



*Система вакуумного прессования  
СВП-1 (-01, -02, -03, -04, -05)*

*Руководство по эксплуатации (РЭ)*

**ВНИМАНИЕ!**

***Настоящее руководство по  
эксплуатации должно быть выдано всем  
лицам, осуществляющим работу на  
данном оборудовании.***

*Содержание*

<i>Введение.....</i>	<i>3</i>
<i>1. Общие сведения.....</i>	<i>4</i>
<i>2. Комплектность.....</i>	<i>5</i>
<i>3. Устройство системы.....</i>	<i>6</i>
<i>4. Подготовка к использованию.....</i>	<i>9</i>
<i>5. Эксплуатация.....</i>	<i>13</i>
<i>6. Техническое обслуживание.....</i>	<i>14</i>
<i>7. Транспортировка.....</i>	<i>14</i>
<i>8. Сведения о хранении оборудования.....</i>	<i>15</i>
<i>9. Гарантийные обязательства и порядок предъявления рекламаций.....</i>	<i>15</i>
<i>Для заметок.....</i>	<i>17</i>

## *Введение*

*Настоящее руководство по эксплуатации содержит информацию для пользователя по устройству и принципу работы системы вакуумного прессования СВП-1 и ее исполнений.*

*Перед началом эксплуатации оборудования внимательно изучите данное руководство, и в дальнейшем соблюдайте изложенные в нем рекомендации.*

## *Сервисная служба*

*По всем вопросам, касающимся ремонта оборудования, следует обращаться в сервисную службу компании «СКБ-077».*

*Контакты для связи с нами:*

*Адрес: Россия, Москва*

*Сайт: <http://www.skb-077.ru/>*

*Email: [info@skb-077.ru](mailto:info@skb-077.ru)*

*Тел. +7 (963) 624 9229*

*+7 (925) 877 0854*

## *1. Общие сведения*

*Данное оборудование применяется при изготовлении изделий, когда объемный или плоский элемент надо приклеить к ровной или криволинейной поверхности, а так же склеить составные части объемного изделия.*

*К примеру это могут быть:*

- двери или мебель с криволинейными выпуклыми элементами;*
- музыкальные инструменты – скрипки, гитары;*
- элементы винтовых лестниц;*
- сложные объемные элементы интерьера;*
- обычный или декоративный триплекс для окон, витражей, дверей, потолков, столешниц, светильников;*
- специальные изделия сложной формы из композиционных материалов, требующие объемной склейки.*

## 2. Комплектность

Система вакуумного прессования в стандартной комплектации состоит из вакуумного насоса с установленным фильтром и быстросъемным фитингом, вакуумного шланга, вакуумного штуцера, мешка, зажима для вакуумного мешка. По заказу комплектность системы может изменяться. В зависимости от исполнения (см. табл.) может изменяться производительность вакуумного насоса, габариты мешка и его материал.

Исполнение системы	Вакуумный насос, л/мин	Вакуумный мешок, размеры (материал)
СВП-1	189 (10-11,5	1450x1500x0,7 (PU)
СВП-1-01	м3/час)	1450x2000x0,7 (PU)
СВП-1-02	Остаточное	1450x2500x0,7 (PU)
СВП-1-03	давление не	1450x3000x0,7 (PU)
СВП-1-04	менее 2 Па.	1450x3500x0,7 (PU)
СВП-1-05		1450x4000x0,7 (PU)

## 3. Устройство системы

Система вакуумного прессования и ее устройство показаны на рисунке 1

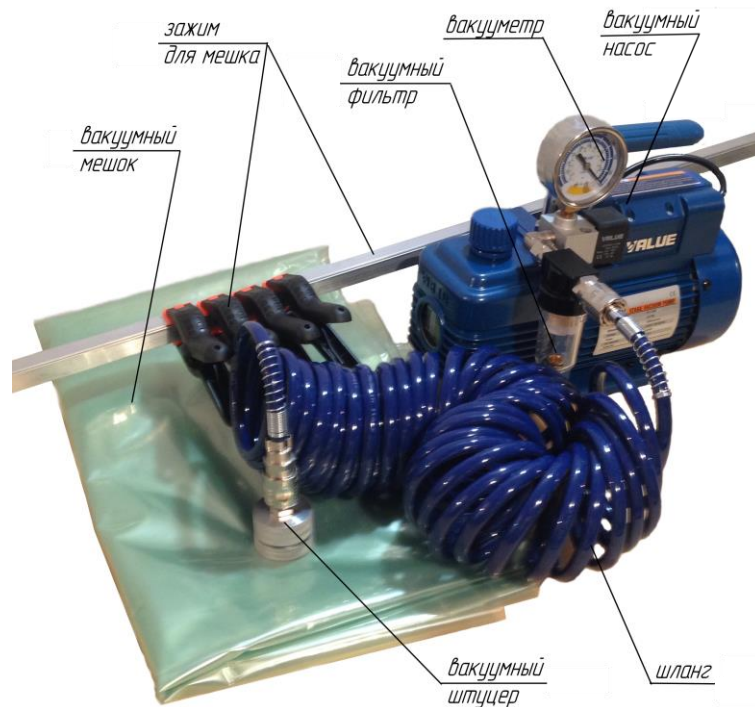


Рисунок 1

Вакуумный насос – насос входящий в комплектацию системы является пластинчато-роторным и предназначен для работы с вакуумными системами где необходимо создание остаточного давления в 2 Па. Данные насосы производства компании Value являются очень надежными и высокопроизводительными. Насос оборудован штатным вакуумметром с различными шкалами измерения для проверки системы на герметичность при проведении работ. Перед комплектацией системы вакуумный насос дорабатывается – на него устанавливается переход на трубную резьбу, фильтр для защиты насоса и быстросъемный фитинг для быстрого подключения и отключения шланга.

Вакуумный мешок – стандартные мешки поставляемые в комплектах изготавливаются из двух видов материала – нейлона и полиуретана.

Нейлон – мешки из данного материала применяются при горячем прессовании когда температура

нагрева свыше 100 \*С. Данные мешки являются тонкими и не предназначены для использования при изготовлении деталей с острыми кромками.

Полиуретан – мешки из данного материала являются наиболее часто используемыми по причине повышенной прочности, эластичности, износостойкости. Данные мешки применяются только для холодного фанерования где температура не превышает 70 \*С.

Вакуумный штуцер, шланг, быстросъемный фитинг – предназначены для соединения вакуумного мешка и насоса.

Зажим для вакуумного мешка – служит для герметизации вакуумного мешка перед началом вакуумирования (создания остаточного давления внутри мешка).

#### 4. Подготовка к использованию

Перед использованием оборудования необходимо убедиться в наличии в вакуумном насосе масла (рис.2).

При его отсутствии — масло залить.

Для этого выполните следующее:

1. Открутите заливной колпачок;
2. Залейте масло чуть выше середины между отметкой «top» «max»;
3. Закрутите заливной колпачок.

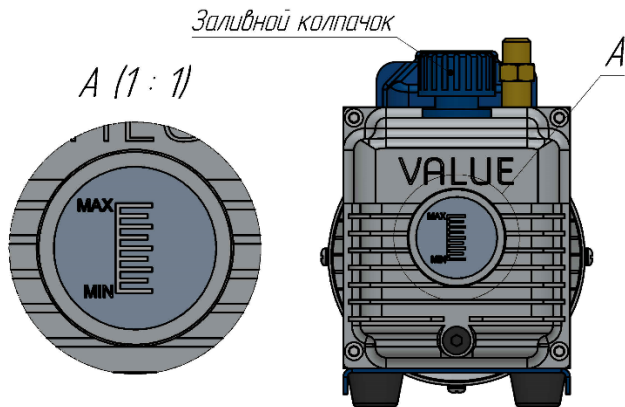


Рисунок 2

После заливки масла необходимо установить вакуумный штуцер в вакуумный мешок (рис. 3). Для этого в конце вакуумного мешка (до края 150 – 200 мм – обязательно обратите внимание чтобы установленный штуцер в дальнейшем не мешал установке зажима для мешка) необходимо выполнить отверстие диаметром 13<sup>2</sup>мм. Положите основание штуцера под вакуумную пленку в месте расположения отверстия. Установите верхнюю часть штуцера с внешней стороны вакуумной пленки и протяните для обеспечения герметичности. Подключите вакуумный шланг к фитингу штуцера.

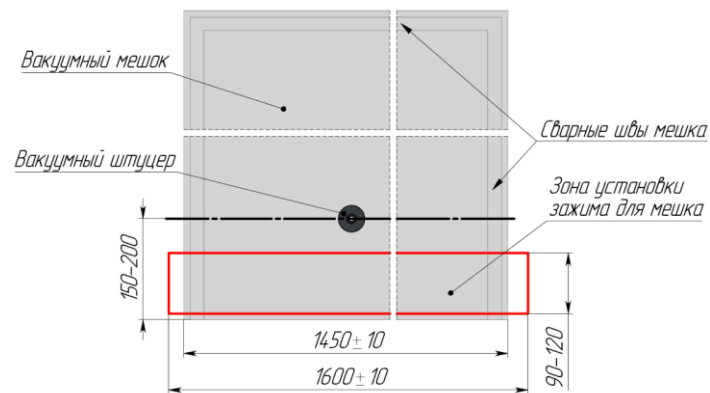


Рисунок 3

*Положите в вакуумный мешок любое изделие прямолинейной формы и закройте вакуумный мешок зажимом.*

*Включите вакуумный насос. Из мешка должно начаться откачивание воздуха. При достижении максимального остаточного давления по вакуумметру (рис. 4) (примерно 900 мбар) выключите вакуумный насос. Время вакууммирования мешка зависит от количества складок и наличия проводящего основания внутри мешка. Среднее время вакууммирования должно быть не менее 5–10 мин. Максимальное остаточное давление должно поддерживаться в течении 30 мин. Допускаются небольшие утечки в системе за это время, но не более 100 мбар.*

*Если система выдерживает в герметичном состоянии данный период времени, то система готова к использованию. В случае если есть утечки превышающие допустимые значения, то в системе необходимо выявить места течи и устранить их.*



Рисунок 4

## 5. Эксплуатация

Подготовленное изделие поместите внутрь вакуумного мешка, выход вакуумного мешка загерметизируйте с помощью зажима. Включите вакуумный насос. Среднее время вакууммирования составляет 10–15 мин и зависит от габаритных размеров изделия, материала и его плотности. По окончании вакууммирования давление по вакуумметру должно быть максимальное (примерно 900 мбар или –90 кПа (в зависимости от ед. измерения)). Отключите вакуумный насос. В течении 5 минут давление должно оставаться неизменным, это является показателем, что мешок отвакуумирован, если значение падает, то время вакууммирования необходимо увеличить.

После соответствующей временной выдержки изделие достается из вакуумного мешка.

Примечание: При правильной эксплуатации система позволяет выдерживать изделие при максимальном остаточном давлении в мешке в течении 6–8 часов без снижения давления.

## 6. Техническое обслуживание

Техническое обслуживание данного оборудования сводится к ежедневному осмотру, которое включает в себя проверка наличия масла, утечек в местах соединений и проверка вакуумного фильтра на уровень загрязнений. При сильном загрязнении фильтра необходимо провести чистку.

## 7. Транспортировка

Транспортировка оборудования может осуществляться автомобильным, железнодорожным, воздушным транспортом и водным путем.

При транспортировке необходимо все элементы системы надежно упаковать. В первую очередь при транспортировке необходимо защитить вакуумметр, так как при небольшом повреждении вакуумметр выходит из строя.

При транспортировке масло с вакуумного насоса необходимо слить. Допускается наличие лишь небольшого кол-ва масла.

