

Общество с ограниченной ответственностью

«ДЕТАЛЬКОНВЕЙЕР»

ТЕРМОПРЕСС ТП5АЛ 1000/140

Москва 2014

Содержание

Введение.....	
1. Назначение.....	
2. Технические характеристики.....	
3. Устройство и работа пресса.....	
4. Техника безопасной эксплуатации установки.....	
5. Гарантия.....	

1. Назначение.

Термопресс электропневматический ТП5АЛ 1000/140 предназначен для стыковки методом термокомпрессии пластиковых конвейерных лент, изготовленных из поливинилхлорида и полиуретана с максимальной шириной ленты – 1000 мм и шириной сварочного шва – 140 мм.

2. Технические характеристики и условия эксплуатации.

Длина пресса не более.....	1200 мм
Ширина пресса не более.....	250 мм
Высота пресса не более.....	250 мм
Высота нижней плиты не более.....	110 мм
Высота верхней плиты не более.....	140 мм
Длина зоны нагрева.....	1050 мм
Ширина зоны нагрева.....	140 мм
Напряжение питания.....	220 В ± 5%
Максимальная температура нагрева.....	190 С°
Интервал задания температуры.....	1 С°
Способ задания температуры.....	электронное
Время разогрева до 160 С°	12 мин.
Максимальное подаваемое давление воздуха.....	2 атм.
Охлаждение.....	водяное
Мощность не более.....	2,5 кВт
Вес не более.....	60 кг
Исполнение.....	алюминиевые сплавы

3. Устройство и работа пресса.

Пресс имеет две нагревательные плиты (верхняя и нижняя). Температура сварки задается по цифровому прибору методом программирования. В верхней плите установлен штуцер для подачи воздуха. Термоплиты стягиваются равномерно двумя болтами до смыкания.

Подготовка термопресса

1. Укладка тефлоновых, силиконовых или других матов на нижнюю нагревательную плиту для устранения прилипания к термопрессу.
2. Укладка свариваемой конвейерной ленты с предварительно нарезанными зубьями.
3. Предварительная фиксация взаимовложенных левых и правых сторон конвейерной ленты для обеспечения наиболее плотной укладки. Рекомендуется напуск 0,5-1 мм с возможной прихваткой паяльником для взаимной фиксацией зубьев.
4. У краевые сегменты ленты для полного заполнения площади термопресса.
5. Укладка сварочной пленки как расходного материала при сварке.
6. Укладка тефлоновых, силиконовых или др. матов поверх конвейерной ленты.
7. Сборка термопресса – укладка верхней термоплиты, стягивания винтов до равномерного смыкания пресса.
8. Подключить электрические разъемы и вилку в сеть 220 вольт.
9. Запрограммировать температуру кнопками «больше/меньше» на приборе.
10. Подключить компрессор или автомобильный насос к штуцеру на верхней плите. Золотник может находиться в штуцере, либо отсутствовать, (это на выбор оператора сварки и наличие в компрессоре регулятора давления).
11. Накачать термопресс до давления сварки, (например, 1,1 атм. для полиуретановых лент, 1,4 атм. для ПВХ лент).
12. Категорически запрещается подавать давление при незакрытом и не свинченном термопрессе, что приведет к необратимой поломке термопресса.
13. Включить тумблер на панели управления.
14. Через некоторое время термопресс достигнет заданной температуры произвести выдержку 1-3 минут (в зависимости от типа ленты).
15. Отключить тумблер нагрева на панели управления. При этом нагрев прекратится.
16. Проследить за охлаждением термопресса, либо отключить термопресс из сети 220 вольт, оставив его до охлаждения.
17. По достижению температуры 50 С°, стравить давление из верхней плиты.
18. Раскрутить стяжные болты в термопрессе и вынуть ленту.

4. Техника безопасной эксплуатации установки

1. На данный термпресс распространяется правила эксплуатации электроприборов.
2. Не переносить (передвигать) прибор во включенном состоянии.
3. Не разбирать прибор (термопресс) до падения температуры до 50С°, подключенный к сети 220в.
4. Не использовать не по назначению.
5. Подключение, эксплуатация и техобслуживание пресса должны производиться квалифицированными специалистами имеющими допуск к электрооборудованию до 1000В.
6. Инструктаж по технике безопасности должен быть произведен под роспись на предприятии, эксплуатирующем термопресс.

5. Гарантийные обязательства

1. Предприятие-изготовитель гарантирует работу и срок службы пресса в течение 12 месяцев при выполнении условий его эксплуатации и хранения, указанных в настоящем руководстве.
2. Начало гарантийного срока определяется со дня подписания приемо-сдаточных накладных.
3. Ремонт после гарантии производится после выявления дефектного узла.
4. Транспортные расходы в гарантийные обязательства не входят.

ООО «ДЕТАЛЬКОНВЕЙЕР»

Тех. приемка термопресса ТП5АЛ 1000/140 № 28
