



РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

ПРЕСС ВЫРУБНОЙ ТРАВЕРСНЫЙ С ПОДВИЖНОЙ
КАРЕТКОЙ **AURORA TW-588/3**



тех.
поддержка



aurora.ru

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Перед тем, как приступить к эксплуатации машины, пожалуйста, внимательно прочтите настоящее руководство по эксплуатации.

Чтобы быстро получить всю необходимую информацию, храните руководство под рукой.

Благодарим вас за покупку машины бренда Aurora.

ВНИМАНИЕ ▲

При работе на оборудовании нормальным является положение, когда оператор находится непосредственно перед подвижными частями машины.

Важно! Всегда существует опасность травмирования этими частями.

К работе на оборудовании должны допускаться только люди, прошедшие специальный инструктаж.

Содержание

1. ИНСТРУКЦИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ.....	4
2. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ И ОСМОТР.....	5
3. ТЕХНИЧЕСКОЕ ПАРАМЕТРЫ.....	5
4. УСТАНОВКА.....	6
5. ОБСЛУЖИВАНИЕ.....	8
6. ФУНКЦИИ.....	11
7. СХЕМЫ И ОБОЗНАЧЕНИЯ.....	18
8. ГИДРАВЛИЧЕСКАЯ СХЕМА.....	25
9. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА.....	27
10. ПОДТВЕРЖДЕНИЕ БЕЗОПАСНОСТИ.....	27

1. ИНСТРУКЦИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ

Указания по безопасности

ВНИМАНИЕ ⚠

Требования к условиям эксплуатации

1. Не погружайте оборудование в воду полностью либо частично
2. Не разбирайте и не собирайте данное оборудование самостоятельно. Техническое обслуживание и/или ремонт оборудования может производиться только в авторизованном сервисном центре либо сертифицированными специалистами
3. Оборудование следует эксплуатировать в помещениях, свободных от источников сильных электромагнитных помех, таких как помехи, создаваемые мощными электрическими приборами или помехи, вызванные разрядами статического электричества. Источники высокого напряжения могут вызывать сбои в работе оборудования. Колебания напряжения в электросети не должны превышать $\pm 10\%$ номинального напряжения питания оборудования. Более значительные колебания напряжения могут вызывать сбои в работе оборудования.
4. Не устанавливайте оборудование вблизи других электронных устройств, таких как телевизор, радиоприемник или беспроводные телефоны. Во время работы устройство может создавать помехи, нарушающие их работу.
5. Сетевой шнур оборудования должен быть включен непосредственно в розетку. Использование удлинителей не рекомендуется, это может вызвать проблемы в работе оборудования.
6. Убедитесь, что напряжение сети соответствует рабочему напряжению оборудования.
7. Не используйте оборудование, если вилка, сетевой шнур или сам прибор явно повреждены. Обратитесь в авторизованный сервисный центр.
8. Если сетевой шнур поврежден, провод должен быть заменен производителем или его сервисной службой, или специалистом во избежание опасности поражения электрическим током.
9. Не оставляйте включенный в сеть прибор без присмотра даже на короткое время.
10. Мощность источника питания должна быть больше номинальной мощности, потребляемой оборудованием. Недостаточная мощность источника питания может вызывать сбои в работе оборудования.
11. Если оборудование имеет вилку с заземлением, ее необходимо вставлять в розетку с заземляющим проводом
12. Регулярно проверяйте сетевой шнур на наличие повреждений.
13. Для отключения прибора от сети держитесь непосредственно за вилку, не допускается тянуть вилку за шнур электропитания
14. Не подключайте к той же сети другой мощный электроприбор во избежание перегрузки электрической сети
15. Температура окружающего воздуха при эксплуатации оборудования должна находиться в пределах от $+5$ до $+35^{\circ}\text{C}$. Более высокие или низкие температуры могут стать причиной сбоев в работе прибора
16. Относительная влажность окружающего воздуха при эксплуатации прибора должна находиться в пределах от 45 до 85%. Образование конденсата на деталях оборудования не допускается. Чрезмерно высокая или низкая относительная влажность и образование конденсата могут стать причинами сбоев в работе оборудования.
17. В случае грозы обесточьте оборудование (выньте вилку сетевого шнура из розетки). Молнии могут вызывать сбои в работе оборудования.
18. После окончания работы и/или при очистке пластины переведите выключатель в положение выкл. и выньте вилку из розетки.

2. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ И ОСМОТР

- Техническое обслуживание и осмотр оборудования должны выполняться только квалифицированным механиком.
- Для выполнения технического обслуживания и осмотра электрооборудования обратитесь в официальный сервисный центр Aurora или к квалифицированному электрику.
- Если какие-либо предохранительные устройства были сняты для выполнения регулировки или очистки, установите их на место и проверьте их работоспособность перед тем как продолжить работу.
- Обесточивайте оборудование каждый раз в следующих случаях: при выполнении технического обслуживания, осмотра или регулировки; при замене расходных или быстроизнашивающихся частей, при оставлении машины без присмотра.
- Эксплуатировать оборудование разрешается только по назначению. Другие применения машины запрещены.
- Переоснащать оборудование или вносить изменения в конструкцию запрещается.

3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ

Параметр	TW-588/3
Вырубное усилие	245 кН (25 тонн)
Расстояние между рабочими поверхностями	135 мм
Размер рабочего стола, мм	1600x500 мм
Размер ударной плиты	500x500 мм
Скорость вырубки	85 мм/с
Мощность привода каретки	0,75 кВт
Скорость перемещения каретки	1,07 мм/с
Мощность пресса	1,47 кВт
Вес, кг	1430
Электропитание	220В или 380В (опционально)

Назначение и область применения:

Назначение и область применения: Предназначен для вырубки кожи, пластика, ковровина, губчатых напольных покрытий и шпона. Применяется в производстве кожаных сумок, игрушек и головных уборов. Траверсный пресс с мобильной кареткой позволяет прорубать материал по всей ширине.

Траверсный пресс особенно удобен для обработки объемных настилаемых материалов. А также для вырубки крупных заготовок.

Оператор пресса раскладывает материал на рабочем столе и кладет сверху резак необходимой формы. Устанавливает над резак вырубную плиту - вырубает материал и отводит плиту в сторону.

Масло в комплект поставки не входит. Марка: гидравлическое масло ISO 46. Объем заливки масла - 45 литров.

4. УСТАНОВКА

1. Основные операции

Перед подключением питания убедитесь, что источник питания соответствует требованиям, указанным на заводской табличке машины установленной слева (рис. 2). Соответствующим образом измените способ подключения трансформатора (рис. 2), если хотите использовать другой тип двигателя.

ВНИМАНИЕ! ⚠

Пожалуйста, выполняйте описанную выше операцию при отключенном питании!

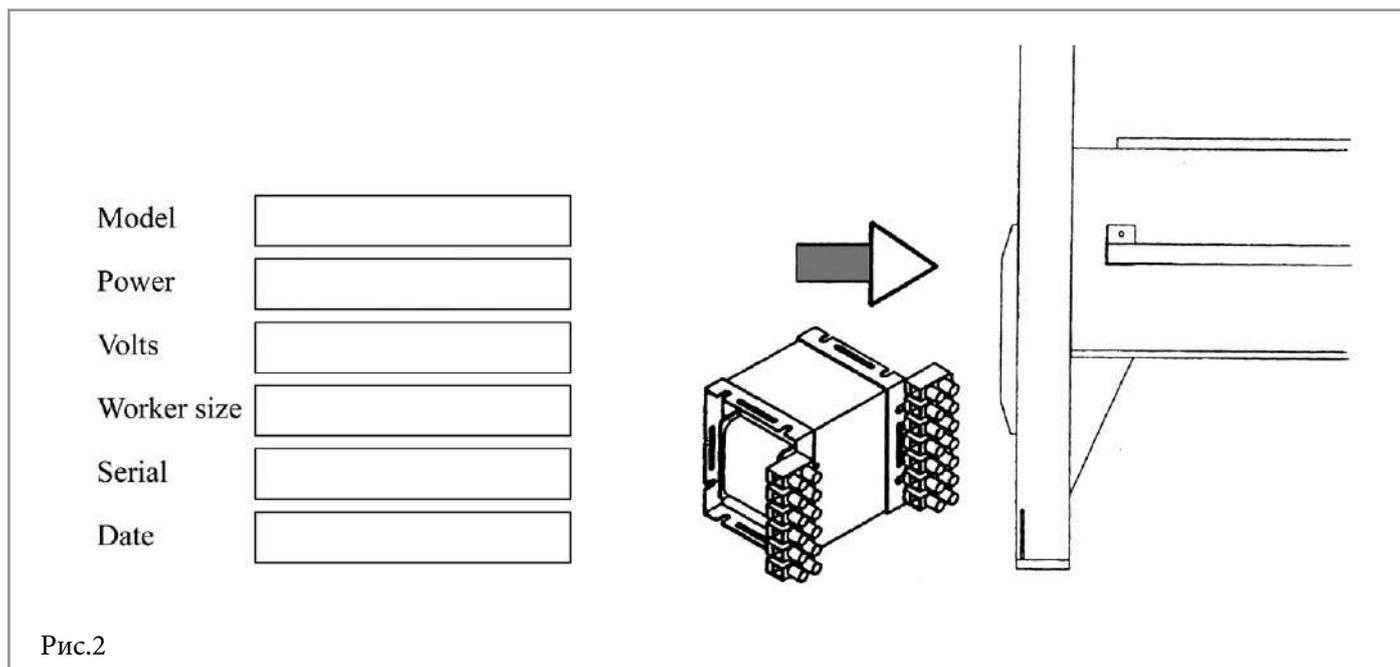


Рис.2

2. Установка машины

Машина проходит испытания на заводе и заправлена соответствующим гидравлическим маслом (50 кг). Двигатель, установлен и подключен в соответствии с требуемым напряжением. Проверьте, правильно ли вращается двигатель, выполнив следующие операции: поверните переключатель (A) для запуска машины.

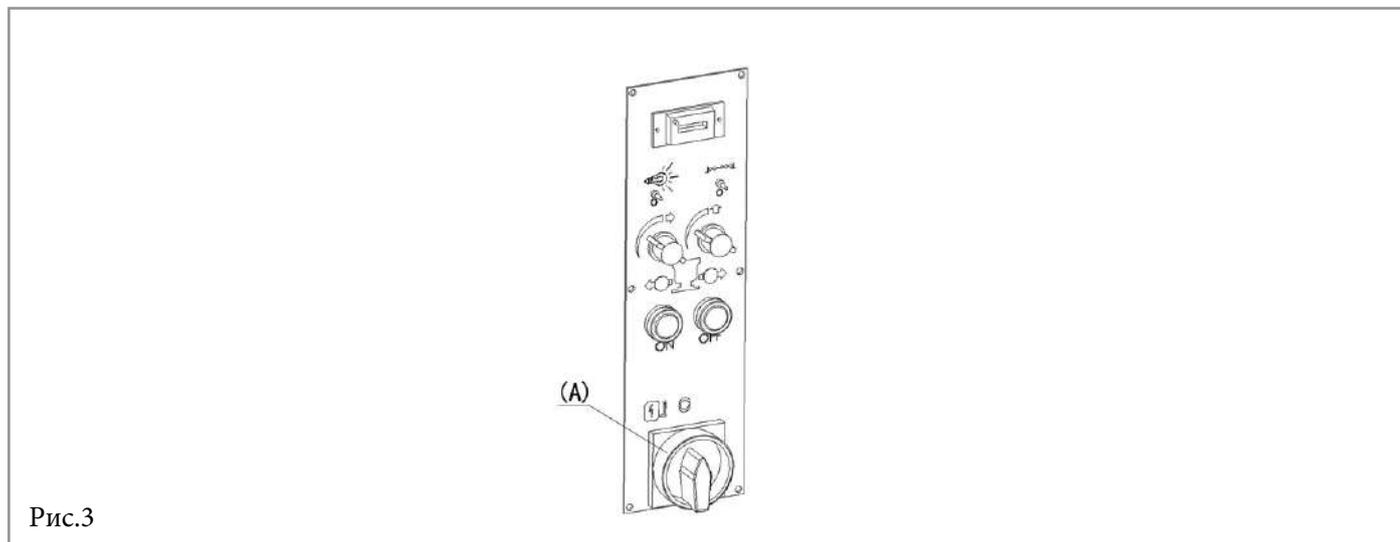


Рис.3

Движение подвижной головки происходит правильно, если:

- Подвижная головка двигается влево при нажатии кнопки(O), как показано на рис.4:

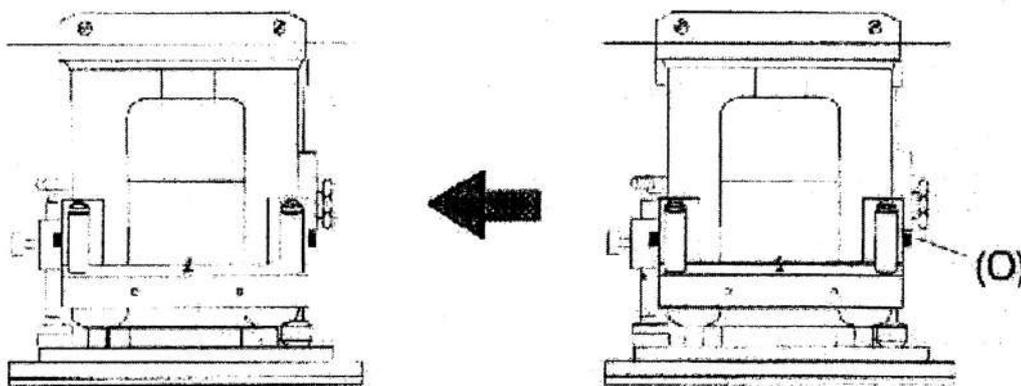


Рис.4

- При нажатии кнопки (I) подвижная головка двигается вправо, как показано на рис.5.

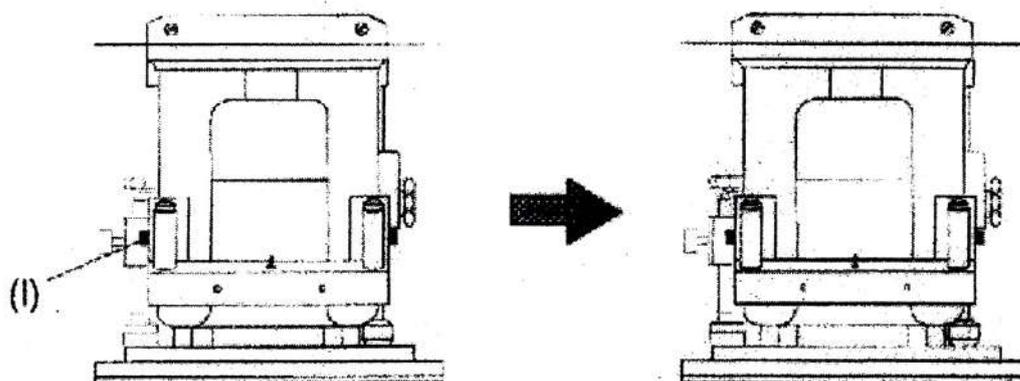


Рис.5

Если движение головки происходит не так, как описано выше то, необходимо изменить полярность подключения питания.

5. ОБСЛУЖИВАНИЕ

1. Поддержание работоспособности

Для обеспечения хорошей работы машины необходимо периодически выполнять следующее техническое обслуживание (пункты д-е необходимо выполнять, когда машина отключена):

а) Очистка подвижного ползуна головки (номер 01003574 —TW 588/3/40-H588/3).

б) Проверки натяжения цепи один раз в месяц, можно использовать динамометрический ключ для регулировки винта (как показано на рисунке). При необходимости отрегулируйте натяжение, вставив крутящий момент 15–20 кгм (рис. 6).

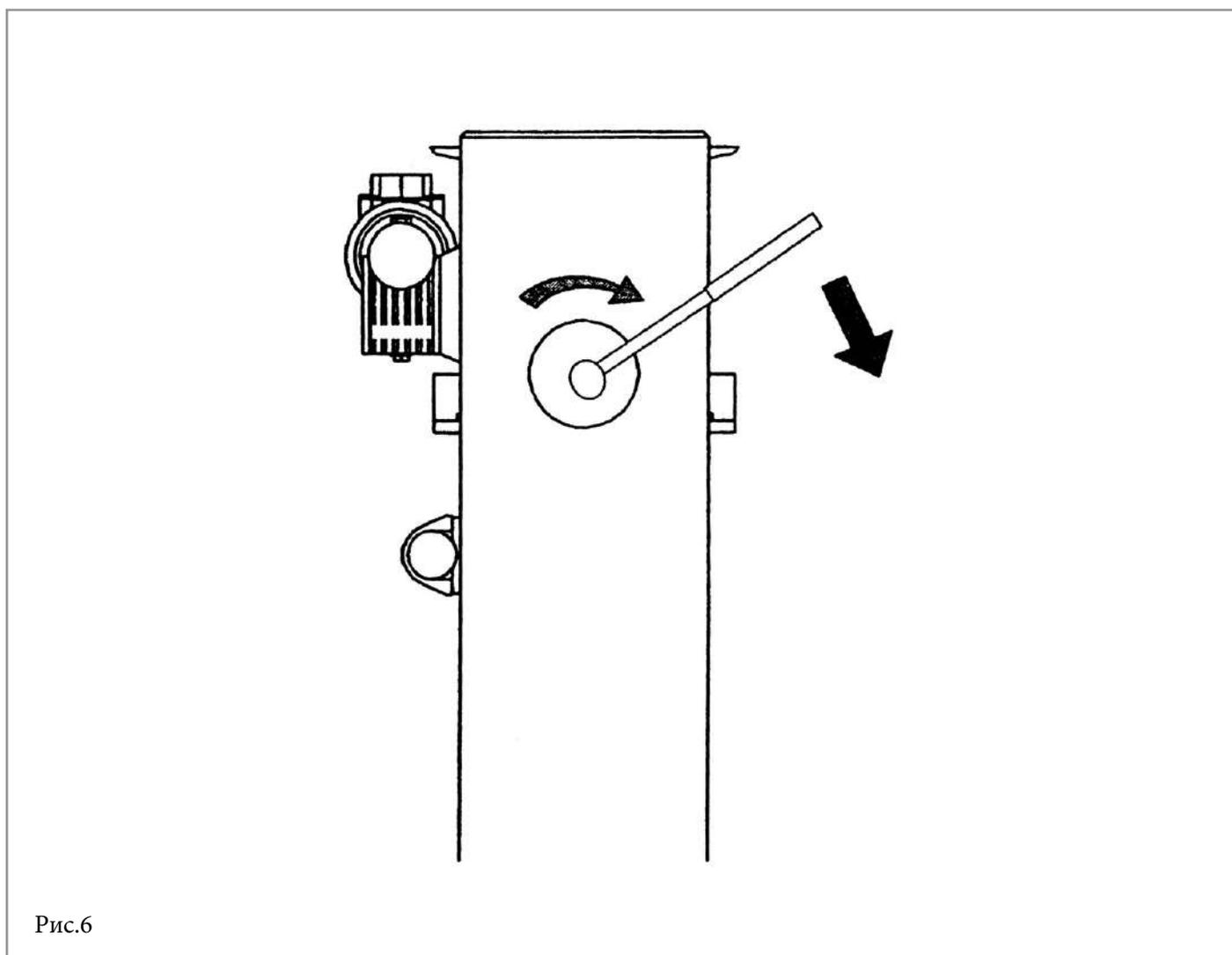


Рис.6

в) Раз в неделю переворачивать вырубочную подложку. Необходимо убрать(сточить) верхний слой подложки, если шероховатость превышает 2 мм. (номер 02000737-588/3, номер 02000738-H588/3-588/40).

г) Раз в три месяца переворачивать на 180 градусов верхнюю вращающуюся алюминиевую пластину, чтобы обеспечить плавный износ. (номер 01010679-588/3, номер 01010679-588/3, табл.7).

д) Производить замену гидравлического масла и фильтра каждые 8000 часов работы (номер 01003863).

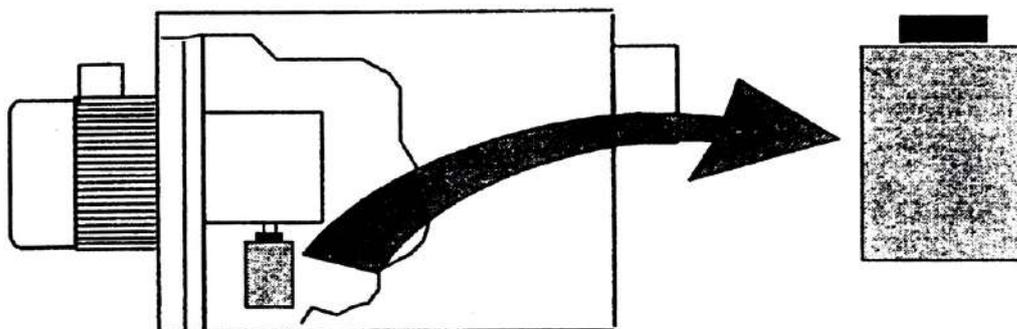


Рис.7

е) Производить замену смазки редуктора подвижной головки каждые 6000 часов (номер 03000761).

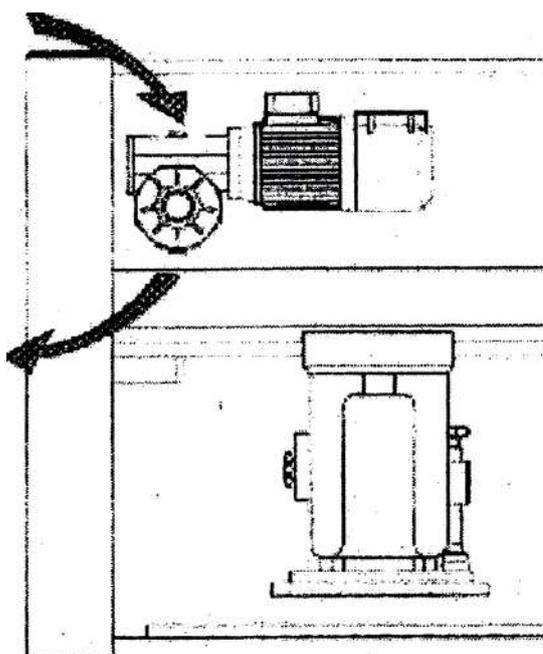


Рис.8

2. Возможные проблемы и методы их решения

1. Проблема:

Подвижная головка не двигается при нажатии кнопок переключения I или O на вырубочной подвижной головке:

а) Проверьте, не ослаблен ли регулировочный маховик ограничения хода (номер 02001743), если да, то следует заново отрегулировать ограничение хода. Проверьте правильность работы микропереключателя ограничения конечной точки (номер 02000313).

б) Проверьте правильность работы переключателя движения подвижной головки (номер 02002346).

в) Проверьте, внутреннюю электрическую систему и реверс дистанционного управления подвижной головкой (номер 02E02698).

г) Проверьте предохранитель 4А (номер 02001907).

д) Замените плату (номер 02003100).

2. Проблема:

Одновременно нажатие кнопок на ручках активации вырубки, не запускает процесс вырубания:

а) Проверьте не ослаблен ли регулировочный маховик ограничения хода (номер 02001743), если ослаблен, следует заново отрегулировать ограничение хода.

б) Проверьте микропереключатели кнопок на ручках активации вырубки (номер 02000310).

в) Проверьте предохранитель 4А (номер 02001907).

г) Проверьте электромагнитный клапан резки (номер 02003048).

д) Замените плату (номер 02003100).

6. ФУНКЦИИ

1. Органы управления

На подвижной головке установлено устройство, которое используется для обеспечения ограничения хода и расстояния между контрольной алюминиевой пластиной и вырубочным прессом.

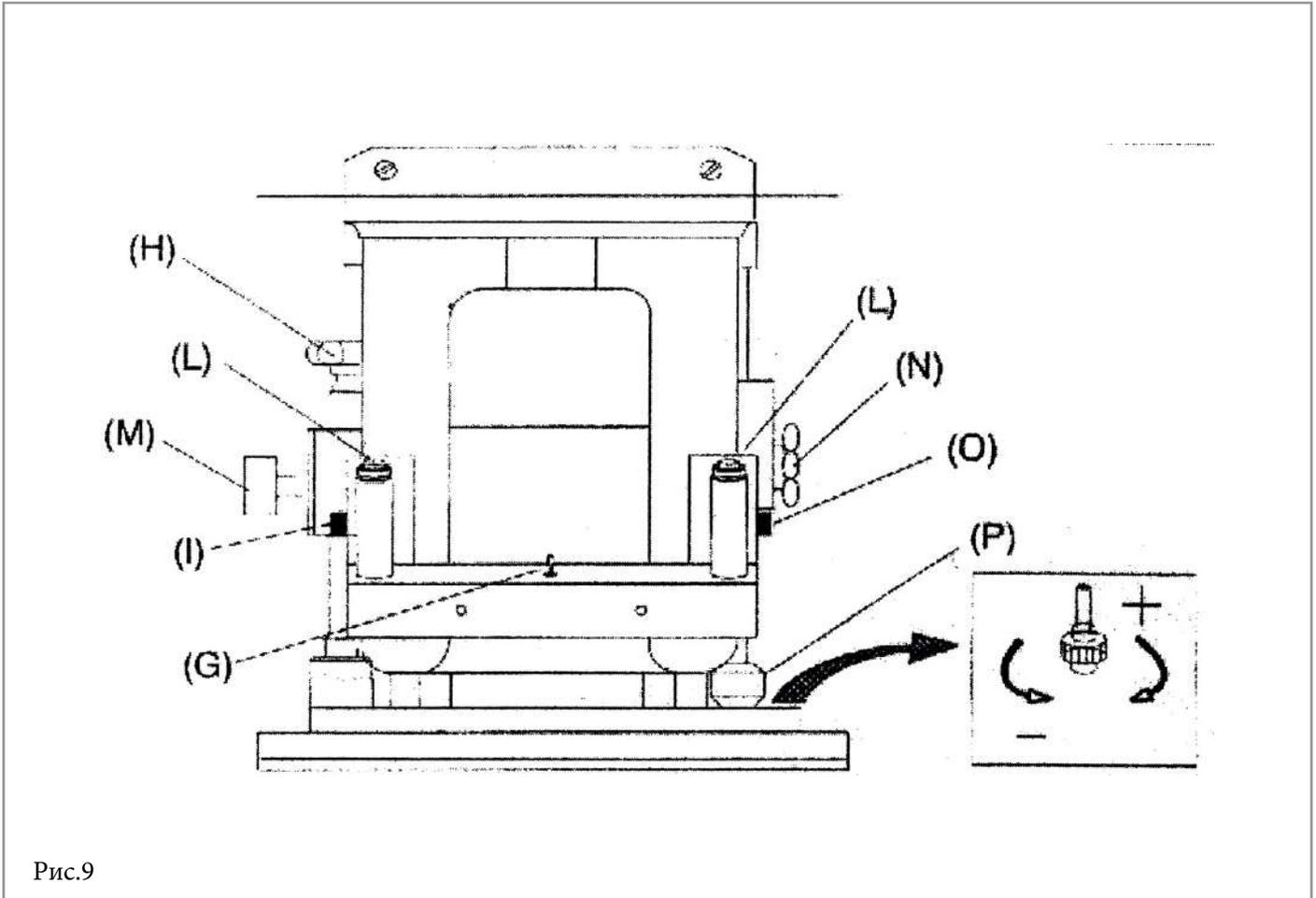


Рис.9

(G) Кнопка выбора, которая используется для выбора между нормальным режимом работы (АВТОМАТИЧЕСКИМ) и режимом регулировки ограничения хода;

(H) Регулировочная штанга ограничения хода вверх, которая используется для регулировки расстояния между алюминиевой пластиной и вырубочным прессом при возврате алюминиевой пластины в верхнее положение;

(I) Кнопка перемещения головки вправо;

(L) Ручки активации вырубки;

(N) Регулировочный маховик ограничения хода, который используется для регулировки ограничения хода вниз при вырубке. Поверните его по часовой стрелке для выполнения регулировки, затем поверните против часовой стрелки для окончания регулировки. Не поворачивайте маховик во время резки!

(O) Кнопка перемещения головки влево;

(P) Кнопка микрорегулировки, увеличивает силу вырубки при вращении против часовой стрелки и уменьшает при вращении по часовой стрелки.

2. Панель управления

На панели управления с левой стороны машины имеются кнопки управления:

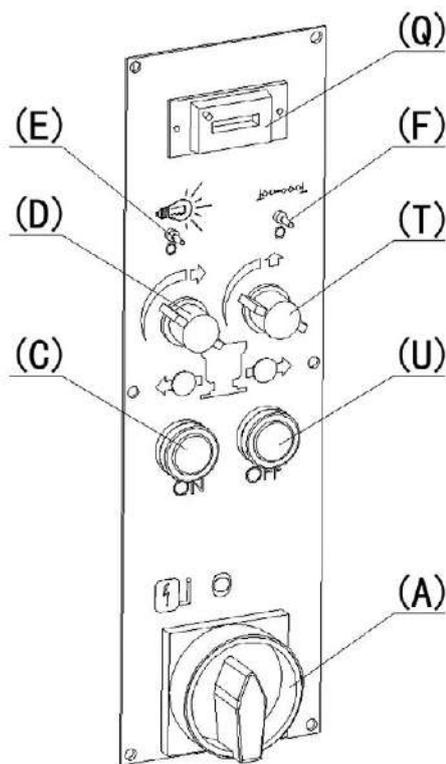


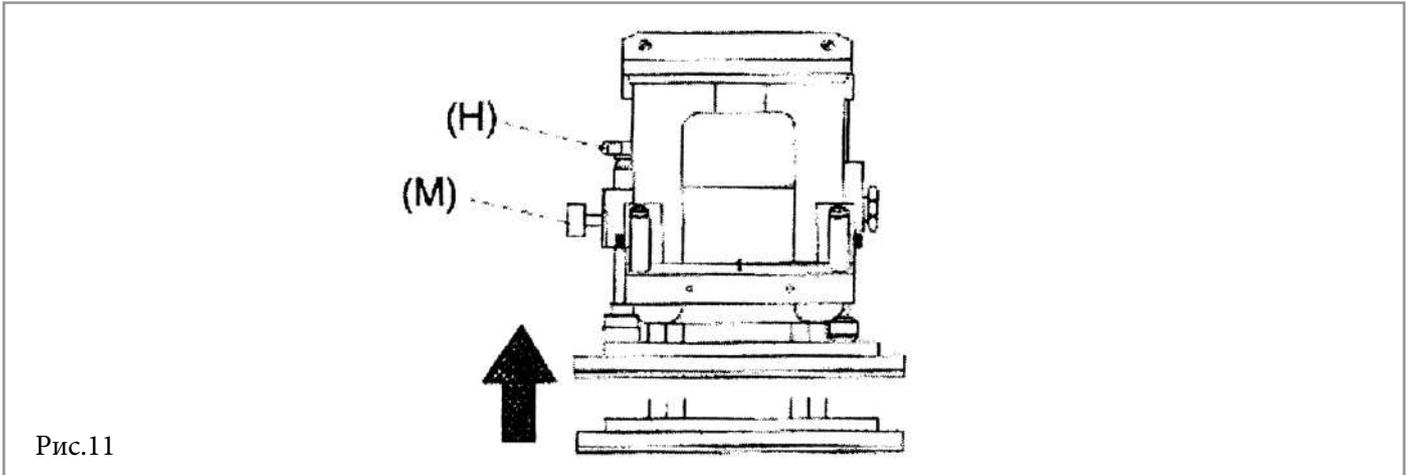
Рис.10

- A) Главный переключатель питания;
- C) Включение двигателя;
- D) Регулировка скорости перемещения подвижной головки;
- E) Переключатель подсветки;
- F) Переключатель счетчика вырубки (F);
- Q) Счетчик (дополнительный оснастка)(F);
- T) Регулировка задержки опускания вырубочного пресса;
- U) Выключение двигателя;
- F= Применяется только в оборудовании со счетчиком.

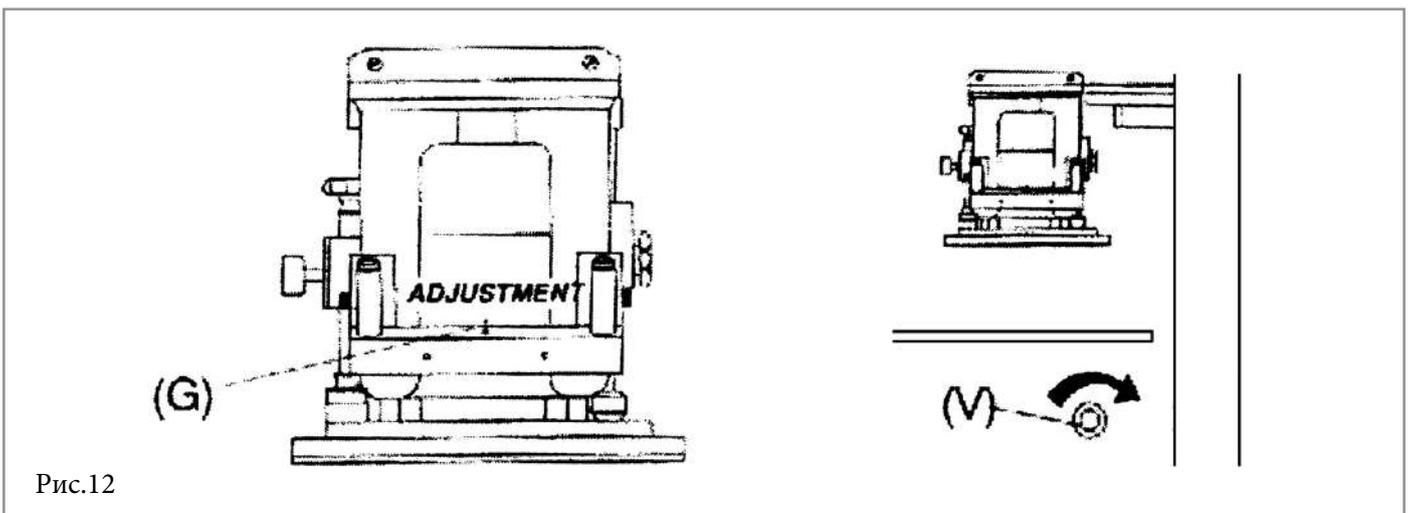
3. Регулировка ограничения хода

Отрегулируйте ограничение хода подъема, выполнив следующие шаги:

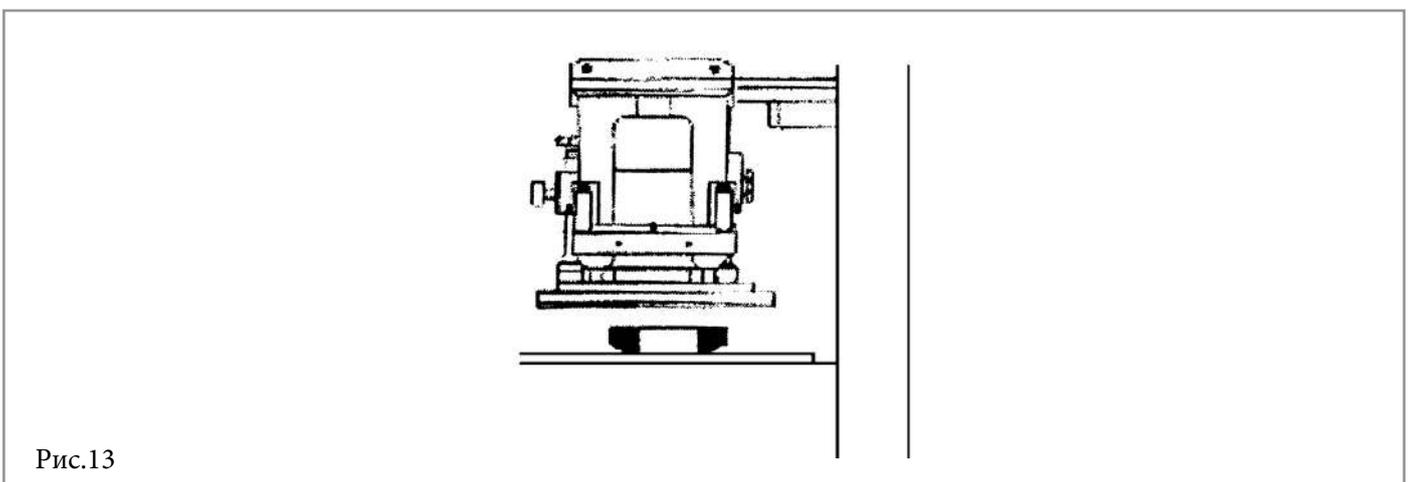
а) Ослабьте регулировочную штангу ограничения хода вверх (Н) и пластина поднимется в самое высокое положение (рис. 11).



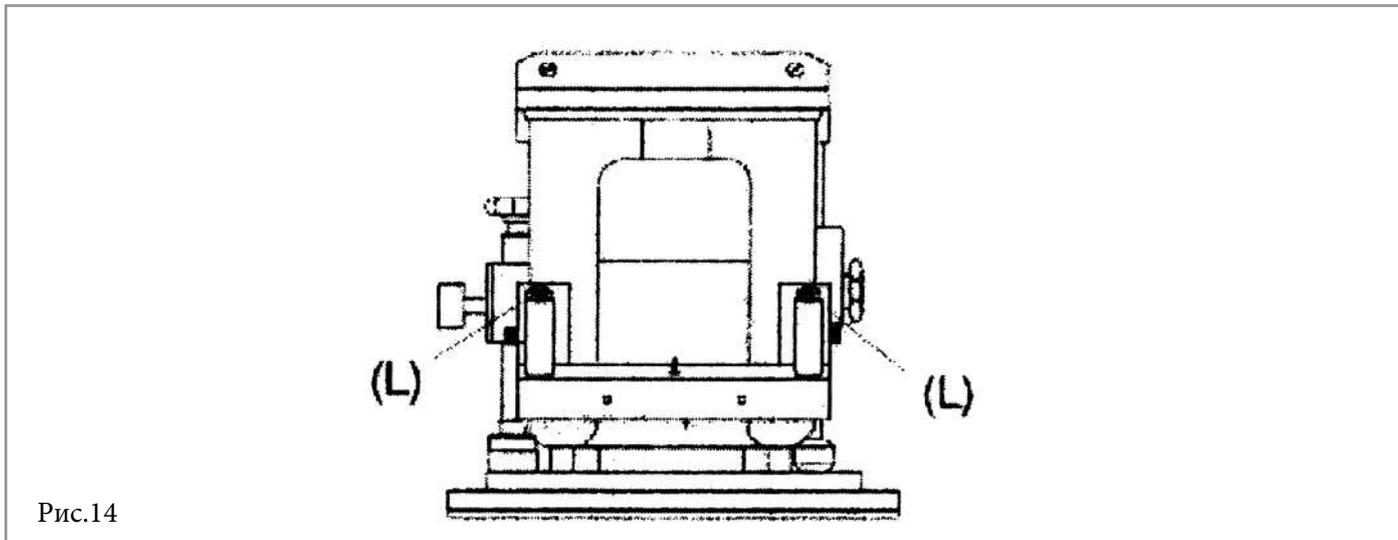
б) Поверните переключатель выбора (G) в положение ADJUSTMENT (РЕГУЛИРОВКА) и поверните ручку (V) до упора (рис. 12) по часовой стрелке.



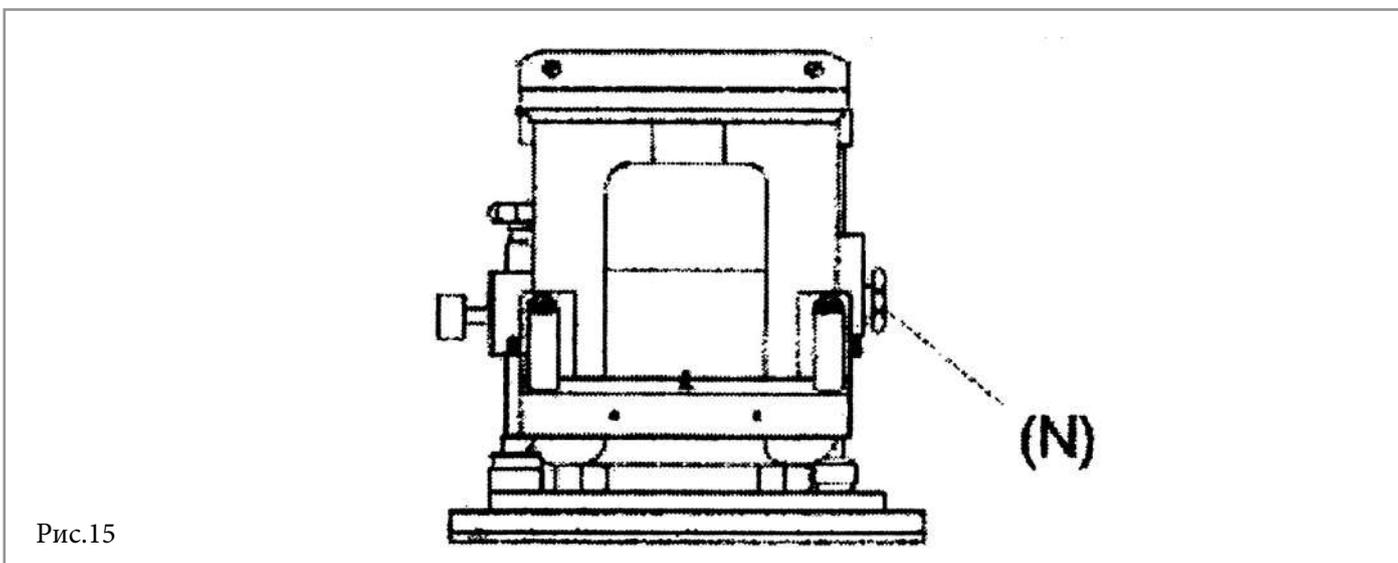
с) Поместите высекательную форму между вырубочной подложкой и пластиной, не укладывая материал, дайте форме непосредственно соприкоснуться с подложкой (рис. 13).



d) Одновременно нажмите кнопки на ручках активации вырубki, чтобы пластина опустилась и коснулась высекальной формы (рис. 14).



e) Сначала ослабьте, а затем зафиксируйте маховик настройки ограничения хода вниз (N) (рис. 15).



f) Медленно поверните ручку V против часовой стрелки, пока пластина не поднимется в требуемое положение. При настройке следует учесть толщину материала (рис. 16).

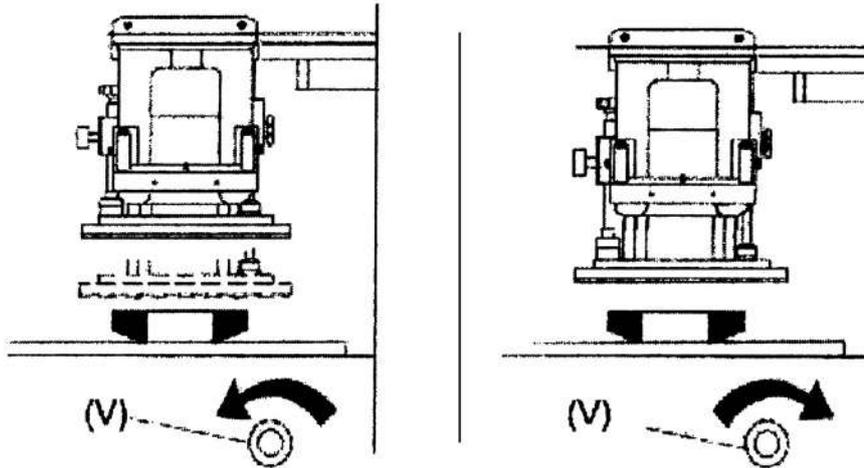


Рис.16

g) Зафиксируйте регулировочную штангу ограничения хода вверх (H) (рис. 17).

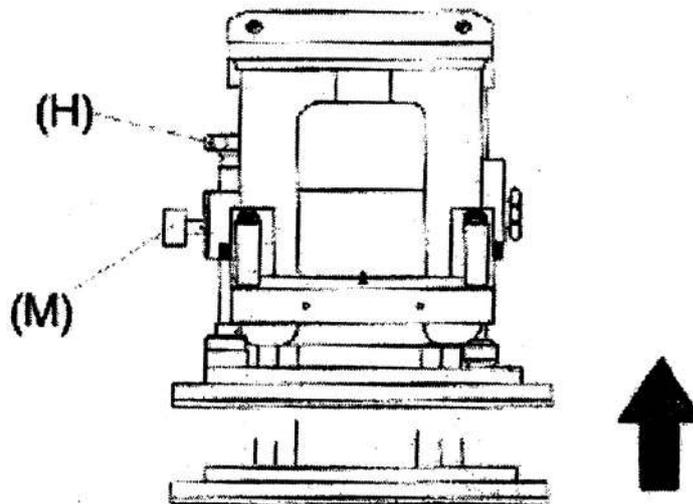


Рис.17

h) Поверните кнопку выбора режима G в положение AUTOMATIC и поверните ручку V до упора против часовой стрелки (рис. 18).

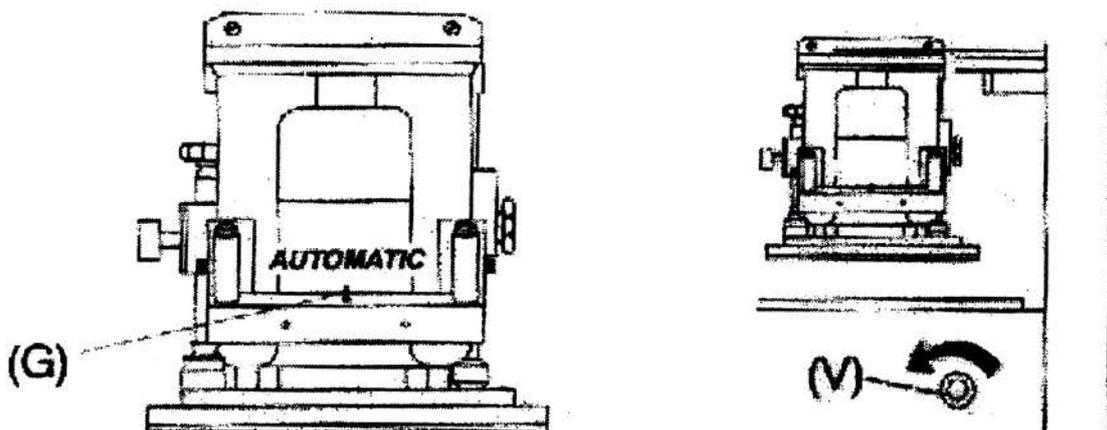


Рис.18

l) Для перемещения подвижной головки нажмите кнопки на ручках активации вырубки L, затем кнопку I или O и выньте высекальную форму (рис. 19).

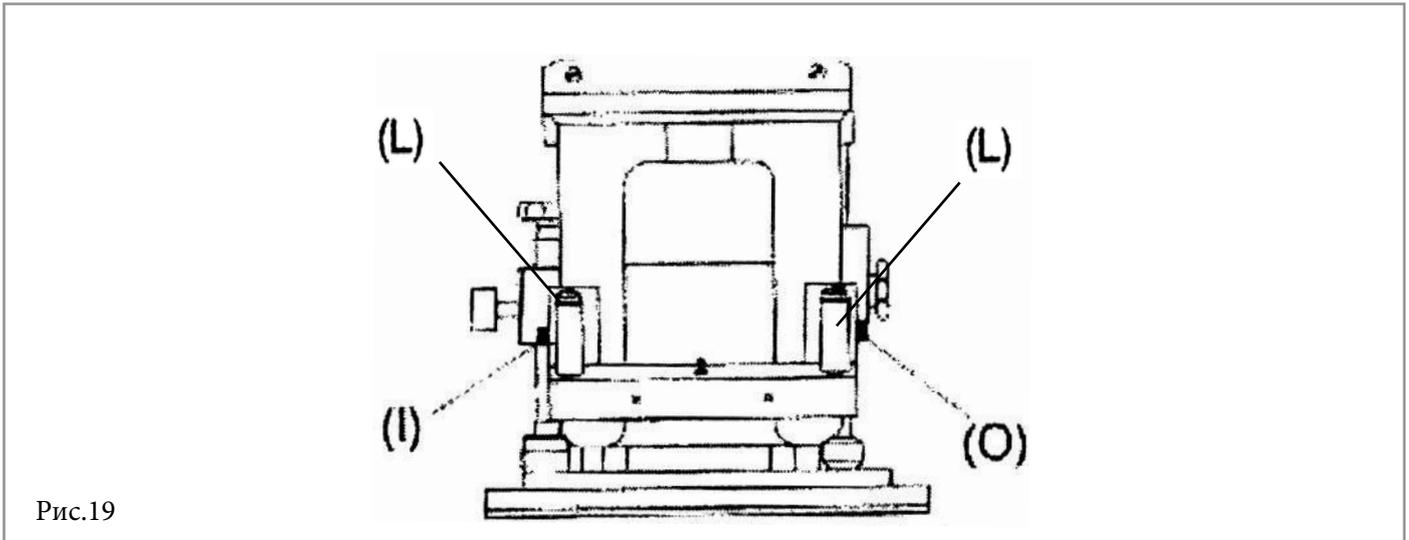


Рис.19

На данный момент машина точно настроена на требуемый хода пластины, поэтому ее можно использовать для высекальных форм с той же высотой.

Важно: пожалуйста, перенастройте машину в соответствии с вышеуказанными шагами, если необходимо заменить высекальную форму на форму, имеющую другую высоту профиля.

4. Операция вырубания

Машину можно использовать следующим образом, если ограничение хода отрегулировано (как указано выше).

а) **Важно:** для правильной резки мы рекомендуем вам постоянно размещать высекальную форму по центру относительно верхней пластины, чтобы предотвратить смещение формы или повреждение подвижной головки.

б) Уложите материал в нужном порядке и разместите высекальную форму в центре рабочего пространства.

с) Нажмите кнопку I или O и переместите подвижную головку, так как указано в пункте а). (Рис. 20)

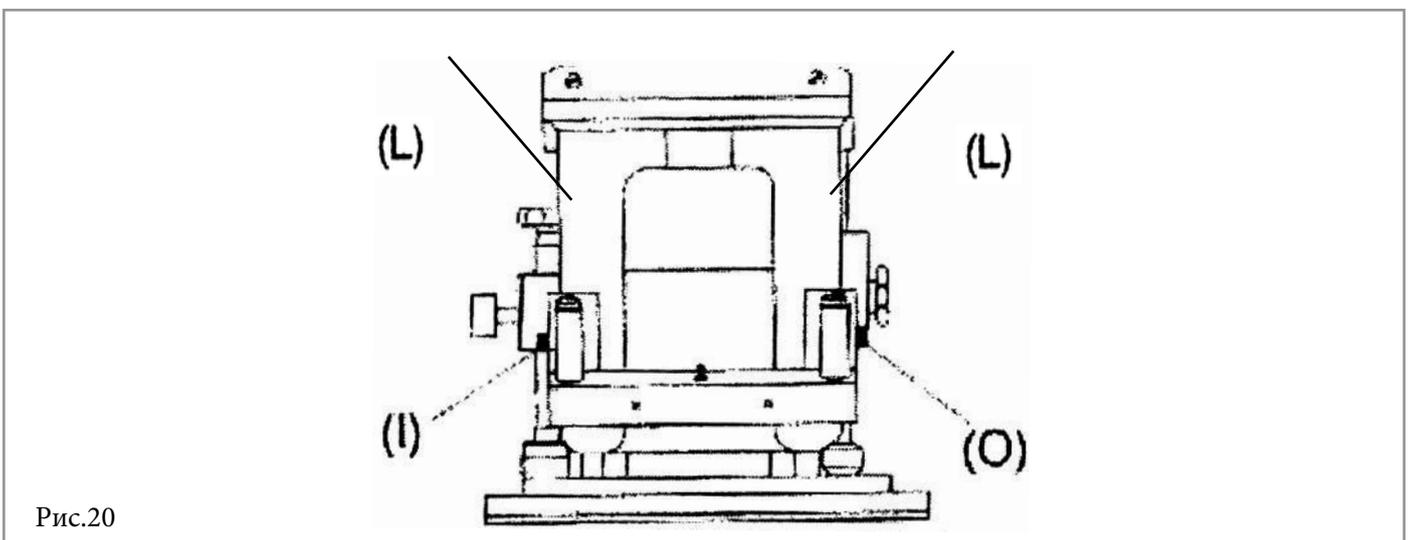


Рис.20

d) Одновременно нажмите кнопки на ручках активации вырубания, чтобы опустить пластину для вырубания материала, затем пластина начнет подниматься. После вырубания подвижная головка автоматически возвращается в исходное положение, скорость возврата можно отрегулировать с помощью регулятора D (рис.21).

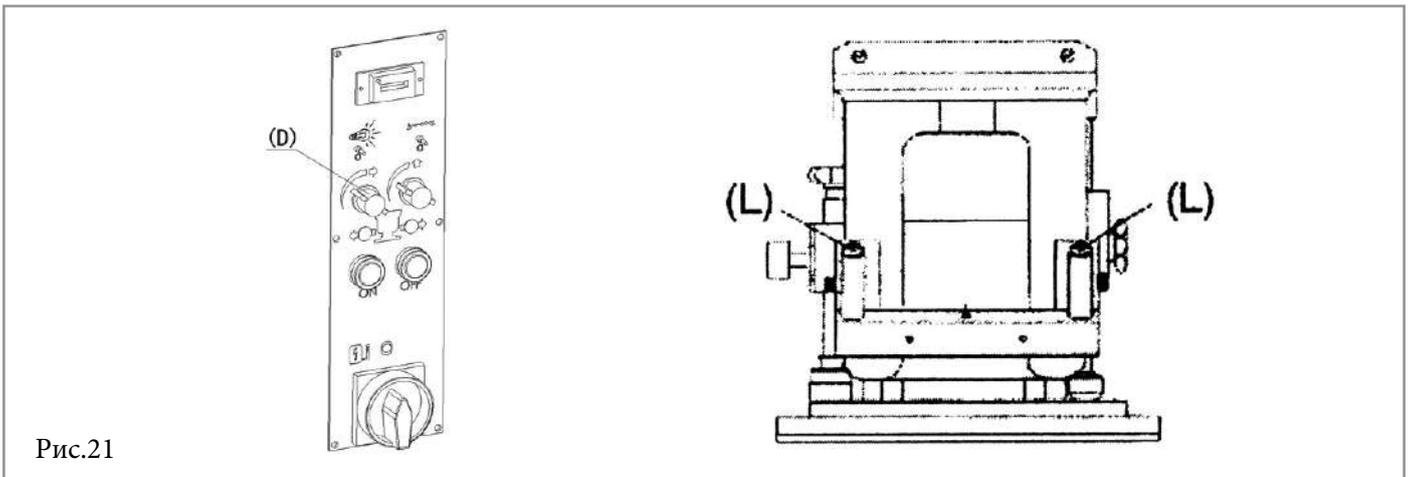


Рис.21

e) Можно использовать регулировочный винт, как показано на рисунке (P), для микрорегулировки силы резания (рис. 22).

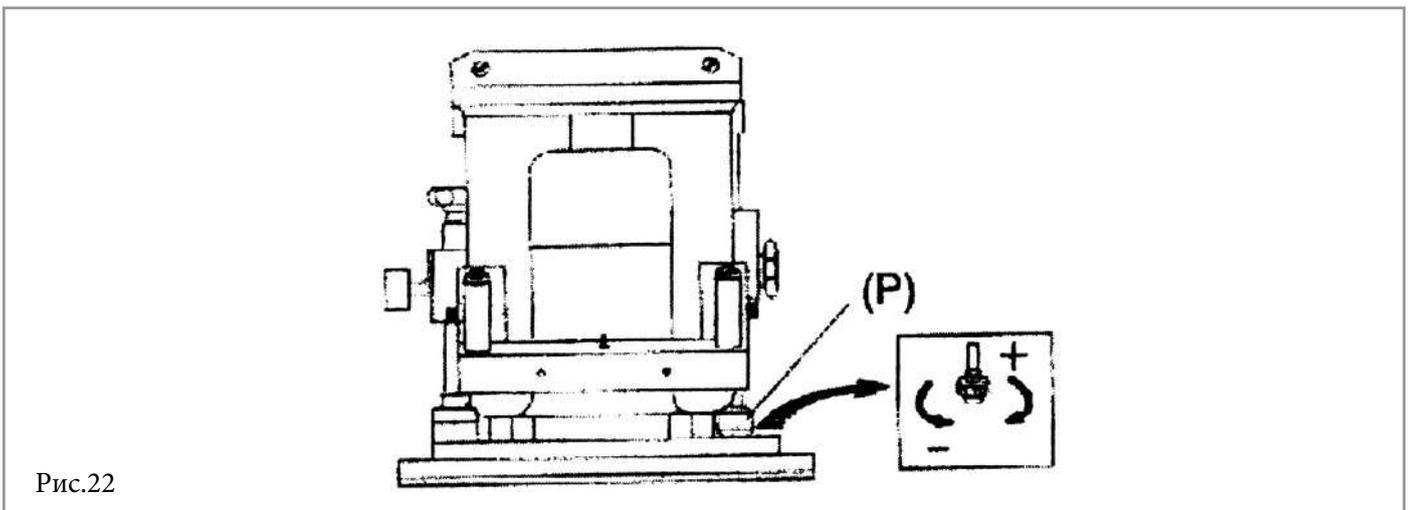


Рис.22

f) Можно использовать регулятор T для изменения времени задержки возврата пластины, что особенно актуально для плохо сжимаемых материалов (таких как губчатая резина, набухающие материалы и т. д.) (рис. 23).

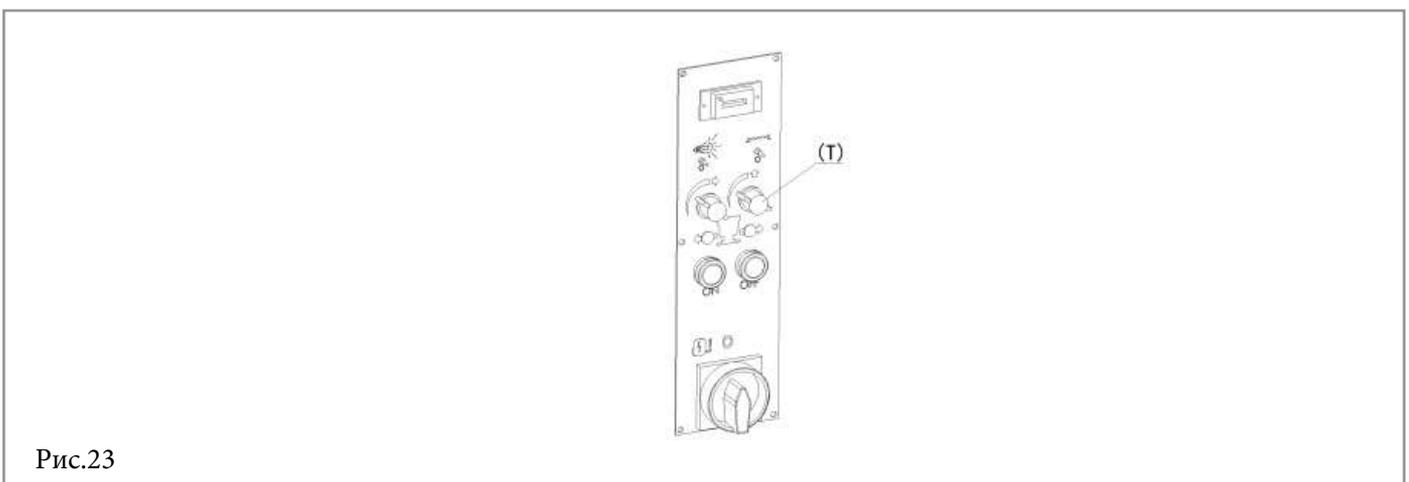


Рис.23

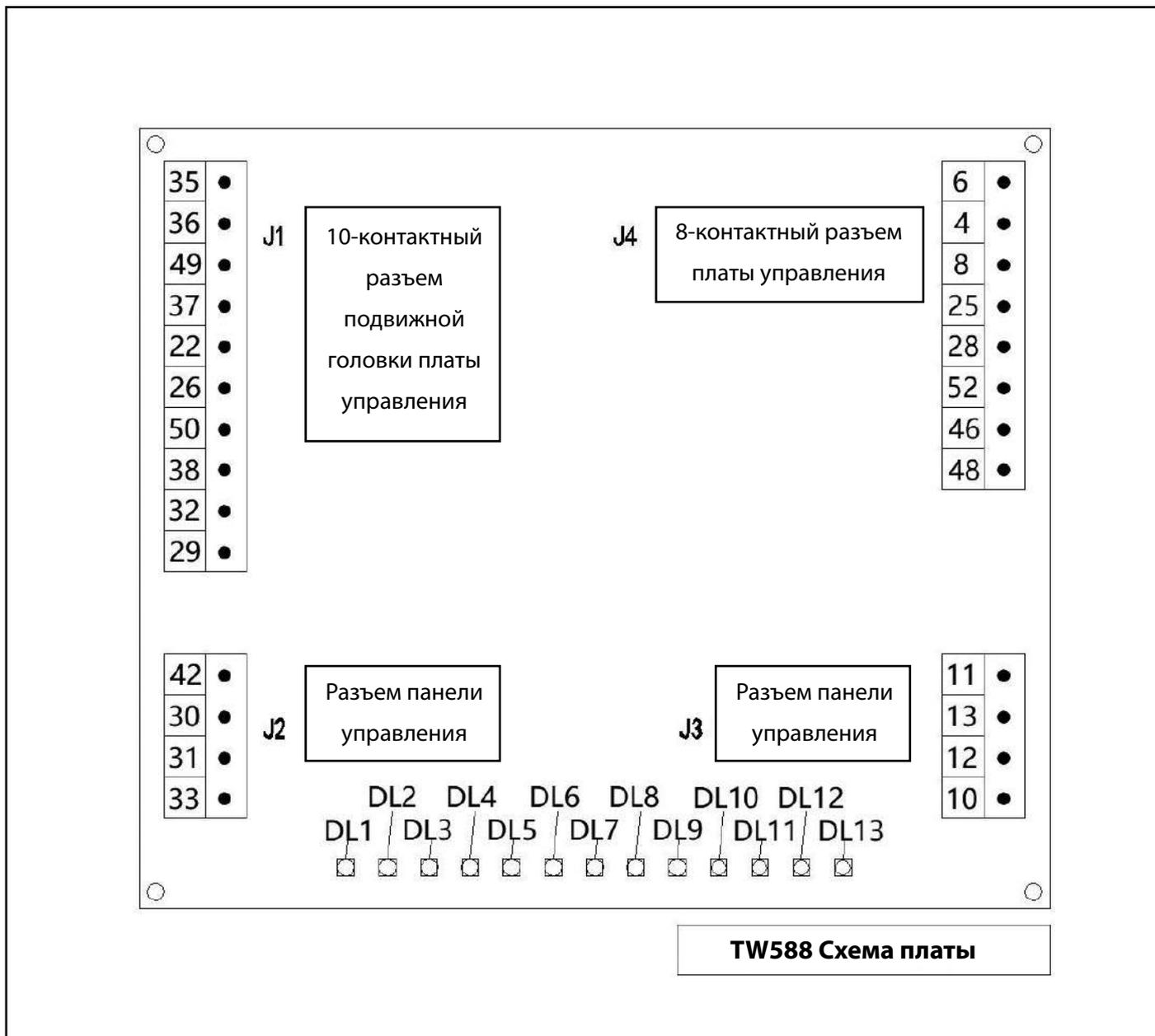
7. СХЕМЫ И ОБОЗНАЧЕНИЯ

1. Обозначения схемы подключения

N	Номер	Наименование компонентов
1	02000658	Предохранитель 2А трансформатора головной части
2	02001907	Предохранитель 4А на 24В
3	02001907	Предохранитель 4А на 30В
4	02003100	Печатная плата
5	02E02698	Блок управления подвижной головкой (реверс)
6	02003102	Трансформатор 140ВА
7	02003068	Плата торможения подвижной головки
8	0200280	Главный выключатель
9	02001422	Устройство задержки времени установки давления
10	02001422	Потенциометр сброса подвижной головки
11	02001420	Переключатель подсветки
12		
13		
14	02001420	Кнопка выбора режима: АВТОМАТИЧЕСКИЙ; РЕГУЛИРОВКА
15	02000310	Микропереключатель ручки вырубки
16	02002346	Микропереключатель перемещения подвижной головки влево
17	02002345	Микропереключатель перемещения подвижной головки вправо
18	0200313	0200313 Микропереключатель ограничения хода
19	02001500 02001390 02001643	220/380В 50Гц двигатель насоса 220/380В 60Гц двигатель насоса 240/420В 50Гц двигатель насоса
20	02003055 02003056 02003057	220/380В 50Гц двигатель торможения подвижной головки 240/415В 50Гц двигатель торможения подвижной головки 220/380В 60Гц двигатель торможения подвижной головки

N	Номер	Наименование компонентов
21	02003568	Куллер подвижной головки (24 В переменный ток)
22	02002304	Посветка(лампа)
23	02000313	Микропереключатель конечной точки головки слев
24	02000313	Микропереключатель конечной точки головки справа
25	02003047	Электромагнитный клапан ограничения хода
26	02003048	Электромагнитный клапан вырубания
34	02003140 02003141	380/415В Термореле двигателя подвижной головки (опция) 220/240В Термореле двигателя подвижной головки (опция)
35	02003034 02003035 02003036	420В Термореле двигателя насоса (опция) 380В Термореле двигателя насоса (опция) 220/240В Термореле двигателя насоса (опция)
60	02000658	Предохранитель трансформатора 2А
6	02000658	Предохранитель трансформатора 2А
J1	02E01734	10-контактный разъем платы управления
J2	02009105	4-контактный разъем платы управления
J3	02009105	4-контактный разъем платы управления
J4	02009107	8 - контактный разъем платы управления

2. Схема платы



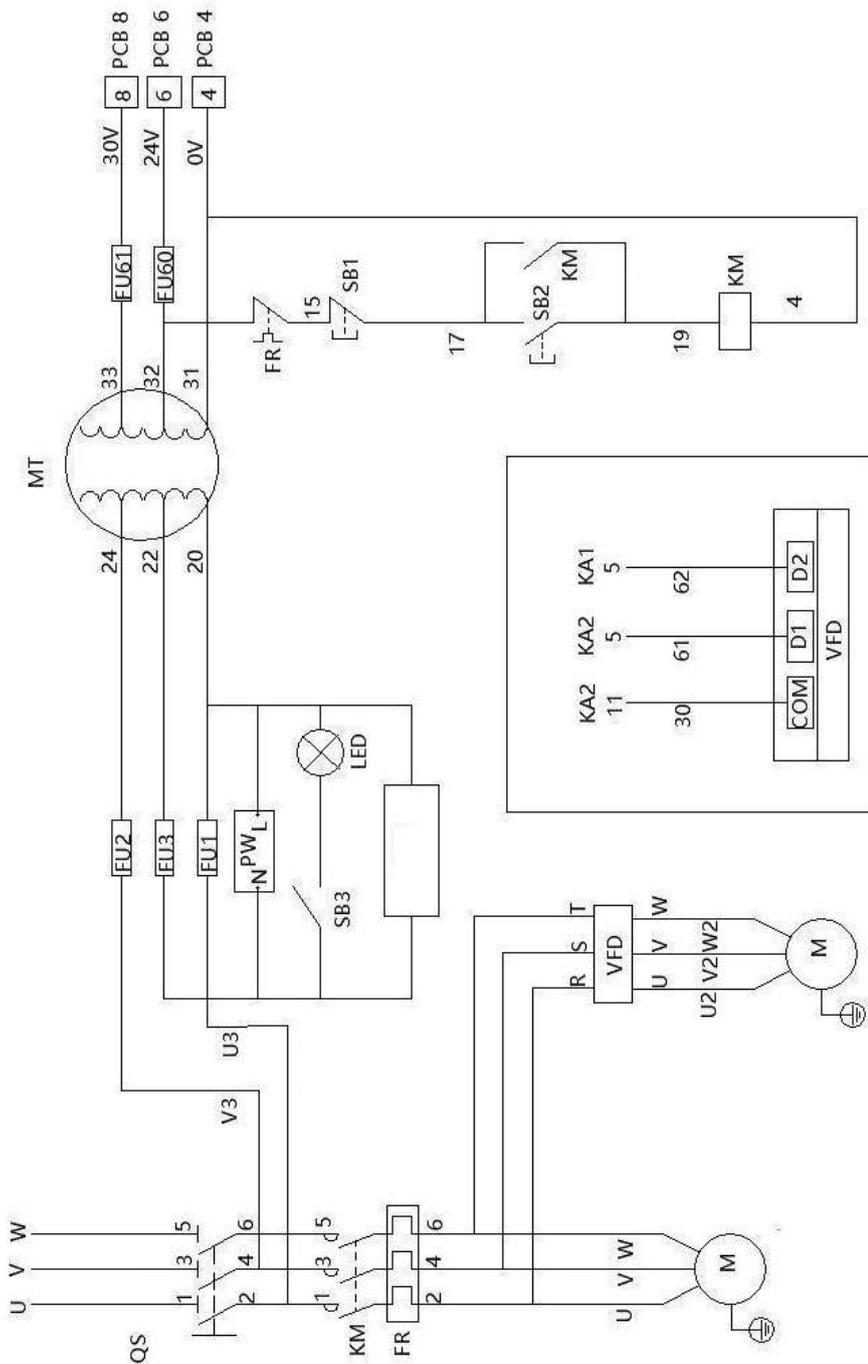
Печатная плата (номер 02003100, табл.13), располагается под защитной крышкой электропитания на левой стороне машины. Плата управляет всеми функциями машины. Для демонтажа сначала следует открутить все винты, фиксирующее на защитной крышку электропитания. Все операции должны выполняться при отключенном питании машины.

Как показано на схеме выше, на плате имеется 13 индикаторных ламп, которые используются для отображения рабочих условий всех компонентов в цепи, это удобно для диагностики возможных неисправностей машины. Оператор может проверить рабочее состояние цепей в соответствии со следующими инструкциями ниже:

- DL1) Левая кнопка ручки активации прорубки: при нажатии лампа загорается (N.15);
- DL2) Правая кнопка ручки активации прорубки: при нажатии лампа загорается (N.15);
- DL3) Смещение подвижной головки влево: свет загорается при нажатии кнопки смещения подвижной головки влево (N.16).
- DL4) Смещение подвижной головки вправо: свет загорается при нажатии кнопки смещения подвижной головки влево (N.17).
- DL5) Кнопка выбора режима (Регулировка и Автоматическая работа): когда кнопка (N.14) находится в положении Автоматический (AUTOMATIC), лампа загорается;
- DL6) Вход управляющего напряжения: когда лампа горит это означает, что питание подано на плату (свет всегда горит при запуске машины);
- DL7) Интегральная плата: когда лампа горит это означает, что питание подано на плату (свет всегда горит при запуске машины);
- DL8) Выходной сигнал смещения подвижной головки вправо: когда лампа горит это означает, что есть выходной сигнал смещения вправо подвижной головки (N.5);
- DL9) Выходной сигнал смещения подвижной головки влево: когда лампа горит это означает, что есть выходной сигнал смещения вправо подвижной головки (N.5);
- DL10) Выходной сигнал электромагнитного клапана вырубания: когда лампа горит это означает, что есть выходной сигнал на электромагнитный клапан вырубания (N.26);
- DL11) Выходной сигнал электромагнитного клапана понятия/опускания: когда лампа горит это означает, что есть выходной сигнал на электромагнитный клапан понятия/опускания (кнопка выбора режима (N.14) должна находиться в режиме РЕГУЛИРОВКИ);
- DL12) Индикация конца хода: когда лампа горит это означает, что прессующая пластина достигла положения конца хода вырубки;
- DL13) Кнопка выбора режима (Регулировка и Автоматическая работа); когда лампа горит это означает, что кнопка выбора режима (N.14) (Регулировка и Автоматическая работа) находится в положении РЕГУЛИРОВКИ.

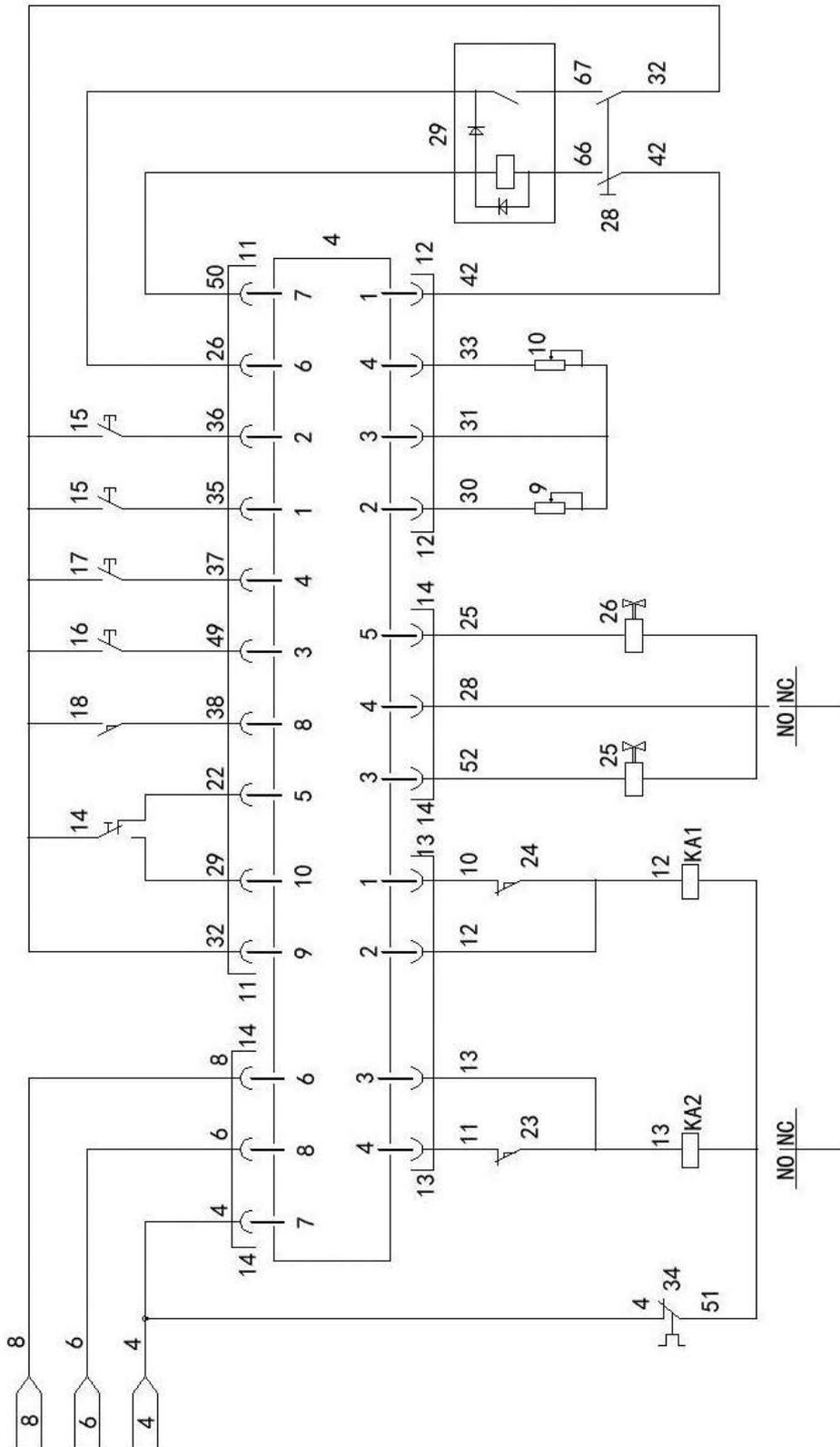
Схемы цепей

Табл.1



Схемы цепей

Табл.3



8. ГИДРАВЛИЧЕСКАЯ СХЕМА

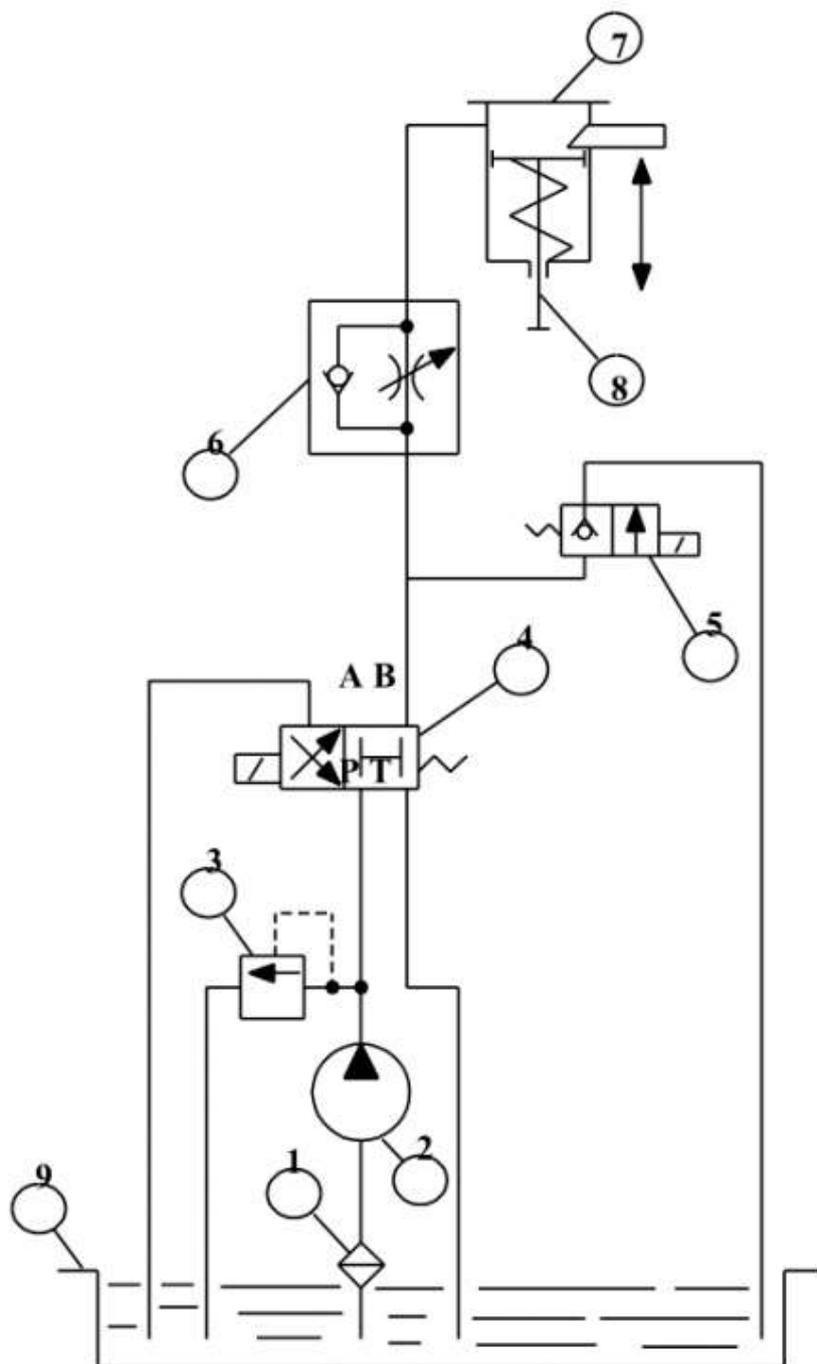


Рис.24

Компоненты гидравлической схемы

N	Номер	Наименование компонентов	Исполнение
1	01003863	Фильтр	В сборе
2	02003066 02003083	50 Гц шестеренчатый мотор/насос 60 Гц шестеренчатый мотор/насос	В сборе
3	02002831	Клапан сброса высокого давления	В сборе
4	02003048	Электромагнитный клапан вырубки	В сборе
5	02003047	Клапана понятия/опускания	В сборе
6	02003049	Односторонний регулирующий клапан регулировки понятия/опускания	В сборе
7	01010532 01010533 01010534	Гидравлический цилиндр Гидравлический цилиндр Гидравлический цилиндр	588/3-Н588/3 588/40 Н588/10
8	01010542 01010543	Поршень Поршень	588/3-Н588/3 588/40-Н588/10
9	01010617	Бак	В сборе

9. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Поставщик гарантирует соответствие Пресса вырубного траверсного с подвижной кареткой Aurora TW-588/3 требованиям при соблюдении потребителем условий транспортировки, хранения, монтажа и эксплуатации, изложенных в Руководстве по эксплуатации.

Поставщик не отвечает за недостатки в работе Пресса вырубного траверсного с подвижной кареткой Aurora TW-588/3, если они произошли по вине потребителя или в результате нарушения правил хранения, монтажа и эксплуатации.

Гарантийный срок эксплуатации (включая хранение) - **12 месяцев**.

10. ПОДТВЕРЖДЕНИЕ БЕЗОПАСНОСТИ

ПРЕСС ВЫРУБНОЙ ТРАВЕРСНЫЙ С ПОДВИЖНОЙ КАРЕТКОЙ AURORA TW-588/3 соответствует требованиям технических регламентов и Директив ЕС:

	<p>Технического регламента таможенного союза ТР ТС 010/2011 «О безопасности машин и оборудования»;</p> <p>Технического регламента таможенного союза ТР ТС 004/2011 «О безопасности низковольтного оборудования»;</p> <p>Технического регламента таможенного союза ТР ТС 020/2011 «Электромагнитная совместимость технических средств»</p>
	<p>Продукция изготовлена в соответствии с Директивами</p> <p>2006/42/ЕС «Машины и механизмы»,</p> <p>2014/35/EU «Низковольтное оборудование»,</p> <p>2014/30/EU «Электромагнитная совместимость»</p>

Поставщик / компания, уполномоченная принимать претензии на территории Российской Федерации:

ООО «Промшвейтех», 195027, г. Санкт-Петербург, ул. Магнитогорская, д. 23, корпус 1, литер А, пом. 2Н, офис 102А.
Тел.: 8 (812) 655-67-35

Сделано в Китае.

AURORA

aurora.ru