



Клеемазательная машина

Bulros H720

Руководство по эксплуатации

Клеемазательная машина предназначена для нанесения клеевого слоя на листовые материалы, такие как: бумага, фотобумага, картон, бумвинил, ледерин, коленкор и т.п. Данная модель состоит из деталей, изготовленных из нержавеющей стали и алюминиевого сплава для значительного повышения антикоррозийных свойств. Так же используется новейший двигатель с регулируемой скоростью, который соответствует требованиям для работы с различного рода материалом. Оператор вручную подает листы, один валик забирает клей из поддона, второй наносит его на поверхность, обеспечивая равномерное нанесение клея. Другой оператор принимает листы и передает их на припрессовочные машины (каландр) серии S. На этих машинах происходит соединение листового материала с нанесенным клеевым слоем и верхнего слоя (лайнера). Применение клеемазательной машины позволяет получить равномерное, с регулируемой толщиной клеевого слоя, проклеивание крупноформатного листового полуфабриката, обеспечив при этом качество и производительность кашировальных работ, а также ограничить излишний расход клея. Применяется при крупноформатных, мало - и среднетиражных картонажных работах, кашировке упаковочного картона отпечатанными листами, в производстве переплетных крышек.

1. Технические параметры:

Модель	H720
Ширина проклейки (мм)	700
Толщина клеевого слоя (мм)	0.03~0.1
Скорость проклейки (макс., м/мин)	0~30
Масса (кг)	65
Мощность (к/Вт)	220V 50Hz 2.12KW
Габариты (мм)	1040 × 480 × 360

2. Составные части устройства

1. Рукоять для установки и удаления клеевого поддона
2. Вал для забора клея из поддона
3. Вал для нанесения клея
4. Валы подачи бумаги
5. Рукоятка для регулировки валов подачи бумаги
6. Крышка
7. Регулятор скорости
8. Клеевой поддон



3. Эксплуатация

3.1 Установка клеемазательной машины

Машина должна быть размещена на гладкой и ровной поверхности. В противном случае произойдет перетекание клея к одной стороне клеевого поддона, что приведет к утечке и проливу клея

3.2 Пробный запуск

Перед началом использования устройства прокрутите валики машины вручную ручкой с правой стороны и, если не обнаружится никаких отклонений, включите электропитание, и переключатель регулировки скорости двигателя, постепенно переходя от низкой к высокой скорости

3.3 Регулировка

- а. Настройка толщины клеевого слоя:

Вращайте ручку регулирования толщины слоя клея (одна слева и другая справа) для перемещения вала вперед или назад так, чтобы зазор между валами, наносящими клей, давал необходимую толщину клея. Область регулирования толщины слоя клея от 0.03 до 0.1мм.

- б. Регулировка ролика подачи бумаги:

Вращайте ручку регулировки вала подачи бумаги (одна слева, другая справа) для перемещения вверх или вниз, чтобы отрегулировать зазор, необходимый для прохождения бумаги.

Примечание: зазор должен быть, по крайней мере, больше, чем толщина слоя клея. Иначе ролик подачи бумаги будет прикасаться к клею

3.4 Установка и удаление клеевого поддона

Для опускания платформы, на которой установлен прямоугольный поддон для клея, необходимо повернуть рычаг (рукоятку) против часовой стрелки (от себя).

При использовании клеемазательных машин, которые работают с термоклеем и холодным клеем, в процессе нагрева клея следите за тем, чтобы нагревательные элементы были полностью погружены в воду и над ними всегда находился необходимый по толщине слой жидкости. Используйте термоклей с температурой плавления менее чем 100 градусов.

4. Правила обслуживания

- 1) Перед включением двигателя установите регулятор скорости вращения валов в нулевую позицию. После включения плавным поворотом регулятора от низкой скорости к высокой выберите нужный режим..
- 2) Систематически смазывайте машинным маслом все подвижные детали и части механизма.
- 3) Во избежание коррозии частей машины после окончания работы удаляйте остатки клея с рабочих поверхностей.
- 4) Чтобы обеспечить операционную безопасность обязательно заземлите аппарат
- 5) В случае неисправности машины обратитесь в сервисную службу, ни в коем случае не осуществляйте ремонт своими силами.

Наименование и местонахождение изготовителя:

HANGZHOU PINGDA ELECTRIC & MACHINERY CO., LTD

DUCHENG VILLAGE, LIANGZHU TOWN, YUHANG DISTRICT, HANGZHOU CITY, ZHEJIANG PROVINCE,

P.R. CHINA

Импортер: ООО «АВИАЛ»

241520, Россия, Брянская область, Брянский район, село Супонево, улица Шоссейная, дом 4а, помещение 1

E-mail: axo1000@gmail.com

Дата изготовления: нанесено на упаковке или изделии

Сделано в Китае