

*Конвейерная установка для переключивания
штучных продуктов*

ПАСПОРТ

г. Москва 2018 г.

СОДЕРЖАНИЕ

НАИМЕНОВАНИЕ РАЗДЕЛА	СТР.
1. НАЗНАЧЕНИЕ	3
2. ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И ХАРАКТЕРИСТИКИ	3
3. КОМПЛЕНКТ ПОСТАВКИ	3
4. УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ	4
5. УКАЗАНИЕ МЕР БЕЗОПАСНОСТИ	5
6. ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ	6
7. ПОРЯДОК РАБОТЫ	6
8. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ	7
9. ХАРАКТЕРНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И МЕТОДЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ	8
10. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА	9
11. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ	10

1. НАЗНАЧЕНИЕ.

Конвейерная установка для перекладки (далее "перекладчик") предназначена для точного размещения линейно поступающих штучных продуктов на многорядном конвейере или на отдельных противнях или кассетах. Перекладчик прост в управлении. Параметры укладки оператор задает с помощью цифровой панели управления. Конструкция перекладчика допускает санитарную обработку при помощи аппаратов низкого давления и не требует сложного технического обслуживания.

2. ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И ХАРАКТЕРИСТИКИ.

Параметр	Значение
1. Диапазон входного напряжения, В	180-260
2. Частота питающей сети, Гц	45-65
3. Максимальный ток, потребл. от сети, А	5
4. Диапазон скоростей конвейера, мм в сек	50 - 300
5. Ширина ленты конвейера, мм	100
6. Длина хода перекладчика, мм	600
7. Количество рядов укладки	1 - 32
7. Масса, не более, кг	30
8. Габаритные размеры, (Д) x (В) x (Г), мм	1600 x 300 x 450
9. Температурный диапазон, °С	-10 – 40 °С

3. КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ.

Установка перекалывания	- 1 шт.
Основание	- 1 комплект.
Паспорт и инструкция по эксплуатации	- 1 шт.

4. УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ.

4.1. Перекладчик является электромеханическим устройством, оснащенным микропроцессорным управлением. Конструктивно выполнен в виде моноблока. Внутри корпуса расположены: системы перемещения и вращения ленты, силовые модули управления двигателями и микропроцессорная плата управления с клавиатурой и индикатором.

4.1.1. Системы перемещения и вращения ленты обеспечивают:

- равномерное поступательное движение штучных продуктов по конвейеру;
- переключивание с заданными оператором параметрами;
- возврат каретки перекладчика в исходное положение.

4.1.2. Силовые модули обеспечивает интеллектуальное управление электродвигателями системы перемещения.

4.1.3. Назначение микропроцессорной платы управления:

- задание, контроль и хранение в энергонезависимой памяти параметров перекладчика;
- безопасное управление силовыми модулями системы перемещения;
- Индикация режимов работы перекладчика.

4.2. Для точного позиционирования переключиваемых объектов применяется оптический датчик, установленный в крайней точке конвейера.

4.3. Конструкция конвейера допускает быстрый монтаж-демонтаж ленты для замены и очистки.

5. МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ.

5.1. Переключатель соответствует требованиям безопасности по ГОСТ Р МЭК 60335-2-45-99.

5.2. При техническом обслуживании изделия действуют общие положения по технике безопасности в соответствии с требованиями ГОСТ 12.1.019, ГОСТ 12.2.003, ГОСТ 12.2.007.0, ГОСТ 12.2.007.11.

5.3. **Категорически запрещается** производить работы по устранению неисправностей на подключенном к электропитанию аппарате.

5.4. **Категорически запрещается** производить несанкционированное регулирование и разборку.

5.5. **Категорически запрещается** эксплуатировать переключатель без защитного заземления.

5.6. Во избежание несчастных случаев и аварий запрещается приступать к работе с переключателем, не ознакомившись с настоящим руководством по эксплуатации.

5.7. Запрещается эксплуатировать переключатель в местах с повышенной влажностью при температуре ниже -0°C и выше $+40^{\circ}\text{C}$.

5.8. Эксплуатация переключателя разрешена только квалифицированным специалистам.

5.9. Оператор несет ответственность за третьих лиц, находящихся в рабочей зоне.

6. ПОДГОТОВКА ПЕРЕКЛАДЧИКА К РАБОТЕ.

6.1. Проверить комплектность соответствие п.3 настоящего РЭ, тщательно осмотреть внешний вид корпуса и присоединительных кабелей, чтобы убедиться в отсутствии возможных повреждений.

6.2. Перекладчик должен быть размещен на изолированной ровной поверхности.

6.3. Соединительные кабели должны прокладываться таким образом, чтобы исключить возможность их повреждения.

6.4. Подключить аппарат к источнику электроэнергии напряжением 220В. Строго обязательно наличие в розетке контакта заземления.

6.5. Не должно быть никаких препятствий в зоне движения ленты и каретки перекладчика.

7. ПОРЯДОК РАБОТЫ.

7.1. Включение аппарата осуществляется поворотным выключателем, который расположен на панели управления прибором. После включения, микропроцессорное устройство управления осуществляет внутренний тест систем перемещения.

7.2. Для установки параметров установки используется программируемая панель управления. Возможна регулировка следующих параметров:

- частота привода ленты;
- пауза перед началом движения;
- число шагов привода опускания конвеера;
- скорость работы привода опускани конвеера;
- число шагов подвижной каретки конвеера;
- скорость движения каретки вперед;
- скорость движения каретки в обратном направлении;
- количество переключиваний.

7.3. Переход в режим МЕНЮ осуществляется с помощью длительного нажатия кнопки МЕНЮ. Кнопками ВВЕРХ и ВНИЗ задается нужная величина выбранного параметра. Кнопка ВВОД перелистывает параметры и сохраняет введенные значения во внутренней памяти панели.

7.4. С помощью однократного нажатия кнопки ПУСК лента конвеера приводится в движение. Перекладчик переходит в режим ожидания штучных объектов.

7.5. Прервать процесс возможно повторным нажатием на кнопку ПУСК.

7.6. При обнаружении перегрева, задымления, сильного гудения необходимо экстренно завершить работу и отключить переключатель..

7.11. По окончании работы необходимо выключить питающее напряжение.

8. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ.

8.1. Переключатель выпускается предприятием-изготовителем полностью настроенным и отрегулированным.

8.2. При необходимости производится настройка необходимых параметров с программируемой панели.

8.3. Необходимо периодически удалять пыль и загрязнения с наружных поверхностей корпуса переключателя и соединительных кабелей.

8.4. При проведении профилактических мероприятий ЗАПРЕЩАЕТСЯ применять промывочные материалы, содержащие кислоты, щелочи и другие примеси, вызывающие коррозию металла и порчу изоляции проводов.

8.5. Рекомендуется производить плановый ТО не реже одного раза в год.

8.6. Замену плавкой вставки производить только после отключения сетевого кабеля от сети.

8.7. Ремонт переключателя может производиться либо в месте его эксплуатации, либо на предприятии-изготовителе.

8.8. Заключение о состоянии установки и о месте ремонта дает уполномоченный специалист предприятия-изготовителя.

9. ХАРАКТЕРНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И МЕТОДЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ.

№	Признаки неисправности	Причины неисправности	Способ устранения
1	Переключик не включается. Индикатор не светится	Неисправность питающего кабеля.	1. Проверить кабель питания, заменить при необходимости.
		Перегорел предохранитель.	Заменить предохранитель.
		Неисправна плата управления.	Требуется ремонт.
2.	Лента не запускается после инициализации команды «ПУСК».	Слишком сильное натяжение ленты.	Ослабить натяжение вращением регулировочных винтов
		Попадание инородного тела в систему привода ленты	Удалить помеху.
		Неисправна плата управления.	Требуется ремонт.
3.	Нет реакции на пересечение объектом луча оптического датчика	Датчик не срабатывает. Слабая чувствительность.	Увеличить чувствительность датчика
		Датчик срабатывает.	Требуется ремонт.
4.	Датчик срабатывает в отсутствие объекта.	Слишком высокая чувствительность	Уменьшить чувствительность датчика

10. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА.

10.1. Гарантийный срок эксплуатации переключателя 12 месяцев.

Претензии по гарантии не принимаются при наличии механических повреждений или в случае несанкционированного изготовителем вскрытия конструкции.

10.2. Предприятие-изготовитель гарантирует:

а) соответствие технических характеристик аппарата показателям, указанным в разделе 2, при условии ежегодного профилактического обслуживания;

б) надежную и безаварийную работу переключателя при условии правильной эксплуатации, а также соблюдения потребителем условий транспортировки и хранения;

в) устранение дефектов, а также замену вышедших из строя деталей, в течение гарантийного срока по причине поломки или преждевременного износа, являющихся следствием неудовлетворительного изготовления.

10.3. Естественный износ деталей по истечении гарантийного срока не является причиной рекламации.

10.4. Доставка установки для замены или ремонта производится за счет потребителя.

10.5. Если о дефекте, являющемся гарантийным случаем, заявлено в течение гарантийного срока, но дефект не устранен до истечения гарантийного срока, действие гарантийных обязательств продлевается до устранения дефекта.

11. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

Конвеерная установка для перекладки штучных объектов № _____
изготовлена в соответствии с действующей технической документацией и признана
годной к эксплуатации.

_____	_____	/	/
_____	_____	_____	_____
должность	личная подпись	расшифровка подписи	

М.П.