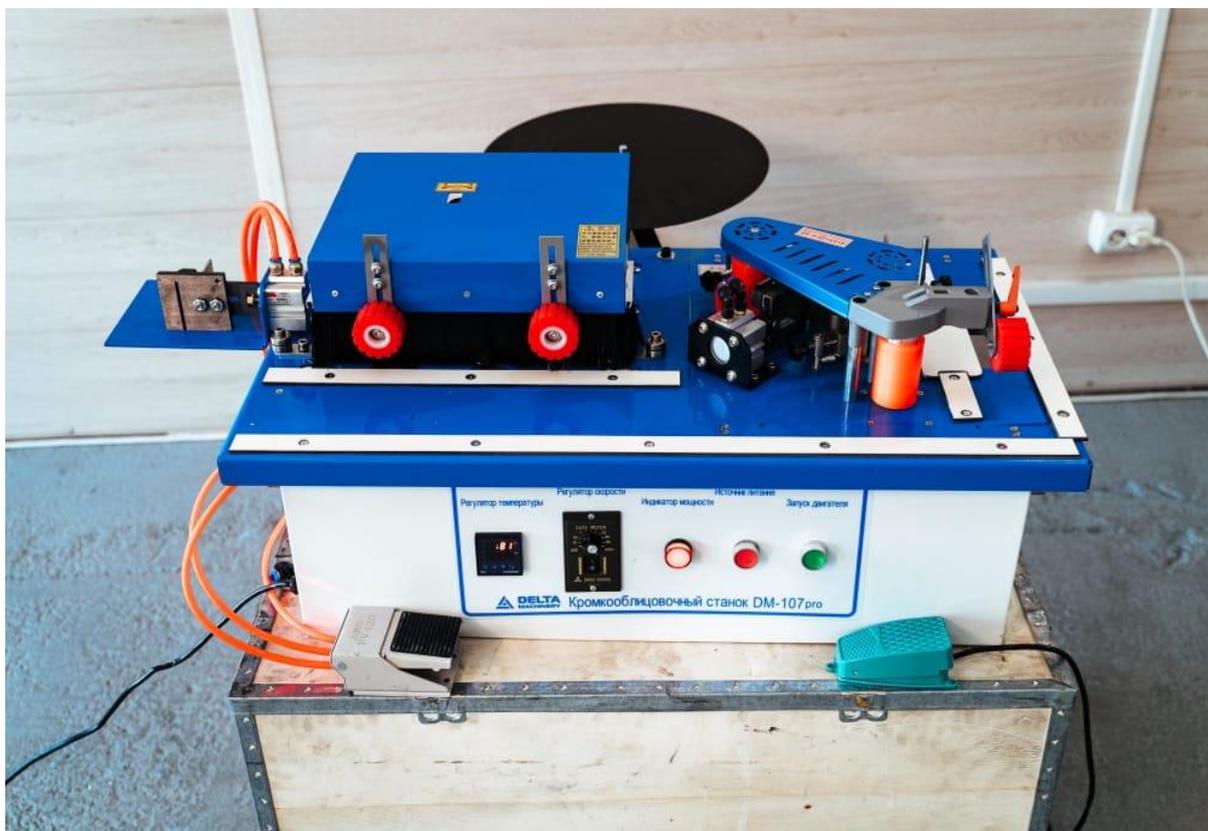


Руководство для пользователя.  
Кромкооблицовочный станок.  
ДМ 107про



Технические характеристики

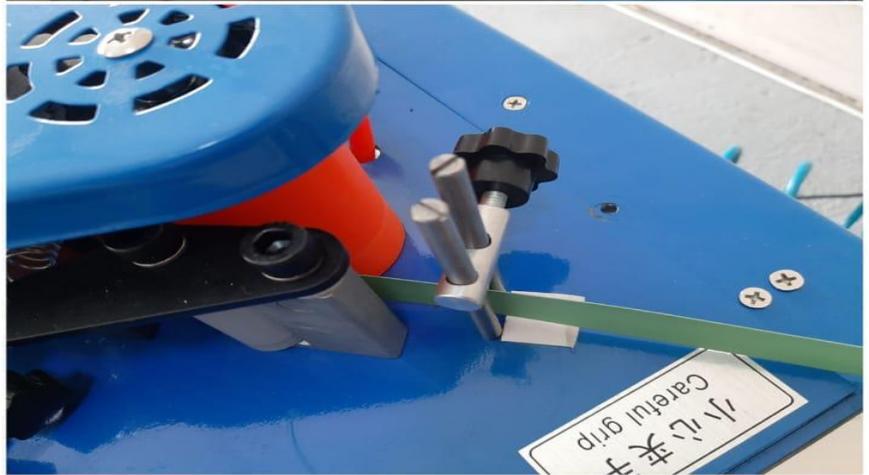
Номер модели	ДМ 107про
Скорость подачи	0.5-5м/мин
Толщина кромочной ленты	0.4-3.0 мм
Ширина кромочной ленты	10-60 мм
Объем плавильного контейнера	600 г
Температура плавления	110-180°C
Общая мощность	1,6 кВт
Электропитание	220В/50~60Гц 110В/50~60Гц
Масса нетто	48 кг
Размер станка (Д*Ш*В)	900x550x750 мм

## 1) Подготовка станка к запуску:

После распаковки и установки кромкооблицовочного станка на ровной поверхности, подключите кромочник к источнику питания.



Вставьте лоток подачи, удалите фиксирующий болт из лотка, установите скобы в обратном направлении, удалите большой шестигранный винт с торцевой головкой над скобами, вытащите плоскую направляющую и поместите её на лоток для подачи между двумя плоскими направляющими. Стяжные винты с головкой зафиксированы.

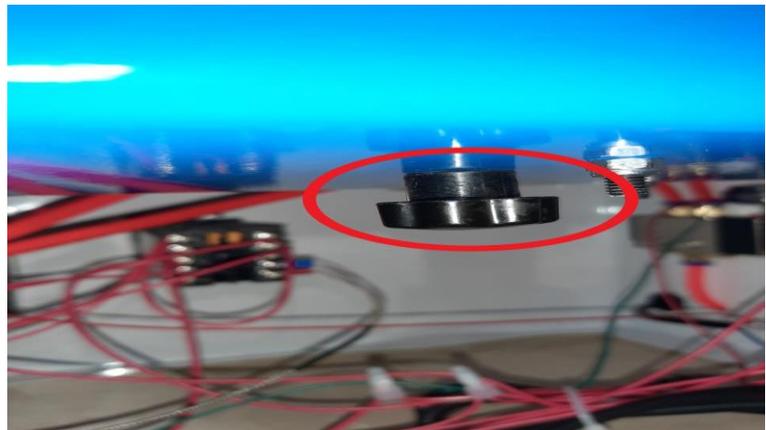


Подключите компрессор и торцовочные ножницы к станку.

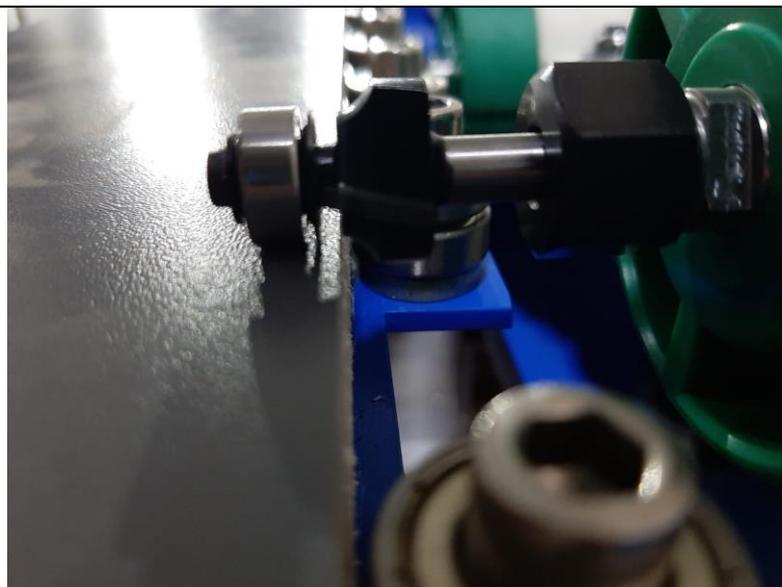


## 2. Запуск и настройка станка.

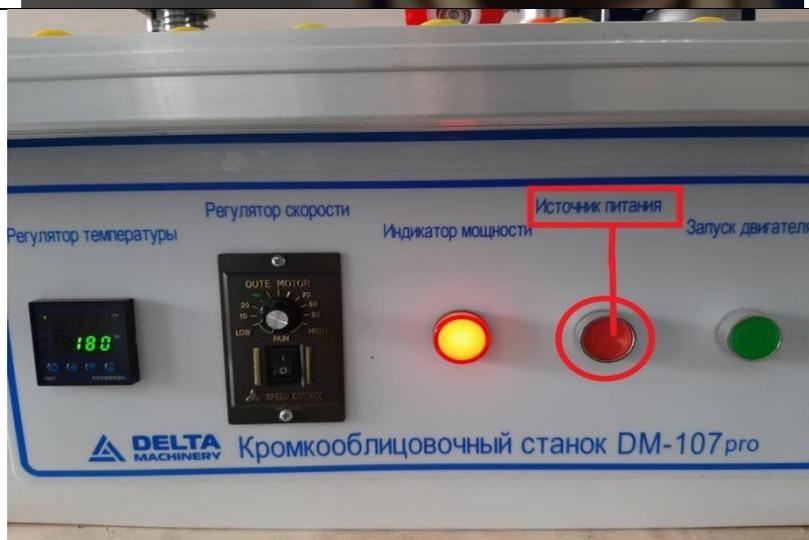
Регулировка верхнего и нижнего фрезера, происходит путем вращения регулировочных винтов (для верхнего фрезера) и путем вращения «барашка» во внутренней части станка под фрезерным узлом.



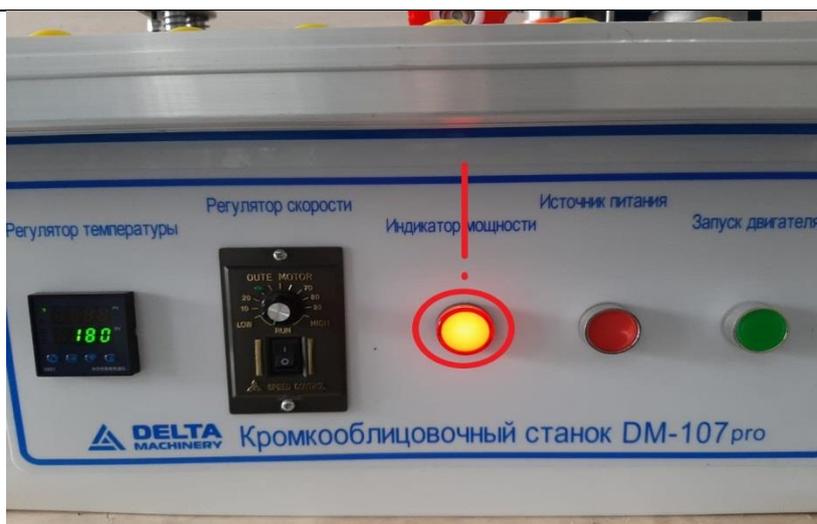
Чтобы обеспечить правильное фрезерование свесов кромки, нужно настроить фрезерные узлы так, чтобы подшипники верхнего и нижнего фрезера лежали на самой заготовке с небольшим давлением на нее



Включите выключатель электропитания нажав на кнопку с подписью «Источник питания»



Загорится индикатор включения

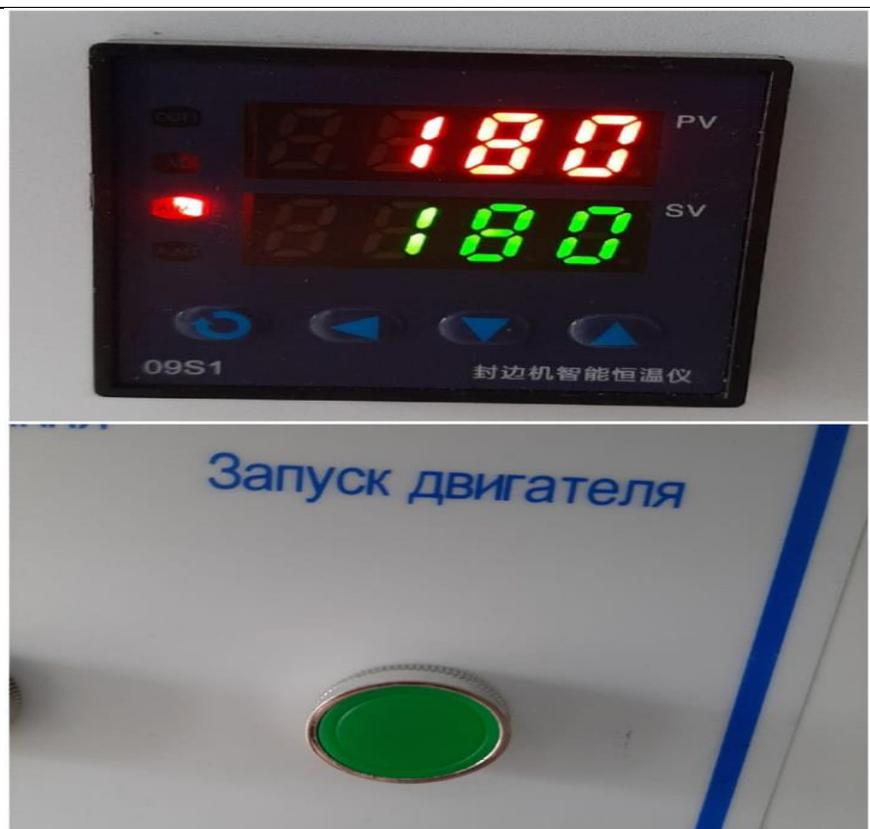


После включения электропитания, на контроллере появятся данные с температурой.

(Температура зависит от температуры плавления термоклей, рекомендуем использовать станок при 110-150°C для низкоплавких видов термоклей).



Когда нагрев достигнет установленной температуры, нажмите на выключатель двигателя, чтобы начать работу. (Рекомендуется прогреть станок в течение 15-20 минут для того, чтобы весь термоклей расплавился перед началом фиксации краёв до запуска двигателя.)

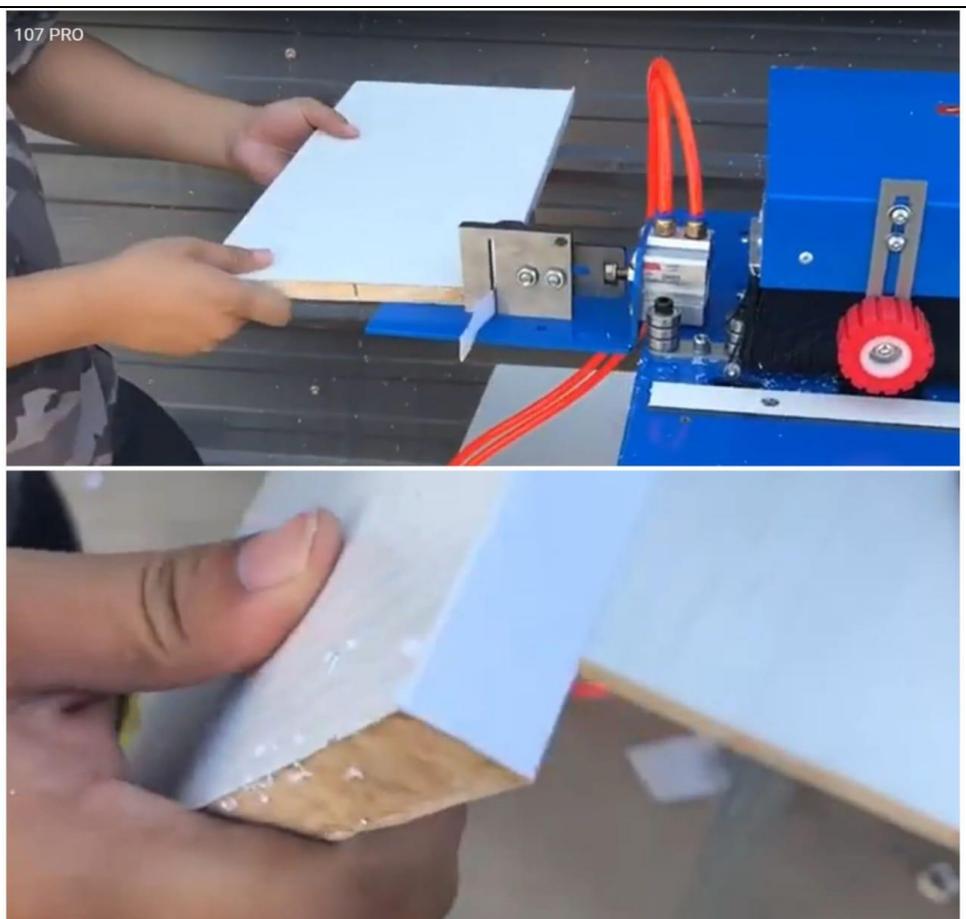


Следующим этапом, нажмите на выключатель регулятора скорости и включите его. После этого выставьте комфортную для вас скорость работы станка посредством регулировки тумблера.



После всех проделанных действий можно приступать к кромлению и фрезерованию прямолинейных деталей.

Что срезать торцовые свесы кромки, нужно просунуть торцевой свес кромки между лезвиями «торцевых ножниц» и нажать на педаль от нее



### Кромление криволинейных деталей!

Чтобы кромить криволинейные детали, нужно произвести поворот клеевого узла как на картинке.

