

INSTRUKCJA OBSŁUGI



Przed rozpoczęciem użytkowania należy zapoznać się z treścią instrukcji

152007PP

PENTA TEKSTİL SAN.ve TİC.LTD.

Organize San. Blg. G115 Sk. No: 5 Ümraniye STAMBUL / TURCJA Tel: 0090.216.4206674 - 0090.216.5278017 Faks: 0090.216.4206675
www.handypress.com www.pentateks.com www.pentareklam.com.tr infos@pentateks.com

Prasa PneuPress łączy doświadczenie, tradycję i jakość w jeden sprawnie działający system modułowy. Użytkowanie urządzeń sterowanych pneumatycznie jest niezwykle proste – wystarczy postawić je na stole obok wypełniacza i są od razu gotowe do użytku.

Poręczna i łatwa w obsłudze prasa pneumatyczna, dostosowana do przymocowania na stole, została wykonana z wysokiej jakości aluminium i galwanizowanej stali.

PneuPress jest perfekcyjnie skonstruowaną miniaturową prasą, która dzięki możliwości zmiany matrycy podczas tłoczenia oczek nadaje się do stosowania z różnymi materiałami.

Najlepsze rezultaty w użytkowaniu PneuPress osiąga się przy zastosowaniu oczek marki Penta.

Prasa PneuPress pozwala wykonać 3000 tłoczeń dziennie.

SPIS TREŚCI

- 1 Zasady bezpieczeństwa**
 - 1.1 Podstawowe zasady bezpieczeństwa
 - 1.2 Urządzenia zabezpieczające
- 2 Budowa i przeznaczenie**
 - 2.1 Główne części urządzenia
 - 2.2 Opis i montaż prasy PneuPress
 - 2.3 Obsługa
 - 2.4 Przerwa w użytkowaniu
- 3 Naprawa i konserwacja**
- 4 Tabela usterek**
- 5 Serwis**
- 6 Dane techniczne**
- 7 Zawartość zamawianego zestawu**
- 8 Zamawianie części**

1 Zasady bezpieczeństwa

1.1 Podstawowe zasady bezpieczeństwa

Zawsze stosuj się do poniższych zasad bezpieczeństwa podczas montażu, użytkowania i transportu urządzenia, naprawy usterek lub przeprowadzania prac konserwacyjnych.

Osoba obsługująca urządzenie powinna zapoznać się z instrukcją obsługi sprzętu. Należy przeczytać instrukcję użytkowania i stosować się do zawartych w niej zasad. Należy zawsze być świadomym zagrożeń, które mogą wystąpić podczas użytkowania sprzętu.

Urządzenie zostało skonstruowane z wykorzystaniem najnowszych rozwiązań technicznych i zgodnie z powszechnie obowiązującymi standardami bezpieczeństwa. Należy jednak pamiętać, że mimo to urządzenie może być niebezpieczne dla użytkownika. Dlatego też pod żadnym pozorem nie należy trzymać ręki w pobliżu obszaru tłoczenia podczas naciskania czerwonego przycisku. Może to grozić uszkodzeniem ciała.



Urządzenia nie należy używać do celów innych niż określone w rozdziale 2 niniejszej instrukcji. Producent nie ponosi żadnej odpowiedzialności za szkody spowodowane niewłaściwym użytkowaniem sprzętu.

Należy używać sprzętu jedynie jeśli jest on w dobrym stanie technicznym. Usterki, które mogą zagrozić bezpieczeństwu użytkownika powinny być natychmiast usuwane.

Bez uprzedniej zgody producenta nie należy wprowadzać żadnych zmian, instalować dodatkowych elementów ani rekonstruować urządzenia.

Należy używać jedynie oryginalnych części zamiennych.

Przed przystąpieniem do konserwacji urządzenia, naprawy usterek lub przed transportem urządzenia w nowe miejsce, należy bezwzględnie przeprowadzić dekompresję sprężonego powietrza we wszystkich przewodach.

W razie korzystania z oleju należy wziąć po uwagę obowiązujące specyfikacje w zakresie bezpieczeństwa i usuwania odpadów.

1.2 Urządzenia zabezpieczające

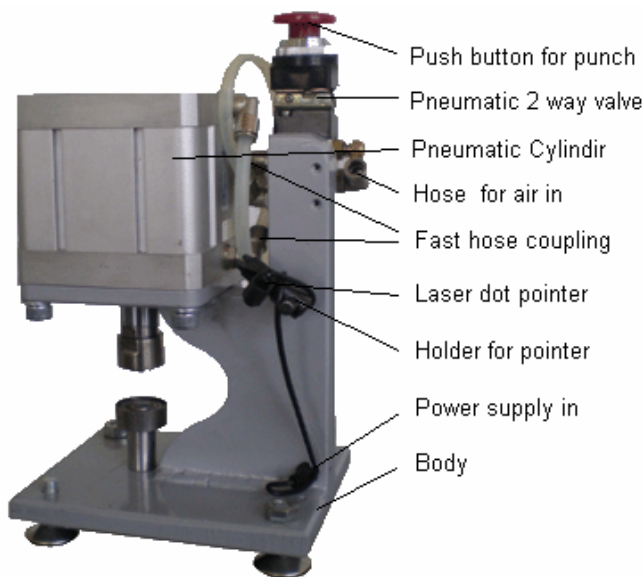
PneuPress firmy Penta jest ręcznie sterowanym urządzeniem. Napęd pneumatyczny jest uruchamiany jedynie przez wciśnięcie czerwonego przycisku na zaworze pneumatycznym. W trakcie wykonywania tej czynności nie należy umieszczać jakichkolwiek przedmiotów w obrębie powierzchni tłoczenia.

PneuPress jest pneumatycznie sterowanym urządzeniem, dostosowanym do zamocowania na stole.

Prasa PneuPress jest przeznaczona wyłącznie do tłoczenia oczek na banerach, powierzchniach winylowych i innych. W razie konieczności tłoczenia otworów w innych rodzajach materiałów, należy skontaktować się z producentem.

Tłoczenie otworów w nieznanymi materiałach może spowodować uszkodzenie urządzenia i stanowić zagrożenie dla bezpieczeństwa użytkownika. Dlatego też zaleca się kontakt z producentem w przypadku stosowania tego rodzaju materiałów.

2 Budowa i przeznaczenie



2.1 Główne części urządzenia

- 1 Korpus
- 2 Siłownik pneumatyczny
- 3 Dwudrożny zawór pneumatyczny
- 4 Włącznik
- 5 Przewód doprowadzający powietrze
- 6 Zawór szybkiego spustu sprężonego powietrza
- 7 Wskaźnik laserowy
- 8 Uchwyt na wskaźnik laserowy
- 9 Zasilacz

2.2 Opis i montaż prasy PneuPress

Prasę PneuPress można używać na płaskiej powierzchni bez mocowania lub poprzez przymocowanie do stołu za pomocą śrub.

Przy mocowaniu urządzenia do stołu można zdjąć podpórki i zastąpić je śrubami.

Do zaworu pneumatycznego należy przyłączyć przewód o średnicy 8 mm regulujący dopływ sprężonego powietrza o ciśnieniu w granicach 8 barów. Miejsce łączenia znajduje się z tyłu zaworu. Powietrze doprowadzane do prasy powinno być czyste, suche i oleiste.

Siła nacisku prasy PneuPress wynosi 500 kg przy ciśnieniu wynoszącym 6 barów.

Do tłoczenia wymagane jest użycie zestawów dolnych i górnych matryc. Oba zestawy matryc powinny być tak ustawione, aby stykały się ze sobą na środku. W tym celu należy wyosiować dolny wspornik matrycy przy użyciu klucza imbusowego. Wykonując tę czynność ręcznie można wysunąć tłoczący siłownika, aby dokładniej wyosiować matrycę (W przypadku nowego urządzenia, matryce są standardowo wyosiowane przez producenta).

Górną matrycę (matryce do oczek firmy Penta) należy wkręcić w głąb tłoka, aż po główkę śruby. W celu lepszego umocowania można również użyć klucza.

Dolną matrycę należy wcisnąć w głąb wspornika. Dolna matryca marki Penta jest wyposażona w o-ring umożliwiający umocowanie matrycy na środku, dlatego należy dokładnie docisnąć matrycę do wspornika.

Aby zamontować wskaźnik laserowy, należy podłączyć zasilacz znajdujący się w zestawie. Po podłączeniu zasilacza do źródła zasilania (100-220V) i włączeniu wskaźnika, należy wyosiować wskaźnik za pomocą klucza, tak aby wskazywał na środek powierzchni tłoczącej. Następnie należy umieścić materiał przeznaczony do tłoczenia pod wskaźnikiem. Światło wskaźnika wskaże dokładny punkt, w którym zostanie wytłoczony otwór.

Źródłem hałasu emitowanego przez prasę PneuPress jest przede wszystkim powietrze odprowadzane przez elementy systemu pneumatycznego. Urządzenie jest wyposażone w specjalny tłumik redukujący poziom hałasu.

2.3 Obsługa

Po rozpakowaniu urządzenia, należy jedynie zaopatrzyć się w sprężone powietrze, umocować matryce i podłączyć urządzenie do źródła zasilania o odpowiedniej mocy (w przypadku korzystania ze wskaźnika laserowego). Urządzenie nie musi być przymocowane do powierzchni – wystarczy ustawić je na jakiegokolwiek twardej, płaskiej powierzchni takiej jak blat stołu.

Elementy wymagające tłoczenia (takie jak oczka) można umieszczać ręcznie na dolnym i górnym zestawie matryc.

Po umieszczeniu materiału poddawanego tłoczeniu należy zdjąć rękę i inne materiały z powierzchni tłoczenia.

Aby rozpocząć tłoczenie należy umieścić materiał na matrycy, wcisnąć czerwony przycisk, zaczekać na zakończenie procesu tłoczenia, a następnie zwolnić przycisk. Procedura tłoczenia rozpoczyna się przez wciśnięcie, a kończy przez zwolnienie czerwonego przycisku.

2.4 Przerwa w użytkowaniu

Jeśli użytkownik nie zamierza korzystać z prasy PneuPress przez dłuższy okres czasu (na przykład w nocy), należy odłączyć dopływ sprężonego powietrza. W tym celu należy odciąć dopływ powietrza, a następnie uruchomić prasę i pozwolić jej działać dopóki reszta powietrza nie zostanie zużyta lub otworzyć zawór szybkiego spustu umieszczony z tyłu zaworu pneumatycznego, w wyniku czego powietrze zostanie automatycznie wypuszczone.

3 Naprawa i konserwacja

Prasa PneuPress marki Penta nie wymaga konserwacji, ale należy zadbać o to, aby przy długotrwałym użytkowaniu siłownika i zaworu pneumatycznego, sprężone powietrze dostarczane do tych części było czyste, suche i oleiste.

Naprawa prasy PneuPress jest bardzo prosta – jedyne elementy podlegające uszkodzeniu to siłownik i zawór pneumatyczny z czerwonym przyciskiem. W razie uszkodzenia oba elementy należy zastąpić nowymi. W razie uszkodzenia przewodów lub złączy należy je zdjąć i wymienić na nowe.

Podczas naprawy i konserwacji należy odciąć dopływ sprężonego powietrza i opróżnić siłownik poprzez kilkakrotne wciśnięcie czerwonego przycisku.

4 Tabela usterek

USTERKA	PRZYCZYNA	NAPRAWA
Stempel porusza się zbyt wolno w ustawieniu końcowym.	Tłumik w miejscu łączenia z zaworem jest zabrudzony, zbyt ciasny lub powietrze nie jest oleiste.	Wymiana tłumika. Poluzowanie tłumika. Sprawdzenie poziomu napelnienia smarownicy.
Operacja tłoczenia nie zostaje zainicjowana.	Brak ciśnienia w systemie pneumatycznym lub zabrudzony zawór pneumatyczny.	Wykonanie pomiaru ciśnienia. Wymiana zaworu.
Materiał nie został wytłoczony prawidłowo lub został krzywo wytłoczony.	Zestaw matryc nie został wyosiowany.	Wyosiowanie zestawu matryc ku środkowi.
Otwory nie są do końca wycięte.	Dolna i górna matryca nie domykają się podczas tłoczenia przez co siła nacisku jest zbyt mała.	Sprawdzenie wysokości położenia matryc lub ewentualnie podłożenie podpórki pod wspornik dolnej matrycy.
Tłoczenie nie jest wykonywane z wystarczającą siłą.	Siła prasy jest niewystarczająca dla materiału poddanego tłoczeniu.	Wymagany jest inny rodzaj prasy.

5 Serwis

W razie jakichkolwiek problemów z urządzeniem lub w razie konieczności zakupu części zamiennych lub dokonania niezbędnej naprawy prosimy o kontakt na poniższy adres.

PENTA TEKSTİL SAN VE TİC.LTD.
Org. San. Blg. G115 Sk. No:5
Dudullu/Stambu/ TURCJA
Tel : +90 216 4206674
Fax : +90 216 4206675
E-mail : infos@pentateks.com

6 Dane techniczne

Materiały	Korpus, zawór, siłownik i złącza wykonane z aluminium; śruby z galwanizowane stali.
Wymiary urządzenia	14 x 17 x 31h cm
Waga	ok. 6,5 kg
Maks. ciśnienie powietrza	6 barów
Zużycie powietrza podczas pracy	1 litr
Napięcie dla wskaźnika laserowego	100- 220 voltów
Poziom hałas	Maks.: 76 dbA

7 Zawartość zamawianego zestawu

W standardowym zestawie znajdują się następujące elementy :

- 1 prasa PneuPress
- 1 zestaw zamontowanych matryc do oczek o wymiarach 3/8"
- 10 zestawów oczek o wymiarach 3/8" wraz z podkładkami
- 1 Instrukcja obsługi

8 Zamawianie części

Zamawiając części zamienne należy podać nazwę firmy, numer zamówienia i liczbę zamawianych części.
Numery zamówień:

Nr zamówienia	Nazwa części	Nr zamówienia	Nazwa części
151-05-001	Korpus	151-05-006	Tłumik
151-05-002	Siłownik	151-05-007	Wskaźnik laserowy
151-05-003	Zawór pneumatyczny	151-05-008	Uchwyt na wskaźnik laserowy
151-05-004	Przewód	151-05-009	Zasilacz
151-05-005	Złącze	151-05-010	Wspornik matrycy dolnej