

# Дублирующий пресс проходного типа CISMA CM500

## Инструкция по эксплуатации



По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

Архангельск (8182)63-90-72  
Астана +7(7172)727-132  
Астрахань (8512)99-46-04  
Барнаул (3852)73-04-60  
Белгород (4722)40-23-64  
Брянск (4832)59-03-52  
Владивосток (423)249-28-31  
Волгоград (844)278-03-48  
Вологда (8172)26-41-59  
Воронеж (473)204-51-73  
Екатеринбург (343)384-55-89

Иваново (4932)77-34-06  
Ижевск (3412)26-03-58  
Казань (843)206-01-48  
Калининград (4012)72-03-81  
Калуга (4842)92-23-67  
Кемерово (3842)65-04-62  
Киров (8332)68-02-04  
Краснодар (861)203-40-90  
Красноярск (391)204-63-61  
Курск (4712)77-13-04  
Липецк (4742)52-20-81

Магнитогорск (3519)55-03-13  
Москва (495)268-04-70  
Мурманск (8152)59-64-93  
Набережные Челны (8552)20-53-41  
Нижний Новгород (831)429-08-12  
Новокузнецк (3843)20-46-81  
Новосибирск (383)227-86-73  
Омск (3812)21-46-40  
Орел (4862)44-53-42  
Оренбург (3532)37-68-04  
Пенза (8412)22-31-16

Пермь (342)205-81-47  
Ростов-на-Дону (863)308-18-15  
Рязань (4912)46-61-64  
Самара (846)206-03-16  
Санкт-Петербург (812)309-46-40  
Саратов (845)249-38-78  
Севастополь (8692)22-31-93  
Симферополь (3652)67-13-56  
Смоленск (4812)29-41-54  
Сочи (862)225-72-31  
Ставрополь (8652)20-65-13

Сургут (3462)77-98-35  
Тверь (4822)63-31-35  
Томск (3822)98-41-53  
Тула (4872)74-02-29  
Тюмень (3452)66-21-18  
Ульяновск (8422)24-23-59  
Уфа (347)229-48-12  
Хабаровск (4212)92-98-04  
Челябинск (351)202-03-61  
Череповец (8202)49-02-64  
Ярославль (4852)69-52-93

## **Введение**

Данная швейная машина является продукцией производственно-технического назначения и может быть использована только по прямому назначению. Поставщик гарантирует, что данная швейная машина соответствует требованиям технического регламента, утвержденного Постановлением Правительства РФ №753 от 15.09.2009 г.

## **Технические характеристики**

Данная машина разработана в соответствии с потребностями малых и средних предприятий в выполнении операций высокотемпературного дублирования материалов. Верхняя и нижняя системы нагрева являются отдельными системами и разработаны в соответствии с характеристиками прокладочного материала. Поддержание стабильной температуры обеспечивается микропроцессорным регулятором температуры.

Машина оснащена системой самодиагностики, контролирующей состояние систем нагрева и прижима, и облегчающей техническое обслуживание машины.

Прижимной вал покрыт силиконом, и пружинная или пневматическая система прижима обеспечивает стабильное и равномерное давление

<b>1. Максимальное давление</b>	<b>3 кг/см<sup>2</sup></b>
<b>2. Ширина ленты</b>	<b>600мм</b>
<b>3. Температура нагрева</b>	<b>0-220<sup>0</sup>С</b>
<b>4. Скорость ленты</b>	<b>0-10м/мин</b>
<b>5. Напряжение</b>	<b>220В 50Гц</b>
<b>6. Двигатель</b>	<b>300Вт</b>
<b>7. Мощность</b>	<b>5.4кВт</b>
<b>8. Вес</b>	<b>180кг</b>

## **Меры безопасности при работе**

### ***ПРИ РАБОТЕ С ПРЕССОМ БУДТЕ ПРЕДЕЛЬНО ОСТОРОЖНЫ И ОСТЕРЕГАЙТЕСЬ ОЖОГОВ***

- 1.** Перед работой убедитесь, что на машине и вокруг нее нет вспыхивающих, воспламеняющихся, горючих веществ или воды
- 2.** Следите, чтобы одежда не попала на ленту машины
- 3.** Убедитесь в целях безопасности, что крышки машины плотно закрыты, так как внутренняя поверхность машины сильно накалила.
- 4.** Запрещается использовать машину при открытых крышках
- 5.** Убедитесь в соответствии электропитания по напряжению, частоте и фазности тока (одно- или трехфазный), отображенным на паспортной пластине электропривода машины.
- 6.** Для монтажа и технического обслуживания машин допускаются только специалисты, прошедшие специальную подготовку и тщательно изучившие все разделы настоящей инструкции и прошедшие аттестацию на II группу по электробезопасности.
- 7.** Не чистите поверхность пресса растворителями.

8. Не допускать к расконсервации лиц, имеющих ссадины, порезы, раздражения или другое поражение кожи на открытых участках кожи.  
После расконсервации тщательно вымыть руки и лицо водой с мылом.
9. Не допускать наличия открытого огня, курения, хранения и приема пищи в местах расконсервации.
10. Запрещается оставлять включенный пресс без надзора оператора.
11. Транспортирование машины может производиться всеми видами транспорта в крытых транспортных средствах или в контейнерах и пакетах в соответствии с правилами перевозок грузов, действующими на данном виде транспорта. Температура при перевозке от  $-50\text{ C}$  до  $+50\text{ C}$ , относительная влажность – 100% при  $25\text{ C}$ . Загрузка не более двух ярусов. Срок пребывания машин в условиях транспортировки – не более одного месяца.

### ***ПЕРЕЧЕНЬ И ДЕЙСТВИЯ ПРИ КРИТИЧЕСКИХ СИТУАЦИЯХ:***

1. При попадании частей тела в работающие механизмы немедленно остановить и выключить машину и обратиться за помощью.
2. При задымлении или возгорании привода немедленно отключить машину от напряжения, воспользоваться при необходимости огнетушителем и вызвать спецперсонал.

### **ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ**

1. Время от времени снимайте боковую крышку и проверяйте, не зацепились ли изделия за натяжные ролики. Если это произошло, немедленно выньте их оттуда.
2. Меняйте ткань на устройстве для очистки ленты новой до ее загрязнения.
3. Смазывайте подшипники и зубчатые механизмы раз в один – два месяца.
4. Смазывайте трущиеся детали индустриальным маслом -периодичность 1 раз в месяц

### **ГАРАНТИИ ПРОИЗВОДИТЕЛЯ**

Производитель гарантирует бесперебойную эксплуатацию машины в течении гарантийного срока с использованием прилагаемого комплекта запасных частей при соблюдении условий эксплуатации, хранения, транспортировки и монтажа. Гарантийный срок эксплуатации – 12 месяцев с момента ввода в эксплуатацию. Срок службы до капитального ремонта – 60 месяцев. Срок службы машины – не менее 10 лет. Машина не представляет опасности для окружающей среды и не подлежит утилизации. По невозможности дальнейшего использования машины или истечении срока службы машины принимается решение о направлении машины в ремонт для проверки и установлении нового срока службы, демонтаже или консервации.

## **НАЧАЛО РАБОТЫ**

1. Установите тумблер на передней панели в верхнее положение: - загорится зелёная лампочка на термометре - одновременно включится электродвигатель.
2. Поверните колесико и установите необходимую температуру дублирования:  
- данный пресс имеет распределённую зону нагрева, зона пуска и зона выпуска, поэтому пресс имеет два регулятора температуры.
3. Поверните следующее колесико и установите необходимую скорость ленты для дублирования:  
- 0-10м\мин.
4. Выберите нужное давление вращением ручки слева.
5. Если параметры сети не соответствуют 220 В, воспользуйтесь регулятором в правой нижней части пресса.

**ВНИМАНИЕ:** *Установка температуры, давления и скорость ленты устанавливаются в зависимости от используемых прокладочных материалов и тканей*

## **ОКОНЧАНИЕ РАБОТЫ**

1. Установите тумблер в нижнее положение.
2. Згорится красная лампочка, нагрев машины прекратится, но лента будет в движении.
3. Дождитесь, пока пресс немного остынет около 10 минут.
4. Протрите ленту сухой тряпкой.
5. После полной остановки установите тумблер в нейтральное положение.
6. Проверьте чистящие валики.

## **ЗАМЕНА ЛЕНТЫ**

1. Освободите место для замены ленты.
2. Снимите все крышки с пресса.
3. Установите давление в положение "0".
4. Выньте колпачок выходного отверстия натяжного ролика.
5. Выньте пружину натяжения и натяжной ролик.
6. Выньте вал.
7. Затем вытяните ленту через проем в каркасе.

## **ОЧИСТКА ЛЕНТЫ**

В случае загрязнения ленты клеем, нанесите на ленту очиститель и через 30 секунд удалите загрязнения. эта операция позволит существенно продлить срок службы ремня.

**ВНИМАНИЕ:** *При вынимании ленты она не должна соприкасаться с концевым выключателем деформации ленты*

После замены ленты закрепите левую и правую пружины натяжения одновременно.

По завершении установите скорость ленты на 2м\мин и подождите, пока лента медленно сделает 2 оборота.

## **ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И МЕТОДЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ**

<b><i>Неисправность</i></b>	<b><i>Причина</i></b>	<b><i>Метод устранения</i></b>
Не двигается верхняя площадка	Лента загрязнена или порвана	Почистите или замените ленту
Не включается лампа	Нет контакта вилки с розеткой Сгорел предохранитель на включение	Проверьте контакты Замените предохранитель или обратитесь в сервисный центр

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	Набережные Челны (8552)20-53-41	Самара (846)206-03-16	Тула (4872)74-02-29
Белгород (4722)40-23-64	Калуга (4842)92-23-67	Нижний Новгород (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