



si[★]ma

LT NAUDOJIMO INSTRUKCIJŲ VADOVAS

DEL-32

DEL-36

DEL-45

DEL-52

COMBI-25/32

COMBI-30/36

COMBI-36/52

C/ Albuñol, par.250
Pol. Ind. Juncaril,
18220 ALBOLOTE (Granada) ESPAÑA
Telf: (+34)958 490 410
Fax: (+34) 958 466 645
info@simasa.com
www.simasa.com

RENTWAY

Turinys

1. BENDROJI INFORMACIJA	4
2. BENDRASIS STAKLIŲ APRAŠYMAS	4
3. STAKLĖS	5
4. GABENIMAS	6
5. PIKTOGRAMOS	6
6. PRISTATYMO SĄLYGOS	6
6.1 APSAUGINIO SKYDELIO MONTAVIMAS	7
6.2 LENKIMO DISKAS	7
6.3 KAMPO INVERSIJA IR NUSTATYMO KAIŠTIS	8
7. STAKLIŲ PALEIDIMAS IR NAUDOJIMAS	8
7.1 STAKLIŲ PAJUNGIMAS PRIE ELEKTROS TINKLO	9
7.2 PRIJUNGIMAS PRIE ELEKTROS MAITINIMO ŠALTINIO	10
7.3 ELEKTROS SCHEMA	11
7.4 PERJUNGIMO FAZĖS NORINT PASIEKTI TEISINGĄ LENKIMO KRYPTĮ	14
8. LENKIMAS NAUDOJANT ATRAMAS ARBA ŠERDIS	15
8.1 LENKIMO KAMPO REGULIAVIMAS	15
9. LENKIMAS	16
10. KIRPIMAS	17
11. SPECIALIŲS PRIEDAI	18
12. TECHNINĖ PRIEŽIŪRA	20
12.1 DIRŽŲ KEITIMAS	21
12.2 PEILIŲ KEITIMAS (COMBI MODELIAI)	22
13. GEDIMŲ NUSTATYMAS IR ŠALINIMAS	23
14. TECHNINĖS CHARAKTERISTIKOS	24
14.1 LENKIMO SPECIFIKACIJOS	24
15. SAUGOS REKOMENDACIJOS	25
16. GARANTIJA	26
17. TRIUKŠMO DEKLARACIJA	26
18. DEKLARACIJA DĖL MECHANINIŲ VIBRACIJŲ	26
19. ATSARGINĖS DALYS	26
20. APLINKOS APSAUGA	26

1. BENDROJI INFORMACIJA

[SPĖJIMAS! Prieš pradėdami naudoti stakles, perskaitykite ir įsiminkite instrukcijose pateikiamą informaciją.

SIMA S. dėkoja jums už pasitikėjimą *SIMA S.* gaminiais ir sveikina įsigijus LENKIMO ARBA KOMBINUOTAS ELEKTRINES KIRPIMO/ LENKIMO STAKLES.

Šiame instrukcijų vadove pateikiama jums reikalinga informacija apie staklių paleidimą, naudojimą, techninę priežiūrą ir remontą, o taip pat aptarti visi su naudotojo sauga ir sveikata susiję aspektai.

Laikantis visų nurodymų ir rekomendacijų, garantuojama sauga ir maži techninės priežiūros intervalai.

Atidžiai perskaityti šį instrukcijų vadovą privaloma visiems, už staklių naudojimą, techninę priežiūrą ar remonto darbus atsakingiems asmenims.

Patartina visada šį instrukcijų vadovą laikyti lengvai prieinamoje vietoje šalia staklių.

2. BENDRASIS STAKLIŲ APRAŠYMAS

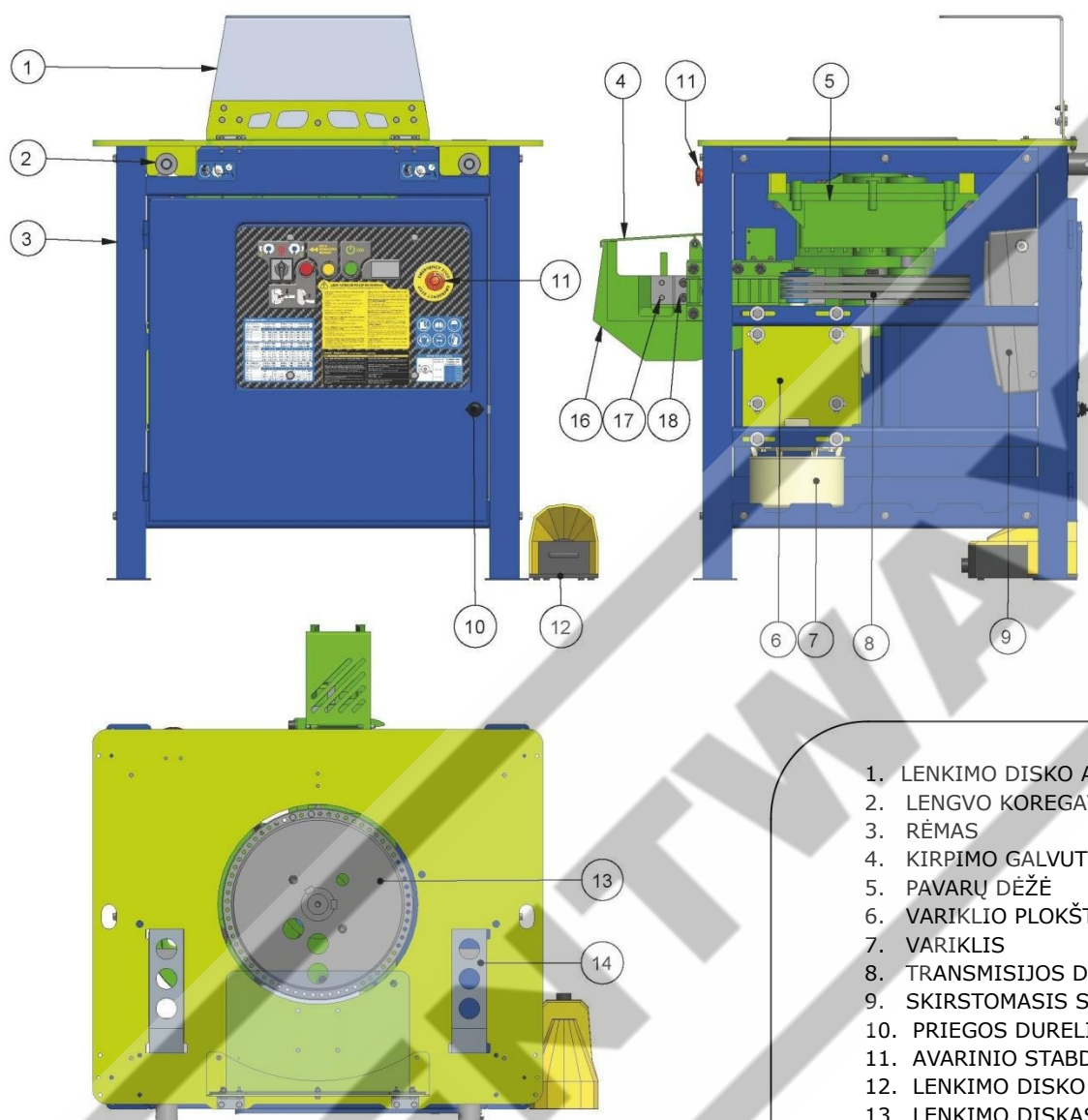
DEL lenkimo staklės buvo sukurtos lenkti plokščius ir sustiprinto plieno strypus, naudojamus statybose, ir pasyvaus plieno armatūrą, skirtą struktūriniam betonui. Lenkimo veiksmas vyksta saltuoju būdu naudojant šerdį. Taip užtikrinama, kad vidinis lenkimo skersmuo, atitiktų Europos normas.

Kombinuotų lenkimo / kirpimo staklių modeliai COMBI yra skirti lenkti, o taip pat kirpti plieninius strypus. Kirpimo įrankius sudaro du peiliai: fiksuotas ir judantis. Kirpimas atliekamas rankiniu būdu, paspaudžiant juosta, esančią ant ntinelio, nuleidžiant strypą į kirpimo ertmę, nuleidžiant apsaugą ir spaudžiant pedalą.

Bet koks kitas staklių naudojimas yra griežtai draudžiamas ir laikomas netinkamu bei gali būti pavojingas.

- Staklėse įmontuotas elektrinis automatiškai vėdinamas variklio stabdys.
- Reduktorius yra pagrindinis staklių elementas. Jis perduoda reikalingą energiją plieninių strypų lenkimo veiksams atlikti.
- Staklės yra valdomos elektrinio variklio, kuris perduoda judesį į lenkimo mechanizmą, kuriame sumontuoti skirtingos šerdys.
- Lenkimo diskas gali būti pasirinktas darbui dviem skirtingomis kryptimis, į kairę arba į dešinę, pakeičiant sukimosi kryptį elektriniame valdymo skydelyje.
- Lenkimo kampas gali būti nustatytas įterpiant į lenkimo diską šerdį. Tikslesniam lenkimui atlikti, su rankena galima sureguliuoti liniuotę.
- Komandų skydelis yra aptrauktas poliesteriu, elektros mygtukai lengvai atsikirti piktogramomis.
- Staklėse yra išjungimo ir judėjimo atgal mygtukai, palengvinantys manevringumą. Avarinio stabdymo rankenėlės abiejose staklių pusėse gali būti naudojamos esant pavojui ar atlikus netinkamus veiksmus.
- Pagal Europos standartus pagrindiniai strypų lenkimo veiksmai atliekami esant žemai įtampai (24V).
- Originali įranga (varžtai, šerdys kvadrato lenkimui) yra termiškai apdorota, kad atlaikytų sunkų, staklių atliekamą darbą.
- Staklėse yra pedalas, skirtas patvirtinti ir vykdyti veiksmus, kad būtų išvengta viršutinių dalių įtraukimo staklių darbo metu.
- Darbo plotas yra apsaugotas apsauga, siekiant išvengti galimų nelaimingų atsitikimų. Ši apsauga yra skaidri, įgalinanti stebėti medžiagos lenkimą, išvengiant viršutinių kūno dalių įsikišimo lenkimo srityje.
- Staklių ratukai palengvina jų judėjimą.
- Staklės dažytos kameroje naudojant didelio atsparumo, antikoroziniais epoksidinio poliesterio dažus.
- Originali elektros įranga atitinka EB saugos normatyvus.
- COMBI modelis yra tiekiamas su kirpimo griebtuvu su metaline apsauga prijungta prie elektros apsaugos sistemos. Kai šis apsaugos skydas yra pakeliamas, staklės sustoja.

3. STAKLĖS



1. LENKIMO DISKO APSAUGINIS SKYDELIS
2. LENGVO KOREGAVIMO RANKENA
3. RĖMAS
4. KIRPIMO GALVUTĖS APSAUGA
5. PAVARŲ DĖŽĖ
6. VARIKLIO PLOKŠTĖ
7. VARIKLIS
8. TRANSMISIJOS DIRŽAI
9. SKIRSTOMASIS SKYDAS
10. PRIEGOS DURELIŲ RANKENA
11. AVARINIO STABDYMO MYGTUKAS
12. LENKIMO DISKO KOJINIS PEDALAS
13. LENKIMO DISKAS
14. ŠONINĖS ŠERDIES REGULIAVIMAS
15. ELEKTROS LIZDAS
16. KIRPIMO GALVUTĖ
17. FIKSUOTAS KIRPIMO PEILIS
18. JUDANTIS KIRPIMO PEILIS



1. ATBULINĖS EIGOS JUNGIKLIS
2. APSAUGOS NUO PERKROVOS ĮSPĖJAMOJI LEMPUTĖ
3. GRĮŽIMO („RETURN“) JUNGIKLIS
4. ĮJ. („ON“) LEMPUTĖ
5. VOLTMETRAS
6. AMPERMETRAS
7. AVARINIO STABDYMO MYGTUKAS

4. GABENIMAS

Saugiam staklių gabenimui reikia laikytis šių instrukcijų:

Lenkimo ir kombinuotų staklių darbastaliuose yra angos, skirtos stakles kelti kranu naudojant grandines arba kabelius. Naudojamos gabenimo priemonės turi būti saugios.

SVARBU! Staklių gabenimo metu jos turi būti neapverstos ir nepaguldytos ant šono. Staklės turi būti pastatytos ant keturių kojų.



5. PIKTOGRAMOS

Piktogramos ant staklių:



AVĖTI APSAUGINĘ AVALINĘ



NAUDOTI ŠALMĄ IR AKIŲ BEI AUSŲ APSAUGAS



PERSKAITYTI INSTRUKCIJŲ VADOVĄ



MŪVĖTI APSAUGINES PIRŠTINES

6. PRISTATYMO SĄLYGOS

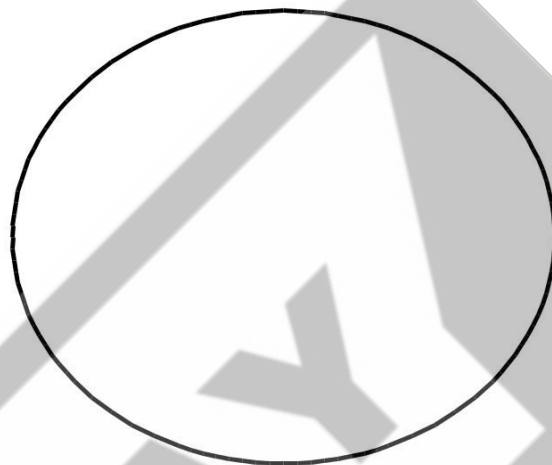
SIMA lenkimo ir kombinuotos staklės yra pristatomos supakuotos atskirai, ant sustiprinto padėklo. Šios dalys yra siunčiamos kartu su staklėmis kaip standartinė įranga:

			Ø60	Ø100	Ø140	Ø160	Ø200				
DEL-32	1	4	4	1	1			1	1	1	2
DEL-36	1	4	4	1	1	1		1	1	1	2
DEL-45	1	4	4	1	1	1		1	1	1	2
DEL-52	1	4	4	1	1	1	1	1	1	1	2
COMBI-25/32	1	4	4	1	1			1	1	1	2
COMBI-30/36	1	4	4	1	1	1		1	1	1	2
COMBI-36/52	1	4	4	1	1	1	1	1	1	1	2

6.1 APSAUGINIO SKYDELIO MONTAVIMAS

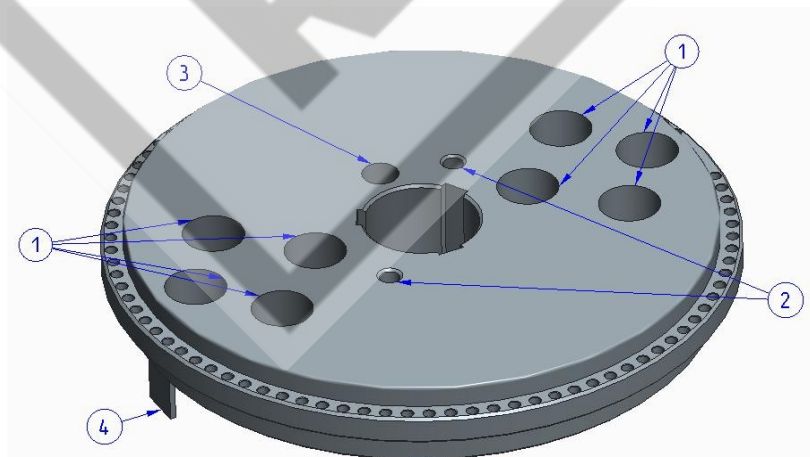
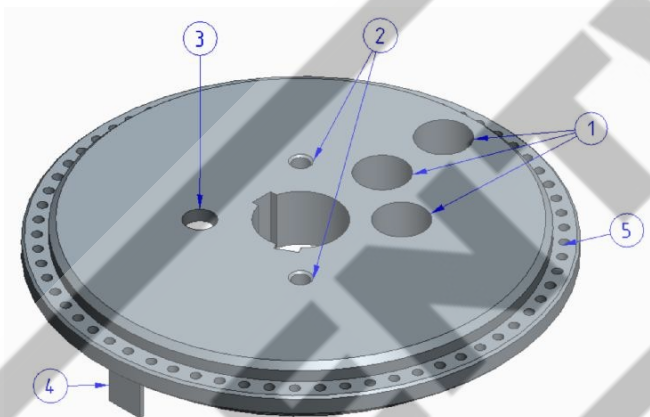
Gabenimo metu, apsaugos yra nuimamos.

Prieš pradėdant naudoti stakles, būtina sumontuoti apsaugas. Skydelis spaudžia apsauginį mikrojungiklį ir jei jis nėra teisingai sumontuotas, staklės nepasileidžia.



6.2 LENKIMO DISKAS

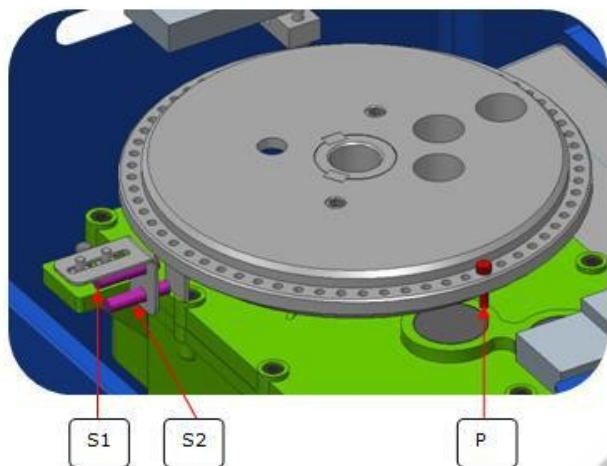
Priklausomai nuo jūsų įsigyto modelio, lenkimo diske yra skirtingiems tikslams pritaikytos angos.



1. Angos lenkimo šerdims. Priklausomai nuo armatūros, šerdys įstatomos į skirtingas angas.
2. Varžtų angos, skirtos papildomai pasirinkto skersmens rinkiniams.
3. Varžtų anga spiralės rinkiniui.
4. Galinis lenkimo atskaitos taškas.
5. Angos nustatymo kaiščiams.

6.3 KAMPO INVERSIJA IR NUSTATYMO KAIŠTIS

Inversijos nustatymo kaištis (**P pav.**) naudojamas parinkti disko sukimosi kampą. Priklausomai nuo pasirinktos disko sukimosi krypties, pasukimo kaištis įstatomas į skirtingus sektorius, susietus su **S1** ir **S2** jutikliais.



Jutiklis S1 sustabdo lenkimo diską, kai pasukimo kaištis eina per jį.

Jutiklis S2 sustabdo lenkimo diską, kai pasukimo kaištis grįžta į pradinę padėtį.

7. STAKLIŲ PALEIDIMAS IR NAUDOJIMAS

ĮSPĖJIMAS! Pravaloma laikytis visų, ne tik šiame instrukcijų vadove pateiktų saugos instrukcijų, bet ir rizikos darbe prevencijos taisyklių, kurios taikomos kiekvienai darbo vietai.

KRUMPLINĖ PAVARA: *SIMA* lenkimo ir kombinuotoms staklėms nereikia atlikti jokių veiksmų su krumpline pavara, nes šios staklės yra specialiai sukurtos taip, kad įgauna maksimalų našumą nuo pat paleidimo momento.

STANDARTINIS STAKLIŲ NAUDOJIMAS:

Lenkimo staklės buvo skirtos lenkti ir kirpti plokščius ir sutvirtinto plieno strypus, kurie naudojami įvairiose konstrukcijose. Kitoks, nei čia aprašytas, naudojimas yra laikomas netinkamu. Bet koks be gamintojo sutikimo pridėtas ar pakeistas įrankis ar priedas yra laikomas netinkamu ir sukeliančiu pavojų. Kilus žalai ar sužeidimams dėl pakeitimų ar netinkamo staklių naudojimo, *SIMA S.A.* kaip gamintojas neprisims atsakomybės dėl tokios žalos ar sužeidimų. Staklės turi būti sumontuotos ant plokščio, lygaus ir horizontalaus paviršiaus ir kieto pagrindo.



Šios staklės negali būti naudojamos per lietu. Uždenkite vandeniu atspariomis medžiagomis. Jei staklės buvo veikiamos lietaus, prieš įjungiant elektrines dalis, patikrinkite ar jos sausas. Visada dirbkite esant geram apšvietimui.

7.1 STAKLIŲ PAJUNGIMAS PRIE ELEKTROS TINKLO

Staklių maitinimui naudojamas ilgintuvo laidas turi būti $4 \times 2,5 \text{ mm}^2$ skerspjūvio ir iki 25 metrų ilgio. Didesniems atstumams turi būti naudojamas $4 \times 4 \text{ mm}^2$ laidas. Viename gale kištukas su įžeminimu 3P + T arba 3P + N + + T suderinamas su staklių jungikliu, o kitame gale, vienas kištukas 3P + T o 3P + N + + T suderinamas su skirstomojo skydo išėjime esančiu jungikliu.

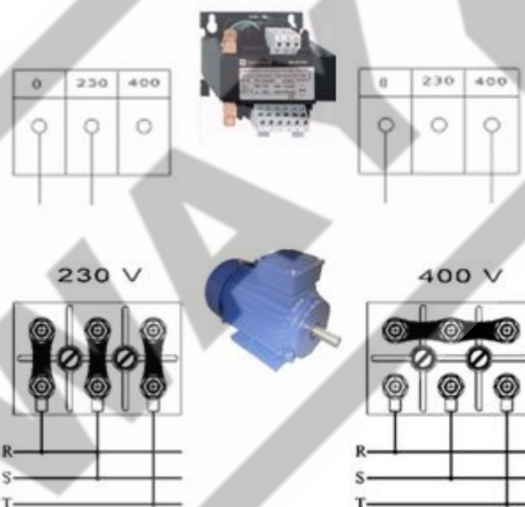


Staklės su elektros varikliu, visada turi būti prijungtos prie skirstomojo skydo, kuriame yra magnetinis-šilumos jungiklis, kuris suveikia priklausomai nuo variklio pajungimo charakteristikų:

3kW / 4 HP, trys fazės 400V, 15A magnetinis - šilumos ir 15A / 300mA skirtumo.

3kW / 4 HP, trys fazės 230V, 20A magnetinis - šilumos ir 20A / 300mA skirtumo.

Staklių elektros įtampa yra matoma ant įtampos nuorodos, esančios šalia variklio terminalų viršaus ir ant staklių identifikacinės plokštelės.



Nejunkite staklių prie elektros tinklo, jei nesate įsitikinę dėl esamos elektros įtampos. Jei įtampa yra netinkama, varikliui bus padaryta nepataisoma žala arba jis bus nepataisomai sugadintas.



Jeigu staklės neatjungtos nuo maitinimo šaltinio, neatlikite jokių su elektra susijusių darbų.



LABAI SVARBU! Prieš įjungiant stakles, visada turi būti prijungtas įžeminimas.

7.2 PRIJUNGIMAS PRIE ELEKTROS MAITINIMO ŠALTINIO

Staklėse yra ekranėlis, kuriame naudotojas mato į stakles tiekiamą įtampą prieš įtampai pasiekiant elektros dalis ir sukeliant žalą.

Norėdami prijungti stakles, atlikite šiuos veiksmus:

1. Atidarykite dureles ir prijunkite kištuką prie skirstomojo skydo lizdo. Tokiu būdu elektra nepasieks variklio, ir jūs galėsite pamatyti į stakles tiekiamą įtampą.



SVARBU! Transformatoriaus tolerancija $\pm 10\%$ nuo nurodytos staklių įtamos. Viršijus ribinę vertę, bus pažeistas transformatorius.

400V staklės = min. 380V / maks. 430V

230V staklės = min. 210V / maks. 250V

2. Pasirinkite lenkimo kryptį ir elektros skydelyje užsidegs žalia lemputė.
3. Nuspauskite pedalą, kad pradėtumėte lenkimo procesą ir stebėkite į kurią pusę lenkia lenkimo diskas.



Padėtis 0. Staklės atjungtos

Padėtis 1. Staklės veiks prieš laikrodžio rodyklę.

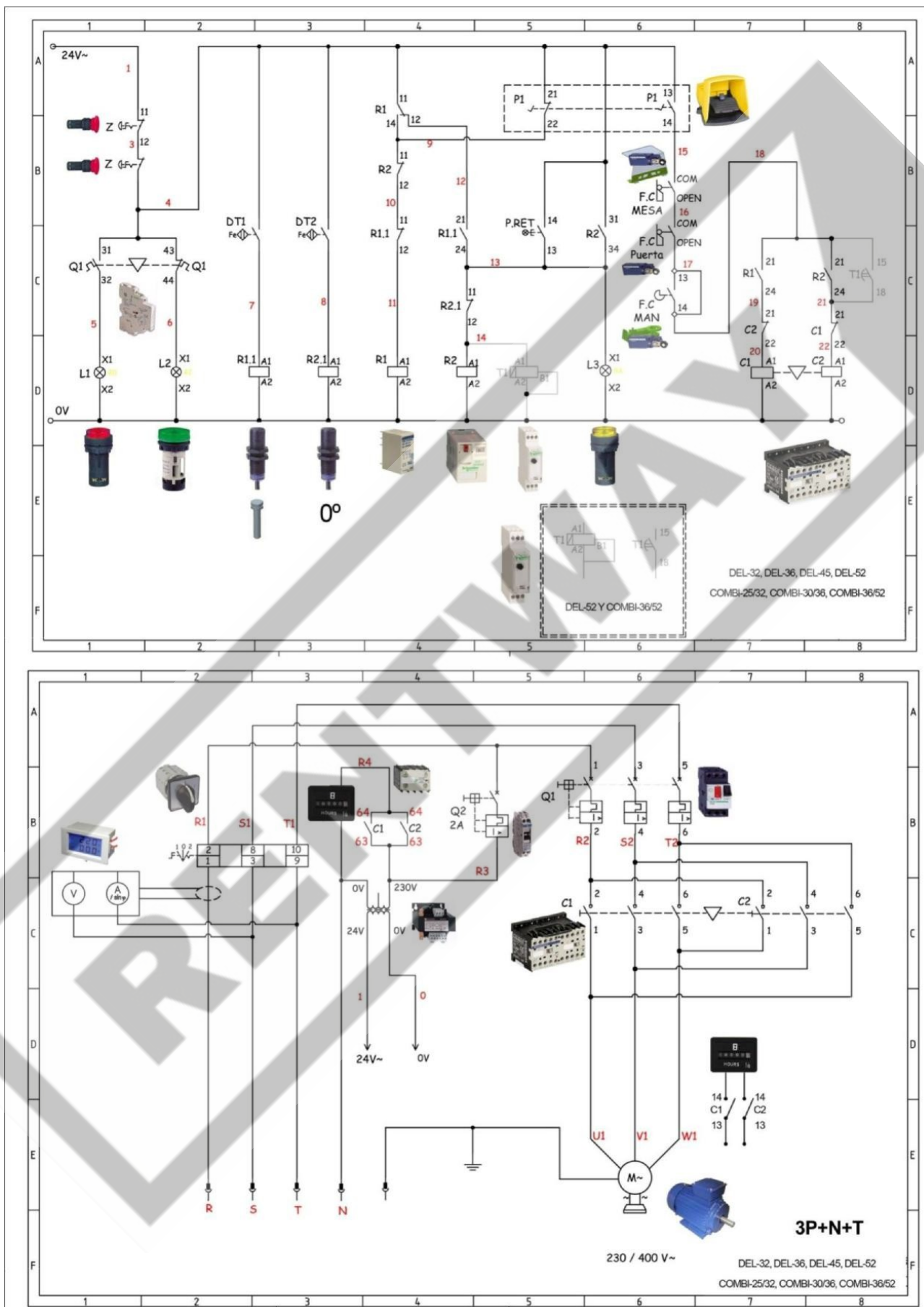
Padėtis 2. Staklės veiks pagal laikrodžio rodyklę.

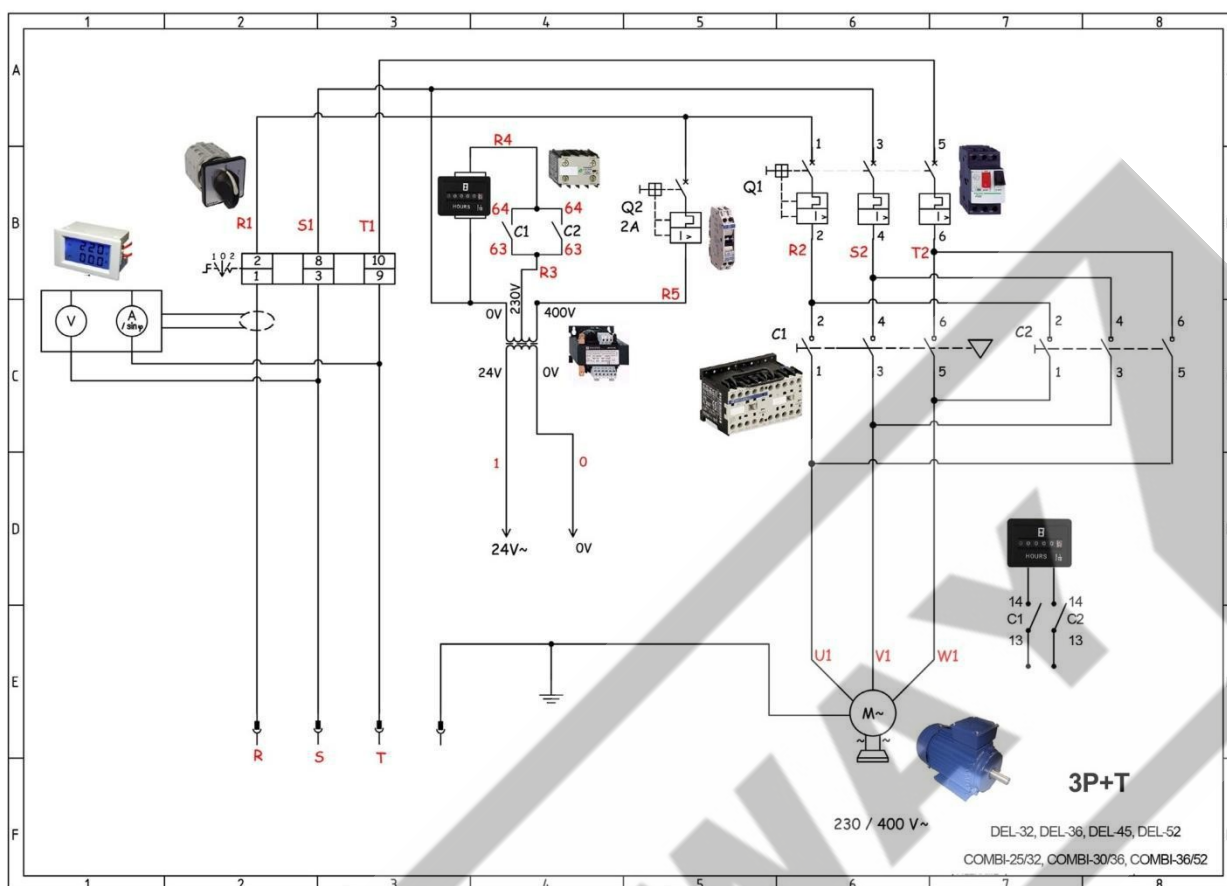


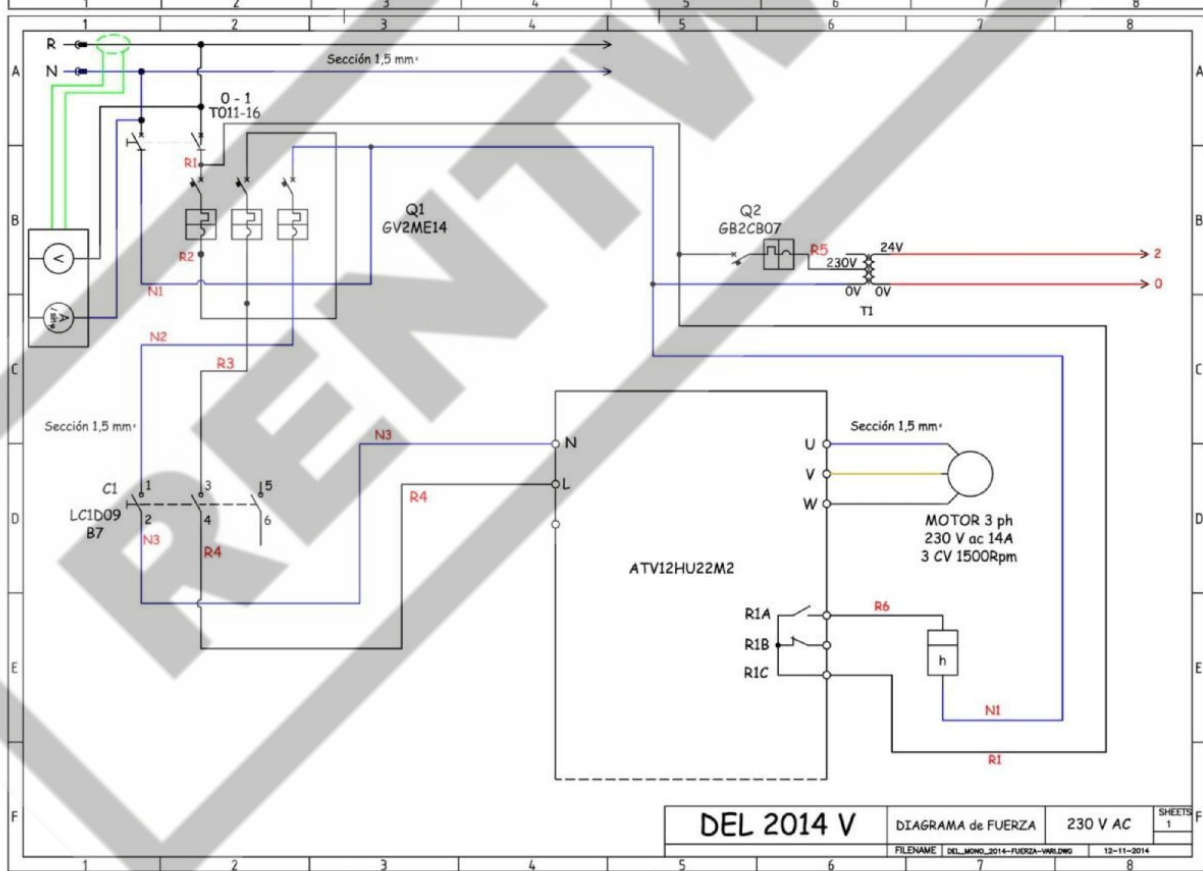
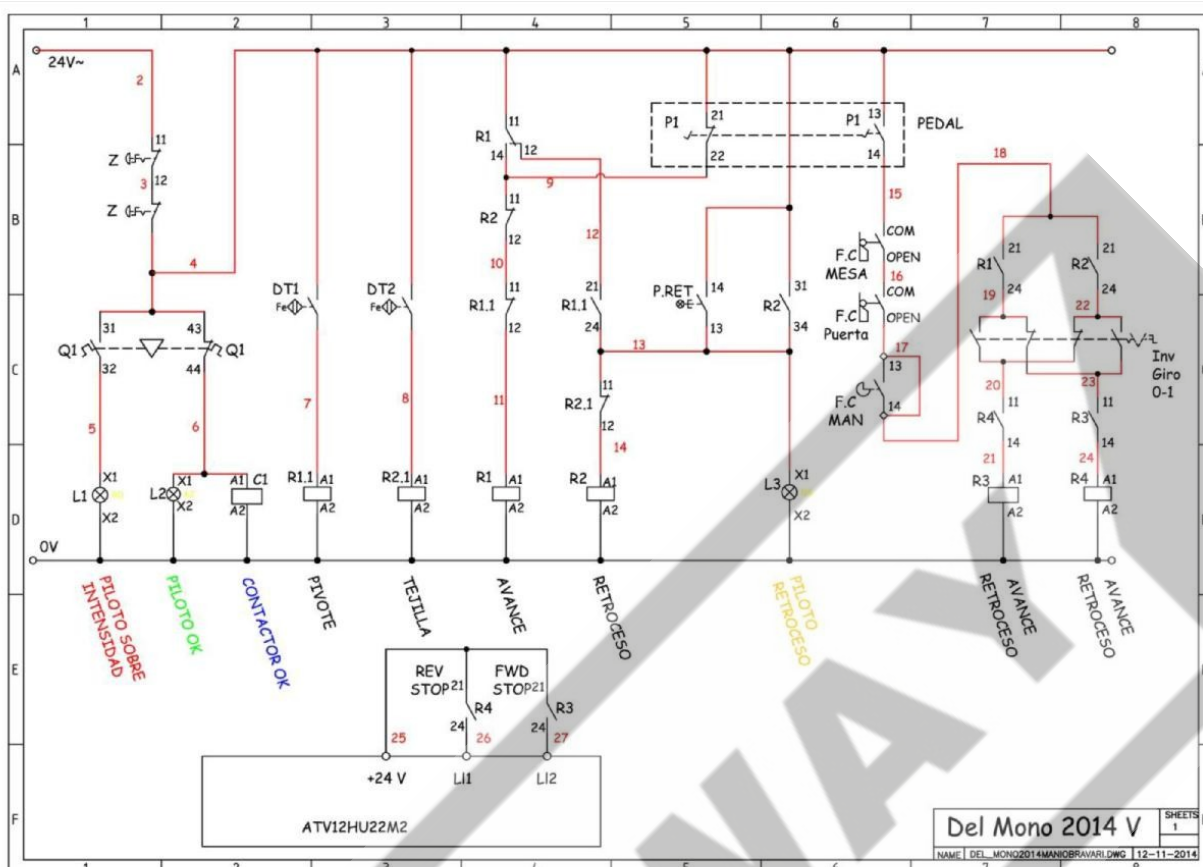
Jungdami stakles, įsitikinkite, kad jos sukasi ant lipduko nurodyta kryptimi, tai padės išvengti nelaimingų atsitikimų su priedais esančiais ant lenkimo disko.

Jeigu staklės nesisuka teisinga kryptimi, sukeiskite fazes.

7.3 ELEKTROS SCHEMA







AVARINIS LENKIMO DISKO GRĄŽINIMAS RANKINIU BŪDU

Jeigu lenkimo metu norite sustabdyti procesą, paspauskite GRĄŽIMO („RETURN“) mygtuką ir nuspaudę pedalą grąžinkite diską į buvusią padėtį arba į pradinę padėtį.

7.4 PERJUNGIMO FAZĖS NORINT PASIEKTI TEISINGĄ LENKIMO KRYPTĮ

Norėdami pakeisti lenkimo kryptį turėsite atidaryti jungiklių lizdą ir sukeisti laidus kaip pavaizduota paveikslėlyje.

3P +T



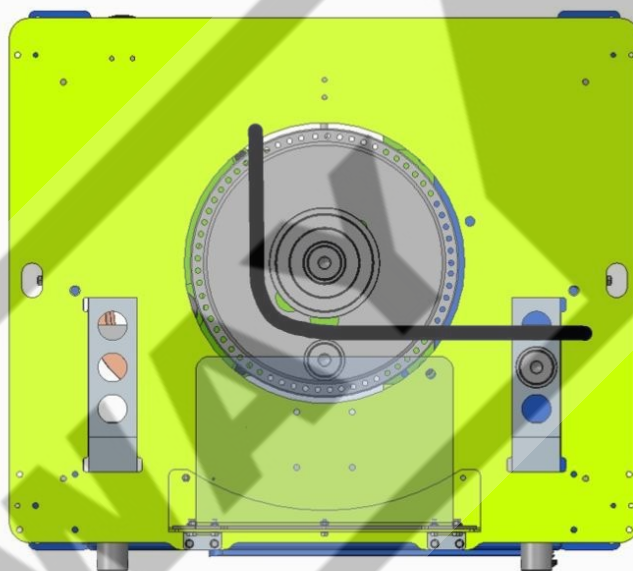
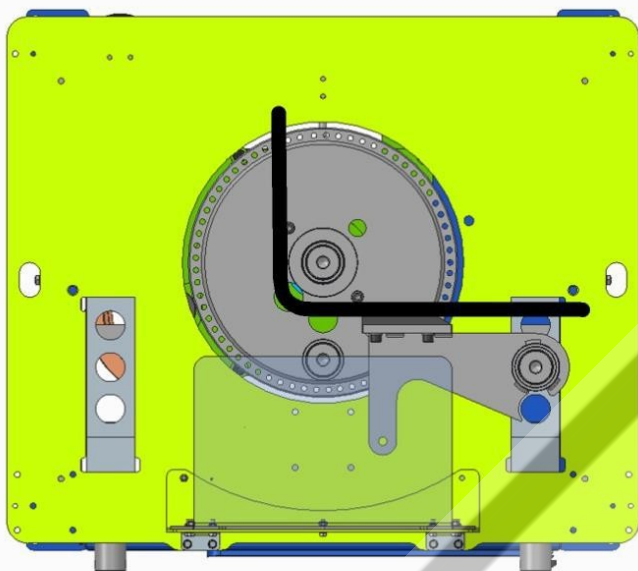
3P+N+T



8. LENKIMAS NAUDOJANT ATRAMAS ARBA ŠERDIS

Lenkimo atrama naudojama lenkti strypus iki 16 mm ir juos prilaikyti visame lenkimo plote. Tai padeda apsaugoti strypą nuo deformacijos ir susilankstymo.

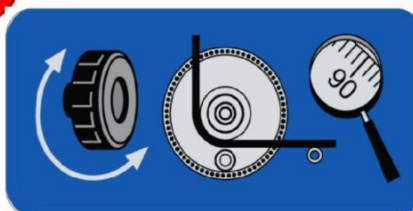
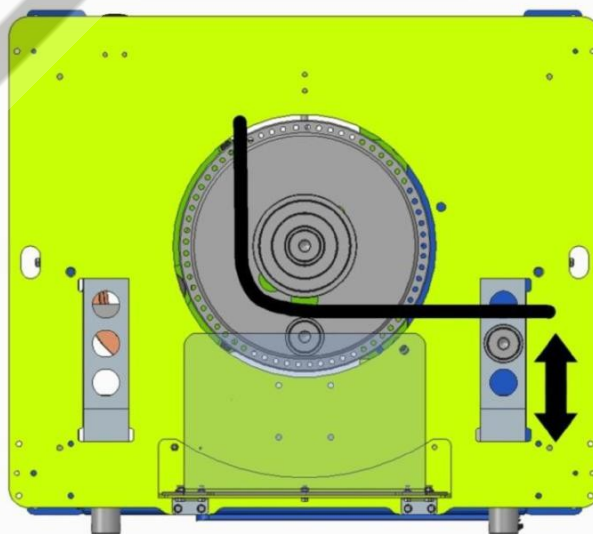
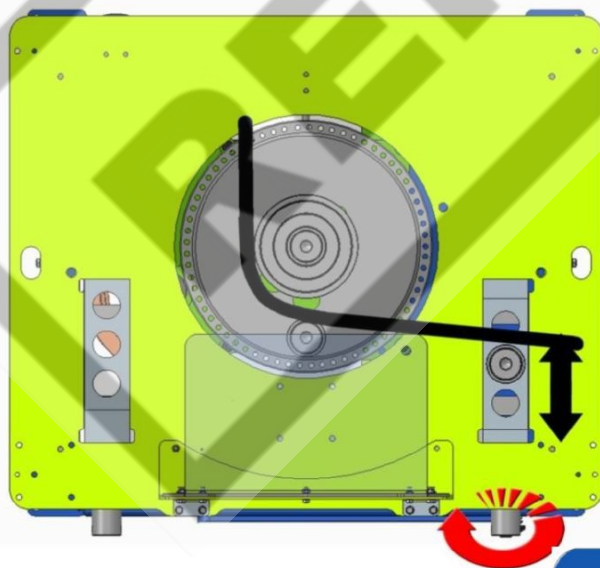
Šerdys naudojamos storesniems nei 16 mm strypams, kurių standumas yra pakankamas, kad nebūtų deformacijos.



8.1 LENKIMO KAMPO REGULIAVIMAS

Jeigu nepasiekėte jums reikalingo lenkimo kampo naudodami nustatymo kaiščius ir jums reikia šiek tiek pakoreguoti kampą, galite naudoti metalines, abiejose staklių pusėse esančias rankenėles, kad galėtumėte patraukti atramines šerdis.

Pasukite rankenėlę, kad nustumti šerdį toliau ir padaryti mažesnį kampą ir patraukite arčiau, kad padaryti didesnį kampą.



9. LENKIMAS



Prieš pradėdant lenkti armatūrą padarykite keletą lenkimų be jokių priedų kol įsitikinsite sklandžiu lenkimo judesiu.

1. Padalinkite lenkimo diską į 4 įsivaizduojamas 90 laipsnių sekcijas.
2. Valdymo skydelyje pasirinkite lenkimo kryptį.
3. Įdėkite nustatymo kaištį ties 0 laipsnių kampu kairėje, kad pasiekti 90 laipsnių kampą.
4. Užminkite ant pedalo ir nenukelkite kojos. Lenkimo diskas judės, kol nustatymo kaištis pasieks inversijos jungiklį.
5. Norėdami grąžinti diską, nukelkite koją nuo pedalo ir vėl paspauskite. Diskas grįš į pradinę padėtį.

RENTWAY

10. KIRPIMAS



Pašalinti visus varžtus, gaubtus ir kaiščius, kurie yra ant lenkimo disko.



Niekada nenaudokite staklių kirpimui ir lenkimui tuo pačiu metu, nes tai kelia didelį nelaimingų atsitikimų pavojų bei gali rimtai sugadinti variklį bei reduktorių.

NEPERTRAUKIAMAS KIRPIMAS

Pašalinkite visus varžtus, gaubtus ir kaiščius, kurie yra ant lenkimo disko ir nuspauskite pedalą.

PERTRAUKIAMAS KIRPIMAS

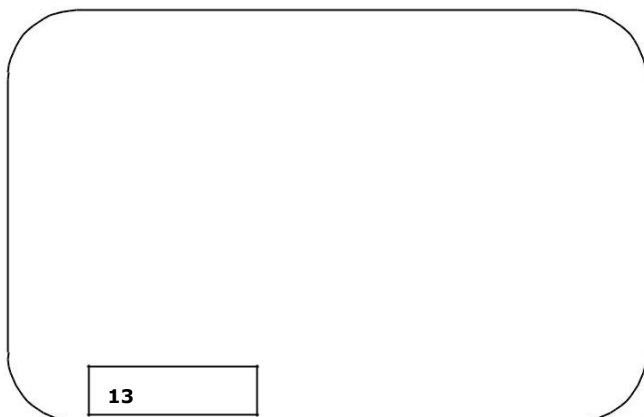
Norėdami sukurti kirpimo ciklus, galite tam paruošti stakles, įstatykite inversijos nustatymo kaištį **P**, mažą angą disko pabaigoje bus tiksliai toje vietoje, kurioje artės peiliai.

RENTWAY

11. SPECIALIŲS PRIEDAI

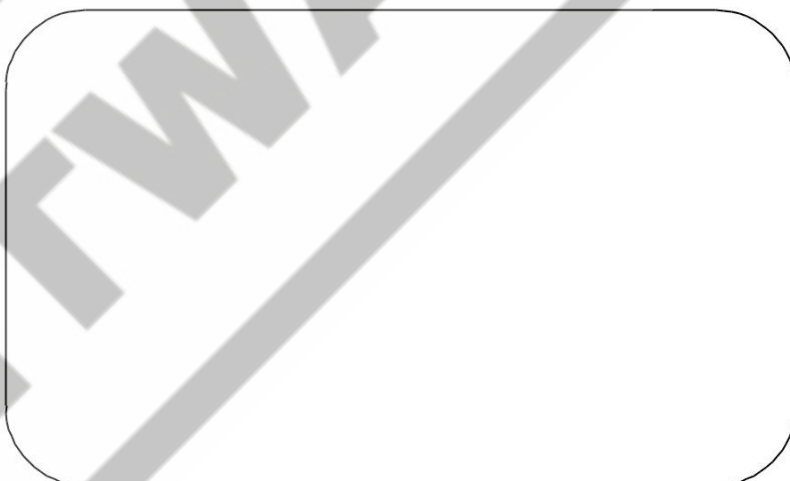
Lenkimo ir kombinuotoms staklėms galima naudoti tam tikrus priedus, kurie nėra įtraukti į komplektaciją. Šie priedai atlieka skirtingas funkcijas.

1. **PRIEDAS BALNAKILPĖMS.** Šis priedas skirtas balnakilpėms daryti.

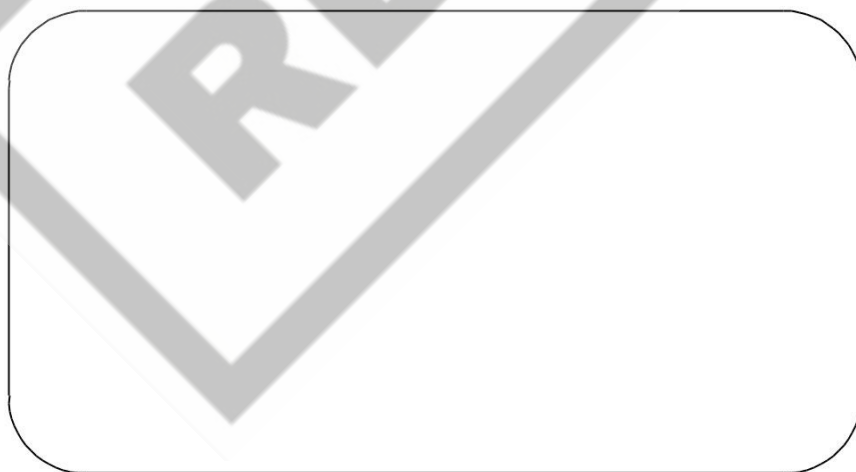


2. **PRIEDAS SPIRALĖMS.** Šis priedas yra naudojamas spiralėms iš armatūros formuoti. Gali būti naudojami strypai, kurių skersmuo nuo 6 mm iki 20 mm.

3. **DIDELIO SKERSMENS PRIEDAS.** Šis priedas padeda laikytis ES saugos reglamentų reikalavimų dideliems lenkimams atlikti. Jis yra sudarytas iš priedų ir šerdžių serijos su minimaliu spinduliu kiekvienam strypo skersmeniui.



4. **RITININIS TIEKIMO STOVAS.** Jis skirtas padėti strypams slysti į stakles ir apsaugoti stalą nuo nusidėvėjimo esant pastoviam sąlyčiui su armatūra.



5. **RITININIAI PADAVIMO STALAI.** Šie stalai skirti prilaikyti strypus kol jie yra paduodami į stakles.

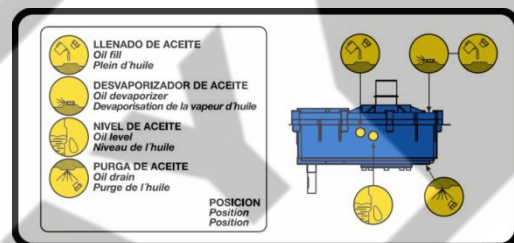


6. **ŠERDIES IŠTRAUKĖJAS.** Jis skirtas šerdžių ištraukimui.



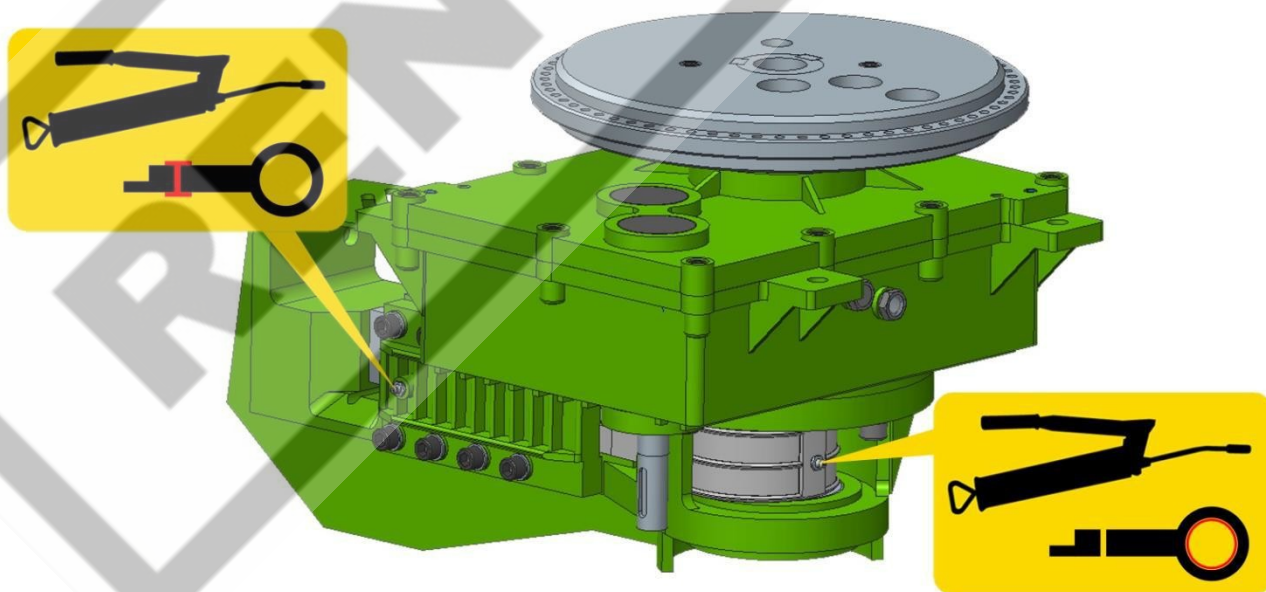
12. TECHNINĖ PRIEŽIŪRA

- 1 Pirmasis mineralinės alyvos keitimas turi būti atliktas po 1000 eksploatavimo valandų. Vėliau, jei naudojama sintetinė alyva, po 3000/4000 valandų arba po 3 metų jei neeksploatuota nurodytą valandų skaičių. Sintetinės alyvos keitimas kas 20 000 valandų.
- 2 Sutempkite angas į kurias įstatomi nustatymo kaiščiai ir šerdys. Taip pat sutempkite kaiščių ir šerdžių apatines dalis, kad išvengtų rūdžių kaupimosi.
- 3 Darbo dienos pabaigoje atjunkite stakles.
- 4 Norėdami apsaugoti stakles nuo lietaus, uždenkite jas nakčiai.
- 5 Jei įmanoma, pašalinkite nuolaužas iš staklių vidaus.
- 6 Dažnai valykite staklių išorę ir tepkite kaiščius bei šerdis.
- 7 Patikrinkite kirpimo peilius (**kas 8 naudojimo dienas**), kad įsitikinti ar jie nenusidėvėję ir ar nereikia keitimo.
- 8 Patikrinkite alyvos lygį pavarų dėžėje (**kas mėnesį**), jei lygis sumažėjo būtinai papildykite.



					
ENGRANAJ. HP-460	SUPER TAURO-460	SPARTAN EP-460	MOBIL GEAR-634	OMALA-460	ENERGOL GR-XP

- 9 COMBI modeliuose yra du tepimo taškai, kurie turėtų būti sutepami kas 20 dienų.



12.1 DIRŽŲ KEITIMAS

Staklės palieka gamyklą teisingai įtemptais diržais, tačiau būna, kad po kelių darbo dienų diržai atsilaisvina. Norėdami įtempti diržus, atlikite šiuos veiksmus:

1. Įsitikinkite, kad staklės yra atjungtos nuo elektros tinklo.
2. Nuimkite šoninę staklių plokštę.
3. Atlaisvinkite 4 varžtus, kurie laiko platformą prie kreipiančiosios.
4. Įtempkite diržą įtempimo mechanizmu.
5. Iš naujo priveržkite varžtus.
6. Pakeiskite šoninę staklių plokštę.



12.2 PEILIŲ KEITIMAS (COMBI MODELIAI)

Jei kuris nors iš kirpimo peilių yra pažeistas, pakeiskite juos tokia tvarka:

1 FIKSUOTO PEILIO KEITIMAS. Įsitikinkite, kad staklės yra atjungtos nuo elektros tinklo. Pakelkite apsaugą nuo peilių. Vėliau, išimkite varžtus ir pasukite peilį naujam kirpimo veiksmui atlikti arba pakeiskite jį nauju peiliu, jei reikia.

2 JUDANČIO PEILIO KEITIMAS. Norėdami pakeisti šį peilį, būtina, kad švaistiklis būtų ne savo korpuse. Atlikite šiuos veiksmus: įjungus mašiną ir lenkimo disko inversijos nustatymo kaištį pastūmus iš savo padėties, spauskite pedalą ir stebėkite peilio judėjimą. Kai matote, kad peilis yra ne korpuse, atspauskite pedalą. Iškart po to, atjunkite stakles nuo elektros tiekimo, kad būtų išvengta nelaimingų atsitikimų. Tokiu būdu, galite pasiekti varžtus, kuriais pritvirtintas peilis. Išimkite varžtus peilio naujam kirpimo veiksmui atlikti arba pakeiskite jį nauju peiliu, jei reikia.

RENTWAY

13. GEDIMŲ NUSTATYMAS IR ŠALINIMAS

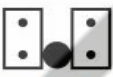
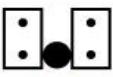
PROBLEMA	GALIMOS PRIEŽASTYS	SPRENDIMAS
NEPAKANKA GALIOS KIRPTI AR LENKTI.	ATSILAISVINĘ ARBA PAŽEISTI DIRŽAI.	ĮTEMPKITE ARBA PAKEISKITE DIRŽUS.
	PAŽEISTI PEILIAI.	PAKEISKITE PEILIUS ARBA KIRPIMO PUSĘ
	VARIKLIS NEGAUNA TINKAMOS ĮTAMPOS	PATIKRINKITE ĮTAMPĄ.
PO LENKIMO, LENKIMO DISKAS NEGRĮŽTA Į PRADINĘ PADĘTĮ.	PAŽEISTAS INDUKČINIS JUTIKLIS.	PATIKRINKITE JUTIKLĮ (1 ATIDARYTA, 0 UŽDARYTA). PAKEISKITE, JEI PAŽEISTAS.
NEPAKANKA ARBA NETEISINGA ĮTAMPA PASIEKIA STAKLĖS, NEUŽSIDEGA KONTROLINĖ LEMPUTĖ.	TRŪKSTA SROVĖS PERJUNGIMO BLOKE	PATIKRINKITE PERJUNGIMO BLOKĄ, KAD ĮSITIKINTI, JOG ELEKTRA YRA.
	NUTRŪKO ELEKTROS TIEKIMAS	PATIKRINKITE MAITINIMO ŠALTINIO SROVĘ.
	PERDEGĘ SAUGIKLIS PERJUNGIMO BLOKE.	PAKEISKITE SAUGIKLIUS.
	KABELIS BLOGOS BŪKLĖS	PAKEISKITE KABELIUS.
KONTROLINĖ LEMPUTĖ DEGA, BET STAKLĖS NEVEIKIA.	STAKLĖS NETINKAMAI PAJUNGOTOS.	PATIKRINKITE AR SUJUNGOTOS VISOS FAZĖS. PATIKRINKITE STAKLIŲ ELEKTROSDĖŽUTĖS SAUGIKLĮ.
	AVARINIO STABDYMO MYGTUKAS NUSPAUSTAS.	ASTPAUSKITE AVARINIO STABDYMO MYGTUKĄ.
	AKTYVUOTOS SAUGOS FUNKCIJOS.	ĮSITIKINKITE, KAD VISOS DURYS, AVARINIO STABDYMO MYGTUKAI IR PLASTIKINIS APSAUGINIS SKYDELIS YRA TEISINGOJE PADĖTYJE.
230V ARBA 400V JUNGTIS. JUNGTIS TEISINGA, BET STAKLĖS NETURI PAKANKAMAI GALIOS.	NEPASTOVUS ELEKTROS ENERGIJOS TIEKIMAS.	PATIKRINKITE ELEKTROS TIEKIMĄ. JEIGU ĮTAMPA MEŽESNĖ NEI 230V ARBA 400 V, STAKLĖS NEVEIKS. REKOMENDUOJAMAS ĮTAMPOS STABILIZATORIUS.
IŠ STAKLIŲ PER PAVARŲ DĖŽĘ TEKA ALYVA.	PAŽEISTA GUMINĖ POVERŽLĖ.	PAKEISKITE GUMINĘ POVERŽLĘ.
KADA LENKIMAS BAIGTAS, DISKAS NESUSTOJA PRADINĖJE PADĖTYJE.	PAŽEISTAS INDUKČINIS JUTIKLIS.	PATIKRINKITE JUTIKLĮ (1 ATIDARYTA, 0 UŽDARYTA). PAKEISKITE, JEI PAŽEISTAS.
KAI ATLEIDŽIAMAS PEDALAS, LENKIMO DISKAS NESUSTOJA.	SUSIDĖVĖJO VARIKLIO STABDYS.	PATIKRINKITE VARIKLIO STABDĮ IR PRIVERŽKITE SPYRUOKLES PALIKDAMI VIENODĄ NUO 3 IKI 4 MM TARPELĮ TARP DISKO IR PLOKŠTĖS.
	NEVEIKIA VARIKLIO STABDYS.	PAKEISKITE VARIKLIO STABDĮ.
IŠ PAVARŲ DĖŽĖS SKLINDA KEISTI GARSAI.	KAI KURIE VIDINIAI KOMPONENTAI NUSIDĖVĖJĘ.	IŠARDYKITE PAVARŲ DĖŽĘ IR PATIKRINKITE GUOLIUS IR GRIOVELIUS. PAKEISKITE PAŽEISTUS ELEMENTUS.
IŠ VARIKLIO SKLINDA KEISTI GARSAI.	VIENA IŠ SUDEDAMŲJŲ VARIKLIŲ DALIŲ VEIKIA NETINKAMAI.	NUSTATYTIKITE GARSO ŠALTINI IR PATAISYKITE.

14. TECHNINĖS CHARAKTERISTIKOS

								
Kg	C.V.	Kw	R.P.M.	LxAxH	LxAxH	R.P.M. x1'	L	
DEL 32	302	3	2.2	1500	910x808x1141	950x850x1050	11	5,1
DEL 36	355	4	3	1500	910x808x1141	950x850x1050	10	10
DEL 45	490	4	3	1500	1040x1000x1141	1080x1040x1050	6,5	8,8
DEL 52	721	5,5	4	1500	1040x1000x1141	1080x1040x1050	6	15
COMBI 25/32	386	3	2.2	1500	910x1009x1141	950x1070x1050	11	5,1
COMBI 30/36	435	4	3	1500	910x1033x1141	950x1070x1050	10	10
COMBI 36/52	790	5	4	1500	1040x1244x1141	1080x1290x1050	6,5	15

14.1 LENKIMO SPECIFIKACIJOS

CAPACIDAD DE CORTE / CUTTING CHARACTERISTICS / CAPACITÉS DE COUPE																		
LIMITE ELÁSTICO	R=N/mm ² 250						R=N/mm ² 480						R=N/mm ² 650					
RESIS. TRACCIÓN	R=N/mm ² 450						R=N/mm ² 650						R=N/mm ² 850					
Nºx 	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3
DEL-32	Ø32	Ø24	Ø18	Ø25	Ø20	Ø16	Ø25	Ø20	Ø16	Ø25	Ø18	Ø14	Ø25	Ø18	Ø14	Ø25	Ø18	Ø14
DEL-36	Ø36	Ø26	Ø22	Ø32	Ø24	Ø18	Ø32	Ø24	Ø18	Ø32	Ø22	Ø16	Ø32	Ø22	Ø16	Ø32	Ø22	Ø16
DEL-45	Ø45	Ø32	Ø25	Ø40	Ø32	Ø25	Ø40	Ø32	Ø25	Ø40	Ø26	Ø25	Ø40	Ø26	Ø25	Ø40	Ø26	Ø25
DEL-52	Ø52	Ø36	Ø30	Ø46	Ø34	Ø25	Ø42	Ø32	Ø25	Ø42	Ø32	Ø25	Ø42	Ø32	Ø25	Ø42	Ø32	Ø25

LIMITE ELÁSTICO	R=N/mm ² 250						R=N/mm ² 480						R=N/mm ² 650					
RESIS. TRACCIÓN	R=N/mm ² 450						R=N/mm ² 650						R=N/mm ² 850					
																		
Nºx 	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3
COMBI 25/32	Ø25	Ø18	Ø12	Ø32	Ø24	Ø18	Ø20	Ø16	Ø10	Ø25	Ø20	Ø16	Ø20	Ø14	Ø8	Ø25	Ø18	Ø14
COMBI 30/36	Ø30	Ø20	Ø16	Ø36	Ø26	Ø22	Ø25	Ø18	Ø14	Ø32	Ø24	Ø18	Ø25	Ø16	Ø12	Ø32	Ø22	Ø16
COMBI 36/52	Ø36	Ø26	Ø22	Ø52	Ø36	Ø25	Ø32	Ø20	Ø16	Ø46	Ø34	Ø25	Ø32	Ø18	Ø16	Ø42	Ø32	Ø25

15. SAUGOS REKOMENDACIJOS

Lenkimo ir kombinuotos (lenkimo / kirpimo) stakles turi naudoti apmokyti arba susipažinę su jų veikimu asmenys.

- Prieš pradėdant naudoti stakles, atidžiai perskaitykite instrukcijas ir įsitinkite, kad laikomasi saugos taisyklių. Sužinokite, kaip greitai ir saugiai sustabdyti stakles.
- Pastatykite stakles ant lygaus paviršiaus. Prijunkite stakles prie elektros tik tada, kai esate įsitikinę, jog staklės yra stabiliai pastatytos.
- Paleiskite stakles tik tada, kai sumontuotos visos apsaugos.
- Rekomenduojama naudoti apsauginius akinius, avėti apsauginius batus, mūvėti apsaugines pirštine ir pan. Naudokite tik tinkamas medžiagas.
- Visada naudokite asmens apsaugos įrangą (AAI) atsižvelgiant į atliekamą darbą.
Neleiskite patekti pašaliniams asmenims į staklių darbo zoną.
Darbo drabužiuose neturėtų būti laisvų dalių, kurias gali įtraukti judančios staklių dalys.
Kai jūs turite perkelti stakles, atjunkite elektros kabelius, ir užblokuokite judančias staklių dalis.
Visada laikykite apsaugines dalis ir apsaugas teisingose padėtyse.

Dėmesio. Prieš įdėdami varžtus, šerdis ir lenkimo kvadratus, patikrinkite lenkimo disko sukimosi kryptį. tik tada jūs galite naudoti tinkamus priedus pageidaujama darbui atlikti.

Pažeisti elektros kabeliai turi būti nedelsiant pakeisti.

Atjunkite prietaisą nuo elektros energijos ir niekada neatlikite veiksmų su mechaninėmis arba elektrinėmis dalimis kol staklių variklis yra įjungtas.

Niekada nenaudokite staklių ne pagal paskirtį.

LABAI SVARBU. Prieš įjungiant stakles visada turi būti įjungtas žemėjimas.

Naudokite tinkamą kabelį.

Patikrinkite elektros energijos tiekimą į stakles ir įsitinkite, kad ji yra tokia pati kaip nurodyta identifikacinėje plokštelėje arba lipduke.

Įsitinkite, kad kabelis yra apsaugotas nuo tiesioginio dėvėjimosi, alyvos ar užmynimo.

Nevalykite staklių suslėgto vandens srove, nes vanduo gali patekti į elektrines dalis.

DĖMESIO: Pravaloma laikytis visų, ne tik šiame instrukcijų vadove pateiktų saugos instrukcijų, bet ir rizikos darbe prevencijos taisyklių, kurios taikomos kiekvienai darbo vietai.

SIMA S.A. neprisiima atsakomybės dėl pasekmių, kylančių dėl netinkamo lenkimo ar kombinuotų (lenkimo / kirpimo) staklių naudojimo.

16. GARANTIJA

SIMA S.A. - lengvos įrangos gamintojas turi techninio aptarnavimo tinklą *SERVI - SIMA*.

SERVI - SIMA garantinis remontas visada atliekamas laikantis griežtų garantinių sąlygų ir aptarnavimo.

SIMA S.A. visiems savo gaminiams suteikia garantiją nuo bet kokio gamybinio defekto; visos sąlygos yra išvardintos pridėtame dokumente „GARANTIJOS SĄLYGOS“. Jos nebegaliotų gedimo atveju, kad būtų laikomasi nustatytų mokėjimo terminų. *SIMA S.* pasilieka teisę atlikti pakeitimus ir keisti savo gaminius be išankstinio įspėjimo.

17. TRIUKŠMO DEKLARACIJA

Akustinis staklių skleidžiamas triukšmo lygis mažesnis kaip 70 dB (A)

18. DEKLARACIJA DĖL MECHANINIŲ VIBRACIJŲ

Staklės nekelia jokių mechaninių vibracijų, kurios sukelia pavojų operatoriaus sveikatai ar saugai.

19. ATSARGINĖS DALYS

SIMA S.A. gaminamų lenkimo ir kombinuotų staklių atsarginės dalys yra pridėtos prie šio instrukcijų vadovo.

Norėdami užsisakyti bet kokias atsargines dalis, prašome susisiekti su mūsų popardaviminio aptarnavimo centrą aiškiai nurodant serijinį staklių numerį, **modelį, gamyklinį numerį ir pagaminimo metus, nurodytus identifikacinėje lentelėje arba lipduke.**

20. APLINKOS APSAUGA



Žaliavos turi būti surenkamos, o ne išmetamos kartu su atliekomis. Instrumentai, priedai, skysčiai ir pakuotės turi būti siunčiami į konkrečias vietas ekologiškam pakartotiniam naudojimui. Plastikinės dalys yra pažymėtos selektyviam perdirbimui.



Susidarančių elektros ir elektrinių priemonių likučiai turi būti saugojami konkrečiose vietose selektyviam surinkimui.



SOCIEDAD INDUSTRIAL DE MAQUINARIA ANDALUZA, S.A.

POL. IND. JUNCARIL, C/ALBUÑOL, PARC. 250

18220 ALBOLOTE (GRANADA)

Tel. 34 - 958-49 04 10 – Faks. 34 - 958-46 66 45

FABRICACIÓN DE MAQUINARIA PARA LA CONSTRUCCIÓN

ISPANIJA

Importuotojas:

UAB „Randvel”

Adresas: Europos pr. 69, Kaunas

LT-46333,

Tel.: 8 (699) 99173

www.randvel.lt