

INSTRUKCJA

Urządzenie
do tłoczenia napisów
na gorąco

AHP 06T



1.	WSTĘP	3
2.	CHARAKTERYSTYKA TECHNICZNA	3
2.1.	PRZEZNACZENIE	3
2.2.	OPIS BUDOWY	3
2.2.1.	OBUDOWA	3
2.2.2.	PRASA MECHANICZNA KOLANOWA (oznaczenie elementów wg zał. nr 3)	3
2.2.3.	PŁYTA GRZEJNA	3
2.2.4.	MECHANIZM PRZESUWU FOLII BARWIĄCEJ	4
2.2.5.	SZUFLADKA NA TABLICZKI	4
2.3.	WIELKOŚCI CHARAKTERYSTYCZNE	4
3.	PRZYGOTOWANIE URZĄDZENIA PRZED URUCHOMIENIEM	5
3.1.	USTAWIENIE	5
3.2.	ŹRÓDŁO ZASILANIA	5
3.3.	ELEMENTY OBSŁUGI (oznaczenia wg załącznika nr 1).	5
4.	UŻYTKOWANIE URZĄDZENIA	5
4.1.	PRZYGOTOWANIE URZĄDZENIA PRZED PIERWSZYM URUCHOMIENIEM	5
4.2.	PRZYGOTOWANIE URZĄDZENIA DO PRACY	5
4.2.1.	PODŁĄCZENIE DO ŹRÓDŁA ZASILANIA	5
4.2.2.	USTAWIENIE WŁAŚCIWYCH PARAMETRÓW PRACY	5
4.2.3.	USTAWIENIE WŁAŚCIWEJ TEMPERATURY TŁOCZENIA	6
4.2.4.	USTAWIENIE WŁAŚCIWEGO CZASU TŁOCZENIA	6
4.2.5.	PRZYGOTOWANIE KASETY Z CZCIONKAMI	6
4.2.6.	MOCOWANIE KASETY Z CZCIONKAMI W URZĄDZENIU	7
4.2.7.	MOCOWANIE KASETY Z CZCIONKAMI W POŁOŻENIU ROBOCZYM	7
4.3.	EKSPLLOATACJA URZĄDZENIA	8
4.3.1.	WPROWADZANIE TABLICZEK IDENTYFIKACYJNYCH ASTEID	8
4.3.2.	MOCOWANIE TABLICZEK W SZUFLADCE	8
4.3.3.	WYKONANIE NAPISU	8
4.3.4.	WYMIANA TABLICZEK IDENTYFIKACYJNYCH ASTEID	8
4.3.5.	ZMIANA TREŚCI NAPISU	9
4.3.6.	WYMIANA FOLII BARWIĄCEJ	10
4.3.7.	ZAKŁADANIE FOLII BARWIĄCEJ NA ROLKĘ PROWADZĄCĄ	10
4.3.8.	WKŁADANIE FOLII DO KIESZENI	11
4.4.	ZAKOŃCZENIE PRACY	12
4.5.	KONSERWACJA URZĄDZENIA	12
5.	AKCESORIA	12
6.	WARUNKI BHP	13
6.1.	WARUNKI OGÓLNE	13
6.2.	ŚRODKI OCHRONY OSOBISTEJ	13
6.3.	URZĄDZENIE OCHRONNE I ZABEZPIECZAJĄCE	13
6.4.	OCHRONA PRZECIWPORAŻENIOWA	13
7.	WYTYCZNE I KOLEJNOŚĆ ZALECANYCH PRZEGLĄDÓW OKRESOWYCH	14
7.1.	EWIDENCJA CZASU PRACY	14
7.2.	KONSERWACJA	14
7.3.	PRZEGLĄDY OKRESOWE	14
ZaŁ. NR 1 - BUDOWA URZĄDZENIA AHP 06T (OPIS ELEMENTÓW ZEWNĘTRZNYCH)		15
ZaŁ. NR 2 - SCHEMAT ELEKTRYCZNY URZĄDZENIA AHP 06T		16
ZaŁ. NR 3 - BUDOWA URZĄDZENIA AHP 06T (RYSUNEK TECHNICZNY)		17
ZaŁ. NR 4 - GWARANCJA PRODUCENTA		18
ZaŁ. NR 5 - ZGŁOSZENIE URZĄDZENIA AHP 06T DO NAPRAWY		19

1. WSTĘP

Każdy pracownik przed przystąpieniem do pracy na urządzeniu AHP 06T powinien zapoznać się dokładnie, przy pomocy niniejszej Instrukcji, z charakterystyką techniczną urządzenia, jego obsługą oraz zasadami użytkowania i bezpieczeństwa pracy.

W celu przedłużenia czasu eksploatacji urządzenia należy dokonywać stałej systematycznej konserwacji, a zauważone usterki natychmiast usuwać. Miejsca smarownicze urządzenia należy smarować zgodnie ze wskazaniami zawartymi w niniejszej Instrukcji.

2. CHARAKTERYSTYKA TECHNICZNA

2.1. PRZEZNACZENIE

Urządzenie typ AHP 06T przeznaczone jest do wykonywania trwałych napisów na tabliczkach ASTEID do identyfikacji kabli.

2.2. OPIS BUDOWY (oznaczenie elementów wg załącznika nr 3)

Urządzenie składa się z następujących podstawowych zespołów:

2.2.1. OBUDOWA

Obudowa urządzenia wykonana jest z blachy aluminiowej grubości 2 mm. Pokryta jest powłoką malarską odporną na ścieranie.

2.2.2. PRASA MECHANICZNA KOLANOWA (oznaczenie elementów wg zał. nr 3)

W skład prasy wchodzi następujące zespoły:

Układ napędowy składający się z silnika elektrycznego prądu stałego 12 V z wbudowaną przekładnią ślimakową (poz. 47). Układ ten, typ 407-000-051 produkcji POLMO-ZEM w Dusznikach-Zdroju, na wałku ślimacznicy uzyskuje 50 obr./min.

Napęd ze sworznia (poz. 48) zamocowanego na czole ślimacznicy przenoszony jest na łącznik (poz. 25) przy pomocy dźwigni (korbowodu) (poz. 22).

Z łącznikiem związane są przy pomocy sworzni (poz. 41) dźwignie (poz. 21), 8 sztuk, w tym cztery dźwignie górne i cztery dźwignie dolne.

Górne dźwignie (4 sztuki) związane są przegubowo z płytą główną (poz. 17) przesuwaną, natomiast dolne dźwignie osadzone są na stałe przegubowo w dolnej płycie (poz. 19) zamocowanej do obudowy.

Płyta główna (poz. 17) prowadzona jest wzdłuż czterech cylindrycznych prowadnic o średnicy 12 mm (poz. 26).

Docisk do kasety z czcionkami (poz. 35) wywiera płyta główna przesuwna.

2.2.3. PŁYTA GRZEJNA

Płyta grzejna aluminiowa (poz. 14) izolowana jest od obudowy przy pomocy przekładek (poz. 15 i 16). W płytę wkręcone są dwie świece żarowe (poz. 69) typ N74-12V ogrzewające płytę.

Płyta grzejna w dolnej części posiada prowadnice prostokątne, w których prowadzona jest kaseta (poz. 35) do mocowania czcionek.



Czcionki zamocowane są w kasecie przy pomocy śrub dociskowych. Kasetą nagrzewana jest do odpowiedniej temperatury (ok. 200 stopni C) od płyty grzejnej. Ustawianie temperatury grzania realizowane jest przy pomocy pokrętki WT zlokalizowanego na czole obudowy - patrz załącznik nr 1, poz. 6.

2.2.4. MECHANIZM PRZESUWU FOLII BARWIĄCEJ

W płaszczyźnie nadrukowanej płytki, prostopadle do osi pionowej ruchu płyty głównej, przemieszczana jest liniowo folia barwiąca odwijana z rolki (poz. 68) osadzonej na tulei (poz. 5) o średnicy 25 mm.

Przesuw folii realizowany jest przy pomocy rolki gumowej (poz. 39) odbierającej moment obrotowy od mechanizmu zapadkowego (poz. 33, poz. 38) napędzanego przy pomocy płyty głównej przesuwnej (poz. 17).

Taśma przesuwana jest przy pomocy tarcia wytworzonego pomiędzy rolką gumową (poz. 38) a sprężystie dociskaną pokrywą (poz. 11) rolki. Zużyta folia przechodząc przez kieszeń mechanizmu przesuwu wychodzi na zewnątrz urządzenia.

2.2.5. SZUFLADKA NA TABLICZKI

Szufladka na tabliczki (poz. 27) wykonana jest z blachy aluminiowej o grubości 2 mm. W dnie szufladki usytuowane są wymienne kołki do ustalania drukowanej tabliczki. Po ułożeniu tabliczki, należy szufladkę wsunąć aż do wyczuwalnego oporu.

2.3. WIELKOŚCI CHARAKTERYSTYCZNE

Docisk płyty głównej:

200 do 250 kg (2 do 2,5 KN)

Skok płyty głównej:

20 mm

Silnik napędowy:

silnik elektryczny prądu stałego 12 V z wbudowaną przekładnią ślimakową typ 407-000-051 - produkcja POLMO-ZEM Duszniki Zdrój.

Zasada działania prasy:

mechanizm kolanowy napędzający płytę główną góra - dół.

Prowadzenie płyty głównej:

prowadnice cylindryczne średnica 12 mm - 4 szt.

Wymiary tabliczek z tworzywa do nadruku:

50 x 80 x 1,0 mm; 25 x 80 x 1,0 mm

Taśma barwiąca:

szerokość 76 mm, symbol ITPNA-F-CA-122-1

Wymiary kasety do mocowania czcionek:

43 x 90 x 17 mm

Wymiary gabarytowe urządzenia:

szerokość x głębokość x wysokość = 320 x 115 x 320 mm

Masa:

10 kg

3. PRZYGOTOWANIE URZĄDZENIA PRZED URUCHOMIENIEM

3.1. USTAWIENIE

Przenośne urządzenie typ AHP 06T może być ustawione w każdym miejscu zarówno w pomieszczeniach zadaszonych jak i na otwartym terenie. Wymagana jest sucha i twarda powierzchnia, na której ustawione będzie urządzenie.

3.2. ŹRÓDŁO ZASILANIA

Urządzenie typ AHP 06T zasilane jest ze źródła prądu stałego o napięciu 12 V. Np. z akumulatora samochodowego lub prostownika rozruchowego (> 15 A).

3.3. ELEMENTY OBSŁUGI (oznaczenia wg załącznika nr 1).

Regulator temperatury pracy - WT - (6)

Regulator czasu tłoczenia (przełącznik czasowy) - PT - (5)

Przycisk uruchamiający pracę urządzenia (1)

4. UŻYTKOWANIE URZĄDZENIA

4.1. PRZYGOTOWANIE URZĄDZENIA PRZED PIERWSZYM URUCHOMIENIEM

Przed pierwszym uruchomieniem urządzenia, pracownik obsługujący urządzenie winien dokładnie zapoznać się z konstrukcją i działaniem jego mechanizmu oraz układem sterowania.

Przystępując do pierwszego uruchomienia urządzenia należy nasmarować prowadnice cylindryczne płyty głównej wg p. 4.5. oraz należy:

- założyć folię barwiącą
- podłączyć urządzenie do źródła zasilania
- sprawdzić czy szufladka na tabliczki jest wsunięta do wyczuwalnego oporu
- sprawdzić działanie przycisku (przycisnąć przycisk włączający pracę prasy)
- sprawdzić działanie grzałek (włączyć na 2-3 minuty regulator temperatury pracy WT i dotknąć palcem czołową powierzchnię płyty grzejnej).

4.2. PRZYGOTOWANIE URZĄDZENIA DO PRACY

4.2.1. PODŁĄCZENIE DO ŹRÓDŁA ZASILANIA

Końcówki kabli zasilających transformatora należy podłączyć do odpowiednich zacisków w bocznej płycie urządzenia AHP 06T (zał. 1, poz. 7).

Źródło zasilania powinno mieć **napięcie 12 V**. Należy uważać, aby nie zastosować wyższego napięcia, gdyż spowoduje ono rozległe uszkodzenia urządzenia nie objęte gwarancją producenta. Natężenie prądu wyjściowego transformatora powinno być **nie niższe, niż 15A**. Zastosowanie niższego natężenia powoduje bardzo powolne nagrzewanie się płyty grzewczej.

4.2.2. USTAWIENIE WŁAŚCIWYCH PARAMETRÓW PRACY

Głębokość wytłoczonych napisów i grubość wytłoczonych znaków zależą od temperatury i czasu tłoczenia.

4.2.3. USTAWIENIE WŁAŚCIWEJ TEMPERATURY TŁOCZENIA

Właściwa temperatura pracy urządzenia wynosi około 200°C. Temperaturę ustawia się przy pomocy regulatora temperatury pracy WT (poz. 6, zał. 1). Czas nagrzewania się płyty grzewczej do zadanej temperatury wynosi 15-20 minut. Urządzenie jest gotowe do pracy, gdy dioda kontrolna przestanie się świecić (poz. 11, zał. 1).

4.2.4. USTAWIENIE WŁAŚCIWEGO CZASU TŁOCZENIA

Czas tłoczenia ustala się przy pomocy regulatora czasu PT (poz. 5, zał. 1). Zakres regulacji: 1 - 6 sekund. Im dłuższy czas tłoczenia, tym głębsze i grubsze będą wytłoczone znaki. Właściwy czas tłoczenia operator urządzenia powinien określić samodzielnie drogą własnych doświadczeń.

4.2.5. PRZYGOTOWANIE KASETY Z CZCIONKAMI

Czcionki (litery, cyfry, znaki specjalne) ustawia się w kasecie kolejno, tak jak występują w planowanym napisie. W przypadku, gdy napis składa się z mniej niż 18 znaków należy uzupełnić rząd czcionek w danym rowku kasety za pomocą czcionek "ślepych". Każdy rząd czcionek należy unieruchomić śrubą blokującą dokręcaną kluczem imbusowym (rys. 1), który znajduje się w wyposażeniu podstawowym urządzenia. Zaleca się ustawianie napisów centralnie w stosunku do brzegów tabliczek ASTEID.



(rys. 1)

4.2.6. MOCOWANIE KASETY Z CZCIONKAMI W URZĄDZENIU

Istnieje możliwość wykonywania napisu w parzystej liczbie wierszy (2 lub 4) (rys. 2 i 3). W tym przypadku należy wsunąć kasetę z czcionkami w taki sposób, by śruby mocujące czcionki były skierowane na zewnątrz urządzenia.



(rys. 2)



(rys. 3)

Przy wykonywaniu napisów w nieparzystej liczbie wierszy (1 lub 3) kasetka powinna być skierowana śrubami mocującymi w stronę urządzenia (rys. 4 i 5), tzn. odwrotnie, niż powyżej.



(rys. 4)



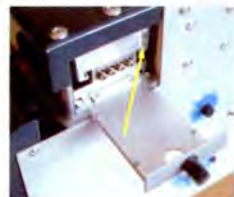
(rys. 5)

4.2.7. MOCOWANIE KASETY Z CZCIONKAMI W POŁOŻENIU ROBOCZYM

Kasetę z ustawionymi i umocowanymi czcionkami wsuwa się do prowadnic umieszczonych bezpośrednio pod płytą grzewczą urządzenia. Należy zablokować kasetę w położeniu roboczym przy pomocy zapadki (rys. 6 i 7).



(rys. 6)



(rys. 7)

Po zamocowaniu kasety z czcionkami oraz rozgrzaniu płyty grzewczej do temperatury pracy urządzenie jest przygotowane do pracy



4.3. EKSPLOATACJA URZĄDZENIA

4.3.1. WPROWADZANIE TABLICZEK IDENTYFIKACYJNYCH ASTEID

Tabliczki identyfikacyjne ASTEID, na których mają być wykonane napisy umieszcza się w szufladce, po jej uprzednim wysunięciu (rys. 8).

4.3.2. MOCOWANIE TABLICZEK W SZUFLADCE

Tabliczki ASTEID umieszczone w szufladce roboczej są unieruchamiane za pomocą kołków ustalających (rys. 9), w celu uniemożliwienia przypadkowego przesunięcia się tabliczki w trakcie wykonywania napisu.

W przypadku wykonywania napisów na tabliczkach ASTEID 50x80 mm kołki ustalające powinny być wkręcone w pozycjach zewnętrznych.

W przypadku wykonywania napisów na tabliczkach ASTEID 25x80 mm kołki ustalające powinny być wkręcone w pozycjach wewnętrznych.

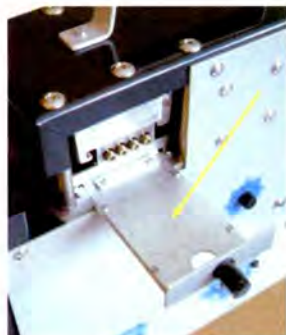
4.3.3. WYKONANIE NAPISU

Po powrotnym wsunięciu szufladki (do wyczuwalnego oporu), należy nacisnąć włącznik cyklu pracy (poz. 1, zał. 1).

4.3.4. WYMIANA TABLICZEK IDENTYFIKACYJNYCH ASTEID

Po zakończonym cyklu pracy należy wysunąć szufladkę i wyjąć tabliczkę ASTEID z napisem, podważając ją lekko od dołu (rys. 10).

W jej miejsce należy włożyć następną tabliczkę i można rozpocząć następny cykl pracy.



(rys. 8)



(rys. 9)



(rys. 10)

UWAGA.

Podczas mocowania kasyty w położeniu roboczym należy korzystać z rękawic ochronnych termoodpornych

4.3.5. ZMIANA TREŚCI NAPISU

Przed przystąpieniem do wykonania innego napisu należy: odblokować kasetę z czcionkami wyjąć kasetę z prowadnicy, umieścić kasetę na podłożu odpornym na temperaturę min. 200°C, poluzować śruby blokujące czcionki w kasecie dokonać wymiany czcionek, korzystając z pincety ze względu na wysoką temperaturę czcionek i kasety ustawić następny napis zablokować czcionki w kasecie umieścić kasetę z czcionkami w prowadnicy (Rys. 11).

UWAGA. Podczas mocowania kasety w położeniu roboczym należy korzystać z rękawic ochronnych termoodpornych



(Rys. 11)



4.3.6. WYMIANA FOLII BARWIĄCEJ

Aby dokonać wymiany folii barwiącej należy postępować zgodnie z poniższym opisem (Rys. 12, Rys. 13).

4.3.7. ZAKŁADANIE FOLII BARWIĄCEJ NA ROLKĘ PROWADZĄCĄ

Odkręcić dwa wkręty mocujące płytkę osłonową folii, znajdujące się w górnej części płyty tylnej.

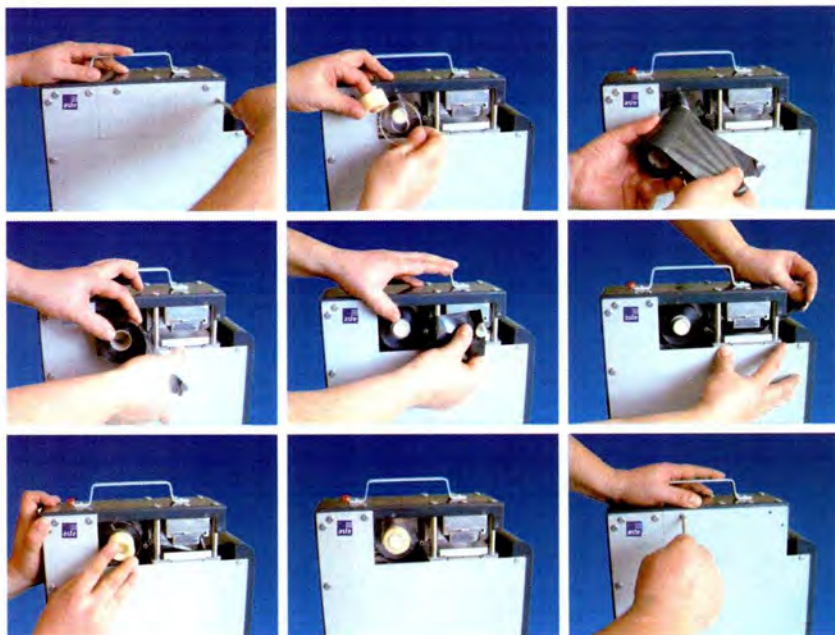
Zdjąć krążki zabezpieczające folię przed przesuwaniem się.

Tekturową tuleję nowej rolki folii wsunąć na wałek podajnika, tak aby koniec taśmy folii kierował się w stronę płyty grzewczej.

Odwinąć około 15 cm folii i odwinięty odcinek przełożyć pod kątkiem ustalającym poziom i płytą grzewczą w kierunku kieszeni.

Założyć ponownie krążki zabezpieczające.

UWAGA. Należy sprawdzić, czy tekturowa tuleja nowej rolki folii nie jest osadzona na wałku podajnika zbyt ciasno. Jeżeli ma to miejsce, należy skorygować średnicę wewnętrzną tulei tak, aby mogła się ona swobodnie obracać na wałku podajnika.



(Rys. 12)

4.3.8. WKŁADANIE FOLII DO KIESZENI

Odkręcić dwa wkręty mocujące element dociskający do pionowej ścianki kieszeni wskazane strzałkami;

Zdjąć element dociskający;

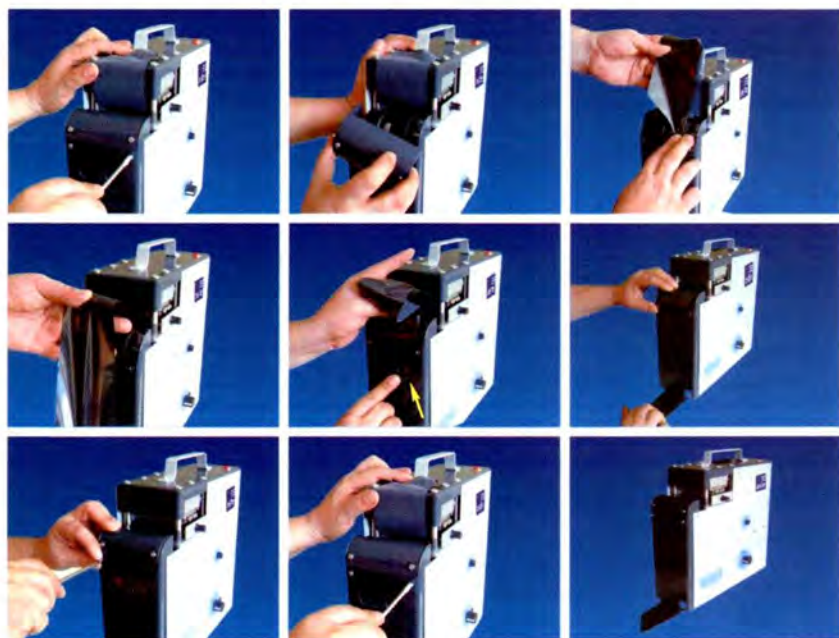
Wysunąć około 20 cm folii i przyciąć jej koniec pod kątem ok. 45°;

Wsunąć folię do kieszeni tak, aby była ona widoczna w otworach znajdujących się w obudowie kieszeni;

Koniec folii wysunąć z dolnego otworu wyprowadzającego i ułożyć wstęgę folii dokładnie po środku rolek prowadzących;

Ponownie zamocować element dociskający i zablokować jego położenie dwoma wkrętami.

UWAGA. Nie wolno uruchomić urządzenia bez zamocowanej rolki z folią barwiącą. Jeżeli element dociskający będzie się stykał bezpośrednio z gumowymi rolkami może nastąpić zatarcie się mechanizmu przesuwu folii.



(Rys. 13)

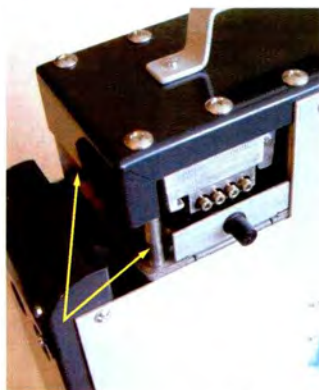


4.4. ZAKOŃCZENIE PRACY

Po zakończeniu pracy należy odłączyć urządzenie od źródła zasilania.

4.5. KONSERWACJA URZĄDZENIA

Za każdym razem przed przystąpieniem do pracy należy nasmarować kilkoma kroplami oleju (najlepiej strzykawką) kolumny prowadzące płytę główną dociskową (Rys. 14).



(Rys. 14)

5. AKCESORIA (Rys. 15)

- 1 - rolka folii barwiącej
- 2 - zestaw czcionek w futerale
- 3 - pinceta

- 4 - klucz imbusowy
- 5 - rękawice



(Rys. 15)

6. WARUNKI BHP

6.1. WARUNKI OGÓLNE

Urządzenie typ AHP 06T pracuje pod bezpiecznym napięciem 12 V i nie stanowi zagrożenia dla obsługi. Zastosowanie wyższego napięcia spowoduje uszkodzenie urządzenia.

Urządzenie może być zasilane z akumulatora samochodowego 12 V lub z zasilacza 12 V prądu stałego, który należy zakupić samodzielnie.

Urządzenie może pracować w każdym miejscu tj. w pomieszczeniach zadaszonych lub na otwartym terenie.

Zabrania się:

- naprawiania, konserwacji i manipulowania przy urządzeniu w czasie jego pracy,
- obsługi nagrzanej kasety bez rękawic ochronnych.

6.2. ŚRODKI OCHRONY OSOBISTEJ

Pracownik obsługujący urządzenie winien być wyposażony w rękawice ochronne termoodporne.

6.3. URZĄDZENIE OCHRONNE I ZABEZPIECZAJĄCE

Obudowa

Wszystkie mechanizmy znajdują się w aluminiowej obudowie i nie powodują zagrożenia dla użytkownika.

Zabezpieczenia elektryczne

Urządzenie wyposażone jest w bezpiecznik przeciążeniowy zwarciovowy 25 A - poz. 45, zał. nr 3.

6.4. OCHRONA PRZECIWPORAŻENIOWA

Urządzenie wykonane jest w III klasie ochronności wg PN - EN 61140:2005 (przyłączenie do bardzo niskiego napięcia bezpiecznego 12 V).



7. WYTYCZNE I KOLEJNOŚĆ ZALECANYCH PRZEGLĄDÓW OKRESOWYCH

7.1. EWIDENCJA CZASU PRACY

W czasie eksploatacji urządzenia winna być prowadzona ewidencja rzeczywistego czasu pracy. Dane te są podstawą do określenia przez użytkownika urządzenia częstotliwości przeglądów okresowych.

7.2. KONSERWACJA

Konserwacja obejmuje czynności, których celem jest zabezpieczenie elementów urządzenia przed przedwczesnym zużyciem oraz zapewnieniem jak najdłuższej eksploatacji.

Zakres czynności konserwacyjnych ogólnie obejmuje:

- a) smarowanie zgodnie z zaleceniami,
- b) utrzymanie urządzenia w należytej czystości,
- c) usuwanie drobnych uszkodzeń stwierdzonych w czasie czynności kontrolnych, np. wymiana spalonego bezpiecznika.

7.3. PRZEGLĄDY OKRESOWE

Przeglądy okresowe obejmują czynności związane z ustaleniem stopnia zużycia lub uszkodzenia poszczególnych elementów urządzenia. Pierwszy przegląd powinien być przeprowadzony po 200 godzinach pracy. W przypadku stwierdzenia nadmiernego zużycia lub uszkodzenia mechanizmów lub elementów urządzenia, naprawę należy zlecić do producenta - firma MOGEN.

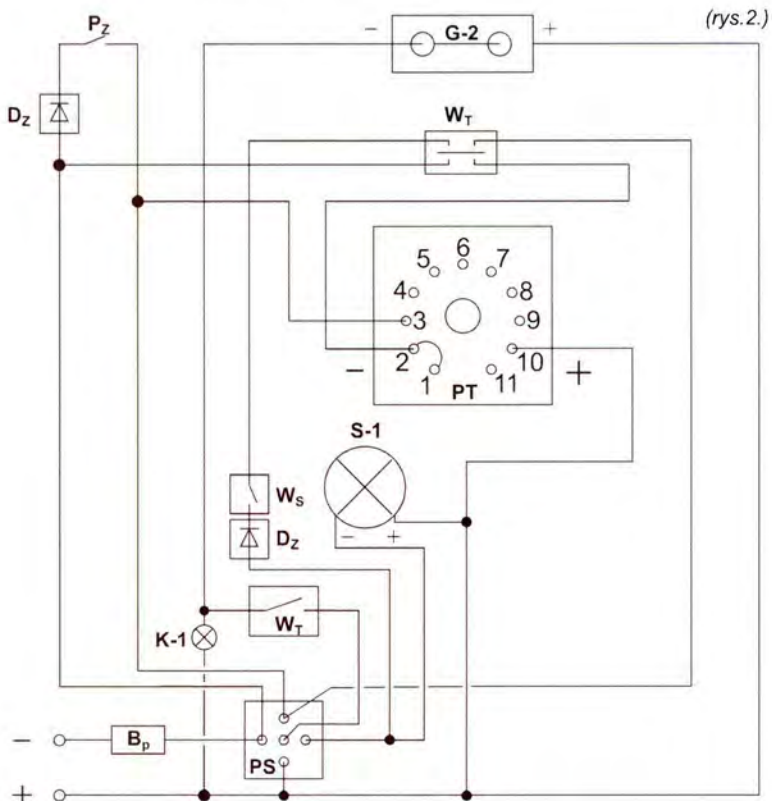
UWAGA

Jedyną instytucją upoważnioną do naprawy urządzenia jest MOGEN GDAŃSK. Wykonywanie napraw lub modyfikacji urządzenia AHP 06T przez instytucję i osoby nie upoważnione prowadzi do pozbawienia praw wynikających z Gwarancji Producenta.

ZAŁĄCZNIK NR 1**BUDOWA URZĄDZENIA AHP 06T (OPIS ELEMENTÓW ZEWNĘTRZNYCH)**

- 1 - przycisk uruchamiający pracę urządzenia
- 2 - płyta grzewcza z przewodnikami dla kasety 3
- 3 - kaseta z czcionkami
- 4 - prowadnica folii barwiącej (rolka gumowa)
- 5 - regulator czasu tłoczenia (przełącznik czasowy RTX-132) - PT
- 6 - regulator temperatury pracy - WT
- 7 - zaciski zasilania
- 8 - szufladka na tabliczki
- 9 - śruby do zdejmowania panelu czołowego (przy wymianie folii barwiącej)
- 10 - otwory kontrolne przesuwu taśmy barwiącej
- 11 - dioda kontrolna świecąca LED



ZAŁĄCZNIK NR 2**SCHEMAT ELEKTRYCZNY URZĄDZENIA AHP 06T**

D_Z - dioda zabezpieczająca 12V 30A

S-1 - silnik z przekładnią ślimakową 12V 5A

W_T - termostat (regulator temperatury) 250V 16A

W_S - wyłącznik samoczynnie odłączający grzałki i zamykający cykl pracy silnika

PT - przekaźnik czasowy RTX-132 (regulator czasu tłoczenia)

K-1 - kontrolka grzania (dioda kontrolna świecąca LED)

PS - przekaźnik dwustykowy 12V 30A

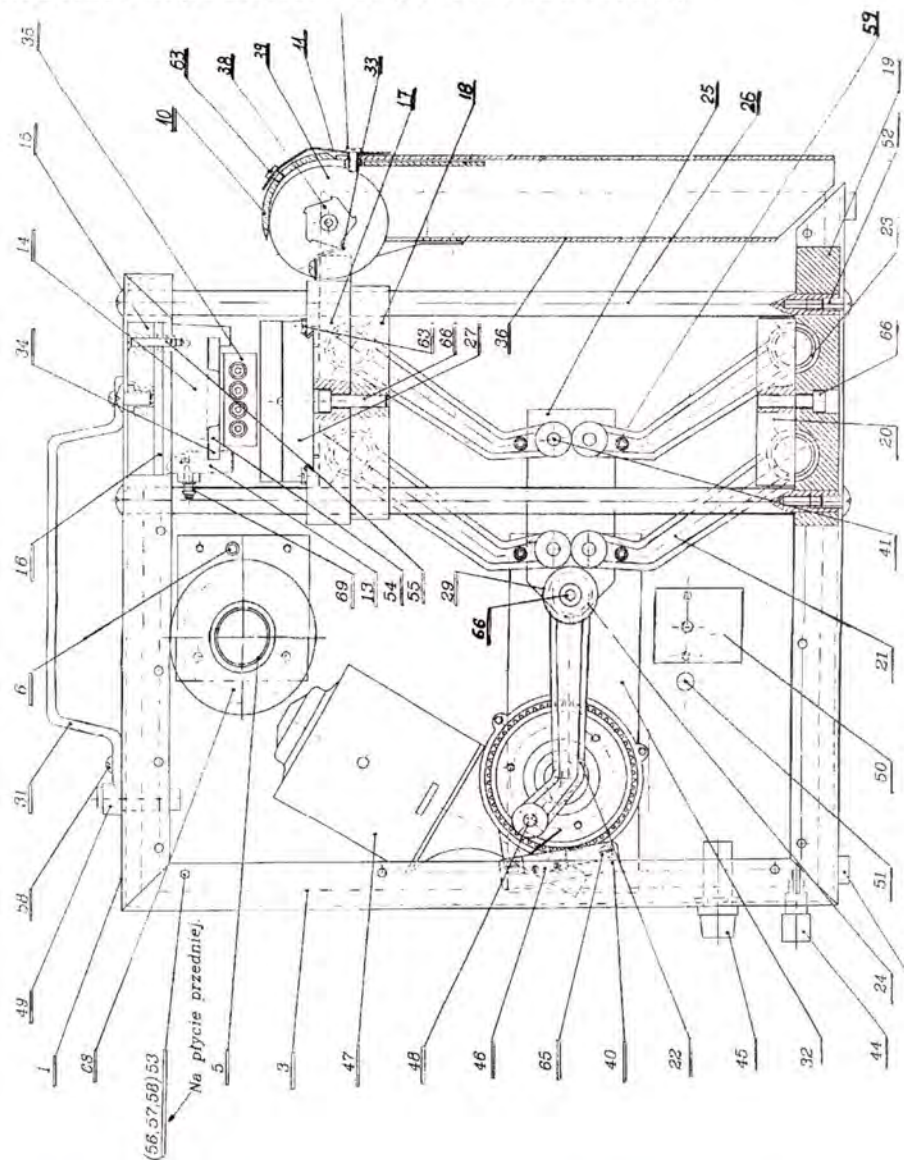
P_Z - przycisk uruchamiający pracę urządzenia

B_P - bezpiecznik przeciążeniowo-zwarciovym

G-2 - grzałki 2 sztuki 12V 130W (świece żarowe N74)

ZAŁĄCZNIK NR 3

BUDOWA URZĄDZENIA AHP 06T (RYSUNEK TECHNICZNY)



GWARANCJA PRODUCENTA

WARUNKI GWARANCJI

Producent udziela gwarancji na sprawne działanie urządzenia i wszystkich jego podzespołów w okresie 12 miesięcy od daty zakupu, jednak nie dłużej, niż 24 miesiące od daty produkcji.

Z tak rozumianej gwarancji zostają wyłączone elementy urządzenia ulegające naturalnemu zużyciu podczas prawidłowej eksploatacji, tzn.:

- elementy grzejne;
- czcionki;
- folia barwiąca.

Gwarancja nie obejmuje uszkodzeń powstałych w wyniku:

- eksploatacji urządzenia niezgodnej z Instrukcją.
- niewłaściwego obchodzenia się z urządzeniem (np. uszkodzenia mechaniczne).
- dokonywania modyfikacji i napraw urządzenia przez osoby nieuprawnione.

UWAGA

JEDYNĄ INSTYTUCJĄ UPOWAŻNIONĄ DO NAPRAWY URZĄDZENIA JEST
MOGEN GDAŃSK

Wykonywanie napraw lub modyfikacji urządzenia AHP 06T przez instytucje i osoby nie upoważnione prowadzi do pozbawienia praw wynikających z Gwarancji Producenta.

ZAŁĄCZNIK NR 5

ZGŁOSZENIE URZĄDZENIA AHP 06T DO NAPRAWY

Pełna nazwa przedsiębiorstwa
zgłaszającego urządzenie do naprawy

Pełny adres przedsiębiorstwa
zgłaszającego urządzenie do naprawy

Numer i data
dokumentu zakupu

Numer fabryczny urządzenia AHP 06T

Data zgłoszenia urządzenia do naprawy

Opis uszkodzeń

.....
.....
.....
.....
.....
.....
.....
.....
.....
.....
.....

.....
imię i nazwisko / stanowisko służbowe
osoby zgłaszającej

