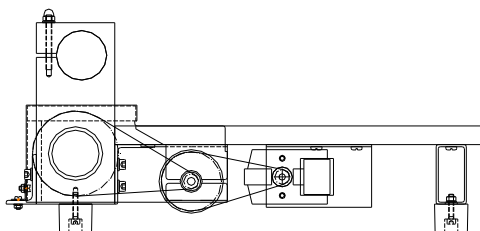


Nacinarka do materiałów samoprzylepnych

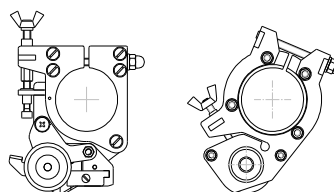
Opis techniczny

1. Elementy wyposażenia :

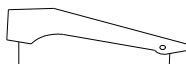
1.Nacinarka



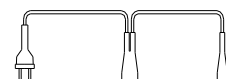
2.Ramiona do nacinania, bigowania i perforacji



3.Regulator obrotów



4.Przewód przyłączeniowy



5.Instrukcja użytkowania, klucz do regulacji, noże zapasowe

2. Przeznaczenie :

Nacinarka przeznaczona jest do nacinania folii samoprzylepnej, papieru samoprzylepnego oraz perforowania i bigowania papieru i kartonu wzdłuż linii prostych

3. Parametry techniczne :

Szerokość robocza - 500 mm

Minimalna odległość poprzeczna narzędzi :

nacinanie nożami nieruchomymi	-	26 mm
nacinanie nożami krążkowymi	-	28 mm
bigowanie i perforacja	-	28 mm

Prędkość liniowa - regulowana płynnie w zakresie od 0 do 0,5 m/s

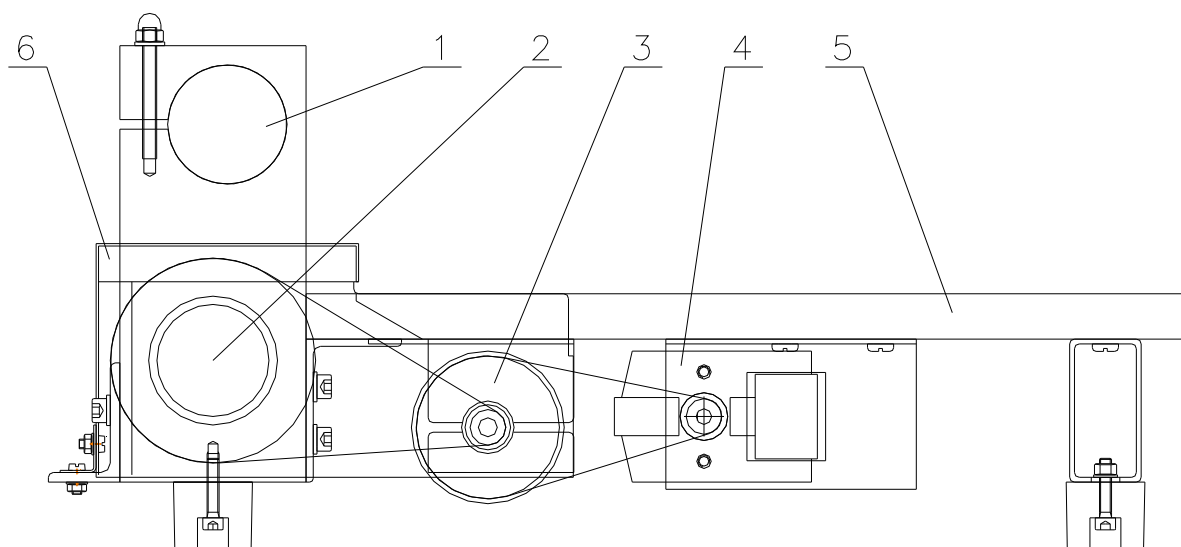
Zasilanie - 230 V 50Hz

Moc pobierana - 90 W

Masa w zależności od wyposażenia - od 24 do 28 kg

4. Budowa nacinarki:

1. Wałek górny do mocowania ramion
2. Wałek dolny napędzany
3. Przystawka napędowa
4. Silnik
5. Płyta
6. Osłona napędu



Nacinarka może być wyposażona w **ramiona do nacinania z nożami nieruchomymi** lub **ramiona do nacinania z nożami krążkowymi**.

Zaletą noży nieruchomych jest niezależność od producenta – użytkownik może sam wymieniać noże (są one łatwo dostępne w handlu i tanie). Ramiona z nożami nieruchomymi posiadają gumowe rolki dociskowe po obu stronach noża, stąd też ograniczona ich ilość może pracować jednocześnie, ze względu na moc silnika (zależnie od grubości materiału od 7 do 10).

Zaletą noży krążkowych jest wysoka trwałość i łatwość ustawienia. Nie występuje w tym przypadku ograniczenie ilości ramion. W razie uszkodzenia lub stępienia noży krążkowych producent w ramach czynności serwisowych wymienia lub ostrzy noże.

Ponadto nacinarka może być wyposażona w ramiona krążkowe do bigowania i perforacji.

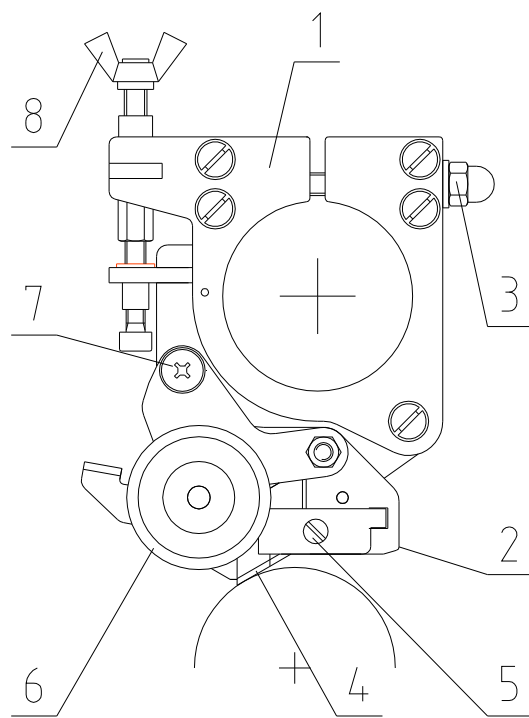
5. Ramię do nacinania z nożem stałym

Budowa :

1. Obudowa
2. Narożnik do ustawiania
3. Nakrętka zaciskowa
4. Nóż
5. Wkręt do mocowania noża
6. Rolki dociskowe
7. Nakrętka blokująca położenie rolek
8. Śruba do precyzyjnej regulacji

Sposób ustawiania:

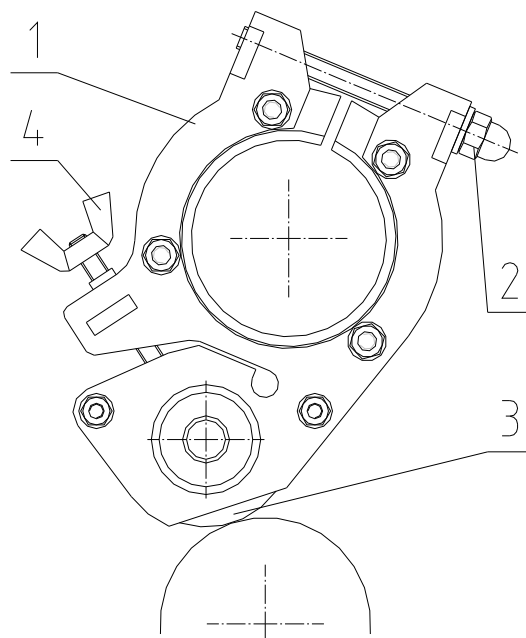
- Ustawić ramię we właściwym położeniu wzdłuż wałka, ustawiając narożnik **2** w linii nacinania.
 - Obracając obudowę, ustawić nóż blisko wałka dolnego. Aby zapobiec dotknięciu wałka przez nóż, można użyć podkładki z papieru samoprzylepnego.
 - Obracając wałkiem dolnym sprawdzić, czy ostrze nie dotyka wałka (najlepiej zdjąć paski napędowe)
 - Zablokować położenie ramienia nakrętką **3**.
 - Przy pomocy śruby **8** zbliżyć ostrze do wałka, zwracając uwagę żeby nie nastąpiło zetknięcie noża z powierzchnią wałka.
 - Docisnąć rolki dociskowe **6** i zablokować je nakrętką **7**. Siłę docisku rolek dobrać tak aby była wystarczająca do przesuwania papieru.
 - Naciąć próbkę papieru samoprzylepnego, w razie potrzeby przeprowadzić regulację śrubą **8**.
- Uwaga: przed podniesieniem rolek dociskowych odsunąć noże od wałka dolnego



6. Ramię do nacinania z nożem krążkowym

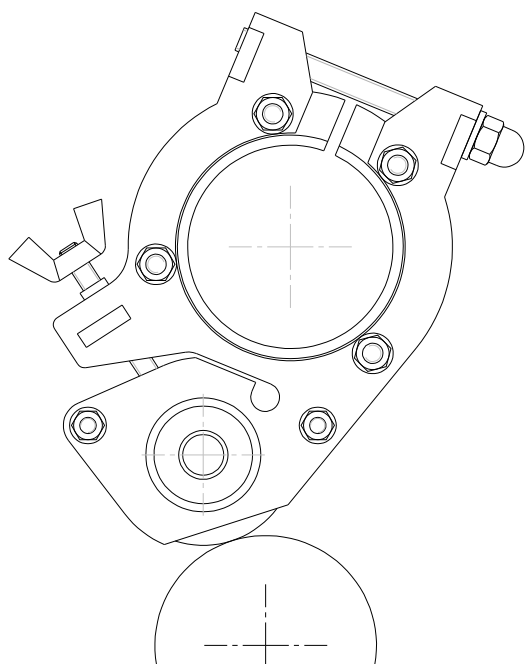
Budowa :

1. Obudowa
2. Nakrętka zaciskowa
3. Nóż krążkowy
4. Śruba regula
5. cyjna



Sposób ustawiania:

- Ustawić ramię we właściwym położeniu wzdłuż osi wałków
- Obracając obudowę, ustawić nóż blisko wałka dolnego. Aby zapobiec dotknięciu wałka przez nóż, można użyć podkładki z podkładu papieru samoprzylepnego.
- Zablokować położenie ramienia nakrętką **2**.
- Obracając wałkiem dolnym i nożem krążkowym sprawdzić, czy ostrze nie dotyka wałka (najlepiej zdjąć paski napędowe)
- Przepuszczając próbki materiału samoprzylepnego wyregulować położenie noża przy pomocy śruby regulacyjnej **4** aż do uzyskania właściwej głębokości nacięcia.



Ustawienie ramion do bigowania:

- W miejscu bigowania nawinąć na wałek dolny kilka warstw taśmy samoprzylepnej
- Docisnąć ramię i zablokować, tak aby rolka bigująca w czasie obrotu utworzyła w taśmie rowek (kontrabig)

Ustawienie ramion do perforacji:

- Ustawić nóż możliwie blisko wałka dolnego przy pomocy podkładki
- Zablokować ramię
- Obracając wałkiem i nożem sprawdzić, czy ostrze nie dotyka wałka
- W miejscu perforacji nawinąć na wałek dolny kilka warstw taśmy samoprzylepnej tak aby zęby noża wcięły się w taśmę

Konserwacja :

Wałek dolny i górny należy konserwować olejem maszynowym lub olejem WD-40.

Wykaz części handlowych :

Lp.	nazwa	zastosowanie	ilość sztuk
1.	Łożysko 6005 2RS	łożyskowanie wałka dolnego	2
2.	Łożysko 626 ZZ	ramię nacinające (nóż stały)	2
3.	Łożysko 608 ZZ	ramię nacinające (nóż krążkowy)	2
4.	Łożysko 608 ZZ	przystawka napędowa	2
5.	Łożysko 608 ZZ	ramię bigujące i perforujące	2
6.	Pas klinowy 5,5x3,5x290	napęd przystawki	1
7.	Pas okrągły 4x400	napęd wałka	2
8.	Silnik Asel KN-4a 230V 50Hz 4500 obr/min 90W 0,5A		1
9.	Regulator obrotów U1183		1
10.	Przewód przyłączeniowy U118		1
11.	Pierścień gumowy uszcz. 28*5	ramię nacinające (nóż stały)	2
12.	Ostrza do noży ręcznych – szerokość 18 mm (nóż stały)		

