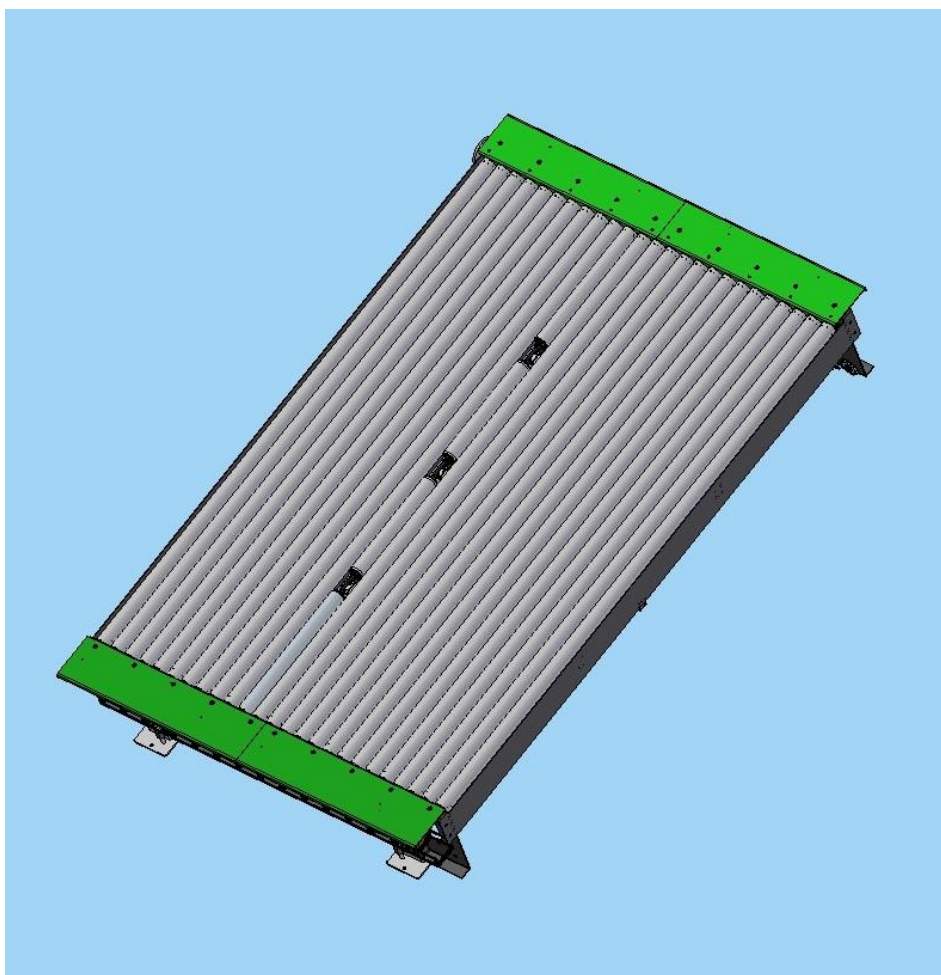


OEM (Original Equipment Manufacturer)

**PŘÍLOHA 10 K NP62550-00/2024**  
**SEŘÍZENÍ, ÚDRŽBA A OPRAVA**  
**DOPRAVNÍK STŘED SE SNÍMAČI 62550-70**  
**A DOPRAVNÍK STŘED 62550-71**



**č.v. 62550-70-001.000**

**č.v. 62550-71-001.000**

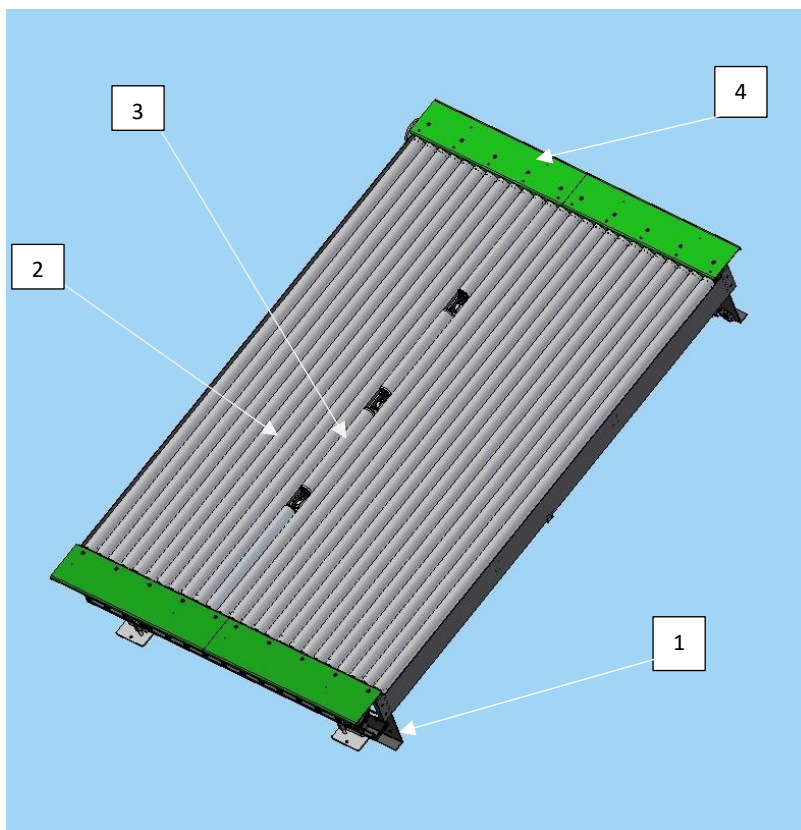
**Obsah**

|           |                                             |           |
|-----------|---------------------------------------------|-----------|
| <b>1</b>  | <b>Popis zařízení:</b>                      | <b>3</b>  |
| <b>2</b>  | <b>Základní části zařízení:</b>             | <b>5</b>  |
| 2.1       | Rám stroje a pohony:                        | 5         |
| <b>3</b>  | <b>Elektrické prvky na stroji</b>           | <b>5</b>  |
| 3.1       | Senzory                                     | 5         |
| <b>4</b>  | <b>Elektrické pohony:</b>                   | <b>6</b>  |
| 4.1       | Měniče:                                     | 6         |
| <b>5</b>  | <b>Výrobní štítek a seznam strojů</b>       | <b>7</b>  |
| 5.1       | Seznam strojů                               | 7         |
| 5.2       | Výrobní štítek-vzor                         | 7         |
| 5.3       | Umístění výrobního štítku                   | 7         |
| <b>6</b>  | <b>Technické parametry</b>                  | <b>8</b>  |
| <b>7</b>  | <b>Manipulace</b>                           | <b>8</b>  |
| <b>8</b>  | <b>Seřizování, údržba a opravy</b>          | <b>9</b>  |
| 8.1       | Seřizování                                  | 9         |
| 8.1.1     | Seřízení výšky stroje:                      | 9         |
| 8.1.2     | Seřízení stavitelných podpěr                | 10        |
| 8.1.3     | Napínání řetězu válečků:                    | 11        |
| 8.1.4     | Ukotvení stroje                             | 11        |
| 8.2       | Údržba                                      | 12        |
| 8.3       | Opravy                                      | 12        |
| 8.3.1     | Možné poruchy a jejich odstranění           | 13        |
| 8.3.2     | Výměna řetězu válečků a spodní vodící lišty | 13        |
| <b>9</b>  | <b>Seznam náhradních dílů (SND)</b>         | <b>13</b> |
| <b>10</b> | <b>Spotřební díly</b>                       | <b>13</b> |
| <b>11</b> | <b>Technické podmínky:</b>                  | <b>14</b> |

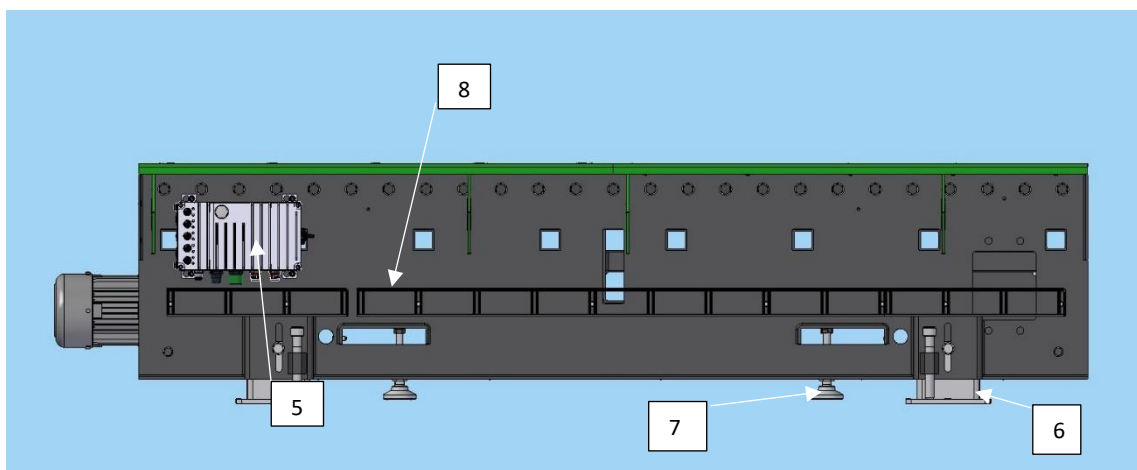
## 1 Popis zařízení:

### Upozornění:

Přesuvna střed se snímači 62550-70-001.000 a Přesuvna střed 62550-71-001.000 jsou totožné stroje, které se liší pouze instalací 3 ks optických senzorů. Proto budeme dále popisovat jen Přesuvnu střed se snímači.



Obr.: Přesuvna



Obr.: Přesuvna, boční pohledy



**Obr.: Přesuvna – podpěry**

**Legenda:**

1. Rám stroje
2. Hnací váleček
3. Hnaný váleček
4. Ochranný kryt
5. Měníče AC motorů
6. Stavitelná nožka
7. Stavitelná podpěra
8. Kabelový žlab
9. Pohon řetězu válečků
10. Napínání řetězu válečků
11. Podpěrné kladky
12. Optický senzor (pouze u Přesuvna střed se senzory 62550-70-001.000)

## 2 Základní části zařízení:

### 2.1 Rám stroje a pohony:

Přesuvna střed se snímači 62550-70-001.000 (dále jen PS) je určena k dopravě produktů na paletách. Palety se mohou pohybovat po válečkové dráze oběma směry.

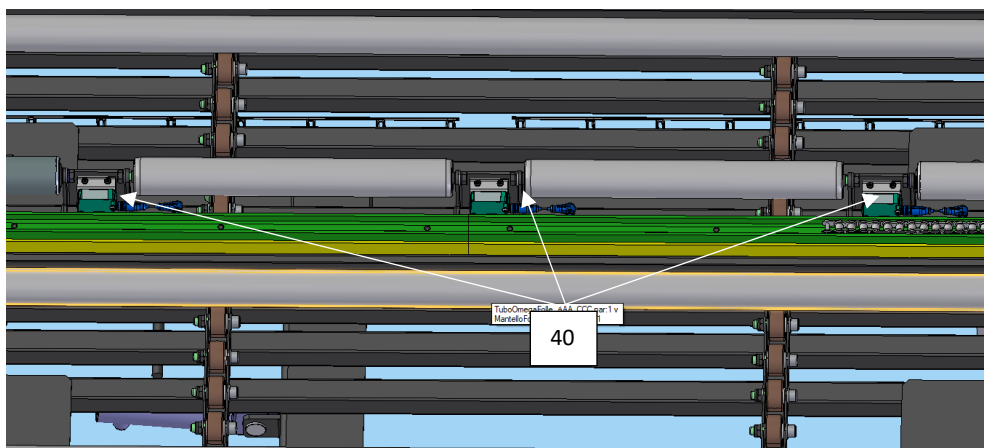
Základem PS je svařovaný rám (1), na kterém jsou umístěny všechny další mechanické a elektrické komponenty. Rám stojí na 4 stavitelných nožkách (6) a průhyb je eliminován podpěrou (7). Válečky jsou poháněny řetězem s napínáním (9) pomocí AC motoru s převodovkou a měničem.

## 3 Elektrické prvky na stroji

### 3.1 Senzory

Pro řídicí systém stroje je instalován jeden druh snímačů (senzorů).

Pro zjištění přítomnosti palety, a to jak na přesuvně, tak na válečkové trati slouží trojice optických difuzních senzorů (40).



Obr.: Optické senzory

Senzory jsou zapojeny I/O digitální konektory měničů.

## 4 Elektrické pohony:

Pro pohon řetězového pohonu válečků slouží sestava motoru s převodovkou (9):

|                              |             |
|------------------------------|-------------|
| NORD SK920072.1AFH-71LP/4 TF |             |
| Výkon (W)                    | 650         |
| Otáčky (ot/min)              | 1405        |
| Napětí (V)                   | 3f, 230/400 |
| Frekvence měniče (Hz)        | 87          |

### 4.1 Měniče:

Rychlost a směr otáčení pohonu válečků a řetězu přesuvny je možno dálkově nastavit a spravovat pomocí měniče

NORDAC ON SK 301P-750-340-A, který je spojen s ŘS pomocí sítě Profinet. Zároveň nese přípojný místo (DI) pro připojení snímačů, výstupy pro ovládání HA (DO) a bezpečnostní funkce STO.



## 5 Výrobní štítek a seznam strojů

### 5.1 Seznam strojů

| Model                                             | Seriá<br>l No. | Max.Load<br>Kg | Lenght<br>mm | Weight<br>Kg | Power<br>Rating<br>kW | Mfg.Date |
|---------------------------------------------------|----------------|----------------|--------------|--------------|-----------------------|----------|
| DOPRAVNIK STŘED<br>62550-71-001.000               | 10.A           | 800            | 1780x3280    | 822          | 0,6                   | 06/24    |
| DOPRAVNIK STŘED<br>SE SNZORY 62550-<br>70-001.000 | 10.B           | 800            | 1780x3280    | 822          | 0,6                   | 06/24    |
| DOPRAVNIK STŘED<br>62550-71-001.000               | 10.C           | 800            | 1780x3280    | 822          | 0,6                   | 06/24    |
| DOPRAVNIK STŘED<br>SE SNZORY 62550-<br>70-001.000 | 10.D           | 800            | 1780x3280    | 822          | 0,6                   | 06/24    |

### 5.2 Výrobní štítek-vzor

**OSTROJ**

Made in the Czech Republic

Model DOPRAVNÍK STŘED 62550-71

Serial No. 10.A

Max. Load 800 kg

Length 3280x 1780

Weigth 822 kg

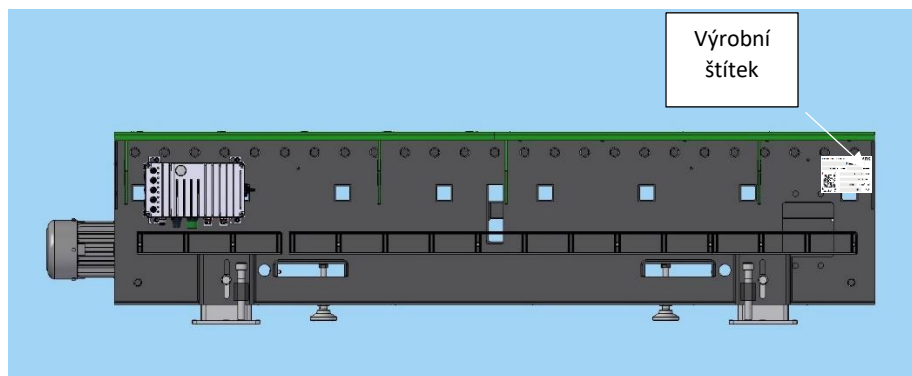
Power Rating 0,8 kW

Mfg. Date 06/24



See Tech. Info

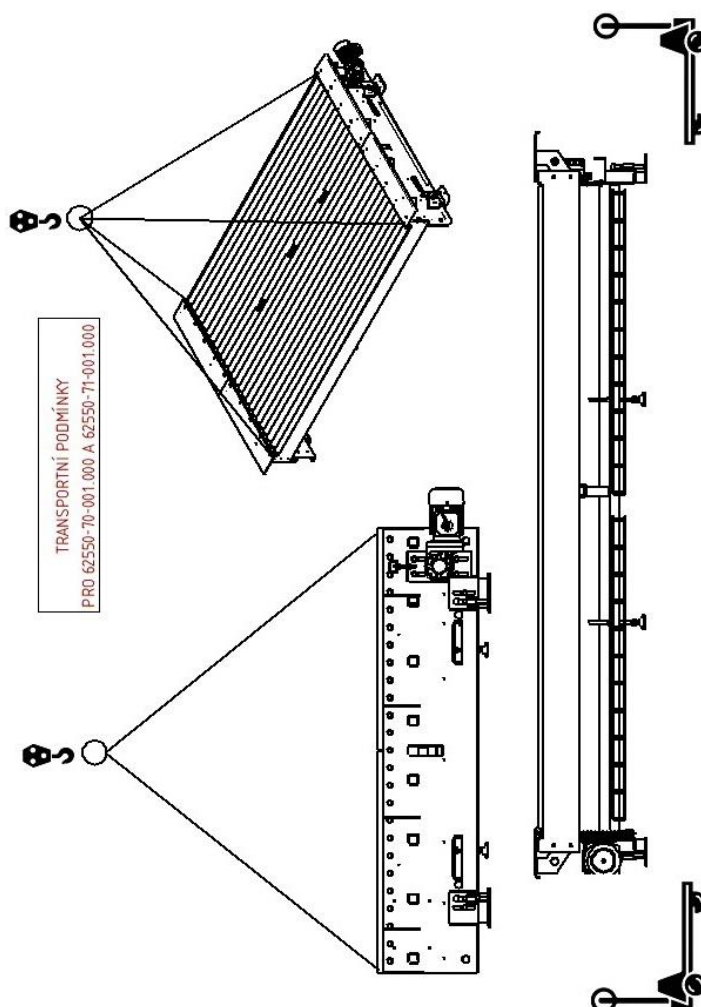
### 5.3 Umístění výrobního štítku



## 6 Technické parametry

|                           |                                   |
|---------------------------|-----------------------------------|
| ROZMĚRY (mm)              | 1780x3280x460 (seřiditelná výška) |
| HMOTNOST (kg)             | 822                               |
| NOSNOST (kg)              | 800                               |
| MAX.RYCHLOST POSUVU (m/s) | 0,35                              |
| NAPÁJECÍ NAPĚTÍ           | 3f, 230/400 V, 50 Hz              |
| VÝKON (kW)                | 0,6                               |

## 7 Manipulace



Přesuvnu je možno transportovat pouze:

1. Jeřábem, s vázáním dle nákresu.
2. Pomocí 2 paletových vozíků nebo transportních vozíků umístěných dle schématu pod bočním rámem stroje.

Jiné druhy transportu jsou zakázány.

## 8 Seřizování, údržba a opravy

### 8.1 Seřizování

#### 8.1.1 Seřízení výšky stroje:

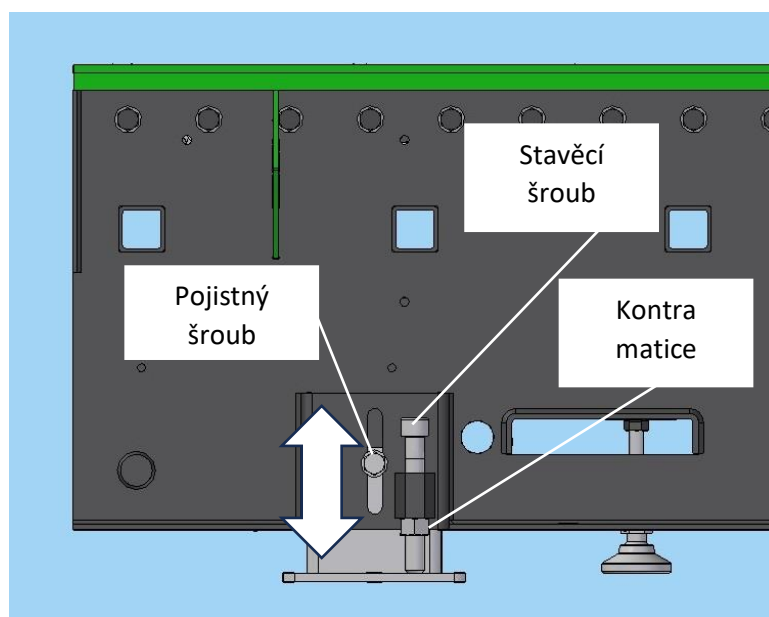
Stroj lze výškově seřídít v rozsahu 0-60 mm. Po povolení pojistného šroubu se pomocí stavěcího šroubu nastaví požadovaná výška. **Po nastavení výšky pevně utáhněte pojistný šroub a kontramatici.**



Při výškovém seřízení stroje je nutno seřídít všechny 4 nožky tak, aby stroj byl v horizontálních osách vodorovný.



Je zakázáno stroj provozovat v nevodorovných horizontálních osách. Hrozí poškození stroje, nebo těžký úraz obsluhy.



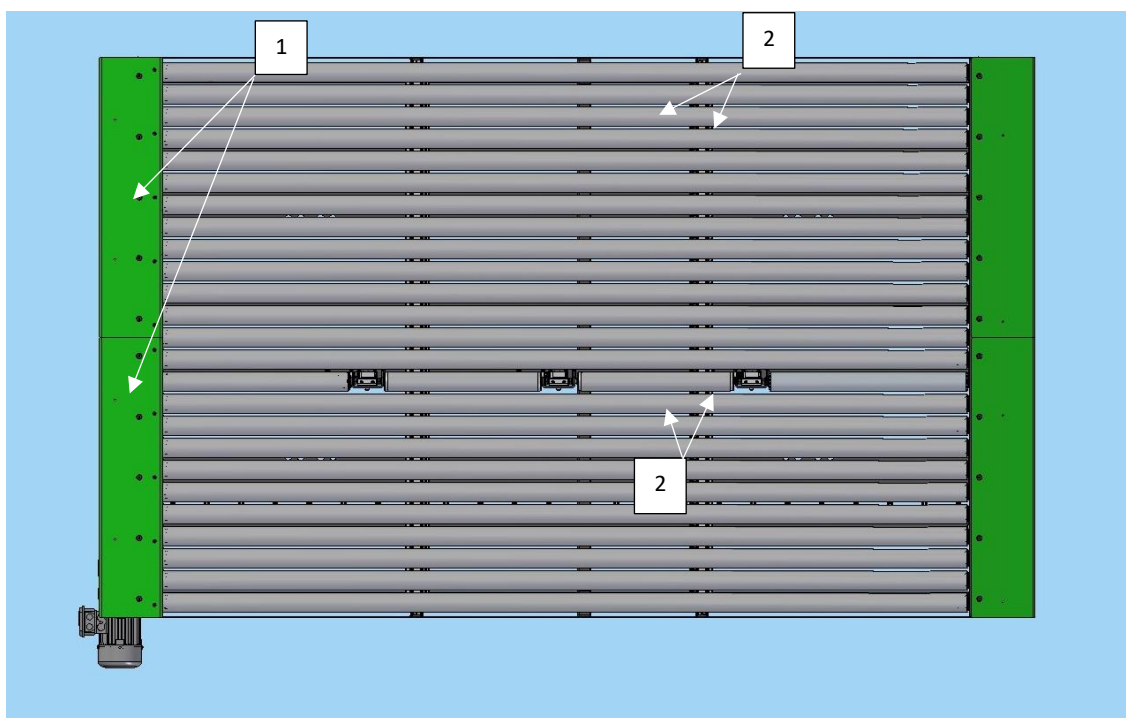
Obr.: Seřízení výšky stroje

### 8.1.2 Seřízení stavitelných podpěr

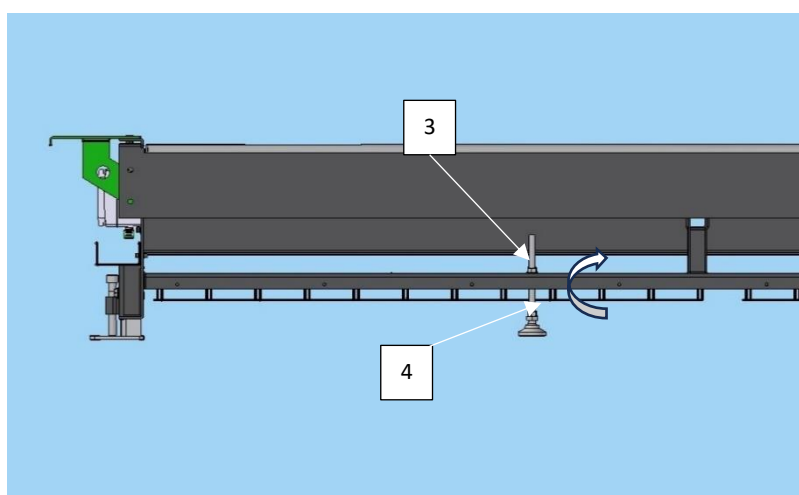
Stavitelné podpěry slouží k podepření nosníků proti nežádoucímu průhybu.

Postup:

1. Demontujete střední ochranné kryty (1)
2. Demontujete 2 válečky nad podpěrami (2)



Obr.: Pohled shora

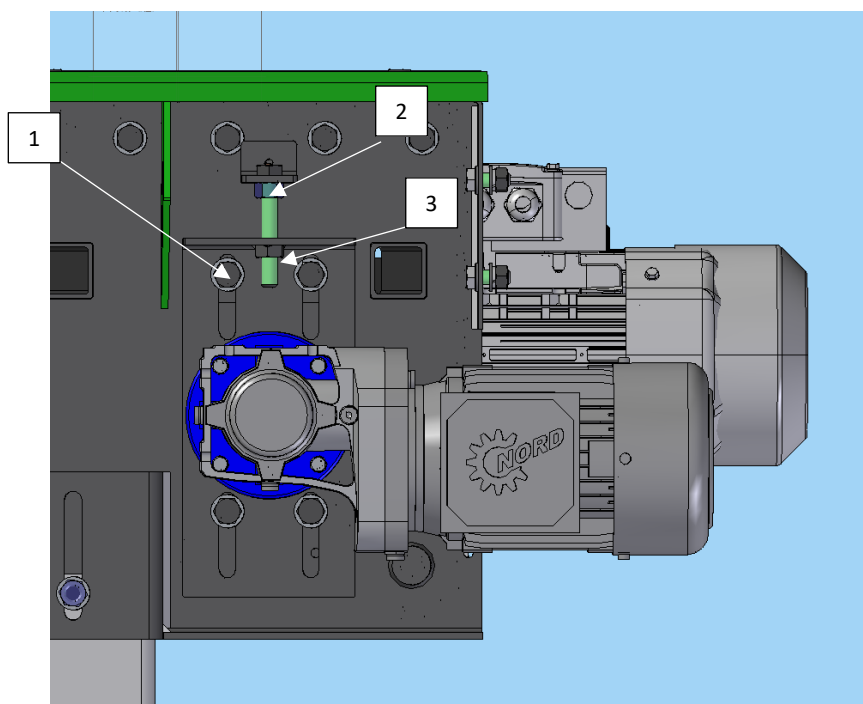


Obr.: Pohled přední

3. Povolte kontra matici (3)
4. Otáčejte závitovou tyčí (4) až se opře o podlahu
5. Dotáhněte kontra matici (3)
6. Stejný postup opakujte u zbylých podpěr

### 8.1.3 Napínání řetězu válečků:

Řetěz pohonu válečků musí být vždy správně napnut. Obecný postu napínání řetězů je popsán v příloze Návodu k obsluze.



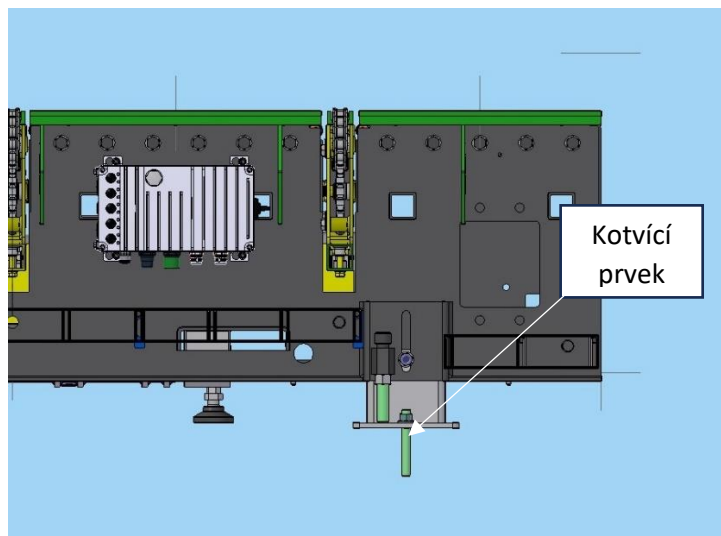
Obr.: Napínání řetězu pohonu válečků

Postup:

1. Povolit šrouby (1)
2. Povolit kontra matici (2)
3. Utahováním šroubu (3) napnou řetěz na správné napětí
4. Dotáhnout šrouby (1)
5. Dotáhnou kontra matici (2)

### 8.1.4 Ukotvení stroje

Přesuvna 65 musí být ukotvena k podlaze na 4 místech k tomu určených. Kotvení se provádí kotvicím šroubem nebo závitovou tyčí. Kotvicí prvky musí být pevně dotaženy.



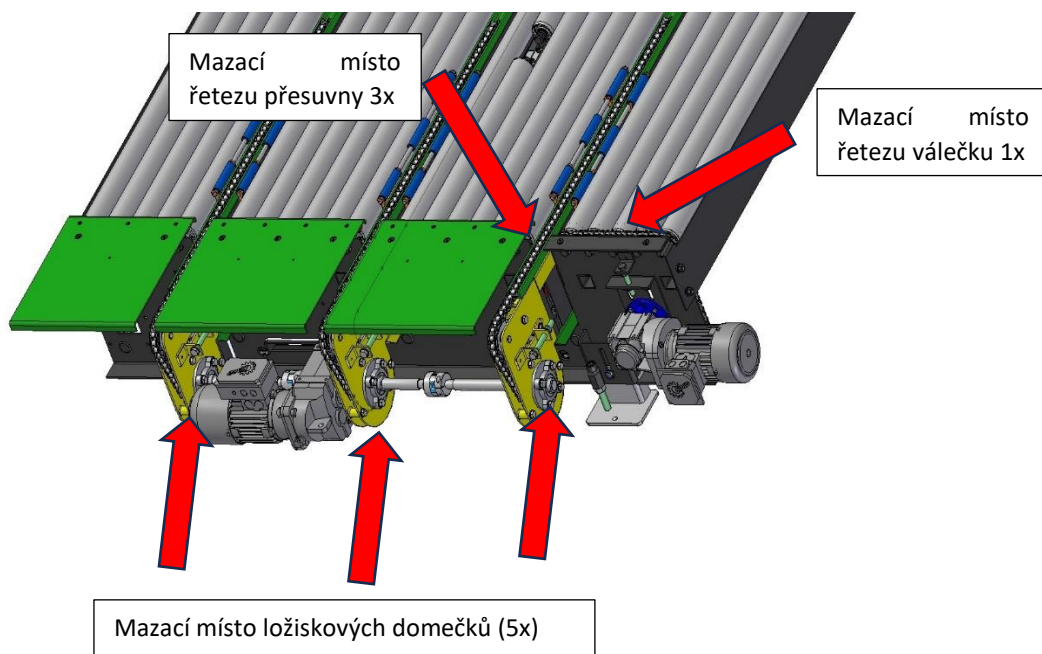
Obr.: Ukotvení stroje

## 9 Údržba

Pro zajištění plynulého provozu je nutno provádět pravidelné periodické úkony a kontroly uvedené v tabulce Pán údržby v NP 62550-00/2024, kde je uveden popis úkonu, výsledek úkonu a četnost provedení úkonu údržby.

### 9.1 Mazací plán

Mazací místa jsou patrné z obrázku. Ložiskové domečky mazejte přes mazničku pomocí pumpičky s tukem. Řetězy mazejte nástřikem sprejem dle pokynů v Související dokumentaci.



## 9.2 Opravy

### 9.2.1 Možné poruchy a jejich odstranění

| Stav                                     | Úkon                                                                                                                                              |
|------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Řetězové pohony jsou hlučné              | 1. Dopnout řetěz, pokud již nelze:<br>2. Zkrátit řetěz. Pokud již nelze:<br>3. Vyměnit řetěz                                                      |
| Hluk při otáčení válečku válečkové trati | 1. Zkontrolovat chod válečků při nezatíženém dopravníku a identifikovat vadné nebo opotřebené válečky<br>2. Vadné nebo opotřebené válečky vyměnit |
| Stroj nelze spustit                      | 1. Zkontrolujete AC a DC napájení stroje<br>2. Zkontrolujete stav kabelů a stav jištění v Hlavním rozvaděči.                                      |
| Elektrické poruchy na stoji              | Při elektrických poruchách stoje se řiďte přílohou Návodu k používání – Elektro část                                                              |

### 9.2.2 Výměna řetězu válečků a spodní vodící lišty

1. Demontujte kryty řetězu
2. Povolte úplně napínák řetězu
3. Demontujte spojku řetězu
4. Postupně vytáhněte řetěz
5. Zkontrolujte stav spodní vodící PE lišty, případně ji vyměňte. Lišta je určena jako skladová položka ve skladu potřebných ND
6. Postupně navedte nový řetěz přes všechny řetězová kola a napínák. Vyzkoušejte, zda je řetěz správně dlouhý, popřípadě ho zkraťte o sudý počet článků.
7. Spojte řetěz spojkou a zajistěte. Lehce řetěz napněte.
8. Napněte řetěz na požadované předpětí
9. Instalujte zpět kryty řetězu

## 10 Seznam náhradních dílů (SND)

Seznam náhradních dílů je uveden v příloze Související dokumentace

## 11 Spotřební díly

Díly uvedené v této tabulce výrobce označil jako spotřební díly, tedy na **níže uvedené díly se nevztahuje záruka výrobce.**

| Název                  | Typ               | I.Č. (OSTROJ) | Dodavatel-výrobce |
|------------------------|-------------------|---------------|-------------------|
| Kladka velká           | FPU 50x25/15-11 K | 8010621       | Blickle           |
| Kladka malá            | 30x11 87 K        | 8010622       | Blickle           |
| Vedení řetězu 10" trať | Profil 1          | 8010548       | HABERKORN         |
| Vedení řetězu 10" kryt | Profil 1          | 8010553       | HABERKORN         |

## 12 Technické podmínky:

