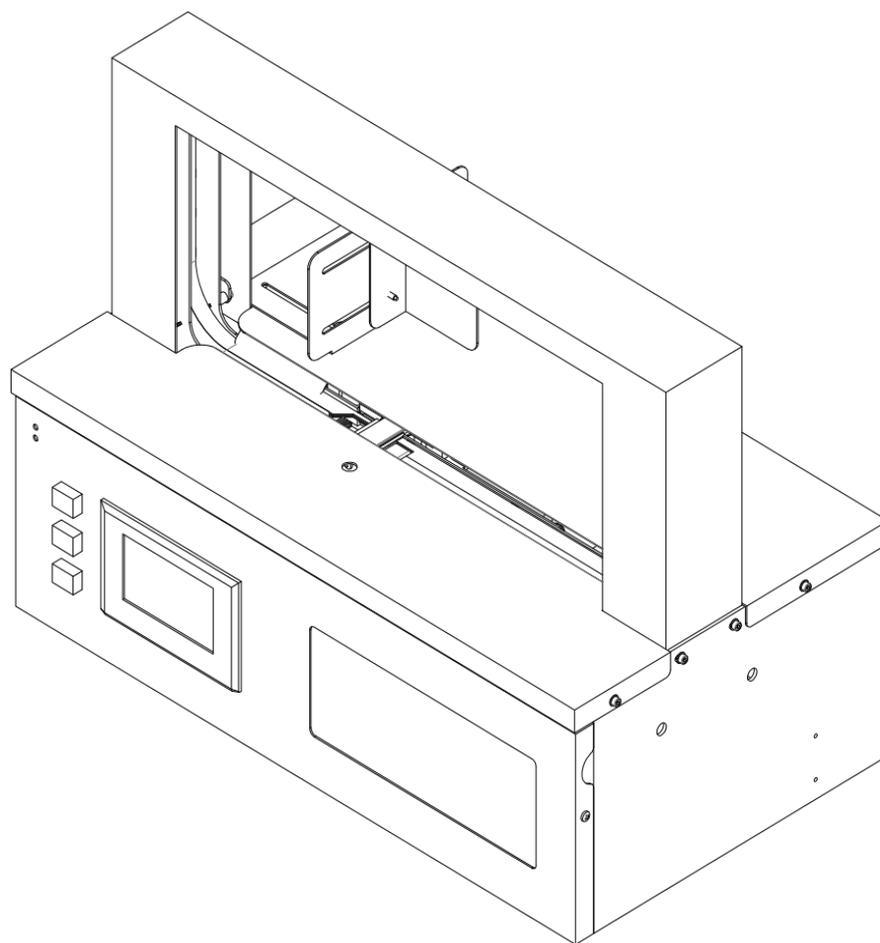


Установка, использование и техническое обслуживание Обандероливающая машина серии AG



Тип машины (модель)

AG



Для работы с машиной допускается персонал, прошедший соответствующее обучение и подготовку.

Перед работой

- Прочтите руководство и будьте готовы.
- Проверьте все детали машины. Если что-то сломалось, замените его новым (рекомендуется оригинальная запчасть).
- Убедитесь, что на машине нет инструментов или других предметов, и содержите ее в чистоте.
- Внимательно прочитайте инструкцию по эксплуатации и обслуживанию.
- Внимательно прочитайте пояснительные этапы и важные указания по применению машины.

Во время работы

- Не надевайте свободную одежду, она может запутаться в машине.
- Не проводите техническое обслуживание без соответствующей обуви.
- Не кладите руки или другие предметы в рабочую зону.
- Не используйте машину для закрепления продуктов за пределами сферы применения.

После работы

- Убедитесь, что все переключатели выключены.

Правила обслуживания и безопасности

- Пожалуйста, сохраняйте содержание сервиса.
- Не проводите настройки и не добавляйте смазочные материалы во время работы машины.
- Пожалуйста, отключите питание, прежде чем открывать крышку.
- Не устанавливайте никакие дополнительные детали, не разрешенные нашей компанией, для нормальной работы машины.
- Пожалуйста, используйте оригинальные запасные части.
- Пожалуйста, используйте систему электропитания, соответствующую требованиям машины.
- Не отрывайте предупреждающие знаки и инструкции по технике безопасности на машине.
- При необходимости эксплуатируйте машину в соответствии с руководством.

ВНИМАНИЕ!

Для нормальной работы машины, пожалуйста, содержите машину и ее детали в чистоте, регулярно смазывайте все детали, которые нуждаются в смазке, а также проверяйте и ремонтируйте электрооборудование.

1-1 Предупреждающие знаки

Следующие знаки не могут быть удалены или заменены по желанию, которые используются в местах, где опасность может быть легко причинена человеческому организму. Отключите электропитание перед обслуживанием машины.

Знак, показанный на рис. 1-1, не может быть удален или заменен по желанию, что указывает на опасность ожогов в положениях высокой температуры и нагрева. Не прикасайтесь к деталям с таким знаком.



Рис 1-1

Знак, показанный на рис. 1-2, указывает, что существует опасность поражения электрическим током внутри после снятия двери. Он не может быть изменен или удален по желанию, и он обычно используется на электрических деталях.



Рис 1-2

Знак, показанный на рис. 1-3, указывает, что движущиеся части или режущие устройства могут привести к серьезным травмам, поэтому, пожалуйста, держитесь подальше.



Рис 1-3

Знак, показанный на рис. 1-4, указывает, что машина должна использоваться в хороших условиях заземления.

Make sure machine is in
good grounding situation!

Рис 1-4

Знак, показанный на рис. 1-5, показывает предупреждения по безопасности при эксплуатации машины, поэтому машина должна эксплуатироваться в соответствии с этими инструкциями.



Рис 1-5

1-2 Меры предосторожности при установке

• Меры предосторожности при установке.

- 1) Шнур питания устройства должен быть расположен в месте, которое не является легкодоступным. Если провод поврежден или сломан, существует риск поражения электрическим током.
- 2) Шнур питания должен быть расположен там, где движущиеся части недоступны. Если провод соприкасается с движущимися частями, его оболочка может быть легко повреждена, что может привести к поражению электрическим током. Пожалуйста, замените его на подходящий, если провод поврежден.
- 3) Машину следует размещать в месте, где масло и вода недоступны, так как контакт внутренних электрических компонентов и проводов с водой и маслом может вызвать поражение электрическим током и / или утечку, а также другие неисправности.

4) Не устанавливайте машину на низкотемпературном складе или в месте, где температура сильно меняется, так как внутренние электрические компоненты легко подвержены замерзанию и конденсату, что приведет к поражению электрическим током и / или утечке, а также другим сбоям.

5) Разместите машину в месте с температурой окружающей среды от -10°C до $+40^{\circ}\text{C}$. В низкотемпературной среде внутренние электрические компоненты легко подвержены замерзанию и образованию конденсата, что приведет к поражению электрическим током и / или утечкам, и, если температура будет слишком высокой, это также приведет к неисправности.

● Меры предосторожности при подключении питания

- 1) Используйте шнур питания с указанными характеристиками.
- 2) Вставьте вилку в розетку, подключенную к автоматическому выключателю тока утечки.
- 3) Не подключайте и не тяните за вилку шнура питания мокрыми руками, это может привести к поражению электрическим током.
- 4) Шнур питания должен быть подключен к трехконтактной розетке с клеммой заземления.
- 5) Обязательно отсоединяйте шнур питания перед подключением или удалением заземляющего провода. В противном случае существует риск поражения электрическим током.
- 6) Заземляющий провод не должен быть подключен к газопроводу, так как это может привести к взрыву и пожару.
- 7) Не подключайте заземляющий провод к водопроводу, потому что иногда он может быть не заземлен.
- 8) Заземляющий провод не следует подключать к профессиональной клемме заземления для телефонов, иначе это вызовет помехи в телефонах.

● Меры предосторожности при перемещении машины

При перемещении машины обязательно выключите питание и выньте вилку из розетки.

1-3 Меры предосторожности при использовании машины

- 1) Никогда не открывайте верхнюю крышку во время работы. Если вы дотронетесь до части привода, вы можете получить травму.
- 2) Не прикасайтесь к открытым движущимся частям во время работы, так как Вы можете получить травму.

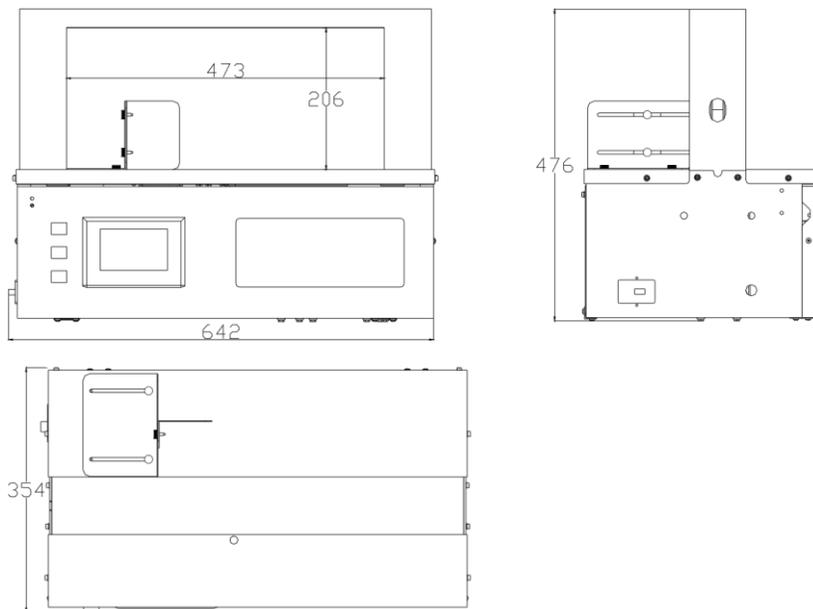
- 3) Не снимайте защитную крышку, панель управления и т. д. во время работы.
- 4) Не прикасайтесь к вращающимся частям машины, так как это может привести к травме.
- 5) Не прикасайтесь к нагревателю, пока цепь машины работает нормально, так как высокотемпературный нагреватель может вызвать ожоги.
- 6) Не прикасайтесь к нагревателю сразу после выключения питания, так как он нуждается в процессе охлаждения.
- 7) Не засовывайте руки и пальцы в кольцо с лентой, так как вы можете быть захвачены лентой и получить травму.
- 8) Будьте осторожны при использовании ленты, так как она может поцарапать руки.
- 9) Пожалуйста, отключите питание и отсоедините штепсельную вилку, не пользуясь машиной, в дождливые дни с грозами, потому что удары молнии могут повредить внутреннюю плату.
- 10) Вес предметов, помещенных в машину, должен быть гарантированно ниже 30 кг.
- 11) Пожалуйста, будьте осторожны, когда Вы упаковываете товар или убираете его из машины, чтобы избежать больших столкновений.

ЧАСТЬ 2 ВВЕДЕНИЕ

2-1 Технические параметры

Размер: **	L642мм × Ш354мм × В476мм
Материал упаковочной ленты:	бумага / пленка OPP
Ширина упаковочной ленты:	30 мм
Лента рулонная:	внутренний диаметр рулона 40 мм
Наружный диаметр катушки	180мм
Ширина ленты	30 мм
Время упаковки **:	≤3с
Сила натяжения:	5-40 Н
Размер упаковки:	Макс. 473 мм × 206 мм, мин. 30 мм × 10 мм
Напряжение, частота:	220 В, 50/60 Гц
Мощность:	80 Вт
Вес машины	32 кг

2-2 Размер машины



2-3 Принадлежности, поставляемые с машиной

Следующие аксессуары включены с машиной. Пожалуйста, внимательно проверьте их и поймите содержание руководства. И, пожалуйста, держите их правильно.

Руководство пользователя: один

Вспомогательные инструменты: набор

Другое: сертификат соответствия и изнашивающиеся детали.

ЧАСТЬ 3 ОПЕРАЦИЯ

3-1 Установка и намотка катушки с лентой

Перед использованием машины, пожалуйста, убедитесь, что тип и ширина ленты соответствуют техническим характеристикам машины. Метод установки ленты выглядит следующим образом:

- 1) Откройте правую дверь.
- 2) Установите катушку с лентой на белом нейлоновом колесе подачи так, чтобы конец ленты был в том же направлении, что показано на рисунке.
- 3) Разорвите клейкую ленту на конце ленты для заправки ленты.
- 4) Потяните конец ленты, пропуская его через переходное колесо 1 в указанном направлении.

5) Лента должна по крайней мере проходить через зазор между ведущим колесом 2 и ведомым колесом 3, что является эффективной резьбой ленты.

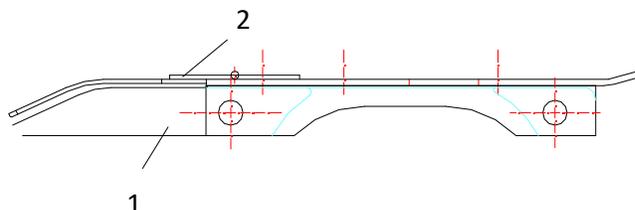
6) Нажмите кнопку Feed

Примечание. Направление ленты должно совпадать с направлением, показанным на рисунке, чтобы избежать ошибок при подаче ленты.

3-2 Очистка замятой ленты

Если аппарат не может подать ленту из-за замятия внутри ленты, вытащите ленту из направляющего паза, а затем удалите застрявшую ленту в соответствии со следующим методом.

Отвинтите винт на крышке гнезда для ленты, снимите крышку гнезда 2, а затем удалите застрявшую ленту из гнезда для ленты 1.

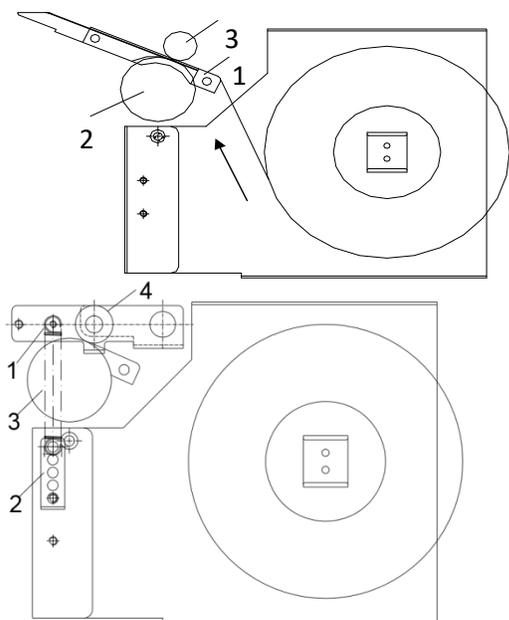


Примечание. Во время регулировки питание должно быть выключено, а вилка питания отключена!

3-3 Регулировка давления подачи

1) Ослабьте винт 1, как показано ниже.

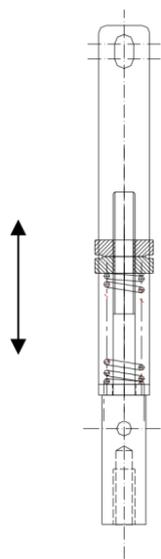
2) Отрегулируйте положение элемента 2, чтобы увеличить или уменьшить натяжение пружины подачи ленты 3. Натяжение пружины 3 - это давление ведомого колеса 4, которое является давлением подачи ленты.



3-4 Регулировка натяжения ленты

Как показано ниже, поверните верхнюю гайку с накаткой, поворачивая винт вверх и вниз, чтобы отрегулировать натяжение ленты (гайка с накаткой должна быть затянута).

Примечание. Если используется бумажная лента, рекомендуется отрегулировать натяжение, чтобы оно было средним или мягким, в противном случае это приведет к разрыву ленты или нарушению соединения швов.



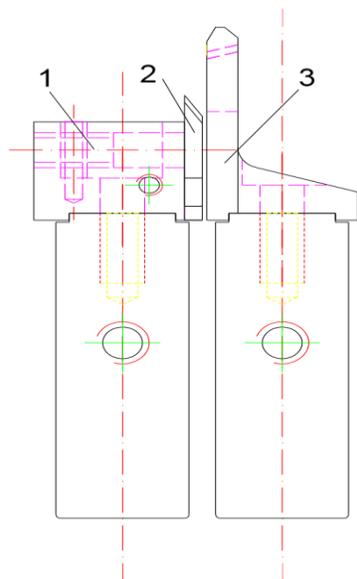
3-5 Регулировка резки ленты

Поскольку лезвие для резки ленты легко изнашивается, в процессе проектирования для среднего лезвия и переднего ножа принят метод раздельного типа, который позволяет пользователям легко снимать или заменять изнашиваемые детали, что помогает сократить расходы.

Простая структура среднего лезвия и переднего лезвия показана на рисунке ниже. На рисунке № 3 - переднее лезвие, № 2 - среднее лезвие, используемое для резки ленты, № 1 - пружинный поршень, используемый для обеспечения давления резания для № 2 и № 3. В процессе Регулировка, давление между элементами № 2 и № 3 должно быть умеренным. Если давление слишком сильное, переднее лезвие или среднее лезвие не упадут; если он слишком слабый, он не сможет разрезать ленту.

Метод корректировки:

- 1) Снимите крышку.
- 2) Снимите направляющую ленту в целом.
- 3) Отрегулируйте № 1 с помощью специального инструмента, тем самым отрегулировав давление № 2

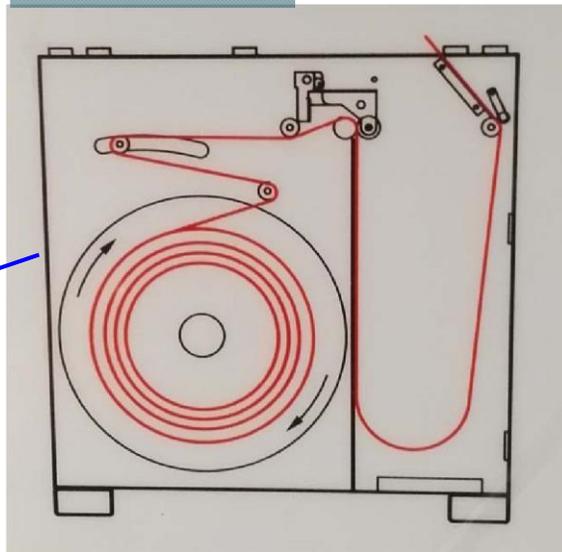


3-6 Использование пленочного диспенсера, если он оборудован

Полная машина оснащена пленочным диспенсером, как показано ниже:



Threading diagram



Film carrier

При установке ленточного диспенсера отсоедините линию тормоза ВК и соедините ее с мотором М3 ленточного диспенсера

Конкретный метод подключения: синяя линия должна быть связана с черной линией двигателя, а коричневая линия - с красной линией двигателя. Подсоедините штекер LS6 и штекер LS6 датчика обнаружения накопителя пленки, как показано ниже.



Blue line

Brown line

Перед началом работы перейдите на экран настроек параметров через сенсорный экран, а затем перейдите на экран "Other options" «Другие параметры», где щелкните в поле после "Use magazine" «Использовать диспенсер», чтобы проверить его, как показано ниже.



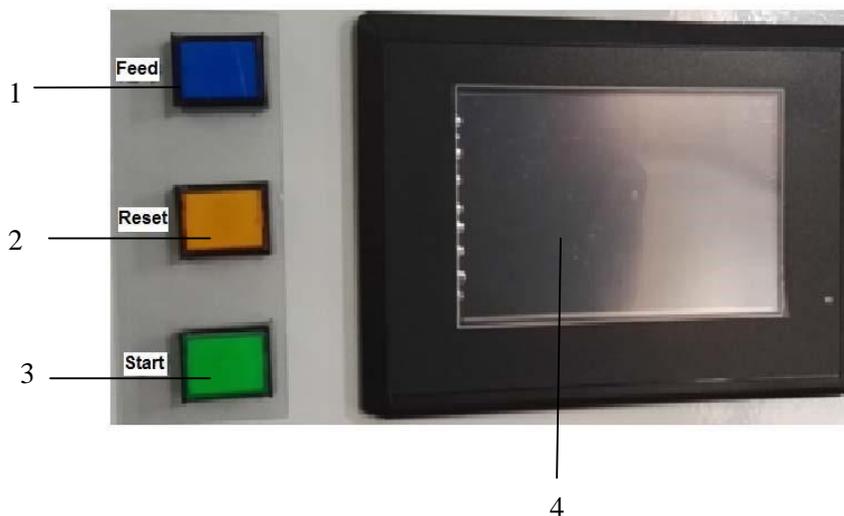
3-7 Инструкция по эксплуатации

В дополнение к выключателю питания, машина также оснащена выключателем питания, поэтому при открытии крышки для замены ленты автоматически отключается питание.

Оборудование имеет ручной и автоматический режимы. Вы можете выбрать один из них на сенсорном экране, и режимом работы устройства по умолчанию является ручной режим.

Автоматический режим: в автоматическом режиме оборудование начинает полагаться на датчик обнаружения материала (фотодатчик). Когда материал обнаружен, он выполняет операцию восстановления / закрепления ленты, после чего арка откроется и будет ждать в течение некоторого времени, пока материал не будет удален, а затем оборудование продолжит возвращаться в исходное положение и автоматически подайте ленту, завершая тем самым цикл переплета.

Ручной режим: в ручном режиме оборудование запускается кнопкой «Пуск» на панели или сенсорном экране. Нажмите кнопку «Пуск», машина выполняет операцию восстановления / привязки ленты, время ожидания после завершения также определяется значением, установленным через сенсорный экран, и затем оборудование возвращается в исходное положение и автоматически подает ленту, таким образом завершение связующего цикла.



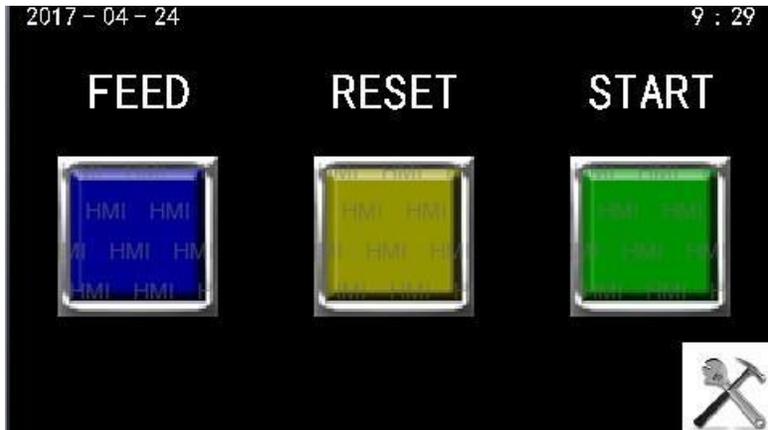
1. Кнопка подачи: когда машина находится в исходном положении без привязки, нажмите кнопку, и двигатель подачи / восстановления ленты начнет подачу ленты и остановится, когда вы отпустите ее. Он также автоматически остановится после подачи ленты в правильное положение.
2. Кнопка сброса: нажмите кнопку, и машина вернется в исходное положение. Нажмите кнопку, когда машина находится в исходном положении, и машина остановится в положении, в котором рама дуги открыта после резки.
3. Кнопка «Пуск»: если машина находится в исходном положении, лента подается в правильное положение и достигнут интервал времени, нажмите кнопку, и машина выполнит связывание.
4. Сенсорный экран: вы можете управлять машиной или настраивать параметры и настройки с помощью сенсорного экрана.

Примечания:

1. Если машина не может работать нормально, нажмите кнопку сброса или выключите и перезагрузите его, чтобы сбросить его. Он автоматически подает длину ленты в соответствии с установленным временем, если он сбрасывается с помощью кнопки сброса; он автоматически вернется в исходное положение без подачи ленты, если он будет сброшен при отключении питания и перезапуске.
2. Сброс с помощью кнопки сброса также находится в пределах интервала времени.

3-8 Инструкции по эксплуатации с сенсорным экраном

1. Переход к интерфейсу основного дисплея после включения аппарата



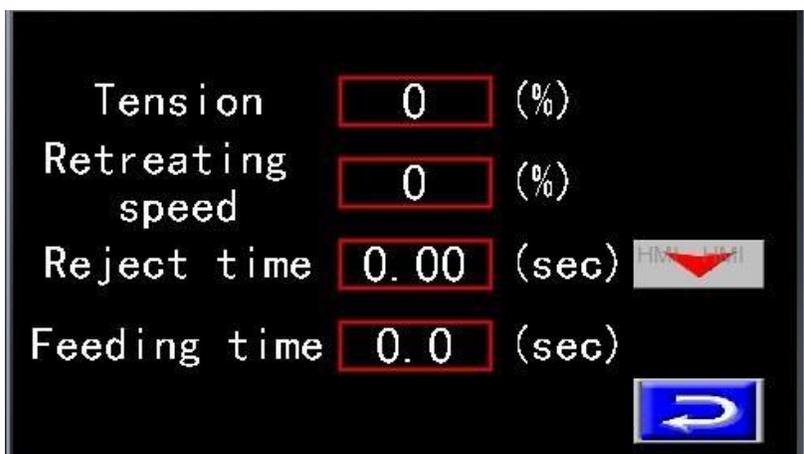
Если необходимо отрегулировать параметры и настройки, вы можете щелкнуть значок инструмента в правом нижнем углу сенсорного экрана,  чтобы перейти в меню настроек для настройки параметров.

2. Экран настройки параметров

В главном интерфейсе дисплея щелкните значок инструмента  в правом нижнем углу, чтобы перейти к следующему экрану.



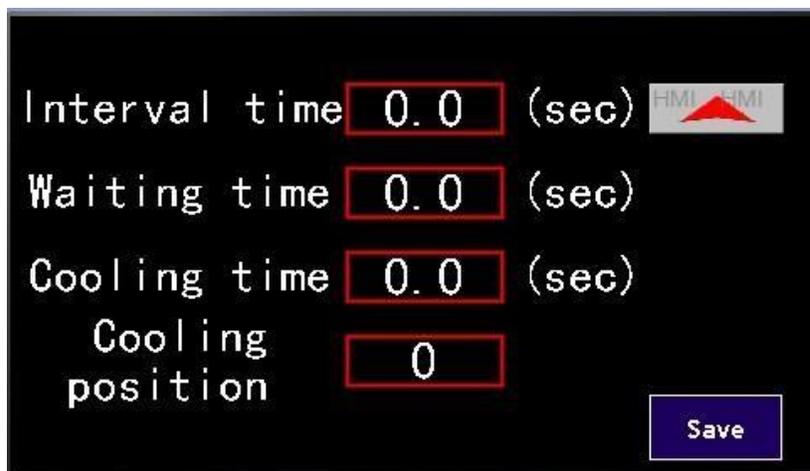
Нажмите  Параметры, чтобы перейти к экрану настройки параметров.



Следующая страница

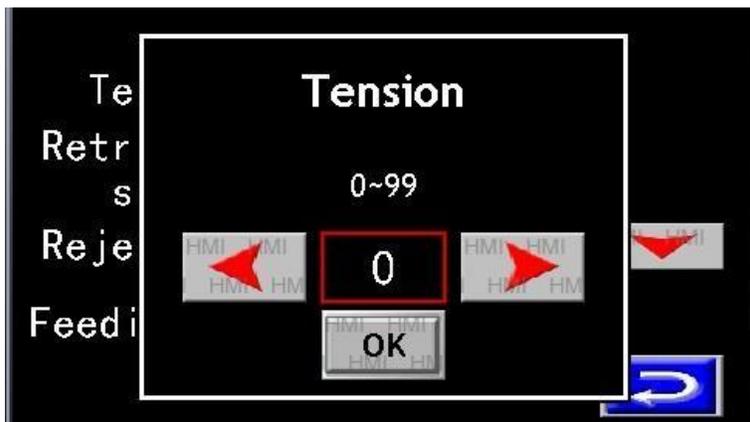


Следующая страница



Настройка параметров производится следующим образом:

- ① Найдите параметр, который нужно изменить с помощью  и  кнопок.
- ② Щелкните по значению, которое вы хотите изменить, в красном поле, появится соответствующее окно изменения.
- ③ Нажмите кнопку,   чтобы уменьшить или увеличить значение параметра. При нажатии и удерживании одной из кнопок будет достигнуто непрерывное увеличение или уменьшение.
- ④ Нажмите кнопку ОК, чтобы закрыть окно. (Обратите внимание, что параметр не сохраняется в это время!)
- ⑤ Нажмите кнопку  Сохранить, вернувшись к основному интерфейсу дисплея, завершив изменение параметра.



Определение параметров:

- 1) Время подачи: во время работы машины время подачи ленты по умолчанию составляет 0,9 секунды с диапазоном настройки от 0 до 2 секунд.

Если лента заменена или лента часто не может быть подана в правильное положение из-за механического износа, вы можете соответственно увеличить или уменьшить время подачи.

- 2) Время отбраковки (время восстановления): во время работы машины время восстановления ленты по умолчанию составляет 0,46 секунды с диапазоном настройки от 0,05 до 2,0 секунды. Если лента заменена или лента часто не может быть восстановлена должным образом из-за механического износа, вы можете соответственно увеличить или уменьшить время восстановления.

- 3) Натяжение: в процессе привязки после истечения установленного времени восстановления во второй раз будет происходить натяжение ленты, соответствующие

параметры которого называются Натяжение. По умолчанию используется значение 6 с диапазоном настроек от 0 до 99.

Не нужно устанавливать сильное напряжение. Пожалуйста, настройте его в соответствии с фактическим положением предметов, которые будут связаны.

4) Скорость возврата (скорость восстановления): скорость восстановления ограничивается восстановлением ленты только в первый раз, и значение по умолчанию составляет 40 с диапазоном настройки от 1 до 100. Если происходит оборот ленты, вы можете уменьшить скорость в зависимости от обстоятельств.

5) Время ожидания: В процессе обвязки, времени, когда двигатель останавливается в положении, в котором рама гусеничной ленты открывается после обрезки, машина автоматически возвращается в исходное положение по истечении указанного времени. Значение по умолчанию составляет 0 секунд, а диапазон настройки составляет 0-9,9 секунды.

Если привязанный предмет будет удален через некоторое время после привязки, вы можете увеличить время ожидания в соответствии с реальной ситуацией.

6) Время прогрева: время включения и подогрева пластины нагревателя после включения машины, чтобы плита нагревателя могла быстро нагреться до рабочей температуры. Значение по умолчанию составляет 3 секунды, а диапазон настройки составляет 0-9,9 секунды. Когда температура окружающей среды относительно низкая, вы можете увеличить время прогрева, по мере необходимости.

7) Время нагрева: установка времени включения нагревательной пластины в рабочем цикле. Значение по умолчанию составляет 0,2 секунды, а диапазон настройки составляет 0-9,9 секунды.

8) Время выдержки: установка времени выключения нагревательной пластины в рабочем цикле. Значение по умолчанию составляет 0,6 секунды, а диапазон настройки составляет 0-9,9 секунды.

Если температура нагревательной пластины слишком высокая или слишком низкая, что приводит к неудовлетворительному эффекту связывания, вы можете увеличивать или уменьшать значения этого набора параметров. Значение параметра времени нагрева не должно быть слишком высоким, так как неправильные настройки легко уменьшают срок службы пластины нагревателя.

9) Задержка упаковки: эффективная длительность сигнала фотоэлектрического датчика, необходимая для начала связывания в автоматическом режиме. Машина начнет автоматическую упаковку только по истечении времени. Значение по умолчанию равно 0 секундам, а диапазон настройки составляет 0-4 секунды, которые можно свободно регулировать в зависимости от обстоятельств. Этот параметр действует только в том случае, если включена опция «Запуск реакции» («Запуск переключателя датчика»). Если выбран

параметр «Непрерывное связывание», задержка упаковки определяется только при первом связывании непрерывного связывания.

10) Интервал времени: после завершения рабочего цикла следующий цикл может быть выполнен только по истечении интервала времени. Это касается и упаковочных работ в автоматическом режиме. Значение по умолчанию составляет 0,5 секунды, а диапазон настройки составляет 0-5 секунд.

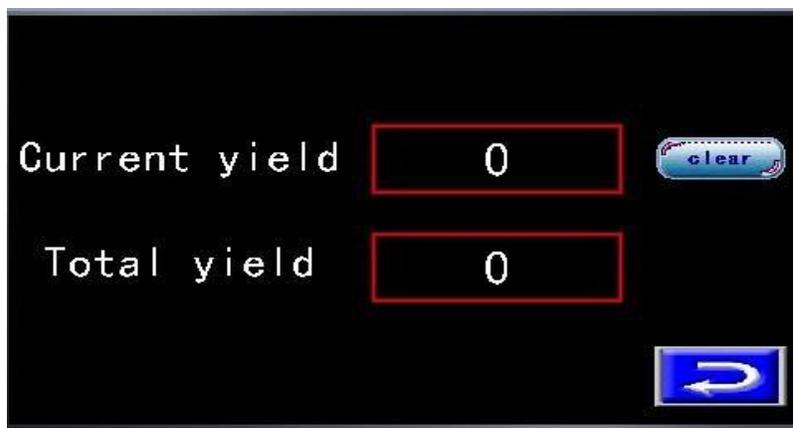
Примечание. Параметры интервала времени используются только в том случае, если включена опция «Непрерывное связывание». Если «Непрерывное связывание» не отмечено, временной интервал будет напрямую рассматриваться как нулевой, даже если этот интервал установлен.

11) Время охлаждения: перед тем, как лента обрезается, двигатель некоторое время будет находиться в положении, когда горячее лезвие прилегает к ленте, а период времени - это время охлаждения. Значение по умолчанию составляет 0 секунд, а диапазон настройки составляет 0-2,0 секунды. Если лента не может быть надежно закреплена из-за слишком сильного натяжения, используемого для переплета, вы можете отрегулировать время охлаждения соответствующим образом.

12) Положение охлаждения: этот параметр был установлен тестером во время ввода в эксплуатацию перед поставкой и используется для регулировки положения машины при охлаждении, которая не будет сброшена с помощью опции «Восстановить заводские настройки».

Примечание: параметры были скорректированы перед поставкой, поэтому, как правило, нет необходимости настраивать и тестировать их повторно. При необходимости вы можете восстановить настройки параметров до значений по умолчанию с помощью кнопки «Восстановить заводские настройки» на экране «Параметры».

- Нажмите  чтобы перейти к экрану количества



① Текущая количество обвязок: отображаемое максимальное значение составляет 99999, и, если оно достигнуто, доходность больше не будет учитываться, и повторный пересчет начнется после сброса максимального значения нажатием кнопки «Очистить».

- ② Общее число обвязок: максимальное отображаемое значение 4294967295, которое будет очищено автоматически после переполнения счетчика.

Примечание: в левом нижнем углу экрана запроса доходности есть скрытая кнопка, поэтому с ее помощью вы можете вызвать небольшое окно с информацией о версии, включая версию программы на сенсорном экране и версию программы панели управления, Версия v1.42 , v1.45, например

- Нажмите  чтобы перейти к экрану параметров.



1. **Reaction start** (запуск переключателя датчика): если этот флажок установлен, и оборудование также находится в автоматическом режиме, то оно автоматически начнет связывание через некоторое время после того, как фотоэлектрический датчик непрерывно обнаружит объект.

Когда оба **Operate protect** и **Continous strapping** не проверяются, машина не будет выполнять непрерывное связывание, даже если сигналы сенсорного выключателя сохраняют свою эффективность. Действие связывания не будет считаться завершенным, пока машина не вернется в исходное положение и не подаст ленту, а объект не будет обнаружен (сигнал фотоэлектрического датчика недействителен).

Operate protect (защита от работы): если этот флажок установлен, защита от работы включает автоматическое включение машины в двух случаях.

Случай 1: В процессе упаковочных работ: двигатель остановится в положении, в котором рама ленты открыта после обрезки ленты, время ожидания рассчитывается по времени, когда

фотоэлектрический сигнал (переключатель обнаружения объекта) изменяется с эффективного на неэффективный, и машина снова начинает работать, возвращаясь в исходное положение, когда время ожидания равно нулю или рассчитано достигнуто. Во время отсчета времени, когда фотоэлектрический сигнал (переключатель обнаружения объекта) дрожит, отсчет времени возобновляется.

Случай 2: Когда машина находится не в своем исходном положении, не в процессе упаковки: как и в случае с вышеизложенным, когда фотоэлектрический сигнал (переключатель обнаружения объекта) изменяется с действующего на неэффективный, начинается ожидание времени ожидания, и машина снова начинает работать, возвращаясь в исходное положение, когда время ожидания равно нулю или рассчитано достигнуто. Во время отсчета времени, когда фотоэлектрический сигнал (переключатель обнаружения объекта) дрожит, отсчет времени возобновляется.

Заметки:

- 1) Подача ленты начинается через 40 с после возврата машины в исходное положение.
- 2) Если **Operate protect** флажок не установлен, устройство не будет выполнять вышеуказанные действия, и вам придется нажать кнопку «Сброс» на сенсорном экране или панели, чтобы выполнить сброс устройства вручную.
- 3) В случае, если **Operate protect** не проверено, ни время ожидания не установлено (то есть время ожидания равно нулю), главная машина, в процессе упаковки, вернется в исходное положение заранее с пониженной скоростью после паузы для 10 сек, когда сигнал положения подачи и восстановления действует во второй раз.
- ③: Если **Use magazine** этот флажок установлен, фотоэлектрический датчик обнаружения магазина ленты будет контролировать предварительную подачу ленты.

В случае сверхурочной работы с предварительной подачей ленты обнаружение магазина ленты (из-за отсутствия ленты) будет запрещено. Обнаружение может быть восстановлено двумя способами, то есть с помощью машинной подачи ленты или магазинного фотоэлектрического джиттера сигнала.

- ④: **Continous strapping** После запуска непрерывного связывания следующее связывание будет выполнено автоматически по истечении интервала времени после завершения действия связывания, если фотоэлектрический сигнал (обнаружение объекта) действителен. Если фотоэлектрический сигнал (обнаружение объекта) недействителен или лента не подается в правильное положение, машина останавливает непрерывную упаковочную работу. Функция непрерывной упаковки ограничена параметром интервала времени.

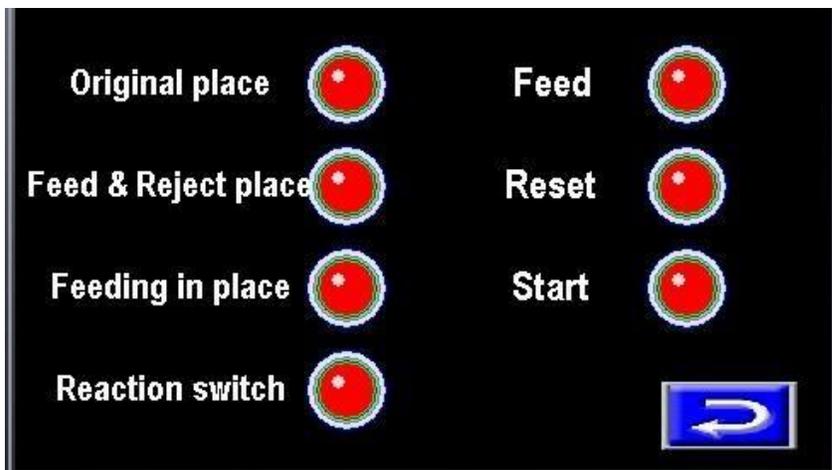
Примечание. Если выбран параметр «Непрерывное связывание», параметр «Запуск датчика» также проверяется автоматически. Если проверка запуска переключателя датчика отменяется, проверка непрерывного связывания также отменяется.

⑤ Если установлен флажок и перезапущена машина, машина будет работать непрерывно, пока элемент не будет проверен или лента не может быть подана в правильное положение.

④ ④ непрерывная упаковка:

⑦:  Нажмите для переключения языка между английским и китайским языками.

⑧:  Экран определения порта, как показано ниже.



Когда датчик обнаруживает сигнал, соответствующий индикатор на экране включен (желтый), и индикатор не горит (красный), когда нет сигнала. Нажмите,  чтобы вернуться в родительское меню.

⑤  (Восстановить заводские настройки): восстановление параметров и параметров на сенсорном экране до настроек по умолчанию.

ЧАСТЬ 4 ОБСЛУЖИВАНИЕ И УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ

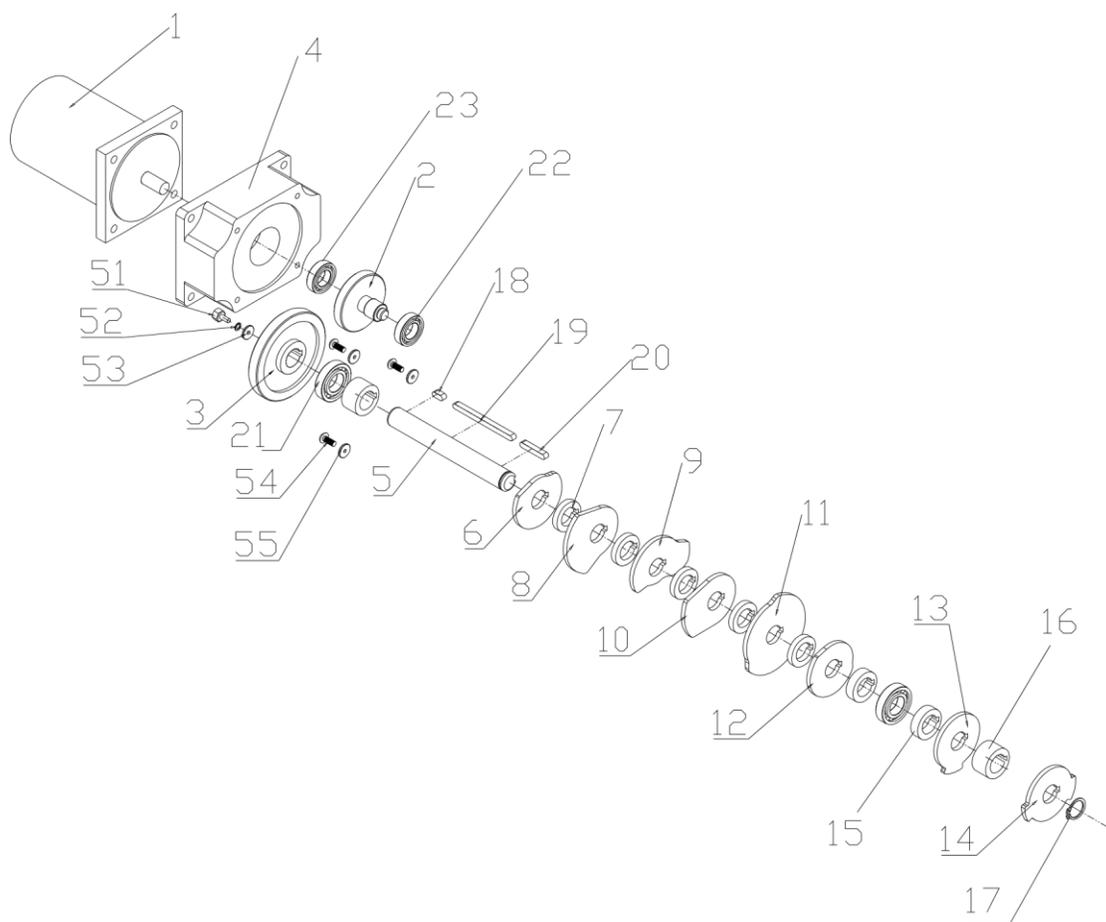
4-1 Техническое обслуживание

1. Перед техническим обслуживанием отключите питание машины.
2. Рекомендуется чистить внутреннюю часть машины каждый день после работы.

3. Регулярно проверяйте, чтобы шнур питания и электрические детали не были повреждены или ослаблены, и так далее.
4. Регулярно проверяйте, чтобы средний нож, коромысла, скользящий стол, режущий брус и другие движущиеся детали не были серьезно изношены.
5. Регулярно проверяйте, чтобы болты и гайки не были ослаблены.
6. Регулярно смазывайте движущиеся части.

ЧАСТЬ 5 ОСНОВНЫЕ ДИАГРАММЫ И СПИСКИ

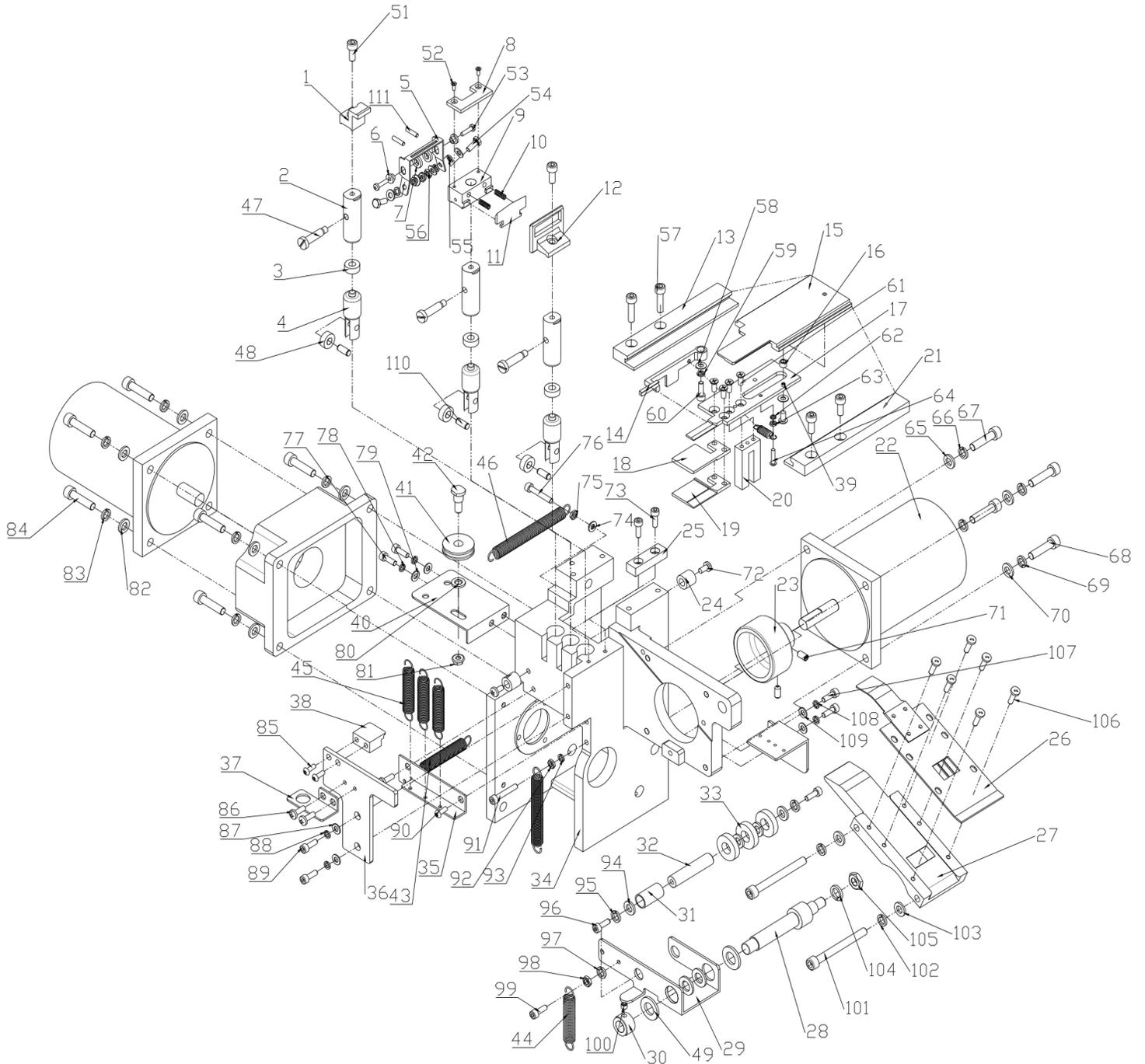
5-1 Сборка вала



No.	Name	Code/Specifications	Qty
1	Cam motor	B200	1
2	Transitional gear	B174	1
3	Output gear	B175	1
4	Gear box cover	A0150	1
5	Camshaft	B109	1
6	Track cam	B106	1
7	Cam sleeve	B110	5
8	Left bar cam	B103	1
9	Slide table cam	B105	1
10	Middle bar cam	B102	1
11	Tension cam	B104	1
12	Right bar cam	B101	1
13	Homing cam	B107	1
14	Tape recover cam	B108	1
15	Cam spacer bush 2	B180	2
16	Cam spacer bush 3	B181	2
17	Snap spring for shaft	Φ17	1
18	Double-round key	5×5×10	1
19	Double-round key	5×5×70	1
20	Double-round key	5×5×30	1
21	Bearing	6003	2
22	Bearing	6000	1
23	Bearing	608	1
51	Outer hexagonal screw	M6×16	1
52	Spring washer	Φ6	1

53	Flat washer	Φ6×25	1
54	Big flat head inner hexagonal screw	M5×12	3
55	Flat washer	Φ5×10	3

5-2 Связующая головка



No.	Name	Code/Specifications	Qty
1	Left bar head	B113	1
2	Cutter bar	B114	1
3	Washer	B150	1
4	Bar neck	B115	1
5	Heater plate	B119	1
6	Insulating washer	B118	1
7	Insulating spacer	B173	2
8	Insulating plate	B117	1
9	Middle bar head	B112	1
10	Compressed spring	B158	2
11	Cutter	B116	1
12	Right bar head	B111	B
13	Left pressing strip	B121	1
14	Lower slide table spring piece	B136	1
15	Upper slide table	B123	1
16	Slide table cushion sleeve	B177	1
17	Lower slide table	B124	1
18	Upper base plate	B125	1
19	Lower base plate	B126	1
20	Lower slide table base	B127	1

21	Right pressing strip	B122	1
22	Feed motor	B201	1
23	Drive wheel	B146	1
24	Shock pad	B149	2
25	Right bar stop piece	B164	1
26	Tape track cover	B138	1
27	Tape track	B137	1
28	Rotating shaft	B141	1

29	Tape feed/recover plate	B140	1
30	Rocker arm shaft sleeve	A1085	1
31	Shaft sleeve (long)	B144	1
32	Driven wheel axle	B142	1
33	Driven wheel	B145	3
34	Binding head plate	B100	2
35	Spring plate	B120	1
36	Support plate	B171	1
37	Photoelectric switch base	B156	1
38	Slide table pressing plate	B172	1
39	Slide table cushion sleeve	B177	1
40	Pulley base	B147	1
41	Pulley	B155	1

42	Stationary shaft of pulley	B139	1
43	Slide table arm tension	A0211	2
44	Tape feed tension spring	B179	1
45	Bar reset tension spring	HL101122	3
46	Tape track arm tension spring	B170	1
47	Bar screw	AS1-116	3
48	Bearing	605	3
49	Shaft sleeve	B169	2
51	Inner hexagonal screw	M5×12	3
52	Cross recessed countersunk head screw	M3×6	2
53	Big flat head screw	M3×10	2

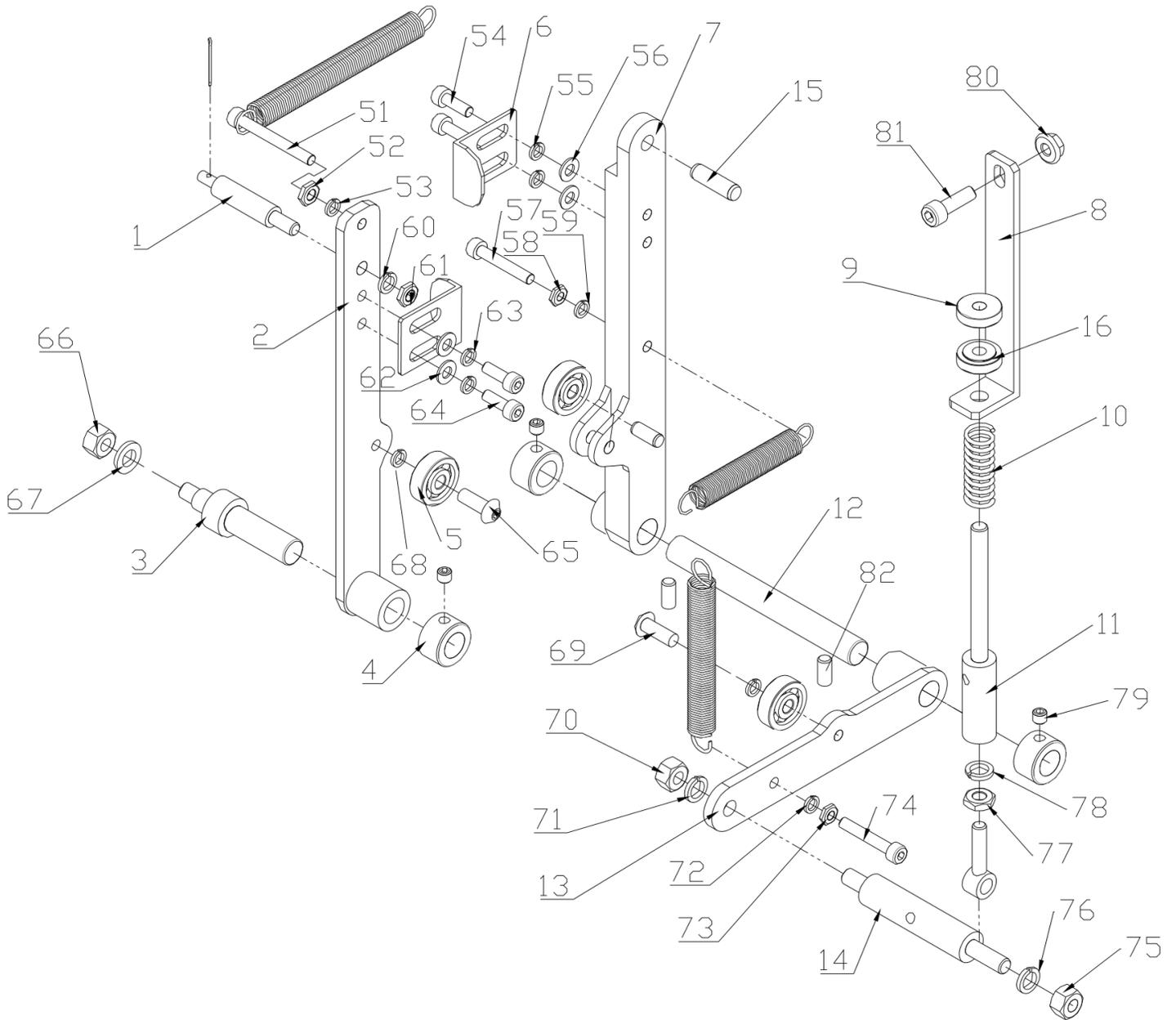
54	Outer hexagonal screw	M4×10	2
55	Spring washer	Φ4	4
56	Hexagonal nut	M4	2
57	Inner hexagonal screw	M5×16	4
58	Flat washer	Φ4×10	1
59	Spring washer	Φ4	1
60	Inner hexagonal screw	M4×12	1
61	Cross recessed countersunk head screw	M4×8	4
62	Spring washer	Φ3	1

63	Hexagonal nut	M3	1
64	Cross recessed pan head screw	M3×16	1
65	Flat washer	Φ6×13	1
66	Spring washer	Φ6	1
67	Inner hexagonal screw	M6×20	1
68	Inner hexagonal screw	M6×25	3
69	Spring washer	Φ6	3
70	Flat washer	Φ6×13	3
71	Set screw	M5×6	2
72	Inner hexagonal screw	M4×12	2
73	Inner hexagonal screw	M4×12	2
74	Spring washer	Φ5	1
75	Hexagonal nut	M5	1
76	Inner hexagonal screw	M5×20	1
77	Inner hexagonal screw	M5×16	2
78	Spring washer	Φ5	2
79	Flat washer	Φ5×12	2
80	Flat washer	Φ6×16	1
81	Flange nut	M6	1
82	Flat washer	Φ6×13	2
83	Spring washer	Φ6	2
84	Inner hexagonal screw	M6×25	2

85	Cup head inner hexagonal screw	M5×8	2
86	Big flat head screw	M4×8	2
87	Flat washer	Φ5×12	2
88	Spring washer	Φ5	2
89	Inner hexagonal screw	M5×16	2
90	Cup head inner hexagonal screw	M5×8	2
91	Inner hexagonal screw	M5×30	1
92	Hexagonal nut	M5	1
93	Spring washer	Φ5	1
94	Flat washer	Φ5×12	2
95	Spring washer	Φ5	2
96	Inner hexagonal screw	M5×12	2
97	Spring washer	Φ4	1
98	Hexagonal nut	M4	1
99	Inner hexagonal screw	M4×12	1
100	Set screw	M 5×6	1
101	Inner hexagonal screw	M5×65	2
102	Spring washer	Φ5	2
103	Flat washer	Φ5×12	2
104	Spring washer	Φ8	2
105	Hexagonal nut	M8	1

106	Big flat head screw	M4×8	6
107	Inner hexagonal screw	M5×16	2
108	Spring washer	Φ5	2
109	Flat washer	Φ5×12	2
110	Pipe pin	Φ5×12	3
111	Set screw	M5×8	2

5-3 Рычаг в сборе



No.	Name	Code/Specifications	Qty
1	Pull rod shaft	B163	1
2	Track arm	B129	1
3	Arm shaft	B134	1
4	Rocker arm shaft sleeve	A1085	3

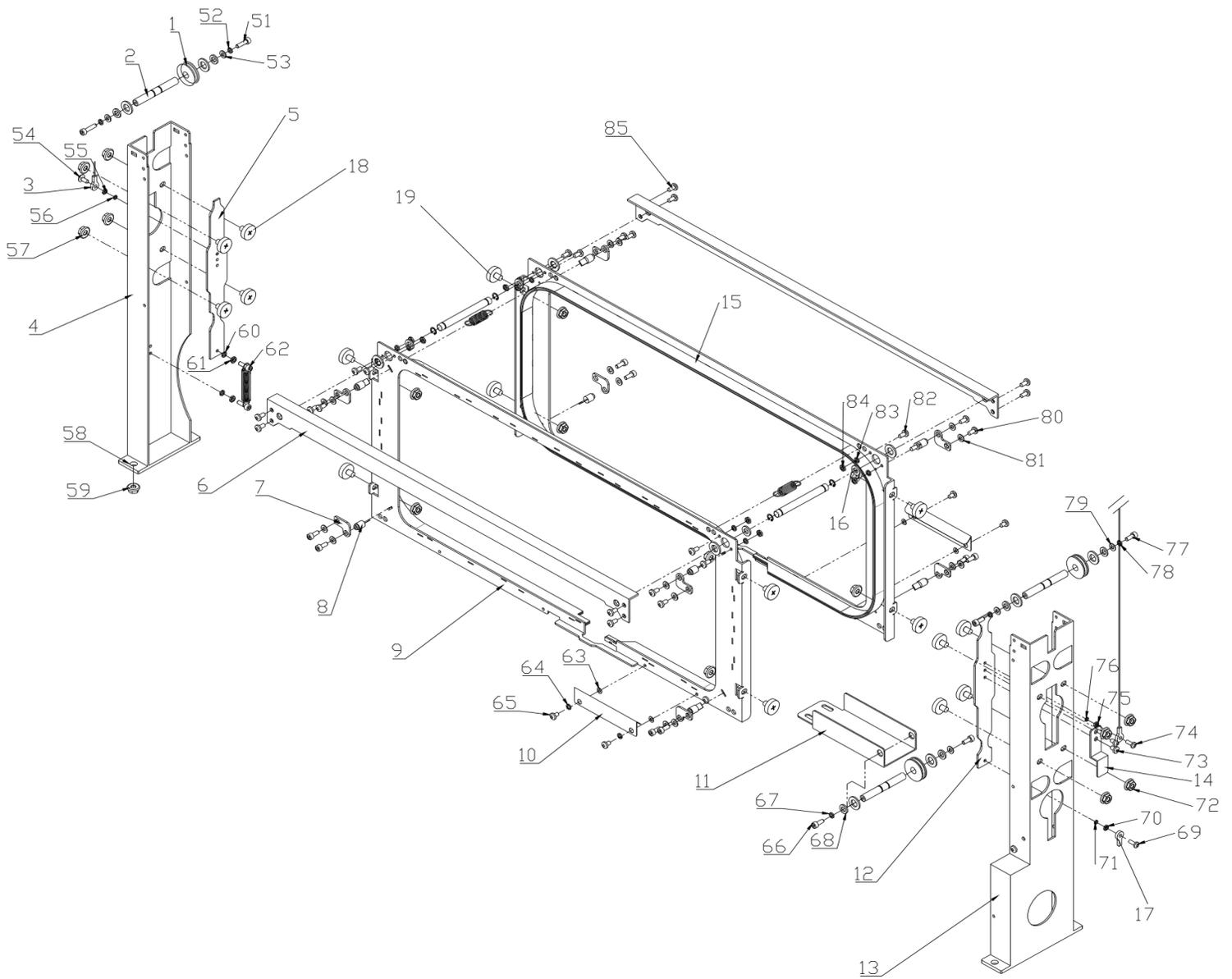
5	Bearing	635	3
6	Cushioning adjusting base	B148	2
7	Slide table arm	B128	1
8	Tension pull plate	B133	1
9	Adjusting nut	B161	2
10	Tension compressed spring	B160	1
11	Tension adjusting rod	B132	1
12	Rocker arm shaft	B135	1
13	Tension arm	B130	1
14	Tension rod	B131	1
15	Pipe pin	Φ6×20	1
16	Corrugateed gasket	Φ6	1
51	Inner hexagonal screw	M5×25	1
52	Hexagonal nut	M5	1
53	Spring washer	Φ5	1
54	Inner hexagonal screw	M5×12	2
55	Spring washer	Φ5	

			2
56	Flat washer	Φ5×12	2
57	Inner hexagonal screw	M5×25	1
58	Hexagonal nut	M5	1
59	Spring washer	Φ5	1
60	Spring washer	Φ5	1
61	Hexagonal nut	M5	1
62	Flat washer	Φ5×12	2
63	Spring washer	Φ5	2
64	Inner hexagonal screw	M5×12	2

65	Cup head inner hexagonal screw	M5×12	1
66	Hexagonal nut	M6	1
67	Spring washer	Φ6	1
68	Spring washer	Φ5	2
69	Cup head inner hexagonal screw	M5×12	1
70	Hexagonal nut	M6	1
71	Spring washer	Φ6	1

72	Spring washer	Φ5	1
73	Hexagonal nut	M5	1
74	Inner hexagonal screw	M5×20	1
75	Hexagonal nut	M6	1
76	Spring washer	Φ6	1
77	Hexagonal nut	M6	1
78	Spring washer	Φ6	1
79	Set screw	M5×6	3
80	Flange nut	M5	1
81	Inner hexagonal screw	M5×16	1
82	Set screw	M5×20	2

5-4 Арка



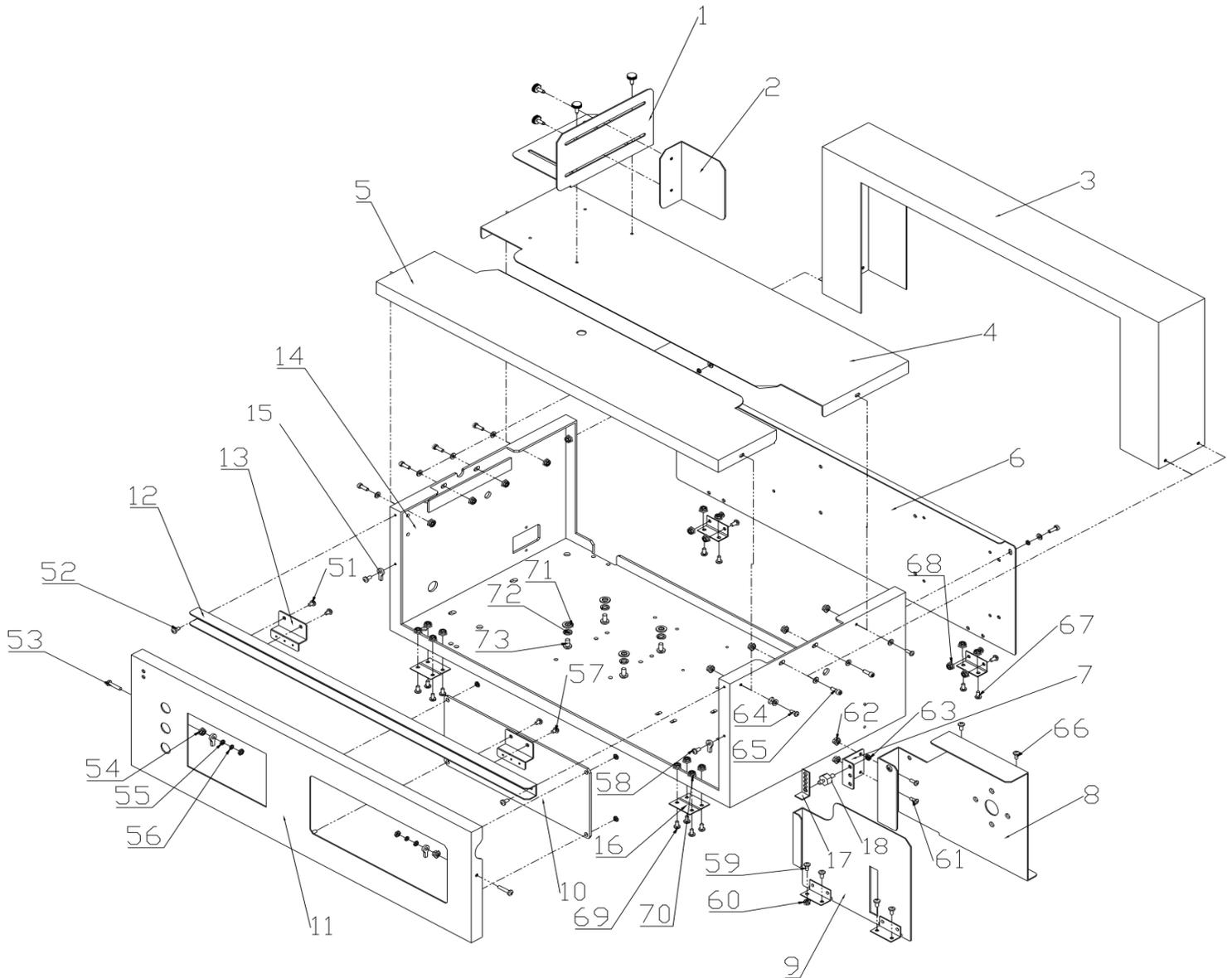
No.	Name	Code/Specifications	Qty
1	Pulley	B155	3
2	Pulley shaft	B153	2
3	Long steel wire rope	B186	1
4	Arch right plate	B011	1
5	Right guide plate	B013	1

6	Upper beam	B014	2
7	Ejector pin fixing plate	B017	8
8	Ejector pin	B018	8
9	Rear track	B001	1
10	Left stop plate	B009	1
11	Fixed reinforcing plate	B176	1
12	Left guide plate	B012	1
13	Arch left plate	B010	1
14	Manual pressing plate	B016	1
15	Front track	B002	1
16	Sliding sleeve	B178	4
17	Short steel wire rope	B187	1
18	Plastic grooved wheel	φ19	8
19	Plastic wheel without groove	φ19	8
51	Inner hexagonal screw	M4×16	2
52	Spring washer	Φ4	2
53			
53	Flat washer	Φ4×10	2
54	Big flat head screw	M4×12	1
55	Nut	M4	1
56	Spring washer	Φ4	1
57	Flange nut	M6	4
58	Non-slip pad	M6×12	4

59	Flange nut	M6	4
60	Spring washer	Φ4	1
61	Nut	M4	1
62	Inner hexagonal screw	M4×12	1
63	Flat washer	Φ4×10	2
64	Spring washer	Φ4	2
65	Big flat head screw	M4×8	2
66	Inner hexagonal screw	M4×16	2
67	Spring washer	Φ4	2
68	Flat washer	Φ4	2
69	Big flat head screw	M4×12	1
70	Nut	M4	1
71	Spring washer	Φ4	1
72	Flange nut	M6	4
73	Big flat head screw	M4×8	2
74	Big flat head screw	M4×12	1
75	Nut	M4	1
76	Spring washer	Φ4	1
77	Inner hexagonal screw	M4×16	2
78	Spring washer	Φ4	1
79	Flat washer	Φ4×10	1
80	Big flat head screw	M4×8	16
81	Flat washer	Φ4×10	16

82	Big flat head screw	M4×8	16
83	Spring washer	Φ4	16
84	Flat washer	Φ4×10	16
85	Big flat head screw	M4×8	8

5-5 Корпус машины

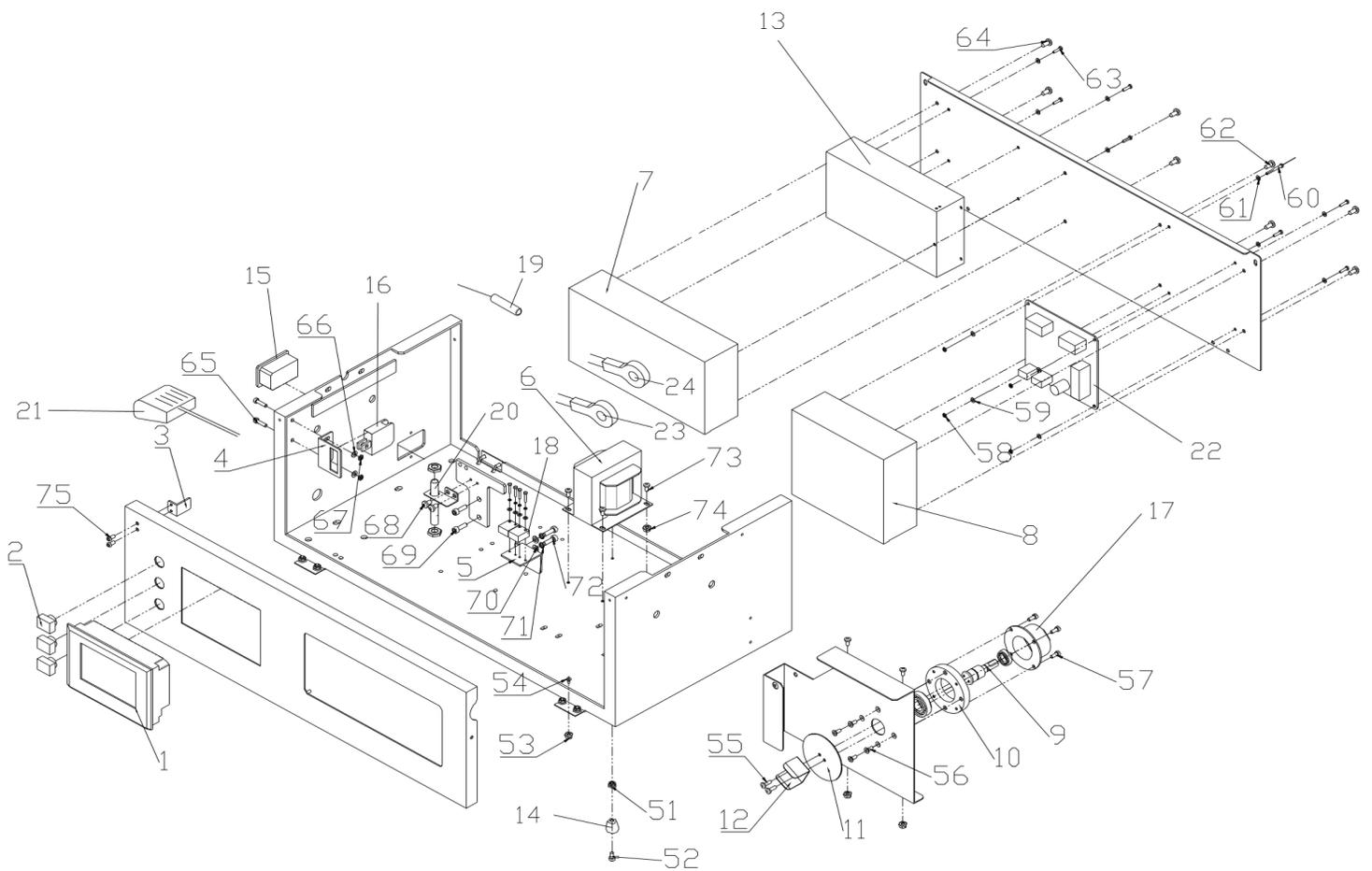


No.	Name	Code/Specifications	Qty
1	Transverse stop plate	B034	1
2	Vertical stop plate	B035	1
3	Outer arch	B021	1
4	Rear panel	B031	1
5	Front panel	B030	1

6	Rear door	B023	1
7	Adjusting plate base	B041	1
8	Magazine plate	B033	1
9	Magazine door	B032	1
10	Transparent panel	B037	1
11	Front door	B022	1
12	Front upper beam	B036	1
13	Magnet support	B039	1
14	Machine enclosure	B020	1
15	Steel wire rope for door	B186	2
16	Hinge	TP-1.5	4
17	Spring hook plate	A1217	1
18	Hook plate nut	A1218	1
51	Big flat head screw	M4×8	4
52	Big flat head screw	M4×8	2
53	Cross recessed pan	M4×20	2
54	Flange nut	M4	2
55	Nut	M4	4
56	Spring washer	Φ4	2
57	Cross recessed	M3×10	2
58	Big flat head screw	M4×8	2

59	Big flat head screw	M4×8	4
60	Flange nut	M4	4
61	Big flat head screw	M4×8	2
62	Flange nut	M4	2
63	Flange nut	M5	1
64	Big flat head screw	M4×8	4
65	Cup head inner	M5×8	4
66	Big flat head screw	M4×8	2
67	Big flat head screw	M4×8	2
68	Flange nut	M4	2
69	Big flat head screw	M4×8	16
70	Flange nut	M4	16
71	Flat washer	Φ5×16	4
72	Spring washer	Φ5	4
73	Inner hexagonal screw	M5×16	4

5-6 Электрические и другие элементы



No.	Name	Code/Specifications	Qty
1	Display screen	TG465-MT	1
2	Yellow button	AL6-11Y	1
	Green button	AL6-11G	1

	Blue button	AL6-11B	1
3	Power-off switch insertion piece	B040	1
4	Power-off switch support	B038	1
5	Proximity switch base	B151	1
6	Transformer	BK75	1
7	Switch power supply cover	B024	1

8	Circuit board cover	B025	1
9	Brake shaft	B165	1
10	Brake base	B166	1
11	Flange plate	B168	1
12	Tape reel holder	B167	1
13	Switch power supply	BR-S-250-24	1
14	Machine foot pad	Φ30-36	4
15	3-hole socket	AC-01A	1
16	Power-off switch	XK-1099/16A	1
17	Brake	EFB-003	1
18	Square proximity switch	QS-05N	2
19	Round proximity switch	SN08E-02BNA	1
20	Photoelectric switch	VT12T-2N112	1
21	Foot switch	TFS-201	1
22	PC control board	AP10-MCU	1
23	Short heating line	B183	1

24	Long heating line	B184	1
51	Lock nut	M8	4
52	Cup head inner hexagonal screw	M8×16	4
53	Flange nut	M4	4
54	Big flat head screw	M4×8	4
55	Big flat head screw	M4×8	2
56	Cross recessed countersunk head screw	M4×8	4
57	Inner hexagonal screw	M4×10	4
58	Hexagonal nut	M3	4
59	Flat washer	Φ3	4
60	Cross recessed pan head screw	M3×25	4
61	Flat washer	Φ3	4
62	Big flat head screw	M4×8	4
63	Cross recessed pan head screw	M3×6	4
64	Big flat head screw	M4×8	4
65	Inner hexagonal screw	M4×12	2
66	Flat washer	Φ4	2
67	Hexagonal nut	M4	2
68	Big flat head screw	M4×8	2
69	Inner hexagonal screw	M5×16	2
70	Flat washer	Φ5	2

ЧАСТЬ 6 ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ ДИАГРАММА

Electrical Schematic Diagram

