

Серийный номер			
Дата продажи			
	Число	Месяц	Год

Гарантия 6 месяцев

Арт. 17064

Инжектор для воска 2,5 л с ручным насосом

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

Инжектор для воска применяется для изготовления восковых копий в технологическом процессе точного литья по выплавляемым моделям при производстве ювелирных изделий и бижутерии. Данный вид оборудования можно использовать как на крупных предприятиях, так и в небольших ювелирных мастерских. От аналогов его отличает большой объем бачка, хорошо продуманная эргономика и возможность точного поддержания температуры воскового состава в процессе работы, за счет применения в конструкции цифрового терморегулятора.



КОМПЛЕКТАЦИЯ

- инжектор – 1 шт.
- кабель питания – 1 шт.
- ручной насос – 1 шт.
- инструкция – 1 шт.
- упаковка – 1 шт.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Питание – источник переменного тока 220 В, 50 Гц

Мощность – 0,35 кВт

Рекомендованная температура – 75 гр. по цельсию

Тип терморегулятора – цифровой

Объем бачка – 2,5 литра

Масса – 8,5 кг.

Размеры – 26x26x42 см.

ПРИМЕНЕНИЕ ПО НАЗНАЧЕНИЮ

Конструктивно инжектор выполнен в виде модуля, состоящего из корпуса, с установленным внутри него рабочим бачком. Бачок для воска изготовлен из алюминиевого сплава, который обладает высоким коэффициентом теплопередачи, что в совокупности с ленточным нагревательным элементом обеспечивает быстрый и равномерный прогрев воскового состава, а также обеспечивает малую тепловую инерционность, системы в целом, что позволяет максимально точно поддерживать температуру разогретого воска. Сверху корпуса располагается загрузочная крышка бачка с манометром, воздушным регулировочным клапаном давления и съемным ручным насосом подкачки воздуха в полость рабочего бачка. На задней стороне корпуса располагается сетевой выключатель и разъем для подключения кабеля питания. На лицевой панели корпуса воскового инжектора располагается подпружиненное сопло для впрыска расплавленного воска в резиновую пресс-форму и панель терморегулятора. На панели терморегулятора располагаются следующие элементы индикации и управления:

- Светодиодный индикатор «OUT» - сигнализирует о том, что происходит нагрев установки. В режиме поддержания заданной температуры циклически загорается и гаснет.
- Светодиодный индикатор «SET» - сигнализирует о том, что терморегулятор находится в режиме установки рабочей температуры.
- Кнопка «SET» - вход в режим задания температуры
- Кнопка «^» - увеличение значения задаваемой температуры
- Кнопка «v» - уменьшение значения задаваемой температуры
- Кнопка «<» - выбор значения устанавливаемой температуры.
- Дисплей значения температуры «PV» показывает реальное значение температуры. В режиме установок «SV» показывает устанавливаемую температуру.

МЕТОД РАБОТЫ

1. Установить инжектор на горизонтальную термостойкую поверхность.
2. Подключить к сети электропитания 220В / 50 Гц. Сечение проводов сети должно быть рассчитано на ток не менее 10А.
3. Перевести сетевой выключатель в положение «I»
4. Открыть крышку рабочего бачка открутив 2 винта и сняв крышку с инжектора.

5. Загрузить необходимое количество выбранного воска, не допуская переполнения бачка.
 6. Закрыть крышку, совместив крышку с выступами на инжекторе и закрутить винты.
 7. Присоединить ручной насос к инжектору при помощи шланга (идет в комплекте) к регулятору давления.
 8. Установить требуемую температуру для плавления воска (согласно описанию на выбранный тип восковой смеси).
- ВНИМАНИЕ!!! Не рекомендуется устанавливать температуру нагрева выше 75 градусов по Цельсию.**
9. Дождаться полного расплавления воска (около 2-3 часов) и приступить к работе.

НАЧАЛО РАБОТЫ

1. Проверить совместимость конусной насадки сопла и входного конуса формы. Форма насадки должна максимально точно совпадать с входным конусом резиновой формы для герметичного прилегания в процессе работы.
2. Создать необходимое давление в рабочей камере с помощью насоса (контроль давления осуществляется с помощью манометра). При создании избыточного давления стравить лишний воздух при помощи регулятора давления.
4. Обработать форму тальком Арт.**11868** либо смазкой силиконовой Арт.**1749** (в комплект не входят) для хорошего извлечения готовой восковки из формы.
5. Собрать форму.
6. Зажать резиновую форму в держатель Арт.**3507** (в комплект не входит)
7. Совместить заливочное отверстие в форме с конической насадкой сопла.
8. Нажать формой на насадку для впрыска расплавленного воска в форму и удерживать несколько секунд (время подбирается индивидуально для каждой формы).
9. Освободить форму из держателя.
10. Раскрыть форму и извлечь готовую восковку.

ЗАВЕРШЕНИЕ РАБОТЫ

1. Сбросить давление в бачке, открыв клапан сброса поворотом против движения часовой стрелки.
2. Перевести сетевой выключатель в положение «0».

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.