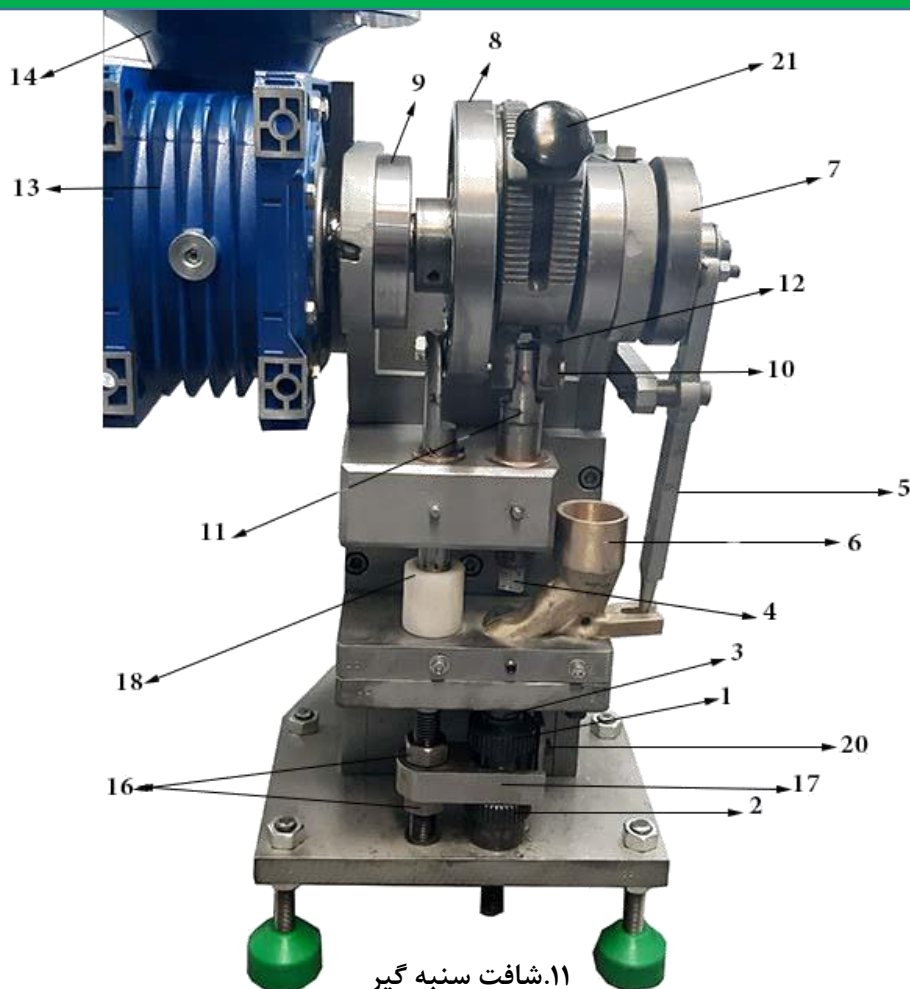


دستگاه پرس قرص رومیزی

معرفی اجزای دستگاه:



۱۱. شافت سنبه گیر

۱۲. دوشاخه لنگ

۱۳. گیربکس

۱۴. موتور

۱۵. چرخ اینرسی موتور

۱۶. مهره های نگهدارنده دوشاخه

۱۷. دوشاخه پران

۱۸. میله پران

۱۹. مهره و واشر نگهدارنده گیربکس

۲۰. پین آزاد سازی ضامن

۲۱. مهره تنظیم فشار

۱. مهره تنظیم سنبه پایین

۲. مهره تنظیم ضخامت قرص

۳. سنبه پایین (پران)

۴. سنبه بالا

۵. اهرم تکان دهنده پودر ریز

۶. پودر ریز

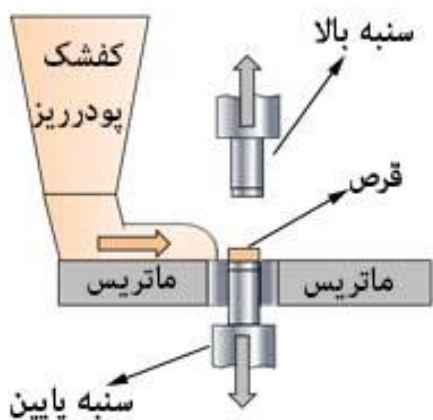
۷. بادامک لرزاننده پودر ریز

۸. بادامک پران

۹. بلبرینگ های محور اصلی

۱۰. پین اتصال دو شاخه لنگ به شافت سنبه گیر

راهنمای راه اندازی دستگاه پرس قرص:



پیش از روشن کردن دستگاه ابتدا باید اطمینان حاصل کنید که سنبه پایین (پران) (۳) در بالاترین سطح با ماتریس لب به لب شود و در هیچ شرایطی نباید سطح سنبه پایین (پران) (۳) از سطح کفشک پودر ریز بالاتر برود.

برای اطمینان از این مسئله، مراحل زیر را انجام دهید:

ابتدا با چرخاندن چرخ اینرسی موتور (۱۵) و حرکت شافت سنبه گیر (۱۱) به سمت بالا (طبق فلش روی دستگاه) سنبه (۴) و پران (۳) به سمت بالا حرکت می کنند و این حرکت تا جایی ادامه پیدا می کند که کفشک برنجی تقریباً مماس با سنبه پایین (پران) (۳) شود و لب به لب ماتریس قرار گیرد. همچنان به چرخاندن چرخ اینرسی ادامه دهید:

* اگر سطح پران (۳) در بالاترین سطح خود از سطح ماتریس بالا تر برود، در هنگام کارکرد دستگاه به علت برخورد پران (۳) با کفشک پودر ریز هم به پران و هم به کفشک پودر ریز آسیب وارد خواهد شد.

* اگر سطح پران (۳) در بالاترین سطح خود از سطح ماتریس پایین تر قرار بگیرد در هنگام کارکرد دستگاه، قرص های تولید شده به خوبی از داخل قالب خارج نمی شوند و لبه های قرص دچار شکستگی می شود.

برای تنظیم پران مراحل زیر را به ترتیب انجام دهید:

۱- چرخ اینرسی را در جهت فلش بچرخانید تا پران به بالاترین سطح خود برسد. (نقطه ای که کفشک دقیقاً با حفره سنبه پایین مماس می شود)

۲- پیچ آزاد سازی ضامن را شل کنید. (با آلن نمره ۶)

۳- مهره تنظیم پران (۱) را بچرخانید. اگر مهره را به صورت راستگرد بچرخانید پران بالا می آید و اگر مهره را به صورت چپ گرد بچرخانید پران پایین خواهد رفت. باید پران کاملاً با سطح ماتریس همسطح شود.

۴- پس از تنظیم ارتفاع پران، پیچ آزاد سازی ضامن را کاملاً سفت کنید.



هشدار: در هنگام تنظیمات دستگاه هرگز به مهره های نگهدارنده دوشاخه (۱۶) دست نزنید.

روش تنظیم ضخامت قرص:

تنظیم ضخامت قرص به صورتیکه با پایین آمدن مهره و ایجاد فاصله بیشتر بین دو مهره ضخامت قرص تولیدی کاهش می یابد و با بالا آمدن مهره ۲ و کاهش فاصله بین دو مهره ۱ و ۲ ضخامت قرص افزایش می یابد.

مراحل تنظیم ضخامت قرص به شرح زیر است:

۱. ابتدا پیچ آزاد سازی ضامن را شل کنید. (پیچ متصل به صفحه مستطیلی)
۲. مهره پایینی (۲) را طبق ضخامت قرص مورد نظر تنظیم کنید.
۳. پرن (۳) را لب به لب ماتریس تنظیم کنید.
۴. پیچ متصل به صفحه مستطیلی را سفت کنید.

۵. چرخ اینرسی موتور (۱۵) را موافق با جهت فلش بچرخانید تا جایی که شافت تا آخرین حد پایین بیاید و به جایی برسد که با چرخاندن چرخ اینرسی (۱۵)، ثابت بماند.

* برای تغییر ضخامت قرص ابتدا دستگاه را خاموش کرده سپس با شرط آزاد بودن دو شاخه پرن (۱۷) از ماتریس، طبق توضیحات فوق توسط مهره پایینی (۲) ضخامت قرص تنظیم می شود.

* اگر دوشاخه پرن (۱۷) آزاد نبود با چرخاندن چرخ اینرسی (۱۵) آن را آزاد کنید.

روش تنظیم سختی قرص:

برای تنظیم سختی قرص مهره ای روی صفحه آجدار روی دستگاه قرار دارد (شماره ۲۱) که با بالا رفتن مهره، قرص های شکننده و پفکی تر و با پایین آمدن مهره، قرص های سخت تر تولید می کند. این نکته قابل ذکر است که مهره نباید در درجات آخر تنظیم شود که با فشار زیاد به دستگاه آسیب برسد!

برای تغییر درجه سختی قرص ابتدا باید دستگاه خاموش شود سپس سنبه (۴) توسط چرخ اینرسی موتور (۱۵) از داخل ماتریس خارج شود و توسط مهره شماره ۲۱، سختی قرص تنظیم شود.



روش تعویض قالب:

قدم اول- پیچ زیر پودر ریز برنجی را با آچار آلن ۸ باز کنید و پودر ریز را کاملا جدا کنید.

قدم دوم- چرخ اینرسی موتور را در جهت فلش بچرخانید که سنبه بالا پایین بیاید و دو عدد پیچ روی سنبه را باز کنید و مجدد با چرخاندن چرخ اینرسی سنبه را به بالا هدایت کنید تا از جایگاه خود خارج شده و بتوانید سنبه را از دستگاه جدا کنید.

قدم سوم- با باز کردن پیچ ماتریس، ماتریس را از دستگاه جدا کنید.

قدم چهارم- پیچ ضامن را شل کرده و مهره شماره ۱ را به سمت بالا یا پایین بچرخانید تا پیچ های روی شافت متصل به مهره نمایان شوند.

قدم چهارم- دو عدد پیچ روی سنبه پایین را کاملا باز کنید سپس چرخ اینرسی را بچرخانید تا سنبه پایین از جایگاه خود خارج شده و از دستگاه جدا شود.

قدم ششم- پرن جدید را داخل دستگاه قرار داده و با بستن پیچ ها مراحل را از آخر به اول تکرار کنید.

روشن و خاموش کردن دستگاه:

توجه- کلیه پیچ و مهره های دستگاه (مخصوصا پیچ های گیربکس و ۱۰ عدد پیچ آلنی که در قسمت کف دستگاه قرار دارند) باید در روز های اول کاری به علت نو بودن دستگاه آچار کشی شوند.

در روزهای بعدی بعد از هر ۵۰ ساعت کار دستگاه حتما پیچ و مهره های دستگاه آچار کشی شود.

برای استارت کردن دستگاه حتما باید سنبه بالا (۴) بیرون از ماتریس باشد. اگر سنبه بالا داخل ماتریس باشد هنگام روشن کردن دستگاه به موتور فشار آمده و باعث سوختن موتور خواهد شد. برای خارج کردن سنبه از داخل ماتریس چرخ اینرسی را با دست بچرخانید سپس پیچ تنظیم سختی را روی قسمت وسط صفحه قرار داده تا سنبه گیر نکند.

گرانول خشک را داخل قیف متصل به پودرریز (۶) بریزید تا با لرزشی که دستگاه به قیف اعمال میکند پودر به سمت پودرریز جریان پیدا کند. سپس دستگاه را روشن کنید.

هنگام خاموش کردن دستگاه نباید سنبه (۴) داخل ماتریس بماند در غیر این صورت برای استارت مجدد ممکن است دچار مشکل شود پس بعد از خاموش کردن دستگاه با چرخاندن چرخ اینرسی موتور (۱۵) برعکس فلش ، سنبه (۴) را آزاد کنید.

راهنمای تعمیر و نگهداری دستگاه:

ابزار مورد نیاز: آچار های آلن ۴، ۵، ۶، ۸، ۱۰، ۱۲ ، آچار فرانسه ، گریس پمپ

*پنج محل برای اتصال گریس پمپ وجود دارد که باید به وسیله گریس پمپ ، گریس کاری شود: (در تصویر زیر ۵ نقطه مذکور روی دستگاه با دایره های قرمز نشان داده شده است)

(۲) بادامک لرزاننده پودر (۷) و بادامک پران (۸) (شیار داخل آنها باید با انگشت گریس کاری شود)

(۳) خار مستطیلی متصل به میله پران (۱۸) که در زیر صفحه ی نگهدارنده ماتریس قرار دارد و بعد از هر ۱۰ ساعت کار با دستگاه باید انجام شود.

(۴و۵) گریس خورهای موجود بر روی سنبه بالا و دوعدد گریس خور بالای مهره تنظیم فشار (که در تصویر زیر مشخص است)





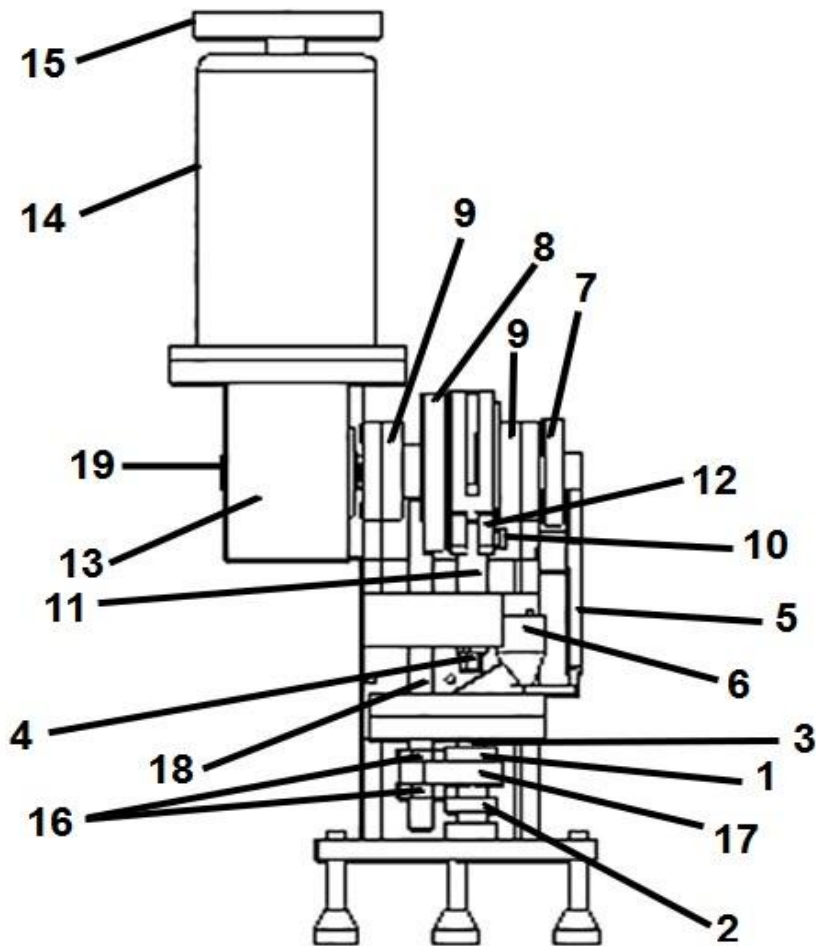
ردیف	فاکتور	مقدار
۱	مقدار نیروی فشاری دستگاه	۸ تن
۲	ظرفیت تولید	۳۶۰۰ قرص در هر ساعت
۳	توان موتور	۲/۲ کیلووات
۴	حداکثر قطر قرص	۱۸ میلیمتر
۵	وزن دستگاه	۱۴۵ کیلوگرم

مواردی که باعث آسیب به دستگاه می شود:

- ۱- استارت کردن دستگاه در حالی که سنبه داخل ماتریس باشد.
- ۲- استفاده از پودری که مرطوب یا خیلی ریزدانه و گردی باشد. (این پودر بین سنبه و ماتریس قرار گرفته و باعث گیر کردن دستگاه می شود)
- ۳- خالی کار کردن دستگاه (دستگاه در حالی که پودر داخل پودر ریز نیست استارت شود)
- ۴- کار کردن دستگاه با فشار بالا در مدت طولانی
- ۵- تنظیم نبودن پران در هنگام استارت دستگاه
- ۶- عدم گریس کاری و آچارکشی به موقع دستگاه
- ۷- وجود ذرات سخت مانند فلزات یا جسم خارجی در داخل پودر
- ۸- شل بودن مهره های نگهدارنده دوشاخه (لازم است این مهره ها پس از هر ۱۰ ساعت کار دستگاه حتما سفت شوند)

مواردی که شامل گارانتی نمی شود:

۱. چنانچه کفشک پودر ریز در اثر تنظیم نبودن سنبه پایین آسیب ببیند.
۲. کلیه موارد مربوط به آسیب دیدگی قالب
۳. گیر کردن سنبه داخل ماتریس به علت استفاده از پودر با دانه بندی خیلی ریز یا استفاده از گرانول مرطوب
۴. سوختن سیم پیچی موتور در اثر اعمال فشار زیاد به دستگاه
۵. آسیب دیدگی دستگاه در حین حمل و نقل



- | | |
|----------------------------------|--|
| ۱۱. شافت سنبه گیر | ۱. مهره تنظیم سنبه پایین |
| ۱۲. دوشاخه لنگ | ۲. مهره تنظیم ضخامت قرص |
| ۱۳. گیربکس | ۳. سنبه پایین (پران) |
| ۱۴. موتور | ۴. سنبه بالا |
| ۱۵. چرخ اینرسی موتور | ۵. اهرم تکان دهنده پودر ریز |
| ۱۶. مهره های نگهدارنده دوشاخه | ۶. پودر ریز |
| ۱۷. دوشاخه پران | ۷. بادامک لرزاننده پودر ریز |
| ۱۸. میله پران | ۸. بادامک پران |
| ۱۹. مهره و واشر نگهدارنده گیربکس | ۹. بلبرینگ های محور اصلی |
| | ۱۰. پین اتصال دو شاخه لنگ به شافت سنبه گیر |