ в индикатора SET1 и натиснете бутона PROG. След регулиране поставете главата на стремето в главината на осите в средата на диска. Поставете прав щифт в отвор на огъващия диск, така че да осигурите подходящо пространство спрямо дебелината на арматурата, и поставете подходяща огъваща втулка върху щифта. След това поставете подходяща втулка за диаметъра на арматурата, която ще се огъва. Поставете арматурното желязо върху машината. За да избегнете нараняване при връщане на арматурата, разположете я в подходяща стремена глава (канален щифт) и върху огъващ бушон за сигурност (Фигура: 9-14).

ЗАБЕЛЕЖКА: Когато машината е в положение MAN, докато педалът е натиснат, дискът за огъване се завърта и спира, когато процедурата по огъване приключи и машината премине в положение на готовност. Когато машината е в положение AUTO, дискът за огъване се огъва при еднократно натискане на педала за крака и спира, когато машината дойде в положение на готовност. Освен това, когато машината отново е в положение AUTO, дискът за огъване може да спре, тъй като педалът за крака се натиска по време на процеса на огъване. Когато огъващият диск спре по такъв начин, той спира в нулевата точка, обратно на посоката на огъване, като се натиска непрекъснато педалът за крака.

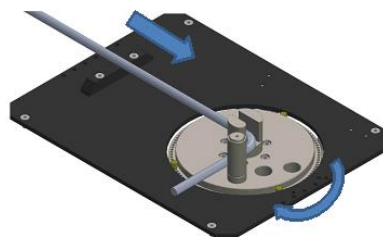
За да промените настройката, натиснете бутоните 1, 2, 3 и в случай на промяна на настройката, изчакайте, докато машината завърши процеса на огъване и спре, и натиснете до желания бутон, за да промените настройката. В противен случай, когато се натиснат бутоните, за да се промени настройката, промяната на настройката няма да има ефект.



Фигура 14: Настройване на огъването на кука

11.3 Бигли

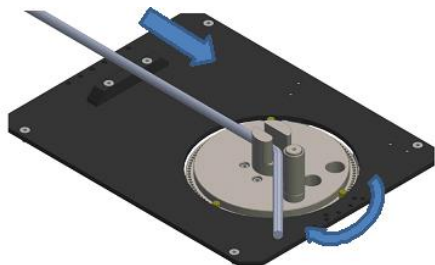
С натискане на бутона 2 на контролния панел регулирането трябва да се извърши по същия начин, както при метода за регулиране на огъването на куката.



Фигура 15: Бигли

**11.4 Основа**

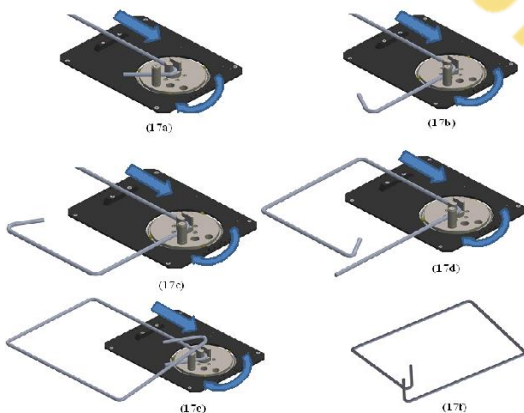
С натискане на бутона 1 на контролния панел регулирането трябва да се извърши по същия начин, както при метода за регулиране на огъването на куката.



Фигура 16: Основа

**11.5 Огъване на стреме**

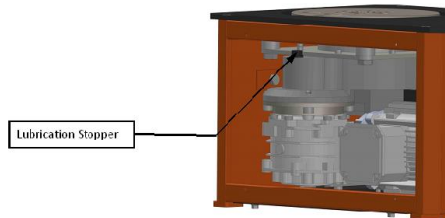
При моделите с ръчно управление, натиснете бутона за огъване на куката (3) на контролния панел и трябва да се направи първата настройка за крайното огъване на арматурната стомана, която ще бъде затегната от блока за регулиране в секцията с куката, така че ъгълът на огъване да бъде 135°. И след това пресата установява позиция за огъване на квадрат (2) и трябва да се направи втората настройка за огъване, така че ъгълът на огъване да бъде 90°. По-късно превключете бутона PROG ON-OFF в положение ON и в замяна натиснете веднъж бутона 3, 3 пъти бутона 2 и отново веднъж бутона 3. При цифровите модели въведете от 1 до 135 клетка на реда SET1, въведете от 3 до 90 клетка на SET2, въведете от 1 до 135 клетка на ъгловия индикатор SET3. И натиснете бутона PROG. След приключване на процедурите за настройка (ФИГУРА: 17), трябва да се спазва редът на огъване и процедурите за огъване на стремена трябва да се изпълняват последователно в режим AUTO.



Фигура 17

**12. ИНСТРУКЦИИ ЗА ПОДДРЪЖКА И СМАЗВАНЕ**

Важно е поддръжката да се извършва правилно, за да се удължи животът на машината и да се осигури безопасно огъване. Препоръчваме на всеки потребител да създаде сигурна система за контрол и поддръжка на машината. Следните описания са дадени за справка. В скоростната кутия на машината се използва трансмисионно масло номер 140 и 90.



Фигура 18: Поддръжка и смазване

**ПОВРЕДА 1: Машината не работи.**

	ОПИСАНИЕ	РЕШЕНИЕ
1	Липсващата фаза може да се дължи на системата за електрическо захранване, към която е свързана машината.	Проверете фазите
2	Бутонът за аварийно спиране може да е натиснат.	Проверете бутона. Ако е натиснат, отворете го, като го завъртите в посоката на стрелката.
3	Защитният превключвател на двигателя може да е изгорял.	Проверете превключвателя за защита на двигателя. Ако превключвателят е изгорял, завъртете го в положение 1.
4	LEFT STOP RIGHT е възможно да е изключен.	Проверете бутона LEFT STOP RIGHT, ако е в режим STOP, завъртете го на лява или дясна позиция.
5	Възможно е капакът на електрическия панел да е отворен или да не е напълно затворен.	Проверете капака на електрическия панел.
6	STOP SLOW FAST превключвателят трябва да е в положение STOP.	Проверете превключвателя и ако е затворен, го превключете в положение SLOW или FAST.

**ПОВРЕДА 2: Превключвателят за защита на двигателя свири непрекъснато.**

	ОПИСАНИЕ	РЕШЕНИЕ
1	Възможно е двигателят да е изгорял.	Проверете двигателя.
2	Ако машината огъва арматурна заготовка над капацитета си за огъване.	Проверете огънатата арматура според вида на материала и измерванията върху табелата за капацитет.
3	Липсващата фаза може да се появи в системата за електрическо захранване.	Проверете фазите в електрическата мрежа.
4	Трансформаторът може да е изгорял.	Проверете трансформатора.
5	Възможно е да има късо съединение или износване на кабелите.	Проверете кабели и връзките.

**ПОВРЕДА 3: Машината не работи, въпреки че педалът е натиснат.**

	ОПИСАНИЕ	РЕШЕНИЕ
1	Възможно е щепселът да е изместен.	Проверете щепсела.
2	Възможно е превключвателят на педала да не е в изправност.	Проверете превключвателя. Сменете го, ако не е в изправност.
3	Възможно е контакторите в електрическата мрежа да не работят.	Проверете контакторите.

**ПОВРЕДА 4: Аварийният стоп не работи.**

	ОПИСАНИЕ	РЕШЕНИЕ
1	Контактът за аварийно спиране може да не е в изправност.	Променете бутона за аварийно спиране.
2	Възможно е кабелните връзки да са изключени.	Проверете кабелните връзки.



**ПОВРЕДА 5: Машината издава звуци.**

	ОПИСАНИЕ	РЕШЕНИЕ
1	Възможно е лагерите да са повредени.	Проверете лагерите.
2	Възможно е капачката на вилото на двигателя да се трие.	Проверете капачката на вилото.
3	Зъбните колела може да са счупени.	Проверете зъбните колела.
4	Възможно е в скоростната кутия да няма масло.	Проверете скоростната кутия.
5	Липсващата фаза може да се дължи на електрическата мрежа, към която е свързана машината.	Проверете фазите на електрическата мрежа.
6	Възможно е машината да има затруднения при надвишаване на капацитета си.	Проверете огънатата арматура в съответствие с табелата за капацитет.
7	При машините с електромагнитна спирачна система спирачката може да не работи правилно или балата да е счупена и изтъркана.	Проверете дали спирачката и балата са изправни.

**ПОВРЕДА 5: Машината издава звуци.**

	ОПИСАНИЕ	РЕШЕНИЕ
1	Уплътнението на двигателя може да пропуска масло.	Проверете двигателя откъм страната на вилото. Ако има масло, сменете уплътнението на двигателя.
2	Възможно е болтовете за свързване на скоростната кутия да са разхлабени.	Проверете съединителните болтове и ако са разхлабени, завийте ги.

**13. БЕЗОПАСНОСТ**

- Този символ е поставен пред статиите, даващи предупредителни обяснения, за да привлече вниманието на потребителя към важни функции.
- € Този символ е поставен преди статиите, даващи предупредителни обяснения, за да привлече вниманието на потребителя към електрически проблеми.



Този символ е поставен преди статиите, за да насочи вниманието на потребителя към главните инструкции и указания за работа или безопасност.

**СТИКЕРИ СЛОЖЕНИ НА МАШИНАТА**

	Стикер за съответствие с нормата СЕ
	Табела с капацитет и техническа информация за машината
	Стикер за ръководство за употреба и поддръжка на машината
	Етикет за местоположението на кука за повдигане и транспортиране
	Предупредителен стикер за електрическия панел
	Стикер за заземяване на изход