



Инструкция по эксплуатации на станки ручные трафаретной печати РТС-0507, РТС-0507-В и модификации



**Поставщик и производитель ООО «Тринэкс»
Российская Федерация
г. Санкт-Петербург**



Оглавление

НАЗНАЧЕНИЕ	3
УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП ДЕЙСТВИЯ	3
ПАРАМЕТРЫ ПОДКЛЮЧЕНИЯ.....	3
ОСНОВНЫЕ КОНСТРУКТИВНЫЕ ЧАСТИ СТАНКА.....	4
ОПИСАНИЕ ЭЛЕМЕНТОВ СТАНКА.....	5
УСТАНОВКА МАТРИЦЫ И МИКРОПРИВОДКА.....	6
Изменение зазора между столом и сеткой	6
Микроприводка	6
ПОДКЛЮЧЕНИЕ НАГРУЗКИ (ВАКУУМА).....	6
УСТАНОВКА СТАНКА	6
ПРАВИЛА ЭКСПЛУАТАЦИИ	7
УПРАВЛЕНИЕ ВАКУУМОМ	7
ПРАВИЛА БЕЗОПАСНОСТИ	7
СБОРКА СТАНКА	7
ТРАНСПОРТИРОВКА И ХРАНЕНИЕ.....	8
ОБСЛУЖИВАНИЕ	8
Дополнения.	8
Данные о сервисном обслуживании	8

Назначение

Станок трафаретной печати ручной ТРИН-ПА-0507, и модификации «В», «ВВ», в дальнейшем СТАНОК, предназначен для нанесения изображений (печати) методом шелкографии (трафаретная печать) на различного рода плоские изделия – листовую продукцию, пакеты, пластик и т.п. СТАНОК является ручным – все операции печати производятся вручную.

Устройство и принцип действия

СТАНОК выполнен по схеме: неподвижный стол и матрица - подвижная, откидывающаяся назад и вверх со смещенной осью поворота ближе к задней части. Это позволяет легко устанавливать материал, видеть оттиск и промывать матрицу. Станок в модификации «В» оснащен системой вакуума – турбиной, установленной под столешницей. Возможно использование пылесоса. Все станки оснащаются подсветкой рабочей зоны.

Параметры подключения

Станок подключается к сети 220В с помощью кабеля питания с компьютерным разъемом (модификация В) или штепсельной вилкой для подсветки.

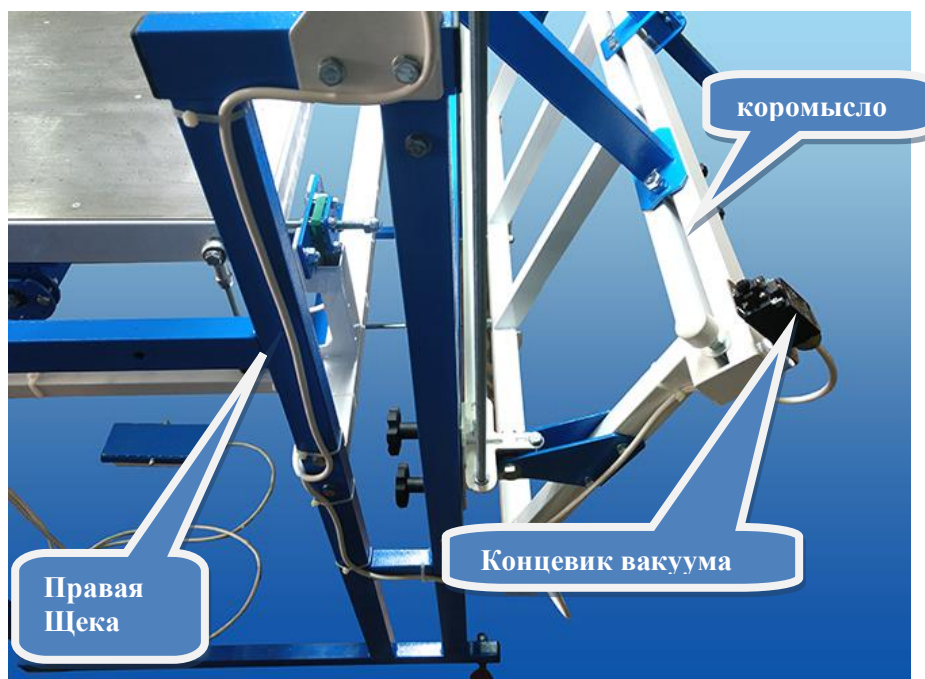
Обязательно присутствие заземления в подводящей розетке, если такое заземление отсутствует – необходимо заземлить корпус станка отдельным проводом.

Основные конструктивные части станка



Описание элементов станка.

- Станина. Разборная, стальная конструкция. Состоит из боковых щек и задней рамы с коромыслом, соединяющей щеки. На коромысле установлены верхние и нижние упоры для регулировки окончательного положения коромысла (рельсов) относительно столешницы. На коромысле установлен, также, концевик для включения турбины.
- Коромысло установлено на подшипниковых узлах на задней балке. Задняя балка подвешена на штангах (свисающих с доборников на левой и правой щеках) и фиксируется на раме 2-мя ручками с каждой стороны. Для изменения зазора между столом и матрицей необходимо отпустить фиксирующие прижимы коромысла к раме и, вращая левую и правую штанги в нужную сторону, установить необходимый зазор. После установки зазора балку нужно снова зафиксировать на раме.
- Ящик управления. Входной разъем для шнура AC207, розетка для включения вакуумной турбины, автомат подсветки.
- Столешница выполнена из нержавеющей стали, отшлифована. Столешница установлена на 4-х штангах с шаровыми наконечниками и ручками (барашками) регулировки плоскостности стола относительно коромысла в пределах +10/-5 мм.
- Внутри труб столешницы установлены приводочные механизмы.
- Вверху станка установлена центральная полка для красок и др. материалов.
- Подсветка рабочей зоны. Светодиодный светильник. Включается автоматом на ящике управления.
- Узел приводки. Оконечное устройство, обеспечивающее фиксацию штанги приводки и ее перемещение



Установка матрицы и микроприводка.

Матрица устанавливается на швеллерные направляющие (рельсы) и фиксируется прижимом. Зажимать матрицу следует осторожно, без излишних усилий.

Рельсы могут перемещаться по коромыслу для установки матриц различной ширины. Для этого надо отпустить ручки, фиксирующие рельсу, передвинуть на нужную величину и зафиксировать.

Изменение зазора между столом и сеткой

Зазор между сеткой и столом регулируется за счет поднятия коромысла (вместе с задней балкой), на котором закреплена матрица. Также в небольших пределах (5 мм) можно отрегулировать зазор отдельно в 4-х точках. Для печати большинства изделий оптимально подходит зазор в 5-10 мм. При очень густой краске его можно увеличить до 15 и более мм. При регулировке зазора следует контролировать параллельность матрицы и стола. Увеличение зазора требует большего усилия для продавливания сетки.

Микроприводка

Микроприводка выполнена на стандартных штангах, диапазон перемещения +/- 15 мм.

Перед установкой матрицы необходимо установить приводку в среднее положение по осям. Микроприводка работает на фиксированном трении и не требует фиксации после регулировки.

Штанги микроприводки расположены внутри труб стола. Поворот ручки на 1 оборот перемещает ложе на 1,5 мм. В процессе работы штанги (как и гайки) микроприводки могут изнашиваться, вследствие чего появляется люфт приводки. В этом случае, необходимо разобрать узел микроприводки и подтянуть фиксирующие гайки или заменить штангу.

**Для качественной печати и точной приводки
в подвижных механизмах станка не должно быть люфтов.**

Подключение нагрузки (вакуума)

Станок в комплектации «В» оснащен вакуумной турбиной. При необходимости, турбина может быть заменена пылесосом, подключаемым через штуцер.

Пылесос или турбина мощностью до 2-х кВт 220В подключается в розетку на стенке ящика. Включение осуществляется концевиком или педалью.

Турбина установлена под столешницей.

Установка станка

Установка станка производится на прочное основание (пол) с максимальным вылетом опор в горизонтальное положение. Высота и горизонтальность станка регулируется опорами.

Установка в негоризонтальное положение не повредит станку, но вызовет стекание краски в матрице в процессе работы в угол или сторону, расположенную ниже. Гайки на опорах должны быть полностью затянуты после завершения регулировки высоты.

СТАНОК с модификацией «В» должен быть заземлен.

При установке следует проверить крепления всех механизмов, протянуть все гайки и болты. Не должно быть зазоров и люфтов в механизмах приводов.

После подключения станка следует проверить отдельно движение всех механизмов.



Правила эксплуатации

Перед началом эксплуатации СТАНОК должен быть соответствующим образом установлен и подготовлен.

Станок не требует обслуживания.

Следует следить за чистотой движущихся частей станка.

Управление вакуумом

Вакуум включается автоматически концевиком (при начале подъема стола) – этот момент регулируется, или педалью.

Правила безопасности

СТАНОК содержит движущиеся механизмы, обладающие большой массой и скоростью, которые могут причинить вред при неосторожном обращении. При работе на станке следует соблюдать осторожность.

ВНИМАНИЕ! В Станке могут использоваться 2 системы вакуума стола.

1. система пылесосной турбины
2. система поддува-вакуума на улитке с асинхронным двигателем (опция, модификация ВВ).

В случае использования системы 1:

- **КАТЕГОРИЧЕСКИ ЗАПРЕЩАЕТСЯ** разливать на стол растворители или любые другие легко воспламеняющиеся жидкости. В случае разлива, следует немедленно выключить станок, удалить жидкость и ее пары из системы вакуума и только после этого продолжать работу.

- **Запрещается** полностью (более чем на 80%) закрывать поверхность стола на время, превышающее 10 с. при работающей турбине.

При несоблюдении данных требований, турбина может выйти из строя, а также, пары растворителя могут воспламениться в вакуумной системе, что приведет к ее поломке и может стать причиной травмы печатника.

Сборка станка

Станок поставляется в частично разобранном виде.

При необходимости, станок может быть собран покупателем самостоятельно при наличии специалиста с инженерным образованием или опытом работы с подобными устройствами. **Самостоятельная сборка не гарантирует от ошибок и может привести к неправильной работе станка, что не будет считаться гарантийным случаем и претензии по неправильной работе станка приниматься производителем не будут.**

Общая схема сборки станка следующая.

До полной установки всех узлов болты нежелательно закручивать полностью. Окончательный обжим следует производить в конце сборки.

1. Щеки соединяются с узлом столешницы. Все болты не закручиваются, а наживляются.
2. Устанавливается задняя рама с коромыслом.
3. Устанавливается верхняя полка (на доборных стойках) с ящиком управления.
4. Обжимаются соединения.
5. Устанавливается противовес, рельсы, боковая полка.
6. Плотнo зажимаются все соединения (щеки, перемычки).
7. Устанавливается матрица или рамка и регулируется зазор между сеткой и столом путем поднятия коромысла и установки упоров коромысла.
8. Регулируется момент включения турбины с помощью концевика.



Транспортировка и хранение

Транспортировка станка возможна в разобранном и собранном виде. Следует избегать ударов и сильной вибрации. Особое внимание необходимо уделять электрическим проводам.

Хранение

Хранение станка следует производить в сухом помещении при комнатной температуре, отключенным от электрической сети.

Обслуживание

Обслуживание станка заключается в протяжке болтов и электрических соединений, смазке узлов при необходимости, проверке зазоров и контроле правильности работы механизмов.

Дополнения.

Производитель вправе без предупреждения вносить изменения в механизмы и схему станка в целях улучшения качества или устранения конструктивных недостатков.

Примечания и заметки

Данные о Сервисном обслуживании

Дата	Кол-во прокатов	Подпись мастера