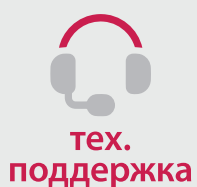


AUTOSEW

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

ГЛАДИЛЬНАЯ МАШИНА ДЛЯ КЕПОК И БЕЙСБОЛОК
AUTOSEW ASM-102NB



autosew.ru

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Перед тем, как приступить к эксплуатации машины, пожалуйста, внимательно прочтите настоящее руководство по эксплуатации.

Чтобы быстро получить всю необходимую информацию, храните руководство под рукой.

ГЛАДИЛЬНАЯ МАШИНА ДЛЯ КЕПОК И БЕЙСБОЛОК AUTOSEW ASM-102NB.

Благодарим вас за покупку гладильной машины для кепок и бейсболок бренда Autosew.

ВНИМАНИЕ ⚠

При работе на оборудовании нормальным является положение, когда оператор находится непосредственно перед подвижными частями машины.

Важно! Всегда существует опасность травмирования этими частями. К работе на оборудовании должны допускаться только люди, прошедшие специальный инструктаж.

Содержание

1. ИНСТРУКЦИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ.....	4
2. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ И ОСМОТР.....	5
3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ.....	5
4. ПРИНЦИП РАБОТЫ.....	7
5. ПОДГОТОВКА.....	7
6. ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ.....	7
7. МОНТАЖ И УСТАНОВКА.....	10
8. КАК ОТРЕГУЛИРОВАТЬ ЗАЖИМЫ.....	10
9. КАК ОТРЕГУЛИРОВАТЬ РАССТОЯНИЕ РАСКРЫТИЯ ПРЕСС-ФОРМЫ.....	11
10. ЭКСПЛУАТАЦИЯ (РАБОТА).....	12
11. ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ ПО РЕМОНТУ.....	13
12. УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ.....	14
13. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА.....	16
14. ПОДТВЕРЖДЕНИЕ БЕЗОПАСНОСТИ.....	16

1. ИНСТРУКЦИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ

ВНИМАНИЕ

Требования к условиям эксплуатации

1. Не погружайте оборудование в воду полностью либо частично.
2. Не разбирайте и не собирайте данное оборудование самостоятельно. Техническое обслуживание и/или ремонт оборудования может производиться только в авторизованном сервисном центре либо сертифицированными специалистами.
3. Оборудование следует эксплуатировать в помещениях, свободных от источников сильных электромагнитных помех, таких как помехи, создаваемые мощными электрическими приборами или помехи, вызванные разрядами статического электричества. Источники высокого напряжения могут вызывать сбои в работе оборудования. Колебания напряжения в электросети не должны превышать $\pm 10\%$ номинального напряжения питания оборудования. Более значительные колебания напряжения могут вызывать сбои в работе оборудования.
4. Не устанавливайте оборудование вблизи других электронных устройств, таких как телевизор, радиоприемник или беспроводные телефоны. Во время работы устройство может создавать помехи, нарушающие их работу.
5. Сетевой шнур оборудования должен быть включен непосредственно в розетку. Использование удлинителей не рекомендуется, это может вызвать проблемы в работе оборудования.
6. Убедитесь, что напряжение сети соответствует рабочему напряжению оборудования.
7. Не используйте оборудование, если вилка, сетевой шнур или сам прибор явно повреждены. Обратитесь в авторизованный сервисный центр.
8. Если сетевой шнур поврежден, провод должен быть заменен производителем или его сервисной службой, или специалистом во избежание опасности поражения электрическим током.
9. Не оставляйте включенный в сеть прибор без присмотра даже на короткое время.
10. Мощность источника питания должна быть больше номинальной мощности, потребляемой оборудованием. Недостаточная мощность источника питания может вызывать сбои в работе оборудования.
11. Если оборудование имеет вилку с заземлением, ее необходимо вставлять в розетку с заземляющим проводом.
12. Регулярно проверяйте сетевой шнур на наличие повреждений.
13. Для отключения прибора от сети держитесь непосредственно за вилку, не допускается тянуть вилку за шнур электропитания.
14. Не подключайте к той же сети другой мощный электроприбор во избежание перегрузки электрической сети.
15. Температура окружающего воздуха при эксплуатации оборудования должна находиться в пределах от $+5$ до $+35^{\circ}\text{C}$. Более высокие или низкие температуры могут стать причиной сбоев в работе прибора.
16. Относительная влажность окружающего воздуха при эксплуатации прибора должна находиться в пределах от 45 до 85%. Образование конденсата на деталях оборудования не допускается. Чрезмерно высокая или низкая относительная влажность и образование конденсата могут стать причинами сбоев в работе оборудования.
17. В случае грозы обесточьте оборудование (выньте вилку сетевого шнура из розетки). Молнии могут вызывать сбои в работе оборудования.
18. После окончания работы и/или при очистке пластины переведите выключатель в положение выкл. и выньте вилку из розетки.

2. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ И ОСМОТР

- Техническое обслуживание и осмотр оборудования должны выполняться только квалифицированным механиком.
- Для выполнения технического обслуживания и осмотра электрооборудования обратитесь в официальный сервисный центр Auroga или к квалифицированному электрику.
- Если какие-либо предохранительные устройства были сняты для выполнения регулировки или очистки, установите их на место и проверьте их работоспособность перед тем как продолжить работу.
- Обесточивайте оборудование каждый раз в следующих случаях: при выполнении технического обслуживания, осмотра или регулировки; при замене расходных или быстроизнашивающихся частей, при оставлении машины без присмотра.
- Эксплуатировать оборудование разрешается только по назначению. Другие применения машины запрещены.
- Переоснащать оборудование или вносить изменения в конструкцию запрещается.

3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Параметр	ASM-102NB
Потребляемая мощность	6 кВт
Давление воздуха	4-5 кг/см*2
Напряжение	220 Вольт, 50/60 Гц
Вес	213 кг
Габариты	1310*710*1170 мм

Назначение и область применения: Автоматический пресс для окончательной (финишной) формовки бейсболки и кепки. Разглаживает складки при помощи специальной нагреваемой пресс-формы, через отверстия которой подается пар. Пресс-формы заказываются согласно технологическому заданию покупателя, с обязательным предоставлением образцов. Две рабочие пресс-формы значительно увеличивают производительность.



4. ПРИНЦИП РАБОТЫ

Сначала изготавливается пресс-форма, идентичная форме готовой кепки. Машина нагревает пресс-форму до необходимой температуры. Оператор вручную надевает кепку на форму, плотно обтягивая её. Машина, имитируя движения рук, натягивает и зажимает кепку. Затем изнутри формы подается горячий пар под давлением для отпаривания и глажки кепки. После завершения подачи пара внутрь формы нагнетается холодный воздух для фиксации формы, сушки и охлаждения изделия. После выдержки в течение 2 секунд оператор вручную снимает готовую кепку с формы.

5. ПОДГОТОВКА

Для удобства и безопасности транспортировки нержавеющий бак для воды и инструментальный ящик поставляются в демонтированном виде. После распаковки необходимо установить их на машину самостоятельно.

6. ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ

1. Требования к месту установки:

Необходимо подготовить ровную горизонтальную рабочую площадку площадью **не менее 2 x 2 метра**. Несущая способность площадки должна быть не менее 500 кг.

2. Требования к электропитанию:

Необходимо обеспечить однофазное питание **220В переменного тока мощностью не менее 6 кВт**. (Рекомендуемое сечение кабеля: не менее 4 мм²).

3. Требования к пневмосистеме:

Необходимо обеспечить подачу сжатого воздуха со следующими параметрами:

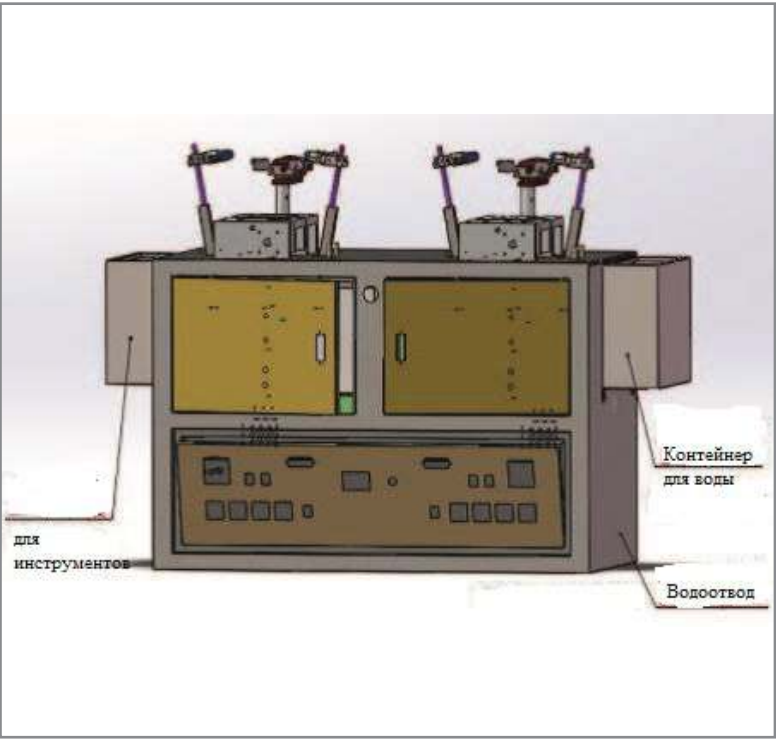
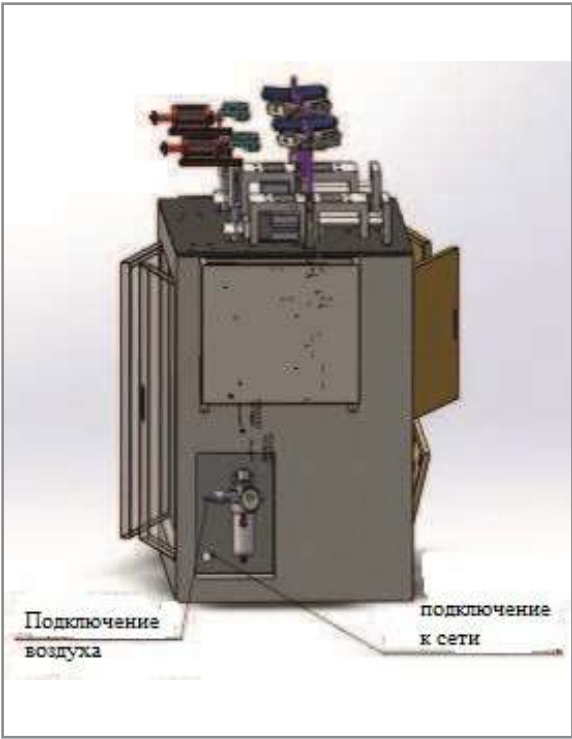
- Наружный диаметр трубки: 8 мм.
- Давление воздуха: 0,4 – 0,7 МПа.
- Расход воздуха: не менее 40 л/мин.

4. Требования к сливу воды:

Необходимо подготовить трубопровод для отвода отработанной воды. Сливной патрубок машины должен находиться **выше** уровня приемной трубы канализации.

5. Требования к подаче чистой воды (опционально):

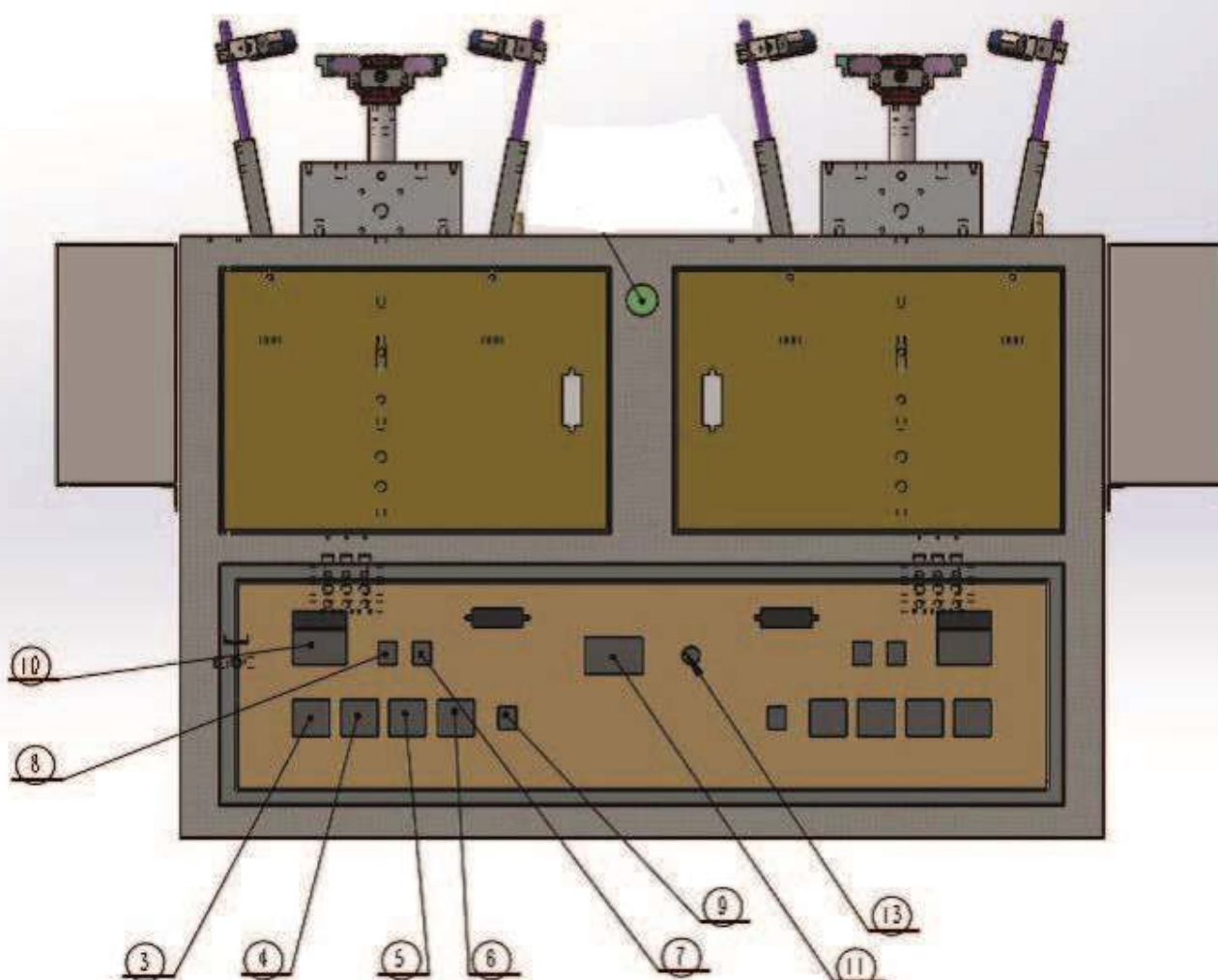
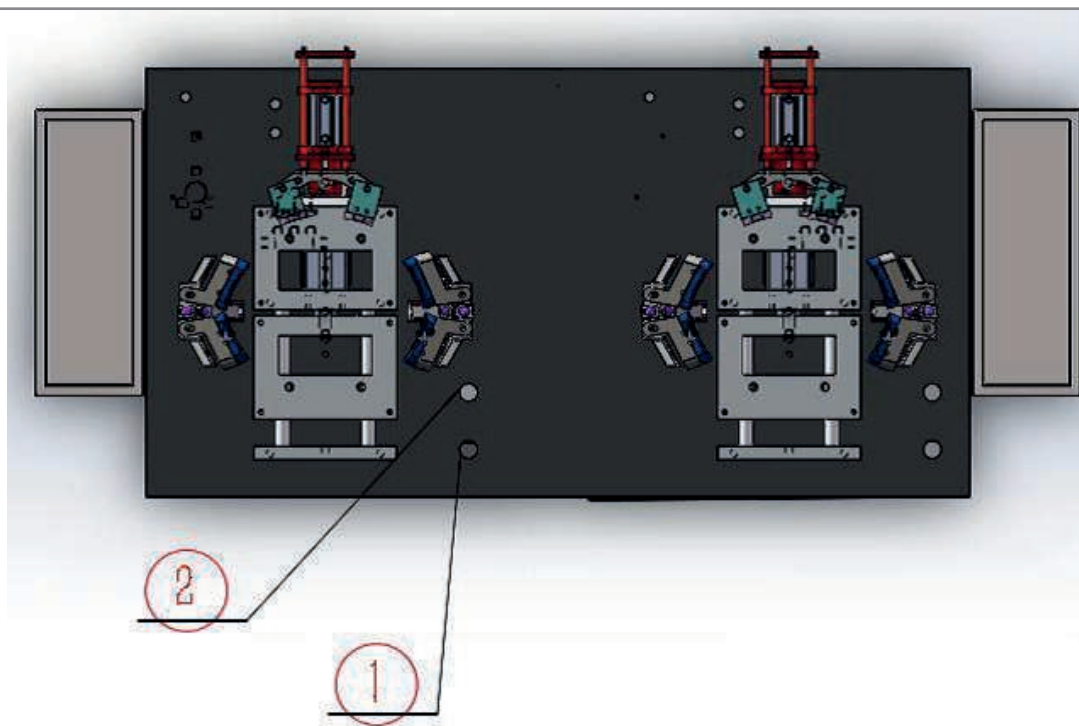
Подача чистой воды является опциональной. Для автоматического пополнения требуется самостоятельная установка поплавкового клапана. По умолчанию используется ручное заполнение бака водой.



Схематическое расположение переключателей/кнопок:

Diagrammatic sketch of the Switches/Buttons.

Обозначение	Название (рус.)
1	Кнопка «ПУСК»
2	Кнопка «СТОП»
3	Таймер задержки опускания
4	Таймер раскрытия пресс-формы
5	Таймер подачи пара
6	Таймер ВТО (глажки)
7	Переключение режимов
8	Вкл/Выкл нагрева пресс-формы
9	Вторичный выключатель питания
10	Терморегулятор пресс-формы
11	Главный выключатель питания
12	Индикатор питания
13	Выключатель парогенератора



7. МОНТАЖ И УСТАНОВКА

1. Распаковка и размещение:

Аккуратно, используя отвертку, молоток и другие инструменты, вскройте деревянную упаковку. Извлеките машину и установите ее на заранее подготовленную ровную платформу. Установите инструментальный ящик и бак для воды. Подключите пневмосистему, электропитание и систему слива.

2. Установка и регулировка пресс-формы:

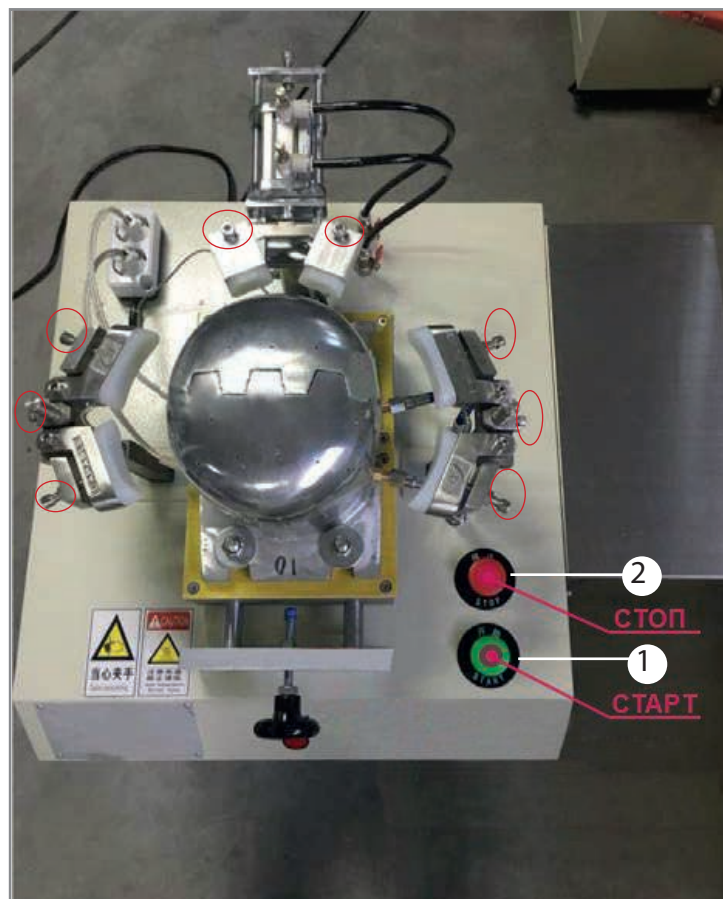
(Обычно пресс-форма уже установлена на машине).

Отрегулируйте положение **левого и правого зажимов**, а также **заднего зажима** в соответствии с размером кепки. Инструкция приведена для одной стороны (одной пресс-формы), вторая настраивается аналогично.

Порядок регулировки:

1. Включите главный выключатель питания ①, затем включите вторичный выключатель питания ⑨. Не включайте нагрев пресс-формы ⑧ и парогенератор ⑬.
2. Установите таймер глажки ⑥ на **6Н (6 часов)**. Наденьте кепку на пресс-форму.
3. Нажмите кнопку «ПУСК» ①. Зажимы выполняют обжим и опускание и останутся в этом положении.
4. Отрегулируйте положение зажимов в соответствии с изображениями и зафиксируйте их. После завершения регулировки **верните таймер глажки ⑥ на стандартные 6 секунд (6S)**.
5. Регулировка расстояния раскрытия пресс-формы: в нерабочем состоянии машины отрегулируйте расстояние раскрытия пресс-формы для изменения обхвата головы (размера) готовой кепки.

8. КАК ОТРЕГУЛИРОВАТЬ ЗАЖИМЫ

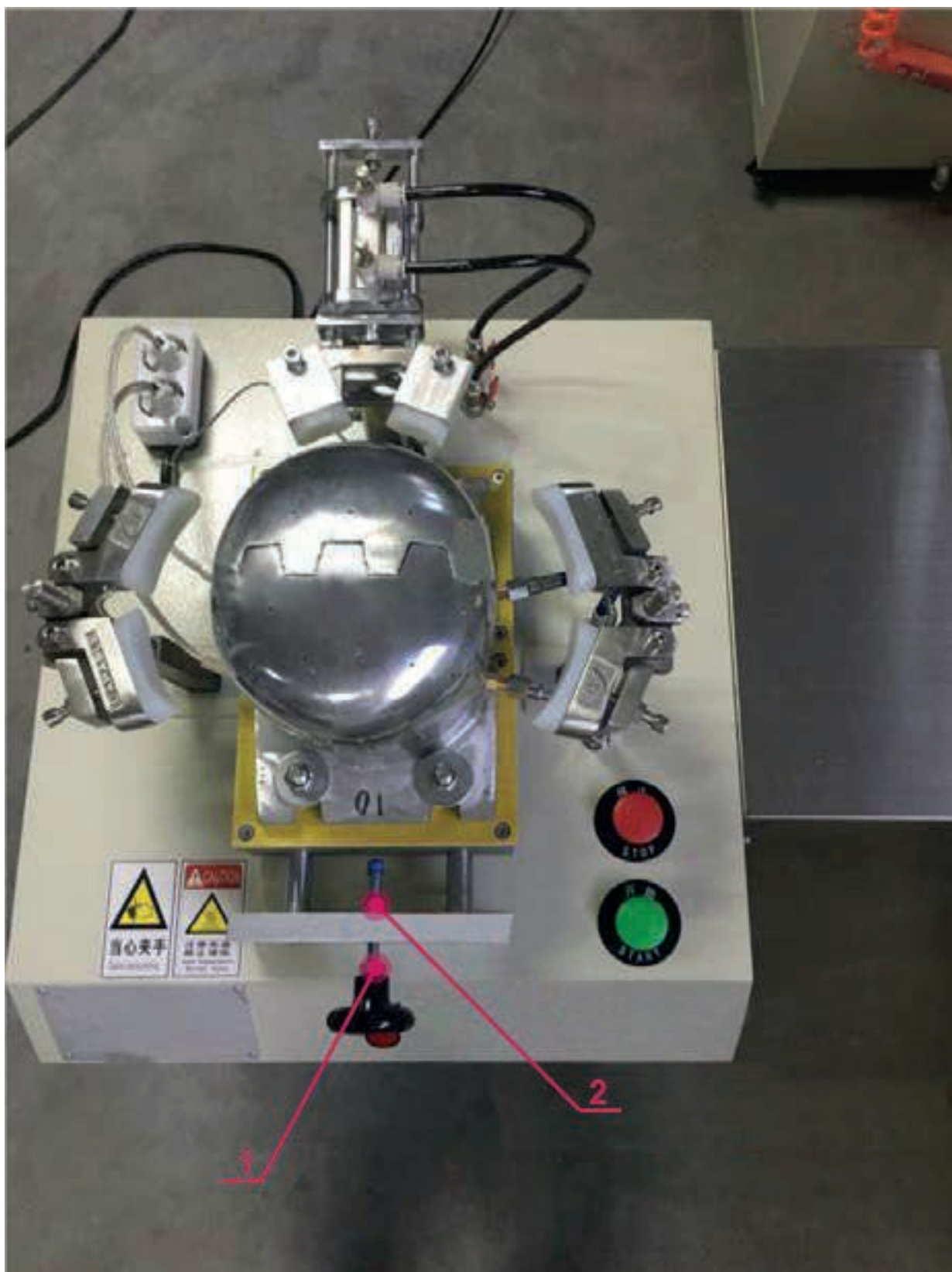


① Кнопка «старт»

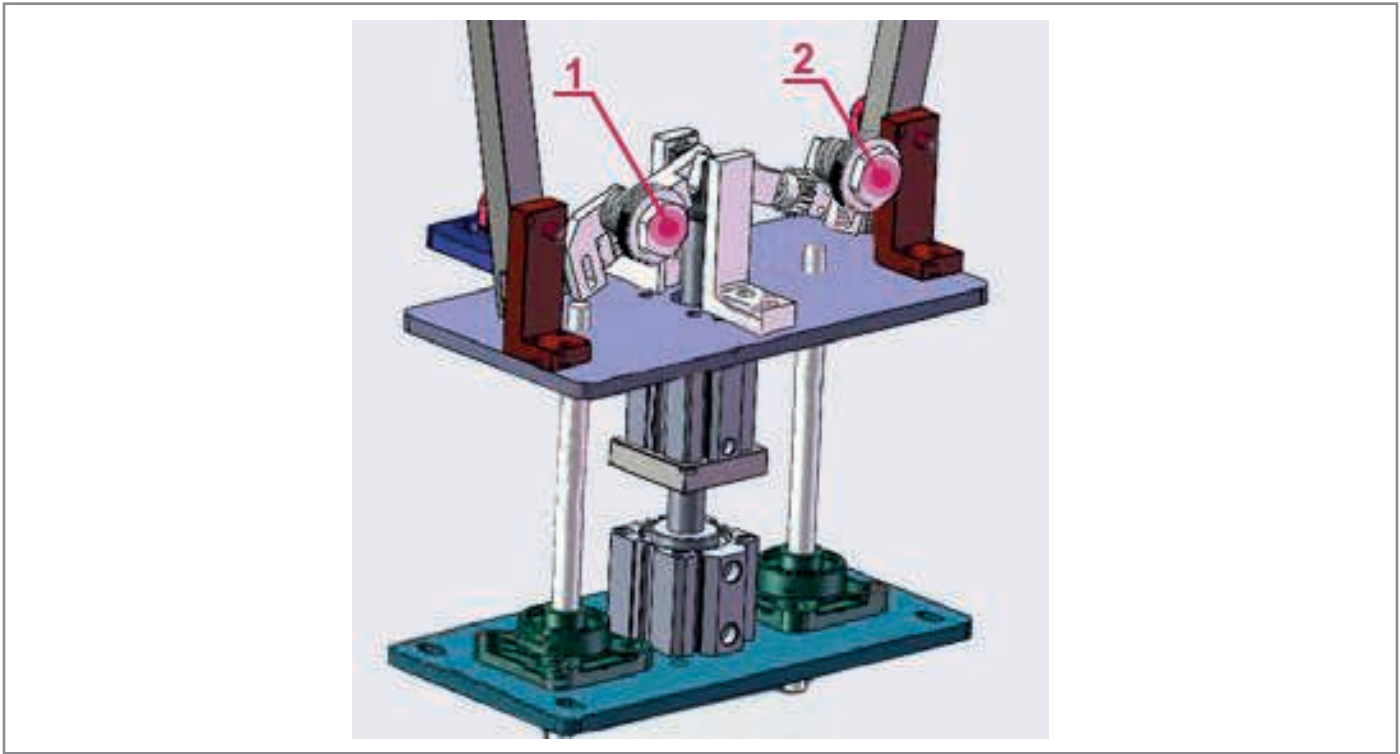
② Кнопка «стоп»

Ослабьте винты и отрегулируйте зажимы в правильное положение. Затем затяните винты

9. КАК ОТРЕГУЛИРОВАТЬ РАССТОЯНИЕ РАСКРЫТИЯ ПРЕСС-ФОРМЫ



1. Ослабьте винты 1 и 2
2. Отрегулируйте ручку, вращая ее против часовой стрелки, до нужного положения и снова затяните винты.



Ослабьте барашковые винты для фиксации, чтобы можно было вращать маховик снизу. Вращайте маховик по часовой или против часовой стрелки для регулировки натяжения левого и правого зажимов. После завершения регулировки затяните барашковые винты для фиксации.

10. ЭКСПЛУАТАЦИЯ (РАБОТА)

1. Включение и подготовка:

- Включите главный выключатель питания ①, затем включите вторичный выключатель питания ⑨.
- Залейте чистую воду в бак для воды.

2. Настройка параметров:

Установите параметры каждого регулятора на панели управления в соответствии с рекомендуемыми значениями.

Параметр		Ед. изм.	Реком. значение	Способ регул.	Описание функции
③	Таймер задержки опускания	Сек.	0.5	Кнопки	Время от нажатия «ПУСК» до начала опускания зажимов.
④	Таймер раскрытия пресс-формы	Сек.	0.7	Кнопки	Время от нажатия «ПУСК» до раскрытия пресс-формы.
⑤	Таймер подачи пара	Сек.	1.5	Кнопки	Длительность подачи пара.
⑥	Таймер ВТО (глажки)	Сек.	6	Кнопки	Длительность контакта пресс-формы с изделием.
⑩	Терморегулятор пресс-формы	°C	135	Кнопки	Установка рабочей температуры пресс-формы.

2.1 Включение нагрева и парогенератора:

- Включите выключатель нагрева пресс-формы (8).
- Включите выключатель парогенератора (13). (По умолчанию он уже включен внутри корпуса; при необходимости откройте дверцу электрошкафа для проверки).

2.2 Время прогрева:

После включения питания необходимо подождать от 5 до 15 минут для нагрева пресс-формы и генерации пара встроенным парогенератором.

3. Подготовка к глажке:

Отрегулируйте переднюю направляющую планку в нужное положение и зафиксируйте её. Наденьте кепку на пресс-форму.

Внимание! Осторожно, горячая поверхность! Риск ожога!

4. Запуск цикла:

Нажмите кнопку «ПУСК» (1) на столе машины.

5. Остановка:

Машина автоматически остановится после завершения цикла паровой глажки.

При нажатии аварийной кнопки «СТОП» (2) машина немедленно остановится и сбросится в исходное состояние.

6. Снятие изделия:

Снимите кепку с горячей пресс-формы.

Внимание! Осторожно, горячая поверхность! Риск ожога!

7. Завершение работы и уход:

7.1 После завершения работы необходимо выключить оба выключателя питания (главный (1) и вторичный (9)) и произвести очистку машины.

7.2 Поверхность пресс-формы во время работы сильно нагревается. Необходимо соблюдать особую осторожность во время работы, а также в течение 30 минут после выключения питания, до полного остывания машины.

11. ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ ПО РЕМОНТУ

1. Запрещено изменять программу или исходное состояние машины без одобрения компании-производителя.
2. Необходимо использовать только запасные части, рекомендованные компанией-производителем.
3. После завершения ремонта все защитные устройства должны быть установлены обратно в исходное состояние.

12. УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ

Неисправность	Метод устранения
После нажатия кнопки «ПУСК» ① машина не реагирует	1. Проверьте, включено ли питание и нормально ли подключены электрические цепи. Убедитесь в исправности. 2. Проверьте, открыт ли пневматический клапан в блоке подготовки воздуха и соответствует ли давление 0,4-0,7 МПа. При необходимости замените. 3. Проверьте исправность кнопки «ПУСК» ①. При необходимости замените.
Пресс-форма не нагревается	1. Проверьте терморегулятор ⑩. При необходимости замените. 2. Проверьте цепь питания пресс-формы и реле. При необходимости замените. 3. Проверьте ТЭН (нагревательную трубку) пресс-формы на предмет повреждения. При необходимости замените.
Пар с большим количеством воды	1. Проверьте, достаточна ли температура пресс-формы. Если разница температур между передней и задней частями формы слишком велика, требуется замена пресс-формы. 2. Перезапустите машину и подождите 10 минут перед повторным тестированием.
Неисправность устройства зажима кепки	1. Проверьте подключение пневматических трубок и соответствие давления воздуха. 2. Проверьте дроссельный клапан пневмоцилиндра. При необходимости замените. 3. Проверьте/замените кнопку «ПУСК» ①.
Нет подачи пара	1. Непрерывный звуковой сигнал из корпуса машины указывает на нехватку воды в баке. Добавьте воду. 2. Проверьте исправность внутреннего парогенератора и достижение давления 0,3 МПа. 3. Проверьте реле таймера пара ⑤. При необходимости замените. 4. Проверьте работоспособность электромагнитного клапана управления подачей пара. 5. Проверьте, открыт ли верхний клапан внутреннего парогенератора
Время подачи пара не соответствует установленному	Замените таймер подачи пара ⑤.

Неисправность	Метод устранения
Пар подается непрерывно, не отключается	1. Проверьте работу электромагнитного клапана управления паром. 2. Разберите электромагнитный клапан управления паром и удалите загрязнения внутри.
Неисправность кнопки аварийной остановки ②	1. Проверьте, не отсоединен ли внутренний соединительный кабель. 2. Замените аварийную кнопку остановки.
Температура пресс-формы постоянно растёт	1. Проверьте надежность контакта термопары (датчика температуры). При необходимости замените. 2. Замените терморегулятор пресс-формы ⑩. ОСОБОЕ ВНИМАНИЕ: Запрещается подключать нагревательный кабель пресс-формы к внешнему источнику питания самостоятельно!
После установки пресс-формы выбивает автомат/УЗО	1. Измерьте сопротивление на обоих концах ТЭНа пресс-формы. Убедитесь в исправности. При необходимости замените. 2. Проверьте подключение цепи пресс-формы и наличие короткого замыкания в цепи электрошкафа.

13. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Поставщик гарантирует соответствие гладильной машины для кепок и бейсболок модели Autosew ASM-102NB требованиям при соблюдении потребителем условий транспортировки, хранения, монтажа и эксплуатации, изложенных в Руководстве по эксплуатации.

Поставщик не отвечает за недостатки в работе гладильной машины для кепок и бейсболок модели Autosew ASM-102NB, если они произошли по вине потребителя или в результате нарушения правил хранения, монтажа и эксплуатации.

Гарантийный срок эксплуатации (включая хранение) - **12 месяцев.**

14. ПОДТВЕРЖДЕНИЕ БЕЗОПАСНОСТИ

ГЛАДИЛЬНАЯ МАШИНА ДЛЯ КЕПОК И БЕЙСБОЛОК AUTOSEW ASM-102NB соответствует требованиям технических регламентов и Директив ЕС:

	Технического регламента таможенного союза ТР ТС 010/2011 «О безопасности машин и оборудования»; Технического регламента таможенного союза ТР ТС 004/2011 «О безопасности низковольтного оборудования»; Технического регламента таможенного союза ТР ТС 020/2011 «Электромагнитная совместимость технических средств»
	Продукция изготовлена в соответствии с Директивами 2006/42/EC «Машины и механизмы», 2014/35/EU «Низковольтное оборудование», 2014/30/EU «Электромагнитная совместимость»

Поставщик / компания, уполномоченная принимать претензии на территории Российской Федерации:

ООО «Промшвейтех», 195027, г. Санкт-Петербург, ул. Магнитогорская, д. 23, корпус 1, литер А, пом. 2Н, офис 102А.

Тел.: 8 (812) 655-67-35

Сделано в Китае.

AUTOSEW

autosew.ru