



Завод промышленной упаковки

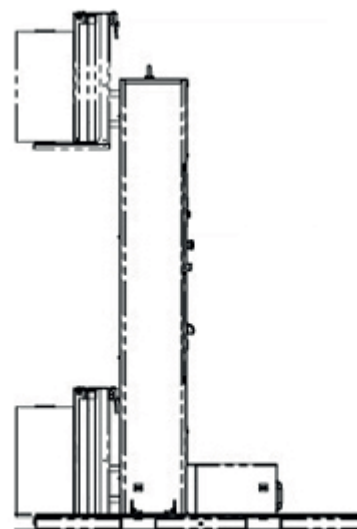
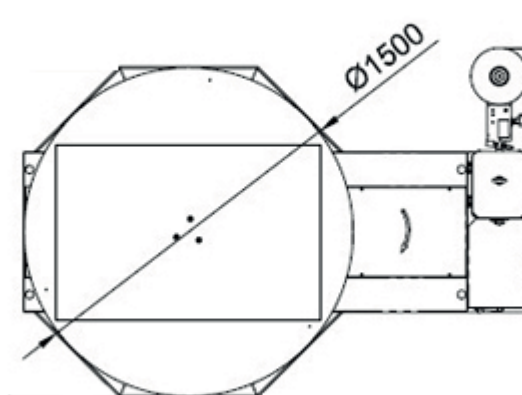
**ВОЛГА
ПОЛИМЕР**

ИНСТРУКЦИЯ

ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ
ПАЛЛЕТОУПАКОВЩИКА

BT1500F / BT1650F / BT1500FC / BT1650FC

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ



СОДЕРЖАНИЕ

1. ИНФОРМАЦИЯ О ОБОРУДОВАНИИ	2
2. ОПИСАНИЕ МАШИНЫ, ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ И ПРИНЦИП РАБОТЫ	2
3. ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ	5
4. МОНТАЖ, УСТАНОВКА, ПРОБНЫЙ ЗАПУСК	6
5. РУКОВОДСТВО ПО РАБОТЕ С МЕХАНИЧЕСКИМИ ЭЛЕМЕНТАМИ МАШИНЫ	7
6. РУКОВОДСТВО ПО РАБОТЕ С ПАНЕЛЬЮ УПРАВЛЕНИЯ МАШИНЫ	8
7. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ	12
8. ГАРАНТИЯ	14

 **МОДЕЛЬ** 

ПАЛЛЕТОУПАКОВЩИК

BT1500F / BT1650F / BT1500FC / BT1650FC

ПЕРЕД НАЧАЛОМ ЭКСПЛУАТАЦИИ МАШИНЫ ОЗНАКОМЬТЕСЬ С ИНСТРУКЦИЕЙ.

В данной инструкции приведено полное описание работы машины, а также методы проведения технического обслуживания. После прочтения сохраните инструкцию для дальнейшего пользования.

При возникновении вопросов, не описанных в данной инструкции, свяжитесь с производителем.

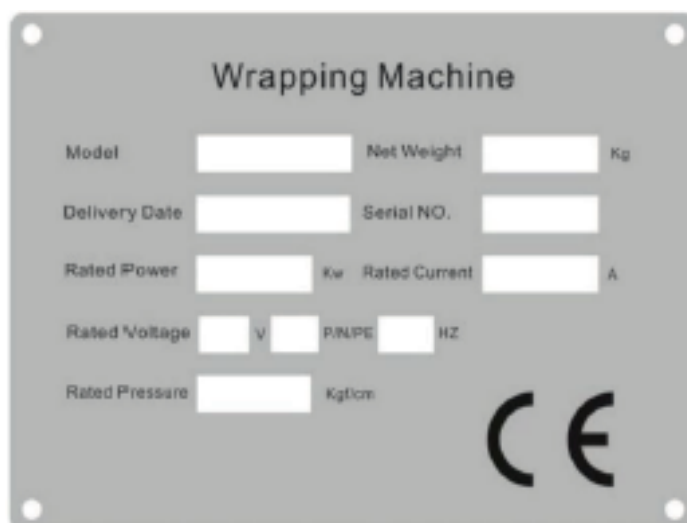
Стоит учитывать, что производитель имеет право изменять характеристики машины с целью улучшения производственных параметров.

1. ИНФОРМАЦИЯ О ОБОРУДОВАНИИ

Вы являетесь счастливым обладателем палетоупаковщика со следующими техническими характеристиками:

Информация о модели содержится на специальном шильдике, закреплённом на раме машины.

Модель	серийный номер
Диаметр платформы	1500 1650 1800 2300
Высота колонны	2000мм 2400мм 2800мм 3000мм
Каретка	F (Механическая, без престрейча) FC (Моторизированная, 300% престрейч)
Прижим	



В случае обращения к производителю следует ввести серийный номер и модель машины.

Производитель оставляет за собой право модифицировать руководство по эксплуатации в связи с улучшением машины.

Пожалуйста, свяжитесь с нашей компанией, если у вас есть предложения по поводу улучшения руководства по эксплуатации.

2. ОПИСАНИЕ МАШИНЫ И ПРИНЦИП ДЕЙСТВИЯ

ПРИНЦИП ДЕЙСТВИЯ

Палетообмотчик сконструирован таким образом, что позволяет управлять машиной одному оператору. Стандартный цикл обмотки выглядит следующим образом:

1	Оператор устанавливает паллет на поворотный стол и обматывает свободный конец упаковочной пленки вокруг паллета.
2	Затем оператор запускает машину с помощью кнопки пуска (на главной панели управления).
3	Поворотный стол начинает вращаться, обматывая паллет. Скорость разматывания пленки контролируется машиной, что позволяет осуществлять прерастяжение упаковочной пленки с заданным усилием (до 250%).

4	Во время операции обмотки каретка катушки с пленкой перемещается вверх. При обнаружении фотоэлементом верха груза на паллете перемещение вверх прекращается.
5	Затем каретка катушки с пленкой перемещается вниз. Во время перемещения вниз обмотка паллета продолжается.
6	Поворотный стол останавливается в начальной точке (исходное положение).
7	Оператор обрезает упаковочную пленку и снимает паллет с поворотного стола.
8	После этого машина готова к выполнению следующего цикла обмотки.

2.1. ОПИСАНИЕ И ПРИНЦИП РАБОТЫ

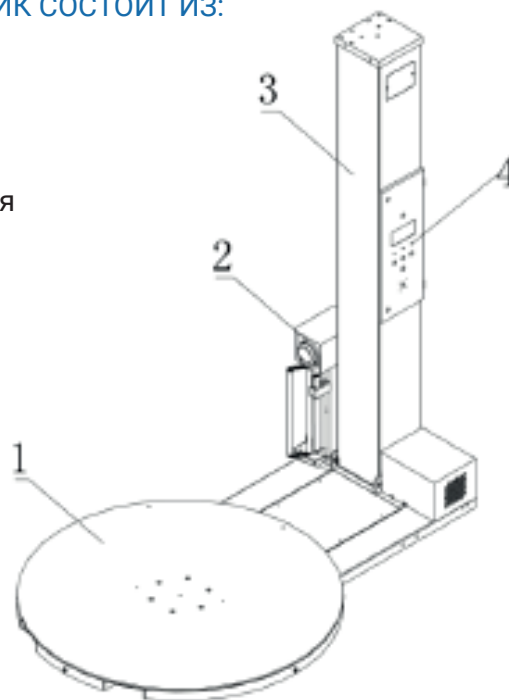
Палетоупаковщик (или паллетообмотчик) — упаковочное оборудование, предназначенное для обмотки и фиксирования грузов на поддоне посредством обмотки в стрейч-плёнку.

Может иметь различные по диаметру поворотные платформы, колонны разной высоты, а также каретки.



ПАЛЛЕТОУПАКОВЩИК СОСТОИТ ИЗ:

1. Поворотный стол
2. Каретка
3. Колонна
4. Панель управления



Машина может использовать упаковочный материал различного вида и толщины, такие как крафт-бумага, ЕРЕ и полиэтилен.

Паллетообмотчик предназначен исключительно для обертывания грузов на поддонах с использованием специальных типов плёнки, предварительно натянутой и закреплённой на поддоне.

Машина спроектирована так, чтобы один оператор мог её настраивать и запускать. Любое другое использование будет считаться использованием не по назначению.

Производитель не несет ответственности за повреждения машины, вызванные ненадлежащим использованием.

2.2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Грузоподъемность поворотной платформы	2 тонны
Максимальная высота упаковки	2,75 м
Вес паллетообмотчика	около 650 кг
Производительность	40 паллет\час
Медленный старт, медленная остановка	Регулируется
Метод растяжения	Предварительное растяжение
Коэффициент предварительного растяжения	150% / 300%
Скорость вверх и вниз	Регулируемый
Рампа	Опционально
Скорость вращения поворотного стола	Регулируемый
Направление вращения циферблата	Направление по часовой стрелке
Входное напряжение	220 В
Мощность двигателя проигрывателя	0,75 кВт
Подъемная мощность двигателя	0,37 кВт
Мощность двигателя пресс-формы	180 Вт
Внешние размеры машины (Д*Ш*В)	2340*1500*80 мм

2.3. ГАБАРИТЫ УПАКОВЫВАЕМОГО ГРУЗА

Каждая поворотная платформа соответствует определенному габариту поддона, будь то европоддон (1,2х0,8м) или американский (1,2х1,2м).

В таблице 2 представлены соответствия моделей поворотной платформы к подходящим для них поддонам.

Модель паллетоупаковщика	BT1500	BT1650
Диаметр платформы, мм	1500	1650
Длина, мм	Макс.: 1100	Макс.: 1200
Ширина, мм	Макс.: 1100	Макс.: 1200
Высота, мм	В соответствии с высотой колонны	
Вес (макс. кг)	2000	2000

2.4. РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ВЫБОРУ И ПРИМЕНЕНИЮ ПЛЁНКИ

В процессе упаковки плёнка оказывает утягивающее воздействие на продукт, защищает его при транспортировке от ударов.

В то же время плёнка используется для защиты продукта от адгезии и уменьшает износ основной упаковки.

Поэтому важно использовать стрейч-пленку нужного качества и с подходящим уровнем престрейча.

ВАЖНО: для подбора плёнки обратитесь к сопровождающему менеджеру. Он поможет подобрать плёнку непосредственно под вашу модель паллетоупаковщика.

Стандартные параметры плёнки для данных моделей указаны в **Таблице 3**.

Упаковочный материал	Стрейч-пленка
Ширина	500 мм
Толщина	17-35 мк
Внутренний диаметр шпули	76,2 мм
Внешний диаметр	≤240 мм
Престрейч, %	250

ОСНОВНЫЕ ВИДЫ ПЛЕНКИ ДЛЯ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ:

А. Стрейч пленка с одной клеевой стороны (Рис. 1)

Б. Стрейч пленка с двумя клейкими сторонами (Рис. 1-1)

ВНИМАНИЕ

Используйте качественную пленку для достижения максимальных результатов.

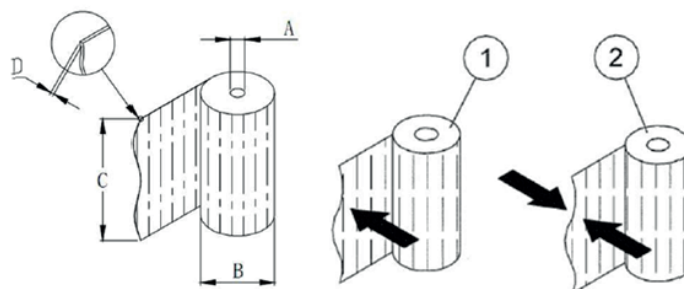


Рис. 1|

Рис. 1-1

Степень натяжения плёнки зависит от типа упаковываемого продукта.

По рекомендации производителя старайтесь использовать соотношение пропорции плёнки 1 к 2.5, где значение коэффициента 2.5 относится к количеству слоёв плёнки.

3. ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ

ВАЖНО! Строго соблюдайте требования техники безопасности при эксплуатации машины.
Во избежание травм, не входите в подвижные детали машины.

1	Перед включением машины в сеть электропитания, убедитесь, что значение напряжения сети соответствует параметрам, указанным на шильдике машины или в данной инструкции. Проверьте соединения проводов и компонентов машины. Периодически следует проверять электрические компоненты и очищать электрошкаф от пыли. Машина должна быть надёжно заземлена.
2	Машину рекомендуется использовать в сухом и хорошо проветриваемом месте.
3	Не передвигайте и не снимайте верхний и нижний ограничительные блоки.
4	Используйте машину согласно направлению указанным стрелкой.
5	Платформа должна вращаться по часовой стрелке.
6	Запрещено устанавливать объекты на (и под) каретку.
7	Не вставлять руки в область работы цепи во время эксплуатации машины.
8	Оператор должен находиться на безопасном расстоянии от поворотной платформы во время работы машины и до окончания цикла обмотки. В случае необходимости следует установить защитные ограждения.
9	Перед началом замены деталей машины, обесточьте её.
10	Во время работы машины, запрещено класть руки на упаковываемый продукт.
11	Упаковываемый продукт не должен выступать за пределы галлета, в противном случае возможно повреждение машины.
12	Запрещено использовать машину, если вес упаковываемого продукта превышает предельно допустимое значение веса.
13	После смены места установки машины необходимо заново проверить соединения протестировать работу машины.

4. МОНТАЖ, УСТАНОВКА, ПРОБНЫЙ ЗАПУСК

4.1. ПОДГОТОВИТЕЛЬНЫЕ РАБОТЫ. РАСПАКОВКА

- 1 Распакуйте машину, соблюдая все предупреждающие знаки.
- 2 Соблюдайте порядок установки машины согласно инструкции.
- 3 Паллетоупаковщик поступает к клиенту в разобранном виде в жесткой товарной упаковке (деревянном, либо металлическом коробе) (**Рис. 2-1**).
- 4 После снятия упаковки (**Рис. 2-2**) проверьте:
 - Отсутствие отваливающихся частей в машине;
 - Наличие остаточных упаковочных материалов;
 - Проверьте модель машины;
 - Руководство пользователя с декларацией соответствия (**Рис. 2-2**);
 - Инструменты и запасные части,
- 5 Сообщайте о любых повреждениях, возникших во время транспортировки.



Рис. 2-1



Рис. 2-2

4.2. НЕОБХОДИМЫЕ УСЛОВИЯ ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПЛОЩАДКИ

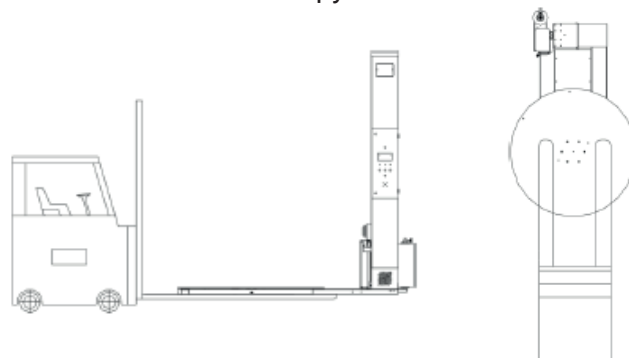
Машину необходимо установить в сухом и хорошо проветриваемом месте.

Оборудование должно быть расположено вдали от горючих и взрывоопасных веществ.

Температура в рабочем помещении должна варьироваться в диапазоне от **+10 до +40 °C**.

4.3. ПЕРЕМЕЩЕНИЕ ПАЛЛЕТОУПАКОВЩИКА

Паллетообмотчик необходимо перемещать только на вилочном погрузчике.



4.4. МЕТОДОЛОГИЯ СБОРКИ

- 1 При распаковке машины проверьте лист поставки, убедитесь, что все детали машины, а также запасные части находятся в наличии. Проверьте машину на предмет повреждений.
- 2 Открутить 4 болта от места крепления колонны (ключ или головка на 21 мм).
Для начала установите детали поворотного стола на ровную поверхность и присоедините направляющую мачту пленочной системы с поворотными частями.
Рампа устанавливается на одном уровне с поворотным столом.
Обратите внимание на расположение и зазор между деталями поворотного стола, по окончании установки расстояния фиксируются винтами.
- 3 Установите колонну в вертикальное положение, используя кран или вилочный автопогрузчик.
Один человек должен держать колонну вертикально, другой фиксирует колонну в необходимом положении на основе с помощью 6 шт. винтов M10.



4.4. МЕТОДОЛОГИЯ СБОРКИ

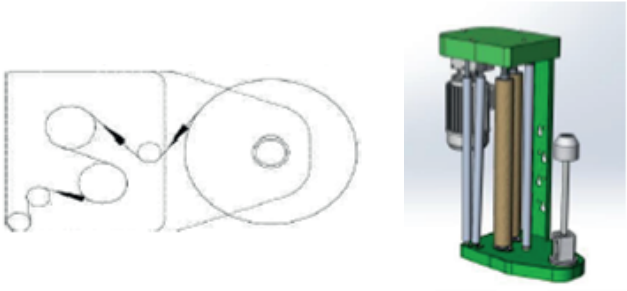
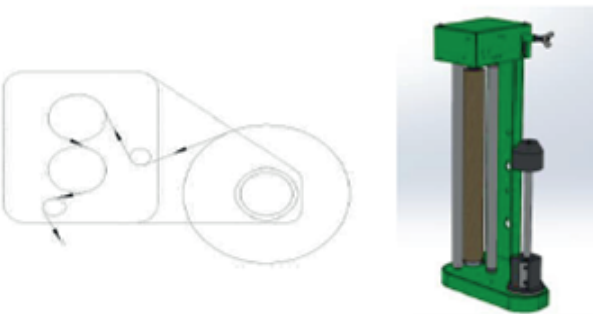
- 4 Открыть нижнюю дверцу (2 винта отвертка шлиц крест).
- 5 Совместить отверстия в колонне с отверстиями в платформе. Прикрутить.
- 6 Снять кожух двигателя платформы (4 винта шестигранник №5).
Откусить стяжку от двух проводов с клеммниками, смотать их с двигателя и протянуть через отверстие в платформе слева от натяжителя двигателя - под колонну.
- 7 Открыть дверцу с клавишным замком.
Поднять их выше внутри платформы через отверстия и подключить в свободные слоты клеммной колодки (3 и 4 провода соответственно).
- 8 Убедитесь в том, что все винты надежно закручены, подключите машину к источнику питания, переключите выключатель блока управления, проверьте засветился ли индикатор питания и экран дисплея.
Если дисплей не светится, проверьте, не отошел ли штекер.
- 9 Можно включать.
Каретка опустится вниз либо при активации автоматической обвязки, либо в ручном режиме в соответствующем меню на экране управления.

ВАЖНО! Во избежание поражения электрическим током, убедитесь, что машина надёжно заземлена, а питающий шнур машины не имеет повреждений.

5. РУКОВОДСТВО ПО РАБОТЕ С МЕХАНИЧЕСКИМИ ЭЛЕМЕНТАМИ МАШИНЫ

5.1. ОПИСАНИЕ КОМПОНЕНТОВ И МОДУЛЕЙ

5.1.1. ДЕРЖАТЕЛЬ ПЛЁНКИ ИЛИ КАРЕТКА

Простая каретка с предрастяжением плёнки	Каретка с механическим натяжением плёнки
1. Установите ролик стрейч-плёнки на каретку. 2. Отмотайте пленку и проденьте через ролики каретки, как показано на схеме. 3. Настройте уровень престрейча с панели управления. 4. Привяжите конец пленки с каретки к паллету с грузом. 5. Машина готова к выполнению обмотки.	1. Установите ролик стрейч-плёнки на каретку. 2. Отмотайте пленку и проденьте через ролики каретки, как показано на схеме. 3. Затяните винт натяжения на каретки до оптимальных значений натяжения. 4. Привяжите конец пленки с каретки к паллету с грузом. 5. Машина готова к выполнению обмотки
	

Плёнка устанавливается согласно схеме.

5.1.2 ПРЕДВАРИТЕЛЬНОЕ РАСТЯЖЕНИЕ ПЛЁНКИ

Плавающий ролик, установленный перед направляющим роликом служит для равномерного распределения плёнки по поверхности паллета.

После того, как направляющий ролик направляется внутрь, датчик запускает двигатель растяжения плёнки. Плёнка будет разматываться, если датчик не распознаёт поворотный рычаг тем самым уменьшая натяжение плёнки.

Если поворотный рычаг распознаётся датчиком, размотанная плёнка подаётся на упаковываемый паллет.

5.1.3. ПОВОРОТНЫЙ СТОЛ ИЛИ ПЛАТФОРМА

Поворотный стол грузоподъемностью в 2 тонны, имеет прочную конструкцию. Данная детали машины оснащена тормозным пазом.



Ролики под поворотной платформой — это быстроизнашивающиеся детали, и подлежат ежегодной замене.

Размещайте упаковываемый груз на платформе аккуратно, чтобы не повредить шасси.

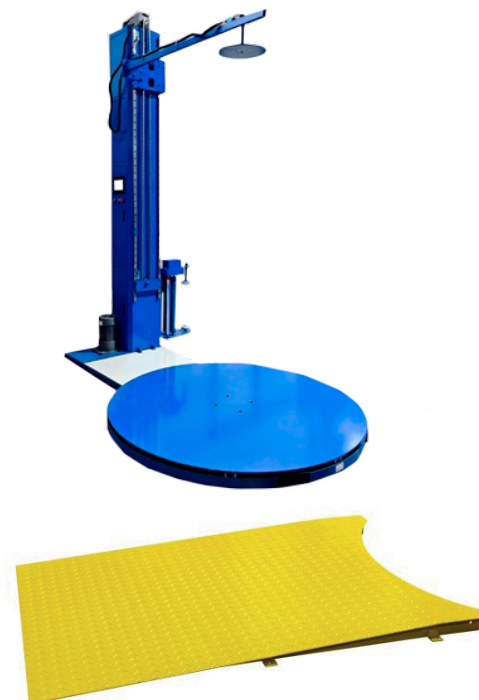
Высота груза не должна превышать установленную высоту обмотки.

Груз не должен выступать за края поворотной платформы и должен размещаться в пределах 100 мм до края платформы.

5.1.4. ДОПОЛНИТЕЛЬНО УСТАНОВЛИВАЕМЫЕ ДЕТАЛИ

Дополнительно на паллетоупаковщик можно установить: Прижим для лёгких грузов.

Подъездную рампу (если погрузка на платформу осуществляется с рохли, а не вилочного погрузчика).



После того, как все подготовительные моменты по сборке и установке паллетоупаковщика завершены, можно переходить к настройке параметров обмотки.

6. РУКОВОДСТВО ПО РАБОТЕ С ПАНЕЛЬЮ УПРАВЛЕНИЯ МАШИНЫ

6.1. ВКЛАДКА HOME

Выбор языка.

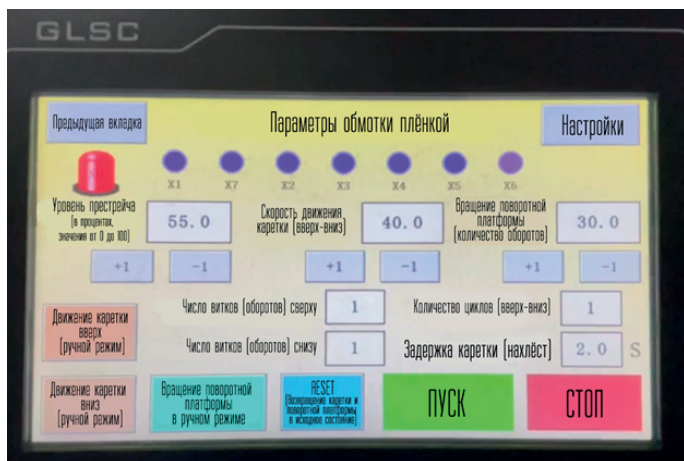
В стандартном меню доступно два языка – русский и английский.

Однако, русский перевод выполнен плохо и рекомендуется использовать английскую версию, или настраивать режимы в соответствии с данной инструкцией (здесь представлен адаптивный перевод с описание настроек).



6. 2. ПАНЕЛЬ ВЫБОРА ПАРАМЕТРОВ

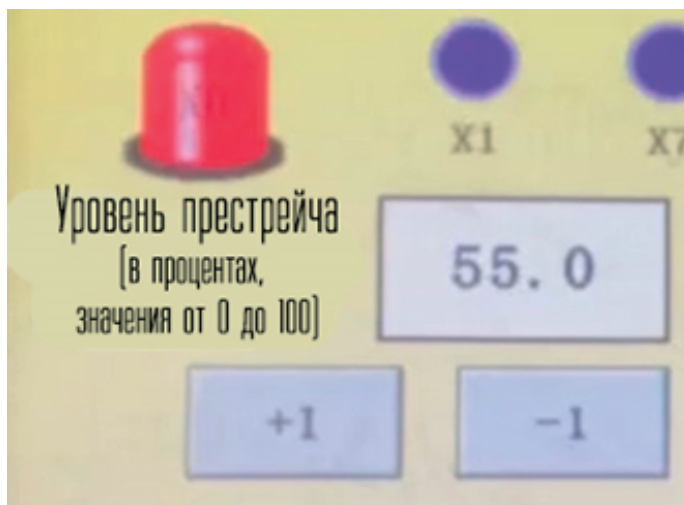
6.2.2. ДВИЖЕНИЕ КАРЕТКИ



6. 2. 1. ПРЕСТРЕЙЧ

ВАЖНО: на паллетообмотчике с механической кареткой (без престрейча) данная настройка отсутствует.

Как описывалось выше, престрейч – это предварительное растяжение плёнки, осуществляемое внутри каретки натяжными роликами, позволяющее экономичнее расходовать плёнку за счет удлинения в 2,5 раза (или на 250%).



Значение можно установить от 0 до 100, что будет означать процентный уровень от доступного престрейча на каретке (в данной модели каретка 250% престрейч).

Это означает, что при установке значения на 100, каретка будет выдавать максимальный престрейч в 250%.

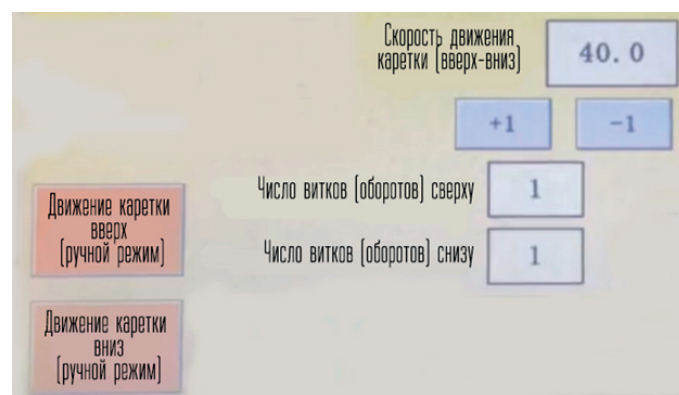
При установке на 50 – 125% и т.д. по аналогии.

С помощью изменения значения «скорости движения каретки» можно регулировать скорость движения каретки по колонне при выполнении цикла обмотки.

С помощью двух кнопок в левой части сенсорной панели «движ. каретки вверх\вниз» можно в ручном режиме протестировать скорость движения.

В ручном режиме каретка будет двигаться пока нажата соответствующая кнопка.

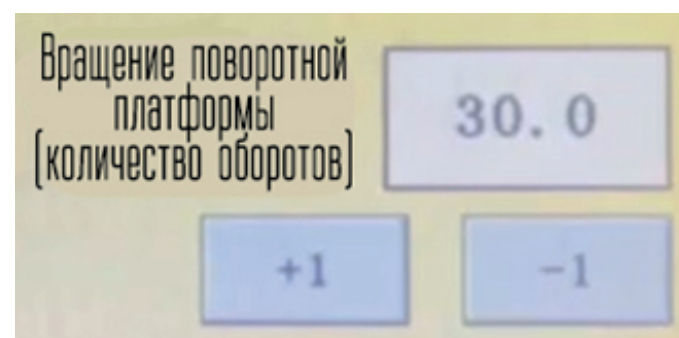
Показатели числа витков(оборотов) отвечают за то, сколько обмоток стрейч плёнка будет производить вверху и внизу паллеты, условно разделенной пополам).



6.2.3. ПОВОРОТНЫЙ СТОЛ

Количество оборотов можно задать через данное значение. При этом значение также можно выбрать от 0 до 100.

При этом паллетообмотчик делает максимум 12 оборотов в минуту .



Этот параметр (наравне с уровнем Престрейча) являются решающими в настройке паллетообмотчика к работе.

Помимо выбора плёнки подходящего качества, требуется настроить машину так, чтобы значения Вращения платформы и престрейча

6.2.3. ПОВОРОТНЫЙ СТОЛ

отличались не более чем на 10 единиц между собой.

Таким образом будет достигнуто дополнительное натяжение плёнки при выходе с каретки на паллет. Так будут достигнуты оптимальные показатели работы.

К примеру:

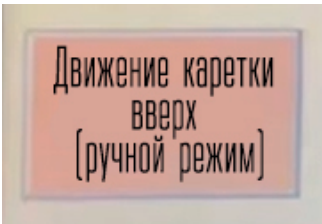
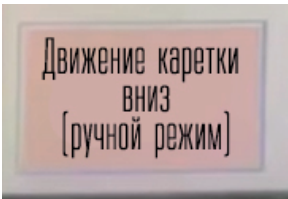
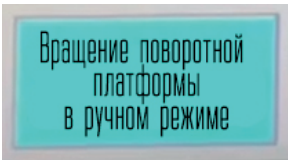
Вращение поворотной платформы: 100

Престрейч: 90

В случае быстрой подачи плёнки и медленного вращения платформы, плёнка будет провисать и наматываться неравномерно.

6.3. РУЧНОЕ УПРАВЛЕНИЕ

В случае нештатных ситуаций, сбоев в работе автоматики или для тестирования модулей, паллетообмотчиком можно управлять и в ручном режиме, т.е. с помощью нажатия на сенсорной панели определенных кнопок.

Кнопка	Функционал
	При нажатии и удержании, каретка будет двигаться вверх
	При нажатии и удержании, каретка будет двигаться вниз
	При нажатии и удержании поворотная платформа начнет вращение
	Кнопка возврата к исходному состоянию каретки и платформы. При нажатии, каретка возвращается в нижнее положение в ожидании запуска нового цикла обвязки.
	Запуск процесса обмотки с сенсорной панели (дублируется кнопкой на колонне)
	Остановка процесса обмотки с сенсорной панели (дублируется кнопкой на колонне)

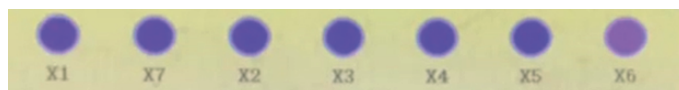
6.3. РУЧНОЕ УПРАВЛЕНИЕ

Также, кнопки «пуск» и «стоп» дублируются на колонне паллетообмотчика.

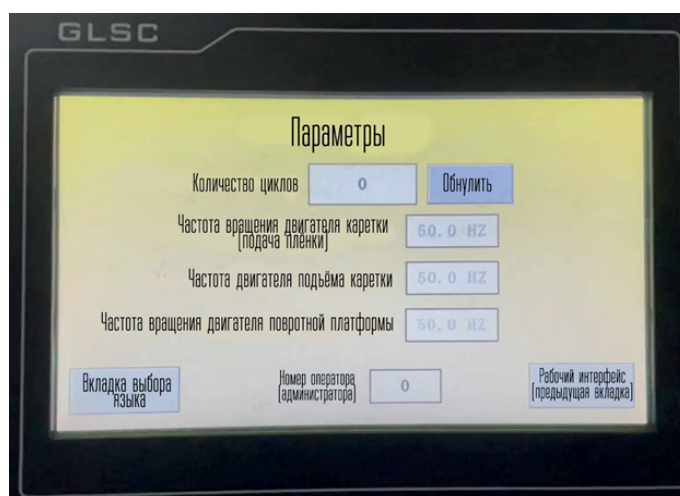


6.4. КОНЦЕВЫЕ ДАТЧИКИ

На сенсорной панели предусмотрены индикаторы с показаниями работы датчиков. Каждый сигнал отвечает за свой функционал паллетоупаковщика (работа каретки, прижима, платформы и проч.)



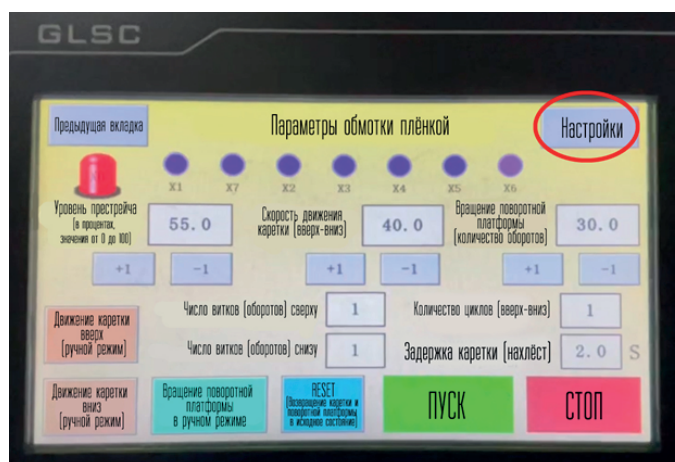
6.5. КНОПКА «НАСТРОЙКИ»



6.6. ФУНКЦИЯ «ПРИЖИМ»

В случае, если на паллетообмотчики предусмотрен прижимной механизм, то регулировать его настройки можно в панели «Настройки».

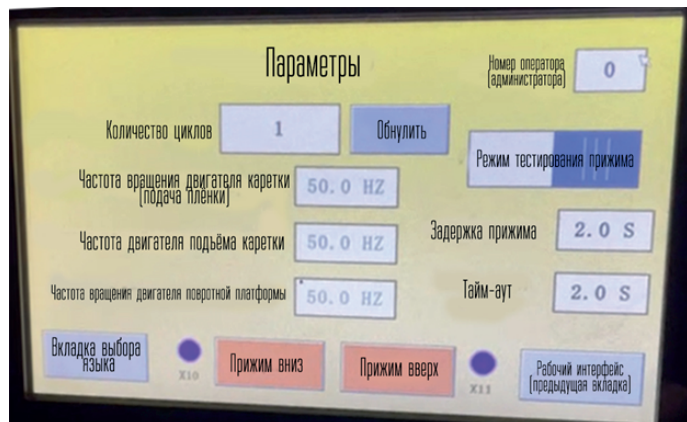
Для этого из панели выбора параметров переходим в «Настройки»:



№	Название	Функция
1	Сенсорная панель	Сенсорная панель с Графическим дисплеем для выбора или изменения значений различных параметров программы упаковки.
2	Кнопка «Пуск»	Нажмите кнопку, чтобы начать цикл упаковки. Кнопка пуска должна быть нажата: после первого включения (например, когда сетевой шнур вынут из розетки). После отпускания кнопки аварийной остановки. После закрытия дверцы каретки пленки.
3	Кнопка «Пауза»	Нажмите кнопку, когда работа машины будет приостановлена. Нажмите кнопку «Пуск» еще раз, каретка с пленкой сохранит свое положение в течение 2 циклов, затем будет двигаться вверх / вниз.
4	Кнопка аварийной остановки	Нажмите кнопку, чтобы немедленно остановить машину в любой момент рабочего цикла. Эту аварийную остановку можно сбросить, повернув кнопку аварийной остановки по часовой стрелке.

6.3. РУЧНОЕ УПРАВЛЕНИЕ

Открывается меню параметров с настройкой прижима.



РАБОЧИЙ ПРОЦЕСС УПАКОВОЧНОЙ МАШИНЫ С ВЕРХНИМ ПРИЖИМОМ:

В основной операции можно разделить на следующие этапы:

1. Погрузите предмет вместе с поддоном на поворотный стол;
2. Прижимной диск опускается и удерживает предмет;
3. Зафиксируйте стрейч-пленку на поверхность объекта;
4. Включите машину, и она автоматически запустится и обернет объект.

7. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

7.1. ГРАФИК ПРОВЕДЕНИЯ ТЕХНИЧЕСКОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ

Своевременная чистка и превентивное техническое обслуживание способствуют продлению ее срока службы.

По этой причине важно составить график проведения тех. обслуживания, чистки и смазки компонентов. Важно следить за состоянием оборудования и своевременно реагировать на сбой в работе.

Важные моменты при обслуживании:

1. Конструкция и способ работы машины не предполагают образования загрязнений. Поэтому пятна от масла или вытекающая смазка могут свидетельствовать о неисправности машины.

2. Содержите безопасную зону машины и помещение в чистоте, своевременно убирайте остатки пластика, деревянные щепки или любой другой мусор.

Не позволяйте мусору накапливаться, так как мусор может препятствовать правильной работе машины и угрожать безопасности операторов.

3. Не используйте абразивные чистящие средства или растворители для очистки машины и ее компонентов.

4. Засохшие остатки смазки следует удалить при помощи сухой чистой ткани.

ЗАПРЕЩАЕТСЯ мыть машину водой, так как существует опасность поражения электрическим током при попадании воды на проводку.

5. Некоторые виды стрейч-пленок могут оставлять следы клея на поверхности роликов. Необходимо регулярно очищать ролики машин, оснащенных моторизированной кареткой предварительного растяжения пленки.

6. Перед проведением чистки машину следует отсоединить от источника электропитания.

7. Если необходимо выполнить чистку машины выше уровня пола, следует использовать гидравлическую подъемную платформу, соответствующую стандартам безопасности.

7.2. СМАЗКА ЦЕПНОГО ПРИВОДА КАРЕТКИ С ПЛЕНКОЙ

Поддерживайте уровень смазки между внутренней и внешней стороной цепи и добавляйте масло № HJ 20 HJ 40.

Если каретка дрожит во время подъема и спуска, необходимо натянуть цепь.

ПРИМЕЧАНИЕ: Приводная цепь смазана на весь срок службы. Однако в некоторых исключительных случаях может потребоваться нанести новую смазку.

1. Ослабьте крепления.
2. Снимите металлическую пластину.
3. Смажьте приводную цепь смазкой для цепей.
4. Для повторной установки снятых деталей действуйте в обратном порядке.

7.2.1. ПРОВЕРКА НАТЯЖЕНИЯ ЦЕПИ ЦЕПНОГО ПРИВОДА ПОВОРОТНОГО СТОЛА

Если поворотная платформа движется медленно или тормозит, поднимите крышку двигателя, ослабьте 4 соединительных винта пластины, равномерно отрегулируйте 2 натяжных винта по часовой стрелке, пока не будет достигнуто желаемое натяжение.

Необходимо регулировать натяжение цепи через каждые 30 дней после использования машины.

7.3. ИСПОЛЬЗОВАНИЕ И ЗАМЕНА МАСЕЛ

Рекомендуется использовать синтетическое масло № 200 (с вязкостью 320 при температуре 40°C). Должна быть одна секунда маслянно-имерсионной линзы, если маслянно-имерсионная линза, расстояние между осями $a=63$ мм, и рекомендуется добавить 400 мл.

Замените масло через 7-14 дней после начала использования машины. Впредь необходимо менять масло раз в год.

Если температура окружающей среды опускается ниже 0°C, используйте масло с низкой точкой замерзания. Не меняйте смазку в редукторе в процессе его использования.

Перед началом работы закройте все электрические шкафы и проверьте соединения.

7.4. УСТРАНЕНИЯ НЕПОЛАДОК

Проблема	Причина	Решение
Панель управления не работает	Нет питания сети	Включите машину в сеть
	Главный выключатель питания выключен	Включите главный выключатель
	Выключатели в шкафу управления не включены	Включите выключатели в шкафу
При нажатии кнопку «Пуск», машина не работает	Машина находится не в исходном положении	Нажмите кнопку «Пуск», чтобы вернуть все компоненты машины в исходное положение
	Ошибка датчика исходного положения	Отрегулируйте датчик положения или проверьте правильность положения датчика
Сработал аварийный сигнал инвертора двигателя	Неровная звездочка двигателя поворотного стола	Проверьте звездочку поворотного стола
	Цепь слишком натянута	Ослабьте цепь
	Ролик сломан	Смажьте ролик или замените его на новый
Питание машины включено, машина не работает	Активна кнопка аварийной остановки	Разблокируйте кнопку
	Нажата кнопка паузы	Нажмите кнопку «Пуск» повторно
Поворотный стол не вращается	Обрыв цепи	Замените цепь
	Неисправность инвертора	Проверьте параметр инвертора или замените его на новый
	Неисправность двигателя поворотного стола	Используйте мультиметр для проверки подключения питания двигателя, в противном случае, замените двигателя
	Отсутствуют выходные сигналы панели управления	Обратитесь в сервисный центр для решения проблемы

7.4. УСТРАНЕНИЯ НЕПОЛАДОК

Поворотный стол вращается и не останавливается	Неисправность датчика исходного положения	Проверьте датчик, замените при необходимости
	Неправильные параметры инвертора	Сбросьте параметры инвертора
Посторонний шум при вращении поворотного стола	Неровная поверхность установки машины	Переместите машину на ровную поверхность
	Ролик стола вышел из строя	Замените ролик
Перегрузка инвертора	Напряжение питания нестабильно	Подключите машину к другому источнику питания сети
	Паллет слишком тяжёлый	Облегчите паллет, проверьте исправность работы машины

ПРИМЕЧАНИЕ: при возникновении неполадок, не описанных в данной инструкции, обратитесь в сервисный центр для получения рекомендации.

8. ГАРАНТИЯ

Использование машины с несоблюдением инструкций, предписанных в данном документе, автоматически снимает оборудование с гарантийного срока.

Производитель не несет ответственности за любые потери, связанные с неправильным использованием машины или техническим обслуживанием.



Завод промышленной упаковки

ВОЛГА ПОЛИМЕР

Получить консультацию по ремонту и приобрести инструменты, запчасти и упаковочные материалы можно:

Телефоны сервисного центра

• **+7 960 540 70 87** • **polimer76@polimer76.ru**

- Склад в г. Люберцы
раб.п. Томилино
мик-н Птицефабрика.
ТЛК «ТОМИЛИНО» корп. 42

- Склад в Москве
Коровинское ш., д. 35, стр. 2
- Склад в Ярославле
ул. Промышленная, 18Д

Режим работы: с **9:00**
без выходных до **18:00**

Режим работы: с **9:00**
по будням до **17:00**