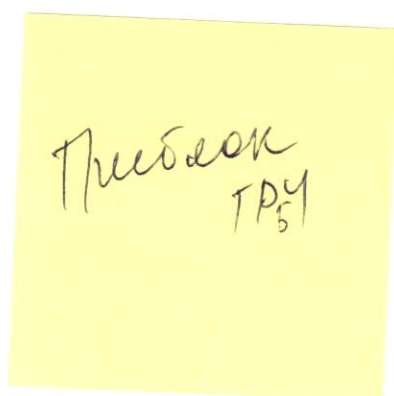


АЛЬФА ИНЖИНИРИНГ

Общество с ограниченной ответственностью

Укупорочный полуавтомат АУБ-1500

Паспорт и руководство по эксплуатации



Новосибирск
2009г

Содержание

- 1. Назначение**
- 2. Техническая характеристика**
- 3. Комплектность**
- 4. Устройство и принцип работы**
- 5. Меры безопасности**
- 6. Подготовка к работе**
- 7. Порядок работы**
- 8. Техническое обслуживание**
- 9. Гарантия изготовителя**
- 10.Сведения о рекламациях**
- 11.Сведения о приемке и продаже оборудования**

1. Назначение.

- 1.1. Полуавтомат АУБ-1500 предназначен для заворачивания пробок на ПЭТ бутылки.
- 1.2. Полуавтомат работает совместно с конвейерной системой или опорным столом.
- 1.3. Для работы устройства требуется источник сжатого воздуха – компрессор с давлением от 4 до 16 бар.

2. Технические характеристики.

- 2.1. Основные технические характеристики устройства должны соответствовать данным указанным в таблице 1.

Табл.1

№	Наименование параметра	Норма
1	Производительность, бут/ч	1500
2	Расход воздуха, м³/ч, не более	7
3	Высота бутылки, мм	100-400
4	Рабочее давление воздуха, бар	4...6
5	Габаритные размеры (ДхШхВ), мм	300х300х1800
6	Вес, кг	25

3. Комплектность.

- 3.1. В комплект поставки входят:

- укупорочный полуавтомат
- руководство по монтажу и эксплуатации

4. Устройство и принцип работы.

4.1. Укупорочный полуавтомат представляет собой стационарную установку, все узлы которой смонтированы на одной несущей стойке. Общий вид укупорочного полуавтомата приведен на рис.1.

Основными частями укупорочного полуавтомата являются: узлы крепления конвейерной системы и фиксации бутылки, пневматический механизм прижима, закручивающая турбина и пневматическая система управления.

4.2. При помощи узлов крепления укупорочный полуавтомат включается в единый конвейер, по которому двигаются бутылки. Расстояние между направляющими, которыми снабжена конвейерная система, необходимо регулировать в зависимости от диаметра бутылок.

4.3. Пневматический механизм прижима состоит из силового устройства, позволяющего с помощью пневмоцилиндра опускать (поднимать) закручивающую головку.

4.4. Закручивающая турбина модели 914А, выпускаемая итальянской фирмой USAG, с помощью опускаемой на пробку закручивающей головки, сообщает ей вращательное движение.

4.5. Пневматическая система управления осуществляет автоматическое соблюдение последовательности выполнения и длительности операций закручивания. Система выполнена на элементах пневматической логики фирмы FESTO и оснащена концевым выключателем с выступающим рычагом, в который упирается каждая бутылка, подставляемая работником под закручивающую головку. Пневматическая схема устройства приведена на рис.2.

4.6. Работа укупорочного полуавтомата осуществляется следующим образом:

- Подлежащую закупориванию бутылку с помещенной на горло пробкой оператор придерживает на движущемся конвейере рукой и помещает в упор под заворачивающей головкой, таким образом, что бы ось бутылки совпадала с осью турбины.
- при нажатии бутылкой на рычаг концевого выключателя срабатывают элементы пневматической логики, который запускает в движение механизм.
- После того как пробка закрутилась до конца резьбы и турбина поднялась, оператор освобождает бутылку, давая ей возможность двигаться дальше по конвейеру.



Рис.1. Укупорочный полуавтомат АУБ-1500

5. Меры безопасности

- 5.1. Обслуживающий персонал работающий на укупорочном полуавтомате АУБ-1500, должен пройти инструктаж по технике безопасности и быть ознакомлен с настоящим руководством.
- 5.2. Перед началом работы должна быть проверена исправность всех систем и узлов укупорочного полуавтомата, а также наличие заземления.
- 5.3. Обслуживающий персонал не должен иметь длинных волос, или накрывать голову косынкой во избежание попадания волос в движущиеся механизмы.

6. Подготовка к работе

- 6.1. Разместить устройство на предназначенном для него месте в составе линии.
- 6.2. Перед началом эксплуатации необходимо снять смазку с законсервированных поверхностей, очистить узлы и механизмы от пыли, продув их сжатым воздухом, произвести внешний осмотр на наличие видимых повреждений, проверить, и при необходимости, подтянуть крепежные соединения.
- 6.3. Подключить шланг подачи сжатого воздуха с давлением 4...16 бар.
- 6.4. Отрегулировать высоту положения закручивающей головки и положения направляющих под конкретные размеры бутылок.
- 6.5. Установить давление воздуха в канале питания рабочего механизма – 4 бара, либо более, если требуется мощный прижим.

7. Порядок работы

После регулирования высоты установки закручивающей головки над бутылкой, работа укупорочного полуавтомата происходит в последовательности, изложенной в п.4.6.

По окончании работы необходимо закрыть подачу воздуха.

После окончания работы, полуавтомат следует почистить (мягкой тканью убрать обрезки, оставшиеся от пробок). Мыть устройство струей воды, особенно его части, лежащие выше транспортера, нельзя.

8. Техническое обслуживание

- 8.1. Техническое обслуживание выполняется оператором и наладчиком, обслуживающим линию розлива, в которой установлен укупорочный полуавтомат.
- 8.2. Перед каждым запуском оборудования необходимо проверить правильность его размещения и слить из стакана фильтра конденсат.

9.Гарантии изготовителя

9.1. Предприятие-изготовитель гарантирует исправную работу изделия в течении 6 месяцев с даты получения потребителем, но не более 9 месяцев с даты отгрузки с предприятия изготовителя.

9.2. Указанные нормативные сроки применяются при соблюдении правил транспортировки и при условии эксплуатации (или хранения) в сухих помещениях, в атмосфере которых не содержится кислотных или иных агрессивных реагентов, оказывающих разрушающие воздействие на электроизоляцию и подвижные элемента.

9.3. Изготовитель вправе вносить по своему усмотрению конструктивные изменения, не ведущие к ухудшению потребительских качеств.

9.4. Настоящие гарантийные обязательства могут быть расширены до 12 месяцев с даты ввода в эксплуатацию, проведенного с участием специалистов предприятия-изготовителя и оформлением соответствующего акта, но не более 14 месяцев с даты отгрузки.

10.Сведения о рекламациях

10.1 Детали и узлы заменяются заводом-изготовителем при условии предоставления акта-рекламации с полным обоснованием причин поломки.

10.2. Акт на обнаруженные недостатки должен быть составлен при участии лиц, возглавляющих предприятие, в пятидневный срок с момента обнаружения дефекта и направлен заводу-изготовителю одновременно с поврежденными деталями не позднее 10 дней с момента составления акта.

В акте должны быть указаны: номер установки, год выпуска, время и место появления дефекта, а также подробно описаны обстоятельства, при которых обнаружен дефект.

При не соблюдении указанного порядка завод рекламации не рассматривает. Вопросы, связанные с некомплектностью изделий, полученных потребителем, решаются в аналогичном порядке в течении 10 дней со дня получения изделия потребителем.

Рекламации следует направлять по адресу: 630084,г.Новосибирск, а/я №2.

11.Сведения о приемке и продаже оборудования

Укупорочный полуавтомат АУБ-1500 заводской номер 09 03 01
соответствует требованиям конструкторской документации и признан
годным для эксплуатации по назначению.

Дата изготовления 27 03 09г

Дата продажи _____



КОПИЯ
ВЕРНА

Отзывы и рекламации о качестве изделия направлять по адресу:

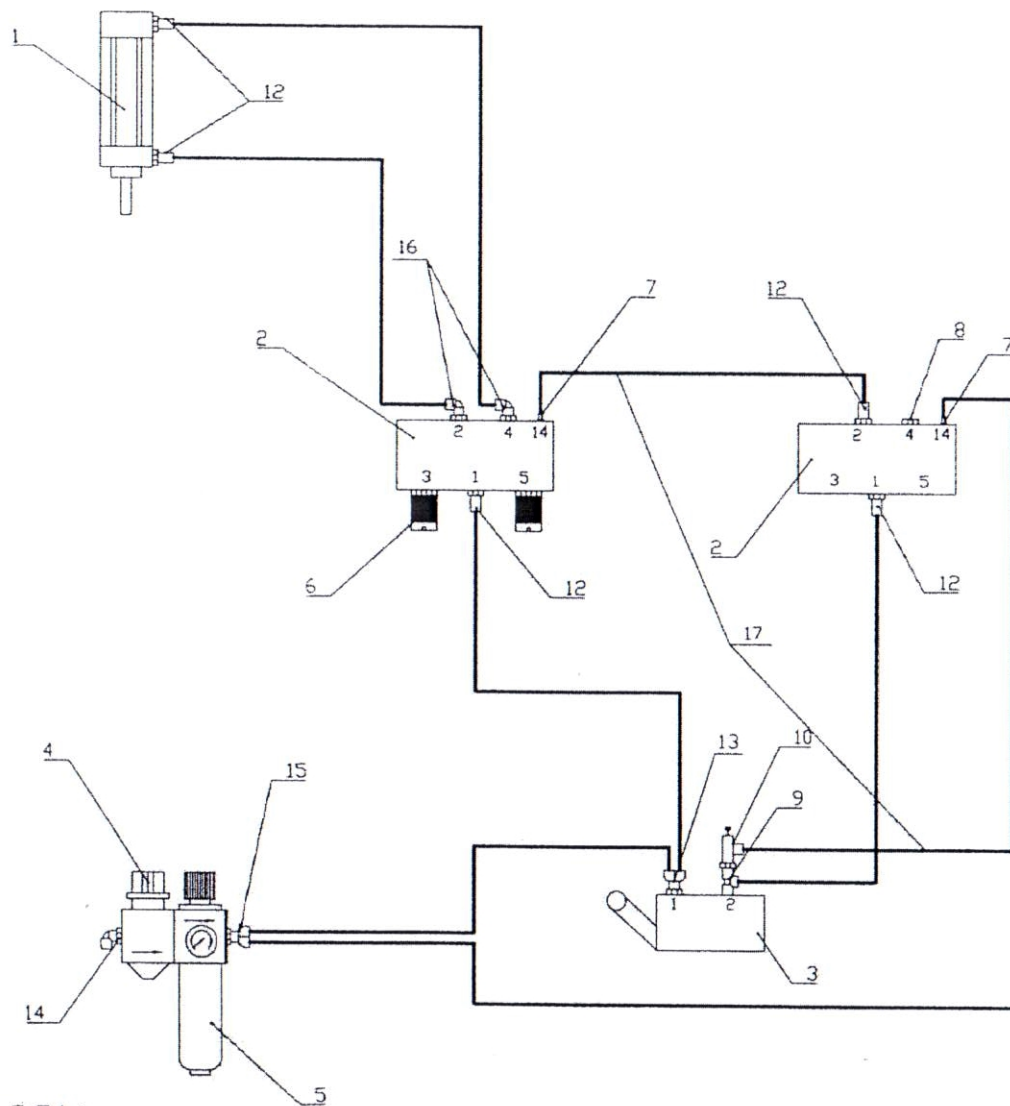
Россия, 630071 Новосибирск, ул.Сибсельмашевская,26А.

Тел: (383) 230-05-40 факс: (383) 230-05-41

АУБ-1500

1. Пневмоцилиндр DNT-32-40PPV – 1 шт.
2. Пневмоклапан VL-5/2-1/8-B – 2 шт.
3. Клапан роликовый RS-3-1/8-SA – 1 шт.
4. Выключатель HE-D-MINI – 1 шт.
5. Фильтр-регулятор LFR-1/4-D-MINI – 1 шт.
6. Выхлопной дроссель GRE-1/8 – 2 шт.
7. Штуцер CN-M5-PK-4 – 2 шт.
8. Заглушка B-1/8 – 1 шт.
9. Тройник QSTF-1/8-6-B – 1 шт.
10. Дроссель с обратным клапаном GRLA-1/8-QS-6-D – 1 шт.
11. Дроссель с обратным клапаном GRLZ-1/4-PK-4B – 1 шт.
12. Штуцер QS-1/8-6 – 5 шт.
13. Тройник QST-1/8-6 – 1 шт.
14. Штуцер QSL-1/4-8 – 1 шт.
15. Тройник QSYL-1/4-6 – 1 шт.
16. Штуцер QSL-1/8-6 – 1 шт.
17. Шланг PUN-6x1BL – 3 метра.

Головка



Блок
воздухоподготовки

Турбино

Рис.2

АУБ-1500