

Фальцовщик CFM 600

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

СОДЕРЖАНИЕ:

- 1) Параметры
- 2) Описание машины
- 3) Рабочий режим – автоматическая подача бумаги
– ручная подача бумаги
- 4) Типы сгибов, управлением упорами
- 5) Устранение неисправностей
- 6) Демонтаж кожухов
- 7) Ликвидация машины

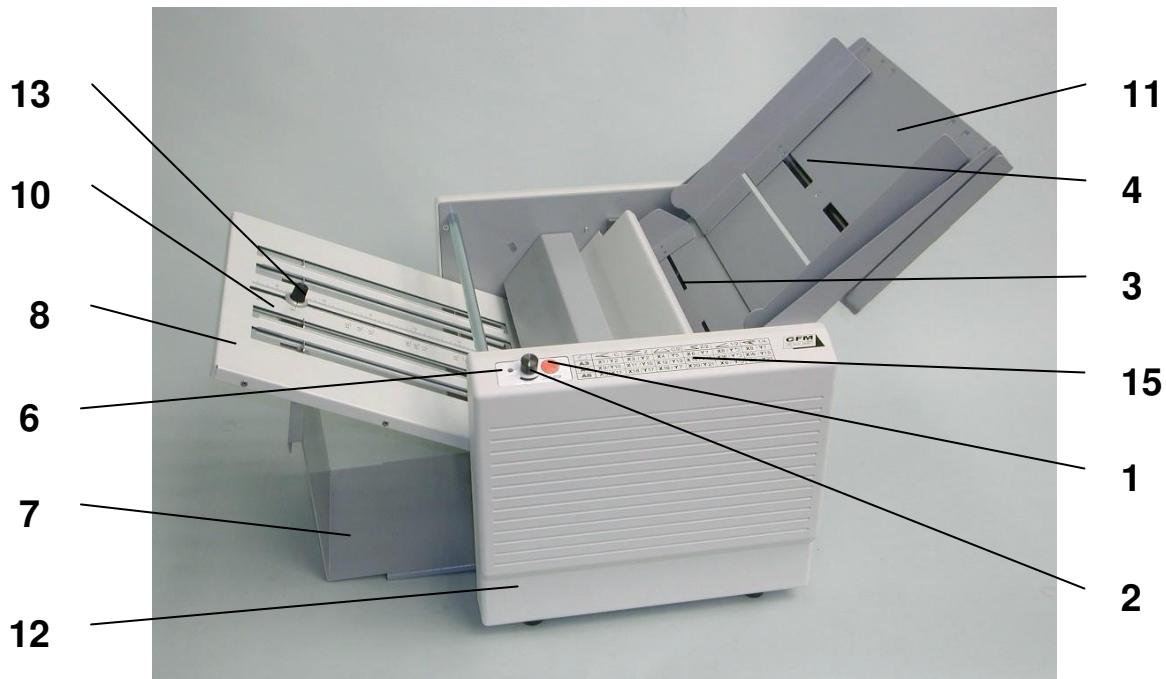
1) Параметры

а)	скорость фальцовки	-	70 - 120 листов/ мин. ± 15 % (A4)
б)	типы сгибов	-	standard letter concertina single double parallel (<160 г/м ²) brochure half concertina
в)	формат бумаги	-	A3 , (B4), A4 , (B5), A5 .
г)	производительность загрузочного стола	-	200 листов (80 г/м ²)
д)	размеры	-	рабочее положение: длина = 770 мм ширина = 445 мм высота = 490 мм
			транспортировочное положение: длина = 345 мм ширина = 445 мм высота = 350 мм
е)	удельный вес бумаги	-	80 - 160 г / м ²
ж)	вес машины	-	23 кг
з)	напряжение / частота	-	230 В / 50 Гц
и)	мощность	-	50 Вт
к)	ток	-	520 мА / В ± 15 %

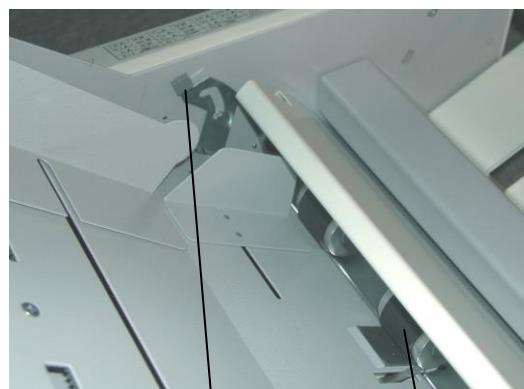
2) Описание машины

Фальцовщик предназначен только для фальцовки бумаги, указанной в параметрах.

Обозначение главных узлов машины



- 1 - кнопка «старт/ стоп»
- 2 - регулировка скорости
- 3 - откидной стол
- 4 - загрузочный стол
- 5 - арретировочный рычаг загрузочного стола
- 6 - сигнальная лампочка рабочего режима
- 7 - сборный контейнер
- 8 - упор X
- 9 - упор Y
- 10 - шкала регулировки упора
- 11 - рейсшины
- 12 - кожух передний
- 13 - бегунок упора
- 14 - подающее кольцо
- 15 - таблица сгибов
- 16 - розетка с сетевым выключателем



3) Рабочий режим - автоматическая подача бумаги

Арретировочный рычаг загрузочного стола **5** устанавливается в нижнее положение. Бумага кладётся на откидной стол **3**, находящийся в откинутом положении, между рейсшинами **11**, приблизительно установленными на соответствующую ширину бумаги.

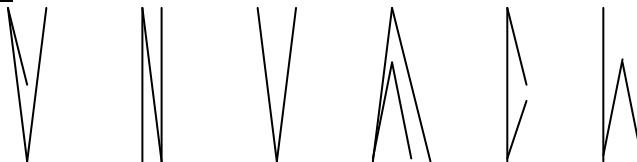
После этого рейсшины откидного и загрузочного столов прижмутся к бумаге. Путём расслабления арретировочного рычага загрузочный стол приподнимет пачку бумаги под подающее кольцо **14**.

После запуска при помощи кнопки „старт/ стоп“ **1** бумага автоматически подаётся из пачки бумаги и скапливается в сборном контейнере. При помощи регулятора скорости можно регулировать скорость укладки.

В процессе работы следует вынимать бумагу из сборного контейнера, чтобы не произошло его переполнение. Необходимо дать возможность завершить машине цикл фальцовки. После укладки последнего листа бумаги машина автоматически отключится.

4) Типы сгибов, управление упорами

Типы отдельных сгибов.



Для соответствующего сгиба бумаги необходимо установить бегунок упора **13** в положения X **8**, Y **9** согласно таблице сгибов **15**. Для различного удельного веса бумаги необходимо произвести корректировку положения бегунка упора. При установке бегунка упора Y необходимо вынуть упор Y. Для сгиба, обозначенного „single“, упор Y необходимо вставить в машину наоборот. При вынимании упоров произойдёт автоматическое отключение машины с целью обеспечения безопасности работы.



5) Устранение неисправностей

Смятие бумаги в машине: необходимо вынуть оба упора из машины, после чего вынуть бумагу таким образом, чтобы произошло произвольное прокручивание валков.

6) Демонтаж кожухов

Демонтаж кожухов может производить только квалифицированный работник после отключения машины от сети.

7) Ликвидация машины

После окончания срока службы машина демонтируется, а её узлы сортируются на металлические и неметаллические части, пластмассы и резину.

Демонтированные части сдаются в соответствующие сборные пункты для вторичной переработки.