

ООО «МЕТАЛЛОРЕЖУЩИЙ ИНСТРУМЕНТ»

УСТАНОВКА ДЛЯ ЗАПАЙКИ ГОРЛОВИНЫ ВКЛАДЫША
В МКР

ПАСПОРТ

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

2012

ЦНБ № 00023

1. ВВЕДЕНИЕ.

Перед началом работы внимательно ознакомьтесь с настоящим паспортом и инструкцией по эксплуатации.

Инструкция по эксплуатации не отражает незначительных конструктивных изменений в станке, вносимых изготовителем в процессе эксплуатации данного оборудования.

2. НАЗНАЧЕНИЕ.

Установка для запайки горловины вкладыша типа «бутылочное горло» в мягкие контейнера (МКР, БИГ-БЭГ) (в дальнейшем – установка) предназначена для изготовления вкладышей в МКР из ПЭЛ со специальной формой горловины предназначенной для загрузки сыпучих и пылящих материалов. Установка выполняет одновременно запайку двух U образных сегментов и вырезку отхода.

3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ.

1	Типоразмеры изготавливаемых вкладышей: - ширина (мм.)	1000-2000
	- длина	не регламентируется
2	Ширина шва запайки (мм)	3-5
3	Предел регулировки ширины горловины (мм)	200-1000
4	Предел регулировки длины горловины (мм)	200-700
5	Питающая сеть:	
	- род тока	переменный
	- частота тока, Гц	50±1
	- напряжение, В	220±22
6	Цикл (пайка+вырезка) (сек.)	10-15
7	Предел регулировки мощности ножей: пайка (квт.) резка	1,5-3,0 1,0-2,0
8	Габаритные размеры станка, (мм), не более:	
	- длина	2100
	- ширина	1000
	- высота	1700
9	Площадь, занимаемая станком, м ²	2,1
10	Масса станка, кг, не более	210
12	Режим работы	Полуавтоматический

4. Устройство и принцип работы станка

Станок состоит из станины, двух подвижных запаечно-отрезных блоков и электрооборудования.

Станина станка представляет собой сварную конструкцию каркасного типа.

Запаечно-отрезной блок состоит из двух ножей: нижнего неподвижного и верхнего подвижного, который опускается до смыкания с нижним. Оба ножа имеют импульсные нагревательные элементы. Опускание и подъём верхнего ножа осуществляется пневмо-

цилиндром. Запаечно-отрезные блоки имеют возможность перемещаться в горизонтальной плоскости, тем самым обеспечивается необходимая ширина горловины вкладыша.

Блок электрооборудования обеспечивает отдельную регулировку по времени и мощности нагрева паяльные и отрезные ножи.

Для предварительного разогрева ножей имеется режим «ПРОГРЕВ».

5. ПОРЯДОК РАБОТЫ.

Перед началом работы необходимо убедиться в исправности установки.

С помощью линейек установить ширину горловины и место расположение заготовки вкладыша.

Для запуска станка необходимо подать напряжение на установку, включив выключатель на корпусе электрошкафа.

Включить режим «ПРОГРЕВ».

Выполнить 2-3 рабочих цикла (в этом режиме верхние ножи не опускаются).

Переключить на режим «РАБОТА»

Положить заготовку вкладыша в необходимую позицию и нажать кнопку «ПУСК».

После размыкания ножей вынуть вкладыш и отход.

Для аварийной остановки станка немедленно нажать кнопку «Стоп».

6. МОНТАЖ И ПОДКЛЮЧЕНИЕ.

Размещение станка произвести в сухом, хорошо проветриваемом помещении, размеры которого позволяют обеспечить свободный доступ ко всем его узлам.

Монтируется вытяжная вентиляция, обеспечивающая отсос дыма непосредственно из зоны пайки.

Производится монтаж пневмо и электрооборудования.

7. УКАЗАНИЕ МЕР БЕЗОПАСНОСТИ.

При эксплуатации станка, кроме настоящей инструкции необходимо руководствоваться следующими документами:

- «Правилами устройства электроустановок», М., «Энергоатомиздат», 1985 г.;

- «Правилами техники безопасности при эксплуатации электроустановок потребителей», «Госэлектронадзор», 1974 г.

Обслуживающий персонал обязан:

- знать устройство и назначение основных узлов станка, а также правила их настройки и эксплуатации;

- следить за исправностью станка;

- не оставлять без надзора работающий станок;

- не допускать к станку посторонних лиц;

- следить за исправностью заземления и вытяжной вентиляции;

- во всех случаях нарушения нормальной работы станка, немедленно остановить его и сообщить сменному мастеру или другому ответственному лицу.

Станок должен быть надежно заземлен. Для этого на станине предусмотрены специальный болт и гайка.

ЗАПРЕЩАЕТСЯ:

- включать станок без заземления;
- при укладке вкладыша не допускается попадание рук или других частей тела в рабочую зону станка.
- производить устранение неисправностей во время работы станка;
- производить работы по монтажу, ремонту или техническому обслуживанию составных частей станка и электрооборудования без полного отключения от сети;
- работать при отключенной вытяжной вентиляции;
- работать на станке, не изучив инструкцию по эксплуатации.

8. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ.

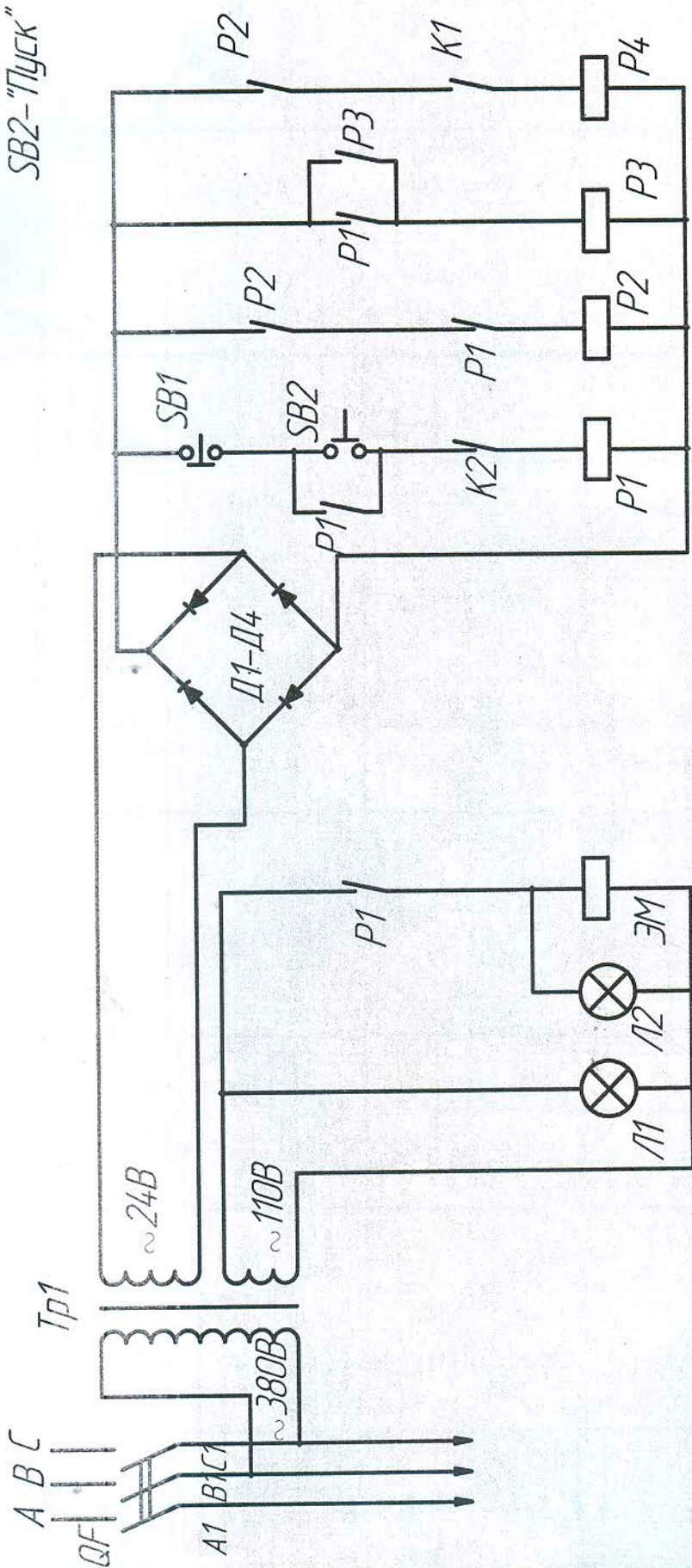
Ежедневно перед началом работы убедитесь внешним осмотром в отсутствии повреждений составных частей станка, в надежности крепления кабелей питания и заземления.

Через каждые 30 дней работы проверять надежность всех контактов электрических цепей. При необходимости контакты подтянуть.

Приложение:

Принципиальная схема установки.

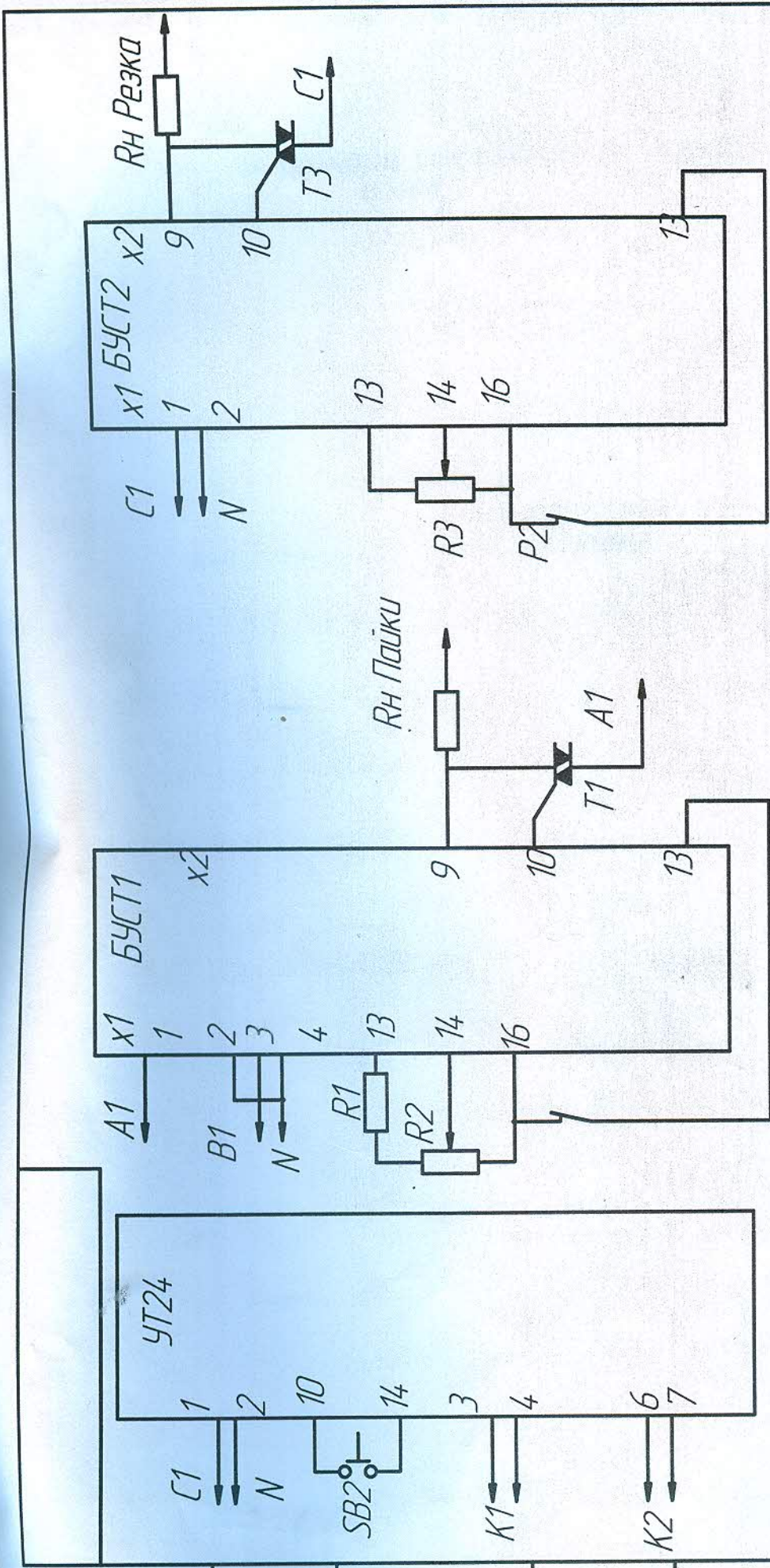
Л1-“Сеть”
 Л2-“Цикл”
 SB1-“Стоп”
 SB2-“Пуск”



Изд. № подл.	Лист в докум.	Подп.	Дата
Взам. инв. №	Инд. № док.		
Лист в докум.	Инд. № док.		
Српав			

Изм./Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.			
Проб.			
Т. контр.			
И. контр.			
Утв.			

Лист	Масса	Масштаб
		1:1
Лист		Листов 1



Спроб.

Инд. № подл.	Подп. и дата	Взам. инд. №	Инд. № дудл.	Подп. и дата
--------------	--------------	--------------	--------------	--------------

Изм./Лист	№ док-им	Подп.	Дата
Разраб.			
Проб.			
Т. контр.			
И. контр.			
Утв.			
Лист	Масса	Листов	1
Лист	Масштаб		1:1