E-mail: stankipenza@mail.ru
www.korst58.ru

ПРЕСС ТЕРМОВАКУУМНЫЙ

СЕРИИ «КОРСТ»

Паспорт

Руководство по эксплуатации



EAC

Оглавление

ПРЕСС ТЕРМОВАКУУМНЫЙ **1**
СЕРИИ «КОРСТ» **1**
Руководство по эксплуатации **1**
Оглавление **3**
1.Основные технические характеристики: **4**
2.Общие положения: **7**
2.1 Автоматический режим вакуумного пресса: 8
2.2 Ручной режим работы вакуумного пресса: 8
2.5 Дополнительные опции 9
2.5.1 Опция плавного нагрева 9
2.5.2 Опция подъемного стола 9
2.5.3 Опция подъема термомодуля 9
2.5.4 Опция откатного термомодуля 9
2.5.5 Опция 2-ух столового термовакуумного пресса 9
2.5.6 Опция вакуумного пресса без термомодуля 10
2.5.7 Опция пневматических зажимов 10
3. Инструкция по эксплуатации: **11**
3.1 Установка и подключение станка: 11
3.2 Панель управления 13
3.3 Режимы работы пресса: 15
3.4 Настройка вакуумметра 18
3.5 Эксплуатация вакуумного насоса 19
4.Техника безопасности: **24**
5. Рекомендации по эксплуатации пресса: **25**
6. Гарантийные обязательства: **30**
7. Свидетельство о приемке **31**

1.Основные технические характеристики:

Модель с термо-модулем	КОРСТ-2500	КОРСТ-3000	КОРСТ-3200
Габаритный размер прижимной рамки стола, мм	2500х1370	3000х1370	3200х1370
Ширина рабочей зоны стола, мм	1238	1238	1238
Длина рабочей зоны стола, мм	2368	2940	3068
Полезная площадь рабочего стола, $м^2$	2,9	3,51	3,76
Максимальная высота детали, мм	0-250*	0-250*	0-250*
Высота термомодуля, мм	300	300	300
Электроустановка	Трехфазная, 380В, 50Гц	Трехфазная, 380В, 50Гц	Трехфазная, 380В, 50Гц
Мощность нагревателей, кВт	24	28	28
Мощность вакуума, кВт	От 0.75-3	От 0,75-3	От 0,75-3
Производительность насоса, $м^3$/час	25-100	25-100	25-100
Давление прессования, т/$м^2$ (max)	9	9	9
Максимальная температура нагрева, °С	180	180	180
Регулировка температуры	Ручная/автоматическая	Ручная/автоматическая	Ручная/автоматическая
Регулировка вакуума	Ручная/автоматическая	Ручная/автоматическая	Ручная/автоматическая
Длина габарит, мм	2640	3150	33350
Ширина габарит, мм	1730	1730	1730
Высота габарит, мм	1300	1300	1300
Масса, кг	450	530	620

*-для модификации ПС (подъемный стол)

Модель без термо-модуля	КОРСТ-2500Х	КОРСТ-3000Х	КОРСТ-3200Х	КОРСТ-3600Х
Габаритный размер прижимной рамки стола, мм	2500х1370	3000х1370	3200х1370	3600х1370
Ширина рабочей зоны стола, мм	1238	1238	1238	1238
Длина рабочей зоны стола, мм	2368	2940	3068	3468
Полезная площадь рабочего стола, $м^2$	2,9	3,51	3,76	4,29
Электроустановка	Трехфазная, 380В, 50Гц	Трехфазная, 380В, 50Гц	Трехфазная, 380В, 50Гц	Трехфазная, 380В, 50Гц
Мощность вакуума, кВт	От 0.75-3	От 0,75-3	От 0,75-3	От 0,75-3
Производительность насоса, $м^3$/час	25-100	25-100	25-100	25-100
Наличии мембраны с креплением к прижимной рамке на кольцах	Каучуковая	Каучуковая	Каучуковая	Каучуковая
Давление прессования, $т/м^2$ (max)	9	9	9	9
Длина габарит, мм	2640	3150	33350	3700
Ширина габарит, мм	1730	1730	1730	1730
Высота габарит, мм	1000	1000	1000	1000
Масса, кг	300	360	400	480

Комплектация:

- пресс в сборе.
- паспорта на комплектующие.
- паспорт (руководство по эксплуатации) на пресс.

На базе приведенных выше станков (см. таблица – основные технические характеристики) ООО Корст разработано следующее оборудование на которое распространяется данный паспорт: Вакуумный пресс без термо-модуля Корст ХХХХ-Х (холодный), Термо-вакуумный пресс Корст ХХХХ-ОТК с откатным термо-модулем, Термо-вакуумный пресс с вертикальным (пневматическим) подъёмом термо-модуля Кост ПМ-ХХХХ, Термо-вакуумный пресс с подъёмным (пневматическим) столом и вертикальным (пневматическим) подъёмом термо-модуля Корст ПСМ-ХХХХ, , Термо-

вакуумный пресс двух столовый с откатным термо-модулем Корст XXXX-2, Термо-вакуумные прессы Корст ПМ-XXXX, Корст ПСМ-XXXX могут оснащается (опционно) пневматическим подъёмом прижимной рамки –ПР. Также вакуумные пресса Корст могут оснащаться пневматическими зажимами прижимной рамки – ПЗ, дополнительным периметром ламп нагрева в термо-модуле, а также пультом управления с PLC- контроллерами с сенсорным дисплеем.

Примечание: обозначение XXXX в наименовании модели оборудования означает шифр габаритных размеров прижимной рамки.

2.Общие положения:

Руководство по эксплуатации содержит сведения о назначении, принципах действия, технических характеристиках, устройстве, правилах эксплуатации, техническом обслуживании, гарантиях изготовителя. Руководство по эксплуатации распространяется на универсальные термо-вакуумные прессы серии «Корст».

Персонал, обслуживающий электрическую часть установок, должен иметь группу допуска по электробезопасности не ниже третьей.

Предприятие оставляет за собой право вносить конструктивные изменения не ухудшающие технические характеристики установки.

Данное оборудование, термовакуумный пресс КОРСТ, далее пресс, предназначено для горячей облицовки заготовок (мебельных фасадов, дверных полотен, погонажных изделий и т.п.) ПВХ пленками. При использовании мембраны возможно каширование, шпонирование, фанеровка, а также изготовление криволинейных изделий (радиусных фасадов) и других технологических операций.

Термо-вакуумный пресс КОРСТ имеет ручной и автоматические режимы прессования. Термо-модуль пресса оснащен вспомогательным освещением и смотровым окном для наблюдения за технологическим процессом.

На станке установлены следующие потребители электрической энергии:

- роторный насос с масляным уплотнением серии SV (25-100 $м^3$/ч) от 0,75 – 3 кВт;
- кварцево-галогенный тепловой нагреватель КГТ (1кВт) от 24 до 28 шт.

Внимание:

Пресса, изготовленные по индивидуальным заказам могут иметь технические характеристики, отличающиеся от базовых, заявленных в данном руководстве по эксплуатации, поэтому при использовании нестандартного

оборудования необходимо соблюдать рекомендации производителя и строго следить за условиями эксплуатации оборудования индивидуального исполнения.

2.1 Автоматический режим вакуумного пресса:

В автоматическом режиме: - температура и время нагрева достигаются и контролируются автоматически с помощью терморегулятора и таймера на пульте управления согласно выставленным на них значениям температуры и времени; - время вакуумации и давление-разряжения в рабочем столе достигаются и контролируются автоматически в заданном диапазоне, согласно значениям, выставленным вручную на цифровом вакуумметре и таймере вакуумации. На данном станке имеются два автоматических режима - «Нагрев → Вакуум» и «Нагрев → нагрев + вакуум».

Каждый режим включает два цикла - автоматический нагрев и автоматическая вакуумация. В режиме «Нагрев → нагрев + вакуум» вакуумация сопровождается нагревом до завершения цикла.

2.2 Ручной режим работы вакуумного пресса:

В Ручном режиме: температура нагрева материала не поддерживается автоматически согласно значениям, выставленным на терморегуляторе пульта управления, а включается и выключается оператором, при достижении нужной температуры; давление-разряжения в рабочем столе также создается вручную путем вращения соответствующих переключателя или кнопки на пульте управления.

2.5 Дополнительные опции

2.5.1 Опция плавного нагрева

Опция, позволяющая регулировать мощность нагревательных элементов (интенсивность нагрева) вручную с помощью регулятора на пульте управления, при этом будет зависеть скорость достижения значения температуры до заданной на терморегуляторе в ручном и автоматическом режимах.

2.5.2 Опция подъемного стола

Удобство работы с клеевыми изделиями с криволинейной формой поверхности (постформинг, радиусные фасады), возможность «комбинированных» закладок, минимальная занимаемая производственная площадь.

2.5.3 Опция подъема термо-модуля

Даёт возможность свободного доступа ко всем четырем сторонам оборудования. Минимальная занимаемая производственная площадь, комфортная работа на всех технологических операциях, универсальность.

2.5.4 Опция откатного термо-модуля

Откат термо-модуля осуществляется в сторону, что обеспечивает свободный подход к оборудованию со всех четырех сторон.

2.5.5 Опция 2-ух столового термо-вакуумного пресса

Максимальная производительность, возможность выполнения различных технологических операций одновременно на разных столах. Существенное снижение потребления электроэнергии в отличие от двух стандартных вакуумных прессов (экономия Электроэнергии в 2раза).

2.5.6 Опция вакуумного пресса без термо-модуля

Предназначено для выполнения технологических задач без нагрева используемого материала. Минимальная занимаемая производственная площадь.

2.5.7 Опция пневматических зажимов

Позволяет быстро зажать прижимную рамку пневматическими зажимами с помощью переключателя.

2.5.8 Опция дополнительного периметра

Опция позволяет управлять нагревом дополнительных ламп, установленных по периметру термо-модуля. Это необходимо, когда нужно прогреть материал по периметру непосредственно у прижимной рамки, либо наоборот уменьшить тепловое воздействие на периметр (у прижимной рамки).

2.5.8 Опция – пульт управления с PLC – контроллером и сенсорным дисплеем

Опция позволяет управлять прессом в ручном и автоматическом режимах при помощи программ и параметров, заложенных в контроллер. При помощи сенсорного монитора можно изменять (вводить) параметры рабочего процесса, сохранять программы с рабочими параметрами, осуществлять работу пресса в ручном или автоматическом режиме. На сенсорном мониторе можно также наблюдать за ходом процесса.

3. Инструкция по эксплуатации:

Приступая к работе на прессе, оператор должен строго соблюдать рекомендации, изложенные в настоящей инструкции. Ход технологического процесса, приведенный ниже, обеспечит качественное выполнение работ и безопасность работы оператора.

3.1 Установка и подключение станка:

Установка станка должна производиться на твердое покрытие (бетон, кафель и т.д.), которое выдерживает вес станка и не будет проседать, меняя геометрию установки станка. Регулировка уровня производится при помощи винтовых лап, расположенных в опорах платформы станка. Главным критериям установки уровня является плоскостность платформы станка, которая по длине должна быть выставлена горизонтально.

Произвести электрическое подключение станка с помощью силового разъема (поставляется производителем). Присоединить фазные провода подводящего кабеля. В качестве подводящего необходимо использовать кабель с сечением жилы не менее 6мм^2 или ему подобный. Подводящий кабель в комплект поставки не входит и приобретается пользователем длиной необходимой для подключения пресса к силовому щиту помещения. Автоматический выключатель цехового силового щита должен выдерживать нагрузки до 30кВт (базовая комплектация).

Включить питание пресса и проверить направление вращения электродвигателя насоса путем кратковременного (1-2 секунды) включения тумблера "автоматический режим" пульта управления. Правильным является направление, указанное стрелкой на передней стенке корпуса насоса. В случае противоположного направления вращения вала двигателя следует поменять местами положение двух любых фаз на силовом разъеме.

Внимание:

Во избежание короткого замыкания и выхода из строя электронных компонентов пульта управления и двигателя вакуумного насоса в процессе электрических соединений следует исключить возможность ошибочного присоединения фазного провода к нулевой клемме, либо нулевого провода к фазной клемме, обязательно заземлите оборудование. При использовании оборудования нестандартного (индивидуального) исполнения при подключении необходимо следовать рекомендациям производителя оборудования.

3.2 Панель управления

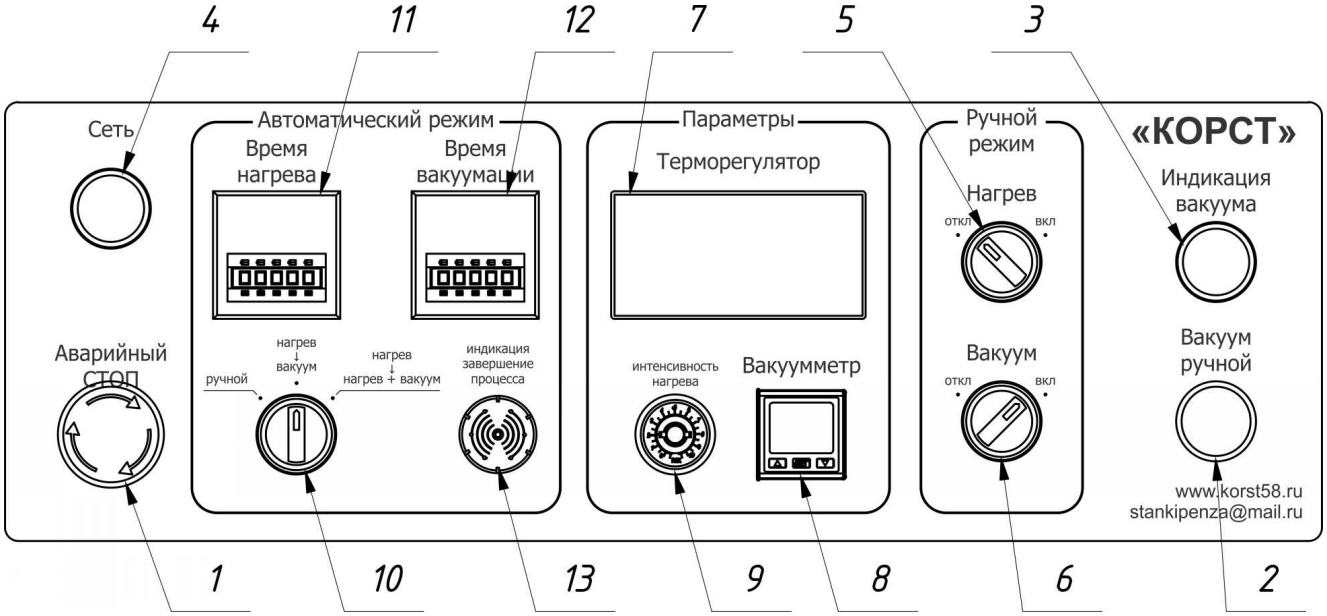


Рис.1 Панель управления прессом без дополнительного периметра

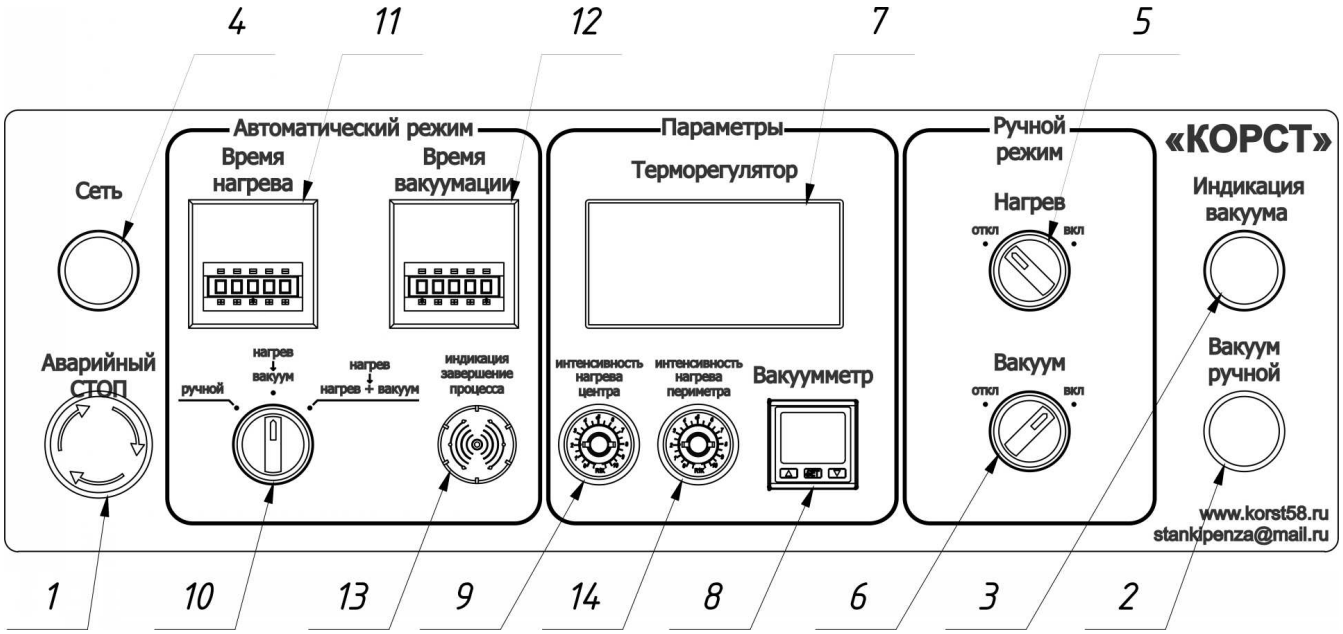


Рис.1.1 Панель управления прессом с дополнительным периметром

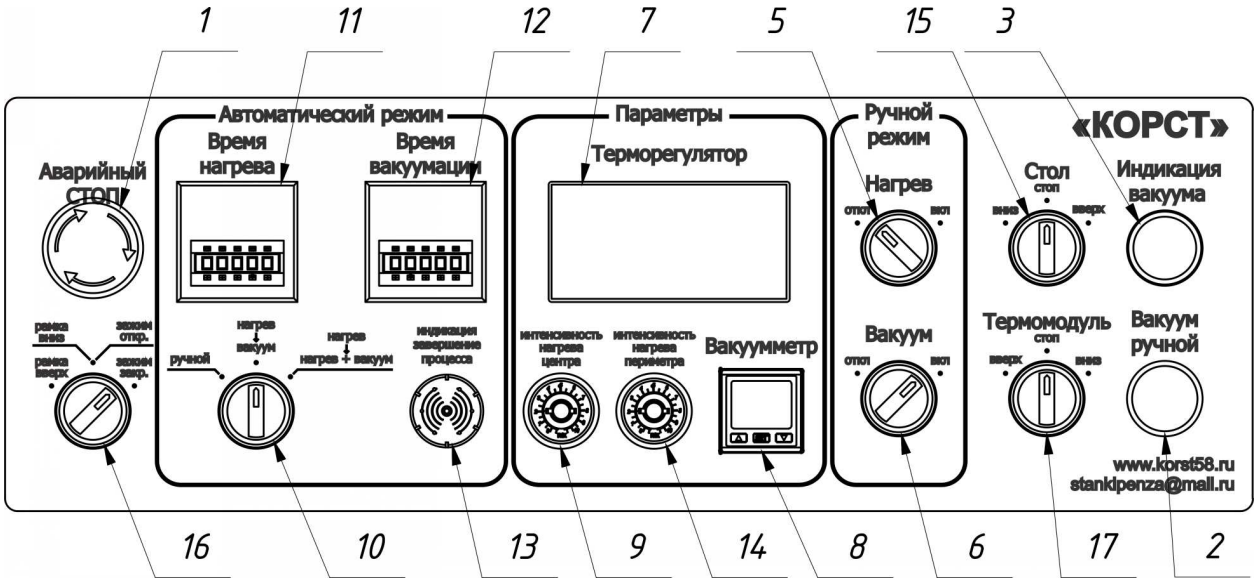


Рис.1.2 Панель управления прессом с пневматическим подъёмом стола, рамки и термо-модуля, с пневматическими зажимами.

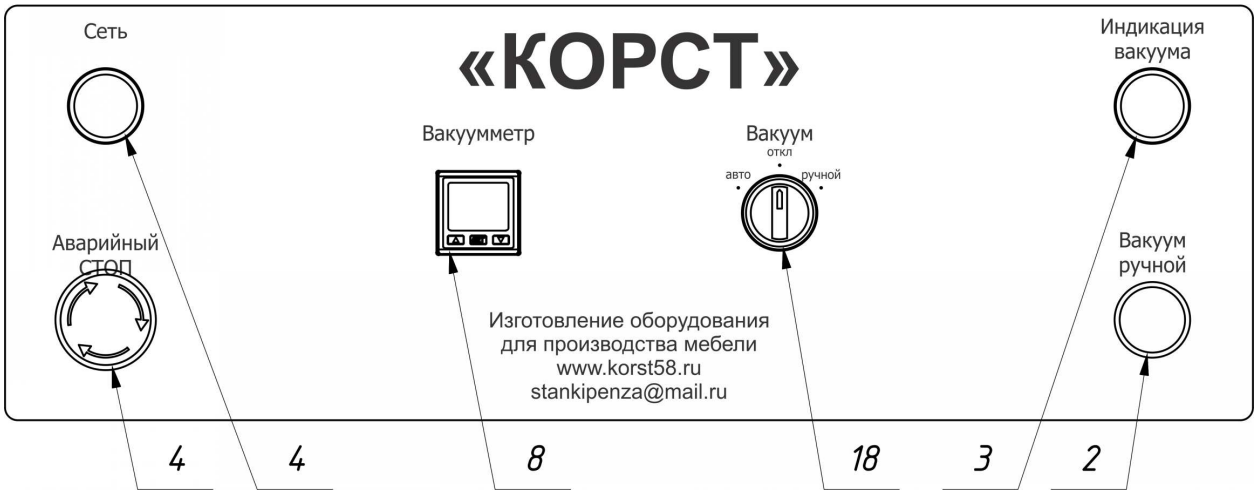


Рис.1.3 Панель управления прессом без термо-модуля.

"1" - Аварийный СТОП

"2" - Кнопка "вакуум ручной".

"3" - Индикация вакуума.

"4" - Индикатор "Сеть".

"5" - Переключатель "нагрев".

"6" - Переключатель "вакуум" (в режиме «Ручной).

"7" - Терморегулятор.

"8" - Цифровой вакуумметр.

"9" - Ручка регулятора нагрева – потенциометр (центральной части если есть доп. периметр).

"10" – Переключатель режимов «Ручной», «Нагрев → Вакуум», «Нагрев → нагрев + вакуум».

"11" - Цифровой таймер «Время нагрева».

"13" - Индикатор завершения цикла процесса.

"14" - Ручка регулятора нагрева периметра – потенциометр.

"15" – Переключатель управления подъёмом – опусканием стола.

"16" - Переключатель управления подъёмом – опусканием рамки, управление пневматическими зажимами.

"17" - Переключатель управления подъёмом – опусканием термо-модуля.

"18" – переключатель режимов вакуумации.

3.3 Режимы работы пресса:

Ручной режим работы пресса:

Ручной режим включается поворотом переключателя поз.10 рис.1 в положение «Ручной». Перед запуском данного режима необходимо задать параметры максимальное давление (ограничение) разряжения на вакуумметре (см. п.3.4 Настройки вакуумметра). Нагрев в данном режиме запускается переключателем «Нагрев» поз. 5 рис.1 в положении «Вкл.». Отключается нагрев поворотом переключателя «Нагрев» в положение «откл». Терморегулятор поз. 7 рис.1 в данном случае имеет функцию защиты термо-модуля от перегрева (t max – установлено заводом изготовителем), а также отображает текущую температуру нагрева материала. Вакуумация в ручном режиме запускается переключателем «Вакуум» поз. 6 рис.1 с индикацией давления разряжения на вакуумметре поз. 8 рис.1. Вакуумметр в данном режиме выполняет контроль на максимальное давление разряжения, заранее установленное на нем. Для отключения вакуумации нужно переключатель

поз.6 рис.1 перевести в положение «откл.». Данный режим может применяться для облицовки деталей ПВХ пленками, т.к. каждая пленка имеет свою температуру размягчения и временной интервал необходимый для поддержания заданной температуры.

На панели управления имеется также кнопка «Вакуум ручной» поз.2 рис.1. Она служит для запуска вакуумации в любой момент времени независимо от выбранного режима работы вакуумного пресса.

Автоматический режим работы вакуумного пресса:

Перед запуском автоматических режимов необходимо задать параметры таймеров нагрева и вакуумации, а также температуру нагрева на терморегуляторе и давление на вакуумметре которые будут поддерживаться во время работы пресса. Установка температуры терморегулятора R8-500 осуществляется однократным нажатием клавиши «↻ - SET» для входа в режим настройки температуры, затем клавишами «▲ - UP» - «▼ - DOWN» установить нужное значение температуры и нажать кратковременно «↻ - SET» для выхода из режима настройки.

Режим «Нагрев → вакуум» (переключатель поз.10 рис.1): - в данном цикле выполняется с начала нагрев материала до заданной температуры на терморегуляторе поз. 7 рис.1 с выдержкой по времени установленной на таймере «Время нагрева» поз.11 рис.1. Затем нагрев завершается и запускается вакуумация с выдержкой по времени установленной на таймере «Время вакуумации» поз.12 рис.1. При этом давление в вакуумной системе поддерживается вакуумметром в заданном диапазоне (см. п.3.4 Настройки вакуумметра). По окончании времени вакуумации (по таймеру) насос отключится, цикл будет завершён. Для повторного запуска цикла (переключатель поз.10 остаётся в положении «Нагрев → вакуум») необходимо переместить термо-модуль пресса из рабочего положения (в верх или в сторону в зависимости от модификации пресса) затем вернуть его

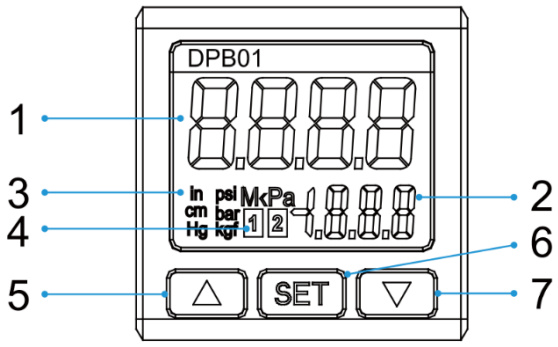
обратно (до срабатывания концевика термо-модуля). Таким образом производится сброс цикла выбранного автоматического режима. Сброс цикла можно выполнить также переключателем поз.10 повернув в положение «Ручной», а затем в положение «Нагрев → вакуум». Для выхода из авто режима нужно перевести переключатель поз.10 рис.1 в положение «Ручной».

Режим «Нагрев → нагрев + вакуум» (переключатель поз.10 рис.1): - в данном цикле выполняется с начала нагрев материала до заданной температуры (на терморегуляторе) с выдержкой по времени установленной на таймере «Время нагрева» поз.11 рис.1. Затем запускается вакуумация с сопутствующим нагревом с выдержкой по времени установленной на таймере «Время вакуумации» поз.12 рис.1. При этом давление в вакуумной системе поддерживается вакуумметром в заданном диапазоне (см. п.3.4 Настройки вакуумметра), а температура сопутствующего нагрева поддерживается терморегулятором поз. 7 рис.1. По окончании времени вакуумации (по таймеру «время вакуумации») насос и нагреватели отключатся, цикл будет завершён. Для повторного запуска цикла (переключатель поз.10 остаётся в положении «Нагрев → нагрев + вакуум») необходимо переместить термо-модуль пресса из рабочего положения (в верх или в сторону в зависимости от модификации пресса) затем вернуть ого обратно. Таким образом производится сброс цикла выбранного автоматического режима. Сброс цикла можно выполнить также переключателем поз.10 повернув в положение «Ручной», а затем вернуть в положение «Нагрев → нагрев + вакуум». Для выхода из авто режима нужно перевести переключатель поз.10 рис.1 в положение «Ручной». По окончании циклов в автоматическом режиме установленный на панели «индикатор завершения цикла процесса» сигнализирует.

Для прессов с подъёмным столом (ПСМ) в автоматическом режиме поднятие стола перед вакуумацией осуществляется автоматически, подъем и

опускание термо-модуля и прижимной рамки осуществляется вне автоматического режима при помощи переключателей на панели управления.

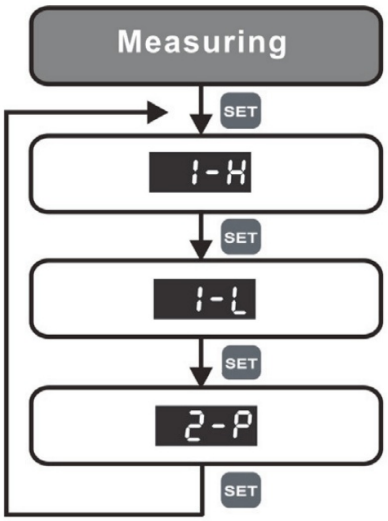
3.4 Настройка вакуумметра



1. Индикатор давления
2. Индикатор установок
3. Единица измерения
4. Индикатор выходов
5. Кнопка «ВВЕРХ»
6. Кнопка «SET»
7. Кнопка «ВНИЗ»

Рис.2

- Для разблокировки одновременно нажмите SET и ▼ в течении 4 сек.
- Для изменения диапазона работы вакуума кратковременным нажатием на кнопку SET выберите параметр 1-H или 1-L, затем кнопками ▲ и ▼ установите требуемое значение в kPa. Значения сохраняются автоматически.
  Выбранный параметр и значение показываются по очереди и отображаются в нижнем правом углу.



Верхний порог (рекомендуемое -60 kPa)

Нижний порог (рекомендуемое -80 kPa)

Не используется

- Для блокировки одновременно нажмите ▲ и SET в течении 4 сек.

Внимание!

Не нажимать на кнопку SET более 2 сек в избежание сбоя настроек работы прибора.

3.5 Эксплуатация вакуумного насоса

Меры предосторожности

1. Во избежание поражения электрическим током, используйте только источник питания с заземлением. Напряжение между контактами вилки не должно превышать 380V.

2. Во время работы, некоторые компоненты насоса нагреваются. Во избежание ожогов, во время работы не прикасайтесь к корпусу или двигателю насоса

Внимание!!!

<u>Запрещается</u> использование масляного вакуумного насоса с материалами, содержащими высокое количество влаги (Такие как клей ПВА, и другие клеи на водной основе), в таких случаях требуется использование водокольцевого насоса. Эксплуатация в таких случаях приводит к поломке насоса и не является гарантийным случаем.

Подготовка к работе

Все моторы предназначены для рабочего напряжения +/- 10% от нормы.

1. Проверьте соответствует ли напряжение на источнике питания с информацией, указанной на информационной пластине насоса, которая находится на его корпусе

2. Вакуумный насос поставляется в комплекте с вакуумным маслом. Перед непосредственным началом работы с насосом проверьте уровень масла в смотровом окне масляного отсека.

Масло для вакуумного насоса

Состояние и тип масла используемое в любых представленных насосах, чрезвычайно важно для достижения максимально вакуума. Рекомендуется использовать высокопроизводительное вакуумное масло для поддержания максимальной вязкости при работе в стандартных условиях и при работе в холодную погоду. Для вакуумных насосов серии SV устанавливаемых на

оборудование «Корст» рекомендуется использовать вакуумное масло – ВМ - 1С.

Замена вакуумного масла

Менять масло и масляный фильтр рекомендуется: при двухсменном режиме работы либо в тяжёлых условиях работы после каждых 2000 часов; при односменном режиме работы через 4000 часов; при видимых загрязнениях масла либо присутствии водяного конденсата в масле (масло белого цвета) в смотровом окне насоса. Рабочее масло должно быть прозрачное либо светло-коричневого оттенка без включений и взвесей.

1. Убедитесь, что насос остыл до комнатной температуры.

2. Откройте крышку сливного отверстия. Слейте загрязнённое масло в специальный контейнер и утилизируйте. Включите насос, откройте входное отверстие насоса и заблокируйте выходное отверстие тканью. Это поможет очистить насос. Не оставляйте насос включённым более 10 секунд используя этот метод.

3. После того как сольёте масло, наклоните насос для удаления оставшегося масла.

4. Закройте сливное отверстие крышкой. Откройте маслозаправочное отверстие и медленно залейте новое вакуумное масло, до того момента пока в смотровом окне не увидите, что уровень масла находится между отметками «Min» и «Max»

5. До того, как вы включите насос, убедитесь, что все входные отверстия закрыты. Дайте насосу поработать в течении одной минуты. Это нужно для того чтобы вы смогли проверить уровень масла. Затем отключите вакуумный насос, подождите 3-5мин. Если уровень масла в смотровом окне меньше нижней отметки долейте масло (при отключенном насосе) до того момента пока в смотровом окне уровень масла не достигнет отметки между значениями «Min» и «Max». Закройте крышкой маслозаправочное отверстие и убедитесь, что сливное и входные отверстия плотно закрыты.

Хранение и консервация Вакуумного насоса.

Хранить вакуумный насос необходимо при следующих условиях:

- Температура воздуха: от +5 до + 40˚С,

- Влажность не более 85 %,

- В окружающей среде должны отсутствовать пары коррозионных жидкостей,

- насос должен хранится в сухом помещении,

- при хранении насос не должен подвергается нагреву (более 50˚С),

- в помещении не должно быть большого количества пыли.

Вакуумный насос подлежит консервации, если предполагаемое время его хранения превышает 3мес. Консервация предполагает хранение (при указанных выше условиях) с изолированием входных и выходных отверстий.

После консервации, перед вводом в эксплуатацию необходимо слить масло с насоса, выполнить промывку насоса, выполнить замену масляного фильтра (при его наличии в конструкции), проверить работоспособность насоса.

Прочие рекомендации

Во время работы вакуумного насоса входной воздушный фильтр часто загрязняется, что может привести к снижению производительности. Регулярно очищайте (продувайте) воздушный всасывающий фильтр.

Выхлопной фильтр- сепаратор рекомендуется менять в зависимости от загрязнённости масла либо через каждые 4000 часов. Фильтрующий элемент с наружной стороны фильтра- сепаратора при загрязнении как правило пропитан полностью маслом (свидетельствует о высокой степени его загрязнения). Загрязнённый выхлопной фильтр- сепаратор также влияет на производительность насоса. Поэтому важно своевременно выполнять замену

данного фильтра. Внимание! При замене фильтров- сепараторов соблюдайте правильность установки: - стрелочка на торце фильтра должна быть направлена вверх, убедитесь, что выступ с клапаном фильтра вошёл в посадочное отверстие внутри масляного отсека.

ВНИМАНИЕ!

1.Запрещается выставлять значения вакуумметра более -90кПа

2.Запрещается разогревать термо- модуль более 180^{o}C

3.Запрещается оставлять оборудование без присмотра во включенном состоянии

4.Техника безопасности:

В установке используется опасное для жизни напряжение. При монтаже установки на объекте, а также при устранении неисправностей и техническом облуживании необходимо отключить установку от сети.

Не допускается попадание влаги на установку, на поверхность нагревателя, электродвигателя вакуумного насоса, пульт управления.

Для обеспечения электробезопасности установки конструкция вакуумного пресса, электродвигателя вакуумного насоса и пусковая аппаратура должны быть надежно заземлены.

Пространство внутри каркаса термо-модуля находится в тепловом излучении, эта зона пожароопасная и должна быть свободна от каких-либо предметов, полы под каркасом должны быть пожаробезопасны (кафель, камень, бетон).

Изделия, обтянутые термо- усадочной пленкой, в течении нескольких минут сохраняют высокую температуру. При снятии изделия со стола руки оператора должны быть защищены от ожогов.

К обслуживанию вакуумного насоса могут быть допущены лица, изучившие настоящее техническое описание и инструкцию по эксплуатации, прошедшие инструктаж по технике безопасности.

Всякое исправление, ремонт пресса и насоса во время их работы, в том числе подтягивание гаек и болтов категорически не допускается.

Температура поверхности насоса может превышать 80 градусов Цельсия. Устанавливайте насос в охраняемой зоне, доступной только авторизованному персоналу, для предотвращения ожогов, вызванных случайным соприкосновением.

В электрооборудовании во время работы некоторые части находятся под напряжением, соприкосновение с ними может привести к серьезным травмам и ущербу имущества.

5. Рекомендации по эксплуатации пресса:

Контроль за состоянием ламп КГТ:

Перед первым включением проверить винты крепления ламп КГТ (при помощи отвертки), и при необходимости протянуть.

Следует один раз в месяц протирать лампы от пыли (желательно спиртом или растворителем-646) и проводить протягивание контактов ламп.

Не брать лампочку за колбу, это обусловлено тем, что руки человека не бывают идеально чистыми, а в виду высокой температуры колбы любые загрязнения поверхности (например, отпечатки пальцев) быстро сгорают в процессе работы, оставляя почернения. Это ведет к изменению теплового режима в сторону повышения температуры колбы, что в свою очередь ведет к снижению ресурса и может послужить причиной оплавления нагревательного элемента.

Установка и замена газовых упоров термо-модуля и прижимной рамки:

Производитель гарантирует безотказную работу газовых упоров при любой температуре, долговечность и защиту от коррозии благодаря специальному покрытию штока. При плановой или вынужденной замене газовых упоров необходимо использовать только оригинальные стойки либо получить консультацию от производителя оборудования (пресса нестандартного исполнения).

Контроль за состоянием термопары:

В процессе эксплуатации необходимо следить чтобы термопара была расположена на своем месте, в противном случае возможно некорректное отображение температуры нагрева и соответственно производственный брак в изготовлении конечного продукта. Следите за тем, чтобы термопара располагалась в зоне нагрева на расстоянии 5 см от отверстия прижимной рамки. Некоторые модификации прессов могут конструктивно отличаться от базовой модели и поэтому расположение термопары может быть различным.

При замене термопары следует руководствоваться рекомендациями производителя, а также использовать только оригинальные датчики нагрева.

- регулировка ручных зажимов прижимной рамки:

Следует контролировать состояние прижимных механизмов рамки рис.1. поз.1, поз.2. Их требуется регулировать по толщине используемого материала (переход от тонкой ПВХ пленки к мембране и т.д.). регулировка осуществляется при помощи рычага с эксцентриком поз. 3. Для регулировки нужно ослабить болт поз. 4, повернуть рычаг поз.3 в верх или низ, в зависимости от толщины материала. Затем зафиксировать рычаг болтом поз.4. Следите что бы не было чрезмерного усилия при закрытии, это влияет на долговечность работы зажимов. Регулировку прижатия рамки рекомендуется начинать с «автозажимов» (петлей) см. рис.1 поз.2, поз.3 расположенных с тыльной стороны пресса. Регулировка «автозажима» осуществляется гайками поз.4 После регулировки прижатия рамки необходимо затянуть контргайки зажимов.

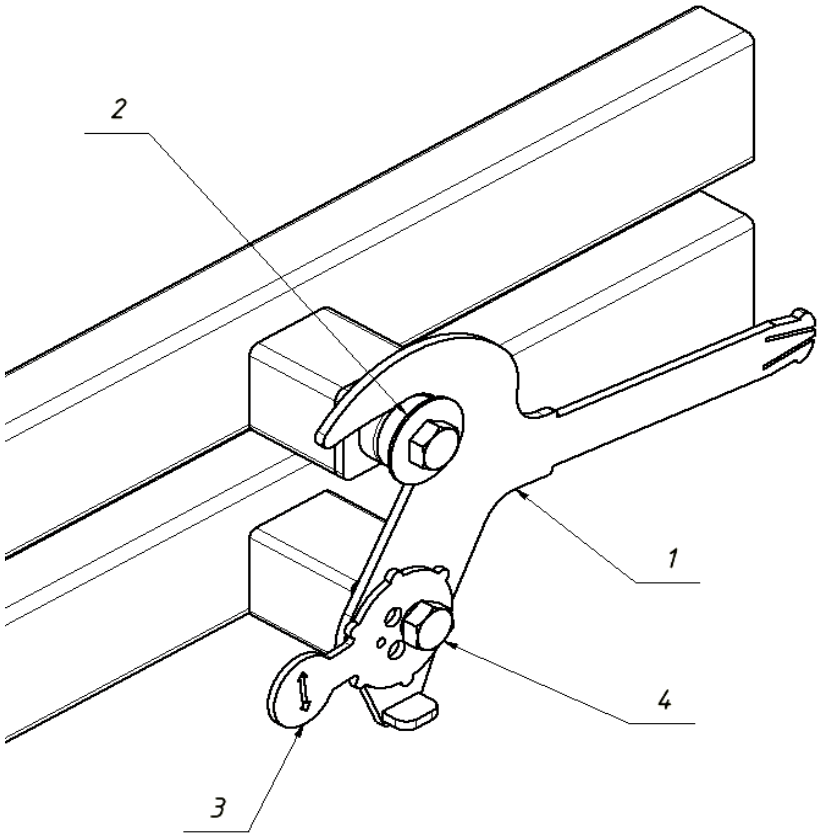


Рис.1

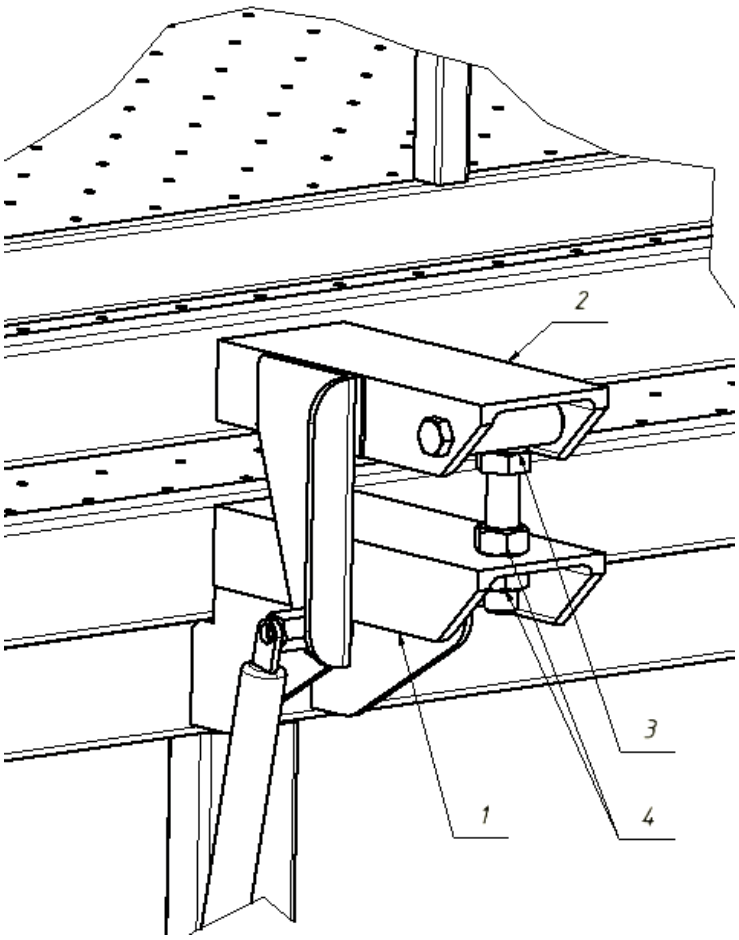


Рис.2

- регулировка пневматических зажимов:

Регулировку пневмо-зажимов нужно начинать также с петлей – «автозажимов». Далее регулируются пневмо-зажимы см. рис.3. Регулировка высоты крюка поз. 3 относительно зацепа поз.4 осуществляется за счет поворота платформы поз.1 в пазах. Для этого нужно ослабить гайки поз.2 выставить нужную высоту в зависимости от толщины материала, затянуть гайки. Усилие прижатия не должно быть чрезмерно большим, чтобы избежать преждевременный износ деталей пневмо-зажима.

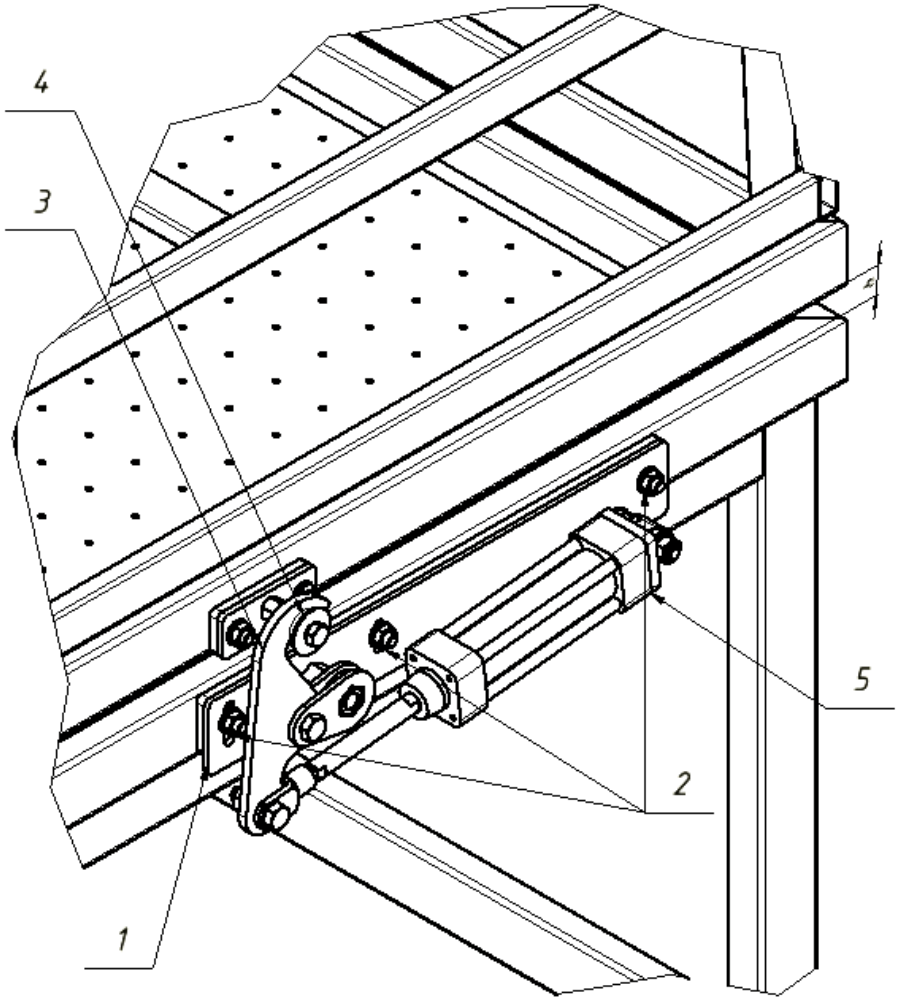


Рис.3

- обслуживание вакуумного насоса:

Следует ежесменно контролировать уровень масла в насосе, этот уровень должен соответствовать описанному в паспорте (документация на используемые в прессе насосы идет в комплекте к оборудованию) на вакуумный насос. Следите за состоянием воздушного фильтра, продувайте его после интенсивной работы, а также в соответствии с профилактическими мероприятиями. Необходимо использовать только оригинальные, рекомендуемые производителем оборудования «расходники» и комплектующие, при постановке на пресс вакуумных станций отличных от описанных в данном паспорте необходимо согласовывать работу с производителем оборудования.

- подключение к электрической сети:

При подключении оборудования к электрической сети необходимо протянуть все контакты на клемных колодках пульта управления, регулярно следить за состоянием протяжки контактов, допускаться к работе по замене электрических комплектующих оборудования может только авторизованный персонал после предварительных консультаций с производителем пресса.

-контроль за состоянием пульта управления:

Все работы, связанные с проверкой силовой электрической части должны производиться квалифицированным персоналом, имеющим допуск к силовым установкам с на напряжение до 1000В.

Категорически запрещается открывать рабочую дверцу шкафа при подключенном напряжении питающей сети.

Требуется проинструктировать рабочий персонал, для предотвращения несанкционированного проникновения внутрь силовой части пульта управления.

Не реже одного раза в месяц производить протяжку контактов и производить очистку пульта управления.

- обслуживание вакуумной системы:

Следите за состоянием вакуумной системы (системы подводящих шлангов и шлангов пневмо- системы*). Перед первым включением необходимо протянуть хомуты крепления вакуумных и пневмо- рукавов.

- обслуживание вакуумного стола:

Вакуумный стол состоит из листа МДФ с просверленными отверстиями (опционально покрытого оцинкованным листом). По периметру стола установлен вакуумный уплотнительный материал. Необходимо следить чтобы вакуумный стол не был загрязнен остатками пленки, клеев и других материалов, что может привести к засорению вакуумной системы оборудования. Систематически производить уборку рабочего стола пресса и следить за соблюдением технологии производства.

- обслуживание пневматической системы:

Пневмо-система, состоящая из нескольких пневмо-цилиндров, пневмо-распределителей, а также воздухопроводов и редукторов давления подлежит техническому обслуживанию, рекомендованному производителем данного вида комплектующих с периодичностью не реже указанной в техническом описании.

6. Гарантийные обязательства:

Предприятие гарантирует соответствие термо-вакуумного пресса требованиям конструкторской документации при соблюдении потребителем условий транспортировки, хранения, монтажа и эксплуатации, установленных вышеуказанными техническими условиями и настоящим документом.

Гарантийный срок эксплуатации машины 12 месяцев при работе в одну смену. Срок гарантии исчисляется со дня отгрузки с завода-изготовителя. Гарантийные обязательства не распространяются на электроприборы, вышедшие из строя в результате неправильного подключения, неправильного использования, сборки с нарушением инструкций или вследствие ремонта лицами, не имеющими соответствующего разрешения. Гарантийные обязательства не распространяются на детали и узлы, подвергшиеся естественному износу (например, износ электрических элементов, нагревателей и т.д., и т.п., газовые упоры).

В случае выявления в период гарантийного срока производственных дефектов завод-изготовитель обязуется безвозмездно устранить дефекты или вышедшие и строя детали машины. Доставка до места ремонта осуществляется потребителем.

7. Свидетельство о приемке

Пресс термовакуумный КОРСТ- _____, заводской № _____

Представитель ОТК: _____

м.п.

«____» _____20___ г.

ЕВРАЗИЙСКИЙ ЭКОНОМИЧЕСКИЙ СОЮЗ

ДЕКЛАРАЦИЯ О СООТВЕТСТВИИ

Заявитель: ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ "КОРСТ", Место нахождения: 440061, РОССИЯ, Пензенская область, ГОРОД ПЕНЗА г.о., Г ПЕНЗА, УЛ КАРАКОЗОВА, ЗД. 35А, ЛИТЕР Г , Адрес места осуществления деятельности: РОССИЯ, Пензенская обл, Бессоновский р-н, с. Бессоновка, ул. Комсомольская, д. 1/1, ОГРН: 1125834000577, Номер телефона: +7 8960316280, Адрес электронной почты: stankipenza@mail.ru
В лице: ДИРЕКТОР ДУХАНИНА ТАТЬЯНА ВЛАДИМИРОВНА

заявляет, что Прессы мембранно-вакуумные и пневматические для обработки древесины (в соответствии с ОКПД 2 28.49.12), Модели для облицовки мебельных фасадов без термомодуля КОРСТ YYYYX (холодный), где Y – основной параметр рабочей зоны, условный;
модели для облицовки мебельных фасадов с откидным термомодулем КОРСТ YYYY, где Y – основной параметр рабочей зоны, условный;
модели для облицовки мебельных фасадов с откатным термомодулем КОРСТ YYYY ОТК, где Y – основной параметр рабочей зоны, условный;
модели для облицовки мебельных фасадов с подъемным столом КОРСТ PS-YYYY, где Y – основной параметр рабочей зоны, условный;
модели для облицовки мебельных фасадов с вертикальным подъемом термомодуля КОРСТ PM-YYYY, где Y – основной параметр рабочей зоны, условный;
модели для облицовки мебельных фасадов с подъемным столом и вертикальным подъемом термомодуля КОРСТ PSM-YYYY, где Y – основной параметр рабочей зоны, условный;
Пневматический пресс холодного прессования для склеивания и облицовки заготовок КОРСТ PP-YYYY, где Y – основной параметр рабочей зоны, условный;
Пневматический пресс горячего прессования для склеивания и облицовки заготовок КОРСТ GPP-YYYY, где Y – основной параметр рабочей зоны, условный;
модели для облицовки мебельных фасадов без термомодуля WOODTEC PVT YYYYX (холодный), где Y – основной параметр рабочей зоны, условный;
модели для облицовки мебельных фасадов с откидным термомодулем WOODTEC PVT YYYY, где Y – основной параметр рабочей зоны, условный;
модели для облицовки мебельных фасадов с откатным термомодулем WOODTEC PVT YYYY ОТК, где Y – основной параметр рабочей зоны, условный;
модели для облицовки мебельных фасадов с подъемным столом WOODTEC PVT PS-YYYY, где Y – основной параметр рабочей зоны, условный;
модели для облицовки мебельных фасадов с вертикальным подъемом термомодуля WOODTEC PVT PM-YYYY, где Y – основной параметр рабочей зоны, условный;
модели для облицовки мебельных фасадов с подъемным столом и вертикальным подъемом термомодуля WOODTEC PVT PSM-YYYY, где Y – основной параметр рабочей зоны, условный; Пневматический пресс холодного прессования для склеивания и облицовки заготовок WOODTEC PVT PP-YYYY, где Y – основной параметр рабочей зоны, условный;
Пневматический пресс горячего прессования для склеивания и облицовки заготовок WOODTEC PVT GPP-YYYY, где Y – основной параметр рабочей зоны, условный;
модели для облицовки мебельных фасадов без термомодуля DELTA MACHINERY KDM YYYYX (холодный), где Y – основной параметр рабочей зоны, условный;
модели для облицовки мебельных фасадов с откидным термомодулем DELTA MACHINERY KDM YYYY, где Y – основной параметр рабочей зоны, условный;
модели для облицовки мебельных фасадов с откатным термомодулем DELTA MACHINERY KDM YYYY ОТК, где Y – основной параметр рабочей зоны, условный;
модели для облицовки мебельных фасадов с подъемным столом DELTA MACHINERY KDM PS-YYYY, где Y – основной параметр рабочей зоны, условный;
модели для облицовки мебельных фасадов с вертикальным подъемом термомодуля DELTA MACHINERY KDM PM-YYYY, где Y – основной параметр рабочей зоны, условный;
модели для облицовки мебельных фасадов с подъемным столом и вертикальным подъемом термомодуля DELTA MACHINERY KDM PSM-YYYY, где Y – основной параметр рабочей зоны, условный;
Пневматический пресс холодного прессования для склеивания и облицовки заготовок DELTA MACHINERY KDM PP-YYYY, где Y – основной параметр рабочей зоны, условный; Пневматический пресс горячего прессования для склеивания и облицовки заготовок DELTA MACHINERY KDM GPP-YYYY, где Y – основной параметр рабочей зоны, условный;

, торговая марка: торговой марки "КОРСТ", "WOODTEC", "KDM", "DELTA MACHINERY
Изготовитель: ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ "КОРСТ", Место нахождения: 440061, РОССИЯ, Пензенская область, ГОРОД ПЕНЗА г.о., Г ПЕНЗА, УЛ КАРАКОЗОВА, ЗД. 35А, ЛИТЕР Г , Адрес места осуществления деятельности по изготовлению продукции: РОССИЯ, Пензенская обл, Бессоновский р-н, с. Бессоновка, ул. Комсомольская, д. 1/1
Документ, в соответствии с которым изготовлена продукция: «Прессы мембранно-вакуумные и пневматические» , номер: ТУ 28.41.33-001-3798611-2019
Коды ТН ВЭД ЕАЭС: 8479301009
Серийный выпуск,

Соответствует требованиям ТР ТС 010/2011 О безопасности машин и оборудования

.

Декларация о соответствии принята на основании протокола 001/В-02/05/24 выдан 02.05.2024 испытательной лабораторией "Испытательный центр диагностики электротехнических изделий и машин Аттестат № РОСС RU.31578.04ОЛН0.ИЛ08 от 14.11.2018 года
"; Схема декларирования: 1д;

Дополнительная информация

Декларация о соответствии действительна с даты регистрации по 07.05.2029 **включительно**



М.П. ДУХАНИНА ТАТЬЯНА ВЛАДИМИРОВНА

(подпись) (Ф. И. О. заявителя)

Регистрационный номер декларации о соответствии: ЕАЭС N RU Д-RU.PA04.B.21304/24

Дата регистрации декларации о соответствии: *13.05.2024*