

# Инструкция по эксплуатации установки электроискрового клеймения

## Общие положения по безопасности

Эти установки произведены в полном соответствии с мировыми стандартами по безопасности на рабочем месте. Они предстаивают пользователям максимальную эффективность в работе с теми операциями, для которых разработано данное оборудование, и обеспечивают минимальный риск несчастных случаев. Мы напоминаем Вам, что возможные несчастные случаи, поломка установки или нанесение вреда окружающей среде являются результатом:

- некорректной установки оборудования;
- неисправного электропитания;
- непрофессионального использования оборудования;
- несанкционированной модификации;
- использования неоригинальных запасных частей или частей от др. модели.

!!! частичный или полный отказ от выполнения этого руководства приводит к потере гарантийных обязательств со стороны Продавца.

## Гарантия

На данный тип оборудования Вам выдается гарантия, действующая в течение 12 месяцев от даты покупки.

В случае производственного дефекта оборудования его дефектные комплектующие будут своевременно заменены.

Доставка оборудования в сервис-центр и его отгрузка - за счет клиента.

В случае не соблюдения инструкции по эксплуатации оборудования и некорректного его обслуживания все гарантийные обязательства с Продавца снимаются.

Расходы, понесенные из-за поломки при транспортировке и установке аппара-

та, в которых повинен Покупатель, признаются также к потере гарантии.

Гарантийный срок начинается со дня наличного или безналичного платежа.

Копия платежного документа должна сохраняться весь гарантийный срок.

При утере платежного документа гарантия будет аннулирована  
Гарантия не включает в себя компенсацию за период простоя неисправного оборудования.

## Общее описание

Установка электрического клеймения настольная малогабаритная предназначена для клеймения ювелирных изделий на ювелирных заводах и в инспекции пробирного надзора

Электрической схемой предусмотрено:

автоматический и ручной режим работы;

автоматическое поддержание межэлектродного промежутка в процессе работы установки;

Эксплуатация установки производится в лабораторных и заводских условиях при температуре окружающего воздуха от 10 до 35 градусов Цельсия.

Обозначение установки: Установка электроискрового клеймения  
ТУ25.1840.0038.90

Установка выполнена в виде отдельного блока, включающего в себя электрическую и механическую части установок.

В установке испольован электрорезонный метод обработки токопроводящих материалов, основанный на разрушении, метаплаzie изделия, преобразуемой в тепло энергии электрических разрядов, которые возбуждаются генератором между электродом инструментом и изделием. Величина механического про-  
межутка поддерживается автоматически помпированной спецдешайской системой с подвижным сорвичником и двумя обмотками, расположенным на двух катушках. На одну из обмоток подается регулируемое стабилизированное напряже-  
ние управления.

Через другую обмотку проходит ток генератора. Обмотки включены встречно по относительно друг к другу, при взаимодействии электромагнитных потоков появляется момент сил, приводящий якорь

Угол поворота якоря пропорционален разности потока управления и потока соз-  
даваемого генератором, а направление поворота будет зависеть от знака раз-  
ности магнитных потоков.

Механизмы фиксации рис. 1 из колпака в направляющих которого вертикально перемещается ползун. На верхней плоскости ползуна закреплена также на-  
правляющая, к которой горизонтально и перпендикулярно перемещается друг-  
ой ползун с винтом 4. В центре винты на возвышенностях закреплена подложка

3 для изделия. Направляющие выполнены в виде пасточки хвоста. Верти-  
кальное перемещение осуществляется нажатием на рычаг 6 горизонтальное с  
помощью хордового винта 5.

Над винтом расположен держатель с вилкой 10. Вилка зафиксирована горизон-  
тально и перпендикулярно к панели. Над вилкой расположены Электродержатель

9 с закрепленным на конце инструментом 1 и трубочка 8 для подачи воды. При-  
жим изделия к вилке 10 осуществляется с помощью пружины. Съемидетали  
после клеммной осуществляется нажатием на рычаг 6.

Принципиальная электрическая схема установки состоит из: платы питания, ав-  
томатического регулятора, межэлектродного промежутка, реле времени, эле-  
ментов сигнализации и управления.

## Наладка и работа с установкой

Промавести внешний осмотр установки и убедиться в исправности.

Подсоединить трубку подачи дистиллированной воды. Уровень ёмкости с дис-  
тилированной водой должен быть выше прибора на 3-15 см.

Электрической схемой предусмотрено:

Подсоединить трубку слива отработанной жидкости (люб. емкость под стопом).

Подключить установку в сеть.

Ручку 5 (ток) установить в крайнеелевое положение

При помощи шприца с дистиллированной водой произвести прокачку системы.

Для этого необходимо:

- Установить тумблер 11 в положение «Н» (непрерывно);

- Нажать на кнопку 7 (пуск) при этом откроется клапан;

- Закачать при помощи шприца воду до тех пор, пока вода не начнет стекать с электродержателям (см. Рис. 1а),

- Нажать на кнопку 9 (стоп);

- Опустить трубку подачи воды в емкость.

После этого вода будет самостоятельно стекать за счет разности уровней.

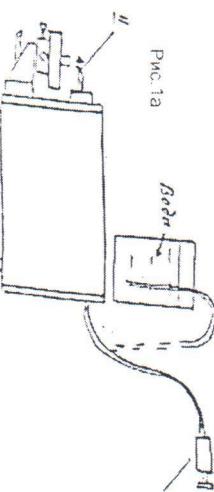
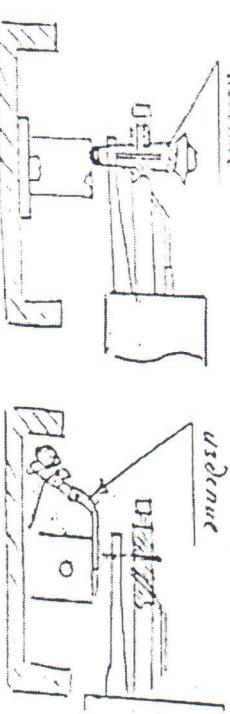


Рис. 1а

Установить тумблер 10 в положение «Изделие»  
Установить ювелирное изделие на столе.



При помощи винта 12 рис. 2 установить зазор между электродом и изделием

2,5-4мм. Нажать на кнопку 7 «Пуск».

Ручкой 5 установить ток после опускания электродержателя в интервале

150-200 мА. Добиться устойчивого горения дуги переключателем 4.

Нажать на кнопку 9 «Стоп».

Установить переключатель 11 в верхнее положение «Таймер» и установить врем-

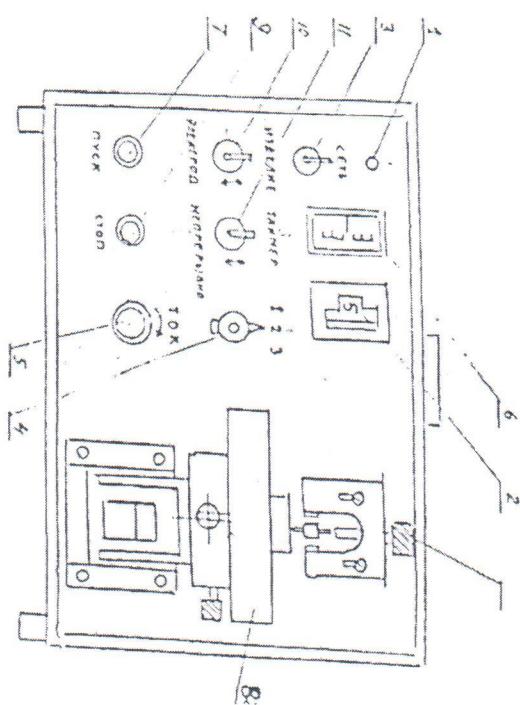
я для обработки изделия времязадающим реле 2 в пределах 4-6 сек.

После этого время обработки будет определяться автоматически после нажатия кнопки 7 «Пуск».  
При помощи увеличительного стекла проверить качество kleima.  
Если klejnoo имеет неполное проявление по контуру, необходимо повторить цикл работы или увеличить время обработки. Снять изделие со стола.

#### Примечание

Использовать только дистиллированную воду (лучше бидистилизированную).  
Если необходимо быстро проработать электрод по контуру изделия необходимо переключатель 10 установить в нижнее положение «Э».

При этом происходит быстрое выгорание электрода по контуру изделия. После этого необходимо перевести переключатель 6 в верхнее положение и продолжить работу.

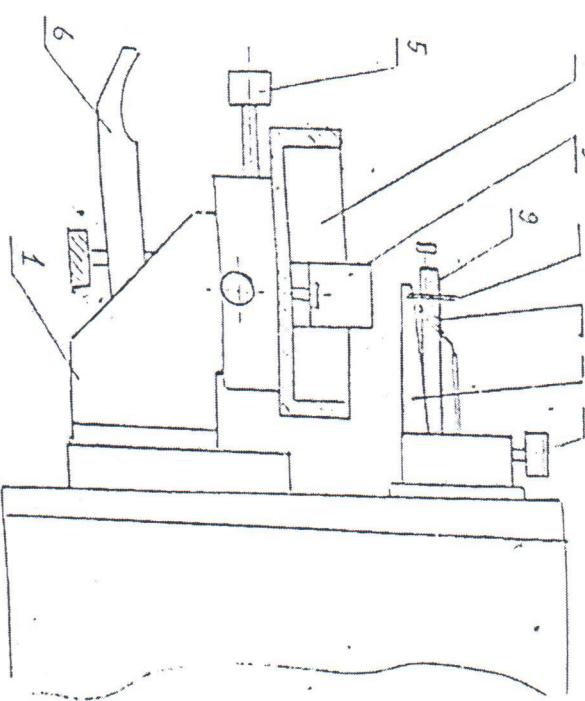


10. Тумблер «поларность». В положении « $\ominus$ » происходит быстрое горение электрода.

11. Переключатель «таймер» - «тепперианто»

12. Высота установки зазора (3...4мм)

Рис. 1



### Технические характеристики

Напряжение питания от однофазной сети, 220В

Частота питающей сети, 50 Гц

Номинальная потребляемая мощность, 0,1 кВт

Ток короткого замыкания, не более 300 мА

Напряжение на межэлектродном промежутке, не менее 200 В

Межэлектродная среда, 50 кОм

Высота электрододержателя, 55 мм

Время одного вспышки при глубине клеимечки 0,05мм, не более 10с

Способ обработки - автоматический

Габаритные размеры 410 × 255 × 190 мм (могут меняться в зависимости от наличия корпуса)

Масса, не более 15 кг