

# **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

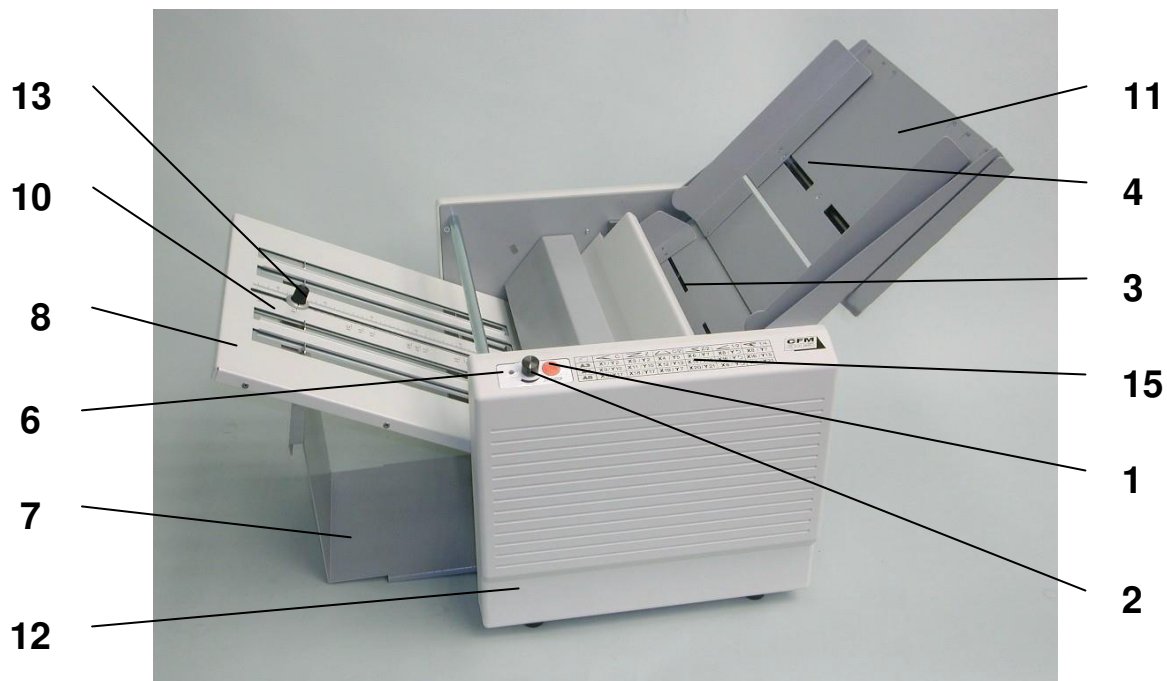
### **1) Параметры**

а)	скорость фальцовки	-	70 - 120 листов/ мин. $\pm 15\%$ (A4)
б)	типы сгибов	-	standard letter concertina single double parallel ( $<160\text{ г/м}^2$ ) brochure half concertina
в)	формат бумаги	-	A3 , (B4), A4 , (B5), A5 .
г)	производительность загрузочного стола	-	200 листов ( $80\text{ г/м}^2$ )
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	-	$80 - 160\text{ г / м}^2$
ж)	вес машины	-	23 кг
з)	напряжение / частота	-	230 В / 50 Гц
и)	мощность	-	50 Вт
к)	ток	-	520 мА / В $\pm 15\%$

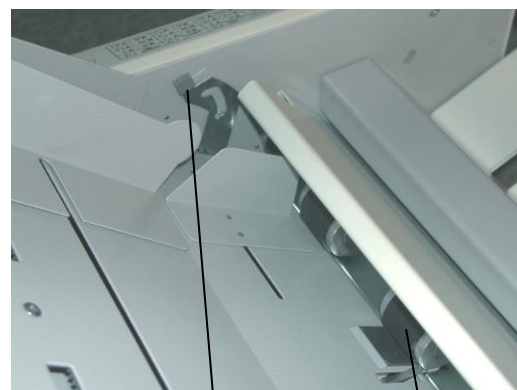
## 2) Описание машины

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 - рейшины
- 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.