

## Раздел V Поиск и устранение неисправностей

| Неисправность   | Характер проявления  | Способы устранения   |
|---|--|--|
| Бумага отрезается неровно или с большими отклонениями | Порезы на одной стороне бумаги широкие, а на другой узкие или слишком большое отклонение | Искривлен затл: ослабьте винты и с помощью проверочной линейки отрегулируйте угол                        |
| Нож не меняет положение или работает беспрерывно      | Кнопка не работает, работа не прекращается   | 1.Схема числового программного управления повреждена в некоторых частях.<br>2.Системная плата повреждена |
| Дисплей показывает E-1                                | Кнопка не работает и рез не производится   | Срабатывание системы безопасности  |
| Дисплей показывает E-2                                | Рез в штатном режиме   | Ошибка датчика прижима   |
| Дисплей показывает E-3                                | Рез не производится  | Ошибка датчика положения ножа  |
| Дисплей показывает E-4                                | Прижим не поднимается из нижнего положения, нож поднялся и начал движение вниз           | Ошибка датчика положения ножа  |
| Дисплей показывает E-5                                | Механизм проталкивания бумаги не работает правильно                                      | Ошибка датчика калибровки затла  |

\* При неполадках в работе не осуществляйте ремонт самостоятельно, обращайтесь в сервисную службу указанную в гарантийном талоне. В аппарате нет деталей, которые мог бы привести в порядок покупатель.

\* Перемещать аппарат необходимо в горизонтальном положении не допуская встряски и попадания влаги.

Наименование и местонахождение изготовителя:

HANGZHOU FUYANG WUHAO OFFICE EQUIPMENT CO., LTD  
NO. 348 HENGLIANGTING ROAD, FUYANG HANGZHOU, ZHEJIANG, CHINA

Импортер:

ООО «АВИАЛ»

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

E-mail: [axo1000@gmail.com](mailto:axo1000@gmail.com)

Дата изготовления:

нанесено на упаковке или изделии

Сделано в Китае



Автоматический программируемый резак для  
бумаги

**Bulros professional series**

**520V3**

**Руководство по эксплуатации**



# Предисловие

Мы благодарим вас за выбор машины для резания бумаги серии 520. Наша компания производит продукцию превосходного качества и предлагает лучшее техническое обслуживание. Машина для резания бумаги была создана нами с учетом всего опыта, накопленного при изготовлении предыдущих продуктов. В тоже время это новая модель, включающая преимущества национальных и зарубежных аналогов. Тщательно разработанная конструкция является прочной и долговечной. В составе блоков управления присутствуют усовершенствованные схемы, благодаря которым повышается безопасность и точность резки. Машина проста в управлении, безопасна и эффективна. Эту современную и недорогую модель можно использовать в средних и небольших издательских компаниях и в офисах. Для Вас это идеальная резательная машина!



**Внимание : данная машина предназначена только для резки бумаги.  
Во избежание поломок и повреждений запрещается резать металлические и иные твердые предметы !**



**Дети не должны допускаться к работе с машиной**



**Не ставьте руки под лезвие ножа**



**Не извлекайте нож из аппарата при включенном питании**



**Не режьте твердые материалы и предметы**



**Розетки должны быть заземлены**

**Примечание: Пожалуйста, внимательно прочтите данное руководство для того, чтобы понять работу машины и правильно использовать ее. Оно поможет Вам повысить производительность, добиться наилучшего результата резки, выполнить техническое обслуживание машины, продлить срок ее службы.**

Модели изделия постоянно совершенствуются и производители, внедряя технические новшества, могут вносить некоторые изменения в строение и функции машины. Ваш аппарат и это руководство могут немного отличаться. В случае необходимости свяжитесь с производителями.

## Инструкции по технике безопасности

Обратите особое внимание: во избежание поломок и повреждений, пожалуйста, используйте данную машину только по назначению. Дети и некомпетентные лица не должны допускаться к работе с машиной. Компания не несет ответственности за несчастные случаи, произошедшие вследствие неправильной эксплуатации.



### Положение при транспортировке

Эта машина весит около 220 кг. Установите ее в устойчивое положение в чистом месте.



### Электрическое питание

Подключите машину к электрической сети с параметрами, точно соответствующими указанным в руководстве, а именно: питание от сети 220В переменного тока, 50 Гц, 2 кВт. Если напряжение будет выше или ниже, это приведет к нарушениям в работе машины. Советуем использовать источник бесперебойного питания для оптимизации работы.



### Заземление

В целях вашей безопасности, пожалуйста, убедитесь в том, что розетки заземлены.



### Перегрузка

Не подключайте много электрических приборов к одной розетке. Это опасно, так как может вызвать пожар или поражение электрическим током.



### Чистка

Пожалуйста, отключайте электропитание, прежде чем выполнять чистку или техническое обслуживание машины.



### Водонепроницаемость

Избегайте попадания воды или другой жидкости внутрь машины.

# Содержание

## Раздел I

|                               |   |
|-------------------------------|---|
| 1. Снятие упаковки и проверка | 5 |
| 2. Сборка машины              | 5 |
| 3. Условия содержания         | 6 |
| 4. Специальные требования     | 6 |
| 5. Включение резака           | 7 |

## Раздел II Панель управления, назначение кнопок

|  |   |
|--|---|
| 1. Составные части резаки                  | 7 |
| 2. Функциональные характеристики           | 7 |
| 3. Основные технические данные             | 8 |
| 4. Операционная панель и кнопки управления | 8 |

## Раздел III Основная работа и регулировка

|   |    |
|---|----|
| 1. Работа резака                              | 10 |
| 1) Программируемая корректировка размера реза | 11 |
| 2) Программирование автоматического реза      | 11 |
| 3) Пошаговое управление                       | 12 |
| 4) Выбор языка                                | 12 |
| 2. Текущее обслуживание                       | 12 |
| а. Проверка механизма                         | 12 |
| б. Регулировка глубины резания                | 12 |
| с. Регулировка затла                          | 12 |
| д. Замена лезвия                              | 13 |
| е. Использование марзана                      | 14 |

## Раздел IV Смазка и техническое обслуживание

|                                      |    |
|--------------------------------------|----|
| 1. Смазка и техническое обслуживание | 15 |
| 2. Электрическая схема               | 15 |

## Раздел V Поиск и устранение неисправностей

# Раздел I

## 1. Снятие упаковки и проверка

После снятия упаковки проверьте машину и запасные части. Свяжитесь с агентом по продаже, если вы обнаружите какие-либо повреждения или неисправности.

|                                 |                |
|---------------------------------|----------------|
| (1) резак                       | 1 блок         |
| (2) тумба                       | 1 блок         |
| (3) шнур питания                | 1 шт.          |
| (4) держатели для снятия лезвия | 2 шт.          |
| (5) инструменты и винты         | несколько штук |
| (6) марзан                      | 1 шт.          |
| (7) руководство                 | 1 шт.          |

## 2. Сборка машины

- Откройте деревянный ящик, достаньте разобранную тумбу с винтами для крепления,
- Соберите тумбу резака,



- На собранную тумбу установите резак.



### 3. Условия содержания

- Поместите машину в чистое помещение, вдали от ветра и прямых солнечных лучей;
- Температура должна быть в пределах 10-30С, но не выше 32С;
- Уровень влажности воздуха не должен превышать 50-80%;
- Электросеть должна быть со следующими параметрами: 220 В, 50 Гц, 2 кВт;
- Розетки должны быть заземлены.

### 4. Специальные требования



К работе с машиной допускаются только профессиональные лица;



Для того, чтобы произвести рез, вы должны задействовать обе руки. Это обеспечивает высокую степень безопасности;



Не ставьте руки в рабочую область до совершения реза;



Замену ножа производите в строгом соответствии с настоящей инструкцией;



Запрещается самостоятельно производить изменения во внутреннем устройстве механизма. В противном случае машина будет снята с гарантийного обслуживания.

## 5. Включение резака

Включите электропитание. При этом загорится индикатор включения питания и будет подан звуковой сигнал. Резак автоматически произведет калибровку (настройку механизмов), переместив при этом затгл до упора назад и обратно. Резак готов к работе. Уделите внимание своему положению при работе: корпус тела находится посередине резака, руки на равномерном удалении от центра.

## Раздел II Панель управления, назначение кнопок

### 1. Составные части резака



### 2. Функциональные характеристики

- ◆ Усовершенствованная конструкция, точная обработка, стабильное и надежное функционирование даже при длительном использовании;
- ◆ Модель имеет цифровой привод реза и прижима;
- ◆ Оснащен удобным и простым в эксплуатации пультом управления, шаг измерения 0,1 мм и позволяющим управлять перемещением затгла в автоматическом режиме;
- ◆ Полное цифровое управление для обеспечения высокоточной работы;
- ◆ Имеется цифровой дисплей. Цифровая программируемая корректировка положения затгла. Независимый привод реза и прижима;



- ◆ Несколько степеней защиты для обеспечения полной безопасности. Инфракрасные датчики безопасности со специальной системой блокировки ножа;
- ◆ Авто диагностика при включении.

### 3. Основные технические данные

| Модель                           | 520V3            |
|----------------------------------|------------------|
| Ширина реза (мм)                 | 520              |
| Рабочая глубина стола            | 520              |
| Минимальный размер реза (мм)     | 50               |
| Высота стопы (мм)                | 60               |
| Прижим стопы                     | авто/ручной      |
| Привод затла                     | цифровой         |
| Шаг установки размера (мм)       | 0,1              |
| Допустимая погрешность реза (мм) | 0,5              |
| Регулировка глубины реза         | есть             |
| Лазерная подсветка               | есть             |
| Программное управление           | есть             |
| Электропитание (В, Гц, кВт)      | 220 / 50 / 2     |
| Габариты (мм)                    | 1085 x 975 x 900 |
| Масса (кг)                       | 220              |

### 4. Операционная панель и кнопки управления

#### Левая операционная панель

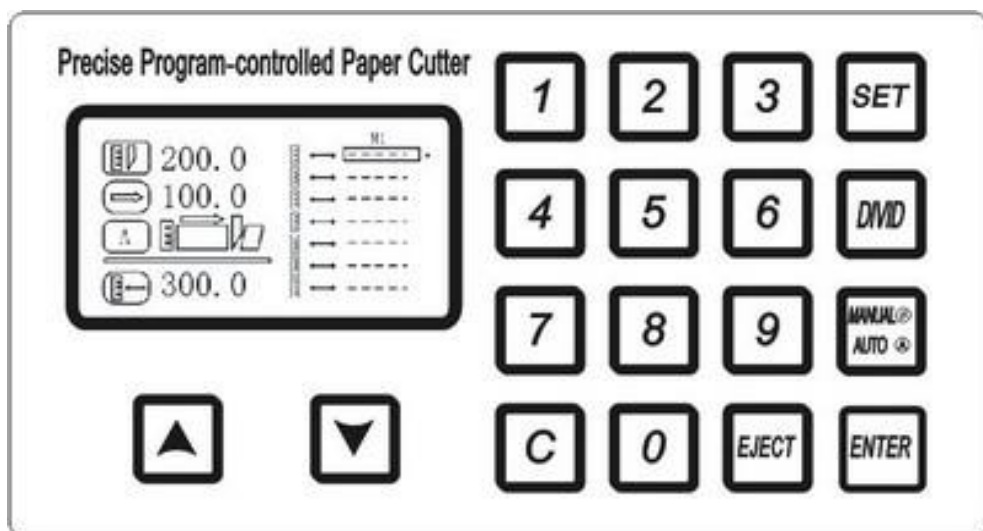


#### Правая операционная панель



**Замечание:** Размер реза выставляется с точностью до 0,1 мм., например 250,0 – 250,9.

## Панель программного управления



Настройка программ



Пошаговый режим



Программный/ручной режим



Ввод размеров реза



Выдача бумаги после реза



Сброс

## Раздел III Основная работа и регулировка

## 1. Работа резака

Перед началом работы уберите с корпуса машины все ненужные предметы.  
Подсоедините штепсель к источнику питания 220В переменного тока, 50 Гц, 2 кВт.

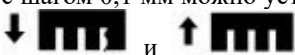


Включите электропитание. При этом загорится индикатор включения питания и будет подан звуковой сигнал. Резак автоматически произведет калибровку (настройку механизмов), переместив при этом затл до упора назад и обратно. Резак готов к работе.

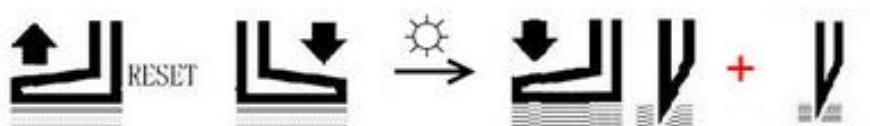
Поместите необходимое количество листов в рабочее пространство (под лезвие ножа).


**Настройте размер для резания.** Для этого используйте кнопки с цифрами от «0» до «9» (можно выбрать размер до 520 мм). Нажмите кнопку «ENTER (OK)» для подтверждения, и резак установит размер для резания автоматически.

Размер с шагом 0,1 мм можно установить вручную переключателем на операционной панели



**РЕЗ:** нажмите кнопку «RESET» – внутри кнопки загорится лампа. Затем одновременно нажмите и удерживайте кнопки «CUT» с обеих сторон. Если Вы в процессе резки отпустите «CUT», то нож остановится и продолжит резать только после нажатия «CUT» с обеих сторон, что повышает безопасность в работе.



Если была нажата кнопка , то механизм вытолкнет бумагу после завершения реза.

**ПРИЖИМ:** нажмите кнопку «RESET» – внутри кнопки загорится лампа. Затем одновременно нажмите левую кнопку «CUT» и ту же «RESET».



Чтобы вернуть прижим в исходное положение нажмите кнопку «**RESET**» – внутри кнопки загорится лампа. Затем одновременно нажмите 2-ю слева кнопку, рядом с «**CUT**» и ту же «**RESET**».

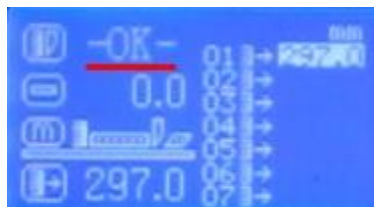


Это же сочетание кнопок можно использовать для аварийного поднятия ножа.

### 1) Программируемая корректировка размера реза

Если установленный размер реза не совпадает с реальным, нажмите одновременно кнопки «5» и «ENTER (OK)», в результате дисплей покажет максимальный размер стола.

Введите реальный размер реза (но не более, чем 1 мм за один прием) и нажмите «**ENTER (OK)**». Дисплей покажет –**OK**–




Затем выключите резак и включите через 1 минуту.

Если выставленный и реальный размер не совпадают – повторите операцию.

Практически установлено, что перед операцией необходимо сделать холостой рез.

### 2) Программирование автоматического реза



Переводим резак в автоматический режим нажатием кнопки , на дисплее появится значок «**A**».

Нажимаем «**DEL (C)**» и вводим до 7 различных параметров реза, после каждого введения нажимаем кнопку «**ENTER (OK)**».

Для начала резания нажимаем кнопку «**RESET**», нажимаем и удерживаем обе кнопки «CUT», после первого реза затл переместится на второе заданное значение в программе и так далее.

В памяти резака можно сохранить до 99 программ по 7 значений реза для любой производственной задачи, выполняя нарезку бумаги переключением из одной программы в другую кнопками «**2**» и «**8**» или в меню выбора программ (Смотрите раздел **Регулировка глубины резания**).

### 3) Пошаговое управление

Режим позволяет разрезать бумагу на равные части. Нажмите кнопку «**DIVID (S)**»

Кнопкой «**DEL (C)**» выделите строку, а затем установите полный размер листа бумаги, нажмите «**ENTER (OK)**».

На второй строке дисплея аналогичным образом задайте размер реза. Далее получаете одинаковые полосы бумаги столько раз, сколько выполните операцию реза: бумага на нужный размер выдвигается под лезвие ножа автоматически.

#### 4) Выбор языка

Язык меню можно изменить на английский нажатием кнопок «**SET**», а затем «**2**» и одновременно «**ENTER (OK)**».

### 2. Текущее обслуживание

#### а. Проверка механизма

- Выключите электропитание.
- Открутите необходимые винты и освободите доступ к механизмам резака.
- Убедитесь в том, что внутри механизма нет посторонних предметов.
- Проверьте винтовые соединения движущихся частей механизма, затяните ослабленные винты, устраните обнаруженные люфты.

#### б. Регулировка глубины резания

Нажмите дважды кнопку «**SET**» на LCD экране отобразится, например:

**No\_M: M08 Deep: 011**

Значение **Deep (глубина)** относительное. В зависимости от настроек механизма реза, относительно датчика нижнего положения ножа, актуальным значением **Deep** для регулировки глубины реза может быть величина в пределах **000 – 020**.

Введите нужное значение, затем нажмите «**ENTER (OK)**».

Значение **No\_M**: – выбор программы автоматического реза.

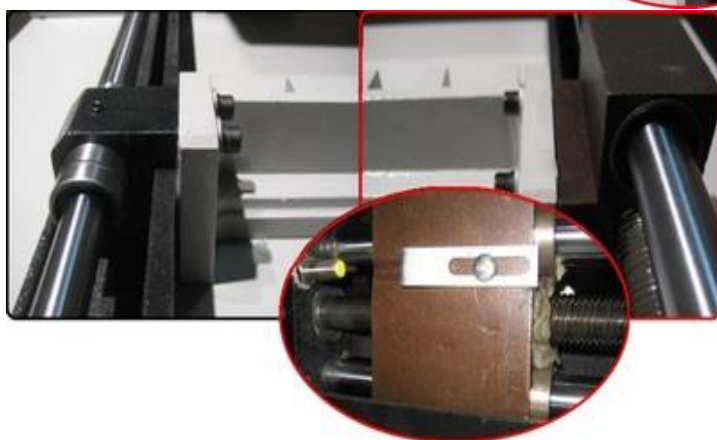
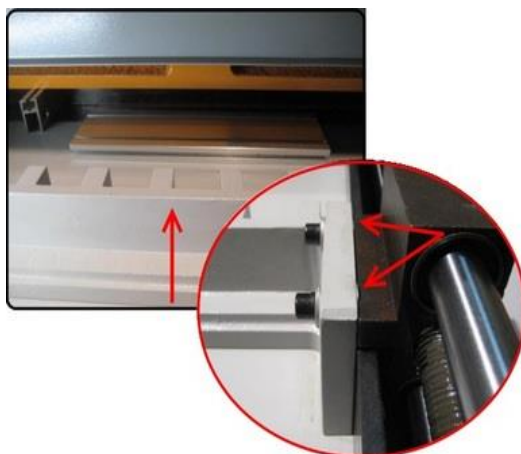
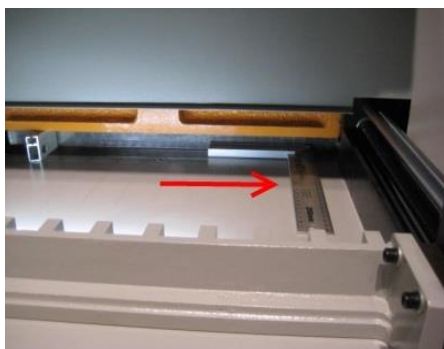
#### в. Регулировка затла

Для точного реза затл должен быть установлен параллельно ножу, а левая боковая стойка строго перпендикулярно ножу и затлу.

Вначале следует выставить боковую стойку, используя слесарный уголок. Эта стойка крепится к рабочему столу несколькими винтами: достаточно ослабить винты и установить стойку по уголку.

Параллельность к затлу проверяется с тыльной части ножа ровной оправкой. Затл резаков серии 520 движется на 2-х опорных направляющих. Ведомая каретка имеет достаточный свободный ход, потому угловое смещение затла регулируется на ведущей каретке технологическими вставками, уменьшением или увеличением зазора между кареткой и креплением затла.

И на ведущей каретке располагается регулируемая планка, относительно датчика автокалибровки, для грубой установки размера реза.



**Ведомая каретка**

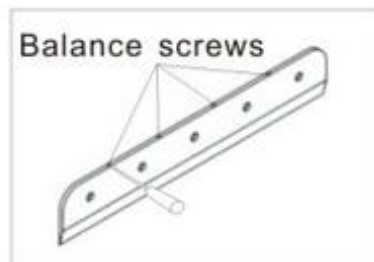
**Ведущая каретка**

#### **d. Замена лезвия**

Снимите верхнюю крышку (**осторожно – шлейфы проводов**).

Перемещая нож вверх-вниз, снимите крайние крепежные винты.

В верхнем положении ножа снимите винты 2-й слева и 2-й справа, ввернув на их место держатели лезвия (**Threaded rod**).



Теперь можно вывернуть оставшиеся винты, удерживая нож от падения за рукоятки. Лезвие вынимается движением вниз и в сторону.

**Наденьте перчатки или оберните лезвие тканью во избежание травм.**

После снятия лезвия, выверните на торце планки ножа регулировочные винты (**Balance screws**), создающие упор ножу при грубой ручной установке глубины реза. Установите в обратном порядке новый нож, завернув винты по центру. **Не затягивайте винты**, чтобы нож был достаточно подвижен, и не снимайте держатели. Опустите планку ножа в нижнее положение. Тяга механизма реза должна располагаться под углом 10-15 градусов по отношению к крайней нижней точке, при которой глубина реза будет максимальной (**max** – 0,5 мм). Значение **Deep** (Смотрите раздел **Регулировка глубины резания**) установите **000**.



В данном методе достаточно соприкосновения кромки ножа с марзаном. Прикрутите сверху торцевые регулировочные винты (**Balance screws**) вплотную к телу ножа без усилия, создавая для него упор. Теперь можно снять держатели ножа и затянуть все крепежные винты.

**Замечание:** Если вы часто режете толстую бумагу, такую как картон, лезвие значительно раньше затупится. Старайтесь также всегда иметь под рукой дополнительный нож, чтобы замена ножа не застала вас врасплох и не привела к значительной задержке в работе.

#### **е. Использование марзана**

Марзан можно использовать дважды на каждой из 4-х сторон. Снимите передний рабочий стол (**осторожно – шлейфы проводов**) и ослабьте винты на крепежной планке, потом переверните или замените марзан.



## Раздел IV Смазка и техническое обслуживание

**Смазку подвижных частей резака необходимо производить каждые три месяца.**

Следите за работой всех механизмов, при необходимости подтягивайте ослабленные винты и уберите возникшие люфты.

Не допускайте попадания металлических предметов, влаги и смазки на электронные узлы резака при проведении профилактических работ.

Во избежание повреждения режущей кромки ножа не допускайте попадания жестких частиц в зону ножевого штампа.

Ежедневно после работы выполните чистку, удалите обрезки, проверьте марзан и нож, отключите электропитание.

### Схема подключения блока управления

