

ИНСТРУКЦИЯ ПО ИСПОЛЬЗОВАНИЮ ПРЕССОВОГО ОБОРУДОВАНИЯ

СЕРИИ

VL – VLM – VLH – VBL – VBLV - BLV

Чтобы полностью гарантировать долговечность и безопасность своему продукту фирма "ROTONDI" изготавливает свое оборудование из материалов наилучшего качества.

1. ДОСТАВКА ОБОРУДОВАНИЯ

Как только вы получили ваш пресс проверьте, нет ли на нем каких-либо видимых дефектов, полученных при транспортировке.

Если вы обнаружили какие-либо дефекты на упаковке или самом оборудовании вы должны зафиксировать это на отгрузочных документах.

Затем покупатель, следуя соответствующей процедуре, должен передать перевозчику копию документов и заявку на возмещение убытков.

1.1 ВОЗМЕЩЕНИЕ УБЫТКОВ

За все повреждения, полученные оборудованием при транспортировке, отвечает фирма занимающаяся доставкой оборудования, т.к. фирма-производитель продает оборудование на условиях франко-завод.

В случае обнаруживания дефектов, в документах фирмы-перевозчика сделайте запись «оборудование повреждено при доставке», распакуйте оборудование и передайте фирме-перевозчику заявку на возмещение убытков.

1.2 РАЗГРУЗКА ОБОРУДОВАНИЯ И УДАЛЕНИЕ УПАКОВКИ.

При получении оборудования предусмотрите подходящий способ разгрузки, с учетом веса оборудования, указанного на паспорте. Для упрощения разгрузочных операций и их безопасности на упаковке специально отмечена наиболее тяжелая часть оборудования.

Во избежании опрокидывания во время транспортировки или разгрузки, оборудование прикреплено болтами к деревянному поддону: для разгрузки поддона с грузовой машины требуется электрокар подходящей мощности.

Внутри предприятия оборудование можно перевозить электрокаром или вильчатым подъемником (если вес оборудования не превышает 200 кг).

После разгрузки можно распаковать оборудование и начать монтажные операции согласно инструкциям, указанным ниже.

2. ПОДГОТОВКА ОБОРУДОВАНИЯ

Перед началом монтажных операций проверьте, соответствуют ли системы подачи пара, сжатого воздуха и электроэнергии требованиям оборудования. Все необходимые данные (давление подачи воздуха и пара в БАР, питание /трехфазное или однофазное/, рабочая электрическая частота, расход электроэнергии в Амперах, поглощаемая мощность в КВт) указаны на паспорте, сопровождающем оборудование.

Затем позаботьтесь о ровной установке оборудования на полу.

2.1 ПОДКЛЮЧЕНИЕ ПОДАЧИ ПАРА

Ваш пресс подключается к источнику пара трубой. Патрубок диам. ½” для него обычно находится в середине задней панели пресса и обозначен серым цветом с надписью “STEAM INLET”.

Для упрощения процесса подключения фирма "ROTONDI" предлагает свою трубу идеально подходящую по всем параметрам к этому оборудованию. Это термостойкий сплав тефлона и стали.

Рекомендуется использовать давление в 4-5 БАР.

Все операции по подключению оборудования должны производиться пока аппарат не подключен к электросети и не находится под давлением.

2.2 ОТВОД КОНДЕНСАТА

Подключите трубу для отвода конденсата, для этого предлагается модель SPIRAX SARCO SA-8. Патрубок диам. ½” для него обычно находится справа на задней панели пресса и обозначен серым цветом с надписью “CONDENSE RETURN”.

Для упрощения процесса подключения фирма "ROTONDI" предлагает свою трубу идеально подходящую по всем параметрам к этому оборудованию. Это термостойкий сплав тефлона и стали.

Все операции по подключению оборудования должны производиться пока аппарат не подключен к электросети и не находится под давлением.

2.3 ПОДКЛЮЧЕНИЕ УТЮГОВ С ЦИРКУЛЯЦИЕЙ ПАРА

На прессовом оборудовании, предназначенном для внутривидеоскопических операций (напр. разглаживание швов) а также в других случаях когда применяется паровой утюг, необходимо устанавливать на обратной трубе утюга конденсат-отводчик (рекомендуется SPIRAX SARCO диам. 3/8").

Убедитесь, что тефлоновые шланги к утюгу подключены так:

А) Подача пара – шланг, по которому идет подача пара на утюг, должен быть подключен к соответствующему верхнему патрубку на утюге.

Б) Отвод конденсата - с нижнего патрубка на утюге к шлангу для отвода пара.

Примечание: для безопасной транспортировки утюгов с подачей пара обычно упакован отдельно.

2.4 ПОДКЛЮЧЕНИЕ ЭЛЕКТРО-ПАРОВЫХ УТЮГОВ

На некоторых моделях оборудования необходимо устанавливать электрические утюги с подачей пара. Это делается на много проще, чем в предыдущем случае т.к. шланг для подачи пара подключается еще на заводе, а в шланге для отвода конденсата отпадает потребность.

Утюг следует подключать после полной сборки оборудования, но до первого включения.

Заземление утюга следует выполнить в соответствии с действующими нормами.

2.5 ПОДКЛЮЧЕНИЕ ВАКУУМНОГО ОТСОСА

Пресс подключается к главной трубе вакуумного отсоса через клапан гибким, неопреново-резиновым шлангом (диам. 1/4" или 2" в зависимости от клапана, смонтированного на прессе). Патрубок для этого находится на левой стороне стола под нижней подушкой. Некоторые прессы имеют больше одного клапана вакуумного отсоса, в таком случае каждый из них следует подключить к главной трубе.

Если у вас возникли проблемы из-за недостатка вакуумного отсоса, прочитайте прилагаемые инструкции о системах питания, или обратитесь за помощью к нашим специалистам: они вам помогут разобраться и посоветуют, как правильно подобрать вакуумные системы и трубы.

Все операции по подключению оборудования должны производиться пока аппарат не подключен к электросети

2.6 ПОДКЛЮЧЕНИЕ ПОДАЧИ СЖАТОГО ВОЗДУХА.

Соедините пресс и главную трубу подачи сжатого воздуха шлангом RILSAN. Советуем использование шланга с минимальным внутренним диаметром 10 мм. Все прессы проходят испытание на заводе и регулируются при давлении 6 БАР. При меньшем давлении пневматические системы не могут работать оптимально и пресс теряет скорость.

Для оптимальной работы прессов, питающие компрессоры должны работать на постоянном давлении 7 БАР (100 PSI) или выше.

Все операции по подключению оборудования должны производиться пока аппарат не подключен к электросети

ОПРЕДЕЛЕНИЕ ГРОМКОСТИ В ДЕЦИБЕЛАХ (А)

Изделия: пресс серии VL

Характеристики: полностью укомплектованный гладильный пресс, оснащенный утюгом, вакуумным отсосом, подачей пара и подачей сжатого воздуха.

<u>Операционный цикл</u>	<u>Режим работы</u>	<u>Показатель</u>
1) Вакуум отсос	медленный	71,5
2) Подача пара	медленный	71

ПРИМЕЧАНИЕ - Согласно постановлению 46D.L. n.277 за столом этой серии можно работать каждый день без ущерба для здоровья.

1. ПЕРИОДИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Любой ремонт или профилактический осмотр должен проводиться человеком, имеющим опыт и/или соответствующее образование в этой области (например: механик, электрик, люди занимающиеся пневматическим или гидравлическим оборудованием). Любой ремонт или профилактический осмотр должен проводиться когда аппарат не подключен к электросети, не находится под давлением и от нее отсоединены все коммуникации. Каждый день необходимо вручную проверять исправность предохранительных ограждений, чтобы уберечь оператора от каких-либо несчастных случаев.

При использовании наших компонентов обслуживание пневматической системы не требуется.

Масленка, смонтирована на оборудовании, добавляет необходимое количество масла к воздуху, обеспечивая оптимальную смазку пневматической системы.

Периодически следует проверять количество масла, оно все время должно оставаться максимальным.

Вы можете использовать масло серии ROTONDI SAE 32 или другое масло этой же группы с такой же вязкостью.

НЕ ИСПОЛЬЗУЙТЕ МАСЛО ДЛЯ ШВЕЙНЫХ МАШИН ИЛИ МАСЛО ДЛЯ КОМПРЕССОРОВ

Проверить, чтобы каждые 8-10 операций капля масла падала в предназначенную для этого емкость, находящуюся над масленкой. Большое потребление масла может повредить пневматическим механизмам, а также приводить к пачканию обрабатываемого изделия.

Советуем периодически заменять подкладки подушек, т.к. после длительного использования волокна подкладок расширяются, этим уменьшая эффективность отсоса и качество обработки.

Для наилучшего функционирования оборудования фирма "ROTONDI" советует покупателю использовать только запчасти и подкладки для подушек производителя.

4. ПРОЦЕСС ЭКСПЛУАТАЦИИ И ТЕХНИЧЕСКОЙ НАЛАДКИ.

Прессовое оборудование фирмы "ROTONDI" должно использоваться людьми здоровыми в психическом и физическом плане. Если штат ваших сотрудников не соответствует подобным требованиям, попросите производителя разработать/модифицировать оборудование с учетом ваших требований.

4.1 ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ПЕДАЛЬНОЙ ДОСКИ

Мы напоминаем оператору надевать исключительно закрытую обувь, не работать в тапочках, сандалиях или в открытой обуви любого вида.

Красная педаль, расположенная справа всегда служит для опускания верхней подушки пресса. Данная педаль оснащена защитным устройством согласно действующим нормам.

В зависимости от модели пресса, черная педаль, расположенная по середине pedalной доски, может иметь разное назначение, обычно это - наддув или подача пара. В зависимости от типа изделия вы можете удерживать педаль на столько долго, на сколько это необходимо.

Педаль, расположенная слева, как правило регулирует отсос от нижней панели. В зависимости от типа изделия вы можете удерживать педаль на столько долго, на сколько это необходимо.

4.2 РУЧНАЯ РЕГУЛИРОВКА ПОДАЧИ ПАРА ОТ ВЕРХНЕЙ ПОДУШКИ

Над верхней подушкой смонтирован рычаг, при помощи которого регулируется подача пара от верхней подушки. Удерживайте его столько, сколько необходимо для обработки изделия.

4.3 РЕГУЛИРОВАНИЕ ДАВЛЕНИЯ ВРУЧНУЮ

Все пресса фирмы "ROTONDI" серии VL оснащены ручным регулятором давления, очень простым в управлении. Регулятор располагается слева под столом и управляется ручкой с градуированной шкалой. Он используется для повышения или понижения давления в зависимости от толщины и типа ткани.

Повернув регулятор вправо до конца вы получите максимальное давление, а в крайнем левом положении давление будет минимальным.

4.4 РЕГУЛИРОВАНИЕ ДАВЛЕНИЯ КОМПЬЮТЕРОМ

Если ваш пресс оснащен компьютером, регулирование давления происходит автоматически с помощью компьютера, и ручной регулятор давления может использоваться только в ручном режиме (т.е. после отключения компьютера). Во время автоматической работы пресса регулятор давления следует полностью повернуть в направлении против часовой стрелки.

Один или несколько каналов компьютера предназначены для регулировки давления.

A) РЕГУЛИРОВКА ПРЕССОВ, РАБОТАЮЩИХ С ТРЕМЯ УРОВНЯМИ ДАВЛЕНИЯ

Для достижения наилучшего результата в определенных операциях, некоторые пресса могут работать с тремя уровнями давления. Каналы для этих параметров программируются клиентом и обозначены на экране компьютера как LP (LOW PRESSURE= низкое давление), MP (MEDIUM PRESSURE= среднее давление) и HP (HIGH PRESSURE =высокое давление). Как правило, они обозначены каналами 8-9-10 соответственно.

При программировании вы задаете три значения в БАР (одно на каждый уровень давления) и длительность обработки для каждого уровня.

4.5 РЕГУЛЯТОР КОЛИЧЕСТВА ПАРА.

Для регулирования количества пара от верхней подушки используется латунный клапан, находящийся на верхней подушке.

Для регулирования количества пара от нижней подушки используется латунный клапан, находящийся под нижней подушкой.

Механическое регулирование количества пара должно проводиться следующим образом:

- обыкновенным гаечным ключом 17 ослабьте гайку на головке клапана, после чего для уменьшения или увеличения количества пара подействуйте отверткой на части клапана, нарезанной резьбой. Затем завинтите гайку.

5. АВТОМАТИЧЕСКИЕ УСТРОЙСТВА. ИХ НАСТРОЙКА И ДЕЙСТВИЕ

5.1 ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ПЕДАЛЬНОГО АКСЕЛЕРАТОРА, ОПУСКАЮЩЕГО ВЕРХНЮЮ ПОДУШКУ

На прессах специального типа под педалью, опускающей верхнюю подушку, смонтирован клапан эксклюзивного производства фирмы "ROTONDI". В соответствии с давлением, оказываемым оператором на педаль, клапан регулирует давление утюжки пресса. Таким образом Вы сможете получить

оптимальную обработку любого вида ткани, не прибегая к использованию других приспособлений, как это обычно делается на подобных прессах.

Мы еще раз напоминаем, что оператор должен работать в закрытой обуви, а не в тапочках, сандалиях или какой либо другой открытой обуви.

5.2 ИСПОЛЬЗОВАНИЕ И НАСТРОЙКА ТАЙМЕРА ВЕРХНЕЙ ПОДАЧИ ПАРА

Прессовое оборудование фирмы "ROTONDI" в полуавтоматическом исполнении комплектуется таймером подачи пара от верхней подушки.

Пневматический таймер расположен справа на основе под столом, он автоматически контролирует продолжительность подачи пара. Если таймер повернут до конца против часовой стрелки, то подача пара начинается сразу, после того, как подушки достигают определенного положения.

Если же он повернут до конца по часовой стрелки, то подача пара прекращается вообще.

Подача пара может начаться, когда расстояние между подушками достигнет какой-то, заданной величины и может продолжаться, в зависимости от указанного времени, вплоть до начала прессования.

Эти параметры будут оставаться неизменными до тех пор, пока значения таймеров не будут изменены в связи с вашими требованиями.

Конечно же, на прессе всегда смонтирована ручка для ручного регулирования подачи пара.

5.3 ИСПОЛЬЗОВАНИЕ И НАСТРОЙКА ТАЙМЕРА ОТСОСА И НАДДУВА

Если пресс полуавтоматического типа, то отсос и наддув (или подачу пара с нижней подушки, если потребовано клиентом) будет контролировать пневматический таймер, который находится слева на каркасе под столом.

Если поворачивать регулятор против часовой стрелки, то показатель таймера автоматически уменьшается. Если же вращать его по часовой стрелке, то показатель будет расти.

Отсос или наддув начнут в момент открытия пресса для сушки или продувки изделия, и будет продолжаться до того, пока не закончится заданное таймером время. Чтобы определить, какой операцией закончится цикл прессования (сушкой с отсосом, продувкой или подачей пара) используйте рычаг справа под столом. Если повернуть переключатель в крайнее левое положение, то в конце каждой операции будет подаваться вакуумный отсос, если в крайнее правое – подается воздух (или пар).

Заданные значения времени будут оставаться неизменным до тех пор, когда вам не потребуются другие, и вы не измените их вручную.

Конечно же, для окончательной отделки вы можете использовать педали отсоса и наддува (или подачи пара), работа которых при полуавтоматическом режиме не исключается.

6. ПРЕДОТВРАЩЕНИЕ НЕСЧАСТНЫХ СЛУЧАЕВ

Согласно действующему законодательству все пресса серии VL оснащены средствами защиты от случайных повреждений.

На педали опускания верхней подушки смонтировано ограждение предотвращающее случайное закрытие пресса.

Вдоль периметра верхней подушки смонтирована рама защищающая руки оператора от случайного контакта с подушкой.

Если руки оператора коснулись предохранительной рамы, подушка немедленно поднимется в крайнее верхнее положение и не опустится пока оператор не нажмет красную кнопку под опорным столом.

Фирма не несет ответственности за повреждения, которые будут получены на оборудовании, с которого были сняты средства защиты оператора, или которые получали плохое техническое обслуживание.

Напоминаем ежедневно проверять исправность защитных устройств.

7. ПЕРЕЧЕНЬ ТЕХНИЧЕСКИХ ПРОВЕРОК, КОТОРЫЕ СОВЕТУЕМ ПРОВОДИТЬ В СЛУЧАЕ НЕПОЛАДОК

Предупреждение: все оборудование серии VL, если оно не оснащено компьютером, экраном на жидких кристаллах или утюгом - пневматическое, и не содержит электрических компонентов.

Любой осмотр следует проводить, когда пресс не подключен к электросети и к системе сжатого воздуха.

ВОЗМОЖНЫЕ ПРОБЛЕМЫ, СВЯЗАННЫЕ С ПНЕВМАТИКОЙ

ВЕРХНЯЯ ПОДУШКА НЕ ОПУСКАЕТСЯ

А) Проверьте, исправен ли редуктор давления на задней панели пресса справа. Манометр редуктора должен показывать давление воздуха, поступающего от компрессора. Если давление ниже 6 БАР, пресс не будет работать с максимальной скоростью, или верхняя подушка не будет опускаться при нажатии на педаль или рычаг. Наладьте компрессор так, чтобы восстановить давление, или отрегулируйте редуктор давления, поворачивая его по часовой стрелке.

Б) Существует вероятность того, что оператор случайно задел систему безопасности. В этом случае нажмите красную кнопку слева под опорным столом.

В) Проверьте, не застряли ли предохранительные устройства (два пневматических микроклапана CSS2C или CSS3C) при транспортировке. В этом случае приведите их в порядок.

ВЕРХНЯЯ ПОДУШКА НЕ ПОДНИМАЕТСЯ

А) Проверьте исправность двухходового клапана (ICF2C) на верхней подушке, управляющего открытием/закрытием пресса. Если необходимо замените его.

ВЕРХНЯЯ ПОДУШКА ПРЕССА ПОДНИМАЕТСЯ РАНЬШЕ УСТАНОВЛЕННОГО ВРЕМЕНИ

А) Проверьте, нет ли утечки воздуха в микроклапанах (CSS2C), расположенных на защитной раме верхней подушки пресса. Отключите микроклапаны, если пресс откроется вовремя, значит один из клапанов вышел из строя. Замените его как можно быстрее, чтобы не лишить пресс средства безопасности.

Б) Проверьте, нет ли утечки воздуха в двухходовом клапане (ICF2C), управляющем открытием/закрытием пресса. Если это необходимо замените его.

ПРЕСС НЕ РАБОТАЕТ В РЕЖИМЕ ПОДАЧИ ВОЗДУХА ИЛИ ВАКУУМНОГО ОТСОСА.

А) Проверьте работу клапана (или клапанов) вакуумного отсоса. В случае неисправности почините его, почистите или замените. После починки мы рекомендуем периодически менять прокладки 24/12 x 24.

Б) Проверьте, исправно ли работает педаль, контролирующая подачу воздуха или вакуумного отсоса. Проверьте так же присутствие воздуха у входа педали или рычага, и попадает ли воздух в клапан отсоса при нажатии на педаль.

В) Проверьте, правильно ли настроен пневматический таймер. Отрегулируйте его, и если необходимо почистите или замените его.

ПРЕСС НЕ РАБОТАЕТ В РЕЖИМЕ ПОДАЧИ ПАРА

А) Проверьте клапан подачи пара. В случае неисправности замените или почините его. После починки мы советуем периодически менять медно-тефлоновый держатель диска, красную прокладку DE 106S, черную кольцевидную прокладку из Viton и пружину цилиндра, если она сломанная.

Б) Проверьте, исправен ли трехвыходный клапан (ICF 3C), который регулирует подачу пара. Замените его если это необходимо.

В) Проверьте, правильно ли настроен пневматический таймер. Если необходимо отрегулируйте или замените его.

ВЕРХНЯЯ ПОДУШКА ПРЕССА ОПУСКАЕТСЯ МЕДЛЕННО ИЛИ ТРУДНО НАЖИМАЕТСЯ ПЕДАЛЬ ОПУСКАНИЯ ВЕРХНЕЙ ПОДУШКИ.

- А) Проверьте внутреннюю пружину ускорительного клапана, и замените его если необходимо. (Это только для прессов, работающих в ускоренном режиме).
- Б) Проверьте, исправна ли педаль, опускающая верхнюю подушку. Проверьте присутствие воздуха у входа педали или рычага, и попадает ли воздух в цилиндр опускания подушки при нажатии на педаль или рычаг.

СЛУЧАИ ВОЗМОЖНЫХ ПРОБЛЕМ ЭЛЕКТРИЧЕСКИХ УСТРОЙСТВ.

Подобные неполадки могут возникать только с прессами, на которых установлен компьютер (В-2000, В-070 или дисплей на жидких кристаллах мод. В-080).

КОМПЬЮТЕР НЕ ВКЛЮЧАЕТСЯ

- А) Проверьте, исправен ли плавкий предохранитель внутри разъема электропитания. Снимите внешний колпак, выньте предохранитель и проверьте его. Если произошло короткое замыкание, замените разъем новым.
- Б) Проверьте плату питания. Если на плате загорелся красный светодиод, то плата исправно работает, если нет, замените плату.

НЕ РАБОТАЕТ ОДНА ИЗ ФУНКЦИЙ ПРЕССА

Проверьте, выходит ли на соответствующий электроклапан от компьютера напряжение 24 В постоянного тока.

Если да:

- А) Проверьте электроклапан соответствующей функции. Почистите или в случае необходимости замените его.

Если нет:

- А) Проверьте, плотно ли прикручена 25и-контактная часть соединителя к разъему компьютера, если необходимо отвинтите ее отверткой.
- Б) Проверьте тестером исправность платы вводов/выводов в компьютере. Если это необходимо, замените ее.
- В) Проверьте тестером проводимость 25и-контактного провода, а также электрические соединения от ответвительной коробки той функции которая не работает.

НЕ СВЕТИТСЯ МОНИТОР

Проверьте тестером, получает ли экран питание в 5 В, необходимое для работы. При необходимости замените плату питания. Если питание подается, то отрегулируйте отверткой регулятор яркости дисплея, или замените его.

ПРЕСС НЕ НАЧИНАЕТ РАБОТАТЬ

Проверьте, может, к реле давления не подается необходимое питание в 24 В.

Если да:

А) Закрутите отверткой внутренний цилиндр реле давления до тех пор, пока не услышите щелчка от микровыключателя, затем открутите назад на пол поворота. Если цикл не возобновится после указанных действий – замените реле давления.

Если нет:

А) Проверьте плату питания. Если на плате загорелся красный светодиод, то плата исправно работает, если нет, замените плату.

Б) Замените плату вводов/выводов внутри компьютера.

МАШИНА НЕ ВЫПОЛНЯЕТ ПРОГРАММУ ДО КОНЦА И ОТКРЫВАЕТСЯ

См. возможные проблемы, связанные с пневматикой – «Верхняя подушка пресса опускается раньше установленного времени».

УТЮГ НЕ НАГРЕВАЕТСЯ ИЛИ ВЫПУСКАЕТ ВЛАГУ

А) Проверьте, исправен ли нагревательный элемент утюга. Если необходимо замените его.

Б) Проверьте работу термостата. Если необходимо замените его.

В) Проверьте проводимость кабеля утюга. Если необходимо замените его.

**ЗА БОЛЕЕ ДЕТАЛЬНОЙ ИНФОРМАЦИЕЙ ИЛИ
КОНСУЛЬТАЦИЕЙ ОБРАТИТЕСЬ К ПРЕДСТАВИТЕЛЮ
ФИРМЫ "ROTONDI" В ВАШЕМ РЕГИОНЕ.**