Российская Федерация

ИП Сучков

Пресс запайщик 2000
РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ
(объединенное с паспортом)

ИП Сучков Александр Павлович
Юридический адрес: 155912, Ивановская обл., г. Шуя, ул. 2-я Восточная, д. 46
Почтовый адрес: 155912, Ивановская обл., г. Шуя, ул. 2-я Восточная, д. 46
Телефон организации: 8(905) 059 36 26
E-mail организации: Aero-reductor@yandex.ru
ИНН 370601318030

СОДЕРЖАНИЕ

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

1. Назначение и область применения 2
2. Основные технические данные 2
3. Устройство и принцип работы 3
4. Указание мер безопасности 3
5. Подготовка пресса к работе (рис. 1)..... 4
6. Порядок работы 4
7. Техническое обслуживание 4
8. Замена расходных материалов ……...5
9. Характерные неисправности и методы их устранения 6

ПАСПОРТ

10. Комплект поставки 7
11. Свидетельство о приёмке……..7
12. Гарантийные обязательства 8
Общий вид пресса (рис. 2), (рис. 3), (рис. 4) ……..8-10
Электрическая схема (рис. 5) …….....…11

ВНИМАНИЮ ПОТРЕБИТЕЛЕЙ!

Прежде чем приступить к каким-либо работам на прессе изучите руководство по эксплуатации пресса.

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Настоящее руководство по эксплуатации, объединенное с паспортом, распространяется на пресс запайщик 2000 и содержит техническое описание изделия, указания, необходимые для правильной и безопасной эксплуатации и технические данные, гарантируемые изготовителем.

Изготовитель оставляет за собой право вносить изменения и усовершенствования в конструкцию данного изделия, не носящие принципиального характера и не отраженные в настоящем руководстве.

1. НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Пресс запайщик 2000 (в дальнейшем - пресс) предназначен для упаковки не только одеял, подушек и матрасов, но и трудно-сжимаемые агроткани, шумоизоляции и даже палатки и спальные мешки максимально компактно, что делает доставку и хранение намного эффективнее.

2. ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Параметры	Значения
Напряжение в сети	220/380 по запросу
Усилие сжатия	2000кг
Рабочий ход Ход запайщика	500мм 200мм
Размер рабочей зоны	1000х900 мм
Пневматика	Камоцци (Camozzi)
Рабочее давление Расход воздуха Объем ресивера компрессора	0.6-0.8 Мпа 235л/цикл От 300л
Длина запайщика Мощность трансформатора запайщика	1000мм 1,35 кВт
Время сжатия	настраивается
Габаритные размеры, мм длина . ширина высота	1180 1000 2360
Масса пресса в сборе, кг	318кг

3. УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ

Основными частями пресса являются: рама, прижим перемещается на каретках, цилиндр закреплен на раме. Перемещение штока цилиндра осуществляется за счёт усилия, возникающего при подаче воздуха в поршневую полость цилиндра по трубкам высокого давления из компрессора. Возврат штока в исходное положение происходит за счёт усилия, возникающего при подаче воздуха в штоковую полость цилиндра. Во избежании перекосов подвижной части станка на прессе установлена синхронизация этого узла. По согласованию сторон пресс комплектуется ограничителем хода прижима, который крепится на раме.

4. УКАЗАНИЕ МЕР БЕЗОПАСНОСТИ

4.1. При эксплуатации пресса должны быть соблюдены требования безопасности по ГОСТ Р ИСО 16092-4-2025 а также требования документов, регламентирующих проведение работ, при которых применяется пресс.

4.2. Эксплуатацию пресса следует проводить с соблюдением требований пожарной безопасности по ГОСТ 12.1.004.

4.3. Устанавливать изделия соосно оси пресса (по середине рабочего поля, центр обрабатываемого изделия должен совпадать с центром прижимной плиты во избежание перекоса прижимной плиты с последующим изгибанием штока цилиндра и повышенным износом направляющих и кареток).

4.4. **Запрещается:**

- эксплуатировать пресс при возникновении ошибок нормальной работы станка (прижим сам не поднимается, прижим не опускается после нажатия кнопки запуска, запайщик не срабатывает, запайщик не отключается через заданное ему время, если есть пробои в пневматической системе, если есть пробои в электрической схеме);
- производить подтяжку соединений или отсоединять трубки высокого давления при наличии давления в системе;
- работать при наличии утечек из соединений;
- эксплуатировать пресс если в пневматической системе вода или другие виды загрязнения;
- эксплуатировать пресс при усилии и давлении, которые превышают значения, указанные в основных технических данных;
- перегибать, защемлять или натягивать трубки высокого давления; - наносить удары по цилиндру пресса, находящемуся под давлением;
- эксплуатировать пресс необученному персоналу.
- засовывать любые посторонние предметы в зону прессования кроме обрабатываемых изделий.
- эксплуатировать пресс при открытой дверке электрического ящика.
- установка реле времени для запайки свыше 5 секунд запрещена.
- вносить конструктивные изменения в оборудование без согласования с производителем.

4.5. Шток цилиндра, совершая рабочий ход, должен воздействовать на изделие всей опорной поверхностью без перекосов.

Если в процессе работы есть вероятность возникновения радиальных нагрузок на поршень, необходимо максимальную величину хода снизить на 30%.

5. ПОДГОТОВКА ПРЕССА К РАБОТЕ

Для подготовки пресса к работе необходимо:

5.1. Установить раму пресса в горизонтальное положение на опоры. Выверить горизонтальность установки.

5.2. Присоединить пневматический шланг (рапид мама) для подачи сжатого воздуха 0.6-0.8 Мпа.

5.3. Подключить станок к сети 220V AC.

5.4. Настройка вакуумного пресса-запайщика 1500s для упаковки текстиля - как выставить время сжатия продукции, как настроить время запайки пакета, какие реле за что отвечают – смотрим видео.

5.5. Установка времени запайки зависит от толщины запаиваемых пакетов и варьируется от 0.5 сек до 5.0 сек. Установка времени запайки свыше запрещена.

5.6. Выставление давления на прижим варьируется от 0,2-0,8 Мпа

5.7. Выставление давления на прижим запайщика варьируется от 0,1-0,5 Мпа

ссылка на видео:

6. ПОРЯДОК РАБОТЫ

6.1. На месте проведения работ должен находиться персонал, непосредственно занятый ведением работ. Персонал, не прошедший инструктаж по технике безопасности, безопасным приемам ведения работ, не прошедший обучение правилам эксплуатации пресса, к работе не допускается.

6.2. Включить питание станка.

6.3. Установить обрабатываемое изделие в рабочем пространстве пресса (от центра стола).

6.4. Запуском пневматической системы выполнить необходимую работу.

7. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Техническое обслуживание необходимо для поддержания пресса в постоянной технической исправности.

Технический уход за прессом включает его постоянный визуальный осмотр:

- проверяется качество закрепления цилиндра;
- проверяется качество затяжки резьбовых соединений;
- проверяется качество рабочих поверхностей штока цилиндра: трещины, вмятины и другие дефекты не допускаются;
- проверяется состояние соединений и элементов конструкции пресса, трещины недопустимы; недопустимо загрязнение пресса пылью, песком и другими механическими частицами.

-раз в месяц смазывать каретки консистентной смазкой шприцом.

-хранить в закрытом помещении, влажность воздуха не должна превышать 70%.

-заменять расходные материалы по мере их износа.

8. ЗАМЕНА РАСХОДНЫХ МАТЕРИАЛОВ

8.1. Замена запаивающих элементов.

На не подвижной части рамы установлена планка с закрепленным запайщиком модели FS1000. Замену расходных материалов стоит производить на обесточенном оборудовании. Из расходных материалов на нём установлено:

- Тефлоновая лента (55х1000) закреплена двумя прижимными пластинами и закрывает нихромовую струну (входит в ремонтный комплект). Чтобы ее заменить нужно воспользоваться крестовой отвёрткой и открутить прижимные пластины с двух сторон, после чего снять старую ленту, далее, равномерно расстилаем новую ленту без складок и накрываем ее прижимными пластинами, наживляем крепежные болты прижимной пластины, после чего закручиваем начиная от центра пластины к краям одной рукой придерживая тефлоновую ленту, другой закручивая винты.

- Нихромовая струна (3х1000) установлена на пружинах и лежит на тефлоне не касаясь металла (входит в ремонтный комплект). Чтобы ее заменить нужно воспользоваться крестовой отвёрткой и открутить прижимную пластину с одной стороны и крышки закрывающие концы нихромовой струны. Далее с одной их сторон струна закреплена на бобышку и прижата стопорным кольцом, необходимо извлечь стопорное кольцо тонким твердым предметом (подойдёт тонкая плоская отвёртка) не повредив пружину, затем лёгким усилием прижимаем пружину в сторону запайщика и снимаем струну с бобышки. С другой стороны запайщика струна закреплена прижимным болтом, откручиваем его с помощью отвёртки и снимаем струну. Замена струны производится в обратном от разбора порядке **«важно чтобы струна была без заломов и дефектов»** .

- Тефлоновая лента на клеевой основе (30х1000) приклеена на силиконовую ленту (не входит в ремонтный комплект).

- Лента силиконовая (10х1.5х1000) приклеена на алюминиевую часть запайщика (не входит в ремонтный комплект).

На подвижной части станка (прижиме) установлено:

- Силиконовая лента прижимной планки длинной 1000мм (не входит в ремонтный комплект).

8.2. Замена поролона.

На подвижной части станка (прижиме) наклеен поролон 20,30,50,100мм в зависимости от модели и он является расходным материалом так как в процессе эксплуатации изнашивается. Замена поролона осуществляется на обесточенном оборудовании но подключённом к сжатому воздуху и переведенному прижим в верхнем положении станка, способы его замены:

- частичное или полное удаление изношенного участка путём вырезания острым ножом, удаление старого клея, нанесение нового клея (рекомендации «клей универсальный атмосферостойкий водостойкий 88 luxe») и приклеивания нового поролона заранее обрезанного в размер удаленного. После чего можно прижать верхнюю подвижную часть станка (прижим) к нижней на усилие не более 0.2 Мпа и оставить на время высыхания клея.

9. ХАРАКТЕРНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И МЕТОДЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

Вид неисправности	Вероятные причины	Метод устранения
После перевода включателя в рабочий режим станок не работает	Нет напряжения в сети	Проверить подключение станка с в сеть 220V AC
Станок включается но после нажатия кнопки пуск (запуск цикла работы) прижим не опускается	Нет давления в пневматической сети или не настроены фильтры-регуляторы	Проверьте наличие сжатого воздуха 0.6-0.8 Мпа в пневматической системе (на фильтре-регуляторе должно быть значение давления больше 0 Мпа)
Станок работает штатно но на запаянном пакете присутствуют зоны без запайки или дефекты запайки	Не настроено время запайки, выдержки и давление прижима запайщика для данного вида пакета или данный пакет не является подходящим для пайки материалом	Настроить реле времени на запайку, выдержку и давление прижима запайщика. Найти другие пакеты.
Станок работает штатно но на запаянном пакете присутствуют зоны прожигов или наплавление пакета на зоны запайщика	Выставлено слишком большое время для запайщика, слишком малое время для выдержки Присутствует износ расходных материалов запайщика	Настроить реле времени на запайку, выдержку и давление прижима запайщика. Заманить расходные материалы запайщика.

Примечание: в период гарантийного срока разборка и ремонт изделия может осуществляться потребителем только по согласованию с изготовителем.

ПАСПОРТ

Продукция изготовлена в соответствии с ТУ 28.99.39–001–2041923660–2026 «ПРЕСС-ЗАПАЙЩИК ВАКУУМНЫЙ. Технические условия». Код ТН ВЭД ЕАЭС 8477400000. Серийный выпуск

Регистрационный номер декларации о соответствии: ЕАЭС N RU Д-RU.PA04.B.76722/26

10. КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

В комплект поставки входят:

Пресс в сборе, шт……...1

Ремонтный комплект для запайщика FS1000, шт……..1

Опора М10, шт…….……..4

В зависимости от дополнительных услуг может комплектоваться с дополнительной технической документацией.

11.СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

Пресс запайщик модели **__2000__** заводской № _____ изготовлен в соответствии с действующими техническими условиями и признан годным для эксплуатации.

Дата выпуска «_____» _____20___ г.

М.П.

Подпись лица, ответственного за приемку изделия_____

12. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

12.1. Поставщик гарантирует, что качество поставляемого Оборудования соответствует требованиям стандартов и технических условий, установленных в РФ. Гарантийный срок Оборудования составляет 1(Один) год с момента отгрузки Оборудования Покупателю.

12.2. Ограниченная область действия гарантии:

Гарантия Поставщика ограничена только дефектами производственного характера и не распространяется на случаи:

– регламентных работ при плановых технических обслуживаниях, включая диагностические и регулировочные работы, а также разрушение одноразовых элементов и расходование других материалов при техническом обслуживании;

– естественного износа любых деталей, естественное старение и разрушение покрытий деталей, лакокрасочного слоя, резиновых деталей в результате воздействия окружающей среды и нормального использования Оборудования.

– незначительного отклонения, не влияющего на качество, технические характеристики и работоспособность Оборудования или его элементов (слабый шум, скрип, вибрация).

– повреждения Оборудования в результате погрузки-разгрузки или транспортировки.

- Изменение конструкции станка без согласования с производителем.

12.3. Передача Оборудования оформляется Актом приема-передачи, подписываемой Сторонами.

Рис 2

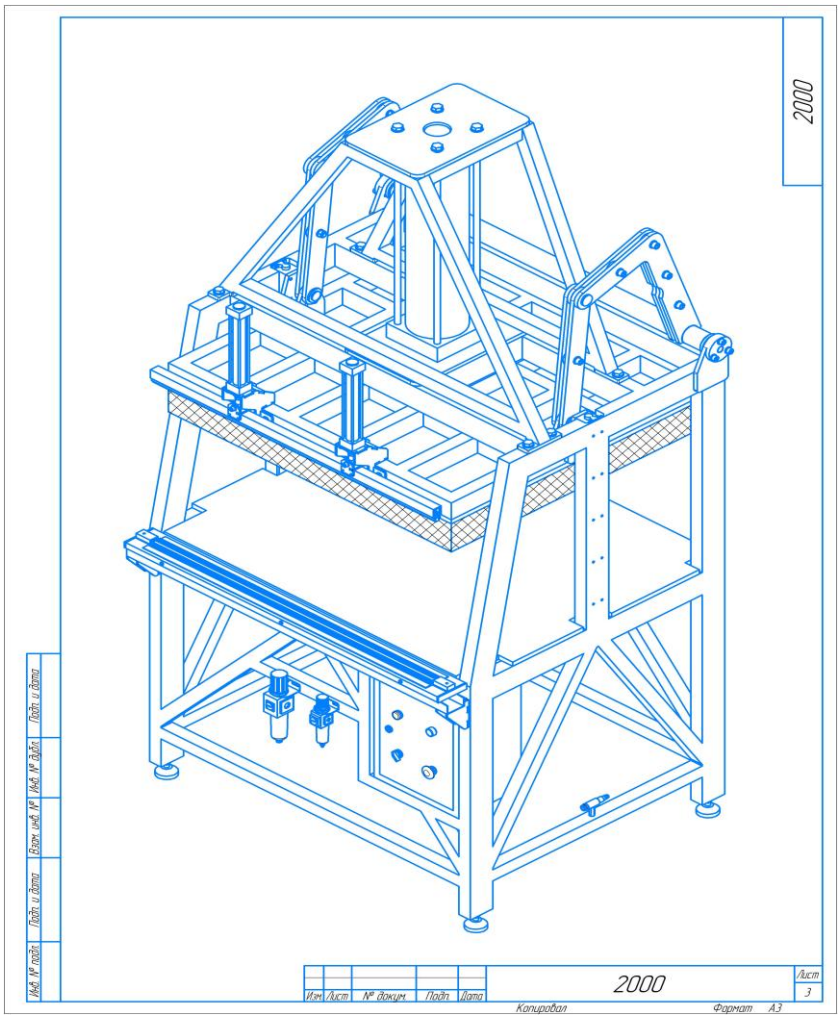


Рис 3

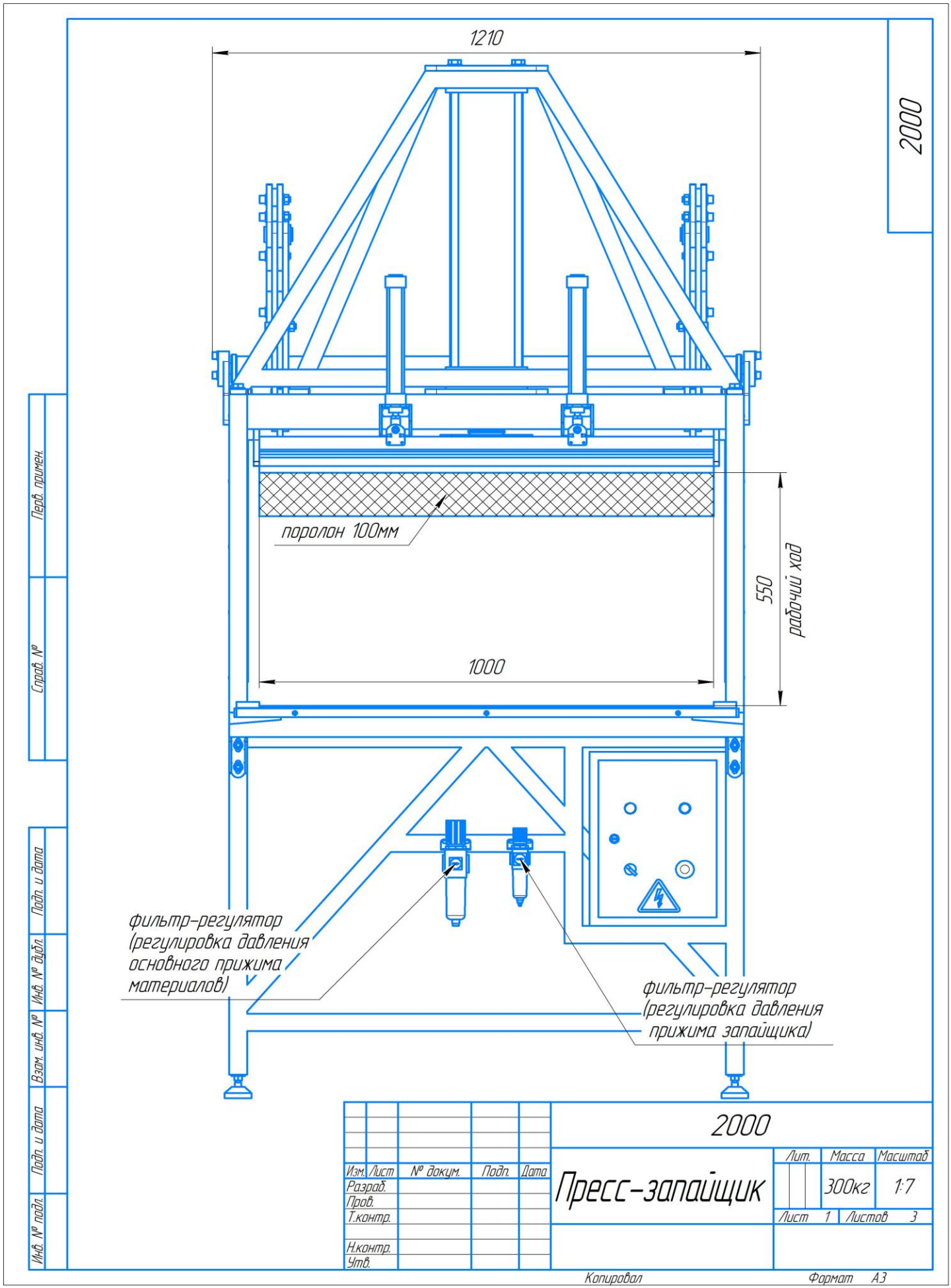
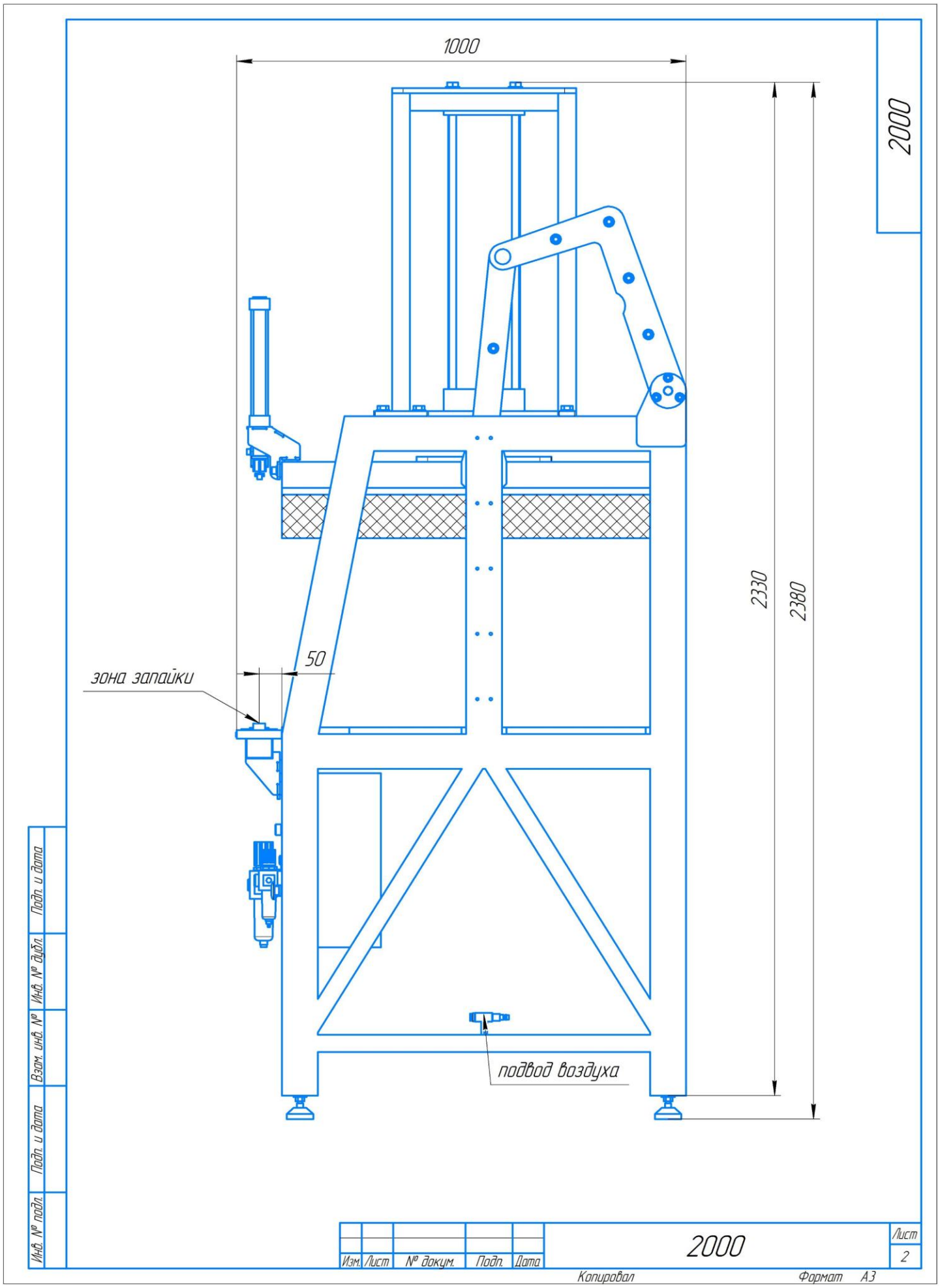

1210
2000
поролон 100мм
550
рабочий ход
1000
фильтр-регулятор
(регулировка давления
основного прижима
материалов)
фильтр-регулятор
(регулировка давления
прижима запайщика)
Перв. примен.
Справ. №
Подп. и дата
Инв. № дубл.
Взам. инв. №
Подп. и дата
Инв. № подл.
Изм. Лист № докум. Подп. Дата
Разраб.
Пров.
Т.контр.
Н.контр.
Утв.
2000
Пресс-запайщик
Лит.
Масса
Масштаб
300кг
1:7
Лист 1
Листов 3
Копировал
Формат А3

Рис 4


1000
2000
2330
2380
50
зона запайки
подвод воздуха
Подп. и дата
Инв. № дубл.
Взам. инв. №
Подп. и дата
Инв. № подл.
Изм.
Лист
№ докум.
Подп.
Дата
2000
Лист
2
Копировал
Формат А3

Электрическая схема

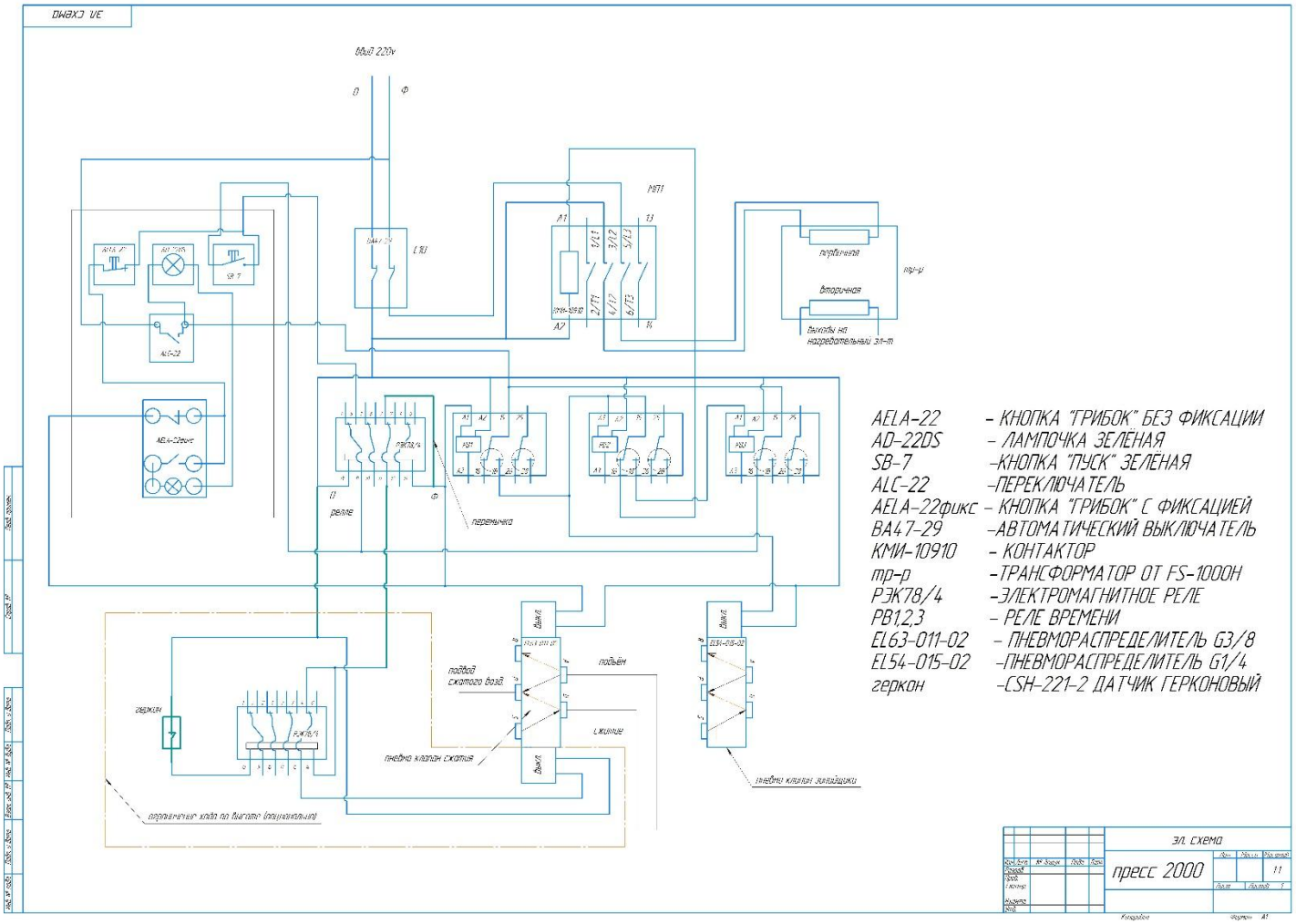



Рис 5