

**Станок для изготовления  
крышек твердого переплета  
SK-950LEZ**



**Руководство пользователя**

## Содержание

Назначение и состав устройства .....	3
Технические характеристики.....	3
Основные части.....	3
Узел нанесения клея.....	4
Монтажный стол .....	7
Узел припрессовки.....	8
Электрическая схема .....	9

### Требования безопасности

**Установку, подготовку, подключение и техническое обслуживание устройства должны выполнять соответствующие специалисты, имеющие допуск к данной работе.**

**К работе на данном устройстве должны допускаться лица старше 18 лет, прошедшие обучение и инструктаж.**

**Перед началом работы внимательно ознакомьтесь с данным руководством.**

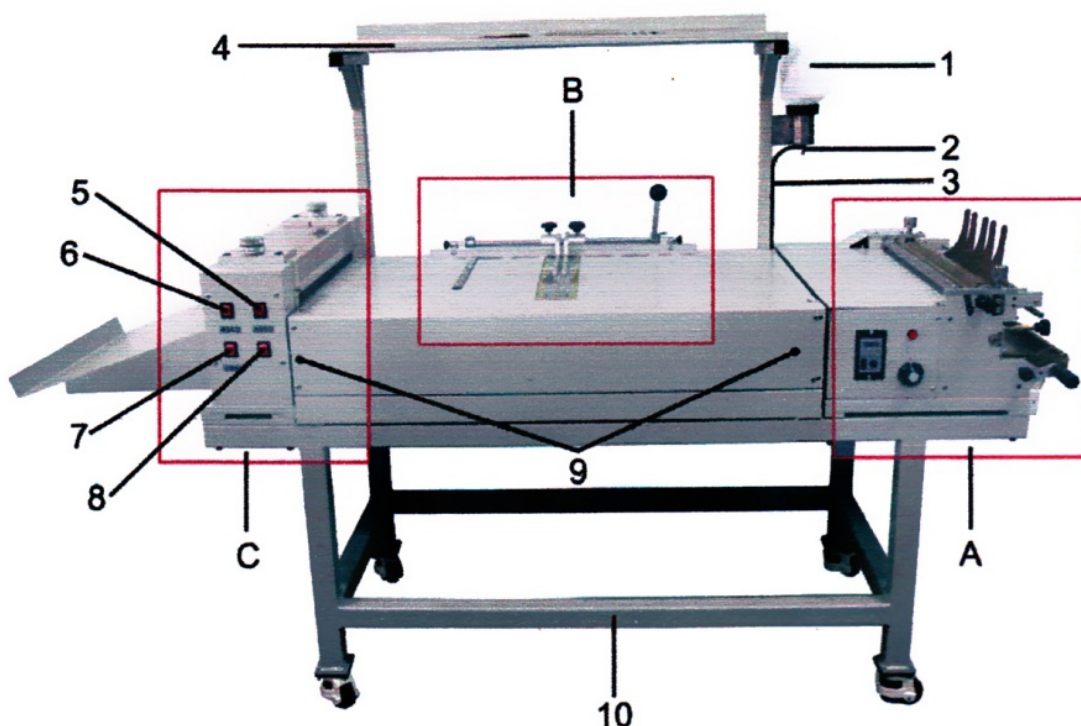
## Назначение и состав устройства

Устройство предназначено для изготовления крышек книг с твердым переплетом. Устройство состоит из блока нанесения клея, монтажного стола с пневматическим присосом, разметкой и подсветкой, а также блока припрессовки. На тыльной стороне столешницы есть приспособление для точной укладки картонок.

## Технические характеристики

Модель	SK-950LEZ
Размер рабочего стола, мм	980x466
Толщина материала крышки, мм	0,5-6
Макс. формат готового изделия	A3
Электропитание	220V/50Гц
Масса, кг	265
Габариты (LxВxH), мм	1710x850x1450

## Основные части



A: Узел нанесения клея

B: Монтажный стол

C: Узел припрессовки

1. Емкость с водой

6. Кнопка припрессовки

2. Клапан

7. Кнопка пневмоприсоса

3. Водяная магистраль

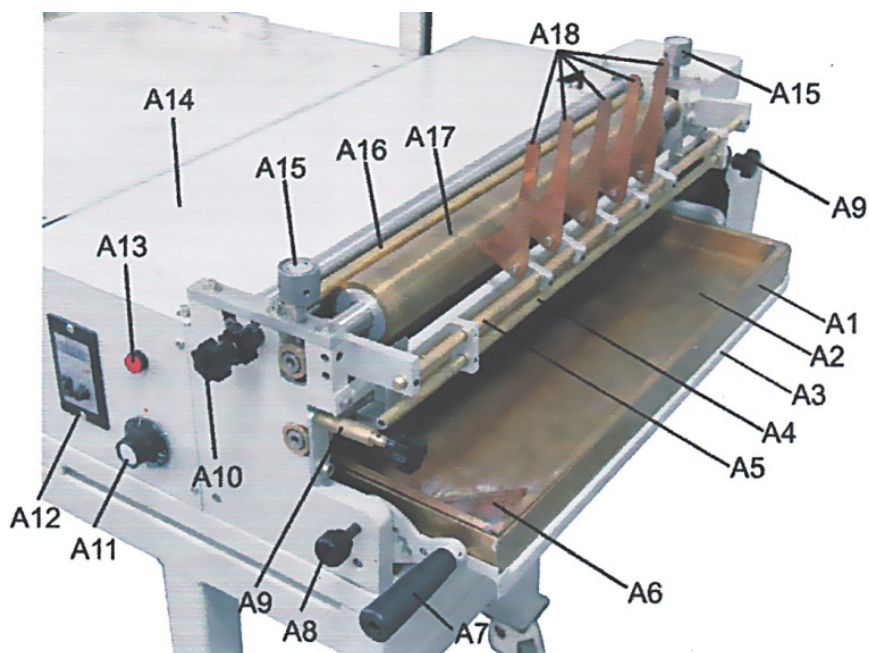
8. Кнопка подсветки

4. Верхний стол

9. Регуляторы узла обжима

5. Кнопка обжима краев крышки

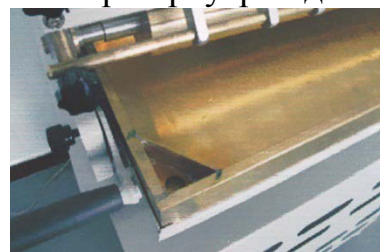
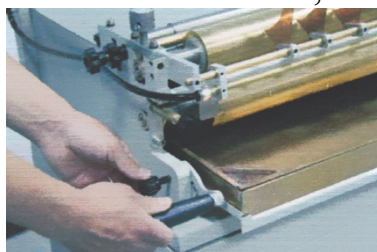
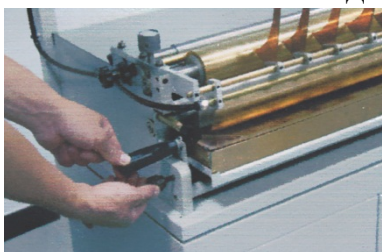
## Узел нанесения клея



- |                                |                                      |
|--------------------------------|--------------------------------------|
| A1. Резервуар для воды         | A10. Регулятор зазора                |
| A2. Клеевая ванна              | A11. Терморегулятор                  |
| A3. Основание                  | A12. Регулятор скорости              |
| A4. Доливная трубка            | A13. Индикатор нагрева               |
| A5. Ось сепараторов            | A14. Защитный кожух                  |
| A6. Отверстие для заливки воды | A15. Регулятор толщины клеевого слоя |
| A7. Ручка резервуара           | A16. Прижимной вал                   |
| A8. Фиксатор резервуара        | A17. Дозирующий вал                  |
| A9. Ось клеевого вала          | A18. Сепараторы                      |

### Порядок работы

1. Ослабьте фиксатор A8, и при помощи ручки A7, выдвиньте вперед резервуар для воды.
2. Подключите нагревательный элемент к разъему питания.
3. Залейте в резервуар достаточное количество воды (примерно до середины углубления). Во избежание повреждения нагревательного элемента никогда не включайте питание, не заполнив резервуар водой.

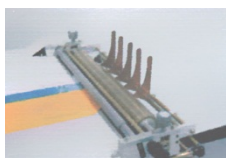
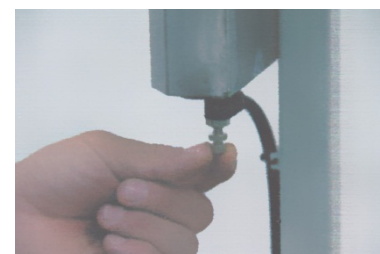
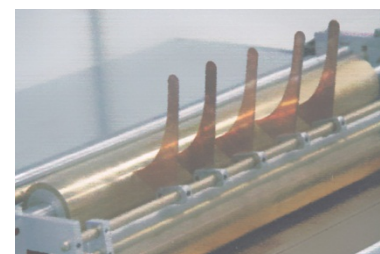
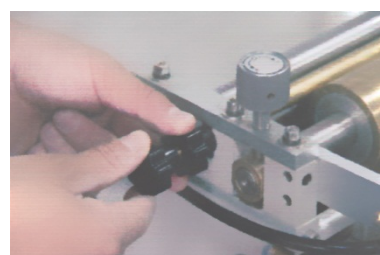
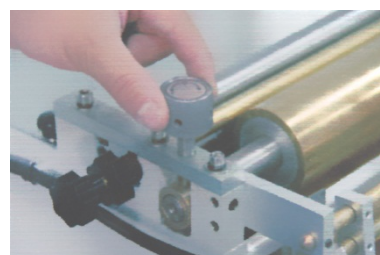
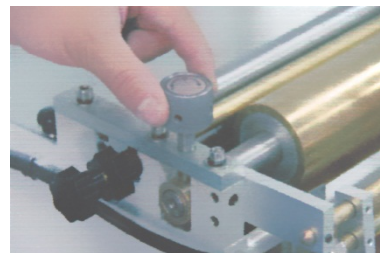


4. Заполните клеем клеевую ванну.
5. При помощи терморегулятора установите необходимую температуру нагрева (55~65°C). По достижении заданной температуры индикатор нагрева погаснет. При использовании жидкого синтетического клея нагрев обычно не включается.



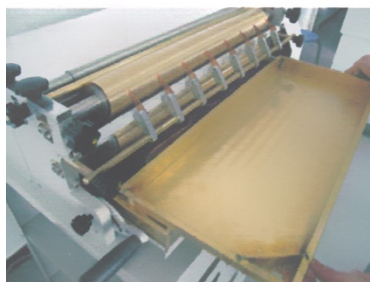
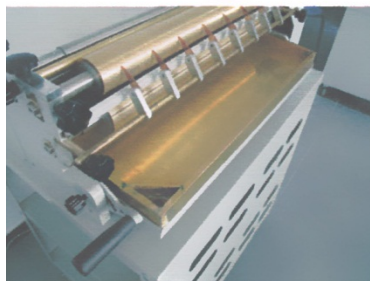
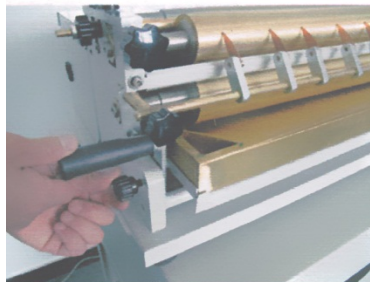
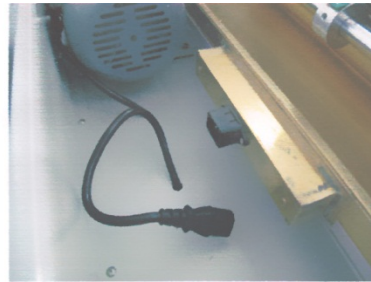


6. После того как клей расплавится, при помощи ручки A7 поднимите резервуар с водой и клеевую ванну вверх, чтобы клеевой вал погрузился в клей на 3~4 мм.
7. Включите вращение валов и отрегулируйте скорость при помощи блока управления двигателем.
8. При помощи регуляторов A15 настройте зазор между клеевым и дозирующим валом, от которого зависит толщина клеевого слоя.
9. При помощи регулятора A10 настройте зазор между дозирующим и прижимным валом, соответствующий толщине бумаги, но не меньше толщины клеевого слоя.
10. Установите сепараторы листов в вертикальное положение, так чтобы их гребень прилегал к поверхности дозирующего вала.
11. В процессе работы разбавляйте клей небольшим количеством воды из специальной емкости для поддержания необходимой вязкости. Следите за уровнем воды в резервуаре.
12. Процедура нанесения клея представлена на следующих иллюстрациях.



## **Обслуживание и уход**

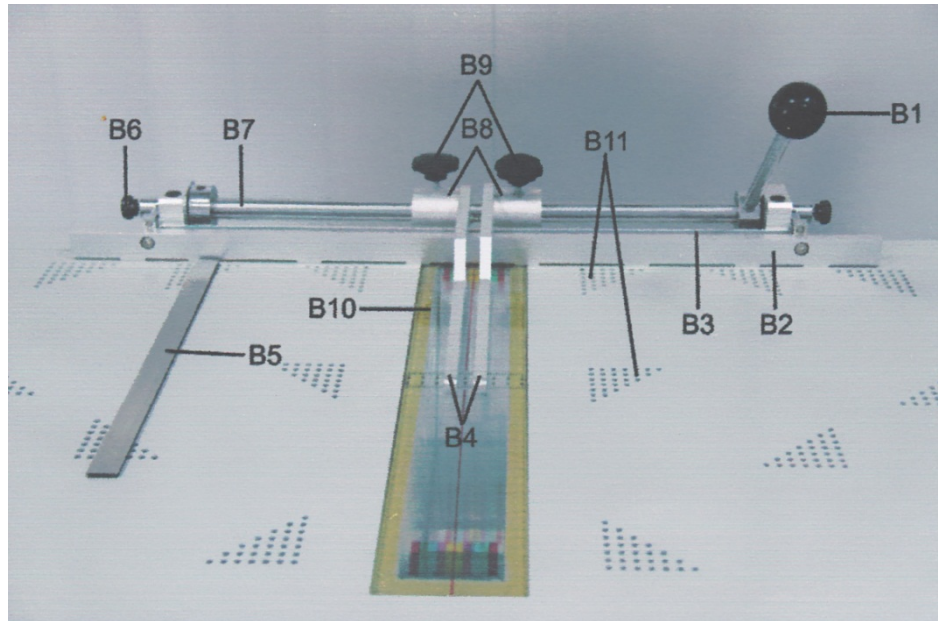
1. Содержите машину в чистоте, регулярно очищайте ее от пыли и грязи.
2. В конце каждой смены очищайте клеевые валы от остатков клея.
3. Для уменьшения износа частей оборудования необходимо регулярно смазывать шейки валов консистентной смазкой. Также необходимо нанести консистентную смазку на шестерни и цепь привода валов.
4. Процедура извлечения клеевой ванны и водяного резервуара показана на иллюстрациях.



5. Запрещается работать в свободной одежде, шарфах, галстуках, украшениях, которые могут попасть между валами машины. Длинные волосы необходимо убирать под головной убор.
6. Во избежание повреждения валов не допускайте попадания твердых предметов в машину.
7. Отключайте машину от источника питания при проведении чистки и обслуживания.



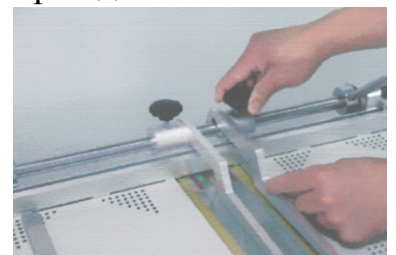
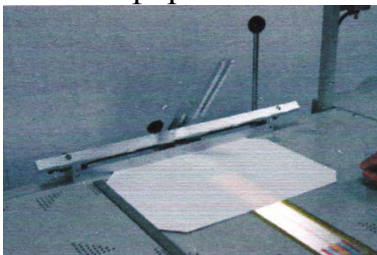
## Монтажный стол



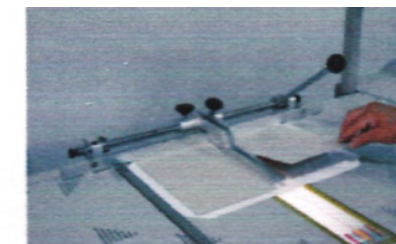
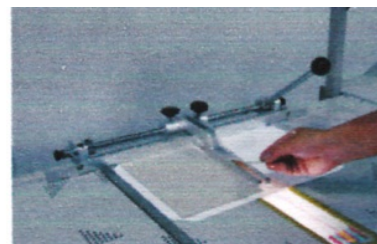
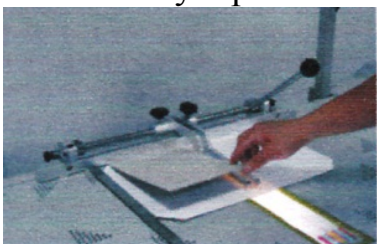
B1.	Ручка	B7.	Ось
B2.	Прижимная планка	B8.	Втулки
B3.	Задний упор	B9.	Фиксаторы упоров для отстава
B4.	Упоры для отстава	B10.	Окно с подсветкой
B5.	Боковой упор	B11.	Отверстия пневмоприсоса
B6.	Фиксатор заднего упора		

### Порядок работы

1. Возьмите чистый лист покровного материала, положите на рабочий стол и установите положение бокового и заднего упора в соответствии с форматом листа. Отрегулируйте положение упоров для отстава.

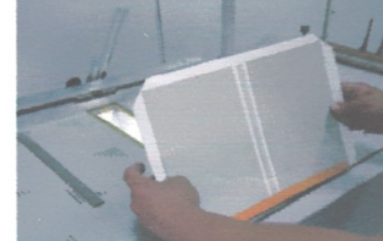
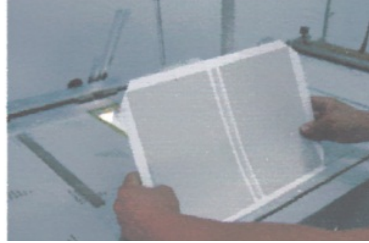


2. Положите промазанный клеем покровный материал переплетной крышки на рабочий стол и опустите ручку B1.
3. Положите сторонки и отстав на лист покровного материала, прижимая их к упорам B4 и B2.

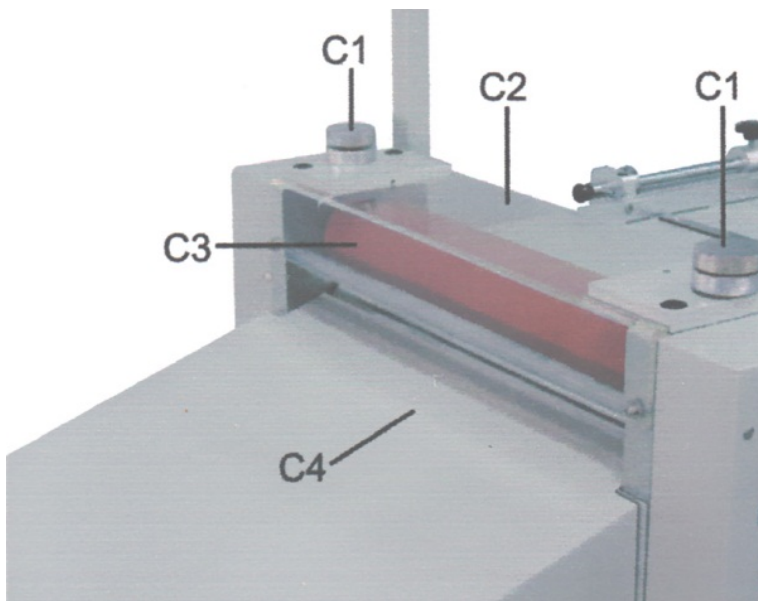


4. Поднимите ручку B1, подвиньте к себе заготовку переплетной крышки и загните внутрь края покровного материала.

5. Поочередно обработайте края переплетной крышки в обжимном устройстве. Сначала обрабатываются длинные стороны. Помещать крышку в слот обжимного устройства нужно по центру, там расположены элементы управления обжимными валиками. Валики захватят и обожмут край переплетной крышки, после чего вытолкнут ее обратно.



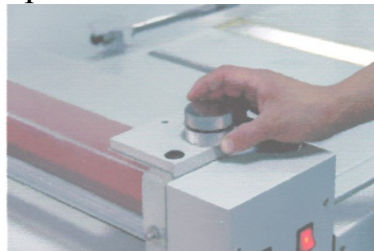
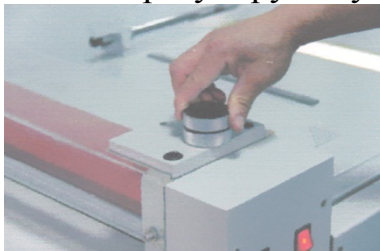
### Узел припрессовки



- C1. Регулятор прижима
- C2. Защитный кожух
- C3. Прижимной вал
- C4. Приемный стол

### Порядок работы

1. Отрегулируйте усилие прижима.



2. Произведите окончательную обработку переплетной крышки, пропустив ее между валами припрессовочного устройства.

