



Гидравлический программируемый резак для бумаги

**Bulros** professional series **9211D**

Руководство по эксплуатации



**Bulros**

## Введение

Мы благодарим вас за выбор этой гидравлической машины для резания бумаги. Наша компания производит продукцию превосходного качества и предлагает лучшее техническое обслуживание. Машина для резания бумаги была создана нами с учетом всего опыта, накопленного при изготовлении предыдущих продуктов. В тоже время, это новая модель, включающая преимущества национальных и зарубежных аналогов. Тщательно разработанная конструкция является прочной и долговечной. В составе блоков управления присутствуют усовершенствованные схемы, благодаря которым повышается безопасность и точность резки. Машина проста в управлении, безопасна и эффективна. Эту современную и недорогую модель можно использовать в средних и небольших издательских компаниях и в офисах. Для Вас это идеальная резательная машина!

Важно: данное оборудование рассчитано на резку печатной бумаги, книг и мягкой кожи. На ней нельзя выполнять рез металлов и каких-либо других твердых материалов, т.к. это может привести к серьезным повреждениям самого резака.



Дети не должны допускаться к работе с машиной



Не ставьте руки под лезвие ножа



Не извлекайте нож из аппарата при включенном питании



Не режьте твердые материалы и предметы



Розетки должны быть заземлены

### Примечание:

Пожалуйста, внимательно прочтите данное руководство для того, чтобы понять работу машины и правильно использовать ее. Оно поможет Вам повысить производительность, добиться наилучшего результата резки, выполнить техническое обслуживание машины, продлить срок ее службы.

## Меры предосторожности

Не соблюдение любой из, ниже указанных, мер безопасности, может стать причиной серьезных травм при использовании данного оборудования. Только профессиональный оператор может быть допущен к работе с данным видом оборудования.

- Откройте коробку для проверки оборудования и комплектующих на момент повреждения и если таковы будут обнаружены, то свяжитесь с продавцом
- Вес оборудования составляет 750 кг. Важно разместить резак на ровной и чистой поверхности.
- Важно, чтобы оборудование было подключено в соответствии с инструкцией. Параметры сети должны соответствовать: 380В, 4KW, если же напряжение будет выше или ниже, то резак не будет работать.
- Розетка должна быть заземлена
- Не подключайте большое кол-во приборов к одной розетке. Это опасно, так как может вызвать пожар или поражение электрическим током.
- Пожалуйста отключите прибор от электрической сети перед начало чистки или иного технического обслуживания машины
- Не допускайте детей к данному оборудованию

## Содержание

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ .....	4
НАСТРОЙКА ОБОРУДОВАНИЯ .....	4
УПРАВЛЕНИЕ И РЕГУЛИРОВКА .....	6
ЭЛЕМЕНТЫ УПРАВЛЕНИЯ .....	12
УСТРОЙСТВО ЗАТЛА .....	13
УСТРОЙСТВО ЗАТЛА .....	14
СМАЗКА И ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ .....	14
СХЕМА .....	15
НЕИСПРАВНОСТИ И СПОСОБЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ .....	15

## Основные технические данные

Модель:	9211D
Ширина реза (мм):	920
Макс. размер реза (мм):	920
Мин. размер реза (мм):	30
Макс. Толщина реза (мм):	110
Скорость реза:	28 резов/мин
Управления:	Сенсорный дисплей
Электропитание (В, Гц, кВт):	380 / 50 / 3
Габариты (В*Г*Ш), (мм):	1600X1800X1500
Вес, нетто (кг):	750

Примечание:

Приведенная выше информация только для справки. Ее необходимо проверять по фактически имеющейся машине.

## Настройка оборудования

### 1. Регулировка силы реза.

Силу реза можно изменить с помощью регулятора, указанного на рисунке. Данный регулятор расположен за крышкой под столом.



Примечание:

Как правило, регулировка давления реза не требуется. Если давление в системе превышает номинальное давление, машина может быть повреждена. Нож необходимо вовремя затачивать или менять, если бумага не разрезается

## 2. Регулировка силы прижима.

Поскольку режут разные материалы, давление прессования должно быть разным.

Чтобы отрегулировать давление прижима - проверните регулировочную рукоятку. Давление увеличивается при вращении по часовой стрелке и уменьшается при вращении против часовой стрелки. Идеальное давление - 4 МПа.



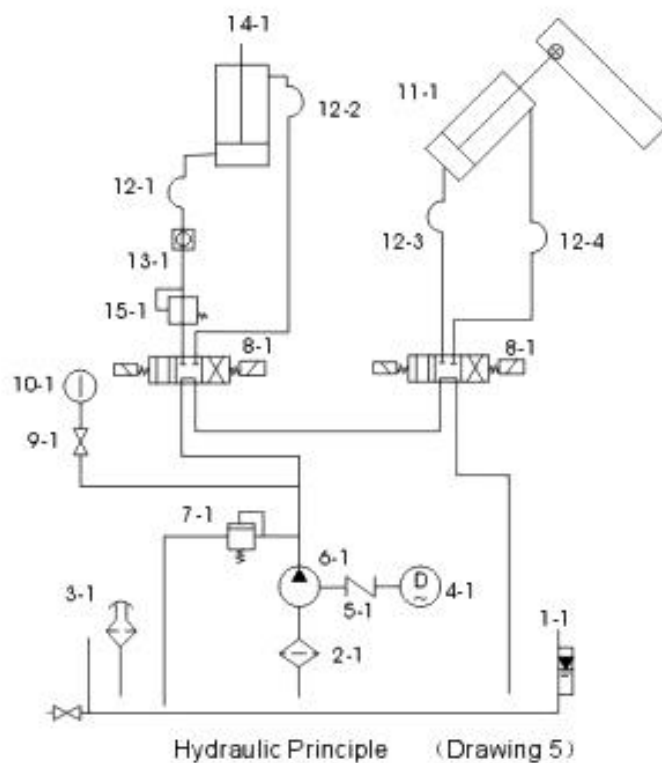
Примечание:

Давление прижима должно быть сведено к минимуму при условии, что это не влияет на эффективность резки. Это необходимо для срока службы и безопасности машины.

При условии, что никакое влияние на производительность и точность не будет оказано, давление гидравлической системы должно быть сведено к минимуму, чтобы увеличить срок службы машины и гарантировать безопасность машины.

## 3. Устранение неисправностей гидравлической системы

- 1) Системы сильно шумит после запуска резака
  - a. Не хватает масла - пожалуйста, залейте гидравлическое масло 30#.
  - b. Забит масляный фильтр – необходимо почистить фильтр.
- 2) Недостаточное давление
  - a. Проверьте, нет ли утечек в каждой точке соединения гидравлической системы.
  - b. Электродвигатель неисправен, или напряжение не соответствует эксплуатационным характеристикам.



## Управление и регулировка






1. Рисунок лицевой части резака



## 2. Включение оборудования

- Подключите резак к сети AC380V/50HZ 4 KW.
- Включите резак, повернув тумблер в положение «ON», после чего появится индикация на сенсорном дисплее

## 3. Управление затлом

- Установите продукцию в месте реза
- Нажимая кнопки   /  , затл сместится в сторону от ножа или же переместится в сторону ножа, регулируя размер реза. На дисплее отобразится положение затла относительно ножа, а точнее - размер выполняемого реза.
- Задайте размер реза на сенсорном дисплее. Нажмите кнопку  после чего затл переместится на заданную позицию.

### ■ Ручной режим

1. Ручной режим является основным. Пока выбран ручной режим, резак может работать только в этом режиме. В данном режиме затлом можно управлять с помощью шарообразной рукояти, что расположена сразу под рабочим столом резака.

Затл начнет движение по стрелке (к ножу) при повороте шарообразной рукояти по часовой стрелке. При разовом нажатии, а точнее повороте рукояти и отпуске ее, затл перемещается на расстояние 0,1мм. Если продолжить держать в повернутом состоянии рукоять, то скорость перемещения затла увеличится.

Затл начнет движение по стрелке (от ножа) при повороте шарообразной рукояти против часовой стрелке. При разовом нажатии, а точнее повороте рукояти и отпуске ее, затл перемещается на расстояние 0,1мм. Если продолжить держать в повернутом состоянии рукоять, то скорость перемещения затла увеличится.

2. Для включения автоматического выталкивания продукции после реза, необходимо нажать .

- Для опускания только одного прижима – нажмите кнопку, как это изображено на рисунке, на странице 7.
- Для выполнения реза нажмите кнопки, как это показано на рисунке, на странице 7.
- Если же во время реза, обнаружится, что не дорезается последний лист,
- 
- то необходимо отрегулировать глубину реза или же силу реза.



Примечание:

Невозможно выполнить рез, если в зону ИК датчиков что-то попало.

### 3. Калибровка

- Проверка мощности
- Снимите крышку и проверьте правильность крепления шагового двигателя, зубчатого колеса и зубчатого ремня.

### 4. Замена ножа

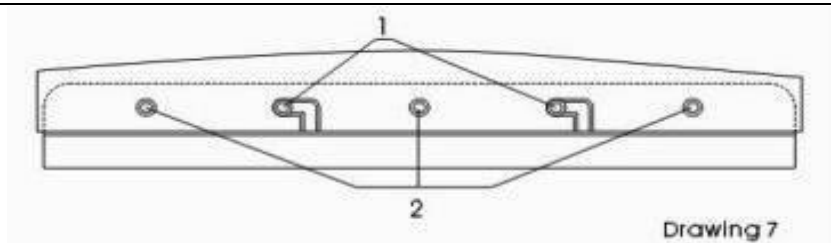
Примечание:

Бумагу невозможно разрезать тупым ножом. И нож также легко затупится, если он будет часто резать стопки толстой бумаги или картона. Если обнаружится, что качество и точность резки не соответствуют установленному стандарту, необходимо заменить лезвие ножа. Когда вам необходимо заменить лезвие ножа, вы должны действовать правильно в соответствии с процедурами, изложенными в «Инструкции по замене лезвия ножа».

- Ослабьте и снимите винт 1 и последовательно поверните два винтовых стержня для разборки ножа по часовой стрелке, затяните и зафиксируйте их.
- Теперь можно выкрутить оставшиеся винты 2.
- Крепко возьмитесь за стержни винтов для съема ножа и снимите лезвие ножа вниз и в сторону. Наденьте пару перчаток для работы и оберните лезвие ножа куском ткани, чтобы избежать порезов.

Примечание:

Необходимо соблюдать крайнюю осторожность при замене лезвия ножа, чтобы избежать травм.



### 5. Замена марзана

- Марзан может быть использован 8 раз.
- Менять положение марзана или сам марзан следует, когда его износ ощутимо негативно сказывается на качестве реза бумаги.

Примечание:

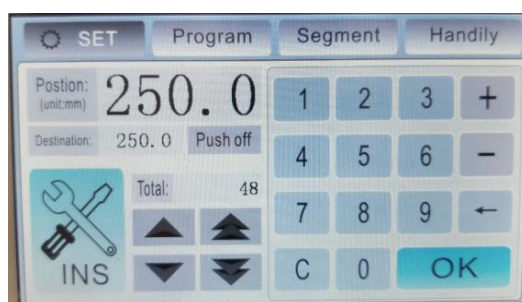
После замены марзана или же изменения его положения, необходимо отрегулировать глубину реза ножа

#### 4. Работа с сенсорным экраном

Примечание: при использовании сенсорного экрана, следите за тем, чтобы пальцы были чистыми. Не прикасайтесь к экрану, твердыми или острыми предметами.

##### 4.1 Загрузочное меню

Данное меню может быть изменено по требованию заказчика. Ниже будет рассмотрен заводской вариант.

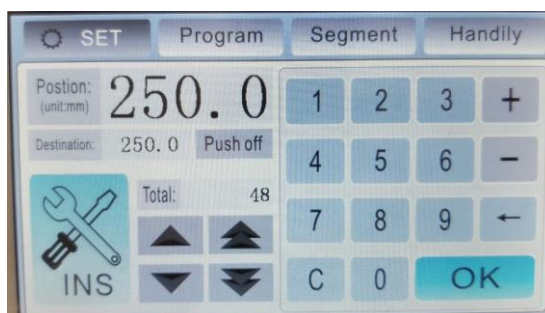


##### 4.2 Меню управления

После включения питания необходимо подождать пока система выполнит калибровку

В данном меню можно зайти в «Настройки» («SET»), «INS» («Меню тестирования резака»), «Программы» («Program»), «Сегмент» («Segment») для настройки работы резака

##### 4.2.1 Ручное перемещение затла



(1) Задайте размер, который необходимо отрезать, после чего нажмите ОК. Затл переместится, сдвигая продукцию, на необходимую, для реза, позицию.

(2) Перемещение затла выполняется путем нажатия кнопки "вперед/назад" ("forward/back" в виде одинарной стрелки для медленного перемещения и двойной стрелки для быстрого перемещения) на сенсорном экране. Нажав данные кнопки переместите затл на необходимую позицию, после чего уберите палец тем самым останавливая движение затла

(3) Так же можно выставить положение затла путем поворота "рукоятки для управления затлом". Точность позиционирования 0,1мм.

#### 4.2.2 Автоматическое извлечение бумаги

Нажмите кнопку «push on» / «push off» для включения или отключения автоматического извлечения блока бумаги (данную функцию можно отключить только в режимах «Manual» и «Program»)

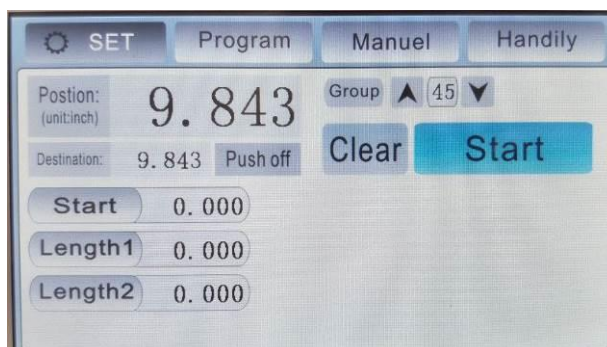
#### 4.2.3 Настройка

В меню "Программы" ("Program") нажмите любую из стрелок «вверх» или «вниз», в правом верхнем углу экрана для выбора программы. Затем задайте размер реза в каждой из 20-ти позиции резов и нажмите кнопку Save для сохранения выставленных параметров. Для ввода значения необходимо нажать на тот или иной параметр, после чего появится дополнительное меню, в котором необходимо будет ввести нужное значение и затем нажать кнопку OK

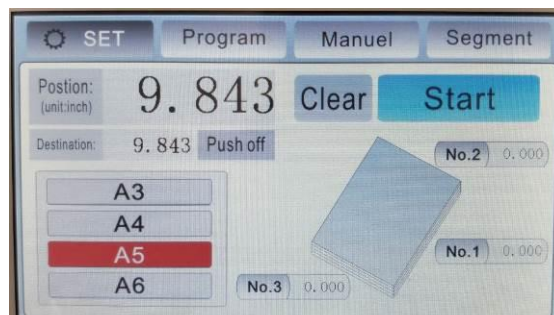


В меню "Сегмент" ("Segment") есть три параметра: первый (№.1) для установки начальной позиции реза, второй (№.2) и третий (№.3) для задания размера отрезка.

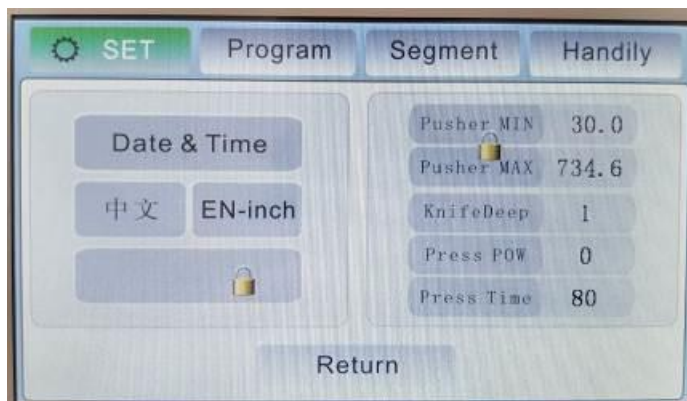
Данная программа очень эффективна при нарезании визиток и похожей продукции, т.к. при ее использовании резак, после первого реза, начинает циклически повторять перемещение затла, последовательно чередуя размер №.2 и №.3 пока не будет порезан весь макет.



В меню ("Handily") есть три параметра: первый (№.1) для установки начальной позиции реза, второй (№.2) и третий (№.3) для задания размера отрезка. Упрощенный вариант "Программы" ("Program"), чтобы выполнить рез только по трем параметрам.



Нажмите клавишу SET для входа в настройки интерфейса, нажмите каждую клавишу для настройки.



Выполнить переключение единицы измерения с мм на дюйм и назад.

Смена языка только на Китайский или Английский.

Правая часть меню доступна после ввода пароля «2222», после чего можно:

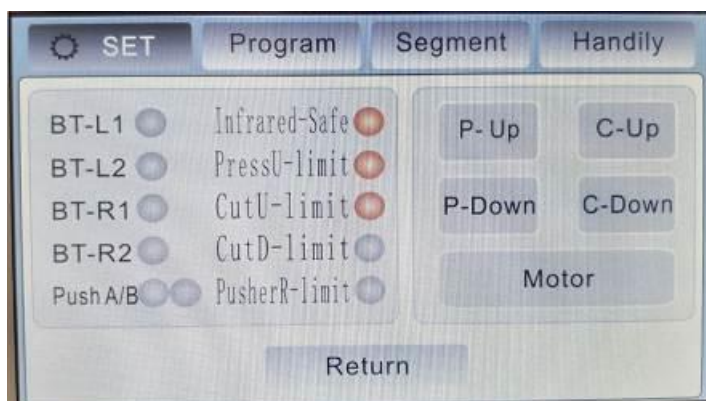
1) скорректировать работу затла (Pusher min минимальное положение затла,

Pusher MAX - максимальное положение затла)

2) изменить глубину реза (KnifeDeep)

3) время прижима

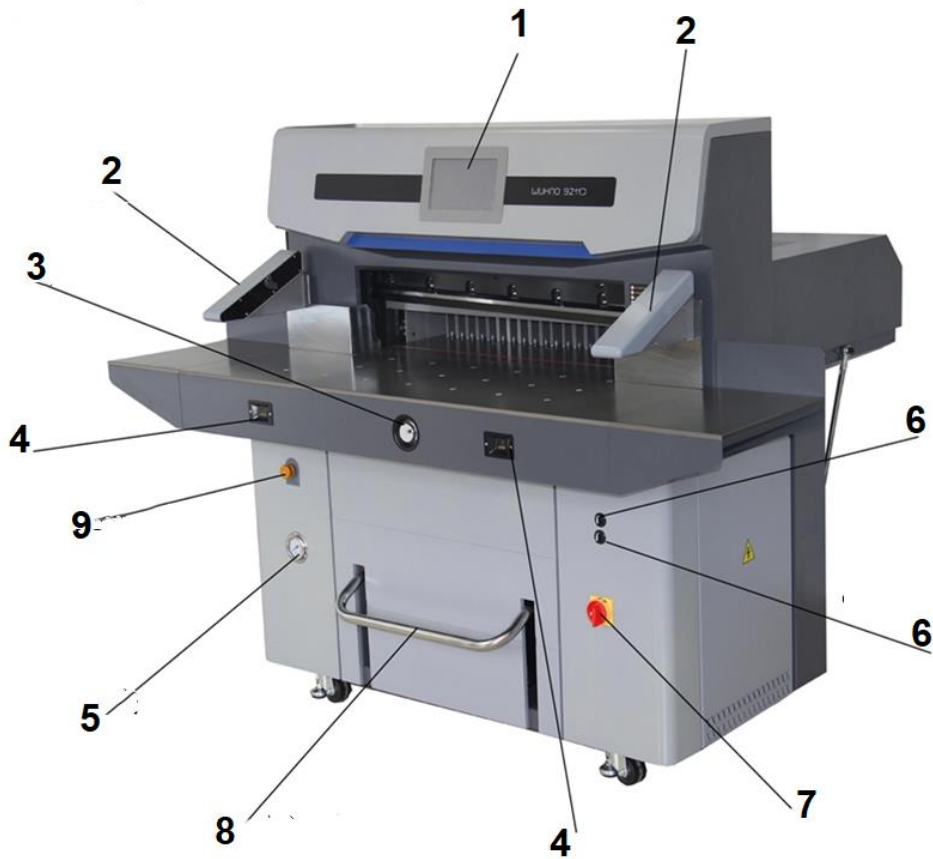
#### 5.2.4 Диагностика резака



Нажмите клавишу INS для входа в меню диагностики резака

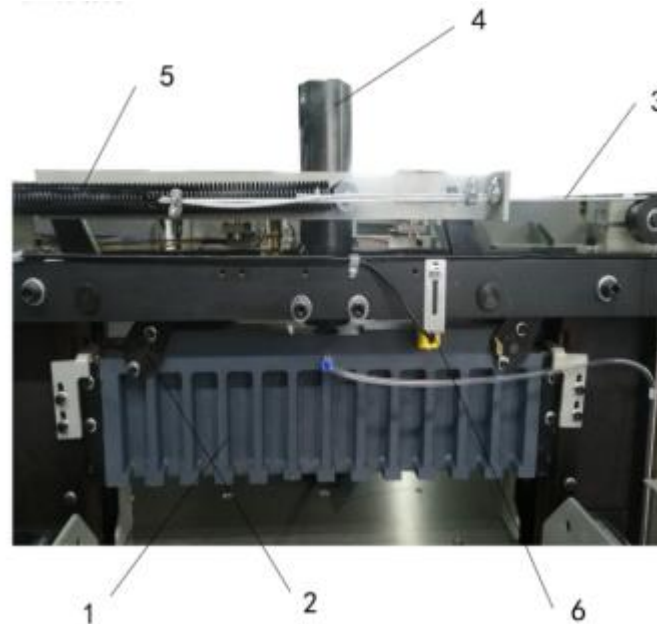
В данном меню можно перепроверить работу кнопок, датчиков, отдельно работу каждого механизма резака (работу прижима, реза, затла).

## Элементы управления резака



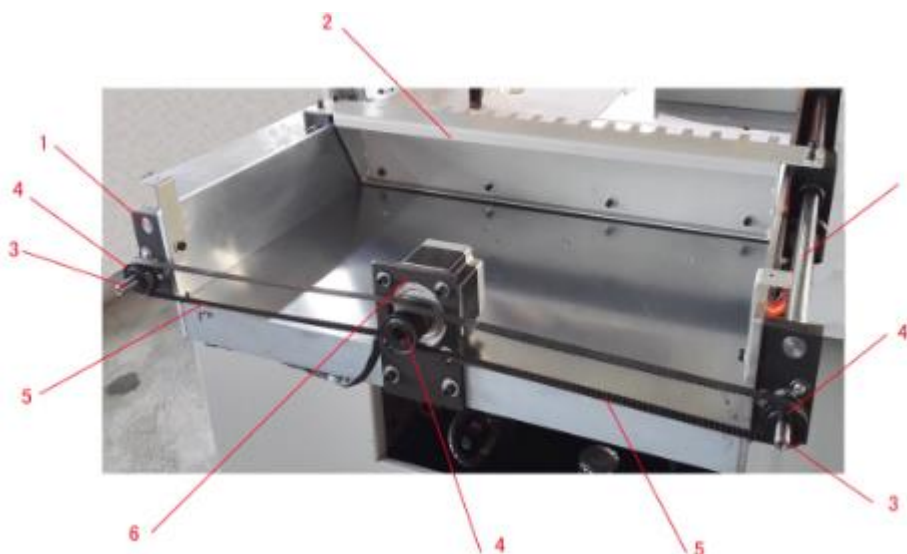
№	Наименование	Описание
1	Сенсорный экран	Задание параметров реза
2	ИК защита	Защита
3	Рукоять регулирования затла	Регулируют положение затла для выполнения реза
4	Кнопки управления	Управление опусканием прижима и реза
5	Датчик давления	Отображает давление
6	Переключатель для смены ножа	Используется для смены ножа
7	Выключатель	Включение/Выключение
8	Ножная педаль	Для опускания прижима, чтобы зафиксировать продукцию так, как необходимо. После чего можно выполнить рез, при котором продукция будет поджата за счет гидравлической системы
9	Регулятор силы прижима	

## Устройство прижима



№	Наименование	Описание
1	Прижим	Прижимает блок продукции для его фиксации
2	Регулировка прижима	Настройка положения прижима относительно рабочего стола
3	Трос	Связывает прижим с педалью
4	Цилиндр прижима	Отвечает за опускание прижима
5	Возвратная пружина	Отвечает за поднятие прижима (возвращение его в исходное положение)
6	Датчик положения прижима	Отслеживает нижнее положение прижима

## Устройство затла



№	Наименование	Описание
1	Двойная направляющая	Направляющие для затла
2	Затл	Им и регулируется размер реза
3	Двойной стержень	За счет него и выполняется шаговое перемещение затла
4	Синхронный шкиф	
5	Синхронный ремень	Соединяет шкиф и стержни для привода затла
6	Шаговый двигатель	

## Смазка и техническое обслуживание

### 1. Смазка:

Оборудование важно смазывать раз в 3 месяца.

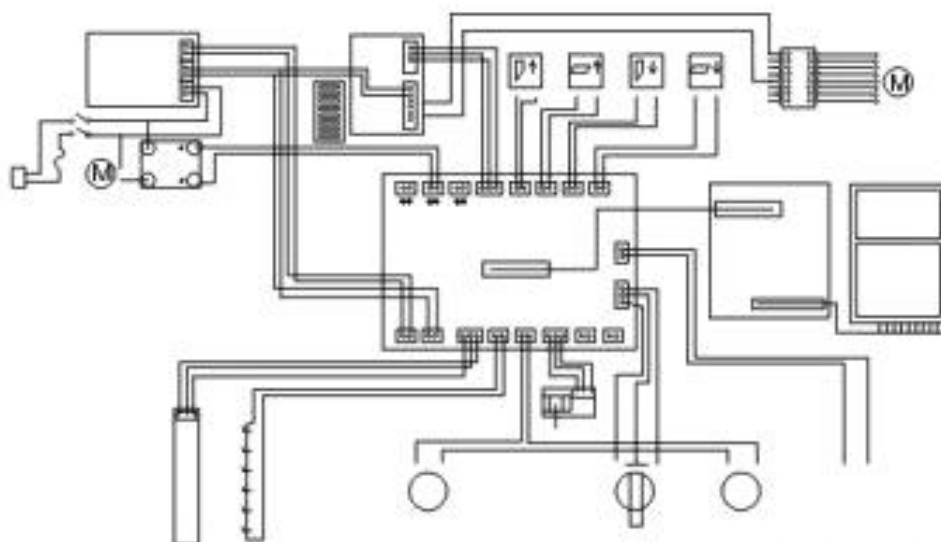
### 2. Техническое обслуживание:

Не допускайте попадания металлических предметов, влаги и смазки на электронные узлы резака при проведении профилактических работ.

Во избежание повреждения режущей кромки ножа не допускайте попадания жестких частиц в зону ножевого штампа.

Ежедневно после работы выполните чистку, удалите обрезки, проверьте марзан и нож, отключите электропитание.

## Схема



Schematic diagram of hydraulic paper cutter

## Неисправности и способы их устранения

Неисправность	Способы устранения
Резак не включается	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Проверьте напряжение в сети</li> <li>■ Проверьте кабель питания</li> </ul>
Покачивание/сотрясение резака	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Проверьте положение резака</li> <li>■ Проверьте механизм</li> <li>■ Проверьте гидравлическую систему</li> </ul>
Пустой экран	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Проверьте главную панель управления</li> <li>■ Проверьте электродвигатель</li> </ul>
Рез не ровный или же не полностью разрезает	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Проверьте затл</li> <li>■ Проверьте нож и глубину реза</li> </ul>
Дисплей показывает E-1	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Проверьте панель управления</li> </ul>
Дисплей показывает E-2	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Проверьте ограничительный датчик на планке ножа</li> <li>■ Проверьте регулировку</li> </ul>



Дисплей показывает E-3	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Проверьте ограничительный датчик под планкой ножа</li> <li>■ Проверьте регулировку</li> </ul>
Дисплей показывает E-4	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Проверьте ограничительный датчик на планке прижима</li> <li>■ Проверьте регулировку</li> </ul>
Дисплей показывает E-5	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Проверьте датчики затла</li> <li>■ Проверьте панель управления</li> </ul>

**Примечание:**

При обнаружении, каких-либо других проблема, просьба – свяжитесь с сервисным центром.

\* При неполадках в работе не осуществляйте ремонт самостоятельно, обращайтесь в сервисную службу указанную в гарантийном талоне. В аппарате нет деталей, которые мог бы привести в порядок покупатель.

\* Перемещать аппарат необходимо в горизонтальном положении не допуская встряски и попадания влаги.

Наименование и местонахождение изготовителя:

HANGZHOU FUYANG WUHAO OFFICE EQUIPMENT CO., LTD

NO. 348 HENGLIANGTING ROAD, FUYANG HANGZHOU, ZHEJIANG, CHINA

Импортер: ООО «ПластИндустрия»

Россия, 129337, г Москва, шоссе Ярославское, дом 1, строение 1, комната 6

E-mail: [sales@bulros.ru](mailto:sales@bulros.ru)

Дата изготовления: нанесено на упаковке или изделии

Сделано в Китае