



КЛЕЕЧНЫЕ

ПОЛУАВТОМАТЫ

35·(ПА·2)

и

32·(ПА·1)

**КРАТКАЯ
ИНСТРУКЦИЯ**

I. НАЗНАЧЕНИЕ

Склеечные полуавтоматы 35-СПА-2 и 32-СПА-1 предназначены для быстрой склейки перфорированной и неперфорированной киноплёнки шириной 35 и 32 мм.

Области применения: киноплёночные и кинокопировальные фабрики, а также крупные фильмопрокатные базы (только 35-СПА-2).

На склеечных полуавтоматах 35-СПА-2 и 32-СПА-1 производятся следующие операции:

- обрезка склеиваемых концов киноплёнки;
 - зачистка плёнки от эмульсии;
 - склейка, опрессовка и сушка склеиваемого места;
 - перемотка киноплёнки ручная и от электродвигателя.
- Общий вид склеечного полуавтомата показан на рис. 1.

II. ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Полуавтоматы обеспечивают прямую склейку киноплёнки в соответствии с норм-кино-3-59 для 35-миллиметровой киноплёнки и норм-кино-13—для 32-миллиметровой киноплёнки.

Ручная намотка производится рукояткой с редуктором, ускоряющим вращение 1 : 3. Расположение дисков перематывателя—горизонтальное.

Склеечные полуавтоматы подключаются к сети переменного тока напряжением 110 в. Потребителями тока являются:

коллекторный мотор перематывателя — рассчитан на напряжение 110 в, мощность 25 вт, число оборотов 3600 об/мин. Изменение числа оборотов производится педальным реостатом;

лампы верхнего и нижнего фонарей 127 в, 25 вт;

подогреватель пресса для ускоренной сушки склейки.

Общая потребляемая электрическая мощность—около 150 вт.

Сушка склейки ускоряется электрическим подогревом головки полуавтомата.

Габариты: площадь 697×1200 мм, высота 1289 мм.

Высота рабочей плоскости стола 780 мм.

Вес 120 кг.

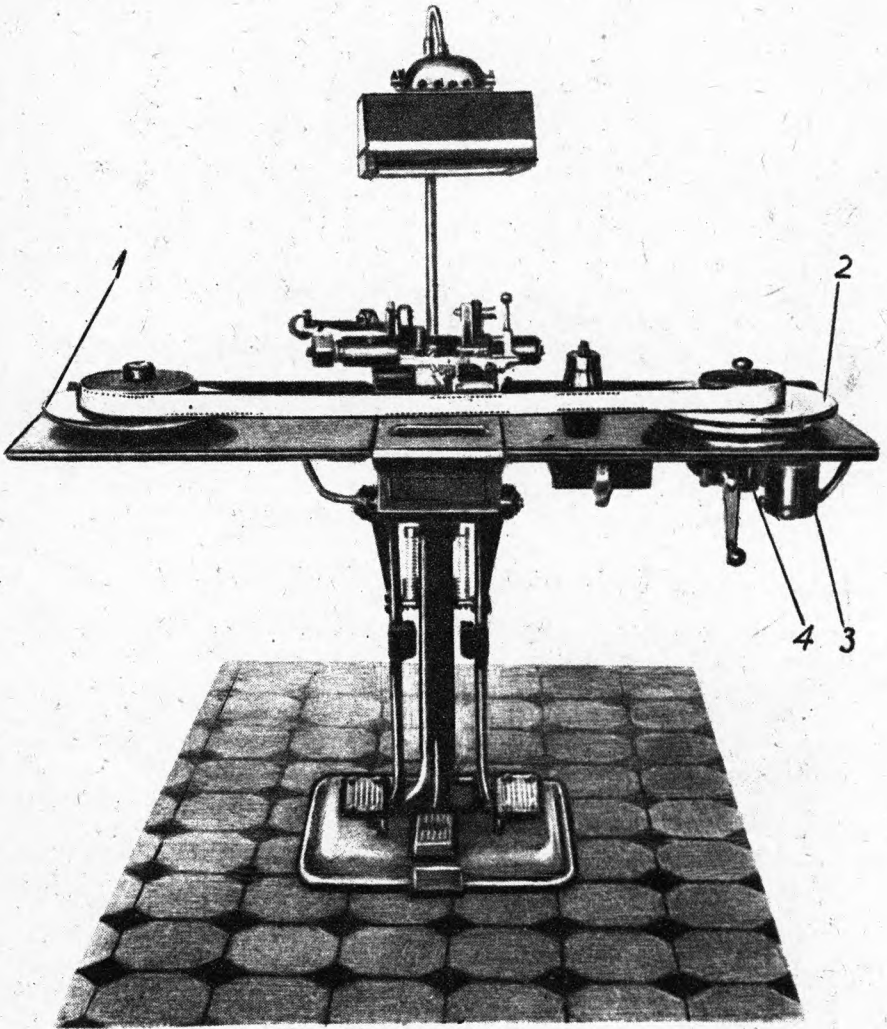


Рис. 1. Общий вид

III. СКЛЕЙКА ПЕРФОРИРОВАННОЙ КИНОПЛЕНКИ

Склейка располагается между кадрами. Работу на клеечном полуавтомате производить в следующем порядке:

1. Рычаг 5 (рис. 2, 3), перевести к себе, тем самым освободить верхний правый прижим. Нажимая на педали рычагов, поднять верхние прижимы полуавтомата. Педаль нужно отвести от себя до упора.

Внимание! Фиксаторы, находящиеся на рычагах, должны засколотить за выступы на станине.

2. Конец пленки, идущий от наматывателя, уложить в правое ложе эмульсией вверх так, чтобы край кадра находился против стыка нижних ножей, а перфорации наделись на зубья фиксатора.

3. Придерживая пальцем пленку на правом конце ложа, опустить правый верхний прижим переводом правого рычага с педалью на себя.

4. Передвигая рычаг 5 от себя, запереть верхний прижим на ложе.

5. Поднять правое ложе вместе с прижимом и пленкой, переведя правую педаль с рычагом от себя.

6. Конец пленки, идущий от сматывателя, уложить в левое ложе эмульсией вверх так, чтобы край кадра находился против режущей кромки ножа, а перфорациями наделись на зубья фиксатора.

7. Придерживая пленку пальцами у левого края ложа, опустить верхний левый прижим переводом левого рычага с педалью от себя.

8. Взять правой рукой скребок и прижать его направляющими поверхностями к верхнему ножу левого прижима так, чтобы лезвие скребка было расположено на выступающем конце пленки (рис. 4, 5) и резким движением вдоль кромки ножа снять эмульсию.

На склеиваемом участке не должно оставаться стружки. Скребок после зачистки положить на оклеенную сукном подставку 6.

9. Кисточкой, укрепленной в пробке флакона с киноклеем, смазать зачищенное место на пленке. Нанесение клея должно быть произведено одним мазком кисточки, ровным, но не обильным слоем.

10. Быстро опустить правое ложе с пленкой, при этом происходит обрезка выступающих концов пленки и прижим их в месте склейки.

11. Выдержать в таком положении прижатые концы кинопленки 5—6 секунд, после чего перевести рычаг 5 к себе и освободить правый верхний прижим.

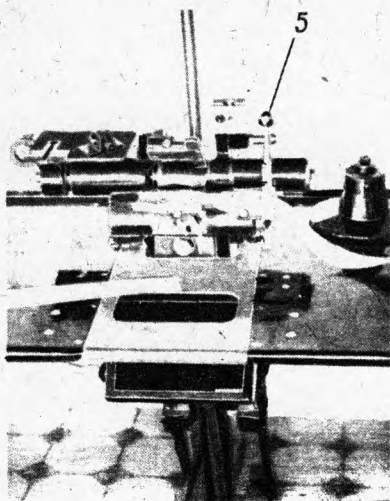


Рис. 2. Зарядка правого конца пленки

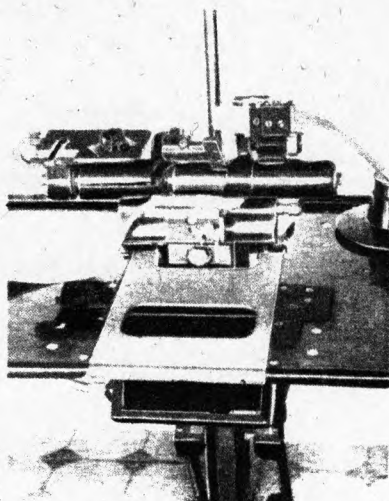


Рис. 3. Зарядка левого конца пленки

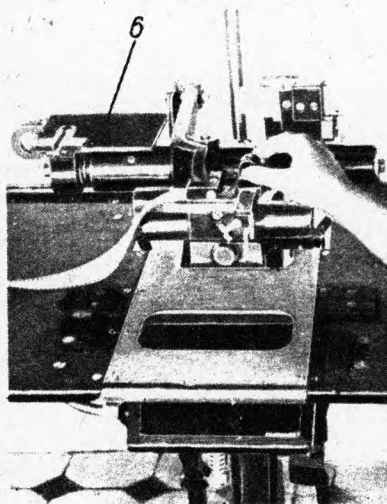


Рис. 4. Зачистка эмульсии

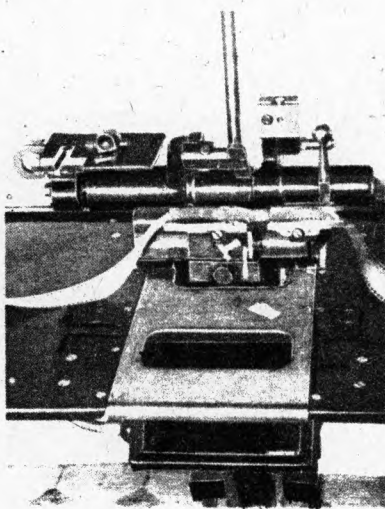


Рис. 5. Обрезка и склейка пленок

12. Последовательным нажимом на правую и левую педали поднять правый и левый прижимы полуавтомата и снять склеенную кинолентку.

IV. СКЛЕЙКА НЕПЕРФОРИРОВАННОЙ КИНОПЛЕНКИ

При склейке неперфорированной кинолентки фиксирующие зубья в левом ложе полуавтомата необходимо опустить вниз, для чего рычаг 7 (рис. 7) нужно оттянуть к себе и запереть замком 8.

Последовательность операций при склейке неперфорированной кинолентки остается такой же, как и при склейке перфорированной кинолентки.

V. ПЕРЕМОТКА КИНОПЛЕНКИ

Для перемотки пленки на столе склеечного полуавтомата установлен горизонтальный перематыватель 35-МОГ-ЗА, состоящий из сматывателя 1, наматывателя 2 и электродвигателя 3 (рис. 1):

Рукояткой наматывателя через редуктор производится ручная намотка пленки.

Для пуска электропривода необходимо рычаг 4 на корпусе перематывателя поставить в горизонтальное положение, при этом включается фрикционное сцепление шкива электродвигателя с диском наматывателя. Включение электродвигателя и изменение его числа оборотов производится педальным реостатом.

VI. УХОД ЗА СКЛЕЕЧНЫМ ПОЛУАВТОМАТОМ

При эксплуатации склеечного полуавтомата необходимо периодически проверять правильность работы отдельных узлов; режущих ножей, рычагов механизма, сматывающего и наматывающего устройств, сохранность электрооборудования и надежность контактов.

Ежедневно необходимо производить очистку пресса от скопившейся пыли, стружки и затвердевшего клея. Пыль и стружку нужно сметать щеткой или кистью, а затвердевший клей на кромках ножей и на фиксирующих штифтах удалять салфеткой, смоченной в ацетоне.

Для сбора обрезков пленки в столе справа сделано отверстие и под ним укреплен ящик.

Смазка трущихся деталей производится машинным маслом через каждые 100 часов работы.

После окончания работы на склеечном полуавтомате выключателями на задней стороне станины необходимо выключить

подогрев верхнего и нижнего фонарей. Кроме того, необходимо произвести отключение полуавтомата от питающей сети на общем щите помещения.

VII. УСТАНОВКА И ЗАТОЧКА НОЖЕЙ

Ширина и расположение склейки, качество обрезки зависят от взаимного расположения ножей. Для регулирования положения ножей при их установке после переточек применены эксцентрики пальцы, по одному для каждого ножа.

Перед регулированием необходимо отвернуть на один оборот винты, стопорящие эксцентрики. Затем следует отвинтить на один-два оборота винты, крепящие ножи.

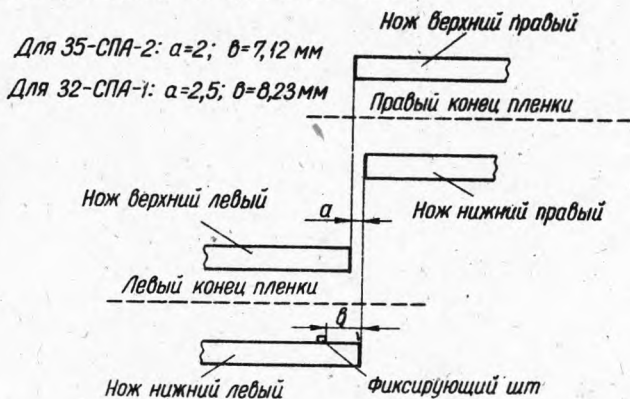


Рис. 6. Схема установки ножей

Поворотом эксцентриков (у верхних ножей отверткой, у нижних — гаечным ключом) установить ножи в требуемое положение. После пробы на качество резки закрепить ножи винтами, а эксцентрики застопорить.

При регулировке не следует трогать винты, служащие для поперечной регулировки.

Установка нижнего левого ножа производится поворотом эксцентрика. Необходимо добиться такого положения режущей кромки, чтобы она находилась от фиксирующих зубьев на расстоянии 7,12 мм для 35-миллиметровой пленки и 8,23 мм для 32-миллиметровой (рис. 6).

Установка верхнего левого ножа производится поворотом эксцентрика так, чтобы кромка верхнего ножа отступала влево от кромки нижнего ножа на ширину склейки.

Установка нижнего правого ножа производится относительно режущей кромки левого нижнего ножа и проверяется качеством обрезки.

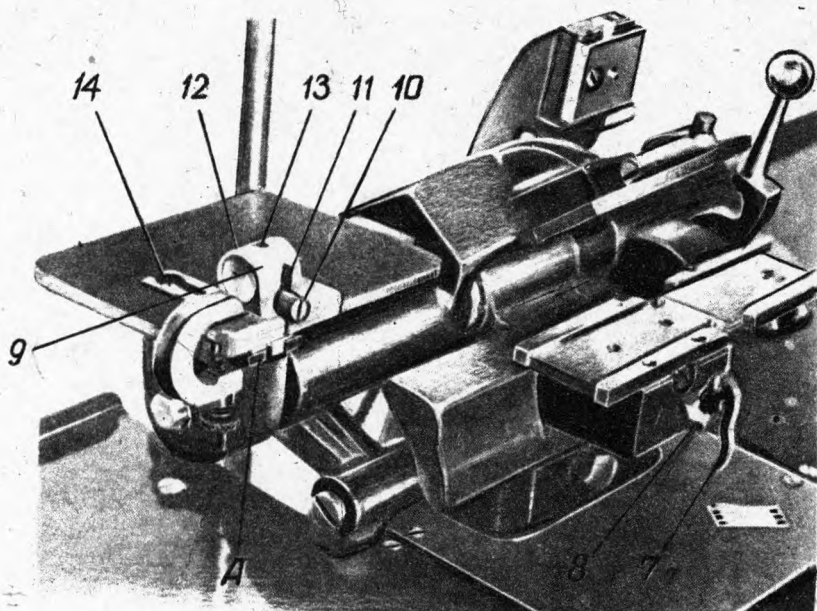


Рис. 7. Общий вид с открытыми ножами

При переточке ножи следует шлифовать до 0,5—0,8 мм.

Затачивая ножи, необходимо следить за сохранением перпендикулярности рабочей поверхности ножа к его плоскостям и боковой поверхности. При заточке достаточно снимать 0,05 мм с передней поверхности ножа.

После заточки переднюю поверхность ножа необходимо притереть на плите.

VIII. РЕГУЛИРОВКА СКРЕБКА

Скребок для зачистки склеиваемого конца кинолентки состоит из корпуса 9 (рис. 7), зажимного устройства 10 и лезвия 11.

Каждый скребок регулируется для данного полуавтомата. Регулировка скребка производится после каждой переточки лезвия, а также после смены верхнего левого ножа полуавтомата.

Для регулировки скребок устанавливается опорной плоскостью корпуса на верхнюю плоскость верхнего левого ножа. Между верхней плоскостью скребка следует проложить кусок тонкого станиоля либо папиросную бумагу. Гайка 12 держателя ножа скребка и стопорный винт должны быть отжаты.

Прижимая корпус скребка к плоскости ножа полуавтомата, довести лезвие скребка до соприкосновения его с верхней плоскостью нижнего левого ножа полуавтомата. В таком положении затянуть гайку 12.

Затем, продольным перемещением держателя лезвия скребка в отверстии корпуса скребка добиться легкого касания угла лезвия скребка верхней плоскости нижнего левого ножа полуавтомата. В таком положении следует застопорить держатель винтом 13.

После этого необходимо проверить скребок на качество зачистки. Правильно установленный скребок должен снимать ровную тонкую стружку, не подрезая основы.

По отрегулированному таким образом скребку производят установку вспомогательной установочной планки на подставке для скребка. Для этого скребок опорной плоскостью корпуса устанавливается на плоскость подставки и зажимается струбциной, как показано на рис. 7. Конец А установочной планки должен быть опущен так, чтобы установочный скребок не касался лезвием установочной планки. Затем, завинчивая винт 14, поднимают конец А установочной планки до упора его о лезвие скребка.

В дальнейшем переточки ножа скребка либо регулировка вылета лезвия производятся по вспомогательной установочной планке, а не на верхнем левом ноже полуавтомата.

