

Серийный номер			
Дата продажи			
	Число	Месяц	Год

**Гарантия 12 месяцев**

*Арт. 18961*

# Галтовка роторная DELL'ORO CF18 Element WET ZG (мокрая) нулевой зазор Руководство по эксплуатации



## ОГЛАВЛЕНИЕ

<b>1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ ОБ ИЗДЕЛИИ</b> .....	3
<b>2. ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ И ХАРАКТЕРИСТИКИ</b> .....	3
<b>4. МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ</b> .....	4
<b>5. УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ</b> .....	4
<b>6. ПОДГОТОВКА, ПОРЯДОК ПОДКЛЮЧЕНИЯ И РАБОТА</b> .....	6
<b>7. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ И РЕМОНТ</b> .....	7
<b>8. ПРИМЕЧАНИЕ</b> .....	8
<b>9. ТРАНСПОРТИРОВКА</b> .....	9
<b>10. РЕСУРСЫ, СРОКИ СЛУЖБЫ</b> .....	9
<b>11. ХРАНЕНИЕ И КОНСЕРВАЦИЯ</b> .....	9
<b>12. ГАРАНТИЯ</b> .....	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 **DELL'ORO CF18 Element WET ZG (мокрая) нулевой зазор** - индустриальная 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.

В контейнерах для мокрой обработки применена зазорная система: Керамика (ротор) / Полиуретан (контейнер). Комбинация колец керамика/полиуретан менее чувствительна к нагреванию, благодаря чему зазор не увеличивается во время обработки и предотвращает попадание мелких частиц абразива и изделий в зазор. Эффективная система дренажа помогает в отводе и сборе всех частиц отходов.

Конструкция галтовки **DELL'ORO CF18 Element WET ZG (мокрая) нулевой зазор** позволяет легко опорожнять контейнер после окончания процесса обработки.

### 2. ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ И ХАРАКТЕРИСТИКИ

Электропитание	220 В, 50/60 Гц
Мощность	0,75 кВт
Объем контейнера	18л
Рабочий объем	14л
Таймер	цифровой
Вес*	145кг
Габаритные размеры*	730мм x 850мм x 1410мм

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

### 3. КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Галтовка роторная
- Модуль регулировки
- Насос
- Корзина с тремя сменными решётками из ударопрочного пластика для изделий и наполнителя (10мм, 15мм, 20мм)

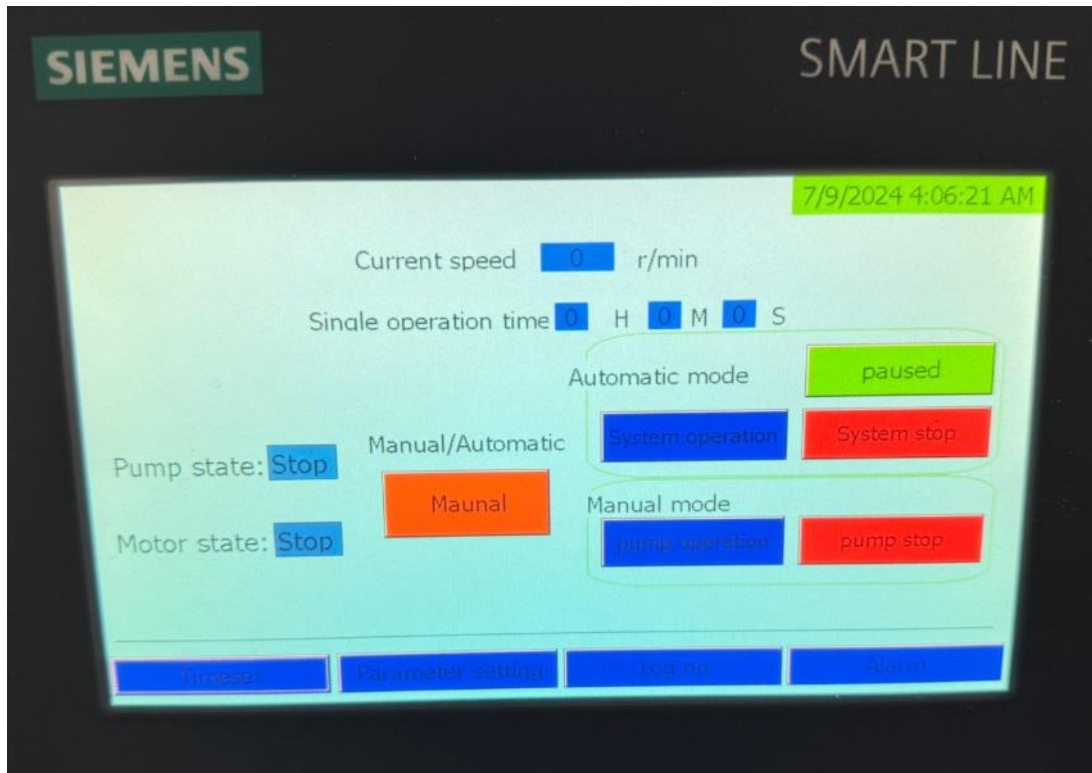
- Резервуар для воды
- Шестигранный ключ
- Руководство по эксплуатации

#### 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 насоса.
5. Запрещается эксплуатировать галтовку при недостаточном количестве воды в контейнере для сточных вод.
6. Водный раствор компаунда рекомендуется менять каждые 16-20 часов работы.

#### 5. УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ





(главная страница экрана управления)

**CURRENT SPEED** – индикатор количества оборотов барабана в минуту.

**SINGLE OPERATION TIME** – индикатор времени с момента запуска галтовки.

**PUMP STATE** – состояние насоса (RUN – в работе/STOP – отключен).

**MOTOR STATE** – состояние двигателя (RUN – в работе/STOP – отключен).

**MANUAL/AUTOMATIC** – в режиме MANUAL двигатель не работает, для работы должен быть включен режим AUTOMATIC.

**AUTOMATIC MODE** – PAUSED/CONTINUED – остановить/продолжить работу.

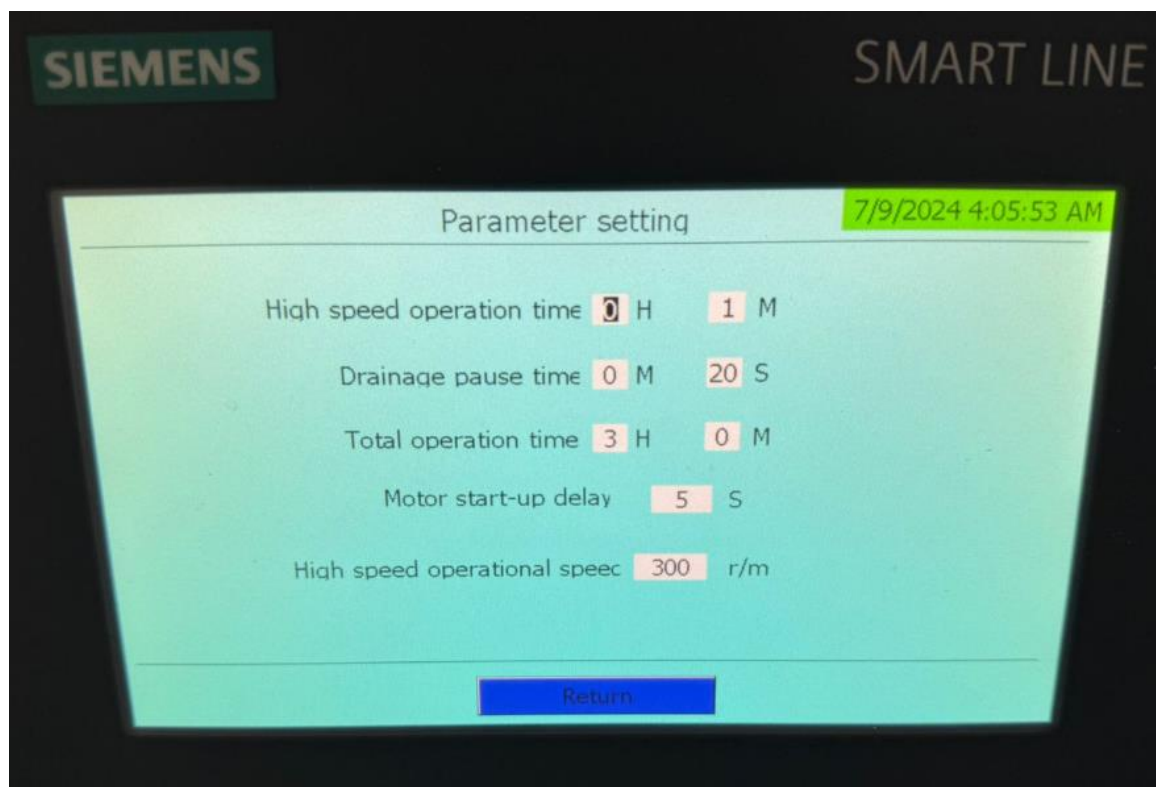
**SYSTEM OPERATION** – запустить работу системы в целом (двигатель + насос)

**SYSTEM STOP** – остановить работу системы в целом (двигатель + насос)

**MANUAL MODE**

**PUMP OPERATION** – запустить работу насоса

**PUMP STOP** – остановить работу насоса



(страница Parameter settings – настройка нужных параметров)

**HIGH SPEED OPERATION TIME** – настройка периода времени работы двигателя (до начала работы системы слива).

**DRAINAGE PAUSE TIME** – настройка периода времени работы дренажной системы (системы слива), при этом работа двигателя останавливается.

**TOTAL OPERATION TIME** – настройка времени работы системы в целом (полная сессия). По окончании данного времени система в целом остановит свою работу до установки новых настроек.

**MOTOR START-UP DELAY** – настройка задержки запуска двигателя. В зависимости от заданного параметра (как на фото выше) двигатель начнет свою работу через 5 секунд после нажатия кнопки SYSTEM OPERATION.

**HIGH SPEED OPERATIONAL SPEED** – настройка количества оборотов (обороты/в минуту).

## 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 «ON».
5. Подготовьте водно-компаундную смесь в соответствии с инструкцией к компаунду.
6. Значение зазора между неподвижной стенкой и вращающимся диском по умолчанию составляет 0,01-0,02 мм.
7. Подключите машину к подаче воды. Водно-компаундная смесь подается через зазор между неподвижной стенкой и вращающимся диском и выводится с помощью электромагнитного клапана в резервуар для воды. При выполнении обработки вы можете управлять агрессивностью процесса посредством количества водно-компаундной смеси в обрабатываемом материале (наполнителе). Чем меньше водно-компаундной смеси находится в технологическом контейнере, тем более агрессивной будет обработка.
8. Установите необходимые параметры на экране управления данной установки.
9. Загрузите в рабочий барабан необходимое количество наполнителя.

### **Работа**

1. Запустите машину поворотом кнопки запуска процесса.
2. Загрузите необходимое количество наполнителя в барабан и поместите туда изделия для обработки (строго соблюдайте весовые режимы загрузки барабана).
3. Отрегулируйте все необходимые параметры на экране управления.
4. Запустите работу, нажав на кнопку «SYSTEM OPERATION»
5. При необходимости изменяйте скорость вращения с помощью изменения данного параметра на экране управления.
6. При возникновении внештатных ситуаций необходимо нажать кнопку аварийной остановки.

### **Завершение работы**

1. После истечения установленного времени, либо по желанию оператора, выключите установку, нажав «SYSTEM STOP» на экране.
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 DELL'ORO CF18 Element WET ZG (мокрая) нулевой зазор 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, термодпары, 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.