

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

ПРЕСС ДЛЯ УСТАНОВКИ ФУРНИТУРЫ

SEWQ SGY4-806D



По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

Архангельск(8182)63-90-72	Иваново (4932)77-34-06	Магнитогорск (3519)55-03-13	Пермь (342)205-81-47	Сургут (3462)77-98-35
Астана +7(7172)727-132	Ижевск (3412)26-03-58	Москва (495)268-04-70	Ростов-на-Дону(863)308-18-15	Тверь (4822)63-31-35
Астрахань (8512)99-46-04	Казань (843)206-01-48	Мурманск (8152)59-64-93	Рязань (4912)46-61-64	Томск (3822)98-41-53
Барнаул (3852)73-04-60	Калининград(4012)72-03-81	НабережныеЧелны(8552)20-53-41	Самара (846)206-03-16	Тула (4872)74-02-29
Белгород (4722)40-23-64	Калуга (4842)92-23-67	НижнийНовгород(831)429-08-12	Санкт-Петербург(812)309-46-40	Тюмень (3452)66-21-18
Брянск (4832)59-03-52	Кемерово (3842)65-04-62	Новокузнецк (3843)20-46-81	Саратов (845)249-38-78	Ульяновск(8422)24-23-59
Владивосток(423)249-28-31	Киров (8332)68-02-04	Новосибирск (383)227-86-73	Севастополь (8692)22-31-93	Уфа (347)229-48-12
Волгоград (844)278-03-48	Краснодар (861)203-40-90	Омск (3812)21-46-40	Симферополь(3652)67-13-56	Хабаровск(4212)92-98-04
Вологда (8172)26-41-59	Красноярск(391)204-63-61	Орел (4862)44-53-42	Смоленск (4812)29-41-54	Челябинск(351)202-03-61
Воронеж (473)204-51-73	Курск (4712)77-13-04	Оренбург (3532)37-68-04	Сочи (862)225-72-31	Череповец(8202)49-02-64
Екатеринбург(343)384-55-89	Липецк (4742)52-20-81	Пенза (8412)22-31-16	Ставрополь (8652)20-65-13	Ярославль(4852)69-52-93

сайт: www.ivsm.nt-rt.ru || эл. почта: ims@nt-rt.ru

Внимание

- 1. Пожалуйста, внимательно прочтите инструкцию перед началом работы.**
- 2. Пожалуйста, выключайте из сети шнур с вилкой после того, как Вы закончите Вашу работу или при временной остановке работы.**

1. Особенности:

- 1.1 Пресс SEWQ SGY4-806D – новый тип прессов для установки клепок – специально разработанный для установки клепок на предметах одежды, рубашках, нижнем белье, жакетах, и т.д. и также подходящий для кожаных сумок, шляп и других кожаных и пластмассовых продуктов.
- 1.2 Его особенность - одна машина с тремя пунсонами, которая делает практически одновременно отверстие, клепку и заклепку, изменяя положение тремя движениями – переводами рабочих пунсонов в нужное положение.
- 1.3 Эта широко используемая машина пригодна для различных типов и толщины кнопок, изменяя параметры настроек силы удара вы можете подобрать подходящее давление именно для Вашей клепки.
- 1.4 Для фокусирования и отцентровки расположения клепки в момент удара используется лазерное наведение. интеллектуальное устройство люминесценции может уменьшить усталость глаза для рабочих, увеличить эффективность работы и спасти трудовые ресурсы.
- 1.5 Надлежащее устройство безопасности защищает рабочих и машину от несанкционированного удара по пальцам рук и платформе пресса.
- 1.6 Устройство двойных педалей освобождает руки для свободной работы.
- 1.7 Передовая управляемая компьютером система может лучше управлять давлением пуансонов и временем ударов, чтобы ответить требованиям различных клиентов. Электромагнитная машина имеет преимущества экономии электричества и высокой скорости; пневматическая машина может лучше уменьшить шум и вибрацию.
- 1.8 Функция автоматического подсчета количества ударов помогает увеличивать производительность

2. Технические Параметры:

Рабочее напряжение	220V
Мощность (10/минута)	55W (электромагнитный тип) 10W (пневматический тип)
Время (скорость) удара	Максимальная 45/минут
Рабочее давление воздуха (пневматический тип)	0.8Mpa

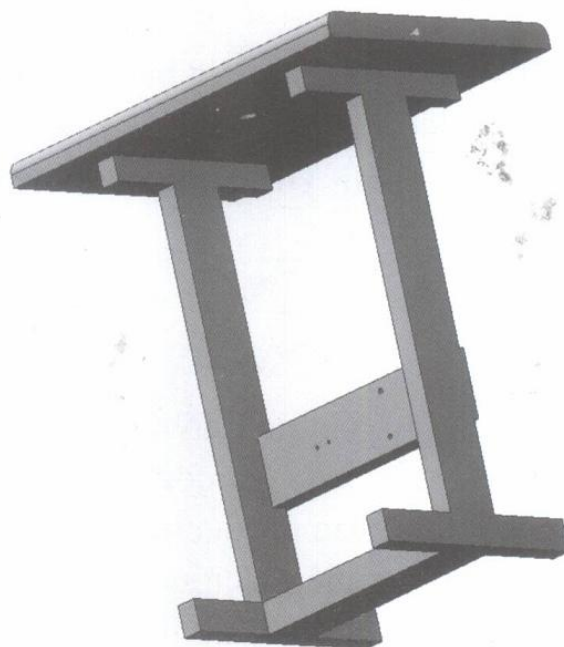
2. Сборка и установка

3.1 Электромагнитный тип:

а. Стол (см. рисунок ниже)



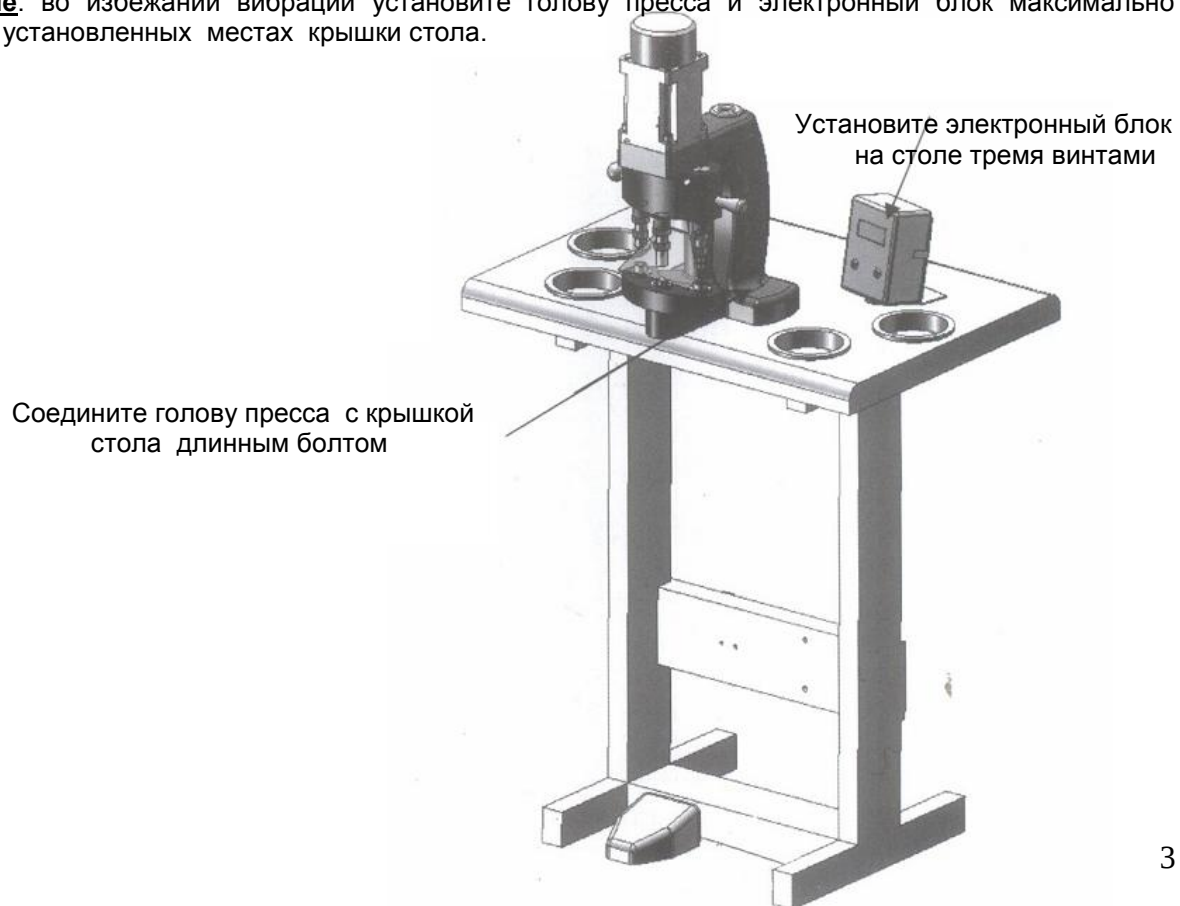
крышка стола



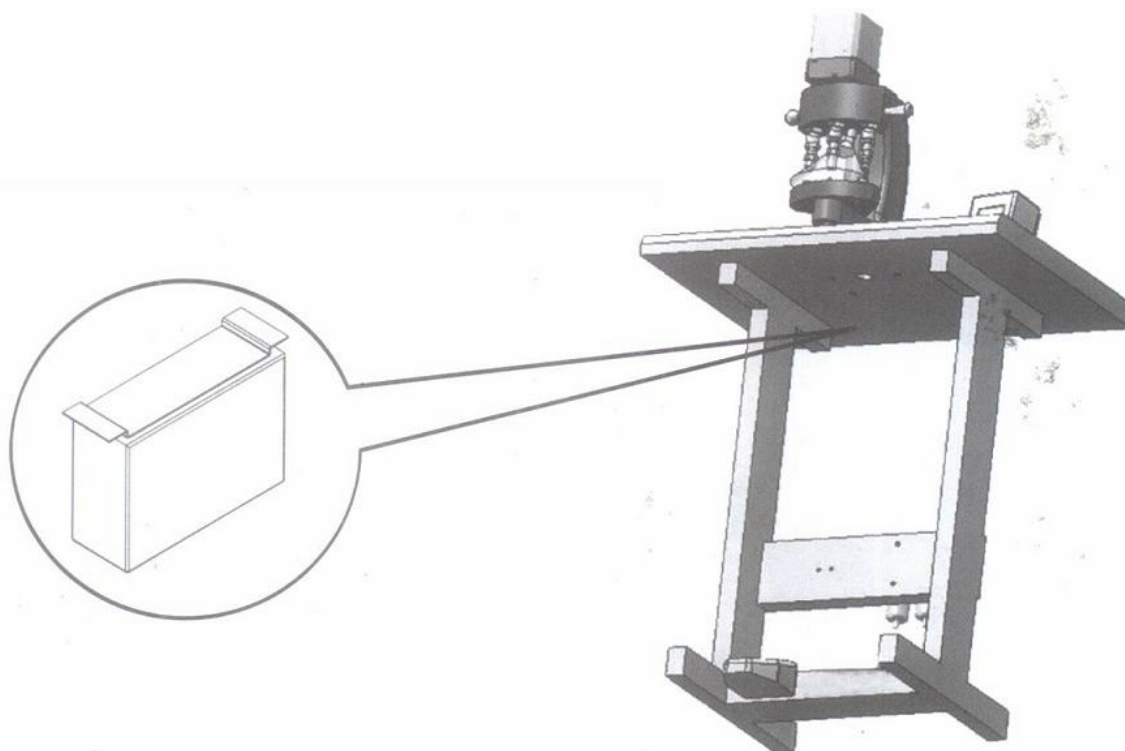
основание стола

б. Голова пресса и Электронный блок

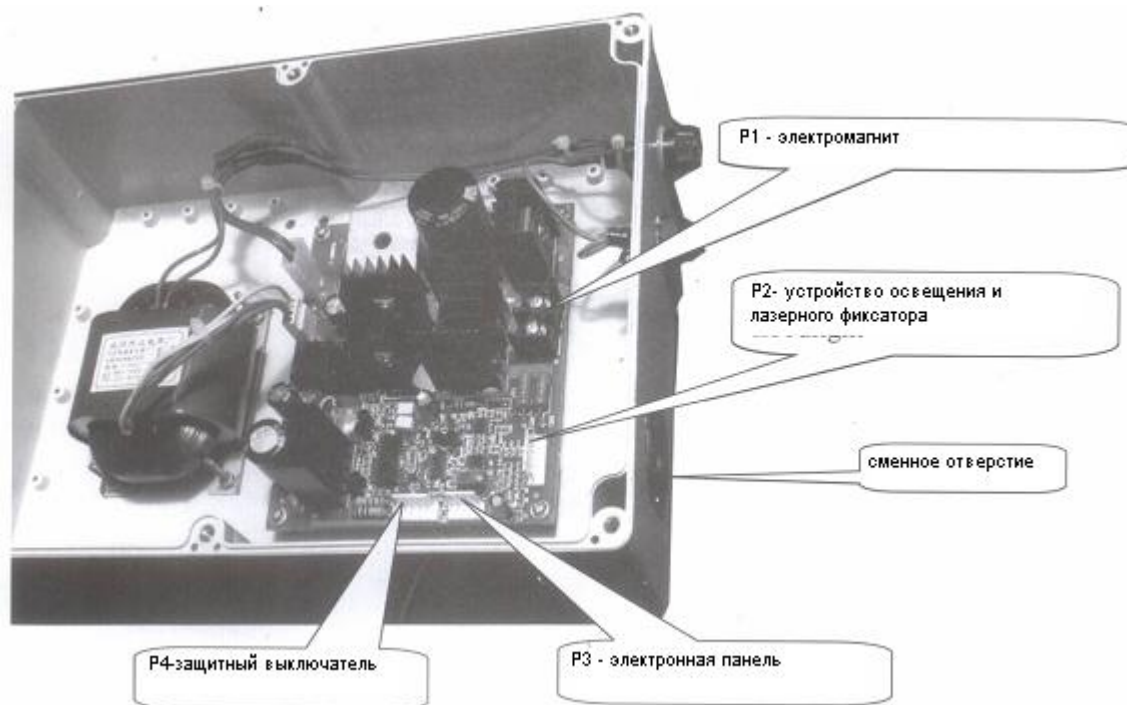
Внимание: во избежании вибрации установите голову пресса и электронный блок максимально крепко в установленных местах крышки стола.



с. Пожалуйста, прикрепите винтами коробку блока питания под крышкой стола в установленном месте.



д. Иллюстрация блока питания.



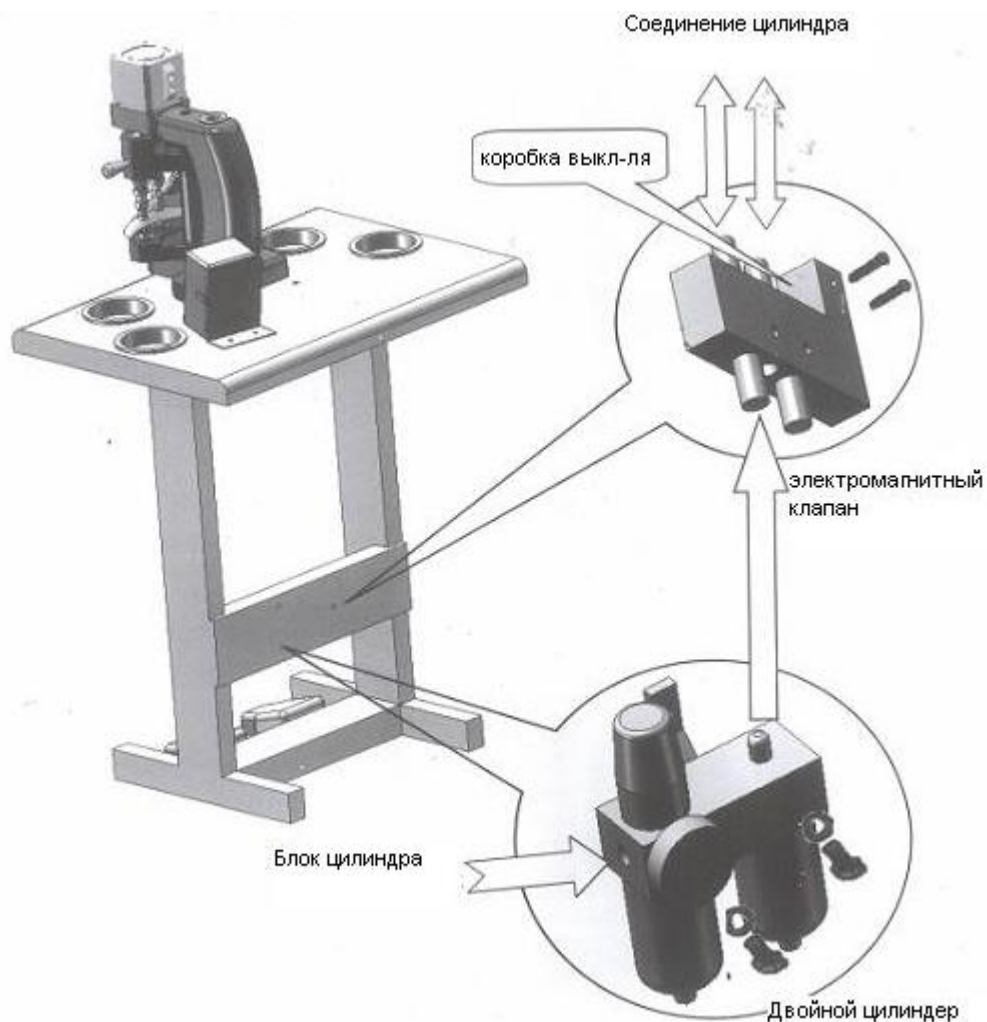
Пожалуйста соедините провода согласно вышеупомянутым инструкциям, когда открываете коробку блока питания.

Внимание: Убедитесь, что электропитание имеет хорошее заземление.

Коробка блока питания обладает высоким напряжением, пожалуйста, повторно может открыть ее после отключения не раньше чем через 10 минут.

3.2 Иллюстрация пневматического типа:

На основе электромагнитного типа, Установите все компоненты как показано на рисунке

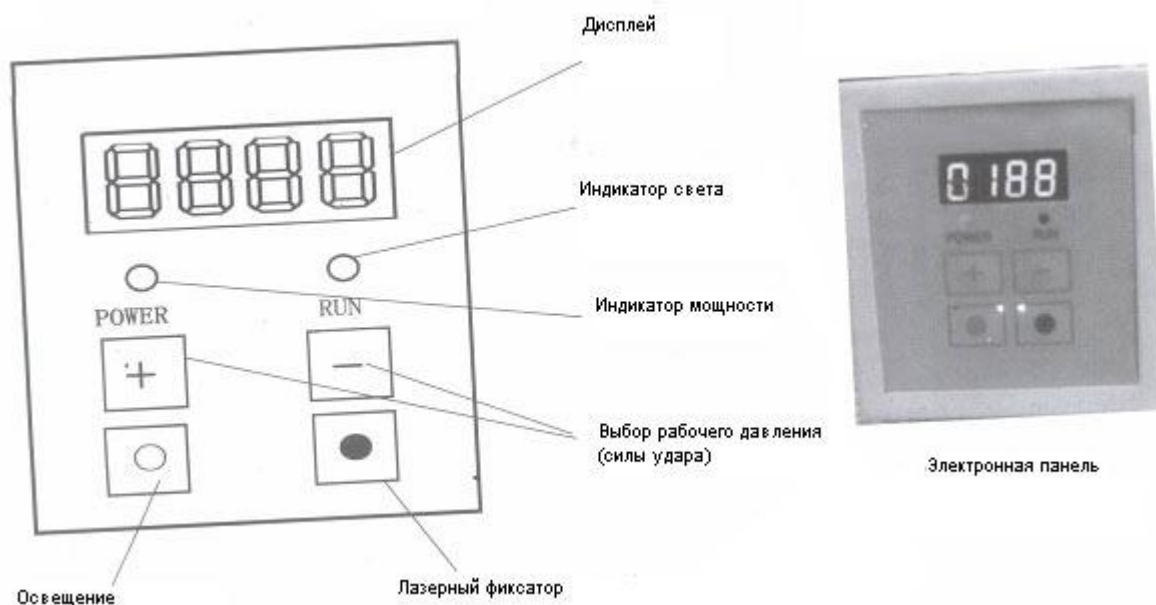


3.3 Установите на нижней перекладине две педали.

Срабатывание механизма удара происходит при одновременном нажатии сначала левой педали, затем правой. При нажатии только правой педали включается защитный режим от несанкционированного пробивания и удара не происходит.

3. Инструкция по началу работы

4.1 Панель электронного блока



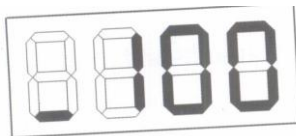
4.2 Настройки

При включении на электронной панели загорается световой индикатор начала работы, при отключении – он гаснет. Вы можете проверять параметры рабочего давления и времени (скорости) удара, нажимая "+" и "-". Вы можете управлять включением или отключением лазерного фиксатора и люминисцентного освещения.

При каждом включении прессы на дисплее будет появляться значение "Е-07" – это значит, что включен защитный от настроек режим. При нажатии левой педали Вы переходите в рабочий режим.

4.3 Методы установки настроек.

4.3.1 Установка рабочего давления



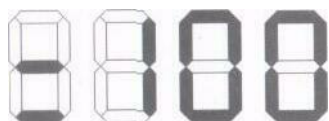
Шаг один: нажмите кнопку освещения в течение приблизительно 2 секунд - это нужно, чтобы показать Вам параметр регулирования рабочего давления (когда первый раз показывается положения "-")

Шаг два: нажмите кнопку лазерного фиксатора, чтобы войти в режим регулировки давления

Шаг три: нажмите кнопку "+" или "-", чтобы установить нужное давление (максимальная 300 Kgf)

Шаг четыре: нажмите кнопку освещения для выхода.

4.3.2 Установка времени (скорости) удара.



Шаг один: после нажатия кнопки освещения в течение приблизительно 2 секунд нажмите ее снова в течении 2 секунд - это нужно, чтобы показать Вам параметры установки времени (скорости) удара (когда первый раз показывается положения "Λ")

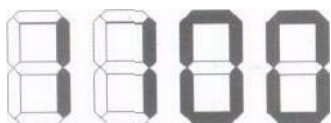
Шаг два: Нажмите кнопку лазерного фиксатора, чтобы войти в режим установки времени (скрости удара)

Шаг три: Нажмите кнопку "-+-" или "-", чтобы установить время. (Пример: 3 секунды)

Шаг четыре: Нажмите кнопку освещения, чтобы выйти.

Замечания: для пневматического типа Вы должны установить время дольше, потому что рабочее время цилиндра более длинное, чем электрический магнит.

4.3.3 Установка отчета работы



Шаг один: После нажима кнопки освещения в течение приблизительно 2 секунд , нажмите ее снова в течении 2 секунд и еще раз нажмите ее в течении 2 секунд (всего 3 раза) – эту нужно для входа в режим установки времени работы.

Шаг два: Нажмите кнопку лазерного фиксатора, чтобы очистить память по предыдущей работе.

Шаг три: Нажимают кнопку освещения, чтобы выйти.

5. Отладка

5.1 Отладка лазерного фиксатора.

Шаг один: Произведите пробный удар пуансоном по материалу.

Шаг два: При нормальном условии ориентация лазерного фиксатора должна быть приспособлена к центру отверстия.

Шаг три: Ударьте в материал в другом месте.

Шаг четыре : Если сопротивление воздуха все еще существует, пожалуйста, отрегулируйте до желаемого результата.

5.2 Регулировка высоты пуансонов.

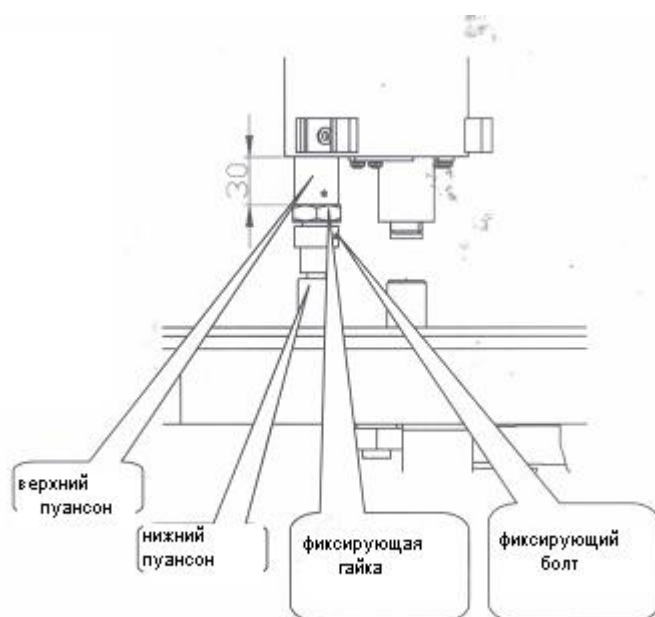
Шага один: Ослабьте фиксирующий болт.

Шаг два: Сместите основание пуансона в границах 30mm.

Шаг три: Отрегулируйте пуансон в надлежащем положении высоты.

Шаг четыре: Закрепите гайку, пробуйте ударите.

Шаг пять: Если желаемый результат не достигнут, Вы можете снова пробовать регулировать высоту пуансона.



6. Обслуживание

6.1 Регулярно проверяйте хорошо ли зафиксированы болты и винты.

6.2 Используйте обычное машинное масло.

6.3 Чистите машину каждый раз после того, как Вы закончили работу. Вытрите каждую часть пресса, тщательно смажьте все детали пресса, если пресс длительное время не использовался.

6.4 Удостоверьтесь, что машина имеет хорошее заземление.

7. Возможный сбой и способы устранения

Возможный сбой	Причины	Методы устранения
Плохое пробитие	Низко опущен пуансон	Поднимите пуансон до нужной высоты
Не до конца пробивает материал	Высоко поднят пуансон	Опустите пуансон до нужной высоты
Недостаточная мощность	Параметры давления не правильны	Сбросьте параметры давления и установите их снова
Не выполняется пробивание	Машина находится в защитном режиме	Нажмите левую педаль

8. Дополнительная информация

Рис.1

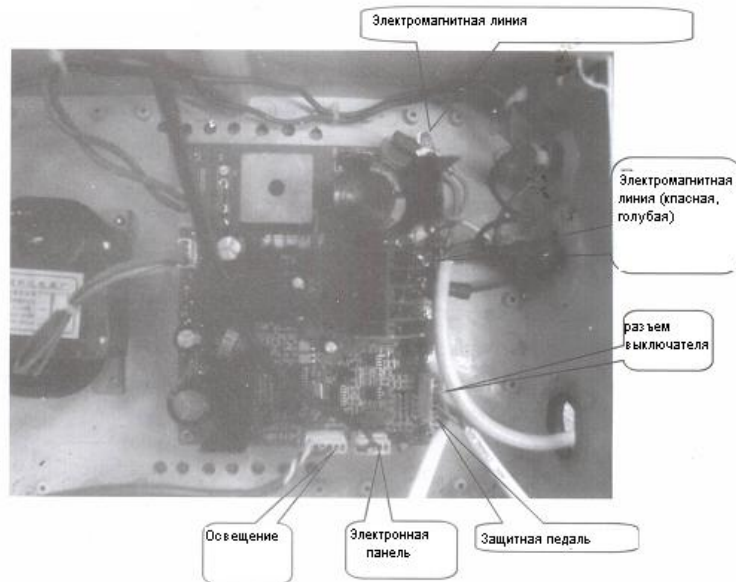
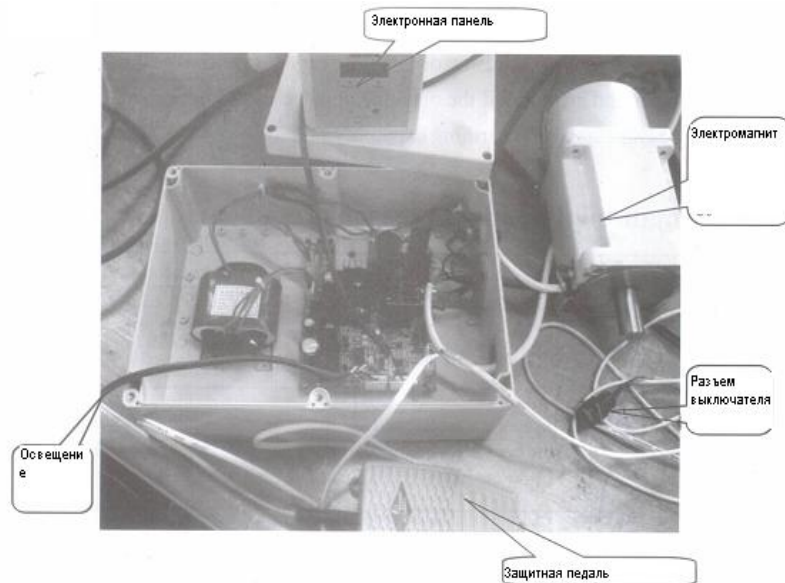


Рис.2



По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

Архангельск(8182)63-90-72	Иваново (4932)77-34-06	Магнитогорск (3519)55-03-13	Пермь (342)205-81-47	Сургут (3462)77-98-35
Астана +7(7172)727-132	Ижевск (3412)26-03-58	Москва (495)268-04-70	Ростов-на-Дону(863)308-18-15	Тверь (4822)63-31-35
Астрахань (8512)99-46-04	Казань (843)206-01-48	Мурманск (8152)59-64-93	Рязань (4912)46-61-64	Томск (3822)98-41-53
Барнаул (3852)73-04-60	Калининград(4012)72-03-81	НабережныеЧелны(8552)20-53-41	Самара (846)206-03-16	Тула (4872)74-02-29
Белгород (4722)40-23-64	Калуга (4842)92-23-67	НижнийНовгород(831)429-08-12	Санкт-Петербург(812)309-46-40	Тюмень (3452)66-21-18
Брянск (4832)59-03-52	Кемерово (3842)65-04-62	Новокузнецк (3843)20-46-81	Саратов (845)249-38-78	Ульяновск(8422)24-23-59
Владивосток(423)249-28-31	Киров (8332)68-02-04	Новосибирск (383)227-86-73	Севастополь (8692)22-31-93	Уфа (347)229-48-12
Волгоград (844)278-03-48	Краснодар (861)203-40-90	Омск (3812)21-46-40	Симферополь(3652)67-13-56	Хабаровск(4212)92-98-04
Вологда (8172)26-41-59	Красноярск(391)204-63-61	Орел (4862)44-53-42	Смоленск (4812)29-41-54	Челябинск(351)202-03-61
Воронеж (473)204-51-73	Курск (4712)77-13-04	Оренбург (3532)37-68-04	Сочи (862)225-72-31	Череповец(8202)49-02-64
Екатеринбург(343)384-55-89	Липецк (4742)52-20-81	Пенза (8412)22-31-16	Ставрополь (8652)20-65-13	Ярославль(4852)69-52-93