

Серийный номер			
Дата продажи			
	Число	Месяц	Год

Гарантия 12 месяцев

Галтовочные машины - САФ Vibro Plus ZHM

Модели:

ZHM – А: 40А; 60А; 80А; 95А; 150А; 200А; 350А;

ZHM – АВ: 150АВ; 350АВ;

ZHM – В: 135В; 350В;

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 прибора без их отражения в руководстве по эксплуатации.

ОПИСАНИЕ И ОСОБЕННОСТИ ФУНКЦИОНИРОВАНИЯ

Галтовочные машины вибрационного типа нового поколения **CAF Vibro Plus ZHM**.

Модели:

40А; 60А; 80А; 95А; 150-А; 200А; 350А; - без системы сепарации.

150АВ; 350АВ; - система сепарации расположена фронтально от барабана.

135В; 350В; - система сепарации расположена по касательной к барабану.

Применяются для обработки изделий из черных и цветных металлов: различного инструмента, столовых приборов, запчастей для автомобилей и мотоциклов, элементов швейных машин, деталей очков, штампов, а также для обработки пластика, керамики. Хорошие результаты дает применение на крупносерийном производстве для отделочного шлифования поверхностей профильных деталей, а также деталей, уже прошедших отделочное шлифование (полировка, финишные операции). При этом первоначальная форма и геометрия изменяются незначительно. Могут использоваться для реконструкции деталей, очистки от ржавчины, грубого, среднего и лёгкого шлифования.

Процесс обработки заключается в удалении заусенцев, обдирке, шлифовке и полировке

В состав машины входят: станина, вертикальный вибрационный электродвигатель, пружины, рабочий контейнер с внутренним полиуретановым покрытием, сепаратор.

Вертикальный вибрационный электродвигатель жестко закреплен, он устанавливается на фланце внутри станины (см. рис. 1).

1. Рабочий контейнер
2. Пружина
3. Вибрационный электродвигатель
4. Девиационный блок
5. Станина
6. Централизованная система смазки подшипников.
7. Пружинная опора
8. Сливное отверстие и бункер для выгрузки наполнителя.

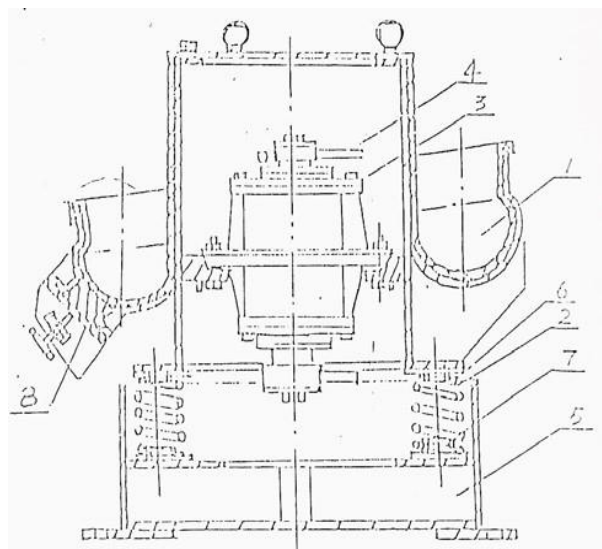


Рис. 1

Полиуретановое покрытие рабочего контейнера является основным элементом, принимающим на себя вибрацию. Оно выполняет амортизирующую функцию при ударах, а также значительно снижает шум при работе. Покрытие обладает износостойкими, щелочеупорными и кислотостойкими характеристиками толщина покрытия от 20-25 мм.

При подготовке к работе загрузите в рабочий контейнер абразивный наполнитель, подайте компаунд (специальный состав для улучшения скольжения и промывки деталей). Поверхность обрабатываемой детали должна быть чистой. Проверьте то место, которое необходимо отшлифовать, измерьте, при необходимости, параметры острых краёв и радиусов обрабатываемой детали.

При работе машин САФ девиационный блок создает вибрационную вынуждающую силу, а за счет подпружинивания рабочего контейнера, абразивные чипсы и изделия, находится в непрерывном торическом движении.

Сложное движение абразивных частиц также включает их вертикальное «восхождение» по сводам рабочего контейнера снизу в верх. Суммарное воздействие на обрабатываемые изделия дает эффективность обработки, недостижимую в обычных вибрационных машинах и тем более на вибрационных столах.

КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Галтовочная машина – 1 шт.
- Инструкция по эксплуатации – 1 шт.
- Упаковка – 1 шт.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Арт.	Модель	Диаметр контейнера, мм	Загрузка наполнителя, кг	Мощность, кВт	Вес, кг	Габариты, мм
12049	ZHM-40A	400	10-30	0,55	65	600x500x600
11914	ZHM--60A	530	20-40	0,75	100	700x640x700
12072	ZHM--80A	590	30-50	0.75	110	840x640x740
12996	ZHM--95A	700	50-75	1.1	125	860x800x750
12052	ZHM--135B	700	60-125	2.2	350	1150x1060x900
11916	ZHM--150AB	800	70-150	3.0	380	1150x1100x900
11915	ZHM--350AB	1100	100-250	5,5	800	1450x1350x1050

ПРИМЕНЕНИЕ ПО НАЗНАЧЕНИЮ

Установка и подготовка к эксплуатации.

Галтовочная машина поставляется в сборе.

1. Для установки машины необходимо подготовить подходящее чистое ровное место, твёрдым покрытием.
2. Перед установкой галтовочной машины, необходимо проверить на возможные дефекты, вызванные транспортировкой или другими причинами. Например, проверить, достаточно ли хорошие контакты у электрических частей.
3. Установите блок управление (приобретается как дополнительная обязательная опция) в соответствии электрической безопасности.

При пробном запуске вибрационный электродвигатель должен вращаться в направлении по часовой стрелке. Это можно увидеть по движению наполнителя, его вращение должно быть к центру рабочего контейнера.

В противном случае необходимо поменять последовательность соединения проводов источника питания.

4. Электрический кабель вибрационного электродвигателя, к которому подсоединяется блок контроля электроприборов, необходимо продеть через нижнюю часть контейнера, а сверху надеть уплотнитель. Ни в коем случае нельзя допускать ошибки в подключении, иначе это может привести к необратимым последствиям. Блок управления необходимо надёжно заземлить.

ВНИМАНИЕ - питание машин 380 Вольт. Это требует повышенного внимания и соответствующей квалификации обслуживающего персонала.

Эксплуатация и применение.

Сначала в соответствии с величиной обрабатываемой детали, характеристиками материала и производственными показателями, определить условия для технологического процесса.

1. Тип наполнителя его характеристики, а также объем загрузки:

Общий объём вмещающегося в рабочий контейнер наполнителя, а также, обрабатываемых деталей, составляет 80% от объёма ёмкости (наполнитель и обрабатываемая деталь вместе). При использовании новых («свежих») абразивных материалов будет лучше, если в течение часа абразивные материалы пройдут процесс притирки без деталей. Таким образом, поверхность абразивных материалов очистится от возможных загрязнений и острых кромок.

2. Соотношение смеси шлифовального наполнителя и обрабатываемой детали должно соответствовать установленным характеристикам наполнителя, а также характеристикам материала и величины обрабатываемой детали. Обычно используют следующие пропорции: примерно 2:1 – 3:1 частей наполнителя и обрабатываемой детали (деталей меньше, чем наполнителя). Например, при грубом или среднем шлифовании, данные пропорции будут меньше, а при лёгком шлифовании данные пропорции будут больше.

Обычно в контейнер необходимо добавлять приблизительно 3-5% компаунда, 3% для грубого шлифования, 5% для среднего шлифования. Если вы добавите слишком много компаунда, то нужный эффект не будет достигнут.

Для регулировки компаунда рекомендуем подключить рециркуляционную ёмкость с насосом или фильтрационную станцию (приобретается как дополнительная опция).

3. Выбор времени шлифования обрабатываемой детали зависит от характеристик материала детали, как правило, выбор происходит на основе технологических испытаний.

4. Очистка обрабатываемой детали:

Перед использованием, обрабатываемую деталь необходимо обезжирить для того, чтобы процесс шлифования был наиболее эффективен.

5. Отделение абразивного материала от обрабатываемых деталей:

После окончания процесса обработки, установите полку сепаратора в положение “трамплин” Изделия и наполнитель начнут перемещаться вдоль желоба сепарации. Наполнитель просеется обратно в рабочий контейнер, а изделия поступят в подготовленный лоток. Эта опция в наличии только для машин со встроенной сепарацией, для остальных галтовок, процесс разделения проходит в ручном режиме или с помощью сит. Обработанные детали необходимо промыть и высушить.

6. Уход:

По окончании работ, необходимо провести очистку рабочего контейнера, откройте сливной кран и заглушку разгрузочного люка. Промойте и вытрите рабочей контейнер и все части машины мягкой тканью. **ВНИМАНИЕ** Обесточьте галтовку перед очисткой.

Техническое обслуживание и способы устранения неполадок:

N п/п	Проверяемая деталь	Проверка	Частота проверок	Способ решения проблемы
1	Крепёжные болты	Отжат ли крепёжный болт	Первую неделю – каждый день, затем – раз в неделю	Затянуть болт
2	Вибрационный электродвигатель	Отжат ли крепёжный болт и фланец электродвигателя	Раз в неделю	Затянуть болт
		Израсходовалась ли смазочная жидкость подшипника	Раз в 100 -500 часов	Добавить смазочную жидкость
		Загрязнился ли сальник	Раз в 300 часов	Заменить или промыть сальник
3	Защитная облицовка	Износилась ли облицовка	Раз в месяц	Заменить, гуммировать.
4	Электрический кабель	Стёрлась ли обивка кабеля	Раз в неделю	Заменить кабель

5	Опорные пружины	Снизилась ли сила упругости пружины	Раз в месяц	Заменить пружину
6	Спускной водяной клапан	Работает ли клапан	Раз в месяц	Очистить от загрязнений

Двигатель в галтовочных машинах САФ ZHM 135В, САФ ZHM 150АВ, нуждается в шприцевании смазкой, солидолом или аналогом, каждые 2 месяца при интенсивной работе.

Специальные штуцеры для шприцевания, находятся, один под верхней крышкой. Снимите крышку и выполните процедуру шприцевания.

Второй в нижней части машины. Осторожно наклоните машину на пол и выполните процедуру шприцевания.

В машинах: САФ ZHM 350 АВ специальные штуцеры для шприцевания, находятся в нижней части машины.

Будьте внимательны и осторожны, при работе с тяжёлыми и габаритными грузами.

Электрический прибор на 380 Вольт, является потенциально опасным устройством и требует профессионального отношения и мер безопасности. Всегда отключайте машину перед Т.О.

При подключении и обслуживании привлекайте только сертифицированных электриков и обязательно заземлите блок управления. Электрический щиток, должен быть оснащен автоматом.

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

Гарантийный срок указывается на гарантийной наклейке, расположенной на станине галтовочной машины, но не менее 12 месяцев с момента её оплаты.

Изготовитель гарантирует соответствие прибора техническим требованиям, при соблюдении 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 обслуживание будет проводиться на возмездных условиях.

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:

- расходные материалы,
- 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.