

SCM series

Volumetric Dosers

Инструкция по Эксплуатации

Date: Feb, 2006 Version: V2.0 (Русскоязычная)



содержание

1. Основное описание	1-1
2. техническая спецификация	2-1
2.1 Габариты одноцветного дозатора	2-1
2.2 Габариты двухцветного дозатора	2-3
2.3 Спецификация	2-4
3. Описание функций	³⁻¹ 3.1
принцип работы	3-1
4. Требования безопасности	4-1
5. Установка	5-1
5.1 Установка на экструдер или термопластавтомат	5-1
5.2 Пространство для установки	5-2
5.2 Подключение питания	5-3
5.3 Разъёмы основной выключатель и вид коробки управления сзади	5-3
6. Гид по управлению	6-1
6.1 Контрольная панель	6-1
6.2 Старт и останов машины	6-4
6.3 Управление оборудованием	6-4
6.4 Калибрация шнека и специальные установки	6-7
6.5 Диапазон изменения цвета	6-8
6.6 Изменение суперконцентрата	6-8
6.7 Замена дозирующего шнека	6-8
6.8 Использование оборудования для экструдеров	6-9

7. Сервис и техобслуживание	7-1
7.1 Сервис	7-1
7.2 Техобслуживание	7-1
8. Устранение неполадок	8-1
9. Сборочный чертёж и нумерация запчастей	9-1
9.1 Сборочный чертёж одноцветного дозатора	9-1
9.2 Лист частей одноцветного дозатора	9-2
9.3 Сборочный чертёж двуцветного дозатора	9-3
9.4 Лист частей двуцветного дозатора	9-4
10. Описание электрики	10-1
10.1 Диаграмма электрики одноцветного дозатора	10-1
10.2 Электрокомпоненты одноцветного дозатора	10-2
10.3 Диаграмма электрики двуцветного дозатора	10-3
10.4 Электрокомпоненты двуцветного дозатора	10-4
11. Факультативные аксессуары	11-1
11.1 Дозирующий шнек	11-1
11.2 Смешивающая система для одноцветного дозатора	11-1
12. Настройка Дозатора	12-1
12.1 Основная информация о продукте	12-1
12.2 Проверка настроек	12-1
12.3 Ежедневная проверка	12-2
12.4 Еженедельная проверка	12-5

1. Основное описание

[Пожалуйста ознакомьтесь с данным руководством во избежание поломок оборудования и нарушения технических условий]

Серия вольюметрических дозаторов SCM применяется для пропорционального добавления суперконцентратов, аддитивов и первичного сырья. Безщёточный двигатель постоянного тока используется для привода. Микропроцессор в точности контролирует вращение высокоточного шнека дозируя материал с точностью 1% от установочных значений. Редуктор с передаточным числом 30:1 или 75:1 соединён с дозирующим шенком, диаметром 12, 14 или 16мм что в результате даёт линейку из 6 дозаторов с выходом питания от 0.1 до 38 кг/час. Для двцветного дозирования могут применяться две единицы дозаторов..



Модель: SCM30-16

Особенности:

- 1) Сохранение настроек и возможность вызова из памяти.
- 2) Свободно модулируемый немецкий двигатель постоянного тока.
- 3) Микропроцессорный контроль для высокой точности дозирования..
- 4) Исходящие сигналы могут быть непосредственно отображены на панели управления.
- 5) Шнеки хромированы для износоустойчивости..

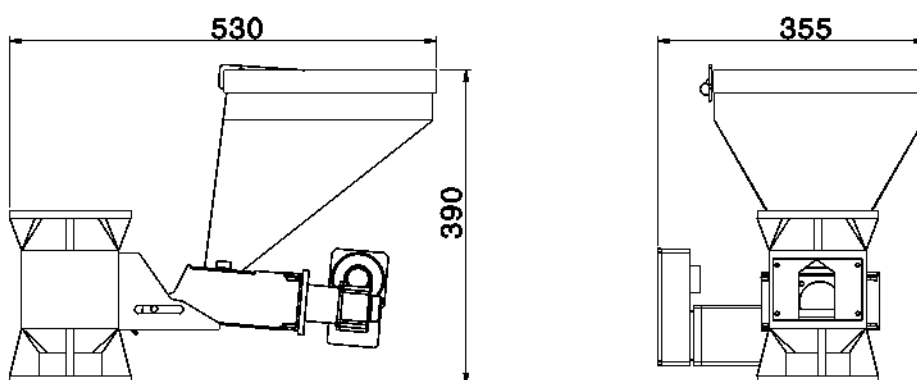
- 6) Модули собраны из стандартных частей для облегчения очистки и взаимозаменяемости.
- 7) Все модули могут комплектоваться дополнительными блендерами для повышения числа смешения.
- 8) Дозаторы с двумя модулями имеют возможность двуцветного дозирования.
- 9) Возможна комплектация дополнительными бункерами материала, как опция.

Model: SCM-D-30/30

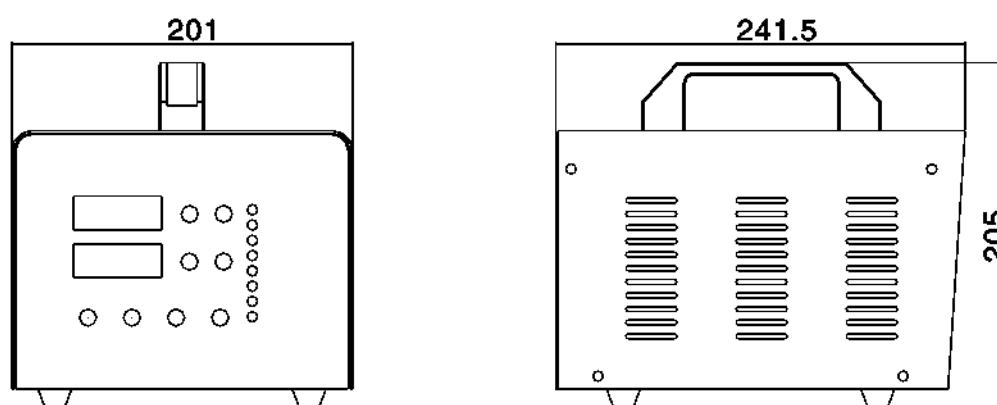
2. Спецификации

2.1 Габариты одноцветного дозатора

2.1.1 Основное устройство

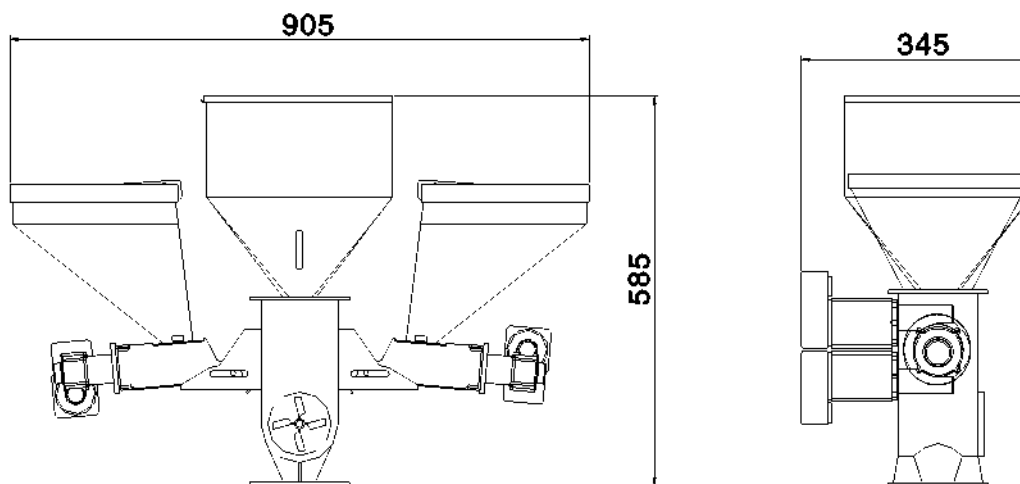


2.1.2 Блок управления

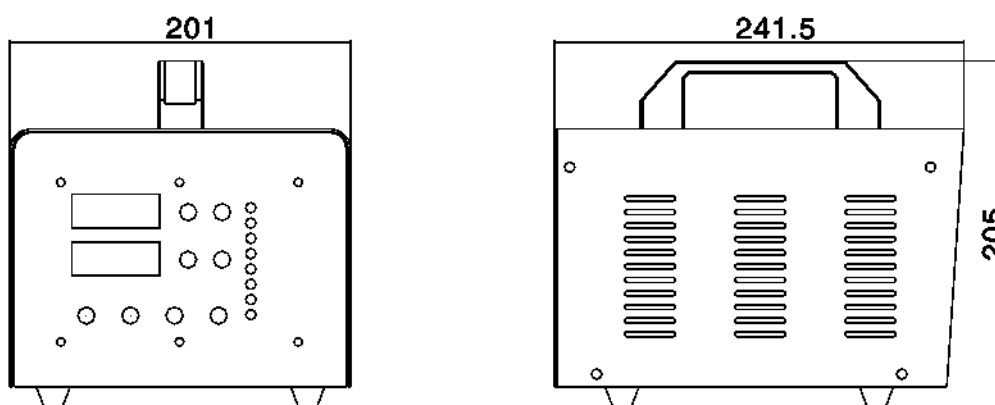


2.2 Габариты двуцветного дозатора

2.2.1 Основное устройство



2.2.2 Блок управления



2.3 Спецификация

Модель	SCM30-16	SCM30-14	SCM30-12	SCM75-16	SCM75-14	SCM75-12
Мощность привода (w) (50/60Hz)	60 / 72	60 / 72	60 / 72	60 / 72	60 / 72	60 / 72
Скорость вращения (об/мин)	0~3000	0~3000	0~3000	0~3000	0~3000	0~3000
Бункер материала (л)	10	10	10	10	10	10
Вес (кг)	28	28	28	28	28	28
Кратность передачи	30 : 1	30 : 1	30 : 1	75 : 1	75 : 1	75 : 1
Диаметр шнека (мм)	16	14	12	16	14	12
Исходящая производительность (кг/ч)	1.1~38	0.6~20	0.3~10	0.5~17	0.2~8	0.1~4

Примечания:

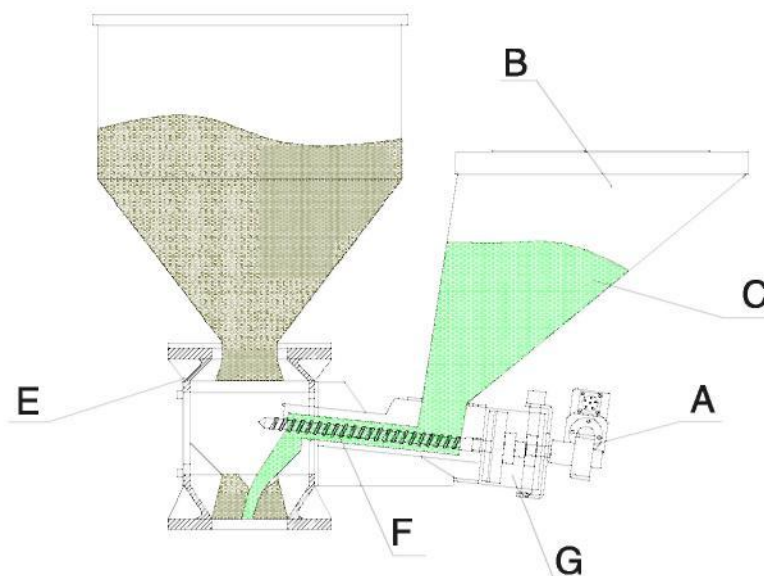
- 1) Сочетание двух одноцветных дозаторов даёт двуцветный дозатор.
- 2) D 12 мм шнек соединяется с D22 мм переходным фланцем и D 14mm шнек с D26 мм фланцем.
- 3) Выходная мощность измеряется с суперконцентратом диаметром гранул 2 ~ 3 мм и плотностью 1.2g/dm³ при непрерывной работе.
- 4) Если производительность вышеуказанных моделей не может удовлетворить потребности, мы можем предложить специальные модели.
- 5) Электропитание: 1ф, 230V, 50/60 Гц.
- 6) "D" обозначает двуцветность, таких как у модели SCM-D-30/30 или SCM-D-30/75 SCM-D-75/75.
- 7) Дополнительно может быть установлена смешивающая система (стандартная функция для двуцветных дозаторов).
- 8) Уровень шума LP = 70dB (Max).

3. Описание функциональности

Серия вольюметрических дозаторов SCM применяется для пропорционального добавления суперконцентратов, аддитивов и первичного сырья. Безщёточный двигатель постоянного тока используется для привода. Микропроцессор в точности контролирует вращение высокоточного шнека дозируя материал с точностью 1% от установочных значений. Редуктор с передаточным числом 30:1 или 75:1 соединён с дозирующим шенком, диаметром 12, 14 или 16мм что в результате даёт линейку из 6 дозаторов с выходом питания от 0.1 до 38 кг/час. Для двуцветного дозирования могут применяться две единицы дозаторов..

3.1 Принцип работы одноцветного дозатора

3.1.1 Принцип работы одноцветного дозатора

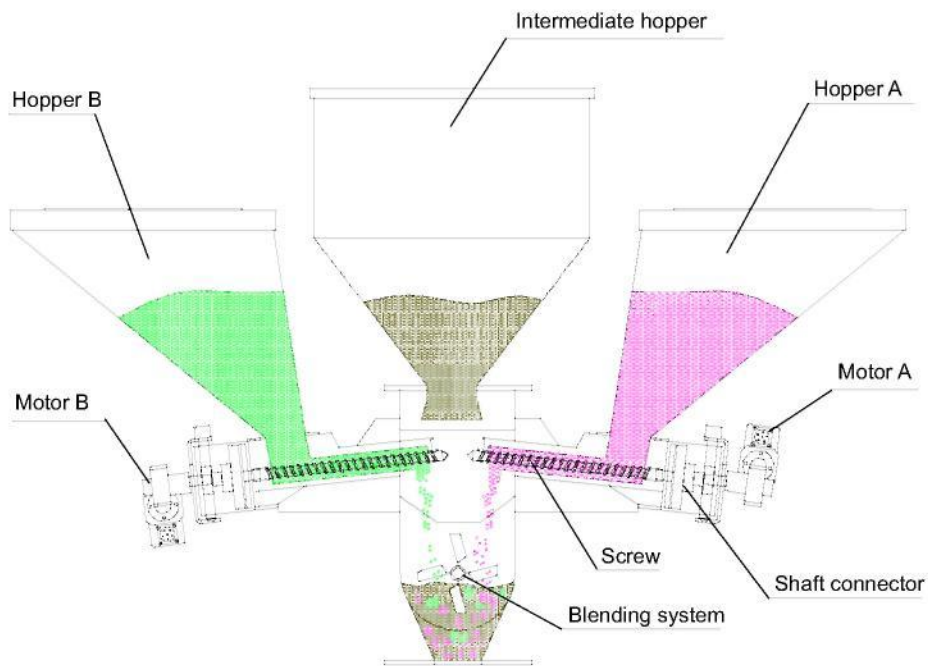


Сигналы с панели управления посылаются на двигатель (A). Затем он начинает вращение. Усилие вращения передается на дозирующий шнек (F) посредством вала (G). Суперконцентрат (C) в бункере (B) падает в воронку перемещающего шнека (F), затем транспортируется к фланцу (E) вращением шнека (F).

3.1.2 Принцип работы двуцветного дозатора

Двуцветный дозатор собирается из двух дозирующих модулей с системой смешивания. Используется для добавки двух типов суперконцентрата одновременно. Возможен выбор модулей с различной производительностью. Каждый дозирующий модуль контролируется отдельной системой контроля и

применим для точного дозирования основного материала, присадки либо суперконцентрата. Система контроля P.I.D. и микропроцессор могут дозировать с уверенной точностью в 1%.



Сигналы с панели управления посылаются на двигатели A/B. Затем он начинает вращение. Вращение передаётся на дозирующий шнек через редуктор. Цветные добавки падают в соединительный фланец и затем идут в основание бункера вращением и смешиваются в миксере перед подачей в термопластавтомат.

4. Safety Regulations



Strictly abide by the following safety guide to prevent damage of the machine or personal injuries.



All the electrical components should be installed by qualified electricians.

Turn off the main switch and control switch during maintenance or repair.



Warning! High voltage!

This sign is attached on the cover of control box!

Warning! Be careful!

Be more careful at the place where this sign appears!

4 Требования безопасности

Досконально следуйте требованиям безопасности для предотвращения урона устройству или травм персонала.

Все электрические компоненты должны подсоединяться только квалифицированным персоналом. Во время установки или ремонта все кнопки управления питания должны быть выключены.

Знак означает - Внимание высокое напряжение.

Знак означает – будьте осторожны в зоне, где установлен этот знак.

Транспортировка и хранение оборудования

Транспортировка

Серия дозаторов SCM упаковывается в картонную упаковку необходимо быть аккуратным, когда происходит ручная транспортировка.

Во время транспортировки не кантовать.

Комплект оборудования хорошо упакован и сбалансирован, но несмотря на это необходимо производить ручную транспортировку очень аккуратно, во избежание падений.

Дозатор и включённые в него части могут содержаться при температурах от -25 до 55 градусов на всём протяжении транспортировки.

Хранение

- 1) Серия дозаторов SCM должны содержаться в помещении при температуре от 5 до 40 градусов Цельсия и влажности менее 80%.
- 2) Кабели должны быть отсоединены а клавиша включения и клавиша контроля выключена.
- 3) Вся электрику следует хранить в сухом месте.
- 4) Пластиковая плёнка используется для защиты оборудования от дождя и пыли.

Среда эксплуатации

Управление машиной осуществляется в следующих:

- 1) В помещении в сухой среде с максимальной температурой +45<C и влажности до 80%. Не использовать оборудование:
 - 1) Если есть повреждения кабеля.
 - 2) В случае если оно мокрое по какой либо причине.
 - 3) Если оно было повреждено до момента пока оно не будет починено до нормального функционирования квалифицированным персоналом.

- 4) Это оборудование нормально функционирует на высоте до 3000 м от уровня моря.
- 5) Пространство для работы должно быть не менее одного метра от окружающего оборудования. И Как минимум 2 метра от пожароопасных веществ.
- 6) Избегайте вибраций и магнитных возмущений в области эксплуатации.

Контроль бракованных частей

Когда оборудование отработает собственный ресурс оно не может использоваться, его необходимо отсоединить в соответствии с инструкциями отключив в первую очередь питание.

Пожарная безопасность



В случае пожара требуется применение углекислотного огнетушителя.



Питание волокнистыми материалами может ускорить нерегламентированный выход из строя.

5. Установка

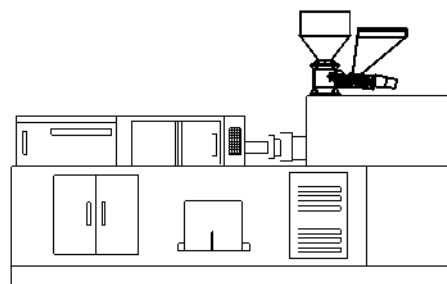
Необходимо внимательно ознакомиться с инструкциями перед началом установки и прилежно следовать указанным пунктам.

Подключение питания должно производиться квалифицированными электриками!

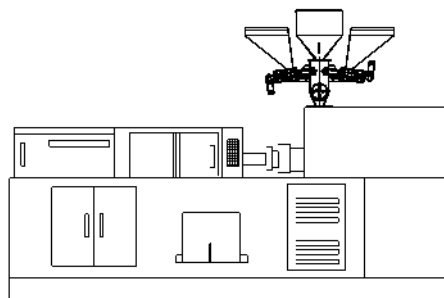
5.1 Установка на экструзионное оборудование или на термопластавтомат.

5.1.1 Установка одноцветного дозатора.

5.1.2 Установка двухцветного дозатора.



В соответствии со спецификации установочной разметки на термопластавтомате или



экструдере необходимо просверлить 4 отверстия в основании дозатора. Установка производится при помощи 4 болтов.

5.2 Пространство установки

Во время установки оборудования необходимо по меньшей мере 500mm пространства для установки около дозатора как указано на картинке.

Не устанавливайте дозатор в соприкосновении с другим оборудованием. Это может вызвать сложности с эксплуатацией, настройкой, работой и ремонтом.

Запрещено сидеть на дозаторе.

Избегать близости легковоспламеняющихся и взрывоопасных веществ.



5.3 Подключение питания

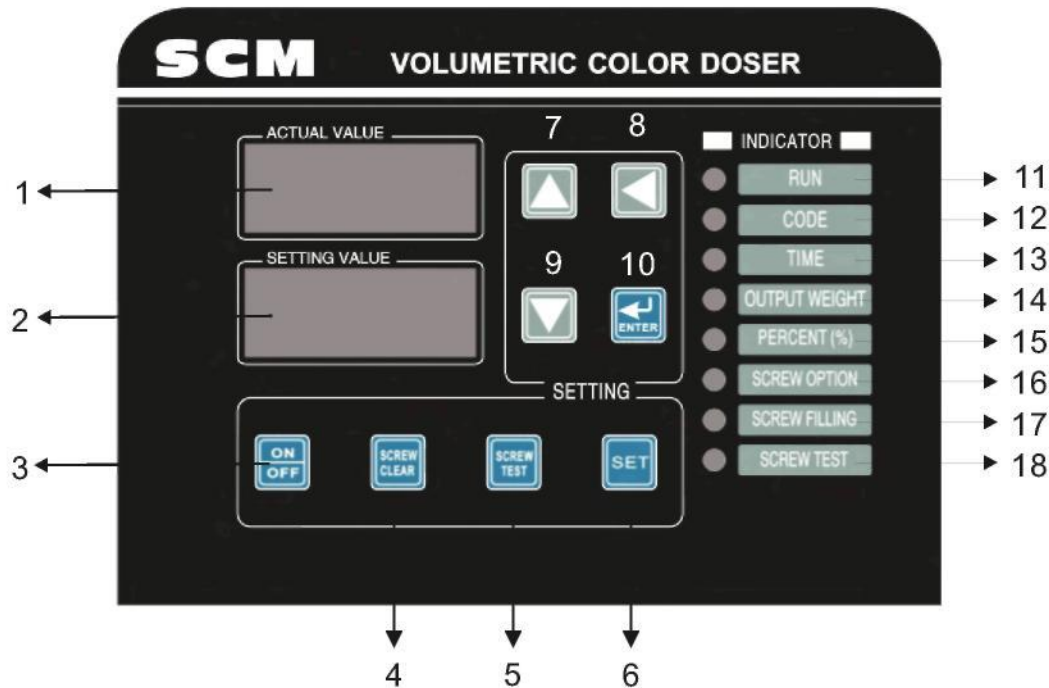
Подключайте одноцветный дозатор к питанию 1Ф Переменного тока 115/230V и кабель заземления. Подключайте двухцветный дозатор (с системой смешивания) к источнику питания 3Ф 400 и кабель заземления, либо другое питание которое предусмотрено заказом оборудования специально.

5.4 Сокеты и основные выключатели сзади контрольной коробки.



- 1 Сокет подсоединения двигателя 4 выключатель системы
- 2 Сокет подключения основного питания 5 Сирена
- 3 Подключение сигнального кабеля 6 предохранитель

6. Гид по управлению



6.1 Контрольная панель:

NO.	Предмет	Функции	Примечания
1	ACTUAL VALUE	Реальное значение установок	Во время установки параметров отображается текущая установка. Во время работы машины она отображает время загрузки.
2	SETTING VALUE	Установочное значение	Во время установки параметров он указывает установочные параметры. Когда машина в работе он показывает работу дозирующего шнека.
3	ON/OFF	Панель включения-выключения	

6. Operation Guide



N o .	Предмет	Функции	Примечания
4	SCREW CLEAR	Очищает канавку шнека от материала	Используется для высвобождения супрконцентрата, во время операции звучит сирена.
5	SCREW TEST		
6	SET	Нажмите клавишу для входа в режим	Эта клавиша будет использоваться во время теста производительности за 50 секунд.
7	∧	Используется для увеличения значений настройки	Также может быть использована для выбора параметра.
8	<	Используется для движения курсора	Также может быть использована для выбора параметра.
9	∨	Используется для уменьшения значений настройки	Также может быть использована для выбора параметра.
10	ENTER	Используется для подтверждения параметра или установочного значения	
11	RUN	Индикатор указывает RUN во время работы двигателя.	
12	CODE	Индикатор горит когда выбирается кодовое значение (F-01)	Используйте клавиши <, >, ∧
13	TIME	Время загрузки материала для экструдера ставится «0». (F-02)	Используйте клавиши <, >, ∧ для установки времени в интервале от 0 до 999,9 сек.
14	OUTPUT WEIGHT	Вес впрыска каждого изделия или вес экструдата за одну минуту работы экструдера. (F-03)	Используйте клавиши <, >, ∧ для введения исходного веса изделия (0~999.9).
15	PERCENTAGE(%)	Процентное соотношение между основным материалом и красителем.	Используйте клавиши <, >, ∧ для настройки значения (0~99,99)
16	SCREW OPNON	Ввести номер установленного шнека (F-05)	Значение 1 для 12 мм дозирующего шнека. Значение 2 для 14 мм дозирующего шнека. Значение 3 для 16 мм дозирующего шнека. 0 значение для специального использования. ВНИМАНИЕ! Когда выбираете дозирующий шнек двигайте курсор к правильному значению чтобы выбрать шнек 1,2,3 или 0.
17	SCREW filling	Заполнение шнека материалом перед 50 секундным тестом. (F-07)	Выжидает пока канавки шнека не заполнятся полностью материалом.
18	Screw test	Используется для тестирования выходной производительности в течение 50 секундного теста.	

6.2 Запуск /останов оборудования.

1. Проверьте что питание подключено.
2. Включите основную клавишу питания сзади коробки управления.
3. Нажмите **ON/OFF**, Индикатор RUN (вращение) Начинает гореть.
4. Когда на машину приходят сигналы он начинает работу в соответствии с ними.
5. Останов машины происходит в обратном порядке.

6.3 Гид по управлению.

1. После того как машина запущена нажмите и удерживайте **SET** 3 секунды.
2. Выберите значение параметра F-01 – «кода режима» при горящем индикаторе "CODE". Используйте кнопки «Λ» и «V» для изменения значения. Нажмите **SET** для подтверждения, введите следующие установки.



Допустимое значение параметра F-01 ограничено диапазоном от 0 до 49, что составляет 50 режимов. Установите значение параметров с F-02 по F-06 по порядку соответственно требованиям каждого режима.

3. Задайте значение параметра F-02 - «время пластикации» при горящем индикаторе "TIME". Используйте кнопки «Λ» и «V» для установки параметра. Нажмите SET для подтверждения и введите следующий параметр.



Внимание: значение параметра равно 0 когда установка используется с экструдером.

3. Установите значение параметра F-03 - «Выходной вес» при включенном индикаторе "OUTPUT WEIGHT". Используйте кнопки «Λ» и «V» для установки параметра. Нажмите SET для подтверждения и введите следующий параметр.



Внимание: При использовании с экструдером, устанавливается значение равное весу материала за минуту на выходе (в Граммах). А когда используется с ТПА, значение веса изделия с литниками (г/цикл)

5. Установите значение параметра F-04 –«Процент добавки» при включенном индикаторе "PERCENT". Используйте кнопки «Λ» и «V» для установки параметра. Нажмите SET для подтверждения и введите следующий параметр.
6. Установите значение параметра F-05 –«Номер дозирующего шнека» при включенном индикаторе "OPTION". Используйте кнопки «Λ» и «V» для установки параметра. Нажмите SET для подтверждения и введите следующий параметр.



1 для шнека, диаметром $\Phi 12$. 2 для шнека, диаметром $\Phi 14$. 3 для шнека, диаметром $\Phi 16$. 0 для специально изготовленного шнека. **ВНИМАНИЕ!** При выборе дозирующего шнека поместите курсор в крайний правый ряд индикатора, для выбора шнека Номер. 0,1, 2, или 3.

7. Заполните цветной присадкой материальный цилиндр при включенном индикаторе "FILLING".

8. Индикатор текущего значения "ACTUAL VALUE " показывает параметр F-06. Проверьте выходную производительность



дозированного шнека за 50 секунд. Если нет необходимости в проверке, нажмите **SET** чтобы вернуться к пункту 2 или **ENTER** для завершения установки параметров. Если вам необходимо провести тест выполните следующие пункты:

Для более точного контроля итоговой производительности настоятельно рекомендовано выполнить 50 секундный тест трижды и вычислить среднее значение.

Описание Теста:

8. Когда индикатор текущего значения "ACTUAL VALUE " отображает параметр F-06, нажмите и удерживайте кнопку "SCREW TEST" в течение трёх секунд, чтобы выйти в режим наполнения шнека(F-07). Продолжайте удерживать кнопку "SCREW TEST" до полного заполнения шнека. Нажмите **SET** для перехода к следующему этапу.

9. Параметром F-08 задаётся 50 секундное включение шнека для теста на производительность. Шнек вращается в течение 50 секунд (Используйте ёмкость для сбора суперконцентрата) Затем аппарат автоматически переходит в параметр F-09.

10. Используйте электронные весы для взвешивания собранного материала

Используйте кнопки «Λ» и «V» для ввода измеренного веса как значения параметра F-09. Нажмите **ENTER** для завершения теста.



ВНИМАНИЕ: Размерность вводимого веса должна быть такой же как для параметра F-03.



Нажмите **ENTER** на остальных этапах в любой момент для завершения настройки.



ВНИМАНИЕ: Перед использованием дозаторов серии SCM Пожалуйста установите значения параметров F-01~F-05. (Для уточнения инструкций по выполнению 50 секундного теста просмотрите пункт 6.3 для большей точности используйте среднее значение от нескольких тестов. В зависимости от цвета продукции настраивайте процентное содержание цветовой добавки (Значение параметра F-04) либо значение параметра

F-09 (Среднее значение 50 секундного теста). В следующей таблице даны ознакомительные данные значения параметра F-09 или выберите значение калибровочных данных шнеков, параметры с F-14 по F-22 (подробнее см.п. 6.4).

SCM30		
Суперконцентрат	Диаметр шнека(mm)	Вес(g)
Белый суперконцентрат 7028В, плотность1.6. CD2~3mm диаметр частиц, округлые.	Φ12	131.6
	Φ14	228.2
	Φ16	456.3
Белый суперконцентрат 7018, плотность1.4. CD2~3mm диаметр частиц, округлые.	Φ12	113.0
	Φ14	205
	Φ16	442.2
Чёрный суперконцентрат 2018В, плотность1.2. CD2~3mm диаметр частиц, округлые.	Φ12	78.1
	Φ14	138.9
	Φ16	228.9
SCM75		
Суперконцентрат	Диаметр шнека (mm)	Вес (g)
Белый суперконцентрат 7028В, плотность1.6. CD2~3mm диаметр частиц, округлые.	Φ12	54.1
	Φ14	94.4
	Φ16	192.4
Белый суперконцентрат 7018, плотность1.4. CD2~3mm диаметр частиц, округлые..	Φ12	44.7
	Φ14	81.8
	Φ16	172.9
Чёрный суперконцентрат 2018В, плотность1.2. CD2~3mm диаметр частиц, округлые.	Φ12	32.5
	Φ14	56.4
	Φ16	104.9

6.4 Калибровка шнека и специальные параметры

6.4.1 Описание параметров

Код	Описание	Значение	По умолчанию
F-14	Для SCM-30, Производительность специально изготовленного шнека при вращении со скоростью 50% от максимальной. Системная установка как и для F-15.	0-999.9g	78.1g
F-15	Для SCM-30, Производительность шнека No.1 (Φ 012) при вращении со скоростью 50% от максимальной.	0-999.9g	78.1g
F-16	Для SCM-30, Производительность шнека No.2 (Φ 014) при вращении со скоростью 50% от максимальной.	0-999.9g	138.9g
F-17	Для SCM-30, Производительность шнека No.3 (Φ 016) при вращении со скоростью 50% от максимальной. г SCM-30, scarcity of No. 3	0-999.9g	228.9g
F-18	Для SCM-75, Производительность специально изготовленного шнека при вращении со скоростью 50% от максимальной. Системная установка как и для F-19.	0-999.9g	32.5g
F-19	Для SCM-75, Производительность шнека No.1 (Φ 012) при вращении со скоростью 50% от максимальной.	0-999.9g	32.5g
F-20	Для SCM-75, Производительность шнека No.2 (Φ 014) при вращении со скоростью 50% от максимальной.	0-999.9g	56.4g
F-21	Для SCM-75, Производительность шнека No.3 (Φ 016) при вращении со скоростью 50% от максимальной.	0-999.9g	104.9g
F-22	Выбор модели: SCM-30 или SCM-75	0: SCM-30 1: SCM-75	0
F-23*	Тип синхронизации цикла	0: Вход и таймер 1: Только вход 2: Только таймер	0

ПРИМЕЧАНИЯ:* 0---Внешние сигналы И время пластикации.

1---Внешние сигналы: Дозатор работает согласно внешним командам.

2---Время пластикации: Дозатор работает согласно установленному времени пластикации.

Значение по умолчанию 0. Работая в этом режиме, время подачи шнеком может быть определена длиной внешнего сигнала и временем пластикации. т.е. когда цикл расплава меньше времени пластикации, SCM работает согласно времени пластикации. В случае, если цикл расплава более времени пластикации, SCM продолжает работать до окончания цикла расплава.

6.4.2 Ввод Настроек

1. Ввод параметра F-06 согласно пункту 6.3.
2. Нажмите и удерживайте кнопку "SCREW TEST" три секунды для входа в параметр F-07.
3. Нажмите \wedge , \vee и Одновременно и удерживайте чтобы войти в режим F-14, затем нажмите **SET** чтобы перейти в параметры от F-15 до F-23.

6.4.3 Перезагрузка Системы.

1. Те же самые шаги 1 и 2 что и в 6.4.2.
2. Нажмите \wedge , \vee и "ON/OFF" одновременно три секунды.

ВНИМАНИЕ : Выполнение данного шага, восстановит заводские установки.

6.5 Изменение насыщенности

1. Нажмите **SET** для входа в параметр F-04.
2. Нажмите \wedge , \vee для изменения процента подачи суперконцентрата.
3. Нажмите "Enter" для подтверждения.

6.6 Смена цветowych присадок

1. Нажмите «SCREW CLEAN» чтобы выгрузить материал из материального цилиндра. Если, тем не менее материал остаётся, ослабьте вентиль (как на рисунке) крышки материального цилиндра. Отсоедините трубу подачи материала и продуйте сжатым воздухом.
2. Добавьте суперконцентрат.



6.7 Смена дозирующего шнека

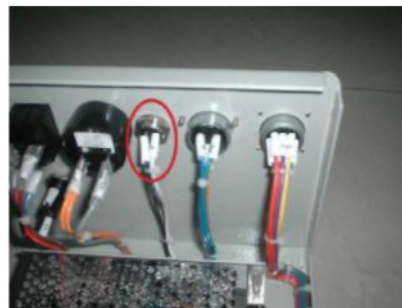
1. Отключите питание, ослабьте крепление бункера, отсоедините бункер и шнек. Отвинтите фиксирующую плиту шнека чтобы извлечь подающий шнек для замены.
2. Установите шнек и бункер в обратном порядке относительно установки. Внимание:шнеки $\Phi 12/14$ необходимо ставить со втулками.



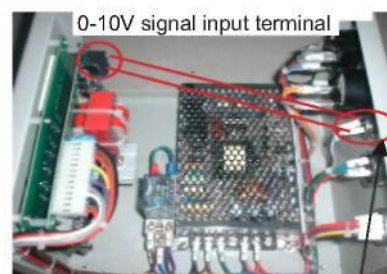
6. Operation Guide

6.8 Использование с Экструдером

1. Удалить перемычку J8 при использовании с экструдером, И сохранить её если вдруг решите поместить дозатор на ТПА.
2. Отсоедините провод, помеченный кружочком на картинке.
3. Подсоедините провода источника питания постоянного тока, согласно рисунку.
4. Используйте два провода для подсоединения сигнала 0-10V на вход разъёма.



DC power output terminal
DCC24V



Connector

7. Обслуживание и Эксплуатация

7.1 Обслуживание

Все ремонтные работы должны выполняться квалифицированными специалистами для предотвращения несчастных случаев и повреждения оборудования

7.2 Эксплуатация

Пожалуйста не допускайте загрязнения поверхностей оборудования

7.3 Срок службы основных частей

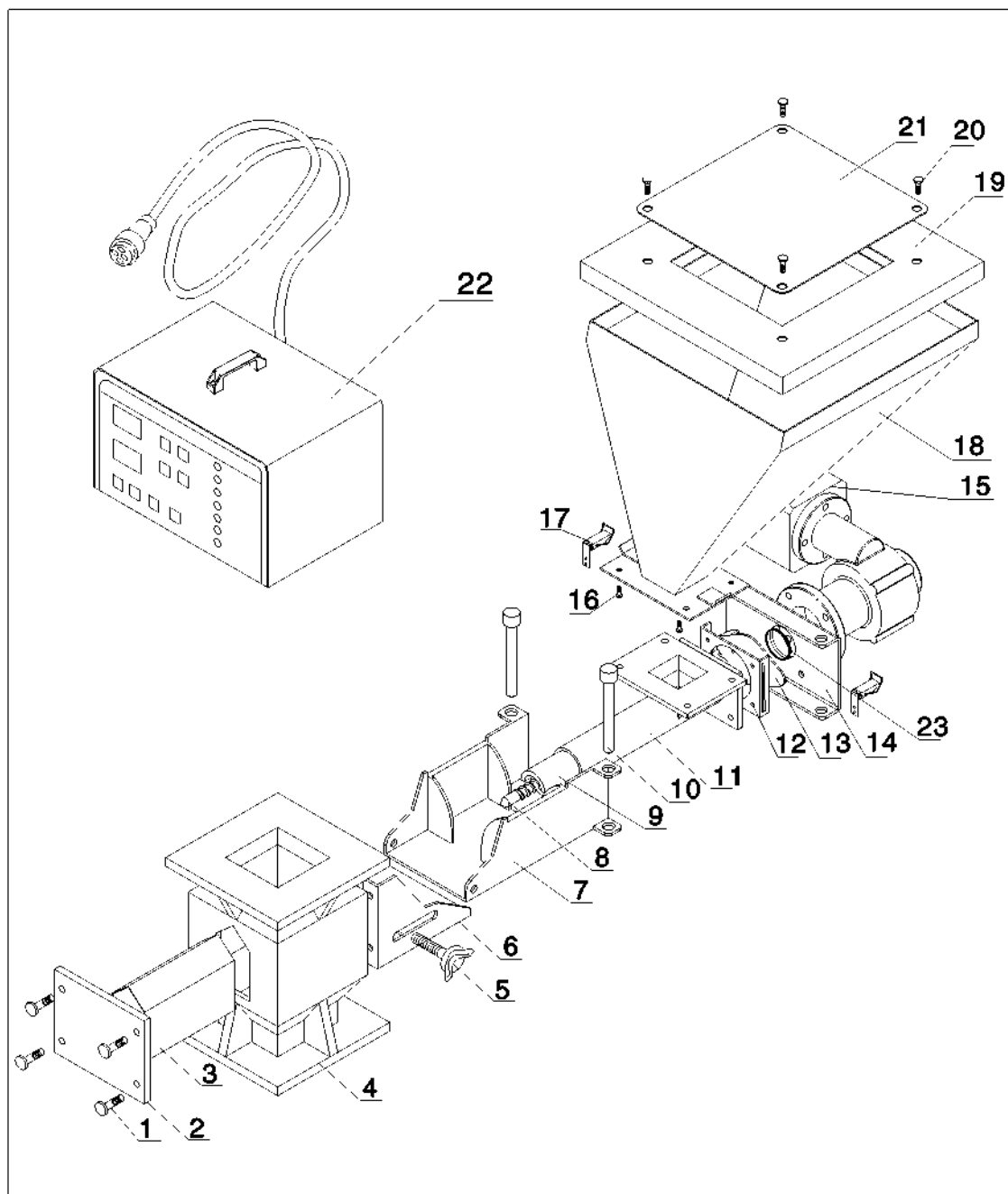
Запчасти	Срок службы
Мотор	Более 5 лет
Выключатель	Более 5 лет

9. Устранение неисправностей

Неисправность	Возможная причина	Решение
Не горят индикаторы на контрольной панели.	<ol style="list-style-type: none">1. Не подключено питание.2. Перегорел предохранитель или повреждена контрольная панель.	<ol style="list-style-type: none">1. Подключите питание.2. Замените предохранитель или контрольную панель.
Мотор не работает.	<ol style="list-style-type: none">1. Ошибка в параметрах.2. Перегрузка мотора.3. Поврежден мотор.4. Обрыв проводки.	<ol style="list-style-type: none">1. Перезагрузите параметры.2. Свяжитесь с производителем или его местным представителем.3. Замените мотор.4. Замените проводку.
Срабатывает аварийная сигнализация.	<ol style="list-style-type: none">1. Превышены пределы установленных параметров.	<ol style="list-style-type: none">1. Перезагрузите параметры.

9. Сборочный чертеж и каталог запчастей

9.1 Сборочный чертеж монохромного дозатора

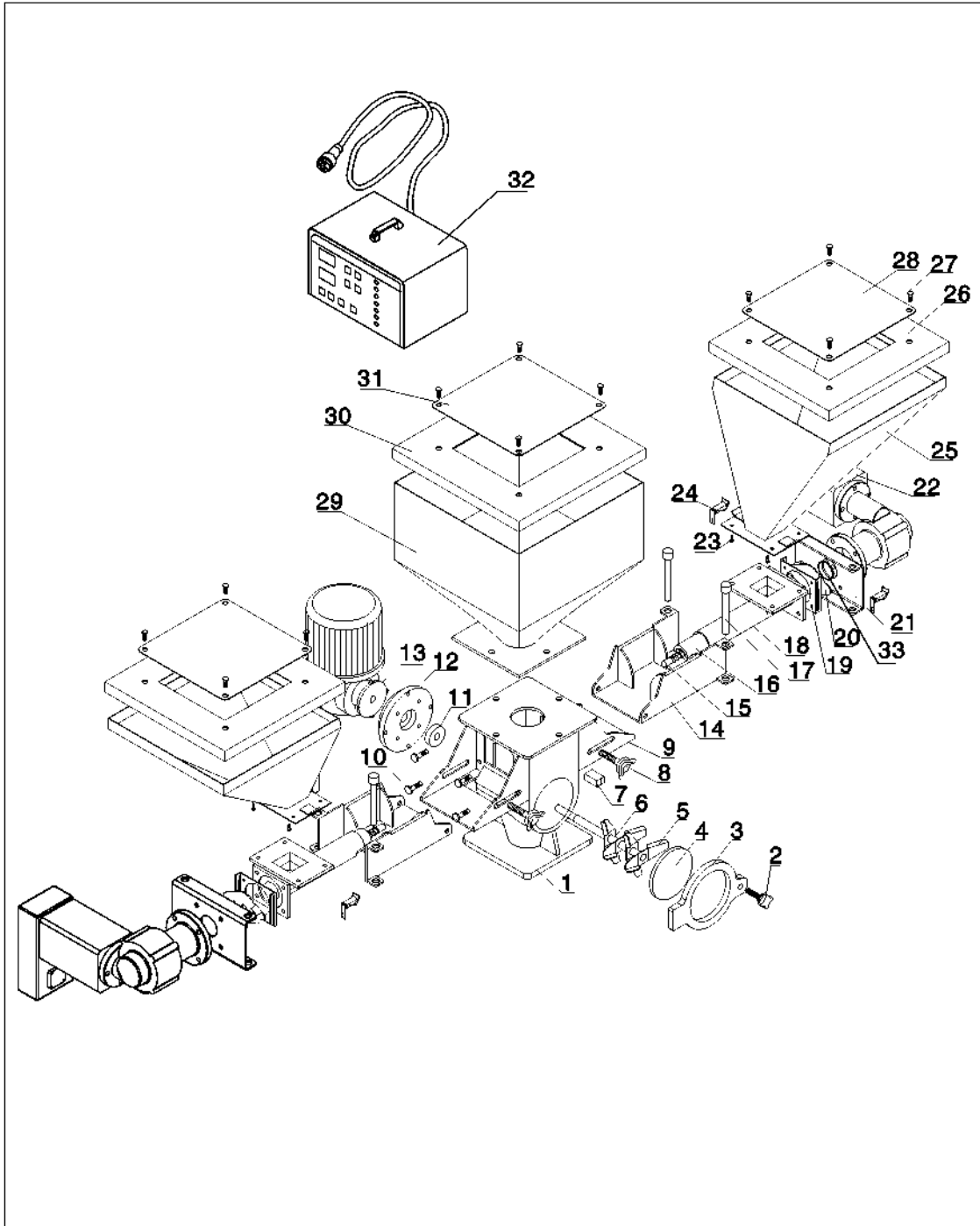


9.2 Каталог запчастей монохромного дозатора

№.	Наименование	Номер по каталогу
1	Болт*	
2	Акриловое стекло	S1112000
3	Пластина отсекаТЕЛЬ материала	S1114000
4	Основа	S1111000
5	Болт-бабочка*	T1206152
6	Боковая пластина	S1119000
7	Кронштейн крепления мотора	S1100003
8	Шнек	S1111801/S1201400/S1111802
9	Втулка	S1104000(только для шнеков Φ 12/14)
10	Болт крепления мотора	S1102000
11	Труба шнека	S1106000
12	Средняя пластина	S1107000
13	Муфта шнека	S1108000
14	Пластина крепления мотора	S1118000
15	Мотор	S1075000
16	Винт	----
17	Защелка	A1200024
18	Бункер материала	S1121000
19	Крышка бункера	S1122000
20	Винт	----
21	Верхняя заглушка крышки бункера	S1109000
22	Модуль управления	M0803093
23	Соединитель вала	S1105000

Remarks: "*" indicates recommended spare parts.

9.3 Сборочный чертеж двух цветного дозатора



9.4 Лист частей двуцветного загрузчика

№.	Наименование	Номер запчасти
1	База	S1111000
2	Съёмный винт	G1703601
3	Дверца базы	S1101200
4	Усиленное стекло	H1442010
5	Лезвие смещения	S1101201
6	Ось смещения	S1101202
7	Выключатель безопасности	S1101204
8	Болт-бабочка*	T1206152
9	Плита-держатель	S1119000
10	Болт *	----
11	Подшипник	G1660010
12	Подложка подшипника	S1101203
13	Двигатель	S0090000
14	Держатель двигателя	S1100003
15	Шнек	S1111801/S1201400/S1111802
16	Втулка	S1104000(только для шнеков Ф12/14)
17	Болт фиксатор двигателя	S1102000
18	Труба конвейера	S1106000
19	Прокладка	S1107000
20	Зажим шнека	S1108000
21	Пластина крепежа мотора	S1118000
22	Мотор	S1030000

Примечание: "*" указывает на рекомендованные запасные части.

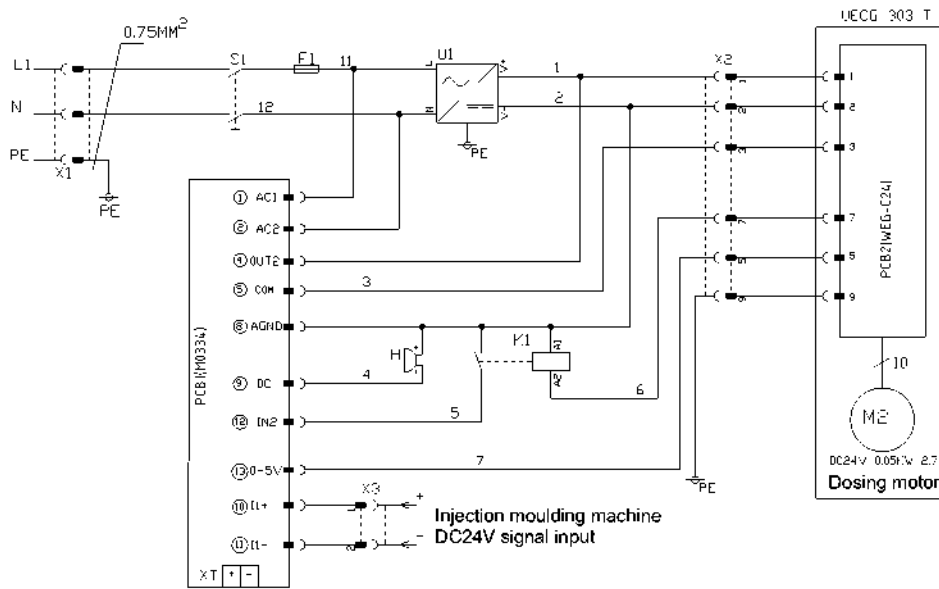
9. Assembly Drawing and Parts List



No.	Name	Part number
23	Шнек	----
24	Защелка	A1200024
25	Дозирующий бункер	S1121000
26	Дозирующий бункер	S1122000
27	Винт	----
28	Верхняя заглушка крышки бункера	S1109000
29	Средний бункер	S1101300
30	Крышка среднего бункера	S1101301
31	Верхняя заглушка крышки среднего бункера	S1101302
32	Модуль управления	M0803096
33	Соединитель вала	S1105000

10. Описание электрической схемы

10.1 Электросхема одноцветного дозатора



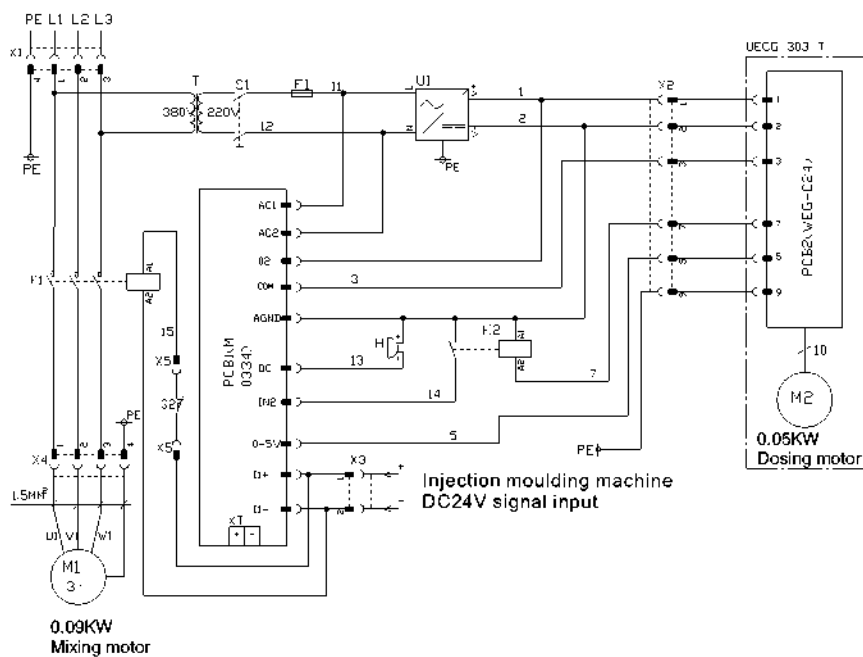
Примечания :

1. При использовании с термопластавтоматом подключите DC24V ВХОД (INPUT) Термопластавтомата с SPS DC24V дозатора.
2. Для использования с экструдером, извлеките переключку J8 на плате контроля. (См. 6.8 для деталей).

10.2 Электрокомпоненты одноцветного дозатора

№.	Символ	Наименование	Спецификация	Номер части
1	K1	Промежуточное реле	24VDC	E5202003
2	F1	Плавкий предохранитель	2A	E3202008
3	S1	Альтернативный выключатель	250V 16A 4P(WH)	E1304000
4	PCB1	Печатная плата	----	E2333400
5	H	Звуковой сигнал	3-24VDC	E3203000
6	U1	DC Постоянный ток	3.0A	E5308000
7	X2	Разъем	10P	S1127000
8	X1	Разъем	3P	E5207000
9	X3	Разъем	2P	E5208003
10	M2+(PCB2)	Дозирующий двигатель(SCM-30)	20VDC 0.06KW	S1030000
11	M2+(PCB2)	Дозирующий двигатель (SCM-75)	20VDC 0.06KW	S1075000

10.3 Электросхема для двуцветного дозатора



Примечания :

1. При использовании с термопластавтоматом подключите DC24V ВХОД (INPUT) Термопластавтомата с SPS DC24V дозатора.
2. Для использования с экструдером, извлеките перемычку J8 на плате контроля. (См. 6.8 для деталей).

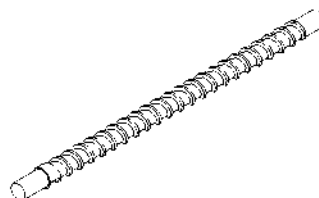
10.4 Электрокомпоненты двуцветного дозатора

No.	Символ	Наименование	Спецификация	Номер части
1	K1	Магнитный контактор	24VDC	E1130001
2	K2	Промежуточное реле	24VDC	E5202003
3	F1	Плавкий предохранитель	3A	E3202008
4	S1	Альтернативный переключатель	250V 16A 4P(WH)	E1304000
5	S2	Кнопка безопасности	----	----
6	PCB1	Электросхема	----	E2333400
7	T	Трансформатор	800mA	E3308000
8	H	Сигнал	3-24VDC	E3203000
9	U1	DC Постоянный ток	2.1A	E5308000
10	X2	Штепсельная вилка	10P	S1127000
11	X1.X4	Штепсельная вилка	4P	E5208001
12	X3.X5	Штепсельная вилка	2P	E5208003
13	M1	Двигатель смешения	400V 50/60HZ 0.09KW	S0090000
14	M2+(PCB2)	Дозирующий двигатель	24VDC 0.05KW	S1030000

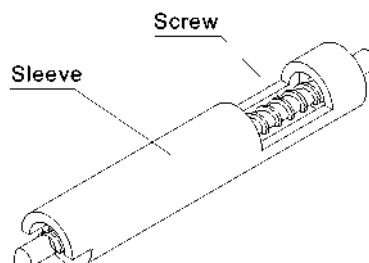
11. Опциональные запчасти

11.1 Дозирующий шнек

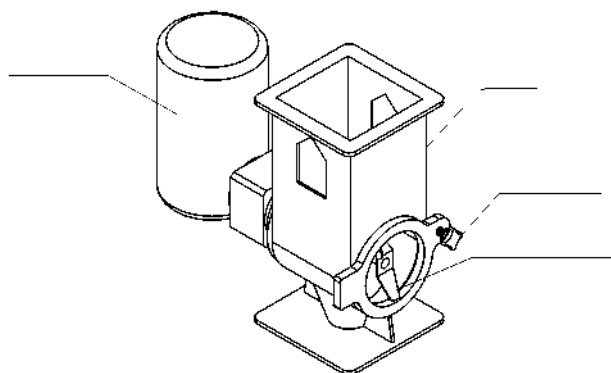
Вольюметрические дозаторы суперконцентрата могут использоваться с различными комбинациями дозирующих шнеков. Которые также могут быть поставлены потребителю по их заказу.



Ф12/Ф14 Дозирующий шнек (со шкивом)



11.2 Система смешения (для одноцветного дозатора)



12. Лист Технического обслуживания

12.1 Основная информация по оборудованию

модель: _____ Серийный Номер: _ Дата изготовления: _____

Напряжение _____ V Часота: _____ HZ Энергопотребление: KW

12.2 Проверка после установки

- Проверить что дозирующий шнек подсоединён правильно.
- Проверьте что предохранитель затянут достаточно сильно.
- Проверьте что основание затянуто надлежащим образом.

Установка электрики

- Напряжение : _ V _____ HZ
- Ток на плавком предохранителе: 1 Ф _ A 3Ф _ A

Питание и кабель сигнала подключены должным образом.

12.3 Ежедневная проверка

// _____ //

- Проверка основного выключателя
- Проверка основного выключателя
- Проверка болтов крепящих основание
- Проверка болтов крепящих основание

// _____ //

- Проверка основного выключателя
- Проверка основного выключателя
- Проверка болтов крепящих основание
- Проверка болтов крепящих основание

// _____ //

- Проверка основного выключателя
- Проверка основного выключателя
- Проверка болтов крепящих основание
- Проверка болтов крепящих основание

// _____ //

- Проверка основного выключателя
- Проверка основного выключателя
- Проверка болтов крепящих основание
- Проверка болтов крепящих основание

// _____ //

- Проверка основного выключателя
- Проверка основного выключателя
- Проверка болтов крепящих основание
- Проверка болтов крепящих основание

// _____ //

- Проверка основного выключателя
- Проверка основного выключателя
- Проверка болтов крепящих основание
- Проверка болтов крепящих основание

12. Maintenance Schedule



// _____ //

- Проверка основного выключателя Проверка основного выключателя
- Проверка болтов крепящих основание Проверка болтов крепящих основание

// _____ //

- Проверка основного выключателя Проверка основного выключателя
- Проверка болтов крепящих основание Проверка болтов крепящих основание

// _____ //

- Проверка основного выключателя Проверка основного выключателя
- Проверка болтов крепящих основание Проверка болтов крепящих основание

// _____ //

- Проверка основного выключателя Проверка основного выключателя
- Проверка болтов крепящих основание Проверка болтов крепящих основание

// _____ //

- Проверка основного выключателя Проверка основного выключателя
- Проверка болтов крепящих основание Проверка болтов крепящих основание

// _____ //

- Проверка основного выключателя Проверка основного выключателя
- Проверка болтов крепящих основание Проверка болтов крепящих основание

12. Maintenance Schedule



// _____ //

- Проверка основного выключателя Проверка основного выключателя
- Проверка болтов крепящих основание Проверка болтов крепящих основание

// _____ //

- Проверка основного выключателя Проверка основного выключателя
- Проверка болтов крепящих основание Проверка болтов крепящих основание

// _____ //

- Проверка основного выключателя Проверка основного выключателя
- Проверка болтов крепящих основание Проверка болтов крепящих основание

// _____ //

- Проверка основного выключателя Проверка основного выключателя
- Проверка болтов крепящих основание Проверка болтов крепящих основание

// _____ //

- Проверка основного выключателя Проверка основного выключателя
- Проверка болтов крепящих основание Проверка болтов крепящих основание

// _____ //

- Проверка основного выключателя Проверка основного выключателя
- Проверка болтов крепящих основание Проверка болтов крепящих основание

12.4 Еженедельная проверка

/ _____ / Проверка повреждений

Электрокабелей

- Проверка Защёлок (17) на предмет ослабления
- Проверьте подвеску (6) на предмет ослабления

/ _____ / Проверка повреждений

Электрокабелей

- Проверка Защёлок (17) на предмет ослабления
- Проверьте подвеску (6) на предмет ослабления

/ _____ / Проверка повреждений

Электрокабелей

- Проверка Защёлок (17) на предмет ослабления
- Проверьте подвеску (6) на предмет ослабления

/ _____ / Проверка повреждений
Электрокабелей

- Проверка Защёлок (17) на предмет ослабления
- Проверьте подвеску (6) на предмет ослабления

/ _____ / Проверка повреждений

Электрокабелей

- Проверка Защёлок (17) на предмет ослабления
- Проверьте подвеску (6) на предмет ослабления

/ _____ / Проверка повреждений
Электрокабелей

- Проверка Защёлок (17) на предмет ослабления
- Проверьте подвеску (6) на предмет ослабления

/ _____ / Проверка повреждений

Электрокабелей

- Проверка Защёлок (17) на предмет ослабления
- Проверьте подвеску (6) на предмет ослабления

/ _____ / Проверка повреждений
Электрокабелей

- Проверка Защёлок (17) на предмет ослабления
- Проверьте подвеску (6) на предмет ослабления

Гарантийное свидетельство

1. Местная гарантия распространяется только на страну покупателя в случае если оборудование покидает страну покупателя гарантийные обязательства снимаются.
2. Гарантия распространяется только на одного покупателя и в пределах страны покупателя.
3. Гарантия распространяется только на части оборудования и работу по сборке; исключены издержки на транспортировку, контроль на месте и затраты по отзыву.
4. Ваше оборудование производства SHINI имеет гарантию по заводским дефектам на период двенадцати (12) месяцев с момента продажи, если контракт не предусматривает иных условий.
5. Гарантия немедленно прекращается, если будет обнаружено, что оборудование было самостоятельно модифицировано либо подвергалось ремонту неавторизованным персоналом.
6. Гарантия подвергается следующим ограничениям и исключениям :
 - (a) Неисправная работа либо повреждения вызванные установкой и настройкой дозатора не в соответствии с рекомендациями данного руководства.
 - (b) Дефекты связанные с несоответствующим электроснабжением, несоответствующим использованием, повреждениями по неаккуратности, либо неаккуратным использованием.
 - (c) Неисправная работа либо повреждения вызванные природными явлениями, пожаром, гражданским неповиновением либо другими подобными причинами.
 - (d) Изнашивающиеся запчасти и аксессуары.
7. Если ваше изделие компании SHINI не находится по адресу компании, которая приобрела продукт вы тем не менее можете послать оборудование на обслуживание местному дистрибутору SHINI неся при этом издержки соответствующие местным правилам.
8. Если в вашей стране нет представителей SHINI или дистрибуторов, несмотря на то что нет прямой гарантии от SHINI, вы можете напрямую контактировать с SHINI с запросом на снабжение или замене частей за полную их стоимость.
9. Вся установка электрической части подсоединение и настройка должны быть выполнены специалистами SHINI либо их локальными представителями.

9. Гарантия становится действительной только в случае если данные этой страницы заполнены:

Имя компании потребителя и его адрес:

Имя компании поставщика и адрес:

(Печать компании)

Модель :

Серийный номер:

Номер счёта:

Дата покупки:

По пожеланиям и рекомендациям просим связаться по следующим координатам:

Shini Plastics Technologies, Inc.

Corporate Product & Marketing Center

1 Shini Road, Dalang, Dongguan, Guangdong, China

Tel: (0769) 8331 3588 Fax: (0769) 8331 3589

Corporate e-mail: shini@shini.com

Corporate internet: www.shini.com