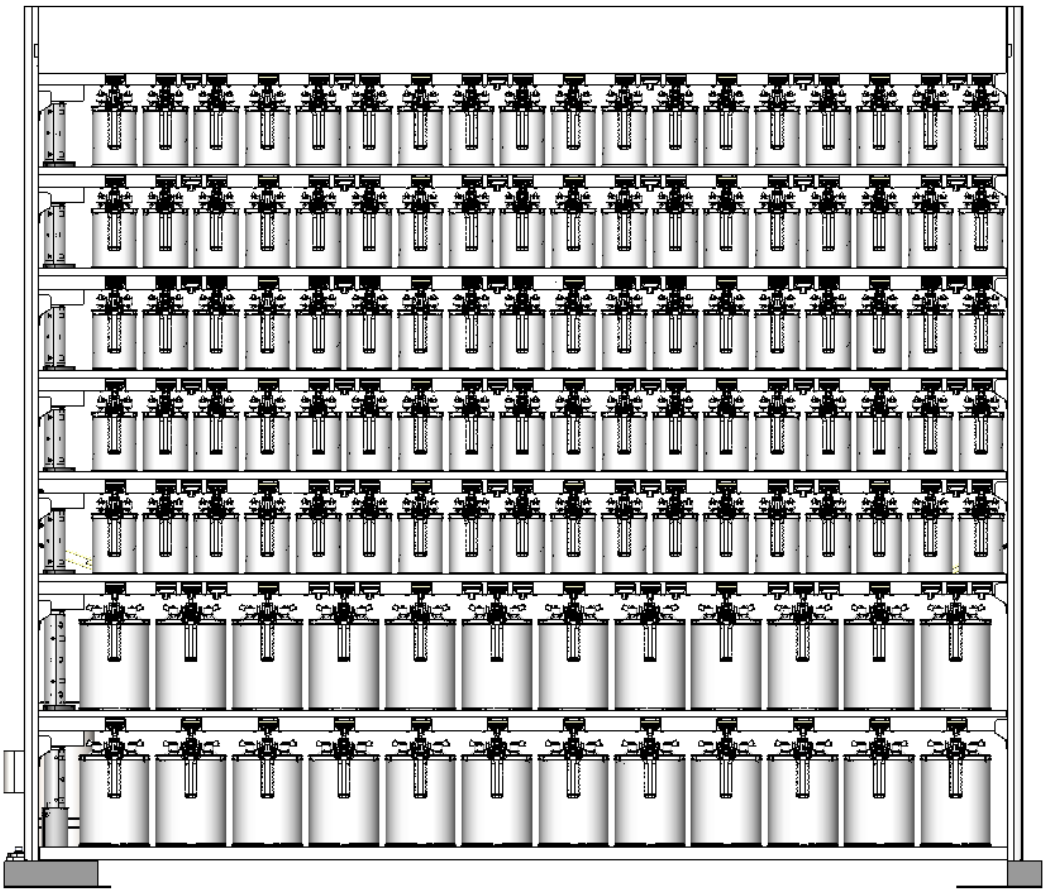


خلاط الدهان من موديلPerfitall

دليل التركيب والاستعمال

يرجي منكم قراءة هذا الكتيب بصورة جدية قبل الاستعمال

هذا الدليل ينطبق علي الخلاط Perfitall بنوع البسيط.

1. المقدمة
1.1 تعريف المنتوجات
1.2 قواعد السلامة
2. شكل مبدأ الأجهزة الكهربائية
3. المظهر والمواصفات الفنية
المواصفات الفنية الرئيسية لموديل **Perfitall**
4. قبل التركيب
5. التركيب
5.1 أسماء قطع الغيار
5.2 عملية التركيب
5.2.1 تفكيك العبوة الخارجية
5.2.2 تركيب اللوحة الجانبية
5.2.3 تركيب اللوحة السفلي
5.2.4 تركيب الحامل المساعد
5.2.5 تركيب مجموعة اللوحة السلفي
5.2.6 تركيب قضيب توصيل الطاقة و لوحة غلاف الطبقة السفلي
5.2.7 تركيب مجموعة ذراع التوصيل ولوحة الغطاء للأسطوانة الكبيرة والصغيرة
5.2.8 تركيب لوحة الزخرفة
5.2.9 تركيب شريط التشديد
5.2.10 تركيب علبة المفاتيح واختيار المعدات
5.2.11 استخدام الملحقات
5.3 عملية تركيب قطع الغيار الاختيارية
5.3.1 مكونات المنص.
5.3.2 قطع الغيار للوحة الملقة اليسري واليمني
5.3.3 مكونات رف التخزين الخلفي ورف الميكا
6. الاستعمال
6.1 الفحص قبل الاستعمال
6.2 الاستعمال
7. حل الأعطال
8. الصيانة
8.1 شدة السلسلة
8.2 تبديل الدبوس المطاط، برغي ناقل الحركة
8.3 تبديل مجموعة الهيكل البلاستيكي
8.4تطبيق الليثيوم الشحوم

9. الصيانة

9.1 الصيانة اليومية

9.2 الصيانة الدورية

9.3 الصيانة في حالة عدم الاستعمال لمدة طويلة

10. لوحة التعريف للمعدات

نصيحة: للتركيب السريع لهذه الماكينة، انظر تعليمات تركيب أجزاء الخلاط بالسلسلة lPerfital و تعليمات تركيب الملحقات ذات الصلة.

1. المقدمة

تعريف المنتوج

يستعمل خلاط الدهان من موديل Perfitall في تخليط دهان السيارة داخل الأسطوانة. بواسطة الغطاء المناسب لدهان هذا الخلاط والدوران الميكانيكي للمكره الدوار، يخلط دهان الأسطوانة بشكل موحد ويزود بالدهان الموحد إلي مصنع الدهان.

يستعمل هذا المنتوج رئيسيا في محلة بيع دهان السيارة وبائع السيارة وغيرها من المناسبات.

قواعد السلامة

الخطر: ممنوع إدخال الإصبع إلي هيكل نقل الحركة.
قبل تشغيل المعدات أول مرة، اقرأ قواعد السلامة هذه

1) قبل تركيب و استخدام المعدات، يرجي التأكد من قراءة هذه الدليل.

2) درجة حرارة التشغيل 5 درجة مئوية ~ + 38 درجة مئوية، و رطوبة التشغيل 15% ~ 90%، و درجة حرارة النقل و التخزين -10 درجة مئوية - +55 درجة مئوية. وقت التخزين في البيئة +60 درجة مئوية الوقت لا يمكن أن يكون أكثر من 24 ساعة.

3) يحظر لاستخدام هذه المعدات لخلط المواد الضارة.

4) يمنع قرب القاصرين والأشخاص غير المهنيين من هذه المعدات أو تشغيل المعدات.

5) ينبغي تجهيز هذه المعدات بمقبس التيار الكهربائي المنفصل و التأكد من تلبية الحمولة لمتطلبات الدليل.

6) قبل استخدام المعدات، ينبغي التأكد من تأريض مقبس التيار الكهربائي جدا.

7) قبل تركيب وصيانة هذه المعدات، يرجي التأكد من إيقاف تشغيل مفتاح الطاقة على المعدات و فصل كابل الطاقة و يمنع الصيانة في حالة الاتصال بالطاقة.

8) عند فصل كابل الطاقة، يرجي سحب القابس ، و يمنع سحب كابل الطاقة.

9) عند تلف كابل الطاقة أو القابس، يمنع القيام بأي تشغيل المعدات، و يرجي الاتصال بالأشخاص المهنيين المعتمدين للفحص و الصيانة.

10) لا يجوز تمديد كابل الطاقة لتجنب الخطرة.

11) ينبغي تركيب المعدات في البيئة الجافة و جيدة التهوية. و قبل استخدام هذه المعدات، ينبغي التأكد من تركيبها علي السطح الصلب المستوي.

12) لا يجوز تشغيل المعدات في حالة تفكيك أو ازالة غلاف الحماية.

2. شكل مبدأ الأجهزة الكهربائية

3. المظهر والمواصفات الفنية

المواصفات الفنية الرئيسية لموديل Perfitall

الأبعاد الخارجية (القياسية)	عدد الدوران (دورة/دقيقة)	عدد الرفوف العامة كل طبقة	خلاط Perfitall
1000 X 630 X 2077	**72**	6 كبير/4 صغير	سلسلة 4
1160 X 630 X 2077	**72**	7كبير/5 صغير	سلسلة 5
1360 X 630 X 2077	**72**	6 كبير/9 صغير	سلسلة 6
1720 X 630 X 2077	**72**	8 كبير/12 صغير	سلسلة 8
2080 X 630 X 2077	**72**	10 كبير/15 صغير	سلسلة 10
2440 X 630X 2077	**72**	12 كبير/18 صغير	سلسلة 12
الظروف الملائمة: درجة الحرارة: 5℃-38℃ الرطوبة النسبية: 80% MAX (تكون درجة الحرارة 25℃+)			

4 . قبل التركيب

احفظ دليل التركيب والاستعمال لمراجعته فيما بعد.

يشحن خلاط الدهان بكامله ويعبئ في مختلف صناديق التركيب أو في صندوق خشبي بكامله.

عند التركيب، علي أن تلتزم بتعليمات التركيب الواردة في الكتيب وأجر التركيب حسب تعليمات الشكل خطوة بعد خطوة.

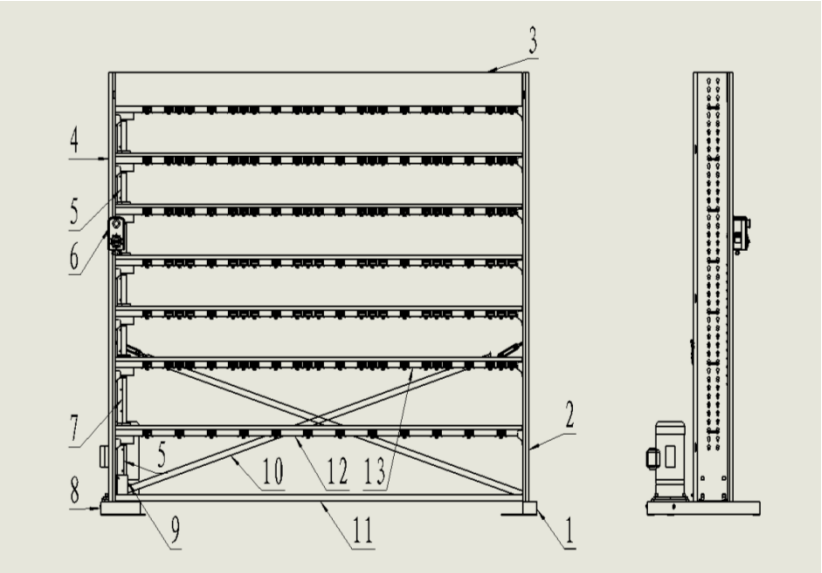
افتح عبوة الآلات الكهربائية وأخرج أدوات تركيب المعدات، إكسسواراته ودليل الاستعمال، قائمة التعبئة وغيرها من البيانات الفنية. دقق عدد البضائع في قائمة التعبئة، واتصل بنا في حالة الخطأ.

افحص ما إذا كان الفولت الكهربائي والتردد لمصدر الكهرباء مطابقا مع بيانات لوحة التعريف علي الآلات الكهربائية للمعدات.

يعد هذا الكتيب دليل الاستعمال لخلاط الدهان من موديل Perfitall، وربما هناك اختلاف بين الصور والتجهيزات ومنتوجكم، لكن عملية التركيب وطريقة الاستعمال متشابهة، كن مطمئنا.

5. التركيب

5. 1 أسماء قطع الغيار



01 -- لوحة الغطاء في الطبقة الأساسية
02 -- لوحة الغطاء للأسطوانة الكبيرة
03 -- لوحة الغطاء للأسطوانة الصغيرة
04 -- قضيب التشديد
05 -- اللوحة الأساسية
06 -- مجموعة القوة المحركة
07 -- العارضة السفلي اليمني
08 -- مجموعة رفوف الأسطوانة الكبيرة
09 -- اللوحة اليسري
10 -- اللوحة اليمني
11 -- مجموعة علبة المفاتيح
12 -- مجموعة الرفوف العامة
13 -- لوحة الزخرفة

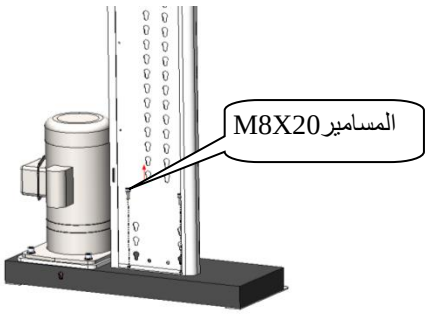
5.2عملية التركيب

5.2.1 تفكيك العبوة الخارجية

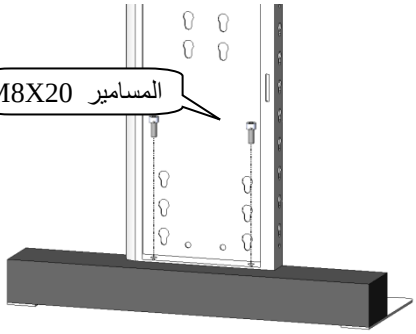
فكك رباط التعبئة الكامل وملحقات التعبئة الأخري، يقوم بتفكيك مكونات لوحة الحامل وفقا لرسم التفكيك في التعبئة و التغليف لوحة الحامل

5.2.2 تركيب اللوحة الجانبية

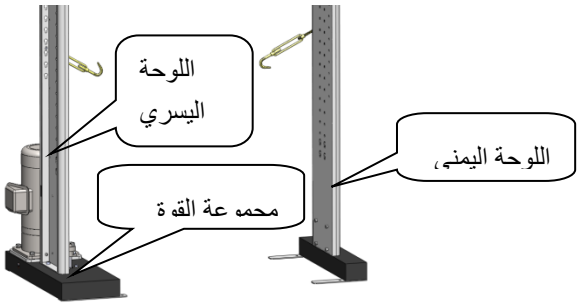
التعرف على لوحة الجانب الأيسر (لوحة الجانب الأيسر الملصقة مع علامة صفراء) و مع اثنين من البراغي M8X20 في توليد القوة (الشكل 5.2.1) ، يتم تثبيت لوحة الحق مع اثنين من البراغي M8X20 شعاع السفلي الأيمن (الرقم 5.2.2) . بعد موقف التجمع هو مبين في الشكل (الشكل 5.2.3) . ملاحظة : يتم وضع توليد القوة والحزم السفلي الأيمن في موقف محدد سلفا ، يمكن وضعها على الجدار ، بعد التثبيت دون تحريك خلاط .



الشكل5.2.1



الشكل5.2.2



الشكل5.2.3

5.2.3 تركيب اللوحة السفلي

بعد إزالة اللوحة السفلي، يقوم بتعليق و تركيب اللوحة السفلي الحفرة على شكل القرع علي قاع اللوحة الجانبية وفقا لحجم دلو الطلاء المطلوب لوضعها علي الطبقة السفلي و المخطط (الشكل 5.2.4، الشكل 5.2.5) ، و يقوم بتشديدها بأربعة مسامير علي جانبي اللوحة السفلي، و ينبغي إيلاء الاهتمام لتعليق الطرفية ذات الفتحة الدائرية علي جانب المحرك.

الشكل5.2.4

الشكل5.2.5

5.2.4 تركيب الحامل المساعد

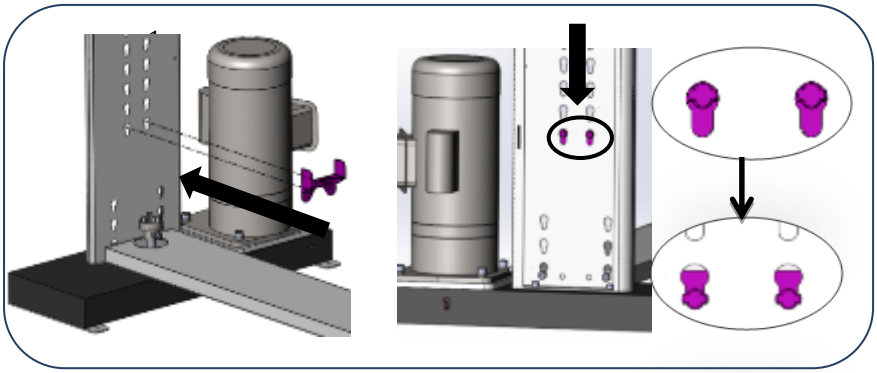
عادة ما، يقوم بوضع البرميل 0.5 لتر – 4 لترات علي طبقة اللوحة السفلي، و يقوم بتركيب الحامل المساعد من موقف حفرة أسفل الطبقة من اللوحة الجانبية (مثل الشكل 5.2.6). و اذا قام بوضع البرميل 5 لترات علي طبقة اللوحة السفلي، ينبغي تركيب الحامل المساعد من موقف حفرة أسفل ثاني الطبقة من اللوحة الجانبية. و ينبغي تركيب الحوامل المساعدة لكل طبقة من الأسفل الي الأعلي، و يقوم بتركيب الحوامل المساعدة لكل طبقة علي اللوحة الجانبية اليمني و اليسري وفقا للحاجة، و يقوم بتحديد مواقع الحوامل المساعدة بالطرق التالية:

1. يقوم بتحديد الطول المطلوب حسب حجم دلو الطلاء باستخدام حاكم مساعد من الملحقات، و ثم يقوم بتجميعه مع الحوامل المساعدة (الشكل

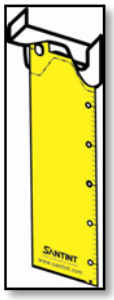
5.2.7)

2. يقوم بمحاذاة أسفل حاكم مساعد و سطح أخدود الحامل المساعد علي الجزء السفلي، و يقوم بتحديد مواقع تركيب الحامل المساعد للطبقة التالية حسب طول الحاكم المساعد، و ثم يقوم بتركيب الحامل المساعد علي اللوحة الجانبية و ازالة د الحامل المساعد (الشكل 5.2.8).

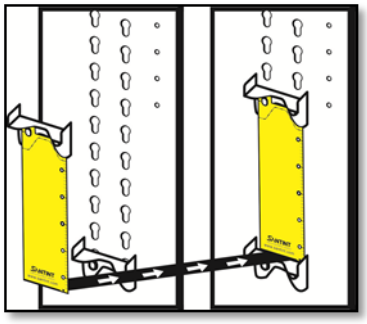
3. يقوم بتركيب الحوامل المساعدة المتبقية بنفس الخطوة المذكورة أعلاه، و بعد اكتمال التركيب كما هو مبين في شكل 5.2.9، و أنظر الشكل 5.2.10 للحصول علي مسافة الطبقتين و الحاكم



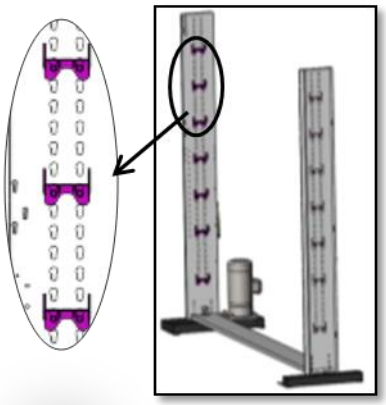
الشكل5.2.6



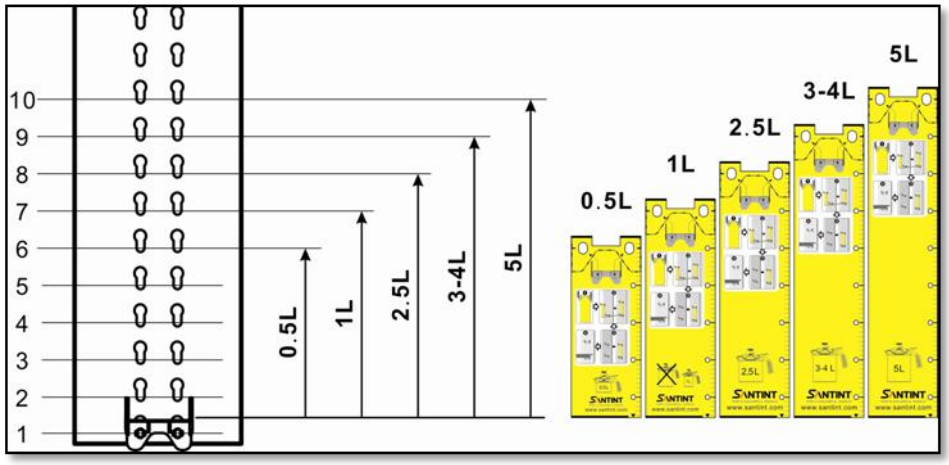
الشكل5.2.7



الشكل5.2.8



الشكل5.2.9



الشكل5.2.10

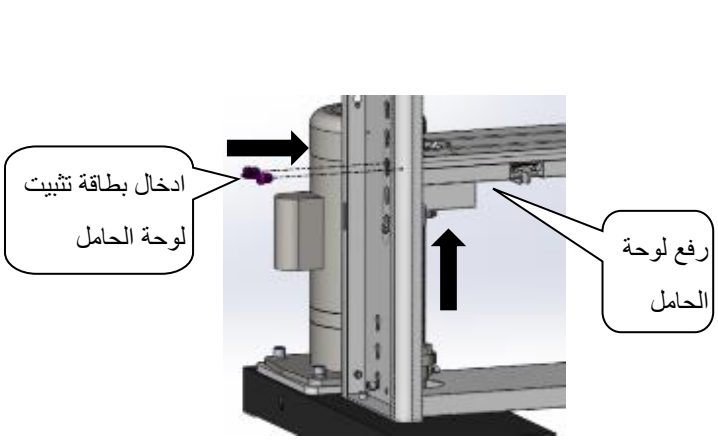
مرجع مواقف ترتيب الحوامل المساعدة PA

5.2.5 تركيب مجموعة اللوحة السلفي

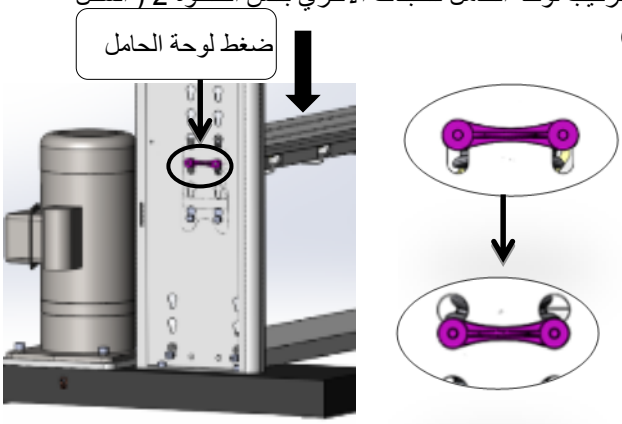
1. يقوم بالعثور على لوحة الحامل الخاصة بالدلو الكبير (اذا الجميع يكون الدلو الصغير، يمكن اختيار لوحة الحامل بحرية) وفقا للشعارات، و يقوم بوضعها علي الحامل المساعد علي أسفل الطاقة مثل الشكل 5.2.11 (ملاحظة: الحامل المساعد يستخدم فقط في المساعدة علي التركيب، و لا يمكن التحميل)

2. يقوم برفع الجانب الأيسر للوحة الحامل قليلا إلى أعلى لمحاذاته مع طرفية الرئيس الكبير للفتحة بشكل القرع علي اللوحة الجانبية، و يقوم بادخال بطاقة تثبيت لوحة الحامل الملحقة للماكينة (الشكل 5.2.11)، و ثم يقوم بضغط لوحة الحامل و قفلها (الشكل 5.2.12)، و يقوم بتثبيت الجانب الأيمن للوحة الحامل بنفس الطريقة (ملاحظة: ينبغي سقوط لوحة الحامل الي النهاية).

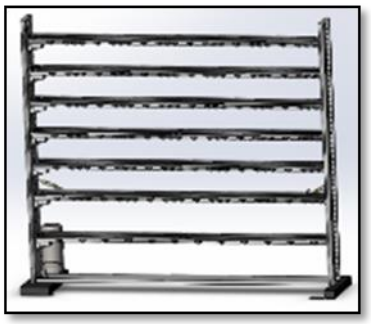
3. يقوم بتركيب لوحة الحامل للطبقات الأخري بنفس الخطوة 2 (الشكل 5.2.13)



الشكل5.2.11



الشكل5.2.12

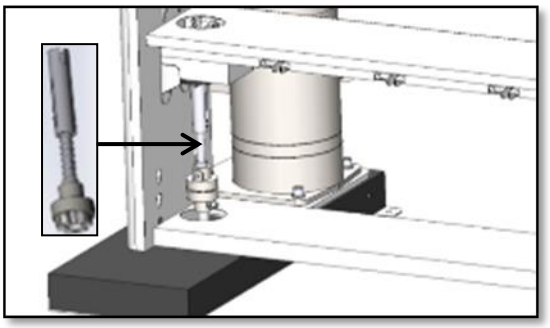


الشكل5.2.13

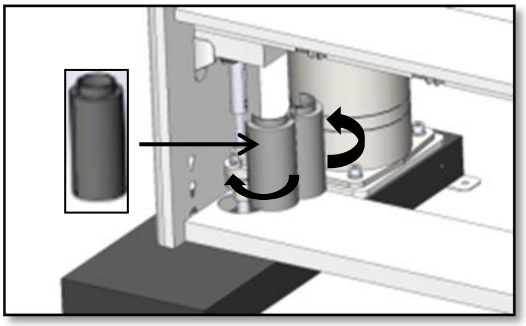
5.2.6 تركيب قضيب توصيل الطاقة و لوحة غلاف الطبقة السفلي

(1) يقوم بادخال طرفية مقرن قضيب توصيل الطاقة الي مقرن مجموعة الطاقة، و ثم يقوم بادخال طرفية أخري الي محمل نقل الحركة لمجموعة لوحة الحامل (الشكل 5.2.14).

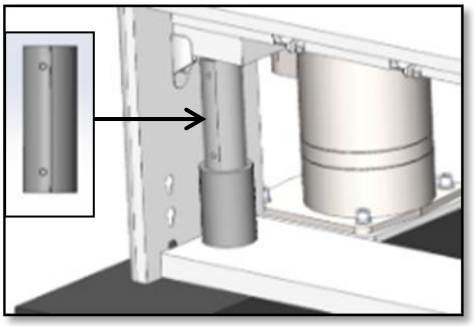
(2) يقوم بتغطية لوحة غلاف الطبقة السفلي علي قضيب توصيل الطاقة (الشكل 5.2.15)، و ثم يقوم بادخله الي الفتحة الدائرية للوحة السفلي، و يقوم بتوصيل طرفية علوية لوحة غلاف الطبقة السفلي بلوحة الحامل بواسطة لوحة غلاف الدلو الصغير (الشكل 5.2.16)



الشكل5.2.14



الشكل5.2.15



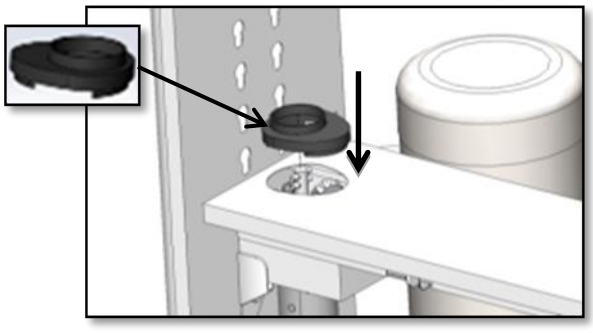
الشكل5.2.16

5.2.7 تركيب مجموعة ذراع التوصيل ولوحة الغطاء للأسطوانة الكبيرة والصغيرة

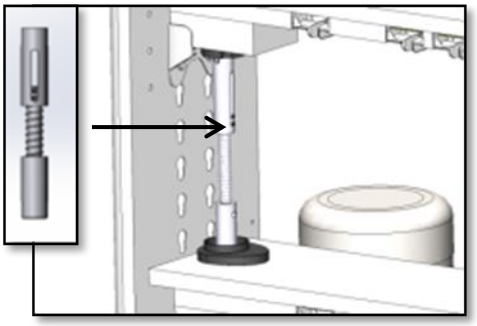
1معية دعم الجرف إطار لوحة يستقر في حفرة الشكل (5. 2. 17)، و الطويلة (قصيرة) قوة ضغط بعد توصيل التجمع قضيب ، حامل الطويق نهاية واحدة لوحة التجميع في المحور الرأسي لل محرك الرئيسي 5 × 24 دبابيس مخدد ، والإفراج عن الطرف الآخر ، الذي يستقر في الجزء العلوي من إطار لوحة محرك رمح التجمع (الشكل 5. 2. 18) . نلقي كبيرة (صغيرة) لوحة غطاء دلو ، وتغطي نهايات الخلفية الخاصة بك من التجمع قضيب ربط يفتح، و الرمي (الشكل 5. 2. 19)

2ركيب آخرين التجمع اقتران قضيب و لوح الغطاء بنفس الطريقة . (ملاحظة: ملعب كبير مع اقتران قضيب طويل ، مع الملعب القصير أصغر قضيب اقتر)

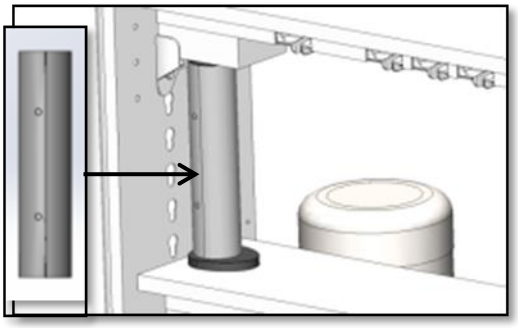
3لوحة طوقا الرف إطار الدعم الانخراط بدوره على الرف العلوي مكان الثقب على القرص الرئيسي (الشكل 5. 2. 20)



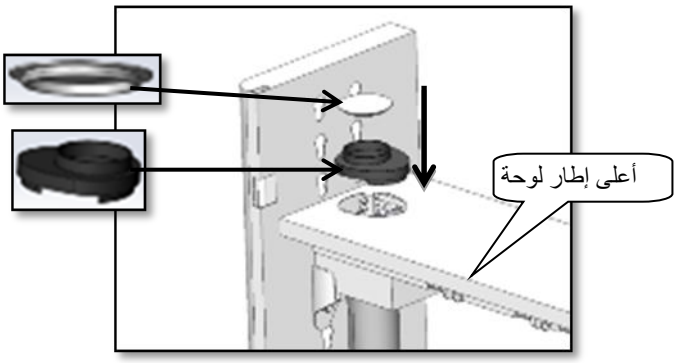
الشكل5.2.17



الشكل5.2.18



الشكل5.2.19

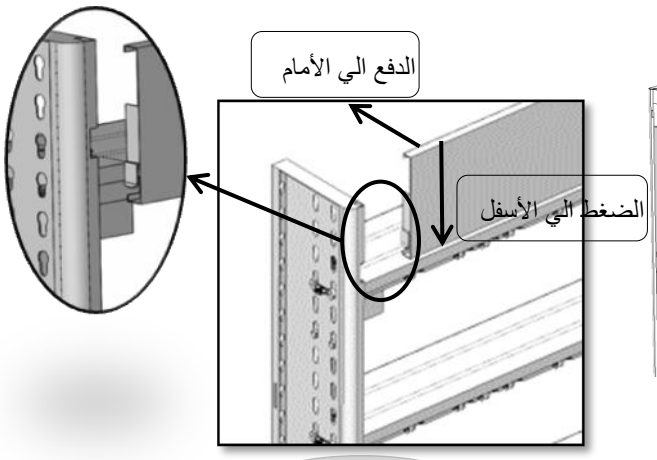


الشكل5.2.20

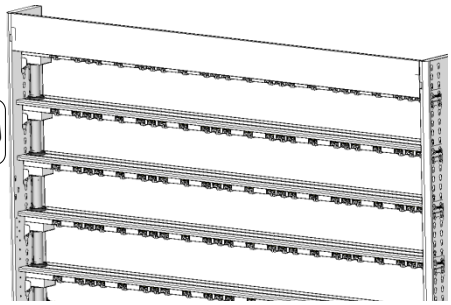
5.2.8 تركيب لوحة الزخرفة

يقوم بتركيب لوحة الزخرفة بواحد من الطريقتين، و يمكنكم اختيارها وفقا للحاجة:

1. الطريقة الأولي (الشكل 5.2.21)، بعد التركيب، يقوم بمحاذاتها مع الطرفية العلوية للوحة الجانبية، و طريقة التركيب: يقوم بمحاذاة الخطاف الأيسر للوحة الزخرفة الي أخدود اللوحة اليسري و دفعها الي نهاية الأخدود، و كما يقوم بمحاذاة الخطاف الأيمن للوحة الزخرفة الي أخدود اللوحة اليمني و دفعها الي نهاية الأخدود بنفس الطريقة، ثم يقوم بضغط أعلي لوحة الزخرفة الي الأعلي حتي محاذاة أعلي لوحة الزخرفة مع أعلي اللوحة الجانبية اليسري و اليمني، و كما يقوم بمحاذاة السطح الأمامي للوحة الزخرفة و السطح الأمامي للوحة الجانبية اليسري و اليمني للانتهاء من التركيب (الشكل 5.2.22)

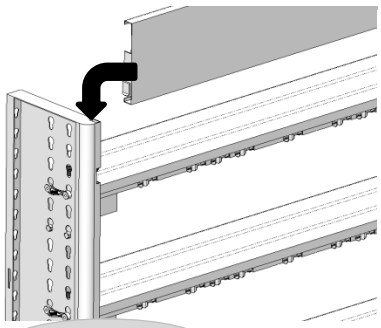


الشكل5.2.21

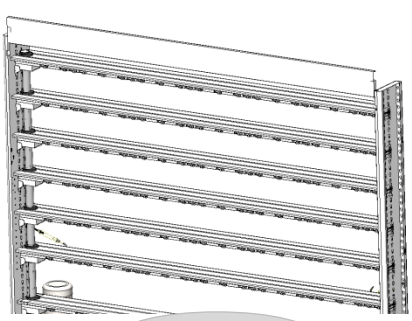


الشكل5.2.22

2. الطريقة الثانية مثل الشكل 5.2.25 و الشكل 5.2.26، و يقوم بتركيب لوحة الزخرفة علي أعلي اللوحة الجانبية، و يرجي الرجوع الي الطريقة الأولي.



الشكل5.2.25

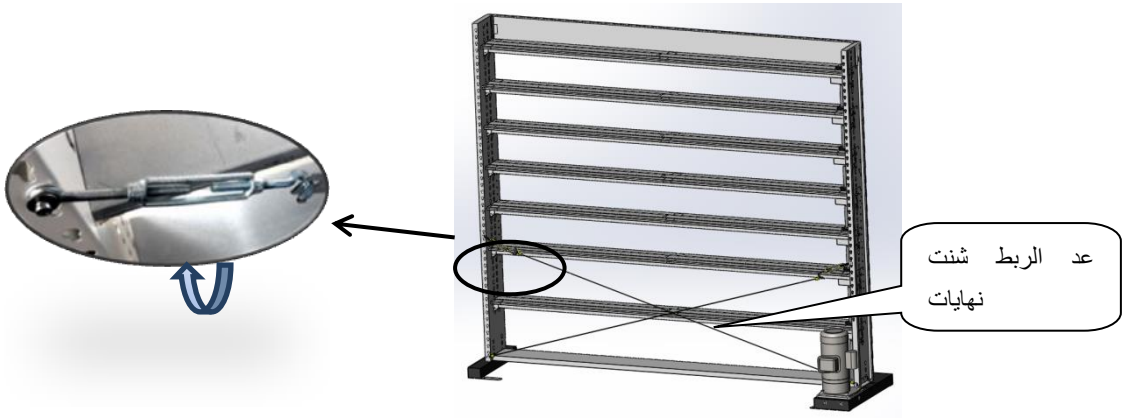


الشكل5.2.26

5.2.9 تركيب شريط التشديد

(1) شنق جانب واحد من حبل السلك على محور أقل لوحة جانبية ومن ثم التحقق من المسمار لل تخفيف . إذا كان الجواب نعم ، و ربط ذلك ربط الجانب الآخر مع وصلة ربط المقطورة و استخدام نفس الطريقة لتثبيت سترابي سحب آخر (الشكل 5. 2. 27)

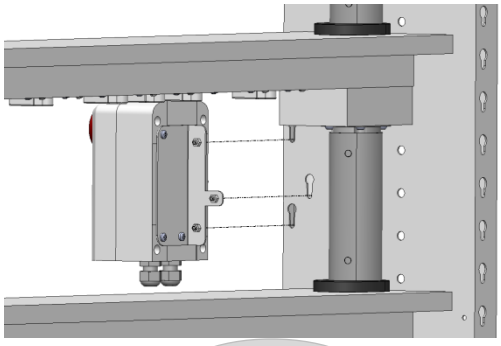
(2) حويل وصلة ربط المقطورة على الجانبين من اللوحة آلة خلط وسحب حبل الأسلاك . إيلاء الاهتمام لجعل اليسار واليمين لوحة جانب رأسي على الأرض .



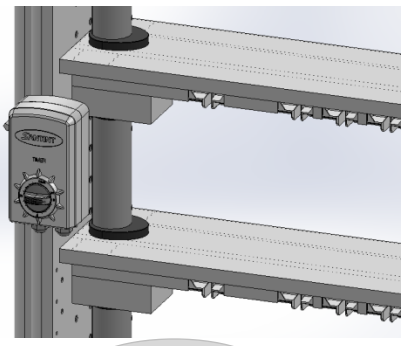
5.2.10 تركيب علبة المفاتيح واختيار المعدات

(1) لاثة التبديل مربع التبديل على جانب من رمح ثابت يتم إدخالها في ثقوب ثلاثة من لوحة الجانب الأيسر ودفع إلى أسفل، شنت التحول إلى الجانب الأيسر من لوحة كاسيت (الشكل 5. 2. 28 ، الشكل. 5. 2. 29)، بحيث أن الجهاز بأكمله

(2) ولا من تشغيل معدات الطاقة (**انظر "استخدام "**) تشغيل المعدات لمراقبة ما إذا كان هناك استثناء ، إن لم يكن وضعها الطبيعي، يجب عليك استكشاف الأخطاء وإصلاحها أولا. (انظر " **استكشاف الأخطاء وإصلاحها**)



الشكل5.2.28



الشكل5.2.29

5.2.11 استخدام الملحقات

تم تجهيز المكونات مع الكابل التعادل جهاز لتأمين التيار و مربع التبديل خطوط السيطرة، هي التي شنت الكابل التعادل داخل لوحة الجانب الأيسر تصاعد ثقوب جانبا، ثم خط محرك يمكن ان تكون ثابتة على الجانب (الشكل . 5. 2. 30)

الشكل5.2.30

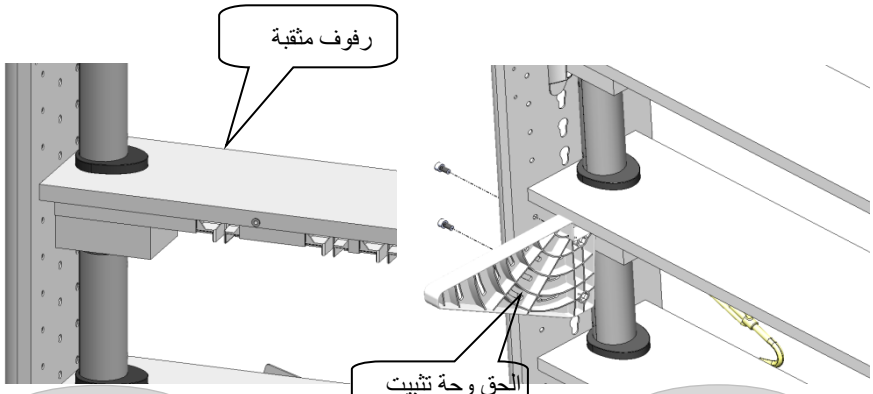
5. 3 تركيب الأجزاء البديلة

5. 3. 1الجمعية الصوانى (اختياري)

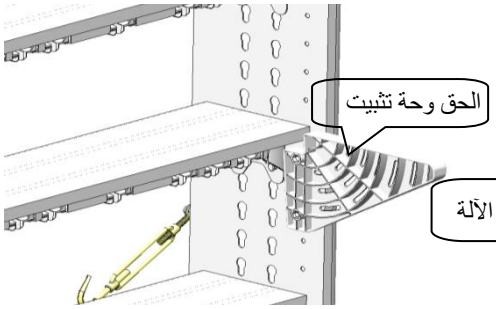
التجمع جدول تركيب

1. ضع الرف مثقبة تريد تثبيت على نفس الرف لوحة الصوانى (الشكل 1 .3 .5)
2. .لوحة تحديد اليسرى مع اثنين من البراغي M6X12 إلى الثقوب المقابلة في الجانب الأيسر من لوحة (ملاحظة : ثابت ثابت مطاردة مع لوحة مثقبة الجرف) (الشكل 2 .3 .5)
3. طريقة للنفس، هو ثابت لوحة تحديد اليمنى إلى الجانب الأيمن لوحة المقابلة ل ثقب (الشكل 3 .3 .5)

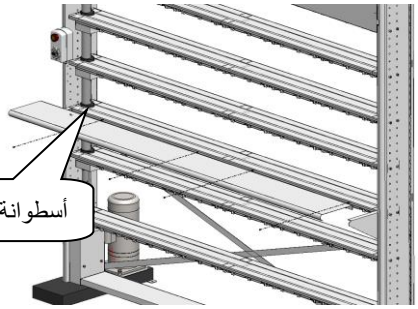
.4مكان على سطح السفينة على اليسار و اليمين وحة التركيب ، في أربعة مسامير التالية M4X16 استخدامها معا (الشكل 4 .3 .5) رفوف مثقبة .



الشكل5.3.1 الشكل5.3.2



الشكل5.3.3



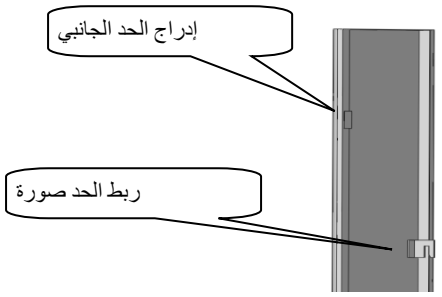
الشكل5.3.4

5. 3. 2التسكع مجلس الجمعية (اختياري)

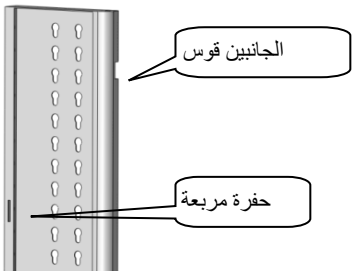
حول تقف مكونات التركيب

1عن طريق الحد من الحق في تعليق لوحة يتم إدراجها في الجوانب الجانبية لل داخل لوحة الجانب الأيمن من القوس، ثم انحياز الصحيح بالقرب من الحد الطولي الحق من لوحة ووضع هوك الصحيح لتعليق اللوحة على الجانب الأيمن من اللوحة حفرة، و دفع إلى أسفل على الجانب السفلي هو مطاردة مع انحياز يمكن أن يكون (الشكل 5.3.5 ، 5.3.6 الشكل ، الشكل 5.3.7 ، 5.3.8 الشكل.)

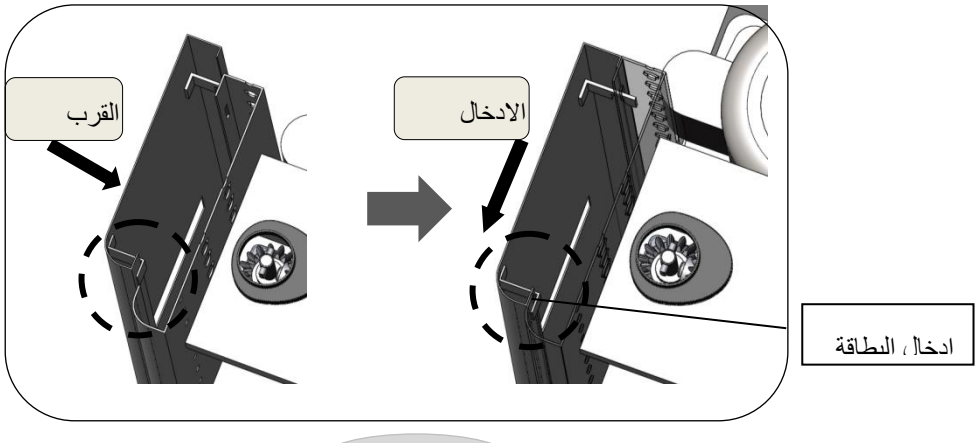
2بنفس الطريقة ، التي شنت على لوحة شماعة اليسار على الجانب الأيسر من لوحة ، بعد اكتمال التثبيت (الشكل 5.3.9)



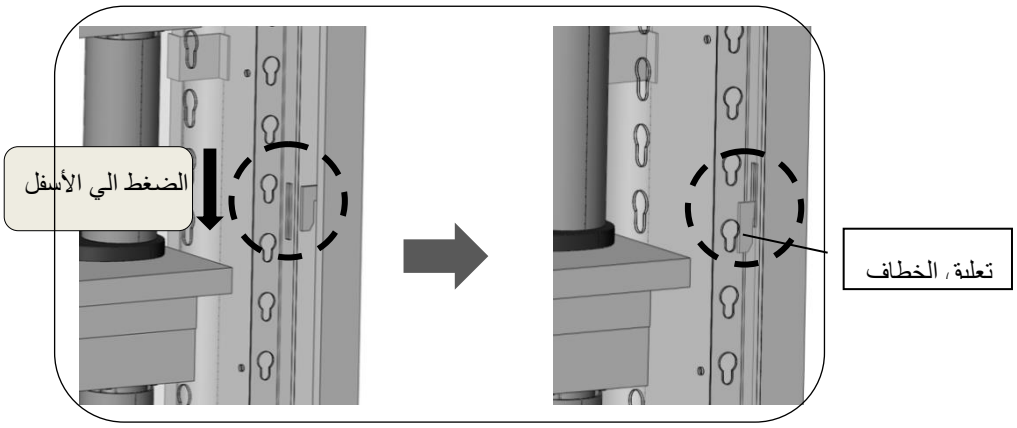
الشك5.3.5



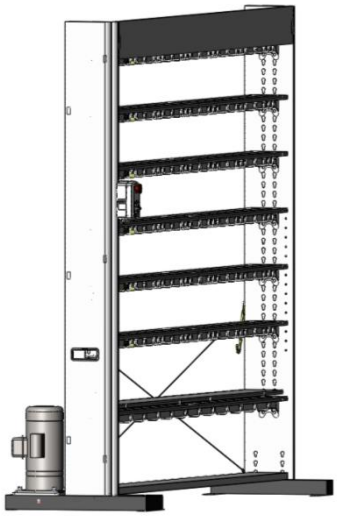
الشك5.3.6



الشكل5.3.7



الشكل5.3.8



الشكل5.3.9

5.3.3مكونات الخلفية رف رف التخزين و الميكا (اختياري)

الميكا بعد تثبيت الرفوف و الرفوف

1رف التخزين الخلفي وضعت بجوار الجمعية دعم محرك (الشكل 5.3.10)، و تخزين الرف الخلفي بدعم من طرفي اثنين M6X12 شنقا ثقب المسمار في الجانب الأيسر من لوحة المقابلة لشنق الشكل (5.3.11) ، معلقة العمق ، وتخزين الرف الرف الخلفي مطاردة مع طائرة المقابلة الداعمة، بنفس الطريقة ، والآخر خلفي دعم الرف تخزين في مكان (لاحظ الشريط حول مستوى الدعم صلة ربط المقطورة في الطابق السادس من إطار لوحة موقف ساركوزي) (الشكل 5.3.12.)

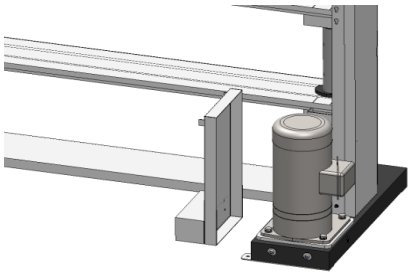
2يتم إدراج نهايات رف التخزين الخلفي من التوقعات في دعم تخزين الرف بعد الإحراز المكان، حيث بعد رفوف تخزين قصيرة معلقة في الخلفية لوحة الدعم الجرف التخزين (الشكل 5.3.13.)

3إدراج قطاع متصل مشدود الخلفي دعم الرف تخزين الطبقة الثالثة إلى الطرف الآخر من الاتصال الحبل (الشكل 5.3.14) نهاية

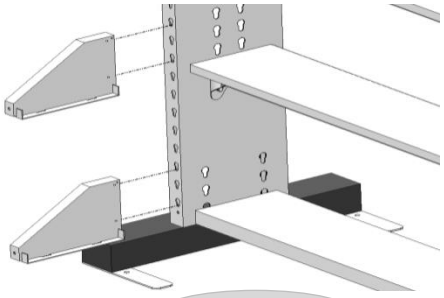
واحدة. شريط الرف الخلفي دعم التخزين مع M6X12 مسامير الرفوف بعد الطبقات معا . المسمار صلة ربط المقطورة ، شريط التوتر مشدود الشكل (5.3.15)

4تركيب الميكا الميكا والإطار رف مع M8 اتصال المسمار في نهاية واحدة ، لا تشديد الشكل (5.3.16) ، ثم الثابتة الموقف المقابل على الجانب الأيمن من لوحة (الشكل 5.3.17.)

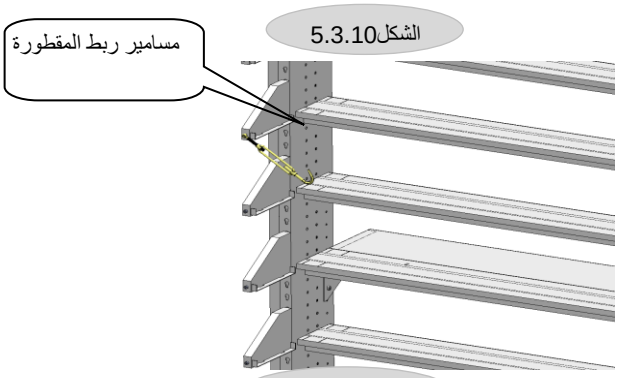
5تشديد لا يتم شد جميع المسامير لضمان الرفوف بعد لا تهتز .



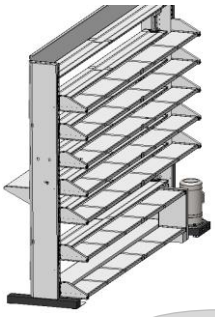
الشكل5.3.10



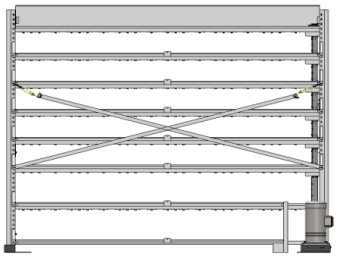
الشكل5.3.11



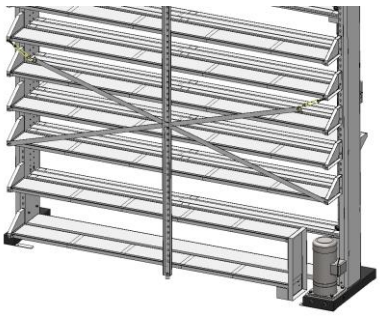
الشكل5.3.12



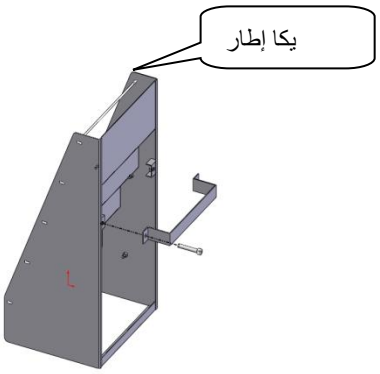
الشكل5.3.13



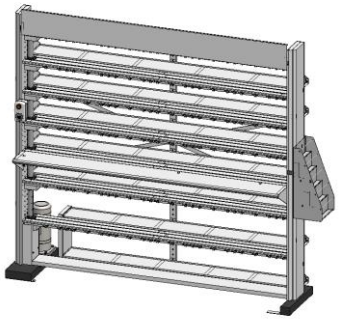
الشكل5.3.14



الشكل5.3.15



الشكل5.3.16



الشكل5.3.17

6. الاستعمال

6.1 الفحص قبل الاستعمال

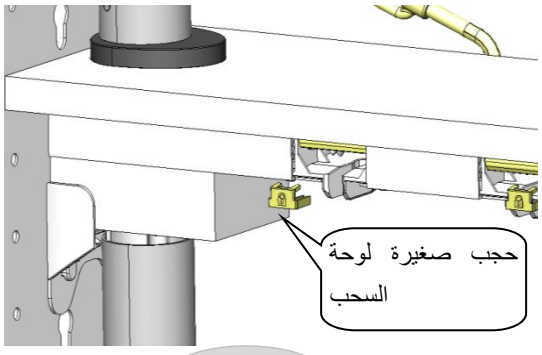
1) افحص ما إذا كان الفولت الكهربائي المحلي مطابقا مع ما في لوحة التعريف وأدخل القابس في المقبس إذا كان مطابقا.

2) افحص ما إذا كانت أسطوانة الدهان مطابقة مع المعدات ولا يمكن تغيير شكل جميع الأسطوانات.

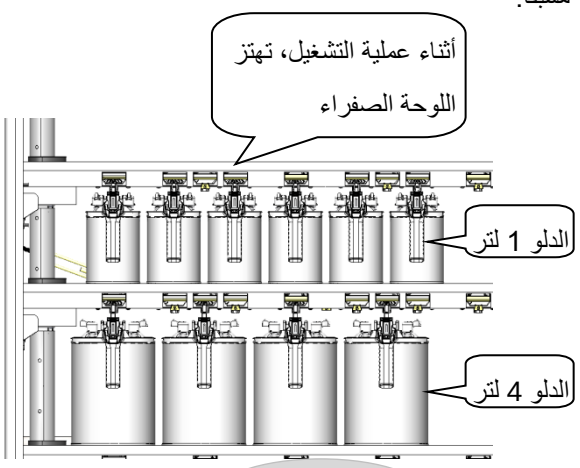
3) قبل تركيب أسطوانة الدهان علي المعدات، علي أن تضمن تثبيت غطاء أسطوانة الدهان.

4) قبل تركيب أسطوانة الدهان علي المعدات، علي أن تخلطه بشكل تام، ثم ضعها في الأماكن المقابلة علي رف الخلاط الشغال

5) ينبغي سحب السدادة الصغيرة المثبتة مسبقا علي فتحة لوحة الحامل قبل وضع الدلو الصغير و الكبير (الشكل 6.1.1)، و يرجي الرجوع الي الشكل 6.1.2 للحصول علي طريقة وضع الدلو الصغير و الكبير. و عند عدم الجاحة الي استخدام فتحة لوحة الحامل، يمكن عدم سحب السدادة الصغيرة المثبتة مسبقا.



الشكل6.1.1



الشكل6.1.2

6) ينبغي التحقيق مما اذا توجد العوائق التي تؤثر على سير العمل العادي للمعدات لضمان سلامتكم.

7) ينبغي تشديد جميع المثبتات علي المعدات

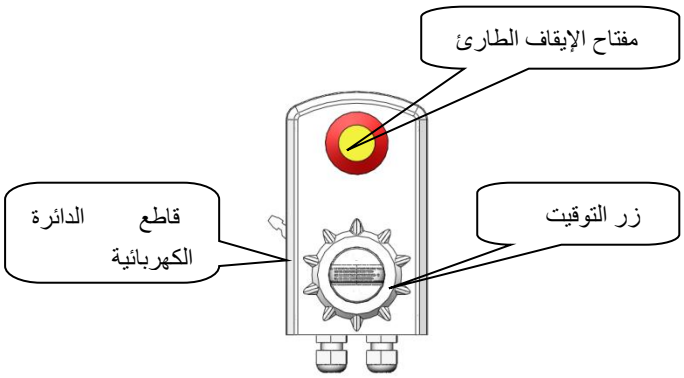
8) إذا كانت درجة الحرارة أقل من 5 درجة مئوية، عزم الدوران لدلو الطلاء قد يزيد، مما يؤدي الي تلف الخلاط، و يرجي **استخدام الخلاط في بيئة 5-38 درجة مئوية.**

6.2 الاستعمال

1) وصل مصدر الكهرباء، أغلق قاطع الدائرة الكهربائية الصغير .

2) دور زر علبة المفاتيح، أعد مدة التشغيل. أكبر مدة الدوران 15 دقائق. بعد بلوغ المدة المحددة، تقف المعدات أوتوماتيكيا. إذا أردت إيقاف المعدات في منتصف عملية التشغيل، يمكن تدوير الريليه الكهربائي باتجاه عاكس الساعة إلي موقف OFF فيقف الجهاز. الملاحظات: في حالة اختبار المعدات أول مرة، علي أن تقف المعدات فور بث الصوت

3) ا كنت بحاجة إلى التوقف في حالات الطوارئ ، اضغط على زر التوقف في حالات الطوارئ التبديل ، يتوقف الجهاز. عند إعادة تشغيل الجهاز ، و التوقف في حالات الطوارئ زر التبديل الحد التناوب، و إغلاق قاطع الدائرة الصغيرة مرة أخرى. وتناوب على مقبض الباب توقيت ل ضبط وقت الاختلاط



7. حل الأعطال

طريقة حل المشكلة	السبب	وصف الأعطال
افحص مقبس مصدر الكهرباء، أسلاك الكهرباء لضمان وجود الجهد الكهربائي للإدخال نحو علبة المفاتيح .	لا إدخال مصدر الكهرباء	عدم تشغيل الآلات الكهربائية
تبديل علبة المفاتيح.	تعطل علبة المفاتيح	
افحص ما إذا كان الفولت الكهربائي يتجاوز علي 5% للجهد الكهربائي المقنن، وعلي أن يجهز ثابت الجهد الكهربائي في حالة التجاوز عليه .	الفولت الكهربائي منخفض بشكل مفرط	
تبديل السعة الكهربائية للآلات الكهربائية	تعطل السعة الكهربائية للآلات الكهربائية	
تبديل الآلات الكهربائية	تعطل الآلات الكهربائية	
تبديل جهاز مخفض السرعات	تعطل جهاز مخفض السرعات	عدم دوران جهاز مخفض السرعات
مجموعة تبديل الهيكل الكامل (راجع "الصيانة")	تعطل برغي العتاد البلاستيكي	عدم تشغيل قضيب التخليط
تبديل مجموعة ذراع التوصيل	تعطل مجموعة ذراع التوصيل	عدم دوران الطبقة الكاملة
تبديل أنبوبة التغليف أو دبوس الربيع	تعطل أنبوبة التغليف أو الدبوس المطاط لنقل الحركة بين	عدم دوران جزء الرف من الطبقة الأولي

8. الصيان

بالنسبة إلي جميع أعمال الصيانة، علي أن تقف المعدات أولا وتفصل أسلاك الكهرباء، ممنوع إجراء الصيانة عند عدم فصل القابس أو تشغيل الجهاز!

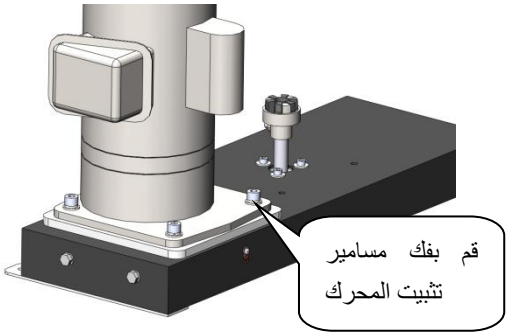
8.1 شدة السلسلة

بعد استعمال المعدات لمدة معينة، يمكن اتخاذ الخطوات التالية:

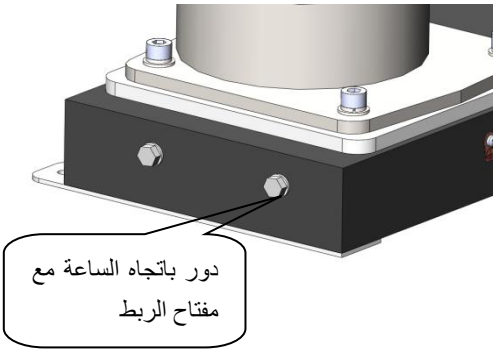
1) خفف البرغي الذي يثبت الآلات الكهربائية (لا حاجة إلي إخراجه بشكل تام) (شكل 8.1.1).

2) دور برغي التثبيت باتجاه الساعة لتشديد السلسلة (افحص عدم خلخلة السلسلة) (شكل 8.1.2).

3) ثم ثبت برغي يثبت الآلات الكهربائية.



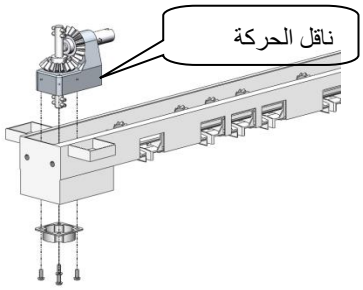
شكل8.1.1



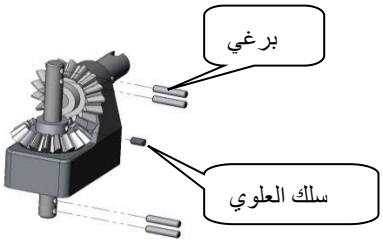
شكل8.1.2

تبديل الدبوس المطاط، البرغي لناقل الحركة

1. فكك مسمار التثبيت وفكك ناقل الحركة الرئيسية من مجموعة اللوحة (شكل 8.2.1).
2. دعم الدبوس المطاط بقضيب حديدي دائري أو مسمار حديدي خشن علي الدبوس المطاط المتعطل، طرقه بالمطرقة في إزالة الدبوس المطاط المتعطل. ركب دبوسا مطاطا جديدا عن نفس الطريقة (شكل 8.2.2)
3. فكك البرغي المتعطل وبدل جديدا (شكل 8.2.2)



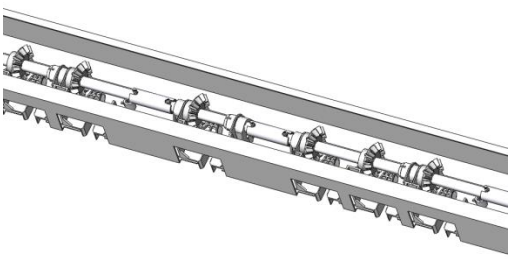
شكل8.2.1



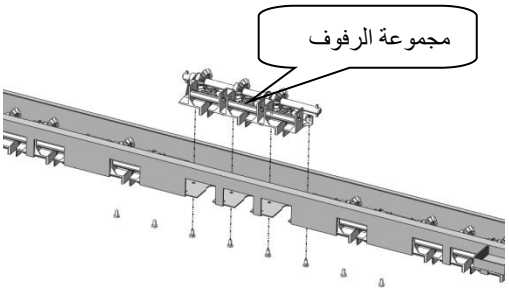
شكل8.2.2

8.3 تبديل مجموعة الهيكل البلاستيكي

1. فكك الرف وأبرز مجموعة الهيكل (شكل 8.3.1)
2. أسقط أربع براغي تثبت الهيكل المتعطل وبرغي يثبت الرف المجاور (شكل 8.3.2).
3. ارفع مجموعة الرفوف المطلوبة للتبديل لمغادرة أنبوبة التغليف المجاورة (شكل 8.3.2).
4. بدل مجموعة الرفوف الجديدة وثبت براغي



8.3.1

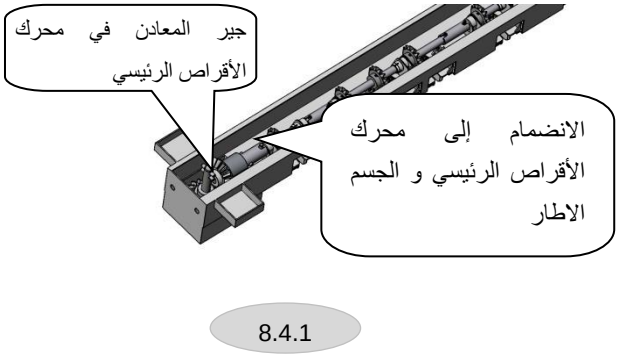


8.3.2

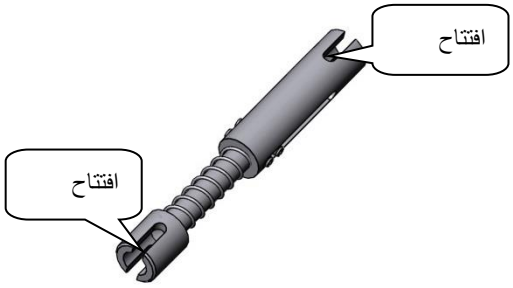
8. 4 تطبيق الليثيوم الشحوم

(1أولا ، قم بإزالة لوحة الغلاف ، والعلاقة بين الطبقات .

(2تتح الرف، وفقا للمركز يظهر تشويه الشحوم الليثيوم (الشكل 8. 4. 1 ، 8. 4. 2 الشكل .)



8.4.1



8.4.2

9. الصيانة

من أجل حفظ الأداء الجيد للمعدات وتجنب حدوث الطوارئ، علي أن تجري الصيانة اليومية والصيانة الدورية (الملاحظات: علي أن تضمن السلامة سواء في الصيانة اليومية أو الصيانة الدورية).

9.1 الصيانة اليومية

نظف الغبار علي المعدات، المواد الباقية علي المعدات وأسطوانة الدهان/الغطاء (تشغيل بإيقاف الجهاز).

9.2 الصيانة الدورية

ينبغي الصيانة كل ستة أشهر وفقا لجدول 8.4، و ينبغي تشحيم شحوم الليثيوم علي مكونات نقل الحركة.

9.3 الصيانة في حالة عدم الاستعمال لمدة طويلة

1) قطع مصدر الكهرباء؛

2) ضع الزيت علي كل مكونات التشغيل؛

3) الغطاء؛

4) عند إعادة الاستعمال، تحكم حسب الاستعمال؛

10.لوحة التعريف للمعدات

شركة سان هوا للصناعة التكنولوجية المحدودة

العنوان: طريق فيلونغ، مدينة شنيانغ، خنان 450121 جمهورية الصين الشعبية

الهاتف: 37167857168 (86) بعد انتهاء الخدمة: 37167857219 (86)

الفاكس: 37167857166 (86) موقع الويب: http://www.santint.com

البريد الإلكتروني: info@santint.com