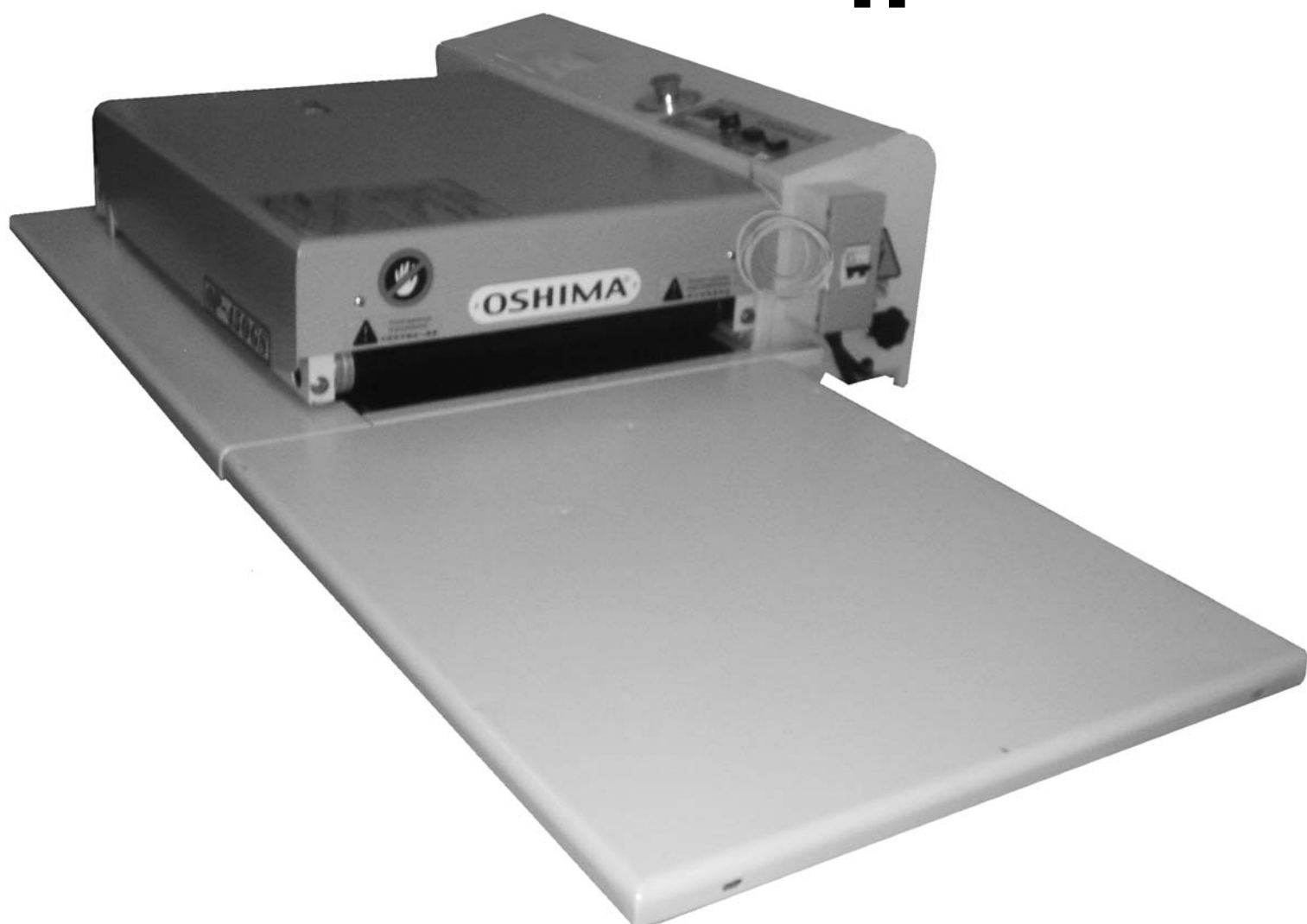




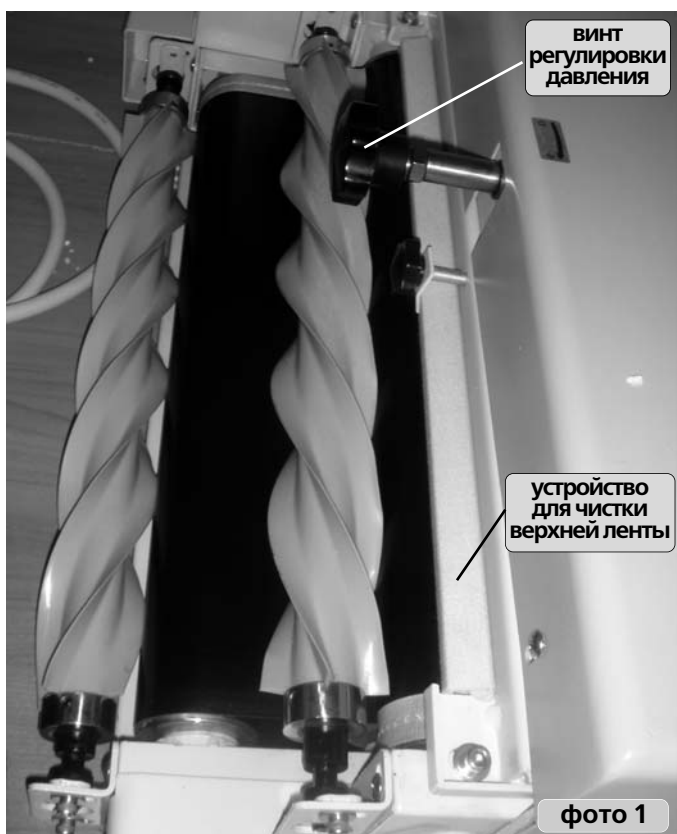
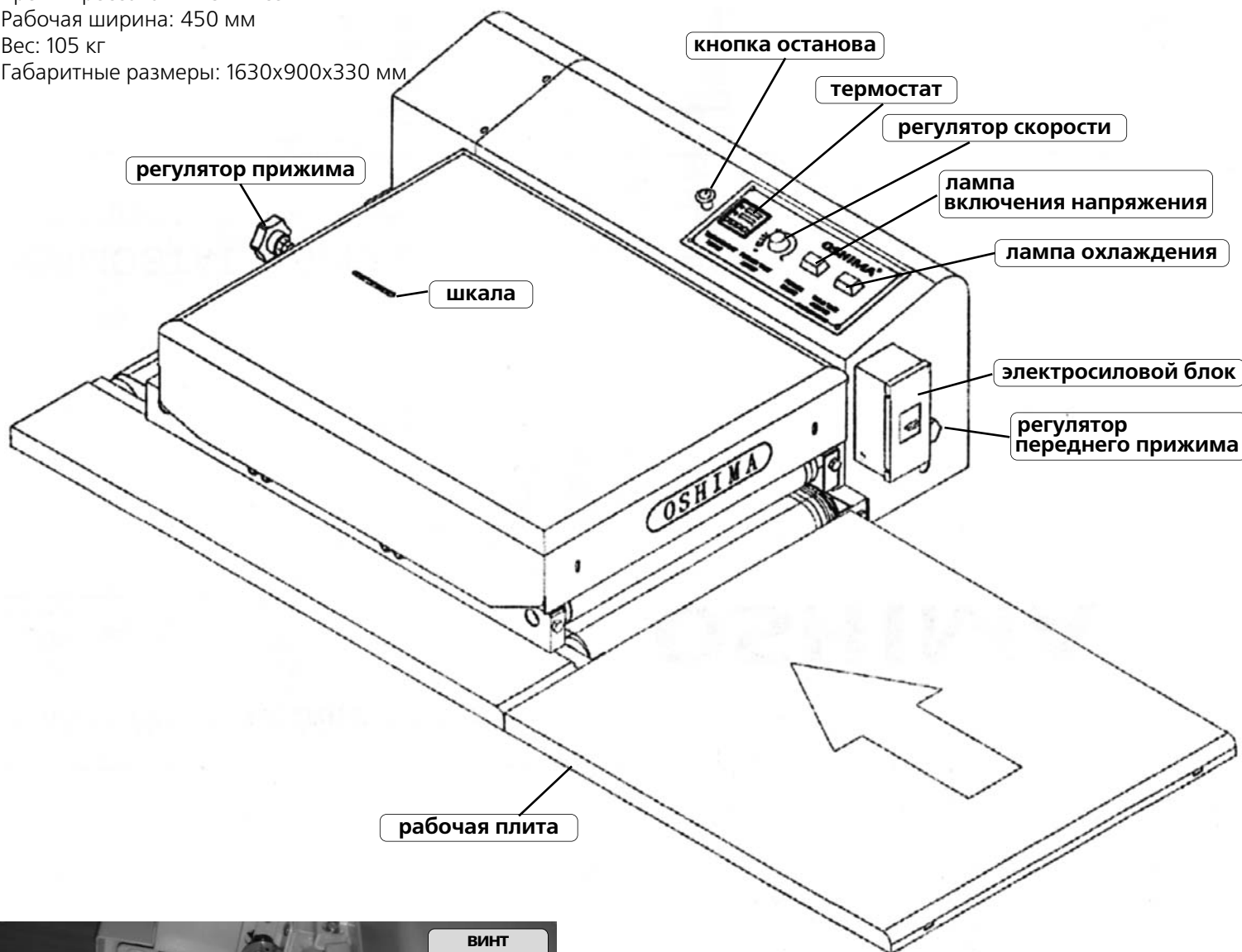
# **OP-450 GS** **ДУБЛИРОВОЧНЫЙ ПРЕСС** **ПРОХОДНОГО ТИПА**



## **РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ** **И ТЕХОБСЛУЖИВАНИЮ**

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Мощность нагревателей: 3,6 кВт  
Мощность электродвигателя: 40 Вт  
Напряжение: 220 В  
Макс. температура: 230°C  
Макс. давление: 1 кг/см<sup>2</sup>  
Время прессования: 5- 21 сек  
Рабочая ширина: 450 мм  
Вес: 105 кг  
Габаритные размеры: 1630x900x330 мм



## ВКЛЮЧЕНИЕ И ВЫКЛЮЧЕНИЕ ПРЕССА

1. Подключите пресс к сети (автомат включения находится на правой стороне пресса), нажмите на кнопку POWER (переведите пресс в положение "включено"), загорится лампа POWER.
2. Задайте время прессования (скорость движения ленты) регулятором SPEED в пределах 8-14 секунд, в зависимости от используемого материала, а также давление на ремень.
3. Задайте давление прессования (сверху) вращением ручки регулятора давления (он расположен сзади пресса, над устройством для снятия изделий (пластиковый винт-шnek)). Рекомендуемое давление: 1 кг/см<sup>2</sup>. (см. фото 1)

4. Задайте необходимую для дублирования температуру нагрева, используя термостат.

Термостат SDC-15 имеет двойной дисплей. На верхнем показывается истинная температура нагрева пресса, а на нижнем устанавливается та температура, при которой должно проходить прессование.



Для установки задаваемой температуры прессования необходимо:

- нажать любую кнопку (key of) отмеченные знаками < (переключение между регистрами); v (уменьшение параметра); ^ (увеличение параметра). Загорится нижний дисплей на котором высветится 0000, причем последний 0 будет мигать.

- если в процессе мигания нажимать кнопку ^, то значение температуры будет увеличиваться на одну единицу.

- если снова нажать на кнопку <, то будет мигать второй 0 справа, и если нажимать на кнопку ^, то значение температуры будет увеличиваться кратно 10.

- если снова нажать на кнопку <, то будет мигать третий 0 справа, и если нажимать на кнопку ^, то значение температуры будет увеличиваться кратно 100.

Указатель заданной температуры показывает на дисплее температуру с точкой после десятка.

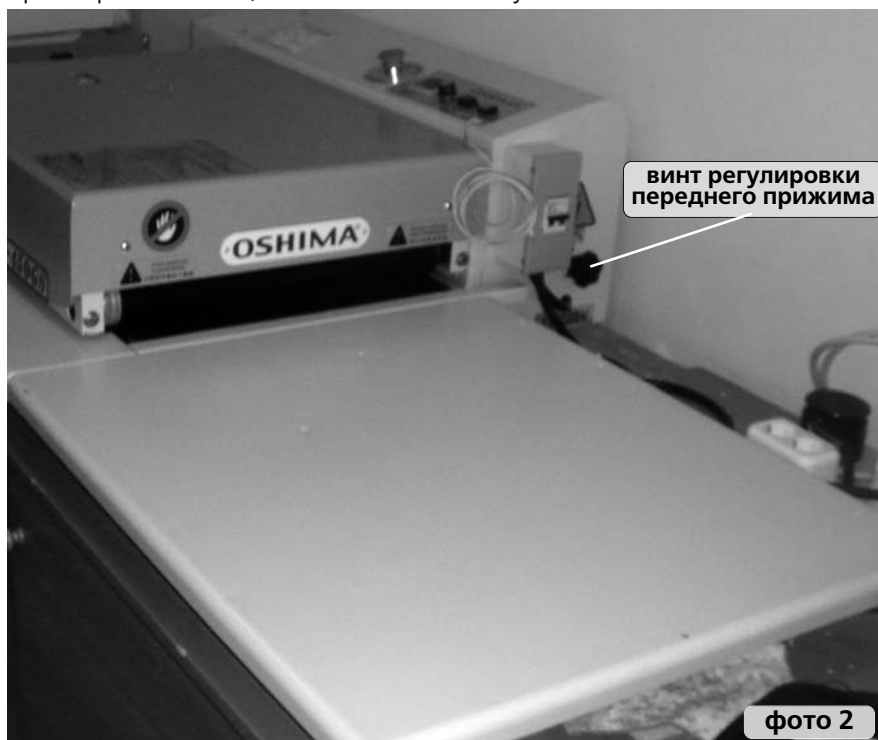
Например: температура 125° будет указана как 12.5

5. Требуется подождать примерно 15 минут для прогрева пресса перед началом работы (достижения заданной температуры)

6. Для выключения пресса нажмите снова кнопку POWER, пресс перейдет в режим автоматического охлаждения до температуры останова, при этом загорится лампа COLD TIME. После снижения температуры пресса до 70°, он автоматически выключится. Также требуется установить регулятор температуры в положение 0.

После автоматического останова пресса, отключите его от сети.

7. Красная кнопка "грибок" слева от панели управления, служит для аварийного отключения пресса, например: при порыве ленты, или несчастном случае.



8. Пресс оборудован регулировкой переднего прижима (см. фото 2). Эта регулировка устанавливается в заводских условиях на минимальное значение, что соответствует большинству обрабатываемых тканей. При обработке очень тонких материалов (шифон), передний прижим необходимо увеличить.

Степень увеличения необходимо подобрать экспериментальным путем.

фото 2

## ВОЗМОЖНЫЕ ПРОБЛЕМЫ

### 1. Пресс не нагревается:

- проверьте напряжение в электросети
- проверьте или замените термостат
- проверьте или замените реле SSR (P450093N)
- проверьте или замените датчик температуры
- проверьте или замените предохранитель (P450093N)

### 2. Температура слишком высокая:

- замените реле или SSR

### 3. Лента прессы не двигается или есть проблемы

- проверьте напряжение в электросети
- проверьте целостность предохранителей
- проверьте мотор и систему привода ленты
- налипла грязь на ленту. Установите температуру 120°, очистите ленты прессы
- деформация или смещение ленты. Отрегулируйте положение или замените ленту новой.



### ВНИМАНИЕ!

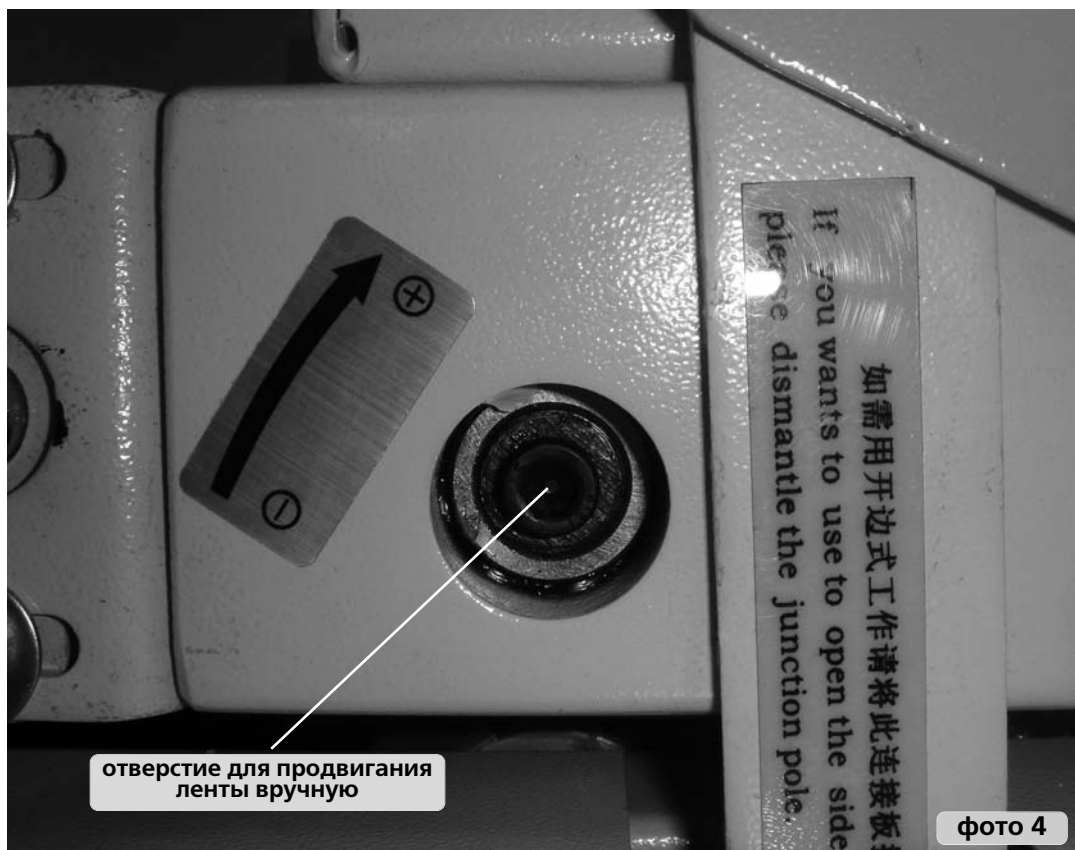
1. Не кладите никаких твердых предметов на ленту прессы (например: ножницы, ручки, иглы) во избежание повреждения ленты.
2. Содержите поверхность ленты в чистоте.
3. Очищайте поверхность ленты снаружи
4. Удаляйте грязь с ленты тряпкой смоченной рекомендованным очистителем (силиконовой жидкостью).

## ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЯ

1. Содержите пресс в чистоте, используйте воздушный пистолет для продувки частей машины. Обращайте внимание на положение ленты и детали механизма, отвечающие за перемещение ленты.
2. Не кладите никаких твердых предметов на ленту прессы (например: ножницы, ручки, иглы) во избежание повреждения ленты.
3. При аварийной остановке прессы в процессе работы, не пытайтесь двигать ленту руками. Используйте специальный ключ (см. фото 3). Вставьте ключ в отверстие (на передней стенке внизу слева) (см. фото 4) и вращайте в нужную вам сторону для выгрузки полуфабриката из зоны прессования.



фото 3



отверстие для продвижения ленты вручную

фото 4

4. Пресс оборудован специальными очистительными устройствами, выполненными в виде квадрата обтянутого х/б тканью: для верхней ленты (см. фото 1) и нижней ленты (см. фото 5) (слева внизу в выходной зоне прессы). При загрязнении этот квадрат необходимо повернуть на 90°, чтобы с поверхностью ленты контактировала чистая поверхность.

При замене ткани в очистительном устройстве позади прессы используйте ТОЛЬКО х/б ткань, при этом:

- если ткань сильно загрязняется, заменяйте ее каждые 4 часа работы прессы,
- если ткань загрязняется не очень сильно, меняйте один раз в смену или один раз в 24 рабочих часа.



5. Для очистки ленты прессы, для увеличения продолжительности жизни ленты, используйте только рекомендованное производителем средство очистки

- если лента сильно загрязняется, очищайте ее каждые 4 часа работы прессы,
- если лента загрязняется не очень сильно, очищайте один раз в смену или один раз в 16 рабочих часов,
- при очистке лент, также очищайте область выхода ленты из прессы, ролики и другие части тракта продвижения ленты,
- при очистке ленты соблюдайте осторожность, чтобы не повредить устройства слежения за положением ленты,
- при несоблюдении указанных выше рекомендаций, время жизни ленты значительно сокращается.

6. Смазывайте части машины по мере необходимости с использованием смазочных материалов высокого качества.

7. Если ткань с дублирующим материалом слишком толстая, уменьшите давление на ленту. Максимальная толщина пакета для прохождения в прессе - 3 мм.

8. После перевозки прессы и установки на новом месте, он должен быть выровнен по горизонтали по отвесу.

9. Материал для дублирования должен быть по размеру меньше чем основная ткань, во избежание чрезмерного загрязнения ленты, а также размер ткани должен соответствовать характеристикам прессы.

10. Перед началом работы внимательно прочтите настоящую инструкцию и руководствуйтесь ею в процессе работы.



**ВНИМАНИЕ!**

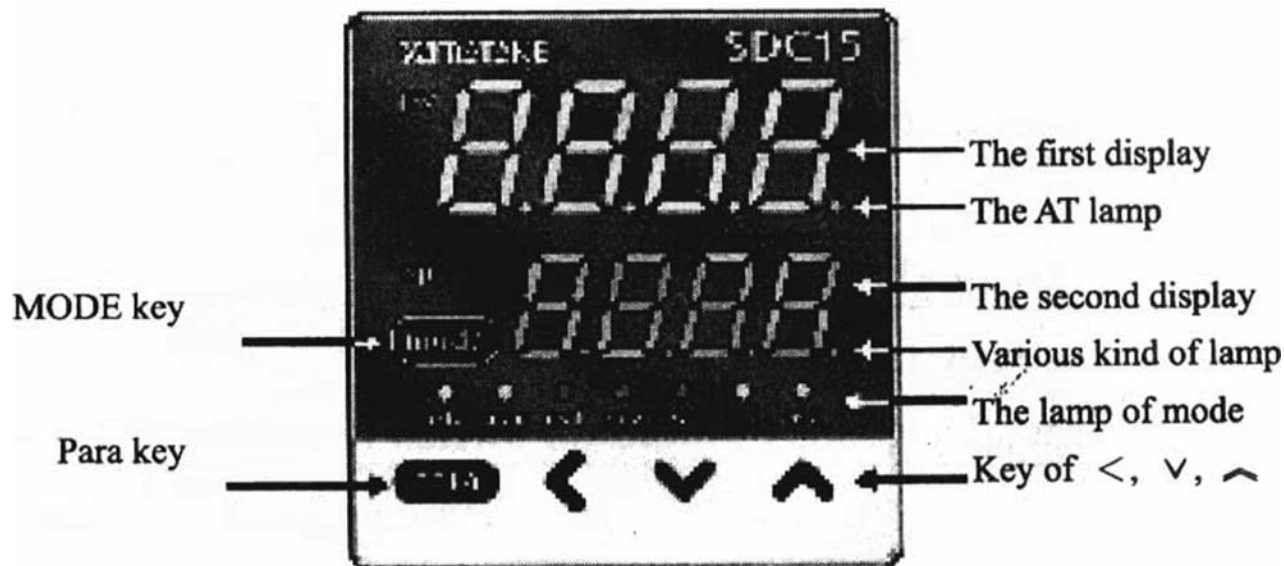
**Оператор может ТОЛЬКО менять температуру прессы, скорость и давления. Более НИЧЕГО он менять НЕ МОЖЕТ и НЕ ДОЛЖЕН.**

**Все параметры установлены изготовителем и НЕТ НЕОБХОДИМОСТИ их менять.**

**После включения прессы, оператор нажатием кнопок со стрелками выбирает нужный разряд, меняет его значение, чтобы установить нужную температуру, например: 180 \_\_\_\_\_ > И ВСЕ, больше ничего менять НЕЛЬЗЯ!!!**

## I. Панель управления термостата SDC-15

(только для специалистов при ремонте электроники прессы)



**[The first display]** - верхний (первый) цифровой дисплей, показывает текущее значение (PV) температуры прессы, либо название параметра, величина которого показывается или меняется в процессе программирования. Правая крайняя десятичная ТОЧКА - **[The AT lamp]** служит индикатором режима - AT (автоматическая настройка) либо ST (самонастройка).

**[The second display]** - нижний (второй) цифровой дисплей, показывает установленное оператором (желаемое) значение температуры прессы, либо величину параметра, который просматривают или меняют. Правая крайняя десятичная ТОЧКА - **[Various kind of lamp]** служит индикатором режима RUN (нагрев) или READY (готовность). Если ТОЧКА выключена, то режим - НАГРЕВ, если включена - режим ГОТОВНОСТЬ.

**[The lamp of mode]** - лампы режимов работы, имеются следующие индикаторы:

**[rdy]** - режим RUN/READY (нагрев / готовность) - НАГРЕВ если горит.

**[man]** - режим AUTO/MANUAL (авто / ручной) - АВТО если горит.

**[ev1], [ev2], [ev3]** - лампы индикации состояния срабатывания реле событий 1-3

**[ot1], [ot2]** - лампы индикации состояния управляемых выходов 1-2.

**[Mode key]** - кнопка выбора режимов Auto/Manual, Run/Ready, AT и других.

При нажатии и удержании более 1 секунды в режиме установки значения параметра - переключает термостат в режим работы.

**[Para key]** - кнопка выбора индицируемого параметра. При нажатии и удержании более 2 секунд переключает из режима работы в режим установки значения параметра

Кнопкой [ < ] выбирают (по кругу) нужный разряд индикатора для его изменения.

Кнопками [ ^ ] и [ v ] увеличивают или уменьшают значения выбранного разряда.

## II. Таблица базовых параметров

Параметр	Код	Исходное значение	Заводское значение	Примечание
Extended -Range type	C 01	1	5	Тип датчика температуры
SP temperature setting limit	C 08	400	240	Максимальная температура нагрева
PV difference	BI	0		Разница между реальной температурой и установленной температурой
Setting of cycle value	CY	2	15	Значение цикла

## III. Таблица параметров срабатывания тревожного индикатора

Параметр	Код	Исходное значение	Заводское значение	Примечание
Alarm mode 1	E1C1	0	1	Установка тревожного индикатора 1 для задания предела температуры остывания
Setting alarm 1 value	E1	0	60	Предел температуры для выключения прессы
Temperature return alarm value	E1HY	5	0	Выключает пресс после снижения температуры ниже заданного предела 60 °

## IV. Таблица параметров PID

Параметр	Код	Исходное значение	Заводское значение	Примечание
Auto adjustment start / stop	AE	AEoF	AEon	Установка для автоматического поиска значения PID

#### **IV. Процедура установки параметров термостата после замены на новый:**

- включить сеть, в течение 6 секунд лампы будут последовательно загораться
- нажать и удерживать кнопку PARA более 2 секунд
- изменить значение параметра C01 на 5
- нажимать PARA несколько раз до появления индикации параметра C79
- изменить значение параметра C79 на 1
- нажимать PARA несколько раз до появления индикации параметра C08
- изменить значение параметра C08 на 240
- нажать кнопку MODE для выхода из режима.

#### **V. Если реальная температура прессы не равна установленному значению**

Необходимо ввести поправку следующим образом:

- нажать и удерживать кнопку PARA более 2 секунд
- нажимать PARA несколько раз до появления индикации параметра B1
- установить параметра B1 = разница между реальной и установленной температурой
- нажать кнопку MODE для выхода из режима.

#### **VI. Установка количества циклов регулировки**

- нажать и удерживать кнопку PARA более 2 секунд
- нажимать PARA несколько раз до появления индикации параметра CY
- установить значение CY = 15
- нажать кнопку MODE для выхода из режима.

VI. Установка температуры остывания прессы для выключения

- нажать и удерживать кнопку PARA более 2 секунд
- нажимать PARA несколько раз до появления индикации параметра E1C1
- установить значение = 1
- нажать кнопку MODE для выхода из режима.
- нажать и удерживать кнопку PARA более 2 секунд
- нажимать PARA несколько раз до появления индикации параметра E1
- установить значение E1 = 60
- нажимать PARA несколько раз до появления индикации параметра E1HY
- установить значение = 0
- нажать кнопку MODE для выхода из режима.

#### **VII. Установка режима авторегулировки**

- нажать и удерживать кнопку PARA более 2 секунд
- нажимать PARA несколько раз до появления индикации параметра AE
- установить значение = AEon
- нажать кнопку MODE для выхода из режима.

Внимание: после смены данного параметра автоматически изменится режим AT - погаснет правая крайняя десятичная ТОЧКА верхнего дисплея. Необходимо СНОВА включить режим AT после чего выключить пресс. Если неправильно выполнить процедуру - произойдет ошибка и отказ работы прессы.