SKYMSEN®
METALÚRGICA SIEMSEN LTDA.

METALÚRGICA SIEMSEN LTDA.
CNPJ: 82.983.032/0001-19
Rua Anita Garibaldi, nº 262 - Bairro: São Luiz - CEP: 88351-410
Brusque - Santa Catarina - Brasil
Fone: +55 47 3211 6000 - Fax: +55 47 3211 6020
www.siemsen.com.br - comercial@siemsen.com.br

45472.9 - VERSÃO 01 - 00001 ATÉ 99999 - ÁRABE

Data de Correção: 07/02/2012

اضافة الى هذه الآلات، نصنع مجموعة كاملة من الاجهزة. راجع البائع.
هذا المنتوج يستفيد من المساعدة التقنية المعتمدة و كذا ممثلي الشركة و البائعين في كل التراب الوطني.
بسبب التطور المستمر لمنتوجاتنا، فإن المعلومات الموجودة هنا قد تتغير بدون سابق إشعار.

WWW.SIEMSEN.COM.BR

دليل الارشادات

SKYMSEN®
METALÚRGICA SIEMSEN LTDA.

موديل CLM-300 / CLM-300L

اسطوانة للعجائن

الفهرس

1. مقدمة 03
1.1 الأمان 03
1.2 أهم المكونات 03
1.3 الخصائص التقنية 04

2. التركيب و ما قبل التشغيل 04
2.1 التركيب 04
2.2 ما قبل التشغيل 05
3.2 إجراء التغذية 06

3. التشغيل 06
3.1 اجراءت التشغيل 06
3.2 النظافة 06
3.3 النظافة 07

4. مفاهيم عامة حول الأمان 08
4.1 تطبيقات أولية للتشغيل 08
4.2 احتياطات و ملاحظات قبل تشغيل الآلة 09
4.3 مراقبة روتينية 10
4.4 التشغيل 10
4.5 بعد إنهاء العمل 10
4.6 عملية الصيانة 10
4.7 تنبيهات 10

5. التحليل و حل المشاكل 11
5.1 مشاكل، اسباب و حلول 11
5.2 نظام التوصيلات لموديل (CLM-300/300L) 13

1. مقدمة

1.1 السلامة

و بحكم أن الكلور عادة ما يدخل في تكوينها، يتم استعمالها بشكل خاطئ، فإن اسطوانة العجائن موديل (CLM- 300/300L) تتحول الى آلة
خطيرة، لذا لا تضع يدك أبدا في الفتحة الموجودة من الجهة العليا للحماية، حيث يتم إدخال العجائن.
إن تنظيف و صيانة ,و اي عمل آخر في الآلة يجب أن يقوم بها اشخاص مؤهلون لذلك. إن التعليمات التالية يجب احترامها قصد تفادي الحوادث.

1.1.1 قم دائما بفصل الآلة من الكهرباء عند الرغبة في تنظيفها او صيانتها او القيام بأي عمل آخر.

1.1.2 لاتقم أبدا بنزع الحمايات و بحكم أن الكلور عادة ما يدخل في تكوينها، من التوقف النهائي للفائف.

1.1.3 لا توجه أبدا بشكل مباشر الماء المتدفق في اتجاه الآلة.

1.2 أهم المكونات

إن اسطوانة العجائن موديل (CLM-300/300L) هي آلة توضع فوق الطاولة قصد تقطيع انواع كثيرة من العجائن.
اهم المكونات الموجودة في الآلة صنعت من معدن نبيل و هو الصلب غير القابل للصدأ و الالمنيوم و البلاستيك الخاصة بمجال الهندسة.

الصورة 01

1.3 الخصائص التقنية

الجدول 01

الخصائص	الوحدة	CLM-300	CLM-300L
التوتر	[V]	110 / 220	110 / 220
التردد	[Hz]	50 ou 60 (*)	50 ou 60 (*)
القوة	[CV]	0.5	0.5
الاستهلاك	[kW/H]	0.37	0.37
الارتفاع	[mm]	500	500
العرض	[mm]	495	495
العمق	[mm]	555	435
الوزن الصافي	[kg]	21	22
الوزن الخام	[kg]	24	25
قدرة العجين الجاهز	[kg]	2	2
دوران اللفائف	[rpm]	75	75
الانفتاح الاقصى للفائف	[mm]	10	10

(*) التردد سيكون وحيدا وفقا للمحرك الموجود بالآلة.

،لهنيوكتلا في لخدي ام ةداع رولكلا نأ مكحي و

الموديلات	الشحن الأقصى
CLM-300	2 كيلو من العجين
CLM-300L	2 كيلو من العجين

2. التركيب و ما قبل التشغيل

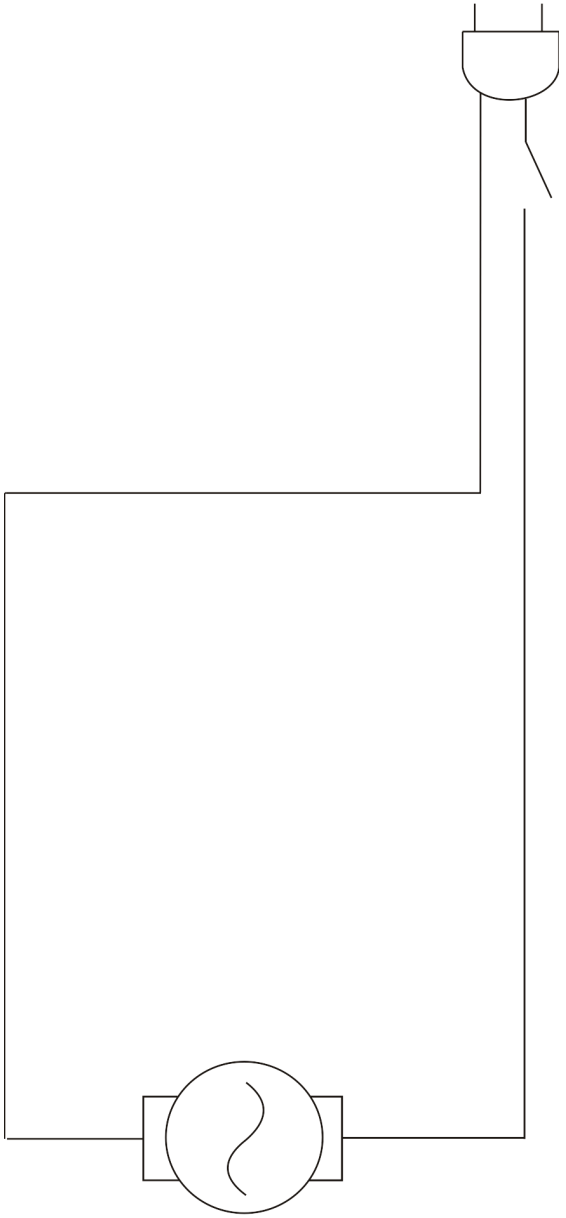
2.1 التركيب

يجب وضع الاسطوانة فوق سطح عمل ثابث، و الافضل ان يكون ذا ارتفاع يصل إلى 850 ملمتر و بمسافة 350 ملمتر بعيدة عن العامل الذي سيشتغل بالآلة.

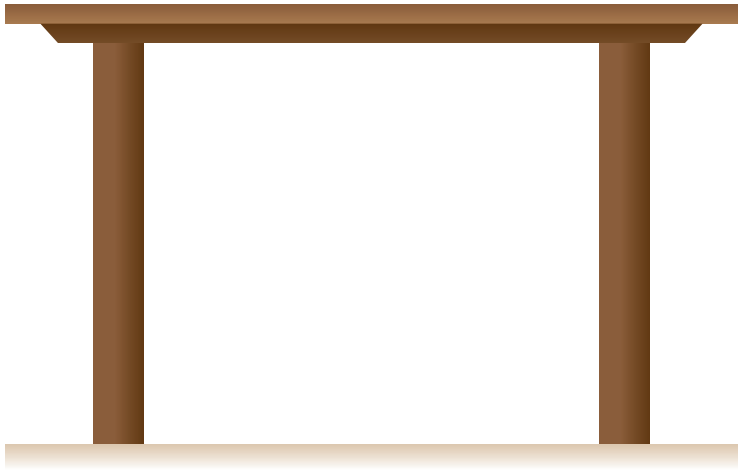
لاحظ جهد الشبكة الكهربائية التي سيتم تشغيل الآلة به، هل هو 110 فولت او 220 فولت.

يحتوي خيط التغذية الكهربائية على مقبس ذي ثلاث رؤوس دائرية، بحيث ان احد هذه الرؤوس هو رأس الارض. و من الواجب ان تكون الرؤوس الثلاثة مشغلة قبل تشغيل الآلة.

5.2 نظام التوصيلات لموديل (CLM-300/300L)



الصورة 02



2.2 ما قبل التشغيل

هام

لا تقم، تحت اي ذريعة كانت، بتشغيل الآلة دون وجود الحمايات و لا تقم أبدا بتنظيف اللفائف عندما تكون الآلة مشتغلة.

قم اولا بمراقبة إذا كانت الاسطوانة مثبتة في مكانها بشكل صحيح.
و قبل استعمالها، يجب تنظيف اللفائف بمنديل جاف، و إذا تطلب الامر بملعقة بلاستيكية.
هذه العملية من شأنها ان تجنب العامل وضع يده.

الصورة 03

الجدول 02

المشاكل	الاسباب	الحلول
المنتج القاطع يظل محصورا بين اللفائف	الكاشطات غير مرتبة	اطلب المساعدة التقنية المعتمدة
البكرات تتوقف خلال العملية	عدم وجود الطاقة	تأكد من أن المقبس موصل بالتيار
	اتصال غير صحيح لزرالتشغيل / التوقيف	اطلب المساعدة التقنية المعتمدة
	ضعف الاتصال في القابس أو في كابل الاتصال	تأكد من أن كابل الاتصال غير مقطوع و تحقق من رؤوس المقبس

5. التحليل و حل المشكلات

5.1 التحليل و حل المشاكل

لقد تم تصميم الاسطوانة CLM-300/300L قصد الاحتياج إلى أقل قدر ممكن من الصيانة، و مع ذلك قد يحدث بعض الخلل في عملها بسبب الإنهاك الناجم عن استعمال هذه المعدات.
إذا ما كان هناك أي مشكل في الأسطوانة الخاصة للعجائن ،
تحقق في الجدول 02 أدناه ، حيث توجد بعض الحلول الممكنة الموصى بها.
بالإضافة إلى ذلك ، فإن الشركة تتيح لفائدتك شبكة من التقنيين المعتمدين الذي سيكونون سعداء لخدمتك.
انظر القائمة الملحقة للمساعدين الفنيين المعتمدين.

2.3 إجراء التغذية

هام

لا تقم، تحت اي ذريعة كانت، باستعمال اليدين قد وضع او نزع بقايا العجين الذي ظل بين اللفائف.

إن الاسطوانة (CLM-300) تملك نظام أمان لتفادي لمس الاصابع للفائف عند وقت التغذية عندما تكون الآلة في وضعية التشغيل.
و مع ذلك فإن الآلة تعمل فقط عندما تكون حماية اللفائف منزلة.
و قصد تغذية الاسطوانة، فإن المادة التي ستعالج يجب ان توضع في المزراب وصولا الى اللفائف حتى يتم جبذ المنتوج عند لحظة تشغيل الآلة.

الصورة - 05 (حماية اللفائف) صحيح

الصورة - 04 خطأ

3. التشغيل

3.1 إجراءات التشغيل

هام

انتظر التوقف التام للفائف قبل نزع الحمايات. الآلة صامتة. لا تضع فوق المزراب اشياء مثل السكاكين و الملاعق او اشياء اخرى عندما تكون الآلة منطفئة.

تأكد من ان الحمايات مثبتة بشكل صحيح. يتم تشغيل الآلة عند الضغط على زر الاشعال/ الاطفاء الموجود في الجزء العلوي من الصندوق.
إن الاسطوانات الخاصة بالعجائن هي آلات مجهزة بحمايات تمنع الوصول الى الاجزاء الدوارة في الآلة.

3.2 ضبط سمك العجين

قصد تحديد سمك العجين، أدر المقبض إلى السمك الذي ترغب فيه.

3.3 النظافة

هام

لا تقم أبدا بتنظيف الآلة و هي متصلة بالتيار الكهربائي. لذا يجب نزعها من التيار الكهربائي و تنظيفها بعد ذلك.

قبل نزغ اغطية الحماية، تأكد من التوقف التام للفائف.
قصد تنظيف الآلة،قم أولا بفصلها عن التيار الكهربائي.
كل الاجزاء المتصلة بالعجين يجب ان تكون نظيفة
هنا نشرح كيفية فتح الحمايات.

نظف بمنديل جاف كل الأجزاء التي اتصلت بالعجين.
لا تستعمل أبدا أدوات مثل السكاكين و الشوكات او ادوات اخرى قصد ازالة العجين اللاصق باللفائف.
استعمل اداة بلاستيكية قصد ازالة العجين.

3.3.1 احتياطات مع الصلب غير القابل للصدأ

ان الصلب غير القابل للصدأ قد تظهر عليه نقاط صدأ تكون نتيجة لعناصر خارجية، و خصوصا عندما لم يتم احترام اجراءات النظافة بالشكل الصحيح.
إن مقاومة الصدأ هي نتيجة لوجود الكروم في الصلب غير القابل للصدأ، الذي في حالة اتصاله بالاوكسجين يتيح تكون طبقة رقيقة للحماية.
هذه الطبقة الرقيقة للحماية تتكون فوق كل سطح الصلب مانعة عمل العناصر الخارجية التي تؤدي الى الصدأ.
عندما يتم كسر الطبقة الواقية، يمكن أن تبدأ عملية التآكل التي يمكن تجنبها عن طريق التنظيف المنتظم والسليم. مباشرة بعد استخدام المعدات، ينبغي تعزيز التنظيف باستخدام الماءوالصابون أو المنظفات المحايدة، باستعمال قطعة قماش ناعمة و / أو اسفنجة النايلون. بعد ذلك فقط، يستعمل الماء الجاري ، ويجب شطف والتجفيف فورا بقطعة قماش ناعمة لتجنب بقاءالرطوبة السطحية وخاصة في الشقوق.

الشطف والتجفيف مهمان جدا قصد تجنب ظهور البقع والصدأ.

4.3 التفتيش الروتيني

4.3.1 تحذير

عند فحص توتر السلاسل الجارية، لا تضع أصابعك بين السلاسل و العتاد.

4.3.2 احتياطات

راقب المحرك و الاجزاء المنزلقة والدوارة في الآلة عندما تسمع أصواتا غير عادية.
تحقق من جهد السلاسل الجارية و قم باستبدالها في حالة إذا ما لاحظت إنهاكا ما في السلاسل او العتاد.
عند فحص جهد السلاسل، لا تضع أصابعك بين السلاسل و البكرة و لا بين السلاسل و لا بين والعتاد.
تحقق من الحماية وأجهزة السلامة حتى تظل تعمل بشكل صحيح.

4.4 التشغيل

4.4.1 تنبيهات

لا تعمل بالشعر الطويل الذي قد يلمس أي جزء من الآلة مما قد يتسبب في حوادث خطيرة. قم بربطه الى فوق او الى الوراء او غطه بمنديل.
يمكن فقط للمستخدمين المؤهلين والمدربين العمل في الآلة. لا تقم أبدا بتشغيل الآلة بدون الأجهزة الخاصة بالسلامة.

4.5 بعد الانتهاء من العمل

4.5.1 احتياطات

قم دائما بتنظيف الآلة، لذلك افصلها نهائيا عن المقبس الكهربائي.
لا تقم أبدا بالتنظيف قبل التوقف الكامل للجهاز. قم بإرجاع كل مكونات الآلة إلى مكانها قبل تشغيله مرة أخرى.
عند فحص جهد السلاسل الجارية، لا تضع أصابعك بين السلاسل ولا بين السلاسل والعتاد.

4.6 عملية الصيانة

4.6.1 مخاطر

عندما تكون الآلة مشتغلة، فإن أي عملية من عمليات الصيانة تصبح
خطيرة. قم بالفصل النهائي عن امدادات الطاقة أثناء عملية الصيانة.

هام

قم دائما بفصل المقبس من التيار الكهربائي في أي حالة طوارئ.

4.7 تنبيهات

الصيانة الكهربائية و / أو الميكانيكية يجب ان يقوم بها أشخاص مؤهلون لأداء مثل هذا العمل.
الشخص المسؤول عن الصيانة يجب عليه أن يتأكد من أن الآلة يعمل تحت الظروف العامة للسلامة.

هام

المحاليل الحمضية، والسوائل الملحية والمطهرات وبعض السوائل المعقمة (هيبوكلوريت، وأملاح الأمونيا الرباعية التكافؤ، مركبات اليود و حامض النتريك و غيرها) ينبغي تجنبها لأنه لا يمكنها أن تبقى طويلا في اتصال مع الفولاذ المقاوم للصدأ.

و بحكم أن الكلور عادة ما يدخل في تكوينها، فإن هذه الأحماض تهجم على الفولاذ المقاوم للصدأ، مما يتسبب في ظهوربقع التآكل.

استخدام المواد الكاشطة:

إن الإسفنج أو الصوف الصلب والفولاذ الكربوني، إضافة إلى خدش السطح و التأثير سلبا على حماية الفولاذ المقاوم للصدأ تترك جزيئات تلوث الفولاذ المقاوم للصدأ. لذا، يجب عدم استعمال مثل هذه المنتجات المستخدمة للتنظيف و التعقيم. كما ان عملية الكشط بأدوات ينبغي بأدوات حادة أو ما شابه ذلك يجب تجنبها.

أهم المواد التي تسبب تآكل الفولاذ المقاوم للصدأ:

الغبار والشحوم، والمحلولات الحمضية مثل الخل وعصير الفاكهة وغيرها من الأحماض، والمحلولات المالحة والدم، والمنظفات الصناعية) باستثناء المحايدة(جزيئات الصلب المشتركة ، و بقايا الإسفنجات او صوف الصلب العادي، وأنواع أخرى من المواد الكاشطة.

4. مفاهيم عامة للسلامة

هام

إذا كان أي بند من المفاهيم العامة للأمن ، لا ينطبق على المنتوج الذي بحوزتك، فالرجاء تجاهله.

لقد تمت بلورة مفاهيم السلامة لتوجيه وإرشاد مستخدمي الأجهزة بشكل صحيح، وأولئك الذين سيكونون مسؤولين عن صيانتها.

وينبغي ألا يتم تسليم الآلة للمستخدم إلا في حالة جيدة ، وينبغي توجيه المستخدم حول سلامة الآلة من طرف البائع. يجب على المستخدم استخدام الآلة فقط بعد المعرفة التامة بالاحتياطات الذي عليه أن يتخذها عن طريق القراءة المتأنية لهذا الدليل.

4.1 ممارسات أساسية للتشغيل

4.1.1 المخاطر

بعض أجزاء التشغيل الكهربائي بها نقط ذات فولت عالي. عندما يتم لمسها، فإنها قد تؤدي إلى صدمة كهربائية
خطيرة أو حتى مميتة.

لا تقم أبدا بلمس أي تحكم يدوي)زر، وأزرار ومفاتيح ةيئابرهكً(بالأيدي أوالأحذية أو الملابس المبللة، إن تجاهل هذه التوصية قد يتسبب أيضا في صدمة كهربائية أو حتى مميتة.

4.1.2 تحذيرات

يجب أن يكون مكان الإيقاف / التشغيل أو زر المستعجلات معروفا ، بحيث يمكن تشغيله في أي وقت دون الحاجة إلى البحث عنه.

قبل اي عملية صيانة افصل الآلة عن التيار الكهربائي.

قم بتوفير مساحة كافية للعمل تجنبا للسقوط الخطير للآلة.

إن الماء أو الزيت قد يجعلان الارضية زالقة وخطرة. لتجنب وقوع الحوادث ، يجب أن تكون الأرضية جافة ونظيفة.

لا تلمس أبدا أو تقوم بتشغيل التحكم اليدوي (زر ،مفاتيح ، مفاتيح كهربائية ، العتلات ، الخ.) عن طريق الصدفة.

إذا كان العمل الذي ينبغي القيام به سينجز من قبل شخصين أو أكثر

ينبغي إعطاء إشارات التنسيق في كل خطوة من العملية. لا ينبغي أن تبدأ الخطوة التالية ما لم تعط اشارة و يتم الرد عليها.

4.1.3 تنبيهات

في حالة انقطاع التيار الكهربائي ، قم فورا بإيقاف مفتاح التشغيل / التوقيف.

استخدم زيوت التشحيم والشحوم الموصى بها او المشابهة لها.

تجنب الصدمات الميكانيكية ، لأنها قد تتسبب في الخلل أو التشغيل غير الصحيح.

تجنب الماء والتراب أو الغبار في المكونات الميكانيكية والكهربائي للآلة.

تجنب الماء والتراب أو الغبار في مكونات الآلة الميكانيكية والكهربائية.

لا تقم بتعديل الملامح الأصلية للجهاز.

لا تقم بتوسيخ او قطع او نزع لصيقة السلامة و التعريف. في حالة إذا كانت اللصيقة غير مقروءة او منزوعة، فاطلب لصيقة اخرى من المساعد التقني القريب منك.

4.2 تنبيهات وملاحظات قبل تشغيل الآلة.

هام

اقرء بعناية الإرشادات الموجودة في هذا الدليل قبل بدء تشغيل الآلة. تأكد من أنك فهمت كافة المعلومات بشكل صحيح. و في حالة الشك ، راجع المشرف على الاتصال بك و / أو البائع.

4.2.1 المخاطر

إن الكابل أو السلك الكهربائي الذي تضرر عازله ، قد يتسبب في تسرب التيار الكهربائي و يؤدي إلى الصدمات الكهربائية. قبل الاستخدام، راقب شروط الاختيار.

4.2.2 تنبيهات

تأكد من أن التعليمات في هذا الدليل قد فهمت تماما، بحيث أن كل وظيفة أو عمل أو أي إجراء من إجراءات الصيانة هو واضح جدا.

إن تشغيل أي أمر من الاوامر اليدوية (الزر ، الأزرار ،مفاتيح الكهرباء والعتلات ، الخ) يجب أن يتم كلما كان لديك اليقين بأن هذا هو الصحيح.

4.2.3 احتياطات

إن كابل الطاقة هو المسؤول عن تغذية الآلة بالطاقة الكهربائية. يجب أن يكون قادرا على تحمل الطاقة الكهربائية المستهلكة.

إن الكابلات الكهربائية التي ظلت في الارض، يجب أن تكون محمية لمنع التماس الكهربائي.

يجب ملء خزانات الزيت إلى المستويات المشار إليها، راقب و أضف الزيت إذا لزم الأمر.