

ДИСКОВАЯ РАСКРОЙНАЯ МАШИНА

A-20

**ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ
КАТАЛОГ ЗАПЧАСТЕЙ**

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ И ОБСЛУЖИВАНИЮ

СОДЕРЖАНИЕ

Назначение	4
Описание устройства.....	4
Технические параметры.....	4
Присоединение к электрической сети.....	4
Раскраивание слоя материала.....	5
Затачивание ножа.....	6
Замена ножа.....	7
Регулировка положения стопы.....	7
Замена заточных камней.....	9
Содержание.....	10
Дополнительное оборудование.....	12
Примечания.....	12

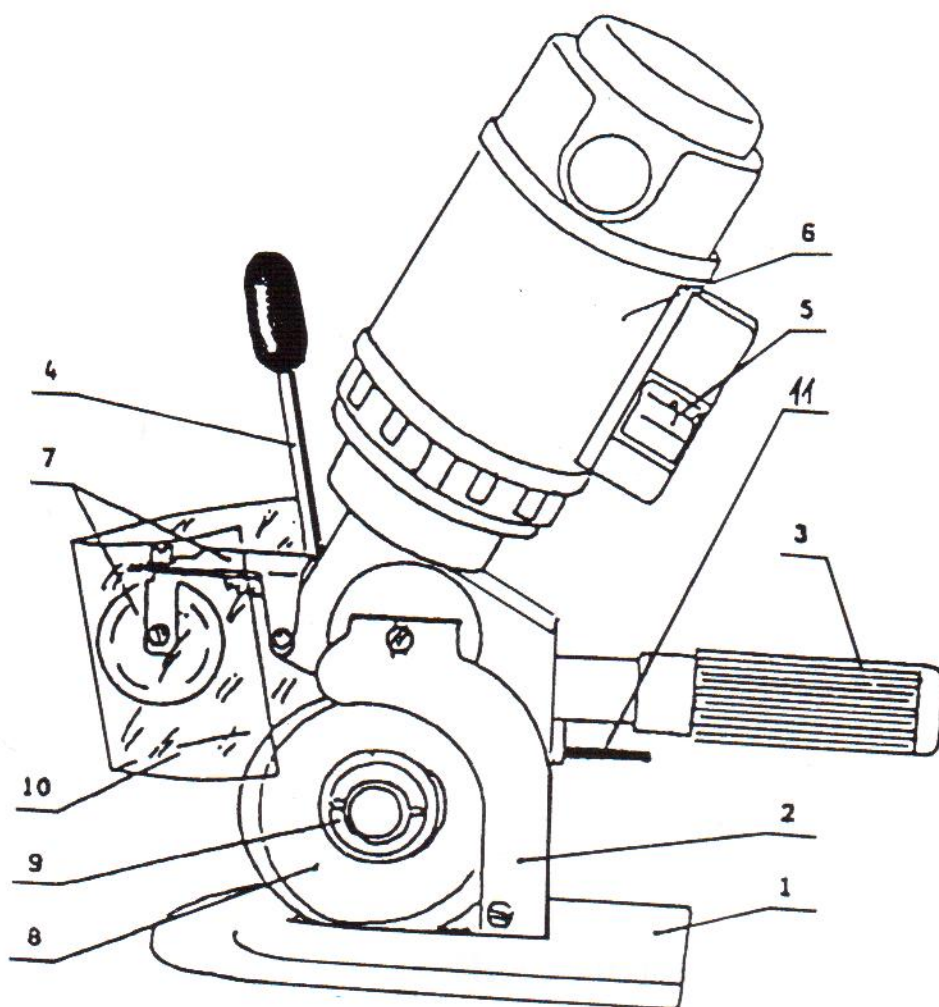


Рис. 1. Общий вид раскройной машины

- 1 стопа
- 2 защита ножа
- 3 рукоятка раскройной машины
- 4 ручка передней защиты
- 5 электровыключатель
- 6 электродвигатель
- 7 точило
- 8 нож
- 9 гайка крепления ножа
- 10 передняя защита
- 11 тяга заточного устройства

НАЗНАЧЕНИЕ

Раскройная машина **А-20** предназначена для разрезания или выкраивания элементов одежды из различных текстильных материалов - тканей, трикотажа и т.п., уложенных многослойно. Высота раскроя составляет до 85мм (98мм) соответственно.

ОПИСАНИЕ УСТРОЙСТВА

Раскройная машина является удобным в работе и высокопроизводительным ручным устройством. Отличается оригинальным и современным конструктивным решением, гарантирующим конкурентоспособные эксплуатационные свойства по сравнению с аналогичными устройствами, выпускаемыми известными мировыми фирмами. Она легче аналогичных устройств, предназначенных для раскроя настилов той же самой толщины. Кроме того, небольшой диаметр ножа гарантирует самую незначительную из всех известных конструкций ошибку при выкраивании отдельных слоев по кругу. Правильный подбор тканей и точное соблюдение всех правил эксплуатации гарантирует долгую и надежную работу устройства.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ

Электропитание.....	220 В/50 Гц
Мощность электродвигателя.....	250 Вт
Диаметр ножа.....	96 мм (125мм)
Максимальная толщина кроя.....	85 мм (98мм)
Число оборотов электродвигателя.....	12 000 об/мин
Вес машины.....	3,5 кг

ПРИСОЕДИНЕНИЕ К ЭЛЕКТРИЧЕСКОЙ СЕТИ

Раскройная машина обладает II-м классом безопасности и, в связи с этим, не нуждается в заземлении. Предназначена для использования в однофазной электрической сети переменного тока напряжением 220 В и частотой 50 Гц.

Включение ножа (нож приводится в движение) производится нажатием клавишного переключателя 5.

РАСКРОЙ НАСТИЛА

Подготовленные для раскроя слои материала заложить на стопу раскройной машины (рис. 2). Затем ручкой 4 поднять переднюю защиту 10 на высоту раскраиваемого настила так, чтобы во время раскроя она скользила по поверхности материала.

В установленном положении защита фиксируется автоматически. Держа раскройную машину за рукоятку 3, включить электродвигатель клавишной кнопкой 5 и начать раскрой.

ВНИМАНИЕ! Каждый раз после окончания раскроя необходимо выключать двигатель клавишной кнопкой.

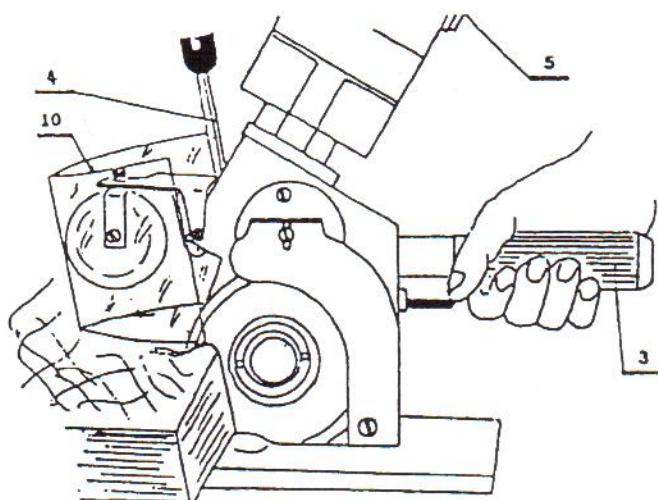


Рис. 2. Раскрой настила материала

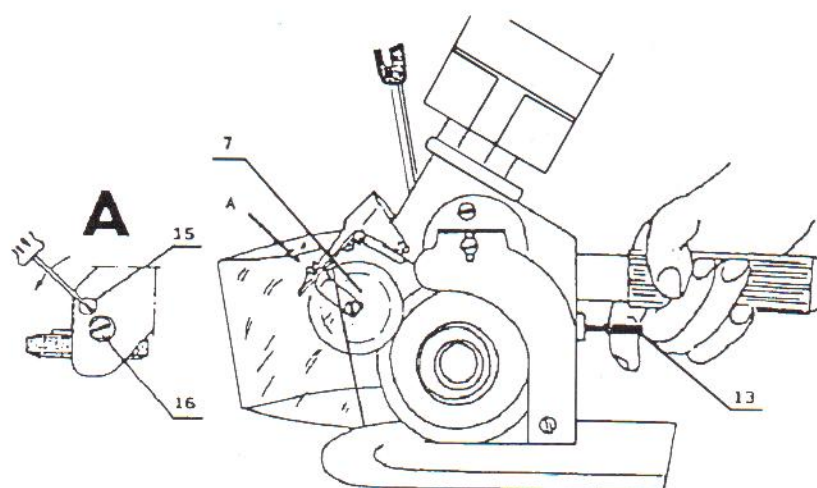


Рис. 3. Затачивание ножа

ЗАТАЧИВАНИЕ НОЖА

Высокая производительность и качество раскроя достигается только при использовании острого ножа. Увеличение сопротивления при раскрое и затягивание нижних слоев раскраиваемого материала указывают на то, что нож затупился. Для затачивания необходимо при помощи тяги 13 притянуть заточный камень к вращающемуся ножу так, как показано на рис. 3.

Эффективность заточки надо оценить, разрезая один слой ткани. Нож острый, если при правильно установленном нижнем ноже разрезается один слой ткани.

Если затачивание оказалось неэффективным, следует увеличить угол наклона заточного камня к поверхности ножа. С этой целью после остановки ножа отверткой повернуть эксцентрик 15 на небольшой угол так, чтобы его конец переместился на 1,0-1,5мм в направлении стрелки – см. вид (А) на рис. 3.

Примечание: нельзя освобождать винт 16.

Правильный угол наклона заточного камня устанавливается методом проб, проверяя эффективность затачивания ножа, при необходимости многократно повторяя (как описано выше) поворот эксцентрика на небольшой угол.

После замены ножа новым или после его ремонта, замену заточного камня следует сделать эксцентриком 15. В начале поставить самый маленький угол наклона заточного камня к ножу, а затем вышеуказанным способом установить правильный угол наклона камня.

Эксплуатация и многократная заточка ножа приводит к значительному увеличению угла заточки лезвия ножа, в результате чего значительно увеличивается сопротивление при раскрое. В этом случае следует нож демонтировать и заменить новым.

ДЕМОНТАЖ НОЖА

Нож демонтируется с целью его замены или при выполнении чистки и смазки всего устройства.

Для того чтобы демонтировать нож (см. рис.4) нужно поднять переднюю защиту 10 полностью вверх, освободить винт 11, открутить винт 12 и вытащить вбок защиту ножа 2.

При помощи ключа, находящегося в принадлежностях устройства, открутить гайку 9 и снять нож 8. При установке нового ножа провести монтаж в обратном порядке.

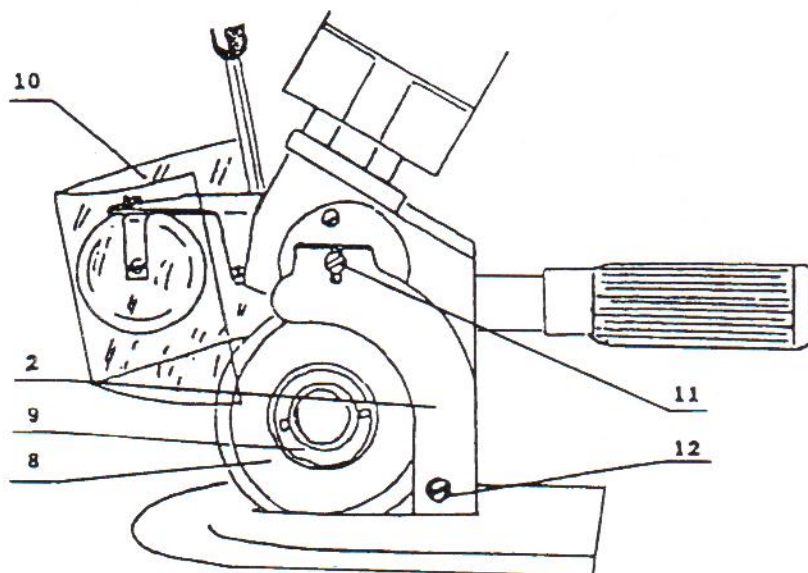


Рис. 4

РЕГУЛИРОВАНИЕ ПОЛОЖЕНИЯ СТОПЫ

Самая хорошая эффективность раскроя достигается при такой установке стопы по отношению к ножу, когда расстояние «W» (см. рис. 6) составляет 2-3 мм.

Изменение радиуса ножа (износ, замена) требует регулирования положения стопы по отношению к ножу.

Для этого нужно освободить (см. рис.5) два винта 11 и 14, затем поворотом эксцентрика (выше винта 11) правильно установить расстояние «W», приподнимая либо опуская стопу. После регулировки закрутить освобожденные прежде винты.

Процедура регулирования положения стопы достаточно для того, чтобы эксплуатировать нож до диаметра 85 мм. (115мм)

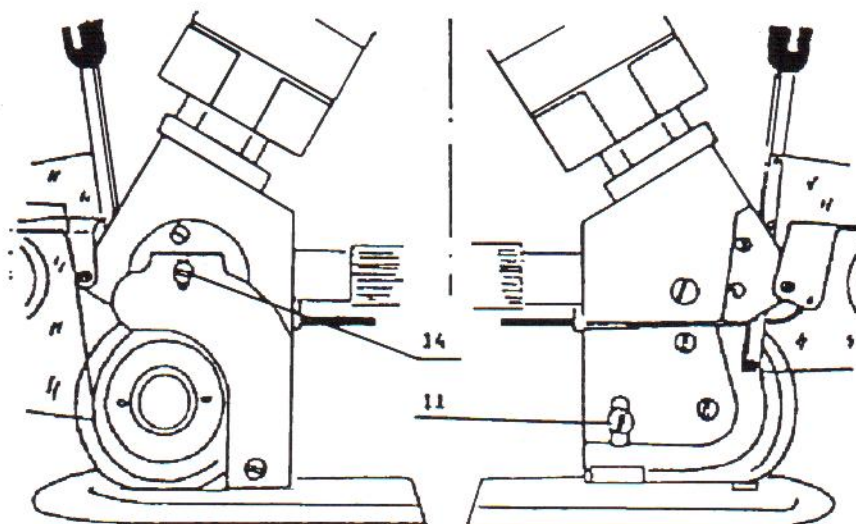


Рис. 5

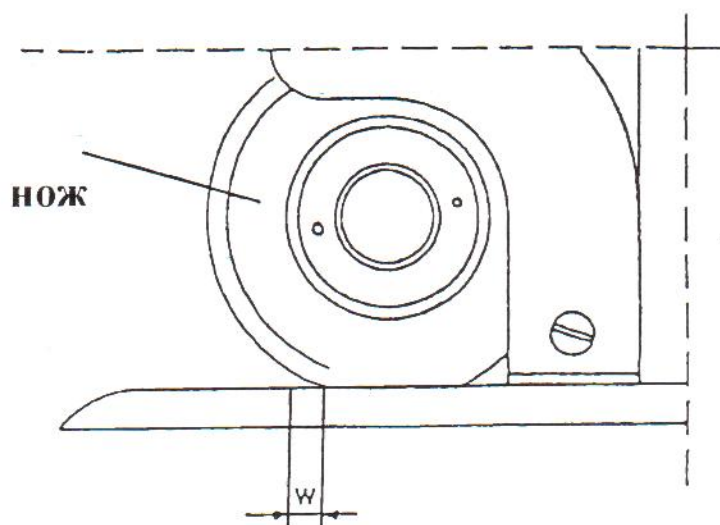


Рис. 6

ЗАМЕНА ЗАТОЧНОГО ДИСКА

Эффективность затачивания ножа при износе заточного камня гарантируется увеличением угла наклона камня к плоскости ножа. Если запас регулирования угла наклона камня будет исчерпан и износ камня таков, что невозможно достичь эффективной заточки камень следует заменить. Заточной камень можно заменить на новый, или перемонтировать устройство с камнем и использовать его с другой, еще не изношенной стороны. В обоих случаях следует демонтировать заточное устройство (см. рис.7б). С этой целью выкрутить два винта 18 (см рис.7а) и отсоединить заточное устройство от швеллера 17. Затем из втулки 21 вынуть ось 20 и, придерживая рукой бортик втулки, открутить гайку 19. Теперь можно разъединить все элементы устройства и произвести замену камня 23.

Монтаж заточного устройства выполнить, собирая на втулку элементы в той последовательности как указано на рис. 7б. Смонтированное заточное устройство присоединить винтами 18 к швеллеру 17 всегда в одном и том же положении, т.е. так чтобы гайка 19 была со стороны тяги заточного устройства 13 (см. рис. 7а).

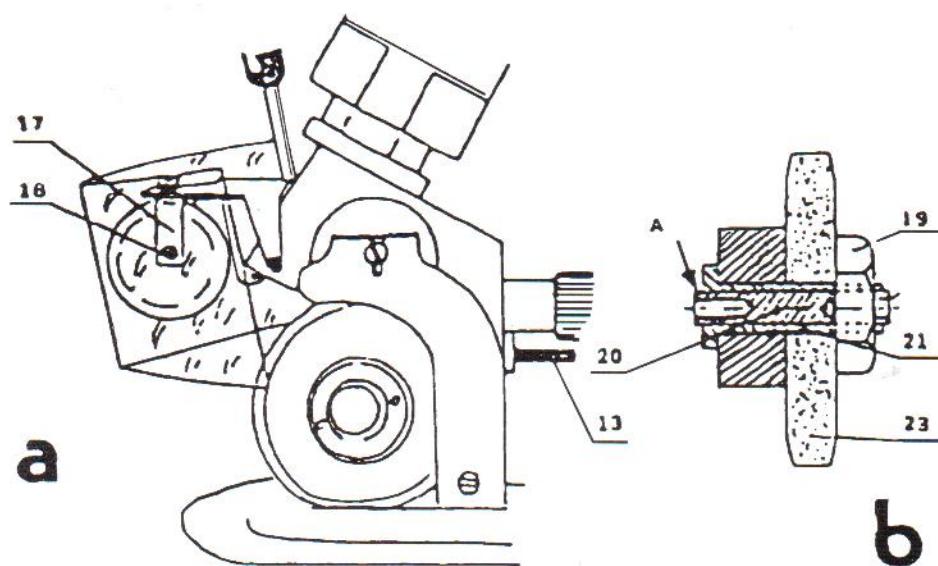


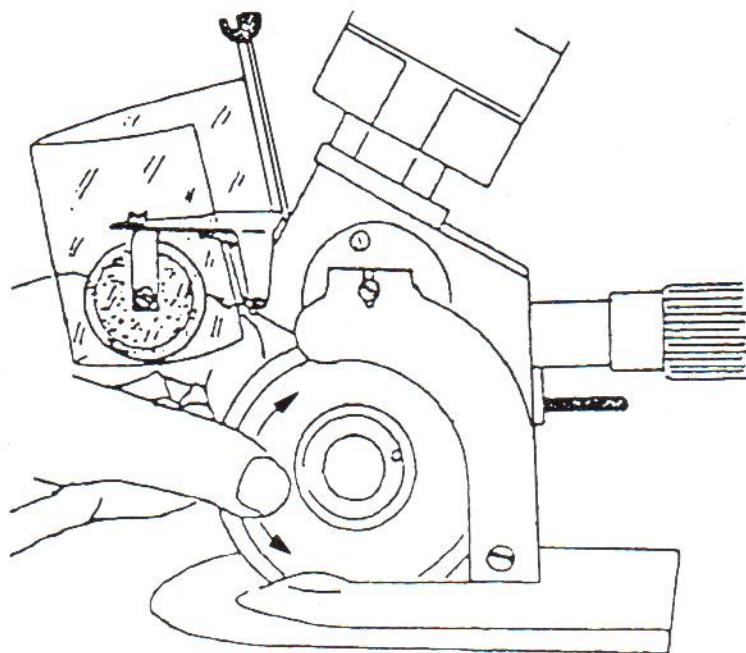
Рис.7

УХОД ЗА УСТРОЙСТВОМ

Для того чтобы устройство сохранило положенную техническую исправность необходимо его систематически чистить и смазывать.

Периодически в зависимости от интенсивности работы нужно раскройную машину очищать от пыли, остатков ниток и тканей. Особое внимание обратить на щели нож – корпус и нож – защита ножа. Находящиеся там остатки кроя могут тормозить вращение ножа. Их наличие определить передвигая диск ножа рукой как показано на рис. 8. Диск должен свободно поворачиваться на угол 3-5°. Если обнаружится сопротивление, нужно снять нож и защиту корпуса и удалить кисточкой остатки материала.

Рис. 8



Для смазки раскройной машины необходимо использовать специальную смазку, находящуюся в принадлежностях устройства. Этой смазкой каждые три месяца смазывать приводной механизм в месте, указанном на рис. 9 стрелкой А.

Процедура описана ниже:

- выключить машину
- снять кожух ножа
- отвинтить гайку, держащую диск

- СНЯТЬ ДИСК
- ВЫВИНТИТЬ ВИНТ 15
- ВКЛЮЧИТЬ МАШИНУ
- через отверстие, в котором был помещен винт 15, небольшими порциями, при приведенной в движение раскройной машине, вводить смазку вплоть до момента, когда покажется ее излишек на оси, на которой прикрепляется режущий диск
- после окончания смазки завинтить винтом 15 отверстие и при включенной раскройной машине ждать около 2-3 минут для удаления излишка смазки из раскройной машины
- выключить раскройную машину и вынуть вилку из розетки
- тщательно вытереть раскройную машину и удалить остатки смазки
- установить режущий диск и завинтить крепящую гайку
- установить кожух ножа.

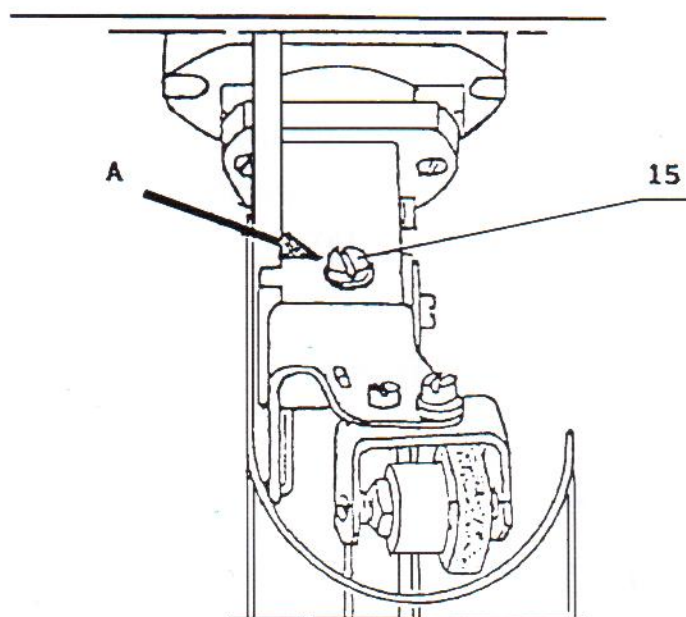


Рис. 9

ВНИМАНИЕ! Применять исключительно смазку, поставляемую производителем.

Маслом для швейных машин смазывать в месте, обозначенном стрелкой «А». Она показывает место смазки оси комплекса заточных камней (см рис. 7б).

Ось смазывать каждый раз при смазке приводного механизма. С этой целью, при соответствующем наклоне раскройной машины,

нанести непосредственно на открытый конец оси 1-2 капли масла и сделать рукой несколько движений комплексом заточных камней так, чтобы масло стекло по всей поверхности оси.

ПРИНАДЛЕЖНОСТИ:

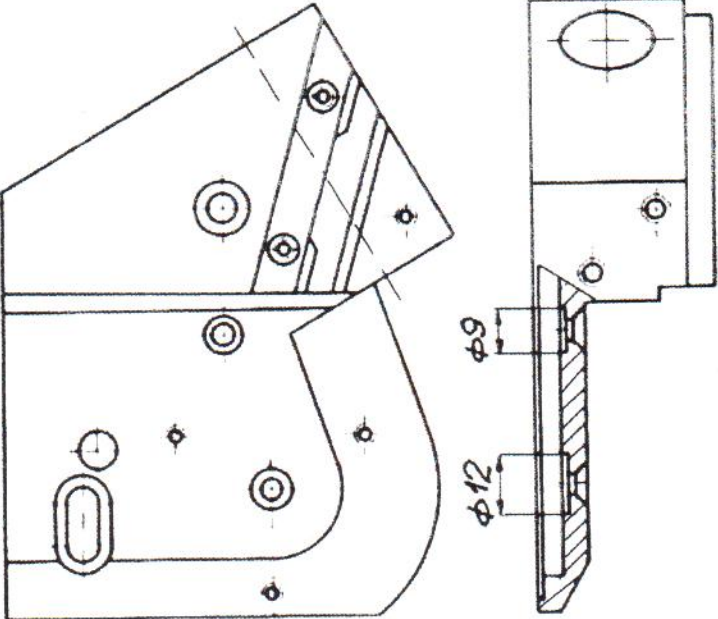
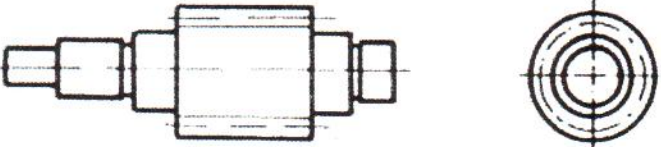
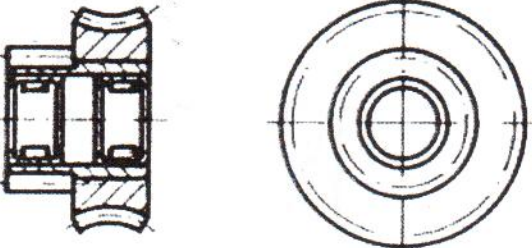
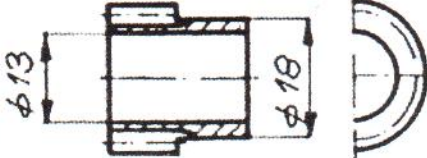
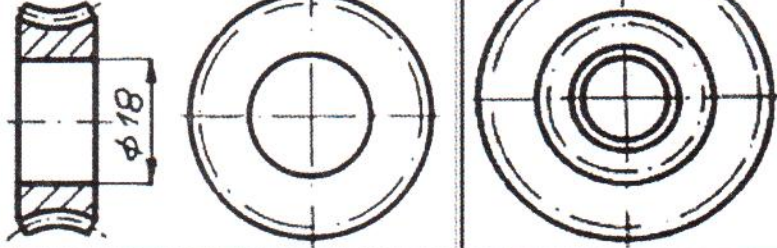
1. нож	1 шт.
2. заточный камень.....	1 шт.
3. ключ для ножа.....	1 шт.
4. специальная смазка.....	1 туба
5. графитовая щетка.....	2 шт.
6. шестигранный ключ.....	1 шт.

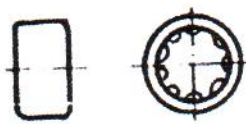
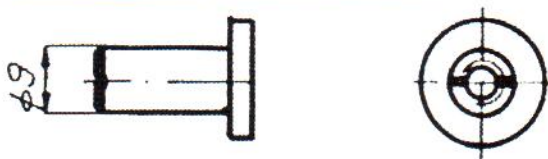
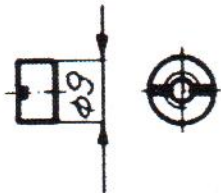
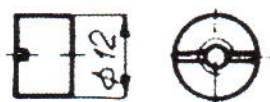
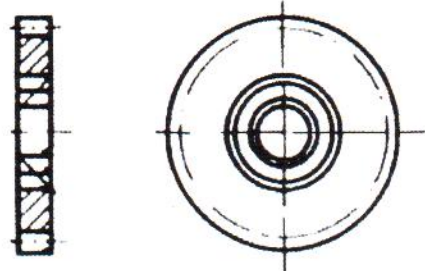
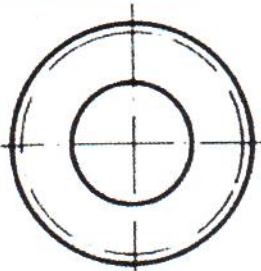
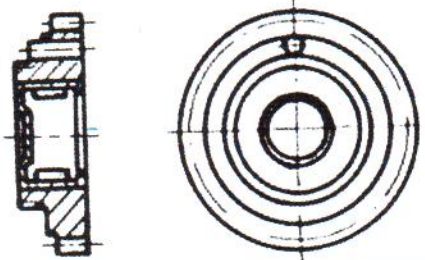
ПРИМЕЧАНИЯ:

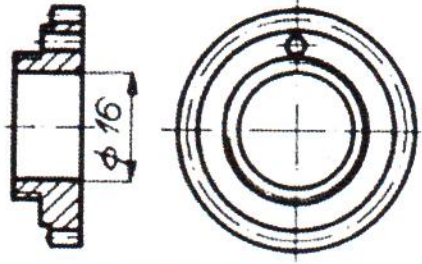
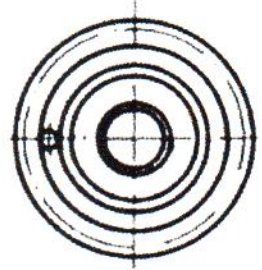
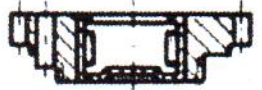
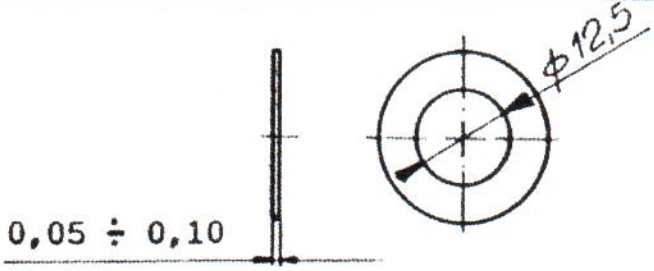
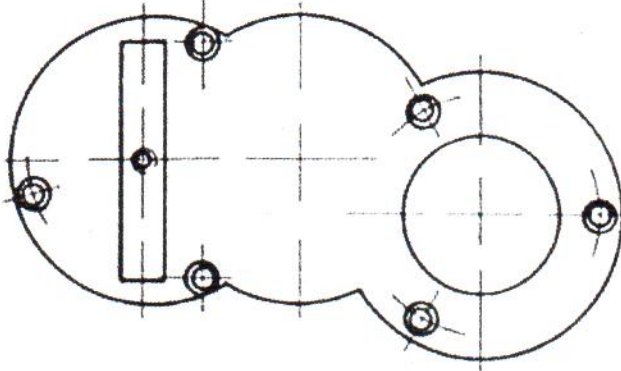
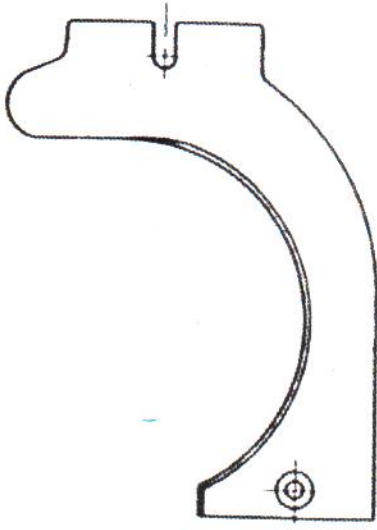
- Устройство, оставленное без надзора может представлять опасность для детей;
- Нельзя выполнять какие-либо ремонтные работы без предварительного отключения раскройной машины от электрической сети;
- Производитель оставляет за собой право внесения конструктивных изменений в устройство, по отношению к настоящему описанию

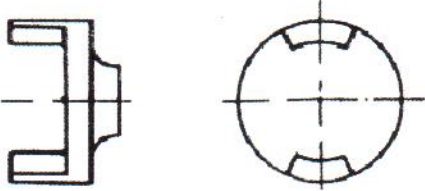
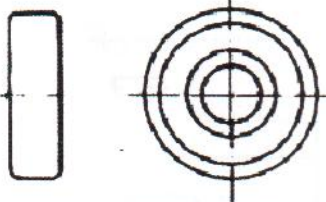
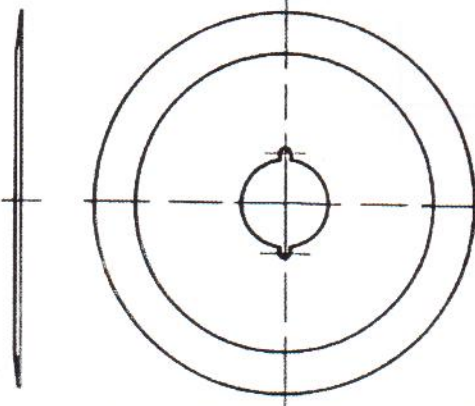
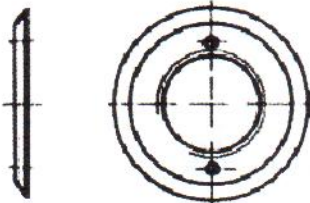
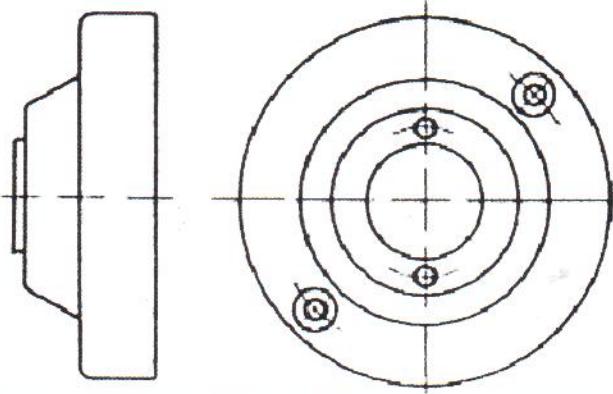
ЖЕЛАЕМ УДАЧНОЙ ЭКСПЛУАТАЦИИ!

High-speed drive with bearings / Высокоскоростной привод с подшипниками

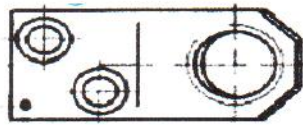
Description Наименование	Part number Номер части	Part Часть	Quantity Количество
Body Корпус	V100-01		1
Double-start worm Двухзаходный червяк	S-5		1
Worm wheel II & gear wheel Z=15 Червячное колесо II с зубчатым колесом	S-6		1
Z=15 Gear wheel Зубчатое колесо	S-4		1
Worm wheel II Червячное колесо II	S-3		1

Needle bearing Игольчатый подшипник	V100-03.3			2
Pivot I Шип I	V100-04			1
Pivot II Шип II	V100-05			1
Pivot III Шип III	V100-06			1
Middle wheel Промежуточное зубчатое колесо	S-2			1
Middle wheel Промежуточное зубчатое колесо	S-2.1			1
Ball bearing Шариковый подшипник	V100-08.2			
Threaded gear Зубчатое колесо с резьбой	S-1			1

Threaded gear Зубчатое колесо с резьбой	S-1.1			1
Pin штифт	V100-09.2			1
Needle bearing Игольчатый подшипник	V100-09.3			1
Spacer washer Регулировочная шайба	V100-10			1-2
Cover Крышка	V100-11 = V-100N V125-11 = V-125N			1
Knife guard Защита ножа	V100-13 = V-100N V125-13 = V-125N			1

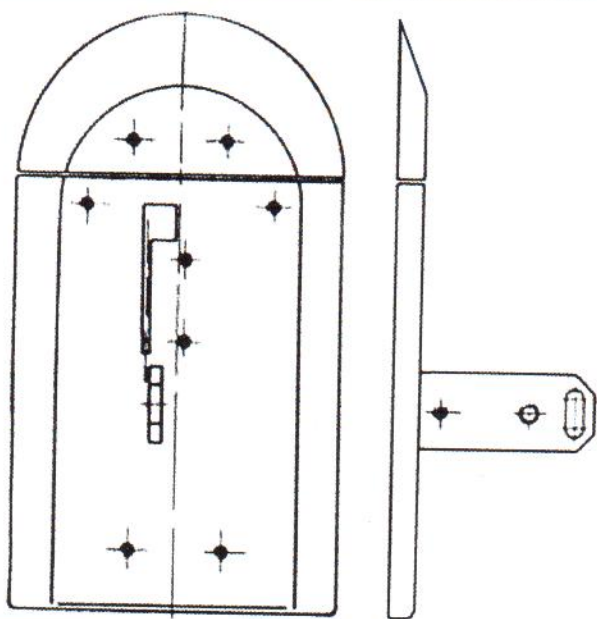
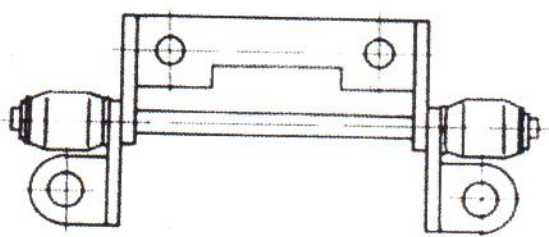
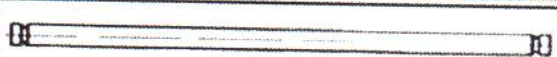
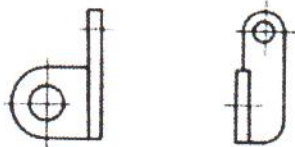
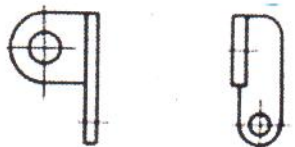
Dog Хомут муфты	V100-12		1
Ball bearing Шариковый подшипник	V100-07		1
Round knife (single beveled) Круглый нож - односторонний	V100-14 = V-100N V125-14 = V-125N		1
Nut Гайка	V100-15 M22 x 1		1
Lower motor cover Нижняя защита двигателя	V100-17		1

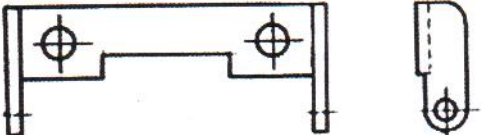
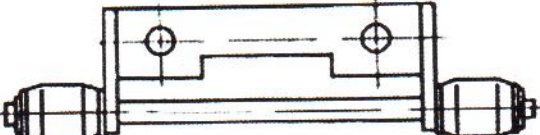
Hand grip / Держатель

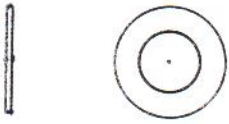
Bracket Кронштейн	V100-16		1
----------------------	---------	--	---

Handle Рукоятка	V100-18		1
Rubber cap Резиновая насадка	V100-19		1

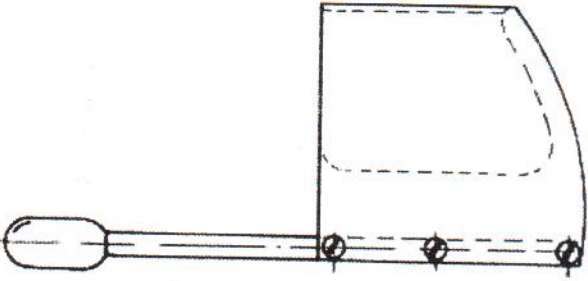
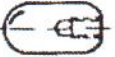
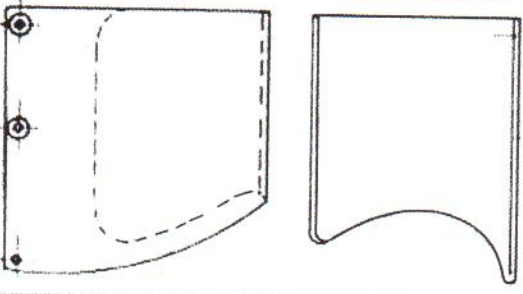
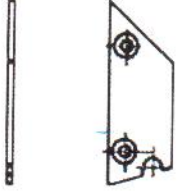
Base with sharp plate / Стопа с точильной пластинкой

Base Стопа	V100-20 = V-100N V125-20 = V-125N		1
Front axle - complete Передняя ось (комплект)	V100-21		1
Front axle Передняя ось	V100-22		1
Left holder Левый держатель	V100-23		1
Right holder Правый держатель	V100-24		1

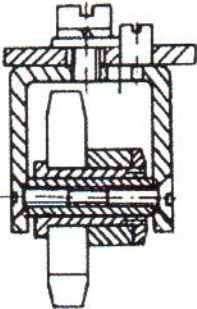
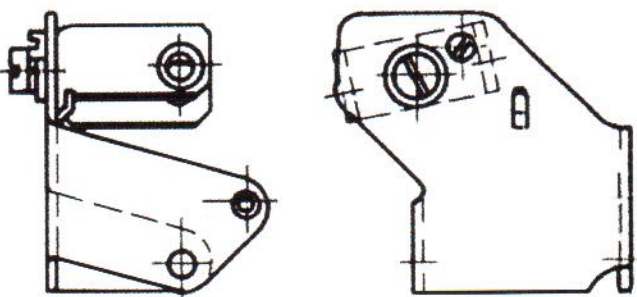
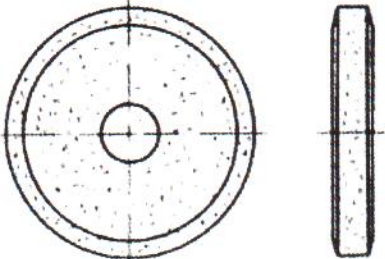
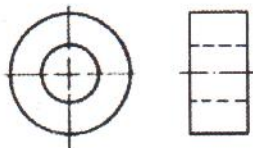
Roll Ролик	V100-25		4
Roll washer Шабa ролика	V100-26		8
Axle holder Держатель оси	V100-27		1
Roller needle Иголка ролика	V100-28		36
Rear axle - complete Задняя ось (комплект)	V100-29		1
Rear axle Задняя ось	V100-30		1
Lower guard Нижняя защита	V100-31		1
Sharp plate Точильная пластинка	V100-32		1
Spring Пружина	V100-33		1
Base excentric Эксцентрик стопы	V100-34		1
Screw Винт	V100-35 M6		1

Washer Шайба	V100-36		1
Screw Винт	V100-37 M4x4.5		8
Spring plate Пружинная шайба	V100-38		4

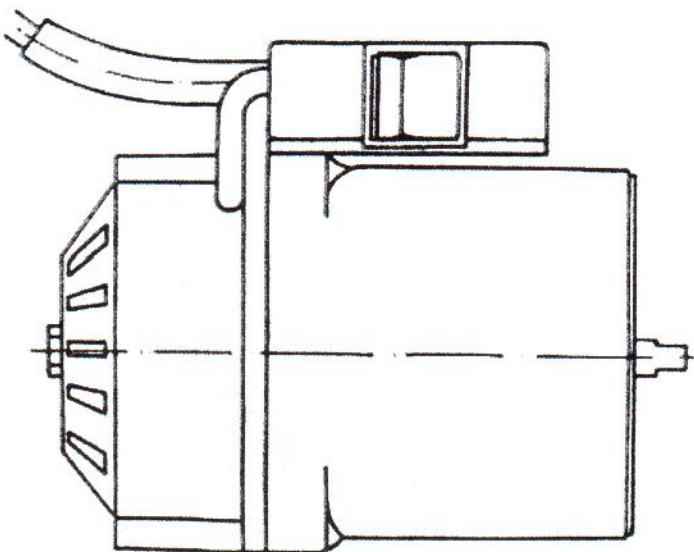
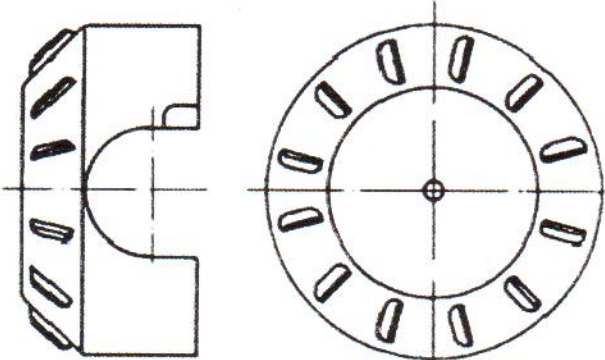
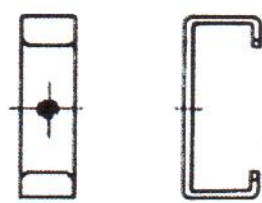
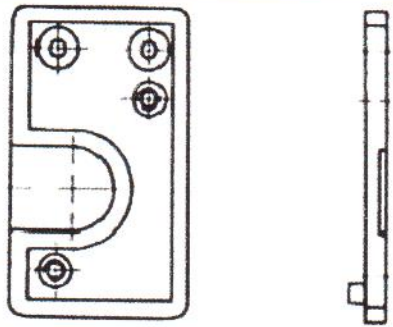
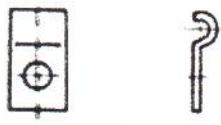
Guard / Защита

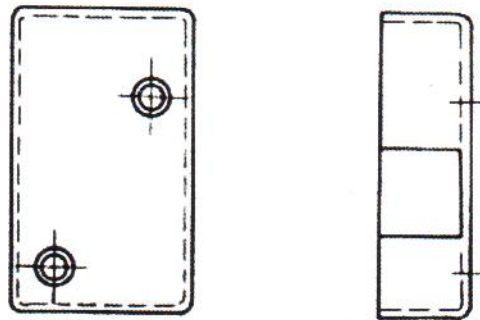
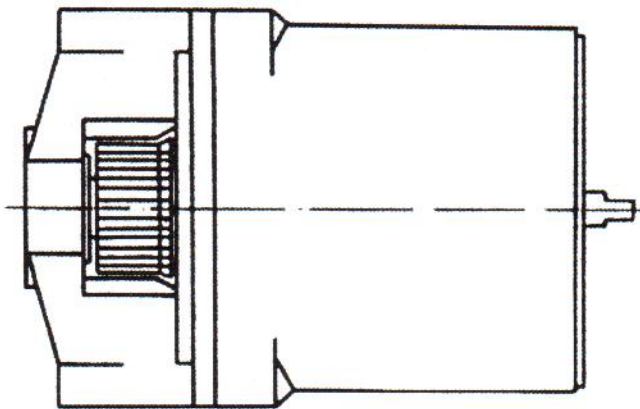
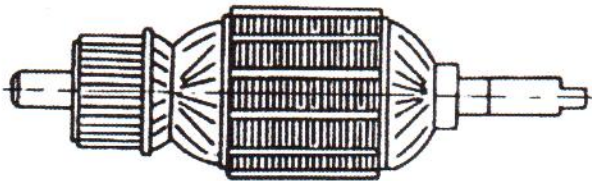
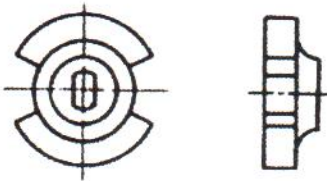
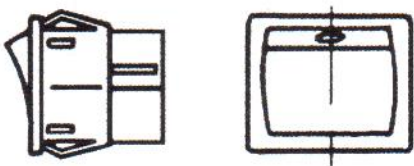
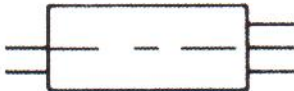
Guard Защита	V100-39		1
Knob Головка	V100-40		1
Bar Стержень	V100-41		1
Blade guard Защита лезвия	V100-42		1
Flat spring Плоская пружина	V100-43		1
Bar guard Защита стержня	V100-44		1

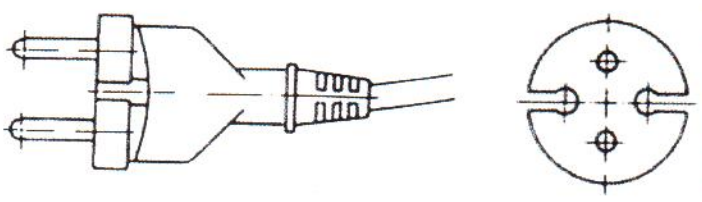
One-sided sharpener / Одностороннее точило

	V100-45		1
Sharpener bracket Кронштейн точила	V125-BR		
Sharpener axle Ось точила	V100-46		1
Sleeve Втулка	V100-47		1
Pull spring Натяжная пружина	V100-48		1
Tension link Тяга	V100-49		1
Grinding wheel Шлиф овалный круг	V100-50		1
Spacing sleeve Дистанционная втулка	V100-51		1
Screw Винт	V100-52 M4		2
Nut Гайка	V100-53 M8x1		1

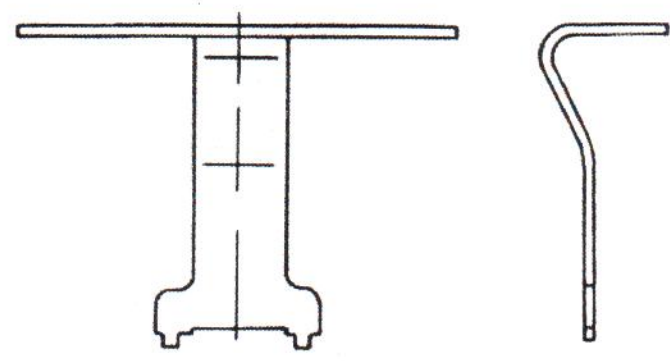
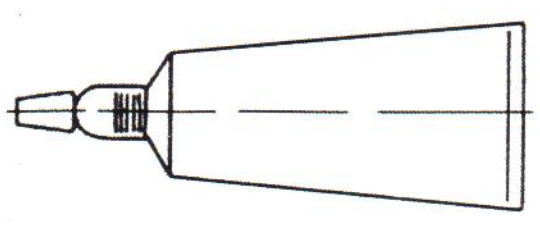
Electric assembly / Электрический узел

Electric motor assembly Электрический двигатель В сборе	V100-54		1
Upper motor cover Верхняя крышка мотора	V100-55		1
Clasp Обойма	V100-56		1
Mounting plate Монтажная плата	V100-57		1
Arm Лапа	V100-58		1

Electric box Электрическая коробка	V100-59		1
Electric motor Электрический двигатель	V100-60		1
Rotor Ротор	V100-61		1
Carbon brush Щетка коллектора	V100-62		1
Clutch plate Диск муфты	V100-63		1
Switch Выключатель	V100-64		1
Capacitor Конденсатор	V100-65		1

Electric cord Сетевой провод	V100-66		1
Rubber tube Резиновая трубка	V100-66		1

Accessories / Принадлежности

Spanner Ключ	V100-67		1
Grease смазка	V100-68		1
Carbon brush Щетка коллектора	V100-62		2