

**ШИРОКОФОРМАТНЫЕ ТЕРМОПРЕССЫ**

**THOR**

**РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ**

# Оглавление

## 1. Описание

- 1.1 Содержание инструкции
- 1.2 Основные элементы пресса
- 1.3 Технические параметры
- 1.4 Техника безопасности при работе с прессом
- 1.5 Тестирование и настройка пресса
- 1.6 Организация рабочего пространства и вентиляция

## 2. Подготовка к работе

- 2.1 Транспортировка. Проверка наличия элементов конструкции
- 2.2 Установка и монтаж элементов пресса
- 2.3 Подключение питания
- 2.4 Подключение и регулировка пневматики

## 3. Работа пресса и настройка

- 3.1 Программирование электроники управления
- 3.2 Программирование таймера
- 3.3 Регулировка терморегулятора
- 3.4 Регулировка скорости подъема и опускания рабочего стола
- 3.5 Начало и окончание работы

## 4. Уход, обслуживание

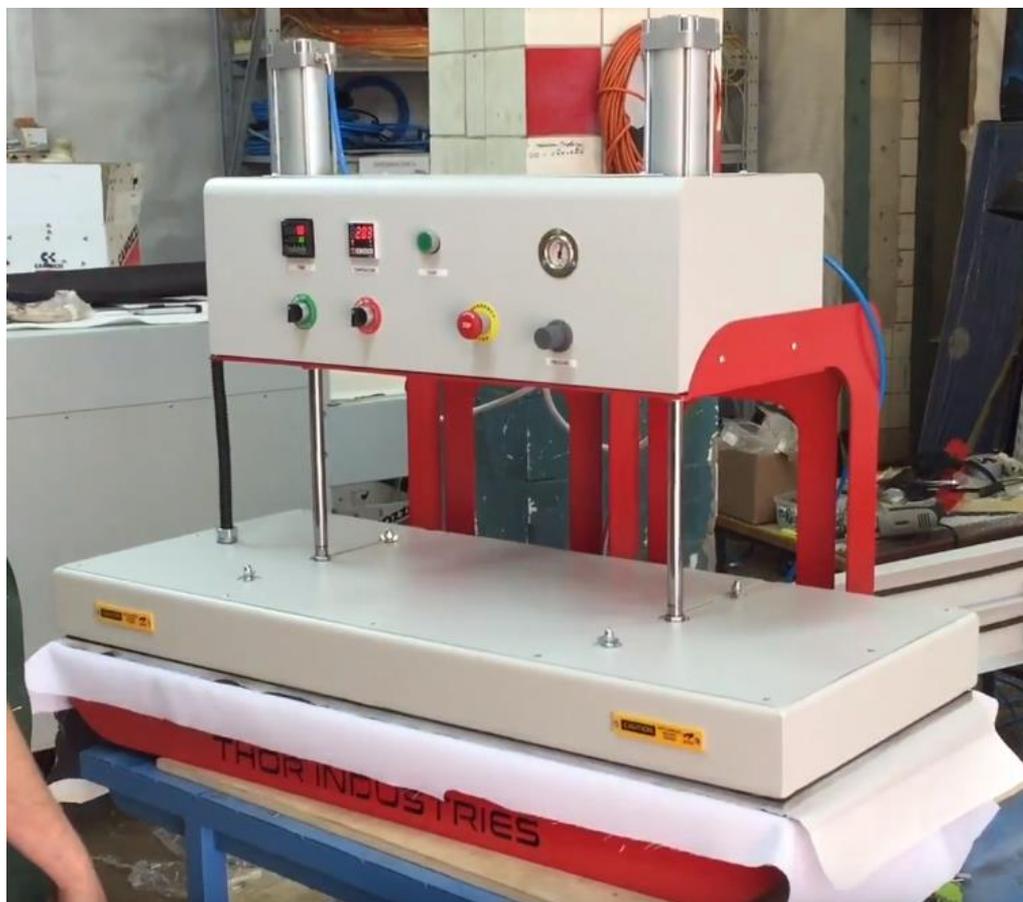
- 4.1 Решение проблем и устранение ошибок
- 4.2 Обслуживание / Чистка

## 5. Ремонт и гарантийное обслуживание

## 6. Рекомендации

- 6.1 Рекомендации по выбору компрессора
- 6.2 Поточный вентилятор и помещение.

## 1.2 Основные элементов пресса



1. Нагревательная алюминиевая плита 1200 x 500 мм
2. Пневматический цилиндр CAMOZZI 2 шт., с дросселями и глушителями
3. Система автоматики AUTONICS для управления прессом.
4. Пульт управления.
5. Направляющие рейлинги для движения рабочего стола

Широкоформатный термопресс **THOR 125** предназначен для печати методом термопереноса изображения на ткань синтетического состава (полиэстер)

## 1.3 Технические параметры

Размеры пресса, мм (в собранном виде):	Д 650 x Ш 1220 x В 1100
Размеры рабочей поверхности:	1200 x 500 мм (1 стол)
Вес:	200 кг
Нагрузка на сеть:	3.7 кВт
Напряжение:	220 В
Сила тока:	16 А
Максимальное давление:	336 кг/с (56 гр/см <sup>2</sup> ) при 6 Атм
Температурный диапазон:	0 - 230 °С
Время выдержки таймера:	1сек – 59:59 мин
Рабочее давление	6-10 Атм.

## 1.4 Техника безопасности при работе с прессом

### ВНИМАНИЕ!

- Пресс должен использоваться только после ознакомления с данным руководством пользователя
- Термопресс предназначен строго для работы внутри помещения
- Остерегайтесь прикосновений к нагревательной плите - большой риск ожогов!
- Не допускайте попадания в рабочую область пресса посторонних предметов. Риск деформации нагревательной плиты и других элементов пресса
- Вилка должна быть извлечена из розетки на время технического обслуживания пресса

## 1.5 Тестирование и настройка пресса

После установки и настройки пресса важно убедиться, что все элементы работают правильно, пресс не поврежден и не имеет дефектов, из-за которых может возникнуть угроза безопасности во время работы.

Тестирование может быть проведено только за счет работодателя или других уполномоченных лиц и является обязательным для обеспечения правильной установки и безопасной эксплуатации пресса.

Во время первого запуска термопресса возможно появление дыма из-под крышки нагревательной плиты. Оставьте термопресс включенным на 2-3 часа и организуйте вентиляцию помещения. После этой процедуры, пресс не должен дымить во время работы.

Если в процессе пуско-наладки выявятся какие-либо нарушения, касающиеся функциональности и безопасности использования термопресса, о них необходимо **сообщить по телефону +7 (911) 091-55-99 Дмитрий**, или, в письменной форме на [info@thor-press.com](mailto:info@thor-press.com) с пометкой «Устранение неисправностей». До устранения нарушений пресс использовать не рекомендуется.

Согласно Статье 212 Главы 34 Трудового кодекса Российской Федерации работодатель обязан обеспечить безопасные условия охраны труда и сообщить информацию о функции и области применения для пользователя. В частности, пользователь должен быть знаком с полным руководством и должен быть информирован об опасности работы с прессом. Особенности эксплуатации и сервиса должны быть объяснены в последовательной форме и доступным языком.

## 1.5 Организация пространства и вентиляция

Пресс должен быть установлен в месте, где предусмотрено достаточно пространства для закладки и выгрузки материала. Пространство слева, справа и перед прессом должно быть свободно, чтобы оператору ничего не мешало во время работы.

Следует заранее предусмотреть способ вентиляции помещения, в котором расположен пресс. **Во время термопереноса выделяется резкий запах и большое количество токсичных газов!**

Для более эффективной вентиляции помещения возможно применение вытяжного короба над рабочим столом пресса (над прессом)

\*поточный вентилятор, а также вентиляционная труба и хомуты крепления не поставляется в комплекте с прессом.

## 2.1 Транспортировка. Проверка наличия элементов конструкции

Размеры пресса, мм (в собранном виде):	Д 650 x Ш 1220 x В 1100
Вес:	200 кг

THOR 125 доставляется до терминала транспортной компании в собранном виде.

### Проверка наличия элементов:

1. Направляющие рельсы
  2. Подложка для печати:
    - 1 лист поролона (1200x500x30 мм, HL 40-65)
- Ящик приборов и пресс обмотаны стрейтч–пленкой
  - Транспортировка осуществляется в жесткой упаковке и воздушно-пузырчатой пленке.
  - Промышленная вилка с силовым кабелем уложена внутрь пресса.
  - Направляющие рельсы поставляются отдельным местом (требуется монтаж)

## 2.2 Установка и монтаж элементов пресса

### Подготовка к установке и монтажу

1. Определите подходящее место для установки пресса
2. Снимите защитную упаковку со всех элементов пресса и убедитесь, что все комплектующие на месте.
3. Подготовьте чистое пространство нужного размера.
4. Зафиксируйте положение пресса:
  - Поставьте пресс на стол.

## 2.3 Подключение питания

Длина силового кабеля	3 метра
Толщина кабеля	4 мм <sup>2</sup> x 3 жил (1 фазный)

Пресс имеет однофазное питание. Пресс поставляется с установленной промышленной вилкой. Для подключения потребуется соответствующая розетка. Пресс имеет заземление внутри ящика приборов.

## 2.4 Подключение и регулировка пневматики

Рабочее давление пневмосистемы	6-10 Атм
Диаметр пневмотрубки	8 мм

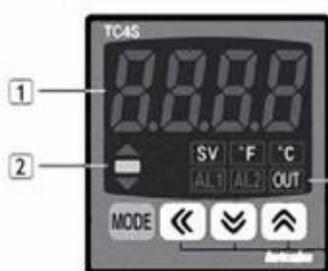
Подключите трубку от компрессора к фитингу фильтра – регулятора. Контролируйте давление при помощи манометра. Система не должна травить воздух. Для удобства и безопасности во время работы используйте спиральную пневмотрубку

### 3.1 Программирование электроники управления



1. Нажмите кнопки ВВЕРХ или ВНИЗ для выставления необходимого времени на таймере.
2. При необходимости, измените значения на требуемые для печати на другом материале.

#### ТЕРМОРЕГУЛЯТОР



1. Индикатор температуры.
2. Индикатор отклонения от значения.
3. Индикатор включения ТЭН.
4. Клавиши установки значения. Нажмите  и  для установки требуемой конечной температуры.

### 3.4 Регулировка скорости подъёма и опускания рабочего стола

Скорость подъёмного стола отрегулирована на производстве при настройке и проверке работоспособности всех систем пресса. Стол поднимается и опускается в оптимальном режиме.

**Если Вам требуется изменить скорость подъёма и опускания стола:**

Отрегулируйте скорость подъёма или опускания стола при помощи дросселей-глушителей, расположенные на пневмораспределителе внутри приборной панели. Необходимо скрутить 8 болтов, расположенных на боковых сторонах кожуха для доступа к настройке скорости пневмоцилиндров.

### 3.5 Начало и завершение работы

Рабочая температура для термопереноса	200 °C
Выдержка прижима плиты	60 секунд

#### Прогрев плиты

1. Переведите переключатель “Сеть” в положение “I”.
2. Переведите переключатель “Нагрев” в положение “I”
3. Дождитесь пока индикатор терморегулятора покажет заданный температурный параметр и приступайте к началу работы

#### Завершение работы

1. Убедитесь, что подъёмный стол находится в нижнем положении
2. Отключите нагрев плиты. Переведите клавишу “Нагрев” в положение 0
3. Отключите питание пресса. Переведите клавишу “Сеть” в положение 0

### 4.1 Решение проблем и устранение ошибок

### 1. Не поднимается стол

Проверьте давление в системе. Возможно, вы забыли включить компрессор

### 2. При печати пачкается подложка

Используйте подложечную тонкую бумагу (кальку), чтобы подложка оставалась чистой. Рекомендуется использовать бумагу для печати газет плотностью 42 г/м<sup>2</sup>.

### 3. Слышен звук выходящего воздуха из пневмосистемы

Определите место с максимальной точностью. Возможно травит один из фиттингов. Отсоедините пневмотрубку и выкрутите фиттинг. Обработайте резьбу силиконовым герметиком и вкрутите на место. Вставьте пневмотрубку. Не начинайте работу до момента застывания герметика (время высыхания написано в инструкции к герметику).

## 5. Ремонт и гарантийное обслуживание

Ремонт должен осуществляться только квалифицированными лицами.  
Любое нарушение предписаний настоящей инструкции может представлять опасность для пользователя. При любых внештатных ситуациях просьба **сообщить по телефону +7 (911) 091-55-99 Дмитрий**, или, в письменной форме на [trouble@thorpress.ru](mailto:trouble@thorpress.ru) с пометкой «Устранение неисправностей». До устранения нарушений пресс использовать не рекомендуется.

## 6. Рекомендации

### 6.1 Рекомендации по выбору компрессора

Необходимо на месте проконсультироваться со специалистом. Выбирать лучше по соотношению цена / производительность (л / мин) / объем ресивера (л). Также, важный момент, стоимость и частота обслуживания компрессора (замена фильтров поршневой группы, к примеру). Этот параметр зависит от частоты использования устройства. Для проверки прессов используется компрессор на 24 литра ресивер - QUATTRO ELEMENTI STORM-24 (<http://www.220-volt.ru/catalog-75667/>)

### 6.2 Поточный вентилятор и помещение

Рекомендуем установить **мощный поточный вентилятор** для качественной организации вентиляции в помещении

Рекомендации по помещению для работы, светлое помещение, с возможностью установки вытяжки (отверстие 150 мм диаметр), не менее 10-15 м<sup>2</sup>