

ВУЛКАНИЗАТОР ТП5СТ-800/350

для стыковки и ремонта конвейерных лент

ПАСПОРТ

Инструкция по эксплуатации

2012

СОДЕРЖАНИЕ

1. Общие сведения

- 1.1. Изготовитель
- 1.2. Область применения вулканизатора
- 1.3. Гарантийные обязательства

2. Техника безопасности

- 2.1. Обязанности пользователя
- 2.2. Мероприятия по организации и проведению работ

3. Инструкция по эксплуатации

- 3.1. Подготовка ленты к вулканизации
- 3.2. Подготовка термопресса к вулканизации

1. Общие сведения

* Данная инструкция информирует о технически правильном использовании вулканизатора. Начинать эксплуатацию вулканизатора можно, только внимательно ознакомившись с настоящей инструкцией.

* В процессе работы с вулканизатором необходимо постоянно руководствоваться инструкцией.

* При передаче вулканизатора другому пользователю инструкцию необходимо передавать вместе с вулканизатором.

* Предприятие-изготовитель оставляет за собой право производить изменения конструкции вулканизатора, направленные на его совершенствование с последующей корректировкой документации.

1.1. Изготовитель

Вулканизатор ТП5СТ-800/600 изготовлен ООО «ДетальКонвейер», 107370, г. Москва, ул. Открытое шоссе, д. 48-А.

Вулканизатор соответствует требованиям безопасности нормативных документов ГОСТ 12.1.019-79, ГОСТ 12.2.007.0-75 и ТУ 4577-001-45646923-2002.

1.2. Область применения вулканизатора

Вулканизатор электропневматический ТП5СТ-920/350 предназначен для стыковки методом горячей вулканизацией конвейерных резиновых лент.

Любое другое использование вулканизатора является использованием не по назначению.

При использовании вулканизатора не по назначению предприятие-изготовитель не несет ответственности за полученный результат либо материальный ущерб. Ответственность при этом несет исключительно пользователь.

1.3. Гарантийные обязательства

Вулканизатор соответствует требованиям конструкторской документации. Гарантийный срок эксплуатации вулканизатора составляет 12 месяцев со дня продажи.

Претензии по качеству и условиям безопасности работы вулканизатора не принимаются, если они возникли в результате следующих причин:

- использования не по назначению;
- эксплуатация неисправного вулканизатора;
- нарушения требований техники безопасности, а также работа с неправильно установленными или неработающими защитными устройствами;
- несоблюдение указаний инструкции по эксплуатации в отношении безопасности, транспортировки, монтажа, ввода в эксплуатацию и эксплуатация вулканизатора;
- самовольное изменение конструкции вулканизатора;

- самостоятельно произведенный ремонт вулканизатора.

При предъявлении рекламации необходимо связаться с поставщиком либо с непосредственным изготовителем.

Все другие вопросы, связанные с гарантийным обслуживанием, решаются в соответствии с действующим российским законодательством.

2. Техника безопасности

2.1. Обязанности пользователя

К работе допускаются лица, изучившие инструкцию, прошедшие инструктаж по технике безопасности и ознакомленные с особенностями работы и эксплуатации вулканизатора.

Кроме указаний по технике безопасности, описанных в данной инструкции, необходимо соблюдать правила безопасности, действующие на местах.

2.2. Мероприятия по организации и проведению работ

* Инструкцию по работе с вулканизатором необходимо хранить на месте его использования.

* Работу обслуживающего персонала необходимо контролировать в соответствии с требованиями инструкции по технике безопасности.

* Без разрешения изготовителя нельзя производить какие-либо изменения или усовершенствования вулканизатора, которые могут повлиять на безопасность работ!

* При обнаружении неисправностей в работе вулканизатора его необходимо сразу отключить от сети и устранить неисправности, приняв соответствующие меры предосторожности.

Требования безопасности

* Вулканизатор необходимо содержать в исправном состоянии и использовать только по назначению.

* Вулканизатор должен быть заземлен в соответствии с ПУЭ. Заземление пульта вулканизатора происходит автоматически при подключении штепсельной вилки к сетевой розетке, поэтому при установке вулканизатора необходимо проверить наличие и исправность защитного заземления в сетевой розетке. Защитное заземление каждой балки вулканизатор осуществляется отдельными заземляющими проводниками, присоединяемыми к заземляющему устройству.

* Электросеть, питающая пульт вулканизатора, должна быть защищена 3-х фазным автоматич. выключателем с номинальным током не более 25А.

* Для защиты однофазной эл.сети 220В, предназначенной для подключения компрессора и переносного электроинструмента рекомендуется применение УЗО или дифференциального автоматического выключателя.

* Перед началом работы необходимо проверять нагреватели, пневмоподушки, чехлы, пневмошланги и питающие кабели на отсутствие повреждений!

Внимание! Во избежание выхода из строя нагревателей, пневмоподушек, чехлов необходимо обеспечить аккуратное и бережное обращение с данными элементами.

* Запрещается оставлять вулканизатор без присмотра во время эксплуатации! На рабочем месте необходимо иметь огнетушитель и пожарное покрывало.

* Предохранять вулканизатор от сырости!

3. Инструкция по эксплуатации

3.1. Подготовка ленты к вулканизации

См. типовую инструкцию по разделки ленты заводом-изготовителем конвейерной ленты и использованию расходных материалов для вулканизации.

3.2. Подготовка термопресса к вулканизации

Внимание! Термопресс перед включением должен быть сухим (любой контакт разъёма термоплиты с корпусом должен иметь сопротивление утечки не менее 1 Мом).

1) Установить на ровную площадку (фанера, поддон и пр.) нижнюю часть рамы термопресса.

2) Уложить нижнюю часть нагревателя (термоплита без контура водяного охлаждения).

3) Термоплиту защитить от налипания и проливов расходных материалов во избежание загрязнения термоплиты пленочным материалом выдерживающим температуру 200°C (тефлоновыми и силиконовыми пленками). Допускаются для использования прокладочные бумаги, типа калька.

4) Уложить стыковочную нижнюю часть конвейерной ленты.

5) Произвести манипуляции согласно рекомендациям по расходным материалам (с клеями, прокладочными резинами) соответственно выдержав послойное время сушки клеев. После чего соединить оба конца конвейерной ленты в термопрессе, исключая попадания пузырьков воздуха, для этого нужно пользоваться прикаточными роликами.

6) Накрыть стыкуемый узел защитной пленкой см. п. 2.3.

7) Разместить верхнюю (с контуром водяного охлаждения, отличается двумя одинаковыми сосками для подключения шлангов подвода и отвода воды) нагревательную плиту сверху конвейерной ленты.

8) Подключить шланги водяного охлаждения к верхней плите в случае необходимости более быстрого охлаждения. При этом запорный кран должен стоять только на стороне напуска воды. Второй рукав должен быть со свободным стеклом. Не допускается установка кранов, вентиляей и прочей запорной арматуры на выпускной шланг. Выпускной шланг отводится в безопасное место, ввиду

возможности ожога паром. Длина выпускного рукава не более 3-х метров. Поступление воды в термопресс на время вулканизации должна быть перекрыта. Охлаждающую воду подавать только по завершению вулканизации. Водяное охлаждение можно не использовать, если есть возможность подождать 35-50 минут до естественного охлаждения.

9) Произвести укладку верхней рамы.

10) Произвести установку и затяжку стяжных шпилек. Момент затяжки при этом должен быть одинаковым для всех шпилек, что делается одним и тем же ключом с плечом длиной не более 200 мм от руки.

Запрещается использование удлиняющих труб и прочее для усиления затяжки во избежание срыва резьбы. После равномерной затяжки шпилек необходимо подать рабочее давление воздуха (пневмоподушку) не более 5 кг/см/кв. Рекомендованное давление 2-3 кг/см/кв.

11) Подключить разъемы блока управления к термопанелям.

12) Подключить питающее напряжение: зануление, 3 фазы. Включить извне подводящее напряжение через внешнее защитное устройство. Убедиться, что напряжение на блоке управления присутствует – горят лампочки каждой фазы на щитке (3 штуки). В случае отсутствия зануления, одной и более фаз, эксплуатация не допускается.

13) При правильном подключении на щитке приборы показывают текущую температуру плит.

14) При необходимости скорректируйте температуру каждой плиты в большую или меньшую сторону. Термопресс автоматически выйдет на установленную температуру примерно через 15-20 мин. после включения клавиши «нагрев»

15) После достижения установленной температуры необходимо произвести выдержку времени вулканизации 20-50 мин, после чего отключить нагрев (выключить клавишу «нагрев»).

16) После остывания пресса до температуры 60°C от термопресса необходимо отключить подводящий эл. провод, расстыковать эл. разъемы, сбавить давление воздуха до «0».

17) Раскручивать болты допускается только после снятия давления из пневмоподушки (сбавить воздух), отключив подводной штуцер.