

Серийный номер			
Дата продажи			
	Число	Месяц	Год

Гарантия 6 месяцев

Арт. 9391

Автокламп DING XIN цифровой

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

Автокламп с блоком управления, предназначен для подключения к вакуумному цифровому инжектору арт. 9082. Управление процессами вакуумизации и впрыска воска в модель осуществляется в автоматическом режиме.

Автокламп обеспечивает оптимальную степень сжатия модели и точный прижим к соплу инжектора. Отличный эффект инъекции: без воздушных пузырьков, шероховатости и дефектных кромок.

Применение автоклампа позволяет увеличить производительность труда, повысить качество получаемых восковок и как следствие – повышение качества получаемой готовой продукции.



Рис.1

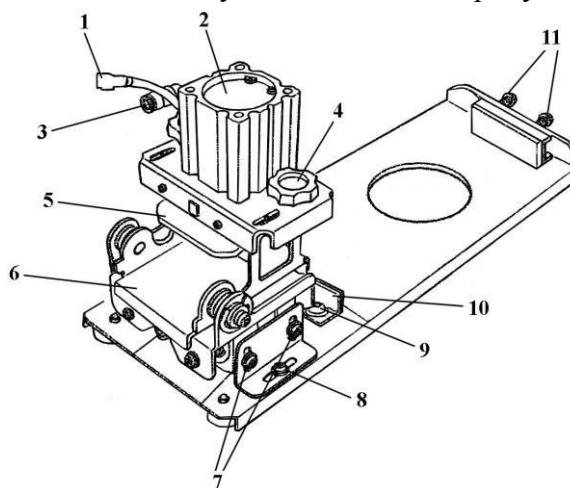


Рис.2

УСТРОЙСТВО БЛОКА УПРАВЛЕНИЯ И ПРИЖИМА АВТОКЛАМПА

Устройство блока управления автоклампа. (Рис.1)

1. Манометр давления подачи.
2. Ручка регулятора давления подачи резиновой пресс-формы.
3. Панель управления.
4. Кнопка ручной настройка подачи резиновой пресс-формы.
5. Кнопка ручной настройки прижима резиновой пресс-формы.
6. Манометр прижима.
7. Ручка регулятора прижима резиновой пресс-формы.

8. Кнопка «СТАРТ»
9. Кнопка включения-выключения питания.

Устройство автоклампа (прижима). (Рис.2)

1. Разъем для соединения с кнопкой «Старт» на блоке управления.
2. Цилиндр автоклампа.
3. Разъем для соединения с прижима с блоком управления.
4. Винты регулировки положения пресс-формы.
5. Верхняя плита прижима.
6. Модельный столик.
7. Регулировочные винты прижима.
8. Регулировочные винты подачи.
9. Крепежные болты переднего ограничителя.
10. Передний ограничитель.
11. Задний ограничитель с крепежными болтами.

КОМПЛЕКТАЦИЯ

1. Блок управления.
2. Автокламп (прижим).
3. Лоток для резины.
4. Педаль.
5. Соединительные шланги.
6. Сетевой шнур.
7. Предохранитель 5 А (установлен в корпусе).
8. Инструкция по эксплуатации.

Примечание! По независимым от продавца причинам комплектация может изменяться.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Электропитание - 220 В / 50 Гц, монофаза.
Габариты блока - 165х270х340 мм.
Габариты автоклампа - 155х440х260 мм.
Вес - 12 кг.

ПРИМЕНЕНИЕ ПО НАЗНАЧЕНИЮ

МОНТАЖ И СОЕДИНЕНИЕ ВОСКОВОГО ИНЖЕКТОРА, БЛОКА И АВТОКЛАМПА.



Рис.3

1. Поместите вакуумный инжектор на опорную плиту автокламп. Совместите задний ограничитель автокламп с задней стенкой вакуумного инжектора. Затяните 2 крепежных болта на заднем ограничителе. Для предотвращения повреждения корпуса инжектора ограничитель оснащен резиновой прокладкой.

Подсоедините воздушные шланги и подключите сетевой кабель.

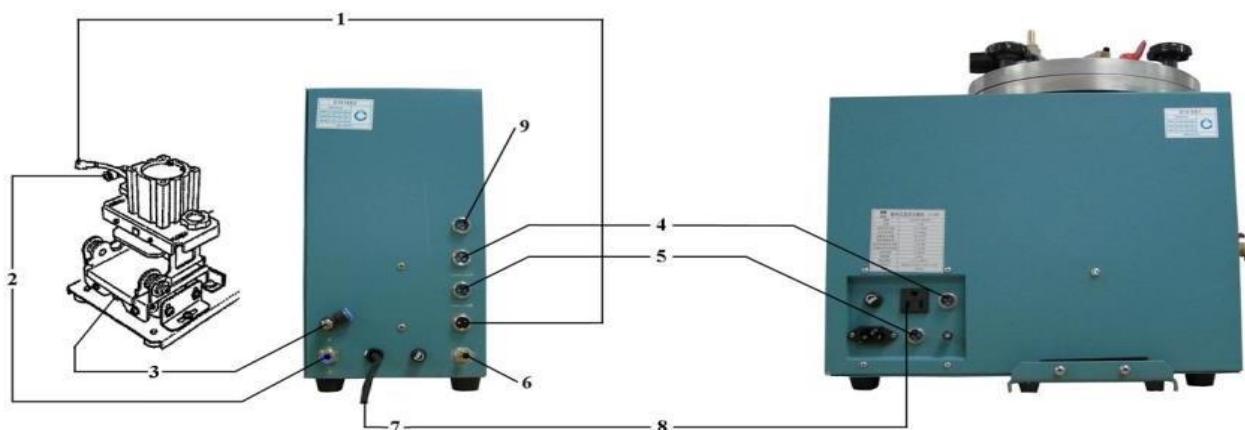


Рис.4

1. Соединение автокламп с кнопкой «Старт» на блоке управления.
2. Соединение прижима автокламп с блоком управления.
3. Соединение подачи автокламп с блоком управления.
4. Соединение блока управления с инжектором.
5. Соединение инжектора с кнопкой «Старт» на блоке управления.
6. Штуцер подключения воздушного компрессора.
7. Сетевой кабель.
8. Гнездо подключения сетевого кабеля.
9. 3-х контактный разъем (дополнительная опция).

РЕГУЛИРОВКА ПРИЖИМА ПРЕСС-ФОРМЫ

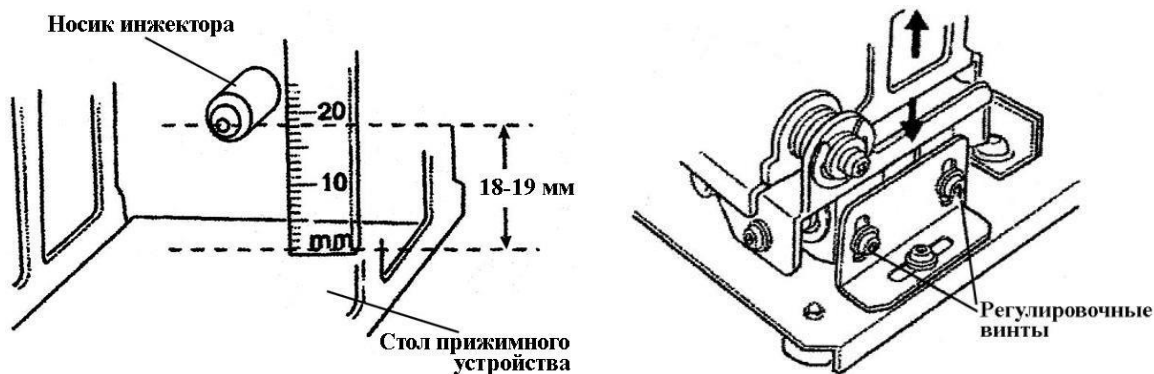


Рис.5

Для регулировки прижима пресс-формы к носику инжектора ослабьте четыре регулировочных винта так, чтобы высота от поверхности стола прижимного устройства к центру носика вакуумного инжектора была 18-19 мм. После регулировки, затяните регулировочные винты. Вы можете использовать резиновую пресс-форму толщиной от 15 до 30 мм, изменяя толщину стенок лотка для резины. (см. таблицу)

Толщина резиновой пресс-формы, мм	Толщина стенок лотка, мм
15	10
20	8
25	5
30	3

УСТАНОВКА ЛОТКА ДЛЯ РЕЗИНЫ

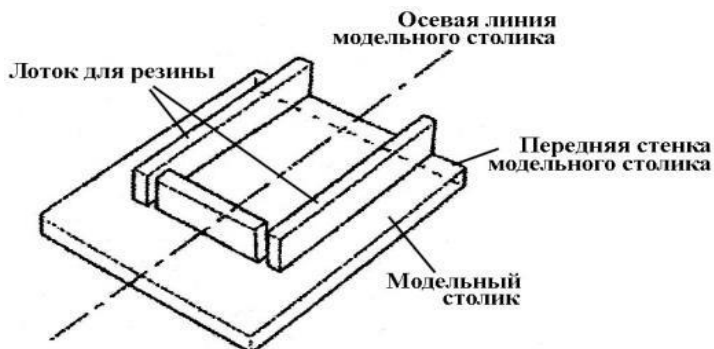


Рис. 6

Соберите лоток. Установите его на модельный столик так, чтобы осевые линии и передние стенки столика и лотка совпадали.

РЕГУЛИРОВКА ПОДАЧИ ПРЕСС-ФОРМЫ

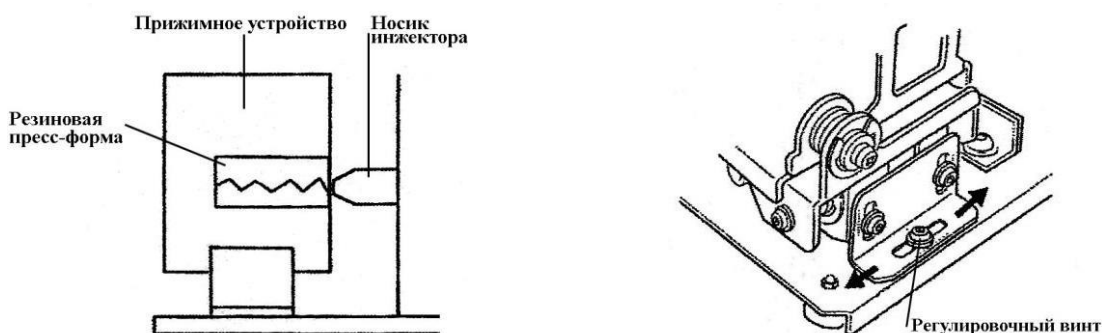


Рис.7

Для регулировки подачи пресс-формы к носику инжектора ослабьте два регулировочных винта так, чтобы отверстие резиновой пресс-формы и носик инжектора находились на одном уровне. После регулировки, затяните регулировочные винты.

УСТАНОВКА УРОВНЯ ДАВЛЕНИЯ ПОДАЧИ И ПРИЖИМА ПРЕСС-ФОРМЫ

Для установки уровня давления потяните ручки регуляторов давления (поз. 2; 7 Рис.1) «на себя». Установите требуемое давление.

Показания давления контролируйте по манометрам подачи и прижима. Поворот ручки регулятора по часовой стрелке увеличивает уровень давления, поворот против часовой стрелке - уменьшает уровень давления.

Зафиксируйте выбранный уровень давления, защелкнув ручки регуляторов «от себя».

Используя кнопки ручной настройки (поз. 4; 5 Рис.1) прижима и подачи пресс-формы добейтесь идеального совмещения отверстия пресс-формы и носика воскового инжектора.

Давление прижима должно быть достаточным, чтобы во время впрыска воска резиновая пресс-форма «не раскрывалась».

Давление подачи должно быть достаточным, чтобы обеспечить герметичность прижима резиновой пресс-формы к носику инжектора и исключить протекание воска.

Обратите внимание, чтобы заливное отверстие резиновой пресс-формы соответствовало диаметру носика впрыска воска. В противном случае будет сложно обеспечить герметичность данного соединения.

ПОРЯДОК РАБОТЫ



Установите на восковом инжекторе:

- температуру воска, соответствующую типу воска;
- время вакуумирования (3 - 5 с);
- давление впрыска воска (0,3 – 0,9), начиная с минимального;
- время впрыска (2 – 5 с), начиная с минимального.



Установите лоток с резиновой пресс-формой на модельный столик автоклампа (См. п.7.2).

Настройка панели управления

1. Включите питание, нажмите кнопку **MANU**, загорится световой индикатор **HOLD1**. В окне будет отображаться время нахождения зажима в сопле после завершения впрыска воска, которое установлено в системе на 1 секунду. При необходимости изменения времени

нахождения зажима в сопле, нажмите на клавиши   для регулировки.

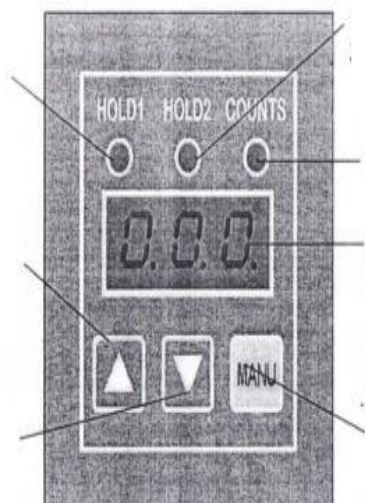
2. Нажмите на кнопку **MANU**, загорится световой индикатор **HOLD2**. В окне будет отображаться время ослабления фиксатора во время возвращения зажима. В зависимости от толщины резиновой модели

определите разумное время задержки пресс-формы. Нажимайте на кнопки   соответственно, чтобы изменить значение времени задержки фиксатора. При каждом нажатии время изменяется на одно значение.

Световой индикатор задержки зажима в сопле после впрыска воска

Увеличить время

Уменьшить время







Световой индикатор продолжительности ослабления фиксатора во время возвращения зажима


Световой индикатор подсчета

Окно индикации

Кнопка переключения

Если выставленное числовое значение слишком велико, удерживайте кнопки  или , чтобы быстро увеличить или уменьшить числовое значение. Когда значение на табло приближается к необходимому, плавно отпустите кнопки  или , а затем нажимайте на них для установления необходимого значения. После настройки система автоматически сохраняет установленное значение: максимальное отображаемое в окне значение составляет 99,9 секунды, а минимальное - 0 секунд.

Подсчёт

Когда при изготовлении восковых моделей требуется статистика, используйте функцию подсчета. Нажмите кнопку **MANU**, загорится световой индикатор подсчета. Нажмите  для сброса чисел, в окне отобразится 0.0.0., при впрыскивании воска начнется подсчет.

Окно индикации

В режиме ожидания несколько раз нажмите кнопку **MANU**, окно индикации отобразит переключение между HOLD1, HOLD2 и COUNTS.

Функция аварийной остановки

В процессе работы нажмите кнопку **MANU**, чтобы завершить работу автоклампа (прижима) и вернуть его в исходное положение. Если происходит процесс впрыскивания воска, дождитесь его окончания, и только потом возвращайте прижим в исходное положение.

Нажмите кнопку «Старт» на блоке управления автоклампа. В автоматическом режиме произойдут следующие операции:

- прижим пресс-формы;
- подача пресс-формы к клапану заливки воска;
- вакуумирование пресс-формы;
- заполнение пресс-формы воском;
- раскрытие пресс-формы (по истечении времени выдержки).

Аппарат готов к следующему циклу работы.

Постепенно увеличивая давление, время впрыска воска добейтесь идеального заполнения резиновой пресс-формы.

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Периодически производите смазку продольных направляющих осей подачи формы автоклампа. Проверяйте все части автоматического зажима на отсутствие люфтов в соединениях. Производите очистку рабочих поверхностей от воска и пыли. Проверяйте герметичность всех пневматических соединений.

Обслуживание аппарата должно производиться специально подготовленным персоналом, изучившим данную инструкцию. Ремонт производится только представителями фирмы-продавца, в противном случае гарантия аннулируется.

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 +12°C до +28°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 (щетki, 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.

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 нечитаемости.