



**ООО МТП ПОЛИГРАФ**

**Обрезчик углов**

**УНИКРУГ 45**

ПАСПОРТ И ИНСТРУКЦИЯ  
ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Россия

## Обрезчик углов **Уникруг 45**

Серийный номер: \_\_\_\_\_

Дата изготовления: \_\_\_\_\_

1. Введение.....	2
2. Назначение .....	2
3. Общие указания.....	2
4. Технические данные.....	3
5. Требования к помещению.....	3
6. Описание устройства.....	4
7. Настройка устройства.....	7
8. Смазка устройства.....	12
9. Упаковка и транспортировка.....	12
10. Гарантийные условия.....	16
11. Свидетельство о приёме.....	18

## **1. Введение**

Паспорт и инструкция по эксплуатации содержит сведения по регулировке, наладке, правилам эксплуатации и техническому обслуживанию устройства Уникруг 45, в дальнейшем – устройство.

## **2. Назначение**

Устройство предназначено для кругления уголков по требуемому радиусу либо прямой или фигурной обрезки уголков листовой продукции. Также возможно производить радиусную перфорацию уголков. Имеется возможность пробивать лунку под ригель или круглое отверстие. Возможно также производить загибку (закрепление) металлических уголков на углах переплётных крышек.

Применяется в производстве визиток, карманных и настенных календарей, этикеток, переплётных крышек 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.

#### 4. Технические данные

Габариты 420x470x500 мм

Масса 35 кг

##### Сменный инструмент:

1. инструмент радиусный радиусы кругления  
3; 4; 6; 7,5; 10 мм,  
стопа до 40 мм
2. инструмент прямой длина реза до 50 мм,  
стопа до 45 мм
3. инструмент  
перфорации уголков R 15 мм; стопа до 3 мм
4. инструмент ригеля R 10 мм; стопа до 3 мм
5. перфоратор отверстия диаметр от 2,5 до 5 мм
6. инструмент зажима уголков стопа до 4 мм

#### 5. Требования к помещению

В помещении, где устанавливается устройство, должны быть обеспечены:

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

## 6. Описание устройства

Устройство содержит опорную плиту 1 (*рис. 1*), закрепленную к остову 2, двуплечий рычаг 3, качающийся вокруг оси 4 с помощью рукоятки 5, ползун 6, совершающий возвратно-поступательное движение в вертикальной плоскости при помощи тяги 7, закрепленной шарнирно к рычагу 3.

Механизм устройства рассчитан на два варианта его работы.

### Вариант I

При этом варианте ход перемещения ползуна 6 равен 63 мм. Этот ход достигается качанием рычага 3 между упорами 8 и 9. Упор 10 при этом удалён из устройства.

### Вариант II

Перевод механизма устройства из варианта I в вариант II осуществляется следующим образом:

*отвернув винты и повернув ось 12 на 90°, опустить тягу 7 (вместе с осью) вдоль паза рычага 3 до конца паза. Вновь повернув ось 12 на 90° скрепить её винтами 11. Затем с помощью рукоятки 5 повернуть рычаг 3 до упора 9 и вставить в винты 13 упор 10. Затянуть винты 13.*

*При этом варианте ход перемещения ползуна 6 будет равен 8 мм.*

*Перевод механизма из варианта II в вариант I осуществляется в обратной последовательности.*

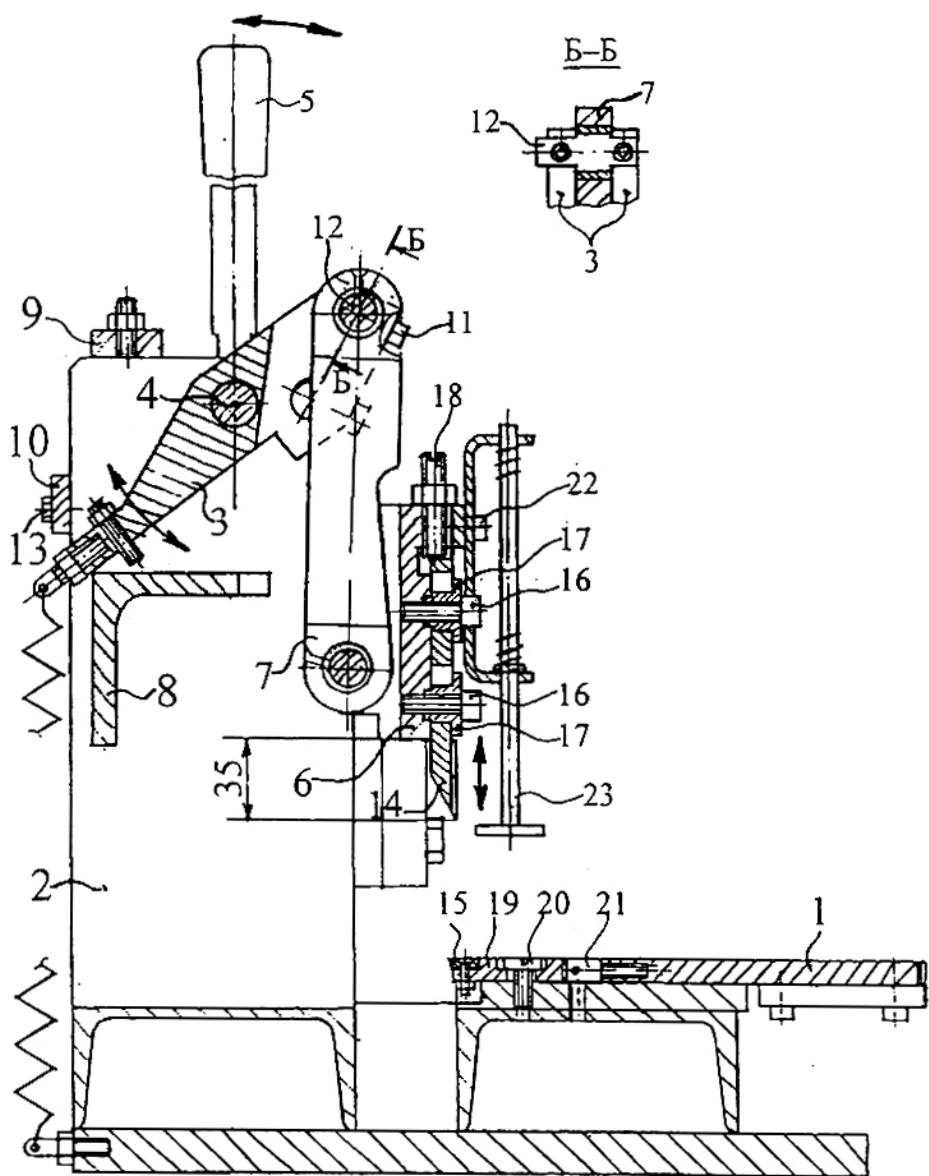


Рис.1

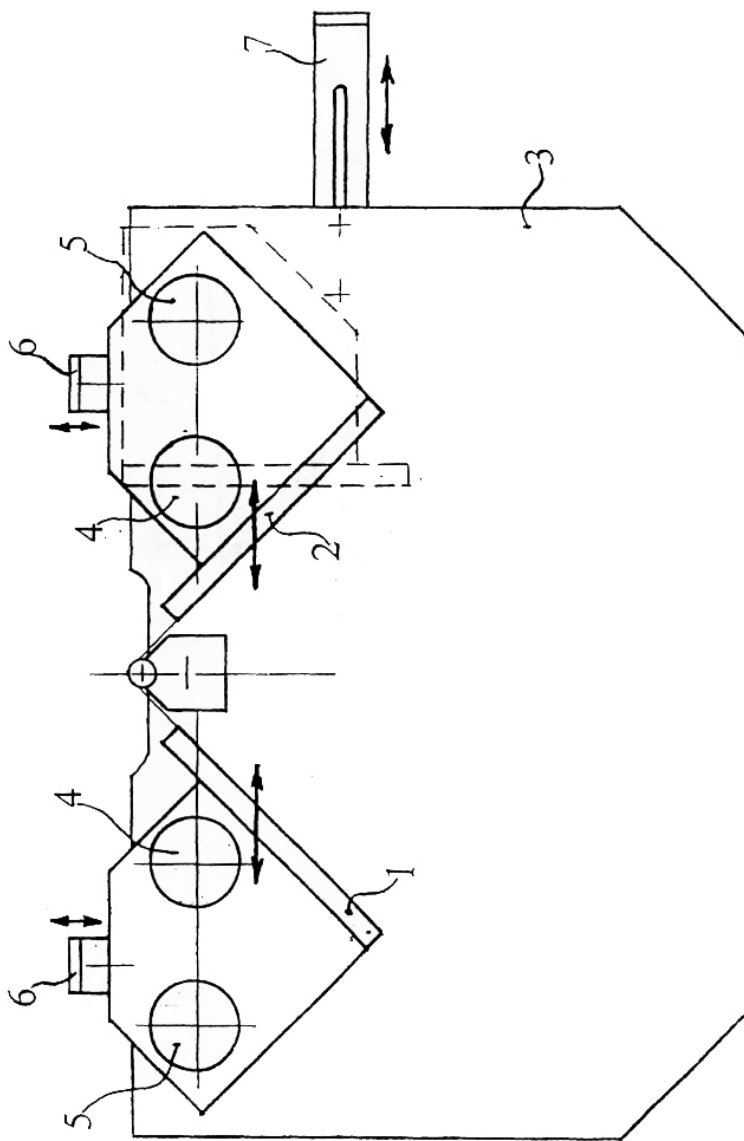


Рис.2

## 7. Настройка устройства

### 7.1. Настройка на кругление уголка

Для обрезки круглёного уголка необходимо в первую очередь перевести механизм устройства в вариант I (*см.разд.6*). Далее необходимо установить комплект инструментов-радиусный нож 14 (*рис.1*) и соответствующего диаметра противонож 15.

Нож 14 крепится на ползуне 6 винтами 16 через эксцентричные втулки 17 в размер 35 мм и ограничивается по вертикали нажимным винтом 18. Противонож 15 крепится винтом на державке 19, которая фиксируется относительно опорной плиты 1 винтом 20.

Взаиморасположение ножа и противоножа выставляется в нижнем положении ползуна 6. Контакт между ними обеспечивается за счёт перемещения противоножа 15 упорным винтом 21 и разворота эксцентричных втулок 17 ножа 14.

После этого к ползуну 6 при помощи винтов 22 закрепляют подпружиненный прижим стопы отрезаемых листов 23.

Для настройки величины отрезаемого уголка и сопряжения радиуса и кромок листа пользуются упорами стопы 1,2 (*рис.2*), закрепленными относительно опорной плиты 3 винтами 4 и 5. Регулировка величины срезаемого уголка осуществляется за счёт сближения (удаления) упоров 1 и 2.

### 7.2. Настройка на прямой нож

Механизм устройства перевести в вариант I (*см.разд.6*). Для обрезки прямого уголка необходимо установить комплект инструментов-плоский нож 1 (*рис.3*) и плоский противонож 2.



Нож 1 крепится на ползуне 3 винтами 4 и 5 в размер 35 мм и ограничивается нажимным винтом 6. Противонож 2 устанавливается в паз опорной плиты 7 и крепится винтом 8.

Взаиморасположение ножа и противоножа выставляется в нижнем положении ползуна 3. Лёгкий контакт режущей кромки противоножа с плоскостью А ножа обеспечивается регулировочным винтом 9.

Закрепив нож и противонож делают пробный рез одного листа материала.

При недорезании уголка вращением упорных винтов 10 (при отпущенных винтах 4 и 5), слегка разворачивают нож 1 относительно противоножа 2 в соответствующую сторону.

После этого к ползуну 3 при помощи винтов 11 закрепляют подпружиненный прижим стопы отрезаемых листов 12.

Далее осуществить настройку величины отрезаемого уголка (см.Разд.7.1.).

### **7.3.Настройка радиусной перфорации уголка**

Механизм устройства перевести в вариант II (см.раз.6).

Для перфорации уголка необходимо установить комплект инструментов-матрицу 1 с перфоратором 2 (рис.4) и державку 3.

Матрица 1 с перфоратором 2 устанавливается в паз опорной плиты 4 и крепится пинтами 5 и 6.

Державка 3 своим пазом вставляется в соответствующую пазу планку перфоратора 2 и закрепляется на ползуне 7 (после перевода его в нижнее положение) винтами 8 и 9.

Далее осуществляют настройку величины перфорации уголка (см.разд.7.1.).

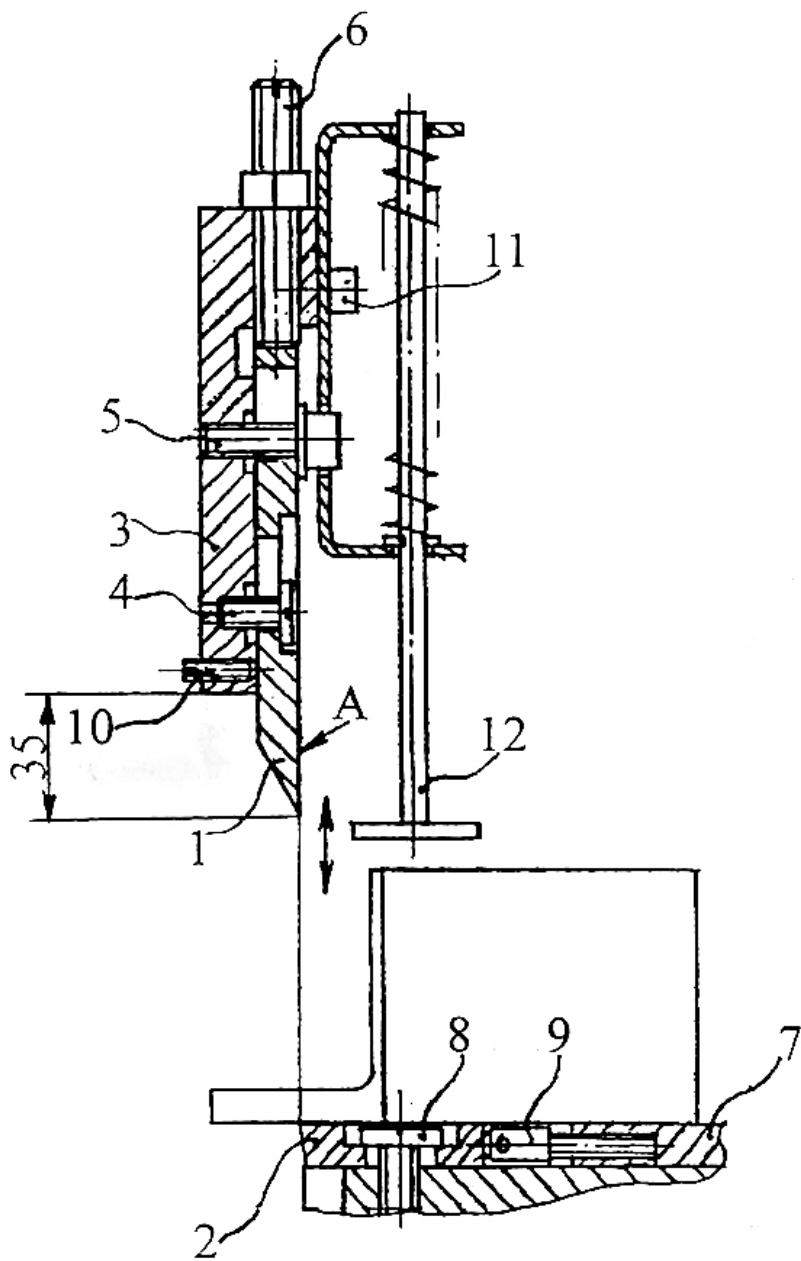


Рис.3

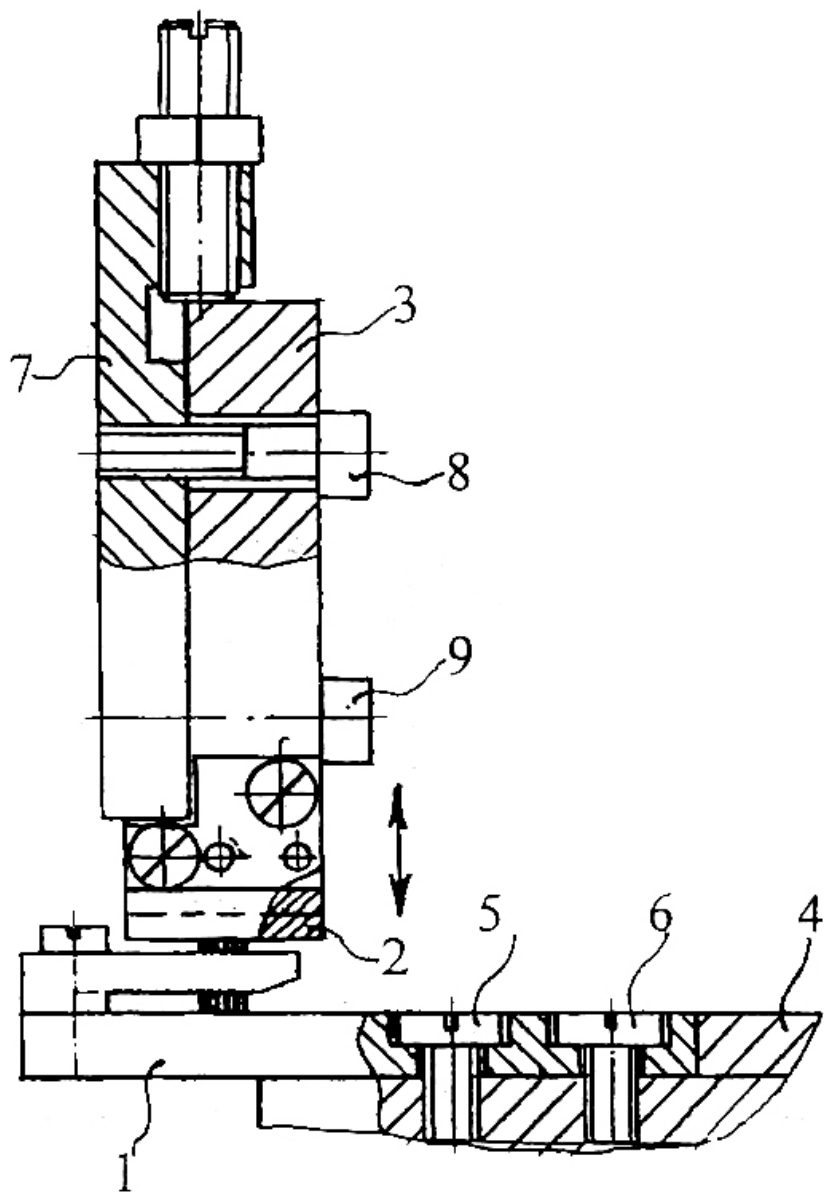


Рис.4

#### 7.4.Настройка вырубki лунки под ригель

Механизм устройства перевести в вариант II (см.раз.6).

Для вырубki лунки под ригель необходимо установить комплект инструментов-матрицу **1** с пунсоном (*рис.5*) и державку **3**.

Матрица **1** с пуансоном **2** устанавливается в паз опорной плиты **4** и крепится винтами **5** и **6**.

Державка **3** своим пазом вставляется в планку пуансона **2** и закрепляется на ползуне **7** (после перевода его в нижнее положение) винтами **8** и **9**.

Взаиморасположение инструмента относительно листа материала выставляется с помощью двух передних **6** и бокового **7** упоров стопы листов (*см.рис.2*).

#### 7.5.Настройка вырубki отверстия

Механизм устройства перевести в вариант II (см.раз.6). Для вырубki отверстия необходимо установить комплект инструментов-матрицу **1** с пунсоном **2** (*рис.6*) и державку **3**.

Матрица **1** с пуансоном **2** устанавливается в паз опорной плиты **4** и крепится винтами **5** и **6**.

Державка **3** своим пазом вставляется в соответствующую пазу планку пуансона **2** и закрепляется на ползуне **7** (после перевода его в нижнее положение) винтами **8** и **9**.

Взаиморасположение инструмента относительно малоформатного листа материала выставляется с помощью двух передних **10** и бокового **1** (*см.рис.2*) упоров стопы листов. Положение упора **1** на *рис.2* показано пунктиром.

Для крупноформатных листов используют два передних **6** и боковой упор **7** (*рис.2*).

## 7.6. Настройка загибки металлических уголков

Механизм устройства перевести в вариант II (см. раз. 6).

Для вырубки металлического уголка необходимо установить комплект инструментов-державку (*рис. 7*) с привернутой к ней с помощью винтов 2 губки 3 и основание 4 с упорами 5.

Державка 1 крепится на ползуне 6 винтами 7 и регулируется по вертикали нажимным винтом 8.

Основание 4 устанавливают в паз опорной плиты 9 и крепится винтом 10 в таком положении основания 4, чтобы после перевода ползуна 6 в нижнее положение между губкой 3 и расположенными перпендикулярно друг к другу упорами 5 был небольшой зазор (0,5÷ 1,5 мм).

## 8. Смазка устройства

Направляющие и шарниры устройства необходимо смазывать капельным способом не реже одного раза в смену. Масло индустриальное И20А ГОСТ 20799-75.

## 9. Упаковка и транспортирование

Устройство поставляется на палете.

Упаковано в плёнку.

Упакованное устройство может перевозиться железнодорожным, автомобильным и водным транспортом.

При транспортировании и хранении должны выполняться правила пожарной безопасности.

**ВНИМАНИЕ!** Упаковка машине не предусматривает хранение машины вне закрытого помещения.

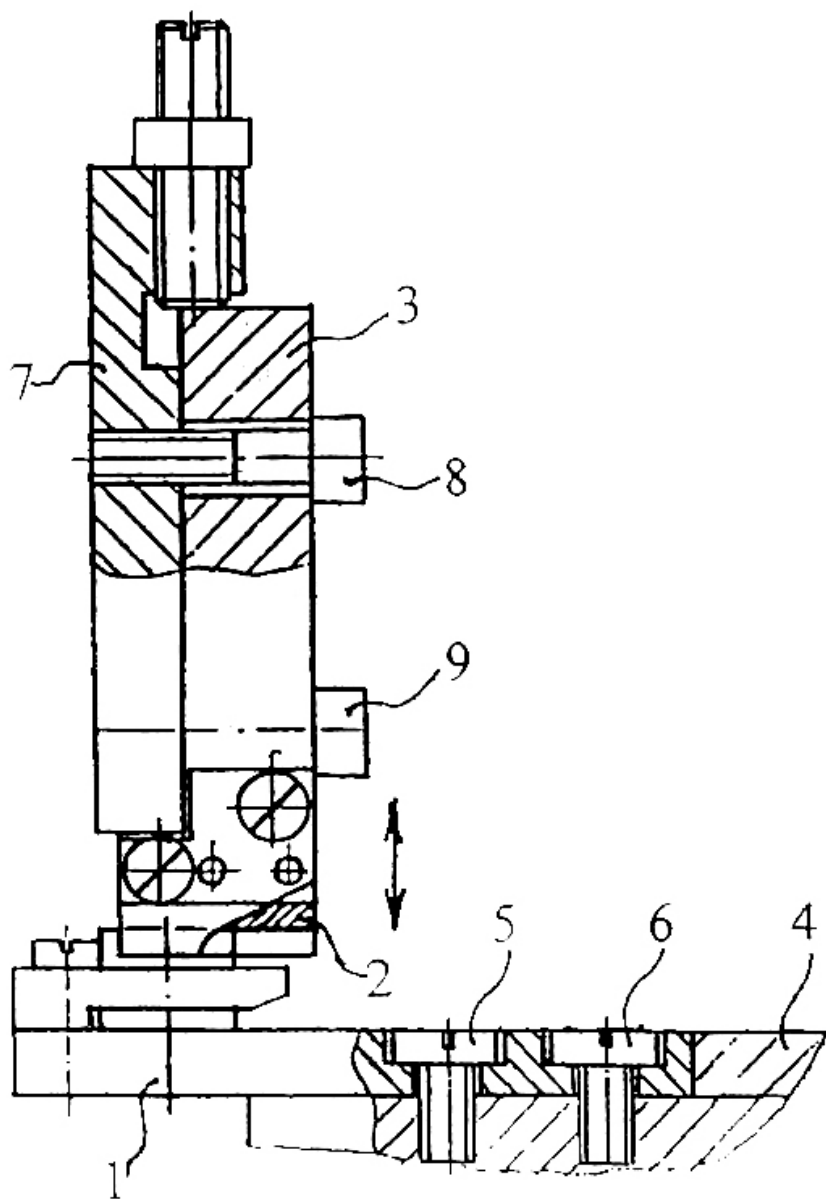


Рис.5

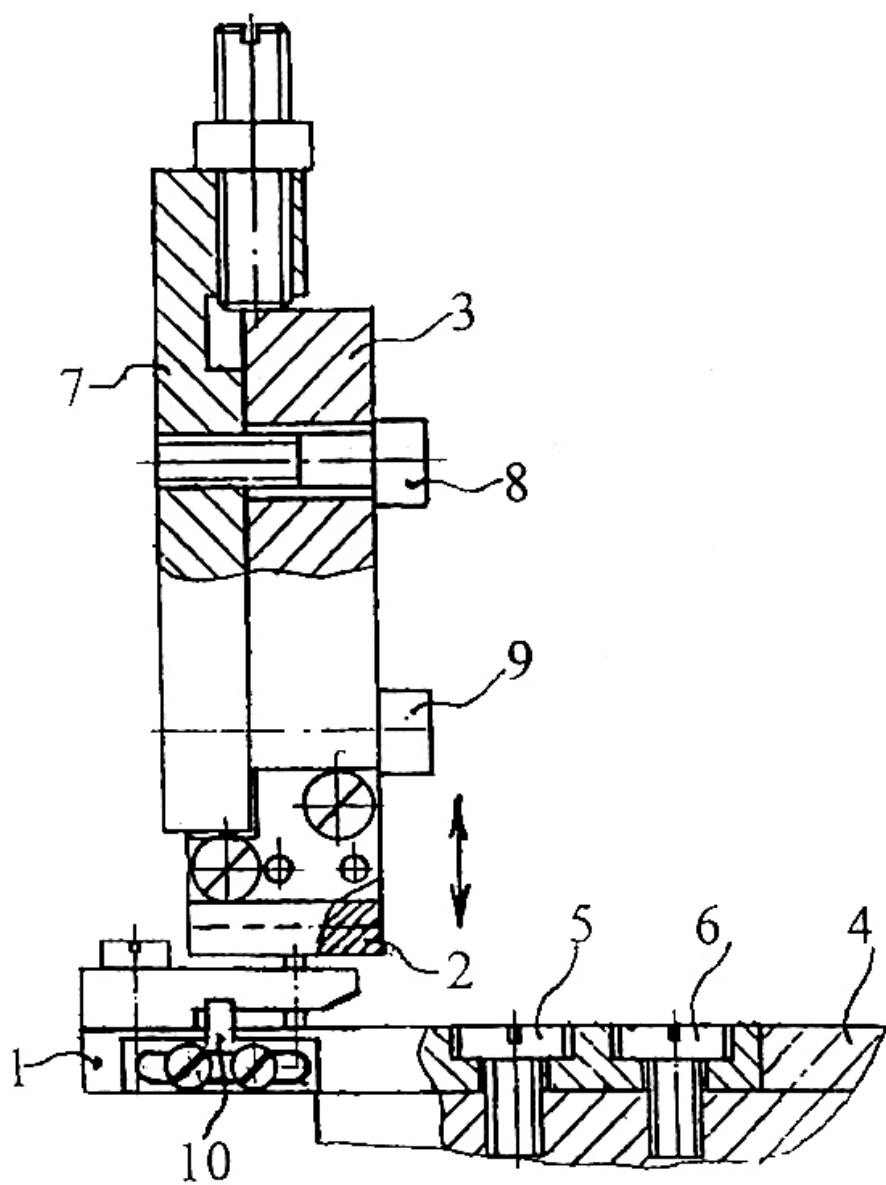


Рис.6

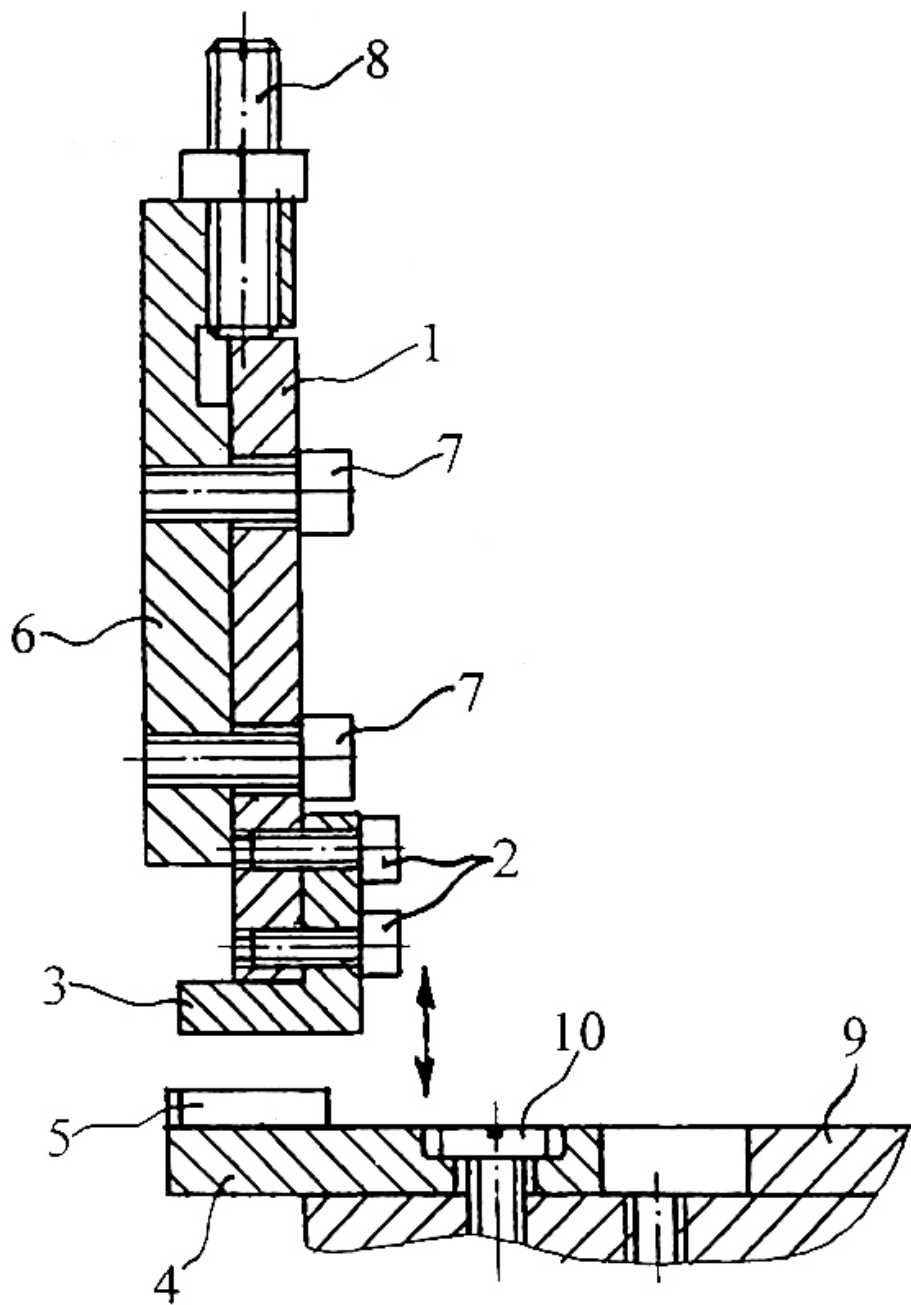


Рис.7



## **10. 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.

**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](http://www.mtppsp.ru)

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

## 11. Свидетельство о приёме

Обрезчик углов **Уникруг 45**

изготовлен 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 \_\_\_\_\_

(месяц, год)