

Клеемазальная двухвалковая машина 2КМ-40 Г (X)

2КМ-60 Г (X)

2КМ-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.....	10
13. Свидетельство о приёме.....	12

1. Введение

Техническое описание и инструкция по эксплуатации содержит сведения по регулировке, правилам эксплуатации и техническому обслуживанию станка «Клеемазальная двухвалковая машина 2КМ-40Г(X) / 60Г(X) / 80Г(X)», 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 ²
Картон коробочный переплётный толщиной до 0,5 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.
Рекомендуем использовать клей «БРИКОЛ» производства «КЛЕЙЖЕЛАТИНПРОМ».	

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

Скорость проклейки, м /сек	0,2
Температура разогрева клея	0...90°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	2КМ-40 ГХ) / 60 ГХ) / 80 ГХ) 730x620x370 930x620x370 1080x620x370
Масса, не более, кг	64 70 85
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) под обводной штангой 2 на клеенаносящий цилиндр 3, за счёт контакта с ним проклеивается и выводится на перья 5, откуда снимается (за переднюю кромку) вручную.

Клеенаносящий цилиндр 3 получает клей от подающего валика 4 из вкладыша 7, расположенного в ванне 8, которая в свою

очередь установлена в устройстве подъёма ванны **9**, которое позволяет передвигать ванну **8** из нижнего положения в верхнее (рабочее).

Толщина слоя клея регулируется зазором между клеенаносящим цилиндром **3** и подающим валиком **4** винтами **6**. Привод цилиндра и валиков осуществляется от мотор-редуктора через систему шестерён.

Рис. 1

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.

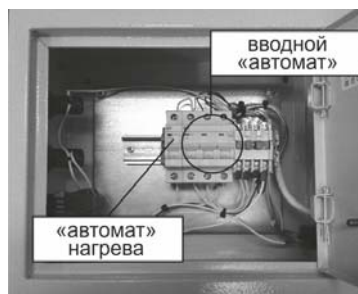
Правильность подключения определяется следующим образом: после включения вводного автомата 11 клеенаносящий цилиндр 3 должен вращаться вперёд, т.е. в направлении подачи листа. В том случае, если машина вращается в обратном направлении, необходимо изменить направление вращения путем перефазировки в питающей розетке или вилке.

7.2 Настройка на тираж

Винтами 10 отрегулировать положение обводной штанги 2, чтобы проходящий лист равномерно прижимался к клеенаносящему цилиндру 3. Установить небольшой зазор (порядка 0.5 мм) между подающим валиком 4 и клеенаносящим цилиндром 3, посредством вращения упорных винтов 6. Залить в ванну 8 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 (лоток) 7. Установить ванну 8 в верхнее рабочее положение, для чего поднять рычаги 16 вверх и установить его в фиксаторы 17. В электрическом шкафу под столом 1 включить вводной «автомат» 11 и «автомат» нагрева ванны 12 (рис. 2).

Далее выключателем «НАГРЕВ» 20 включить тэн для нагрева воды в ванне 8, задав терморегулятором 13 температуру порядка 80° С. Сдвижкой вдоль штанги 15 расположить симметрично по



отношению к листу съёмные перья **5**, опустив их на цилиндр **3**.
Рекомендуется использование всего комплекта перьев.

При работе с холодными клеями воду в ванну **8 не заливать и нагрев не включать.**

8.Порядок работы

При работе с холодными клеями после наладки машины по п. 7 включить привод машины с помощью автоматического выключателя **11**. Далее использовать для вращения валов кнопки «ПУСК» и «СТОП», а для включения нагрева ванны выключатель «НАГРЕВ» (рис. 2). Подающий валик **4** и клеенаносящий цилиндр **3** начнут вращение.

При работе с горячими клеями включать привод машины кнопкой «ПУСК» следует только после того, как клей во вкладыше (лотке) **7** разогреется и своим теплом прогреет передаточный валик **4**.

Нельзя включать вращение вала, если он находится в слое засохшего клея! Это может привести к поломке машины.

Подать лист на клеенаносящий цилиндр **3**, 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.

Кнопка «СТОП» служит для отключения вращения клеевого вала.

Визуально проконтролируйте работу машины и качество продукции.

Если лист вспучивается при съёме перьями с цилиндра **3** 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 **3** и валиком **4**; 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.

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>

После окончания работы отмыть машину от пыли, грязи и остатков клея. Если это необходимо при использовании данного типа клея, машину следует промыть теплой водой, удалив с деталей, контактирующих с клеем, его остатки.

Для этой цели лоток **7** и перья **5** выполнены быстросъёмными.

Если застывшие остатки клея расплавляются при очередной работе на машине, то по окончании работы ванну **8** следует опустить в нижнее положение и смыть только подающий валик **4** и клеенаносящий цилиндр **3**.

Принципиальная электрическая схема машины представлена на рис. 2

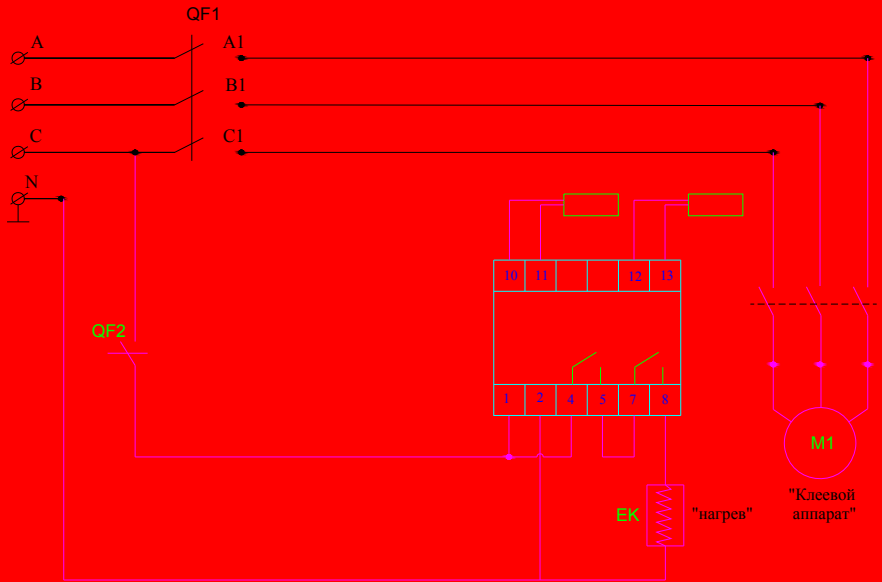


Рис. 2 Схема электрическая принципиальная 2KM-40

Рис. 2 Схема электрическая принципиальная 2KM-40 Г(X) / 60 Г(X) / 80 Г(X) (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, маслёнки, 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 плёнку.

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.mtppsp.ru

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

13. Свидетельство о приёме

Клеемазальная двухвалковая машина 2КМ-40Г (X) № _____

2КМ-60Г (X) № _____

2КМ-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)