



Электротехнический завод «KVТ», г. Калуга

Станок для промышленной резки термоусаживаемых трубок и тканевых лент

Профессиональная серия



Паспорт модели:
MPT-1 (KVТ)

www.kvt.su

Назначение

Станок для промышленной резки термоусаживаемых трубок и тканевых лент
МРТ-1 (КВТ) предназначен для серийной нарезки термоусаживаемых трубок, кембриков и тканевых лент.

Комплект поставки

Станок для резки 1 шт.
Шнур питания 1 шт.
Держатель бобины 1 шт.
Направляющие ролики 2 шт.
Ограничивающие диски 3 шт.
Комплект шестигранных ключей 1 шт.
Деревянный ящик 1 шт.
Паспорт 1 шт.

Технические характеристики

Длина нарезки	15 - 9999мм
Ширина нарезаемого материала	до 100 мм
Толщина нарезаемого материала	до 6 мм
Скорость резки	80 отрезков/ мин (при длине отрезка 50 мм)
Напряжение	230 В / 50 Гц
Потребляемая мощность	280 Вт
Вес	25 кг
Габариты	560x415x400 мм

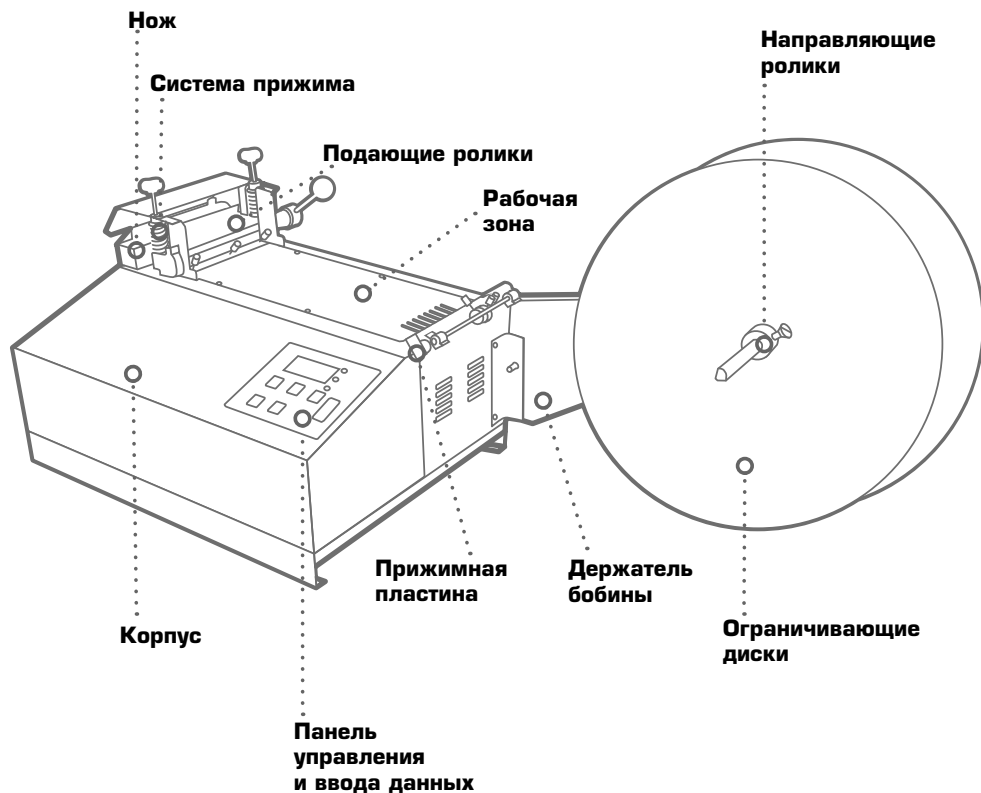
Устройство и принцип работы

Станок для промышленной резки термоусаживаемых трубок и тканевых лент состоит из корпуса, панели управления и ввода данных, держателя бобины и рабочей зоны.

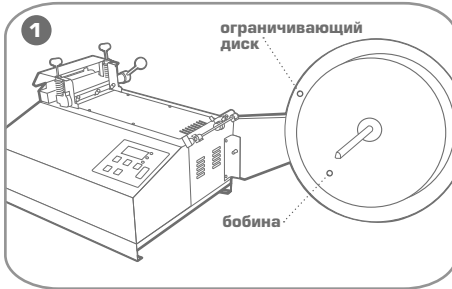
Бобина термоусаживаемой трубки или ленты устанавливается на держатель и фиксируется направляющими роликами.

Подводка трубки или ленты к ножу осуществляется через подающие ролики в

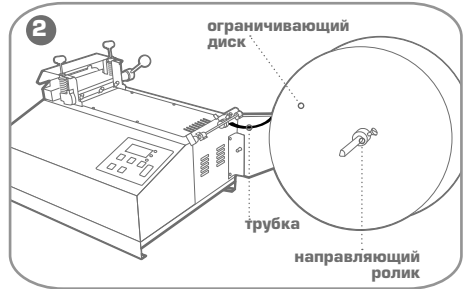
системе прижима, установленной в рабочей зоне станка. Также в рабочей зоне установлена прижимная пластина с концевиком. Если заканчивается трубка или лента с бобины, то концевик сигнализирует о том, что закончился материал. В данном случае происходит экстренная остановка станка.



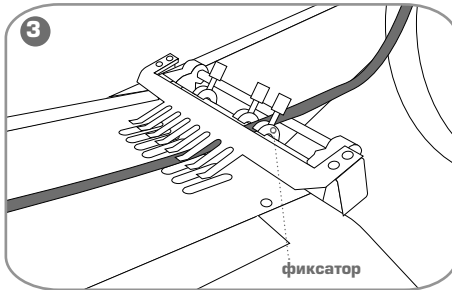
Порядок работы



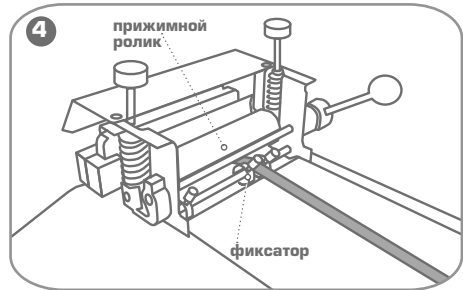
Установите бобину термоусаживаемой трубки или тканевой ленты на держатель, зафиксируйте ее с одной стороны ограничивающим диском и направляющим роликом. Ролик фиксируется винтом.



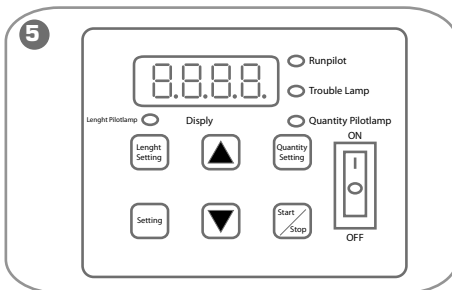
Зафиксируйте бобину с другой стороны ограничивающим диском и направляющим роликом, так чтобы бобина имела свободный ход.



Пропустите конец трубки или ленты под планку, зафиксировав трубку или ленту фиксатором с двух сторон, обеспечив свободный ход изделию.



Опустите рукоятку, пропустив трубку или ленту под прижимным роликом до совпадения с ножом. Расположите изделие ровно в рабочей зоне, отрегулировав положение фиксаторами.



На панели управления и ввода данных включите станок, переведя выключатель в положение «ON».

! *Перед тем как начинать резку убедитесь, что габаритные размеры трубки или ленты находятся в допустимых пределах.*

! *Для уменьшения износа и во избежании возникновения коррозии на поверхности ножей, смазывайте детали маслом.*

Порядок работы

6 Установка длины реза.

6.1. Нажмите кнопку «Length Setting», загорится лампочка «Length Pilotlamp»;

6.2. Для изменения значения нажмите кнопку «Settings».



Замигает первый сегмент

Для переключения между сегментами используйте кнопку «Settings». В момент переключения активный сегмент будет мигать.

6.3. Нажимайте кнопку ▲ или ▼ для переключения значения от 0 до 9.

6.4. Для того чтобы выйти из настройки длины реза необходимо чтобы ни один из сегментов не мигал, а на дисплее отображалась необходимая длина реза.

6.5. После установки длины реза, необходимо нажать кнопку «Length Setting», лампочка «Length Pilotlamp» погаснет.

8 Установка скорости реза.

8.1. Нажмите одновременно кнопки «Length Setting» и «Quantity Setting», загорятся две лампочки «Length Pilotlamp» и «Quantity Pilotlamp».

8.2. Для изменения значения нажмите кнопку «Settings».



Замигает двойной сегмент

8.3. Нажмите кнопку ▲ или ▼ для переключения значения от 1 до 10.

8.4. Для того чтобы выйти из настройки скорости реза необходимо чтобы двойной сегмент не мигал (нажать на кнопку «Settings»), а на дисплее отображалась необходимая скорость реза.

8.5. После установки скорости реза, необходимо нажать одновременно кнопки «Length Setting» и «Quantity Setting», лампочки «Length Pilotlamp» и «Quantity Pilotlamp» погаснут.

7 Установка количества образцов.

7.1. Нажмите кнопку «Quantity Setting», загорится лампочка «Quantity Pilotlamp»;

7.2. Для изменения значения нажмите кнопку «Settings».



Замигает первый сегмент

Для переключения между сегментами используйте кнопку «Settings». В момент переключения активный сегмент будет мигать.

7.3. Нажмите кнопку ▲ или ▼ для переключения значения от 0 до 9.

7.4. Для того чтобы выйти из настройки количества образцов необходимо чтобы ни один из сегментов не мигал, а на дисплее отображалась необходимая количество образцов.

7.5. После установки количества образцов, необходимо нажать кнопку «Quantity Setting», лампочка «Quantity Pilotlamp» погаснет.

9 Запуск/остановка станка.

9.1. После установки всех параметров нажмите кнопку «Start/Stop».

При этом загорится лампочка «Runpilot», а на дисплее будет отображаться количество отрезанных образцов. По завершении резки прозвучит четыре коротких сигнала.

9.2. Для того чтобы остановить текущую операцию в любой момент необходимо повторно нажать кнопку «Start/Stop», лампочка «Runpilot» погаснет.

9.3. Если на этапе резки закончится термусаживаемая трубка или тканевая лента, то прозвучит длительный сигнал и загорится лампочка «Trouble Lamp».

Меры безопасности при работе с инструментом

- Станок для промышленной резки термоусаживаемых трубок и тканевых лент является профессиональным инструментом, эксплуатация и обслуживание которого должны производиться квалифицированным персоналом.
- Перед работой внимательно изучите паспорт.
- Берегите руки! Не помещайте пальцы во время работы в рабочую зону станка.
- Запрещается разбирать или выполнять какие-либо модификации аппарата. Несоблюдение данного предупреждения может привести к травме или повреждению имущества.
- Держите аппарат вдали от влаги. Если влага попала в аппарат, немедленно отключите питание.
- Работа с аппаратом в случае попадания влаги может привести к поломке, пожару или поражению электрическим током.
- Для предотвращения поражения электрическим током убедитесь, что Ваши руки всегда сухие при подключении и/или отключении аппарата к розетке.
- Чистку аппарата производите сухой тканью, никогда не используйте легковоспламеняющиеся органические растворители.
- При возникновении неполадок, дыма и т.п. — необходимо без промедления завершить работу и отключить аппарат от сети.
- Для соблюдения мер предосторожности — отсоединяйте сетевой шнур питания держась за вилку шнура питания.
- В целях безопасности желательно периодически производить очистку вилки шнура питания. Допускается использование только оригинальных блоков питания.

Хранение и транспортировка

- Храните станок в упаковке, в сухом помещении.
- При длительном хранении участки, подверженные коррозии, обработайте противокоррозионным составом
- При транспортировке не подвергайте ударам, оберегайте от воздействия влаги и попадания атмосферных осадков

Правила гарантийного обслуживания

Уважаемые покупатели!

Мы непрерывно работаем над повышением качества обслуживания своих клиентов. Если у Вас возникли какие-либо проблемы с инструментом, мы всегда рассмотрим Ваши претензии и сделаем все возможное для их удовлетворения.

Гарантийный срок - 12 месяцев со дня продажи инструмента.

Ремонт не является гарантийным в случае:

- нарушения работоспособности инструмента, связанного с несоблюдением условий по эксплуатации, порядка работы, хранения и транспортировки;
- нарушения работоспособности инструмента, связанного с использованием изделия не по назначению;
- механических повреждений (трещины, изломы, смятия и др.), сказавшихся на работоспособности инструмента;
- нарушения работоспособности инструмента, связанного с попаданием посторонних предметов в механические узлы;
- нарушения работоспособности инструмента, связанного с естественным износом комплектующих, возникшего в результате частого интенсивного использования изделия (уплотнительные кольца и т.п.);
- нарушения работоспособности инструмента, связанного с самостоятельным изменением конструкции изделия, ремонтом или заменой комплектующих;
- нарушения работоспособности инструмента, связанного с использованием неоговоренных в технических характеристиках изделия расходных материалов (гидравлическое масло и т.п.);
- нарушения работоспособности инструмента, возникшего по причинам, не зависящим от производителя (форс-мажорные обстоятельства, стихийные бедствия, пожары, техногенные катастрофы и т.п.).

Сохраняйте документы, прилагаемые к изделию при продаже (товарно-кассовый чек, паспорт инструмента).

Сервисный центр

г. Москва,
ул. Электродная, 11, строение 18,
Тел. (495) 660-53-35

Сведения о приемке

Станок для промышленной резки термоусаживаемых трубок и тканевых лент
МРТ-1 (КВТ)

Штамп ОТК

Завод-изготовитель оставляет за собой право вносить изменения в конструкцию инструмента без уведомления.

Признан годным для эксплуатации.