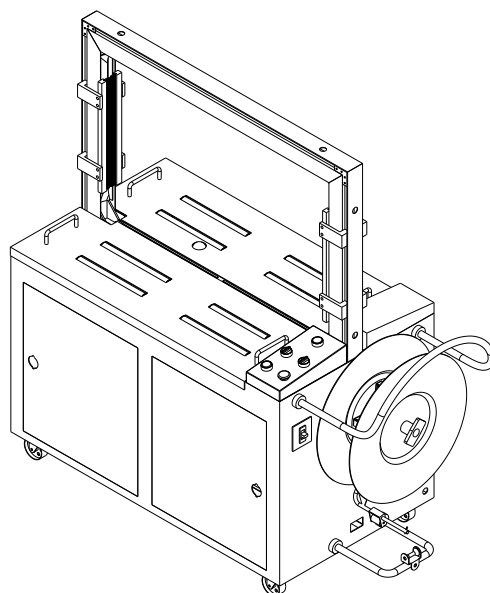


**Автоматическая
обвязочная машина
PS-105**

**Руководство по эксплуатации, техническому
обслуживанию и запасным частям**



Производитель: HangzhouYoungsun Equipment CO.,LTD.

Сделано в Китае

Импортер: ООО "Пром Снаб"



※ Пожалуйста, внимательно прочитайте данное руководство перед началом эксплуатации машины.

※ Если произойдут какие-либо технические изменения, мы оставляем за собой право сообщить об этом.

Y-2205/2205

Предисловие

Спасибо за приобретение и использование продукции нашей компании. Для обеспечения безопасного и правильного использования нашей продукции, пожалуйста, внимательно прочитайте руководство пользователя перед началом эксплуатации.

Данное руководство по эксплуатации относится к обвязочным машинам МН-101А.

В данном руководстве пользователя содержатся основные технические параметры продукции, правила техники безопасности, методы эксплуатации, техническое обслуживание и способы устранения некоторых распространенных неисправностей. Мы постарались сделать все возможное, чтобы обеспечить полноту и точность данного руководства при его подготовке. Если у вас возникли вопросы или вы обнаружили недостатки или ошибки в содержании руководства во время его использования, пожалуйста, свяжитесь с нашей компанией или нашими уполномоченными представителями напрямую. Если у пользователя иное понимание, он должен получить разъяснения технического отдела нашей компании.

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

Пожалуйста, храните руководство пользователя рядом с машиной, чтобы в любой момент обратиться к нему и обеспечить правильное использование данной машины.

Без письменного разрешения нашей компании запрещается копировать или изменять содержание руководства, в противном случае это будет считаться нарушением.



К работе с машиной допускается только специально обученный и уполномоченный персонал.

Ежедневные инструкции по технике безопасности:

При необходимости эксплуатации или обслуживания машины ознакомьтесь со следующей информацией.

Перед началом работы:

- Прочитайте руководство и тщательно подготовьтесь.
- Проверьте все детали машины. Если какая-либо сломана, замените ее на новую (рекомендуется использовать оригинальную запасную часть).
- Убедитесь, что на машине нет инструментов и других предметов, и содержите ее в чистоте.
- Внимательно прочитайте инструкции по эксплуатации и техническому обслуживанию.
- Внимательно прочитайте пояснительные надписи и важные указания по применению машины.

Во время работы

- Не носите свободную одежду, поскольку она может запутаться в машине.
- Не проводите техническое обслуживание босиком.
- Не кладите руки или другие предметы внутрь рабочей зоны.
- Не кладите на машину ничего, что не имеет отношения к обвязке.
- Не используйте машину для обвязки изделий, выходящих за рамки ее применения.

После работы

- Убедитесь, что все выключатели выключены.



К работе с машиной допускаются только специально обученный и уполномоченный персонал.

Обслуживание и правила техники безопасности

- Сохраняйте руководство по обслуживанию.
- Не проводите настройки или добавление смазочных материалов во время работы машины.
- Перед открытием защитной крышки отключите электропитание.
- Не устанавливайте дополнительные детали, не разрешенные нашей компанией, для обеспечения бесперебойной работы машины.
- Используйте оригинальные запасные части.

- Пожалуйста, используйте систему электропитания, соответствующую требованиям машины.
- Не отрывайте и не закрывайте технические характеристики, а также предупреждающие и инструктивные знаки безопасности на машине.
- При необходимости эксплуатируйте машину в соответствии с руководством.



К работе с машиной допускается только специально обученный и уполномоченный персонал.

ВНИМАНИЕ!

Для нормальной работы машины, просим содержать машину и ее детали в чистоте, регулярно смазывать все детали, нуждающиеся в смазке, а также проводить осмотр и ремонт электрооборудования.

СОДЕРЖАНИЕ

ЧАСТЬ 1 ХАРАКТЕРИСТИКИ МАШИНЫ И ИНФОРМАЦИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ	8
1.1 Характеристики	8
1.2 Заводская табличка	9
1.3 Обзор и области применения	9
1.4 Меры безопасности при эксплуатации машины	10
1.5 Безопасность излучения машины	10
1.6 Знаки безопасности	10
1.6.1 Места размещения знаков безопасности	10
1.6.2 Описание знаков безопасности	11
ЧАСТЬ 2 ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ МАШИНЫ, УСЛОВИЯ МОНТАЖА, ТРАНСПОРТИРОВКИ И ХРАНЕНИЯ	14
2.1 Технические характеристики	14
2.2 Установка	14
2.2.1 Условия установки	14
2.2.2 Этапы монтажа	14
2.3 Условия транспортировки и хранения	17
2.3.1 Схема машины (см. рис. 2-11)	17
2.3.2 Транспортировка	17
2.3.3 Условия хранения	18
ЧАСТЬ 3 ПРИНЦИП РАБОТЫ И ОПИСАНИЕ ПРОЦЕССА	19
3.1 Принцип работы	19
3.2 Рабочий процесс	19
ЧАСТЬ 4 ЭКСПЛУАТАЦИЯ МАШИНЫ	21
4.1 Меры предосторожности перед началом работы	21
4.2 Проверка перед началом работы	22

4.3 Работа на холостом ходу	23
4.4 Порядок работы	24
4.5 Пульт управления	24
4.6 Способ установки и заправки ленточной катушки	24
4.6.1 Установка катушки полипропиленового ремня	27
4.6.2 Заправка полипропиленовой ленты	28
4.7 Иллюстрация рабочего положения	29
4.8 Подключение к источнику питания, моторному устройству и ввод в эксплуатацию	29
ЧАСТЬ 5 РЕГУЛИРОВКА	31
5.1 Регулировка натяжения полипропиленовой ленты	31
5.2 Регулировка температуры нагрева	31
5.3 Регулировка зазора электромагнитного тормоза	32
ЧАСТЬ 6 ПОИСК И УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ	32
6.1 Возможные неисправности и их устранение	32
6.2 Предупреждение о неисправностях	36
6.3 Перечень быстроизнашивающихся деталей	37
ЧАСТЬ 7 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ	38
7.1 Ежедневное техническое обслуживание	38
7.2 Очистка и смазка	38
ЧАСТЬ 8 СХЕМЫ И ПЕРЕЧНИ ОСНОВНЫХ ЧАСТЕЙ	40
8.1 Обвязочная головка	43
8.1.1 Сборка подвижного стола	47
8.1.2 Направляющая планка в сборе	50
8.1.3 Детали главного вала	56
8.1.4 Сборка нагревательной пластины и скользящего блока	58
8.1.5 Устройство регулировки натяжения.....	60
8.1.6 Натяжитель	61

8.2 Механизм предварительной подачи ремня	63
8.3 Механизм поворота	65
8.4 Арочный узел	66
8.5 Ленточный диспенсер	67
ЧАСТЬ 9 ОСНОВНЫЕ ЭЛЕКТРОПРОВОДКИ И ПРИНЦИПИАЛЬНЫЕ СХЕМЫ.....	68
ПРИЛОЖЕНИЕ А ПЕРЕЧЕНЬ ОСНОВНЫХ КОМПОНЕНТОВ	69

ЧАСТЬ 1 ХАРАКТЕРИСТИКИ МАШИНЫ И ИНФОРМАЦИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ

1.1 Характеристики

Предмет	Параметры
	PS-105
Источник питания и мощность	АС380V, 50/60Hz, 1000W/10A
Скорость упаковки	≤2,5 с/бит
Натяжение	0-60 кг (регулируемый)
Несущая способность*	80 кг
Требования к ленте	PP
	Ширина (9мм-15мм) ±1мм, толщина (0.55мм-1.0мм) ±0.1мм
	Катушка ленты: ширина 160-180мм, внутренний диаметр: 200мм-210мм, внешний диаметр: 400мм-500мм
	Сопротивление натяжения: Макс.150кг
	Длина ленты/катушка: 4000 - 2000m
Характеристики упаковки	Мин. размер упаковки: Ш80мм × В100мм, макс. размер: в пределах размера арки
Габаритные размеры**	Д1400 мм × Ш628 мм × В1418 мм
Высота рабочего стола	750 мм
Вес машины**	220 кг
Уровень шума при работе	≤75 дБ (А)
Условия окружающей среды	Относительная влажность ≤90%, температура 0-40°C
Склеивание	Метод горячего плавления, поверхность склеивания ≥90%, ширина склеивания ≥20%, отклонение положения склеивания ≤2мм
Примечания: ** стандартный размер арки: Ш800 мм × В600 мм	
* может быть изменен без предварительного уведомления	

1.2 Заводская табличка

Укажите серийный номер и модель машины, если вам необходимо связаться с производителем по каким-либо вопросам или предложениям. Для получения подробной информации обратитесь к заводской табличке машины. (Рисунок 1-1)

Machine Name	<input type="text"/>	Model	<input type="text"/>	Net Weight	<input type="text"/>	kg						
Delivery Date	<input type="text"/>	Serial No.	<input type="text"/>	Rated Power	<input type="text"/>	kW						
Rated Current	<input type="text"/>	A	Rated Pressure	<input type="text"/>	kgf/cm	Rated Voltage	<input type="text"/>	V	<input type="text"/>	P/N/PE	<input type="text"/>	Hz




Рис.1-1

1.3 Обзор и область применения

Обвязочная машина используется для обвязки продукции полипропиленовой (ПП) лентой (для машин). Обвязываемые продукты ограничены внутренними размерами арки (стандартные характеристики: Ш800 мм × В600 мм). Будьте внимательны к жесткости рабочих материалов и не обвязывайте мокрые, пепельные, порошковые или слишком тяжелые (обычно максимальная нагрузка 80 кг) упаковки.

Машина была разработана только для обвязки. Мы настоятельно рекомендуем не модифицировать и/или не использовать эту машину для любых других целей, кроме тех, для которых она была разработана. Обратите внимание на грузоподъемность, описанную в руководстве. Не используйте машину, пока не изучите все пункты.

Машина не подходит для взрывоопасных мест. При использовании во взрывоопасной среде машина должна быть специально настроена.

Если она используется для обвязки пищевых продуктов или медикаментов, рекомендуется специально изготовить ее из нержавеющей стали, а также очищать и дезинфицировать ее с помощью чистящих и дезинфицирующих растворов, соответствующих отраслевым нормам.

Если машина используется для обвязки коррозионных грузов (например, морских продуктов и т.д.), обратите внимание на защиту от ржавчины и не допускайте попадания коррозионной жидкости в головку обвязки. В случае попадания жидкости в обвязочную головку, ее следует немедленно высушить, чтобы предотвратить ржавление обвязочной головки, что приведет к перегрузке двигателя.

В случае попадания на пол предметов или жидкостей, на землю вокруг машины, немедленно уберите их, чтобы не поскользнуться.

1.4 Меры безопасности при эксплуатации машины

① Проверяйте источник питания и не подключайтесь к неправильному источнику питания. В машине используется трехфазная система, а двухцветная линия является заземляющим нейтральным проводом для защиты от утечки.

② Не прикасайтесь непосредственно к нагревателю руками.

③ Не используйте воду для мытья машины. Если рабочее место влажное, обслуживающий персонал не должен работать босиком.

④ Не изменяйте, не увеличивайте и не уменьшайте детали машины по своему усмотрению.

⑤ Поверхность транспортировочного ролика должна быть очищена от масла.

⑥ Извлекайте штекер из розетки, когда машина не используется.

⑦ Основные части и компоненты, перечисленные в руководстве, должны часто смазываться маслом (см. часть 7).

⑧ Весь металлический каркас изделия должен быть надежно заземлен.

⑨ Если изделие используется во взрывобезопасной промышленности, оно должно быть оснащено взрывобезопасными двигателями и другими электрическими конфигурациями.

⑩ Не допускается изменение или повреждение структуры и конфигурации взрывозащищенных компонентов, а для обслуживания взрывонепроницаемых соединений следует обращаться к производителю оригинального оборудования.

⑪ Использование изделия должно соответствовать инструкции по эксплуатации изделия, инструкции по эксплуатации взрывозащищенных компонентов и соответствующим положениям китайских стандартов GB 3836.13-1997, GB 3836.16-2006 и GB 50257-1996.

1.5 Безопасность излучения машины

Шум: ≤ 80 дБ (А)

1.6 Знаки безопасности

1.6.1 Места размещения знаков безопасности

На машине наклеены различные запрещающие знаки, предупреждающие знаки, инструкции и рекомендации, которые напоминают о необходимости обратить внимание на потенциальные факторы опасности или дают инструкции, позволяющие избежать потенциальной опасности. (См. Рисунок 1-2)

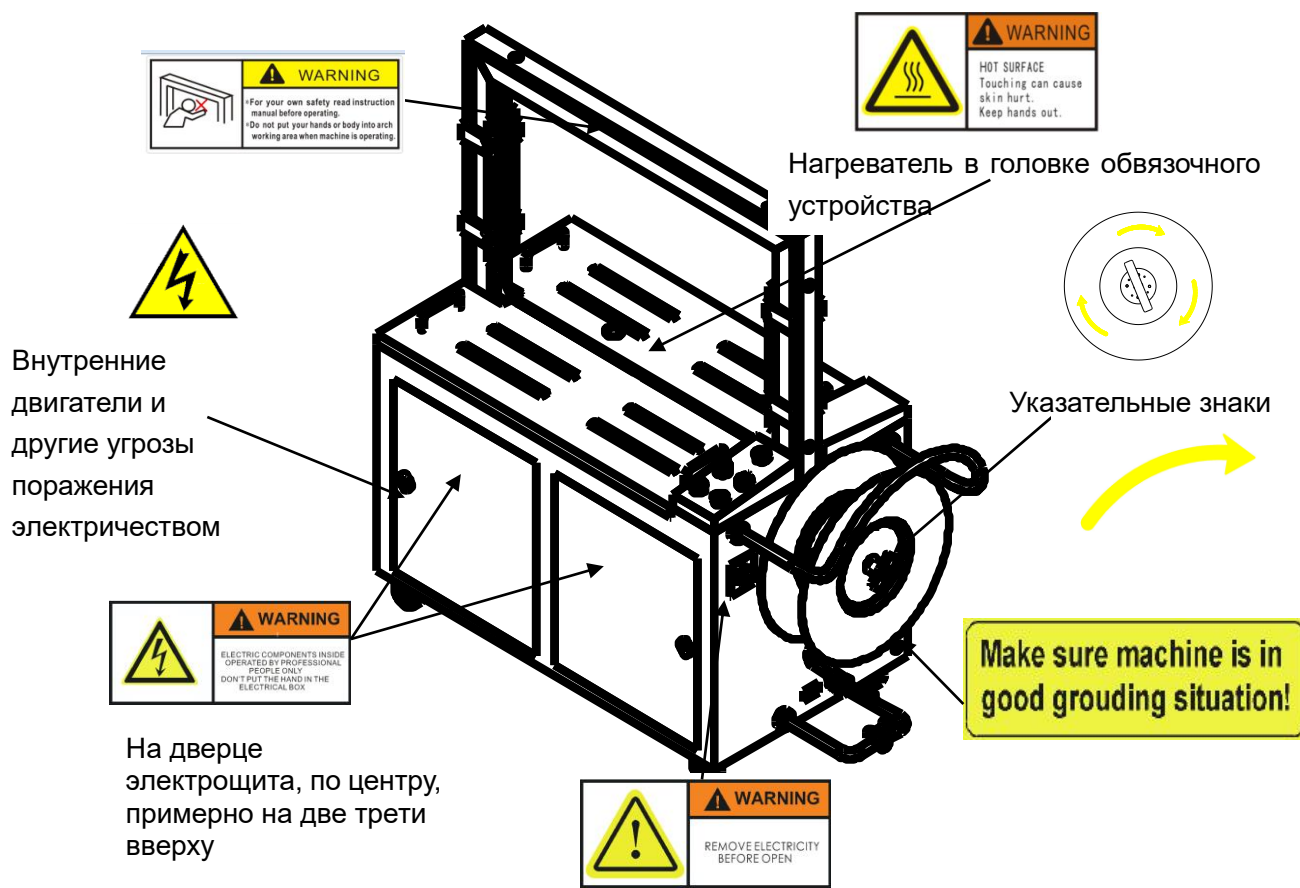





Рис. 1-2

1.6.2. Описание знаков безопасности

Описание знаков безопасности

№	Знак	Значение	Примечания (маркировка)
1		ВНИМАНИЕ ОПАСНО	В местах, где это опасность получения травм
2		ВНИМАНИЕ ЭЛЕКТРИЧЕСТВО ПОРАЖЕНИЕ ЭЛЕКТРИЧЕСКИМ ТОКОМ	На электрооборудовании и электрических линиях, где может произойти поражение электрическим током
3		ВНИМАНИЕ ГОРЯЧАЯ ПОВЕРХНОСТЬ	На горячих деталях или элементах машины с высокой температурой нагрева

Руководство пользователя обвязочной машины

№	Знак	Значение	Примечания (маркировка)
4		ВНИМАНИЕ НЕ ДОТРАГИВАТЬСЯ РУКАМИ	В местах, где движущиеся части или устройство для резки ленты могут стать причиной серьезных травм
5		ВНИМАНИЕ ЗАБЛОКИРУЙТЕ ЭЛЕКТРОПИТАНИЕ ПЕРЕД ОБСЛУЖИВАНИЕМ	При обслуживании движущихся или электрических частей вы можете получить серьезную травму.
6		ВНИМАНИЕ ЗАПРЕЩЕНО ЭКСПЛУАТИРОВАТЬ	Запрещается эксплуатировать машину лицам, не имеющим соответствующего разрешения.
7		ВНИМАНИЕ ЗАЗЕМЛЕНИЕ	Запрещается класть руки или другие части тела в рабочую зону арки.
8		ВНИМАНИЕ ПРОЧИТАЙТЕ РУКОВОДСТВО ПЕРЕД НАЧАЛОМ ЭКСПЛУАТАЦИИ	Машина должна использоваться в условиях хорошей освещенности.
9		ВНИМАНИЕ ЗАБЛОКИРУЙТЕ ЭЛЕКТРОПИТАНИЕ ПЕРЕД ОБСЛУЖИВАНИЕМ	Перед использованием устройства необходимо прочитать и понять руководство и другие инструкции по технике безопасности.



※ ВНИМАНИЕ!

При работе внимательно ознакомьтесь с другими знаками, чтобы убедиться в безопасной и правильной эксплуатации машины во избежание опасности!

ЧАСТЬ 2 ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ МАШИНЫ, УСЛОВИЯ МОНТАЖА, ТРАНСПОРТИРОВКИ И ХРАНЕНИЯ

2.1 Технические характеристики

2.1.1 Модель: PS-105

2.1.2 Дата изготовления: См. сертификат соответствия

2.2 Установка

2.2.1 Условия установки

Машина должна быть установлена рядом с источником питания и на ровном сухом твердом полу, надежно зафиксирована. Источник питания должен соответствовать требованиям, указанным на его заводской табличке.

Место установки должно соответствовать следующим условиям:

Температура окружающей среды: 0°C-40°C

Относительная влажность: ≤90%

Опорная поверхность: Макс. нагрузка 350 кг/м²

Пространство: Мин. 2, 000мм × 1, 500мм

Хранить вдали от дыма, огня и агрессивных веществ, в сухом и хорошо проветриваемом помещении, не подвергать воздействию дождя.

2.2.2 Этапы установки

① Установка арки из алюминиевого сплава

Установите арку из алюминиевого сплава, как показано на рисунке 2-1, в разъем рамы, как показано на рисунке 2-2, а затем закрепите ее и разъем рамы винтами с внутренним шестигранником M8X20, как показано на рисунке 2-3.

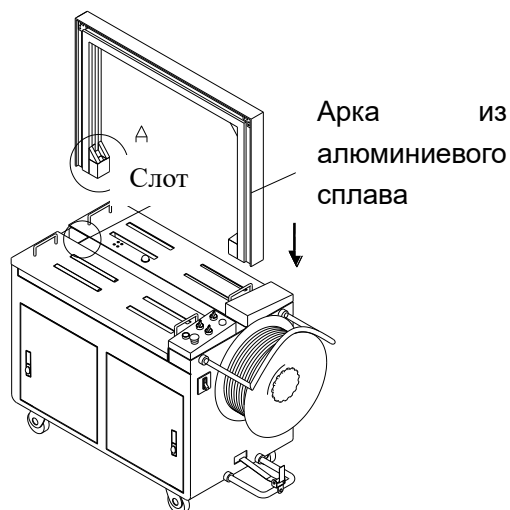


Рис. 2-1

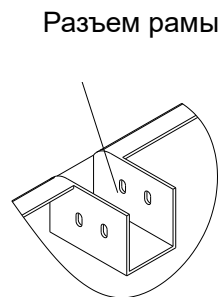


Рис. 2-2

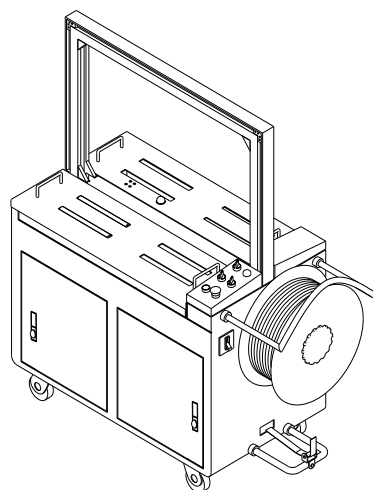


Рис. 2-3

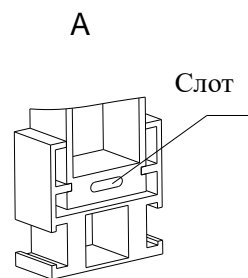


Рис. 2-4

② Установка левого ленточного механизма

Вставьте один конец левого обвязочной ленты. Затем закрепите другой конец на опорной пластине обвязочной головки, как показано на рисунке 2-6, с помощью винтов М5Х12 с внутренним шестигранником, как показано на рисунке 2-7. Убедитесь, что зазор между левой траекторией обвязки и Т-образной направляющей пластиной составляет $H=2$ мм, как показано на рисунке 2-8.



Рис.2-5

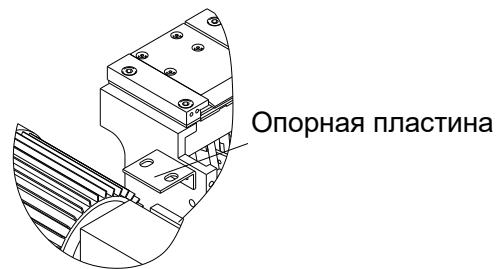


Рис.2-6

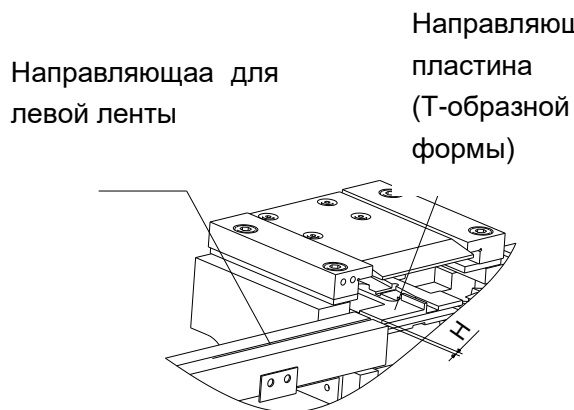


Рис.2-7

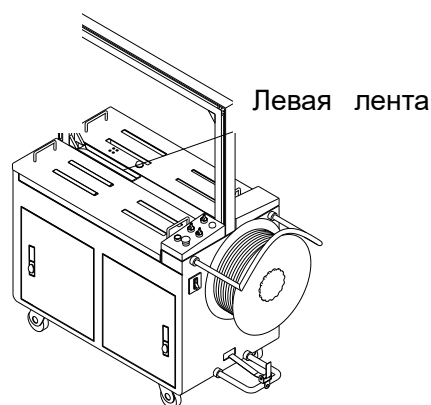
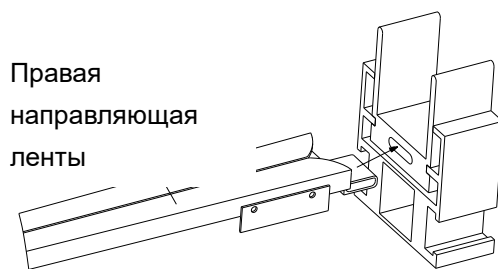


Рис.2-8

③ Установка правой ленточной направляющей

Как показано на рисунке 2-9, вставьте один конец правой направляющей для ленты, следуя направлению стрелки, в отверстие рамы из алюминиевого сплава, как показано на рисунке 2-4, закрепите их винтами, как показано на рисунке 2-10.



2-9

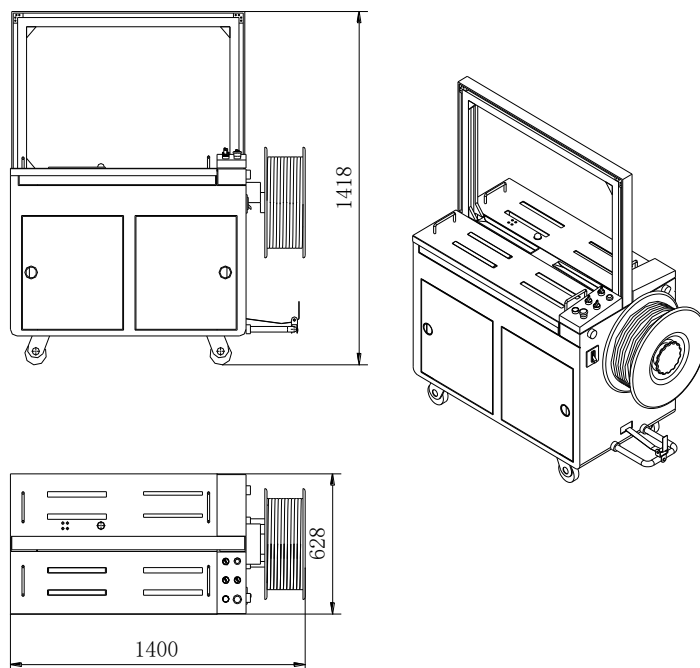


Рис. 2-10

Рис.

2.3 Условия транспортировки и хранения

2.3.1 Схема машины (см. рис).



2-11)

Рис. 2-11

※ **Примечание:**

Для облегчения работы, регулировки, очистки и обслуживания машины персоналом вокруг машины оставляйте пространство не менее 800 мм.

2.3.2 Транспортировка

Вилочный погрузчик должен использоваться для перемещения машины за ее нижнюю часть, со снятым поддоном, как показано на рис. 2-12, во время которого следует соблюдать осторожность, чтобы избежать сильных столкновений во избежание повреждения машины, и машина должна быть размещена на достаточно большом пространстве.

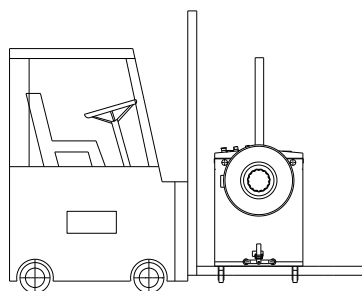


Рис.2-12

ВНИМАНИЕ!

Не перемещайте машину, располагая вилы погрузчика под аркой, а только под рамой машины.

2.3.3 Условия хранения

При транспортировке на дальние расстояния или длительном хранении машина должна быть упакована в деревянный или жесткий картонный ящик и закреплена на прочном поддоне. В упаковочную коробку следует положить влагопоглотитель, а внутри машины распылить антикоррозийное средство.

Не ставьте ничего тяжелого на деревянный ящик или картонную коробку. Во время транспортировки и хранения нельзя переворачивать машину.

Поместите машину на ровный пол, чтобы избежать перекосов. Условия хранения должны быть сухими. Не подвергайте машину воздействию сильного холода или жары.

После транспортировки на большие расстояния или длительного хранения машины рекомендуется проверить все движущиеся части вручную перед подключением машины к источнику питания, чтобы избежать перегрузки электрооборудования.

ЧАСТЬ 3 ПРИНЦИП РАБОТЫ И ОПИСАНИЕ ПРОЦЕССА

3.1 Принцип работы

Объект, который необходимо обвязать, в основном находится в центре машины. Сначала правая планка поднимается вверх, плотно прижимая передний конец ленты, натягивая ленту и обвязывая объект, затем левая планка поднимается вверх, плотно прижимая в нужном месте ленту в нижнем слое, затем нагревательная пластина вставляется между двумя слоями ленты, затем средняя планка поднимается вверх, отрезая ленту, и, наконец, лента для следующей обвязки отправляется в нужное положение, таким образом, рабочий цикл завершается.

3.2.Рабочий процесс





ЧАСТЬ 4 ЭКСПЛУАТАЦИЯ МАШИНЫ

4.1 Меры предосторожности перед началом работы



Проверьте, соответствует ли источник питания тому, который указан на заводской табличке сбоку машины. Проверьте, соответствует ли ширина используемой полипропиленовой ленты внутренней ширине дорожки между столами.



Проверьте, является ли направление вращения двигателя по часовой стрелке. Вы можете определить правильное направление по дугообразной стрелке, отмеченной на ролике подачи ленты аккумуляторной коробки. Вы должны проверить направление вращения двигателя, если возникнет необходимость заменить электрическую розетку или штепсельную вилку.



При загрузке катушки с полипропиленовой лентой в блок управления катушкой, необходимо загружать ее в соответствии с направлением, указанным стрелкой, отмеченной на внешнем выступе. Когда полипропиленовая лента поступает в накопитель лент и верхний и нижний ролики для подачи лент через направляющий ролик лент для подачи лент, внутренняя поверхность лент должна быть направлена вниз. Неправильная заправка ленты приведет к сбою в работе машины.

1) Запрещается использовать машину при следующих обстоятельствах:

- ① Когда защитная панель не находится на своем месте;
- ② Когда машина неисправна.

2) Запрещается использовать машину во взрывоопасных зонах

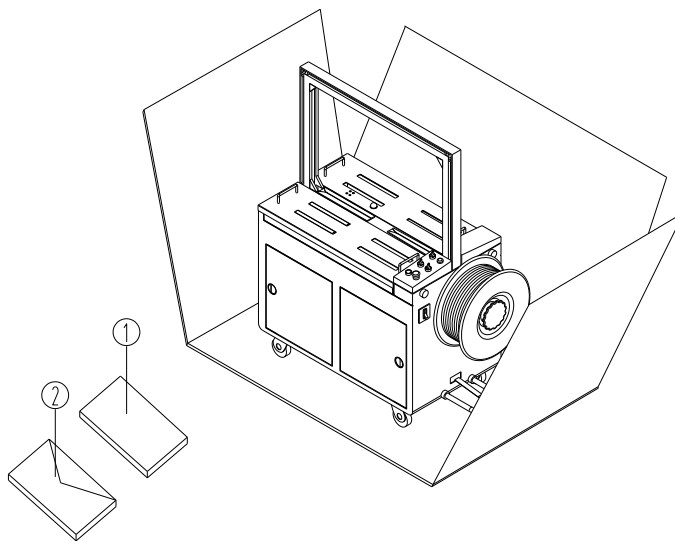
3) Обратите внимание!

Не надевайте браслеты, часы, кольца на пальцы, браслеты-цепочки, галстуки или шнуры во время работы. Кроме того, работники должны быть ограничены в свободном передвижении, чтобы избежать травм. Одежда операторов должна соответствовать правилам техники безопасности при обслуживании и эксплуатации машины.

4.1.1 Предварительная обработка

После того как машина извлечена из упаковки, как показано на рисунке ниже, пожалуйста, проверьте:

- ① Нет ли недостающих или поврежденных частей машины;
- ② Извлеките упаковочные материалы из упаковочной коробки;
- ③ Проверьте модель;
- ④ Проверьте комплектующие и руководство, которое мы предоставляем вместе с машиной; и
- ⑤ Сообщите о любых повреждениях, возникших во время транспортировки.



- ①. Одно руководство по эксплуатации
- ②. Набор инструментов

4.2 Проверка перед началом работы

- ① Проверьте, не ослаблены ли крепежные детали.
- ② Заполните замедлитель жидким смазочным маслом и убедитесь, что масляная дорожка плавная (см. Рисунок 4-1).

Заправочное
отверстие

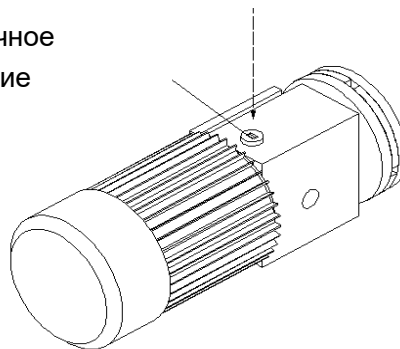


Рис 4-1

- ③ Убедитесь, что двигатели и электрооборудование сухие с хорошей изоляцией.
- ④ Убедитесь, что внешний источник питания подходит для питания машины.

4.3 Работа на холостом ходу

После включения питания переведите кнопку в положение CONTINUOUS, непрерывный холостой ход, и проверьте, что бесконтактные выключатели находятся в правильном положении.

- ① Когда два бесконтактных выключателя обнаружат датчик втягивания ленты, как показано на рисунке 4-2, главный двигатель остановится. Когда двигатель втягивания ленты запустится, и машина начнет втягивать ленту.

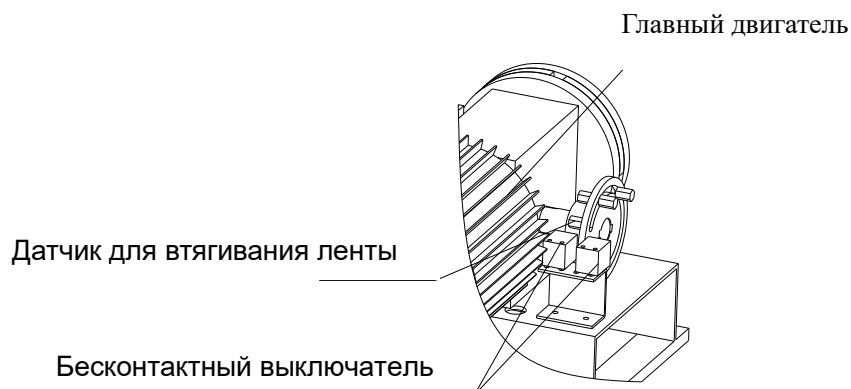


Рис 4-2

- ② Когда два бесконтактных выключателя обнаруживают датчик подачи ленты, как показано на рисунке 4-3, машина начинает подавать ленту.

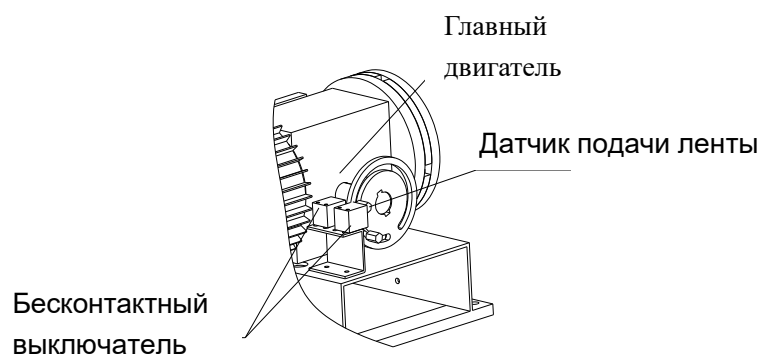


Рис 4-3

- ③ Когда два бесконтактных выключателя обнаруживают датчик остановки, как показано на рисунке 4-4, главный двигатель останавливается.

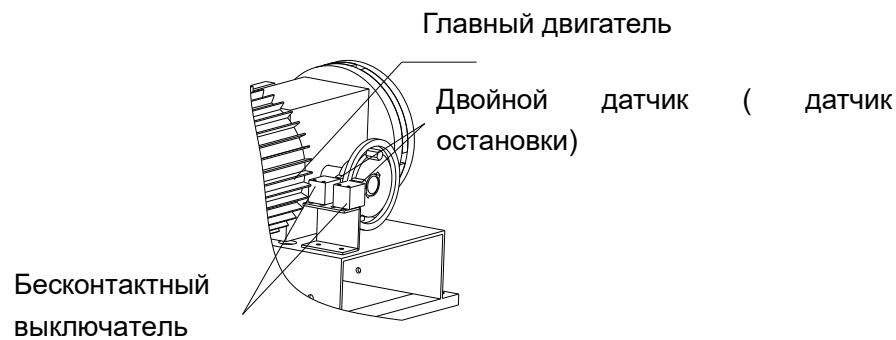


Рис 4-4

4.4 Порядок работы

1) Включите воздушный выключатель, как показано на рисунке 4-5, при этом загорается индикатор питания.

2) Включите выключатель питания 1, если накопительный ящик для ленты не заполнен, машина будет автоматически подавать ленту в накопительный ящик, пока он не заполнится.

3) Если на ленточной дорожке нет полипропиленовой ленты или полипропиленовая лента не подается в нужное положение, поверните кнопку 3 Send/Return в положение SEND, чтобы подать ленту.

4) После того, как нагревательная пластина достигнет необходимой температуры, можно выполнять операции обвязки (операции можно выполнять после включения машины).

5) Выбор режима обвязки:

Как показано на рисунке 4-5, кнопка 4 CYCLE - это кнопка выбора режима обвязки, включающая три режима, непрерывный (CONTINUOUS), ручной (MANUAL) и автоматический (AUTOMATIC).

① НЕПРЕРЫВНЫЙ:

Машина будет автоматически выполнять непрерывную обвязку через заданный интервал времени без необходимости управления каким-либо переключателем, подходит для использования на линиях массового производства.

② РУЧНОЙ:

Объекты будут обвязаны один раз, если вы нажмете кнопку 5 MANUAL, подходит для предприятий с низкой скоростью производства или разрозненной обвязкой.

③ АВТОМАТИЧЕСКИЙ:

6) Независимо от того, в каком режиме находится машина, если машину необходимо немедленно остановить, просто нажмите кнопку 6. Для повторного запуска машины следует повернуть на определенный угол в соответствии с направлением стрелки, указанной на кнопке, чтобы вначале отключить аварийную остановку.

7) Предметы должны находиться в центре машины, когда они связаны лентами.

ВНИМАНИЕ!

Держите руки на безопасном расстоянии от зоны обвязки.

Если руки зацепились за полипропиленовую ленту, обязательно сначала выключите главный выключатель питания или кнопку аварийной остановки, а затем перережьте ленту.

4.5 Панель управления

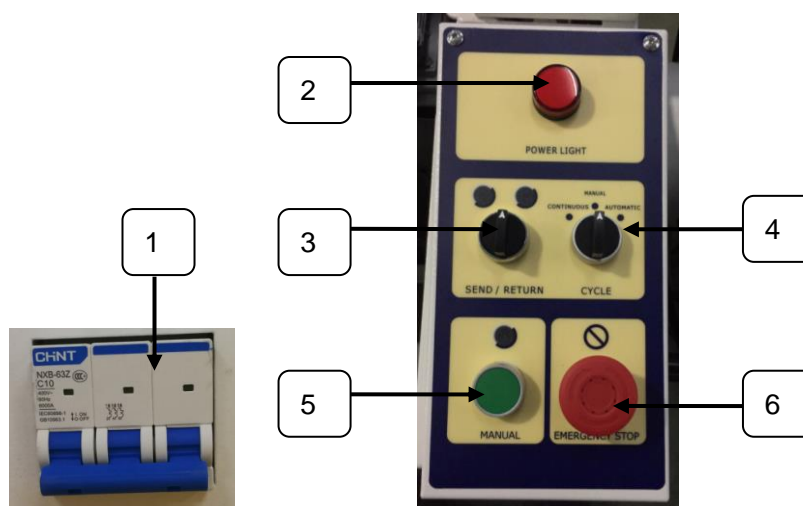


Рис 4-5

Как показано на рисунке 4-5:

① Воздушный переключатель

② Индикатор питания

Если индикатор горит, это означает, что питание не отключено.

③ Переключатель подачи и втягивания ленты (Отправка/возврат)

④ Переключатель режима работы (Непрерывный/Автоматический/Ручной)

Когда переключатель CYCLE установлен в положение CONTINUOUS(НЕПРЕРЫВНЫЙ РЕЖИМ), машина выполняет обвязку непрерывно

через заданные интервалы времени (регулируемые); когда в положение AUTOMATIC(АВТОМАТИЧЕСКИЙ РЕЖИМ), машина выполняет обвязку после нажатия на автоматический выключатель; когда в положение MANUAL(РУЧНОЙ РЕЖИМ), для выполнения обвязки необходимо нажать кнопку 5 MANUAL(РУЧНОЙ РЕЖИМ).

⑤ Кнопка упаковки (РУЧНАЯ)

⑥ Кнопка аварийной остановки

Независимо от того, в каком режиме находится машина, если ее необходимо немедленно остановить, просто нажмите эту кнопку. Чтобы снова запустить машину, поверните переключатель в нужное положение следуя направлению стрелки, указанной на кнопке, чтобы сначала деактивировать аварийную остановку.

4.6 Способ установки и заправки ленточной катушки



Во время установки катушки с полипропиленовой лентой главный выключатель питания должен быть выключен. Когда полипропиленовая лента проходит через направляющий ролик ленты в аккумуляторной коробке, ее внутренняя часть должна быть направлена вниз.

4.6.1 Установка катушки с полипропиленовой лентой

Как показано на рисунке 4-6:

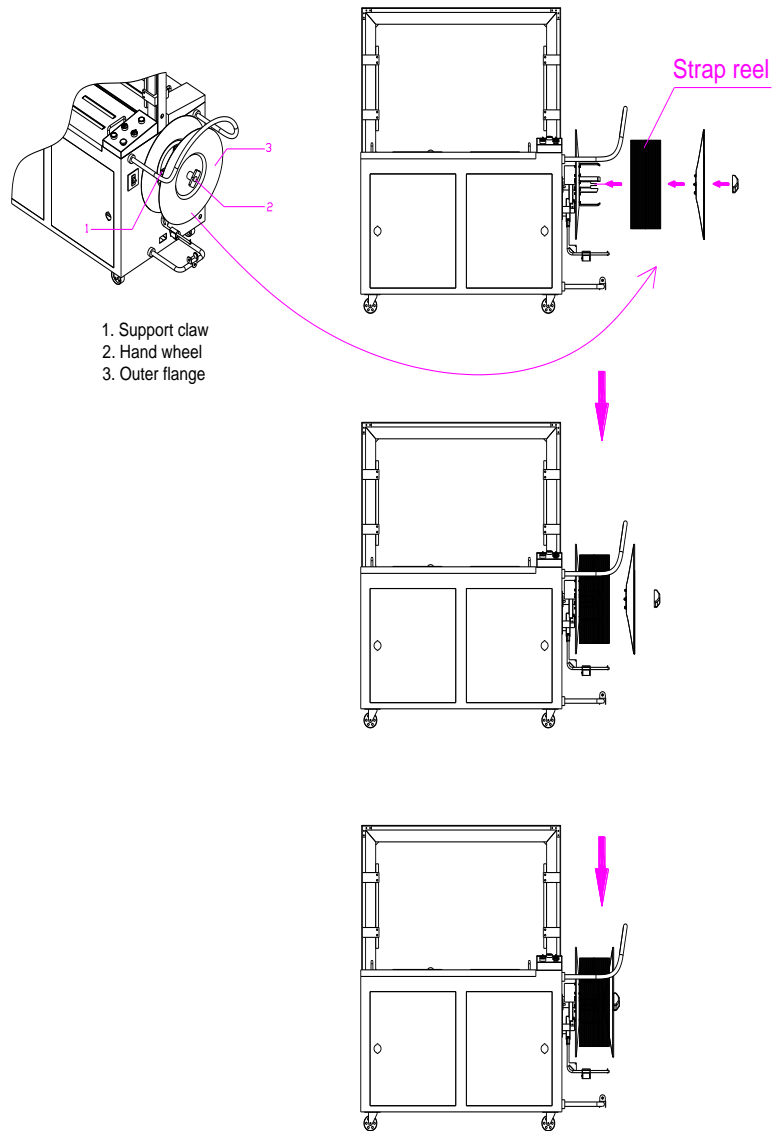
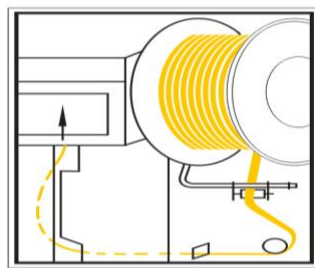


Рис 4-6

Иллюстрация заправки полипропиленовой ленты



4.6.2 Заправка полипропиленовой ленты

① После установки ленточной катушки в диспенсер, как показано на рисунке 4-6, и после того, как край ленты попадает в приемное отверстие для ленты, необходимо повернуть кнопку в механизме предварительной подачи ленты по часовой стрелке, чтобы два транспортировочных ролика ленты продвинулись на некоторое расстояние, чтобы край ленты мог пройти между двумя роликами и попасть в накопительный ящик для ленты. Потяните край ленты рукой, а затем поверните переключатель аварийной остановки на панели управления, и ящик-накопитель ленты будет заполнен лентой автоматически.

② После того, как край ленты будет вытянут из верхнего отверстия ящика для накопления ленты, вставьте ее в рычаг натяжения, как показано на рисунке 4-7, и пропустите ее между двумя транспортировочными роликами. В это время поверните кнопку 3 на панели управления в положение SEND, и дорожка для ленты будет заполнена лентой, подача ленты завершена, и машина готова к обвязке.

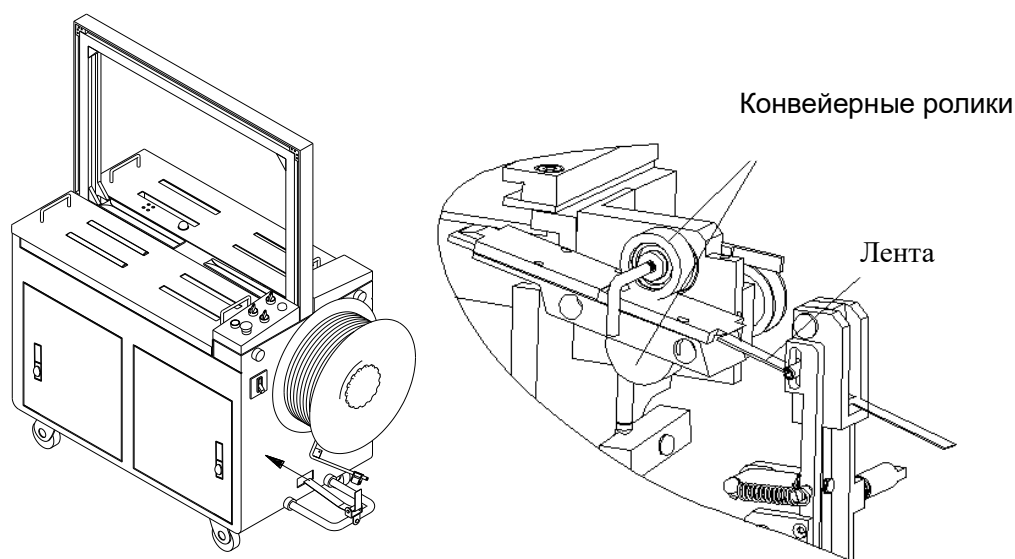


Рис 4-7

4.7 Иллюстрация рабочего положения

Во время работы оператор должен стоять перед машиной на расстоянии около 100 мм от нее (на таком расстоянии, чтобы он мог свободно управлять машиной), как показано на рисунке 4-8.

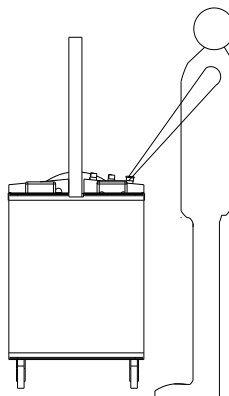


Figure 4-8

4.8 Подключение к источнику питания, устройству двигателя и ввод в эксплуатацию

Внимание:

Перед подключением к источнику питания убедитесь, что выключатель питания машины выключен (рис. 4-9, позиция 2) и на рабочей поверхности нет посторонних предметов.

Перед использованием:

- 1) Убедитесь, что двигатели соответствуют требованиям электропитания машины.
- 2) Убедитесь, что все элементы надежно закреплены.
- 3) Убедитесь, что устройство двигателя и электрооборудование сухие с хорошей изоляцией.
- 4) Выключатель питания должен находиться в безопасном положении (Рисунок 4-9, Положение 2)

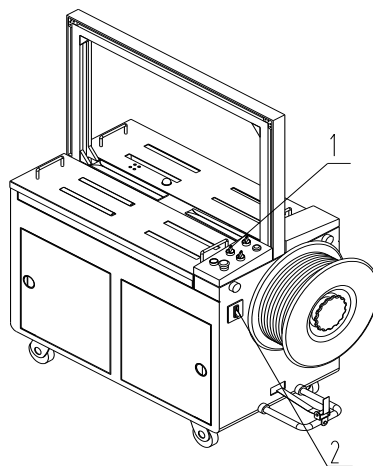


Рис 4-9

Во время использования:

- 1) Нажмите кнопку пуска, чтобы запустить и начать использовать машину.
- 2) Через 2-5 минут после подключения к источнику питания проверьте, исправно ли работает машина.
- 3) Нажмите кнопку ручной подачи ленты и убедитесь, что движение ленты плавное (Рисунок 4-9, позиция 1).

ВНИМАНИЕ!

Для подключения машины можно использовать только штекер из комплекта поставляемого с ней оборудования, поэтому не снимайте штекер со шнура

ЧАСТЬ 5 РЕГУЛИРОВКА

5.1 Регулировка натяжения ПШ ленты

Регулировка натяжения: Эта позиция находится в положении после открытия передней правой створки (см. Рисунок 5-1). Как правило, рычаг для регулировки натяжения заблокирован и не может быть повернут. При регулировке натяжения сначала с силой надавите на рычажок в нижней части, а затем свободно поверните его. Натяжение уменьшается при повороте рычага по часовой стрелке и увеличивается против часовой стрелки. Как правило, при поставке положение подшипника и установочной пластины, как показано на рисунке ниже, уже отрегулировано, поэтому обычно нет необходимости регулировать их взаиморасположение

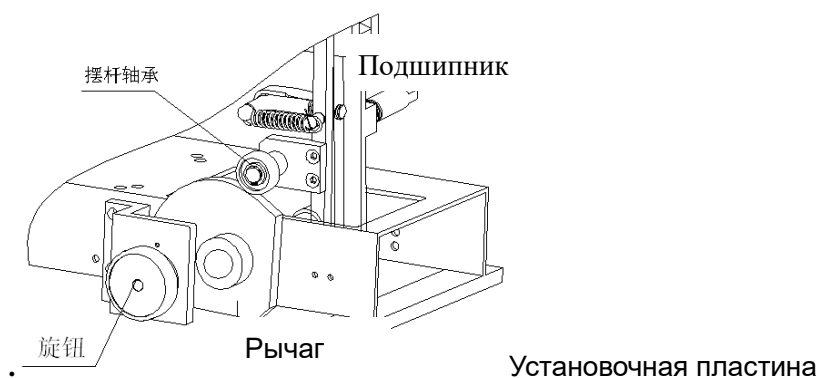


Рис 5-1

5.2 Регулировка температуры нагрева

Регулировка температуры: Над крышкой панели управления машины находится потенциометр, который используется для регулировки силы натяжения обвязки, и его можно увидеть после открытия крышки. Температура на отметке 2 является минимальной, а на отметке 10 - максимальной. Поверните его по часовой стрелке, и температура будет повышаться. Если температура слишком высокая или слишком низкая, эффект склеивания не будет качественным, поэтому не поворачивайте его резко, если только зазор напряжения слишком большой. Обычно он устанавливается в диапазоне от 4 до 6, как показано на рисунке 5-2.

Внимание: Не поворачивайте резко.

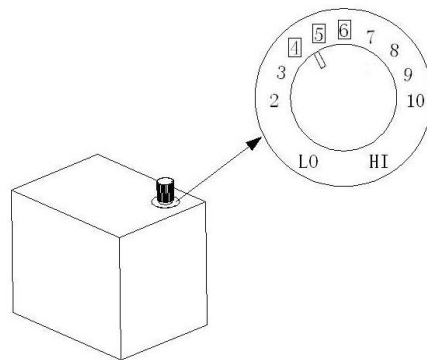


Рис 5-2

5.3 Регулировка зазора электромагнитного тормоза

Регулировка зазора электромагнитного тормоза: Зазор между тормозной колодкой и тормозом должен находиться в пределах 0,3-0,5 мм; если он слишком большой или слишком маленький, это приведет к плохому срабатыванию тормоза.

ЧАСТЬ 6 ПОИСК И УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ

6.1 Возможные неисправности и их устранение

Возможные неисправности при соблюдении требований нормальной эксплуатации:

1) Эффект склеивания ленты не очень хороший:

- a. Температура нагревательной пластины слишком высокая или слишком низкая.
- b. Деформация нагревательной пластины: Если пластина нагревателя деформирована, она не может быть установлена между двумя слоями ленты, что приводит к нарушению склеивания двух слоев ленты (см. рис. 6-1).
- c. Плохая склейка из-за того, что лента не подается в нужное положение: Головка ленты не достигает заданного положения, поэтому эффект склеивания не очень хороший.
- d. Используемая лента слишком тонкая, поэтому не хватает давления. Если используется такая лента, на среднюю планку следует установить распорку толщиной не более 0,5 мм (см. рис. 6-2).
- e. Давление со стороны средней планки недостаточно велико: Пружина сжатия в средней планке сломана, что снижает давление.
- f. Расщепленная ленточная головка: Ленточная головка разделилась из-за слишком сильного натяжения, поэтому необходимо правильно отрегулировать натяжение (см. рис. 6-3).



Рис 6-1

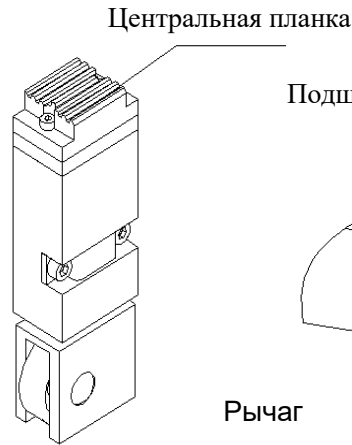


Рис 6-2

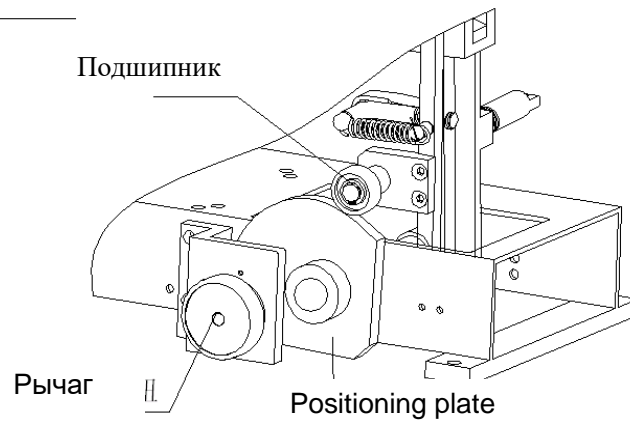


Рис 6-3

1) Лена не подается в правильное положение

а. Усилие пружины натяжения толкателя слишком сильное или слишком слабое: правильно отрегулируйте прижим ролика (см. Рисунок 6-4).

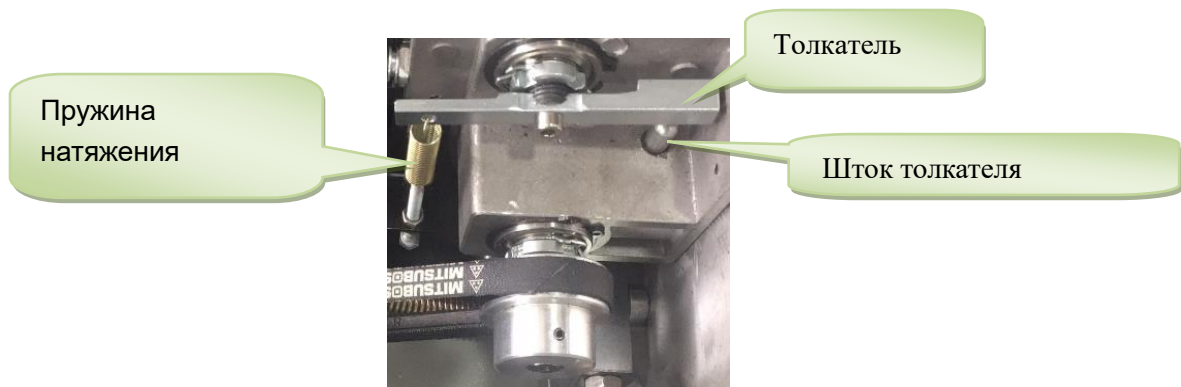


Рис 6-4

а. Слишком большое положение выталкивающего стержня: В случае, когда ремень не втягивается, зазор между выталкивающим стержнем и прижимной планкой должен составлять $H=0,3$ мм (рис. 6-5). Если из-за неправильной регулировки выталкивающий стержень всегда прижимается к прижимной планке, и прижимная сила очень велика, это приведет к тому, что ремень не будет подаваться в нужное положение.

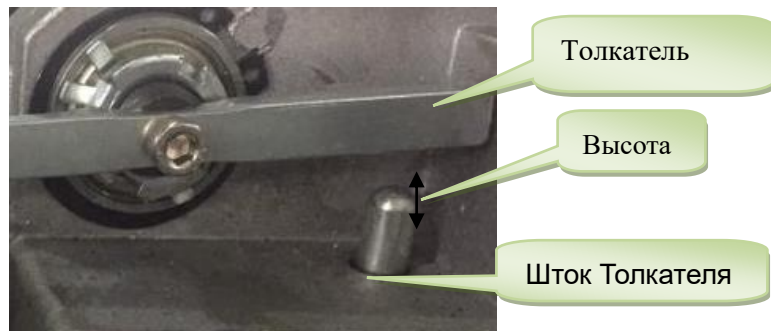


Рис 6-5

с. Недостаточный объем хранилища ленты в ящике-накопителе для ленты: Если не хватает ленты, это приведет к тому, что она не будет подаваться в нужное положение.

Причины: (1) неправильная регулировка механизма предварительной подачи ленты. Правильно отрегулируйте объем накопителя ленты.

(2) Неисправность механизма предварительной подачи ленты или проблема с накопительным ящиком для ленты. Установите неисправность и устраните ее.

d. Расщепленная головка ленты: Если головка ленты раздвоена, она не будет плавно двигаться по дорожке ленты и это приведет к тому, что лента не будет подаваться в нужное положение. Причина заключается в слишком сильном натяжении. Поэтому правильная регулировка натяжения устранит эту проблему (см. рис. 6-3).

e. Прижимная пластина слишком низко (см. рис. 6-6): Пластина для прижатия ленты устанавливается для удобства подачи ленты. Если она установлена слишком низко, зазор между ней и нижней поверхностью кривошипа слишком мал, что препятствует свободной подаче и втягиванию ленты, это приводит к возникновению данной проблемы. В этом случае следует правильно поднять прижимную пластину.

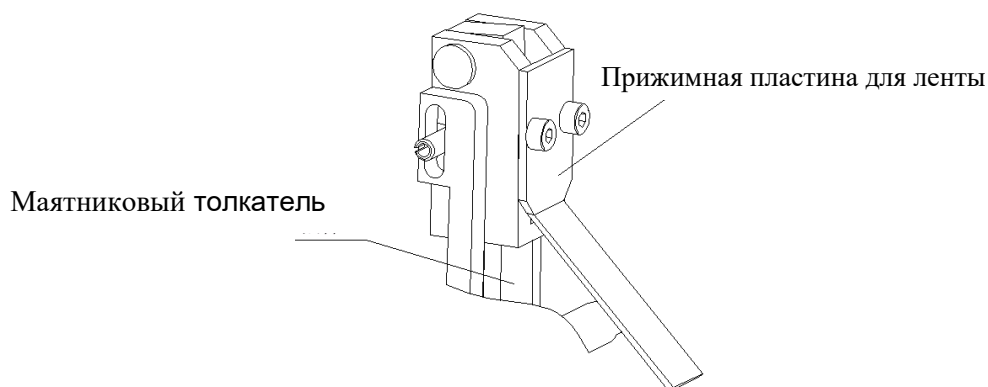


Рис 6-6

с. Средняя планка закреплена непрочно: Средняя планка сдвигается, поскольку она не прочно закреплена, вплотную прилегает к другой планке, поэтому она не может вернуться в нужное положение и это приводит к тому, что Т-образная направляющая пластина не возвращается в исходное положение, поэтому головка ленты не может плавно двигаться вперед без направляющей пластины, что вызывает ситуацию, когда лента не подается в нужное положение. Поэтому после регулировки или сборки средняя планка должна быть прочно закреплена (см. рис. 6-2).

d. Проблема качества ленты: Ширина, толщина, изгиб ленты также могут быть причиной этой проблемы.

Способ проверки: Подайте ленту вручную, если она не достигает нужного положения, качество ленты не соответствует требованиям машины; если лента проходит в нужное положение плавно, проверьте другие неисправности.

e. Лента не натягивается как следует (см. рис. 7-3 и рис. 6-3):

① Устройство регулировки натяжения не отрегулировано для правильного натяжения;

② Зажимной блок ленты сильно изношен;

③ Зубчатая канавка блока зажима ленты забита обрывками ленты;

④ Пружина натяжения тяговой планки сломана;

⑤ Поврежден приводной подшипник;

⑥ сломана пружина кручения.

f. Лента ходит свободно:

① Недостаточное время втягивания ленты;

② Усилие втягивания ленты слишком сильное или слишком слабое. Проверьте

зазор Н между стержнем выталкивателя для втягивания ленты и выколоткой (см.

Рисунок 6-5);

③ Сопrotивление дуги слишком велико;

④ Ремень двигателя слабо натянут.

2) Индикатор питания не горит:

① Убедитесь, что штекер питания подходит к розетке;

② Проверьте, включен ли воздушный выключатель.

3) Машина не может выполнить обвязку:

Проверьте, не нажата ли кнопка аварийной остановки.

6.2 Предупреждение о неисправностях

ВНИМАНИЕ!

Если машина сломалась, обратитесь для устранения неполадок к специалистам, которые должны обладать профессиональными знаниями в области электрики и механики. Перед обслуживанием убедитесь, что вокруг машины достаточно места, чтобы обслуживающий персонал мог избежать повреждений при ее обслуживании.

При обслуживании выполните следующие действия:

1) Остановите машину.

2) Отключите электропитание.

3) Снимите другие механические части машины.

4) Извлеките машину из оборудования.

5) Закрепите подвижные части и подготовьтесь к транспортировке машины.

Если машина вышла из строя, выполните следующие процедуры:

6.3 Перечень быстроизнашивающихся деталей

№	Описание	Кол-во	Примечание
1	Натяжная пружина нагревателя	1	
2	Пружина тормозного диска	1	
3	Натяжная пружина подвижного стола	1	
4	Предохранитель (1А)	1	
5	Предохранитель (2А)	1	
6	Предохранитель (3А)	1	
7	Выпрямитель	1	
8	Центровочный болт направляющей ленты	2	
9	Установочный винт крышки	1	
10	Стопорная пружина блока ремешка	2	
11	Пружина предварительного натяжения ленты	1	
12	Пружина прижима средней планки	2	1 больше и 1 меньше
13	Руководство пользователя	1	
14	Сертификат соответствия	1	
15	Шестигранный ключ	1 компл.	инструменты, поставляемые с машиной
16	Straight screwdriver	1	
17	Крестовая отвертка	1	

ЧАСТЬ 7 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

7.1 Ежедневное техническое обслуживание

Регулярное и правильное техническое обслуживание и уход за обвязочной машиной не только продлевает срок ее службы, но и уменьшает количество поломок, тем самым повышая эффективность работы.

Обвязочная машина работает очень интенсивно. Кроме того, каждая машина вынуждена работать по 16 часов каждый день при большом объеме работы, поэтому ее детали должны находиться в хорошем смазанном состоянии. Другие детали, не перечисленные в данном руководстве, также нуждаются в смазке через определенные промежутки времени.

7.2 Очистка и смазка

7.2.1 Чистка

Пыль и грязь на машине следует удалять после каждой работы. Перед смазкой, необходимо сначала протереть места, подлежащие смазке, тканью, например, полотенцем.

1) Подвижный столик

а. Очистите щели между подвижным столом и левой и правой направляющими.

б. Если подвижный стол перемещается плавно, но не возвращается в исходное положение, проверьте, не истощилась ли пружина натяжения, если истощилась, замените ее или обрежьте.

2) Сборка направляющих планок (Рис 7-1)

Три планки в своих полостях должны свободно перемещаться вверх и вниз, иначе машина не сможет выполнить обвязку правильно, поэтому их очистка и обслуживание очень важны (рис. 7-1), способ следующий:

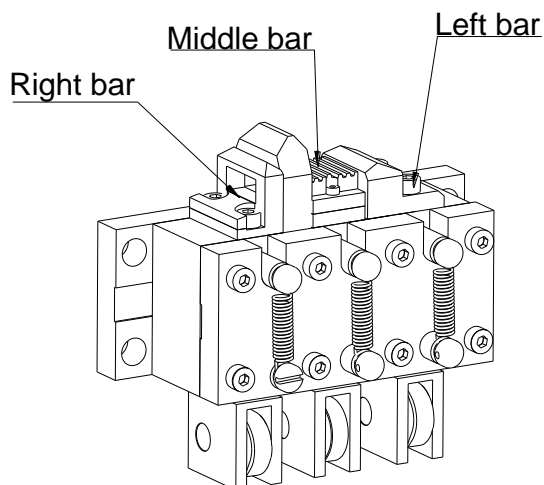


Рис 7-1

- a. Снимите пружины натяжения левой, средней и правой планок.
- b. Слегка сдвиньте верхний подвижный стол и снимите левую, среднюю и правую планки.
- c. Очистите левую, среднюю и правую планки и внутренние полости.
- d. Установите на место три планки и пружины.
- e. Если машина использовалась в течение длительного времени, средний брусок и правая разделительная планка не отрезают ленту, вы можете передвинуть средний брусок к правой разделительной планке, немного сблизив их, но убедитесь, что средний брусок сможет плавно передвигаться вверх и вниз, или замените средний брусок или правую разделительную планку.

7.2.2 Смазка

Перед смазкой, необходимо очистить смазываемые поверхности и протереть их полотенцем или другой тканью. Рекомендуется смазывать обвязочную головку смазочным маслом N68.

1) Подвижный стол

- a. Очистите углубления между подвижным столом и левой и правой направляющими.
- b. Нанесите немного масла для швейных машин или более легкого смазочного масла в пространство между подвижным столом и левой и правой направляющими.
- c. Если подвижный стол движется плавно, но не возвращается в исходное положение, проверьте, не истощилась ли пружина натяжения, если истощилась, замените ее или обрежьте.
- d. Рекомендуется смазывать раз в неделю.

2) Направляющая планка (Рис 7-2)

- a. Выньте направляющую планку и смажьте ее с четырех сторон смазочным маслом, а затем снова установите ее в направляющие. Рекомендуется смазывать ее раз в неделю.

3) Рабочая поверхность кулачков и их роликов

Рекомендуется смазывать раз в неделю.

4) Направляющая для нагревателя (Рис7-3)

Рекомендуется смазывать один раз в неделю.

4) Блок прижима ленты (Рис 7-4)

Смажьте маслом две стороны и отверстие блока зажима. Рекомендуется смазывать раз в неделю.

5) Детали с валами, сердечниками и подшипниками должны смазываться раз в три месяца.

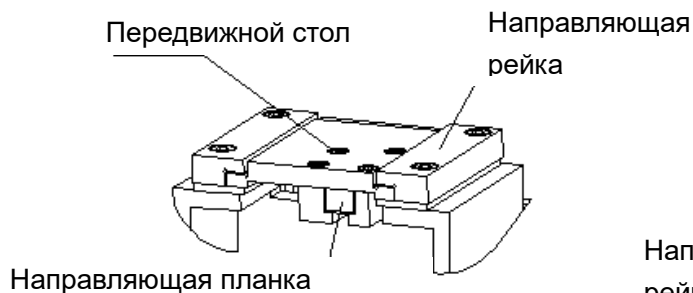


Рис 7-2

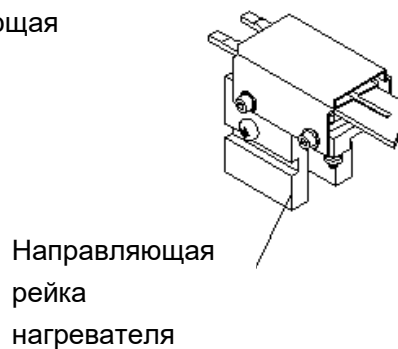


Рис 7-3

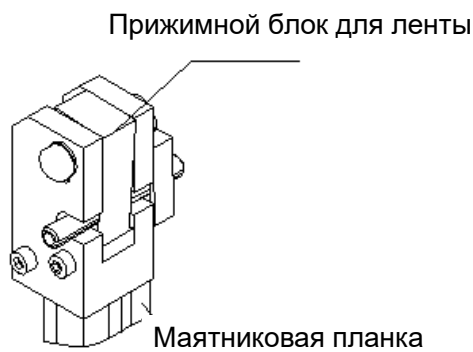


Рис 7-4

а.

5) Двигатель

Уровень масла в редукторе следует проверять часто, а лучше заменять смазочное масло в редукторе раз в год (рис. 7-5).

※ Примечание: Двигатели ZIK, оснащенные редуктором скорости,

рекомендуется смазывать консистентной смазкой.



Заливное отверстие для масла

Рис 7-5

※ **Внимание:** Следующие детали должны быть очищены от масла:

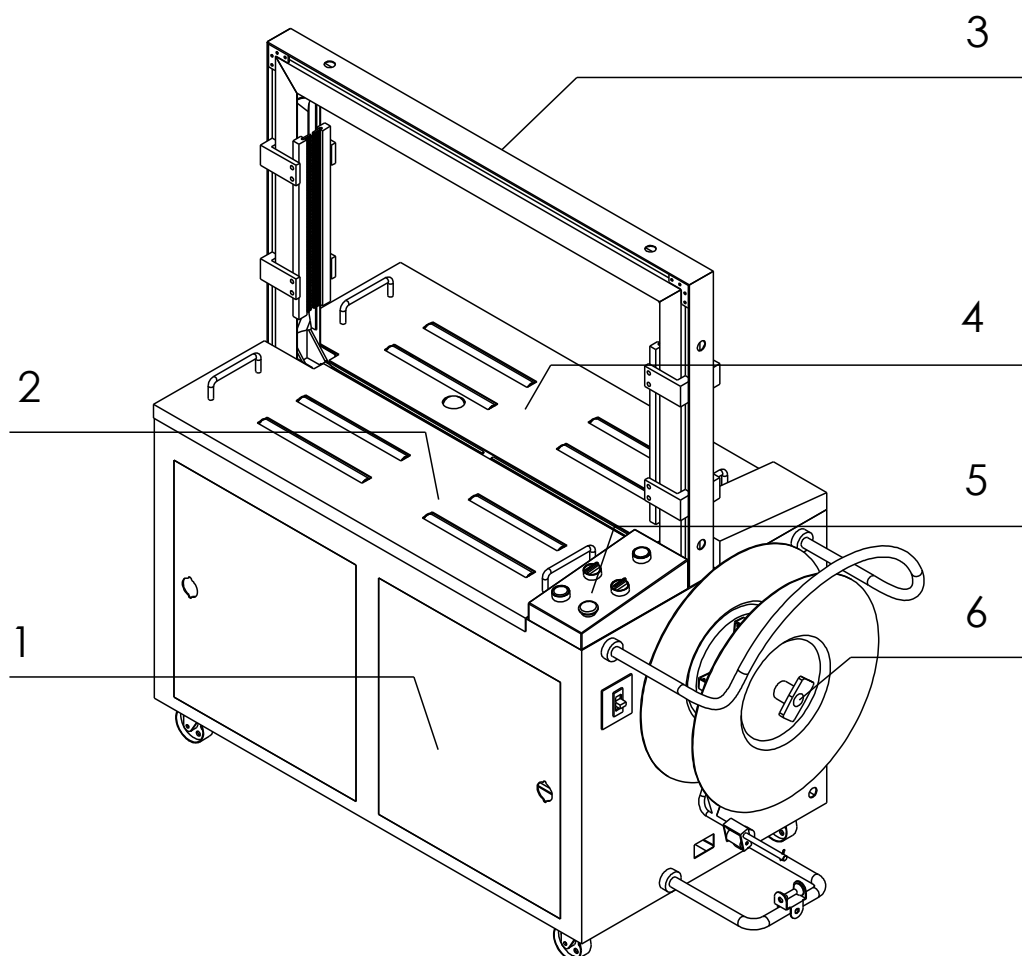
- ① Ролики подачи и втягивания ленты ② Электромагнитные тормоза



ВНИМАНИЕ !

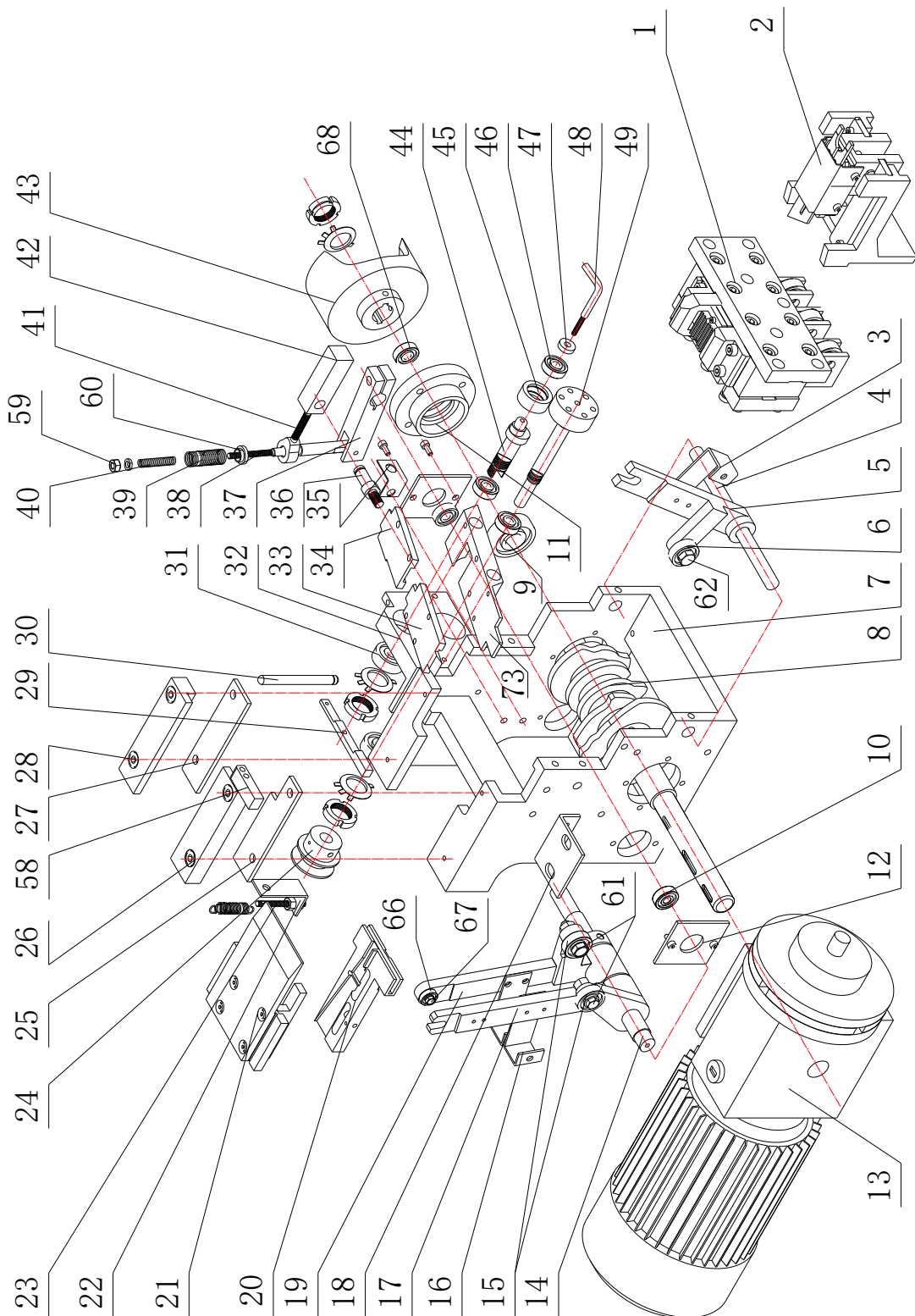
- 1) Перед каждой очисткой, осмотром или смазкой выключатель питания машины должен находиться в положении **ВЫКЛ.**
- 2) Цикл смазки зависит от частоты и времени работы машины.

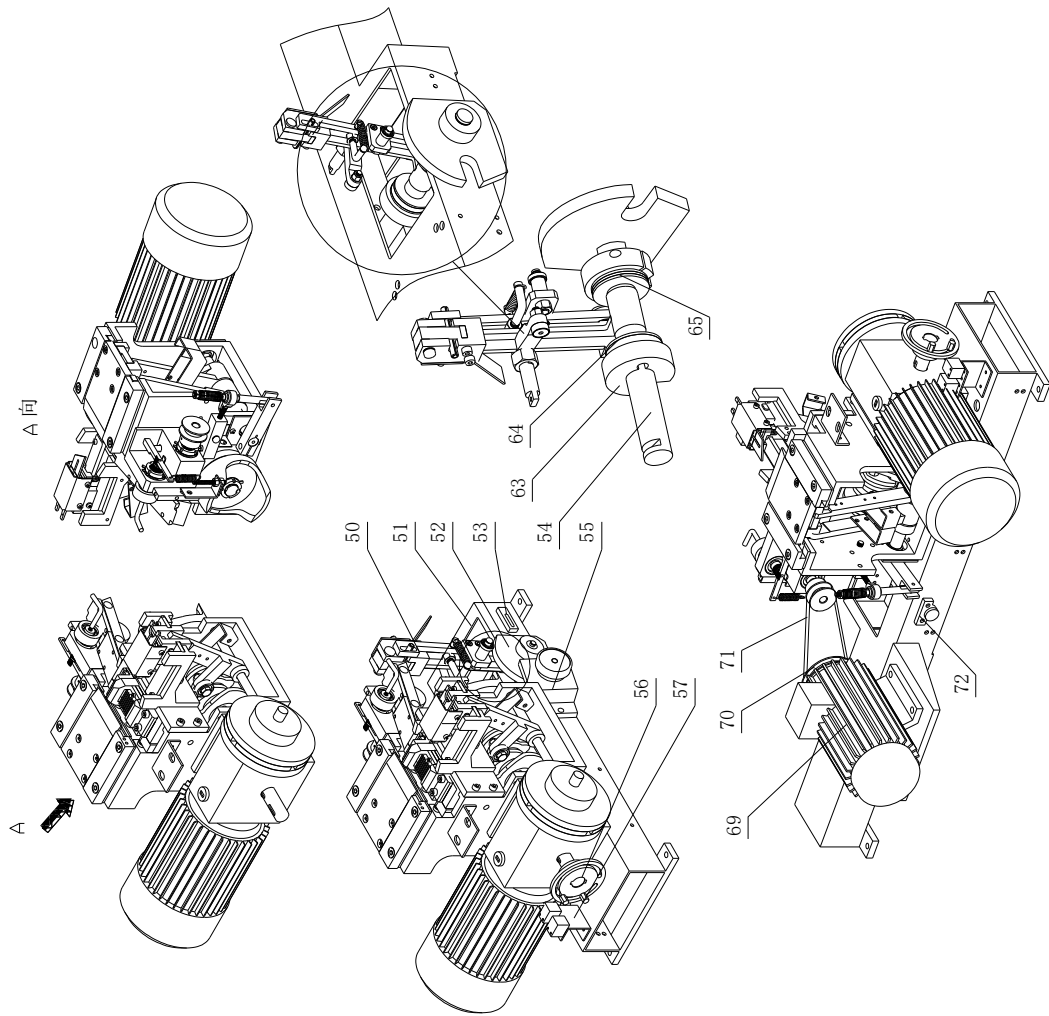
ЧАСТЬ 8 СХЕМЫ И ПЕРЕЧНИ ОСНОВНЫХ ДЕТАЛЕЙ



№.	Описание	Кол-во	Примечание
1	Блок корпуса	1	
2	Панель 1	1	
3	Арочный блок	1	
4	Панель 2	1	
5	Панель управления	1	
6	Диспенсер для ленты	1	

8.1 Обвязочная головка





Перечень основных деталей

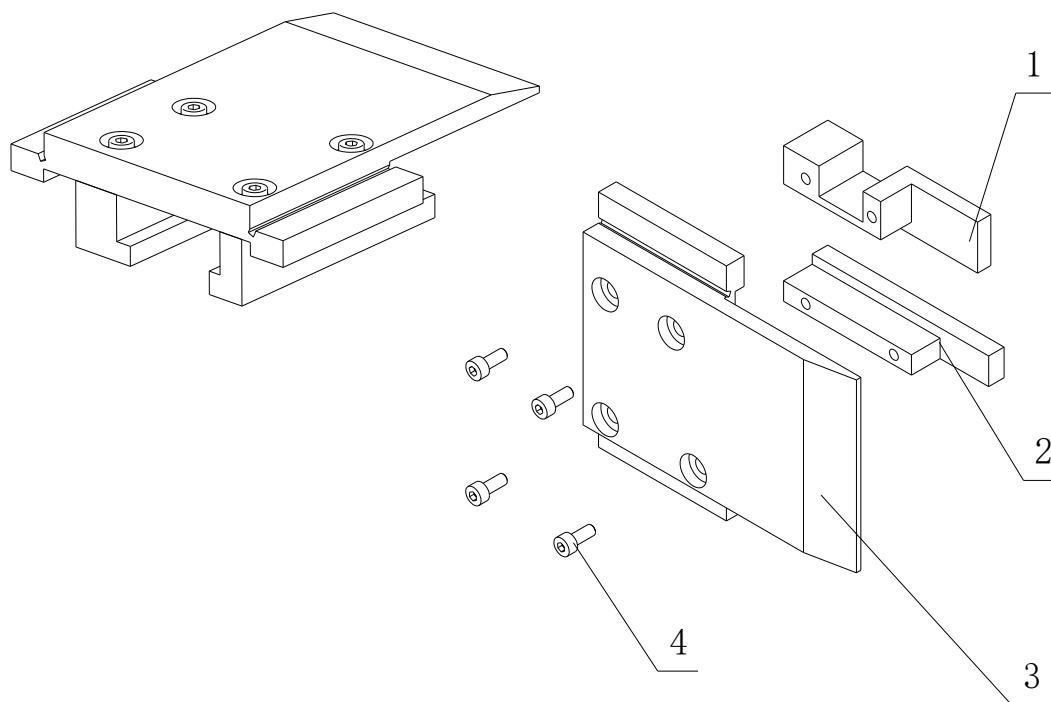
№	Описание	Код №.	Кол-во	Примечание
1	Направляющая планка в сборе		1	См. схему.
2	Нагреватель в сборе		1	См. схему.
3	Подвесная пластина	01-144	1	
4	Вал	01-131	1	
5	Кривошип нагревателя	01-143	1	
6	Подшипник	80100	1	Поставляется
7	Большой кронштейн	01-1	1	
8	Детали главного вала		1	См. схему.
9	Подшипник	80104	2	
10	Подшипник	80102	2	
11	Седло подшипника	01-14	2	
12	Перегородка	01-18	2	
13	Двигатель и замедлитель	YS8024B14 or YS7124B14	1	Амортизатор NMRV40/30
14	Вал	01-17	1	
15	Подшипник	80100	2	
16	Подвесная пластина	01-144	2	
17	Штагун направляющей пластины	01-224	1	
18	Опорная пластина	01-67	1	
		01-67A	1	Для автоматических машин
19	Кривошип передвижного стола	01-217	1	
20	Направляющая пластина (Т-образная)	01-226	1	
21	Передвижной стол в сборе		1	См.схему
22	Изогнутая пластина	01-33	1	
23	Внешний шестигранный винт	M5×50	1	На сайте

№	Описание	Код №.	Кол-во	Примечание
24	Ременной шкив	01-39	1	
25	Левая направляющая пластина	01-24	1	
26	Левая направляющая шина	01-22	1	
27	Правая направляющая пластина	01-25	1	
28	Правая направляющая	01-23	1	
29	Прижимная планка	01-32	1	
30	Стержень выталкивателя	01-51	1	
31	Подшипник	50102	4	
32	Держатель ролика	01-1-2	1	
33	Передняя крышка	01-56	1	
34	Задняя крышка	01-57	1	
35	Гнутая пластина	01-40	1	
36	Вал	01-50	1	
37	Зажимной рычаг	01-200	1	
38	Тяговая планка	01-197	1	
39	Пружина	01-136(1)	1	
40	Пружина	01-136(2)	1	
41	Подшипник кулака	Ф8; SA8TK	1	
42	Маятниковый блок	01-196	1	
43	Краевой кулачок	01-11	1	
44	Эксцентриковый вал	01-35	1	
45	Ролик	01-36	1	
46	Подшипник	80100	1	
47	Прижимное кольцо	01-38	1	
48	Ключ	01-42	1	
49	Роликовый вал	01-37	1	
50	Натяжной кривошип		1	См. схему.
51	Канальная сталь	101A-37	1	

Руководство пользователя обвязочной машины

№	Описание	Код №.	Кол-во	Примечание
52	Позиционирующая пластина	01-68	1	
53	Ограничительная пластина	01-69	1	
54	Вал	01-45	1	
55	Устройство регулировки натяжения		1	См. схему.
56	Держатель зонда	01-60	1	
57	Кронштейн выключателя	01-65	1	
58	Блок	01-44	1	
59	Гайка	Ф6	1	
60	Основание пружины	01-52	1	
61	Вал	01-218	2	
62	Вал	01-146	1	
63	Стопорная муфта	01-47	2	
64	Подшипник	8104	1	
65	Подшипник	889104	1	
66	Подшипник	80017	1	
67	Вал	01-219	1	
68	Подшипник	8204	1	
69	Двигатель	YS6334B3	2	
70	Шкив ремня	00-25	1	
71	Ремень предварительной подачи ленты	M21	1	
	Устройство подачи и втягивания ремня	M33	1	
72	Ограничительная пластина	01-69	1	
73	Опорная плита траектории движения ремня	01-55	1	

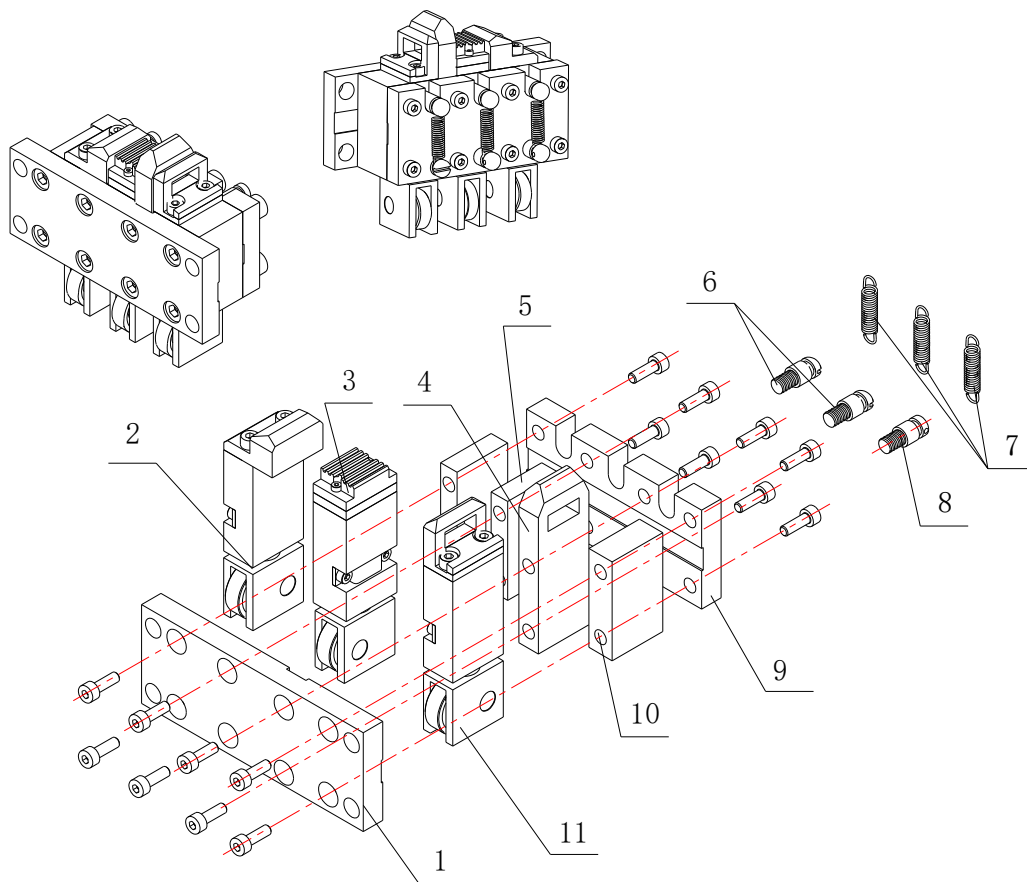
8.1.1 Сборка подвижного стола



Перечень основных деталей

№	Описание	Код №.	Кол-во	Примечания
1	Правый направляющий профиль направляющей пластины	01-27	1	
2	Левая направляющая пластина	01-26	1	
3	Передвижной стол	01-20	1	
4	Винт	M5×16	4	

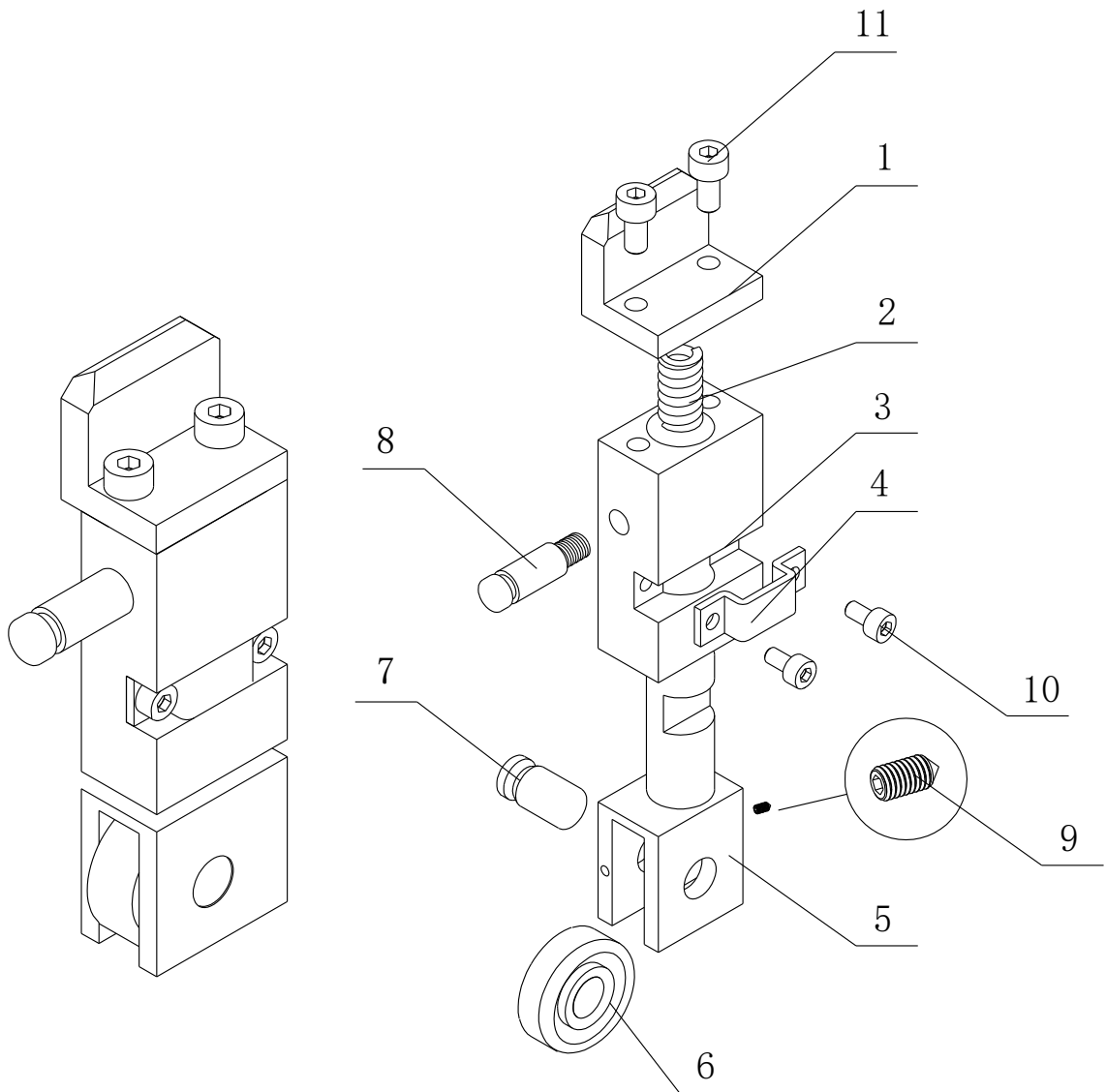
8.1.2 Направляющая планка в сборе



Перечень основных деталей

№	Описание	Код №.	Кол-во	Примечание
1	Передняя пластина	01-90	1	
2	Левая планка в сборе		1	См. схему.
3	Средняя планка в сборе		1	См. схему.
4	Правая разделительная пластина	01-93	1	
5	Левая разделительная пластина	01-92	1	
6	Стойка	01-96	2	
7	Натяжная пружина	01-97	3	
8	Стойка	01-95	1	
9	Задняя пластина	01-91	1	
10	Перегородка	01-94	2	
11	Правая планка в сборе		1	См. схему.

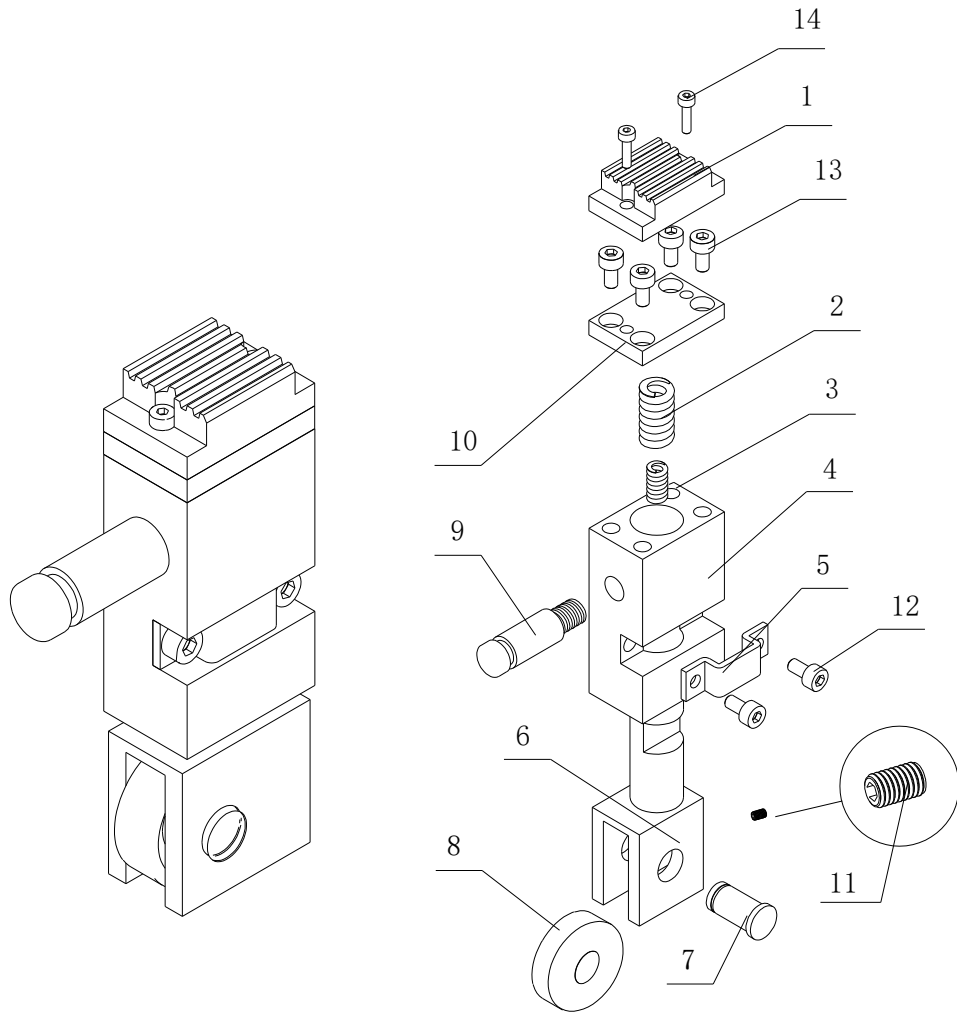
8.1.2.1 Сборка левой планки



Перечень основных деталей

№	Описание	Код №.	Кол-во	Примечание
1	Левый фиксатор домкрата	01-112	1	
2	Нажимная пружина	01-103	1	
3	Полость	01-101	1	
4	Стопорная собачка	01-105	1	
5	Основание пружины	01-100	1	
6	Подшипник	80100	1	
7	Малый вал	01-106	1	
8	Стойка	01-109	1	
9	Установочный винт	M5×6	1	
10	Винт с внутренним шестигранником	M4×12	2	
11	Винт с внутренним шестигранником	M5×20	2	

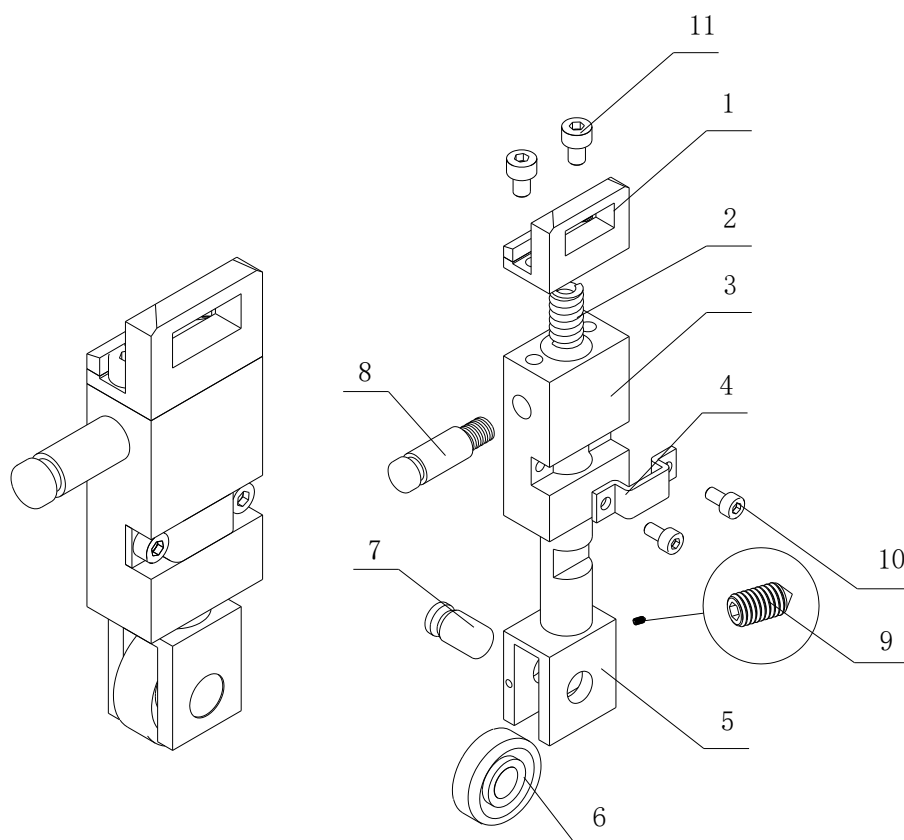
8.1.2.1 Сборка средней планки



Перечень основных деталей

№	Описание	Код №.	Кол-во	Примечание
1	Планка	01-114	1	
2	Нажимная пружина	01-103	1	
3	Нажимная пружина	01-104	1	
4	Полость	01-102	1	
5	Стопорная площадка	01-105	1	
6	Основание пружины	01-100	1	
7	Вал	01-107	1	
8	Ролик	01-108	1	
9	Стойка	01-109	1	
10	Опорная плита	01-113	1	
11	Установочный винт	M5×6	1	Плоская поверхность
12	Винт с внутренним шестигранником	M4×12	2	
13	Винт с внутренним шестигранником	M4×12	4	
14	Винт с внутренним шестигранником	M5×12	2	

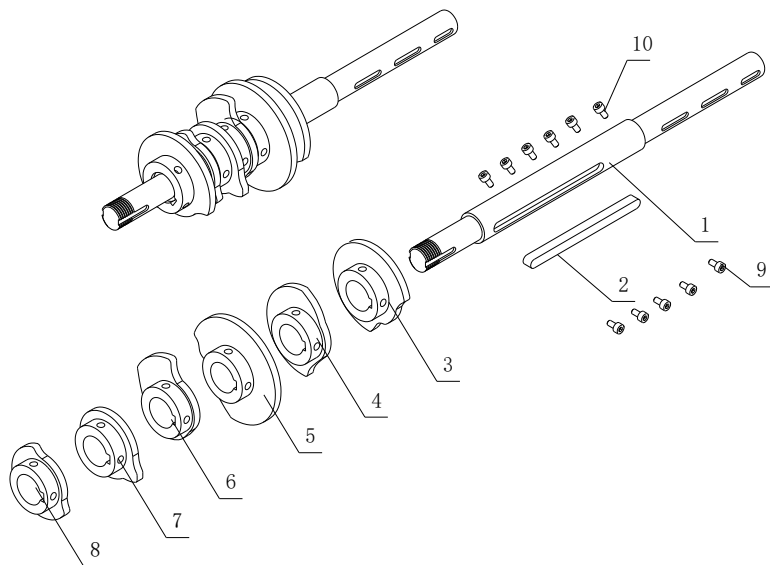
8.1.2.1 Сборка правой планки



Перечень основных деталей

№	Описание	Код №.	Кол-во	Примечание
1	Правый фиксатор домкрата	01-115	1	
2	Нажимная пружина	01-104	1	
3	Полость	01-101	1	
4	Стопорная пластина	01-105	1	
5	Пружинное основание	01-100	1	
6	Подшипник	80100	1	
7	Малый вал	01-106	1	
8	Стойка	01-109	1	
9	Установочный винт	M5×6	1	Выступ
10	Внутренний шестигранный винт	M4×12	2	
11	Винт с внутренним шестигранником	M5×16	2	

8.1.3 Детали главного вала

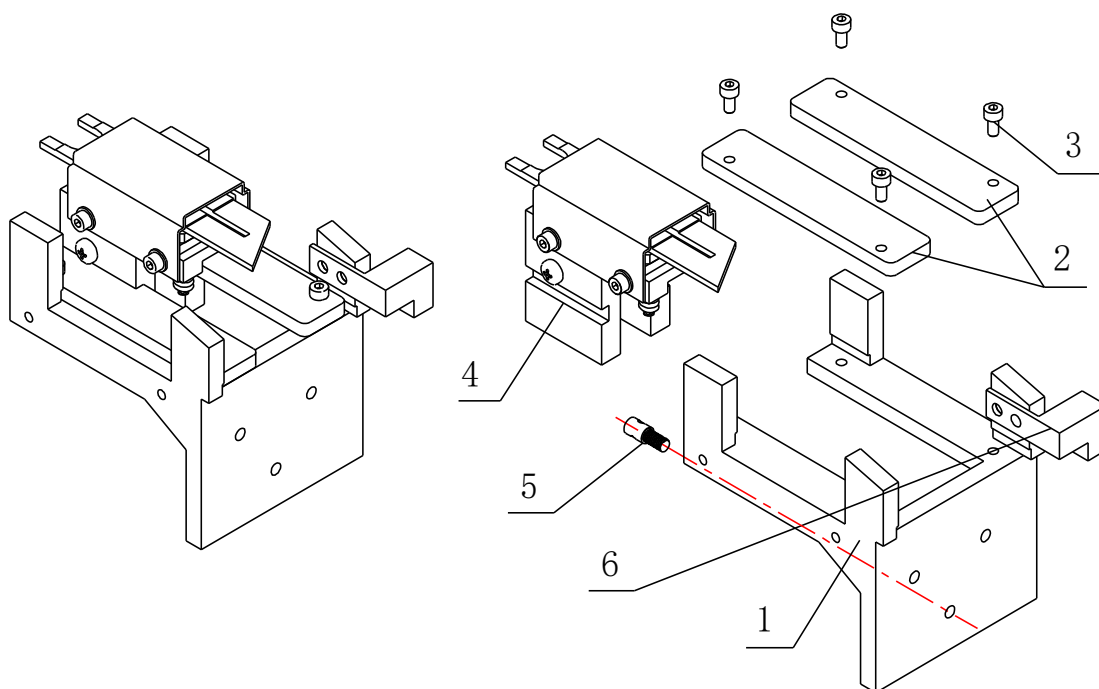


Перечень основных деталей

№	Описание	Код №.	Кол-во	Примечание
1	Главный вал	01-12 (1)	1	
2	Флажковый переключатель		1	8×115
3	Кулачок	01-5	1	
		01-5A	1	разборный кулачок
4	Кулачок	01-6	1	
		01-6A	1	разборный кулачок
5	Кулачок	01-7	1	
		01-7A	1	разборный кулачок
6	Кулачок	01-8	1	
		01-8A	1	разборный кулачок
7	Кулачок	01-9	1	
		01-9A	1	разборный кулачок
8	Кулачок	01-10	1	
		01-10A	1	разборный кулачок

9	Винт	M8×8	6	
10	Винт	M8×10	6	

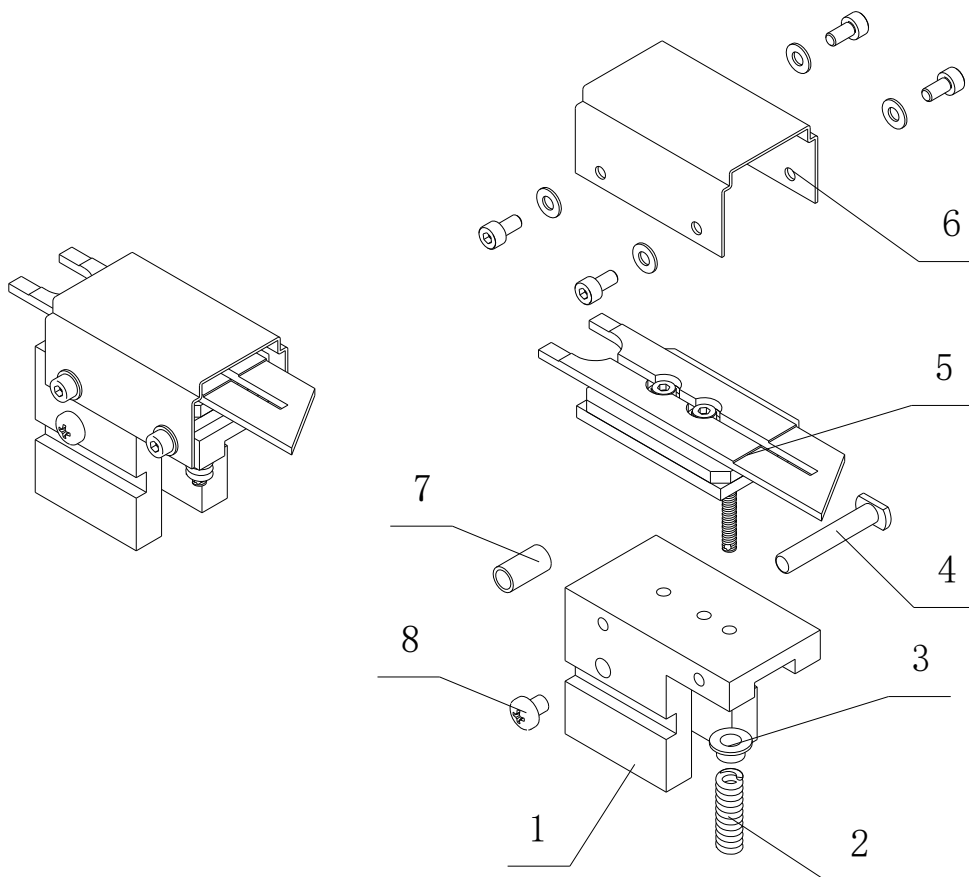
8.1.3 Сборка нагревателя



Перечень основных деталей

№	Описание	Код №.	Кол-во	Примечание
1	Кронштейн	01-130	1	
2	Направляющая пластина	01-132	2	
3	Внутренний шестигранный винт	M5×16	4	
4	Сборка нагревательной плиты и передвижного стола		1	См.схему
5	Малый вал	01-133	1	
6	Блок	01-43	1	

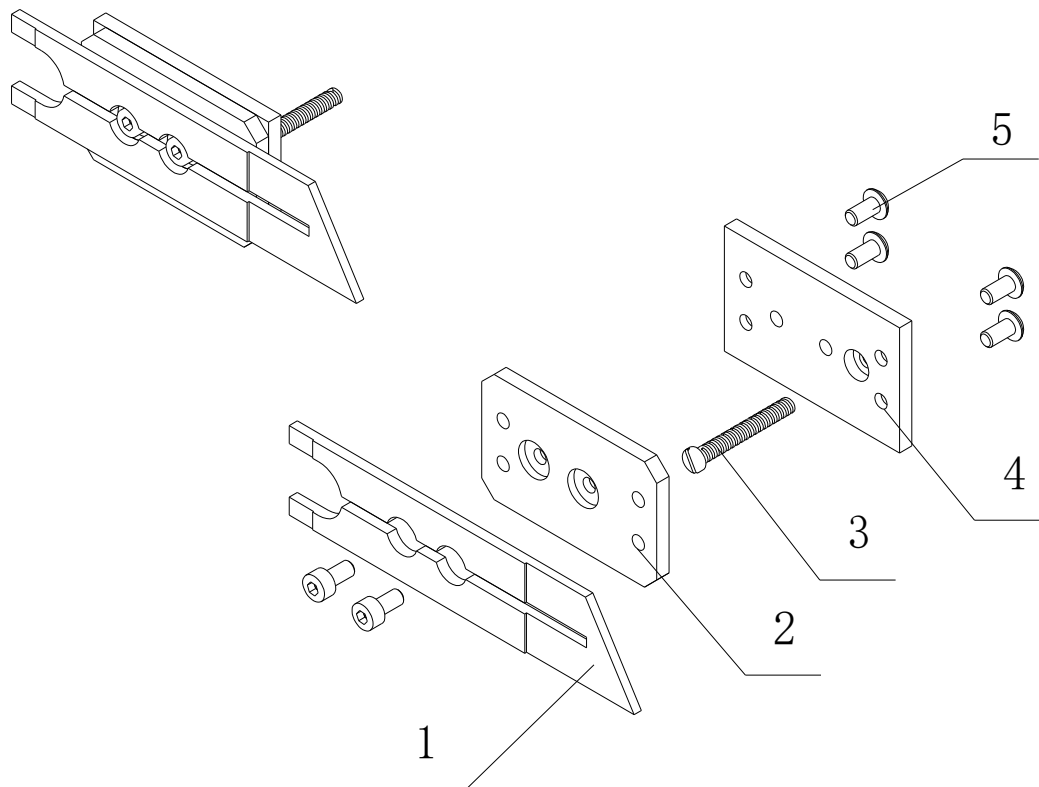
8.1.4 Сборка нагревательной пластины и скользящего блока



Перечень основных деталей

№	Описание	Код №.	Кол-во	Примечание
1	Скользящий блок	01-137	1	
2	Нажимная пружина	01-140	1	
3	Основание пружины	01-141	1	
4	Вал	01-138	1	
5	Нагревательная пластина в сборе		1	См.схему
6	Крышка	01-142	1	
7	Втулка вала	01-139	1	
8	Крестообразные винты	M4×10	1	

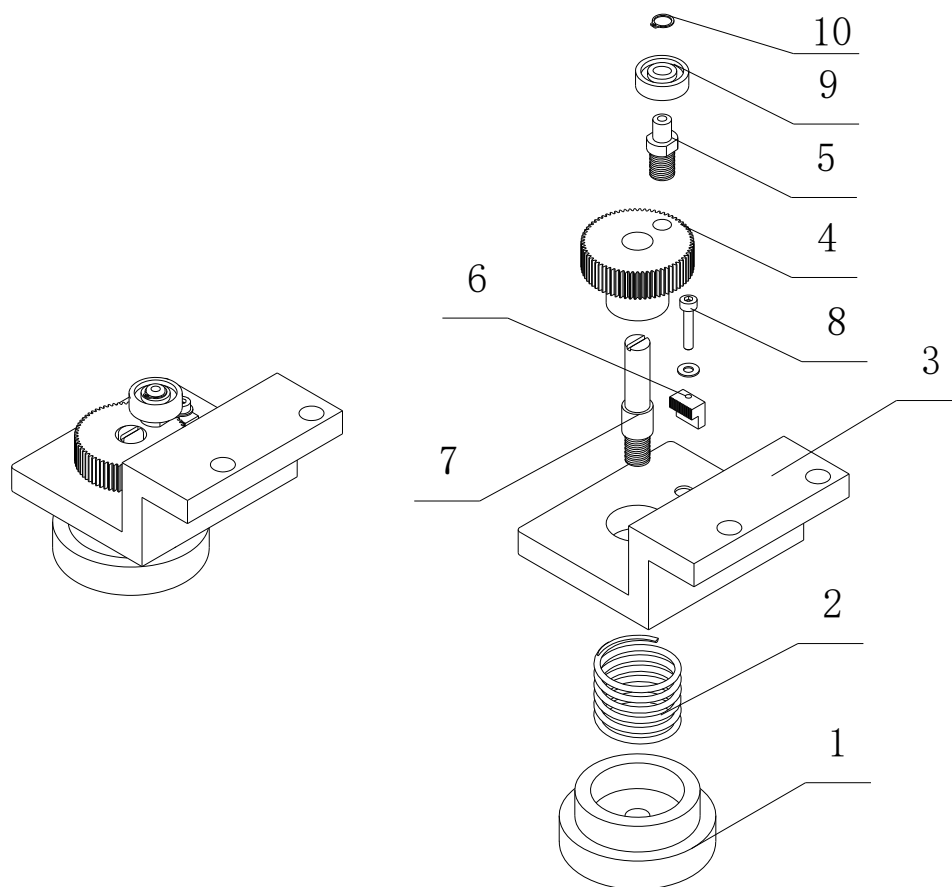
Сборка нагревательной пластины



Перечень основных деталей

№	Описание	Код №.	Кол-во	Примечание
1	Теплоизоляционная плита	01-153	1	
2	Теплоизоляционная пластина	01-150	1	
3	Болт	01-152	1	
4	Базовая пластина	01-151	1	
5	Крестообразные винты	M4×10	4	

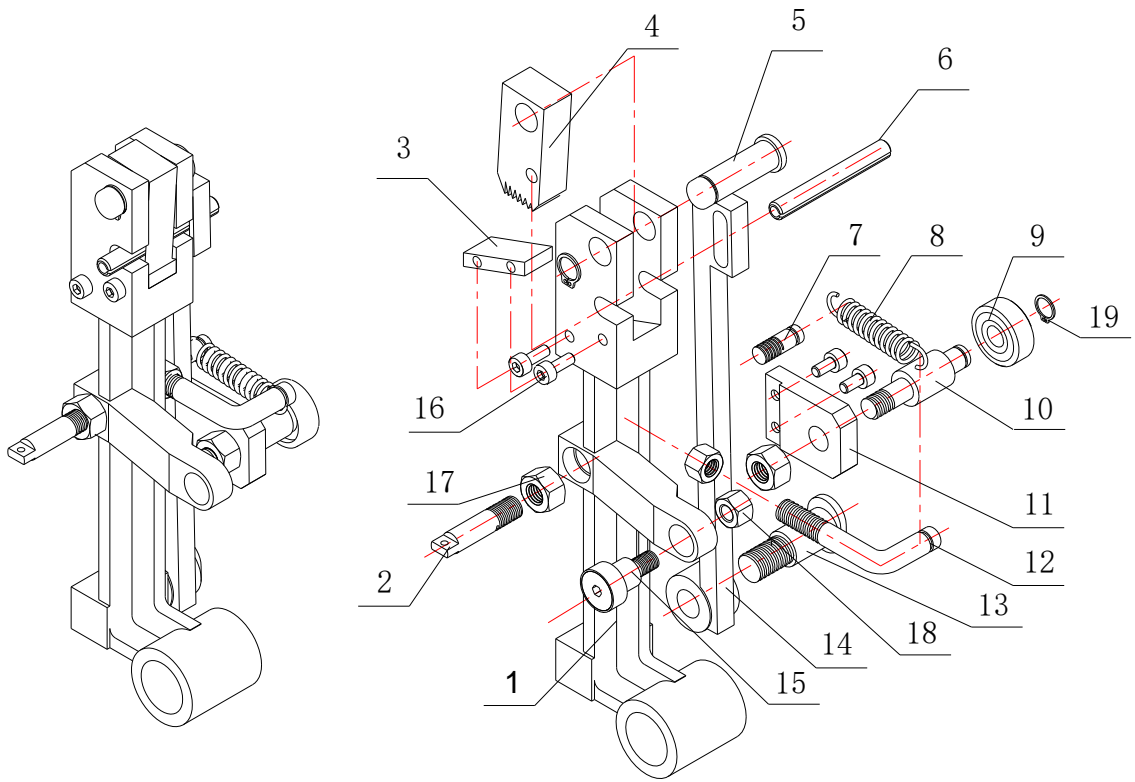
8.1.5 Устройство для регулировки натяжения



Перечень основных деталей

№	Описание	Код №.	Кол-во	Примечание
1	Ручка	01-205	1	
2	Нажимная пружина	01-207	1	
3	Кронштейн	01-204	1	
4	Шестерня	01-209	1	
5	Малый вал	01-210	1	
6	Зубчатая рейка	01-211	1	
7	Вал	01-206	1	
8	Внутренний шестигранный винт	M4×16	1	
9	Подшипник	80026	1	
10	Стопорный узел	Ф4	1	

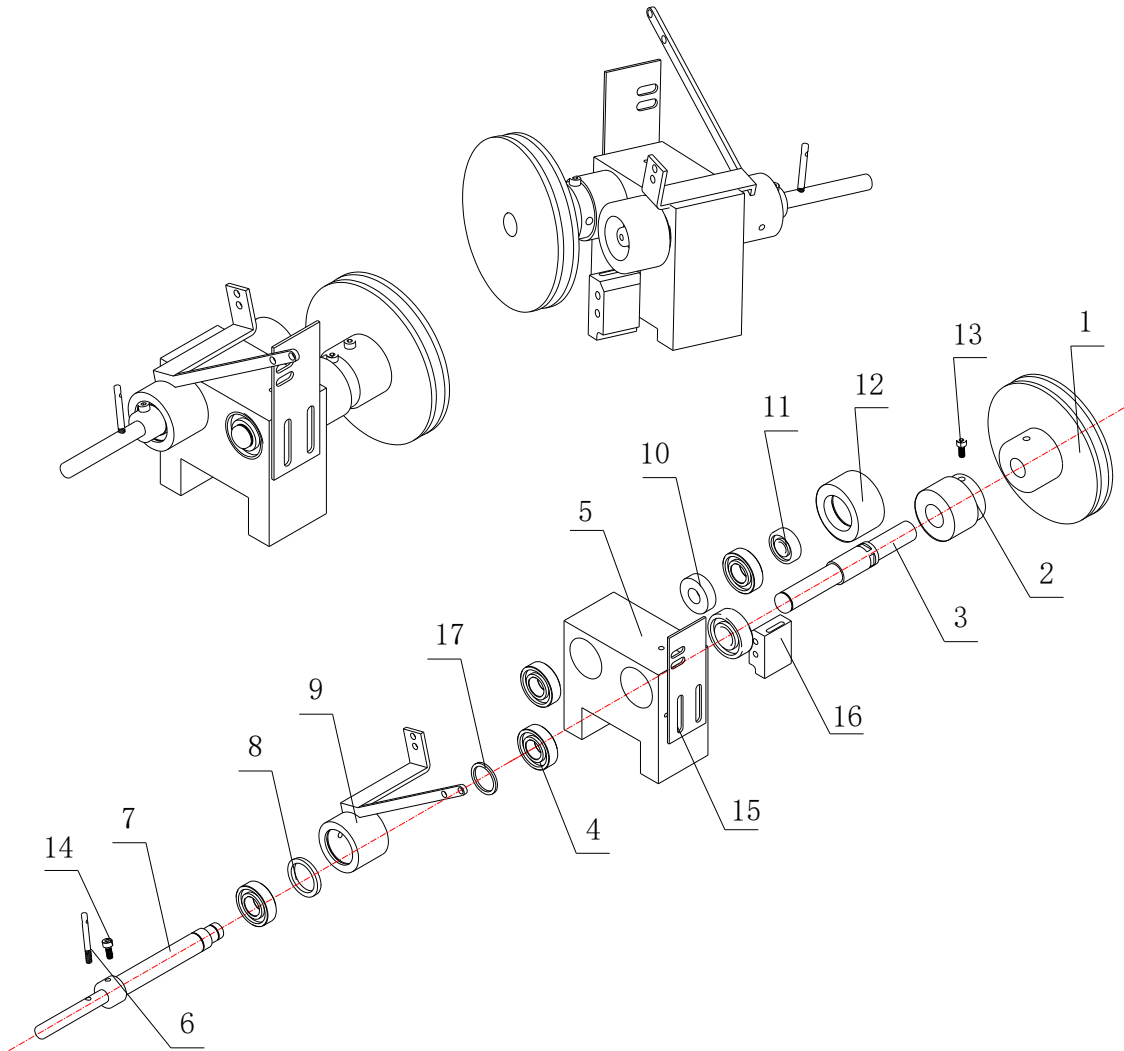
8.1.6 Натяжитель



Перечень основных деталей

№	Описание	Код №.	Кол-во	Примечание
1	Кривошип	01-160	1	
2	Планка для протяжки	01-169	1	
3	Опорная плита	01-160-1	1	
4	Блок фиксатора ремня	01-165	1	
5	Вал ремешкового зажима	01-166	1	
6	Шпилька	01-163	1	
7	Опора	01-174	1	
8	Пружина натяжения	01-162	1	
9	Подшипник	80026	1	
10	Малый вал	01-176	1	
11	Основание	01-175	1	
12	Изогнутая шпилька	01-161	1	
13	Вал штока	01-168	1	
14	Стержень	01-177	1	
15	Подшипник	CFØ10	1	
16	Внутренний шестигранный винт	M4×14	2	
17	Гайка	Ф10	1	
18	Гайка	Ф6	2	
19	Стопорный винт	Ф4	2	

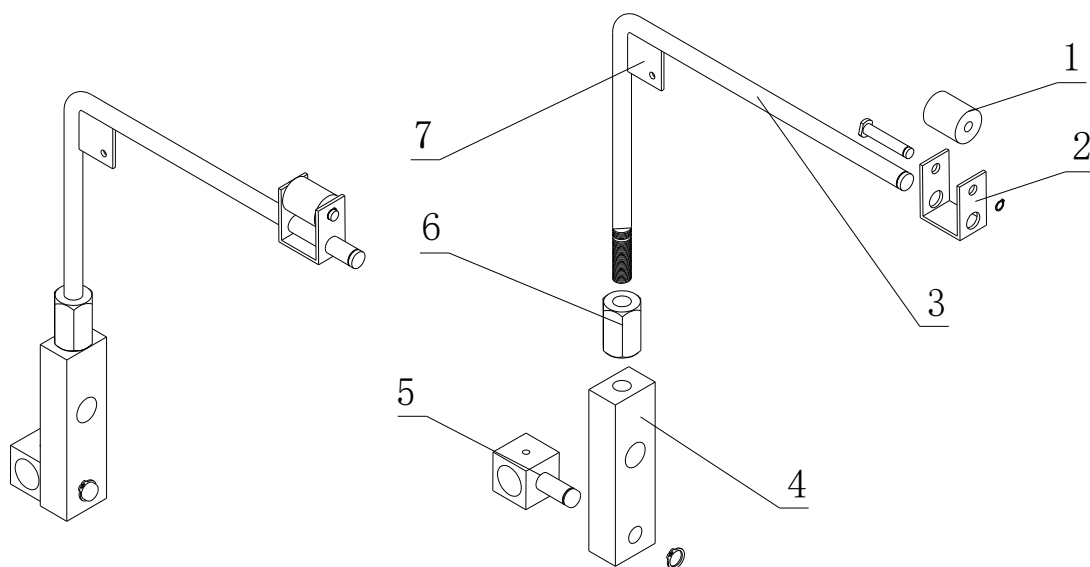
8.2 Механизм предварительной подачи ленты



Перечень основных деталей

№	Описание	Код №.	Кол-во	Примечание
1	Шкив для ленты	00-92	1	
2	Ролик для транспортировки верхней ленты	00-95	1	
3	Верхний вал	00-93	1	
4	Подшипник	80102	6	
5	Основание	00-83	1	
6	Опорная планка	00-97	1	
7	Нижний вал	00-94	1	
8	Распорная втулка	00-88	1	
9	Роликовое колесо балансира	00-85; 00-86	1	Сварной
10	Распределительная втулка	00-84	1	
11	Подшипник	80101	1	
12	Транспортировочный ролик нижней ленты	01-98	1	
13	Регулировочный винт	M6×10	1	
14	Регулировочный винт	M5×6	1	
15	Кронштейн переключателя	00-89	1	
16	Входное отверстие для ленты	00-108	1	
17	Проставочная втулка	00-87	1	

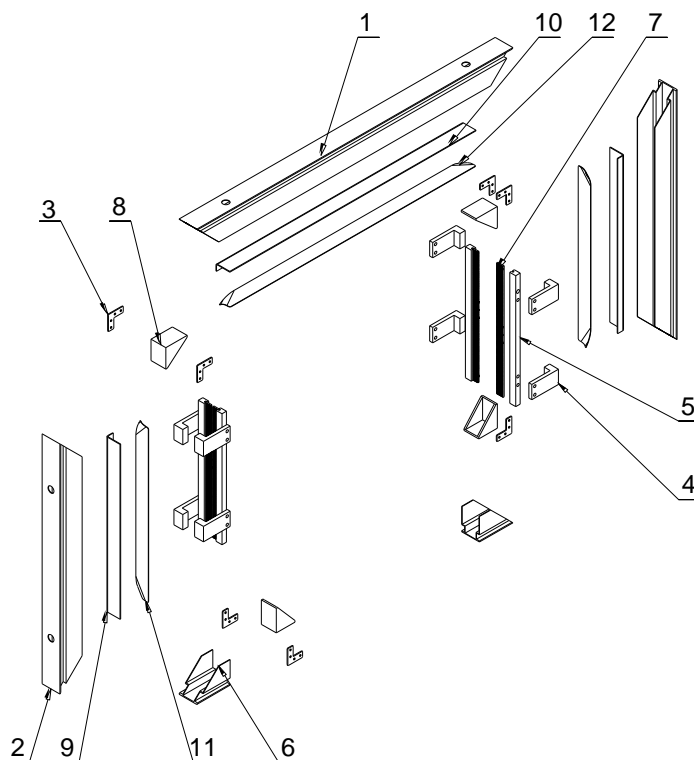
8.3 Поворотный механизм



Перечень основных деталей

№	Описание	Код №.	Кол-во	Примечание
1	Ролик	00-134	1	
2	Держатель ролика	00-133	1	
3	Маятниковый брус	00-130(1)	1	
4	Маятниковый блок	00-127	1	
5	Ленточный зажим	00-128	1	
6	Гайка	00-129	1	
7	Пружинный крюк	00-132	1	

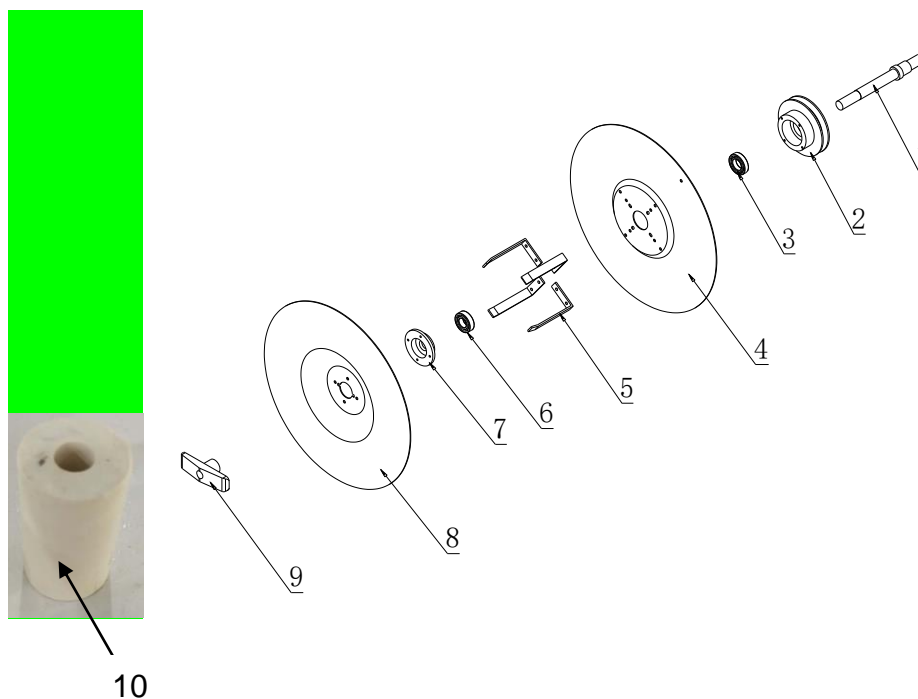
8.4 Арочный узел



Перечень основных деталей

№	Описание	Код №.	Кол-во	Примечание
1	Балка	МН-А-1	1	
2	Верхняя стойка	МН-А-2	2	
3	Соединительный блок	КГ-02	8	
4	Пластиковый держатель щетки		8	
5	Держатель щетки	МН-Д-1	4	
6	Балка опорная часть	МН-А-3	2	
7	Щетка	МН-Д-2	4	
8	Угол поворота пластины		4	
9	Стойка основания	МН-В-1	2	
10	Горизонтальная опорная плита	МН-В-2	1	
11	Поворотная плита	КФ-00	2	
12	Поворотная пластина	КФ-00	3	

8.5 Ленточный деспенсер



Перечень основных деталей

№	Описание	Код №.	Кол-во	Примечание
1	Вал	00-114	1	
2	Тормозное колесо	00-111	1	
3	Шариковый подшипник с углублением	6006	1	
4	Внутренний фланец	00-142	1	
5	Опорный зажим	00-143	1	
6	Шариковый подшипник с углублением	6205	1	
7	Седло подшипника	00-188	1	
8	Наружный фланец	00-189	1	
9	Рукоятка	00-192	1	железо/пластик
10	Ролик (резиновый)	101B-44	1	

ПРИЛОЖЕНИЕ А ПЕРЕЧЕНЬ ОСНОВНЫХ КОМПОНЕНТОВ

№.	Название	Модель	Примечания
1	LG PLC	K7M-DR14UE	PS-105 Стреппинг- машина
2	Контактор переменного тока	LC1D09B7C	
3	Interlocking core shell	LAD9R1	
4	Тепловое реле	LRE06N/LRN06N	
5	Трансформатор	BK300VA (input 380V, output 220V/24V/12V) (TDB-300-41)	
6	Нагревательный трансформатор	BK100VA (input 220V, output 1V)	
7	Breaker	NXB-63Z 3P C16A	
8	Индикаторная лампочка	XB2BVB1LC	
9	Кнопка аварийной остановки	ZB2BS54C	
10	Emergency stop button base	ZB2BZ105C	
11	Green inching button	ZB2BA3C	
12	Base	ZB2BZ101C	
13	3-position switch	ZB2BD3C	
14	Self-reset selector switch	ZB2BD5C	
15	Base	ZB2BZ103C	
16	Бесконтактный выключатель - 2М	NBN5-F7-N0	
17	Бесконтактный выключатель - 2М	NBN5-F7-N0	
18	Schneider relay - 24VAC	RXM2LB1B7	