

Вырубной прокатный пресс CDP-500



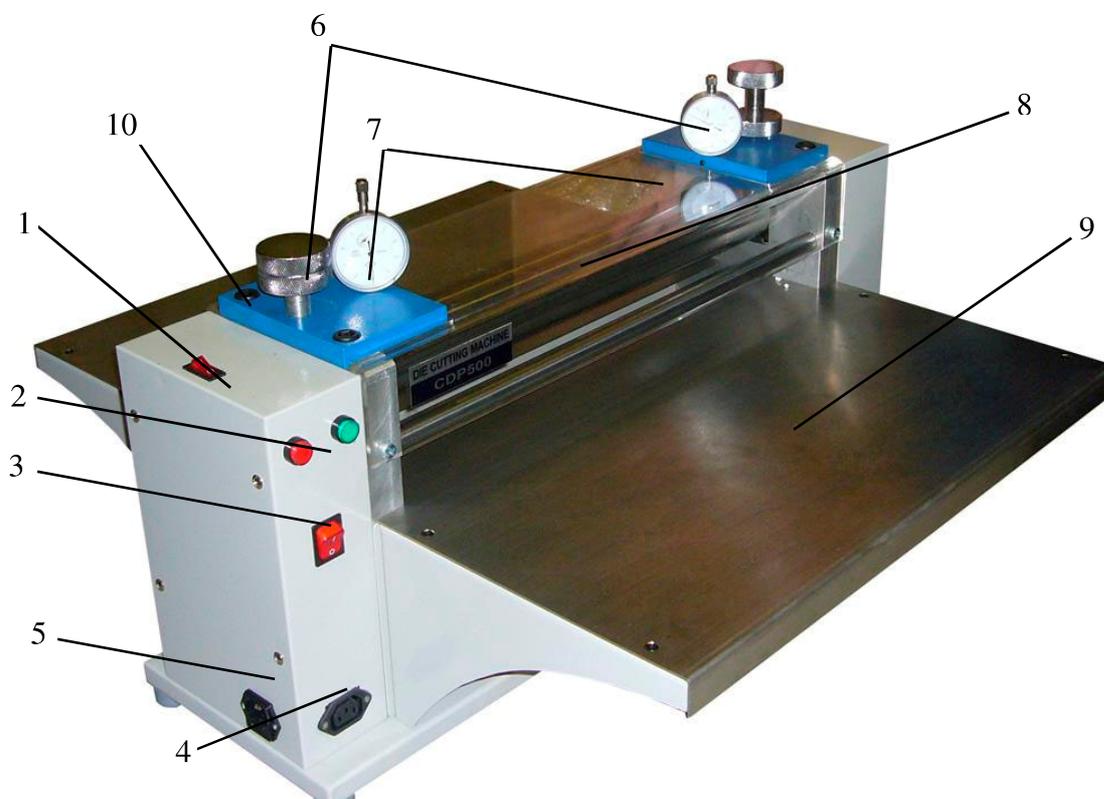
Руководство по эксплуатации



Замечания по безопасности

1. Прочтите эту инструкцию перед началом работы.
2. Оборудование предназначено только для вырубki бумаги, картона и фольгированных бумажных материалов.
3. Запрещается вставлять в машину металлические изделия.
4. Допускается использование только внутри помещений.
5. Запрещается использовать поврежденное оборудование.
6. Запрещается подсовывание пальцев между валами включенного оборудования.
7. Запрещается работать в шарфах, свисающих поясах, одежде с длинными рукавами, в свисающих украшениях и т.п.
8. При заклинивании оборудования необходимо немедленно отключить питание, и только затем расклинивать валы.
9. Перед обслуживанием оборудования отключайте его от сети.

Основные элементы



- | | |
|---------------------------------------|-------------------------|
| 1. Выключатель автоматического режима | 6. Регулировка давления |
| 2. Индикаторы | 7. Индикаторные головки |
| 3. Выключатель питания | 8. Защитная крышка |
| 4. Разъем педали | 9. Передний столик |
| 5. Разъем питания | 10. Задний столик |

Технические характеристики

| | |
|---------------------|-------------------------------|
| Формат | 500 мм |
| Электропитание | 220В 50Гц |
| Плотность материала | до 1000 гр/м ² |
| Материал | бумага, фольгированная бумага |
| Масса | 62 кг. |



Порядок работы

1. Включите питание.
2. Положите на передний столик металлический лист.
3. Положите штанцформу на металлический лист.
4. Положите материал на штанцформу.
5. Положите пластиковый марзан на материал.
6. Штанцформа должна проходить между валами под небольшим углом. Это нужно для распределения нагрузки на валы.
7. Нажмите на педаль для включения валов (при этом со стороны, в которую движется штанцформа, загорится красный индикатор).
8. Отпустите педаль, когда штанцформа полностью пройдет через валы.

Настройка

1. Установите индикаторные головки с обеих сторон станка.
2. Индикаторные головки помогут установить равномерное давление. Зазор между валами должен соответствовать толщине штанцформы с металлическим листом и пластиковым марзаном.
3. В случае неполного прорубания материала, зазор между валами следует уменьшить (давление при этом возрастет).

Возможные проблемы и методы их устранения

1. Штанцформа остановилась между валами.
 - а) Слишком маленький зазор между валами
 - б) Штанцформа была вставлена неверно и уперлась в станину.

Устранение: отключите питание, ослабьте давление между валами, извлеките штанцформу.

2. Мотор не включается
 - а) Проверьте проводку.
 - б) Проверьте предохранитель.

Чистка и обслуживание

Машину необходимо очищать от бумажной пыли после каждой рабочей смены. Протрите все части машины сухой тряпкой.

Шестеренчатый привод валов необходимо смазывать консистентной смазкой. Для этого необходимо снять защитный кожух с левой стороны машины.

Внимание! Допускается обслуживание только отключенного от питания оборудования.

