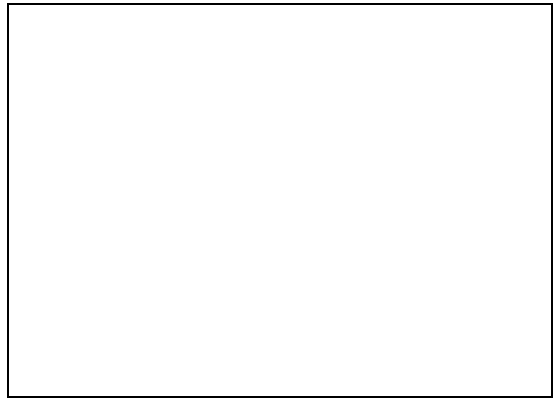


手册

压片机 PP 40



翻译

Retsch[®]

版权

© Copyright by
Retsch GmbH
Retsch-Allee 1-5
42781 Haan
德国

目錄表

1	关于操作说明书的说明	6
1.1	关于符号和图标的说明	6
1.2	责任免除	6
1.3	版权	6
2	安全	7
2.1	关于安全提示的解释	7
2.2	一般安全提示	8
2.3	维修	9
2.4	运营商确认表	10
3	技术参数	11
3.1	保护装置	11
3.2	防护方式	11
3.3	排放物	11
3.4	电源接口	11
3.5	标称功率	11
3.6	尺寸与重量	11
3.7	必要站放面积	12
3.8	承载量	12
3.9	进料粒度	12
3.10	驱动功率	12
3.11	挤压力	12
4	包装、运输和安放	13
4.1	包装	13
4.2	运输	13
4.3	温度波动和冷凝水	14
4.4	安放地点条件	14
4.5	电气接线	15
4.6	铭牌说明	16
4.7	拆下运输辅助工具	17
5	首次启动	19
6	设备操作	21
6.1	设备用于规定用途	21
6.2	启动和关闭	21
6.3	紧急解锁	22
6.4	挤压物的生产	22
6.4.1	自由挤压/在铝制铸型中挤压	22
6.4.2	在钢环中挤压	29
6.4.3	钢环的重复使用	30

6.5	程序模式	31
6.5.1	切换程序	31
6.5.2	修改程序	32
6.5.3	修改设置	34
7	故障信息及提示	35
7.1	故障信息	35
7.2	提示	36
8	寄回维修或保养	37
9	清洁、磨损和保养	38
9.1	清洁	38
9.1.1	壳体的清洁	38
9.1.2	挤压腔的清洁	38
9.2	磨损	41
9.3	保养	41
10	配件	42
11	废弃处理	43
12	Index	44

1 关于操作说明书的说明

本操作说明书是一份用于安全操作设备的技术说明书。请您在安装、调试和操作设备前认真通读本操作说明书。阅读并理解本操作说明书是安全、按规定使用设备的前提条件。

本操作说明书不含维修说明。如果对说明书或设备有疑问，或者有故障或需维修，请联系供货商或直接联系Retsch GmbH。

更多关于设备的信息请参见设备专属页面上 <https://www.retsch.cn> 之下的说明。

修订状态：

操作说明书“压片机PP 40”的修订版文件 0002 是根据机械指令 2006/42/EC 创建而成。

1.1 关于符号和图标的说明

在本操作说明书中会用到以下**符号和图标**：

①	提示建议和/或重要信息
→	提示章节、表格或图片
⇨	操作说明
姓名	软件菜单功能
[姓名]	软件按键
<姓名>	软件复选框

1.2 责任免除

当前操作说明书经仔细研究后制定。保留技术修改的权利。对于因不遵守本操作说明书中安全与警告提示而造成的人身伤害，概不承担责任。对于因不遵守本操作说明书中提示而造成的财产损失，概不承担责任。

1.3 版权

本操作说明书或其中的组成部分，未经Retsch GmbH特别书面允许，不得翻印、分发、编辑或复制。如有违反将提出赔偿要求。

2 安全

安全责任人

运营商本身必须确保，负责设备上工作的人员：

- 了解并理解安全方面的所有规定，
- 在开始工作前熟悉所有的动作指令以及与其相关目标群的有关规定，
- 随时可以顺利接触本设备的操作说明书，
- 在设备上开始工作前，通过相关责任人的口头指导和/或本操作说明书了解如何安全、规范地使用。



操作不当可能导致人身伤害。运营商要对自身以及员工的安全负责。运营商本身必须确保，不让未经授权的人员靠近设备。

目标群

所有操作、清洁设备的或者使用设备或在设备上工作的人员。

本设备是Retsch


GmbH的一款现代化高效产品，根据最新技术水平研发而成。在按规定使用本设备时和遵循本操作说明书时，可以确保运行安全性。

▲ 受麻醉品(药物、毒品、酒精)影响的或多度疲劳的人员，不得操作设备，不得在设备上工作。

2.1 关于安全提示的解释

本操作说明书使用下列**警告提示**警告可能发生的危险及损失：

 危险	D1.0000
致命伤危险	
危险根源	
<ul style="list-style-type: none"> - 不注意危险时的可能后果。 • 如何避免危险的说明和提示。 	

不注意包含“危险”的警告提示时，可能导致**死亡或重伤**。存在危及生命的事故或永久性人身伤害的**极高风险**。我们在正文和动作指令中还会使用信号词  **危险**。

警告 W1.0000

死亡或重伤的危险

危险根源

- 不注意危险时的可能后果。
- **如何避免危险的说明和提示。**

不注意包含“警告”的警告提示时，可能导致**致命伤害或重伤**。存在严重事故或可能的致命人身伤害的**高风险**。我们在正文和动作指令中还使用下列信号词 **警告**。

小心 C1.0000

受伤危险

危险根源

- 不注意危险时的可能后果。
- **如何避免危险的说明和提示。**

不注意包含“小心”的警告提示时，可能导致**中等或轻微伤害**。存在事故或人身伤害的中度或较轻风险。我们在正文和动作指令中还会使用信号词 **小心**。

提示 N1.0000

财产损失的种类

财产损失根源

- 不注意提示时可能出现的后果。
- **要避免财产损失的说明和提示。**

如果不注意这些提示，结果可能是**财产损失**。我们在正文和动作指令中还会使用信号词 **提示**。


2.2 一般安全提示

小心 C2.0002

受伤危险

不了解操作说明书

- 操作说明书包含所有安全相关的信息。因此，不注意操作说明书可能导致受伤。
- **请您在操作设备前认真阅读操作说明书。**



小心

C3.0015

受伤危险

设备上的错误修改

- 设备上的错误修改可能导致受伤。
- **切勿在设备上进行不允许的修改。**
- **请仅使用 Retsch GmbH 公司允许的备件及配件！**

提示

N2.0012

设备变动

不当改装

- Retsch GmbH 声明的与欧洲标准的符合性将无效。
- 将取消相关保修。
- **请勿对设备进行改装。**
- **请务必仅使用 Retsch GmbH 允许的备件及配件。**



2.3 维修

本操作说明书不含维修说明。出于安全考虑，只允许由 Retsch GmbH或经授权的代表机构以及有资质维修技术人员进行维修。

如您需要维修，请告知.....

-您所在国家的Retsch GmbH代表机构,
-您的供货商，或
-直接联系Retsch GmbH。

售后服务地址：

2.4 运营商确认表

本操作说明书含有关于设备运行与保养的基本提示，务必注意。在操作人员以及负责设备的专业人员启动设备之前，务必阅读它。本操作说明书必须始终放在使用地点，随时可以使用。

为此，设备操作人员向运营商(所有者)确认：已完全接受设备操作和保养方面的指导和培训。操作人员已拿到操作说明书，已经对它进行了了解，并且已经获得安全操作必需的所有信息，对设备非常熟悉。

保险起见，您作为设备运营商，应让操作人员确认已接受涉及设备操作方面的指导和培训。

我已经熟悉和了解本操作说明书的所用章节内容以及所有的安全和警告提示。

操作人员

姓名(印刷体)

公司职务

地点、日期和签名

运营商或维修技术人员

姓名(印刷体)

公司职务

地点、日期和签名

3 技术参数

3.1 保护装置

在 PP 40 中会监控门的关闭状态。
只有在关门状态下才能启动设备。

3.2 防护方式

- IP 40

3.3 排放物

按 DIN 45635-31-01-KL3 的噪声测量
噪音特征值主要由液压机组
在最大压力时引起。
与工作场所相关的排放值 L_{pAeq} = 最高 60 dB(A)

3.4 电源接口

100 - 120 V, 50/60 Hz
220 - 240 V, 50/60 Hz
电源电压波动 +/- 10 %

3.5 标称功率

- 650 VA

3.6 尺寸与重量

- 外壳高度： 495 mm
- 外壳宽度： 335 mm
- 外壳深度： 570 mm
- 挤压腔最大高度： 270 mm
- 挤压腔最小高度： 110 mm
- 挤压腔宽度： 220 mm
- 挤压腔深度： 220 mm
- 重量： 120 kg
- 油类型： 液压油 Lg22

3.7 必要站放面积

约 350mm x 600 mm。重要的是，可从后面靠近设备。

3.8 承载量

根据材料的不同约为：8-12 ml

根据挤压工具的不同型号，PP 40 可使用圆环或铝制铸型或在不同尺寸下进行自由挤压：

圆环尺寸	铝制铸型尺寸
Ø 40/32	Ø 40
Ø 40/35	Ø 32
Ø 51.5/35	

3.9 进料粒度

最大粒度：< 100µm

3.10 驱动功率

- 100 W

3.11 挤压力

PP 40 的的挤压力为 0-40 t。

可以在 1-99 秒的范围内设置挤压持续时间。

对于圆环的挤压工具，最大挤压力为：

圆环尺寸	最大挤压力
Ø 40/32	15 t
Ø 40/35	15 t
Ø 51.5/35	30 t

对于铝制铸型的挤压工具，最大挤压力为：

铝制铸型尺寸	最大挤压力
Ø 32	25 t
Ø 40	40 t

提示 挤压力设置过高可能导致挤压工具损坏！

提示 对于粉末/蜡混合物，禁止使用圆环！

4 包装、运输和安放

4.1 包装

包装符合运输路线的要求。符合通用包装标准的要求。

提示

N3.000
1

索赔或退货

保留包装

- 出现索赔或退货情况时，如果设备的包装或保险措施不足，您的索赔权可能受到危害。
- 请您在质保期内保留包装。

4.2 运输

提示

N4.0017

配件的损坏

运输

- 运输时可能损坏机械或电子配件。
- 设备在运输期间，不允许受到碰撞、摇晃或抛掷。

提示

N5.0014

索赔

供货不完整或运输损坏

- 如果出现运输损失，必须立即告知承运人及 Retsch GmbH。延迟的索赔不予考虑。
- 收到设备时，请检查供货完整性及其完好无损性。
- 请在 24 小时内告知承运人及 Retsch GmbH。

4.3 温度波动和冷凝水

提示

N6.001
6

因冷凝水而损坏的配件

温度波动

- 设备在运输期间，可能遭受剧烈的温度波动。其间产生的冷凝水会损坏电子部件。
- 请等待设备适应现场温度后再启动。

中转存放：

设备在中转存放时必须保持干燥，并在要求的环境温度中存放。

4.4 安放地点条件

提示

N7.0021

环境温度

温度超出最大容许极限

- 电子和机械部件可能受损。
- 功率数据在未知范围内变化。
- **不可低于或超过设备温度范围(5 °C 至 40 °C 环境温度)。**
- 安放高度：最大为海拔 2000 m
- 环境温度：5 °C – 40 °C
- 最大相对空气湿度 < 80 % (环境温度 ≤ 31 °C 时)

环境温度 U_T 在 31 °C 和 40 °C 之间时，最大相对湿度值 L_F 依据 $L_F = -(U_T - 55) / 0.3$

进行线性调整：

环境温度	最大相对空气湿度
≤ 31 °C	80 %
33 °C	73.3 %
35 °C	66.7 %
37 °C	60 %
39 °C	53.3 %
40 °C	50 %

提示

NB.0015

空气湿度

高相对空气湿度

- 电子和机械部件可能受损。
- 功率数据在未知范围内变化。
- 设备环境应保持尽可能低的相对空气湿度低。

4.5 电气接线

警告

W2.0015

触电造成的生命危险

连接无安全引线的插座



- 在将设备连接到无安全引线的插座上时，电击可能造成致命伤害。
- 只能在带有安全引线 (PE) 的插座上运行设备。

提示

N9.0022

电气接线

不注意铭牌上的数值

- 电子和机械部件可能受损。
- 只能将设备连接到与铭牌上数值相符的电网上。

警告 根据安放地点的规定，在将电源线连接到电网上时，应用保险丝进行外部保护。

- 请从铭牌上查到设备所用电压和频率的标注数值。
- 所列举数据须与现有电网一致。
- 用附带的连接线将设备连接到电网上。

此设备的驱动装置配有一个变频器。为满足 EMC 指令的要求，此设备配有电源滤波器和连接驱动装置的屏蔽电缆。如果您的设备电源接头配有故障电流保护装置，则变频器的防干扰线路在其接通时可能会导致故障电流保护装置错误触发，而实际上设备及电源装置上并没有故障。

根据技术水平，建议针对这种情况使用选择性、对交直流电均敏感的 B 或 B+ 型故障电流保护装置。触发电流必须足够大，因为仅短暂出现的电容平衡电流在接通时很容易导致错误触发。

4.6 铭牌说明

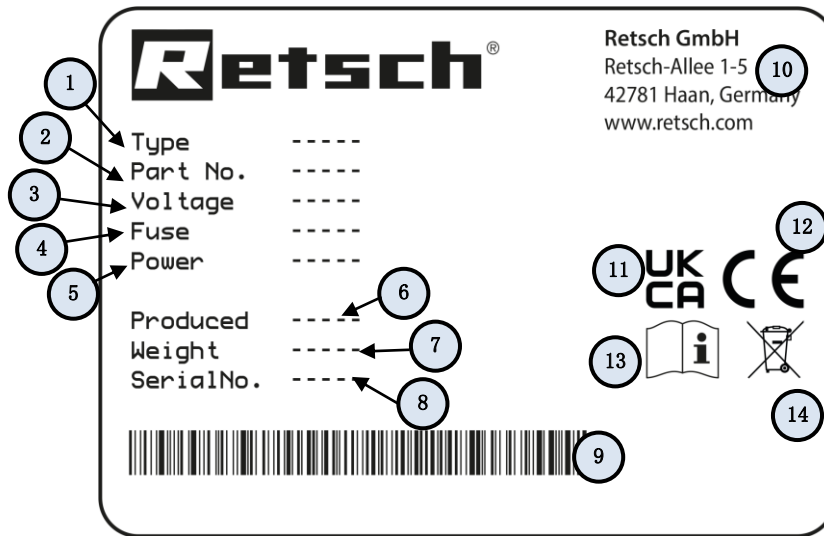


图1：铭牌

- 1 设备名称
- 2 产品编码
- 3 电压变化, 电源频率
- 4 保险丝规格和保险丝强度
- 5 功率, 电流强度
- 6 生产年度
- 7 重量
- 8 序列号
- 9 条形码
- 10 制造商地址
- 11 UKCA 标志
- 12 CE 标志
- 13 安全提示：阅读操作说明书
- 14 废弃处理标志

① 咨询时请告知设备名称(1)或设备的产品编码(2)和序列号(8)。


4.7 拆下运输辅助工具

警告 W3.0005

设备掉落会造成受伤危险

将设备举升到头部高度以上

- 将设备举升到头部高度以上时，设备可能掉落，造成重伤。
- **切勿将设备举升到头部高度以上！**



压片机在一个坚固的、两部分构成的纸板箱中供货。



图2： 压片机的包装

- ⇒ 移除两个包装带，然后从托盘上取下外部纸板箱。
- ⇒ 从内部纸板箱上松开螺栓，并移除。



图3： 移除内部纸板箱。

- ⇒ 松开 4 个用于将压片机与运输辅助装置相连的螺栓。



图4： 松开运输辅助装置上的螺栓

⇒ 将压片机放在一个平稳的工作台上。

提示 工作台必须适用于大约 120 kg 的重量！


5 首次启动

警告 W4.0002

触电造成的生命危险

电源线受损

- 在电源线或插头损坏时运行设备时，可能会因电击而造成危及生命的受伤。
- **在运行设备前，请检查电源线和插头是否受损。**
- **切勿在电源线或插头损坏时运行设备！**



提示 N10.0002

设备安放

将设备与电网断开

- 必须能够随时将设备与电网断开。
- **在安放设备时应确保，电源线的接口是易于靠近的。**

供货范围：

1x 压片机 PP 40

1x 连接电缆

1x 保险丝 4A

1x 排气软管

1x 供货旋转锁/挤压旋转锁(红色)

1x 挤压工具

1x 压出辅助工具

1x 8号内六角

⇒ 拆卸后板。



图5： 移除后板。

⇒ 拧下供货旋转锁，然后将其替换成挤压旋转锁(红色)。

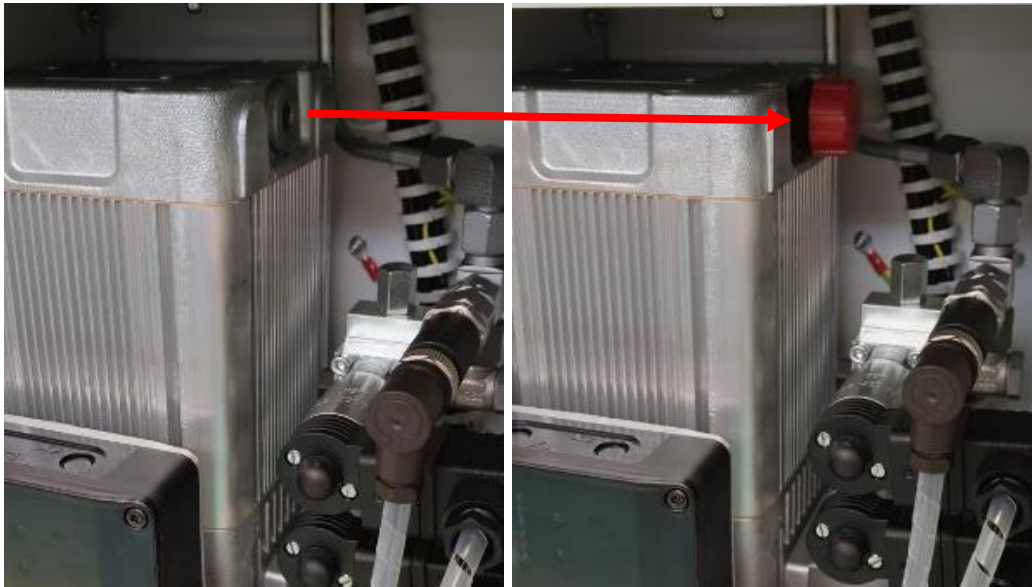


图6： 通过挤压旋转锁替换供货旋转锁

- ⇒ 安装后板。
- ⇒ 将连接电缆连接到压力机上，然后将其插到一个安全插座中。
- ⇒ 拔出压片机的工具滑板，直至挡块位置。
- ① 请注意，工具滑板应当清洁并且其中没有样品材料。否则，在后面的挤压过程中会损坏工具滑板。
- ⇒ 将随附的挤压工具插到工具滑板的工装中，然后对挤压工具进行灌装。

提示 只能使用随附的挤压工具工作。

- ⇒ 将盖子放在挤压工具上，然后将工具滑板重新推到压力机中。
- ⇒ 通过电源开关接通压力机。
- ① 注意：必须拔出紧急关机开关。

6 设备操作

6.1 设备用于规定用途

小心

C4.00
05

受伤危险

易爆的气体环境

- 设备并不适用于易爆的气体环境。在易爆的气体环境中运行设备时，可能因爆炸或燃烧而造成受伤。
- • **切勿在易爆的气体环境中运行设备！**

小心

C5.0006

受伤危险

危害健康的试样材料

- 危害健康的试样材料可能造成人身伤害(疾病、污染)。
- 针对危害健康的试样材料，请使用合适的抽吸装置。
- 针对危害健康的试样材料，请使用合适的个人防护装备。
- 请注意试样材料的安全数据页。



提示

N11.0007

设备使用范围

持续运行

- 本实验室设备是为启动时间30 %为八小时单班运行而设计的。
- **本设备不允许用作生产型机器或用于持续运行中。**

Retsch 压片机 PP 40 用于快速挤压不同的矿物质、残渣、矿石、水泥原材料等。

可以简单、快速地挤压土壤样品、矿石、煤、焦炭、刚玉、金属氧化物、物质、植物样品、残渣、硅酸盐、水泥和许多其他物质。压片机几乎成功应用于所有的工业和研究领域。特别是对纯度、速度、精度以及可再现性具有高要求的领域。

压片机只能被作为实验室设备使用。

6.2 启动和关闭

电源开关位于设备的背面。

6.3 紧急解锁

紧急关机开关位于设备正面。

6.4 挤压物的生产

PP 40 的的挤压力为 0-40 t。

可以在 1-99 秒的范围内设置挤压持续时间。

对于圆环的挤压工具，最大挤压力为：

圆环尺寸	最大挤压力
Ø 40/32	15 t
Ø 40/35	15 t
Ø 51.5/35	30 t

对于铝制铸型的挤压工具，最大挤压力为：

铝制铸型尺寸	最大挤压力
Ø 32	25 t
Ø 40	40 t

提示 挤压力设置过高可能导致挤压工具损坏！

提示 对于粉末/蜡混合物，禁止使用圆环！

6.4.1 自由挤压/在铝制铸型中挤压

⇒ 将门打开。



图7： 开门

⇒ 拉出工具滑板。



图8： 拉出工具滑板

⇒ 取下盖子。



图9： 取下盖子

⇒ 正确装入挂钩，确保其能够在冲模降落时将其钩住。



图10： 调整挂钩。

⇒ 将样品材料填充到铝制铸型中，或者在自由挤压时将其填充到挤压工具中。



图11： 装入样品材料

⇒ 关闭盖子。



图12： 关闭盖子

⇒ 将刀具滑板重新推入到压片机中，然后将门关闭。



图13： 已闭合的压力机

⇒ 触摸屏幕。

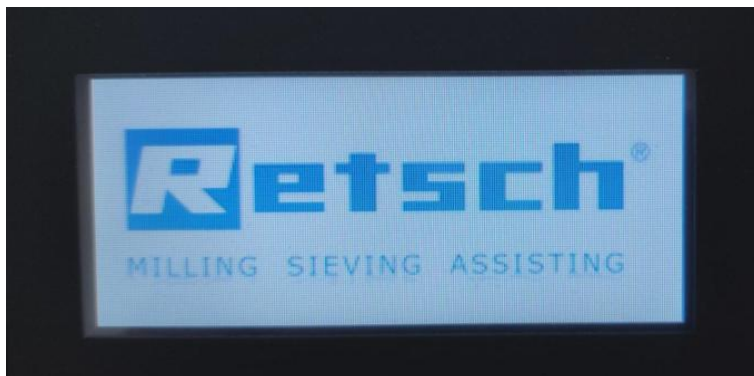


图14： 屏幕 PP 40

- ① 软件自动打开。
- ⇒ 按下[启动], 开始挤压过程。

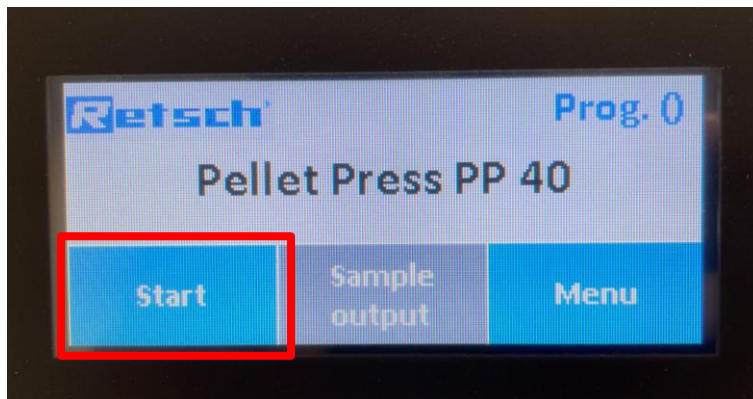


图15： 开始挤压过程

- ① 可利用[停止]中断挤压过程。

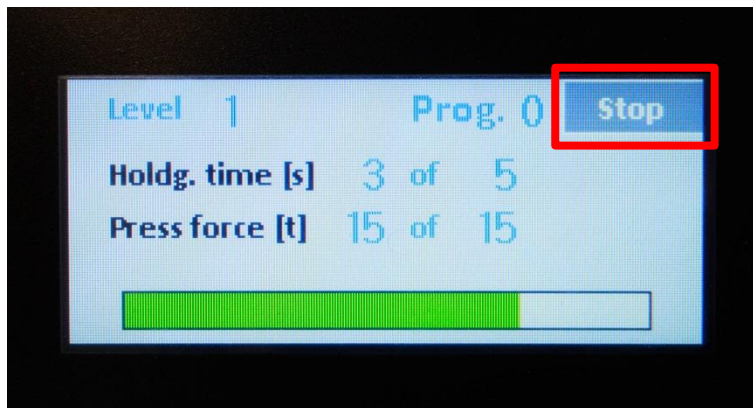


图16： 停止挤压过程

- ⇒ 程序结束后关闭信息[程序结束]。

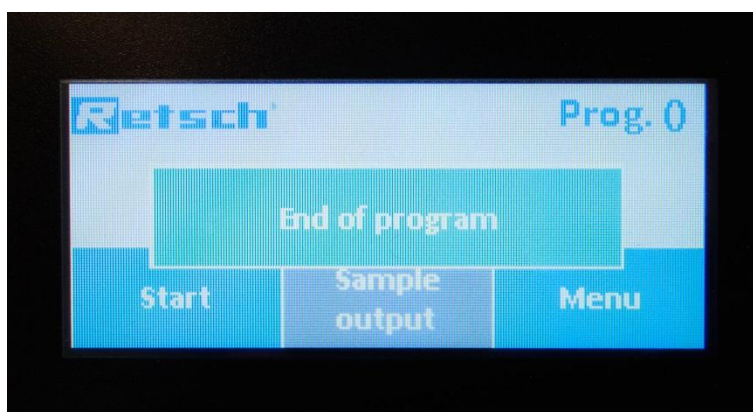


图17： 程序结束

- ① 出现信息“程序结束”时，压力机会被锁定大约 25 秒，让气缸在此期间返回到初始位置。
- ⇒ 将门打开，拉出刀具滑板并取下盖子。
- ⇒ 安放压出辅助工具。



图18： 安放压出辅助工具

- ⇒ 将工具滑板重新推到压力机中。
- ⇒ 将门关闭。
- ⇒ 选择[样品输出]。

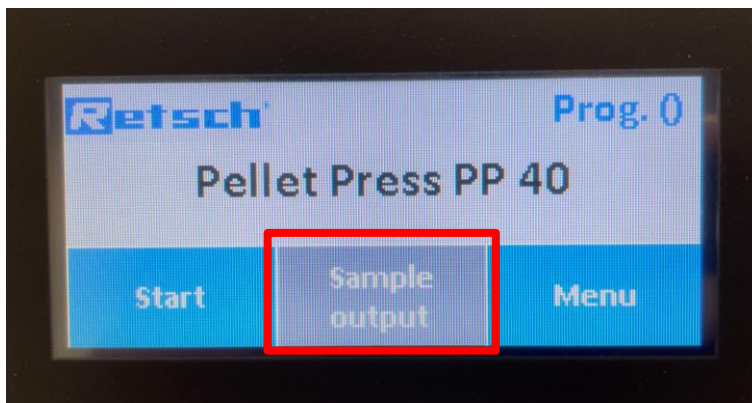


图19： 激活样品输出

- ① 只要气缸未处于其初始位置，在屏幕上就会显示一个红条。一旦气缸被拉回到初始位置，红条就会消失。

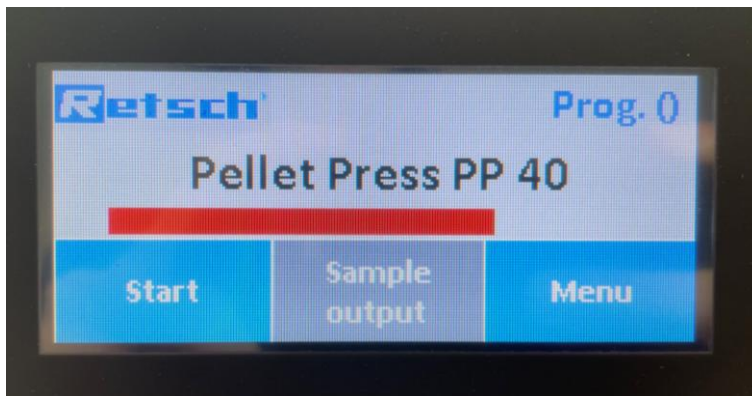


图20： 气缸将被拉到初始位置

- ⇒ 重新触摸[样品输出]，开始过程。

- ① 开始样品输出后，会出现一个绿条。在该绿条上可以跟踪压出过程随时间的变化情况。

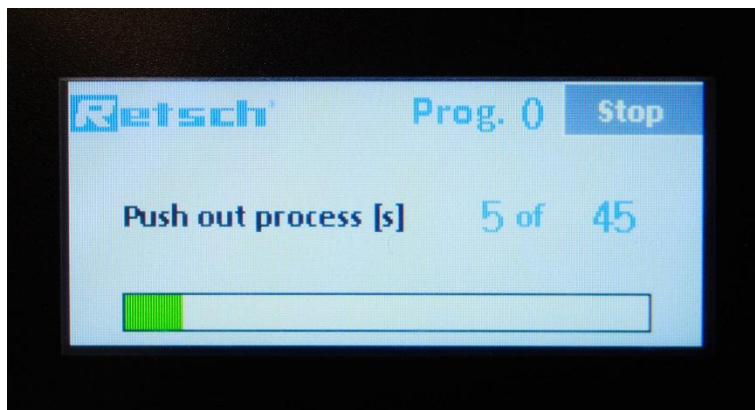


图21： 压出过程随时间的变化情况

压出过程结束后，

- ⇒ 打开压力机，拉出工具滑板并从气缸上取下盖子。
- ⇒ 取出样品挤压物。

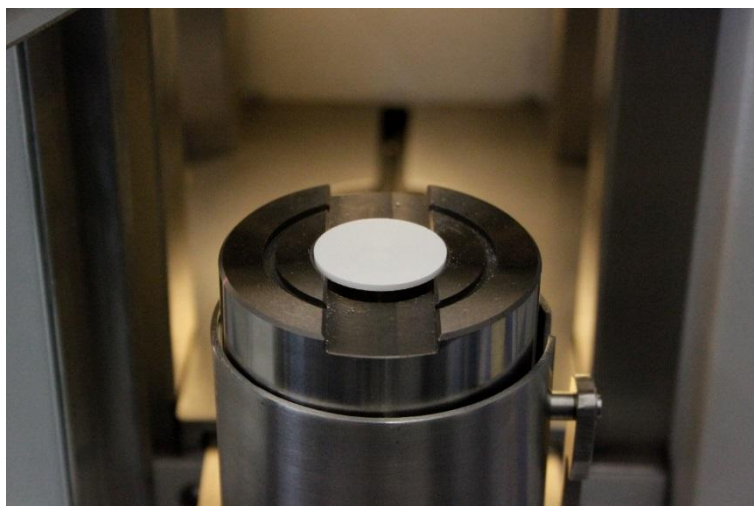


图22： 成品挤压物

6.4.2 在钢环中挤压

装入钢环用挤压工具并按照章节 6.4.1 中所述进行操作。

如果挤压物未完全压出，则必须延长压出时间，参见章节 6.5.3。

提示 对于粉末/蜡混合物，禁止使用圆环！



图23： 钢环用挤压工具

⇒ 装入钢环，让其扁平边缘朝上。



图24： 装入钢环

⇒ 将样品材料装到圆环中。



图25： 装入样品材料

- ⇒ 将盖子放在挤压工具上。
- ⇒ 按照章节 6.4.1 中所述进行操作。
- ⇒ 程序结束后关闭信息[程序结束]。
- ⇒ 打开压力机，拉出工具滑板并取出含有样品的钢环。

6.4.3 钢环的重复使用

- ⇒ 将钢环装到随附的工具中。
- ⇒ 将冲模放在样品上，然后小心地用一个锤子将样品敲出。
- ⇒ 清洁钢环并清除其中的样品残留物，以便重新使用。



图26： 将样品从钢环中取出

6.5 程序模式

- ① 压片机可保存 10 个程序。利用存储编号 0-9 调用这些程序。接通压力机时，始终载入程序 0。^

6.5.1 切换程序

- ⇒ 在屏幕上触摸任意位置。
- ⇒ 触摸[菜单]。

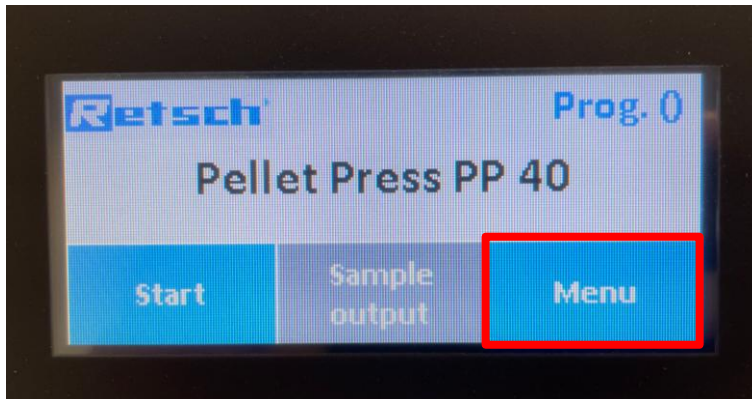


图27： 触摸菜单

- ① 触摸[切换程序]。

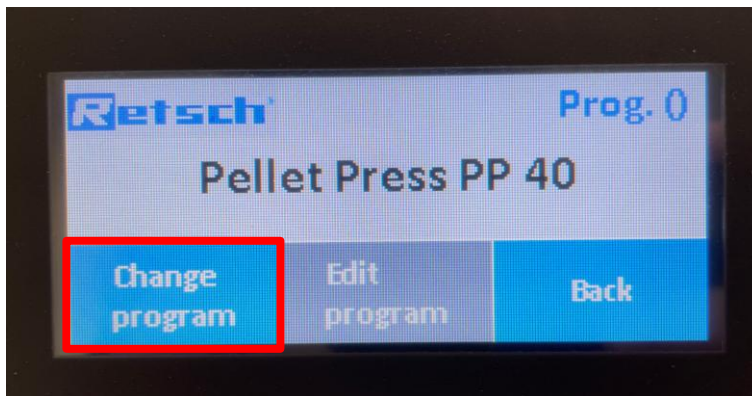


图28： 切换程序

- ① 在此只能查看和切换程序。在此无法修改参数(为此请参见“修改程序”)。为了显示不同的程序，请选择右上方的程序指示器。

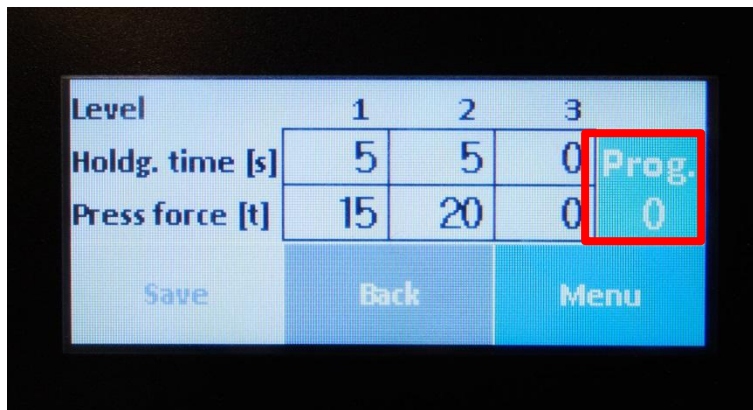


图29： 显示程序

- ⇒ 选择所需程序并利用[ENT]进行确认。
- ⇒ 触摸[菜单], 返回到主屏幕。

6.5.2 修改程序

- ① 在此可以修改所有之前保存的参数, 例如挤压力和保持时间。同样可以输入新的参数。
- ⇒ 按照前面章节中所述进行操作。
- ⇒ 此时触摸[修改程序], 而非[切换程序]。

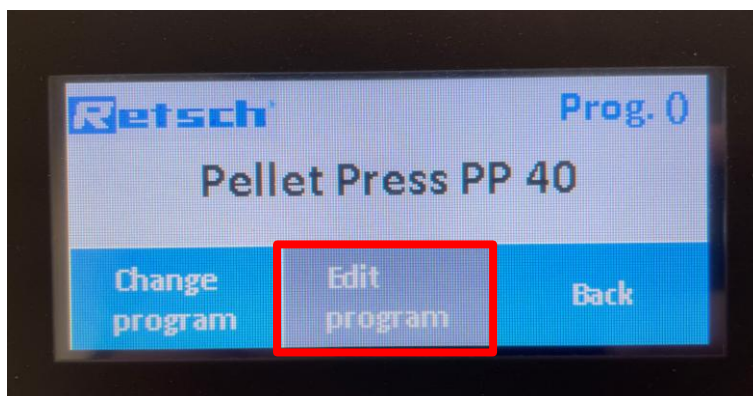


图30： 修改程序

- ⇒ 输入密码 1234 并利用[ENT]进行确认。



图31： 输入密码

- ① 最大挤压力为 40 t。该参数可以减小！
- ⇒ 针对分 1/2/3 步的挤压过程输入所需的保持时间和挤压力。
- ⇒ 利用[ENT]确认每个选择。

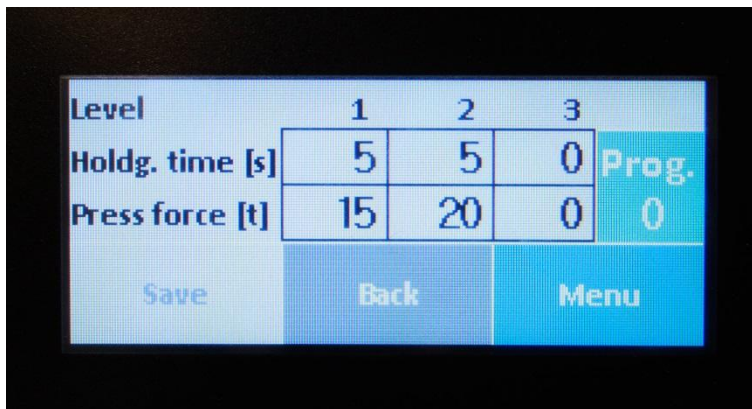


图32： 输入保持时间和挤压力

- ⇒ 按下[保存]。

6.5.3 修改设置

⇒ 触摸屏幕上的[Retsch 图标]。

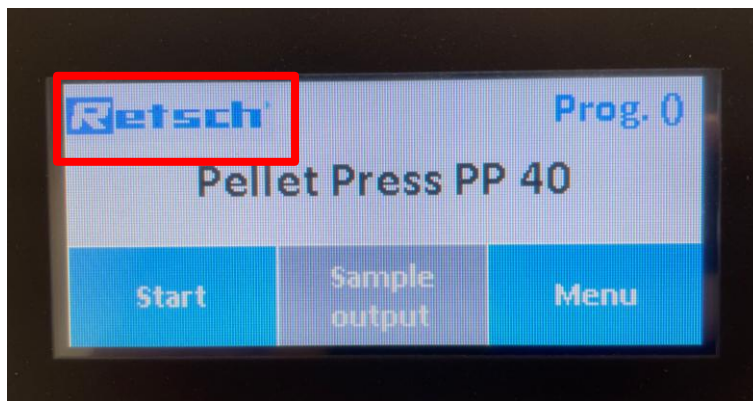


图33： 屏幕上的 Retsch 图标

⇒ 输入密码 9876， 出现设置菜单。

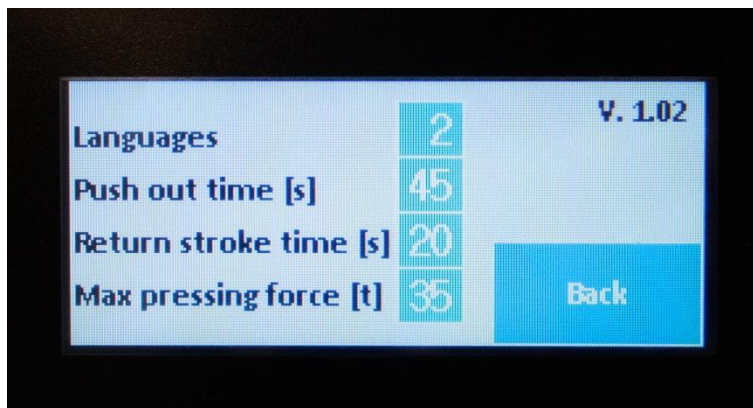


图34： 设置菜单

⇒ 此时选择：

- 语言：1 = 德语 · 2 = 英语 · 3 = 法语。
- 压出时间:借助[样品输出]将一个挤压物从挤压工具中压出所需的时间(0 - 45 s)。
- 回程时间：在挤压之后气缸返回到初始位置所需的时间(20 - 50 s)。
- 最大挤压力:在此可以根据挤压工具的不同输入一个挤压力极限值(最大 = 40 t)。

7 故障信息及提示

7.1 故障信息

错误报告会告知用户所发现的仪器或程序错误。出现错误报告时，表示存在一个故障，这种情况下仪器或程序的运行会自动中断。在下次开机运行前，必须排除这种故障。

压片机没有形成压力：

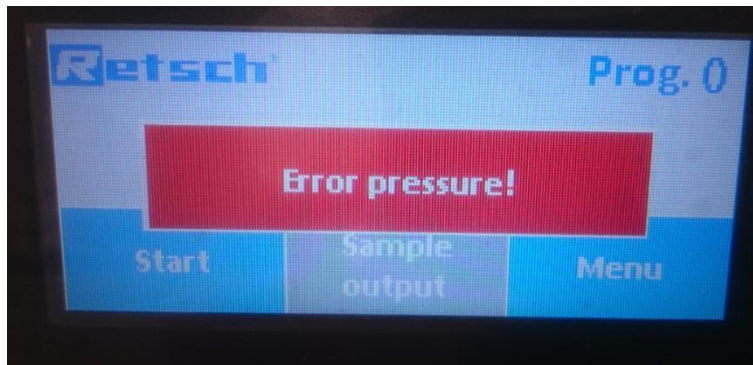
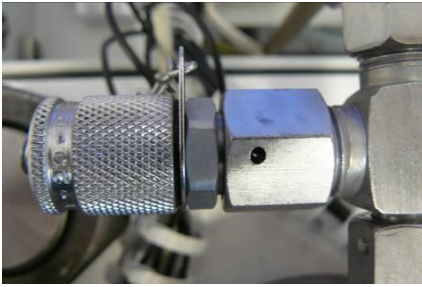
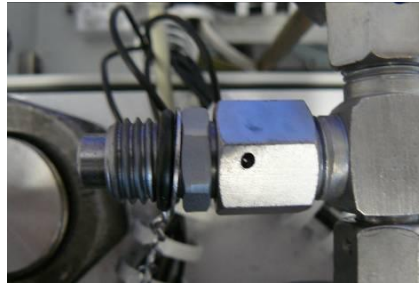


图35： 错误信息

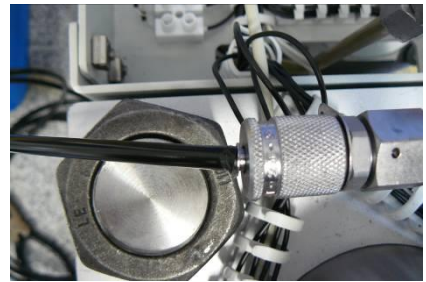
- ① 如果没有形成压力，则必须对气缸进行排气。
- ⇒ 拔出电源插头。
- ⇒ 拧下后盖板。
- ⇒ 松开保护罩的螺栓并朝前将其拔下。
- ⇒ 在气缸接口上存在用于连接排气软管的排气接口。
- ⇒ 将软管的另一端引到一个容器中。
- ⇒ 连接电源电缆并通过电源开关接通压力机。
- ① 必须拔出紧急关机开关。
- ⇒ 按下[样品输出]。
- ⇒ 一旦油流到容器中，就通过电源开关关闭压力机。
- ⇒ 拧下排气软管，然后拧上盲塞。
- ⇒ 拔出电源插头。
- ⇒ 将保护罩放在压力机上，然后将其拧紧。
- ⇒ 用螺栓安装后板。
- ⇒ 重新连接电源电缆，将压力机重新投入运行。
- ① 如果压力机仍然没有形成压力，则请检查油位。
- 油位正常时，请联系我们。



盲塞



盲塞已拧下



排气软管

7.2 提示

提示会告知用户特定的仪器或程序过程。仪器或程序的运行可能短时中断，但并不存在故障。为继续过程，用户必须确认提示。提示会向用户提供附加信息作为帮助，但并不显示仪器或程序错误。

8 寄回维修或保养



图36： 寄回产品运货单

只有正确完整填写寄回产品运货单及无异议声明，公司才能接受 Retsch GmbH 的设备及配件，提供维修、维护或校准等服务。

⇒ 请从 Retsch GmbH 首页的下载版块“其他”下载寄回产品运货单

(<http://www.retsch.cn/cn/downloads/miscellaneous/>)。

⇒ 寄回设备时请将寄回产品运货单贴到包装外面。

为避免给我们的维护技术人员造成健康危害，Retsch GmbH 保留拒绝接受并由发货人承担费用将相关货物寄回的权利。

9 清洁、磨损和保养

小心

C6.0013

受伤危险

维修不当

- 未获授权和不当的维修可能造成受伤。
- **只允许由 Retsch GmbH 或一家授权代理商或具备资质的服务技术人员进行设备上的维修。**
- **不要在设备上进行没有授权的或不当的维修！**

9.1 清洁

警告

W5.0003

触电造成的生命危险

用水清洁导电零件

- 如果设备没有断电，那么在用水清洁设备时，可能因电击而造成致命伤害。
- **只能在设备断电后用水清洁设备。**
- **清洁时，请使用一块被水浸湿的抹布。**
- **不要在流水之下清洁设备！**



提示

N12.0009

壳体和设备损坏

使用有机溶剂

- 有机溶剂可能损坏设备的塑料部件及涂层。
- **禁止使用有机溶剂。**

9.1.1 壳体的清洁

⇒ 利

用一块浸湿的抹布清洁设备壳体，必要时还需使用一种家庭通用的清洁剂。请注意，不要让水或清洁剂进入设备内部。

9.1.2 挤压腔的清洁

⇒ 拔出工具滑板直至挡块位置。

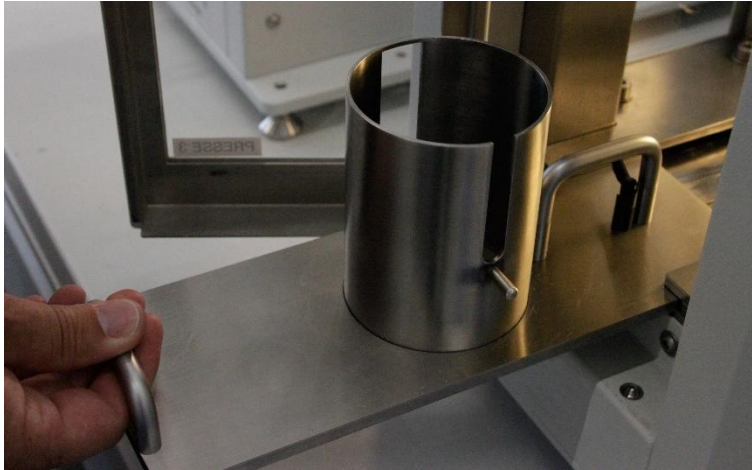


图37： 拉出工具滑板

⇒ 上拉位于工具滑板后端上的锁销。

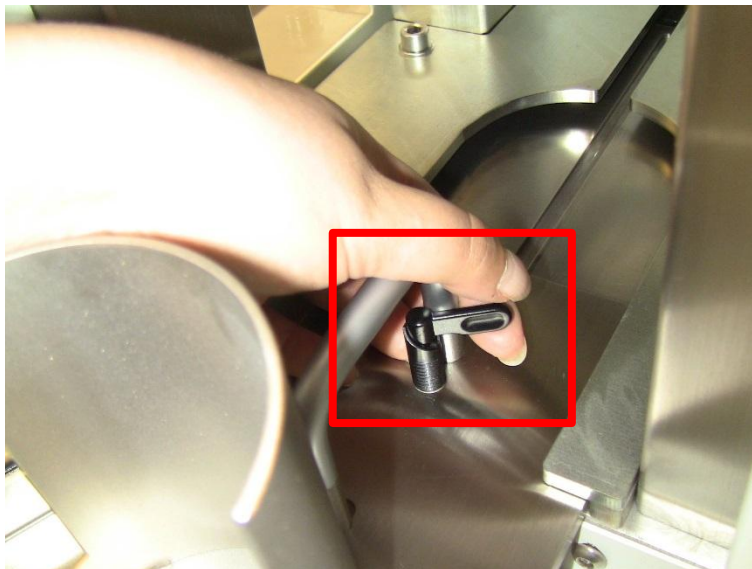


图38： 上拉锁销

⇒ 利用把手将工具滑板从压力机中取出。



图39： 取出工具滑板

⇒ 利用一个内六角 6 松开挤压腔中的四个螺栓并取出。

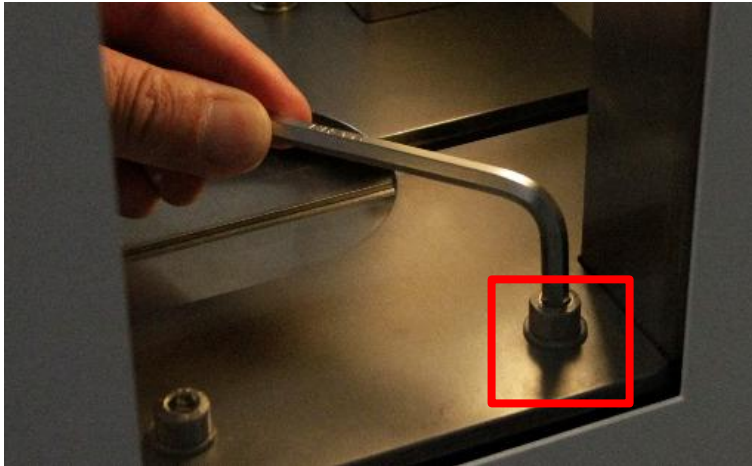


图40： 松开/取出挤压腔中的螺栓

⇒ 将零件从挤压腔中取出，然后使用毛刷进行清洁。

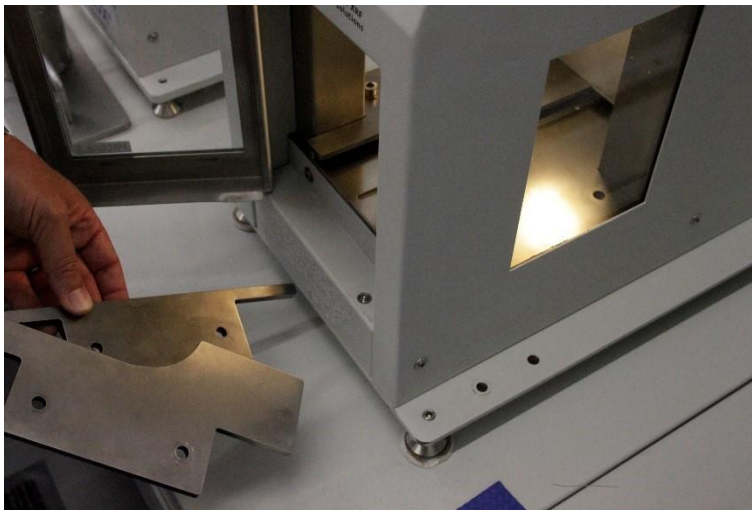


图41： 取出零件



图42： 清洁挤压腔

9.2 磨损

根据挤压运行的频率，工具滑板和挤压工具可能发生磨损。

应定期检查工具滑板和挤压工具的磨损情况，并在必要时进行更换。

9.3 保养

为了确保压片机的运行安全性，应定期进行目检。在此，主要检查挤压工具和刀具滑板等磨损件的功能性和损坏情况。必要时，请联系我们的服务部门。

10 配件

关于可购配件的信息以及配套操作说明书可直接在 Retsch GmbH (<https://www.retsch.cn>) 首页上的“资料下载”栏目下查阅。

关于易损件及小型配件的信息请见首页上的 Retsch GmbH 总目录。

如对备用件有疑问请联系您所在国家的 Retsch GmbH 代理机构，或直接联系 Retsch GmbH。

11 废弃处理

废弃处理时请注意遵守相关法律法规。以下是关于欧共体电气和电子设备废弃处理的信息。

在欧共体内，以关于废旧电气和电子设备的欧盟标准 2012/19/EU 为基础的各国法规对废弃处理做了相应规定。

此后所有在 2005 年 8 月 13 日之后供货的、企业对企业范围内的设备，不再与城市或生活垃圾一起废弃处理。为此设备标有废弃处理标志。

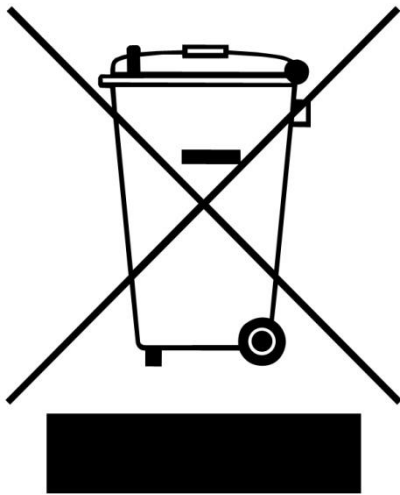


图43： 废弃处理标志

由于全球及欧盟内的废弃处理规定在各国之间可能各不相同，因此必要时请联系供货商。

德国自 2006 年 3 月 23 日起适用本标记义务。从此日期起，制造商须为自 2005 年 8 月 13 日起供应的设备提供合适的回收办法。最终用户须负责对所有自 2005 年 8 月 13 日起供应的设备进行规范的废弃处理。

12 Index

C

CE 标志 16

U

UKCA 标志 16

—

一般安全提示 8

中

中转存放 14

产

产品编码 16

供

供货旋转锁 20

供货范围 19

保

保修 9, 13

保养 10, 37, 38, 41

保护装置 11

保险丝强度 16

保险丝规格 16

修

修改程序 32

修改设置 34

修订状态 6

关

关于安全提示的解释 7

关于操作说明书的说明 6

冷

冷凝水 14

切

切换程序 31

制

制造商地址 16

功

功率 16

动

动作指令 7

包

包装 13, 37

压

压出时间 34

压片机没有形成压力 35

启

启动和关闭 21

售

售后服务地址 9

回

回收 43

回程时间 34

图

图标 6

备

备用件 42

外

外部保护 15

安

安全 7

安全责任人 7

安放 13

安放地点：条件 14

安放高度 14

寄

寄回：维修或保养 37

寄回产品运货单 37

小

小型配件 42

尺

尺寸 11

序

序列号 16

废

废弃处理 43

废弃处理标志 16, 43

废弃处理规定	43	清	
必		清洁	38
必要站放面积	12	温	
承		温度波动	14
承载量	12	温度范围	14
技		版	
技术参数	11	版权	6
持		环	
持续运行	21	环境温度	14
挤		生	
挤压力	12, 22	生产年度	16
挤压旋转锁	20	电	
挤压物的生产	22	电压	15
排		电压变化	16
排放物	11	电气接线	15
提		电流强度	16
提示	35, 36	电源接口	11
操		电源频率	16
操作说明书	6, 8, 10	电网	15
故		目	
故障信息	35	目标群	7
断		相	
断开电网	19	相对空气湿度：最大	14
无		磨	
无害声明	37	磨损	38, 41
易		程	
易损件	42	程序模式	31
最		空	
最大挤压力	34	空气湿度	15
条		符	
条形码	16	符号	6
标		符号和图标	6
标称功率	11	索	
校		索赔	13
校准	37	紧	
气		紧急解锁	22
气缸排气	35		

维		进	
维修.....	9, 37, 38	进料粒度.....	12
维修说明书.....	6, 9	退	
警		退货.....	13
警告提示.....	7	配	
危险.....	7	配件.....	42
小心.....	8	重	
提示.....	8	重量.....	11, 16
警告.....	8	铭	
设		铭牌.....	15, 16
设备使用范围.....	21	铭牌：说明.....	16
设备名称.....	16	错	
设备操作.....	21	错误信息.....	35
设备用于规定用途.....	21	防	
语		防护方式.....	11
语言.....	34	频	
责		频率.....	15
责任免除.....	6	首	
运		首次启动.....	19
运营商确认表.....	10	驱	
运输.....	13	驱动功率.....	12
运输损坏.....	13		
运输辅助工具：拆下.....	17		

压片机

PP 40 | 20.757.xxxx

欧盟符合性声明

我们(由签名者代表)在此声明, 上述设备符合以下指令和协调标准:

机械指令 2006/42/EC

使用的标准, 尤其是:

DIN EN ISO 12100 机械安全 - 通用设计导则

电磁兼容性指令 2014/30/UE

有害物质限制 (RoHS) 2011/65/UE

授权负责技术资料编制的人员:

Julia Kürten (技术文档)

另外我们还声明, 已针对上述设备根据机械指令附录 VII 部分 A 创建相关的技术文件, 并且会负责根据市场监管机构的要求呈交这些文件。

未与 Retsch GmbH 协商而修改设备时以及使用未经许可的备件或附件时, 本声明将会失效。

Retsch GmbH

Haan, 11/2023



Dr. Frank Janetta, 开发主管





Retsch[®]

版权

© Copyright by
Retsch GmbH
Retsch-Allee 1-5
42781 Haan
德国