

## Spis treści

<b>Ostrzeżenie - Bezpieczeństwo – najpierw przeczytaj!</b> .....		1
1	Opis.....	2
1.1	Specyfikacje.....	3
2	Instalacja.....	4
2.1	Przygotowanie narzędzi.....	4
2.2	Przygotowanie komponentów.....	4
2.2.1	Modyfikacja pokrywy maszyny.....	5
2.2.2	Zdejmij przednią pokrywę maszyny.....	6
2.2.3	Otwórz pokrywę maszyny.....	6
2.3	Założ ponownie ostrze wyrzutnika.....	7
2.4	Instalacja urządzenia centrującego.....	8
2.5	Instalacja modułu wykrywania.....	9
2.6	Instalacja F.R.L i przewodu rurowego.....	12
2.7	Połączenie pomiędzy maszyną i modułem centrującym.....	13
3	Aktywacja urządzenia centrującego.....	13
3.1	Podłącz zasilanie powietrzem.....	13
3.2	Ustawienia maszyny.....	14

## **Ostrzeżenie - Bezpieczeństwo – najpierw przeczytaj!**

Podczas obsługi urządzenia należy się zastosować do zamieszczonego poniżej ostrzeżenia.



*Podczas obsługi należy nosić odzież ochronną*



*Przed konserwacją maszynę należy wyłączyć*



*NIE wolno modyfikować urządzenia bez pozwolenia TE*

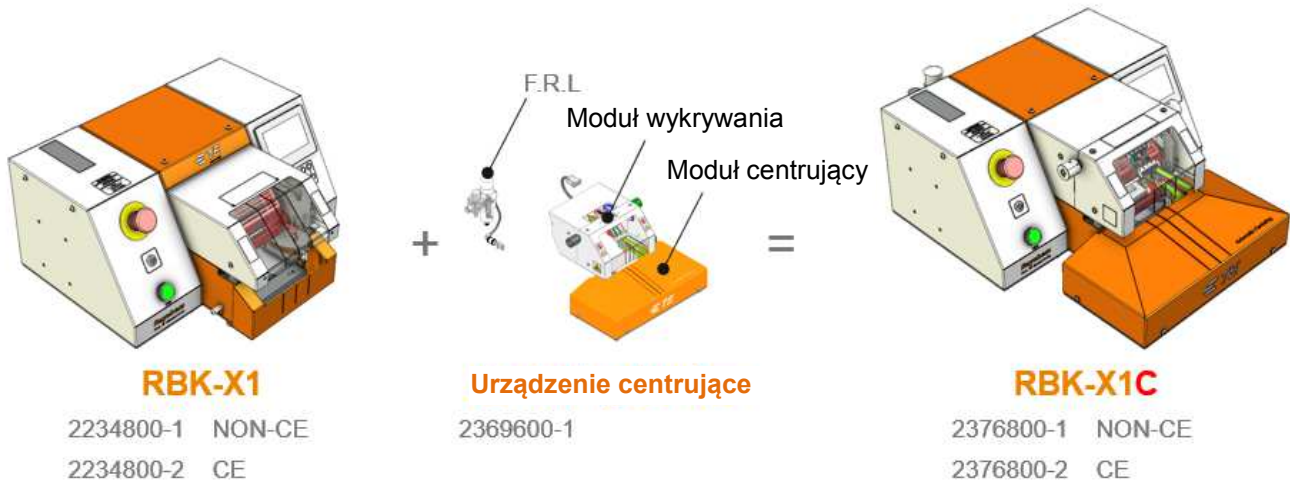


*NIE należy zakładać nieodpowienio dobranej odzieży, może to spowodować blokadę maszyny*



*NIE należy umieszczać rąk w maszynie*

# 1 Opis



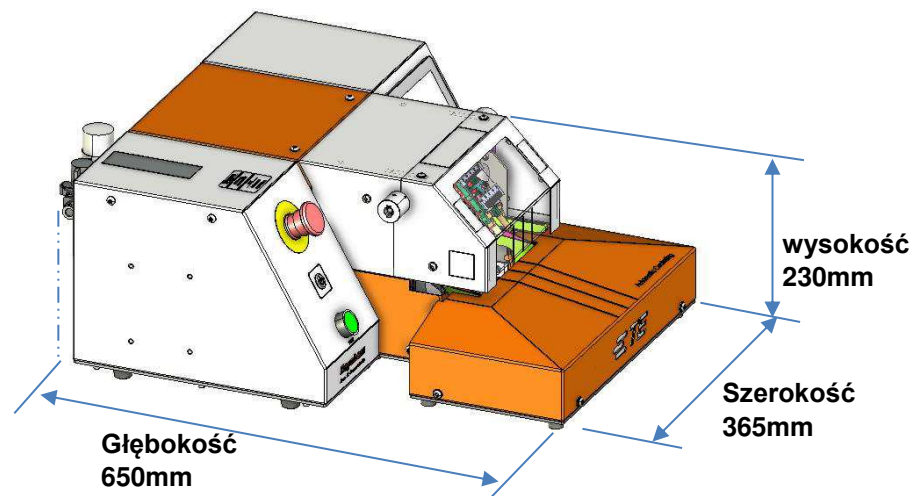
Rys.1 Widok ogólny

Ten podręcznik omawia, jak wykonać modernizację RBK-X1 do RBK-X1C, poprzez instalację **urządzenia centrującego**.

Urządzenie centrujące to opcjonalne, dodatkowe urządzenie, które można dodać wyłącznie do Maszyny do łączenia metodą termokurczliwą RBK-X1. Zapewnia ono prawidłową pozycję przewodów rurowych i złącza przewodów, przed rozpoczęciem procesu zaciskania na gorąco.

Aby uzyskać podręcznik użytkownika RBK-X1C, sprawdź [409-35021](#) (wersja nie-CE) lub [409-35022](#) (wersja CE)

## 1.1 Specyfikacje



Rys.2 Wymiary RBK-X1C

Tabela 1 – Parametry ogólne

Przeznaczenie modelu	Urządzenie centrujące
Zasilanie	Prąd stały 24V z RBK-X1
Dostarczanie powietrza	4~6 barów, (Rurka o średnicy 10mm)
Wielkość maszyny	Sprawdź Rys. 2
Maks. rozmiar przewodu rurowego	Średnica 19mm, długość 60mm
Temperatura otoczenia podczas działania	Temperatura: 5 do 40 °C Wilgotność względna: 50%~90%
Waga netto	8 kg

## 2 Instalacja

### 2.1 Przygotowanie narzędzi

Przed instalacją, należy przygotować określone poniżej narzędzia.



Śrubokręt



Klucz imbusowy



Klucz

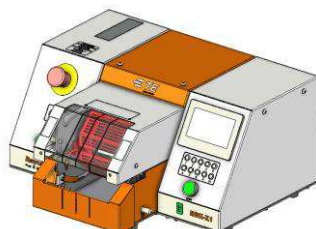


Pojemnik

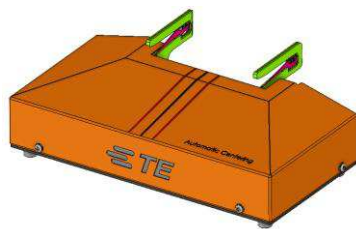
Rys.3 Narzędzia

### 2.2 Przygotowanie komponentów

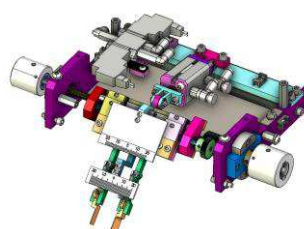
Przed rozpoczęciem modernizacji, należy się upewnić, że są przygotowane wymienione poniżej komponenty.



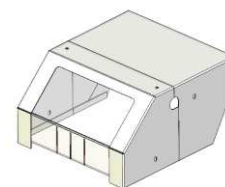
Bazowa maszyna RBK-X1



Moduł centrujący



Moduł wykrywania



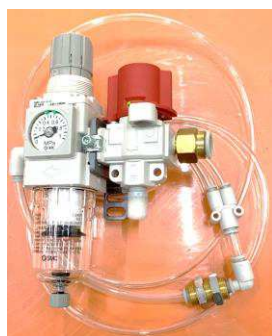
Górna, przednia pokrywa



Ostrze wyrzutnika



osprzęt



F.R.L i rura



Kabel połączenia

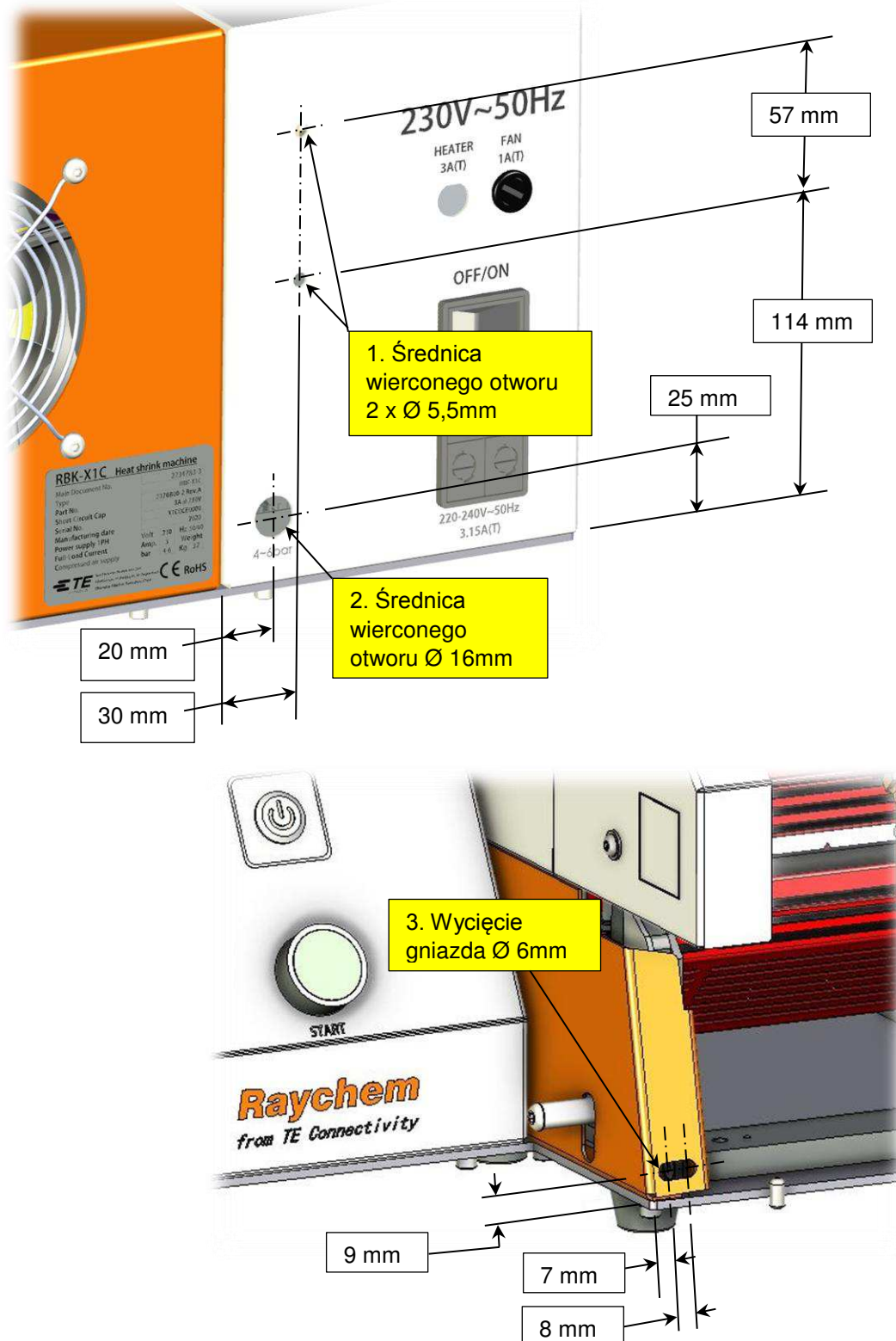


Przedłużacz

Rys.4 Pakiet Maszyna i Urządzenie centrujące

### 2.2.1 Modyfikacja pokrywy maszyny

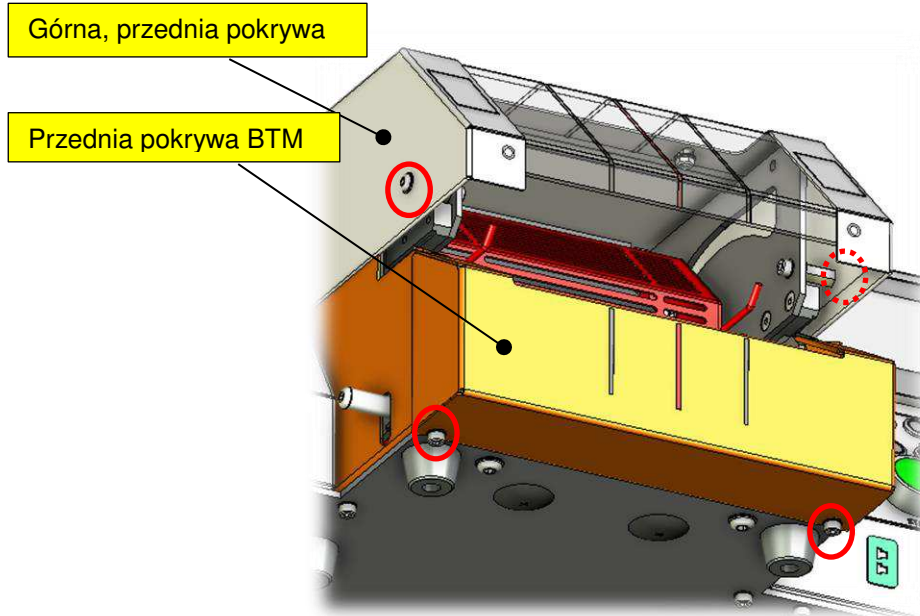
Dla starszych wersji (SN: CRX10001~CRX10030; CRX1CE0001~CRX1CE0005) bazowa maszyna RBK-X1, wymaga modyfikacji pokrywy maszyny, przed instalacją komponentów urządzenia centrującego. Patrz ilustracja poniżej.





### 2.2.2 Zdejmij przednią pokrywę maszyny

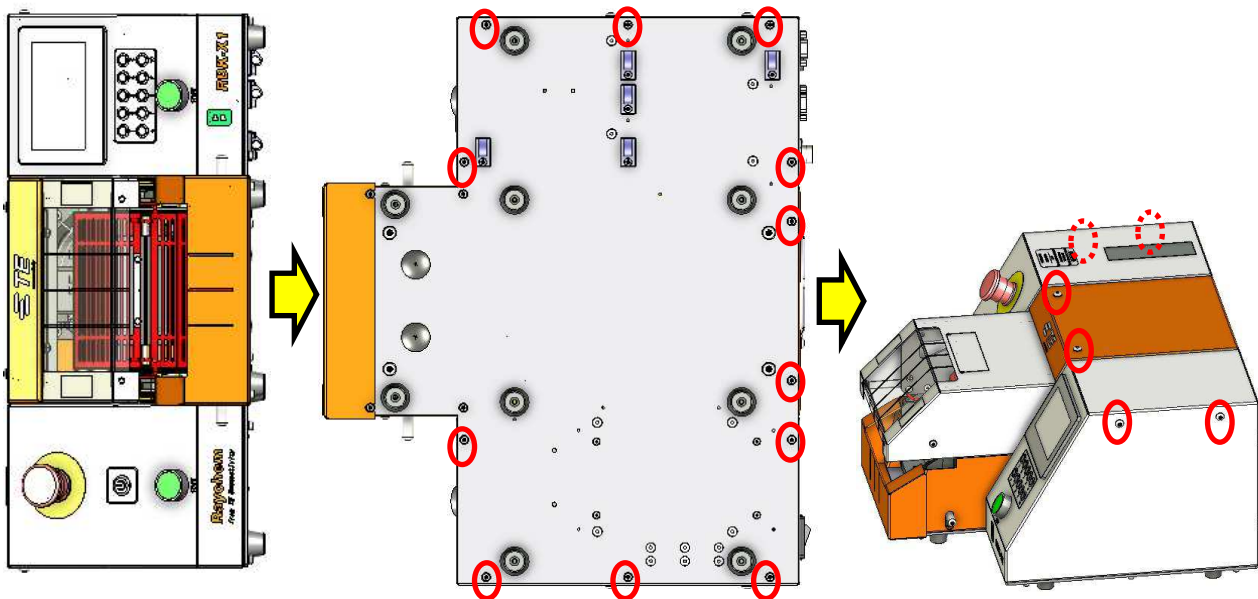
Zdejmij 2 pokrywy z maszyny bazowej. (Urządzenie centrujące nie będzie już potrzebowało tych 2 pokryw)



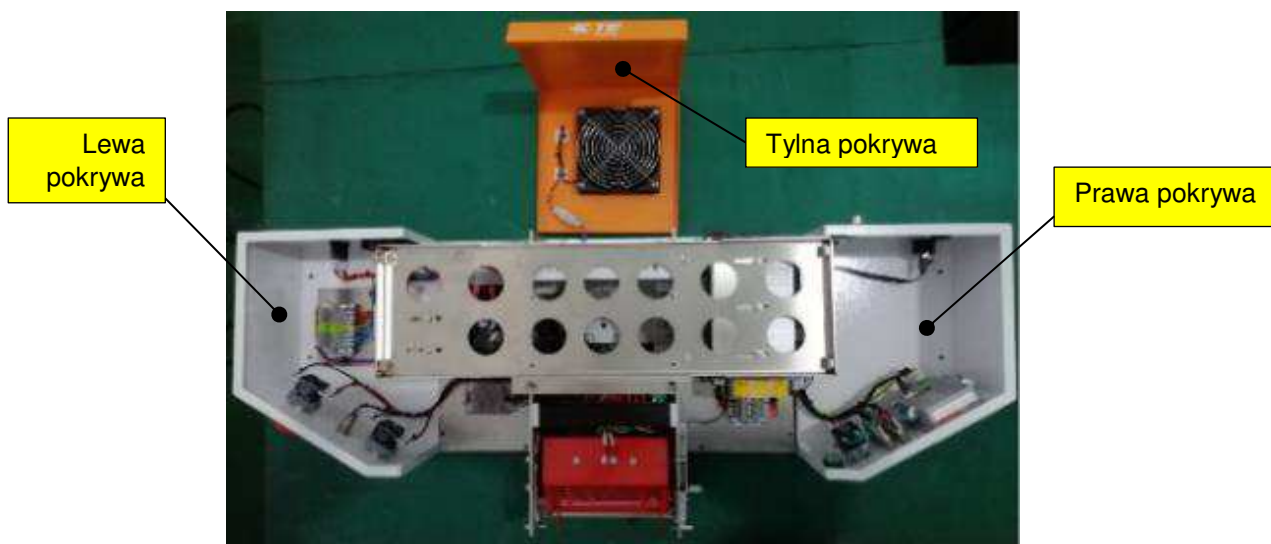
Rys.5 Przednia, górna pokrywa maszyny i przednia pokrywa BTM

### 2.2.3 Otwórz pokrywę maszyny

Położ maszynę, jak na ilustracji poniżej i odkręć śruby montażowe pokrywy, a następnie ostrożnie otwórz lewą pokrywę i prawą pokrywę oraz tylną pokrywę.



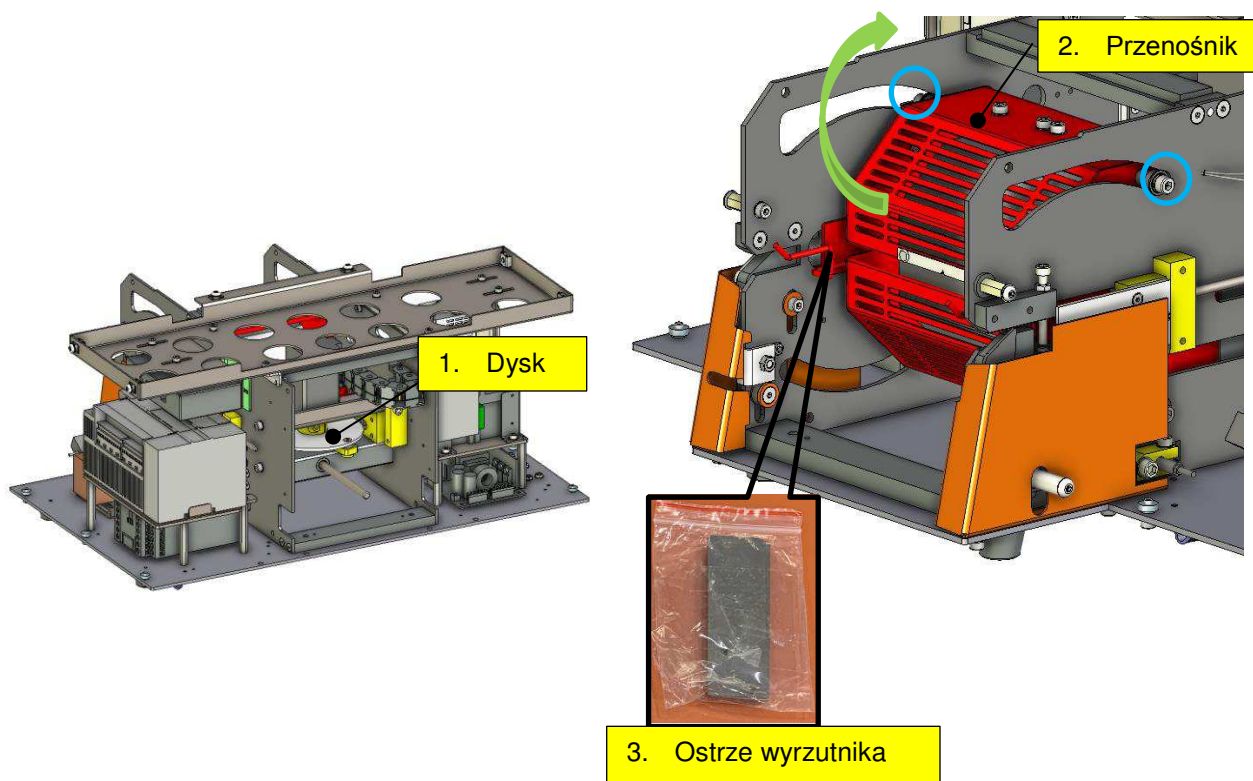
Rys.6 Odkręcanie śruby pokrywy



Rys.7 Otwórz pokrywę

### 2.3 Załóż ponownie ostrze wyrzutnika.

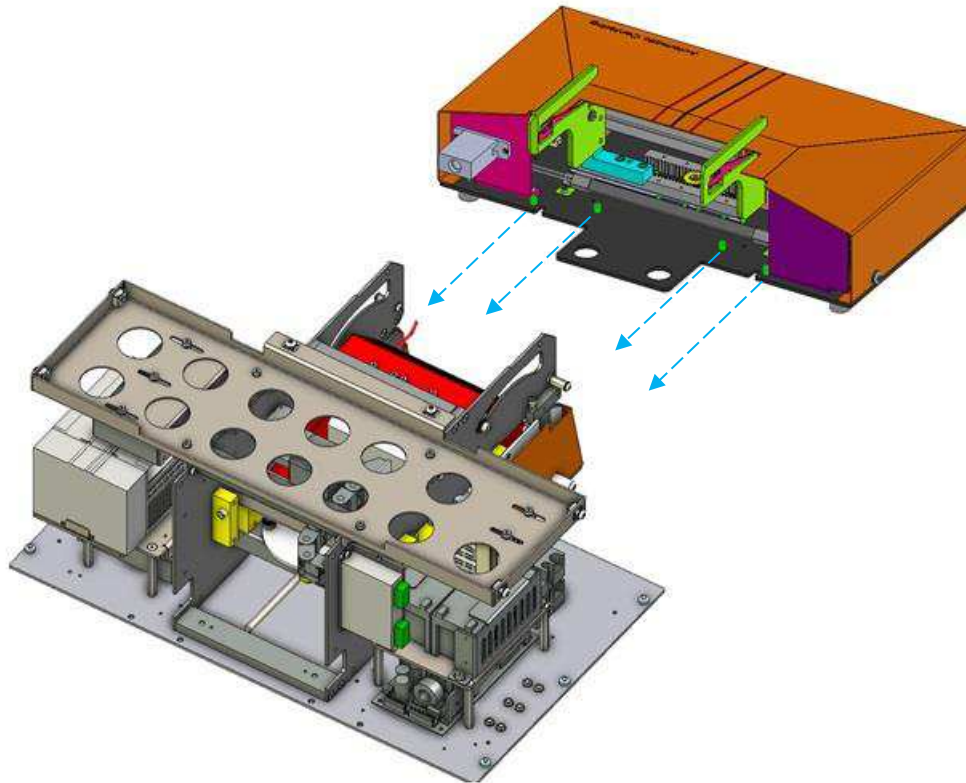
1. Obróć dysk ręcznie, umożliwiając na przesunięcie ostrza wyrzutnika do przodu.
2. Odkręć 2X śruby montażowe przenośnika i podnieś górny przenośnik
3. Wymień 2x ostrza wyrzutnika na nowe ostrza wyrzutnika, dostarczone razem z urządzeniem centrującym.
4. Przykręć ponownie śruby montażowe przenośnika.



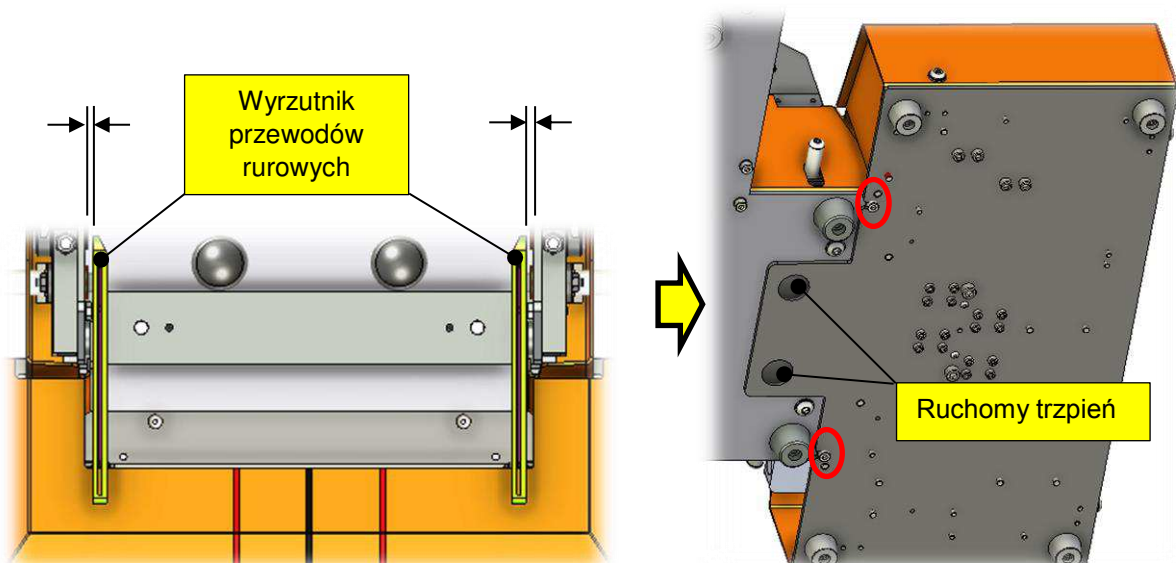


## 2.4 Instalacja urządzenia centrującego

1. Umieść urządzenie centrujące z przodu maszyny, z 4x trzpieniami prowadzącymi opartymi o przednią płytę podstawy maszyny.

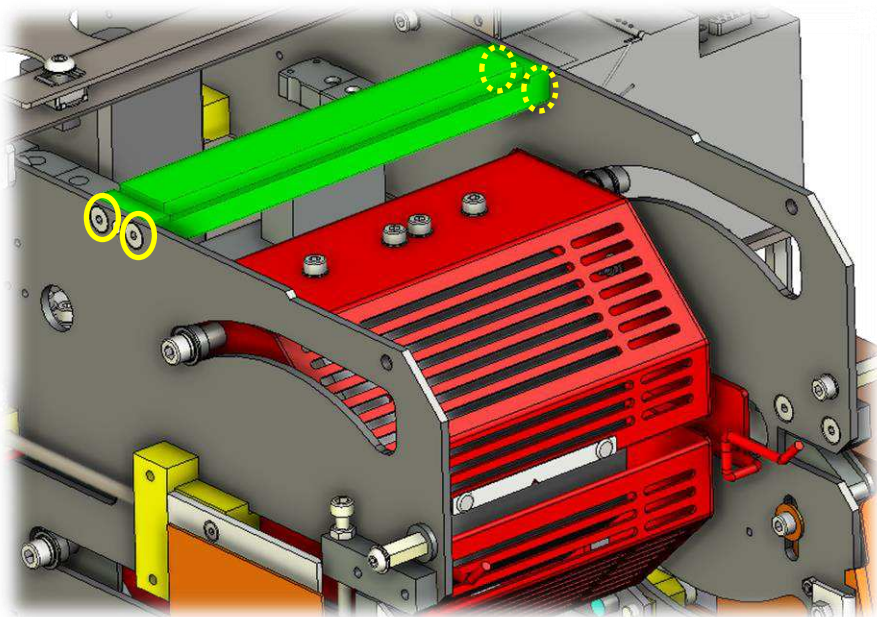


2. Pchnij na boki lewy i w prawy wyrzutnik przewodów rurowych, a następnie sprawdź, czy jest taka sama szczelina pomiędzy nimi a ścianką maszyny. Przykręć 2x śruby montażowe na spodzie. (Wyjmij ruchome trzpienie z płyty podstawy maszyny i włóż je z powrotem do otworów płyty podstawy urządzenia centrującego)

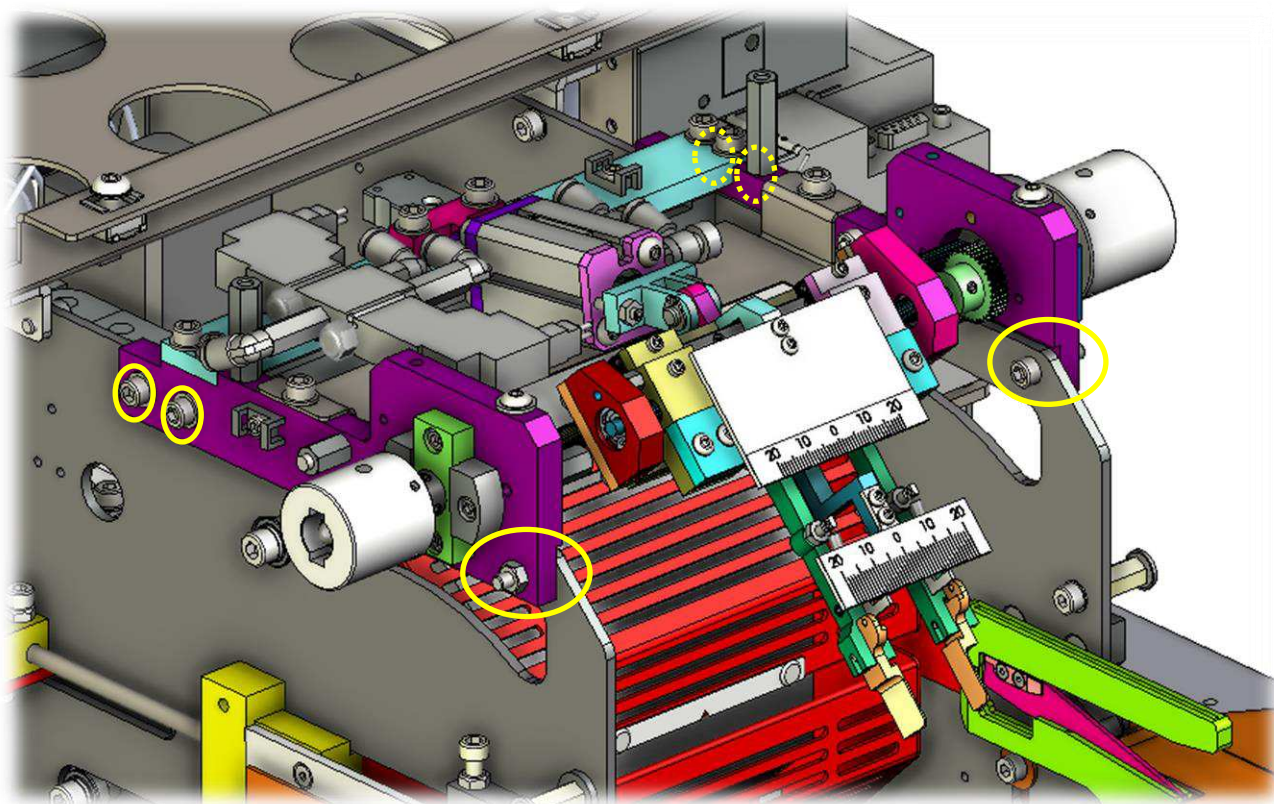


## 2.5 Instalacja modułu wykrywania

1. Odkręć 4x śruby montażowe mostka podświetlenia. (Nie trzeba zdejmować mostka podświetlenia)



2. Umieść Moduł wykrywania na ramie maszyny, jak na ilustracji poniżej, a następnie przykręć go 6x śrubami montażowymi.



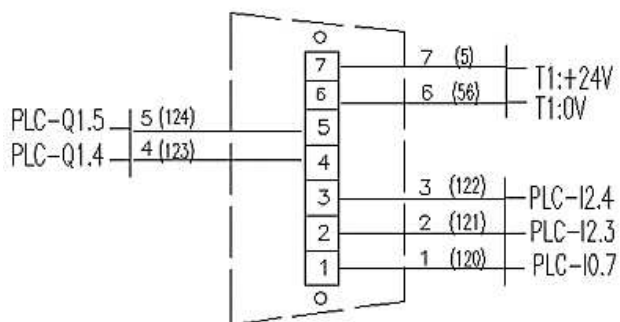


3. Połączenie Modułu wykrywania z maszyną.

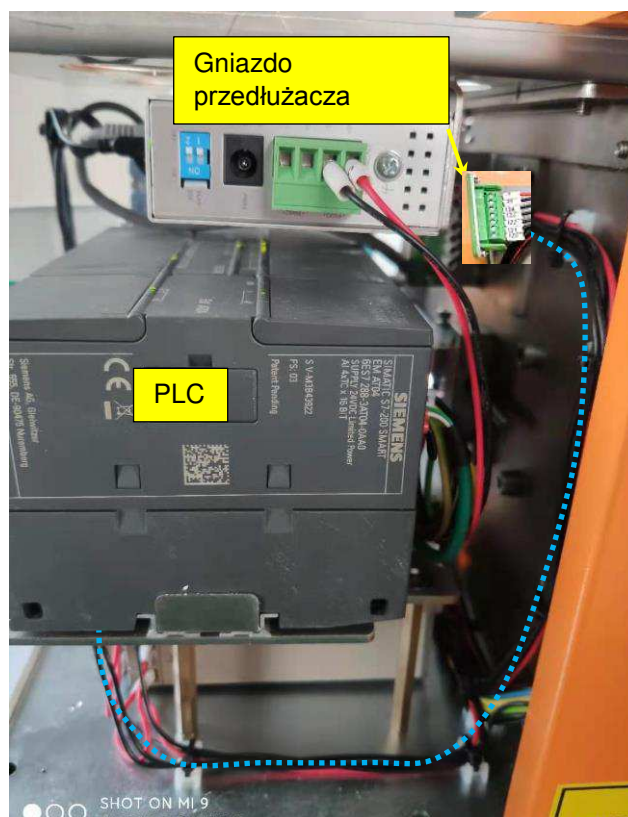
- i. Wymij z opakowania przedłużacz.



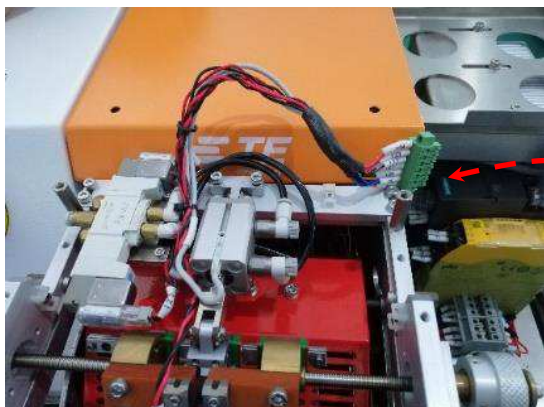
- ii. Podłącz koniec złącza (7 punktowe) do PLC (pod prawą pokrywą maszyny), według schematu poniżej.



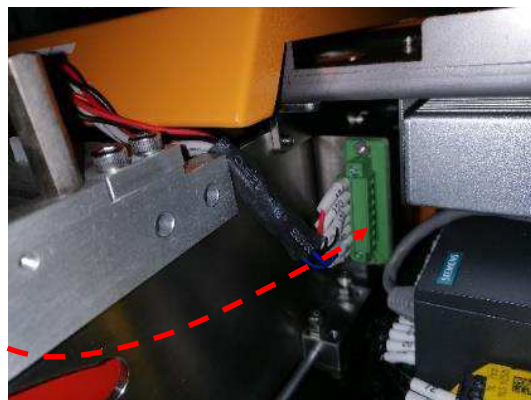
SK3-J1  
7 pinowe złącze do modułu wykrywania



- iii. Połącz gniazdo (przedłużacz) z wtyczką (moduł wykrywania) jak na ilustracji poniżej, a następnie przymocuj złącze w odpowiednim miejscu przewiązkami do podstawy mocowania oraz upewnij się, że kabel nie będzie kolidował z przesunięciami maszyny. Sprawdź lokalizację na ilustracji poniżej.



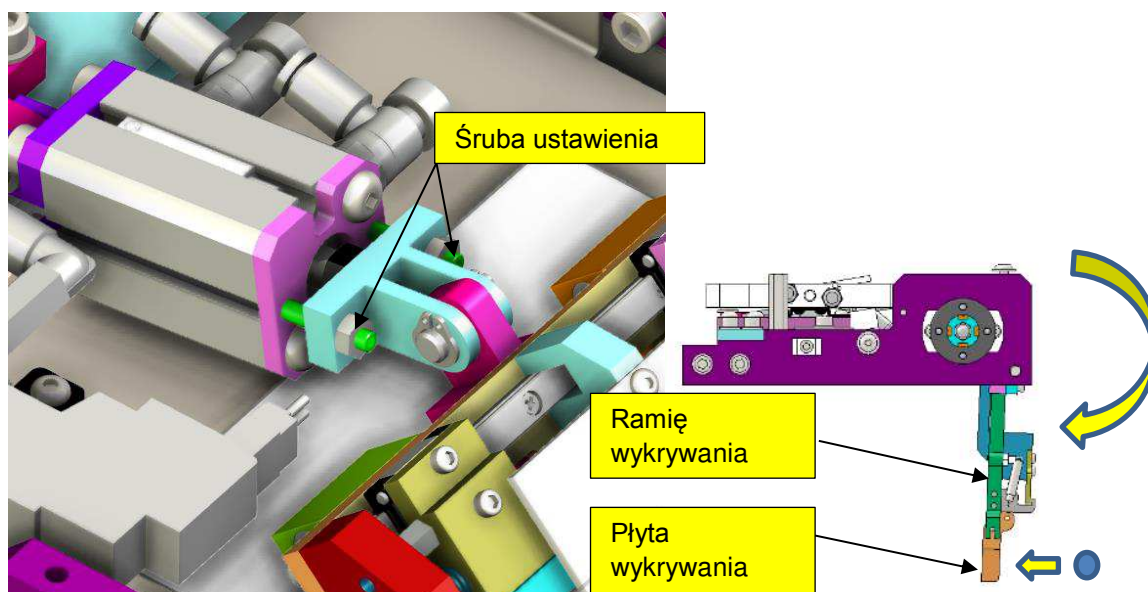
Wtyczka (moduł wykrywania)



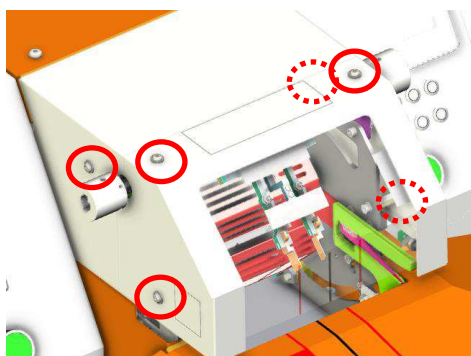
Gniazdo (kabel połączenia)

4. Regulacja na module wykrywania.

Zaczekaj na opadnięcie ramienia wykrywania do pozycji pionowej, a następnie włóż kabel do komory nagrzewania, sprawdzając, czy kabel w 100% styka się z płytą wykrywania. Jeśli nie, wyreguluj śrubę ustawienia w celu regulacji kąta obrotu ramienia wykrywania.



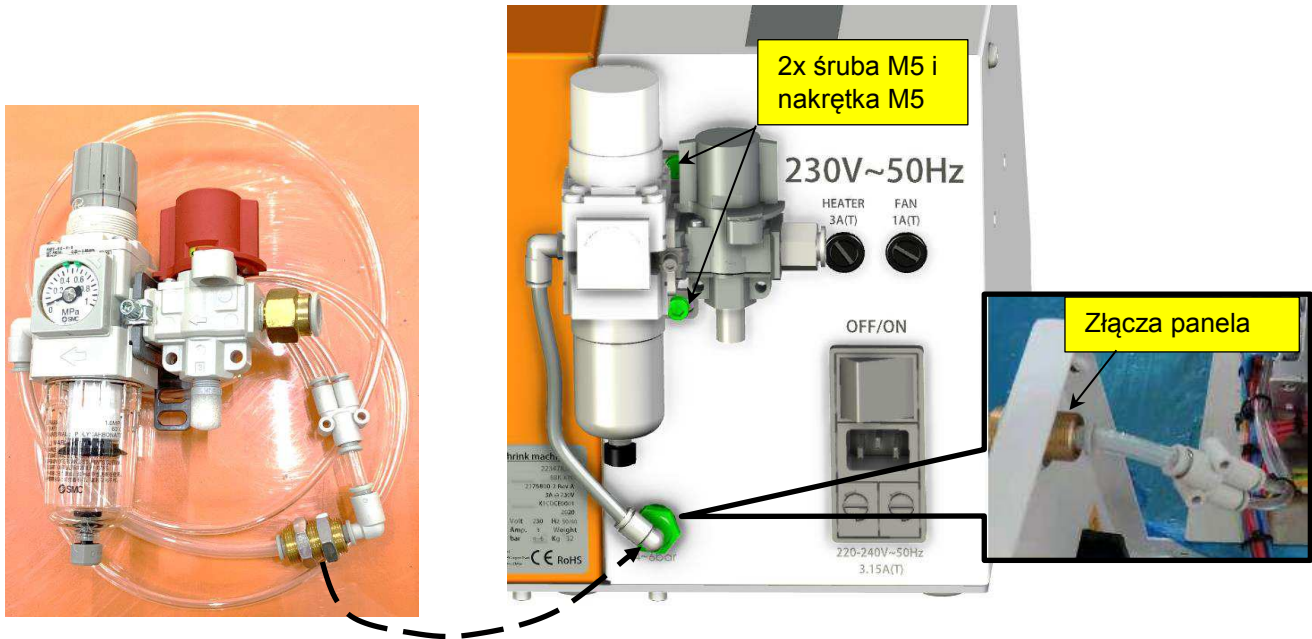
5. Zainstaluj pokrywę, śrubą M4 z plastikową uszczelką.



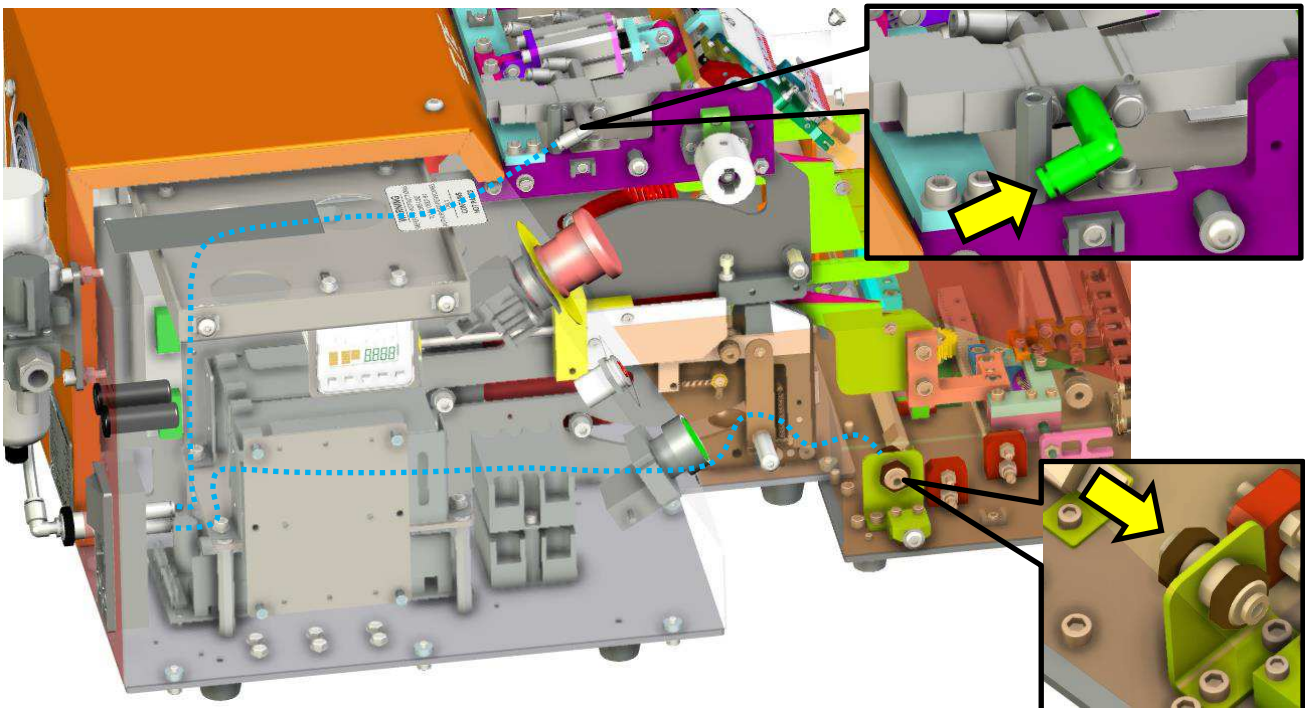


## 2.6 Instalacja F.R.L i przewodu rurowego

1. Zamontuj F.R.L z tyłu lewej pokrywy maszyny, śrubami 2x M5



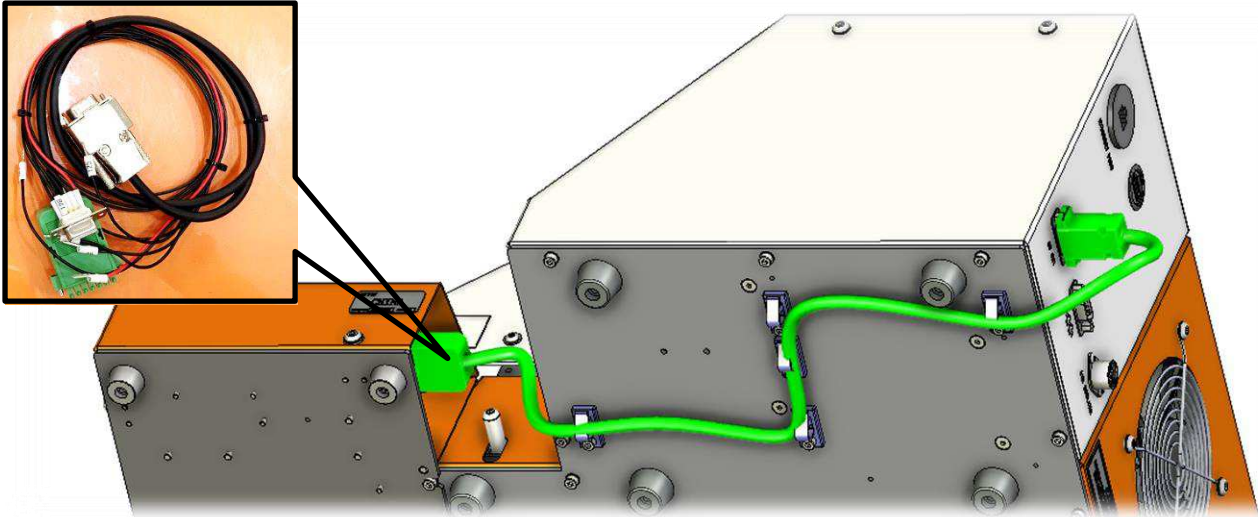
2. Podłącz 2x rurę wyjścia z modułem wykrywania i modułem centrującym. Przymocuj rurę w odpowiedniej pozycji przewiązkami. Obróć dysk w celu wykonania cyklu pracy, dwukrotnie sprawdzając, czy rura nie koliduje z przesuwanym maszyną.





## 2.7 Połączenie pomiędzy maszyną i modułem centrującym

Wymij kabel połączenia z opakowania urządzenia centrującego, a następnie podłącz do maszyny. Przymocuj kabel pod płytą podstawy maszyny, używając przewiązek i podstawy mocującej.



## 3 Aktywacja urządzenia centrującego

### 3.1 Podłącz zasilanie powietrzem

Podłącz rurkę (4~6 barów, średnica rurki 10mm), a następnie WŁĄCZ zasilanie powietrzem.

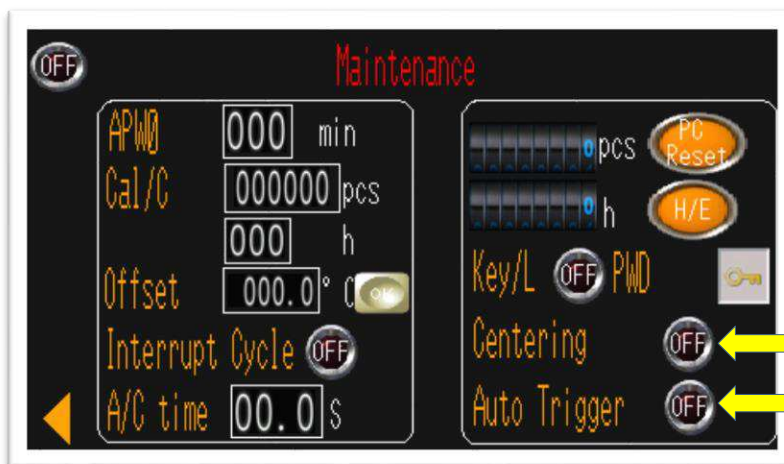



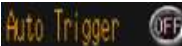
## 3.2 Ustawienia maszyny

1. Upewnij się, że oprogramowanie maszyny jest w najnowszej wersji. Jeśli nie, kliknij łącze poniżej, aby pobrać najnowszy program i zaktualizować oprogramowanie maszyny (HMI i PLC).

<https://teams.connect.te.com/sites/ATSHEngineering/Shared%20Documents/Forms/AllItems.aspx?RootFolder=%2Fsites%2FATSHEngineering%2FShared%20Documents%2FHeat%20Shrink%20Machine%2FRBK%2DX1%2FSoftware&FolderCTID=0x012000704C4B3B7B15974BAF7DB5CC9CC19E27&View=%7BDD51CAD2%2D0A9E%2D42FB%2DA5C3%2D52FFF25875BF%7D>

2. WŁĄCZ zasilanie maszyny i zaloguj się z uprawnieniami B (hasło: 12345), po czym przejdź do strony Konserwacja. Przełącz na WŁ. pokazane poniżej 2 ikony.



- i.  Przełącznik centrowania urządzenia. Gdy jest ustawiony na WŁ., urządzenie centrujące jest uaktywnione.
  - ii.  Włącz tę ikonę, gdy jest uaktywnione urządzenie centrujące, cykl można uruchomić automatycznie, bez naciskania obu przycisków start. NIE należy używać tej funkcji do produkcji, ponieważ cykl rozpoczyna się bez rąk na przycisku start, a operator może umieścić ręce na maszynie, co może spowodować ich zgniecenie.
3. Powróć do głównego interfejsu. Maszyna jest gotowa do działania. Sprawdź dokument 409-35021, część 4.2.8 w celu wyszukania informacji o tym, jak używać RBK-X1 z funkcją automatycznego centrowania.