	Инструкция по эксплуатации		1
		Кол-во стр.	9



Фальцевальная Машина CFM 700

Внимание

Данный документ содержит приложения, которые являются интеллектуальной собственностью компании «Циклос» (компания-производитель). Любое использование (копирование, дистрибуция или продажа) возможно только с разрешения директора компании.

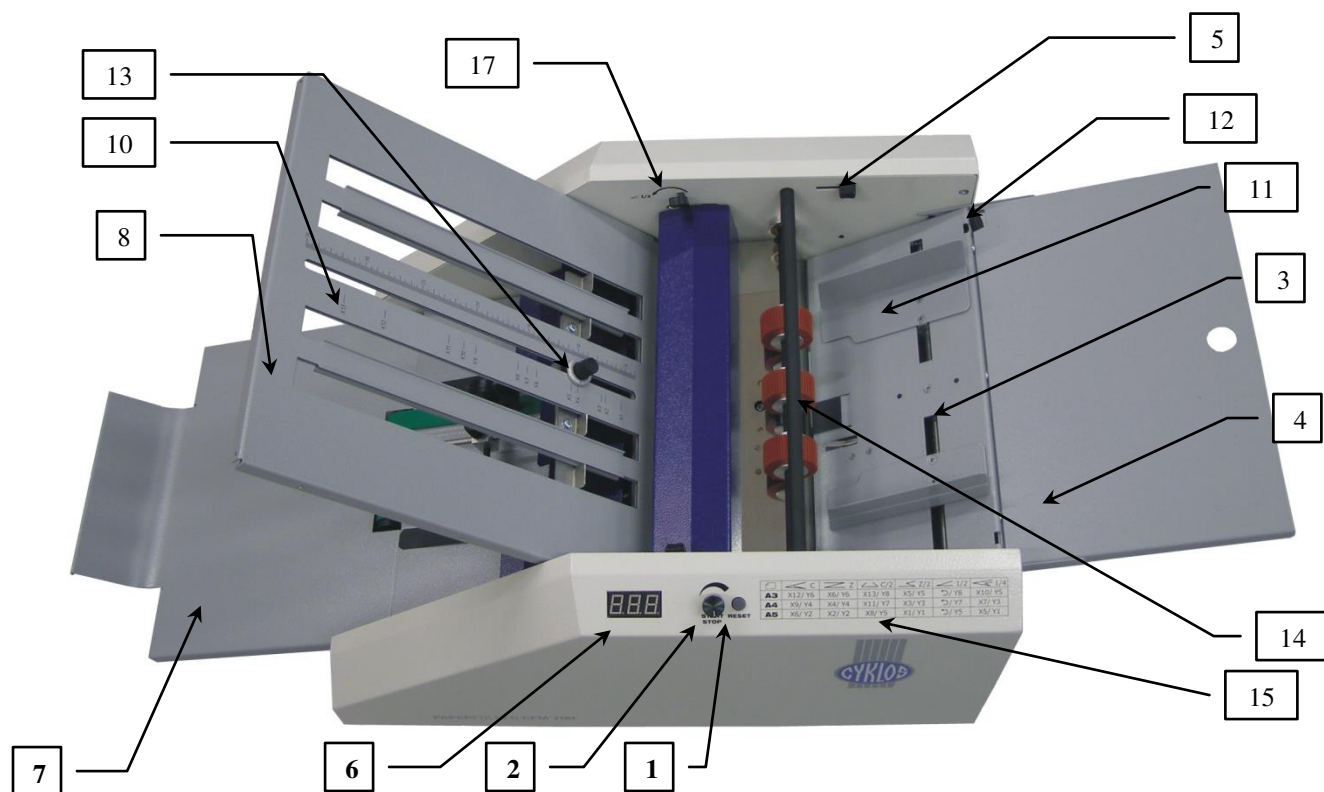
Действует с:

1^{ого} июня 2012

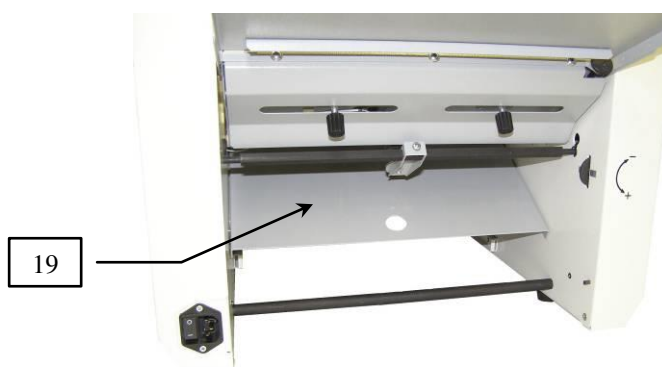
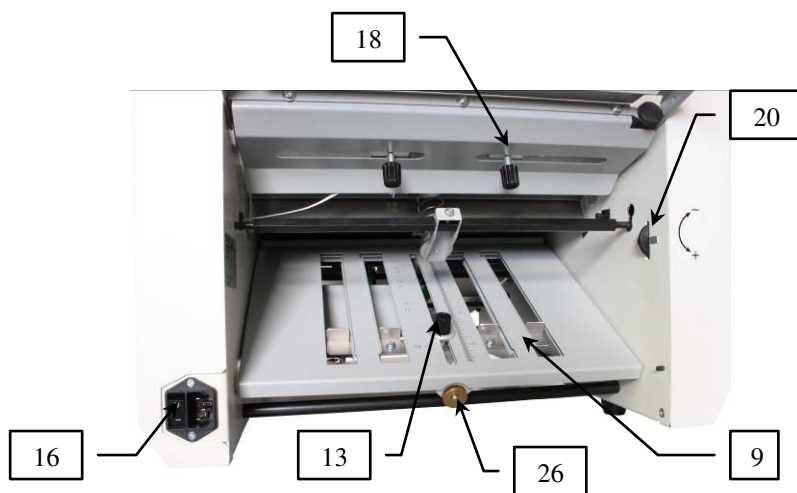
Содержание

1) Описание машины.....	2
2) Характеристики	3
Предупреждения	3
Информация об установке и работе на машин	4
3) Режим работы.....	4
4) Типы фальцовки, регулировка ограничителей, регулировка перфорационных и биговальных роликов.....	5
Типы фальцовки.....	5
Перфорация, Биговка.....	6
4) Регулировка роликов вывода.....	8
5) Устранение неисправностей.....	9
6) Снятие крышек.....	9
7) Утилизация машины	10

1) Описание машины



- 1 – Клавиша сброса
- 2 – Старт/Стоп, регулировка скорости
- 3 – Лоток
- 4 – Стол подачи
- 5 – Фиксирующая ручка лотка
- 6 – Дисплей
- 7 – Лоток вывода готовой продукции
- 8 – X лоток
- 9 – Y лоток
- 10 – Линейка настройки ограничителя
- 11 – Боковые направляющие/упоры
- 12 – Ручка регулировки боковой направляющей
- 13 – Ограничитель фальца
- 14 – Ролик подачи
- 15 – Таблица типов фальца
- 16 – Разъем электропитания с выключателем
- 17 – Ограничитель фальцовки пополам
- 18 – Винт фиксации боковых направляющих
- 19 – Лоток штриховой перфорации
- 20 – Винт регулировки прижима бумаги
- 21 – Перфорационный ролик
- 22 – Крышка перфорационного модуля
- 23 – Отделители
- 24 – Таблица установки выводных роликов
- 25 – Выводные ролики
- 26 – Колесо остановки
- 27 – Посадочный ролик
- 28 – Биговальный ролик



2) Характеристики

a) Скорость фальцовки	-	70 - 120 листов/мин $\pm 15 \%$ (A4)
b) Типы фальцовки	-	стандартное письмо зигзаг одинарный двойной параллельный брошюра полу зигзаг перекрестный фальц
c) Перфорация, биговка	-	80 - 120 г/м ² – все типы фальцев 160 г/м ² – все типы фальцев , кроме двойного параллельного
d) Формат листа	-	(SRA3), A3, (B4), A4, (B5), A5
e) Емкость лотка	-	200 листов (80 г/м ²)
f) Габариты машины	-	рабочее состояние l = 1130 мм w = 460 мм h = 480 мм при транспортировке: l = 660 мм w = 560 мм h = 450 мм
g) Плотность бумаги	-	80 - 160 г/м ²
h) Вес машины	-	28 кг
i) Напряжение	-	230 V / 50 Hz
j) Мощность	-	50 W
k) Уровень шума	-	69.9 dB

Предупреждения

- a) Для фальцевания бумаги можно использовать бумагу, параметры которой указаны в инструкции.
- b) Запрещено использовать фольгу, листовую сталь или другие подобные материалы.
- c) Машина может быть использована только в закрытых помещениях (например, офисы, магазины).
- d) Запрещено использовать машину на открытом воздухе.

- е) Запрещено использовать машину при повреждении электрического шнура.
- ф) Запрещено использовать машину, если аппарат издает посторонние шумы.

Информация об установке и работе на машине

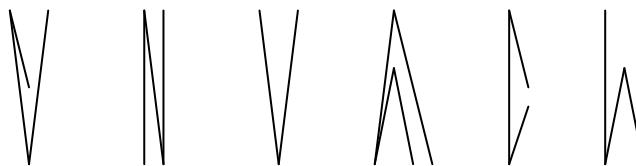
- а) Запрещено подключать машину к сети электропитания, если напряжение не соответствует предписанному производителем.
- б) Пож-та, ознакомьтесь с инструкцией по эксплуатации перед началом использования аппаратом.
- с) Запрещено использование машины детьми.
- д) Запрещено помещать пальцы или руки в машину, когда машина подключена к сети электропитания.
- е) При застревании бумаги необходимо отключить машину от сети электропитания и затем устранить неисправность.
- ф) При замене предохранителя запрещено использовать отличный от исходного тип предохранителя.

3) Режим работы

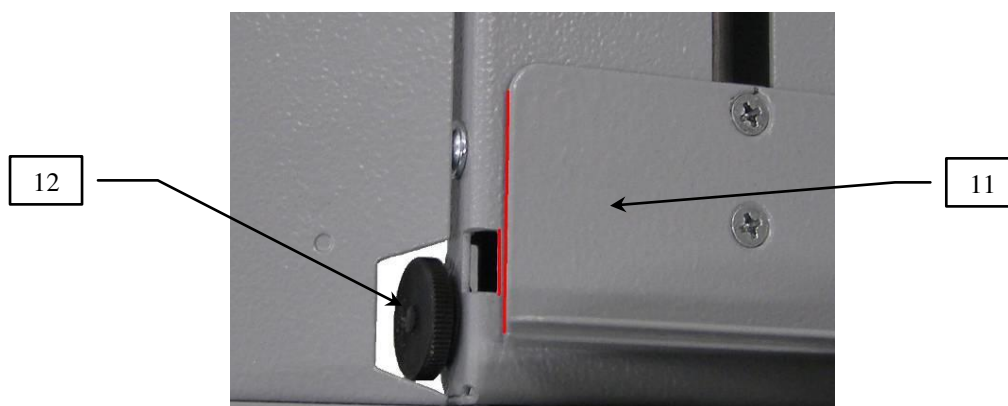
- Наклоните лоток (3) вниз.
- Установите боковые направляющие (11) по ширине листа бумаги, затем загрузите необходимое количество бумаги в откидной лоток. Подвиньте боковые направляющие прямо к бумаге и зафиксируйте винтами (18).
- Подвиньте фиксирующую ручку лотка (5), лоток с бумагой поднимется.
- На дисплее (6) отображается 0, если машина подключена к сети электропитания и X, Y лотки и бумага установлены в правильном положении. При неверном положении лотка X на дисплее отображается E-1. Неправильное положение лотка Y отображается на дисплее как E-2. Если на подающем лотке нет бумаги, то периодически будет появляться буква P, машина не будет работать.
- При нажатии кнопки "Старт/Стоп" (2) машина автоматически начинает подавать бумагу и фальцевать ее, отправляя листы в лоток выхода готовой продукции.
- При нестабильной подаче бумаги, настройте прижим бумаги, используя винт (20). Менее плотная бумага нуждается в слабом прижиме, для плотной бумаги требуется большая сила прижима.
- Кнопка регулировки скорости (2) отвечает за выбор скорости фальцовки. При работающей машине бумага постоянно должна извлекаться из лотка выхода готовой продукции, чтобы не было переполнения лотка.
- Когда последний лист бумаги сфальцован, машина автоматически выключается. Если последний лист остается в машине, то нажмите и удерживайте кнопку (2) для завершения рабочего цикла.

4) Типы фальцев, регулировка ограничителей, регулировка перфорационных и биговальных роликов

Типы фальцовки



Чтобы получить необходимый тип фальца бумаги, ограничитель (13) для X, Y лотков должен быть установлен в положение по таблице фальцев (15) в соответствии с форматом бумаги. Положение ограничителя устанавливается в зависимости от плотности бумаги колесом остановки (26). Также необходимо настроить зафиксированные боковые направляющие (11) с помощью ручки (12). Начальное положение боковых направляющих должно быть установлено таким образом, чтобы передний край боковой направляющей (11) был параллелен краю стола подачи (4). См. картинку.

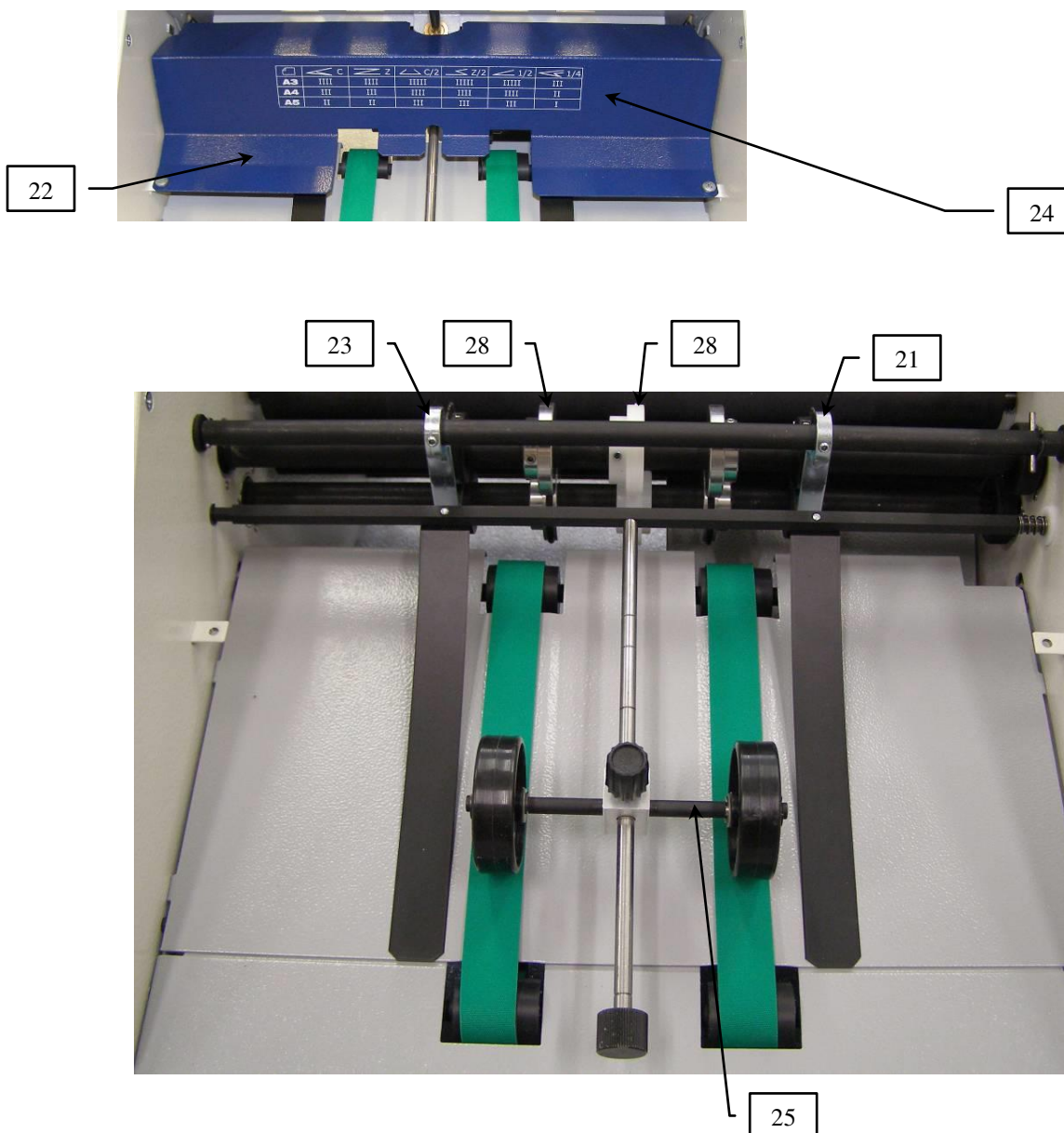


Для настройки функции центрирования листа "1/2" ограничитель (17) должен быть установлен в положении по стрелке. См. картинку. Переключайте положение двумя руками.



Перфорация, Биговка

Чтобы настроить перфорационные ролики (21) или биговальные ролики (28), необходимо отключить машину от сети электропитания. Также необходимо снять крышку перфорационного модуля (22), снять держатели роликов подачи, ключом ослабить болты отделителей (23) во втулке, а затем откинуть отделители. При необходимости можно также снять всю ось с отделителями.



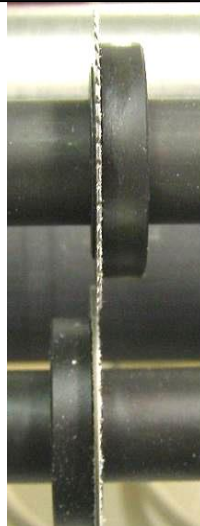
Все фиксирующие винты роликов, которые должны быть настроены, необходимо ослабить. Ролики должны быть в свободном положении на оси. После настройки установленное положение роликов должно быть зафиксировано винтами. Будьте осторожны с биговальными роликами, поскольку они сделаны из пластика, не зажимайте их сильно!

Отделители должны быть установлены обратно в рабочее положение рядом с перфорирующими роликами. Также необходимо установить обратно крышку перфорационного блока.

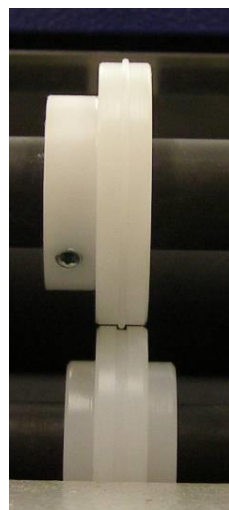
Положение
роликов/отделителей



Перфорационные
ролики



Биговальные
ролики



Если необходима только фальцовка, перфорационные или биговальные ролики должны быть установлены в нерабочем положении, либо необходимо снять их. Снимать ролики необходимо вместе с валом. Его можно снять, потянув посадочный ролик (27) от корпуса машины. См. картинку.

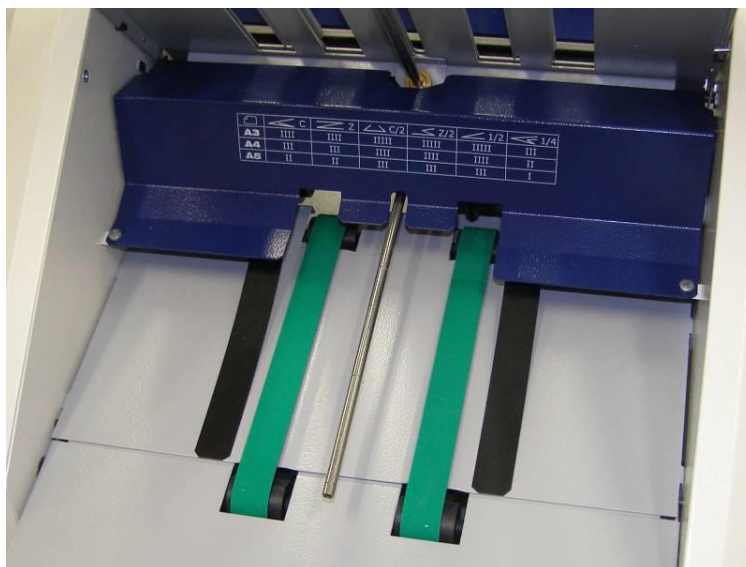


27



Для правильной работы машины необходимо всегда верно правильно размещать биговальный ролик (28) на оси!

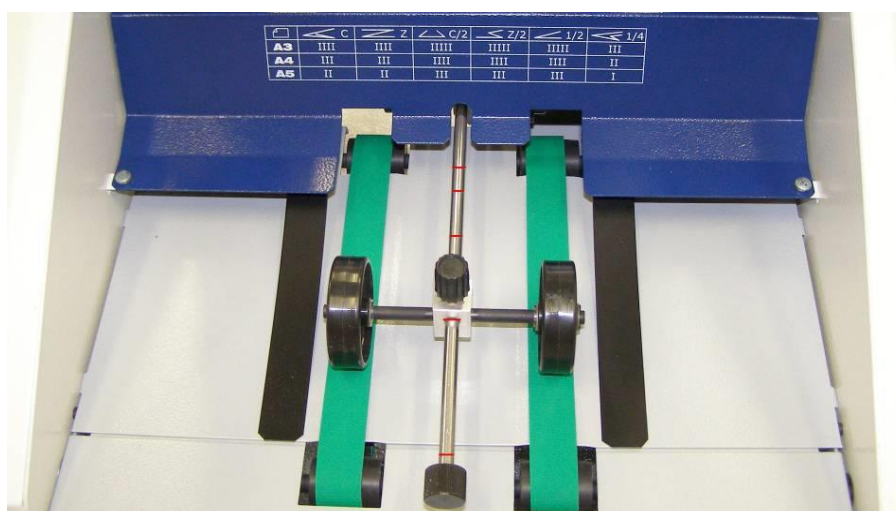
Для перфорации или биговки (без фальцовки) необходимо перевести ограничитель (17) по стрелке, снять лоток (9) и установить лоток для штриховой перфорации (19). Также необходимо снять ролик вывода готовой продукции, чтобы продукция проходила свободно.



Снятие роликов вывода продукции для перфорации.

5) Регулировка роликов вывода готовой продукции

Передвиньте ролики вывода продукции (25) в требуемое положение по таблице (24) (см. фото). Для того, чтобы сделать фальц C/2 при любой плотности бумаги, необходимо убрать ролики вывода продукции с вала!



Пример: Расположение роликов вывода готовой продукции для центральной фальцовки листа A4 формата.

6) Устранение неисправностей

Замытие бумаги в машине: Отключите машину от сети электропитания. Снимите оба лотка X и Y, а также, если требуется, защитную крышку перфорирующих роликов, затем достаньте бумагу.

7) Снятие крышек

Крышки могут быть сняты только уполномоченным специалистом по сервису после отключения аппарата от сети электропитания.

8) Утилизация машины

По истечению срока эксплуатации машины, аппарат разбирается, и части сортируются следующим образом: металлические, неметаллические, пластмассовые и резиновые части. Эти части могут быть сданы в сборочные пункты для повторного использования. Некоторые части могут содержать вредные вещества, наносящие вред окружающей среде и здоровью.