

Серийный номер			
Дата продажи			
	Число	Месяц	Год

Гарантия 6 месяцев

Арт. 13883

Литьевая центробежная машина JT-08

Руководство по эксплуатации



ВВЕДЕНИЕ

Перед началом эксплуатации оборудования внимательно ознакомьтесь с настоящим руководством по эксплуатации и следуйте его указаниям и рекомендациям.

Предприятие-изготовитель оставляет за собой право производить незначительные изменения в конструкции и внешнем виде оборудования без их отражения в руководстве по эксплуатации.

ОПИСАНИЕ И ОСОБЕННОСТИ ФУНКЦИОНИРОВАНИЯ

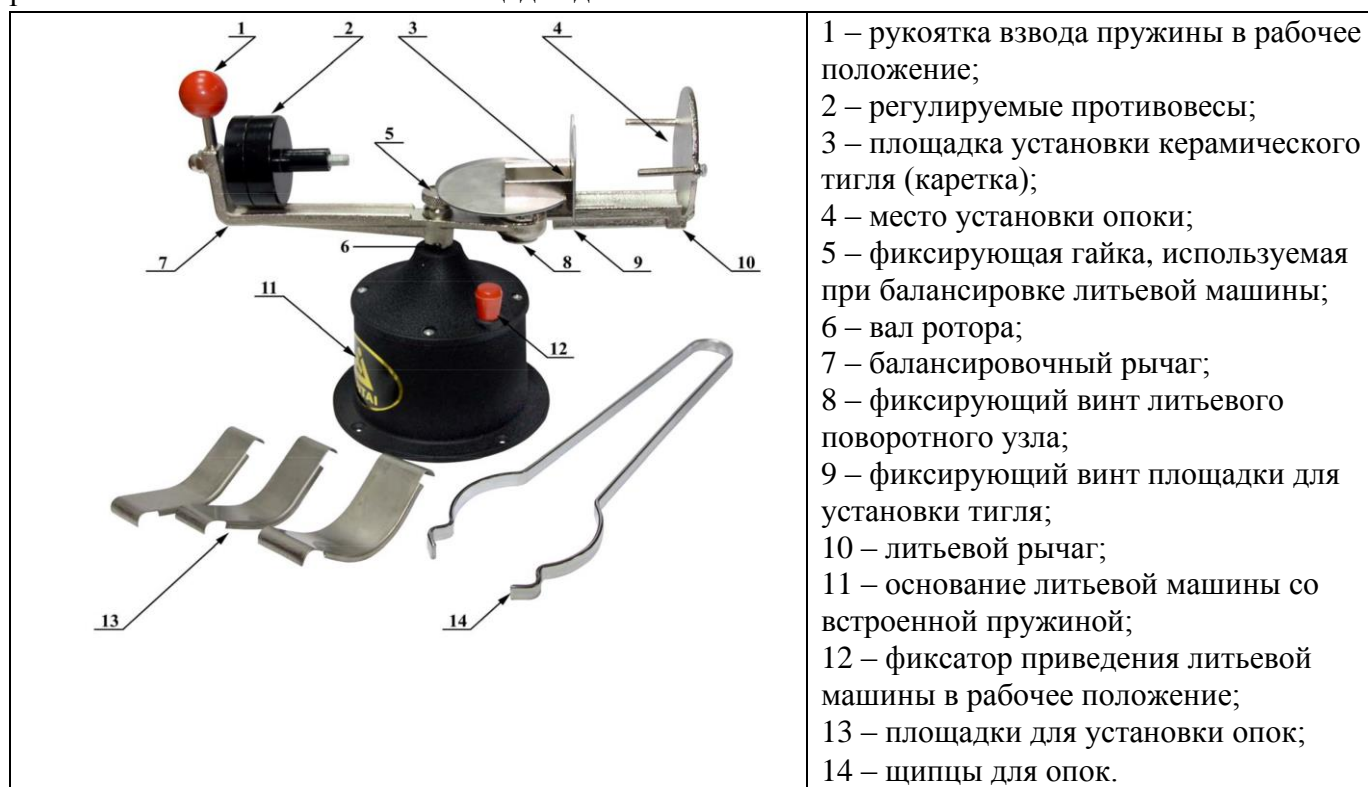
Литьевая машина центробежного типа предназначена для работы на мелкосерийном производстве, может быть рекомендована для небольших мастерских и индивидуального литья.

Литьевая машина оснащена мощной пружиной кручения, которая значительно упрощает работу и повышает качество отливаемых изделий.

Конструктивно литьевая машина выполнена в виде основания, на котором крепится блок рычагов.

Блок балансируется посредством изменения положения в осевом направлении регулируемых грузов. Сдвигая грузы вдоль резьбовой направляющей, изменяется балансировка всего узла.

Внутри основания установлена мощная пружина кручения. На литейном поворотном узле расположен съемный тигель и площадка для опоки.



КОМПЛЕКТАЦИЯ

- основание с вмонтированной пружиной
- первичный рычаг с противовесами
- вторичный рычаг с держателями для тигля
- площадка для установки опок – 3 шт.
- инструкция
- упаковочная тара

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Общий диаметр машины - 370 мм.

Высота - 275 мм.

Размеры используемых опок:

- диаметр – 25, 40, 50 мм.
- высота – 75 мм.

Машина рассчитана на разовую заливку - до 80 г металла.

Вес – 8 кг.

ПРИМЕНЕНИЕ ПО НАЗНАЧЕНИЮ

ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ

Разместите литьевую машину на твердой ровной, негорючей поверхности.

Для предотвращения попадания расплавленного металла на оператора при эксплуатации литьевой машины используйте защитный кожух (не входит в комплект поставки).

Закрепите основание к поверхности при помощи винтов таким образом, чтобы фиксатор (12) находился слева от оператора.

Установите рычаг на вал ротора (6) контролируя, чтобы пазы на рычаге совместились с балансировочной осью. Затяните фиксирующую гайку (5) балансировочного узла (7).

Перед первым использованием тигель необходимо «проглазуровать», чтобы предотвратить прилипание металлических частиц к внутренней поверхности тигля. Для этого необходимо растворить кристаллы борной кислоты с небольшим количеством воды и натереть полученной кашицей внутреннюю поверхность тигля. Прогрейте тигель горелкой до полного расплавления борной кислоты. Тигель готов к работе.

Вставьте тигель в каретку (3) так, чтобы литьевое отверстие в торце тигля было направлено к задней панели каретки.

При помощи фиксирующего винта (8) обеспечьте свободное вращение литьевого рычага (10) относительно балансировочного рычага (7). Люфт рычагов не допустим!

При помощи фиксирующего винта (9) обеспечьте свободное перемещение каретки (3) вдоль оси, направляющей литьевого рычага (10).

БАЛАНСИРОВКА УСТАНОВКИ

Изготовьте макет опоки, весо-габаритные характеристики которого будут точно соответствовать опоке, используемой для литья.

На место установки опоки (4) установите площадку для опоки (13). В комплекте поставки литейной машины идет три площадки для работы с опоками диаметром 25; 40 и 50 мм.

Чтобы сбалансировать рычаги, установите макет опоки на площадку (13).

Прижмите каретку (3) с расположенной на ней тиглем как можно плотнее к макету опоки.

Поместите необходимое количество металла в тигель.

Расположите литейной (10) и балансировочный (7) рычаги на одной линии.

Отвинтите фиксирующую гайку (5) настолько, чтобы рычаг мог свободно качаться на поперечной оси вала ротора (6).

Чтобы уравновесить вес опоки вращайте противовесы (2), пока рычаг не примет строго горизонтальное положение.

Затяните фиксирующую гайку (5).

ВЗВЕДЕНИЕ МЕХАНИЗМА ЛИТЕЙНОЙ УСТАНОВКИ

Поверните рычаг при помощи рукоятки (1) на 3 оборота по часовой стрелке.

Зафиксируйте рычаг фиксатором (12). Каретка тигля (3) должна быть повернута в сторону оператора.

ПЛАВКА МЕТАЛЛА И УСТАНОВКА ОПОКИ

Расплавьте металл в тигле.

Установите опоку на площадку (13).

Подведите каретку тигля (3) к опоке так, чтобы при литье металл поступал из тигля непосредственно в литниковую чашу опоки.

ЛИТЬЕ

Сместите немного литейной рычаг (10) по часовой стрелке при помощи рукоятки (1), чтобы фиксатор (12) упал в основание литейной машины (11).

Уберите горелку от тигля

Отпустите рукоятку (1).

ОКОНЧАНИЕ РАБОТЫ

Литейной рычаг (10) должен прекратить вращение самостоятельно. Если установка сбалансирована правильно, рычаг будет вращаться равномерно и без вибраций.

Как только рычаг остановится, снимите опоку при помощи щипцов (14).

ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ ПРИ РАБОТЕ НА ЛИТЬЕВОЙ УСТАНОВКЕ

При работе используйте защитный кожух (не входит в комплект поставки).

Не останавливайте вращающуюся литьевую машину.

Перед каждым новым циклом литья необходимо сбалансировать рычаги литьевой машины.

Прочно фиксируйте противовесы от смещения вдоль оси.

Запрещается производить действия, не предусмотренные данной инструкцией.

ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И МЕТОДЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

При обнаружении каких-либо неисправностей следует незамедлительно обратиться в сервисный центр компании «Сапфир».

ТРАНСПОРТИРОВКА

Оборудование может транспортироваться всеми видами транспорта в упаковке, обеспечивающей его сохранность во время транспортировки соответствующим видом транспорта, с учетом требований маркировки упаковки производителя.

ОСОБЕННОСТИ ХРАНЕНИЯ

Хранить при температуре от +1°C до +30°C, в сухом месте, избегая попадания влаги и прямых солнечных лучей.

После пребывания оборудования при отрицательных температурах перед включением в сеть его необходимо выдержать в упаковке при комнатной температуре не менее 8 часов.

ПРАВИЛА УТИЛИЗАЦИИ

Утилизация оборудования и его составных частей осуществляется в соответствии с законодательством страны использования.

ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Изготовитель гарантирует соответствие прибора техническим требованиям, при условии соблюдения условий транспортирования, хранения и эксплуатации, изложенных в инструкции.

В течение гарантийного срока изготовитель обязуется безвозмездно устранять неисправности, возникшие не по вине потребителя. После окончания гарантийного срока изготовитель может осуществлять техническое обслуживание и ремонт прибора.

Продавец не несет какой бы то ни было ответственности ни за прямой, ни за косвенный ущерб, так или иначе связанный с использованием данного прибора не по назначению.

Гарантийные обязательства не распространяются на:

- быстроизнашивающиеся детали (щеточки, шлифовально-полировальные круги, ремни, разъемные

соединения, фильтры, цепи, пружины, элементы крепления, тигли графитовые и керамические, а также изделия из этих материалов и стекла и др.);

- детали, срок службы которых зависит от регулярного технического обслуживания;
- расходные материалы, наконечники, педали, элементы питания, термодары, нагревательные элементы, лампы, уплотнители, прокладки подшипники, аксессуары;
- упаковку.

Гарантийные обязательства не распространяются на дефекты и повреждения, возникшие вследствие:

- неосторожного обращения с оборудованием;
- неправильного хранения оборудования;
- использования оборудования неквалифицированным персоналом;
- несанкционированной разборки и ремонта деталей и агрегатов оборудования;
- изменения конструкции оборудования;
- использования несертифицированных расходных материалов;
- несоблюдения владельцем оборудования предписанных заводом-изготовителем периодичности и регламента технического обслуживания оборудования;
- использования оборудования не по прямому назначению;
- при выработке и износе отдельных узлов оборудования, возникших по причине чрезмерного использования оборудования;
- несанкционированного изменения программного обеспечения, заводских настроек, параметров электронных блоков управления и проч.;
- проведения сервисного или технического обслуживания или ремонта третьими лицами;
- при наличии повреждений, либо преждевременного выхода из строя деталей и узлов оборудования, вызванных попаданием грязи, абразивных частиц и посторонних предметов в подвижные узлы оборудования;
- перевозки оборудования Клиентом и/или транспортными компаниями;
- использования несоответствующих стандартным параметрам питающей сети, в том числе скачков напряжения;
- обстоятельств непреодолимой силы и/или стихийных бедствий.

Гарантийный срок на запасные части, узлы, детали и агрегаты, замененные в рамках осуществления гарантийных обязательств, истекает вместе с гарантийным сроком на оборудование.

Запасные детали, замена которых производится в период гарантии на оборудование на возмездной основе, исключаются из гарантии на оборудование.

Продавец оставляет за собой право отказать в гарантийном ремонте при отсутствии на оборудовании фирменной гарантийной наклейки компании «Сапфир» с отмеченным сроком гарантии, а также ее не читаемости.