

**EAC**

Настольная двухголовочная  
машина для скрепления проволочными  
скобами

# **BULROS T-04**

**Руководство по эксплуатации**



## ОПИСАНИЕ МОДЕЛИ

Недорогая и надежная настольная машина. Широко используется в небольших типографиях и издательствах для переплета книг и периодических изданий, работает с проволокой любого состава (стальной, медной, луженой или оцинкованной), толщина прошиваемого блока зависит от используемой проволоки и внесённых настроек оператором.

Настройка машины производится вручную оператором с учетом толщины блока, используемой проволоки (ее диаметра и твердости) и типа скрепления.

Проволокошвейная машина Bulros T-04 оснащена столом который может быть установлен горизонтально (для шитья втачку) или повернут на 45° для образования седла при шитье внакидку. Подача блока на стол производится вручную оператором машины, при нажатии на педаль с катушки отматывается проволока и швейная головка опускаясь на блок прошивает его готовой скобой.

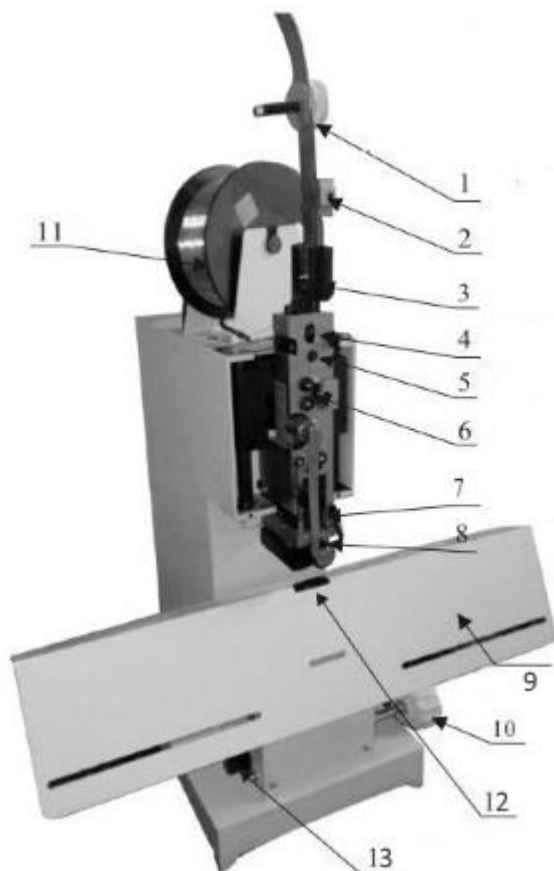
Расчетная производительность 200-300 циклов/минуту – зависит от опыта оператора проволокошвейной машины. Машина работает с любыми буклетами и журналами, прошивает как с краю блока так и по центру, работает с разнообразными материалами (бумага, кожа, пластик и твердые сорта картонов).

Тяжелый корпус машины придает устойчивость и исключает паразитные вибрации при работе, что позволяет производить продукцию одинаково отличного качества весь тираж.

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	<b>BULROS T-04</b>
Расчетная производительность	200 - 300 циклов / минуту
Максимальная толщина блока втачку (мм)	0.2 - 4 мм
Максимальная толщина блока внакидку (мм)	0.2 - 8 мм
Проволока, круглая (мм)	26” 0.50 мм
Размер рабочего стола (мм)	200 x 450 мм
Электропитание	220 В / 50 Гц / 0.650 кВт.
Габариты	400 x 410 x 800мм
Вес нетто	57 кг

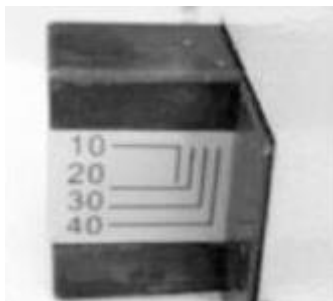
## ВНЕШНИЙ ВИД И ОПИСАНИЕ



1	Узел выравнивания проволоки
2,6	Узел натяжения проволоки
3	
4,5	Настройка длины ножек скобы и выравнивание
7	Узел проталкивания проволоки
8	Формирующий узел
9	Рабочий стол
10	Рукоять настройки толщины пачки
11	26-ти дюймовый рулон проволоки
12	Формовочная планка
13	Шкала выбора толщины пачки



Настройка длины ножек скобы



---

Регулировка толщины пачки

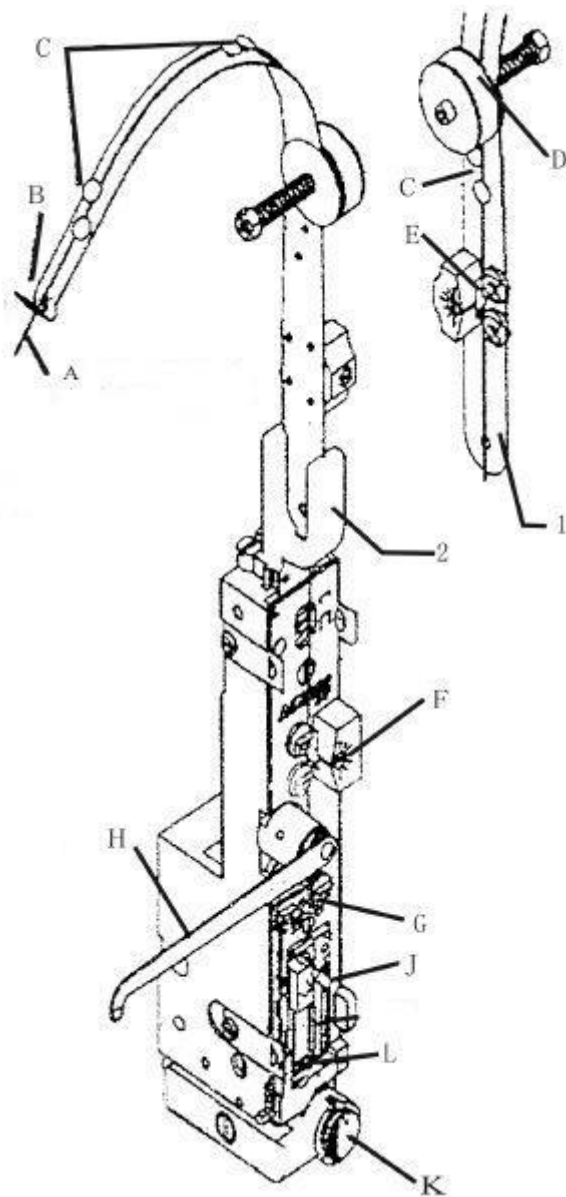


Рис. 1

Проволока с катушки (Рис. 1 - А) вставляется в щелевое отверстие (В) направляющей подачи проволоки (1), затем по ее поверхности проходит через:

- Направляющие (С),
- Узел выравнивания (D),
- Сквозное отверстие U-образного профиля (2),

- Узел натяжения (E, F),
- Между роликом давления (G) и подпружиненной пластиной (припускается вниз вручную),
- В зажимном устройстве толкателя (J) (левая часть отклоняется за основание штока),
- И вставится в сквозное отверстие (L)

## ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

### Настройка длины ножки скобы

При смене степлируемого документа на другой, с иной толщиной, необходимо изменить длину ножки скобы. Для этого:

1. Требуется отключить машину от электропитания и ослабить винт «А» (Рис. 1);
2. Вращать регулятор «В» в сторону увеличения или уменьшения длины ножки, как показано стрелкой на панели.

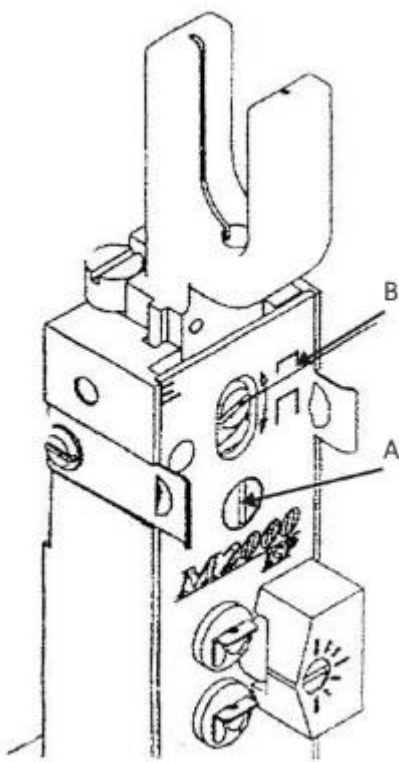


Рис. 2

## Выравнивание ножек скобы

При степлировании длина ножек скобы может оказаться разной, чтобы выровнять их, необходимо:

1. Ослабить стопорный винт «С» (Рис. 3),
2. Произвести регулировку винтом «D» величину левой ножки: по часовой стрелке на уменьшение, против часовой – увеличение,
3. Затем поджать сверху U-образный профиль «E» и закрепить стопорный винт «С».

Нормальный вид скобы -

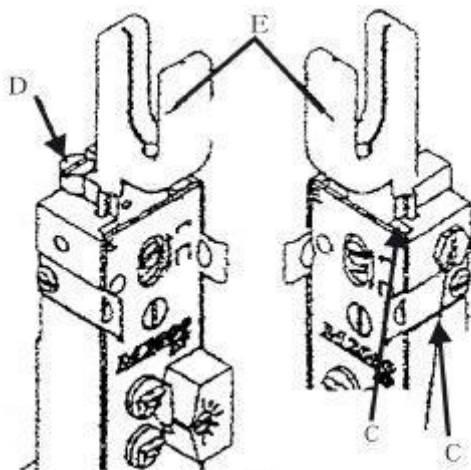
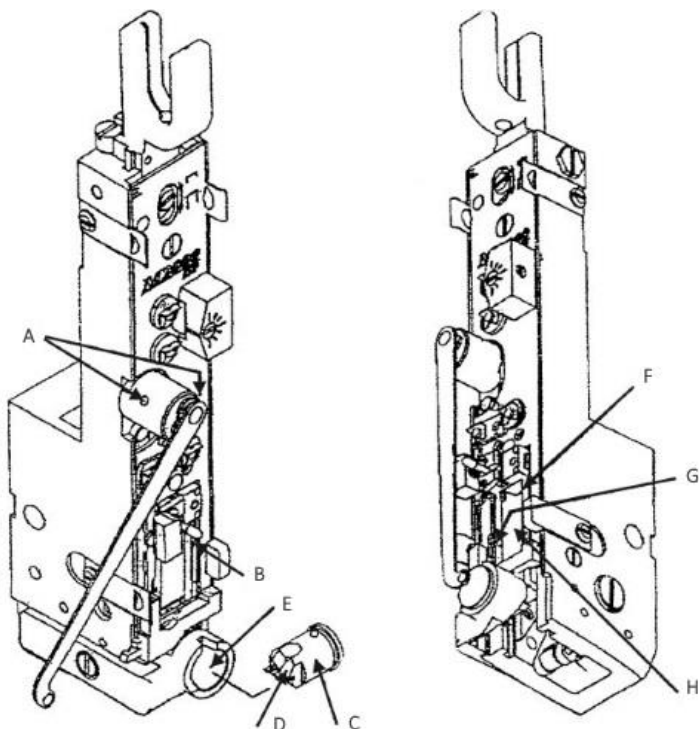









Рис. 3



## Карта смазки



## ПРОБЛЕМЫ И СПОСОБЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

<p>1. Гнутые ножки</p> 	<p>1. Тугий крючок изношен либо установлен некорректно</p>
<p>2. Изгиб коронки</p> 	<p>2. Несоответствующее давление</p> <p>3. Длина лапки</p> <p>4. Заусенец на лапке</p> <p>5. Проволока не соответствующего качества проволоки</p>

<p>3. Загиб ножек не симметричен , разные по длине ножки</p> 	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Не корректная настройка длины ножки</li> <li>2. Направляющая проволоки повреждена</li> <li>3. Распрямление проволоки под слишком большим давлением</li> <li>4. Роликовая планка лапки изношена.</li> <li>5. Проверь на изношенность заднее лезвие либо зажим тисков задней пружины слишком слабый</li> <li>6. Манипулятор давления пружины поврежден</li> </ol>
<p>4. Угловой прогиб коронки Ножка лапки деформирована либо сломана</p> 	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Слишком сильный нажим (давление)</li> <li>2. Роликовая планка лапка повреждена</li> <li>3. Крюк роликовой панели изношен</li> <li>4. Натяжной крюк некорректно расположен либо изношен</li> <li>5. Неподходящий размер проволоки</li> </ol>
<p>5. Неровная коронка скобы (деформированная) и гнутые ножки внутри книги</p> 	<p>Несоответствующее давление</p>
<p>6. Одна или обе створки скобы вывернуты наружу</p> 	<p>Натяжной крюк установлен недолжным образом (неправильно)</p>
<p>7. Не формируется скоба из проволоки</p> 	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Поворотный привод установлен тыльной стороной (некорректно).</li> <li>2. Нижний распрямитель проволоки не корректно отрегулирован.</li> <li>3. Поворотный привод поврежден либо изношен.</li> <li>4. Поворотный привод не корректно расположен (усажен)</li> </ol>

<p>8. Раскрытые створки скобы</p> 	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Поворотный привод не корректно расположен (усажен)</li> <li>2. Малый вращатель растянут.</li> <li>3. Нижний распрямитель проволоки не корректно отрегулирован.</li> <li>4. Неподходящий размер проволоки</li> <li>5 Отрегулируйте крюк вальца(колесо) проволоки на роликовой панели</li> </ol>
<p>9. Ножки скобы слишком длинные или слишком короткие.</p> 	<p>Настройки панели некорректные</p>

\* При неполадках в работе не осуществляйте ремонт самостоятельно, обращайтесь в сервисную службу указанную в гарантийном талоне. В аппарате нет деталей, которые мог бы привести в порядок покупатель.

\* Перемещать аппарат необходимо в горизонтальном положении не допуская встряски и попадания влаги.

Наименование и местонахождение изготовителя:

HANGZHOU FUYANG WUHAO OFFICE EQUIPMENT CO., LTD

NO. 348 HENGLIANGTING ROAD, FUYANG HANGZHOU, ZHEJIANG, CHINA

Импортер:

ООО «АВИАЛ»

241520, Россия, Брянская область, Брянский район, село Супонево, улица Шоссейная, дом 4а, помещение 1.

E-mail: [axo1000@gmail.com](mailto:axo1000@gmail.com)

Дата изготовления:

нанесено на упаковке или изделии

Сделано в Китае