

Бахильный станок РЕСРЕ (инструкция)

Модель

РЕСРЕ

Общие сведения

Данный станок предназначен для производства одноразовых медицинских бахил.

Процесс производства с момента подачи материалов до получения готовой продукции полностью автоматизирован.

Численность обслуживающего персонала – один человек.

Основные характеристики

Производимая продукция (бахилы) ширина до 160-180 мм, длина до 400 мм

Размер бахил может регулироваться в зависимости от требований потребителя

Процесс управления производством бахил полностью автоматизирован

Производительность максимальная 120 шт./мин

Производительность рабочая (обеспечивающая оптимальное качество) 60-100 шт./мин

Габаритные размеры 1500 (длина) x 1450 (ширина) x 1750 (высота) мм

Вес станка 600 кг

Напряжение 220 В

Потребляемая мощность 5 кВт



Основные узлы и агрегаты станка

- Разматывающее устройство
- Рейка подающего механизма
- Трансмиссия
- Установка ультразвуковой сварки
- Режущий механизм
- Система питания

Материалы, применяемые для производства бахил

- полиэтилен высокой плотности (HDPE) – 0,9-5,0 г/шт.
- полиэтилен низкой плотности (LDPE) – 0,9-5,0 г/шт.
- нетканый материал (спанбонд)
- эластичная резиновая тесьма

Монтаж станка

Для бесперебойной работы, станок для производства бахил необходимо установить на монолитную ровную бетонную поверхность, обеспечив равномерное распределение веса и плотное прилегание рамы станка к полу во избежание вибрации в процессе производства бахил.



Подготовка к запуску

Внимание! Перед началом использования станка для производства бахил оператор должен ознакомиться с его функциями и основными этапами работы станка.

Непосредственно перед запуском станка необходимо убедиться в его исправности, рабочее место должно быть убрано, подвижные части станка смазаны.

Включение станка в сеть и его запуск осуществляется только при отсутствии повреждений проводки.

1. Полиэтилен, уложенный в рулон устанавливается на вал подающего устройства. За счет использования магнитного регулирующего устройства обеспечивается равномерное натяжение материала по всей его ширине. Сила этого натяжения может регулироваться в зависимости от типа используемого полиэтилена. В случае если до этого работа станка была завершена аварийно, и материал для производства бахил остался установленным в станке, необходимо еще раз убедиться в правильности его установки.
2. При установке нетканого материала убедитесь в равномерности его натяжения на всех участках, проверьте правильность выполнения всех этапов в соответствии с приложенной видеоинструкцией.
3. Установка резиновой тесьмы производится в строгой последовательности, с обязательным наматыванием на каждом ролике во избежание ее соскальзывания в процессе производства бахил.

Порядок работы на станке

1. Подключите питание
2. Установите полиэтилен в подающее устройство
3. Поместите материал для изготовления бахил во впускное устройство, тяговое устройство, через нагреватель и блок подачи нетканого материала и другие элементы предварительной подготовки полиэтилена как показано на [видеоинструкции](#)
4. Установите нетканый материал (спанбонд) и резиновую тесьму в соответствии с [видеоинструкцией](#)
5. Включите питание
6. Нажмите кнопку пуска
7. Проведите все операции в тестовом режиме
8. При необходимости отрегулируйте положение материала и его натяжение на станке
9. При необходимости отрегулируйте зазор между головкой и колесом в нагревательном блоке для достижения более высокого качества сварки бахил

Управление станком

1. контроллер температуры
2. контроллер температуры
3. регулятор температуры
4. кнопка включения ультразвуковой сварки
5. кнопка отключения ультразвуковой сварки
6. кнопка включения трансмиссии станка
7. кнопка отключения трансмиссии
8. регулятор температуры сварки
9. регулятор скорости
10. вольтметр
11. регулятор напряжения

