

1
Коже разделывательная машина
Модель С 420

Руководство пользователя

Сер. N 4240610

Период гарантии длится более трех лет или три тысячи часов с даты установки, при условии своевременного получения саподо, С.р. и регистрационный карты, подписанной производителем.

1. Гарантия ограничивается поломкой или значительными дефектными частями (по причине плохого качества материалов, производственных дефектов или неправильной сборки)
2. Во время гарантийного периода производитель несет расходы по доставке вспомогательного персонала
3. Гарантия не касается износа следующих частей:
 - нож
 - направляющие ножевые пластины
 - задние направляющие верхнего и нижнего ножа
 - рамковые диски ножевой направляющей
 - бойлок ножевой очистки и смазки
 - шлифовальные камни
 - аппараты для механической обработки (камень)
 - резиновое покрытие сырьевой ^{= подающей} ролики, сырьевой ^{= подающей} ролики со стальными насадками, устойчивый направляющий столбик, верхний сырьевой ролик
 - подшипники (исключая колесо-ножевые подшипники)
 - резинки
4. Гарантия не касается проблем с машиной или ее частями, вызванных:
 - неправильной установкой и/или обращением
 - небрежностью или неправильным использованием
 - неиспользованием оригинальных запасных частей саподо
 - несоответствие напряжения в источнике питания
 - воздействие на машину грязи или инородных тел
 - повреждения из-за падения или неправильной транспортировки машины
5. Материал, покрываемый гарантией, должен быть поставлен беспроблемно с графика саподо указанного производителем

6. Материал должен соответствовать корешку квитанции, содержащейся в руководстве по эксплуатации, с поправками ее законными.
7. Гарантия не покрывает возвратных частей, если они были починены неуполномоченными лицами.
8. Не полагается никакой компенсации после истечения времени, когда части починены или заменены или когда повреждение вызвано неправильной работой машины.
9. Ни кто не уполномочен расширять рамки или изменять указанный гарантию.
10. Постоянное законное место жительства Санго - ее регистрирующий орган.
Любой ~~спор~~^{спор}, относящийся к поставке машины, будет регулироваться по Итальянскому закону. Компетентный Арбитражный орган находится в Милане.

Модель машины C 420 L

Серий. N 42LO610

Наименование компании

Адрес

Тел.

Город

Почт. код

Страна

Подпись

Дата

Требование замены по гарантии

Сер. N

Дата приобретения

N части

Дата

М.П. + подпись уполномоченного
лица Санго

www.promelectroavtomat.ru

Основные правила Важные предупреждения

Машинка оснащена безопасными устройствами для избежания несчастных случаев. В любом случае, наличие движущихся частей и очень острый нож требуют от вас предельной внимательности во время использования и обслуживания машины

- Следуйте инструкциям по установке и использованию
- Не двигайте заграждающее устройство (упор) и не снимайте
- Установка и обращение должны выполняться специалистами с максимальной осторожностью
- Не чистите и не смазывайте движущиеся части при включенной машине
- Во время проверки или ремонта электрочастей следуйте мерам безопасности
- Выполняйте установочные, обслуживающие и ~~и~~ ремонтные работы с переключателем SPT в положении ОТКЛ.
- Для обслуживания и установки отключите микропереключатель безопасности посредством ключевого переключателя SA1 и запустите машину для сведения в действие ножа, импробованных камней и помолоч. тела наждачной пыли

Во время этой операции, выполняемой аккредитованным специалистом, загорается красная лампа H1

(Рис. 3 E2)

В случае проблемы

тел. Самоза 0039-2-6454000,
факс. 0039 - 2 - 6454001.

Не забудьте о ремонтной карте

Содержание руководства

Это руководство позволяет новичкам и опытным пользователям сэкономить время, улучшить их опыт и получить максимальную выгоду от всех особенностей машины. Руководство содержит в себе самую полную и подробную информацию.

В руководстве есть:

- Списки с первоначальными моментами, содержащими информацию без определенной последовательности
- Списки с возрастающими числами, содержащими инструкции для данной процедуры

Советы

Внимательно прочитайте фундаментальные главы инструкции. Даже если вы опытный пользователь раздельных машин, вы узнаете все особенности с 420 раздатчика и достигнете наилучшего качества работы...

- Убедитесь, что обслуживаемый персонал в совершенстве обучен на модели с 420.
- Определяйте время для рутинной и внеплановой ~~работы~~ ^{работы} материалов и моделей. Вы должны избежать потери времени и задержек.
- Используйте только оригинальные части Сатора.
- Очень часто неидеальное качество работы является причиной неадекватности или плохого качества материала.
- Заполните и отправьте по почте прилагаемую регистрационную карту. Таким вы можете себе в будущем получить 3-х летней гарантии и послепродажного обслуживания Сатора.

Гарантия

Для получения гарантии и послепродажного обслуживания заполните и отправьте по почте регистрационную карту, включенную в инструкцию.

Содержание

0:	важные предупреждения	0-1
	Основные правила	0-1
	Если у вас проблемы	0-1
	Содержание руководства	0-2
	Советы	0-2
	Гарантия	0-2
1:	Описание	1-1
	Додрокожаловате в с420	1-1
	Спецификации	1-2
	Размеры машины	1-2
	Уровень шума	1-3
	Машинная версия	1-4
	принадлежности	1-5
	Приложение	1-5
	Эксплуатация	1-5
2:	Узел машины	2-1
3:	Обращение и транспортировка	3-1
	Транспортировка	3-1
	Предупреждения	3-1
4:	Установка	4-1
	Машинная установка	4-1
	Предварительные проверки электропроводности	4-2
	Подсоединение к сети	
	Подсоединение к скату воздуха	4-3
5:	Подготовка для запуска	5-1
	Предварительные операции и очистка	5-1
6:	Работа	6-1
	Предварительные проверки	6-1
	Функции кнопки нажатия	6-2
	Отображение тревоги и сообщений	6-3
	Запуск	6-4
	Забстрение коридорными камнями	6-6
	Отделка	6-6
	Расковая симметрия	6-5, 6-6

- Установка мощности разжигания 6-7
- Установка нижнего сырьевого ролика 6-7
- Установка давления нижнего сырьевого ролика 6-7
- Верхний сырьевой ролик 6-8
- Устойчивая поперечная направляющая 6-8
- Взаимообмен верхнего сырьевого ролика / устойчивой поперечной направляющей 6-8
- Нижний сырьевой ролик с напеском 6-8
- Покрывной резиной нижний сырьевой ролик 6-8
- Устройство автоматического рассечения 6-8
- Очистка 6-9

- 7: Поддержка и ремонт 7-1
- Основные правила 7-2
- Замена ножа 7-3
- Замена шлифовальных камней 7-4
- Замена поперечных направляющих пластин 7-4
- Замена верхних нижних поперечных задних направляющих 7-4
- Напряжение ремней 7-4
- Установка штифтов мощности 7-5
- Взаимообмен нижнего сырьевого ролика с напеском / покрытого резиной 7-5
- Скрановый поглотитель 7-5
- Помогите наждачной бумаге 7-6
- Рутинный уход 7-6
- Проблемы: Причины и устранения 7-7
- Устранение неполадок 7-7
- Электронеполадки с 420H / с 420K / с 420L - с 420K / 7-8 7-9 7-10 - 7-11

- 8: Словарь 8-1
- 9: Список частей 9-1
- При заказе запчастей (9-1)
- Список запчастей 1-2-3-4-5-6-7 (9-2)
- 11- 8-15 (9-3)
- Принадлежности - Опции (1-9-4)

Самодиагностика. Все права защищены. Право извлечения содержания без уведомления

Спецификация

Рабочая ширина	420 мм
Рабочая высота	1010 мм
Размеры кожа	0.7 x 50 x 3500 мм
Шаг [↑] разделение, брацующийся Мощность Серийный разъем	от 0.5 до 8.0 мм
Шаг [↓] разделение угловой направляющей кожной	от 0.2 до 8.0 мм
Приращение минимальной мощности	0.10 мм
Установленное питание	3,5 кВт макс
Подсоединение к сжатым воздуху	6-8 бар
Вес	680 кг

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

Уровень шума $dB(A)$, измеренный в 1.55 м от ма-
шины в действии:

- впереди машины	$dB(A)$ 67,7
- сзади машины	$dB(A)$ 67,8
- на операторе	$dB(A)$ 66,8

www.promelectroavtomat.ru

С 420H

Версии

1-4

- Электроверсия
- Автоматическое и ручное сжатие ножа
- 2 уровня подачи (ручное сжатие с помощью ремня) 6/15 мм мин.
- Считывание мощности механического разделения
- Нижний стальной сырьевой (подающий) ролик
- Устойчивая направляющая полоса (столбик)
- Оптический датчик наличия бумаги
- Верхний сырьевой (подающий) ролик вращается (Опция)
- Механическая установка давления нижнего сырьевого ролика

С 420L

- Электроверсия
- Автоматическое сжатие и размещение ножа
- 4 уровня подачи

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

Опциональная механическая установка сжатия воздухом
давления нижнего сырьевого ролика

С 420X

- Электроверсия с микропроцессорным контролем, 4-цифровое отображение машинного статуса (сообщение о неполадке, тревога, инструкции по работе)

15
x x L
x x

www.promelectroavtomat.ru
Установка сжатия воздухом давления нижнего сырьевого
ролика

Приспособления

- Верхний сырьевой ролик
- Свободный верхний сырьевой ролик (С 420 Н только)
- Покрытый резиной нижний сырьевой ролик
- Рабочая лампа (кроме С 420 Н)
- Механический толкуномер
- Внешний электрический толкуномер Thick-O-Mat

Приложения

- Инструмент для выравнивания и строгания ремней
- Инструмент для выравнивания и строгания частей для бумажников, сумок и т.д.
- Специальный стол подачи

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

• Ручное колесо, регулирующее напряжение ножа

• Набор зап. частей

4 Палочка для обработки алмазных колёс

2 Задняя направляющая верхнего ножа

2 Задняя направляющая нижнего ножа

1 Ножевое устройство (набор)

5 Главный предохранитель 16 А

2 Предохранитель 5x20Г 2 А

1 Предохранитель 5x20Г 0.5 А только С 420 Н

www.promelectroavtomat.ru

Руководство с инструкциями с электрическими и
электронными диаграммами

15

Проверочный сертификат

Гарантия и регистрационная карта

Декларация соответствия ЕЕС

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

www.promelectroavtomat.ru

Цель машины

С 420 разделитель был разработан с целью выравнивания и уменьшения толщин закоса. Он, в основном, используется в производстве обуви, кожаных изделий и ремней. Он может разделять закос до 410 мм в ширину и 8 мм в толщину до минимума в 0.2 мм. Твёрдость закоса (материала) должна быть ≤ 90 ШОЭ (SHORE).

Машина может разделять образцы или быть

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

Транспортировка

Особенности упаковки:

Паллетная упаковка

- а) водонепроницаемые стенки
- б) машинная крышка, сделанная из картона
- в) Антиоксидантная VCI бумага
- г) металлические части покрыты антикоррозийным покрытием
CASTROL RUSTLODOL

Паллетная клетка

то же, кроме а) и в)

Паллета

то же, кроме а) и в)

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

1. Снимите верхние крышковые пластины С1 (рис. 1)
2. Отсоедините микроконтакты безопасности из концевых крышковых пластин С2 (рис. 1)
3. снимите концевые крышковые пластины С2 и центральную крышковую пластину С3 (рис. 1)
- Снимайте защитную бумагу и упаковку только в момент установки.

4 Установка

4-1

Машинная установка

- Следуйте мерам безопасности
- Не снимайте или не разбирайте опоры и устройства безопасности
- Поставьте опору РРД на сырьевой стоке РЕМ (рис. 1)
- Верхняя крышковая пластина С1 (рис. 1)
- Крышковая пластина С2 С3 С4 С5 (рис. 1)
- Переключатели безопасности SQ1 - SQ2 - SQ3 (рис. 2)
- Опора РСУ шестового колёсного ремня (рис. 2)
- Опора РСМ ремня шнуровального камня (рис. 1)
- Опора РМ шнуровального камня (рис. 1)

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

Всп. электрошное соединение

Внимание

Выполните приведённые здесь операции перед подсоединением машины к источнику питания.

Предварительные проверки

Убедитесь, что напряжение цепи совпадает с напряжением, указанным на пластине данных, расположенной около заднего входа сзади машины.

Разрешенный допуск по уровню - $\pm 1,5\%$.

Сверх этого допуска надлежащее выполнение функций перестает гарантироваться.

Если напряжение не соответствует сл. нар. Изменение

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

никакие гарантии не предусмотрены никакие гарантии и ответственность.

Подсоединение к сжатому воздуху

Подсоединитесь к фильтру АТД системы сжатого воздуха (рис. 11). Давление 6-8 бар. Это соединение должно быть в действии на С 420х. (опушено на С 420 L).

www.promelectroavtomat.ru

5 Подготовка для Запуска

Предварительные операции и Очистка

- Снимите защитную бумагу.
- Убедитесь, что транспортировка не вызвала никакого повреждения машины.
- Освободите верхние противовесы Д2 (рис. 1) и проверьте найлоновый шнур F1 (рис. 1) для правильной обмотки на шкиве.
- Снимите центральную кривошижную пластину с 3 (рис. 1) и закрепите нижний противовес D, проверьте найлоновый шнур для правильной обмотки на хомосте шкиве (рис. сзади).
- Убедитесь, что скраповый поддон C5 (рис. 1) правильно установлен.

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

Аккуратно зачистите почевие поверхности и контактную поверхность шнурового кабеля; удалите защитную смазку.

Установите подающий (сырьевой) стол РЕМ (рис. 1) и закрепите рукоятками Р3.

6-1
в Операции

предварительные проверки

С 420 R - С 420 L - С 420 X

Переключатель необходимости СВЗ (рис. 142) обеспечен механическим замком. Высвободите отжатием центральной голубой кнопки.

С 420 H

Переключатель необходимости СВЗ обеспечен механическим замком. Высвобождается вращением по часовой стрелке.

Убедитесь, что транспортировка не привела к повреждению машины и электрической системы.

Убедитесь, что основной переключатель SQ1 (рис. 2) находится в положении ОТКА

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

устройство считывания РН1 должно быть включенным.

Алгоритм работы устройства должен быть включенно (на экране только).

Отожмите белую кнопку СВЗ (нар. 6-2) и проверьте пох на правильное направление вращение (по часовой стрелке). В случае некорректности пометьте хиты в вилке.

www.promelectroavtomat.ru

TEST CERTIFICATE

тестовый сертификат

☐ C 420H

☐ C 420R

☒ C 420L

☐ C 420X

Serial n.

42L0610

сер N

☐ Serial number

сер N

☐ Supply voltage

напряжение

V. 220 V. 440 V.
V. 380 V. 550

Hz. 50
Hz. 60

☐ Voltage of electronic equipment

напряжение электрооборудования

☐ Transformer connection

V. 220 V. 440 V.
V. 380 V. 550

☐ Fuse rating

уровень предохранителя

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

☐ Scrap pan alarm

тревога в скраповой плас...

☐ Potentiometer setting

установка потенциометра

☐ Adjustment of feed bottom and top guide roll (mm. 8)

регулировка верхнего и нижнего направляющего ролика (мм 8)

☐ Plate wedges registration (free sliding)

регистрация клинов пластины (свободное скольжение)

☐ Top knife guide gib

направляющие пластины верхнего ножа

☐ Parallel splitting with guide bar

параллельное разделение полосой направляющей

☐ 1 mm. splitting (check indicator or readout)

1 мм } разделение

☐ 0.2 mm. splitting (check indicator or readout)

0,2 мм } (индикатор проверки или считывание)

TEST CERTIFICATE

☐ C 420H ☐ C 420R ☒ C 420L ☐ C 420X

Serial n. 42L0610

- ☐ Parallel splitting with guide roll *параллельное разделение направляющим роликом*
- ☐ Partial incision proximity switch *переключатель приближения частичного рассеивания*
- ☐ Partial incision splitting *разделение частичного рассеивания*
- ☐ Pattern splitting *разделение пробки*
- ☐ Cleanness of knife guide roller *Защитка направляющего ролика ножа*

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

Машина останавливается немедленно в случае необходимости или открытия ^{примкнутой} ~~задней~~ клапаны во время работы или пересреда мотора или скраповой намотки на скрап (подающем) ролике. Машина не останавливается если пока прекратить использование скраповый поддон колон, сигнализирует застопоривание двигателя заднего поддона

С 4201

Дисплей РН1 (нар. 6-2) показывает точку визуу скрапа, пока всё в порядке, удерживает тревогу, если происходит про- блема или аномалия. Идентификация числа:

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

- 7- пока открыта использование
 - 8- скраповый поддон колон
 - 9- застопорившийся двигатель скрапового поддона
- число
мг-
за-
ет
- число исчезает сразу после устранения причины тревоги

С 420 X

Когда работа машины в порядке, L-устройство отображает сообщение (дисплей) (кар. 6-2) показывает режим машины и информационное сообщение. Когда происходит опасность или тревога, отображаются следующие сообщения:

- Педаль крайней необходимости
- барьеры безопасности
- Скрап на шкворном ролик
- Термопрекатель багеля QM1
- — — — — — QM2
- — — — — — QM3

Это приводит к остановке машины

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

Переключатель крайней необходимости

Переключатель SB1 (рис. 1 и 2) обеспечен механическим замком.
По версии С 420 R, С 420 L b С 420 X высвобождается отжатием голубой кнопки в центре. По версии С 420 Н высвобождается вращением кнопки по часовой стрелке.
Вы можете теперь использовать машину и использовать все команды и обеспеченные устройства.

С 420 Н

Используйте кнопку 1 (пар. 6-2) для запуска машины. Доступны два уровня подачи (6 и 15 м/минуту).
Используйте кнопку 0 (пар. 6-2) для остановки машины. Удалите шлифовальные камни перед остановкой.

С 420 R

Используйте кнопку 1 (пар. 6-2) или 2 (пар. 6-2) для запуска машины с низким или высоким уровнем подачи. Доступны два уровня подачи 6 и 10 м/минуту, а уровни 15 и 22 м/минуту могут поставляться смещением ремня (откройте левую верхнюю крышковую пластину С6, рис. 1)..
Используйте кнопку 0 (пар. 6-2) для остановки машины. Удалите шлифовальные камни перед остановкой.

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

Заточка

Шлифовальное устройство сконструировано для шлифования
и шлифовки корундовых или алмазных колёс (дисков) ВОРАГОН.
Тип камня должен быть указан в заказе машинного
списке. Однако он может позже измениться с приобрете-
нием альтернативного набора.

Заточка корундовыми камнями

Выполняется следующим образом:

- Отделяют камни
- Заостряют их
- Устанавливают граску (уклон)
- Проверяют симметрично граски

Обработка (отделка)

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

2. Возьмите назад верхний камень и обработайте его
В (рис. сзади); поверните кистку 2-3 раза по часовой
стрелке.
3. Откройте доступ к нижнему камню, когда он не касается
ножа, вращением кистки А (рис. сзади) против часовой стрел-
ки.
4. Откройте доступ к верхнему камню, когда он не касается
ножа, вращением кистки В (рис. сзади) против часовой
стрелки.
5. Прогрессивно увеличьте давление камня против
ножа вращением кистки А (рис. сзади) против часовой
стрелки.

www.promelectroavtomat.ru

Замечание: Повторите эту последовательность, когда бы вы не отделяли камни.

Симметрия гаски

Проверьте симметрично гаски через электро-оптический измеритель ОТ (рис. 1)

Если симметрия плохая, затачивайте только камнем по узкой стороне гаски.

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

www.promelectroavtomat.ru

шлифованное устройство может быть установлено посредством внешнего микрометрического контроля. А для увеличения или уменьшения эффекта заточки.

Установка требует предельного внимания, так как от нее зависит жизнь ножа и камней.

Повращайте контрольную точку А (рис. 32а) против часовой стрелки до тех пор, пока камни, соприкоснувшись с ножом, не вызовут небольшого искрения, которое прекращается после 5-8 см.

Полностью предотвратите искрение около камней.

Это может привести к быстрому износу камня. Размещение двух камней установлено САМОВА так, что заточка вызывает симметрическую дилекцию. Это разноточение не следует забывать.

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

по узкой стороне грани (см. рис. 32б).

Установка толкушим разделением

Разделители модели С 420 могут быть установлены для разделительного объёма от 0.2 до 8 мм толкушкой. Толкушка может быть прочитана на устройстве дисков РМТ (кар. 6-2). Версии С 420R, С 420L, С 420X - или с механической считывающей. Версия С 420H.

Для установки используйте иконку E, расположенную на ЛН рукоятке.

Дисклей автоматически исправляет толкушку на + 0.2 мм, когда верхний ролик подачи установлен, так как она зависит от толщины толкушки приблизительно, так как она зависит от различных факторов, таких как твёрдость, структура материала, давление на ролик подачи, размер части

толкушки подачи

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

(кар. 6-2) Вращая диск по часовой стрелке или против часовой стрелки для уменьшения.

- 1 = Слабое давление
- 2 = Средне-слабое давление
- 3 = Средне-сильное давление
- 4 = Сильное давление

Для тонкого и мягкого материала используйте слабое давление, для толстого и жесткого - сильное. В любом случае работайте с минимальными разрешёнными типом материала. По мере необходимости вы можете увеличить промежуток между роликами подачи для облучения мягкой части диска в случае его неправильной подачи.

www.promelectroavtomat.ru

В устройстве
Верхний ролик подачи
Требуются для точного скользящего материала с винтом с. 5 мм.
Токуны или для образцового разделения.
Устойчивая направляющая колодки
Требуются для разделения высокой точности и при
малых разбегательных допусках.
Взаимодействие Верхнего ролика подачи / устойчивой направ.
ляющей колодки
отключите переключатель. Крайней НЕОБХОДИМОСТИ
увеличьте токовую разделение на 4 мм для обеспечения взо-
имобильности. Ослабьте два винта V
Снимите установочный ролик подачи или устойчивую направ-
ляющую колодку и установите требуемое. Если вы установ-
или в ролик подачи убедитесь, что левый край крайней
и в ролик подачи. Закрепите винты V (рис. 3а).

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

РРЗ (рис. 6-2)
Для использования устройства расчлененного установите
таблицу или ролик до минимальной величины
распределенной подачи.

Для бесперебойной работы разделителя в течение всего периода следуйте следующей инструкции:

• Ежедневно

Чистите машину

Освобождайте скановый модуль CS (рис. 1)

Чистите сканово-линейный выталкивающий цилиндр FC (рис. 1)

Чистите сканово-линейный сумочный цилиндр SPS (рис. 1)

(если необходимо)

• Еженедельно

1 Очистите скановый полевой коммутатор 2007041 см. рис. 2 (полезная часть)

Очистите РН верхний сумочный узел 2017041 см. рис. 13)

Чистите микропроцессорное устройство

Почистите сканово-линейный сумочный цилиндр SPA (рис. 1)

САР

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

- Уход должен осуществляться специалистами с максимальной осторожностью.
- Соблюдайте меры безопасности при проверке и при замене электро частей
- Перед любой ремонтной работой отсоедините источник питания
- Используйте только оригинальные

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

Машина обеспечена безопасными и гарантийными устройствами для предотвращения несчастных случаев. В любом случае, из-за наличия движущихся частей и очень острого ножа. Уделите предельное внимание во время использования и обслуживания машины.

- Следуйте инструкциям по установке и использованию.
- Не снимайте ошоры.
- Уход должен осуществляться специалистами с максимальной осторожностью.
- Не чистите и не смазывайте движущиеся части при включенной машине.
- Соблюдайте правила безопасности, при проверке и ремонте электрокастей.

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

Замена кожи (только квалифицированным персоналом)

1. Вытащите шлифовальное устройство вращением кнопки А по часовой стрелке.
 2. Удалите старый кожух РЕМ (рис. 1).
 3. Откройте верхние крышковые пластины С1 и передние крышковые пластины С2, снимите усмотренную крышковую пластину С3 и направляющую пластинную опору ССР (рис. 1).
 4. Отключите переключатели безопасности посредством ключевого переключателя SA1 (кар. 6-2). Поверните ключ. Зафиксируйте машинку.
- УДЕЛЯЙТЕ ПРЕДЕЛЬНОЕ ВНИМАНИЕ ДВИЖУЩИМСЯ КОМПОНЕНТАМ.
5. Сделайте кож более пригнанным и повторным давлением

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

12. Откройте ремешковую опору кожаного круга РСР (рис. 1).
13. Откройте ремешковую опору шлифовального камня РСМ (рис. 1).
14. Откройте опору шлифовального камня РМ (рис. 1).
15. Откройте нижний направляющий ролик выводе-ищем крутиль МН (рис. 1).
16. Снимите ремешок шлифовального устройства.
17. Расположите шлифовальные камни вращением кнопки А (рис. 1) по часовой стрелке.
18. Деактивируйте кожух кожаную зажимную направляющую подметаем противоса. 2 кнопкой Н и заблокируйте кнопку L (рис. 1).

www.promelectroavtomat.ru

19. Снимите 2 и нижнюю направляющую BTS (рис. 5).
20. Ослабьте шок посредством ручного колеса Б (рис. 1) и снимите шок.
21. Тщательно очистите камеры наждачной бумагой, направляющие, шок, колеса (ручки), скрученный шланг и шланг наждачной бумагой.
22. Насадите новый шок; его задняя часть должна контактировать с краем круга.
23. Задajte напряжение шок вращением ручного колеса Б (рис. 1) против часовой стрелки.
24. Переустановите все выходящие части в обратном порядке.
25. Переустановите все крышечные пластины и скрепы. ВЫЙТЕ КЛЮЧ ИЗ ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛЯ SA1 (нар. 6-2) Он не должен оставаться в переключателе во время нормальной работы.

26.

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

Машинка обеспечена долгоживущими свч лампочками и
напольным. Их жизнь зависит, конечно, от правильного ухода.
Ваше.

1. Отсеките источник питания (основной переключатель G51 и др.)

1. Отсеките источник питания (основной переключатель ГРЗ на ОПК).
2. Снимите верхние крышечные пластины С1, верхние крышечные пластины С2 и снимите центральную крышечную пластину С3 (рис. 1).
3. Разместите камни вращением кистей А (рис. 3/40) по часовой стрелке.
4. Откройте решенную сторону камня РСМ раскручиваясь рукоятки (кистки) D_2 (рис. 1 ~~и 2~~).

promelectroavtomat@mail.ru

Напр. вращающиеся планки имеют антифрикционное покрытие. Они должны быть заменены, когда износятся. Они подлежат ремонту.

Для заделки пуховой планки шох должен быть удален. Следовательно, когда заделка шох становится необходимой, обязательно заделать планку! (См. нар. 4-3).

1. Снимите планки
 2. Тщательно очистите новые планки
 3. Очистите места их установки
 4. Посадите планки и убедитесь, что их задняя часть подходит
 5. Закрепите винты
 6. Наденьте кож (см. кар. 7-3)
- 83

Замена верхней полевой задней направляющей 7-4

1. Поднимите задние клинья $W5$ верхних полевых задних направляющих и заблокируйте их в горизонтальной плоскости Р4 (рис. 1)
2. Высвободите зажимы А в (рис. сзади) верхней направляющей пластины и поверните их вниз на 90°
3. Снимите верхнюю направляющую пластину РАЗ (рис. 1)
4. Замените две полевых задних направляющих ВД (рис. 1) и переустановите верхнюю направляющую пластину, действуя в обратном порядке.

Замена нижней полевой задней направляющей

Она требует снятия ножа. Следовательно, желательно заменить эту направляющую, когда замена ножа становится необходимой.

Демо-файл.

За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

- Ножовой ремень
Для установки и натяжения нужен эксцентричный колесик шкив, закрепленный винтом. Для натяжения отсеките источник питания (основной переключатель QS1 на ОТКЛ) и снимите ЛН крышечную пластину С4 (рис. 1)
- ремень подачи
Натяжение возможно посредством ручей фиксационного колеса. Для натяжения отсеките источник питания (основной переключатель QS1 на ОТКЛ) и снимите ЛН крышечную пластину С5 (рис. 1)
- Ремень шпиндельного устройства
Он автоматически натягивается под весом двигателя. Когда устанавливаете ремень, уделите внимание стрелке,

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

1. Установите давление шкива подачи на минимальную величину посредством ручного колеса F (рис. 3/24).
2. Снимите верхние крышечные пластины, передние крышечные пластины и стол подачи.
3. Отвинтите винты VR (рис. 1)
4. Снимите ролик подачи с насечкой R2 (рис. 1)
5. Установите ролик подачи, покрытый резиной, и закрепите винтами VR
6. Переустановите стол подачи, передние крышечные пластины и верхние крышечные пластины.
7. Включите питание и проверьте работу.

www.promelectroavtomat.ru

Скраповый поглотитель

7-5

- Скраповый поддон (С) (рис. 1)
По версии С 4201 и С 420Х скраповый уровень в под-
доне поддается механическим переключателям с тре-
вогой или сообщением на дисплей кода поддон полной.
- Скрапово-импульсовый фильтр ГС (рис. 2)
Это ~~фи~~ выхлопное устройство с фильтрующей насадкой, которую
необходимо чистить периодически встряхиванием или
всасыванием; во время выработки сажи производится
много пыли, поэтому необходима ежедневная чистка.
(см. пар. 6-9)

НЕ ИСПОЛЬЗУЙТЕ МОЩИНУ БЕЗ ЭТОГО ФИЛЬТРА

Не соблюдение этого правила приводит к перегреву и повреждению двигателя.

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

Нахдачно - выжовой коммутатор

7-6

Нахдачная выж. частично оседает в камере САР (рис. 1) под воздействием ускорения, частично в камере СРР создав скраповый поддон (2 (рис. 1) и, наконец, она остаётся у поглощающего выхода сумочного дишметра SRA. При нахдачной заливке кожо, кожнога намери и сумочный дишметр (см. кар. 7-31).

Обычный вход

только это

Для лучшего правильного искорвоения машины выполните следующие операции:

НЕ ИСПОЛЬЗУЙТЕ СЖАТЫЙ ВОЗДУХ (гарантия не будет распространяться)

• Ежедневно

чистите машину

освободите скраповый поддон и очистите выжовой дишметр (2 (рис. 1)

Оч.

Оч.

Оч.

Оч.

Оч.

Оч.

Оч.

Оч.

Оч.

Оч.

Оч.

Оч.

Оч.

Оч.

Оч.

Оч.

Оч.

Оч.

Оч.

Оч.

Оч.

Оч.

Оч.

Оч.

Оч.

Оч.

Оч.

Оч.

Оч.

Оч.

Оч.

Оч.

Оч.

Оч.

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

(см. таб. 5-6-7)

Направляющие ручки 209701 (см. таб. 12-13)

Направляющие планки 201101 (см. таб. 3)

Верхние полевые ручки направляющие 201102 (см. таб. 3)

Нижние ————— 204501 (см. таб. 12)

Обычный уход

Для длительного правильного использования машины выполните следующие операции:

НЕ ИСПОЛЬЗУЙТЕ СЖАТЫЙ ВОЗДУХ (гарантия не будет распространяться)

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

Дефектное
разделение

• Временная толшина: на заготовке

• Кожевья направляющие пластин
изменены

• Нижняя кожевая задняя
направляющая не работает
на разных заготовках

• Замените верхний ролик подачи
устойчивой направляющей полоской

• Уменьшите уровень подачи

• Уменьшите уровень подачи

• Поврежден режущий край

• Требуется или поврежденные направ.
ляющие кожевые ролики; проверить
и починить

• Грубая поверхность
разделения

• Нересуемая
кожа

Плохо
материала

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

• Засорен нахлесточно-шпильчатый узел

Источники
питания

- Когда закрывается основной переключатель QS1, контрольная лампа должна остаться ОТКЛ.

Тревоги

- Машина не стартует или не останавливается

- Входное напряжение L1-L2-L3 на терминальной плате
- Основные предохранители FU1
- Предохранитель FU2-FU3
- 24 В пост. тока на реле. микроволн. выключателе VCI

- Переключатель крайний необход. ходности SB1 (машинка бр. цуемля)
- Микропереключатели безопасности SQ1-SQ2-SQ3 вкл.
- Сигнал на реле. микровол. переключателе SQ4

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

Источник
питания

• Когда закрываете
основной переключатель
QS1, контрольная
лампа гаснет
откл.

- Входное напряжение 220-240 В 7-9
- на терминальной панели
- Основные предохранители FV1
- Дополнительные термальные
выходы QF1-QF2
- 24 В пост. ток на контрольном
выключателе VCI
- Переключатель крайний необходи-
мост SV1 (содержит кнопку)
- микропереключатели безопасности
SQ1-SQ2-SQ3 вкл.
- Сигнал на роликовом переключателе
SQ4
- Моторные термальные выключатели
QM1-...-QM5
- Проверьте пар. Источник Питания
- Предохранители

Требуя

• Машина не
стартует или
не останавливается

цифровое
считывание
толщины

• Считывание

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

Источник
питания

- Когда закрывается основной переключатель QS1, контрольная лампа остаётся откл.

- Входное напряжение L1-L2-L3 7-10 на терминальной плате
- Основание предохранителей FV1
- Дополнительный термостат выходы QF1-QF2
- 24 В пост. тока на клеммной колодке выключателя VCI

Углубленное
сигнализация

- Сигнализация

Проверьте пар. Источник

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

- Проверьте работу переключателя SB4
- Проверьте работу датчиков температуры SQ5-SQ6
- Проверьте работу таймера КТ1

www.promelectroavtomat.ru

Диагностика тревоги на преобразовательном диске

Для возобновления работы переустановите преобразователь (отсоедините источник питания, установкой главного переключателя PS1 на ОТКЛ.), подождите 20 сек., и восстановите питание.

ОС1. Загрузка схемных данных во время кристализации (ОС1) ускоренно (ОС2) или замедленно (ОС3) или постоянной скорости (ОС2) когда моторный выходной ток превышает приблизительно 200% уровня силы тока, и выход преобразователя останавливается.

ОВТ. Загрузка схемных данных, когда напряжение пост. тока в основной цепи обратного преобразователя превышает уровень заданного значения из-за реверсивной энергии.

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

... когда реверсивная энергия ком-
хается, замедление восстанавливается.

Конденсатор С1

Камера оптического наблюдения FL1

Рабочая лампа EL2

Предохранитель цепи FU1

Единича питания контрольного тока GS1

Сигнальная лампа микропереключателя безопасности HL1

Контакты питания КМ1, КМ2

Контакты схемы крайней необходимости КМ3

Таймер авто разреза КТ1

Носовой двигатель М1

Двигатель штурманского устройства М2

Двигатель поворотной платформы М3

Двигатель скрапового поворотной М4

Двигатель верхнего ролика подачи М5

Двигатель третьего ролика

С

Т

Т

Т

Т

Т

Т

Т

Т

Т

Т

Т

Т

Т

Т

Т

Т

Т

Т

Т

Т

Т

Т

Т

Т

Т

Т

Т

Т

Т

Т

Т

Т

Т

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

Кнопка Р/Р автоматического разрыва SBS

Вакуумный переключатель камеры скраповой лампы SQ1

Микропереключатель крышковой пластины SQ2, SQ3

Микропереключатель скрапа на ролике SQ4

Микропереключатель LH/LR близости SQ5, SQ6

Переключатель близости скрапового поддона SQ7

Микропереключатель использования ножа SQ8

Микропереключатель коррекции температуры SQ9

Однофазный вспомогательный трансформатор ТС1

Трансформатор обратного преобразователя ТН1

Обратный преобразователь ВЧ

Переключатель ВЧ

www.promelectroavtomat.ru

Затягивание - относительное движение механических частей, вызванное затягиванием.

Ремешко - гибкая полоса, используемая для подсоединения шкивов.

Раска - угол между двумя параллельными поверхностями, формирующий режущую кромку.

Беразон - материал, являющийся синтетическим аналогом

КАРТОН - листовидный материал высокой плотности для защиты машины от пыли, влаги и т.д.

Кортер - металлическая кромка, покрывающая машинные части, и формирующая некоторый образ его структуры.

Контактор (соединитель) - отдельное устройство, для соединения электропроводников.

Выключатель - устройство, на которое система программирует управление инвертором или фазнику для соединения.

Демо-файл.

За полной версией обращайтесь на сайт

www.promelectroavtomat.ru

или по эл. почте

promelectroavtomat@mail.ru

Микропроцессор - устройство центрального процессора, обеспечивающее единичной ЦНС.

Модуль - для проводных компонентов электронного устройства (т.е. входной модуль, аналоговый модуль и т.д.)

Выход - сигнал выходного сигнала.

Паллета - деревянная платформа, используемая в соединении с грузозахватником для поднятия и передвижения матери.

Образец - элемент, прошедший с оригинала, подходящий для различных производственных методов.

Потенциометр - устройство, предназначенное для измерения сопротивления, используемое как варистор или ток.

Шкив - металлический диск, изготовленный из прочного материала, и приводимый ремнем в трансмиссионное движение.

Выпрямитель - схемная компоновка, позволяющая [8-2]
снизить ток в одном направлении, и способная для
преобразования энергии в противоположную.

Реле - устройство, которое работает под воздействием условий
в одной электро схеме и служит для образования или пре-
ращения одного и большего количества соединений в одну
логическую или другую электроузел.

Сектор - электроустройство, служащее для измерения в дан-
ном количестве для системы микропроцессорного сбора

Кнопка - компонент, скользящая по поверхности цепи для
ее направления.

Терминальная плата - промышленная установка для терми-
нальных соединений.

Токуметр - маленький индикатор, используемый для из-
мерения токумента.

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

Когда заказываете зап. части, пожалуйста, укажите:

1. Модель и серийный номер машины
2. Количество требуемых штук
3. Выходной номер

Пример

Для машинного С 4201 серийного номера 4210078

- | | | | |
|---------|--------|--------------------------------|--------|
| 4 штуки | Р01101 | Поперечная задняя направляющая | Таб. 3 |
| 2 штуки | Р00701 | Нож 3500x50x0,70 мм | Таб. 2 |

Замечание: упоры, подшипники, поперечная задняя направляющая, сукно, круговые скребки, направляющие ролики, направляющие пластины, карни, дрессеры, направляющие пластины устанавливаются только в сборках.

Таб. 1

Демо-файл.
 За полной версией
 обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
 или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

Р00801
Р01001
Р01201
Р01204
Р04801
Р05001
Р06501
Р06502
Р06503
Р06504
Р06505
Таб. 6-7
Р00201
Р00202
Р00203

- Упоры и упорные рукоятки
- Успокоительная направляющая колеса
- Съемник ролика подачи
- Прокладка (шайба) (2 штуки)
- Потенциометр толкушки
- Микропереключатель коррекции толкушки
- Верхний ролик подачи
- Средний ролик подачи
- Верхний подающий ролик-подшипник (4 штуки)
- Подшипник колеса ролика подачи (2 штуки)
- Верхнее ролик-роль НД чата ролика подачи

www.promelectroavtomat.ru

- Упоры и упорные рукоятки
- Пружина штифта ролик-роль
- Отбойной конец штифта ролик-роль

Упавший набок ролик
Микропереключатель справа на ролик
Сущее нижнего ролика
Ролик подачи, покрытый сталью
Нижний роликподшипник (2 штуки)
Шайба (2 штуки)
Верхний край станины подачи
Переключатель сближения
Ролик подачи, покрытый резиной

Tag. 8-2

R01204 ШИШУБО (2 шт.)
 R04101 Подшипник коробки шестерни (6 шт.) (кошка зубчатой передачи)
 R04102 Уплотнитель коробки шестерни (5 шт.)
 R04103 Сцепление
 R04104 Ремень
 R04201 Подшипник кошука зубчатой шестерни
 R04202 Уплотнитель

Демо-файл.

За полной версией
обращайтесь на сайт

www.promelectroavtomat.ru

или по эл. почте

promelectroavtomat@mail.ru

204501 Нижняя окантовка задняя направляющая
204502 Чаша задней направляющей
204503 Уплотнитель задней направляющей
204901 Направляющий ролик (2 шт.)

Tab. 13-14

PO1401	ЛН шиховая направляющая пластина (6 шт.)
PO1602	Лампа оптического наблюдения
PO1702	Пружина войлочной пластины
PO1703	Войлочная пластина (8 шт.)
PO1801	Пруток шовного засаливания
PO4301	Направляющий ролик (2 шт.)

www.promelectrostat.ru

www.promelectroavtomat.ru

- 202301 Скраповая нилевая чулка
 205002 Сенсор скрапового нилевого датчика
 205401 Чулка наждачной нилы
 205603 Переключатель блуждающего скрапового поддона

Принадлежности АС-18-

- 01 Верхний ролик
 02 Нижний покрытый резиной ролик подачи
 03 Рабочая лопатка
 04 Верхний ролик (с 420Н)
 05 Снежный столб подачи
 06 Температурный
 07 Снежный столб подачи

Опции ОР-18-

- 01 Набор алмазных

Демо-файл.

За полной версией
 обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
 или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru