



Гидравлический программируемый резак для бумаги

**Bulros** professional series **50EX / 52EX / 67EX / 72EX**

Руководство по эксплуатации



**Bulros**

---

## Введение

Мы благодарим вас за выбор этой гидравлической машины для резания бумаги. Наша компания производит продукцию превосходного качества и предлагает лучшее техническое обслуживание. Машина для резания бумаги была создана нами с учетом всего опыта, накопленного при изготовлении предыдущих продуктов. В тоже время, это новая модель, включающая преимущества национальных и зарубежных аналогов. Тщательно разработанная конструкция является прочной и долговечной. В составе блоков управления присутствуют усовершенствованные схемы, благодаря которым повышается безопасность и точность резки. Машина проста в управлении, безопасна и эффективна. Эту современную и недорогую модель можно использовать в средних и небольших издательских компаниях и в офисах. Для Вас это идеальная резательная машина!

Важно: данное оборудование рассчитано на резку печатной бумаги, книг и мягкой кожи. На ней нельзя выполнять рез металлов и каких-либо других твердых материалов, т.к. это может привести к серьезным повреждениям самого резака.



Дети не должны допускаться к работе с машиной



Не ставьте руки под лезвие ножа



Не извлекайте нож из аппарата при включенном питании



Не режьте твердые материалы и предметы



Розетки должны быть заземлены

### Примечание:

Пожалуйста, внимательно прочтите данное руководство для того, чтобы понять работу машины и правильно использовать ее. Оно поможет Вам повысить производительность, добиться наилучшего результата резки, выполнить техническое обслуживание машины, продлить срок ее службы.

---

## Меры предосторожности

Не соблюдение любой из, ниже указанных, мер безопасности, может стать причиной серьезных травм при использовании данного оборудования. Только профессиональный оператор может быть допущен к работе с данным видом оборудования.

- Откройте коробку для проверки оборудования и комплектующих на момент повреждения и если таковы будут обнаружены, то свяжитесь с продавцом
- Вес оборудования составляет от 430кг до 580кг. Важно разместить резак на ровной и чистой поверхности.
- Важно, чтобы оборудование было подключено в соответствии с инструкцией. Параметры сети должны соответствовать: AC220V/50HZ, 4KW, если же напряжение будет выше или ниже, то резак не будет работать.
- Розетка должна быть заземлена
- Не подключайте большое кол-во приборов к одной розетке. Это опасно, так как может вызвать пожар или поражение электрическим током.
- Пожалуйста отключите прибор от электрической сети перед начало чистки или иного технического обслуживания машины
- Не допускайте детей к данному оборудованию

---

## Содержание

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ .....	4
НАСТРОЙКА ОБОРУДОВАНИЯ.....	5
УПРАВЛЕНИЕ И РЕГУЛИРОВКА .....	7
ЭЛЕМЕНТЫ УПРАВЛЕНИЯ.....	13
УСТРОЙСТВО ЗАТЛА.....	14
СМАЗКА И ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ .....	14
СХЕМА .....	15
НЕИСПРАВНОСТИ И СПОСОБЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ.....	15

## Основные технические данные

<b>Модель</b>	<b>50EX</b>	<b>52EX</b>
Ширина реза(мм)	490	520
Макс. размер реза(мм)	500	520
Мин. размер реза(мм)	30	30
Макс. Толщина реза(мм)	95	95
Скорость реза	28 резов/мин	28 резов/мин
Управления	Сенсорный дисплей	Сенсорный дисплей
Электропитание (В, Гц, кВт)	220 / 50 / 1.5	220 / 50 / 2.2
Габариты(В*Г*Ш), (мм)	1150X850X1460	1150X880X1460
Вес, нетто (кг)	430	480
<b>Модель</b>	<b>67EX</b>	<b>72EX</b>
Ширина реза(мм)	670	720
Макс. размер реза(мм)	670	720
Мин. размер реза(мм)	30	30
Макс. Толщина реза(мм)	95	95
Скорость реза	28 резов/мин	28 резов/мин
Управления	Сенсорный дисплей	Сенсорный дисплей
Электропитание (В, Гц, кВт)	220 / 50 / 2.3	220 / 50 / 2.2
Габариты(В*Г*Ш), (мм)	1540X1330X1460	1450x1380x1600
Вес, нетто (кг)	500	580

Примечание:

Приведенная выше информация только для справки. Ее необходимо проверять по фактически имеющейся машине.

---

## Настройка оборудования

### 1. Регулировка силы реза.

Силу реза можно изменить с помощью регулятора, указанного на рисунке. Данный регулятор расположен за крышкой под столом.



Примечание:

Как правило, регулировка давления реза не требуется. Если давление в системе превышает номинальное давление, машина может быть повреждена. Нож необходимо вовремя затачивать или менять, если бумага не разрезается

### 2. Регулировка силы прижима.

Поскольку режут разные материалы, давление прессования должно быть разным.

Чтобы отрегулировать давление прижима - проверните регулировочную рукоятку. Давление увеличивается при вращении по часовой стрелке и уменьшается при вращении против часовой стрелки. Идеальное давление - 4 МПа.



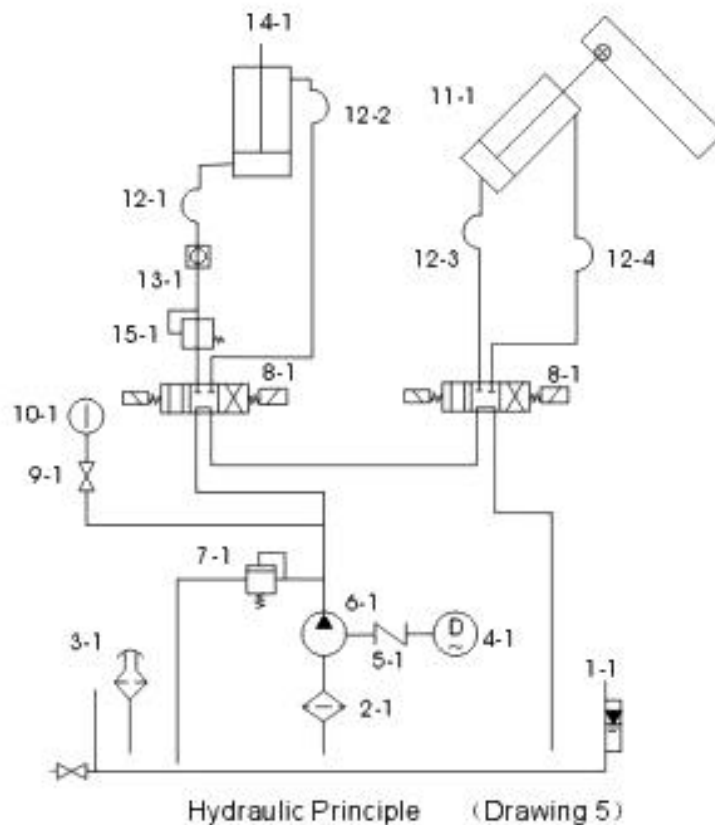
Примечание:

Давление прижима должно быть сведено к минимуму при условии, что это не влияет на эффективность резки. Это необходимо для срока службы и безопасности машины.

При условии, что никакое влияние на производительность и точность не будет оказано, давление гидравлической системы должно быть сведено к минимуму, чтобы увеличить срок службы машины и гарантировать безопасность машины.

### 3. Устранение неисправностей гидравлической системы

- 1) Системы сильно шумит после запуска резака
  - a. Не хватает масла - пожалуйста, залейте гидравлическое масло 30#.
  - b. Забит масляный фильтр – необходимо почистить фильтр.
- 2) Недостаточное давление
  - a. Проверьте, нет ли утечек в каждой точке соединения гидравлической системы.
  - b. Электродвигатель неисправен, или напряжение не соответствует эксплуатационным характеристикам.



---

## Управление и регулировка

### 1. Рисунок лицевой части резака



Пожалуйста, внимательно ознакомьтесь с инструкцией перед эксплуатацией

### 2. Включение оборудования

- Подключите резак к сети AC220V/50HZ 4 KW.
- Включите резак, повернув тумблер в положение «ON», после чего появится индикация на сенсорном дисплее

### 3. Управление затлом

- Установите продукцию в месте реза
- Нажимая кнопки ▲▲ / ▼▼, затл сместится в сторону от ножа или же переместится в сторону ножа, регулируя размер реза. На дисплее отобразится положение затла относительно ножа, а точнее - размер выполняемого реза.
- Задайте размер реза на сенсорном дисплее. Нажмите кнопку **OK** после чего затл переместится на заданную позицию.
- Ручной режим
  1. Ручной режим является основным. Пока выбран ручной режим, резак может работать только в этом режиме. В данном режиме затлом можно управлять с помощью шарообразной рукояти, что расположена сразу под рабочим столом резака.



---

Затл начнет движение по стрелке (к ножу) при повороте шарообразной рукояти по часовой стрелке. При разовом нажатии, а точнее повороте рукояти и отпуске ее, затл перемещается на расстояние 0,1мм. Если продолжить держать в повернутом состоянии рукоять, то скорость перемещения затла увеличится.

Затл начнет движение по стрелке (от ножа) при повороте шарообразной рукояти против часовой стрелке. При разовом нажатии, а точнее повороте рукояти и отпуске ее, затл перемещается на расстояние 0,1мм. Если продолжить держать в повернутом состоянии рукоять, то скорость перемещения затла увеличится.

2. Для включения автоматического выталкивания продукции после реза, необходимо нажать **Push off**.

- Для опускания только одного прижима – нажмите кнопку, как это изображено на рисунке, на странице 7.
- Для выполнения реза нажмите кнопки, как это показано на рисунке, на странице 7.
- Если же во время реза, обнаружится, что не дорезается последний лист, то необходимо отрегулировать глубину реза или же силу реза.

Примечание:

Невозможно выполнить рез, если в зону ИК датчиков что-то попало.

### 3. Калибровка

- Проверка мощности
- Снимите крышку и проверьте правильность крепления шагового двигателя, зубчатого колеса и зубчатого ремня.

### 4. Замена ножа

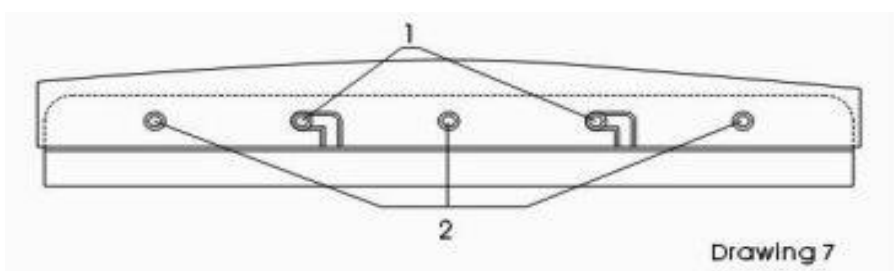
Примечание:

Бумагу невозможно разрезать тупым ножом. И нож также легко затупится, если он будет часто резать стопки толстой бумаги или картона. Если обнаружится, что качество и точность резки не соответствуют установленному стандарту, необходимо заменить лезвие ножа. Когда вам необходимо заменить лезвие ножа, вы должны действовать правильно в соответствии с процедурами, изложенными в «Инструкции по замене лезвия ножа».

- 
- Ослабьте и снимите винт 1 и последовательно поверните два винтовых стержня для разборки ножа по часовой стрелке, затяните и зафиксируйте их.
  - Теперь можно выкрутить оставшиеся винты 2.
  - Крепко возьмитесь за стержни винтов для съема ножа и снимите лезвие ножа вниз и в сторону. Наденьте пару перчаток для работы и оберните лезвие ножа куском ткани, чтобы избежать порезов.

Примечание:

Необходимо соблюдать крайнюю осторожность при замене лезвия ножа, чтобы избежать травм.



#### 5. Замена марзана

- Марзан может быть использован 8 раз.
- Менять положение марзана или сам марзан следует, когда его износ ощутимо негативно сказывается на качестве реза бумаги.

Примечание:

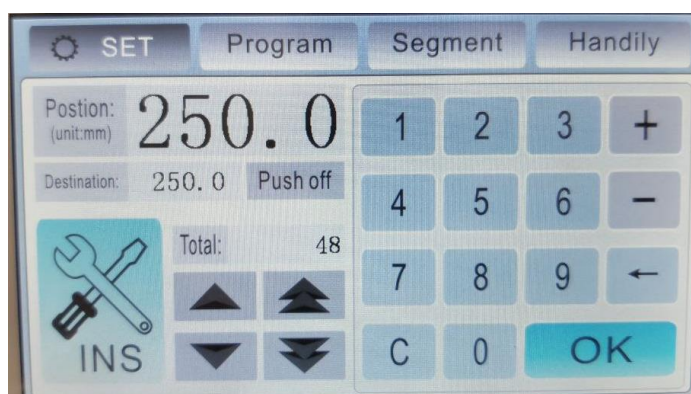
После замены марзана или же изменения его положения, необходимо отрегулировать глубину реза ножа

#### 4. Работа с сенсорным экраном

Примечание: при использовании сенсорного экрана, следите за тем, чтобы пальцы были чистыми. Не прикасайтесь к экрану, твердыми или острыми предметами.

##### 4.1 Загрузочное меню

Данное меню может быть изменено по требованию заказчика. Ниже будет рассмотрен заводской вариант.

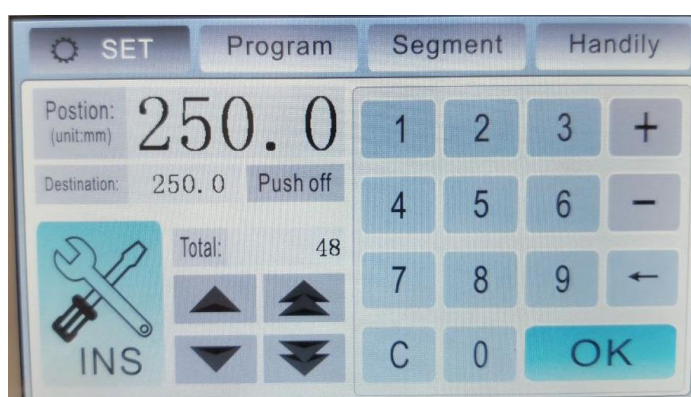


## 4.2 Меню управления

После включения питания необходимо подождать пока система выполнит калибровку

В данном меню можно зайти в «Настройки» («SET»), «INS» («Меню тестирования резака»), «Программы» («Program»), «Сегмент» («Segment») для настройки работы резака

### 4.2.1 Ручное перемещение затла



- (1) Задайте размер, который необходимо отрезать, после чего нажмите ОК. Затл переместится, сдвигая продукцию, на необходимую, для реза, позицию.
- (2) Перемещение затла выполняется путем нажатия кнопки "вперед/назад" ("forward/back" в виде одинарной стрелки для медленного перемещения и двойной стрелки для быстрого перемещения) на сенсорном экране. Нажав данные кнопки переместите затл на необходимую позицию, после чего уберите палец тем самым останавливая движение затла
- (3) Так же можно выставить положение затла путем поворота "рукоятки для управления затлом". Точность позиционирования 0,1мм.

### 4.2.2 Автоматическое извлечение бумаги

Нажмите кнопку «push on» / «push off» для включения или отключения автоматического извлечения блока бумаги (данную функцию можно отключить только в режимах «Manual» и «Program»)

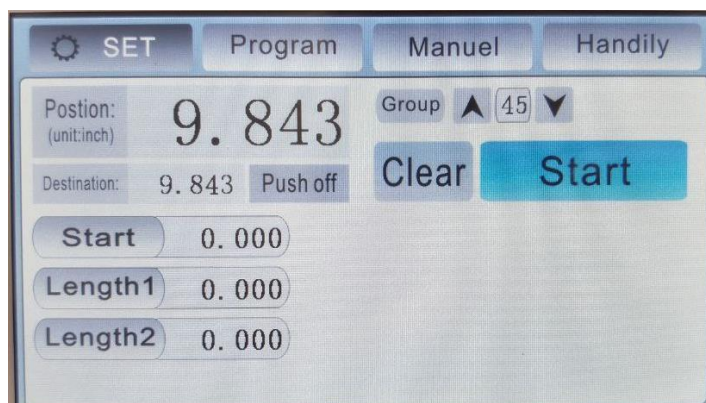
#### 4.2.3 Настройка

В меню "Программы" ("Program") нажмите любую из стрелок «вверх» или «вниз», в правом верхнем углу экрана для выбора программы. Затем задайте размер реза в каждой из 20-ти позиции резов и нажмите кнопку Save для сохранения выставленных параметров.



Для ввода значения необходимо нажать на тот или иной параметр, после чего появится дополнительное меню, в котором необходимо будет ввести нужное значение и затем нажать кнопку OK

В меню "Сегмент" ("Segment") есть три параметра: первый (№.1) для установки начальной позиции реза, второй (№.2) и третий (№.3) для задания размера отрезка.



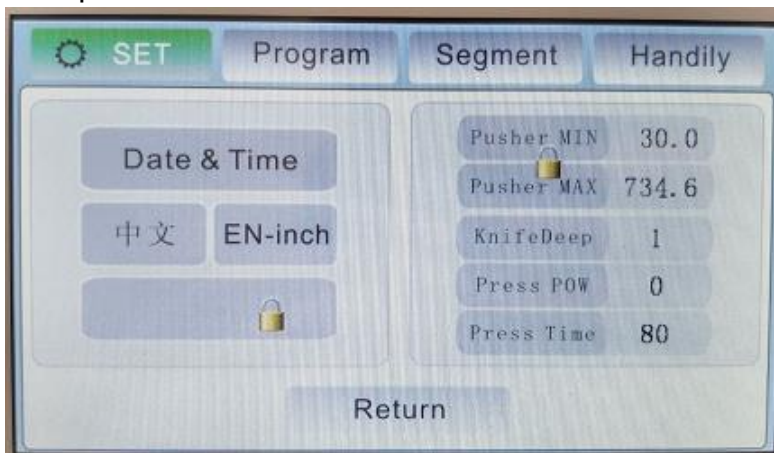
Данная программа очень эффективна при нарезании визиток и похожей

продукции, т.к. при ее использовании резак, после первого реза, начинает циклически повторять перемещение затла, последовательно чередуя размер №.2 и №.3 пока не будет порезан весь макет.

В меню ("Handily") есть три параметра: первый (№.1) для установки начальной позиции реза, второй (№.2) и третий (№.3) для задания размера отрезка. Упрощенный вариант "Программы" ("Program"), чтобы выполнить рез только по трем параметрам.



Нажмите клавишу SET для входа в настройки интерфейса, нажмите каждую клавишу для настройки.



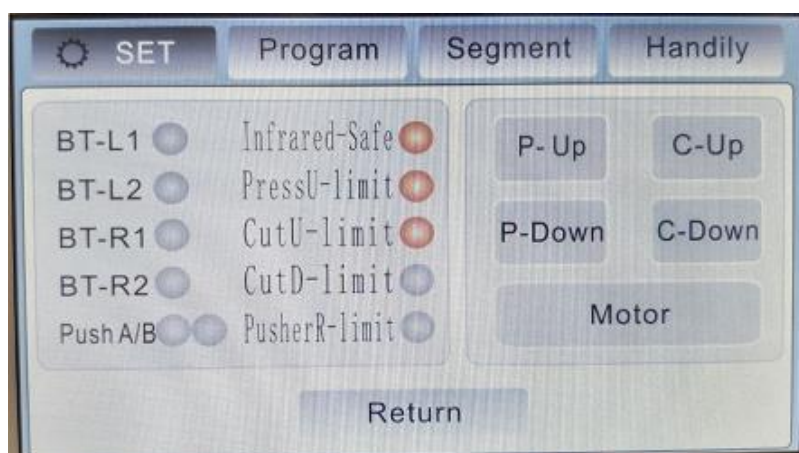
Выполнить переключение единицы измерения с мм на дюйм и назад.

Смена языка только на Китайский или Английский.

Правая часть меню доступна после ввода пароля «2222», после чего можно:

- 1) скорректировать работу затла (Pusher min минимальное положение затла, Pusher MAX - максимальное положение затла)
- 2) изменить глубину реза (KnifeDeep)
- 3) время прижима

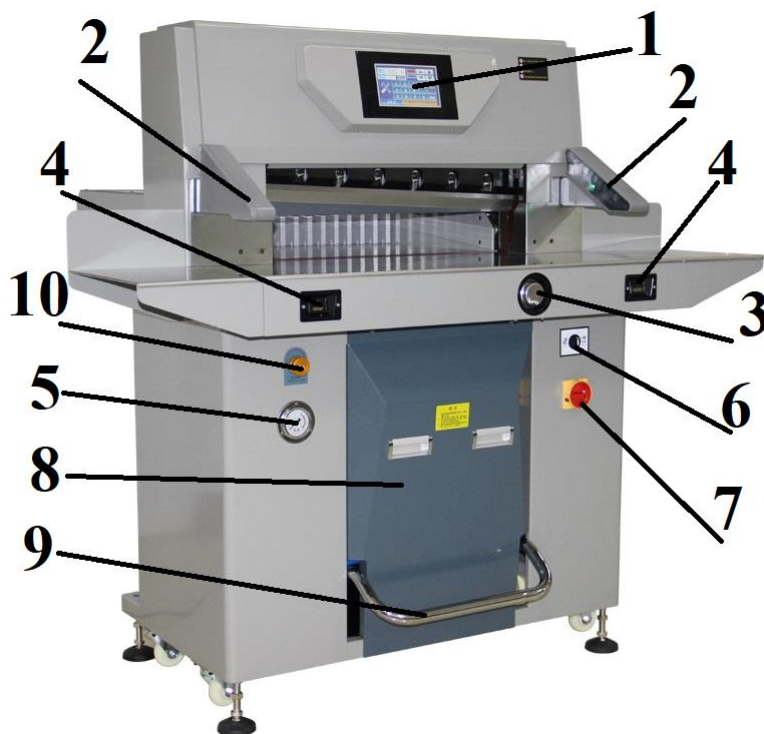
#### 5.2.4 Диагностика резака



Нажмите клавишу INS для входа в меню диагностики резака

В данном меню можно перепроверить работу кнопок, датчиков, отдельно работу каждого механизма резака (работу прижима, реза, затла).

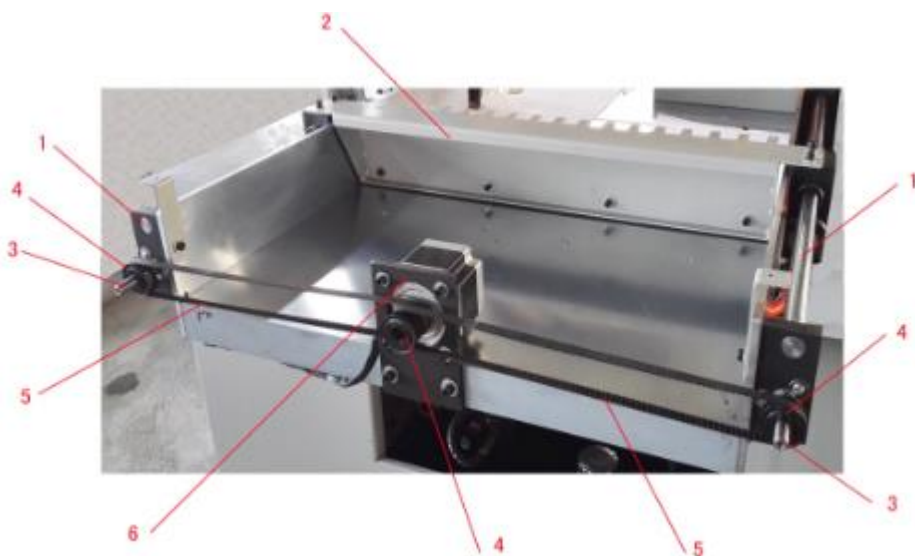
## Элементы управления резака



№	Наименование	Описание
1	Сенсорный экран	Задание параметров реза
2	ИК защита	Защита
3	Рукоять регулирования затла	Регулируют положение затла для выполнения реза
4	Кнопки управления	Управление опусканием прижима и реза
5	Датчик давления	Отображает давление
6	Переключатель для смены ножа	Используется для смены ножа
7	Выключатель	Включение/Выключение
8	Крышка	За, которой расположена гидравлическая система резака, а так же регулятор силы реза
9	Ножная педаль	Для опускания прижима, чтобы зафиксировать продукцию так, как необходимо. После чего можно выполнить рез,

		при котором продукция будет поджата за счет гидравлической системы
10	Регулятор силы прижима	

## Устройство затла



№	Наименование	Описание
1	Двойная направляющая	Направляющие для затла
2	Затл	Им и регулируется размер реза
3	Двойной стержень	За счет него и выполняется шаговое перемещение затла
4	Синхронный шкиф	
5	Синхронный ремень	Соединяет шкиф и строжни для привода затла
6	Шаговый двигатель	

## Смазка и техническое обслуживание

### 1. Смазка:

Оборудование важно смазывать раз в 3 месяца.

### 2. Техническое обслуживание:

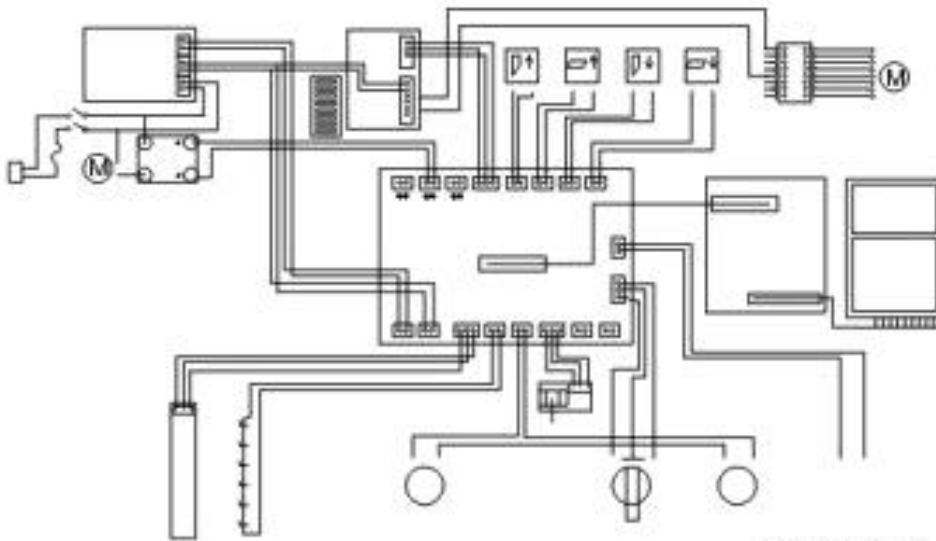
Не допускайте попадания металлических предметов, влаги и смазки на электронные узлы резака при проведении профилактических работ.

Во избежание повреждения режущей кромки ножа не допускайте попадания

жестких частиц в зону ножевого штампа.

Ежедневно после работы выполните чистку, удалите обрезки, проверьте марзан и нож, отключите электропитание.

### Схема



Drawing 13

Schematic diagram of hydraulic paper cutter

### Неисправности и способы их устранения

Неисправность	Способы устранения
Резак не включается	<ul style="list-style-type: none"><li>■ Проверьте напряжение в сети</li><li>■ Проверьте кабель питания</li></ul>
Покачивание/сотрясение резака	<ul style="list-style-type: none"><li>■ Проверьте положение резака</li><li>■ Проверьте механизм</li><li>■ Проверьте гидравлическую систему</li></ul>
Пустой экран	<ul style="list-style-type: none"><li>■ Проверьте главную панель управления</li><li>■ Проверьте электродвигатель</li></ul>



Рез не ровный или же не полностью разрезает	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Проверьте затл</li> <li>■ Проверьте нож и глубину реза</li> </ul>
Дисплей показывает E-1	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Проверьте панель управления</li> </ul>
Дисплей показывает E-2	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Проверьте ограничительный датчик на планке ножа</li> <li>■ Проверьте регулировку</li> </ul>
Дисплей показывает E-3	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Проверьте ограничительный датчик под планкой ножа</li> <li>■ Проверьте регулировку</li> </ul>
Дисплей показывает E-4	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Проверьте ограничительный датчик на планке прижима</li> <li>■ Проверьте регулировку</li> </ul>
Дисплей показывает E-5	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Проверьте датчики затла</li> <li>■ Проверьте панель управления</li> </ul>

**Примечание:**

При обнаружении, каких-либо других проблема, просьба – свяжитесь с сервисным центром.

\* 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