Пресс-подборщик

BOA 2100A.5V.(8).RE 90.90

Заказчик: DAR-Duale Abfallwirtshaft GmbH

Место : Hohewardstrasse 340-342a

: D-45699 Herten

: Deutschland

Год изготовления :2001

Номер заказа : 005999

Чертеж : 550-0142

Гидр. Чертеж: 738-0036

Электрик. Схема 838-0077

BOA Machinefabriek B.V.

Postfach 212

7500 AE Энсхеде

Нидерланды

Почтовый адрес:

Бинненхейвен 43

Tel.: ++31 (0)53 4300300

Fax: ++31 (0)53 4301425

Инструкция по эксплуатации: Пресс-подборщик BOA 2100A

Содержание

Содержание 2
Спецификации 3
2 Общие 4
2.1 Внимание 4
2.2 Безопасность 4
2.3 Функциональность 5
2.3.1 Функциональное описание пресс-подборщика 5
2.3.2 Функциональное описание устройства, настройки 6
2.4 Транспорт 8
2.5 Доставка 8
3 Описание функций гидравлики: BOA 2100.90 9
4 Инструкция по вводу в эксплуатацию и общая информация 9
5 Гидравлические настройки для принципиальной схемы 9
5.1 Настройки клапана на блоке управления поз.59 9
5.2 Воздушно-масляный блок охлаждения Поз.32 10
5.3 Заполняющий фильтр Поз.9 и вентиляционный фильтр Поз.10 11
5.4 Обходной фильтр Поз.40 11
5.5 Заливка масла 11
5.6 Защитное устройство 11
5.7 Защита насоса 11
6 замена масла 11
6.1 Правила отбора масла на прессах BOA 12
6.2 Исследование нефти 12
6.3 Адреса лабораторий 13
7 Последовательность гидравлических функций 14
8 Техническое обслуживание 15
8.1 Уборка 15
8.2 Проверка 15
8.3 Смазка 16
8.4 Общие положения 16
8.5 Сравнительная таблица масел и жиров 17
9 Запасные части 18
9.1 Обзор Списки запасных частей 19
9.1.1 Трамбовка 20
9.1.2 Закрылки 21
9.1.3 Противодавление 23
9.1.4 Направляющая проволоки под пресс 24
9.1.5 Устройство вертикального прокола 25
9.1.6 Система ввода проволоки 26
9.1.7 Проволока под Dromat 26
9.1.8 Блок проводников 27
9.1.9 Измерители длины тюка 27
9.1.10 Горизонтальное устройство настройки проволочного тормоза 28
9.1.11 Обрезка тюков сверху Пресс-плиты 29
9.1.12 Проволочная направляющая втулка 29

Инструкция по эксплуатации: Пресс-подборщик BOA 2100A

Спецификации

Тип машины	: BOA 2100.A.5V. (8) .RE.90.90
Номер машины	: 005999-01
Норма	: CE
Номер д. Электрическая схема	: 838-0077
Номер д. Гидравлическая схема	: 738-0036
Номер чертежа	: 550-0142
Обработка поверхности	: RAL 6024
Электрическое напряжение	: 400 Вольт / 50 Гц
Электродвигатель гидравлический насос	: 90 кВт
Степень защиты	: IP 55
Класс изоляции	: F
Общий вес	: около 30000 кг
Основные размеры (ДхШхВ)	: 12790x2357x3265 мм
Размеры канала (ДхШхВ)	: 3700x1100x720 мм
Размеры бункера (LxB)	: 1620x1080 мм
Размеры тюка (ДхШхВ)	: переменныех1100x720 мм
Усилие прессования (максимум 280 бар)	: 879 кН
Удельное поверхностное давление	: 11 кг / см
Содержание гидроагрегата	: макс. 1500 литров
Спецификация гидравлического масла	: Azolla ZS46D согласно ISO 6743/4 категория HM или DIN 51524 часть 2 категории HLP,
Производитель	: TOTAL
Максимальное давление прессования	: 280 бар
Количество цилиндров	: 13
Тип дромата	: H 240-5 (горизонтальный)
Количество обвязочных проводов	: 5
PLC	: Telemecanique
Операция	: Telemecanique XBT-E016010 (терминал Magelis)
Конструкция пресса	: колеса, 5-ти проводные.
Уровень звукового давления	: 75-90 дБ (A)

BOA Machinefabriek B.V. рекомендует использовать обвязочную проволоку со следующей спецификацией:
Материал: отожженная и промасленная проволока
Толщина проволоки : 3,4 мм - BWG 10 (с обработкой Бумага / картон)
3,8 мм - BWG 9 (при обработке Пластиковые / пластик)
Допуск диаметра : согласно DIN 177
Прочность на растяжение : 350-450 H / мм
Хим. Состав (%):

C	Mn	P	S	Si
0,068	0,300	0,015	0,018	0,030

Если используется обвязочная проволока, которая отличается от приведенной выше спецификации, то BOA не может гарантировать правильное связывание тюка и функции «автоматической обвязки».

Инструкция по эксплуатации: Пресс-подборщик BOA 2100A

2 Общие

2.1 Внимание

Машина оснащена ПЛК.
Во время сварочных работ должны быть сделаны Обязательно:

- рычаг системы отключен и главный выключатель защищен, например, с помощью замка;
- машина хорошо заземлена;
- клемма заземления сварочного аппарата плотно зажата, близость к месту сварочных работ ограничена.

Сварочные работы могут нарушить программу SPS-причина. Смотрите наклейку в шкафу управления.

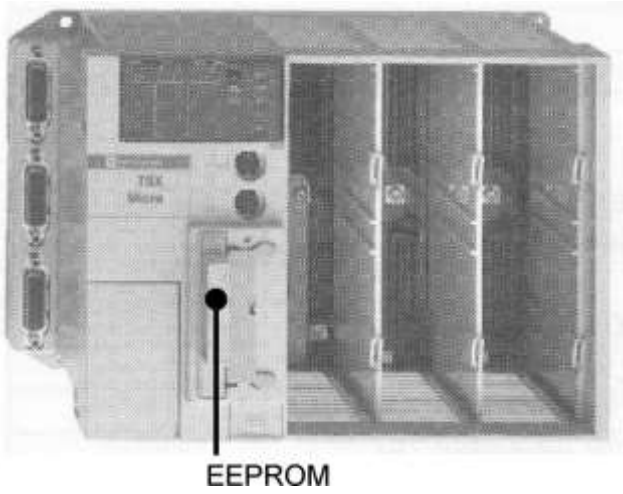


Рисунок 1

2.2 Безопасность

Машины и конвейерные системы BOA оснащены мерами безопасности в соответствии с EN 292 и EN 294, обеспечены таким образом, чтобы в нормальном режиме и с соблюдением следующих правил техники безопасности несчастные случаи на работе в значительной степени исключить.

- Необходимо соблюдать инструкции по эксплуатации, смазке и техническому обслуживанию, приведенные в инструкции по эксплуатации.
- Категорически запрещается залезать в машины или конвейеры (машины, которые используются
  в части автоматической системы посредством дистанционного управления включением и выключением не может быть пропущен во всех случаях из центральной диспетчерской).
- Машина не должна использоваться во время осмотра, чистки или ремонта, а также на устранение помех. Во-первых, главный выключатель должен быть в переключен в шкафу в положение «ВЫКЛ» -стенд смещен и заблокирован. После завершения работы, как указано выше, или перед повторным включением машины, всегда проверяйте все ли защитные кожухи и меры безопасности были переустановлены и готовы к использованию.
- Персонал, ответственный за эксплуатацию и / или техническое обслуживание, находится за своим рабочим местом и информируют о любых опасностях, которые могут возникнуть.
- Менеджер BOA Machinefabriek немедленно сообщает обо всех повреждениях, неисправностях и т. д.

2.3 Функциональность

2.3.1 Функциональное описание пресс-подборщика

Если бункер был достаточно заполнен материалом с подающего конвейера,
Сигнал между передающей и приемной ячейками контроля уровня (Z и O) в бункере прерывается, в результате чего подача материала отключается.

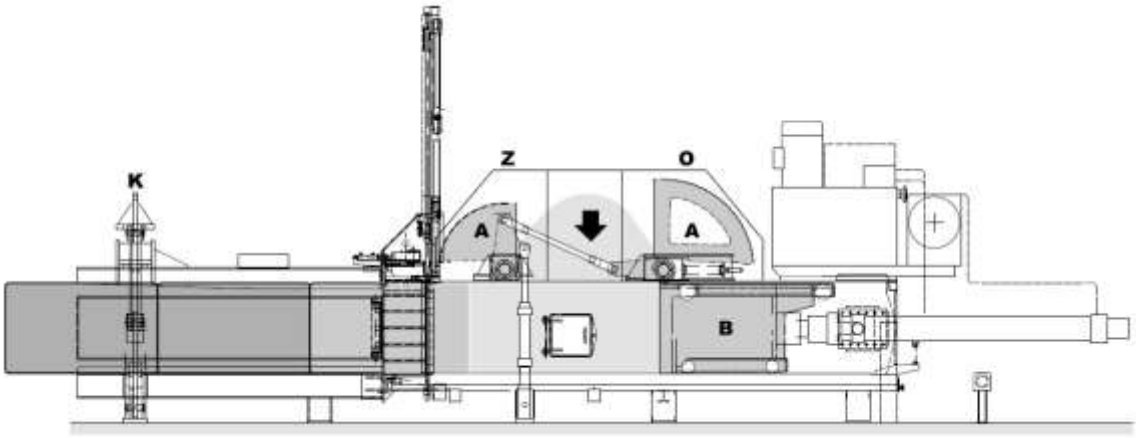


Рисунок 2

Когда плита (B) достигла крайнего заднего положения (согласно рисунку 2),
Четвертьцилиндрические клапаны (A) системы предварительного прессования и материал попадают в канал прессования.
Затем сигнал между передающей и приемной ячейками восстанавливается, вызывая закрытие закрылки (см. Рисунок 3).
Плита сжимает спрессованный материал вперед в положение (см. Рис. 3), одновременно Бункер с подающего конвейера снова заполнен материалом. Плита идет обратно в положение согласно рис.2, после которого контроль уровня снова активирует закрылки.

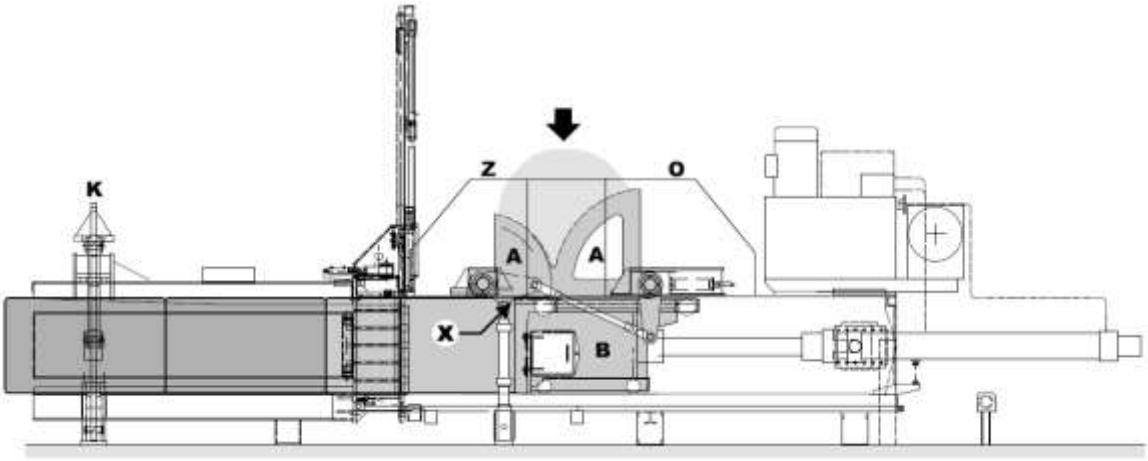


Рисунок 3

Во время хода прессования в цилиндре пресса создается давление. Если это давление достигнуто значение срабатывания автоматического устройства противодавления, откройте затворный цилиндр (K) с помощью специального клапана. То есть масло стекает обратно в контейнер, в результате чего канал сжатия расширяется. Вскоре плита может продвинуть тюки вперед пресса.

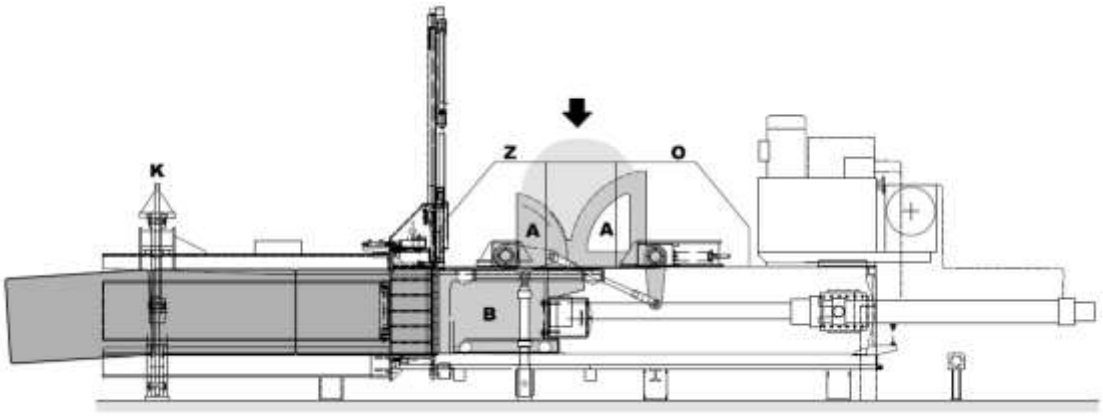
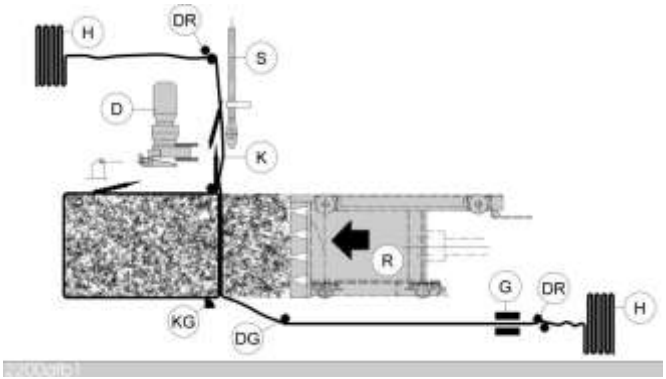


Рисунок 4

Противодавление снова возрастает, когда давление ниже установленного значения автоматическое устройство противодавления уменьшается. Когда тюк достиг установленной длинны, цилиндр движется в крайнее переднее положение (см. Рисунок 4), «В позицию обвязки» Процесс обвязки теперь может начаться.

2.3.2 Функциональное описание устройства, настройки

Функциональное описание приведено на рисунках с 5 по 10.



См. Рисунок 5

H Держатель провода

D Устройство настройки дромата

DR Проволочный тормоз

S Прокол стержень

K Проволока

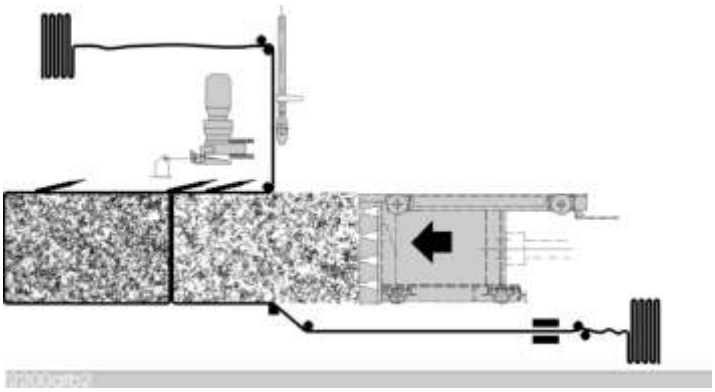
R Плита

KG Проволока

DG Подача проволоки

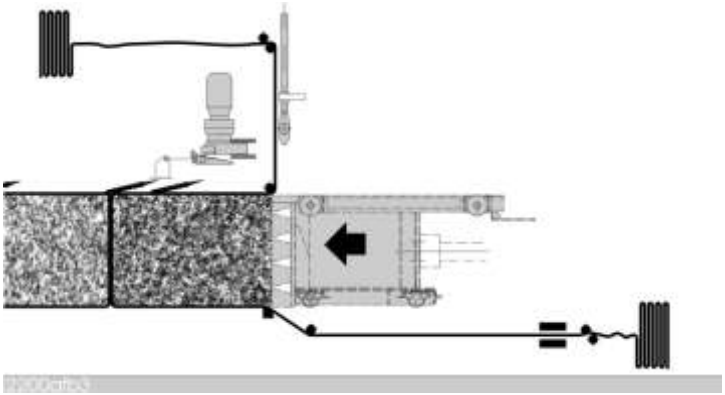
G Проводник

Рисунок 5



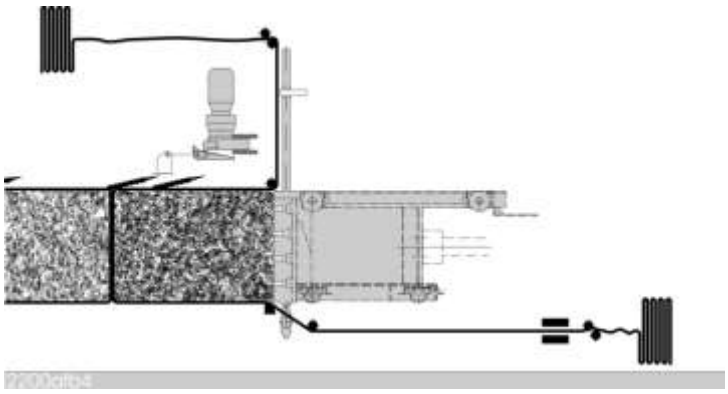
Если тюк установленный ранее достиг установленной длинны тюка (Рисунок 6), пресс-цилиндр (R) идет вперед (Рисунок 7).

Рисунок 6



Связать проволоку обвязки (K) можно, когда нижние провода будут подтянуты.

Рисунок 7



Для этого в вязальнов устройстве Активируется управление стержнями (S). Через проколотые отверстия поршень движется вниз (Рисунок 7 и рисунок 8).

Рисунок 8

Проволоки подводятся к головкам стержней с помощью устройства подачи проволоки (DG), после чего они поднимаются и продевают концы верхнего и нижнего проволок, теперь они находятся друг на друге (рисунок9). Дромат (D) затем продвигается вперед, пока углубления не находятся вокруг вязальной проволоки, после чего активируется функция вязания.

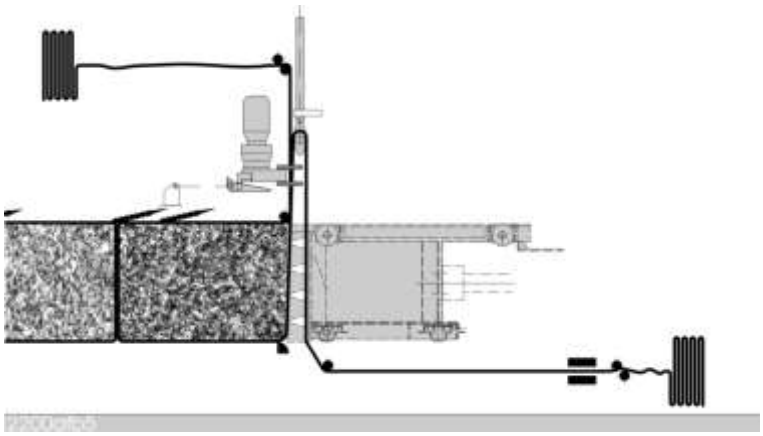


Рисунок 9

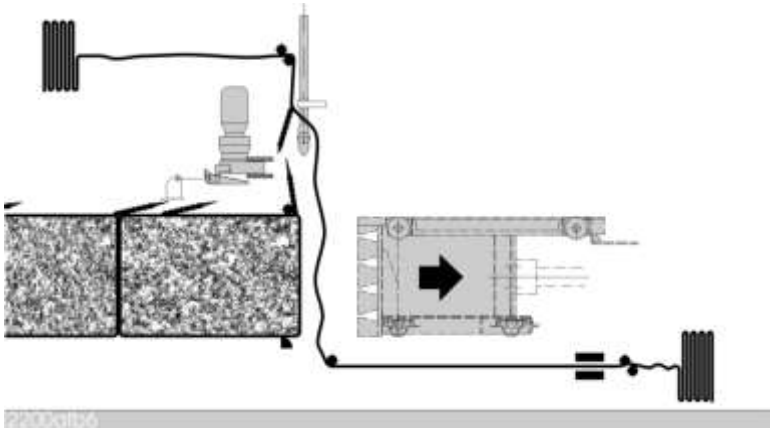


Рисунок 10

Теперь проволоку вместе скручивают и обрезают. Поворотные пальцы делают два сильных поворота за скрученную проволоку. Нижний поворот натягивает вязальную проволоку ранее скрученную вместе, потому что верхний поворот и нижний связаны между собой для каждого последующего тюка. Дромат будет возвращен в исходное положение, после чего вязальный цикл окончен. Проколы тоже возвращаются в исходное положение, вокруг вязальной проволоки от концов стержней. Вязальное устройство теперь снова готово для следующего цикла (рисунок 10).

2.4 Транспорт

При транспортировке BOA 2100.110 следует учитывать следующую информацию:

- BOA 2100.110 всегда должен быть установлен горизонтально;
- обеспечить надежную защиту от повреждений при транспортировке;
- Если BOA 2100.110 перевозится на открытом грузовике, то в защитном чехле.

2.5 Доставка

После доставки проверьте, не поврежден ли аппарат во время транспортировки.

Если повреждение обнаружено, немедленно сообщите об этом в BOA Machinefabriek B.V.

Инструкция по эксплуатации: Пресс-подборщик BOA 2100A

3 Описание функций гидравлики: BOA 2100.90

Гидравлический чертеж №	: 738-0036
Гидравлический насос	: 90 кВт
Общая производительность насоса (Q)	: 812 л / мин.
Производительность насоса низкого давления (Q)	: 580 л / мин.
Производительность насоса высокого давления (Q)	: 232 л / мин.
Фильтрующий насос	: 4 кВт
Мощность фильтра насоса	: 180 л / мин.
Максимальное рабочее давление	: 280 бар
Количество цилиндров	: 13
Емкость бака	: макс. 1500 литров
Спецификация масла	: ISO 6743/4 категория HM или DIN 51524 часть 2 категория HLP ВЯЗКОСТЬ VG 46

4 Инструкция по вводу в эксплуатацию и общая информация

- Проверьте заполнение маслом. Заливка масла должна находиться на верхнем индикаторе уровня масла, сделано до середины индикатора заправки. При заполнении пуансон должен быть сзади (главный цилиндр втянут).
- Включите и выключите все электродвигатели и обратите внимание на правильное направление вращения. Колесо вентилятора должно быть повернуто направо.
- Последовательность функций: см. Описание Последовательность функций.
- Регулировка клапанов, фильтрация, заливка масла и схема безопасности. Смотрите описание
  гидравлические настройки.
- Замена масла и контроль масла. Смотрите описание замены масла.

5 Гидравлические настройки к электрической схеме

- Все настройки производятся на заводе. Клапаны герметичны.
- Это описание предназначено только для устранения неполадок или помощи установщику во время устранения неполадок.

5.1 Настройки клапана на блоке управления поз.59

1. Включить электродвигатели поз.23 и обратить внимание на правильное направление вращения.

Внимание: насосы правосторонние.

2. Настройка низкого давления на насосе: Поз.20

Подключить манометр поз.130 к M1. Приведите в действие клапан управления направлением поз. 63 и одновременно медленно вкрутите шпиндельный винт на клапан 72 давления, пока давление не достигнет 100 бар.

3 Настройка высокого давления на насосе: позиция 20

Подсоединить манометр поз.130 к M2. Направляющий клапан поз.64, приведите в действие соленоид "b" и одновременно медленно выкрутите два винта шпинделя из клапана поз.73, DB max и DB 2. завинчивайте до тех пор, пока манометр не покажет давление 300 бар. На этом настройка давления DB max, поз.73 завершена. Впоследствии при срабатывании поз.64, магнит "b", давление на Db 2 установлено. На DB 2 винт поворачивается назад, так что давление от 300

бар до 280 бар отображается. На этом настройка печати DB2 поз.73 завершена. Затем давление устанавливается на DB1 нажатием поз.64, магнит «а» DB1, винт шпинделя ввинчивается до тех пор, пока давление не покажет 200 бар. Настройка давления на Db1, поз.73, завершена.

4 Настройки для крепления цилиндра заслонки:

Подсоединить манометр к точке измерения M11. Приведите в действие клапаны поз.110 и поз.64б. Цилиндры клапанов убираются. Когда цилиндры втянуты, клапан ограничения давления Поз.104 давление в цилиндре заслонки можно регулировать. Настройка давления завершается, когда в точке измерения M11 отображается 300 бар. Перед этой настройкой установите BD2 с позиции 73 на 300 бар. Смотри пункт 3.

5 Настройка дифференциальной цепи:

Настройка давления клапана Поз.71 может быть отрегулирована только если предварительно плита с материальными форвардами. На M9 давление можно контролировать. Клапан Поз.71 настроен примерно на 200 бар. Если давление прессования на M8 достигает более 200 бар, то на M9 давление должно упасть примерно на 10 бар.

6 Установка для крепления главного цилиндра:

Для регулировки давления в позиции 70 давление в позиции 73 сначала изменяется с 280 бар до 300 Бар. См. Пункт 3. Затем приводится в действие клапан Поз.62 и одновременно Поз.64b. в настоящее время давление в позиции 70 может быть установлено на 300 бар. Настройки будут отправлены на M9 зафиксированы затем давление должно быть снова установлено на 280 бар в поз. 73

7 Настройка для неподдерживающего цилиндра:

Установите пункт 91, поворачивая винт шпинделя. Давление можно прочитать M5. Во время установки поз.91 поз.64 должно быть приведено в действие. На 90 бар у M5 достиг правильной настройки.

8 Настроек для противодавления:

Подсоединить манометр поз. 130 к M 16. Настройки на обратном клапане поз. 52. для этого приводятся в действие клапаны поз. 64b и 51. На винте шпинделя поз.52 установите давление около 230 бар. Если поз.64b и 51 больше не нажимаются, падения давление обратно примерно до 180 бар. Установленное давление показывается на M 16.

9 Регулировка дроссельных обратных клапанов. Пункт 46:

С этой настройкой скорость открытия системы противодавления определяется, поворачивая шпиндель более дросселирующим, то есть канал противодавления открывается медленнее. Внимание: если поз.46 завинчен слишком далеко, он может подойди к прессованию пресс-барана. Если поз.46 завинчен слишком мало, тюки слишком легкие, а тюки деформированы. Правильное отношение достигается, когда во время прессования материала давление в M2 составляет от 250 до 270 бар. Регулировка обратных клапанов дроссельной заслонки Поз.107: с этой настройкой обеспечено, чтобы после открытия канала обратного давления сначала оттискной цилиндр снова расширяется и сужает канал противодавления.

5.2 Узел воздушно-масляного охлаждения Поз.32

Температура масла в баке контролируется термостатом поз.11. Получить необходимую температуру, установленное на контакте 1, включается радиатор поз.32. Радиатор берет теплое масло из контейнера и возвращает его охлажденным и отфильтрованным обратно. Температура масла в баке упало до значения, установленного на контакте поз.2 включается кулер Рекомендация: охладитель «включен» при температуре около 45 ° C охладитель «выключен» при температуре около 40 ° C

Инструкция по эксплуатации: Пресс-подборщик BOA 2100A

5.3 Заполняющий фильтр Поз.9 и вентиляционный фильтр Поз.10

Фильтры обеспечивают достаточную вентиляцию масляного бака. В зависимости от количества пыли мы рекомендуем частую уборку, по крайней мере, каждые 14 дней. Элементы, попадающие с воздухом, слишком много грязи или повреждения, элемент должен быть заменен.

5.4 Обходной фильтр Поз.40

Боковой фильтр поз.40 состоит из тончайшего нетканого материала и не подлежит очистке. Если грязный, элемент должен быть обновлен. Индикатор засорения Поз.41 переключатели на 3 бар.

5.5 Заливка масла

Заливка масла в емкость может производиться только через заправочный фильтр поз.9 или через фильтр насоса. Агрегат готов. Это устройство гарантирует новое масло (примечание: новое масло не чистое) залитое в чистоте. Блок фильтра можно заказать в BOA.

5.6 Защитное устройство

Датчик уровня Поз.11 контролирует уровень масла и температуру масла в баке. Это падает, уровень масла ниже установленного значения, сначала переключается управляющее напряжение, а сразу после электродвигатели выключены. Если масло становится слишком горячим, т.е. свыше 70 ° все выключено. Электродвигатели Поз.31 и 32 остаются включенными для охлаждения масла.

5.7 Защита насоса

В случае выхода из строя концевого выключателя, обрыва кабеля или мех. / Гидр. неисправности насос дополнительно защищен от постоянной перегрузки. Будет достигнуто через 45 секунд Концевой выключатель не срабатывает, отключает все управляющее напряжение. Это вызовет выключение насоса и перекачивание масла без давления в бак.

6 Замен масла

1. После примерно 500 часов работы масло должно быть отфильтровано очень тонко. Так же быть тщательно очищенным. Пока не нужно обновлять масло. Проверять масла рекомендуется на шаровом клапане поз.6, на дне бака, масло из камеры сливают. Затем откройте крышку для очистки поз.8 на стороне, где находится шаровой кран Поз.6 смонтирован. Вторая крышка для очистки еще не открыта. Только после прокачки масла из этой камеры, может чистящая крышка снимется.

2. Приблизительно после 2000 часов работы масло должно быть проверено на наличие загрязнений и износа. Если исследование положительно, то масло можно использовать еще 2000 часов.

3. После примерно 4000 часов работы мы рекомендуем заменить масло; одновременно бак

очистить тщательно. В конечном счете, только результат анализа может иметь решающее значение для замены масла.

4. Во время замены масла поршень пресса должен быть сзади.

4.1. Слейте масло из бака, пока оно теплое. Внимание: гидравлическое масло специальные отходы и должны быть утилизированы в соответствии с местными правилами.

4.2. После открытия крышки для очистки очистите резервуар. Не чистить используя «пушистую» ткань. Обратите внимание на предельную чистоту.

4.3 После заливки масла, см. Пункт 2.5, электродвигатели ненадолго 2-3 секунды включить. Повторите этот процесс 3-5 раз. Это вызовет кавитацию, перемешивание насосом.

Инструкция по эксплуатации: Пресс-подборщик BOA 2100A

6.1 Инструкции по удалению масла на прессах BOA

1. Пробы масла отбираются с помощью измерительного шланга из системы. Для этой цели можно использовать измерительный шланг на манометре.

2. Бутылки для образцов должны быть стеклянными и абсолютно чистыми.

3. Слейте примерно 0,5 литра из системы перед наполнением бутылки. Удалите остатки грязи в шланге, резьбовых соединениях и т. д.

4. Пробы должны отбираться при работающем двигателе / насосе.

5. Извлеките образцы с теплым маслом, примерно 40-50 C.

6. Предотвратите попадание грязи во время слива. Внешняя грязь сфальсифицирована результат.

7. Запишите следующие данные на бутылку для образца:

7.1. имя клиента

7.2. Тип масла

7.3. точка отбора проб

7.4. Дата добычи нефти

7,5. Тип машины или нет.

8. Измерительный шланг можно подключить к следующим точкам измерения для снятия: M 1, M 2 или M 7.

6.2 Исследование нефти

В исследовании нефти определены наиболее важные свойства и условия. Это в зависимости от объема анализа, по существу:

- Анализ чистоты (количество частиц) в соответствии с NAS 1638 или ISO 4406;
- Анализ износа системы с помощью спектрального анализа. Вот элементы в масле определяется;
- аддитивный мониторинг;
- вязкость в мм2 / с;
- содержание воды в миллионных долях по методу Карла Фишера;
- Общее содержание твердых веществ в% по объему;
- Общее кислотное число TAN.

Все данные отображаются в графическом виде. Рейтинг показывает, какой результаты или оцененные данные для работы системы могут быть проблематичными.

6.3 Адреса лабораторий

Germany
AMC UNILUBE DEUTSCHLAND Gmbh
Gesellschaft für moderne Filtertechnik
Breslauerstraße 6, D-41460 NEUSS
Tel. ++49-2131-103831

Australia
Australian Laboratory Services
Wearcheck Div., Mr. Greg Kilmister
32 Shand Street, Stafford Brisbane
Queensland, Australia
Tel. ++61-7-352-5577
Fax. ++61-7-352-5909

Belgium
Alpen Maintenance Systems Wearcheck Div.
Mr. Golbert De Mey
Bergenseveg 713, B-1600 Sint-Pieters-Leeuw
Belgium
Tel. ++32-2-360-3703
Fax. ++32-2-361-3458

Canada
Wear Check Canada, Mr. Bill Quesnel
4161 Sladeview Crescent 11-13
Mississauge Ontario L5L 5R3, Canada
Tel. ++1-416-569-8600
Fax. ++1-416-569-8605

USA
Spectro Metrics Inc. Wear Check Div.
Mr. T.A. Cox, 3121 Presidential Drive
USA-Atlanta GA 30340-3907
Tel. ++1-404-454-8000
Fax. ++1-404-451-1500

Germany
Wear Check GmbH
Frau Barbara Weismann
Postfach 1116, D -83094 Brannenburg
Tel. ++49-8034-1690
Fax. ++49-8034-1699

Great Britain (Wales)
Simon Laboratories, Wearcheck Div.
Mr. Bob Cutler, Llanrhos, GB-Llandudno,
Gwynedd LL 301 SA , Great Britain
Tel. ++44-492-58-1811
Fax. ++44-492-58-3416

South Africa
Wearcheck (Pty) Ltd., Mr. Wally Crowford
P.O. Box 731, RSA-3600 Pinetown
South Africa
Tel. ++27-31-700-5460
Fax. ++27-31-700-5471

Spain
Oiltech Analysis S.L. Wearcheck Div.
Mr. Jesus Terradillos Azqueta
Avda. Otaola, 18
S-20600 Eibar-Guipuzcoa, Spain
Tel. ++34-43-110908
Fax. ++34-43-110884

Важное замечание:

В одном из таких учреждений (или других) заказать один или несколько анализа. Образец накладной заполняется определенным образом и прикрепить пробу масла, в противном случае анализ не возможен.

7. Гидравлическая функциональная последовательность

Hydr. Positionsnr.	47	50	51	61	62	63	64	110	111	145	148	151	152	153	155
Klappe auf. Zyl. Pos.238 ausf.			X				XB	X	X						
Klappe zu Zyl. Pos.238 einf.			X				XB	X							
Ramme vor Zyl. Pos.227 ausf.				X		X	XB								
Ramme vor Zyl. Pos.227 ausf. Mit min.Restdruck		X		X		X	XB								
Ramme zurück Zyl. Pos.227 einf.	X				X	X	XB								
Vert. durchst. n. unten Pos.231 einf							XA			XA					
Drahteinbringzyl. links pos.233 ein.							XA					X			
Vert. Durchst. n. oben Pos.231 ausf.							XA			XB					
Drahteinbringzyl. links Pos.233 aus							XA								
Dromat vor Pos.235 ausf.							XA						X		
Dromat zurück Pos.235 einf.							XA								
Vert. Durchst. 100 mm einf. Pos.231							XA			XA					
Plastik/Kunststoff		X													

Инструкция по эксплуатации: Пресс-подборщик BOA 2100A

8 Техническое обслуживание

Для надежной работы BOA 2100.110 требуется следующее техническое обслуживание: чрезмерное загрязнение отрицательно сказывается на функционировании BOA 2100.110.

8.1 Очистка

Ежедневно

1. за передним клапаном
2. за плитой пресса
3. Концевой выключатель
4. Блок воздушного охлаждения

Еженедельно

1. Весь пресс
2. Электродвигатели
3. Проволочные направляющие ролики
4. Под передним клапаном

Ежемесячно

1. Нижний пресс
2. Счетчик длины тюка

8.2 Проверка

Следующие части работы должны быть проверены:

Ежедневно

1. только во время запуска: все болты, гайки, муфты и т. Д.

Еженедельно

1. Уровень масла
2. Муфты гидравлических линий
3. Проволочные направляющие ролики

Ежемесячно

1. Рычаг клапана
2. Устройство для прокалывания проволоки

8.3 Смазка

Смазывать консистентной смазкой, Литиево-кальциевым комплексом NLGI-3, BP LS-EP-2 или аналогичным (Точки смазки см. На рисунке 11 и в таблице 1).

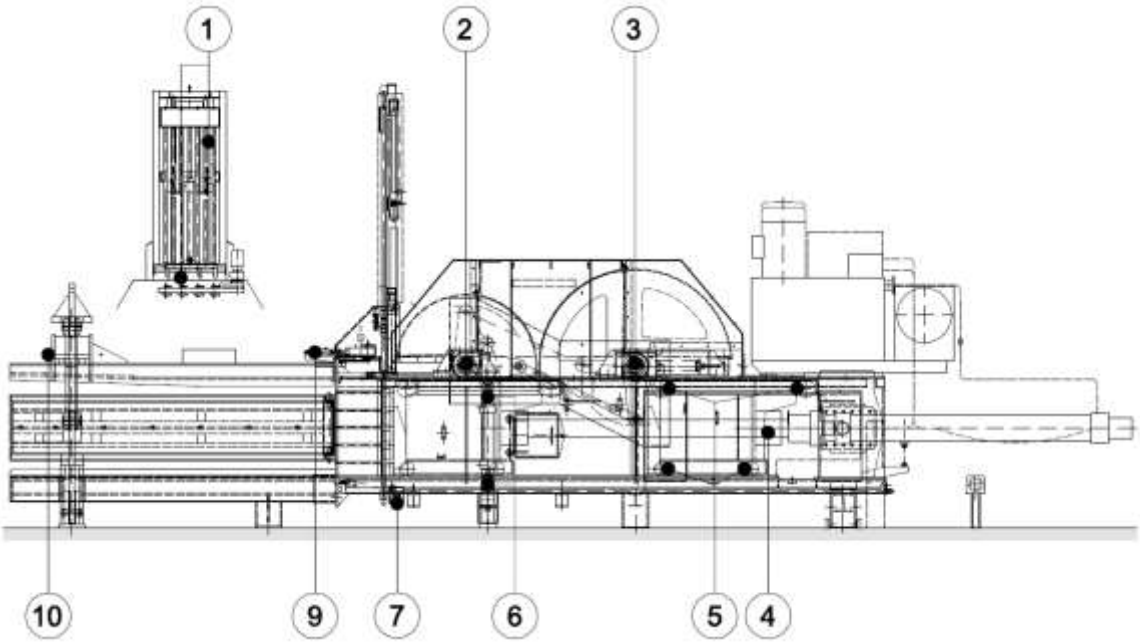


Рисунок 11

номер	количество толотница	описание	интервал
1	2 или 4	Проколотый Цилиндр верт.или верт.+гор.	Ежемесячно
2	4	Подшипник заслонки	Еженедельный
3	12	Подшипник заслонки	Еженедельный
4	8	Головка цилиндра	Еженедельный
5	8	Роликовая плита	Еженедельный
6	8	Подшипник Скольжения	Еженедельный
7		Система подачи проволоки	Наносите смазку ежемесячно
8	-----	Неприменимо	---------
9	6	Цилиндров барабана	Ежемесячно
10	6	петель противодавление	Ежемесячно
Поз. 2-6 до сих пор со смазкой, пока старая смазка не выйдет из мест смазки.			

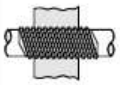
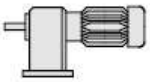
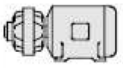
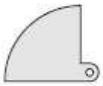
Таблица 1

8.4 Общие положения

Проверяйте регулярно эффект любых звуковых или визуальных предупреждающих устройств.

8.5 Сравнительная таблица масел и смазочных материалов

В таблице ниже приведены сопоставимые сорта масел и смазочных материалов. Если будет использоваться другое, пожалуйста, свяжитесь с соответствующим поставщиков масла или смазочных материалов. Серые прямоугольники обозначают смазочные материалы BOA которые были использованы при доставке машины.

ANWENDUNG							
STANDARD	Lithium Kalzium Komplettfett NLGI 2	Öl 150-VG 68	Natriumfett NLGI 0	Lithium Kalzium Komplettfett NLGI 2	Spezial EP Eigenschaft		Lagerfett mit MoS^2
MOLYKOTE	Multilub Universalfett			Multilub Universalfett			BR 2 plus
SHELL	Tivela Compound A	Tonna TX-68	Tivela Compound A	Alvania R2	Tellus 22		
Esso	Beacon 2 oder GP Grease	Febis K68 oder Millcot K68	Fibrax EP 370	Beacon 2 oder GP Grease	Nutto H22		
ARAL	Aralub HL2	Aral Sinit oder Deganit B68	Aralub FBP00	Aralub HL2	Vitam GF22		
TOTAL	Multis EP 32	Azolla 68		Multis EP 32	Azolla 32		
BP	Energrease LS3 Energrease EP2	Maccurat 68 Energol HLP68	Energrease FG 00 EP	Energrease LS EP2	Energol HL22/HLP2 2		
Chevron	Polyurea EP Grease 2	Vistac Oil 68		Polyurea EP Grease 2	EP Hydraulic oil 32		
Mobil	Gargoyle Fett 1200W	Mobilgear 626	Gargoyle Fett 1200W	Mobilgear HP	DTE 22 Vactra oil light Mobilfluid 125		

Тип используемого гидравлического масла зависит от условий окружающей среды, страны и конкретных пожеланий заказчика машины. Какой тип гидравлического масла используется в этой машине, технические характеристики приведены в данном руководстве.

Отклонения используемого гидравлического масла от поставляемого BOA Machinefabriek B.V. допускаются только с письменного разрешения BOA Machinefabriek B.V.

9 Запасные части

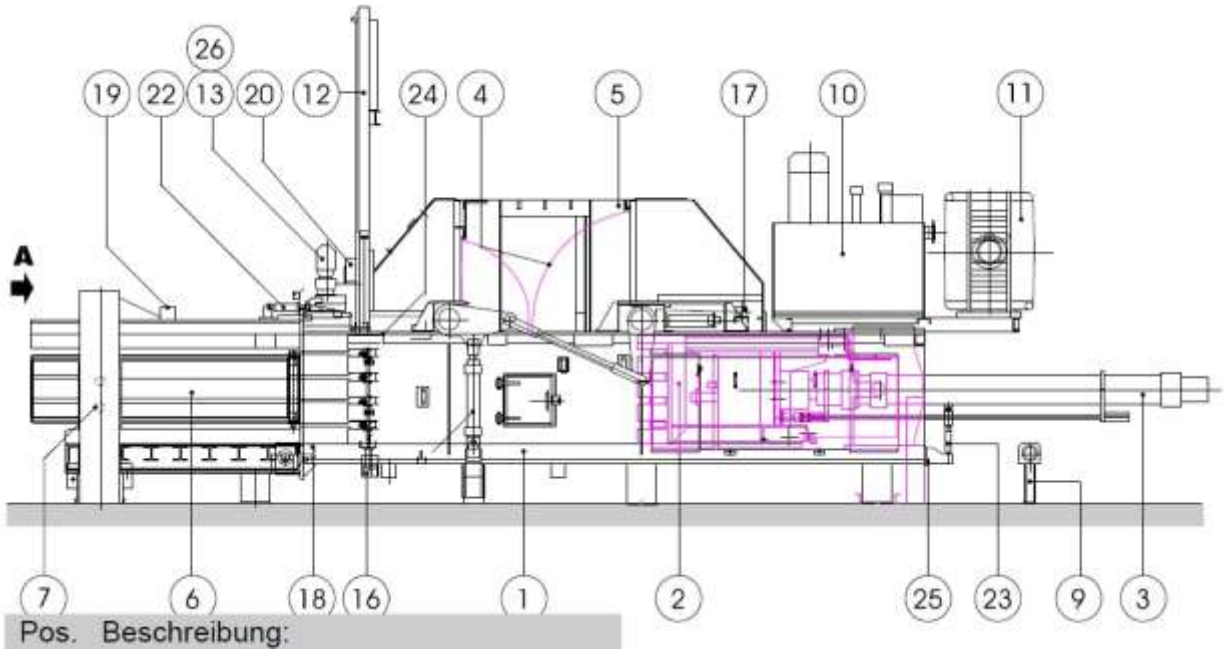
В следующем разделе перечислены запасные части BOA 2100.

При необходимости, пожалуйста, свяжитесь с нашим отделом запасных частей. Для всех заказов на запчасти следующая информация должна быть предоставлена:

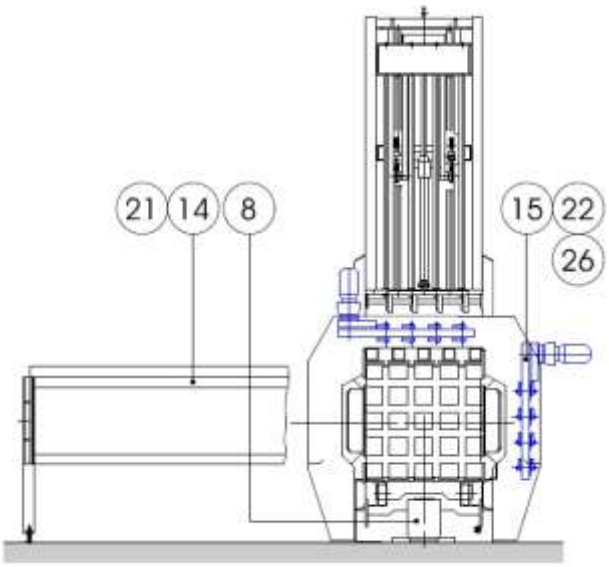
- Ваш номер заказа
- номер машины
- Номер статьи BOA
- Обозначение
- Номер

Мы рекомендуем запчасти, перечисленные в списке, на вашем заводе держать запас.

Инструкция по эксплуатации: Пресс-подборщик BOA 2100A



Поз.	Описание:
1	Рама
2	Плита
3	Гидроцилиндр
4	Закрылка
5	Отверстие для наполнения
6	Обратный клапан
7	Мост обратного давления
8	Цилиндр обратного давления
9	Провод под пресс
10	Гидр. Агрегат
11	Масляный радиатор
12	Верт. прокалывающее устройство
13	Дромат
14	Гор. прокалывающее устройство (опция)
15	Верт. Дромат (опция)
16	Вставка проволоки верт.
17	Лоскутная пружина
18	Направляющая вязальной проволоки
19	Счетчик длины тюка
20	Проволочный тормоз
21	Проволочный тормоз (опция)
22	Верт. цилиндр барабана (опция)
23	Опорный цилиндр
24	Режущий лист
25	Направляющая втулка проволоки
26	Проволочная направляющая под дроматом (опция)



9.1.1 Рама

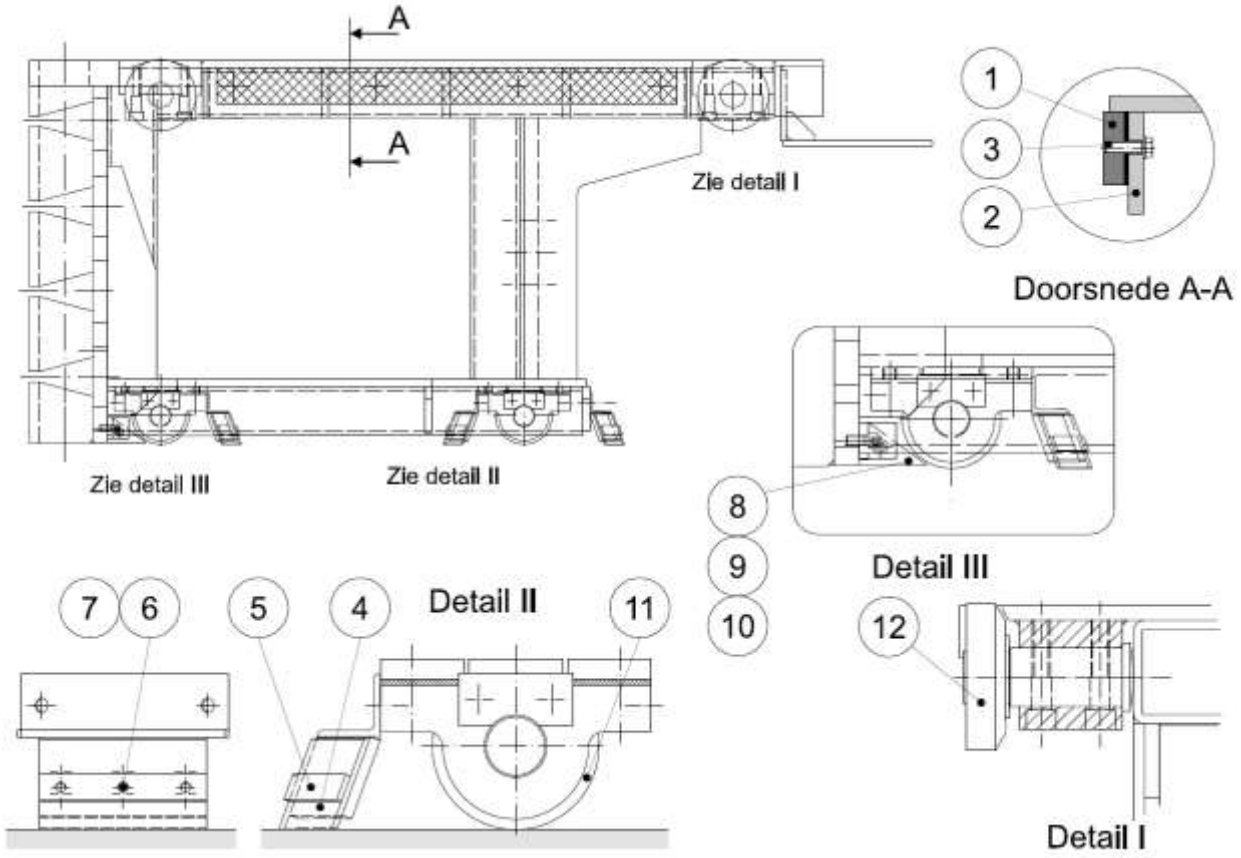


Рисунок 12

Поз.:	Номер:	Номер статьи:	Описание:
1	2	4084920400	Изнашиваемые полосы
2	2	4084920204	Заливная пластина
3	8	7710443	Болт головки цилиндра
4	6	4084250200	Скребков
5	6	4135420203	Полосы
6	18	7700253	Винт с головкой
7	18	7751108	Пружинные шайбы
8	1	4481000102	Скребковое колесо под поршнем
9	2	7710475	Болт головки цилиндра
10	2	7710441	Болт головки цилиндра
11	4	4481000500	Рабочее колесо под поршнем
12	4	4084921000	Рабочее колесо под поршнем

9.1.2 Закрылки

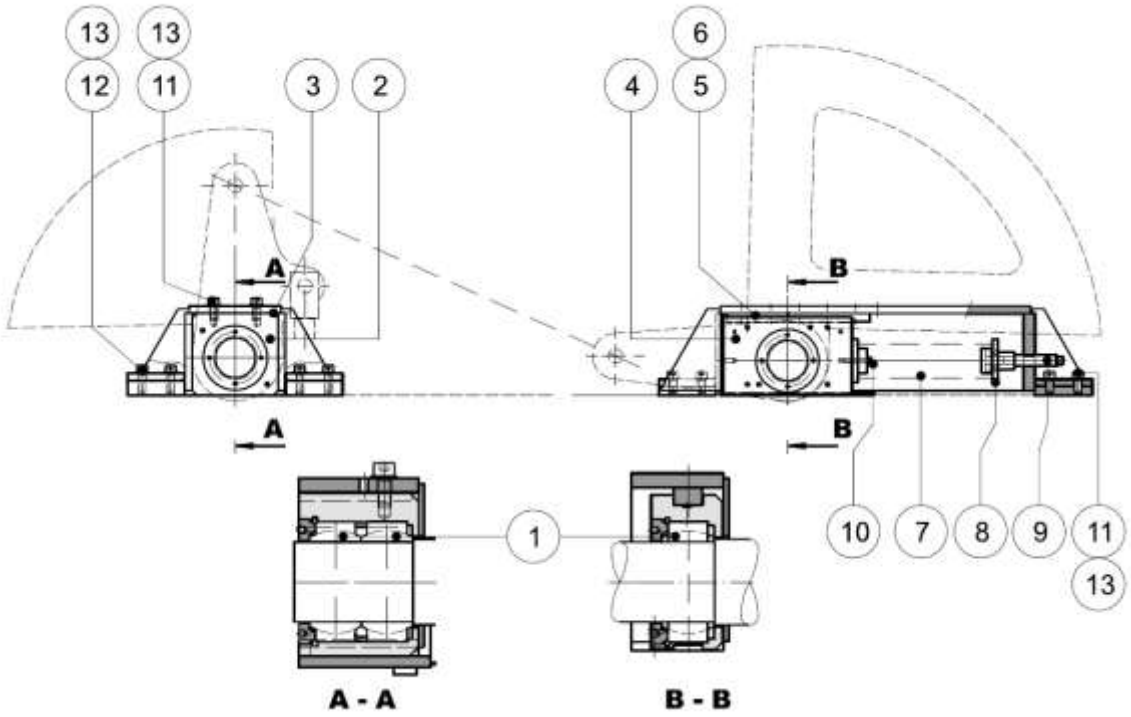


Рисунок 13

Поз.:	Номер:	Номер статьи:	Описание:
1	6	7768122	Сферический подшипник
2	2	4085460000	Блок подшипников с фиксированной заслонкой
3	2	4085800400	Корпус подшипника с фиксированной заслонкой
4	2	4085430000	Блок подшипников ослаблен
5	2	4085800600	Корпус подшипника, откидная крышка (слева)
6	2	4085800500	Корпус подшипника ослаблен (справа)
7	2	7801540	Пружина
8	2	7765308	Осевой шариковый подшипник
9	2	4070440000	Регулировка пружины
10	2	7710449	Болт головки цилиндра
11	20	7710582	Винт с цилиндрической головкой
12	16	7710586	Болт головки цилиндра
13	36	7751024	Диск

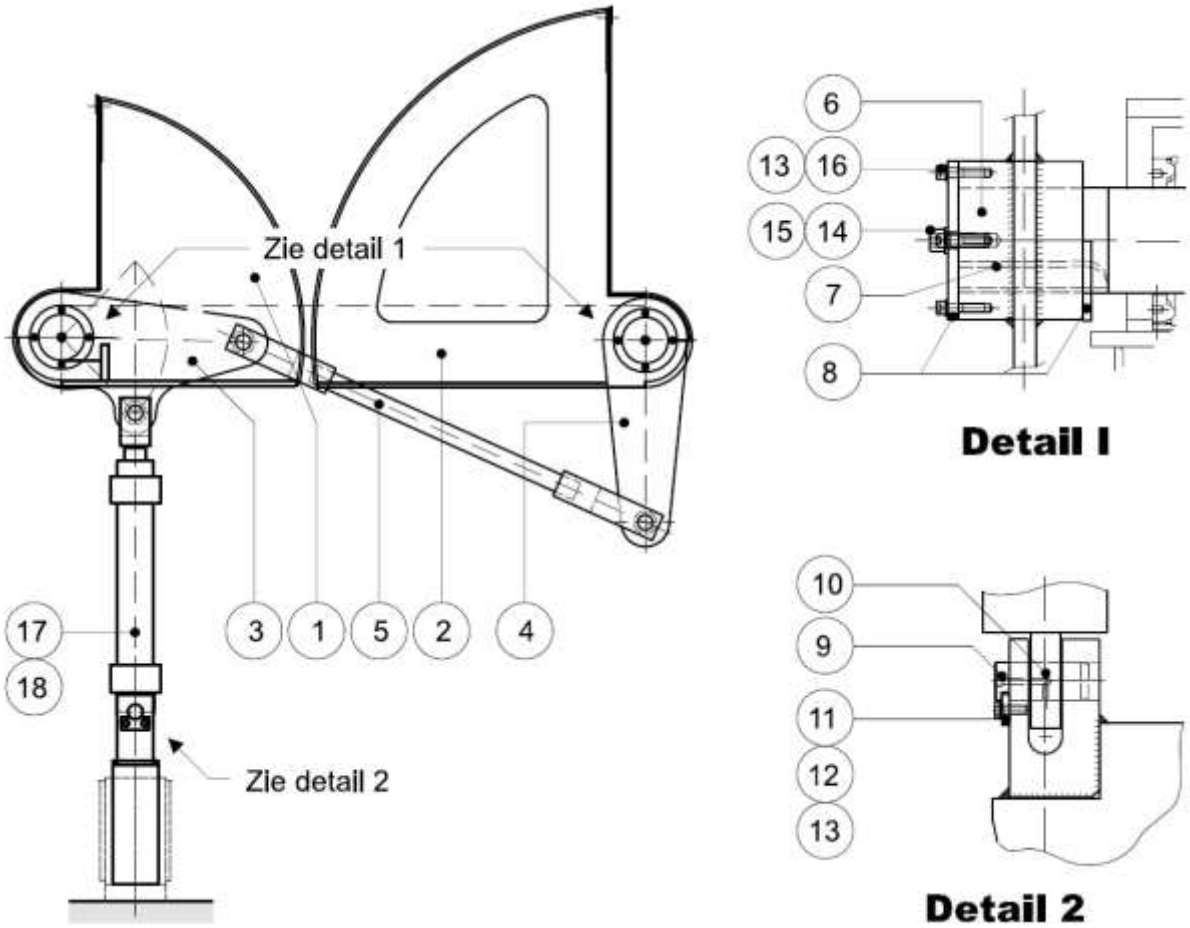


Рисунок 14

Поз.:	Номер:	Номер статьи:	Описание:
1	1	4086920200	Неподвижная заслонка
2	1	4086920300	Свободный клапан
3	2	4086520000	Фиксированный рычаг заслонки
4	2	4086510000	Рычаг с откидной крышкой
5	2	4086430100	Соединительная штанга
6	4	4086410000	Винтовка
7	16	4086420000	Перо ключ
8	4	4086530000	Регулировочная пластина для пера
9	2	4001010000	Вал
10	6	7768112	Сферический подшипник
11	2	4010020000	Крепежные ленты
12	4	7700305	Винт с головкой
13	20	7751112	Пружинные шайбы
14	4	7710513	Болт головки цилиндра
15	4	7751120	Пружинные шайбы
16	16	7710365	Болт головки цилиндра
17	2	9860338	Цилиндрический клапан
18	2	6900000265	Комплект уплотнений для цилиндра заслонки

9.1.3 Противодавление

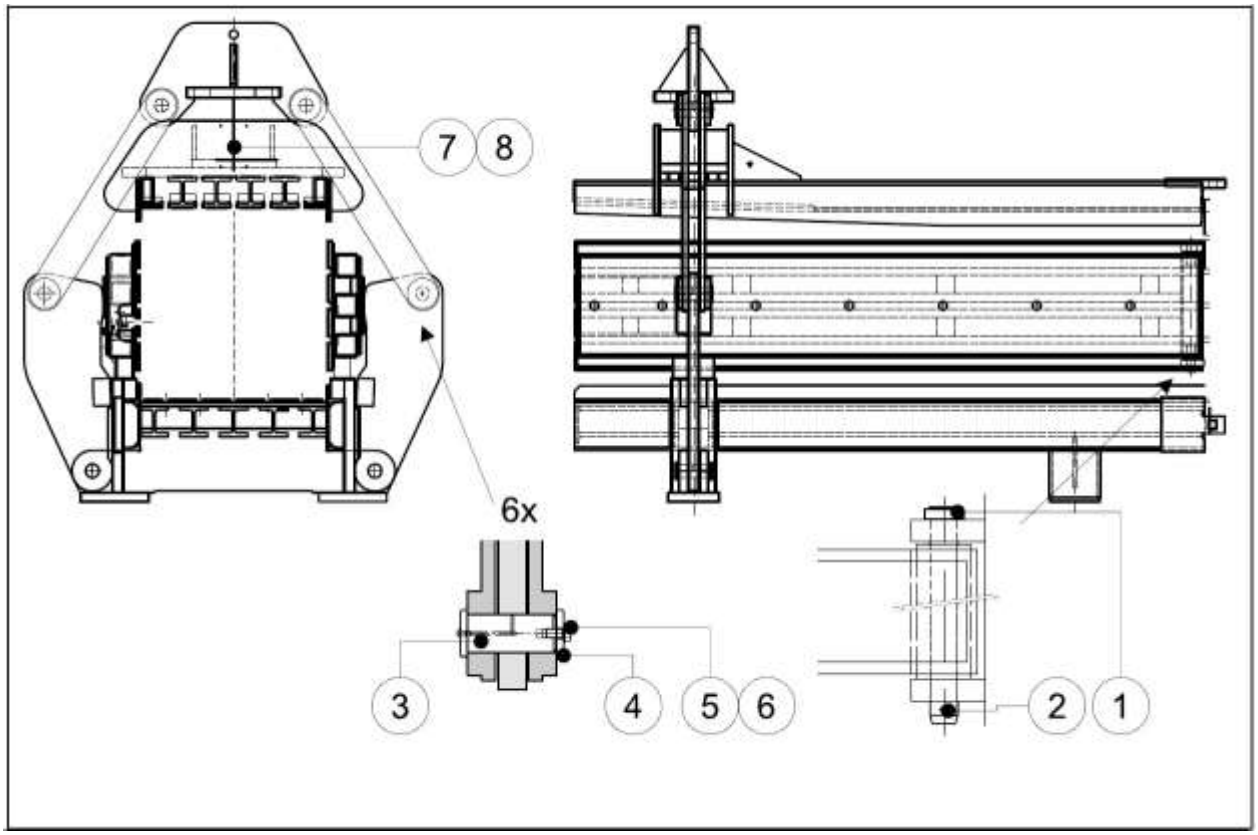


Рисунок 15

Поз.:	Номер:	Номер статьи:	Описание:
1	2	4083900700	Часть вала открывания
2	2	7753287	Зажимная втулка
3	6	4083805610	Вал
4	6	4083805611	Стопорные кольца
5	6	7700457	Винт с головкой
6	6	7751120	Пружинные шайбы
7	1	9860040	Часть противодавления
8	1	6900000220	Комплект уплотнений для противодавления

9.1.4 Направляющая проволоки под пресс

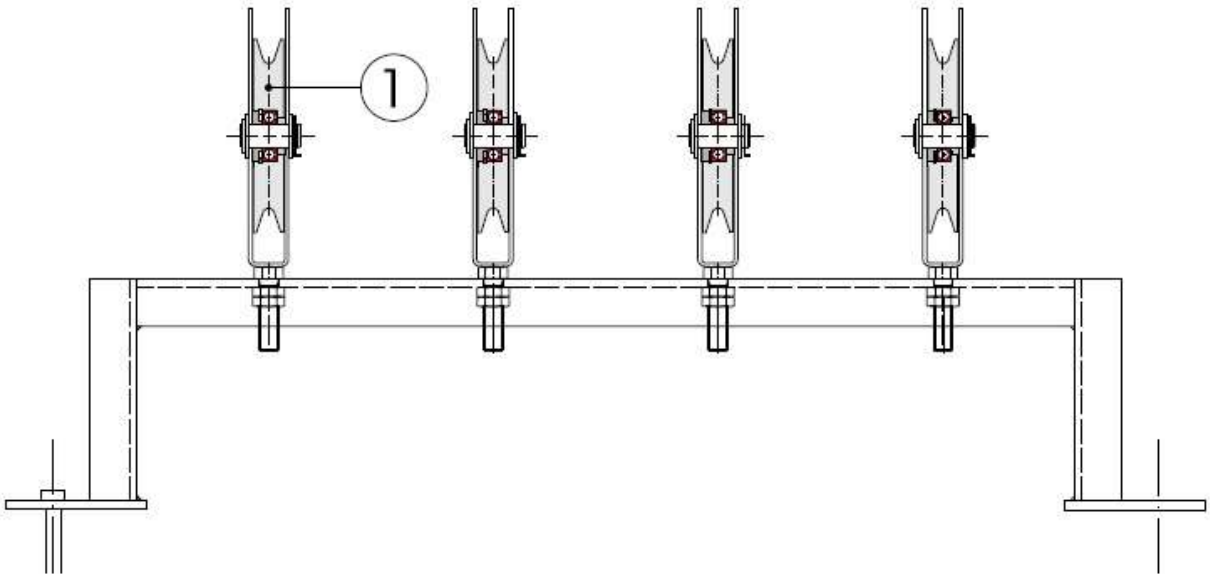


Рисунок 16

Поз.:	Номер:	Номер статьи:	Описание:
1	4	4095620100	Ролик подачи проволоки

9.1.5 Устройство вертикального прокола

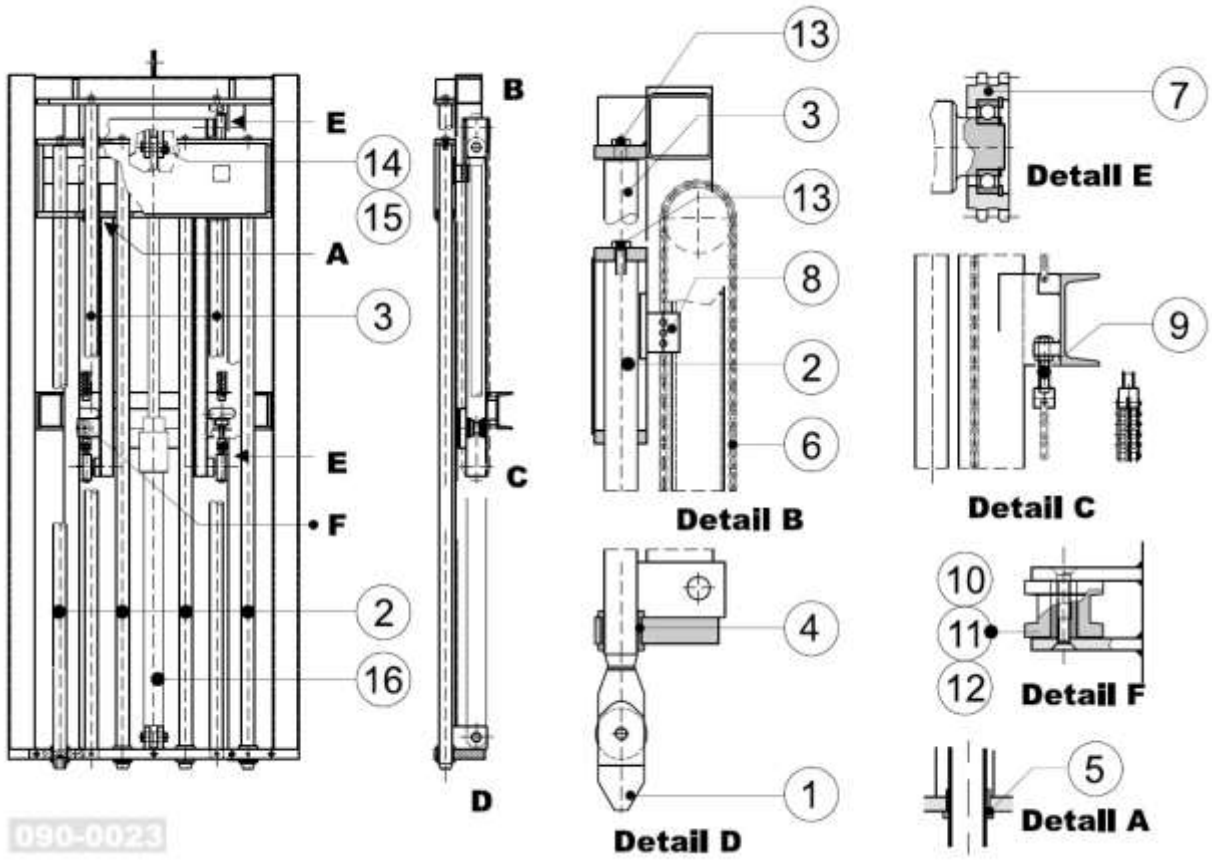


Рисунок 17

Поз.:	Номер:	Номер статьи:	Описание:
1	4	4090001600-RVS	Проволочная головка
2	4	4090003302-RVS	Проволока для прокола
3	2	4090003301-RVS	Направляющий стержень
4	4	4090001201	Направляющая втулка
5	4	4090001202	Направляющая втулка
6	2	7772026	Цепь
7	4	4096400101	Звездочка
8	2	409000101	Цепной блок
9	2	4090000602	Натяжитель цепи
10	4	4090000903	Направляющий ролик
11	4	4090000902	Вал
12	8	7742158	Винт с внутренним шестигранником с внутренним шестигранником
13	6	7700386	Винт с головкой
14	2	4096400102	Вал
15	4	7790101	Шплинты
16	1	9860053 6900000255	Вертикальный прокол цилиндр Уплотнительные

9.1.6 Система ввода проволоки

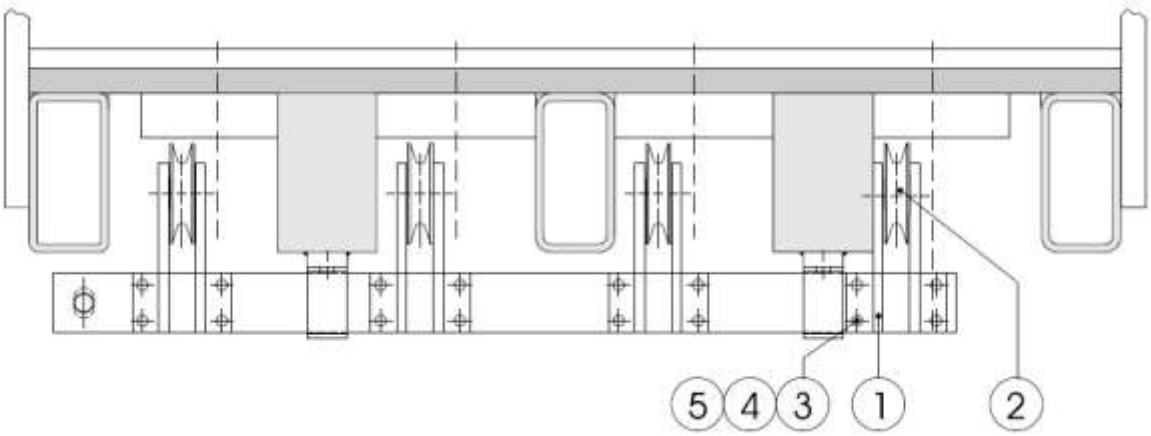


Рисунок 18

Поз.:	Номер:	Номер статьи:	Описание:
1	4	4404011400	Поддержка колеса полная
2	4	4001200200	Колесо в сборе
3	16	7700288	Винт с шестигранной головкой
4	16	7731020	Мама
5	16	7751110	Пружинные шайбы

9.1.7 Проволока под Dromat

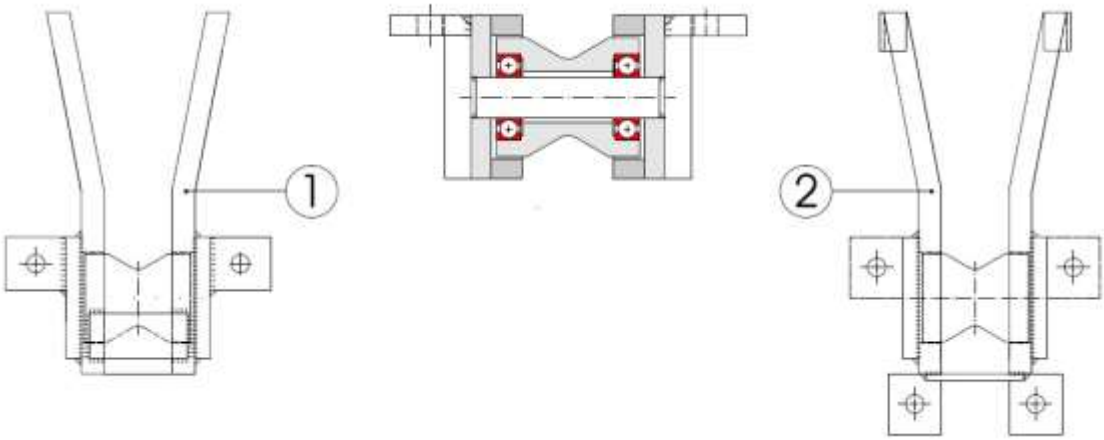


Рисунок 19

Поз.:	Номер:	Номер статьи:	Описание:
1	4	4365010200	Проволочная направляющая в комплекте
2	4	4365010000	Проволочная направляющая в комплекте

9.1.8 Блок направляющих проволоки

Поз.:	Номер:	Номер статьи:	Описание:
1	1	4404008800	Блок направляющих проволоки
2	2	7700386	Болт головки цилиндра

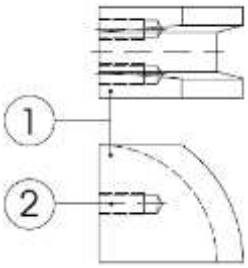


Рисунок 20

9.1.9 Датчики длины тюка

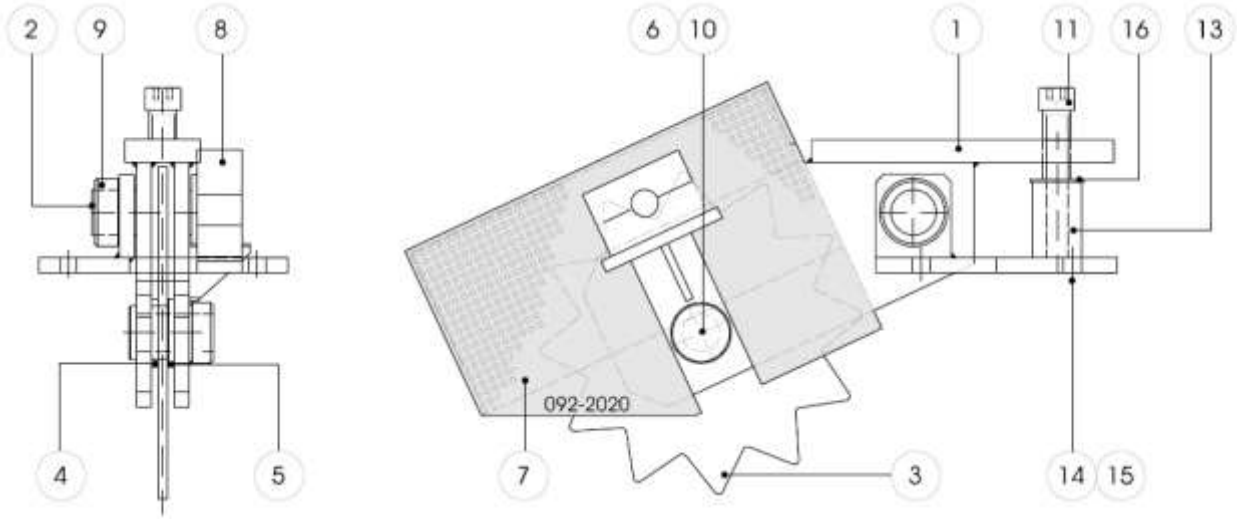


Рисунок 21

Поз.:	Номер:	Номер статьи:	Описание: Tek.nr.: 092-2007
1	1	4092100300	Счетчик длины тюка рамы
2	1	4092100402	Шарнирный штифт
3	1	4092100407	Зубчатый диск
4	1	4092100408	Втулка с воротником
5	1	4092100409	Кольцо
6	1	4092100403	Вал
7	1	4092201800	Защитный капюшон
8	1	9280055	Поддержка бесконтактного переключателя
9	2	7802800	Установочное кольцо
10	1	7802790	Установочное кольцо
11	1	4092400200	Зажимной винт
13	1	7800330	Ударный блок
14	4	7700285	Винт с головкой
15	4	7751010	Шайба
16	1	7750012	Шайба

9.1.10 Горизонтальное устройство настройки проволочного тормоза

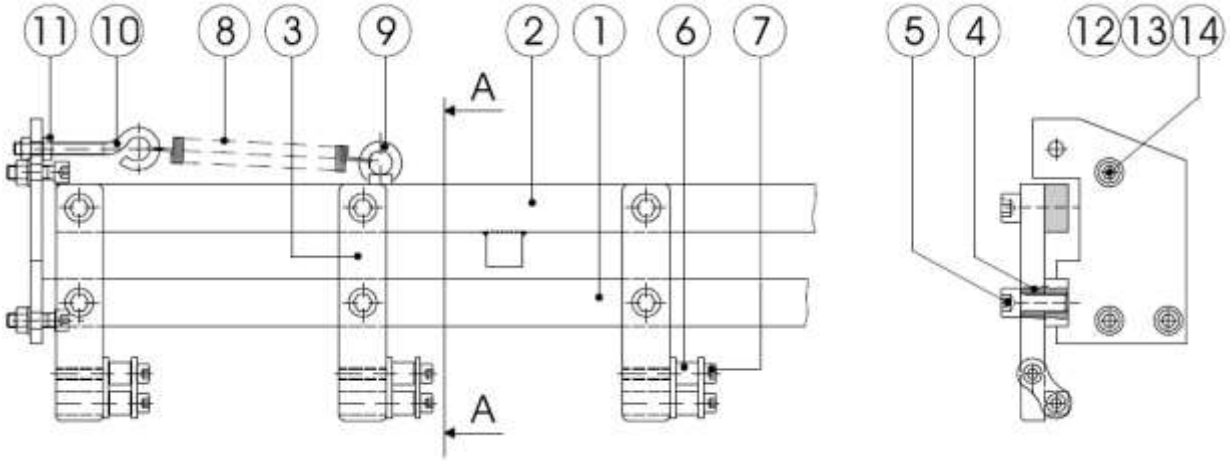


Рисунок 22

Поз.:	Номер:	Номер статьи:	Описание:
1	1	4355620300	Мост для проволочного тормоза
2	1	4355620202	Полосы
3	4	4355620201	Натяжитель
4	8	7753847	Винтовка
5	8	7710441	Болт головки цилиндра
6	4	7800840	Звено цепи
7	8	7710321	Болт головки цилиндра
8	1	7803400	Пружина
9	1	7802100	Рым-болт
10	1	7802125	Рым-болт
11	2	7731020	Мама
12	4	7710361	Болт головки цилиндра
13	4	7750012	Шайба
14	4	7731021	Мама

9.1.11 Обрезка тюков сверху Пресс-плиты

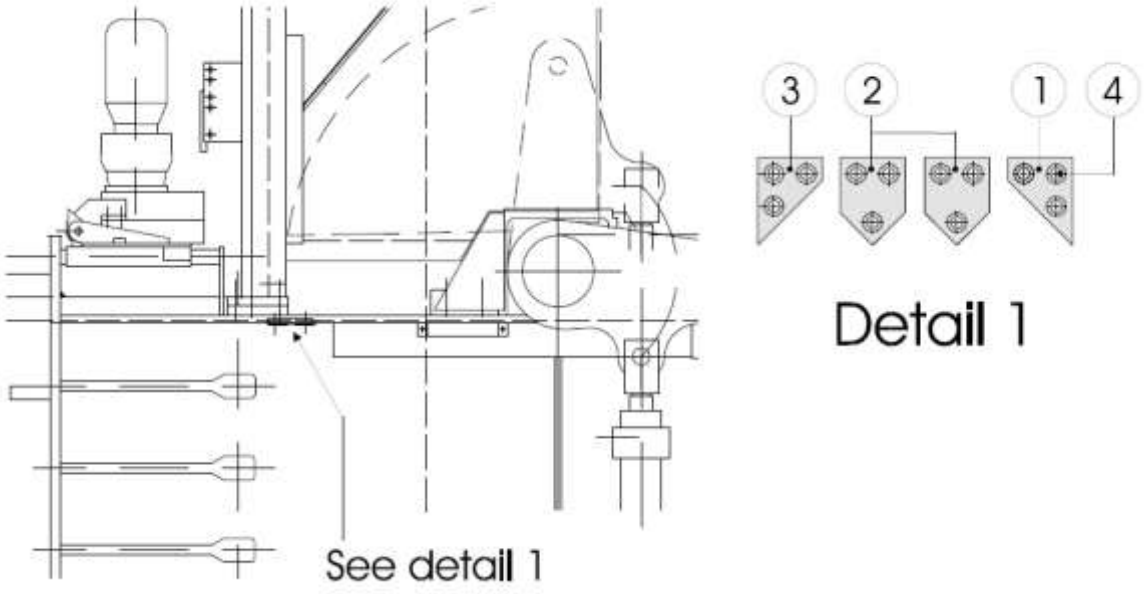


Рисунок 23

Поз.:	Номер:	Номер статьи:	Описание:
1	1	4085801201	Режущий блок
2	2	4085801202	Режущий блок
3	1	4085801203	Режущий блок
4	12	7740451	Потайной винт

9.1.12 Проволочная направляющая втулка

Поз.:	Номер:	Номер статьи:	Описание:
1	1	4001000100	Винтовка
2	2	7700191	Головка винта

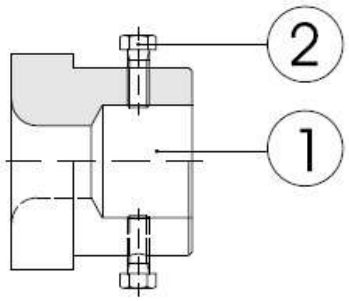


Рисунок 24