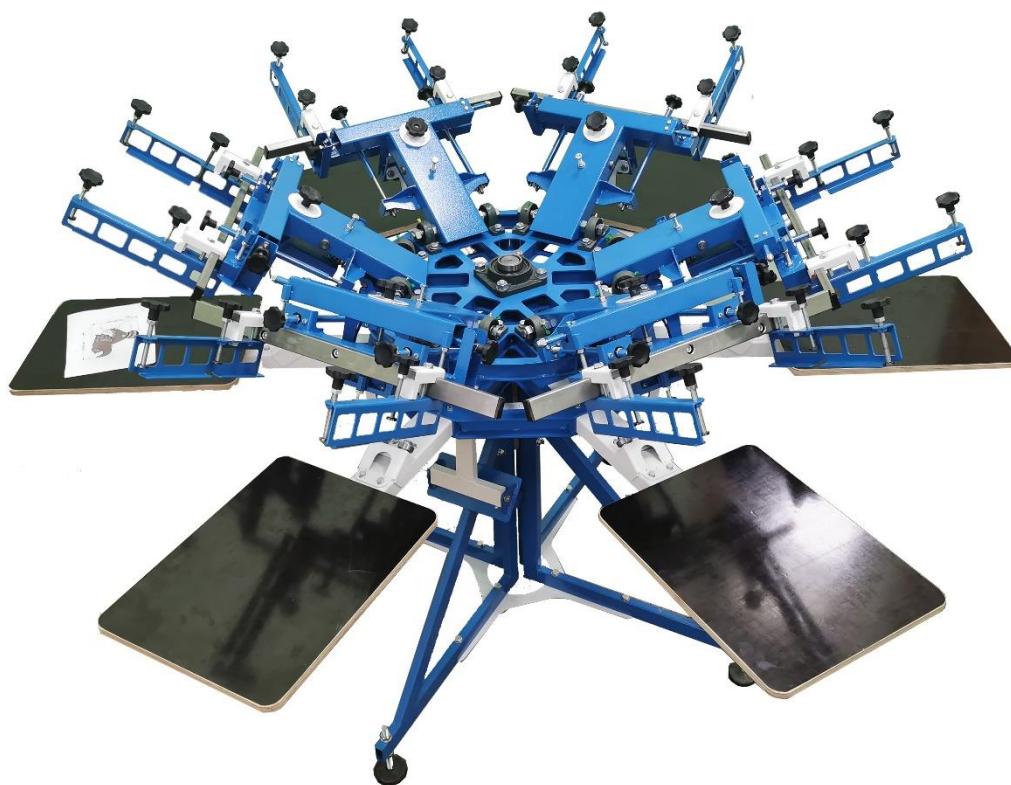




# Инструкция по эксплуатации на карусельный трафаретный станок КТС-44, КТС-66, КТС-88

---



**Поставщик и производитель ООО «Тринэкс»  
Российская Федерация  
г. Санкт-Петербург**



## Оглавление

НАЗНАЧЕНИЕ .....	3
УСТРОЙСТВО .....	3
СБОРКА И НАСТРОЙКА КАРУСЕЛИ .....	6
ПОРЯДОК РАБОТЫ.....	6
ПРАВИЛА БЕЗОПАСНОСТИ.....	6
ОБСЛУЖИВАНИЕ .....	6
ДАННЫЕ О СЕРВИСНОМ ОБСЛУЖИВАНИИ.....	7

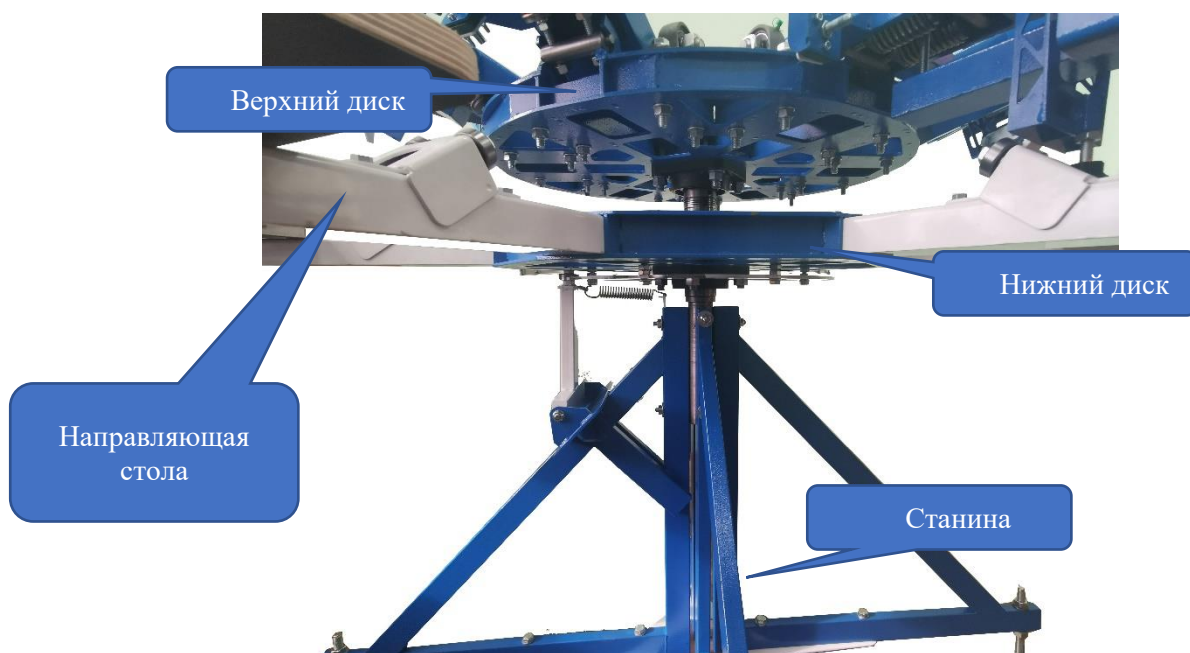
Карусельный трафаретный станок ручной моделей КТС-44, КТС-66, КТС-88, далее СТАНОК, предназначен для нанесения изображений методом трафаретной печати на ткани и другие высокоподвижные материалы.

Цифры после названия обозначают кол-о печатных мест и кол-во столов.

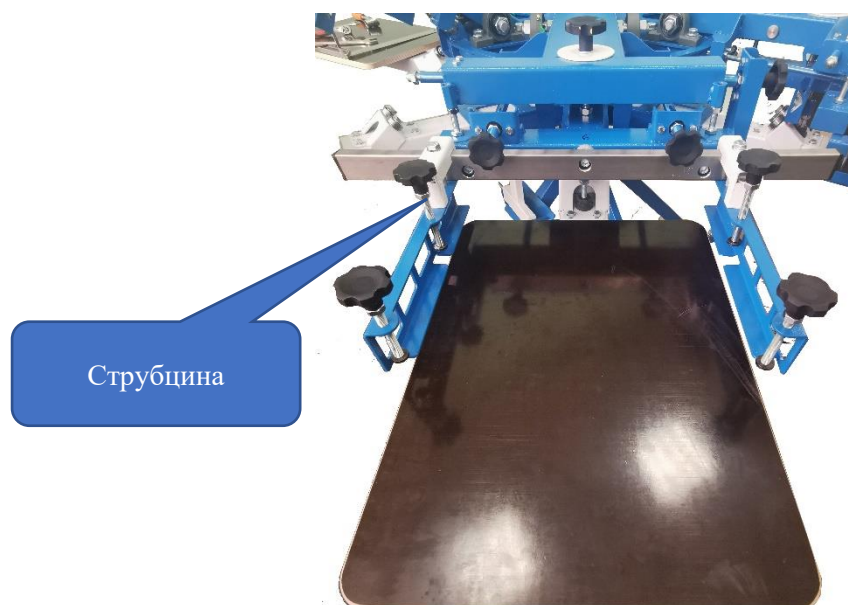
## Устройство

Станок состоит из станины – опоры и центрального вала. На вал установлены 2 колеса – нижнее со столами и верхнее с печатными местами.

Столы на нижнем колесе установлены на направляющих и имеют возможность регулировки плоскостности +/- 3мм и радиального положения +/-100 мм.



Печатные места оснащены струбцинами для закрепления матрицы. Струбцины могут перемещаться по направляющей для установки матрицы различной ширины.



Печатные места оснащены стандартной ортогональной микроприводкой. 1 оборот ручки микроприводки дает 1,5 мм перемещения матрицы по соответствующей оси.

Зазор между матрицей и столом регулируется упором.



Для выставления плоскости матрицы относительно стола используются 3 опорных винта, расположенные Т-образно. Центральный винт расположен за прижимной ручкой.



Боковые винты расположены по краям от приводочных ручек.

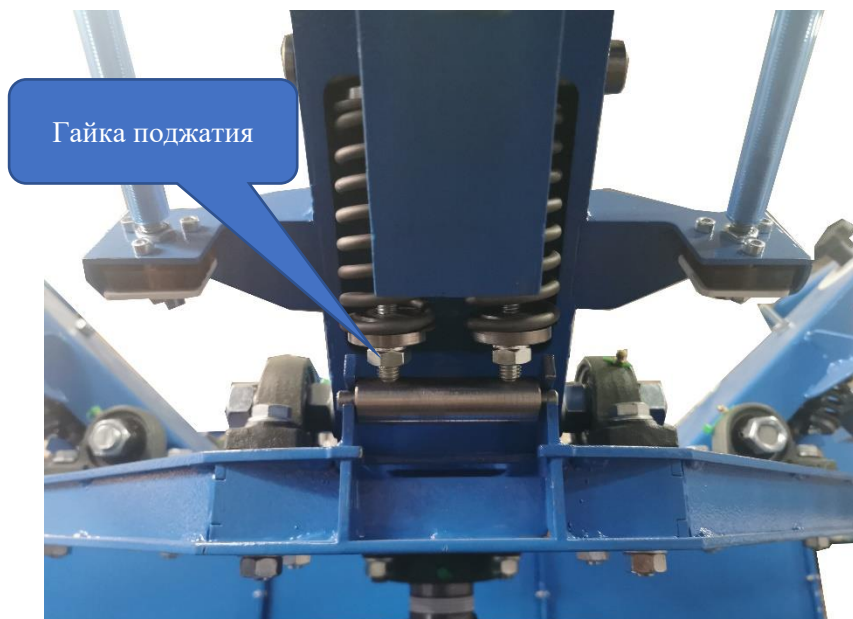




Для выставления плоскости стола на рельсе-держателе стола предусмотрены 4 регулировочных винта.



Усилие поднятия/опускания матрицы регулируется с помощью поджатия-отпускания пружин, расположенных внутри центрального профиля.



1. Установить опоры и закрепить вал. Вал необходимо смазать и, возможно, слегка обработать тонкой наждачной бумагой для снятия ржавчины и мелких задигов, возникших в процессе перевозки и хранения.
2. На вал необходимо одеть нижнее колесо, с закрепленной внизу фиксатором-ромашкой. Колесо одевается строго параллельно валу, допускается небольшое постукивание для продвижения колеса. Раскручивать подшипниковые узлы нельзя.
3. Надеваются на вал установочные шайбы (4-5 шт).
4. Одевается верхнее колесо аналогично нижнему.
5. На станину устанавливается прижимная планка с подшипником (для ромашки-фиксатора нижнего колеса)
6. Устанавливаются направляющие столов со столами (плоскость отрегулирована на заводе). Если необходимо – плоскость регулируется по лазерному уровню или с максимальной точностью визуально. Столы должны быть установлены с зазором примерно 3-5 мм от направляющей по крепежной планке.
7. Направляющие дополнительно поджимаются боковым болтиком внутри нижнего колеса.
8. Регулируется зазор-плоскостность между столом и матрице (по струбцинам) с помощью упорных винтов.
9. Устанавливаются матрицы.
10. Регулируется усилие опускания матрицы с помощью гаек, подтягивающих пружины, внутри Т-образного профиля.
11. Укладывается ткань с необходимыми предварительными приготовлениями и производится мироприводка цветов и печать.

### **Порядок работы.**

Для начала работы необходимо закрепить рамки с сеткой на узлах крепления так, чтобы зазор между сеткой и столом составлял 3-7 мм.

Далее внутрь матрицы наливается краска и происходит прокат ракелем через сетку на необходимый материал. Стол предварительно обрабатывается клеем для удержания ткани (спрей).

При настройке микроприводки следует ослабить прижимной винт – вывести матрицу в нужное положение и затянуть прижимной винт. Ослаблять винт необходимо на минимальное расстояние – до появления зазора между плоскостью и одним из упорных винтов.

При печати прижимной винт должен быть затянут. Это обеспечивает максимальную точность приводки.

### **Печать на шариках воздушных**

Карусельный станок может комплектоваться столами для печати на воздушных шарах.

Стол состоит из верхней и нижней части, между которыми устанавливается надутый шарик.

Устройство дозирования воздуха состоит из ресивера, пневмораспределителя ручного и 6 ниппелей для каждого стола.

Шарик надевается на ниппель, подается воздух, шарик надувается и устанавливается в 1-й печатный стол. Далее происходит печать на каждом столе последовательно по кол-ву красок в рисунке. Затем готовый шарик снимается с ниппеля и упаковывается.

### **Правила безопасности**

**Устройство механическое, следует аккуратно и осторожно работать с подъемным механизмом, чтобы не повредить руки.**

### **Обслуживание**

Обслуживание заключается в периодической проверке затяжки креплений всех узлов, смазке трущихся частей.

*Данные о Сервисном обслуживании*

Дата	Подпись мастера