

RoboLabs

невероятные машины для фудтех

Печь конвейерная электрическая

RC800M

Руководство по эксплуатации



Тщательно прочтите настоящее руководство перед началом работы и сохраните на будущее!

Содержание

1 Требования безопасности.....	3
2 Описание и работа.....	4
2.1 Назначение.....	4
2.2 Технические характеристики.....	4
2.3 Комплект поставки.....	4
2.4 Упаковка.....	5
2.5 Транспортирование и хранение.....	5
2.6 Устройство и работа.....	6
3 Подготовка к работе.....	8
3.1 Условия эксплуатации.....	8
3.2 Распаковка и установка.....	9
3.3 Подключение к электросети.....	11
3.4 Пробный запуск (проверка работы).....	12
4 Использование по назначению.....	13
4.1 Порядок работы.....	13
4.2 Изменение температуры приготовления.....	15
4.3 Изменение скорости прохождения.....	15
4.4 Изменение направления движения конвейера.....	16
4.5 Действия в случае ненормальной работы.....	16
5 Уход за изделием.....	17
5.1 Порядок ежедневного ухода.....	17
5.2 Порядок ежемесячного ухода.....	18
6 Техническое обслуживание.....	22
6.1 Регулярное техническое обслуживание.....	22
6.1.1 Порядок проведения ТО1.....	23
6.1.2 Порядок проведения ТО2.....	24
6.2 Замена шнура питания.....	25
6.3 Терморегулятор.....	26
6.4 Термовыключатель.....	27
6.5 Шаговый драйвер.....	28
6.6 Расположение компонентов электрошкафа.....	29
6.7 Настройка натяжения приводной цепи конвейера.....	30
6.8 Устранение неисправностей (схема v2.5.4).....	31
6.8.1 Изделие не включается.....	31
6.8.2 Изделие не выключается.....	31
6.8.3 ВНИМАНИЕ! ПРОВЕРЬТЕ ПОДКЛЮЧЕНИЕ К СЕТИ.....	32
6.8.4 Нет нагрева, медленный нагрев.....	32
6.8.5 Турбина не работает.....	32
6.8.6 Конвейер не работает.....	33
6.8.7 Конвейер движется рывками.....	33
6.8.8 При работе изделия срабатывает выключатель автоматический.....	33

Настоящее руководство по эксплуатации (далее — руководство) содержит сведения об установке, использовании по назначению, и техническом обслуживании печи конвейерной электрической RC800M (далее — изделие).

Руководство предназначено для пользователя изделия и технических специалистов, выполняющих работы по монтажу, установке, пусконаладке, подключению, техническому обслуживанию, настройке, и ремонту изделия.

Руководство должно храниться весь срок службы изделия в доступном для пользователя и технических специалистов месте.

1 Требования безопасности



Это символ предупреждения. Он используется для предупреждения о потенциальных рисках травмирования. Соблюдайте все меры безопасности, следующие за этим символом, чтобы избежать возможного травмирования или смерти.

ОПАСНОСТЬ



- ЗАПРЕЩАЕТСЯ использовать незаземлённое изделие. Незаземлённое изделие может привести к поражению электрическим током.
- ЗАПРЕЩАЕТСЯ использовать чрезмерное количество воды или струю воды при выполнении ухода за изделием.
- ЗАПРЕЩАЕТСЯ погружать изделие и шнур питания в воду.
- ЗАПРЕЩАЕТСЯ открывать отсеки электрических компонентов изделия, если только вы не имеете соответствующей квалификации.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ



- Внутренние поверхности изделия горячие. Прикосновение к горячим поверхностям может привести к ожогу. Не касайтесь внутренних поверхностей изделия во время его работы.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ



- ЗАПРЕЩАЕТСЯ использовать изделие не по назначению.
- ЗАПРЕЩАЕТСЯ оставлять работающее изделие без присмотра.
- ЗАПРЕЩАЕТСЯ вносить изменения в конструкцию изделия.
- ЗАПРЕЩАЕТСЯ носить свободно висящие украшения, свободную одежду, а также работать с неубранными волосами, которые могут быть затянуты движущимся конвейером.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ



- К работе с изделием допускается только персонал, прошедший инструктаж и ознакомившийся с настоящим документом.
- Ненадлежащая, установка, регулировка, эксплуатация, обслуживание, или ремонт могут привести к повреждению имущества, травме, или смерти! Тщательно прочтите это руководство перед использованием изделия.

2 Описание и работа

2.1 Назначение

Печь конвейерная электрическая RC800M (далее — изделие) предназначена для тепловой обработки различных пищевых продуктов. Изделие предназначено для применения в ресторанах, столовых и других предприятиях общественного питания. Только для профессионального использования.

Изделие соответствует требованиям: ТР ТС 010/2011 «О безопасности машин и оборудования»; ТР ТС 020/2011 «Электромагнитная совместимость технических средств»; декларация соответствия ЕАЭС N RU Д-RU.PA06.B.11022/24.

2.2 Технические характеристики

Производительность ¹	130 шт/ч
Длина рабочей камеры	1000 мм
Ширина конвейера	800 мм
Температура приготовления	до 315 °С
Время приготовления	до 30 мин
Номинальное напряжение	400 В
Номинальная частота	50 Гц
Номинальный ток	43 А
Габаритные размеры (ДхШхВ), не более	153x195x54 см
Масса, не более	340 кг
Назначенный срок службы	7 лет

2.3 Комплект поставки

Изделие	1 шт.
Конвейер	1 шт.
Поддон	2 шт.
Направляющая	4 шт.
Ограничитель	2 шт.
Кожух цепной передачи	1 шт.
Экран теплоотражающий	1 шт.
Цепь	1 шт.
Комплект документации	1 экз.

¹ Производительность указана для пиццы диаметром 30 см и времени приготовления 3 мин. 30 сек. Производительность печи при диаметре пиццы 40 см и времени приготовления 4 мин. 30 сек. составляет 70 пицц в час.

2.4 Упаковка

Изделие поставляется в индивидуальной упаковке, которая обеспечивает защиту изделия от повреждений и загрязнений, а также сохранность изделия в целом при транспортировании и хранении.

Изделие поставляется двумя местами:

Место №1: 1750 x 1680 x 730 мм, 290 кг, см. Рис. 1.

Место №2: 2050 x 1050 x 250 мм, 65 кг, см. Рис. 2.



Рисунок 1



Рисунок 2

2.5 Транспортирование и хранение

Транспортировать изделие необходимо в заводской или аналогичной по свойствам упаковке автомобильным, железнодорожным, воздушным, или речным транспортом. Условия транспортирования должны соответствовать группе 4 (Ж2) по ГОСТ 15150-69 при температуре окружающей среды не ниже минус 25 °С, и группе С по ГОСТ 23170-78 в части воздействия механических факторов.

Хранить изделие необходимо в заводской или аналогичной по свойствам упаковке при отсутствии в окружающей среде кислотных, щелочных и других агрессивных примесей. Условия хранения изделия должны соответствовать группе 2 (С) по ГОСТ 15150-69, при температуре окружающей среды не ниже минус 25 °С.

2.6 Устройство и работа

Изделие состоит из следующих основных компонентов (см. Рис. 3).

Конвейер (2), который представляет собой раму с двумя валами и установленной на валы транспортёрной сеткой. Ведущий вал конвейера приводится в действие двигателем, расположенном в электрошкафу (7). Двигатель соединяется с ведущим валом конвейера цепной передачей, которая закрыта кожухом защитным (10).

За отсеком электрокомпонентов располагаются турбина (11) и нагревательные элементы (12) (далее — нагреватели). Турбина приводится в действие двигателем (12). Нагреватели нагревают воздух, а турбина подаёт нагретый воздух на продукты, находящиеся на конвейере, через воздухопроводы с соплами (15) специальной формы, расположенными сверху и снизу от конвейера.

Электрошкаф содержит панель управления (8). На панели управления располагаются контроллер и кнопка аварийной остановки. Съёмный фильтр воздушный (9) предотвращает попадание пыли и крупных частиц в отсек электрокомпонентов.

Козырьки (6) позволяют регулировать просвет входа и выхода конвейера.

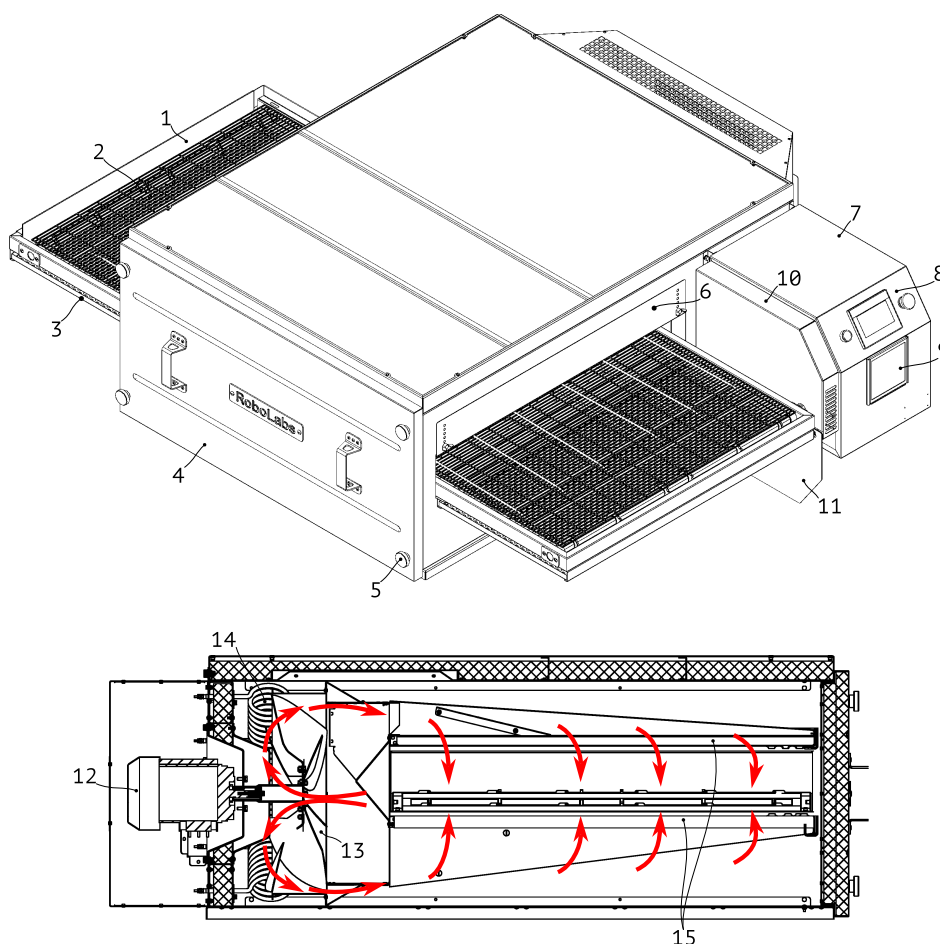


Рисунок 3

Экран тепловой (11) предназначен для предотвращения нагрева отсека электрокомпонентов горячим воздухом, выходящим из печи, установленной ярусом ниже (в случае многоярусной установки нескольких печей).

Выдвижные поддоны (3) предназначены для сбора крошек от продуктов на конвейере. Съёмные ограничители (1) препятствуют сходу продуктов с конвейера.

Дверь (4) съёмная, фиксируется винтами (5); предназначена для проведения ухода за изделием и его обслуживания.

3 Подготовка к работе

ОПАСНОСТЬ



- Изделие относится к классу I защиты от поражения электрическим током. Розетка питания должна быть заземлена, чтобы избежать поражения электрическим током.
- Монтаж розетки питания должен выполнять техник-электромеханик или электрик III-V разрядов, имеющий квалификационную группу по электробезопасности не ниже третьей (III).
- Если шнур питания повреждён, он должен быть заменён производителем, службой ремонта, либо иным квалифицированным лицом, чтобы избежать риска поражения электрическим током.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ



- Установку, монтаж, и пробный запуск изделия должен выполнять квалифицированный технический специалист.

3.1 Условия эксплуатации

Изделие предназначено для эксплуатации в закрытом помещении при окружающей температуре от плюс 5 °С до плюс 40 °С и относительной влажности не более 45 % при плюс 40 °С при эксплуатации на высоте не превышающей 1000 м над уровнем моря. Понижение температуры взаимосвязано с возможным повышением влажности, например, возможна температура плюс 20 °С при наибольшей относительной влажности 90 %. Изделие не должно подвергаться воздействию любых осадков (снега, дождя, и т. д.).

Помещение, в котором эксплуатируется изделие, должно быть оснащено приточно-вытяжной вентиляцией, отвечающей требованиям ГОСТ 12.4.021. Установка изделия должна отвечать требованиям ГОСТ 12.1.004. Изделие должно быть установлено на негорючую поверхность. Расстояние до ближайших горючих поверхностей должно быть 1000 мм или более.

При установке необходимо обеспечить зазор минимум 150 мм между вентиляционными отверстиями изделия и любыми предметами.

3.2 Распаковка и установка

1. Аккуратно распакуйте изделие, сохраните заводскую упаковку, проверьте комплект поставки.
2. Удалите защитную пленку с поверхностей изделия.
3. Установите корпус печи на подставку² RL907022 или RL907022N. Заблокируйте колёсные опоры подставки.
4. Установите конвейер (1) в корпус печи, обратите внимание на положение звёздочки (2) приводного вала конвейера, см. Рис. 4.

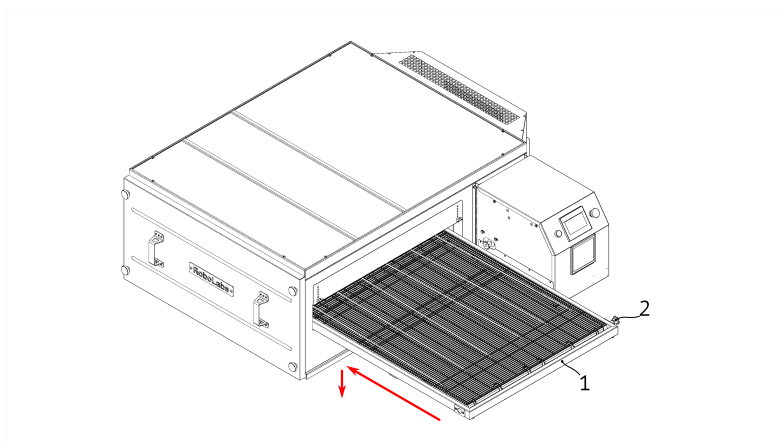


Рисунок 4

5. Одновременно с установкой конвейера установите цепь (3) на звёздочку приводного вала конвейера и ответную звёздочку, сидящую на валу, выходящего из отсека электрокомпонентов, см. Рис. 5.

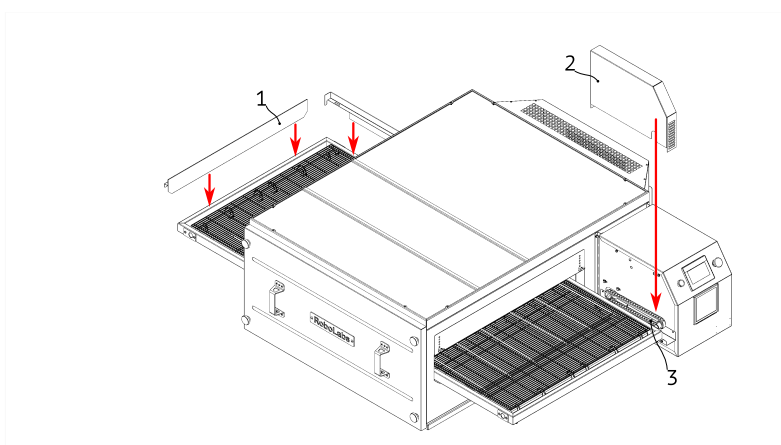


Рисунок 5

6. Установите два ограничителя (1) на раму конвейера.
7. Установите кожух цепной передачи (2).

² Не входит в комплект поставки.

8. Закрепите направляющие снизу конвейера, см. Рис. 6. Крепёж находится в конвейере.

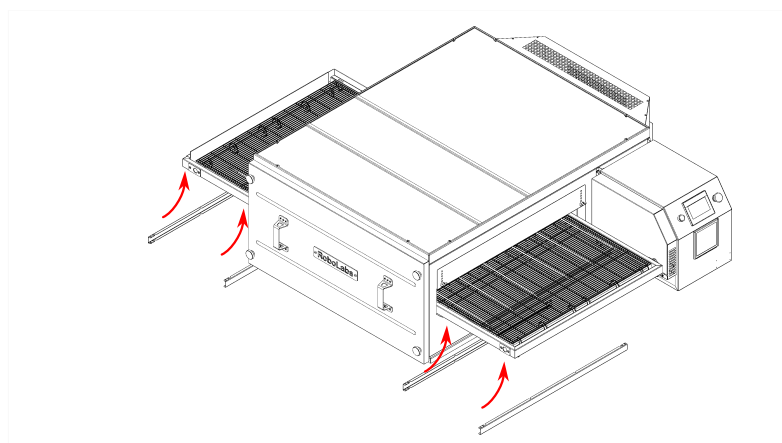


Рисунок 6

9. Установите поддоны (1) в направляющие, см. Рис. 7.

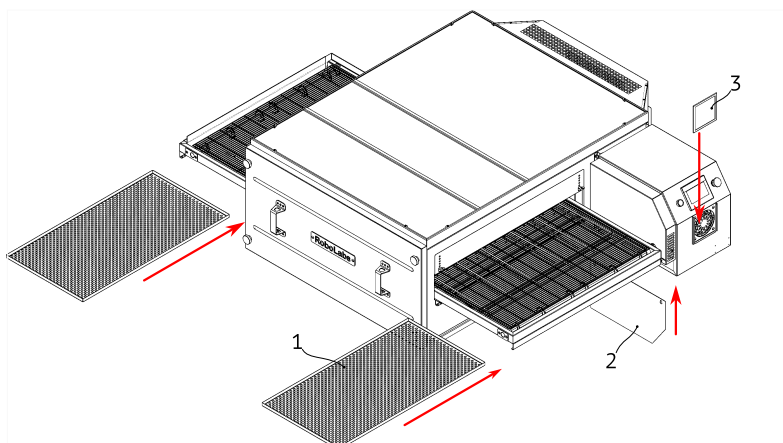


Рисунок 7

10. Установите фильтр (3) в крепления на панели управления.
11. В случае установки печи вторым или третьим ярусом, установите экран тепловой (2).
12. Установите крышку³ RL907021 поверх печи. ВНИМАНИЕ! В случае установки нескольких печей друг на друга крышку необходимо устанавливать только на верхнюю печь.
13. Установите зонт вытяжной⁴ RL907023 непосредственно на печь или подвесив над печью на высоту не более 2 см. Рекомендуется последний вариант, т. к. это обеспечит мобильность печи.
14. Протрите все поверхности изделия чистой салфеткой, смоченной в растворе нейтрального или слабощелочного моющего средства. Удалите остатки моющего средства с помощью чистой влажной салфетки.

3 Не входит в комплект поставки.


4 Не входит в комплект поставки.

15. Проверьте целостность шнура питания и штепсельной вилки.
16. Подключите изделие к электросети.
17. Выполните пробный запуск.
18. Сделайте пометку в разделе «Свидетельство о вводе в эксплуатацию» паспорта изделия.

3.3 Подключение к электросети

Изделие рассчитано на работу в трёхфазной пятипроводной сети переменного тока 400 В 50 Гц. Для подключения используйте штепсельную вилку и розетку 3P+N+PE 63 А, 400 В (IEC 60309-1).

Подключение к электросети должно быть выполнено в соответствии с положениями нормативных документов, действующих на момент установки изделия. На входе схемы изделия установлен четырёхполюсный выключатель автоматический номиналом 50 А с номинальной отключающей способностью 6 кА.

Проводник выравнивания потенциалов (до 10 кв.мм) подсоедините к клемме на оборудовании, обозначенной знаком IEC 60417-5021: 

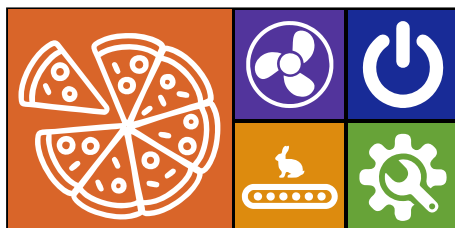
Проверьте напряжение в питающей сети, измеренное значение напряжения должно быть равно 230 В $\pm 10\%$ (между нейтральным проводником и каждым из фазных проводников). Подключите изделие к сети.




Убедитесь, что у готового к работе изделия подключенный шнур питания не натянут, не скручен, не подвергается иным механическим воздействиям, а также не находится в контакте с любыми нагреваемыми поверхностями.

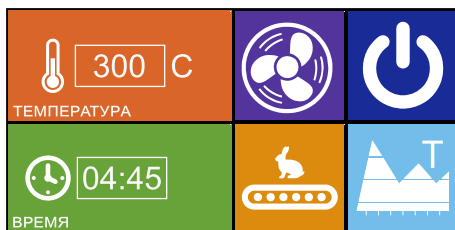
3.4 Пробный запуск (проверка работы)



ВНИМАНИЕ! Изделие, находившееся продолжительное время при отрицательной температуре, перед первым включением необходимо выдержать при комнатной температуре не менее 12 часов.

1. Нажмите кнопку включения.
2. Дождитесь появления стартового экрана:



3. Нажмите , чтобы запустить конвейер. Убедитесь в нормальной работе конвейера. Остановите конвейер, нажав .
4. Нажмите , чтобы запустить печь. Запустится турбина и нагрев, на экране появится сообщение о начале разогрева:



5. Убедитесь в нормальной работе турбины, вал двигателя турбины должен вращаться по часовой стрелке, если смотреть со стороны кожуха, закрывающего двигатель. В случае появления сообщения «Проверьте подключение к сети» (нарушен порядок чередования фаз), отключите изделие и поменяйте местами два любых фазных проводника в штепсельной вилке изделия.
6. Дождитесь набора печью температуры 250 °С и убедитесь, что конвейер автоматически запустился.
7. Нажмите кнопку , чтобы переключить изделие в режим охлаждения. Дождитесь завершения охлаждения и появления стартового экрана.
8. Нажмите кнопку , чтобы выключить изделие.
9. Вытащите штепсельную вилку из розетки.

4 Использование по назначению

ОПАСНОСТЬ



- ЗАПРЕЩАЕТСЯ эксплуатация изделия с поврежденным шнуром питания, вилок, или розеткой питания.
- ЗАПРЕЩАЕТСЯ скручивать и натягивать шнур питания, а также допускать его контакт с нагретыми поверхностями, острыми кромками и углами.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ



- Внутренние поверхности изделия горячие. Прикосновение к горячим поверхностям может привести к ожогу. Не касайтесь внутренних поверхностей изделия во время его работы.

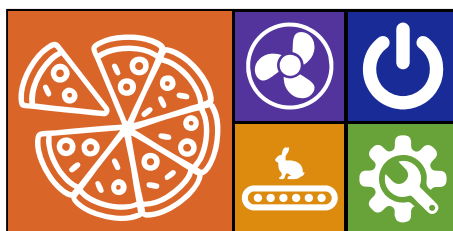
ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ




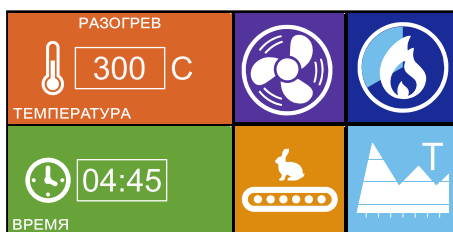
- ЗАПРЕЩАЕТСЯ оставлять работающее изделие без присмотра.
- ЗАПРЕЩАЕТСЯ использовать изделие не по назначению.
- ЗАПРЕЩАЕТСЯ эксплуатация изделия со снятым воздушным фильтром.
- ЗАПРЕЩАЕТСЯ использовать кнопку аварийного выключения для штатного выключения изделия.
- ЗАПРЕЩАЕТСЯ использование острых предметов при работе с сенсорной панелью.
- На протяжении всего срока службы изделия должен быть обеспечен свободный доступ к сетевой розетке, в которую подключается изделие, а также групповому щитку, к которому подключена розетка питания изделия.

4.1 Порядок работы

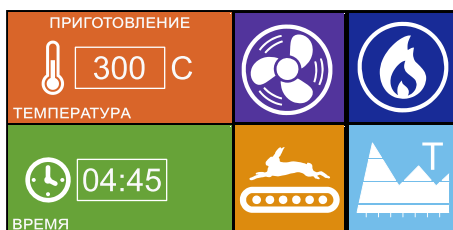
1. Нажмите кнопку СТАРТ, дождитесь загрузки начального экрана:




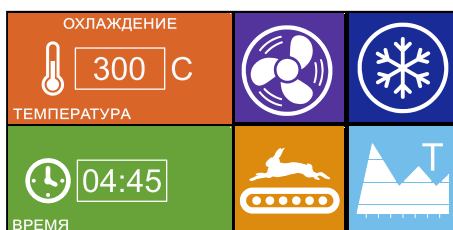
2. Нажмите , чтобы запустить печь. Запустится турбина и нагрев, на экране появится сообщение о начале разогрева:




3. По мере разогрева печи конвейер запустится автоматически.
4. Дождитесь появления сообщения «ПРИГОТОВЛЕНИЕ»:



5. Начинайте приготовление пиццы, загружая пиццу на конвейер. Своевременно снимайте пиццу на выходе печи.
6. В конце рабочего дня нажмите  для перевода изделия в режим охлаждения, на экране появится сообщение «ОХЛАЖДЕНИЕ»:



7. После того, как изделие достаточно охладится, турбина выключится автоматически и появится начальный экран.
8. Чтобы выключить изделие, нажмите .
9. Вытащите штепсельную вилку из розетки.

4.2 Изменение температуры приготовления

Для изменения температуры приготовления сделайте следующее:

1. Нажмите текущее значение заданной температуры на сенсорной панели, появится экранная клавиатура:



2. Введите новое значение на клавиатуре. Нажмите ENTER, чтобы сохранить введённое значение.

4.3 Изменение скорости прохождения

Для изменения скорости прохождения пиццы сквозь печь сделайте следующее:


1. Нажмите текущее значение минут заданного времени прохождения на сенсорной панели, появится экранная клавиатура:

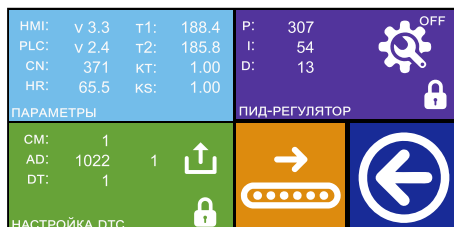




2. Введите новое значение на клавиатуре. Нажмите ENTER, чтобы сохранить введённое значение.
3. Аналогично задайте новое значение секунд.

4.4 Изменение направления движения конвейера

Направление движения конвейера может быть изменено до начала работы печи. Доступ к этой настройке защищён паролем. Для изменения направления движения конвейера сделайте следующее:

1. Включите печь, дождитесь появления стартового экрана.
2. Нажмите кнопку , появится экран настроек:



3. Нажмите кнопку конвейера , появится экранная клавиатура для ввода пароля.
4. Введите пароль 2325 и нажмите ENTER, после чего направление конвейера изменится, а кнопка будет доступна для изменения направления ещё раз.
5. Для сохранения и выхода из экрана настроек нажмите кнопку .

4.5 Действия в случае ненормальной работы

В случае возникновения необычных проявлений работы изделия (резкие запахи, громкие посторонние звуки, дым и т. п.), выключите изделие, вытащите штепсельную вилку из розетки питания, и вызовите сервисную службу.

5 Уход за изделием

ОПАСНОСТЬ



- Отключите изделие перед выполнением ухода.
- ЗАПРЕЩАЕТСЯ использовать чрезмерное количество воды или струю воды при выполнении ухода.
- ЗАПРЕЩАЕТСЯ погружать изделие и шнур питания в воду.
- ЗАПРЕЩАЕТСЯ держать шнур питания на полу.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ



- Поверхности изделия горячие. Прикосновение к горячим поверхностям может привести к ожогу. Дождитесь остывания изделия перед выполнением ухода.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ



- При уходе за изделием используйте защитные очки, перчатки, и фартук.

ВНИМАНИЕ



- ЗАПРЕЩАЕТСЯ снимать дверь и конвейер в одиночку во избежание возможных травм и повреждения изделия.
- ЗАПРЕЩАЕТСЯ использовать бензин, керосин, или абразивные средства, а также острые предметы при выполнении ухода за изделием.

Целью ухода за изделием является поддержание изделия в рабочем состоянии в течение всего срока службы, а также соблюдение гигиенических норм.

5.1 Порядок ежедневного ухода

1. Отключите изделие от сети. Осмотрите шнур питания, сетевую вилку, а также розетку питания на предмет любых повреждений. В случае обнаружения повреждений дальнейшая эксплуатация оборудования ЗАПРЕЩАЕТСЯ до замены повреждённого шнура, вилки, или розетки питания.
2. Освободите изделие от пищевых продуктов.
3. Вытащите поддоны из-под конвейера, очистите их от остатков продуктов, промойте поддоны в растворе нейтрального или слабощелочного моющего средства, сполосните водой, чтобы удалить остатки средства, дайте высохнуть.
4. Протрите внешние поверхности изделия салфеткой, смоченной в растворе нейтрального или слабощелочного моющего средства; удалите остатки моющего средства влажной салфеткой, дайте высохнуть.

5.2 Порядок ежемесячного ухода

1. Снимите фильтр воздушный (4), экран тепловой (5), поддоны (1), ограничители (2), и задвижки (3), см Рис. 8.
2. Очистите снятые компоненты от пыли и загрязнений. В случае сильного загрязнения используйте подходящие чистящие средства в соответствии с их инструкциями по использованию.

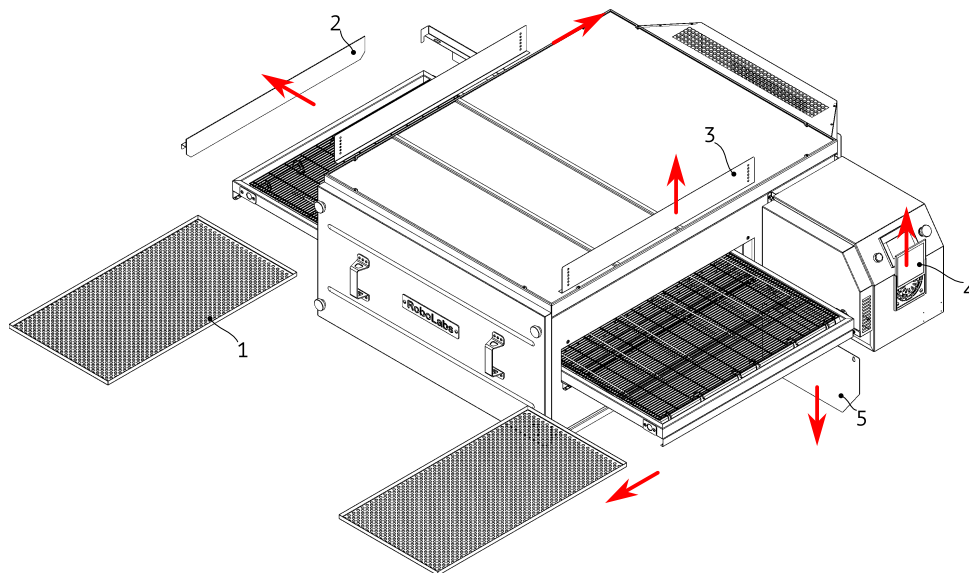


Рисунок 8

3. Открутите четыре винта фиксации (2) и снимите дверь (1), см. Рис. 9.
ВНИМАНИЕ! Во избежание получения травм и повреждения изделия данную операцию следует выполнять вдвоём.
4. Очистите дверь от пыли и загрязнений. В случае сильного загрязнения используйте подходящие чистящие средства в соответствии с их инструкциями по использованию.

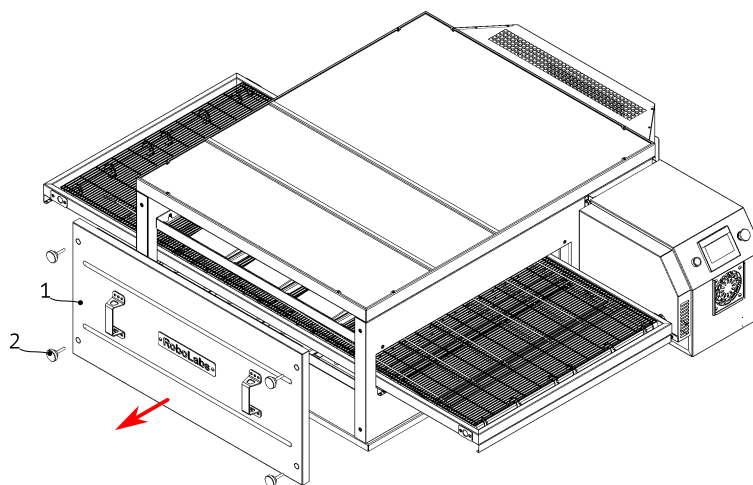


Рисунок 9

5. Снимите три верхних воздуховода, см. Рис. 10. Для этого возьмите каждый воздуховод за его конец, приподнимите и вытащите.

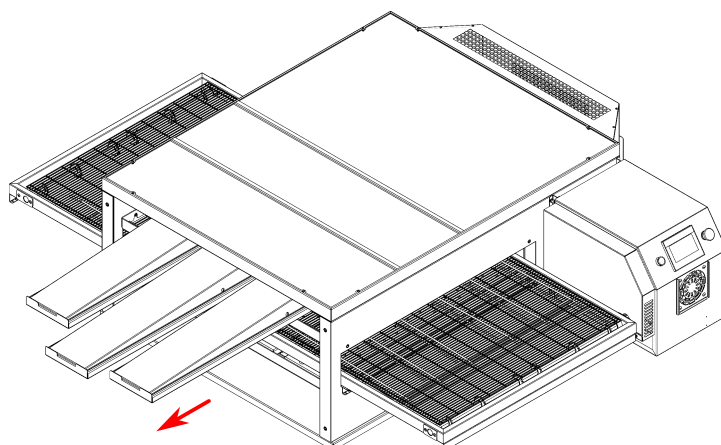


Рисунок 10

6. Возьмитесь за верхнюю перекладину, приподнимите и затем вытащите, см. Рис. 11.

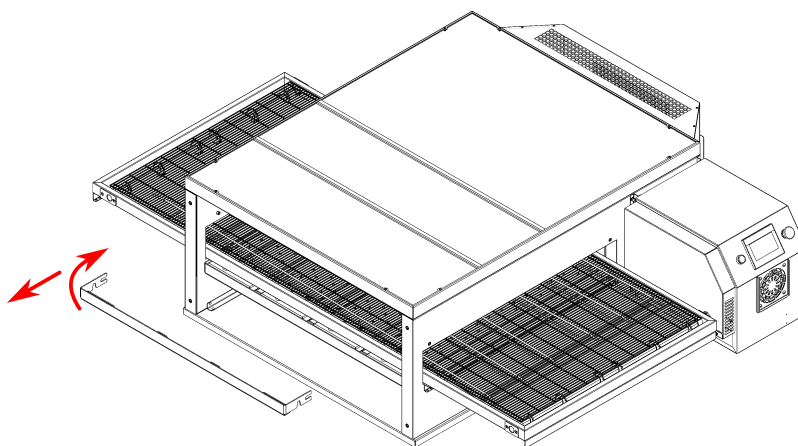


Рисунок 11

7. Очистите воздуховоды и перекладину от пыли и загрязнений. В случае сильного загрязнения стальных поверхностей используйте сильнощелочное чистящее средство в соответствии с его инструкцией по использованию.

8. Снимите кожух цепной передачи (3), см. Рис. 12.
9. Станьте перед панелью управления, возьмитесь за конвейер (1), приподнимите, вдвиньте немного внутрь, чтобы расслабить цепь (2); снимите цепь и вытащите конвейер. **ВНИМАНИЕ! Во избежание получения травм и повреждения изделия извлекать конвейер следует вдвоём.**

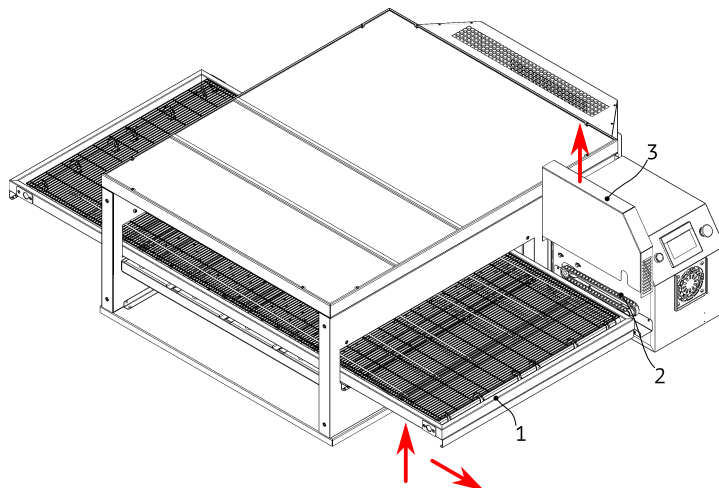


Рисунок 12

10. Снимите четыре воздуховода нижних, см. Рис. 13. Для этого возьмите каждый воздуховод за его конец, приподнимите и вытащите.

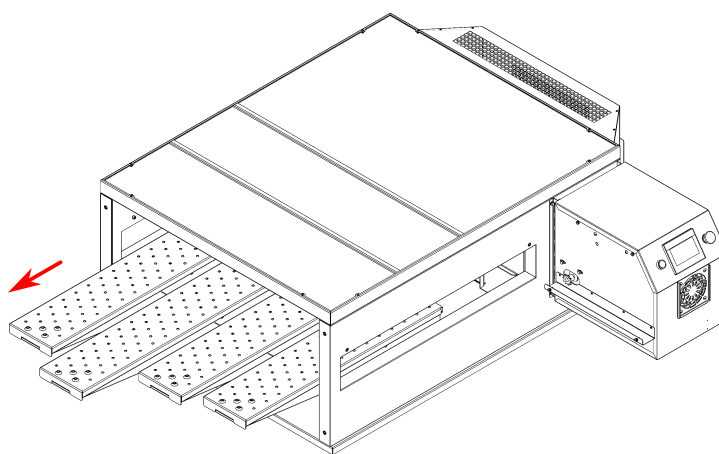


Рисунок 13

11. Возьмитесь за нижнюю перекладину, приподнимите и затем вытащите, см. Рис. 14.

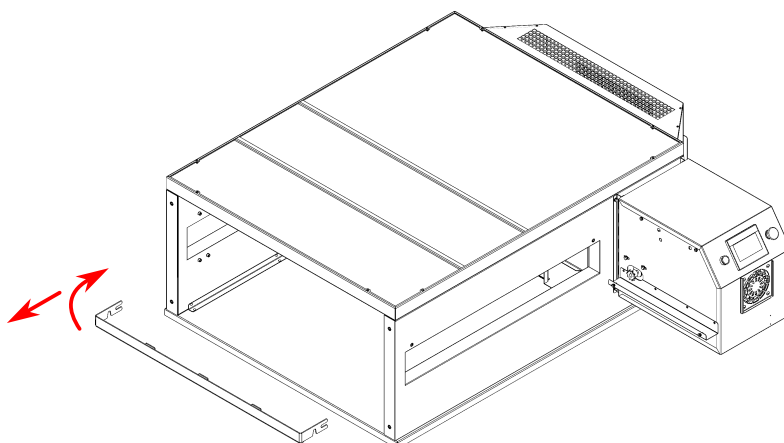


Рисунок 14

12. Очистите воздуховоды и перекладину от пыли и загрязнений. В случае сильного загрязнения стальных поверхностей используйте сильнощелочное чистящее средство в соответствии с его инструкцией по использованию.
13. Тщательно очистите внутреннее пространство изделия, удалите пыль, грязь, жир. В случае сильного загрязнения стальных поверхностей используйте сильнощелочное чистящее средство в соответствии с его инструкцией по использованию.
14. Соберите изделие в обратном порядке.

6 Техническое обслуживание

ОПАСНОСТЬ



- Техническое обслуживание и ремонт должен производить техник-электромеханик или электрик III-V разрядов, имеющий квалификационную группу по электробезопасности не ниже третьей (III).
- При выполнении работ по обслуживанию и ремонту отключите изделие от сети.
- В месте снятия напряжения во время проведения работ по техническому обслуживанию и ремонту должна быть вывешена табличка «НЕ ВКЛЮЧАТЬ! РАБОТАЮТ ЛЮДИ!».

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ



- Внутренние поверхности изделия горячие. Прикосновение к горячим поверхностям может привести к ожогу. Дождитесь остывания изделия перед началом обслуживания.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ



- При обслуживании изделия используйте защитные очки.

6.1 Регулярное техническое обслуживание

Для обеспечения нормальной и безопасной работы изделия в течение всего срока службы необходимо регулярно проводить техническое обслуживание и текущий ремонт.

Техническое обслуживание — комплекс работ по поддержанию работоспособности изделия при использовании по назначению.

Текущий ремонт — комплекс работ по восстановлению работоспособности, исправности и ресурса изделия и/или его частей.

Периодичность проведения технического обслуживания и ремонта:

- Техническое обслуживание ТО1 — каждые 360 часов работы.
- Техническое обслуживание ТО2 — каждые 1000 часов работы.
- Текущий ремонт — по мере необходимости.

При выполнении текущего ремонта следует выполнить весь комплекс работ по техническому обслуживанию.

6.1.1 Порядок проведения ТО1

1. Опросите персонал, работающий с изделием, на предмет возможных неисправностей.
2. Убедитесь, что изделие установлено в соответствии с указаниями по установке (см. раздел 3).
3. Осмотрите изделие для выявления дефектов и механических неполадок. При необходимости сделайте фото.
4. Отключите изделие от сети; осмотрите и оцените состояние шнура питания, штепсельной вилки и розетки. Замените при необходимости неисправные и/или повреждённые указанные компоненты.
5. Проверьте крепление шнура питания. Шнур должен быть надежно зафиксирован кабельным вводом. Расслабленный кабельный ввод затяните.
6. Проверьте и при необходимости подтяните крепления элементов панели управления (сенсорная панель, кнопки).
7. Снимите кожух цепной передачи. Очистите цепь от пыли и мусора. Смажьте смазкой с пищевым допуском NSF H1 (допустим случайный контакт с пищевым продуктом) для цепей с окружной скоростью до 1,5 м/с.
8. Открутите винты (2) и вытащите втулки-подшипники (1), удерживающие ведущий и ведомый валы конвейера, см. Рис. 15.
9. Очистите втулки-подшипники от остатков старой смазки, пыли и мусора. Нанесите антизадирную смазку с пищевым допуском NSF H1 (допустим случайный контакт с пищевым продуктом) и установите втулки на место.

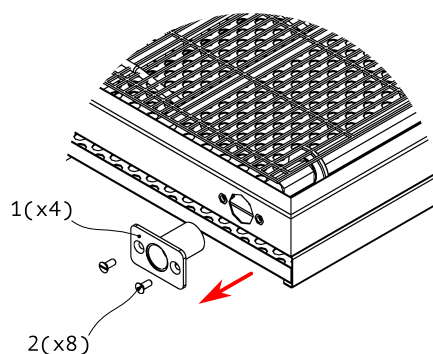


Рисунок 15

10. Измерьте сопротивление между штырём заземления штепсельной вилки и доступными металлическими частями изделия. Измеренное сопротивление не должно превышать 0,2 Ом.
11. Проверьте подключение и целостность провода выравнивания потенциалов.
12. Запишите сведения о выполненных работах в соответствующий раздел паспорта изделия.

6.1.2 Порядок проведения ТО2

1. Отключите изделие от сети. Вскройте электрошкаф. Очистите внутреннее пространство шкафа от пыли и посторонних предметов.
2. Осмотрите электрические компоненты электрошкафа и проводные соединения между ними, обратите внимание на механические повреждения, изменения цвета изоляции. Поврежденные компоненты или проводники замените, маркировку восстановите.
3. Очистите лопасти вентилятора MF и убедитесь в том, что его ротор не заблокирован. Проверьте работу вентилятора.
4. Убедитесь в плотном прилегании твердотельных реле VS1, VS2 к радиатору охлаждения. Ослабленные соединения подтяните.
5. Подтяните и зачистите, при необходимости, контактные соединения основных токоведущих элементов оборудования, клеммных колодок и разъёмов.
6. Снимите кожух двигателя (4), см. Рис. 16.

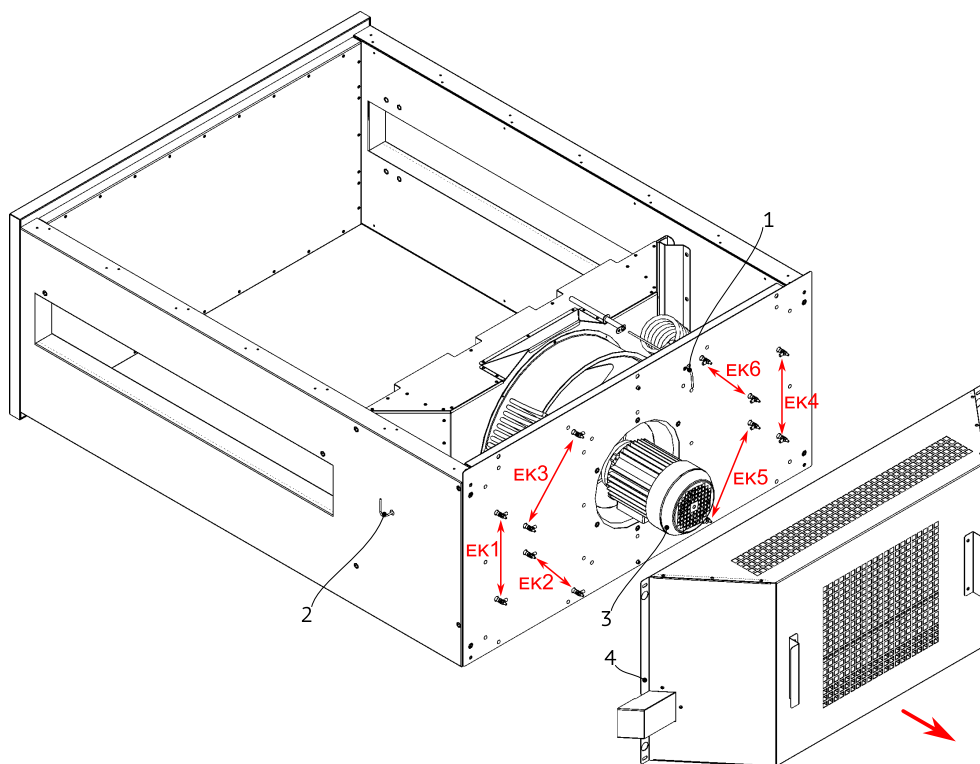


Рисунок 16

7. Осмотрите клеммы двигателя M1 (3) и соответствующие проводники. Обрыв устраните, окисленный контакт зачистите, ослабленный контакт затяните.
8. Убедитесь в том, что ротор двигателя не заблокирован.
9. Проверьте целостность обмоток двигателя M1, обрыва, короткого замыкания на землю, и замыкания на корпус быть не должно. Сопротивление обмоток должно быть одинаковое.

10. Осмотрите клеммы нагревательных элементов ЕК1-ЕК6 и соответствующие проводники. Обрыв устраните, окисленный контакт зачистите, ослабленный контакт затяните. В случае замены нагревательных элементов используйте электропроводящую антизадириную смазку.
11. Проверьте целостность нагревательных элементов. Обрыва, короткого замыкания и замыкания на землю быть не должно. Сопротивление элемента при комнатной температуре должно составлять около 11 Ом. В случае замены нагревательных элементов используйте электропроводящую антизадириную смазку.
12. Осмотрите выводы датчиков температуры ВТ1 (1) и ВТ2 (2). Убедитесь в том, что их изоляция не повреждена.
13. Запишите сведения о выполненных работах в соответствующий раздел паспорта изделия.

6.2 Замена шнура питания

1. Отключите изделие от сети.
2. Вскройте корпус изделия.
3. Отсоедините проводники старого шнура питания от клемм, ослабьте кабельный ввод, извлеките старый шнур.
4. Заведите новый шнур в кабельный ввод, подключите к клеммам изделия; после чего затяните кабельный ввод и убедитесь, что шнур надежно зафиксирован от движения в обе стороны.
5. Закройте корпус изделия.

6.3 Терморегулятор

Терморегулятор DC2 (далее — модуль) соединён с датчиком ВТ1 расположенном в рабочей зоне изделия. Модуль управляется основным ПЛК DC1. Управляющий выход модуля управляет работой твердотельных реле VS1, VS2, которые питают нагревательные элементы ЕК1-ЕК6.




У модуля три режима работы: рабочий режим (operation), регулировка (regulation) и инициализация (initial setting).

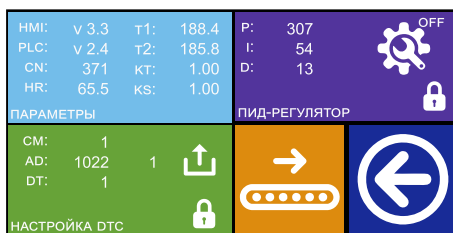
После подачи питания, модуль находится в рабочем режиме. Нажмите клавишу **SET** чтобы переключиться в режим регулировки. Если клавиша **SET** нажата и удерживается более 3 секунд, модуль переключится в режим инициализации. Нажатие клавиши **SET** во время того, как модуль находится в режиме регулировки или режиме инициализации, переведёт модуль в рабочий режим. Настройки терморегулятора приведены в Таблице 1.

Таблица 1: Настройки терморегулятора DC2 (ввод с панели модуля)

Режим работы	Параметр	Значение
Инициализация	CNPT	K
Инициализация	CoSH	ON
Рабочий	SP	0

Остальные параметры модуля настраиваются через панель управления.

1. Включите печь, дождитесь появления стартового экрана. Нажмите кнопку , появится экран настроек:





2. В секции «НАСТРОЙКА DTC» нажмите , введите пароль 2325 и нажмите ENTER.
3. Введите параметры в соответствии с таблицей 2.
4. Для сохранения и выхода из экрана настроек нажмите кнопку .

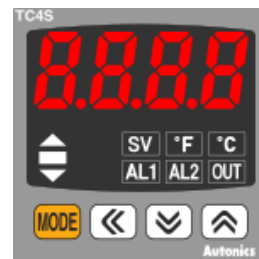
Таблица 2: Настройки терморегулятора DC2 (ввод с панели изделия)

CM	AD	DT	Назначение
1	1004	0	Тип датчика
1	1005	0	Метод регулирования
1	1009	40	Диапазон пропорционального регулирования
1	100A	50	Интегральная составляющая
1	100B	10	Дифференциальная составляющая

6.4 Термовыключатель

При включении дисплей термовыключателя DC3 (далее — модуль) подключен к датчику ВТ2, который находится в зоне нагревательных элементов.

Релейный выход модуля управляет катушкой контактора КМ1, который питает нагревательные элементы. В случае, если температура на датчике ВТ2 достигает 590 °С, релейный выход размыкает катушку контактора и нагрев прекращается. Возврат происходит автоматически, по мере снижения температуры ниже 550 °С.



Модуль имеет две группы настроек — Группу 1 и Группу 2. Для входа в Группу 2 настроек, нажмите и удерживайте **MODE** в течении 4 секунд, как только на дисплее появится сообщение 'PAr2', отпустите **MODE**. Для входа в Группу 1 настроек, нажмите и удерживайте **MODE** в течении 2 секунд, как только на дисплее появится сообщение 'PAr1', отпустите **MODE**.

Для перебора параметров нажимайте **MODE**. Нажмите **←**, чтобы посмотреть текущее значение параметра. Нажмите **↓** и **↑** для изменения значения. Нажмите **MODE** для перехода к следующему параметру.

При отсутствии нажатий клавиш модуль возвращается в рабочий режим через 30 секунд. Чтобы вернуться досрочно в рабочий режим, нажмите и удерживайте **MODE** несколько секунд.

Для изменения температуры хранения (SV) используйте **↓** и **↑**, когда модуль находится в рабочем режиме.

Настройки должны выполняться в том же порядке, в каком они представлены в Таблице 3. После изменения параметров In-t (тип датчика), UnIt (единицы измерения), параметры H-Su, L-Su, AL1, AL2, AHYS инициализируются и должны быть установлены заново. Модуль имеет больше параметров, чем приведено в таблице. При настройке пропускайте параметры, которых нет в таблице.

Таблица 3: Параметры термовыключателя DC3

Группа	Параметр	Значение	Назначение
Par2	In-t	YCA	Тип датчика температуры
Par2	L-su	0300	Нижний предел уставки
Par2	H-su	0600	Верхний предел уставки
Par2	C-nd	onoF	Тип регулирования
Par2	oUt	SSr	Выход управления
Par2	AL-1	An2.A	Режим работы выхода сигнализации
Par2	AHYS	50	Гистерезис выхода сигнализации
Par1	AL1	50	Уставка выхода сигнализации
SV	SV	590	Рабочая температура
Par2	LoC	LoC3	Блокировка настроек

6.5 Шаговый драйвер

⚠ ВНИМАНИЕ



- Изменение настроек драйвера при поданном питании может повредить драйвер. ЗАПРЕЩАЕТСЯ изменять настройки на работающем драйвере.

Шаговый драйвер DD управляет работой двигателя M2, который приводит в действие конвейер.

Внешний вид драйвера и назначения его выводов приведены на Рис. 17.

Токоограничительные резисторы R1, R2 включены в разрывы проводников, подходящих к терминалам «PUL-» и «DIR-» (см. электрическую схему).

Режим работы драйвера определяется положением восьми микропереключателей на драйвере, обозначенных как SW1...SW8. Заводские настройки драйвера см. в электрической схеме изделия.

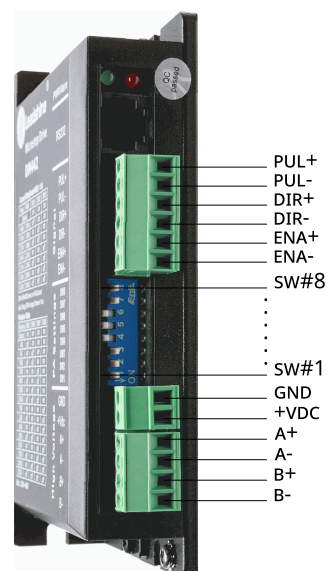


Рисунок 17

6.6 Расположение компонентов электрошкафа

Компоненты в электрошкафу изделия представлены на Рис. 18. Обозначения соответствуют обозначениям на электрической схеме изделия.

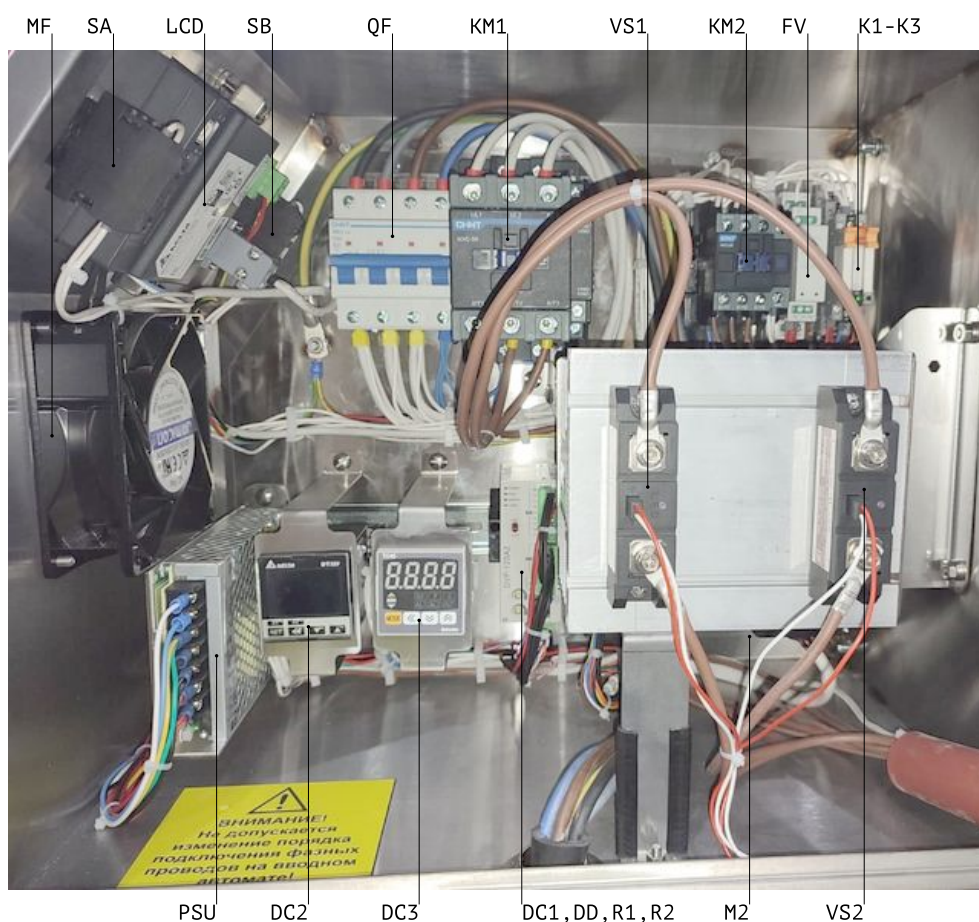
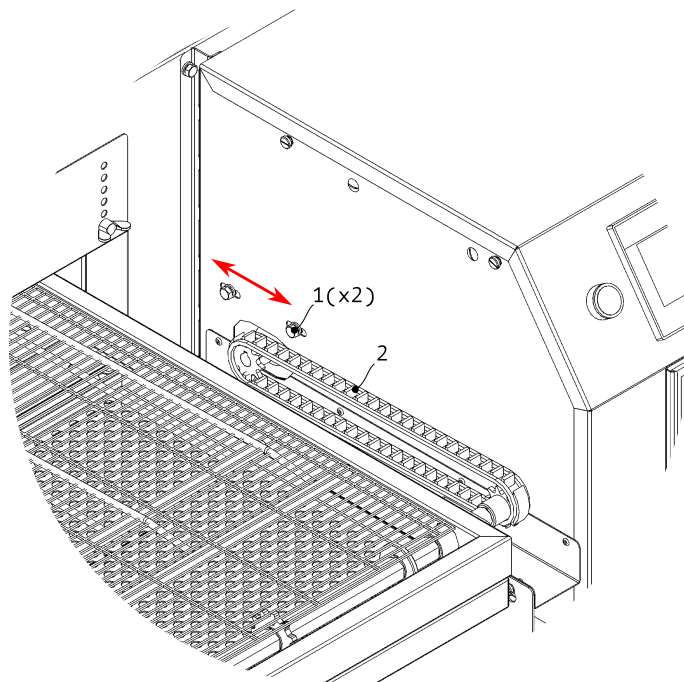


Рисунок 18

6.7 Настройка натяжения приводной цепи конвейера

Слишком слабо натянутая цепь может приводить к движению конвейера рывками. Слишком туго натянутая цепь может служить причиной выхода из строя частей изделия. Регулировка натяжения цепи производится следующим образом:

1. Снимите кожух цепной передачи.
2. Ослабьте два болта крепления двигателя (1), см. Рис. 19.
3. Смещая двигатель добейтесь нужного натяжения — цепь (2) должна быть свободной, но провис не должен превышать 2 мм.
4. Затяните болты крепления двигателя, чтобы зафиксировать его положение.



Рисуннок 19

6.8 Устранение неисправностей (схема v2.5.4)

6.8.1 Изделие не включается

1. Изделие не подключено к сети. Подключите изделие к сети.
2. Отсутствует напряжение в сети. Проверьте наличие напряжения в сети и его величину.
3. Выключатель автоматический QF выключен. Переведите рукоятку выключателя автоматического в положение включено.
4. Нажата кнопка аварийного отключения SA. Верните кнопку в исходное состояние.
5. Отказ кнопки аварийного выключения SA. Проверьте работу кнопки: во взведённом состоянии контактные блоки кнопки должны быть замкнуты. Неисправную кнопку замените.
6. Отказ кнопки SB. Проверьте работу кнопки: при движении актуатора кнопки контактные блоки должны замыкаться или размыкаться (в зависимости от типа контактного блока). Неисправную кнопку замените.
7. Отказ реле K1, K2. Проверьте работу реле. Когда управляющее напряжение подано на контакты (A1+) и (A2-), контакты (11) и (14) должны быть замкнуты, контакты (11) и (12) должны быть разомкнуты, и наоборот в случае отсутствия управляющего напряжения. Неисправное реле замените.
8. Отказ блока питания PSU. Проверьте блок питания. При подаче напряжения 230 В $\pm 10\%$ на входные клеммы L, N блока питания, на выходных клеммах +V, -V должно присутствовать 24 В постоянного тока. Неисправный блок замените.
9. Отказ панели сенсорной LCD. Проверьте работу панели. При подаче напряжения 24 В постоянного тока на клеммы 24V и 0V экран панели должен загореться. Неисправную панель замените.
10. Обрыв в цепи. Проверьте целостность соединений между: QF, KM2, SA, SB, PSU, K1, K2, LCD. Обрыв устраните, окисленный контакт зачистите, ослабленный контакт затяните.

6.8.2 Изделие не выключается

1. Отказ реле K1. Проверьте работу реле. Когда управляющее напряжение подано на контакты (A1+) и (A2-), контакты (11) и (14) должны быть замкнуты, контакты (11) и (12) должны быть разомкнуты, и наоборот в случае отсутствия управляющего напряжения. Неисправное реле замените.
2. Обрыв в цепи. Проверьте целостность соединений между: DC1, K1. Обрыв устраните, окисленный контакт зачистите, ослабленный контакт затяните.

6.8.3 ВНИМАНИЕ! ПРОВЕРЬТЕ ПОДКЛЮЧЕНИЕ К СЕТИ

1. Неправильный порядок фаз на входе изделия. Поменяйте местами два любые фазных провода в штепсельной вилке.

6.8.4 Нет нагрева, медленный нагрев

1. Отказ элемента нагревательного ЕК1-ЕК6. Проверьте целостность элемента. Обрыва, короткого замыкания, и замыкания на землю быть не должно. Сопротивление элемента при комнатной температуре должно составлять около 11 Ом. Неисправный элемент замените. При подключении нового элемента используйте электропроводящую антизадирную смазку.
2. Отказ реле твердотельного VS1, VS2. Проверьте работу твердотельного реле. При поданном управляющем напряжении 24В пост. тока контакты нагрузки должны замыкаться. При отсутствии управляющего напряжения контакты должны размыкаться. Неисправное реле замените. При монтаже реле на радиатор (в т.ч. металлическую панель) используйте теплопроводящую пасту КПТ-8 или аналог.
3. Отказ контактора КМ1. Проверьте работу контактора: сердечник должен ходить легко, обрыва и короткого замыкания в катушке быть не должно, при нажатии сердечника контакты (1), (3), (5), (13) должны замыкаться на (2), (4), (6), (14), соответственно, и размыкаться, когда сердечник находится в верхнем положении. Неисправный контактор замените.
4. Неверные настройки термовыключателя DC3. Установите заводские настройки.
5. Отказ термовыключателя DC3. Проверьте наличие сетевого напряжения 230 В $\pm 10\%$ на клеммах 5 и 6 термовыключателя. Если при наличии напряжения индикация на дисплее отсутствует, замените термовыключатель.
6. Неверные настройки терморегулятора DC2. Установите заводские настройки.
7. Отказ терморегулятора DC2. Проверьте наличие сетевого напряжения 230 В $\pm 10\%$ на клеммах 1 и 2 терморегулятора. Если при наличии напряжения индикация на дисплее отсутствует, замените терморегулятор.
8. Отказ датчика температуры ВТ1, ВТ2. Проверьте целостность датчика температуры, короткого замыкания и обрыва быть не должно. Проверьте подключение датчика. Неисправный датчик замените.
9. Обрыв в цепи. Проверьте целостность соединений между: ЕК1-ЕК6, VS1, VS2, КМ1, DC1-DC3. Обрыв устраните, окисленный контакт зачистите, ослабленный контакт затяните.

6.8.5 Турбина не работает

1. Отказ реле К3. Проверьте работу реле. Когда управляющее напряжение подано на контакты (А1+) и (А2-), контакты (11) и (14) должны быть замкнуты,

контакты (11) и (12) должны быть разомкнуты, и наоборот в случае отсутствия управляющего напряжения. Неисправное реле замените.

2. Отказ двигателя М1. Проверьте двигатель. Обрыва и короткого замыкания в обмотках, а также замыкания на землю быть не должно. Ротор двигателя должен свободно вращаться от руки. Неисправный двигатель замените.
3. Отказ контактора КМ2. Проверьте работу контактора: сердечник должен ходить легко, обрыва и короткого замыкания в катушке быть не должно, при нажатии сердечника контакты (1), (3), (5), (13) должны замыкаться на (2), (4), (6), (14), соответственно, и размыкаться, когда сердечник находится в верхнем положении. Неисправный контактор замените.
4. Обрыв в цепи. Проверьте целостность соединений между: М1, КМ2. Обрыв устраните, окисленный контакт зачистите, ослабленный контакт затяните.

6.8.6 Конвейер не работает

1. Заклинивание конвейера и/или цепной передачи. Проверьте исправность движущихся частей конвейера и цепной передачи. Оцените степень износа втулок-подшипников, изношенные компоненты замените.
2. Отказ двигателя М2. Проверьте целостность обмоток двигателя, обрыва, короткого замыкания и замыкания на землю быть не должно. Проверьте лёгкость вращения его ротора. Неисправный двигатель замените.
3. Неверные настройки шагового драйвера DD. Настройте драйвер в соответствии с заводскими настройками.
4. Отказ драйвера шагового DD. Запустите конвейер, нажав соответствующую кнопку на стартовом экране. Проверьте наличие импульсов напряжения на выходах А+/А-, В+/В- шагового драйвера во время работы двигателя. Неисправный драйвер замените.
5. Обрыв в цепи. Проверьте целостность соединений между: М2, R1, R2, DD, DC1. Обрыв устраните, окисленный контакт зачистите, ослабленный контакт затяните.

6.8.7 Конвейер движется рывками

1. Слишком слабое натяжение приводной цепи. Настройте натяжение цепи (см. соответствующий раздел).

6.8.8 При работе изделия срабатывает выключатель автоматический

1. Короткое замыкание в изделии. Проверьте цепи и компоненты изделия. Устраните причину короткого замыкания.