



Машина клеевого
бесшвейного скрепления

Bulros professional series **60C**

Руководство по эксплуатации



Введение

Благодарим за покупку и использование клеевой машины Vulros. Убедительно просим Вас прочитать данное руководство по эксплуатации. В нем содержится полезная информация о том, как эффективно пользоваться данной машиной, и меры по технике безопасности, с которыми Вы должны ознакомиться перед началом эксплуатации. При соблюдении указанных рекомендаций прибор безотказно прослужит Вам много лет.

Меры предосторожности

- При эксплуатации аппарата не требуется оператор с профессиональной подготовкой. Все, что нужно — это соблюдение инструкции и требований техники безопасности.
- Аппарат должен быть установлен на ровной поверхности, в месте с хорошей циркуляцией воздуха
- Во время работы машины ни в коем случае не притрагивайтесь к баку с клеем.
- Не держите рядом с аппаратом легковоспламеняющиеся жидкости или предметов.
- Не пытайтесь модифицировать аппарат.
- Не подключайте аппарат к электрической сети, имеющей напряжение, отличное от той, что указана в спецификации.
- Если аппарат сильно нагревается, появляется дым или горелого запаха, необычные звуки и т. д., немедленно отключите питание, отсоедините сетевой шнур и обратитесь в сервисную службу. Не ставьте на сетевой шнур тяжелые предметы, при отсоединении от розетки не дергайте и не перегибайте его.
- Не сворачивайте сетевой шнур, если он слишком длинный, это может привести к его перегреву и короткому замыканию.
- Устанавливайте аппарат рядом с сетевой розеткой так, чтобы вилка сетевого шнура была легкодоступна. Розетка должна быть заземлена.
- Если аппарат не будет использоваться длительное время, отключите его и выньте сетевой шнур из розетки.
- Длительный нагрев клея приводит к ухудшению его рабочих характеристик.
- При чистке аппарата он должен быть отключен от сети.
- Не устанавливайте аппарат в сильно запыленных помещениях или помещениях с повышенной влажностью, где аппарат может быть залит водой.
- Не допускайте попадания внутрь резервуара для клея металлических предметов (скобы, скрепки и т.д.), горючих веществ, воды и других химических реагентов.
- Если это случилось, отключите питание сетевым выключателем, отсоедините сетевой шнур, затем удалите предмет или жидкость. Если вам не удастся это сделать самостоятельно, обратитесь в сервисную службу.
- Не снимайте наружные панели аппарата.
- После изготовления продукции, не торопитесь сразу просматривать ее – подождите, пока данная продукция остынет.

Содержание

1. Снятие упаковки и проверка
2. Составные части устройства
3. Технические характеристики
4. Сенсорный экран для управления клеевой машиной
5. Меню настройки
6. Эксплуатация
7. Обслуживание
8. Выявление неисправностей
9. Электрическая Схема

1. Снятие упаковки и проверка

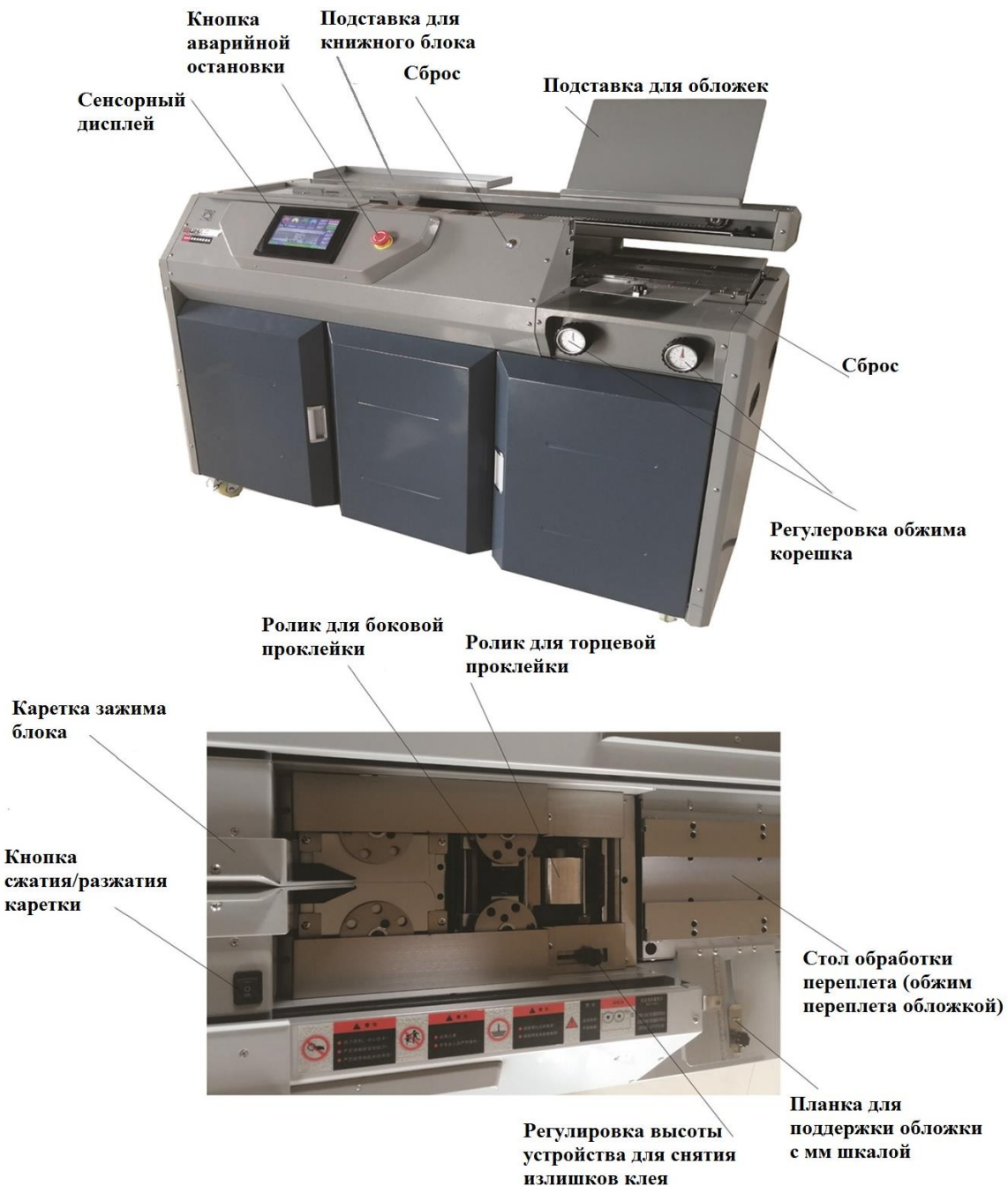
После снятия упаковки проверьте машину и запасные части. Свяжитесь с агентом по продаже, если вы обнаружите какие-либо повреждения или неисправности.

- a. Основная машина – 1 блок
- b. Руководство по эксплуатации – 1 шт.
- c. Гарантийный талон -1шт.
- d. Шнур питания – 1 шт.
- e. Подставка для обложек -1шт.
- f. Отвертка – 1 шт.
- g. Термоклей – 0,5 кг

Примечание

- Сохраните транспортную упаковку на случай возможной пересылки аппарата.
- Перед использованием машины, необходимо снять фиксаторы с платформы для зажима блока и фиксаторы со стола обработки переплета (обжим переплета обложкой)

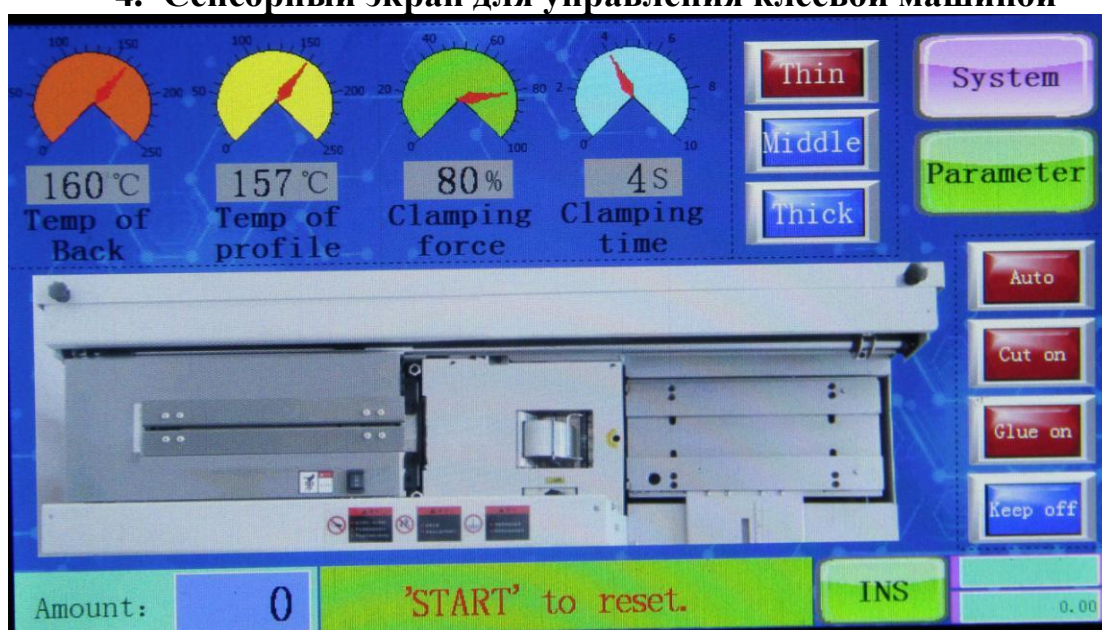
2. Составные части устройства



3. Технические характеристики

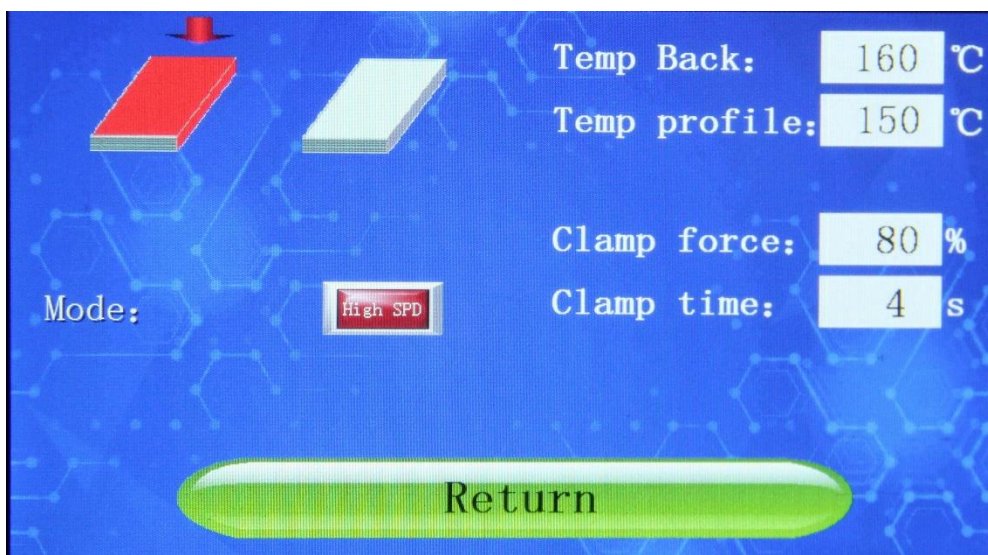
Модель	G65
Макс. формат блока	420 мм
Толщина переплета	60 мм
Расчетная производительность	250 книг/час
Время нагрева	Около 40 мин
Тип ножей	Фреза и торшонирующий резец
Зажим блока	Ручной/Автоматический
Зажим обложки	Автоматический
Электропитание	1 фаза, 220В +/-10%, 1,8КВт
Габариты	1550 мм x 590 мм x 900 мм

4. Сенсорный экран для управления клеевой машиной



1. **Temp of Back:** Температура второго ролика торцевой проклейки
2. **Temp of profile:** Температура первого ролика торцевой проклейки
3. **Clamping force:** Сила обжима переплетной обложкой
4. **Clamping time:** Время зажима обложки на книжном блоке
5. **Panel:** показывает высоту, на которую поднят обжимной стол
6. **Parameter:** меню настройки параметров
7. **Кнопка Manual/Auto:** переключение между ручным и автоматическим сжиманием книжного блока
8. **Кнопка Cut on:** включение/выключение фрезы
9. **Кнопка Glue on:** включение/выключение роликов для нанесения клея
10. **Keep off:** отключает, если были включены, функции фрезировки и нанесения клея и не позволяет их включить.
11. **INS:** меню проверки работы отдельно каждой функции оборудования
12. **System:** меню настройки времени и языка
13. **Status display bar:** отображение состояния машины и информирования пользователя о его дальнейших действиях
14. **Amount:** кол-во изготовленной продукции

5. Меню настройки



- 1. Temp Back:** установка температуры для торцевой проклейки (заводская установка 150 градусов)
- 2. Temp profile:** установка температуры для боковой проклейки (заводская настройка 130 градусов)
- 3. Clamp force:** установка силы сжатия книжного блока обжимного механизма (в зависимости от материала книжки, толщины необходимо выставить 0-100%). Заводской параметр: 80
- 4. Clamp time:** установка длительности зажима переплета обложкой (зависит от температуры окружающей среды, материала книги, толщины от 0 до 10). Заводской параметр: 4
- 5. Return:** вернуться в предыдущее меню
- 6. Low SPD/ High SPD:** медленная / быстрая скорость работы

6. Эксплуатация

Режим ручного управления (выставляется в настройках)

1. Включите питание. Дождитесь, пока клей расплавится, и реальная температура сравняется с той, что задана была в настройках.

Примечание

Ролики клеевой ванны начинают периодически вращаться по мере расплавления клея в ванне. Перемешиваясь, клей вызывает понижение общей температуры, что требует дополнительного времени ожидания готовности. При этом возможен сбой процессора. В этом случае необходимо перезапустить машину. Пока температура клеевой ванны не сравняется или не превысит заданную, движение подвижной каретки с книжным блоком запрещено процессором.

- Убедитесь, что весь клей жидкий и его уровень достаточен. Однократно проведите тестовую операцию переплета на нерабочем материале для оценки качества переплета.
- Установите нужный уровень клея, наносимого на корешок книжного блока роликами при помощи ограничителя (ракели). Установите время зажима площадки для зажима корешка в соответствии с толщиной книги и обложки.
- Установите силу зажима.

2. Поместите блок бумаги в пресс-стол зажима блока, зажмите блок кнопкой сжать/разжать на каретке.

3. Положите обложку на платформу обжима переплета.

4. Нажмите кнопку «Start», каретка начнет движение направо, пройдет фрезу и ванну с клеем, вставит блок в обложку, где произойдет обжим корешка переплета.

5. Переплет готов, вытащите готовую книгу.

После каретка вернется в исходное положение.

Режим автоматического управления (выставляется в настройках)

1. Для включения автоматического режима необходимо нажать кнопку Keep off (цвет кнопки изменится с синего на красный), а затем все операции происходят автоматически после нажатия кнопки «Start»: зажим / разжим книжного блока, движение каретки, обработка переплета.
2. Поместите блок бумаги в пресс-стол зажима блока, в течение 1 секунды выровняйте блок, как время выйдет, каретка зажмет блок.
3. Положите обложку на платформу обжима переплета – центральная линия посередине обложки.

Примечание

1. Ролики не начнут вращаться, пока температура в ванне не достигнет установленного значения,
2. Качество переплета зависит от вашего опыта. В связи с этим рекомендуем перед началом изготовления продукции потренироваться на ненужных образцах как можно больше для улучшения качества выходящей продукции.
3. Когда вы перемещаете каретку вправо, не разжимайте зажимной механизм т.к. это может повредить машину.
4. Пожалуйста, содержите зажимной механизм каретки в чистоте, иначе это повлияет на работу самого механизма и не только.

7. Обслуживание

- Смазку подвижных частей устройства необходимо производить каждые три месяца.
- Следите за работой всех механизмов, при необходимости подтягивайте ослабленные винты и убирайте возникшие люфты, подтягивайте цепные передачи.
- Не допускайте попадания металлических предметов, влаги и смазки на электронные блоки.
- Ежедневно после работы выполните чистку всех узлов, удалите бумажные отходы из мешка, проверьте уровень клея в ванне, отключите электропитание.
- Так же необходимо проверять подвижные механизмы на момент попадания в него клея, если такое произошло, то важно очистить эти участки от него. Важно проверять и участки, что расположены рядом с клеевой ванной.

8. Выявление неисправностей



Test way (Виды тестов)	Operation way (Действия)	Judge way (Результат)
Car RL (Движение каретки вправо)	Press car move right (удерживая кнопку «Car To R» передвинет каретку вправо)	Car move right, working (В случае если каретка передвинулась вправо: все работает)
Car LL (Движение каретки влево)	Press car move left (удерживая кнопку «Car To L» передвинет каретку влево)	Car move left, working (В случае если каретка передвинулась влево: все работает)
Left sensor (Левый датчик)	Move the car to left (Передвиньте каретку влево)	Light turn dark to red, sensor working (Индикатор переключится с черного на красный: датчик работает)
Right sensor (Правый датчик)	Move the car to right (Передвиньте каретку вправо)	Light turn dark to red, sensor working (Индикатор переключится с черного на красный: датчик работает)
Car open action (открытие каретки)	Press «Car Open» switch (нажмите кнопку открыть)	Open, working (Если открытие прошло успешно, то механизм работает)
Car close action (закрытие каретки)	Press «Car Cls» switch (нажмите кнопку закрыть)	Close, working (Если закрытие прошло успешно, то механизм работает)
Book's sensor (Датчик книжного блока)	Put book and take out (Поместите книжный блок в каретку и вытащите его)	Light turn dark to red, sensor working (Индикатор переключится с черного на красный и обратно: датчик работает)
Cover sensor (Датчик обложки)	Put cover on cover sensor (Поместите обложку на стол)	Light turn dark to red, sensor working (Индикатор переключится с черного на красный и обратно: датчик работает)
Clamp open action (открытие зажимающего механизма)	Press «Clamp Open» (нажмите открыть зжимной механизм)	Open, working (Если открылся, то механизм работает)
Clamp close action (закрытие зажимающего механизма)	Press «Clamp Close» (нажмите закрыть зжимной механизм)	Close, working (Если закрылся, то механизм работает)
Clamp sensor (Датчик зажима)	Press «Clamp Open» (нажмите открыть зжимной механизм)	Light turn dark to red, sensor working (Индикатор переключится с черного на красный и обратно: датчик работает)

Platform Lower action	Press «Plat. Up» (нажмите поднять обжимной стол)	Platform rise, working (Если стол поднялся, то механизм работает)
Platform Lower action	Press «Plat. Down» (нажмите опустить обжимной стол)	Platform go down, working (Если стол опустился, то механизм работает)
Clamp table sensor (Датчик обжимного стола)	Press table decline (нажмите опустить обжимной стол)	Light turn dark to red, sensor working (Индикатор переключится с черного на красный: датчик работает)
Milling motor action (Фрезеровка)	Press «Cut Turn» (включите фрезеровку)	Motor run, working (Если механизм запустился (фрезерный нож стал работать), то механизм исправен)
Roller motor action (работа двигателя роликов)	Press «Glue Turn» (нажмите кнопку roller)	Roller run, working (если ролики начнут вращаться, то механизм исправен)

Ошибки

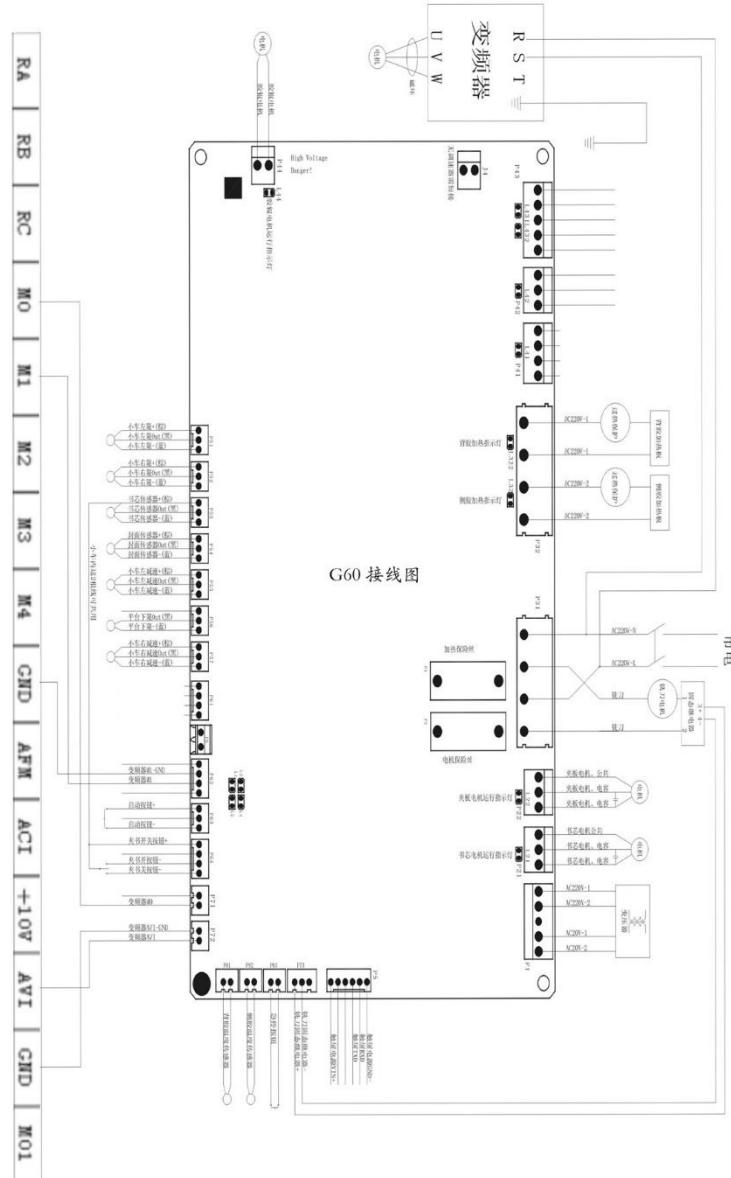
Код	Способ проверки	Способ решения
Проблема в действиях	1)Нет питания 2)Поврежден мотор 3)Заклинивание или расшатывание механизма 4)Проблема с платой	1)Подключите питание 2)Замените мотор 3)Замените механические детали и смажьте механизм 4)Замените плату
Проблема в индикаторе	1)Поврежден датчик 2)Проблема с платой	1)Замените датчик 2)Замените плату

* 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.

9. Электрическая Схема

十一、电路图



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

Дата изготовления:

нанесено на упаковке или изделии

Сделано в Китае