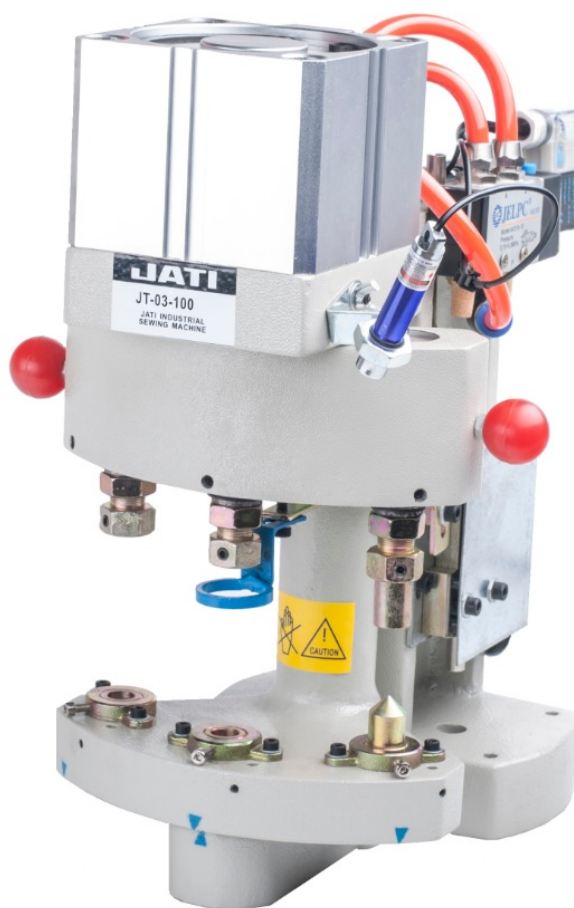


JATI

ПНЕВМАТИЧЕСКИЙ МНОГОГОЛОВОЧНЫЙ ПРЕСС
ДЛЯ УСТАНОВКИ КНОПОК НА ШВЕЙНЫЕ ИЗДЕЛИЯ

JT 03-100



РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

ВНИМАНИЕ

1. Прочитайте данную инструкцию прежде, чем начать работу на прессе;
 2. Не нажимайте на педаль при размещении кнопок в рабочей зоне;
 3. После работы или при длительном перерыве выключите напряжение прессы и компрессора.
- * компрессор в комплект поставки не входит

Применение:

Пневматические многоголовочные прессы JAT1 применяются для установки кнопок и пробивания всех типов тканей (трикотаж, тканые материалы, джинсы), обуви, головных уборов, пластмассы, холста, кожи и т.д. На машины могут быть одновременно установлены несколько разных наборов форм и прессующих головок для множества размеров кнопок и прочей подобной фурнитуры, которые могут быть легко сменены при работе. С помощью регулируемого предохранительного клапана можно настроить пресс на установку специальных кнопок и на швейные изделия различной толщины. Кнопки надежно устанавливаются без повреждения их окраски и полировки. Пресс отвечает самым высоким требованиям.

Основные характеристики и обозначение модели:

Рабочее давление: 0,15 ~ 0,8 мПа

Сила прижима 150-650 кг

Напряжение: 220 В

Принцип действия:

1. Подключите пресс к источнику сжатого воздуха.
2. Отрегулируйте номинальное рабочее давление воздуха с помощью редуктора давления.
3. Включите питание при помощи красной клавиши.
4. Нажмите на педаль и сжатый воздух через отверстие распределительного клапана по трубке будет подаваться в верхнюю часть цилиндра.
5. Под давлением воздуха шток цилиндра перемещает вниз подвижный шток с установленным на нем пуансоном (матрицей) до совмещения с нижней матрицей (пуансоном). При этом происходит прижим и удержание под установленным давлением двух частей металлической фурнитуры.
6. После снятия ноги с педали, сжатый воздух через отверстие распределительного клапана по трубке поступает в нижнюю часть цилиндра. Шток цилиндра поднимается, подвижный шток под действием возвратной пружины поднимается вверх и пресс готов к выполнению следующего цикла операции.

Описание работы и необходимые регулировки:

1. Перед началом работы установите на пресс необходимые комплекты (пуансон и матрица) для установки соответствующей фурнитуры.
 2. Выполните на ткани разметку мест установки фурнитуры.
 3. Подключите источник сжатого воздуха и отрегулируйте давление (4-6 атм), в зависимости от типа ткани и свойств фурнитуры).
 4. Включите питание и проведите пробную установку фурнитуры.
- В зависимости от качественного результата выполните регулировку по высоте подвижного штока по следующей процедуре:
- при слабой установке фурнитуры попробуйте увеличить давление воздуха и затем ослабив гайку выверните шток до нужного положения, после чего затяните гайку.
 - в случае деформации фурнитуры после ее установки, или в случае прорубания ткани фурнитурой, ослабьте гайку, выверните шток до нужного положения и затяните гайку.
- При необходимости уменьшите давление сжатого воздуха.