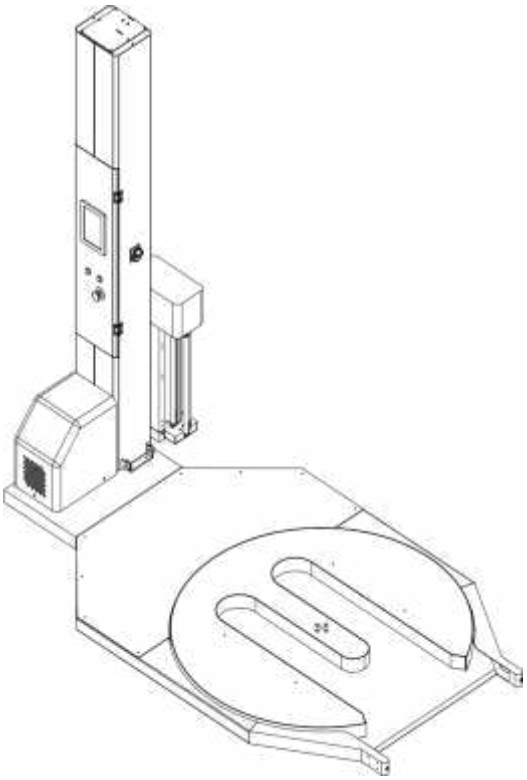
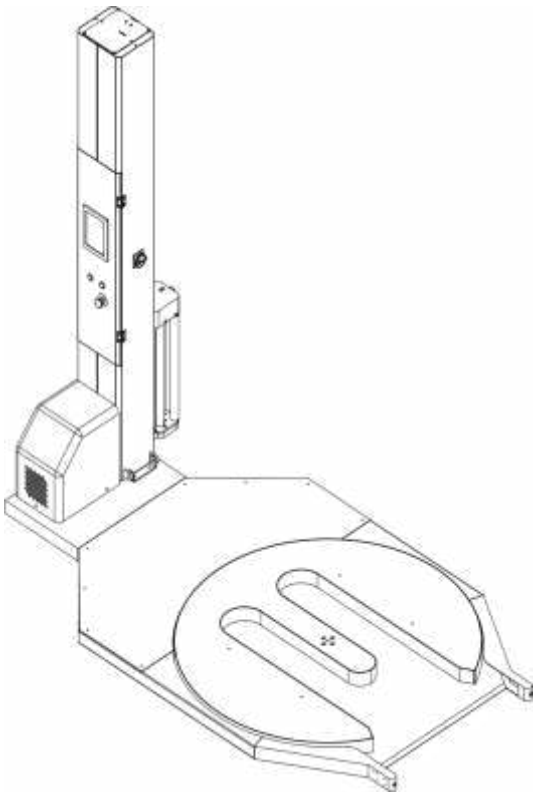
Руководство по эксплуатации и техническому обслуживанию

Паллетоупаковщик **SLAV** серии **W**





CE

ПРЕДИСЛОВИЕ

Благодарим за приобретение и использование продукции нашей компании. Чтобы обеспечить безопасное и правильное использование наших продуктов, внимательно ознакомьтесь с руководством пользователя перед использованием.

Данное руководство пользователя применимо к машинам для упаковки стрейч-пленкой с поворотным столом серии SLAV.

Содержание руководства пользователя или его части может быть изменено без предварительного уведомления.

Сохраняйте руководство пользователя, чтобы обеспечить правильное использование машины.



Машиной может управлять только обученный и уполномоченный персонал.

Общие правила безопасности

Для эксплуатации или обслуживания машин обратитесь к следующим сведениям:

Перед эксплуатацией

1. Прочтите инструкцию пользователя и будьте готовы;
2. Проверьте все детали машины и замените все изношенные или сломанные детали (рекомендуются оригинальные запасные части);
3. Следите за тем, чтобы на машине не было инструментов или других предметов, содержите ее в чистоте;
4. Внимательно изучите предупреждающие знаки.

В процессе эксплуатации

1. Не надевайте свободную одежду, которая может запутаться в движущихся частях машины;
2. Не проводите техническое обслуживание без соответствующей обуви;
3. Держите руки и посторонние предметы подальше от рабочей зоны;

После эксплуатации

1. Выключите главный выключатель, чтобы остановить машину.



Машиной может управлять только обученный и уполномоченный персонал.

Правила обслуживания и техники безопасности

1. Не проводите настройку параметров и смазку деталей во время работы;
2. Отключите блок питания перед открытием защитной крышки;
3. Не устанавливайте дополнительные комплектующие без разрешения нашей компании;
4. Используйте только оригинальные запасные части.

Полезные советы

1. Используйте соответствующую систему электроснабжения;
2. Не удаляйте и не закрывайте предупреждающие знаки;
3. При необходимости используйте руководство пользователя.



Машиной может управлять только обученный и уполномоченный персонал.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Для нормальной работы содержите машину и детали в чистоте.

Периодически смазывайте детали, нуждающиеся в смазке, и обслуживайте пневматические устройства.

Анализ остаточных рисков

- Будьте осторожны с вращением поворотного стола;
- Будьте осторожны с движением несущего вала пленки и консольного устройства.

ЧАСТЬ 1. ПОДРОБНОЕ ВВЕДЕНИЕ

1.1 Введение

В серии паллетоупаковщиков SLAV серии W используется система управления PLC, характеризующаяся автоматическим сбросом поворотного стола и автоматическим определением высоты объекта с помощью фотоэлектрического датчика, для надежной и удобной работы. С помощью русифицированного монитора с сенсорным экраном можно настроить режим и параметры упаковки в соответствии с потребностями.

В этой серии машин в качестве упаковочного материала используется стрейч-пленка, они применяются для упаковки лотков и поддонов, используя режим упаковки различных грузов. Груз упаковывается вместе с поддоном липкими свойствами стрейч-пленки, что позволяет предотвратить скручивание или падение, а также защищает от пыли, влаги и повреждений. Такой способ упаковки особенно подходит для хранения и транспортировки крупногабаритных грузов.

Конструкция W-образного поворотного стола красива и практична, не требует дополнительного оборудования для помещения груза для обмотки, что облегчает его транспортировку.

Машины не подходят для работы во взрывоопасной среде. Если необходимо использование во взрывоопасной среде, следует обратиться для изготовления по индивидуальному заказу.

Для упаковки пищевых продуктов или медикаментов, рекомендуется, изготавливать машину из нержавеющей стали, а также дезинфицировать дезинфицирующим средством в соответствии с отраслевыми нормами.

Для упаковки агрессивных грузов, таких как морские продукты и т. д., обратите внимание на защиту от ржавчины, и не допускайте попадания агрессивной жидкости внутрь машин. В случае, если жидкость попадет в машину, следует немедленно просушить, чтобы предотвратить ржавление машины, иначе это может привести к перегрузке двигателя.

Рабочий процесс стандартной упаковочной машины:

Операции в основном можно разделить на следующие этапы:

1. Поместите поддон с грузом на поворотный стол;
2. Прикрепите стрейч-пленку к поддону;
3. Запустите машину, и она автоматически обернет груз.

1.2 Эксплуатационные параметры

Тип машины	**Параметры**	
	SLAV100 W паллетоупаковщик с поворотным столом (без предварительного растяжения)	SLAV250 W паллетоупаковщик с поворотным столом (стандартное предварительное растяжение)
Электропитание	1P, 220 В переменного тока/110 В, 50 Гц/60 Гц	
Мощность	1кВт	1,25 кВт
Устройство для вытягивания пленки	Натяжение пленки можно регулировать с помощью ручки.	Натяжение пленки может быть автоматически отрегулировано с помощью регулируемой частоты.
Скорость вращения	0-10 об/мин	
Диаметр поворотного стола (мм)	Ф1500 мм (опционально: Ф1650 мм)	
Высота вертикальной стойки (мм)	H=2250 мм (опционально: 2750//3250)	
Упаковочный материал	Стрейч-пленка LLDPE, ширина≤500 мм, внешний диаметр≤Ф280 мм	
Направление открывания вилочного погрузчика	Направление на 180°	
Автопогрузчик	Наружная ширина вилочного погрузчика≤600 мм; Ширина вилки: ≤200 мм	
Упакованные объекты	Несущая способность: 1500 кг;	
	Максимальная высота упаковки: 2350 мм	
Вес машины	450кг-750кг	
Шум	≤75 дБ(A)	
Условия окружающей среды	Относительная влажность воздуха: ≤85%; Температура: -10°C-40°C	
Смазочный материал	Смазка общего назначения No:0	

1.3 Параметры стрейч-пленки

Машина может использовать различные типы рулонов пленки со следующими размерами (рис. 1-1):

Внутренний диаметр рулона пленки: φ50-φ76 мм

Внешний диаметр рулона пленки: ≤φ280 мм

Высота рулона пленки: 100-500 мм

Толщина пленки: 17-25 мкм (стандартная)

Скорость растяжения: **100%-300%**

Основные виды пленок, которые можно использовать:

1. Односторонняя стрейч-пленка (Рис. 1-2, позиция 1)
2. Двусторонняя стрейч-пленка (Рис. 1-2, позиция 2)

ВНИМАНИЕ:

Для того чтобы получить хорошие результаты как с точки зрения безопасности, так и с точки зрения динамической прочности, рекомендуется использовать пленку хорошего качества.

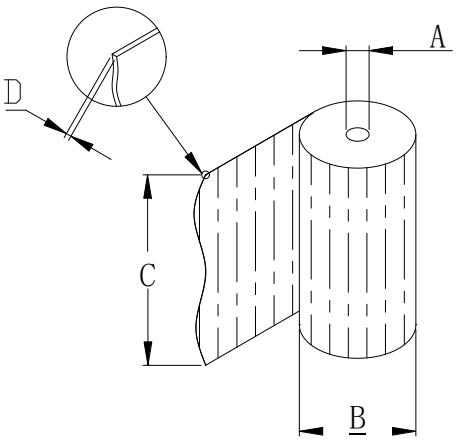


Рис. 1-1

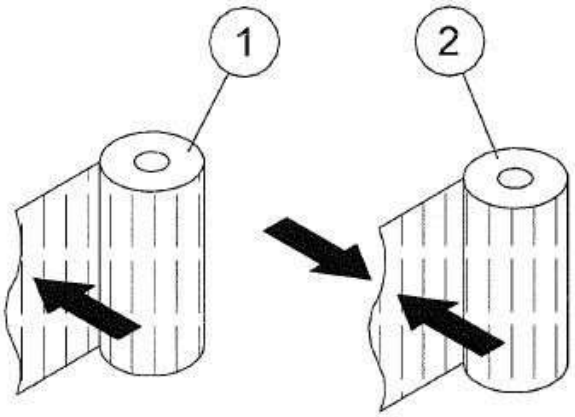


Рис. 1-2

1.5 Основные части машины

1) Основание и W-образный поворотный стол (180 °)

2) Вертикальная стойка

3) Каретка (держатель пленки)

4) Панель управления, как показано на Рис. 1-3:

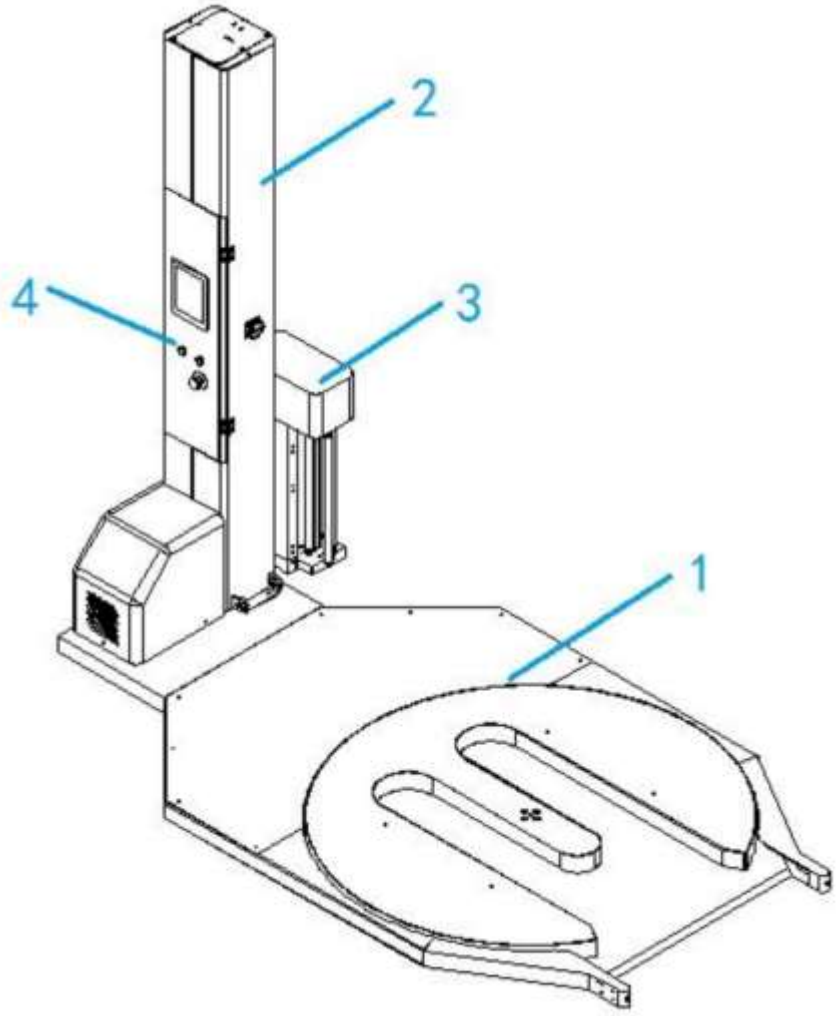


Рис 1-3

ЧАСТЬ 2. ПОДГОТОВКА ПЕРЕД ПРИМЕНЕНИЕМ

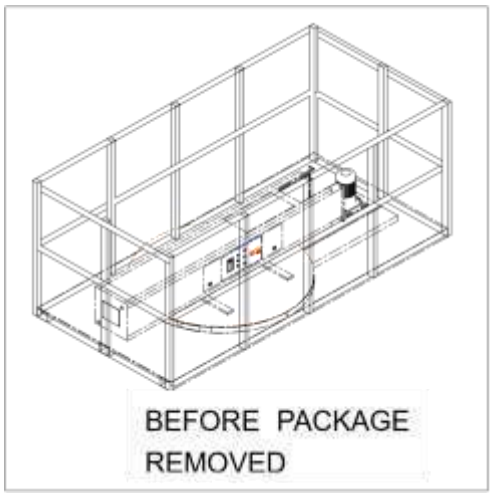
2.1 Предварительная обработка

Для транспортировки машина упаковывается обрешетками.

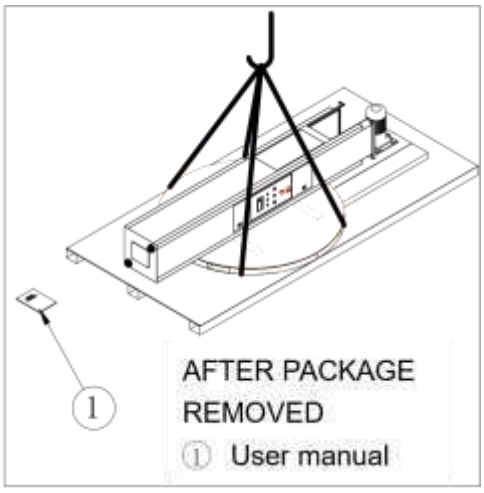
После снятия обрешетки:

1. Удалите упаковочные материалы;
2. Убедитесь в отсутствии отваливающихся деталей в машине;
3. Проверьте соответствие модели машины;
4. Проверьте наличие инструкции по эксплуатации (рис.2-2, поз.1);

Сообщайте о любых повреждениях, причиненных во время транспортировки.



перед снятием упаковки (Рис. 2-1)



после снятия упаковки (Рис. 2-2)

2.2 Подробное описание машины

Если вы хотите связаться с производителем, укажите серийный номер и модель машины. (Рис 2-3)

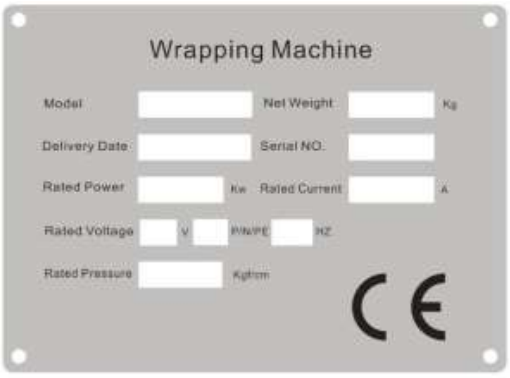


Рис 2-3

2.3 Пространство, необходимое для установки машины

Как показано на Рис. 2-4:

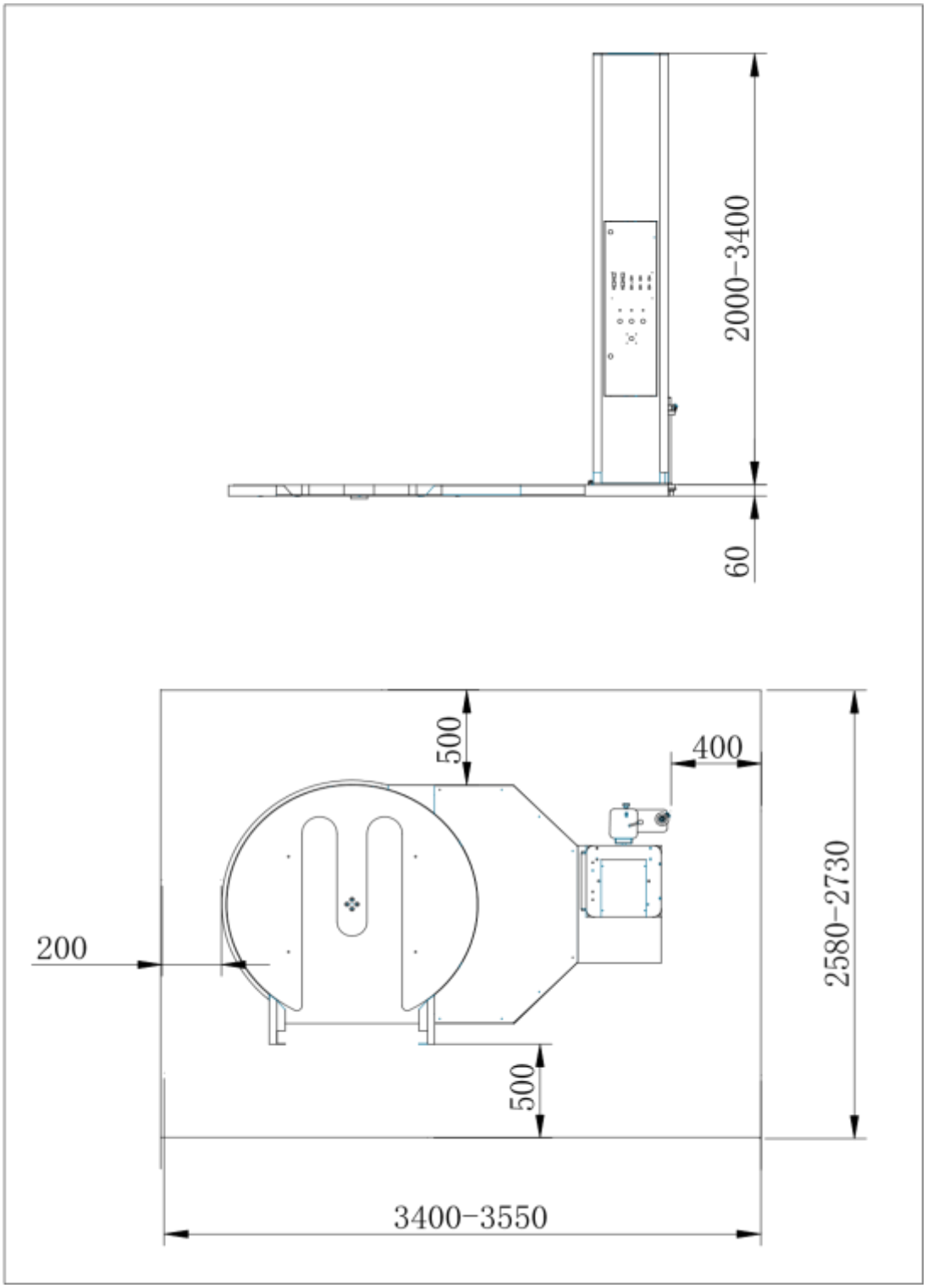


Рис. 2-4

Примечание: Машина с открыванием вилочного погрузчика на 90° в качестве примера.

2.4 Безопасность

2.4.1 Меры безопасности при использовании машины

1. Для работы машины используется однофазный источник питания переменного тока 220 В / 110 В, с обязательной линией заземления для защиты от утечек;
2. Не ставьте ноги на машину во время ее работы;
3. Груз, который необходимо упаковать, следует помещать по центру поворотного стола;
4. Не упаковывайте груз, вес и высота которого превышает рамки, указанные в технических параметрах;
5. Отключите электроснабжение по окончании работы;
6. В случае чрезвычайной ситуации нажмите кнопку АВАРИЙНАЯ ОСТАНОВКА, чтобы отключить питание двигателя и немедленно остановить машину;
7. Очищайте машину от загрязнений в конце каждой рабочей смены;
8. В целях безопасности не разбирайте электрооборудование;
9. К осмотру и ремонту электрооборудования допускаются только электротехники.

2.4.2 Предупреждающие знаки

2.4.2.1 Механические опасности

a) Этот предупреждающий знак не может быть случайным образом удален или заменен. Он используется там, где вращаются цепные колеса. Перед ремонтом машины обязательно отключите питание. Существует два положения, в которых используется этот предупреждающий знак: одно находится в нижней части вертикальной стойки, а другое - в верхней части вертикальной стойки, как показано на рисунке 2-5.



Рис. 2-5

b) Этот предупреждающий знак находится на поворотном столе, указывая на то, что нельзя стоять на поворотном столе во время работы машины, как показано на рисунке 2-6.





Рис. 2-6

c) Предупреждающие знаки LABEL 1 и LABEL 2 находятся на крышке цепей. 1 указывает на то, что не разрешается стоять на крышке; 2 указывает направление вращения поворотного стола по часовой стрелке, как показано на рисунке 2-7.





Рис. 2-7

2.4.2.2 Опасность поражения электрическим током

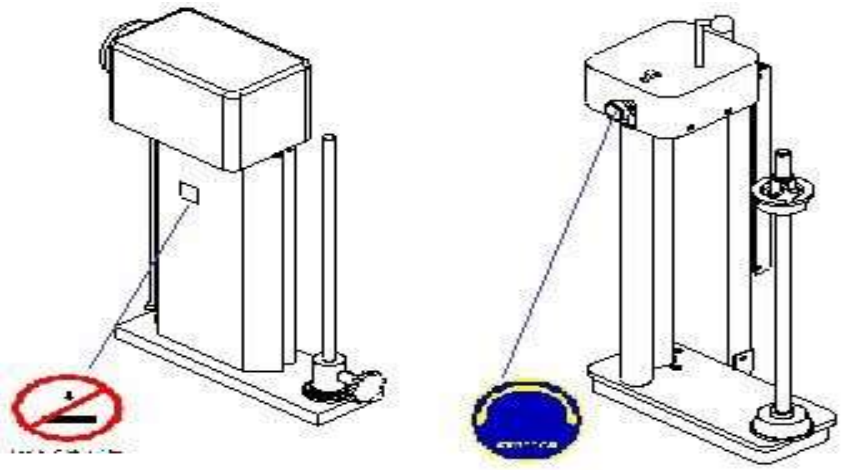
Этот предупреждающий знак находится на дверце электрошкафа. Он указывает на опасность поражения электрическим током, если снять дверь. Его нельзя случайным образом заменить или удалить, как показано на рисунке 2-8.



Рис. 2-8

2.4.2.3 Схема расположения предупреждающих знаков представлена на рисунке ниже:





Расположение предупреждающих знаков носит иллюстративный характер

2.5 Установка вертикальной стойки

1. После снятия упаковки перенесите машину к месту установки с помощью крана (Рис. 2-10).
2. Закрепите 2 язычка M10 в верхней части вертикальной стойки с помощью железных тросов крана, а затем медленно поднимите стойку (Рис. 2-11-1), чтобы она оставалась вертикально к основанию.
3. Подключите его к электродвигателю поворотного круга и фотоэлектрическому выключателю.

ВНИМАНИЕ: Кран и железные канаты должны быть в состоянии выдержать вес упаковочной машины в случае непредвиденной ситуации во время установки.

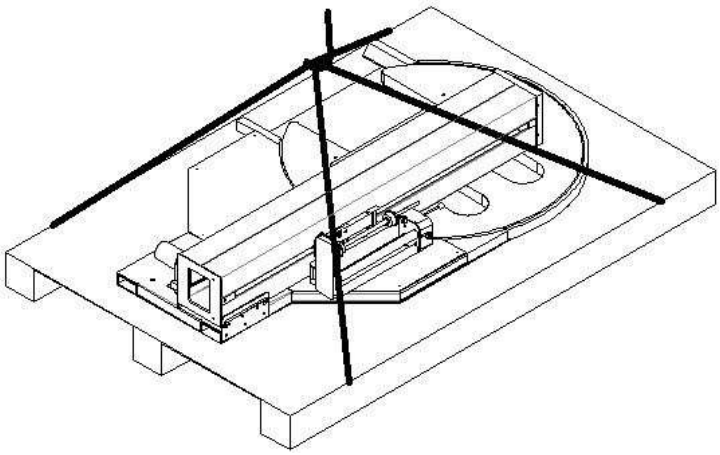
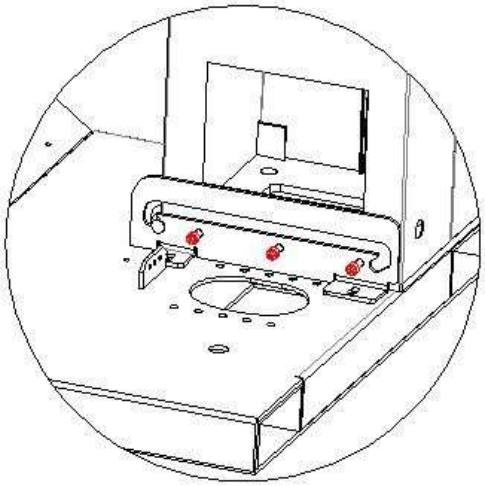
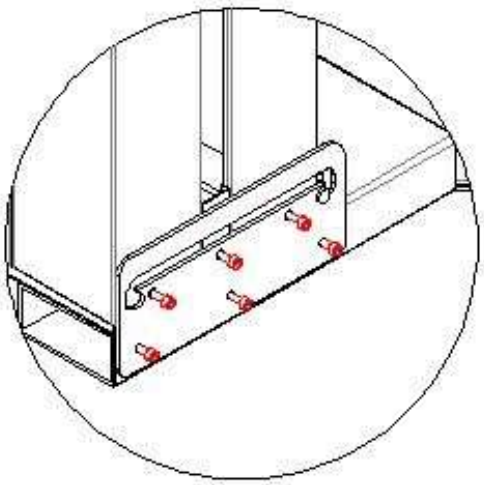
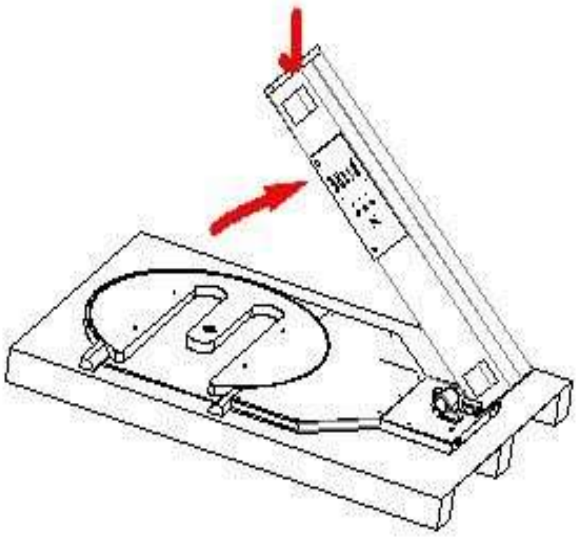
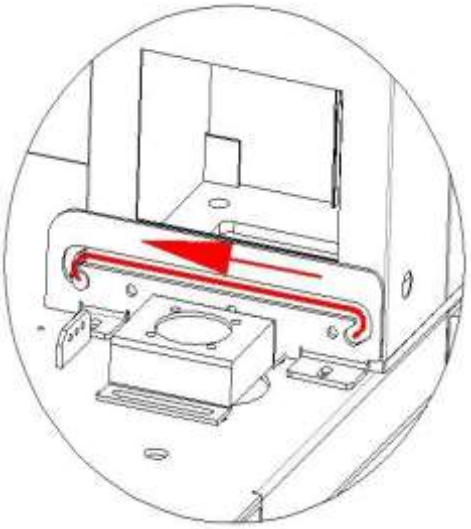


Рис.2-10









2.6 Блоки управления

1. Переключатель хода (внутри стойки) (1);
2. Фотоэлектрический переключатель (для определения высоты поддона) (2);
3. Выключатель защиты дна перед натяжением (на дне предварительного натяжения) (3);
4. Счетный переключатель поворотного стола (под шасси) (4);
5. Защита вилочного погрузчика фотоэлектрическая (5);

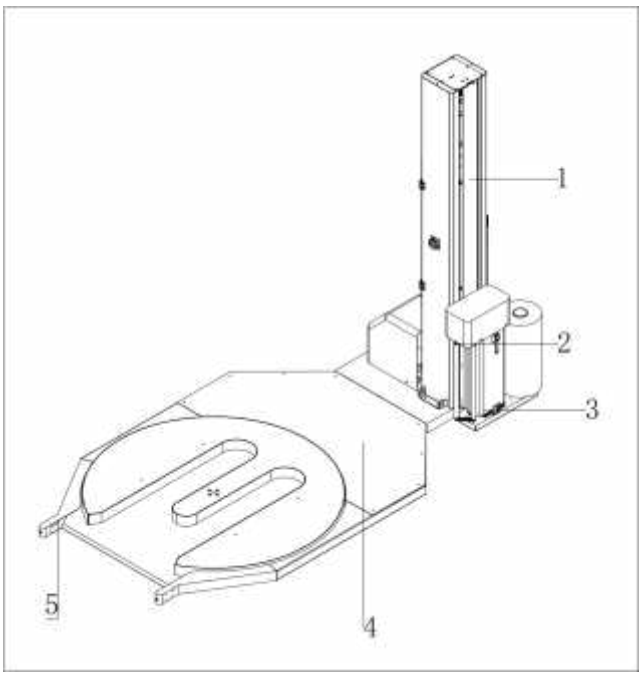


Рис.2-11

Положение и функции фотоэлектрического датчика показаны на рисунках 1 и 2:

1. Переключатель хода с предварительным растяжением (Рис. 2)

2. Фотоэлектрический переключатель (для обнаружения высоты поддона (внутри стойки) (Рис. 1))



Рис. 1



Рис. 2

3. Предварительно натянутый выключатель защиты днища (Рис. 3)

4. Счетный переключатель поворотного стола (под шасси) (Рис. 4)



Рис. 3

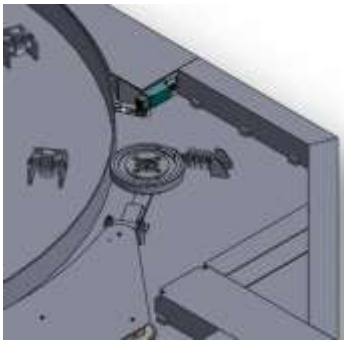


Рис. 4

5. Защита вилочного погрузчика фотоэлектрическая



Рис. 5

2.7 Подключение двигателя

ВНИМАНИЕ!

Перед подключением машины к источнику питания убедитесь, что главный выключатель установлен в положение OFF, как показано на рисунке 2-12.

1. В машине используются трехфазные двигатели.
2. Убедитесь в правильности напряжения, которое можно найти на заводской табличке, как показано на рисунке 2-13.
3. Проверьте вращение поворотного стола в правильном направлении при работе в ручном режиме. Если направление неправильное, поменяйте местами два полюса вилки.

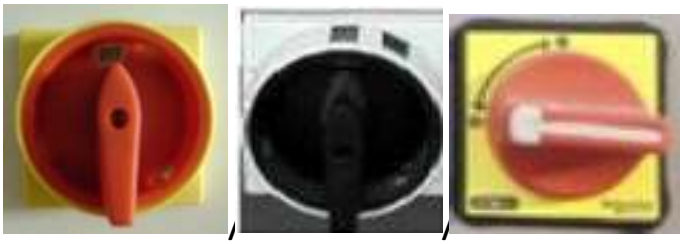


Рис. 2-12

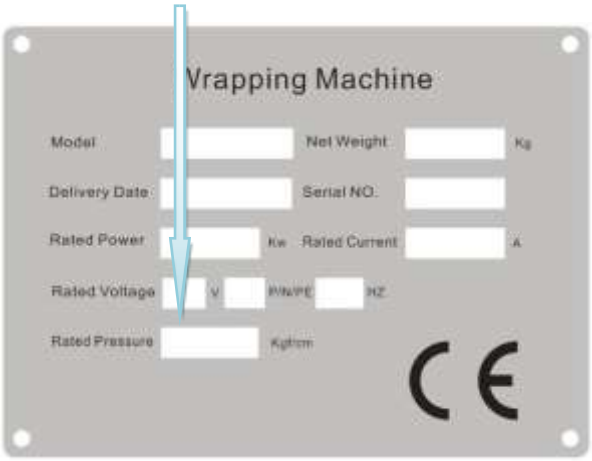
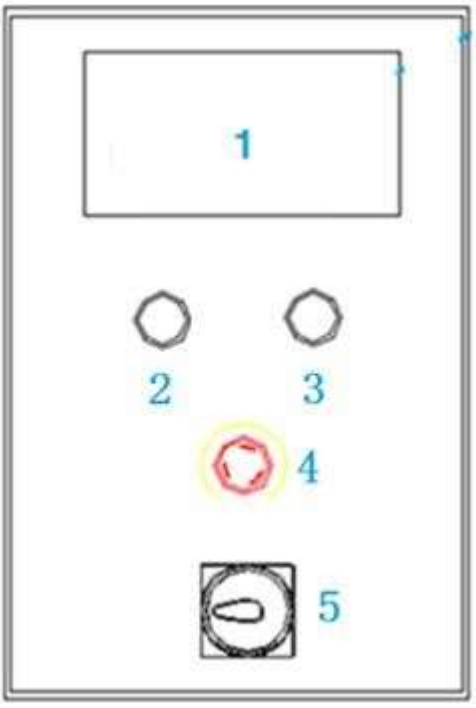


Рис. 2-13

2.7 Описание панели управления

2.7.1 Пульт управления работой

Кнопки на панели управления перечислены ниже, как показано на рисунке 2-14.



1. Сенсорный экран
2. Кнопка «Пуск»
3. Кнопка безопасного сброса
4. Кнопка аварийной остановки
5. Главный выключатель

Рис. 2-14

2.9 Установка каретки с предварительным натяжением

1. Поднимите подъемный узел с предварительным натяжением и вертикально установите его в соответствующее положение на переходной раме, как показано на Рис 2-14.

2. Закрепите подъемный узел предварительного натяжения на переходной раме с помощью 4 винтов M8.

3. Затяните 4 винта M8 с помощью шестигранной отвертки, как показано на Рис 2-15.

4. Затяните авиационный разъем в его правых отверстиях (одно больше, другое меньше), как показано на Рис.2-16, 2-17, 2-18, 2-19.

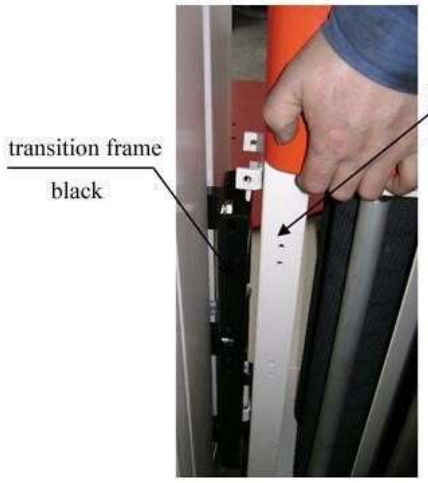


FIG2-14

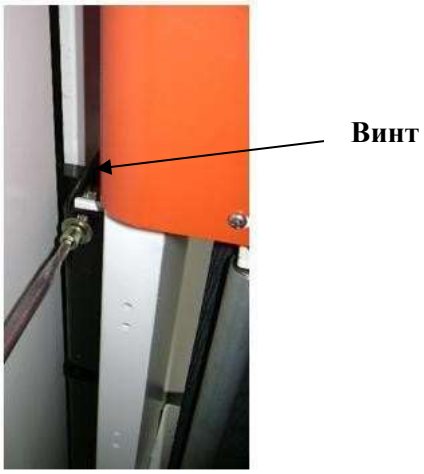


FIG2-15

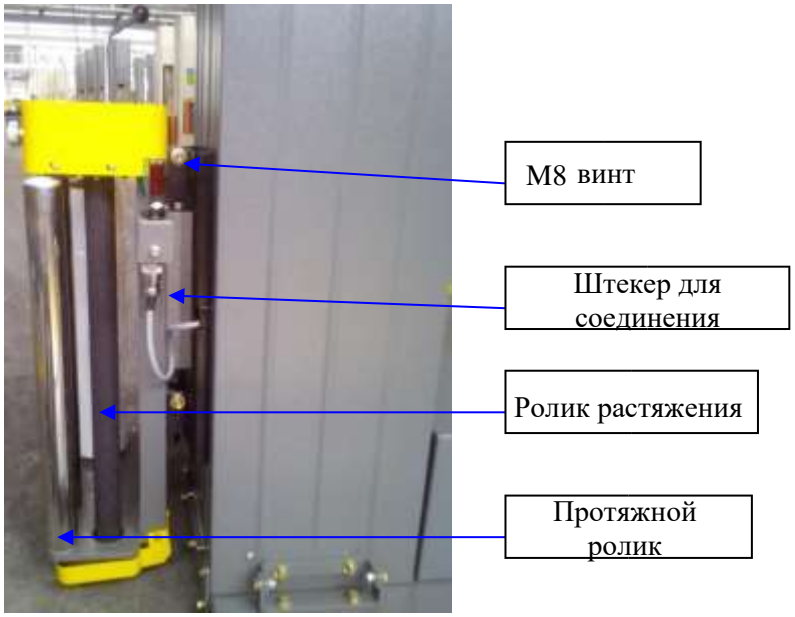

FIG2-16


FIG2-17


FIG2-18


FIG2-19

2.10 Установка каретки без предварительного растяжения



2.11 Метод заправки пленки и регулировка натяжения пленки

Загрузка стрейч-пленки

1. Рис 2-20: Ослабьте винт с ручкой и снимите натягивающее кольцо и верхнюю установочную пластину:
2. Рис 2-21: Наденьте рулон стрейч-пленки на вал катушки.
3. Рис 2-22: Установите верхнюю установочную пластину и натягивающее кольцо и зафиксируйте рулон стрейч-пленки винтами (как показано на рис 2-23).



Рис. 2-20



Рис. 2-21



Рис. 2-22

2.11.1 Заправка стрейч-пленки в каретку (тип предварительного растяжения)

1. Откройте предварительно натягивающую дверцу, потяните вниз рельс, чтобы повернуть крепление переходного ролика на определенный угол, как показано на Рис 2-24;

2. Затем вставьте пленку, которая должна быть правильно протянута между роликами, как показано на Рис 2-25;

3. После закрытия дверцы для предварительного натяжения нанесите пленку на объект, и предварительное натяжение начнет работать, как показано на Рис 2-26.

4. Натяжение пленки можно изменять, регулируя скорость поворотного стола и двигателя предварительного натяжения. Для конкретики достаточно повернуть черную поворотную ручку на частотных преобразователях, которые управляют поворотным столом и узлом предварительной растяжки. Чем быстрее поворотный стол и медленнее двигатель предварительного натяжения, тем больше будет натяжение пленки, в противном случае она будет более рыхлой.



Рис. 2-24



Рис. 2-25



Рис. 2-26

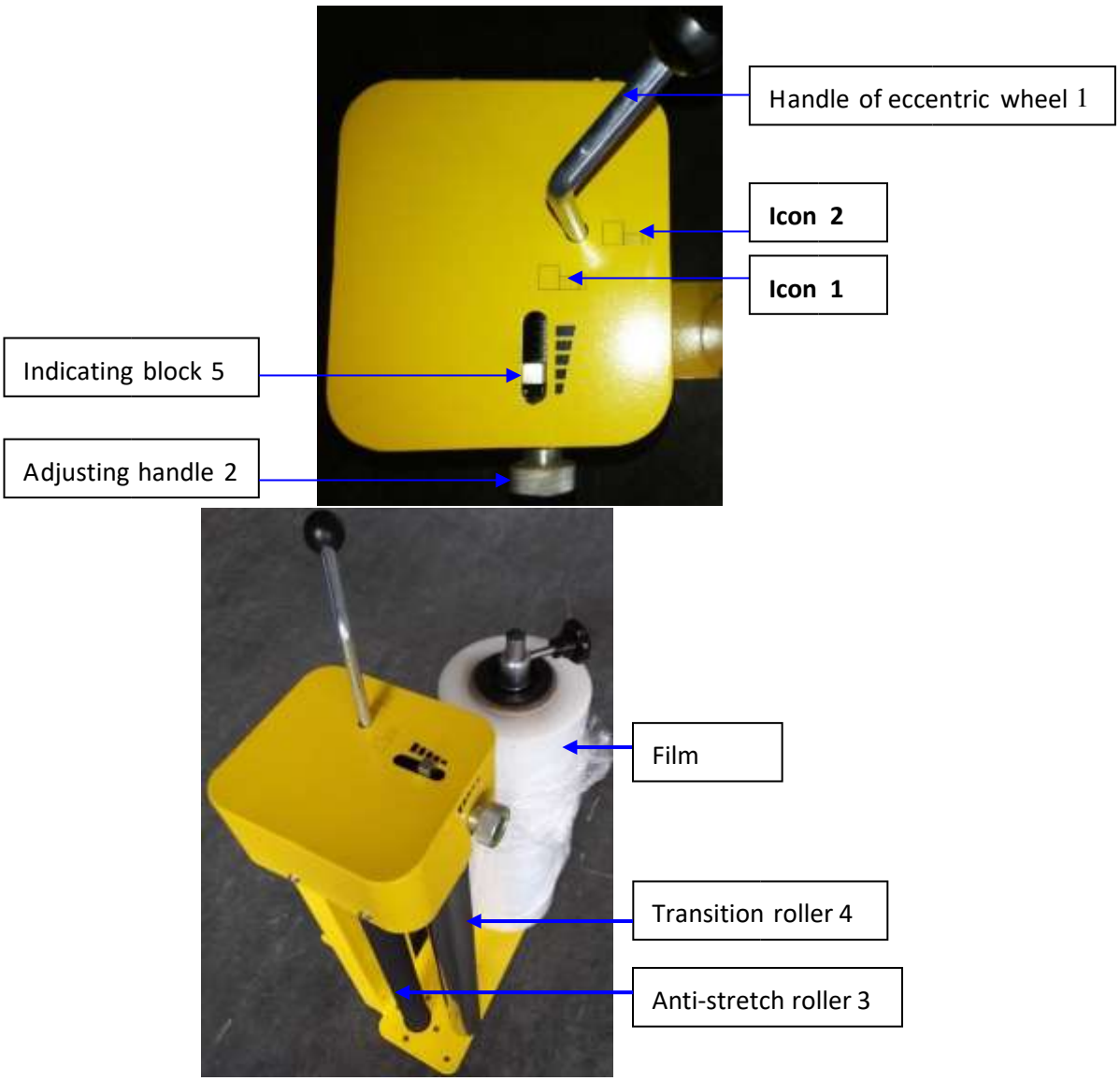
2.11.2 Заправка стрейч-пленку в каретку (без предварительного растяжения)

Как показано на рисунке 2-27:

1. Переместите ручку эксцентрикового колеса 1 в положение, указанное **на значке 1** (направление для ее ослабления, легко продеваем пленку);

2. Вытащите пленку из вала →Обойдите ролик, препятствующий растяжению (3)→Обойдите переходной ролик (4) →Нанесите пленку на объект, который нужно обернуть, затем переместите ручку эксцентрикового колеса 1 в положение, указанное **на значке 2** (направление для его блокировки, в положении, когда машина работает нормально)

3. Регулировка силы блокировки: поверните регулировочную ручку 2, указатель блока 5 перемещается, затем соответствующий черный блок указывает величину силы блокировки. Чем больше черный блок, тем сильнее будет блокирующая сила. Чем меньше черный блок, тем слабее будет блокирующая сила.


Handle of eccentric wheel 1
Icon 2
Icon 1
Indicating block 5
Adjusting handle 2
Film
Transition roller 4
Anti-stretch roller 3

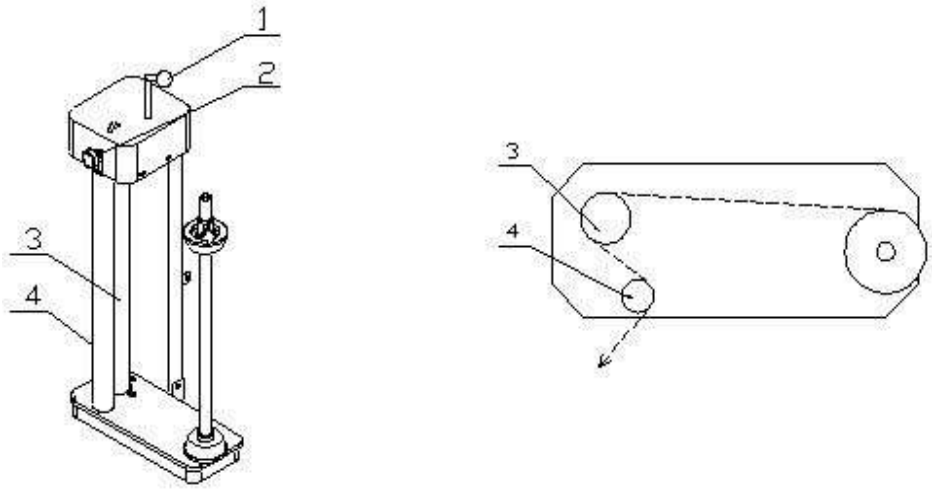

1
2
3
4
3
4

Рис 2-27

СОВЕТЫ:

Будьте внимательны к заправке односторонней клейкой пленки. (Рис. 2-28)

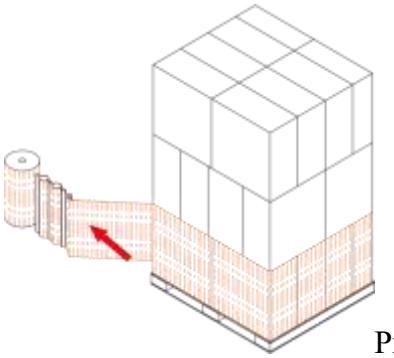


Рис. 2-28

2.11 Запуск машины

1. Местоположение оператора показано на рисунке 2-30, перед пультом управления;
2. Поверните главный переключатель в положение ВКЛ (положение 5 на Рис. 2-31);
3. Устраните возможные проблемы с аварийной остановкой и поверните кнопку АВАРИЙНОЙ ОСТАНОВКИ по часовой стрелке (позиция 4 на Рис. 2-31);
4. Нажмите кнопку СТАРТ (позиция 2 на рис. 2-31) и подождите несколько секунд.

Затем машина переходит в режим ожидания!

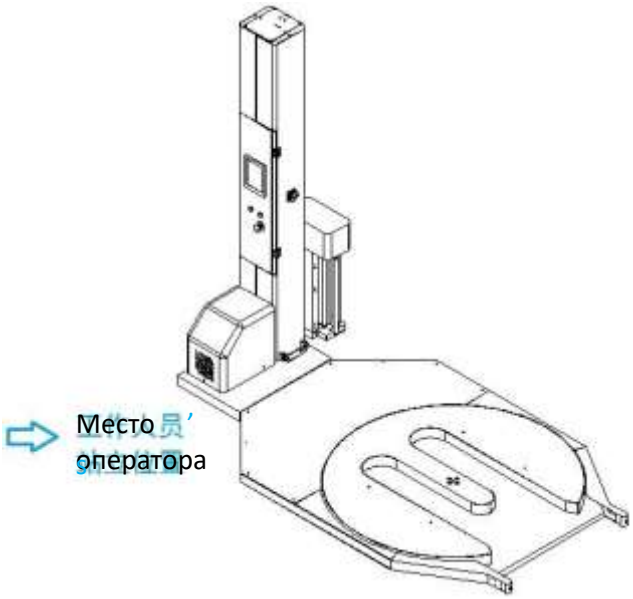


Рис 2-30

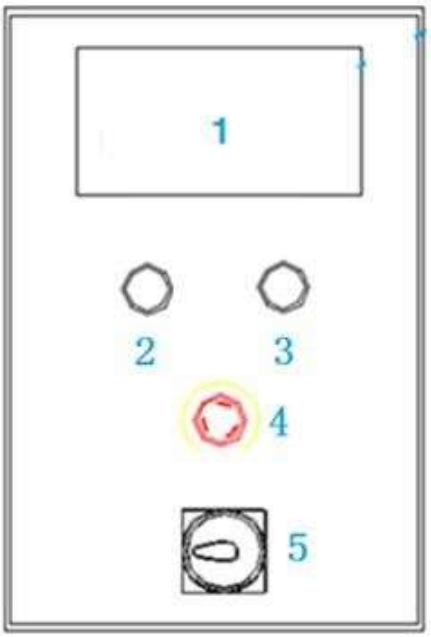


Рис 2-31

2.12 Движение машины

Перенесите машину с помощью вилочного погрузчика или крана, вставив две вилки вилочного погрузчика в соответствующие пазы в основании машины (как показано на Рис. 2-32).

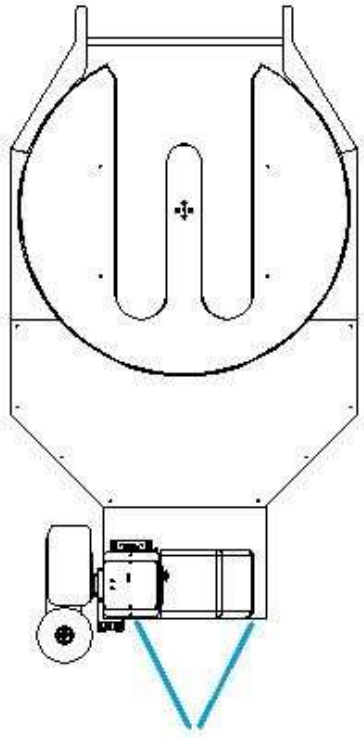


Рис. 2-32

Слот для вилочного погрузчика

2.14 Ручное управление

1. Для ручного управления машиной выберите РУЧНОЙ РЕЖИМ в текстовом контроллере;
2. Запустите машину, перейдя в главное меню текстового контроллера;
3. Перейдите на экран ручного управления;
4. Сбросьте положение упаковки;
5. Поднимите опорную раму.
6. Вращение вручную.

2.15 Автоматический рабочий цикл

С помощью настроек вы можете выбрать количество оборотов и время для обмотки вверх и вниз. Вы можете выбрать автоматический режим работы с помощью селекторного переключателя, и машина будет готова к приему грузов, которые должны быть упакованы. Убедитесь, что предметы были правильно уложены на поддон. Следите за тем, чтобы вес и высота предметов не превышали допустимые для машины единицы.

Этапы работы:

1. Поместите поддон с грузом на поворотный стол, и обмотка активируется фотоэлектрическим датчиком;
2. Поворотный стол вращается по часовой стрелке, а каретка поднимается после его оборота на один круг, пока фотоэлектрический датчик не обнаружит окончание сигнала;
3. Машина выполнит обмотку в верхней части объектов по заданным параметрам, затем опустит каретку;
4. Когда будет осуществляться обмотка внизу, то скорость вращения будет замедляться до тех пор, пока не остановится.
5. Извлеките обернутый груз, и упаковочная машина готова к упаковке следующего объекта.

ЧАСТЬ 3 НАСТРОЙКА

3.1 Настройка переключателя хода

Переключатели движения вверх и вниз установлены внутри вертикальной стойки, и используются для ограничения подъема и опускания каретки, то есть, когда каретка поднимается по вертикальной стойке и достигает высоты переключателя хода вверх, подъем прекращается; когда каретка опускается на высоту переключателя нижнего хода, прекращается спуск. Положение этих двух переключателей можно отрегулировать на монтажной направляющей в соответствии с потребностями упаковки поддонов различных спецификаций.

Для этого выполните следующие действия:

1. Ослабьте гайки (Рис. 3-1, поз 3).
2. Сдвиньте переключатель хода вдоль направляющей вверх, чтобы сократить ход падения предварительно натянутого подъемного тела, и вниз, чтобы удлинить его.
3. Затяните ослабленные гайки.
4. Гайка (Рис. 3-1, поз. 2) может регулировать точку касания переключателя перемещения влево и вправо.
5. Гайка (Рис. 3-1, поз. 1) представляет собой гайку концевого блока, используемую для фиксации при замене переключателя хода.

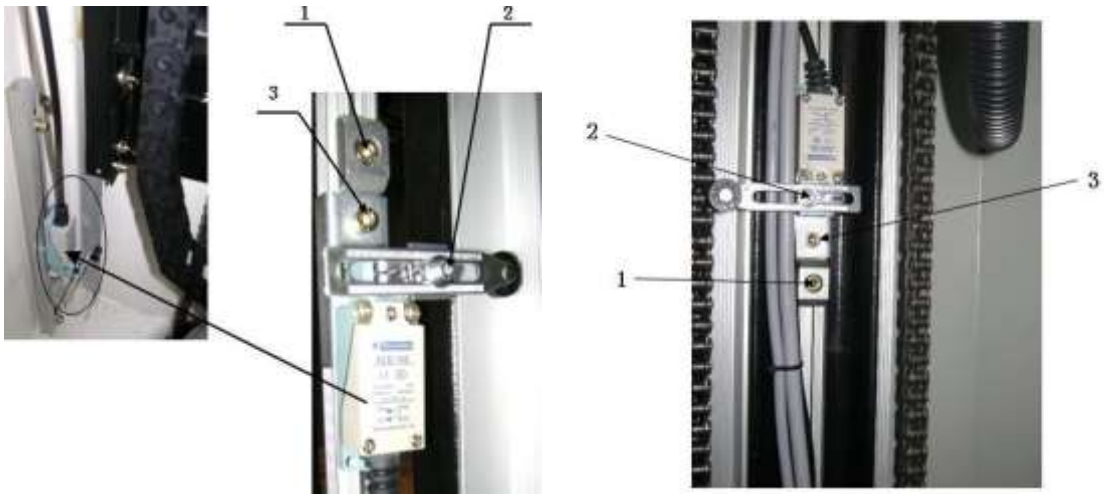


Рис. 3-1

3.2 Неисправности и ремонт

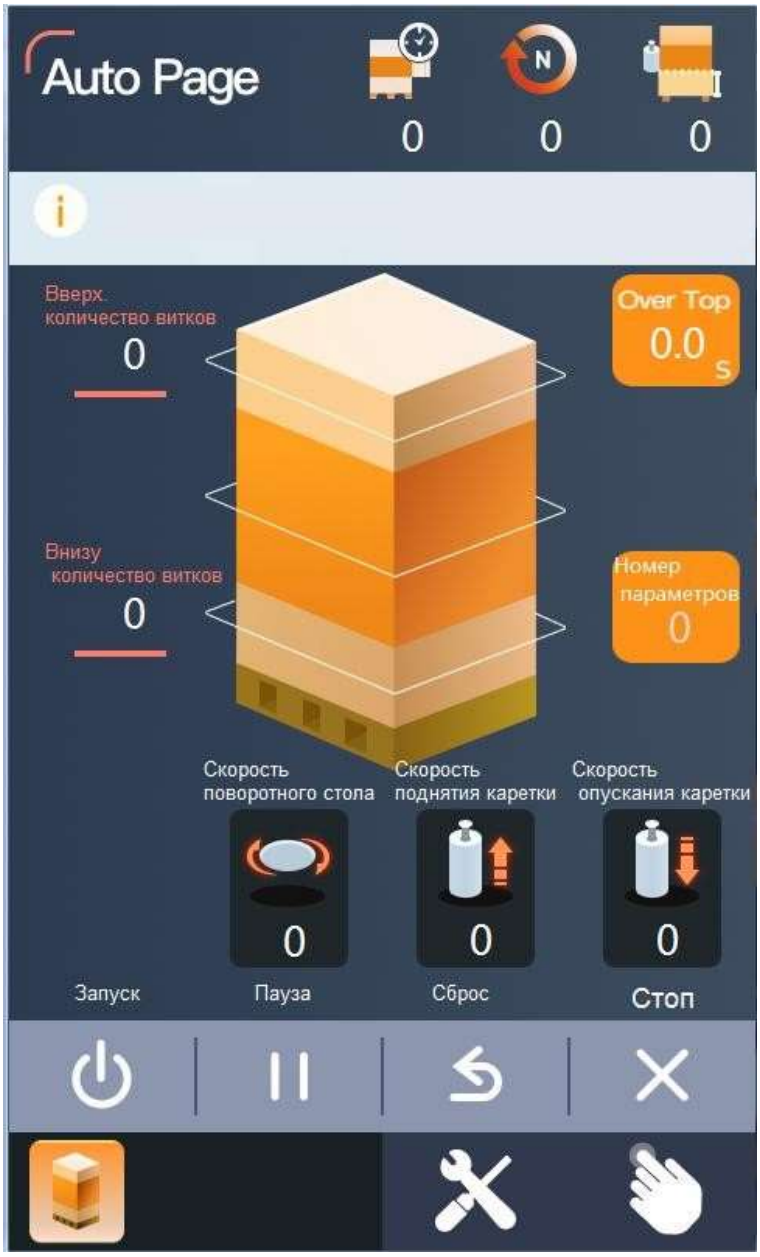
В случае неисправности и повреждений машины, ремонт должен быть произведен специалистами, которые должны иметь опыт работы в электрической, пневматической и механической областях. Для отправки в ремонт, действуйте следующим образом:

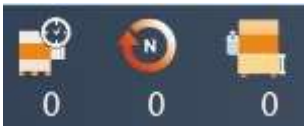
- Остановите машину;
- Поверните главный выключатель в положение ВЫКЛ, чтобы отключить питание;
- Снимите внутренний электрический провод, подключенный к панели;
- Открутите 4 винта M10;
- Положите вертикальную стойку и положите ее на основание, опираясь на две деревянные рейки на основании.
- Поместите машину, вертикальную стойку и все движущиеся части в транспортировочный кейс.

ЧАСТЬ 4 ЭКСПЛУАТАЦИЯ И ИСПОЛЬЗОВАНИЕ МАШИНЫ

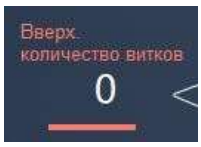
4.1 Запуск системы

Включите питание, перейдя на экран Авто (как показано ниже):

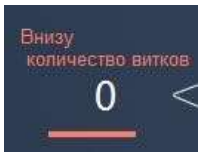




: время упаковки 1 паллеты, количество оборотов поворотного стола и количество слоев пленки соответственно.



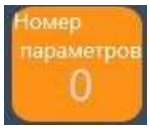
: Количество слоев стрейч пленки верх паллеты



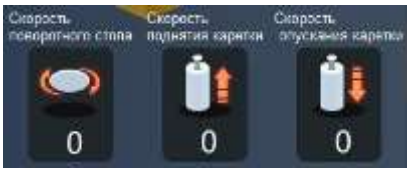
: Количество слоев стрейч пленки верх паллеты



: Время накрытия верха паллеты.



: Номер программы.



: Скорость вращения поворотного стола,

скорость подъёма и спуска каретки соответственно



: Кнопки «Старт», «Пауза», «Сброс» и «Стоп» соответственно



: Выбор режима



: Настройки параметров



: Ручное управление.

1. Когда параметры установлены, вытяните пленку на нужную длину и оберните объект

в соответствии с направлением вращения поворотного стола.

Нажмите 

, чтобы начать автоматическую работу.

2. Если тормоз натяжения пленки тугой и имеет тенденцию к разрыву пленки, (для типа предварительного натяжения) отрегулируйте скорость двигателя предварительного натяжения перед следующей обмоткой объекта.

1. Перейдите на экран выбора режима, нажав  на левый нижний угол.

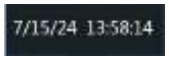




: Число вверх и вниз


: Стандартный/однослойный режим


: Верхняя режим ожидания

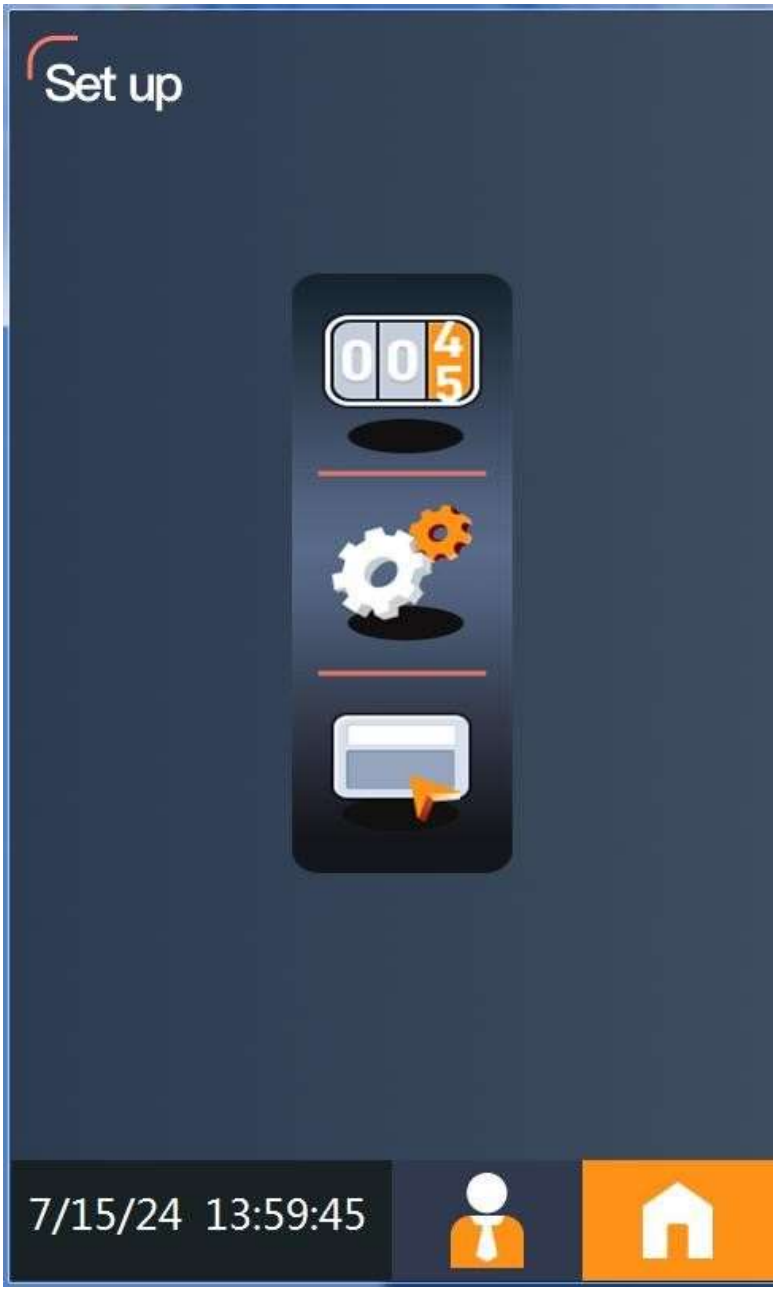


: Дата и время

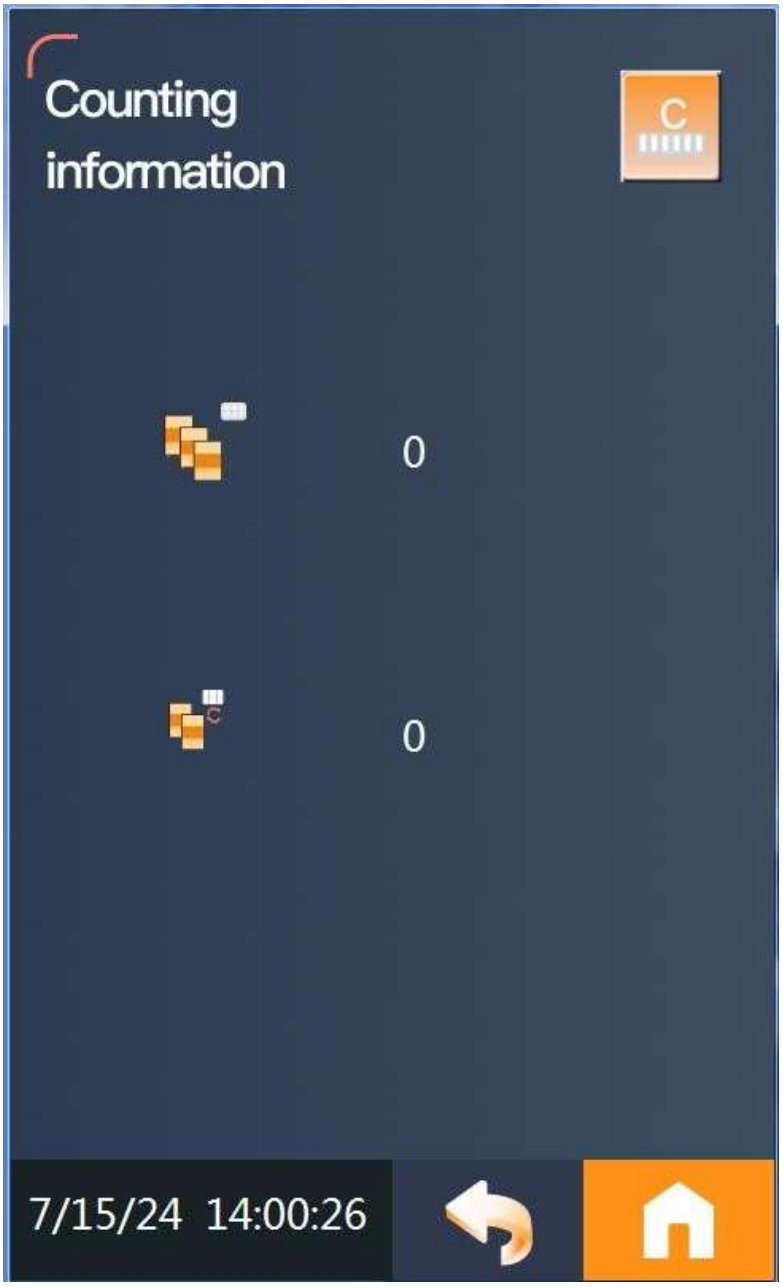

: Войти


: Главная страница

- Перейдите на экран Настройка, нажав .



1. Перейдите на экран Информация о подсчете, нажав (как показано ниже).



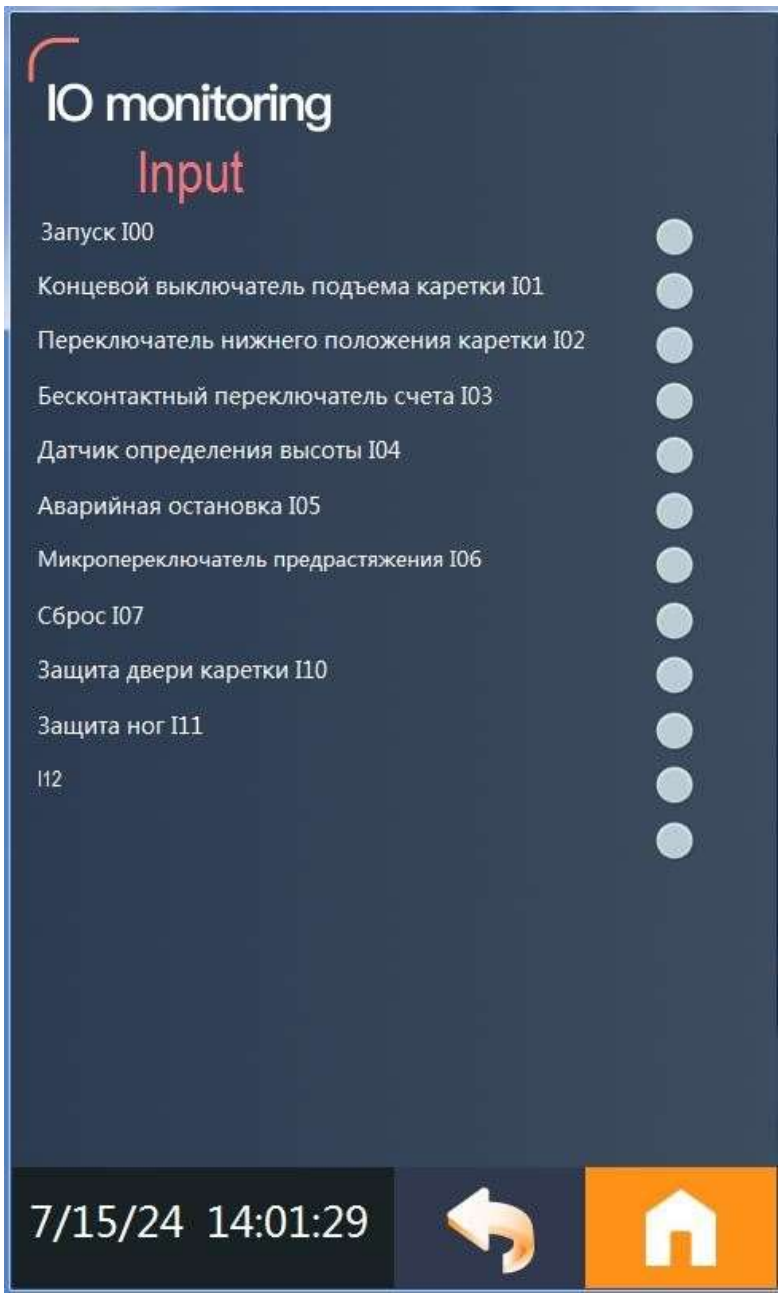
На этом экране отображается производство текущей смены и совокупное производство, которое можно сбросить.

Перейдите на экран Информация об оборудовании, нажав  (как показано ниже).

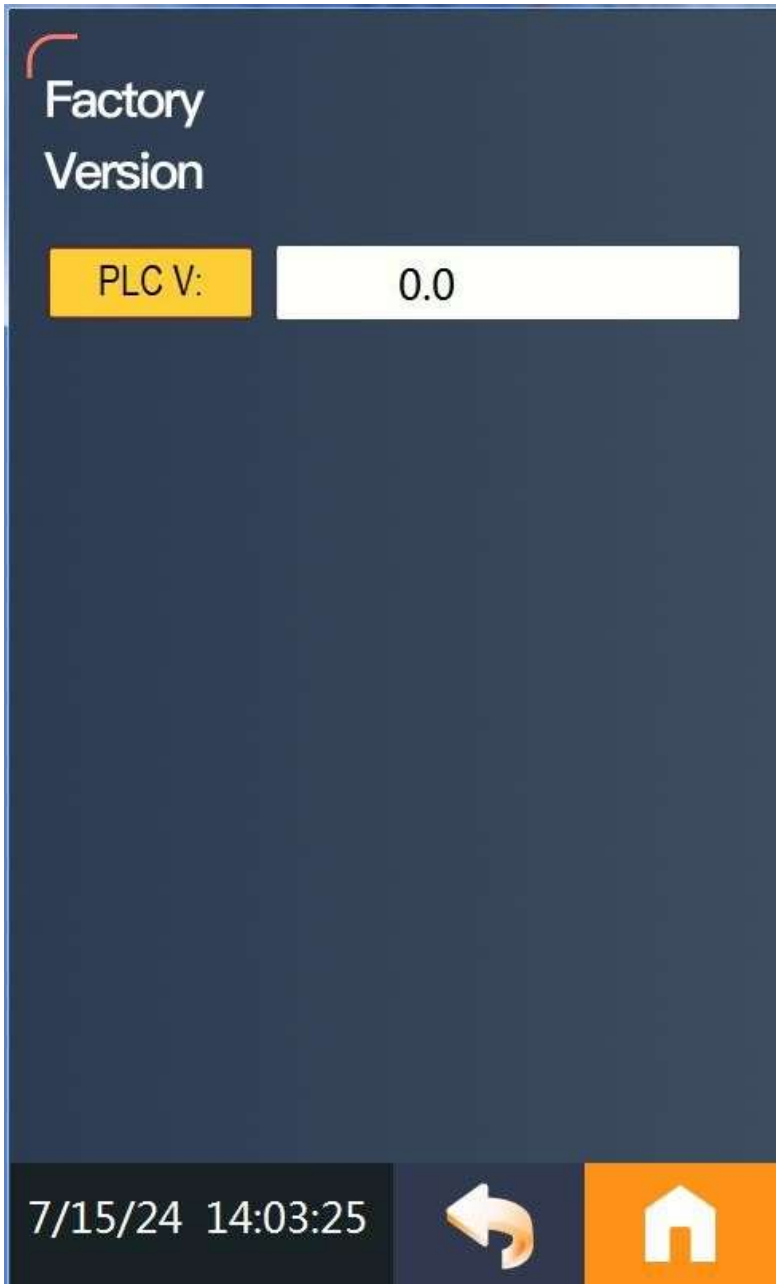


Экран ввода/вывода мониторинга ввода-вывода нажатием кнопки 

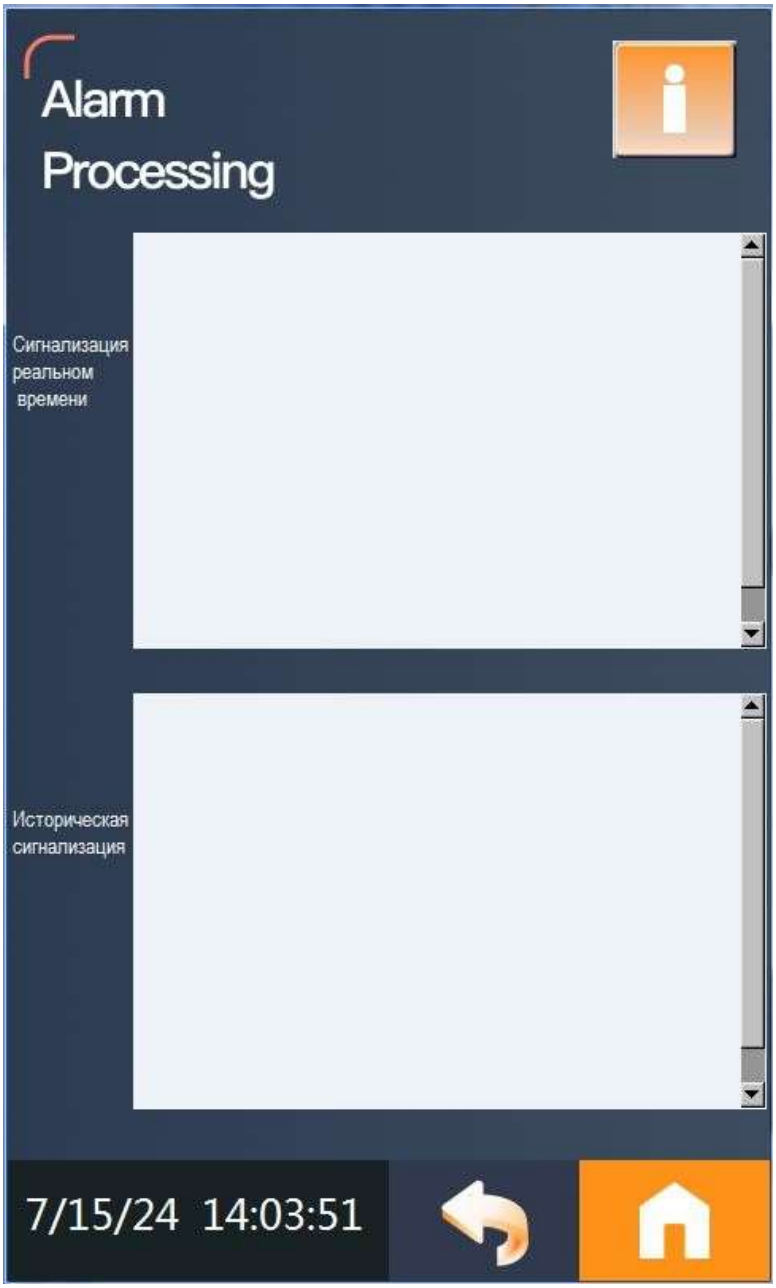
.



На этом экране отображается состояние входных сигналов.



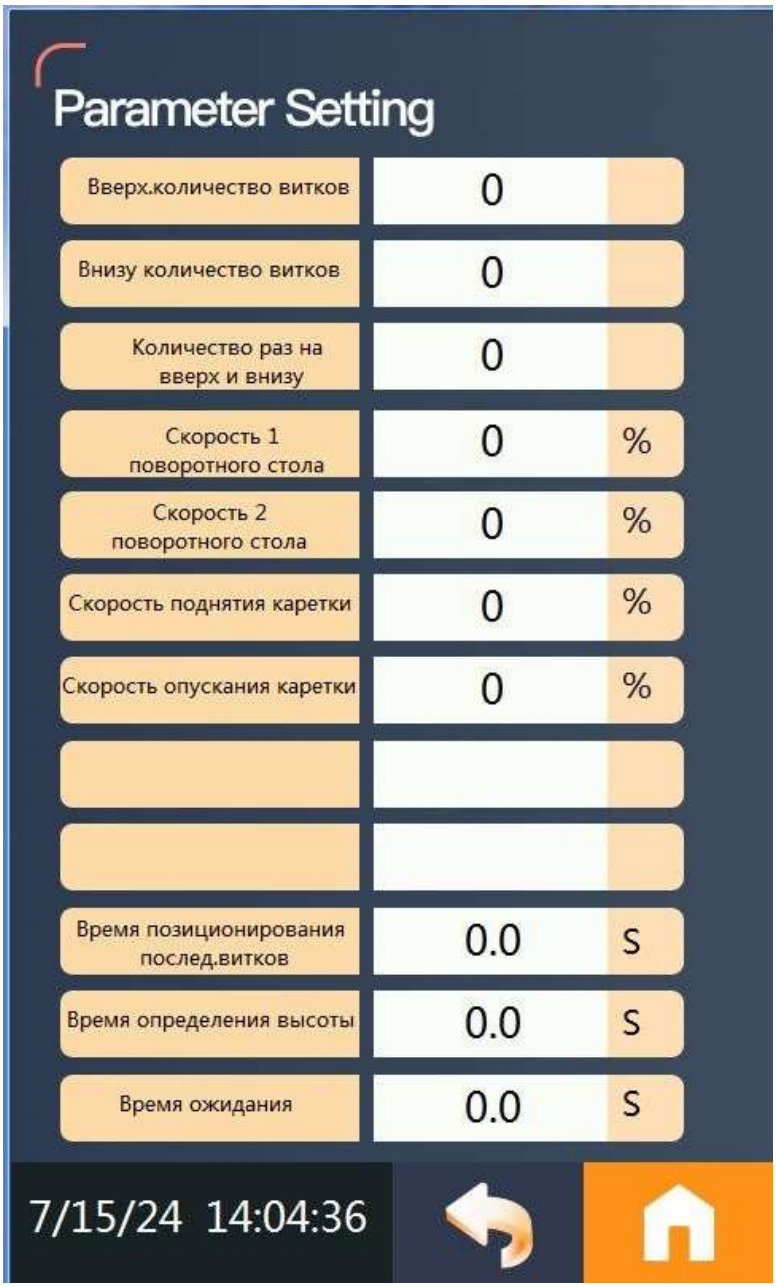
Экран обработки аварийных сигналов нажатием кнопки .



На этом экране отображаются сигналы тревоги в режиме реального времени и запись сигналов тревоги.

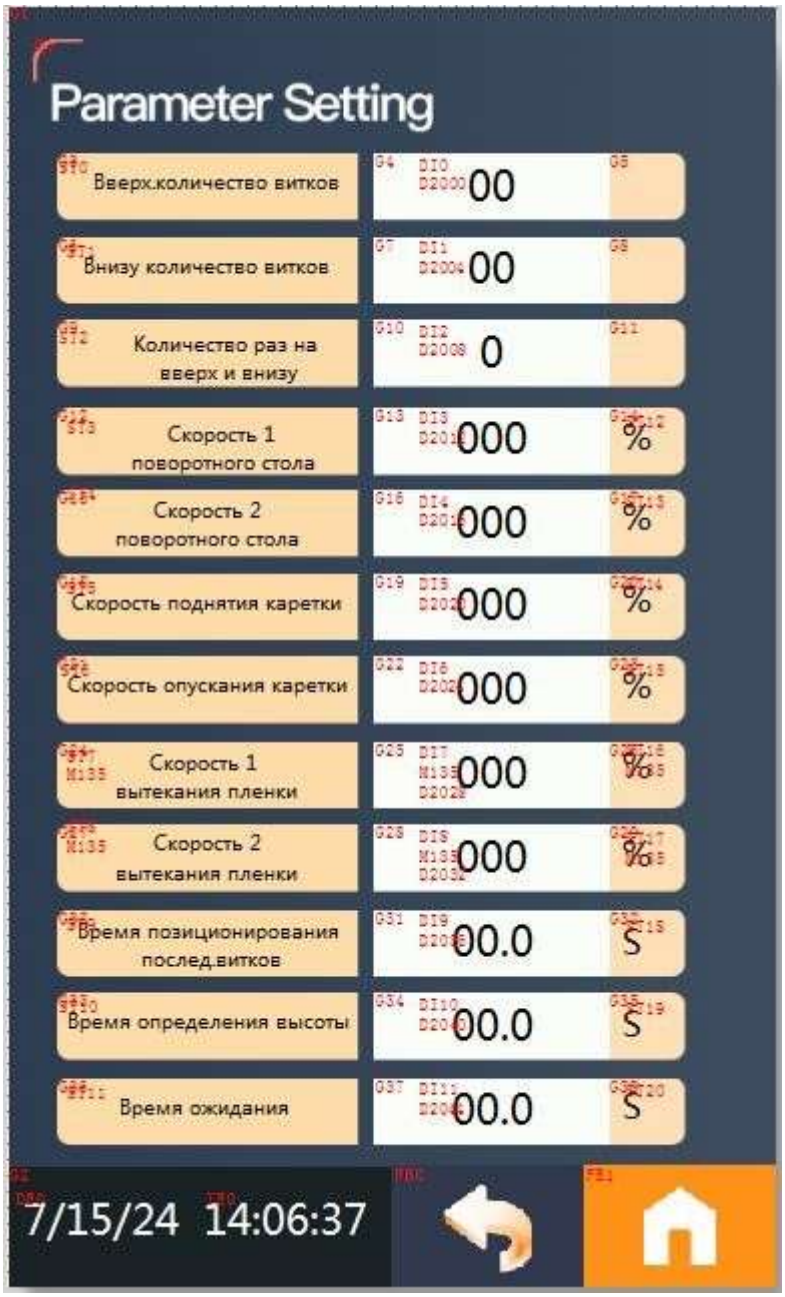
Экран настройки параметров нажатием кнопки .

1. Тип носителя пленки - Каретка: Без предварительного растяжения



Параметры можно задать на этом экране.

1. Тип носителя пленки - Каретка: Предварительное растяжение



Параметры можно задать на этом экране.

Настройка параметра: Нажмите поле со значением после соответствующего параметра, чтобы вызвать клавиатуру (как показано ниже). Введите значение и сохраните, нажав ENT.

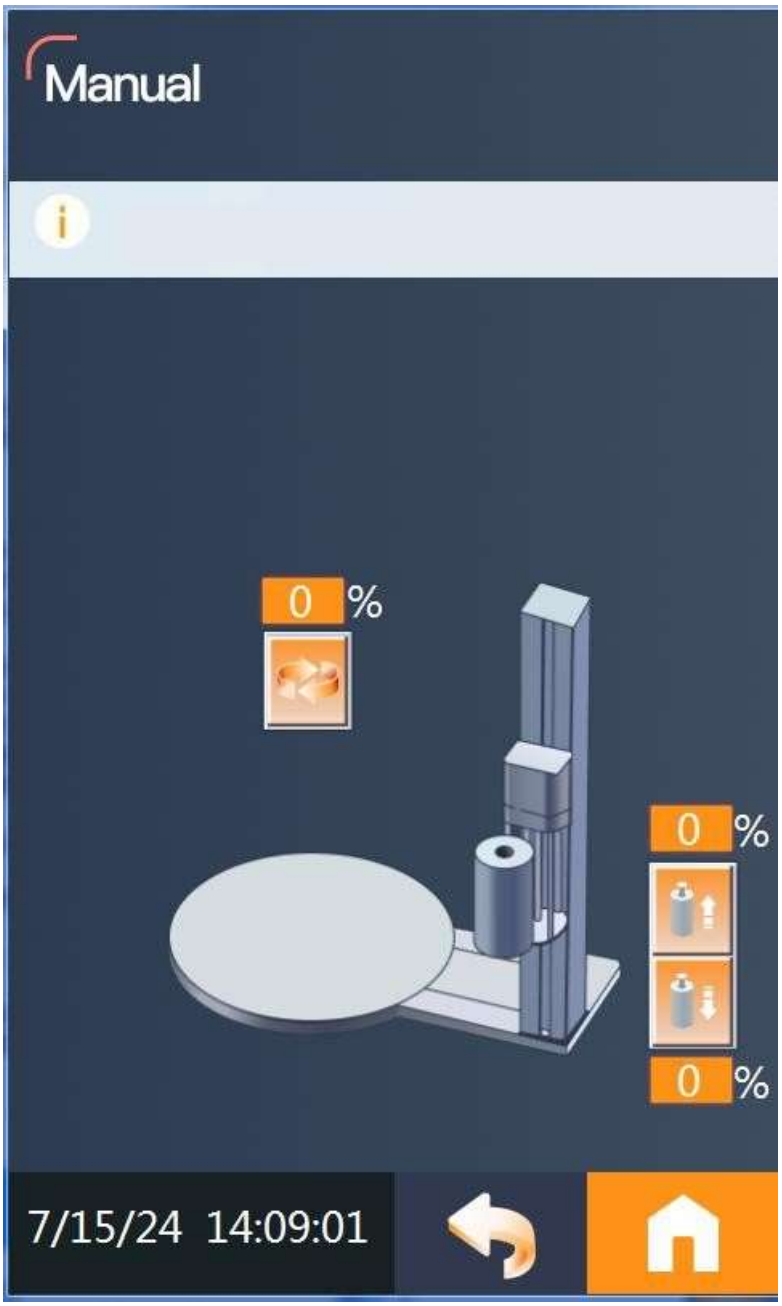


Перейдите на экран входа в систему, нажав .



Введите имя пользователя и пароль для входа в систему.

Перейдите на экран Вручную, нажав .





1): Скорость вращения поворотного стола;



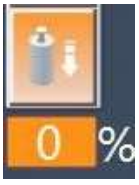
2): Ручная кнопка для поворотного стола;



3): Увеличение скорости подъема каретки;



4): Ручная кнопка подъема каретки;



5): Скорость спуска каретки;



6): Ручная кнопка для спуска каретки;



7): В случае упаковки вручную, натяните пленку на нужную длину и оберните объект в соответствии с направлением вращения поворотного стола. Вращайте поворотный стол нажатием кнопку.



8): Когда толщина обмотки достаточная, начните обмотку вверх, нажимая



9): Когда положение обмотки будет подходящим, начните обмотку вниз, надавливая на кнопку

.

Отрегулируйте скорость поворотного стола и подъемного двигателя соответствующим образом, чтобы достичь подходящей толщины обмотки. Увеличение скорости вращения и уменьшение скорости подъема и падения увеличивают толщину упаковки, и наоборот.

ЧАСТЬ 5. ОБСЛУЖИВАНИЕ

5.1 Ежедневное обслуживание

5.1.1. Предупреждения по технике безопасности при техническом обслуживании

1. Обязательно отключите основное устройство питания и давления воздуха.
2. Обслуживающий персонал должен содержать машину в чистоте

5.1.2. Регулярное обслуживание и чистка

1. Периодически проверяйте, не ослаблены ли винты каждой детали.
2. Периодически смазывайте важные части машины.
3. Содержите поверхность машины в чистоте.

5.1.3. Регулярное и надлежащее техническое обслуживание машины может не только продлить срок ее службы, но и избежать некоторых неприятностей, тем самым повышая эффективность производства. Периодически проверяйте основные части машины (каретку, цепи, поворотный стол и т.д.).

Следующие детали, которые необходимо часто смазывать:

1. Цепи и скользящие блоки в вертикальной стойке
2. Цепи поворотного стола

Специфический метод работы:

1. Откройте крышку мотора, тщательно смажьте цепь (колесо) а также смажьте весь механизм передачи цепи. (Рис. 5-1) (рекомендуется техническое обслуживание один раз в 3 месяца)
2. Смажьте направляющую скольжения подъемного устройства (диапазон перемещения направляющей скольжения А) (Рис. 5-1) соответствующим количеством консистентной смазки (рекомендуется техническое обслуживание один раз в месяц)
3. Откройте одну накладку между поворотным столом и вертикальной стойкой (накладка II). Тщательно смажьте трансмиссионную цепь поворотного стола соответствующим количеством смазки. Смажьте весь механизм цепной передачи консистентной смазкой (Рис. 5-2). (рекомендуется техническое обслуживание один раз в 3 месяца)

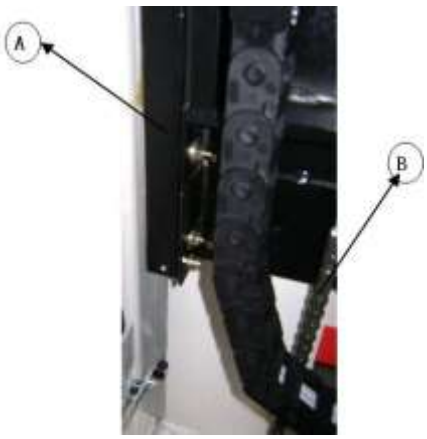


Рис 5-1



Рис 5-2

Откройте крышку в нижней части подъемного механизма; тщательно смажьте трансмиссионную цепь в нижней части подъемного устройства соответствующим количеством смазки (Рис. 5-3). (рекомендуется техническое обслуживание один раз в месяц)



Рис. 5-3

5.1.4. Когда каретка имеет тип без предварительного растяжения, если усилие регулировки торможения снижается, проверьте истирание треугольного резинового ремня серьезным или нет, если он уже сильно изношен, пожалуйста, замените его. (Рис. 5-4) (рекомендуется техническое обслуживание раз в полмесяца)

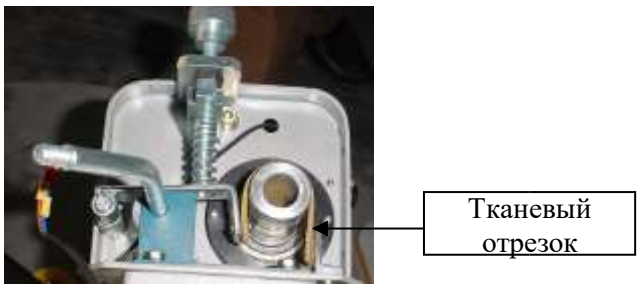


Рис. 5-4

5.1.6. Если подшипниковый ролик под поворотным столом (как показано на рисунке ниже) имеет диаметр менее 53 мм или имеет ненормальный шум, замените весь ролик. (Вы можете снять весь ролик с держателя ролика с помощью лома.) (Рис. 5-5)

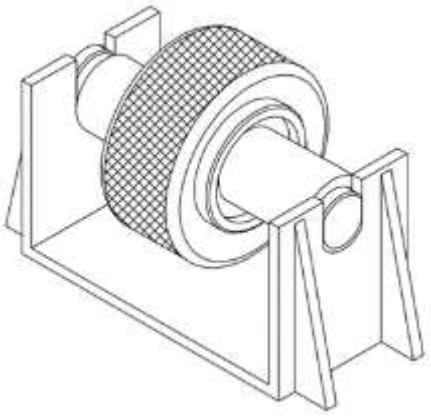


Рис. 5-5