



ООО МТП ПОЛИГРАФ

МАШИНА КЛЕЕМАЗАЛЬНАЯ ЛИСТОВАЯ МК-800



**ПАСПОРТ И ИНСТРУКЦИЯ
ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ**

РОССИЯ

МАШИНА КЛЕЕМАЗАЛЬНАЯ ЛИСТОВАЯ МК-800

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.....	8
8. Порядок работы.....	9
9. Профилактическое обслуживание.....	12
10. Указание мер по технике безопасности и производственной санитарии.....	12
11. Упаковка и транспортирование.....	13
12. Гарантийные обязательства.....	13
13. Свидетельство о приёме.....	15

1. Введение

Техническое описание и инструкция по эксплуатации содержит сведения по регулировке, правилам эксплуатации и техническому обслуживанию станка «Машина клеемазальная листовая МК-800», в дальнейшем станок.

2. Назначение

Машина предназначена для односторонней сплошной клеевой промазки листового материала горячими или холодными клеями на водной основе.

Область применения машины - типографии малой и средней мощности, фабрики беловых товаров, картонажные производства, производства коробок 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	до 800
Обрабатываемые материалы:	Бумаги от 60 до 240 г/м ² Картон коробочный переплётный толщиной до 2,5; Материал переплётный типа бумвинил, коленкор, ледерин и т. п.
ПРИМЕНЯЕМЫЕ КЛЕИ:	
Горячие	Низковязкие клеи типов галерта, животные, спец клеи 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	0,3
Температура разогрева клея	0...90°C
Загрузка листов	вручную
Приёмка листов	вручную
Электропитание от 3х фазной сети переменного тока:	
напряжение, В	220 (+10, -15%)
частота, Гц	50±1
Мощность привода, кВт	0,2
Мощность нагрева, кВт	3
Мощность насоса, кВт	0,2
Мощность общая, кВт	3,4
Габаритные размеры (настоельное исполнение) длина x ширина x высота, мм	1650x800x1100
Масса, не более, кг	192
Исполнение	напольное

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 В (+10, -15%), частотой 50 (±1) Гц. **Помещение должно иметь шину заземления.**

6. Описание устройства.

После включения привода машины оператор подаёт листовой полуфабрикат с накладного стола **1.1** (рис.1).

Лист проходит над подающим валом **2.1** (рис. 1), которым направляется на накатной вал **2.2**. За счёт контакта с ним лист проклеивается, снимается перьями **4.1** (рис. 4) и выводится на приёмный стол **4.2**. В зависимости от толщины листа регулируется зазор между накатным

валом **2.1** и подающим валом **2.2** с помощью винта **4.3**.

Клей подаётся насосом **4.4**. (рис. 4) из ванны **1.4** в полость между клеевыми валами с одной стороны, перетекает по валам на другую сторону и стекает по лотку **1.5** обратно в ванну **1.4**. Ванна имеет обогрев с водяной рубашкой и может нагреваться до 90°C. В ванне установлены три отделения, один для клея, два для воды.

Толщина слоя клея регулируется зазором между накатным валом **2.2** и раскатным валом **2.1** с помощью винтов **2.6**. По торцам валов установлены щитки **2.7** и **2.8**, которые не позволяют клею стекать по торцам валов.

Привод валов осуществляется от мотор-редуктора **2.9** через систему шестерён.

Пульт управления (Рис. 3.0) имеет стандартный набор органов управления и индикации:

- 3.1** Индикатор **«Сеть»** (цвет жёлтый).
- 3.2** Кнопка включения нагрева (цвет зелёный).
- 3.3** Панель терморегулятора ОВЕН.
- 3.4** Панель преобразователя частоты (насос).
- 3.5** Панель преобразователя частоты (валы) (Рис. 3.1)
- 3.6** Кнопка **«Стоп валов»** (цвет красный).
- 3.7** Кнопка **«Пуск валов»** (цвет зелёный).
- 3.8** Кнопка **«Пуск насоса»** (цвет зелёный)
- 3.9** Кнопка **«Стоп насоса»** (цвет красный)
- 3.10** Кнопка **«Стоп»** общий (грибок красный)
- 3.11** Кнопка **«Назад»** для промывки валов и удаления застрявшего материала.
- 3.12** Кнопка для откачки воды или клея обратно в бак

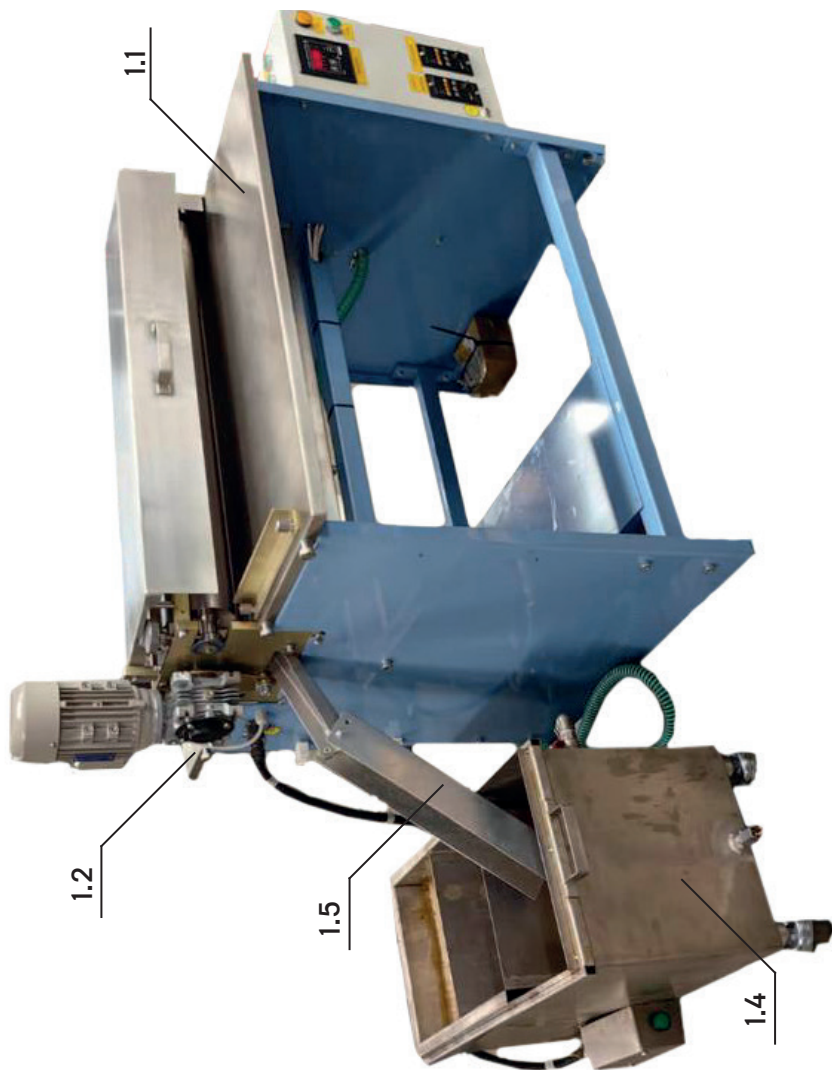


Рис. 1 / Общий вид



Рис. 2 / Клеевой аппарат

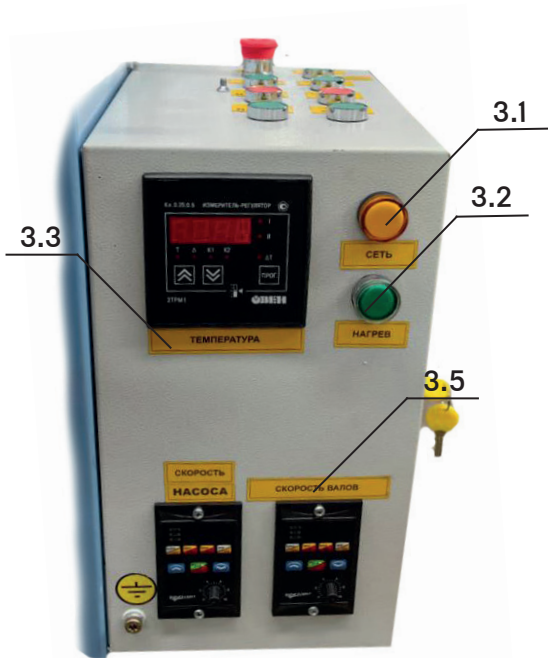


Рис. 3.0 / Панель управления

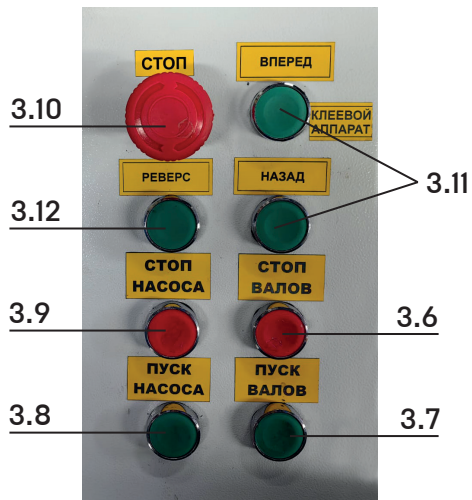


Рис. 3.1

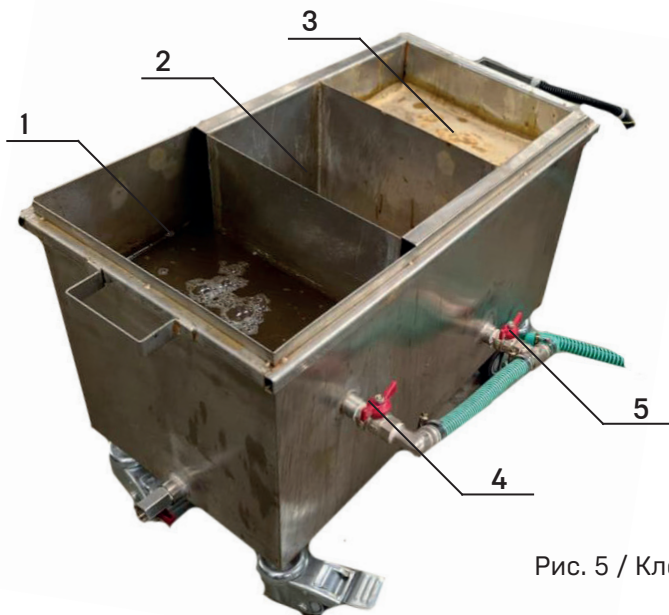


Рис. 5 / Клеевая ванна

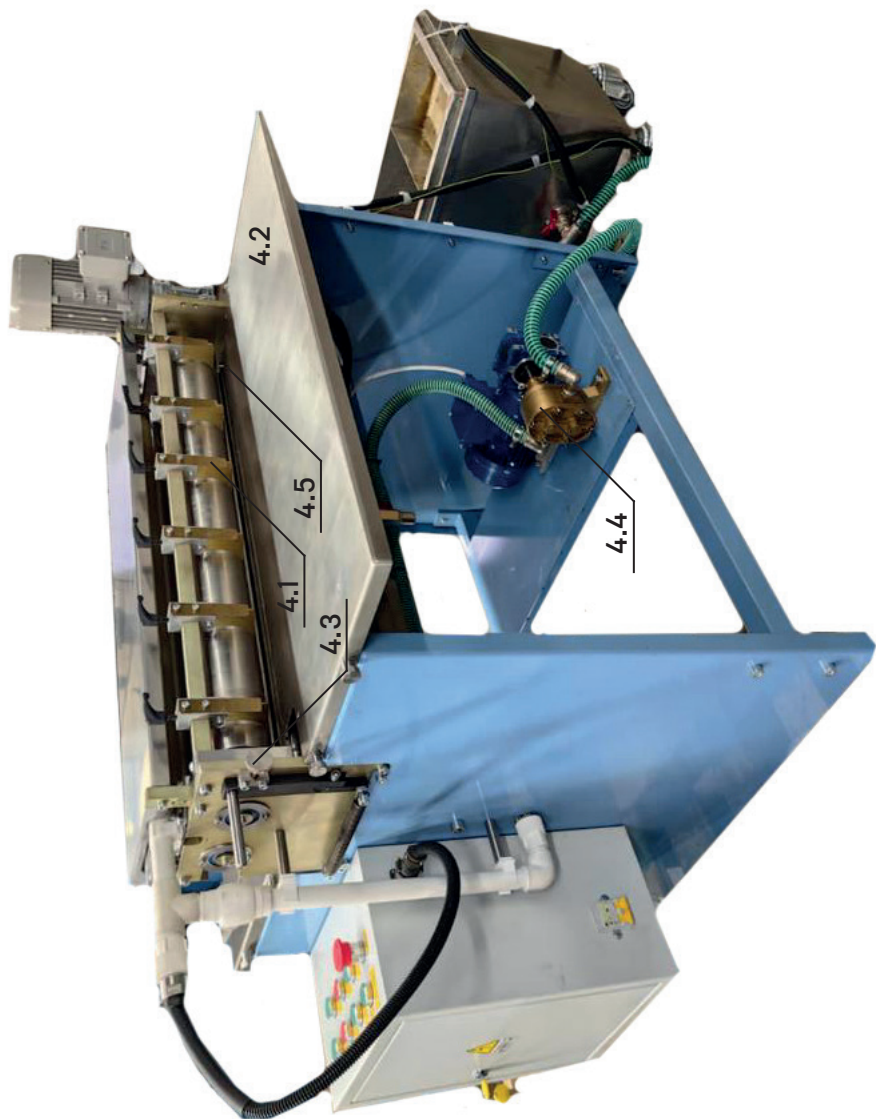


Рис. 4

7. Подготовка машины к работе и настройка на тираж.

7.1 Установить машину в предназначенном для неё помещении.

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

Правильность подключения определяется следующим образом: после включения вводного автомата 3.1 клеевые валы 2.2 и 2.3 должны вращаться навстречу друг другу.

В том случае, если валы машины вращаются в обратном направлении, необходимо изменить направление вращения путём переполюсовки фаз в питающей розетке или вилке.

7.2 НАСТРОЙКА НА ТИРАЖ

Перекрыть краны 4. и 5.

В отделение 3 в клеевой ванне (рис. 5) 1.2 заполнить клеем на 2/3 объёма. В отделение 2 и 1 налить воду выше уровня крана 4. Установить ванну, что бы отделение 1 располагалось под сливным лотком 1.5 из клеевого аппарата. Установить нужную температуру воды ($t \text{ }^{\circ}\text{C } 80 \pm 90$) на панели 3.3. Включить нагрев ванны кнопкой 3.2. (Нагрев)

Установить минимальный зазор между валами клеевого аппарата 2.2. и 2.1. с помощью вращения упорных винтов 2.6. Отрегулировать положение подающего вала 4.5 для работы на данном виде листового материала с помощью винта 4.3. **Между валами 2.2 и 4.5 обязательно должен быть зазор, что бы клей не попадал на подающий вал.**

После нагрева воды до установленной $t \text{ }^{\circ}\text{C } [80 \pm 90]$, включить насос клеевого аппарата и подать нагретую воду, открыв кран 4, что бы прогреть клеевые валы.

Подачу воды и клея можно регулировать с помощью частотного преобразователя 3.4. Скорость вращения клеевых валов меняется с помощью частотного преобразователя 3.5.

Разбавить клей в отделении 3 (Рис. 5) тёплой водой из отделения 2 до нужной консистенции. После прогрева валов водой, перекрыть кран 4 и открыть кран 5 для подачи прогретого жидкого клея в клеевой аппарат. Отрегулировать толщину клея на накатном валу.

Установить съёмные перья 4.1 для листа и расположить их в зависимости от формата листа.

8. Порядок работы

Уложить лист на накладной стол **1.1** и подать его вперёд. Передняя кромка листа подающим валом **2.1** направляется на накатной вал **2.2**, приклеивается к нему, и дальше накатной вал тянет лист и наносит на него клей.

Перья **4.1** отклеивают лист от накатного вала и направляют его на выводной стол **4.2**.

Необходимо принять лист и проконтролировать нанесение клея равномерное по всей длине и ширине листа.

В процессе работы по мере расходования добавлять клей в бачок и следить за его вязкостью, периодически добавляя в него воду. Воду лучше добавлять в клеевой аппарат, где она будет сразу смешиваться с клеем валами.

Визуально проконтролируйте работу машины и качество продукции.

Если лист вспучивается при съёме перьями **4.1** с накатного вала **2.2** 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 накатным **2.2** и раскатным **2.3** валами; меньше требуемого - увеличить зазор.

Если слой клея лежит неравномерно, с пустотами - уменьшить вязкость клея (добавить воды) с одновременным увеличением его слоя на валу **2.2**.

Если у передней кромки листа остаётся непроклеенная полоса, уменьшить зазор между накатным валом **2.2** и подающим валом **2.3** винтом **4.3**.

ВНИМАНИЕ!

Не следует выключать привод заправленной клеем машины более чем на 10 мин.

В случае застревания проклеиваемого материала внутри станка нажмите кнопку «Стоп» **3.10**, затем нажатием кнопки **3.12** выведите материал из станка.

По окончании работы выключить подачу клея кнопкой **3.9**, закрыть кран **5**.

Открыть кран **4**, выключить насос (сливной лоток должен быть направлен в отделение **2**) и промыть подающую магистраль и клеевой

аппарат. Как только из сливного лотка потечёт вода - выключить насос.

Можно предварительно нажатием кнопки 3.12 «Реверс» слить остатки клея или воды в бак.

Выключить нагрев клеевой ванны и клеевой аппарат. Далее в ручную пролить машину от остатков клея.

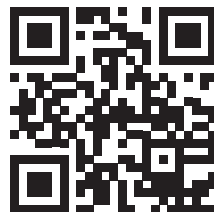
ВНИМАНИЕ!

Запрещается использовать ветошь при промывке клеевых валов

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.



www.kleyjelatin.ru

Принципиальная электрическая схема машины представлена на рис. 4

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

Машина клеемазальная листовая МК-800 № _____

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)

