

## ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

### Вращатели пресс-форм и штампов NICE MACHINE



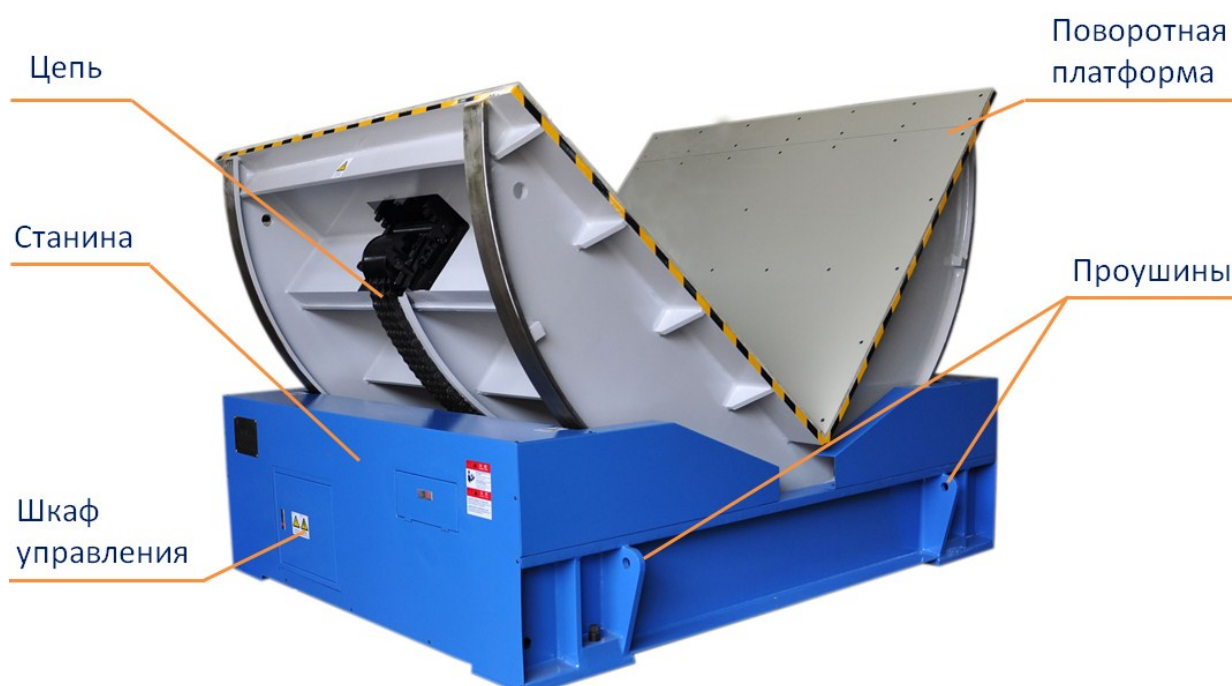
## Содержание

1. Описание оборудования	3
2. Установка оборудования и ввод в эксплуатацию	4
3. Рабочие операции	5
4. Плановое обслуживание	6
5. Устранение неполадок	11

## 1. Описание оборудования

Вращатели (кантователи) пресс-форм серии NCF предназначены для разворота пресс-формы с вертикального положения в горизонтальное и наоборот. Их использование на предприятиях, занимающихся производством и ремонтом пресс-форм, литьем пластиковых изделий, металлическим литьем и штамповкой имеет ряд преимуществ:

- безопасная и надежная эксплуатация, значительно повышающая эффективность работы;
- компактная и удобная конструкция;
- электромагнитный тормоз, автоматически включающийся при обрыве питания;
- высоконадежные механических, электрические и электронные компоненты от ведущих производителей;



### Технические характеристики

Модель	Макс. вес пресс-формы, т	Время поворота на 90°, сек	Размер рабочего стола, мм	Высота рабочего стола от пола, мм	Габаритные размеры Д×Ш×В	Мощность двигателя, кВт	Вес, т
NCF-5	5	20	1100×1000	550	1100×1500×1500	1,5	2,0
NCF-10	10	25	1400×1270	700	1400×1900×1980	3	3,8
NCF-15	15	30	1600×1400	750	1600×2200×2150	3,75	4,5
NCF-20	20	35	1800×1500	760	1800×2300×2260	5,5	4,8
NCF-30	30	40	2000×1715	870	2000×2500×2590	5,5	7,5
NCF-50	50	50	2200×2000	1000	2200×2900×3000	7,5	9,8

## 2. Установка оборудования и ввод в эксплуатацию

### Транспортировка

При перемещении оборудования запрещается применение вилочного погрузчика, т.к. в станине присутствуют технологические полости. Перемещение вилочным погрузчиком допускается только в случае, если оно предварительно установлено на дополнительное прочное основание типа металлического поддона.

При перемещении оборудования при помощи подъемного крана необходимо использовать транспортные проушины, имеющиеся в станине. Места контакта стропов с оборудованием необходимо защитить прокладками.

### Монтаж

Оборудование должно устанавливаться на прочную ровную площадку. Перед установкой рекомендуется под каждую регулируемую опору уложить стальной лист 300×300×20 мм. При помощи регулируемых опор необходимо установить оборудование горизонтально.

### Подключение к сети

Для питания оборудование необходимо подключение к сети 3 фазы, 380 В. Сечение кабеля питания подбирается исходя из мощности двигателя. Перед началом эксплуатации оборудование должно быть заземлено.

### Проверка правильности подключения

Неправильно подключение может привести к некорректному направлению вращения электродвигателя, что может стать причиной выхода оборудования из строя.

Признаки того, что двигатель подключен неверно:

- после подачи питания индикатор контроллера фаз в шкафу управления показывает неверное подключение. Поменяйте фазы;
- нажмите одну из кнопок управления платформой. После начала движения платформы вручную нажмите концевой выключатель – платформа должна остановиться. Если этого не произошло, проверьте правильность подключения фаз.

### Перед началом работы

- проверьте уровень масла в баке редуктора (уровень масла должен превышать срединную отметку);
- проверьте наличие смазки на всех подвижных узлах и натяжение цепи;
- убедитесь, что поверхности качения (ролики и направляющие) чистые и свободны от посторонних предметов;
- убедитесь, что нигде не нарушены изоляция и места подключения кабелей, а кнопки и переключатели не имеют повреждений.

### 3. Рабочие операции

- убедитесь, что створка шкафа управления закрыта. Об этом сигнализирует лампа зеленого цвета на панели управления;
- отщелкните кнопку аварийного останова;
- нажмите и удерживайте кнопку «Вращение по часовой стрелке» или «Вращение против часовой стрелки». Двигатель запустится автоматически. Так же, автоматически, он остановится в крайнем положении поворотной платформы;
- если необходимо сменить направление движения, отпустите кнопку текущего направления движения и нажмите на кнопку противоположного направления движения;
- кнопки «Вращение по часовой стрелке» или «Вращение против часовой стрелки» должны удерживаться при вращении платформы. При отпуске кнопок, платформа остановится автоматически.

#### **Внимание!!!**

**Слишком частая смена направления вращения платформы может привести к перегреву двигателя и выходу его из строя.**

#### **Отключение оборудования**

- поверните платформу на угол 45° относительно горизонта. Зафиксируйте кнопку аварийного останова;
- отключите питание от шкафа управления;
- смотайте кабель и закрепите панель управления.

#### **Обслуживание**

Вращатели пресс-форм нуждаются в обслуживании редукторов и прочих вращающихся узлов не менее одного раза в год. Обслуживание включает в себя следующие пункты:

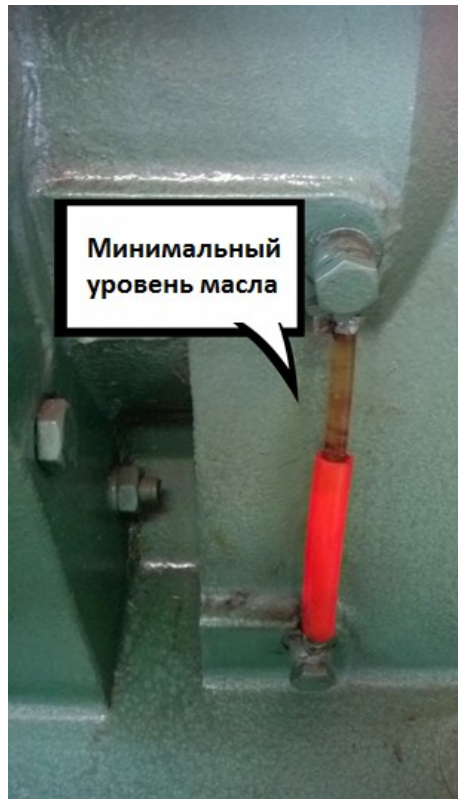
- проверка затяжки болтов и рабочих зазоров;
- проверка всех приводных и передаточных механизмов на предмет видимого износа с последующей заменой в случае их износа;
- проверка посадок зубчатых колес на предмет отсутствия зазоров между валом и колесом;
- проверка износа цепей с последующей заменой в случае их износа.

Электродвигатель и тормозные механизмы нуждаются в обслуживании не менее одного раза в год. Обслуживание включает в себя следующие пункты:

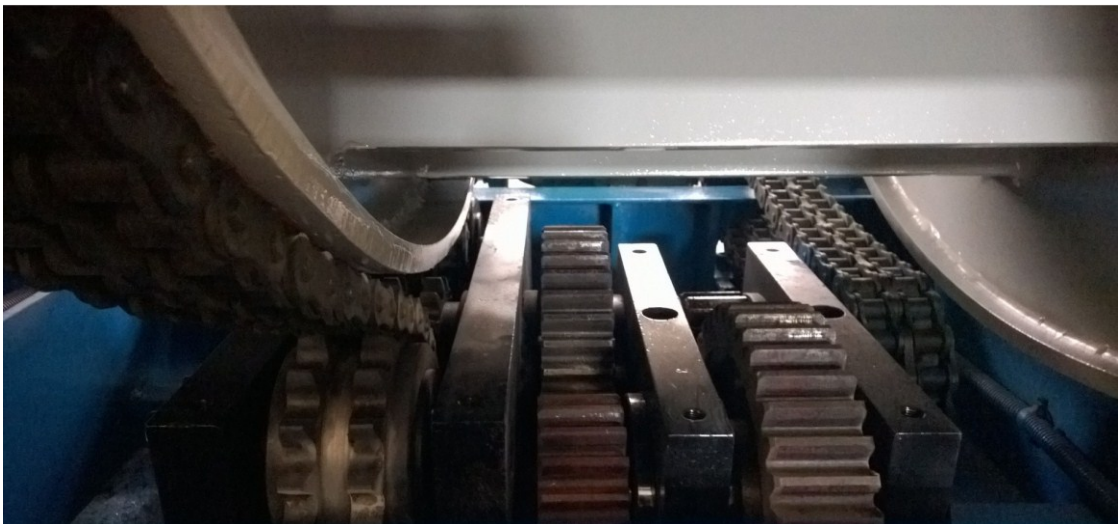
- проверка целостности изоляции всех кабелей;
- проверка износа тормозных колодок с последующей заменой в случае их износа;
- проверка уровня масла в редукторах, а так же на предмет посторонних шумов;
- проверка крепления двигателя;
- проверка компонентов шкафа управления и их замена в случае их повреждений.

#### 4. Плановое обслуживание

1. Проверка уровня масла. Необходимо менять масло не менее одного раза в год.



2. Необходимо производить регулярную смазку всех подвижных частей и зацеплений.

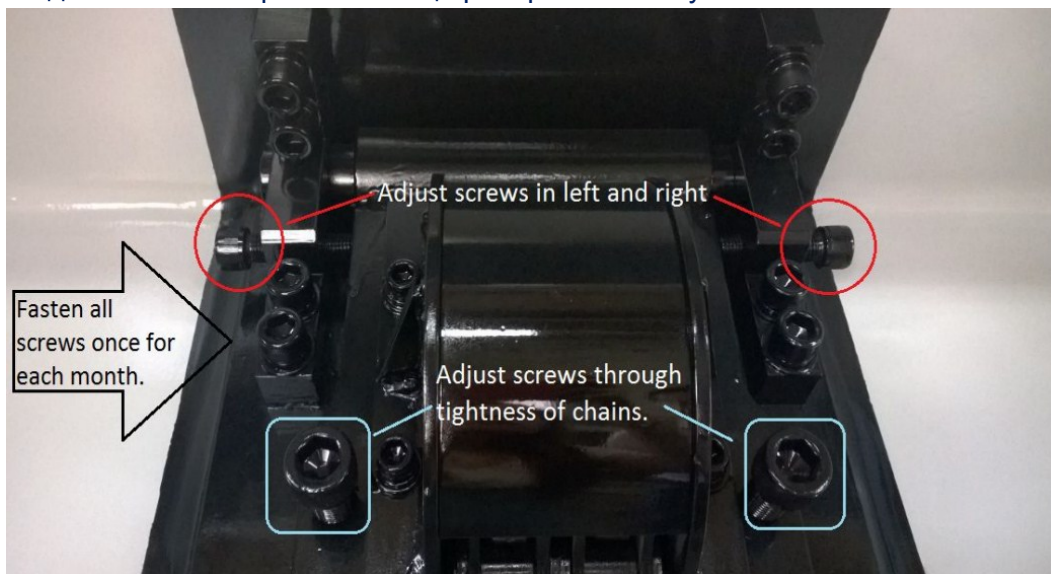


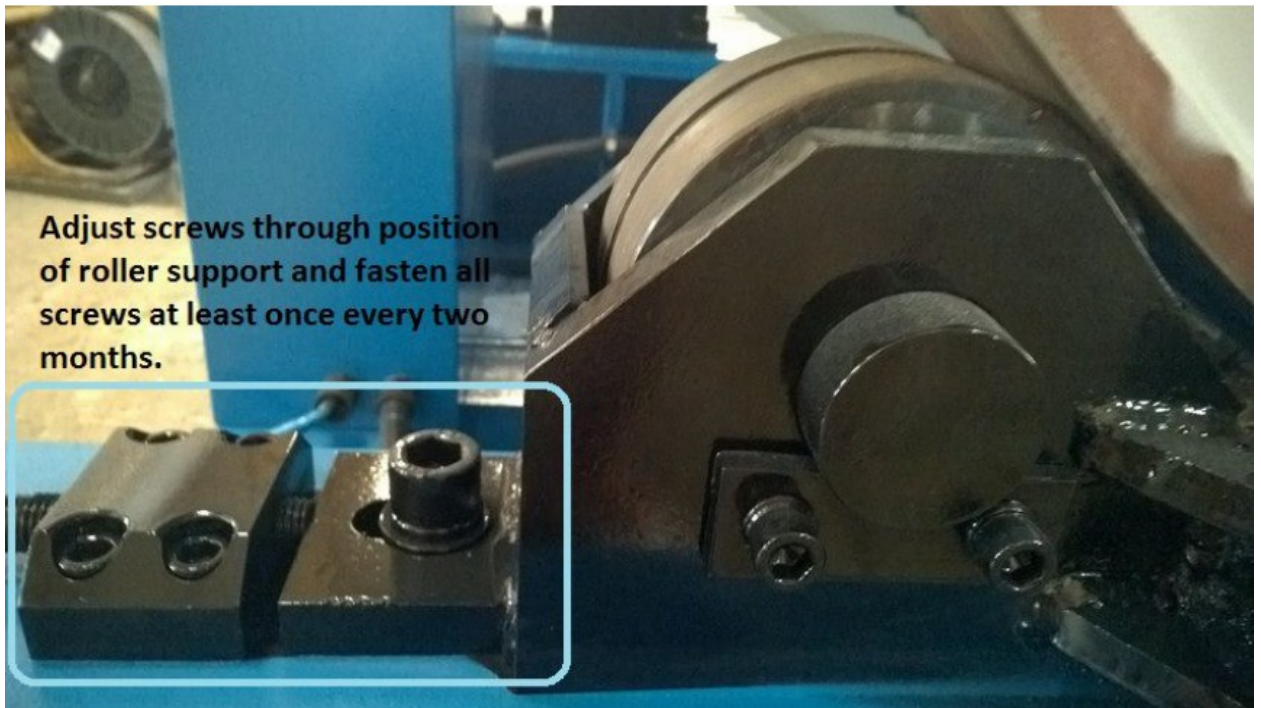
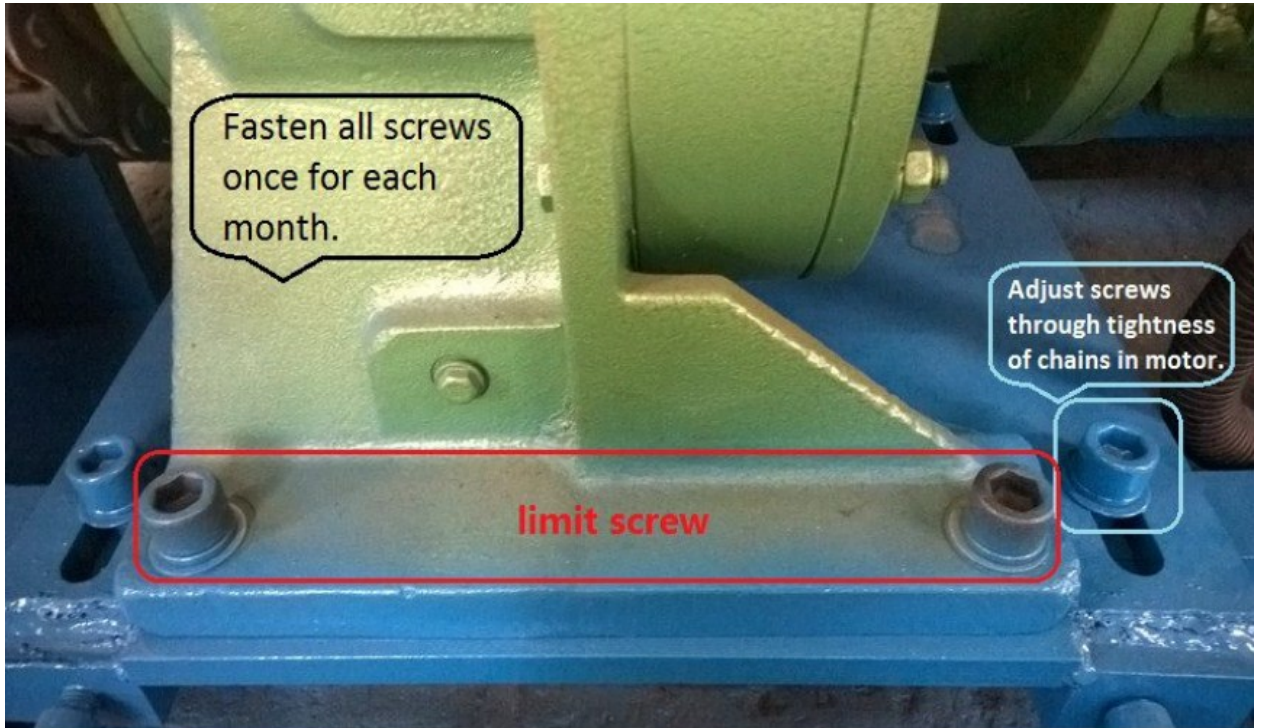


3. Необходимо производить регулярную смазку цепи.



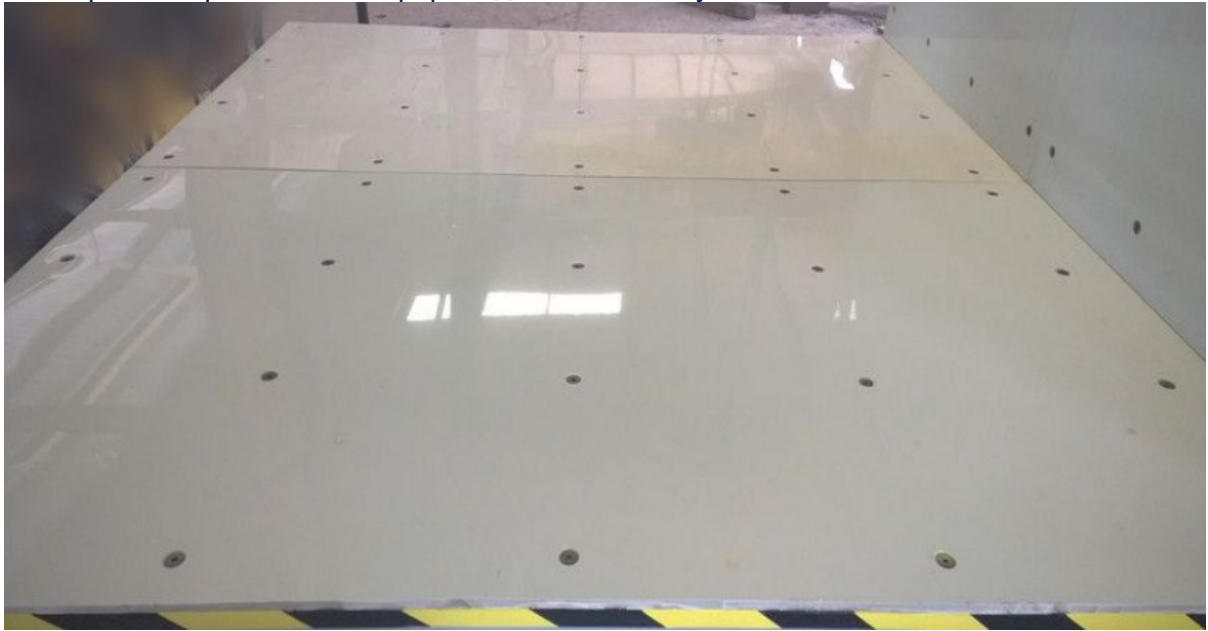
4. Необходимо не менее раза в месяц проверять затяжку болтов.



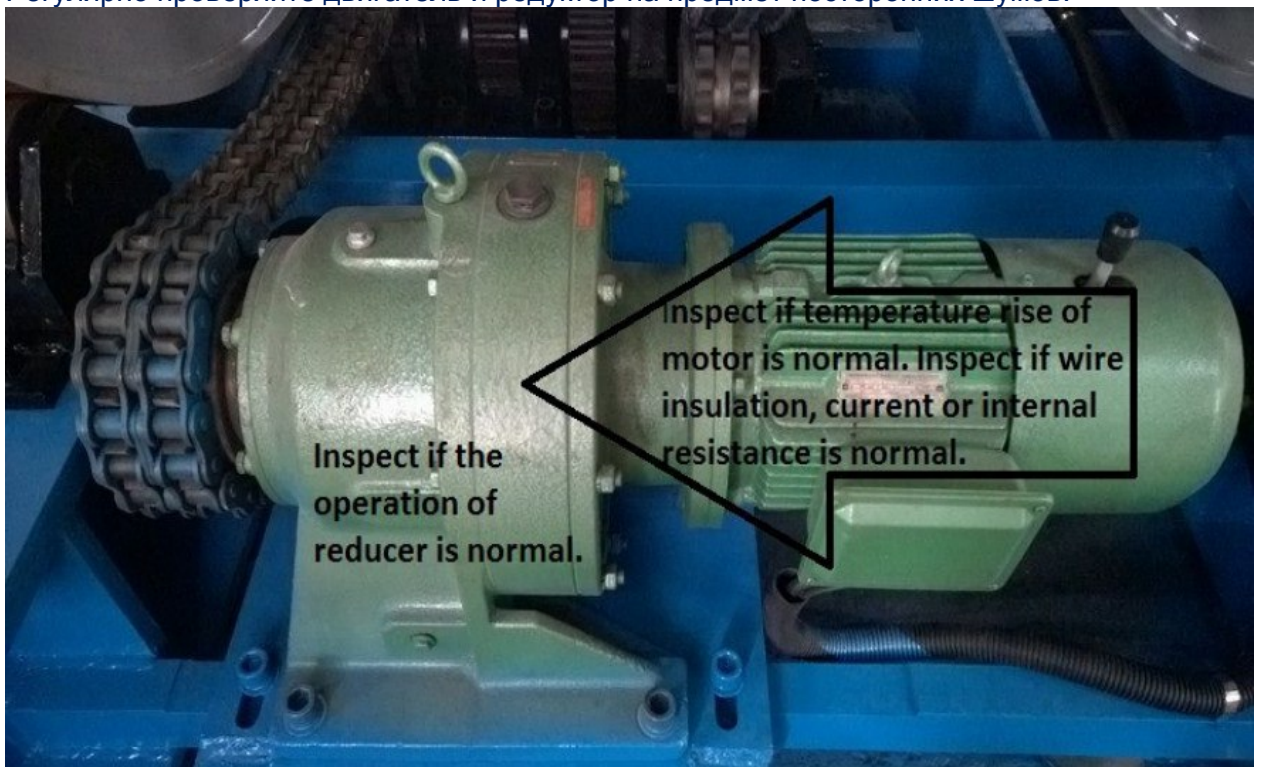




5. Поверхности рабочей платформы должна быть сухой и чистой.



6. Регулярно проверяйте двигатель и редуктор на предмет посторонних шумов.



7. Регулярно проверяйте двигатель на предмет перегрева.
8. Регулярно проверяйте наличие всех элементов крепления.
9. Не менее раза в год проверяйте зазор в тормозном механизме. Зазор должен выбираться исходя из модели двигателя согласно таблице:

<b>Модель двигателя</b>	<b>Рабочий зазор, мм</b>	<b>Максимальный зазор, мм</b>
YEPJ71	0,2	0,8
YEPJ80	0,3	1,0
YEPJ90	0,4	1,0
YEPJ100	0,5	1,0
YEPJ112	0,5	1,0
YEPJ132	0,6	1,2
YEPJ160	0,6	1,2

Регулировка рабочего зазора:

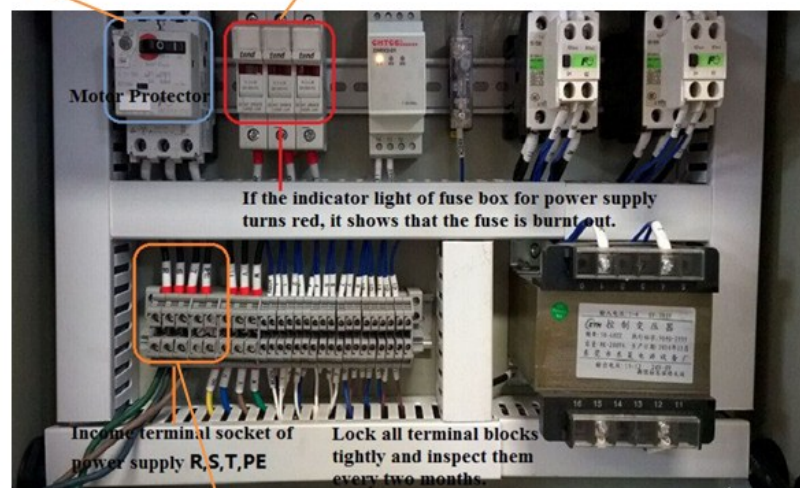
- снимите крышку вентилятора. Под крышкой расположены шесть регулировочных винтов. Три винта имеют меньший размер и в регулировке не участвуют. Для регулировки зазора используйте три больших винта;
- ослабьте три больших винта и отрегулируйте зазор согласно значениям из таблицы;
- затяните ослабленные ранее болты и установите крышку вентилятора на место.

## 5. Устранение неполадок

1. Поворотная платформа не движется и не реагирует на нажатие кнопок:
  - убедитесь, что кнопка аварийного останова не нажата и не повреждена;
  - проверьте наличие электропитания;
  - проверьте целостность всех предохранителей;
  - убедитесь, что защита от перегрузки функционирует нормально;
  - проверьте целостность всех контактов и катушек;
  - проверьте электродвигатель на предмет повреждений;
  - убедитесь, что в механизмы не попали посторонние предметы;
  - проверьте фазы.
2. Посторонний шум при движении платформы:
  - убедитесь, что вал двигателя не имеет больших осевых и радиальных перемещений;
  - проверьте наличие смазки во всех подвижных частях;
  - проверьте, не попали ли в механизмы посторонние предметы;
  - проверьте, не повреждена ли цепь и приводные звездочки;
  - проверьте редуктор на наличие повышенного износа и повреждений;

Защита  
двигателя

Если индикатор блока предохранителей горит красным, значит имеется сгоревший предохранитель. Замените предохранитель



Разъемы питания R, S, T, PE.

Проверяйте разъемы каждые два месяца.



По всем вопросам, связанным с эксплуатацией оборудования, просим связываться по адресам, указанным ниже.

**ООО «ТАГГЕРТ»**  
Официальный представитель NICE MACHINE  
в России

**[www.taggert.su](http://www.taggert.su)**  
[info\\_taggert@mail.ru](mailto:info_taggert@mail.ru)  
[info@taggert.su](mailto:info@taggert.su)

**Москва, Санкт-Петербург**  
Тел.: +7 812 678 98 19  
+7 (977) 317-56-17  
+7 (911) 116-01-84