

MAGUIRE PRODUCTS INC.

SW SERIES SWEEPERS

Models:

- **SW-4815**
- **SW-4820**
- **SW-4825**
- **SW-8415**
- **SW-8420**
- **SW-8425**

Sweeper Dual Control

SW Series Sweeper[®]

Gaylord Sweeper Evacuation System

INSTRUKCJA OBSŁUGI I EKSPLOATACJI

Maguire Products Inc.**SW Series Sweeper**
Gaylord Sweeper Evacuation System

Ta instrukcja obejmuje modele:
SW-4815, SW-4820, SW-4825
SW-8415, SW-8420, SW-8425
podwójny system sterowania Sweeperem

SPIS TREŚCI

Podstawowa obsługa Sweeper seria SW	4
SW Seria 4815, 4820, 4825	
Ustawienia	7
Schemat połączeń	12
SW Seria 8415, 8420, 8425	
Ustawienia	15
Schemat połączeń	23
Podwójny system sterowania Sweeperem	
Podstawowa obsługa	27
Konfiguracja systemu	28
Panel sterowania i obsługi	29
Schematy podwójnego sterowania Sweepera	33
Schemat połączeń sterowania podwójnego	31
Gwarancja	33
Pomoc techniczna i informacje kontaktowe	35

Copyright

© 2021 Maguire Products Inc.

Informacje zawarte w niniejszej instrukcji, w tym wszelkie ich tłumaczenia, są własnością Maguire Products Inc. i nie mogą być powielane, ani przekazywane w żadnej formie i w żaden sposób bez wyraźnej pisemnej zgody Maguire Products Inc.

Każdej osobie zajmującej się użytkowaniem i konserwacją Sweepera Maguire serii SW zaleca się dokładne zapoznanie się z niniejszą instrukcją obsługi. Maguire Products Inc. nie ponosi żadnej odpowiedzialności za uszkodzenia lub nieprawidłowe działanie sprzętu wynikające z nieprzestrzegania niniejszej instrukcji obsługi.

Aby uniknąć błędów i zapewnić bezawaryjną pracę urządzenia, konieczne jest przeczytanie i zrozumienie niniejszej instrukcji obsługi przez wszystkich pracowników, którzy mają obsługiwać urządzenie.

W przypadku problemów lub trudności z urządzeniem, prosimy o kontakt z Maguire Products Inc. lub lokalnym dystrybutorem Maguire.

Niniejsza instrukcja obsługi dotyczy wyłącznie urządzeń opisanych w niniejszym podręczniku.

Dane kontaktowe producenta

Maguire Products Inc.
11 Crozerville Road
Aston, PA. 19014

Phone: 610.459.4300
Fax: 610.459.2700

Website: <http://www.maguire.com>

Email: info@maguire.com

Podstawowa obsługa Sweepera seria SW

SWEEPER bierze swoją nazwę od tego, że stale "zamiata" górny poziom zawartości oktabiny do zewnętrznych krawędzi. Materiał jest wyciągany przez obracającą się pionową rurę zbierającą, która z kolei ma elastyczny wąż i zespół zbierający, który się obraca. Gdy zespół rury podnoszącej obraca się, materiał jest wciągany przez pionową część i wprowadzany do procesu produkcyjnego.

Silnik, który obraca rurę podnoszącą, jest aktywowany tylko wtedy, gdy z systemu transportowego użytkownika jest wykryte podciśnienie. Podczas gdy urządzenie wyładowuje materiał z oktabiny, system przeciwwagi pozwala silnikowi / zespołowi sterującemu obniżyć się i podążać za poziomem materiału. Gdy Sweeper osiągnie dno oktabiny, pozostanie niewielka ilość materiału, który może być łatwo usunięty za pomocą wypełnienia oktabiny i zwrócony do zapasów.

Cały system jest przenośny i może być przenoszony z jednej lokalizacji do drugiej.

Dostępne w sześciu rozmiarach.

- SW-4815 - Prześwit 48 cali (ok. 120cm), średnica węża 1,5" (38 mm).
- SW-4820 - Prześwit 48 cali (ok. 120cm), średnica węża 2,0" (50 mm).
- SW-4825 - Prześwit 48 cali (ok. 120cm), średnica węża 2,5" (63 mm).
- SW-8415 - Prześwit 84 cale (ok. 213cm), średnica węża 1,5" (38 mm).
- SW-8420 - Prześwit 84 cale (ok. 213cm), średnica węża 2,0" (50 mm).
- SW-8425 - Prześwit 84 cale (ok. 213cm), średnica węża 2,5" (63 mm).

Wymagania dotyczące zasilania: 120 V lub 230 V, zależnie od modelu.



SW- 4815, SW-4820, SW-4825

Całkowita wysokość oktabiny do 48 cali (ok. 120cm)



SW-8415, SW-8420, SW-8425

Całkowita wysokość oktabiny do 84 cali (ok. 213cm)

Dostępna opcjonalna osłona Sweepera, która całkowicie zakrywa materiał w okabinie. Numer części GLC-4848.

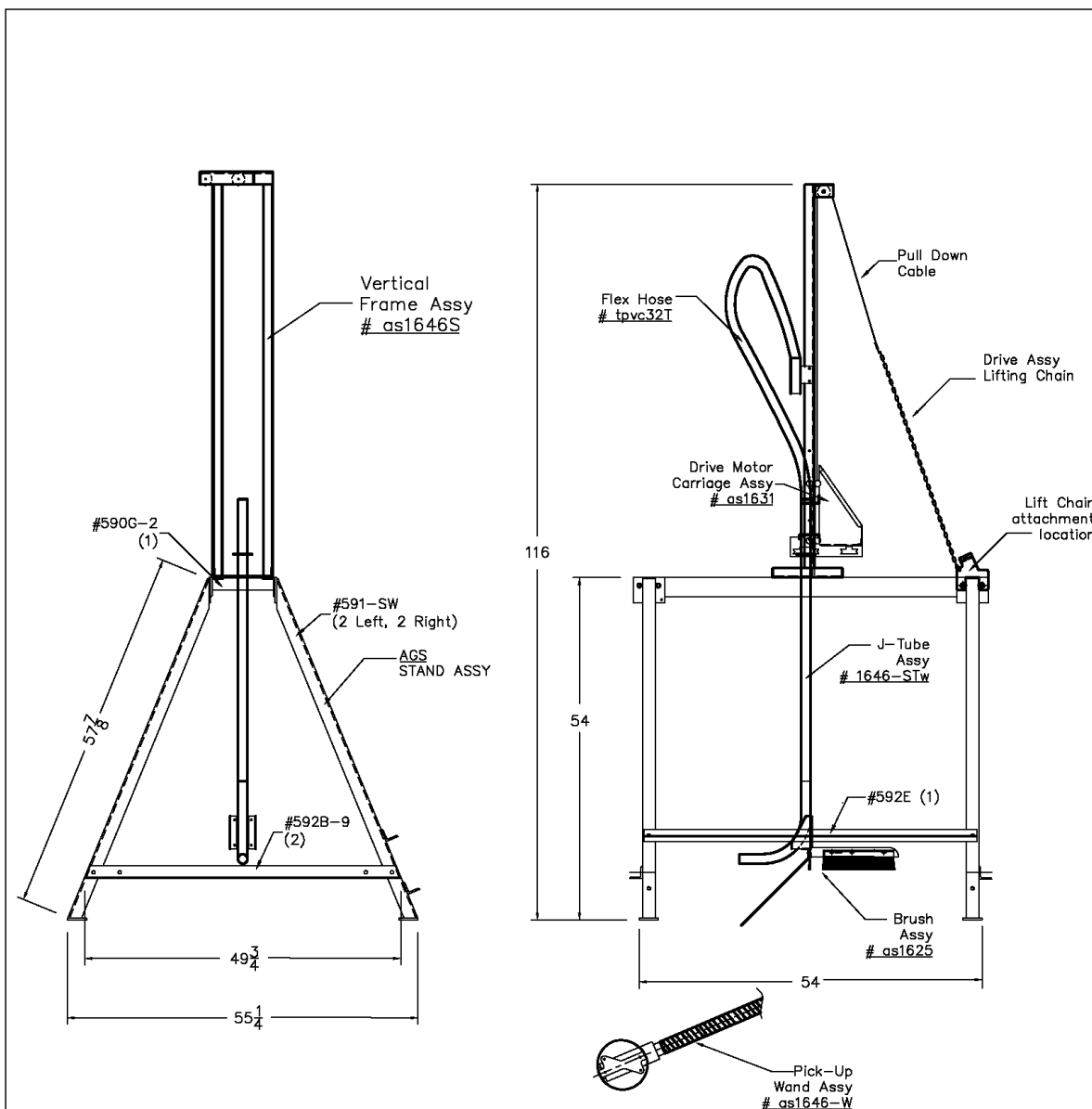


SW Seria 4815, 4820, 4825 Ustawienia

Państwa urządzenie składa się z 3 podstawowych, oddzielnych zespołów: zespołu podstawy, zespołu ramy pionowej i zespołu rury odbierającej.

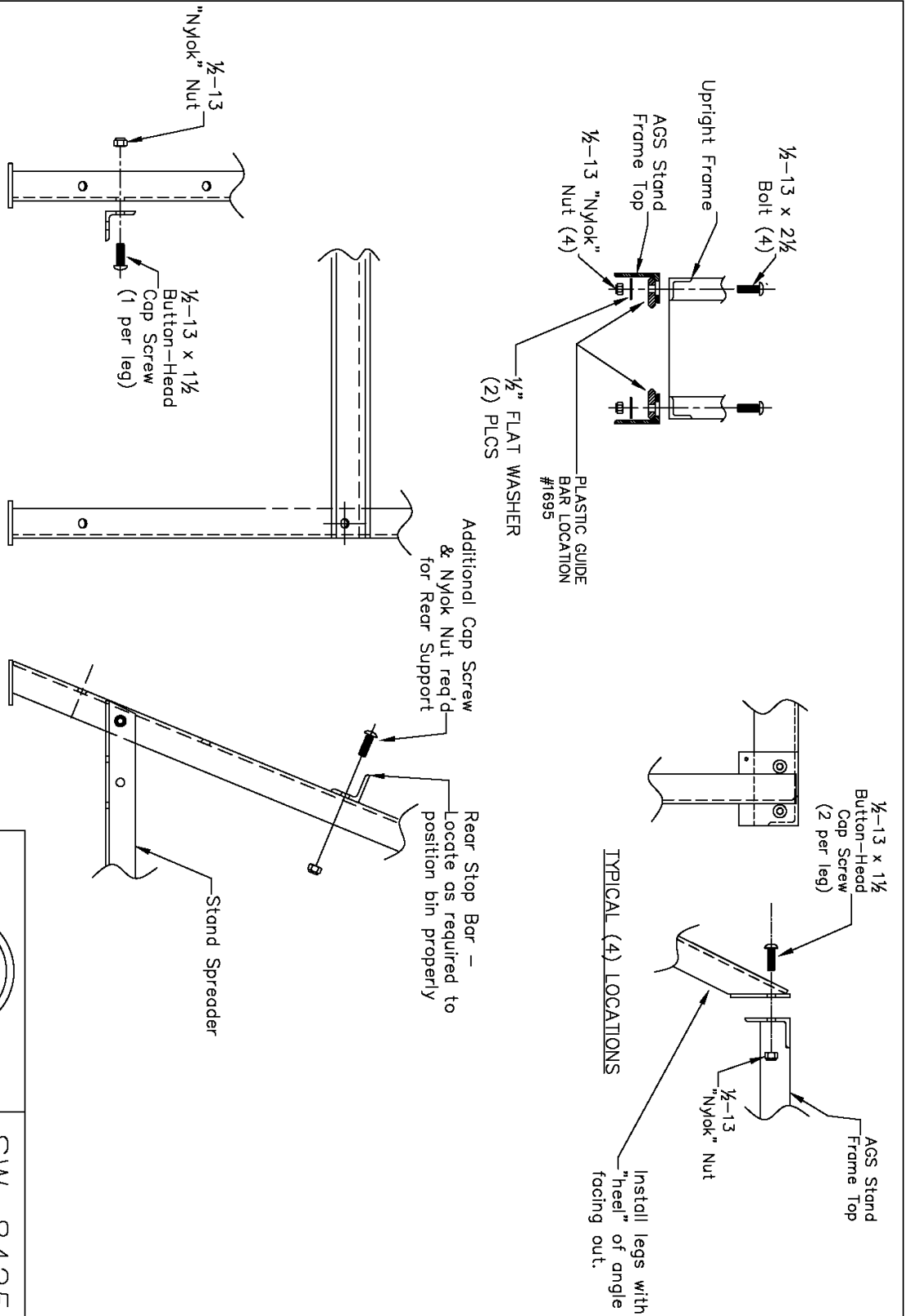
PIERWSZY KROK - ZMONTOWANIE PODSTAWY

Identyfikacja i umiejscowienie części i osprzętu - patrz rysunki. Tylna listwa ograniczająca może być umieszczona w górnej lub dolnej pozycji, aby dopasować się do wymiarów oktabiny.



—ALL DIMENSIONS ARE APPROXIMATE
—PART LOCATION ARE FOR REFERENCE.

 MAGUIRE PRODUCTS, INC. 11 Crozerville Road, Aston, PA 19014 Tel: (888) 459-2412 Fax: (610) 459-2700 http://www.maguire.com	Model SW-4820 SWEEPER ASSEMBLY	
	Drawn by:	Date drawn:
	DWG	7.23.13
	Material:	Paint/Finish:

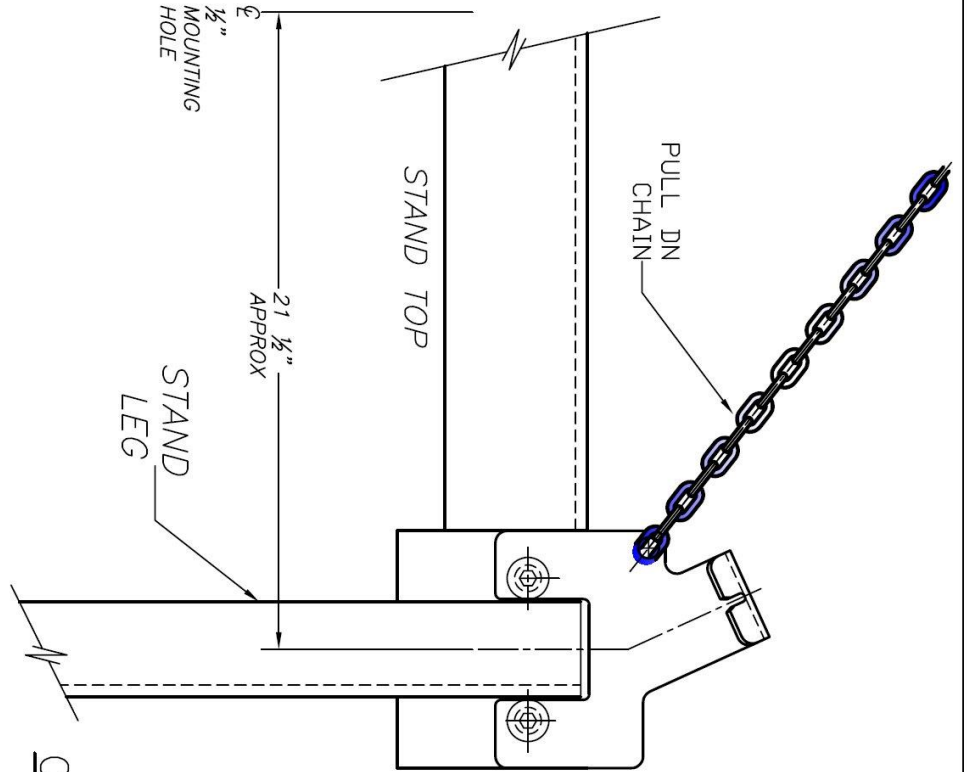


MAGUIRE PRODUCTS INC.
11 Crozerville Rd.
Aston, PA 19014 USA
610-459-4300
Fax 610-459-2700

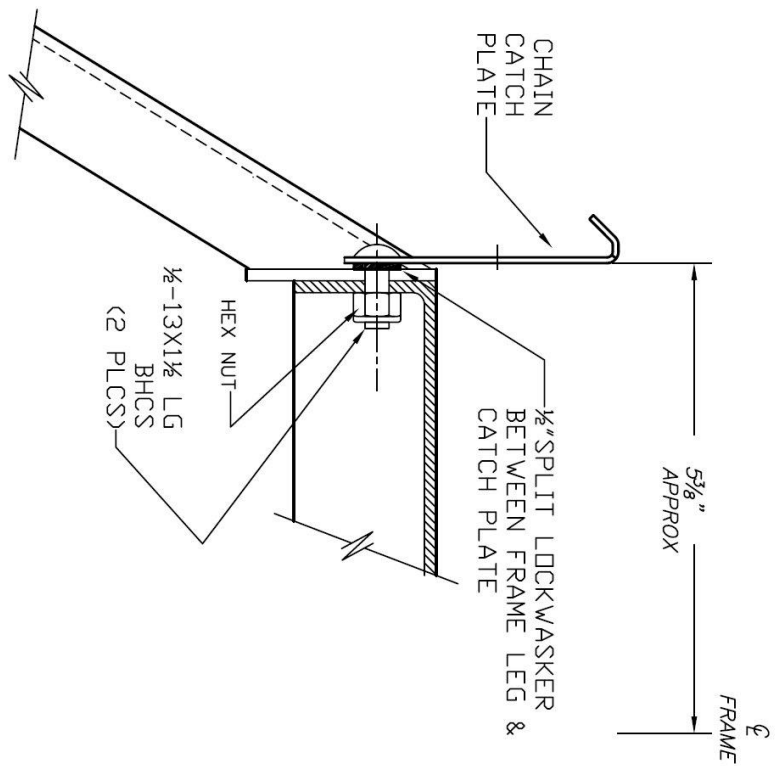
SW-8425 Frame
Typical Assembly
Instructions

Drawn by: DWG
Date drawn: 2/22/11

Material: Finish:



ASSEMBLY— CHAIN CATCH PLATE



#1653 SK-0718
sweeper/chaincatchplate48



MAGUIRE
PRODUCTS, INC.

11 Crozenville Road, Aston, PA 19014
Tel: (888) 459-2412 / (610) 459-4300
Fax: (610) 459-2700
<http://www.maguire.com>

ASSEMBLY—
CHAIN CATCH PLATE—
48" SWEEPER

Drawn by: DWG
Date drawn: 5.2.12

Material: NOTED
Paint/Finish: NOTED

KROK DRUGI - PRZYKRĘCENIE ZESPOŁU PIONOWEGO DO PODSTAWY

1. Należy zapoznać się z załączonym rysunkiem w celu identyfikacji i lokalizacji części i sprzętu. Należy pamiętać, że przednia lub pochylona strona zespołu zmiatarki powinna być skierowana w stronę nogi, na której znajduje się płyta wychwytyująca łańcuch. Należy upewnić się, że zespół pionowy jest wyśrodkowany na ramie stojaka.

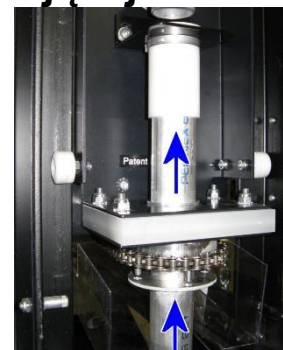


KROK TRZECI - ZAMOCOWANIE ZESPOŁU RURY odbierającej

2. Najpierw należy zdjąć aluminiową osłonę końcową, wykręcając dwie śruby samogwintujące (patrz zdjęcie). Pozwól, aby przezroczysta osłona łańcucha Lexan® zwała w dół. Nie jest konieczne zdejmowanie osłony łańcucha z tworzywa Lexan®.



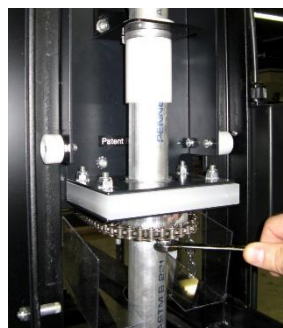
(2) Usunąć osłonę końcową



(4) Włożyć rurę odbiorczą

3. Usunąć cztery (4) nakrętki zabezpieczające i podkładki, które są przymocowane do zespołu piasty koła zębatego.

4. Unieść zespół sterowania silnikiem, aby zapewnić luz w celu włożenia zespołu rury podnoszącej do zespołu piasty koła pasowego. Powoli, pchać do góry, aż kołnierz zostanie mocno osadzony w zespole piasty koła zębatego.



(5) Ponownie zainstalować podkładki, nakrętki zabezpieczające



(6) Zamontować osłonę końcową

5. Ponownie zainstalować i dokręcić cztery nakrętki zabezpieczające i podkładki. Szczegółowe informacje znajdują się w załączonej instrukcji montażu.

6. Ponownie zamontować aluminiową osłonę końcową i dokręcić śruby. Uwaga: Należy upewnić się, że jest wolna przestrzeń pomiędzy górnym elementem ramy a okabiną.

Regulacja łańcucha napędowego

Jeżeli łańcuch wymaga regulacji, zdejmij przezroczystą część Lexan® osłony łańcucha. Poluzować (4) cztery śruby maszynowe. Wywierać nacisk na tylną część silnika (spowoduje to napięcie łańcucha i koła zębatego). Nie należy przykładać zbyt dużej siły do napięcia łańcucha. Następnie dokręcić (4) śruby na dole silnika / zespołu wspornika. Ponownie zamontować przezroczystą osłonę pasa Lexan®.

Obciążniki przeciwwagi

Zespół posiada system przeciwwagi, który jest ustawiony fabrycznie na działanie głowicy w dolnym kierunku, aby efektywnie zmiatać materiał. Do urządzenia dołączone są dodatkowe obciążniki. Dodatkowe obciążniki mogą być potrzebne, jeśli głowica wymaga mniejszej siły w dolnym kierunku, i należy zapobiec zakopywaniu się głowicy w materiale procesowym.

Sterowanie

Główny wyłącznik zasilania znajduje się w dolnej części pionowego elementu ramy. Gdy zasilanie zostanie włączone, zielona lampka kontrolna będzie świecić, wskazując, że zasilanie jest włączone. Żółta lampka kontrolna znajdująca się bezpośrednio pod zieloną lampką kontrolną będzie wskazywać, że obecne jest podciśnienie. Przycisk JOG obraca mechanizm zmiatarki do dogodnej pozycji umożliwiającej wkładanie i wyjmowanie materiału. Gdy przycisk JOG jest wciśnięty, żółta lampka kontrolna będzie się świecić.



Lokalizacja bezpiecznika

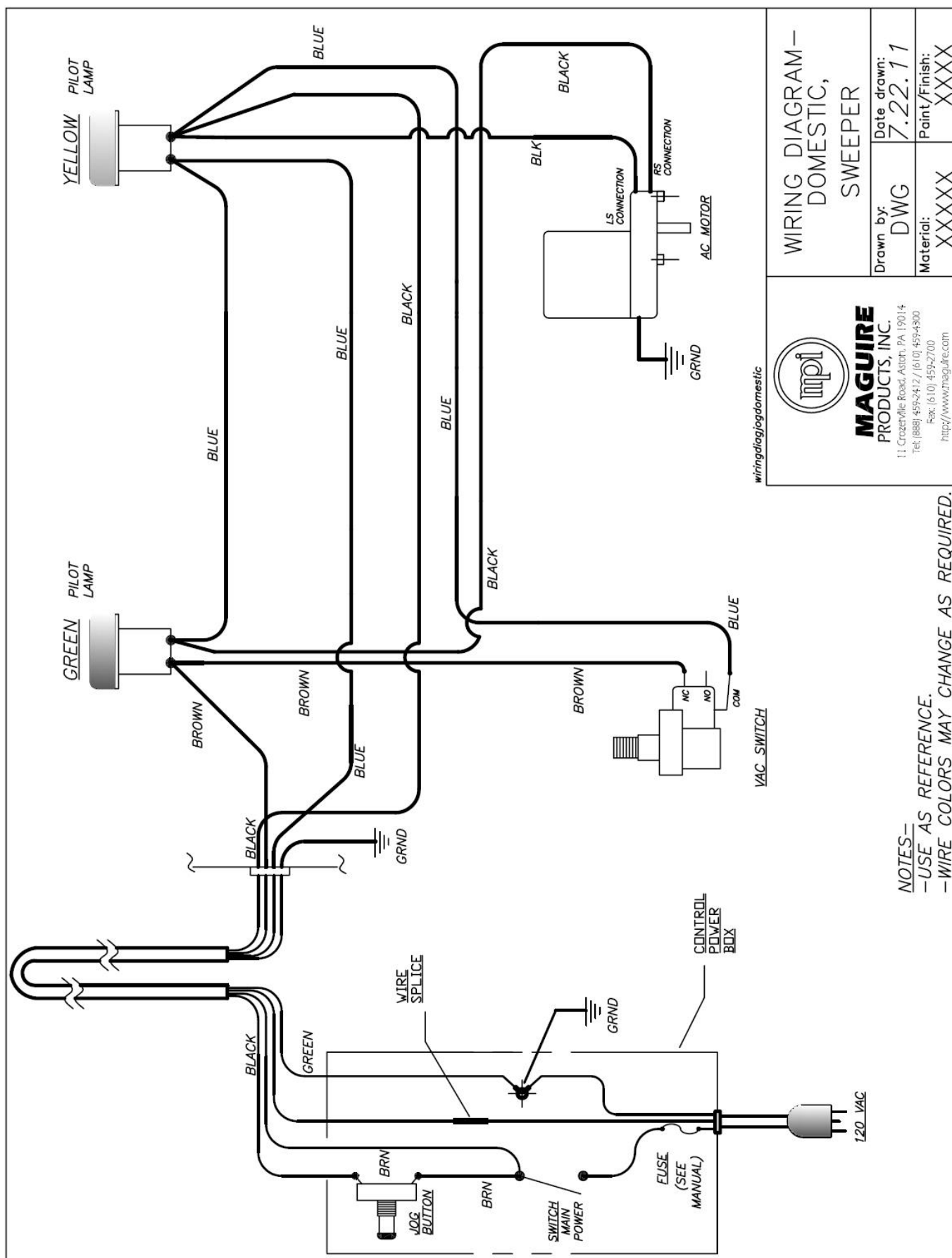
Bezpiecznik obwodu sterowania o wartości 2 amperów znajduje się pod aluminiową pokrywą silnika.

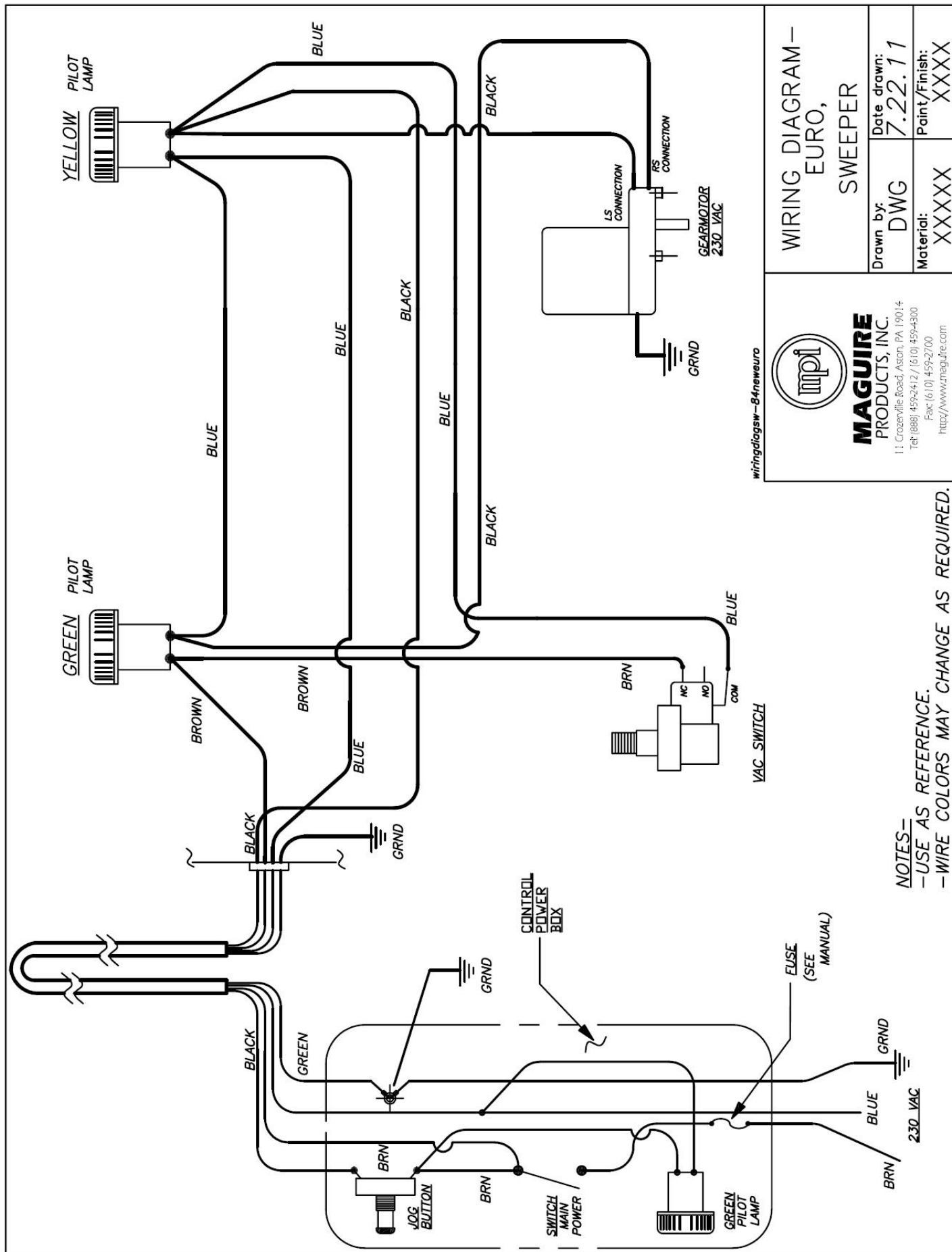
Użyj bezpiecznika 2 AMP	115 V i 230 V
-------------------------	---------------

Wyłącznik próżniowy

Wyłącznik próżniowy znajduje się również pod aluminiową pokrywą silnika. Przełącznik ten aktywuje obwód sterowania silnikiem, gdy tylko zidentyfikuje on podciśnienie w linii materiału. Jest on ustawiony fabrycznie.

SW Seria 4815, 4820, 4825 Schemat połączeń





wiringdiagsw-84neweuro

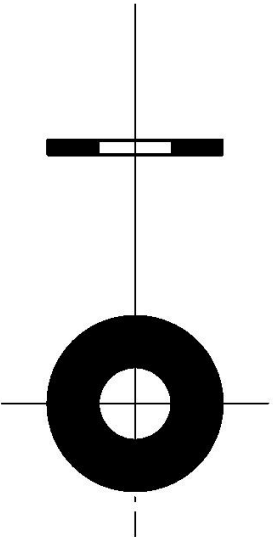


MAGUIRE
PRODUCTS, INC.
111 Crozerville Road, Aston, PA 19014
Tel: (888) 459-2412 / (610) 459-4300
Fax: (610) 459-2700
<http://www.maguire.com>

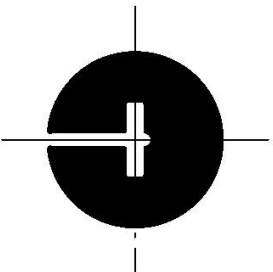
WIRING DIAGRAM -
EURO,
SWEEPER

Drawn by:	Date drawn:
DWG	7.22.11
Material:	Paint/Finish:
XXXXX	XXXX

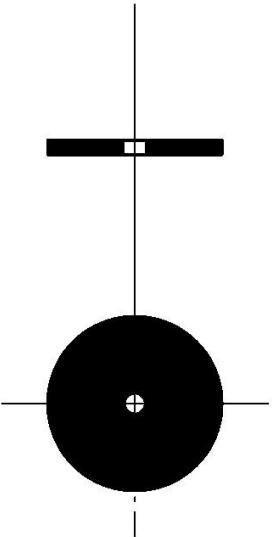
NOTES-
-USE AS REFERENCE.
-WIRE COLORS MAY CHANGE AS REQUIRED.



1 1/4" ROUND
HOLE
#1628-1 = 3"
#1628-1H = 4"



T-SLOT
HOLE
1628-13 = 3"
1628-14 = 4"



3/8" ROUND
HOLE
#1628 = 3"

NOTES-

- MATERIAL, 1/4 THK X 4" DIA OR
- FINISH, BLACK 3" DIA STEEL PLATE.
- QTY AS REQUIRED

SK-0926

www.mpi.com



MAGUIRE
PRODUCTS, INC.

11 Crozerville Road, Aston, PA 19014
Tel: (888) 459-2412 / (610) 459-4300
Fax: (610) 459-2700
<http://www.maguire.com>

WEIGHTS-
COUNTER BALANCE,
SWEEPER

Drawn by: DWG Date drawn: 9.26.14

Material: XXXXX Point/Finish: XXXX

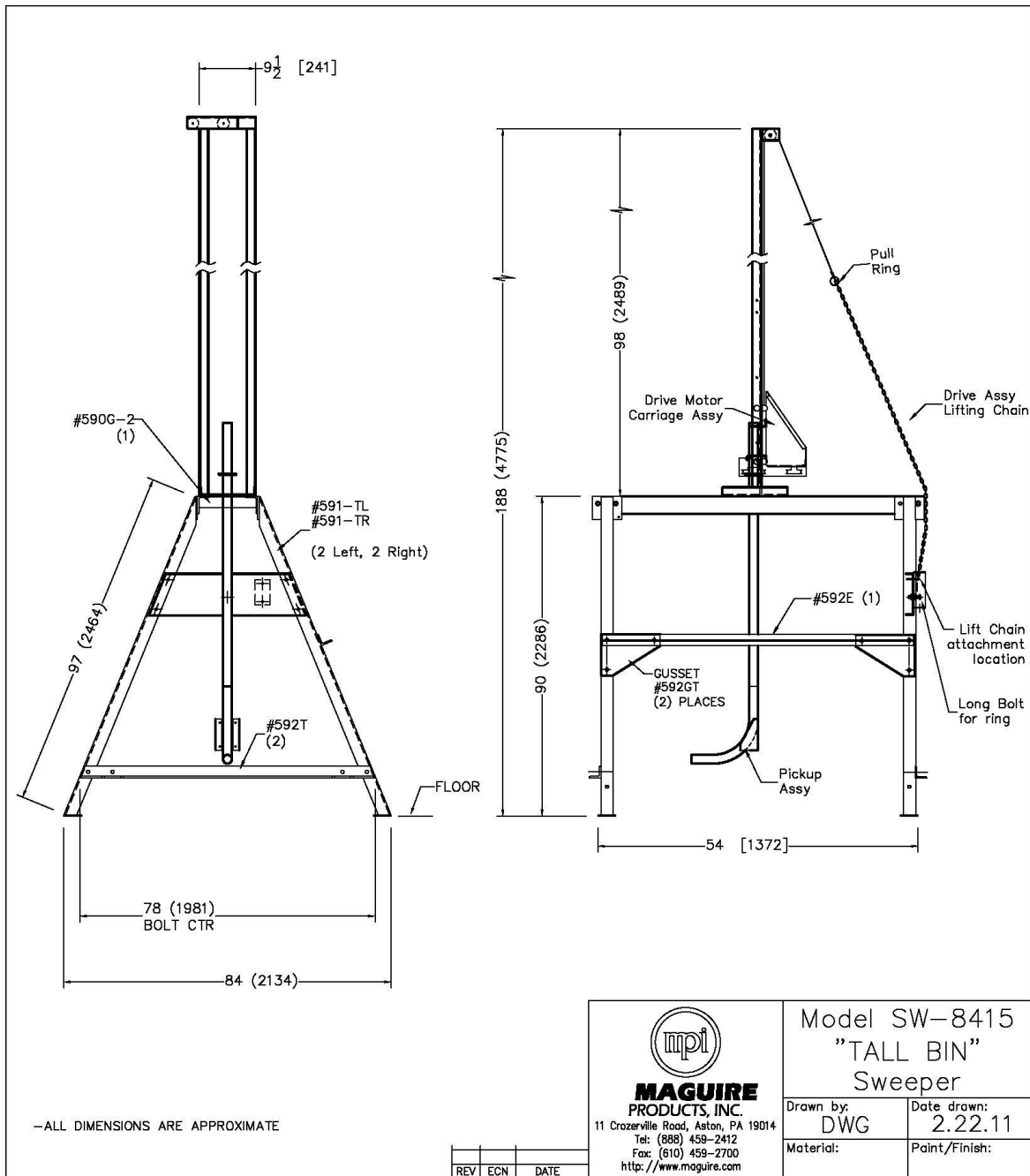
SW Seria 8415, 8420, 8425 Ustawienia

Montaż Sweepera składa się z następujących etapów:

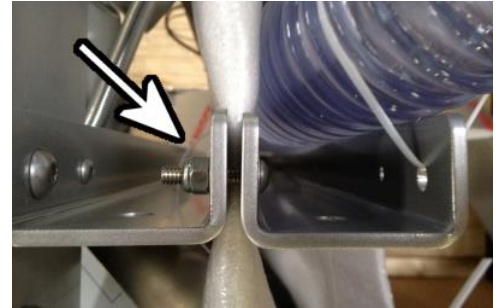
1. Zmontować stojak.
2. Przykręcić zespół pionowy do ramy.
3. Przymocować panel sterowania do ramy.
4. Zamocować zespół rury podbieracza

PIERWSZY KROK - ZMONTOWANIE PODSTAWY

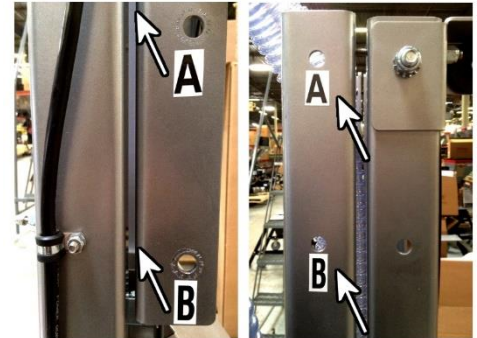
Identyfikacja i umiejscowienie części i osprzętu - patrz rysunki. Tylina listwa ograniczająca może być umieszczona w górnej lub dolnej pozycji, aby dopasować się do wymiarów oktabiny.



W przypadku modeli wykorzystujących dwuczęściowy zespół pionowy, usunąć materiał transportowy i szybkie opaski zaciskowe. Wykręcić śrubę transportową znajdującą się na górze zespołu pionowego. (Patrz rysunek po prawej stronie).

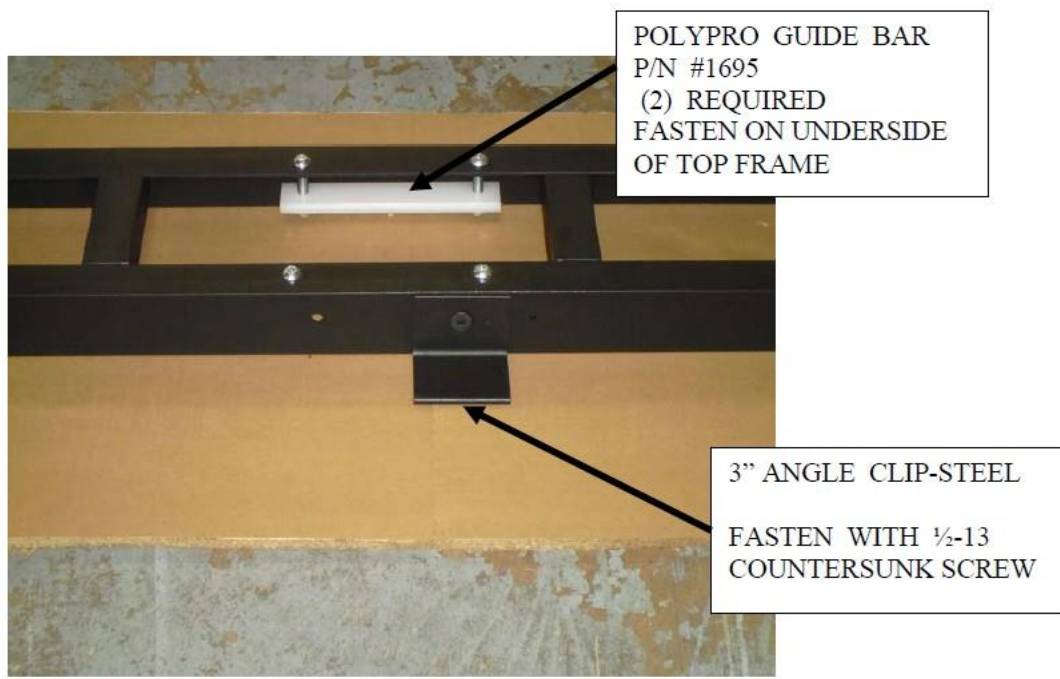


Podnieść górną połowę zespołu pionowego i używając dostarczonego sprzętu, połączyć zaznaczone otwory A z A, B z B. Nie obracać ani nie skręcać linek przeciwwagi podczas podnoszenia górnego zespołu.

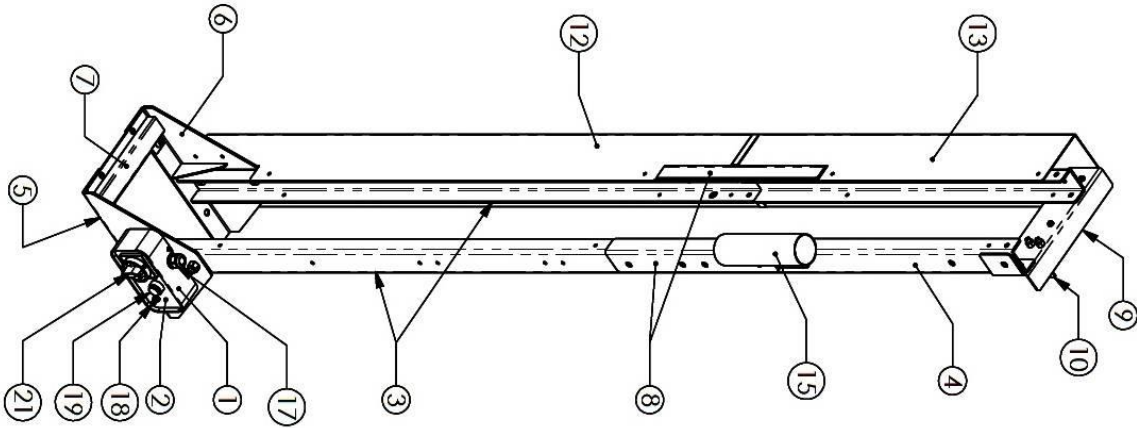


INSTALLATION OF ANGLE CLIP & J-TUBE GUIDE

TALL SWEEPER MODEL SW-8400 SERIES



*TOP VIEW OF FRAME WITHOUT
SWEEPER ASSY IN PLACE*



ITEM NO.	PART NUMBER	DESCRIPTION	QTY.
1	1002SW	Housing, SW Controller	1
2	1009SW	Front Panel	1
3	1622S	Riser, Sheetmetal Tower, Sweeper	2
4	1622S-3	Riser, 3' Extension, Sweeper	2
5	1622S-GL	Gusset, Sheetmetal Tower, Left Side	1
6	1622S-CR	Gusset, Sheetmetal Tower, Right Side	1
7	1622S-S	Spacer Plate, Sheetmetal Tower	1
8	1622S-SP	Splice Plate, Tall Sweeper	2
9	1622S-T	Horiz Top Piece, Sheetmetal Tower	1
10	1622S-IB	Bracket, Trolley Lift Pulley	1
12	1628S-G	Weight Guide, Sheetmetal tower	1
13	1628S-GE	Weight Guide, 3' Extension Sheetmetal Tower	1
15	1632-WCt	2 1/2" Upper Vac Tube, SW-2554	1
17	ehsr-106	Cord Grip, Liquid tight, 7-12mm	2
18	esb	Pushbutton Switch, Chrome-Plated, 15A	1
19	esbl-G	Pushbutton-green LED	1
20	hp32	Pulley, 1/4 dia rope, 1-15/16 OD, MCM #3434139	3
21	Sotzer M220-61192-033M4	Rotary Cam Switch, 20 Amp, 1 Stage, 2 pole, ON-OFF, 90°, Yellow/Red Padlock	1
22	sb4-07	Button Head Cap Screw	4
23	sb4-24	Button Head Cap Screw	1
24	sb6-16	Button Head Cap Screw	2
25	sb8-16	Button Head Cap Screw	4
26	sb8-20	Button Head Cap Screw	4
27	sh5-10	Shoulder Bolt, Ø5/16 x .625	3
28	sm4	"Nyllok" Nylon-insert Locknut	1
29	sm4-L	"Nyllok" Nylon-insert Locknut	3
30	sm6	"Nyllok" Nylon-insert Locknut	2
31	sm8	"Nyllok" Nylon-insert Locknut	6
32	sp04-16	1/4 ID x 1 Lg x Ø.5 OD	1

MAGUIRE
Sheetmetal Parts
Extended Tower

BUILD TO DATA
PART TO BE FABRICATED TO
PART'S SPECIFIC
ADDITIONAL TOLERANCES AND
FINISHES ARE TO BE
AS SHOWN IN THE
DRAWING

UNLESS OTHERWISE SPECIFIED
DIMENSIONS ARE IN INCHES
TOLERANCES ARE:
FRACTIONS DECIMALS ANGLES
±1/64 ±.005 ±1°

ANY FLAT BLANK SHOWN IS
SUPPLIED FOR REFERENCE ONLY
AND IS NOT TO BE USED AS A
SUBSTITUTE FOR THE PART
LISTED WITH THE FABRICATOR.

BREAK ALL SHARP EDGES AND CORNERS
MATERIAL

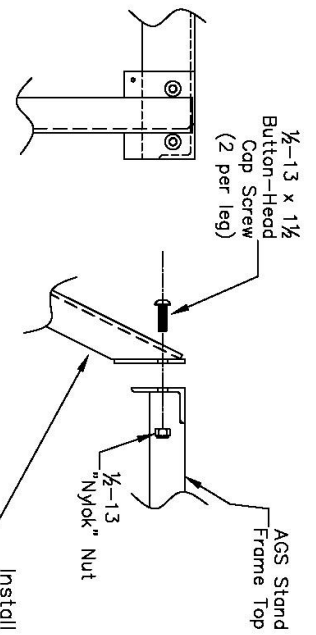
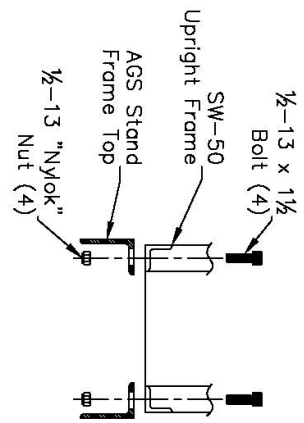
PAINT / FINISH

THE INFORMATION
CONTAINED IN THIS DRAWING
IS THE PROPERTY OF
MAGUIRE PRODUCTS, INC.
Folder: C:\Users\Administrator\Desktop\Sweeper on Hand Drive\

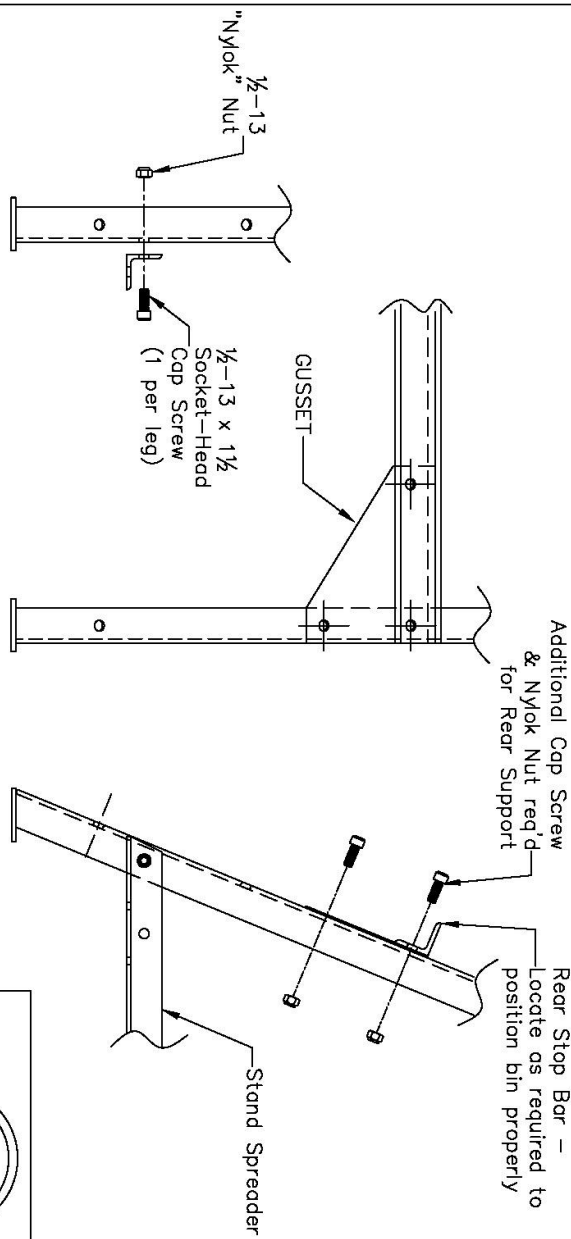
Created: Tuesday, August 16, 2011 1:34:29 PM
Last Save: Wednesday, February 08, 2012 9:19:00 AM

SIZE: DWG: NO. / Extended SHEET 1 OF 1
CAD FILE: Sheetmetal Tower NAME: Sheet1
SCALE: 1:24

REV. ECN REVISIONS DESCRIPTION DATE



TYPICAL (4) LOCATIONS

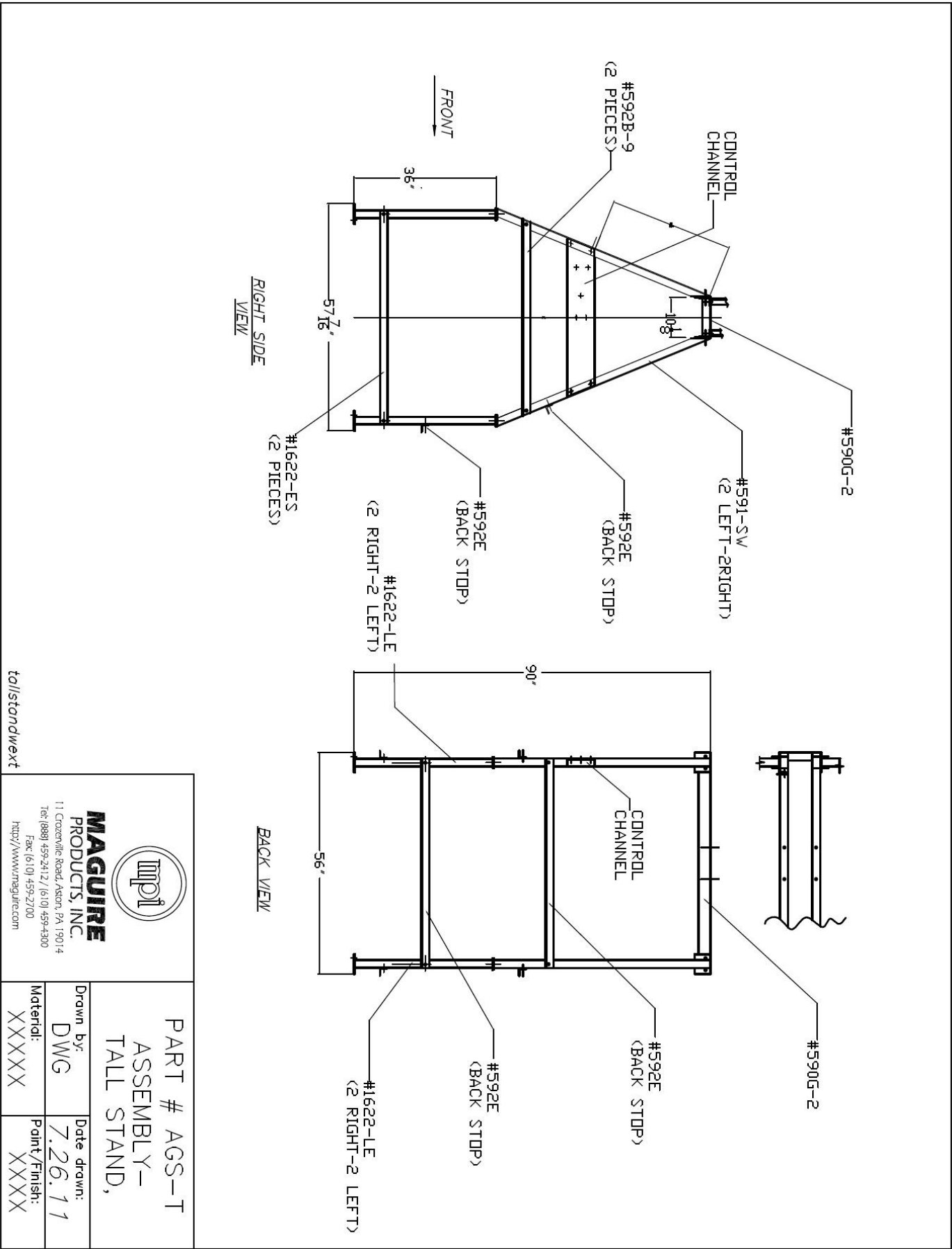


MAGUIRE PRODUCTS INC.
11 Crozerville Rd.
Aston, PA 19014 USA
610-459-4300
Fax 610-459-2700

SW-8425 Frame Typical Assembly Instructions

Drawn by: **DWG** Date drawn: **2/22/11**

Material: Finish:



KROK DRUGI - MONTAŻ ZESPOŁU PRZECIWWAGI

Przed zainstalowaniem zespołu pionowego na ramie, zespół przeciwwagi musi zostać zainstalowany w osłonie przeciwwagi i przymocowany do systemu kół pasowych. Zespół przeciwwagi jest wstępnie obciążony w przybliżeniu prawidłową ilością masy.



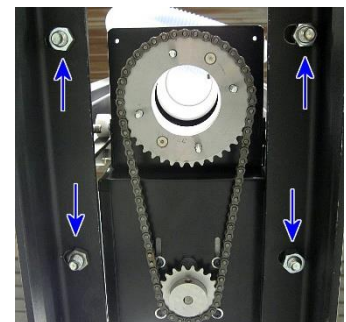
1. Gdy zespół pionowy leży na podłodze, wsunąć zespół przeciwwagi do osłony przeciwwagi. Ustawić zespół przeciwwagi w taki sposób, aby śruba oczkowa była włożona jako pierwsza.
2. Przesunąć zespół przeciwwagi aż do koła pasowego (górnego zespołu pionowego).
3. Przymocować pętlę linową do śruby oczkowej przeciwwagi.



KROK DRUGI - PRZYKRĘCENIE ZESPOŁU PIONOWEGO DO PODSTAWY

7. Zamontować zespół pionowy na górze ramy za pomocą czterech śrub. Patrz załączony rysunek w celu identyfikacji i lokalizacji części i sprzętu.

Ustawić przednią lub pochylą stronę pokrywy zespołu Sweepera tak, aby była skierowana w stronę boku Sweepera, gdzie ma być umieszczony panel sterowania i łańcuch podnoszący.



8. Zainstalować śrubę ogranicznika bezpieczeństwa przeciwwagi poniżej osłony przeciwwagi.



KROK TRZECI - PRZYMOCOWANIE PANELU STEROWANIA DO RAMY

1. Panel sterowania jest wstępnie podłączony do zespołu pionowego. Po zamocowaniu zespołu pionowego do ramy należy przymocować panel sterowania do wewnętrznej strony ramy za pomocą wstępnie wywierconych otworów w ramie i dołączonych czterech śrub z łbem kulistym 3/8x1,5 cala. Uwaga: Panel sterowania powinien być zainstalowany po tej samej stronie co pokrywa zespołu zamiatarki znajdująca się powyżej



2. Przymocować kabel skrzynki zasilającej do ramy za pomocą dołączonych klipsów. W ramie znajdują się cztery wstępnie wywiercone i nagwintowane otwory prowadzące od zespołu pionowego do panelu sterowania. Przymocować kabel do ramy za pomocą tych czterech otworów i czterech zacisków.
3. Przymocować łańcuch podnoszący i śrubę z o-ringiem do panelu sterowania.



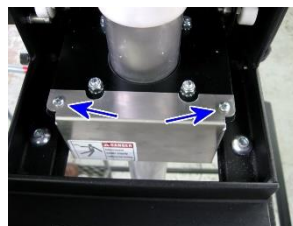
Klipsy do mocowania przewodów



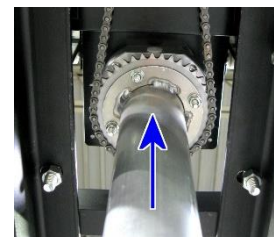
Łańcuch podnoszący i śruba z o-ringiem

KROK CZWARTY - ZAKŁADANIE ZESPOŁU RURY PODBIERACZA

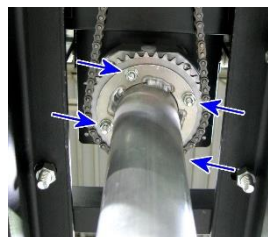
1. Najpierw należy zdjąć aluminiową osłonę końcową, wykręcając dwie śruby maszynowe (patrz zdjęcie). Pozwolić, aby przezroczysta osłona łańcucha z tworzywa Lexan® zwisała w dół. Nie jest konieczne zdejmowanie osłony łańcucha z tworzywa Lexan®.
2. Usunąć cztery (4) nakrętki zabezpieczające i podkładki, które są przymocowane do zespołu piasty koła zębatego.
3. Unieść zespół sterowania silnikiem, aby zapewnić luz w celu włożenia zespołu rury podnoszącej do zespołu piasty koła pasowego. Powoli, pchać do góry, aż kołnierz zostanie mocno osadzony w zespole piasty koła zębatego.
4. Ponownie zainstaluj i dokręć cztery nakrętki zabezpieczające i podkładki.



(2) Zdjąć osłonę końcową



(4) Włożyć rurę odbiorczą



(5) Ponownie zamontować podkładki, nakrętki zabezpieczające



(6) Ponownie zamontować osłonę końcową

5. Ponownie zamontować aluminiową osłonę końcową. Nie należy zbyt mocno dokręcać śrub. Uwaga: Upewnić się, że jest wolna przestrzeń pomiędzy górnym elementem ramy Gaylord.

Regulacja łańcucha napędowego

Jeżeli łańcuch wymaga regulacji, zdejmij przezroczystą część Lexan® osłony łańcucha. Poluzować (4) cztery śruby maszynowe. Wywierać nacisk na tylną część silnika (spowoduje to napięcie łańcucha i koła zębatego). Nie należy przykładać zbyt dużej siły do napięcia łańcucha. Następnie dokręcić (4) śruby na dole silnika / zespołu wspornika. Ponownie zamontować przezroczystą osłonę pasa Lexan®.

Obciążniki przeciwwagi

Urządzenie posiada system przeciwwagi, który jest ustawiony fabrycznie. Do urządzenia zostały dołączone dodatkowe obciążniki. Dodatkowe obciążniki są przymocowane do boku ramy na panelu sterowania (obok skrzynki zasilania). Każdy obciążnik waży około pół funta. Jeśli potrzebny jest dodatkowy ciężar, aby zrównoważyć gęstość materiału, którego używasz, dołączyliśmy te krążki obciążające, aby użyć ich w razie potrzeby.

Sterowanie

Główny wyłącznik zasilania jest zdalnie umieszczony na bocznym panelu sterowania na wysokości wzroku. Przycisk Jog jest umieszczony zarówno na bocznym panelu sterowania, jak i u podstawy pionowego elementu ramy. Po włączeniu zasilania zielona lampka kontrolna będzie świecić, wskazując, że zasilanie jest włączone. Żółta lampka kontrolna znajdująca się bezpośrednio pod zieloną lampką kontrolną wskazuje obecność podciśnienia. Przycisk JOG obraca mechanizm zmiataarki do dogodnej pozycji, jeśli jest to wymagane. Kiedy przycisk JOG jest wciśnięty, żółta lampka kontrolna będzie się świecić.



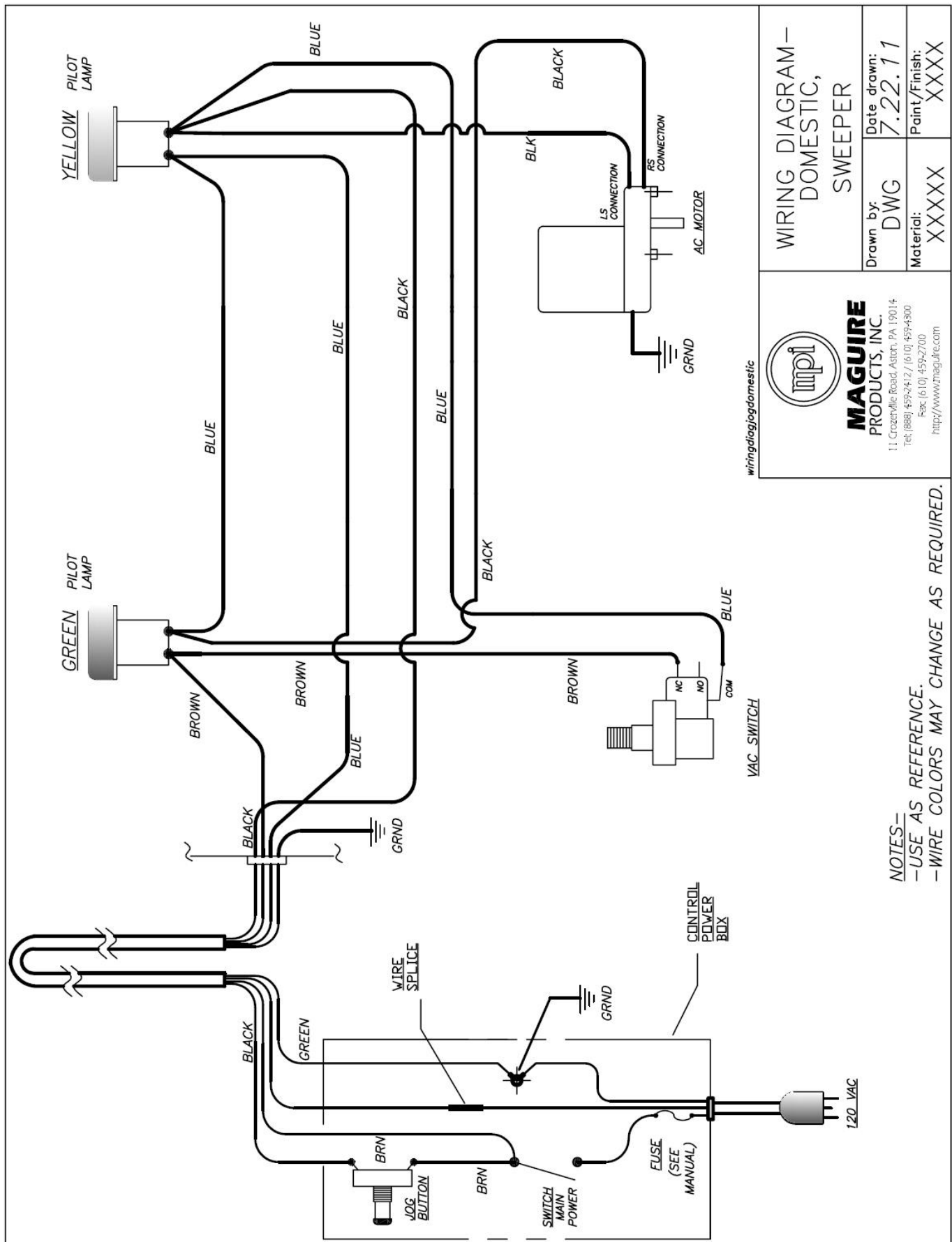
Lokalizacja bezpiecznika

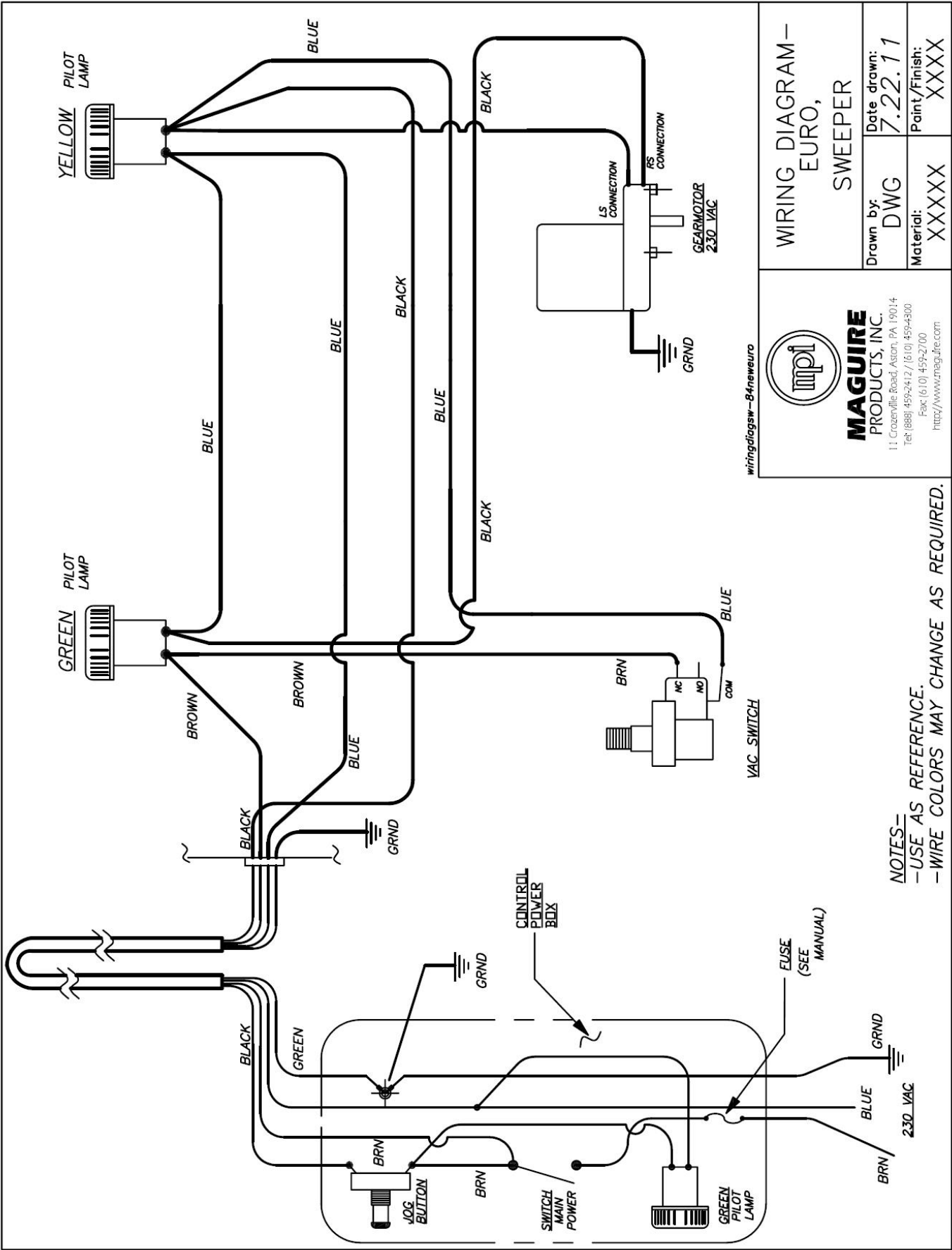
Bezpiecznik obwodu sterowania o wartości 2 amperów znajduje się w skrzynce przełącznika zasilania głównego.

Wyłącznik próżniowy

Wyłącznik próżniowy znajduje się również pod aluminiową pokrywą silnika. Przełącznik ten aktywuje obwód sterowania silnikiem, gdy tylko "zobaczy" on podciśnienie w linii materiału. Jest on ustawiony fabrycznie.

SW Seria 8415, 8420, 8425 Schemat połączeń







MAGUIRE
PRODUCTS, INC.
11 Croasville Road, Aston, PA 19014
Tel: (888) 459-2412 / (610) 459-4300
Fax: (610) 459-2700
<http://www.maguire.com>

WIRING DIAGRAM –
EURO,
SWEEPER

Drawn by:	Date drawn:
DWG	7.22.11
Material:	Paint/Finish:
XXXXX	XXXX

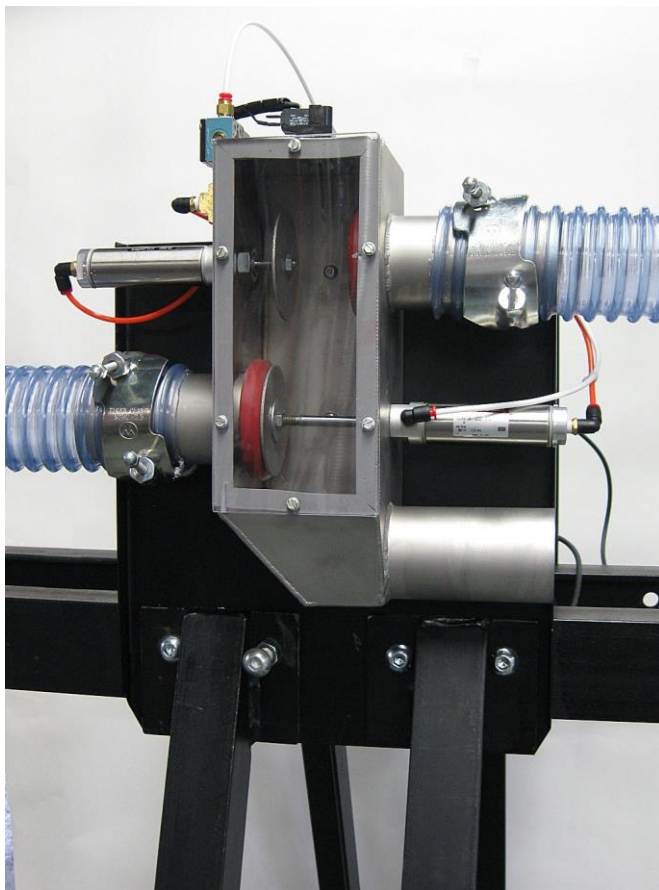
Podwójny system sterowania Sweeperem

Podstawowa obsługa

Podwójny System Kontroli Sweepera wykorzystuje dwa Sweepery serii SW połączone ze sobą za pomocą centralnie umieszczonego zaworu kontrolnego z przełącznikiem. Przepływ materiału jest odizolowany do jednej oktabiny na raz, a następnie automatycznie wykrywa, kiedy Sweeper SW osiągnie prawie dno oktabiny z materiałem. Po osiągnięciu dna i prawie całkowitym wyczerpaniu materiału, system Dual Control automatycznie przełącza się na drugiego Sweepera SW nad oktabiną z materiałem, umożliwiając operatorowi wymianę opróżnionej oktabiny bez przerywania pracy.



Podwójny System Kontroli Sweeper Maguire ma wbudowaną funkcję pozwalającą operatorowi na ustawienie opóźnienia w cyklach ładowarki przed przełączeniem na alternatywną zmiatarzkę. Pozwala to zmiatarce na ewakuację optymalnej ilości materiału bez wysychania, a następnie automatyczne przełączenie zmiatarek i załadunek z nowej oktabiny. W przypadku, gdy materiał nie jest dostępny w drugiej oktabinie, system Sweeper Dual Control System uruchomi alarm, ostrzegając operatora.



Dla modeli SW-4815, SW-4820 i SW-4825

Podwójny system sterowania Sweeperem

Konfiguracja systemu

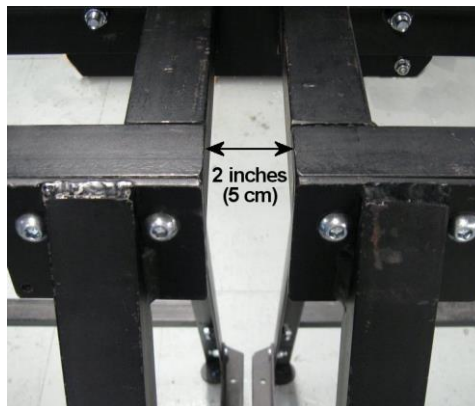
Zestaw Sweeper Dual Control składa się z następujących elementów:

- Zespół skrzynki sterowniczej
- Zespół zaworu rozdzielczego
- 2 długości 2 ½" węża Tigerflex, 39" dla Sweepera #1, 45" dla Sweepera #2
- 4 opaski zaciskowe dla węża Tigerflex
- 2 czujniki z osprzętem instalacyjnym
- 2 wsporniki montażowe czujników i osprzet
- 14 samoprzylepnych uchwytów i opasek zaciskowych

KROK PIERWSZY - Ustawienie stojaków

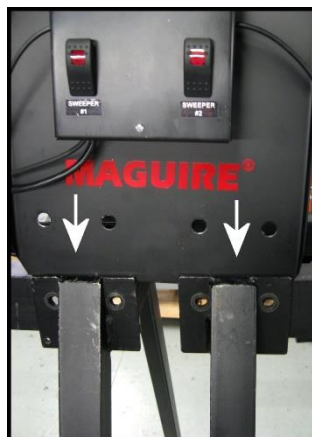
Podwójne sterowanie jest przeznaczone do podłączenia dwóch Sweeperów SW obok siebie. Zespół skrzynki kontrolnej i zespół zaworu rozdzielczego zostaną przykręcone do dwóch ram Sweeperów SW za pomocą istniejących śrub z łbem kulistym, znajdujących się na górze nóg podstawy. Zespół skrzynki kontrolnej będzie przymocowany do otwartej strony ramy (strona przednia), tej samej strony, którą wchodzi oktabina. Zespół zaworu rozdzielczego zostanie przymocowany do tylnej strony ramy, po tej samej stronie, po której znajdują się przewody podciśnienia.

1. Ustawić dwa sweepery SW obok siebie z otwartymi bokami ram po tej samej stronie. Rozdziel ramy tak, aby górne części ram Sweeperów były oddalone od siebie o 5cm.



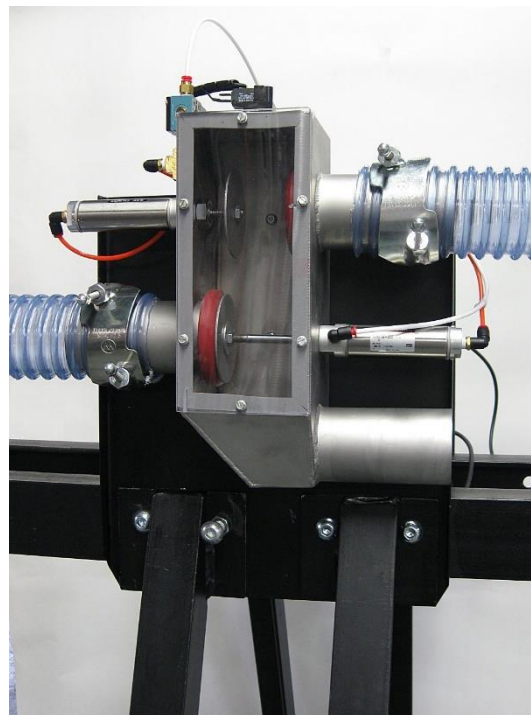
KROK DRUGI - Montaż zespołu sterującego

2. Po przedniej stronie ramy usunąć cztery śruby, które mocują górną część nóg do górnej ramy. NIE wyjmować w tym momencie tylnych śrub.
3. Wsuń panel sterowania w dół pomiędzy nogi obu Sweeperów i ramę podstawy AGS.
4. Ponownie zamontuj cztery śruby z łbem gniazdowym.
5. Przenieść łańcuch podnoszący zespół napędowy na płytę czołową.



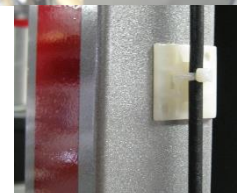
KROK TRZECI - Montaż zaworu rozdzielczego

6. Zlokalizować tylną stronę ram Swoopera.
7. Odkręcić cztery śruby mocujące górną część nóg do górnej części ramy stojaka AGS. Odkręcić śrubę mocującą łańcuch podnoszący do nogi (jeśli nie zostało to zrobione w kroku 2 powyżej).
8. Wsuń zespół zaworu rozdzielczego w dół pomiędzy nogi obu zamiatarek i ramę podstawy AGS.
9. Ponownie zamontować cztery śruby z łbem kulistym.
10. Na razie pozostawić odłączony łańcuch podnoszący zespołu napędowego. Łańcuch podnoszący zostanie przeniesiony na przedni panel sterowania. (patrz zdjęcie na stronie 6).



CZWARTY KROK - Montaż czujników przeciwwagi

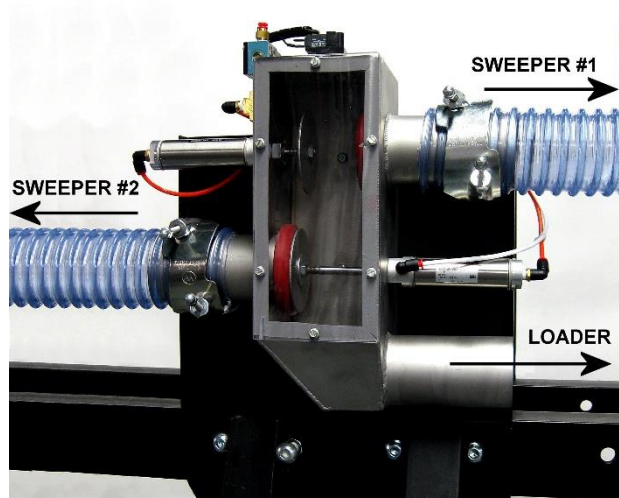
11. Zlokalizować wstępnie wywiercone otwory w górnej części pokryw przeciwwagi każdego Swoopera. Wspornik czujnika powinien być wstępnie zainstalowany na środkowym zestawie wstępnie wywierconych otworów. (Uwaga: Umieszczenie wysokości czujnika można dostosować tak, aby uruchamiał się wcześniej lub później w zużyciu materiału).
12. Zainstalować czujnik Swoopera #1 (przewód czujnika znajduje się po lewej stronie panelu sterowania) na wsporniku czujnika Swoopera #1 znajdującym się po lewej stronie panelu sterowania. Wyregulować odległość czujnika od przeciwwagi tak, aby waga nie stykała się z czujnikiem w żadnym momencie. Popchnij przeciwwagę w kierunku czujnika, aby sprawdzić luz.
13. Zainstalować czujnik Swoopera #2 (przewód czujnika znajduje się po prawej stronie panelu sterowania) na wsporniku czujnika Swoopera #2 znajdującym się po prawej stronie panelu sterowania. Wyregulować odległość czujnika od przeciwcieżarów tak, aby ciężar nie stykał się z czujnikiem w żadnym momencie. Popchnąć przeciwwagę w kierunku czujnika w celu sprawdzenia luzu.
14. Za pomocą dostarczonych opasek samoprzylepnych przymocować przewody czujnika do osłony przeciwwagi (4 na osłonę) oraz do ramy podstawy prowadzącej do skrzynki sterowniczej.



KROK PIĄTY - Montaż połączeń

Węże podciśnieniowe

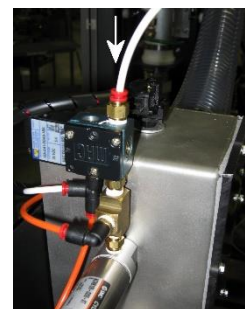
15. Zainstaluj dwa (2) dostarczone węże 2½" Tigerflex do dwóch wlotów zespołu zaworu rozdzielczego, które znajdują się naprzeciwko silowników pneumatycznych, używając dostarczonych zacisków do węży Tigerflex (patrz ilustracje po prawej stronie). Przeciwny koniec każdego 2½" węża Tigerflex będzie dołączony do Sweepera po tej stronie zespołu zaworu rozdzielczego. Podłącz przewód transportowy materiału ładowarki do dolnej rury wylotowej. 39" odcinek węża Tigerflex łączy się z Sweeperem #1. 45-calowy odcinek węża Tigerflex łączy się z Sweeperem #2.



WAŻNE: Sprawdzić luz ruchu pionowego pomiędzy sekcją Sweeperów węża Tigerflex na zespole wózka a czujnikiem na każdym Sweeperze. Upewnić się, że wąż ten nie styka się z czujnikiem, gdy zespół wózka silnika napędowego jest uniesiony. W razie potrzeby wyregulować wąż Tigerflex poprzez poluzowanie zacisku i obrócenie węża na wózku silnika napędowego.

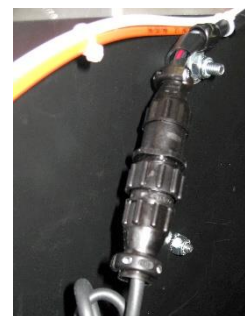
16. Zainstaluj przewód doprowadzający powietrze

Podłączyć wąż powietrzny do wlotu powietrza znajdującego się w górnej części zespołu zaworu rozdzielczego. Powietrze o ciśnieniu 80 psi musi być wolne od oleju i wilgoci.



Podłącz skrzynkę sterowniczą

17. Połączyć kabel zespołu skrzynki sterowniczej z kablem zespołu zaworu rozdzielczego.
18. Podłączenie do zasilania 110V.



Regulacja czujnika

19. Aby wyregulować czujnik, należy zapoznać się z dołączoną instrukcją instalacji i regulacji czujnika pojemnościowego.



Sweeper Dual Control System Panel sterownia i obsługi

Podwójny system sterowania Sweeper Dual Control został zaprojektowany do działania niezależnie od siebie Sweeperów. System Sweeper Dual Control wykrywa osiągnięcie niskiego poziomu materiału i automatycznie przełącza drugiego Sweepa, który jest gotowy z materiałem.

Poniżej znajduje się krótki opis panelu sterowania:

#1 #2	Diody LED wskazujące, który Sweeper jest aktualnie aktywny.
COUNT	Count to odliczanie cykli ładowacza wykrytych przez wyłącznik próżniowy przed przełączeniem Sweeperów przez Sweeper Dual Control System. Dioda LED COUNT wskazuje, że licznik jest aktywny i aktualnie odlicza cykle..
CHG SWEEP	Zielony przycisk do ręcznej zmiany Sweeperów. Zmiana Sweeperów dezaktywuje zliczanie.
SET COUNT	Czarny przycisk do ustawiania licznika (0-20).
SILENCE ALARM	Żółty przycisk do wyciszenia sygnału dźwiękowego alarmu i wyłączania światła stroboskopowego.
SWEEPER #1	Przycisk przełączający do włączania/wyłączania sterowania Sweeperem #1. Włącza/wyłącza czujnik poziomu #1
SWEEPER #2	Przycisk przełączający do włączania/wyłączania sterowania Sweeperem #2. Włącza/wyłącza czujnik poziomu #2



Funkcja zliczania - Operator może opcjonalnie ustawić zliczanie cykli pracy ładowacza (wykrywanych przez przełącznik próżniowy). Kiedy licznik jest ustawiony na wartość 1-20 i czujnik jest aktywowany na działającym Sweeperze, Podwójny System Kontroli opóźni przełączenie na drugi Sweeper do czasu upływu licznika. Funkcja ta pozwala Sweeperowi na usunięcie pozostałego materiału w gaylord, a także daje operatorowi czas na reakcję na potencjalny stan alarmowy, w którym druga zamiatarka może nie mieć gotowego materiału.

Stan alarmowy - Kiedy czujnik pracującego Sweepa staje się aktywny (oktabina jest bliska opróżnienia, a czujnik jest zakryty przez przeciwwagę), system spojrzy na czujnik drugiego Sweepa. Jeśli czujnik drugiego Sweepa jest również aktywny (materiał nie jest obecny), włączy się alarm, a stroboskop będzie migał, ostrzegając operatora, że materiał nie jest obecny w drugim Sweeperze. Stan alarmowy będzie aktywny do czasu, aż przycisk Silence Alarm wyciszy go lub czujnik w drugim Sweeperze zostanie dezaktywowany (odsłonięty) wskazując na obecność materiału. Jeśli przyciski przełączające SWEEPER #1 lub #2 znajdują się w pozycji wyłączonej, kiedy nadejdzie czas przełączenia na drugiego Sweepa, alarm również zostanie uruchomiony.

Sweeper Dual Control System Podstawowe działanie

1. Włączyć oba przełączniki Sweeper (SWEEPER #1, SWEEPER #2)
2. Jeśli pożądane jest opóźnienie przed przełączeniem Sweeperów, można ustawić Liczbę cykli podciśnienia ładowacza, naciskając przycisk SET COUNT, aby ustawić lub zmienić liczbę cykli podciśnienia. Jeśli zliczanie nie jest pożądane, należy ustawić tę wartość na zero (0).
3. Używając przycisku CHG SWEEP (Zmień sweeper) przełącz Podwójny System Kontroli Sweeper na okabinę zawierającą materiał. Na panelu sterowania zapali się dioda LED #1 lub #2 wskazując, który Sweeper będzie pracować.
4. Gdy materiał zostanie wyczerpany i czujnik przeciwwagi zostanie aktywowany, wystąpią następujące zdarzenia:

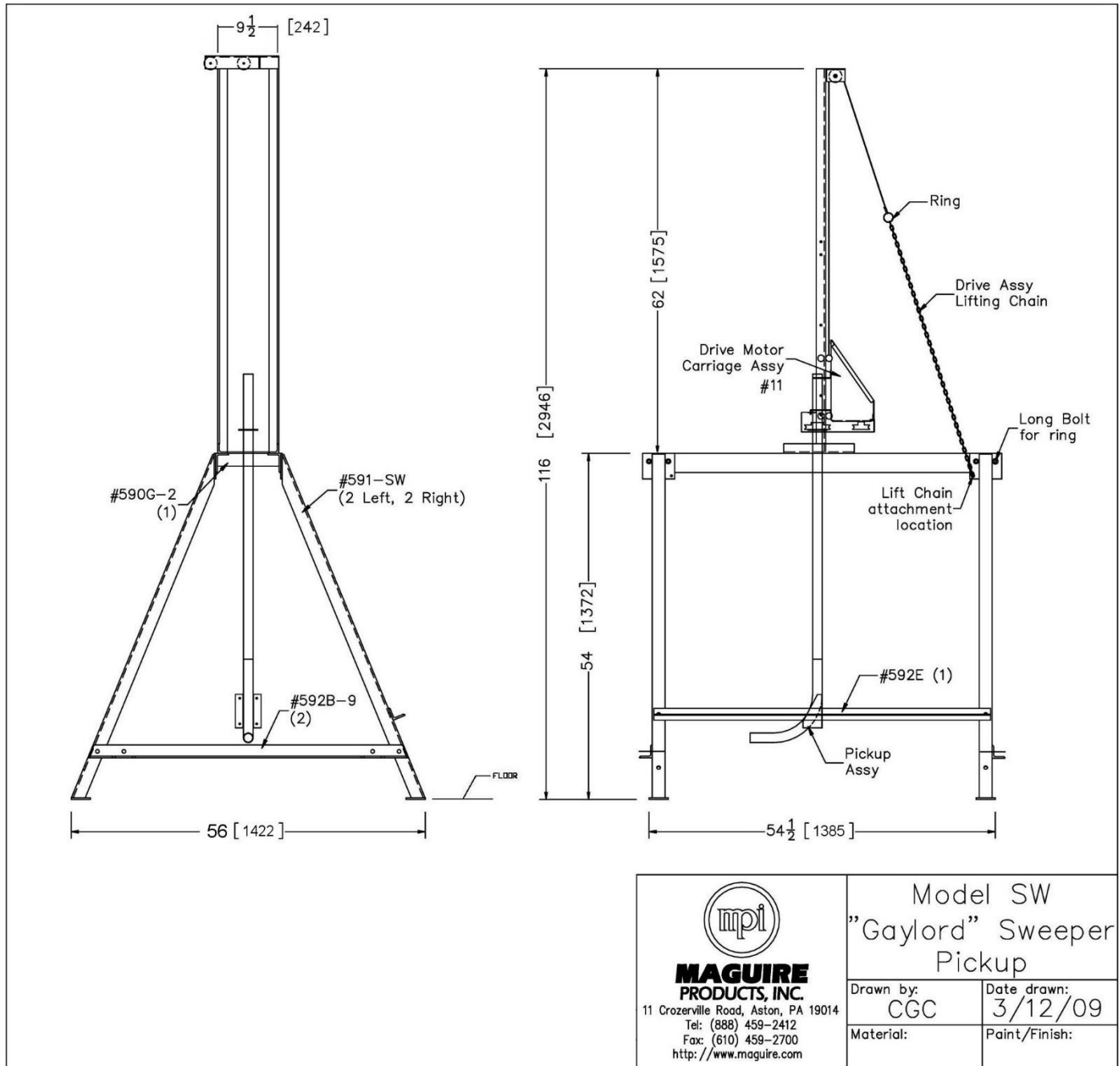
Jeśli licznik został ustawiony na wartość inną niż zero (0), Podwójny System Sterowania rozpocznie odliczanie cykli próżniowych i zapali się dioda COUNT. Po upływie czasu liczenia, Dual Control System automatycznie przełączy się na drugi Sweeper. Jeśli nie ustawiono licznika, Dual Control System natychmiast przełączy zamiatarki, gdy czujnik przeciwwagi zostanie aktywowany.

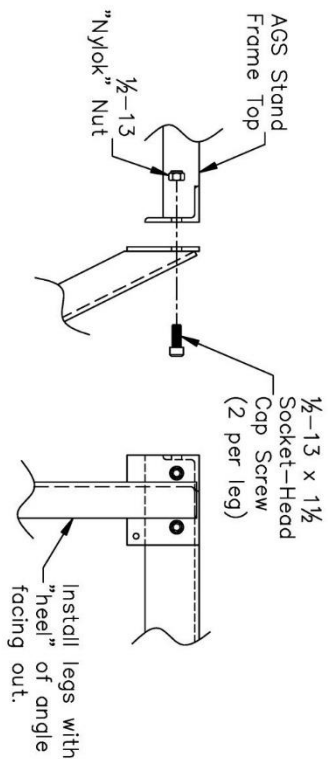
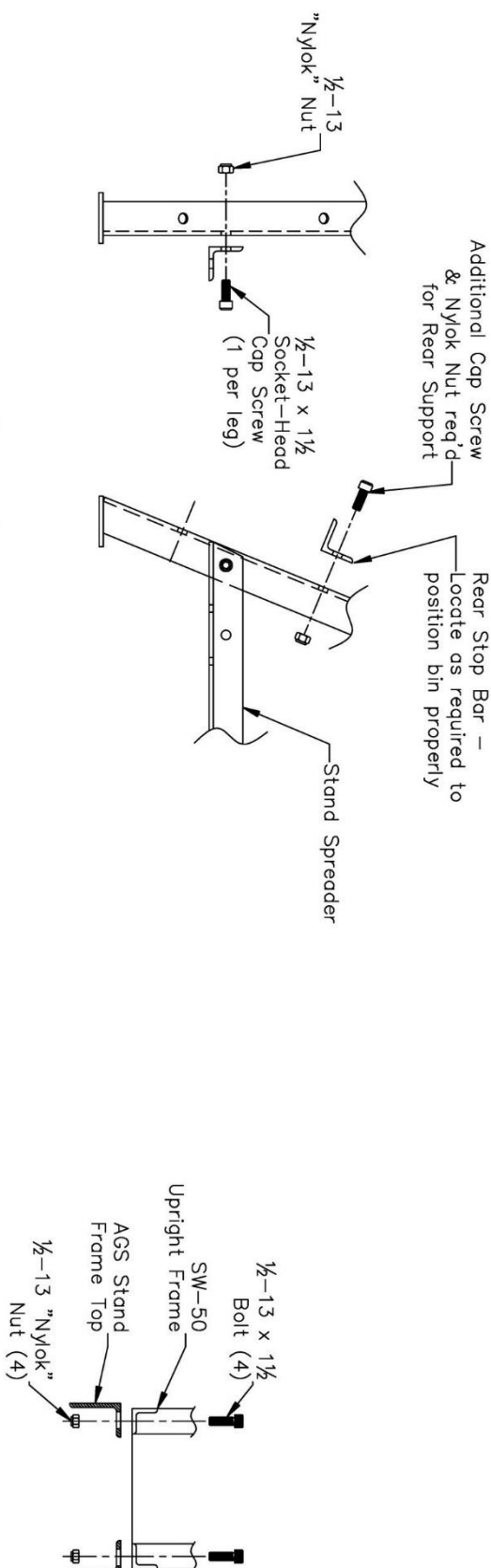
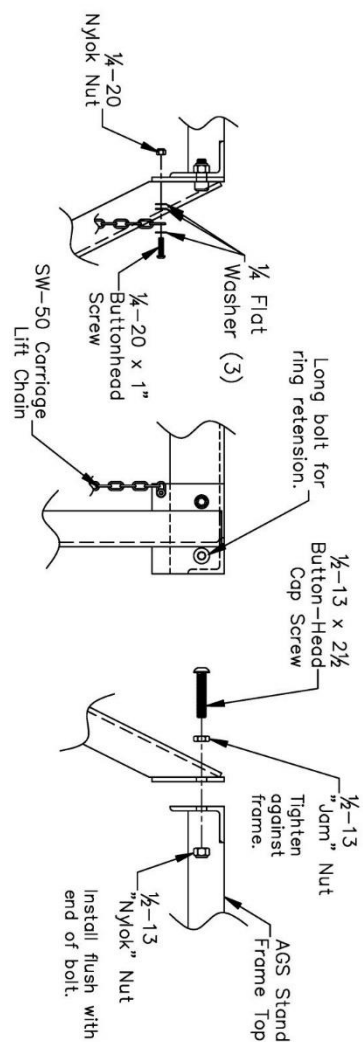
Jeśli w drugim Sweeperze nie ma materiału:

W momencie, gdy poziom materiału w Sweeperze osiągnie niski poziom i czujnik przeciwwagi zostanie aktywowany, Podwójny System Kontroli spojrzy na drugi czujnik na drugim Sweeperze. Jeśli ten czujnik jest również aktywowany, wskazując brak materiału w gaylord, Podwójny System Kontroli Sweepera zaalarmuje, ostrzegając operatora. Jeśli ustawiono liczbę cykli podciśnienia, Podwójny System Kontroli będzie kontynuował alarm do momentu dezaktywacji czujnika drugiego Sweepera przez: materiał w okabinie lub naciśnięcie przycisku wyciszenia alarmu. Alarm włączy się również, jeśli przycisk przełączający drugiego Sweepera zostanie ustawiony w pozycji wyłączonej.

5. Po udanym przejściu do drugiego Sweepera, operator może usunąć pustą okabinę i zastąpić go pełną okabiną z materiałem.
6. W każdej chwili operator może:
7. Zmienić liczbę cykli podciśnienia.
8. Zmienić przycisk Sweepera (CHG SWEEP) i przełączyć gaylorda.

Schematy podwójnego sterowania Swoopera





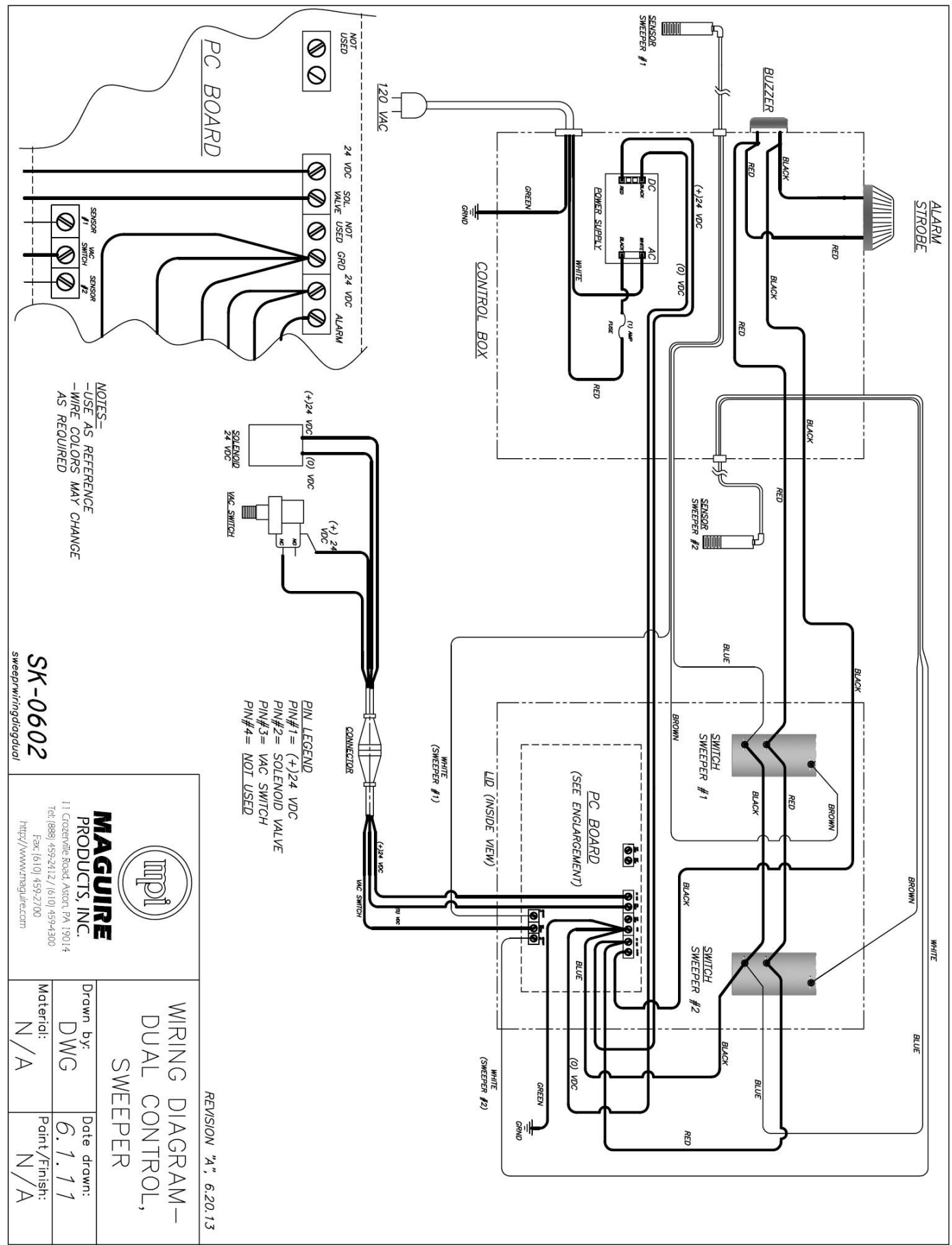
MAGUIRE PRODUCTS INC.
11 Crozerville Rd.
Aston, PA 19014 USA
610-459-4300
Fax 610-459-2700

SW Frame Typical Assembly Instructions

Drawn by: CCG Date drawn: 3/11/09

Material: Finish:

Schemat połączeń sterowania podwójnego



GWARANCJA - Wyłączna 5-letnia

MAGUIRE PRODUCTS oferuje jedną z najbardziej wszechstronnych gwarancji w branży urządzeń do obróbki tworzyw sztucznych. Gwarantujemy, że każde urządzenie z serii SW wyprodukowane przez nas jest wolne od wad materiałowych i produkcyjnych w warunkach normalnego użytkowania i obsługi; nasze zobowiązanie w ramach niniejszej gwarancji jest ograniczone do naprawy w naszej fabryce każdego urządzenia z serii SW, które w ciągu PIĘCIU (5) LAT od dostawy do pierwotnego nabywcy zostanie zwrócone do nas w nienaruszonym stanie, z pokryciem kosztów transportu, i którego badanie wykaże w sposób dla nas satysfakcjonujący, że był w ten sposób wadliwy; niniejsza gwarancja wyraźnie zastępuje wszystkie inne gwarancje.

MAGUIRE PRODUCTS nie bierze na siebie ani nie upoważnia innych osób do brania na siebie odpowiedzialności w związku ze sprzedażą swoich produktów.

Niniejsza gwarancja nie ma zastosowania do urządzeń serii SW, które były naprawiane lub zmieniane poza fabryką MAGUIRE PRODUCTS, chyba że taka naprawa lub zmiana, w naszej ocenie, nie była odpowiedzialna za awarię; ani które były przedmiotem niewłaściwego użytkowania, zaniedbania lub wypadku, nieprawidłowego podłączenia przez innych, lub instalacji lub użytkowania niezgodnego z instrukcjami dostarczonymi przez Maguire Products.

Nasza odpowiedzialność z tytułu niniejszej gwarancji obejmuje wyłącznie urządzenia, które zostały zwrócone do naszej fabryki w Aston, Pensylwania.

Należy jednak zauważyć, że staramy się zadowolić naszych klientów w sposób, który jest uważany za najbardziej celowy, aby przewyciężyć wszelkie problemy, jakie mogą oni mieć w związku z naszym sprzętem.



Pomoc techniczna i informacje kontaktowe

Maguire Products Inc.

11 Crozerville Road

Aston, PA 19014

Tel: 610.459.4300

Fax: 610.459.2700

Email: info@maguire.com

Web: www.maguire.com

Maguire Europe

Tame Park

Tamworth

Staffordshire

B775DY

UK

Tel: + 44 1827 265 850

Fax: + 44 1827 265 855

Email: info@maguire-europe.com

Maguire Products Asia PTE LTD

Main Office

No. 15 Changi North Street 1

#01-15, I-Lofts

Singapore 498765

Tel: 65 6848-7117

Fax: 65 6542-8577

E-mail: magasia@maguire-products.com.sg

Maguire Italy

Via Zancanaro 40

35020 Vigorovea (PD)

Tel: +39 049 970 54 29

Fax: +39 049 971 18 38

Email: info@maguire-italia.it