



**ООО МТП ПОЛИГРАФ**

**ЛИСТОВАЯ**

**КЛЕЕМАЗАЛЬНАЯ МАШИНА**

**КМ-40Г(Х)**

**КМ-60Г(Х)**

**КМ-80Г(Х)**

ПАСПОРТ И ИНСТРУКЦИЯ  
ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Россия

Клеемазальная машина КМ-40 Г(X)

КМ-60 Г(X)

КМ-80 Г(X)

Серийный номер: \_\_\_\_\_

Год изготовления: \_\_\_\_\_

1. Введение.....	2
2. Назначение.....	2
3. Общие указания.....	2
4. Технические данные.....	2
5. Требования к помещению.....	3
6. Описание устройства.....	3
7. Подготовка машины к работе и настройка на тираж.....	5
8. Порядок работы.....	6
9. Профилактическое обслуживание.....	8
10. Указание мер по технике безопасности и производственной санитарии.....	8
11. Упаковка и транспортирование.....	9
12. Гарантийные обязательства.....	9
13. Свидетельство о приёме.....	11

## 1. Введение

Техническое описание и инструкция по эксплуатации содержит сведения по регулировке, правилам эксплуатации и техническому обслуживанию станка «Клеемазальная машина КМ-40 Г(Х); КМ-60 Г(Х); КМ-80 Г(Х)», в дальнейшем станок.

## 2. Назначение

Машина предназначена для сплошного нанесения клея на одну сторону листа бумаги, картона и всех видов полужёстких материалов, идущих на покрытие переплётных крышек, детской книжки, папок, тетрадей, блокнотов и других изделий.

Область применения машины - типографии малой и средней мощности, фабрики беловых товаров, картонажные производства и т. п.

## 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 10).

## 4. Технические данные

Наименование продукции, получаемой с машины	Односторонне проклеенные листы материала
Максимальная ширина проклейки, мм	400 / 600 / 800
Обрабатываемые материалы:	
Бумаги	от 60 до 240 г/м <sup>2</sup>
Картон коробочный переплётный толщиной от 0,5 мм до 4 мм;	
Материал переплётный типа бумвинил, коленкор, ледерин и т. п.	
Применяемые клеи:	
Горячие	Низковязкие клеи типов галерта, животные, спецклеи для переплётных крышек и т. п.
<b>Рекомендуем использовать клей «БРИКОЛ» производства «КЛЕЙЖЕЛАТИНПРОМ».</b>	

Холодные Низковязкие клеи типа ПВАД, КМЦ, латекс, декстрин другие составы на водной основе.

Скорость проклейки, м /сек	0,2
Температура разогрева клея	0...70°C
Загрузка листов	вручную
Приёмка листов	вручную

Электропитание от 3х фазной сети переменного тока:

напряжение, В	220/380(+10, -15%)
частота, Гц	50±1

Мощность привода, кВт	0,18
Мощность нагрева, кВт	0,8
Габаритные размеры (настоельное исполнение),мм	40 Г(X) / 60 Г(X) / 80 Г(X) 740x700x280 970x700x280 1160x700x280
Масса, не более, кг	48 64 75
Исполнение	настоельное

## 5. Требования к помещению

В помещении, где устанавливается станок, должны быть обеспечены следующие условия:

Температура воздуха, С°	25±10
Относительная влажность, %	45-70
Атмосферное давление, мм.рт.ст.	630-800
Освещенность, не менее, люкс	300

В помещении должна быть обеспечена возможность подключения к 3-фазной сети переменного тока напряжением 220/380 В (+10, -15%), частотой 50 (±1) Гц.

Помещение должно иметь шину заземления.

## 6. Описание устройства.

После включения привода машины оператор подаёт листовую полуфабрикат с накладного стола 1 (рис. 1) вручную в пару подающих валиков 2.

Подаваемый валиками 2 лист под обводной штангой 3, поступает на клеенаносающий цилиндр 4, за счёт контакта с ним проклеивается и выводится на перья 5, откуда снимается (за переднюю кромку) вручную.

Специально для работы с жестким (толстым) материалом машины КМ-60Г(X) и КМ-80 Г(X) комплектуются съёмным прижимным валиком 22.

Клеенаносящий цилиндр 4 получает клей из вкладыша 6, расположенной в ванне 7, который в свою очередь установлен на специальных направляющих 8, которые позволяют передвигать ванну 7 из нижнего положения в верхнее (рабочее).

Излишки клея с клеенаносящего цилиндра 4 снимаются ракелем 9. Привод цилиндра 4 и валиков 2 осуществляется от мотор-редуктора 10 через систему шестерён.

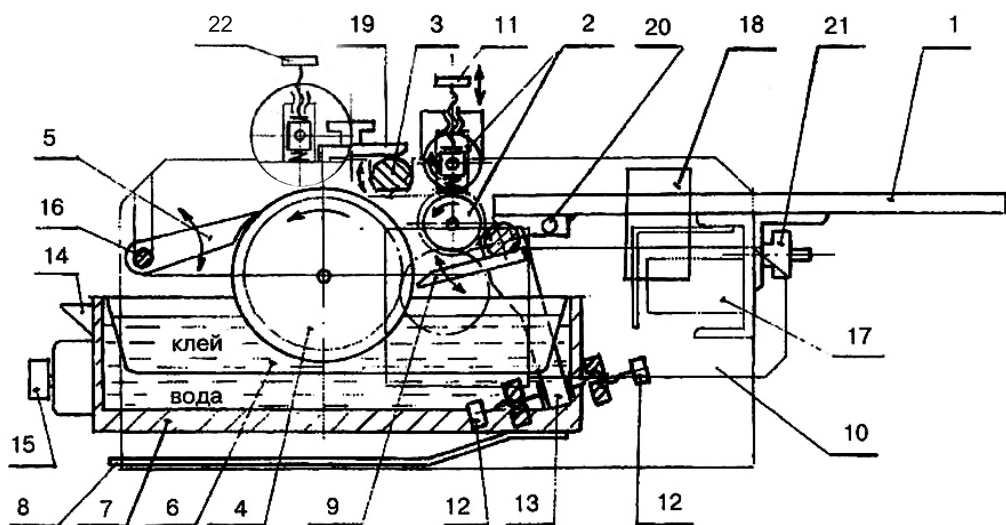


Рис. 1. Схема машины

## 7. Подготовка машины к работе и настройка на тираж.

7.1 Установить машину в предназначенном для неё помещении на прочный стол.

Заземлить станок и подключить к электросети, обеспечив правильное направление вращения.

**Правильность подключения определяется следующим образом:** после включения вводного автомата **18** клеенаносящий цилиндр **3** должен вращаться вперёд, т.е. в направлении подачи листа. В том случае, если машина вращается в обратном направлении, необходимо изменить направление вращения путем перефазировки в питающей розетке или вилке.

### 7.2 Настройка на тираж

Вращением винтов **11** выставить зазор между подающими валиками **2** на толщину продукции по полоскам-образцам. Валики должны гарантированно зафиксировать подаваемый лист. Регулировку валиков **2** производить при значительных колебаниях в толщине продукции, напр., бумага - картон.

Установить небольшой зазор (порядка 0.5 мм) между ракелем **9** и цилиндром **4** посредством вращения упорных болтов **12**. При этом рычаг **13** должен находиться в нижнем положении между болтами **12**. По окончании установки зазора рычаг **13** следует плотно зафиксировать с 2-х сторон болтами **12**.

Залить в ванну **7** через отверстие водоуказателя **14** воду. Её следует заливать до тех пор, пока уровень воды не заполнит почти всю полость водоуказателя.

Залить (загрузить) клей во вкладыш (ванну) **6**. Установив ванну **7** в верхнее рабочее положение, включить нагрев ванны, задав терморегулятором **15** температуру воды порядка 80° С. Сдвижкой вдоль штанги **16** расположить симметрично по отношению к листу съёмные перья **5** и опустить их на цилиндр **4**. Рекомендуется использования всего комплекта перьев.

**При работе с холодными клеями воду в ванну **7** не заливать, нагрев не включать, установив терморегулятором **15** температуру 0°С и выключить автомат нагрева **17**.**

## 8. Порядок работы

При работе с холодными клеями после наладки машины по п. 7 включить привод машины с помощью автоматического выключателя 18. Подающие валики 2 и клеенаносящий цилиндр 4 начнут вращение.

При работе с горячими клеями привод машины следует включать после того, как клей во вкладыше 6 разогреется и своим теплом прогреет клеенаносящий цилиндр 4. Подать лист в пару подающих валиков 2, а в момент схода передней кромки листа с перьев 5 принять лист и плавно, без ускорений снимать его до момента схода задней кромки листа с перьев.

Визуально проконтролируйте работу машины и качество продукции.

Если лист вспучивается при съёме перьями с цилиндра 4 и на его лицевой стороне у передней кромки появились небольшие капли клея, следует почистить верхние части перьев от натёков и остатков застывшего клея.

Если слой клея больше требуемого — уменьшить зазор между цилиндром 4 и ракелем 9; меньше требуемого - увеличить зазор.

Если слой клея лежит неравномерно, с пустотами - уменьшить вязкость клея (добавить воды) с одновременным увеличением его слоя на цилиндре 4.

**Внимание.** Не следует выключать привод заправленной клеем машины более чем на 15 мин.

После окончания работы, если это необходимо при использовании данного типа клея, машину следует промыть *тёплой водой*, удалив с деталей, контактирующих с клеем, его остатки.

Для этой цели ванна 6 и перья 5 выполнены быстросъёмными. Ракель 9 при промывке следует отвести от цилиндра 4, повернув рычаг 13 против часовой стрелки (предварительно освободив его от контакта с болтами 12).

Кроме этого для удобства обслуживания можно снять с машины обводную штангу 3 (с помощью винтов с прижимами 19) и накладной стол 1, освободив его от крепления к пальцам 20 с помощью гайки 21.

Если используемый тип клея позволяет не смывать машину, то есть застывшие остатки клея расплавляются при очередной работе на машине, то по окончании работы ванну 7 не следует передвигать в нижнее положение.

Мы рекомендуем использовать клей «БРИКОЛ» - горячий клей для кашировки и твёрдопереплётных крышек.

Желатиновый клей «Брикол», это современный клеящий состав российского производства с инновационной формулой. Непосредственным производителем этого клея является компания ООО «КЛЕЙЖЕЛАТИНПРОМ», входящая в группу компаний КЛЕЙЖЕЛАТИН.



<http://www.kleyjelatin.ru>

Принципиальная электрическая схема машины представлена на рис. 2

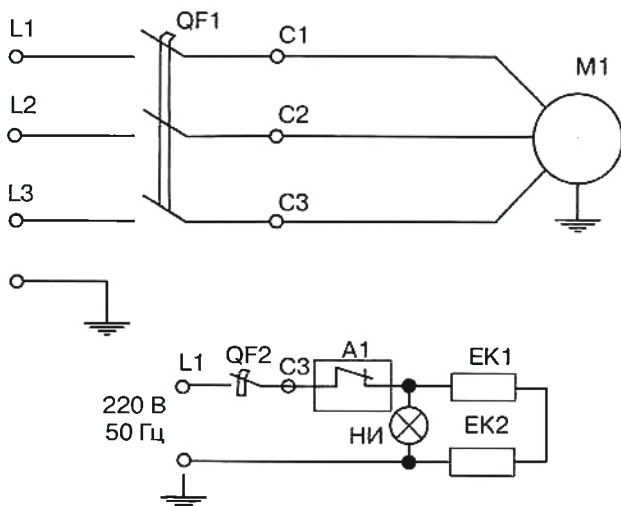


Рис. 2. Схема электрическая принципиальная КМ-40Г(Х) / 60Г(Х) / 80Г(Х) (380 В)



## 9. Профилактическое обслуживание

Регулярно не реже одного раза в смену чистить машину от пыли, грязи и остатков клея.

### 10. Указание мер по технике безопасности и производственной санитарии

10.1. К работе на машине допускаются лица прошедшие инструктаж по технике безопасности согласно типовой отраслевой инструкции по технике безопасности.

10.2. Не допускайте к работе лиц, не прошедших инструктаж по безопасным методам работы на данной машине.

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

10.4. 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.

10.5. Для питания машины используйте сеть с глухозаземлённой нейтралью.

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

10.7. Все работы с профилактическим обслуживанием и ремонтом должны производиться при полностью отключенной от сети машине.

10.8. Машина должна эксплуатироваться в помещении, удовлетворяющем требованиям раздела 5 настоящей инструкции.

10.9. **Во время работы машины нельзя трогать руками вращающиеся валики.**

10.10. **Категорически запрещается промывать, чистить клеевые валики с применением тряпок при вращении валов, т.к. попадание посторонних предметов между валами приведёт к их повреждению.**

10.11. **Запрещается удалять остатки клея с валов механическим способом (с помощью ножей, скребков и т.д.), т.к. это приведёт к их повреждению.**

**10.12. Запрещается оставлять на машине инструмент, маслѐнки, тряпки и др. посторонние предметы. Попадание посторонних предметов при работе между валами может привести к их порче (биению), что не является гарантийным случаем!**

### **11. Упаковка и транспортирование.**

Устройство поставляется на паллете. Упаковано в плѐнку. Упакованное устройство может перевозиться железнодорожным, автомобильным и водным транспортом.

При транспортировании и хранении должны выполняться правила пожарной безопасности.

**ВНИМАНИЕ!** Упаковка машины 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,  
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.mtsp.ru](http://www.mtsp.ru)

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

### 13. Свидетельство о приёмке

Клеемазальная машина КМ-40Г (X) № \_\_\_\_\_

КМ-60Г (X) № \_\_\_\_\_

КМ-80Г (X) № \_\_\_\_\_

изготовлена 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)