

TECH-LONG
Руководство по эксплуатации
формовщика картонных
коробок с клейкой лентой
CXJ12

Наименование клиента: _____

Контракт №: _____

Проект №: _____

Guangzhou TECH-LONG Packaging Machinery Co., Ltd

История пересмотров документа

Создание и просмотр документа :

Дата создания: 27.08.2018

Дата просмотра: 20.05.2020

Примечания к версиям :

Отказ от принятия ответственности

- Информация в этом документе, включая все изображения и чертежи, является собственностью TECH-LONG и защищена авторским правом и соответствующими законами об интеллектуальной собственности. Если иное явно не разрешено компанией TECH-LONG в соответствии с договором, ничто из содержания данного документа не подлежит копированию или разглашению без письменного согласия компании TECH-LONG; содержание этого руководства не должно использоваться в коммерческих целях путем копирования, распространения, изменения или предоставления третьим лицам.
- Данное руководство составлено компанией Guangzhou TECH-LONG Packaging Machinery Co., Ltd, его оригинальная версия написана на китайском языке. Все остальные версии переведены с оригинальной. Если в переведенной версии обнаружены неточности по сравнению с оригинальной версией, оригинальная версия имеет преимущественную силу.
- Компания оставляет за собой право на исправление ошибок и внесение изменений в технологию.
- Информация, данные и другие соответствующие материалы, представленные в данном руководстве, относятся к машине, доставленной заказчику. Guangzhou TECH-LONG Packaging Machinery Co., Ltd. не несет ответственности за последствия использования деталей, разработанных и обработанных не в соответствии с предписаниями данного документа; в таком случае соответствующее соглашение о послепродажном обслуживании автоматически теряет силу.
- Информация, данные и другие соответствующие материалы, представленные в данном руководстве, могут относиться только к одной модели из этой серии.
- Компания Guangzhou TECH-LONG Packaging Machinery Co., Ltd. не несет ответственности за любой ущерб и несчастные случаи, вызванные следующими факторами:
 - Оборудование эксплуатируется не в соответствии с руководством пользователя.
 - Машина используется не по назначению.
 - Оборудование обслуживается не в соответствии с руководством пользователя.
 - Машина модифицирована без одобрения Guangzhou TECH-LONG Packaging Machinery Co., Ltd.
 - Дополнительное оборудование настроено не в соответствии с руководством пользователя.
 - Дополнительное оборудование было добавлено, снято или заменено без одобрения

Guangzhou TECH-LONG Packaging Machinery Co., Ltd.

- Причинение ущерба, несчастный случай, вызванные использованием дополнительного оборудования, не поставленного компанией Guangzhou TECH-LONG Packaging Machinery Co., Ltd.
 - Причинение ущерба, несчастный случай, вызванные использованием устройств, не поставленных компанией Guangzhou TECH-LONG Packaging Machinery Co., Ltd.
 - Стихийные бедствия, война.
- Соответствующее содержание этой главы и соответствующие положения договора купли-продажи являются действительными.**
- Мы оставляем за собой право на окончательную трактовку.**

Содержание

1. О руководстве	1
1.1 Цель руководства	1
1.2 Значение символов в руководстве	1
1.3 Содержание руководства	2
1.4 Использование и хранение руководства	2
2. Безопасность	3
2.1 Требования к операторам	3
2.2 Правила безопасности	4
2.3 Запасные части и компоненты	4
3. Описание машины и безопасность	5
3.1 Описание	5
3.2 Основные параметры производительности	5
3.3 Техника безопасности при эксплуатации	5
3.3 Уровень радиации	6
4. Установка и настройка	6
4.1 Транспортировка, загрузка и выгрузка, установка	6
4.1 Транспортировка	6
4.1.2 Способ размещения машины (рис. 2)	7
4.1.3 Условия эксплуатации	7
4.2 Проверка перед запуском	7
4.2.1 Предварительные проверки и подготовка	7
4.2.2 Пробный пуск	7
5. Принципы работы (рис. 3)	8
6. Работа машины	8
6.1 Функции панели управления (рис. 4)	8
6.2 Рабочие процедуры	9
6.2.1 Регулировка ширины корзины	9
6.2.2 Регулировка высоты рельса верхнего конвейера (рис. 6)	9
6.2.3 Регулировка ширины верхней и нижней перегородки (см. рис. 7)	10

6.2.4	Регулировка устройства наклеивания ленты	10
6.2.5	Регулировка высоты верхней присоски (рис. 8)	11
6.2.6	Использование сенсорного экрана	11
1)	Главный экран (рис. 9)	11
2)	Системные настройки (рис. 10)	12
3)	История аварийных сообщений (рис. 11)	13
4)	Монитор в/в (рис. 12)	14
6.3	Техническое обслуживание	15
6.3	Устранение неисправностей	15
7.	Список запасных частей и инструментов	17
8.	Принципиальные электрические схемы.....	18

1. О руководстве

Спасибо за приобретение формовщика картонных коробок с клейкой лентой серии CXJ производства Guangzhou TECH-LONG Packaging Machinery Co., Ltd.

1.1 Цель руководства

Данное руководство является частью технической документации машины. Конечная цель руководства — организация правильной и безопасной эксплуатации машины. Поэтому для вашей безопасности и безопасности машины, а также для более эффективного использования машины перед установкой и запуском машины внимательно прочитайте это руководство.

В руководстве содержится следующая информация.

- Информация, необходимая для безопасной, правильной и экономичной эксплуатации и обслуживания машины.

В этом руководстве представлена информация об использовании, структурных параметрах, производительности машины, ее технических характеристиках, производственном процессе, безопасной эксплуатации, установке, дефектовке изделий, устранении неисправностей и т. д. На прилагаемой иллюстрации показан стандартный формовщик картонных коробок с клейкой лентой. В зависимости от конфигурации приобретенной вами машины, некоторые детали могут не соответствовать описанию, но их функции совпадают. Компания TECH-LONG не прекращает научно-исследовательскую деятельность, стремясь обновлять и улучшать свои машины и оборудование. Поэтому мы оставляем за собой право на внесение изменений в конструкцию и технологию работы машин, оборудования и его компонентов. Благодарим за понимание.

- Информация для операторов

Данное руководство не включает описание работы электрических компонентов машины. Установка, пробный запуск и разборка машины должны выполняться представителем производителя или специально обученным персоналом. Машина готова к работе сразу после доставки.

1.2 Значение символов в руководстве





Строго запрещено



Обязательно к выполнению



Предупреждение, предложение или возможный исход

-  Информация, инструкции, замечания
-  Информация или вопрос, не обсуждаемый в данной главе или в руководстве


1.3 Содержание руководства


- Руководство пользователя.
- Приложение: технические параметры машины, каталог запасных частей (общий чертеж и список деталей), каталог специфичных деталей, также называемых «индивидуальные» детали (общий чертеж и список деталей).
- Список рекомендуемых запасных частей.
- Список запасных частей.


1.4 Использование и хранение руководства

Перед эксплуатацией машины оператор должен тщательно ознакомиться с руководством по эксплуатации.

Данное руководство должно храниться в безопасном месте рядом с машиной. Пользователь должен знать об этом месте и иметь к руководству свободный доступ.

 В случае возникновения разбирательства, данные и диаграммы, приведенные в руководстве, не могут использоваться в качестве доказательств.

 Руководство является неотъемлемой частью машины, а информация в руководстве — конфиденциальной. Содержание руководства не подлежит несанкционированному копированию, изменению или передаче третьей стороне.

 В случае возникновения вопросов о машине обратитесь в наш отделом послепродажного обслуживания; мы будем рады ответить вам в кратчайшие сроки.

2. Безопасность

Средства безопасности, установленные компанией TECH-LONG на машине, являются превентивными. Очень важно соблюдать инструкции по технике безопасности, чтобы избежать рисков, связанных с эксплуатацией машины.







Помните: безопасность прежде всего!

2.1 Требования к операторам





- **Квалификация:** эксплуатация и техническое обслуживание машины могут выполняться исключительно квалифицированными специалистами.
Оператор несет личную ответственность за безошибочную работу.
- **Эксплуатация машины не допущенным для этого, некомпетентным персоналом строго запрещено.**
К работе с машиной не допускаются лица, не назначенные для эксплуатации машины, лица без соответствующей квалификации и подготовки.
К некомпетентному персоналу относятся лица, которые не могут прочитать и уяснить инструкцию по эксплуатации; лица, которые не могут управлять машиной по состоянию здоровья, в силу неспособности реагировать или по юридическим причинам; лица, которые находятся под воздействием алкоголя, лекарств или наркотиков.
- **Правила безопасности:** оператор должен соблюдать следующие правила.
 - Соблюдать инструкции персонала по эксплуатации машины.
 - Задействуйте все надлежащие средства безопасности. Во избежание риска соблюдайте все меры безопасности при эксплуатации машины/системы.
 - При включении машины не приближайтесь к опасной зоне, не защищаемой средствами защиты, без крайней необходимости.
 - Попасть в опасную зону, не защищаемую средствами защиты, можно только путем, обозначенным производителем, и только после того, как машина надлежащим образом отключена и заблокирована от непреднамеренного включения.
 - Перед началом работы проверьте средства безопасности и выполните визуальный осмотр машины на наличие дефектов.
 - При наличии признаков риска остановите машину и не эксплуатируйте ее.
 - Обо всех проблемах, связанных с машиной, особенно о проблемах безопасности, следует сообщать руководителю и соответствующим сотрудникам, а также лицу, ответственному за смену.
 - Никогда не касайтесь элементов управления и устройств, не трогайте их попусту, если не понимаете их предназначения.
 - Не надевайте ювелирные украшения (серьги, браслеты и т. д.), которые могут попасть в детали машины. Длинные волосы следует убирать под шапочку.

2.2 Правила безопасности

-  Не позволяйте некомпетентным и посторонним лицам иметь доступ к машине.
-  Перед работой с машиной прочитайте инструкцию по эксплуатации.
-  Убедитесь, что оборудование хорошо заземлено, проверено профессионалом с использованием специальных инструментов.
-  Цепи низкого напряжения (даже если на них низкое напряжение) должны быть подключены к защитному заземлению, чтобы можно было обнаружить опасные напряжения.

2.3 Запасные части и компоненты

Для замены деталей машины можно использовать только детали и компоненты, предоставленные Guangzhou TECH-LONG Packaging Machinery Co., Ltd. В противном случае гарантийные обязательства прекратятся, и ущерб, вызванный такими действиями, возмещен не будет!

-  У компании TECH-LONG есть различные варианты бесплатного обучения и услуг по устранению неисправностей.
-  Компания TECH-LONG предоставляет платные услуги обучения.
-  Для обеспечения эффективной и безопасной эксплуатации машины пользователи могут приобрести детали и компоненты той же модели для замены у компании TECH-LONG, указав номер чертежа, спецификацию и соответствующую информацию, приведенную в списке запасных частей в данном руководстве пользователя.
-  Компания TECH-LONG оставляет за собой право на усовершенствование технологии без информирования прежних клиентов.

3. Описание машины и безопасность

3.1 Описание

Эта машина представляет собой формовщик картонных коробок, который может автоматически распаковывать готовый к сворачиванию картон и проклеивать дно картонной коробки лентой из ПВХ, ДОПП и других материалов.

Машина надежна и удобна, она имеет широкий спектр применения. Она подходит для пищевой, фармацевтической промышленности, издательского дела и производства упаковки, электрических приборов и других отраслей.

3.2 Основные параметры производительности

Пункт	Параметр
Модель	CXJ12
Напряжение и мощность	АС 380 В±10 %; 50 Гц, 2,0 кВт (трехфазное питание, четыре провода)
Внешний источник воздуха	5—7 кгс/см ²
Размер коробки	Длина: 310~460
	Ширина: 210~310
	Высота: 290~570
Клейкая лента	Лента из крафт-бумаги, ДОПП
Размер ленты	48—60 мм
Стабильная скорость распаковки	10~20 коробок/мин
Электрические параметры	Двигатель Shengbang, инвертор АВВ, детали Schneider и других фирм
Шум	≤75 дБ
Габариты	2500×1160×1950
Масса	850 кг

3.3 Техника безопасности при эксплуатации

- ① Убедитесь, что во избежание аварии задействован заземляющий провод.
- ② Убедитесь, что напряжение внешнего источника переменного питания составляет 380 В, используется трехфазная четырехпроводная система.
- ③ Во время работы машины не прикасайтесь к движущемуся ремню.
- ④ Во избежание повреждения пальцев во время работы машины не прикасайтесь к лезвию, режущему ленту.
- ⑤ Не промывайте машину водой.

- ⑥ Не проводите несанкционированную замену, монтаж или демонтаж деталей.
- ⑦ Если устройство не используется в течение длительного времени, выключайте внешний источник питания,.

3.3 Уровень радиации

Уровень радиоактивного излучения машины соответствует требованиям безопасности.

4. Установка и настройка

4.1 Транспортировка, загрузка и выгрузка, установка

Машина покидает завод полностью укомплектованной, ее транспортировку следует выполнять вилочным погрузчиком.

4.1 Транспортировка

Длина рычага вилочного погрузчика должна превышать 1,3 м (рис. 1).

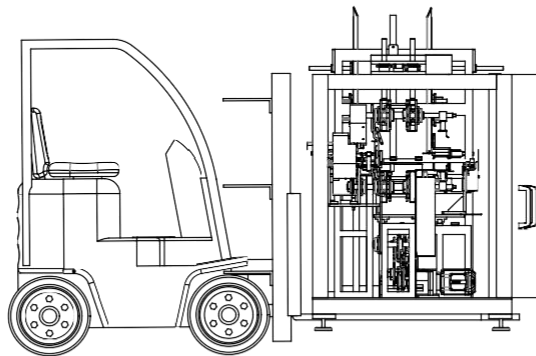


Рис. 1

4.1.2 Способ размещения машины (рис. 2)

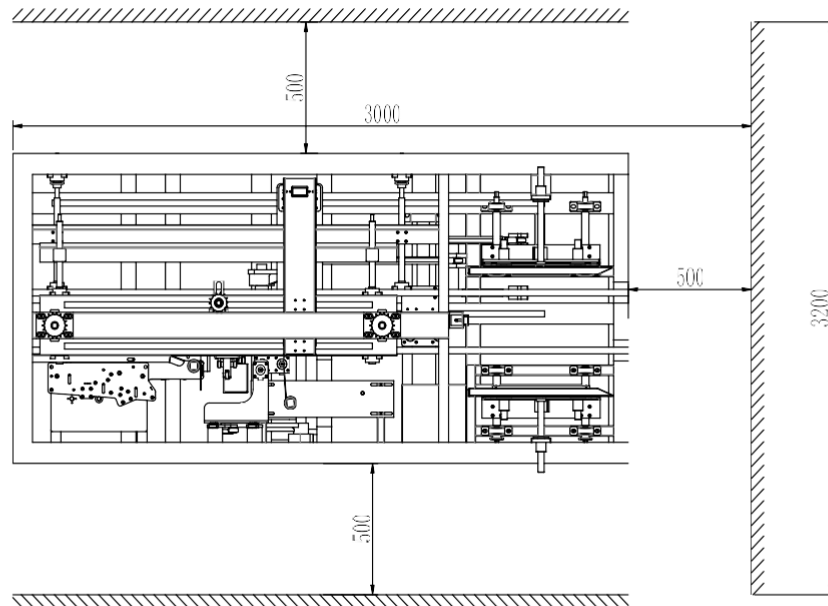


Рис. 2

4.1.3 Условия эксплуатации

Машина должна эксплуатироваться в прохладной и хорошо проветриваемой среде, вдали от огня и агрессивных веществ, при влажности менее 98%. Нормальный диапазон рабочих температур 0°C—40°C. Особых требований к электромагнитному излучению нет.

4.2 Проверка перед запуском

4.2.1 Предварительные проверки и подготовка

- ① Убедитесь, что машина установлена на своем месте, внешне нет никаких отклонений. Кроме того, убедитесь в исправности внешнего источника питания и источника воздуха.
- ② Проверьте прочность соединения компонентов и деталей.
- ③ Убедитесь, что электродвигатель холодный, изоляция работает нормально.

4.2.2 Пробный пуск

- ① Откройте электрический шкаф и включите питание.
- ② Переключите переключатель ТЕСТ/ПРОИЗВОДСТВО (TEST/PRODUCTION) в положение ТЕСТ (TEST) и убедитесь в нормальном функционировании всех частей машины.
- ③ Нажмите кнопку подачи, чтобы проверить работу всех частей.
- ④ Дайте машине поработать в течение 1 минуты и убедитесь в нормальном функционировании всех ее частей.
- ⑤ Проверьте исправность цепей и устройства наклеивания ленты.

5. Принципы работы (рис. 3)

Уложите готовый к сборке картонный лист на загрузчик, нажмите кнопку подачи, и машина начнет работать. С помощью присоски машина поднимет картонный лист, автоматически согнет его боковую, верхнюю и нижнюю сторону и, наконец, автоматически заклеит дно получившейся коробки.

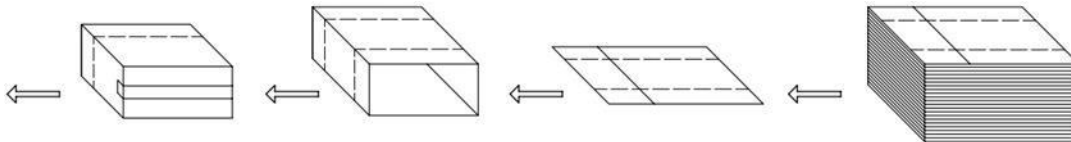


Рис. 3

6. Работа машины

6.1 Функции панели управления (рис. 4)

- ① Сенсорный экран, ЧМИ;
- ② ПУСК/СТОП машины.
- ③ ПУСК/СТОП ПОДАЧИ.
- ④ СБРОС.
- ⑤ АВАРИЙНЫЙ ОСТАНОВ.
- ⑥ ВЫРУБКА.
- ⑦ ТЕСТ/ПРОИЗВОДСТВО.

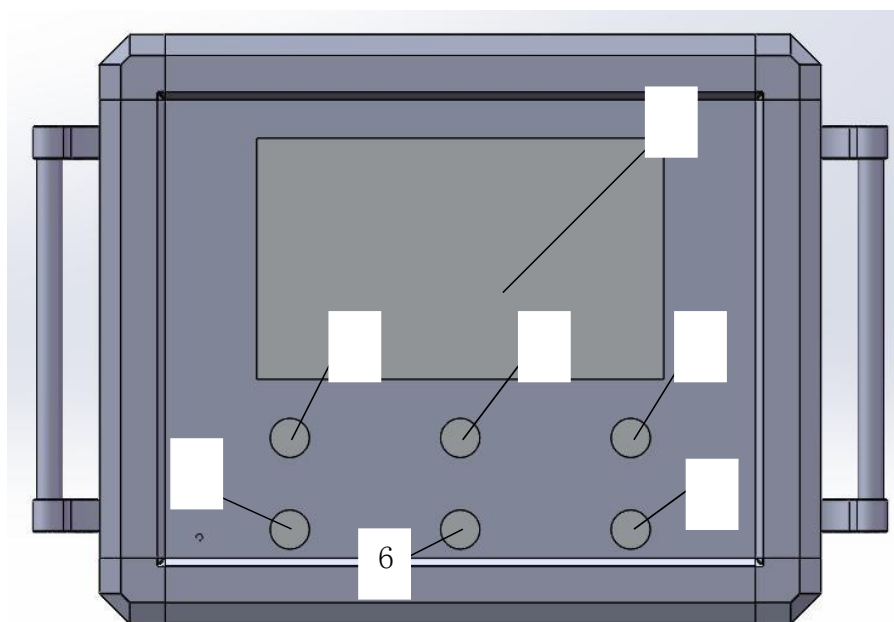


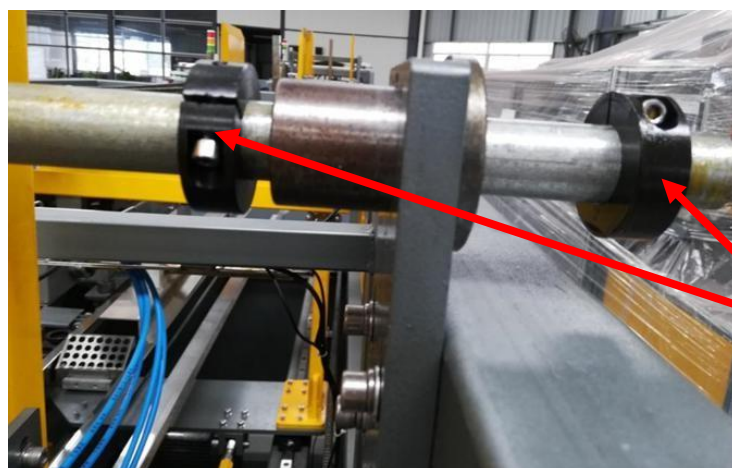
Рис. 4

6.2 Рабочие процедуры

При изменении размера коробки необходимо скорректировать параметры работы машины: ширину корзины механизма подачи, высоту рельса верхнего конвейера и ширину верхней и нижней перегородок.

6.2.1 Регулировка ширины корзины

- Ослабьте крепежные кольца с обеих сторон контейнера (рис. 5)



Крепежные кольца

Рис. 5

- Ослабьте крепежные кольца с обеих сторон контейнера (рис. 5)
- Чтобы картонная коробка занимала правильное положение, ослабьте крепежные гайки резьбового стержня и специальным гаечным ключом поверните резьбовой стержень с обеих сторон по направлению стрелки.
- После регулировки ширины контейнера снова затяните крепежные кольца и гайки.

6.2.2 Регулировка высоты рельса верхнего конвейера (рис. 6)

Перед регулировкой высоты ослабьте затянутую гайку, после чего отрегулируйте высоту резьбового стержня под новый размер коробки. После этого отрегулируйте уровень рельса верхнего конвейера и затяните крепежную гайку.



Резьбовой стержень
регулировки высоты

Рис. 6

6.2.3 Регулировка ширины верхней и нижней перегородки (см. рис. 7)

Отрегулируйте ширину верхней и нижней перегородок в соответствии с шириной коробки, выровняйте верхнюю и нижнюю перегородки с правой пластиной контейнера.



Резьбовой
стержень
регулировки
ширины

Рис. 7

6.2.4 Регулировка устройства наклеивания ленты

Отрегулируйте устройство наклеивания ленты в соответствии с высотой коробки так, чтобы центр ленты оказался по центру коробки.

6.2.5 Регулировка высоты верхней присоски (рис. 8)

Отрегулируйте высоту присоски так, чтобы она находилась на одном уровне с нижним краем рельса верхнего конвейера, затем закрепите присоску болтами.

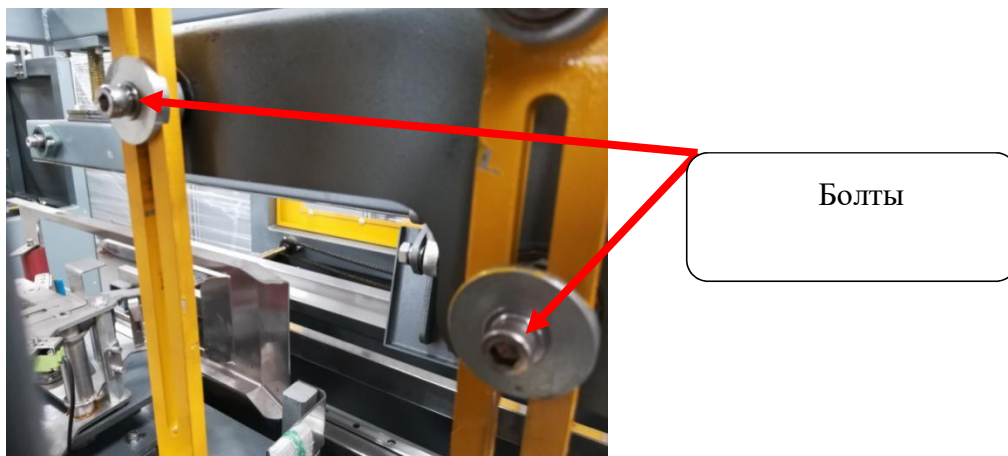


Рис. 8

6.2.6 Использование сенсорного экрана

1) Главный экран (рис. 9)

- Переключение между экранами осуществляется нажатием на кнопки «СИСТЕМНЫЕ НАСТРОЙКИ» (SYSTEM SETTING), «ИСТОРИЯ АВАРИЙ» (ALARM HISTORY) и «МОНИТОР В/В» (I/O MONITOR) в левой части экрана.
- В режиме «АВТО» (AUTO) запуск машины для автоматической работы выполняется кнопкой «ПУСК» (START), остановка — повторным нажатием на ту же кнопку. В ручном режиме кнопка «ПУСК» (START) не работает.
- В режиме «АВТО» (AUTO) автоматическая подача загрузчика при отсутствии материала осуществляется нажатием на кнопку «ПУСК/СТОП ПОДАЧИ» (FEEDING START/STOP); остановка загрузчика — повторным нажатием на ту же кнопку. В ручном режиме кнопка «ПУСК» (START) не работает.
- Для сброса количества выходного продукта нажмите на кнопку «СБРОС» (CLEAR).
- Кнопкой «ПЕРЕКЛЮЧИТЬ ЯЗЫК» (SWITCH LANGUAGE) осуществляется переключение между китайским и английским языком.
- В случае появления неисправностей на экране отобразится соответствующее сообщение.

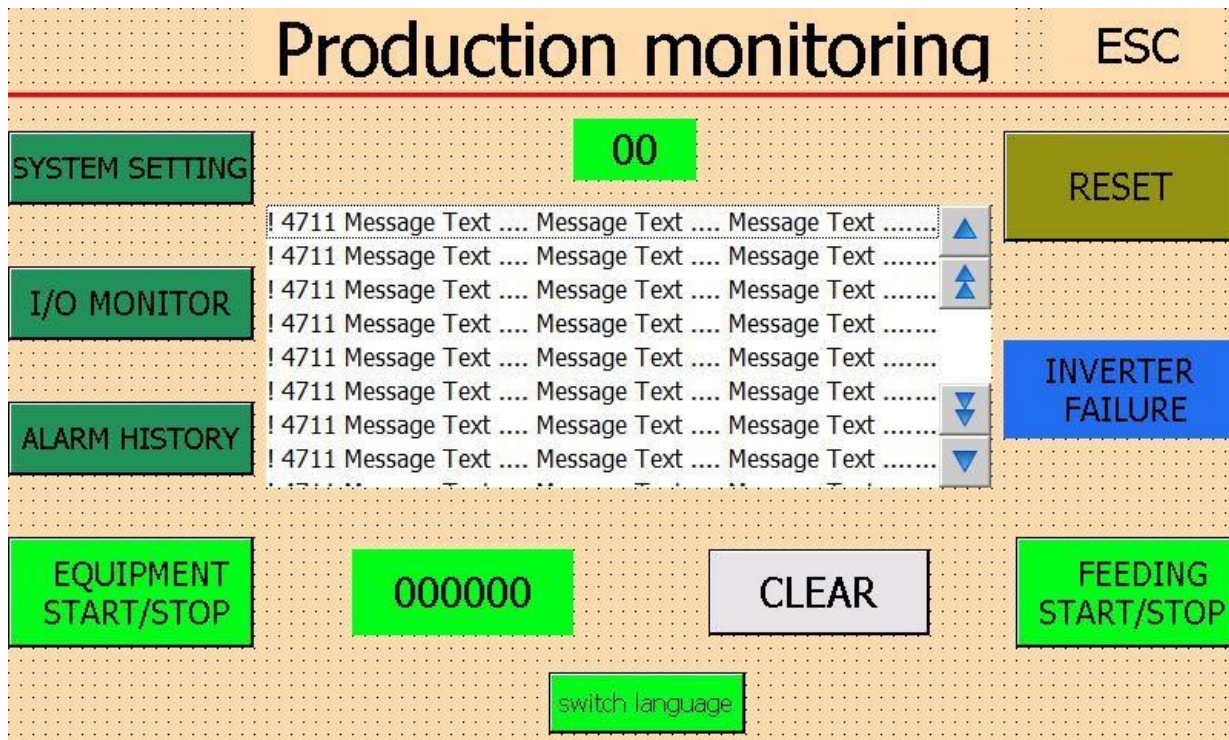


Рис. 9

2) Системные настройки (рис. 10)

- Переключение между экранами осуществляется нажатием на кнопки «СИСТЕМНЫЕ НАСТРОЙКИ» (SYSTEM SETTING), «ИСТОРИЯ АВАРИЙ» (ALARM HISTORY) и «МОНИТОР В/В» (I/O MONITOR) в левой части экрана.
- Для возврата на главный экран нажмите на кнопку «ESC» в правом верхнем углу.

➤ Защитная дверь

В режиме «ВКЛ» (ENABLE) при работе машины защитная дверь должна быть закрыта, в противном случае система выдаст сигнал тревоги. В режиме «ВЫКЛ» (DISABLE) (используется только при пробном пуске) машина может работать с открытой защитной дверью.

➤ Блокировка детектора ленты

Блокировка детектора ленты может использоваться во время настройки машины, чтобы проверить правильность формирования коробок без наличия ленты; в нормальном рабочем режиме блокировка должна отключаться, иначе машина не подаст сигнал тревоги, когда лента израсходуется или отсоединится.

➤ Время выявления загромождения

Время выявления загромождения устанавливается в соответствии с вашими собственными предпочтениями (это время, которое проходит до остановки машины после загромождения материала). По умолчанию это значение равно 5 секундам.

- (Тест) время втягивания верхней и нижней заслонки

Время удержания верхней и нижней заслонки варьируется в зависимости от размера коробки. Время удержания рассчитывается по нижней заслонке, по умолчанию оно составляет 2 секунды.

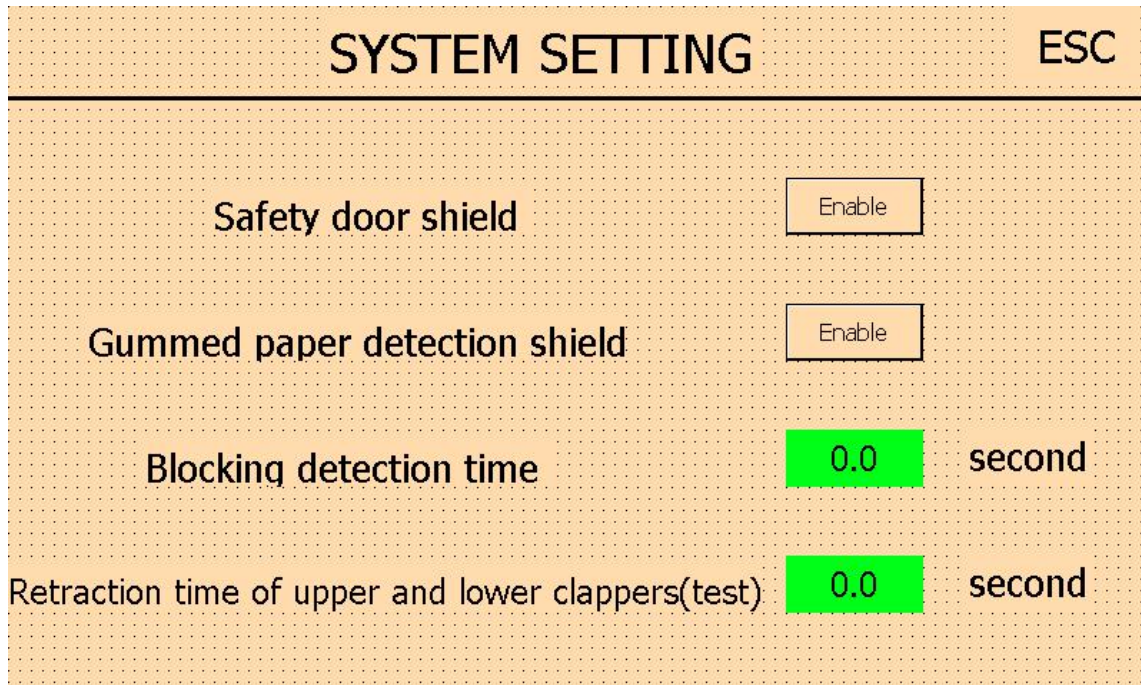


Рис. 10

3) История аварийных сообщений (рис. 11)

- Переключение между экранами осуществляется нажатием на кнопки «СИСТЕМНЫЕ НАСТРОЙКИ» (SYSTEM SETTING), «ИСТОРИЯ АВАРИЙ» (ALARM HISTORY) и «МОНИТОР В/В» (I/O MONITOR) в левой части экрана.
- Для возврата на главный экран нажмите на кнопку «ESC» в правом верхнем углу.
- «ИСТОРИЯ АВАРИЙ» (ALARM HISTORY) отображает информацию о поданных ранее аварийных сигналах.

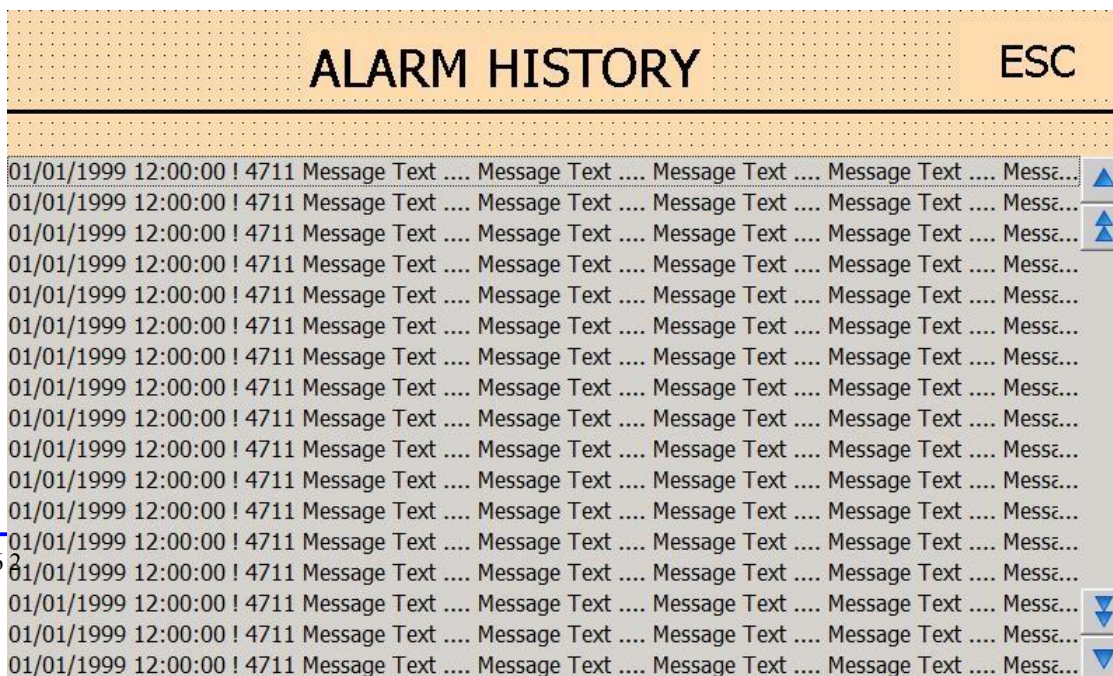


Рис. 11

4) Монитор в/в (рис. 12)

- Переключение между экранами осуществляется нажатием на кнопки «СИСТЕМНЫЕ НАСТРОЙКИ» (SYSTEM SETTING), «ИСТОРИЯ АВАРИЙ» (ALARM HISTORY) и «МОНИТОР В/В» (I/O MONITOR) в левой части экрана.
- Для возврата на главный экран нажмите на кнопку «ESC» в правом верхнем углу.
- На экране «МОНИТОР В/В» (I/O MONITOR) в реальном времени отображается состояние входов и выходов ПЛК.

I/O MONITOR						ESC
I0.0	I1.0	I2.0	I3.0	Q0.0	Q1.0	Q2.0
I0.1	I1.1	I2.1	I3.1	Q0.1	Q1.1	Q2.1
I0.2	I1.2	I2.2	I3.1	Q0.2	Q1.2	Q2.2
I0.3	I1.3	I2.3	I3.2	Q0.3	Q1.3	Q2.3
I0.4	I1.4	I2.4	I3.3	Q0.4	Q1.4	Q2.4
I0.5	I1.5	I2.5	I3.4	Q0.5	Q1.5	Q2.5
I0.6	I1.6	I2.6	I3.5	Q0.6	Q1.6	Q2.6
I0.7	I1.7	I2.7	I3.6	Q0.7	Q1.7	Q2.7

Рис. 12

6.3 Техническое обслуживание

- 1 Присоска может со временем накапливать из воздуха пыль и кусочки бумаги, что приводит к значительному снижению ее всасывающей способности, и, следовательно, неравномерности формирования коробок. Если у вас часто возникают проблемы с формированием коробок, удалите пыль из вакуумного фильтра возле присоски, чтобы воздух равномерно поступал и выходил.
- 2 При чистке машины отсоединяйте воздухозаборные и выпускные трубки фильтра и откачивайте воздух из входного отверстия фильтра, чтобы удалить оттуда пыль (в случае сильного засорения очистите крепежный винт фильтра).
- 3 Регулярно добавляйте смазочное масло в приводную цепь. Если цепь слишком ослаблена, ее следует полностью заменить.
- 4 Если форма коробок на выходе неправильная (например, склоняется к ромбу), отрегулируйте контейнер для коробок, чтобы придать ему квадратную форму.
- 5 Рекомендуется еженедельно добавлять необходимое количество смазочного масла в ролик направляющую.
- 6 Регулярно проверяйте машину. Любой ослабленный винт, любые серьезно поврежденные компоненты должны быть своевременно заменены. Не забудьте собрать все вместе (Примечание: запасные части хранятся у специально назначенного персонала).

6.3 Устранение неисправностей

- 1) Пропуск ленты или невозможность ее наклеивания на коробку.

Возможная причина:

1. Лента слишком натянута.
2. Лента недостаточно липкая.
3. Неправильная намотка ленты.
4. Возвратная пружина сместилась или непригодна вследствие деформации.

Решение:

1. Отрегулировать гайки дозатора ленты.
 2. Заменить ленту на качественную новую.
 3. Проверить способ намотки ленты.
 4. Отремонтировать детали или замените их новыми.
- 2) Заклеивание лентой происходит неправильно.

Возможная причина:

1. Лента смещена относительно центра коробки.
2. Лезвие не в состоянии отрезать ленту.
3. Лента не прижимается (коробка прижимается недостаточно плотно).
4. Устройство заклеивания имеет негладкую поверхность.
5. Лента сморщена.

Решение :

- 1.Отрегулировать положение ленты.
- 2.Если лезвие слишком высоко, оно может поцарапать коробку; если лезвие слишком низко, ему будет трудно отрезать ленту, прижимная пружина лезвия недостаточно упруга.
- 3.Плохое качество ленты или повреждение одностороннего ленточного колеса.
4. Отрегулировать прижимное усилие пружины ленточного колеса.
5. Отрегулировать прижимное усилие пружины переднего ленточного колеса. 3) Картонные коробки формируются неправильно.

Возможная причина :

- 1.Подача воздуха не включена или недостаточна.
- 2.Вакуумный фильтр засорился или неисправен.
- 3.Низкое качество картона.
- 4.Забился сгиб присоски.
- 5.Картон размещен не той стороной. Решение :
 - 1.Проверить давление подачи воздуха.
 - 2.Регулярно очищать от засорения вакуумный фильтр.
 - 3.Использовать картон высокого качества.
 - 4.Регулярно очищать от засорения сгиб присоски.
 - 5.Правильно расположить картон. 4) После нажатия на кнопку «ПУСК» (START) машина не работает.

Возможная причина :

- 1.В режиме «ПРОИЗВОДСТВО» (PRODUCTION) не закрыта защитная дверь (сработает предупреждающий сигнал).
- 2.В зоне складывания коробки остался лист картона.
- 3.Фотоэлектрический датчик покрыт пылью или чем-то еще.
- 4.Перегрузка двигателя и отключение машины.
- 5.В загрузчике закончился материал. Решение :
 - 1.Закрыть защитную дверь и снова нажмите «ПУСК» (START).
 - 2.Убрать лист картона из зоны складывания коробки.
 - 3.Стереть пыль с фотоэлектрического датчика.
 - 4.Убедиться, что в конвейере ничего не застряло. Если нет — сообщить нам.
 - 5.Добавить картонные листы в загрузчик.

7. Список запасных частей и инструментов

Список запасных частей:

№	Наименование	Спецификация	Кол-во	Примечания
1	Присоска	35420VA-60-1/4-PUR	1	
2	Подвижная натяжная пружина	S-15	1	
3	Подвижная натяжная пружина защитного щитка	S-20	1	
4	Лезвие		1	

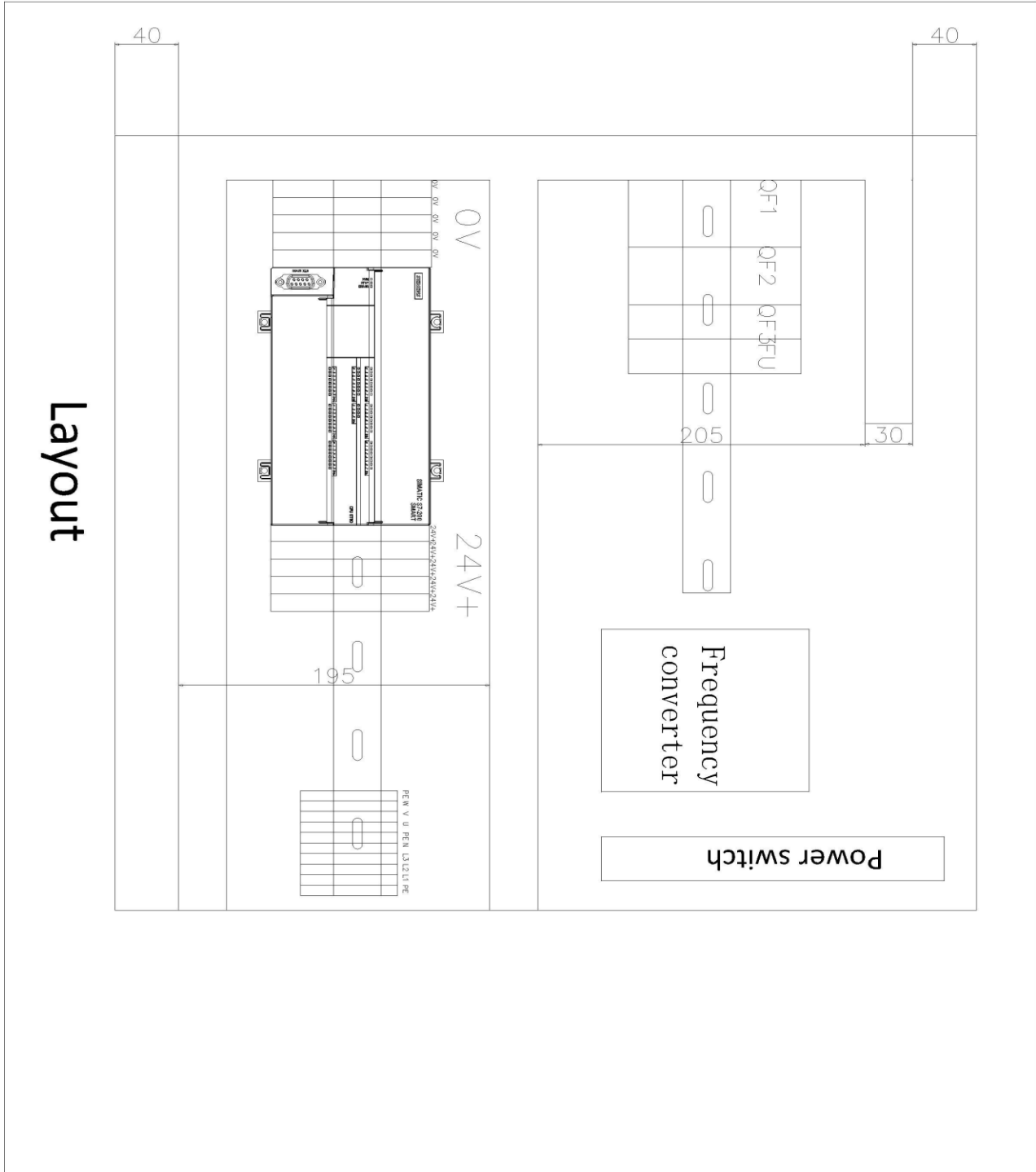
Список инструментов:

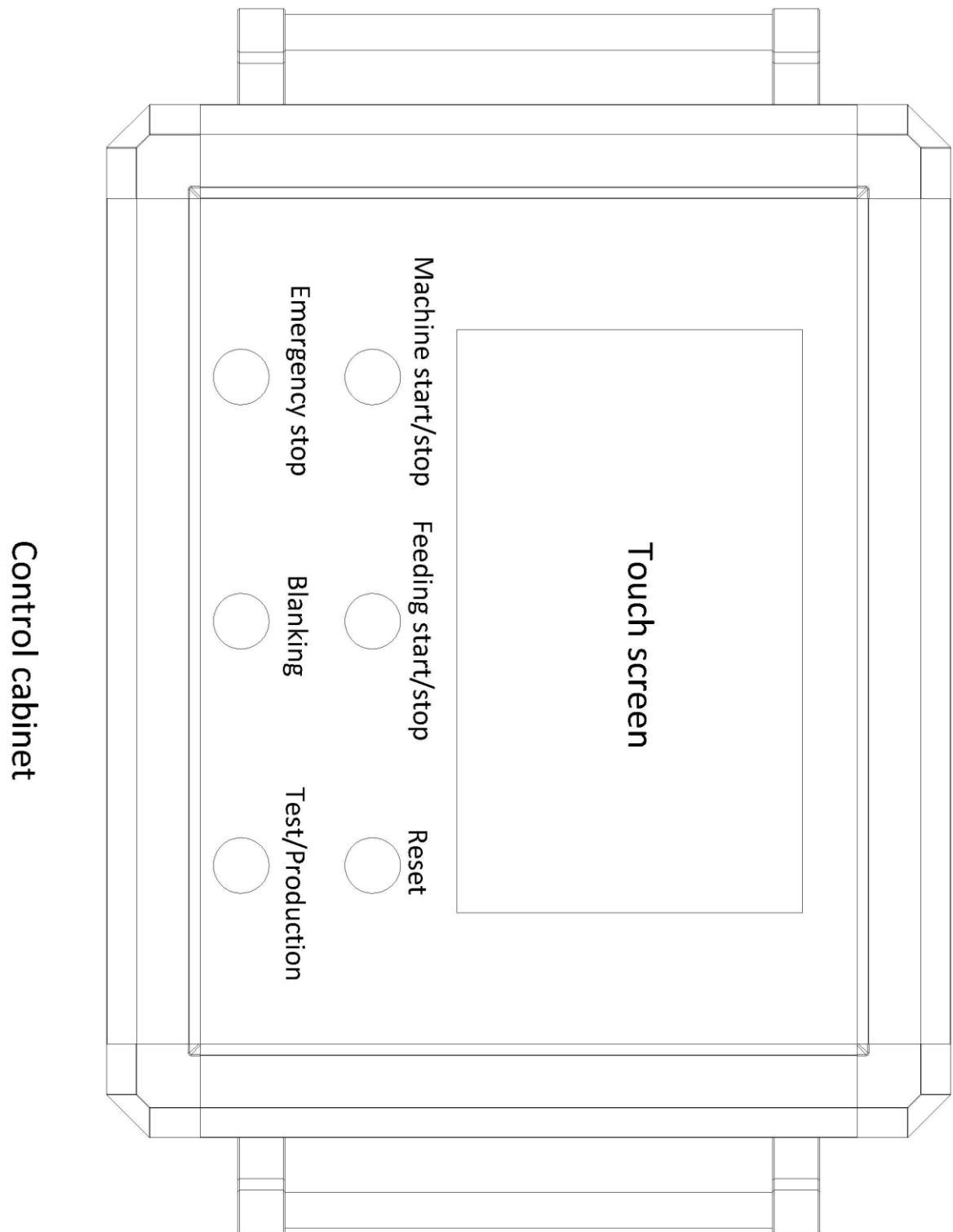
№	Наименование	Спецификация	Кол-во	Примечания
1	Внутренний шестигранный ключ		1	
2	Ключ с постоянным зевом	8~10	1	
3	Ключ с постоянным зевом	12~14	1	
4	Крестовая отвертка	4"	1	
5	Крестовая отвертка	6"	1	
6	Ключ с трещоткой	14	1	Для регулировки ширины

✘ Эти технические параметры носят справочный характер и могут быть изменены.

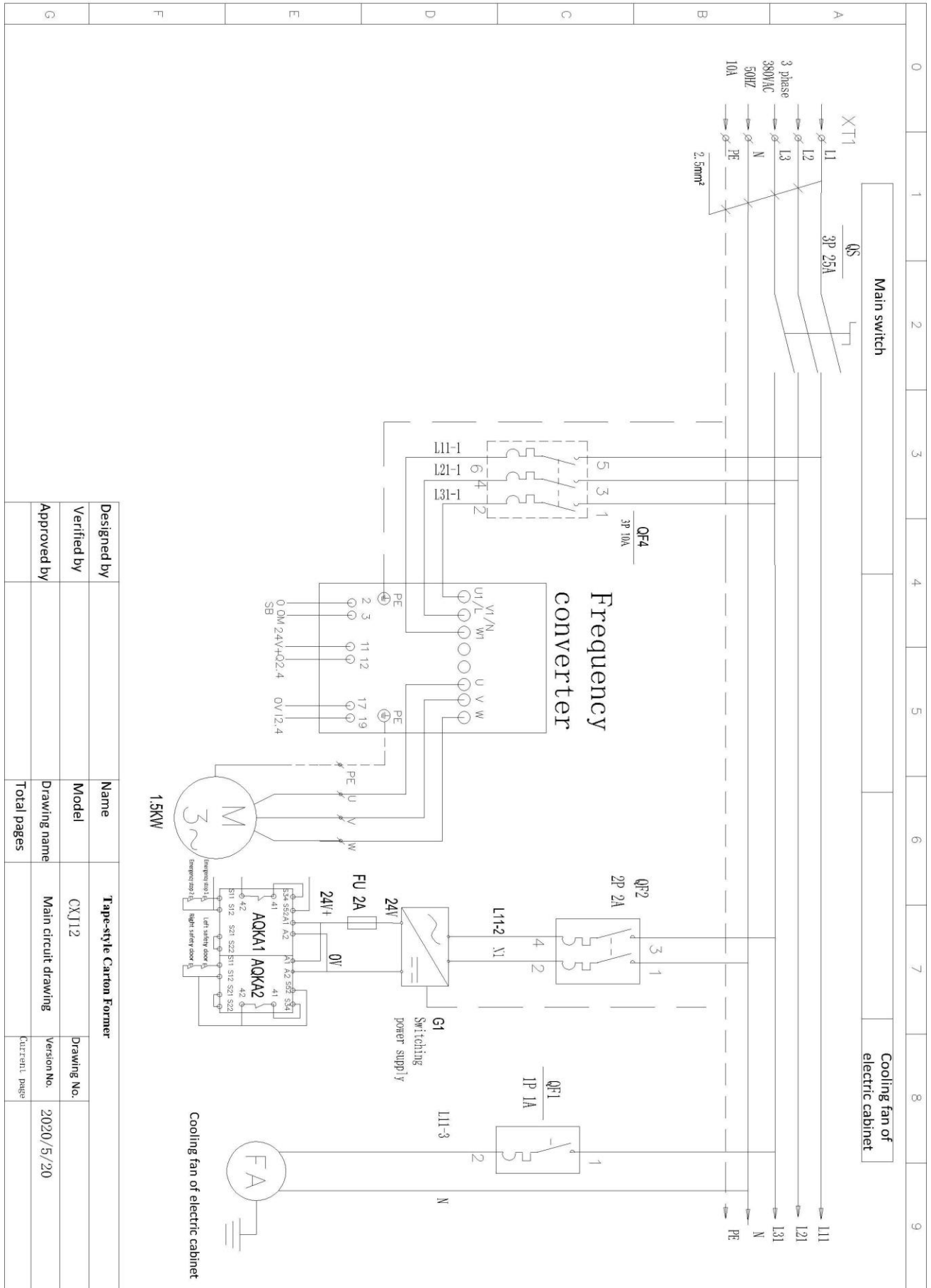
В случае обнаружения каких-либо несоответствий после доставки машины, преимущественную силу имеют условия, изложенные в приложении.

8. Принципиальные электрические схемы

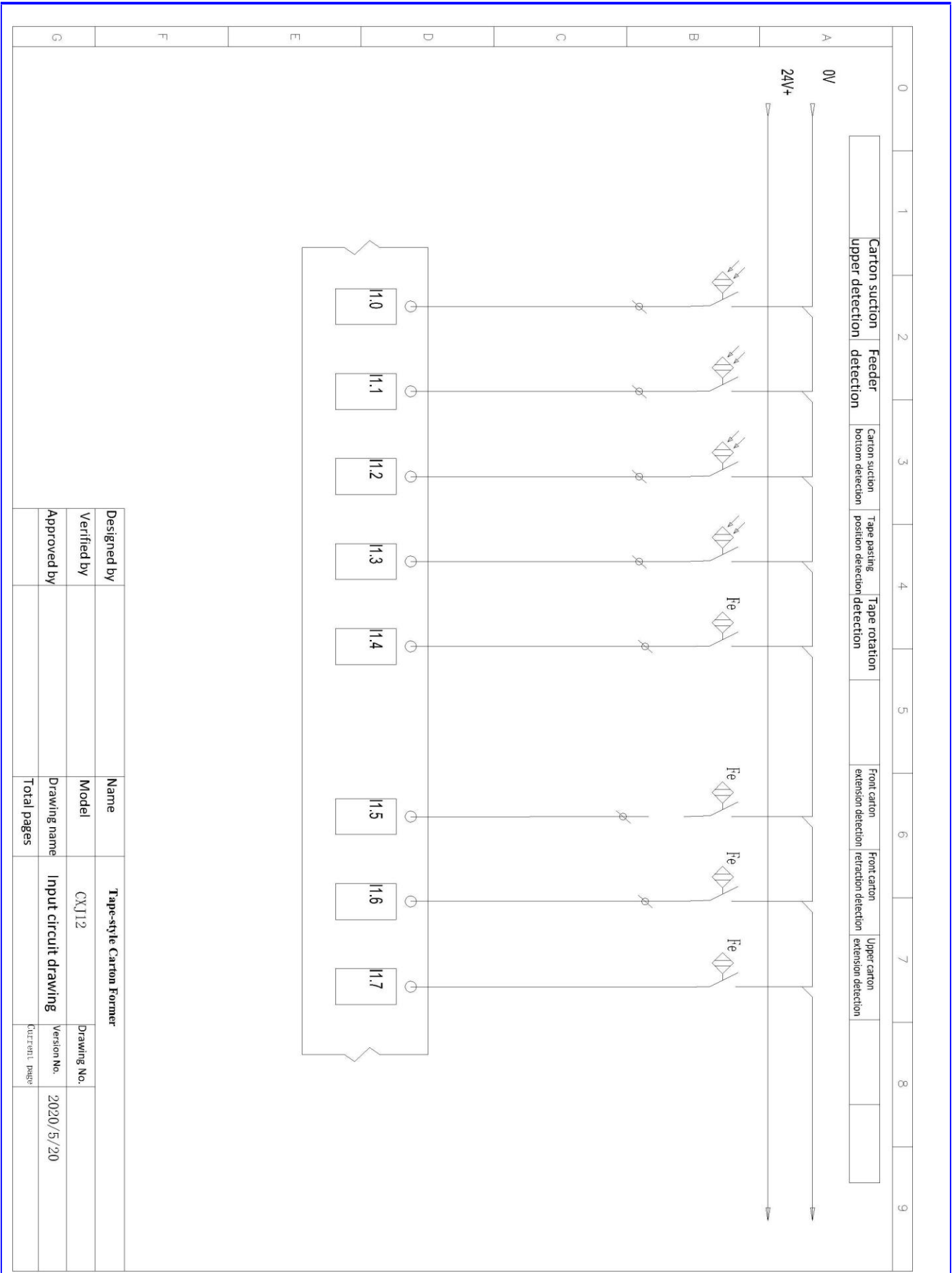


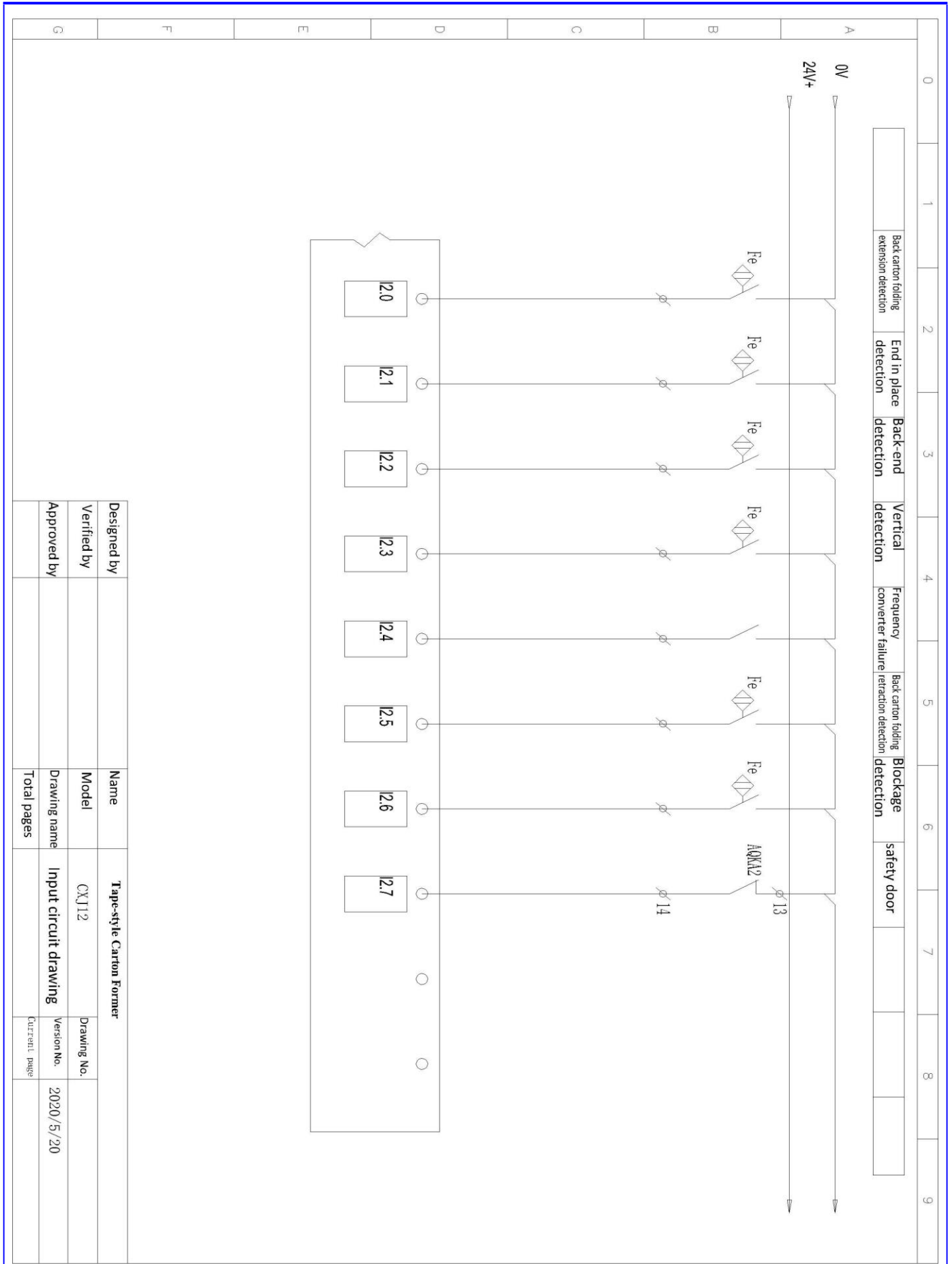


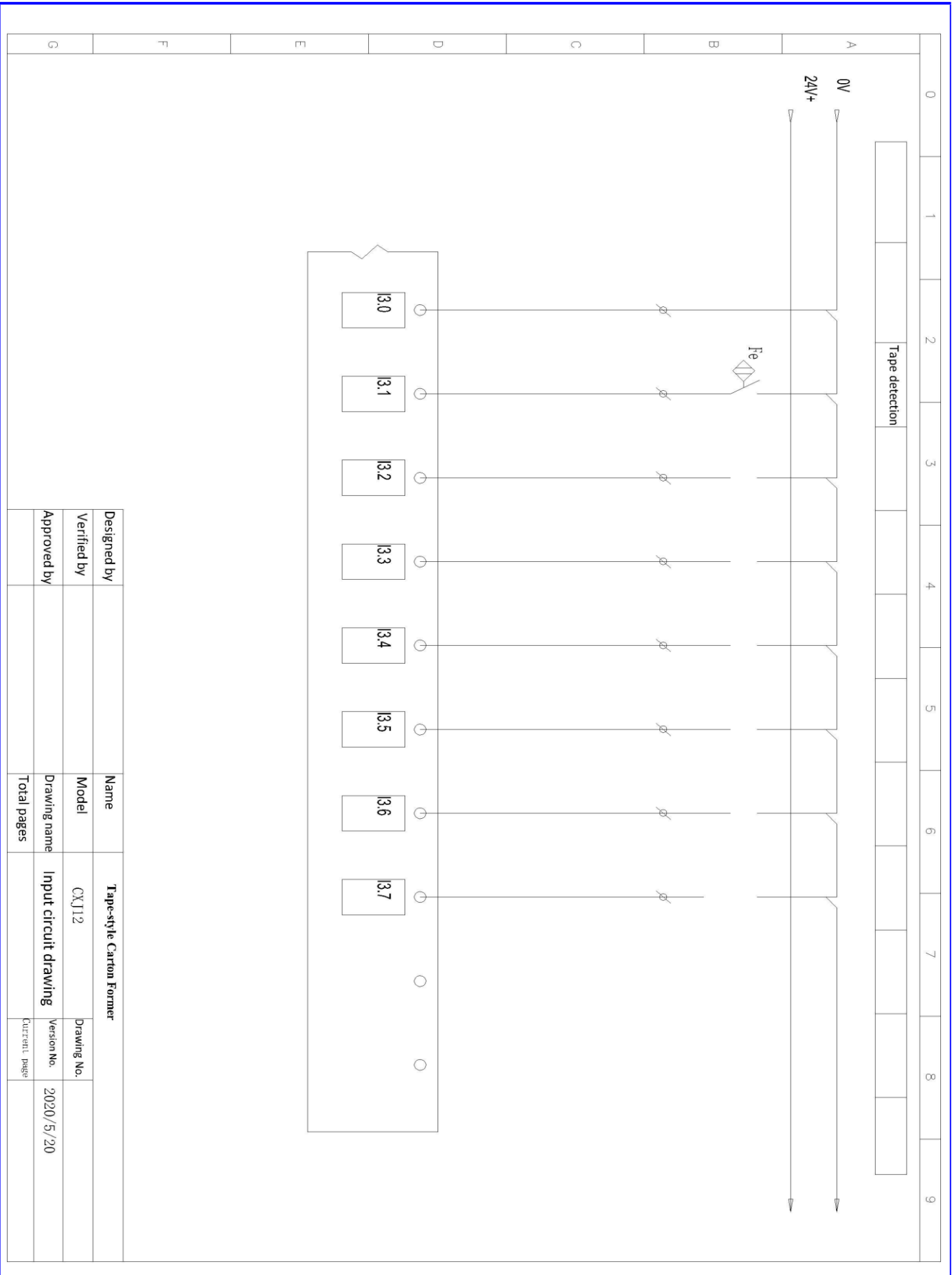
Control cabinet

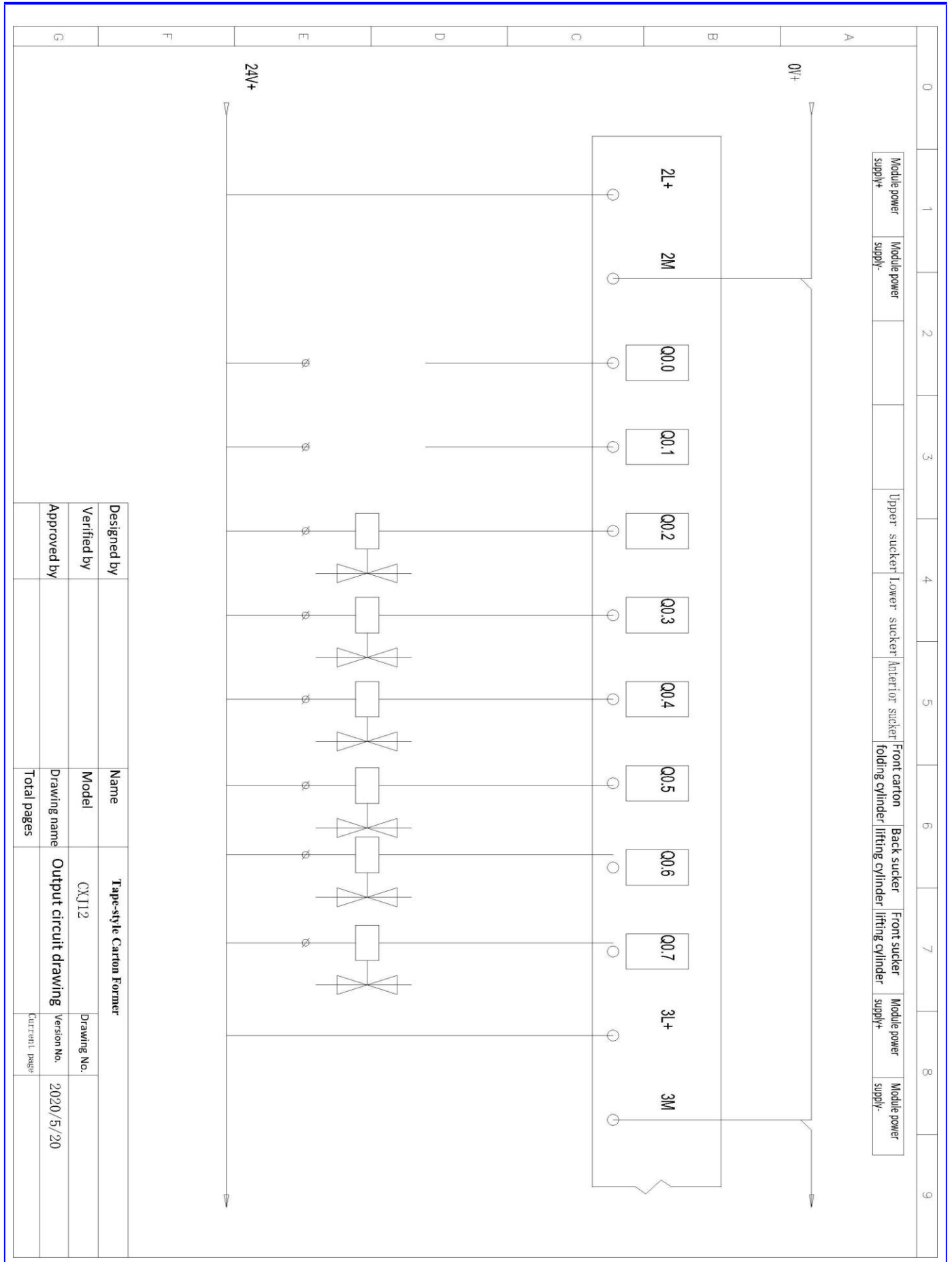


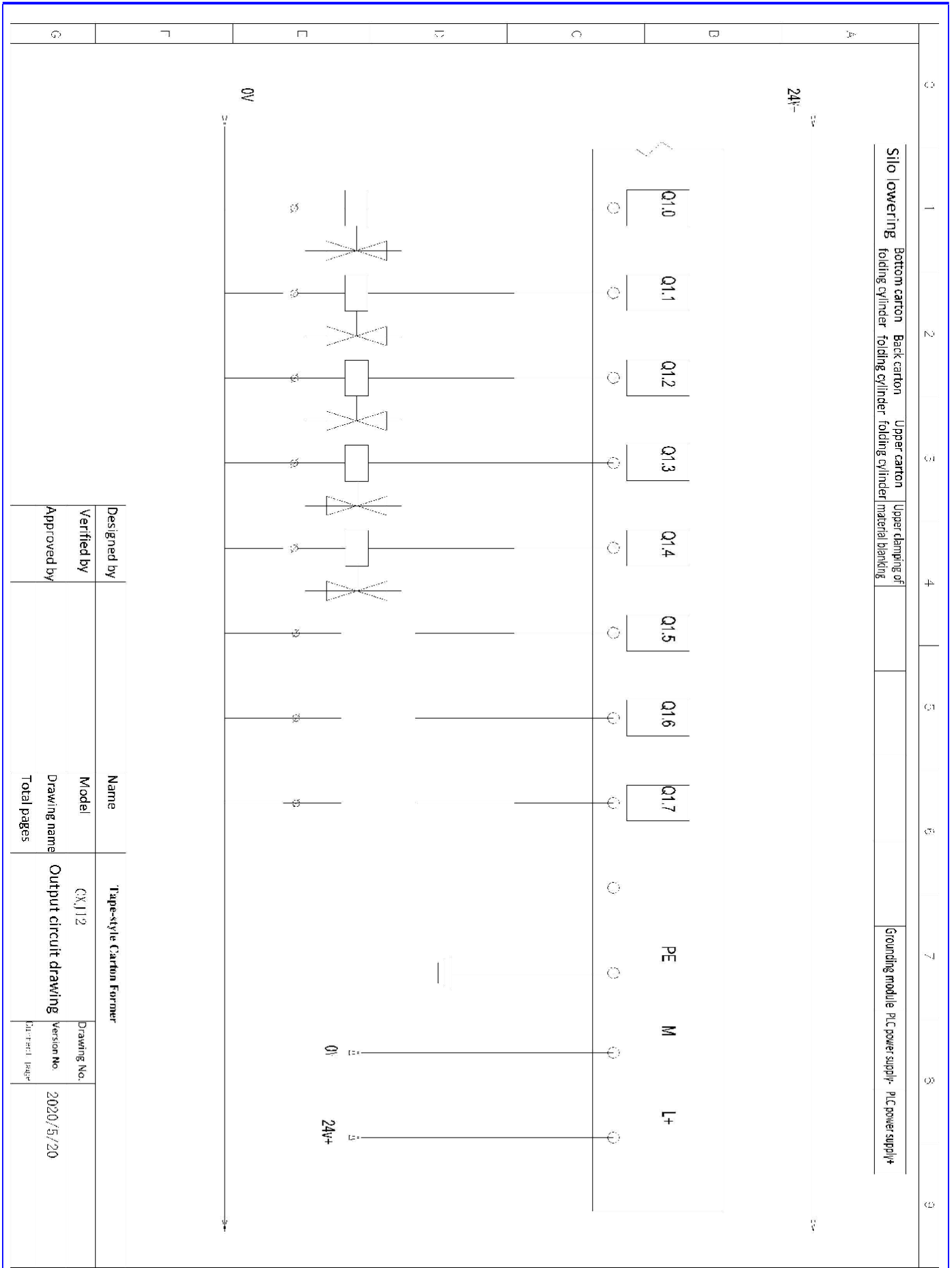
Designed by		Name	Tape-style Carton Former	
Verified by		Model	CXJ12	
Approved by		Drawing name	Main circuit drawing	
		Total pages	Current page	
			Version No. 2020/5/20	

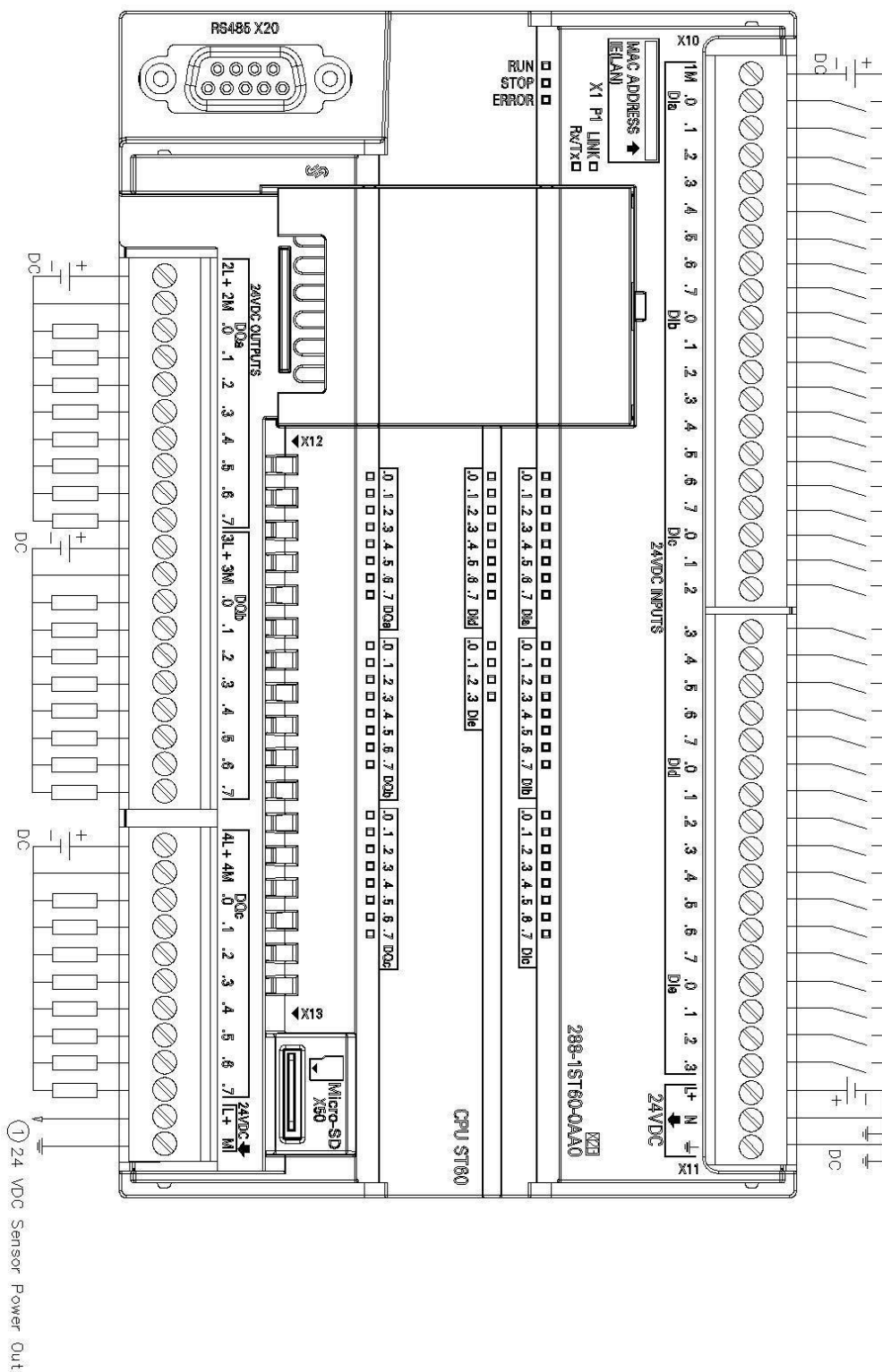












✘ Эти технические параметры носят справочный характер и могут быть изменены. В случае обнаружения каких-либо несоответствий после доставки машины, преимущественную силу имеют условия, изложенные в приложении.

Перевод схем на стр. 24—33

<i>Layout</i>	План электрооборудования
<i>Frequency converter</i>	Преобразователь частоты
<i>Power switch</i>	Выключатель питания
<i>Control cabinet</i>	Шкаф управления
<i>Touch screen</i>	Сенсорный экран
<i>Machine start/stop</i>	Пуск/стоп машины
<i>Feeding start/stop</i>	Пуск/стоп подачи
<i>Reset</i>	Сброс
<i>Emergency stop</i>	Аварийный останов
<i>Blanking</i>	Вырубка
<i>Test/Production</i>	Тест/Производство
<i>Main switch</i>	Главный выключатель
<i>3 phase</i>	3 фазы
<i>Designed by</i>	Составил
<i>Verified by</i>	Проверил
<i>Approved by</i>	Утвердил
<i>Name</i>	Наименование
<i>Model</i>	Модель
<i>Drawing name</i>	Наименование чертежа
<i>Total pages</i>	Всего страниц
<i>Tape-style carton former</i>	Формовщик картонных коробок с клеякой лентой
<i>Main circuit drawing</i>	Чертеж главной цепи
<i>Drawing No.</i>	Чертеж №
<i>Version No.</i>	Версия №
<i>Current page</i>	Текущая страница
<i>Switching power supply</i>	Импульсный источник питания
<i>Emergency stop</i>	Аварийный останов

<i>Left safety door</i>	Левая защитная дверь
<i>Right safety door</i>	Правая защитная дверь
<i>Cooling fan of electric cabinet</i>	Вентилятор охлаждения электрического шкафа
<i>Input circuit drawing</i>	Чертеж входной цепи
<i>Carton suction upper detection</i>	Детектор верхней присоски картона
<i>Feeder detection</i>	Детектор загрузчика
<i>Carton suction bottom detection</i>	Детектор нижней присоски картона
<i>Tape pasting position detection</i>	Детектор положения наклеивания ленты
<i>Tape rotation detection</i>	Детектор вращения ленты
<i>Front carton extension detection</i>	Детектор переднего вытягивания картона
<i>Front carton retraction detection</i>	Детектор переднего втягивания картона
<i>Upper carton extension detection</i>	Детектор верхнего вытягивания картона
<i>Back carton folding extension detection</i>	Детектор вытягивания картона сзади со сгибанием
<i>End in place detection</i>	Детектор наличия края
<i>Back end detection</i>	Детектор заднего края
<i>Vertical detection</i>	Вертикальный детектор
<i>Frequency converter failure</i>	Ошибка преобразователя частоты
<i>Back carton folding retraction detection</i>	Детектор втягивания картона сзади со сгибанием
<i>Blockage detection</i>	Детектор загромождения
<i>Safety door</i>	Защитная дверь
<i>Tape detection</i>	Детектор ленты
<i>Output circuit drawing</i>	Чертеж выходной цепи
<i>Upper sucker</i>	Верхняя присоска
<i>Lower sucker</i>	Нижняя присоска
<i>Anterior sucker</i>	Передняя присоска

<i>Front carton folding cylinder</i>	Передний валик сгибания коробки
<i>Back sucker lifting cylinder</i>	Задний подъемный валик присоски
<i>Module power supply +</i>	Модуль питания +
<i>Front sucker lifting cylinder</i>	Передний подъемный валик присоски
<i>Module power supply -</i>	Модуль питания -
<i>Silo lowering</i>	Опускание контейнера
<i>Bottom carton folding cylinder</i>	Нижний валик сгибания коробки
<i>Back carton folding cylinder</i>	Задний валик сгибания коробки
<i>Upper carton folding cylinder</i>	Верхний валик сгибания коробки
<i>Upper clamping of material blanking</i>	Верхний зажим вырубки материала
<i>Grounding module</i>	Модуль заземления
<i>PLC power supply +</i>	Питание ПЛК +
<i>PLC power supply -</i>	Питание ПЛК -
<i>Run</i>	Работа
<i>Stop</i>	Остановка
<i>Error</i>	Ошибка
<i>MAC Address</i>	MAC-адрес
<i>LINK</i>	СОЕДИНЕНИЕ
<i>24VDC INPUTS</i>	ВХОДЫ 24 В DC
<i>24VDC OUTPUTS</i>	ВЫХОДЫ 24 В DC
<i>24 VDC Sensor Power Out</i>	Выход датчика 24 В DC