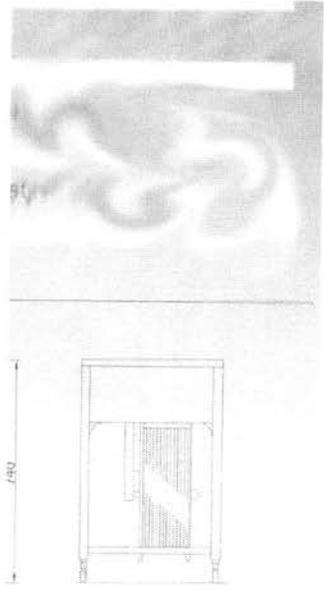


EXS-206 / 306





Содержание

Крупные Узлы-----	1
Введение-----	1
Внешний вид-----	2
Обвязочная головка-----	3
Установка-----	4
Инструкции по эксплуатации-----	5
Принципы работы-----	8
Регулировка зазоров-----	14
Техническое обслуживание-----	16
Устранение неисправностей-----	17
Схемы и список запчастей-----	18
Электрические схемы-----	35

Крупные узлы

На схемах с 1. по 4 детально показаны основные узлы аппарата и обвязочной головки.

Подробное описание дополнительных узлов и компонентов:

Распределитель ленты:

Распределитель подает обвязочный материал на обвязочную головку. Он располагается внутри корпуса, в его левой нижней части. Фрикционный тормоз служит для предотвращения чрезмерного выхода ленты.

1. Зажим – зажим удерживает ведущий конец ленты под упорным стрелом стопорного кольца, в то время как другой конец ленты обвязывается вокруг пакета.

2. Механизм подачи и натяжения обвязочной ленты – натяжение и обвязка осуществляется двумя комплектами зубчатых роликов, которые приводятся в движение электродвигателем при помощи ременной передачи и системы предохранительных фрикционных муфт.

Управляемый оператором настраиваемый таймер отслеживает продолжительность подачи ленты. По истечении установленного времени таймер останавливает механизм подачи ленты. В случае, если требуется дополнительная подача ленты, превышающее время, определенное таймером, используйте толчковую подачу. Для этого нажмите кнопку "Jog" feed расположенную на панели.

- 3. Спаивание и обрезание** – В описываемом оборудовании реализован простой процесс спайки концов обвязочной ленты и отрезания последней от подающего устройства.
- 4. Отпускание груза** – По окончании непродолжительного периода остывания сварочного шва (необходимо во избежание разрыва спаянных концов из-за перепада температур) груз отпускается.

(Примечание:) Вышеописанные процессы, а именно, 1,3 и 4, выполняются под управлением распределительного вала, который связан с приводной системой посредством электромагнитной муфты. Последняя совершает один полный оборот за цикл.

Горячий нож. "Горячий нож" располагается спереди обвязочной головки в ее центральной части. Перемещение ножа осуществляется под контролем вала.

Электрическая система. Совершенно новая электрическая система, использующая полупроводниковую технологию, обеспечивает постоянное питание электрических компонентов, расположенных внутри машины. Наличие в системе простых в установке монтажных плат гарантирует безопасную и быструю эксплуатацию без технического обслуживания как такового.

Панель управления. Электрическая панель управления состоит из тумблера "Main Power ON-OFF Switch" (Основной переключатель питания ВКЛ/ВЫКЛ), кнопки "Feed Length Timer" (Таймер подачи ленты), кнопки "Reset Switch" (перезагрузка машины), и кнопки "Feed Length Switch" (Jog Feed) "Подача ленты" (Толчковая подача).

Введение

Эта инструкция содержит разделы: Установка, работа, регулировка и обслуживание по полуавтоматическому лентообвязочному аппарату. Эта модель рассчитана для работы с пластиковой лентой шириной от 1/4" до 5/8" (с 6mm до 15mm). Лента скрепляется с помощью запайки "горячим ножом".

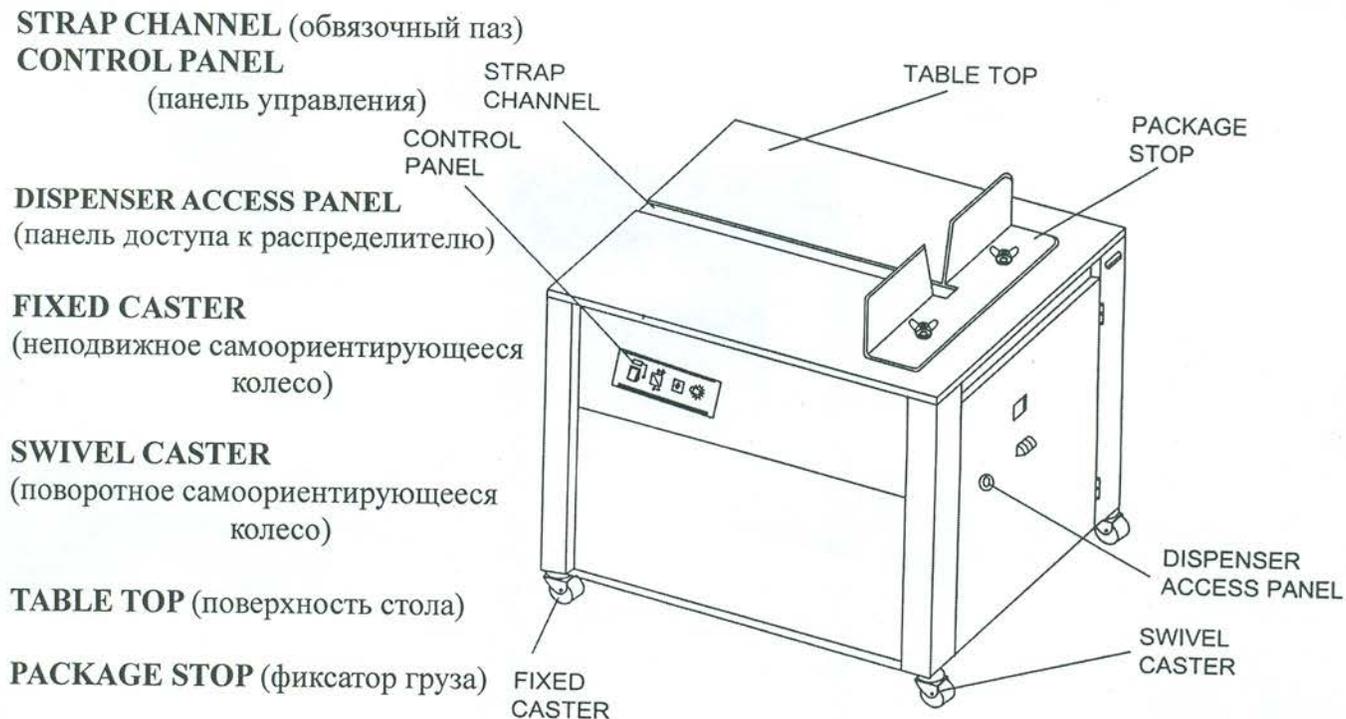


Схема 1. Основные компоненты, внешний вид.

ELECTRICAL COMPONENTS (электрические компоненты)
DISPENSER FLANGE (фланец распределителя)
DISPENSER BRAKE ASSEMBLY (тормозное устройство распределителя)
STRAPPING HEAD (обвязочная головка)

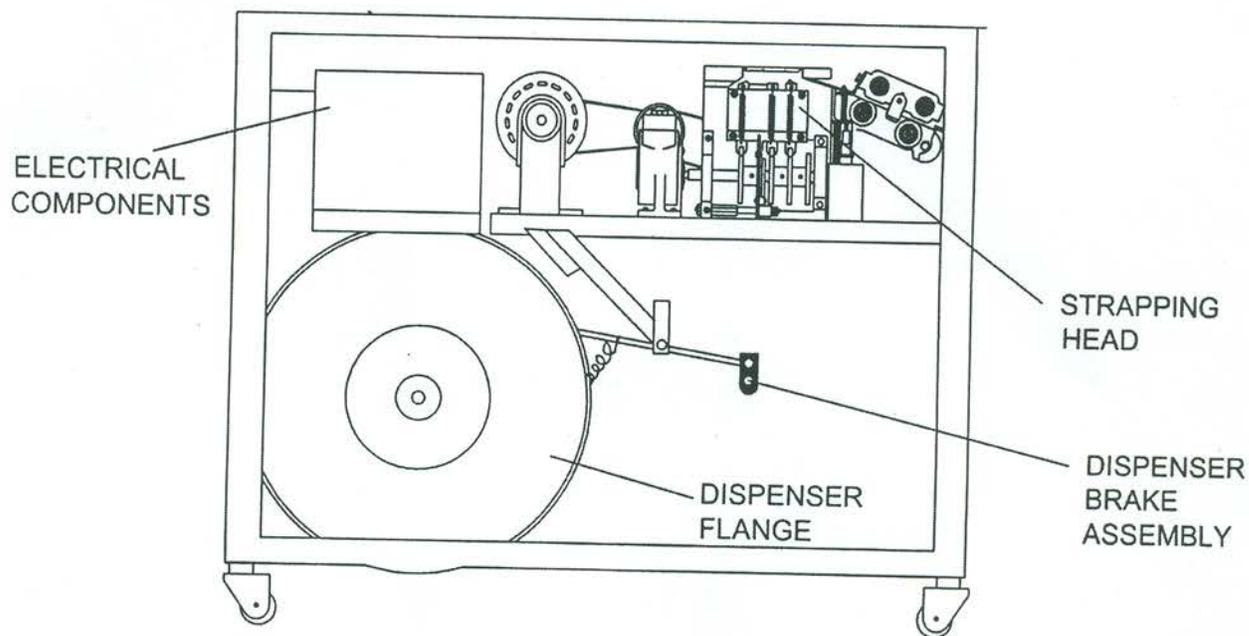


Схема 2. Основные компоненты, вид спереди.

COIL OF STRAP

(букта с лентой)

ELECTRICAL PANEL

(электрическая панель)

DISPENSER BRAKE

(тормоз распределителя)

SLIP CLUTCH

(предохранительная фрикционная муфта)

TENSION ADJUST KNOB

(регулятор обвязки)

MOTOR FAN

(вентилятор двигателя)

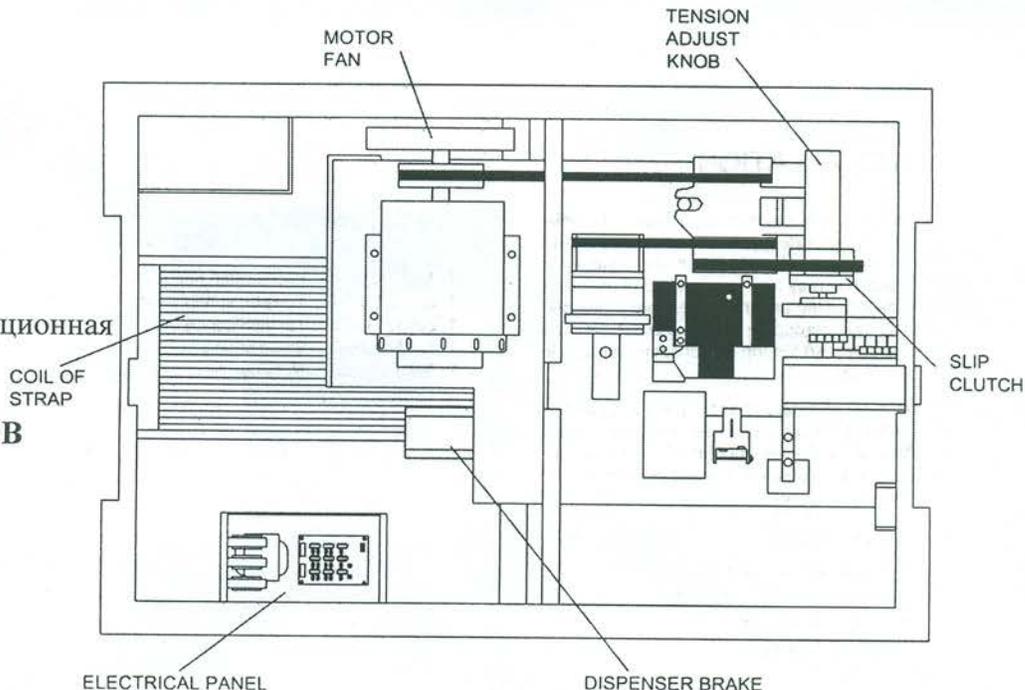


Схема 3. Основные компоненты, вид сверху

FAN (вентилятор)

ELECTROMAGNETIC CLUTCH (электромагнитная муфта)

GEAR REDUCER (редуктор передачи)

HOLDING GRIPPER CAM (кулачок удерживающего зажима)

HOT-KNIFE CAM (кулачок горячего ножа)

WELDING CLAMP CAM (кулачок сварочного фиксатора)

END GRIPPER CAM (кулачок конечного зажима)

ANVIL CAM (кулачок упорного стержня стопорного кольца)

SOLENOID 1 (соленоид 1)

TENSIONING ARM (обвязочный рычаг)

TENSION WHEEL

(обвязочное колесо)

FEED WHEEL

(лентопротяжное колесо)

END GRIPPER

(конечный зажим)

WELDING CLAMP

(сварочный фиксатор)

HOLDING GRIPPER

(удерживающий зажим)

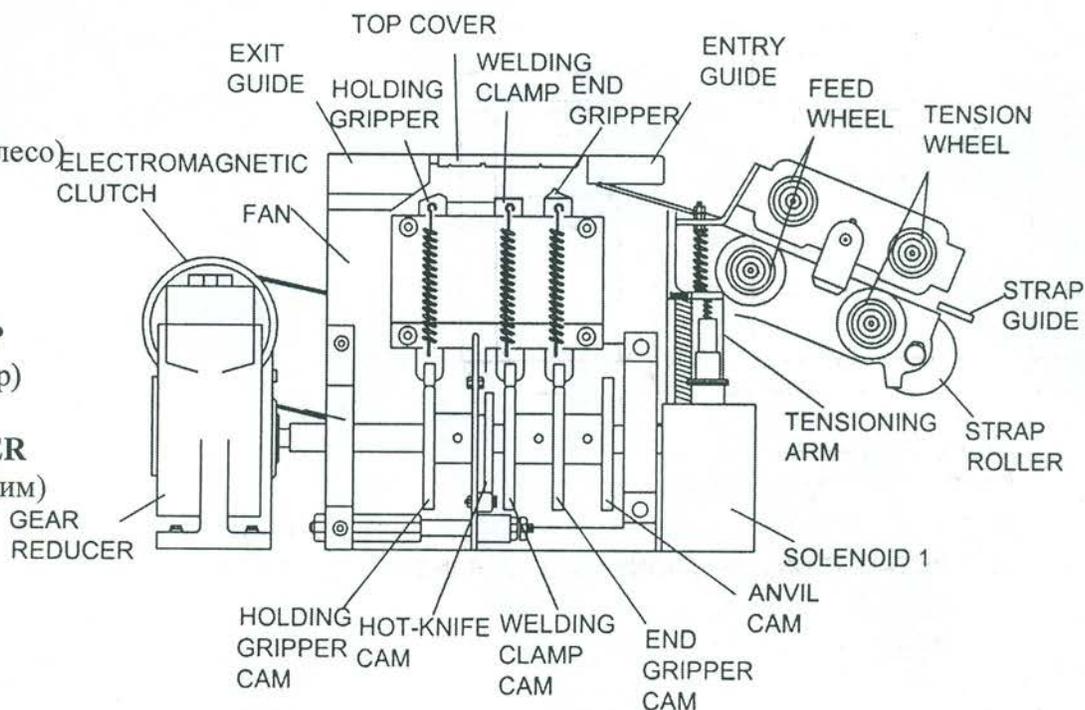
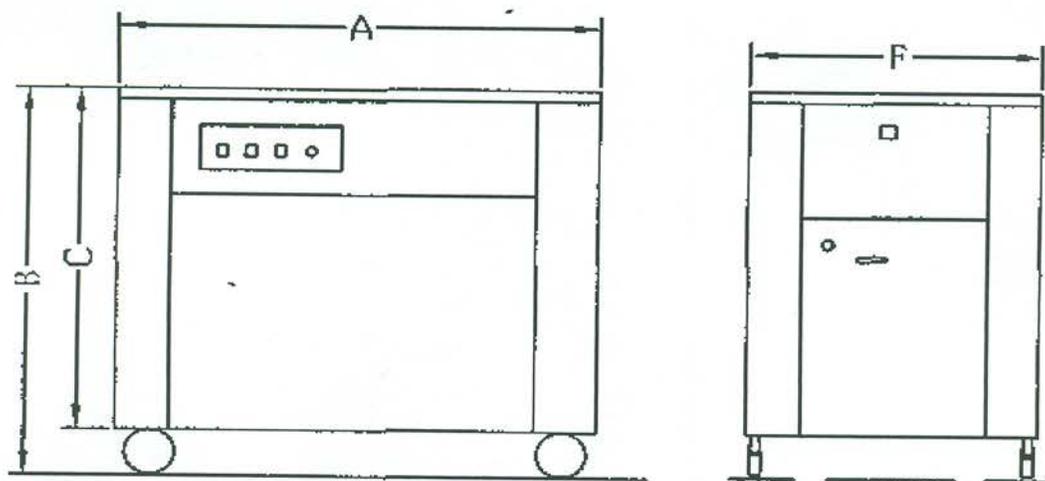


Схема 4. Основные компоненты, обвязочная головка.

Установка

Перед сборкой необходимо, чтобы машина была распакована, установлена на будущее рабочее место и закреплена с помощью замков, расположенных на самоориентирующихся колесах. Работу можно начинать только тогда, когда установлена лента нужной ширины, а шнур питания подсоединен к соответствующей электрической розетке.

Для настройки и замены деталей в комплект с машиной входит набор инструментов и запасных частей.



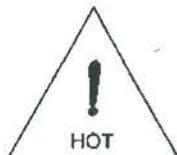
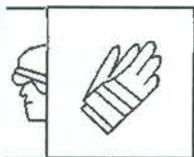
A—895mm C—655mm
B—735mm F—565mm

Схема 5. Установочные размеры и допуски

Инструкция по технике безопасности

Внимательно прочтите инструкцию по технике безопасности, прежде чем приступить к работе

1. Обращайте внимания на предупредительные знаки в тексте.
2. Одевайте маску, либо очки, и перчатки на руки. Не надевайте свободную тянущуюся одежду.
3. Держите руки и другие части тела вдали от подающей рамки Во время работы аппарата.
4. Температура нагревательной платы доходит до 320 ° С .Не трогайте.
5. Не вставляйте ленту в паз если на столе не находится ваш упаковочный предмет.
6. Не заменяйте части машины не сертифицированными.
7. Следите за натяжением ленты при установке.
8. Полностью обесточьте аппарат, прежде чем приступить к каким-либо действиям.
9. Не используйте воду либо пар для очистки аппарата.
10. Держите инструкцию всегда под рукой.



НЕ ТРОГАЙТЕ НАГРЕВАЕЛЬНУЮ ПЛАТУ



СЛЕДИТЕ ЗА ЛЕНТОЙ ПРИ ОТКРЫТИИ

Инструкция по эксплуатации

Клавиши управления

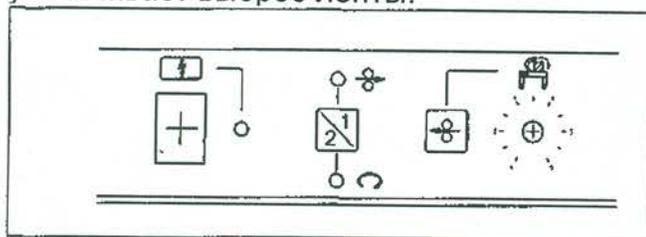
Панель управления. Панель управления располагается в левой части передней панели машины (смотри схему 9)

(1)  **Питание.** Однополюсная светящаяся нажимная кнопка загорается при нажатии. После этого происходит запитка всех электрических схем аппарата и электродвигателя. При повторном нажатии на данную кнопку аппарат полностью обесточивается.

(2)  **Ручная обратная подача/Сброс.** Когда горит зеленая лампа, нажмите клавишу, вы сможете, подать обратно ленту; Когда горит зеленая лампа, нажмите кнопку, обвязочная головка, совершив 1 полный оборот, установиться в исходное положение.

(3)  **Ручная подача в режиме «Сброс»** (зеленая лампа горит), вы можете подавать ленту вручную с помощью нажатия на клавишу.

(4)  **Регулирование протяжки.** Поворот по часовой стрелке увеличивает выброс ленты.



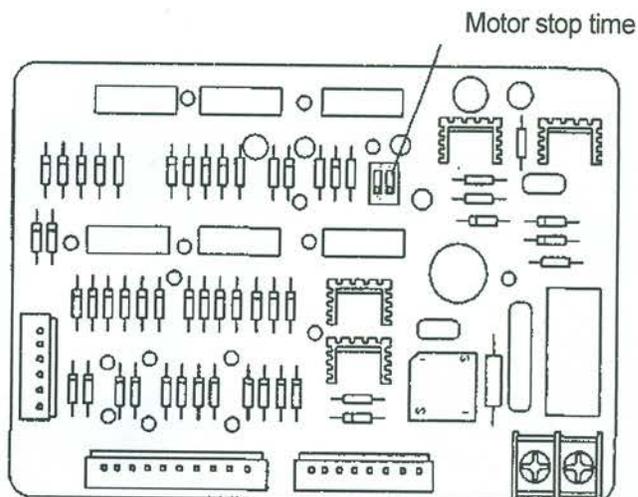
(1) (2) (3) (4)

Схема 6. Панель управления

DIP переключатель времени остановки мотора.

Регулятор времени остановки мотора позволяет оператору изменять значение времени остановки мотора. Для регулировки внимательно прочитайте следующее.

Внимание: Перед изменением настроек питания необходимо отключить.



(страница 34).

Настройка времени охлаждения.

Настройка времени остывания ленты позволяет оператору самому регулировать время остывания с учетом требований к процессу обвязки. Поворот по часовой стрелке увеличивает время охлаждения

Загрузка ленты в аппарат

Выполнить следующие действия (схема 7):

1. Извлеките распределитель.
Разместите комплект (схема 7, страница 8)
2. Нажать на фиксатор и повернуть его, чтобы отделить от цилиндрического штифта, который выступает из вала.
3. снимите правый фланец В с распределительного вала.
4. Установите бухту ленты на фланец А.
Размоточный конец должен быть сверху и проходить через фрикционный тормоз (схема 11).

- Верните на место правый фланец В и установите фиксатор.
- Теперь можно удалить фиксирующие ленты с бухты.
- Установите распределитель обратно в заднюю часть аппарата. Проверить, правильно ли он установлен. Фиксатор должен находиться справа. То, что дражный рычаг фрикционного тормоза касается левого фланца А распределителя, проверить нельзя.
- После установки, необходимо закрыть дверцу задней панели.

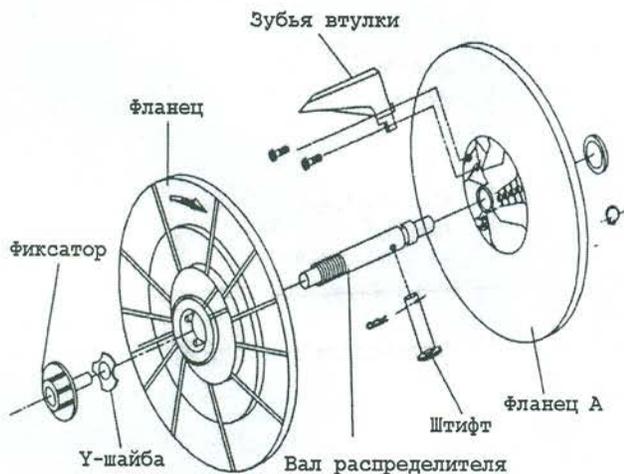


Схема 7. Сборка распределителя

Регулировка посадочного диаметра втулки для бухт в распределителе (part NO. #4-07000-130). В соответствии со схемой.8:

- Для 200mm втулки, вставляется в 2 отверстия внутреннего барабана (элемент 6) #1 и #3 на фланце А (элемент 7)
- Для 230mm втулки, вставляется в 2 отверстия внутреннего барабана (элемент 6) #2 и #4 на фланце А (элемент 7).
- Для 280mm втулки, вставляется в 2 отверстия внутреннего барабана (элемент 6) #3 и #5 на фланце А (элемент 7).

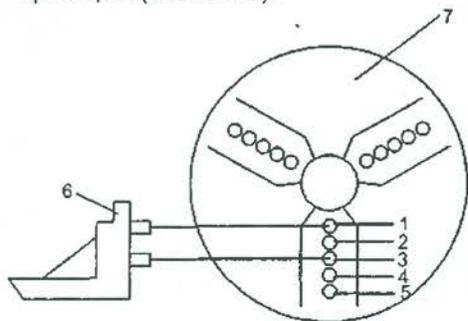


Схема 8. Регулировка посадочного диаметра

Заправка ленты в аппарат

Процедура заправка подразумевает ориентацию ленты от распределителя к обвязочной головке. Выполните следующие действия (см. схему 9):

- Откройте правую дверцу и отмотайте примерно 1 метр ленты с бухты.
- Пропустите ленту через левое петлевое устройство (В), затем пропустите ленту под ролик (С). После этого конец ленты должен выступать из шкафа. Закройте правую дверцу.
- Вытяните ленту вверх, затем вставьте конец между направляющей и роликом (D).
- Продолжайте вытягивать ленту до тех пор, пока ее конец не окажется в точке (E).

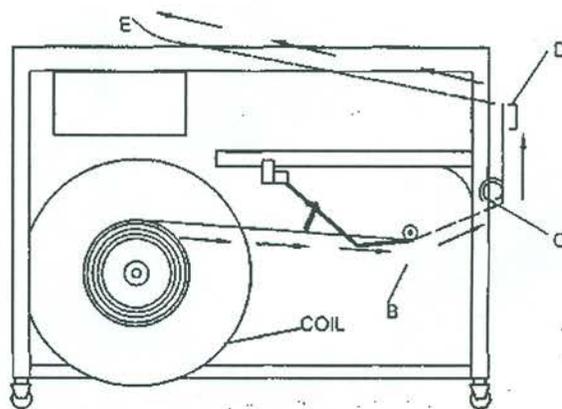


Схема 9. Заправка ленты

Обвязочный цикл

Теперь обвязочный аппарат готов к работе. Для корректной работы следуйте нижеприведенным инструкциям:

- Включите питание и подождите 5 секунд, пока горячий нож нагреется до рабочей температуры.
 - Поместите груз на рабочий стол, прямо над обвязочной головкой. Груз должен соприкасаться с обоими фиксаторами.
 - Обхватите лентой груз с левой стороны, затем обвяжите его и вставьте свободный конец ленты в направляющую с правой стороны груза. Когда конец ленты замыкает цепь, выполняется обвязка, пайка, а затем груз автоматически отпускается. "ВНИМАНИЕ!!". Ни в коем случае не продавайте свои руки под ленту.
 - Снимите обвязанный груз и зафиксируйте для следующего цикла, какая длина ленты была вытянута в последний раз. Подкорректируйте таймер при необходимости.
 - Зафиксировать состояние места спая и обвязки соединения пакета. Если вышеуказанное состояние неудовлетворительно, выполнить настройку температуры горячего ножа, или, при необходимости, уровня обвязки.
- Ссылка: рабочие операции.

Рабочие настройки

Коррекция степени натяжения

При необходимости регулировки обвязки, выполнить следующее:

1. Ослабьте ручку фиксатора обвязки, расположенную с правой стороны машины.
2. Поверните по часовой стрелке рифленую ручку, расположенную в задней части машины, для увеличения степени натяжения. Для уменьшения степени натяжения вращать ручку против часовой стрелки.
3. При достижении нужной степени натяжения закрутите ручку фиксатора обвязки.

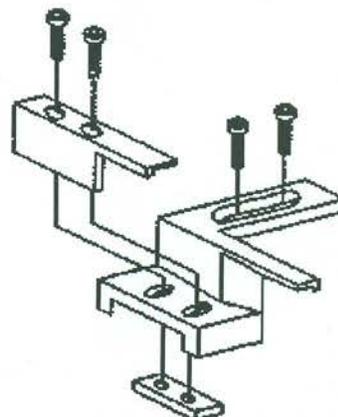


Схема 10. Выходная направляющая

Настройка температуры горячего ножа

При неправильном выборе температуры имеется вероятность того, что спай будет выполняться на минимальном уровне. В этом случае необходима небольшая температурная коррекция. Для этого выполняйте следующие действия.

Увеличение температуры горячего ножа

Если при спайке температура нагрева неудовлетворительна, необходимо повернуть реостат горячего ножа (элемент №19 на РС плате) по часовой стрелке.

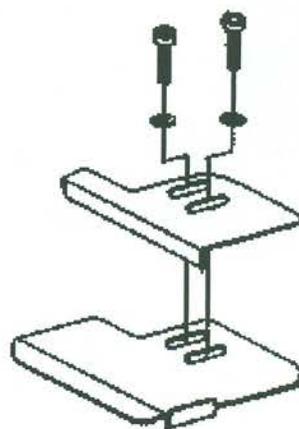


Схема 11. Входная направляющая

Понижение температуры горячего ножа

Если при спайке температура нагрева превышает норму, повернуть реостат против часовой стрелки.

Замена направляюще ленты

1. Регулировка направляющей.

Ослабьте винты #1 и #2 и положите верхнюю направляющую на главный рабочий блок #8. Установите ленту между верхней направляющей #3 и нижней #4. Крепко затяните 2 винта #1 и #2.

2. Регулировка направляющей

Ослабьте винты #1 и #2. Положите ленту между направляющей #5 и регулятором ленты #9. Подгоните регулятор #9 по ширине ленты и затяните винты #6 и #7.

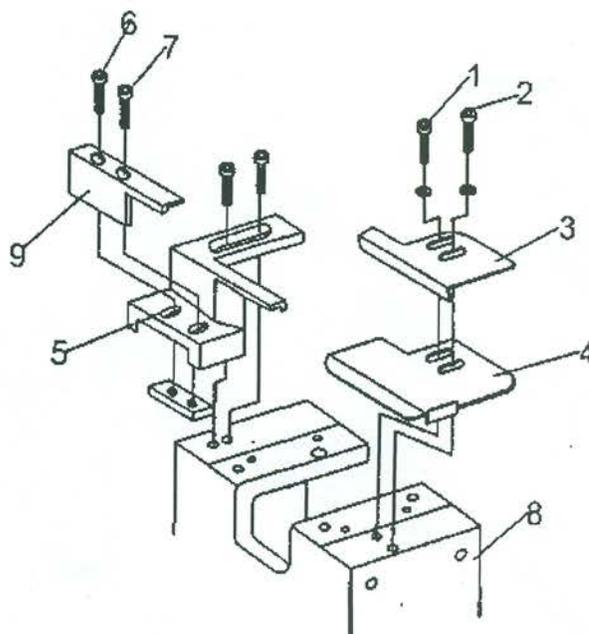


Схема 12. Местоположение направляющих

Принципы работы

Цикл обвязки можно разделить на три отдельные операции:

- a. Зажим и обвязка.
- b. Слайка, обрезка и опускание.
- c. Протяжка ленты.

Нижеприведенное описание относится к схемам с 13 по 18. Отметим, что здесь описаны как механические функции, так и функции контроля микропереключателей.

1. Нейтральное положение. Изначально лента уже заправлена в машину, она входит под направляющей и над роликом D, между комплектами протяжных и обвязочных роликов, через паз в конечном зажиме. Затем лента проходит под упорным стержнем, над сварочным фиксаторо-удерживающим зажимом. В итоге лента выходит в обвязочный канал с левой стороны поверх рабочего стола, где оператор уже имеет к ней непосредственный доступ

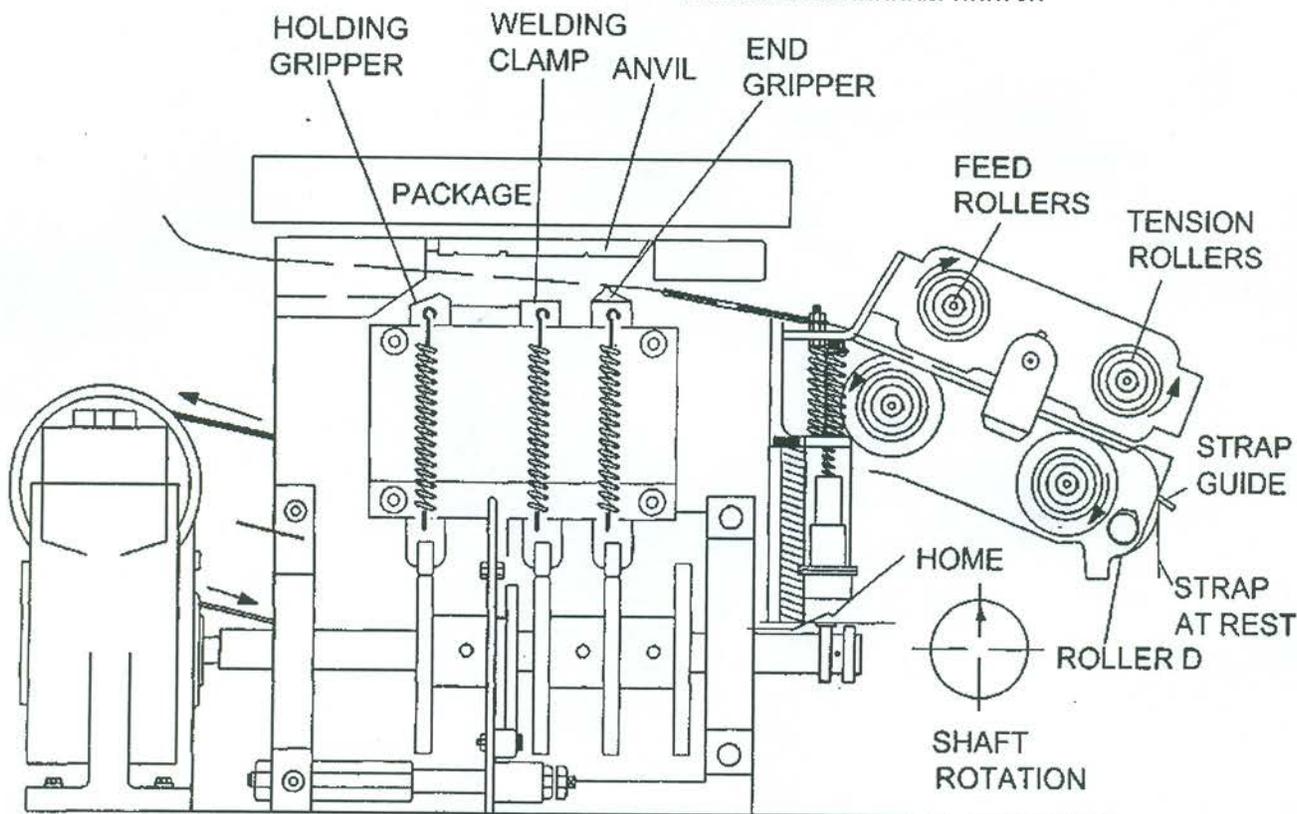


Схема 13. Нейтральное положение

- HOLDING GRIPP (удерживающий зажим)
- WELDING CLAMP (сварочный фиксатор)
- PACKAGE (груз)
- ANVIL (упорный стержень)
- END GRIPPER (конечный зажим)
- FEED ROLLER (протяжные ролики)
- TENSION ROLLER (натяжные ролики)
- STRAP GIUDE (направляющая ленты)
- STRAP AT REST (лента в состоянии покоя)
- ROLLER D (ролик)
- SHAFT ROTATION (вращение вала)
- HOME (исходная позиция)

2. Обвязка пакета; отключение LS1.

Процесс зажима и обвязки инициируется оператором, который обвязывает пакет лентой и вставляет конец последней в паз верхней направляющей, расположенной с правой стороны машины. В этом случае лента оказывается протянутой через паз упорного стержня, где она соприкасается с пусковым коммутационным (LS1) детекторным рычагом. Когда рычаг перемещается влево, он расцепляет циклический пусковой коммутатор, LS1.

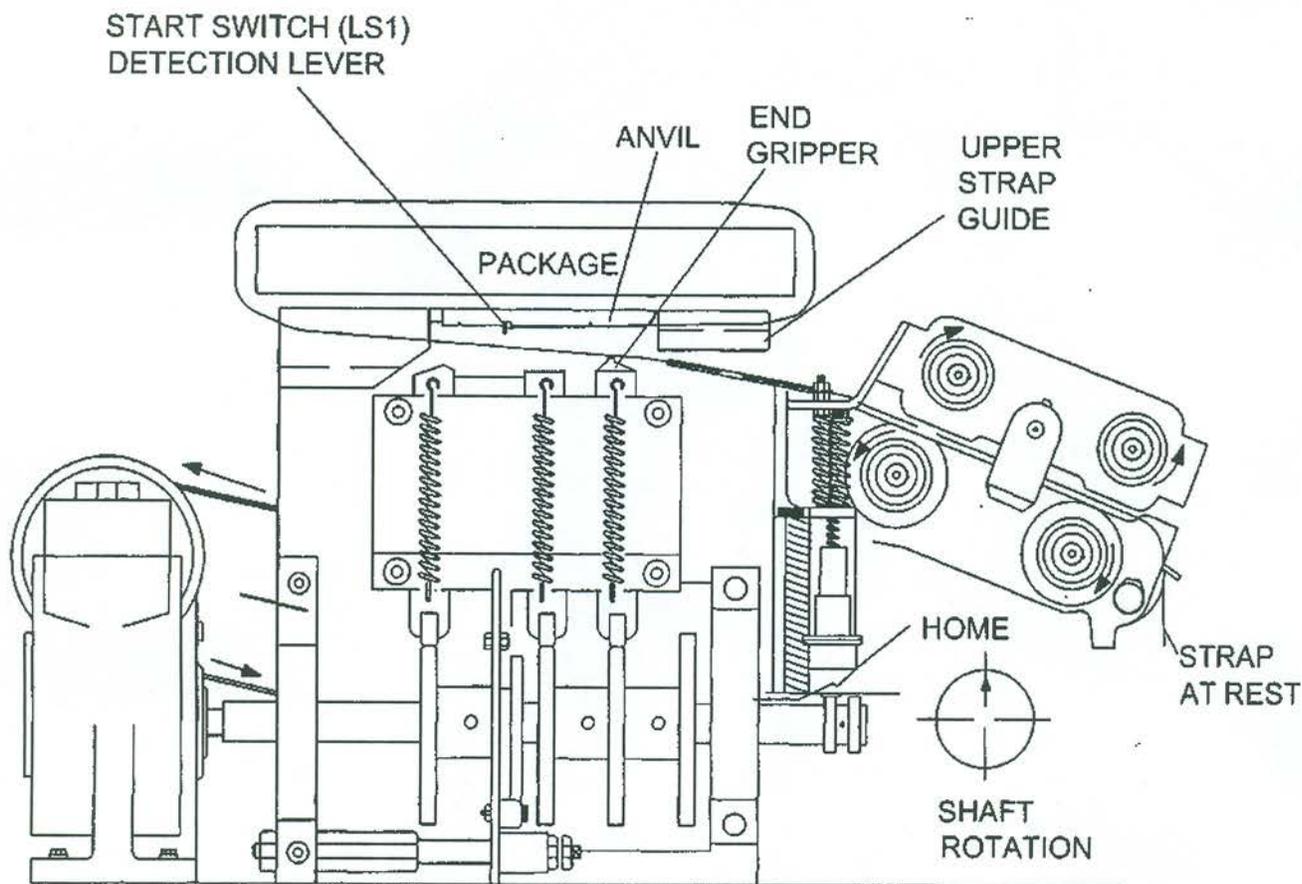


Схема 14. Обвязка пакета; отключение LS1

START SWITCH (LS1) DETECTOR LEVER (пусковой коммутационный (LS1) детекторный рычаг)
PACKAGE (груз)
ANVIL (упорный стержень)
END GRIPPER (конечный зажим)
UPPER STRAP GUIDE (верхняя направляющая ленты)
STRAP AT REST (лента в состоянии покоя)
SHAFT ROTATION (вращение вала)
HOME (исходная позиция)

3. Обвязка. Когда LS1 закрыт, происходит запитка электромагнитной муфты, и распределительный вал проворачивается примерно на 45°. Этот небольшой поворот вала контролируется LS3, расположенным на правом конце распределительного вала. Когда LS3 закрывается, он прекращает подачу питания на электромагнитную муфту, а конечный зажим к тому времени сместится вверх для удержания верхней части ленты, которая проходит под упорным стержнем стопорного кольца.

При повороте распределительного вала на 45°, поверхность вала LS4 взаимодействует с обвязочным рычагом. Последний поворачивается вокруг своей оси, тем самым, сближая вплотную обвязочные ролики. Сближение происходит до соприкосновения с лентой, после чего лента протягивается назад через головку. Таким образом, выполняется обвязка пакета. В тот момент, когда достигнута полная обвязка, срабатывает электронный обвязочный датчик, и электромагнитная муфта снова запитывается.

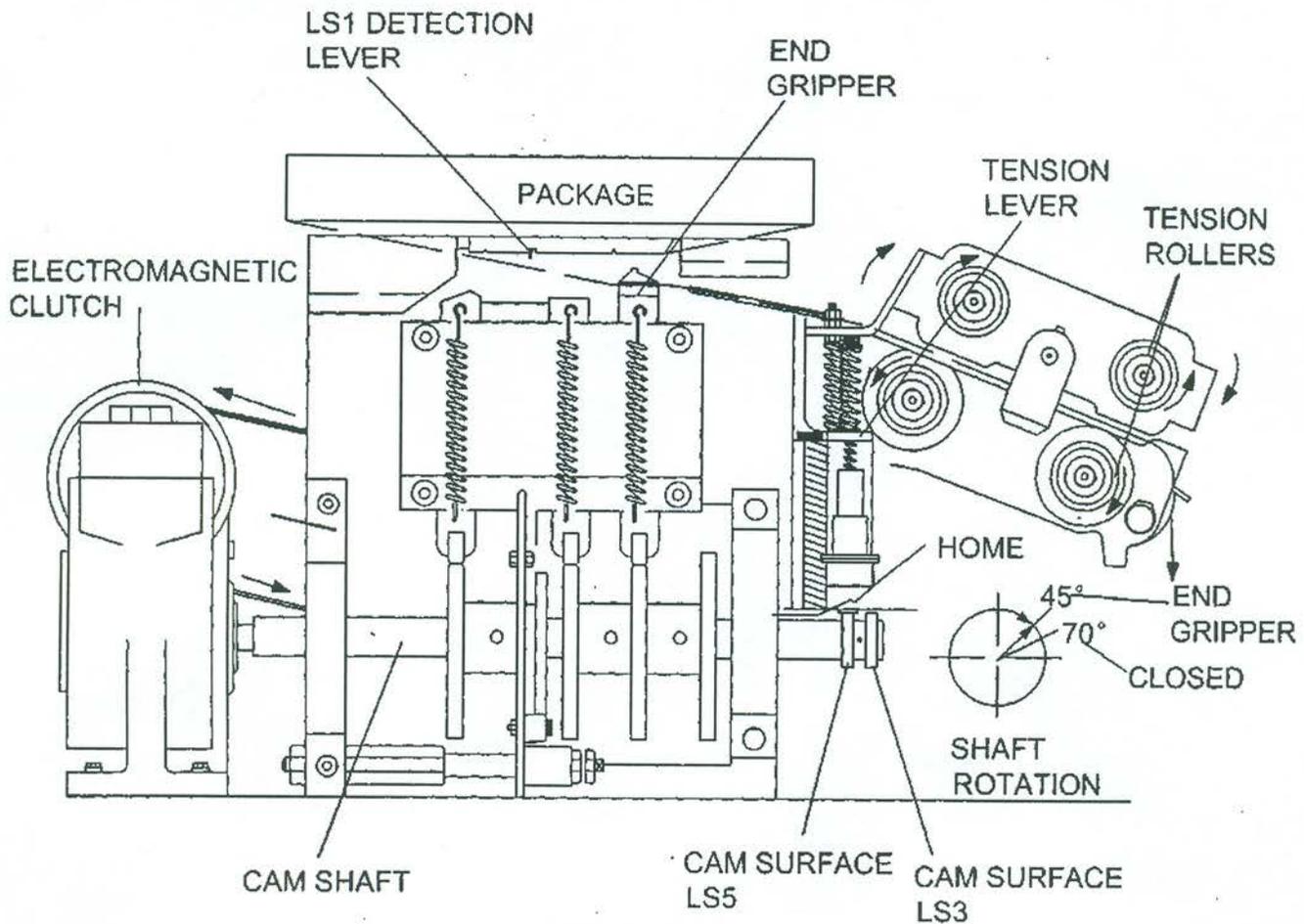


Схема 15. Обвязка

ELECTROMAGNETIC CLUTCH (электромагнитная муфта)

CAM SHAFT (распределительный вал)

CAM SURFACE LS4, LS5 (поверхность вала LS4, LS5)

CAM SURFACE LS3 (поверхность вала LS3)

HOME (исходная позиция)

SHAFT ROTATION (вращение вала)

70°-CLOSED (закрытое состояние)

45°-END GRIPPER (конечный зажим)

TENSION ROLLERS (обвязочные ролики)

TENSION LEVER (обвязочный рычаг)

END GRIPPER (конечный зажим)

PACKAGE (груз)

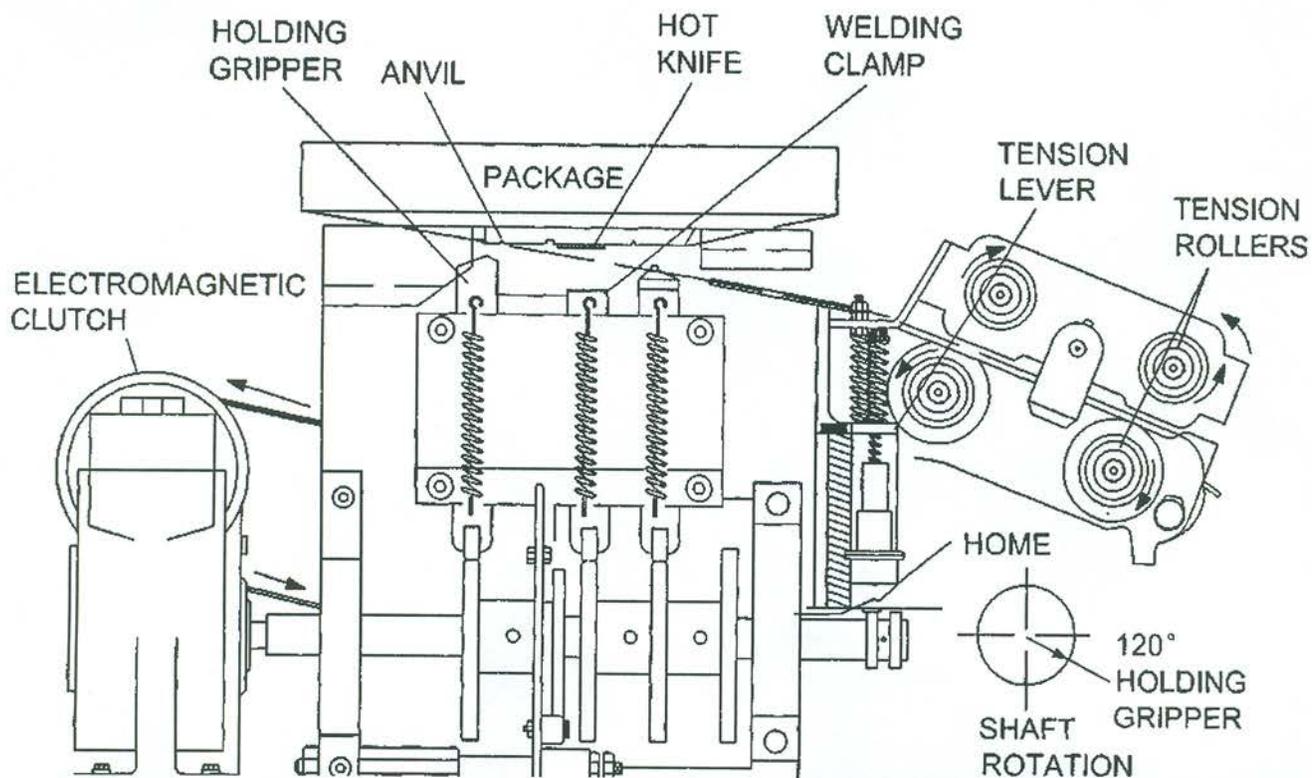
LS1 DETECTOR LEVER (детекторный рычаг LS1)

4. Удерживающий зажим поднимается; горячий нож движется по направлению внутрь. Электронный обвязочный датчик запитывает схему управления, которая, в свою очередь, подает питание на электромагнитную муфту и поворачивает распределительный вал. При повороте последнего удерживающий зажим совершает восходящее движение и прижимает другой конец ленты под упорным стержнем. Обвязочный рычаг опускается, тем самым, ослабляя натяжение ленты, а сварочный фиксатор начинает подниматься.

Важно помнить, что перед обрезкой ленты всякое натяжение должно быть ослаблено. В противном случае можно повредить конец ленты, что отразится на процессе подачи последней.

Горячий нож перемещается между двумя слоями.

Примечание: При ослаблении обвязочных роликов лента неподвижна.



5. Обрезка ленты; спайка. Сварочный фиксатор обрезает ленту, когда движется вверх. Далее, по ходу движения, подталкивает нижний участок ленты к нижней поверхности горячего ножа, а затем и сам горячий нож к нижней поверхности верхнего участка ленты.

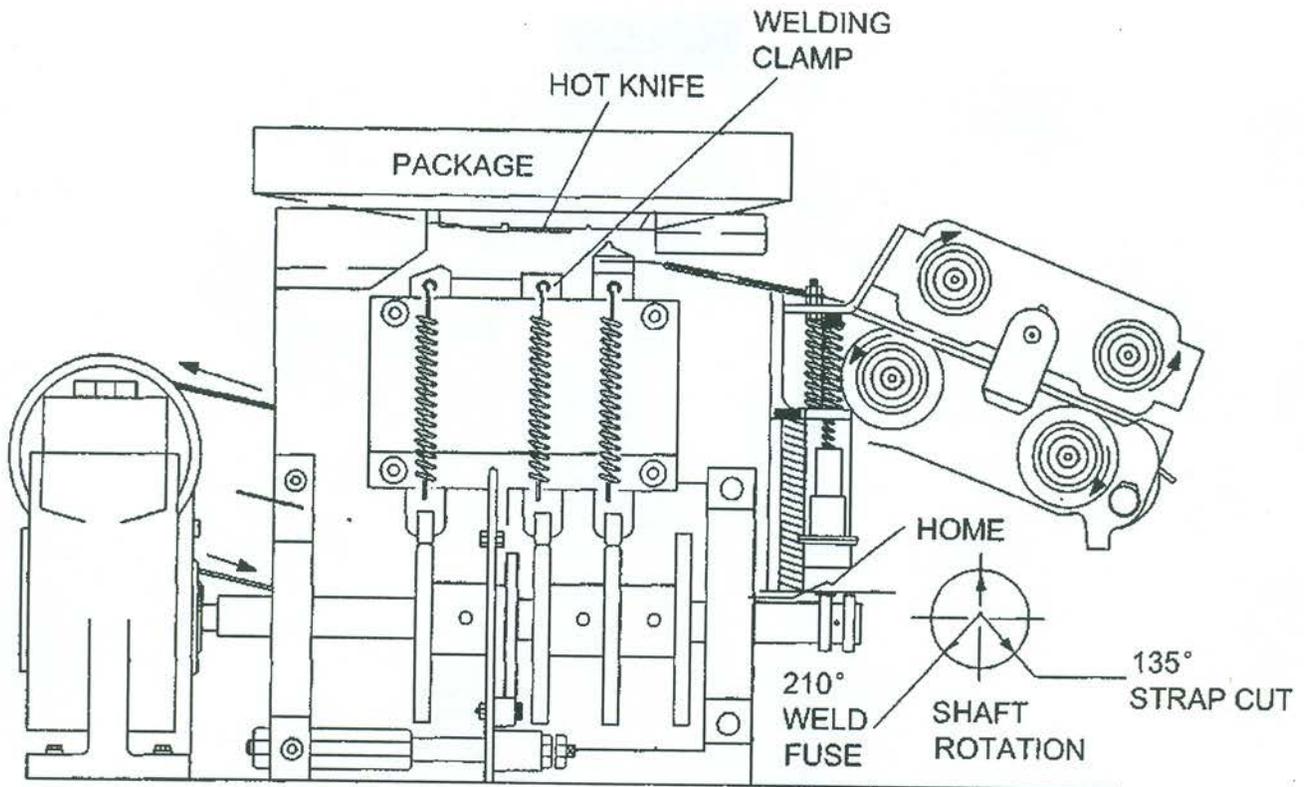


Схема 17. Обрезка ленты и спайка

- WELDING CLAMP (сварочный фиксатор)
- HOT KNIFE (горячий нож)
- PACKAGE (груз)
- HOME (исходная позиция)
- 210°-WELD FUSE (процесс спайки)
- SHAFT ROTATION (вращение вала)
- 135°-STRAP CUT (процесс обрезки ленты)

ELECTROMAGNETIC CLUTCH (электромагнитная муфта)
HOME (исходная позиция)
SHAFT ROTATION (вращение вала)
120°-HOLDING GRIPPER (удерживающий зажим)
TENSION ROLLERS (обвязочные ролики)
TENSION LEVER (обвязочный рычаг)
WELDING CLAMP (сварочный фиксатор)
HOT KNIFE (горячий нож)
PACKAGE (груз)
ANVIL (упорный стержень стопорного кольца)
HOLDING GRIPPER (удерживающий зажим)

6. Завершение спайки; головка возвращается на исходную позицию.

Горячий нож возвращается на свою исходную первоначальную позицию, а сварочный фиксатор соединяет две расплавленные поверхности ленты друг с другом, спаивая их.

После этого, для подтверждения правильности спайки, распределительный вал снова поворачивается, а удерживающий зажим, сварочный фиксатор и конечный зажим принимают нейтральное положение.

Затем упорный стержень отводится назад, оставляя спаянную ленту под пакетом.

Распределительный вал возвращается на свою исходную позицию и закрывает LS3 и LS5. Электромагнитная муфта обесточивается посредством LS3, в то время как LS5 запитывает SOL1. В то время, когда соленоид затягивает вниз обвязочный рычаг, протяжные ролики сближаются по направлению к ленте, протягивая ее через головку и дальше, в ленточный канал. Таймер подачи ленты отключает питание и расцепляет SOL1.

После прекращения подачи ленты машина готова к очередному циклу.

Примечание: SOL1 подает питание, чтобы сблизить протяжные ролики и подать ленту после того, как распределительный вал займет исходную позицию.

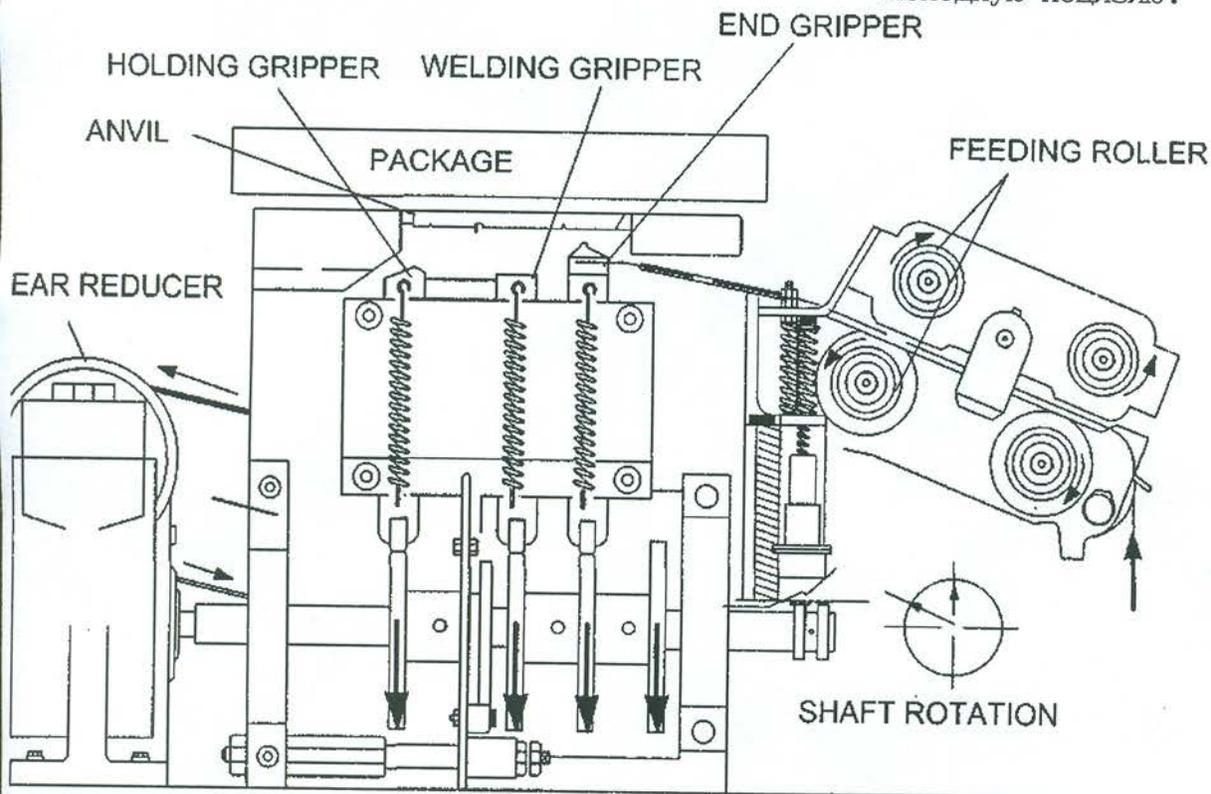


Схема 18

- ANVIL (упорный стержень стопорного кольца)
- GEAR REDUCER (приводной редуктор)
- SHAFT ROTATION (вращение вала)
- FEEDING ROLLER (подающие ролики)
- END GRIPPER (конечный зажим)
- WELDING GRIPPER (сварочный зажим)
- HOLDING GRIPPER (удерживающий зажим)
- PACKAGE (груз)

Регулировка зазоров

Опорный стержень. Чтобы гарантировать мягкую работу упорного стержня, необходимо выдержать минимально допустимый зазор между левой и правой направляющими. Чтобы добиться этого, необходимо:

1. Убедитесь, что правая направляющая надежно закреплена.
2. Освободить два винта, удерживающих левую направляющую.
3. Вставить тонкую прокладку, .002" (0.50mm) толщиной .118" (3mm) шириной 5" (130mm) между выступом упорного стержня и левой направляющей.
4. Прижать левую направляющую к упорному стержню и завинтить крепежные винты.
5. Вытащить прокладку и убедиться, что упорный стержень ходит мягко.



Правая направляющая

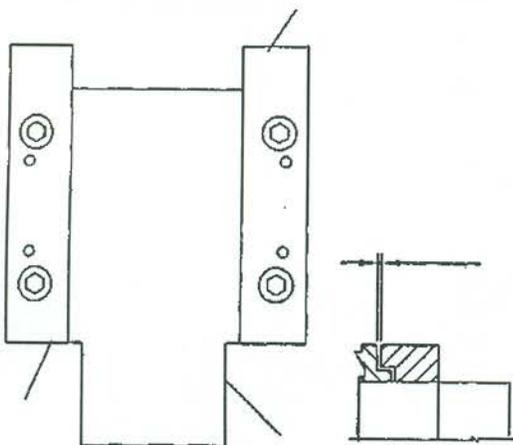


Схема 19. зазор упорного стержня

Кулачок-переключатель: Кулачок-переключатель представляет собой двухступенчатый кулачок. Внутренний кулачок приводит в действие LS4 и LS5. Внешний кулачок активизирует LS3.

Чтобы гарантировать, что оба кулачка настроены правильно, необходимо:

1. Убедитесь, что машина находится в нейтральном или исходном положении.
2. Если микропереключатель нуждается в регулировке, освободите крепежные винты и LS5 как показано на схеме 20. После этого завинтите крепежные винты.

Схема 20. LS5

3. Установите LS3 как показано на схеме 24. После этого закрутите крепежные винты. Если кулачок вращаться по часовой стрелке контакт переключателя с кулачком меняется с режима В на А, начинается охлаждение.

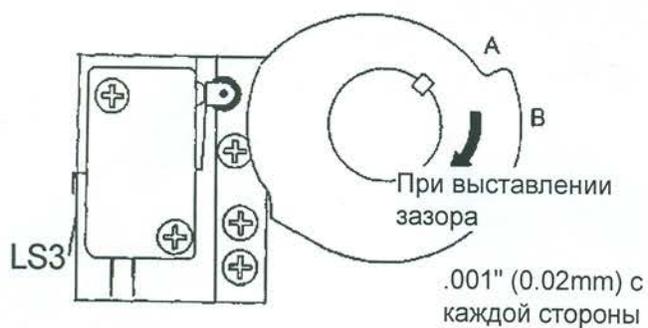


Схема 21. LS3

С этой стороны вставить прокладку

Упорный стержень

Сварочный фиксатор и конечный зажим. Для регулировки зазора между сварочным фиксатором и конечным зажимом, необходимо (смотри схему 22):

1. Вытащите упорный стержень.
2. Открутите два винта с головкой под торцевой ключ, которые крепят "L"-образный регулировочный кронштейн.
3. Нажмите на левый или правый блок, чтобы отрегулировать зазор. Последний не должен превышать 0.02 мм
4. После этого туго закрутите оба крепежных винта.



Схема 22. Просвет между сварочной пластиной и концевым захватом

Примечание: Если режущая поверхность сварочной пластины затупилась, тогда эту пластину можно повернуть на 180 градусов, увеличивая, таким образом, срок службы детали в два раза

Рычаг натяжения. Перед тем, как проводить какие-либо настройки рычага натяжения, проверьте, что он расположен горизонтально. При необходимости настраивайте рычаг следующим образом:

1. Вручную поверните вал электромагнитного сцепления так, чтобы метка, расположенная на оси кулачка, находилась в положении, указанном на схеме 23.

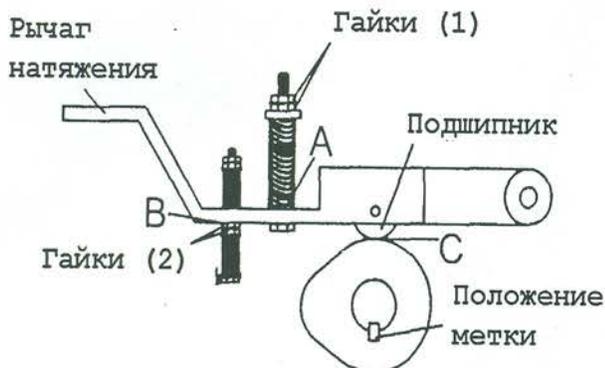


Схема 23. Настройка рычага натяжения

2. Убедитесь в том, что подшипник рычага натяжения соприкасается с поверхностью кулачка.
3. Если в точках А, В и С не видно просвета, то рычаг натяжения установлен горизонтально

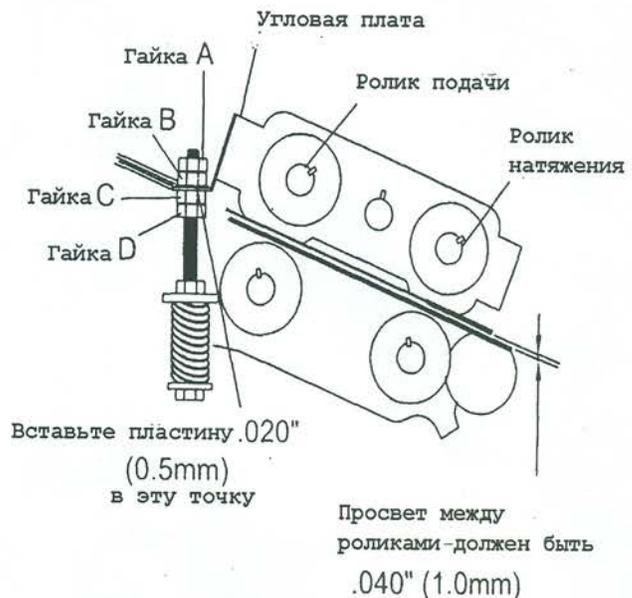


Схема 24. Настройка барабанов натяжения и подачи

4. Если в какой-либо из этих точек есть просвет, то ослабьте гайки (1) и (2) и путем настроек устраните просветы в точках А, В и С.
5. В конце настройки закрепите гайки в первоначальном положении.

Барабаны подачи и натяжения. Когда аппарат находится в нейтральном положении, барабаны подачи и натяжения не должны находиться в контакте с пленкой. Просвет между ними должен составлять .040" (1.0mm). Для регулировки просвета между барабанами подачи и пленкой действуйте следующим образом:

1. Ослабьте и выверните все 4 гайки. При этом пластина с кронштейном поднимается, а барабаны подачи идут вверх. Все настройки проводите с очень маленьким шагом увеличения. В конце настройки введите пластину толщиной .020" (0.5mm) между кронштейном и гайкой В и закрепите гайку А с гайкой В.
2. Удалите пластину и нажмите кронштейн вниз. Закрепите гайки С и D.

Для настройки просвета между барабанами натяжения и пленкой повторите вышеуказанные процедуры в обратном порядке

Техническое обслуживание

ОПАС

НО



Перед тем, как приступить к техническому обслуживанию аппарата:

Наденьте защитные очки, обеспечивающие также боковую защиту глаз и соответствующие стандарту ANS Z87. 1.



Небрежность в ношении защитных очков может привести к увечью или слепоте..

ЗАЩИЩАЙТЕ СВОИ ГЛАЗА

- Техническое обслуживание аппарата должен производить только обученный персонал.
- Выключайте аппарат и отсоединяйте кабель питания, если нет других рекомендаций.
- Следуйте всем инструкциям по техническому обслуживанию.
- Перед обслуживанием убедитесь в том, что лезвие ножа остыло.
- Применяйте специальные инструменты.
- Никогда не настраивайте, не ремонтируйте и не смазывайте части и движущиеся детали.



Прочтите инструкцию по безопасности на стр. 2

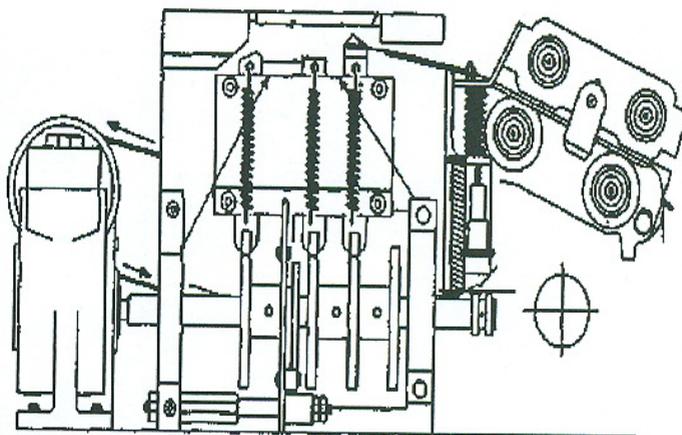
Общие примечания. Необходимо регулярно проверять ремни приводов на предмет износа или ослабления, что влияет на их натяжение, и при необходимости заменять их.

Смазка. Перед тем, как наносить смазку в указанные на схеме точки, убедитесь в том, что машина чистая. Примечание: для удаления грязи используйте щетку или сжатый воздух.

Вилки блока натяжения. Нанесите несколько капель легкого машинного масла на края вилок так, чтобы масло могло проникать до основания винтов.

Верхняя поверхность, сварочная пластина, концевой захват и держатель.

Нанесите легкое машинное масло на эти части в точках указанных на схеме 25.



Гидропривод. Заменяйте масло в гидроприводе 1 раз в год следующим образом:

1. Снимите крышку заливной горловины, расположенную в верхней части привода.
2. Снимите нижнюю крышку и дайте маслу стечь из привода.
3. Установите нижнюю крышку и дайте маслу стечь из привода.
4. Поставьте на место верхнюю крышку.

Примечание: следующие детали НИКОГДА не должны смазываться:

1. Электромагнитное сцепление
2. Блоки роликов
3. Ремни и шкивы
4. Диск сцепления

УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ

СИМПТОМ: При подаче пленка зажимается в рабочей зоне.

ПРИЧИНА

1. Накопление грязи в области барабанов подачи и натяжения.

СИМПТОМ: Пленка отходит из рабочей зоны до начала операции сварки и резки.

1. Изношенные захваты.

СИМПТОМ: Пленка не подается.

1. Соленоид I не включается.

СИМПТОМ: Пленка не отрезается по завершении цикла упаковки.

1. LS3 не работает.
2. LS3 неправильно настроен.
3. Просвет между сварочной пластиной и концевым захватом слишком большой.
4. Режущая поверхность сварочной пластины затупилась.

СИМПТОМ: Машина не заканчивает сварку и отрезание.

1. Ремень, приводящий в движение вилки блока натяжения, порвался или сошел со шкива.
2. LS2 не работает.

СИМПТОМ: Плохое качество сварки.

1. Температура лезвия слишком высокая или же слишком низкая.
2. Предохранитель 5 перегорел.

УСТРАНЕНИЕ

1. РАЗБЕРИТЕ БЛОК БАРАБАНОВ И УДАЛИТЕ ЗАГРЯЗНЕНИЯ. Смотрите раздел «Настройки», рисунок 23.

1. Замените захваты.

1. Настройте просвет между LS5 и кулачком включателя. Смотрите рисунок 20.
2. Замените LS5.
3. Настройте при необходимости LS3, чтобы обеспечить остановку головки в положении НЕЙТРАЛЬНО.

1. Замените и настройте LS3; смотрите рисунок 21.
2. Настройте LS3, если в этом есть необходимость.
3. Отрегулируйте просвет согласно инструкциям из раздела «Настройки и просветы».
4. Поверните сварочную пластину на 180 градусов, чтобы задействовать новую режущую поверхность. Подробности смотрите в разделе «Настройки и просветы».

1. При необходимости замените ремень. Если ремень сошел со шкива, то установите его обратно. Смотрите список запасных частей, рисунок 4.
2. Замените LS2. Смотрите список запасных частей, рисунок 4.

1. Отрегулируйте температуру сварочного лезвия. Смотрите раздел «Инструкции по работе».
2. Перед тем, как установить предохранитель на 5 ампер, попробуйте установить причину перегорания предохранителя и произведите необходимый ремонт.