

Биговально-перфорационная машина GPM 320

Инструкция по эксплуатации

Содержание:

1	Наименование	Ошибка! Закладка не определена.
2	Описание	Ошибка! Закладка не определена.
3	Характеристики.....	Ошибка! Закладка не определена.
4	Запрещенные действия	Ошибка! Закладка не определена.
5	Основные комплектующие.....	Ошибка! Закладка не определена.
6	ИНСТРУКЦИИ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ	Ошибка! Закладка не определена.
6.1	Подготовка к работе с машиной после распаковки.....	Ошибка! Закладка не определена.
6.2	Эксплуатация машины	Ошибка! Закладка не определена.
6.2.1	Установка перпендикулярных упоров.....	Ошибка! Закладка не определена.
6.2.2	Замена инструментов перфорации и биговки	Ошибка! Закладка не определена.
6.2.3	Нижние границы для биговки	Ошибка! Закладка не определена.
7	Обслуживание машины.....	Ошибка! Закладка не определена.
8	Утилизация машины и транспортировочной упаковки	Ошибка! Закладка не определена.
9	Инструкции по обслуживанию и регулировкам.....	Ошибка! Закладка не определена.
9.1	Снятие крышки.....	Ошибка! Закладка не определена.

9.2	Регулировка силы давления верхней биговальной планки	6
-----	--	---

1 Наименование

Тип маркировки: GPM 320
Производитель: VD Cyklos

2 Описание

Машина предназначена для работы с наиболее распространенными видами офисной бумаги или бумаги с аналогичными физико-химическими свойствами. Формат допустимых листов до SRA3, максимальная ширина 320 мм, максимальная плотность бумаги может составлять 400г/м2.

3 Характеристики

a) Формат бумаги	A5, A4, A3, SRA3
b) Макс. рабочая ширина	322мм
c) Фронтальный стол	
Макс. расстояние упоров от перфорационной машинки	301мм
Мин. расстояние упоров от перфорационной машинки	23мм
d) Задний стол	
Макс. расстояние упоров от перфорационной машинки	161мм
Мин. расстояние упоров от перфорационной машинки	28мм
e) Ширина бига	0.9 / 1.1 / 1.5мм
f) Габариты стола	
Д = 470мм	
Г = 370мм	
В = 360мм (Ручка зафиксирована наверху)	
Д = 470мм	
Г = 370мм	
В = 160мм (Ручка зафиксирована в нижнем положении)	
g) Габариты упаковки	
h) Плотность бумаги	80 – 400 г/м ² (биговка) 80 – 250 г/м ² (перфорация)
i) Вес машины	10.9кг

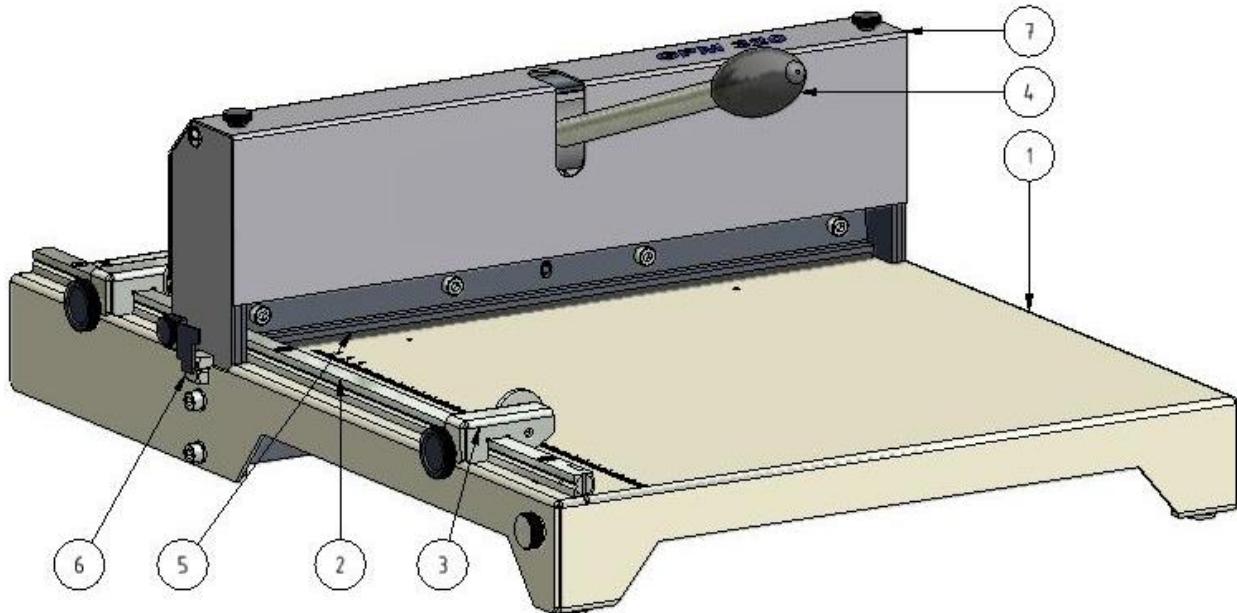
Note: The use of the machine requires that the extension size (see point f) be extended by a working area necessary for handling the machine.

4 Запрещенные действия

- Машина предназначена только для биговки бумаги с выше установленными параметрами.
- Аппарат может работать только в защищенных, закрытых помещениях (офисы, мастерские).
- Запрещается управлять машиной, если ее работа не является непрерывным, например при повреждении или при замятии бумаги.
- Машина должна работать с закрытой крышкой, в полной комплектации и исправном состоянии.

5 Основные комплектующие

- 1 База машины
- 2 Направляющая упоров
- 3 Упоры
- 4 Ручка
- 5 Верхняя планка
- 6 Нижняя планка
- 7 Крышка



6 Инструкции по эксплуатации

6.1. Подготовка к работе с машиной после распаковки.

- Зафиксируйте машину на ровной, устойчивой поверхности.
- Вставьте ручку в отверстие (10) в крышке.

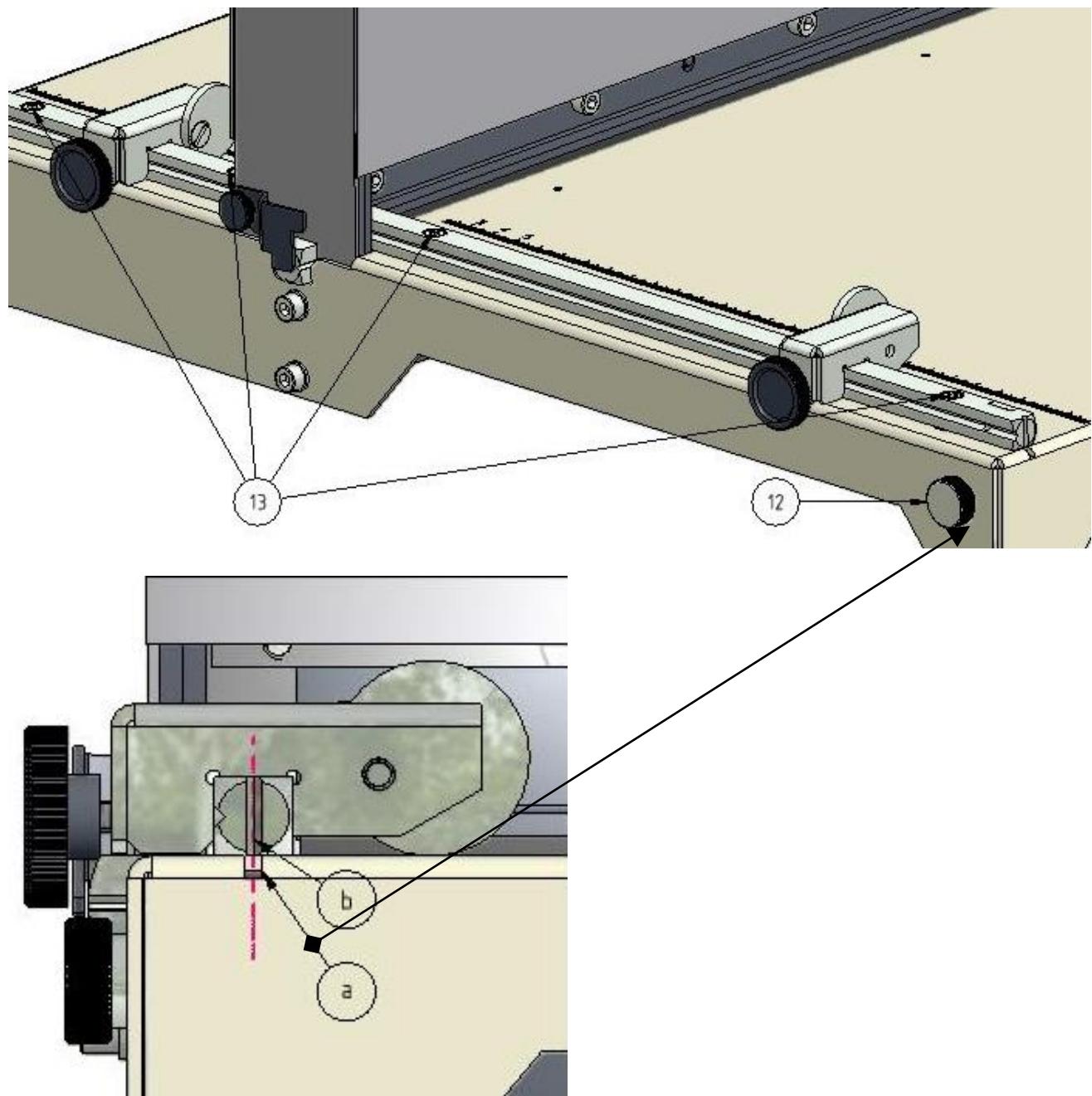
6.2 Эксплуатация машины

Биговщик имеет 2 скользящих упора (3) с фиксаторами, которые регулируются в соответствии с нужным расположением бига или перфорации, исходя их миллиметровой шкалы. Заданное расположение упоров (3) фиксируется болтами (9). Можно выбирать минимальное или максимальное расстояние от края бумаги с помощью фиксаторов упоров (3). Нижняя биговальная планка (6) с продольными канавками - 0,9 / 1,1 / 1,5 мм шириной - с обеих сторон. В зависимости от плотности обрабатываемой бумаги ширина бига выбирается в соответствии с пунктом 6.2.3.

6.2.1 Установка перпендикулярных упоров

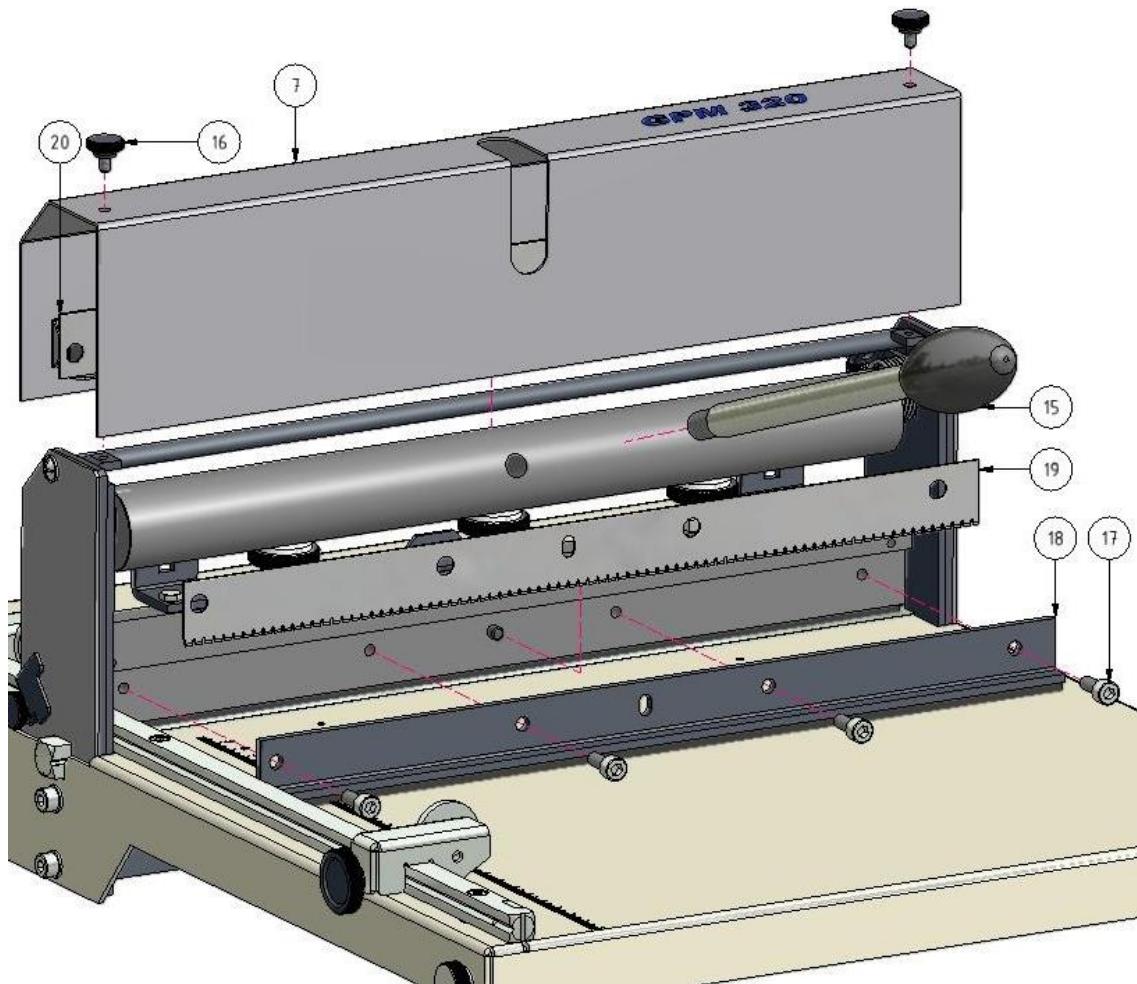
Зажмите болты (13) примерно наполовину, используя направляющую (12), выберите необходимый угол. Затем зафиксируйте болты (13).

Примечание: правильное исходное положение направляющей линии угол 90° установлены, когда биг оси (b) линии ориентира является идентичным (коллинеарным) с отверстием в столе (a).



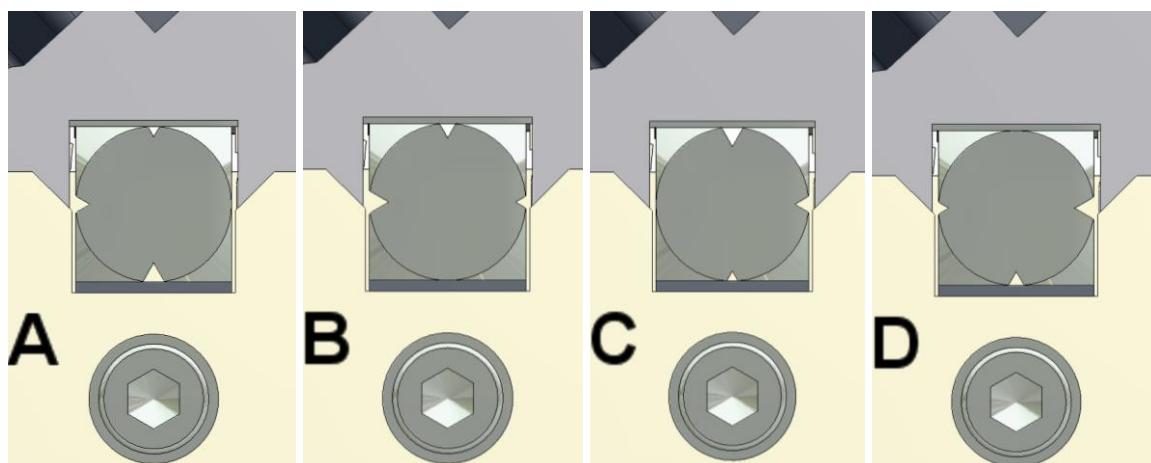
6.2.2 Замена инструментов перфорации и биговки

Открутите ручку (15), ослабьте винты (16) и снимите крышку (7). Ослабьте винты (17), а также Т-образную планку (18) и перфорационный инструмент (19). Замените его инструментом для биговки (20) из магнитного держатель со стороны задней части крышки. При установке нового инструмента совершайте действия в обратном порядке до окончательного закручивания гаек (17), прикрутите ручки (15) аккуратно, чтобы инструмент соприкоснулся поверхности нижней панели в положении D. Затем закрепите винты.



6.2.3. Нижние границы для биговки

- | | |
|--------------------------------|--------------------------------|
| A. 0.9mm положение бига | 80-120g/mm² |
| B. 1.1mm положение бига | 120-200g/mm² |
| C. 1.5mm положение бига | 200-400g/mm² |
| D. Положение перфорации | 80-250g/mm² |



7 Обслуживание машины

Раз в 6 месяцев необходимо проверять точки трения верхней планки и пути боковой направляющей. При необходимости необходимо смазать их.

8 Утилизация машины и транспортировочной упаковки

В соответствии с приказом Министерства экологии № 381/2001 Sb. как аннотированный через указ № 503/2004 Sb., и в соответствии с приказом Министерства охраны окружающей среды и Министерства здравоохранения № 376/2001 Sb. по оценке опасных свойств отходов и в соответствии с Законом № 185/2001 Sb об отходах

Когда машина завершает свой срок эксплуатации, то она может быть утилизирована с коммунальными отходами. Машина должна быть демонтирована на составные части, которые должны быть рассортированы на металлические, неметаллические, пластмассовые или резиновые детали. Эти компоненты затем принимаются в соответствующие пункты утилизации. Детали машин, не сделанные из опасных материалов, обрабатываются как бытовые отходы, которые не требуют специальной обработки профессиональной компанией.

Отходы класса:

20 01 01 Бумага и картон

20 01 39 Пластмассы

20 01 40 Металлы

9 Инструкции по обслуживанию и регулировкам

9.1 Снятие крышки

Открутите ручку (15), ослабьте оба болта, расположенных на крышке (16) и поднимите крышку (7) наверх.

9.2 Регулировка силы давления верхней биговальной планки

Завершите эту настройку с помощью 3 болтов. Ослабьте гайки (21) и винт (22). Выставьте все вспомогательные болты в таком положении, чтобы нож для перфорации равномерно касался нижней планки (6) (положение D) по всей поверхности раз машина была нажата. Максимальная мощность пресса не должна превышать 100 Н (10 кг). После завершения необходимых настроек зафиксируйте гайки (21). Данная процедура применяется и для биговки, и для перфорации.

