

По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

Архангельск (8182)63-90-72
Астана +7(7172)727-132
Белгород (4722)40-23-64
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Волгоград (844)278-03-48

Вологда (8172)26-41-59
Воронеж (473)204-51-73
Иваново (4932)77-34-06

Ижевск (3412)26-03-58
Казань (843)206-01-48

Калининград (4012)72-03-81
Калуга (4842)92-23-67
Кемерово (3842)65-04-62
Киров (8332)68-02-04
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
Липецк (4742)52-20-81
Магнитогорск (3519)55-03-13
Москва (495)268-04-70
Мурманск (8152)59-64-93
Набережные Челны (8552)20-53-41

Нижний Новгород (831)429-08-12
Новокузнецк (3843)20-46-81
Новосибирск (383)227-86-73
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16
Пермь (342)205-81-47
Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64
Самара (846)206-03-16
Санкт-Петербург (812)309-46-40
Саратов (845)249-38-78

Смоленск (4812)29-41-54
Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13
Тверь (4822)63-31-35
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)74-02-29
Тюмень (3452)66-21-18
Ульяновск (8422)24-23-59
Уфа (347)229-48-12
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Ярославль (4852)69-52-93



Пресс гладильный ЛПР 208.20-9156

Руководство по эксплуатации

Серийный номер:

Дата изготовления:



MT 15

СОДЕРЖАНИЕ

| | |
|---|----|
| КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ | 5 |
| ПНЕВМАТИЧЕСКИЙ ПРЕСС С ГЛАДИЛЬНОЙ ПАНЕЛЬЮ РЕГУЛИРУЕМОЙ ВЫСОТЫ | 7 |
| ПОДКЛЮЧЕНИЯ ПРЕССА К ЦЕНТРАЛИЗОВАННОЙ ПОДАЧЕ ПАРА И ВАКУУМНОЙ СИСТЕМЕ | 8 |
| ПОДКЛЮЧЕНИЯ ПРЕССА С ВСТРОЕННЫМ БОЙЛЕРОМ (ПАРОГЕНЕРАТОРОМ) И ВАКУУМНЫМ ВЕНТИЛЯТОРОМ (НАСОСОМ) | 9 |
| ВКЛЮЧЕНИЕ И РАБОТА ПРЕССА С ЦЕНТРАЛИЗОВАННЫМИ ПОДАЧЕЙ ПАРА И ВАКУУМНОЙ СИСТЕМОЙ | 10 |
| ОТКЛЮЧЕНИЕ ПРЕССА С ЦЕНТРАЛИЗОВАННЫМИ ПОДАЧЕЙ ПАРА И ВАКУУМНОЙ СИСТЕМОЙ | 10 |
| ВКЛЮЧЕНИЕ И РАБОТА ПРЕССА С ВСТРОЕННЫМ БОЙЛЕРОМ (ПАРОГЕНЕРАТОРОМ) И ВАКУУМНЫМ ВЕНТИЛЯТОРОМ | 11 |
| ВЫКЛЮЧЕНИЕ ПРЕССА С ВСТРОЕННЫМ БОЙЛЕРОМ (ПАРОГЕНЕРАТОРОМ) И ВАКУУМНЫМ ВЕНТИЛЯТОРОМ | 11 |
| ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ | 12 |
| СХЕМА ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ ПРИНЦИПИАЛЬНАЯ | 17 |
| ЗАКАЗ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ | 19 |
| СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ | 21 |
| ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ | 22 |
| СВЕДЕНИЯ О РЕКЛАМАЦИЯХ | 22 |
| КОНСЕРВАЦИЯ, УПАКОВКА И ТРАНСПОРТИРОВКА | 23 |
| СВЕДЕНИЯ О ХРАНЕНИИ, КОНСЕРВАЦИИ И РАСКОНСЕРВАЦИИ ПРИ ЭКСПЛУАТАЦИИ ИЗДЕЛИЯ | 24 |
| УЧЕТ РАБОТЫ | 25 |
| УЧЕТ ТЕХНИЧЕСКОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ | 26 |
| ТРЕБОВАНИЯ К УЧЕТУ ОТКАЗОВ | 27 |
| УЧЕТ НЕИСПРАВНОСТЕЙ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ | 28 |
| СВЕДЕНИЯ ОБ ИЗМЕНЕНИЯХ В КОНСТРУКЦИИ ИЗДЕЛИЯ И ЕГО СОСТАВНЫХ ЧАСТЕЙ ВО ВРЕМЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ И РЕМОНТА | 29 |
| СВЕДЕНИЯ О ЗАМЕНЕ СОСТАВНЫХ ЧАСТЕЙ ВО ВРЕМЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ | 30 |
| УЧЕТ ПРОВЕДЕННЫХ РЕМОНТОВ ИЗДЕЛИЯ И ЕГО СОСТАВНЫХ ЧАСТЕЙ | 31 |

ЗАПРЕЩАЕТСЯ вносить изменения в конструкцию машины, иначе производитель не несет ответственности за работу машины.

За технической поддержкой обращаться к производителю или представителю производителя, при этом необходимо сообщить серийный номер машины согласно Рис. 1.



Пресс гладильный

Модель : ЛПР 208.20-9156 № :

Сеть : 3+N~380В 50Гц Масса нетто : 360 кг

СДЕЛАНО В РОССИИ



MT15

Пресс гладильный 208.20-9156. Руководство по эксплуатации.

Для заказа запасных частей сообщить код детали согласно таблицы, приведенной далее в документации, указав в заказе требуемые запчасти в виде таблицы, например:

| Поз. | Код | Описание | Кол. |
|------|-----------------|---------------------------------------|------|
| 1 | 1.232.46.007 | Цилиндр Ø63 x 250 D.E. | 2 |
| | 1.245.46.004-01 | Набор уплотнений | - |
| 2 | 45.600.120 | Смазочное устройство Ø3/8" | 1 |
| | 45.600.120-03 | Набор запасных частей | - |
| 3 | 45.600.140 | Манометр Ø1/8" | 1 |
| 4 | 15.500.400 | Голубая нейлоновая трубка 10 x 8 L=mt | - |

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

| № | Наименование | Кол. |
|---|---|------|
| 1 | Пресс гладильный ЛПР 208.20-9156 | 1 |
| 2 | Пресс гладильный ЛПР 208.20-9156 Руководство по эксплуатации | 1 |
| 3 | Компрессор | 1 |
| 4 | Компрессор Комплект документов | 1 |
| 5 | Кожух защитный * | 4 |
| 6 | Форма дополнительная | 1 |

* Устанавливается на машине после удаления упаковки

ПНЕВМАТИЧЕСКИЙ ПРЕСС С ГЛАДИЛЬНОЙ ПАНЕЛЬЮ РЕГУЛИРУЕМОЙ ВЫСОТЫ (рис. 1)

- Гладильная плита закрывается (опускается) при помощи педали/рычага
- Форма «для брюк»
- Регулируемая скорость открытия (подъёма) гладильной плиты (медленная/быстрая)
- Централизованная подача пара и подключение вакуума (отсоса пара)
- Электропаровой утюг с устройством безопасности

- 1/1 защитное ограждение гладильной плиты
- 1/2 манометр гладильной плиты
- 1/3 регулятор плавности открытия
- 1/4 регулятор давления
- 1/5 переключатель медленного/быстрого открытия
- 1/6 переключатель заблокированного/незаблокированного закрытия
- 1/7 педаль подачи пара в нижнюю плиту
- 1/8 педаль закрытия гладильной плиты и подачи в неё пара
- 1/9 кнопка открытия (подъёма) плиты «красный гриб»
- 1/10 педаль включения вакуума (отсоса пара)
- 1/11 2- дюймовый патрубок подсоединения к централизованной вакуумной системе
- 1/12 подвод электроэнергии
- 1/13 ¼-дюймовый штуцер подвода сжатого воздуха
- 1/14 фильтр-регулятор сжатого воздуха (настроен на 7 бар)
- 1/15 устройство безопасности парового утюга

ПНЕВМАТИЧЕСКИЙ ПРЕСС С ГЛАДИЛЬНОЙ ПАНЕЛЬЮ РЕГУЛИРУЕМОЙ ВЫСОТЫ (рис. 2)

- Система закрытия с помощью 2-х кнопок
- Универсальная форма с защитным ограждением гладильной плиты
- Встроенный бойлер
- Встроенный вакуумный вентилятор (вентилятор отсоса пара)
- Электропаровой утюг

- 2/1 защитное ограждение гладильной плиты
- 2/2 регулятор давления
- 2/3 левая кнопка закрытия гладильной плиты
- 2/4 кнопка открытия (подъёма) плиты «красный гриб»
- 2/5 выключатель сети (главный выключатель)
- 2/6 выключатель бойлера
- 2/7 выключатель утюга
- 2/8 педаль подачи пара в нижнюю плиту
- 2/9 правая кнопка закрытия гладильной плиты
- 2/10 лампа «сеть» (контроля включения питания)
- 2/11 выключатель двойного нагрева бойлера (опция)
- 2/12 контрольные лампы насоса и нагревателей
- 2/13 включение вакуумного вентилятора
- 2/14 педаль вакуума (отсоса пара)
- 2/15 1/2-дюймовый патрубок подвода воды (13 мм.)
- 2/16 1/2-дюймовый патрубок слива из бойлера
- 2/17 1/4-дюймовый штуцер подвода сжатого воздуха
- 2/18 4-дюймовый патрубок отвода пара (100 мм.)
- 2/19 подвод электроэнергии
- 2/20 фильтр-регулятор сжатого воздуха (настроен на 7 бар)
- 2/21 манометр давления гладильной плиты
- 2/22 манометр давления в бойлере

ПОДКЛЮЧЕНИЯ ПРЕССА К ЦЕНТРАЛИЗОВАННОЙ ПОДАЧЕ ПАРА И ВАКУУМНОЙ СИСТЕМЕ (рис. 3)

1) Соединение с вакуумной системой.

Соедините 2-х дюймовый патрубок (номер 1/11) с трубой вакуумной системы, устойчивой к разрежению. Сделайте отвод под углом с хорошей проводимостью, так, чтобы не было загибов на 90 °С на небольшом радиусе. Труба должна быть расположена под наклоном к централизованной вакуумной магистрали, чтобы конденсат сливался в трубу.

2) Подвод электроэнергии.

Разместите биполярный (однофазный) 16-ти амперный автоматический переключатель с 30-милиамперным дифференциальным переключателем на стене возле пресса. Для безопасности желательно также установить предохранительный штепсельный разъём с вилкой. Электрический соединительный кабель должен быть типа FROR 3G 2,5.

3) Подвод пара.

Соедините с верхней частью централизованного трубопровода пара стальную ½ дюймовую трубу (или медную трубу с внутренним диаметром 12 мм.). Эта труба должна подходить к прессу приблизительно на расстоянии 1 метр. Соедините её гибким паровым шлангом с разъёмом номер 3/1. Этот шланг должен выдерживать давление минимум 10 бар. Установите шаровой клапан. Изолируйте все трубы, чтобы исключить излучение тепла и защитить оператора от ожогов.

4) Отвод конденсата.

Подсоедините к разъёму номер 3/2 (см. рис. 3) фильтр, конденсатоотводчик, предохранительный клапан, паровой шланг и шаровой клапан. Этот шланг должен выдерживать давление не менее 10 бар. Соедините с верхней стороной централизованного трубопровода конденсата. Изолируйте все трубы, чтобы исключить излучение тепла и защитить от ожогов.

5) Подвод сжатого воздуха.

Соедините с помощью резинового шланга (внутренний диаметр 12 мм.) звено номер 1/14 (фильтр-регулятор) и централизованную линию подачи сжатого воздуха. Шланг должен выдерживать давление не менее 15 бар. Установите трёхходовой шаровой клапан для отключения пресса от централизованной линии сжатого воздуха и быстрого стравливания оставшегося воздуха в целях обеспечения безопасности при обслуживании.

ПОДКЛЮЧЕНИЯ ПРЕССА С ВСТРОЕННЫМ БОЙЛЕРОМ (ПАРОГЕНЕРАТОРОМ) И ВАКУУМНЫМ ВЕНТИЛЯТОРОМ (НАСОСОМ) (рис. 2)

1) Отсос пара (вакуума).

Соедините патрубок номер 2/18 с пластмассовой трубой. Сечение этой трубы должно расширяться по мере увеличения длины. Для слива конденсата труба должна быть постоянно наклонена наружу. Помните, что слишком длинные трубы снижают степень вакуума, создаваемого прессом.

2) Подвод электричества.

Разместите на стене возле пресса 4-полюсный (3-х фазный) автоматический выключатель с 30-миллиамперным дифференциальным переключателем. Размер выключателя должен быть выбран в соответствии с общим количеством потребляемой электроэнергии. Для безопасности желательно также установить предохранительный штепсельный разъём с вилкой. Размер электрического кабеля должен быть выбран в соответствии с общей мощностью пресса (типа FROR).

3) Подвод воды.

Соедините патрубок номер 2/15 и водопроводную трубу с помощью $\frac{1}{2}$ дюймового резинового шланга высокого давления (внутренний диаметр 13 мм.). Установите шаровой клапан перед резиновым шлангом.

4) Слив из бойлера.

Слив из бойлера номер 2/16 в канализационную систему должен осуществляться отдельным трубопроводом.

5) Подвод сжатого воздуха.

Соедините с помощью $\frac{1}{2}$ -дюймового резинового шланга (внутренний диаметр 12 мм.) штуцер номер 2/17 и централизованную линию сжатого воздуха. Шланг должен выдерживать давление не менее 15 бар. Установите трёхходовой шаровой клапан с тремя выходами для отключения пресса от централизованной линии сжатого воздуха и быстрого стравливания оставшегося воздуха в целях обеспечения безопасности при обслуживании.

6) Выход пара и подвод конденсата.

Внешнее подключение пресса к паровому выходу (номер 3/1) и выходу конденсата (номер 3/2) может быть использовано для работы другого парового утюга или гладильного пресса вместе с данным прессом.

ВКЛЮЧЕНИЕ И РАБОТА ПРЕССА С ЦЕНТРАЛИЗОВАННЫМИ ПОДАЧЕЙ ПАРА И ВАКУУМНОЙ СИСТЕМОЙ (рис.1)

- 1) Нажмите кнопку выключатель сети (главный выключатель).
- 2) Откройте шаровой клапан сжатого воздуха.
- 3) Откройте шаровые клапаны пара и конденсата.
- 4) Подождите примерно 10 минут, пока паровой утюг и другие элементы нагреются до нужной температуры.
- 5) Теперь пресс готов к работе:
 - Положите одежду для глажки на подушку (нижнюю плиту), удерживайте её в нужном положении при помощи вакуума (педаль 1/10 или 2/14);
 - Опустите (закройте) гладильную плиту при помощи педали 1/8 или рычага 1/16 или двух кнопок 2/3 и 2/9;
 - Активизируйте подачу пара от подушки (нижней плиты) при помощи педали 1/7 и 2/8;
 - Активизируйте подачу пара от гладильной плиты при помощи педали 1/8 или рычага 1/16, либо кнопки 2/3;
 - Поднимите гладильную плиту при помощи кнопки «красный гриб» 1/9 и 2/4;
 - Подсушите и охладите одежду, используя вакуум (педаль 1/10 и 2/14)
- 6) На прессах формы «для брюк» и универсальной формы есть переключатель 1/5 для плавного поднятия гладильной плиты, чтобы избежать «завихрения» лёгких тканей.
- 7) На прессах, оснащённых педалью и рычагом закрытия, предусмотрен переключатель 1/6 для приоткрывания гладильной плиты.

ОТКЛЮЧЕНИЕ ПРЕССА С ЦЕНТРАЛИЗОВАННЫМИ ПОДАЧЕЙ ПАРА И ВАКУУМНОЙ СИСТЕМОЙ (рис.1)

- 1) Закройте шаровые клапаны пара и конденсата.
- 2) Выключите кнопку выключатель сети (главный выключатель).
- 3) Закройте шаровой клапан сжатого воздуха, чтобы оставшийся воздух и конденсат стекли в колбу фильтра 4/8.

ВКЛЮЧЕНИЕ И РАБОТА ПРЕССА С ВСТРОЕННЫМ БОЙЛЕРОМ (ПАРОГЕНЕРАТОРОМ) И ВАКУУМНЫМ ВЕНТИЛЯТОРОМ (рис. 2)

- 1) Включите автоматический выключатель на стене и выключатель пресса 2/5. Загорится контрольная лампа 2/10 «сеть».
- 2) Откройте шаровой клапан сжатого воздуха.
- 3) Откройте шаровой клапан подачи воды.
- 4) Включите бойлер, нажав выключатель 2/6. Выберите нужную мощность при помощи выключателя 2/11.
- 5) Включите паровой утюг, нажав выключатель 2/7.
- 6) Подождите, пока на манометре давления 2/22 не установится постоянное давление 5,5 бар. Одновременно с этим нажмите на 1-2 секунды микропереключатель парового утюга или кнопку 2/3 (либо 1/8, либо 1/16), чтобы вышел воздух, накопившийся внутри подошвы утюга или гладильной плиты. Но не удерживайте кнопку слишком долго, иначе из плиты начнёт капать.
- 7) Включите вакуумный вентилятор, нажав кнопку 2/13.
- 8) Теперь пресс готов к работе:
 - Положите одежду для глажки на подушку, удержите её в нужном положении при помощи вакуума (педаль 1/10 или 2/14);
 - Опустите (закройте) гладильную плиту при помощи педали 1/8 или рычага 1/16, или двух кнопок 2/3 и 2/9;
 - Активизируйте подачу пара от подушки (нижней плиты) при помощи педали 1/7 и 2/8;
 - Активизируйте подачу пара от гладильной плиты при помощи педали 1/8 или рычага 1/16, либо кнопки 2/3;
 - Поднимите гладильную плиту при помощи кнопки «красный гриб» 1/9 и 2/4;
 - Подсушите и охладите одежду, используя вакуум (педаль 1/10 и 2/14)
- 9) На прессах формы «для брюк» и универсальной формы есть переключатель 1/5 для плавного поднятия гладильной плиты, чтобы избежать «завихрения» лёгких тканей.
- 10) На прессах, оснащённых педалью и рычагом закрытия, предусмотрен переключатель 1/6 для приоткрывания гладильной плиты.

ВЫКЛЮЧЕНИЕ ПРЕССА С ВСТРОЕННЫМ БОЙЛЕРОМ (ПАРОГЕНЕРАТОРОМ) И ВАКУУМНЫМ ВЕНТИЛЯТОРОМ (рис. 2)

- 1) За 10 минут до прекращения глажки выключите бойлер, нажав выключатель 2/6, чтобы израсходовать пар, ранее накопившийся в бойлере. Это позволит сэкономить электроэнергию. Когда давление в бойлере снизится до 1 – 2 бар, слейте воду из бойлера через шаровой клапан 3/8.
- 2) Закройте шаровой клапан воды.

- 3) Выключите кнопку выключатель пресса (2/5) и отключите автоматический выключатель на стене.
- 4) Закройте шаровой клапан сжатого воздуха, чтобы оставшийся воздух и конденсат стекли в колбу фильтра 4/8.

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

1. Каждый месяц:

Проверяйте войлочную набивку гладильной плиты и подушки. Если она слишком спрессована, ухудшается подача и отсос пара. В этом случае набивку нужно заменить.

2. Каждые 2 – 3 месяца:

Смазывайте движущиеся части пресса: рычаги гладильной плиты, шарниры и соединения. Проверяйте натяжение пружин – 4/10 и при необходимости отрегулируйте его. Проверьте, достаточно ли масла в амортизаторе 4/13, если нет – налейте масло SAE 10 до необходимого уровня.

3. Каждые 3 – 4 месяца:

Осторожно почистите бойлер и его нагреватели: снимите фланец 3/20, удалите известковый налёт с нагревателей, почистите дно бойлера и установите всё на место.

Почистите датчик 3/10 наждачной бумагой.

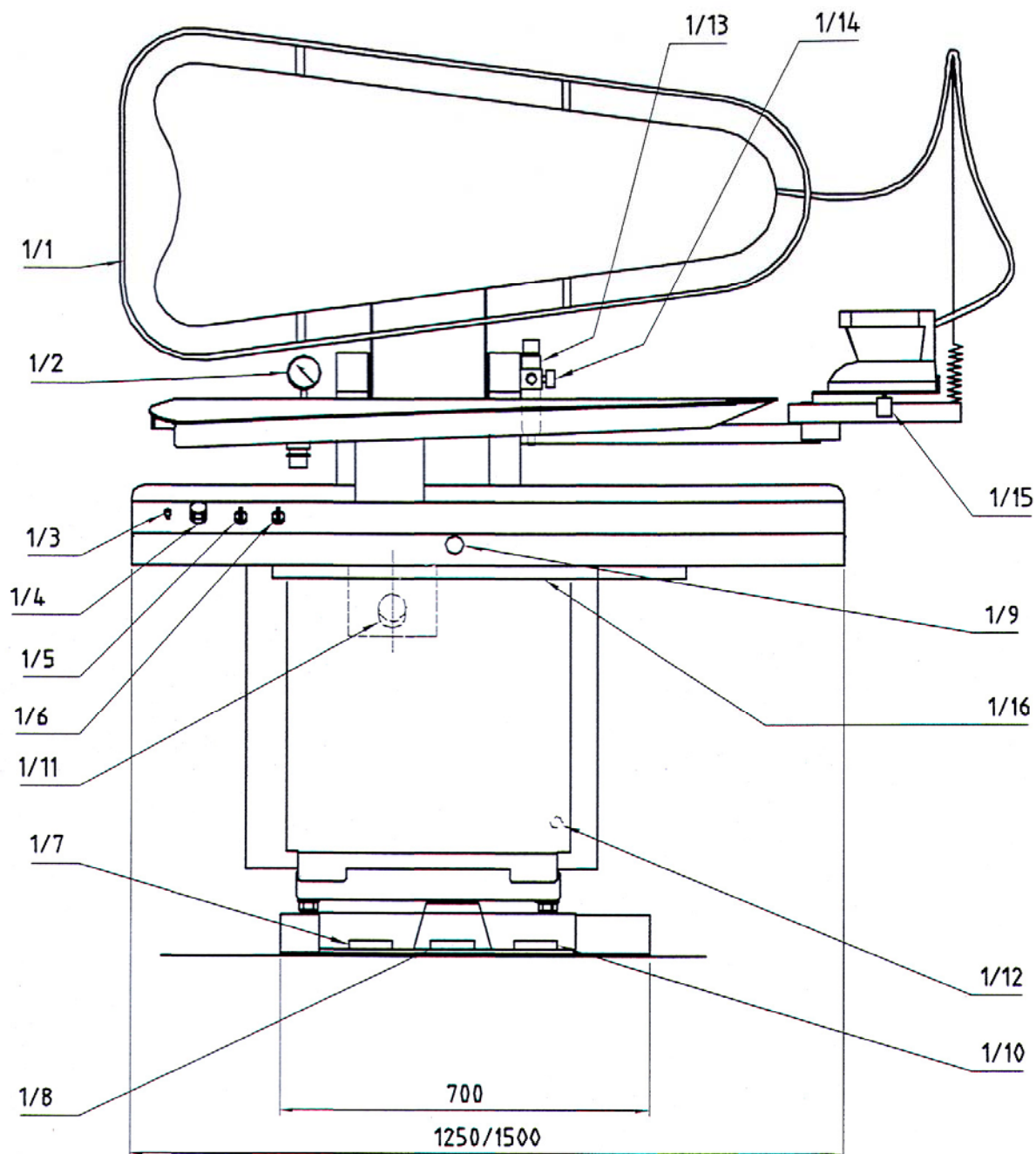


РИС. 1

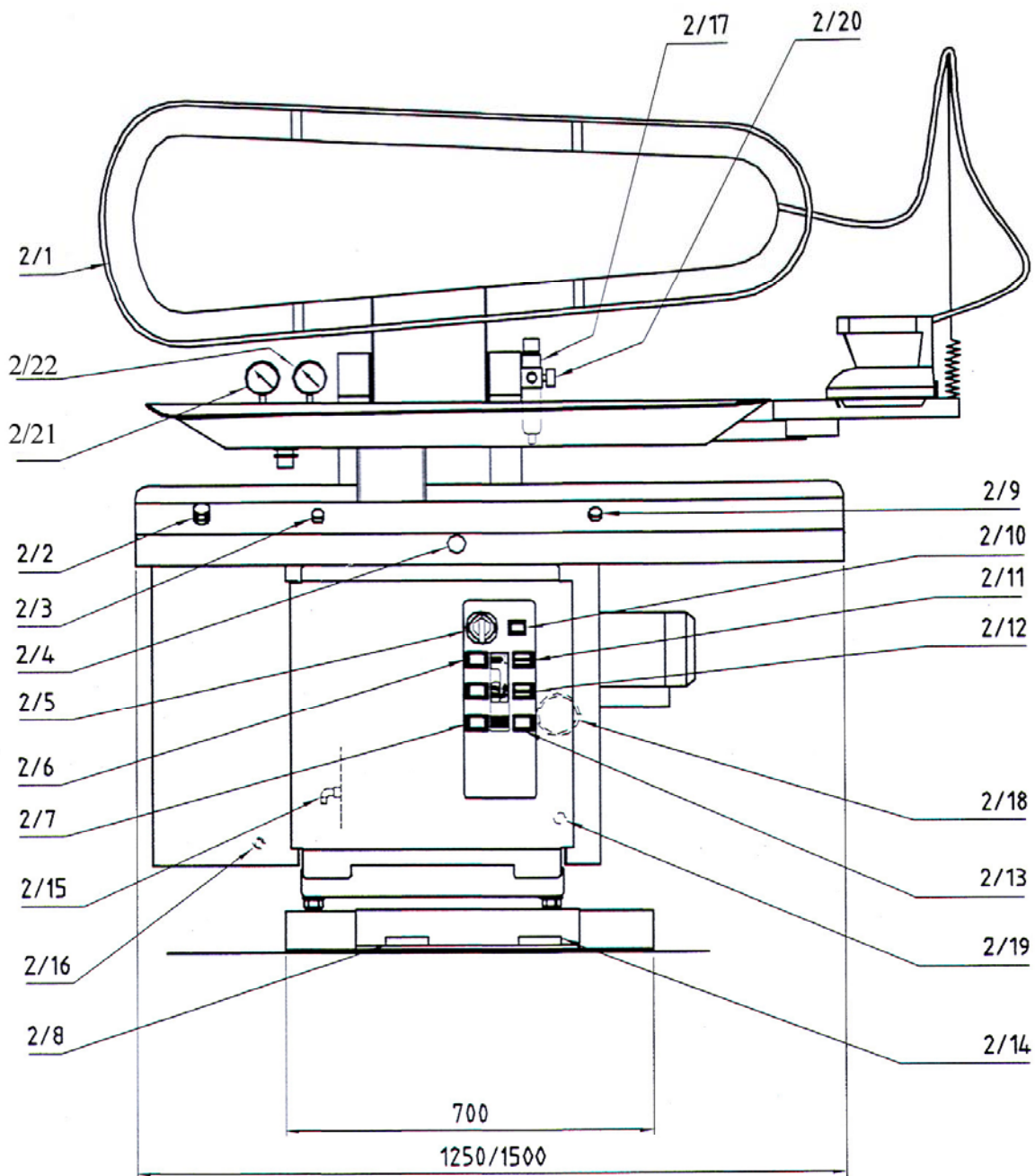


РИС. 2

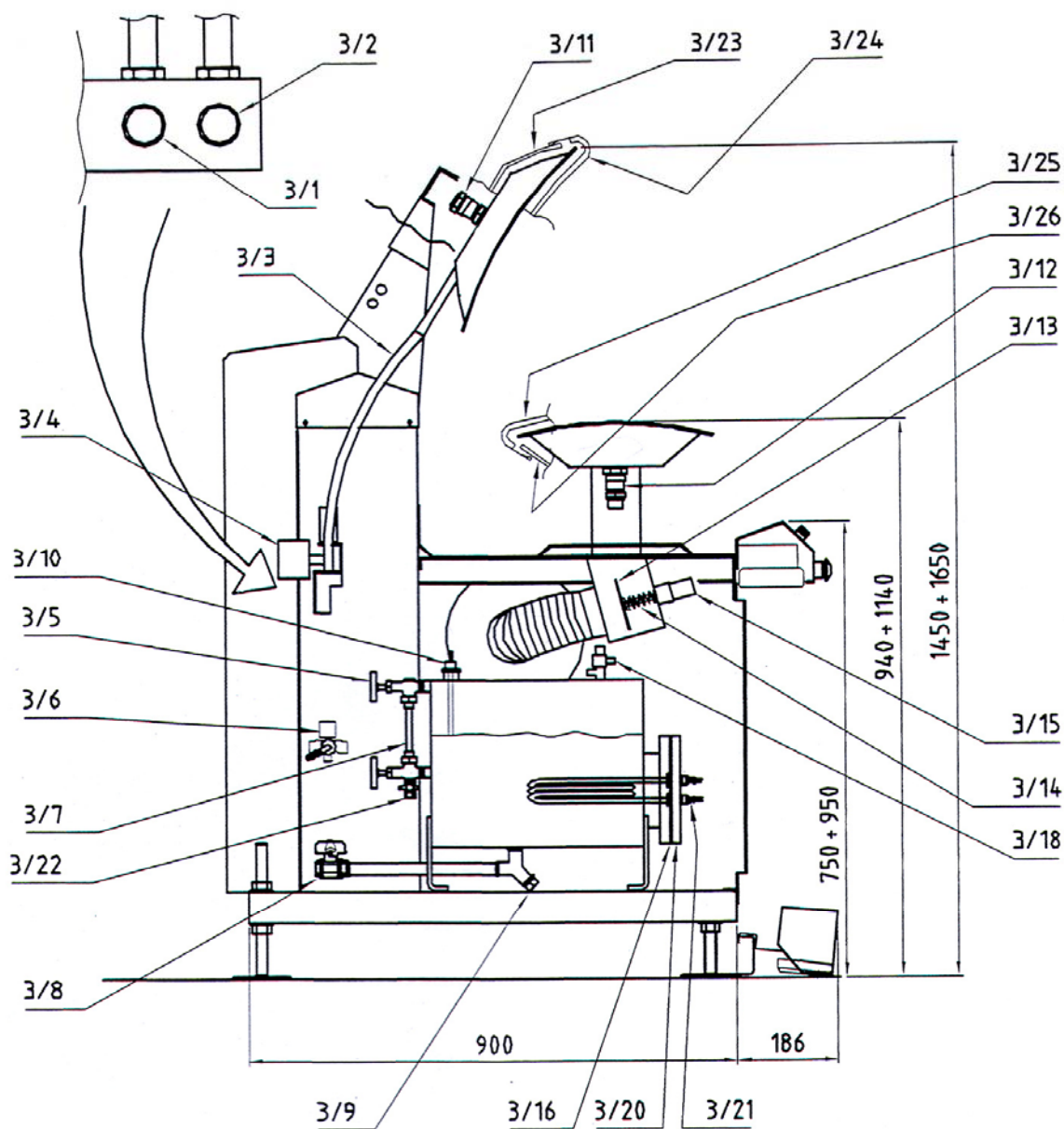


РИС. 3

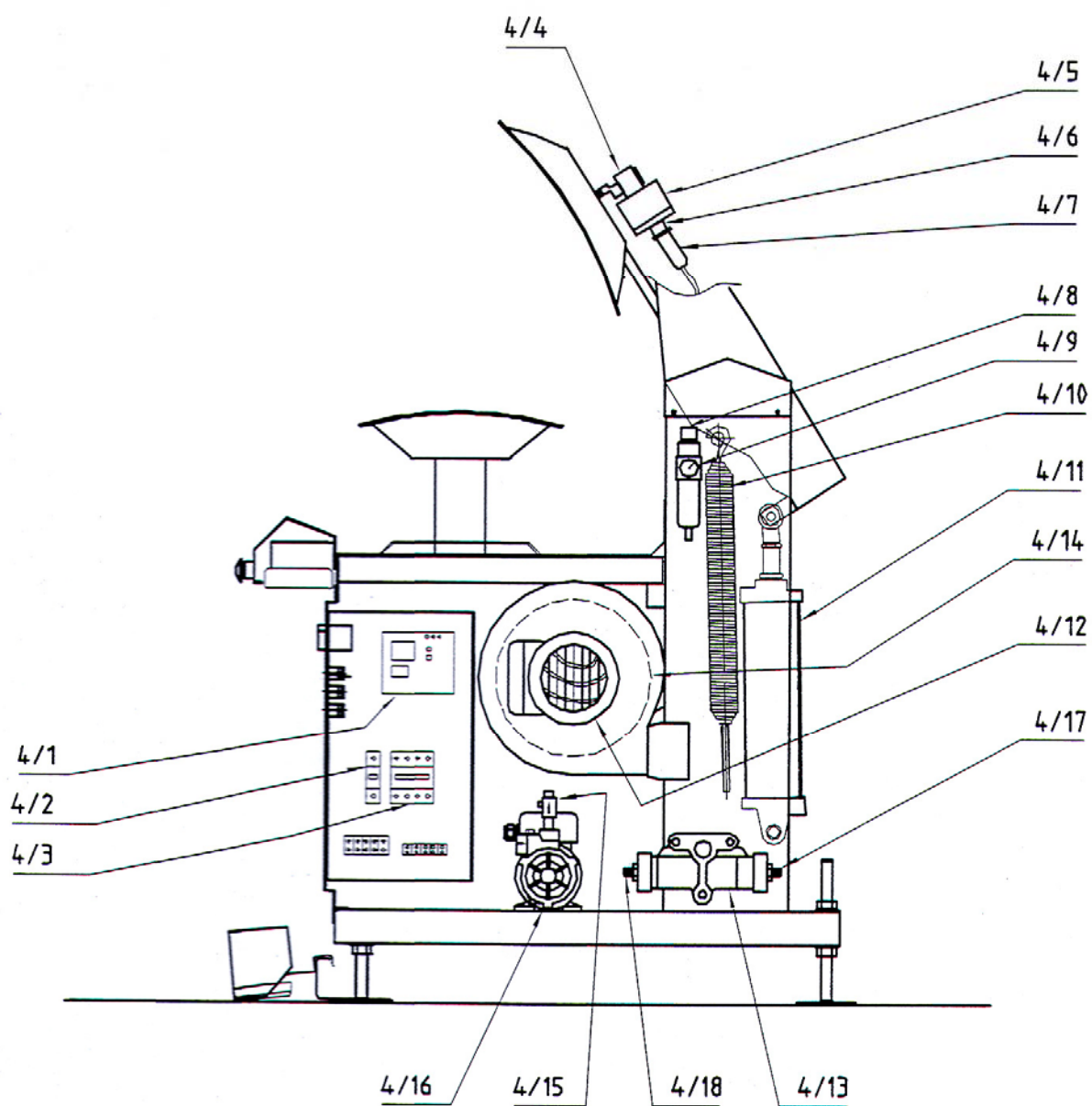
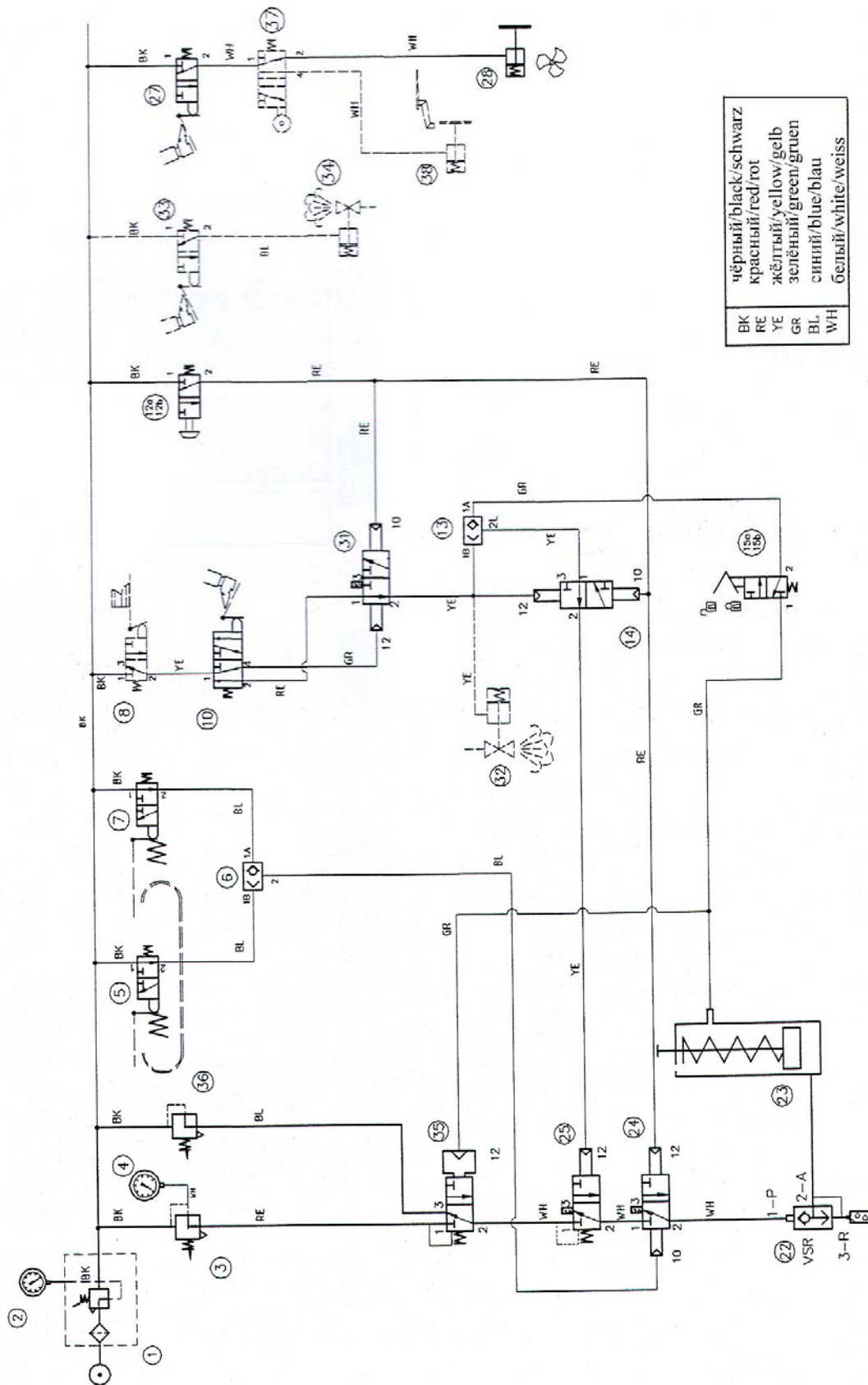


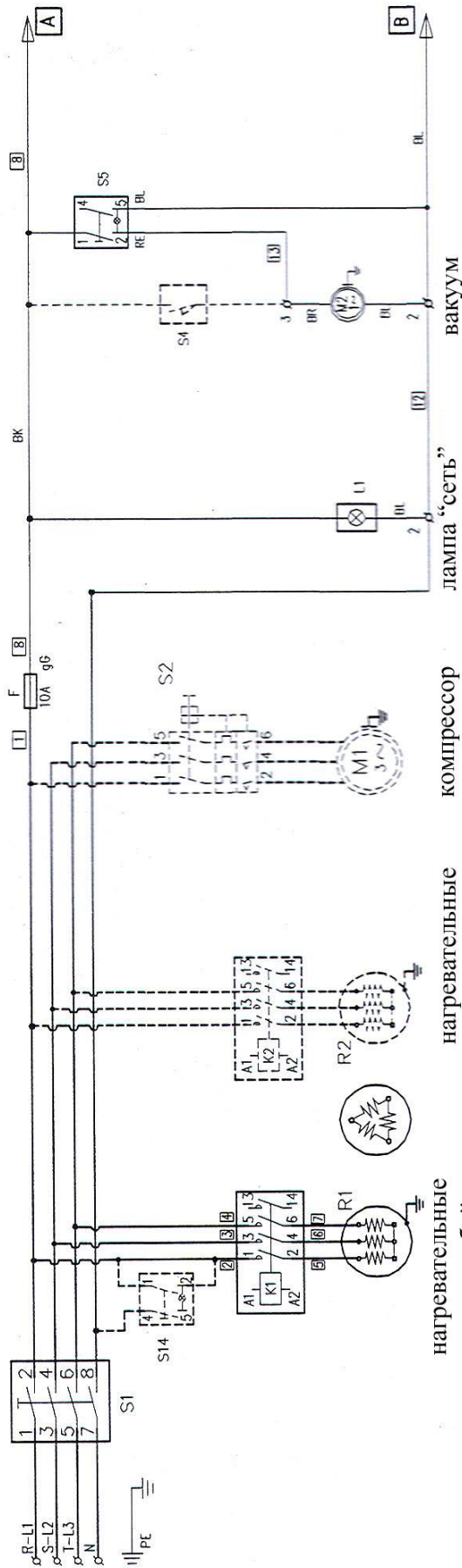
РИС. 4

СХЕМА ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ ПРИНЦИПИАЛЬНАЯ



| | |
|----------------------|----|
| чёрный/black/schwarz | BK |
| красный/red/rot | RE |
| жёлтый/yellow/gelb | YE |
| зелёный/green/gruen | GR |
| синий/blue/blau | BL |
| белый/white/weiss | WH |

Пресс с педалью закрытия гладильной плиты + защитное ограждение PN - 1002/3



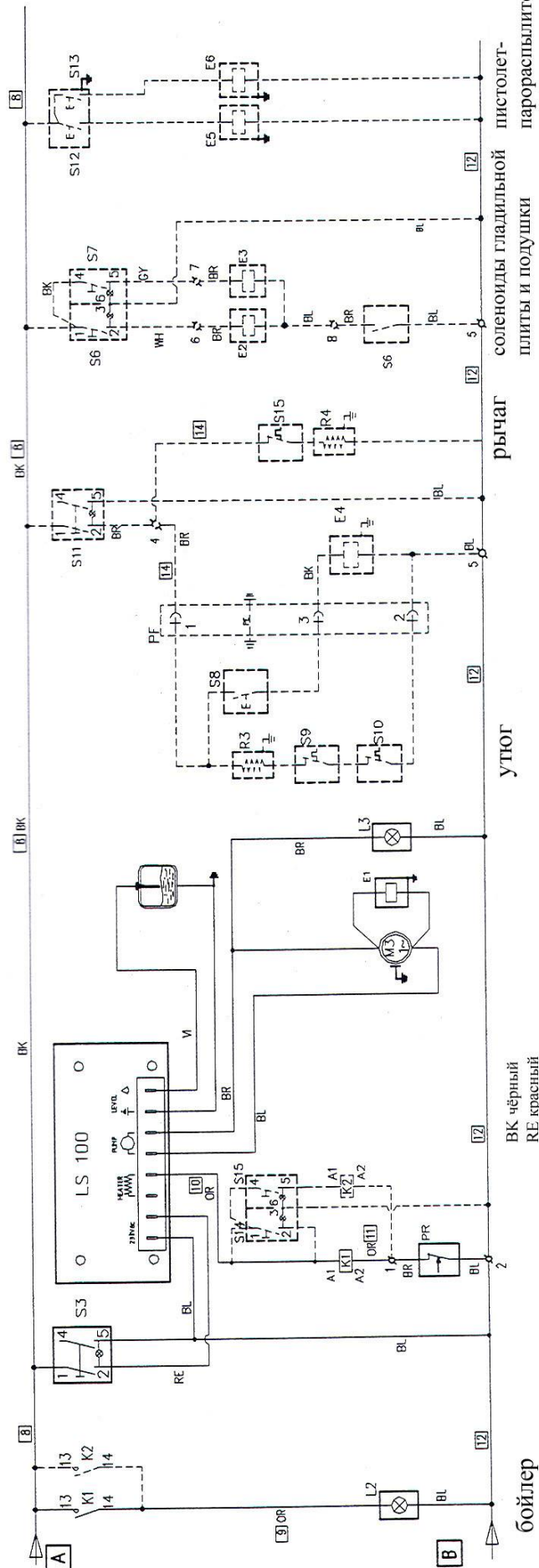
лампа "сеть"

компрессор

нагревательные элементы бойлера

нагревательные элементы бойлера (2)

вакуум



парогенератор

платины

рычаг

УГОЛ

бойлер

бойлер

солёноды гладильной

парогенератор

рычаг

УГОЛ

бойлер

бойлер

**ПРЕСС С БОЙЛЕРОМ
EL - 1001/1/N**

- BK чёрный
- RE красный
- BL синий
- WH белый
- OR оранжевый
- V1 фиолетовый
- BR коричневый

ЗАКАЗ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ

| Позиция | Код | Описание |
|---------|-------|--|
| 1/2 | 20004 | Манометр гладильной плиты |
| 1/3 | 20058 | Регулятор плавности открытия |
| 1/4 | 20003 | Регулятор давления |
| 1/5 | 20011 | 2-х позиционный переключатель Ø 22 мм. |
| | 20006 | Микроклапан норм.закр.3/2 Ø 4 мм. задние соединения |
| 1/6 | 20011 | 2-х позиционный переключатель Ø 22 мм. |
| | 20006 | Микроклапан норм.закр.3/2 Ø 4 мм. задние соединения |
| 1/7 | 20008 | Педаль подачи пара в нижнюю плиту |
| 1/8 | 20024 | Педаль закрытия гладильной плиты и подачи в неё пара |
| 1/9 | 20009 | Кнопка «красный гриб Ø 22 мм. |
| | 20006 | Микроклапан норм.закр.3/2 Ø 4 мм. задние соединения |
| 1/10 | 20008 | Педаль включения вакуума (отсоса пара) |
| 1/13 | 20069 | Регулятор воздухоочистителя 1/4" |
| 1/14 | 20002 | Фильтр-регулятор сжатого воздуха |
| 1/15 | 20059 | Клапан 3/2 Ø 4 мм. 304 MA UL |
| | | |
| 2/2 | 20003 | Регулятор давления |
| 2/3 | 20027 | Нажимная кнопка Ø 22 мм. |
| | 20006 | Микроклапан норм.закр.3/2 Ø 4 мм. задние соединения |
| 2/4 | 20009 | Кнопка «красный гриб Ø 22 мм. |
| | 20006 | Микроклапан норм.закр.3/2 Ø 4 мм. задние соединения |
| 2/5 | 20042 | 4-х полюсный выключатель 63А |
| | 20060 | 4-х полюсный выключатель 32А |
| | 20061 | 4-х полюсный выключатель 20А |
| 2/6 | 20037 | Выключатель бойлера |
| 2/7 | 20037 | Выключатель парового утюга |
| 2/8 | 20008 | Педаль подачи пара в нижнюю плиту |
| 2/9 | 20027 | Нажимная кнопка Ø 22 мм. |
| | 20006 | Микроклапан норм.закр.3/2 Ø 4 мм. задние соединения |
| 2/10 | 20036 | Красная лампа «сеть» (контроля включения питания) |
| 2/11 | 20038 | Двойной красный осветительный выключатель |
| 2/12 | 20035 | Контрольные лампы насоса и нагревателей |
| 2/13 | 20037 | Включение вакуумного вентилятора |
| 2/14 | 20008 | Педаль вакуума (отсоса пара) |
| 2/17 | 20069 | Регулятор воздухоочистителя 1/4" |
| 2/20 | 20002 | Фильтр-регулятор сжатого воздуха |
| 2/21 | 20004 | Манометр давления гладильной плиты |
| 2/22 | 20004 | Манометр давления в бойлере |
| | | |
| 3/3 | 20062 | 3/8" гибкий шланг из тефлона - нержавеющей стали |
| 3/4 | 20063 | Переключатель давления 2/6 бар 1/4" |
| 3/5 | 20064 | 3/8" двойные клапаны для трубчатого уровнемера |
| 3/6 | 20065 | Водяной соленоид 90 ° 3/4" Ø 12 мм. |
| | 20066 | Водяная муфта 90 ° 3/4" Ø 12 мм. |
| 3/7 | 20067 | Стеклянная трубка с уплотнителями Ø 12 x 140 мм. |
| 3/8 | 20068 | Шаровой клапан 1/2" FF |
| 3/10 | 20070 | Датчик 3/8" |

| | | |
|------|-------|--|
| 3/11 | 20071 | Пневматический паровой клапан P33 |
| 3/12 | 20071 | Пневматический паровой клапан P33 |
| 3/13 | 20072 | Прокладка вакуумного клапана Ø100мм. |
| 3/14 | 20073 | Пружина вакуумного клапана |
| 3/15 | 20019 | Цилиндр вакуумного клапана |
| 3/16 | 20075 | Связующая тефлоновая прокладка |
| 3/18 | 20076 | Паровой предохранительный клапан D7/C 1/4"М |
| 3/20 | 20077 | Фланец для трёх нагревателей Ø200мм. |
| | 20078 | Фланец для шести нагревателей Ø200мм. |
| 3/21 | 20079 | Нагреватель 4000 Вт, 230В |
| | 20080 | Нагреватель 5000 Вт, 230В |
| 3/22 | 20081 | Шаровой клапан 1/4" MF |
| 3/23 | 20082 | Контактная изоляция «универсальной» гладильной плиты |
| | 20085 | Контактная изоляция гладильной плиты «для брюк» |
| | 20086 | Контактная изоляция гладильной плиты «для нижней части брюк» |
| 3/24 | 20083 | Набивка «универсальной» гладильной плиты |
| | 20087 | Набивка гладильной плиты «для брюк» |
| | 20088 | Набивка гладильной плиты «для нижней части брюк» |
| 3/25 | 20084 | Набивка «универсальной» подушки |
| | 20089 | Набивка подушки «для брюк» |
| | 20090 | Набивка подушки «для нижней части брюк» |
| 3/26 | 20091 | Контактная изоляция «универсальной» подушки |
| | 20092 | Контактная изоляция подушки «для брюк» |
| | 20093 | Контактная изоляция подушки «для нижней части брюк» |
| | | |
| 4/1 | 20094 | Электронная карта уровня воды LS100 |
| 4/2 | 20095 | Патрон (плавкого) предохранителя 32А Ø10x38 |
| | 20096 | Плавкий предохранитель 10AGg Ø10x38 |
| 4/3 | 20051 | Контактор С18 |
| | 20052 | Контактор С32 |
| 4/4 | 20097 | Соленоид парового утюга 230/50 – 60 |
| 4/5 | 20098 | Фиксатор-держатель |
| 4/6 | 20045 | Патрон розетки |
| | 20048 | 4-х полюсная розетка |
| 4/7 | 20046 | Патрон штепселя |
| | 20047 | 4-х полюсный штепсель |
| 4/8 | 20069 | Регулятор воздухоочистителя 1/4" |
| 4/9 | 20002 | Фильтр-регулятор сжатого воздуха |
| 4/10 | 20099 | Пружина открытия гладильной плиты |
| 4/11 | 20100 | Цилиндр ISO-VDMA Ø100мм. |
| 4/12 | 20101 | Вакуумный исполнительный механизм MEC 71 0,25кВт 230/1/50 |
| | 20102 | Вакуумный исполнительный механизм MEC 71 0,25кВт 230/1/60 |
| 4/13 | 20103 | 2-х сторонний амортизатор |
| 4/14 | 20104 | Вентилятор Ø270 |
| 4/15 | 20105 | Обратный клапан 3/8" |
| 4/16 | 20106 | Насос PSAM70 230/1/50 |
| | 20107 | Насос PSAM70 230/1/60 |

СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

Пресс гладильный ЛПР 208.20-9156 Заводской номер _____

соответствует ГОСТ 12.2.084-93 и признан годным для эксплуатации.

Изделие подвергнуто консервации и упаковке.

Дата консервации " ____ " _____ 20 г.

Срок консервации 3 года.

Дата выпуска " ____ " _____ 20 г.

М.П.

Начальник ОТК _____ / _____ /
Подпись Расшифровка подписи

ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

Гарантийный срок устанавливается 12 месяцев со дня ввода машины в эксплуатацию при условии выполнения пуско-наладочных работ и обучения обслуживающего персонала специалистами поставщика или специализированной организацией, имеющей договор с поставщиком. Пуско-наладочные работы и обучение производятся за отдельную плату.

Гарантийный срок исчисляют со дня ввода машины в эксплуатацию, но не позднее 6 месяцев со дня отгрузки ее покупателю.

В пределах гарантийного срока поставщик обязуется безвозмездно устранять все неисправности при условии соблюдения потребителем правил, изложенных в настоящем руководстве по эксплуатации.

Поставщик не несет ответственности за надежность работы машины при несоблюдении потребителем требований настоящего руководства.

СВЕДЕНИЯ О РЕКЛАМАЦИЯХ

табл. 1

| Номер и дата рекламации | Краткое содержание | Меры, принятые заводом-изготовителем по рекламации |
|-------------------------|--------------------|--|
|-------------------------|--------------------|--|

ПРИМЕЧАНИЕ:

- указание о порядке составления акта-рекламации см. приложения.

КОНСЕРВАЦИЯ, УПАКОВКА И ТРАНСПОРТИРОВКА

1. Машина, подлежащая хранению, должна быть надежно законсервирована.
2. Перед консервацией следует удалить имеющиеся следы коррозии без повреждения поверхностей.
3. Консервации подлежат неокрашенные металлические поверхности машины, кроме поверхностей из коррозионно-стойких сталей.
4. Консервацию производить по ГОСТ 9.014, группа изделий II, условия хранения ОЖ, срок действия до 3 лет.
5. Хранение машины должно производиться в закрытом помещении или под навесом.
6. Эксплуатационная документация вкладывается в полиэтиленовый пакет.
7. Машина упаковывается совместно с принадлежностями и тех. документацией в специальную тару, выполненную по ГОСТ 10198.
8. Маркирование тары выполняется в соответствии с ГОСТ 14192.
9. При транспортировке ящика с машиной необходимо:
 - прочно и правильно подвесить ящик к подъемному устройству, стропить в соответствии с маркировкой;
 - при подъеме и опускании ящика не допускать большого крена, ударов дном или бортом, сотрясений и рывков;
 - при погрузке и разгрузке ящик не кантовать;
 - выполнять требования знаков, указанных на ящике.

СВЕДЕНИЯ О ХРАНЕНИИ, КОНСЕРВАЦИИ И РАСКОНСЕРВАЦИИ ПРИ ЭКСПЛУАТАЦИИ ИЗДЕЛИЯ

табл. 2

| Дата консервации, расконсервации, установки на хранение или снятия с хранения | Условия хранения или метод консервации | Наименование предприятия, производившего консервацию, расконсервацию, установку на хранение или снятие с хранения | Должность фамилия, подпись ответственного за хранение лица |
|---|--|---|--|
|---|--|---|--|

УЧЕТ РАБОТЫ

табл. 3

| Месяцы | Итоговый учет работы по годам. | | | | | | | | |
|----------|--------------------------------|-----------------------------|---------|--------------|-----------------------------|---------|--------------|-----------------------------|---------|
| | 20 г. | | | 20 г. | | | 20 г. | | |
| | Кол-во часов | Итого с начала эксплуатации | Подпись | Кол-во часов | Итого с начала эксплуатации | Подпись | Кол-во часов | Итого с начала эксплуатации | Подпись |
| Январь | | | | | | | | | |
| Февраль | | | | | | | | | |
| Март | | | | | | | | | |
| Апрель | | | | | | | | | |
| Май | | | | | | | | | |
| Июнь | | | | | | | | | |
| Июль | | | | | | | | | |
| Август | | | | | | | | | |
| Сентябрь | | | | | | | | | |
| Октябрь | | | | | | | | | |
| Ноябрь | | | | | | | | | |
| Декабрь | | | | | | | | | |
| ИТОГО | | | | | | | | | |

УЧЕТ ТЕХНИЧЕСКОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ

табл. 4

| Дата | Количество часов работы с начала эксплуатации или после капитального ремонта | Вид технического обслуживания | Замечание о техническом состоянии | Должность, фамилия и подпись ответственного лица |
|------|--|-------------------------------|-----------------------------------|--|
|------|--|-------------------------------|-----------------------------------|--|

ТРЕБОВАНИЯ К УЧЕТУ ОТКАЗОВ

При заполнении форм "Учет неисправностей при эксплуатации" и "Учет проведенных ремонтов изделия и его составных частей в графе "стоимость работ" наряду с величиной фактических затрат в рублях указывается группа сложности.

Первая группа сложности - отказы, устраняемые ремонтом или заменой деталей, которые расположены снаружи сборочных единиц.

Устранение отказов производится без разборки этих сборочных единиц.

Вторая группа сложности - отказы, устраняемые ремонтом или заменой легкодоступных сборочных единиц или их деталей, а также отказы, устранение которых требует раскрытия внутренних полостей основных сборочных единиц (но без разборки). Затраты составляют не более 30% стоимости сборочных единиц.

Третья группа сложности - отказы, для устранения которых требуется разборка или расчленение основных сборочных единиц, а затраты превышают 30% их стоимости.

Стоимость новой сборочной единицы принимается по данным, приведенным в "Нормах расхода запасных частей на капитальный ремонт".

Неисправности, не связанные с потерей работоспособности (например, повреждения окраски) не классифицируются как отказы, но учитываются при заполнении вышеуказанных форм.

УЧЕТ НЕИСПРАВНОСТЕЙ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

табл. 5

| Дата отказа изделия или его составных частей | Количество часов работы с начала эксплуатации или после капитального ремонта | Наименование отказавшей составной части. Характер неисправности | Причина неисправности, количество часов работы отказавшей составной части | Режим работы изделия и характер его загрузки | Принятые меры по устранению неисправности, расход ЗИП и отметка о направлении рекламаций | Трудоемкость устранения неисправности в чел. час. | Продолжительность устранения неисправности, в час | Стоимость работ в руб. | Должность, фамилия и подпись лица, ответственного за устранение неисправности |
|--|--|---|---|--|--|---|---|------------------------|---|
|--|--|---|---|--|--|---|---|------------------------|---|

СВЕДЕНИЯ ОБ ИЗМЕНЕНИЯХ В КОНСТРУКЦИИ ИЗДЕЛИЯ И ЕГО СОСТАВНЫХ ЧАСТЕЙ ВО ВРЕМЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ И РЕМОНТА

табл. 6

| Основание (наименование документа) | Дата проведения изменений | Содержание проведенных работ | Характеристика работы изделия после проведенных изменений | Должность, фамилия и подпись лица, ответственного за проведенное изменение | Примечание |
|--|------------------------------|------------------------------------|--|--|------------|
|--|------------------------------|------------------------------------|--|--|------------|

СВЕДЕНИЯ О ЗАМЕНЕ СОСТАВНЫХ ЧАСТЕЙ ВО ВРЕМЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ

табл. 7

| Снятая часть | | | | Вновь установленная часть | | Дата, должность и подпись лица, ответственного за проведение замены |
|----------------------------|-----------------|-----------------------------------|-------------------------|----------------------------|-----------------|---|
| Наименование и обозначение | Заводской номер | Число отработанных часов (циклов) | Причина выхода из строя | Наименование и обозначение | Заводской номер | |

УЧЕТ ПРОВЕДЕННЫХ РЕМОНТОВ ИЗДЕЛИЯ И ЕГО СОСТАВНЫХ ЧАСТЕЙ

табл. 8

| Наименование и обозначение составной части | Основание Для сдачи в ремонт | Дата | | Дата | | Трудоемкость ремонта, чел. час. | Стоимость ремонта в руб. | Наименование ремонтного органа | Количество часов работы до ремонта | Вид ремонта (средний, капитальный и др.) | Наименование Ремонтных работ | Должность, фамилия и подпись ответственного лица | |
|--|---------------------------------|---------------------------------------|--|--|-------------------------------------|------------------------------------|-----------------------------|-----------------------------------|---------------------------------------|--|---------------------------------|--|-------------------------------|
| | | остановки машины для ремонта | ввода в эксплуа- тацию после ремонта | пос- туп- ления в ре- монт | выхо- да из ре- мон- та | | | | | | | произ- водивше го ремонт | приняв- шего из ремонта |
| | | | | | | | | | | | | | |

АКТ–РЕКЛАМАЦИЯ

Акт–рекламация составляется комиссией.

В акте указывается:

- наименование организации – владельца изделия и полный почтовый и железнодорожный адрес;
- время и место составления акта;
- фамилии лиц, составивших акт, и их должности;
- время получения изделия и его заводской номер;
- время ввода изделия в эксплуатацию;
- условия эксплуатации изделия и число отработанных часов;
- количество и наименование дефектных деталей;
- подробное описание недостатков, по возможности с указанием причин, вызвавших недостатки, и обстоятельств, при которых они обнаружены;
- заключение комиссии, составившей акт о причинах неисправностей.

Примечание.

- * Акт об обнаруженных визуально дефектах составляется не позднее 10 дней после получения изделия, а о скрытых дефектах, не обнаруженных при приемке на заводе, составляется в пятидневный срок с момента обнаружения.
- * Акт и дефектные детали, кроме металлоконструкций, направляются предприятию–изготовителю.
- * Завод не несет ответственности за повреждения в результате неумелого управления, неправильного обслуживания при эксплуатации и хранении изделия.
- * Во время гарантийного срока, в случае обнаружения дефектов, представитель завода по вызову организации выезжает на место. Акт-рекламация составляется в его присутствии
- * Если дефект произошел не по вине завода, организация, вызвавшая представителя завода, принимает на себя затраты, связанные с вызовом.
- * Завод не несет ответственность за надежность работы машины и претензии к заводу являются необоснованными при отсутствии в паспорте (табл.14-22) сведений о проведенном техническом обслуживании, неисправностях при эксплуатации, изменениях в конструкции, о замене составных частей.
- * Акты, составленные с нарушением указанных выше условий, завод к рассмотрению не принимает.



После заполнения этой карты и отправки ее в адрес завода Вы получаете право на льготное обслуживание оборудования, как в гарантийный, так и в послегарантийный период, а также на поставку запасных частей.

СЕРВИСНАЯ КАРТА

Пресс гладильный ЛПР 208.20-9156

зав. № _____.

Наименование эксплуатирующей организации

Почтовый адрес:

Тел., факс

Должность, Ф.И.О.

Наименование продавца (при покупке через посредника)

Учитывая Вашу занятость, мы постарались сделать предлагаемую сервисную карту максимально краткой. Убедительно просим Вас заполнить ее и выслать в наш адрес.



По вопросам сервисного обслуживания и приобретения запасных частей вы можете обратиться в нашу сервисную службу.

При обращении необходимо сообщить:

- **марку машины**
- **заводской номер**
- **дату приобретения**
- **дату запуска в эксплуатацию**
- **наименование организации, запустившей в эксплуатацию**

По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

Архангельск (8182)63-90-72
Астана +7(7172)727-132
Белгород (4722)40-23-64
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Волгоград (844)278-03-48

Вологда (8172)26-41-59
Воронеж (473)204-51-73
Иваново (4932)77-34-06

Ижевск (3412)26-03-58
Казань (843)206-01-48

Калининград (4012)72-03-81
Калуга (4842)92-23-67
Кемерово (3842)65-04-62
Киров (8332)68-02-04
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
Липецк (4742)52-20-81
Магнитогорск (3519)55-03-13
Москва (495)268-04-70
Мурманск (8152)59-64-93
Набережные Челны (8552)20-53-41

Нижний Новгород (831)429-08-12
Новокузнецк (3843)20-46-81
Новосибирск (383)227-86-73
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16
Пермь (342)205-81-47
Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64
Самара (846)206-03-16
Санкт-Петербург (812)309-46-40
Саратов (845)249-38-78

Смоленск (4812)29-41-54
Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13
Тверь (4822)63-31-35
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)74-02-29
Тюмень (3452)66-21-18
Ульяновск (8422)24-23-59
Уфа (347)229-48-12
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Ярославль (4852)69-52-93