핀 앤 파워

1973년부터 크림핑

2023년 5월 출시

핀란드 파워

CE 영국 CA

설명서

영어

P20NMS I, P32NMS I, P20SCC I, P32SCC

릴바카 | 핀 앤 파워

릴바카 파워코 Oy · P.O.박스 1 · FI-62301, 핀란드 헤르메
powerco@llillbacka.com. 전화: +358 10 347 7400 ·www.finnpower.fi

내용물

1. 고지 사항: 방전기 3
2. 면책 조항: 소프트웨어 4
3 일반사항 5
3.1 수송 5
3.2 저장소 5
3.3 마운팅 6
4 환경 보호와 지원 8
4.1 운송 패키지 재사용 8
4.2 이전 장비는 어떻게 해야 하나요? 8
5개의 경고 9
5.1 일반적인 경고 9
5.2 기호 10
5.3 위험 구역 10
6 커미셔닝 12
6.1 석유 채우기 12
6.2 LUBRICATION 13
6.3 전기 연결부 13
6.4 빠른 수정 패키지 14
6.5 액추에이터 - MS 제어 15
6.6 액추에이터 - SCC 제어 16
6.7 굽힘 가공 기계의 시운전 검사 16
6.8년 동안 운영 중 18
7 빠른 시작 가이드 19
7.1 MS 컨트롤러 19
7.2 SCC 컨트롤러 19
7.3 시작하기 19
7.4 크림핑(Crimping) - MS 컨트롤 19
7.5 CRIMPING 하는데 SCC 컨트롤러가 필요함 21
8. 금형 세트 선택하기 24
8시리즈 18506 시리즈 다이 세트 24
8.218013 시리즈 다이 세트 25
8.3 빠른 변화 25
8.4 개별 다이 세그먼트 교체하기 26
9 예방적 유지보수 및 유지보수 조치 28
9.1 청소하기 28
9.2 수동 윤활 29
9.3 엔진 오일 교환하기 29
9.4 필터 교체하기 30
9.5 마스터 다이의 스프링 교체하기 31
9.6 폼 플라스틱 커버 31
9.7 크램핑 머신 캘리브레이션 - MS 컨트롤러 32
10 문제 해결 33
10.1 기기가 정상적으로 작동하지 않을 시 33
11 부록 35

11.1 기술 데이터 P20NMS / P20SCC 35
11.2 기술 데이터 P32NMS /P32SCC 36
11.3 주요 규격 P20NMS 및 P32NMS 37
11.4 주요 규격 P20SCC 및 P32SCC 38
12 보증서 40
13개의 노트 41
14 유지보수 이력 42
15 CE 적합성 선언문 45
16 적합성 선언문 - UKCA 46

1 면책 조항: 액추에이터

저작권 2019: 릴바카 파워코 Ltd. 모든 권리 보유.

원본 지침의 번역.

이 문서의 어떤 부분도 릴바카 파워코의 서면 동의 없이 전자적, 디지털적 또는 기타 방식으로 복제, 복사 또는 전송될 수 없습니다. 여기에는 복사, 데이터 저장 및 검색 엔진이 포함됩니다. 이 문서의 내용과 내용은 사전 통지 없이 변경될 수 있습니다.

이 지침을 유지해 주시기 바랍니다.

이 기계는 유압 피팅을 압착하고 튜브 모양의 부품을 형성하기 위해 설계되었습니다. 릴바카 파워코는 이 기계를 사용하여 압착된 제품에 대해 책임을 지지 않습니다. 이 기계는 적절한 조명이 있는 건조한 실내 조건에서 실온에서 작동하도록 설계되었습니다. 제조업체의 서면 동의 없이 다른 용도로 기계를 사용하는 것은 금지되어 있습니다.

2. 면책 조항: 소프트웨어

저작권 2019, 릴바카 파워코 주식회사 모든 권리 보유.

이 매뉴얼은 나중에 참조할 수 있도록 보관하십시오. 이 문서의 어떤 부분도 릴바카 파워코(이하 "회사"라 함)의 서면 동의 없이는 전자적, 디지털적 또는 기타 방식으로 복제, 복사 또는 전송할 수 없습니다. 이 금지는 복사 및 데이터 저장 및 검색 시스템에도 적용됩니다. 회사는 사전 통지 없이 이 문서의 내용을 변경할 권리가 있습니다.

기기와 함께 제공된 소프트웨어를 사용하기 전에 이 사용 약관을 주의 깊게 읽어보세요. 기기와 함께 제공된 소프트웨어를 사용하면 본 라이선스의 조건을 준수해야 합니다.

장치와 함께 제공되는 모든 소프트웨어는 라이선스가 부여됩니다. 회사는 사용자에게 객체 코드만으로 소프트웨어를 사용하고 장치의 작동과 함께 사용할 수 있는 양도 불가능하고 비독점적인 라이선스를 부여합니다. 이 라이선스는 장치와 별도로 양도, 서브 라이선스 또는 기타 방식으로 할당될 수 없습니다. 사용자는 라이선스된 소프트웨어의 전체 또는 일부를 복사할 권리가 없습니다. 회사는 소프트웨어 및 관련 운영 지침에 대한 소유권을 보유합니다. 사용자는 라이선스된 소프트웨어를 수정하거나 다른 소프트웨어의 모든 형태로 결합하거나 포함할 권리가 없으며, 파생 소프트웨어를 만들거나 데이터 네트워크에서 사용할 권리가 없습니다. 사용자는 장치와 함께 제공되는 라이선스된 소프트웨어에 회사의 저작권 데이터를 보관할 의무를 집니다. 사용자는 소스 코드를 복원하거나 장치와 함께 제공된 라이선스 소프트웨어를 디컴파일, 디코딩 또는 리버스 엔지니어링하지 않습니다.

제한 보증: 회사는 기기 보증 기간 동안 장비와 함께 제공된 문서에 따라 소프트웨어가 작동한다는 것만 보장합니다. 회사는 소프트웨어에 오류가 없음을 보장하지 않습니다. 사용자의 수단과 기기 보증 기간 동안 회사에 보고된 소프트웨어 오류에 대한 회사의 책임은 회사의 재량에 따라 소프트웨어를 수정하거나 교체하는 것으로 제한됩니다. 이 제한된 보증은 소프트웨어가 수정되었거나, 사용자가 이 문서를 위반하여 소프트웨어를 사용하거나, 비정상적인 물리적 또는 전기적 스트레스에 노출되거나, 소프트웨어를 잘못 또는 부주의하게 사용하거나, 사고로 인해 소프트웨어가 손상된 경우 무효입니다.

위에서 설명한 특정 보증을 제외하고 소프트웨어는 "있는 그대로" 제공되며, 여기에는 오류가 포함됩니다. 회사는 상품성, 특정 목적에 대한 적합성 및 비침해성, 거래, 사용 또는 거래 관행의 결과로 발생하는 어떠한 보증도 포함하되 이에 국한되지 않고 명시적 또는 묵시적으로 제공되는 다른 보증은 허용하지 않습니다.

어떠한 경우에도 회사는 기기나 소프트웨어 또는 본 문서의 일부 목적에 대한 사용 또는 적합성 부족으로 인해 발생한 이익 또는 데이터의 손실을 포함한 모든 종류의 간접적, 특별적, 결과적 또는 부수적 손해에 대해 책임을 지지 않습니다. 이에 국한되지 않습니다.

3 일반사항

다음은 이 설명서에 포함된 FINN-POWER 크림핑 머신 모델들입니다:

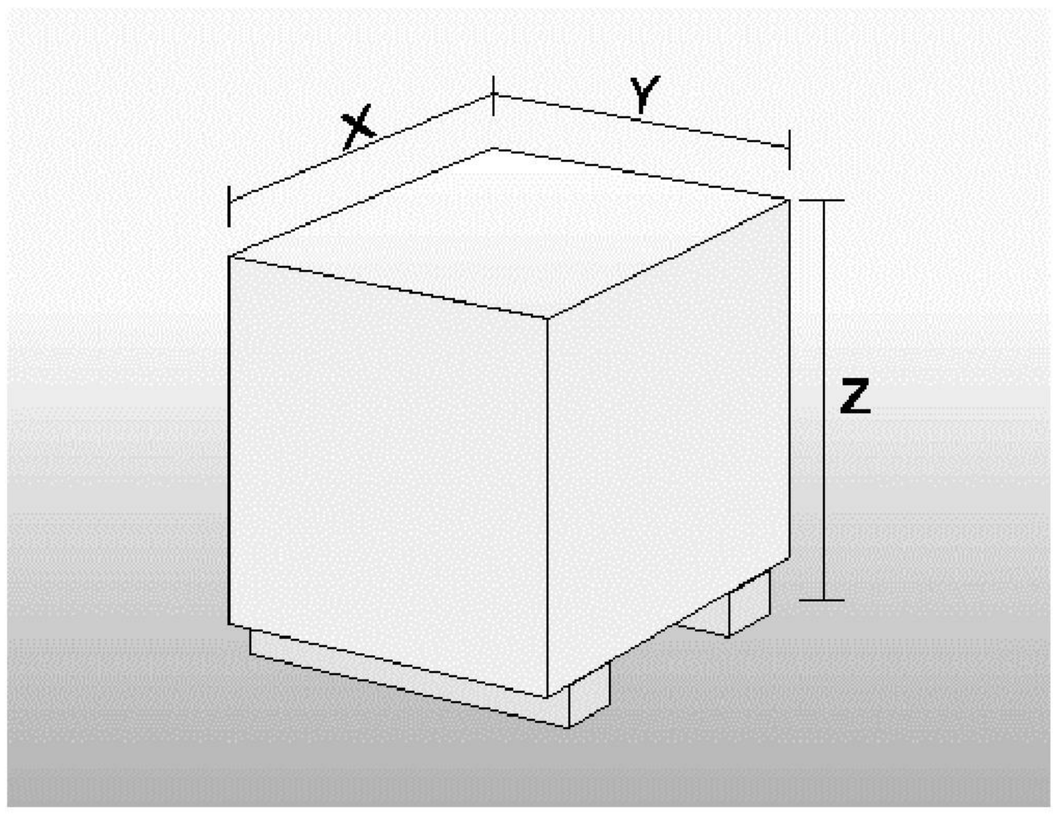
P20NMS	P32NMS
P20SCC	P32SCC

표에 나열된 크림핑 기계는 유압 호스 어셈블리를 제조하는 데 사용되는 전기 구동 유압 크림핑 기계이자 기타 크림핑 기계입니다. 크림핑 기계는 크림핑 유닛과 유압 유닛으로 구성됩니다.

3.1 수송

포장된 기계는 팔레트에 실려 운송되며, 포크 리프트 트럭으로 이동하고 들어 올릴 수 있습니다. 포장을 푼 후에는 "설치" 섹션의 지침에 따라 기계를 들어 올릴 수 있습니다.

패키지의 표시는 기계의 질량 중심을 나타냅니다.



패키지 크기:

P20NMS, P32NMS, P20SCC, P32SCC : x는 75, y는 60, z는 78 cm

컨테이너의 무게는 패키지 측면에 표시되어 있습니다. 패키지를 들어 올리고 이동하는 데 사용되는 기기는 운송 패키지의 치수와 무게에 따라 이러한 이송에 적합해야 합니다. 운송 패키지를 이동하려면 공식적이고 승인된 리프팅 수단만 사용해야 합니다. 리프팅 수단의 올바른 사용은 특별한 주의의 초점이 되어야 합니다. 재료 손상과 개인 부상을 방지하기 위해 패키지를 천천히 안전하게 이동시켜야 합니다. 과도한 리프팅은 피해야 합니다. 손상을 방지하려면 현지 및 회사별 지침을 따라야 합니다.

3.2 저장소

제조업체는 제로스트 공법을 사용하여 기계가 녹슬지 않도록 보호했습니다. 가공된 부품은 페리골 100 보호제로 처리되었습니다.

제로스트 증기 캡슐이 전기 캐비닛에 배치되었고, 기계는 제로스트 필름으로 만든 가방에 포장되었습니다.

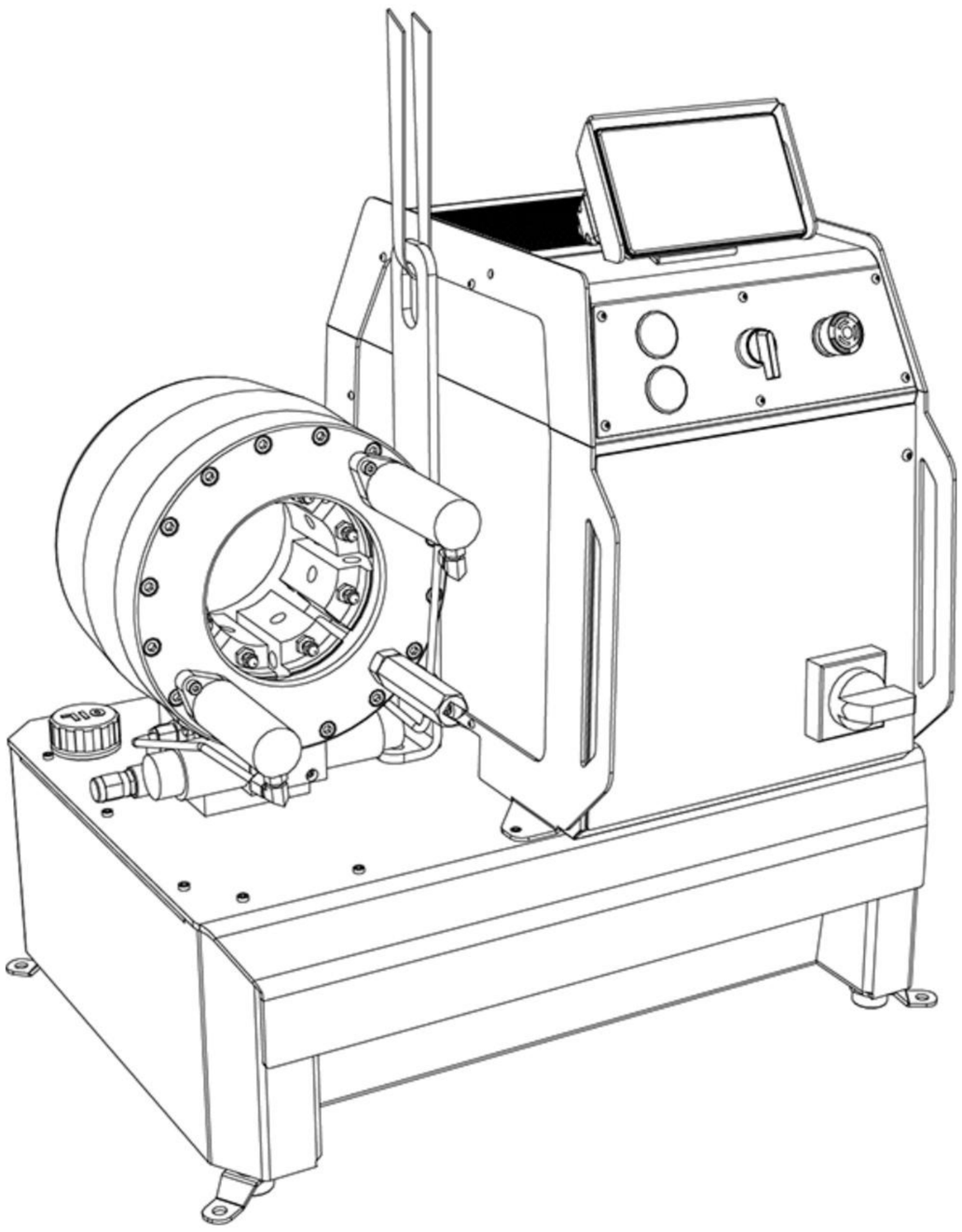
패키지를 개봉하지 않은 경우 몇 달 동안 보호 효과가 있습니다. 패키지가 개봉되면 포장 필름은 보호 효과를 잃게 됩니다. 기계가 작동하지 않는 경우 새로운 녹 방지 처리를 적용해야 합니다. 기계는 0°C 이상의 건조한 실내 조건에서 보관해야 합니다.

패키지에 동봉된 지침에 따라 보호제를 제거합니다.

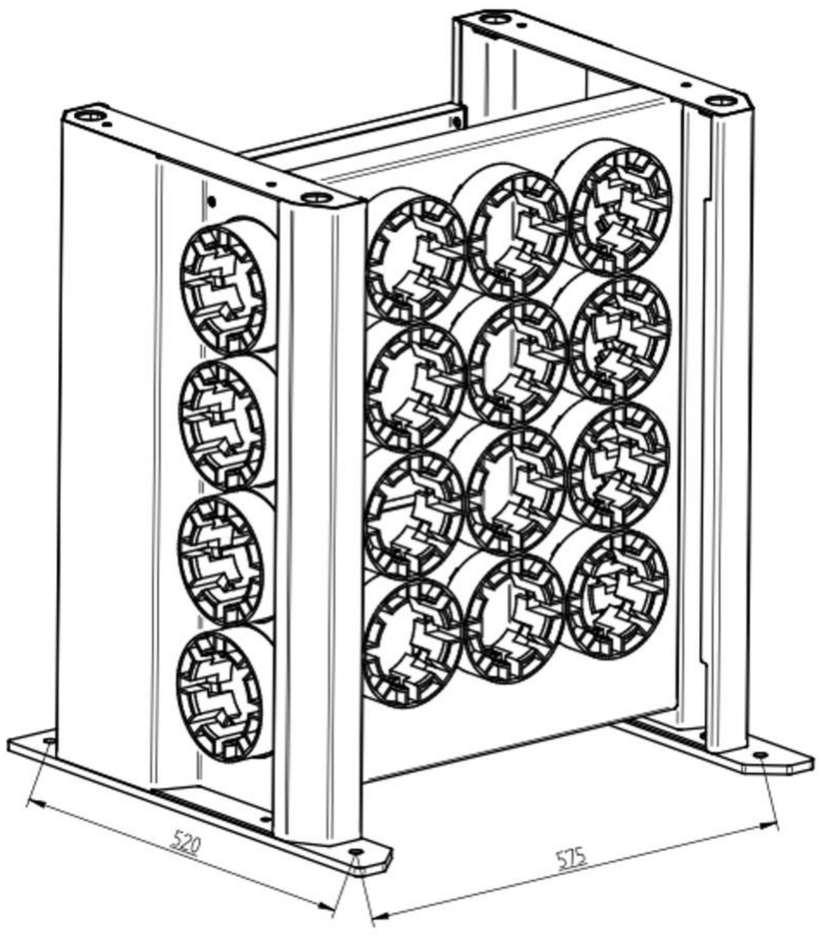
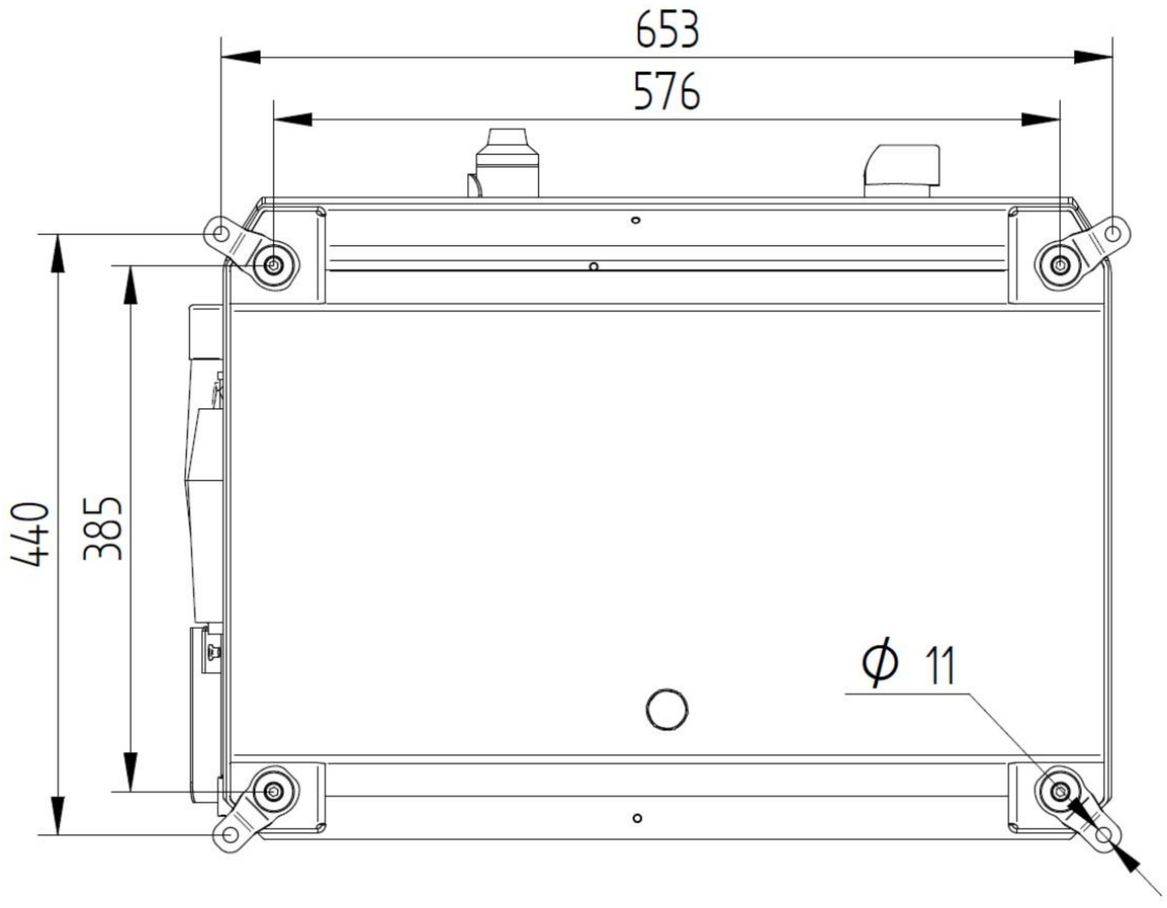
3.3 마운팅

짐을 푼 후에는 이미지와 같이 압착 기계를 들어 올릴 수 있습니다.

다양한 기계의 무게는 "기술 데이터" 섹션에 나와 있습니다. 리프팅은 승인된 리프팅 수단을 사용하여 천천히 안전하게 이루어져야 합니다. 리프팅하기 전에 리프팅 수단의 최대 하중을 확인하고 기계의 무게와 비교합니다.

P20SCC, P32SCC, P20NMS & P32NMS


네 개의 M10 웨지 앵커를 사용하여 압착 기계를 바닥 작업면에 부착하는 것이 좋습니다.
바닥에 뚫린 구멍: Ø10mm, 깊이 55mm.

P20NMS, P32NMS, P20SCC & P32SCC 다이 세트 랙	P20NMS, P32NMS, P20SCC와 P32SCC의 바닥 뷰
	

4 환경 보호와 지원

4.1 운송 패키지 재사용

패키지는 운송 중 기계가 손상되지 않도록 보호합니다. 패키지는 재사용에 적합한 생분해성 소재로 만들어졌습니다. 패키지 재료를 재활용하면 원자재를 절약하고 폐기물 발생량을 줄일 수 있습니다. 일반적으로 핀파워 딜러가 운송 패키지 회수를 담당합니다. 또한 해당 지자체에 재활용 지점이 있는 경우 직접 재활용할 수도 있습니다.

4.2 이전 장비는 어떻게 해야 하나요?

오래된 장비는 이미 사용된 장비라도 여전히 유용할 수 있습니다. 오래된 장비를 쓰레기 투기장에 가져가지 마세요. 딜러나 재활용 센터에 장비를 재활용할 수 있는지 문의하세요(예: 원자재 제공). 법에 따라 오일을 취급합니다.

법에 따라 전기 관련 품목과 전자담배를 재활용합니다.

5개의 경고

5.1 일반 경고

메모	
⚠	핀파워 압착 기계에서는 원래 핀파워 압착 다이 세트만 사용합니다. 타사 다이 세트를 설치하고 사용하면 모든 보증이 무효화되며, 모든 책임은 자연스럽게 거부됩니다. 타사 다이 세트는 운영자가 직접 위험을 감수하고 사용합니다.

메모	
⚠	기계의 안전하고 올바른 작동을 위해 작동 지침을 철저히 읽어보세요. 이 기계는 전문가용으로 설계되었습니다. 기계의 작동 및 유지보수에는 작업자 교육과 적절한 오리엔테이션이 필요합니다. 적절한 교육을 받고 작동에 따른 위험을 이해한 사람만 작동해야 합니다. 압착 다이 사이의 구멍이 6mm를 초과합니다. 따라서 손가락이 다이 사이에 갇힐 수 있습니다. 이러한 이유로 다이와 피팅을 교체할 때 기계의 작동 지침과 경고 라벨을 준수하는 것이 필수적입니다.

메모	
⚠	커버와 보호판은 작업자를 압축, 절단 및 기타 잠재적 위험으로부터 보호합니다. 기계가 작동 중일 때나 공급 케이블이 연결되어 있을 때는 절대 기계의 보호 케이스 안에 손을 넣지 마세요. 작동 중에는 장치 덮개를 제거하지 마세요!

메모	
⚠	**비상 정지 버튼을 매일 테스트하세요.** 기계 주변에 충분한 작업 공간(최소 900mm)이 있는 곳에 기계를 장착합니다. 또한 안전한 작동을 위해 기계 주변에 충분한 조명이 필요합니다.

메모	
⚠	작동 및 유지보수 중에는 적절한 안전 고글/얼굴 보호대, 안전 장갑 및 보호 신발을 사용하세요. 이 제품은 손이 압착 다이로부터 안전한 거리에 있도록 지지되어야 합니다.

위험!	
	위험! 날아다니는 조각들 압착 중인 부품이나 그 부품은 다이 사이에서 사용자 쪽으로 던져질 수 있습니다. 기계를 다룰 때는 적절한 안면 보호 장치를 사용하세요.

경고문	
	기름을 다룰 때는 보호 장갑을 착용하세요!

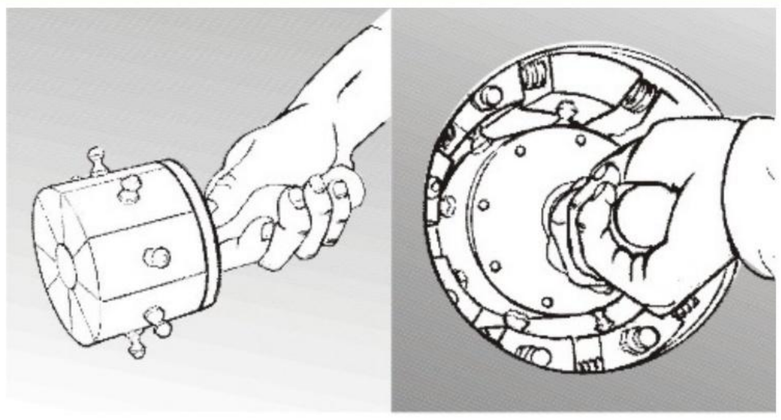
5.2 기호

경고 1	
	충돌 위험. 모터가 작동 중일 때는 다이 안에 손을 넣지 마세요. 손이 부품과 기계 사이에 끼지 않도록 주의하세요.

위험! 2	
	위험! 고전압 전기 주택은 자격을 갖춘 전기 기술자만 개방해야 합니다. 전기 하우징을 열기 전에 기계를 메인에서 분리하세요.

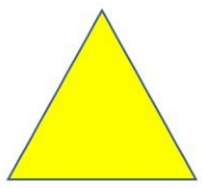
경고 3	
	호스에 피팅을 압착할 때는 손이 다이 사이에 걸리지 않도록 호스를 충분히 멀리 잡으세요.

경고 4	
	다이는 기계의 보호 커버 아래에 위치한 밸브 끝에 있는 강제 작동 버튼을 눌러 작동하도록 강제할 수 있습니다. 기계가 정상적으로 작동하는 동안에는 이것을 만지지 말아야 합니다.

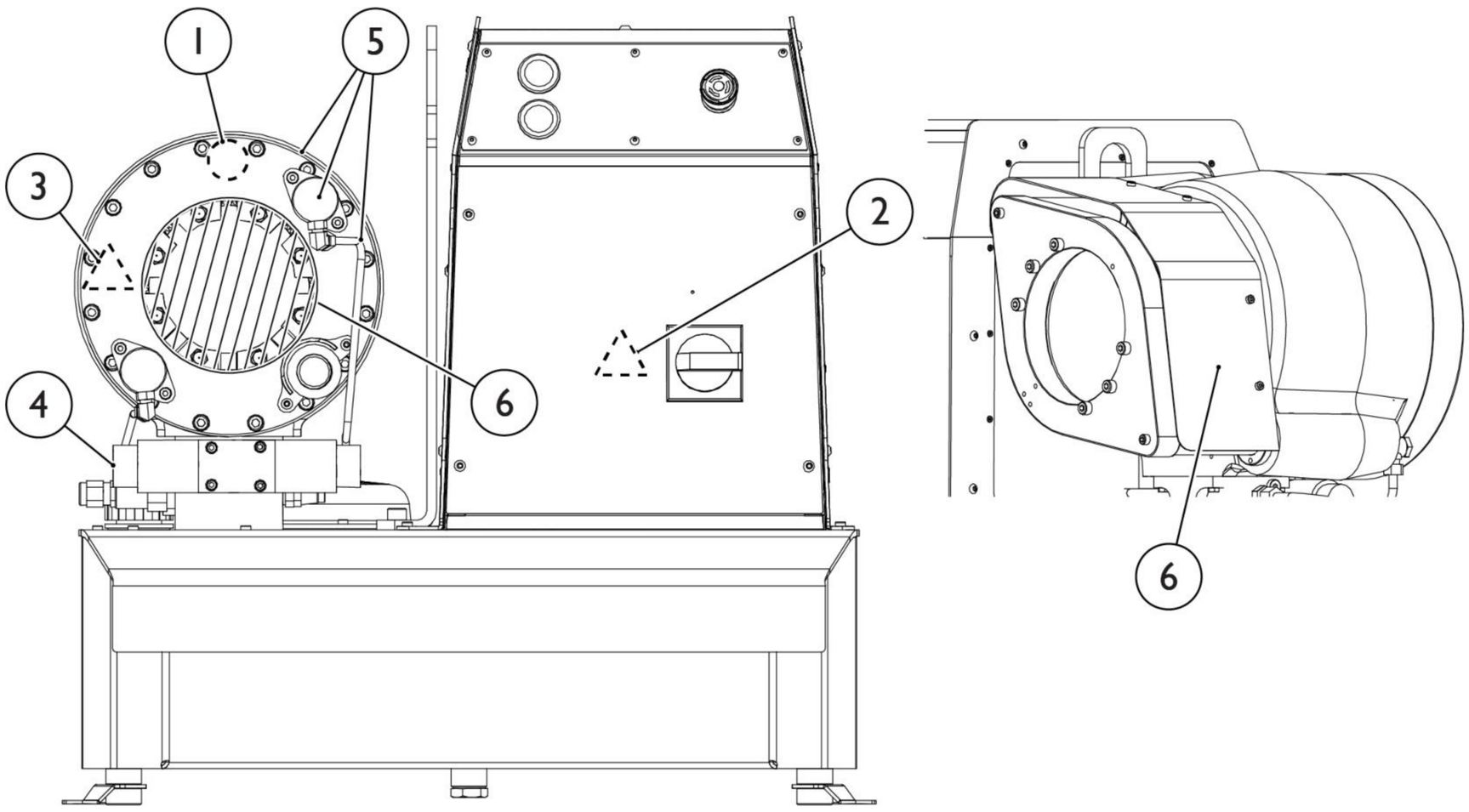
경고 5	
	손상을 방지하려면 사진과 같이 빠른 변경 도구를 잡고 있어야 합니다.

메모	
	일반적인 경고 표시입니다. 주의가 필요한 사항

5.3 위험 구역

경고 기호	
	경고 기호

위험 지역/위험 지역 표시	
	위험 지역/위험 지역 표시

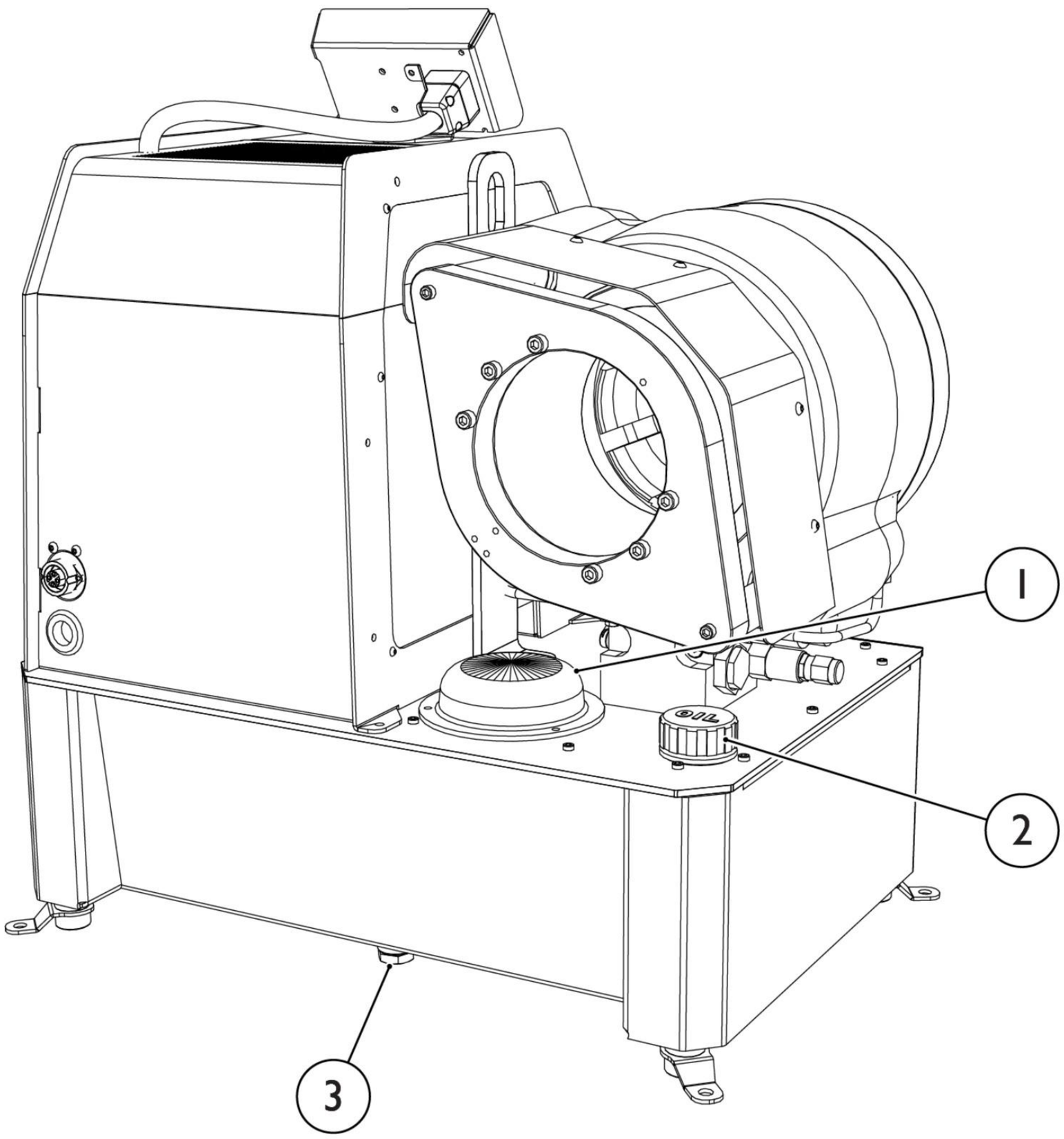
참고 P20NMS, P32NMS, P20SCC, P32SCC	
	 **1. 경고 1** **2. 경고 2** **3. 경고 3** **4. 경고 4** **5. 고압 용기와 파이프** **6. 크림핑 위험도**

6 커미셔닝

6.1 석유 채우기

경고문	
	기름을 다룰 때는 보호 장갑을 착용하세요!

P20NMS, P20SCC, P32NMS & P32SCC



필터는 탱크 내부에 있습니다.

1. 필터
2. 오일 탱크 주입구 및 캡
3. 오일 탱크 베이스 플러그

딥스틱이 있는 모델: 오일 탱크에 오일 레벨이 캡에 부착된 딥스틱의 표시의 절반 수준이 될 때까지 오일 탱크를 채웁니다.

배럴에 새 오일에 불순물이 포함될 수 있으므로 20µ 필터를 통해 오일을 탱크에 펌핑하는 것이 좋습니다. 오일이 바닥에 떨어지면 닦아내세요. "오일 교체"도 참조하세요. 탱크 부피는 "기술 데이터" 섹션에 나와 있습니다.

권장 오일: HLP 46, DIN 51524

6.2 유지 보수

크림핑 기계 마스터 다이는 기계를 테스트한 후 공장에서 윤활합니다. 그러나 윤활제가 보관 중에 건조되었을 수 있으므로 시운전 전에 작동 지침에 따라 기계를 윤활해야 합니다. 마스터 다이를 윤활하는 것은 중요한 유지보수 절차이며 정기적으로 수행해야 합니다. 예방적 유지보수와 올바른 작동은 기계가 중단 없이 작동하도록 도와줍니다. 2,000번의 크림핑 후에 기계를 윤활하는 것이 바람직하며, 작동 기간 동안의 윤활 간격은 1,000번 크림핑이어야 합니다.

6.3 전기 연결부

경고!	
⚠	이 단락에 설명된 절차는 공인된 전기 기술자만 수행할 수 있습니다.

경고!	
⚠	기계 전압(타입 플레이트 참조)이 장착 위치의 공급 전압과 동일한지 확인합니다.

설치 작업을 수행할 때는 설치 작업으로 인한 잠재적인 전자파 장애를 고려해야 합니다. 통신, 라디오 또는 TV 송신기 케이블 근처에 전선을 설치하지 마십시오.

공급 케이블은 가능한 한 짧아야 하며 구부러지지 않아야 합니다. 케이블이 접근 통로에 있지 않은지 확인합니다.

공급 케이블을 하단 가장자리의 안내 구멍을 통해 공급하고, 전기 케이스의 후면 패널에 있는 리드 스루 부싱을 통해 케이블을 하우징 안으로 안내합니다.

또한 "호스와 케이블 연결" 섹션을 참조하십시오.

최소 케이블 사이즈:

Finn-Power P20NMS / P20SCC	
전압	케이블
400볼트	2,5 mm2 (AWG 14)
230볼트	4 mm2 (AWG 12)

Finn-Power P32NMS / P32SCC	
전압	**케이블**
400볼트	4 mm2 (AWG 12)
230볼트	6 mm2 (AWG 10)

삼상: 상전도체를 분리기의 각 L1, L2 및 L3 단자에 연결합니다.

접지 도체를 패널의 접지 단자에 연결합니다. 예비 부품 목록의 배선 다이어그램과 연결 상태를 확인합니다.

단상: 상과 중성 도체를 분리기의 해당 단자에 연결합니다.
접지 도체를 패널의 접지 단자에 연결합니다. 예비 부품 목록의 배선 다이어그램과 연결 상태를 확인합니다.

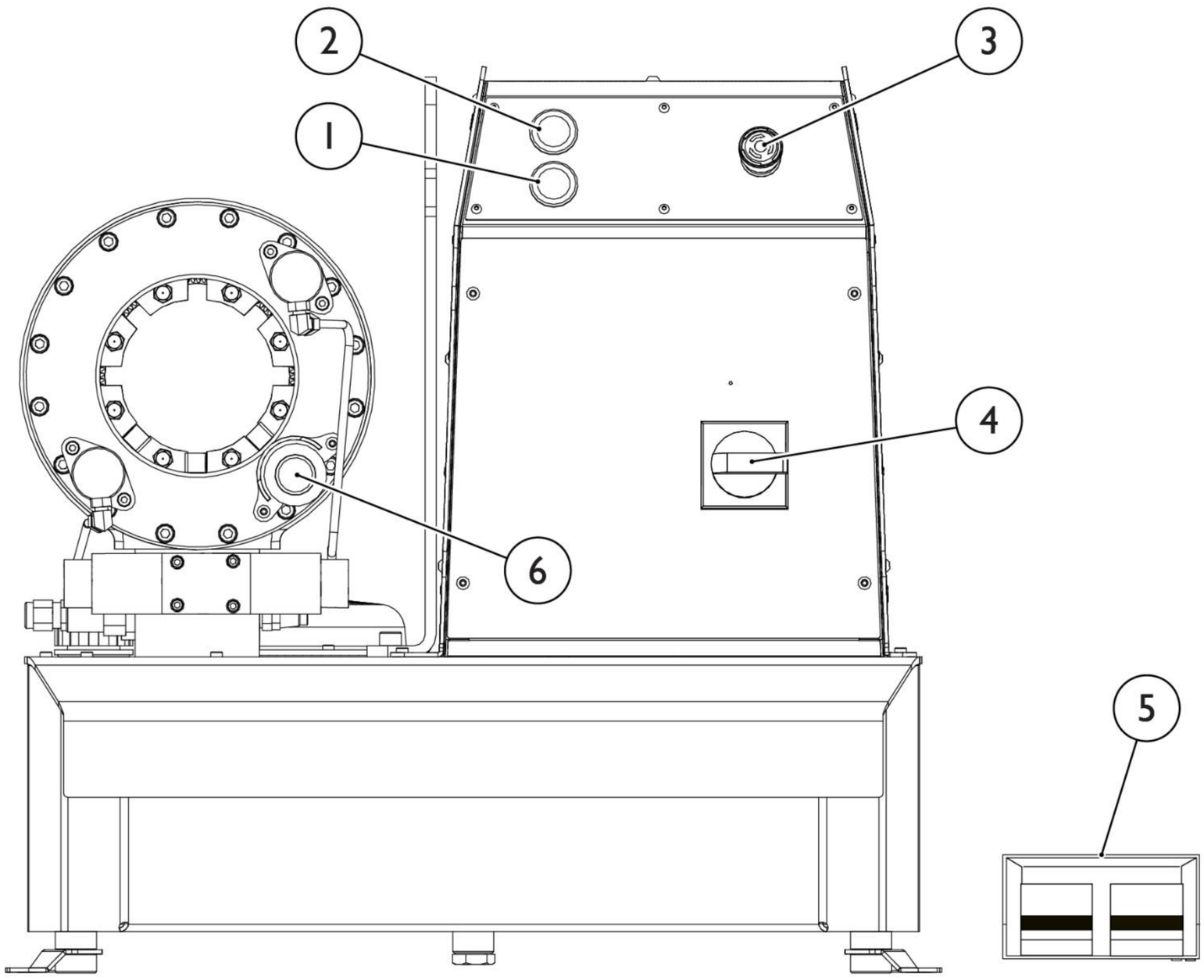
모터가 화살표로 표시된 방향으로 회전하는지 확인합니다. 모터가 잘못된 방향으로 회전하는 경우 분리기의 위상 도체 두 개의 위치를 바꿉니다.

6.4 빠른 수정 패키지

압착 기계에는 몇 가지 예비 부품이 포함된 퀵 픽스 패키지가 제공됩니다.

6.5 액추에이터 - MS 제어

P20NMS & P32NMS

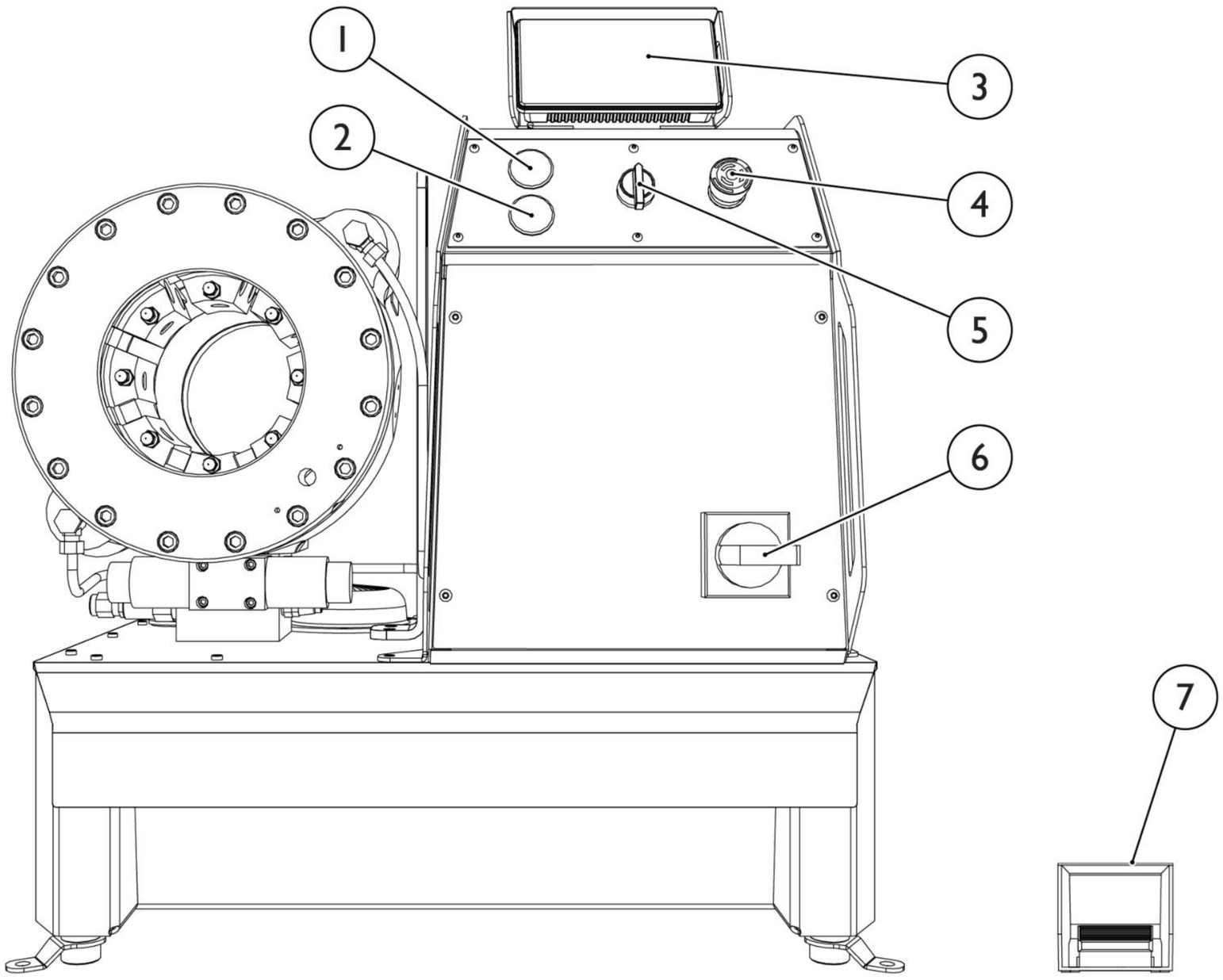


1. 단추 압착(닫는 다이)
2. 수축 버튼 (다이를 연다)
3. 비상 정지 버튼
4. 주 전원 스위치
5. 페달 조절구(옵션)
6. 주름치마 직경 조정(MS 조절)

주요 작동 위치는 제어 장치 앞에 있습니다.

6.6 액추에이터 - SCC 제어

P20SCC & P32SCC



1. 리트랙션 버튼 (다이 열기)
2. 압착 단추 (닫는 다이)
3. SCC 제어판
4. 비상 정지 버튼
5. 제어판 켜기/끄기
6. 주 전원 스위치
7. 풋 페달(선택사항)

주요 작동 위치는 제어 장치 앞에 있습니다.

6.7 굽힘 시험기 시운전 검사

. 부상이나 손상을 방지하려면 다이 사이에 이물질이 없는지 확인하세요.

· 컨트롤러를 켜거나 끄는 스위치 위치(1)를 켜서 시작합니다.

메모	
⚠	기본적으로 모터는 크림핑 버튼을 누르거나 크림핑 스위치를 "닫기" 위치로 돌리거나 자동 모드를 사용 중이며 모드에 설정된 조건이 충족될 때만 시작됩니다. 기계를 사용하지 않으면 설정된 시간이 지나면 모터가 멈춥니다.

메모	
⚠	초기 압착 동작 중 실린더의 공기로 인해 피스톤/다이가 고르지 않고 고속으로 움직일 수 있습니다. 다이의 전위와 갑작스러운 움직임으로 인해 작업자는 첫 번째 압착 작업 시 특히 주의해야 합니다.

크림핑 머신 테스트, MS 제어

모터를 시동해라

크림핑 직경 0.0으로 설정

- 손상을 방지하려면 다이 사이에 이물질이 없는지 확인하세요.
- 주 전원이 주전원이고 버튼을 누를 때 다이가 어느 방향으로도 움직이지 않으면 모터가 잘못된 방향으로 회전하고 있습니다. 분리기의 위상 도체 두 개의 위치를 바꾸어 회전 방향을 수정합니다. 이 작업은 공인 전기 기술자만 수행해야 합니다.

- 주요 전원이 배터리인 경우, 기기가 손상되지 않도록 커넥터를 올바른 순서로 배터리에 연결해야 합니다.

  배터리를 연결하려면: 양극 커넥터를 먼저 연결한 다음 음극 커넥터를 연결합니다. 배터리를 분리하려면: 음극 커넥터를 먼저 분리한 다음 양극 커넥터를 분리합니다.

크림핑 머신 테스트, SCC 제어

모터를 시동해라

크림핑 직경 0.0으로 설정

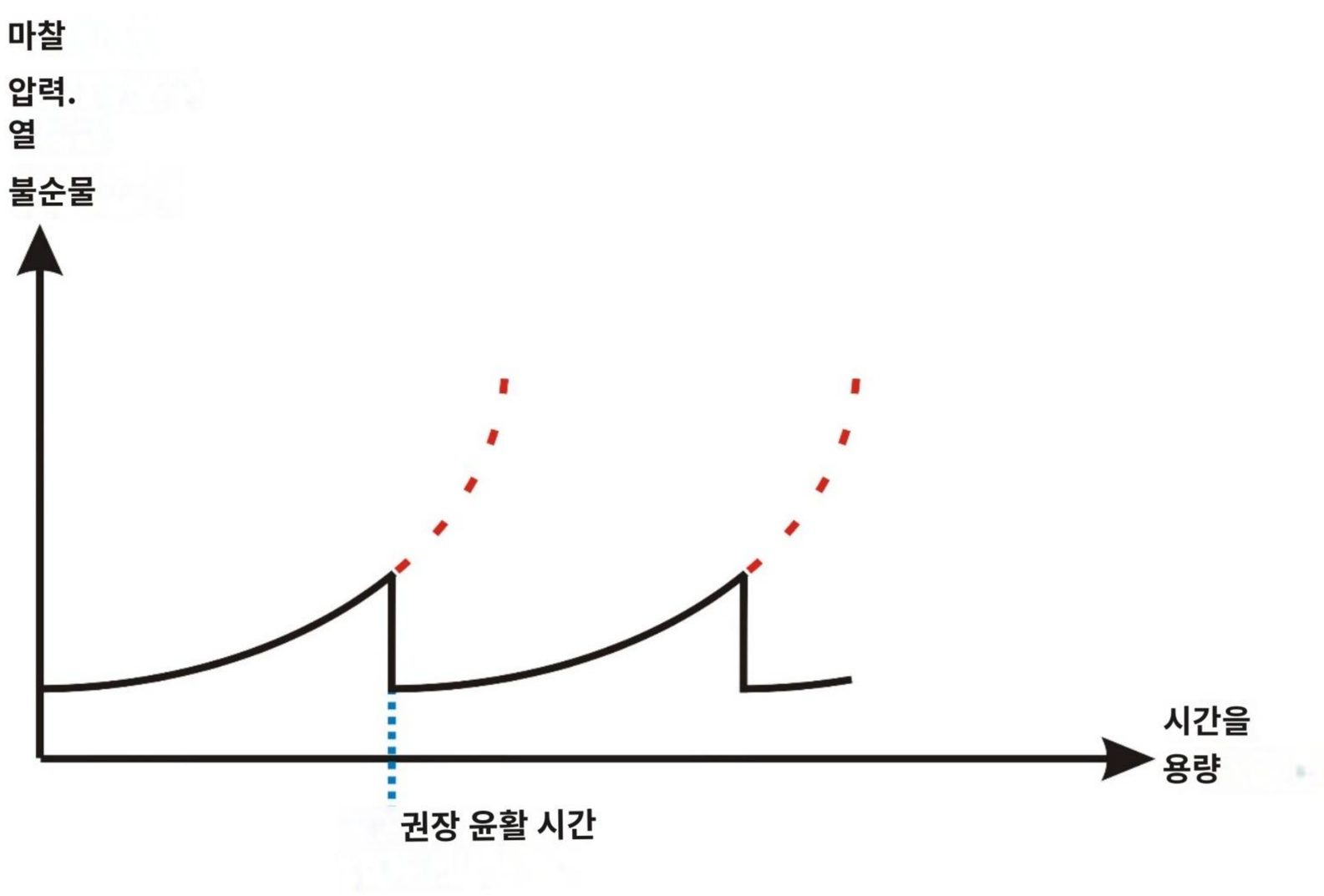
- 손상을 방지하려면 다이 사이에 이물질이 없는지 확인하세요.
- 주 전원이 주전원이고 버튼을 누를 때 다이가 어느 방향으로도 움직이지 않으면 모터가 잘못된 방향으로 회전하고 있습니다. 디스커넥터의 위상 도체 두 개의 위치를 바꾸어 회전 방향을 수정합니다. 이 작업은 공인된 전기 기술자만 수행해야 합니다.

. 주요 전원이 배터리인 경우, 기기가 손상되지 않도록 커넥터를 올바른 순서로 배터리에 연결해야 합니다.

배터리를 연결하려면: 양극 커넥터를 먼저 연결한 다음 음극 커넥터를 연결합니다. 배터리를 분리하려면: 음극 커넥터를 먼저 분리한 다음 양극 커넥터를 분리합니다.

6.8년 동안 운영 중

기계의 권장 작동 주기는 50,000 사이클입니다. 작동 기간 동안 슬라이딩 표면을 청소하고 검사해야 하며, 슬라이딩 표면에 충분한 윤활유가 있는지 주의해야 합니다. 일반적으로 윤활 간격을 절반으로 줄이는 것으로 충분합니다. 더 자주 윤활하는 목적은 슬라이딩 표면 사이에 윤활유를 지속적으로 사용할 수 있도록 하는 것입니다. 표면 압력은 윤활유를 금속의 기공으로 강제하여 기계의 수명 주기 동안 좋은 슬라이딩 특성을 보장합니다. 작동 기간 동안 8시간마다 슬라이딩 표면을 청소하고 윤활이 충분한지 확인합니다.



7 빠른 시작 가이드

7.1 MS 컨트롤러

MS 컨트롤러는 압착 및 수축 버튼 / 압착 및 수축 스위치와 함께 압착 기계를 사용할 수 있게 합니다. 압착 기계에는 압착 직경을 조정하는 데 사용되는 별도의 장치가 포함되어 있습니다.

7.2 SCC 컨트롤러

SCC 컨트롤러를 사용하면 제어판에서 압착 매개변수를 조정할 수 있습니다. 압착 동작(다이를 열고 닫는 동작)은 압착 및 수축 버튼 / 압착 및 수축 스위치로 제어됩니다.

7.3 시작하기

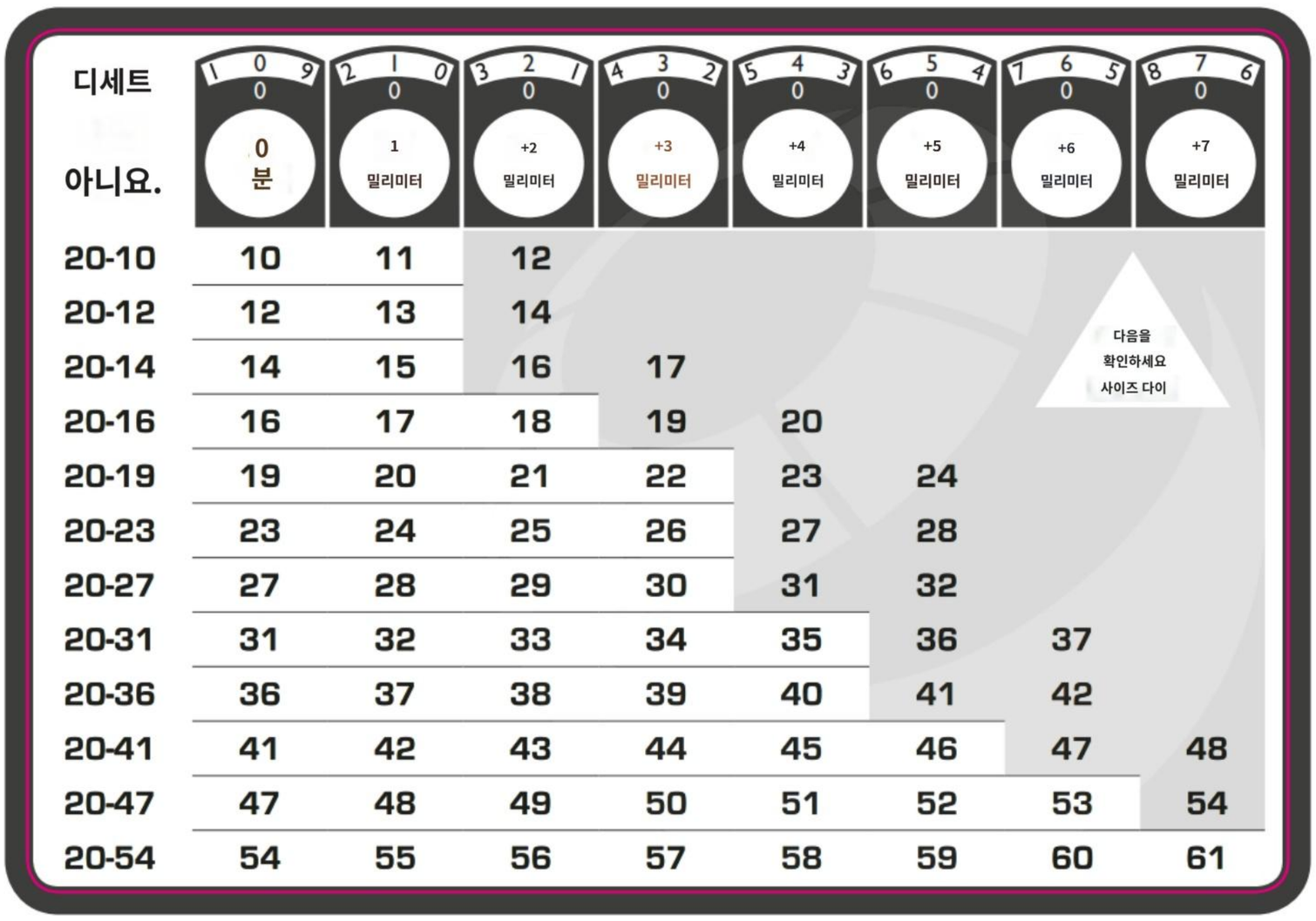
1. 주 차단기를 조작하여 기계를 시동합니다
2. 컨트롤러를 켜거나 끄는 스위치 위치(1)를 켜서 시작합니다.
3. 컨트롤러가 시동되지 않는 경우 비상 정지 버튼이 눌리지 않았는지, 분리기가 제자리에 있는지 확인합니다 (1). 비상 정지 버튼을 시계 반대 방향으로 돌리면 버튼을 해제할 수 있습니다.

메모	
⚠	기본적으로 모터는 압착 버튼을 누르거나 자동 모드를 사용 중이며 모드에 설정된 조건이 충족될 때만 시작됩니다. 기계를 사용하지 않으면 설정된 시간이 지나면 모터가 멈춥니다.

7.4 크림핑(CRIMPING) - MS 제어

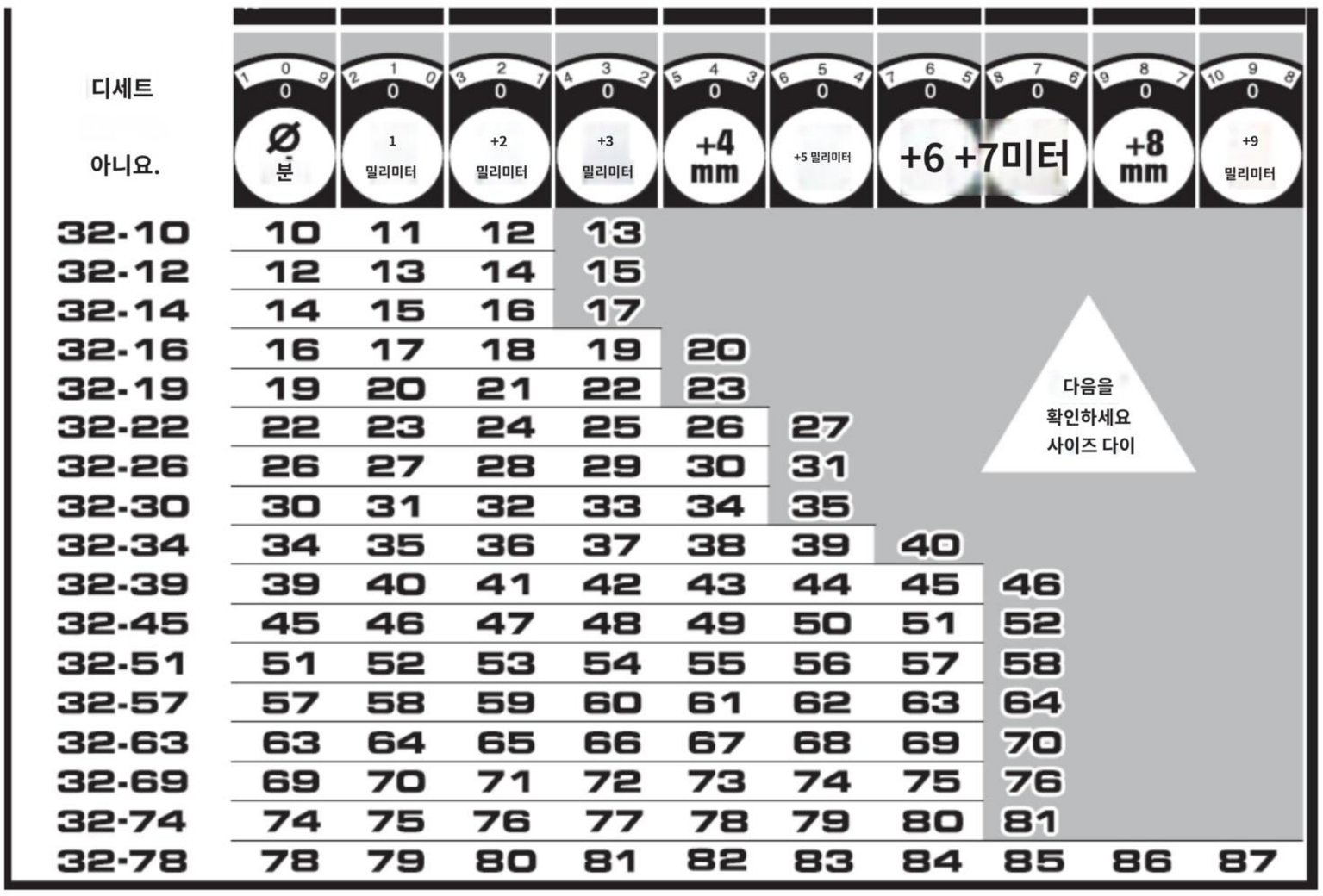
1. 주 전원 스위치를 "1" 위치로 돌립니다.
2. 비상 정지 버튼이 눌리지 않았는지 확인하세요.
3. 조정 장치를 회전시켜 압착 측정을 조정합니다. 장치 전면에 부착된 다이 세트 테이블에서 올바른 압착 측정값을 읽습니다.
4. 기계에 따라 압착 및 수축 버튼을 누르거나 압착 및 수축 스위치를 돌려서 다이를 제어합니다.
5. 압착할 때 다이 세트는 측정 장치의 측정 세트에 자동으로 멈춥니다.
6. 압착된 조각을 측정하고 필요한 경우 압착 측정을 수정합니다.

P20 시리즈의 다이스



디세트 아니요.	0 분	1 밀리미터	+2 밀리미터	+3 밀리미터	+4 밀리미터	+5 밀리미터	+6 밀리미터	+7 밀리미터
20-10	10	11	12					
20-12	12	13	14					
20-14	14	15	16	17				
20-16	16	17	18	19	20			
20-19	19	20	21	22	23	24		
20-23	23	24	25	26	27	28		
20-27	27	28	29	30	31	32		
20-31	31	32	33	34	35	36	37	
20-36	36	37	38	39	40	41	42	
20-41	41	42	43	44	45	46	47	48
20-47	47	48	49	50	51	52	53	54
20-54	54	55	56	57	58	59	60	61

P32 시리즈 다이



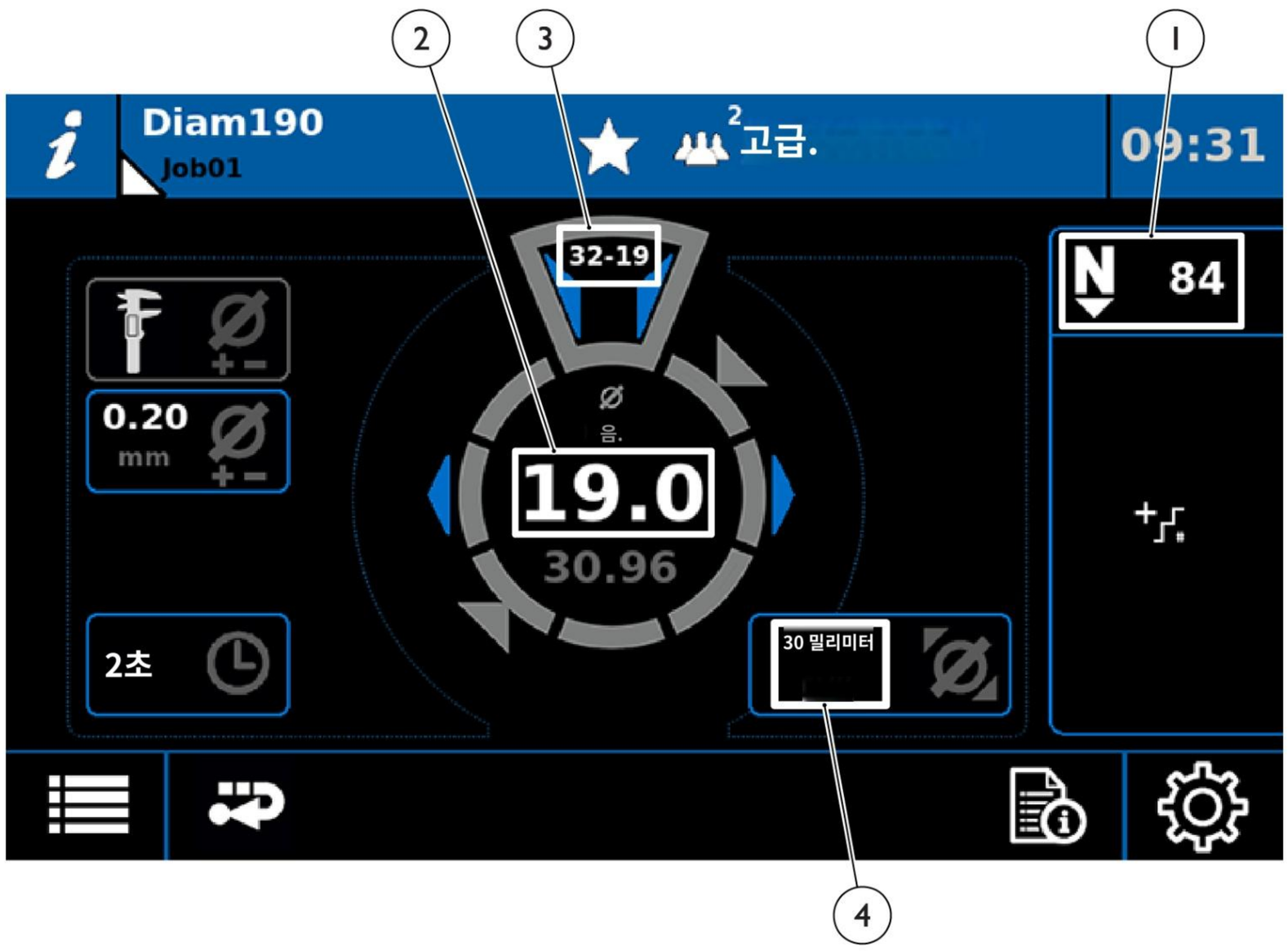
디세트 아니요.	Ø 분	1 밀리미터	+2 밀리미터	+3 밀리미터	+4 mm	+5 밀리미터	+6 +7미터		+8 mm	+9 밀리미터
32-10	10	11	12	13						
32-12	12	13	14	15						
32-14	14	15	16	17						
32-16	16	17	18	19	20					
32-19	19	20	21	22	23					
32-22	22	23	24	25	26	27				
32-26	26	27	28	29	30	31				
32-30	30	31	32	33	34	35				
32-34	34	35	36	37	38	39	40			
32-39	39	40	41	42	43	44	45	46		
32-45	45	46	47	48	49	50	51	52		
32-51	51	52	53	54	55	56	57	58		
32-57	57	58	59	60	61	62	63	64		
32-63	63	64	65	66	67	68	69	70		
32-69	69	70	71	72	73	74	75	76		
32-74	74	75	76	77	78	79	80	81		
32-78	78	79	80	81	82	83	84	85	86	87

다이 세트 표는 다이 세트의 수와 그 크림핑 범위를 보여줍니다. 표 상단에는 측정 장치에 설정된 값이 표시되어 있습니다. 회색 영역의 측정은 권장되지 않습니다. 크림핑 기계는 공장에서 보정되므로 측정 장치의 설정 0.0은 항상 다이 세트의 가장 작은 크림핑 직경에 해당합니다. 예를 들어, 다이 세트 20-16 또는 32-16의 가장 작은 크림핑 직경은 16mm입니다. 측정 장치를 완전히 돌리면 크림핑 직경이 1mm 변경됩니다.

7.5 크림을핑 - SCC 컨트롤러

경고문	
⚠	**위험 요소 분쇄하기** **호스 어셈블리를 압착할 때는 손이 눌리지 않도록 호스 어셈블리를 다이에서 안전한 거리에 고정하세요!**

주름 잡기 - SCC 컨트롤러



초기 설정:

1. 기계에 주전원 전류가 공급되는 경우, 주 전원 스위치를 "1" 위치로 돌려 기계를 시동합니다.

기계에 배터리로 전원이 공급되는 경우 배터리를 기계에 연결합니다. 양극 단자를 먼저 연결한 다음 음극 단자를 연결해야 합니다.

2. 제어판을 켜고 끄면 디스플레이가 활성화됩니다.

참고!

일부 기기에는 디스플레이를 위한 별도의 스위치가 없을 수 있습니다. 기기에 디스플레이 ON/OFF 스위치가 장착되어 있지 않은 경우, 주 전원이 켜지거나 배터리가 연결되면 디스플레이가 자동으로 켜져야 합니다.

4. 카운터 기호 (1)을 탭하여 원하는 카운터 값과 카운트 방향을 설정합니다.

5. 디스플레이 중앙의 압착 직경 값(2)을 탭하여 원하는 압착 직경을 설정합니다.

참고!

기계의 다이 세트가 선택한 압착 직경 값에 적합하지 않으면 압착 기계 화면의 다이 심볼이 깜박이기 시작합니다.
깜박임은 설정된 직경으로 압착을 수행하려면 다이 세트를 변경해야 한다는 것을 의미합니다.

다이 세트 기호(3)를 탭하여 도구 변경 마법사를 활성화하고 디스플레이에 표시된 지침을 따릅니다.

팁:
빠른 변경 도구 없이 다이 세트를 교체하는 경우, 변경을 더 쉽게 하기 위해 개구부(4)를 가능한 한 크게 설정하세요.

다이 세트 바꾸기

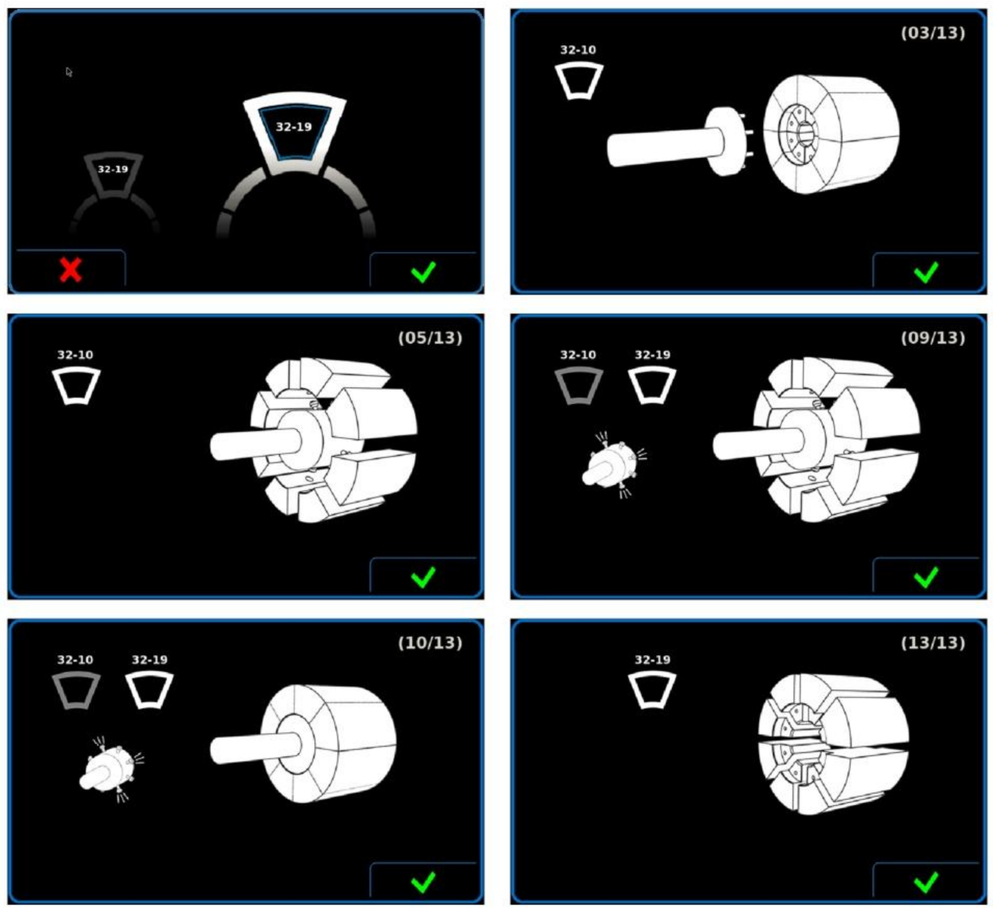
1. 메인 보기에서 다이 세트 기호를 탭하여 도구 변경 마법사를 엽니다.

2. 제안된 새 다이 세트를 사용할 수 있는지 확인하고 녹색 체크 표시로 확인합니다.

3. 다이를 완전히 닫고 빠른 변경 도구를 삽입합니다.

참고!

빠른 변경 도구 없이 다이 세트를 교체하려면 이 단계에서 다이를 최대 허용 직경으로 열고 개별적으로 다이를 교체합니다. 다이를 교체한 후 작업을 확인하고 화면 오른쪽 하단의 녹색 체크 표시를 눌러 도구 변경 마법사를 종료합니다.



4. 빠른 변경 도구를 다이에 삽입하고, 그것을 잡고 마스터 다이를 완전히 엽니다.

5. 새 다이 세트를 퀵 체인지 도구에 놓고 마스터 다이 사이에 새 다이 세트를 놓습니다.

6. 마스터 다이를 새로운 다이 세트에 닫고 빠른 변경 도구를 제거합니다.

7. 주사위를 완전히 엽니다.

변경 순서가 완료되면 메인 뷰가 자동으로 열립니다.

주름 잡기

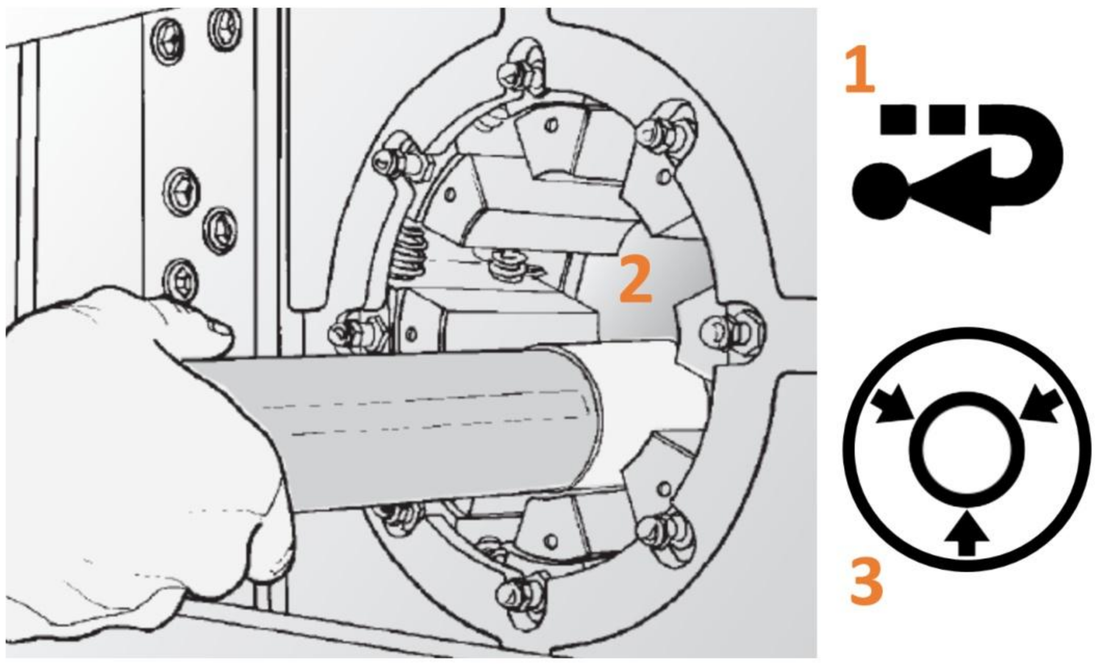
1. 화면 왼쪽 하단의 작동 모드 아이콘(1)이 자동 모드를 나타내는지 확인합니다.

2. 압착 조각을 다이 사이에 놓습니다 (2).

압착할 때는 매우 조심하세요. 호스 어셈블리를 다이에서 멀리 떨어진 안전한 거리에 고정합니다.

3. 기계의 종류에 따라 압착 버튼을 누르거나 압착 스위치를 돌려 압착 동작을 활성화합니다 (3). 압착 직경에 도달하면 다이가 자동으로 열립니다.

4. 압착된 조각을 측정합니다.



8. 금형 세트 선택하기

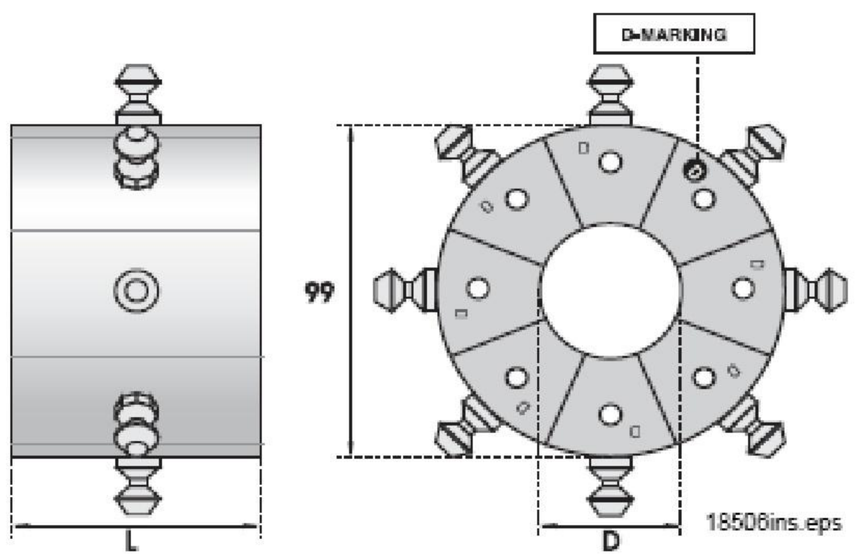
핀파워 압착 기계에서는 원래 핀파워 다이 세트만 사용하세요. 타사 다이 세트를 설치하고 사용하면 모든 보증이 무효화되며, 모든 책임은 자연스럽게 거부됩니다.

호스 피팅 제조업체 목록을 확인하여 피팅에 적합한 크림핑 측정값을 확인합니다. 각 다이 세트에는 개별 크림핑 영역이 있습니다. — 이를 사용하여 크림핑이 가능한 한 원형으로 유지되도록 합니다. 가장 작은 크림핑 측정값(D)은 다이 세트의 끝에 표시되어 있습니다.

표준 다이 세트 외에도, 저희는 주문할 수 있는 특수 다이 세트도 제조합니다.

8시리즈 18506 시리즈 다이 세트

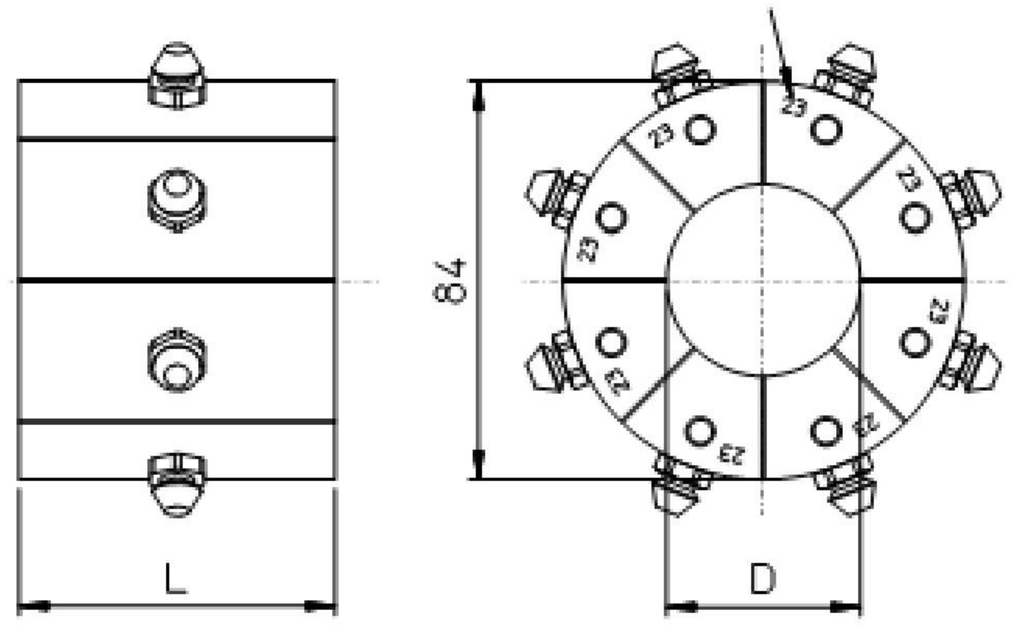
18506 시리즈 다이 세트는 예를 들어 P32 시리즈 압착 기계와 함께 사용할 수 있습니다.



D	L	다이 세트 번호.	주름 범위
10	55	18506/10	10밀리미터, 12밀리미터
12	55	18506/12	12밀리미터에서 14밀리미터
14	55	18506/14	14밀리미터, 16밀리미터
16	55	18506/16	16밀리미터, 19밀리미터
19	55	18506/19	19..22mm
22	70	18506/22	**22~26mm**
26	70	18506/26	**26~30mm**
30	70	18506/30	**30~34mm**
34	75	18506/34	**34.39mm**
39	75	18506/39	39..45mm
45	90	18506/45	45밀리미터, 51밀리미터
51	90	18506/51	51..57mm
57	100	18506/57	**57.63mm**
63	110	18506/63	63..69mm
69	110	18506/69	69..75mm
74	110	18506/74	74..80mm
78	110	18506/78	78..87mm

8.218013 시리즈 다이 세트

18013 시리즈 다이 세트는 예를 들어 P20 시리즈 압착 기계와 함께 사용할 수 있습니다.



D	L	다이 세트 번호.	주름 범위
10	55	18013/10	10밀리미터, 12밀리미터
12	55	18013/12	12밀리미터에서 14밀리미터
14	55	18013/14	14밀리미터, 16밀리미터
16	75	18013/16L	16밀리미터, 19밀리미터
19	75	18013/19L	19밀리미터, 23밀리미터
23	75	18013/23L	23밀리미터에서 27밀리미터
27	75	18013/27L	27..31mm
31	75	18013/31L	31..36mm
36	75	18013/36	36..41mm
41	75	18013/41	41..47mm
47	85	18013/47	47..54mm
54	85	18013/54	**54.61mm**

8.3 빠른 변화

참고 : 퀵 체인지 도구는 18506, 18013, 18315 다이 세트에서만 사용할 수 있습니다.

메모	
	청소 중에는 기계를 꺼야 합니다.

경고문	
	눈/얼굴 보호 기능을 사용합니다.

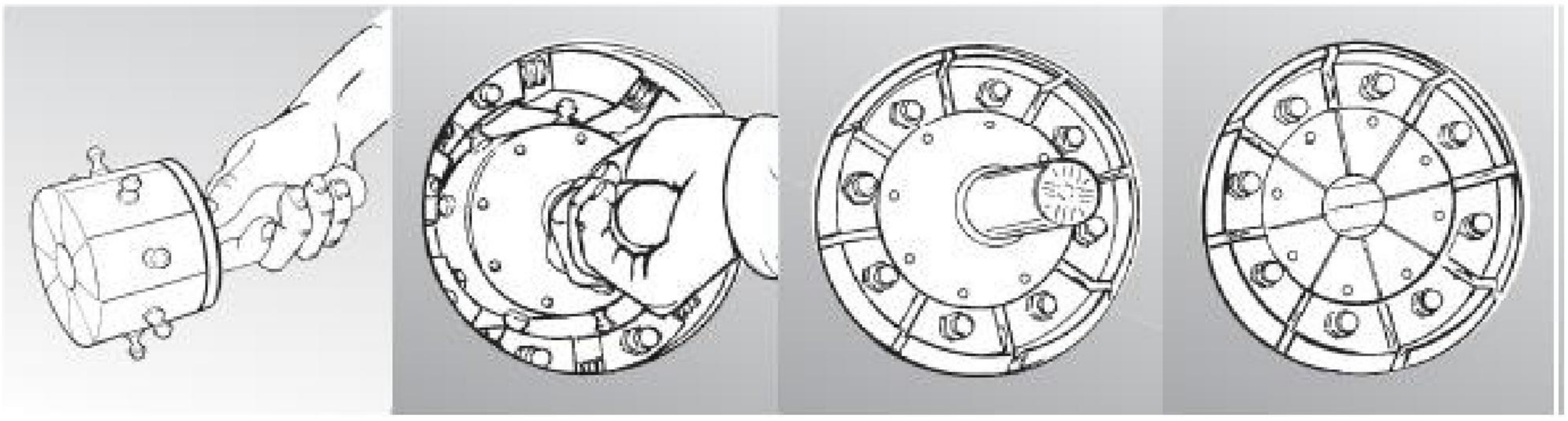
메모	
⚠	퀵 체인지 도구를 사용할 때는 안전화를 착용하세요. 다이 세트가 발에 묻은 손에서 떨어질 위험이 있습니다.

메모	
⚠	마스터 다이가 손상되지 않도록 모든 고정 핀이 지정된 구멍에 있는지 확인합니다.

다이 세트는 다이 랙에 보관하고 퀵 체인지 도구를 사용하여 마스터 다이에 설치해야 합니다.

- 다이를 장착하기 전에 마스터 다이의 표면이 깨끗한지 확인하세요.
- 빠른 교체 도구를 부착할 수 있는 위치로 다이를 구동합니다.
- 퀵 체인지 툴을 다이에 고정하고 다이를 최대 열린 위치로 엽니다. 다이가 자동으로 툴에 부착됩니다.
- 퀵 체인지 툴에 남겨진 다이를 다이 랙에 놓고 시계 반대 방향으로 툴을 돌려서 제자리에 고정합니다.
- 퀵 체인지 툴을 떼어내고 다이 랙에서 새 다이를 선택한 다음 툴을 시계 방향으로 돌려 퀵 체인지 툴에 다이를 고정합니다.
- 다이를 크림핑 유닛의 중앙에 놓고 다이를 가까이에 배치합니다. 다이는 자동으로 크림핑 유닛에 부착됩니다.
- 퀵 체인지 도구를 꺼냅니다.

이미지 1 이미지 2 이미지 3 이미지 4



8.4 개별 다이 세그먼트 교체하기

메모	
⚠	손으로 다이 세트를 교체하기 전에 항상 기계를 끄세요.

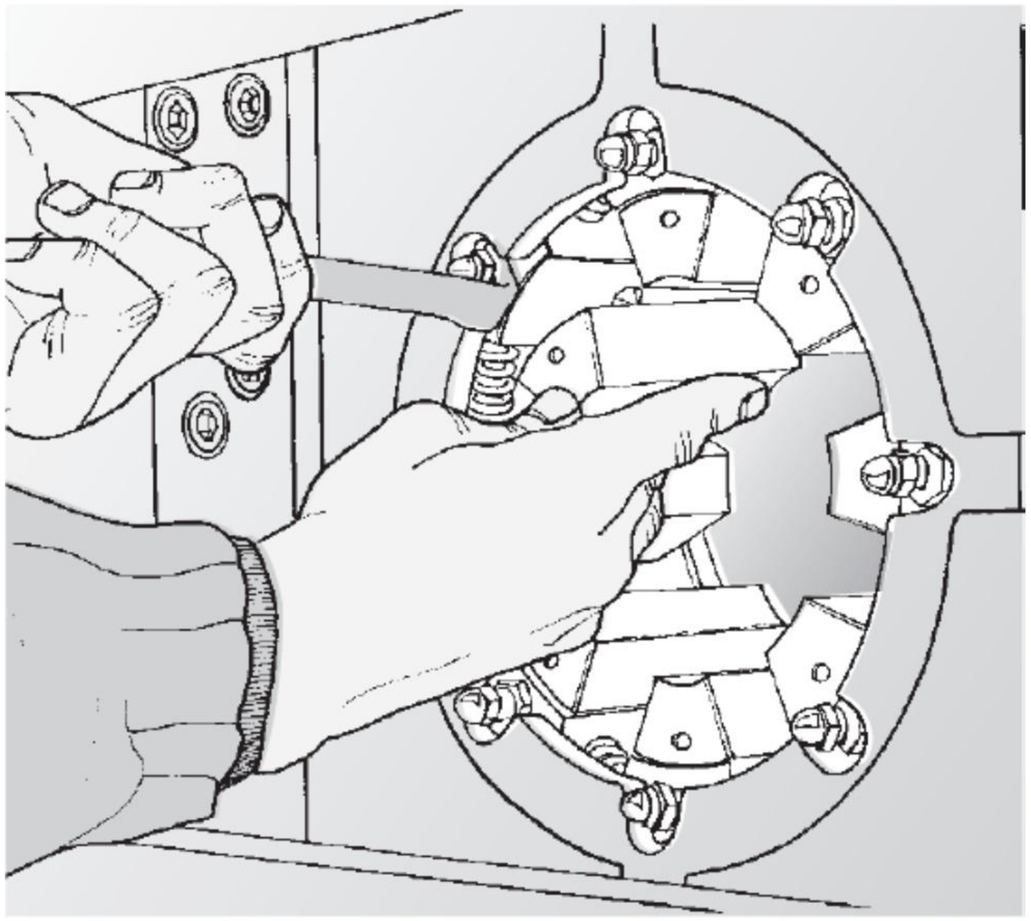
메모	
⚠	다이 세트 18013, 18506, 18315에서는 빠른 변경 도구를 사용할 수 있습니다. 자세한 내용은 "빠른 변경" 섹션을 확인하세요.

1. 기계를 수동 모드로 전환합니다.
2. 열기 버튼을 눌러 다이를 열린 위치로 밀어 넣습니다. 다이가 열린 위치에 있으면 기계를 끕니다.

3. 핑거 가드가 설치된 경우, 해당 가드를 전개하십시오. (S-모델/FP)
4. 기계와 함께 제공된 도구를 사용하여 다이의 잠금 핀을 당깁니다(이미지 참조).
5. 마스터 다이와 교체 다이를 청소하여 표면 사이에 불순물이나 먼지가 남지 않도록 합니다. 청소를 하지 않으면 최종 결과가 일관되지 않거나 기계가 손상될 수 있습니다.
6. 교체 다이를 마스터 다이에 설치하고 다이 번호가 사용자 쪽을 향하도록 합니다.
7. 잠금 핀을 해제합니다.
8. 설치 과정 중과 후에 교체 다이 세트가 마스터 다이 위에 똑바로 놓여 있는지 확인합니다.

9. 핑거 가드가 설치된 경우, 해당 가드를 닫습니다. (S-모델/FP)

개별 다이 세그먼트를 교체 도구로 교체하기



9 예방적 유지보수 및 유지보수 조치

다음 유지보수 작업은 아래 지침에 따라 작업자가 수행할 수 있습니다. 그러나 씰 또는 펌프 교체와 같은 전기 작업 및 수리는 공인 유지보수 기술자만 수행해야 합니다.

메모	
⚠	유지보수를 하기 전에 분리기를 0 위치에 놓고 잠급니다.

메모	
⚠	모터 안전 스위치 또는 저전압 해제를 교체할 때는 플러그 또는 전원 공급 케이블을 메인에서 분리해야 합니다. 구성 부품을 교체할 때는 항상 원래 핀 파워의 스페어 부품을 사용하십시오

9.1 청소하기

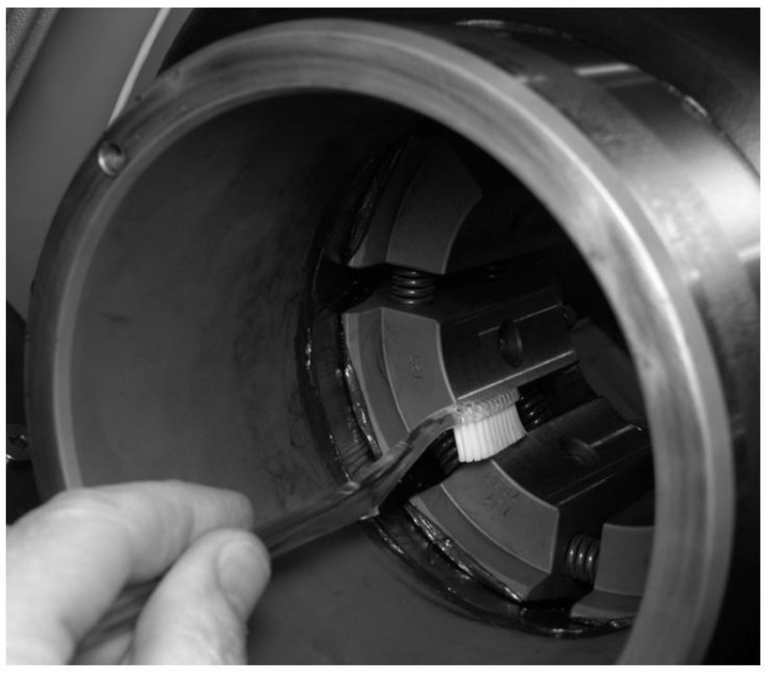
메모	
⚠	공작물을 사전 청소하면 기계 청소 간격을 줄일 수 있습니다.

메모	
⚠	압착된 조각에서 방출되는 금속 먼지의 양 때문에, 마스터 다이는 약 500시간 동안 작동한 후에 철저히 청소해야 합니다.

메모	
⚠	기계를 청소할 때 물이나 용매를 사용하지 마세요.

메모	
⚠	기계를 청소할 때 압축 공기를 사용하지 마세요.

기계를 깨끗하게 유지하세요. 깨끗한 기계는 안전하고 사용하기 좋습니다. 깨끗하고 마른 천이나 부드러운 종이로 기계를 닦아서 청소하세요. 진공 청소도 가능합니다.

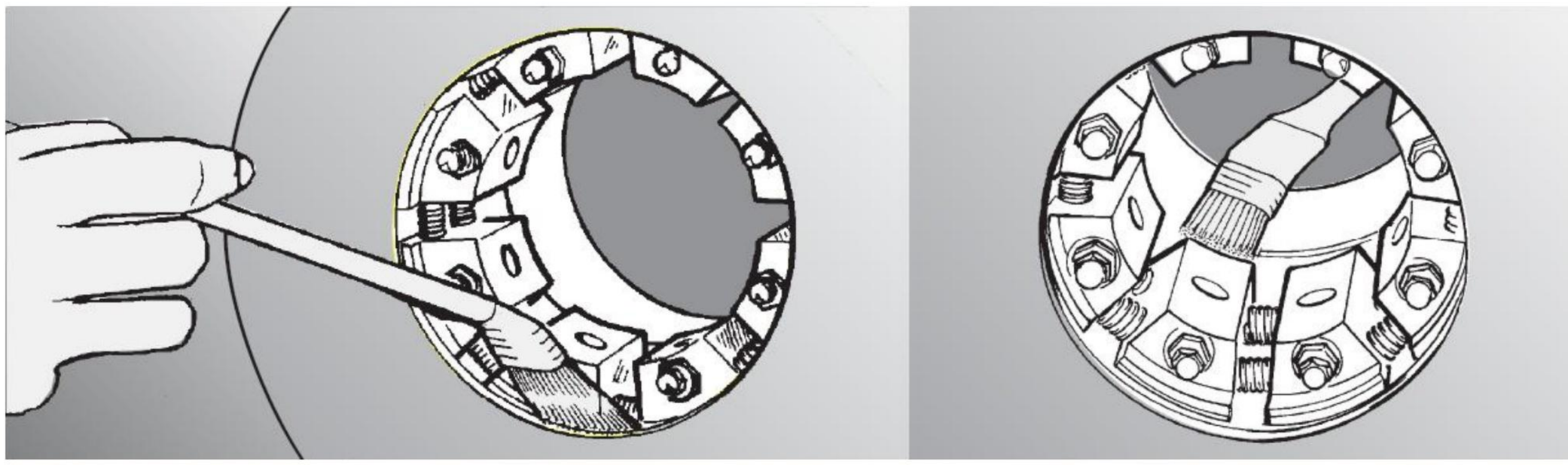


이미지 1

이미지 2

크림핑 머신 헤드 내부는 작은 브러시로 청소할 수 있습니다(이미지 1, 이미지 2)

9.2 수동 윤활



하루에 한 번, 내압성 FINN-POWER 그리스를 사용하여 원추형 플랜지 내면을 윤활하십시오

· 작은 브러시를 사용하여 다이의 앞면과 뒷면에 있는 원뿔형 표면에 윤활유를 바르세요.
· 적은 양의 기름을 사용하여 자주 윤활하는 것이, 적은 양의 기름을 사용하여 윤활하는 것보다 더 바람직합니다.

. 피스톤 샤프트를 윤활하지 마십시오.

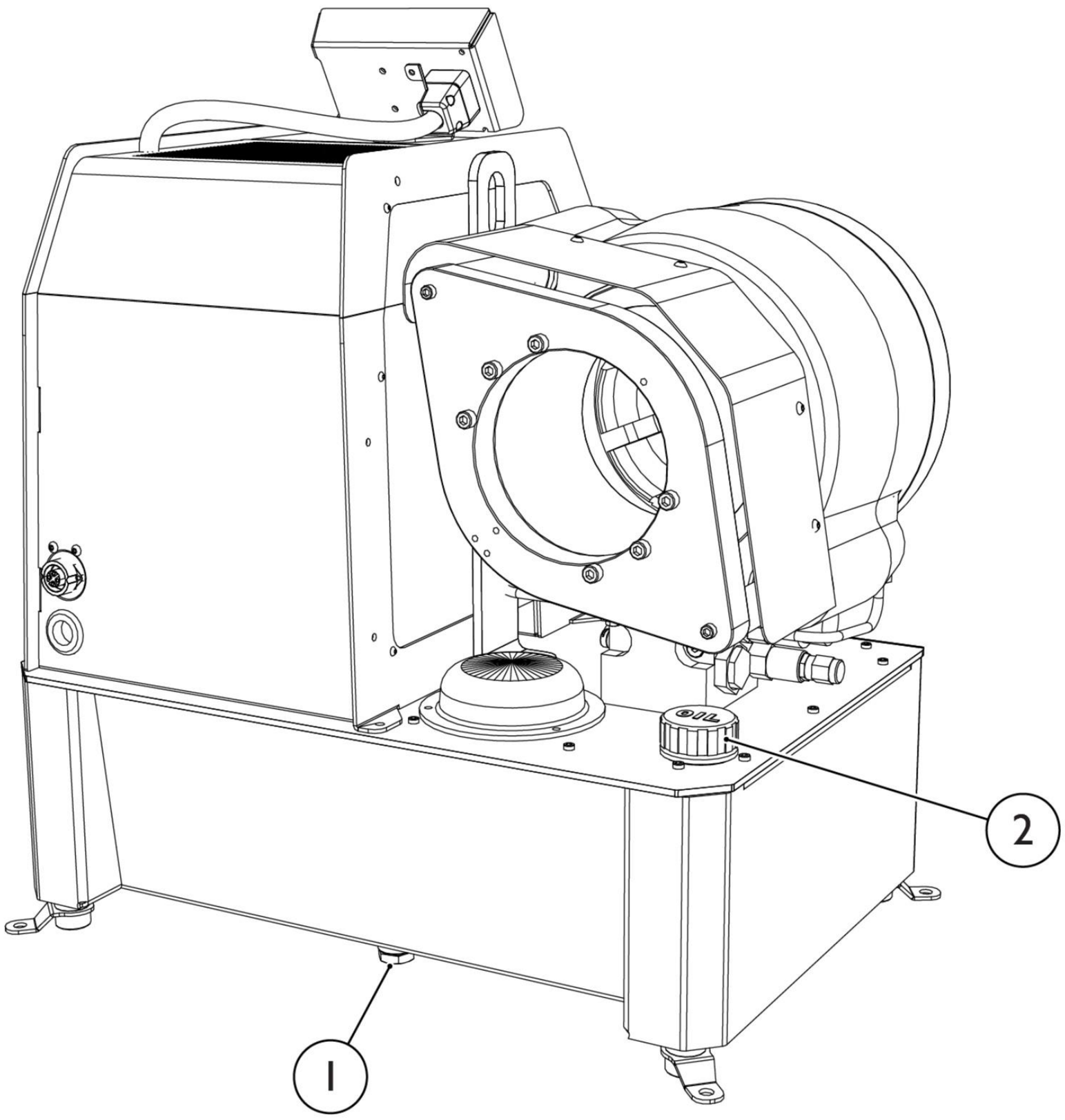
9.3 엔진 오일 교환하기

경고문	
	기름을 다룰 때는 보호 장갑을 착용하세요!

메모	
	배럴에 새 오일에 불순물이 포함될 수 있으므로 20µ 필터를 통해 오일을 탱크에 펌핑하는 것이 좋습니다. 오일이 바닥이나 기계에 떨어지면 깨끗이 닦아내세요.

메모	
⚠	법에 따라 사용된 오일을 처리합니다.

P20NMS, P20SCC, P32NMS & P32SCC



필터는 탱크 내부에 있습니다.

1. 베이스 플러그(1)를 통해 탱크를 비웁니다.
2. 주유구(2)에 있는 오일 탱크를 주입구 캡(1)의 주입구(2)에 표시된 중간선까지 채웁니다
3. 탱크 용량 27리터.

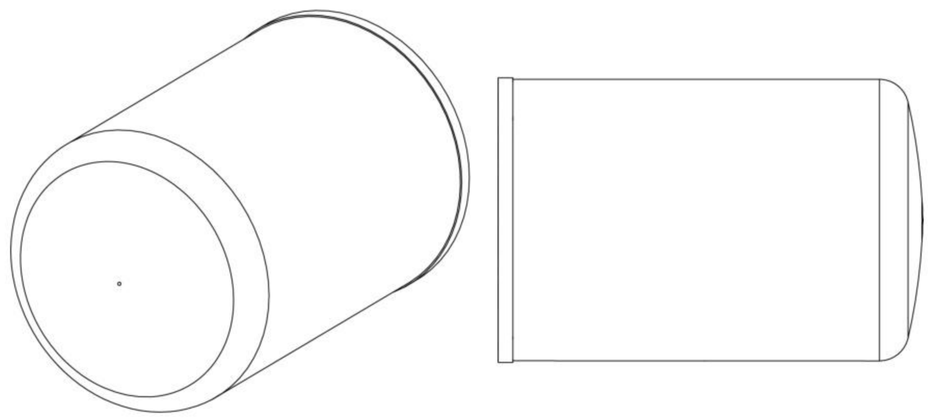
권장 오일: HLP 46, DIN 51524

처음 500시간 동안 작동한 후에는 오일을 교체하고 그 이후에는 1,000시간마다 한 번씩 교체합니다. 더러운 조건에서 1년에 한 번, 적어도 더 자주 오일을 교체하세요.

9.4 필터 교체하기

메모	
⚠	법에 따라 오래된 필터 인서트를 취급하십시오.

오일을 교체할 때 필터 인서트를 교체해야 합니다!



- 필터 커버를 엽니다.
- 사용한 필터 카트리지를 제거합니다.
- 새 필터 카트리지를 제자리에 설치합니다.

- 필터 커버를 닫습니다.

필터 주문 번호 :

- **P20NMS, P32NMS, P20SCC, P32SCC :** 710424

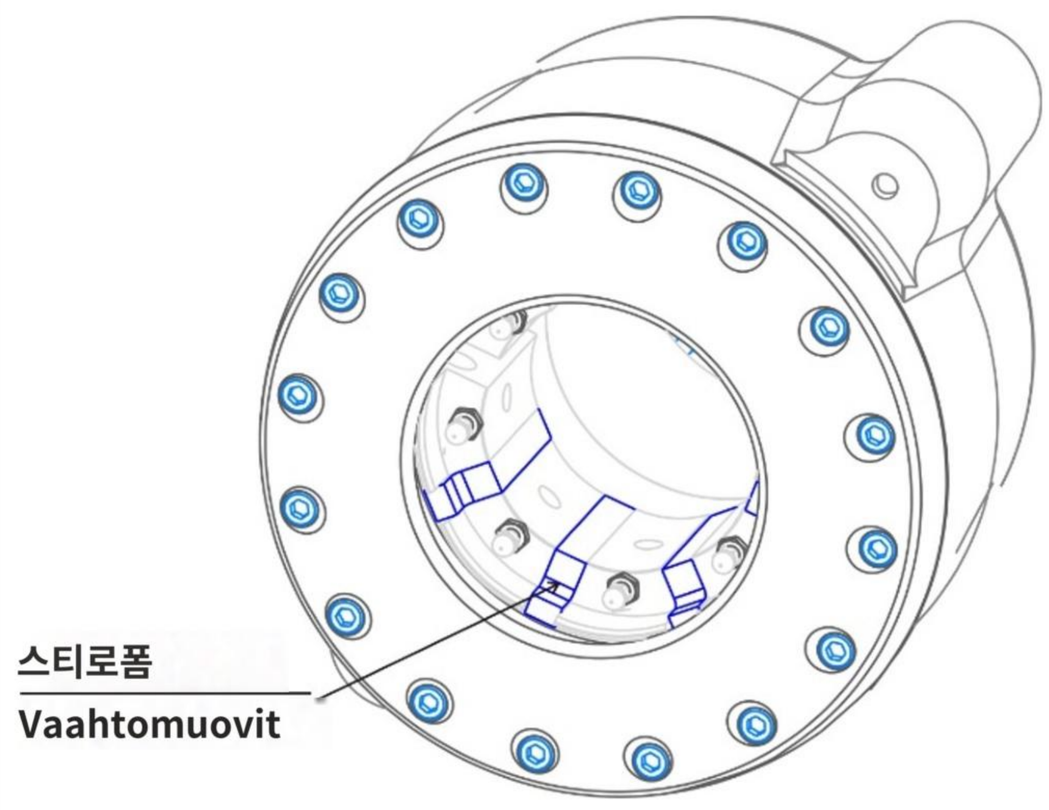
필터 요소 번호는 요소의 끝 부분과 리턴 필터의 타입 플레이트에도 표시됩니다.

9.5 마스터 다이의 스프링 교체하기

메모	
⚠	**스프링이 고장 나거나 구부러진 것을 발견하면 기계를 사용하지 마세요. 스프링에 결함이 있으면 기계가 추가로 손상되어 작업자가 부상을 입을 수 있습니다.**

마스터 다이의 스프링은 마모되는 부품으로, 20만 크림프 후에 교체해야 합니다. 교체 작업에는 전문 기술과 적절한 도구가 필요하므로 공인 핀-파워 서비스 센터에 문의하는 것이 좋습니다.

9.6 폼 플라스틱 커버

실린더의 폼 플라스틱 커버	
압착 기계의 하부 다이 사이에는 네 개의 폼 플라스틱 커버가 있습니다. 폼 플라스틱은 실린더를 보호하고 먼지와 이물질로부터 죽습니다. **필요할 때마다 폼 플라스틱 커버의 위치를 수정합니다.** **결함이 있는 폼 플라스틱 커버를 새 것으로 교체하세요.** **표지 번호:** **모델 20개: 702933** **32개 모델: 702932**	

9.7 크림핑 머신 캘리브레이션 - MS 컨트롤러

MS 컨트롤로 보정하기	
기계에 있는 경우 보호 패널의 나사를 풀어 기계 장치에서 분리합니다. 1. 벽 두께가 2mm인 매끄러운 Ø25mm 강관으로 보정을 수행합니다. 다이 세트 20-19 (가장 작은 직경 19mm)를 사용합니다. 2. 측정 장치의 직경이 20mm인 값을 1.0으로 설정합니다. 측정 장치를 잠급니다. 철제 파이프에 크림핑을 수행하고 측정을 확인합니다. 3. 측정 장치의 끝을 제거하고 회전하지 않도록 주의하세요. 4. 측정 장치의 잠금 장치를 열고 압착된 파이프의 측정에 따라 올바른 측정값을 설정합니다. 5. 측정 장치의 값을 새로 설정하고 두 번째 압착을 수행합니다. 이제 측정 장치의 판독값과 압착된 파이프의 측정값이 동일해야 합니다. 그렇지 않은 경우 보정을 반복합니다.	

10 문제 해결

10.1 기기가 정상적으로 작동하지 않을 시

메모	
⚠	**위의 지침이 도움이 되지 않거나 기계에 다른 문제가 있는 경우 유지보수 기술자에게 문의하세요.**

메모	
⚠	**기계의 작동 또는 유지보수 문제로 인해 기계 제조업체나 수입업체에 문의하는 경우, 기계의 일련 번호와 컨트롤러 유형을 알려주는 것을 잊지 마세요. 섹션의 ICC 컨트롤러 작동 지침을 참조하세요: "기계 정보".**

MS 결함 찾기 -	가능한 원인	재다
모터가 작동하지 않을 시	1. 주 전원 스위치를 '0' 위치에 놓음 배터리가 연결되지 않음 2. 전압이 부정확함 3. 전원 케이블이 분리됨 4. 열 릴레이가 나갔다	· 주 전원 스위치를 '1' 위치로 돌리세요 기계 종류판에서 전압 확인하기 전원 케이블 연결 상태를 확인합니다 열 릴레이를 재설정합니다
모터는 작동하지만, 다이는 움직이지 않습니다	1. 모터가 잘못된 방향으로 회전하는 경우 (기기가 주 전원으로 구동될 때만) 2. 오일 부족 3. 측정 기기 또는 케이블이 분리됨 4. 이미 극한 위치에 있는 사람 5. 전압 (24V) 단방향 밸브 누락	· 올바른 방향인지 회전 확인 확인, 추가 확인 다른 단추를 시도해 보세요 크림핑/수축 버튼을 눌렀을 때 밸브 표시등이 켜져 있는지 확인하십시오
기계에서 기름이 새고 있습니다	1. 새 기계에서 보호용 오일이 샐 수 있습니다 2. 오일을 첨가할 때 기름이 샐 수 있습니다 3. 기기가 계속 사용 중일 때, 실린더에서 오일 0.1 dl가 샐 수 있습니다	· 누출된 기름을 청소합니다 · 누출된 기름을 청소합니다 · 누출된 기름을 청소합니다
주름 측정값이 다양함	1. 부적절한 윤활 2. 시프트 설정하기 3. 측정기 손상됨	다이스에 윤활제 뿌리기 · 확인, 조임 확인, 교정, 조이다
부족한 크림핑 힘	1. 부적절한 윤활 2. 석유 부족 3. 기계 각도를 조절하다 4. 역류 방지 밸브에서 누수가 발생함 5. 압력 호스나 펌프에서 누수가 발생했습니다 6. 오일 내 불순물	다이스에 윤활제 뿌리기 · 확인, 채우기 . 바로잡다 · 조이세요 · 확인, 조임 오일 교체하기

11 부록

11.1 기술 데이터 P20NMS / P20SCC

P20NMS / P20SCC	구성 단위	3상(三相)	1단계
용량*)	에서	1 ½"	1 ½"
크림핑 직경 간격 *)	(밀리미터)	10-61	10-61
입력 채널의 최대 직경	음.	+25	+25
마스터 다이 길이	음.	80	80
펌프 출력	나/이/	8,6	2,8
최대 압력	바	275	275
주름 잡는 힘	kN	1370	1370
이론적 생산 능력	시간당 PC	1000	258
음압 수준	데시벨(A)	71	71
인클로저 클래스		IP 54	IP 54
마스터 다이의 닫히는 속도	밀리미터/초	2,9	1
		주파수 50 헤르츠	
모터 출력	kW/시간	3 / 4	1,5 / 2,0
V / 전류 A / 퓨즈 A	(200볼트)	200 / 16 / 25 □	- □
	(230볼트)	230 / 11,7 / 20 □	230 / 12,6 /16 □
	(400볼트)	400 / 6,7 / 16 □	- □
	(440볼트)	440 / □	- □
		/ / □	/ / □
		주파수 60헤르츠	
모터 출력	kW/시간	3,6 / 4,9	1,5 / 2,0
전류 A / 퓨즈 A	(100볼트)	100 / □	- □
	(115볼트)	115 / □	- □
	(200볼트)	200 / □	- □
	(210볼트)	210 / 15,6 / □	- □
	(230볼트)	230 / 10,8 / □	230 / 12,5 / □
	(400볼트)	400 / 6,2 / □	- □
	(480볼트)	480 / □	- □
		/ / □	/ / □

*) 값은 애플리케이션에 따라 다를 수 있습니다.

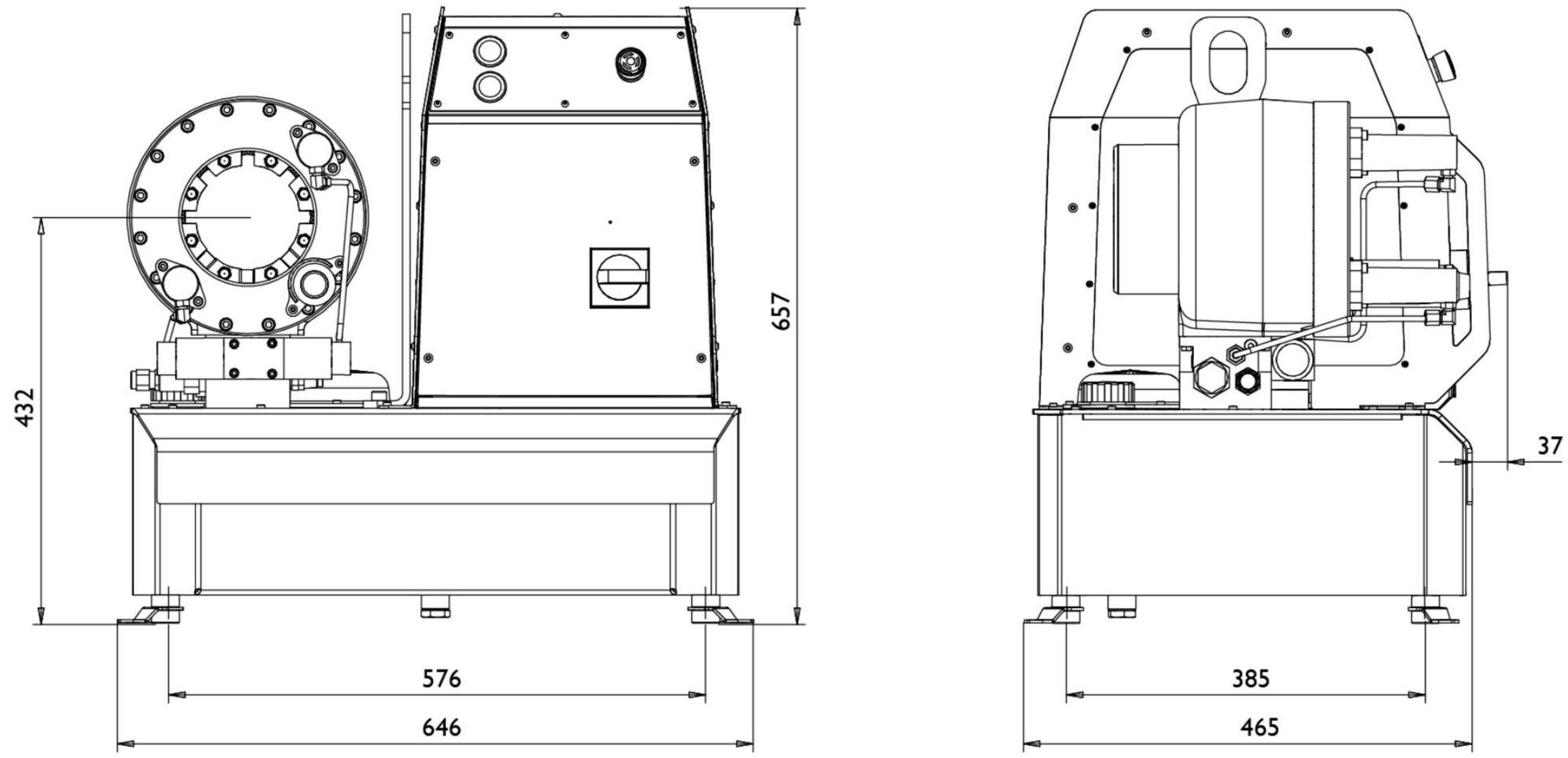
11.2 기술 데이터 P32NMS /P32SCC

P32NMS / P32SCC	구성 단위	3상(三相)	1단계
용량*)	에서	2	2
크림핑 직경 간격*)	(밀리미터)	10-87	10-87
입력 채널의 최대 직경	음.	+33	+33
마스터 다이 길이	음.	80	80
펌프 출력	나/이/	11,4	2,8
최대 압력	바	275	275
주름 잡는 힘	kN	2000	2000
이론적 생산 능력	시간당 PC	850	200
음압 수준	데시벨(A)	71	71
인클로저 클래스		IP 54	IP 54
마스터 다이의 닫히는 속도	밀리미터/초	2,6	0,6
		주파수 50 헤르츠	
모터 출력	kW/시간	4,0 / 5,5	1,5 / 2,0
전류 A / 퓨즈 A	(200볼트)	200 / 20,5 / □	- □
	(230볼트)	230 / 15,5 / □	230 / 12,6 / □
	(400볼트)	400 / 8,6 / □	- □
	(440볼트)	440 / □	- □
		/ / □	/ / □
		주파수 60헤르츠	
모터 출력	kW/시간	4,8 / 6,5	1,5 / 2,0
전류 A / 퓨즈 A	(100볼트)	100 / □	- □
	(115볼트)	115 / □	- □
	(200볼트)	200 / □	- □
	(210볼트)	210 / 20,2 / □	- □
	(230볼트)	230 / 15,2 / □	230 / 12,5 / □
	(400볼트)	400 / 8,2 / □	- □
	(480볼트)	480 / □	- □
		/ / □	/ / □

*) 값은 애플리케이션에 따라 다를 수 있습니다.

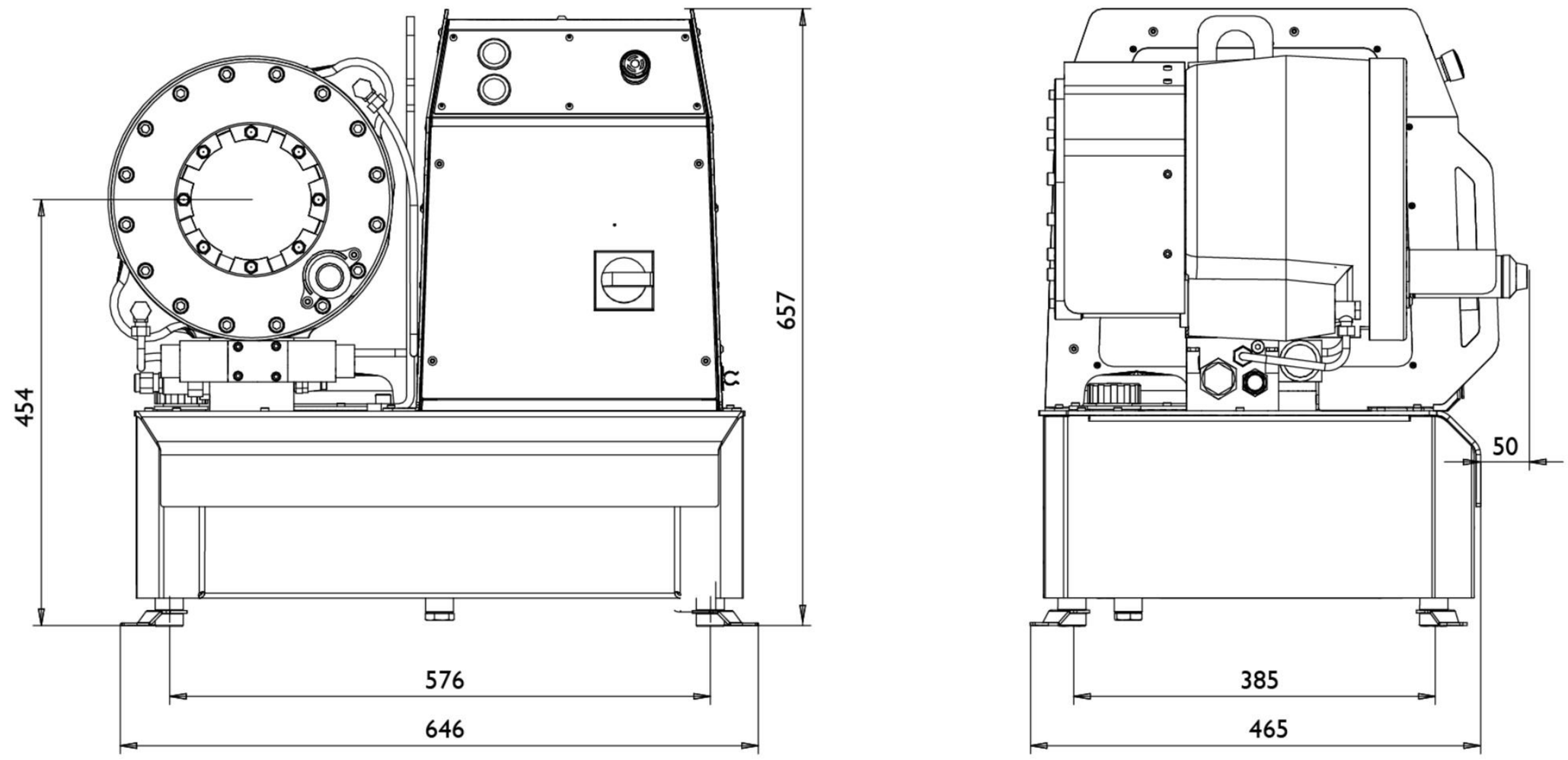
11.3 주요 규격 P20NMS 및 P32NMS

P20NMS



P20NMS	크림핑 유닛 :
무게(kg)	137
오일 용량: i	27

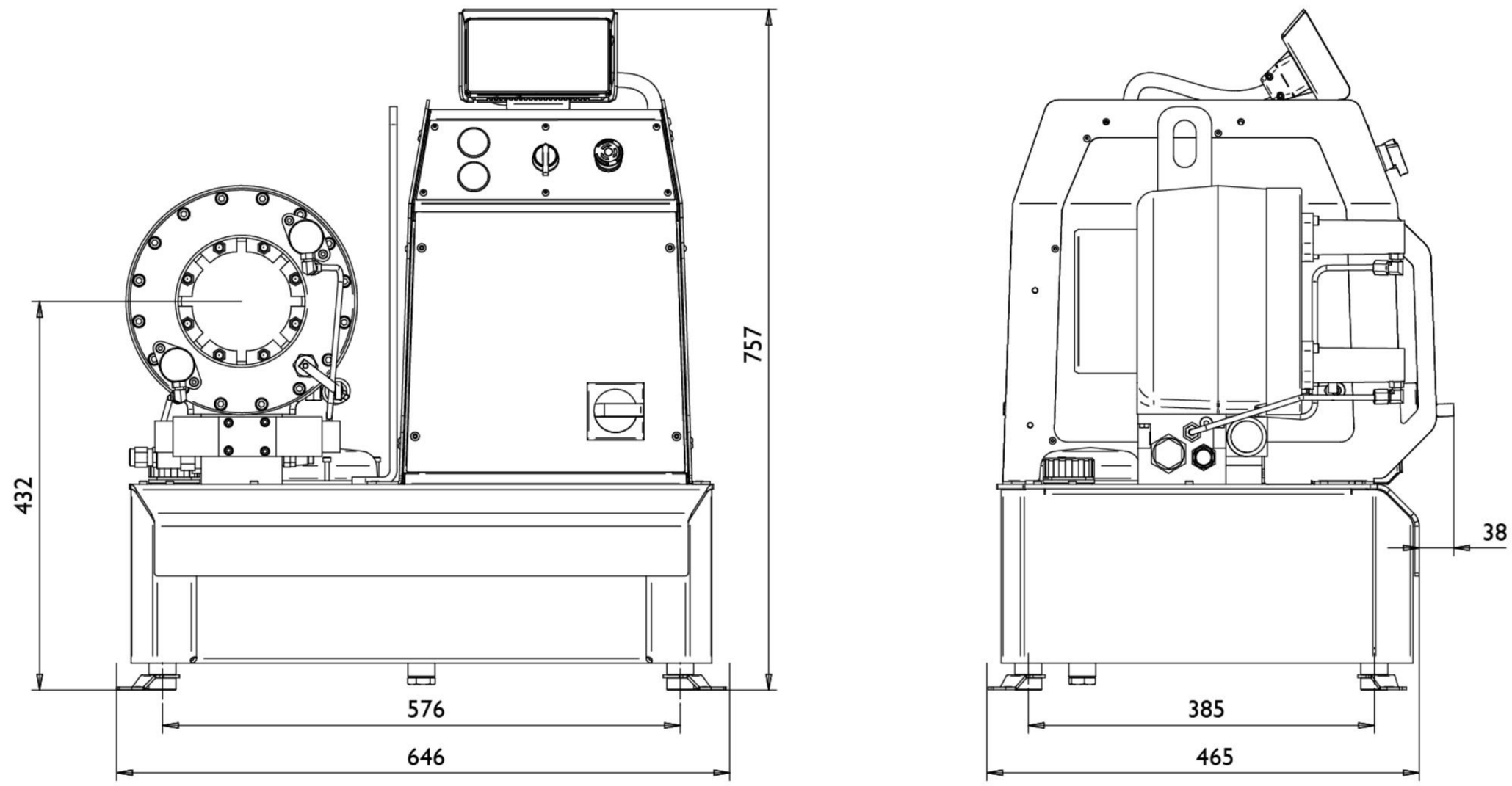
P32NMS



P32NMS	크림핑 유닛 :
무게(kg)	194
오일 용량: i	27

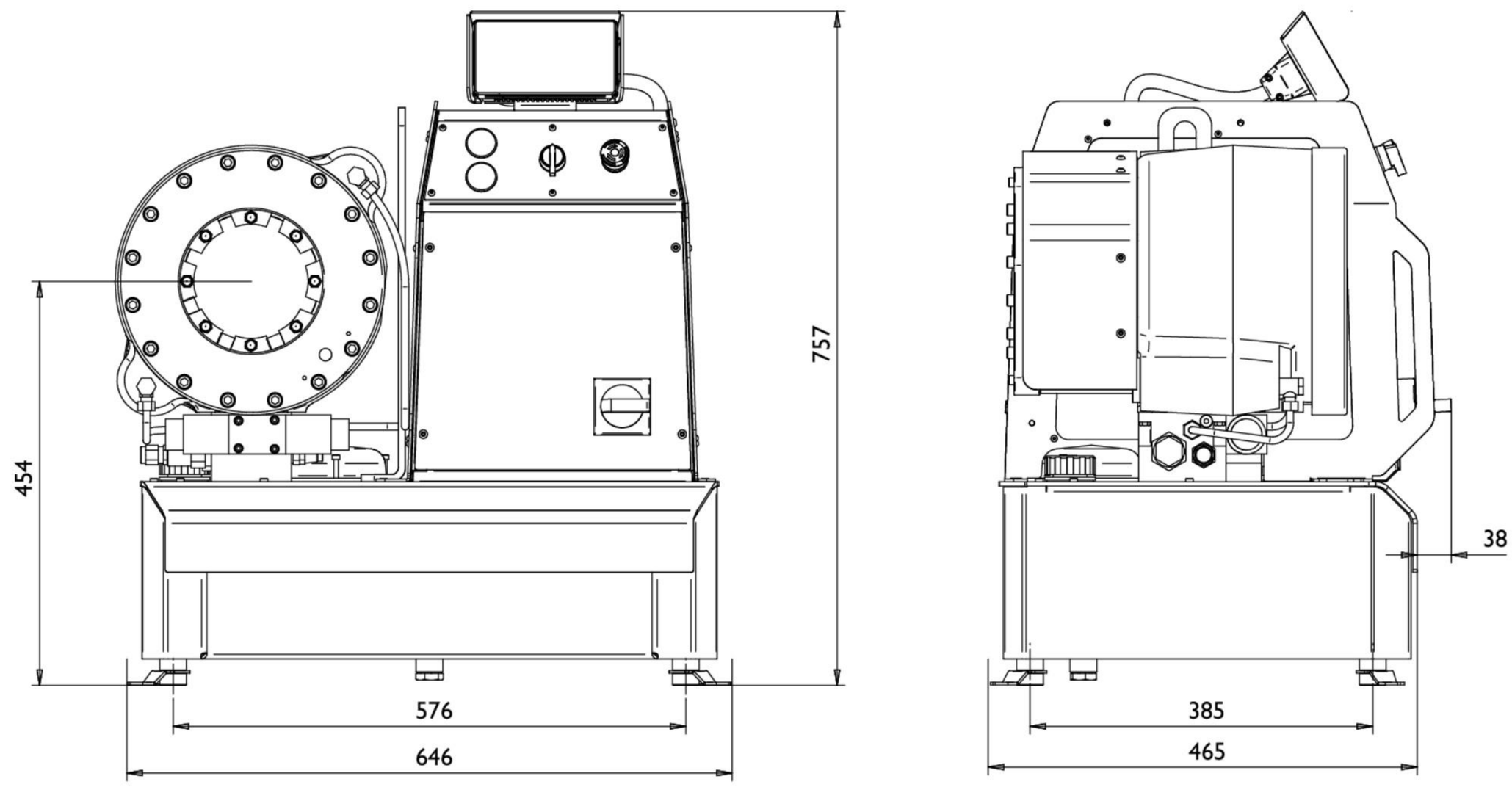
11.4 주요 규격 P20SCC 및 P32SCC

P20SCC



P20SCC	크림핑 유닛 :
무게(kg)	137
오일 용량: i	27

P32SCC



P32SCC	크림핑 유닛 :
무게(kg)	194
오일 용량: l	27

12 보증서

릴바카 파워코(Lillbacka Powerco Ltd)는 제조하는 제품에 대해 원재료 또는 제조 결함으로 인한 손상을 보상하는 보증을 제공합니다. 보증 기간 동안 결함이 있는 부품은 새 부품으로 교체되거나 가능한 경우 결함이 있는 부품은 무료로 수리됩니다.

보증 기간은 시운전 후 12개월이지만 핀란드 알라하르마 공장에서 배송된 후 18개월 이내입니다.

보증은 부적절하거나 무모한 작동, 과부하, 부주의한 처리 또는 자연스러운 마모로 인한 손실이나 손상을 보장하지 않습니다. 보증은 보증 수리로 인한 작업, 여행 또는 화물 비용을 보장하지 않습니다.

보증 수리는 핀란드 알라헤르마에 있는 릴바카 파워코(Lillbacka Powerco Ltd) 또는 공인 핀파워 유지보수 지점에서 수행해야 합니다. 보증 수리를 요청할 때는 보증의 유효성을 입증해야 합니다.

릴바카 파워코(LILLBACKA PowerCO LTD)는 직접적 또는 간접적인 손해 또는 이익 손실을 포함하는 기타 형태의 손실, 손상 또는 마모에 대해 책임을 지지 않습니다.

13개의 노트

14 유지보수 이력

날짜 / pvm :	
1. 차량 외부의 일반적인 손상 여부를 육안으로 확인합니다	
2. 메카닉과 크림핑 헤드의 상태 확인	
3. 유압 상태 점검	
4. 크림핑 헤드 윤활	
5. 오일 교환	
6. 필터 교체하기	

날짜 / pvm :	
1. 외부 손상에 대한 일반적인 육안 검사	
2. 메카닉과 크림핑 헤드의 상태 확인	
3. 유압 상태 점검	
4. 크림핑 헤드 윤활	
5. 오일 교환	
6. 필터 교체하기	

날짜 / pvm :	
1. 외부 손상에 대한 일반적인 육안 검사	
2. 메카닉과 크림핑 헤드의 상태 확인	
3. 유압 상태 점검	
4. 크림핑 헤드 윤활	
5. 오일 교환	
6. 필터 변경	

날짜 / pvm :	
1. 외부 손상에 대한 일반적인 육안 검사	
2. 메카닉과 크림핑 헤드의 상태 확인	
3. 유압 상태 점검	
4. 크림핑 헤드 윤활	
5. 오일 교환	
6. 필터 변경	

날짜 / pvm :	
1. 외부 손상에 대한 일반적인 육안 검사	
2. 메카닉과 크림핑 헤드의 상태 확인	
3. 유압 상태 점검	
4. 크림핑 헤드 윤활	
5. 오일 교환	
6. 필터 교체하기	

날짜 / pvm :	
1. 차량 외부의 일반적인 손상 여부를 육안으로 확인합니다	
2. 메카닉과 크림핑 헤드의 상태 확인	
3. 유압 상태 점검	
4. 크림핑 헤드 윤활	
5. 오일 교환	
6. 필터 변경	

날짜 / pvm :	
1. 외부 손상에 대한 일반적인 육안 검사	
2. 메카닉과 크림핑 헤드의 상태 확인	
3. 유압 상태 점검	
4. 크림핑 헤드 윤활	
5. 오일 교환	
6. 필터 교체하기	

날짜 / pvm :	
1. 차량 외부의 일반적인 손상 여부를 육안으로 확인합니다	
2. 메카닉과 크림핑 헤드의 상태 확인	
3. 유압 상태 점검	
4. 크림핑 헤드 윤활	
5. 오일 교환	
6. 필터 변경	

날짜 / pvm :	
1. 외부 손상에 대한 일반적인 육안 검사	
2. 메카닉과 크림핑 헤드의 상태 확인	
3. 유압 상태 점검	
4. 크림핑 헤드 윤활	
5. 오일 교환	
6. 필터 교체하기	

날짜 / pvm :	
1. 외부 손상에 대한 일반적인 육안 검사	
2. 메카닉과 크림핑 헤드의 상태 확인	
3. 유압 상태 점검	
4. 크림핑 헤드 윤활	
5. 오일 교환	
6. 필터 변경	

날짜 / pvm :	
1. 외부 손상에 대한 일반적인 육안 검사	
2. 메카닉과 크림핑 헤드의 상태 확인	
3. 유압 상태 점검	
4. 크림핑 헤드 윤활	
5. 오일 교환	
6. 필터 교체하기	

날짜 / pvm :	
1. 차량 외부의 일반적인 손상 여부를 육안으로 확인합니다	
2. 메카닉과 크림핑 헤드의 상태 확인	
3. 유압 상태 점검	
4. 크림핑 헤드 윤활	
5. 오일 교환	
6. 필터 변경	

15 적합성 선언 - CE

우리가

공급업체 이름 **릴백아 파워코 OY**
주소. **핀란드 헤르마(Härmä) 시, Konepajantie 4번지, 우편번호 1번지, FI-62301**
기술 문서 관리자 **티모 타이팔루스, 릴바카 파워코의 연구개발 책임자** **핀란드, HÄRMÄ, FI-62301, 우편번호 1호**

당사의 단독 책임 아래, 아래의 크림핑 기계에 대해 선언합니다

유형	일련번호
P20NMS I, P20SCC I, P32NMS I, P32SCC I	XXXXXXXXXX

이 선언과 관련된 것은 다음의 표준에 부합한다

지정	기본 개념, 디자인을 위한 일반적 원리
ISO-13849-1:2015	**EN-ISO-12100:2010**
ISO-13850:2015	**EN-ISO-4413:2011**
EN-60204-1:2018	
EN-ISO-16092-1:2018	
EN-ISO-16092-3:2018	

다음 지시사항에 따라

2006/42/EU, 2014/30/EU

발행 장소와 발행 일자 Kauhava, 5/3/2023
허가받은 사람의 성명, 서명 또는 이와 동등한 표시   **페카 릴바카 상무이사**

16 적합성 선언문 - UKCA

1. 제품 모델명:

제품: **주름 성형기**

모델명 : P20NMS | P20SCC | P32NMS | P32SCC |

일련번호: XXXXXXXXXX

2. 제조업체 :

이름: **릴백아 파워코 OY**

주소: **코네파잔티 4, 핀란드 1호 우편번호 62301 헤르마, 핀란드**

3. 이 선언문은 제품 제조업체의 단독 책임 하에 발행됩니다.

4. 위에서 언급한 신고의 대상은 관련 영국 법령과 개정된 법령에 부합한다:

2008년 제1597호, 기계류(안전) 규격
2016년 제1091호 전자파 적합성 규정

5. 이에 따라 본 적합성 선언이 언급된 상기 제품은 다음과 같은 표준의 필수 요구사항을 충족함을 선언합니다:

참조 및 날짜	제목
EN-ISO-12100:2010	**기계의 안전. 설계의 일반 원칙. 위험 평가 및 위험 감소.**
EN-ISO-4413:2011	**유압 유체 동력. 시스템 및 그 구성 요소에 대한 일반 규칙 및 안전 요구 사항.**
EN-ISO 16092-1:2018	**공작 기계 안전. 누름. 제1부: 일반 안전 요구 사항.**
EN-ISO 16092-3:2018	**공작 기계 안전. 프레스. 3부: 유압 프레스의 안전 요구 사항.**
EN-60204-1:2018	**기계의 안전 - 기계의 전기 장비 - 1부: 일반 요구 사항.**
EN-ISO-13849-1:2015	**기계의 안전. 제어 시스템의 안전 관련 부품. 제1부: 설계의 일반 원칙.**
EN-ISO-13850:2015	**기계의 안전. 비상 정지 기능. 설계 원칙.**

6. 부가 정보:

기계에 대한 기술 문서는 다음에서 확인하실 수 있습니다:

이름: 티모 타이팔루스

기능: 최고 기술 책임자

주소: **핀란드, 휘메(FI-62301), P.O.박스 1호**

서명 및 대리인: 릴바카 파워코 Oy

발행지: **카우하바**

발행일: 5/3/2023

이름: **페카 릴바카**

기능: 최고경영자

서명:

릴바카 핀·파워

릴바카 파워코 P.O.박스 1 · FI-62301, 핀란드 헤르메
powerco@lillbacka.com · 전화: +358 10 347 7400. www.finnpower.fi