

**Общество с ограниченной ответственностью**

# **ДетальКонвейер**

**ПАСПОРТ**

**Термопресс ТП5АЛ 609х160**

## СОДЕРЖАНИЕ

Назначение .....	3
Техническая характеристика и условия эксплуатации .....	3
Устройство и работа пресса. ....	3
Техника безопасной эксплуатации установки .....	5
Гарантийные обязательства.....	5

## Назначение

Термопресс электропневматический Предназначен для сварки ПВХ и ПУ лент толщиной от 0,6 мм до 6 мм и шириной до 600 мм.

### ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА И УСЛОВИЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ

Длина термопресса (в собранном состоянии), не более	850 мм
Ширина термопресса (в собранном состоянии), не более	250 мм
Высота термопресса (в собранном состоянии), не более	250 мм
Высота нижней плиты термопресса	110 мм
Высота верхней плиты термопресса	140 мм
Длина зоны нагрева термопресса, не менее	609 мм
Ширина зоны нагрева термопресса	140 мм
Напряжение питания термопресса	220 В
Управление температуры	Электронное
Мощность, не более	1,9 кВт
Способ задания температуры	Микропроцессорный терморегулятор – 2 шт. (раздельный для каждой плиты)
Максимальная температура нагрева термопресса	200°С
Интервал задания температуры термопресса	1°С
Максимальное давление	2,5 атм.
Охлаждение	Воздушное, естественное
Общий вес, не более	35 кг

Расходными материалами являются выравнивающие панели из стеклотекстолита, фактурные и гладкие маты из тефлона, либо силикона.

*Поставляются по отдельному согласованию.*

### УСТРОЙСТВО И РАБОТА ПРЕССА

Пресс имеет две нагревательные плиты (верхняя и нижняя). Температура сварки задается по цифровому прибору методом программирования.

1. Уложить тефлоновый, силиконовый или другой мат на нижнюю нагревательную плиту для устранения прилипания к термопрессу.

2. Уложить свариваемую конвейерную ленту с предварительно нарезанными зубьями.
3. Предварительно зафиксировать взаимовложенные левые и правые стороны конвейерной ленты (нарезанные зубьями) для обеспечения наиболее плотной укладки. Рекомендуется напуск 0,5-1 мм, с возможной прихваткой паяльником для взаимной фиксации зубьев.
4. Уложить краевые сегменты ленты для полного заполнения площади термопресса (с левой и правой стороны по ширине ленты).
5. Уложить сварочную пленку как расходный материал при сварке.
6. Уложить тефлоновый, силиконовый или другой мат поверх конвейерной ленты (мат может быть гладкий либо фактурный).
7. Собрать термопресс – уложить верхнюю термоплиту, стянуть винты до равномерного смыкания пресса.
8. Подключить электрические разъемы и вилку в сеть 220 вольт.
9. Запрограммировать температуру кнопками «больше/меньше» на приборах.
10. Подключить компрессор к штуцеру. Золотник должен отсутствовать в штуцере. Компрессор должен быть выставлен на рабочее давление в прессе (например 1,8-2атм.)
11. Накачать термопресс до давления сварки, (например, 1,8 атм. для полиуретановых лент, 2 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 верхней и нижней панелях управления.
14. Через некоторое время термопресс достигнет заданной температуры произвести выдержку 1-3 минут (в зависимости от типа ленты – ориентировочное время общего нагрева с выдержкой 7-10 минут).
15. Отключить тумблер нагрева на панелях управления. При этом нагрев прекратится.
16. Проследить за охлаждением термопресса (ориентировочно 40-50 минут), затем отключить от сети.
17. По достижению температуры 50 С°, стравить давление из термопресса, открутив воздушный штуцер.
18. Раскрутить стяжные болты в термопрессе и вынуть ленту.

## 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 1000 В.
6. Инструктаж по технике безопасности должен быть произведен под роспись на предприятии, эксплуатирующим термопресс.

### 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.

Тех. приемка термопресса ТП5АЛ 609/160

---