

Инструкция по эксплуатации

Перед началом эксплуатации машины внимательно ознакомьтесь с настоящей инструкцией.

Сохраняйте инструкцию на протяжении всего периода эксплуатации машины.



Содержание:

1. ВАЖНЫЕ ЗАМЕЧАНИЯ	4
2. ОСНОВНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ.....	6
3. НАЗНАЧЕНИЕ МАШИНЫ	6
4. ИЗВЛЕЧЕНИЕ МАШИНЫ ИЗ КОРОБКИ	7
5. УСТАНОВКА МАШИНЫ	7
6. ПОДСОЕДИНЕНИЕ МАШИНЫ К ЭЛЕКТРИЧЕСКОЙ СЕТИ	8
7. ПОДГОТОВКА МАШИНЫ К ЗАПУСКУ	8
8. ЭКСПЛУАТАЦИЯ	9
9. ОБСЛУЖИВАНИЕ И РЕМОНТ МАШИНЫ	15

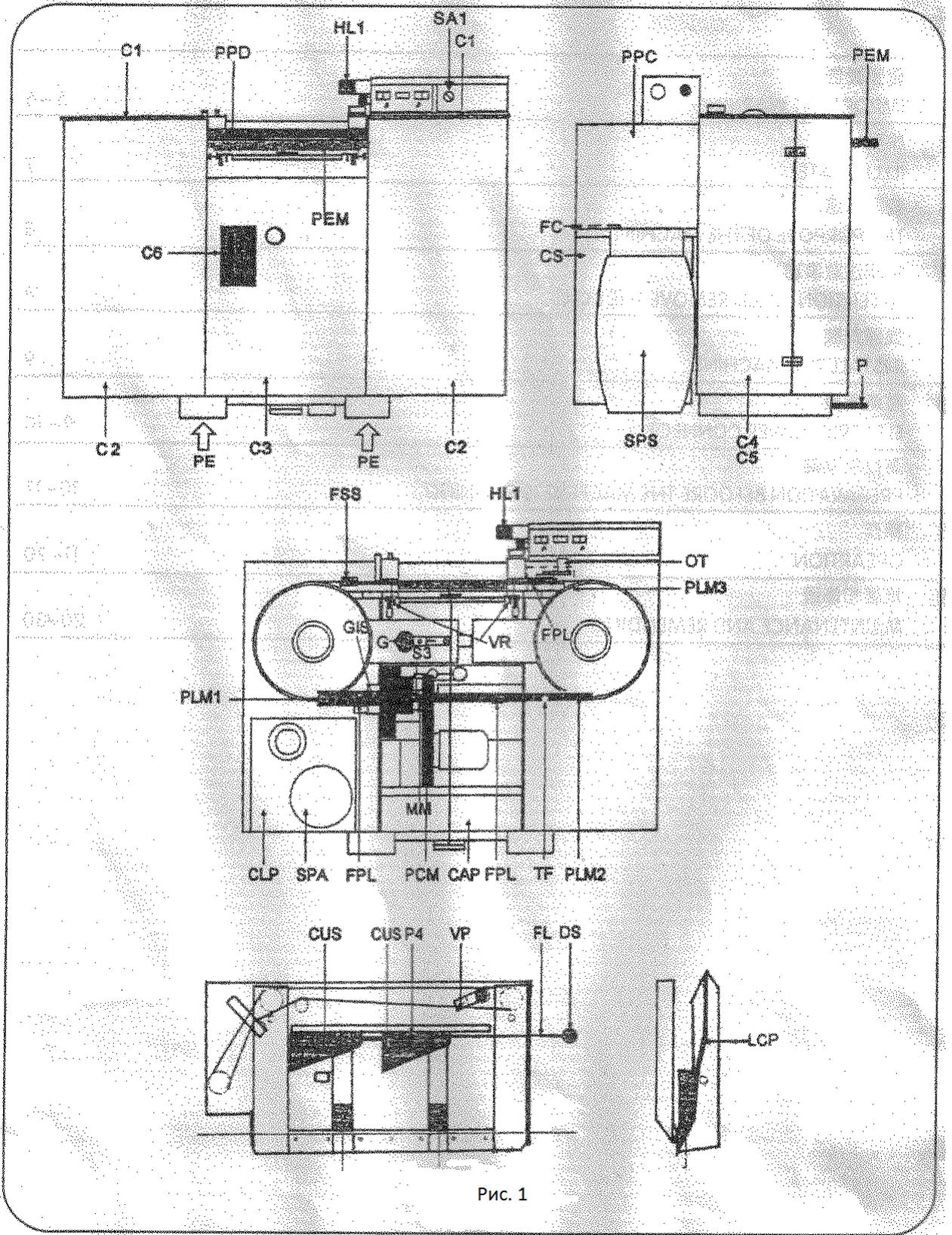


Рис. 1

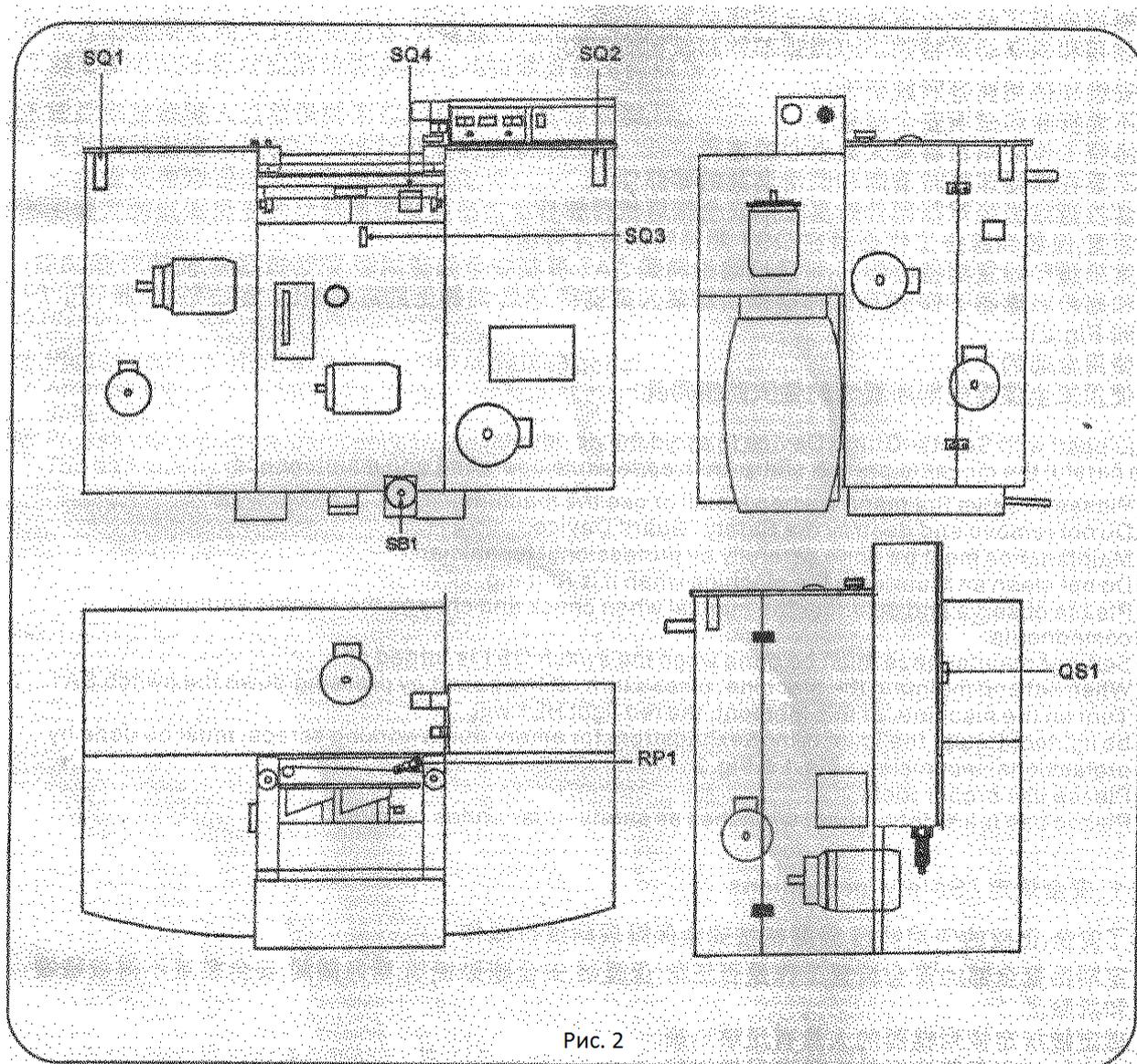


Рис. 2

1. ВАЖНЫЕ ЗАМЕЧАНИЯ

Во избежание возможных несчастных случаев при эксплуатации, машина оснащена защитным устройством.

Во время эксплуатации и обслуживания машины будьте осторожны с подвижными механизмами и краями лезвия.

- Перед установкой и использованием машины внимательно ознакомьтесь с настоящей инструкцией.
- Не удаляйте и не нарушайте конструкцию защитного устройства.
- Обслуживание машины могут производить только квалифицированные технические специалисты.
- Чистите и смазывайте машины только после полной ее остановки.
- При проверке и замене электрических компонентов строго следуйте рекомендациям в настоящей инструкции.

- Перед установкой и обслуживанием машины необходимо убедиться, что переключатель SQ1 выключен.
- Перед установкой и обслуживанием машины отключайте питание, нажав переключатель SA1. При включении машины должна загореться красная лампочка HL1. Установка направляющих планок и устройства вытяжки абразивной пыли и рабочих обрезков должна выполняться только квалифицированными специалистами (см. рис.1 и рис.2).
- Используйте соответствующий инструмент.
- Используйте средства защиты и следуйте правилам инструкции по безопасности.

1.1. Инструкция по безопасности

Во избежание возможных несчастных случаев, грамотно эксплуатируйте машину и строго следуйте правилам безопасности:

- Убедитесь, что защитные устройства (предохранитель, защитный рычажный механизм, кнопка аварийной остановки) находятся в нормальном рабочем состоянии. Не удаляйте и не нарушайте конструкцию защитных устройств.
- Пользователь машины должен предварительно пройти обучение порядку эксплуатации данной машины!
- Обслуживание машины могут производить только квалифицированные технические специалисты.
- Содержите рабочее место в чистоте и не размещайте на столешнице посторонние предметы.
- При чистке и обслуживании машины строго следуйте рекомендациям в настоящей инструкции. В случае появления каких-либо сомнений или вопросов, пожалуйста, свяжитесь с сервисным центром, рекомендованным компанией-поставщиком данной машины.

1.2. Рекомендации

Пожалуйста, внимательно ознакомьтесь с настоящей инструкцией, даже если Вы являетесь квалифицированным специалистом. Это поможет Вам изучить особенности работы машины CS-S858 и содержать ее в хорошем рабочем состоянии.

- Убедитесь, что пользователь машины прошел обучение порядку ее эксплуатации.
- Держите в штате сотрудника, ответственного за ежедневное и аварийное техническое обслуживание машины.
- Для ремонта и обслуживания машины используйте только оригинальные запчасти Golden Wheel.
- Некачественные или неверно подобранные запчасти других производителей могут нанести вред и испортить рабочее состояние машины.

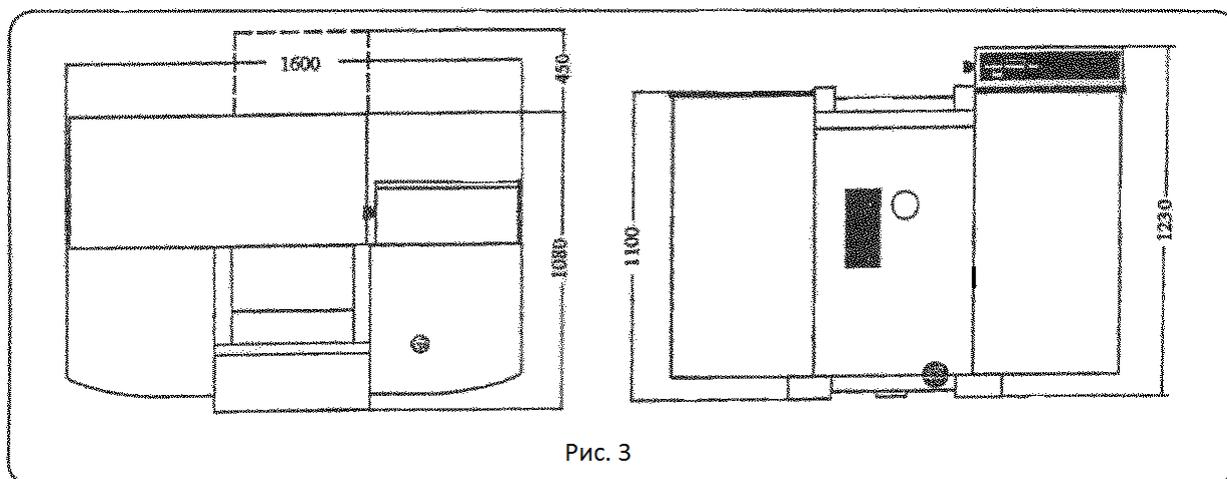
2. ОСНОВНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Перед началом использования машины CS-S858 внимательно ознакомьтесь с настоящей инструкцией.

Машина CS-S858 оснащена следующим перечнем комплектующих: один бесшовный ленточный двойной нож, который приводится в движение двумя опорными колесами; один заточной механизм, расположенный рядом с лезвием; один отсек для рабочих обрезков; устройство вытяжки абразивной пыли и рабочих обрезков и одно приводное колесо.

Характеристики и габариты:

- Ширина рабочей поверхности – 420мм
- Высота рабочей поверхности – 1 010мм
- Размеры лезвия – 0,7 x 50 x 3 500мм
- Толщина материала для верхнего приводного колеса – 0,6-8мм
- Толщина материала для неподвижного колеса – 0,2-8мм
- Минимальный шаг изменения толщины материала – 0,1мм
- Максимальная потребляемая мощность – 3,5 кВт
- Давление сжатого воздуха – 6-8 бар
- Вес машины – 680кг



3. НАЗНАЧЕНИЕ МАШИНЫ

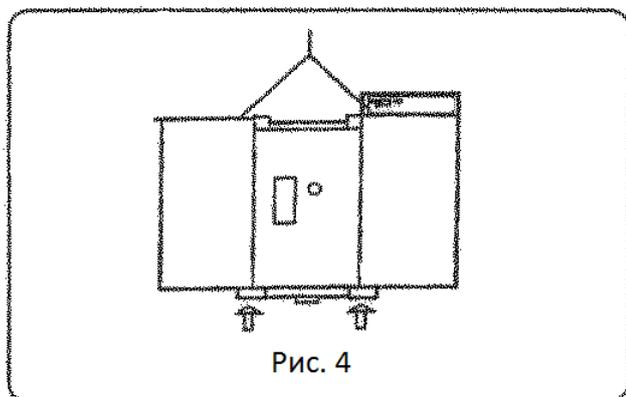
Машина CS-S858 предназначена для выравнивания и двоения кожи и прочих аналогичных материалов (искусственная кожа, регенерированные материалы). Максимальная жесткость материала не должна превышать 90, и основная сфера применения данной машины – обувное производство. Максимальная ширина используемого материала составляет 410мм, максимальная толщина – 8мм, а

минимальная толщина – 0,2мм. При установке дополнительного лекала или специальной оснастки, машина может отделять как полосы, так и квадратные участки материала (например, заготовки кошельков или сумок).

Используйте машину только в соответствии с настоящей инструкцией и в соответствии с ее назначением!

Не используйте в машине неподходящие материалы – это противоречит правилам безопасности и может нанести вред машине.

4. ИЗВЛЕЧЕНИЕ МАШИНЫ ИЗ КОРОБКИ



- Не выкидывайте крышку машины – крышка может защищать машину, когда она не работает.

- Ослабьте закрепленный винт.

- Отделите машину от поддона с помощью автопогрузчика или веревки,

закрепленной с передней стороны машины.

- Не держите машину на открытом воздухе.
- Будьте осторожны и ставьте машину медленно.
- Средний вес машины составляет 700кг.
- Только после установки машины можно снять упаковку и защитную бумагу (см. рис. 4).

5. УСТАНОВКА МАШИНЫ

Следуйте правилам безопасности.

Не удаляйте и не нарушайте конструкцию защитных устройств:

- Устройство защиты рук PPD (см. рис. 1) на столешнице PEM.
- Верхняя крышка C1 (см. рис. 1).
- Упаковочный короб C2, C3, C4, C5 (см. рис. 1).
- Защитный переключатель SQ-1, SQ-2, SQ-3 (см. рис. 2).
- Кожух ремня РСМ (см. рис. 1).
- Левая защитная крышка нижнего ленточного ножа PLM1 (см. рис. 1).
- Средняя защитная крышка нижнего ленточного ножа PLM2 (см. рис. 1).
- Правая защитная крышка нижнего ленточного ножа PLM3 (см. рис. 1).

- Задняя крышка PPC (см. рис. 1).
- Убедитесь, что поверхность пола плоская, а заземление на концах заземляющего устройства PE – правильное.
- Убедитесь в наличии и правильной установке фильтра рабочих обрезков SPS (см. рис. 1), устройства вытяжки и фильтра остатков абразивной пыли SPA (см. рис. 1).
- Убедитесь в наличии и правильной установке отсека для рабочих обрезков CS (см. рис. 1).

6. ПОДСОЕДИНЕНИЕ МАШИНЫ К ЭЛЕКТРИЧЕСКОЙ СЕТИ

6.1. Внимание!

Перед подключением машины к электрической сети выполните следующие действия.

6.2. Предварительная проверка

Убедитесь, что напряжение в электросети соответствует параметрам, указанным на шильдике машины.

Допустимое расхождение параметров составляет $\pm 5\%$.

Если расхождение превышает допустимый диапазон, машина не будет работать в нормальном режиме.

Убедитесь, что уровень влажности в помещении не превышен.

6.3. Подсоединение к источнику электропитания.

С помощью провода (4*2,5м) от машины и штепселя, подсоедините выключатель мощностью 15кВт и минимальной энергоёмкостью 25А200-254 Вольт-Ампер, 20А80-440Вольт-Ампер.

В случае самостоятельной деформации, повреждения или замены пользователем провода или других электрических компонентов, производитель не несет гарантийных обязательств за качество работы машины.

7. ПОДГОТОВКА МАШИНЫ К ЗАПУСКУ

7.1. Предварительные действия и чистка

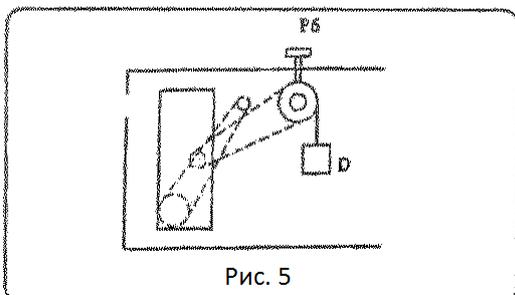
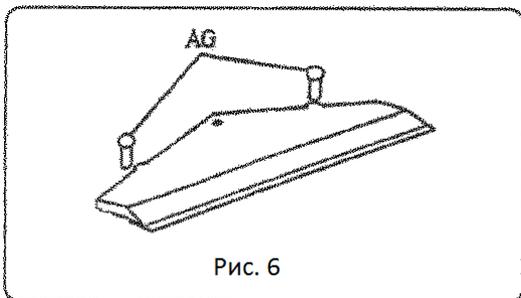


Рис. 5

- Удалите защитную бумагу.
 - Убедитесь, что машина не была повреждена во время транспортировки.
 - Освободите балансировочный поддон DS (см. рис. 1) и убедитесь в наличии нейлонового фильтра FL (см. рис. 1).
- Снимите среднюю крышку СЗ (см. рис. 1), зафиксируйте нижний балансир и убедитесь в наличии нейлонового фильтра FL (см. рис. 5).

- Убедитесь в правильной установке отсека для рабочих обрезков.

7.2. Чистка



- Удалите зауженную вниз клинообразную защитную пластину.
- Удалите штифты с полукруглой головкой (см. рис. 6).
- Очистите зауженную вверх клинообразную защитную пластину и удалите из

машины остатки масла.

- Установите пластину в противоположном направлении.
- Удалите зауженный назад шкив CUS (см. рис. 1) верхнего лезвия, предварительно удалив крепежные штифты с полукруглой головкой P4.
- Закрепите балансировочный поддон DS (см. рис. 1) и убедитесь в наличии нейлонового фильтра FL (см. рис. 1).
- Освободите нижний балансир D (см. рис. 5), предварительно ослабив рукоятку P6.

Тщательно очистите нож и удалите остатки масла с приводного колеса. Установите и прочно закрепите столешницу PEM.

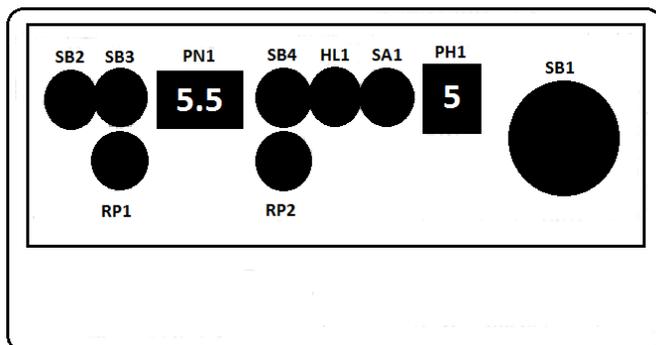
8. ЭКСПЛУАТАЦИЯ

- Переключатель мгновенной остановки имеет механическую блокировку – снимите ее, поворачивая переключатель в направлении по часовой стрелке.
- Убедитесь, что механические и электрические компоненты машины не были повреждены в процессе ее транспортировки.
- Убедитесь, что основной выключатель QS1 (см. рис. 2) находится в положении «OFF».
- По окончании работ по подсоединению машины к электрической сети, включите основной выключатель QS1 (см. рис. 2).

Панель шкафа управления

- Экран цифрового отображения толщины материала должен быть в нормальном состоянии.
- Нажмите кнопку SB3 и проверьте направление движения лезвия (направление по часовой стрелке – справа).
- В противном случае необходимо заново подключить машину.

8.1. Функции кнопок панели управления



Панель шкафа управления машины CS-S858 (шаговая регулировка скорости подачи и автоматического возврата):

- PN1 – экран цифрового отображения толщины материала
- SA1 – во время обслуживания машины необходимо отключать этот переключатель
- HL1 – индикаторная лампа
- SB2 – остановка машины
- SB3 – отключение машины, низкая скорость подачи
- RP2 – кнопка регулировки времени задержки возврата
- SB1 – переключатель мгновенной остановки
- PH1 – экран отображения кода ошибки (см. рис. 7).

8.2. Отображение информации на экране панели шкафа управления

В экстренном случае откройте крышку машины: если температура электронного мотора слишком высокая или на приводном колесе имеются рабочие обрезки и грязь, машина автоматически остановится. Если на дисплее отображается информация о том, что лезвие практически израсходовано, машина не остановится.

Обычно в правом нижнем углу дисплея PH1 отображается только точка, но в случае возникновения какой-либо ошибки, на дисплее отобразится ее код:

- 1) Мгновенная остановка или крышка машины открыта
- 2) Наличие рабочих обрезков или грязи на приводном колесе
- 3) Перегрузка мотора, приводящего нож в движение
- 4) Перегрузка мотора, приводящего в движение механизм заточки ножа
- 5) Перегрузка мотора устройства вытяжки абразивной пыли
- 6) Перегрузка мотора устройства вытяжки рабочих обрезков
- 7) Работа датчика сигнала остановки
- 8) Лезвие ножа полностью израсходовано

Вышеуказанные состояния приведут к остановке машины.

После устранения причины ошибки, ее код автоматически исчезнет с дисплея.

8.3. Запуск машины

8.3.1. Кнопка мгновенной остановки

Кнопка мгновенной остановки SB1 (см. рис.1 и рис. 2) имеет механическую блокировку. Снимите ее, поворачивая выключатель в направлении по часовой стрелке. По завершении этих действий, можно запустить машину и использовать все ее функции.

8.3.2. Панель шкафа управления машины CS-S858 (шаговая регулировка скорости подачи и автоматического возврата)

Для старта машины нажмите кнопку «1»; для регулировки скорости подачи поворачивайте рукоятку RP1, скорость подачи машины регулируется в диапазоне 5-25 м/мин.

Для остановки машины нажмите кнопку «0»; перед остановкой машины возвратите заточной камень.

8.3.3. Сенсорный экран панели шкафа управления машины CS-S858 (шаговая регулировка скорости подачи и функция автоматического возврата)

Для старта машины нажмите кнопку «1»; для регулировки скорости подачи поворачивайте рукоятку RP1, скорость подачи машины регулируется в диапазоне 5-25 м/мин.

Для остановки машины нажмите кнопку «0»; перед остановкой машины возвратите заточной камень.

Кнопка мгновенной остановки SB1 находится по центру нижнего края панели (только на сенсорном экране).

Во время установки и обслуживания машины все виды работ (регулировка направления движения ножа, чистка рабочих обрезков и устройства вытяжки абразивной пыли) должны выполняться только квалифицированными специалистами.

8.4. Заточка лезвия

Механизм заточки ножа изготовлен из корунда или алмаза.

Конкретный тип механизма заточки должен выбираться Вами при заказе машины, но даже после покупки машины можно отдельно заказать, а затем заменить, соответствующие компоненты механизма.

8.4.1. Заточка лезвия камнем из корунда

Выполните следующий порядок действий:

- Очистите камень.
- Заточите лезвие ножа.
- Сточите симметричный скос на противоположной стороне лезвия.

8.4.2. Чистка заточного камня

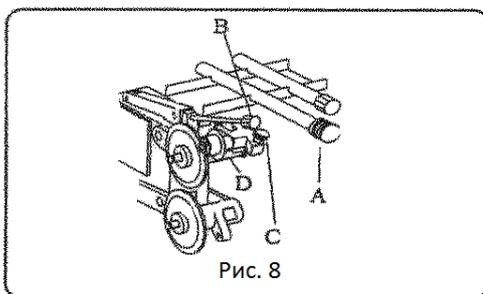


Рис. 8

Когда поверхность камня становится серой, гладкой и малоэффективной для заточки лезвия, необходимо выполнить следующее:

- Откройте черную дверцу С6 средней крышки С3 (см. рис. 1).
- Регулируя красную рукоятку С (см. рис. 8), медленно приближайте щетку.
- С помощью крышки D (см. рис. 8) несколько раз сместите щетку влево к верхнему и нижнему заточному камню.
- Закройте дверцу С6.

8.4.3. Заточка лезвия

Выполните следующие действия строго в нижеизложенном порядке:

- Откройте черную дверцу С6 средней крышки С3 (см. рис. 1).
- Поворачивайте рукоятку В (см. рис. 8) на 2-3 оборота в направлении по часовой стрелке для извлечения верхнего заточного камня.
- Поворачивайте рукоятку А (см. рис. 8) в направлении против часовой стрелки, пока нижний заточный камень не приблизится к лезвию ножа.
- Поворачивайте рукоятку В (см. рис. 8) в направлении против часовой стрелки, пока верхний заточный камень не приблизится к лезвию ножа.
- Поворачивайте рукоятку А (см. рис. 8) в направлении против часовой стрелки и надавливайте на заточный камень для заточки лезвия ножа.

Замечание: Повторите вышеизложенные действия после чистки заточного камня.

8.4.4. Симметричность скосов

С помощью фотодиода ОТ (см. рис. 1) проверьте, симметричны ли скосы по обеим сторонам ленточного ножа. Если степень скосов различна, заточите лезвие со стороны меньшего скоса.

Замечание: Процесс заточки лезвия должен быть периодическим, в соответствии с интенсивностью условий эксплуатации машины.

8.4.5. Заточка лезвия алмазным камнем

Медленно поворачивая внешний переключатель А, увеличивайте или уменьшайте давление заточного камня. Срок службы лезвия и заточного камня зависит от грамотности их настроек. Поворачивайте рукоятку А в направлении против часовой стрелки, пока заточный камень не приблизится к лезвию ножа, и не появится слабая искра длиной 5-8см. Во избежание преждевременного износа заточного камня, старайтесь, чтобы искра образовывалась в стороне от него.

Не изменяйте положение лезвия и заточного камня.

Замечание: Регулируйте положения рукоятки В только в случае, если скосы по обеим сторонам лезвия не симметричны или в случае замены заточного камня.

8.4.6. Чистка заточного камня

Когда поверхность камня становится гладкой, необходимо очистить его бруском. Не используйте какие-либо другие способы чистки (корунд или поворотный инструмент). Снимите среднюю крышку С3, поверните переключатель SA1 и начните процесс чистки камня. Будьте осторожны на протяжении всего процесса чистки заточного камня.

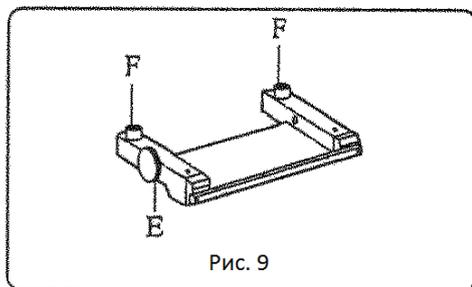
8.4.7. Симметричность скосов

С помощью фотодиода ОТ (см. рис. 1) проверьте, симметричны ли скосы по обеим сторонам ленточного ножа. Если степень скосов различна, заточите лезвие со стороны меньшего скоса.

Замечание: Процесс заточки лезвия должен быть периодическим, в соответствии с интенсивностью условий эксплуатации машины.

8.5. Настройка машины

8.5.1. Настройка ширины материала



Толщина материала для работы на машине CS-S858 находится в диапазоне 0,2-8мм, и этот показатель отображается на цифровой панели PN1.

Рукоятка E на опорном кронштейне должна быть настроена и отрегулирована (см. рис. 9).

Показатель толщины, отображаемый на дисплее, является приблизительно точным.

8.5.2. Настройка положения нижнего подающего колеса

Как правило, минимальный зазор между лезвием ножа и нижним колесом подачи составляет 0,1мм, и его можно отрегулировать, затягивая или ослабляя винт на опорном кронштейне – не изменяйте это расстояние без необходимости. В зависимости от требуемой толщины материала, положение колеса подачи может быть снижено при помощи рукоятки M вблизи столешницы. В отдельных случаях зазор между лезвием ножа и колесом подачи должен быть меньше толщины материала после двоения.

8.5.3. Регулировка положения нижнего подающего колеса

Регулировка может потребоваться в случае, если расстояние от лезвия до колеса гораздо меньше толщины материала после двоения, или используемый материал слишком мягкий, и требуется его легкая подача.

Регулируйте давление маховика F на опорном кронштейне: усиливайте давление, поворачивая маховик в направлении по часовой стрелке, и ослабляйте давление, поворачивая маховик в направлении против часовой стрелки (см. рис. 9):

- 1 = слабое давление
- 2 = средне-слабое давление
- 3 = средне-сильное давление
- 4 = сильное давление

Слабое давление подающего колеса рекомендуется при использовании тонких или мягких материалов, а сильное давление – при использовании толстых и жестких материалов. В отдельных случаях рекомендуется настраивать минимально возможное давление подающего колеса.

В случае возникновения ошибки подачи материала необходимо нажать на ножную педаль Р для увеличения зазора между лезвием ножа и колесом подачи, это обеспечит свободное размещение и изъятие материала.

8.6. Оснастка

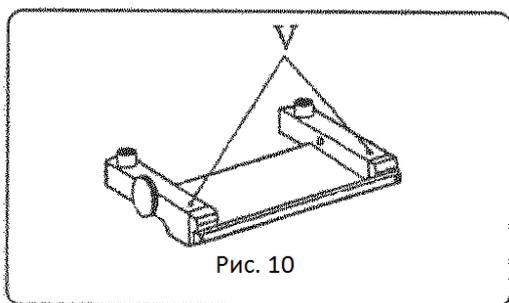
8.6.1. Верхнее подающее колесо

Верхнее колесо подачи необходимо в случае, если материал слишком жесткий и с гладкой поверхностью, а его толщина превышает 0,8мм, а также в случаях применения шаблонов двоения с участием верхнего колеса подачи.

8.6.2. Передняя рукоятка регулировки направления подачи

Используйте ее в случае необходимости настройки точной толщины материала или настройки толщины с небольшой погрешностью.

8.6.3. Замена верхнего подающего колеса / фиксированного направляющего ролика



Нажмите кнопку мгновенной остановки SB1 (см. рис. 1 и рис. 2), настройте толщину материала в диапазоне до 4мм, так, чтобы облегчить процесс замены колеса. Откройте крышку С1, снимите столешницу РЕМ, ослабьте два винта V и удалите верхнее подающее колесо и фиксированный подающий ролик для их последующей замены.

После установки подающего колеса убедитесь, что левая шестерня закрыта правильно. Затяните винт V, установите обратно столешницу РЕМ и верхнюю крышку С1, отожмите кнопку мгновенной остановки и восстановите значение толщины материала - после этого можно продолжать работу (см. рис. 10).

8.6.4. Нижнее подающее колесо с винтовой резьбой

Нижнее подающее колесо входит в стандартную комплектацию машины.

8.6.5. Резиновое нижнее подающее колесо

Резиновое нижнее подающее колесо используется при двоении кожи с высокой точностью, при применении шаблонов двоения, выравнивании по толщине или спуске краев на тонких слоях кожи при изготовлении ремней, кошельков, сумок и прочих изделий.

8.7. Чистка машины

Для сохранения машины в хорошем рабочем состоянии на протяжении долгого времени, соблюдайте нижеизложенные рекомендации.

Ежедневно:

- Чистите машину
- Вычищайте пластину для рабочих обрезков CS (см. рис. 1)
- Вычищайте внутренний фильтр для рабочих остатков FC (см. рис. 1)
- При необходимости вытряхивайте рукавный фильтр рабочих остатков SPS

(см. рис. 1)

Еженедельно:

- Чистите лезвие ножа
- Чистите правый верхний фетровый механизм
- Чистите компоненты механизма заточки ножа
- Чистите рукавный фильтр рабочих обрезков SPA (см. рис. 1)
- Удаляйте рабочие остатки (см. рис. 1)
- Смазывайте правый верхний фетровый механизм FSS (см. рис. 1), используя специальное масло Golden Wheel.

Не используйте воздушно-компрессорные установки – это может снизить качество двоения и эффективность работы машины.

9. ОБСЛУЖИВАНИЕ И РЕМОНТ МАШИНЫ

- Обслуживание должно производиться только квалифицированными специалистами
- При проверке и замене электрических компонентов соблюдайте правила безопасности.
- Перед началом любых ремонтных работ необходимо отключить электропитание.
- Для сохранения машины в хорошем рабочем состоянии необходимо использовать только оригинальные запасные части Golden Wheel.

9.1. Обслуживание машины

Замена ножа (должна выполняться только квалифицированными специалистами):

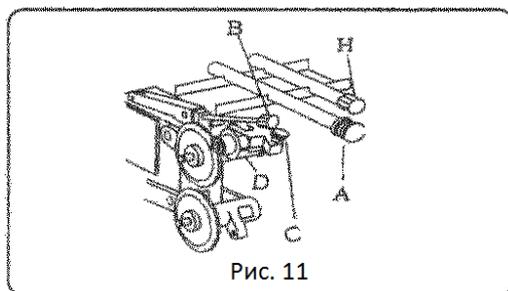


Рис. 11

- Поверните рукоятку А для извлечения компонентов заточного механизма (см. рис. 11).
- Снимите столешницу PEM (см. рис. 1).
- Откройте верхнюю крышку С1, переднюю крышку С2 и снимите среднюю крышку С3 и направляющую панель LCP (см. рис. 1).

- С помощью ключа медленно ослабьте переключатель; будьте осторожны с подвижными механизмами машины.
- С помощью механизма TF продолжайте нажимать на нож до тех пор, пока лезвие не затупится, затем остановите машину.
- Установите значение толщины материала в диапазоне до 6мм. С помощью ключа восстановите действие переключателя (вынимайте ключ из прорези после каждого оборота), отключите основное питание машины (переведите выключатель QS1 в положение "Off").
- Сместите клинообразную пластину CUS (см. рис. 1) направляющей панели и зажмите ее с помощью рукоятки P4.

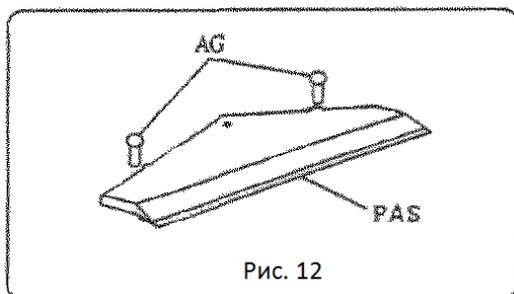


Рис. 12

- Ослабьте штифты AG (см. рис. 12).
- Поднимите вверх клинообразную пластину PAS (см. рис. 12).
- Откройте верхнюю защитную крышку PLM3 (см. рис. 1).
- Откройте верхнюю и нижнюю

фетровые пластины FPL (см. рис. 1).

- Откройте направляющее колесо, предварительно ослабив пружину MM (см. рис. 1).
- Снимите передаточный ремень с механизма заточки ножа.
- Отделите заточный камень, поворачивая маховик А (см. рис. 1) в направлении по часовой стрелке.

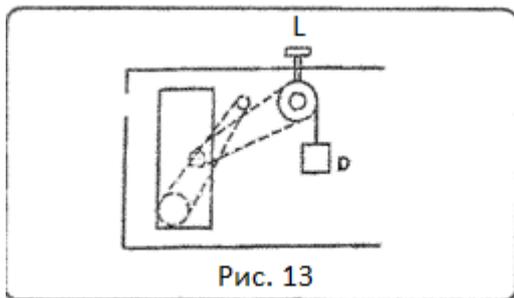


Рис. 13

- С помощью рукоятки Н поднимите противовес D (см. рис. 13) и закрепите его с помощью рукоятки L, убедитесь в том, что нож остался неподвижным.

- Снимите нижнюю левую

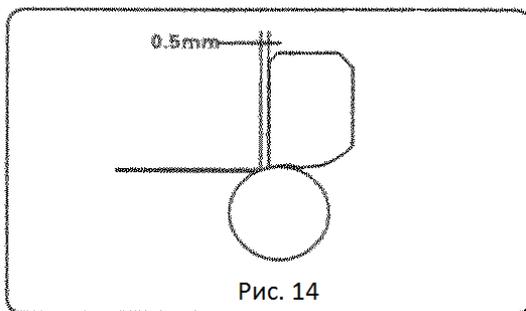
направляющую пластину GIS (см. рис. 1).

- С помощью рукоятки G (см. рис. 1) ослабьте нож и извлеките его.
- Тщательно очистите отсек для рабочих обрезков, направляющую пластину, фетровые пластины, маховик, фильтр абразивной пыли и фильтр для рабочих обрезков.
- Установите новый нож; задняя сторона ножа должна соприкоснуться с задней стороной подающего колеса.
- С помощью рукоятки G (см. рис. 1) затяните нож в направлении против часовой стрелки.
- Установите все остальные механизмы и компоненты машины.
- Установите крышку и защитную пластину. Извлеките ключ из выключателя SA1 и не оставляйте его в выключателе во время работы машины.

- Переведите переключатель QS1 из положения “Off”. Запустите машину, нож будет ориентирован на направление подающего колеса, и начнется процесс заточки.

Процесс заточки лезвия займет около 30 минут.

Замечание: Процесс заточки лезвия должен быть продолжительным.



По завершении процесса заточки проверьте положение ножа и его параллельность: установите значение толщины материала в диапазоне до 2мм, установите направляющую тягу, надавите на пластину Р (см. рис. 1), и убедитесь, что зазор между лезвием и направляющей тягой составляет 0,5мм (см. рис. 14).

9.2. Обслуживание машины

9.2.1. Замена заточного камня

- С помощью выключателя QS1 отключите питание машины
- Снимите верхнюю крышку C1, переднюю крышку C2 и среднюю крышку C3 (см. рис. 1)
- Отделите заточный камень, поворачивая маховик А (см. рис. 11)
- Снимите передаточный ремень
- Откройте чистящую щетку (для машин с алмазным заточным камнем), поворачивая рукоятку С (см. рис. 11)
- С помощью ключа закрепите ленту, ослабьте заточный камень и затяните гайки (гайку нижнего заточного камня - в направлении против часовой стрелки, гайку верхнего заточного камня – в направлении по часовой стрелке)
- Тщательно очистите посадочное место заточного камня
- Установите и закрепите новый заточный камень
- Поворачивайте маховик А (см. рис. 11) так, чтобы приблизить оба заточных камня к лезвию ножа
- Вручную откорректируйте положение заточного камня и убедитесь, что оба камня одновременно касаются лезвия ножа. В противном случае, откорректируйте положение камня с помощью рукоятки В (см. рис. 11)
- Заново установите передаточный ремень
- Установите среднюю, переднюю и верхнюю крышки.

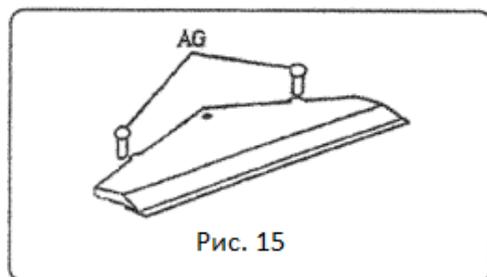
9.2.2. Замена клинообразной направляющей лезвия

Поверхность клинообразной направляющей обработана покрытием, устойчивым к трению и износу. Как только покрытие направляющей стирается, направляющая становится непригодной к использованию, и ее необходимо заменить. Поскольку в

процессе замены направляющей необходимо снимать нож, рекомендуется производить одновременную замену ленточного ножа и его направляющей.

- Снимите клинообразную направляющую пластину
- Тщательно вычистите новую направляющую пластину
- Очистите посадочное место направляющей
- Установите новую направляющую пластину и убедитесь, что ее задняя сторона касается посадочного места пластины
- Затяните винты
- Установите нож

9.2.3. Замена задней направляющей верхнего ножа



- Сместите клинообразную пластину CUS верхней направляющей и с помощью рукоятки P4 закрепите ее
- Ослабьте штифты AG (см. рис. 15) верхней направляющей пластины
- Сместите посадочное место

верхней направляющей

- Замените две задние направляющие и в обратном порядке восстановите крепление направляющей.

9.2.4. Замена задней направляющей нижнего ножа

Поскольку в процессе замены направляющей необходимо снимать нижний нож, рекомендуется производить одновременную замену ленточного ножа и его направляющей.

- Снимите компоненты механизма S3 (см. рис. 1)
- Очистите посадочное место направляющей и установите новую пластину.

9.2.5. Натяжение ремня

- Нож приводится в движение зубчатым ремнем. Регулируйте его натяжение с помощью фиксирующих винтов, расположенных на колесе эксцентрика. Во время такой регулировки необходимо отключать электропитание
- Зубчатый нож приводится в движение приводным ремнем. Регулируйте его натяжение через отверстие в коробке зубчатой передачи
- Механизм заточки приводится в движение плоским ремнем. Регулируйте его натяжение, меняя вес мотора и уровень натяжения пружины крепления мотора. При установке мотора обратите внимание на направление его вращения.

9.2.6. Настройка толщины материала

В случае наличия фиксированного направляющего ролика, необходимо настроить ширину материала, равную 0,2мм. Если это невозможно сделать с помощью дисплея, выполните следующие действия:

- Снимите предохранительную крышку направляющей пластины LCP (см. рис. 1)
- Ослабьте фиксирующий болт VP (см. рис. 1) крепления резистора
- Снимите резистор RP1 (см. рис. 2) из цепи резисторов
- Поворачивайте шестерню резистора до тех пор, пока на экране дисплея не отобразится значение 0,2мм.

9.2.7. Замена витого нижнего подающего колеса на резиновое подающее колесо

Периодическими нажатиями на механизм TF (см. рис. 1) притупите лезвие ножа и остановите машину.

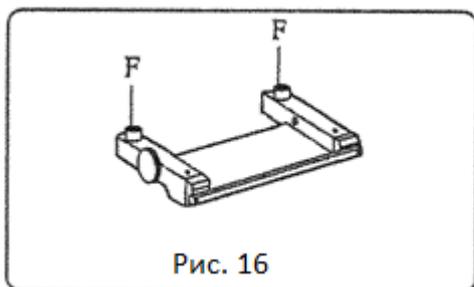


Рис. 16

- Поворачивая маховик F (см. рис. 16), уменьшите давление нижнего подающего колеса до минимального значения
- Снимите верхнюю крышку, переднюю крышку и столешницу

- Ослабьте болт VR (см. рис. 1)
- Снимите витое нижнее подающее колесо
- Установите резиновое подающее колесо и закрепите его с помощью болта VR
- Установите столешницу, переднюю крышку и верхнюю крышку
- Включите электропитание и вновь запустите машину

9.2.8. Отсек для рабочих обрезков

- Опустошите отсек CS
- Очистите внутренний фильтр рабочих остатков FC (см. рис. 1)

Данный фильтр изготовлен из фильтрующих пластин и должен своевременно вычищаться. При двоении кожи образуется очень много грязи и отходов, поэтому фильтр и отсек для рабочих обрезков должны вычищаться ежедневно.

- Очистите пакет фильтра рабочих обрезков SPS (см. рис. 1)

Пакет обдувается воздухом, нагнетаемым вентилятором, - чистите пакет вакуумом или щеткой при каждой замене лезвия ножа.

9.2.9. Чистка отсека для абразивной пыли

Одна часть абразивной пыли попадает в рабочую камеру, вблизи заточного механизма, а другая часть – на левый участок машины LCP (см. рис. 1). Затем пыль попадает в рукавный фильтр SAP; рабочую камеру и рукавный фильтр необходимо чистить при каждой замене лезвия ножа.

9.2.10. Ежедневное обслуживание машины

Не используйте воздушно-компрессорные установки – в случае их использования производитель не несет гарантии за качество двоения.

Ежедневно:

- Чистите машину
- Вычищайте отсек для рабочих обрезков
- Вычищайте внутренний фильтр для рабочих остатков FC (см. рис. 1)
- При необходимости вытряхивайте рукавный фильтр рабочих остатков SPS

(см. рис. 1)

Еженедельно:

- Чистите фетровый механизм защиты правого верхнего лезвия
- Чистите компоненты механизма заточки ножа
- Чистите рукавный фильтр рабочих обрезков SPA (см. рис. 1)
- Очищайте от абразивной пыли рабочую камеру
- Смазывайте фетровый механизм защиты лезвия.

Каждые 8-12 раз (в зависимости от условий эксплуатации машины и типа материалов (стандартные или тяжелые)) меняйте лезвие ножа; при этом необходимо заменять следующие компоненты:

Вкладыш верхнего и нижнего подающего колеса BNHK221644/BNHK2220

Направляющее колесо в сборе MD2256-OA и соответствующие компоненты

Комплект направляющих скоб MD1382-OA

Задний направляющий блок верхнего ножа MD4224-OA

Задний направляющий блок нижнего ножа MD5217-OA

9.2.11. Наиболее часто встречающиеся проблемы: причины и пути их решения

Проблемы:

Ошибка при двоении кожи

- Разность ширины материала

- Двоение натуральной кожи:
 - Износ колеса, направляющего лезвие ножа
 - Низкая эффективность заднего направляющего блока нижнего ножа, необходимо заменить его

Двоение прочих видов кожи:

- Необходимо заменить верхнее подающее колесо фиксированным подающим роликом
- Необходимо отрегулировать и снизить значение скорости подачи материала
- Неполная заточка ножа –

		необходима чистка заточного камня
	<ul style="list-style-type: none">• Грубая и неровная поверхность кожи	<ul style="list-style-type: none">• Необходимо снизить значение скорости подачи материала• Обрыв лезвия• Неполная заточка ножа – необходима чистка заточного камня
Ошибка подачи материала	<ul style="list-style-type: none">• Нехарактерная подача	<ul style="list-style-type: none">• Нижнее подающее колесо расположено слишком низко• Износ лезвия ножа• Разрыв резинового колеса• Передней направляющей не достаточно для продвижения материала – необходимо заменить ее верхним подающим колесом• Износ ремня• Неверно отрегулированный уровень натяжения ремня
Проблема с лезвием ножа	<ul style="list-style-type: none">• Нехарактерное вращение лезвия	<ul style="list-style-type: none">• Неверно отрегулированный уровень натяжения лезвия• Износ ремня• Неверное положение ножа• Низкая эффективность заднего направляющего блока нижнего ножа, необходимо заменить его• Лезвие ножа изношено (ширина лезвия меньше 19мм)
Проблема с удалением грязи и рабочих остатков	<ul style="list-style-type: none">• Недостаточный отсос грязи и рабочих остатков	<ul style="list-style-type: none">• Поддон для отходов переполнен• Поддон для отходов поврежден• Замятие фильтра рабочих обрезков• Замятие фильтра абразивной пыли

9.2.12. Проблемы с электрическими компонентами машины

Подача электроэнергии	<ul style="list-style-type: none">• Отключение питания с помощью	<ul style="list-style-type: none">• Напряжение в монтажном зажиме L1-L2-L3• Основной предохранитель
-----------------------	--	--

	кнопки QS1	Fu1
Предупреждение	<ul style="list-style-type: none"> • Машину невозможно запустить/остановить 	<ul style="list-style-type: none"> • Промежуточное термореле QF1-QF2 • Мостиковый выпрямитель VC1 24VAC • Кнопка мгновенной остановки SB1 (поворотная ручка) • Откройте защитный микро выключатель SQ1-SQ2, SQ3 • Скопление грязи на подающем колесе – кнопка SQ4 • Термореле FT1-FT2-FT3-FT4-FT5
Значение толщины материала, отображаемое на дисплее	<ul style="list-style-type: none"> • Данные не выводятся на дисплей • Значение на дисплее остается неизменным • На дисплее отображается неверное значение толщины материала 	<ul style="list-style-type: none"> • Проверьте передачу энергии на дисплей • Предохранитель FU2 батареи 5 Vdc • Концы узлового потенциала 5Vdc резистора PR1 • Резистор PR1 • Проверьте экран PN, колебания напряжения 3-7 • Произведите необходимые настройки для вывода на дисплей минимального значения
Двигатель	<ul style="list-style-type: none"> • Предупреждение при загрузке 	<ul style="list-style-type: none"> • Нажмите на синюю кнопку для перезапуска термореле • Убедитесь в отсутствии механических дефектов компонентов машины

9.2.13. Анализ проблем преобразователя данных

При необходимости вернуться к работе, перезагрузите передатчик данных (отключите главный переключатель QS1, отключите подачу электроэнергии) и подождите около 20 секунд перед тем, как возобновить подачу энергии.

OC1	<ul style="list-style-type: none"> • Во время ускорения (OC1)/ замедления (OC2)/ при постоянной скорости (OC3) работы машины, значение выходного тока на 200% больше номинальной силы тока, поэтому в работу включается механизм токовой защиты, и передатчик данных отключается.
OC2	
OC3	

- | | |
|-----|--|
| OVT | <ul style="list-style-type: none">• При снижении скорости работы мотора восстановленная энергия способствует появлению второстепенного тока, общее значение которого больше номинальной силы тока, поэтому в работу включается механизм токовой защиты и передатчик данных отключается. |
| TNM | <ul style="list-style-type: none">• Термореле передатчика данных фиксирует перегрев мотора, работа передатчика данных приостанавливается. |
| THT | <ul style="list-style-type: none">• Как только значение выходного тока превышает номинальное значение на 150%, и устройство защиты от перенапряжения пока не включается (при превышении номинального значения на 200% и менее), для защиты транзистора включается термореле, и передатчик данных отключается. |
| OLT | <ul style="list-style-type: none">• Как только значение выходного тока превышает номинальное значение на 150%, в работу включается механизм токовой защиты и предотвращает дальнейшие скачки напряжения. Когда значение выходного тока превышает номинальное значение менее чем на 150%, машина возвращается к предыдущему режиму работы. Если текущее значение силы тока больше значения, находящегося в пределах действия защитных устройств, замедление скорости работы прекращается. Как только уровень восстановленной энергии начинает снижаться, процесс замедления скорости работы возобновляется. |