

Таблеточный пресс модель Супер таблетпресс от компании Minipress.ru
Москва тел. +7(495)364-38-08 , Минск +375(29)308-00-00
Каталог фармацевтического оборудования <http://minipress.ru/katalog/>

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ

по установке, эксплуатации и обслуживанию



www.Minipress.ru

**Одно-пуансонный таблеточный пресс
модель «Супер таблетпресс»**

СОДЕРЖАНИЕ

- 1. Описание**
 - 1.1 Назначение
 - 1.2 Технические характеристики
 - 1.3 Комплектность
 - 1.4 Устройство и работа
 - 1.5 Маркировка
 - 1.6 Упаковка
- 2. Описание и работа составных частей**
- 3. Использование по назначению**
 - 3.1 Подготовка к использованию
 - 3.2 Порядок сборки и подготовки к работе
 - 3.3 Регулировка веса и степени сжатия таблетки
 - 3.4 Порядок регулировки
- 4. Техническое обслуживание**
 - 4.1. Меры безопасности
 - 4.2. Порядок технического обслуживания
- 5. Текущий ремонт**
 - 5.1 Возможные неисправности и способы их устранения
- 6. Хранение**
- 7. Транспортировка**
- 8.Сроки службы и гарантии изготовителя**
- 9. Свидетельство об упаковывании**
- 10. Свидетельство о приемке**

Настоящее руководство по эксплуатации (Р.Э) предназначено для ознакомления с устройством и работой таблетующего пресса далее (ТП) и устанавливает правила его эксплуатации, соблюдение которых обеспечивает работоспособность ТП

К работе с ТП допускаются лица, имеющие опыт работы с производственным оборудованием, а также прошедшие местный инструктаж по безопасности труда.

1. Описание.

1.1. Назначение ТП

1.1.1. ТП предназначен для получения таблеток из порошкообразных гранулированных смесей путем сжатия пуансонами в матрице различной форм и диаметров.

1.1.2. ТП изготавливается в следующем исполнении:

- в стандартном варианте
- по варианту заказчика

1.1.3. ТП изготавливается согласно ГОСТ-7434-2002

1.2. Технические характеристики ТП.

Производительность тыс. табл. в час: 1000-18000 (от диаметра таблетки)

- Возможный диаметр устанавливаемых пуансонов мм.: 3-30
- Предельное отклонение диаметров таблеток мм.: 0,1+-0,4
- Усилие прессования максимальное, кг.: 2000
- Максимальная глубина заполнения матрицы мм.: 20
- Количество пресс пар на одном держателе шт.: 1-5 (от диаметра таблетки)
- Потребляемая мощность: 1 Квт.
- Напряжение питания в.: 380
- Габаритны размеры:
- Высота-770 мм
- Длина-500 мм
- Ширина-400 мм
- Вес -110 кг.
- Время непрерывной работы часов: не менее 8
- Средний срок службы лет: не менее 5

1.3 Комплектность

1.3.1 В комплект поставки ТП входит:

- ТП
- Комплект пуансонов по размеру заказчика

1.4 Устройство и работа.

1.4.1 Конструкция ТП позволяет автоматически прессовать таблетки с одним оператором с высокой производительностью. Рабочий цикл выполняется автоматически и не требует присутствие оператора.

1.4.2 Конструкция ТП позволяет за короткое время произвести его переналадку на другой размер таблеток. При этом необходимо произвести замену следующих частей:

- верхнего пуансона
- нижнего пуансона
- матрицы

1.4.3 Для удобства переналадки ТП предусмотрена конструкция со сменным столиком и держателем пуансонов.

1.5 Маркировка и пломбирование.

1.5.1 ТП имеет маркировку, содержащую товарный знак предприятия изготовителя, наименование изделия (ТП), заводской номер изделия, год выпуска.

1.5.2 Фирменный штамп с маркировкой отбивается на лицевой стороне вертикальной рамы с левой и правой стороны.

1.5.3 Упаковка ТП опломбирована в соответствии с ГОСТ 18680-73 навесными пломбами типа 1Я2М4.409.001 на время транспортирование и хранения.

1.5.4 Навесные пломбы после транспортирования ТП снимаются заказчиком в присутствии представителя фирмы изготовителя при их распаковывании.

1.6 Упаковка.

1.6.1 ТП поставляется в таре разового использования и упакован в соответствии с чертежами.

1.6.2 Эксплуатационные документы, входящие в комплект поставки ТП упакованы в соответствии с упаковочными чертежами и помещены в чехлы.

2. Описание и работа узлов ТП

2.1 Общие сведения.

2.1.1 ТП состоит из следующих конструкционно-связанных составных узлов:

- рамы
- двигателя
- ведомый шкив
- ведущая шестерня
- программной шестерни
- кулачка с корпусом
- регулировочный винт
- держателем верхнего пуансона
- бункера
- держатель нижнего пуансона

2.2 Описание работы

2.2.1 Работа ТП осуществляется поэтапно, по мере выполнения функций узлов перечисленных в пункте 2.1.1.

2.2.2 Рама выполняет связующую функцию для работы основных составных частей перечисленных в пункте 2.1.1.

2.2.3 Двигатель является силовым агрегатом и приводит в движение все составные части ТП, через приводные ремни.

2.2.4 Ведомый шкив служит для понижения оборотов двигателя и одновременно является инерционным аккумулятором.

2.2.5 Ведущая шестерня служит для передачи вращения на программную шестерню.

2.2.6 Программная шестерня задает программу для работы всех циклов ТП.

2.2.7 Кулачек с корпусом служит для передачи из вращательного движения в возвратно-поступательное движение и передачу усилия на верхний пуансон, для прессования.

2.2.8 Регулировочный винт предназначен для регулирования усилия сжатия

2.2.9 Держатель верхнего пуансона служит для фиксации пуансона в его корпусе.

2.2.10 Бункер предназначен для наполнения его порошком с последующей подачей его для засыпки в матрицу.

2.2.11 Держатель нижнего пуансона служит для фиксации пуансона в его корпусе, регулировки дозирования и выброса таблетки.

3. Использование по назначению

3.1 Подготовка ТП к использованию

3.1.1 Произвести внешний осмотр ТП

3.1.2 Убедиться в отсутствие сколов на верхнем и нижнем пуансоне и матрице

3.1.3 Перед началом работы убедиться в правильности установки пуансонов и матрицы обратить внимание на точное совмещение верхнего пуансона с матрицей

3.2 Порядок сборки и подготовки к работе

3.2.1 Переведите держатель верхнего пуансона в верхнее положение путем поворота шкива по часовой стрелке, вставив для этого в отверстие на боковой стороне шкива ручку (ручка в комплекте прилагается)

3.2.2 Установите нижний пуансон в держатель нижнего пуансона (предварительно выкрутив болт фиксации нижнего пуансона и болт фиксации держателя нижнего пуансона (нижний пуансон длиннее верхнего)).

3.2.3 Совместите лыску (фаску) на пуансоне напротив болта фиксации и зажмите его.

3.2.4 Установите матрицу в стол, совместив лыску (фаску) на боковой стороне матрицы с фиксирующим болтом матрицы и зажмите фиксирующий болт.

3.2.5 Установите стол на пресс, совместив матрицу с пуансоном, после чего закрутите болты крепления стола к раме (не зажимайте их)

3.2.6 Установите верхний пуансон согласно установки нижнего (верхний пуансон короче нижнего).

3.2.7 Проворачивая шкив аккуратно подведите верхний пуансон к матрице и перемещая стол совместите матрицу с верхним пуансоном, после чего зажмите болты крепления стола к раме.

3.2.8 Отрегулируйте максимальную высоту подъема нижнего пуансона.

-для этого отожмите болт фиксации держателя нижнего пуансона и вращая держатель выставьте нижний пуансон по уровню с матрицей. (исключив выход пуансона выше или ниже верхней кромки матрицы) и зажмите болт фиксации держателя нижнего пуансона.

3.2.9 Установите бункер и вставьте палец фиксации, зафиксируйте его шплинтом. (рис 4) Разборка ТП производится в обратной последовательности.

3.3 Регулировка веса и степени сжатия таблетки

3.3.1 Вес таблетки регулируется путем подъема или опускания нижнего пуансона при вращении гайки регулировки веса изделия (по часовой стрелке уменьшаем вес - против часовой увеличиваем). Вес регулируется только при поднятом нижнем пуансоне.

3.3.2 Степень сжатия таблетки регулируется вращением болта регулировки степени сжатия таблетки (по часовой стрелке увеличиваем степень сжатия - против часовой уменьшаем). Степень сжатия регулируется только в максимальном верхнем положении верхнего пуансона.

3.4 Порядок регулировки

3.4.1 Наполните бункер порошком.

3.4.2 Проверните шкив за ручку.

3.4.3 При ощутимом сопротивлении поворота шкива уменьшите степень сжатия таблетки (отпустите болт фиксации регулировки степени сжатия таблетки и уменьшите степень сжатия вращая болт регулировки степени сжатия по часовой стрелке).

3.4.4 При недостаточном сжатии увеличьте степень сжатия таблетки тем же способом, вращая болт регулировки в обратную сторону.

3.4.5 После получения таблетки средней прочности, но несоответствующего веса, отрегулируйте вес таблетки.

3.4.6. Открутите болт фиксации веса таблетки и вращая гайку регулировки веса против часовой стрелки увеличивайте вес (уменьшение веса производится путем вращения болта фиксации веса в обратном направлении)

3.4.7. При увеличении веса таблетки, получаем таблетку меньшей степени сжатия и наоборот. Регулировка степени сжатия таблетки производится после регулировки веса таблетки. По окончанию регулировки закручиваем (фиксируем) болты регулировки степени сжатия и веса таблетки.

4 Техническое обслуживание

4.1. Меры безопасности.

4.1.1 К работе с ТП допускаются лица, изучившие настоящее РЭ, ознакомленные с инструкцией, а также прошедшие местный инструктаж по безопасности труда.

4.1.2 Запрещается запускать пресс, не провернув его шкив вручную полный цикл.

4.1.3 Запрещается вращать шкив против часовой стрелки с заполненным бункером (чтобы исключить двойное заполнение матрицы порошком).

4.1.4 Запрещается работать на прессе без заземления.

4.1.5 Запрещается устанавливать бункер без фиксирующего пальца и фиксирующего шплинта.

4.1.6 Запрещается снимать таблетку вручную с рабочего стола при работающем прессе.

4.2 Порядок технического обслуживания ТП

4.2.1 Смазывать зубья шестерни и копир.

4.2.2. Каждые 50 часов работы шприцевать пресс солидолом (литол24) каждую масленку.

4.2.3 Следить за уровнем масла в шаровой опоре в держателе верхнего пуансона.

5 Текущий ремонт

5.1 Возможные неисправности и способы их устранения

Неисправность	Причина неисправности	Способ устранения неисправности
1 Таблетка при столкновении бункером ломается	1 Слишком низко опущен пуансон в верхнем положении	Необходимо отрегулировать максимальную высоту подъема нижнего пуансона
	2 Недостаточная прочность таблетки	Необходимо увеличить степень сжатия таблетки
2 Залипание порошка на пуансонах и матрице	1 Порошок не соответствует требованиям	Использовать качественный порошок
	2 Некачественные поверхности пуансонов и матрицы	Отшлифовать поверхность пуансонов и матрицы
1	2	3
3 Выход таблетки из матрицы затруднен	См П 2.1, 2.2	
4 Плохое заполнение матрицы	См П 2.1	
5 Недостаточная прочность таблетки	См П 2.1	

6 Хранение

6.1 ТП в упаковке следует хранить в условиях, установленных для группы 1 (Л) по ГОСТ 15150-69 с соблюдением требований действующих норм и правил пожарной безопасности. Наличие в воздухе повышенной влажности, паров кислот, щелочей и прочих агрессивных примесей не допускается.

7 Транспортирование

7.1 ТП в упаковке следует транспортировать в соответствии с правилами перевозки грузов любым видом транспорта.

8 Сроки службы, хранения и гарантии изготовителя

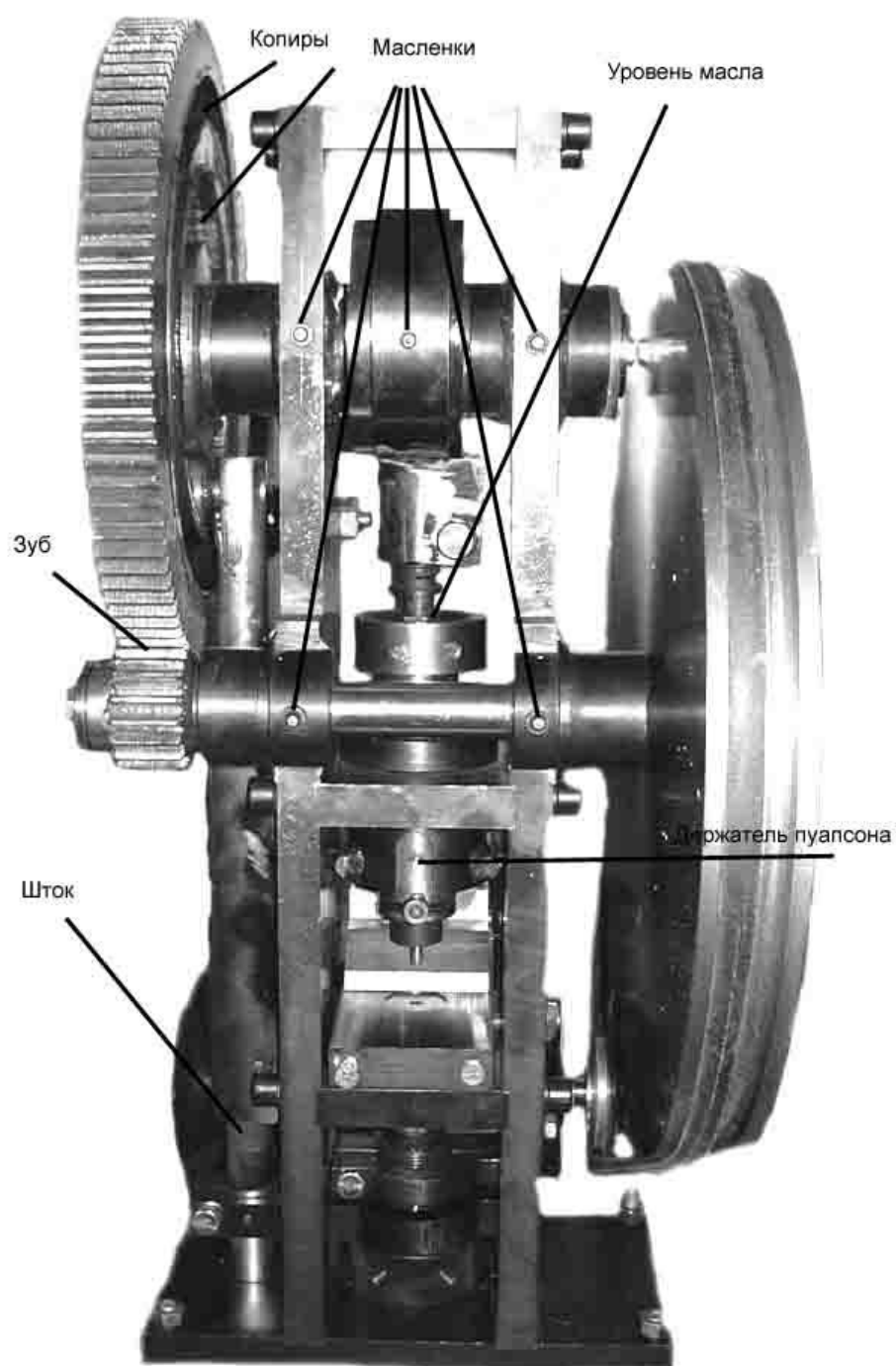
8.1 Средний срок службы ТП 5 лет

8.2 Срок хранения ТП 1 год в упаковке изготовителя

8.3 Изготовитель гарантирует соответствие ТП требованиям конструкторской документации при соблюдении условий эксплуатации, хранения, транспортирования и монтажа

Гарантийный срок эксплуатации 12 месяцев со дня продажи

Место смазки



Таблеточный пресс модель Супер таблетпресс от компании Minipress.ru
Москва тел. +7(495)364-38-08 , Минск +375(29)308-00-00
Каталог фармацевтического оборудования <http://minipress.ru/katalog/>



Болт фиксации
регулеровки
степени
сжатия таблетки

Болт регулеровки
степени
сжатия таблетки

Держатель
верхнего пуансона

Таблеточный пресс модель Супер таблетпресс от компании Minipress.ru
Москва тел. +7(495)364-38-08 , Минск +375(29)308-00-00
Каталог фармацевтического оборудования <http://minipress.ru/katalog/>

