

Пресс пневматический

Инструкция по эксплуатации

1. Устройство пресса

1 Верхний горячий щит.



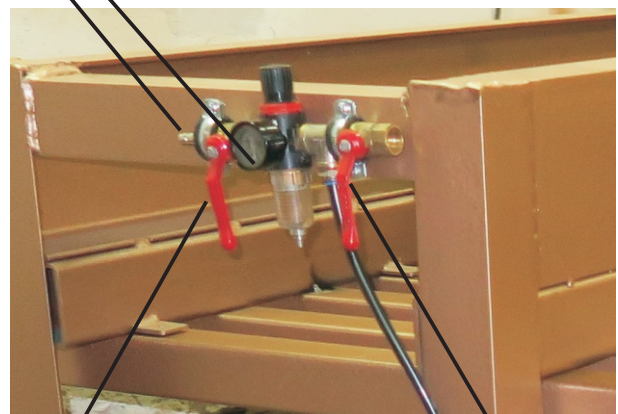
2. Нижний щит.

4. Приемный стол.

Рис. 1

1. Штуцер подключения сжатого воздуха

4. Редуктор с манометром



2. Кран подъема плиты

3. Кран опускания плиты

Рис 2

2. Сборка, подключение пресса.

1. Распаковать пресс, не снимая блокировку перемещения нижней плиты.
2. Удалить защитные болты и установить на их место регулируемые опоры. Поставить пресс на регулируемые опоры. Отрегулировать опоры так чтобы корпус пресса стоял горизонтально.



Блокировка перемещения нижней плиты



Регулируемые опоры.

3. Подключить к прессу сжатый воздух.

Удалить блокировку нижнего выкатного щита.

4. Убедитесь что нижний щит расположен точно под верхним, на нижнем щите нет посторонних предметов.

Закрывать кран опускания щита, открыть кран подъема, нижний щит поднимется до соприкосновения с верхним. Поднять давление, контролируя по манометру до 2 Кг/см.кв. Закрывать кран подъема нижней плиты, плита будет оставаться в поднятом положении.

5. Приставить приемный стол к прессу. Установить и отрегулировать опоры приемного стола так, что бы отверстия на приемном столе и прессе совпали. Соединить пресс и приемный стол болтами.

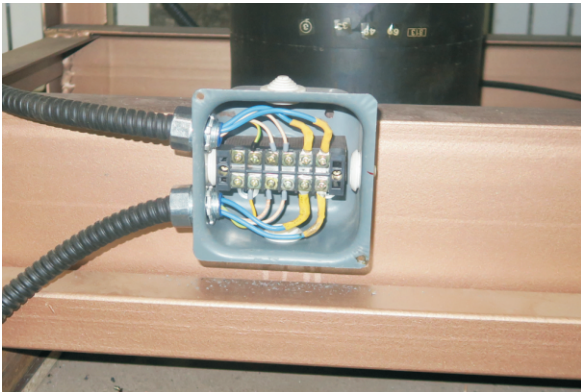
Оттянуть кабель нижней плиты в сторону приемного стола. Открыть кран опускания нижней плиты, плита опустится недопуская зажима кабеля .



Болт крепления пресса и приемного стола

6. Вставить провода подключения нижнего щита в разъем соединительной коробки.

Подключить проводники согласно цветам проводов, слева направо желтый, два белых, два синих.



7. Закрепить кабель хомутами на нижней балке приемного стола, затянуть гайку присоединения кабеля к распаечной коробке, закрыть распаечную коробку.

8. Проверьте движение нижнего щита по подшипникам стола . Щит не должен выкатываться из пресса при перемещении его в пресс. И щит не должен закатываться в пресс при выдвигании его на приемный стол, в случае необходимости произведите регулировку подшипников. См. приложение 1.

3.Порядок работы.

Для работы вам потребуются:

- прокладочные щиты ДСП или MDF по размеру пресса;
- доборы различного размера, толщиной равной толщине заготовки с облицовочным материалом;
- Прокладочный материал бумага или пленка для защиты прокладок от клея вытекающего из заготовок. Удобнее обработать прокладочные плиты составом предотвращающим прилипание клея.

Для закладки в пресс желательно подготавливать заготовки одного размера.

Если вы используете заготовки разного размера, свободное пространство необходимо заполнить доборам.

Детали можно закладывать в несколько слоев, между слоями деталей необходимо класть прокладочные щиты и прокладочный материал. (рис 6.)

Если прессуемые заготовки меньше чем плита пресса свободное пространство необходимо заполнить прокладками толщиной равной толщине деталей.

В случае попытки прессовать с частичной загрузкой, возможна деформация металлических щитов пресса.



После того как весь пакет деталей размещен в прессе можно начинать прессование:

1. Убедитесь что в прессе нет посторонних предметов, рук.
2. Закрыть кран опускания (рис.2 поз. 3)
3. Открыть кран подъема(рис 2 поз.2)
- 4.Контролировать давление в системе показаниями манометра при необходимости отрегулировать редуктором, см таблицу 1.
5. После достижения желаемого давления перекрыть кран подъема.
6. После окончания прессования открыть кран опускания плиты.

Таблица 1.

Рекомендуемые давления в системе для склеивания различных материалов, при закладке всей площади пресса.

Тип наклеиваемого материала	Пластик, искусственная кожа.	Шпон.	Сэндвич панели
Давление в системе	1-3 кг/см ²	4-6 кг/см ²	1-3 кг/см ²

Данные указаны для случая закладки деталями всей площади плит, в случае если вы прессуете детали меньшей площади, необходимо пропорционально уменьшить давление в системе.

3. Техника безопасности.

- При подъеме нижней плиты пресса не допускать попадания в зону пресования частей тела и посторонних предметов.
- Не допускается эксплуатация пресса имеющего видимые повреждения или деформации элементов конструкции.
- Не превышать давление в системе более 6 Кг./см.кв.
- Не эксплуатировать пресс без пакета деталей.
- Детали должны быть расположены по центру каждой секции пресса.
- В случае если пачка деталей не загружает какую нибудь секцию пресса, необходимо заполнить пустые места доборами.

Возможные дефекты пресования.

- В случае если детали имеют локальные не проклеенные участки причиной этого могут быть:
 1. Недостаток клея, пересыхание клея на отдельных участках. Увеличьте количество клея, уменьшите время между нанесением клея и закладкой пачки в пресс.
 2. В случае пресования нескольких деталей причиной может быть разная толщина заготовок.
 3. В случае пресования в несколько слоев деталей причиной может быть не полное заполнение пустот в разных слоях, заполняйте пустоты проставками. толщиной равной толщине детали.

Возможные неисправности

Утечки воздуха через соединитель.

Причины:

1. Недостаточная глубина вставки пневмо трубки в соединитель.

Вставьте трубку глубже в соединитель, приложив большее усилие.

2. Повреждения на поверхности трубки в месте вставки в соединитель.

Выньте трубку из соединителя нажав на стопорное кольцо и потянув за трубку.

Укоротите трубку на 15 мм. и повторно вставьте в соединитель.

Утечки воздуха через клапан отстойника влаго отделителя.

Клапан влаго отделителя автоматически открывается каждый раз когда давление в системе падает для удаления влаги . В случае если в воздушной системе присутствует мусор возможно заедание клапана и неполное закрытие.

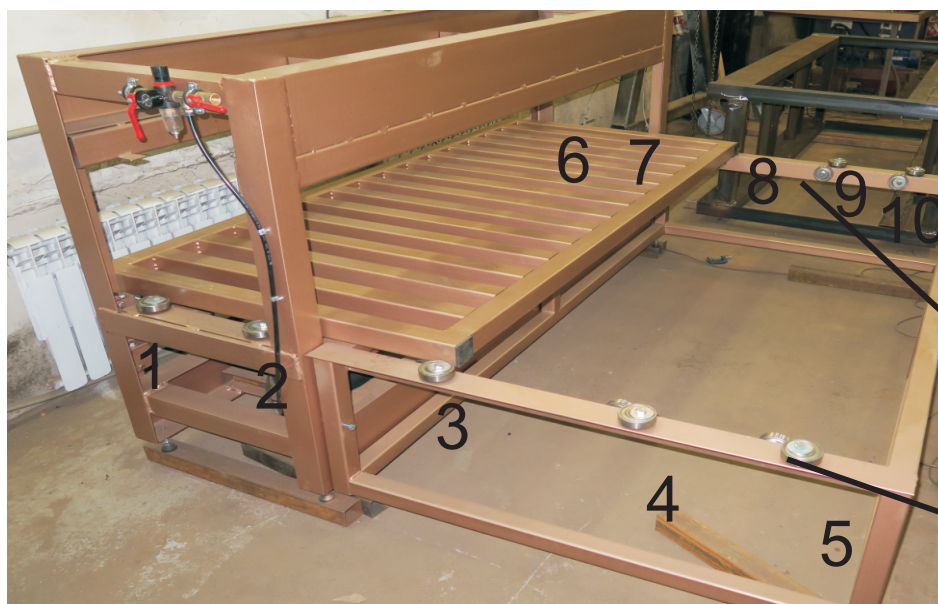
Необходимо открутить прозрачный стакан влагоотделителя и промыть стакан и клапан под чистой водой. Важно не потерять уплотнительное кольцо стакана.

Регулировка подшипников

Опорные и направляющие подшипники имеют ось с эксцентриком. Регулировка вылета осуществляются головкой болта, фиксация гайкой. Сначала ослабить гайку, затем производить регулировку.

Порядок регулировки.

1. Установить опорные подшипники 1,2,3 в среднее положение эксцентрика и горизонтально.
2. Установить нижнюю плиту так что-бы она опиралась на подшипники 1,2,3,6,7,8. Отрегулировать с помощью опорных подшипников 6,7,8 горизонтальность плиты.



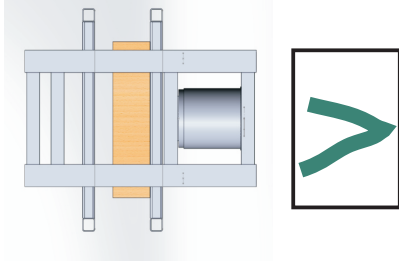
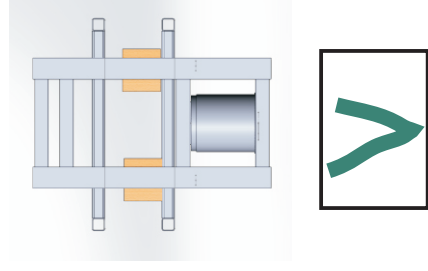
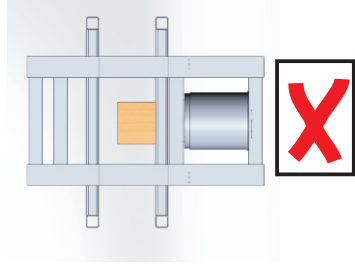
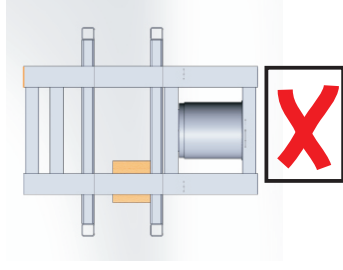
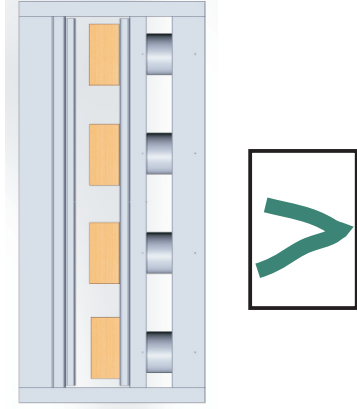
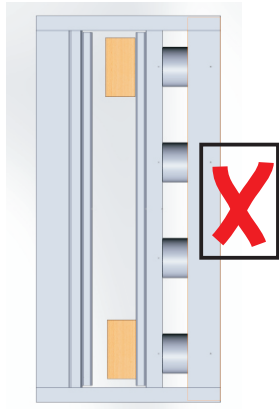
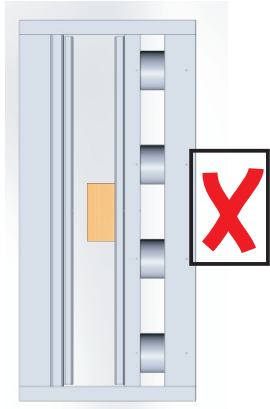
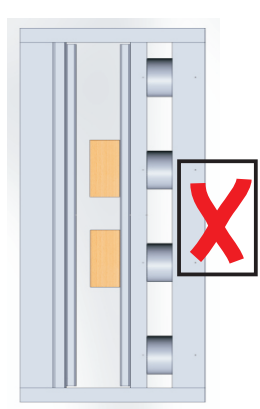
3. Перекатить плиту так что-бы она опиралась на подшипники 3,4,5,8,9,10

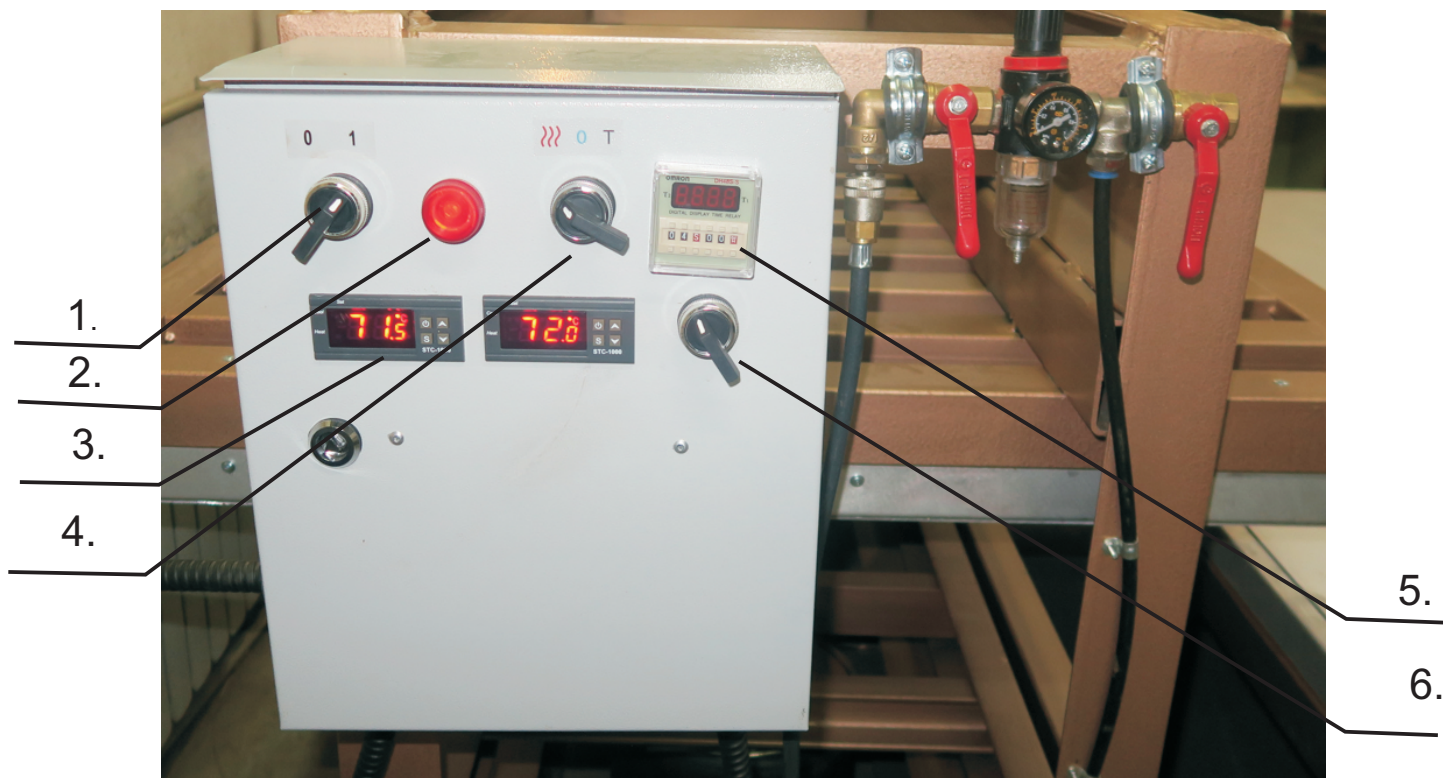


4. Отрегулировать при помощи опорных подшипников 4,5,9,10 Горизонтальность плиты.
5. Приподнять на несколько миллиметров опорные подшипники 3,8. Для того чтобы плита в крайних положениях оставалась неподвижной. Не выкатывалась из прессы (при нахождении в прессе) и не закатывалась в пресс при нахождении на столе. Создать уклон в сторону крайних положений плиты от центра, подшипников 3,8.
6. Проверить перемещение плиты по опорным подшипникам, при необходимости приподнять опорные подшипники, которые не касаются плиты во время перемещения.

4. Отрегулировать боковые направляющие подшипники так, чтобы нижний щит закатывался в пресс по центру . Если щит начал перемещаться с затруднением , значит вы слишком плотно свели боковые направляющие подшипники, установите небольшие зазоры между щитом и подшипником.
5. При необходимости отрегулировать упоры крайних положений нижнего щита, находясь на нижней поверхности щита.

Размещение деталей в прессе при частичной загрузке
Все детали должны иметь одинаковую высоту





Блок управление нагревом.

1. Переключатель включения щита: влево (0) выключено, вправо (1) включено.
2. Индикатор включения нагрева.
3. Терморегуляторы слева нижний щит, справа верхний.

Для изменения заданной температуры удерживать клавишу S более двух секунд, после того как на индикаторе появится текст: F1, не отпуская клавишу S, нажимая стрелку вверх или вниз выставить желаемую температуру, для фиксации изменения однократно нажать клавишу выключения. Максимальна температура 70 гр.С. Не выставлять большую.



4. Переключатель левое положение нагрев включен. Среднее положение (0) нагрев выключен, правое положение нагрев включен на время заданное таймером (5).

5. Таймер выключения нагрева. При переводе переключателя 4 в положение T, нагрев включается на заданное в таймере время, на дисплее отображается прошедшее с момента активации таймера время.

Поле (1) заданное время в единицах заданных в поле (2).

На примере заданно 4 секунды. Измените поле (2) на (м) минуты, чтобы задавать время в минутах.



6. Переключатель выключения верхнего горячего щита. Влево щит включен, вправо выключен.