Серийный номер			
Дата продажи			
	Число	Месяц	Год

Гарантия 12 месяцев

Арт. 15026
Арт. 14913

Лотковые виброгалтовочные машины - CAF Vibro Plus XZG-142 лоток, XZG-15 лоток

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

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

Галтовка используется в основном для обработки деталей из стали, цветных металлов и неметаллов, включая удаление заусенцев и ржавчины, скругление и полировку, в частности, для шлифовки/полировки длинных деталей и частей со сложными и не глубокими полостями. После обработки отсутствуют не только нарушения первоначальной формы или точности размеров обрабатываемых деталей, но и улучшена шероховатость поверхности обработанных деталей с 6 до 12 класса; кроме того, может быть увеличена микротвердость поверхности деталей и удалено внутреннее напряжение, что, таким образом, повышает прочность детали. Этот тип галтовки подходит для шлифовки/полировки поверхностей большой площади и партий средних и крупногабаритных деталей. **Процесс обработки заключается в удалении заусенцев, обдирке, шлифовке и полировке**

Вибрационная галтовка лоткового типа XZG состоит из вибрационного двигателя, лоточного резервуара (как показано на рис. 1), опорной пружины и основания. Вибрационный двигатель соединен с резервуаром с помощью болтов, а затем вместе они установлены на пружинах сжатия, связанных с основанием. Конструкция показана на рис. 1.

Поскольку основная часть конструкции вибрирует в процессе шлифовки/полировки, резервуар должен иметь большую жесткость, поэтому он изготовлен из стальных пластин, сваренных друг с другом. Во избежание образования царапин на поверхности деталей и уменьшения уровня шума резервуар облицован полиуретановым покрытием, устойчивым к абразивному износу, действию кислоты и щелочи, но не являющийся маслостойким, толщина покрытия от 20-25 мм.

Имеются два несбалансированных груза, которые установлены на левом и правом торцах вибрационного двигателя и которые используются для регулировки амплитуды вибрации путем изменения относительного положения грузов для удовлетворения требований полировки различных видов деталей.

Если шпиндель двигателя вращается с высокой скоростью, несбалансированные грузы будут генерировать центробежную силу и наклонный крутящий момент, который, с помощью пружин, вызывает регулярную вибрацию резервуара, так что одновременно с этим шлифующие части и обрабатываемые детали в резервуаре также будут испытывать регулярную вибрацию, создавая тем самым относительное движение между шлифующими частями, что и создает процесс шлифовки/полировки деталей.

Процесс шлифовки/полировки с использованием вибрационного устройства лоткового типа представляет собой вид вибрационного процесса шлифовки/полировки, в котором обрабатываемые детали помещаются в резервуар, где находятся шлифующие чипсы и полирующая смесь, смешанная в определенной пропорции. Регулярная вибрация резервуара вызывает относительное перемещение шлифующих чипсов и обрабатываемых деталей, что, таким образом, способствует удалению заусенцев с деталей и в то же время округлению их

острых кромок и полировке поверхности.

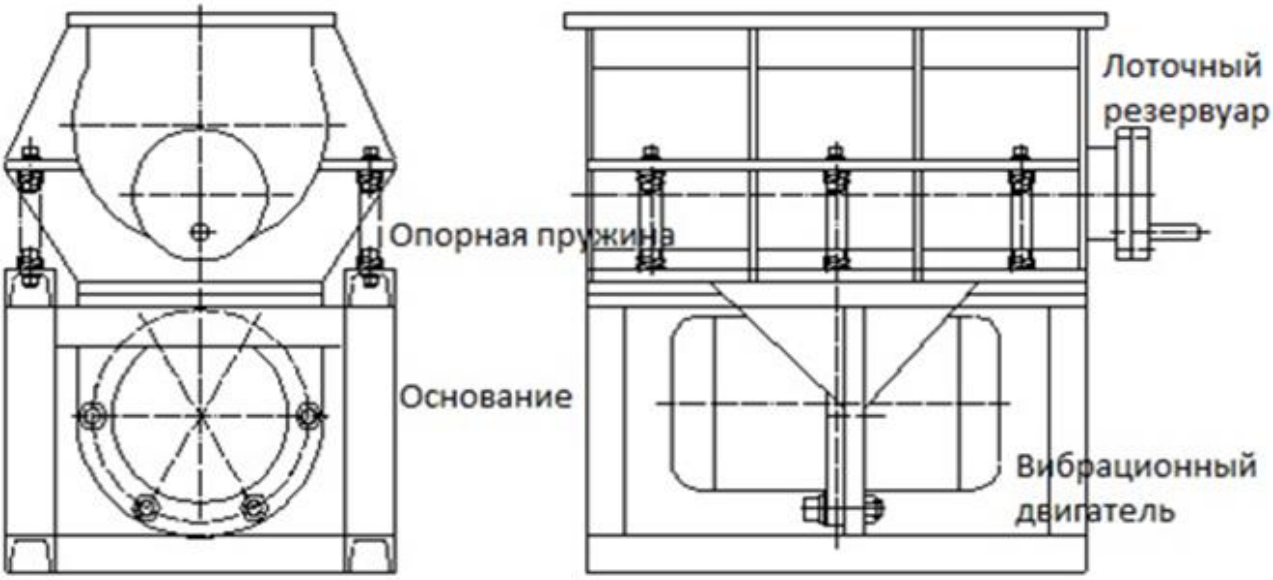

Рис. 1

КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Галтовочная машина – 1 шт.
- Блок управления на стойке – 1шт.
- Инструкция по эксплуатации – 1 шт.
- Упаковка – 1 шт.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	**XZG-142**	
Объем резервуара (л)	142	
Габариты камеры (мм)	630x550x540	
Общая высота (мм)	1100	
Площадь для установки (мм)	940×743	
Общий вес (кг)	250	
Вибрационный двигатель	Мощность (квт)	1.5
	Скорость (об/мин)	2890
	Напряжение	380 В, 50 Гц, 3 фазы
Модель	**XZG15**	
Объем резервуара (л)	15	
Габариты камеры (мм)	450x210x230	
Общая высота (мм)	570	
Площадь для установки (мм)	380×530	
Общий вес (кг)	60	
Вибрационный двигатель	Мощность (квт)	0.37
	Скорость (об/мин)	2890
	Напряжение	380 В, 50 Гц, 3 фазы

ПРИМЕНЕНИЕ ПО НАЗНАЧЕНИЮ

Установка и подготовка к эксплуатации.

Галтовочная машина поставляется в сборе.

1. Для установки машины необходимо подготовить подходящее чистое ровное место с 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. 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:

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 CAF ZHM XZG, 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.

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°С до +30°С, 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 параметров 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.