



ООО МТП ПОЛИГРАФ

СТАНОК КРУГЛЕНИЯ КОРЕШКА КРЫШЕК

КПК-300

ПАСПОРТ И ИНСТРУКЦИЯ
ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Россия

Станок кругления корешка крышек КПК-300

Серийный номер: _____

Дата изготовления: _____

1. Введение.....	1
2. Назначение	1
3. Общие указания.....	1
4. Технические данные.....	2
5. Требования к помещению	2
6. Указание мер безопасности.....	2
7. Устройство станка.....	3
8. Подготовка станка к работе и настройка на тираж	5
9. Порядок работы.....	5
10. Профилактическое обслуживание.....	6
11. Упаковка и транспортировка.....	7
12. Гарантийные условия.....	8
13. Свидетельство о приемке	10

1. Введение

Техническое описание и инструкция по эксплуатации содержит сведения по регулировке, правилам эксплуатации и техническому обслуживанию станка КПК-300, в дальнейшем - станок.

2. Назначение

Станок предназначен для кругления корешка цельнокрытых и составных переплетных крышек с мягким отставом перед операцией вставки блоков.

Станок применяется в малотиражном производстве изданий в переплете с круглым либо круглым и кашированным корешком книжного блока.

Станок обеспечивает качественное, требуемого радиуса кругление корешка крышки с различными кроющими материалами, в т.ч. бумага с припрессованной пленкой.

3. Общие указания

К работе допускаются лица, знакомые с материальной частью и настоящим техническим описанием.

Наладочные, профилактические и ремонтные работы должны выполняться квалифицированными специалистами.

Обслуживающий персонал должен быть знаком с правилами техники безопасности (см. раздел 6).

4. Технические данные

Формат переплетных крышекот (развернутых)	216 x 146 до 550x300 мм
Ширина отстава	10-50 мм
Количество колодок	4
Температура нагрева колодки	50-150°C
Потребляемая мощность	0,4 кВт
Питание	1ф/220В
Габариты	560x450x1100 мм
Масса	82кг

5. Требования к помещению

В помещении, где устанавливается станок, должны быть обеспечены:

температура воздуха, С°	22+10°
относительная влажность, %	45... 70
атмосферное давление, мм.рт.ст.	630... 800
освещенность, не менее, люкс	300

В помещении должна быть обеспечена возможность подключения с 1-фазной сети переменного тока напряжением 220 В (+10, -15%), частотой 50 (± 1) Гц.

6. Указание мер безопасности

Станок должен быть заземлен.

Нельзя работать на станке, если при прикосновении к корпусу ощущается действие электрического тока. Работать не следует до устранения неисправности.

Все работы по профилактическому обслуживанию и ремонту станка должны производиться при полном отключении его от сети.

Станок должен эксплуатироваться в помещении, удовлетворяющем требованиям раздела 5 настоящей инструкции.

Во избежание ожога не следует прикасаться руками к круглильным колодкам.

7. Устройство станка

Основными узлами станка являются барабан 1 (рис. 1) с круглильными колодками 2, 3, 4, 5 и ползун 6 с обтягивающими пластинами 7, 8.

Барабан 1 располагается на оси с возможностью проворота при подборе колодки требуемой конфигурации (наладка на тираж) и фиксируется в рабочем положении контргайкой 9. Внутри барабана размещены тэны 10 и датчик терморегулятора.

Обтягивающие пластины 7, 8 подпружинены друг относительно друга и закреплены на ползуне 6 шарнирно. Кроме того имеется регулировка пластин на ширину отстава крышки посредством упорного винта 11.

При работе станка ползун 6 совершает возвратно-поступательное движение по вертикали от педали 12 через тягу 13 с возвратом в исходное верхнее положение от пружины 14. Крайнее нижнее положение ползуна 6, т.е. обтягивающих пластин 7, 8 регулируется посредством винта 15 (наладка на тираж).

Станок смонтирован на колесах 16 и легко перемещается по рабочему помещению.

На рис.2 дана электрическая схема станка.

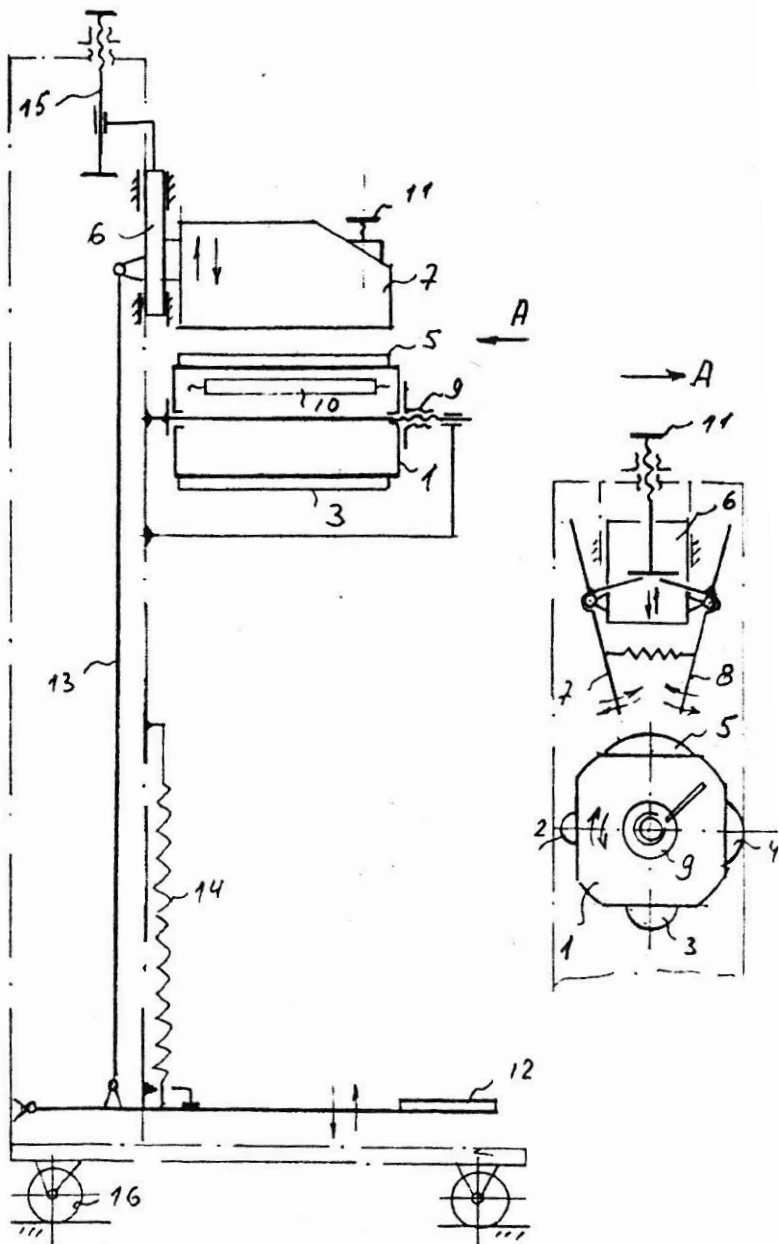


Рис. 1 Схема станка

8. Подготовка станка к работе и настройка на тираж

Включите вилку станка в розетку питания. Вращением головки терморегулятора по часовой стрелке включите нагрев колодок - сигнальная лампа включена. Установите температуру нагрева порядка 100-120°C.

Вращением гайки 9 (см. рис. 1) освободите барабан I и поверните нужную колодку 2, 3, 4, 5 в верхнее положение. Нажмите педаль 12 и опустите пластины 7, 8 на колодку. При дальнейшем движении педали вниз пластины должны расходиться и скользить по наружной поверхности колодки. Добейтесь этого результата вращением винта 11 и многократным нажатием на педаль.

Опустите пластины в нижнее положение и не снимая ноги с педали зафиксируйте барабан гайкой 9. По достижению заданной температуры (сигнальная лампа отключена) станок готов к работе.

9. Порядок работы

После настройки по п.8 положите крышку корешком поверх колодки, сцентрируйте ее и плавно нажмите на педаль до упора. Проследите за движением обжимных пластин - они должны плавно раздвигаться по мере опускания, обтягивая корешок вокруг колодки.

После выстоя порядка 5 сек отпустите педаль, снимите крышку и проконтролируйте качество и профиль кругления.

Качество кругления зависит от температуры нагрева колодки, времени выстоя под натиском и степени прижатия пластин к колодке. Последний параметр варьируется вращением винта 11 (см. рис. 1). Однако значительное сведение пластин может привести к затирам переплетного материала крышки либо заклиниванию механизма педали.

Профиль кругления зависит от выбранной для данного тиража колодки и используемой длины дуги. Последний параметр регулируется винтом 15 (см. рис. 1), ограничивающим крайнее нижнее положение обжимных пластин. В результате выбирается оптимальная длина дуги вплоть до ее максимального значения. В последнем случае пластины упрутся непосредственно в барабан.

10. Профилактическое обслуживание

Регулярно, не реже одного раза в смену, чистить станок от грязи и бумажной пыли.

Шарнирные соединения рычажного механизма педали, направляющую каретки и оси качания обжимных пластин смазывать капельным способом (масло типа Н-40) не реже одного раза в смену.

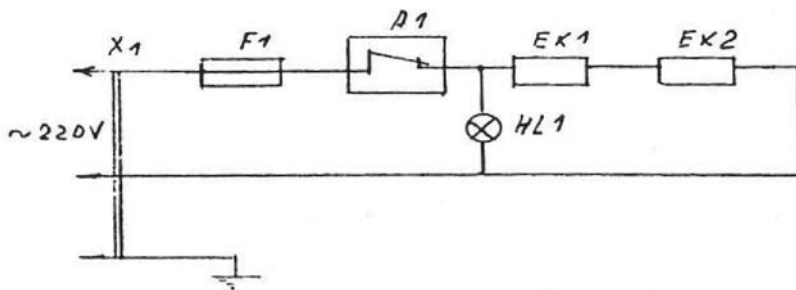


Рис. 2 Схема электрическая

11. Упаковка и транспортировка

Устройство поставляется упакованным в упаковочную пленку.

Упакованное устройство может перевозиться железнодорожным, автомобильным и водным транспортом.

При транспортировании и хранении должны выполняться правила пожарной безопасности.

ВНИМАНИЕ! *Упаковка машине не предусматривает хранение машины вне закрытого помещения.*

12. Гарантийные условия

На Товар устанавливаются следующие гарантийные сроки:

- _____, с момента отгрузки товара на механические части. При условии соблюдения Покупателем правил эксплуатации указанных в руководствах по эксплуатации или паспортах на поставляемый Товар.

- _____ на агрегаты, поставляемые смежными заводами-изготовителями.

Гарантийные сроки действительны при соблюдении следующих условий:

- при соблюдении всех правил эксплуатации машин согласно инструкции по эксплуатации;

- при отсутствии следов ударов, разрывов и других механических повреждений Товара.

Гарантийные сроки не распространяется:

- на быстроизнашивающиеся части:

ремни,

режущие элементы (ножи),

подающие колеса,

пластмассовые элементы,

приводные зубчатые ремни,

щетки,

съёмники,

резиновые кольца,

- на устранение дефектов, связанных с неправильной транспортировкой,

- на механические повреждения комплектующих и запасных частей, возникших после окончания монтажа, а так же причинённых воздействием на оборудование непреодолимой силы.

- допуском к использованию оборудования некомпетентных лиц.

если эти неисправности или повреждения не вызваны браком в производстве.

В случае выхода из строя вышеуказанных элементов Покупатель производит их замену за свой счет.

В случае возникновения неисправностей, предусмотренных Гарантийными обязательствами в Товаре в течение указанного срока, Продавец обязуется по своему выбору осуществить одно из двух действий, указанных ниже:

- либо осуществить гарантийный ремонт Товара в течение 10 (десяти) рабочих дней с момента получения соответствующей претензии от Покупателя;

- либо произвести замену Товара на аналогичный в течение согласованного с Покупателем срока, но не более 10-ти рабочих дней, с момента получения соответствующей претензии от Покупателя;

Ремонт и замена производится по месту нахождения сервисного центра:

Россия,

141310

Московская область,

г. Сергиев Посад,

пр-т. Красной Армии,

д. 212 В,

8 (496) 547-11-68

www.mtppsp.ru

в ином случае все накладные затраты на проведение ремонта ложатся на Покупателя.

13. Свидетельство о приёмке

Станок кругления корешка крышек КПК-300 № _____

изготовлен в соответствии с действующими техническими условиями и признан годным к эксплуатации.

Слесарь-сборщик _____
(подпись) (Ф.И.О.)

Представитель ОТК

М.П. _____
(подпись) (Ф.И.О.)

Дата продажи _____
(месяц, год)