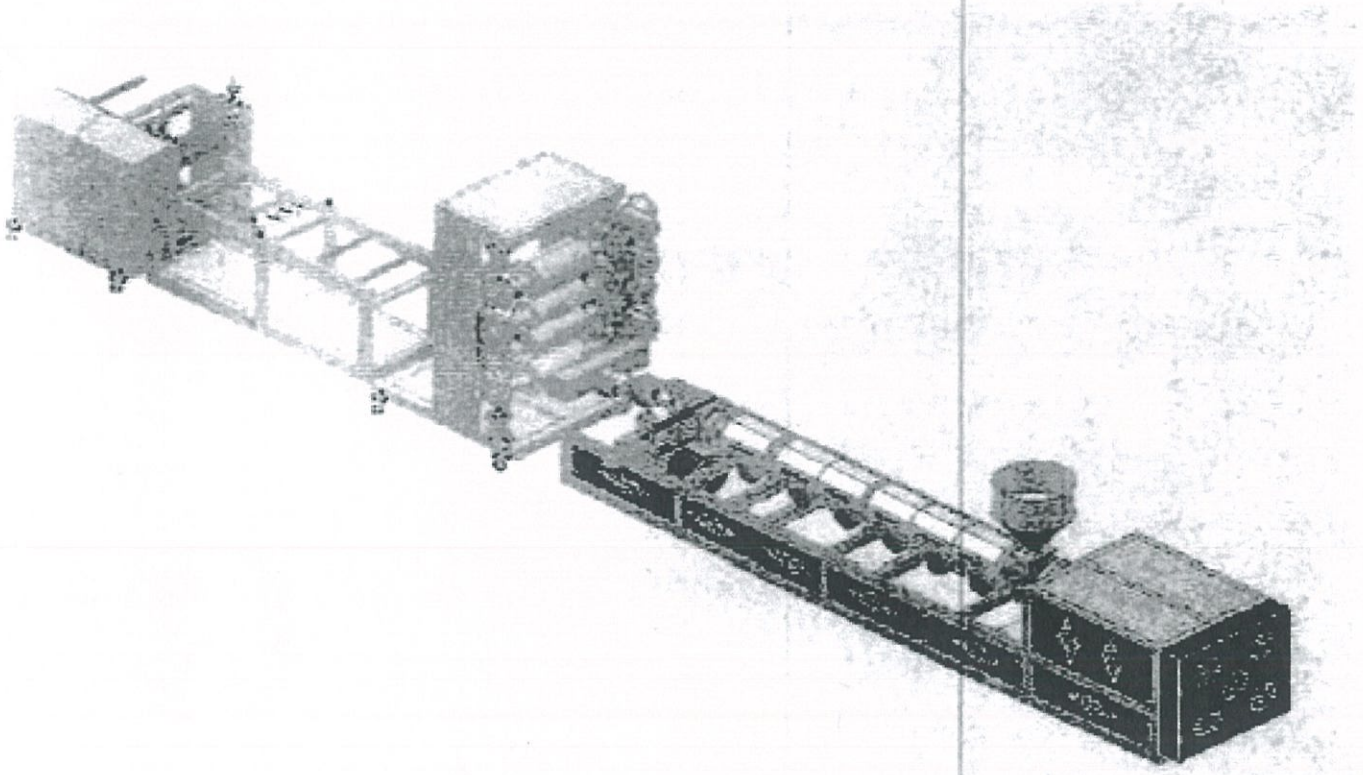
YT 易统机械有限公司

YI TONG MACHINERY CO;LTD

YTJC—系列

射出钩机机组



使 用 说 明 书

地 址 ： 中国广东省东莞市寮步镇合和路 10 号

手 机：13929457215 李生　　13712848085 韦生

电 话 ： 0769—83062448　传 真 ： 0769—81196603

Email ： 13929457215@163.com

http://www.dgyt1688.com/

회사 소개

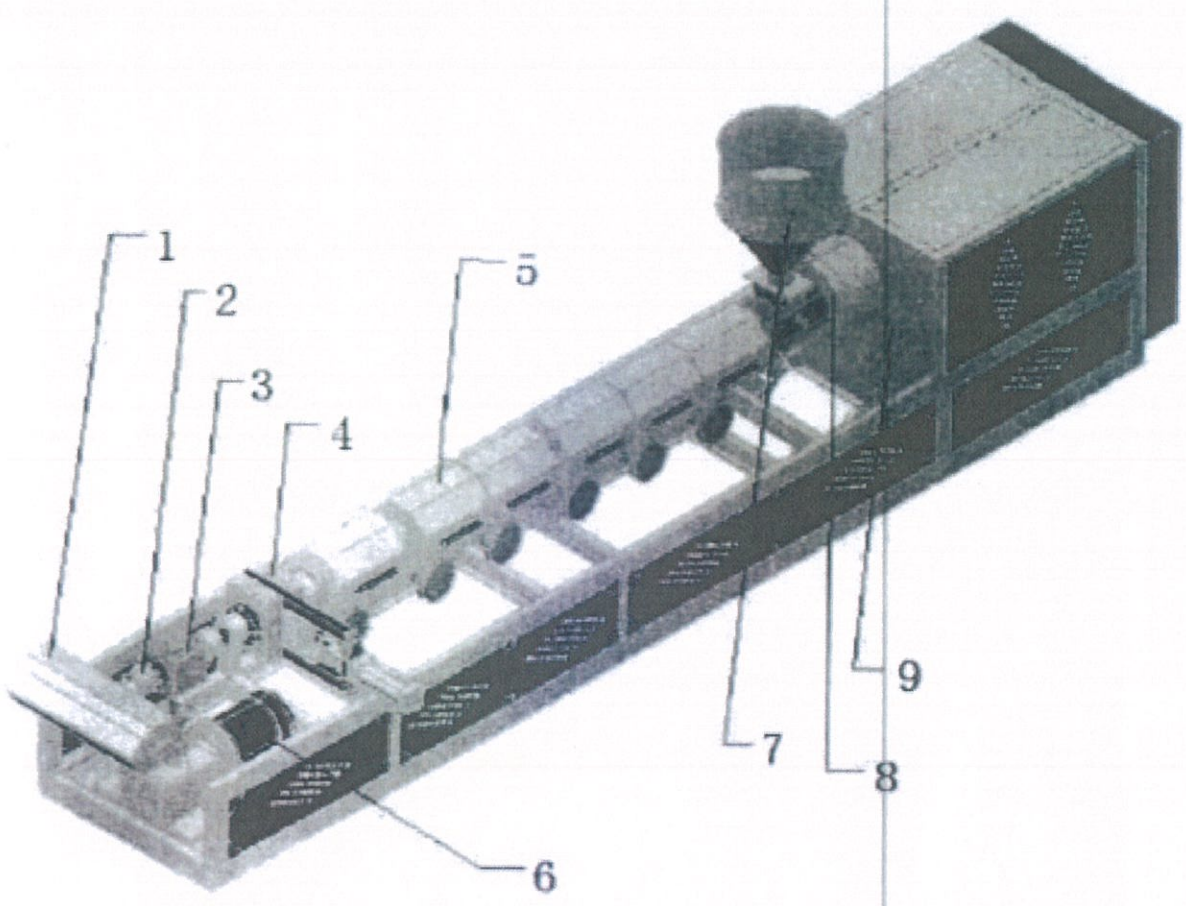
이통기계는 주강 삼각 가공 제조업의 유명한 도시인 등관시 라오푸진에 위치하고 있으며 광주, 선전, 주하이 등 중요한 도시와 인접해 있어 수륙 교통이 편리하고 빠르다.

이통기계는 플라스틱(PP, PE, PPS, PET, EVA, ABS) 압출성형기 및 보조설비(PP문구압선기, 터치스크린형 재단기, 고속횡단절기, 전열대, 책등기, 파마기, 내부페이지접이식기, 오르간자료봉투성형기, 권말기) 등 다양한 플라스틱 기계에 종사하는 설계제조업체다. 회사는 전문 기술과 높은 수준의 설계 인력을 보유하고 있다. 고객의 제품 기술 요구에 맞추어 가장 전문적인 기계 설계 일체화 방안을 제공할 수 있으며 , 당사의 전문 기술자의 꾸준한 노력과 실천을 거쳐 제품의 품질은 끊임없이 업그레이드되며, 설계, 자재, 부품, 제조, 심지어 조립 디버깅의 각 단계에서부터 기계 조작성, 가격 대비 성능 및 설비의 간단한 유지보수까지 끊임없이 향상시킬 수 있습니다. 동시에 당사는 기술지원 및 설비조작원 교육을 제공하며 고객의 이익을 자신의 책임으로 생각합니다. 고객이 설비 사용 중에 겪는 어떠한 문제도 우리가 가능한 한 빨리 해결해 드리겠습니다.우리는 계속: 본질을 바탕으로 끊임없이 혁신하는 것을 생명력으로 학습하고 고객이 만족하는 것을 골자로 하는 경영이념은 더욱 높은 품질, 더욱 완벽한 서비스로 고객님의 우리에 대한 지지와 신뢰에 보답할 것입니다.

YTJC 계열의 플라스틱 압출기는 이통기계가 국내외 선진기술을 채택하고 국내 실제 생산상황에 기초하여 정성껏 연구 개발한 선진제품이다. 본 원전은 구조가 합리적이며 에너지 소모가 적고 효율이 높으며, 두께가 균일하며, 평탄하고, 충격 강도가 높으며, 제품의 품질이 좋고, 설비가 조작하기 쉽다는 등의 장점을 가지고 있으며, 생산을 다각화한 영화 소재 원전 중의 하나이다.

기술 선봉에 서서 공예의 최고봉에 올라서자! 역통기계는 당신이 문구 및 포장업계를 생산하는 데 가장 좋은 선택입니다. 우리는 고객을 우리 회사에 초청하여 업무를 지도하고 함께 발전시켜 나가겠습니다.

본체를 밀어내다



1.기계적인 부분

제품 구성:

본 계열 플라스틱 압출기는 압출성형기, 압출광기, 트랙터, 롤러블로 구성된다.

1.1 압출성형기:

번호	명칭	규격	수량	설명
1	본보기	400MM	1포기	
2	가열링	380V출력검사 설치부	1포기	
3	계량펌프	100 CC	1포기	
4	유압자동망교환장치	120 MM	1포기	
5	드라이버냉각풍기	380、V180W	육포	
6	계량 동력계통	5.5KW 모터	1 탈	
7	료토	750750*800 MM	일확	
8	볼트감통	Φ100*1:32	한 세트	
9	기어감속탱크	250속비 20:1	한 세트	

조작 방법:

먼저 전원 스위치를 켜서 기계가 정상적으로 작동하는 것을 확인하고, 3-5분 대기(기기 예열)하여 원료를 재료투에서 들여보내고, 재료의 품질이 생산 요구에 부합하는지 확인하여, 적시에 압광기에 들어가는 것을 조정하고, 기기 작동 상황을 수시로 관찰할 수 있도록 준비합니다.

주의: 작동 후 화상을 입지 않도록 기기에 가까이 접근하지 마십시오.

1.1.1.동력계통: 안천 고기능

인버터 제어를 적용한 고효율 모터 전동기로 기어 변속기를 거쳐 드라이버에 토크와 회전속도를 제공한다. 생산 공정의 요구에 따라 그 회전 속도를 마음대로 미세 조정할 수 있다. 그 모터는 3상교류 380V의 전압을 채용하여 전기를 공급한다. 출고 전에 이미 순서가 설정되어 있으므로 다시 조정할 필요가 없다. 그렇지 않으면 드라이버는 반대로 원료를 보내서 기동을 손상시킬 수 없다. 감속탱크는 딱딱한 톱니바퀴를 전동시켜 감속탱크의 수명을 향상시켰다. 작업 전에 먼저 기어박스에 150#기어유 치유선 표시부를 주입하여 오일이 없어서는 안 되며 기어오일은 정상상태에서 6개월마다 교체한다.

1.1.2. 드라이버와 재료: 압출기의

주요 구성 요소 중 하나로 플라스틱은 압출 시스템과 가▲열 시스템에 의해 균일한 용융체로 만들어지며, 나사의 연속 및 온도 조절에 의해 모듈에서 정량적으로 밀어낸다. 나사대와 재료관은 하나의 조립 설비로 그 특수한 재료와 정밀한 배합이 제품의 우수한 품질 생산을 보장해 주었다.

1.3. 가열, 냉각 조절 시스템: 원료관, 그물

교환 장치 및 모형 등을 가열하고, 압광기의 롤러를 냉각 조절하여 필요한 제품을 형성하는 시스템이다. 가열 장치는 발열권 파티션(일반적으로 7개 구역으로 나뉘며, 그 작업 전압은 2상교류 380V)에 장착되어 재료관상과 발열관 파티션(쌍렬 5개 혹은 7개 구역, 그 작업 전압은 단상교류 220V)에 설치되어 모듈에 구성되며, 본체 전기제어 상자에 장착된 제어 시스템으로 온도 제어가 이루어진다. 각 가열구에는 모두 전류계가 그 작동전류를 표시한다. 사용자는 정상 생산을 할 때, 각 전류계의 정상 작동 전류에 기호를 표시한다. 이후에 만약 이 전류보다 낮은 현상이 있다면 이 지역의 발열 소자가 이미 일부 파손되었다는 것을 의미하므로 반드시 검사하여 교체해야 한다. 냉각 송풍기는 원통 아래에 설치하여 재료의 항온한 작업 환경을 제공한다. 각 풍기는 온도 제어 시스템을 통해 제어된다. 이렇게 하면 업무 능률을 높일 뿐만 아니라, 일의 순조로운 진행을 보장할 수 있다.

1.1.4 자동 유압 교환망 장치:

플라스틱 용해체의 불순물을 여과하여 제품의 순수성을 확보합니다. 서로 다른 플라스틱 용융체의 공정 요구에 근거하다 80-300 목적의 여과망을 적용하였으며, 층수는 318층이다. 그물을 갈기 전에 설치하는 압력센서 수치가 설정에 가까울 때

정가 혹은 경보를 울릴 때, 필터망이 이미 막혔음을 나타낼 수 있으니, 필터를 교체해야 한다. 그물을 교체할 때, 먼저 롤러의 보호 작업을 다 한 후에 본체를 멈추고, 그물을 교환기 유압펌프를 가동하여 그물을 밀어내고, 다시 새 그물을 설치하여 리셋하면 바로 다시 기계를 켜서 생산을 진행할 수 있다.

1.1.5계량송료시스템: 플라스틱을

평균속도로 밀어내기 위해 그물망 교환 후, 모듈 사이에 계량장치를 추가하여 제품의 수송 안정성을 더욱 높였다.

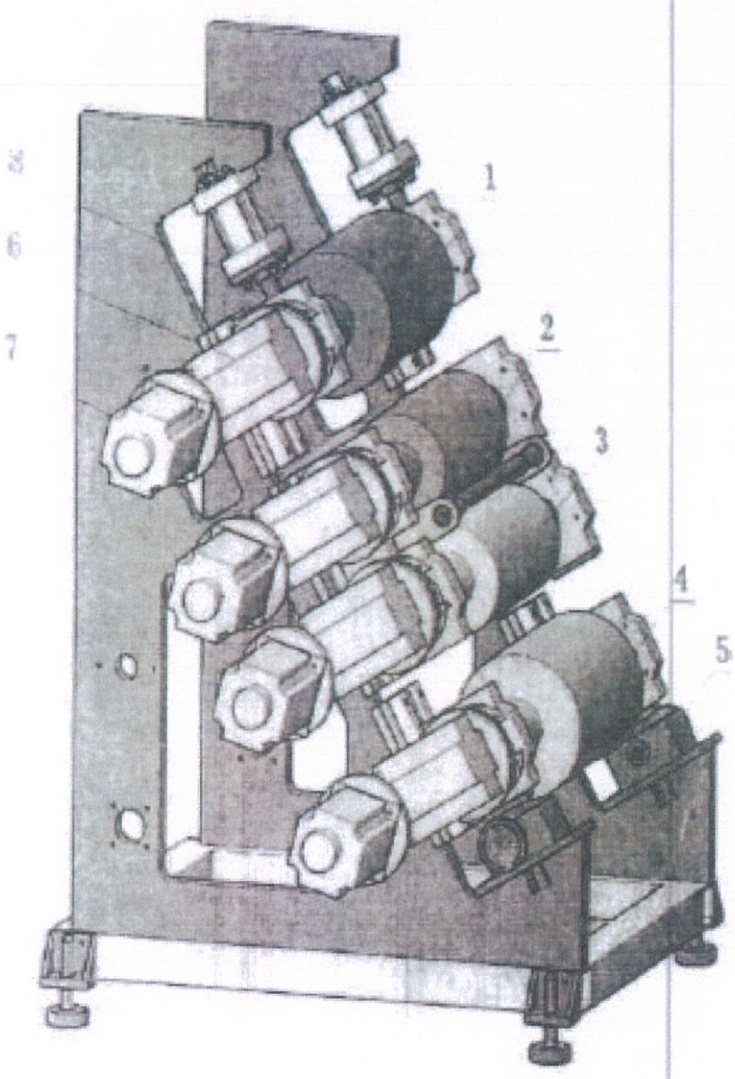
1.1.6 모드:

그것은 제품 성형의 주요 부품 중의 하나로, 원료를 내기 전에 균형 잡힌 입의 정도를 조절하고, 깨끗하게 음미한다. 그것은 생산 공정에 따라 요구가 달라지며, 들의 길이도 다르고, 그 재료도 약간 변한다.

1.1.7 호스트 주행:

본체의 앞뒤 이동은 모터에 의해 구동되어 보행하는데, 생산 시 본체가 컴프레서로 이동할 때 컴프레서 롤러면과의 거리를 주의한다. 가장 가까운 점의 위치는 본체 궤도 앞쪽의 위치 제한 실크로드나 감지 스위치에서 조절할 수 있다.

컴프레서



1.2 컴프레서:

번호	명칭	격	수량
1	냉각봉	■254*400MM	1
2	냉각봉	■254*400MM	1
3	금형 롤러	■254*400MM	1
4	냉각봉	■254*400MM	1
5	롤러리프트	10T	4
6	감속기	CPFN34형	4
7	서보 모터	2.9-4KW	4
8	가스 실린더	10형	2

조작 방법:

모듈에서 나온 조각재는 냉각 롤러 1과 냉각 롤러 2의 중간에서 들어오며 롤러 2를 감아 롤러 2와 롤러 3의 중간에서 나와 롤러 3을 감아 롤러 3과 롤러 4에서 두 개의 롤러로 견인기에 들어간다. 압광을 시작하여 냉각수 순환 시스템을 열다.

주의: 모듈에서 나오는 필름의 온도가 높을 때 주의한다.

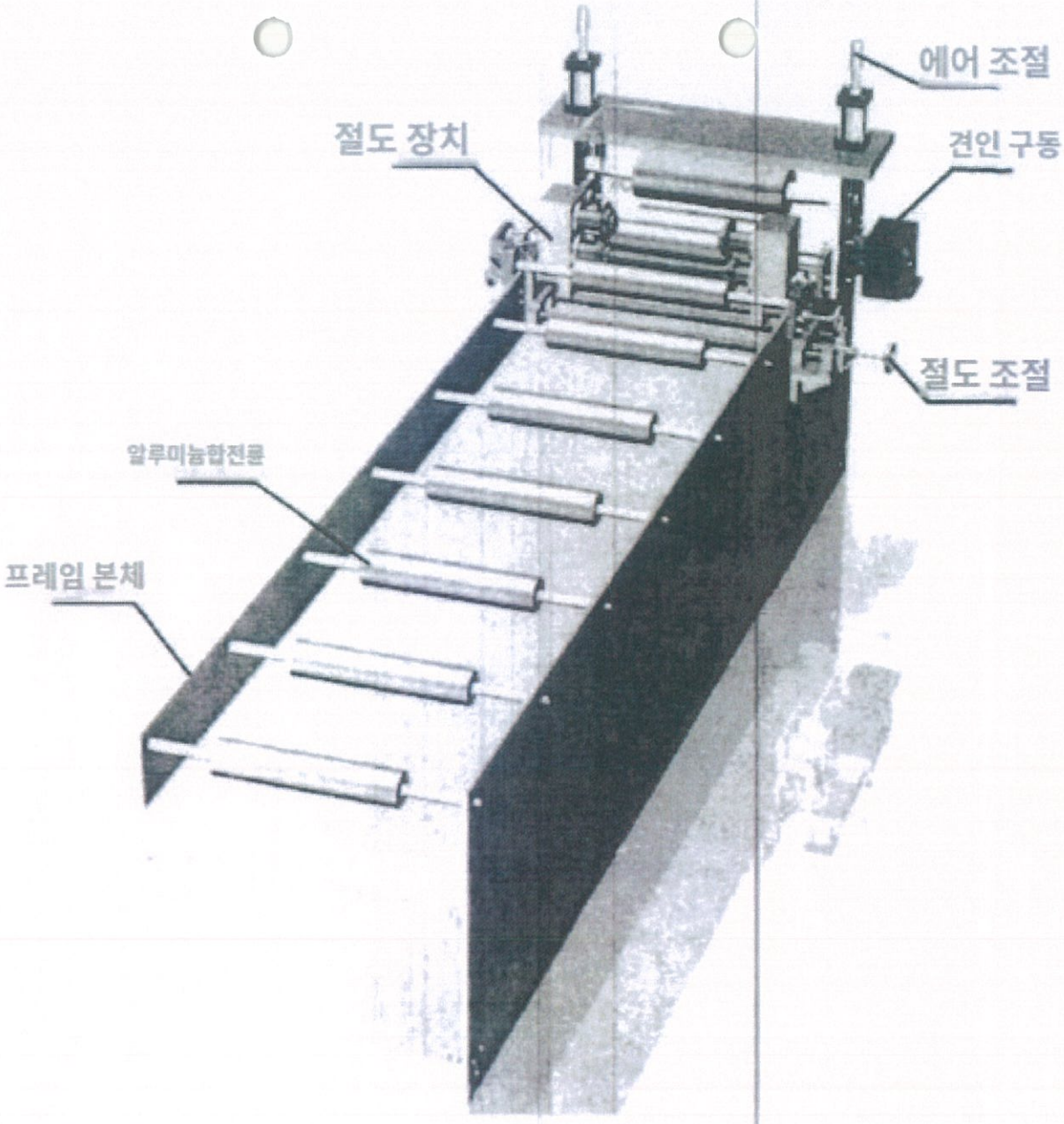
1.2.1 동력 시스템:

안천 고기능 컨버터 제어를 채용한 고효율의 에너지절약 모터 전동기로 감속기 변속을 거쳐 가이드 롤러에 토크와 회전 속도를 제공한다. 생산 공정의 요구에 따라 그 회전속도는 임의로 미세 조정할 수 있으며, 각 미러 롤러는 안천하복전기를 장착하여 각 회전속도에 대해 조절할 수 있다.

1.2.2 전기 제어 시스템:

PLC 터치스크린의 폐쇄된 링으로 생산 필요에 따라 모터의 회전 속도를 조절하고 냉각수 수온을 조절하며, 드럼 표면 온도를 항상 일정하게(흙 1℃) 하여 편재 표면의 우수한 품질을 보증한다.

트랙터 (아래 사진)



1.3 견인부:

번호	명칭	규 격
1	프레임 본체	500*3000
2	알루미늄합금바퀴	500MM
3	절도 장치	좌우 두 자루
4	견인 구동	850W 서보 구동
5	에어 조절	SCJ-63-50-50
6	절도 조절	폭 조절 200-350MM

조작 방법:

편재 천기를 완성한 후, 편재를 평평하게 하고 편재 중선과 각 기기의 중선을 일치시켜 생산 필요량에 따라 분가 위의 칼을 조절하면 된다.

주의: 생산 과정에서는 너의 안전을 해치지 않도록 손을 칼 부근에 놓지 마라.

1.3.1. 가이드 롤러:

성형 제품에 대해 적당한 거리와 높이를 도출하여 밀어내는 과정이 안정적으로 진행되도록 하다. 가이드 롤러의 지름은 c80 mm인 알루미늄 합금 롤러로 강성이 좋아 구부러지지 않는다. 그 길이는 생산 공정에 의해 결정될 수 있다.

1.3.3 분할 장치:

견인 롤러와 함께 부품에 부착하여 필요한 크기로 분할한다.

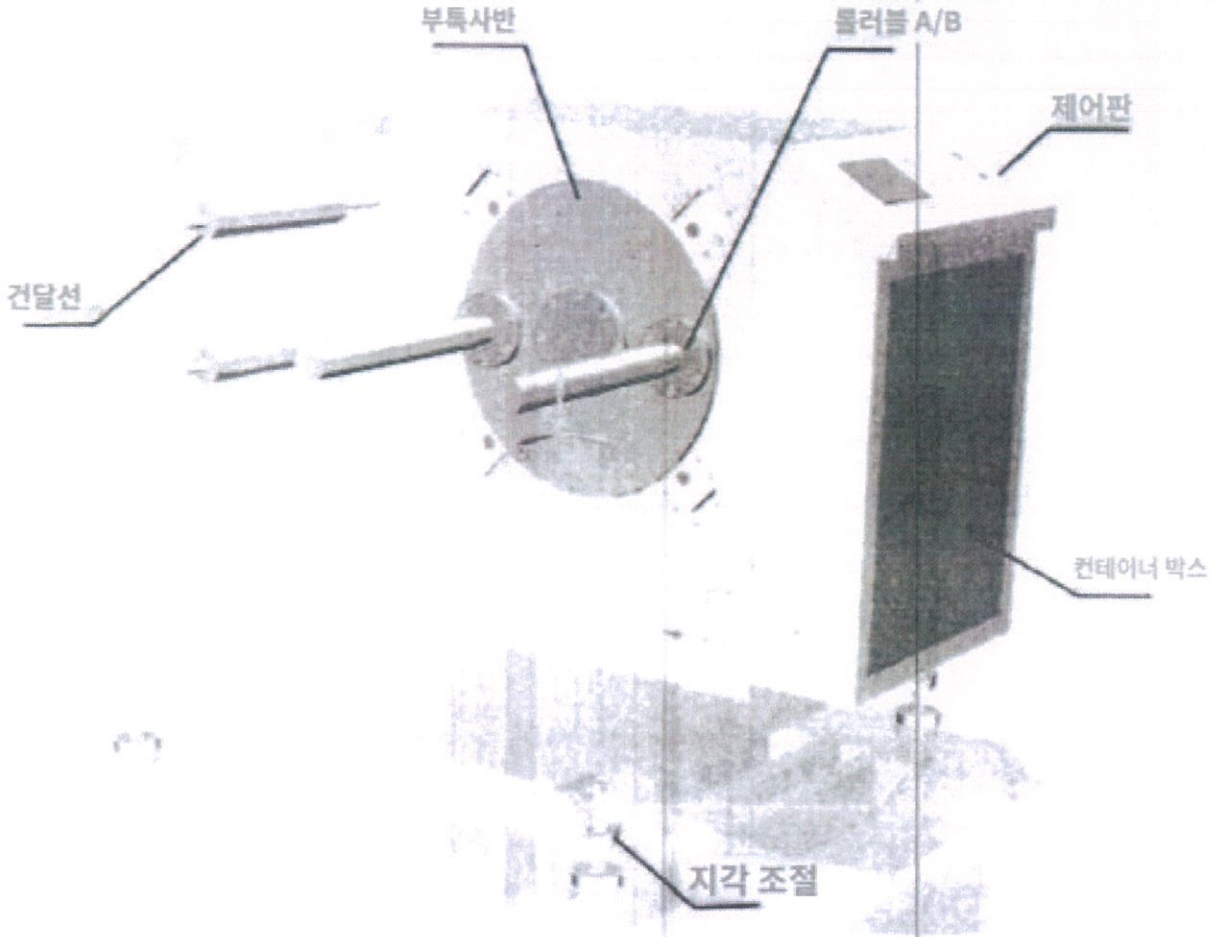
1.3.6 견인 구동은 고정

롤러와 압력으로 이루어져 있으며, 제품을 연속해서 뒤쪽의 공석으로 견인한다. 고정 롤러는 고무 롤러, 압연 롤러는 철 롤러다. 이 동력장치는 일본 삼성의 멀티 컨버터로 구동되는 고효율 모터에서 감속탱크를 거쳐 전달된다. 속도는 생산 공정의 요구에 따라 임의로 미세 조정할 수 있으며, 속도를 조절하여 본체에서 제어 상자를 이동하며, 작업 전압은 3상교류 380V이다. 예상시 실린더 수동밸브를 조절하여 롤러를 띄우고, 천착 후 밸브 상하로 흰 물질을 조절하면 된다. 원료 착용은 안전에 주의해야 하며 손을 두 롤러 사이에 넣어서 손이 끼지 않도록 해야 한다.

수권기

1.4.롤러:

권말기는 독립적인 구성 부분으로, 그 역할은 편재를 권말 모양으로 거두어 서로 다른 제품의 공예 요구에 부응하도록 하는 것이다. 권말기는 듀얼 위치의 권말기를 채택하여 자동으로 회전하거나 정반전하며, 그 장력을 자동으로 조절할 수 있다. 최대 접지 지름은 600mm이다. 컨트롤은 터치스크린 설정 프로그램으로 컴퓨터 상호 조작을 하며, 뒤집기, 미터 측정 기능도 가지고 있다.



번호	명칭	규격	수량
1	지각 조절	M28*1.5	4
2	계이알루미늄바퀴	80*500	2
3	턴테이블		1
4	롤백 A/B	Ø74*400	2
5	컨테이너 박스		1
6	촉고병	7치	1

조작 방법:

기기의 전원 스위치를 켜서 기기의 정상 작동을 확인합니다. 견인기에서 온 조각재는, 견인 롤러와 견인 하철봉 사이를 지나 두 개의 가이드 롤러를 우회하여, 스태그플레이션 축으로 들어가 감아올린다. 구겨지지 않도록 두루마리 필름이 평평하게 정돈되어 있는지 수시로 살펴봅니다.

제2전기부분

1.1 압출기 전기제어시스템

본 시스템은 각종 전기 기구, 계기, 실행 소자로 구성된 일체형으로, 전기 제어 상자에 통일적으로 설치된다. 요구사항에 따라 본체, 발열시스템, 부재기 회로의 통단을 제어한다.

1.2 시작과 동작:

1.2.1 오프닝 순서대로

총 전원 보호 스위치를 닫자마자 전원 키 스위치를 켜면 시스템 제어장에 전기 자가 점검 → 공정에 따라 각 구의 온도계를 설정하고, 동시에 수냉 또는 풍냉 시스템을 가동하여 온도 제어 1 시스템의 실제 온도가 설정값으로 도달하면 시스템 보온 조작 → 공정에 따라 네트워크 교환 시스템이 작동하며, 콘솔에 따라 윤활 시스템이 작동하며, 전동 장치의 오일, 유압을 검사하는 등 공정에 따라 본체 주파수를 조절한다. 원료의 크기를 조절할 때는 반드시 본체의 작동 상황을 근거로 본체의 과부하와 용융체 압력이 크지 않은 경우 천천히 가압량을 더한다 →공정상의 필요에 따라 진공 시스템을 가동한다. 진공 시스템을 가동할 때, 반드시 먼저 진공 펌프를 가동하고, 다시 진짜 에어컨 밸브를 통해 진공도의 크기를 조절해야 한다. 진공 시스템을 닫을 때, 반드시 먼저 진짜 에어컨 밸브를 닫고, 진공 펌프-+ 압연성형 시스템을 작동시키면 수송 시스템, 전기스릴 처리 장치 및 사이드 베젤, 사이드 베젤 또는 사이드 회수 장치와 함께 후단 절단 또는 릅 시스템을 가동해야 한다.

1.2.2.스톱 순서

정상 정지:

원료 공급 시스템이 여러 세트가 있는 설비는 공정 요구 사항에 따라 우선 본체를 정지시키고 고속 운행하는 본체 시스템은 몇 분 동안 감속 운행하는 등 속도를 줄여서 몇 분 동안 감속시키는가 하면, 기계 안의 물질을 완전히 제거한 후 다시 정지한다. 참고 표준은 용융체 압력과 기수가 나오는 경우 → 윤활 시스템, 진공 시스템 1 정압연성형 시스템 1 정차수송 시스템, 전기 스핀 처리 등이다.

비정상적인 정지

시스템은 제어기 고장, 본체 과부하 혹은 용융체 과압 등의 신고로 자동 정지된 후 반드시 원인을 규명하고 문제를 해결한 후에야 다시 켜질 수 있다. 만약 호스트 시스템에 이상 소음이나 진동 현상이 나타나면, 즉시 셧다운 버튼을 눌러 전체 호스트 시스템에 대해 정전기를 발생시켜 주십시오. 등의 원인을 규명하고 문제를 해결한 후에 다시 켤 수 있습니다.

만약 시스템의 어떤 셀에 고장이 발생하거나 멈추지만, 본체 시스템이 계속 정상적으로 작동한다면 고장이나 멈추는 셀에 대해 부분적으로 단전 처리를 할 수 있으며, 이때 반드시 관련자에게 고장을 제거할 것을 요구한다.

메모: 일반적으로 호스트 시스템이나 셀이 정지된 후에는 모든 속도 조절기의 속도 설정을 0으로 해야 합니다.

1, 2, 3. 컨버터블의 동작은 취급설명서를 읽는다. 각 컨버터의 내부 제원은 이미 출고 전에 설정되어 있으므로, 일반적인 상황에서는 다시 조정할 필요가 없으며 만약 변경이 필요하다면 관련 조작인원은 그 사용설명서를 읽어 주십시오.

1. 2. 각 온도제어기의 내부 제원은 출고 전에 이미 설정되어 있습니다. 일반적으로는 다시 조정할 필요가 없습니다. 만약 변경이 필요하면 관련 작업자에게 사용설명서를 읽어 주십시오.

1.2.5.각 기기 간에는 반드시 접지 보호(PE선)가 잘 있어야 한다.

3. 공예 부분

1. 생산 공정 공정:

플라스틱 원료 압출소화 → 기수 → 경압광기 성형 → 냉각

→ 견인 → 가장자리를 잘라 완성품

2. 생산 공정:

2.1.플라스틱 원료는 흡수성이 적기 때문에 건조하지 않아도 되지만, 수분 함량이 높은 경우에는 보통 70°C80°C에서 2시간 정도 건조하여 생산합니다.

2.2. 플라스틱을 밀어내는 성형 공법은 주로 소화 속도에 달려 있기 때문에 롤러의 온도와 관계가 깊다. 절단된 판이 위로 굽었을 때, 2단 롤러의 온도가 지나치게 높으며, 반대로 아래로 굽는다. 실제 상황에 근거하여 롤러 1, 2온도를 잘 조절해야 고품질의 제품을 생산할 수 있다.

2.3. 플라스틱 조각재는 대부분 유동성이 좋으므로 두께의 균일성을 확보해야 한다.

4.유보 부분

1. 설비 운송, 설치, 시운전 요구사항 및 주의사항

① I 운송 과정 중 흔들림, 충돌, 습기 등의 현상을 피해야 하며 적재 및 하역 과정 중 가볍게 들고 내리는 것을 주의해야 한다. 만약 사용자가 물건을 받은 후 설비가 운송 과정에서 파손되거나 일부 부품, 준비물 혹은 자료 등이 부족하다는 것을 발견하면 즉시 알려주십시오. 개봉 후 관련 자료를 잘 보관하시고, 어떤 중요한 상용 자료는 가능한 한 백업하십시오. 기계를 들어올릴 때, 작은 것부터 큰 것까지 순서대로 매달다. 기계는 반드시 견고한 지진 방지 기초 위에 설치해야 한다.

1.2 관련 배치도에 따라 전체 세트를 배치하고, 제어장의 명패 및 관련 자료에 근거하여 전체 세트의 전기 사용 부하 및 배선 요구사항을 확정한다. 사용설명서를 따르지 않으면 위험할 수 있다. 본체를 설치할 때 수평계를 이용하여 선반 평면에 놓고, 본체가 수평면(세로와 가로)에 있는지 확인한다. 오차가 있을 경우 엔진발의 조정볼트로 조정하여 본체의 수평도를 맞춘 후, 발볼트로 기기를 고정합니다.

1.3 견인대를 설치할 때 레일 두 개를 먼저 깔고, 그 견인대를 올리고, 수평기로 가이드 롤러와 견인 롤러 위에 올려놓아 동일한 수평면(가로)에 오차가 있는지 확인하며, 철제 패드가 수평이 낮은 한 쪽 레일을 수평이 될 때까지 유지한다. 그 중의 심선은 반드시 재료관 중심선과 같은 일직선 범위 내에 있어야 하며, 그런 후에 라폭나사로 레일을 고정시켜야 한다.

1.4. 기계 부품을 조립하고, 절대와 롤러블레이터를 잘 돌린다.

1.5 기기의 작업 전원을 연결하고 지선을 잘 연결하여 보호한다. 주의: 오직 자격이 있는 인원만이 시스템 교환을 담당할 수 있으며, 해당 인원은 반드시 관련 자격증, 또는 관련 전문가를 획득하여 본 시스템을 운용할 수 있는 능력을 갖추어야 한다. 則의 경우 심각한 인명 피해와 장비 사고를 초래할 수 있다. 배선 전, 반드시 전체 시스템의 총 전원 스위치가 닫히지 않았음을 확인해야 한다. 시스템의 단전이 확보된 상황 하에서만 관련 도면 자료에 근거하여 측면접속할 수 있으며, 그렇지 않으면 심각한 인적 상해와 설비 사고를 초래할 수 있다.

2.검사

시스템은 선에 따라 완성된 후 반드시 전문가나 관련 자격을 갖춘 인원에 의해 전면적인 검사를 받아야 한다. 사람은 시스템의 각 전기 부품의 느슨함, 습기에 의한 각각의 접촉 불량 등의 현상이 있는지, 각 배선 단자의 접속이 정확하고 드러나는 현상이 있는지, 모든 전기 선로, 특히 접지 보호 회로가 잘 연결되어 있는지 등을 자세히 검사해야 한다. 모든 전기 설비는 믿을 만한 접지를 해야 한다. 안전을 위해 각 모터, 난방기의 절연 저항에 대한 검사가 필요하다. 상온과 특별한 설명 없이 절연을 요구하다

저항 >0.5M2. 직류 속도조절기, 커뮤니케이션 컨버터, 제어계기는 만용시계를 이용해 측정할 수 있다.

2. 1. 물, 가스, 오일 각 부분의 정상 여부 검사,

2.2. 시동을 켜기 전에 반드시 먼저 가열하여 각 부분의 온도를 공정 설정 요구에 맞추어야 본체와 그물을 갈 수 있다. 각 롤러는 청결하게 유지해야 한다.

2.3. 기름의 양과 온도를 검사하여 75℃를 초과해서는 안 되며 표시된 곳보다 기름의 양이 낮아서는 안 된다.

2. 본 기계는 반드시 주유에 주의하고 윤활 및 유지보수 작업을 잘 하여 설비의 정상 작동을 유지해야 한다.

2. 5. 드라이버의 운동 방향은 올바르게, 저항 없이 올바르게 한다.

2.6.전체 기기는 정상적으로 작동해야 하며, 그 소음은 85dB(A)보다 커서는 안 된다.

2.7. 롤러는 작동이 자유로우므로, 브레이크나 스크레치가 있어서는 안 된다.

2.8.망 교체 시, 정지하고 망을 교체하는 것을 권장합니다. 그렇지 않으면 전체 속도가 그에 맞게 느려집니다.

3. 시승기

전원 스위치: 전체 시스템의 설치가 완료되고 검사를 거친 후 쌍방이 공통적으로 시스템 외부의 총전원을 통합하여 물어볼 수 있다고 여기는 조건 하에서 스위치 조작을 진행할 수 있다. 시스템 밖의 총전원을 정상적으로 투입하고 만족시키는 전제 하에, 전체 시스템에 대해 전기 작업을 진행할 수 있다. 시운전 시 앞의 전원을 켜는 순서를 참고하시오.

4. 자격 있는 사람

이 매뉴얼에 등장하는 '자격 있는 사람'은 설비의 설치·조작·잠재 위험성에 밝은 사람을 말한다. 그들은 반드시 아래와 같은 조건을 갖추어야 한다.

a. 훈련을 통해 설비의 통전, 단전 청소, 선로 및 장치에 대한 접지 및 접선이 가능해진다.

b. 장비를 올바르게 사용 및 관리할 수 있도록 교육받습니다. 긴급구호 훈련도 받아야 했다.

아무쪼록 사용규칙을 지켜주세요. 이 수첩은 필요할 때마다 열람할 수 있도록 잘 보관해 두십시오. 반드시 이 매뉴얼을 최종 사용자에게 전달해야 합니다

5.훈련

시스템의 초보적인 디버깅이 완료되어, 생산에 투입되기 전에, 공급처의 디버깅 엔지니어는 구매처에 대한 조작과 웨이브를 필요로 한다.

이수 인원이 관련 있는 기술 훈련을 진행하다. 구매자가 전체 시스템 디버깅에 합격하여 검수한 후 정상적으로 조작 및 유지보수할 수 있도록 보장합니다.

5.1 전기제어시스템의 운영훈련, 각 제어시스템 기능에 대한 안내, 운영주의사항의 긴급사태처리 교육.

5.2 기계 시스템의 조작 교육, 각 기계 시스템의 기능 소개, 조작 규칙 교육, 조작 주의 사항 긴급 사건 처리

6. 기계의 검사 및 정비

6.1 보증기간: 전체 세트의 보증기간: 사용자에게 인도한 후 1년 이내.

6. 2 일상적인 점검은 전체 시스템이 정상 작동하는 경우 아래 항목을 확인하세요:

a. 각 시스템 모터의 이상음 또는 진동 여부

b. 이상 발열 여부

Co 주위 온도, 습도가 너무 높은 것 아닌가?

d.먼지 노폐물이 많은지 여부

6. 3 정기 검사

a, 배선 단자의 느슨한 동작 여부

b. 냉각 송풍기의 정상 여부

c. 인스턴트 퓨즈가 제대로 되어 있는지 여부

d. 각 기계시스템의 윤활유지를 검사

예를 들면 다음과 같다.

본 기기의 기어박스는 150#기어오일로 오일량이 오일라인 마커에 바닥이 나지 않으며, 정상적인 경우에는 하반기에 한 번 교체합니다. (여름용 기름번호는 좀 높아야 하고, 겨울용 기름번호는 좀 낮아야 한다) 롤러는 매번 교체할 때마다 그 베어링은 반드시 리튬기윤활유를 넣어야 한다.

재단대의 유압유는 68#항마모유압유로 그 유류량이 코드 표시부보다 낮으면 안 되며, 절도의 로드 소동 연결부에는 매회 윤활유를 주입한다. 기계는 장시간 사용하지 않으므로 방진, 습기, 녹 방지 조치를 해 주십시오.

육. 고장 배제

시스템 이름	현상	원인	처리 방법
온도 제어 시스템	본체 한 구간의 온도가 너무 높거나 온도조절계 또는 PLC가 작동하지 않음	냉각시스템 고장 (바람냉각) 1. 봉기가 작동하지 않았다 2. 송풍기 방향이 틀렸다 3、소형 공기 스위치 동작	1. 송풍기 접선 점검, 송풍기 점검, 필요시 교환 2、에어폰 배선 조정 3、소형 공기 스위치를 복위
			1. 온도조절표 또는 PLC를 파라미터를 조절하고 관찰 2. 온도제어표 또는 PLC를 검사하고 필요시 온도제어표 또는 PLC를 교환한다
		고체계전기손상	고체형 계전기 교체
		히터 출력이 작은 편	고출력 난방기 교체
호스트 시스템	자동 주차	냉각 송풍기 스톱	정지 원인 규명, 해결 후 재부팅
		용융체 압력 한계 초과	1. 용융체 압력 알람 설정값이 적절한지 점검 2. 기수필터링망 교체 원 검사기를 머리 3 、 너무 낮다. 4. 머신 모형의 구멍이 막히지 않았는지 점검한다
		스피드 컨트롤러 또는 컨버터 고장	스피드 컨트롤러 또는 컨버터 설명서 참조 1. 통에 딱딱한 이물질이 들어갔는지 여부 2. 호스트 온도설정이 너무 낮았는지 여부 3. 원료의 양이 너무 많거나 원료의 입자가 너무 많다. 4. 전동위치 베어링의 손상 여부
		기타 본체와 연결된 엔진 고장	고장 원인 규명, 해결 후 재가동

시스템 이름	현상	원인	처리 방법
진공 시스템	진공 펌프가 작동하지 않는다.	1、전기가 통아가지 않는다 2、과부하 3、기계 고장	1. 펌프 정지 원인 규명, 해결 후 재시작동 2. 기계, 전기요원을 점검하여 처리하시오 3、기계요원이 점검하여 처리하시오
	진공계 지시 없음	1、진공펌프 미작동 2、냉각탱크 진공관로 밸브가 열려 있다 3、진공시스템 누출 있음 4、진공펌프 유입수 밸브가 열리지 않거나 지나치게 많이 열리지 않음 5、진공펌프 배출구 막힘	1. 상절을 참조하여 진행한다. 2、밸브를 열다 3、누출 보수 4、진공펌프 유입수 밸브의 켜고 조절 5、배출구를 깨끗이 정리하여 원활하게 하다
수료 시스템	자동정지	1. 구동모터 정지 2. 속도조절기 또는 컨버터 고장 3、기계 고장	1. 구동모터 점검 및 보수 2. 속도조절기 또는 컨버터 설명서를 대조하여 처리한다. 3. 기계, 전기요원을 검사하여 처리하시오(수료기에 이물질이 있는지, 원료 입자가 너무 큰지, 수료기의 형식이 자재와 맞지 않는지)
냉각 시스템 (수냉각)	모 구역의 단온	1.냉각수 온도가 높거나 납작하게 낮거나 2. 전자밸브 심지가 너무 낮게 끼인다. 3、마감밸브가 너무 크다	1.냉각수 온도를 높이거나 낮추고 관찰한다 2. 전자밸브 점검 수리 3、마감밸브 점검 및 개도 조절
	2、과부하중	1、모터부전펌프부작동 3、기계 고장	1. 펌프 정지 원인 규명, 해결 후 재시작동 2. 기계, 전기요원을 점검하여 처리하시오 3、기계요원이 점검하여 처리하시오
	냉각수 미흡하다	1. 펌프가 작동하지 않습니다. 2、전자밸브가 열리지 않음 3, 마감밸브 미개입 4. 물탱크 수량 부족 5、펌프진입구 막힘 6. 펌프 이상	1. 상절을 참조하여 진행한다. 2.전선로 점검, 전자밸브 점검, 필요시 교체 3.마감밸브 점검, 필요시 교환 4. 정해진 위치까지 물을 넣는다. 5、진입구 청소 6. 기계, 전기요원을 검사하세요

플랫폼 정비에 관한 일

존경하는 고객님, 안녕하세요! 귀 기사 팀의 업무 효익 및 기계 사용 수명을 향상시키기 위해서, 기계 수리 지수를 낮춥니다. 이에 귀사에 다음과 같은 건의를 드립니다.

① 원전은 반드시 관련 자격 인증을 받은 사람이 정기적으로 전면적인 청결 및 유지·보수를 책임져야 한다.

2위. 각 전동부에 정기적으로 윤활유를 주입한다.

3、 기기의 각 모터는 정상적으로 6개월을 사용한 후에 반드시 우수한 품질의 내고온 윤활유를 주입해야 한다.

4、 기계의 각 감속기는 정상적으로 2에서 3개월 사용한 후에 반드시 양질의 기기를 주입하거나 교체해야 한다

150# 기어오일.

5、 기기의 각 유압 스테이션은 정상적으로 2에서 3개월 사용한 후에는 반드시 주석을 달거나 우수한 품질로 교체해야 한다

32-46#항마모유압유.

6、 기계의 각 전기 콘솔과 인버터 캐비닛은 매 반에 관련 자격 인증을 한 사람이 받아야 한다 구성원이 청결을 책임지다.

7. 클러를 매번 교체할 때마다 그 베어링은 반드시 리튬기윤활유를 주입해야 한다.

8、 장기간의 가동 중단 시 습기, 녹 방지, 방진 조치를 잘 하십시오.

이상의 제안은, 귀사가 기계의 정비원에게 엄격하게 집행하도록 요구합니다. 만약 유지보수, 보수가 적절하지 않아 발생한 원기가 부품을 파손한다면, 본사는 책임을 지지 못할 것입니다. 불편한 점 양해 바랍니다. 만약 의문이 있으면, 우리 회사의 애프터서비스부로 보내주시면, 우리 회사는 전력을 다해 협조할 것입니다. 합작에 감사합니다!

둥관시역통기계유한공사

서비스 핫라인: +86-076986062448 핸드폰: +86-13929457215

2018년