



Инструкция по эксплуатации на станки ручные трафаретной печати РТС-0710, РТС-1015 и модификации



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

www.osps.ru Тел. +7 (812) 9534328

Страница 1



Оглавление

НАЗНАЧЕНИЕ	3
УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП ДЕЙСТВИЯ	3
ПАРАМЕТРЫ ПОДКЛЮЧЕНИЯ.....	3
ОСНОВНЫЕ КОНСТРУКТИВНЫЕ ЧАСТИ СТАНКА	4
РАКЕЛЬНЫЙ УЗЕЛ	5
ОПИСАНИЕ ЭЛЕМЕНТОВ СТАНКА.....	5
ЛОВИТЕЛИ СТОЛА	6
УСТАНОВКА МАТРИЦЫ И МИКРОПРИВОДКА	7
ИЗМЕНЕНИЕ ЗАЗОРА МЕЖДУ СТОЛОМ И СЕТКОЙ.....	7
МИКРОПРИВОДКА.....	7
ПОДКЛЮЧЕНИЕ НАГРУЗКИ (ПЫЛЕСОСА)	8
ТРАНСПОРТИРОВКА И ХРАНЕНИЕ.....	8
ПРАВИЛА ЭКСПЛУАТАЦИИ	9
УСТАНОВКА РАКЕЛЯ И КОНТРАКЕЛЯ.	9
УСТАНОВКА МАТРИЦЫ	9
НАЧАЛО ПЕЧАТИ.	9
УПРАВЛЕНИЕ ВАКУУМОМ	9
ПРАВИЛА БЕЗОПАСНОСТИ	9
Дополнения.....	9
СБОРКА СТАНКА	10
ОБСЛУЖИВАНИЕ	10
ДАННЫЕ О СЕРВИСНОМ ОБСЛУЖИВАНИИ	10

Назначение

Станок трафаретной печати ручной 0710, 1015, и модификации «В», 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: неподвижная матрица - подвижный, опускающийся плоско-параллельно стол. Стол станка откидывается вперед и назад с одновременным опусканием. Это позволяет легко работать с тяжелыми материалами и промывать большую матрицу. Станок в модификации «В» оснащен системой вакуума – турбиной, установленной под столешницей. Возможно использование пылесоса.

В станках данной серии применяется каретка для перемещения ракеля. Ракельный узел на центральном подвесе с регулируемым по ширине перемещением.

Угла наклона ракеля регулируются.

Все станки оснащаются подсветкой рабочей зоны и матрицы.

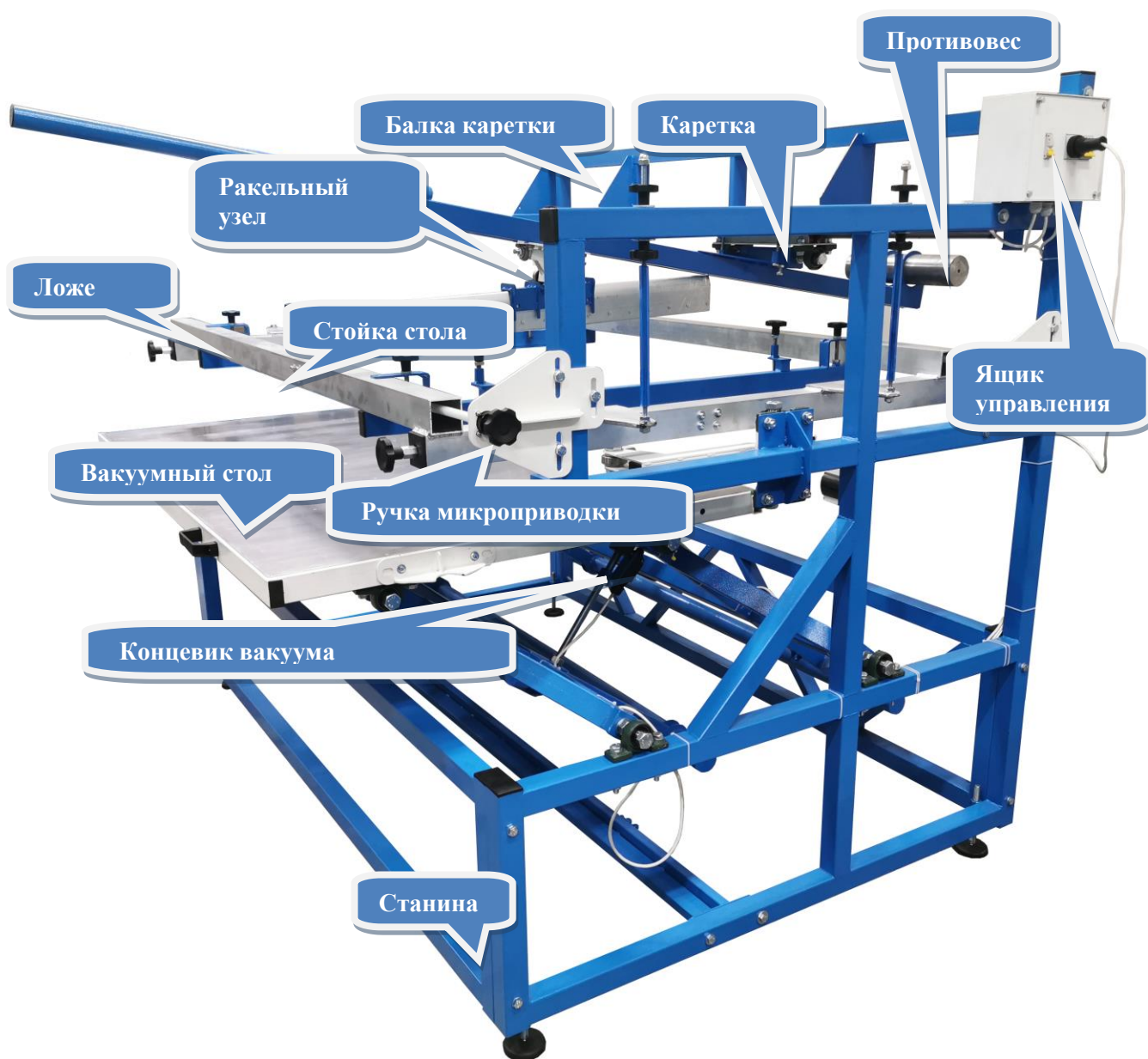
Параметры подключения

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

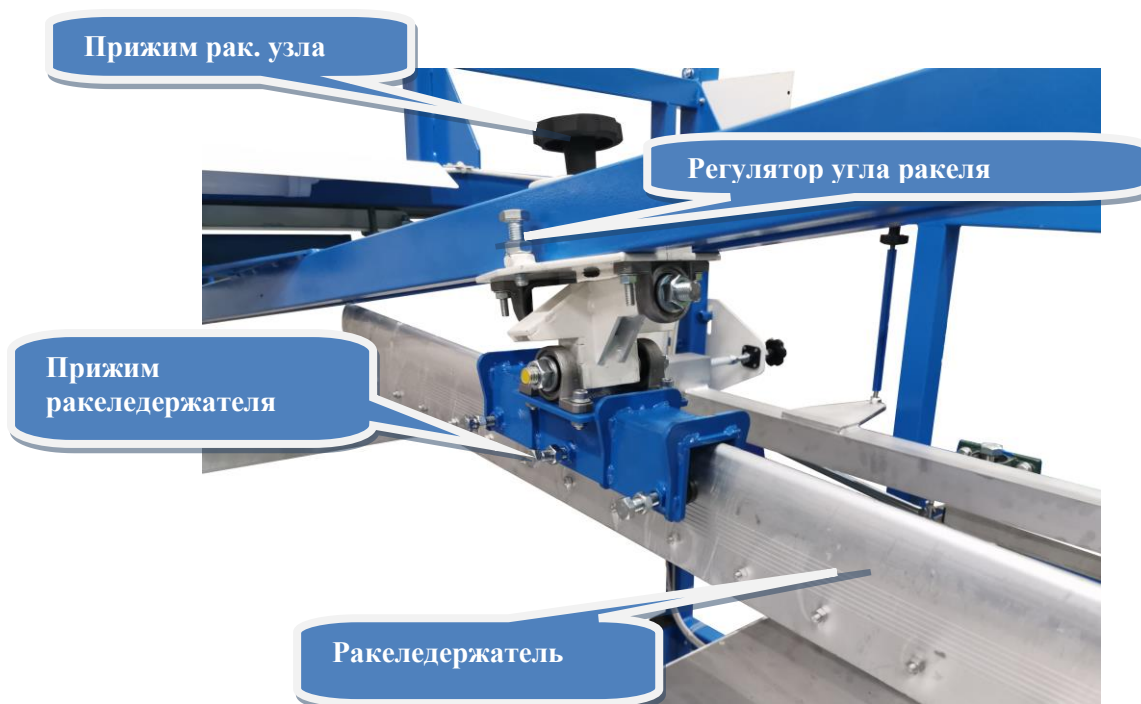
Обязательно присутствие заземления в подводящей розетке, если такое заземление отсутствует – необходимо заземлить корпус станка отдельным проводом.

Основные конструктивные части станка

Описание элементов, общая компоновка станка.



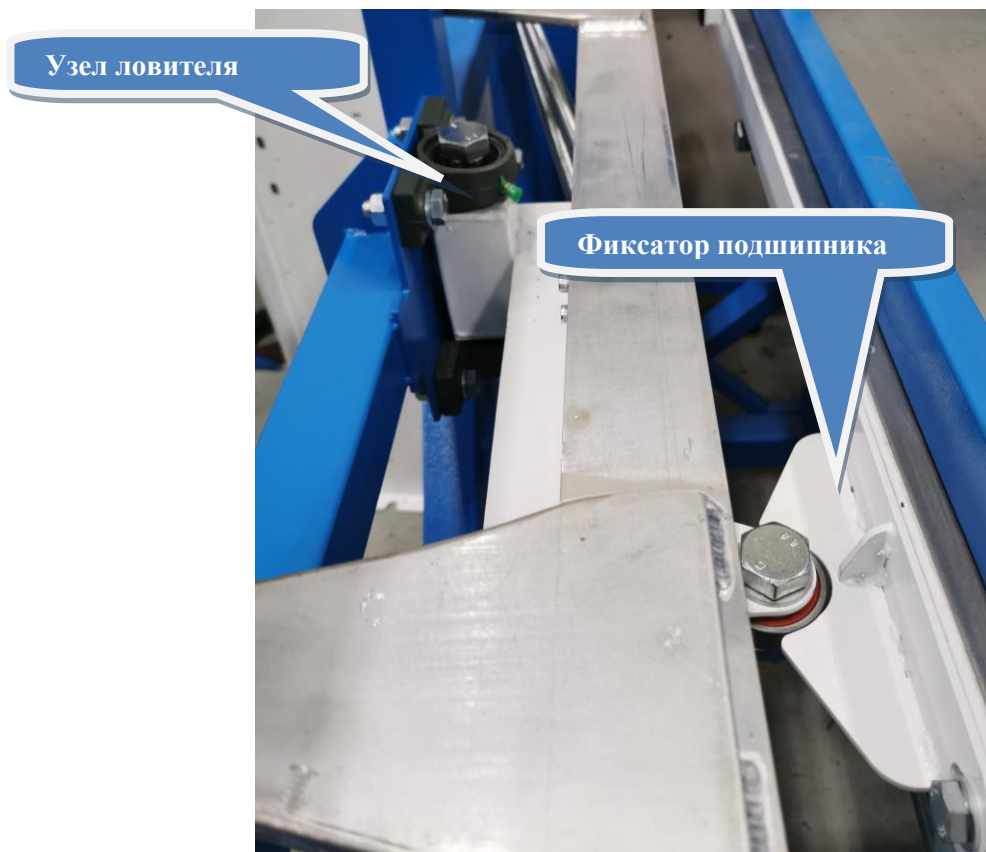
Ракельный узел



Описание элементов станка.

- Станина. Разборная, стальная конструкция. Состоит из боковых щек и перегородок, соединяющих щеки.
- Ящик управления. Входной разъем для шнура AC207, розетка для включения вакуумной турбины, автомат подсветки матрицы.
- Столешница выполнена из нержавеющей стали, отшлифована.
- Ложе выполнено из алюминиевых труб. Внутри установлены приводочные механизмы.
- Стойка ложа. Предназначена для регулировки зазора между сеткой и столом. Стоек в станке 4 шт. – регулировка возможна по каждому углу. Один оборот регулятора – 1,5 мм изменения зазора.
- Балка каретки стальная. На ней установлена рельсовая направляющая.
- Хобот каретки. Установлен на блоках линейного перемещения, которые двигаются по рельсовой направляющей. Хобот приводится в действие печатником с помощью ручки. Угол подъема хобота над матрицей регулируется упорными винтами. Прилагать усилия для подъема хобота нельзя.
- Подсветка матрицы. Светодиодный светильник. Включается автоматом на ящике управления.
- Узел приводки. Оконечное устройство, обеспечивающее фиксацию штанги приводки и ее перемещение
- Узел ракеля. Состоит из карданного механизма с регулируемыми упорами поворота. Узел может перемещаться по хоботу для печати на различных частях матрицы по ширине. Ракеледержатель стандартный устанавливается в приемный швеллер с прижимными винтами.

Данный узел необходим для точной приводки печати. Фиксатор подшипника прикреплен к столешнице и имеет регулировочные пазы. На станине установлен подвижный подпружиненный подшипниковый узел. При подходе стола подшипниковый узел отклоняется в сторону и потом входит в ложе фиксатора, фиксируя положение стола. Всего таких узлов 2 (с 2-х сторон стола). Стол должен приходиться и упираться в ловители одинаково и одновременно с каждой стороны. Это необходимо для точного позиционирования. На точность фиксации влияет правильность установки всей конструкции по уровню. При перемещении станка необходимо проверить точность фиксации.



Установка матрицы и микроприводка.

Матрица устанавливается на продольные прижимы. Возможен небольшой поворот матрицы. Ложе, на котором установлена матрица, имеет микрометрическую приводку по 3-м осям.

Изменение зазора между столом и сеткой

Зазор между сеткой и столом регулируется 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. Зазор регулируется на стойках ложа. Стоек в станке - 4 шт. – регулировка возможна по каждому углу. Один оборот регулятора – 1,5 мм изменение зазора. После регулировки необходимо законтрить шпильку с помощью ручки.



Микроприводка

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

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

Штанги микроприводки расположены внутри труб ложа. Поворот ручки на 1 оборот перемещает ложе на 1,75 мм.

При установке станка необходимо проверить микроприводку на люфты. Для этого необходимо покачать каждую ось в продольном направлении. При наличии люфта – проверить затяжку упорного подшипника (черный квадратный) и узел фиксации внутри трубы ложа. Затяжка упорного подшипника должна быть такой, чтобы не было люфта, но не сильной – иначе упорный подшипник может быть испорчен.

Подключение нагрузки (пылесоса)

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.

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.

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.

ВНИМАНИЕ! При каждой перестановке станка необходимо проверить и при необходимости отрегулировать опоры и проверить зазоры в фиксаторах стола.

Станок подключается к сети 220 вольт с помощью сетевого шнура (компьютерный).

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

Установка ракеля и контрракеля.

Следует установить резину в ракеledержатель, закрепить винтами и затянуть винты до плотного прижима.

Установка матрицы

Установка матрицы производится на направляющие так, чтобы изображение на матрице лежало максимально параллельно ходу ракеля.

Для этого матрица может быть повернута на соответствующий угол.

Прижим матрицы к направляющим осуществляется прижимами. Прижим должен быть достаточным для удержания матрицы от скольжения но без излишних усилий. Силы руки вполне достаточно.

Начало печати.

Усилие нажима ракеля должно быть достаточным для качественной пропечатки изображения на сетке. Излишнее усилие будет повреждать сетку и вносить лишнюю погрешность в печать. При недостаточной пропечатке следует увеличить усилие нажима.

Для начала печати необходимо вывести каретку в левое положение.

Положить лист на стол (стол должен быть опущен в нижнее положение).

При печати следует следить за наличием краски на всей поверхности изображения.

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).

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.

Дополнения.

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



Сборка станка

Станок поставляется в собранном и отрегулированном 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 поломке станка, что не будет считаться гарантийным случаем и претензии по неправильной работе станка приниматься производителем не будут. Также, время телефонной консультации при самостоятельной сборке не может быть продолжительным, т.к. невозможно объяснить подробно функционирование станка по телефону.**

Общая схема сборки станка следующая.

1. Собираются щеки и перемычки. Все болты не закручиваются, а наживляются.
2. Устанавливаются качели (ноги стола).
3. Устанавливается балка каретки и плотно прикручивается к щекам.
4. Плотно зажимаются все соединения (щеки, перемычки).
5. Устанавливается зазор между качелями (ногами) стола – одинаковый слева и справа и между и от стенки.
6. Зажимаются подшипники качелей.
7. Устанавливается на качели столешница с соблюдением одинаковых зазоров. Столешница должна быть установлена параллельно ходу каретки.
8. Устанавливаются стойки ложа
9. Устанавливается ложе
10. Устанавливаются кронштейны приводки и приводочные штанги
11. Устанавливаем ящик управления.
12. Протягиваем все необходимые провода и закрепляем их стяжками.
13. Проверяем все соединения и печатаем.

Обслуживание

Обслуживание станка должно проводиться периодически. Первое обслуживание проводится через 1 год или по достижению 50000 циклов. Первое обслуживание заключается в протяжке болтов и электрических соединений, смазке рельсов, проверке зазоров и контроле правильности работы механизмов.

Примечания и заметки

Данные о Сервисном обслуживании

Дата	Кол-во прокатов	Подпись мастера