



dimos[®]

FALSMASKINER DIPRO 1SPV

Ref. 084704



BRUKSANVISNING

SV





INGÅENDE DELAR

- Bruksanvisning
- Elbox nycklar
- 5 mm insexnyckel
- 6 mm insexnyckel
- 8 mm insexnyckel
- 13 mm öppen nyckel

MASKINPLÅTAR

PROFILEUSE DIPRO- 1. SPV



Référence

N° Série

Date de fabrication

CAPACITES

Acier 400 N/mm ²	0,60 mm
Cuivre 1/4 dur	0,60 mm
Zinc	0,80 mm
Aluminium A5 1/2 dur H 24	0,70 mm
Inox 470 N/mm ²	0,50 mm
Largeur utile	370 à 820 mm
Moteur	1,35kW
Alimentation	220V Mono
Masse globale	600 kg

648, rue du Tertre BP 80029
44151 ANCENIS CEDEX - FR
Tél. : +33 (0) 240 832 501



INNEHÅLLSFÖRTECKNING

Nr	Kapitel	Sidor
-	Allmän information	6
-	Allmänna egenskaper	7
1	Funktioner:	
	. Fogtyp	8
	. Justerbara dimensioner	8
	. Typ av takpanel	8
	. Två-pass formning	8
	. Urtag för fog	9
	. Skåra (längsgående skärning)	9
	. Tvärgående skärning	9
	. Skärmaskin	9
	. Programmeringsbar längdjustering	9
2	Beskrivning:	
	. Utsida	10
	. Insida	11
	. Elbox	11
	. Kontrollkonsol	12
	. Kontrollpanel	13
3	Installera falsmaskinen:	
	. Installationsplats	14
	. Flytta falsmaskinen	14
	. Elförsörjning	14
	. Utrymme	15
	. Hantera förbrukningsvaror	15
-	Obs! Läs före användning	17
4	Förbereda produktionen	17 > 18
5	Produktion:	
	. Standard automatisk start	19
	. Stänga falsningen, utmatning av det falsade materialet	19
	. Pulsad backdrift	19
	. Tvärgående skärning, ta ut det falsade materialet	19
	. Materialbyte	19
6	2-pass takpaneler och passningstakpaneler	20
6 ggr	Passningstakpaneler med samtidig skärning	
	. Aktivera skärning	20
	. Deaktivera skärning	20



DIPRO-1.SPV FALSMASKIN

INNEHÅLLSFÖRTECKNING (forts.)

Nr	Kapitel	Sidor
7	Plåtskärning	
	. Ställa in för skärning utan falsning	21
	. Ställa in sidguider	21
	. Ställa in för falsning med eller utan skärning	21
	. Ta bort sidguider	21
8	Partiell tvärgående skärning	
	. Ställa in för partiell tvärgående skärning	22
	. Ställa in för fullständig tvärgående skärning	22
9	Snedklippta plåtar	22
10	Längdmått:	
	. programmeringsbar längdjustering	23
	. Programmera antal och längd på panelerna	24
11	Display för felmeddelanden	
	. Nödstopp	25
	. Kåpan öppen	25
	. Omstart	25
	. Materialfel	26
	. Variatorfel	26
12	Parameterinställningar:	
	. Justera form för dubbel fog	27
	. Justera form för enkel fog	28
13	Underhåll:	
	. Allmänna instruktioner	29
	. Lista över förslitningsdelar	29
	. Underhåll som ska utföras regelbundet	30
	. Tabell över periodiskt underhåll	31
14	Hantering:	
	. Hjul	32
	. Flytta med förpackning	32
	. Flytta utan förpackning	32
15	Elschema:	
	. Strömkrets	33
	. Kontrollkonsol	33
16	Tillbehör:	
	. RULLMASKINER	34
	. Transportörer	34
	. Crimper	35

Allmän information

*För din egen säkerhet, läs alla instruktioner i bruksanvisningen noga innan du använder produkten. Det är ditt ansvar att alla som använder produkten har fått korrekt information om alla instruktioner.
Spara bruksanvisningen för framtida behov.*

TACK

DIMOS tackar för att du valt denna produkt och hoppas du kommer att bli fullständigt nöjd med den.

GARANTI

Se DIMOS Allmänna villkor & Försäljningsvillkor (www.dimos.fr).

Våra produkter tillverkas med yttersta omsorg. De uppfyller alla myndighetskrav som gäller vid den tidpunkt de kommer ut på marknaden. Produkterna håller högsta klass när det gäller kvalitet och säkerhet.

Vi rekommenderar att du enbart använder de tillbehör och material som anges i bruksanvisningen.

Denna elektriska DIMOS maskin har 12 månaders garanti på alla tillverkningsfel, räknat från inköpsdatum.

Inköpsdatum anges av försäljaren på slutkundens kvitto.

KUNDSERVICE EFTER KÖPET

Vi ger teknisk support för att besvara alla dina frågor.

SPRÅK	TEL.	FAX	E-POST
Franska och engelska	+33 (0)2 40 83 25 01	+33 (0)2 40 83 25 75	sav@dimos.fr
Andra språk	-		

DIMOS förbehåller sig rätten att modifiera utrustningen, enligt det som anges nedan, för att förbättra produkterna. Om så är fallet kan den utrustning som tillhandahålls skilja sig något från ritningarna eller specifikationerna i denna bruksanvisning.

Vill du veta mer om vårt företag, vårt kunnande, våra produkter och tjänster?
Besök då vår webbsida:

www.dimos.fr

ALLMÄNNA EGENSKAPER

EGENSKAPER

Ref.	084 704
- Total transportlängd	1,85 m
- Total driftlängd	2,21 m
- Bredd	1,35 m
- Höjd	1,14 m
- Vikt (ca)	600 kg
- Motorkraft	1,35 kW
- Strömtilförsel, volt	220 V, enfas
- Falsningshastighet	15 m/min.
- Buller mindre än	75 dB

➤➤ **Strömkällan är 220 V enfas.**



Innan du använder en elektrisk maskin måste du systematiskt granska strömkällorna. Läs bruksanvisningen innan du använder maskinen. Läs de allmänna säkerhetsrekommendationerna noga.

DETALJERADE EGENSKAPER

Ref.	084 704
EGENSKAPER FÖR AUTOTRANSFORMERN (110 V version - Ref. 084 821) :	
Typ	ATM
Strömstyrka	2500 VA
Strömtilförsel, volt	230 V / 115 V
Frekvenser	50 Hz / 60 Hz
KAPACITETER:	
Från fabrik är de automatiska falsmaskinerna DIPRO-1.SPV inställda på tjocklekar från 0,4 till 0,8 mm. De falsar zink : Naturlig - Kvarts - Dubbellackerad - Förpatinerad.	
Stål 400 N/mm ²	0,60 mm
Aluminium A5 ½ hård H24	0,70 mm
Koppar ¼ hård	0,60 mm
Rostfritt stål 470 N/mm ²	0,50 mm*
Zink	0,80 mm
LÄNGD PÅ REMSOR:	
Min. längd	800 mm
BREDD PÅ REMSOR:	
Min. 1 pass falsning	370 mm
Max. 1 pass falsning	820 mm
Min. 2 pass falsning	160 mm
Max. 2 pass falsning	820 mm



*** För obelagda plåtar i rostfritt stål måste motsvarande tester utföras i enlighet med ytans skick och materialets kvalitet.**

➤➤ **Plåtarnas maximala tjocklek är alltid 0,80 mm.**

Använd aldrig maskinen för att falska plåtar som överstiger maximala falsningskapaciteten.

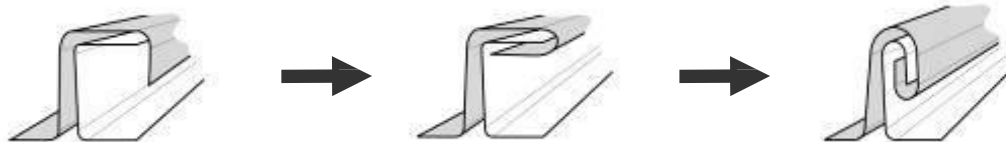
DIPRO-1SPV FALSMASKIN

Bruksanvisning

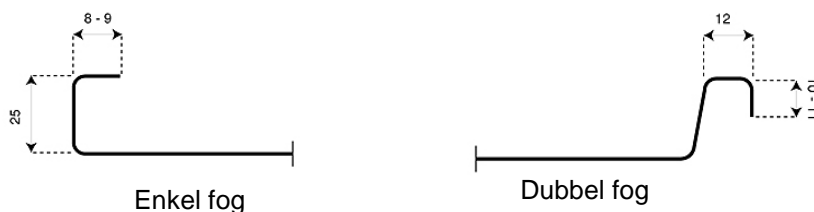
1

FUNKTIONALITETER

DIPRO-1.SPV falsmaskiner framställer falsar nr 1. Dessa takpaneler ska formas med crimper.



FOGTYP



Enkel fog

Dubbel fog

JUSTERBARA DIMENSIONER



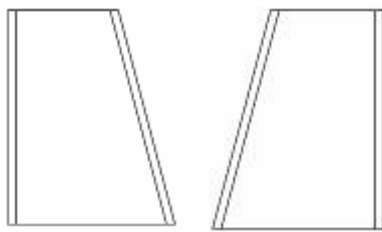
➤➤ **Respektera fogdimensionerna under falsningen.**
Problem kan uppstå under stapling om inte dimensionerna respekteras.

TYP AV TAKPANEL

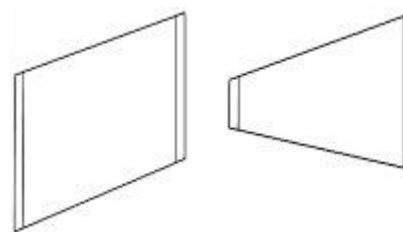
Fogar görs i allmänhet i ett enda moment, t.ex. när parallella takpaneler av modell 1 tillverkas.



Parallella
takpaneler (1
pass)



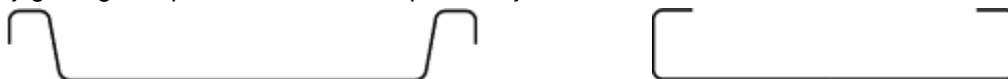
Fogade överlappande
takpaneler (2
pass)



Snedklippta plåtar (1
pass)

TVÅ-PASS FORMNING

Det är möjligt att göra speciella former i två pass i följd.



DIPRO-1SPV FALSMASKIN

Bruksanvisning

1

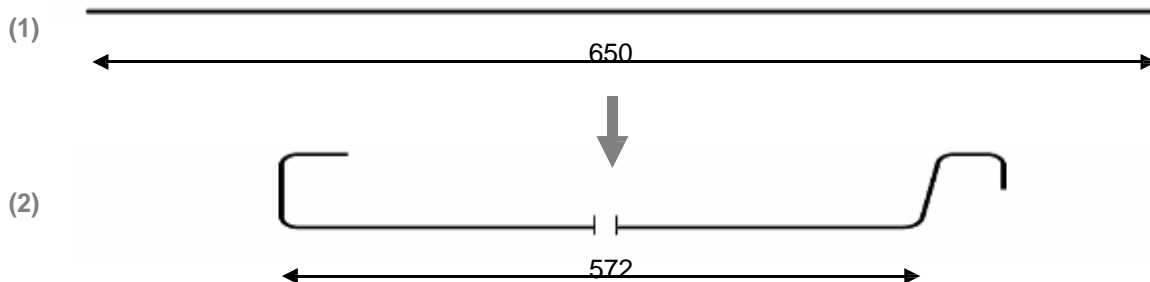
FUNKTIONALITETER (forts.)

URTAG FÖR FOG

Ett urtag för fog på cirka 78 mm uppstår till följd av falsningen av en standard takpanel.

Exempel:

- Metallplåt bredd	650 mm	(1)
- Bredd nedtill	572 mm	(2)



SKÅRA (LÄNGSGÅENDE SKÄRNING)

Längsgående skärning gör det möjligt att minska bredden på takpanelen som ska falsas. Takpanelen skärs samtidigt som den falsas.

TVÄRGÅENDE SKÄRNING

Görs vid slutet av en cykel, till exempel under automatisk längdmätning.

SKÄRNING

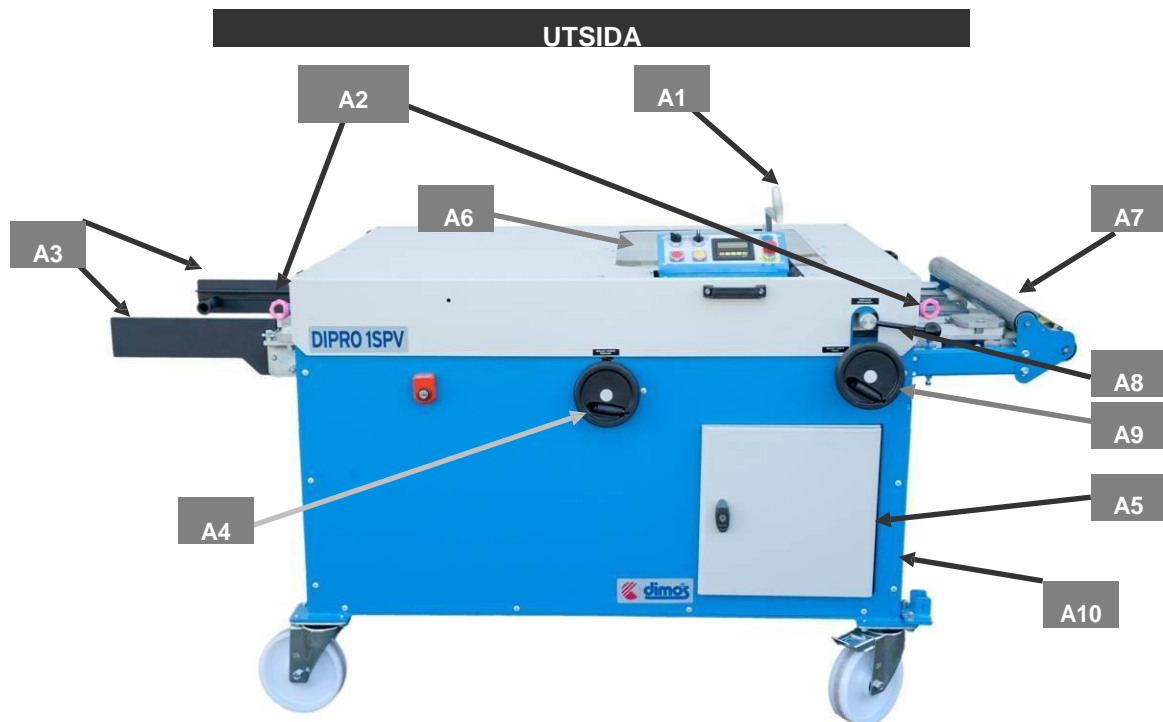
Dipro-1 SPV kan skära plåtar utan att falsas dem. Speciella sidogejdrar styr plåten på den fasta sidan och skärbladet ger längsgående skärning utan falsning.

PROGRAMMERINGSBAR LÄNGDJUSTERING

DIPRO-1.SPV är utrustad för att mäta längder. Den programmeringsbara enheten sitter på själva maskinen.

2

BESKRIVNING

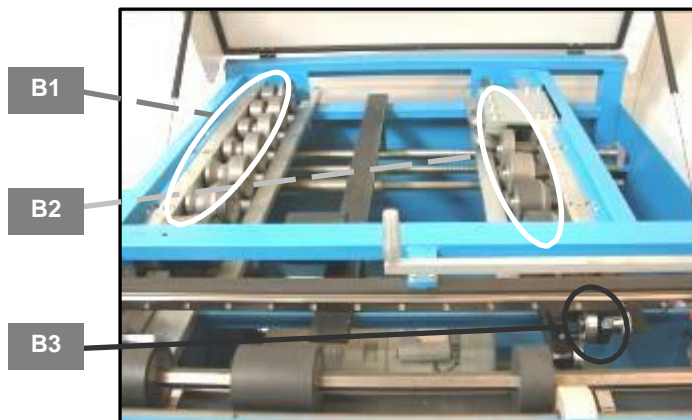


A1	Tvärgående skärning	A6	Pupitre de commande
A2	Bärringar	A7	Inmatning plåtmetallgejdrar
A3	Vikning utmatning plåtmetallgejdrar	A8	Transmissionsspak växel i / växel ur
A4	Falsa med handhjul för justering	A9	Inmatningsgejdrar med handhjul för justering
A5	Elbox	A10	Elförsörjning

2

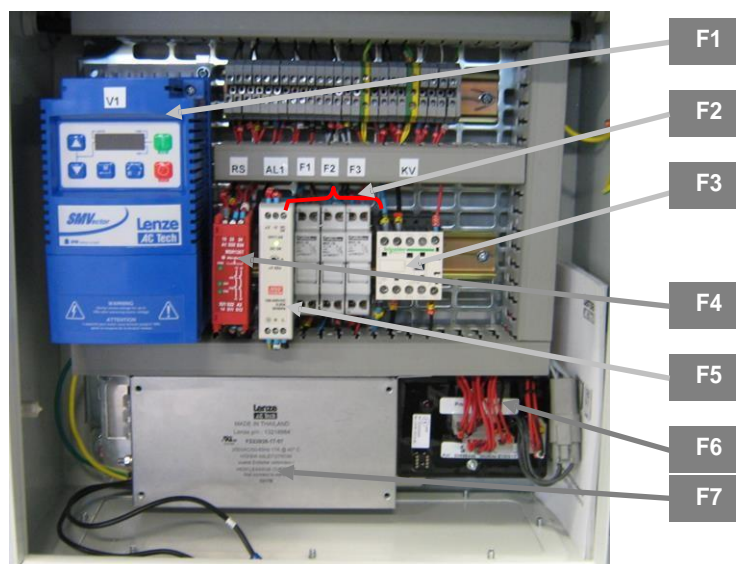
BESKRIVNING (forts.)

INSIDA



B1	Dubbefog falshjul - fast
B2	Enkelfog falshjul - rörlig
B3	Knivar för längsgående skärning Skärmaskin

ELBOX



F1	Hastighetskontroll	F5	220 V / 24 V transformator
F2	Säkring	F6	Automat
F3	Brytare, hastighetskontroll	F7	Filter
F4	Säkerhetsbrytare		

2

BESKRIVNING (forts.)

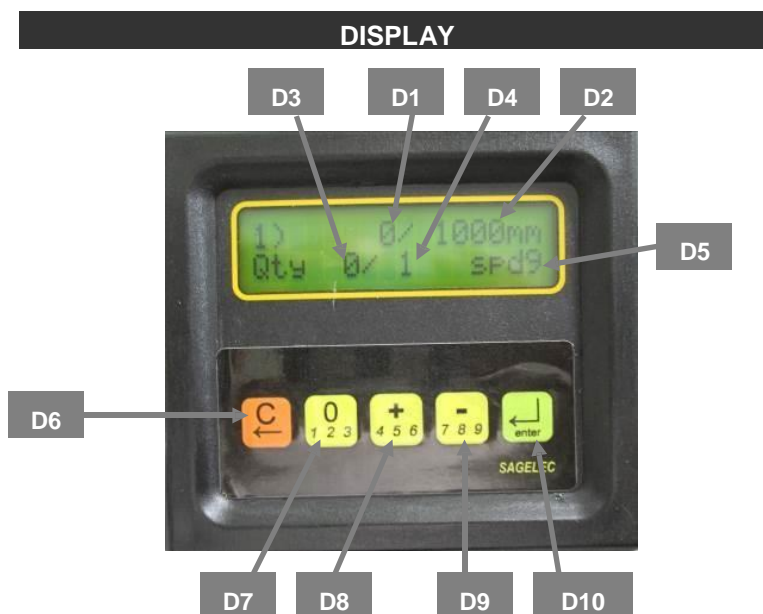


C1	Start (3-position nyckelbrytare)	O	Maskinen stängs ner fullständigt
		Auto	Automatisk drift med längdjustering och panelräknare
		Manuell	Möjliggör pulsad rörelse framåt eller bakåt.
C2	Utmatning av plåtar riktning (2-position brytare)	AV.	Rörelse framåt
		AR.	Rörelse bakåt
C3	Omstart	Tryck en gång	Startar om maskinen
C4	Nödstopp	Tryck en gång	Stannar alla driftssätt på maskinen Hindrar start om nödstoppet lösts ut
		Rotera medurs	Omstart
C5	Start	Tryck en gång	Startar falsmaskinen
C6	Stopp	Tryck en gång	Stannar falsmaskinen
C7	Display	Tryck en gång	Användargränssnitt: används för att programmera panelernas längd och kvantitet

➤➤ **DIPRO-1.SPV är försedd med skyddsomkopplare som förhindrar att kåpas öppnas vid fel tidpunkt. (Se "BESKRIVNING- ELBOX" sid. 11)**

2

BESKRIVNING (forts.)



D1	Display falsad längd		
D2	Önskad längd		
D3	Antal tillverkade paneler		
D4	Önskat antal paneler		
D5	Falsningshastighet		
D6	Omstart	Tryck en gång	Nollställer räkneverket eller panelens nummer
D7	Mata in värden 0 till 3	Tryck en gång	Använd för att mata in värden 0 till 3
D8	+ 4 till 6	Tryck en gång	Använd för att mata in värden 4 till 6 Ökar falsningshastigheten
D9	- 7 till 9	Tryck en gång	Använd för att mata in värden 7 till 9 Minskar falsningshastigheten
D10	Enter	Tryck en gång	Använd för att bekräfta en parameter och visa nästa

3

INSTALLERA FALSMASKINEN

INSTALLATIONSPLATS

DIPRO-1.SPV falsmaskiner kan användas både i verkstad och på byggarbetsplats. Maskinerna måste ha stabila horisontella stöd.

Maskinerna är försedda med 2 låsbara hjul. Använd dem för att låsa maskinen så de inte rubbas.



FLYTTA FALSMASKINEN

Använd hjulen för små förflyttningar på ett jämnt underlag. I andra sammanhang ska maskinen flyttas med hjälp av bärremmar för DIPRO-1 SPV.

(Se "HANTERING" sid.32)



Utsätt inte maskinen för dåligt väder.

ELFÖRSÖRJNING

Elförsörjningen tas direkt på 220 V-nätet i standard enfas.

Motorn/reduceringsenheten som drivs med enfas 220 Volt / 50 Herz strömkälla (elnätet) kräver alternativ elförsörjning för 110 V - 1,5 kW

➤➤ **110 V autotransformator referens för DIPRO-1.SPV : 084 821**



OBS! Elkabeln som är avsedd att försörja maskinen med ström måste uppfylla gällande standard och särskilt skyddas av en 30 mA differential krets brytare.

3**INSTALLERA FALSMASKINEN (forts.)****UTRYMME**

För maskiner som används på rullmaskin måste rullmaskinen (Se "TILLBEHÖR – RULLMASKINER" sid. 35) placeras minst 2 meter från falsmaskinens gejdrar. I normalfallet måste rullmaskinens inre yta vara den övre delen av takpanelen. Se till att metallremsan är i linje med maskinens inmatning och att ingen kraft hindrar att den körs.



➤➤ **Glöm inte att utföra underhåll på maskinen. (Se "UNDERHÅLL" sid. 29-31)**

Beroende på material kan missformningar uppstå, som inte orsakas av falsningen utan av att falsmaskinen installerats felaktigt.

De falsade takpanelerna måste matas ut på ett utmatningsbord som är i det närmaste jämnhögt med maskinens utmatning. I annat fall riskerar falsarna att missformas.

➤➤ **Håll ordning på arbetsplatsen: oordning på arbetsplatsen är en källa till olyckor och minskar rörelsefriheten.**

HANTERA FÖRBRUKNINGSVAROR

Plåtar får inte vara för kalla (minst 7° C för zink). Plåtarna får inte ha rispor eller skårar.

OBS! LÄS FÖRE ANVÄNDNING

DET ÄR FÖRBJUDET:

- *Att falska en metallplåt som är mindre än 800 mm lång.*
- *Att använda maskinen för något annat än att falska de specifika former som anges i bruksanvisningen.*
- *Att mata in andra föremål än metallplåtar för att falsas.*
- *Att använda maskinen för att falska metallplåtar som håller en temperatur under 7° C.*
- *Att falska flera plåtar samtidigt.*
- *Att falska metallplåtar som har utskurna delar.*

ANSVARSRISKRIVNING:

Tillverkaren friskriver sig från allt ansvar för konsekvenser som uppstår till följd av att utrustningen installerats eller använts på annat sätt än det som anges i denna bruksanvisning samt för konsekvenser som uppstår till följd av att originaldelar eller originalkomponenter i utrustningen demonterats, ändrats eller bytts ut mot delar eller komponenter från annan källa utan att detta först överenskommit skriftligen.

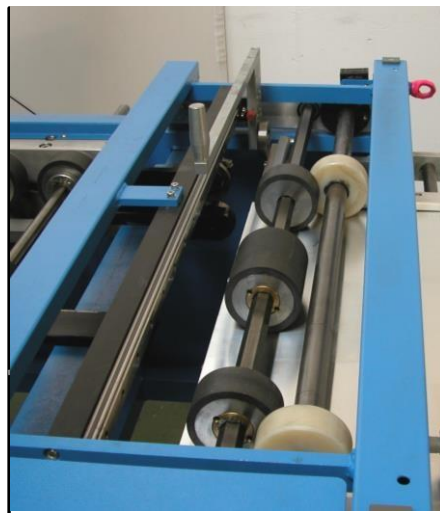
4

FÖRBEREDA PRODUKTIONEN

Kontrollera innan maskinen tas i bruk att de metallplåtar som används stämmer överens med maskinens falsningskapacitet.
(Se "ALLMÄNNA EGENSKAPER - DETALJERADE EGENSKAPER - KAPACITETER" sid. 7)

1

- Öppna maskinkåpan.
- Flytta inmatningsgejderna och falshjulen med hjälp av rattarna **A9** och **A4**.
- Placera växelspaken för växel-ur **A8** på inmatningssidan.
- För in metallplåten i maskinen för hand fram till den tvärgående kniven.
- Justera bredden på inloppet i gejderna till bredden på den plåt som ska användas med hjälp av rattan **A9** (progressiv justering för metallplåtar 333 – 820 mm).



2

- För in metallplåten i maskinen för hand fram till styrkedjan
- Justera det flyttbara falshjulet till önskad bredd med justeringsrattan **A4**.
- Metallplåten måste föras in så att metallen får stöd mellan inmatningsgejderna utan att deformeras.



Materialet måste kunna röra sig utan svårighet mellan de båda stoppen. Noggrann justering krävs för att få perfekta produkter.

För smalt → metallplåten fastnar

För brett → falsningen blir inte exakt

4

FÖRBEREDA PRODUKTIONEN (forts.)

3

- Drivhjulen (svarta övre hjul, inmatningen) måste fördelas mellan falshjulen.
- Stöden (vita övre hjul, inmatningen) måste placeras ovanför gejderna för inmatning av metallplåtar.

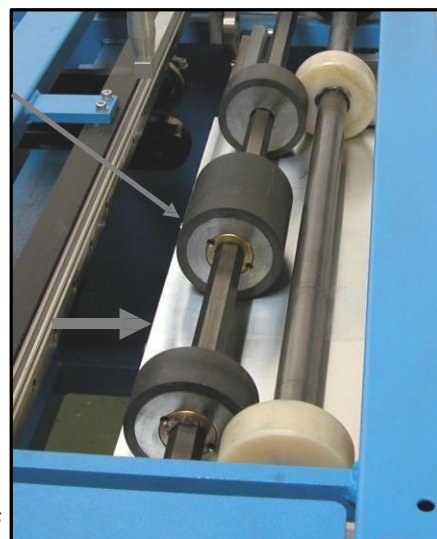


4

- Placera plåten upp till skärbladet. Detta utgör grunden för ett längdprogrammerat mått.
- Placera växelspaken för växel-ur **A8** på utmatningssidan.
- Stäng kåpan.

➤➤ **Metallplåten kan flyttas eller stoppas med transmissionsspaken för växel-i / växel-ur **A8**:**

- **Spaken i läge mot maskinens utmatning (till vänster)**
= mata metallplåten
- **Spaken i läge uppåt**
= metallplåten i fast läge i inmatningsgejderna
- **Spaken i läge mot maskinens inmatning (till höger)**
= metallplåten är helt fri så inmatningsgejderna kan justeras



- Utmatningsgejderna måste lyftas.



➤➤ **Använd lämplig lätt klädsel som känns bekväm. Använd skyddsskor för att förhindra skador om föremål faller ner på golvet. Använd skyddshandskar om arbetsuppgiften så kräver.**

5

PRODUKTION:

1

STANDARDINSTÄLLNINGAR

- Sätt brytare **C1** i läge Manuell
- Sätt brytare **C2** i läge AVANT (FRAMÅT).
- Tryck på knappen DEPART (START) **C5**. Maskinen startar med drift framåt.
- Räkneverket måste visa ett värde om en plåt är i rörelse.

Det är klokt att köra en testplåt för att kontrollera att alla mått är korrekta innan produktionen startas.

2

STÄNGA FALSNINGEN, UTMATNING AV DET FALSADE MATERIALET

- Tryck på Stoppknappen **C6**.
Maskinen stängs av men kan lätt startas på nytt genom att trycka på Start-knappen **C5**.

Höjderna på enkla och dubbla fogar måste kontrolleras under produktionen.

3

PULSAD BACKDRIFT

Använd backdrift för att flytta en plåt som inte ligger i korrekt läge.

- Sätt brytare **C1** i läge Manuell
- Sätt brytare **C2** i läge ARRIERE (BAKÅT).
- Tryck på knappen DEPART (START) **C5** och håll den intryckt. Maskinen startar med drift framåt. Räkneverket måste visa ett värde om en plåt är i rörelse.
- När du släpper knappen DEPART (START) **C5** stannar maskinen

4

TVÄRGÅENDE SKÄRNING & TA UT DET FALSADE MATERIALET

- Vid slutet av en manuell eller programmerad körning ska metallplåten skäras av med den tvärgående kniven **A1**, varpå kniven ska placeras i utgångsläge igen.
- Lägg ur växel med spaken **A8**.
- Starta falsmaskinen igen och kör tills det falsade materialet har tagits ut fullständigt genom att använda med Startknappen **C5**.

➤ ➤ **Stänga av maskinen: placera brytaren **C1** i läge 0. Lämna den inte i standby-läge.**

5

MATERIALBYTE

- Placera transmissionens växelspak för växel-ur **A8** på utmatningssidan.
- Sedan kan du ta ut den inkommande metallplåten.

➤ ➤ **Vi rekommenderar att maskinen rengörs efter:**
- varje materialbyte (falshjul, stoppar),
- varje ändring av arbetsplats (falshjul, stoppar).

6

2-PASS TAKPANELER OCH PASSNINGSTAKPANELER

Vissa takpaneler kräver 2 pass. För att göra detta måste ett falsat material köras två gånger: ett pass på varje sida av metallplåten.

Bredden på inmatningsgejderna måste justeras så att endast ett av falshjulen formar plåten. Det andra falshjulet ska löpa fritt.

- Flytta den flyttbara falsningsvagnen helt åt sidan:
 - Plåtens inmatningsgejder måste justeras innan arbetet påbörjas. Använd ratten för att justera bredden på inmatningsgejderna **A9**.
 - Det flyttbara falshjulet justeras med ratten för att ställa in falsningsbredden **A4**.
 - För att falsas en enkelfog måste inmatningsgejderna och det flyttbara falshjulet vara i linje.

➤ **För bandtäckta takpaneler måste de utskurna metallplåtarna vara raka.**

6

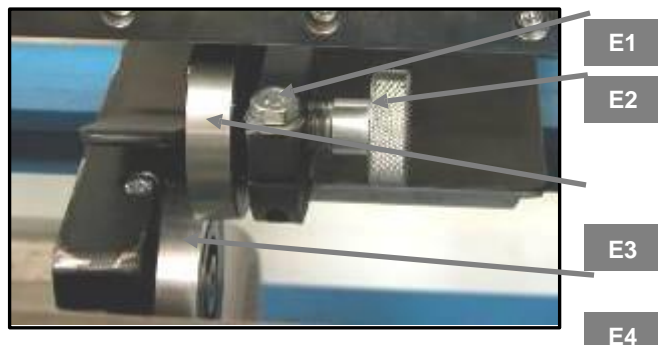
PASSNINGSTAKPANELER MED SAMTIDIG SKÄRNING

Passningstakpaneler kan utan extra arbete skäras till önskad bredd medan materialet falsas.

AKTIVERA SKÄRNING *

- Lossa "H-huvud" skruven **E1** på den längsgående delningskniven på det flyttbara falshjulet (13 mm fast nyckel).
- Ställ in den övre kniven **E3** så den får kontakt med den nedre kniven **E4** med justeringsspaken **E2**.
- Dra åt "H-huvud" skruven **E1**.

Obs! Båda knivarna måste kunna vridas lätt



E1	"H-huvud" skruv	E3	Övre kniv
E2	Justeringsspak	E4	Nedre kniv

DEAKTIVERA SKÄRNING *

- Lossa "H-huvud" skruven **E1** på den längsgående delningskniven på det flyttbara falshjulet (13 mm fast nyckel).
- Flytta den övre kniven **E3** cirka 3 mm med justeringsspaken **E2**.
- Dra åt "H-huvud" skruven **E1**.

* När maskinen levereras är skärning deaktiverat som standard.

7

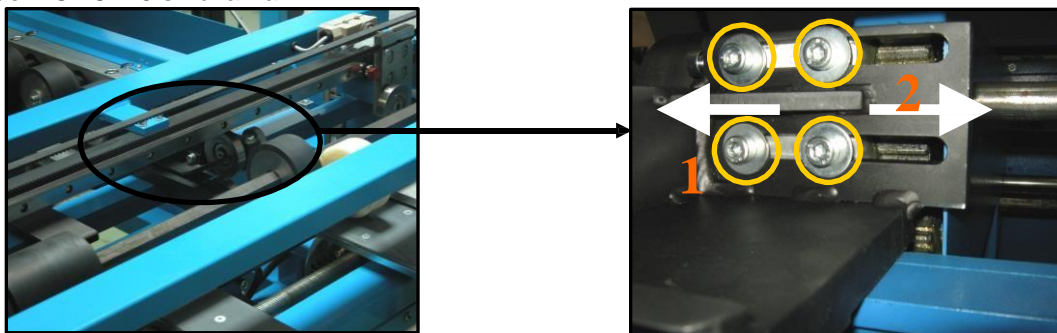
PLÅTSKÄRNING

Dipro-1 SPV kan skära plåtar utan att falska dem.

STÄLLA IN FÖR SKÄRNING UTAN FALSNING

Lossa de 4 CHC M8 skruvarna på falshjulet med en Allennyckel, stl 6. För den (riktning 1) mot maskinen så långt som möjligt.

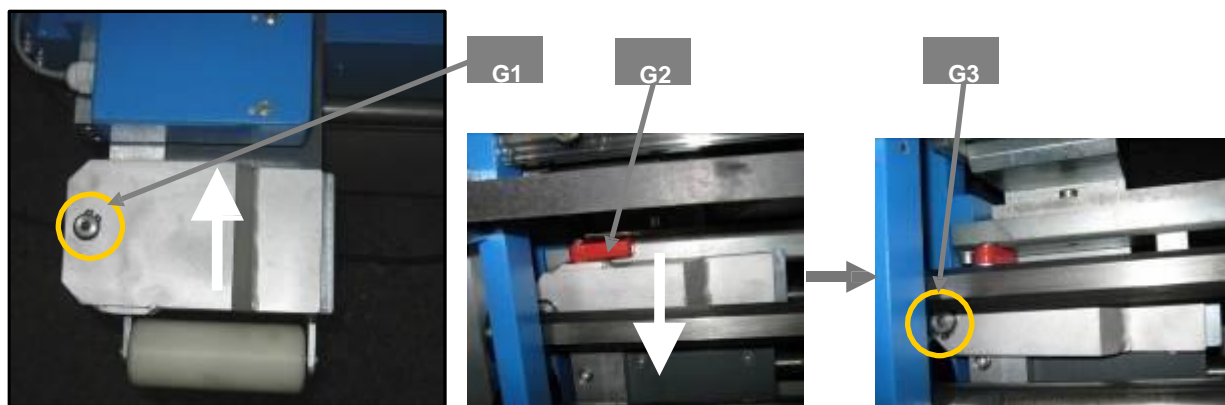
Fäst de 4 CHC M8 skruvarna.



STÄLLA IN SIDGEJDRAR

Fäst den stora offsetgejdern på framsidan av plåtgejdern på den fasta delen och för den mot maskinens baksida. Fäst den genom att vrida den excentriska låsskivan **G1** med en Allennyckel stl 6.

Håll det flyttbara stoppet **G2** horisontellt. Placera den lilla offsetgejdern på den bakre delen av plåtgejdern på den fasta delen och för den mot maskinens framsida. Lossa det flyttbara stoppet **G2**, som klickas till en vertikal position. Fäst den genom att vrida den excentriska låsskivan **G3** med en Allennyckel stl 6.



STÄLLA IN FÖR FALSNING MED ELLER UTAN SKÄRNING

Lossa de 4 CHC M8 skruvarna på det flyttbara falshjulet med en Allennyckel, stl 6. För den utåt (riktning 2) från maskinen så långt som möjligt.

Fäst de 4 CHC M8 skruvarna.

TA BORT SIDGEJDRAR

Lossa den excentriska låsskivan **G1** med en Allennyckel stl 6. För den stora offsetgejdern mot maskinens baksida och ta bort den.

Lossa den excentriska låsskivan **G3** med en Allennyckel stl 6. Placera det flyttbara stoppet **G2** i horisontalt läge och för den lilla offsetgejdern mot maskinens bakre del för att ta bort den.

8

PARTIELL TVÄRGÅENDE SKÄRNING

Dipro 1SPV kan användas för fullständig eller partiell tvärgående skärning för att ta vara på bitar som uppstått efter skåror.

STÄLLA IN FÖR PARTIELL TVÄRGÅENDE SKÄRNING

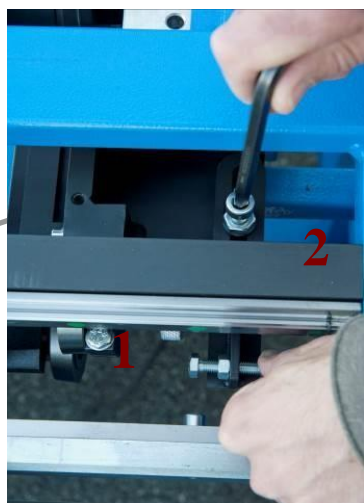
Placera skärarmen **H1** i skärposition på elboxsidan.



Lossa CHC M10 skruven **H2** på det partiella skärstoppet med en Allennyckel, stl 8. För det partiella skärstoppet i riktning 1 tills skruven hejdar den.

Fäst CHC M10 skruven med en Allennyckel, stl 8.

Skärverktyget kommer att flyttas tills det når fram till stoppskruven för att göra en partiell tvärgående skärning.



STÄLLA IN FÖR FULLSTÄNDIG TVÄRGÅENDE SKÄRNING

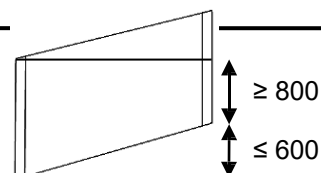
Lossa CHC M10 skruven på det partiella skärstoppet med en Allennyckel, stl 8. För det partiella skärstoppet i riktning 2 hela vägen.

Fäst CHC M10 skruven med en Allennyckel, stl 8.

9

SNEDKLIPPTA PLÅTAR

- Plåtens sidor måste vara minst 800 mm.
- Längden på den klippta sidan får inte vara större än 600 mm.



10

LÄNGDMÅTT

PROGRAMMERINGSBAR LÄNGDJUSTERING

1 ANVÄNDNING

- Installera och fäst en plåt som det beskrivs i denna bruksanvisning.
- Sätt brytare **C1** i läge AUTO.
- Starta maskinen genom att trycka på knappen "REARMEMENT" (REARM) **C3**.
- Ställ in önskat antal paneler och längd (Se *LÄNGDMÅTT – PROGRAMMERA ANTAL PANELER OCH LÄNGD* sid. 24).
- Starta maskinen genom att trycka på knappen Start **C5**.
- Om inte räkneverket för antal visar 0 kommer maskinen att visa meddelandet "Reset? Antal: x"



Om räkneverket behöver nollställas, tryck på knapp **C D6**. I annat fall tryck på DEPART (START) **C5**

- Om inte räkneverket för längd visar 0 kommer maskinen att visa meddelandet "Reset? x mm"



Om räkneverket behöver nollställas, tryck på knapp **C D6**. I annat fall tryck på DEPART (START) **C5**

- Maskinen stoppar när den inställda längden uppnåtts. Antalet paneler ökat stegvis med 1.
- Skär av plåten med tvärgående skärning **A1**.
- Om maskinen inte kommit upp till önskat antal paneler kan du fortsätta produktionen genom att trycka på knappen DEPART (START) **C5**. Räkneverket nollställs automatiskt.
- När det önskade antalet paneler producerats visar maskinen meddelandet "Uppnått antal".



- Tryck på valfri tangent eller DEPART (START) knappen **C5** för att släcka meddelandet och återgå till programmeringssidan.
- Räkneverket för antal på panelen nollställs automatiskt.
- För att mata ut den sista panelen, lägg ur växeln med hjälp av spaken **A8** och ställ brytaren **C1** till Manuell.
- Ställ brytaren **C2** på AVANT (FRAMÅT) och tryck på knappen DEPART START **C5** tills panelen matats ut fullständigt.

2 OMSTART

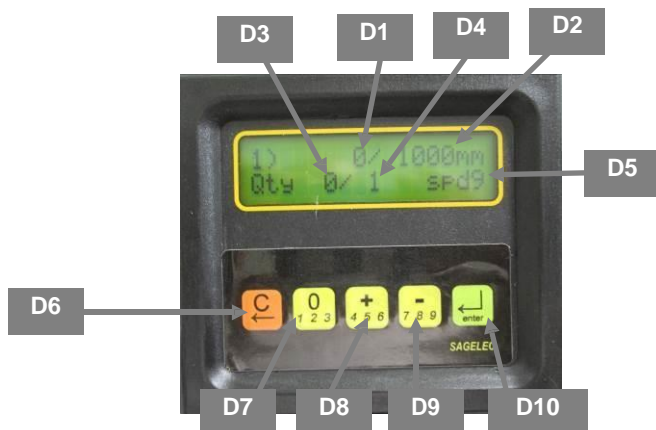
- Lägg i växel med spaken **A8**.

10 ggr

LÄNGDMÅTT (forts.)

PROGRAMMERA PANELANTAL OCH LÄNGD

- Sätt brytare **C1** i läge AUTO.



- När Auto-läget startar blinkar önskad längdinställning **D2**.
- För att ändra värdet matar du in siffrorna i ordningsföljd. Exempel: Om du ska ha 1570 mm matar du först in 1, sedan 5, sedan 7 och till sist 0.
- För att visa den siffran du vill mata in trycker du på motsvarande tangent tills siffran visas på displayen.

Till exempel: 1570

Siffran 1: tryck två gånger på tangent 0 1 2 3 för att visa siffran 1

Siffran 5: tryck tre gånger på tangent + 4 5 6 för att visa siffran 5

Siffran 7: tryck två gånger på tangent - 7 8 9 för att visa siffran 7

Siffran 0: tryck en gång på tangent 0 1 2 3 för att visa siffran 0

- Tryck Enter **D10** för att bekräfta och visa Inställningar för önskat antal paneler.
- Inställningar för önskat antal paneler **D4** blinkar.
- För att ändra detta värde, mata in siffrorna i rätt ordning. Till exempel matar du in värdet 25 genom att först mata in 2 och därefter 5.
- För att visa den siffran du vill mata in trycker du på motsvarande tangent tills siffran visas på displayen.
- Till exempel: 25
- Siffran 2: tryck tre gånger på tangent 0 1 2 3 för att visa siffran 2
- Siffran 5: tryck tre gånger på tangent + 4 5 6 för att visa siffran 5
- Tryck Enter **D10** för att bekräfta och visa Inställningar för hastighet.
- Inställningar för hastighet **D5** blinkar. Hastigheten varierar från 1 till 9 (9 är högsta falsningshastighet).
- Ändra inställningen (1 till 9) genom att trycka på – tangenten **D9** för att minska eller + tangenten **D8** för att öka värdet.

11

DISPLAY FÖR FELMEDDELANDEN

- Displayen för felmeddelanden utgör kommunikationen mellan användaren och maskinen. Här följer alla felmeddelanden som maskinen kan visa. Hantera felet och lämna felmeddelandet genom att trycka på knappen "REARMEMENT" (REARM) **C3**.

NÖDSTOPP

Om ett nödstopp utlöses visas meddelandet "FEL NÖDSTOPP" på kontrollpanelens skärm. När felet åtgärdats, släpp knappen : Meddelandet "FEL RESET" visas. Tryck på knappen "REARMEMENT » (REARM) .



KÅPAN ÖPPEN

Meddelandet "FEL KÅPAN ÖPPEN" visas när maskinkåpan inte är stängd. Stäng kåpan. Meddelandet "FEL RESET" visas. Tryck på knappen "REARMEMENT" (REARM) **C3**.



RESET

Meddelandet "FEL RESET" visas när maskinen behöver nollställas (reset). Tryck på knappen "REARMEMENT" (REARM) **C3**.



11

DISPLAY FÖR FELMEDDELANDEN (forts.)

MATERIALFEL

Meddelandet "MATERIALFEL" visas när materialet är slut eller när kodhjulet slutat ungera. Kontrollera att växelspaken står i rätt läge. Vid behov, ställ växeln i rätt läge. Kontrollera att tillräcklig mängd material finns. Vid behov, lägg i en plåt. Lämna meddelandet genom att trycka på valfri tangent eller knappen DEPART (START) **C5**.



VARIATORFEL

Meddelandet "VARIATORFEL" visas när ett fel har uppstått på variator. Tryck på knappen "REARMEMENT » (REARM) **C3** för att åter initiera variatorn. Om felmeddelandet fortfarande visas: Stäng av strömtillförseln till maskinen. Variatorn initieras på nytt när maskinen startas om.



12

FALSMASKINENS PARAMETERINSTÄLLNINGAR



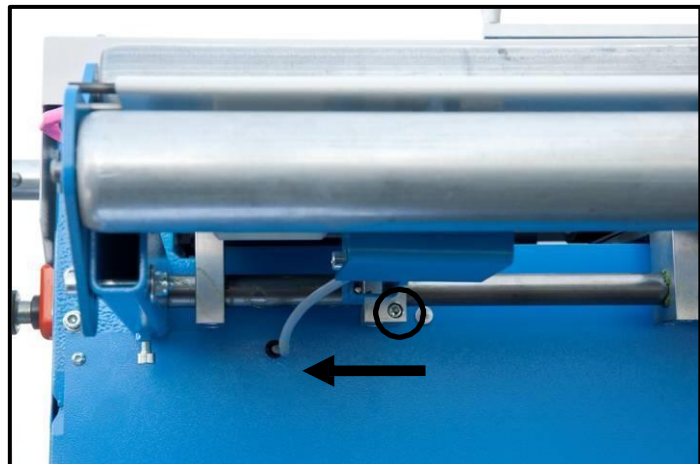
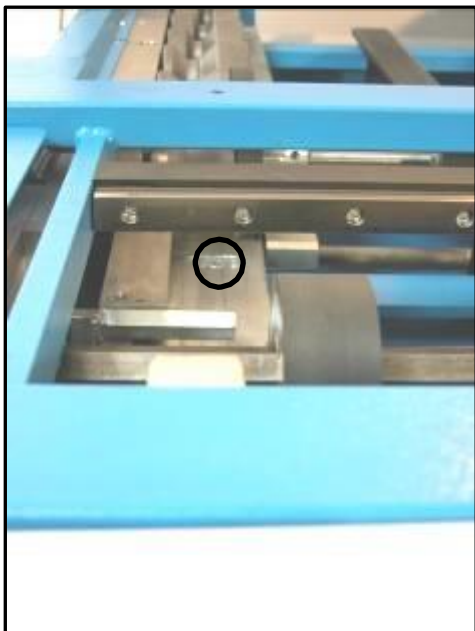
DIMOS maskiner levereras med förinställningar från fabriken. Vi rekommenderar er att INTE ändra falsjusteringarna. Denna justering får endast utföras av erfarna användare när specifika behov uppstår.

JUSTERA FORM FÖR DUBBEL FOG



▪ Lossa skruven på det fasta falshjulet med en 6 mm insexnyckel.

▪ Lossa skruven på det fasta inloppet med en 5 mm insexnyckel.



Det går nu att flytta inloppet på den fasta sidan.

- För den mot maskinens utsida * för att minska dimensionen.
- Dra fast båda skruvarna igen.
- Kontrollera att metallplåten kan glida in i inloppet på rätt sätt efter justeringen.

12

FALSMASKINENS PARAMETERINSTÄLLNINGAR (forts.)

JUSTERA FORM FÖR ENKEL FOG

- Om du ser att den falsade panelen inte håller sig inom standardavvikelser, kontakta DIMOS tekniska support.

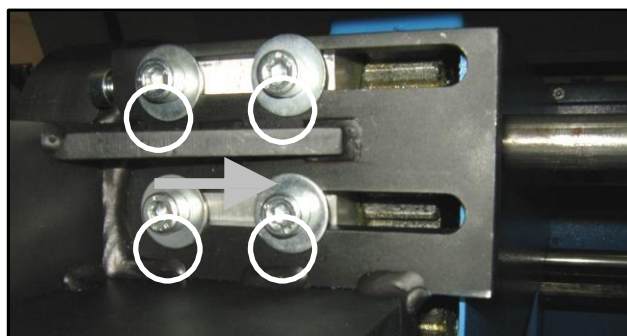


Råd: Justera inte stopp för både enkel och dubbel fog samtidigt.

- Justeringsskruvarna för rörlig plåtgejder **MÅSTE** vara i position tätt inpå aluminiumblocket för att garantera dimensionerna på enkelfogen.



- Om de inte är i rätt läge: Lossa de 4 CHC M8 skruvarna på det flyttbara falshjulet med en Allennyckel, stl 6. För det utåt från maskinen så långt som möjligt. Fäst de 4 CHC M8 skruvarna.



➤➤ **Förutom när materialet ska justeras på plats måste höjdställningarna för enkel och dubbel fog vara korrekta för att möjliggöra perfekt crimping. Var alltså mycket noga med att övervaka höjden på fogarna. Kontrollera måtten noga under tillverkning.**

ALLMÄNNA INSTRUKTIONER



- Respektera instruktionerna för maskinens drift. Stäng alltid av maskinen när du lämnar arbetsstationen.
- För inte in några främmande föremål i maskinen.
- Iaktta maskinens underhållsschema.
- Kontrollera regelbundet att maskinen fungerar korrekt. Kontrollera det allmänna tillståndet och se efter att det inte finns några trasiga delar, att inte lagren har fastnat och att allting är korrekt installerat.
- Kontrollera regelbundet att strömkablarna är hela och fungerar tillfredsställande.

Allt underhåll ska göras när maskinen är avstängd och strömmen frånkopplad. Personal som utför service och underhåll måste ha kompetens inom säkerhet och risker som kan uppstå i samband med underhållet.

Om skydd och kåpor tas bort för underhållet måste de vara på plats igen innan maskinen startas på nytt. Falsmaskinen är designad för att kräva ett minimum av underhåll.

Eftersom reduktorerna har livstidssmörjning är det endast de mekaniska transmissionerna som behöver regelbundet underhåll, dvs. smörj kuggjul och drivkedjor. Spänn motorkedjorna om det behövs.

Före och efter underhåll på maskinen ute på arbetsplatser måste den skyddas mot korrosion före och efter underhållet (spreja frilagda delar). Maskinen måste också skyddas med passande presenning.

LISTA ÖVER FÖRSLITNINGSDELAR

DIPRO-1.SPV maskiner har inga förslitningsdelar. Falsrullarna kan dock slitas om inte maskinen används korrekt.

- **Vi rekommenderar att maskinen rengörs efter:**
- varje materialbyte (falshjul, stoppar),
 - varje ändring av arbetsplats (falshjul, stoppar).

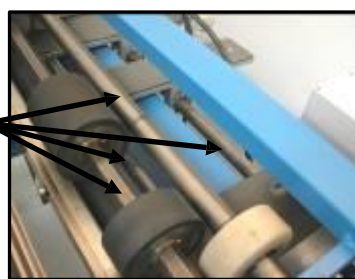
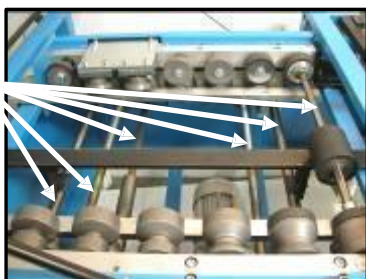
13

UNDERHÅLL (forts.)

UNDERHÅLL SOM SKA UTFÖRAS REGELBUNDET

1

- Rengör och smörj translationsaxlarna: 10 för DIPRO-1.SPV.

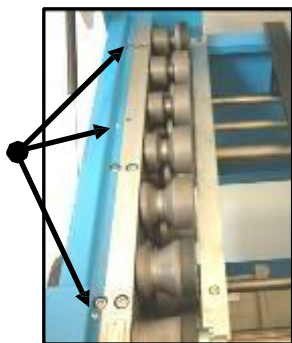


2

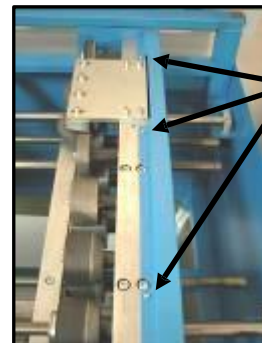
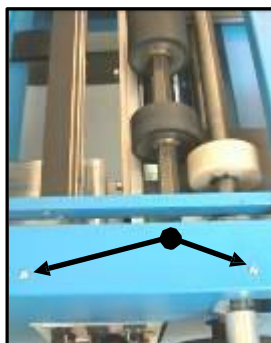
- Kontrollera rullarnas skick. Rengör vid behov.

3

- Ta bort kugghjulskåporna (med en 4 mm insexnyckel). Smörj vid behov kugghjulen.



2 kåpor för det fasta falshjulet: 3 skruvar
+ 2 skruvar



1 kåpa för det rörliga
falshjulet: 3 skruvar

4

- Smörj drivkedjorna.

13

UNDERHÅLL (forts.)

TABELL ÖVER PERIODISKT UNDERHÅLL

Tabellen är en modell som kan användas under maskinens livslängd.

Modell:	Serienr:	Inköpsdatum:
---------	----------	--------------

Innevarande år:	Rengör och smörj alla translationsaxlarna: - Drivaxel - Translationsskruv	Kontrollera rullarnas skick. Rengör vid behov.	Ta bort kugghjulskåporna. Smörj vid behov.	Smörj drivkedjorna.	Utfört (datum):	Signatur
Januari						
Februari						
Mars						
April						
Maj						
Juni						
Juli						
Augusti						
September						
Oktober						
November						
December						



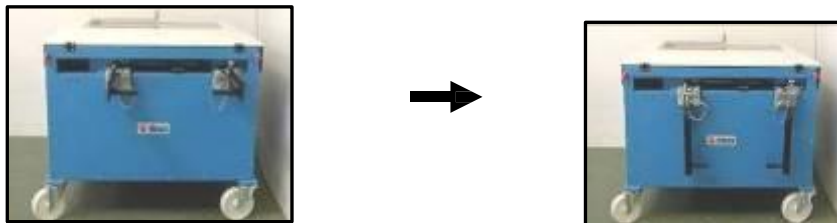
= Ska utföras

14

HANTERING

För varje hantering, glöm inte:

- Att sänka utmatningsgejderna för DIPRO-1.SPV



- Att vrida upp spakarna för rattarna:



HJUL

Falsmaskinen är försedd med bromsbara hjul.
Använd dem för att flytta maskinen korta sträckor på jämna ytor.

FLYTTA MED FÖRPACKNING

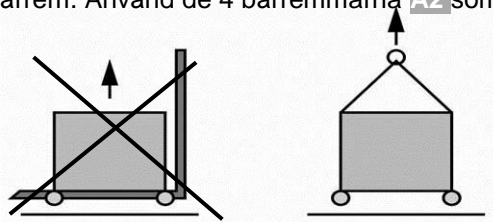
Falsmaskinen levererades med en förpackning, särskilt avsedd för transport. Förpackningen gör det möjligt att transportera maskinen med gaffeltruck. Återanvänd gärna förpackningen för framtida transporter.

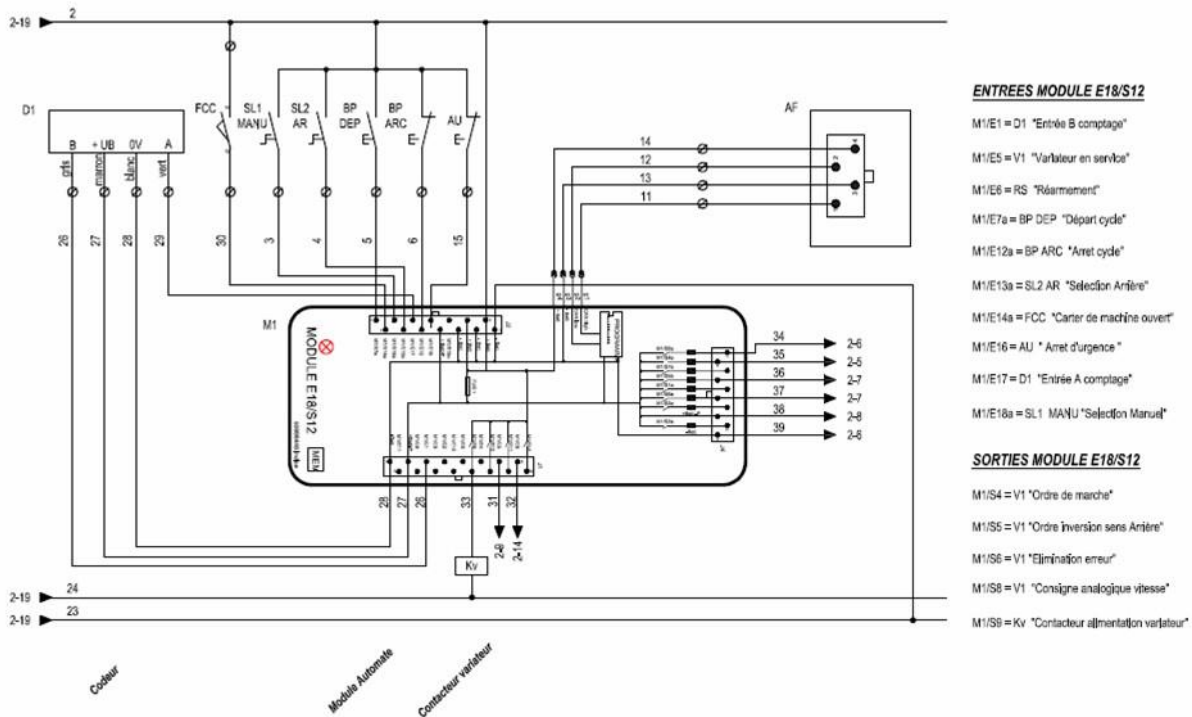
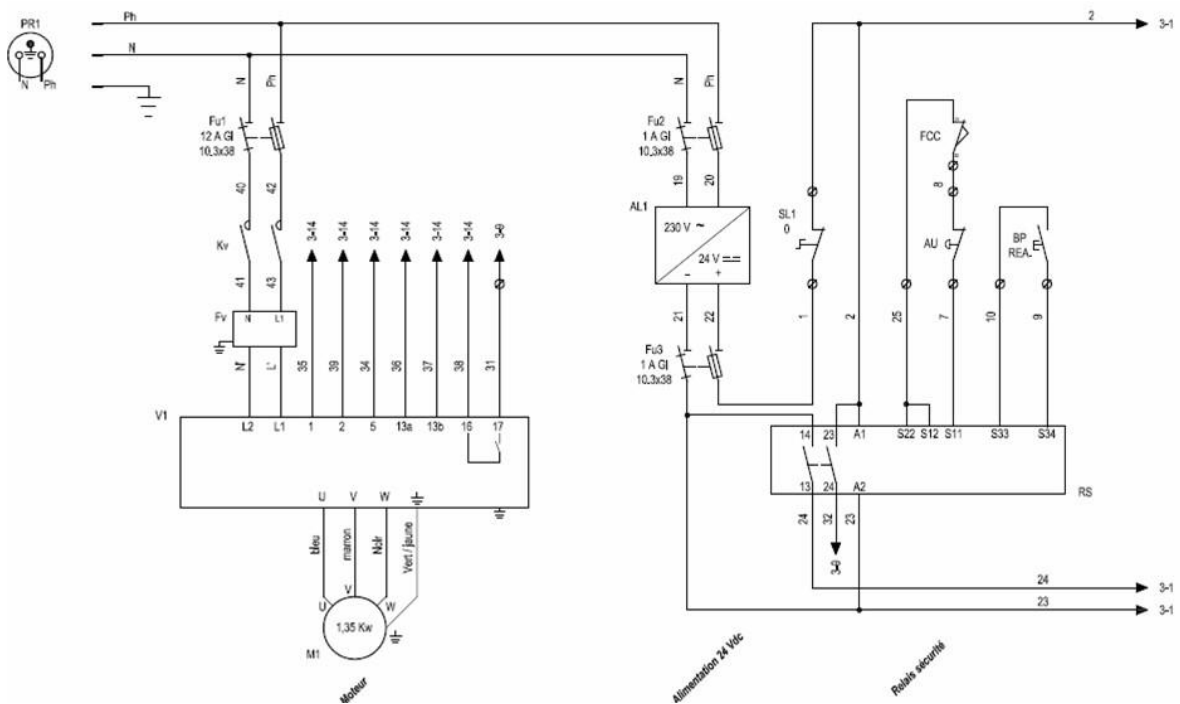


FLYTTA UTAN FÖRPACKNING

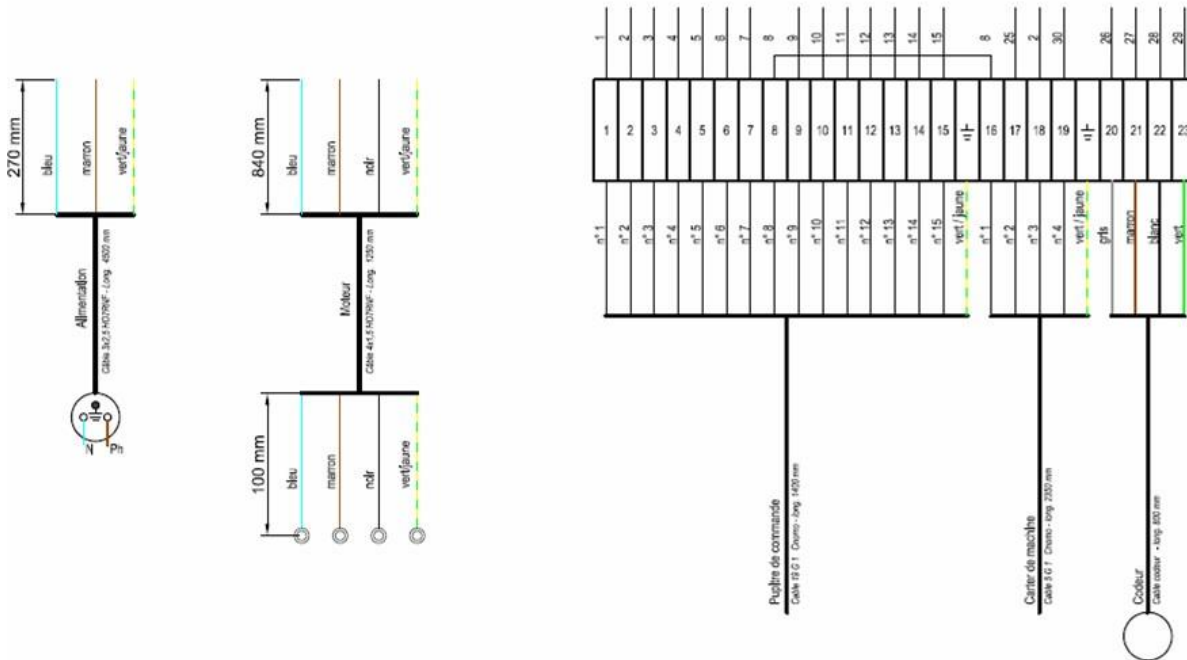
När falsmaskinen ska flyttas är det absolut nödvändigt att följa dessa instruktionen, om maskinen ska flyttas utan förpackning:

- För DIPRO-1.SPV : använd bärrem. Använd de 4 bärremmarna **A2** som är avsedda för ändamålet.





Cable & Bornler coffret



FOLIO	REPERE	DESIGNATION
		Coffret 300x400x200 réf. Schneider NSYS3D4420
		Grille 300x400 réf. Schneider NSYMR44
2	PR1	Prise 2P+T réf. Legrand 50445
2	Fu1	Porte fusible 12 gl 10.3x38
2	Fu2	Porte fusible 1 gl 10.3x38
2	Fu3	Porte fusible 1 gl 10.3x38
2	Kv	Contacteur alimentation variateur réf. Schneider LP1-K0610BD
2	Fv	Filtre variateur réf. Lenze FS23938-17-07-LL
2	V1	Variateur réf. Lenze ESV 152 N02 YXB
2	M1	Moteur triphasé 230V 1,35 KW
2	AL1	Alimentation 230V 24 Vdc réf. Meanwell MDR-20-24
2	RS	Relais sécurité réf. Rockwell 440RN23117
2		Sérialgraphie Réf. Sagelec 60696xxx
2	AU	Tête Arrêt d'urgence réf. Schneider ZB4-BS844 Corps Arrêt d'urgence réf. Schneider ZB4-BZ104
2	BPREA	Tête "réarmement" réf. Schneider ZB4-BA6 Corps BP Réarmement réf. Schneider ZB4-BZ101

FOLIO	REPERE	DESIGNATION
2 - 3	SL1	Tête "0 Auto Manuel" réf. Schneider ZB4-BD3 Corps 0 Auto Manuel réf. Schneider ZB4-BZ105
2 - 3	FCC	Fin de course carter réf. Schmersal AZ15/16B1 Clé réf. Schmersal AZ15/16B1
3	SL2	Tête "Départ" réf. Schneider ZB4-BD2 Corps Avant Arrière réf. Schneider ZB4-BZ102
3	BP DEP	Tête "Départ" réf. Schneider ZB4-BA5 Corps Départ réf. Schneider ZB4-BZ101
3	BP ARC	Tête "Arret" réf. Schneider ZB4-BA4 Corps Arret réf. Schneider ZB4-BZ102
3	D1	Codeur réf. Kubler 8.5000.8352.2000
3	AF	Module afficheur réf. Sagelec 50696438
3	Kv	Contacteur réf. Schneider LP1K0610BD
3	E18/S12	Module automate réf. Sagelec 50696448

RULLMASKINER

Det finns många typer av rullmaskiner.
Alla DIMOS rullmaskiner är kompatibla med DIMOS falsmaskiner.



Diable 100 Kg
Rullmaskin Ref. 082
015



Diable 400 Kg
Rullmaskin Ref. 082
000



1 Ton Rullmaskin monterad
på 6 hjul - Ref. 082 040



1 Ton Stapelbar
Rullmaskin * m/ nav Ref. 082
048



Ref. 082 048 (x2)

TRANSPORTÖRER



Utdragbar rulltransportör Ref.
082 006

DIPRO SRT CRIMPER



Ref. 087 509



dimos[®]



**ZI 648, rue du Tertre - BP 80029
44151 ANCENIS cedex
FRANKRIKE**

**TEL. : +33 (0)2 40 83 25
01**

FAX: +33 (0)2 40 83 25 75

www.dimos.fr