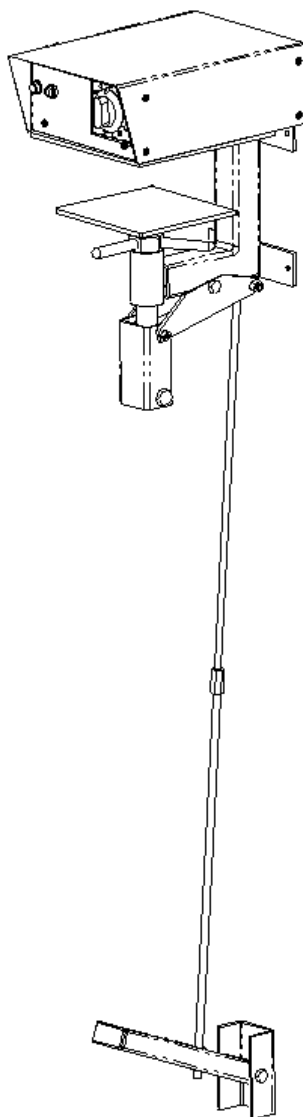




ЭЛЕКТРОВУЛКАНИЗАТОР для ремонта камер

Паспорт

614Т.000.00 ПС



ВНИМАНИЕ!

С целью повышения качества изготовитель вправе в процессе производства вносить изменения в конструкцию изделия, не отраженные в данном паспорте.

1. НАЗНАЧЕНИЕ

Электровулканизатор, модель 614Т, предназначен для ремонта камер, изготовления пяток вентиля и соединения вентиля с камерами методом горячей вулканизации в стационарных условиях внутри помещения.

2. ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

2.1 Тип аппарата	стационарный
2.2 Питание, однофазная сеть, В	220
Гц	50
2.3 Размер рабочей плиты, мм	190x190
2.4 Температура плиты при вулканизации камер, °C	143±5
2.5 Обеспечение температурного режима	автоматическое
2.6 Время нагрева плиты до рабочей температуры, мин, не более	15
2.7 Диапазон регулирования времени нагрева, мин	5...90
2.8 Потребляемая мощность, Вт, не более	1000
2.9 Габаритные размеры в собранном виде, мм	
глубина	293
ширина	197
высота	1309
2.10 Масса, кг	10,2

3. КОМПЛЕКТНОСТЬ

Электровулканизатор	- 1
Кронштейн с педалью	- 1
Тяга сочлененная	- 1
Прессформа (тренога)	- 1
Паспорт	- 1

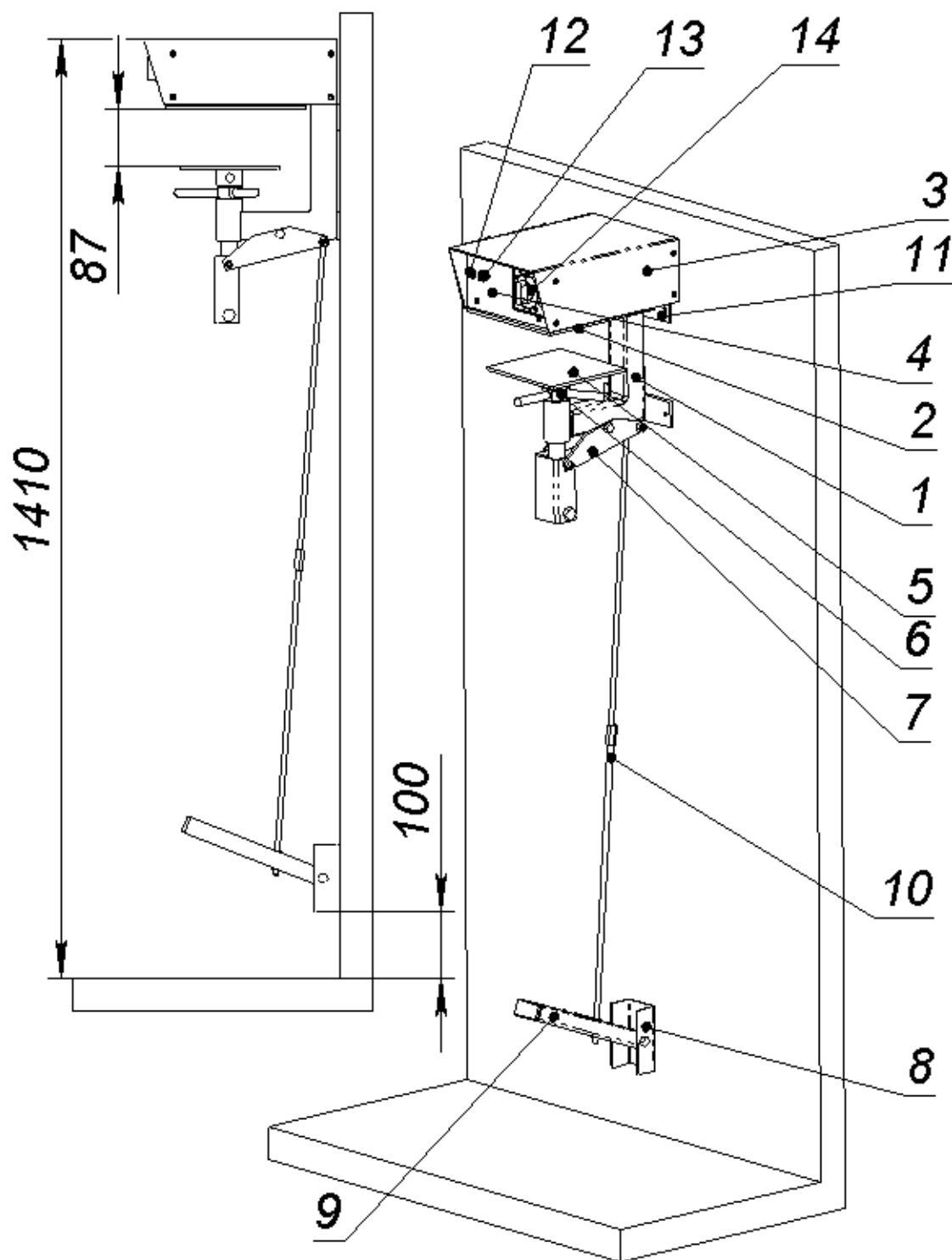


Рис. 1 Общий вид электровулканизатора

4. УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ

4.1 Электровулканизатор представляет собой нагревательное устройство, закрепляемое на вертикальной стене помещения (рис. 1) и состоящее из силовой скобы 1 с нагревательной плитой 2, закрытой кожухом 3 и лицевой панелью 4. В нижней части скобы находится подвижный упор 5, силовая гайка с ручками 6 и система рычагов 7 для быстрого подвода подвижного упора 5 к нагревательной плите 2 при помощи ноги оператора. Ближе к полу на вертикальной стене

крепится кронштейн 8 с педалью 9, соединенной с системой рычагов 7 сочлененной тягой 10. К скобе 1 приварены планки 11 с отверстиями для крепления вулканизатора к стене.

На лицевой панели 4 размещены: индикаторная лампа 12, предохранитель 13 и реле-таймер 14. Под кожухом монтируются: нагревательный элемент, клеммная колодка и терморегулятор. Выпускается также вулканизатор без реле-таймера (мод. 614). В этом случае на его месте располагается выключатель с подсветкой 14.

К вулканизатору придается алюминиевая прессформа (тренога) для приварки вентилей к камерам.

Из-под защитного кожуха 3 через кабельный ввод выходит шнур питания с вилкой для подключения аппарата к сети переменного тока 220 В, 50 Гц.

Схема электрических соединений показана на рис. 2.

Вулканизатор включается поворотом рукоятки реле-таймера. Диапазон регулирования времени вулканизации – от 5 до 90 мин. В процессе работы вулканизатора происходит периодическое включение (загорается лампа 12) и выключение нагревательного элемента.

Для включения реле на время более 10 мин. следует повернуть заводной вал реле по часовой стрелке, установив нужную выдержку времени.

Установку выдержки времени менее 10 мин. следует производить в два приема: сначала необходимо повернуть вал реле по часовой стрелке на время 20...30 мин., а затем вернуть его до требуемого значения.

После истечения установленной выдержки времени происходит размыкание контактов, включение звонка и остановка механизма реле.

Электровулканизатор готов для производства вулканизационных работ через 15 мин после его включения.

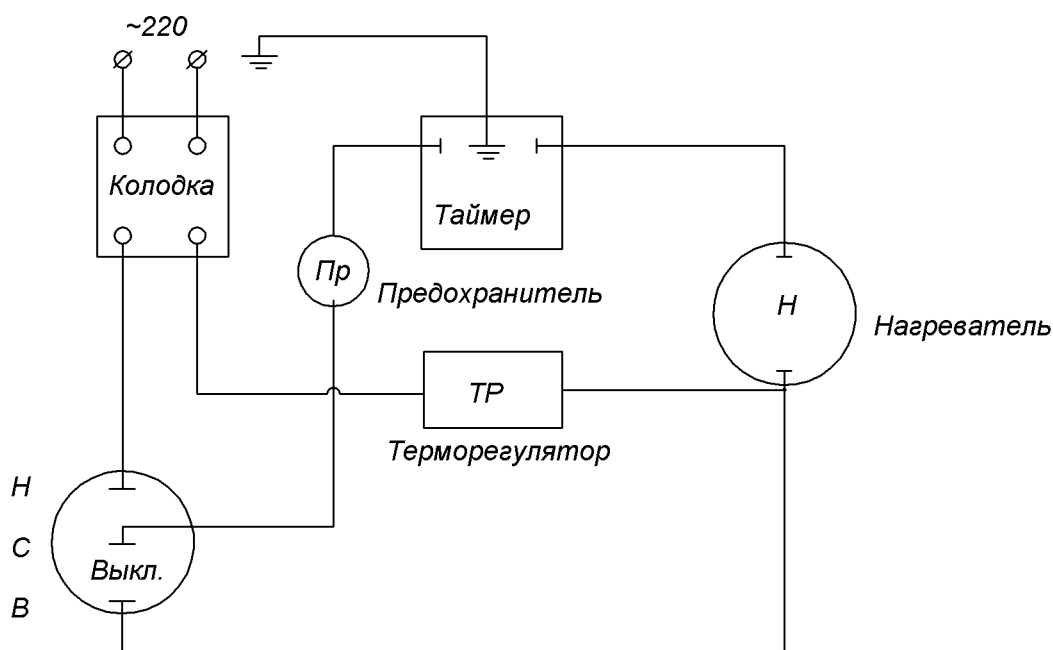


Рис. 2 Схема электрических соединений

4.2 При ремонте камер необходимо создать монолитное соединение починочных материалов с ремонтируемыми участками и придать пластичной сырой резиновой смеси починочного материала необходимую эластичность и прочность, что достигается прижатием починочной смеси к ремонтируемому

участку с необходимым усилием ($5...6 \text{ кгс/см}^2$) и нагревом ее до температуры $143\pm 5^\circ\text{C}$ в течение определенного промежутка времени.

Вулканизатор настроен на предприятии-изготовителе на вышеуказанную температуру. Для самостоятельной настройки на верхней части кожуха имеется регулировочный барашек. Необходимо повернуть регулировочный барашек по часовой стрелке для повышения температуры плиты и против часовой стрелки для понижения температуры плиты.

5. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

5.1 Вулканизатор должен эксплуатироваться в соответствии с «Едиными требованиями безопасности и производственной санитарии к конструкциям технологического оборудования для ремонта и обслуживания автомобильной техники».

5.2 Следует строго соблюдать требования «Правил технической эксплуатации электроустановок потребителей» и «Правил техники безопасности при эксплуатации электроустановок потребителей».

5.3 К выполнению работ на вулканизаторе могут быть допущены лица, прошедшие вводный инструктаж и инструктаж на рабочем месте, курсовое обучение по типовым программам, сдавшие экзамены и имеющие удостоверение на право производства работ.

5.4 Перед началом работы с вулканизатором проверить наличие и исправность заземления. Работать без заземления корпуса вулканизатора запрещается. Вулканизатор должен быть заземлен через штепсельную евровилку.

5.5 Настройка и ремонт производится только на отключенном от сети вулканизаторе.

5.6 Запрещается работа вулканизатора при оголении провода, плохом контакте в розетке питания сети.

5.7 Запрещается эксплуатировать вулканизатор во взрывоопасной атмосфере, сильно запыленных помещениях и в помещениях с насыщенным водяным паром, парами кислот и щелочей.

5.8 Недопустимо подвергать вулканизатор тряске и воздействию влаги.

5.9 При обнаружении каких-либо неисправностей работа на вулканизаторе должна быть прекращена до устранения неисправности.

5.10 По окончании работ вулканизатор необходимо отключить от сети.

6. ПОДГОТОВКА ИЗДЕЛИЯ К РАБОТЕ

После распаковки вулканизатора необходимо:

6.1 Проверить комплектность поставки.

6.2 Удалить консервационную смазку.

6.3 Проверить резьбовые элементы соединения, при необходимости подтянуть их.

6.4 Закрепить вулканизатор и кронштейн с педалью на вертикальной стене при помощи дюбелей.

6.5 Подвести к аппарату питание от сети переменного тока 220 В, 50 Гц.

7. ПОРЯДОК РАБОТЫ

7.1 Подключить вулканизатор к сети, при этом должна загореться подсветка на выключателе или индикаторная лампа.

При достижении рабочей температуры нагревательной плиты индикаторная лампа погаснет и далее будет периодически включаться и выключаться.

Подготовку поврежденной камеры (зачистку, наклейку заплат) произвести по типовому технологическому процессу.

Подготовленный к ремонту участок камеры укладывают на центральный участок подвижного упора 5 и, нажимая ногой на педаль 9 и придерживая руками камеру в расправленном положении, подводят к нагревательной плите. Убедившись, что ремонтируемый участок расположен правильно, не снимая ноги с педали 9 и вращая гайку 6, создают усилие прижатия, необходимое для вулканизации.

7.2 Привулканизация пятки вентиля к камере.

При изготовлении пятки вентиля и привулканизации его к камере необходимо использовать прессформу (треногу).

8. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

8.1 Поверхность плиты должна быть постоянно чистой. Пригоревшую к плите резину следует аккуратно удалить, а затем это место протереть тряпкой, смоченной в бензине, предварительно охладив аппарат до температуры окружающего воздуха. Беречь плиту от коррозии.

8.2 Систематически протирать вулканизатор ветошью, удаляя пыль и грязь.

8.3 Периодически смазывать нажимной винт.

8.4 При постоянной работе один раз в месяц проверять электроконтактные соединения. При необходимости подтянуть соответствующие винты и гайки, а контакты терморегулятора зачистить наждачной бумагой.

9. ХАРАКТЕРНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И МЕТОДЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

Перечень наиболее часто встречающихся неисправностей:

Наименование неисправностей, внешнее проявление и дополнительные признаки	Вероятная причина	Методы устранения
При включении аппарата не греется плита	Перегорел предохранитель	Заменить предохранитель (5А)
	Сработала защита от перегрева на терморегуляторе	Заменить терморегулятор
При работе аппарата наблюдается обугливание или неспекание сырой резины	Не отрегулирован терморегулятор	Настроить терморегулятор

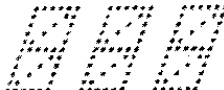
10. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Изготовитель гарантирует исправную работу вулканизатора в течение одного года со дня получения потребителем при условии эксплуатации его в соответствии с требованиями настоящей инструкции. В течение гарантийного срока изготовитель возмещает потребителю преждевременно вышедшие из строя детали и узлы и производит их ремонт.

В связи с постоянной работой по повышению надежности и улучшению технических характеристик в конструкцию вулканизатора могут быть внесены изменения, не отраженные в настоящем документе.

Адрес изготовителя: 644006 г. Омск, ул. Орловского, 3-85,
ООО «ПКФ «Автоформат Б»
т. 8-3812-366-003
e-mail: info@avtoform.ru,
<http://www.avtoform.ru>

11. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

Электровулканизатор 614Т.000.00 заводской № 
соответствует рабочей конструкторской и технологической документации,
требованиям ГОСТ 14087-88, ГОСТ 14163-88, ГОСТ 27570.0-87, ТУ 27-56-1011-84,
ТУ 3468-003-23921788-2000 и признан годным к эксплуатации. Изделие
подвергнуто консервации и упаковке согласно требованиям технической
документации.

Срок консервации 1 год.

Дата выпуска _____ 20__ г.



Приемщик:

изм. 02, 10.02.2008
изм. 05, 10.10.2009
изм. 06, 21.08.2010
изм. 07, 16.02.2011
изм. 08, 17.08.2011
изм. 09, 28.01.2012
изм. 10, 21.02.2012
изм. 11, 20.01.2014
изм. 12, 11.07.2015
изм. 13, 14.12.2020