

QZX92BG

Guilhotina Hidráulica de Duplo Corte com Indicador Digital

Manual de Serviço



Índice

I. Introdução breve	(1)
II. Especificação técnica principal	(1)
III. Operação da estrutura e ajuste da máquina	(2)
1. Operando as funções de cada tecla	(2)
2. Iniciando o trabalho e a estrutura principal da máquina	(4)
2.1 Peça de corte	(4)
2.2 Pressionando parte do papel.....	(8)
2.3 Peça do impulsor de papel	(10)
3. Princípio elétrico do controle	(13)
3.1 Parte elétrica.....	(13)
3.2 Sistema da indicação digital.....	(14)
3.3 Proteção do dispositivo fotoelétrico IR	(14)
IV. Instalação da máquina e o teste de corrida	(15)
V. Lubrificação e manutenção	(16)
VI. Observação de segurança	(16)
VII. Diagramas unidos.....	(16)
VIII. Tabela para problemas, análise e soluções comuns.....	(23)
IX. Lista da embalagem.....	(27)

Incluso

Registro da verificação do dia de segurança após o registro normal da verificação da segurança da recolocação do deslocamento e da faca após um quarto ou a metade um do ano para o cortador de papel.

I-Introdução breve

Neste cortador de papel, que pressionam o papel, o corte e alimentação são conseguidos hidraulicamente e mecanicamente. A máquina tem as características da potencialidade elevada do corte, da estrutura compacta e da figura nova. A pressão da pilha pode ser ajustada. O dispositivo protetor fotoelétrico é equipado, assim que a operação é segurança, rapidamente e conveniente.

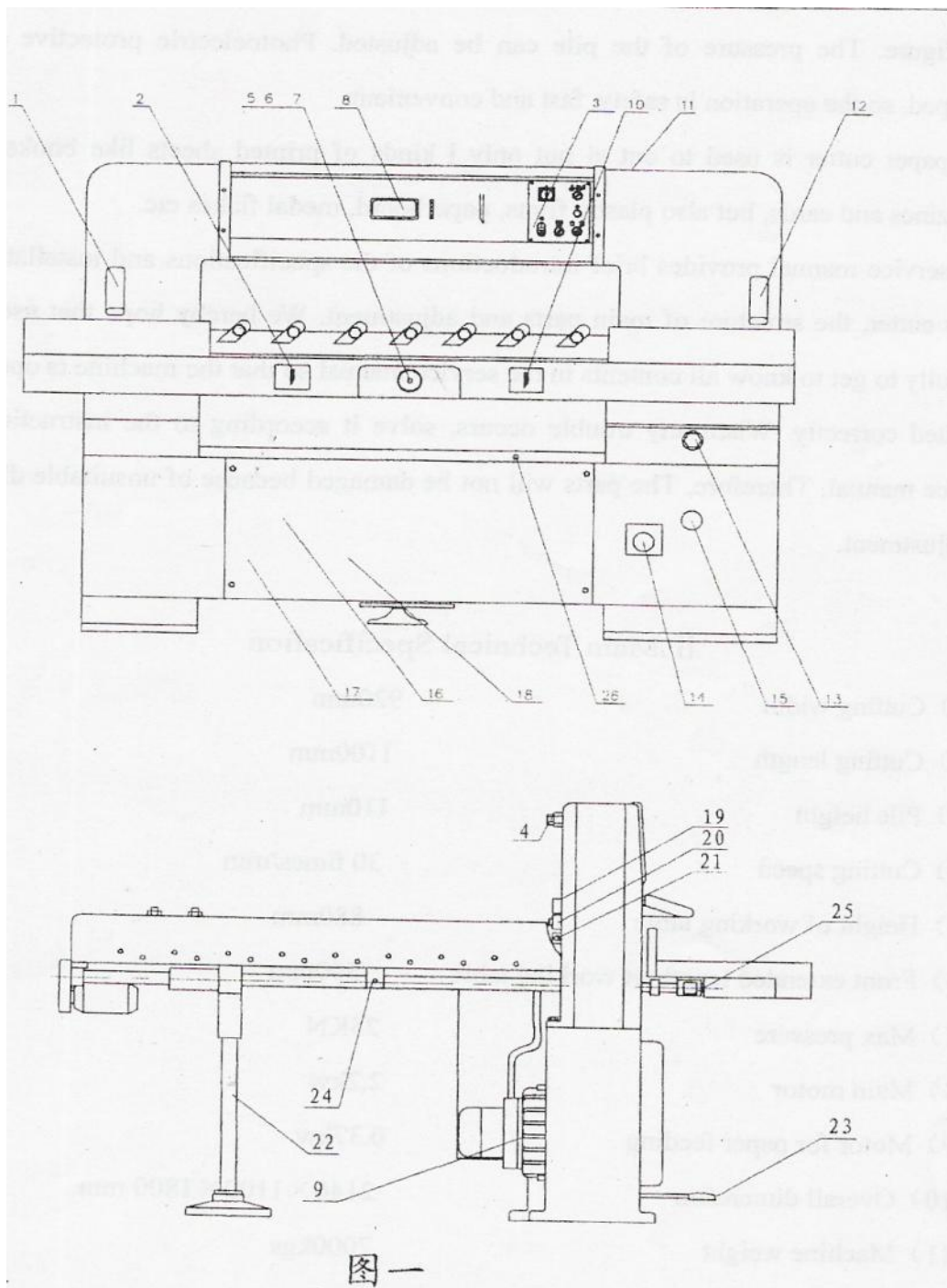
Este cortador de papel usa-se para cortar não somente um tipo de folhas impressas como livros, folhinhas, compartimentos e cartões, mas também as películas plásticas, o papel-cartão, os flocos da medalha, etc. Este manual de serviço fornece introduções breves das especificações e da instalação ao cortador de papel, a estrutura das peças principais e o ajuste. Nós esperamos por este meio que os usuários o leiam com cuidado para conhecer todos os índices no manual de serviço de modo que a máquina seja operada e ajustada corretamente. Quando ocorrer um problema, resolvê-lo de acordo com as instruções no manual de serviço. Consequentemente, as peças não serão danificadas por causa de desmontagem inadequada ou de ajuste.

II. Especificação técnica principal

(1) Largura do Corte	920mm
(2) Comprimento do corte	1100mm
(3) Altura da Pilha	110mm
(4) Velocidade do Corte	30 times/mm
(5) Altura da Mesa de trabalho	880mm
(6) Comprimento prolongado dianteiro da mesa de trabalho	590mm
(7) Pressão Máxima	25KN
(8) Motor principal	2.2Kw
(9) Motor para alimentação do papel	0.37Kw
(10) Dimensão Total	2140x1100x1800mm
(11) Peso da Máquina	2000Kgs

Operação da estrutura e ajuste da máquina.

Operando as funções de cada tecla.

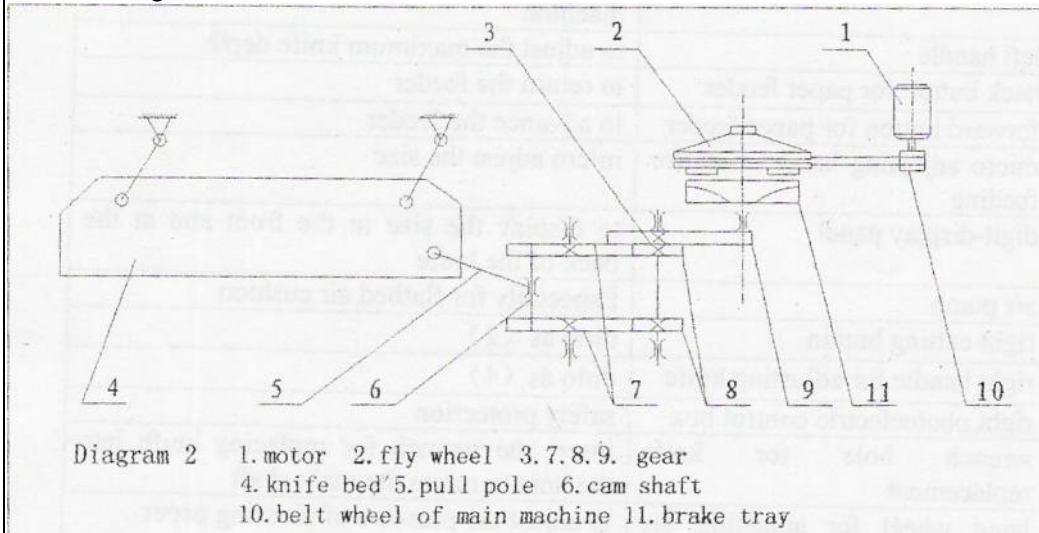


No.	Descrição	Funções
1	Caixa de controle fotoelétrica esquerda	Proteção de Segurança
2	Tecla esquerda do corte	Pressionar as teclas esquerdas e direitas do corte com as duas mãos, a seguir pelos trabalhos da faca.
3	Painel dos Interruptores	Para instalar cada interruptor e tecla para a máquina
4	Alavanca Esquerda	Para ajustar a profundidade máxima da faca
5	Tecla traseira para o alimentador do papel	Para retornar o alimentador
6	Tecla dianteira para o alimentador do papel	Para avançar o alimentador
7	Micro roda de ajuste da mão para alimentar	Micro ajustar o tamanho
8	Indicador digital do painel	Para indicar o tamanho na parte dianteira e na parte traseira da faca
9	Bomba de ar	Especialmente para a mesa do colchão de ar.
10	Tecla direita do corte	Igual a (2)
11	Alavanca direita para ajustar a faca	Igual a (4)
12	Caixa de controle fotoelétrica direita	Proteção de segurança
13	Furo da chave para a recolocação da faca	Introduzir a chave para substituir a faca no furo para girar o eixo principal
14	Roda da mão para ajustar a pressão	Para ajustar a pressão de pressionar o papel
15	Medidor da pressão	Para indicar a pressão
16	Interruptor do ar da fonte de alimentação	Pressionar primeiramente o interruptor do ar antes de começar
17	Terminais do fio	Para conectar os fios do poder com a máquina
18	Interruptor protetor fotoelétrico	Para começar, parar a proteção fotoelétrica
19	Interruptor do curso para o batente da faca	Para manter a faca no alto
20	Lata para o batente da faca	
21	Interruptor do curso	Para fazer acima o retorno da faca
22	Haste	Para ajustar o nível do leito
23	Pedal do pé	Pisa nele, a barra de aperto pressiona para baixo, liberação então na barra de aperto levanta-se.
24	Interruptor de Salão	Indicador digital, o tamanho da referência
25	Codificador fotoelétrico	Dispositivo convertendo-se do dígito

Iniciando o trabalho e estrutura principal da máquina

2.1 Peça do corte

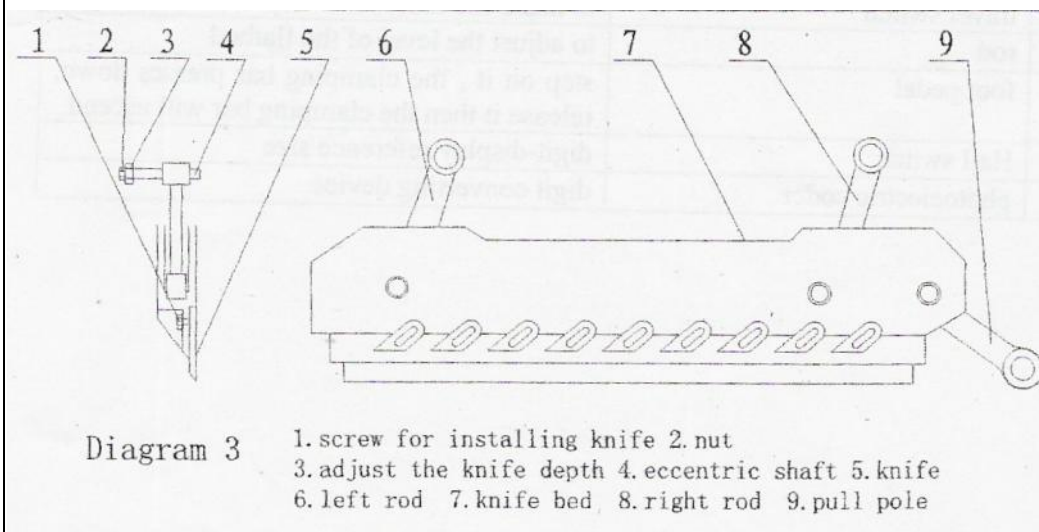
(1) Cortar dirigindo a parte
Sistema dirigindo cortando.

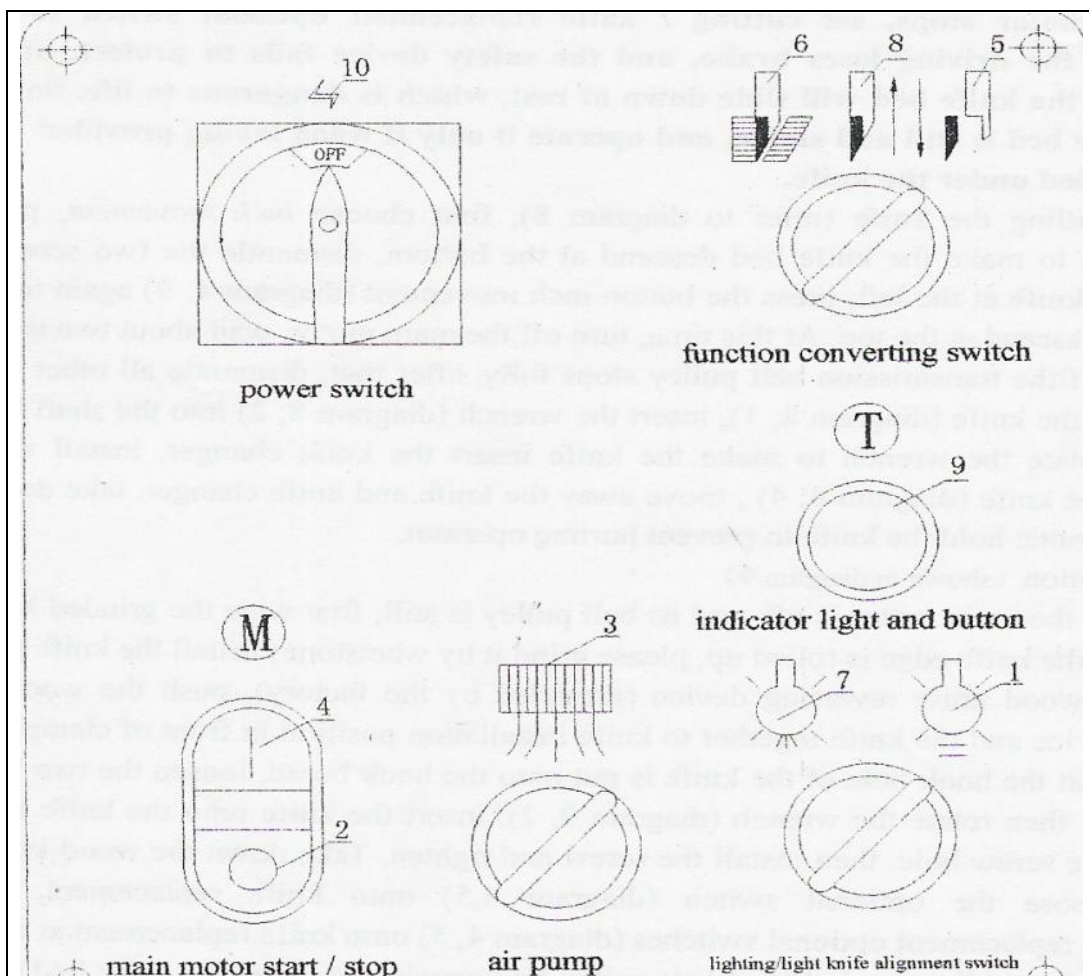


O motor para o corte dirige a roda de direção (2), então através de (1) engrenagem da embreagem eletromagnética ((9), (3), (8), (7), a lata (6), e o pólo da tração (5) dirige o suporte da faca (4) que move para cima e para baixo.

Tempo da corrida: $n=1450$ $\frac{D1Z1Z3}{D2Z2Z4} = 30$ vezes/min

(2), estrutura do suporte da faca (diagrama 3)





Diagramas esquemáticos dos sinais do diagrama 4 do painel do interruptor

1. Lâmpada do alinhamento - 2. Batente da faca.
3. Interruptor da esfera do ar do motor principal - 4. Começo
- 5 A faca substitui do motor principal. - 6. Corte normal
7. Lâmpada – 8. Movimento da polegada - 9. Tecla da polegada.
10. Fonte de alimentação da lâmpada indicadora da faca e do movimento da polegada.

(3) Recolocação da faca (mostrada no diagrama 8.9)

!

Quando os batentes do motor principal ,ajustam o corte o interruptor opcional à recolocação da faca,perde o freio, e o dispositivo de segurança não protege, e é possível que a cama da faca deslizará para baixo em repouso,e é perigosa à vida. Certificar-se assim que a cama da faca é estável, e a operar somente se colocar da madeira fornecido pela fábrica e adicionado sob a faca.

Ao desmontar a faca (consultar ao diagrama 8), escolher primeiramente o movimento da polegada, pressionando (diagrama 4; 9) para fazer a cama da faca descer no fundo, desmontam os dois parafusos para Instalação da faca esquerda, pressionar o movimento da polegada da tecla (diagrama 4; 9) outra vez para fazer a cama da faca elevar -se no alto. Neste tempo, desligar o motor principal, esperar aproximadamente dois minutos e confirmar se a correia da polia de transmissão parar inteiramente, após aquela, desmontam todo parafuso restante para instalar a faca (diagrama 8; 1), introduz a chave (diagrama 8; 2) no furo do eixo na cama da faca, giram a chave para fazer a faca introduzir o cabo, instalam as duas alavancas na faca (diagrama 8; 4), afastam a faca e o cabo da faca, fazer teste para baixo da faca, anotar por favor: prender a faca para impedir de ferir o operador. Instalação da faca (mostrada no diagrama 9). Confirmar primeiramente se o motor principal está desligado, e sua polia, limpar primeiramente a faca afiada, (se a borda da faca é rolada acima, moê-la por favor pelo afiador) instala a faca afiada bem na faca de madeira que inverte o dispositivo (fornecido pela fábrica), empurra a faca de madeira que inverte o dispositivo e a faca junto à posição de instalação da faca na frente de apertar ,a proibição certifica -se de que o furo do gancho da faca está posto na placa do gancho, afrouxa as duas alavancas na faca, gira então a chave (diagrama 9; 2), introduzem a faca na cama da faca e alinham -na com o furo do parafuso, a seguir instalar o parafuso e apertar. Fazer teste para baixo da faca de madeira e a chave escolhe o interruptor opcional (diagrama 4; 5) na recolocação da faca, escolhem o corte/interruptores opcionais recolocação da faca (diagrama 4; 5) na recolocação da faca na direita giram a porca da extremidade (diagrama 1; 13) da correia da polia pela chave, colocar a cama da faca para fazer a faca introduzir a faixa da faca, por último instalar outros parafusos conectando da faca e mais apertado eles. Ao mesmo tempo, atenção à profundidade da faca nos materiais, assim como a posição da altura.

Ajuste da faca (mostrado no diagrama 3; 3):

Instalar todas as vezes a faca nova, velha, afiada, ajustar a altura da cama da faca pelo manual a fim ajustar a profundidade do corte da faca. Evitar substituir a faca nova pode causar acidentes por causa do corte profundo devido à altura grande.

!

Ao ajustar a faca, o motor principal deve ser fechado, depois que para de funcionar o começo dos ajustes!

Ajustando procedimentos:

1 - Certificar-se de que o cortador de papel está no estado da recolocação da faca: primeira tecla de batente da imprensa do motor principal do batente (diagrama 4; 2), confirmar, ajustar o corte/o interruptor opcional recolocação da faca (diagrama 4; 5) à recolocação da faca na direita.

2 - Certifica-se à profundidade do corte da faca: girar a porca na extremidade do eixo da movimentação principal pela chave para fazer a faca alojar o funcionamento ao fundo, observar se a profundidade do corte nos materiais for razoável (normalmente 5~1mm). Se a borda da faca contatar a vara da faca somente em uma extremidade, esta pode ser resolvida ajustando a extremidade do eixo excêntrico (diagrama 1; 4) na parte traseira do frame principal.

Se a faca for desgastada e não se encontrar com as exigências, abaixar a faca ao longo dos furos retos na cama da faca até que as folhas possam inteiramente ser cortadas.

Quando a faca é desgastada por 18~30mm, usar os furos do parafuso na segunda fileira da faca, quando os furos estão desgastados pela faca na segunda fileira e não podem ser usados, a faca deve ser substituída.

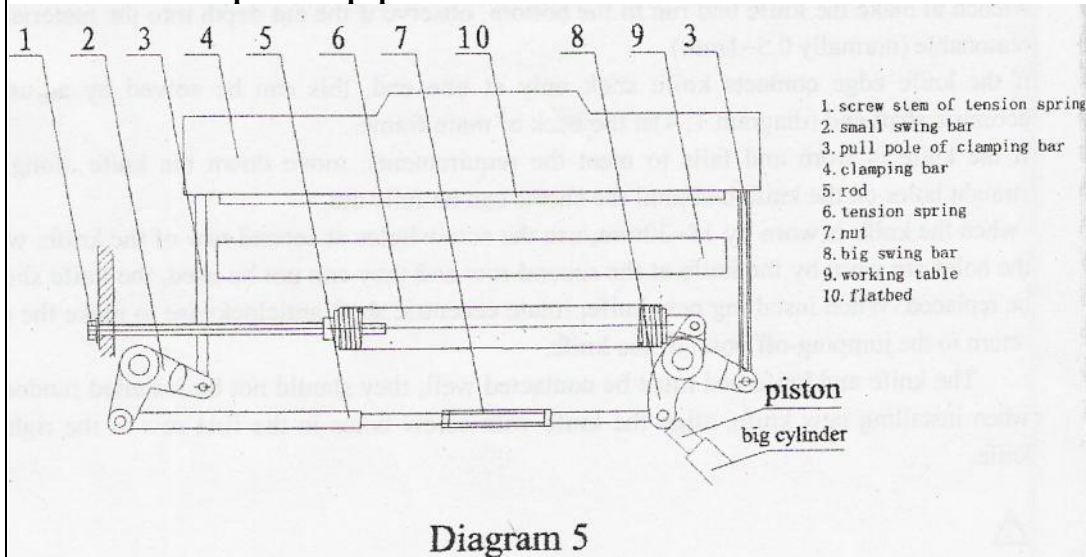
Ao instalar a faca nova, girar o eixo excêntrico nivelador para fazer a cama retornar ao ponto e saltar fora da faca.

A faca e a cama da faca devem ser contatadas, elas não devem ser instaladas aleatoriamente, quando instalar a faca nova, alinhar a faca com os furos do parafuso na primeira fileira na direita da faca.

!

Nota: 1. Confirmar primeiramente sua finalidade operando, não pressionar a tecla pelo erro. 2. Não deixar seu braço sob a cama da faca e barra do aperto. 3. Fazer teste para baixo de todas as chaves (se não o pode causar acidentes ao ligar a máquina).

2.2 Pressionando parte do papel



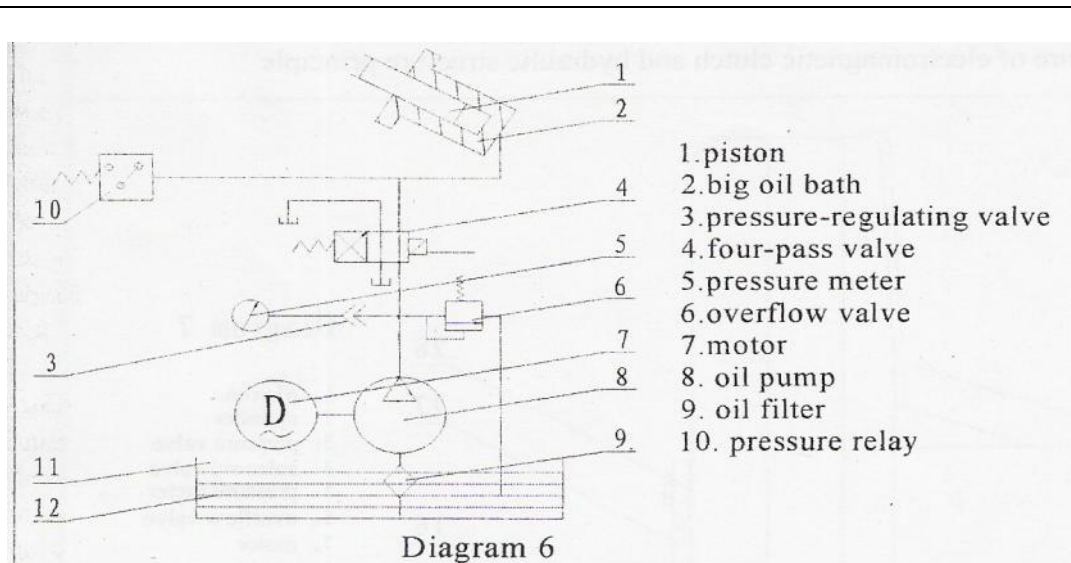
1) Princípio dirigindo pressionando de papel.

Apertando (4) funcionamentos da barra para cima e para baixo na superfície vertical do trilho no corpo traseiro da máquina, através da barra da tração (3), a barra do balanço (2), (8), a haste (5), conecta com o cilindro grande, quando o óleo da pressão incorpora o cilindro grande, as sustentações do pistão acima da barra do balanço (8), e o conceito da haste (5), a barra do balanço (2), barra da tração (3), puxa para baixo a barra de aperto. A barra de aperto elevado pela mola (6). A força da mola pode ser ajustada pela haste do parafuso (1) (dentro da placa da tampa do corpo da máquina), a pressão do papel que pressiona apertando a barra pode ser conseguida pela pressão de sistema. O discurso geral, quando a pressão de sistema é 3.92Mpa, a pressão de pressionar o papel é sobre 14.7KN. Se você encontrar que a barra de aperto não é paralela com a tabela trabalhando (9), ajustar a porca (7) pela rotação do nivelador para os fazer paralelos. Ao cortar produtos ou materiais macios, a cama da mesa seja instalada sob a barra do grampo (diagrama 5; 10), quando não é usado, desmontar e por sobre o armário elétrico ao interruptor do curso da imprensa.

(2) Dirigindo o sistema hidráulico (diagrama 6)

Depois que o motor começa funcionar, o óleo hidráulico flui para trás da poça de óleo diretamente com binário passa-quatro à válvula (4), neste tempo, a pressão nos displays zero do medidor da pressão do óleo, e as mentiras da bomba do óleo que descarregam a situação.

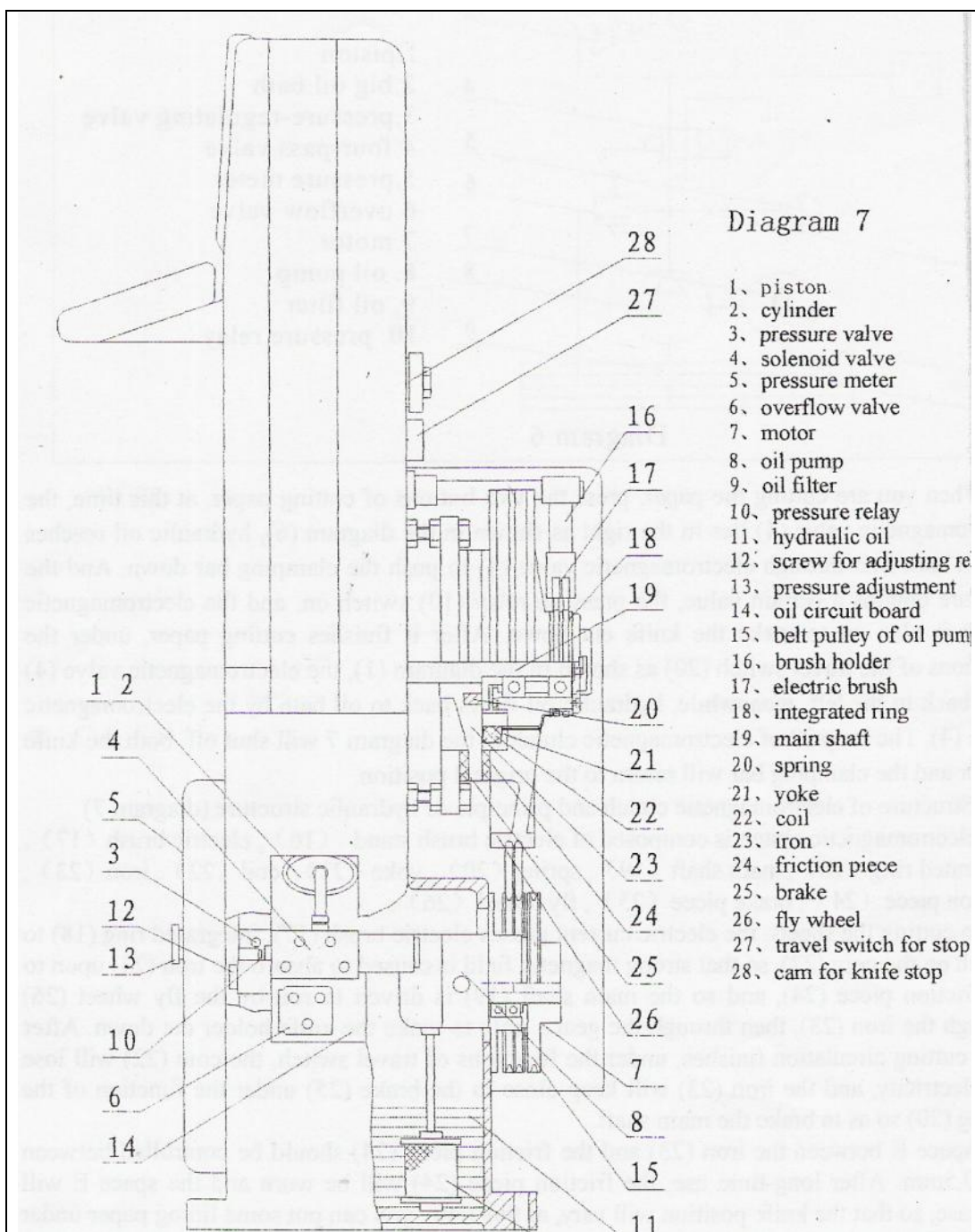
Se você quiser somente a barra de aperto os pressionar, a etapa no pedal do pé para fazer o binário passa-quatro a válvula (4) seja direita (mostrado no diagrama 6). O óleo hidráulico flui no banho grande do óleo (2) com o binário passa-quatro a válvula para fazer a barra de aperto abaixar, mas a faca não trabalha; afrouxar o pedal do pé, o binário passa-quatro válvula vai para trás à posição esquerda. E a barra de aperto vai para trás à posição do original sob a função da mola da recuperação.



Quando você está cortando o papel, pressione as duas teclas do papel do corte, neste tempo, a válvula eletromagnética (4) encontra-se na direita como mostrado no diagrama (6), o óleo hidráulico alcança o banho grande do óleo primeiramente através da válvula eletromagnética (4) para abaixar a barra de aperto. E a pressão obtém algum valor, ligar do relé da pressão (10) (e a embreagem eletromagnética é também para a faca reduzir). Depois que termina o corte do papel, sob as funções do interruptor do curso (20) como mostrado no diagrama (1), a válvula eletromagnética (4) vai para trás à esquerda, quando o óleo hidráulico flui para trás ao banho do óleo pela válvula eletromagnética (4). O laço 22 da embreagem eletromagnética no diagrama 7 fechará fora, o suporte da faca e a barra de aperto retornará à posição original. (3) Estrutura da embreagem eletromagnética e princípio da estrutura hidráulica (diagrama 7) A embreagem eletromagnética é composta do carrinho elétrico da escova (16), 17) anéis integrados elétrico da escova ((18), eixo principal (19), mola (20), garfo (21), bobina (22), ferro (23), parte da fricção (24), parte do freio (25), roda de direção (26). Ao cortar as folhas, a corrente elétrica passa a escova elétrica (17), integrado o anel (18), ao interruptor na moeda (22), de modo que as esferas fortes do magnético fossem motivadas para absorver o ferro (23) à parte da fricção (24), e assim que no eixo principal (19) está dirigido ao funcionamento pela roda de mosca (26) através do ferro (23), através do pólo da engrenagem para fazer então o suporte da faca reduzir. Depois que a circulação do corte termina, sob as funções do interruptor do curso, a moeda (22) perderá a eletricidade, e o ferro (23) manter-se á perto do freio (25) sob a função da mola (20) para frear o eixo principal.

O espaço entre o ferro (23) e a parte da fricção (24) deve ser controlada entre 0.2~0.5mm. Depois de um longo tempo de uso, a parte da fricção (24) será gasta e o espaço aumentará, de modo que as posições da faca o variem, neste tempo, possam pôr algum papel do forro sob a parte da fricção, ou ajustar os parafusos do reparo das quatro partes das fricções, e manter o espaço E na escala de 0.2 a 0.5mm. Toda a lata de óleo para não ser encontrado entre a parte da fricção e o ferro, se não, a fricção deslizará. Quando a posição de batente da faca acontece à mudança e estiver deslizando, você deve ajustar a posição da lata (diagrama 1; 20) para fazer à faca do corte o batente justo no ponto superior.

Estrutura da embreagem eletromagnética e do princípio hidráulico da estrutura



O anel integrado (18) e a superfície de deslizamento da escova elétrica (17) devem frequentemente ser adicionados pelo óleo lubrificando o iluminador, se não a escova elétrica (17) será aquecido devido à fricção e danificado.

Depois de um longo prazo ao usar, a escova elétrica será desgastada para fora, para aproximadamente 10mm, a escova deve ser substituída. Quando a máquina nova começa trabalhar, verificar se o anel integrado está oxidado, se for oxidado, o moa pelo papel da areia e o limpe. Lubrificar então com um pouco de óleo mecânico No.5. Fazer a escova elétrica tocar bem no anel integrado.

2.3 Peça de papel do impulsor (ver o diagrama 12.13)

O impulsor de papel na tabela trabalhando é uma parte importante para assegurar a qualidade do corte.

O impulsor de papel nesta máquina é composto do escudo, da placa do dente, de uma roda mais inativa, do bloco dirigindo da força, do bloco de guia, da porca e da cama da porca no parafuso movimentador. O parafuso movimentador que dirige o impulsor de papel é posto sobre a linha central sob a tabela trabalhando, peça de papel do impulsor dirigido pela porca, assento da porca, bloco de guia, funcionamentos do bloco dirigindo verticalmente. A guia sob a tabela trabalhando assegura a precisão trabalhando no sentido vertical do impulsor do papel, as quatro rodas mais inativas em ambas as extremidades do impulsor do papel, é perto do bujão de papel em dois lados da tabela trabalhando e do funcionamento verticalmente, que assegura a precisão paralela entre a superfície de funcionamento do impulsor de papel e a borda da faca.

Placa da engrenagem dos contatos de papel do impulsor com o escudo do impulsor de papel flutuante para assegurar o lado de baixo da engrenagem é perto da tabela de trabalho. Reduzir a carga da mola, é instalado entre a placa da engrenagem e o escudo para diminuir sua abrasão. (diagrama 13) o grau vertical entre as superfícies do impulsor de papel e tabela trabalhando pode ser ajustado pela haste do parafuso (9), antes de ajustar, para afrouxar o parafuso (3) e parafuso do fechamento (11) e a porca M24 (14), gira a haste do parafuso no sentido horário para levantar o escudo do impulsor de papel, o ângulo de aperto entre as duas superfícies, se a rotação do nivelador, aumentar. Após o ajuste, reparar a haste do parafuso (9), a porca M24 (14) e o parafuso do fechamento (11), aperta o parafuso (3). (diagrama 13) o grau paralelo entre a superfície do impulsor de papel e a borda da faca pode ser ajustada pela haste do parafuso (5) bobinou através do pino (8) sob a tabela trabalhando, antes de ajustar, afrouxa primeiramente o parafuso conectando (7) no assento da porca sob a tabela trabalhando, ao mesmo tempo, afrouxa o parafuso (6) no suporte de uma roda mais inativa, gira então o parafuso (5) para o grau paralelo, ajusta-o, como a verificação se o grau paralelo entre a superfície e a borda de papel da faca for qualificado. Após o ajuste, apertar o parafuso (5) e (6), e prender o parafuso conectando (7) sob a tabela trabalhando para dar forma a um sistema rígido. A abrasão do trilho secundário conduz ao afastamento entre o aumento dos trilhos de guia, de modo que a precisão vertical do impulsor de papel seja efetuada. Neste tempo, ajuste a chave no assento da porca sob a mesa de trabalho, a chave é puxada firmemente pelos três parafusos, aumentam a espessura do colchão de ar entre a chave e a porca para diminuir o afastamento entre a chave e o trilho de guia, e o afastamento entre a chave e o trilho de guia deve apropriadamente ser 0.005~0.01mm.

A alavanca (diagrama 12; 10) na frente da tabela trabalhando são usados para controlar o corredor do impulsor de papel, retiram a alavanca para o impulsor de papel avançado rapidamente, pressionam a tecla no meio da alavanca pelo dedo para fazer o impulsor de papel ir para trás rapidamente. Se ajustarem a posição do impulsor de papel e empurrarem a alavanca um pouco e a girarem, esse é aprovado.

As posições dianteiras e traseiras do limite do impulsor de papel são ambas controladas pelo interruptor do curso, no batedor do curso para o limite traseiro, dois para o limite dianteiro. Em interruptores dianteiros do curso, primeiro é usado ao instalar o leito sob o aperto da barra. Se o leito não necessitar instalar, dentro deve ser posto sobre a posição original para pressionar o batedor do curso no armário elétrico ao interruptor no circuito do primeiro interruptor do curso e não funcionam.

Há um entalhe lateral na peça do corte da tabela trabalhando, colchão de ar plástico da faca é encaixado, um lado do colchão de ar da faca pode ser usado duas vezes, dois lados podem ser usados por quatro vezes.

O colchão de ar é equipado na tabela trabalhando, se necessário, liga a bomba de ar (diagrama 4; 3) de “0” a “1”, bomba de ar funciona. Quando os materiais empilhados são postos sobre a mesa trabalhando, na pureza do colchão de ar, o operador pode mover os materiais facilmente de modo que a intensidade de trabalho possa extremamente ser diminuída. A fim de assegurar a precisão do corte dos produtos, ao apertar a barra abaixo (pressionando o papel), a bomba de ar para e se funde automaticamente. Se não necessitar o colchão de ar, colocar a bomba de ar em “0”, eliminar o poder da bomba de ar, que é aprovada. Nota: Somente quando o motor principal começa, a bomba de ar funciona.

3. Princípio elétrico do controle (diagrama 11)

3.1 Depois que a parte elétrica da máquina é instalada, conectar a linha de força de três - fases, inserir o conector da mesa de trabalho e conectá -lo bem com a parte elétrica.

Ligar interruptor de força SA 1 (diagrama 11.17), o interruptor da função no diagrama do painel, com este tempo, a máquina inteira pode começar ser operada no corte normal.

Etapas no pedal 8XK (diagrama 11; 23), o relé KA3 liga, a válvula de solenóide funciona, através do sistema hidráulico, os descendentes de aperto da barra, liberam o pedal, a barra de aperto levanta.

Pressionar a tecla SB3 para diante, o alimentador do papel envia (diagrama 11; 5), pressionar para trás a tecla SB4 e o alimentador retorna (diagrama 11; 6).

Quando o papel estiver cortando, com as duas mãos, pressione as teclas SB5 da faca e SB6 (mostrado no diagrama 10.2/10) ao mesmo tempo, o relé KA3, KA4 ligará. Em seguida o relé KA4 ligará também para fazer a válvula 4 reserva dois, dos passa -quatro ficar na direita do diagrama 6 e a barra de aperto pressiona -se para baixo. Até os aumentos da pressão hidráulica do laço a algum valor, o relé YL da pressão ligará, e o contator KM5 ligará também, o ponto tocante KM5 fechar -se-á, a embreagem será inclinada, a faca do corte vai para trás outra vez. Quando a lata do batente (no diagrama 11;20) contrair o interruptor 6XK do curso (no diagrama 11; 19), o relé KA2 ligam, outros relés serão eliminados, a liberação KA2, a ação do corte é concluída.

Quando você não usar a proteção fotoelétrica por causa do problema, feche a tecla do interruptor SA3 (no diagrama 11; 18) para proteger a tampa do circuito, o dispositivo protetor do raio IR não agem. O circuito de controle adota o AC220V fornecido pelo transformador B. A válvula solenóide, embreagem adota DC24V, o freio da alimentação de papel adota AC36V ponte-retificada para o transformador B.

Para a iluminação da mesa de trabalho, adota 20W da lâmpada do iluminador, tensão de AC 220V, força fornecida pelo transformador BK, controlado por interruptor SA6 (interruptor do iluminador). Quando o interruptor SB2 da recolocação da faca gira para a recolocação da faca, KM5 será inclinada e a embreagem trabalha. Uma vez que a recolocação da faca inclina, girar o interruptor SA2 para o corte.

3.2 Sistema de exposição do dígito.

Operando-se o indicador digital, a página e o diagrama de chaves.

Pré-corte 0158.00

Pós-corte 0168.00

Pressione “ ” para mudar o sistema métrico incluso no sistema em Inglês
Pressione AJUSTE para corrigir o valor.

AJUSTE

1. Tela de exposição e chaves operando -se. O que a tela indica é os indícios da operação para a máquina, indícios de problema, indícios da calibração, e o tamanho na frente da faca e na parte traseira da faca. Operar as chaves de acordo com os indícios indicados.

Os detalhes são como segue:

2. Depois que a máquina é ligada, começar a operação inicial de acordo com a informação indicada na tela, normalmente, o tamanho na frente da faca e na parte traseira da faca ocorre, a máquina pode ser iniciada, se o tamanho não aparecer, por favor, pressione “AJUSTE”, então a tela aparecerá *possíveis problemas*, neste tempo, pressione voltar e observará o que indica na tela e poderá concluir onde está o problema, para resolver então o problema, Pressione “AJUSTE” outra vez, para voltar à operação inicial.

3. Sob a situação de funcionamento normal, se você encontrar que há algum erro nessa dimensão, ajuste-o: depois que a dimensão na frente da faca e na parte traseira da faca ocorre, pressione “AJUSTE” por dois segundos, mostrará na tela os indícios para a operação calibrando, “ ” e o “ ” escolhe a figura e a posição a ser modificada, pressiona pelo “ ” do “ ” para modificar a figura. Depois que entra no tamanho real, pressione “AJUSTE” outra vez e volte para a operação inicial. A operação acima mencionada talvez deve ser feita uma ou duas vezes, a seguir a calibração pode ser realizada.

4. Conversão do MS. Normalmente falando, quando a tela indica o tamanho na frente da faca e na parte traseira da faca, pressione “ ” por dois segundos, converte então o sistema métrico.

3.3 Proteção do dispositivo fotoelétrico IR

Na frente do cortador de papel está instalado o protetor do dispositivo fotoelétrico IR, tem duas caixas fotoelétricas, a esquerda emite para fora feixes luminosos aos sentidos direitos de qual o feixe luminoso esquerdo, cortando o funcionamento do sistema de controle normalmente. Se o feixe luminoso for parado, a força pára e o sistema de controle estará eliminado, os interruptores da embreagem eletromagnética fora, sugando os freios da bandeja para parar o corredor da cama da faca (diagrama 1; 12) são os diagramas esquemáticos para a caixa fotoelétrica clara, tecla (diagrama 1; 18) podem controlar a situação deste dispositivo (uso ou não uso). O raio IR pode ser prejudicial a seus olhos. Por favor, não olhar a fonte luminosa em uma distância muito próxima.

IV. Instalar a máquina e o teste de corrida.

Esta máquina é bem montada e ajustada antes da entrega, desmontada e embalada então em caixa de madeira. Depois que a máquina alcança o destino, e os usuários recebem a máquina, abrem a caixa de madeira, verificam se as partes mencionadas como as alavancas ou eixos foram bastante danificados de acordo com a lista de embalagem.

Ao levantar a máquina principal, amarrar a corda no anel na parte traseira do corpo da máquina, durante o içar, observar se as partes estão danificadas tais como as alavancas, eixos, roda dianteira, etc, apertando o suporte da barra e da faca, para evitar a danificação da máquina.

A máquina deve ser instalada no assoalho concreto liso que deve ser horizontal, depois que o corpo da máquina for fixado, coloque a mesa de trabalho no meio do corpo, executar a mesa de trabalho e o feixe transversal, apoiar a parte traseira da mesa de trabalho pelo pólo, e a faz em nível.

Após a instalação, limpar o óleo de prova -oxidado, na superfície de fora da máquina fora, e verificar completamente se os parafusos, os eixos e as porcas estejam afrouxados e estejam elevados corretamente.

Após a instalação, o teste de corrida deve ser realizado. Cada parte necessária deve ser lubrificada, o tanque de óleo deve ser limpo e adiciona então o óleo hidráulico de 15kgs 46#.

A segunda etapa: ligar a fonte de alimentação, girar o batedor da recolocação da faca no diagrama 1 para a recolocação da faca, introduzir a alavanca da chave no furo da extremidade do eixo principal para fazer o eixo principal (diagrama 1; 13) girar, verificar se o suporte da faca levanta e desce normalmente, girar então o interruptor para o corte, liga-se o motor principal. **Nota: O sentido da corrida e da roda de direção deve ser a mesma que os pontos da seta.**

A terceira etapa: um teste de corrida mais inativo, até que a máquina esteja realmente normal, após ter dominado todas as operações, a máquina pode ser operada.

Antes de ligar a máquina, verificar se a máquina, sua mesa de trabalho e os arredores estão normais. Se o normal, pressionar a tecla "Iniciar Cópias" (7) para ligar o motor, pressionar a tecla de alimentação (5) para elaborar as folhas prontas para o corte, a seguir pressionar ao mesmo tempo as teclas do corte (2), (10) com as duas mãos, agora o corte de papel começa. Se quiser que somente a barra de aperto desça, mas não folhas de corte, etapa justa no interruptor do pedal (23). Se a posição do corte para folhas não estiver correta, ajustar a alavanca de ajuste (21), quando o controle IR é danificado ou não trabalha devido a outras razões, e o problema não pode ser resolvido direito agora, mas a máquina deve funcionar normalmente, então volte, ajuste o interruptor (18) a nenhuma proteção fotoelétrica, no momento em que, a proteção fotoelétrica falha.

V. Lubrificação e manutenção.

A fim de assegurar a guilhotina de papel funcionado bem, manter a precisão no trabalho e prolongar sua vida de serviço, você deve lubrificá-la e para limpá-la muito freqüentemente, isto é muito importante. Cada deslocamento e todos os furos do óleo, copos do óleo, correias, peças e dentes da engrenagem, as superfícies devem ser lubrificadas uma vez pelo menos.

Sob a circunstância normal, o óleo hidráulico (32# -46#) deve ser substituído o seu filtro a cada um ano e meio, o filtro de óleo deve ser lavado regularmente. A pressão de óleo e o óleo no circuito deve freqüentemente ser verificada pelo medidor, a temperatura de óleo normal deve ser 5°C-55°C. O óleo lubrificante usado deve ser puro e sem nenhuma acidez, como ele para não incluir a água e ingredientes sólidos. O circuito do óleo e o furo do óleo devem manter-se limpos e lisos. A peça da embreagem não deve ser lubrificada, porque isso deixará o freio fora de controle. Assim os usuários devem ter cuidado. Exceto as peças principais acima mencionadas, outras peças e as peças necessárias devem ser regularmente lubrificadas pelo óleo ou pela graxa.

Tabela para o cano principal que lubrifica seções

No.	Seções de Lubrificação	Intervalos	Tipo	Observações
1	Copo do óleo	Diário	20 # óleo mecânico	
2	Cada rolamento	Freqüentemente	Graxa	
3	Rolamento da Roda de direção	A cada 3 meses	Graxa	
4	Trilho de guia reto de apertar os rolamentos da barra e do pólo	Diário	20 # óleo mecânico	
5	Engrenagem do Movimento	A cada 3 meses	Graxa	
6	Superfície do trilho de alimentação, parafuso movimentador e seus rolamentos	Diário	20 # óleo mecânico	
7	Rolamentos esquerdos e direitos da barra de aperto	Diário	20 # óleo mecânico	

VI. Observações de segurança

1. A conexão da máquina deve ser aterrada
2. Desligar a fonte de alimentação ao reparar, ao verificar e ao limpar a máquina.
3. Antes de trabalhar, verificar os arredores, se há alguma desordem com a chave, olhar o potenciômetro, chaves de fenda não são feitas para pôr sobre a mesa de trabalho.
4. Antes de operar-se, por favor, verificar se há alguma parte frouxa na máquina ou um controle fora de ordem.
5. Durante o funcionamento, se houver qualquer ruído anormal ou fenômeno obstruído, a máquina deve ser parada imediatamente para ser verificada.

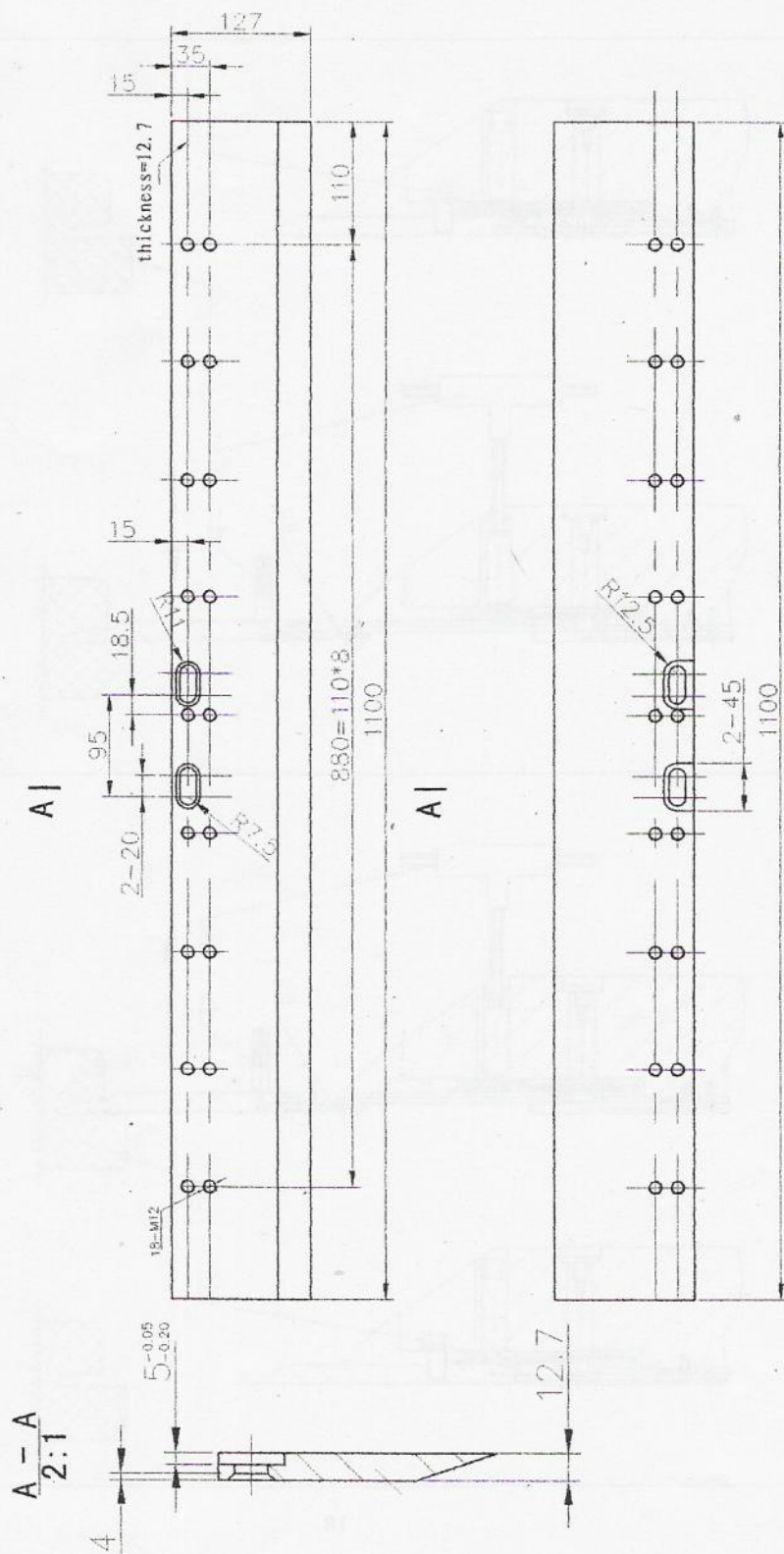
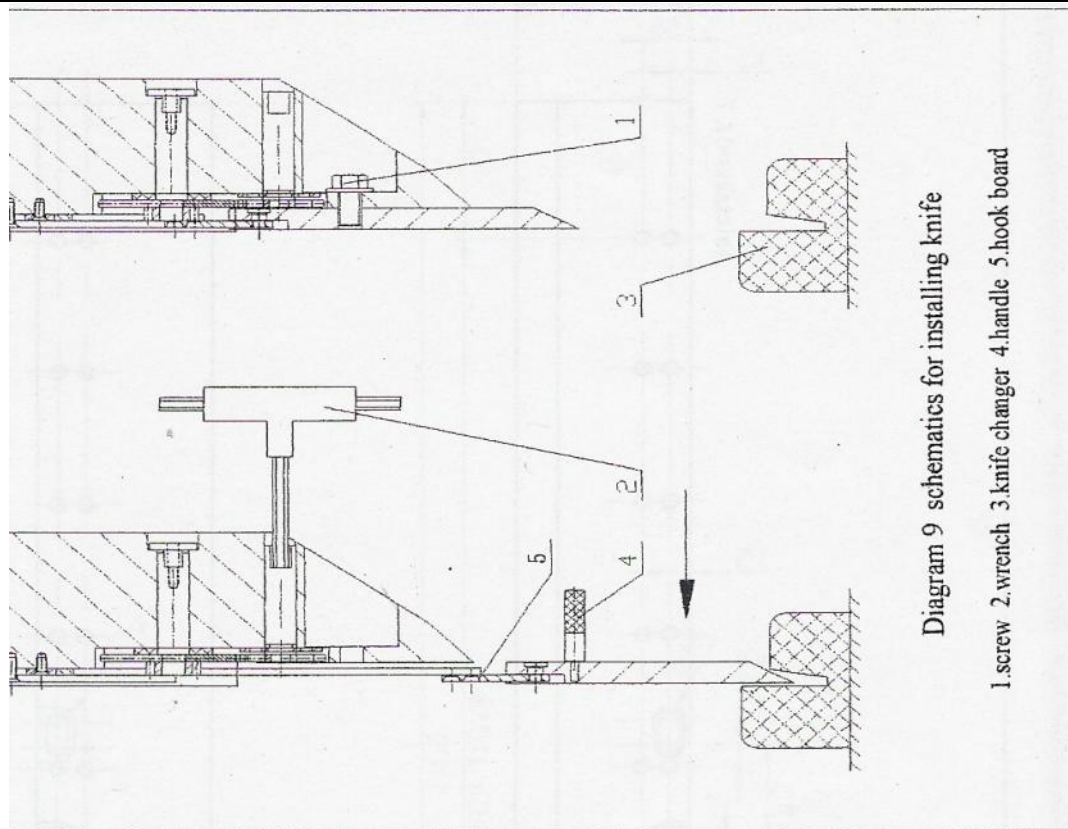
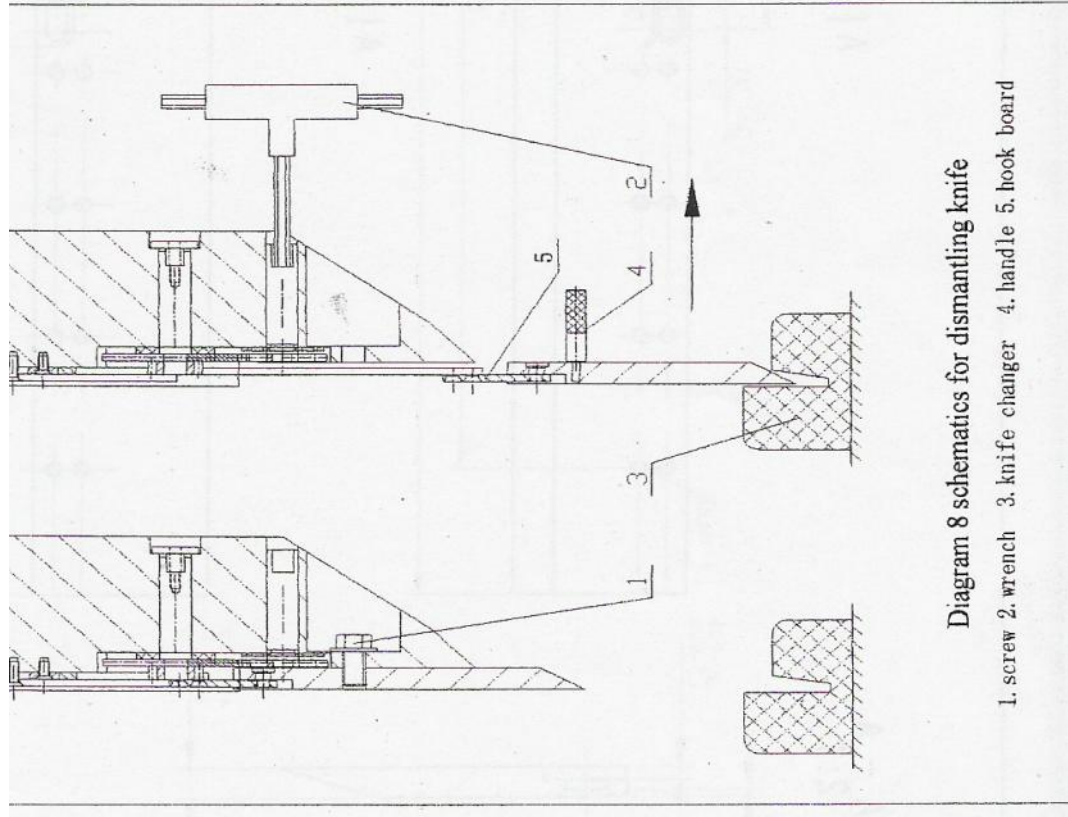
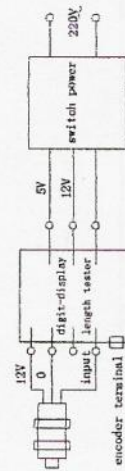
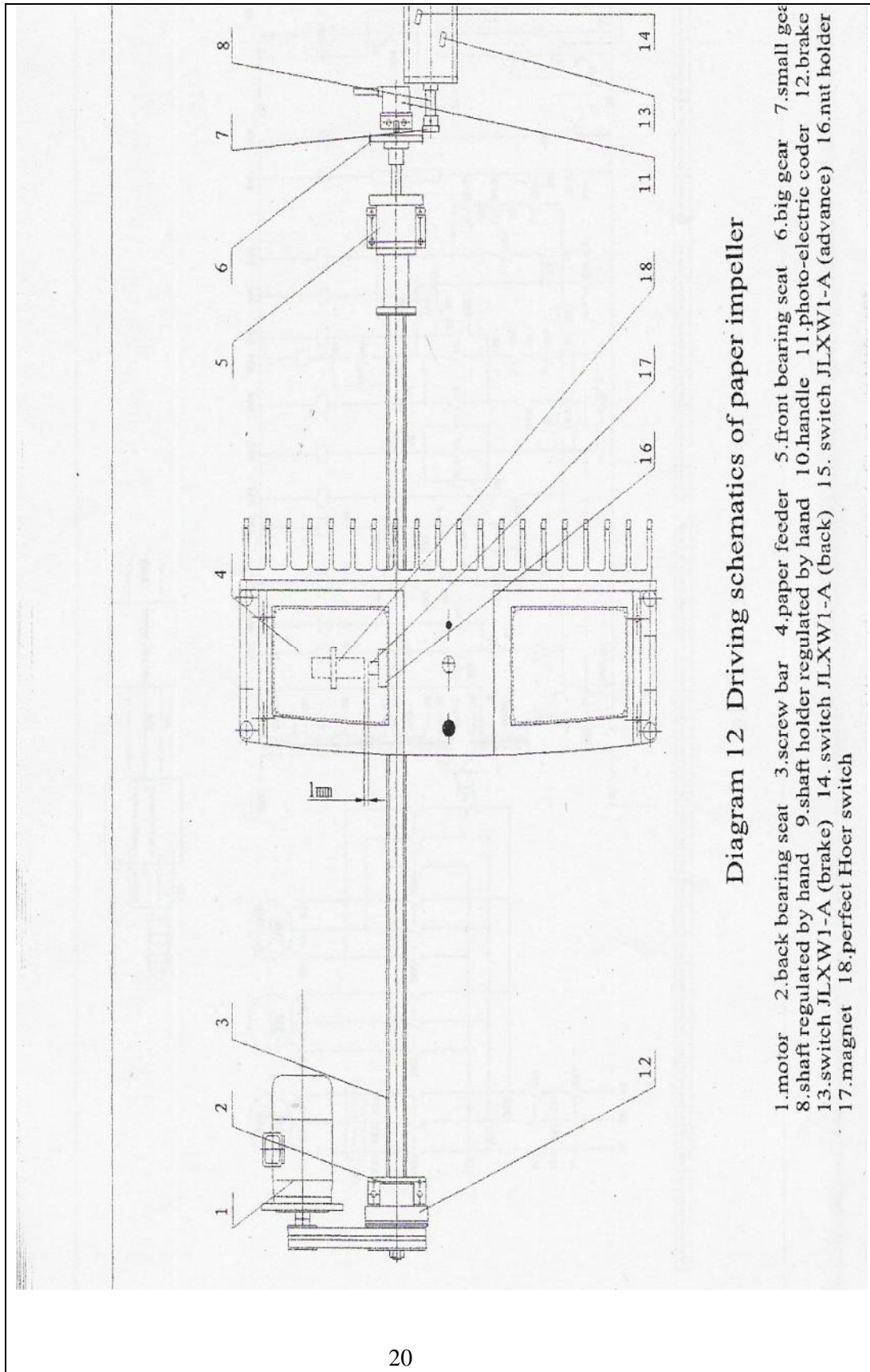


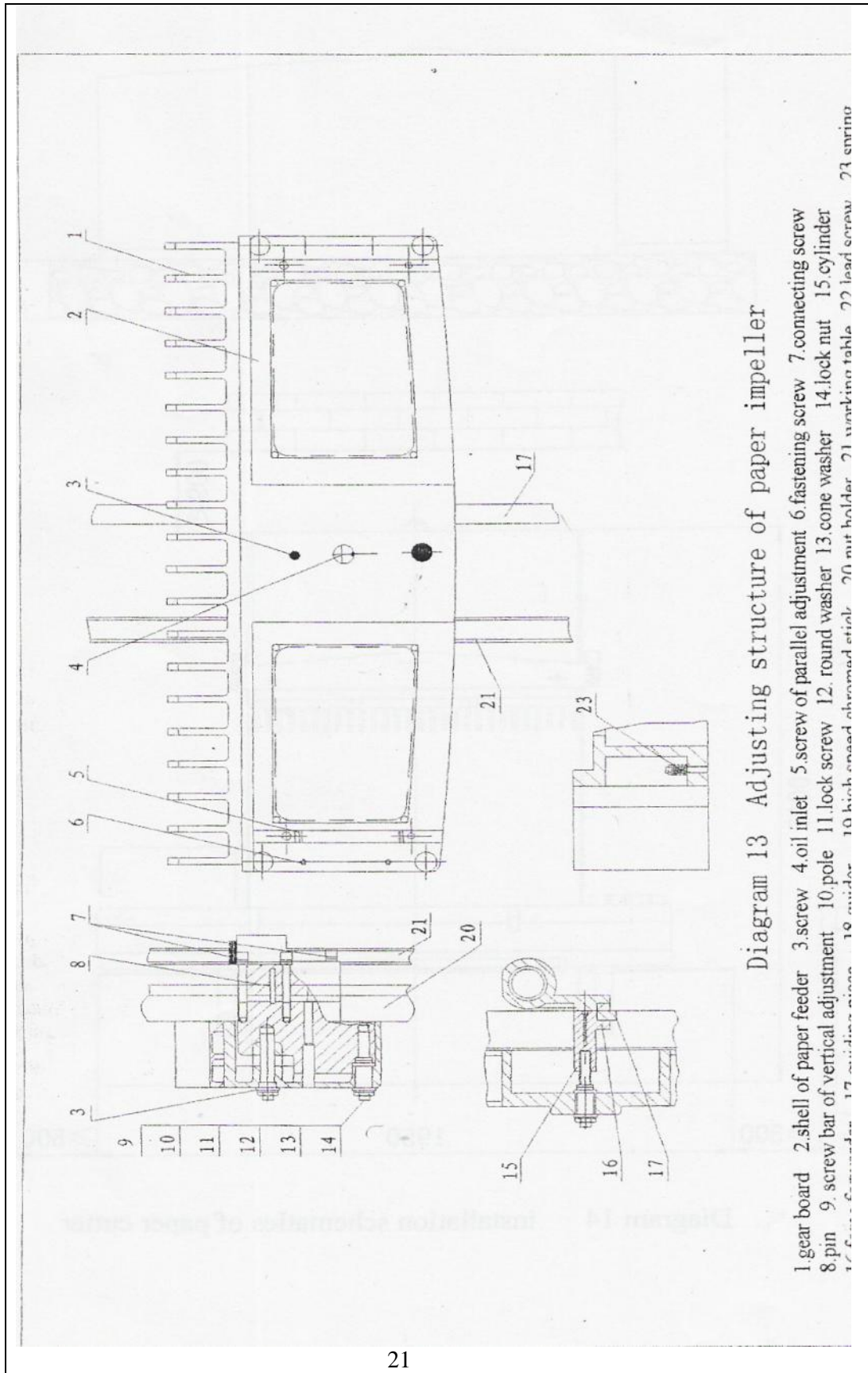
Diagram10 knife processing diagram



discharge protection	axis seals	oil pump inlet	seal for paper feeding	centre transformer	in the top section	oil is sucked in	over range to / under pump start	but are still	single stopper feeding unit	oil running	feeding	late of test's a transit	all' oil 'reels' at	internal valve of paper feeding	conditions of in paper are very low (0.1-1)
----------------------	------------	----------------	------------------------	--------------------	--------------------	------------------	----------------------------------	---------------	-----------------------------	-------------	---------	--------------------------	---------------------	---------------------------------	---







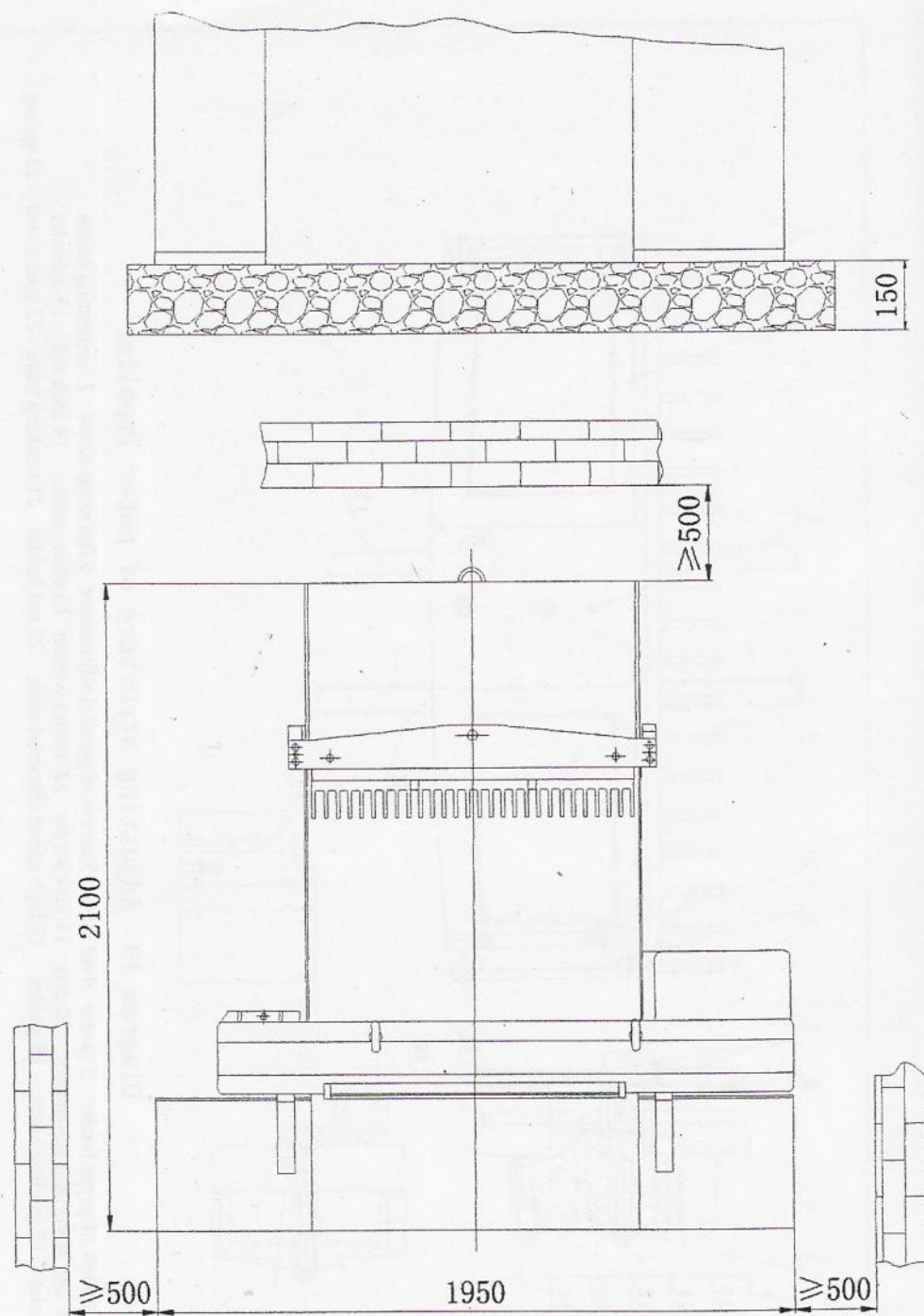


Diagram 14 installation schematics of paper cutter

VIII. Problemas, razões e soluções comuns.**Tabela de problemas e soluções**

Problemas	Razões	Soluções
A proteção fotoelétrica está fora de controle, mostram as figuras o tempo todo.	(1) A parte integrada na placa elétrica na caixa fotoelétrica está danificada, ou outras peças estão danificadas.	(1) Verificar e substituir a parte integrante ou as outras peças. (2) Desligar o interruptor fotoelétrico, imediatamente, este dispositivo pára de trabalhar, assim o operador deve ter cuidado.
Há grandes erros entre o Indicador digital e o tamanho real.	(1) A parte da regulagem está frouxa e móvel, sua posição não está correta. (2) Há uma interferência grande das redes elétricas, e aterrar para a máquina não é bom. (3) Alguns terminais no indicador digital do circuito estão frouxos e fora da conexão. (4) Os parafusos terminais do codificador estão frouxos.	(1) Prender a parte da regulagem. (2) movimentos da regulagem, apertar de acordo com o tamanho real. (3) Verificar se os terminais estão frouxos. Se sim, prendê-los por favor. Manter longe da interferência das redes elétricas. Aterrando conexão junto com a máquina. (4) Prender os parafusos
Há uns pontos de raiz na exposição do dígito, mas não indica nenhum tamanho.	(1) O interruptor fotoelétrico sob a mesa de trabalho está danificado. (2) O ponto perfeito na porca do parafuso movimentador e o interruptor fotoelétrico estão fora de trabalho. A luz indicadora mantém a obscuridade.	(1) Substituir o interruptor fotoelétrico. (2) Ajustar o interruptor fotoelétrico para aparecer luz vermelha quando passar o ponto perfeito. (o espaço deve ser controlado entre 1mm e 2mm).
Por meio da operação com as duas mãos, a barra de aperto não consegue mais fazer o trabalho da faca e a luz indicadora de corte não mostram nada.	(1) A pressão hidráulica não alcança o valor padrão do relé da pressão. (2) O interruptor LX19K-B do curso do relé da pressão não liga nem está danificado. (3) A embreagem não trabalha.	(1) Ajustar a pressão mais do que 2.5Mpa. (2) Reajustar a posição do interruptor LX19X-B do curso, e prender ou substituir o interruptor. (3) Verificar a escova de carbono para ver se está fora do toque ou danificada.
O berço da faca não pára no ponto superior	(1) A posição do interruptor do curso é imprópria (a faca na caixa de direção é mais elevada do que o interruptor). (2) O espaço na embreagem é demasiado grande, assim que a força do freio é inadequada. (3) A parte da fricção na embreagem é desgastada para fora.	(1) Ajustar e movimentar a posição do alimentador do interruptor para o batente da faca. (2) Ajustar o espaço. (3) Substituir a parte da fricção.

Problema	Razões	Soluções
O berço da faca reduziu, mas a barra de aperto não pressiona firmemente, ou o a barra de aperto e do berço da faca está funcionando ao mesmo tempo para causar grandes erros nos materiais do corte.	(1) Pré-ajustar a pressão no relé da pressão é muito baixo. (2) Há um curto-circuito no relé da pressão de modo que o pressionar e o cortar estejam trabalhando ao mesmo tempo. (3) Os contadores estão grudados.	(1) Pré-ajustar a pressão (aproximadamente 2 Mpa) de acordo com as exigências. Regulando a válvula de ajuste do relé da pressão. (2) Substituir o interruptor do curso no relé da pressão. (3) Substituir o contator.
O ruído hidráulico é muito alto, e o funcionamento de aperto da barra está lento e assim não podem alcançar a pressão dada.	(1) A consistência do óleo hidráulico está muito espessa (especialmente no inverno), fazendo que a velocidade fluir lentamente. (2) Há um grande desperdício de sujeira fora da rede do filtro e atolado seriamente, causando assim o ruído. (3) Olhe o escapamento que está na entrada da bomba de óleo de modo que haja muitas bolhas de ar no óleo hidráulico. (4) O nível de óleo é muito baixo, causando bolha de ar na entrada. (5) A válvula de excesso está obstruída.	(1) Substituir o óleo hidráulico por um que tenha uma consistência mais fina (ver as instruções no manual de serviço). (2) Filtrar o óleo hidráulico, remover todo o desperdício da sujeira, e limpar as duas redes do filtro, substituir o óleo hidráulico. (3) Prender o terminal da entrada do óleo uma vez ou outra. (4) Adicionar o óleo ao nível indicado. (5) Limpar a válvula de excesso (abaixo da direita).
Com a operação manual, nada acontece (os meios que a barra de aperto e a cama da faca não trabalham, mas a barra de aperto pode funcionar pisando no pedal do pé.	(1) A cama da faca não fica no ponto superior, o interruptor do batedor perto da roda de direção não desconecta, para suportar a roda movimentando-se. (2) O interruptor do curso é obstruído, não retorna nem está danificado. (3) O relé prende fora, mas não se libera. (4) O plug da força da válvula solenóide está frouxo.	(1) Empregar o interruptor do movimento da polegada, levantar a cama da faca para o ponto superior distante da roda movimentando-se o interruptor. Se isto acontecer geralmente, você deve ajustar a roda movimentando-se o interruptor do batedor para pôr a cama da faca no ponto superior. (2) Verificar e reparar o interruptor do curso, e adicionar algum óleo lubrificante para fazê-lo girar livremente. (3) Substituir o relé. (4) Verificar e reparar a válvula solenóide, prender o plug da fonte de alimentação.

O avanço ou o retorno, do eixo regulador-manual estão fora de controle, o impulsor de papel não pode mover-se mais.	(1) O avanço (interruptor No.1) ou retorno traseiro do curso (o interruptor No.3) o regulador-manual do pólo estão movendo-se frouxamente, de modo que o impulsor de papel não trabalhe. (2) A mola da recuperação do pólo regulador-manual quebra de modo que fique fora de controle.	(1) Ajustar o avanço ou o retorno e prendê-los. (2) Verificar e reparar a mola ajustá-la e prendê-la. Se quebrar, por favor substituir a mola.
O impulsor de papel do regulador-manual é muito pesado e difícil de movê-lo.	(1) O interruptor do curso (No.2) para frear o impulsor de papel está movendo-se, quando é operado à mão, ele não toca no interruptor para mover-se dificilmente. (2) O plug do ímã está frouxo ou algo está errado com as fiações (a fiação está quebrada ou alguns pontos da solda não estão fixos).	(1) Ajustar a posição do interruptor do curso para fazer impulso do pólo um leve toque no interruptor, e você pode ouvir o som do freio. (2) Verificar e reparar os terminais e as fiações.

Problema	Razões	Soluções
A cama da faca corta sem pressão ou desliza.	(1) O espaço na embreagem está muito grande. (2) O espaço de sugar a bandeja no ímã está muito grande. (3) A correia do triângulo está frouxa e desliza. (4) A tensão é muito baixa, de modo que a força que suga o ímã não seja bastante.	(1) Ajustar o espaço da parte da fricção de acordo com o manual de serviço. (2) Ajustar o espaço da bandeja sugando o ímã de acordo com o manual de serviço. (3) Desmontar a tampa da polia correia grande, e prender o parafuso M16. (4) Ajustar o assento do motor, e enrijecer a correia do triângulo para encontrar-se com as exigências. (5) Para fiações exteriores da fonte de alimentação, fazer exame de medidas de segurança manter a tensão na máquina constante. Verificar se a tensão retificada da força é normal, se não, por favor verificar e reparar a força retificando.
A máquina não inicia.	(1) A fonte de alimentação está desligada ou os batentes da caixa divididos. (2) O circuito exterior na máquina é falta de fase, o disjuntor de circuito nos batentes elétricos do gabinete pararam.	(1) Recuperar a fim de fornecer a energia. (2) Verificar se a energia no circuito exterior é falta da fase.

Observações: Por causa da melhoria contínua nesta máquina, todos os parâmetros técnicos são sujeitos à mudança sem nenhuma observação adicional.

IX. Lista da embalagem			
No.	Descrições	Qtd	Observações
1	Manual de serviço	1 cópia	(na caixa das peças de reposição)
2	Certificado de qualidade	1 cópia	(na caixa das peças de reposição)
3	Máquina principal	1 jogo	
4	Mesa de trabalho	1 peça	Desmontada fora da máquina
5	Placa lateral	4 peças	Desmontada fora da máquina
6	Esquerda, direita da plataforma pequena	2 peças	Desmontado fora da máquina
7	Barra da sustentação para a mesa de trabalho	1 jogo	Desmontada fora da máquina
8	Caixa para as peças de reposição	1 peça	Os seguintes artigos são postos para dentro
9	Ferramentas relacionadas	1 jogo	
10	Anel de fechamento	1 jogo	
11	Escova Elétrica	2 peças	
12	Parafuso M12 para instalar a faca	2 peças	
13	Parafuso M10 de eixo	1 jogo	Desmontado fora da máquina

Registro da verificação de segurança após um quarto ou a metade um do ano para a guilhotina				
	Data:	ano	mês	dia
Maquina e seu modelo			Serie No.	
Nome do fabricante				
Nome do usuário.				
Endereço do usuário				
Estabelecimentos de segurança	Projetos, informações a serem verificadas e medidas serem feitos testes.			
Dispositivo protetor fotoelétrico				
Corte, embreagem, freio e dispositivo de direção				
Dispositivo de segurança da cama da faca e de interruptores de teste				
O dispositivo do corte opera-se pelas duas mãos				
A pressão para pressionar o papel (incluir máximo ou mínimo.)				
Outras peças mecânicas, pneumáticas e hidráulicas.				
A outra parte elétrica.				

Verificado pelo coordenador:

Mecânico:

Elétrico:

Funcionário de confiança no departamento:

Nota: 1. O coordenador para esta Guilhotina deve ser qualificado, disputa um papel de vital importância em usar a máquina verificada. Assim suas verificações e testes devem ser sérios, ocupados e estritos. Deve impedir que ocorra todo o defeito que causa o perigo.

2. Depois que o coordenador que está no cargo desta verificação da máquina está no círculo, a não ser que preencha o registro, e faça um relatório escrito detalhado a todos os defeitos possíveis. Deve incitar e estabelecer -se o problema, extrair conclusões e manter o registro de segurança. 3. Os registros devem ser assinados e confirmados pela pessoa que está operando da máquina.

Rotina da verificação de segurança após a recolocação diária do deslocamento e da faca

Data: ano mês dia

Máquina e seu modelo		Serie No.	
Nome do fabricante			
Nome do usuário			
Endereço do usuário			
Estabelecimentos de segurança	Projetos, informação a serem verificadas e medidas a serem feitos testes.		
Dispositivo protetor fotoelétrico			
Dispositivo da embreagem do freio do corte			
O dispositivo do corte operam-se pelas duas mãos			
Tampa de segurança			

Operado pelo :

Controlado pelo:

- Nota: 1. O operador qualificado deve ser treinado antes que for fazer este trabalho.
 2. Se na segurança acima a verificação de um estabelecimento não puder obter o requerimento, o operador deve relatá-lo à pessoa que está no cargo e no batente usando esta máquina imediatamente.
 3. O operador deve terminar a verificação de segurança após o deslocamento diário e a recolocação da faca para manter a máquina em um estado bom e para evitar danificações quando está trabalhando.
 4. A lista acima deve ser assinada pela pessoa que está no cargo para este trabalho a fim de monitorar o funcionamento feito com sucesso.

P.S: As duas listas são esboçadas para sua referência, e podem ser projetadas por você mesmo para seu arquivo.