

ARVA

Hydraulic Door Closer

Operating Instruction

دفترچه راهنمای آرام بند





ARVA

☎ 61977

🌐 www.arvatools.com

📱 [arvatoolsco](#)

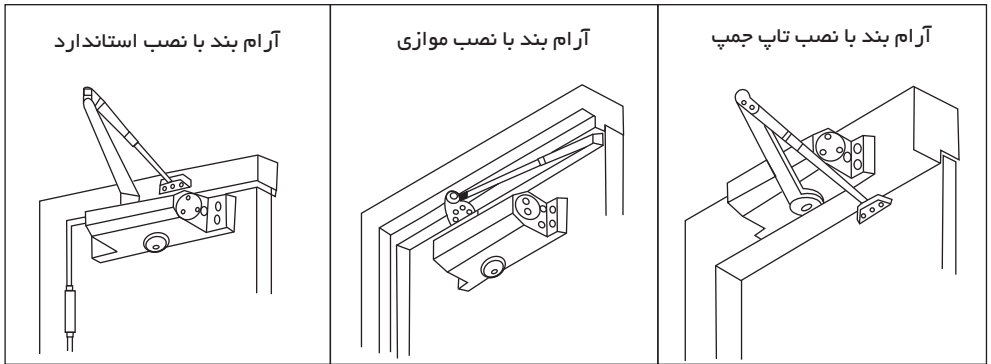
📺 [arvatools](#)

ضمن تشکر از حسن انتخاب شما در خرید لوازم آروا، لطفاً قبل از شروع کار با دستگاه، دفترچه راهنما را به طور کامل مطالعه فرمایید.

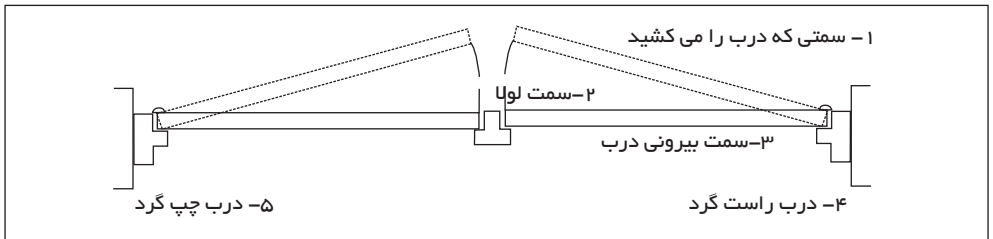
اجزای دستگاه



- ۱- شاتون
- ۲- بدنه اصلی
- ۳- پوشش گرد و غبار
- ۴- محل نصب
- ۵- براکت نصب



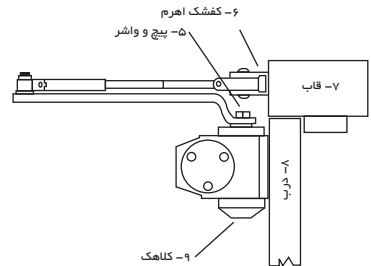
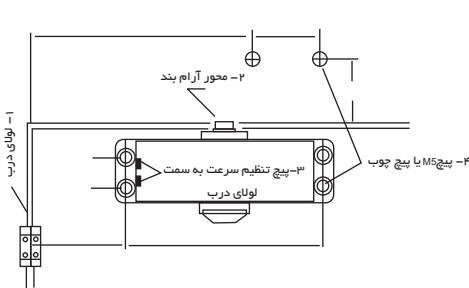
راهنمای تعیین سمت درب



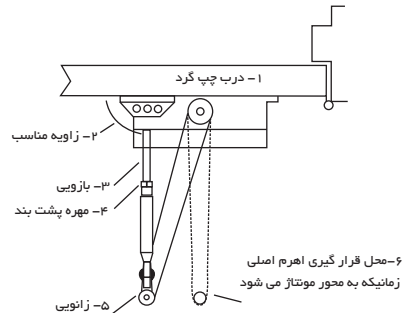
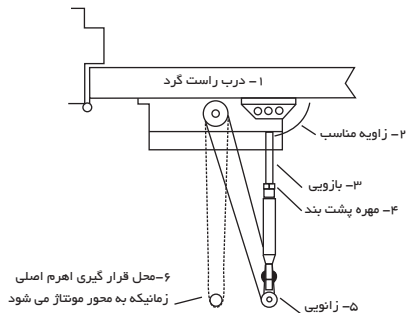
<p>الف) نحوه تنظیم جک آرام بند</p> <p>برای کاهش سرعت، پیچ تنظیم سرعت را در جهت گردش عقربه های ساعت بچرخانید و همچنین برای افزایش سرعت حرکت درب ، پیچ تنظیم سرعت را در جهت خلاف عقربه های ساعت بچرخانید.</p> <p>۱- این پیچ سرعت چفت شدن را کنترل می کند ۲- این پیچ سرعت بسته شدن درب را کنترل می کند</p>	<p>ب) تنظیم پاشنه برای قدرت بسته شدن</p> <p>همانطور که در زیر نشان داده شده است، پاشنه (کفشک) را به سمت درپچه ها حرکت دهید</p> <p>۳- قدرت کمتر ۴- قدرت بیشتر ۵- حالت استاندارد ۶- سمت لولای درب</p>	<p>ج) پیچ تنظیم بک چک آرام بند</p> <p>برای مدلهایی که دارای بک چک هستند، شدت عمل بک چک توسط درپچه های نشان داده شده، تنظیم میشود. شما می توانید با چرخاندن این درپچه ها در جهت عقربه های ساعت میزان باز شدن درب را افزایش داده و با چرخش در جهت عکس عقربه های ساعت این میزان را کاهش دهید.</p> <p>احتیاط: درپچه را به میزانی تنظیم نمایید که امسک آک را کاهش دهد. در صورتی تنظیمات بک چک با زاویه تند باشد، می تواند به آرام بند آسیب رساند. همچنین، بک چک هرگز نباید به جای ابزاری جهت باز نگه داشتن درب مورد استفاده قرار گیرد.</p> <p>۷- پیچ تنظیم بک چک</p>
--	--	--

آرام بند با نصب استاندارد

در این روش نصب، جک آرام بند درب بر روی چهار چوب بالای قسمت بیرونی درب نصب می شود
دستورالعمل نصب و راه اندازی



محل قرار گیری اهرم ها و تنظیم آنها

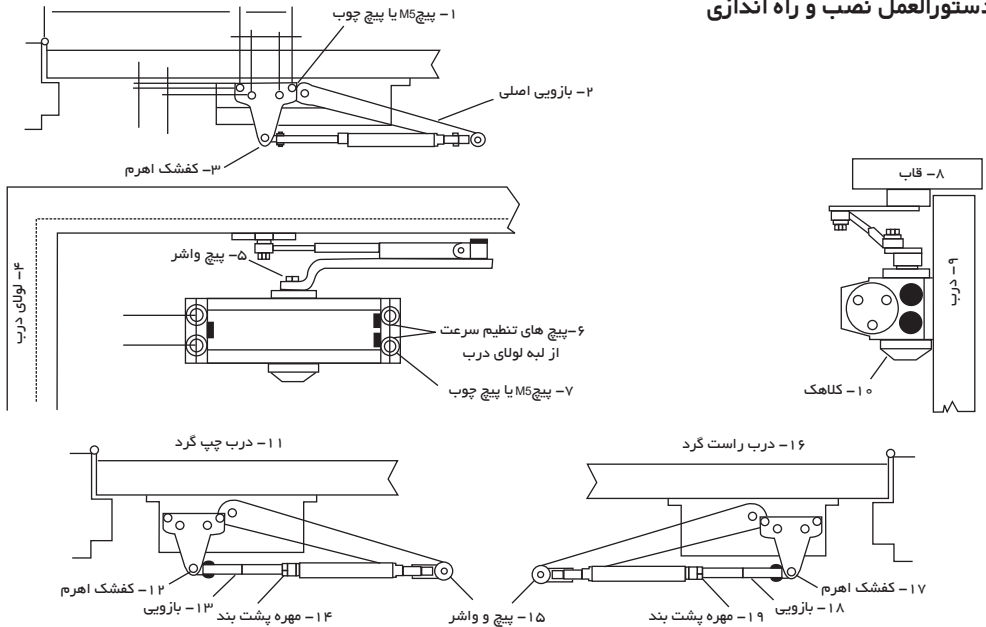


- ۱- درجه باز شدن درب را انتخاب کنید، از ابعاد نشان داده شده در نمودار و تصویر بالا برای علامت گذاری محل اتصال پیچ ها بر روی درب و سوراخ های آماده سازی قاب استفاده نمایید.
- ۲- بازوی اصلی را بر روی آرام بند موتاژ نمایید. توجه داشته باشید، به منظور جازدن آرام بند و بازویی بر روی محور ممکن است نیاز به استفاده از چکش باشد. برای این منظور انتهای محور را بر روی سطحی محکم قرار دهید. همانطور که در بالا نشان داده شده است محور را با بازویی تراز کنید. برای اینگه داشتن بازویی از واشر و پیچ استفاده نمایید.
- ۳- جک آرام بند را با استفاده از پیچ های تنظیم کننده، به قاب متصل نمایید.
- ۴- پاشنه (کفشک) بازویی را به درب متصل نمایید.
- ۵- هنگام اتصال به بازوی اصلی در زانویی، طول اهرم بازویی را متناسب با محل قرار گیری آن در زاویه مناسب تنظیم نمایید. جهت اطمینان از اتصال محور اصلی از واشر و پیچ در بسته محصول استفاده نمایید.
- ۶- کلاهک چرخ دنده روی محور را در قسمت بالای آرام بند قرار دهید.

آرام بند با نصب موازی

در این روش نصب، جک آرام بند درب بر روی چهارچوب بالای قسمت بیرونی درب نصب می شود.

دستورالعمل نصب و راه اندازی



۱- درجه باز شدن درب را انتخاب کنید، از ابعاد نشان داده شده در نمودار و تصویر بالا برای علامت گذاری

محل اتصال پیچ ها بر روی درب و سوراخ های آماده سازی قاب استفاده نمایید.

۲- بازوی اصلی را بر روی آرام بند موتاژ نمایید. توجه داشته باشید، به منظور جازدن آرام بند و بازویی بر روی محور ممکن است نیاز به استفاده از چکش باشد. برای این منظور انتهای محور را بر روی سطحی محکم قرار دهید. همانطور که در بالا نشان داده شده است محور را با بازویی تراز کنید. برای نگه داشتن بازویی از واشر و پیچ استفاده نمایید.

۳- جک آرام بند را با استفاده از پیچ های تنظیم کننده، به قاب متصل نمایید.

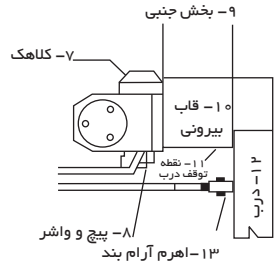
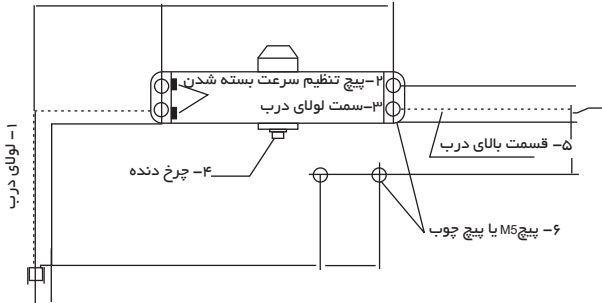
۴- پاشنه (کفشک) بازویی را به درب متصل نمایید.

۵- هنگام اتصال به بازوی اصلی در زانویی، طول اهرم بازویی را متناسب با محل قرارگیری آن در زاویه

مناسب تنظیم نمایید. جهت اطمینان از اتصال محور اصلی از واشر و پیچ در بسته محصول استفاده نمایید.

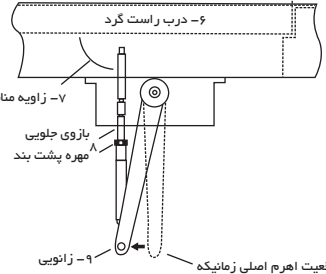
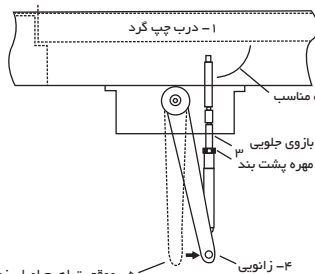
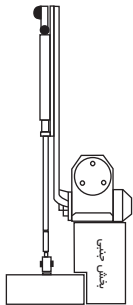
۶- کلاهک چرخ دنده روی محور را در قسمت بالای آرام بند قرار دهید.

آرام بند با با نصب تاپ چمپ



لازم به ذکر است مشابه توضیحات ارائه شده برای درب های راست گرد، اندازه های مشابه ای برای درب های چپگرد اعمال می گردد

محل قرارگیری اهرم ها و تنظیم آنها



۱- درجه باز شدن درب را انتخاب کنید، از ابعاد نشان داده شده در نمودار و تصویر بالا برای علامت گذاری محل اتصال پیچ ها بر روی درب و سوراخ های آماده سازی قاب استفاده نمایید.

۲- بازوی اصلی را بر روی آرام بند موتاز نمایید. توجه داشته باشید، به منظور جازدن آرام بند و بازویی بر روی محور ممکن است نیاز به استفاده از چکش باشد. برای این منظور انتهای محور را بر روی سطحی محکم قرار دهید. همانطور که در بالا نشان داده شده است محور را با بازویی تراز کنید. برای نگه داشتن بازویی از واشر و پیچ استفاده نمایید.

۳- جک آرام بند را با استفاده از پیچ های تنظیم کننده، به قاب متصل نمایید.

۴- پاشنه (کفشک) بازویی را به درب متصل نمایید.

۵- هنگام اتصال به بازوی اصلی در زانویی، طول اهرم بازویی را متناسب با محل قرارگیری آن در زاویه مناسب تنظیم نمایید. جهت اطمینان از اتصال محور اصلی از واشر و پیچ در بسته محصول استفاده نمایید.

۶- کلاهک چرخ دنده روی محور را در قسمت بالای آرام بند قرار دهید.

مشتری گرامی:

استقبال و حمایت دلگرم کننده شما، مدیران این شرکت را بر آن داشت که با تکیه بر دانش مهندسان ایرانی دست به تولید ملی طبق استانداردهای جهانی (CE) زده و گامی بلند در جهت رشد و اعتلای اقتصادی کشور و کار آفرینی و اشتغال زایی برای جوانان این مرز و بوم بردارند. در حال حاضر دستگاه های جوشکاری اینورتر به طور کامل در داخل کشور تولید شده و به بازار عرضه می گردد.

جهت بازدید و کسب اطلاعات بیشتر از تنوع محصولات به وب سایت آروا مراجعه فرمایید.

www.arvatools.com

- ابزار آلات جوش و برش
- ابزار آلات برقی
- ابزار آلات بادی
- ابزار آلات موتوری
- ابزار آلات دستی
- ابزار آلات برشی
- متعلقات ابزار
- ابزار آلات ایمنی



2117
Inverter welding machine
دستگاه جوشکاری اینورتر ۱۶۰C آمپر



2116
Inverter welding machine
دستگاه جوشکاری اینورتر ۱۶۰ آمپر IGBT



2110
Inverter welding machine
دستگاه جوشکاری اینورتر ۱۸۰ آمپر IGBT



2114
Inverter welding machine
دستگاه جوشکاری اینورتر ۱۸۰ آمپر IGBT



2103
Inverter welding machine
دستگاه جوشکاری اینورتر ۲۰۰ آمپر Turbo



2160
Inverter welding machine
دستگاه جوشکاری اینورتر ۲۰۰ آمپر Digital Plus



2175
Inverter welding machine
دستگاه جوشکاری اینورتر ۴۰۰ آمپر MEGA



2177
Inverter welding machine
دستگاه جوشکاری اینورتر ۲۰۰ آمپر IGBT



2111
Inverter welding machine
دستگاه جوشکاری اینورتر ۲۰۰ آمپر IGBT



2113
Inverter welding machine
دستگاه جوشکاری اینورتر ۲۰۰ آمپر IGBT



2112
Inverter welding machine
دستگاه جوشکاری اینورتر ۲۰۰C آمپر IGBT



2176
Inverter welding machine
دستگاه جوشکاری اینورتر ۲۱۵ آمپر IGBT



2101
Inverter welding machine
دستگاه جوشکاری اینورتر ۳۱۵ آمپر IGBT



2102
Inverter welding machine
دستگاه جوشکاری اینورتر ۲۲۰ آمپر IGBT



2161
Inverter welding machine
دستگاه جوشکاری اینورتر ۲۲۰ آمپر سلولوزی Plus



2115
Inverter welding machine
دستگاه جوشکاری اینورتر ۲۵۰ آمپر IGBT



2118
Inverter welding machine
دستگاه جوشکاری اینورتر ۲۸۰ آمپر IGBT



2119
Inverter welding machine
دستگاه جوشکاری اینورتر ۳۱۵ آمپر IGBT



2162
Inverter welding machine
دستگاه جوشکاری اینورتر ۳۱۵ آمپر سلولوزی IGBT



2302
Pipe welding machine set
اتو لوله سبز کیفی



ARVA

Model
4290



Model
4291



Model
4292



تهران، چهارراه حسن آباد، خیابان وحدت اسلامی، بن بست معتمدی

پلاک ۳، ساختمان آروا، کد پستی: ۱۱۱۳۹۵۷۳۱۱ صدای مشتری

۶۱۶۷۲



۶۶۴۶۸۲۷۸
تعمیرگاه مرکزی (۱۰ خط)
۶۶۴۱۸۲۷۸



arvatools

www.arvatools.com

https://telegram.me/arvatoolscs

۰۹۱۲۸۲۰۸۲۷۸

۰۹۱۲۸۳۰۸۲۷۸

۰۹۱۲۸۴۰۸۲۷۸

۶۶۴۸۹۱۰۳

