КРОМКООБЛИЦОВОЧНЫЙ СТАНОК СЕРИИ КМ500, КМ550

ПРОИЗВОДСТВО ФИРМЫ ROBLAND (БЕЛЬГИЯ)

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

тел. +7 (495) 222-54-812 334 48 81,
info@robland-rus.ru- www.robland-rus.ru

Технические характеристики:

Толщина детали	мин	8мм
	макс	40мм
Ширина детали	мин	75мм
Длина детали	мин	120мм
Толщина кромки	макс	2мм
Скорость обработки		5,5 м/мин

Электрическое подключение:

Напряжение		Итого:	Итого:	Итого:
		CV	кВт	Амп.
230	однофазный	3,40	2,50	12,8
230	трехфазный	3,40	2,50	7,4
400	трехфазный	3,40	2,50	4,3
415	трехфазный	3,40	2,50	4,1
440	трехфазный	3,40	2,50	3,9

Узел снятия свесов: V-2
Двигатель 0,2кВт

Торцовочный узел: JC-2
Двигатель 2x0,27кВт

Узел подачи (протяжки):
Двигатель 0,37кВт

Станок полностью соответствует нормам CE

We Robland bvba, Kolvestraat 44 8000 Brugge

Declare, under our only responsibility, that the product

EDGEBANDER MACHINE SERIES KM-500 km-550

Serial Nº:

Considered a machine according to the Machine Regulation 2006/42/CE.

And to which this declaration refers, fulfils the following regulations or regulatory documents.

EN 14121:2007;
EN 60204-1:1999;
EN 13849-1:2008;
EN 953: 1998;
EN 1088: 1996;
EN 13850:2007

The product described herein fulfils the following European Regulation:

2006/95/CE Low Tension Regulation
2004/108/CE CEM Regulation
98/37/CE Machine Regulation

Esta declaración de conformidad cumple los requisitos de la norma europea EN 45014 ,Criterios generales para declaraciones de conformidad de suministradores (ISO/IEC Guía 22 : 1996)"

Оглавление

1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ 6
1.1 Применение руководства по эксплуатации 6
1.2 Описание станка 6
1.3 Директивы и нормы 6
1.4 Правила техники безопасности и технического обслуживания 6
Внимание! 7
ОБЫЧНАЯ И ЗАПРЕЩЕННАЯ ЭКСПЛУАТАЦИЯ 7
1.5 Технические характеристики 8
2. УСТАНОВКА СТАНКА 9
2.1 Общие правила безопасности установки кромкооблицовочных станков серии КМ-500 и КМ-550Ж 9
2.2 Назначение 9
2.3 Персональные средства защиты оператора 10
2.4 Перемещение станка и установка 10
2.5 Зона безопасности 11
2.6 Подключение к электрической сети 11
2.7 Пневматическая установка 13
2.8 Установка магазина для кромки 13
2.9 Установка короба транспортировочного конвейера 14
3. Установка и запуск станка 15
3.1 Панель управления 15
3.2 Запуск и остановка станка 15
3.3 Настройка высоты прижима 15
3. 4 Регулировка подачи рулонной кромки 16
3.5 Регулировка излишка кромки 16
4. Рабочие узлы 17
4.1 Клеевой узел 17
4.1.1 Распределение клея 17
4.1.2 Уровень клея в клеевой ванночке 17
4.1.3 Настройка равномерного нанесения клея 18
4.1.4 Замена нагревательных элементов 18
4.1.5 Безопасность 19
4.2 Прижимные ролики 19
4.2.1 Безопасность 20
4.3 V-2 Узел снятия свесов 20
4.3.1 Пневматическая регулировка 20
4.3.2 Безопасность 21
4.3.3 Система безопасности 21
4.3.4 Лимиты 21
4.3.5 Механическая настройка 21
4.3.6 Замена пильных дисков 22
4.4 Узел торцовки 23
4.4.1 Настройка фрез 23
4.4.2 Замена фрез 23
4.4.3 Безопасность 25
5. Обслуживание станка 25
5.1 Ежедневное обслуживание станка 25

5.2 Еженедельное обслуживание станка 25
6. Устранение неполадок 26
6.1. Не запустить станок 26
6.2 Неравномерная подача кромки 26
6.3 Узел снятии свесов V-2 начинает обработку детали когда она проходит сквозь него 26
6.4 Торцовка ослабевает 27
6.5 Смещение заготовки.....27
6.6 Неровное нанесение клея.....27
7. Инвертер.....27
8. Электрическая схема.....31
9. Запасные части.....32

1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

1.1 Применение руководства по эксплуатации

Название и адрес фирмы-производителя: NV WERKHUIZEN LANDUYT
Kolvestraat 44
B – 8000 BRUGGE
BELGIE

Данная модель прошла испытания в следующей организации:
L´ INSTITUT NATIONAL DE RECHERCHE ET DE SECURITE I.N.R.S.
Avenue de Bourgogne – BP27 – F 54501 Vandoeuvre Cedex – France

1.2 Описание станка

Кромкооблицовочный станок КМ 500, оборудован: клеенаносящим узлом, прижимными роликами, узлом торцовки, узлом снятия свесов.

Дата изготовления станка: выпускается с 2011 года

Опции:

- узел циклевки (только у моделей КМ 550)

1.3 Директивы и нормы

1) Community Directives: 2006/95/CE, 2004/108/CE, 2006/42/CE
2) Harmonized norms: EN 14121:2007, EN 60204-1:1999, EN 13849-1:2008, EN 953:1998, EN 1088:1996, EN 13850:2007

При заказе всегда указывайте:

- тип станка
- серийный номер
- код требуемых деталей и их количество
- информацию о себе с номерами контактных телефонов и факса

1.4 Правила техники безопасности и технического обслуживания

Обработка древесины – приятная работа, которая может доставить много удовольствия.

Тем не менее работа на станке требует постоянной концентрации внимания. Для вашей собственной безопасности обратите внимание на инструкции, приведенные в данной главе.

- безопасная работа на станке возможна только при условии соблюдения оператором правил техники безопасности и эксплуатации станка.
- перед эксплуатацией станка необходимо ознакомиться с данным руководством
- перед началом работы необходимо убедиться в том, что на станке установлены все защитные устройства и что станок подключен к системе аспирации.
- возле станка должно быть достаточно места для работы, рабочая зона должна быть хорошо освещена

- при замене инструментов или проведении технического обслуживания необходимо отключать станок от сети питания
- ножи и инструменты, недостаточно хорошо заточенные или находящиеся в плохом состоянии, не только снижают качество обработки, но и увеличивают риск несчастного случая.
- во время работы на станке всегда носите подходящую одежду, работа в свободной одежде очень опасна.
- не подпускайте к станку детей
- во избежание проблем со слухом мы рекомендуем применять средства для защиты слуха

Внимание!

При несоблюдении правил техники безопасности работа на деревообрабатывающем станке может быть очень опасной.

Мы рекомендуем постоянно использовать защитные устройства, установленные на станке.

1. Устойчивость станка

Для безопасной эксплуатации станка необходимо обеспечить его устойчивость на полу.

2. Регулировка и установка

Перед каждой регулировкой отключайте станок от сети питания.

При регулировке или установке инструментов следуйте рекомендациям фирмы-производителя.

Инструменты должны быть заточены и установлены правильно.

3. Обращение с инструментами

Во избежание серьезных порезов при обращении с инструментами всегда соблюдайте меры безопасности, например, надевайте защитные перчатки.

Даже затупленные инструменты могут нанести вам серьезные травмы.

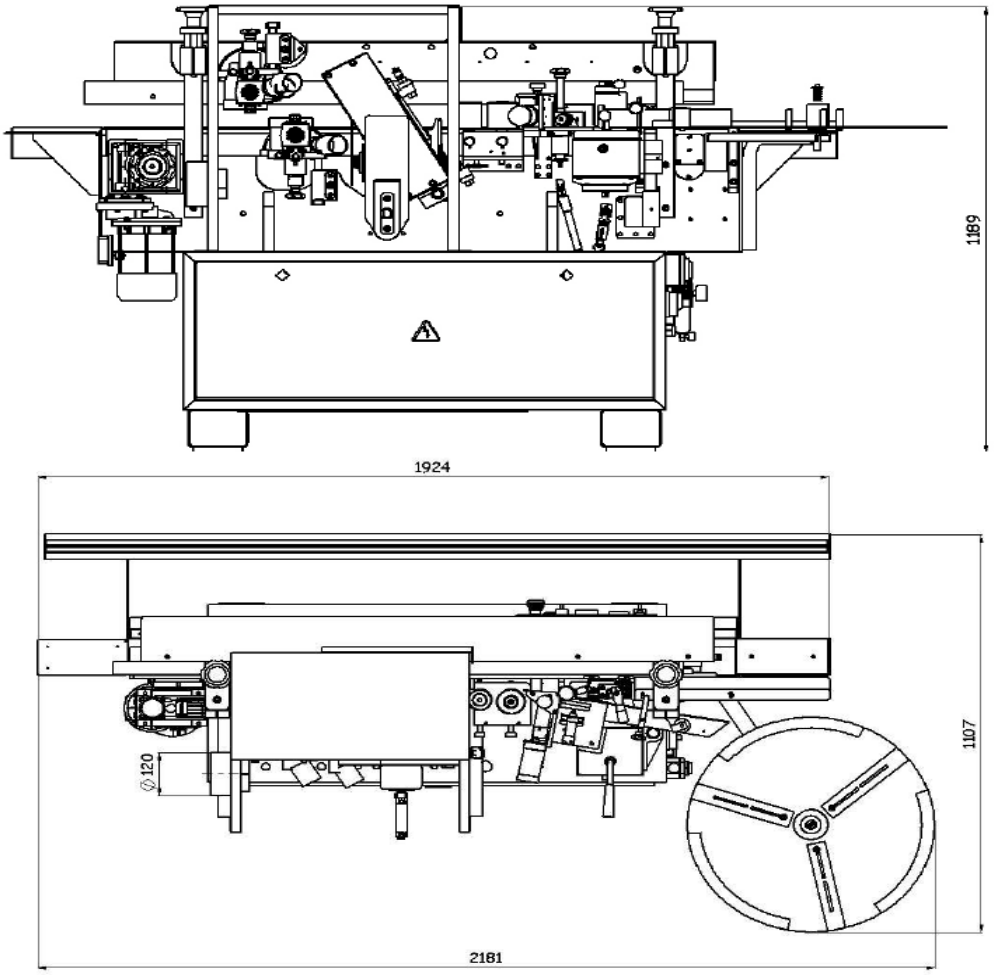
ОБЫЧНАЯ И ЗАПРЕЩЕННАЯ ЭКСПЛУАТАЦИЯ

Станок предназначен и оборудован защитными устройствами только для нижеописанных операций.

Он не предназначен для обработки таких материалов, как содержащие и не содержащие железа металлы. Запрещено нарушать описанные ниже правила эксплуатации.

1.5 Технические характеристики

Габаритные размеры станка:



Технические данные:

- Размеры кабеля: электрический кабель 5х4
- Требования для установки станка: автоматическое дифференциальное поле 63 Ампера, 300мА.
- Давление: 6кг/см кв./ 8кг/см.кв.
- Диаметр вытяжного патрубка: 120мм
- Потребление воздуха: 400м куб./час, скорость 20м/сек
- Уровень шума: холостой ход81дБ, полная загрузка 83дБ
- Вес станка 490кг

1.6 Шильда с информацией

На станке находится металлическая шильда с необходимой информацией: модель станка, наименование производителя, серийный номер станка, год выпуска.

2. УСТАНОВКА СТАНКА

2.1 Общие правила безопасности установки кромкооблицовочных станков серии КМ-500 и КМ-550

- Установка станка может производиться только специально обученным персоналом
- Все устройства, входящие в комплектацию станка, должны быть установлены на станок.
- Перед началом работы всегда очищайте панель управления станка и рабочие узлы от стружки от предыдущих работ
- Оператор при работе на станке всегда должен использовать защитную одежду, перчатки, обувь, защитные наушники и очки. Во время работы на станке запрещено использовать одежду с длинными рукавами, галстуки, часы и другие предметы, которые могут попасть в рабочие узлы станка.
- Перед началом работы убедитесь в отсутствии посторонних людей около станка
- Перед началом работы убедитесь в том, что станок подключен к сети, кабель не поврежден
- Запрещено распылять около станка воспламеняющиеся жидкости, аэрозоли и различные другие вещества, т.к. это может привести к возгоранию
- Запрещено удалять желтую защиту с клеевого узла, т.к. возникает риск травмирования оператора
- Станок должен находиться в выключенном состоянии во внерабочее время
- Запрещено дотрагиваться до рабочих узлов во время работы станка

2.2 Назначение

Кромкооблицовочный станок серии КМ-500, КМ-550 был создан для работы со следующими материалами:

- Массив
- Ламинированный и не ламинированный ДСП
- МДФ
- Композиционный материалы на древесной основе

Станок предназначен для работы в закрытых промышленных предприятиях. Использование станка на открытых пространствах может быть расценено как ненадлежащее использование оборудования. Станок предназначен только для работы с материалами, которые описаны выше. Использование других материалов может быть расценено как ненадлежащее использование оборудования.

Материал кромки:

- Ламинированный пластик
- АБС
- ПВХ
- Меламин
- Древесная кромка в катушке
- Кромка в полосках, толщиной до 2мм

Панель управления расположена в неопасной зоне станка; она легко доступна и расположена таким образом, чтобы оператор мог видеть производимую операцию.
Максимальное количество операторов для работы на станке – 2 человека. Один из операторов должен подавать заготовки на станок. Другой оператор должен принимать заготовки после обработки.

Подключения станка может производиться только квалифицированным персоналом.
Перед началом работы на станке, следует внимательно изучить данное руководство по эксплуатации.

2.3 Персональные средства защиты оператора

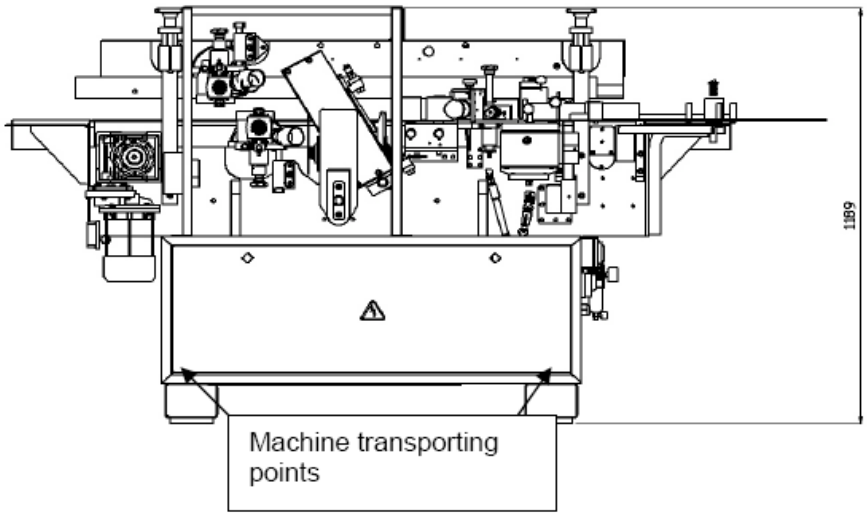
Оператор должен пользоваться специальной защитной одеждой при работе на станке:

- Защитные наушники
- Защитные очки
- специальная обувь
- респиратор
- перчатки

2.4 Перемещение станка и установка

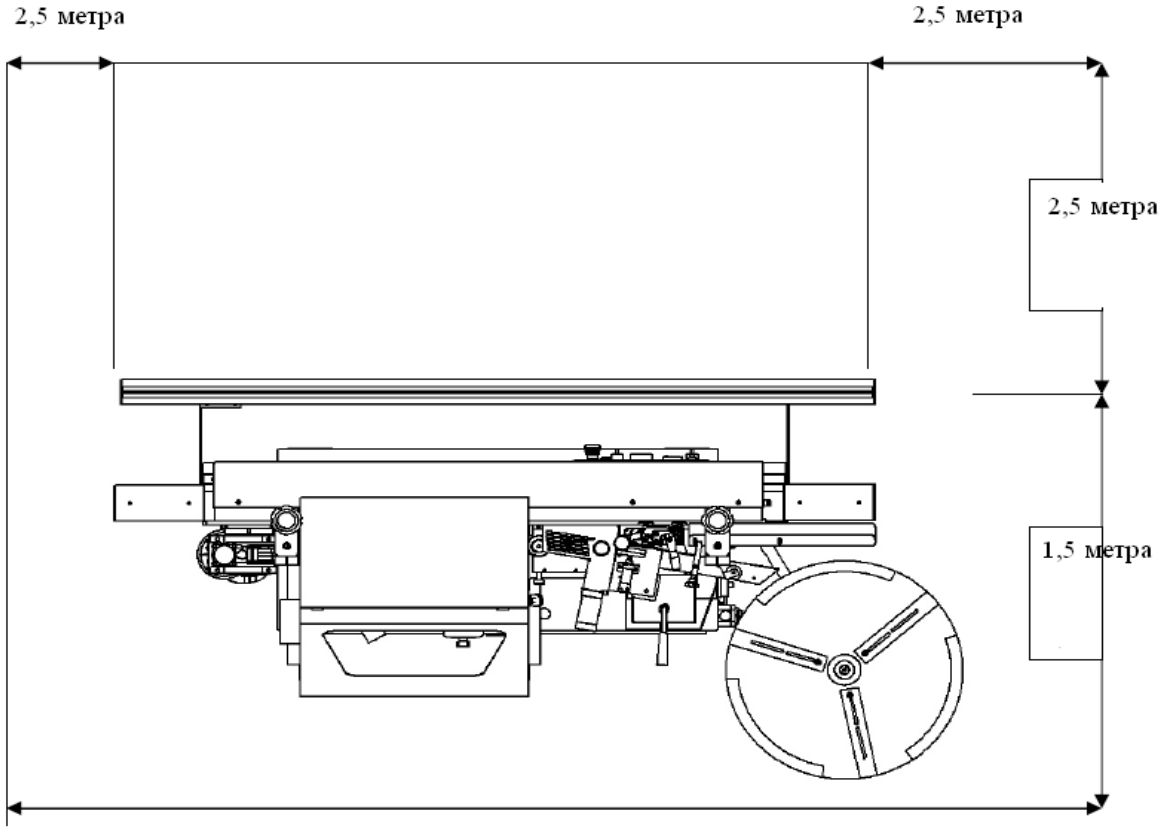
Транспортировка станка может производиться через специальные строповочные места на станке так, чтобы транспортировочные балки были наиболее близко размещены. Транспортировку станка следует производить предельно аккуратно во избежание возникновения риска повреждения станка или нанесения ущерба людям и окружающим предметам.

Станок должен быть установлен на плоский ровный пол, способный выдержать массу станка. Помещение должно быть оборудовано освещением, возможностью подключения к электрической сети. В случае, если станок не устойчиво установлен, следует воспользоваться суппорт - болтами для настройки положения станка.



2.5 Зона безопасности

Зона безопасности станка

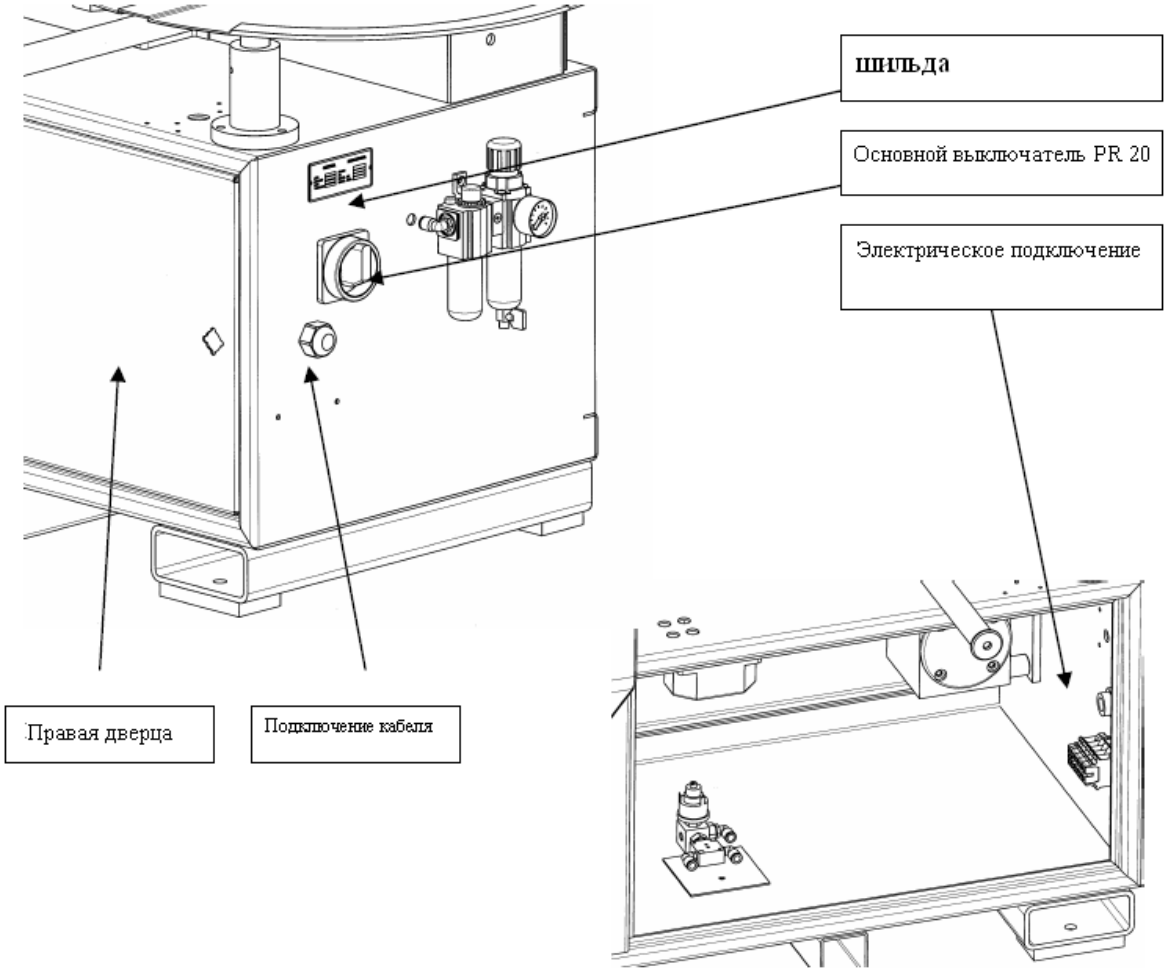


2.6 Подключение к электрической сети

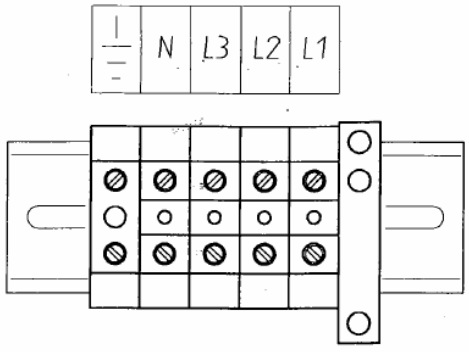
При подключении станка к электрической сети дверца электрошкафа должна быть открыта.

Подключение станка к сети питания должно осуществляться квалифицированными электриками, которые могут точно определить необходимое сечение проводов и характеристики предохранителей.

- Убедитесь, что напряжение, на которое рассчитан станок, соответствует напряжению в вашем цеху.
- Откройте крышку электрошкафа сбоку станка
- Произведите заземление провода.
- Подключите провода к клеммам, за исключением нулевого и заземляющего проводов.



- Подключите 3 фазы к клеммам, помеченным L1, L2, L3 (рис. 2.2)
- Нулевой провод должен быть подключен к нужной клемме
- Подключите заземляющий провод к клемме, помеченной символом



ВНИМАНИЕ:

-Перед запуском станка убедитесь, что цепь вращается свободно и что все защитные устройства установлены.

Если цепь вращается в неправильном направлении, нужно поменять местами провода L1 и L2

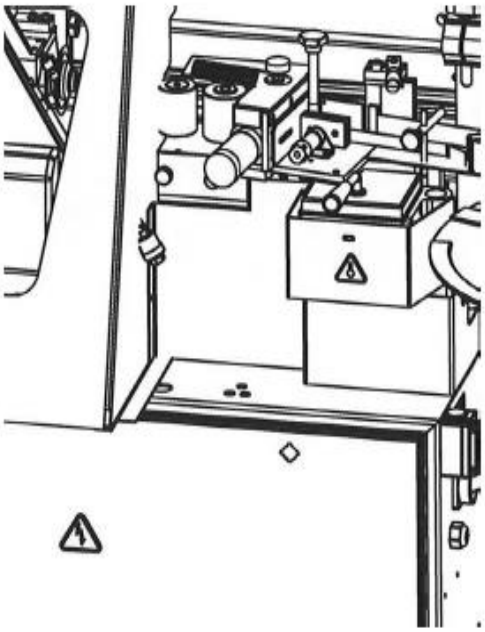
ВНИМАНИЕ:

На станке стоит защита от перегрузок. После того, как двигатель остановится в результате ее срабатывания, необходимо подождать несколько минут до сброса защиты.

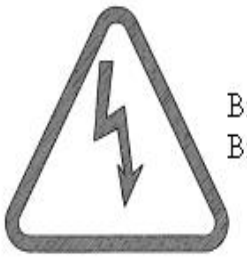
2.7 Пневматическая установка

Подключение производится через обрезиненную или нейлоновую трубку с внутренним диаметром минимум 6мм, в идеале – 10/12мм. Подсоедините узел воздушного сообщения (FRL) используя минимум ¼” фитинг с внутренней резьбой (поставляется в комплекте со станком). Давление должно быть 6Атм. (максимум 7Атм).

Узел воздушного сообщения включает в себя фильтр, который очищает воздух от пыли и влаги для предотвращения повреждения пневматических цилиндров, регулятор давления для настройки оптимального давления.



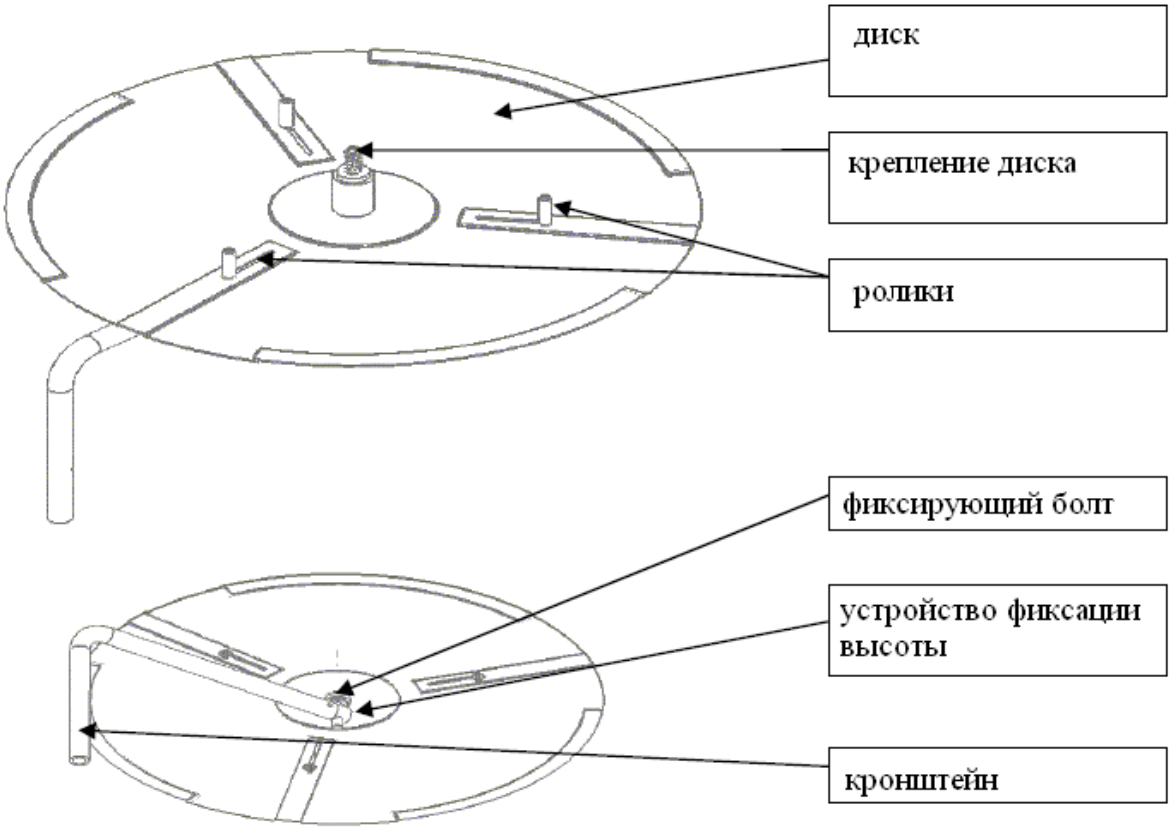
Внимание!
Высокая температура



Внимание!
Высокое напряжение

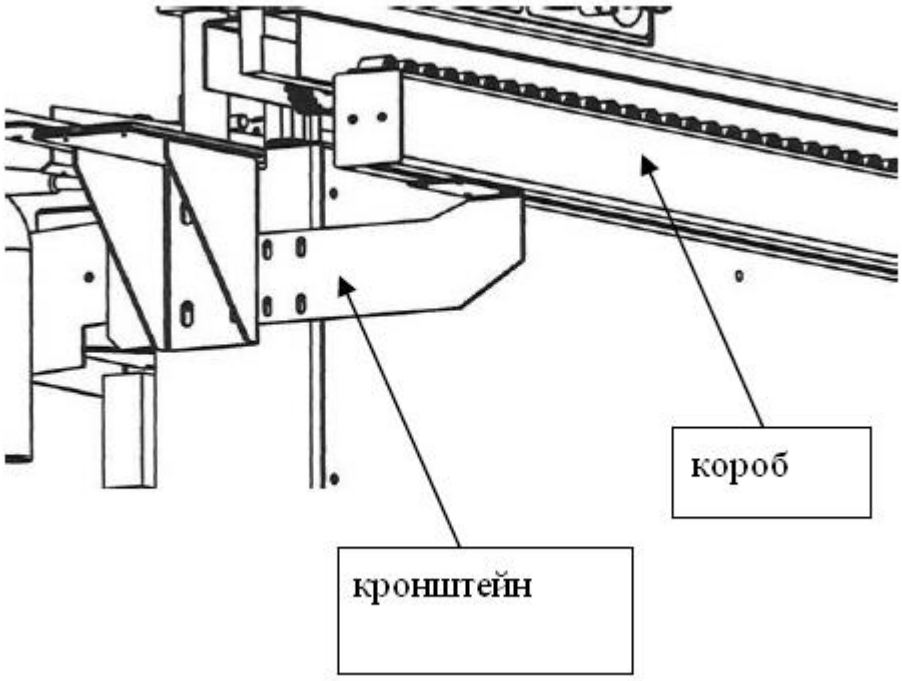
2.8 Установка магазина для кромки

Аксессуары к станку поставляются в разобранном виде для удобства транспортировке.
Соберите и закрепите магазин для кромки как это показано на схеме ниже:



2.9 Установка короба транспортировочного конвейера

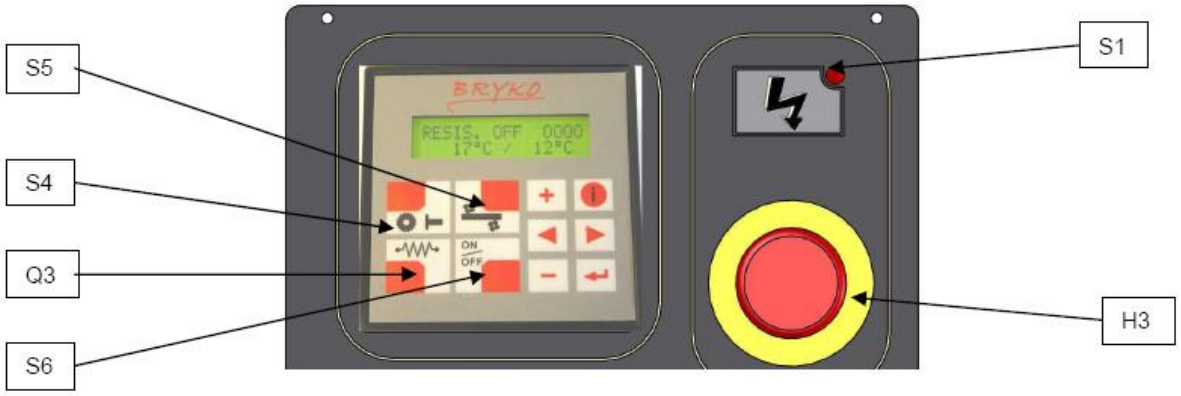
Установите короб при помощи кронштейнов. Закрепите болтами как показано на рисунке.



3. Установка и запуск станка

3.1 Панель управления

Кнопка аварийной остановки станка (S1)
Индикатор уровня напряжения в сети (H3)
Кнопка нагрева клеевой ванночки (Q3)
Кнопка включения клеевой термостата (S4)
Кнопка включение узла снятия свесов (S5)
Кнопка включения окончательной торцовки (S6)



3.2 Запуск и остановка станка

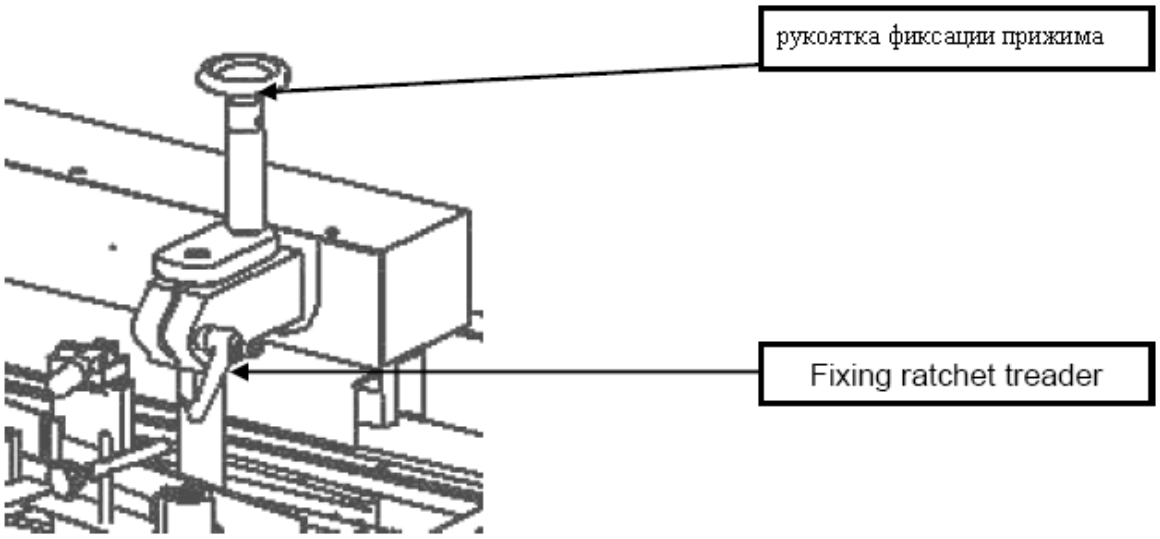
Для запуска станка поверните основной выключатель в положение ВКЛ (ON). При этом загорится индикатор уровня напряжения в сети.

Перед тем как преступить к заданию команд или проводить какие-либо операции вокруг станка убедитесь в том, что он полностью остановлен.

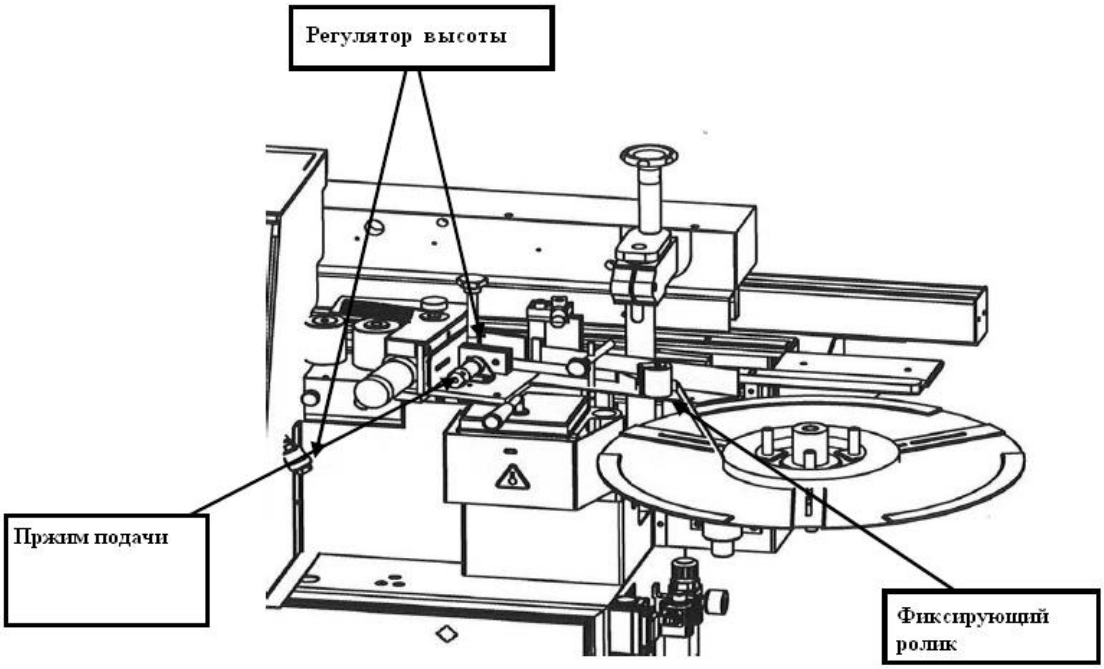
- Убедитесь в том, что в клеевой ванночке достаточный уровень клея
- Нажмите на кнопку Q3 – нагрев клеевой ванночки
- Выберите необходимые рабочие операции
- поместите кромку в положение до первого прижимного ролика
- настройте высоту прижима кромки к заготовке
- Когда температура в клеевой ванночке достигнет необходимого уровня, перезапустите станок используя кнопку аварийной остановки станка, затем нажмите зеленую кнопку перезапуска. Двигатели могут быть запущены путем приведения в положение ON (ВКЛ) а также копок запуска цепи.
- остановите работу станка и работу двигателей путем нажатия кнопок аварийной остановки станка и поворота основного выключателя в положение OFF (ВЫКЛ)

3.3 Настройка высоты прижима

Настройку высоты прижима следует переустанавливать каждый раз, как меняется толщина заготовки. Используйте рукоятку и защелку как показано на рисунке ниже.



3. 4 Регулировка подачи рулонной кромки



3.5 Регулировка излишка кромки

Передняя часть: размер излишка кромки может быть отрегулирован при помощи регулировки времени подачи таймера на панели управления.
Если временной промежуток больше: излишек кромки больше с передней части
Если временной промежуток меньше: излишек кромки меньше с передней части

Задняя часть: размер излишка кромки с задней части может быть отрегулирован при помощи микро-регулятора S-13.
Перемещение регулятора влево увеличивает излишек кромки с задней части
Перемещение регулятора вправо уменьшает излишек кромки с задней части

4. Рабочие узлы

4.1 Клеевой узел

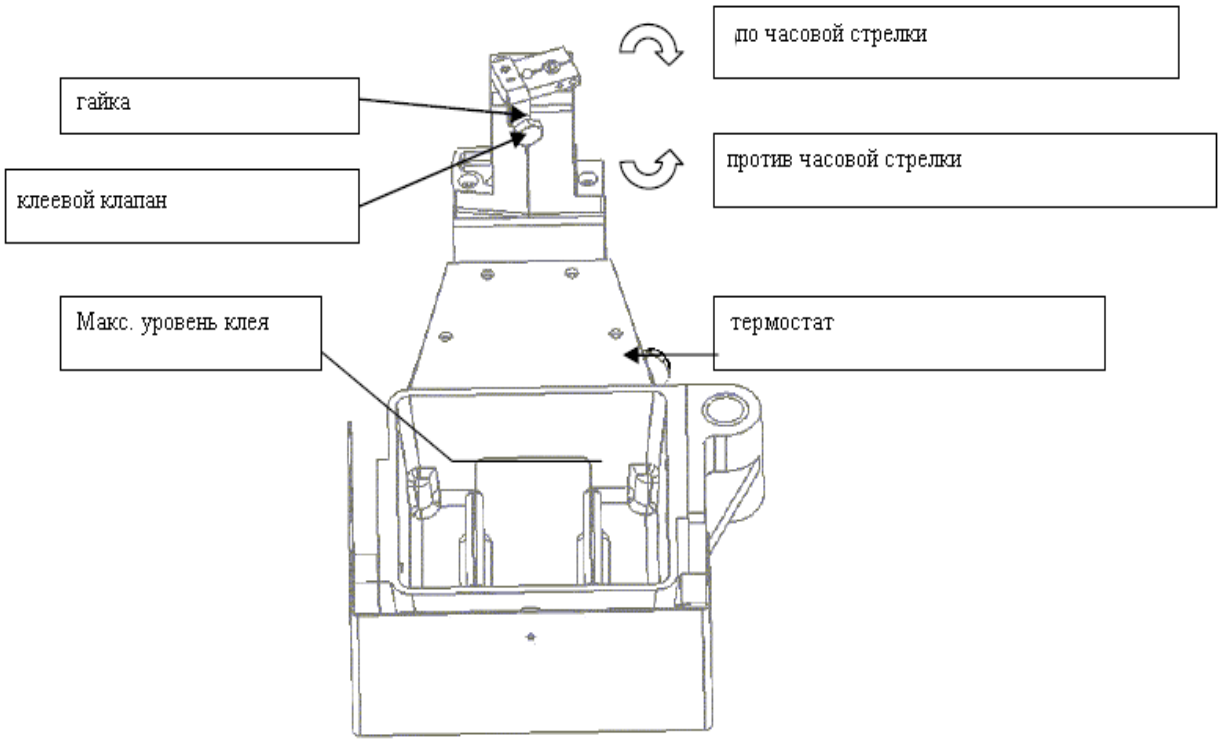
Он состоит из: Ролика для нанесения клея на край заготовки. Слой нанесенного клея – 2мм. Выбор нанесение необходимого количества клея в зависимости от толщины и длины заготовки происходит при помощи регулировочного пальца клеевого клапана. Плавкий адгезив с температурой плавления 100-200 С.
Пароли для установки температуры: 9 или 13 или 99
(один из трех)

4.1.1 Распределение клея

Толщина слоя нанесенного клея на заготовку регулируется при помощи регулировочного пальца находящегося на клеевом клапане.
- поворот по часовой стрелке сокращает количество клея
- поворот против часовой стрелки увеличивает количество клея

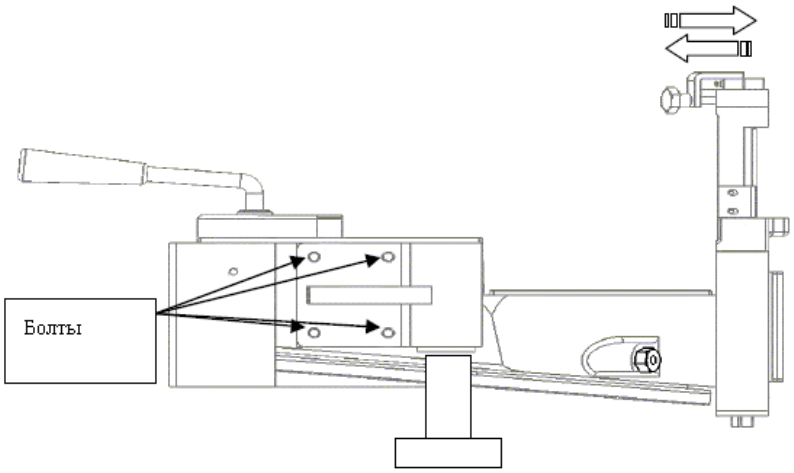
4.1.2 Уровень клея в клеевой ванночке

Внимательно следите за тем, чтобы уровень клея не превышал необходимую норму и не касался крышки клеевой ванночки. Во время работы выделяются испарения и газы, которые смогут проходить только через форсунки. Это негативно скажется на результате нанесения клея на заготовку.
Внимательно следите за тем, чтобы уровень клея не был ниже необходимого.



4.1.3 Настройка равномерного нанесения клея

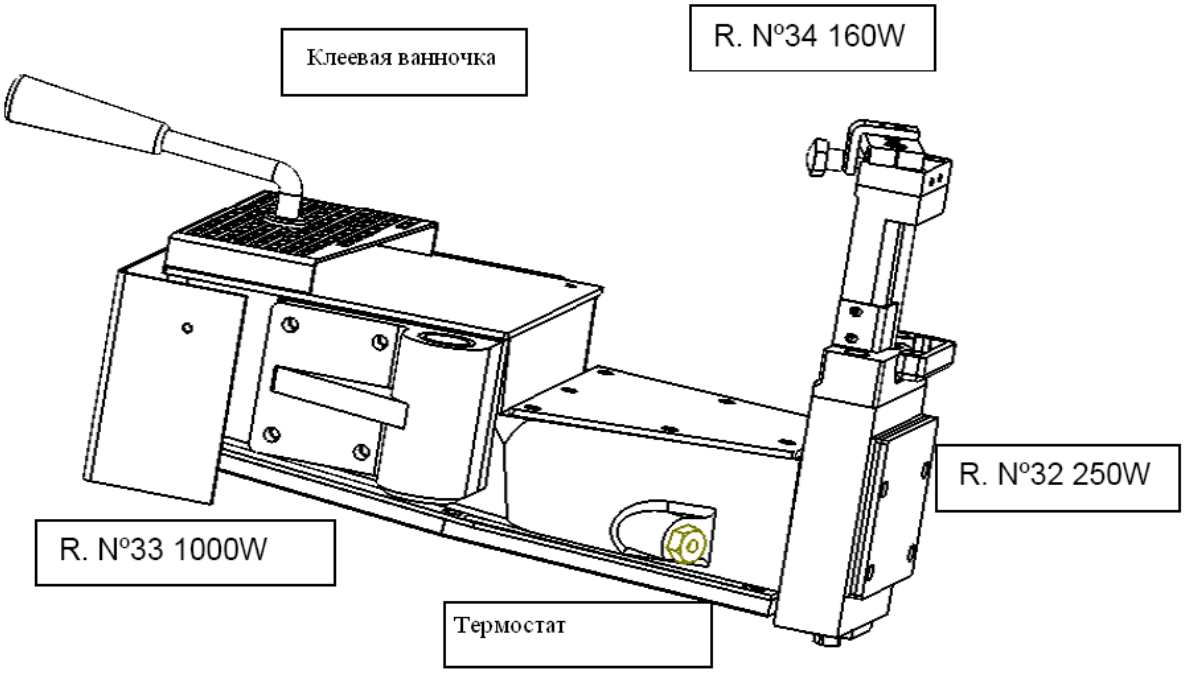
При неравномерном нанесении клея и возникновении непроклееных краев заготовки следует проверить узел подрезки заготовки, клеевую ванночку (путем ослабления фиксирующих болтов и наклона ванночки вперед), уровень клея, клеенаносящий ролик.



4.1.4 Замена нагревательных элементов

Для замены нагревательных элементов, следует извлечь клеевую ванночку, предварительно отсоединив термостат.
После извлечения клеевой ванночки следует отсоединить защитные пластины и получить доступ к нагревательным элементам.

Нагревательный элемент	Мощность, Вт
32	250
33	1000
34	160



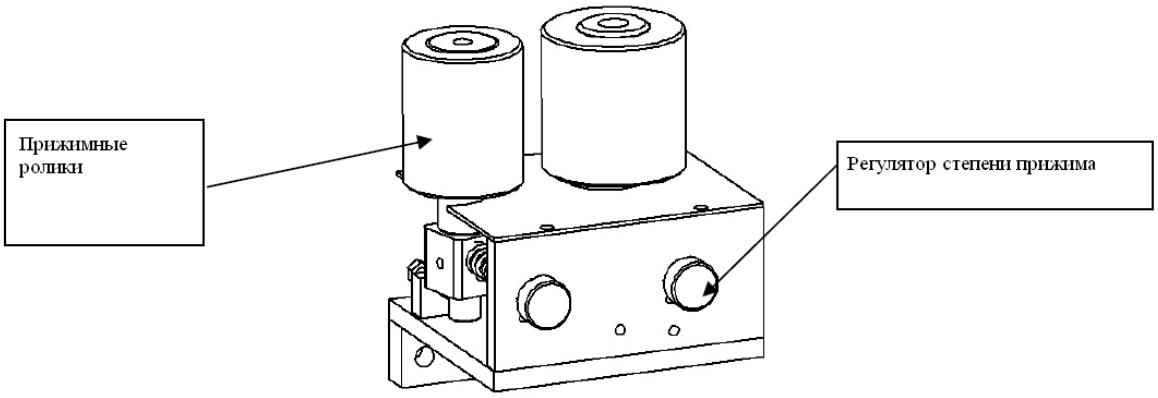
4.1.5 Безопасность

Если температура клея в клеевой ванночке высокая, световой индикатор температуры это подтверждает, станок готов к работе, то неправильное использование станка может привести к серьезным ожогам. Ожоги могут возникнуть при непосредственном контакте с раскаленной клеевой ванночкой или разлитии клея. Следует помнить, что температура клея во время рабочего цикла может достигать 200 С.
Эксплуатация станка должна проводиться только квалифицированным персоналом.

4.2 Прижимные ролики

Данный рабочий узел состоит из двух прижимных роликов: один гладкий ролик большого размера, второй гладкий ролик меньшего размера.

На узле находятся два регулятора для регулировки степени прижима, для каждого ролика. Поворот регуляторов по часовой стрелке – увеличивает степень прижима, поворот регуляторов против часовой стрелки – ослабляет степень прижима. При смене толщины кромки следует использовать эти регуляторы.
Внимание: При высокой степени прижима роликами возможно смещение заготовки.



4.2.1 Безопасность

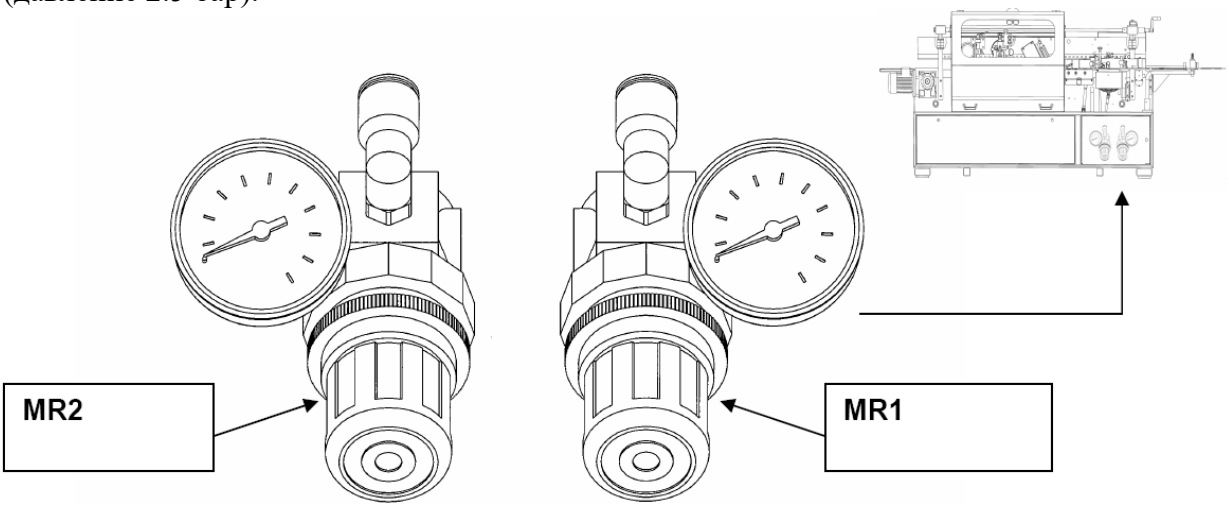
При необходимости проведения очистки прижимных роликов следует отключить цепь через контрольную панель. Несоблюдение данного требования может привести к травмирования оператора.

4.3 V-2 Узел снятия свесов

Данный узел используется для удаления излишков кромки с передней и с задней сторон панели при помощи пильных дисков.

4.3.1 Пневматическая регулировка

Регулировка происходит при помощи двух регуляторов пневматических MR1 (давление 1.1 бар) и MR2 (давление 2.5 бар).



MR2- поступает противодавление, действующее навстречу заготовки.
MR1- давление поступает и действует по направлению движения заготовки.

4.3.2 Безопасность

Узел снятия свесов оборудован двумя пилами. Неправильная эксплуатация узла может привести к повреждению оператора.
При необходимости проведения каких-либо операций с данной группой следует отключить ее через панель управления. Данный узел включает в себя систему обеспечения безопасности.

4.3.3 Система безопасности

Данный узел оборудован устройством безопасности. При неправильной эксплуатации влечет за собой аннулирование задания или непосредственно остановку работы станка.

4.3.4 Лимиты

Соблюдайте расстояние при загрузке заготовок. Необходимое расстояние между заготовками указано на стикере сбоку на станке. Когда конец заготовки достигает стикера следующая заготовка может быть загружена.

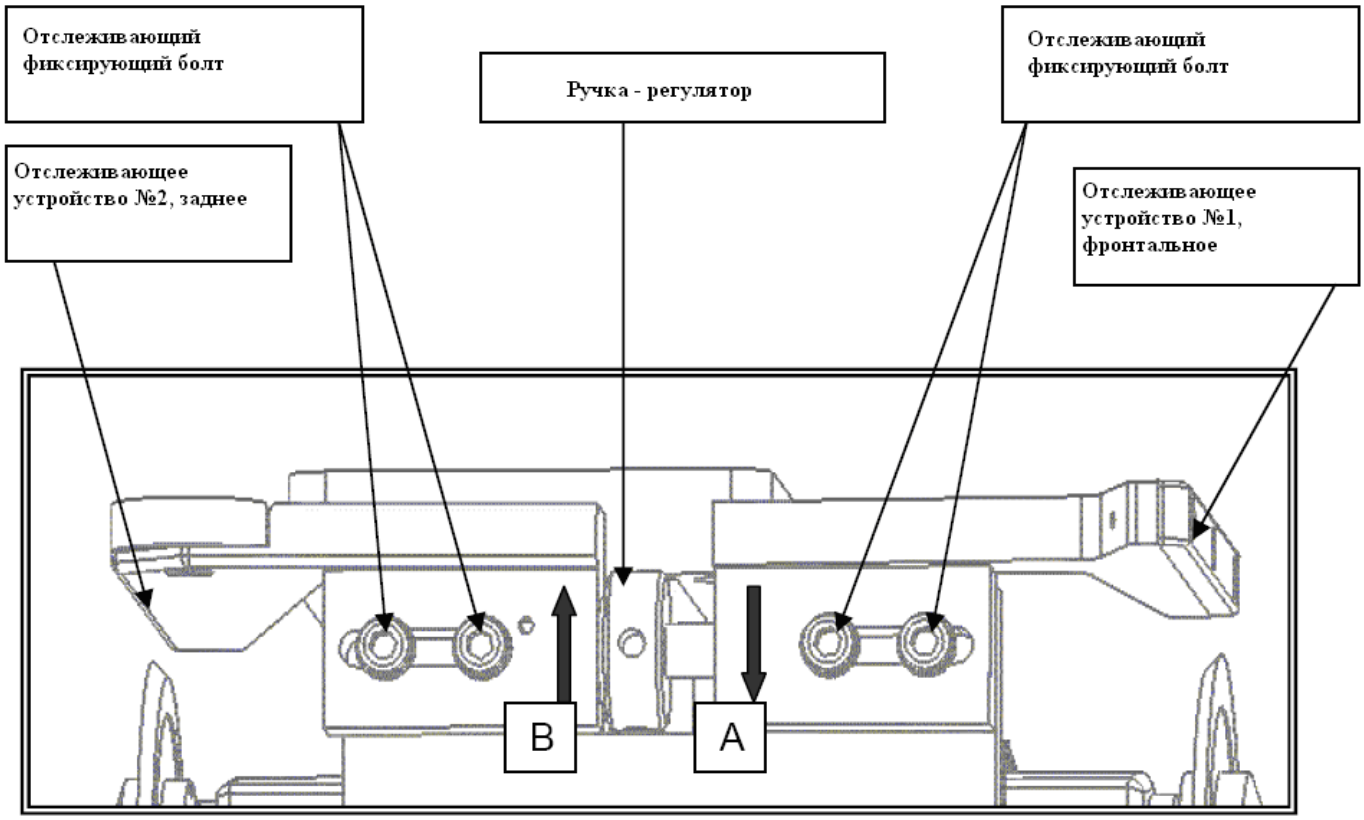
4.3.5 Механическая настройка

После проведения пневматической настройки узла необходимо провести механическую настройку.

Для нужного фронтального снятия свеса необходимо настроить отслеживающее устройство №1. Ослабьте фиксирующие болты, поверните ручку-регулятор по направлению «А» если необходимо приблизить отслеживающее устройство, тогда пильный диск будет срезать больше. Поверните ручку-регулятор по направлению «В» если необходимо отдалить отслеживающее устройство, тогда пильный диск будет срезать меньше.

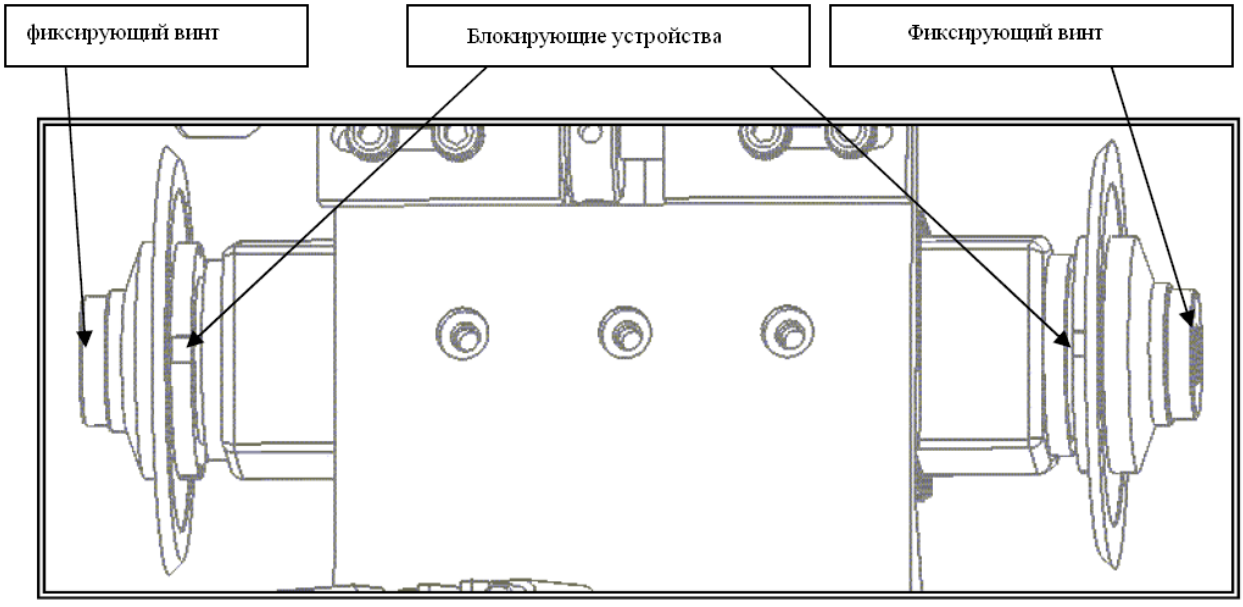
После проведения настройки необходимо закрепить фиксирующие болты.

Внимание: Запрещено ослаблять фиксирующие болты одновременно. Следует настраивать каждую сторону отдельно.



4.3.6 Замена пильных дисков

Перед началом работы убедитесь в том, что станок полностью остановлен и основной выключатель находится в положении ВЫКЛ (OFF). Ослабьте фиксирующие винты при помощи ключа, поставляемого в комплекте со станком. Замените диски. Затяните фиксирующие винты.



4.4 Узел торцовки

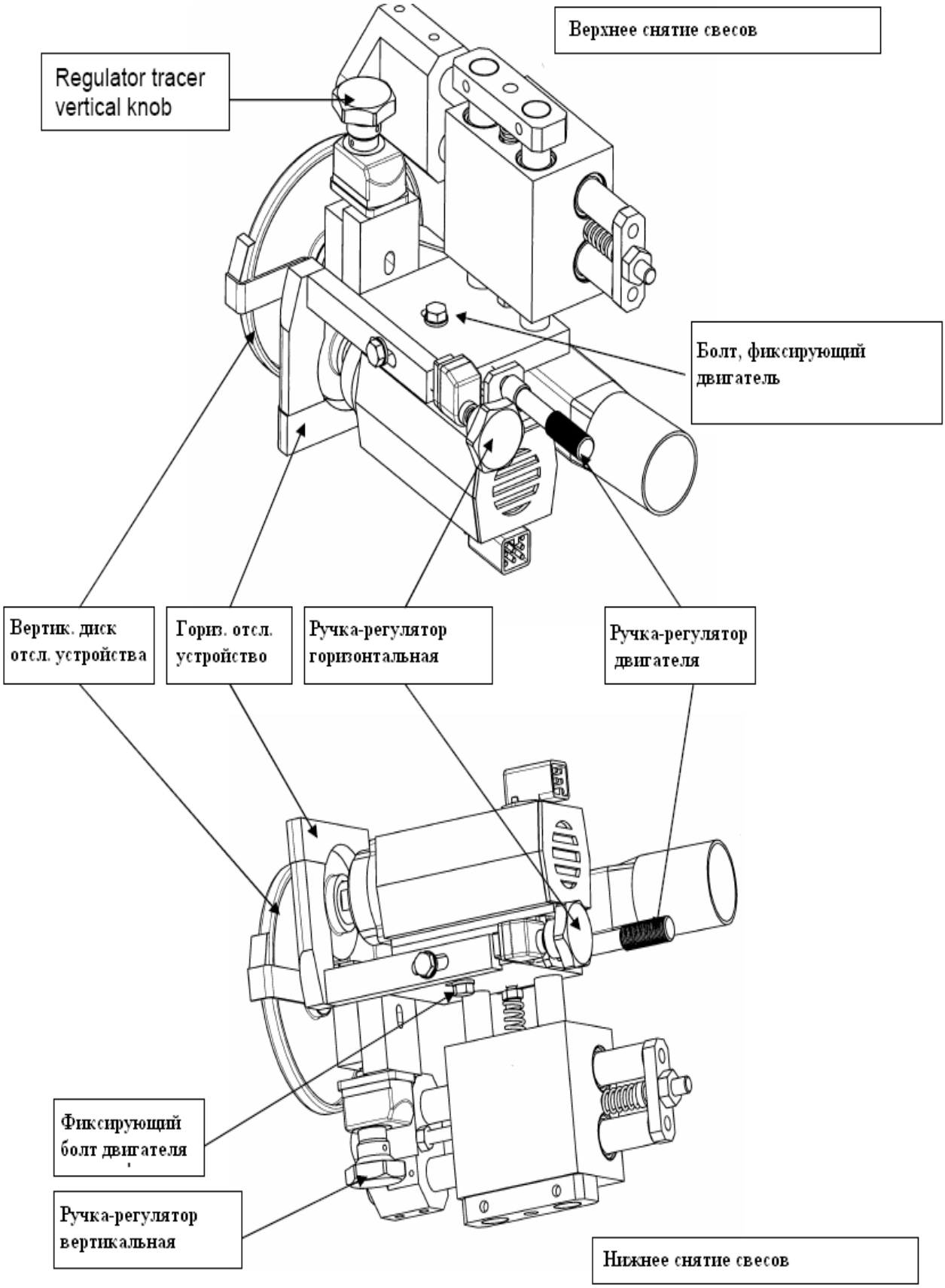
Данный узел используется для подрезки верхней и нижней частей кромки.
Данный узел оборудован двигателем 0,27кВт (200Гц, 12000об/мин).

4.4.1 Настройка фрез

Следует помнить, что двигатель находится всегда в горизонтальном положении (угол наклона равен 0 градусов).
Для настройки верхней торцовки необходимо пользоваться регулятором вертикальной настройки.
Для настройки нижней торцовки следует пользоваться регулятором горизонтальной настройки.

4.4.2 Замена фрез

Перед началом работы следует убедиться в том, сто станок полностью остановлен и основной выключатель находится в положении ВЫКЛ (OFF).
Придерживая двигатель одной рукой, другой ослабьте фиксирующие болты. Достаньте двигатель с фрезами, не касаясь отслеживающих устройств.
При помощи необходимого инструмента замените фрезы. Поместите двигатель с фрезами обратно. Закрепите при помощи фиксирующих болтов.
Внимание: помните о том, что двигатель должен быть закреплен на станке должным образом, для избегания неправильной его работы и возможного повреждения отслеживающих устройств.



тел. +7 (495) 222-54-812 334 48 81,
info@robland-rus.ru- www.robland-rus.ru

4.4.3 Безопасность

Неправильная эксплуатация узла может привести к неисправностям и нанесения вреда оператору. При необходимости проведения каких-либо операций с данной группой следует отключить ее через панель управления. Данный узел оборудован устройством безопасности. При неправильной эксплуатации влечет за собой аннулирование задания или непосредственно остановку работы станка.

5. Обслуживание станка

Внимание! Перед началом технического обслуживания всегда отключайте станок от сети питания!!

Наружные части станка необходимо регулярно очищать, чтобы на них не скапливалась пыль и стружка.

Во избежание риска пожара никогда не курите и не держите открытый огонь вблизи станка при использовании легко воспламеняющихся продуктов.

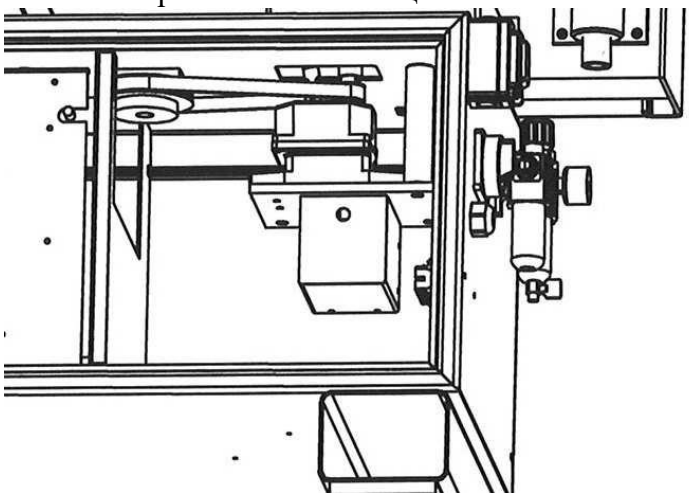
5.1 Ежедневное обслуживание станка

- Следует проверять работоспособность и наличие защитных узлов и механизмов станка перед каждым его включением.
- Перед тем, как приступить к снятию со станка любых защитных узлов и механизмов для выполнения операций по его очистке, обслуживанию или ремонту, убедитесь, что все движущиеся его элементы полностью неподвижны.
- Необходимо на регулярной основе производить очистку станка, его рабочих поверхностей и пола производственного помещения, в котором он установлен, от опилок, пыли и грязи
- Следует проверять уровень масла
- Следует проверять, не поврежден ли основной кабель подключения станка к электросети
- Следует проверять систему охлаждения фрез

5.2 Еженедельное обслуживание станка

- Следует проводить ежедневное обслуживание станка
- Следует проверять кабель подключения станка к электрической сети
- Проверяйте, что все рабочие узлы закреплены должным образом
- Проверяйте фрезы на наличие износа.
- Проводите очистку узлов и роликов.
- Перед началом проведения обслуживание, необходимо убедиться в том, что станок полностью обесточен.
- Необходимо очищать части станка от остатков смолы при помощи кусочка ткани и небольшого количества растворителя. Не используйте растворитель для очистки узла с прижимными роликами и других обрезиненных поверхностей, т.к. это может привести к их повреждению.
- проверяйте уровень клея в клеевой ванночке
- проверяйте натяжение подающей цепи. При помощи регулировочных болтов установите необходимое натяжение цепи. Данное обслуживание может производиться только квалифицированным персоналом.

Схема настройки натяжения цепи



6. Устранение неполадок

6.1. Не запустить станок

- Проверьте давление в станке (оно должно быть между 6 и 7 бар). Если давление опускается ниже 4 бар даже на некоторое время, станок остановится или не запустится.
- Проверьте, что кнопки аварийной остановки не активированы.
- Проверьте дверцу электро - кабинета. Она должна быть плотно закрыта.
- Проверьте не активированы ли устройства безопасности. На дисплее должно гореть 01 INPUT в случае если они не активированы.
- Проверьте уровень напряжения в сети
- Проверьте исправность работы узлов, двигателей, уровень охлаждения инструмента.

6.2 Неравномерная подача кромки

- Проверьте давление на станке (оно должно быть между 6 и 7 бар)
- Проверьте подачу кромки и степень прижима на прижимных роликах (давление на прижимной поршень 0,9 бар). Если давление очень высокое кромка слишком прижимается и не может помещаться на деталь должным образом. Неподходящее давление означает, что вес кромки не может быть проведен.
- Проверьте сами прижимные ролики.
- Проверьте кромку

6.3 Узел снятии свесов V-2 начинает обработку детали когда она проходит сквозь него

- Проверьте уровень настройки пневматических регуляторов
- Отсоедините давление и убедитесь что узел выполняет операции плавно
- Смажьте части узла специальным маслом, затем аккуратно удалите его при помощи материала для предотвращения попадания и прилипания пыли и грязи, стружки.
- Проверьте подающую цепь

6.4 Торцовка ослабевает

- Проверьте подающую цепь и ролики. Очистите их от грязи и пыли.
- Проверьте настройку узла торцовки

6.5 Смещение заготовки

- Проверьте подающую цепь и ролики. Очистите их от пыли и грязи.
- Проверьте уровень настройки прижимных роликов. Прижимное давление не должно быть слишком большим.

6.6 Неровное нанесение клея

- Проверьте настройку клеевого узла
- Проверьте уровень и состояние клея в клеевой ванночке
- Проверьте настройку отслеживающего устройства клея
- Процесса «Clean Glue pot» должна проводиться только квалифицированным персоналом

7. Инвертер

<u>Тип инвертера OMRON J1000 1’1 кВт</u>

Светодиодный электронный экран используется для управления программой, ее запуска или остановки, выдачи ошибок. Прибор показывает статус исполнения.

Значения:

■ Keys and Functions

Display	Name	Function
F5000	Data Display Area	Displays the frequency reference, parameter number, etc.
ESC	ESC Key	Returns to the previous menu.
RESET	RESET Key	Moves the cursor to the right. Resets a fault.
RUN	RUN Key	Starts the drive in the LOCAL mode. The Run LED • is on, when the drive is operating the motor. • flashes during deceleration to stop or when the frequency reference is 0. • flashes quickly the drive is disabled by a DI, the drive was stopped using a fast stop DI or a run command was active during power up.
∧	Up Arrow Key	Scrolls up to select parameter numbers, setting values, etc.
∨	Down Arrow Key	Scrolls down to select parameter numbers, setting values, etc.
STOP	STOP Key	Stops the drive.
ENTER	ENTER Key	Selects modes, parameters and is used to store settings.
LO RE	LO/RE Selection Key	Switches drive control between the operator (LOCAL) and the control circuit terminals (REMOTE). The LED is on when the drive is in the LOCAL mode (operation from keypad).
ALM	ALM LED Light	Flashing: The drive is in an alarm state. On: The drive is in a fault state and the output is stopped.
REV	REV LED Light	On: The motor rotation direction is reverse. Off: The motor rotation direction is forward.
DRV	DRV LED Light	On: The drive is ready to operate the motor. Off: The drive is in the Verify, Setup, Parameter Setting mode.
FOUT	FOUT LED Light	On: The output frequency is displayed on the data screen. Off: Anything else than the output frequency is displayed on the data screen.

Параметры Инвертера

Index	Description	Value
B1-01	Frequency Refer	0: Digital Operator
C1-01	Acceleration Tim	3,0
C1-02	Deceleration Tim	4,0
D1-01	Frequency Refer	200,00
E1-04	Max Output Freq	200,0
E1-06	Base Frequency	200,0
E1-07	Mid Output Freq	100,0
E1-08	Mid Output Freq	125,0
H2-01	Terminal MA, MB	10E: Rev. output of
O4-01	Accumulated Op	17

Предупреждающие сигналы

LED Display	ALM	FLT	Cause
Heatsink Overheat oH or oH1	○	○	• Surrounding temperature is too high. • The cooling fan has stopped. • The heatsink is dirty. • The airflow to the heatsink is restricted.
Motor Overload oL1		○	• The motor load is too heavy. • The motor is operated at low speed with heavy load. • Cycle times of accel./ decel. are too short. • Incorrect motor rated current has been set.
Drive Overload oL2		○	• The load is too heavy. • The drive capacity is too small. • Too much torque at low speed.
DC Overvoltage ou	○	○	DC bus voltage rose too high. • The deceleration time is too short. • Stall prevention is disabled. • Braking chopper/ resistor broken • Too high input voltage.
Input Phase Loss LF		○	• Input voltage drop or phase imbalance. • One of the input phase is lost. • Loose wires at the drive input.
DC Undervoltage Uu or Uu1	○	○	The voltage in the DC bus fell below the undervoltage detection level. • The power supply failed or one input phase has been lost. • The power supply is too weak.
DC Charge Circuit Fault Uu3		○	The charge circuit for the DC bus is broken.

Общие предупреждающие сигналы

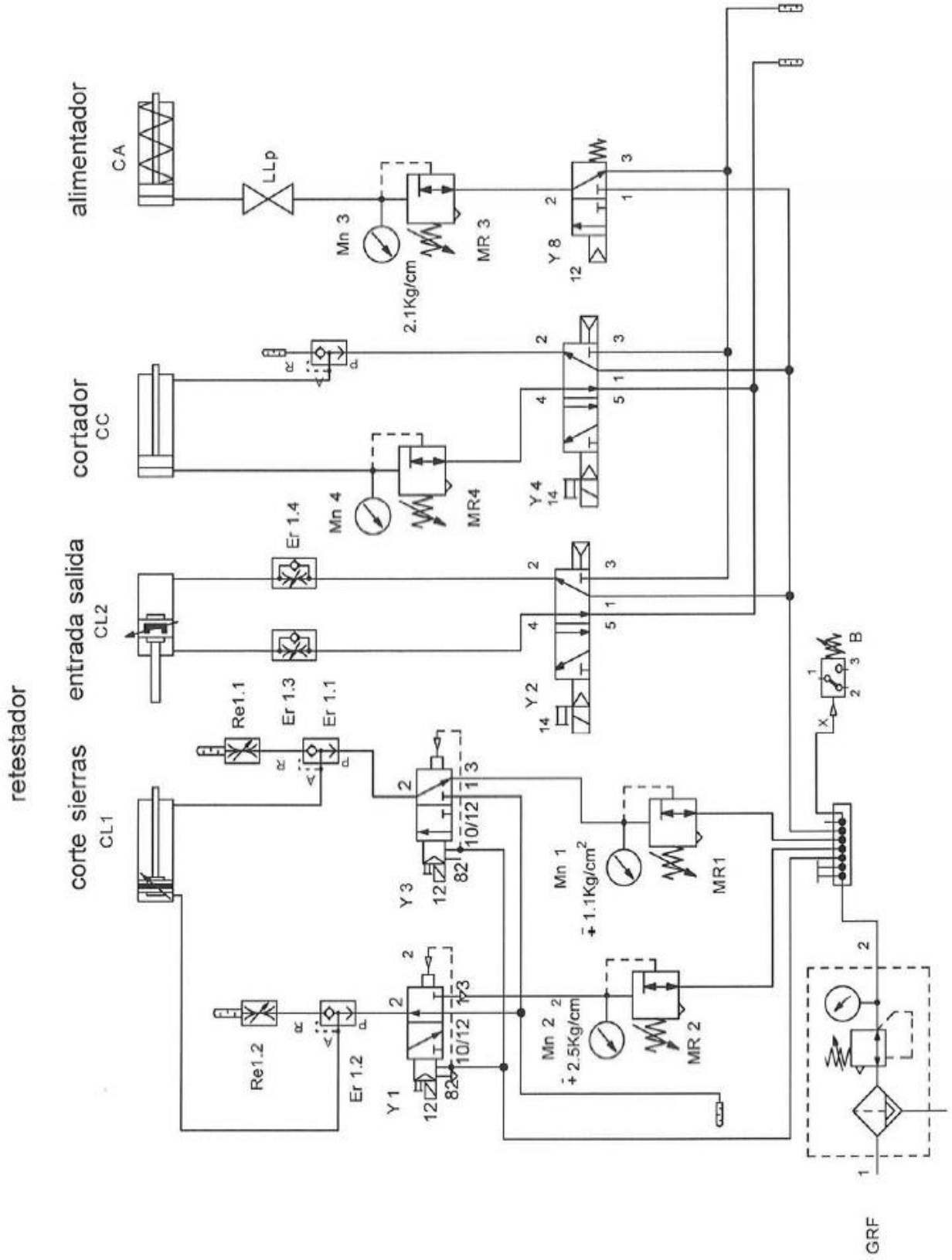
LED Display	ALM	FLT	Cause
Base Block bb	○		The software base block function is assigned to one of the digital inputs and the input is off. The drive does not accept Run commands.
Control Circuit Fault CPF02 to CPF24		○	There is a problem in the drive's control circuit.
Cannot Reset Cr5r	○		Fault reset was input when a run command was active.
Option External Fault EF0	○	○	An external fault was tripped by the upper controller via an option unit.
External Fault EF	○		A forward and reverse command were input simultaneously for longer than 500 ms. This alarm stops a running motor.
External Faults EF1 to EF5	○	○	• An external fault was triggered by an external device via one of the digital inputs S1 to S5. • The digital inputs are set up incorrectly.
Output Phase Loss PF		○	• Output cable is disconnected or the motor winding is damaged. • Loose wires at the drive output. • Motor is too small (less than 5% of drive current).
Overcurrent oC		○	• Short circuit or ground fault on the drive output side • The load is too heavy. • The accel./decel. times are too short. • Wrong motor data or V/f pattern settings. • A magnetic contactor was switched at the output.

Номенклатура пневматической схемы

NOMENCLATURA ESQUEMA NEUMATICO BRYKO

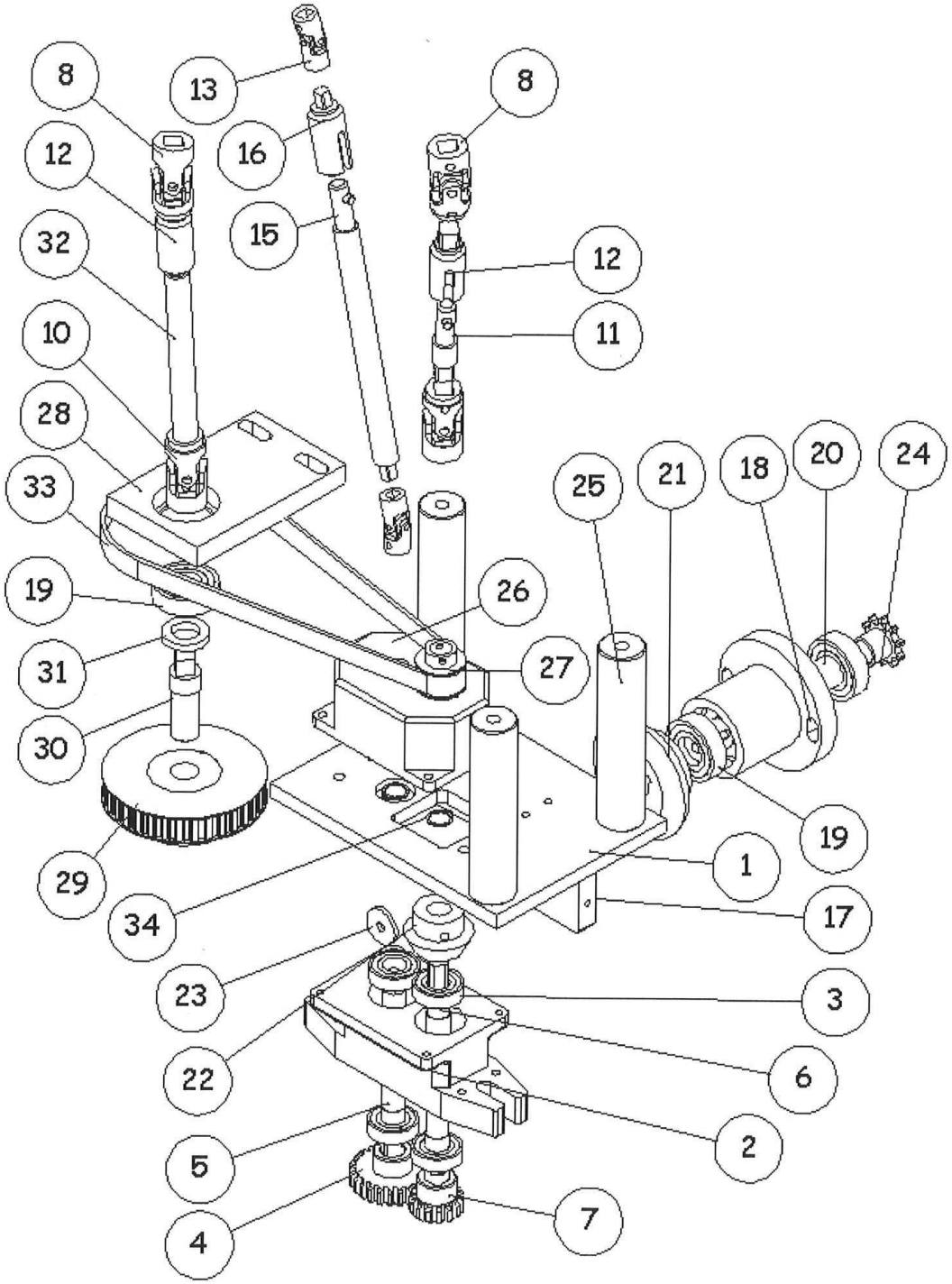
REFERENCIA	DENOMINACIÓN	FUNCION
CA	Cylinder	Press the strip against the feeding roller
CC	Cylinder	Activate the trim cutter
CL2	Cylinder	Up / Down end trimming
CL1	Cylinder	In / Out end trimming
LLp	Step Key	Short the step air of the cylinder to the feeding and the cutter
Er 1,3 Er 1,4	Speed Regulator	Regulate speed to the cylinder cutter
Re 1,1 Re1,2	Speed Regulator	Speed regulators to the cylinder In/Out end trimming
Mn 1,1 Mn 1,2	ManoReducer	Presión del cilindro corte de sierras del retestador
Mn 3	ManoReducer	Feeder cylinder presure
Mn 4	ManoReducer	Cutter cylinder presure
Er 1,1 Er 1,2	Fast Exhaust	Saw cutting cylinders
Er 1.6	Fast Exhaust	Cutter Cylinders
MR 1	ManoReducer	End trimming up to trim
MR 2	ManoReducer	End trimming down and pressure discharge
MR 3	ManoReducer	Feeding pressure regulator
MR 4	ManoReducer	Cutter pressure regulator
Y1	Electrovalve	End trimming up to trim
Y3	Electrovalve	End trimming down and pressure discharge.
Y2	Electrovalve	In / Out end trimming
Y4	Electovalve	Cutter trim conection
Y8	Electrovalve	Material feeding conection
S30	Magnetic Detector	Conection pressure discharge

8. Электрическая схема

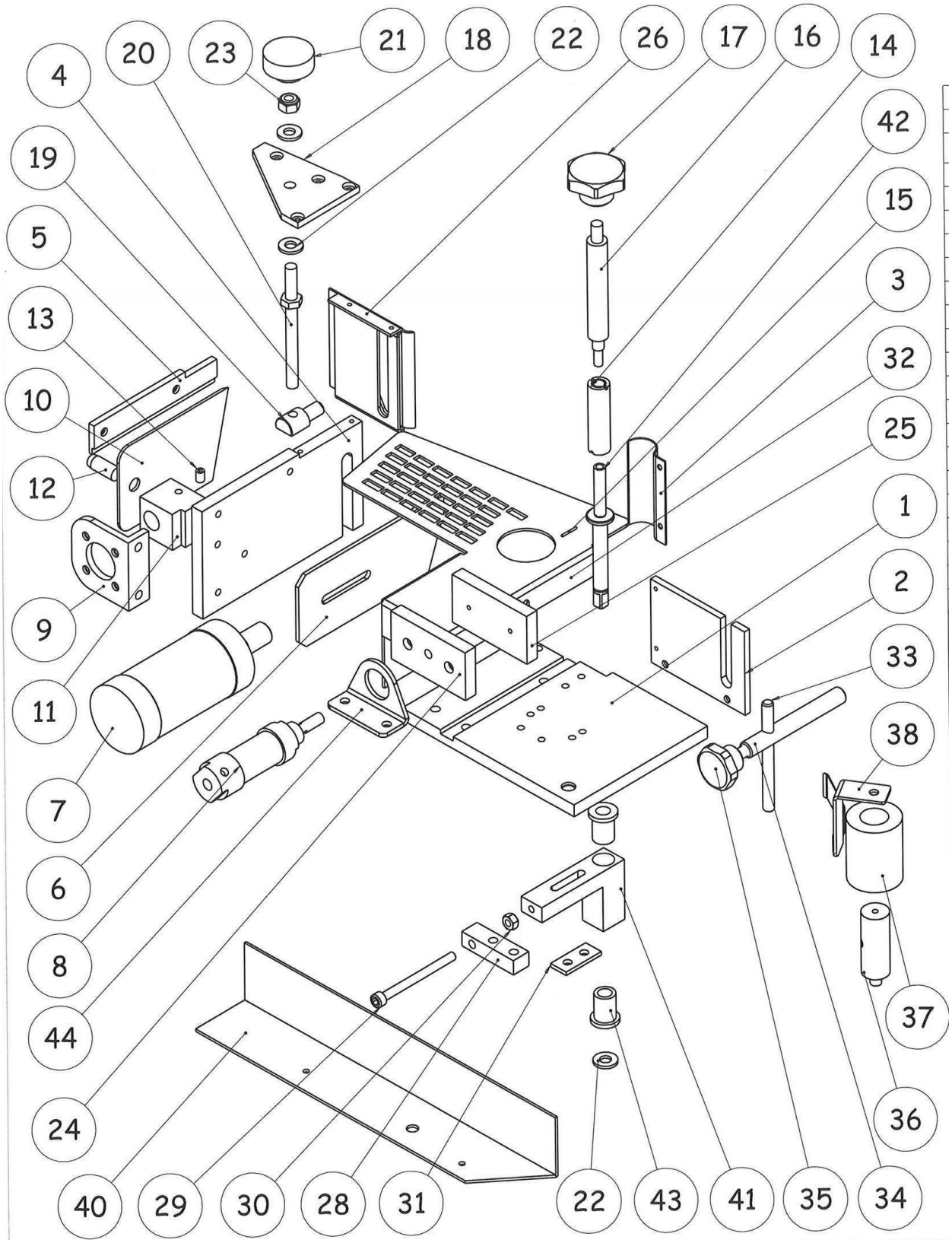


9. Запасные части

Деталировка



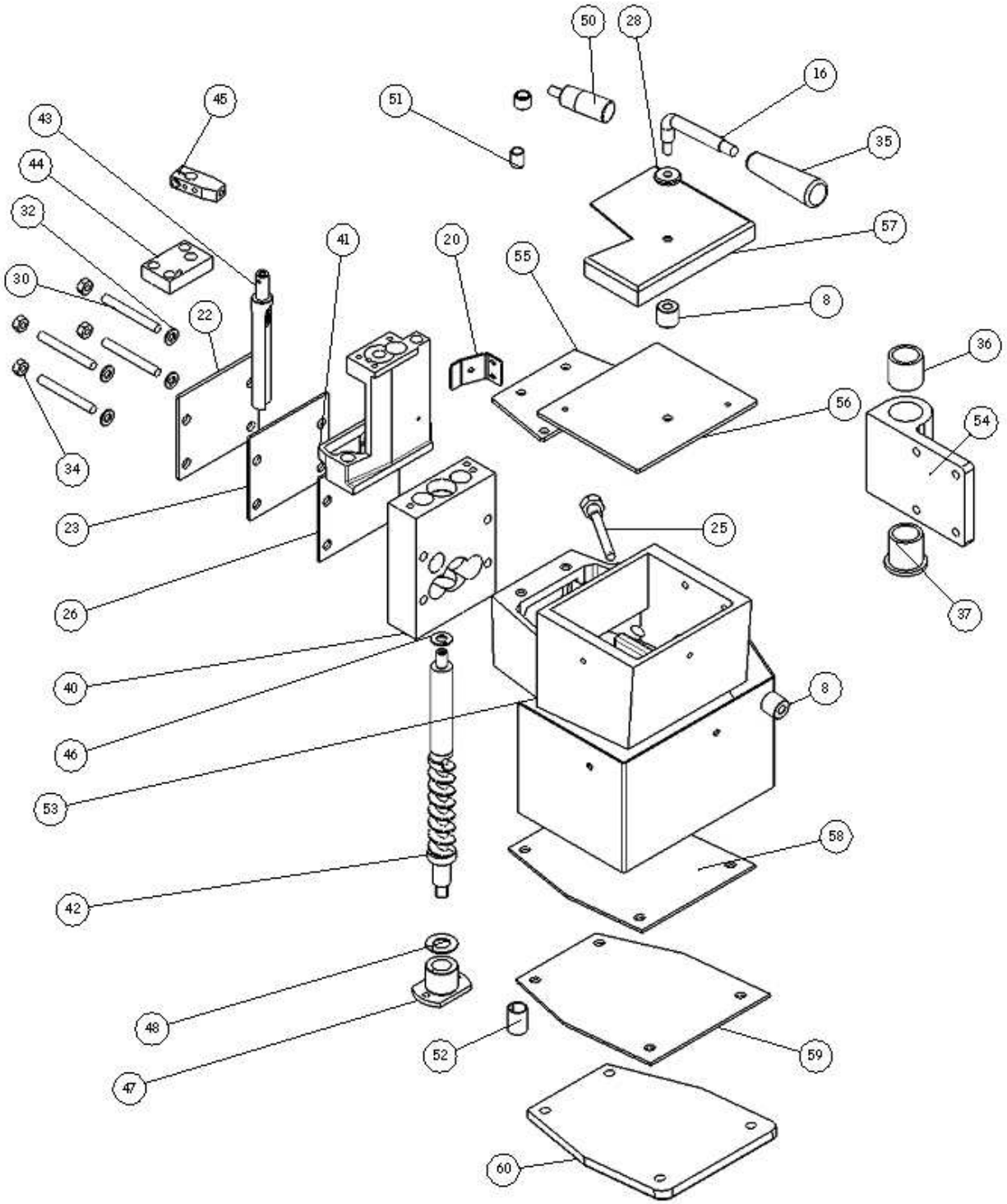
NUM.	QUANTITY	REFERENCE	DESCRIPTION
1	1	c020401	Driving Plate
2	1	c020424c	Roller-bearing forward-shaft
3	4	6002-2RS	Bearing
4	1	1000428	Gear Z-25 M2
5	1	c020410	Infeed roller drive shaft
6	1	c020407n	Glue rollerdrive shaft
7	1	1000427	Gear Z-15 M2
8	4	5412221201	Universal Joint
10	4	5412921601	Universal Joint
11	1	c020504n	Glue tank drive shaft
12	2	1000409	Glue tank slinding fit
13	4	5411620801	Universal Joint
15	1	c020414	Feeding roller driving shaft
16	1	1000413	Feeding roller sliding fit
17	1	c020612a	Support
18	1	1000401	Drag roller bearing support
19	3	6004-2RS	Bearing 6004-2RS
20	1	c020607a	Chain gear Shaft
21	1	1000107b	Drive Gear M2 Z20
22	1	1000107a	Drive Gear M2 Z40
23	1	0510613	Whaser
24	1	1010507	Gear 3/8 z10
25	3	c020402	Colum Separator
26	1	c020421	Drive gear box
27	1	c020412	Pulley L050 Z10
28	1	c020411	Presure gearbox board
29	1	c020430	Pulley L050 Z34
30	1	c020404n	Roller drag gearbox shaft
31	1	1000403	Whaser distancing
32	1	c020402b	Drag roller driving shaft
33	1	belt 455 L050	Belt
34	6	elastic ring Ø15	elastic ring Ø15



тел. +7 (495) 222-54-812 334 48 81,
info@robland-rus.ru- www.robland-rus.ru

NUM.	QUANTITY	REFERENCE	DESCRIPTION
1	1	c020212	Infeed table
2	1	c020202	Infeed strap
3	1	2000208	Feeding bearing protection
4	1	0 700217	Guillotine base mount. Plate.
5	1	1000218	Guillotine blade guide
6	1	0 700216	Throttle
7	1	A27U2A50A0025	Cylinder
8	1	CF-006342	Cylinder
9	1	0 700281	Square fix
10	1	1000235	Blade cutting knife
11	1	0700236b	Blade cutting knife protector
12	1	0700236a	Rod connection
13	1	prisM6x8	Stud
14	1	1000239b	Feeding rubber roller
15	1	DIN1481	Shaft
16	1	1000283u	Whel extreme
17	1	1122	Handle
18	1	1000213	Mouthpeace support
19	1	1000214	Strip guide output
20	1	1000221	Output guide regulator
21	1	1000223	Adjust ing knob
22	3	1000250	Brass washer Ø17
23	1	autobloc M8	Nut
24	1	0 700203	Block
25	1	0 700204	Block nylon
26	1	0 700279a	Output mouthpeace
28	1	0 700237	Regulatory Guide
29	1	allenM6x70	Screw allen M6x70
30	1	hembra M6	Nut M6-DIN 934
31	1	0 700238	Square fix
32	1	0 700289	Protection Plate
33	1	1010404	Shaft
34	1	1010416	Handle
35	1	1147	Handle
36	1	1010422	Shaft Guide
37	1	1000230	Roller
38	1	1000229u	Strip guide roller
40	1	c020214	Aluminium square
41	1	0700205a	Fix shaft Square
42	1	1000238	Feeding Roller Shaft
43	1	B101520-203	Bearing
44	1	C020222	Fix cylinder Square

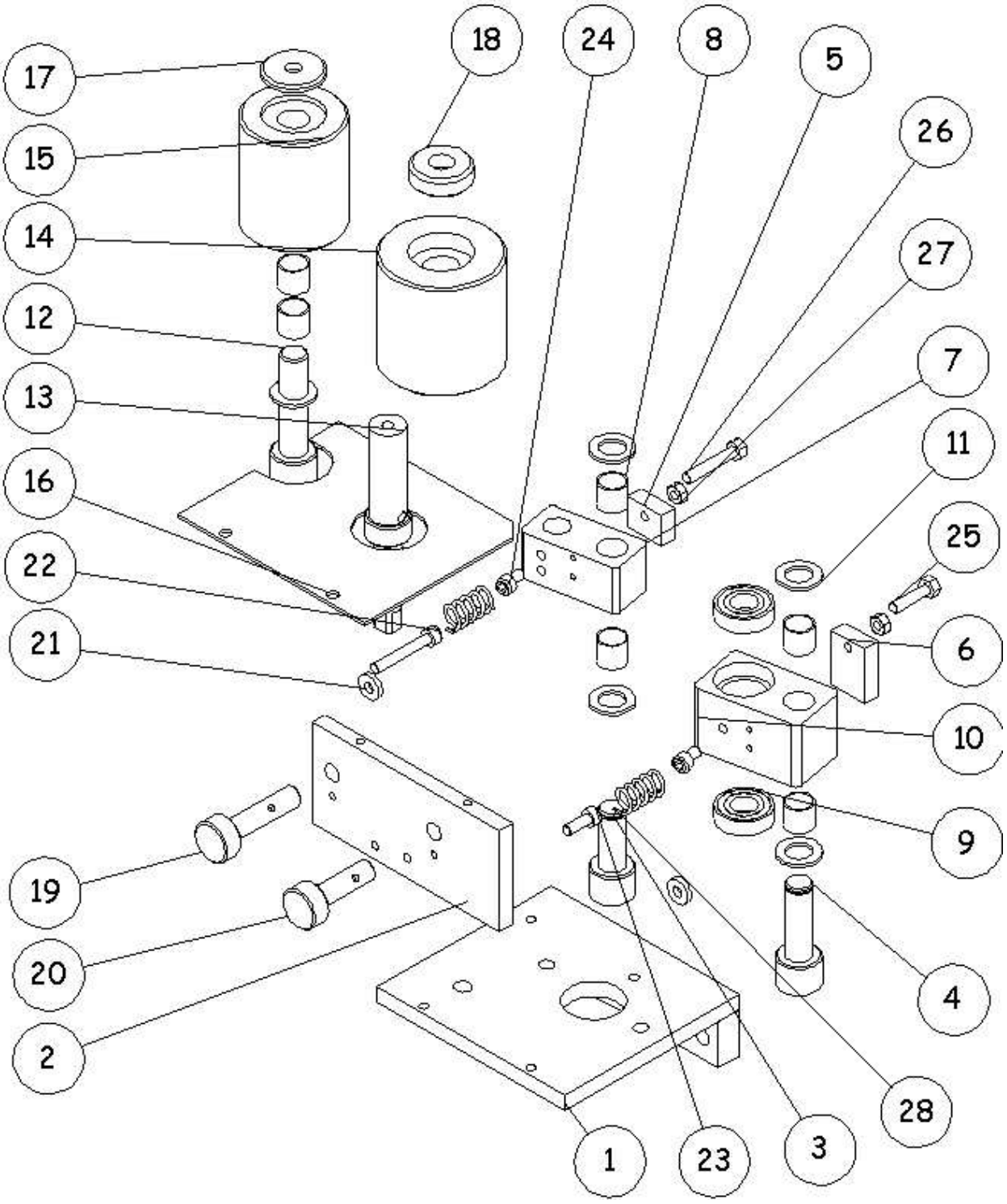
тел. +7 (495) 222-54-812 334 48 81,
info@robland-rus.ru- www.robland-rus.ru



тел. +7 (495) 222-54-812 334 48 81,
info@robland-rus.ru- www.robland-rus.ru

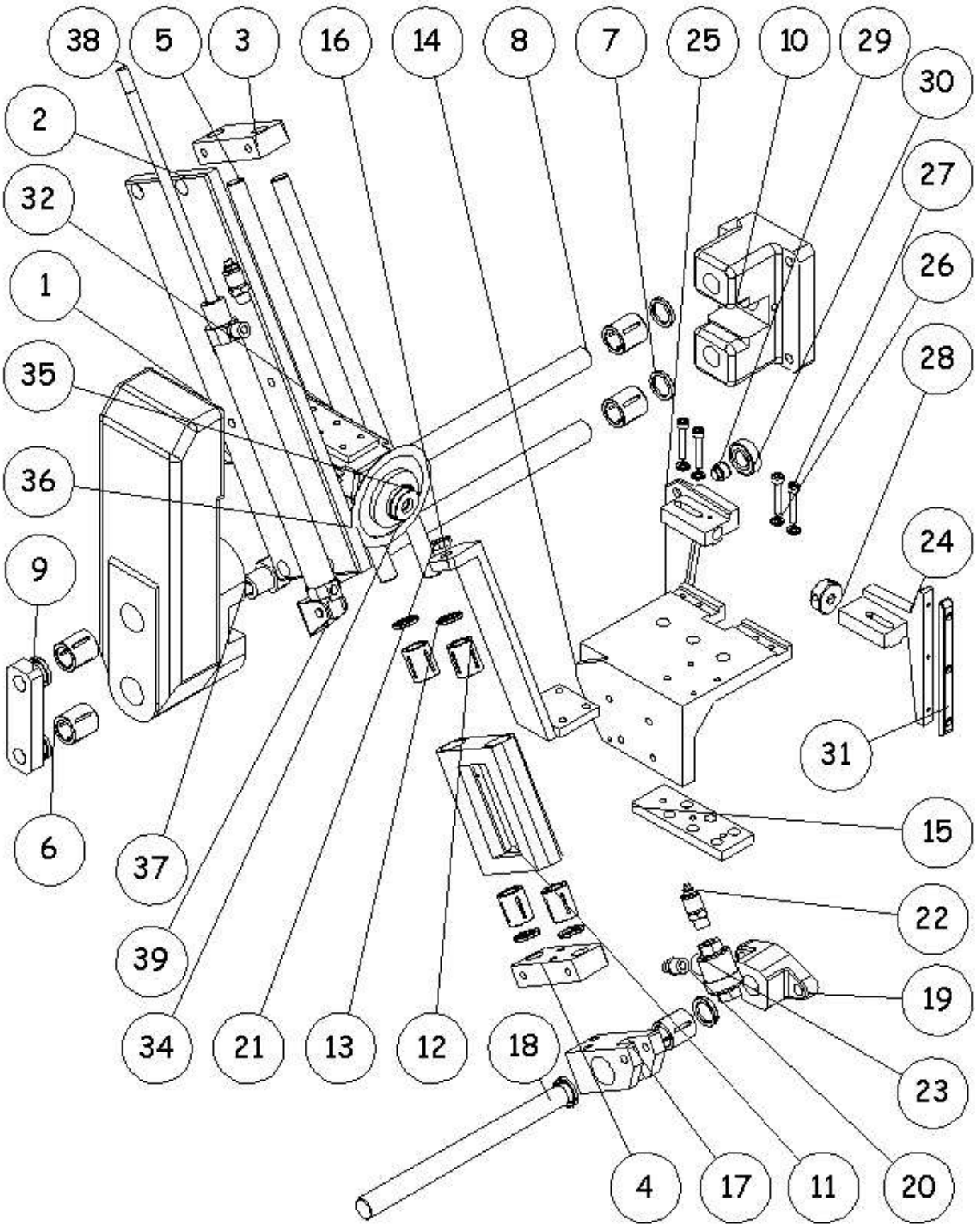
Num.	Quantity	Reference	Description
8	2	1000079	Glue pot protection bearing
16	1	1000513	Axle handle
20	1	1000521fr	Mouthpiece tracer
22	1	1000526	Front Heating element plate
23	1	1000527	Front Isulating plate
25	1	1000540	Feeler casing f/electr. Therm
26	1	1000542 250w	Heating element
28	1	1000918	Washer Ø25 x Ø8 x 4
30	4	M8x70	Threaded bar
32	4	Whaser M8	Washer
34	4	M8 laton	Brass nut M8
35	1	handle	Handle lid glue tank
36	1	porosoil25x32x30	Bush
37	1	porosoilB25x32x35	Bush
40	1	1000504m	Glue rolling bottom housing
41	1	1000506frm	Top glue roller housing
42	1	1000507m	Glue roller
43	1	1000511m	Glue scraping blade
44	1	1000517m	Bottom cover glue regulator
45	1	1000518m	Top cover glue regulator
46	1	WC 08 DU 10	Glue roller washer
47	1	1000519m	Bottom drive shaft housing
48	1	Washer WC 14 DU 16	Glue roller washer
49	1	1010421	Bush
50	1	Knob M8	Knob
51	1	MB1015DU	Bush
52	1	MB1625DU	Bush
53	1	c020501m	Glue pot protection bearing
54	1	C020502s	Mount bracket tipping-shaft
55	1	c020525	Glue pot top
56	1	c020531	Glue pot top
57	1	c020545b	Glue pot protection cap
58	1	C020542 1000w	Heating element
59	1	c020523	Insulating plate
60	1	c020522	Fix Plate
.	.	.	.

тел. +7 (495) 222-54-812 334 48 81,
info@robland-rus.ru- www.robland-rus.ru



тел. +7 (495) 222-54-812 334 48 81,
info@robland-rus.ru- www.robland-rus.ru

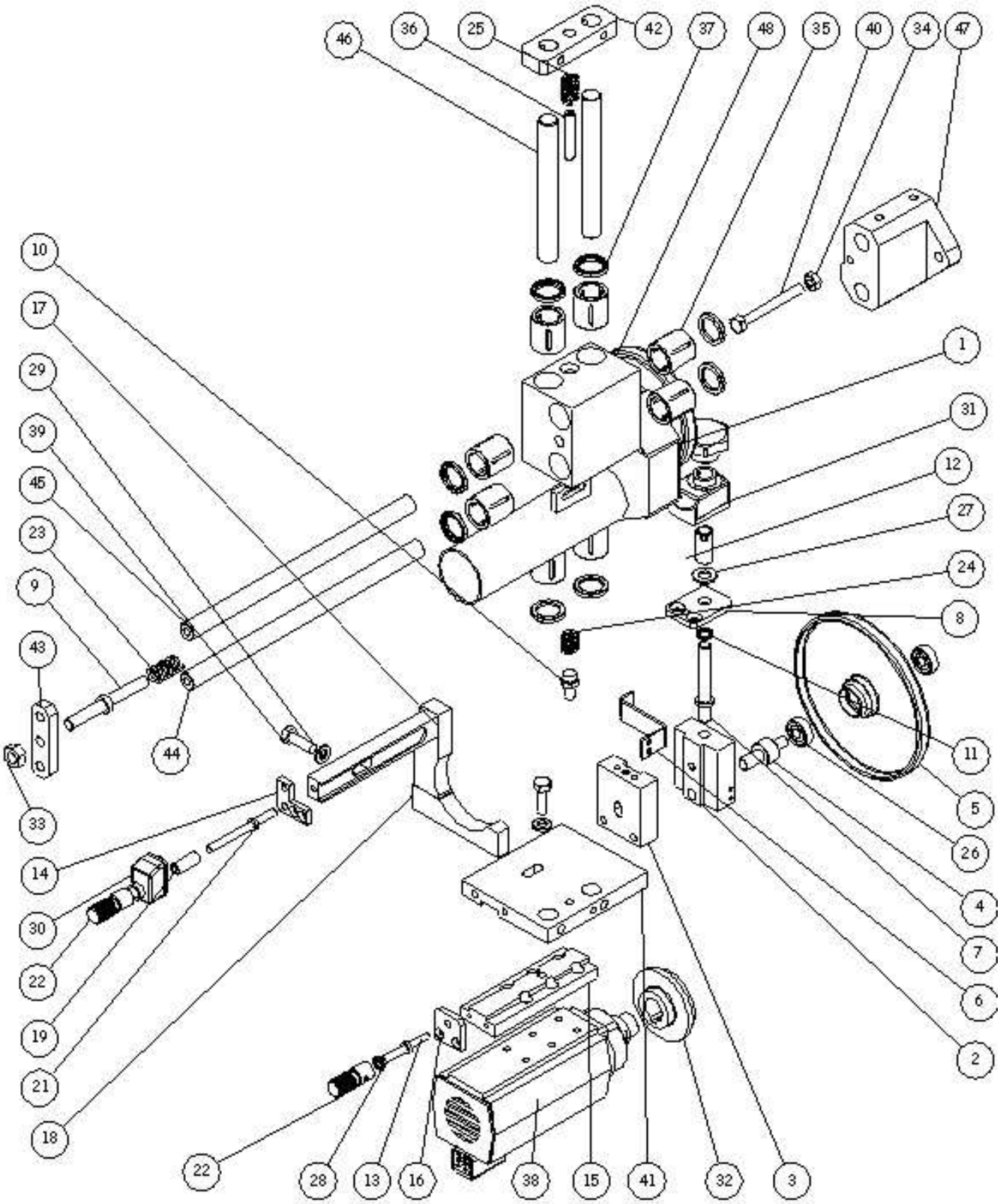
NUM	QUANTITY	REFERENCE	DESCRIPTION
1	1	c020328a	Base roller front
2	1	c020325	Base roller front
3	1	0600317	Axis tilt roller guide
4	1	0600316	Axis tilt roller pressure
5	1	0600309	Limit roller guide
6	1	0600310	Limit roller pressure
7	1	0600305	Swivel roller
8	6	MB1515DU	Bush
9	2	6002-2RS	Bearing
10	1	0600306	Pressure roller Swivel
11	5	0600315	Washer
12	1	0600314	Roller guide shaft
13	1	0600313	Feeding roller shaft
14	1	c020303	Pressure rollers
15	1	0600304	Cylindrical roller
16	1	c020302a	Base rollers protection
17	1	0600311	Roller guide lid
18	1	1000318	Fixation roller washer
19	1	c020368	Tensor Roller
20	1	c020368a	Tensor Roller
21	2	2000373b	Washer
22	1	allenM6x40	Screw allen M6x40 - DIN 912
23	1	allenM6x16	Screw
24	2	allenM6x10	Screw
25	1	screwM6x25	Screw
26	1	screwM6x35	Screw
27	2	M6	Nut M6 - DIN 934
28	2	2400315	Spring pressure 929401511



тел. +7 (495) 222-54-812 334 48 81,
info@robland-rus.ru- www.robland-rus.ru

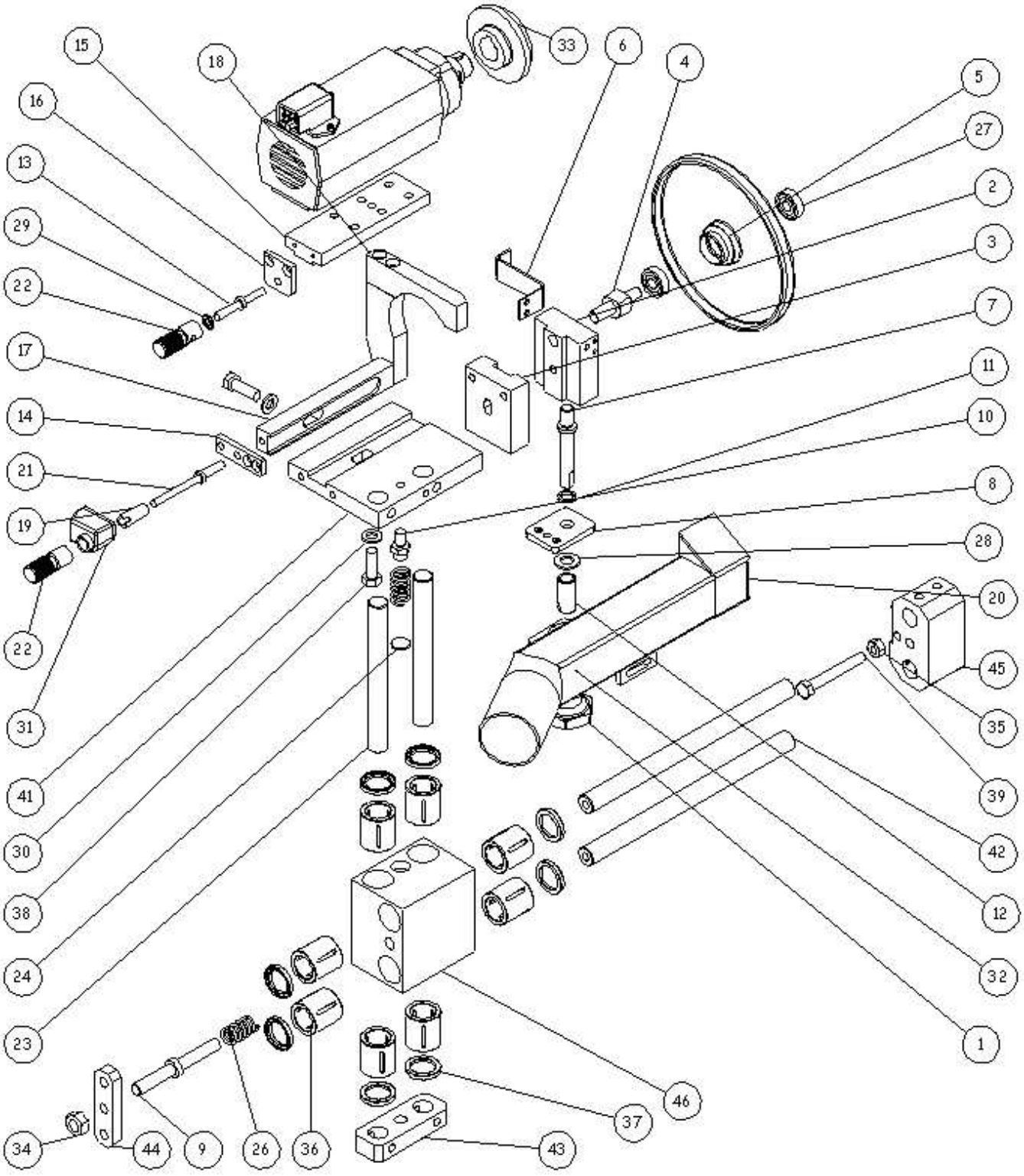
NUM	QUANTITY	REFERENCE	DESCRIPTION
1	1	c020601a	End Trim Support
2	1	c020617	Base Guide
3	1	c020611	Extrems bridle
4	1	c020611a	Cylinders support bridle
5	2	c020607	Column guide block
6	5	KH2030	Bearing
7	6	ret20x28x4	Retainer
8	2	c020612	Column
9	1	0600613n	Columns end
10	1	c020602	Column Support
11	1	c020618	Knife support block
12	4	KH1630	Bearing
13	4	ret16x24x3	Retainer
14	1	C020604b	Support Square
15	1	0600630	Motor Plate
16	1	c020609	Tight
17	1	c020625	Block Guide
18	1	0600627	Column Guide
19	1	0600626	Support Guide
20	2	r18-r14	Buttres
21	1	M10 baja	Nut
22	2	Filter	Filter
23	1	Filter	Filter block
24	1	0600605b	Limit for front cut
25	1	0600606b	Limit for rear cut
26	4	washer M6	Washer
27	4	allenM6x35	Allen Screw
28	1	0600610	Limit regulator
29	1	1852014	Limit bearings shaft
30	1	6002-2RS	Bearing
31	1	0600622a	Out of front limit skate
32	1	Elte V-4	Motor
33	2	Bush	Motor bush
34	2	Bush	Knife bush
35	2	Washer	Motor knife washer
36	2	0600621	Knife
37	1	25N2A25A040	Cylinder
38	1	25N2A25A200	Cylinder
39	1	Tilting I-25	Tilting Flange

тел. +7 (495) 222-54-812 334 48 81,
info@robland-rus.ru- www.robland-rus.ru



тел. +7 (495) 222-54-812 334 48 81,
info@robland-rus.ru- www.robland-rus.ru

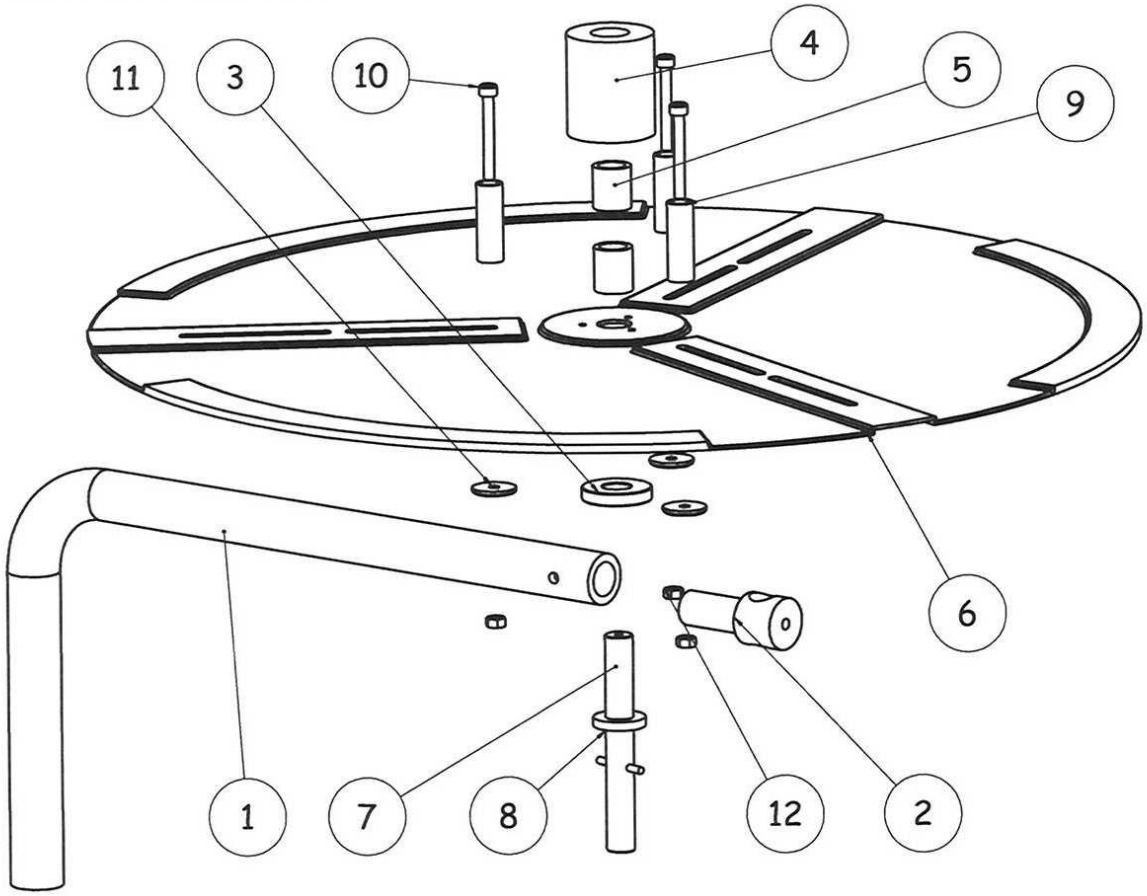
NUM.	REFERENCE	QUANTITY	DESCRIPTION
1	1122	1	Handle
2	0600728a	1	block vertical ajustment
3	0600728b	1	Support vertical copier
4	0600732a	1	Tracer shaft
5	0600737	1	Vertical tracer
6	0600753a	1	Cleaner copier
7	0600758a	1	Roller mounting reg. with siko
8	0600761	1	Siko vertical plate
9	0600768	1	Horitzontal regulation shaft
10	0600769	1	Vertical axis spring
11	0601237	1	Brass washer
12	0601430	1	Siko verical bush
13	0700729	1	Regulator board Motor
14	0700730s	1	Upper Regulation Deck
15	0700731	1	Motor plate
16	0700733	1	Pasamano regulacion guia motor
17	0700734	1	Handrail guide regulation motor
18	0700734a	1	Vertical tracer
19	0700736	1	Siko Bush
20	0700740	1	Nozzle aspirator
21	0700742	1	Tracer Horizontal regulator
22	0700744	2	Top horitzontal regulation support.
23	2400315	1	Spring pressure 929401511
24	2400336	1	Spring presure 929401501
25	2400336	1	Spring presure 929401501
26	609-2Z	2	Bearing
27	10.5x20x2	1	Brass Washer
28	M6	1	Brass Washer
29	M8	2	Washer
30	DA02	1	Siko
31	DA04	1	Siko
32	jc-5	1	Drill
33	M10	1	Nut
34	M8	1	Nut M8 - DIN 934
35	KH2030	8	Bearing
36	M8x45	1	Screwallen
37	ret20x28x4	8	Retainer
38	TDF-55C EP-11	1	Motor
39	M8x20	2	Screw
40	M8x70	1	Screw
41	c020760a	1	Vertical bridle
42	c020759	1	Horizontal bridle
43	c020743b	1	Top horizontal column
44	c020743a	1	Top horizontal column
45	c020755	2	Vertical column
46	c020703	1	Top unit support
47	c020764	1	Block
48	c020732i	1	Columns support plate



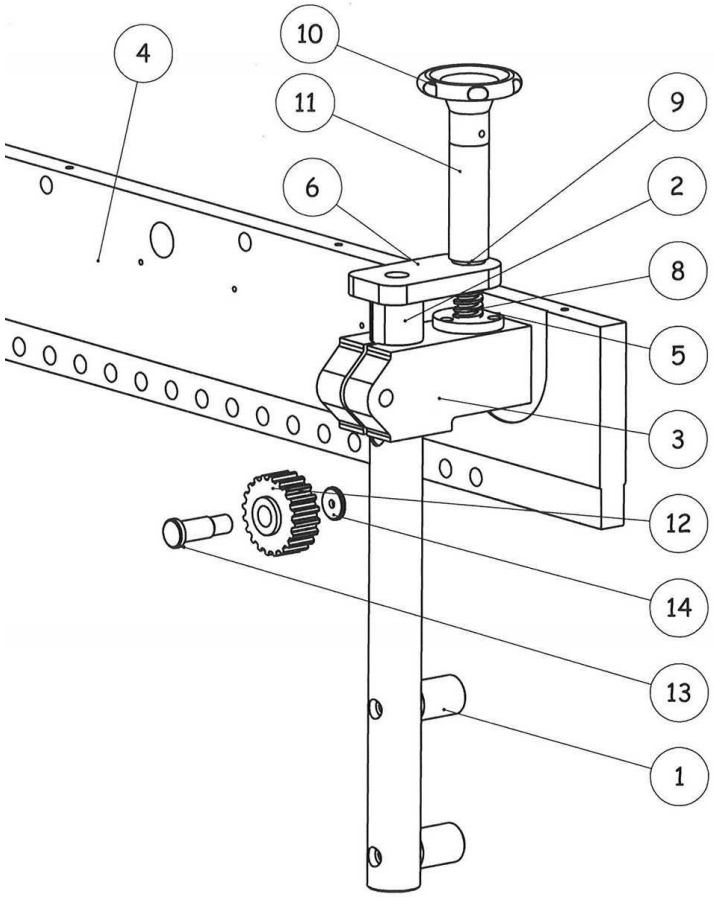
тел. +7 (495) 222-54-812 334 48 81,
info@robland-rus.ru- www.robland-rus.ru

NUM	QUANTITY	REFERENCE	DESCRIPTION
1	1	1122	Handle
2	1	0600728a	block vertical ajustment
3	1	0600728b	Support vertical copier
4	1	0600732a	Tracer shaft
5	1	0600737	Vertical tracer
6	1	0600753a	Cleaner copier
7	1	0600758a	Roller mounting reg. with siko
8	1	0600761	Siko vertical plate
9	1	0600768	Horitzontal regulation shaft
10	1	0600769	Vertical axis spring
11	1	0601237	Brass washer
12	1	0601430	Siko verical bush
13	1	0700729	Regulator board Motor
14	1	0700730i	Regulation plate
15	1	0700731	Motor plate
16	1	0700733	Motor regulation guide
17	1	0700735	Support copier guide
18	1	0700735a	Tracer
19	1	0700736	Siko Bush
20	1	0700742	Tracer Horizontal regulator
21	2	0700744	Top horizontal regulation support.
22	2	c020755	Vertical column
23	1	0700746	Spring pressure regulation
24	1	2400315	Spring pressure 929401511
25	1	2400315	Spring pressure 929401511
26	2	609-2Z	Bearing
27	1	arandela latón 10.5x20x2	Brass Washer
28	1	arandela latón M6	Brass Washer
29	2	arandelaM8	Washer
30	1	DA02	Siko
31	1	DA04	Siko
32	1	fresa jc-5	Drill
33	1	hembraM10	Nut
34	1	hembraM8	Nut M8 - DIN 934
35	8	KH2030	Bearing
36	8	ret20x28x4	Retainer
37	2	tornilloM8x20	Screw
38	1	tornilloM8x60	Screw
39	1	TDF-55C EP-11	Motor
40	2	c020745	Top horizontal column
41	1	c020760	Vertical Bridle
42	1	c020759	Horizontal bridle
43	1	c020704	Suport
44	1	c020764	Block
45	1	c020732d	Motor Plate

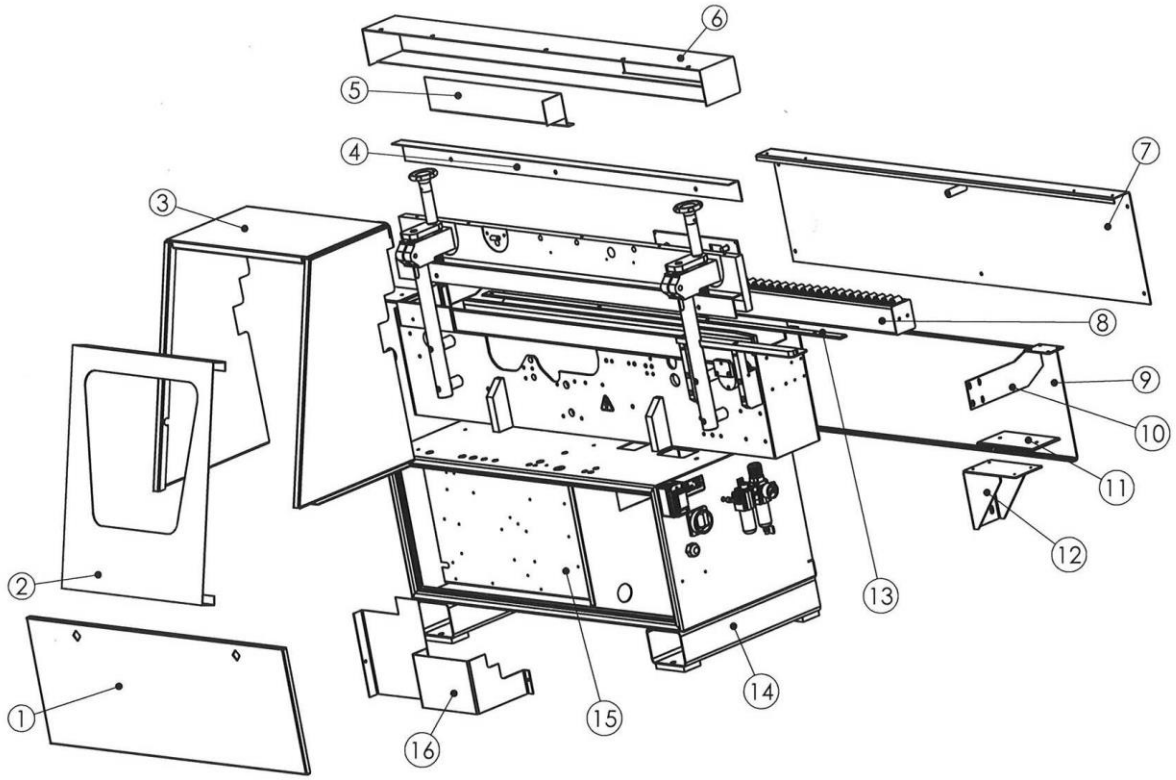
тел. +7 (495) 222-54-812 334 48 81,
info@robland-rus.ru- www.robland-rus.ru



NUM	Predeterminado /CANTIDAD	REFERENCIA	DESCRIPCION
1	1	c020041	Arm
2	1	2000216	Arm bolt
3	1	1000270	nylon washer
4	1	1000268	Roller
5	2	porosoil16x22x25	Bearing
6	1	0700271	Disk
7	1	2000214	Shaft
8	1	1000295	Washer
9	3	1010403	Bearing
10	3	allenM6x50	Screw
11	3	1000608	Washer
12	3	hembraM6	Nut M6 - DIN 934

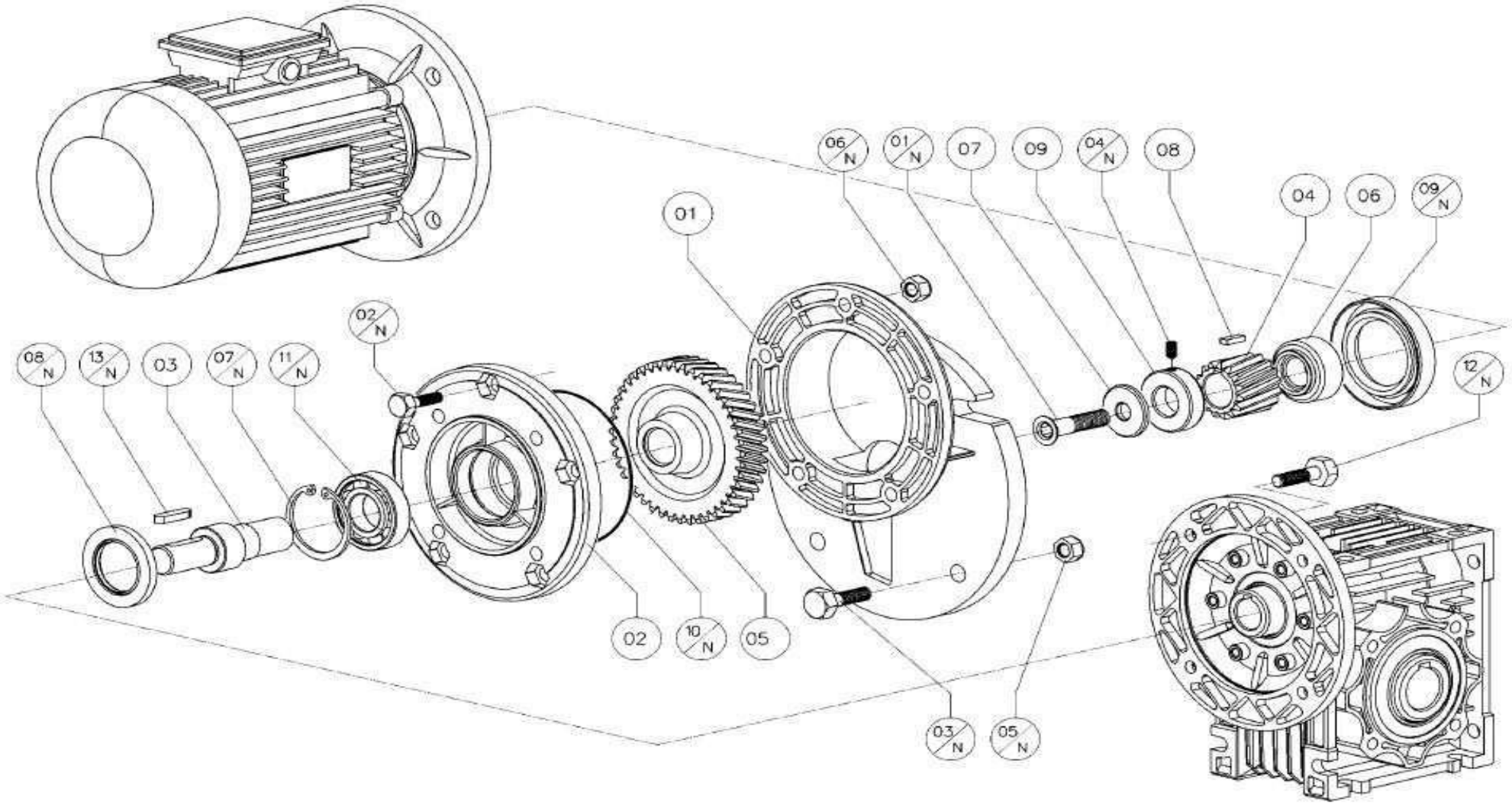


NUM	Predeterminado /CANTIDAD	REFERENCIA	DESCRIPCION
1	2	0600013	Bush
2	1	c0200037	Column
3	1	0600801a	Beam support
4	1	c0200802n	Beam
5	1	1000609	Elevation nut
6	1	c030803	regulation plate
7	1	B1520-253	Bearing
8	1	1021305	spindle
9	1	arandela latón 25x15x3	Washer
10	1	pomo base grande	Handle
11	1	c0200038	Handle separator
12	1	1000606	Roller beam
13	1	1000607	Roller shaft
14	1	1000608	Washer



Num.	Quantity	Description
1	1	Electrical Cabinet Door
2	1	Door
3	1	Cabin
4	1	Wheel Protection
5	1	Rear Cabin Protection
6	1	Protection Panel
7	1	Rear Protection
8	1	Apron
9	1	Back Cover
10	2	Apron Support
11	2	Celotex Plate
12	2	Lateral Support
13	1	Celotex Handrail
16	1	Palier Protection
14	2	Machine Support
15	1	Electrical Sheet

тел. +7 (495) 222-54-812 334 48 81,
info@robland-rus.ru- www.robland-rus.ru



тел. +7 (495) 222-54-812 334 48 81,
info@robland-rus.ru- www.robland-rus.ru

тел. +7 (495) 222-54-812 334 48 81,
info@robland-rus.ru- www.robland-rus.ru