

Guilhotina QZYG130B

MANUAL DE SERVIÇOS

Sumário

I – Breve introdução.....	1
II – Especificação técnica principal.....	1
III – Estrutura – operação e ajuste da maquina.....	2
1- Estrutura.....	2
2 – Instruções do ciclo de trabalho da maquina.....	2
3 – Introdução e ajuste da estrutura.....	2
1 – Parte de Corte.....	2
Reposição da faca.....	3
Ajuste da Faca.....	4
2 – Parte de pressão do papel.....	5
3 – Parte Hidráulica.....	5
Pressão de cada valor hidráulico.....	5
4 – Parte do movimentador o papel.....	5
5 – Ajuste do motor principal.....	7
IV – Princípios do controle elétrico.....	8
1 – Princípios do controle elétrico.....	8
2 – Fonte DC.....	9
3 – Princípios de funcionamento do display digital.....	9
4 – Dispositivo de proteção photoelétrico IR.....	9
V – Instalação da máquina e teste.....	10
1 – Instalação.....	10
2 – Teste.....	10
VI – Lubrificação manutenção e cuidados.....	11
1 – Lubrificação.....	11
2 – manutenção e cuidados.....	11
3 – escolha do óleo hidráulico.....	11
VII – Aviso de segurança técnico.....	12
VIII – Instruções das unidades principais combinadas.....	14
1 – Redutor de velocidade.....	14
2 – Utilização e cuidados da bomba de ar XGB.....	15
IX – Diagramas anexos	
X - Diagramas elétricos	
XI – lista de análise de defeitos	

1 – Breve introdução.

Essa é uma boa máquina para corte. É usada para cortar vários papeis, materiais impressos e outros materiais similares ao papel.

Um redutor de velocidade é utilizado no sistema de movimentação principal, o qual tem como características uma estrutura compacta, alto efeito de movimentação, grande capacidade de carga, baixo consumo e etc.

Não há encaixe na mesa de trabalho cromada com almofada de ar, a operação é muito conveniente.

O alimentador de papel é movimentado pelo parafuso guia no meio, embaixo da mesa de trabalho, movimentado pelas duas guias fixadas embaixo da mesa.

O ajuste vertical e paralelo é feito independentemente para garantir o ajuste simples e preciso.

No sistema hidráulico, ela adota um tanque de pressão rapidamente incrementável, e a pressão pode ser ajustada livremente.

Partes elétricas importadas são utilizadas na seção principal do sistema de controle elétrico, logo a máquina se torna mais estável e sua vida útil se torna mais longa.

Protetor de segurança fotoelétrico, berço da faca, protetor de sobrecarga e protetor de corrente de duas vias são utilizados nessa máquina.

Para garantir a precisão de trabalho dessa máquina e prolongar a sua vida útil, é importante que todos os operadores leiam cuidadosamente esse manual.

II. Main Technical Specification

model	QZ							
	YW78~176		YK78~176		YX78~176			
specifications	176	155	137	130	115	92	78	
Max. cutting width (mm)	176	155	137	130	115	92	78	
Max. cutting length (mm)	200	155	145	130	115	110	78	
Max. cutting height (mm)	16.5		16	13	16		12	
Cutting speed (times/ min)		45		40	45		40	
Cutting pressure (adjustable) N	6000~60000	6000~55000	6000~45000		6000~40000	6000~35000	5000~30000	
Front extended length of working table cm	75			73			65	
Height from the floor to working table cm	88							
Main motor	7.5KW/380V	5.5KW/380V		4KW/220V		3KW/380V		
Motor for paper feeding	0.75KW		0.55KW		0.37KW			
Air pump motor	0.55KW							
Reeling time of the whole system	≤155		≤140		≤125			
Consumption power (kw)	9	7	5.5	5.2	4			
Knife size (mm)	2120*160*13.75	1785*160*13.75	1605*160*13.75	1520*127*12.7	1390*160*13.75	1100*127*12.7	960*127*12.7	
Measurement (L*W*H) (cm)	365*350*180	350*299*174	267*285*165	263*242*155	243*250*163	220*215*150	198*181*150	
Weight (kgs)	9000	6000	4500	3800	3800	2600	2000	
Overall dimension (L*W*H) (cm)	360*180*210	350*180*210	288*160*210	260*160*200	250*150*200	228*140*185	210*130*180	

* The above parameter is subject to change without any additional notice.

III – Estrutura – operação da máquina.

3- Estrutura, introdução e ajuste.

1- Parte constante (diag. 4 e diag 5) .

Essa parte é composta de berço da faca (diag 5.6),

Equipamento de movimentação da faca (diag 5;4) e motor principal. Quando o monitor é ligado, a polia da correia (diag 7; 14) na parte constante gira solta, a bomba no sistema hidráulico também liga, mas cilíndrico hidráulico não trabalha . Quando o corte é necessário, gire a chave de corte/troca de faca para a esquerda, pressione os botões de corte e esquerdo (diag 1;13) na parte frontal da mesa de trabalho do mesmo tempo com as mesmas mãos, então comece a cortar. O seu primeiro é: quando os botões são pressionados com as duas mãos o cilindro hidráulico começa a funcionar e aciona as garras. Quando a barra de garras pressiona o material e atinge uma certa pressão, essa pressão atinge o relê de pressão que energiza o contato localizado atrás do eixo no equipamento de corte.

Depois de o contato ser energizado, o seu disco de sucção (diag 7;2)

Liga e fecha o anel de fixação na polia da correia, então o braço giratório do eixo passa pelo eixo cruzado no braço, berço da faca vai fazer o corte. Quando um ciclo é completo pelo berço o contato é desligado. O disco vai se movimentar para debaixo da mola, perto do circuito de parada e os freios. Ao mesmo tempo, o contato magnético do lado da válvula inversora (diag 11; 4) volta no sistema hidráulico, o óleo flui de volta ao tanque. A barra de pressão sobe até o topo, o sinal gerado pelo sensor fotoelétrico da bomba de ar faz com a bomba ligue e então o papel se move facilmente.

Durante o corte, pressione os botões de corte com as duas mãos até o berço descer até o fim e finaliza o trabalho. Enquanto o berço desce se uma, uma ou duas mãos do operador saírem dos botões a faca para imediatamente. Desce de um ciclo de trabalho se os botões continuarem pressionados a faca retorna a posição inicial mas não fará um novo corte.

Devido ao fato na embreagem de freio e seu anel de transmissão diminuirá. Então a força de corte diminuirá, então o ajuste é necessário, abaixe o parafuso de trava (diag 7;12), fixe a tampa do eixo no final da polia da correia um pouco. Cheque o espaço entre o anel de fixação (diag 7;10) e o disco magnético (diag 7;2) pela fresta ajuste, então aperte o parafuso de trava (diag 7;15) essa deve ser retirada e as peças limpas, caso contrário afetará o corte e o freio.

O nível e a suavidade dos materiais depende da inclinação na faca qualidade e brilho. A inclinação (graus) da faca é em torno 19°.

Quando for cortar papel mais duro, a inclinação na faca deve ser aumentando. A inclinação detalhada para diferentes materiais segue na tabela abaixo:

Materiais	Esfaqueie grau	Tempos cortantes	Pressão de tanque de óleo
Papel macio(papel de cigarros, papel carbono, papel filtro), borracha	18~20°	1000	Baixo
Papel industrial têxtil, papel antifusão	18~20°	250	
Papel duro (papel cobre, papel para cópias, papel para escrita)	21~23°	500~800	Alto
Papel dielétrico, transparência, papel cellophane	22~24°	250~500	
Filmes plásticos, couro, couro artificial.	20~30°	200~350	
Alumínio, zinco	De velocidade 25~35°	Dependendo de fato	Baixo

Quando a borda da faca for afiada, ela deve ser resfriada por completo primeiro. Ela deve ser limpa com óleo mineral. Quando for cortar co ela passe um pouco de sabão ou parafina na faca para aumentar a durabilidade da lâmina.

Reposição da faca (diag 8;9)

Um redutor de velocidade de alta eficiência é adotado, então o mecanismo de segurança desce. Certifique que o berço da faca está parado e estável par a fazer a troca.

Quando estiver desmontado a faca (diag 8), primeiro escolha inch movement, e acione (diag 4;9) para fazer com que o berço desça até o fim, solte os dois parafusos para instalar a faca no lado esquerdo, então acione o “inch movement” denov o para o berço suba. Nesse momento desligue o motor, espere um minuto, e então confirme que a correia tenha parado completamente para poder soltar todos os outros parafusos para instalar a faca (diag 8;1), insira a chave no furo do eixo e gire a chave par a que a faca entre no trocador, instale as duas alças na faca (diag; 8;4), e então retire a faca.

IMPORTANTE: 1 – Certifique-se do propósito, não use o botão de modo errado.

2 – Não coloque os braços debaixo da faca ou os braços de pressão.

Instalação da faca (diag9)

Primeiro confirme que o motor esta desligado e a correia esteja parada. Então coloque a faca na madeira de inverter faca, aperte a madeira e faca juntos para a posição de instalação retire as alças e gire a chave colocando a faca em sua posição no berço e prenda o parafuso. Abaixee a faca para se certificar que a faca esteja no trilho e por fim coloque os outros parafusos. Preste atenção na posição e na inclinação da faca.

Ajuste da Faca

Toda vez que instalar uma nova faca, ou uma faca antiga afiada, ajuste manualmente a altura do berço para ajustar a profundidade de corte da faca.

Procedimento de ajuste:

1 – A máquina deve estar em posição de troca de faca: pare o motor principal (diag 4;2), coloque a chave na posição “Knife replacement”.

2 – Se certifique da profundidade de corte e a ajuste girando o botão no fim do eixo de movimentação.

O eixo excêntrico também pode ser ajustado (diag 1;9) na parte traseira da máquina.

Esses ajustes devem ser feitos quando a faca estiver gasta e não cortando como o esperado.

Quando a faca estiver gasta de 18 a 30mm, use a segunda fileira de furos para os parafusos. Quando o desgaste atingir. Essa segunda fileira a faca deve ser trocada. Quando for colocar uma faca nova, gire o eixo excêntrico no sentido antihorário. Para fazer com que o came vá para a posição de saída da faca, prenda com a primeira fileira de segurança estiver danificado ele precisa ser substituído.

2 – Parte de pressão do papel (diag 5;14).

A garra é elevada (diag5;7) pela mola de retorno (diag 5;11), e abaixada pelo pistão do tanque de óleo (diag5;13) que empurra o bloco deslizante (diag5;12) direito, o bloco deslizante esquerdo é movimentado pelo haste inferior (diag 5; 10), a haste da barra (diag 5;8) desce e pressiona os materiais que serão cortados.

Quando for cortar materiais macios, uma mesa plana pode ser colocada embaixo da barra (diag 14), quando ela não é usada deve ser desmontada e colocada no gabinete elétrico (diag 22).

3 – Parte hidráulica (diag 1,5,11).

As peças hidráulicas estão instaladas no pé direito da máquina, incluindo a bomba, a válvula de controle, o tanque de óleo e etc.

De acordo com o diagrama hidráulico (diag 11) depois da máquina ligar a bomba é acionada por uma polia/correia movimentada pelo motor principal, o óleo flui pelo filtro até a bomba, volta para o tanque de óleo através da válvula reversora e a válvula de retenção.

Se pisar no pedal, o circuito hidráulico original será interrompido pela válvula de retenção, o óleo fluirá pelo cento do tanque de óleo, e empurra o braço do pistão para cima. Quando a pressão aumenta, parte do óleo volta flui de volta para o tanque pela válvula de sobre fluxo. Soltando o pedal, as válvulas voltam a posição inicial, o óleo volta para o tanque através da válvula deslizante magnética e a válvula de retenção deslizante, não há pressão no sistema hidráulico e a barra de pressão volta a posição original.

Quando os dois botões de corte (diag 1;13) são pressionados a válvula de reversão é ativada e o circuito hidráulico inicial é retornado, a ação inicial é a mesma da que ocorre quando se pisa no pedal. Depois de a pressão subir até determinada válvula óleo é injetado no pistão e a pressão vai aumentando até um determinado valor, acionando o relê de pressão (diag 11;7) então o berço da faca trabalha e o corte é feito.

A válvula de sobre fluxo (diag 11;3) é utilizada para controlar a pressão máxima na barra de pressão do material. Depois que o valor é ajustado, se houver pressão excedendo esse valor, parte d óleo flui de volta do tanque, fazendo com que a pressão se ajuste.

Geralmente a pressão deve ficar na faixa de 4~10 MPa, o excesso não é permitido.

780	92	115	130	137	155	176
10. 5MPa	12MPa	13.5MPa	13MPa	15MPa	16MPa	17Mpa

De outra forma, alguns componentes hidráulicos serão danificados. Se menos que 2 MPa não puder ser atingido no corte automático.

Os valores de pressão para cada válvula são mostrados no diagrama 9.

Quando o valor de pressão para cada válvula for ajustado, deve ser feito d e cima para baixo. Se a parte de traz do papel precisa ser pressionada, gire a chave para “no cutting” e pressione os dois botões de corte, então o sistema hidráulico fará com que a barra desça e pressione o papel.

4 – Parte impulsora do papel (diag 11,12)

O impulsor de papel na mesa de trabalho é uma parte importante para assegurar a precisão na direção vertical. As quatro rodas nas extremidades do impulsor, ficam próximas ao aparador do papel em dois lados da mesa e trabalham verticalmente, o que assegura precisão na direção vertical. As quatro rodas nas extremidades do impulsor e da mesa podem ser ajustado pelo parafuso na haste. Antes de ajustar, solte o parafuso da haste no sentido anti-horário para levantar o casco do impulsor e aumentar o ângulo. O contrário também funciona. Depois do ajuste prenda o parafuso da haste, a castanha M24 o parafuso trava e aperte o parafuso.

O ajuste de paralelismo (diag12) pode ser feito através de um parafuso haste no pin debaixo da mesa de trabalho. Antes do ajuste afrouxe o parafuso de conexão assento da castanha embaixo da mesa, ao mesmo tempo, afrouxe o parafuso de conexão assento da castanha embaixo da mesa, ao mesmo tempo, afrouxe o assento da castanha embaixo da mesa, ao mesmo tempo, afrouxe o parafuso no prendedor da roda, então ajuste o paralelismo e aperte os parafusos.

O desgaste embaixo das guias faz com que o espaço entre as guias e os trilhos aumente. Isso afeta a precisão vertical do impulsor. Então ajuste esse espaço quando necessário. As posições limite do impulsor são ambas controladas por chaves. Uma chave para o limite traseiro, duas para o frontal. Nas frontais, a primeira é usada quando é instalada mesa plana embaixo da barra de pressão.

Uma almofada de ar é embutida na mesa, se necessária, ligue a bomba de ar (“air pump”diag 4;3). Quando matérias empilhadas são empilhadas são colocados na mesa, devido a almofada de ar, eles podem ser movimentados facilmente. Para assegurar a precisão do corte, quando o corte for começar a bomba de ar desliga.

Nota: a bomba de ar só liga quando o motor principal liga.

5 – Ajuste do motor principal (diag25)

Quando ajustar a tensão do triângulo adesivo da bomba de óleo, primeiro solte ambos GB5783M12x60 e castanhas GB6170M12x 60, gire o parafuso quadrado ao contrário, o triângulo deve ser apertado. Quando ajustar para a posição desejada, a placa no motor deve ser ajustada para que as distancias entre as bordas e os pés da máquina sejam as mesmas. Aperte os parafusos.

IV - Principio de Controle

Diretrizes: Essa máquina é trifásica AC 380V, 50 Hz. A tensão do circuito de controle é AC 220V, a embalagem YC, a válvula solenóide YVI magneto YVZ do braço da faca e solenóide YV3 da bomba de ar são 24V, o sensor fotoelétrico de segurança é ACISV.

1 – Motor principal IM composto de circuito liga-desliga com o contador ACKM1 e botões SB1 e SB2.

2 – Bomba de ar 2M composto de circuito liga – desliga com o contraste ACKMZ e manopla SA4.

3 – Processo de alimentação rápida do papel: puxe a manivela de micro ajuste, SB3 fecha, a cabeça de toque liga, o contador ACKM3 liga, o alimentador funciona rapidamente no sentido da faca a 40mm (100mm com a mesa plana), a chave 2XK, 4XK desliga. Contador KM6 solta, chave de controle SB3 não funciona para alcançar o limite frontal. Pressionando SB4, a cabeça de toque liga, contador ACKM4 liga, o alimentador de volta rapidamente, a chave 5XK desliga e a cabeça de toque também desliga.

4 – Processo de corte manual:

Com o motor rodando, pressionado SB5 e SB6 o relê KA3 – 2 (liga), solenóide YU1 fecha, a barra de pressão desce rapidamente. Quando a barra toca o material o relê UC trabalha, contadores KM4 e KM5 fecham (indicando a lâmpada HAZ ligada); KM5 -Z1 fecham YC1 liga. Quando a faca chega embaixo, a chave 8XK liga, então SB5 e SB6 para de funcionar, a chave 6XK fecha, o contador KM5 e relê KA3 abrem. A solenóide YU1 e a embreagem YC1 abrem. O processo de corte está completo.

5 – Função da chave SAZ

a – corte – sistema normal

b – troca de faca – motor principal e controle de energia desligados.

c – movimentação “inch” (polegadas – a embreagem pode ser movida por polegada.

7 – Função da chave SB5

a – Quando a faca desce, se KB estiver desligada, o material será pressionada pela barra e pressionando SB7 a barra e a faca sobem.

b – Se o botão “inch moviment” é pressionando girando a castanha hexagonal em cima do polia da correia a faca sobe e a máquina pode começar o ciclo novamente.

2 – Controle de energia.

1 – 220V AC que vem transformador vai para o controle de circuito e PLC.

2 – 18V AC vem do transformador e vai para a proteção fotoelétrica.

3 – 28V AC vem do transformador, passa pelo retificador em ponte e alimenta YU1, TV2, YV3 e os YC.

3 – Principio do display digital (diag 3).

knife rear	0168.00
knife front	0158.00
press to convet unit system	
press SET to make calibration operating	

SET

1 – Display e teclas de correção.

Esse display mostra as seguintes informações: operação, defeito, tamanho da faca frontal e trazeira.

2 – Depois que a máquina liga, a operação inicial é feita de acordo com o que está no display, normalmente o que está acima é o que vai ocorrer. Isso quer dizer que a máquina pode rodar. Se as informações não aparecem pressione “SET”, e o display mostrará o motivo do erro, então descubra o que acontece e resolva, então pressione “SET” para e recomece.

3 – Para fazer calibração pressione “SET” e segure por dois segundos, então o display mostrará as referências de calibração. Entre o valor com as setas e pressione “SET” para gravar.

4 – Pressionando e segurando a seta para cima o sistema de unidades pode ser usado.

4 – Proteção Fotoelétrica.

Espaço mínimo entre os feixes de luz: 38mm

Resolução: 50mm

A proteção é localizada na parte frontal da máquina.

V – Instalação e teste da Máquina

Depois de receber a máquina. Quando levantar a máquina, desmonte a caixa. Verifique as peças de reposição e a máquina. Quando levantar a máquina, primeiro levante a mesa de trabalho.

A máquina deve ser instalada em chão firme (veja o diagrama 21) Cheque o nível da máquina, se não estiver nivelada ajuste nos pés da máquina insira a mesa de trabalho pela entrada por trás e coloque o suporte (diag 1;23), gire os dois parafusos (diag 1 ; 24)

atrás do bloco de registro para fazer com que o bloco frontal se aproxime do corpo da máquina.

Ajuste o nível da mesa de trabalho (diag 1;21). Prenda a mesa de trabalho. Veja o diagrama 20 e 21 para levantar e instalar a máquina.

Para que o sistema de controle elétrico funcione corretamente, a máquina necessita de aterramento.

Quando a máquina estiver instalada e testada, pressione a chave de alimentação (diag 4;10), aperte o botão do meio (diag 1;15) e observe o impulsor de papel. Se ele se mover para traz significa que a fase está correta e se ele se mover para frente que a faca está invertida.

2 – teste

ligue a alimentação (diag 4;10), gire a chave para “cutting/knife replacement” (diag 4;5), desmonte a tampa principal, gire a castanha hexagonal para fazer com que a faca desça algumas vezes e cheque se tudo funciona corretamente. Cheque manualmente todo o funcionamento. Mude a chave para “cutting”, ligue o motor, pise no pedal, aperte os botões de corte e se tudo estiver normal o trabalho pode começar.

VI – Verificação, Manutenção e Cuidados.

Para um bom funcionamento e prolongar a vida da máquina, ela deve ser limpa e lubrificada sempre.

1 – Lubrificação.

Os pontos dos diagramas 22, 23, 24 devem ser lubrificados

1 – use óleo mecânico N46 para pontos de óleo.

2 – use graxa de lítio 3# para pontos de óleo.

3 – óleo N320 para o redutor de velocidade.

2 – Manutenção e Cuidados.

1 – antes de cada turno, as partes principais devem ser checadas e lubrificadas.

2 – Depois de cada turno a máquina deve ser limpa .

3 – A cada duas semanas deve ser feita uma revisão geral.

4 – Cubra a máquina se não for usar por longo período.

5 – Quando a máquina for desmontada usar somente ferramentas e operações indicadas.

3 – Escolha do óleo hidráulico.

1 – Temperatura aceitável de trabalho = 5~35oC

2 – Temperatura do óleo: 10~65oC

Para temperaturas abaixo de oC use o óleo L-HV22, entre 20~30oC use L-HV 32. O óleo deve ser trocado sempre. O volume de óleo é de 32L. A primeira troca é com 200 horas e depois a cada 6 meses.

VII – Boletim de Segurança.

Este boletim inclui as mais importantes informações de segurança da Guilhotina.

1 – Essa Guilhotina pode machucar pessoas então as instruções devem ser seguidas para evitar acidentes.

2 – Essa máquina é normalmente utilizada para cortar papel. Para outros materiais não especificados pelo fabricante a fábrica não se responsabiliza por danos.

3 – O operador deve ser qualificado

- 4 – Cabelos compridos devem ser presos e não usar jóias ao operar a máquina.
- 5 – A máquina necessita de aterramento
- 6 – O software da máquina não deve ser modificado, equipamento de segurança devem ser utilizados.

Distância central um mm m	80 0	100 0	125 5	140 0	160 0	200 0	250 0	315 5	400 0	500 0
Lubrifique L L	1.6 6	2.7 7	4.7 7	5.8 8	8.8 8	16 6	28 8	50 0	85 5	160 0

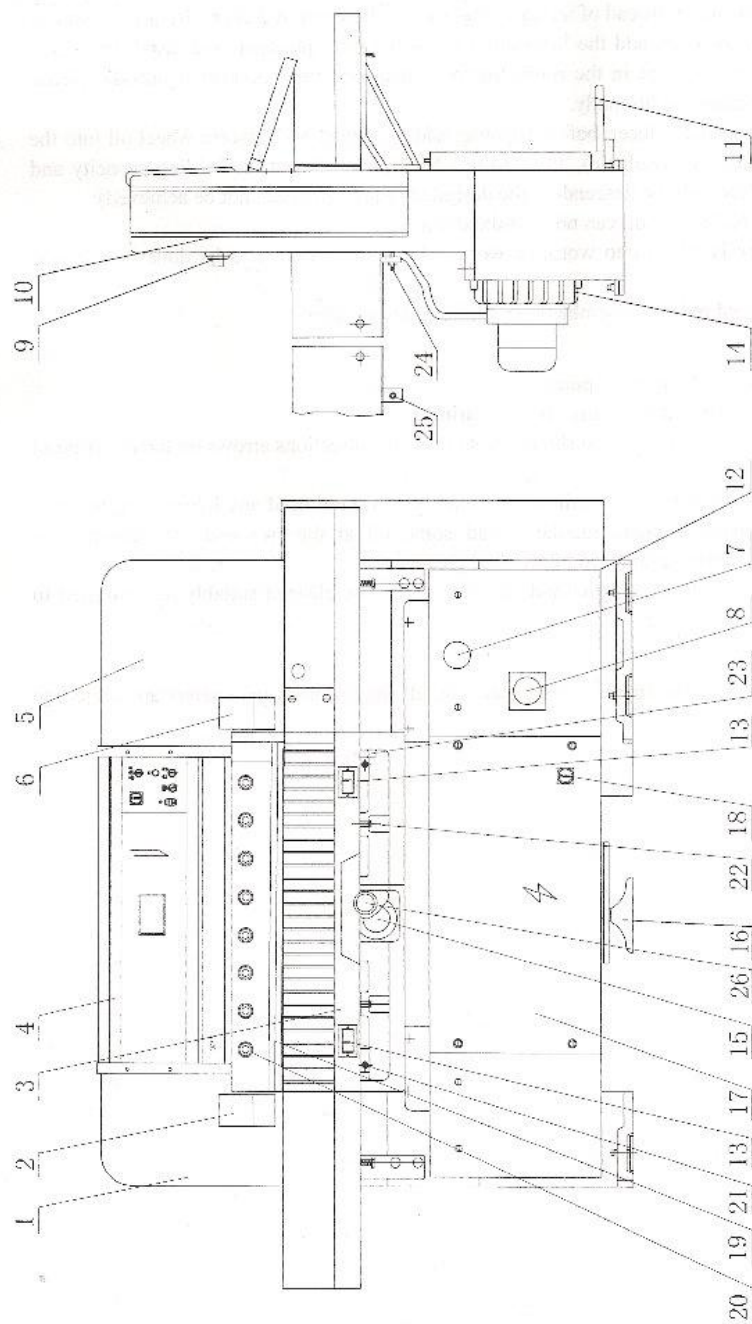


Diagram 1 schematics of paper cutter

1. s.h. frame 2. photoelectric protective emission box 3. main working table 4. digit-display control panel 5. switch panel
 6. photoelectric protective receive box 7. pressure meter 8. hand wheel for pressure 9. eccentric shaft of slider 10. main frame 11. pedal
 12. hydraulic system 13. cutting button 14. air pump 15. encoder 16. back holder of working table 17. electrical box 18. switch of power supply
 19. paper impeller 20. knife bed 21. inner hexagonal bolt M12x50 22. outer hexagonal bolt M12x55 23. convex table of main frame 24. square head
 bolt M12x85 25. Hall switch 26. micro adjustment hand wheel

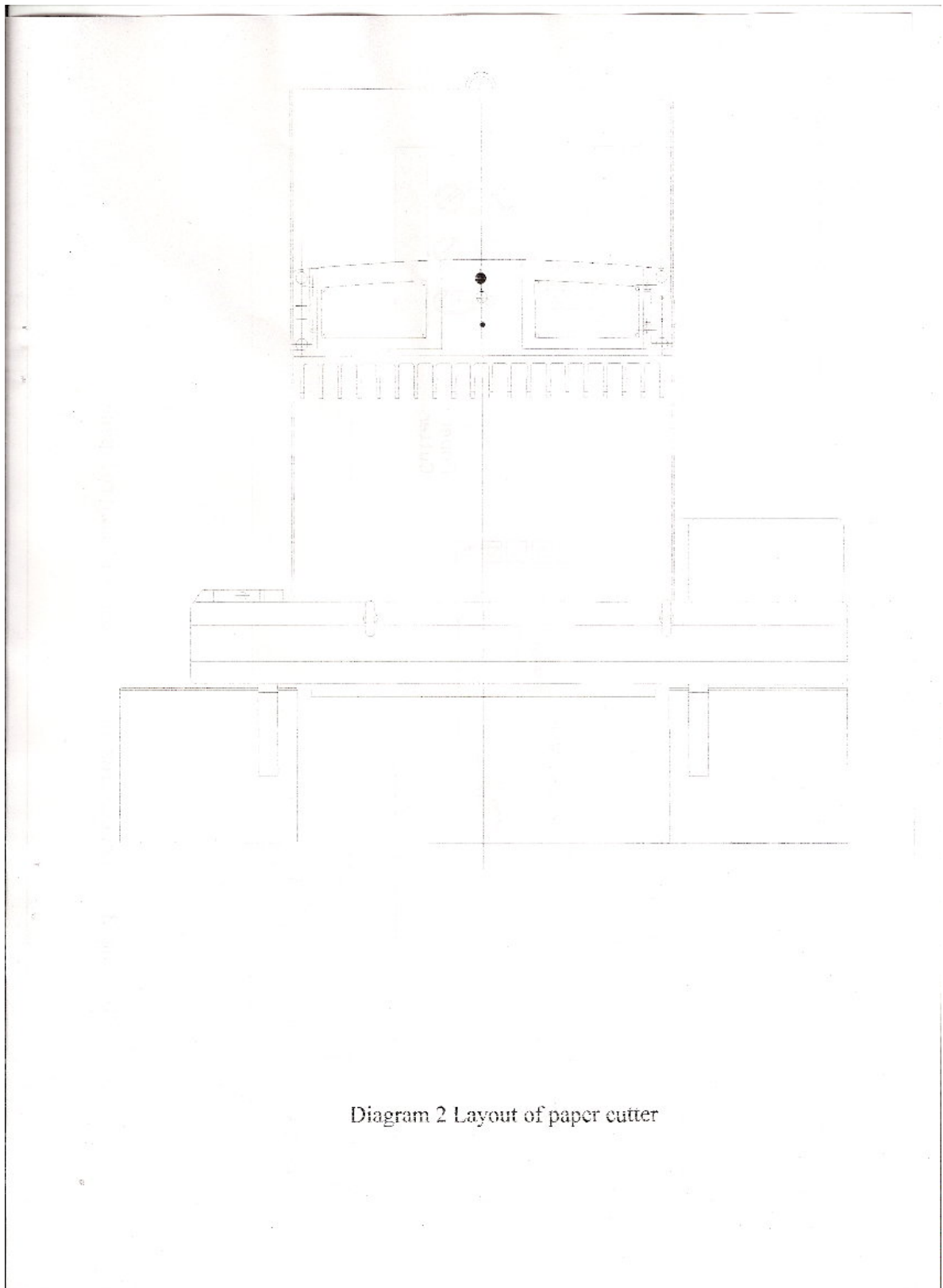


Diagram 2 Layout of paper cutter



Diagram 3 schematics of digit display control panel

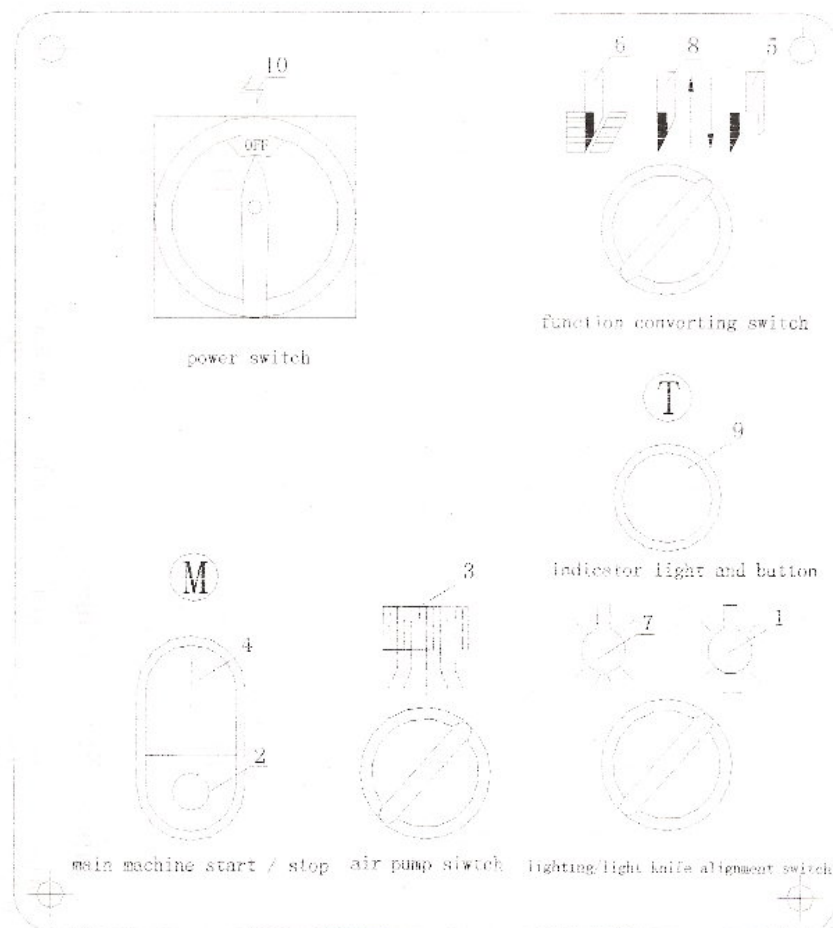


Diagram 4 signals schematics of switch panel

1. lamp of knife alignment 2. main machine stop 3. air cushion switch
 4. main machine start 5. knife replacement 6. normal cutting
 7. 照明灯 lighting lamp 8. inch movement
 9. knife indicating lamp and inch movement button 10. power

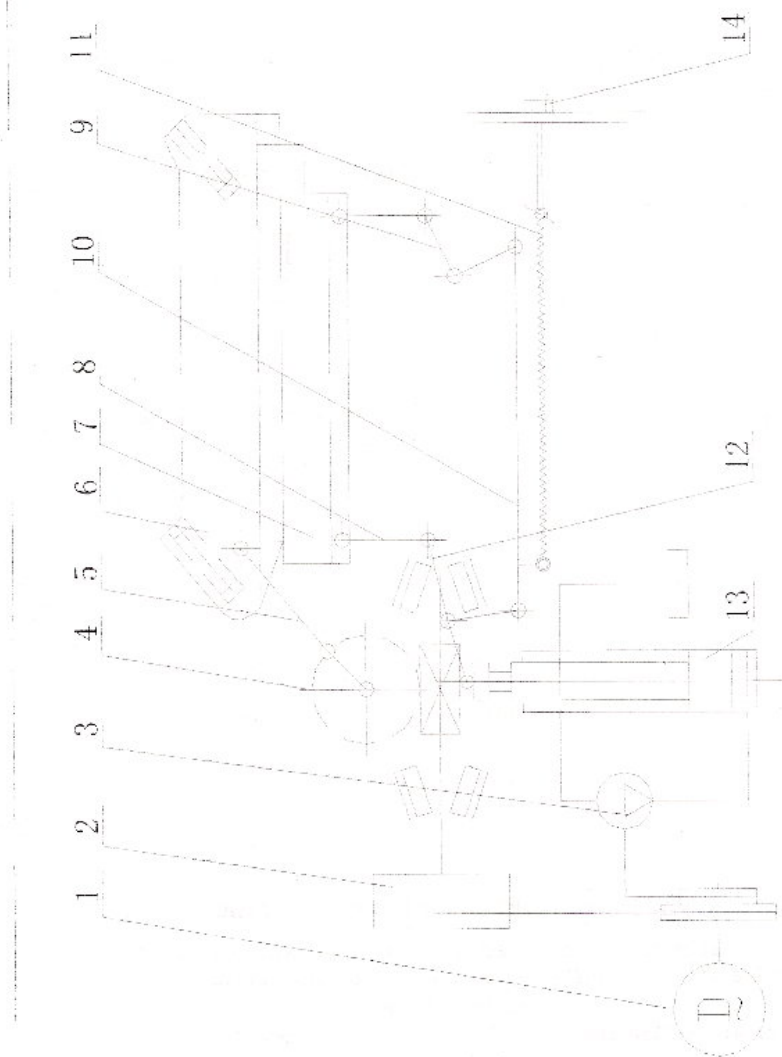


Diagram 5: driving diagram

1. main motor 2. belt pulley 3. hydraulic oil pump 4. cutting driving part 5. pull-bar system
6. knife bed 7. clamping bar 8. pull bar of clamp bar 9. left swing block 10. bottom pull bar
11. return spring 12. right swing block 13. hydraulic oil cylinder 14. return spring

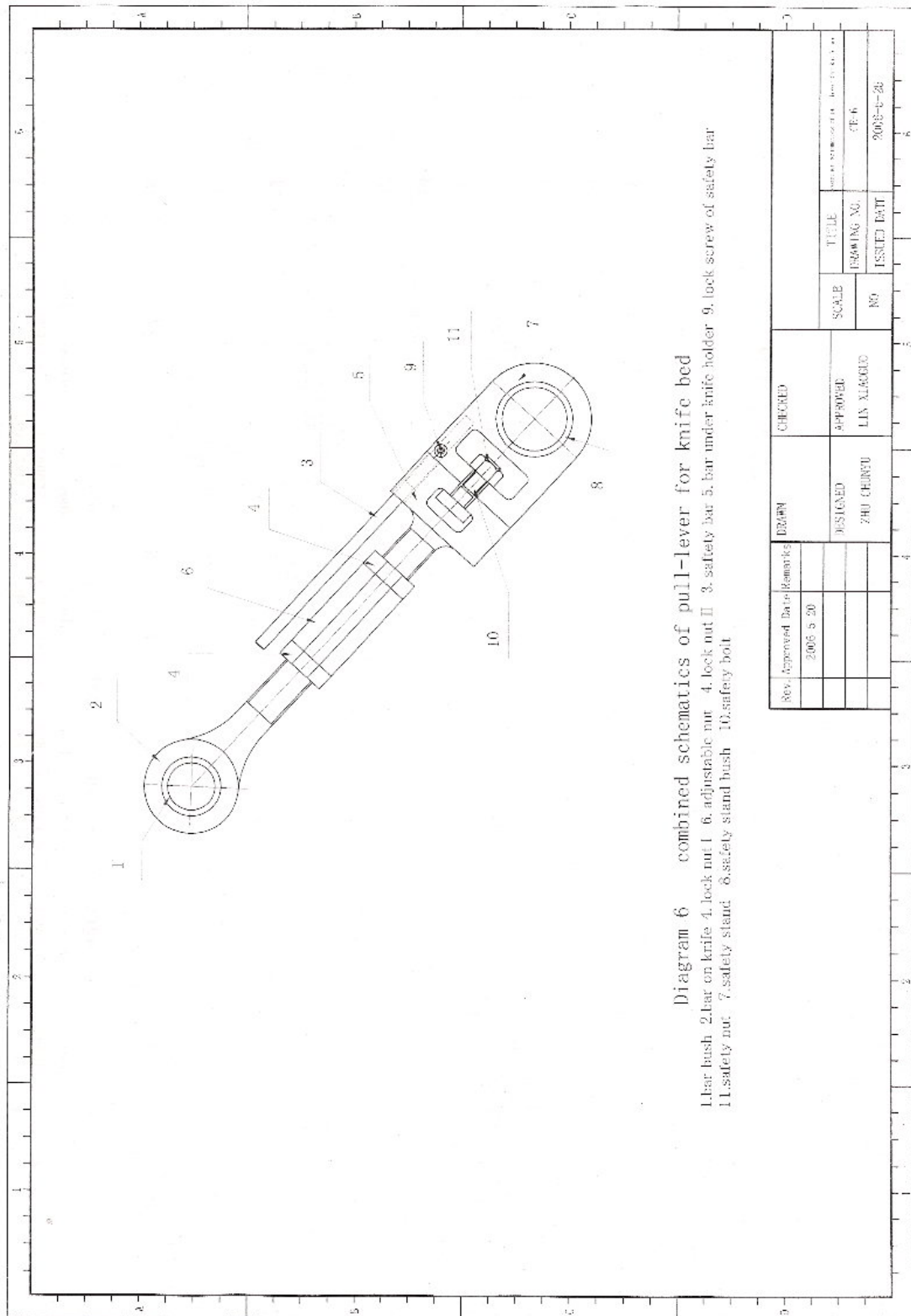


Diagram 6 combined schematics of pull-lever for knife bed

1. bar bush 2. bar on knife 3. lock nut 4. adjustable nut 5. safety bar 6. bar under knife holder 7. lock screw of safety bar
 8. safety nut 9. safety stand 10. safety bush 11. safety bolt

Rev.	Approved Date/Remarks	DESIGN	CHECKED	SCALE	TITLE	ISSUING NO.	ISSUED DATE
2005.5.20		DESIGNED ZHU CHUNYU	CHECKED LIN XIAOQING			CE 6	2005-5-20

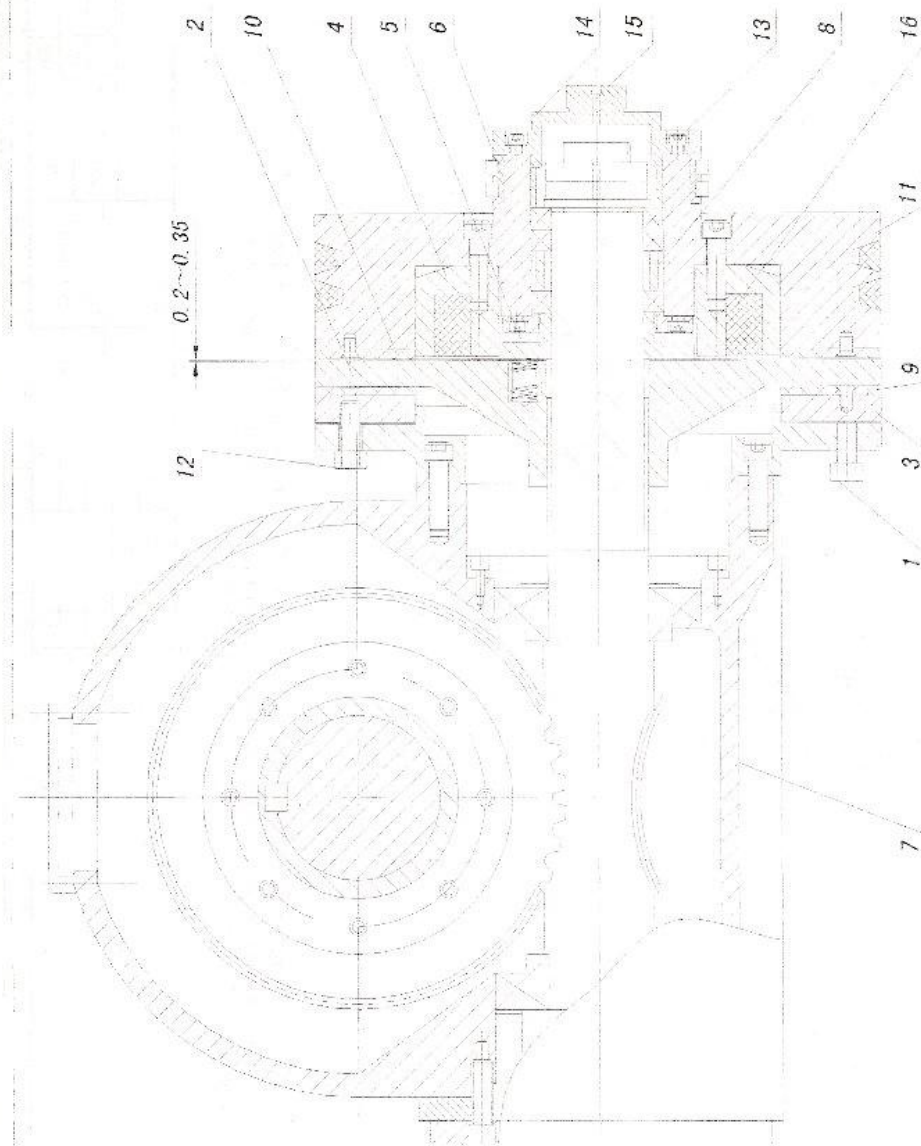


Diagram 7 driving schematics of paper cutting

1, adjustable screw 2, magnetic sucking disk 3, adjustable disk 4, magnet 5, spring pressing disk 6, keep
7, gear box 8, liner 9, friction ring (brake) 10, friction ring (force transfer) 11, belt pulley
12, lock screw 13, screw 14, bearing cover 15, butter hole 16, electromagnet coil

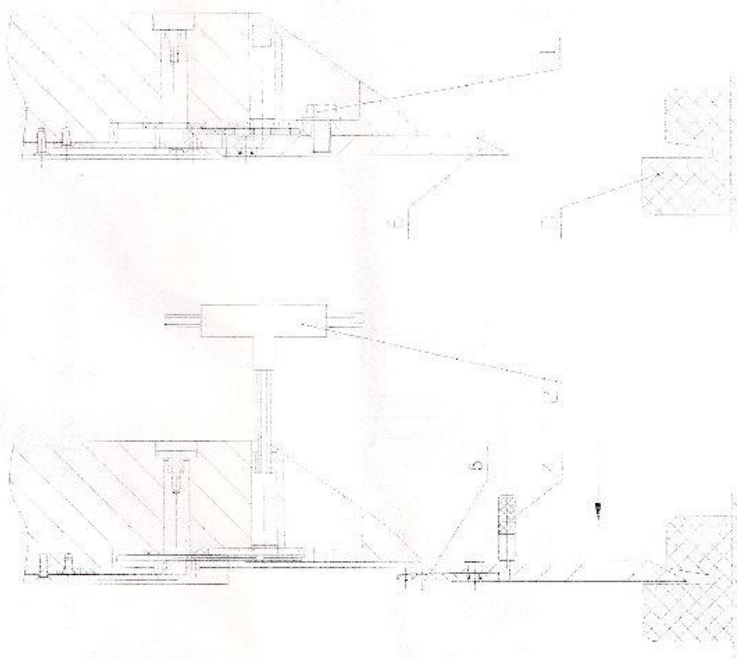


Diagram 9 schematics of knife installation

1. screw 2. T-type wrench 3. knife replacement device
4. handle 5. hook board 6. knife

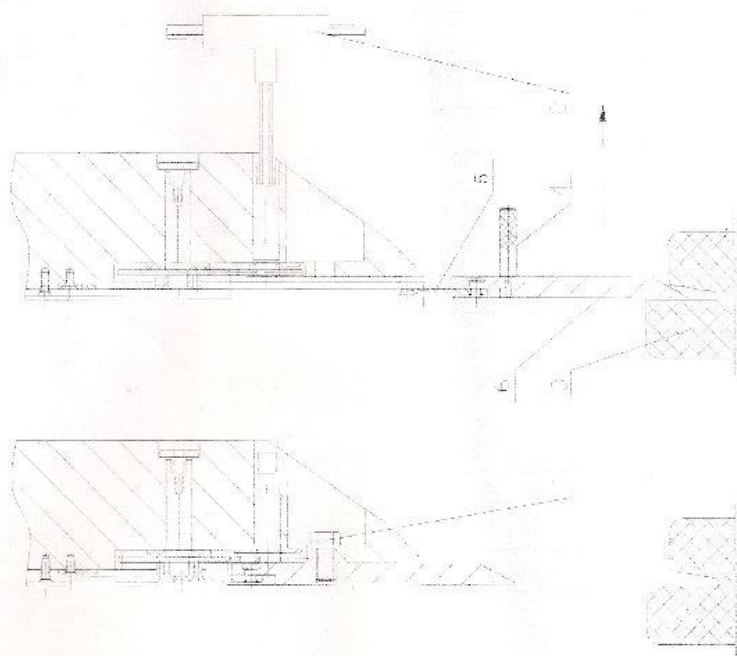
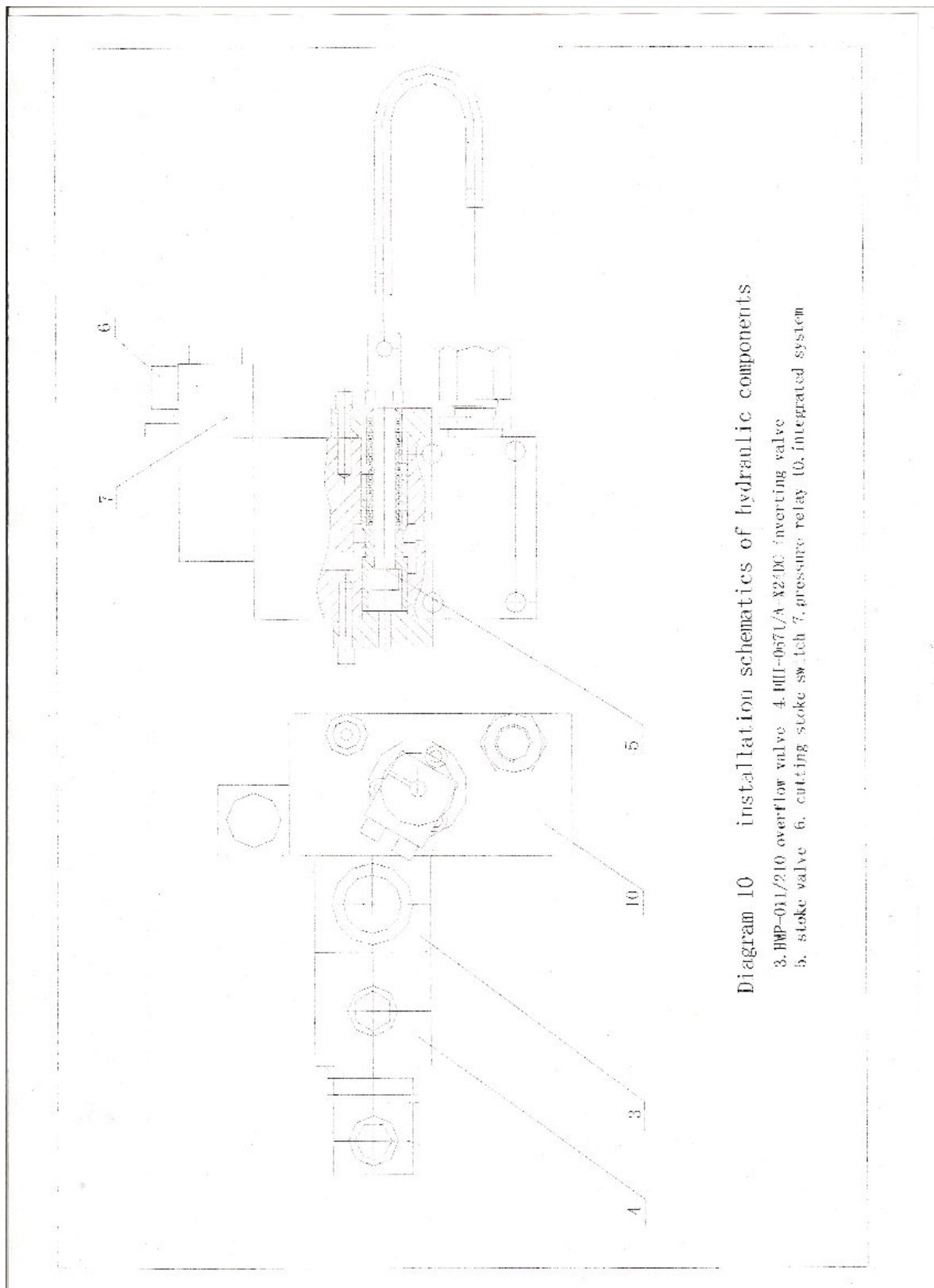


Diagram 8 schematics of knife dismantling

1. screw model 2. T wrench 3. knife replacement
4. handle 5. hook board 6. knife



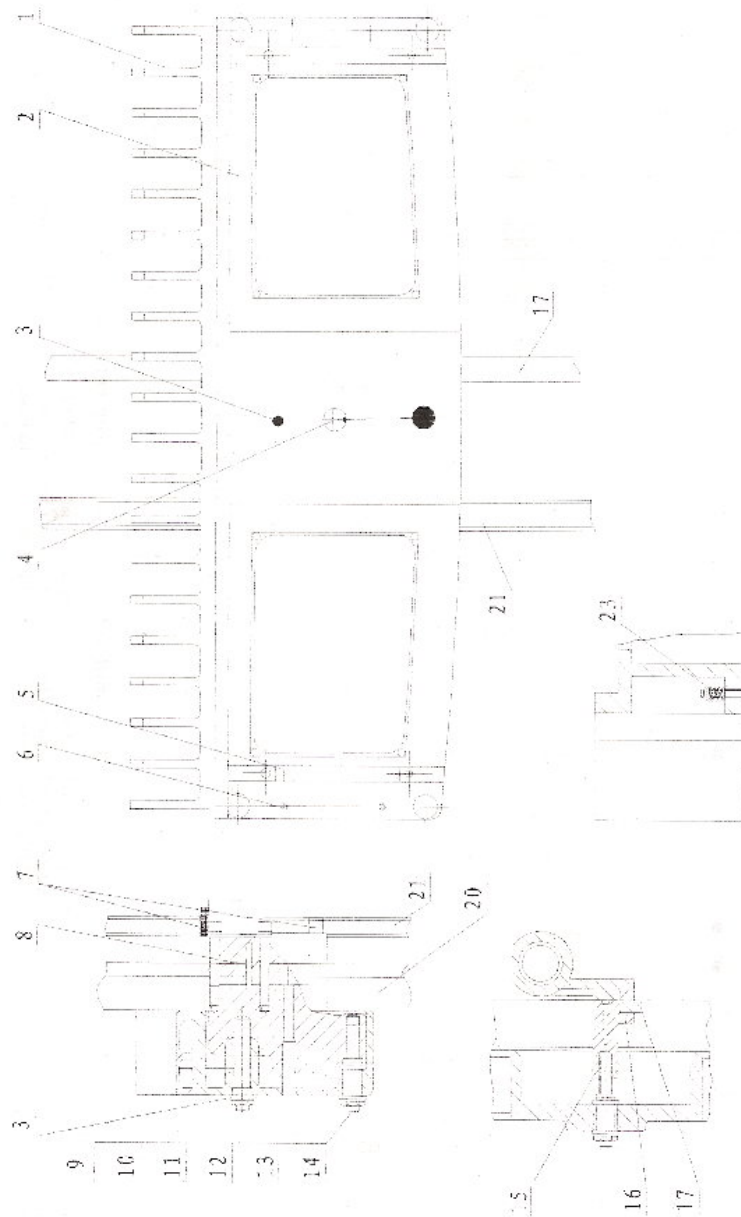
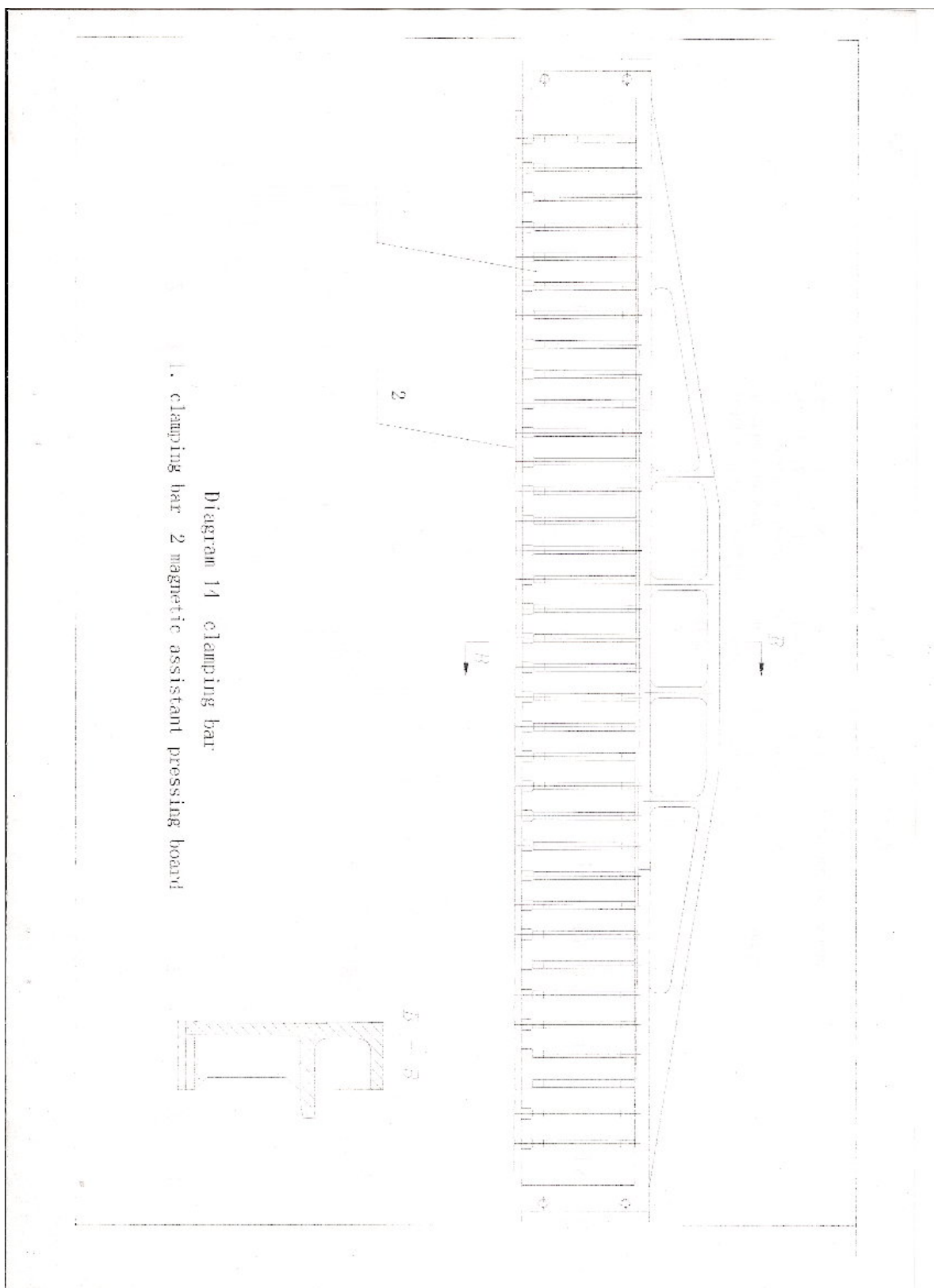


Diagram 12 structural schematics of paper impeller

1. tooth board
2. shell of paper impeller
3. screw
4. oil hole
5. screw for adjusting parallel
6. lock screw
7. connecting screw
8. pin
9. screw bar for vertical degree
10. crown bar
11. lock screw
12. sphere washer
13. conical washer
14. lock nut
15. conductive block
16. guide block
17. guide rail
18. high-speed cammed strip
19. nut seat
20. working table
21. lead screw
22. spring
23. spring



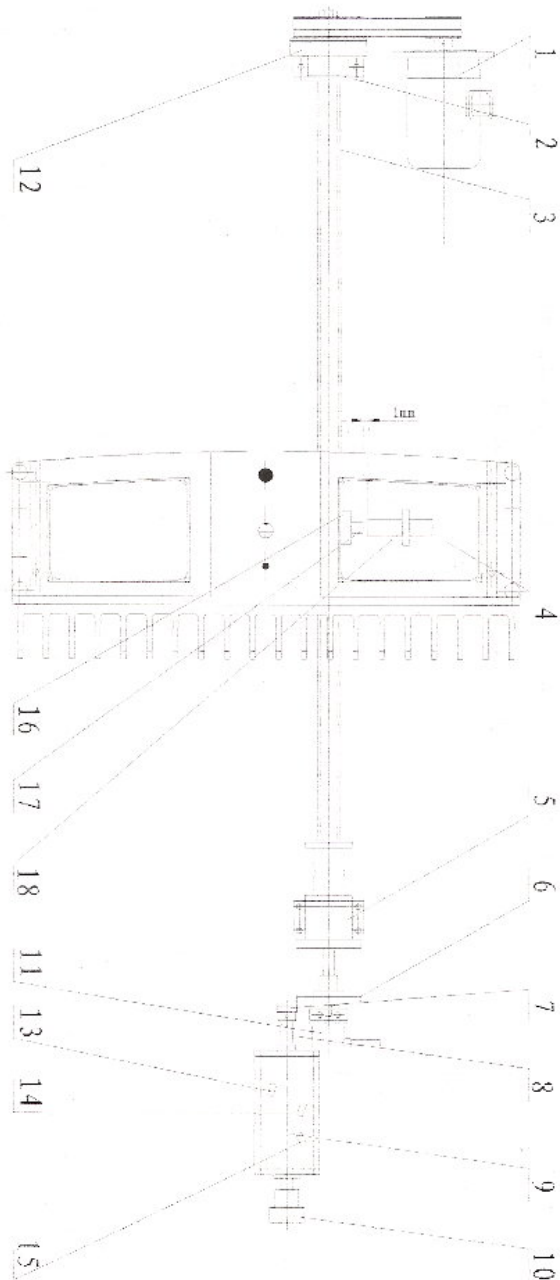
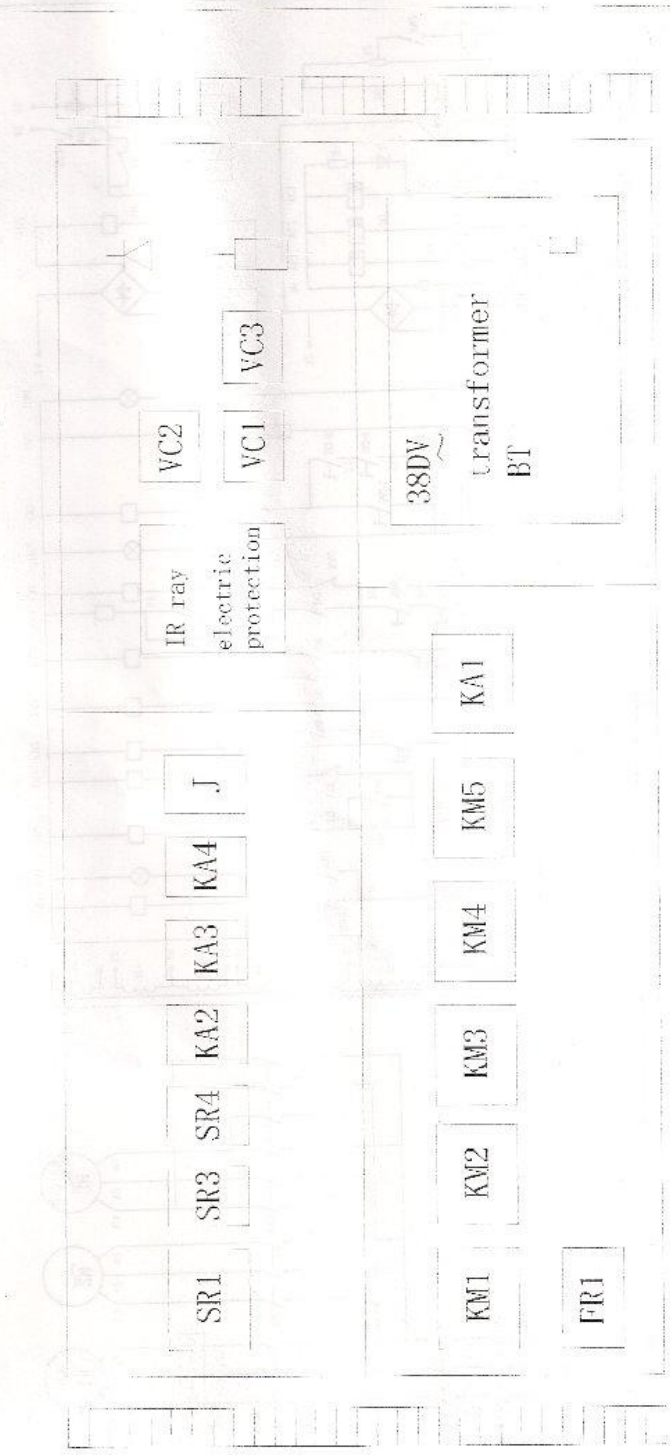
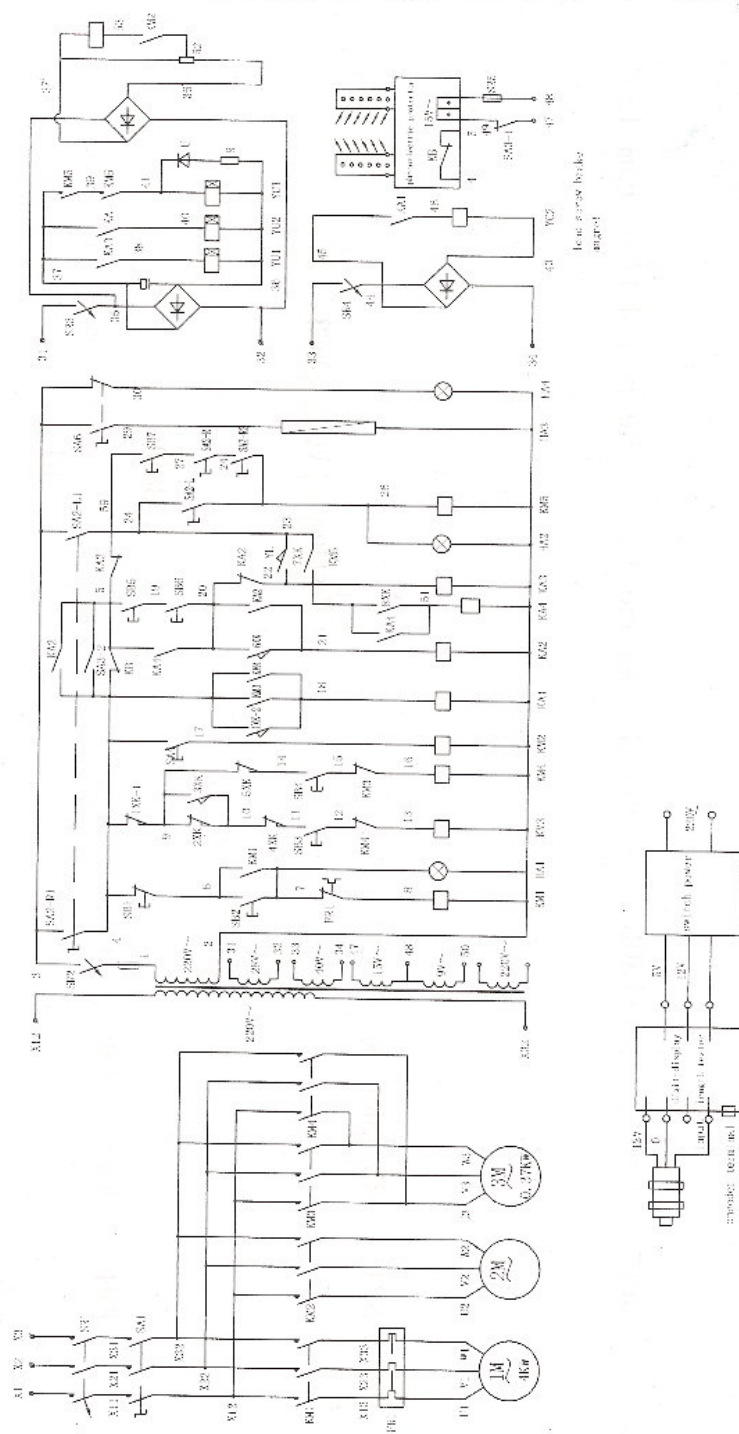


Diagram 13 driving schematics of paper impeller

- 1. motor 2. back bearing holder 3. screw bar 4. paper impeller
- 5. front bearing holder 6. big gear 7. small gear 8. manual adjusting shaft
- 9. shaft holder 10. handle 11. photoelectric encoder 12. brake
- 13. switch JLY-A (back off) 14. switch JLY-A (advance)
- 15. nut seat 16. magnet 17. reference Hall switch
- 18. reference Hall switch

Layout schematics of QZYX130B electrical components on the board (diagram 15)



[illegible]

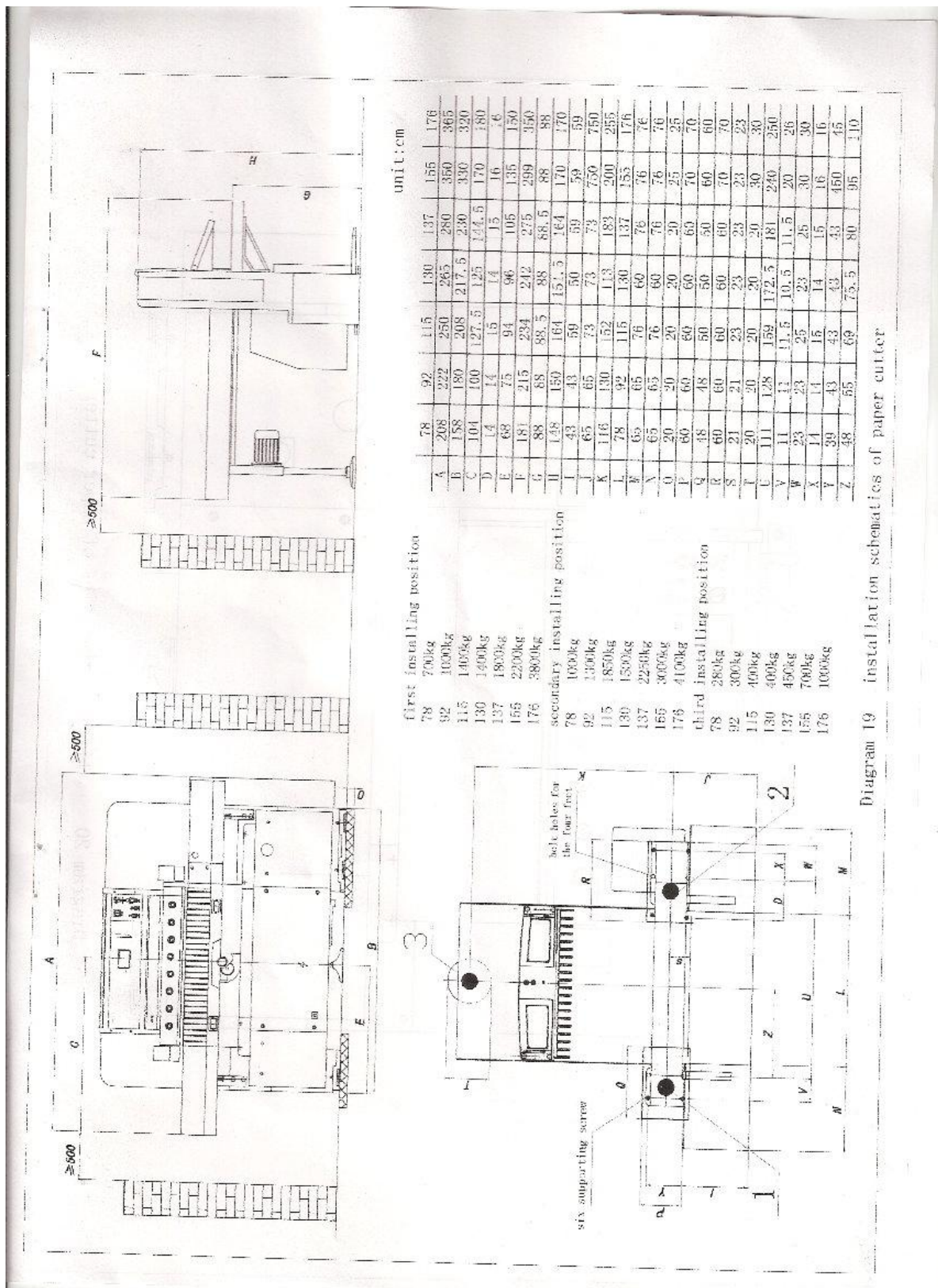


Diagram 19 installation schematics of paper cutter

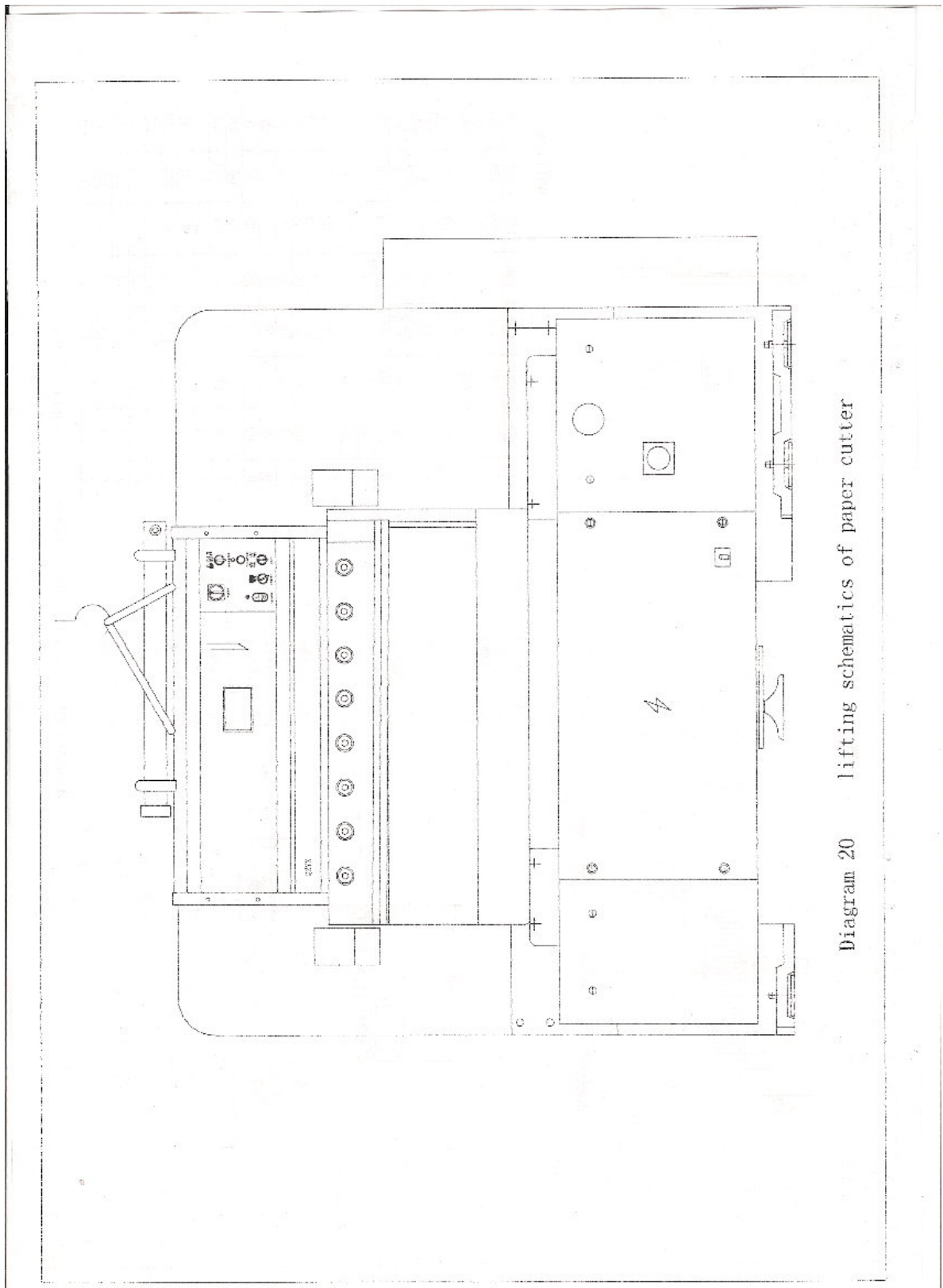


Diagram 20 lifting schematics of paper cutter

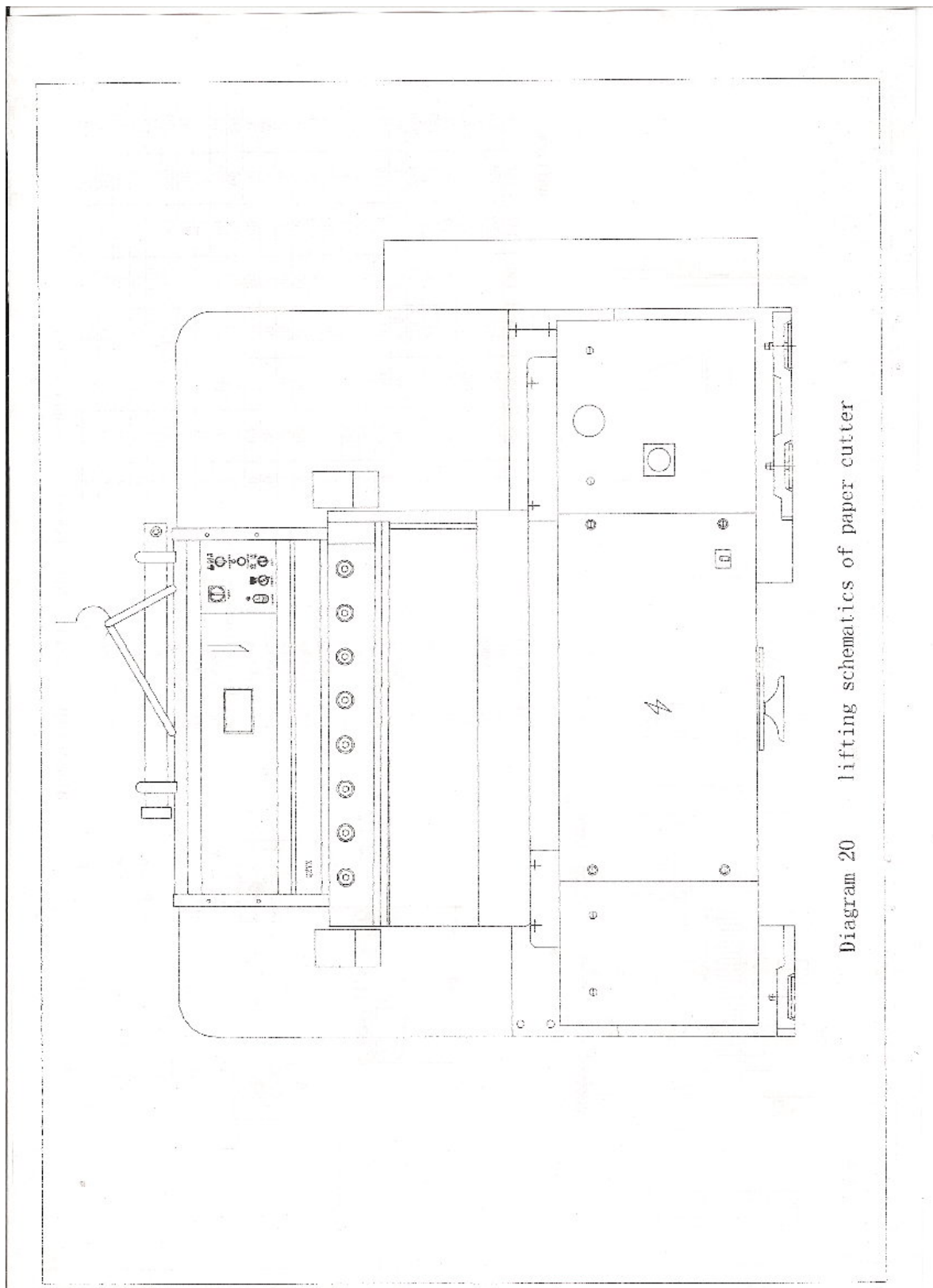


Diagram 20 lifting schematics of paper cutter

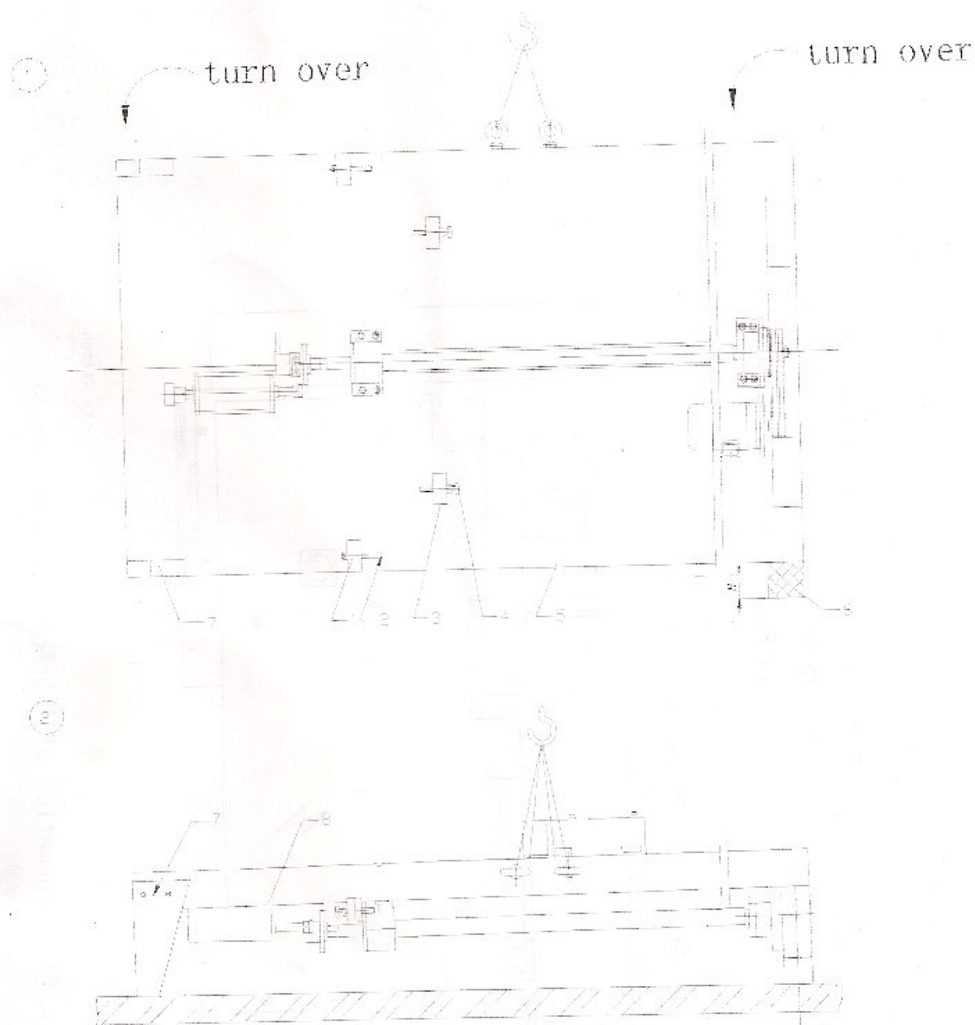
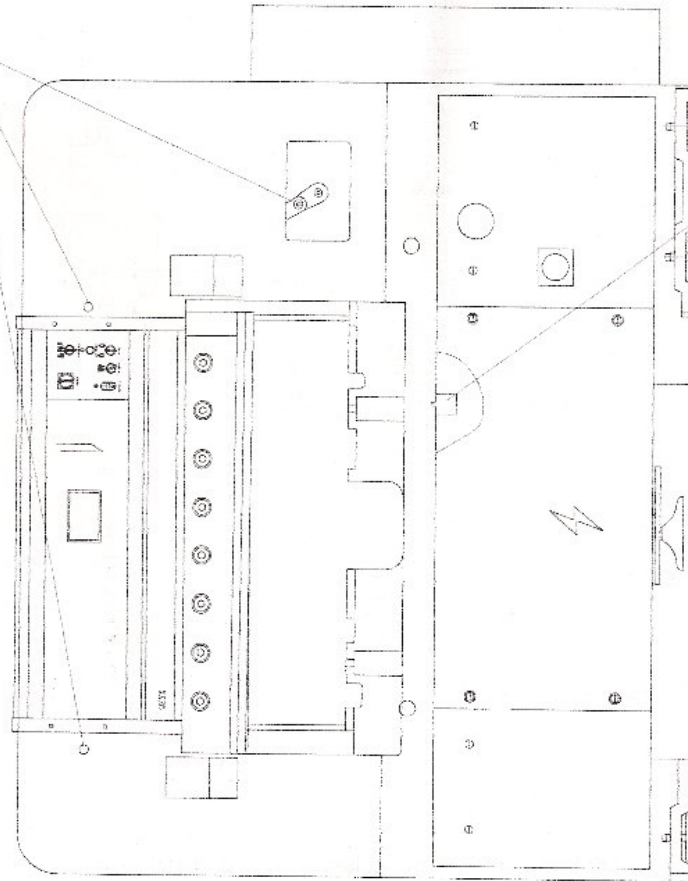


Diagram 21 lifting and laying schematics of main working table

- 1 front register block 2 hexagonal screw M12*55 3 back register block
 4 square-head bolt M12*85 5 straight guide rail
 6 square wood 7 front holding steel board

add grease
once every week



stroke switch

Diagram 22 schematics of lubrication (front view)

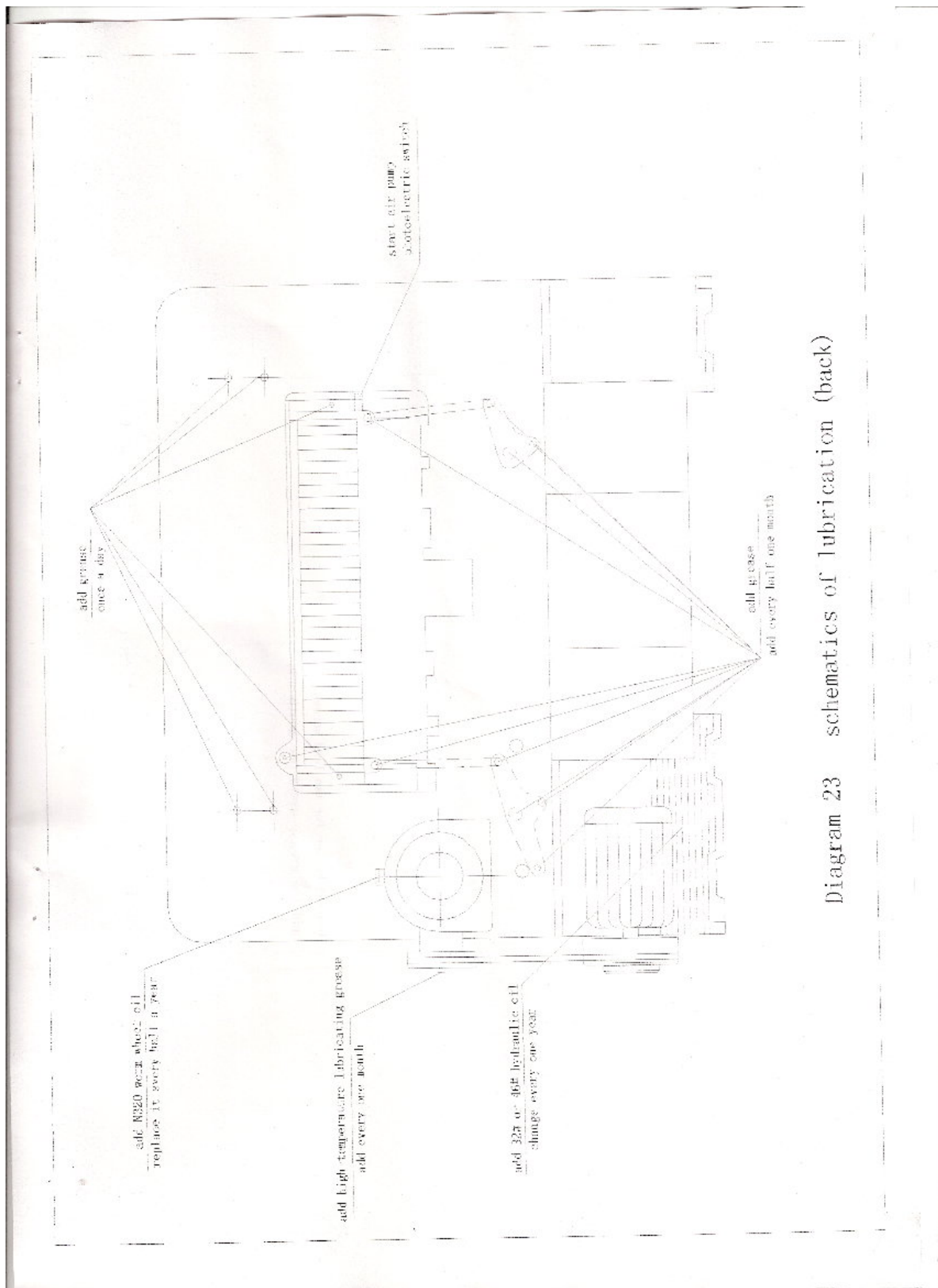
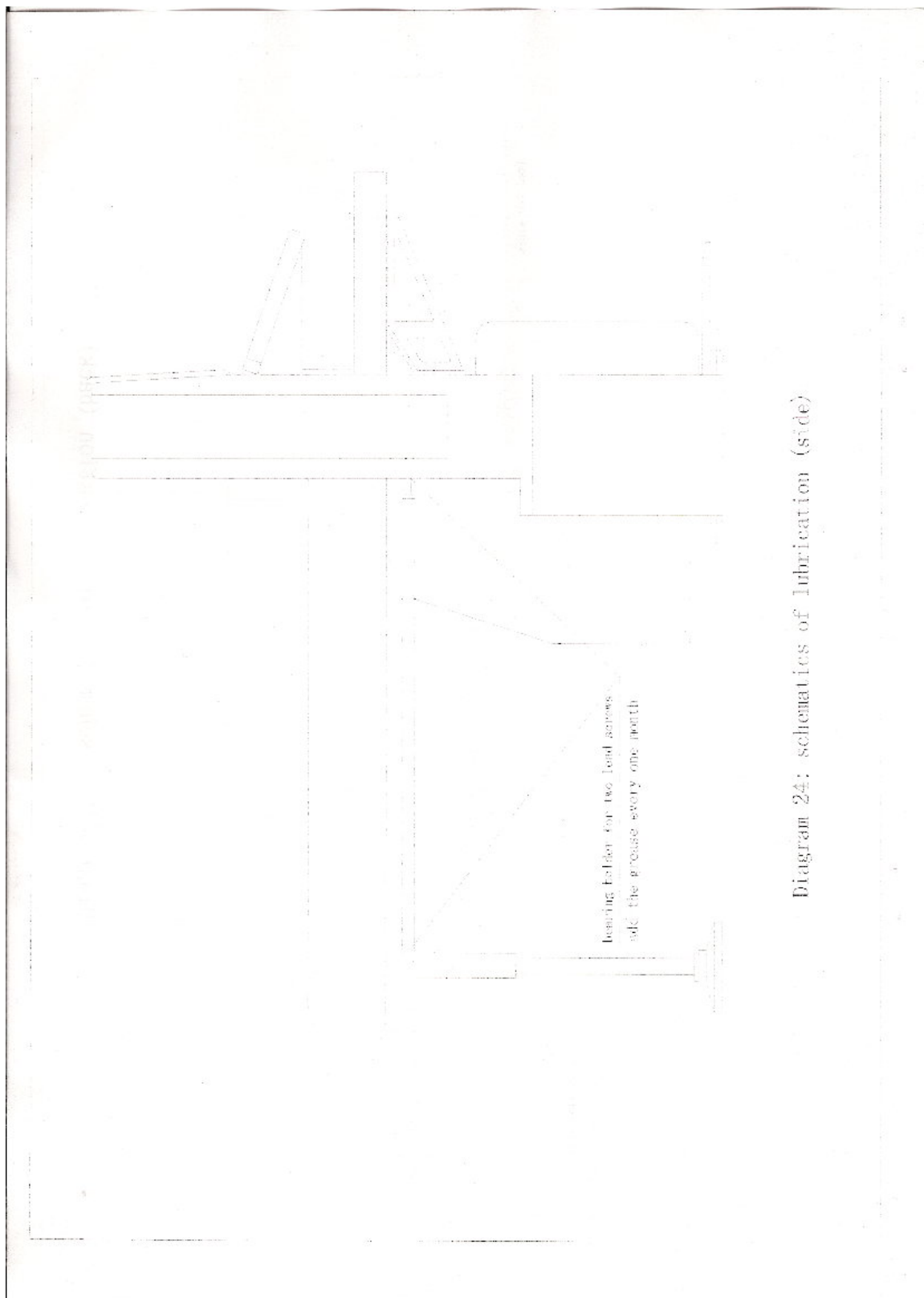


Diagram 23 schematics of lubrication (back)



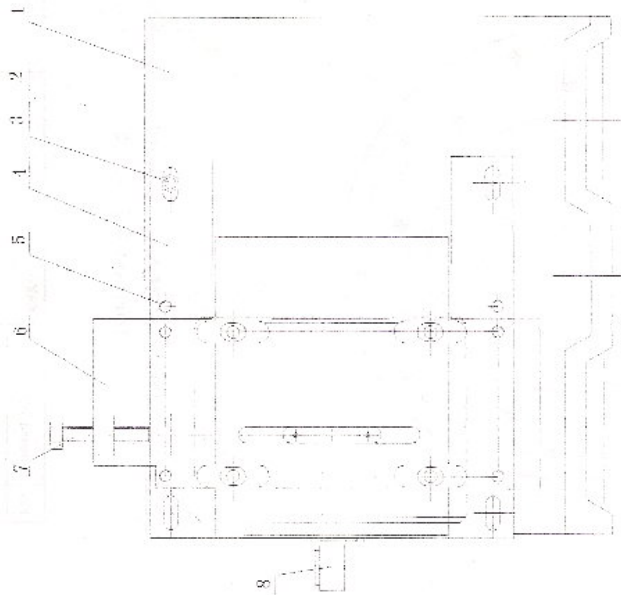
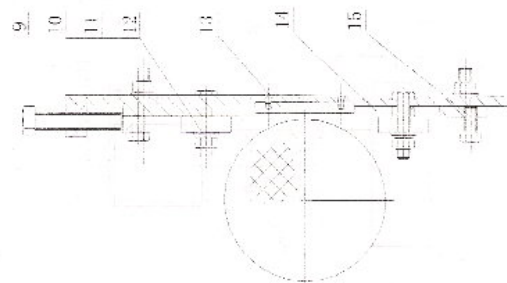
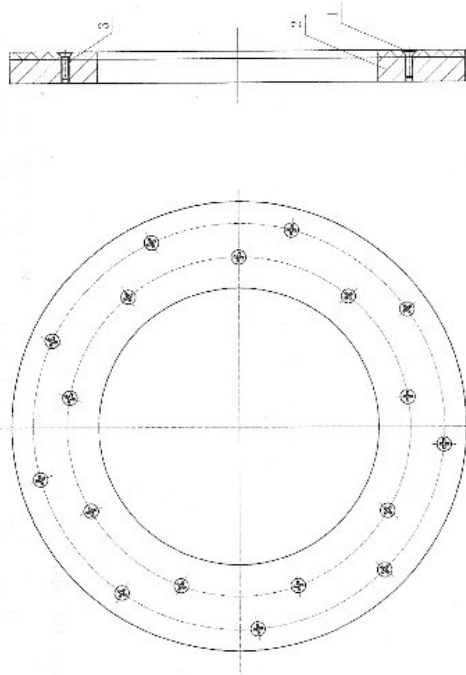
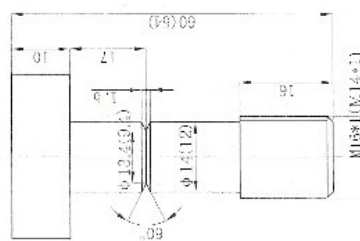
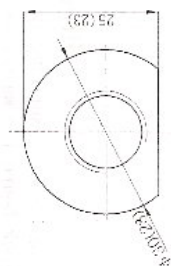


Diagram 25 schematics of adjusting main motor

1. right foot 2. nut GB6170 M12 3. square-head screw 4. installing board for main motor 5. bolt GB5783 M12x60
 6. lock beard for main motor 7. adjusting screw 8. main motor 9. bolt GB5783 M12x45 10. washer GB97 1 10
 11. washer GB93 10 12. nut GB6170 M12 13. guide key 14. motor bush 15. lock screw



Damageable parts 1: Assembling schematics of friction rubber chip

1. friction rubber chip 2. friction ring 3. cross screw

- Technical requirements
1. quenching treatment HRC51-55
 2. stress-relieved and turned 1X15°
 3. surface treatment
 4. other: 6.3

damagable parts Diagram 3 safety screw

Rev.	Approved Date	Remarks	DESIGNED	CHECKED	SCALE	TITLE
	2004-5-20		LI RONG		N0	FRAMING NO.
			DESIGNED	APPROVED		ISSUED DATE
			ZHU CHENYU	LIN XIAOGUO		2007-10-12

Lista de análise de dificuldade e determinações

Dificuldade	Análise de razão	Determinações
Proteção fotoelétrica é descontrolado, luz vermelha é em enquanto cortando efetuarão.	Alinhamento de luz não está correto, diode ou triode estão soltos. Distância focal iluminante está incorreta, é interferido através de luz difusa.	1)adjust a posição de caixa fotoelétrica, areje à provisão de poder ou fixe lente, diodo ou triode. 2)special observações: para assegurar a máquina corre bem, os usuários têm que manter o poder provisão voltagem estábulo, a voltagem pode ser flutuada antes de $\pm 5\%$, caso contrário, que dificuldade acontecerá.
A proteção de photoelectric é descontrolada, e as exibições claras o tempo todo.	1) à parte integrada na tábua elétrica na caixa fotoelétrica é parte estragada, ou outra é estragada.	Cheque e replance integraram parte ou outras partes. Turm fora o interruptor fotoelétrico, naquele momento, não trabalha este dispositivo, assim o operador deve ter cuidado.
Com a operação de duas mãos, alcança a barra segurando, mas a faca não pode trabalhar e o corte que indica claro não mostra para nada.	Pressão hidráulica não alcança o valor avaliado do revezamento de pressão. O remexa interruptor LX511 do revezamento de pressão não acende ou é estragado.	Ajuste a pressão mais de 2.5 Mpa. Reajuste a posição de remexa interruptor LX5-11, e firme ou substitua o interruptor.

A cama de faca não pára ao ponto de topo.	A posição do remexa interruptor é inadequado (a faca na caixa motriz é mais alta que o interruptor). O espaço no clutch é muito grande assim a força de freio é inadequada. O pedaço de fricção na embreagem está fora usado.	Ajuste a posição sacudindo de remexa interruptor para parada de faca. Ajuste o espaço. Substitua o pedaço de fricção.
Parafuso de segurança de cama de faca está quebrado	Faca é jejum usado, sobrecarregou.	Esfaqueie shoud seja grinded (freqüentemente)
Os cortes de cama de faca abaixo mas a barra segurando não aperta firmemente, ou a barra segurando e a cama de faca estão correndo ao mesmo tempo para causar a diferença grande dos assuntos cortantes.	(1) a pressão presente no revezamento de pressão é muito baixa de forma que a barra segurando reduz sem apertar firmemente. (2) há circuito curto no revezamento de pressão de forma que eles estão trabalhando ao mesmo tempo. (3) o congelantes de contactor.	(1)Preset a pressão (aproximadamente 2 Mpa) de acordo com as exigências. Regulando a válvula micro-ajustando de revezamento de pressão. (2)Replace o remexa interruptor no revezamento de pressão. (3)reploace o contactor.
Barulho hidráulico é muito alto, e rge que segura barra corre lentamente, assim eles não podem alcançar a determinada pressão.	(1) a consistência de óleo hidráulico é espessura de tooo (especialmente em inverno), para efetuar sua velocidade fluindo e causar isto correndo lentamente. (2) também há mush desperdiçam fora da rede de filtro, e esmagou seriamente assim causa barulho. (3) aflija vazamento acontece na enseada de bomba de forma que lá é muito ar borbulla no óleo hidráulico. (4) o nível de óleo é muito baixo, há bolha de ar na enseada.	(1) Replance o óleo hidráulico de consistência mais magra (veja a instrução no serviço manual). (2) filtrado o óleo hidráulico, remova todo o desperdício de sujeira, e limpe a dois rede de filtro, substitua o óleo hidráulico. (3) firme o término da enseada de óleo uma vez mais. (4) some o óleo a linha de stanted.

<p>Com a operação de duas mãos, acontece nada (meios que a barra segurando e cama de faca não trabalha, mas a barra segurando pode correr pisando no pé pedal).</p>	<p>(1) a cama de faca não mente ao ponto de topo, o remexa interruptor perto da roda de mosca não desconecte, resista à roda sacudindo.</p> <p>(2) o remexa interruptor é bloqueado, não devolve ou danifica.</p> <p>(3) o revezamento fechou fora, mas não liberta.</p> <p>(4) a tomada de poder de válvula de solenóide está solta.</p>	<p>(1) faça para ise do interruptor de polegada movimento, eleve a cama de faca ao ponto de topo para separadamente a roda sacudindo do interruptor. Se isto geralmente acontecer, você deveria ajustar a roda sacudindo do remexa interruptor para pôr a cama de faca ao ponto de topo.</p> <p>(2) confira e conserte o remexa interruptor, e some alguns lubrificando óleo fazer isto giram suavemente.</p> <p>(3) substitua o revezamento.</p> <p>(4) confira e reeepair a válvula de solenóide, firme a tomada de provisão de poder.</p>
---	---	--

<p>A cama de faca corta sem tensão ou desliza.</p>	<p>(1) o espaço na embreagem é muito grande. (2) o espaço de chupar panela no ímã é muito pequeno. (3) vara de topo motriz é bended (4) noz ao término de cabo de lombriga está solta (à talha de cinto) (5) cinto de triângulo está solto e deslizamentos. (6) a voltagem é muito baixa, de forma que a força chupando não é bastante.</p>	<p>(1) ajuste o espaço do pedaço de fricção de acordo com o serviço manual. (2) ajuste o espaço da panela chupando no ímã de acordo com o serviço manual. (3) ajuste ou mude vara de topo (4) desmantele a cobertura da talha de cinto grande, e firme a noz M136 1.5. (5) ajuste o assento de motor, e enrijeça o cinto de triângulo para satisfazer para as exigências. (6) para instalações elétricas exteriores de provisão de poder, leve segurança mede para manter a voltagem na máquina firme. Confira se a voltagem de poder retificada é normal, se não, por favor, confira e conserte o poder retificando.</p>
<p>A máquina não começa.</p>	<p>(1) a provisão de poder é fora ou o distribuiting encaixotam paradas. (2) o circuito exterior na máquina é falta de fase, o britador de circuit nas paradas de gabinete de eletric. (3) tubo de segurança de circuito de controle está fora borm.</p>	<p>(1) recupere para prover poder. (2) confere se o poder no circuito exterior for falta de fase. (3) depois de consertar, mude o tubo de segurança.</p>

Rotina de cheque de segurança depois de troca cotidiana e substituição de faca
Data: dia de mês de ano

Máquina e seu modelo		Nº serial.	
O nome de fabricante			
O nome de usuário			
O endereço de usuário			
Estabelecimentos de segurança	Informação conferindo e medidas ser levado		
Dispositivo protetor photoelétrico			
Dispositivo de embreagem de freio cortante			
Dispositivo cortante operado por mãos dobro			
Cobertura de segurança			
Único agiu função protetora			

Operador: administrou por

Nota: 1. O operador qualificado antes de que deveria ser treinado pode fazer este trabalho.

2.If na anterior segurança conferem qualquer de um estabelecimento não pode obter a exigência, o operador tem que informar isto à pessoa que toma conta e deixa de usar esta máquina imediatamente.

3. Se no anterior cheque de segurança qualquer de um estabelecimento não puder obter a exigência, o operador tem que informar isto à pessoa que toma conta e deixa de usar esta máquina imediatamente.

4. A anterior lista deve ser assinada pela pessoa que toma conta para este trabalho para monitorar o funcionamento feito prosperamente.

PS.: Como duas listas são traçadas para sua referência, e eles podem ser projetadas por vocês para seu arquivo.

Description	Especificações	Un	Qt	Observações
Máquina principal		Jogo	1	Instalado em caixa de embalagem grande
Mesa de Trabalho		Jogo	1	Instalado em caixa de embalagem grande
Mesa assistente (esquerdo e direito)		Pc	@ 1	Instalado em caixa de embalagem grande
Alinhamento de borda comovente (direito)		Pc	1	Instalado em caixa de embalagem grande
Alinhamento de borda (direito)		Pc	1	Instalado em caixa de embalagem grande
Alinhamento de borda (esquerda)		Pc	1	Instalado em caixa de embalagem grande
Freio do papel		Pc	2	Instalado em caixa de embalagem grande
Freio do papel dianteiro (esquerda e direito)		Pc	@ 1	Instalado em caixa de embalagem grande
Suporte para mesa trabalhando		Jogo	2	Instalado em caixa de embalagem grande
Faca		Pc	2	Em máquina principal e caixa de pakcing
Bastão cortante	L: 130	Pc	6	Máquina principal e caixa empacotando
Chave de soquete, manivela		Pc	@ 1	
Manga	30 #19 #	Pc	@ 1	
Controle para instalação de faca	M12*105	Pc	2	
Aplicador de óleo e Aplicador de graxa		Pc	@ 1	

Straight de cruz atarraxam passeio		Pc	@ 1	
Torcedura ajustável	12cun	Pc	1	
Torcedura morta dual	14-17 19-22 41	Pc	@ 1	
Torcedura hexagonal interna	5 #6 #8 #10 #12 #14 #16 #	Pc	@ 1	
Torcedura de excentricidade		Pc	1	
IR passam a ferro tábua		Pc	2	
Elétrica escovam		Pc	2	
Ebonite fundem ligação		Pc	2	
Ebonite segurança parafuso	M5*15	Pc	4	
Parafuso hexagonal interno	M12*50	Pc	2	
Exterior hexagonal com lavadora	M10*22	Pc	23	
Parafuso hexagonal exterior	M10*30	Pc	5	
Parafuso hexagonal exterior	M12*30	Pc	4	
Parafuso hexagonal exterior	M12*55	Pc	2	
Corss roud parafuso	M5*10	Pc	2	
Gaxeta plana maior	ø12	Pc	2	
Gaxeta plana	ø12	Pc	4	
Gaxeta plana	ø10	Pc	5	
Gaxeta de elasticidade	ø12	Pc	2	
Parafuso de cabo		Pc	1	
Parafuso de segurança		Pc	3	
O. tipo de anel	80*3. 1 80*3. 5 70*3. 1 12*2. 4-2 45*3. 1 16*3. 4-3	Pc	9	
Tábua urgente magnética		Jogo	1	
Esfaqueie mudador		Jogo	1	
Serviço manual		Pc	1	
Interruptor de golpe	LX19K-B	Pc	1	
Areje bola		Pc	10	
Anéis estacionários	N025-38	Pc	1	

Transporte proprietário	8 #12 #	Pc	2	
T torcedura hexagonal		Pc	4	
Traficante de folha		Pc	@ 1	
Tubo de ar	55CM 65CM	Pc	1	
Fuja para faca	M12*24	Pc	@ 1	