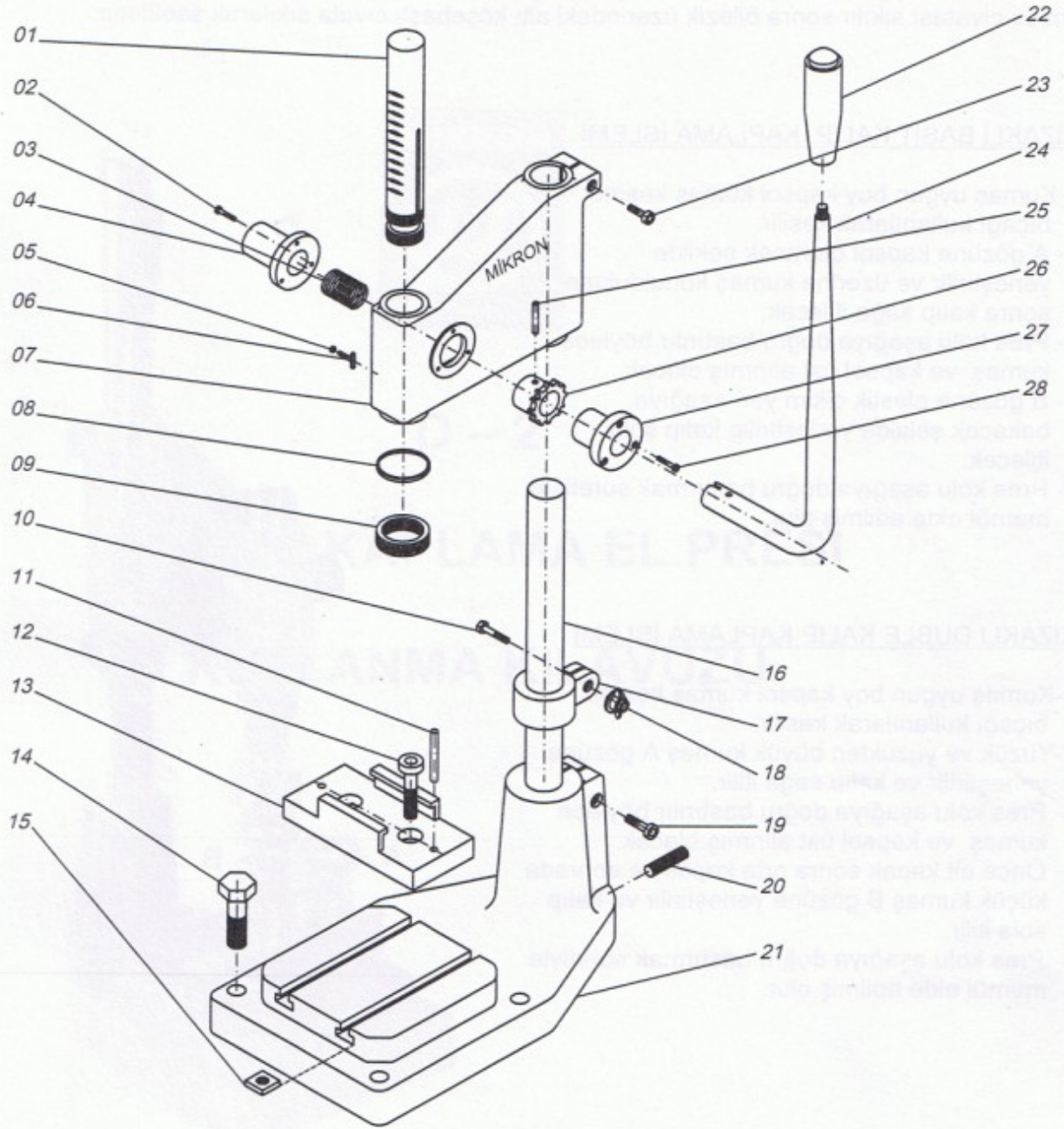




D – 2

DÜĞME KAPLAMA EL PRESİ KULLANMA KILAVUZU

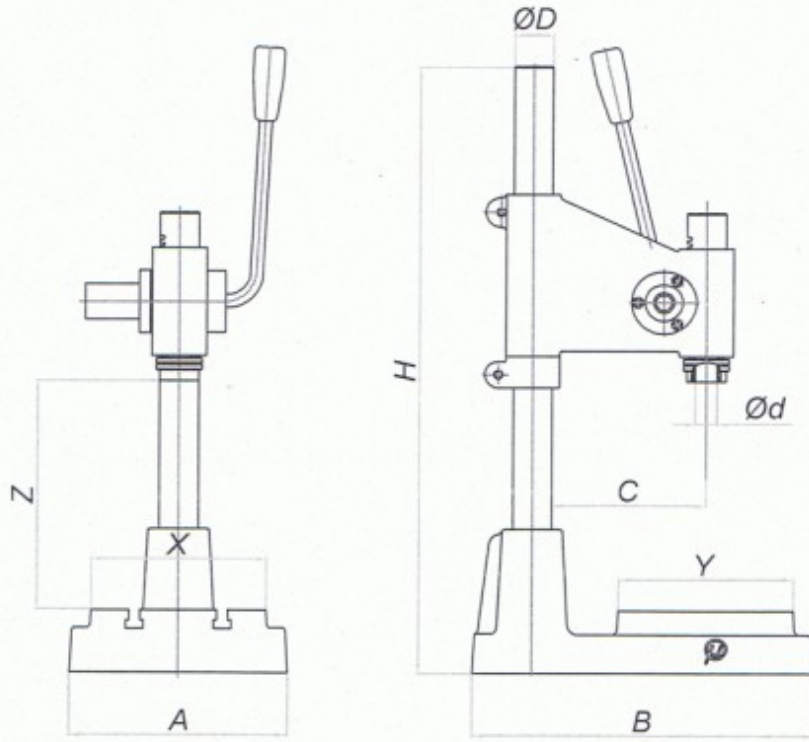


D - 2 DÜĞME KAPLAMA PRESİ DETAY MONTAJI

D – 2 DÜĞME KAPLAMA PRESİ **PARÇA LİSTESİ**

- 01 – Kramayerli kovani
- 02 – İmbus civata
- 03 – Burma yayı
- 04 – Burma yayı gövdesi
- 05 – Fiberli somun
- 06 – Kramayer kaması
- 07 – Gövde
- 08 – Kare ring
- 09 – Dayama somunu
- 10 – Altı köşebaşlı civata
- 11 – Pim
- 12 – İmbus civata
- 13 – Kızaklı kalıp alt yatağı
- 14 – Altı köşebaşlı civata
- 15 – Kare pabuçı
- 16 – Sütun mili
- 17 – Bilezik
- 18 – Kelebek somun
- 19 – İmbus civata
- 20 – Setskur
- 21 – Tabla
- 22 – Bakalit sap
- 23 – İmbus civata
- 24 – Kol
- 25 – Pim
- 26 – Burma mili dişlisi
- 27 – Burma mili yatağı
- 28 – İmbus civata

D - 2 DÜĞME KAPLAMA EL PRESİ



TEKNİK ÖZELLİKLER

A	200 mm
B	315 mm
C	140 mm
D (Ø)	36 mm
d (Ø)	22 mm
X	160 mm
Y	160 mm
Z (max)	300 mm
H	520 mm
AĞIRLIK	25 kg

GÖVDE KONUMUNUN DEĞİŞTİRİLMESİ

D-2 nin gövdesi (07) yüksekliği değiştirilecek ve sütun mili (16) etrafında 360° dönebilecek şekilde dizayn edilmiştir. Gövdeyi istenilen konuma getirmek için önce bilezik (17) üzerindeki altı köşebaşlı cıvata (10) kelebek somun vasıtasıyla gevşetilir, sonra gövde üzerindeki imbus cıvata (23) gevşetilir.

Operasyona uygun gövde yüksekliği ayarlanır, gerekiyorsa gövde sütun mili etrafında döndürülerek uygun pozisyona getirilir. Gövdeyi tekrar sabitlemek için önce gövde üzerindeki imbus cıvatası sıkılır sonra bilezik üzerindeki altı köşebaşlı cıvata sıkılarak sabitlenir.

KIZAKLI BASİT KALIP KAPLAMA İŞLEMİ

- 1-Kumaş uygun boy kapsol kumaş kesme bıçağı kullanılarak kesilir.
- 2- A gözüne kapsol oturacak şekilde yerleştirilir ve üzerine kumaş konulduktan sonra kalıp sağa itilecek.
- 3- Pres kolu aşağıya doğru bastırılır böylece kumaş ve kapsol üst alınmış olacak.
- 4- B gözüne plastik dikim yeri aşağıya bakacak şekilde yerleştirilip kalıp sola itilecek.
- 5- Pres kolu aşağıya doğru bastırmak suretiyle mamül elde edilmiş olur.

KIZAKLI DUBLE KALIP KAPLAMA İŞLEMİ

- 1-Kumaş uygun boy kapsol kumaş kesme bıçağı kullanılarak kesilir.
- 2-Yüzük ve yüzükten büyük kumaş A gözüne yerleştirilir ve kalıp sağa itilir.
- 3- Pres kolu aşağıya doğru bastırılır böylece kumaş ve kapsol üst alınmış olacak.
- 4- Önce alt kapak sonra orta kapak ve sonrada küçük kumaş B gözüne yerleştirilir ve kalıp sola itilir.
- 5- Pres kolu aşağıya doğru bastırmak suretiyle mamül elde edilmiş olur.



NOT: Kalıp toleransları standart kumaşlar dikkate alınarak tespit edilmiş olup İPEK, SATEN v.b. kumaşlarda TELA kullanmak gerekmektedir.