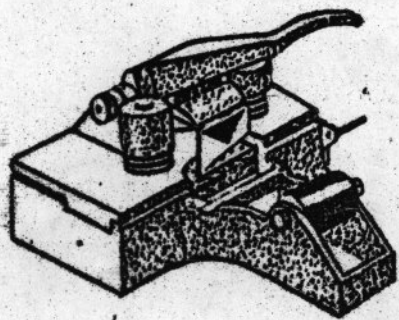


1165

ПРЕСС СКЛЕЕЧНЫЙ



МОДЕЛЬ 35 М

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ



НАУЧНО-ПРОИЗВОДСТВЕННОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ "ЭКРАН"
ОДЕССКИЙ ЗАВОД "КИНАП"

ПРВОС СКИЕВНИЙ

Модель 35Л1

Руководство по эксплуатации
35Л1.РЭ

1978

НАЗНАЧЕНИЕ ИЗДЕЛИЯ

Пресс 35Л1 предназначен для склейки 35-мм фильмокопий при помощи склеивающей ленты типа ЛТ /ТУ6-17-626-74 в соответствии с ГОСТ 5.1594-72.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Пресс обеспечивает выполнение следующих операций:

- а/ обрезку концов фильмокопий;
- б/ склейку концов фильмокопии склеивающей лентой;
- в/ вырубку склеивающей ленты из перфораций;
- г/ обрезку склеивающей ленты по ширине фильмокопии;

Габариты пресса, мм, не более:

длина	- 185;
ширина	- 195;
высота	- 165.

Масса пресса, кг, не более: 1,7

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

В комплект поставки входят:

Пресс 35Л1	- 1 шт.
Матрица	- 1 шт.
Руководство по эксплуатации	- 1 экз.
Упаковочный лист	- 1 экз.

УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ

Пресс /рис.1/ состоит из основания 7 и верхней плиты 6. На основании расположены неподвижный 4 и подвижный 5 ножи для обрезки концов фильмокопии, зубья для фиксации концов фильмокопии при её обрезке, зубья для фиксации концов фильмокопии при склейке, матрица 9 с окнами для вырубке склеивающей ленты из заклеенных перфораций и рулон 8 со склеивающей лентой. Блок пуансонов 1 и нож 2 для обрезки склеивающей ленты по краям фильмокопии расположены на верхней плите пресса.

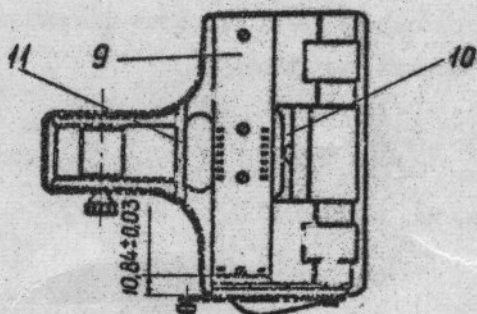
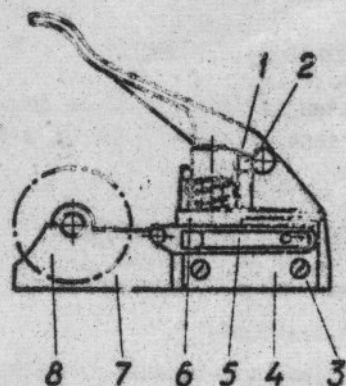


Рис.1. Общий вид пресса 35M:

I - блок пуансонов; 2 - нож; 3 - винт; 4 - нож неподвижный;
 5 - нож подвижный; 6 - плита верхняя; 7 - основание; 8 - рулон со
 склеивающей лентой; 9 - матрица; 10 - перемычка задняя; II - перемычка
 передняя

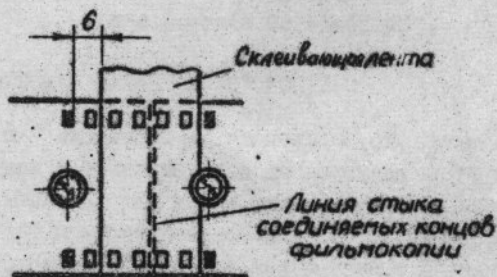


Рис.2. Схема укладки фотокопии при склейке.

ПОДГОТОВКА ПРЕССА К РАБОТЕ

После распаковки пресса необходимо тщательно удалить с него антикоррозийную защитную смазку.

Перед началом работы необходимо:

а/ установить рулон склеивающей ленты так, чтобы она разматывалась сверху от себя липким слоем вниз;

б/ проверить наличие двухслойной наклейки склеивающей ленты на матрице в зоне вырубki перфораций.

Эта наклейка делается преднамеренно для того, чтобы кусочки склеивающей ленты, высеченные пуансонами, оставались под матрицей и не прилипали к фильмокопии.

ВНИМАНИЕ!

В случае отсутствия или повреждения наклейки - наклеить 2 слоя склеивающей ленты заново, причем до пробивки ее пуансонами необходимо ленту, в зоне каждого перфорационного окна матрицы, предварительно проколоть острым круглым предметом /например, шилом/ диаметром 1,5...1,8 мм.

Никогда не следует работать без наклейки ленты на матрицу и время от времени следует заменять её.

ПОРЯДОК РАБОТЫ

Для склейки фильмокопии склеивающей лентой необходимо:

а/ поднять рукояткой верхнюю плиту 6 /рис.1/ вверх до упора;

б/ поднять подвижный нож 5;

в/ уложить один конец фильмокопии на фиксирующие зубья матрицы так, чтобы режущая кромка неподвижного ножа 4 находилась в междуровневом промежутке и обрезать конец опусканием подвижного ножа 5.

Повторить эту операцию со вторым концом фильмокопии.

С целью получения минимального зазора между торцами склеиваемых концов рекомендуется одновременная обрезка обоих концов фильмокопии.

При этом обязательно выполнение условия укладки обоих концов фильмокопии эмульсионным слоем вверх либо вниз.

г/ уложить концы фильмокопии встык эмульсией вниз и надеть перфорациями на фиксирующие зубья матрицы /рис.2/;

д/ захватить двумя пальцами конец склеивающей ленты и вытянуть ее из рулона настолько, чтобы его можно было наклеить на перемычку заднюю IO на противоположной стороне корпуса. После этого подклеить склеивающую ленту к перемычке передней II на корпусе так, чтобы она была слегка натянута;

е/ прижать склеивающую ленту к фильмокопии и, приглаживая пальцем, обеспечить её равномерное прилипание по всей площади;

ж/ опустить верхнюю плиту вниз и резким движением руки нажать на рукоятку, доведя ее до упора; при этом произойдет вырубка склеивающей ленты из перфораций и обрезка концов её, выступающих за края фильмокопии;

з/ поднять верхнюю плиту вверх до упора и снять фильмокопию с зубьев матрицы.

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Пресс должен храниться в закрытом помещении при температуре от +5 до +40°C, с относительной влажностью воздуха не более 80%.

В помещении не должно быть паров кислот, щелочей и других веществ, которые могут вызвать повреждение пресса.

Транспортирование пресса в упаковке изготовителя может производиться всеми видами транспорта.

При транспортировании пресса без этой упаковки должны быть приняты меры к предохранению его от повреждений.

В процессе эксплуатации необходимо:

а/ ежедневно очищать пресс от пыли, грязи и обрезков склеивающей ленты;

б/ после выполнения 40-50 склеек заменять склеивающую ленту /2 слоя/, наклеенную на матрицу;

в/ периодически, по мере налипания остатков клея, промывать пуансоны, поверхность матрицы 9 и ножа 2 /рис.1/ бензином авиационным: ГОСТ 1012-72;

г/ не реже одного раза в три месяца производить заправку режущих

лезвий ножей 4 и 5 мелким бруском. Переточку лезвий этих ножей производить только в случае крайней необходимости;

д/ оберегать пресс от ударов и падений, могущих вызвать его повреждение.

РЕГУЛИРОВКУ И РЕМОНТ ПРЕССА В ТЕЧЕНИЕ ГАРАНТИЙНОГО СРОКА МОГУТ ПРОИЗВОДИТЬ ТОЛЬКО ЗАВОД-ИЗГОТОВИТЕЛЬ ИЛИ ПРЕДПРИЯТИЯ, ИМЕЮЩИЕ ПОЛНОМОЧИЯ НА ПРОИЗВОДСТВО ТАКИХ РАБОТ.

ЗАМЕНА МАТРИЦЫ

Для замены матрицы необходимо проделать следующее:

1. Снять 8 винтов, крепящих матрицу и удалить старую матрицу.
2. Установить новую матрицу на 6 фиксирующих зубьев ножа прес-са и вернуть на место 8 крепежных винтов, не затягивая их до отказа.
3. Опустить верхнюю плиту прес-са и плавным нажатием на рукоятку его ввести в матрицу до упора, после чего отпустить рукоятку.
4. Поднять верхнюю плиту прес-са и затянуть крепежные винты до отказа.
5. Произвести пробную склейку фильмокопии с вырубков перфораций и проверить ее на соответствие требованиям НОРМ-КИНО 3-65.

СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

Пресс 35Л1 заводской номер 1665
соответствует ГОСТ 5.1594-72 и признан годным для эксплуатации.

М.П.

Дата выпуска " 20 " Апр 1979 г.
Представитель ОТК Ворож

ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Срок гарантии устанавливается два года и 6 месяцев со дня начала эксплуатации и не более 3 лет со дня приемки ОТК предприятия-изготовителя.

При обнаружении в течение гарантийного срока прессов, несоответствующих требованиям ГОСТ 5.1594-72, предприятие-изготовитель обязано безвозмездно производить их ремонт или замену, при условии соблюдения потребителем правил транспортирования, хранения и эксплуатации, указанных выше.

ХАРАКТЕРНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И МЕТОДЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

№ п/п	Наименование неисправности, внешнее проявление и дополнительные признаки	Вероятная причина	Методы устранения
1.	Каретка с блоком пуансона заедает при возврате в верхнее положение.	Загрязнение трущихся поверхностей колонок и втулок.	Промыть колонки и втулки бензином авиационным ГОСТ 1012-72 и смазать их маслом индустриальным И-30А ГОСТ 2099-75.
2.	Ухудшилось качество втулки при востановлении перфораций, заклеенных склеивающей лентой.	Износилась склеивающая лента, наклеенная на матрице в зоне склейки.	Снять старую склеивающую ленту и наклеить такую новую / два слоя/.
3.	Неровная обрезка концов фильмокопии.	а/ затупление ножей 4 и 5 /рис.1/; б/ в процессе обрезки подвижной нож 5 не прижимается к неподвижному ножу 4.	а/ заправить мелким бруском режущие кромки ножей или заточить их; б/ надежно поджать подвижный нож к неподвижному в процессе обрезки фильмокопии.
4.	Неровная обрезка концов склеивающей ленты.	а/ затупление ножей 2 для обрезки склеивающей ленты; б/ ножи для обрезки склеивающей ленты плохо прилегают к краям матрицы.	а/ заправить мелким бруском режущие кромки ножей; б/ поджать ножи так, чтобы их режущие кромки плотно, без зазоров, прилегали к краям матрицы.

Подп. к печати 30.10.78 г. формат 60 x 84 1/16
Объем 0,75 п.л. Заказ № 4242. Тираж 1000 экз.
Гортипография Одесского облполиграфиздата, цех № 3.
Ленина, 49