Руководство

fonmar S.A.

AL-20-NE

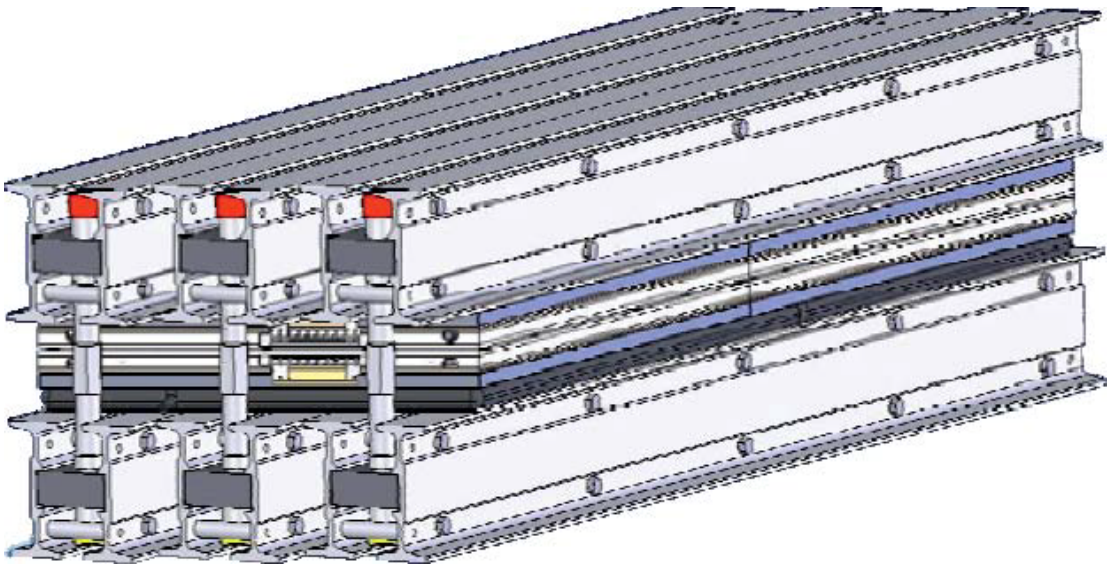
Пресс для вулканизации конвейерных лент

650-3200 x 400-1400 мм.

В данном руководстве содержится информация о правильной эксплуатации пресса AL-20 NE.

Информация, включенная в руководство, является актуальной, но ввиду нововведений и усовершенствований техники может существовать разница между видом пресса и информацией, представленной в данном руководстве.

Перед началом работы с оборудованием, внимательно ознакомьтесь с инструкцией по эксплуатации оборудования FONMAR.S.A.



1. **Технические характеристики.....4**

2. Правила безопасности и эксплуатации..... 8

2.1. Безопасность 8

2.2. Правила эксплуатации.....8

3. Установка 9

3.1. Демонтаж и транспортировка.....9

3.2. Подготовительные операции.....9

3.3.Соединения.....9

4. Инструкции по стыковке 10

4.1. Подготовка конвейерной ленты..... 10

4.2. Процесс стыковки.....11

5. Техническая поддержка пресса.....12

6. Решение проблем.....13

7.Схемы и диаграмы 14

7.1. Составные части пресса ALNE.....14

7.2 Составные части нагревательного элемента.....15

7.3 Составные части Панели управления.....17

8. Запасные части.....20

8.1. Составные части пресса ALNE.....20

8.2 Составные части нагревательного элемента.....15

8.3 Составные части Панели управления.....21

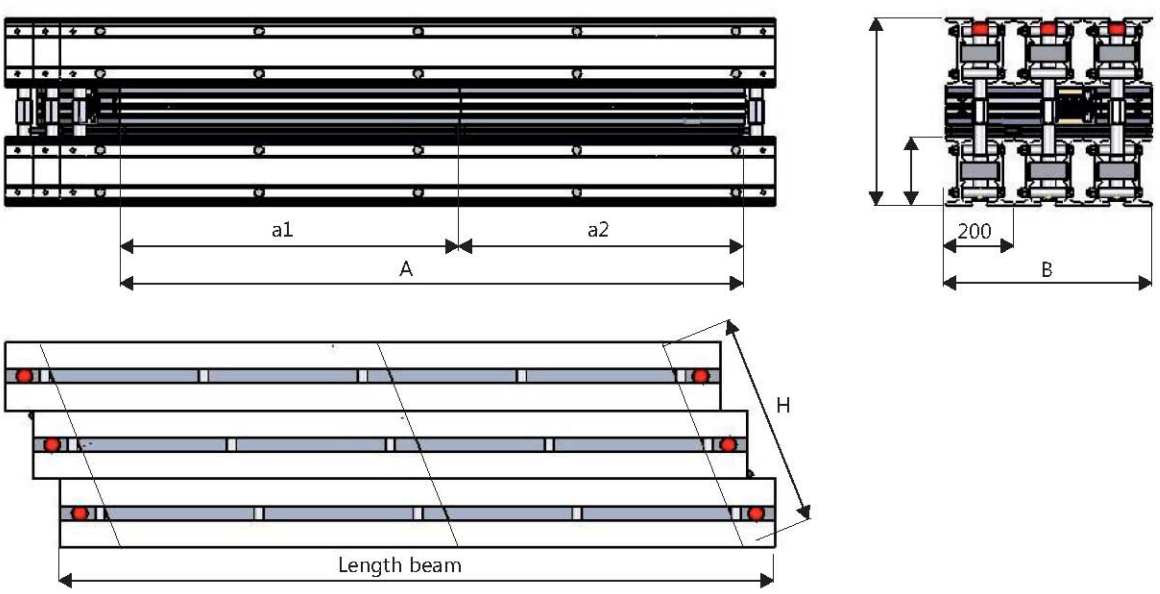
1. Технические характеристики

Серия вулканизаторов AL-25 является результатом тщательного и всестороннего процесса разработки оборудования, отвечающего требованиям производителей и пользователей конвейерных лент.
Прессы состоят из нагревающих элементов, покрывающих всю поверхность плиты, и пневмоподушек. Обе плиты нагреваются засчет специальных нагревающих элементов и диффузора, который контролирует температуру на протяжении всего процесса стыковки ленты.
Благодаря новой системе охлаждения с использованием воды пресс охлаждается быстрее. Давление подается посредством пневматических подушек, размещенных в нижней части пресса. Электронная система с таймерами и температурными датчиками отслеживает процесс вулканизации, контролируя время и температурные параметры пресса.

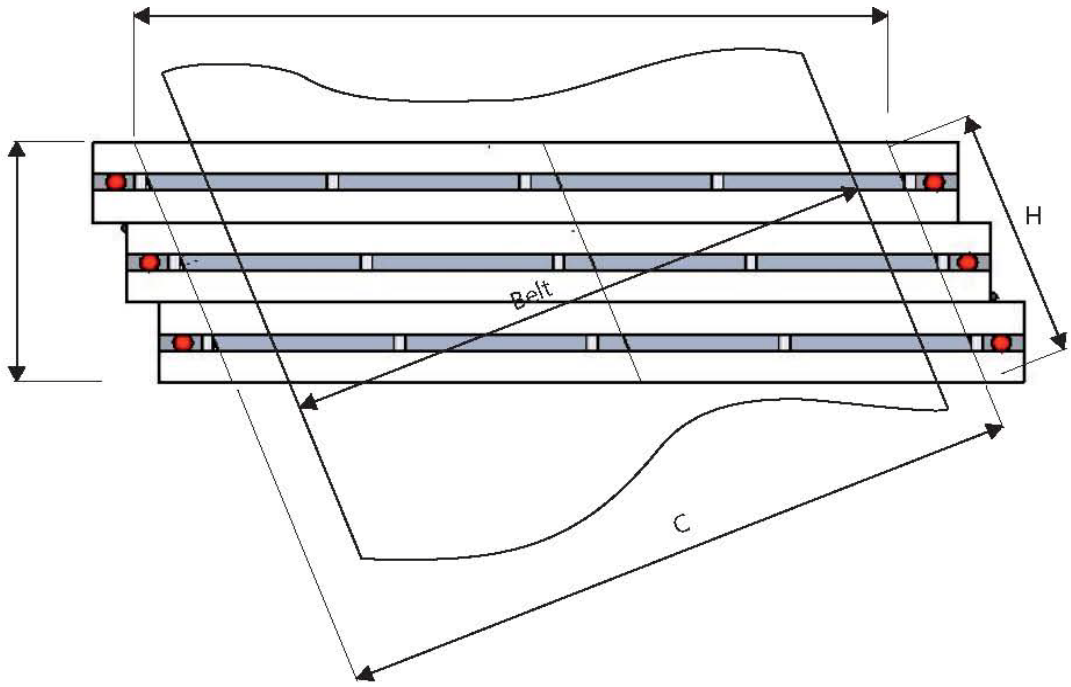
Техническая спецификации в зависимости от модели. Основные параметры (см. таблицы 1,2,3,4).

AL-20-NE*	Belt	a	H	b	C	Airbag	Unds	Beam Fonmar	nº beam	L. beam	Machine height
650x400	650	845	418	400	809	845x400	1	FONEU200	2	1105	560
650x600	650	845	627	600	809	845x600	1	FONEU200	3	1105	560
800x400	800	1000	418	400	958	1000x400	1	FONEU200	2	1260	560
800x600	800	1000	627	600	958	1000x600	1	FONEU200	3	1260	560
800x800	800	1000	835	800	958	1000x800	1	FONEU200	4	1260	560
1000x400	1000	1205	418	400	1154	1205x400	1	FONEU200	2	1465	560
1000x600	1000	1205	627	600	1154	1205x600	1	FONEU200	3	1465	560
1000x800	1000	1205	835	800	1154	1205x800	1	FONEU200	4	1465	560
1000x1000	1000	1205	1044	1000	1154	1205x1000	1	FONEU200	5	1465	560
1200x600	1200	1415	627	600	1355	1415x600	1	FONEU200	3	1675	560
1200x800	1200	1415	835	800	1355	1415x800	1	FONEU200	4	1675	560
1200x1000	1200	1415	1044	1000	1355	1415x1000	1	FONEU200	5	1675	560
1200x1200	1200	1415	1253	1200	1355	1415x1200	1	FONEU200	6	1675	560
1400x600	1400	1620	627	600	1551	1620x600	1	FONEU270	3	1890	700
1400x800	1400	1620	835	800	1551	1620x800	1	FONEU270	4	1890	700
1400x1000	1400	1620	1044	1000	1551	1620x1000	1	FONEU270	5	1890	700
1400x1200	1400	1620	1253	1200	1551	1620x1200	1	FONEU270	6	1890	700
1600x600	1600	1830	627	600	1753	1830x600	1	FONEU270	3	2100	700
1600x800	1600	1830	835	800	1753	1830x800	1	FONEU270	4	2100	700
1600x1000	1600	1830	1044	1000	1753	1830x1000	1	FONEU270	5	2100	700
1600x1200	1600	1830	1253	1200	1753	1830x1200	1	FONEU270	6	2100	700

Measure mm. single plates.



Единица измерения - дюймы. Цельные плиты. Единица измерения - дюймы. Составные плиты.



Model	belt1 + belt2	A	a1	a2	C	Viga Fonmar	Largo Viga	Alt, Maquina
1400	belt 800 + belt 650	1845	1000	845	1767	FONEU270	2115	700
1600	belt 800 + belt 650	1845	1000	845	1767	FONEU270	2115	700
	belt 1000 + belt 650	2050	1205	845	1963	FONEU330	2320	820
1800	belt 1000 + belt 650	2050	1205	845	1963	FONEU330	2320	820
	belt 1000 + belt 800	2205	1205	1000	2112	FONEU330	2475	820
2000	belt 1000 + belt 800	2205	1205	1000	2112	FONEU330	2475	820
	belt 1200 + belt 650	2260	1415	845	2164	FONEU330	2530	820
	belt 1200 + belt 800	2415	1415	1000	2313	FONEU330	2685	820
	belt 1400 + belt 650	2465	1620	845	2361	FONEU330	2735	820
2200	belt 1200 + belt 800	2415	1415	1000	2313	FONEU330	2685	820
	belt 1400 + belt 650	2465	1620	845	2361	FONEU330	2735	820
	belt 1200 + belt 1000	2620	1415	1205	2509	FONEU400	2890	960
	belt 1400 + belt 800	2620	1620	1000	2509	FONEU400	2890	960
2400	belt 1200 + belt 1000	2620	1415	1205	2509	FONEU400	2890	960
	belt 1400 + belt 800	2620	1620	1000	2509	FONEU400	2890	960
	belt 1400 + belt 1000	2825	1620	1205	2705	FONEU400	3095	960
	belt 1600 + belt 800	2830	1830	1000	2710	FONEU400	3100	960
2600	belt 1400 + belt 1000	2825	1620	1205	2705	FONEU400	3095	960
	belt 1600 + belt 800	2830	1830	1000	2710	FONEU400	3100	960
	belt 1600 + belt 1000	3035	1830	1205	2906	FONEU400	3305	960
	belt 1400 + belt 1200	3035	1620	1415	2906	FONEU400	3305	960
2800	belt 1600 + belt 1000	3035	1830	1205	2906	FONEU400	3305	960
	belt 1400 + belt 1200	3035	1620	1415	2906	FONEU400	3305	960
	belt 1600 + belt 1200	3245	1830	1415	3108	FONEU400	3515	960
3000	belt 1600 + belt 1200	3245	1830	1415	3108	FONEU400	3515	960
	belt 1600 + belt 1400	3450	1830	1620	3304	FONEU400	3720	960
3200	belt 1600 + belt 1400	3450	1830	1620	3304	FONEU400	3720	960
	belt 1600 + belt 1600	3660	1830	1830	3505	FONEU400	3930	960

Measure mm. compound plates.

AL-20-NE*		Лента		C		a		H		b		Возд. подушка		Unds	beam Fonmar	nº beam	L,beam		Высота
		in	mm	in	mm.	In.	mm.	In.	mm.	in.	mm.	in	mm				in	mm	
24	16	24	610	30,3	770	33	830	17,0	431	16	400	33x17	830x431	1	FONEU200	2	43	1090	560
24	24	24	610	30,3	770	33	830	25,5	647	24	600	33x25,5	830x647	1	FONEU200	3	43	1090	560
26	16	26	660	32,3	820	35	885	17,0	431	16	400	35x17	885x431	1	FONEU200	2	45	1145	560
26	24	26	660	32,3	820	35	885	25,5	647	24	600	35x25,5	885x647	1	FONEU200	3	45	1145	560
30	16	30	762	36,3	922	39	994	17,0	431	16	400	39x17	994x431	1	FONEU200	2	49	1254	560
30	24	30	762	36,3	922	39	994	25,5	647	24	600	41x25,5	994x647	1	FONEU200	3	49	1254	560
32	16	32	813	38,3	973	41	1049	17,0	431	16	400	39x17	1049x431	1	FONEU200	2	52	1309	560
32	24	32	813	38,3	973	41	1049	25,5	647	24	600	41x25,5	1049x647	1	FONEU200	3	52	1309	560
32	31	32	813	38,3	973	41	1049	34,0	863	31	800	41x34	1049x863	1	FONEU200	4	52	1309	700
36	16	36	914	42,3	1074	46	1159	17,0	431	16	400	46x17	1159x431	1	FONEU200	2	56	1419	560
36	24	36	914	42,3	1074	46	1159	25,5	647	24	600	46x25,5	1159x647	1	FONEU200	3	56	1419	560
36	31	36	914	42,3	1074	46	1159	34,0	863	31	800	46x34	1159x863	1	FONEU200	4	56	1419	560
36	39	36	914	42,3	1074	46	1159	42,5	1079	39	1000	46x42,5	1159x1079	1	FONEU200	5	56	1419	560
40	16	40	1016	46,3	1176	50	1268	17,0	431	16	400	50x17	1268x431	1	FONEU200	2	60	1528	560
40	24	40	1016	46,3	1176	50	1268	25,5	647	24	600	50x25,5	1268x647	1	FONEU200	3	60	1528	560
40	31	40	1016	46,3	1176	50	1268	34,0	863	31	800	50x34	1268x863	1	FONEU200	4	60	1528	560
40	39	40	1016	46,3	1176	50	1268	42,5	1079	39	1000	50x42,5	1268x1079	1	FONEU200	5	60	1528	560
42	16	42	1067	48,3	1227	52	1323	17,0	431	16	400	52x17	1323x431	1	FONEU200	2	62	1583	560
42	24	42	1067	48,3	1227	52	1323	25,5	647	24	600	52x25,5	1323x647	1	FONEU200	3	62	1583	560
42	31	42	1067	48,3	1227	52	1323	34,0	863	31	800	52x34	1323x863	1	FONEU200	4	62	1583	560
42	39	42	1067	48,3	1227	52	1323	42,5	1079	39	1000	52x42,5	1323x1079	1	FONEU200	5	62	1583	560
48	16	48	1219	54,3	1379	59	1488	17,0	431	16	400	59x17	1488x431	1	FONEU200	2	69	1748	560
48	24	48	1219	54,3	1379	59	1488	25,5	647	24	600	59x25,5	1488x647	1	FONEU200	3	69	1748	560
48	31	48	1219	54,3	1379	59	1488	34,0	863	31	800	59x34	1488x863	1	FONEU200	4	69	1748	560
48	39	48	1219	54,3	1379	59	1488	42,5	1079	39	1000	59x42,5	1488x1079	1	FONEU200	5	69	1748	560
48	47	48	1219	54,3	1379	59	1488	51,0	1294	47	1200	59x51	1488x1294	1	FONEU200	6	69	1748	560
54	16	54	1372	60,3	1532	65	1652	17,0	431	16	400	65x17	1652x431	1	FONEU270	2	75	1922	700
54	24	54	1372	60,3	1532	65	1652	25,5	647	24	600	65x25,5	1652x647	1	FONEU270	3	75	1922	700
54	31	54	1372	60,3	1532	65	1652	34,0	863	31	800	65x34	1652x863	1	FONEU270	4	75	1922	700
54	39	54	1372	60,3	1532	65	1652	42,5	1079	39	1000	65x42,5	1652x1079	1	FONEU270	5	75	1922	700
54	47	54	1372	60,3	1532	65	1652	51,0	1294	47	1200	65x51	1652x1294	1	FONEU270	6	75	1922	700
60	16	60	1524	66,3	1684	72	1816	17,0	431	16	400	72x17	1816x431	1	FONEU270	2	82	2086	700
60	24	60	1524	66,3	1684	72	1816	25,5	647	24	600	72x34	1816x647	1	FONEU270	3	82	2086	700
60	31	60	1524	66,3	1684	72	1816	34,0	863	31	800	72x34	1816x863	1	FONEU270	4	82	2086	700
60	39	60	1524	66,3	1684	72	1816	42,5	1079	39	1000	72x42,5	1816x1079	1	FONEU270	5	82	2086	700
60	47	60	1524	66,3	1684	72	1816	51,0	1294	47	1200	72x51	1816x1294	1	FONEU270	6	82	2086	700
60	55	60	1524	66,3	1684	72	1816	59,4	1510	55	1400	72x59,4	1816x1510	1	FONEU270	7	82	2086	700

belt	лента 1 +лента2	A		a1		a2		C		Beam Fonmar	L. beam		Heigth	
		in	mm	in	mm	in	mm	in	mm		in	mm	in	mm
54	belt 30 + belt 24	72	1824	39	994	33	830	69	1747	FONEU200	82	2084	22	560
54	belt 32 + belt 24	74	1879	41	1049	33	830	71	1799	FONEU270	85	2149	28	700
60	belt 30 + belt 24	72	1824	39	994	33	830	69	1747	FONEU200	82	2084	22	560
60	belt 32 + belt 24	74	1879	41	1049	33	830	71	1799	FONEU270	85	2149	28	700
60	belt 30 + belt 26	74	1879	39	994	35	885	71	1799	FONEU270	85	2149	28	700
60	belt 32 + belt 26	76	1934	41	1049	35	885	73	1852	FONEU270	87	2204	28	700
72	belt 36 + belt 30	85	2153	46	1159	39	994	81	2062	FONEU330	95	2423	32	820
72	belt 40 + belt 26	85	2153	50	1268	35	885	81	2062	FONEU330	95	2423	32	820
72	belt 42 + belt 24	85	2153	52	1323	33	830	81	2062	FONEU330	95	2423	32	820
72	belt 36 + belt 32	87	2208	46	1159	41	1049	83	2115	FONEU330	98	2478	32	820
72	belt 42 + belt 26	87	2208	52	1323	35	885	83	2115	FONEU330	98	2478	32	820
72	belt 40 + belt 30	89	2262	50	1268	39	994	85	2166	FONEU330	100	2532	32	820
72	belt 40 + belt 32	91	2317	50	1268	41	1049	87	2219	FONEU330	102	2587	32	820
72	belt 42 + belt 30	91	2317	52	1323	39	994	87	2219	FONEU330	102	2587	32	820
72	belt 42 + belt 32	93	2372	52	1323	41	1049	89	2272	FONEU330	104	2642	32	820
72	belt 42 + belt 36	98	2482	52	1323	46	1159	94	2377	FONEU330	108	2752	32	820
84	belt 42 + belt 36	98	2482	52	1323	46	1159	94	2377	FONEU330	108	2752	32	820
84	belt 48 + belt 30	98	2482	59	1488	39	994	94	2377	FONEU330	108	2752	32	820
84	belt 54 + belt 24	98	2482	65	1652	33	830	94	2377	FONEU330	108	2752	32	820
84	belt 48 + belt 32	100	2537	59	1488	41	1049	96	2430	FONEU330	111	2807	32	820
84	belt 54 + belt 26	100	2537	65	1652	35	885	96	2430	FONEU330	111	2807	32	820
84	belt 42 + belt 40	102	2591	52	1323	50	1268	98	2481	FONEU400	113	2861	38	960
84	belt 54 + belt 30	104	2646	65	1652	39	994	100	2534	FONEU400	115	2916	38	960
84	belt 60 + belt 24	104	2646	71	1816	33	830	100	2534	FONEU400	115	2916	38	960
84	belt 48 + belt 36	104	2647	59	1488	46	1159	100	2535	FONEU400	115	2917	38	960
84	belt 54 + belt 32	106	2701	65	1652	41	1049	102	2587	FONEU400	117	2971	38	960
84	belt 60 + belt 26	106	2701	71	1816	35	885	102	2587	FONEU400	117	2971	38	960
84	belt 60 + belt 26	106	2701	71	1816	35	885	102	2587	FONEU400	117	2971	38	960
96	belt 60 + belt 30	111	2810	71	1816	39	994	106	2691	FONEU400	121	3080	38	960
96	belt 54 + belt 36	111	2811	65	1652	46	1159	106	2692	FONEU400	121	3081	38	960
96	belt 60 + belt 32	113	2865	71	1816	41	1049	108	2744	FONEU400	123	3135	38	960
96	belt 54 + belt 40	115	2920	65	1652	50	1268	110	2796	FONEU400	126	3190	38	960
96	belt 54 + belt 42	115	2920	65	1652	50	1268	110	2796	FONEU400	126	3190	38	960
96	belt 60 + belt 36	117	2975	71	1816	46	1159	112	2849	FONEU400	128	3245	38	960
96	belt 60+ belt 40	121	3084	71	1816	50	1268	116	2953	FONEU400	132	3354	38	960
96	belt 60+ belt 42	124	3139	71	1816	52	1323	118	3006	FONEU400	134	3409	38	960
96	belt 54 + belt 48	124	3140	65	1652	59	1488	118	3007	FONEU400	134	3410	38	960

Measure inches. compound plates.

2. - Правила безопасности и эксплуатации.

2.1. Меры предосторожности.
Данное руководство и пресс ALNE сделаны с учетом безопасности условий работников и службы тех. поддержки. Руководство включает общую информацию, советы и протоколы о:

-Безопасности эксплуатации
–Безопасности людей

Действия, связанные с высоким риском получения травм, будут помечены следующей маркировкой:

Высокое напряжение Высокая температура Застревание Опасность

В случае прямой опасности части пресса

будут помечены следующими символами:

Воспользуйтесь инструкцией	Воспользуйтесь перчатками

Опасность:
1.Игнорирование предупреждающих знаков может стать причиной травм сотрудников и повреждений оборудования.
2.Придерживайтесь безопасного местоположения при работе с прессом
3.Поставьте главный рычаг в положение «0», прежде чем подключить пресс к электропитанию
4.Прежде чем подавать давление, удостоверьтесь, что болты находятся в нужном положении.

Высокое напряжение.
1.Электрическая установка должна иметь заземление и не противоречить законам страны, на территории которой будет использоваться пресс.
2.Проверьте, совпадает ли вольтаж и частота сети с характеристиками, которые находятся на плите пресса.
3. Не прикасайтесь к проводам, рукавам и другим элементам питания, если пресс не был правильно отсоединен от электропитания

Застревание
1. Не пытайтесь вручную разобрать или отрегулировать положение ленты, если давление все еще подается на пресс.
2. Очистите поверхность нагревательной плиты до подачи давления.

Высокая температура
1.Необходимо отслеживать процесс вулканизации ленты. Высокая температура может вызвать возгорание.
2.В процессе вулканизации температура нагревательных плит очень высока. Избегайте контакта с любым легковоспламеняющимся материалом во время работы с прессом и выделите специальную ограниченную зону доступа для работников.
3.Поместите шланг, подающий воду, в безопасное положение. Вода нагревается до высоких температур и может представлять опасность.

Использование перчаток
1.Использование перчаток после процесса вулканизации обязательно.
2.Рекомендуется использовать индивидуальную защитную экипировку для снижения трения, риска защемления и т.д.. вызванных использованием пресса.

Инструкция
1.- Прочитайте инструкцию, прежде чем включать пресс.

Производитель не несет ответственности за повреждения, причиненные из-за невыполнения пунктов Руководства. Производитель также не несет ответственности при использовании пресса неквалифицированным персоналом.

2.2 Правила использования

Линейка прессов ALNE были созданы и произведены в соответствии с:

·-Европейские правила: 98/37/CE, 73/23/CEE, 89/336/CEE . ·-Европейские нормы: UNE-EN-60204-1:1999, UNEEN-692:1997, UNE-EN-563:1996, ISO 121001:2004, ISO 12100-2:2004 . ·-Нормы качества: ISO-9001:2000

3. Установка.

3.1. Демонтаж и транспортировка

Пресс поставляется в деревянном ящике. После получения, проверьте ящик на предмет внешних повреждений. FONMAR S.A. не несет ответственности за повреждения, причиненные во время транспортировки.

При доставке пресс находится в собранном состоянии. Для перемещения пресса используйте перекладину между балками. Строго воспрещено использовать кольца нагревательных элементов для перемещения. Прежде чем поднимать пресс, удостоверьтесь, что все болты закручены. Используйте кольца нагревательных элементов для того, чтобы перемещать элементы. С помощью этих колец нельзя перемещать пресс.

Комплектация пресса включает следующие элементы:

-Сам пресс
-Панель управления
-Комплект соединений и проводов
-Водяной насос
-Болт безопасности
-Ключ для закрутки болтов
-Нагревающая плита

В случае изменения параметров пресса комплектация может меняться.
Прежде чем установить пресс, распакуйте его и удостоверьтесь, что комплектация полная и устройство не повреждено. В случае недостачи элементов или повреждений, свяжитесь с поставщиком.

3.2. Подготовительные операции

Пресс ALNE поставляется в собранном состоянии, поэтому необходимо уметь определять все детали пресса:

Рама: изготовлена из алюминиевых балок, соединенных рейками.

Защитная плита воздушной подушки: алюминиевая плита, размещенная между балкой и нагревательной плитой.

Пневмоподушка: резиновая оболочка, покрывающая всю зону стыковки.

Нагревательная плита: верхняя и нижняя нагревательная плита, которая поддерживает температуру равномерно на всей зоне стыковки.

Зона соединений (электрических, воздушных и водных) помещается рядом с электрической сетью. В случае использования емкости для воды, примите во внимание, что она должна вмещать объем около 100 литров.

Данный пресс должен быть грамотно размещен для избежания опасности во время его использования.

FONMAR S.A. рекомендует выделить зону безопасности для предотвращения возникновения рисков.

3.3. Соединения

Серия моделей ALNE – пресса, обладающие высокой производительностью, направленные на увеличение скорости, эффективности и безопасности. Именно поэтому электрические соединения пресса включены в раму.

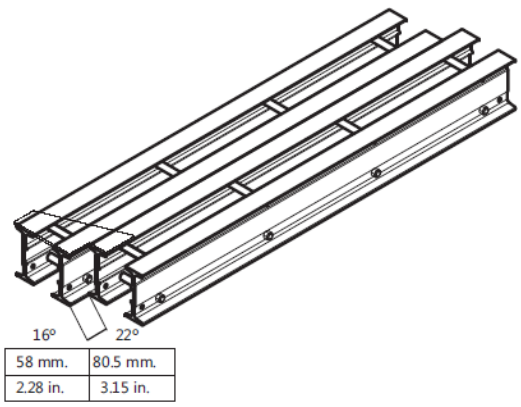
Используйте последовательность, рекомендованную FONMAR:
1.-Охлаждение
2.-Воздух.
3.-Электричество.

4. Инструкции по стыковке

4.1 Подготовка конвейерной ленты

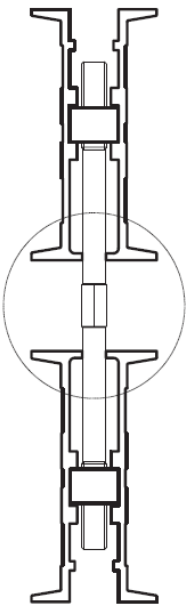
Прежде чем приступить к процессу вулканизации, убедитесь, что лента подготовлена: отрезана должным образом и готова к вулканизации.

1.- Переместите нижние балки и соедините их, выровняв следующим образом.

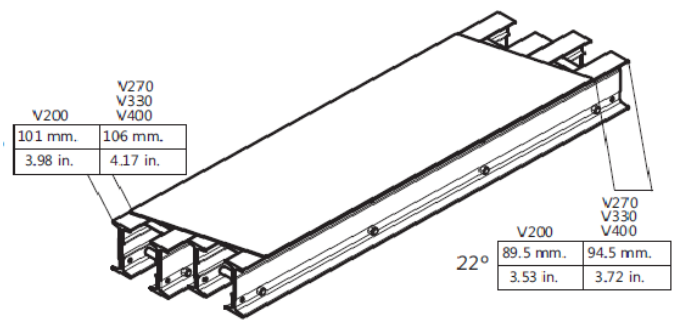


58 mm.	80.5 mm.
2.28 in.	3.15 in.

***ВАЖНО**: Балки должны быть размещены так же, как на картинке. Широкая сторона должна находиться у плит. Если широкая сторона размещена неправильно, это может вызвать повреждение болтов и воздушной подушки.*



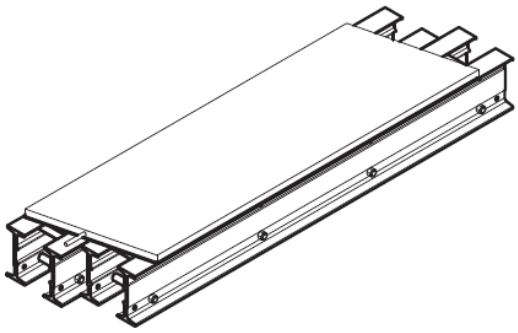
2.-Разместите защитную плиту пневмоподушки над нижними балками.



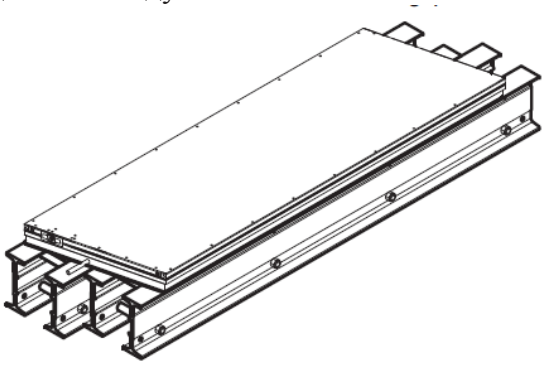
V200	V270 V330 V400
101 mm.	106 mm.
3.98 in.	4.17 in.

V200	V270 V330 V400
89.5 mm.	94.5 mm.
3.53 in.	3.72 in.

3.-Разместите пневмоподушку над защитной плитой.



4.-Разместите нижнюю нагревательную плиту над пневмоподушкой.

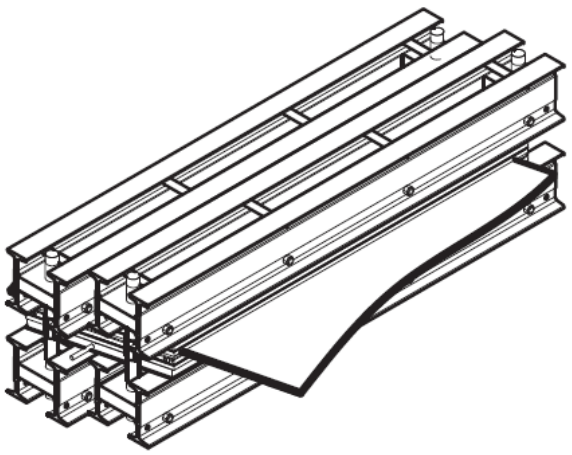


5.Соедините два конца ленты для стыковки.

6.Обеспечьте защиту ленты по бокам для предотвращения ее разделения.

7.Поместите верхнюю нагревательную плиту на ленту и следите за тем, чтобы она совпала с нижней плитой.

8.Разместите верхние балки таким образом, чтобы они совпали с нижними.



9.Поместите болты с красными концами наверх.

10.Подсоедините все контакты, принимая во внимание то, что прежде чем подключить тепловой кабель, надо подключить кабель подачи давления.

4.2. Процесс стыковки.

После размещения ленты в прессе, следуйте шагам ниже:

1.Поверните главный рычаг (1) в положение 1.

2.Посредством термометров (7) выберите максимальную температуру(температуру вулканизации).

3.Установите время вулканизационного процесса в таймере (8) (макс. Значения 59’ 59‘’).

4.При помощи регулятора (3) выберете необходимое давление в прессе, которое отображается в манометре (4). При активации рычага (2) давление подается на пресс.

5.Для того, чтобы начать процесс, установите коммутатор (9) в желаемую позицию (автоматическую/полуавтоматическую).

Автоматический режим позволяет панели управления нагревать плиты до установленной температуры и отслеживать время вулканизации. Далее следует автоматический процесс охлаждения до 80º C, вода выдувается из труб и звучит сигнал(5).

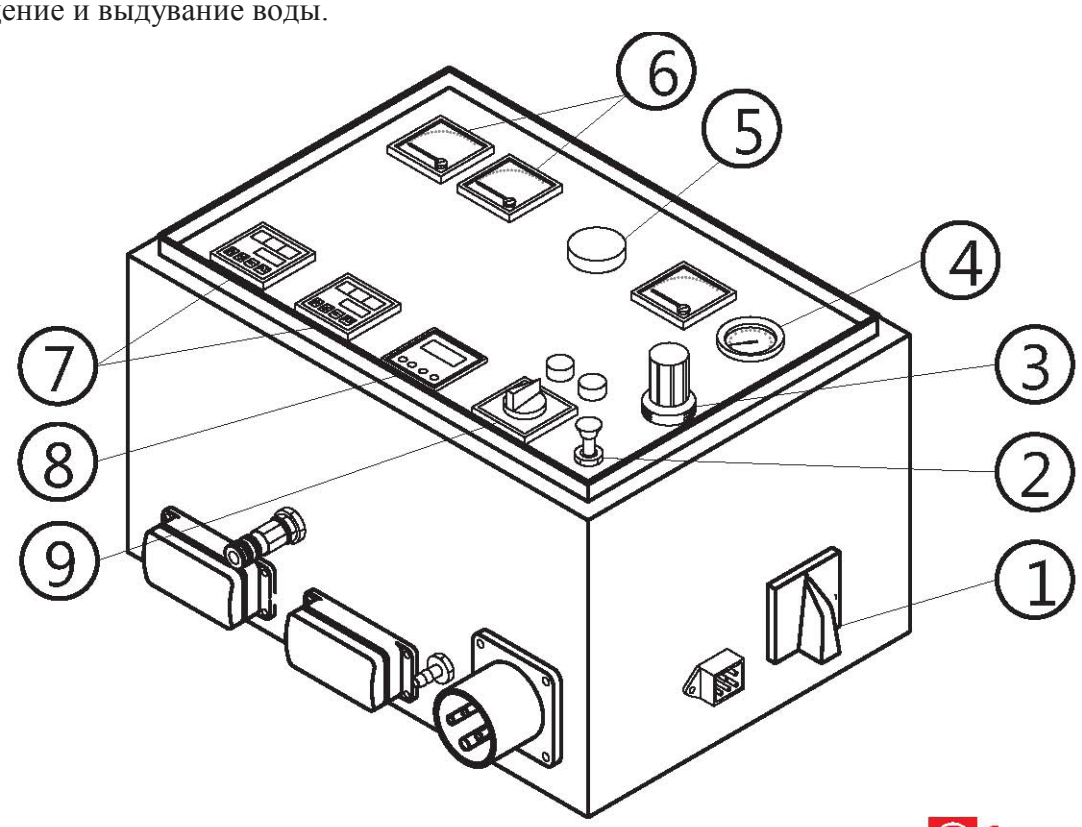
Полуавтоматический режим похож на предыдущий процесс. Но не включает в себя охлаждение и выдувание воды.

9.- После завершения процесса вулканизации, снимите давление.

10.-Параметры вулканизации заносятся в память (введенные параметры автоматически сохраняются для остальных процессов вулканизации).

Будьте осторожны при извлечении ленты из пресса. К этому моменту пресс еще не остыл и может вызвать серьезные ожоги. Используйте безопасные методы для перемещения ленты.

ВНИМАНИЕ: Если вы используете воду для подачи давления на воздушную подушку и далее осуществляете другую операцию с применением воздуха, выведите всю воду из воздушной подушки. Вода может достигнуть микросхем панели управления и вызвать повреждения.



5.-Техническая поддержка пресса

Прочтение и применение инструкций данного руководства вместе с грамотным использованием пресса ALNE – основные правила поддержания пресса в рабочем состоянии.

FONMAR S.A. рекомендует визуально проверять систему, индикаторы давления, водные и пневматические соединения. после каждого использования пресса.

Использование пресса под ответственностью третьих сторон. FONMAR S.A. рекомендует использовать это руководство для соблюдения всех процедур, способствующих полной безопасности работников и оборудования.

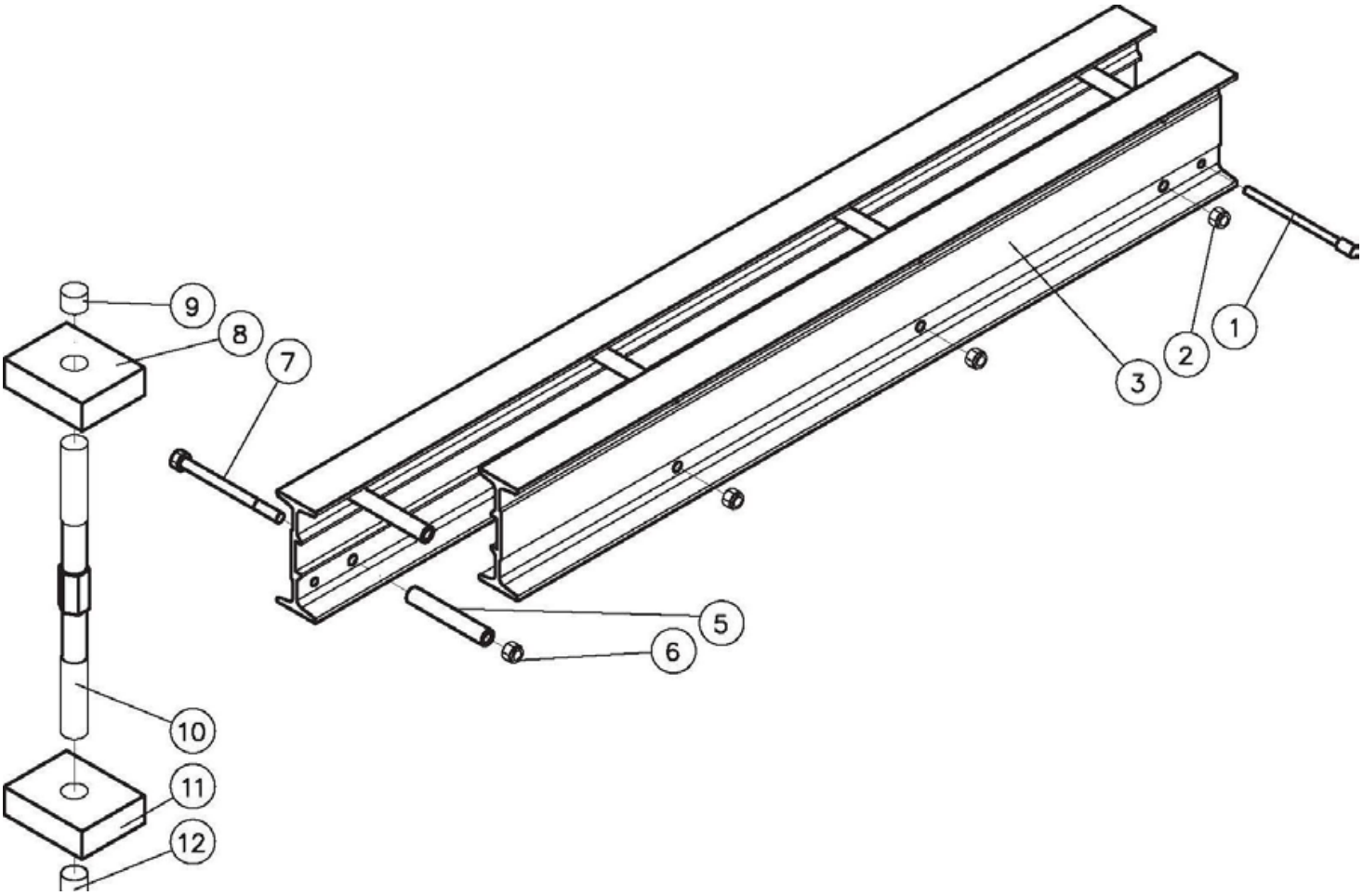
***ВАЖНО**: сохранять технические характеристики пресса; необходимо заполнять всю поверхность нагревательной плиты материалом, толщина которого равна толщине ленты.*

6.- Решение проблем

Проблема	**Возможное решение**
Нет энергии	Удостоверьтесь, что контакты электрической сети и главный рычаг в Положении 1.
Нет энергии	Проверьте (операцию может выполнить только квалифицированный специалист).
Нет давления	Проверьте пневматические контакты и давление сети.
Лента недостаточно хорошо состыкована.	Удостоверьтесь, что лента лежит строго по центру плиты.
Лента недостаточно хорошо состыкована.	Неверные заданы параметры стыковки. Исправьте параметры и испробуйте их, пока не добьетесь необходимого результата.
Сигнал термометра. FFF	Нет контакта с тестером. Проверьте соединение. Если оно повреждено, замените его.

7. Схемы и диаграммы

7.1. Составные части рамы.

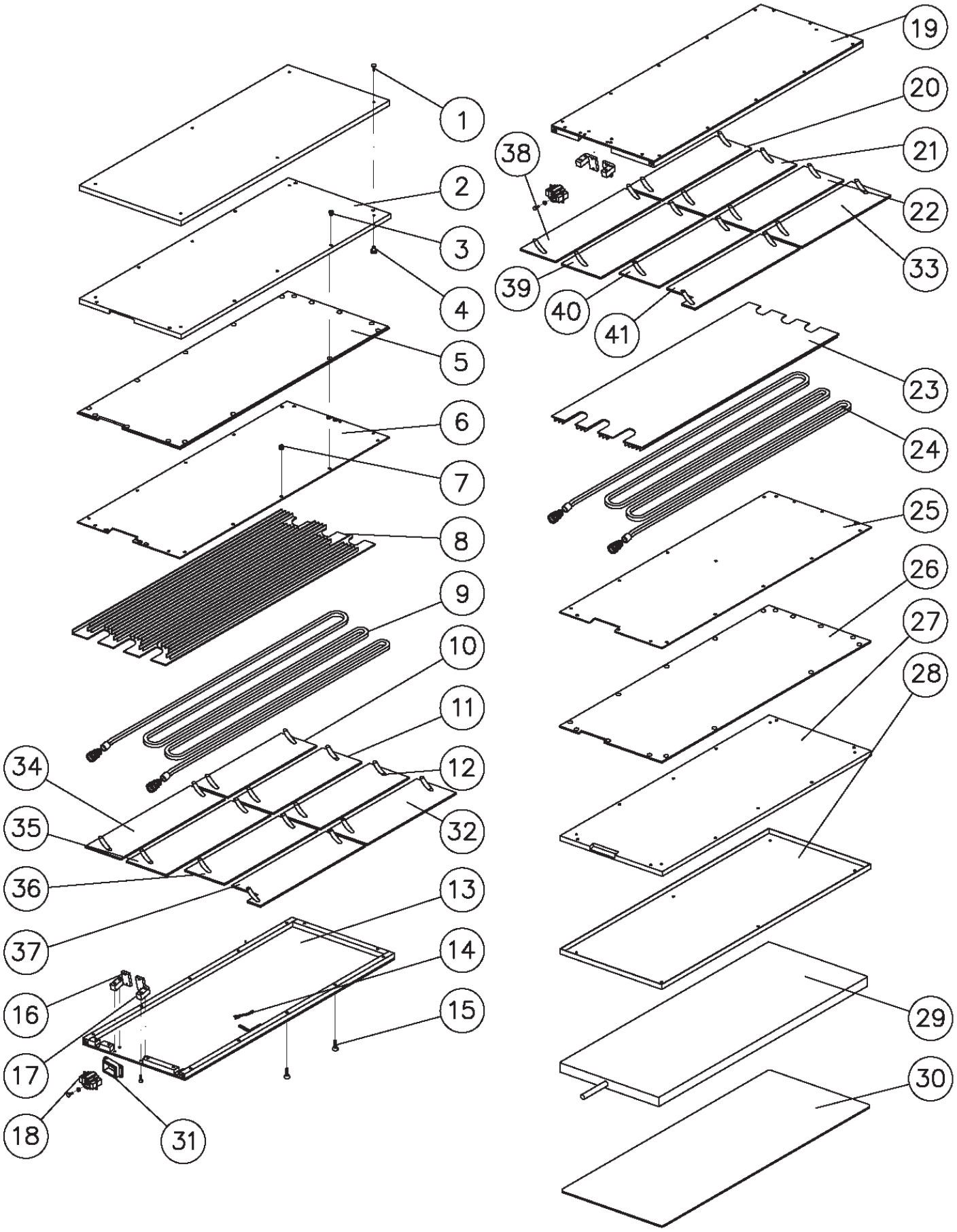


8. Запасные части

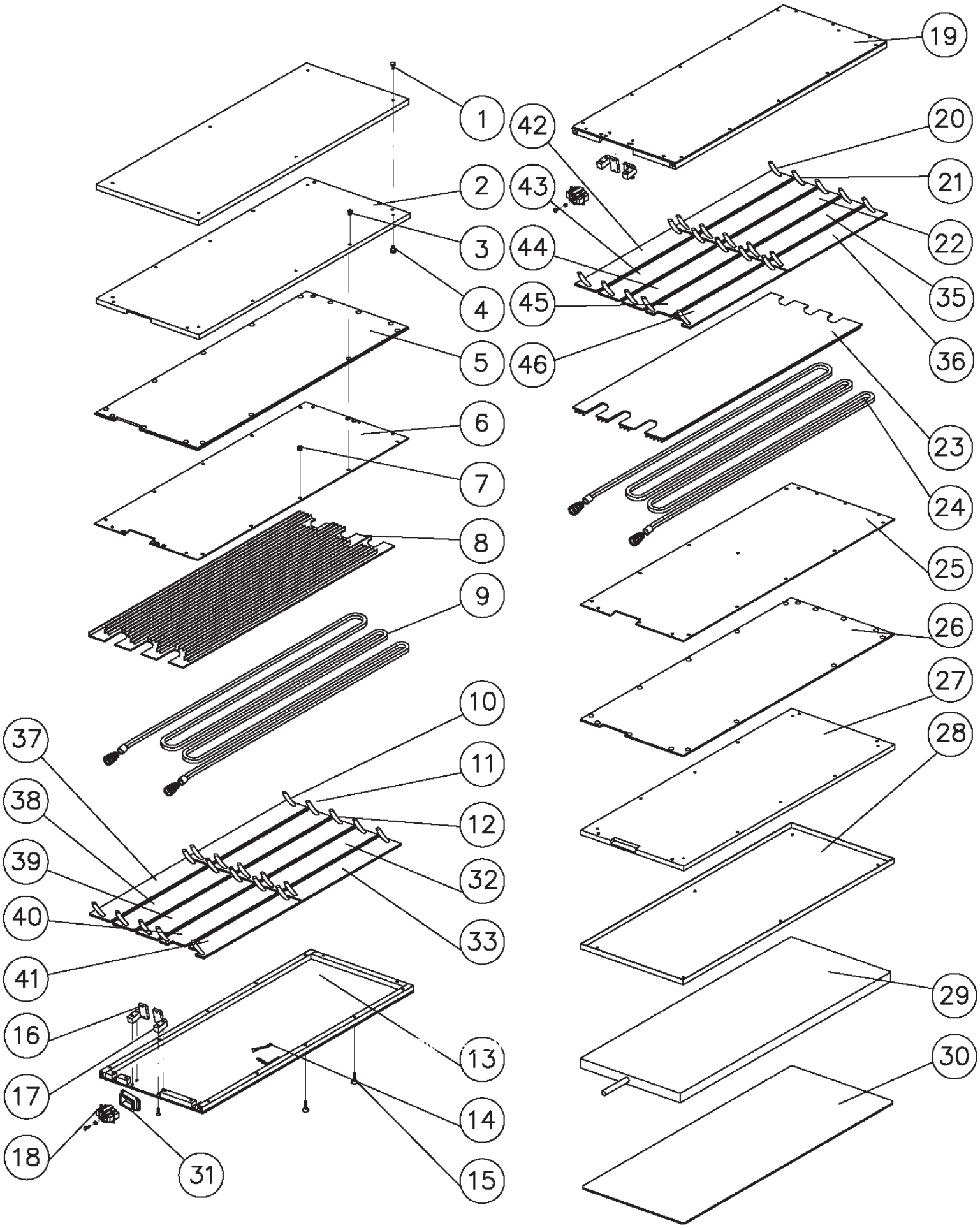
8.1. Составные части рамы.

1.-	Предохранительный болт	283020
2.-	Гайка	A912001-982
3.-	Балка	283017
5.-	Сепаратор	283018
6.-	Гайка	A912001-934
7.-	Осевой болт	A910585
8.-	Поддерживающий верхний болт	283022
9.-	Красная крышка	A991005/R
10.-	Винт	283023
11.-	Поддерживающий нижний болт	283022
12.-	Желтая крышка.	A991005/A

7.2. Компоненты нагревательного элемента
7.2.1. AL20NE 1800x600



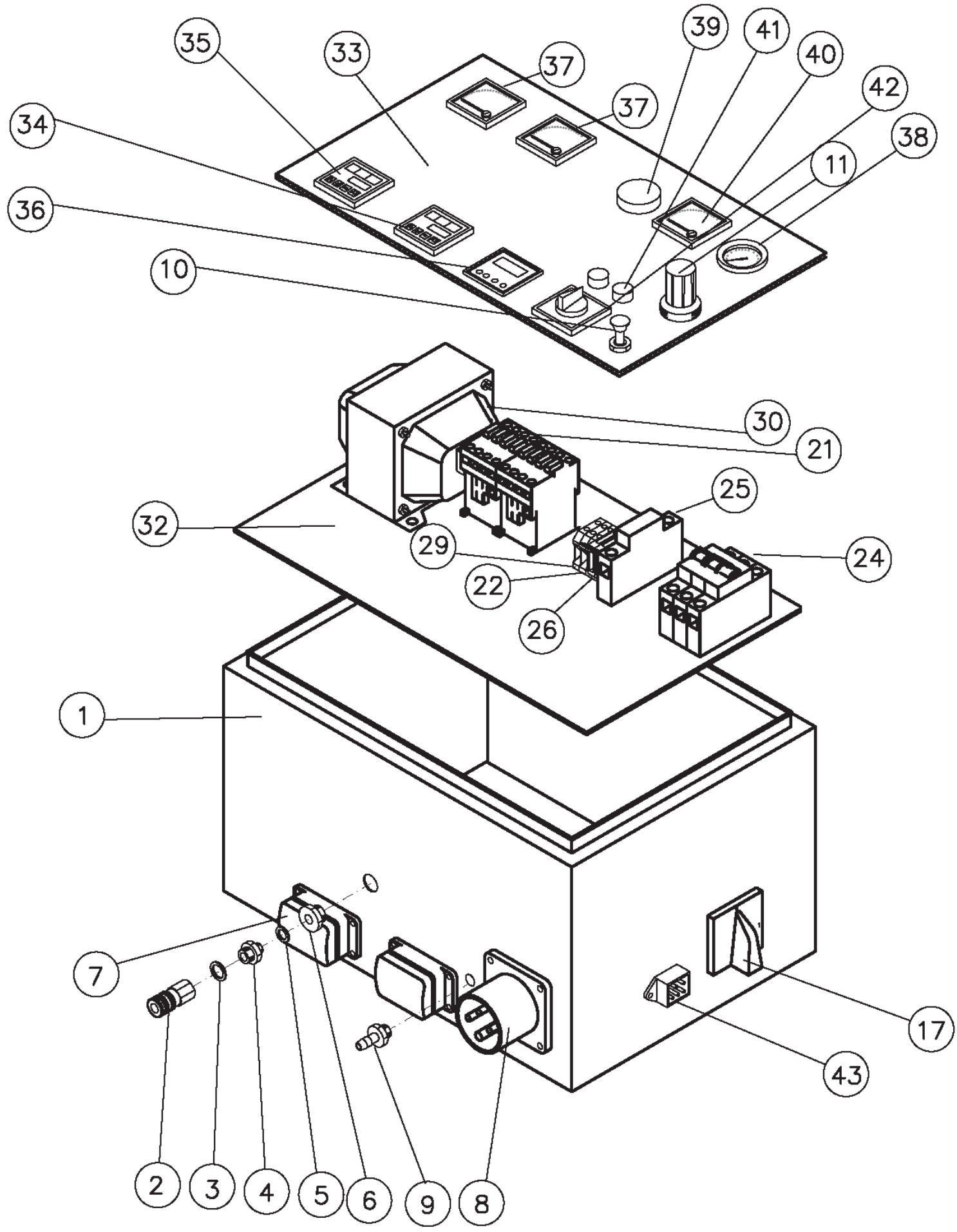
7.7.2. AL20NE 1800x800



8.2. Составные части нагревательного элемента 1800x600

1. Болт	A912001-7991
2. Верхний 20 mm Wood	337010
3. Механизированая гайка	337016
4. Деревянная гайка	A912001-14100
5. Верхний DM Wood	337009
6. Верхняя плита 4 мм	337004
7. Гайка	A912001-934
8. Верхний диффузор	337004
9. Верхняя система охлаждения	337006
10. Верхний элемент 1 Нагревательный элемент	337101
11. Верхний элемент 2 Нагревательный элемент	337102
12. Верхний элемент 3 Нагревательный элемент	337103
13. Верхняя нагревательная плита	337001
14. Тестер	A480400
15. Конический болт	A9120017991
16. Левый хомут	337025
17. Правый хомут.	337026
18. Внутренняя база питания	A440391
19. Нижний нагревательный элемент	337002
20. Нижний элемент1 нагревательный элемент	337109
21. Нижний элемент 2 нагревательный элемент	337110
22. Нижний элемент 3 нагревательный элемент	337111
23. Нижний диффузор	337005
24. Нижнее охлаждение	337005
25. Нижняя плита 4 мм	337008
26. Нижний DM Wood	337010
27. Нижний 20mm Wood	337012
28. Плита из нержавеющей стали 1 мм	337015
29. Пневмоподушка	337027
30. Защитная плита воздушной подушки	337028
31. Основа	A440360
32. Верхний элемент 4 Нагревательный элемент	337104
33. Нижний элемент 4 нагревательный элемент	337112
34. Верхний элемент 5 нагревательный элемент	337105
35. Верхний элемент 6 нагревательный элемент	337106
36. Верхний элемент 7 Нагревательный элемен	337107
37. Верхний элемент 8 Нагревательный элемент	337108
38. Нижний элемент 5 нагревательный элемент	337113
39. Нижний элемент 6 нагревательный элемент	337114
40. Нижний элемент 7 нагревательный элемент	337115
41. Нижний элемент 8 нагревательный элемент	337116

7.3. Составные части Панели управления



8.3. Составные части панели управления

1.	Рама	T700778
2.	Быстрые соединители для рукавов с водой	A120130
3.	Алюминиевое кольцо	A912001-D13
4.	Стык	A230409
5.	Алюминиевое кольцо	A912001-D10
6.	Переходник	A230435
7.	База соединений	7 A440343-M6
8.	База соединений	A430118
9.	Соединение на штифтах	A120200
10.	Регулирующий фильтр	A160450
11.	Соединения	A230410
12.	Перекрывной кран	A140500
13.	Штифтовое соединение	A120225
14.	Пневматическое колено	A120050
15.	Пневматическая трубка	A190900
16.	Пневматический Т	A120309
17.	Главный переключатель	A460225
20.	Контактор/замыкатель	A470100
22.	Соединительная втрулка	A440051
23.	Магнитно-термическое устройство	A440611
24.	Магнитно-термическое устройство	A440610
25.	Таймер	A490125
26.	патрон плавкого предохранителя	A440855
29.	Изолятор	A440050
30.	Трансформатор	A441220
32.	Главная панель	A440849
33.	Плита	T700772-1
34.	Регулятор температуры	A480075
35.	Регулятор температуры	A480100
36.	Таймер	A490150
37.	Амперметр	A410175
38.	Манометр	A190800
39.	Звонок	A441370
40.	Вольтметр	A410350
41.	Дисплей	A440680
42.	Коммутатор	A460075