

Трехпозиционный клепальный пресс - Инструкция

1. Вступление

Прежде всего спасибо Вам за выбор нашего пресса для установки металлической фурнитуры. Пожалуйста внимательно ознакомьтесь с инструкцией перед началом работы, чтобы устройство использовало все свои функции.

Данная инструкция описывает действия необходимые для каждодневного контроля, технического обслуживания и безопасности. Устройство предназначено для установки металлической фурнитуры (кнопок, блочек, хольнитенов и др.) на швейных и галантерейных изделиях.

Команда фирмы Hoffman желает приятного использования.

2. Функции

- Пресс запроектирован для установки кнопок, блочек, хольнитенов и для проделывания отверстий в белье, рубашках, куртках, сумках, изделий из хлопка и искусственных материалов.
- Одна машина с тремя пунсонами, которая делает практически одновременно отверстие, клепку и заклепку, изменяя положение тремя движениями – переводами рабочих пунсонов в нужное положение.
- Пресс пригоден для разного типа и толщины кнопок, благодаря ручной регуляции давления и возможности использования разных матриц.
- Точное позиционирование с помощью лазерного луча, а также лампочка снижает усталость глаз осветляя темные места.
- Управление ногой, обеспечивает свободные руки и движение во время передвигания материала
- Панель управления устройством обеспечивает точную установку параметров устройства: силу и время давления
- Счётчик ударов позволяет следить за продуктивностью.

3. Технические параметры

Напряжение	230V 50 Hz
Мощность электромагнита	3,5 kW
Скорость установки кнопок	до 45 в минуту

4. Обслуживание панели управления



Подключить провод к розетке под напряжением согласно с «техническими параметрами», второй конец подключить к отверстию (9) на панели управления устройством.

Провод соединяющий педаль безопасности подсоединить к верхнему отверстию (7) а провод от рабочей педали к нижнему отверстию(8)

Включить панель управления меняя положение кнопки (4) с 0 на 1.

Установить параметры:

- время давления (1) подкручивая вправо продлевая время давления с 0,1 сек до макс. 3,5 сек.

- силу давления(2) подкручивая в право увеличивая силу от 10 до макс. 300 Н
- Удалить установки счётчика с помощью красной кнопки(3).
Установить лампочку(6) и лазер(5).
Перейти к следующему разделу «установлении высоты матрицы»

5.Установка высоты матрицы



1. Придержать ключом 32 основание пуансона, вторым ключом ослабить фиксирующий винт 24.
2. Винт регулирующий высоту пуансона должен довольно легко откручиваться, в случае

проблемы использовать ключ 22

3. Нажать сверху либо вручную потянуть за основание пуансона и опустить, проверить нет ли коллизии или не опущен ли слишком высоко.
4. Закрутить обратно фиксирующий винт как в пункте 1.
5. Сделать пробную установку кнопки,
6. На основе пробы подкорректировать положение высоты

6. Техническое обслуживание устройства

1. Проверить зазоры на штифтах и конргайках, если необходимо отрегулировать
2. Смазка поршня электромагнита(советуется медная смазка)
3. Смазка основания пуансона(советуется молибденовая смазка)
4. После каждой работы на прессе очистить пресс от пыли и кусочков материала.
Если устройство не будет использовано долгое время нанести тонкий слой масла на открытые металлические элементы.
5. Раз в пол года проверить заземление устройства.

7. Возможные неполадки и способы их устранения

Возможная неполадка	Повод	Решение
Слишком сильное искривление кнопки	Низко опущен пуансон	Подкрутить окончание кверху на необходимую высоту
Слишком маленькое отверстие в материале	Высоко поднят пуансон	Подкрутить вниз на необходимую высоту
Слишком слабая сила продельвания отверстий	Параметры силы и времени давления не правильно установлены	Обнулить параметры. Проверить манометр и проверить нет ли зазоров если устройство пневматического типа