**Руководство по эксплуатации**

**Электронная машина для нарезания синтетических лент XQ-883**

**1. Описание**

Автоматическая машина предназначена для нарезания синтетических лент, строп, ремней, молнии, поясов из нейлона, химического волокна, кожи, а также проводов из меди, алюминия и т.п. Все параметры автоматически сохраняются до выключения питания. Данная машина благодаря высокой скорости резки и простоты эксплуатации является оптимальным выбором для вашего производства.

**2. Технические характеристики**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Мощность | Максимальная  ширина | Длина реза | Скорость  резки | Напряжение | Габариты  (Д.\*Ш.\*В.) |
| 0.28 кВт | 110 мм | 15мм –  9999мм | 100-120 (шт/мин) | 110 \ 220 В  50 \ 60 Гц | 560\*415\*400 |

**3. Требования к помещению**

Машину разрешено эксплуатировать в помещениях с постоянной температурой, максимальная температура не должна превышать 80С.

**4. Работа**

Рассмотрим пример выполнения резки на данной машине: необходимо выполнить рез длинной 4129 мм, количество резов: 50 шт.

А. Необходимо включить питание машины (включить выключатель электропитания), нажать кнопку “stop”, чтобы остановить машину.

В. Для перехода из одного режима параметров в другой используется кнопка “block”.

1. При помощи кнопки “block” переходим в режим LENGTH (длина реза)
2. Нажимаем кнопку “displacement”, для установки единиц. При помощи кнопок “+” и “-”,

изменяем значение от 1 до 9. В нашем случае это 9.

1. Нажимаем кнопку “displacement”, для установки десятков. При помощи кнопок “+” и “-”,

изменяем значение от 1 до 9. В нашем случае это 2.

1. Нажимаем кнопку “displacement”, для установки сотен. При помощи кнопок “+” и “-”,

изменяем значение от 1 до 9. В нашем случае это 1.

1. Нажимаем кнопку “displacement”, для установки тысяч. При помощи кнопок “+” и “-”,

изменяем значение от 1 до 9. В нашем случае это 4.

1. Нажимаем кнопку “displacement”, для установки десятков тысяч. При помощи кнопок “+” и “-”, изменяем значение от 1 до 9. В нашем случае это 0.

С. Переходим в режим OUPUT CAPACITY (количество резов)

1. При помощи кнопки “block” переходим в режим OUPUT CAPACITY (количество резов)
2. Нажимаем кнопку “displacement”, для установки единиц. При помощи кнопок “+” и “-”, изменяем значение от 1 до 9. В нашем случае это 0.
3. Нажимаем кнопку “displacement”, для установки десятков.

При помощи кнопок “+” и “-”, изменяем значение от 1 до 9. В нашем случае это 5.

1. Нажимаем кнопку “displacement”, для установки сотен. При помощи кнопок “+” и “-”,

изменяем значение от 1 до 9. В нашем случае это 0.

1. Нажимаем кнопку “displacement”, для установки тысяч. При помощи кнопок “+” и “-”,

изменяем значение от 1 до 9. В нашем случае это 0.

1. Нажимаем кнопку “displacement”, для установки десятков тысяч.

При помощи кнопок “+” и “-”, изменяем значение от 1 до 9. В нашем случае это 0.

D. В течении 5 секунд не нажимаем кнопки и данные сохранятся автоматически.

Нажмите кнопку “start”, после выполнения 50 срезов машина автоматически

остановится и прозвучит сигнал.

**5. Значение параметров на дисплее Alarm display**

|  |  |
| --- | --- |
| **00** | Выполнено установленное количество резов |
| **01** | Не обнаружен материал. Перезапустите машину |
| **02** | Если высвечивается в течении 8 секунд, возможна электрическая неисправность |
| Если подача материала неравномерная, длина резов неправильная, нужно уменьшить скорость. | |

**6.Техника безопасности**

1. Перед включением машины убедитесь, что подключен заземляющий провод

2. Не допускается дотрагиваться до лезвий руками.

3. В случае выполнения каких-либо настроек необходимо отключать питание машины.

4. Запрещено дотрагиваться до подвижных узлов машины в процессе ее работы

5. Необходимо выполнять смазку машины перед каждым ее использованием

6. Замену, либо заточку ножа должна выполняться специалистом.

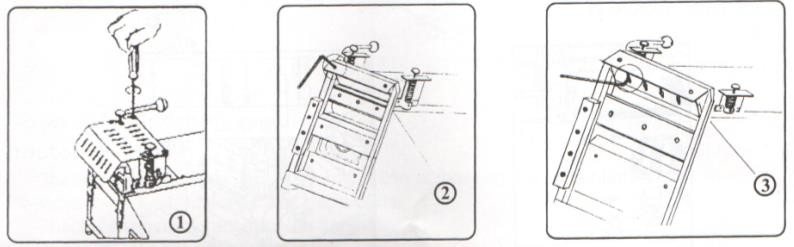
7. В случае возникновения дополнительных вопросов обратитесь в сервисный центр.

**7. Замена ножа**

1. Сначала необходимо ослабить четыре 3мм винта защитной крышки ножевого механизма. Снимите крышку (рис. 1).

2. Ослабьте два 2.5 мм винта фиксирующей планки ножа (не выворачивать полностью).

3. Ослабьте 4 стопорных 4 мм винта ножа, после чего извлеките верхний нож.



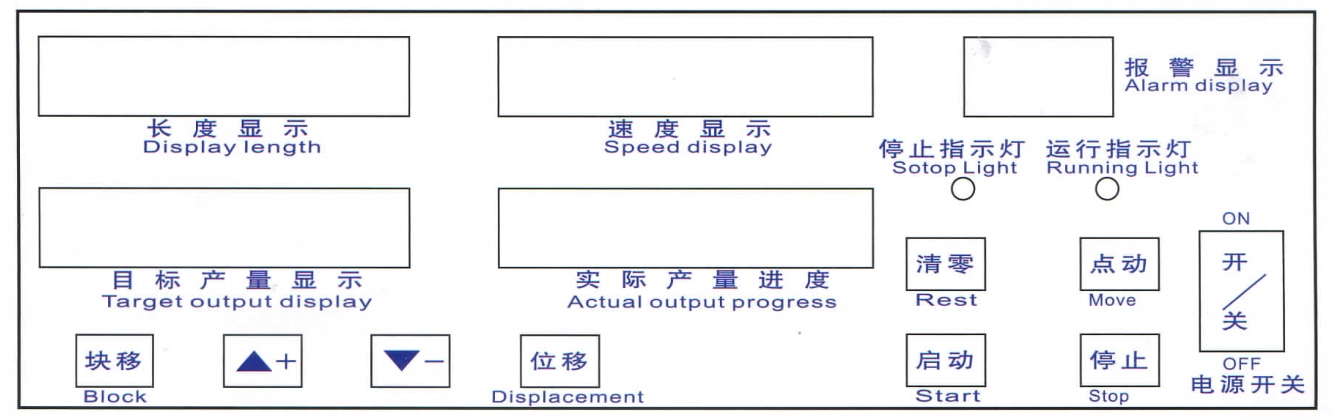
4. Отверните 3 стопорных 4 мм винта, после чего демонтируйте нижний нож.

5. Установите новый верхний нож и зафиксируйте его с помощью винтов, но не затягивайте стопорные винты.

6. Нажмите клавишу M/CUT, верхний нож и нож сомкнуться.

|  |  |
| --- | --- |
| 1. Отрегулируйте зазор между лезвиями. 2. После регулировок затяните стопорные винты ножей. 3. Установите и зафиксируйте защитную крышку |  |

**Панель управления**



|  |  |
| --- | --- |
|  | Используется для входа в режим установки параметров, и для перехода из режима одних настроек (например, длины реза) в режим других настроек (например, количество резов) |
|  | Используется для регулировки числовых значений параметров (при каждом нажатии идет переход из единиц в десятки, из десятков в сотни, из сотен в тысячи, из тысячи в десятки тысяч) |
|  | Увеличение цифровых значений от 1 до 9 (при установке количества единиц, количества десятков, количества сотен, тысяч, десятков тысяч) |
|  | Уменьшение цифровых значений от 1 до 9 (при установке количества единиц, количества десятков, количества сотен, тысяч, десятков тысяч) |
|  | Сброс показаний счетчика на ноль |
|  | Движение ножа |
|  | Запуск машины |
|  | Остановка машины |
|  | Включение/выключение питания |

**Правильная установка ленты**

|  |  |
| --- | --- |
| **ПРАВИЛЬНО** | **НЕПРАВИЛЬНО** |
|  |  |

Устанавливайте (заправляйте) ленту правильно, как показано на рисунке выше.

При резке ленты -липучки, ленту нужно устанавливать липучкой вверх.

|  |  |
| --- | --- |
|  |  |
| **Липучка лицевой стороной вверх**  **ПРАВИЛЬНО** | **Липучка лицевой стороной вниз**  **НЕПРАВИЛЬНО** |

**Как работает регулятор температуры нагрева ножа.**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
|  |  | |
| Регулятор температуры | Выключатель фена | Выключатель ТЭНа |

Когда на дисплее стоит 0, нож нагревается до комнатной температуры. Для нагрева до температуры 130-250 °С необходимо около 10 минут, нажмите кнопку старт для запуска. Для охлаждения нажмите выключатель тэна на 0.