

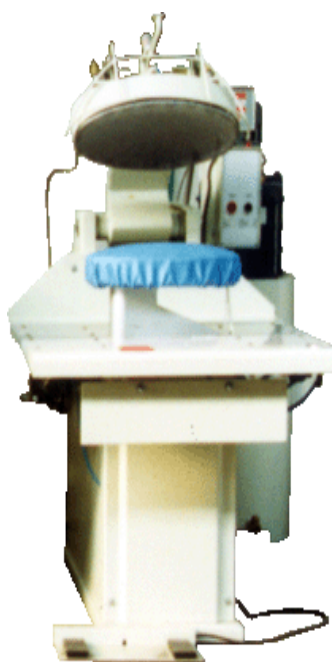
ОТКРЫТОЕ АКЦИОНЕРНОЕ ОБЩЕСТВО
«ВЯЗЕМСКИЙ МАШИНОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД»



Пресс гладильный

ЛПР-500(1250)

Инструкция пользователя



Общее введение.

ЛПР серия полностью автоматические гладильные пресса применяемые для обработки и глажения рубашек, брюк, воротников и рукавов, сделанных из шерсти, синтетических материалов или хлопка, а также скатерти, салфетки, носовые платки и т.д. в гостиницах, ресторанах, прачечных, фабриках по производству одежды и т.д.

Основные характеристики.

Пресс включает в себя две гладильные пресс-формы, которые приводятся в движение поршнями цилиндров посредством пневматических соленоидных клапанов. Каждая пресс-форма имеет две полости, одна подогревательная и одна пароаэрозольная. Обработка паром (только вверх или вниз или в обоих направлениях) может быть выбрана посредством регулирования пара соленоидным клапаном в течение глажения. Пресс управляется лопастью и рукой на основе изложенного выше процесса, процесс легок в понимании, изучении и удобен для нового изучения в короткое время.

Основные технические параметры

	ЛПР-500	ЛПР-1250
Давление сжатого воздуха (МПа)	0.5-0.6	0.5-0.6
Давление рабочего пара (МПа)	0.4-0.6	0.4-0.6
Способ нагрева пресс-форм	Паровой	Паровой
Диаметр трубки для подачи сжатого воздуха, мм	8	8
Потребление пара (кг/час)	12	15
Диаметр паровой трубки, мм	15	15
Диаметр трубки для удаления влаги, мм	50	50
Напряжение, В	220	220
Вес (без упаковки), кг	150	280
Габариты (длина x ширина x высота), мм	1100 x 900 x 1380	1100 x 1500 x 1380

Установка и работа

ЛПР серия полностью автоматизированных гладильных прессов для сухой очистки материала отличаются верхней и нижней давящими частями. Здесь взята модель КПР-1250 как пример для установки и работы ЛПР серии.

1. Поместите машину в исходное положение и закрепите её, чтобы избежать перемещений (Поместите упругую прокладку под четырьмя опорами машины).
2. Для удобной упаковки и транспортировки, по погрузке опустите верхнюю пресс-форму на нижнюю пресс-форму и положите угольник на нажимную штангу главного цилиндра избегая возврата верхней пресс-формы (поз.5), также угольник должен будет возвратит верхнюю пресс-форму, ниже следуют операции по безопасности:
 - Подсоедините электроэнергию и источник пара
 - Установите время давления (поз.22-6) около 30 секунд
 - Включите питание (поз.22-4)

- Нажмите на педаль (поз.27) и обеспечьте движение главного цилиндра (поз.53)
 - Держите нажатой педаль давления (поз.27)
 - Снимите угольник
 - Отпустите педаль давления через определённое время давления, верхняя пресс-форма вернётся на свое изначальное положение (если нет, надавите на поднимающуюся переднюю панель (поз.13).
3. Установите паропроводные трубки, вытяжные трубки, трубки для удаления влаги, электропроводку и трубку давления, обратите внимание на направление вращения мотора и его подключение к электричеству.
 4. Проверьте паропроводные и вытяжные трубки после монтажа на предмет отсутствия течи, а также проверьте наличие изоляции на моторе.
 5. Когда вышеупомянутые процедуры выполнены, машину можно запустить.

Примечания:

A. Все соединяющиеся трубки и машина должны быть соединены специальными материалами, пригодными для обслуживания и демонтажа.

B. Смонтировать паровой запор позиция 67 на паровой трубе для автоматического выхода воды. Паровой запорный клапан должен быть зафиксирован с клапаном выхода воды (позиция 64). Пожалуйста обратитесь к приложенному рисунку (схема парового трубопровода).

C. Паровой запорный клапан использует выпуск воды в паровых трубках и верхней и нижней пресс-формах, и ручной выпускной клапан для выпуска воды в течении операции и воды в верхней и нижней пресс-формах и создаёт необходимое давление пара и температуру за короткое время после открытия парового переключателя бойлера.

ВНИМАНИЕ:

1. После ежедневного запуска и выключения, откройте паровой клапан бойлера и откройте выходной клапан вблизи парового запорного клапана в конце паровой трубки, откройте паровой клапан (поз. 35) на столе и выходной клапан (поз.64) вблизи с паровым запорным клапаном на несколько минут пока температура на стенке медной трубки (поз.66) не поднимется до 50-60°C, закройте выходной клапан (поз.64), когда температура верхней и нижней пресс-форм достигнет допустимой (в зависимости от площади пресс-форм, около 10-15 минут), затем начинайте работу. (смотри паровую трубопроводку). Пока температура допустимая можно начинать глажение, иначе из-за влажности глажения пострадает качество продукции.
2. Время, давление и влажность устанавливаются на контрольной панели в соответствии с типом материала. Время прессования без глажения составляет 10-13 секунд, время подачи пара 2-4 секунды, удаление влаги около 5-10 секунд. Это время носит лишь рекомендательный характер и зависит от материала глажения.

3. Запустите машину, если клапан (поз. 67) не может нормально функционировать или не происходит никакого движения, которое показывает что воды слишком много, откройте клапан (поз. 64) и держите открытым 5-6 секунд, затем закройте его.
4. Если нужно прекратить работу машины, источник энергии (поз.22-4) должен быть отключён.
5. По завершении работы, закройте паровой клапан бойлера, затем откройте дренажный клапан на окончании трубки и закройте его когда машина будет использоваться в следующий раз. Тоже самое повторить для каждой машины, закройте паровой входящий клапан (поз.35), затем откройте дренажный клапан (поз.64) около парового клапана (поз.67), и закройте его когда машина будет работать на следующий день, и выключить питание (поз.22-4) и закрыть шаровой клапан (поз.38).

Пункты обслуживания

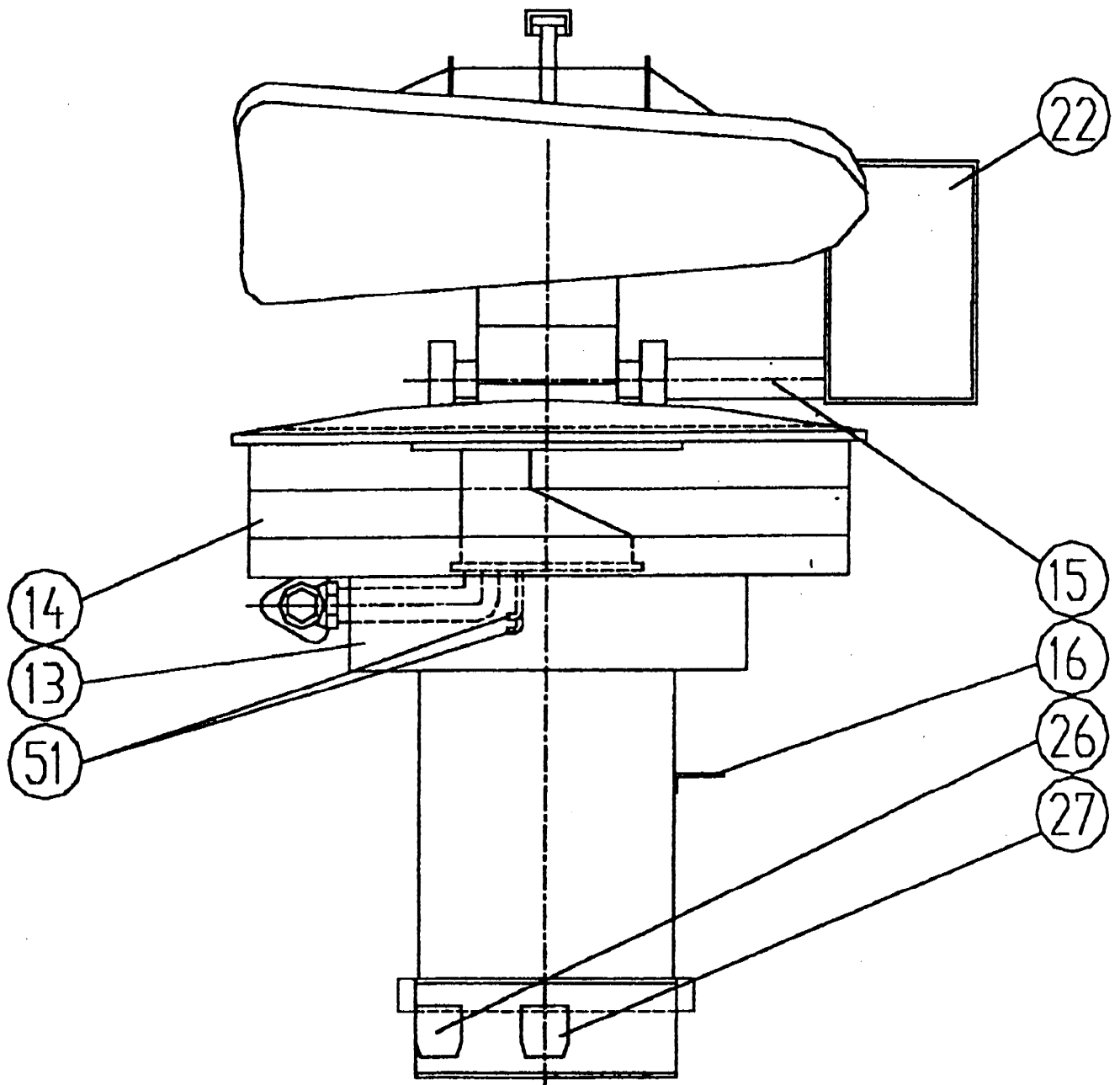
1. Добавьте смазывающее масло на соединения. Слейте воду из фильтра позиция 40 (первый порт входа пара), для этого ослабьте резьбу на нижней части чаши или надавите внутрь для слива. Регулярно проверяйте масло в чаше (поз.41) (второй порт входа пара), если масло ниже положенного уровня, закройте источник пара и отрегулируйте манометр на «0», затем наполните масло (не наполняйте масло сверх лимита или очень много). Не регулируйте давление на клапане (поз.37) потому что это давление отрегулировано на 6 кгс/см².
2. Регулярно осматривайте все крепёжный болты и гайки если они неплотно прикреплены.
3. Регулярно осматривайте все крепёжный болты и гайки если они неплотно прикреплены.
4. Буфер (поз.12) должен проверяться часто, наполняться маслом или настраиваться если необходимо обеспечить его эксплуатационные характеристики.
5. Защитное покрытие двух пресс-форм должно быть чисто, если оно запачкано или плохо пропускает воздух, пожалуйста замените его, вы можете приобрести ткань самостоятельно (оптимально чистый хлопок, он даёт необходимую вентиляцию и не очень толстый), разрежьте и сшейте в соответствии с нужными размерами.
6. Регулярно проверяйте есть ли ржавчина и коррозия или утечки, затянуты ли болты и пружины до работы, работает ли звуковой сигнал.

Возникающие неисправности и методы их исправления

Неисправность	Причина	Исправление
Верхняя пресс-форма (поз.5) не опускается или опускается очень медленно или нет давления после её спуска	Нет подачи питания (индикаторная лампа (поз.22-3) не горит)	Проверьте все соединения с питанием и плавкие предохранители
	Нет соединения с паровым источником	Соедините паровой источник и проверьте что компрессор в рабочем состоянии и все переключатели включены
	Давления пара не достаточно	Отрегулируйте давление и проверьте уплотнитель
	Переключатель питания (поз.22-4) на контрольной панели не включено	Включите переключатель (поз.22-4)
	Неожиданное поднятие передней панели (поз.13), переключатель (поз.20) и защитный переключатель верхней пресс-формы (поз.23) не могут вернуться.	Проверьте пружину (поз.2) не сошла ли она со своего места или может ли она возвращаться, если проблема возникает в микро- переключателе (поз.23), замените его.
	Проблема педали переключателя давления (поз.27)	Заменить
	Проблема соленоидного клапана (поз.60) главного цилиндра	Заменить
	Штифт соленоидного клапана (поз.44) главного цилиндра заблокирован или «0» кольцо неисправно	Разберите и проверьте, отремонтируйте или замените.
	“V” кольцо в главном цилиндре (поз.53) неисправно или трубки в нем заржавели	Замените
	Проблема в плавком предохранителе в электрической коробке (поз.53)	Замените
	Проблема с электропроводкой	Проверьте проводку
	Проблема в регулировке скорости клапана в главном цилиндре	Отрегулируйте или замените на новый продукт
	Проблема с быстрым пароотводящим клапаном (поз.61)	Разберите и проверьте, отремонтируйте или замените.
Проблема с переключателем электромагнитной индукции (поз.25)	Проверьте или отремонтируйте, отрегулируйте или замените	

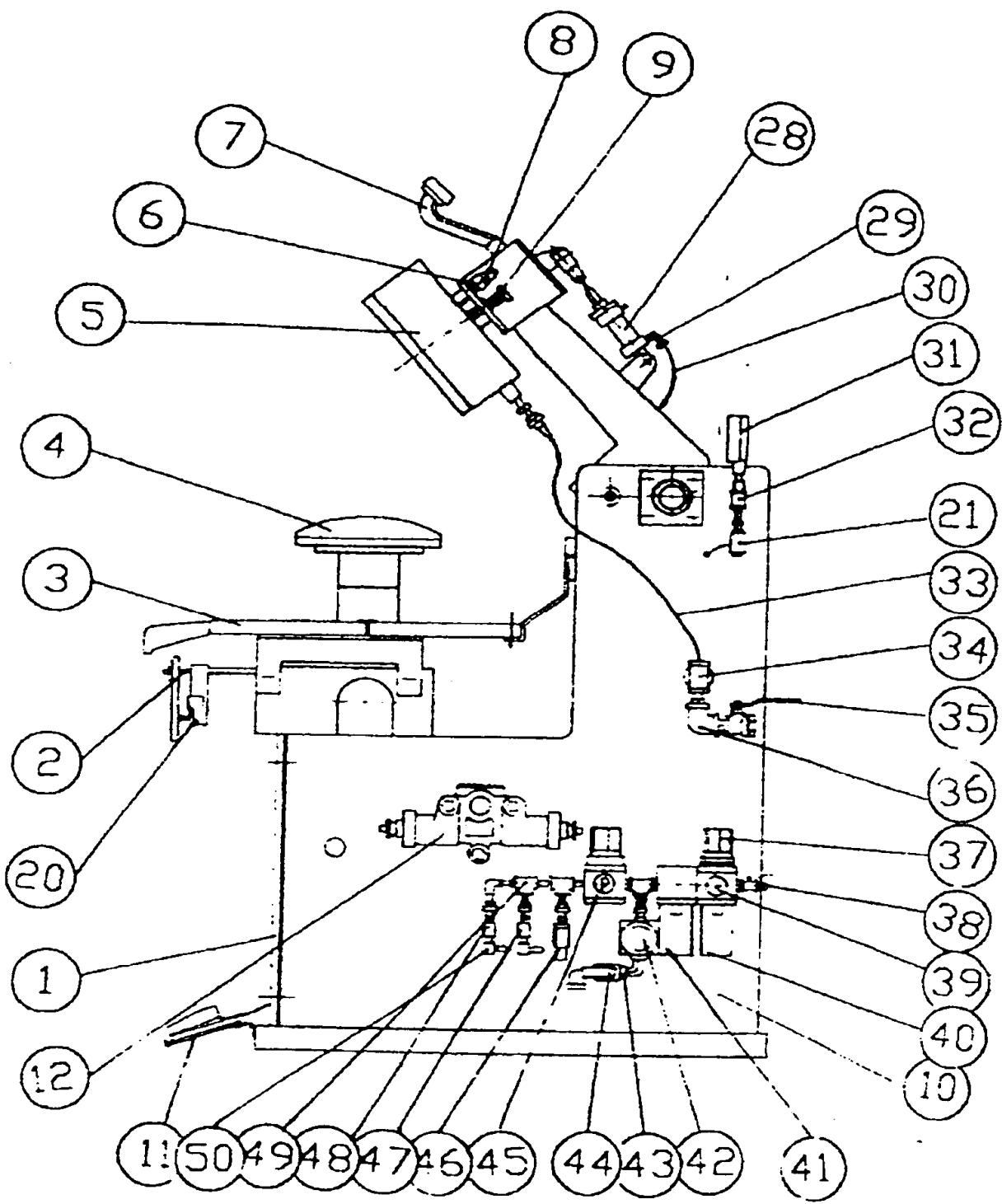
Неисправность	Причина	Исправление
Верхняя пресс-форма (поз.5) не может подняться на своё место	Усиления большой пружины (поз.60) не достаточно	Натяните или замените
	Большая пружина (поз.60) неисправна	Замените
	Зацепление болта (поз.17) на нижней части подвесной пружины сломано	Замените
	Резьба болта (поз.67) сорвана	Замените
	Штифт соленоидного клапана (поз.44) главного цилиндра заблокирован или «О» кольцо повреждено	Разберите и проверьте, отремонтируйте или замените
	Внутренняя неисправность электрической коробки (поз.22)	Замените или проверьте и отремонтируйте
	Проблема с электромагнитной индукцией (поз.25) в приводном цилиндре (поз.59).	Замените
	Проблема с электропроводкой	Проверьте проводку
	Быстрый воздухоотводный клапан (поз.61) или буфер заблокированы	Разберите, проверьте или замените
Верхняя пресс-форма (поз.5) не может обрабатываться паром	Время пара на контрольной панели не установлено, показывается значение 0 секунд (если машина работает в автоматическом режиме)	Переустановите необходимое время
	Паровой переключатель (поз.7-1) в верхней пресс-форме заблокирован.	Разберите и очистите или замените
	Неисправность в проводке	Проверьте проводку
Пар не контролируется в верхней пресс-форме (поз.5)	Пружина (поз.7-3) парового переключателя верхней пресс-формы без давления или верхнее полотно пресс-формы засорено или пружина повреждена	Затяните гайку, разберите и очистите или замените
	Трещина или песочная раковина на верхней пресс-форме (поз5)	Свяжитесь с производителем
	Асбестовая перемычка вышла из гнезда	Проверьте крепление

Неисправность	Причина	Исправление
Нет слива, равномерный ход педали переключателя (поз.26) для удаления влаги	Проблема с pedalью переключателя (поз.26) для удаления влаги	Замените
	Проблема устройства электромагнитной индукции (поз.25)	Замените
	Сбилась центровка вала соленоидного клапана (поз.47) сливного цилиндра или «0» кольца	Разберите, проверьте или рамените
	Проблема сливного цилиндра (поз.58-1)	Замените
	Фланец сливного цилиндра (поз.58-1) и переключателя (поз.58-2) для удаления влаги	Разберите, удалите ржавчину и наложите анти- коррозионное покрытие
	Поломка пружины (поз.58-3) в сливном переключателе	Замените
	Цилиндр (поз.58-1) заблокирован или пружина переключателя (поз.58-3) повреждена	Замените
	Гайка не затянута должным образом или сломан болт в переключателе (поз.58-2) для удаления влаги	Подтяните гайку или замените новой
	Проблема в компьютерной панели	Замените новой или сообщите производителю для проверки и ремонта
	Нет установки времени удаления влаги	Переустановите время
	Проблема с электропроводкой	Проверьте проводку
Машина сотрясается когда верхняя пресс- форма (поз.5) возвращается на своё место	Давление буфера (поз.12) не достаточно	Отрегулируйте
	Машинного масла в буфере (поз.12) не достаточно	Добавьте машинного масла
	Усиление пружины (поз.60) очень сильно	Ослабьте гайку поз.17

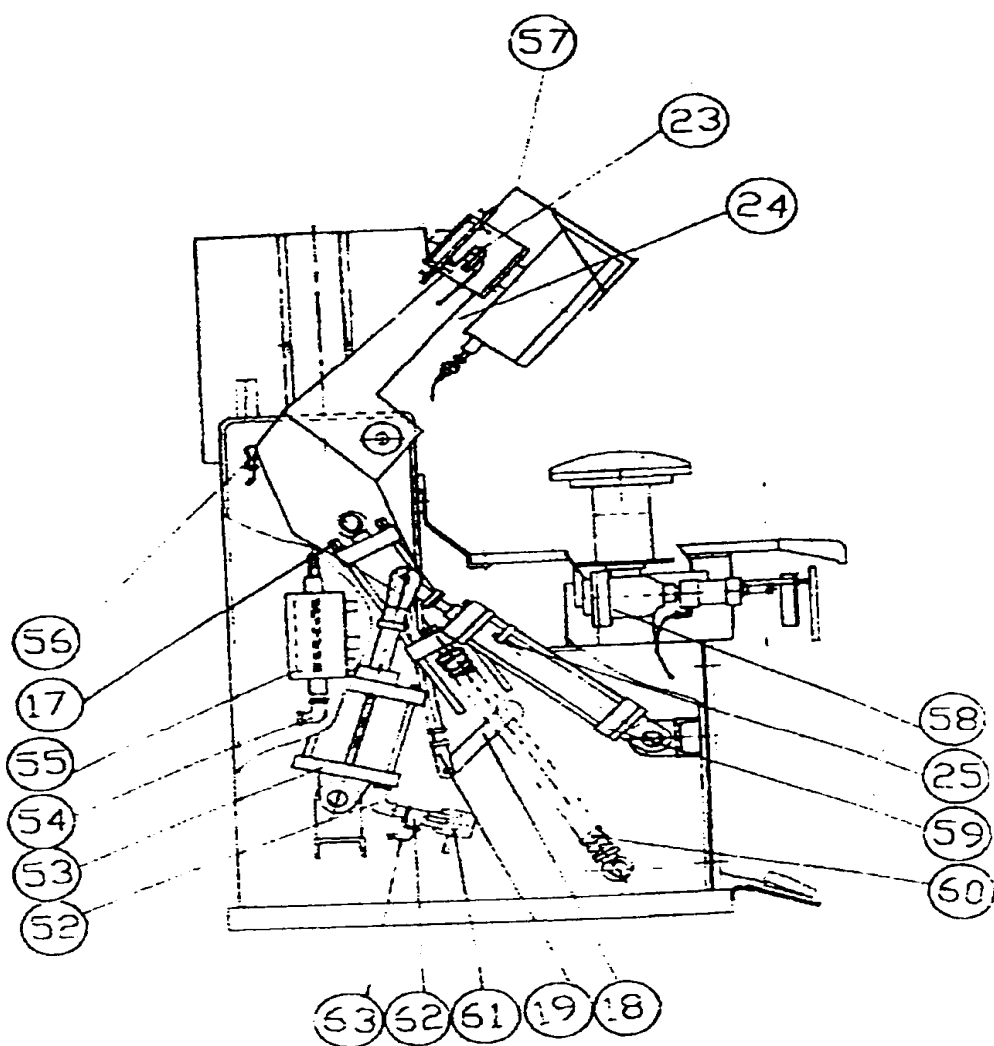


Главный вид

№	Наименование	Примечание	№	Наименование	Примечание
13	Появляющаяся передняя панель		22	Панель управления	
14	Стол		26	Педаль удаления влаги	EFS-D
15	Держатель панели управления		27	Педаль переключения давления	EFS-D
16	Подставка клапана регулировки давления		51	Скрепитель (для пара)	



Левый вид



Вид справа

№	Наименование	Примечание	№	Наименование	Примечание
17	Болт подвисяной пружины		55	Напорная трубка	
18	Поворачивающийся стержень		56	Угольник	3/8" Тх3/8" N
19	Тяга ручного тормоза		57	Защитное покрытие	
23	Микро переключатель		58	Переключатель удаления влаги	
24	Тепловой чувствительный кабель		59	Приводной цилиндр	Ø80
25	Устройство индукции	2 для 2-х сторон	60	Большая пружина	SP-35
52	Угольник	1/2"	61	Быстрый паровыводящий клапан	3/8"
53	Главный цилиндр	Ø200	62	Тройник	3/8"
54	Угольник	1/2"	63	Угольник	

№	Наименование	Примечание	№	Наименование	Примечание
1	Передняя панель		33	Металлическая трубка для пара высокого давления	3/8"x24
2	Пружина	SP-6	34	Тройник (соединитель)	1/2 "
3	Панель стола		35	Шаровой клапан	1/2 "
4	Нижняя пресс-форма		36	Угольник	1/2 "
5	Верхняя пресс-форма		37	Клапан 1 регулировки давления	3/8"
6	Пружина (для верхней пресс-формы)	SP-2	38	Шаровой кран	3/8"
7	Переключатель пара		39	Манометр	
8	Пружина		40	Чаша фильтра	
9	Микро регулировочный винт	M12	41	Чаша масла	
10	Стол		42	Клапан 2 регулировки давления	3/8"
11	Нижняя часть педали		43	Глушитель	3/8"
12	Буфер		44	Соленоидный клапан главного цилиндра	3/8"
20	Микро переключатель	LXW5-11G2	45	Клапан 3 регулировки давления	1/4"
21	Разрывной переключатель		46	Соленоидный клапан давления	3/8"
28	Цилиндр обработки паром верхней пресс-формы	32*30	47	Соленоидный клапан удаления влаги	1/8"
29	Медный угольник	1/8" T*1/4" N	48	Соленоидный клапан обработки пара верхней пресс-формы	
30	Нейлоновый рукав	6*4.5	49	Тройник	3/8"
31	Манометр (большой)		50	Клапан регулирования скорости	1/4"
32	Тройник	3/8"			

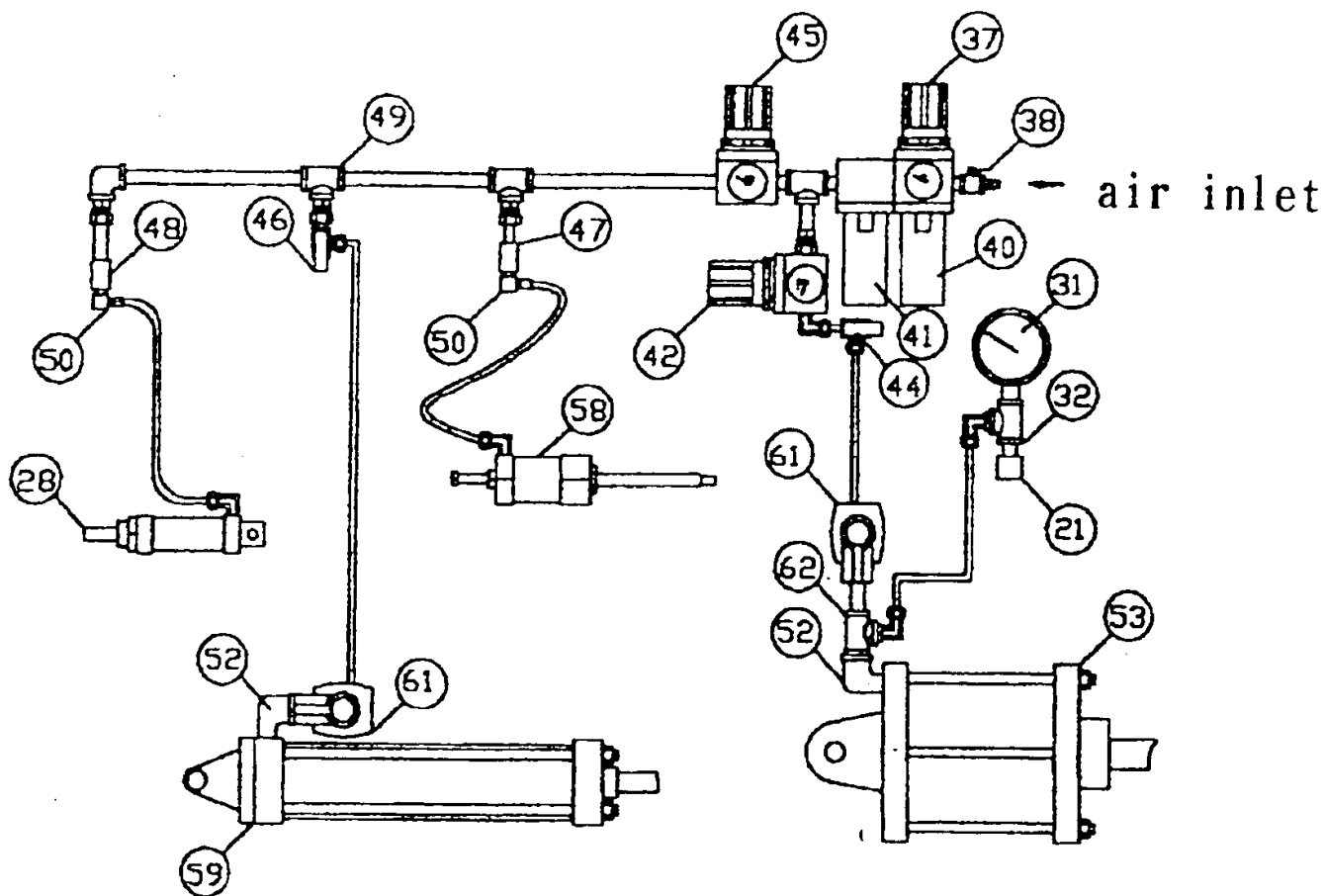
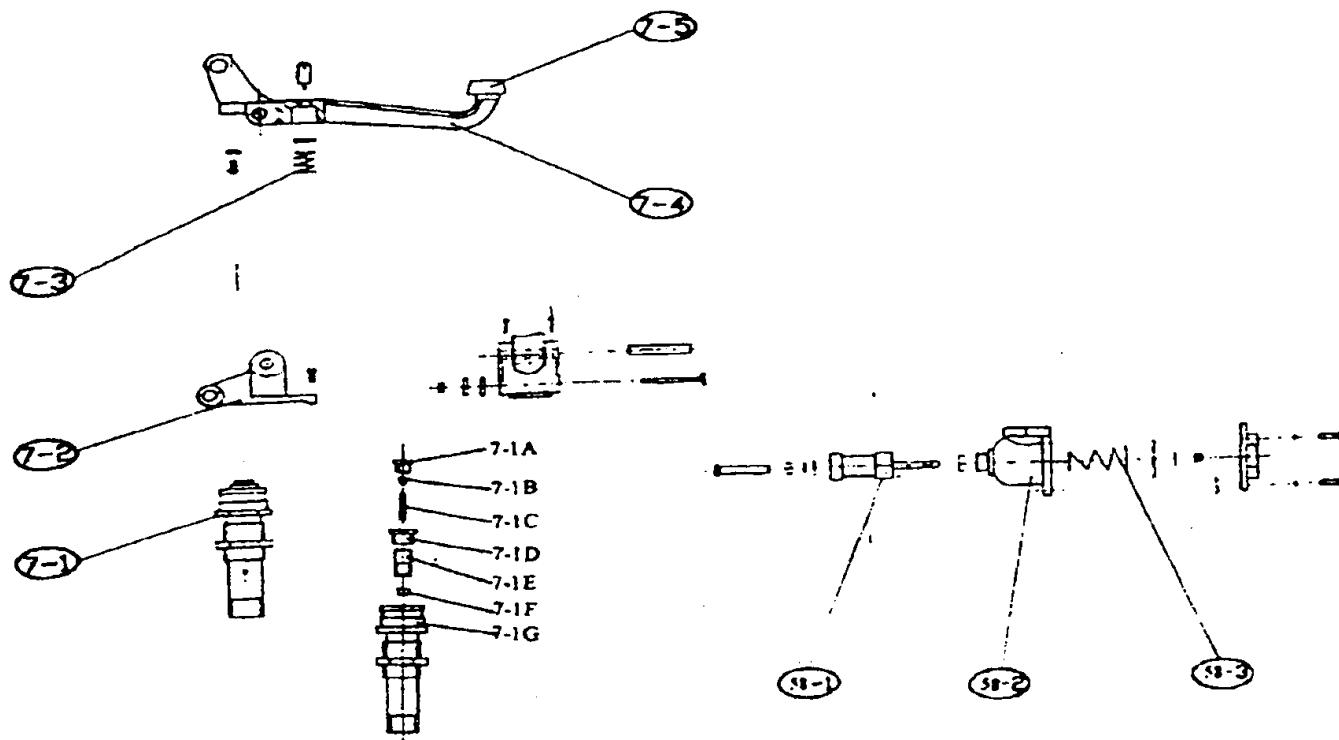


Рисунок трубок сжатого воздуха

№	Наименование	Примечание	№	Наименование	Примечание
21	Разрывной переключатель		46	Соленоидный клапан давления	3/8"
62	Тройник	3/8"	48	Соленоидный клапан обработки пара верхней пресс-формы	
50	Клапан регулирования скорости	1/4"	31	Манометр (большой)	
32	Тройник	3/8"	52	Угольник	1/2"
37	Клапан 1 регулировки давления	3/8"	53	Главный цилиндр	
38	Шаровой кран	3/8"	58	Переключатель удаления влаги	
40	Чаша фильтра		59	Приводной цилиндр	Ø80
41	Чаша масла		28	Цилиндр обработки паром верхней пресс-формы	32*30
42	Клапан 2 регулировки давления	3/8"	61	Быстрый паровыводящий клапан	3/8"
49	Тройник	3/8"	44	Соленоидный клапан главного цилиндра	3/8"
45	Клапан 3 регулировки давления	1/4"	47	Соленоидный клапан удаления влаги	1/8"



Переключатель удаления влаги

№	Наименование	Примечание	№	Наименование	Примечание
7-1	Переключатель пара		7-1A	Пружина для регулировки крепежных частей	
7-2	Крепление переключателя пара		7-1B	Четырехгранник	
7-3	Пружина		7-1C	Пробка из нержавеющей стали	
7-4	Рукоятка		7-1D	Установка винта поршня	
7-5	Подкладка		7-1E	Поршневой клапан	
58-1	Цилиндр		7-1F	Четырехгранное крепление клапана	
58-2	Крепление переключателя удаления влаги		7-1G	Переключатель	
58-3	Пружина	SP-32			

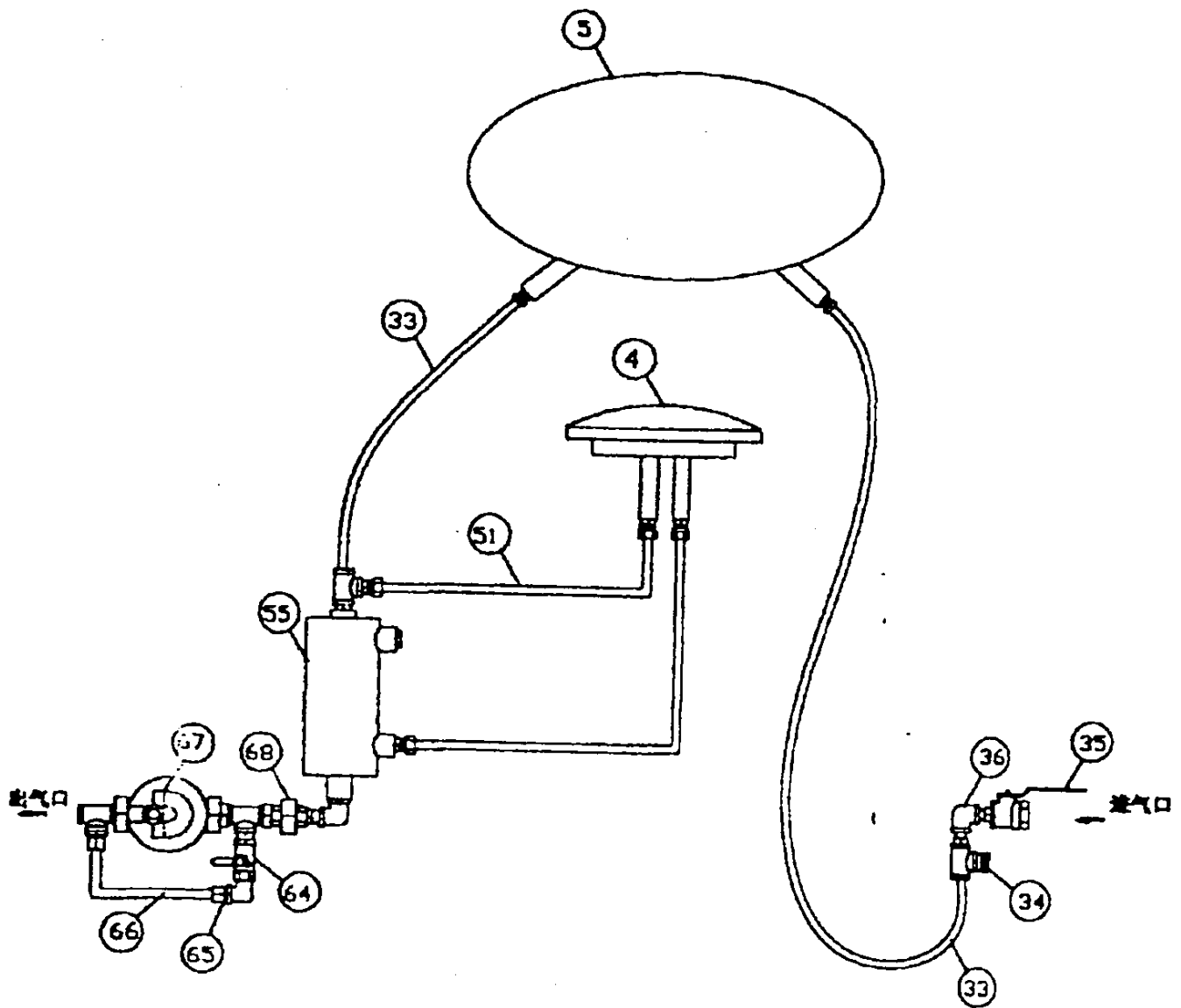
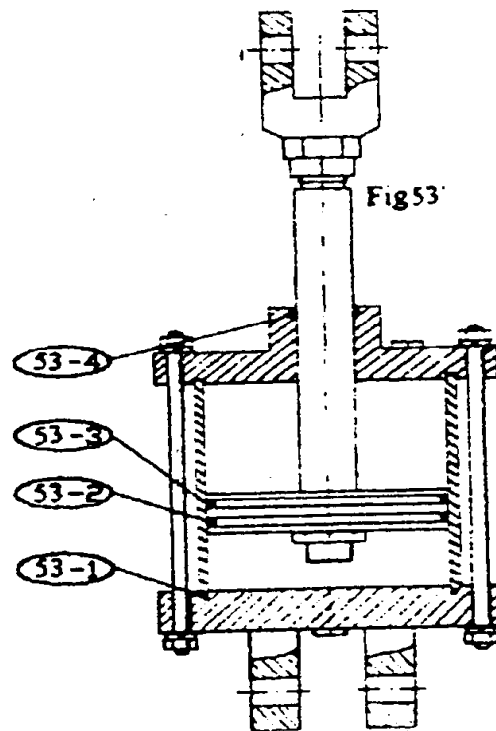
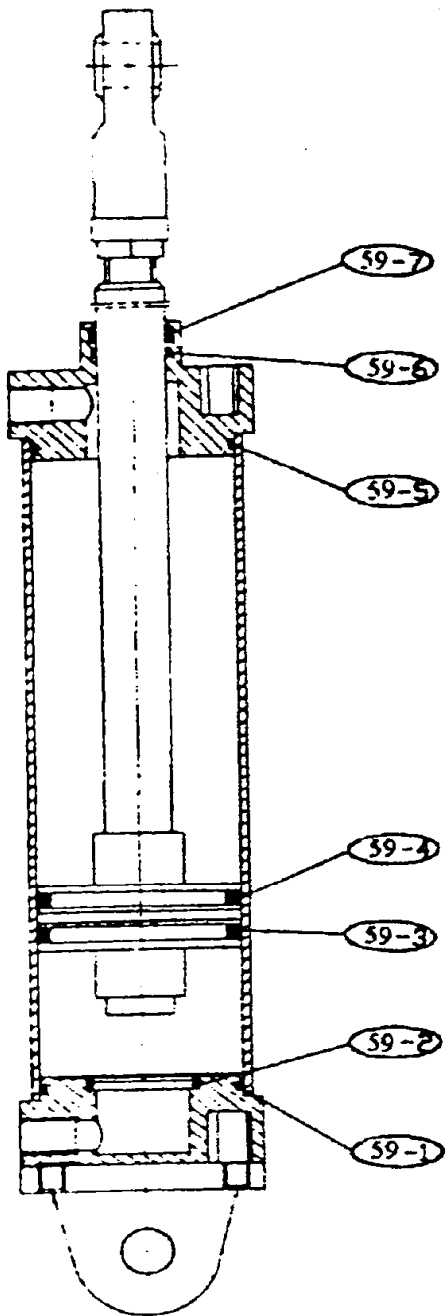


Рисунок возврата пара

№	Наименование	Примечание	№	Наименование	Примечание
4	Нижняя пресс-форма		55	Напорная трубка	
5	Верхняя пресс-форма		64	Быстрый водоотводный клапан	1/2 "
33	Металлическая трубка для пара высокого давления	3/8"x24	65	Медное соединение	1/2 "
34	Тройник (соединитель)	1/2 "	66	Медная трубка	3/8 "
35	Шаровой клапан	1/2 "	67	Паровой запорный клапан	1/2 "
36	Угольник	1/2 "	68		1/2 "
51	Медная трубка	3/8"			



Цилиндр

№	Наименование	Примечание	№	Наименование	Примечание
53-1	О – кольцо	AS264	59-3	U – кольцо	URY70
53-2	О – кольцо	G190	59-4	U – кольцо	URY70
53-3	О – кольцо	G190	59-5	О – кольцо	G80
53-4	V – кольцо	DRY35	59-6	О – кольцо	P25
59-1	О – кольцо	G80	59-7	V – кольцо	DRY25
59-2	V – кольцо	PDF35(CTU35)			

ГАРАНТИИ ПОСТАВЩИКА

Гарантийный срок устанавливается 12 месяцев со дня ввода машины в эксплуатацию при условии выполнения пуско-наладочных работ и обучения обслуживающего персонала специалистами поставщика или специализированной организацией, имеющей договор с поставщиком. Пуско-наладочные работы и обучение производятся за отдельную плату.

Гарантийный срок исчисляются со дня ввода машины в эксплуатацию, но не позднее 6 месяцев со дня отгрузки ее покупателю.

В пределах гарантийного срока поставщик обязуется безвозмездно устранять все неисправности при условии соблюдения потребителем правил, изложенных в настоящем руководстве по эксплуатации.

Поставщик не несет ответственности за надежность работы машины при несоблюдении потребителем требований настоящего руководства.

СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

Пресс гладильный **ЛПР- 500(1250)** заводской номер _____ соответствует требованиям безопасности ГОСТ 12.2.084-93 «Машины и оборудование для прачечных и предприятий химчистки. Общие требования безопасности» и признана годной для эксплуатации.

Изделие подвергнуто консервации и упаковке.

Дата консервации _____

М.П. Срок консервации 3 года.

Дата выпуска _____

Начальник ОТК _____
/подпись/ /расшифровка подписи/

Наш адрес:
215100 Смоленская обл.,
г. Вязьма, ул. 25 Октября, 37
E-mail: dnepr@sci.smolensk.ru
[http:// www.vyazma.su](http://www.vyazma.su)
Тел. (08131) 5-29-02
Факс (08131) 5-28-49