

NAPOWNICA PNEUMATYCZNA J93A

Opis urządzenia:

Napownica pneumatyczna 3-głowicowa ma zastosowanie do wycinania otworów i zaciskania nap, haków, nitów i guzików. Urządzenie jest wyposażone w układ elektryczny sterujący jego pracą oraz reduktor pneumatyczny pozwalający regulować docisk tłoka w zależności od rodzaju obrabianej tkaniny i materiału z którego są wykonane napy, guziki itd. Istnieje możliwość pracy jedną, dwoma lub trzema głowicami równocześnie np.: jedna głowica wycina otwór, druga i trzecia zamyka kolejne części napy. Na wyposażeniu napownicy jest również laserowy znacznik pozwalający precyzyjnie i szybko ustalić miejsce wykonania np. otworu w tkaninie. Urządzenie jest włączane w sposób dwustopniowy (bezpiecznik ręczny + pedał nożny) co zabezpiecza operatora przed przypadkowym załączeniem.

Dane techniczne:

Napięcie zasilania – U = 230V

Ciśnienie robocze P_R - 2 - 8 bar

Ciśnienie zasilania P_z – max. 8 bar

Wydajność sprężarki zasilającej - min. 100 l / min

Średnia wydajność pracy napownicy – ok. 45 cykli / min

Celownik laserowy



Uwaga!

Promieniowanie laserowe, niebezpieczeństwo dla wzroku - unikać bezpośredniego kontaktu z oczami!

Dioda laserowa
Długość fali – 630-680 nm
Maksymalna moc: < 1 mW
Produkt (laser) klasy II

Uwaga!

**Ruchome części urządzenia mogą spowodować skaleczenie!
Zachować bezpieczeństwo przy obsłudze!**

Wyłączyć główny włącznik zasilania 230V i odłączyć przewód sprężonego powietrza, przed wymianą końcówek roboczych, czyszczeniem, konserwacją itp.



Obsługa napownicy:

1. Założyć odpowiednie dla wykonywanej operacji stemple robocze.
2. Włączyć zasilanie 230V.
3. Podłączyć przewód sprężonego powietrza i włączyć sprężarkę.
4. Ustawić na reduktorze ciśnienie odpowiednie dla rodzaju obrabianych materiałów.
5. Wyregulować położenie znacznika laserowego
6. Wykonywać zadanie operacyjne przy wykorzystaniu potrzebnej ilości głowic.

UWAGA!

Najpierw wciskamy bezpiecznik ręczny w dół, a dopiero potem naciskamy pedał.

7. Wyłączamy napięcie 230V. Wyłączamy sprężarkę i odłączamy przewód sprężonego powietrza.

Instrukcja BHP

Uwagi ogólne:

1. Do samodzielnej obsługi napownicy pneumatycznej może przystąpić pracownik specjalnie przeszkolony w zakresie instruktażu ogólnego i stanowiskowego, posiadający odpowiednie wiadomości i doświadczenie oraz upoważniony przez bezpośredniego przełożonego.
2. Nie wolno podejmować pracy jeśli istnieją jakiegokolwiek wątpliwości co do jej bezpiecznego wykonania.
3. Należy zawsze zgłaszać się do bezpośredniego przełożonego po odpowiednie wytyczne i wskazówki dla rozwiązania nieprzewidzianych utrudnień lub wątpliwości dotyczących bezpiecznego wykonania zadania.
4. Do pracy przy obsłudze napownicy może przystąpić pracownik wypoczęty, właściwie ubrany: **odzież robocza bez luźno zwisających elementów.**

Czynności przed rozpoczęciem pracy:

1. Przed przystąpieniem do pracy pracownik powinien dokładnie zapoznać się z niniejszą instrukcją, z budową maszyny, jej funkcjonowaniem oraz regulacją.
2. Zapoznać się z rodzajem zleconych do wykonania operacji technologicznych.
3. Przygotować i zamontować stemple robocze - odpowiednie do wykonywanych operacji.
4. Przed rozpoczęciem pracy należy sprawdzić również ogólny stan techniczny napownicy:
 - czy wszystkie śruby są dokręcone
 - czy maszyna jest odpowiednio podłączona i uziemiona
5. Otoczenie maszyny nie może być zaśmiecone lub zastawione zbędnymi przedmiotami
6. Zgromadzić przy stanowisku pracy wszystkie potrzebne materiały do wykonania zleconych operacji technologicznych.
7. Upewnić się czy uruchomienie maszyny nie stworzy żadnych zagrożeń.

Zasadnicze czynności podczas pracy:

1. Pracownik obsługujący napownicę powinien kolejno:
 - Włączyć zasilanie, podłączyć przewód sprężonego powietrza i włączyć sprężarkę oraz ustawić na reduktorze odpowiednie ciśnienie robocze, ustawić położenie ruchomej głowicy trójpozycyjnej do wykonania pierwszej operacji technologicznej.
2. Wyregulować położenie znacznika laserowego, włożyć uprzednio przygotowany materiał, nacisnąć ramię bezpiecznika, nacisnąć pedał nożny umieszczony na posadzce.
3. Po wykonaniu pierwszej operacji, zmienić położenie głowicy ruchomej i wykonywać dalej prace według punktu poprzedniego (2).

Zabrania się w czasie pracy napownicy:

- podkładać dłoni w okolice pracujących stempli maszyny - ruchome części urządzenia mogą spowodować skaleczenia,
- bezpośredniego kontaktu z oczami emitowanego promieniowania laserowego - niebezpieczeństwo uszkodzenia wzroku,
- zezwalania na obsługiwanie maszyny przez osoby nieprzeszkolone,
- korzystania z napownicy jeśli jest ona w złym stanie technicznym,

- nie zachowywania na swoim stanowisku czystości i porządku,
 - dokonywania napraw maszyny we własnym zakresie. Naprawy może dokonywać pracownik **odpowiednio przeszkolony, legitymujący się odpowiednimi uprawnieniami.**
 - usuwania elementów mających wpływ na bezpieczeństwo – zwłaszcza bezpieczników i elementów bezpieczeństwa,
 - usuwania z maszyny znaków informujących o zagrożeniach.
- W razie wystąpienia kłopotów, awarii, trudności, wstrzymać obsługę napowniczy i powiadomić przełożonych .

Po zakończonej pracy:

1. Po zakończonej pracy pracownik obsługujący napownicę powinien:
wyłączyć maszynę z zasilania i odłączyć przewód sprężonego powietrza, oczyścić maszynę oraz uporządkować całe stanowisko robocze.

UWAGA! Konserwacja:

Maszyna winna być smarowana codziennie, a szczególnie po długotrwałym postoju. Okresowo należy sprawdzić i w razie potrzeby uzupełnić, olej smarujący w zbiorniku przy reduktorze ciśnienia roboczego.

Odwadniacz (Lewy zbiornik)
Maksymalne ciśnienie 9,9 kgf/cm² (150 psi)
Maksymalna temperatura 60 °C /140 °F

Uwaga!

Nie narażać na kontakt z rozcieńczonym węglem TETRACHLORIDE, KEROSENE i innymi organicznymi roztworami oraz na promieniowanie słoneczne.

Naolejacz (Prawy zbiornik)
Maksymalne ciśnienie 9,9 kgf/cm² (150 psi)
Maksymalna temperatura 60 °C (140 °F)

Uwaga!

Nie narażać na kontakt z rozcieńczonym węglem TETRACHLORIDE, KEROSENE i innymi organicznymi roztworami oraz na bezpośrednie promieniowanie słoneczne. Niedozwolone oleje wrzecionowe, polecany olej turbinowy, olej CLASSI ISO VG 32.



1. Tłok roboczy
2. Reduktor ciśnienia roboczego
3. Elektrozwór
4. Celownik laserowy
5. Głowica ruchoma trójpozycyjna
6. Wymienne stemple
7. Bezpiecznik ręczny