



РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

СТАНОК ДЛЯ СВАРКИ ПВХ ГОРЯЧИМ
ВОЗДУХОМ И ГОРЯЧИМ КЛИНОМ

AURORA A-8320AW



тех.
поддержка



aurora.ru

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Перед тем, как приступить к эксплуатации машины, пожалуйста, внимательно прочтите настоящее руководство по эксплуатации.

Чтобы быстро получить всю необходимую информацию, храните руководство под рукой.

Благодарим вас за покупку станка для проклейки швов ПВХ Aurora A-8320AW

ВНИМАНИЕ

При работе на оборудовании нормальным является положение, когда оператор находится непосредственно перед подвижными частями машины.

Важно! Всегда существует опасность травмирования этими частями. К работе на оборудовании должны допускаться только люди, прошедшие специальный инструктаж.

Содержание

1. ИНСТРУКЦИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ.....	4
2. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ И ОСМОТР.....	5
3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ.....	5
4. НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ.....	6
5. ВНЕШНИЙ ВИД МАШИНЫ	6
6. СОСТАВ И ФУНКЦИИ	7
7. РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ	9
8. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ	13
9. ОСМОТР И ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ.....	14
10. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА	16
11. ПОДТВЕРЖДЕНИЕ БЕЗОПАСНОСТИ.....	16

1. ИНСТРУКЦИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ.

ВНИМАНИЕ

Требования к условиям эксплуатации

Не погружайте оборудование в воду полностью либо частично.

Не разбирайте и не собирайте данное оборудование самостоятельно. Техническое обслуживание и/или ремонт оборудования может производиться только в авторизованном сервисном центре либо сертифицированными специалистами.

Оборудование следует эксплуатировать в помещениях, свободных от источников сильных электромагнитных помех, таких как помехи, создаваемые мощными электрическими приборами или помехи, вызванные разрядами статического электричества. Источники высокого напряжения могут вызывать сбои в работе оборудования. Колебания напряжения в электросети не должны превышать $\pm 10\%$ номинального напряжения питания оборудования. Более значительные колебания напряжения могут вызывать сбои в работе оборудования.

Не устанавливайте оборудование вблизи других электронных устройств, таких как телевизор, радиоприемник или беспроводные телефоны. Во время работы устройство может создавать помехи, нарушающие их работу.

Сетевой шнур оборудования должен быть включен непосредственно в розетку. Использование удлинителей не рекомендуется, это может вызвать проблемы в работе оборудования.

Убедитесь, что напряжение сети соответствует рабочему напряжению оборудования.

Не используйте оборудование, если вилка, сетевой шнур или сам прибор явно повреждены. Обратитесь в авторизованный сервисный центр.

Если сетевой шнур поврежден, провод должен быть заменен производителем или его сервисной службой, или специалистом во избежание опасности поражения электрическим током.

Не оставляйте включенный в сеть прибор без присмотра даже на короткое время.

Мощность источника питания должна быть больше номинальной мощности, потребляемой оборудованием. Недостаточная мощность источника питания может вызывать сбои в работе оборудования.

Если оборудование имеет вилку с заземлением, ее необходимо вставлять в розетку с заземляющим проводом.

Регулярно проверяйте сетевой шнур на наличие повреждений.

Для отключения прибора от сети держитесь непосредственно за вилку, не допускается тянуть вилку за шнур электропитания.

Не подключайте к той же сети другой мощный электроприбор во избежание перегрузки электрической сети.

Температура окружающего воздуха при эксплуатации оборудования должна находиться в пределах от $+5$ до $+35^{\circ}\text{C}$. Более высокие или низкие температуры могут стать причиной сбоев в работе прибора.

Относительная влажность окружающего воздуха при эксплуатации прибора должна находиться в пределах от 45 до 85%. Образование конденсата на деталях оборудования не допускается. Чрезмерно высокая или низкая относительная влажность и образование конденсата могут стать причинами сбоев в работе оборудования.

В случае грозы обесточьте оборудование (выньте вилку сетевого шнура из розетки). Молнии могут вызывать сбои в работе оборудования.

После окончания работы и/или при очистке пластины переведите выключатель в положение выкл. и выньте вилку из розетки

2. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ И ОСМОТР

Техническое обслуживание и осмотр оборудования должны выполняться только квалифицированным механиком.

Для выполнения технического обслуживания и осмотра электрооборудования обратитесь в официальный сервисный центр Augora или к квалифицированному электрику.

Если какие-либо предохранительные устройства были сняты для выполнения регулировки или очистки, установите их на место и проверьте их работоспособность перед тем как продолжить работу.

Обесточивайте оборудование каждый раз в следующих случаях: при выполнении технического обслуживания, осмотра или регулировки; при замене расходных или быстроизнашивающихся частей, при оставлении машины без присмотра.

Эксплуатировать оборудование разрешается только по назначению. Другие применения машины запрещены.

Переоснащать оборудование или вносить изменения в конструкцию запрещается.

3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

	A-8320AW
Напряжение	220 В , 50/60 Гц
Мощность	6 кВт
Максимальная температура горячего воздуха	700°C
Максимальная температура нагрева горячего клина	до 450°C
Скорость работы	1-18 м/мин
Рабочее давление	0,5 Мпа (5 атмосфер)
Ширина сопла	45 мм
Размеры рукава	Длина: 630 мм Ширина - 730 мм
Размеры машины	1500x750x1600 мм
Вес нетто	260 кг
Вес брутто	

4. НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Машина оснащена расширенной комплектацией, которая расширяет ее область применения при изготовлении изделий из ткани ПВХ:

- Изготовление автотентов, чехлов, палаток и т.д.
- Пневмоконструкций (надувные арки, аттракционы, пневмомодули и т.д.)
- Надувных лодок, катамаранов, спасательных плотов и т.д.
- Рекламной продукции (баннеров и растяжек).
- Водные понтоны, ограждения, бассейны и т.д.
- Расширенная комплектация:
 - Верхних и нижних роликов: 20, 30 и 40 мм по 1 шт;
 - Сопло: 20, 30 и 40 мм по 1 шт;
 - Стойка для подачи ленты сверху 1 шт;
 - Запасной ТЭН 1 шт.
- Необходимо подключение компрессора

5. ВНЕШНИЙ ВИД МАШИНЫ



Материал нагревается горячим воздухом, выходящим из сопла (либо горячим клином), покрытие материала расплавляется и, для достижения эффекта сварки, прокатывается между прижимными роликами.

Благодаря очень широкому проходу под рукавом, машина подходит для обработки средних, больших и очень больших изделий таких как: палатки, автомобильные чехлы, резиновые лодки, уличные конструкции и другие объемные изделия.

Высокая стабильность и автоматический контроль температуры обеспечивает колебаний температуры в диапазоне $\pm 2^\circ\text{C}$. Установлено устройство сигнализации превышения значения температуры для лучшей защиты нагревательного элемента.

LCD сенсорный дисплей позволяет легко настраивать программу сварки материала.

Машина спроектирована надежной и долговечной. Основными компонентами являются импортные электронные детали с высокой стабильностью.

Верхний и нижний прижимной ролик, а также задние тянущие ролики имеют независимый привод шаговыми двигателями, а функция дифференциала скорости может быть включена для эффективного предотвращения посадки и образования складок на эластичном материале.

Согласно эргономике человеческого тела, разработана функция управления с двумя педалями, которая позволяет выбирать различные режимы работы. Управление простое и удобное не вызывает усталости и подходит для длительной работы.

Уникальная конструкция нагревательной трубки помогает эффективно предотвращать проникновение влаги и масла в горячий воздух.

Машина имеет очень большой крутящий момент двигателей.

Большой сенсорный экран имеет интуитивно понятный интерфейс. Десять программ могут быть сохранены и вызваны по требованию, что помогает повысить эффективность работы.

6. СОСТАВ И ФУНКЦИИ

Состав механической части.

Машина состоит из рамной части, пневматического пистолета, скользящего блока, блока регулировки перемещения пневматического пистолета, верхней и нижней части колонковой трансмиссии.

Состав части управления.

Она состоит из панели управления, силовой части, программного управления и нагревательного элемента.

Состав пневматической части управления.

Она состоит из водяного фильтра, клапана регулировки давления, электромагнитных клапанов, манометров, воздушных цилиндров, быстроразъемного соединения и пневмошлангов.

Функции механических частей.

Рама: используется для крепления всех частей машины и электрического блока.

Узел нижнего рукава: используется для фиксации нижнего прижимного ролика.

Скользящий блок: используется для перемещения верхнего колонка (ролика) вверх и вниз.

Узел регулировки пневматического пистолета: используется для регулировки положения и возвратно-поступательного движения сопла.

Узел верхнего колонка: используется для управления подачей верхнего ролика и прессования двух слоев материала.

Узел нижнего колонка: используется для установки приводной части нижнего прижимного ролика и поддержки ткани.

Узел привода: силовая передача для верхних и нижних прижимных роликов.

Система управления: контролирует и управляет всеми узлами машины.

Панель управления и переключатель питания.

Переключатель питания: запуск и остановка подачи питания всей машины.

Сенсорный экран управляет отображением параметров машины и настройкой данных.

Функция силовой части.

Два независимых шаговых двигателя вверху и внизу: используются для передачи вращения на верхний и нижний прижимной ролик через систему трансмиссии.

Имеется независимая регулировка дифференциала скорости.

Описание нагревательной части.

Нагревательная часть в основном состоит из внутренней и внешней нагревательной трубки. Она используется для нагрева воздуха под высоким давлением, вдуваемого во внутреннюю нагревательную трубку, и передачи горячего воздуха на герметизирующую ленту и материал для сваривания. Принцип работы показан на рисунке № 1:

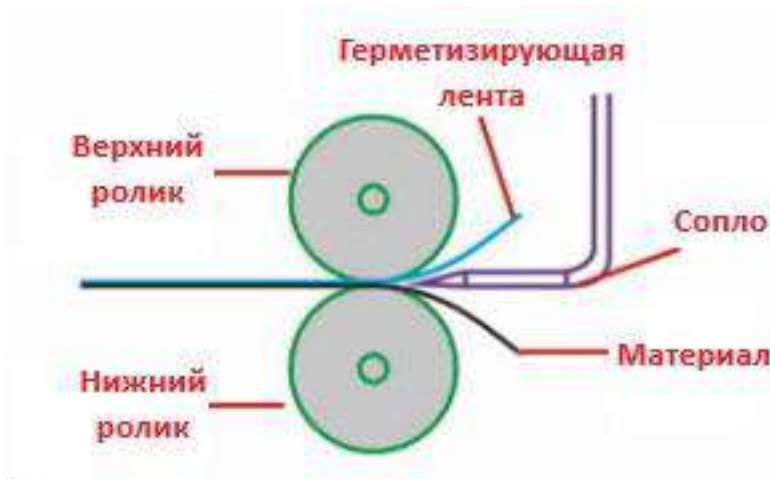


Рисунок No.1

Функции нагревательной части.

А. В данной машине используется интегрированная система контроля температуры, которая может автоматически контролировать ток, подаваемый на нагревательный элемент, что позволяет свободно регулировать температуру нагрева.

В. Стабилизация напряжения (твердотельный регулятор напряжения): используется для управления током с целью регулировки температуры нагревательного элемента.

Примечание: в схеме управления электрическим нагревом данной машины используется самый передовой регулятор напряжения (твердотельный регулятор напряжения) на современном рынке, который полностью предотвращает повреждение нагревательного элемента, вызванное нестабильным рабочим напряжением, и значительно увеличивает его срок службы и точность поддерживаемой температуры.

С. Датчик измерения температуры: используется для передачи сигнала температуры от нагревательного элемента на контроллер температуры для управления работой регулятора напряжения.

Д. Клапан регулировки давления сопла: используется для регулировки давления воздуха в воздушном сопле (давление в воздушном сопле не должно быть ниже 0,05 МПа, в противном случае можно сжечь нагревательный элемент).

Функции пневматической части.

А. Водяной фильтр и общий клапан регулирования давления обычно соединены как единое целое (блок подготовки воздуха), который в основном используется для фильтрации воды в воздухе и регулировки общего давления воздуха на машине.

В. Клапан регулировки давления верхнего прижимного ролика: используется для регулировки давления верхнего прижимного ролика. Для регулировки давления потяните ручку вверх, отрегулируйте поворотом влево/вправо:

- Увеличить давление по часовой стрелке
- Уменьшить давление против часовой стрелки.

С. Электромагнитные клапана: управляют работой цилиндров.

Д. Глушитель: обеспечивает шумоподавление.

Е. Манометр: отображает текущее значение давления.

Манометр основного давления: отображает основное давление на машине.

Манометр давления верхнего ролика: используется для отображения значения давления верхнего ролика.

Манометр давления сопла: отображает значение давления воздуха в сопле.

Ф. Ограничительный дроссель: используется для регулировки скорости возвратно-поступательного движения цилиндра.

Дроссель ограничения расхода цилиндра верхнего колонка: используется для регулировки скорости подъема верхнего прижимного ролика, обеспечивает стабильность и плавность.

Дроссель ограничения расхода цилиндра поворота пневматического пистолета: используется для

регулировки скорости, устойчивости и плавности поворота пневматического пистолета.

Г. Цилиндры: верхний цилиндр, цилиндр поворота пневматического пистолета.

Цилиндр верхнего колонка: используется для управления подъемом узла верхнего колонка (верхний прижимной ролик).

Цилиндр поворота пневматического пистолета: используется для управления возвратно-поступательным движением сопла (наружной нагревательной трубки).

Н. Пневмошланги и быстроразъемное соединение: используются для соединения различных пневматических элементов.

Функции других переключателей.

А. Реле утечки: используется для защиты источника питания.

В. Левый ножной переключатель: управляет подъемом и опусканием верхнего прижимного ролика.

С. Правый ножной переключатель: управляет входом сопла пневматического пистолета и началом движения прижимных роликов.

Примечание: если левый ножной переключатель не нажат, а нажат только правый ножной переключатель, прижимной ролик будет только вращаться, а сопло не будет двигаться.

7. РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Подготовка к работе.

Запустите воздушный компрессор, дождитесь, пока стрелка манометра поднимется выше 3,5 кг/см. Подключите машину к пневматической линии и установите основное давление на уровне 3-3,5 кг/см.

Перед включением питания машины проверьте, нет ли в окружающей среде легковоспламеняющихся и взрывоопасных веществ.

Во избежание ожогов, при нагревании сопла, одежда, тело человека или другие предметы не должны касаться внешней нагревательной трубки.

Во время операции нагрева и сварки материала на левую руку следует надевать защитные перчатки (полуперчатки, открывающие пять пальцев) во избежание ожога руки.

Пошаговое выполнение.

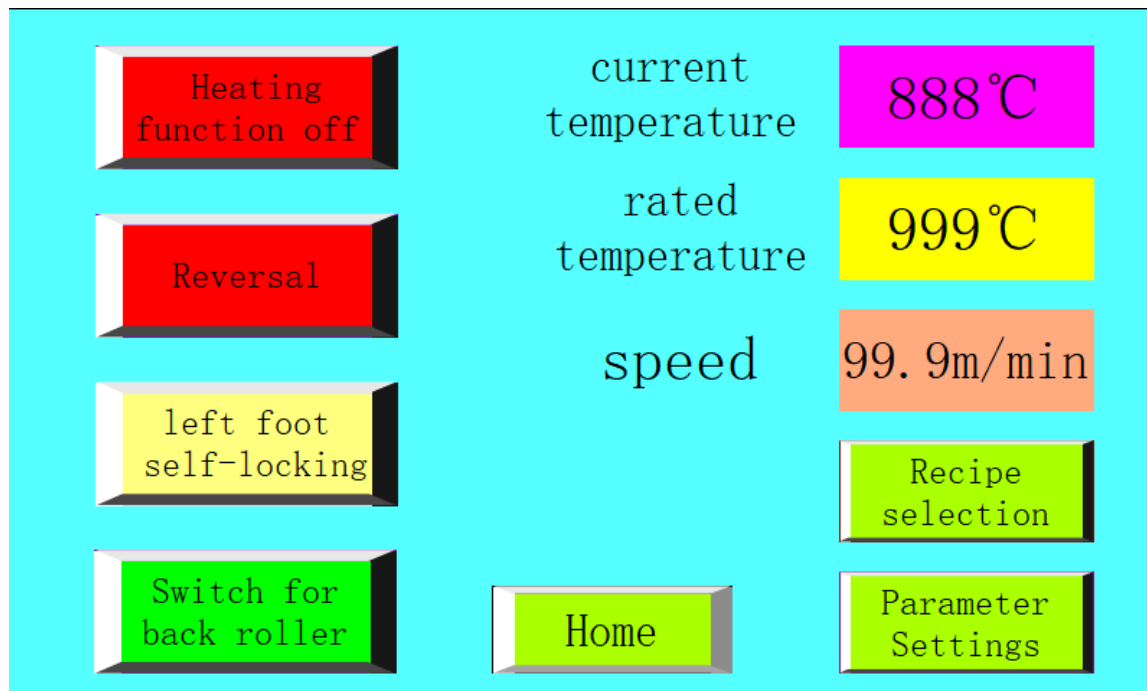
Включите главный переключатель питания в электрическом блоке и переключатель питания перед панелью управления.

Процедура настройки параметров устройства.

Данная машина оснащена полностью автоматическим программируемым цифровым дисплеем управления, простым нажатием кнопки можно выполнить настройку и изменение всех параметров машины.

Включите машину и выберите Китайский или Английский язык системы.

Главный рабочий экран:



1. Speed - Скорость (м/мин): регулировка скорости прижимных роликов. Нажмите данную кнопку, чтобы ввести значение скорости, диапазон регулировки составляет 1-20 м/мин.

2. Left foot self-locking - Самоблокировка левой педали: нажмите и удерживайте данную кнопку самоблокировки левой педали 3 секунды. Функция активируется и прижимной ролик перейдет в режим пошагового управления.

3. Dragging roller switch - Переключатель оттягивающих роликов: нажмите и удерживайте данную кнопку в течение 3 секунд, чтобы включить или выключить задние оттягивающие ролики.

4. Recipe selection - Выбор программы: нажмите данную кнопку, введите пароль «2222», а затем нажмите «ввод», чтобы войти на страницу выбора программы.

5. Heating function - Кнопка нагрева:

Для включения нагрева нажмите данную кнопку, и она изменит цвет на зеленый и отобразится «Heating function on» и нагревательная трубка начнет нагреваться;

Для отключения нагрева нажмите данную кнопку, и она изменит цвет на красный и отобразится «Heating function off» и нагрев отключится;

6. Reversal - Кнопка реверса: нажмите данную кнопку, чтобы прижимные ролики начали вращаться в обратную сторону.

7. Current temperature -Текущая температура: отображает текущее значение температуры сопла или горячего клина.

8. Rated temperature - Установка температуры: используется для регулировки температуры сопла или горячего клина.

9. Parameter setting - Настройка параметров: нажмите данную кнопку, чтобы войти в экран настройки параметров. На экран появится поле ввода пароля. Введите пароль «5566», а затем нажмите клавишу «ввод», чтобы войти в экран настройки параметров. Если пароль неверный, вы не сможете войти в экран настройки параметров, пожалуйста, введите пароль еще раз.

Экран настройки параметров:

Delay of lengthwise gun swing in	9.99S	Roller back speed	99.9m/min
Delay of crosswise gun swing in	9.99S	Roller back length	99mm
Delay of Longitu. discharge	9.99S	Delay of crosswise gun swing out	9.99S
Next page			
Work page	Debug page	IO page	PID page

Наименование	Заводское значение параметра
Задержка поперечного перемещения пистолета при вводе	0.25/с
Задержка поперечного перемещения пистолета при извлечении	0.02/с
Задержка продольного перемещения пистолета при вводе	0.4/с
Задержка продольного перемещения пистолета при извлечении	0.02/с
Скорость вращения роликов вперед	**м/мин
Скорость обратного вращения роликов после остановки	3м/мин
Расстояние до оттягивающих роликов	3мм
Задержка выключения	500с

1. Delay of crosswise gun swing in - Задержка поперечного перемещения пистолета при вводе: регулирует синхронную работу перемещения сопла по оси Y при вводе и начале движения прижимных роликов. Нажмите клавишу «ввод», чтобы ввести единицу времени задержки 0,01с. Значение должно быть уменьшено, если лента или материал прожигаются и значение должно быть увеличено, если появляется непроклеенный участок после остановки. Диапазон регулировки значения составляет 0,01-1,0с.

2. Delay of crosswise gun swing out - Задержка поперечного перемещения пистолета при извлечении: регулирует синхронизацию функцию задержки извлечения пневматического пистолета при остановке роликов. Нажмите клавишу «ввод», чтобы ввести единицу времени задержки 0,01. Значение должно быть увеличено, если лента или материал прожигаются и значение должно быть уменьшено, если появляется непроклеенный участок после остановки. Диапазон регулировки значения составляет 0,01-1,0 с.

3. Delay of lengthwise gun swing in - Задержка продольного перемещения пистолета при вводе: регулирует синхронную работу перемещения сопла по оси X при вводе и начале движения прижимных роликов. Нажмите клавишу «ввод», чтобы ввести единицу времени задержки в 0,01 секунды, необходимую для медленного перемещения рамки задержки продольного входа. Значение должно быть уменьшено, если лента или материал прожигаются и значение должно быть увеличено, если появляется непроклеенный участок после остановки. Диапазон регулировки значения составляет 0,01-1,0с.

4. Roller back length - Длина обратного отката роликов: необходима для предотвращения появления непроклеенного участка материала при остановке.

Примечание:

Если значение регулировки «Roller back length» слишком большое, будет прожиг материала.

Если значение регулировки «Roller back length» слишком маленькое, будет непроклеенный участок материала. Диапазон регулировки составляет 0-10 мм.

5. Roller forward speed - Скорость вращения роликов вперед: регулировка скорости вращения прижимных роликов вперед. Диапазон регулировки составляет 1-25 мин/м.

6. Reverse roller speed - Скорость обратного вращения роликов: регулировка скорости обратного вращения прижимных роликов. Диапазон регулировки составляет 1-25 мин/м.

7. Roller back speed - Скорость обратного вращения роликов после остановки: скорость обратного вращения после того, как пневматический пистолет выйдет из положения сварки и прижимные ролики остановятся. Диапазон регулировки составляет 1-20 мин/м.

8. Shutdown delay - Задержка выключения: выключите переключатель нагрева на главном экране, а затем выключите питание машины, и вся машина перейдет в состояние автоматического выключения. После истечения установленной задержки времени машина автоматически выключится. Если машина простаивала в течение длительного времени, пожалуйста, отрегулируйте значение параметра вновь в диапазоне 1-10 минут.

Экран регулировки температуры:

1. Automatic sorting - Автоматическая сортировка: функция автоматической сортировки может автоматически измерять, рассчитывать и устанавливать наиболее подходящие значения P, I и D, а также автоматически регулировать параметры регулятора температуры, чтобы сделать температуру более стабильной. Чтобы включить функцию сначала включите нагрев, а затем нажмет кнопку «self-tuning - самонастройка». Кнопка «self-tuning - самонастройка» станет зеленой и индикатор температуры в блоке начнет мигать. Когда кнопка «self-tuning - самонастройка» станет красной, а индикатор температуры прекратит мигать, автоматическая настройка будет выполнена.

2. P, I, D : отображение и автоматическая регулировка значения параметра.

3. После завершения автоматической сортировки нажмите кнопку «read - чтение» для считывания, затем нажмите «write-запись» для записи в память. Для выхода нажмите OK.

Экран выбора программы:

Delay of lengthwise gun swing in	Delay of crosswise gun swing in	Delay of Longitu. discharge	Delay of crosswise gun swing out	rated temperature
9.99s	9.99s	9.99s	9.99s	999°
speed	Back speed	Back roller distance	Upper roller speed Percent.	Dragging roller speed percent
99.9m	99.9m	999mm	999%	999%

  Recipe No. 9

   Parameter
Settings Work page

Оператор может задавать различные параметры программы в зависимости от типа материала. Сначала нажмите  или  для выбора программы и нажмите  для сохранения, затем нажмите  для загрузки программы в память. Нажмите  для выгрузки программы из памяти на дисплей для последующей работы по ней. Каждый раз при изменении данных нужно нажать  для сохранения, а затем загрузить программу в память.

Возможно сохранение 10 программ.

8. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Давление воздуха должно быть в пределах от 0,35 до 0,5 МПа.

Давление верхнего ролика должно быть в пределах от 0,1 до 0,5 МПа.

Количество масла в масляном бачке должно быть между минимальной и максимальной отметками.

Подъем и опускание верхнего прижимного ролика должны быть плавными и без заеданий, сильной вибрации и удара.

Когда верхний и нижний ролики прижимаются друг к другу, их края должны быть выровнены параллельно.

Требования к микрооткату: нажмите левую педаль после того, как прижимные ролики заработают, отпустите правую, и наблюдайте, есть ли небольшой микрооткат назад прижимных роликов. Микрооткат назад необходим для предотвращения появления несклеенных участков на материале.

Требования к перемещению нагревательного сопла:

Перемещение нагревательного сопла должно быть плавным, скорость должна средней, не должно быть слышно звука резкого удара.

Технические требования к механизму трансмиссии:

Люфты должны быть как можно меньше (возможно ослабление ремня), если они слишком велики, проверьте всю машину, достаточно ли натянут ремень, не ослаблены ли крепежные винты верхней шестерни и крестовины карданного шарнира.

Внутренняя и внешняя нагревательные трубки должны быть прямо соединены с блоком подачи воздуха

Каждый контур подаваемого воздуха должен быть герметичным и не иметь утечек.

Расстояние между соплом и верхними и нижними прижимными роликами должно быть отрегулировано параллельно касательным линиям прижимных роликов, а расстояние должно составлять 5-10 мм. Однако

значение расстояния может требовать корректировки в соответствии с клеевой лентой и материалом.

Сопло должно быть горизонтально и параллельно краю верхнего и нижнего ролика. В противном случае одна из сторон ленты будет плохо приклеена к материалу.

Внимание: любые изменения напрямую повлияют на качество производимой продукции, например использование другого типа ленты, другого оператора, другой среды, другого климата и другой толщины материала.

Обратите внимание, что на машине можно регулировать:

- A. Температуру нагрева.
- B. Общее давление и давление верхнего ролика.
- C. Объем подаваемого горячего воздуха.
- D. Расстояние между соплом и верхним и нижним прижимными роликами.

9. ОСМОТР И ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Обслуживание пневмосистемы.

- A. Проверьте подаваемое давление воздуха и поддерживайте его выше 0,35 МПа.
- B. Если стрелка манометра не двигается после регулировки, проверьте клапан регулировки общего давления, вытащите ручку клапана и очистите чашку фильтра от грязи.
- C. Проверьте, не ослаблен ли дроссель ограничения расхода каждого цилиндра.
- D. Проверьте шланги пневмосистемы на предмет износа, повреждений, ослабления и утечки воздуха.

Проверка электрической цепи

- A. Все работы по установке, техническому обслуживанию и ремонту электрической системы управления машины должны соответствовать действующим нормам безопасности, чтобы избежать несчастных случаев с оборудованием и персоналом.
- B. При замене компонентов после выхода из строя обязательно выбирайте ту же модель или те же компоненты, что и оригинал, насколько это возможно.
- C. Очистка электрического блока управления производится только после отключения питания.
- D. Поджимайте клеммы электропроводки системы управления только после отключения питания.
- E. Во избежание повреждения блока управления и дисплея не подключайте соединительную линию между ними под напряжением.
- F. В случае возникновения проблем, которые невозможно решить, пожалуйста, своевременно свяжитесь с нашим сервисом.
- G. Компания не несет ответственности за последствия, вызванные нарушением правил безопасной эксплуатации и технического обслуживания (см. соответствующие стандарты).

Техническое обслуживание механической части.

- A. Проверьте ремень трансмиссии нижнего колонка (ролика), если ремень смещен или ослаб исправьте это.
- B. Проверьте, не слишком ли ослаблен или растянут ремень верхнего колонка. Отрегулируйте натяжение ремня или расстояние между подшипниками. Если после регулировки проблема не устранена, замените ремень.
- C. Проверьте, параллельно ли сопло верхнему ролику. Если оно не параллельно и не посередине, его

следует отрегулировать в соответствии с методом отладки, указанным выше.

- D. Проверьте, плавно ли поднимается и опускается верхний ролик или не слишком ли высоко его фактическое положение.

Примечание: несмотря на свою механическую прочность, в долгосрочной перспективе после использования произойдет износ различной степени, вызванный износом и несвоевременным техническим обслуживанием и ремонтом, что обязательно приведет к серьезным повреждениям

некоторых деталей и не поддастся ремонту, поэтому нам необходимо, чтобы обслуживающий персонал понимал это, выполнял ежедневное техническое обслуживание и регулярный ремонт в строгом соответствии с техническими требованиями по отладке и обслуживанию, чтобы продлить срок службы оборудования.

РАСПРОСТРАНЕННЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И ИХ УСТРАНЕНИЕ.

Плохая адгезия (склеивание) между материалами.

Причина неисправности:

Положение между сопла относительно верхнего прижимного ролика неверно (расстояние слишком большое, **либо** сопло слишком высоко или слишком низко), засорение сопла мусором, слишком высокая скорость движения прижимных роликов, слишком низкая температура воздуха и малый объем воздуха. Все это влияет на плохое склеивание материалов.

Метод устранения:

Очистите сопло от грязи, отрегулируйте расстояние между соплом и роликами, установите нужную температуру и скорость.

Если расстояние между верхним и нижним прижимными слишком большое, то два материала или материал с лентой не могут быть прижаты и сварены.

Причина неисправности:

А. Ремень трансмиссии слишком ослаблен или растянут.

В. Изношены шестерня или карданный шарнир.

С. Расстояние между верхним и нижним прижимным роликом слишком большое, либо они изношены.

Метод устранения:

А. Натяните ремни.

В. Замените шестерню или карданный шарнир.

С. Замените ролики или отрегулируйте расстояние между ними.

Причина неисправности:

А. Давление воздуха недостаточно или ограничительный клапан не отрегулирован должным образом.

В. Глушитель пневматической системы забит грязью.

Метод устранения:

А. Отрегулируйте давление или устраните утечку воздуха. Правильно отрегулируйте ограничительный клапан.

В. Очистите грязь на сетке глушителя пневматической системы.

ОТКЛОНЕНИЕ ЗНАЧЕНИЯ КОНТРОЛЯ ТЕМПЕРАТУРЫ СЛИШКОМ ВЕЛИКО ИЛИ МИГАЕТ ПРИ РАБОТЕ.

Причина неисправности:

А. Провод датчика температуры поврежден или отсоединен.

В. Изменена внутренняя настройка параметров.

Метод устранения:

А. Проверьте соединение или замените провод датчика температуры.

В. Сбросьте параметры контроля температуры.

10. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Поставщик гарантирует соответствие станка для сварки швов ПВХ Aurora A-8320AW требованиям при соблюдении потребителем условий транспортировки, хранения, монтажа и эксплуатации, изложенных в Руководстве по эксплуатации.

Поставщик не отвечает за недостатки в работе станка для сварки швов ПВХ Aurora A-8320AW, если они произошли по вине потребителя или в результате нарушения правил хранения, монтажа и эксплуатации.

Гарантийный срок эксплуатации (включая хранение) - 12 месяцев.

11. ПОДТВЕРЖДЕНИЕ БЕЗОПАСНОСТИ

Станок для сварки ПВХ ткани горячим воздухом и горячим клином Aurora A-8320AW соответствует требованиям технических регламентов и Директив ЕС:

	Технического регламента таможенного союза ТР ТС 010/2011 «О безопасности машин и оборудования»; Технического регламента таможенного союза ТР ТС 020/2011 «Электромагнитная совместимость технических средств»
	Продукция изготовлена в соответствии с Директивами 2006/42/ЕС «Машины и механизмы», 2014/35/EU «Низковольтное оборудование», 2014/30/EU «Электромагнитная совместимость»

Поставщик / компания, уполномоченная принимать претензии на территории Российской Федерации: ООО «Промшвейтех», 195027, г. Санкт-Петербург, ул. Магнитогорская, д. 23, корпус 1, литер А, пом. 2Н, офис 102А. Тел.: 8 (812) 655-67-35

Сделано в Китае

AURORA

aurora.ru