

Серийный номер			
Дата продажи			
	Число	Месяц	Год

**Гарантия 6 месяцев**  
*Арт. 18483*

## Галтовка роторная M.GM.WE036 wet Руководство по эксплуатации



## ОГЛАВЛЕНИЕ

1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ ОБ ИЗДЕЛИИ.....	3
2. ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ И ХАРАКТЕРИСТИКИ.....	3
4. МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ.....	4
5. УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ.....	4
6. ПОДГОТОВКА, ПОРЯДОК ПОДКЛЮЧЕНИЯ И РАБОТА.....	5
7. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ И РЕМОНТ.....	6
8. ПРИМЕЧАНИЕ .....	8
9. ТРАНСПОРТИРОВКА .....	8
10. РЕСУРСЫ, СРОКИ СЛУЖБЫ .....	8
11. ХРАНЕНИЕ И КОНСЕРВАЦИЯ .....	8
12. ГАРАНТИЯ .....	8



Руководство по эксплуатации к изделию не отражает незначительных конструктивных изменений в изделии, внесенных изготовителем после подписания к изданию данного руководства, а также изменений по комплектующим изделиям и документации, поступающей с ними.

## ВВЕДЕНИЕ

Перед началом эксплуатации оборудования внимательно ознакомьтесь с настоящим руководством по эксплуатации и следуйте его указаниям и рекомендациям.

Предприятие-изготовитель оставляет за собой право производить незначительные изменения в конструкции и внешнем виде оборудования без их отражения в руководстве по эксплуатации.

### 1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ ОБ ИЗДЕЛИИ

Галтовка роторная **M.GM.WE036 wet** - промышленная установка для среднесерийного и крупносерийного производства. Предназначена для шлифовки и полировки различных деталей "мокрым" способом с использованием пластиковых или керамических наполнителей и специальных компаундов. Она идеально подходит для снятия заусенцев и шлифования промышленных заготовок, а также полировки ювелирных изделий.

Барабан изготовлен из ударопрочного, устойчивого к истиранию полиуретана. Имеется возможность регулировки зазора. Работа галтовки отличается от аналогов малым временем рабочего цикла, стабильностью результатов, а также высоким качеством поверхности на всех загруженных изделиях.

Конструкция галтовки **M.GM.WE036 wet** позволяет легко опорожнять контейнер после окончания процесса обработки.

### 2. ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ И ХАРАКТЕРИСТИКИ

<b>Электропитание</b>	220 В, 50/60 Гц
<b>Мощность</b>	2,2 кВт
<b>Объем контейнера</b>	3бл
<b>Таймер</b>	цифровой
<b>Регулировка скорости</b>	плавная
<b>Вес</b>	220кг
<b>Габаритные размеры*</b>	890мм x 800мм x 1440мм

\* - габаритные размеры и масса могут отличаться от указанных.

### 3. КОМПЛЕКТАЦИЯ

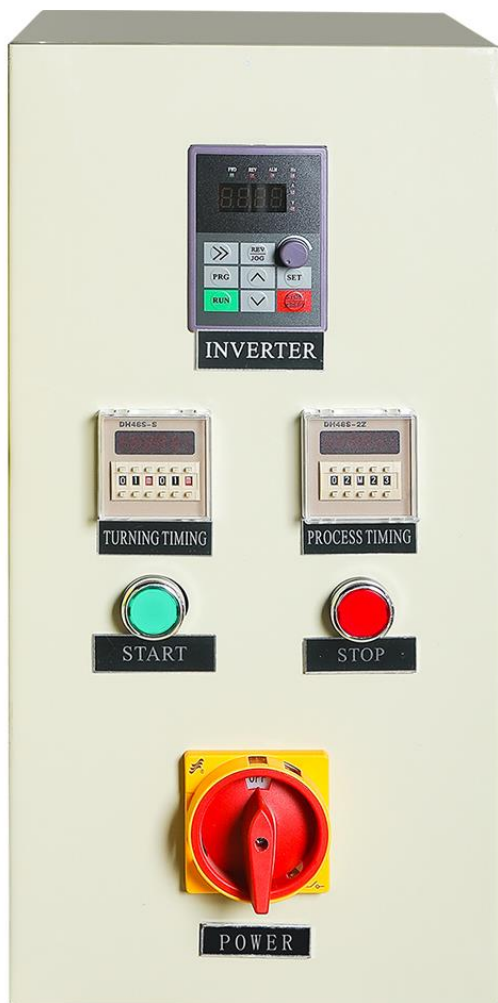
Галтовка роторная  
Модуль регулировки  
Погружной насос  
Корзина с о сменной решёткой из ударопрочного пластика для изделий и наполнителя (4мм)  
Резервуар для воды  
Щуп лепестковый  
Шестигранный ключ  
Руководство по эксплуатации

#### 4. МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

1. Эксплуатация оборудования должна производиться в соответствии с требованиями пожарной безопасности и требованиями настоящего руководства по эксплуатации.
2. К обслуживанию оборудования допускается персонал после ознакомления с настоящим руководством по эксплуатации.
3. Запрещается- производить настройку и ремонтные работы при подключенной установке в электрическую сеть.
4. Подача водно-компаундной смеси в технологический контейнер производится с помощью погружного насоса.
5. Запрещается эксплуатировать галтовку при недостаточном количестве воды в контейнере для сточных вод!
6. Погружной насос должен находиться ниже уровня водно-компаундной смеси!
7. Водный раствор компаунда рекомендуется менять каждые 16-20 часов работы.

#### 5. УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ





**POWER** - Тумблер выключателя: “0” обозначает выключение, а “1” - включение.

**START** - Кнопка запуска процесса: Используется для запуска машины и необходимого дополнительного оборудования.

**STOP** - Кнопка остановки процесса: Останавливает работающую машину и дополнительное оборудование вместе с ней.

**TURNING TIMING** - Таймер реверса: Регулируемый таймер, который управляет периодом направления движения шлифовального барабана. Возможна установка в часах, минутах и секундах. По умолчанию барабан крутится по часовой стрелке, при установке времени с правой стороны по истечению времени, барабан меняет направление движения против часовой стрелки.

**PROCESS TIMING** - Таймер: Регулируемый таймер, который управляет периодом работы машины. Возможна установка в часах, минутах и секундах.

**INVERTER** - Частотный регулятор: Предназначен для изменения скорости двигателя при работающем двигателе. Управляется стрелками вверх-вниз.

## 6. ПОДГОТОВКА, ПОРЯДОК ПОДКЛЮЧЕНИЯ И РАБОТА

### Подготовка к работе

1. Разместите роторную галтовочную установку на твёрдой ровной поверхности. Обеспечьте свободное пространство (как минимум) 1 метр сзади и по бокам машины и 1,5-2 метра спереди машины. К машине должен быть свободный доступ. Не храните в этих местах такие предметы, как ящики, мешки и т.д.
2. Используйте вольтметр, для проверки обмотки двигателя, и другие электрические группы. Сопротивление изоляции должно быть не менее 0,38 Ом.
3. Проверьте провод заземления, убедитесь, что он находится в хорошем рабочем состоянии, чтобы избежать несчастного случая.
4. Подключите установку к сети электропитания, после чего переключите тумблер выключения в положение «1».
5. Подготовьте водно-компаундную смесь в соответствии с инструкцией к компаунду.  
*Пример: Смешайте 20 литров воды и 0,6 литра разведенного! компаунда SC5 K20.*

Получится 3% смесь, которая заливается в резервуар для воды для водно-компаундной смеси и подается в рабочий барабан с помощью насоса. Расход воды регулируется с помощью крана на шланге.

6. Значение зазора между неподвижной стенкой и вращающимся диском по умолчанию составляет 0,1-0,2 мм. Отрегулируйте зазор при помощи щупа. Вы также можете уменьшить зазор при помощи шестигранного ключа.
7. Поместите насос в контейнер для водно-компаундной смеси.
8. Подключите машину к подаче воды, установите кран со шлангом на край рабочего барабана через крепёж. Водно-компаундная смесь подается сверху и выводится через сливное отверстие обратно в резервуар для воды. При выполнении обработки вы можете управлять агрессивностью процесса посредством количества водно-компаундной смеси в обрабатываемом материале (наполнителе). Чем меньше одно-компаундной смеси находится в технологическом контейнере, тем более агрессивной будет обработка.
9. Установите необходимые параметры: время и скорость вращения мотора. Значение времени устанавливается с помощью панели настройки таймера, значение скорости изменяется при помощи частотного регулятора.
10. Загрузите в рабочий барабан необходимое количество наполнителя и влейте в рабочий барабан немного водно-компаундной смеси.

### **Работа**

1. Запустите машину нажатием кнопки запуска процесса, включите погружной насос, отрегулируйте до нужного напора.
2. Спустя пять минут после начала работы галтовочной установки, начинайте помещать изделия в рабочий барабан (строго соблюдайте весовые режимы загрузки барабана).
3. При необходимости изменяйте скорость вращения рабочих тел с помощью частотного регулятора.
4. При возникновении внештатных ситуаций необходимо нажать кнопку аварийной остановки.

### **Завершение работы**

1. После истечения установленного времени, либо по желанию оператора, выключите установку, нажав кнопку остановки.
2. Освободите барабан от изделий и наполнителя в корзину при помощи ручки поворотного механизма. После каждого цикла обработки наполнитель из рабочего барабана промывается водой. Промывочная вода сливается в бак-отстойник для дальнейшей рекуперации драгметаллов. Барабан так же промывается от остатков абразива.
3. Промойте изделия под струей воды.
4. Загрузите наполнитель обратно в контейнер.

## **7. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ И РЕМОНТ**

Галтовка роторная M.GM.WE036 wet подлежит периодическому техническому обслуживанию, а также капитальному ремонту.

Решение о необходимости проведения текущего ремонта принимается на основании результатов технической проверки.

Рекомендуется проведение текущих ремонтов посредством замены поврежденных элементов или узлов. Неукоснительное следование установленной системе обслуживания и ремонта позволит поддерживать установку в состоянии высокой производительности.

**Все операции по обслуживанию и ремонту должны выполняться после предварительной остановки галтовки и отключения электропитания обученным персоналом (для работы с данным типом полировального станка)!**

Предусмотрены следующие виды технического обслуживания и ремонта:

1. Ежедневное техническое обслуживание - **ЕТО**
2. Периодическое обслуживание:
  - **ТО-1** через каждые 1000 часов эксплуатации установки.
  - **ТО-2** через каждые 3000 часов эксплуатации установки.
3. Капитальный ремонт - через 15000 часов эксплуатации установки.

### **ЕТО**

Целью проведения ежедневного технического обслуживания является подготовка галтовки для эффективного выполнения повседневных задач. Работы включают:

- протирание наружных частей установки чистой тканью
- проверка уплотнения рабочего барабана
- проверка герметичности узла выгрузки наполнителя
- проверка герметичности крана слива
- проверка работы всех кнопок управления перед пуском установки
- затяжка всех ослабленных болтов и гаек

### **ТО-1**

Эти работы должны проводиться через каждые 1000 часов эксплуатации установки.

Помимо выполнения процедур, предусмотренных регламентом ЕТО, дополнительно выполняется:

- Осмотр и проверка элементов фильтрации и откачивания, а также очистка контейнера для сбора шлама и сливного шланга
- Проверка электрической системы

### **ТО-2**

Эти работы должны проводиться через каждые 3000 часов эксплуатации установки.

Помимо выполнения процедур, предусмотренных регламентом ТО-1, дополнительно выполняется:

- Проверка, а при необходимости и замена, изношенных элементов установки

## **8. ПРИМЕЧАНИЕ**

К эксплуатации роторной галтовкой допускаются лица, ознакомленные с руководством, конструкционными особенностями установки и правилами её эксплуатации.

- Не перегружайте установку рабочими телами и изделиями.
- Используйте только фирменный наполнитель.
- Не допускайте попадания предметов во внутреннюю полость установки.
- Не допускайте попадания влаги на поверхность модуля управления.
- Не включайте установку при низком напряжении в сети. Выключите и не эксплуатируйте ее до тех пор, пока напряжение не будет восстановлено.
- Запрещается производить действия, не предусмотренные данной инструкцией.

## 9. ТРАНСПОРТИРОВКА

Роторную галтовку разрешается транспортировать любым видом транспорта в упаковке, обеспечивающей её сохранность во время транспортировки соответствующим видом транспорта.

## 10. РЕСУРСЫ, СРОКИ СЛУЖБЫ

10.1 Ресурс изделия до первого ремонта в соответствии с документацией на комплектующие узлы.

10.2 Указанные ресурсы и сроки службы действительны при соблюдении потребителем требований действующей эксплуатационной документации

## 11. ХРАНЕНИЕ И КОНСЕРВАЦИЯ

Роторная галтовка должна храниться в сухом, закрытом помещении при комнатной температуре.

## 12. ГАРАНТИЯ

11.1 Изготовитель гарантирует соответствие роторной галтовки техническим характеристикам при соблюдении условий транспортирования и хранения, а также эксплуатации в соответствии с требованиями эксплуатационных документов, поставляемых с изделием.

11.2 Гарантийный срок эксплуатации роторной галтовки - 12 месяцев со дня продажи.

11.3 Гарантийные обязательства не распространяются на:

- быстроизнашивающиеся детали (щетki, шлифовально-полировальные круги, ремни, разъемные соединения, фильтры, цепи, пружины, элементы крепления, тигли графитовые и керамические, а также изделия из этих материалов и стекла и др.);
- детали, срок службы которых зависит от регулярного технического обслуживания;
- расходные материалы, наконечники, педали, элементы питания, термодары, нагревательные элементы, лампы, уплотнители, прокладки подшипники, аксессуары;
- упаковку.

11.4 Гарантийные обязательства не распространяются на дефекты и повреждения, возникшие вследствие:

- неосторожного обращения с оборудованием;
- неправильного хранения и транспортировки оборудования;



- использования оборудования неквалифицированным персоналом;
- несанкционированной разборки и ремонта деталей и агрегатов оборудования;
- изменения конструкции оборудования;
- использования несертифицированных расходных материалов;
- несоблюдения владельцем оборудования предписанных заводом-изготовителем периодичности и регламента технического обслуживания оборудования;
- использования оборудования не по прямому назначению;
- при выработке и износе отдельных узлов оборудования, возникших по причине чрезмерного использования оборудования;
- несанкционированного изменения программного обеспечения, заводских настроек, параметров электронных блоков управления и проч.;
- проведения сервисного или технического обслуживания или ремонта третьими лицами;
- при наличии повреждений, либо преждевременного выхода из строя деталей и узлов оборудования, вызванных попаданием грязи, абразивных частиц и посторонних предметов в подвижные узлы оборудования;
- перевозки оборудования Клиентом и/или транспортными компаниями;
- использования несоответствующих стандартным параметрам питающей сети, в том числе скачков напряжения;
- обстоятельств непреодолимой силы и/или стихийных бедствий.

11.5 Гарантийный срок на запасные части, узлы, детали и агрегаты, замененные в рамках осуществления гарантийных обязательств, истекает вместе с гарантийным сроком на оборудование.

11.6 Запасные детали, замена которых производится в период гарантии на оборудование на возмездной основе, исключаются из гарантии на оборудование.

11.7 Продавец оставляет за собой право отказать в гарантийном ремонте при отсутствии на оборудовании фирменной гарантийной наклейки компании «Сапфир» с отмеченным сроком гарантии, а также ее нечитаемости.

11.8 Гарантийный ремонт выполняется производителем в соответствии с действующим законодательством.