

Содержание

1. Назначение изделия	4
2. Комплектность	4
3. Указание мер безопасности	4
4. Подготовка изделия к работе	4
5. Техническое обслуживание	10
6. Возможные неисправности и способы их устранения..	11
7. Гарантийные обязательства	12
8. Свидетельство о приемке	12

Внимание! Прежде, чем приступить к работе, внимательно изучите рекомендации настоящего паспорта, тщательно проведите регулировку приспособления на нужный Вам типоразмер укупориваемой емкости.

1. Назначение изделия

Приспособление предназначено для укупорки бутылок из стекла и флаконов из дрота с лекарственными средствами.

Обжимает алюминиевые колпачки на бутылках из стекла с гладким горлом с наружным \varnothing 34 мм по ГОСТ 10785 емкостью 50, 100, 250, 450, 500 см³, а также на флаконах из дрота с гладким горлом с наружным \varnothing 20 мм.

2. Комплектность

Изделие комплектуют следующими частями:

- а) приспособление в сборе ПОК.941151.002 - 1 шт.
- б) сменные части:
 - 1) насадка обжимная ПОК.302661.004 - 1 шт.
 - 2) ось ПОК.715531.003 - 1 шт.
 - 3) ось ПОК.715531.003-01 - 1 шт.
- в) запасные части:
 - 1) пружина ПОК.753511.003 - 1 шт.
 - 2) пружина ПОК.753511.003-01 - 1 шт.
- г) паспорт ПОК.941151.002 ПС - 1 шт.

3. Указание мер безопасности

Для обеспечения безопасной эксплуатации и технического обслуживания необходимо соблюдать правила безопасности.

3.1. Перед началом работы следует убедиться, что приспособление надежно закреплено на рабочем столе с помощью струбцины.

3.2. При работе с приспособлением нельзя прикладывать больших усилий для обжима укупориваемой тары во избежание ее разрушения и возможной травмы обслуживающего персонала. Усилие, прикладываемое к концу рукоятки ручного привода, не должно превышать 30Н (3кгс). Если усилие превышает это значение, необходимо произвести регулировку приспособления.

4. Подготовка изделия к работе

4.1. Стержень струбцины 13 в соответствии с рисунком 1 вставляют до упора в отверстие стойки 12 и повертывают против часовой стрелки, при этом струбцина должна зафиксироваться от

выпадения.

4.2. Приспособление с помощью струбцины прикрепляют к крышке рабочего стола, после чего ввертывают в рукоятку 8 ручного привода, демонтированную для удобства транспортирования.

4.3. Приспособление на заводе-изготовителе настроено для укупорки флаконов из дрота с гладким горлом с наружным \varnothing 20 мм.

4.4. Держа в руке укупориваемый флакон, закрытый резиновой пробкой и колпачком, размещают его горловину в центрирующем гнезде обжимной насадки, а рукоятку ручного привода отпускают в крайнее нижнее положение (усилие не должно превышать 30Н, для уменьшения усилия регулировочную втулку 3 повернуть против часовой стрелки не более половины оборота). Обжимная насадка перемещается в вертикальной плоскости, накрывает, захватывает горловину флакона, обжимает колпачок и удерживает флакон на весу.

Качество обжима считается удовлетворительным, если колпачок пальцами рук не проворачивается. В противном случае необходимо повернуть регулировочную втулку 3 еще на 0,5-2 оборота по часовой стрелке.

4.5. Для укупорки бутылок из стекла с гладким горлом с наружным \varnothing 34 мм по ГОСТ 10782 в державку 5 (см. рисунок 1) вместо обжимной насадки 6 устанавливают обжимную насадку 14 из прилагаемого комплекта и фиксируют ее от выпадения винтом 4 (см. рисунок 2).

4.6. Регулировка приспособления. Отпускают рукоятку ручного привода вниз, при этом обжимная насадка должна чуть касаться горизонтальной поверхности опорной скобы 9 (достигают вращением регулировочной втулки 3). Поднимают рукоятку вверх и повертывают регулировочную втулку 3 еще на 2,5-3 оборота по часовой стрелке. В результате при опускании рукоятки возникает небольшое сопротивление и переход рукоятки в крайнее нижнее положение будет сопровождаться легким толчком.

4.7. При укупорки бутылок высотой 165 мм (емкости 450 и 500 см³ - с бортиком, см. рисунок 2) устанавливают на подставку 10 укупориваемую бутылку, закрытую резиновой пробкой и колпачком, размещают ее горловину в центрирующем гнезде обжимной насадки, а рукоятку ручного привода отпускают в крайнее нижнее положение. Обжимная насадка перемещается в вертикальной плоскости и обжимает колпачок на горловине.

Подняв рукоятку вверх, вынимают бутылку и проверяют качество обжимки. Пальцами руки колпачок не должен проворачиваться. Если колпачок проворачивается, необходимо, вращая

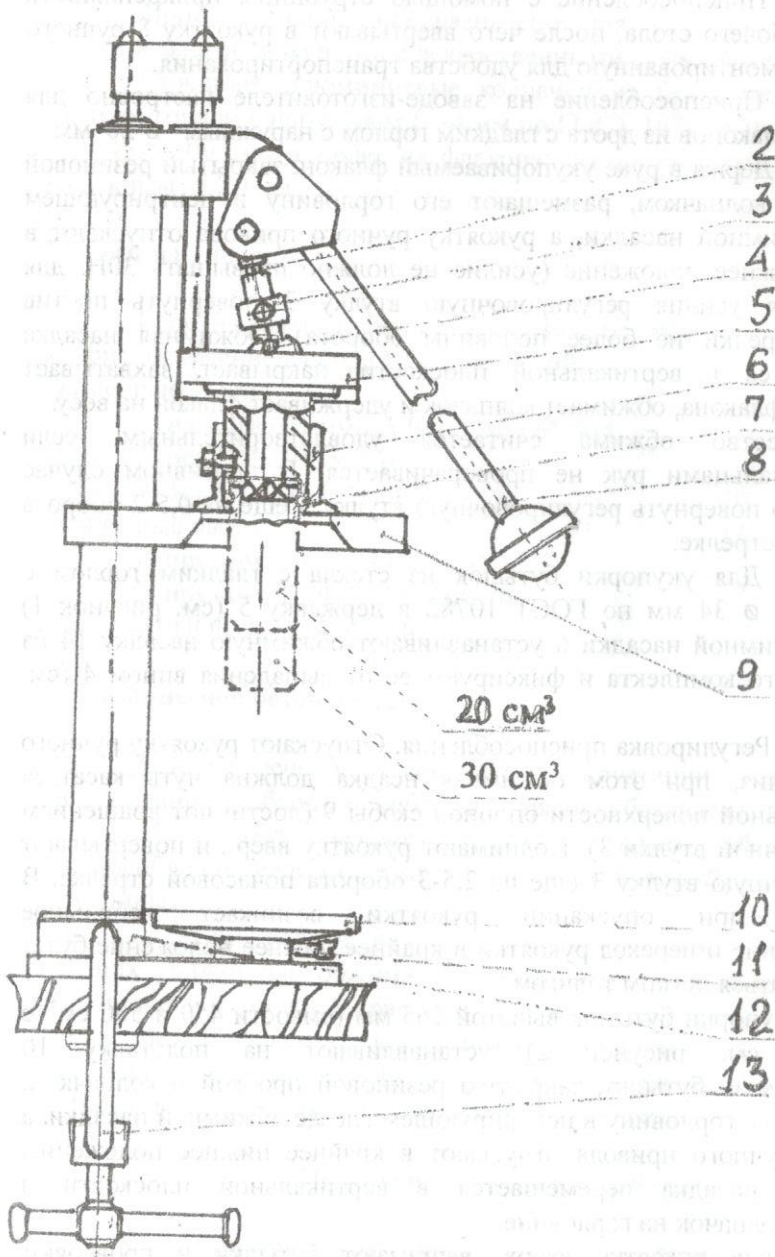


Рисунок 1

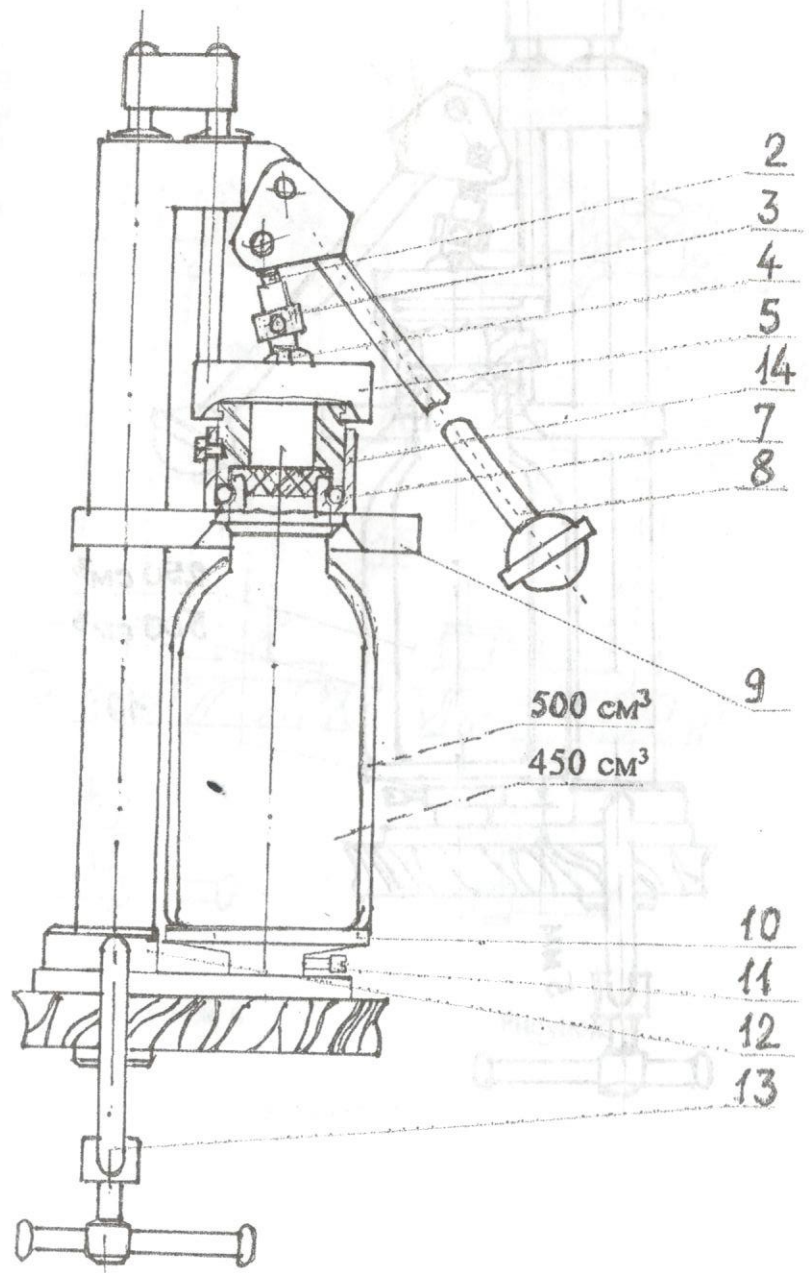


Рисунок 2

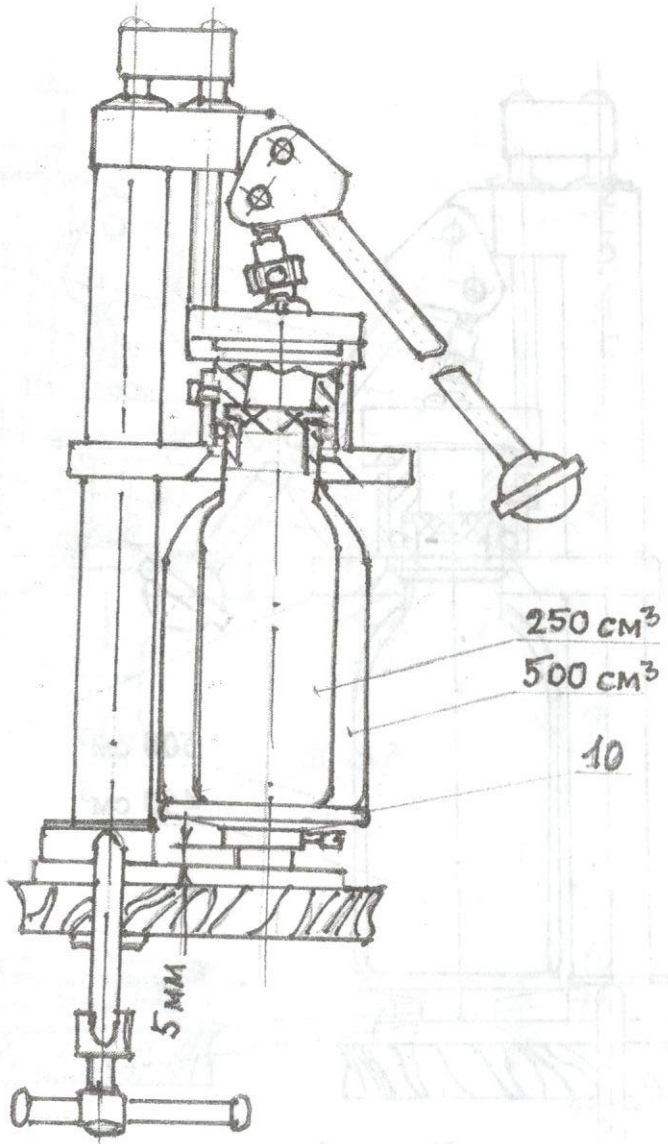


Рисунок 3

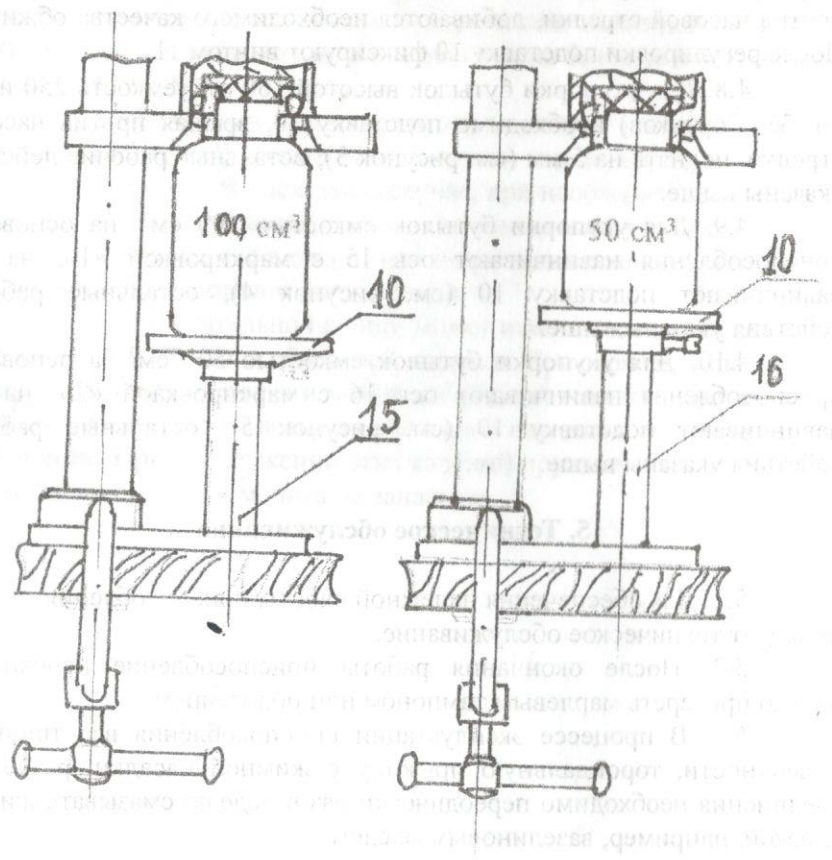


Рисунок 4

Рисунок 5

регулирующую втулку 3 по часовой стрелке, обеспечить требуемое качество обжимки. Если качество обжимки не обеспечивается регулировкой хода обжимной насадки, значит бутылка имеет отклонение от стандартных размеров. В этом случае в процессе регулировки следует подключить подставку 10. Поворачивая подставку против часовой стрелки, добиваются необходимого качества обжимки. После регулировки подставку 10 фиксируют винтом 11.

4.8. Для укупорки бутылок высотой 160 мм (емкость 250 и 500 см³-без бортиков) необходимо подставку 10, вращая против часовой стрелки, поднять на 5 мм (см. рисунок 3), остальные рабочие действия указаны выше.

4.9. Для укупорки бутылок емкостью 100 см³ на основание приспособления навинчивают ось 15 с маркировкой «1», на нее навинчивают подставку 10 (см. рисунок 4), остальные рабочие действия указаны выше.

4.10. Для укупорки бутылок емкостью 50 см³ на основание приспособления навинчивают ось 16 с маркировкой «2», на нее навинчивают подставку 10 (см. рисунок 5), остальные рабочие действия указаны выше.

5. Техническое обслуживание

5.1. Для обеспечения надежной работы приспособления проводят техническое обслуживание.

5.2. После окончания работы приспособление необходимо насухо протереть марлевым тампоном или полотенцем.

5.3. В процессе эксплуатации приспособления все трущиеся поверхности, тороидальную пружину обжимной насадки, резьбовые соединения необходимо периодически раз в неделю смазывать жидкой смазкой, например, вазелиновым маслом.

5.4. Жидкую смазку целесообразно вводить с помощью пипетки, закапывая по 5-6 капель на поверхность тороидальной пружины 7 обжимной насадки перед установкой ее в державку 5, а также на поверхность верхнего конца вала 1, в процессе подготовки приспособления к работе. В резьбовое соединение следует закапывать 1-2 капли вазелинового масла.

6. Возможные неисправности и способы их устранения

6.1. При работе приспособления тороидальная пружина обжимной насадки может захватить обжатый колпачок и увлекать

укупориваемую тару вверх, а на поверхности обжатой кромки могут образовываться большие складки и гофры. Для устранения этих недостатков обжимную насадку необходимо снять, разобрать, проверить наружный диаметр окружности тороидальной пружины. Наружный диаметр окружности тороидальной пружины должен соответствовать внутреннему диаметру стакана обжимной насадки, то есть пружины должна заходить внутрь стакана без заметного сжатия и без заметного зазора.

Для увеличения диаметра пружины следует несколько раскрутить ее соединенные «виток в виток» концы, а для уменьшения, наоборот, скрутить. В последнем случае, при необходимости, можно уменьшить длину пружины, для чего ее концы следует раскрутить, кусачками откусить 1-3 витка от цилиндрического конца, а затем соединить концы методом скручивания.

6.2. При длительной работе может измениться упругость тороидальной пружины обжимной насадки. При этом ухудшается качество обжима колпачка и может наблюдаться захватывание обжатого колпачка при возврате обжимной насадки в исходное верхнее положение. При обнаружении этих явлений пружину обжимной насадки необходимо сменить на запасную.

7. Гарантийные обязательства

Изготовитель гарантирует соответствие качества приспособления требованиям настоящего паспорта при соблюдении потребителем условий и правил эксплуатации.

Гарантийный срок эксплуатации — 12 месяцев со дня продажи через торговую розничную сеть или с момента получения товара потребителем.

Адрес предприятия-изготовителя:
Россия, 432010 г. Ульяновск, Брестская, 78
тел./факс (8422) 52-34-45, 8 927 809 88 64
Общество с ограниченной ответственностью «Керн»

8. Свидетельство о приемке

Приспособление для обжима колпачков ПОК заводской номер _____
соответствует конструкторской документации и признано годным для эксплуатации.

Дата выпуска _____

ОТК _____

Дата продажи _____