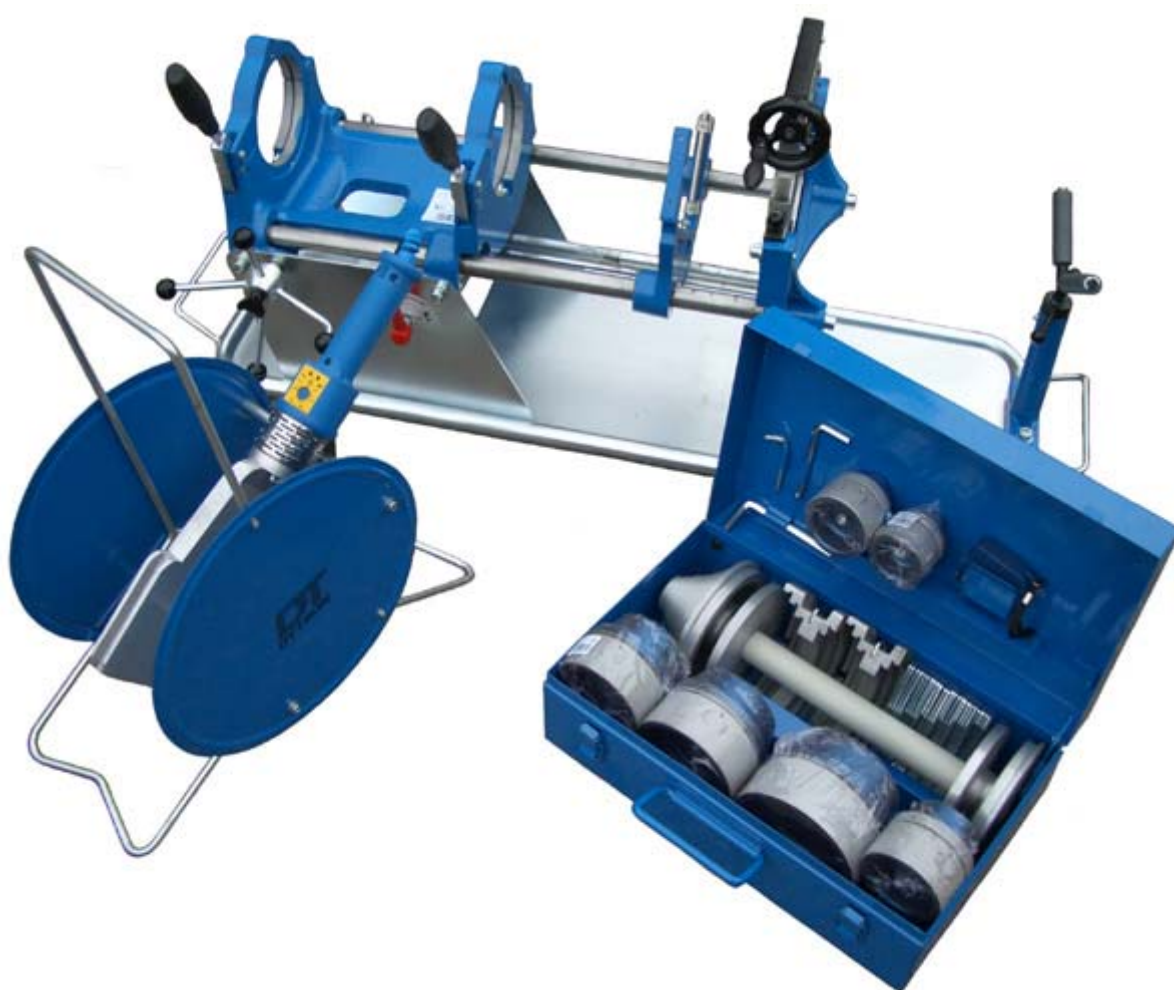


MP-110 UM

Механический аппарат для сварки
пластмассовых трубопроводов в раструб

Инструкция по эксплуатации / Гарантийный талон



Оглавление

1	Введение	3
2	Назначение оборудования MP-110	3
3	Технические характеристики	3
4	Правила эксплуатации	4
4.1	Крепление фитинга	4
4.2	Регулировка соосности фитинга с трубой	4
4.3	Установка сварочного аппарата и регулировка его положения	4
4.4	Установка вкладышей	5
4.5	Крепление трубы	5
4.6	Включение сварочного аппарата	5
4.7	Сварка	5
4.8	Удаление трубы с фитингом из аппарата	6
5	Уход за оборудованием	6
6	Комплектация	7
6.1	Центратор	7
6.2	Универсальный зажим для фитингов	7
6.3	Специальный сварочный аппарат Р-4а 1200W	7
6.4	Подставка для сварочного аппарата	7
6.5	Стальной чемодан с принадлежностями	7
6.5.1	Собственно стальной чемодан	7
6.5.2	Ключи (внутренние 6-гранники) для всех рабочих регулировок	7
6.5.3	Вкладыши для трубных зажимов	7
6.5.4	Сварочные насадки	7
6.5.5	Вкладыши в трубные зажимы для крепления специальных фитингов - 2шт.	7
6.5.6	Позиционирующее устройство	7
7	Правила безопасности	8
8	Гарантийные условия	8
9	Сервисный центр:	8

1 Введение

Уважаемый Покупатель,

Оборудование, которое Вы только что приобрели, произведено фирмой DYTRON – мировым производителем оборудования для сварки полимеров. Мы уверены, что Вы будете удовлетворены качеством и надежностью нашей продукции.

Пожалуйста, внимательно прочитайте настоящую Инструкцию по эксплуатации перед началом работы. Она содержит важную информацию по безопасной и правильной эксплуатации, а также по обслуживанию Вашего оборудования.

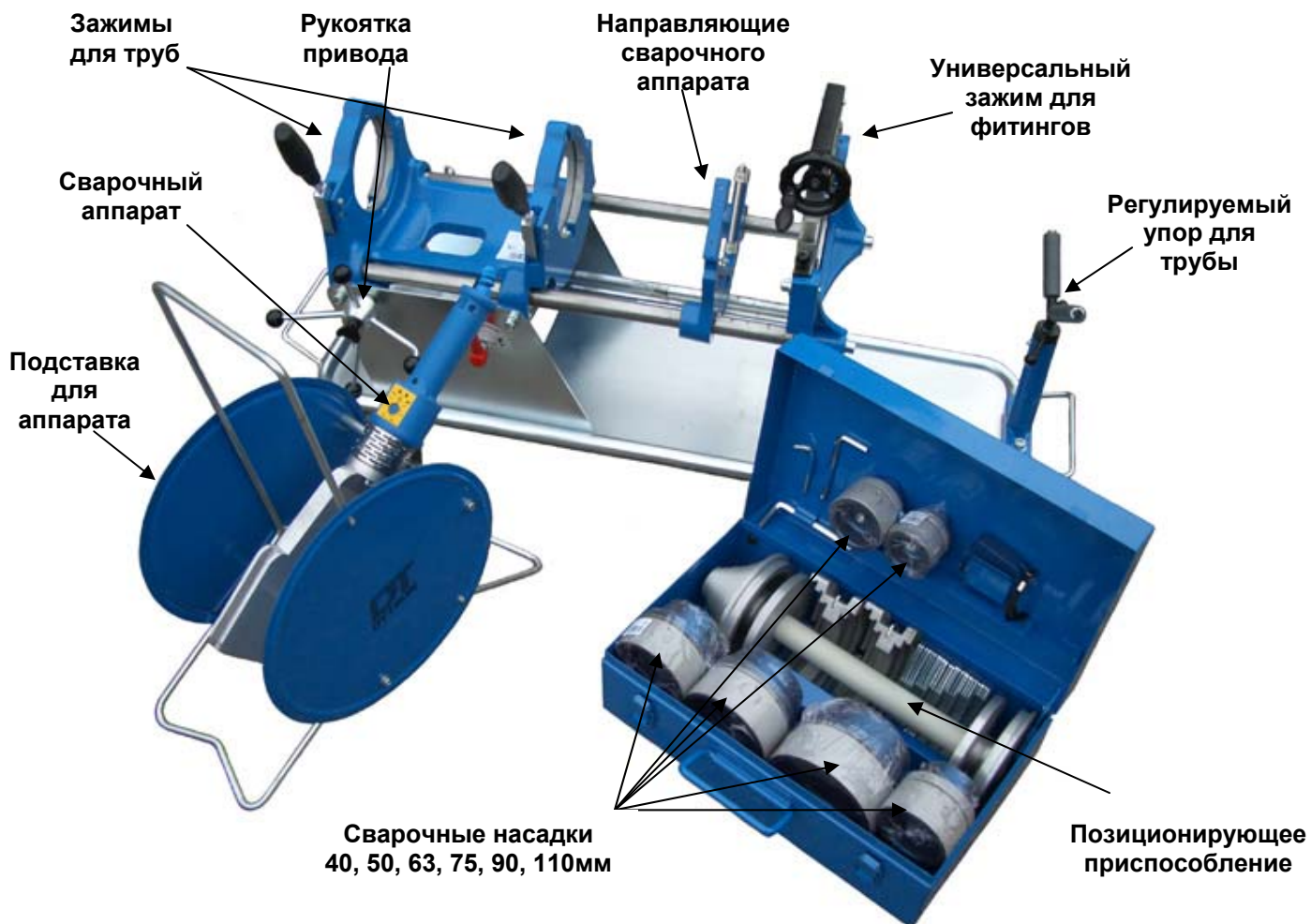
2 Назначение оборудования MP-110

Оборудование MP-110 предназначено для раструбной (муфтовой) сварки труб из термопластов при помощи механического привода. Обеспечивает идеальное качество сварного шва.

Аппарат состоит из центратора с двумя неподвижными зажимами для трубы и двумя подвижными частями – держателем сварочного аппарата и держателем зажима для фитингов. Подвижные части перемещаются вращением рукоятки привода, которую можно установить с любой стороны центратора. Подвижные части можно зафиксировать поворотом ручки тормоза – также с любой стороны центратора. В комплект аппарата входит специальный сварочный аппарат с подставкой и металлический чемодан с принадлежностями.

3 Технические характеристики

Тип сварки:	раструбная
Диапазон диаметров	Ø 40-110мм
Масса центратора	30 кг
Мощность сварочного аппарата	1200 Вт
Масса сварочного аппарата с подставкой	4,9 кг
Масса чемодана с принадлежностями	13 кг
Масса полного комплекта	48 кг



4 Правила эксплуатации

ЭТОТ РАЗДЕЛ ЯВЛЯЕТСЯ ОПИСАНИЕМ ПРИМЕНЕНИЯ ОБОРУДОВАНИЯ MP-110 ДЛЯ РАСТРУБНОЙ СВАРКИ И НИ В КОЕМ СЛУЧАЕ НЕ ЗАМЕНЯЕТ НЕОБХОДИМОГО КУРСА ОБУЧЕНИЯ СВАРКЕ ПОЛИМЕРНЫХ ТРУБОПРОВОДОВ.

4.1 Крепление фитинга

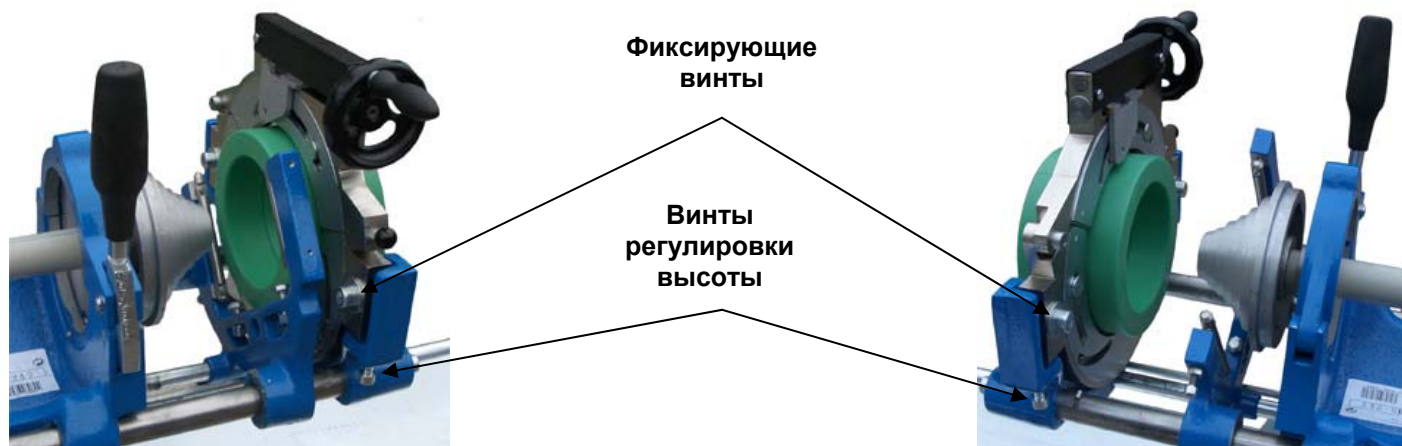
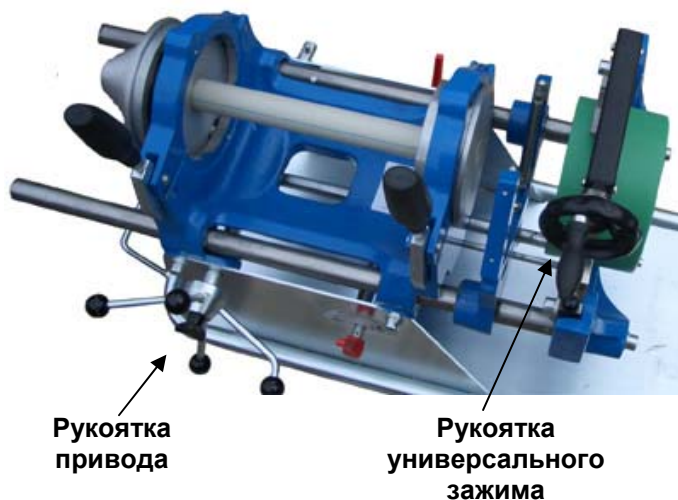
Закрепите позиционирующее приспособление в зажимы для трубы плоской частью к зажиму для фитинга. Вращением рукоятки привода против часовой стрелки переместите зажим для фитинга к плоскости позиционирующего приспособления. Затем вложите фитинг в зажим, прижимая торец фитинга к плоскости позиционирующего приспособления. Вращением рукоятки универсального зажима по часовой стрелке закрепите фитинг в зажиме в таком положении.

Внимание! Если к тройнику или угольнику уже приварена труба, перпендикулярная к вновь привариваемой, такой фитинг следует устанавливать таким образом, чтобы ранее приваренная труба располагалась в вертикальной плоскости. Следите за тем, чтобы плоскость торца фитинга совпала с плоскостью позиционирующего приспособления.

4.2 Регулировка соосности фитинга с трубой

Закрепите позиционирующее приспособление в зажимы для трубы ступенчатой частью к зажиму для фитинга. Ослабьте фиксирующие винты зажима для фитингов. Вращением рукоятки привода переместите зажим для фитинга до «вхождения» соответствующего диаметра в отверстие фитинга. В таком положении затяните фиксирующие винты зажима для фитинга. Для регулировки положения универсального зажима по высоте используйте специальные винты регулировки высоты.

Таким же образом регулируется положение сварочного аппарата, на котором установлена сварочная насадка.



Замечание. Регулировка соосности фитинга производится один раз, в начале эксплуатации аппарата.

4.3 Установка сварочного аппарата и регулировка его положения



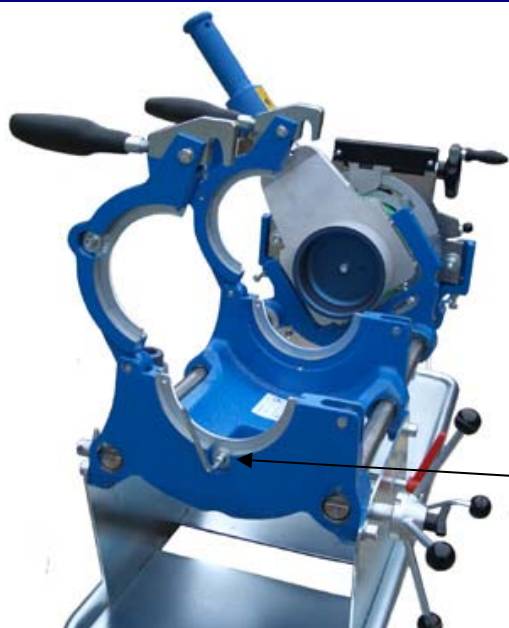
Установите сварочную насадку нужного диаметра на нагреватель сварочного аппарата.

Затем вставьте сварочный аппарат в направляющие.

С помощью рукоятки привода подведите сварочный аппарат к ступенчатой части позиционирующего приспособления для регулировки соосности сварочной насадки с трубой и фитингом.

Вертикальное и горизонтальное положение сварочного аппарата регулируется специальными регулировочными винтами.

Замечание. Регулировка положения сварочного аппарата производится один раз, в начале эксплуатации аппарата.



4.4 Установка вкладышей

Освободите позиционирующее приспособление из зажимов для трубы и уберите в чемодан.

Выберите 4 вкладыша в соответствии с диаметром трубы. Значение диаметра указано на боковой поверхности вкладыша. Вложите вкладыши в пазы трубных зажимов и затяните фиксирующий винт. Вкладыш снимается в обратном порядке.

Фиксирующий винт



4.5 Крепление трубы

Установите трубу в зажимах для трубы таким образом, чтобы расстояние от края зажима до торца трубы превышало длину, которая войдет в фитинг, не менее чем на 30мм.

Потяните рукоятки зажимов для трубы на себя до упора, затем вращением рукояток добейтесь надежного крепления трубы в зажимах.

Замечание. При повторной сварке такой же трубы нет необходимости повторно регулировать зажимы для трубы с помощью вращения рукояток.

4.6 Включение сварочного аппарата

Включите аппарат в сеть питания и убедитесь в том, что:

- Красный светодиод горит ровным светом, указывая на наличие напряжения в сети питания;
- Зеленый светодиод горит ровным светом и указывает на то, что фактическая температура нагревателя пока ниже температуры, установленной на шкале управления.

Для настройки температуры используется поворотная кнопка в центре шкалы управления (на рисунке – настроено на 230°C). Если Вам предстоит варить трубы из ПП с показателем номинального давления не ниже PN10, то следует настроить температуру 260°C. Для этого поворотную кнопку необходимо повернуть на метку 260.

Внимание! Оптимальная температура на поверхности насадок – 260°C. Не перегревайте насадки без причины, т.к. это наносит вред материалу свариваемых труб и фитингов, а также тефлоновому покрытию ваших насадок.

Когда нагреватель аппарата нагреется до установленной температуры, зеленый светодиод начнет мигать. После этого рекомендуется подождать еще 5-10 минут, пока температура равномерно распространится по насадке. Теперь можно начинать сварку.

Если после выхода аппарата на рабочий режим уменьшить настроенную температуру с помощью поворотной кнопки, то фактическая температура нагревателя окажется выше установленной. Нагрев прекратится, и зеленой светодиод не будет гореть, пока нагреватель не остынет до установленной температуры.

4.7 Сварка

Вращением рукоятки привода против часовой стрелки совместите фитинг и трубу со сварочной насадкой и зафиксируйте такое положение ручкой тормоза на время, рекомендованное в таблице.

Поворот ручки тормоза влево до упора полностью фиксирует положение сварочного аппарата и универсального зажима для фитингов.

После нагрева следует быстро (в течение времени перестановки) снять фитинг и трубу с насадки, ввести трубу в фитинг до упора, избегая искривлений, и удерживать неподвижно для остывания в течение предписанного времени фиксации. Для этого



вращайте ручку привода по часовой стрелке. Часто сварочный аппарат «залипает» на трубе, в то время как фитинг освобождается легко. В этом случае поверните ручку тормоза вправо, чтобы зафиксировать сварочный аппарат относительно зажима для фитингов, и снова вращайте ручку привода.

После освобождения фитинга и трубы из сварочной насадки поставьте ручку тормоза в нейтральное положение, снимите сварочный аппарат из направляющих, затем вращением рукоятки привода против часовой стрелки натяните фитинг на трубу до упора. Поверните ручку тормоза влево до упора для фиксации сварного соединения для остывания в течение времени, рекомендованного в таблице.

Основные временные интервалы для раструбной сварки трубопроводов из ПП Тип 3

Диаметр, мм	40	50	63	75	90	110
Подогрев, с	12	12	24	30	40	50
Перестановка, с	6	6	8	8	8	10
Фиксация, с	20	20	30	30	40	50
Остывание, мин	4	4	6	6	6	8

Замечание: Указанные технологические интервалы носят только рекомендательный характер и только для трубопроводов из ПП Тип3 (PPRC). Точные значения интервалов следует уточнять у производителя трубы и фитингов.

Для труб из других термопластов и/или с другой толщиной стенки температуру насадок и продолжительность технологических интервалов следует подбирать индивидуально.

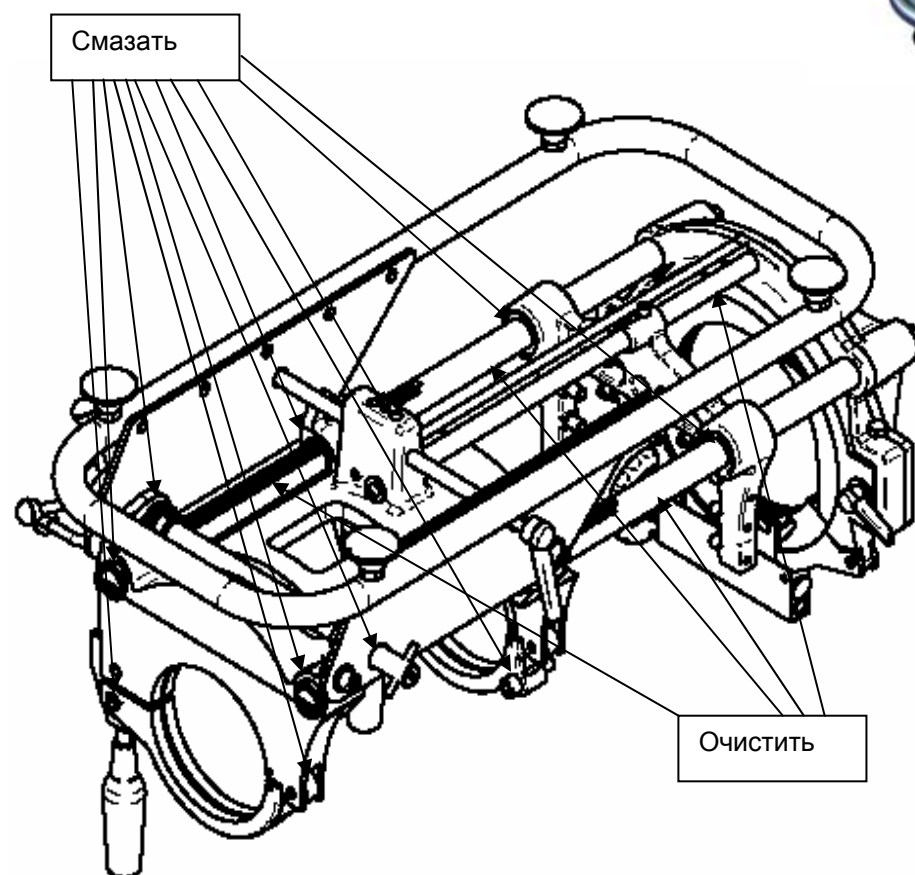
4.8 Удаление трубы с фитингом из аппарата

По истечении времени фиксации поставьте ручку тормоза в нейтральное положение.

Поверните ручки зажимов трубы от себя, отклоните зажимы.

Раскройте универсальный зажим для фитингов. Для этого полностью ослабьте зажим вращением рукоятки универсального зажима против часовой стрелки до упора. Затем потяните замок и откройте зажим.

После этого выньте полученную сварную деталь.



5 Уход за оборудованием

Содержите оборудование в чистоте!

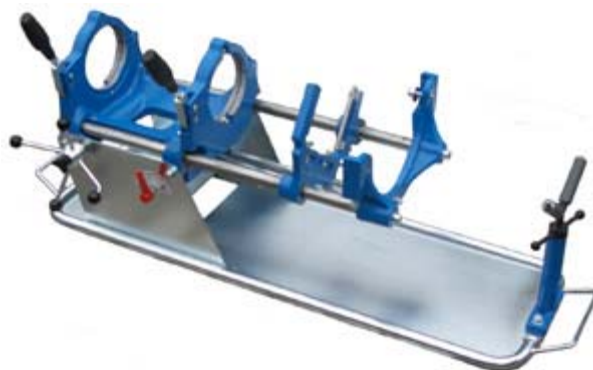
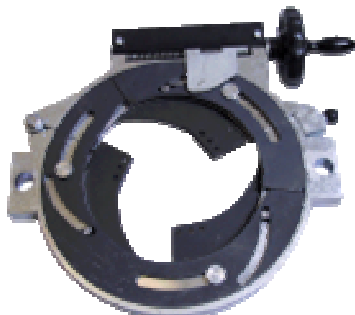
После работы очистите рабочие части оборудования и по необходимости несколькими каплями масла смажьте места, указанные на рис.

В случае любых повреждений обращайтесь в сервисный пункт!!! Любое вскрытие и ремонт оборудования должны выполняться только сервисным центром, имеющим сертификат фирмы DYTRON, s.r.o.

6 Комплектация

6.1 Центратор

Центратор оснащен двумя неподвижными хомутами для трубы, подвижным держателем сварочного аппарата и подвижным держателем для универсального зажима.



6.2 Универсальный зажим для фитингов

Позволяет без дополнительных приспособлений закрепить любой фитинг Ø 40-110мм.



6.3 Специальный сварочный аппарат P-4a 1200W

Микропроцессорный регулятор температуры. На нагревателе устанавливается любая парная насадка до 110 мм.



6.4 Подставка для сварочного аппарата

6.5 Стальной чемодан с принадлежностями

6.5.1 Собственно стальной чемодан

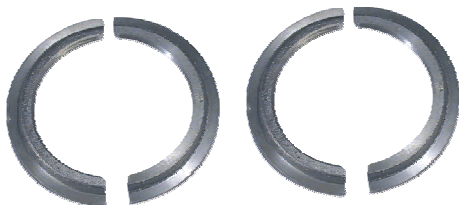


6.5.2 Ключи (внутренние 6-гранники) для всех рабочих регулировок



6.5.3 Вкладыши для трубных зажимов

Ø 40мм 4шт.	Ø 50мм 4шт.
Ø 63мм 4шт.	Ø 75мм 4шт.
Ø 90мм 4шт.	Ø 110мм 4шт.

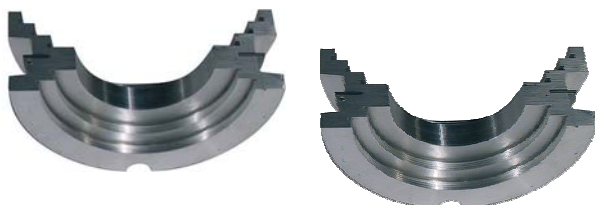


6.5.4 Сварочные насадки

Ø 40мм 1 пара	Ø 50мм 1 пара
Ø 63мм 1 пара	Ø 75мм 1 пара
Ø 90мм 1 пара	Ø 110мм 1 пара



6.5.5 Вкладыши в трубные зажимы для крепления специальных фитингов - 2шт.



6.5.6 Позиционирующее приспособление



7 Правила безопасности

Вся продукция DYTRON s.r.o. испытана Государственной Испытательной Лабораторией Чехии согласно закону No.22/97 Sb. Спецификации, используемые для сертификации соответствия, определены Чешскими государственными правилами 168, 169, 170 and 173/97. Изделия безопасны в применении.

Независимо от этого, предлагаем Вашему вниманию инструкции безопасности:

Используйте аппарат только для сварки пластиковых труб в условиях отсутствия агрессивных газов.

Недопустимо:

- контакт аппарата с водой,
- использование аппарата в условиях высокой влажности,
- использование аппарата не по назначению,
- поднимать/переносить сварочный аппарат за шнур питания,
- оставлять аппарат во включенном состоянии без присмотра,
- не подвергайте сварочный аппарат ударам и/или вибрации! Это может привести к сбоям работы регулятора, т.е. к нарушению работоспособности всего аппарата,
- если сварочный аппарат стоит в режиме ожидания в разогретом состоянии, нагревательный элемент и сварочные насадки не должны ничего касаться,
- не рекомендуется шнуром питания касаться горячего нагревателя,
- для замены сварочной насадки рекомендуется надеть рабочие перчатки,
- не разбирайте аппарат!
- в соответствии с Чешским стандартом 331600, сварочный аппарат относится к ручным аппаратам класса 1 В связи с этим, он должен включаться в сеть с соответствующим заземлением с помощью 3-жильного удлинителя питания с соответствующим 3-контактным штекером.
- не используйте поврежденный удлинитель питания или удлинитель неизвестного происхождения,
- для обеспечения безопасности работы рекомендуется также проверить безопасность и параметры удлинителя питания.

8 Гарантийные условия

- DYTRON s.r.o. и поставщик оборудования ни в коей мере не несут ответственности за упущенную прибыль, испорченную репутацию, потерянный бизнес, а также за случайный, умышленный или не прямой ущерб, если таковые возникли из-за использования или, наоборот, невозможности использовать настоящее оборудование.

- Производитель и поставщик несут ответственность за качество и возможные дефекты сварочного оборудования в течение 24 месяцев от даты приобретения оборудования, если оно используется в соответствии с настоящей Инструкцией Пользователя.

- Все дефекты, если таковые возникли в результате производственного брака в изделии или материале изделия, будут устранены бесплатно в течение гарантийного срока в любом сервисном центре на территории страны приобретения настоящего оборудования.

- Гарантия не распространяется на случаи:

- которые возникли в результате неправильной эксплуатации оборудования;
- несоблюдения технических условий эксплуатации оборудования;
- естественного износа;
- умышленного повреждения;
- повреждения герметизирующих прокладок оборудования;
- повреждения, которое возникло в результате непреодолимого несчастного случая или действия природных стихий (пожара, потопа или пр.).

- Гарантия недействительна, если гарантийный талон не был соответствующим образом заполнен продавцом.

- Гарантийный талон прилагается к настоящей Инструкции Пользователя и является неотъемлемой частью комплекта оборудования.

9 Сервисный центр:

ООО «АДР-Технология» (бывший ООО «ДИТРОН-ПЛАСТ»)

г. Москва, ул.Красного Маяка, 26

Тел./факс: (495) 105-6150

E-mail: info@adr-t.ru

