

VILMAC

ОСС-02

**ОДНОГОЛОВОЧНЫЙ СВАРОЧНЫЙ СТАНОК ДЛЯ
ПВХ ПРОФИЛЯ**



ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ

СОДЕРЖАНИЕ

1. Общие сведения	стр. 3
1.1. Предисловие	
1.2. Информация о производителе	
2. Назначение и описание станка	стр.3-4
2.1. Назначение станка	
2.2. Описание станка	
3. Технические характеристики	стр.5
4. Принцип действия	стр.5-6
4.1. Общая рабочая информация	
4.2. Кнопки и дисплеи на станке	
4.3. Операция сварки	
5. Меры безопасности	стр.7
5.1. Общие сведения по безопасности	
5.2. Требования по безопасности	
6. Транспортировка и установка станка	стр.8
7. Техническое обслуживание	стр.9
7.1. Текущие проверки и техническое обслуживание	
7.2. Техническое обслуживание в конце рабочего дня	
8. Устранение неисправностей	стр.10
9. Свидетельство о приемке	стр.11
10. Гарантийные обязательства	стр.11

1.1. ПРЕДИСЛОВИЕ

Руководство по эксплуатации, представленное предприятием-изготовителем, содержит необходимую информацию о устройстве и правилах эксплуатации станка. Каждому пользователю рекомендуется внимательно изучить его и строго соблюдать указанные в нем требования, для обеспечения безопасного и эффективного использования станка в течении длительного времени.

1.2. ПРОИЗВОДИТЕЛЬ

ПРЕДПРИЯТИЕ ООО «ВолстанМак»

РБ,

РБ 223053 Минский р-н д. Боровляны ул. 40 лет Победы 23А 6-й этаж офис №41

tel. +375-17-511-17-36

fax. ++375-17-511-17-36

e-mail vilmac2000@gmail.com

*В случае какой-либо технической неполадки, свяжитесь с компанией, дилером или главным офисом по выше указанным телефону, факсу, электронной почте. На станке установлен ярлык с техническими характеристиками модели. На ярлыке указаны регистрационный (серийный) номер и год выпуска станка.

2. НАЗНАЧЕНИЕ И ОПИСАНИЕ СТАНКА

2.1. НАЗНАЧЕНИЕ СТАНКА

Станок ОСС-02 (рис.1), предназначен для сваривания ПВХ профилей под углами от 30° до 180°. Профили фиксируются один за другим при помощи ножной педали. После фиксации профилей, сварка выполняется автоматически.

Температура плавления регулируется электронным термостатом и может быть настроена в диапазоне 0°-260°С. Предусмотрена возможность регулировки времени плавления и сваривания профиля.

2.2. ОПИСАНИЕ СТАНКА

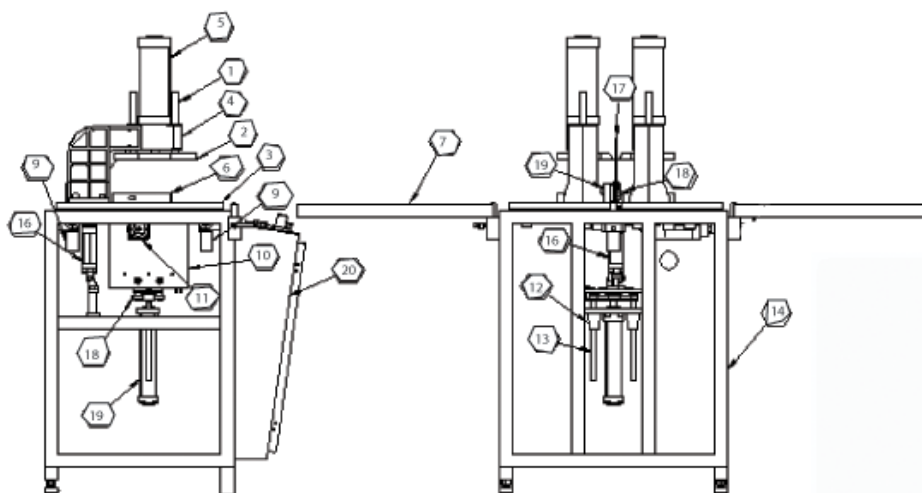


РИС.1

1. ШТИФТ КОРПУСА ПОРШНЯ, 2. НОЖКА ЗАЖИМА, 3. ЛЕВЫЙ СТОЛ, 4. ДЕРЖАТЕЛЬ ЗАЖИМА, 5. ПОРШЕНЬ РАГ У 80x90, 6. ЛЕВЫЙ НАПРАВЛЯЮЩИЙ УГОЛЬНИК, 7. ПОДДЕРЖИВАЮЩИЙ ПРОФИЛЬ, 8. ПОДШИПНИК, 9. ЦИЛИНДР, 10. ПЛАСТИНА НАГРЕВАТЕЛЯ, 11. ПОРШЕНЬ РМУ 50x30, 12. КОРПУС НАГРЕВАЮЩЕЙ ПЛАСТИНЫ, 13. ШТИФТ КОРПУСА НАГРЕВАЮЩЕЙ ПЛАСТИНЫ, 14. СТАНИНА, 15. ПОРШЕНЬ РМУ 40x170, 16. ПОРШЕНЬ РМУ 32x100, 17. УПОР ЦЕНТРУЮЩИЙ, 18. УПОР, 19. СТОЙКА КРЕПЛЕНИЯ УПОРА, 20. ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ.

3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

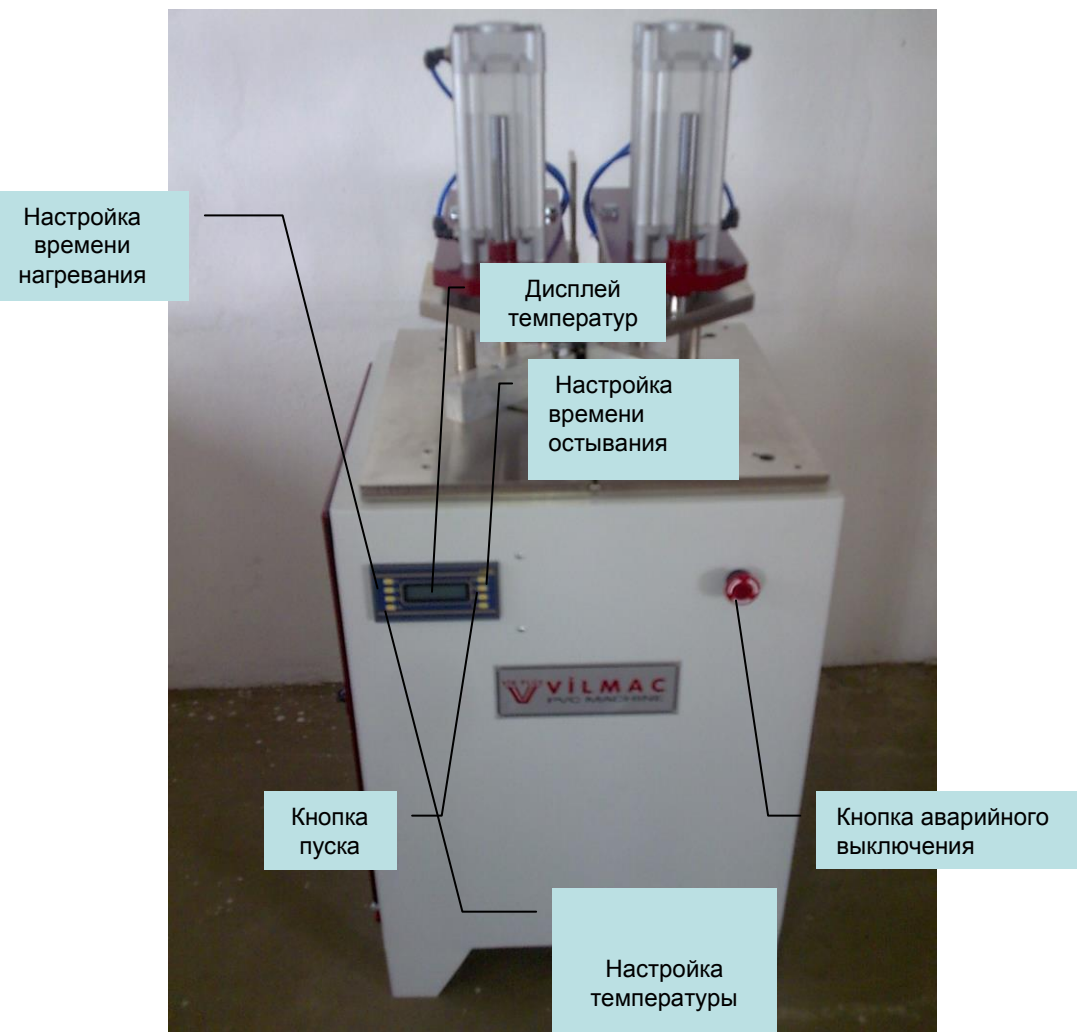
Обозначение	-	ОСС-02	Давление в пневмосистеме:	-	min -6 Атм
Электропитание:					max -8 Атм
напряжение	-	240V/120V	Расход сж. воздуха	-	25 л/мин.
частота тока	-	60 Гц	Габаритные размеры: высота	-	1300 мм
Мощность	-	1,5 кВт			ширина - 600 мм
Угол сварки:	-	min -30°			глубина - 680 мм
	-	max -180°	Масса	-	148 кг

4. ПРИНЦИП ДЕЙСТВИЯ

4.1 ОБЩАЯ РАБОЧАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Станок ОСС-01 с автоматическим приводом предназначен для соединения углов ПВХ профилей посредством операции сваривания. Не используйте механизм в других целях.

4.2 КНОПКИ УПРАВЛЕНИЯ И ДИСПЛЕИ НА СТАНКЕ



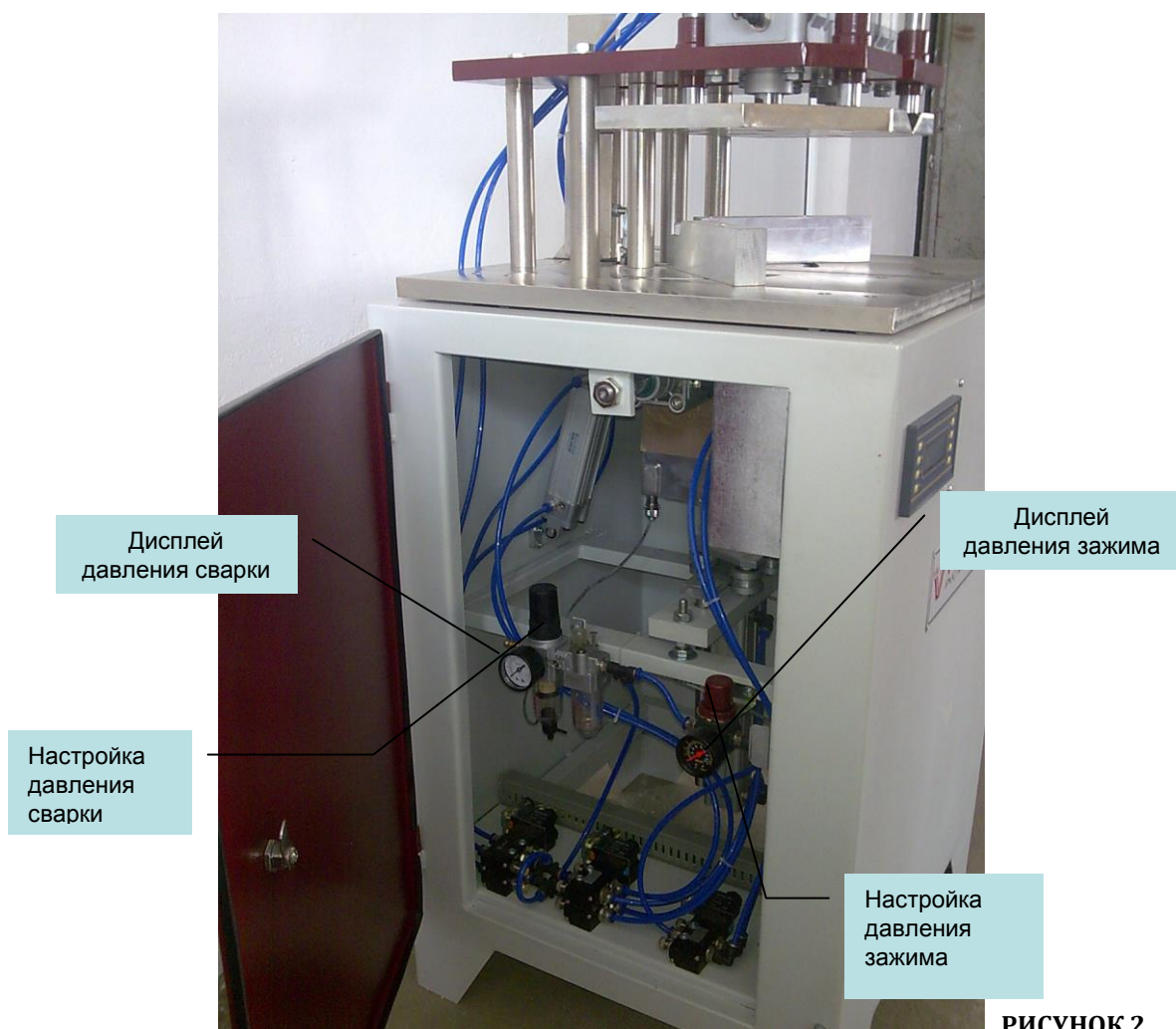


РИСУНОК 2

Дисплей температуры: предназначен для настройки температуры сваривания ПВХ профиля в диапазоне 0 - 260 С. Температура установлена заводом изготовителем 245 С. Чтобы изменить эту величину, нажмите кнопки F1+; F2- . Устанавливаемая величина отображается на экране.

Кнопка аварийного выключения: при нажатии кнопки аварийного выключения, все пневматические и электрические компоненты станка возвращаются в исходное положение.

Настройка давления сварки: Используется для настройки давления сварки ПВХ профилей. Величина давления, настроенная заводом изготовителем- 7 Атм. Если вы хотите поменять эту величину, поверните переключатель вправо или влево соответственно для увеличения или уменьшения давления. Чтобы зафиксировать эту величину, опустите внешнюю рамку переключателя вниз.

Дисплей давления сварки: Показывает давление сварки в Атм.

Настройка давления зажима: Используется для настройки силы давления зажимов, которые зажимают ПВХ профили во время сварки. Величина настроенная заводом изготовителем- 4 Атм. Установка этого давления выполняется так же, как и настройка давления сварки.

Дисплей давления зажима: Показывает силу давления зажима в Атм.

Кнопки времени нагревания:F3+ F4- Настройка времени нагрева при заданной температуре. Время можно установить в диапазоне 0-30 сек. Изначально оно установлено на 20 сек.

Кнопки времени сварки:F7+F8- Используется для настройки времени сварки ПВХ профилей. Это время может быть установлено в диапазоне 0 - 30 сек. Изначально оно установлено на 25 сек.

Ножная педаль: Если нажать на ножную педаль один раз, направляющий угольник опускается вниз. После нажатия педали второй раз, поршень зажима над правым столом опускается и фиксирует профиль. После нажатия педали третий раз, поршень зажима над левым столом опускается и фиксирует профиль на левом столе.

4.3. ОПЕРАЦИЯ СВАРИВАНИЯ

4.3.1. Убедитесь, что электрическое и пневматическое соединения выполнены правильно, а электрические и пневматические компоненты станка исправны.

4.3.2. Нажмите кнопку запуска системы (Рисунок 2).

4.3.3. Нажмите ножную педаль, левый стол сместится влево и опустится центрующий упор.

4.3.4. Поместите первый ПВХ профиль на правый стол, прижмите профиль к направляющему угольнику. Нажмите ножную педаль повторно, поршень зажима опустится и зафиксирует профиль.

4.3.5 Поместите второй профиль на левый стол и прижмите его к направляющему угольнику. Снова нажмите на ножную педаль, чтобы зафиксировать профиль при помощи поршня зажима. Далее операция сварки выполнится автоматически с учетом установленных температуры и времени.

ВАЖНО: Не держите свои руки в рабочей зоне станка во время операции сваривания.

5. МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

5.1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ ПО БЕЗОПАСНОСТИ

5.1.1. Оборудование произведено согласно общим требованиям безопасности ССБТ и ГОСТ-ов.

5.1.2. Электробезопасность оборудования обеспечена в соответствии с требованиями ССБТ по ГОСТ12.1.030-81. Предусмотрены вилка электропитания с заземляющим контактом и заземление корпуса станка. Местное освещение отсутствует.

5.1.3. Пневмоприводы соответствуют общим требованиям безопасности согласно ССБТ ГОСТ12.2.101-84.

5.1.4. Уровень шума не превышает 50Дб.

5.1.5. Знаки безопасности размещены в соответствии с ГОСТ12.4.026.

5.2. ТРЕБОВАНИЯ ПО БЕЗОПАСНОСТИ

5.2.1. К самостоятельной работе на сварочном станке ОСС-02 допускается только персонал который ознакомился с содержанием настоящего руководства по эксплуатации, изучил устройство и принцип работы станка .

5.2.2. Монтаж оборудования, а также его подключение к системе электропитания и пневмосистеме, должны выполняться только квалифицированным персоналом.

5.2.3. Текущее техническое и плановое обслуживание оборудования должны выполняться квалифицированным персоналом после его отключения от системы электропитания и отсоединения от пневмосистемы.

5.2.4. Необходимо регулярно проверять исправность устройств безопасности и составных частей оборудования. В случае обнаружения неисправностей, запрещено включать оборудование до полного их устранения.

5.2.5. Перед началом работы убедитесь, что станок чист, проверен и налажен.

5.2.6. Запрещена эксплуатация неисправного оборудования и при смещении или отсутствии защитных крышек и иных защитных устройств.

5.2.7. В случае возникновения нештатной (аварийной) ситуации, нажмите кнопку аварийного выключения.

5.2.8. Все рекомендации и общие правила безопасности, содержащиеся в настоящем руководстве, должны неукоснительно соблюдаться и выполняться. Станок не может быть использован для каких-либо других целей кроме тех, что указаны в руководстве. Нарушение требований руководства по эксплуатации ведет к преждевременному истечению срока гарантии, а при возникновении несчастных случаев, изготовитель оборудования ответственности не несет.

6. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И УСТАНОВКА СТАНКА

6.1. Транспортировка оборудования должна выполняться только квалифицированным персоналом. Подъем и перемещение станка следует выполнять с использованием соответствующих приспособлений и механизмов, исключающих его повреждение. При перемещении и перевозке следует исключать резкие колебания, тряску и удары. Оборудование поставляется в полипропиленовой упаковке, деревянном ящике, на поддоне или иной упаковке либо без нее по желанию покупателя.

6.2. Перед установкой и подключением станка необходимо снять все болты и соединения стопора, которые используются для фиксации движущихся деталей.

6.3. Станок устанавливается не ближе 50 см от стены. Поверхность на которой будет установлен станок должна быть ровной и достаточно прочной, чтобы выдержать его вес.

6.4. Перед подключением станка к системе электропитания необходимо проверить параметры локальной электросети.

6.5. Перед подключением станка к пневмосистеме необходимо проверить ее параметры. Для правильной работы пневматической системы давление воздуха должно быть 6-8 Атм. Запрещена эксплуатация станка при давлении воздуха ниже 6 Атм. Для того, чтобы проверить и настраивать давление воздуха, смотрите показания манометра. (Рис.3).

Для регулирования давления воздуха необходимо:

- Сдвинуть кнопку настройки вверх ;

- Вращение кнопки регулирования по часовой стрелке увеличит давление. Вращение кнопки регулирования против часовой стрелки уменьшит давление;

- При достижении показаний 7-8 Атм, сдвиньте кнопку настройки вниз и зафиксируйте ее в этом положении.

ВАЖНО! Необходимо ежедневно сливать конденсат из влагоотстойника нажимая кнопку под ним.

Изготовитель рекомендует использовать следующие масла для узла подготовки воздуха: TELLUS C 10 / MOBIL DTE LIGHT / .

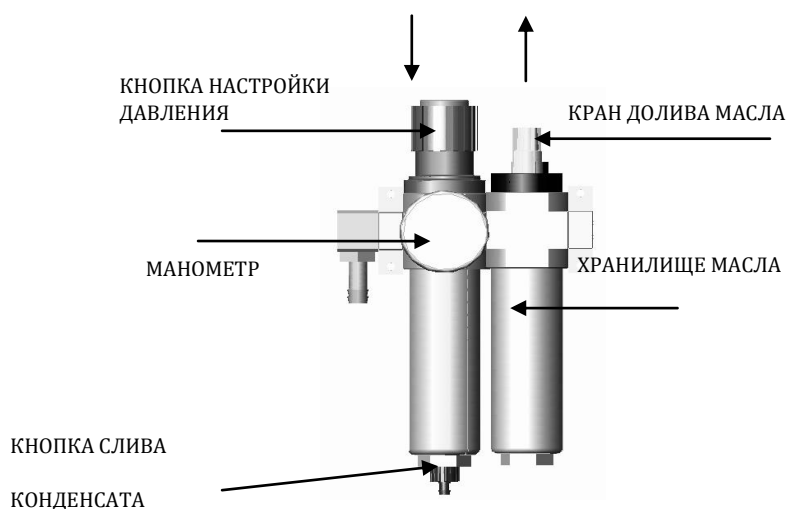


РИСУНОК 3

7. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

7.1. ТЕКУЩИЕ ПРОВЕРКИ И ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

7.1.1 Проверьте напряжение и частоту тока системы электропитания и давление в пневмосистеме, а также состояние электрических и пневматических компонентов станка.

7.1.2 Очистите поверхность станка.

7.1.3 Убедитесь, что стол и все детали чистые и сухие. Удалите смазку со стола и протрите его.

7.1.4 Проверьте фильтры, давления воздуха и уровень масла в узле воздухоподготовки. Долейте масла если его уровень низкий.

7.2. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ В КОНЦЕ РАБОЧЕГО ДНЯ

7.2.1 Отключите станок от электро и пневмосистем.

7.2.2 Удалите все заусеницы, стружку и инородные материалы с поверхностями станка.

7.2.3 После чистки стола протрите его насухо материалом (не используйте те материалы, которые могут вызвать повреждение покраски).

8. УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ

НЕИСПРАВНОСТЬ	ПРИЧИНЫ	РЕШЕНИЕ
Пластина сопротивления не нагревается	Станок не подключен к источнику питания.	Проверьте плавкий предохранитель, вилку и розетку.
Термоэлемент не работает	Смещен соединяющий провод термоэлемента. Необходимо настроить	Соедините провод термоэлемента. Проверьте настройку дисплея температуры (245°).

	дисплей температуры.	
Нагревающая пластина не движется.	Давление воздуха слишком низкое.	Проверьте подключение воздушного шланга. Настройте давление воздуха .
Станок не выполняет процесс сварки или этот процесс нечеткий.	Профили выпилили под разными углами. Тефлон грязный или порван.	Проверьте углы концов профиля. Возможно пильный диск нуждается в заточке. Тефлон нужно почистить или заменить.
!!! В иных случаях обращайтесь в сервисный центр или на предприятие-изготовитель !!!		

9. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

Настоящее оборудование, одnogоловочный сварочный станок ОСС-02, изготовлен согласно технических условий, соответствует общим требованиям по безопасности ССБТ ГОСТ12.2.00391;ГОСТ12.1.030-81; ГОСТ12.2.101-84; ГОСТ12.4.026 и признан годным к эксплуатации

ЗАВОДСКОЙ НОМЕР _____

МОДЕЛЬ _____
(наименование и обозначение станка)

ДАТА ИЗГОТОВЛЕНИЯ _____
(месяц, год выпуска)

ОТМЕТКА О ПРИЕМКЕ _____ М.п. _____

10. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Период гарантийного обслуживания – 12 месяцев с даты поставки оборудования.

На дефекты возникшие по вине потребителя, в результате использования оборудования не по назначению и с нарушением требований руководства по эксплуатации, гарантийные обязательства не распространяются.

(особенности и условия гарантийного обслуживания изложены в гарантийном талоне)

ПРИМЕЧАНИЕ: Предприятие-изготовитель оставляет за собой право вносить изменения в конструкцию оборудования не влияющие на безопасность эксплуатации, направленные на улучшение его технических параметров.