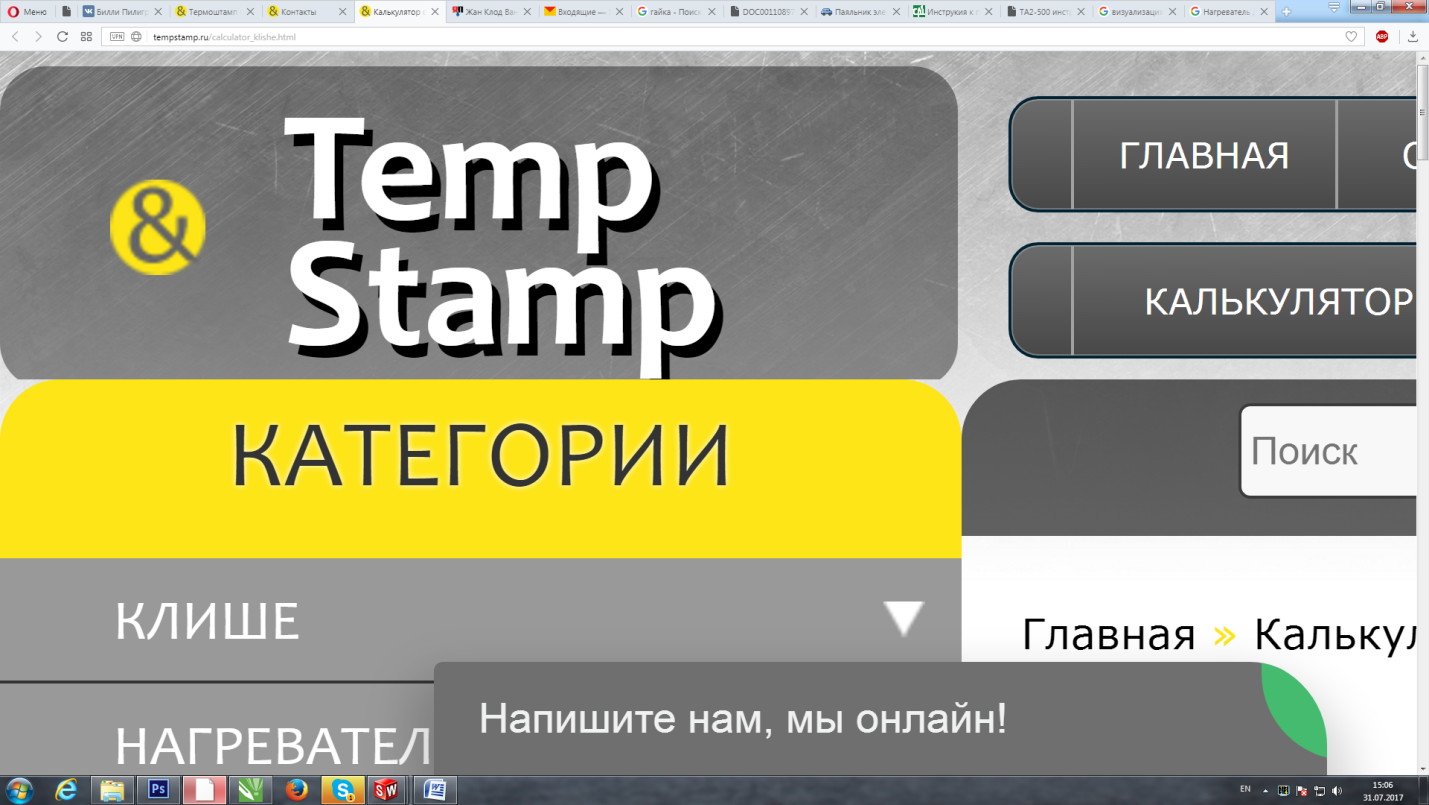
****

# Автоматизированный пневмотермопресс

Паспорт изделия



Благодарим вас за покупку автоматизированного термопресса с пневматическим приводом. Перед использованием ознакомьтесь с инструкцией.

**КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ:**

|  |  |
| --- | --- |
| *Наименование* | *Количество, шт* |
| Пресс | 1 |
| Педаль пуска | 1 |
| Паспорт | 1 |
| Комплект ЗИП | 1 |
| Запасной патронный нагреватель | 1 |

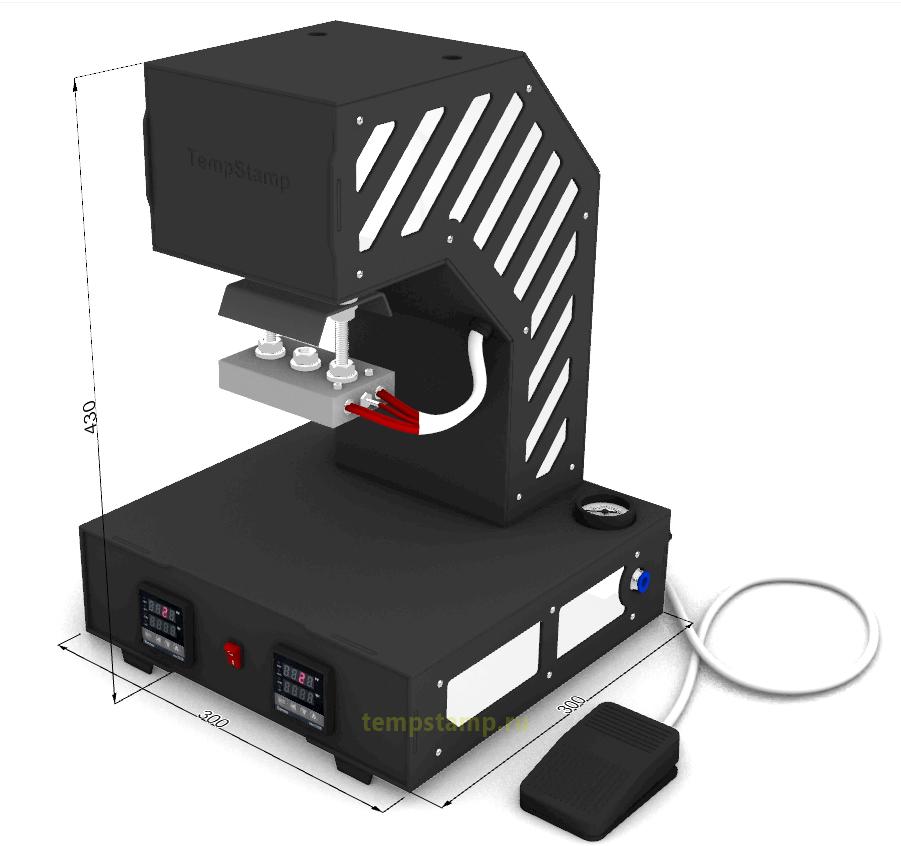
**ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ:**

Термопресс применяется для нанесения графических изображений и символов на различные поверхности методом выжигания или горячего тиснения с применением или (без) термотрансферных лент различного цвета. Так же может быть использован для горячего формования, полимеризации клея, припрессовки различных пленок, самоклеящихся лент и других аналогичных операций.   
 Устройство уснащено автоматической регулировкой температуры и времени экспозиции.  
 Пресс может быть дополнен специализированной оснасткой по требованию заказчика, что расширяет его область применения.

Технические характеристики:

Номинальное напряжение, В ……………………………………………………… 220+\-10%   
Род тока …..………………………………………………………..переменный, однофазный   
Частота тока, Гц ……………………………………………………………………………. 50   
Номинальная потребляемая мощность, Вт (зависит от размера нагревательной пластины)………………………………………………………………………………….от 125  
Производительность………………………………………………не менее 80 циклов\мин  
Время экспозиции………………………………………………………………...........от 0,1 с  
Температура клише, °С ………………….................................…………………….....до 300  
Рабочая поверхность, мм……………………………….............................................от 60х100  
Рабочий ход поршня, мм ………………………………........................................................50  
Масса, кг, не более ……………………………………………………………..……..……..19  
Габаритные размеры без шнура, мм, не более ………………………………...430х300х300

**ОБЩИЙ ВИД ПРЕССА**



Устройство состоит из станины со смонтированными на ней контрольными приборами и пневмопоршнем.   
На пневмопоршне закреплена нагревательная пластина с 2-мя патронными нагревателями и клише.  
На тыльной стороне выведены разъемы подключения питания, предохранитель, пневматический разъем и разъем педали пуска.

**ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ**

К выполнению работ с прессом допускаются работники в возрасте не моложе 18 лет, прошедшие обучение, инструктаж и проверку знаний по охране труда, освоившие безопасные методы и приемы выполнения работ, методы и приемы правильного обращения с пневмооборудованием и нагревательными электроприборами.   
Работники, выполняющие горячее клеймление, должны пройти соответствующие инструктажи по электро- пожарной и технике безопасности.   
Во время на работника могут воздействовать опасные и вредные производственные факторы:   
- повышенная температура поверхности изделия, инструмента;   
- защемление, затягивание или задерживание, попадание под удар пневмопоршня ;   
- повышенное значение напряжения в электрической цепи, замыкание которой может пройти через тело работника.

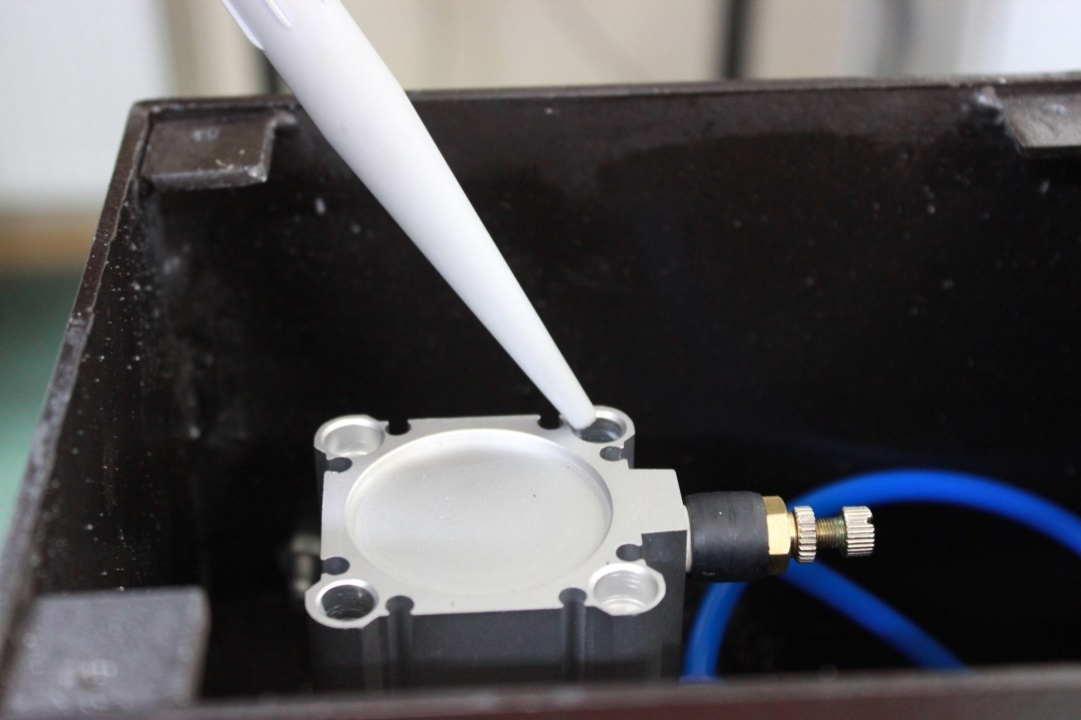
Рабочее место должно быть оборудовано вытяжной вентиляцией, работник должен быть обеспечен высокими термически устойчивыми перчатками и защитными очками. Перед включением пресса в сеть убедитесь в исправности шнура, вилки, розетки.   
Все работы по ремонту и чистке пресса производите при его отключении от сети.   
После окончания работы пресс необходимо отключить от питающей сети.

**ЗАПРЕЩАЕТСЯ**

Оставлять без присмотра включенный в сеть пресс.   
Держать вблизи включенного оборудования легковоспламеняющиеся вещества.   
Не допускается попадание влаги внутрь пресса.  
Включать в сеть при наличии механических повреждений.

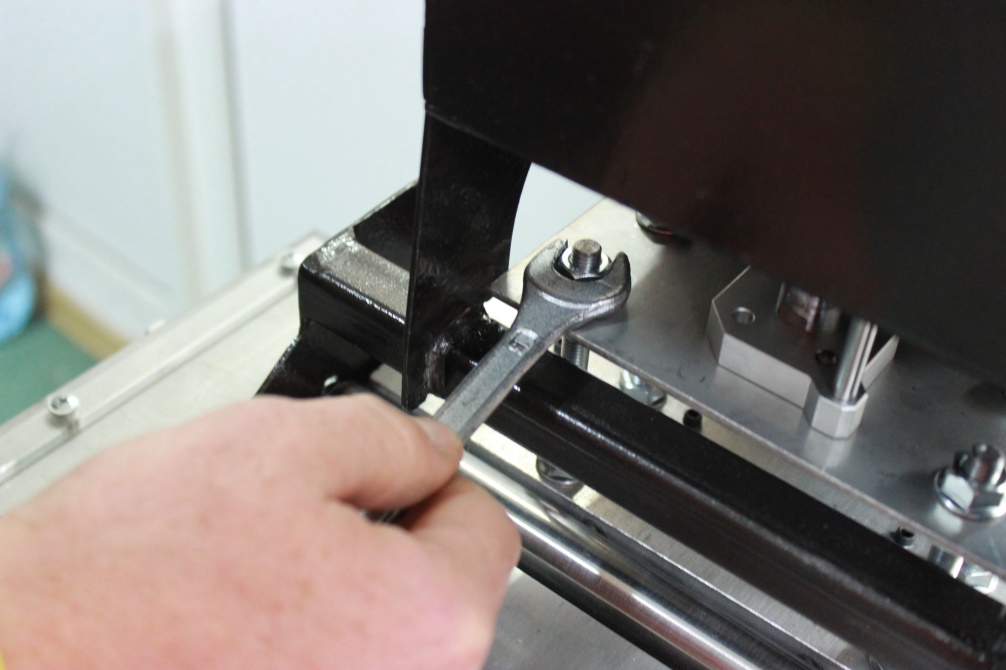
**ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ**

Во время работы следите за чистотой клише и по мере необходимости производите очистку. Клише должно быть надежно закреплено. Учтите, что при нагревании крепление клише к нагревателю ослабевают. Пресс необходимо хранить в сухом, отапливаемом помещении.  
Пневмопоршень должен перемещаться без постороннего шума и сопротивления. Направляющие пневмопоршня следует смазывать силиконовой или синтетической пластичной смазкой для пневмосистем. (Molykote 822 M, Molykote G-4500 FM и их аналоги).

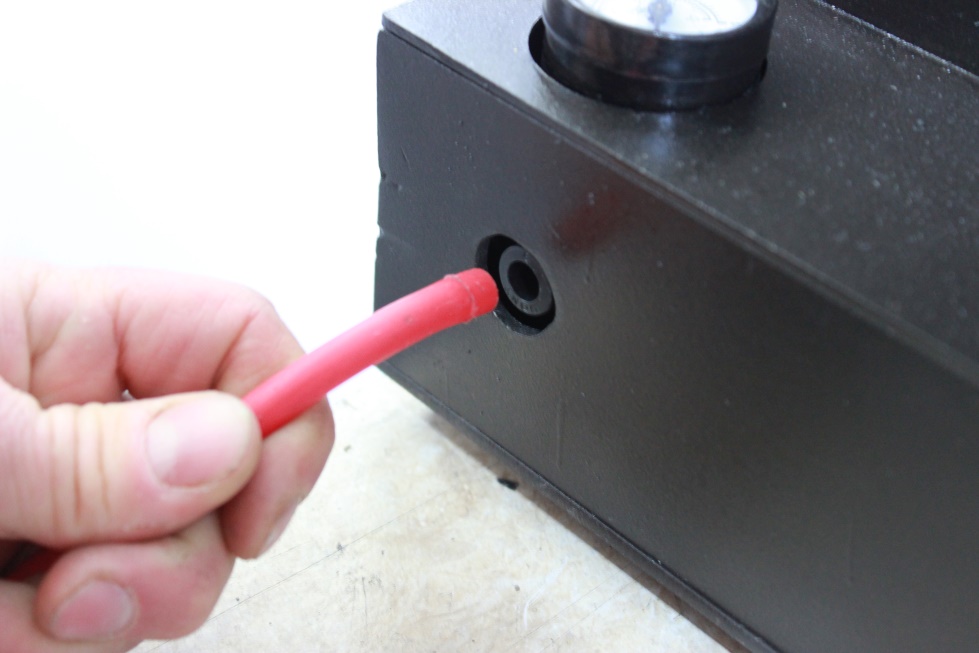


**ПОРЯДОК РАБОТЫ**

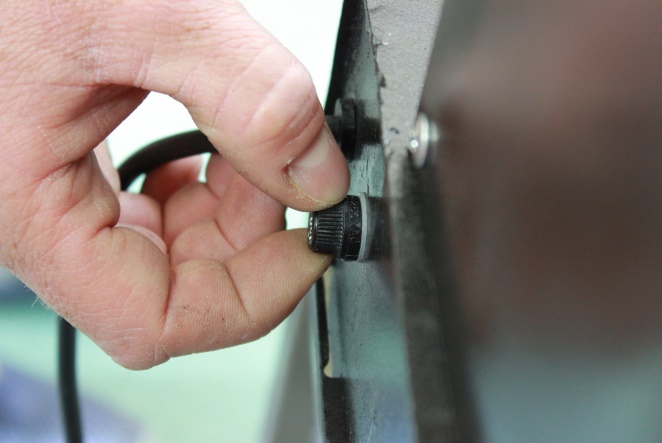
1. Перед включением пресса в сеть проверьте соответствие сети напряжению 220В.  
2. Проверьте надежность крепления клейма к нагревательной пластине, если оно есть.  
3. Подключите пневмошланг. Воздух должен быть без распыленного масла и механических частиц. Тонкость очистки не менее 25 мкм.  
4. Включите пресс в сеть, установите требуемые значения температуры, времени задержки и давления и дождитесь нагрева клише.  
5. Проведите тиснение на пробном материале, для определения необходимой температуры, времени контакта клише с поверхностью материала и усилия прижатия.  
6. Произведите необходимое количество рабочих циклов.  
7. После окончания работ отключите пресс от сети.

**Замена клише и его регулировка**Клише крепиться к нагревательной пластине шпилькой с резьбой М8. Для замены клише, следует выключить пресс, дождаться остывания и открутить гайку крепления клише ключом на 13. Высота клише и его параллельность относительно заготовки регулируется перемещением шпилек крепления нагревательной пластины 

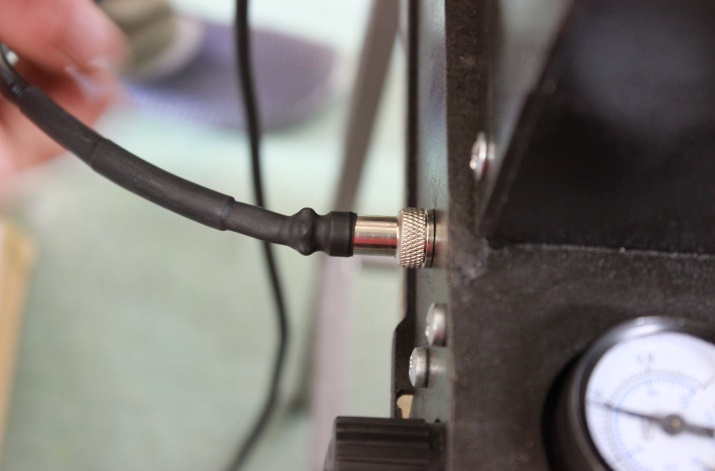
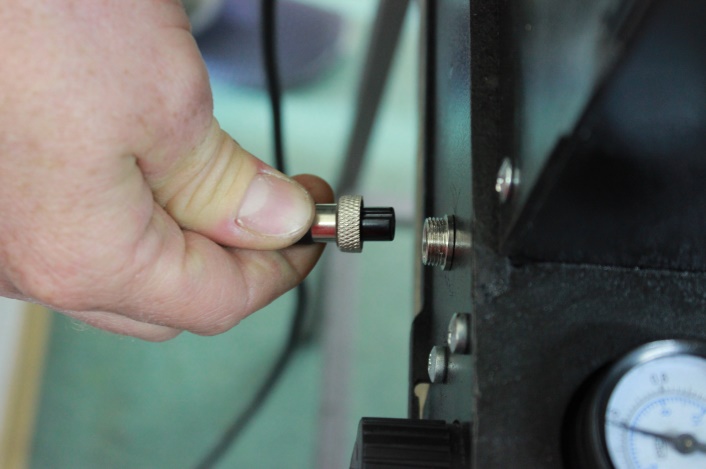
**Подключение пневмошланга**

****

Шланг с внешним диаметром 8 мм, для отключения надавите на кольцо вокруг шланга.

**Проверка и замена предохранителя  
**

**Подключение педали**

****

**Установка температуры, времени и усилия прижатия**

****

Температура, время и усилие прижатия подбираются опытным путем.

**Установка необходимой температуры (REXC-100)**

1. Включить пресс в сеть.

2. Нажать кнопку "SET"

3. Нажатием кнопки "<" выбрать изменение единиц, десятков или сотен градусов.

4. Нажатием кнопок "∧" и "∨" увеличить или уменьшить значение температуры.

5. Нажать кнопку "SET" для принятия изменений.

**Установка времени прижатия (MYPIN)**

1. Включить пресс в сеть.

2. Нажать кнопку "SET"

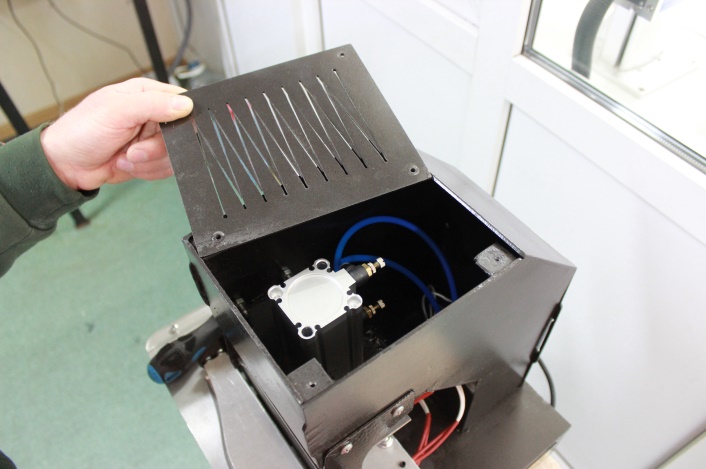
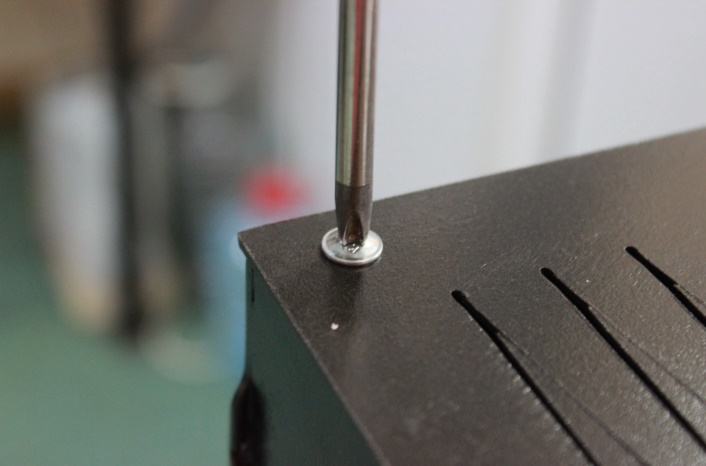
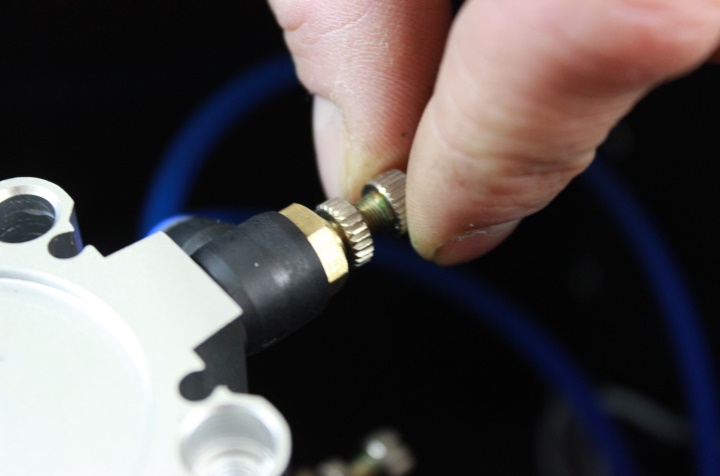
3. Нажатием кнопок "∧" и "∨" увеличить или уменьшить значение.

4. Нажать кнопку "SET" для принятия изменений.

**Установка усилия прижатия**1.Подключить компрессор к прессу.  
2.Потянуть ручку регулятора давления до щелчка.  
3.Вращая ручку установить необходимое значение согласно шкале манометра.  
4.Нажатием на ручку зафиксировать положение.

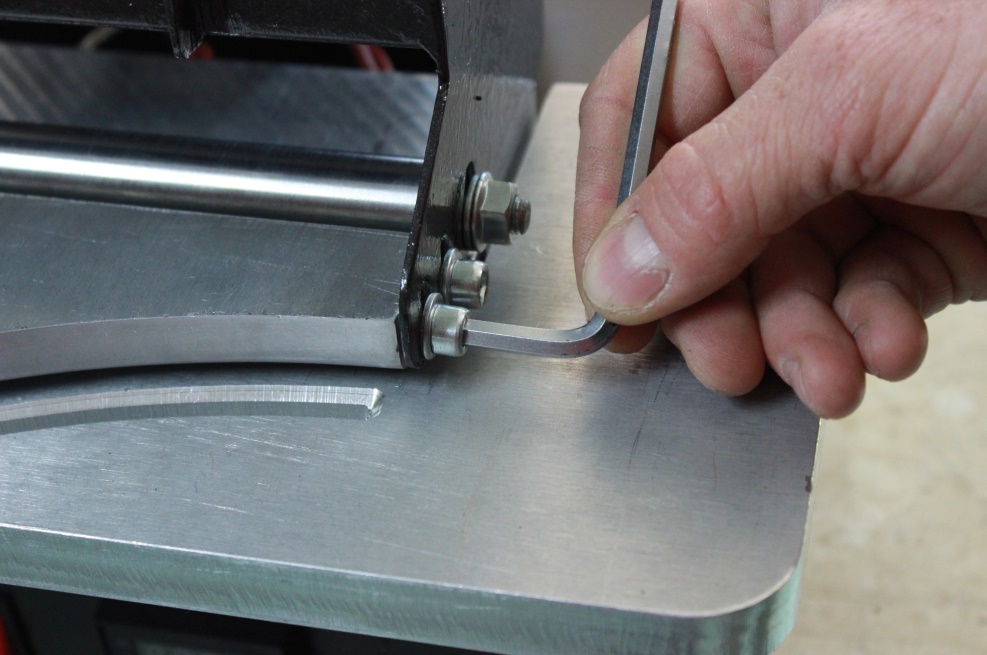


**Скорость поднятия и опускания поршня**.  
Регулируется двумя винтами на корпусе поршня. Для этого нужно снять верхнюю крышку.  
Ослабте стопорные кольца, и вращая винты, добейтесь необходимой скорости перемещения поршня. Закрутите стопорные кольца.

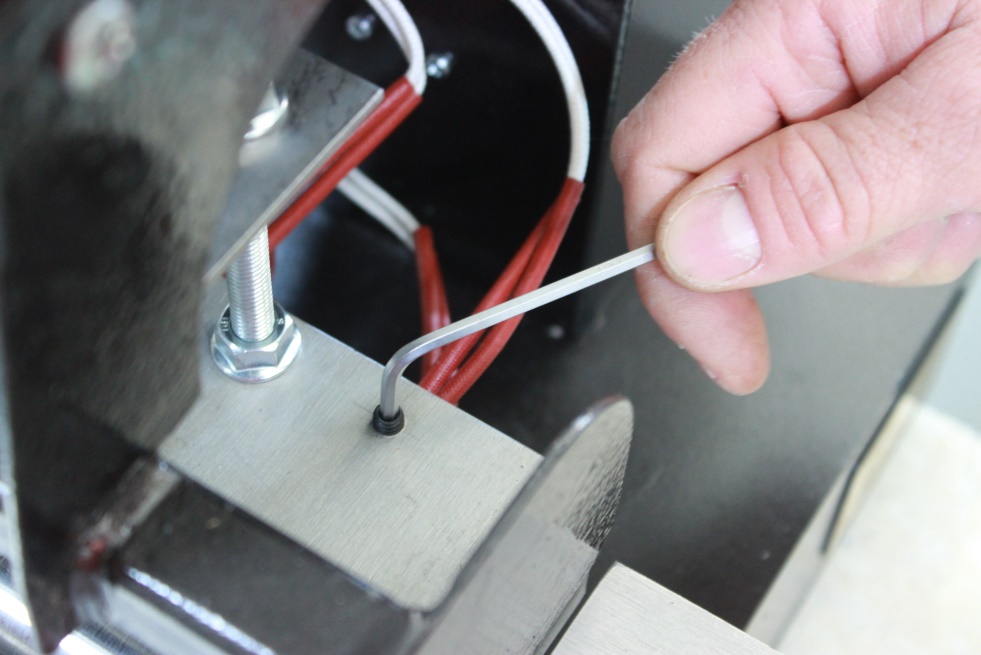
  
  


**ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ**

Компания TempStamp.ru гарантирует надежную работу изделий собственного производства, и обязуется произвести ремонт или замену бракованных изделий в течении 1 года с дня покупки.   
Гарантия не распространяется на нагревательные элементы. Гарантийный ремонт не осуществляется в следующих случаях:   
– при использовании оборудования не по назначению, указанному в инструкции по эксплуатации;  
– при внешних механических повреждениях оборудования;   
– при возникновении недостатков в следствии несоблюдения правил хранения и транспортировки, обстоятельств непреодолимой силы, а также неблагоприятных атмосферных или иных внешних воздействий на оборудование, таких как дождь, снег повышенная влажность, агрессивные среды и др.;   
– при возникновении повреждений из-за несоблюдения предусмотренных инструкцией условий эксплуатации или внесении конструктивных изменений (см. главу «Требования безопасности»);   
– при возникновении недостатков вследствие скачков напряжения в электросети или неправильного подключения оборудования к электросети;   
– при попадании в оборудование посторонних предметов, например, песка, камней, насекомых;   
– в случае самостоятельного внесения конструктивных изменений.

**Настройка оснастки для формирования мягкой кромки картона**Установка зазора толщины материала ****

Установка зазора между прижимными валами****

Установка высоты опускания нагревательной пластины ****Замена ТЭНа  
****Замена термопары  
