

Серийный номер			
Дата продажи			
	Число	Месяц	Год

Гарантия 12 месяцев

Арт. 13979

Галтовка вибро AVALON W 8 F с модулем регулировки

Руководство по эксплуатации



ОГЛАВЛЕНИЕ

1. ОПИСАНИЕ И ОСОБЕННОСТИ ФУНКЦИОНИРОВАНИЯ.....	3
2. ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ И ХАРАКТЕРИСТИКИ.....	3
4. МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ.....	4
5. УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ.....	4
6. ПОДГОТОВКА, ПОРЯДОК ПОДКЛЮЧЕНИЯ И РАБОТА.....	5
7. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ И РЕМОНТ.....	6
8. ПРИМЕЧАНИЕ.....	8
9. ТРАНСПОРТИРОВКА.....	8
10. РЕСУРСЫ, СРОКИ СЛУЖБЫ.....	8
11. ХРАНЕНИЕ И КОНСЕРВАЦИЯ.....	8
12. ГАРАНТИЯ.....	8



Руководство по эксплуатации к изделию не отражает незначительных конструктивных изменений в изделии, внесенных изготовителем после подписания к изданию данного руководства, а также изменений по комплектующим изделиям и документации, поступающей с ними.

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.

1. ОПИСАНИЕ И ОСОБЕННОСТИ ФУНКЦИОНИРОВАНИЯ

Виброгалтовка **AVALON W8F** - промышленная установка для среднесерийного и крупносерийного производства. Установка позволяет производить обработку изделий, как в мокром, так и в сухом режимах. Она идеально подходит для снятия заусенцев и шлифования промышленных заготовок, а также полировки ювелирных изделий. Установка предназначена для широкого спектра операций от шлифовки до финишной полировки (в зависимости от выбранного наполнителя) ювелирных сплавов, титана, стали, поделочных камней.

Виброгалтовка **AVALON W8F** эффективна в обработке больших изделий, и позволяет использовать различные галтовочные тела, такие как металлические шарики, пластик, керамику, ореховую скорлупу.

Барабан изготовлен из ударопрочного, устойчивого к истиранию полиуретана. Работа галтовки отличается от аналогов малым временем рабочего цикла, стабильностью результатов, а также высоким качеством поверхности на всех загруженных изделиях. Установка оснащена простым и удобным узлом удаления наполнителя из емкости.

2. ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ И ХАРАКТЕРИСТИКИ

Электропитание	220 В, 50 Гц
Мощность	0,37 кВт
Объем контейнера	8л
Диаметр контейнера	340 мм
Таймер	цифровой (99ч)
Регулировка скорости	плавная
Вес	58кг
Габаритные размеры* (ØxВ)	420мм x 690мм

* - габаритные размеры и масса могут отличаться от указанных

3. КОМПЛЕКТАЦИЯ

Виброгалтовка W8F
Модуль регулировки
Руководство по эксплуатации.

Сервисный центр компании «Сапфир»
109390, г. Москва, ул. Люблинская, д. 18А
+7 (495) 739-4311 доб. 139,143
E-mail: 139@7394311.ru
www.sapphire.ru

4. МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

4.1 Эксплуатация оборудования должна производиться в соответствии с требованиями пожарной безопасности и требованиями настоящего руководства по эксплуатации.

4.2 К обслуживанию оборудования допускается персонал после ознакомления с настоящим руководством по эксплуатации.

4.3 Запрещается- производить настройку и ремонтные работы при подключенной установке в электрическую сеть.

5. УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ



1. Основание
2. Рабочий контейнер
3. Узел выгрузки наполнителя
4. Крышка
5. Прижимной маховик крышки
6. Панель управления
7. Кран отсечки сливаемой воды

Рис.1 Устройство виброгалтовки AVALON W8F

Конструктивно установка выполнена в виде рабочего модуля, состоящего из стального корпуса, в верхней части которого на резиновых эластичных элементах располагается полиуретановый контейнер со стальной крышкой. Управление процессом осуществляется с помощью выносного блока.

Корпус установки является сварной конструкцией, выполненной из трубы (1), на которой установлена рабочая камера. Рабочая камера выполнена из полиуретана. Вибрация рабочего барабана осуществляется посредством электродвигателя с дебалансами.

Рабочая камера состоит из контейнера с крышкой и узлом выгрузки наполнителя (поз. 2-5). Модуль управления представляет из себя блок, предназначенный для задания режимов обработки с возможностью автоматического или ручного режима управления процессом.



1. Дисплей скорости вращения вала
2. Ручка регулировки скорости
3. Таймер - контроллер
4. Сетевой выключатель
5. Переключатель режима управления работой (ручной–автоматический)
6. Кнопка аварийного отключения

Рис.2 Лицевая панель модуля управления

На лицевой панели таймера – контроллера (поз.3 рис.2) располагается дисплей, световой индикатор работы таймера, а также кнопки:

- кнопка вверх «↑» - увеличение значения времени,
- кнопка вниз «↓» - уменьшение значения времени,
- «START» - обеспечивает запуск работы установки,
- «STOP» - обеспечивает останов работы, а также для изменения параметра времени во время работы установки.

После включения напряжения дисплей покажет предыдущее сохраненное значение. Для установки другого значения времени нажать кнопку «STOP» на 3 секунды; замигают два сегмента дисплея, соответствующие установке времени в часах. При помощи кнопок «↑» (вверх) и «↓» (вниз) установить нужное значение часов. Затем нажать кнопку «STOP» - замигают сегменты дисплея установки минут. При помощи кнопок «↑» (вверх) и «↓» (вниз) установить нужное значение времени в минутах. Подтвердить значение, нажатием кнопки «STOP».

Установленное значение будет автоматически сохранено в памяти программного устройства.

Для пуска установки нажать «START». При правильной установке программного устройства загорится светодиодный индикатор и таймер начнет отсчет времени. Для изменения значения времени во время работы установки, нажать «STOP» и установить время, как было описано выше. Для краткосрочной остановки виброгалтовки, нажать кнопку «STOP». Для повторного пуска нажать кнопку «START».

Эта операция может выполняться многократно в течении одного цикла. Каждое нажатие кнопок дублируется звуковым сигналом.

По завершению времени работы таймера, контроллер издаст звуковой сигнал и на дисплей будет выведен последний установленный параметр времени

6. ПОДГОТОВКА, ПОРЯДОК ПОДКЛЮЧЕНИЯ И РАБОТА

Подготовка к работе

1. Разместите виброгалтовочную установку на твердой ровной поверхности.
2. Подключите установку к сети электропитания 220 В / 50 Гц

ВНИМАНИЕ!

После подключения установки к электрической сети, следует установить направление движения наполнителя в камере. Правильным является движение по часовой стрелке. Если оно происходит против часовой стрелки, необходимо поменять провода фаз в сетевом разьеме.

3. Переключите тумблер «ручное/автоматическое» управления работой установки (поз.5 рис.2) в нужное положение. В случае необходимости установить время работы, тумблер необходимо переключить в положение «автоматическое». Переключение производить при отключенном сетевом выключателе.
4. Включите сетевой выключатель.
5. Установите необходимые параметры: время и скорость вращения вибромотора. Значение времени устанавливается с помощью таймера-контроллера (поз.3 рис.2), назначение скорости изменяется вращением ручки «RPM Regulator» (поз.2 рис.2).
6. Загрузить в рабочую камеру необходимое количество наполнителя.

Работа

1. Поместите изделия в контейнер (строго соблюдайте весовые режимы загрузки барабана). Для обработки изделий стальными шарами с водой, необходимо использовать 5-10 кг стальных шаров и около 0,5 кг изделий (в зависимости от вида изделий), 1 л воды и 40 мл шампуня. При работе с металлическими шариками рабочая камера должна быть оставлена открытой (закрывать контейнер только при выполнении шлифовки с другим наполнителем).
2. Необходимо организовать проток компаунда через барабан. Необходимое количество компаунда в контейнере при работе примерно 5% от объема барабана.
3. Запустите установку нажатием кнопки «START».
4. При необходимости изменяйте скорость вращения рабочих тел с помощью ручки регулятора «RPM Regulator».
5. При возникновении внештатных ситуаций необходимо нажать кнопку аварийной остановки.

Завершение работы

1. После срабатывания таймера (в автоматическом режиме) либо по желанию оператора (в ручном режиме) выключить установку, переведя выключатель в положение «OFF».
2. Освободить контейнер от изделий и наполнителя. После каждого цикла обработки наполнитель из рабочего барабана промывается водой. Промывочная вода сливается в бак-отстойник для дальнейшей рекуперации драгметаллов. Барабан так же промывается от остатков абразива.
3. Промыть изделия под струей воды.
4. Загрузить наполнитель обратно в контейнер.

7. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ И РЕМОНТ

Вибрационный полировальный станок W8F подлежит периодическому техническому обслуживанию, а также капитальному ремонту.

Решение о необходимости проведения текущего ремонта принимается на основании результатов технической проверки.

Рекомендуется проведение текущих ремонтов посредством замены поврежденных элементов или узлов. Неукоснительное следование установленной системе обслуживания и ремонта позволит поддерживать установку в состоянии высокой производительности.

Все операции по обслуживанию и ремонту должны выполняться после предварительной остановки вибростанка и отключения электропитания обученным персоналом (для работы с данным типом полировального станка)!

Предусмотрены следующие виды технического обслуживания и ремонта:

1. Ежедневное техническое обслуживание - **ЕТО**
2. Периодическое обслуживание:
 - **ТО-1** через каждые 1000 часов эксплуатации установки.
 - **ТО-2** через каждые 3000 часов эксплуатации установки.
3. Капитальный ремонт - через 15000 часов эксплуатации установки.

ЕТО

Целью проведения ежедневного технического обслуживания является подготовка вибрационного станка для эффективного выполнения повседневных задач. Работы включают:

- протирание наружных частей установки чистой тканью
- проверка уплотнения рабочей камеры
- проверка герметичности узла выгрузки наполнителя
- проверка герметичности крана слива
- проверка работы всех кнопок управления перед пуском установки,
- затяжка всех ослабленных болтов и гаек

ТО-1

Эти работы должны проводиться через каждые 1000 часов эксплуатации установки.

Помимо выполнения процедур, предусмотренных регламентом ЕТО, дополнительно выполняется:

- Осмотр и проверка элементов фильтрации и откачивания, а также очистка контейнера для сбора шлама и сливного шланга
- Проверка электрической системы

ТО-2

Эти работы должны проводиться через каждые 3000 часов эксплуатации установки.

Помимо выполнения процедур, предусмотренных регламентом ТО-1, дополнительно выполняется:

- Проверка, а при необходимости и замена, изношенных элементов установки

КАПИТАЛЬНЫЙ РЕМОНТ

- удалить пыль и грязь с электрических и электронных элементов систем управления, а также соединений и контактов
- тщательно проверить состояние электронной системы

- тщательно проверить состояние системы управления
- при необходимости заменить рабочую камеру
- проверить состояние подшипников электровибратора, и заменить их при необходимости.

Заменяйте компаунд через каждые 16-20 ч работы или раньше при сильном загрязнении.

Если потемнел компаунд, а поверхность изделий почернела, замените компаунд.

Специальный компаунд обеспечит защиту от потемнения, высокое скольжение, удаление загрязнений и высокую степень обработки. В качестве компаунда используйте только фирменные шампуни SC5K20.

8. ПРИМЕЧАНИЕ

К эксплуатации виброгалтовки допускаются лица, ознакомленные с руководством, конструкционными особенностями установки и правилами её эксплуатации.

- Не перегружайте установку рабочими телами и изделиями.
- Используйте только фирменный наполнитель.
- Не допускайте попадания предметов во внутреннюю полость установки.
- Не допускайте попадания влаги на поверхность модуля управления.
- Не включайте установку при низком напряжении в сети. Выключите и не эксплуатируйте её до тех пор, пока напряжение не будет восстановлено.
- Запрещается производить действия, не предусмотренные данной инструкцией.

9. ТРАНСПОРТИРОВКА

Виброгалтовку разрешается транспортировать любым видом транспорта в упаковке, обеспечивающей её сохранность во время транспортировки соответствующим видом транспорта.

10. РЕСУРСЫ, СРОКИ СЛУЖБЫ

10.1 Ресурс изделия до первого ремонта в соответствии с документацией на комплектующие узлы.

10.2 Указанные ресурсы и сроки службы действительны при соблюдении потребителем требований действующей эксплуатационной документации

11. ХРАНЕНИЕ И КОНСЕРВАЦИЯ

Виброгалтовка должна храниться в сухом, закрытом помещении при комнатной температуре.

12. ГАРАНТИЯ

11.1 Изготовитель гарантирует соответствие виброгалтовки техническим характеристикам при соблюдении условий транспортирования и хранения, а также эксплуатации в соответствии с требованиями эксплуатационных документов, поставляемых с изделием.

11.2 Гарантийный срок эксплуатации виброгалтовки - 12 месяцев со дня продажи.

11.3 Гарантийный срок хранения виброгалтовки - два года с момента её изготовления.

11.4 Гарантийные обязательства не распространяются на:

- быстроизнашивающиеся детали (щетки, 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, термодпары, нагревательные элементы, лампы, уплотнители, прокладки подшипники, аксессуары;
- упаковку.

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

- неосторожного обращения с оборудованием;
- неправильного хранения и транспортировки 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.

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

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

11.8 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 нечитаемости.

11.5 Гарантийный ремонт выполняется производителем в соответствии с действующим законодательством.