



ООО МТП ПОЛИГРАФ

МАШИНА ПРОКЛЕЙКИ ШИТОГО КОРЕШКА БЛОКА

МЗС-2

**ПАСПОРТ
И
ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ**

Россия

Машина проклейки шитого корешка блока МЗС-2

Серийный номер: _____

Год изготовления: _____

1. Назначение.....	2
2. Общие указания.....	2
3. Технические данные.....	2
4. Требования к помещению.....	2
5. Описание устройства.....	3
6. Подготовка машины к работе.....	6
7. Порядок работы.....	7
8. Профилактическое обслуживание.....	8
9. Указание мер по технике безопасности и производственной санитарии.....	9
10. Упаковка и транспортировка.....	10
11. Гарантийные условия.....	10
12. Свидетельство о приёмке.....	12

1. Назначение

Машина проклейки шитого корешка блока МЗС-2 предназначена для заклейки и сушки корешка сшитых книжных блоков в условиях малотиражного производства. Подача и приемка блоков производятся вручную.

2. 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 9).

3. Технические данные

Минимальная высота книжного блока (длина корешка), мм	140
Минимальная ширина книжного блока, мм	100
Толщина книжного блока, мм	10... 70
Скорость движения книжного блока, мм/сек	35... 60
Обслуживающий персонал, чел.	2
Мощность ламп нагревателей, кВт	4,4
Общая мощность, кВт	4,9
Габариты , мм	2250x750x1100
Масса, кг	210

4. Требования к помещению

В помещении, где устанавливается оборудование, должны быть обеспечены:

– температура воздуха, С	25± 10
– освещенность не менее, люкс	300

В помещении должна быть обеспечена возможность подключения к трехфазной сети переменного тока напряжением 220/380В (+10, -15%), частотой 50 (± 1)Гц,

Помещение должно иметь шину заземления.

5. Описание станка

Машина проклейки шитого корешка блока МЗС-2 состоит из следующих узлов:

1. Остов станка

Служит базовым элементом для монтажа рабочих узлов. На Остове монтируются следующие узлы: Ленточный транспортер, Клеевой аппарат, Сушильная секция, Секция охлаждения, Базировочный и Приемный столы, Шкаф управления

2. Ленточный транспортер

Предназначен для перемещения блока над технологическими секциями корешком вниз, при котором блок проклеивается по корешку, сушится кварцевыми лампами, охлаждается блоком вентиляторов и выводится на приемный стол.

3. Клеевой аппарат

Предназначен для нанесения клея на корешок блока в необходимом количестве и с требуемой равномерностью, втирание и сьем излишков клея.

4. Сушильная секция

Предназначена для сушки нанесенного клея

5. Секция охлаждения

Предназначена для дальнейшей сушки и охлаждения корешка блока.

6. Базировочный стол

Предназначен для установки корешка блока на строго определенном уровне перед его зажимом ленточным транспортером.

7. Приемный стол

Предназначен для приемки и предварительной укладки блоков.

8. Шкаф управления

Предназначен для монтажа электрической схемы включения и управления станком.

Шкаф управления включает в себя следующие основные стандартные части:

1. Панель электрооборудования
2. Шкаф для установки панели электрооборудования
3. Пульт управления.

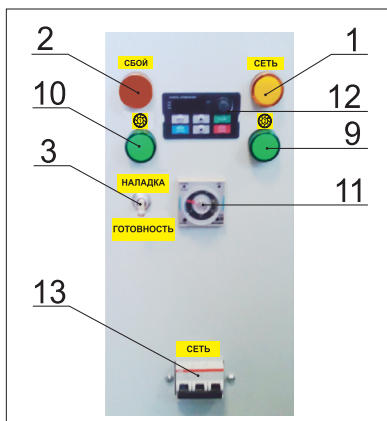


Рис. 1 Пульт управления (вид спереди)

Пульт управления имеет стандартный набор органов управления и элементов индикации:

- 1.1 Индикатор «Сеть» (цвет жёлтый–рис.1 поз. 1).
- 1.2 Индикатор «Сбой» (цвет красный–рис.1 поз.2).
- 1.3 2-х позиционный переключатель режимов работы машины (рис.1 поз.3):
 - 0 – наладочный режим (НАЛАДКА).
 - 1 – автоматический режим работы, в соответствии с управляющими внешними сигналами (ГОТОВНОСТЬ).
- 1.9 Индикатор «Лампа нагрева 1» (цвет зеленый–рис.1 поз.9)
- 1.10 Индикатор «Лампа нагрева 2» (цвет зеленый–рис.1 поз.10).
- 1.11 Таймер (рис.1 поз.11).
- 1.12 Частотный преобразователь (рис.1 поз.12).

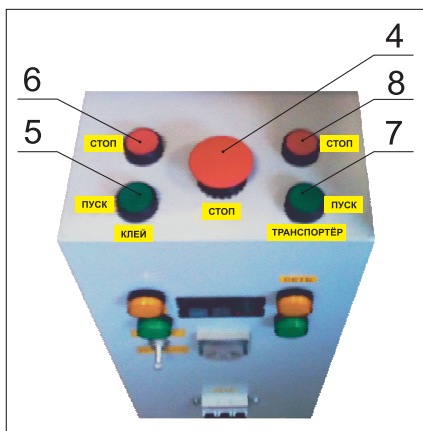


Рис. 2 Пульт управления (вид сверху)

2.4 Кнопка «Стоп» (*грибок красный–рис.2 поз.4*)

2.5 Кнопка включения КЛЕЕВОГО АППАРАТА (*цвет зеленый–рис.2 поз.5*)

2.6 Кнопка выключения КЛЕЕВОГО АППАРАТА (*цвет красный–рис.2 поз.6*)

2.7 Кнопка включения ЛЕНТОЧНОГО ТРАНСПОРТЕРА (*цвет зеленый–рис.2 поз.7*)

2.8 Кнопка выключения ЛЕНТОЧНОГО ТРАНСПОРТЕРА (*цвет красный–рис.2 поз.8*)

Индикатор «Сбой» 1.2 загорается когда книжный блок **неправильно** зажат лентами транспортёра (т.е. съехал вниз), при этом машина отключается. После извлечения блока машина снова готова к работе.

При толщине блока до 30 мм включена одна нагревательная лампа, при большей толщине необходимо включить вторую лампу в электрошкафу (автомат №2).

Частотный преобразователь (рис.1 поз.12) расположен на боку шкафа и управляет скоростью движения транспортёра с помощью встроенного потенциометра.

Частота на индикаторе приблизительно соответствует скорости мм/сек.

6. Подготовка станка к работе и настройка на тираж

Установить машину проклейки шитого корешка блока МЗС-2 в предназначенном для него помещении на прочный пол с ровной и твёрдой поверхностью. Выставить станок по уровню. Установить на Остове станка Базировочный и Приёмный столы.

При подключении электропитания станка проверить правильность направления движения ленты транспортера (по стрелке).

Предварительную настройку на тираж рекомендуется производить на не заправленной клеем оборуодании.

Приготовленный для проклейки книжный блок установить ровно на базировочный стол. Вращением маховичка, зажать блок между лентами транспортера с усилием достаточным для надежной фиксации блока. Освободить блок, повернув маховичок на два оборота назад, после чего повернуть маховичек на два оборота вперед.

Переключатель режимов работы машины **1.3** переключить в наладочный режим 0.

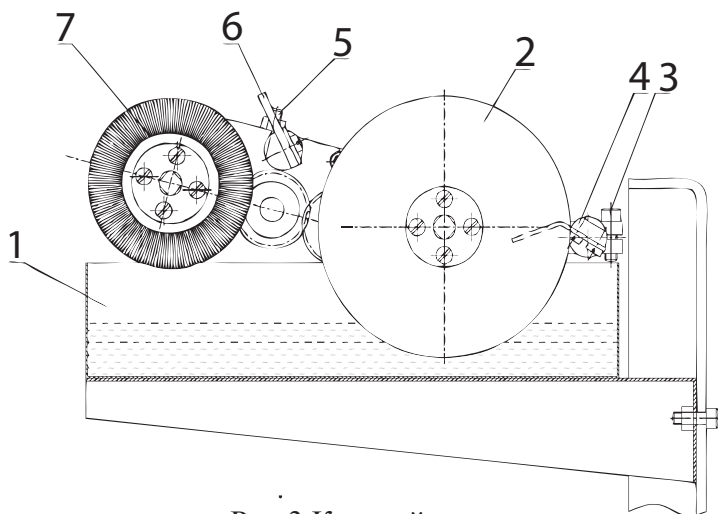


Рис.3 Клеевой аппарат

Залить клей в ванну **3.1** клеевого аппарата на уровень 15мм выше нижней точки подающего валика **3.2**. Включите клеевой аппарат нажав кнопку **2.5**.

Ослабьте винт **3.3**, и поворачивая ракель **3.4** установите минимальное количество клея на подающем валике. Резиновый скребок **3.6** снимает излишек клея на корешке блока и втирает клей между фальцами тетрадей. Регулируется при ослаблении гайки **3.5**. Щетка **3.7** дополнительно растирает клей на корешке блока.

Не допускается выключение клеевого аппарата на время более 5 минут во избежание засыхания клея на валиках.

Окончательная настройка на тираж производится в процессе работы.

7. Порядок работы

Переключатель **1.3** режимов работы машины переключить в рабочий режим **I (ГОТОВНОСТЬ)**.

Включить кнопкой **2.5** клеевой аппарат и вентиляторы охлаждения блока. Потенциометром на частотном преобразователе **1.12** установить максимальную скорость от 35мм/сек (Гц) до 60мм/сек (Гц) движения ленточного транспортера.

После прохождения цикла клей на корешке блока должен быть подсушен (не мазаться). Последующая сушка перед пресовкой корешка производится при комнатной температуре.

Установить блок корешком на базировочный стол и подать его вперед до захвата лентами транспортера. При прохождении блока через клеевой аппарат по сигналу оптического датчика включатся лампы и вентиляторы охлаждения ламп. Пропустить несколько блоков и проконтролируйте качество проклейки. После прохождения последнего блока лампы выключатся автоматически через интервал времени установленный таймером **1.11**.

Рекомендуемые операции в случае следующих неисправностей:

1. Недостаточное или избыточное нанесение клея на корешок блока.

Отрегулировать толщину слоя клея ракелем 3.4 и положение скребка 3.6.

2. На выходе слой клея недостаточно просушен.

Уменьшить скорость движения транспортера.

3. **Внимание! При аварийной остановке транспортера лампы необходимо выключить, т.к. это может привести к повреждению зубчатого ремня.**

После окончания работы, клеевой аппарат следует промыть теплой водой, удалив с деталей, контактирующих с клеем, его остатки.

Для этой цели ванна 3.1 выполнена быстросъемной.

Ванна снимается вместе с подающим валиком 3.2 или по пазам вниз. Что бы снять подающий валик 3.2 и щетку 3.7 необходимо открутить винты на их осях.

8. Профилактическое обслуживание

Регулярно, не реже одного раза в смену, чистите станок от пыли, грязи и остатков клея.

Ежедневно протирать оптические датчики от пыли

Ежемесячно смазывать шестерни клеевого аппарата консистентной смазкой.

Каждые 6 месяцев: проверять натяжение цепей транспортера. Регулировать натяжными винтами.

Зубчатый ремень (Habasit ZS-T10S0144 В=75 х L=3100) в процессе работы может незначительно растягиваться, в этом случае его необходимо подтянуть.

Редукторы и подшипники машины имеют смазку, рассчитанную на весь срок эксплуатации без ее замены.

9. Указание мер по технике безопасности и производственной санитарии

9.1. К работе на оборудовании допускаются лица прошедшие инструктаж по технике безопасности согласно типовой отраслевой инструкции по технике безопасности.

9.2. Не допускайте к работе лиц, не прошедших инструктаж по безопасным методам работы на данном оборудовании.

9.3. Соблюдайте общие правила техники безопасности и противопожарной техники, действующие на данном полиграфическом предприятии.

9.4. Производите эксплуатацию электрооборудования в соответствии с «Правилами технической эксплуатации электроустановок потребителей» и «Правилами техники безопасности при эксплуатации электроустановок потребителей».

Все исправления повреждений электрооборудования, его чистка и ремонт должны выполняться только специалистом электромонтером.

9.5. Для питания оборудования используйте сеть с глухозаземленной нейтралью. Станок занулить, соединив нейтраль с корпусом у главного сетевого выключателя.

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

9.7. Все работы с профилактическим обслуживанием и ремонтом должны производиться при полностью отключенным от сети оборудованием.

9.8. Оборудование должно эксплуатироваться в помещении, удовлетворяющем требованиям раздела 4 настоящей инструкции.

9.9. Во время работы оборудования нельзя трогать руками вращающиеся части.

9.10. Запрещается смывать валик с применением тряпок при включенном оборудовании.

9.11. Запрещается оставлять на оборудовании инструмент, масленки, тряпки и др. посторонние предметы.

10. Упаковка и транспортировка

Станок поставляется на палете упакованным в упаковочную пленку.

Упакованный станок может перевозиться железнодорожным, автомобильным и водным транспортом.

При транспортировании и хранении должны выполняться правила пожарной безопасности.

ВНИМАНИЕ! Упаковка станка не предусматривает хранение станка вне закрытого помещения.

11. 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 **Habasit ZS-T10S0144 B=75 x L=3100**,
 - лампы кварцевые галогенные **КГТ-220-2200** (срок службы 2000 часов)

частотный преобразователь **INNOVERT** (должен обслуживаться в соответствии с требованиями производителя, инструкция прилагается)

щётки,
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.

12. Свидетельство о приёмке

Машина проклейки шитого корешка блока МЗС-2 № _____
изготовлена в соответствии с действующими техническими условиями и
признана годной к эксплуатации.

Слесарь-сборщик _____
(подпись)

(Ф.И.О.)

Представитель ОТК

М.П. _____
(подпись)

(Ф.И.О.)

Дата продажи _____

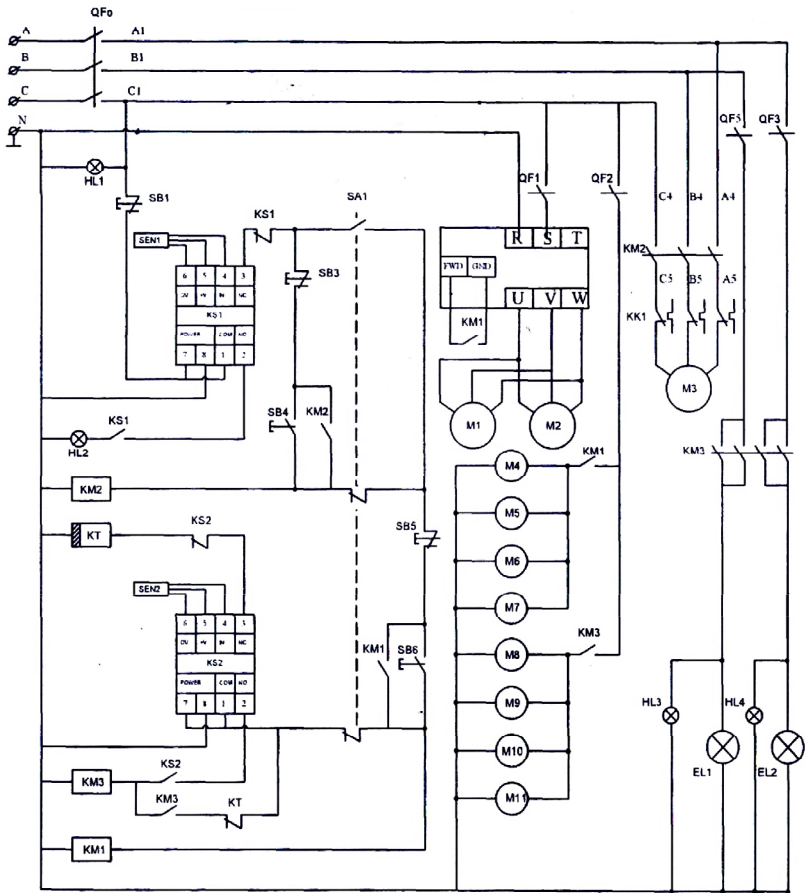


Схема электрическая принципиальная МЗС-2 (380В).

