



ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

QD-9000

EAC

Инструкция по эксплуатации

Инструкция по эксплуатации компьютеризованной машины для обрезки ленты QD-9000

Технические характеристики машины:

1. Скорость подачи 6500 м/мин
2. Ширина обрезки материала до 95 мм
3. Диапазон длины обрезки 10 – 99999 мм
4. Частота работы ножа может быть отрегулирована в соответствии с толщиной материала
5. Номинальная мощность 500 Вт, напряжение питания 200 – 240 В- 50 Гц
6. Погрешность $\pm 0.5\text{mm}$
7. Производительность 100 - 120 шт./мин (длина ленты 50 мм)

Особенности:

- 1) Машина остановится автоматически после окончания резки или подачи ленты;
- 2) Машина имеет функцию памяти;
- 3) Нож может выполнять обрезку 9 раз в одном и том же положении;
- 4) После выключения выключателя нагревателя машина переходит в состояние холодной резки.

Обратите внимание:

- 1 Розетка электропитания должна быть заземлена
- 2 Во время работы рядом с машиной не должно находиться никаких посторонних предметов. Держите руки в стороне от машины.
- 3 Машина должна быть размещена в хорошо проветриваемом помещении. Воздух не должен содержать пыли.
- 4 Смазывайте машину перед каждым использованием.

Внимание:

- 5 По окончании работы, своевременно удаляйте отходы, чтобы избежать их скопления, которое может привести к поломке.
6. Напряжение питания должно составлять 200 - 240 В. Обратите внимание: при падении напряжения ниже 210 В компьютерная панель управления может выйти из строя.
7. Периодически проверяйте состояние движущихся частей и затяжку креплений.
8. Если машина не используется, поместите ее в сухое место и выполните смазку.

Подача материала:

Установите «внутреннюю зажимную пластину», подайте материал из центрального отверстия через «вал удержания материала» (диаметр резания должен быть меньше или равен диаметру «пластины зажима материала»). Затем загружайте «сырье») до тех пор, пока не начнется процесс резки. Затем поднимите "заготовку" до "колеса" подачи материала, нажав "кнопку ручной подачи". При вращении двигателя подачи материал направляется на кромку. Материал должен быть обрезан вертикально. Затем в соответствии с шириной материала отрегулируйте положение "направляющей трубки" чтобы материал был гладким.

Схематическое изображение панели управления.

