

# АППАРАТ ДЛЯ УСТАНОВКИ ЛЮВЕРСОВ JYDC-2 4/5.5

---



---

## РУКОВОДСТВО ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ



Принтер-Плоттер.ру  
печатное оборудование и расходные материалы

8 (495) 565-35-74  
8 (800) 775-35-94  
info@printer-plotter.ru  
www.printer-plotter.ru



## СОДЕРЖАНИЕ

ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ.....	2
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ.....	2
ОСНОВНЫЕ ЧАСТИ.....	3
ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ.....	6
РЕГУЛИРОВКА.....	6
ПОРЯДОК РАБОТЫ.....	6
ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И СПОСОБЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ.....	7
КАТАЛОГ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ.....	8

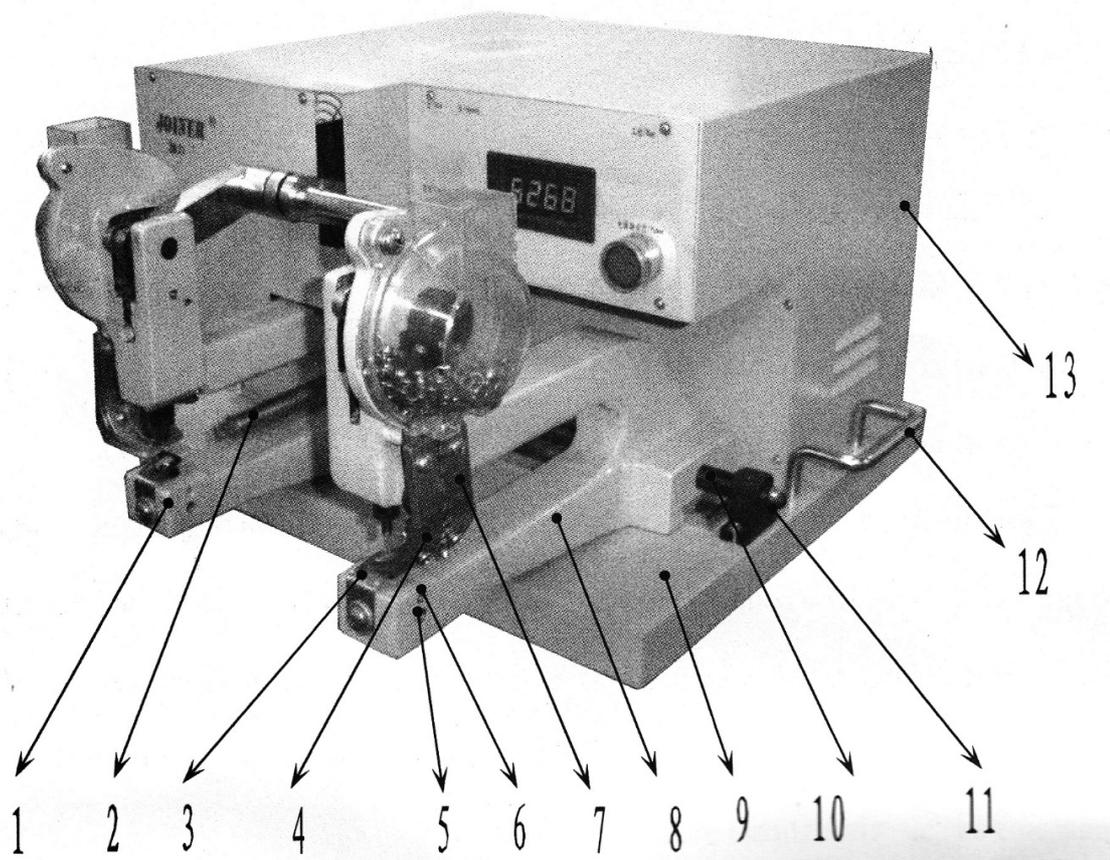
### ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

Аппараты Joiner используются для установки люверсов (металлических колечек) на бумажные пакеты, картонные коробки, календари; сшивки документов; проделывания отверстий в одежде, шляпах, обуви, кожаных изделиях, кейсах, сумках и так далее. Аппарат отличается надежностью, простотой в работе и обслуживании; отверстия получаются гладкие, без разрывов и зарубок.

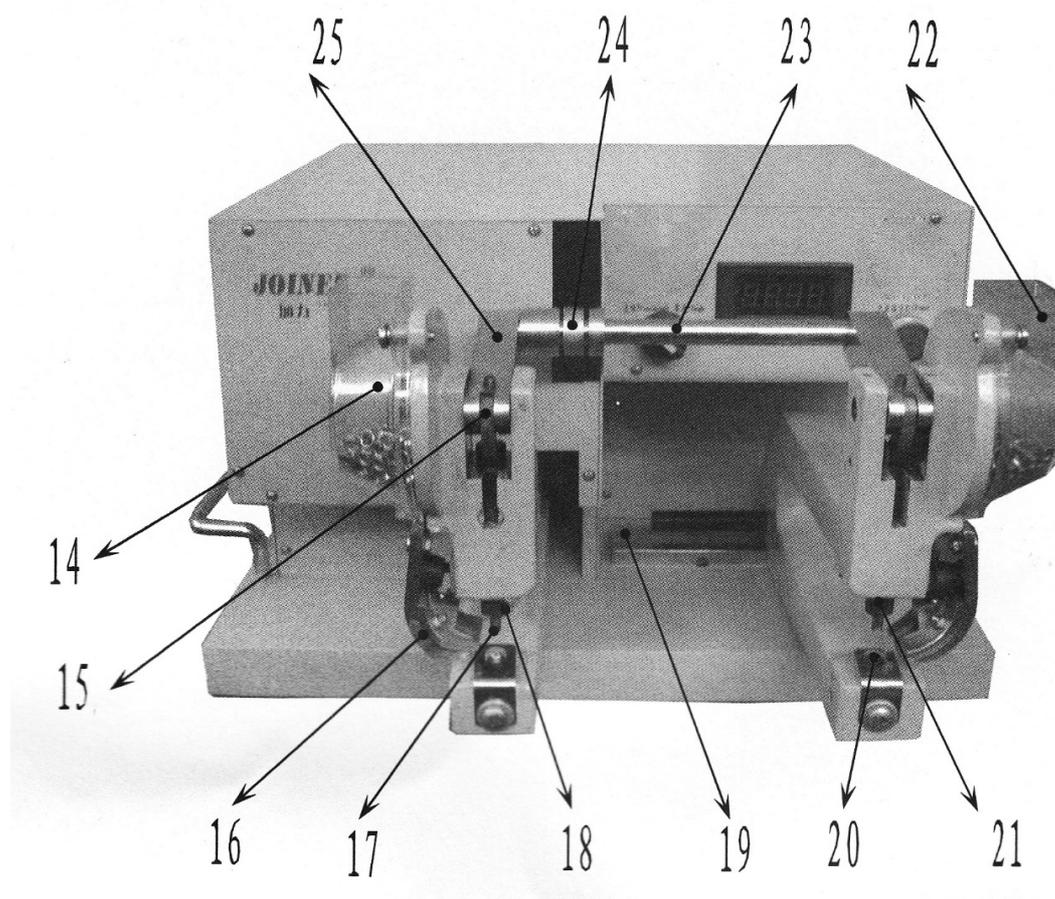
### ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	JYDC-2	JYDC-2
	4мм	5.5мм
Толщина материала, мм	≤3	≤3
Диаметр отверстия, мм	4	5.5
Макс. отступ от края, мм	60	60
Скорость (люверсов/мин)	<55	<55
Питание	220В/50Гц	
Мощность, кВт	0,375	0,375
Ёмкость контейнера, шт.	1200	900

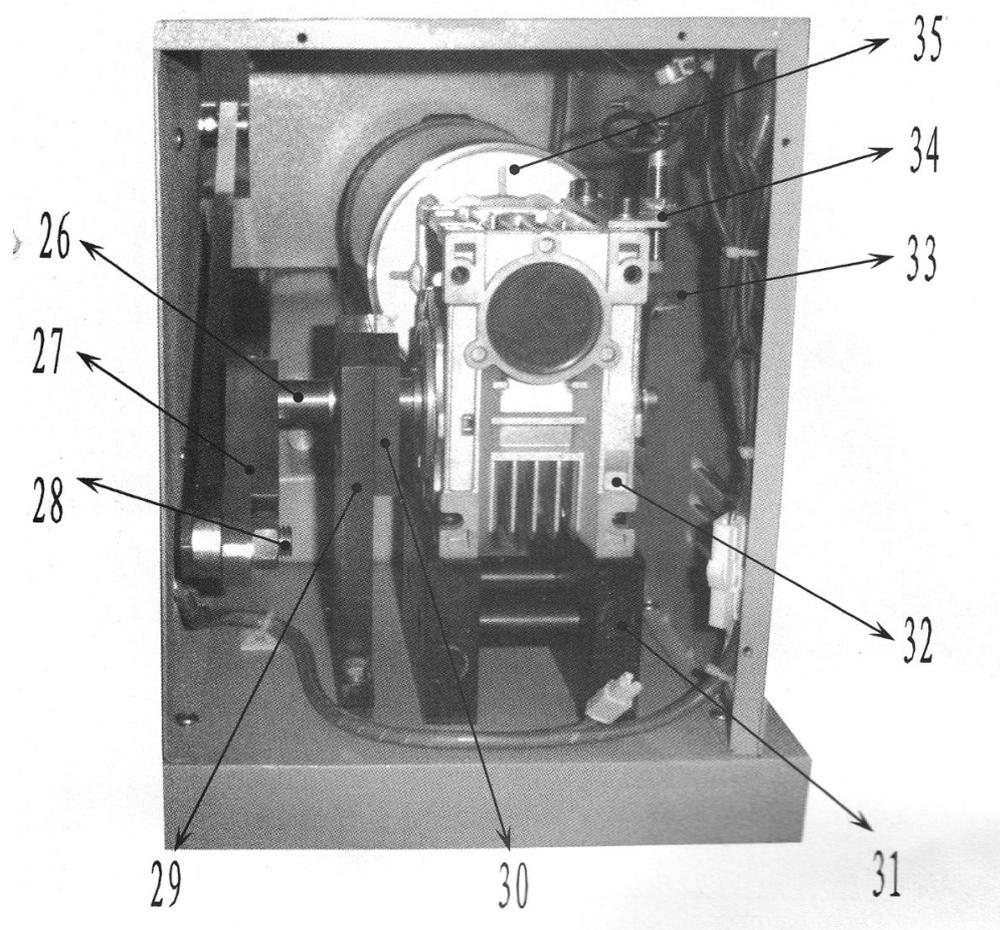
## ОСНОВНЫЕ ЧАСТИ



№	Код	Наименование
1	JYS 0-9-1	Левый нижний штамп
2	JYSC 0-1-2	Горизонтальная ось
3	JYS 0-9-12	Пружинящая пластина
4	JYS 0-2-3	Направляющая пластина
5	(GB77-85)	Регулировочный винт
6	(GB71-85)	Фиксирующий винт
7	JYS 0-2-2	Направляющая пластина
8	JYS-2 0-4-9	Правый нижний штамп
9	JYDC II-2 0-1	Основание
10	JYDC II-2 0-11	Винтовой шпиндель
11	JYS-2 0-4-6	Опора
12	JYDC II-2 0-2	Ручка
13	JYDC II-2 0-13	Кожух



№	Код	Наименование
14	JYS 0-9-2	Контейнер для люверсов
15	JYD 0-3-28	Изогнутая пластина
16	JYS 0-2-6	Блокировочная пластина
17	JYS 0-4-1	Шпиндель
18	JYS 0-9-3	Верхний штамп
19	JYDC II-2 0-12	Регулировочная основа
20	JYS 0-9-4	Нижний штамп
21	JYS 0-1-4	Главная ось
22	JYS-2 0-4-8	Контейнер для люверсов
23	JYDC II-2 0-7	Стержень
24	JYDC II-2 0-6	Муфта
25	JYDC II-2 0-2	Рычаг



№	Код	Наименование
26	JYDC II-2 0-3	Ось
27	JYDC II-2 0-5	Рычаг
28	JYD II 0-14	Ось рычага
29	JYD II 0-11	Опора
30	JYDC II-2 0-4	Соединительная пластина
31	JYD II 0-5	Кронштейн редуктора
32	(FCNDK-40)	Редуктор
33	JYD II 0-10	Датчик
34	JYD II 0-19	Опора датчика
35	(11OZYT152)	Электромотор

## ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ



- Кнопка «Режим» служит для переключения между однократным и непрерывным режимом работы.
- Кнопка «Счетчик» служит для переключения индикатора между режимом отображения скорости и режимом отображения количества циклов. В режиме отображения количества циклов нажмите и удерживайте 5 секунд кнопку «Сброс» для обнуления счетчика.
- Кнопки со стрелками служат для регулировки скорости.

## РЕГУЛИРОВКА

В зависимости от типа и толщины материала, может потребоваться регулировка аппарата перед его использованием. Процедура регулировки заключается в следующем:

- Открутите фиксирующий винт нижней матрицы и при помощи регулировочного винта установите нижнюю матрицу в необходимое положение.
- Установите несколько пробных люверсов и после достижения удовлетворительного результата затяните фиксирующий винт.

После проведения данных работ можно приступить к эксплуатации машины.

## ПОРЯДОК РАБОТЫ

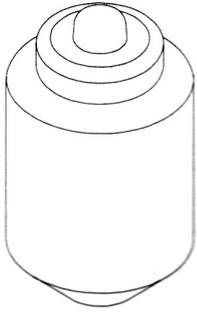
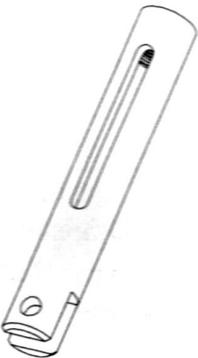
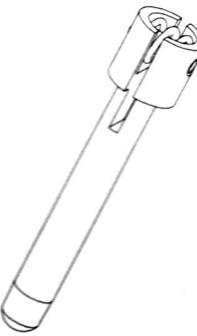
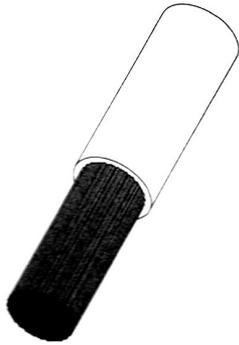
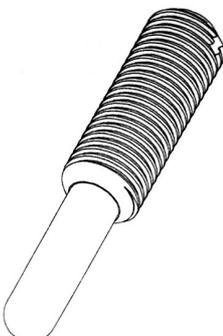
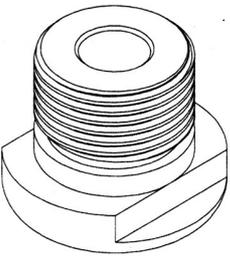
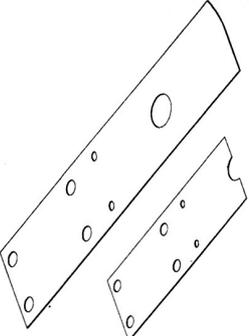
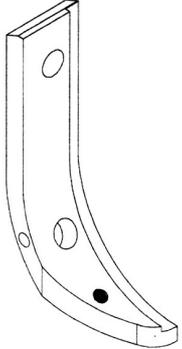
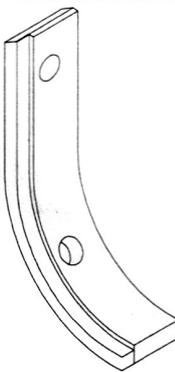
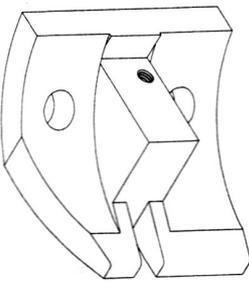
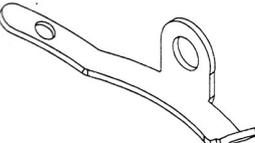
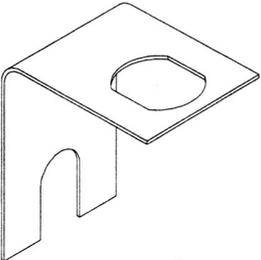
- Загрузите необходимое количество люверсов в контейнер (примерно половину контейнера).
- Отведите плоскую пружину в левую сторону.
- Включите питание.
- Нажмите несколько раз кнопку «Старт» или педальный переключатель, чтобы установить люверсы в канал подачи.
- Ослабьте винт-фиксатор ограничительной планки с левой стороны машины и отрегулируйте отступ люверсов от края материала, после чего закрутите винт.
- Ослабьте барашковую гайку и установите боковой упор на нужном расстоянии, двигая его вдоль ограничительной планки, после чего закрутите гайку.

- Установите необходимое расстояние между люверсными головками.
- Выберите режим работы: непрерывный или однократный; в непрерывном режиме люверсы устанавливаются один за одним, пока нажата кнопка «RUN», в однократном режиме при нажатии кнопки «RUN» устанавливается один люверс.
- Установите скорость работы отличную от минимальной.
- Начиная установку люверсов, нажимая на кнопку «Старт» или педальный выключатель. Количество установленных люверсов отображается на индикаторе.

## ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И СПОСОБЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

Неисправность	Причина	Способ устранения
Не удается поставить люверс на материал.	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Смялись люверсы.</li> <li>2. Есть неправильно поставленные люверсы.</li> <li>3. Неправильный размер отверстия.</li> <li>4. Щётки стали гибкими и сдвигаются.</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Выньте смятый люверс, не используйте его.</li> <li>2. Не переставляйте неправильно поставленный люверс.</li> <li>3. Используйте люверс соответствующего размера.</li> <li>4. Верх щётки должен быть на 24 – 25 мм выше поверхности шпинделя.</li> </ol>
Люверсы располагаются в беспорядке.	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Ширина канала подачи варьируется, не совпадают выходные отверстия.</li> <li>2. Щётка неправильно размещает люверс</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Подрегулируйте подающий механизм.</li> <li>2. Отрегулируйте щётки.</li> </ol>
Шпиндель не проделывает отверстия.	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Неправильное положение штампа.</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Отрегулируйте положение штампа.</li> </ol>
Люверс не обжимается с обратной стороны	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Неправильное расстояние между верхним и нижним модулями.</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Отрегулируйте верхний и нижний модуль.</li> </ol>
Шпиндель и верхний модуль двигаются несогласованно.	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Деформировался шпиндель.</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Замените шпиндель.</li> </ol>
Отверстия имеют неправильную форму.	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Неправильное расстояние между верхним и нижним модулями.</li> <li>2. Некачественные люверсы.</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Поместите изделия, в которых необходимо сделать отверстия, между верхним и нижним модулями, отрегулируйте зазор.</li> <li>2. Используйте качественные люверсы.</li> </ol>

## КАТАЛОГ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ

			
Нижний штамп	Главная ось	Шпиндель	Щетка
			
Рег.винт	Верхний штамп	Плоские пружины	Правая направи.
			
Левая направи.	Направл.слот	Блок.пластина	Пруж.пластина