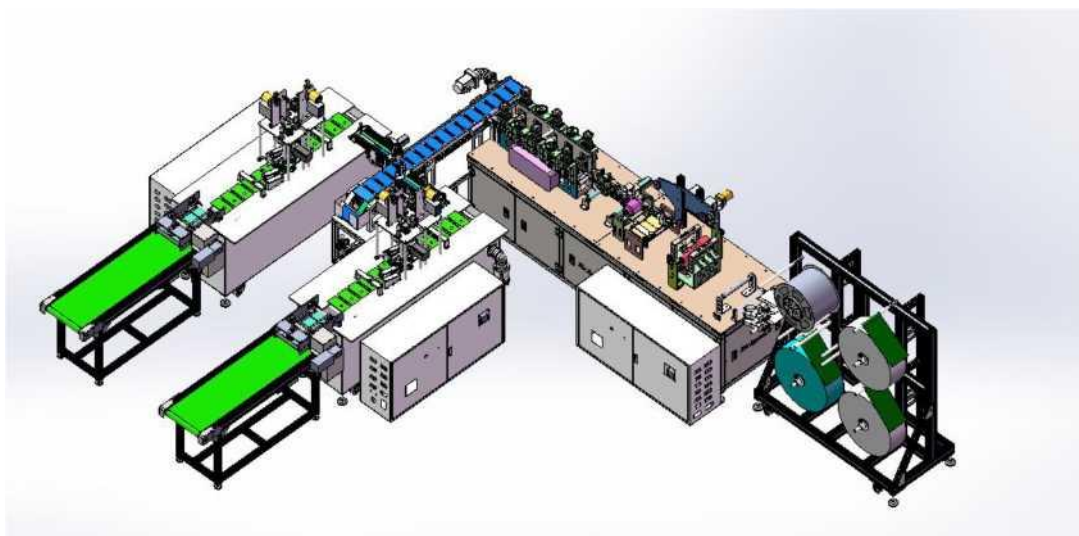




***Richpeace***®

**Priročnik za avtomatsko proizvodno linijo medicinskih mask Richpeace**



**Tianjin Richpeace AI Co., LTD.**

## Kazalo

|                                                                                                |                                       |
|------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------|
| Richpeace .....                                                                                | <b>Napaka! Zaznamek ni definiran.</b> |
| 1 Pregled proizvodne linije.....                                                               | 4                                     |
| 1 Pregled opreme.....                                                                          | 4                                     |
| 2 Uporaba.....                                                                                 | 5                                     |
| 3 Tehnične značilnosti.....                                                                    | 6                                     |
| 4 Glavni parametri.....                                                                        | 7                                     |
| 5 Glavni sestavni deli.....                                                                    | 9                                     |
| 5.1 Stroj za surovce za maske in stojalo za material.....                                      | 10                                    |
| 5.2 Transporter za material.....                                                               | 11                                    |
| 5.3 Stroj za varjenje zank za ušesa + zlagalna naprava.....                                    | 12                                    |
| 6 Opcijske naprave.....                                                                        | 13                                    |
| 7 Diagram poteka samodejne proizvodnje opreme.....                                             | 14                                    |
| 8 Varnost in priprava za postavitve na lokaciji.....                                           | 15                                    |
| 8.1 Pregled stroja, ko prispe na lokacijo naročnika.....                                       | 18                                    |
| 8.2 Izberite ustrezna orodja za rokovanje in dviganje.....                                     | 19                                    |
| 8.3 Stroj namestite na trdna tla, stroj mora biti nameščen na močnih in dovolj togih tleh..... | 19                                    |
| 8.4.....                                                                                       | 19                                    |
| 8.5.....                                                                                       | 19                                    |
| 9 Priključitev priključne vrvice.....                                                          | 20                                    |
| 10 Prostor za vzdrževanje.....                                                                 | 21                                    |
| 11 Opombe.....                                                                                 | 22                                    |
| 11.1.....                                                                                      | 22                                    |
| 11.2.....                                                                                      | 22                                    |
| 11.3 Opozorilne oznake in znaki (pomembno).....                                                | 24                                    |
| 12 Namestitev opreme.....                                                                      | 26                                    |
| 12.1 Mehanska namestitev.....                                                                  | 26                                    |
| 12.2 Električna priključitev in pnevmatska priključitev.....                                   | 27                                    |
| 13 Osnovno delovanje.....                                                                      | 28                                    |
| 13.1 Osnovno delovanje in proces testiranja.....                                               | 28                                    |
| 13.1 Simulacija vseh premikov.....                                                             | 29                                    |
| 13.2 Simulacija proizvodnje.....                                                               | 29                                    |
| 13.3 Postopek nastavitve in fine nastavitve glavnega odseka.....                               | 32                                    |
| 13.3.1 Nastavitev položaja odseka za rezanje.....                                              | 32                                    |
| 13.2 Postopek testiranja stroja za varjenje zank za ušesa.....                                 | 34                                    |
| 14 Delovanje kontrolne plošče.....                                                             | 37                                    |

|                                                       |    |
|-------------------------------------------------------|----|
| 14.1 Splošna funkcija krmilnega vmesnika.....         | 37 |
| 14.2 Osnovno delovanje krmilnih tipk.....             | 38 |
| 14.3 Funkcija super uporabnik krmilnega vmesnika..... | 39 |
| 15 Težave generalnega nedelovanja.....                | 40 |
| 16 Preventivno vzdrževanje.....                       | 41 |
| 16. 1 Dnevno čiščenje in pregled.....                 | 41 |
| 16.2 Rutinski pregled in vzdrževanje.....             | 43 |
| 16.2.1 Podmazovanje vodilne tračnice.....             | 44 |
| 16.2.2.Podmazovanje ležajev.....                      | 45 |
| 16.2.3 Drugi zobniki, verige in verižni zobniki.....  | 46 |
| 17 Prikaz fotografij delov.....                       | 47 |
| 18 Shema vezja.....                                   | 48 |
| 19 Seznam standardnih rezervnih delov.....            | 53 |
| 20 Seznam priloženih orodij.....                      | 54 |
| 21 Garancijski pogoji.....                            | 55 |

## **1 Pregled proizvodne linije**

### **1 Pregled opreme**

Ta stroj se v glavnem uporablja za avtomatsko proizvodnjo ploščatih mask s samodejnim oblikovanjem iz zvitkov netkane tkanine, samodejnim prenosom, s trakom za čez nosni koren in zvitim materialom z nastavljeno dolžino, ki se odreže sočasno, zgibanjem na robovih maske, zgibanjem in sploščenjem, spajanjem z ultrazvočnim varjenjem, rezanjem in oblikovanjem, ultrazvočnim varjenjem zank za ušesa, itd. Vse to se izvaja samodejno.

## 2 Uporaba

Primerna je za samodejno proizvodnjo trislojnih obraznih mask ali kirurških mask za enkratno uporabo.

### (1) Vrsta medicinske maske

Običajna medicinska maska (medicinske maske za enkratno uporabo), kirurška maska in medicinska zaščitna maska.

### (2 ) Glavni material za medicinsko masko

Pretežno sestavljen iz treh slojev netkane tkanine.

Notranji sloj je običajna netkana tkanina. Zunanji sloj je netkana tkanina z vodoodporno obdelavo, ki se v glavnem uporablja za izoliranje tekočine, ki jo izločajo pacienti. Srednji filtrirni sloj je polipropilenska netkana tkanina, dobljena s postopkom pihanja taline (filtrira bakterije).

Specifikacija materiala zunanjega in notranjega sloja je približno 25 g, srednji sloj je sloj, dobljen s pihanjem taline. Zunanji sloj je širok 195 mm–200 mm, srednji sloj 175 mm–180 mm in notranji sloj 175 mm. Jedro premera teh treh zvitkov materiala je 76 mm, zunanji premer zvitka je 600 mm.

### (3) Drugi materiali, ki vključujejo mostiček čez nosni koren, trakove maske (zanke za ušesa) itd.

Mostiček čez nosni koren je 3 mm, popolnoma iz plastike, notranji premer je 210 mm v zviti obliki, zunanji premer je približno 400 mm. Zanka za uho je iz belega najlona z elastiko, običajno ima premer 3 mm z vrvico s trdim jedrom.

### 3 Tehnične značilnosti

(1) Samoporavnava treh zvitkov materiala, ki se podajajo v stroj, zunanji, filtrirni, notranji sloj. Kontinuirano simetrično stiskanje obeh strani z ultrazvokom. Kontinuirano pritiskanje z valji, potem rezanje. Odcep v dve ločeni varilni napravi za zanke za ušesa, da se izpolni uravnoteženje linije ter doseže visoka produktivnost. Ko se zanke za ušesa privarijo, samodejno štetje in zlaganje.

(2) Proizvodna linija se ravna po teoriji »1 v 2«, kar je glavni komplet sistema za proizvodnjo mask, da se pri proizvodnji porazdelita dva kompleta za varjenje zank za ušesa.

(3) Zanke za ušesa se lahko izdelajo z ultrazvočnim samodejnim rezanjem in samodejnim varjenjem.

(4) Mostiček čez nosni koren se lahko izdelava s samodejnim podajanjem in rezanjem.

(5) Močna stabilnost, malo okvar, prijeten izgled, visoka učinkovitost ter prihranek energije, popolna avtomatizacija.

## 4 Glavni parametri

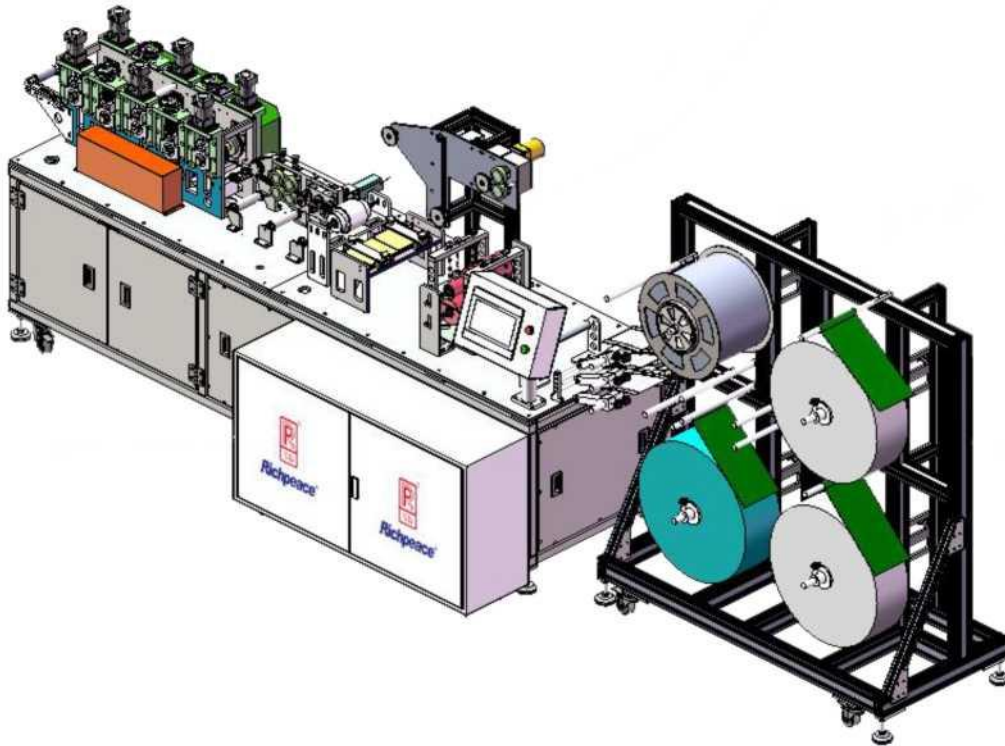
| Zap. št. | Opis                                                                                                                                     |
|----------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 1        | Model stroja:<br>RPUM-NF28-4URWC-3-175X95-T-VSA-LF1500-NA-3P380 (1 komplet)<br>RPUM-NF28-4USW-2-10X10-T-VSA-LF1500-NA-3P380 (2 kompleta) |
| 2        | Primerna za vrsto maske: medicinsko masko, kirurško masko.                                                                               |
| 3        | Specifikacija izdelka: maska za odrasle: 175 mm x 95 mm (možna otroška maska 165 mm x 95 mm; ali 145 mm x 95 mm).                        |
| 4        | 10-palčni barvni zaslon na dotik, operacijski sistem LINUX, glavni krmilni sistem ARM.                                                   |
| 5        | Hitrost: 60 kom/min                                                                                                                      |
| 6        | Material: PP netkana kompozitna vlakna                                                                                                   |
| 7        | Sloj: trije sloji                                                                                                                        |
| 8        | Način obdelave: ultrazvočno varjenje                                                                                                     |
| 9        | Zračni tlak: 0,5–0,6 MPa                                                                                                                 |

|    |                                   |
|----|-----------------------------------|
| 10 | Volumen pretoka zraka: 1700 l/min |
| 11 | Moč: 20 KW.                       |
| 12 | Napetost: 220V/50Hz ali 380/60Hz. |

## 5 Glavni sestavni deli

| Zap. št. | Ime                             | Količina | Enota   |
|----------|---------------------------------|----------|---------|
| 1        | Stroj za surovce za maske       | 1        | komplet |
| 2        | Stojalo za material             | 1        | komplet |
| 3        | Glavni transporter materiala    | 1        | komplet |
| 4        | Stroj za varjenje zank za ušesa | 2        | komplet |
| 5        | Zlagalna naprava                | 2        | komplet |

## 5.1 Stroj za surovce za maske in stojalo za material



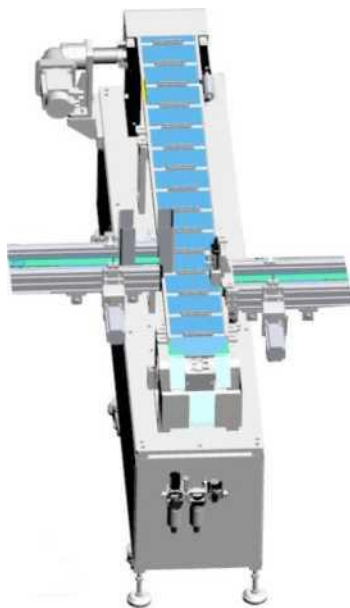
Material sestoji iz treh slojev, širša netkana tkanina je nameščena na dnu.

Opozorilo: velikost netkanega papirnega jedra mora ustrezati tovarniškemu standardu ali premeru, ki je določen v prodajni pogodbi.

Velikost notranjega jedra mostička za nosni koren mora ustrezati velikosti podajalnega valja.

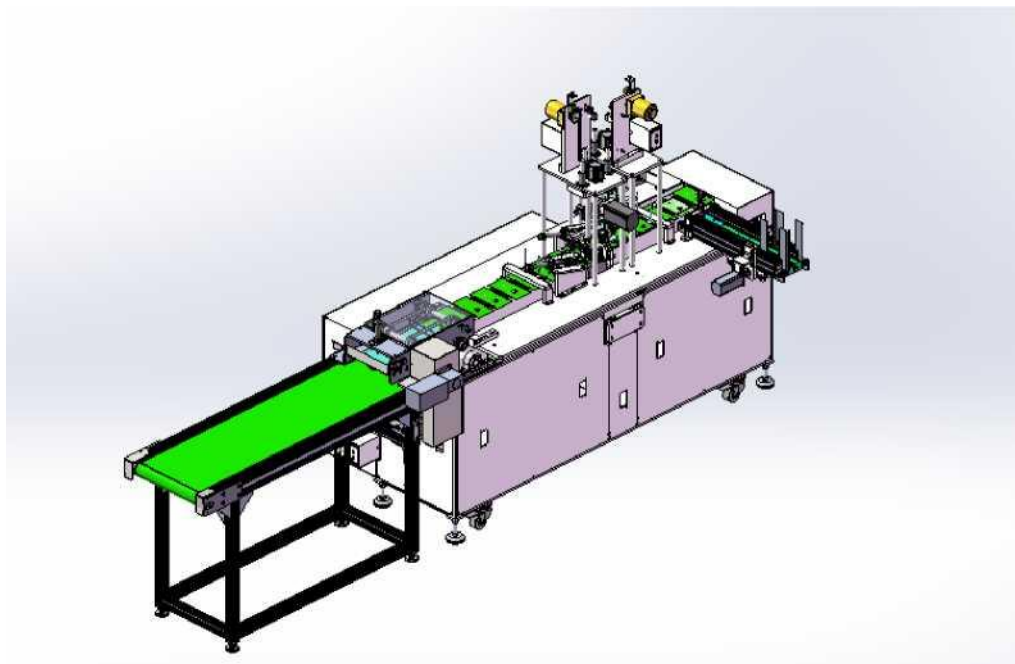
Stroj za surovce za maske mora izvajati procese zlaganja in spajanja (pritrjevanja mostička za nosni koren), varjenja na obeh robovih, varjenja glavnega telesa, varjenja v sredini in rezanja vseh teh postopkov.

## 5.2 Transporter za material



Transporter za material prenaša dokončan kos maske iz stroja za načrtovanje maske v distribucijski sistem, dva kompleta odcepljenih transporterjev bosta vsakokratno prenašala maske v položaj za varjenje zank za ušesa.

### 5.3 Stroj za varjenje zank za ušesa + zlagalna naprava



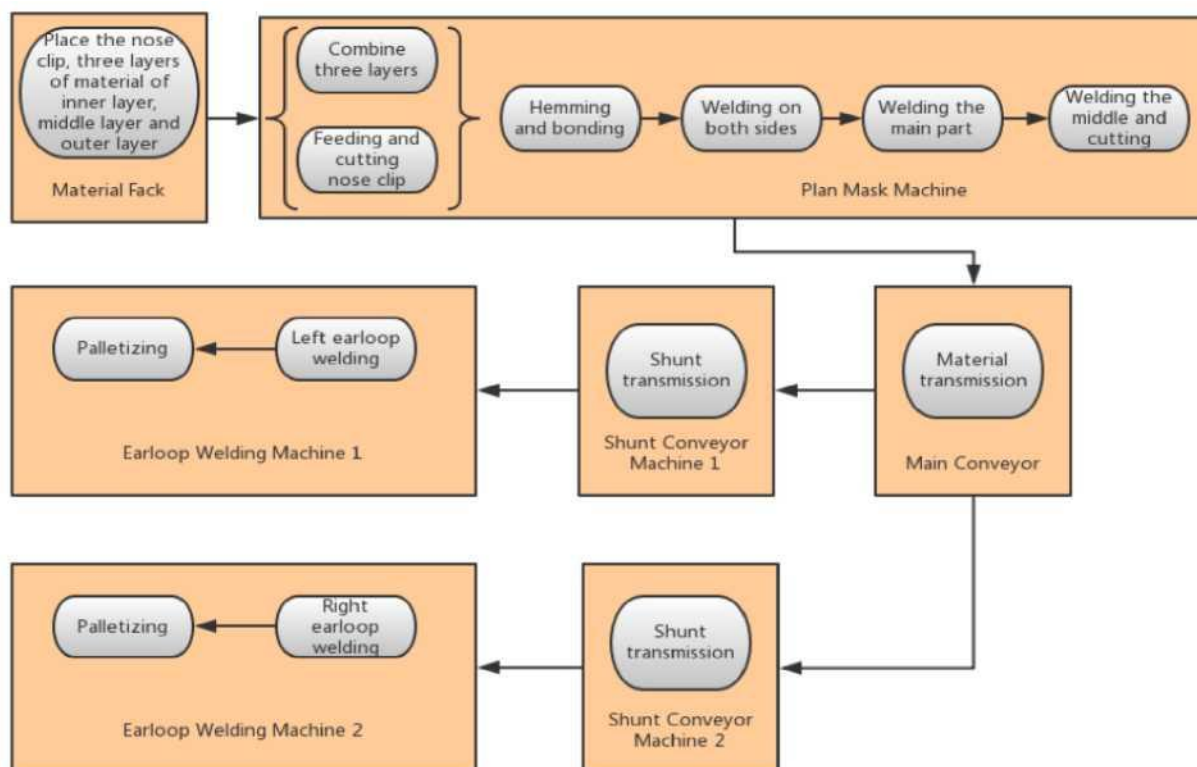
Naprava za varjenje zank za ušesa izvede proces s samodejnim transportiranjem, varjenjem in rezanjem.

Zlagalna naprava lahko določi število mask za zlaganje. Po tem se samodejno prenesejo v naslednji proces.

## **6 Opcijske naprave**

- (1) Zaščitna naprava pred infrardečimi žarki
- (2) Vgrajena naprava za prepogibanje zank za ušesa
- (3) Vgrajena naprava za izmenjavo notranje/zunanje zanke za ušesa
- (4) Vgrajena samodejna brizgalna tiskalna naprava (s sušenjem, enostransko)
- (5) Vgrajena naprava za pregled videza

## 7 Diagram poteka samodejne proizvodnje opreme



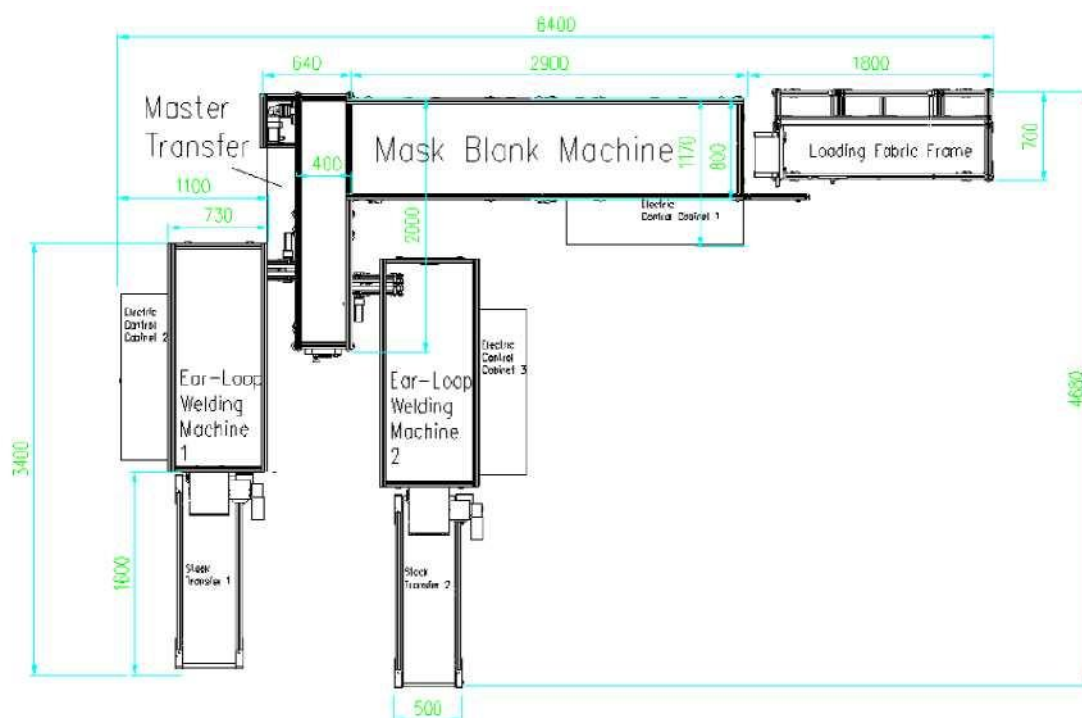
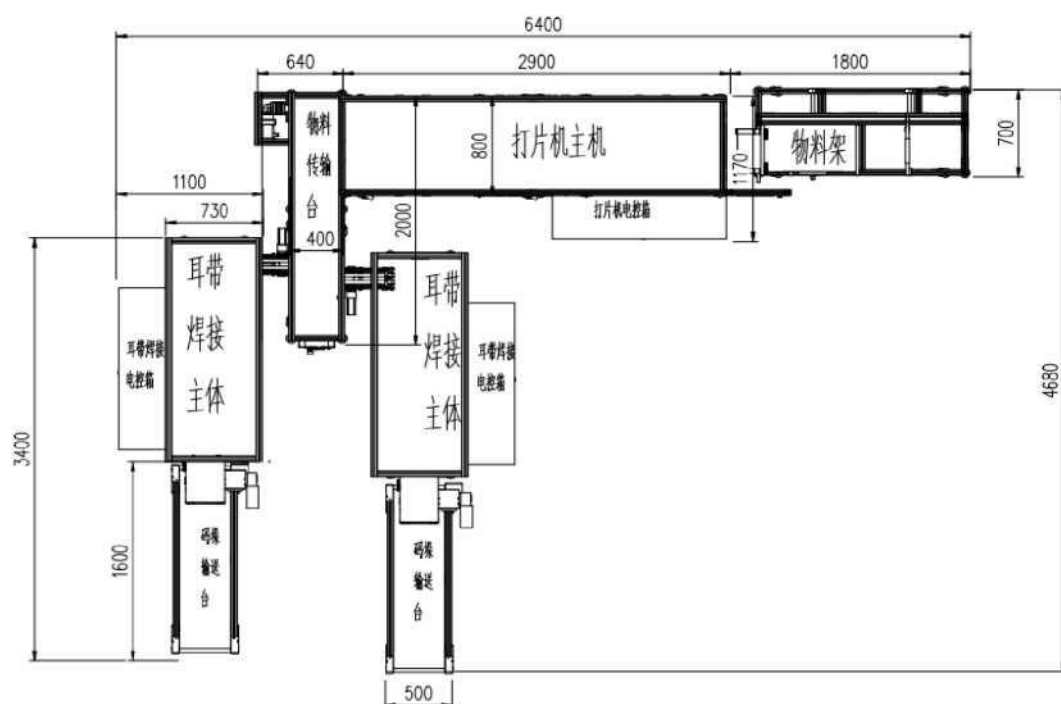
|                                                                                                    |                                    |                       |                          |                        |                             |
|----------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------|-----------------------|--------------------------|------------------------|-----------------------------|
| Nameščanje sponke za nos, treh slojev materiala notranjega sloja, srednjega sloja, zunanjega sloja | Kombiniranje treh slojev           | Robljenje in spajanje | Varjenje na obeh straneh | Varjenje glavnega dela | Varjenje sredine in rezanje |
|                                                                                                    | Podajanje in rezanje sponke za nos |                       |                          |                        |                             |
|                                                                                                    |                                    |                       | Stroj za ploščate maske  |                        |                             |
|                                                                                                    |                                    |                       |                          |                        |                             |

|                                   |                            |                               |                    |
|-----------------------------------|----------------------------|-------------------------------|--------------------|
| Paletiziranje                     | Varjenje zanke za levo uho | Vzporedni prenos              | Prenos materiala   |
| Stroj za varjenje zank za ušesa 1 |                            | Vzporedni transporter stroj 1 | Glavni transporter |

|                                   |                             |                               |  |
|-----------------------------------|-----------------------------|-------------------------------|--|
| Paletiziranje                     | Varjenje zanke za desno uho | Vzporedni prenos              |  |
| Stroj za varjenje zank za ušesa 2 |                             | Vzporedni transporter stroj 2 |  |

## 8 Varnost in priprava za postavitev na lokaciji

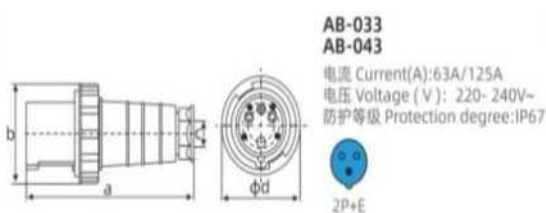
Diagram načrta stroja (območje postavitve: 6400 mm x 4700 mm x 1700 mm. Priporočljivo je, da je na vsaki strani stroja 800 mm prostora za namen delovanja in vzdrževanja.)



Glavni vtič, ki se uporablja pri proizvodni liniji mask: trifazni 380 V, 125A, 2P + E 3-jedrni.

Predlagan je 3-jedrni (prepleten) kabel, en pramen s prečnim prerezom 16 mm<sup>2</sup>.

| Earth contact position<br>Rated current(A) | Pole | 6h    |       |
|--------------------------------------------|------|-------|-------|
|                                            |      | 63    | 125   |
| Dimension(mm)                              | a    | 232   | 295   |
|                                            | b    | 110   | 123   |
|                                            | c    | 16-38 | 30-64 |
|                                            | φ    | 110   | 123   |
| Cable nominal cross-section area(mm²)      |      | 6-16  | 16-50 |

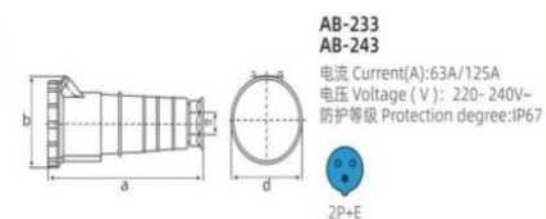


AB-033  
AB-043

电流 Current(A):63A/125A  
电压 Voltage (V): 220- 240V~  
防护等级 Protection degree:IP67



| Earth contact position<br>Rated current(A) | Pole | 6h    |       |
|--------------------------------------------|------|-------|-------|
|                                            |      | 63    | 125   |
| Dimension(mm)                              | a    | 240   | 309   |
|                                            | b    | 115   | 129   |
|                                            | c    | 16-38 | 30-64 |
|                                            | φ    | 108   | 123   |
| Cable nominal cross-section area(mm²)      |      | 6-16  | 16-50 |

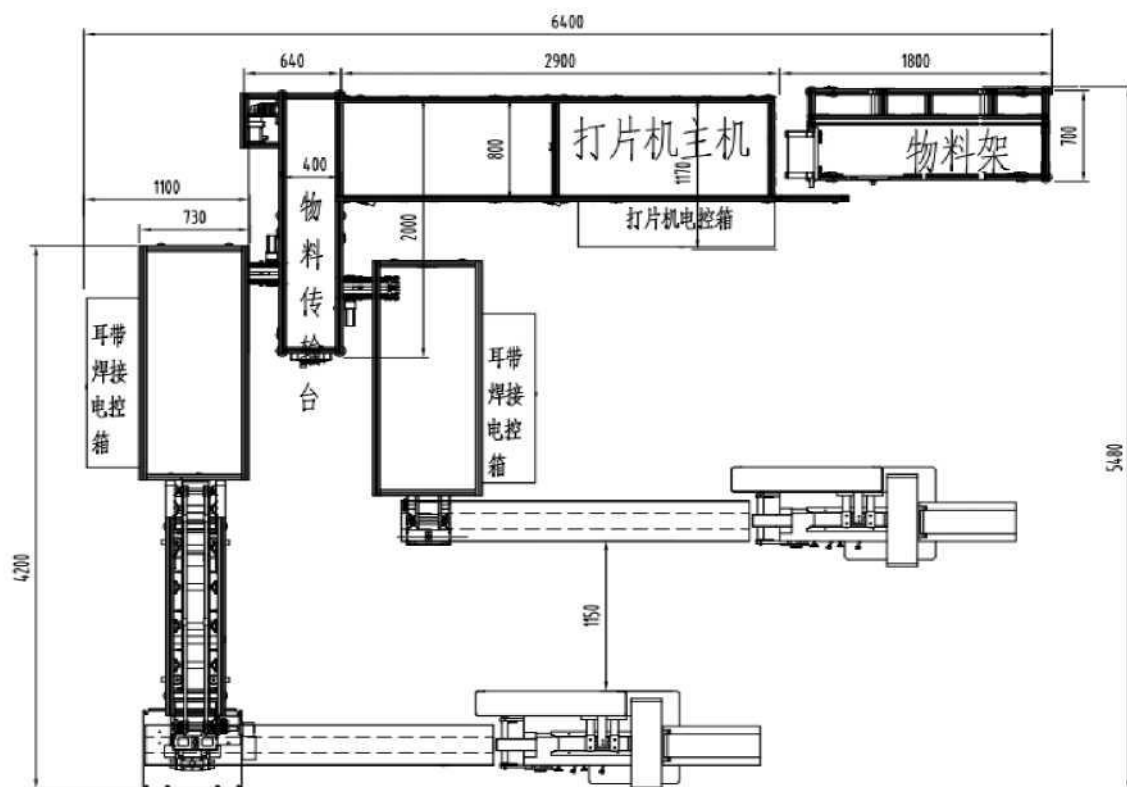


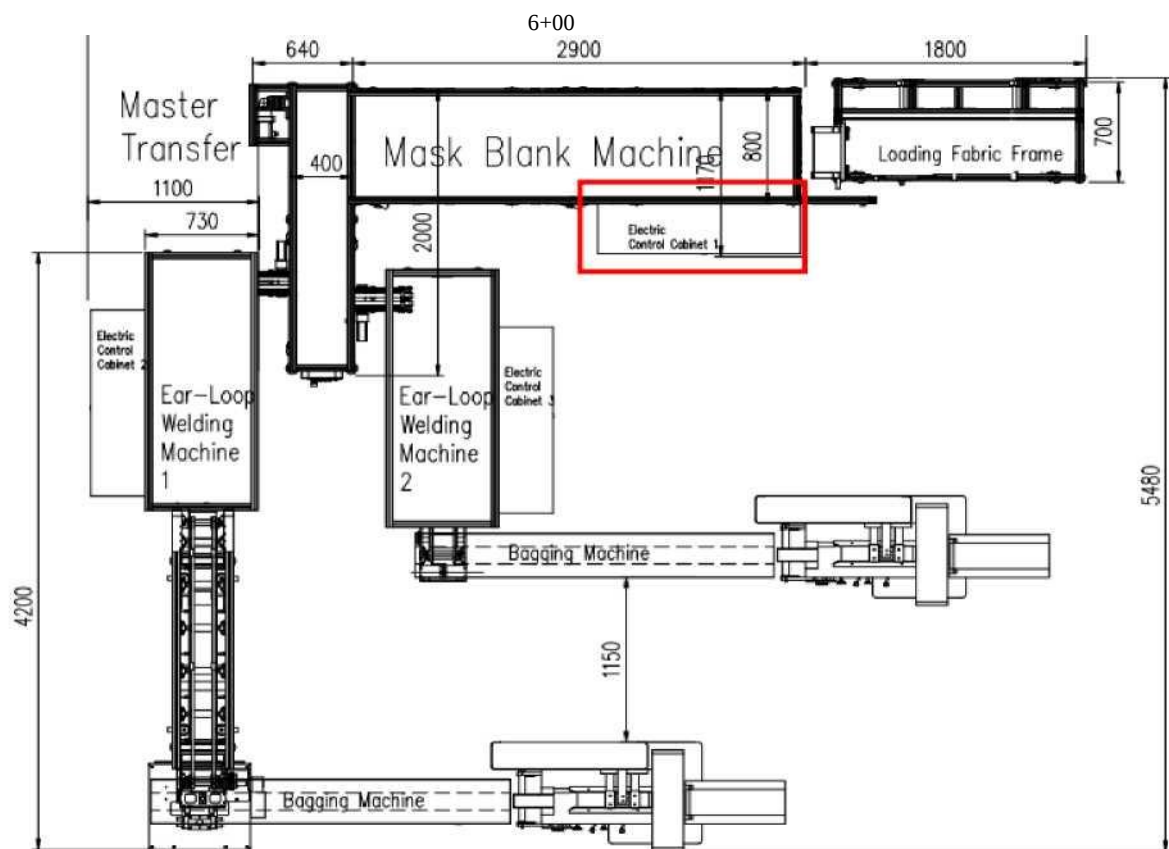
AB-233  
AB-243

电流 Current(A):63A/125A  
电压 Voltage (V): 220- 240V~  
防护等级 Protection degree:IP67



Proizvodna linija za kirurške maske + embalirni stroj - Diagram





En komplet proizvodne linije za kirurške maske + dva kompleta embalirnega stroja, skupna moč: 24,8 KW

ABSA: AS 0,5–0,6 MPa, AMS 1700 l/min

Zračni vhod: zračni tlak 0,5–0,6 mpa, volumen pretoka zraka: 1700 l/min.

Položaj električne stikalne omarice stroja za izdelavo kirurških mask je povezovalna točka napajanja in dovoda zraka.

## 8.1 Pregled stroja, ko prispe na lokacijo naročnika

Ko se stroj dobavi na lokacijo naročnika, se prepričajte, da je stroj pokonci in ni prevrnjen ter da je lesena škatla v dobrem stanju.



(1) Pred razkladanjem na lokaciji naročnika preverite, ali ni celotni stroj morda poškodovan in fotografirajte morebitne poškodbe.

(2 ) V primeru kakršne koli poškodbe med razkladanjem in premikanjem škatle prosimo, navedite razlog in naredite fotografijo za dokaz.

(3) Ko je stroj popolnoma razložen, še enkrat preverite celoten stroj in naredite fotografije za dokaz.

Če imate kakršno koli vprašanje ali ste negotovi, prosimo, kontaktirajte zastopnika podjetja Richpeace ali center za tehnično podporo podjetja Richpeace.

## **8.2 Izberite ustrezna orodja za rokovanje in dviganje**

Za nameščanje te proizvodne linije za maske uporabite viličar (več kot 3 tone). Z viličarjem mora upravljati usposobljena oseba.

Opozorilo: pri dviganju in rokovanju je potrebna previdnost

Za premikanje in prenašanje strojev se lahko uporablja viličar. Pri premikanju in nameščanju računalniške krmilne enote in ključnih sestavnih delov stroja bodite še posebej pozorni.

**8.3** Stroj namestite na trdna tla, stroj mora biti nameščen na močnih in dovolj togih tleh. Če so tla iz jeklene plošče, je veliko bolje, da stroj namestite na gradbeni tram zaradi boljše nosilnosti.

**8.4** Izogibajte se zvočnemu onesnaževanju. Da bi povzročali manjše zvočno onesnaževanje, je treba notranje stene, strop in tla delavnice zvočno izolirati z materiali in konstrukcijami, ki absorbirajo hrup.

**8.5** Preprečite padanje neposredne sončne svetlobe na stroj in dolgotrajno izpostavljanje stroja sončni svetlobi, sicer bo na stroju prišlo do razbarvanja, pomanjkanja olja, slabšega delovanja stroja, sestavni deli senzorja svetlobe bodo slabše reagirali ali celo poškodovali stroj. Zato je treba poskrbeti za primerno zaščito pred svetlobo.

## **9 Priključitev priključne vrvice**

Električni priključek opreme je trifazni 380 V s tremi žicami. Priključitev stroja na elektriko mora izvesti poklicni električar. Standardni priključni kabel stroja je namestil tehnik podjetja Richpeace, drugi konec mora izvesti električar.

Stroja ne uporabljajte brez OZEMLJITVENE žice.

Kadar stroj ne deluje oz. deluje slabo, lahko OZEMLJITVENA žica prepreči nevarnost električnega šoka.

## **10 Prostor za vzdrževanje**

Na območju namestitve je treba poskrbeti za prostor za vzdrževanje.

Postavitev stroja je treba načrtovati v skladu z načrtom, ki ustreza opremi. Velikost postavitve stroja je dejanska velikost stroja po tem, ko je sestavljen. Predlagamo, da okoli stroja pustite vsaj 800 mm prostora za obratovanje in vzdrževanje.

## 11 Opombe

**11.1** Pri nameščanju, preverjanju in nastavljanju stroja se prepričajte, da je glavno napajanje izključeno.

Bodite posebej pozorni: glavno napajanje stroja mora biti **IZKLJUČENO**, kadar stroj popravljate, da preprečite morebitne poškodbe zaradi nenamernega zagona stroja.

**11.2** Pri popravljanju in upravljanju stroja bodite pozorni na **OPOZORILNE OZNAKE** in njihova varnostna sporočila.

Opozorilna sporočila na stroju so definirana takole:



**NEVARNOST**

Pomeni, da obstaja velika nevarnost smrti ali resnih poškodb v primeru neupoštevanja navodil.



**OPOZORILO**

Pomeni, da obstaja verjetnost smrti ali resnih poškodb v primeru neupoštevanja navodil.



## POZOR

Pomeni potencialno nevarno situacijo, ki lahko, če se ji ne izognemo, povzroči manjšo ali zmerno poškodbo ali poškodovanje lastnine.



Prepovedano

Za zagotavljanje varnega delovanja je treba te ukrepe pazljivo upoštevati.

Za več informacij glej izjavo spodaj.

Čeprav oprema sama po sebi ni vnetljiva, pa je surovina, ki se uporablja za to opremo, vnetljiva, zato je treba imeti v delavnici gasilne aparate ali pripraviti cevi za gašenje požara (notranji hidranti) .



禁止烟火

### 11.3 Opozorilne oznake in znaki (pomembno)

Stroj ima opozorilne oznake, ki jih je treba upoštevati za varno delovanje. Teh oznak ne odstranite ali prebarvajte.

Opozorilo: če katere koli opozorilne oznake manjkajo ali so poškodovane, prosimo, stopite v stik s proizvajalcem Richpeace.

Vzorec opozorilne oznake:



---

~~NEN~~ NEVARNOST UDARA ELEKTRIČNEGA TOKA    NEVARNOST UDARCA V GLAVO

---



NEVARNOST UREZA

NEVARNOST UJETJA



NEVARNOST STISNJENJA - AMPUTACIJE



NEVARNO - DELA LAHKO OPRAVLJAJO SAMO POOBLAŠČENE OSEBE

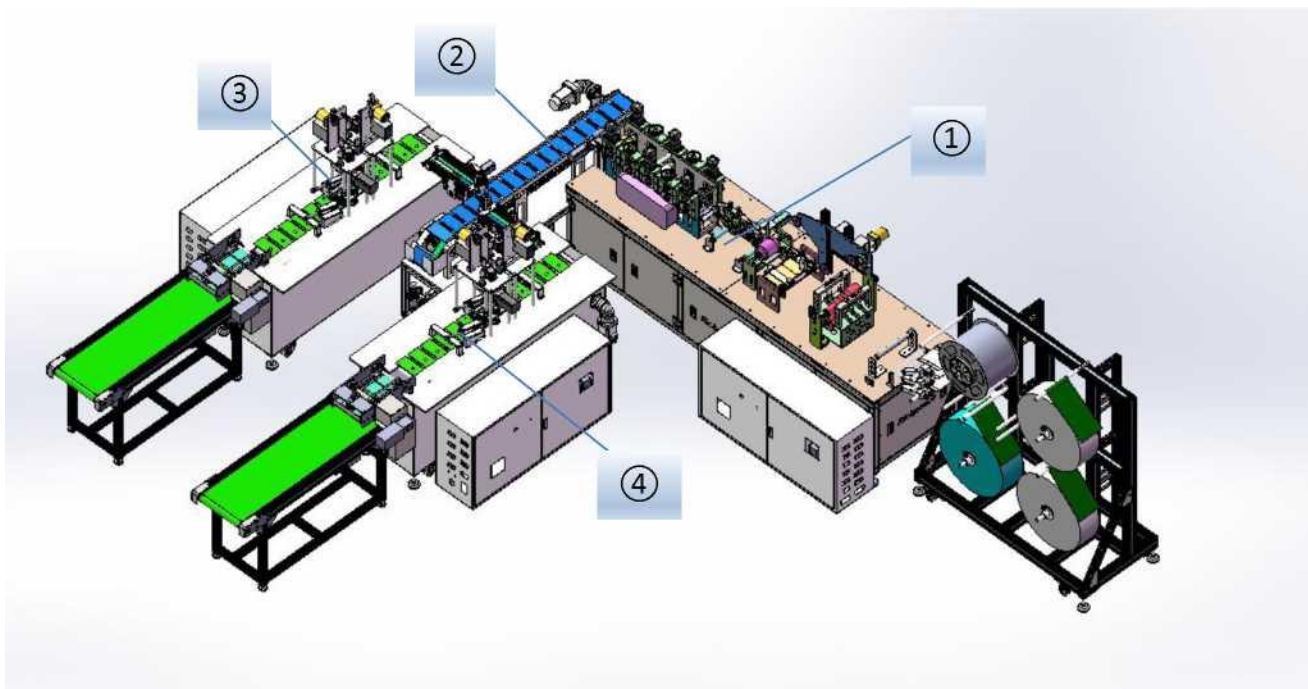
## 12 Namestitev opreme

Preverite seznam pakiranja; posebej preverite rezervne dele, ki pridejo s strojem.

Preden začnete sestavljati stroj, preverite seznam pakiranja, preštejte dele in pribor, ki pride z opremo. Preglejte izgled stroja, da se prepričate, da ni poškodovan, preglejte tudi, ali niso morda električne komponente kabla poškodovane.

### 12.1 Mehanska namestitev

- (1) Enota za izdelavo telesa maske
- (2) Del enote za premeščanje in distribucijo kosov maske
- (3) Obdelava zank za ušesa – prvi del
- (4) Obdelava zank za ušesa – drugi del



Deli opreme bodo dobavljeni v razsuti obliki in jih bo treba ponovno sestaviti na lokaciji naročnika.

Glede procesa sestavljanja glej dokument, ki pride z opremo.

## **12.2 Električna priključitev in pnevmatska priključitev**

Glede priključitve na elektriko in dovod zraka glej dokument, ki pride z opremo.

## 13 Osnovno delovanje

### 13.1 Osnovno delovanje in proces testiranja

Preden stroj priključite, je treba preveriti, ali napetost stroja izpolnjuje zahteve. Pazljivo prisluhnite zvoku iz krmilne omarice pri zagonu in vpihovanju zraka, ko je stroj priključen. Če se pojavi neobičajen zvok, je treba elektriko izklopiti in takoj preveriti stroj.

Po normalnem zagonu je treba delovanje stroja preveriti takole:

|   |                                                                                                |
|---|------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 1 | Preverite, ali motor za vlečenje materiala za mostiček za nosni koren pravilno teče.           |
| 2 | Poglejte, ali motor za transportiranje glavnega telesa kosa maske deluje pravilno.             |
| 3 | Preverite, ali motor za porazdelitev glavnega telesa kosa maske deluje pravilno.               |
| 4 | Preverite, ali motor za vrtenje traku za zanke za ušesa deluje pravilno.                       |
| 5 | Preverite, ali zračni valj deluje pravilno.                                                    |
| 6 | Preverite, ali vsaka glava za ultrazvočno varjenje deluje pravilno.                            |
| 7 | Prepričajte se, da vsa stikala za zagon, zaustavitev in zaustavitev v sili delujejo pravilno.  |
| 8 | Preverite, ali naprava za varnostni alarm deluje pravilno.                                     |
| 9 | Preverite, ali vsa varnostna omejilna stikala delujejo in so znotraj svojega varnostnega roba. |

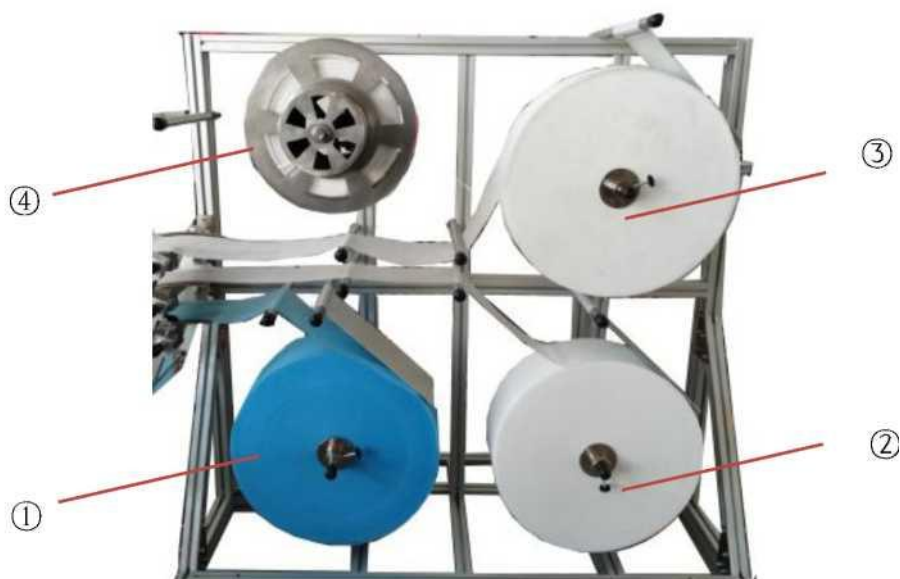
## 13.1 Simulacija vseh premikov

Zaženite samodejni način, po segmentih testirajte opremo z odsekom za izdelavo mask, del telesa maske, ki prenaša in razporeja, del za obdelavo zanke za ušesa telesa maske – 1. del in del za obdelavo zanke za ušesa telesa maske – 2. del.

## 13.2 Simulacija proizvodnje

### (1) Podajanje materiala

Namestite zvitke netkanega materiala v skladu z zahtevami proizvodnega procesa. Pravilno namestite vsak zvitek materiala in smer njihovega podajanja. Glede namestitve materiala na ogrodje za material glej sliko spodaj.

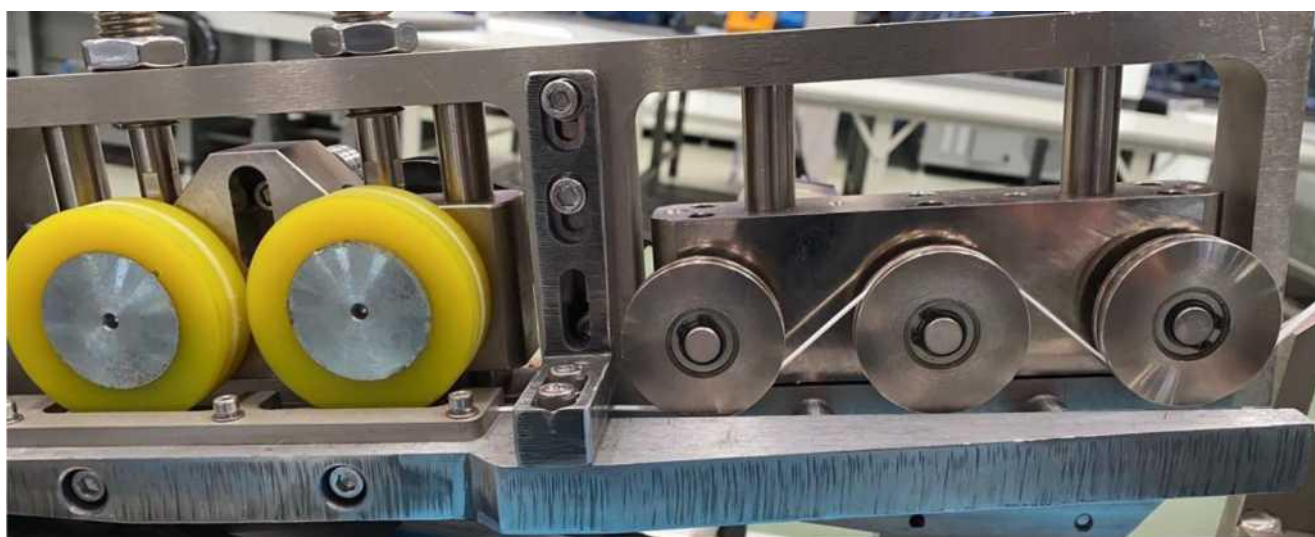


- (1) Material za najširši sloj (običajno zunanji sloj)
- (2) Srednji sloj (netkani material za talilno pihanje)
- (3) Manjši sloj (običajno notranji sloj, ki se dotika obraza)
- (4) Trak za mostiček za nosni koren

(2) Glej naslednje slike glede smeri premikanja materiala na odseku za izdelavo surovcev za maske:



(3) Smer traku za mostiček za nosni koren je prikazana na sliki spodaj:



Pozor:

Zagon opreme mora izvesti usposobljeno in kvalificirano osebje ali tehnično osebje, pooblaščno s strani dobavitelja.

Prvo simulacijo proizvodnje je treba nastaviti tako, da teče pri nižji hitrosti. Opazujte in preverite, ali prihaja do nenavadnih situacij.

Kadar je običajno delovanje dobro, preverite kakovost dokončane maske. Glede na končni izdelek postopno povečajte hitrost.

### **13.3 Postopek nastavitve in fine nastavitve glavnega odseka**

#### **13.3.1 Nastavitev položaja odseka za rezanje.**

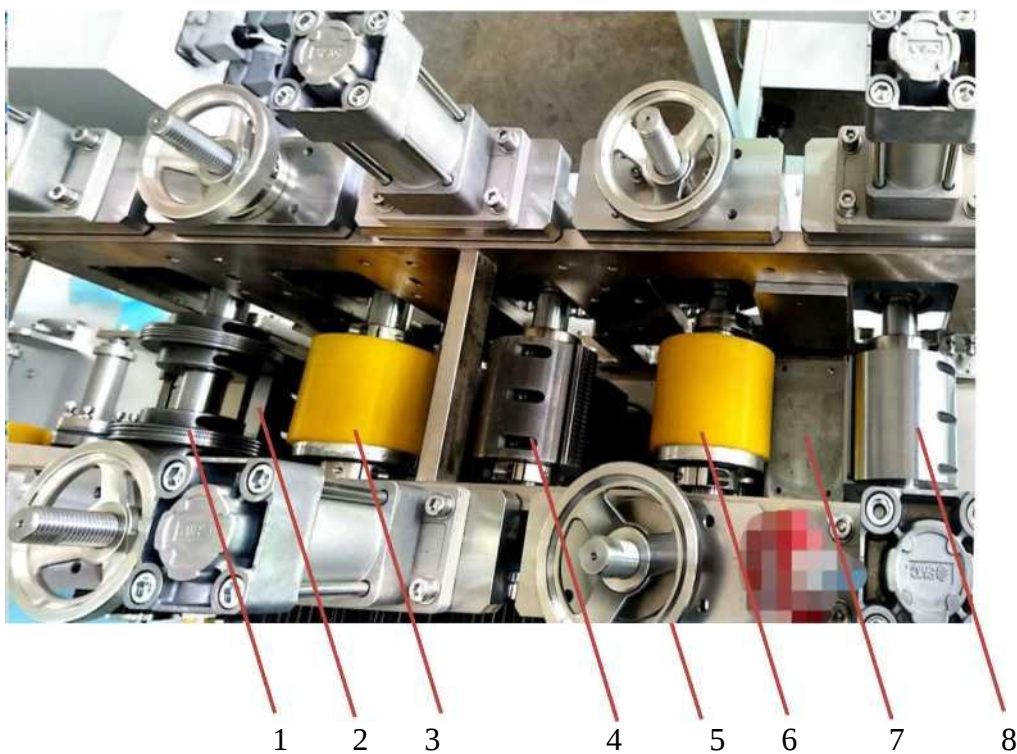
(1) Na podlagi zgornje površine ultrazvočne naprave morata biti površina sprejemne platforme in površine spodnjega valja popolnoma vodoravni.

(2) V začetnem stanju morajo biti reže teh vtiskovalnih valjev in rezalno kolo v svojem zgornjem položaju.

(3) Transmisijska kolesa so nastavljena tako, da je med zgornjim in spodnjim približno 0,5 mm razmaka, tako da ne vlečejo materiala, kadar tečejo, vendar pa kosi materiala tudi ne smejo biti preveč ohlapni.

(4) Kadar sta vtiskovalni valj in rezalno kolo v svoji najnižji točki, je razdalja med njima in ultrazvokom 0,05 mm,

(5) Namestitev in nastavitev vtiskovalnih valjev – dva polovična valja morata biti blokirana, med njima je treba vzdrževati razdaljo 0,1 mm–0,15 mm.



| Zap. št. | Slovensko                             | Angleško                             |
|----------|---------------------------------------|--------------------------------------|
| 1        | Vtiskovalni valj                      | Embossing roller                     |
| 2        | Ultrazvočna naprava                   | Ultrasonic device                    |
| 3        | Transmisijsko kolo                    | Transmission wheel                   |
| 4        | Vtiskovalni valj                      | Embossing roller                     |
| 5        | Ultrazvočna naprava                   | Ultrasonic device                    |
| 6        | Transmisijsko kolo                    | Transmission wheel                   |
| 7        | Sprejemna platforma (referenčni nivo) | Receiving platform (reference level) |
| 8        | Rezalno kolo                          | Wheel Cutting                        |

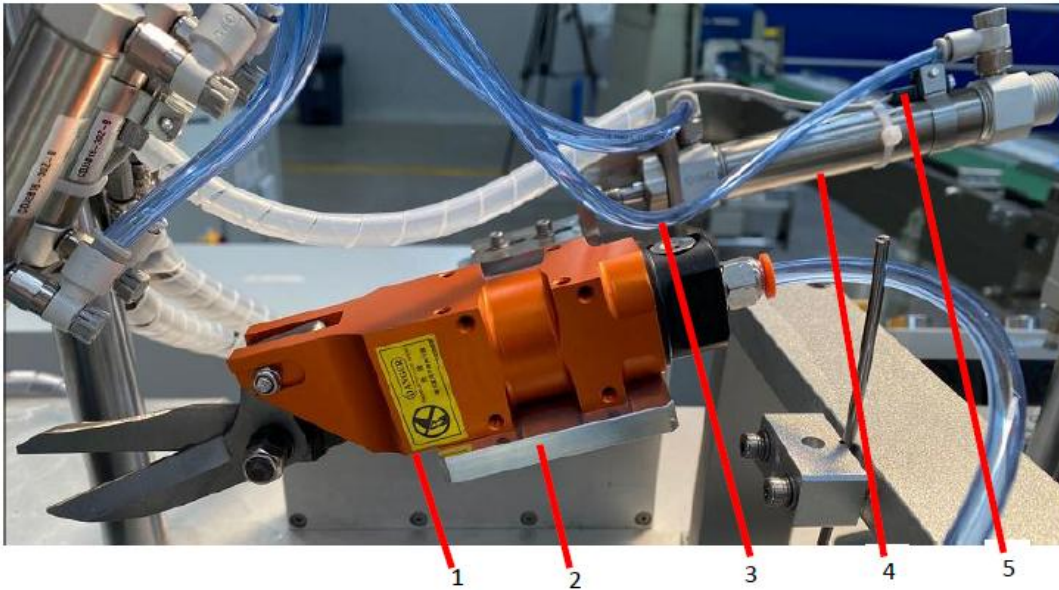
## **13.2 Postopek testiranja stroja za varjenje zank za ušesa**

(1) Razdalja med osnovno površino ultrazvočne naprave in osnovno površino mize platforme je 62 mm.

(2) Kadar je naprava za oblikovanje zank za ušesa v svojem zgornjem položaju, je razdalja med njeno spodnjo osnovno ravnino in zgornjo osnovno ravnino ultrazvočne naprave 15 mm

(3) Kadar je varilna točka zank za ušesa v svojem začetnem položaju, je razdalja med njeno spodnjo osnovno ravnino in zgornjo osnovno ravnino ultrazvočne naprave 40 mm.

(4) Škarje so pritrjene na nosilcu škarij, njihovo premikanje krmili pnevmatski zračni valj.



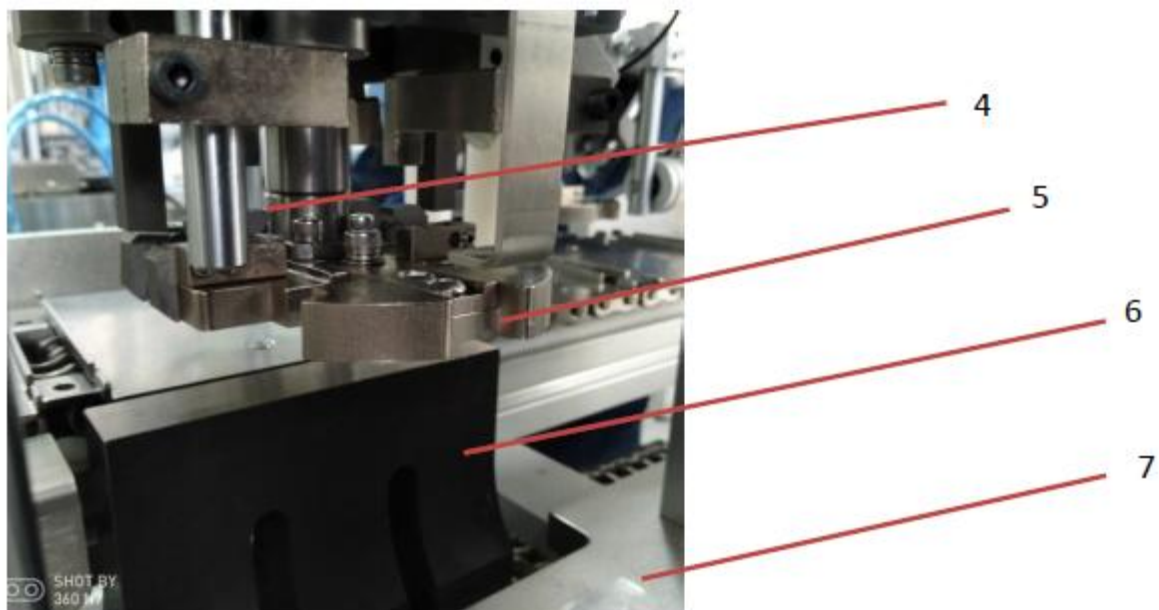
1 škarije

2 držalo škarij

3 cev za zrak

4 zračni valj

5 senzor



4 Točka varjenja zanke za ušesa 5 naprava za oblikovanje zanke 6 ultrazvočna naprava 7 plošča platforme

## **14 Delovanje kontrolne plošče**

### **14.1 Splošna funkcija krmilnega vmesnika**

- |     |                              |
|-----|------------------------------|
| (1) | Prikaz stanja delovanja      |
| (2) | Prikaz proizvodne statistike |
| (3) | Prikaz informacij o alarmu   |
| (4) | Nastavitev parametrov        |
| (5) | Čas                          |

Richpeace si bo še naprej prizadeval izboljšati krmilni vmesnik in čisto običajno je, da so prisotne razlike na različnih različicah.

## 14.2 Osnovno delovanje krmilnih tipk

| Zap. št. | Funkcijska tipka                            | Opis                                                                                                                                                            |
|----------|---------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 1        | Glavno električno stikalo                   | Poveže krmilno omarico in njeno zunanjo vhodno moč                                                                                                              |
| 2        | Električno stikalo krmilne omarice          | Vključi stikalno omarico                                                                                                                                        |
| 3        | Stikalo za dovod zraka za krmilno omarico   | Priključi pnevmatsko napravo za dovod zraka                                                                                                                     |
| 4        | ZELENA tipka za START                       | Pritisnite to ZELENO tipko, stroj se bo zagnal                                                                                                                  |
| 5        | RDEČA tipka za STOP                         | Kadar stroj deluje, pritisnite to tipko, da stroj zaustavite                                                                                                    |
| 6        | Tipka za zaustavitev v sili                 | V sili pritisnite to tipko, da takoj izključite elektriko.                                                                                                      |
| 7        | Tipka za preklop ročnega/samodejnega načina | Ročni način – uporablja se za testiranje osnovnega delovanja opreme<br><br>Samodejni način – to je proizvodnja, pri čemer je celotni stroj popolnoma samodejen. |

Opozorilo: v primeru kakršne koli napake bo zasvetil zvočni/vizualni alarm.

### **14.3 Funkcija super uporabnik krmilnega vmesnika**

Glede podrobnosti glej priročnik za uporabo vmesnika.

## 15 Težave generalnega nedelovanja

| Zap. št. | Napaka                                                                                                                            | Rešitev                                                                                                                               |
|----------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 1        | Indikatorska luč ne zasveti, ko pritisnete tipko za električno krmiljenje                                                         | Preverite, ali je stikalo za zunanjo elektriko zaprto ali odprto. Preverite, ali je varovalka v električni krmilni omarici pregorela. |
| 2        | Pritisnete ZELENO tipko za zagon, vendar stroj ne dela                                                                            | Preverite, ali je stikalo za zaustavitev v sili ponastavljeno ali ne. Preverite, ali elektronski krmilni program javlja napako.       |
| 3        | Alarm, da manjka mostiček za nosni koren                                                                                          | Preverite, ali morda primanjkuje traku za mostiček za nosni koren oz. ga sploh ni.                                                    |
| 4        | Senzor transmisijskega dela z nenormalnim osnovnim položajem.                                                                     | Preverite, ali je senzor zamazan.                                                                                                     |
| 5        | Učinek varjenja ni sprejemljiv. Pritisnite tipko za testiranje ultrazvočne naprave, da se prepričate, da iz naprave prihaja zvok. | Težava je v sestavu sistema pretvornika.                                                                                              |
| 6        | Oprema in pretvornik delujeta normalno, vendar učinek varjenja ni dober, prikazana vrednost nakladanja pa je prenizka.            | Gibanje hoda varilnega dela navzdol presega dopustno gibanje: omejeni položaj ni pravilno nastavljen                                  |
| 7        | Izpad pogona motorja                                                                                                              | To običajno povzroča izvenfazno (ožičenje) napajanje. Preverite, ali je glavno napajanje ali pogon motorja izgubil povezavo, itd.     |

## 16 Preventivno vzdrževanje

### 16.1 Dnevno čiščenje in pregled

Zaradi posebnosti izdelkov medicinskih mask se zahteva, da je oprema za maske čista in urejena. Po vsakodnevnem zaključku dela je treba transporter, obračalno napravo in transporter mask očistiti; priporoča se brisanje z nestrupenim hlapnim alkoholom. Tirnice stroja morajo biti brez prahu in tujkov, da le-ti ne bi prišli v območje stroja.

Pazite na čistočo varilne konice ultrazvočne varilne naprave, še posebej bodite pozorni glede vrednosti napetosti in toka ultrazvočne električne omarice.

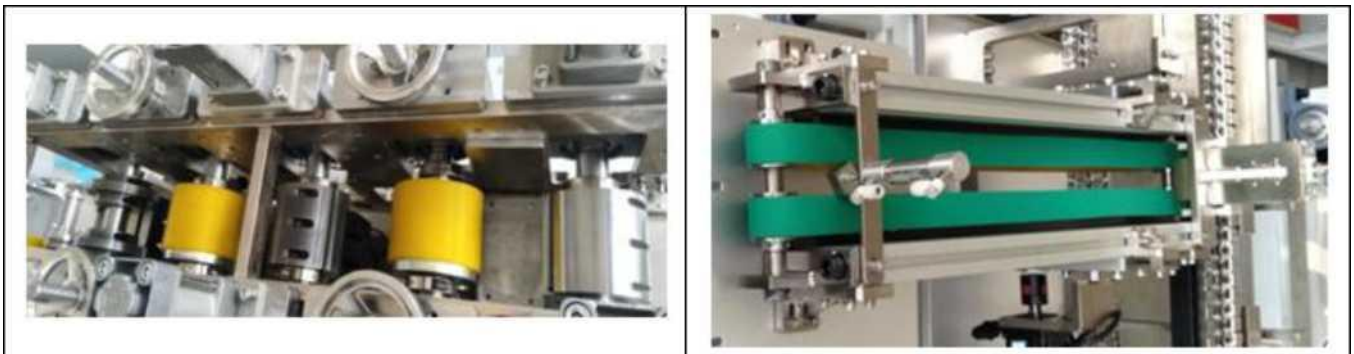
Preverite odčitek nivoja vode pri filtriranju vira zraka. Preverite, ali pnevmatski aktuator ne pušča in ali ni morda pnevmatsko indukcijsko stikalo razrahljano.

Preverite, ali je toplotno sipanje motorja in električne stikalne omarice dovolj dobro; če je preveč prahu, ga nemudoma odstranite.

Dvakrat preverite, ali so vijaki priviti ali ne.

Dobro preglejte, ali je na površini stroja rjasta tekočina ali pot itd. Očistite jo in nanesite protikorozijsko olje.

Rutinsko vzdržujte, preverjajte in očistite transmisijske dele, kjer pridejo v stik s površino maske.



Tedensko preverjajte vodo ventila zračnega filtra in ga po potrebi takoj očistite (v območjih z visoko zračno vlažnostjo je potrebno pogostejše preverjanje).



## **16.2 Rutinski pregled in vzdrževanje**

Preverite, ali je prisoten nepričakovan vonj, takoj izključite elektriko, če ga zaznate.

Preverite, ali je stroj pravilno ozemljen in ne prevaja elektrike, zagotovite varno proizvodnjo.

Pogosto preverjajte električno napajanje, in sicer ali je vrednost napetosti dobra ali ne, ali je izven faze.

Dnevno preverjajte celotno delovno mizo stroja in odstranite nepomembne dele z mize.

Preverite podmazanost za preventivno vzdrževanje.

### 16.2.1 Podmazovanje vodilne tračnice

Pred izvajanjem podmazovanja in vzdrževanja izključite napajanje ali pritisnite vsaj en gumb za zaustavitev v sili. Vodilno tračnico je treba redno čistiti, vsaj enkrat na 24 ur. Pred transportom stroja je treba izvesti podobno vzdrževanje. Očistite umazanijo s površine svinčenega vijaka s čisto bombažno tkanino. Vodilna tračnica mora biti dobro podmazana. Ponovno jo podmažite vsaka dva tedna, svetujemo, da uporabite medicinski vazelin.



### 16.2.2.Podmazovanje ležajev

Pred izvajanjem podmazovanja in vzdrževanja izključite napajanje ali pritisnite vsaj en gumb za zaustavitev v sili. Pred transportom stroja je treba izvesti podobno vzdrževanje. Potrebno je dnevno čiščenje za preprečevanje nabiranja prahu na ležajih. Za boljše preventivno vzdrževanje dobro podmazujte, olje napolnite mesečno.



### 16.2.3 Drugi zobniki, verige in verižni zobniki

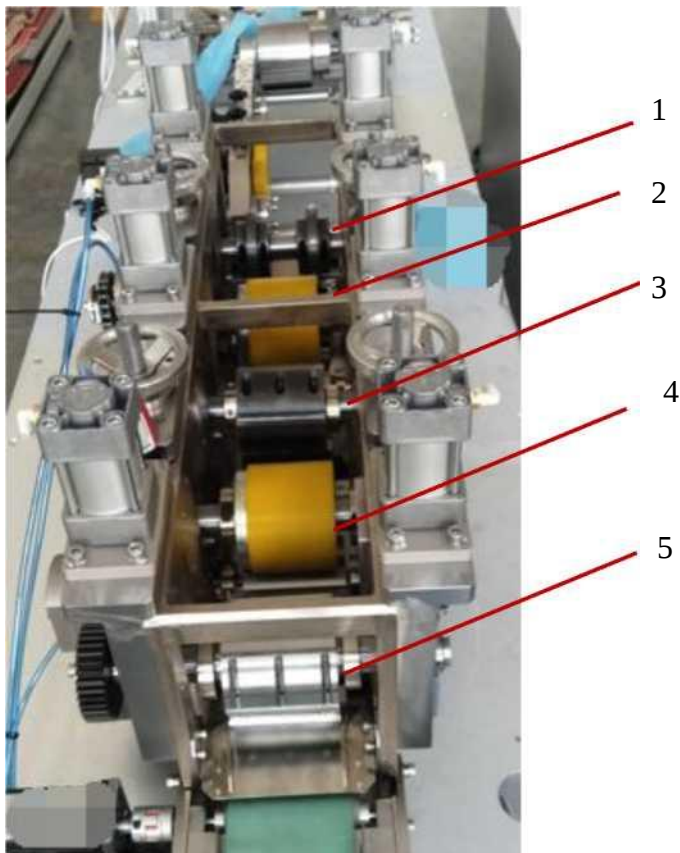
Na notranje transmisijske dele z zaščitnim pokrovom je tudi treba nanesti mazivo.

Nekatere zunanje dele, ki lahko pridejo v stik z masko, je treba premazati s trdim vazelinom.



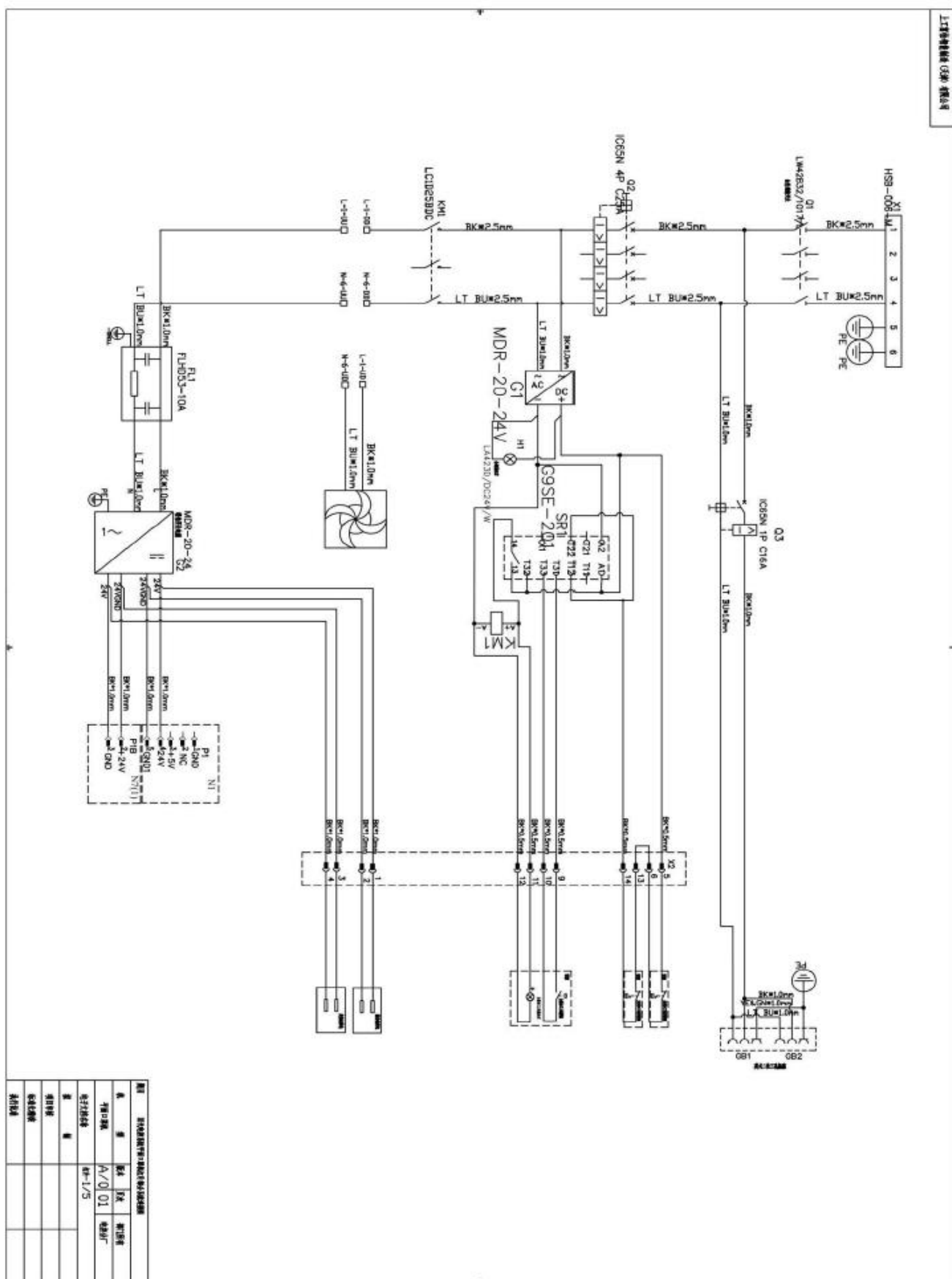
Bodite pozorni na opozorilo na vzdrževalni nalepki!

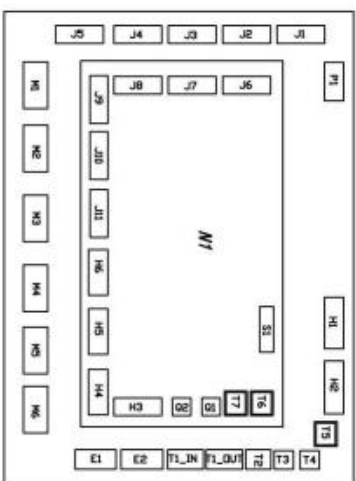
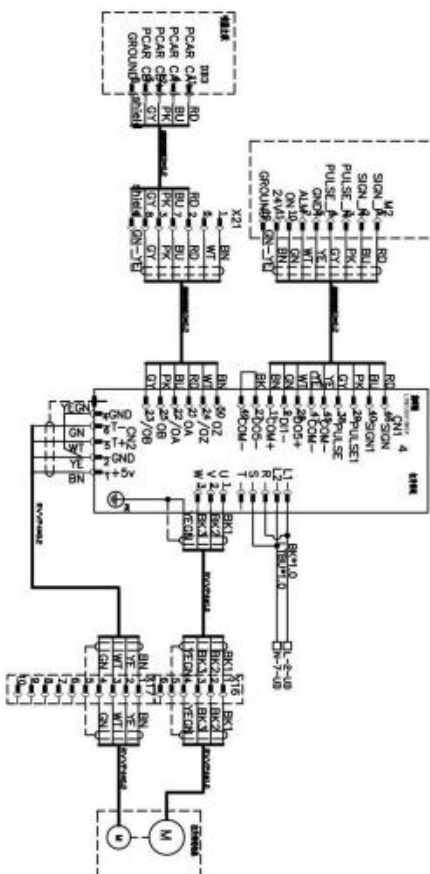
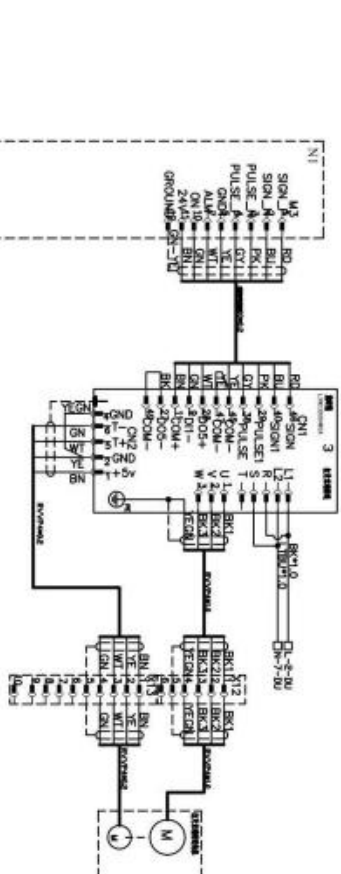
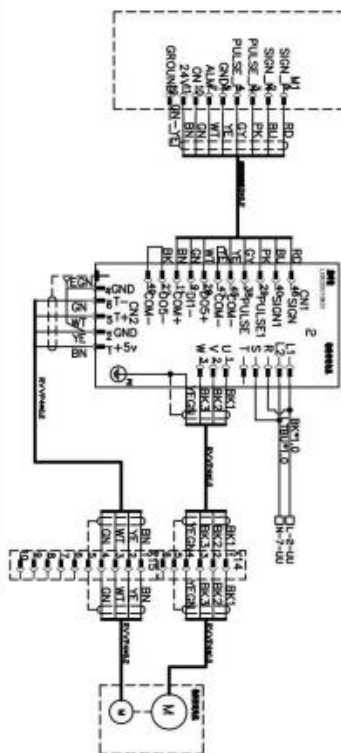
## 17 Prikaz fotografij delov



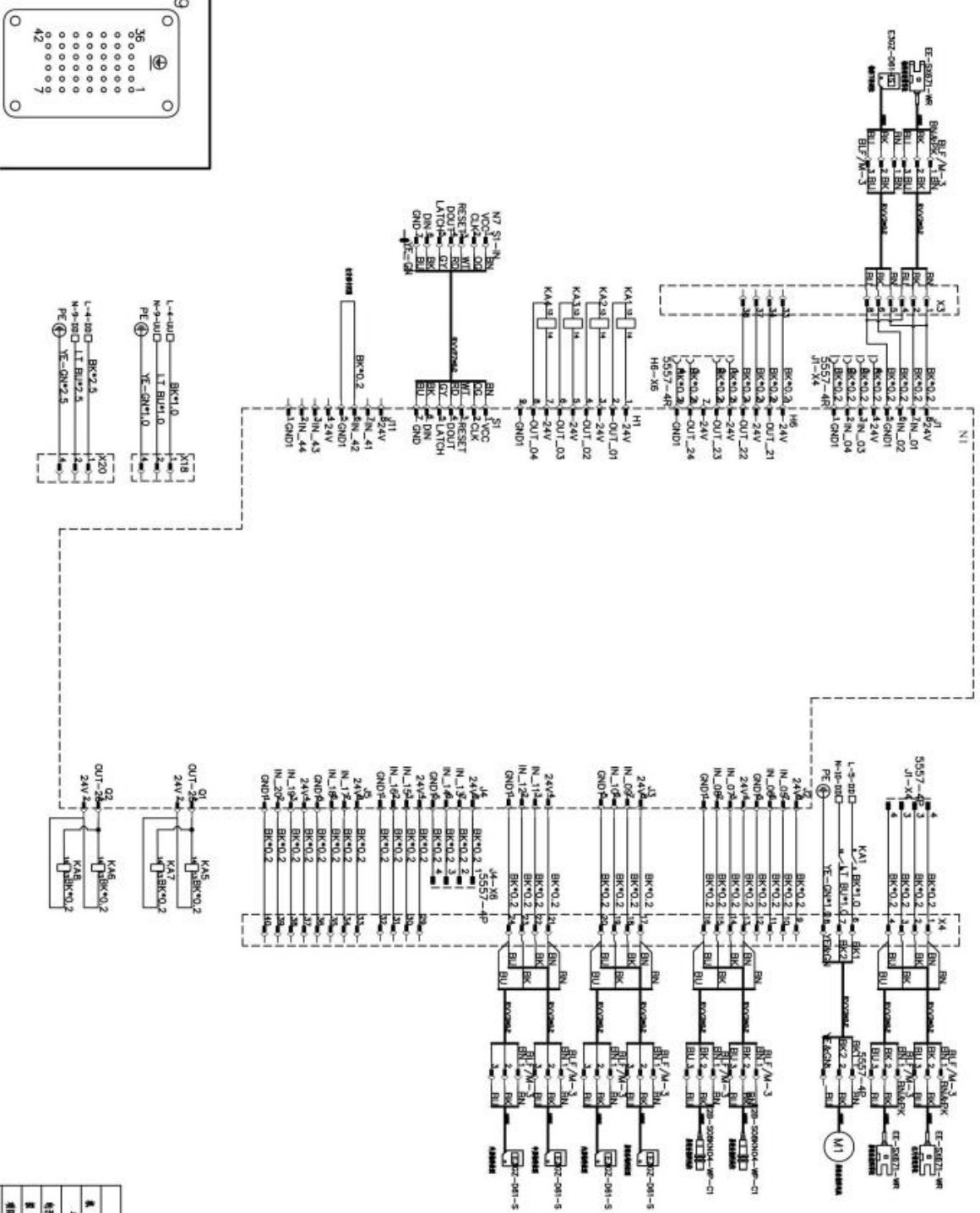
| Zap. št. | Slovensko                                | Angleško                                |
|----------|------------------------------------------|-----------------------------------------|
| 1        | Vtiskovalni valji in ultrazvočna naprava | Embossing rollers and Ultrasonic device |
| 2        | Podajalno kolo                           | Delivery wheel                          |
| 3        | Ultrazvočna naprava                      | Ultrasonic device                       |
| 4        | Podajalno kolo                           | Delivery wheel                          |
| 5        | Rezalno kolo                             | Cutting wheel                           |

## 18 Shema vezja

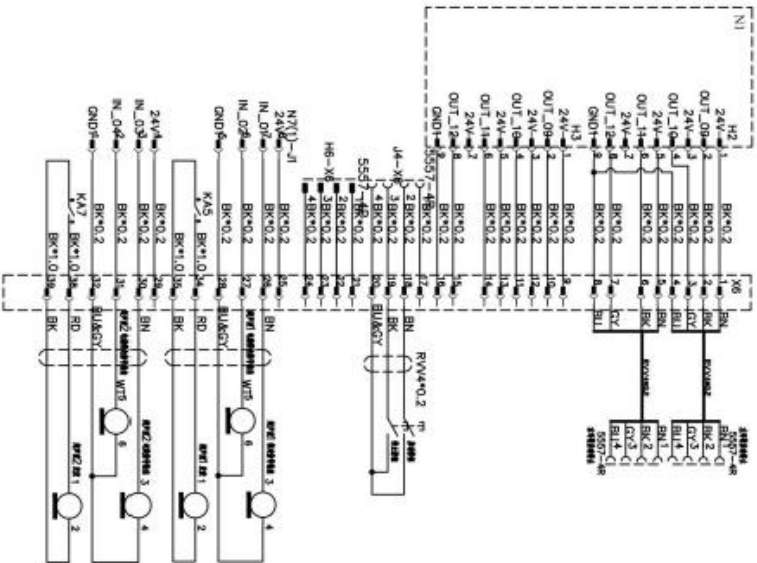
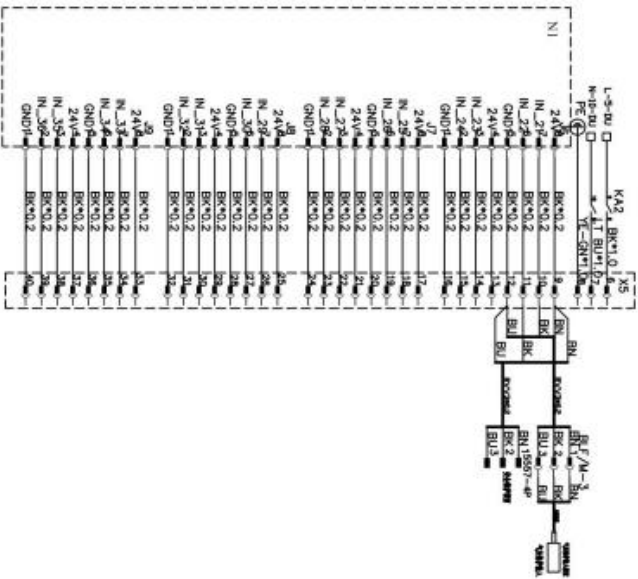




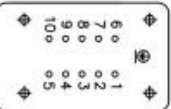
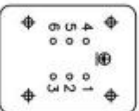
|                   |         |    |     |
|-------------------|---------|----|-----|
| 項目 20代通商手続問題の解決候補 |         |    |     |
| 航 運               | 基本      | 派生 | 創出型 |
| 平均口数              | A/0.02  |    |     |
| 電力消費率             | 0.4-2/5 |    |     |
| 要 素               |         |    |     |
| 項目別表              |         |    |     |
| 年次別表              |         |    |     |
| 統計年表              |         |    |     |



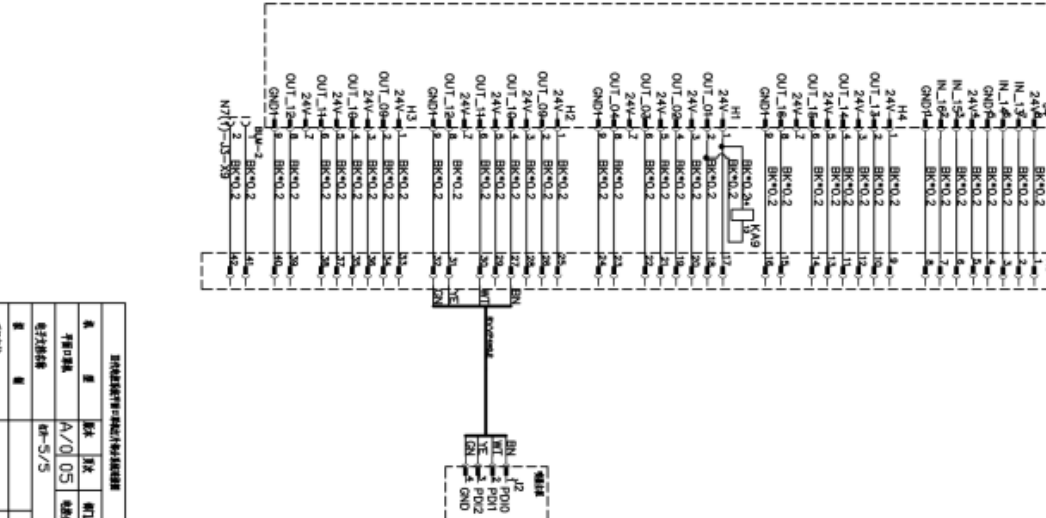
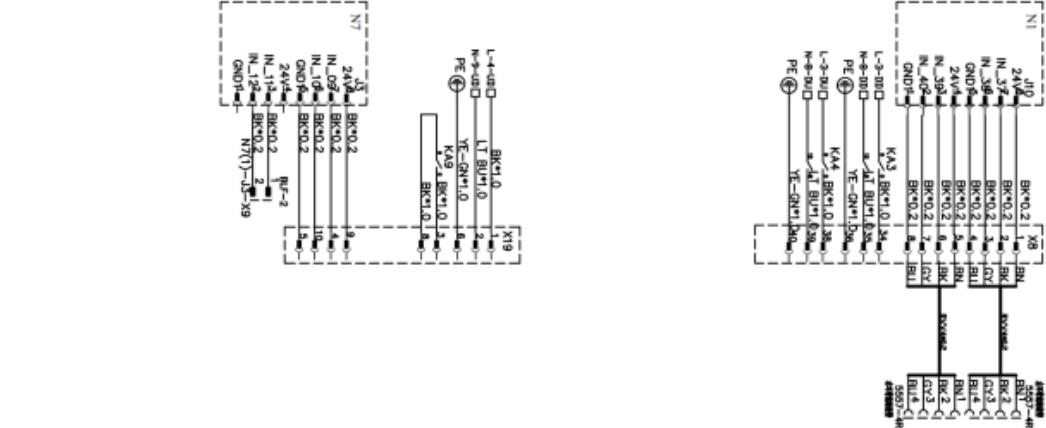
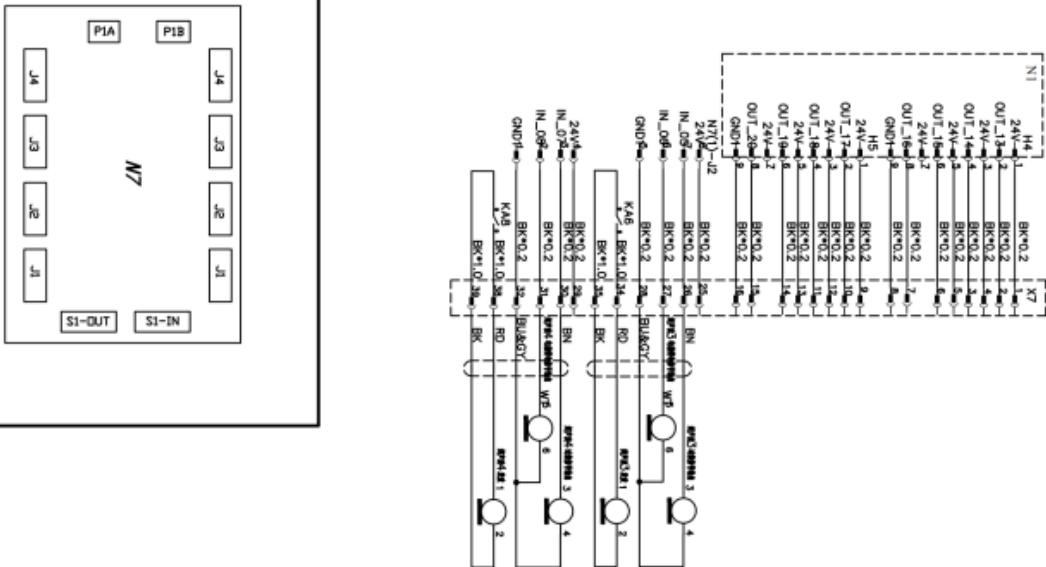
| 新加坡食品中心进口食品检验检疫记录 |    |        |      |
|-------------------|----|--------|------|
| 品 名               | 品牌 | 批次     | 产地/商 |
| 牛腩口肉              |    | A/0103 | 香港/广 |
| 电子表格名称            |    | 批号:3/5 |      |
| 要 求               |    |        |      |
| 项目来源              |    |        |      |
| 安全名称              |    |        |      |
| 备注说明              |    |        |      |



0,X12,X14,X16,X18,X20,X13,X15,X17,X19,X2



| 设备名称/规格/型号/产地/备注 |        |    |    |
|------------------|--------|----|----|
| 名称               | 规格     | 产地 | 备注 |
| 设备名称             | A/0.04 | 产地 | 备注 |
| 设备名称             | 产地     | 备注 |    |
| 设备名称             | 产地     | 备注 |    |
| 设备名称             | 产地     | 备注 |    |



|        |         |      |                  |
|--------|---------|------|------------------|
| 主要性能指标 |         |      |                  |
| 额定功率   | 100W    | 额定电压 | 24V              |
| 额定电流   | 4.2A    | 额定速度 | 100mm/s          |
| 额定负载   | 5kg     | 额定寿命 | 10000次           |
| 额定精度   | ±0.05mm | 额定温度 | 0~40℃            |
| 额定湿度   | 10~90%  | 额定噪音 | 65dB             |
| 额定重量   | 10kg    | 额定尺寸 | 1000*1000*1000mm |

## 19 Seznam standardnih rezervnih delov

| Zap. št. | Rezervni deli                       | Specifikacija     | Količina      |
|----------|-------------------------------------|-------------------|---------------|
| 1        | Dušilni ventil                      | AS1201F-M5-06A    | 1 komplet     |
| 2        | Nož                                 | 10*36*3           | 1 kos         |
| 3        | Omron režasti fotoelektrični senzor | EE-SX671_WR       | 1 kos         |
| 4        | Omron induktivni senzor bližine     | E2B-S08KN04-WP-C1 | 1 kos         |
| 5        | Omron senzor odboja                 | E3ZG-D61-S        | 1 kos         |
| 6        | Pretvornik valja                    | D-M9NSAPC         | 1 kos         |
| 7        | Blokirni čep                        | M3x4              | Vsakega 1 kos |
|          |                                     | M4x4              |               |
|          |                                     | M4x8              |               |
|          |                                     | M5x5              |               |
|          |                                     | M6x6              |               |
| 8        | Vijak s široko glavo                | M4x8              | 1 kos         |
| 9        | Vijak s šestkotno luknjo            | M4X10             | Vsakega 1 kos |
|          |                                     | M4X8              |               |
|          |                                     | M4x12             |               |
|          |                                     | M5x12             |               |
|          |                                     | M5x16             |               |

## 20 Seznam priloženega orodja

| Zap. št. | Ime orodja                                 | Specifikacija | Količina      |
|----------|--------------------------------------------|---------------|---------------|
| 1        | Izvijač za vijak z ugreznjeno glavo        | M6x40         | 1 kos         |
| 2        | Izvijač za križni vijak z ugreznjeno glavo | M6x40         | 1 kos         |
| 3        | Izvijač za vijak z ugreznjeno glavo        | M5x100        | 1 kos         |
| 4        | Izvijač za križni vijak z ugreznjeno glavo | M5x100        | 1 kos         |
| 5        | Izvijač za vijak z ugreznjeno glavo        | M3x100        | 1 kos         |
| 6        | Nastavljivi ključ                          | 12x300        | 1 kos         |
| 7        | Inbus izvijač T-tipa                       | 2,5           | 1 kos         |
| 8        | Inbus izvijač T-tipa                       | 3             | 1 kos         |
| 9        | Inbus izvijač T-tipa                       | 4             | 1 kos         |
| 10       | Inbus izvijač T-tipa                       | 5             | 1 kos         |
| 11       | Inbus izvijač T-tipa                       | 6             | 1 kos         |
| 12       | Škarje za navoje                           | TB-454        | 2 kos         |
| 13       | Viličasti ključ                            | M5.5-7        | Vsakega 1 kos |
|          |                                            | M8-10         |               |
|          |                                            | M9-11         |               |
|          |                                            | M10-12        |               |
|          |                                            | M12-14        |               |
|          |                                            | M14-17        |               |
| 14       | 9 kos Ključ z dolgim ročajem               | M1.5-10       | 1 komplet     |
| 15       | Koničaste kombinirane klešče               | MRP-150G      | 1 kos         |

## 21 Garancijski pogoji

Garancijsko obdobje: 12-mesečna garancija za izdelek.

V garancijskem obdobju proizvajalec nosi stroške dela in rezervnih delov, izključeno pa je potrošno blago in elementi, ki se hitro obrabijo.

Potni stroški, stroški nastanitve, prehrane in drugi stroški, ki jih imajo inženirji podjetja Richpeace v zvezi z vzdrževanjem na lokaciji, se delijo, kot je določeno v pogodbi.

Izjava o neprevzemanju odgovornosti:

Napak, ki so nastopile zaradi nepravilnega upravljanja ali nevzdrževanja stroja s strani naročnika, ne krije garancija.

Potrošno blago ne šteje v garancijo.