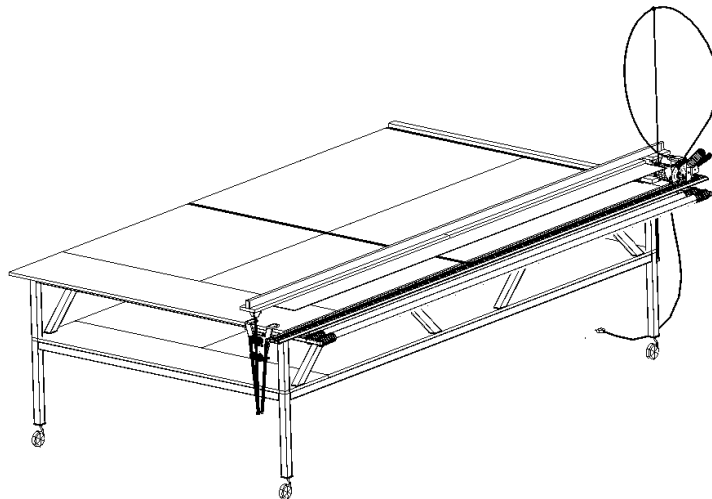


## Инструкция по сборке и эксплуатации стола для производства рулонных штор CM-3x1 (3.0м) (ПАСПОРТ)

### 1. Технические характеристики стола:



№п./п.	Наименование оборудования	Характеристика
1	Стол для резки рулонной ткани CM-3x1 (3.0 м) мобильный на роликовых опорах с полкой для хранения рулонной материи	Габаритный размер 3460 x 2050 x 900 мм. Максимальная длина реза: 3000 мм. Минимальная ширина отрезаемой полосы: 5 мм. Точность реза : 0,15 мм./м.
2	Нож для резки рулонной ткани	Тип: Дисковый, электрический Наличие механизма для заточки: <u>есть</u> Наличие счетчика резов: <u>есть</u> Скорость вращения диска: мах 16000 об/мин, Электропитание: 0,16 кВт, 220В, 50Гц
3	Прижимная планка	Тип привода: ручной, пружинный

### 2. Комплект поставки:

№п./п.	Наименование оборудования	Количество, шт.
1	Стол для резки рулонной ткани CM-3x1 (3.0 м) мобильный на роликовых опорах с полкой для хранения рулонной материи	1
2	Нож для резки рулонной ткани с алюминиевой направляющей	1

3	Прижимная планка с подъемно – опускающимся механизмом.	1
4	Упор для ткани	1
5	Ролики для размотки и смотки ткани при порезке	2
6	Ящик упаковочный (каркас из деревянного бруса, обшитый ДСП) 3500x1015x300 мм.	1

### 3. Документация.

3.1 Для облегчения сборки стола все его детали пронумерованы.

3.2 В комплекте со столом поставляется следующая техническая документация:

3.2.1 схемы сборки;

3.2.2 последовательность сборки;

3.2.3 инструкция по сборке и эксплуатации стола для резки рулонной ткани СМ-3х1 (3.0 м) (ПАСПОРТ);

Для качественной сборки стола и вводу его в эксплуатацию, необходимо внимательно изучить всю прилагаемую документацию.

### 4. Сборка стола.

4.1 Для правильной сборки и эксплуатации стола, необходимо тщательно изучить всю прилагаемую к нему документацию.

4.2 Схема взаимного расположения деталей металлического каркаса приведена на рисунке 1.

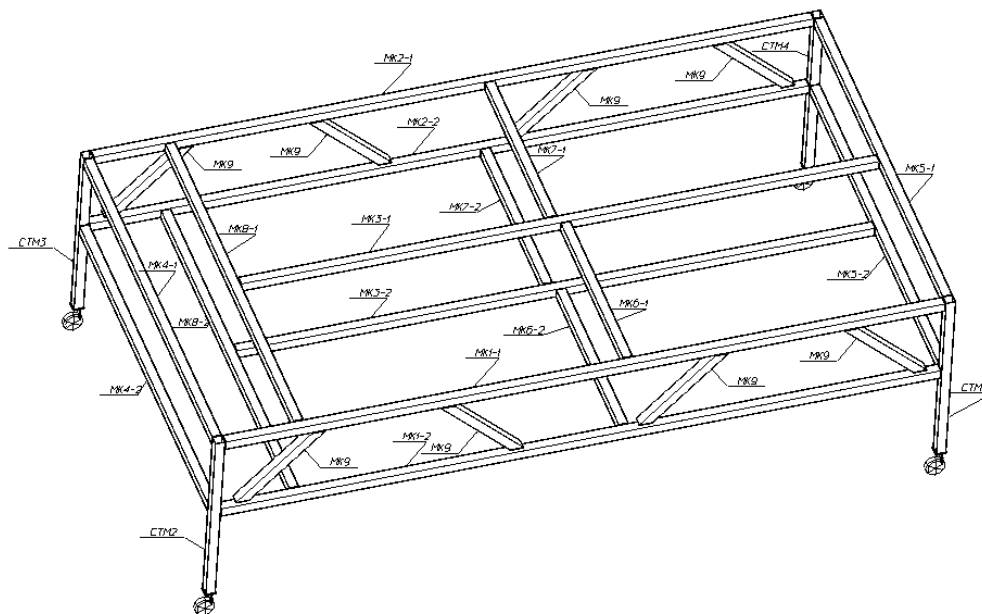


Рис.1

4.3 Схема взаимного расположения листовых деталей приведена на рисунке 2.

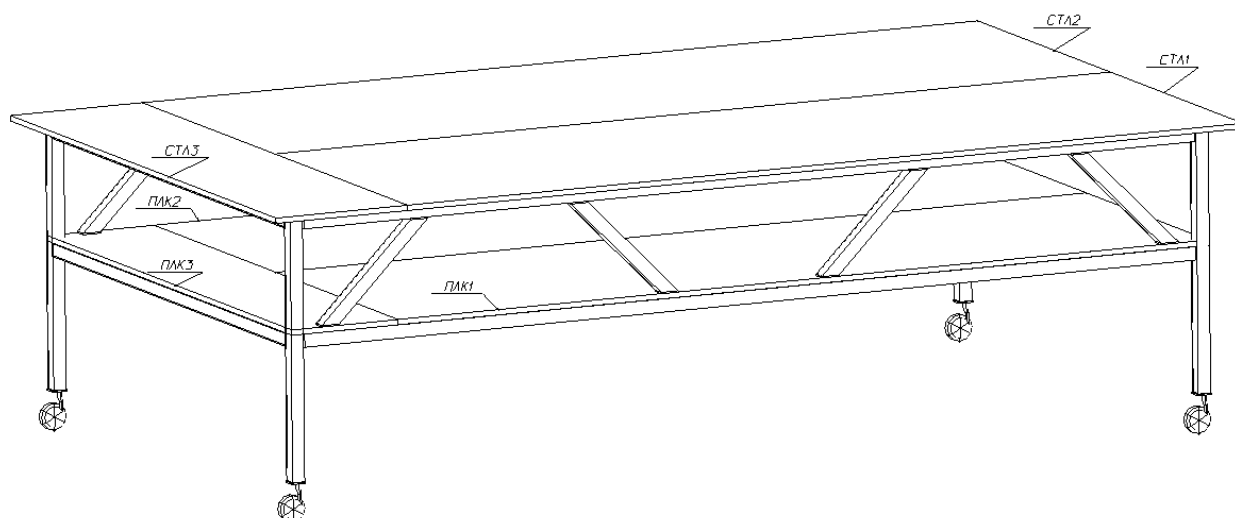


Рис. 2

4.4 Сборка стола начинается со сборки металлического каркаса. Его удобно собирать в перевернутом вверх “ногами” положении (Рис. 3). Сборку металлокаркаса необходимо осуществлять болтами М10 x 20 находящимися в комплекте. Для сборки металлокаркаса используйте все входящие в комплект элементы, кроме деталей с маркировкой МК9, т.к. они устанавливаются после установки листовых деталей ПЛК1, ПЛК2 и ПЛК3.

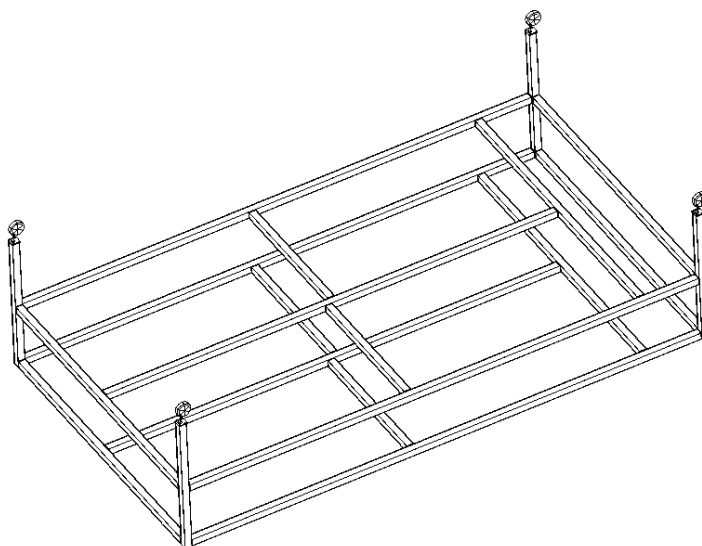


Рис.3

4.5 После сборки металлокаркаса, он переворачивается и устанавливается на роликовые опоры.

4.6 Затем необходимо вложить в стол листовые элементы нижней полки стола. Для фиксации листовых деталей ПЛК1, ПЛК2 и ПЛК3 используйте шесть саморезов пресс шайба 4,2 x 21 мм. Затем установите элементы металлического каркаса МК9. Сначала устанавливаются четыре крайних элемента МК9, а затем средние. Для крепления МК9 через листовые детали используйте болты М10x35 мм. (Рис.4) . При установке этих элементов в другой последовательности возможны проблемы с совмещением отверстий в конструкции стола.

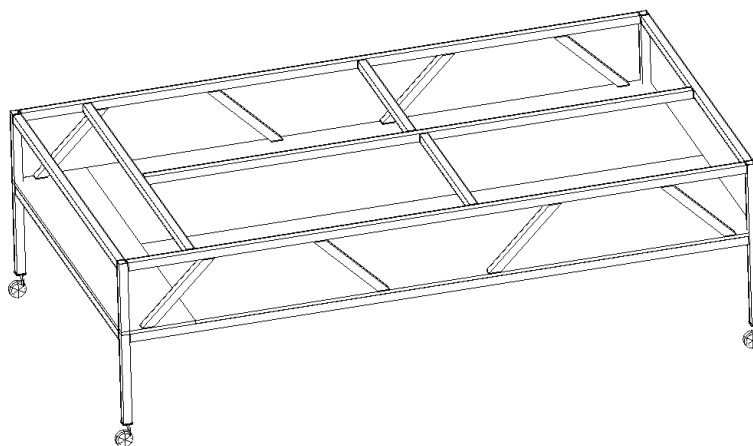


Рис. 4

- 4.7 Если все сделано правильно, то после установки диагональных элементов конструкция приобретет жесткость.
- 4.8 Следующий этап – установка столешниц. Перед укладкой столешниц СТЛ1, СТЛ2, СТЛ3 на металлический каркас, на него необходимо установить восемь уголков необходимых для фиксации стыков вышеуказанных столешниц. Уголки к металлическому каркасу крепятся при помощи саморезов прессшайба 4,2x13 мм.
- 4.9 Затем укладываем и закрепляем столешницы к металлокаркасу. Крепление столешниц производится с использованием саморезов 3,5 x 16 мм через специальные отверстия в профилях металлокаркаса расположенных по периметру стола, а также с использованием 8 уголков, устанавливаемых в местах примыкания столешниц (Рис.5).

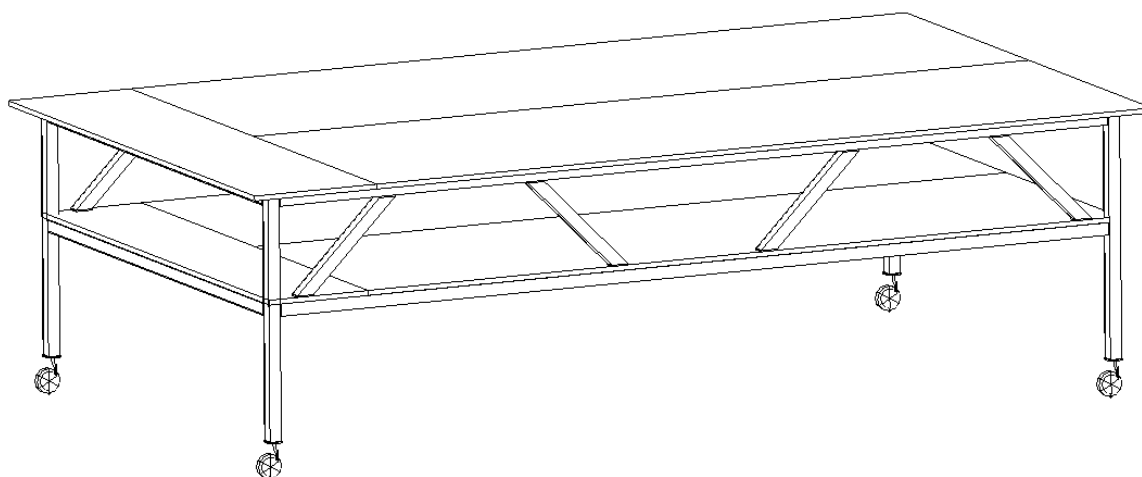


Рис. 5

- 4.10 Важно чтобы все крепежные отверстия совпали с уже имеющимися отверстиями в деталях. Их совпадение будет означать, что стол собирается правильно. В противном случае, необходимо проверить совпадение всех ярлыков на уже установленных деталях. В случае необходимости, переставьте неправильно установленные элементы стола на свои места.

- 4.11 Следующий этап - установка кронштейнов для роликов и самих роликов для укладки ткани перед порезкой.
- 4.12 Затем установите алюминиевую направляющую раскройного ножа. Все установочные отверстия должны совпасть с уже имеющимися. Крепление всех элементов к столешнице производится при помощи саморезов 3,5x16 мм, а крепление к металлокаркасу осуществляется при помощи саморезов по металлу – прессшайба.
- 4.13 Вставьте в паз направляющей, электрический роликовый нож.
- 4.14 Затем установите элементы бокового упора для ткани на столешницу.
- 4.15 Следующий этап – установка кронштейнов и механизма подъема – опускания прижимной планки. Кронштейн с установленными на нем пружинами должен располагаться с левой стороны, а без пружин - с правой стороны стола.
- 4.16 Армированный шнур должен быть расправлен и установлен в пазы. Он не должен быть скручен. При опускании механизма, шнур должен попадать в разрез между элементами упора для ткани. Это позволит максимально плотно прижимать ткань к столешнице при порезке.
- 4.17 Затем на механизм устанавливается прижимная планка.
- 4.18 Проверьте, насколько легко перемещается роликовый нож по направляющей.
- 4.19 **Внимание!** Нож можно перемещать только с полностью опущенной прижимной планкой.
- 4.20 Закрепите штекер электропитания ножа и вставьте шнур в гибкий держатель для провода. Еще раз проверьте, насколько свободно нож перемещается по направляющей.
- 4.21 Аккуратно установите недостающие части линеек на столешницу (встык к уже установленным). Данную операцию делайте очень аккуратно, от этого зависит точность реза.
- 4.22 После установки всех элементов входящих в комплект стола, он примет следующий вид – Рис.6.

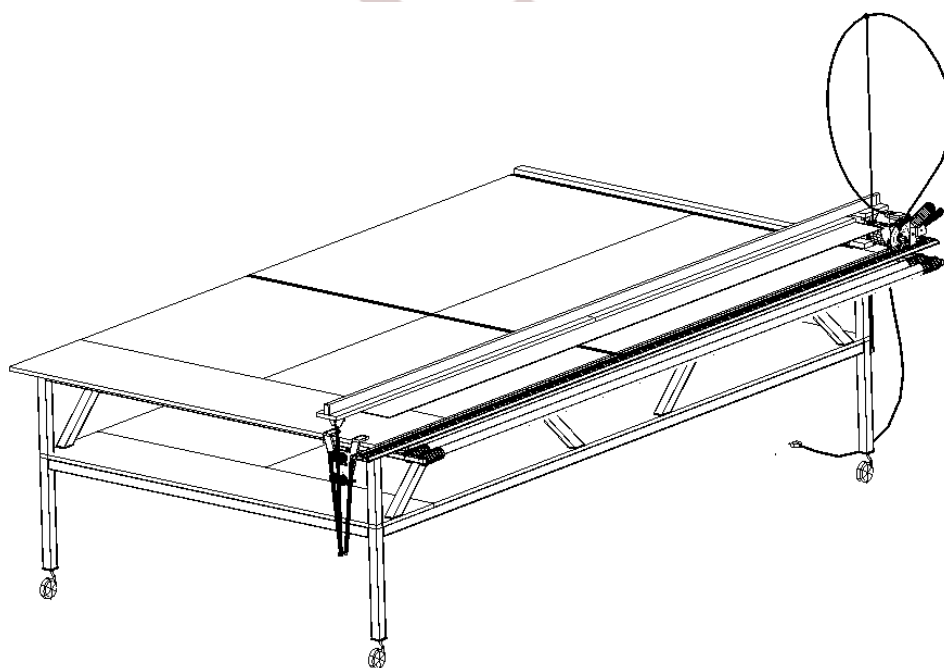


Рис.6

- 4.23 После того как все элементы стола установлены на свои места и лишних деталей не оказалось, можно приступать к раскрою тканей.

## 5. Раскрой ткани.

- 5.1 Сделайте пробный рез для проверки точности реза. Для этого положите рулон ткани на ролики. Разматывайте рулон.
- 5.2 Выставьте размер (например 400 мм) по обеим расположенным на столе линейкам.
- 5.3 Приподнимая то один край рулона с роликов, то другой край, добейтесь того, чтобы ткань на линии реза лежала ровно, без видимых деформаций. После того как размер выставлен и ткань лежит ровно, опустите прижимную планку и сделайте пробный рез. Для этого нажмите кнопку включения дискового ножа и 1 – 2 секунды дождитесь того, чтобы нож раскрутился. Затем плавно перемещайте нож по алюминиевой направляющей. Делайте это равномерно, не слишком быстро, но и не слишком медленно. Затем верните нож в первоначальное положение и поднимите прижимную планку.
- 5.4 Если все сделано правильно, в результате вы получите качественно отрезанную заготовку с обработанным от махрения краем.

## 6. Контроль качества изделий

- 6.1 Для получения качественных заготовок для рулонных штор, необходимо периодически проверять перпендикулярность сторон отрезаемых заготовок.
- 6.2 Если первоначально ткань отрезана не под прямым углом, то в результате вы не получите правильный прямоугольник. В результате, изделие может неправильно сматываться в рулон, появится телескопичность, изделие будет висеть со значительным отклонением боковых сторон от вертикали.
- 6.3 Отклонение от перпендикулярности можно увидеть, если выставить ткань по линейкам, а вдоль упора материя будет располагаться не параллельно ему. Для придания правильной начальной геометрической формы рулону, предварительно необходимо сделать “подрезку”.
- 6.4 Для этого размотайте рулон примерно на 1.5 м. и положите его на стол так, чтобы один край ткани лежал плотно вдоль бокового упора, а другой, пересекал линию реза на 1,5 – 3 см.
- 6.5 Добейтесь того, чтобы ткань лежала на столе ровно, без видимых деформаций.
- 6.6 Опустите прижимную планку и сделайте рез.
- 6.7 Если все сделано правильно, то ткань в рулоне примет правильную геометрическую форму, а следовательно, вы можете начать или продолжить порезку заготовок для сборки рулонных штор.
- 6.8 После порезки ткани, положите ее в специально предназначенную для этого нишу в столе. Это обеспечит защиту ткани от загрязнения.

## 7. Правила эксплуатации

- 7.1 Внимательно следите за тем, чтобы в процессе эксплуатации оборудования в область реза не попадали посторонние предметы, для исключения выхода дискового ножа из строя.
- 7.2 Следите за чистотой направляющей. Для уменьшения трения при перемещении ножа по направляющей используйте прозрачную силиконовую смазку.
- 7.3 Плоскость дискового ножа должна быть чистой, без видимых загрязнений.
- 7.4 Периодически плоскость дискового ножа необходимо очищать и смазывать прозрачной силиконовой смазкой. Излишки смазки удалите мягкой тканью.
- 7.5 Перемещение стола в помещении необходимо производить только за столешницу. Разрешается прикладывать к ней только горизонтально направленные усилия.

- 7.6 Запрещается поднимать стол за столешницу или другие элементы навесного оборудования.  
В случае необходимости, подъем стола можно осуществлять только за элементы каркаса стола.
- 7.7 Запрещается подвергать стол ударным нагрузкам.
- 7.8 Запрещается превышать максимальную статическую нагрузку на столешницу в 100кг.
- 7.9 Запрещается эксплуатация стола при температуре окружающей среды ниже +10°C.
- 7.10 Запрещается попадание атмосферных осадков на элементы стола.

## 8. Гарантии качества

- 8.1 Производитель гарантирует качество оборудования при соблюдении потребителем всех условий эксплуатации данного оборудования.
- 8.2 Гарантийный срок эксплуатации оборудования - 3 года.

Производитель оставляет за собой право вносить конструктивные изменения в изделие, улучшающие качественные характеристики выпускаемой продукции, без уведомления об этом покупателя.

