

Інструкція з експлуатації

Dison DS-12D



3-х позиційний прес для встановлення фурнітури

УВАГА!

Дана інструкція описує дії, які необхідно виконувати для щоденного контролю, технічного обслуговування та безпеки використання.

Пристрій призначений для встановлення металевої фурнітури на швейних та галантерейних виробках.

Функції

1	Прес запроєктований для встановлення кнопок, блоків, застібок та для прорубування отворів у білизні, сорочках, куртках, сумках, виробів з бавовни та штучних матеріалів.
2	Одна машина з трьома пунсонами, яка робить практично одночасно отвір, клепку та заклепку, змінюючи положення трьома рухами.
3	Прес придатний для різного типу та товщини фурнітури завдяки ручному регулюванню тиску та можливості використання різних матриць.
4	Точне позиціонування за допомогою лазерного променя. Також передбачене LED-освітлювання для полегшення роботи оператора.
5	Ножне керування дозволяє оператору звільнити руки для просування матеріалу.
6	Панель керування пристроєм забезпечує точне встановлення параметрів пристрою: сили та часу тиску. Лічильник ударів дозволяє відстежувати продуктивність.

Технічні параметри

Напруга	230V 50 Hz
Потужність електромагніта	3,5 kW
Швидкість установки кнопок	До 45 штук на хвилину

Обслуговування панелі керування



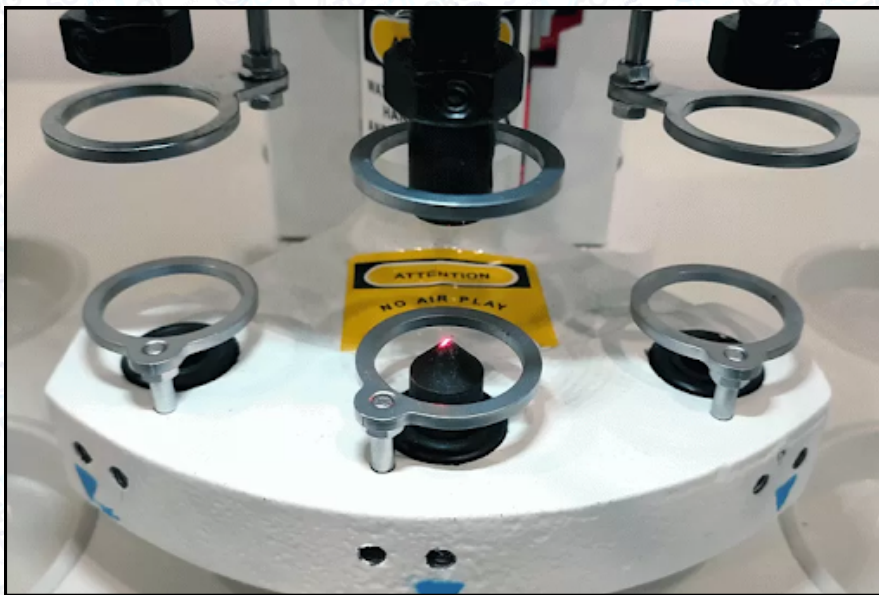
1. Під'єднати кабель до розетки, яка відповідає технічним параметрам. Другий кінець під'єднати до роз'єму на панелі керування пристроєм.
2. Кабель, що приєднує захисну педаль, потрібно під'єднати до верхнього роз'єму, а кабель від робочої педалі — до нижнього роз'єму.
3. Увімкнути панель керування за допомогою кнопки, маркованої червоним кольором.

Встановіть параметри:

1	Час тиску: регулюється від 0,1 сек до 3,5 сек.
2	Силу тиску: регулюється від 10 до 300 Н.

УВАГА!

Скинути налаштування лічильника можна однією кнопкою.
Встановіть лазер та відрегулюйте освітлення.



1	Притримайте ключем 32 основу пуансона, другим ключем послабте фіксувальний гвинт.
2	Гвинт, що регулює висоту пуансона, повинен легко відкручуватися, за необхідністю використовуйте ключ 22.
3	Натисніть зверху та вручну потягніть за основу пуансона, щоб опустити. Перевірте, чи не занадто опущена матриця.
4	Закрутіть назад фіксувальний гвинт, як у пункті 1.
5	Зробіть тестове встановлення фурнітури.
6	За необхідності можна підкоригувати положення висоти матриці.

Технічне обслуговування пристрою

1	Перевірте зазори на штифтах та контргайках, за необхідності виконайте регулювання.
2	Регулярно змащуйте поршень електромагніта рідким маслом.
3	Виконайте змащування основи пуансона (рекомендується молібденове мастило).
4	Після завершення роботи на пресі очистити його від пилу та шматочків матеріалу. Якщо пристрій не використовується довгий час, нанести тонкий шар масла на відкриті металеві елементи.
5	Раз на пів року перевіряйте заземлення пристрою.

Можливі неполадки та способи їх усунення

№	Можлива неполадка	Причина	Рішення
1	Занадто сильне викривлення кнопки	Низько опущений пуансон	Підкрутити пуансон на необхідну висоту
2	Занадто маленьке отвір у матеріалі	Високо піднятий пуансон	Опустити пуансон вниз
3	Занадто слабка сила виконання отворів	Параметри сили та часу тиску не правильно встановлені	Обнулити параметри. Перевірити манометр



SOFTORG

не треба інших, коли є ми

Softorg – це експертні комплексні рішення для виробництв легкої промисловості та оптовий продаж промислового швейного обладнання.



25 механіків та інженерів

найбільший кваліфікований штат в Україні



2000 кв.м.

складських приміщень на території України



більш ніж

1000

задоволених клієнтів



20 партнерів

розвинута дилерська мережа



4 шоуруми

загальною площею 400 кв.м.



softorg.com.ua



Сервіс центр:

(044) 390-47-00

Відділ запчастин:

(044) 499-88-08

Відділ продажів:

(044) 290-76-60



zakaz@softorg.com.ua



Одеса, Київ, Львів,
Дніпро, Харків,
Хмельницький



Графік роботи:

Пн-Пт: 9:00-18:00