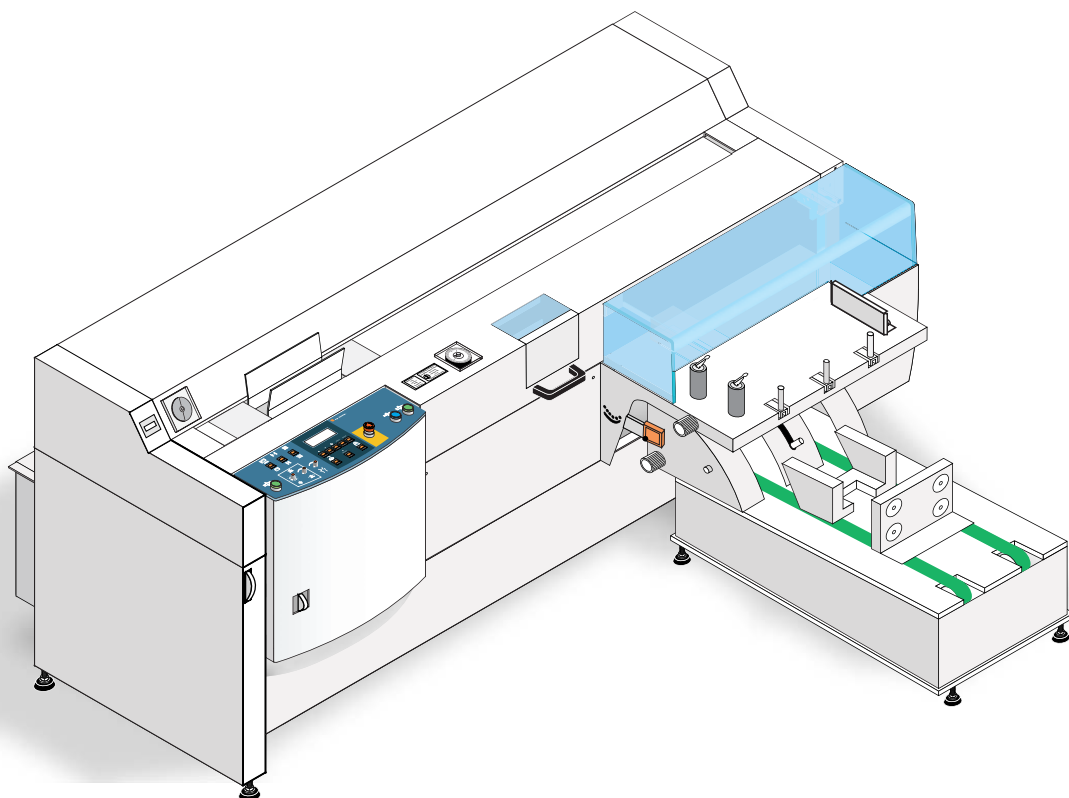


# Термоклеевая машина

# **BOURG BINDER 3001**



## Руководство Пользователя



Издано: 12/00  
Последняя редакция: 11/01

**9.133.459**

Содержимое данной документации является исключительной собственностью компании C. P. Bourg SA и предоставлено конечному пользователю в целях обеспечения его корректной работы и правильного обслуживания оборудования, поставляемого Компанией. Все права защищены. Копирование, перепечатка либо изменение настоящего текста без разрешения компании - правообладателя ЗАПРЕЩЕНЫ.

# Содержание

---

<b>1. Введение</b> .....	<b>5</b>
1.1 Предисловие .....	5
1.2 Требования техники безопасности .....	5
1.3 Предупреждающие знаки .....	6
1.4 Инструкция для безопасного использования .....	9
1.5 Данные по ТБ .....	11
<b>2. Описание устройства</b> .....	<b>12</b>
2.1 Спецификация .....	12
2.2 Общее .....	13
2.3 Контрольная панель .....	14
2.4 Контрольная панель - меню и системные сообщения .....	15
2.5 Изменение параметров склейки .....	16
2.6 Использование реле времени (дополнительная опция) .....	18
2.7 Стол подачи обложек .....	21
2.8 Регулировка глубины фрезерования .....	27
2.9 Склеивание .....	29
2.10 Установка параметров термоклеевой машины .....	31
2.11 Выводной модуль (дополнительная опция) .....	32
2.12 Начало работы .....	33
2.13 Описание клеевого цикла .....	34
<b>3. Обслуживание</b> .....	<b>35</b>
3.1 Периодическое обслуживание .....	35
3.2 Замена мешка для сбора пыли .....	36
<b>4. Механические неполадки и их устранение</b> .....	<b>37</b>
<b>5. Некоторые распространенные дефекты склейки</b> .....	<b>38</b>

**Данная страница оставлена  
пустой специально**

# 1. Введение

---

## 1.1 Предисловие

Спасибо за выбор продукции компании C. P. Bourg.

Термоклеевая машина **BOURG BINDER 3001** отличная машина для склеивания буклетов.

Данное издание является инструкцией по использованию термоклеевой машины BOURG BINDER 3001.

Аккуратно следуйте указаниям данной инструкции и Ваша термоклеевая машина будет служить Вам долгие годы.

Если Вы испытываете какие-либо трудности при использовании машины, пожалуйста, позвоните в службу технической поддержки C. P. Bourg (телефонные номера указаны на последней странице данного руководства). Мы постараемся помочь Вам.

## 1.2 Требования техники безопасности.

Мы рекомендуем ознакомиться с "Инструкцией для безопасного использования" прежде, чем Вы начнете пользоваться термоклеевой машиной.

Техническая информация по технике безопасности содержится в пункте, обозначенном, как "Данные по ТБ".

В необходимых местах на машине приклеены предупреждающие таблички, если Вы видите такую табличку, это значит, что при работе в этих местах от оператора требуется повышенное внимание.

Вся информация, содержащаяся в данном Руководстве, является самой свежей информацией, доступной на данный момент.

Мы оставляем за собой право внести изменения в данную документацию без предварительного уведомления конечных пользователей.

### 1.3 Предупреждающие таблички.

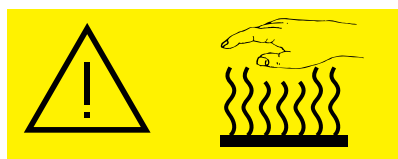
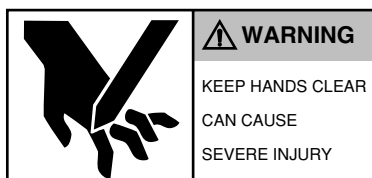
Пожалуйста, обратите внимание на описание следующих предупреждающих табличек:

**Внимание:** Предупреждающие таблички на желтом фоне говорят о возможном возникновении опасной ситуации, которая может привести к небольшому или серьезному вреду для здоровья оператора.

**Предупреждение:** Предупреждающие таблички на оранжевом фоне говорят о возможном возникновении опасной ситуации, которая может привести к смерти оператора или нанесению серьезного ущерба для его здоровья. При соблюдении оператором всех требований по технике безопасности, опасная ситуация возникнуть не может.

**Опасность:** Предупреждающие таблички на красном фоне сигнализируют о высокой вероятности возникновения опасной ситуации, которая может привести к смерти оператора или нанесению серьезного ущерба для его здоровья. При соблюдении оператором всех требований по технике безопасности, опасная ситуация возникнуть не может.

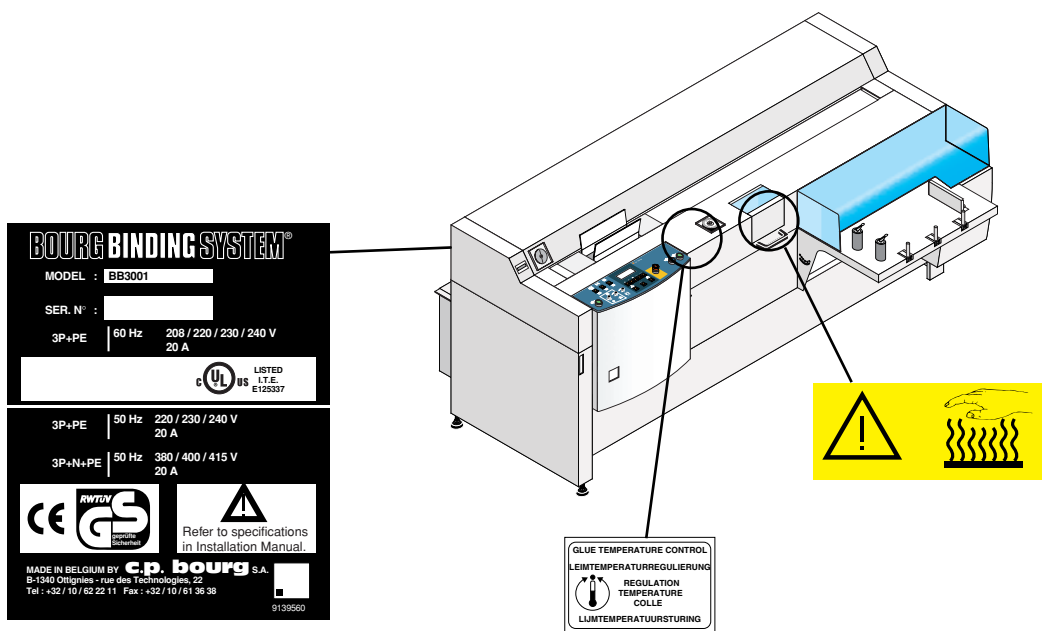
Для аварийного немедленного выключения термоклеевой машины служит аварийный выключатель (большая кнопка красного цвета) расположенная на контрольной панели машины.



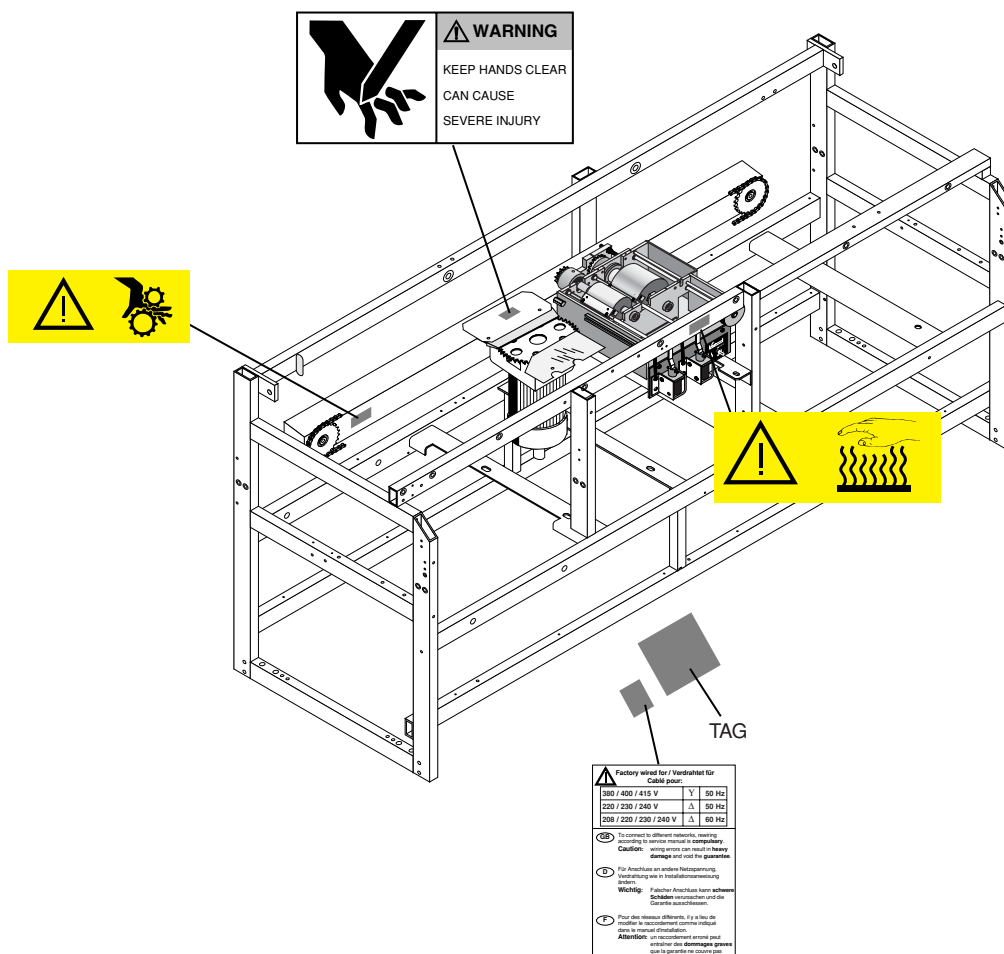
Опасная зона. Будьте внимательны с руками.

Горячий клей. Опасность ожога.

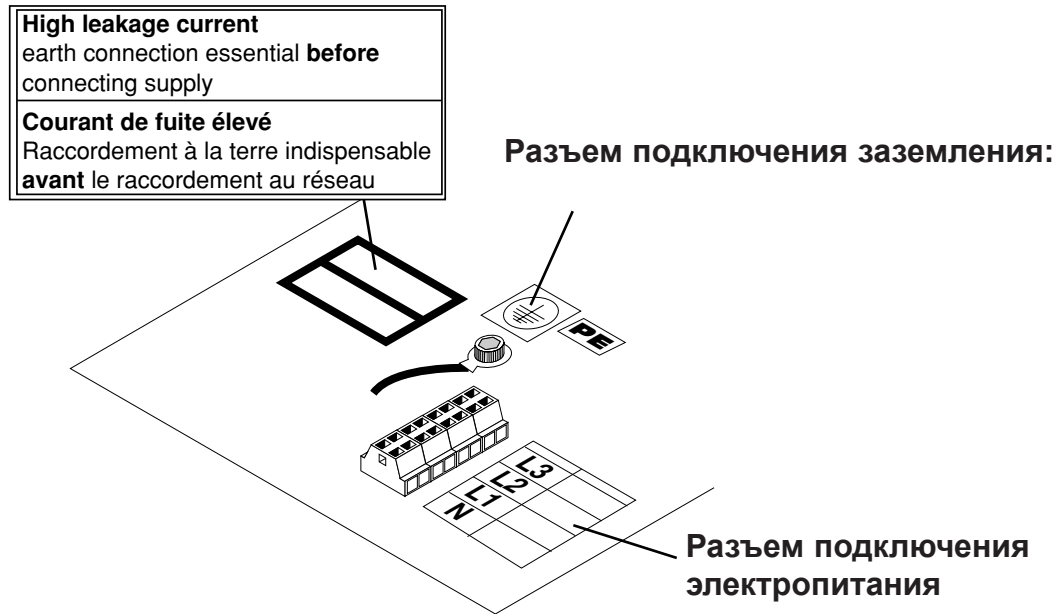
## На верхней крышке:



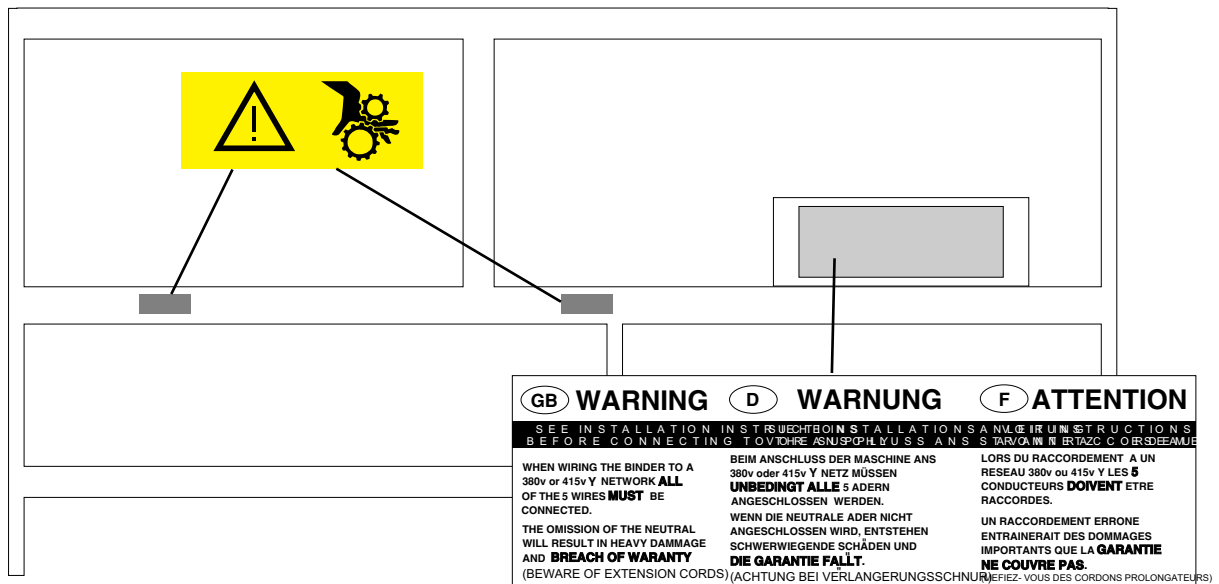
## Внутри термоклеевой машины:



На блоке питания:



На задней панели (внутри):





## 1.4 Инструкция для безопасного использования

Продукция компании C. P. Bourg протестирована в соответствии с интернациональными требованиями по технике безопасности. Для безопасного использования термоклеевой машины следуйте следующим правилам:

### Подключение:

- = Не перемещайте машину самостоятельно, для этого свяжитесь со службой сервисной поддержки.
- = Все соединительные кабели должны быть легко доступны для технического персонала.
- = Не устанавливайте термоклеевую машину в очень маленькие помещения, либо в помещения не оборудованные системой вентиляции. Сверьтесь с Данными по ТБ для уточнения характеристик требуемого помещения и вентиляции.

### Окружающая среда:

- = Не закрывайте вентиляционные отверстия в корпусе машины.
- = Убедитесь, что термоклеевая машина расположена на горизонтальной поверхности, достаточного размера. Смотрите спецификацию на термоклеевую машину, для уточнения веса оборудования.

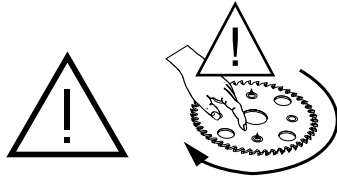
### Обслуживание:

- = Не удаляйте никаких винтов с зафиксированных панелей
- = Не производите обслуживания никаких частей и устройств термоклеевой машины за исключением специально указанных в данной инструкции.
- = Не наносите никаких смазочных материалов на узлы машины.
- = Для уменьшения риска нанесения вреда здоровью, все операции по ремонту машины должны производиться квалифицированным, специально подготовленным сервисным персоналом.

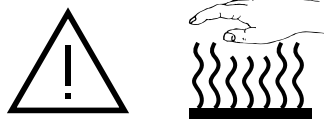
## Главное:

= Всегда используйте материалы, рекомендованные компанией C. P. Bourg и специально разработанные для использования с термоклеевой машиной. Материалы, не рекомендованные компанией C. P. Bourg могут вызвать повреждение устройства.

= Не используйте машину, если она издает звуки, нехарактерные для нее. Обесточьте термоклеевую машину и свяжитесь со службой сервисной поддержки.



Опасная зона. Будьте внимательны с руками.



Горячий клей. Опасность ожога.

---

Замечание: Данные символы предназначены для Вашей персональной безопасности: Никогда не работайте с термоклеевой машиной со снятыми защитными крышками.

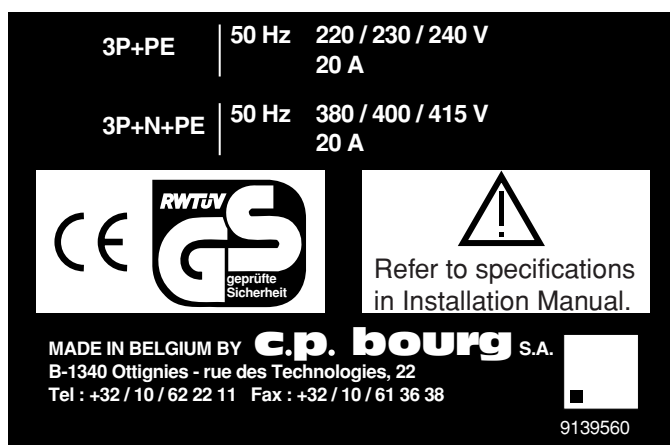
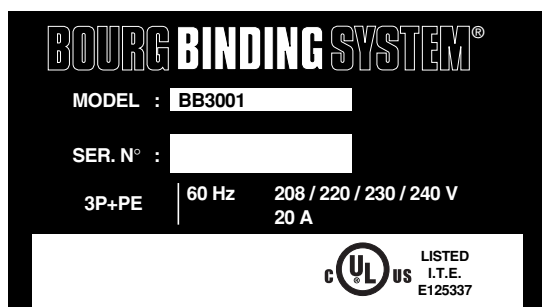
---

## Предупреждение:

Данное оборудование было протестировано и признано соответствующим требованиям к цифровым устройствам класса А, в части 15 правил FCC.

## 1.5 Данные по ТБ

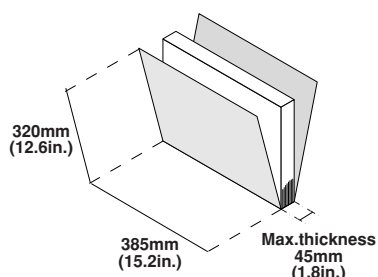
Модель:	BB 3001
Описание:	Термоклеевая машина
Максимальная скорость работы:	Максимум 500 циклов в час
Размеры (Длина x Ширина x Высота):	1,88м x 1,16м x 1,06м
Вес:	400 килограмм
Источник питания:	208V/220V/230V/240V/3 220V/230V/240V/3 380V/400V/415V/3 N
Частота:	60 Hz 50 Hz 50 Hz
Потребляемый ток:	20 A 20 A 20 A
Потребляемая мощность (в покое):	1500 Вт
Потребляемая мощность (во время работы):	3000 Вт
Потребляемая мощность (максимальная):	5500 Вт
Тип силового подключения:	Кабель с фиксированным соединением и отдельным отключением
Класс безопасности:	1 (IEC 536) с защитным заземлением
Класс защиты:	IP 20 (IEC 529)
Уровень шума:	В покое Во время работы
С места оператора:	55 дБ 76 дБ
Защита от электромагнитного излучения:	Соответствует директиве 89/336/EEC
Радиактивное излучение:	Отсутствует
Тепловое излучение:	3кВт в час
Озон:	Отсутствует
Размеры помещения:	Рекомендовано: 95 куб. м. (7 x 4,5 x 3 м.)
Вентиляция помещения:	Рекомендовано: минимум 47,5 куб. м. в час (естественная вентиляция) Для устранения паров разогретого клея допустима установка дополнительных вентиляционных систем.
Концентрация пыли:	0,04 мг. в кубическом метре при продолжительной работе.
Дополнительная информация:	Для уменьшения производимого шума, машина может быть установлена в помещении БОльшем, нежели рекомендованное выше, в помещении могут быть установлены системы звукоизоляции.



## 2. Описание устройства

### 2.1 Спецификация

Максимальные размеры буклета

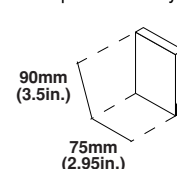
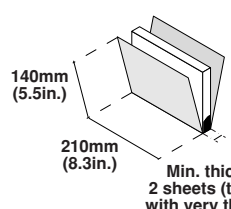
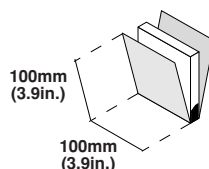


Минимальные размеры буклета

• With manual reception

• With automatic reception

• Padding mode  
(without BBR - with manual  
reception and only by the low exit)



#### Буклет

Размеры (макс. - мин.):

Тип обложки:

Вес обложки:

Вес бумаги:

Смотри иллюстрацию выше

Глянцевая бумага, предварительно бигованная, с прозрачной передней частью и т. д.

от 80 до 250 грамм на кв. метр (для плотной бумаги может потребоваться предварительная биговка).

от 60 до 160 грамм на кв. метр

#### Особенности:

Высота стопы обложек:

Детектор пропущенной обложки:

Максимальная скорость работы:

Температура клея:

Фрезерование + торшониование:

Сборка бумажной пыли:

Счетчик буклетов:

Таймер включения:

Сбор исп. клея с угольным фильтром:

Вывод испарений клея за пределы помещения:

60 мм

Имеется

до 500 циклов в час

от 140 гр. С до 165 гр. С

Имеется

Имеется

Имеется

Поставляется опционально.

Поставляется опционально.

Поставляется опционально.

#### Машина:

Размеры устройства (длина x ширина x высота): 1,88м x 1,16м x 1,06м

#### Вес:

Термоклеевая машина:

Выводное устройство (поставляется опционально):

400 кг.

55 кг.

#### Электропитание:

208V/220V/230V/240V (60Hz) Δ -20A

220V/230V/240V (50Hz) Δ -20A

380V/400V/415V (50Hz) Y -20A

Тепловое излучение:

3 кВт в час

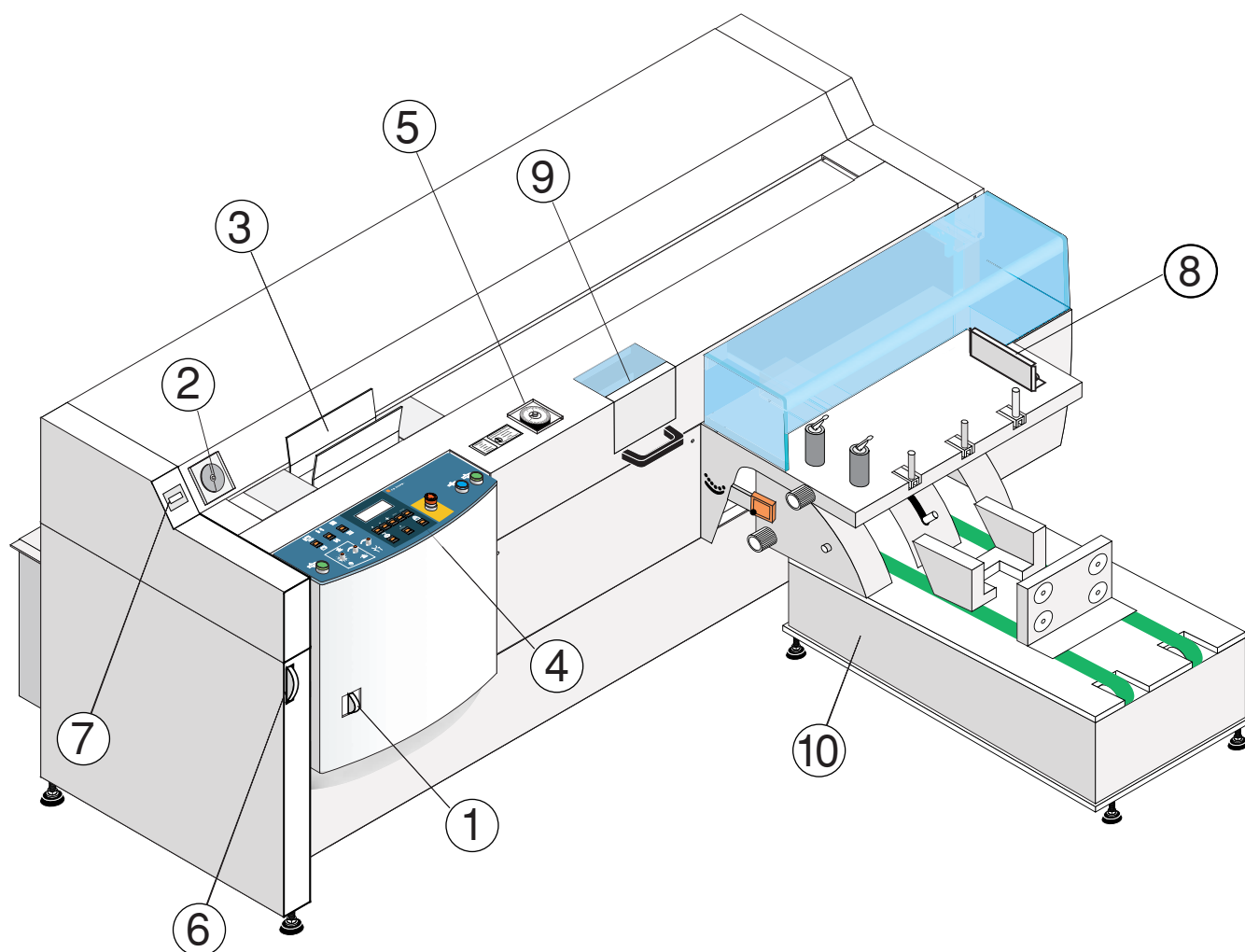
Уровень шума:

76 дБ (на рабочем месте оператора)

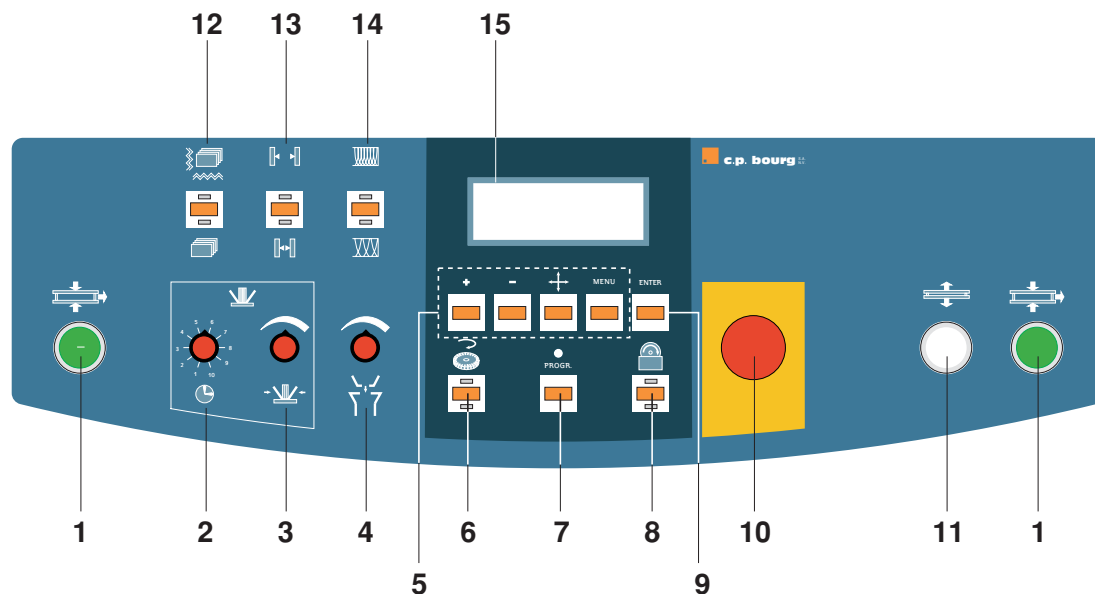
## 2.2 Общее.

### Описание термоклеевой машины

1. Выключатель питания
2. Таймер включения (поставляется опционально)
3. Область загрузки стопы
4. Контрольная панель
5. Термостат
6. Регулировка глубины торшонирования
7. Индикатор глубины торшонирования
8. Стол подачи обложек
9. Крышка отсека для загрузки клея
10. Выводное устройство (поставляется опционально)



## 2.3 Контрольная панель



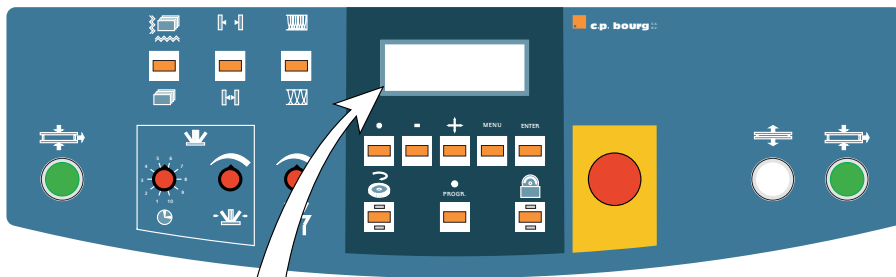
1. Нажатие кнопок приводит к закрытию каретки и началу процесса склейки (нажмите обе кнопки одновременно).
2. Регулировка времени прижима обложки.
3. Регулировка усилия прижима обложки к корешку блока.
4. Регулировка уровня вакуума присосок.
5. Позволяет выбирать меню, пункты меню и производить операции с этими пунктами.
6. Включение / выключение вращения фрезы.
7. Выбор программ\*
8. Включение / выключение вращения клеевого барабана (барабан начинает вращаться после того, как температура клея достигнет необходимого уровня).
9. Подтверждение сделанного выбора.
10. Аварийный выключатель. Прекращение выполнения всех операций в случае опасности.
11. Открывание каретки.
12. Включение / выключение сталкивателя каретки.
13. Нормальное или широкое раскрытие каретки.
14. Переключатель режима вращения фрезы - фиксированная скорость вращения, или переменная, в зависимости от толщины блока.
15. Жидкокристаллический дисплей, для отображения меню и служебных сообщений

\* Программа склейки с обложкой  
или склейки без обложки, извлечение блока вверх  
или склейка без обложки, извлечение блока вниз

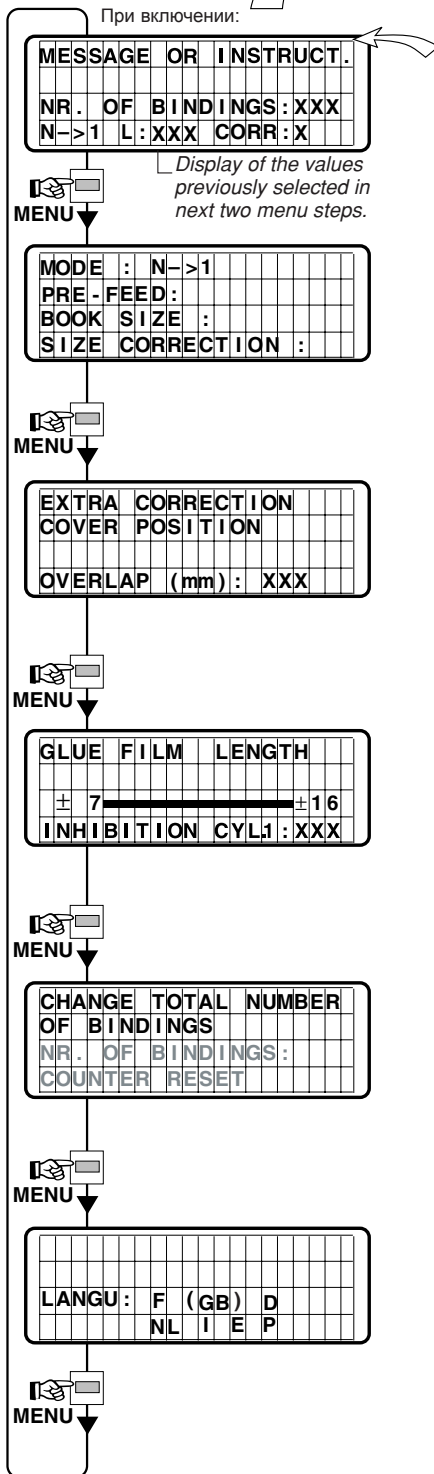
*Остановите вращение клеевого барабана для выбора программы.  
Подтвердите выбор, снова запустив вращение барабана*

**Замечание:** для  $N \rightarrow 1$  режима, и если выбрана опция предварительной подачи обложки (pre-feed: yes): - если на индикаторе отображается сообщение "Cover sheet misfeed", изменение программы будет невозможно. В этом случае, оператор должен нажать на кнопку аварийной остановки, и только после этого изменить программу.

## 2.4 Контрольная панель - меню и системные сообщения



Номер ошибки на термоклеевых машинах ранних выпусков:

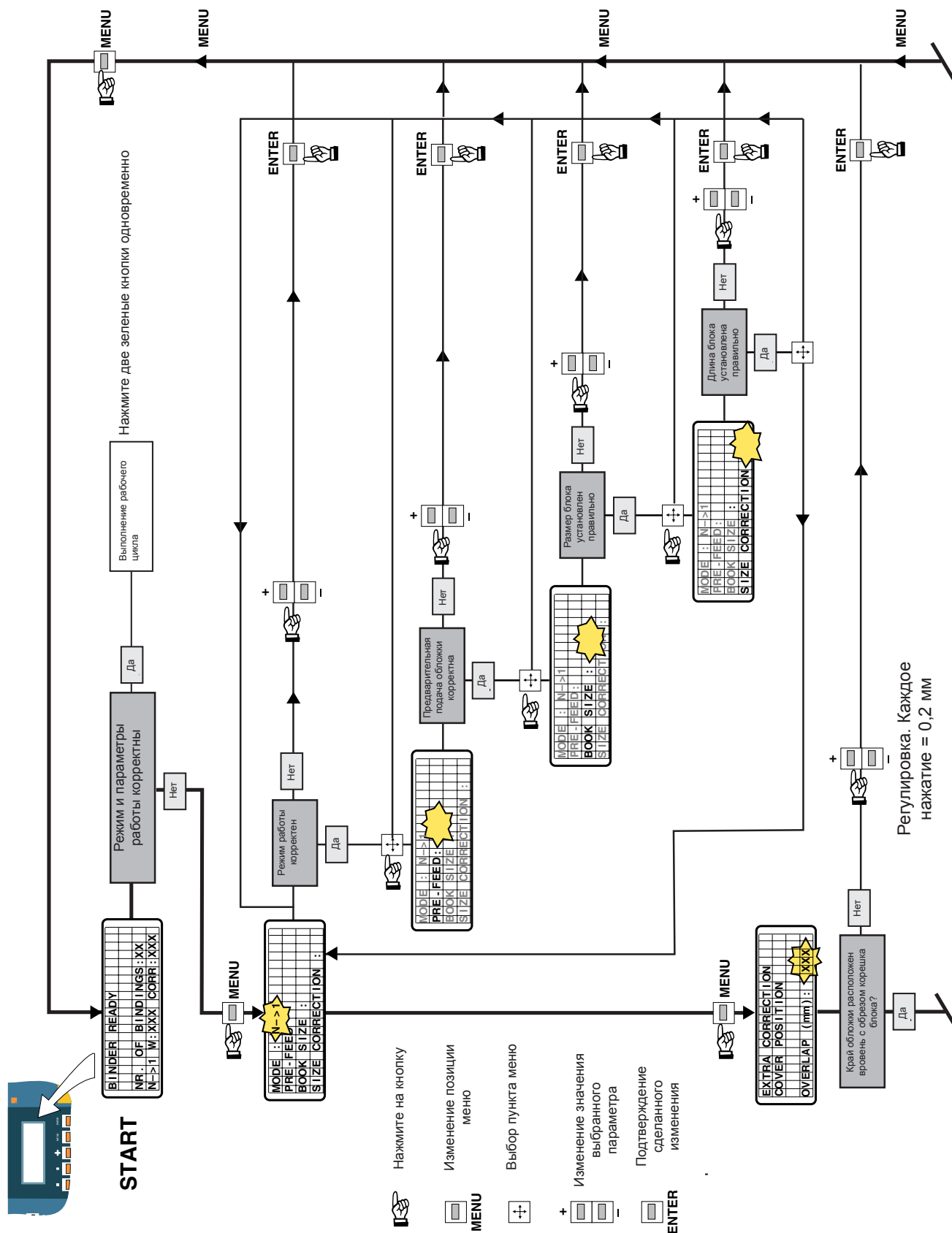


### Список сообщений и инструкций:

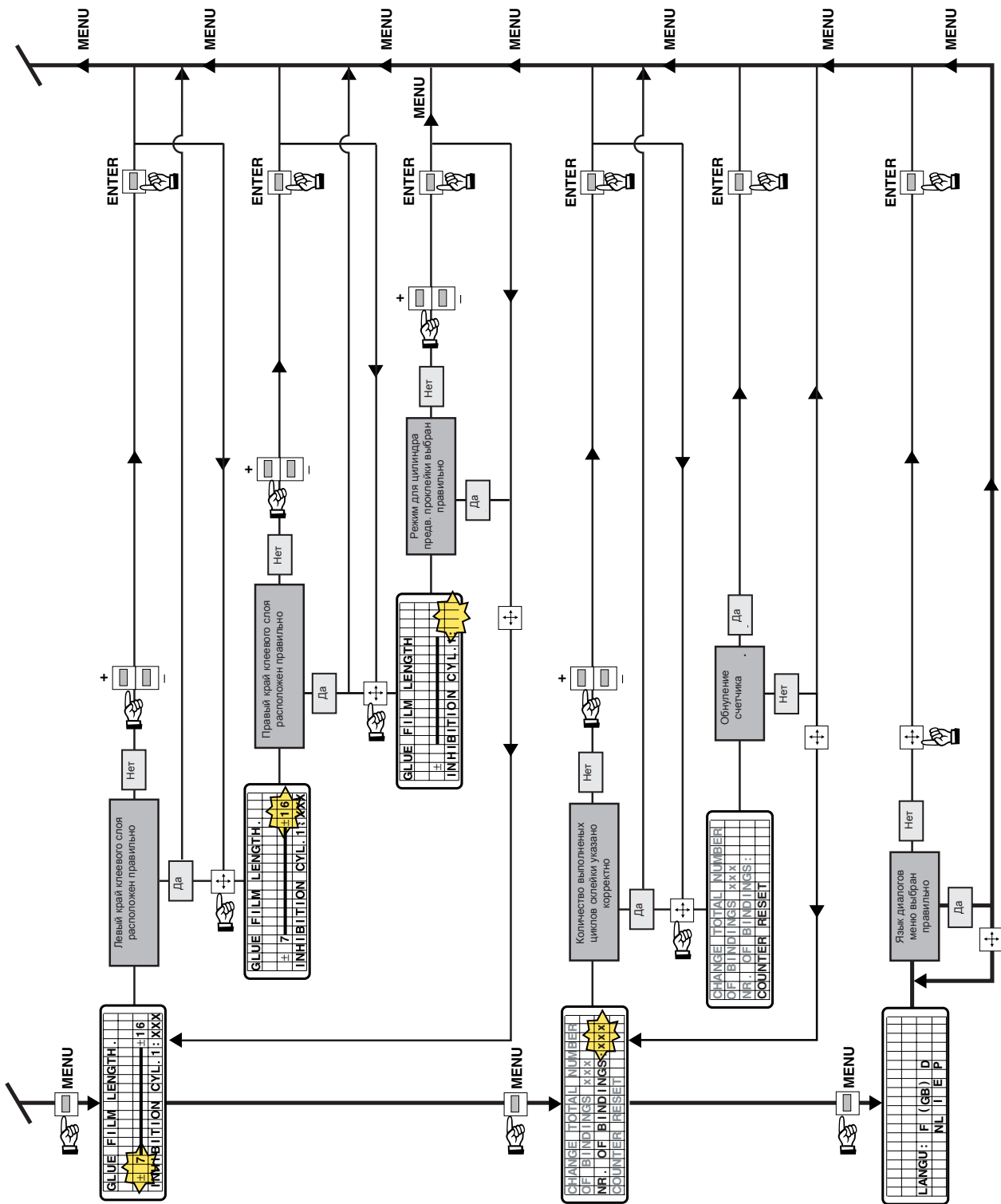
- = Emergency pressed or hood not closed: *нажата кнопка аварийной остановки или не закрыты защитные крышки.*
- = Reset: *Перезагрузка.*
- = Drum is heating but is still too cold: *Клеевой барабан нагревается, но все еще очень холодный.*
- = Problem with book in delivery area: *Проблема с буклетом в зоне выдачи*
- = Lift perplex guard remove cover if any: *Поднимите защитную крышку для удаления обложки*
- = Press key drum to start heating: *Нажмите кнопку включения вращения клеевого барабана для начала нагревания клея*
- = Remove paper from binder if any: *Удалите бумагу из термоклеевой машины.*
- = Cover feeder did not move: *Не переместился податчик обложки*
- = Binder is in test mode: *Термоклеевая машина находится в режиме диагностики*
- = Spine is drying: *Корешок блока сушится*
- = Depress both green push buttons: *Отпустите обе нажатые зеленые кнопки.*
- = Cover sheet misfeed: *Пропущена / потеряна обложка*
- = Milling motor is overheated: *Перегрелся мотор привода фрезы*
- = Switch off and open hood: *Выключите машину и откройте крышку клеевого отсека*
- = Binding in progress: *Происходит процесс склейки блока*
- = Problem with carriage position: *Каретка не установлена в правильное положение*
- = Remove cover sheet: *Удалите обложку*
- = Heating is disabled. Push key to restore: *Нагревание клея отключено. Нажмите кнопку включения вращения клеевого барабана для продолжения нагревания клея*
- = Delivery conveyor Not ready / Connected: *Приемный конвейер не готов для работы или отключен*
- = Replace MCU battery: *Замените батарею энергонезависимой памяти.*
- = Glue temperature too high: *Температура клея очень высокая*
- = Replace dust bag: *Замените мешок для сбора пыли*
- = Binder is ready: *Термоклеевая машина готова к работе*
- = Open carriage and remove book: *Откройте каретку и извлеките блок*

N	Расшифровка сообщения:
1	Проблема с двигателем привода открывания/ закрытия каретки M7 F35
2	Проблема с двигателем прижима M14 - F5
4	Проблема с двигателем привода прижима обложки M14 (F12)
8	Проблема с двигателем привода присосок. Up/down motor M13 (F4)
9	Перегрузка K12 (F2)
10	Превышенор время ожидания, процесс длится дольше, чем одна минута.
17	Проблема позиционирования фрезы
18	Ошибка. Проверьте разъемы S49, S 45 и датчик движения
19	Очень толстый блок, или проблема с датчиком наличия блока в каретке

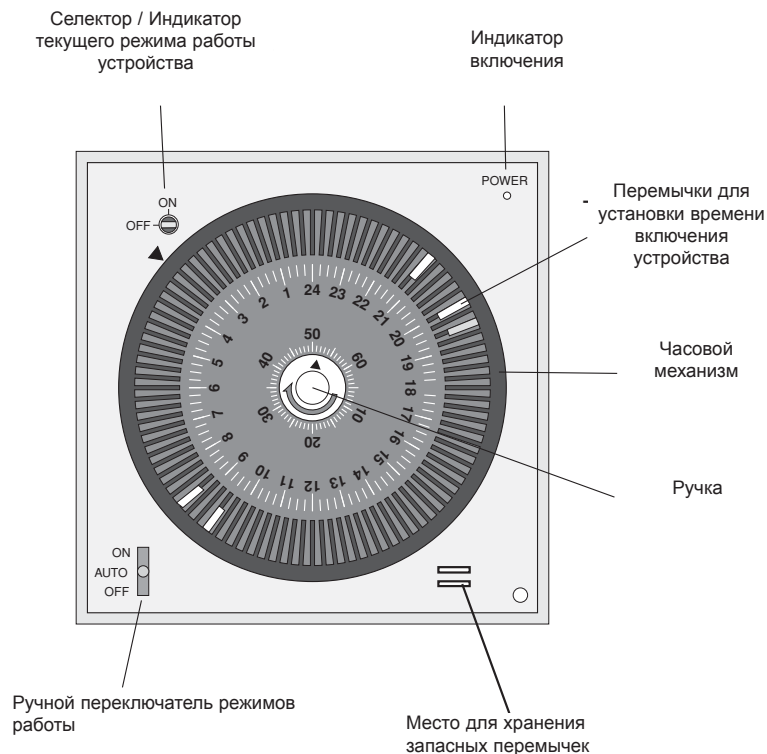
## 2.5 Изменение параметров склейки







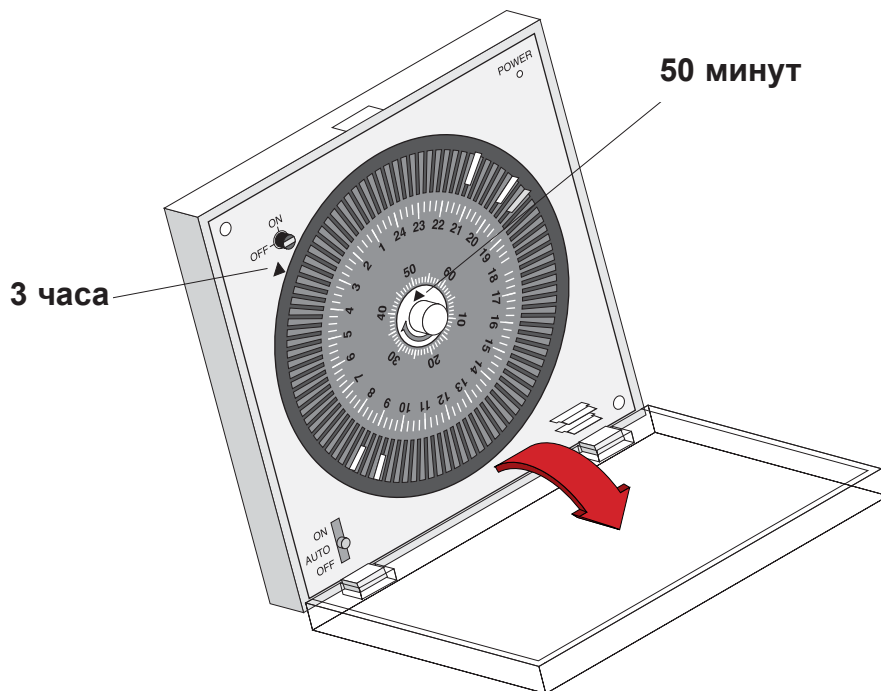
## 2.6 Инструкция по использованию реле времени (поставляется по дополнительному запросу)



Наименование	Функция
Селектор / Индикатор текущего режима работы устройства	Отображает ВКЛ/ВЫКЛ статус работы термоклеевой машины; поворот селектора по часовой стрелке приведет к изменению текущего статуса на противоположный.
Перемычки для установки времени включения устройства	Предоставлены два типа перемычек: перемычки для установки времени <b>включения</b> устройства и перемычки для установки времени <b>выключения</b> устройства. С помощью данных перемычек устанавливается время, в которое термоклеевая машина будет автоматически включаться и выключаться.
Ручка	Вручную поворачивает часовой механизм и отображает текущее время в минутах.
Часовой механизм	Панель предназначена для установки перемычек и отображения 15-минутных интервалов времени
Место для хранения запасных перемычек	Здесь хранятся перемычки, не используемые в данное время
Ручной переключатель режимов работы	<p><b>Ручное переключение режима работы термоклеевой машины:</b></p> <p><b>AUTO:</b> Включает и выключает термоклеевую машину в заранее установленное перемычками время.</p> <p><b>ON:</b> Термоклеевая машина включена независимо от установленных перемычек</p> <p><b>OFF:</b> Термоклеевая машина выключена независимо от установленных перемычек</p>
Индикатор включения	Светится, когда на реле времени подано электропитание и сигнализирует, что таймер работает.

## Установка

1. Откройте защитную переднюю крышку.



2. Поверните центральную ручку по часовой стрелке для выбора времени. Текущее время может быть установлено с точностью до одной минуты. На рисунке изображено, как установить время 3 часа 50 минут. **НЕ ПОВОРАЧИВАЙТЕ** ручку **ПРОТИВ ЧАСОВОЙ СТРЕЛКИ!**

3. Два типа переключателей предоставлены для установки времени: переключатели для установки **времени включения** (золотые) и переключатели для установки **времени выключения** (серебряные). Убедитесь, что для установки требуемого Вам времени Вы правильно выбрали переключатель и плотно вставьте ее в соответствующее гнездо часового механизма.

4. Установите время включения и выключения термоклеевой машины, пользуясь соответствующими переключателями

5. После установки требуемого времени, закройте переднюю защитную крышку таймера.

## Работа

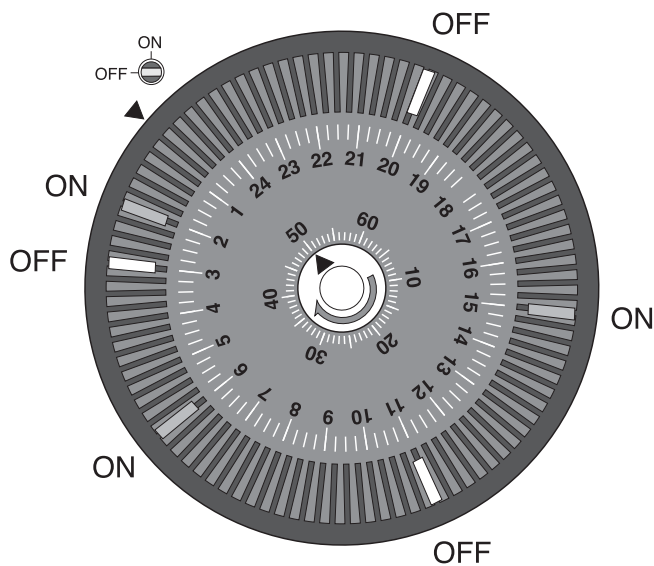
6. Аккуратно вставьте переключатели включающие/выключающие установку в пазы, соответствующие требуемому времени. Не устанавливайте переключатели в пазы, определяющие время в пределах +/- 15 минут от текущего времени.

7. После того, как время установлено, поверните ручку на один оборот по часовой стрелке, для того, чтобы убедиться, что таймер срабатывает в моменты времени, соответствующие установленным.

8. Повернув ручку по часовой стрелке, установите на таймере текущее время так, как это описано в пункте 2.

9. Теперь таймер готов к работе.

**Пример:**

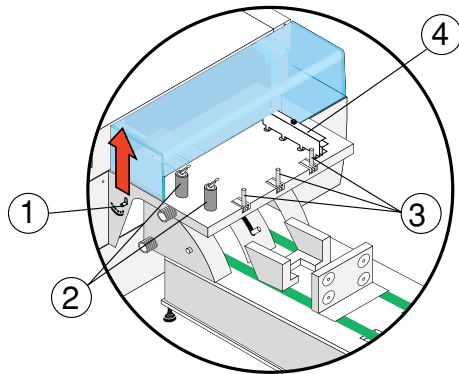


С переключками, установленными так, как показано на рисунке сверху, термоклеевая машина будет работать по следующему графику:



## 2.7 Устройство для подачи обложек

### Загрузка устройства для подачи обложек



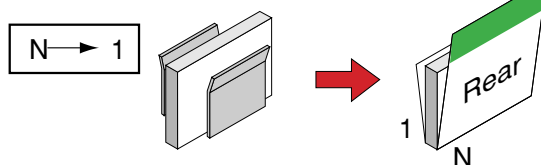
- = Поднимите вверх разделитель листов (1)
- = Переместите магнитные ограничители (2)
- = Переместите задние упоры (3) если изменяется формат подаваемых обложек (задние упоры фиксируются с помощью винтов, доступ к которым осуществляется снизу стола для подачи обложек)
- = Загрузите обложки, выравнивая их по передним и по правым (4) упорам.

**Замечание:** = Обложка располагается на столе рабочей поверхностью ("лицом") вниз  
= Передняя часть обложки расположена у передних упоров (в режиме N -> 1, по умолчанию)

- = Установите задние направляющие (3) и боковые ограничители (2) по краям обложки.

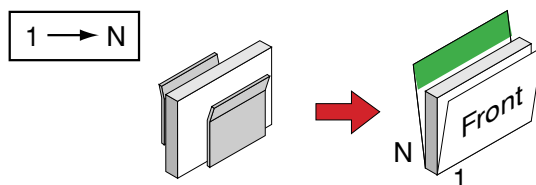
### Три возможных положения обложки можно установить в меню #2:

Режим по умолчанию:



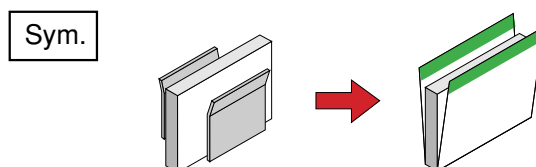
Обложка всегда располагается на одном и том же месте, вне зависимости от толщины блока. Используйте этот режим для достижения оптимальной производительности при работе.

Режим для специальных работ:



Используйте этот режим, в случае, если на корешке Вашей обложки расположен какой-либо текст.

Режим для симметричного расположения обложки на блоке:



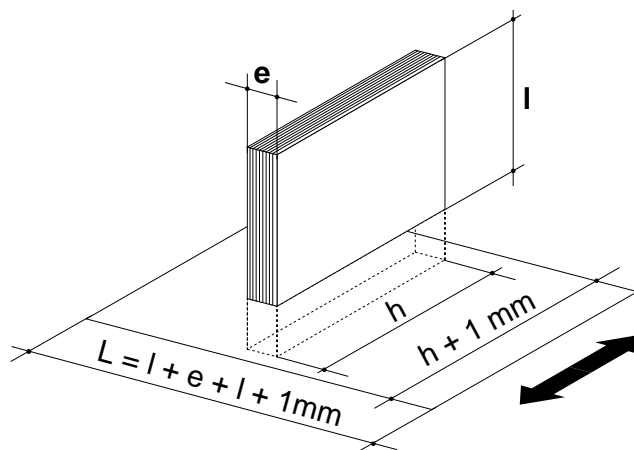
### Размеры обложки:

Обрезка и выравнивание блоков обязательны при использовании блоков больших размеров.

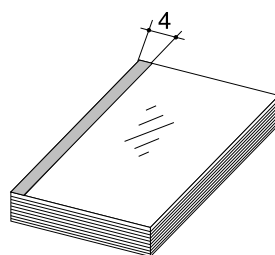
Края обложки должны располагаться параллельно соответствующим краям блока в районе корешка.

Предварительная биговка обложки может быть необходима, в случае, если вы используете для обложки очень плотную бумагу, или бумагу с поперечным расположением волокон.

Невозможно хорошо прижать плотную обложку к очень тонкому блоку. Тонкая обложка не может быть хорошо прижата с двух сторон к очень толстому блоку.



В случае, если используется обложка с прозрачной пластиковой передней частью и бумажным задником, бумажная часть обложки должна быть смещена относительно корешка обложки не менее чем на 4 миллиметра (см. рисунок ниже).

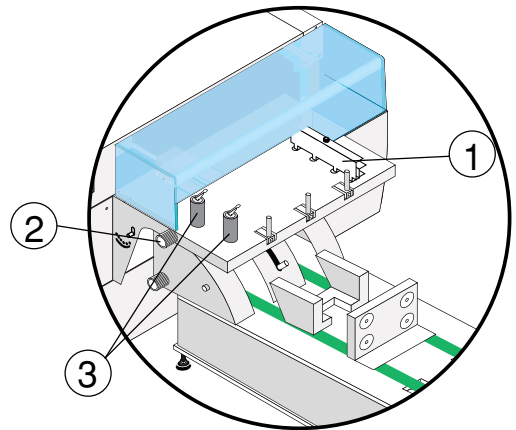


## Установки

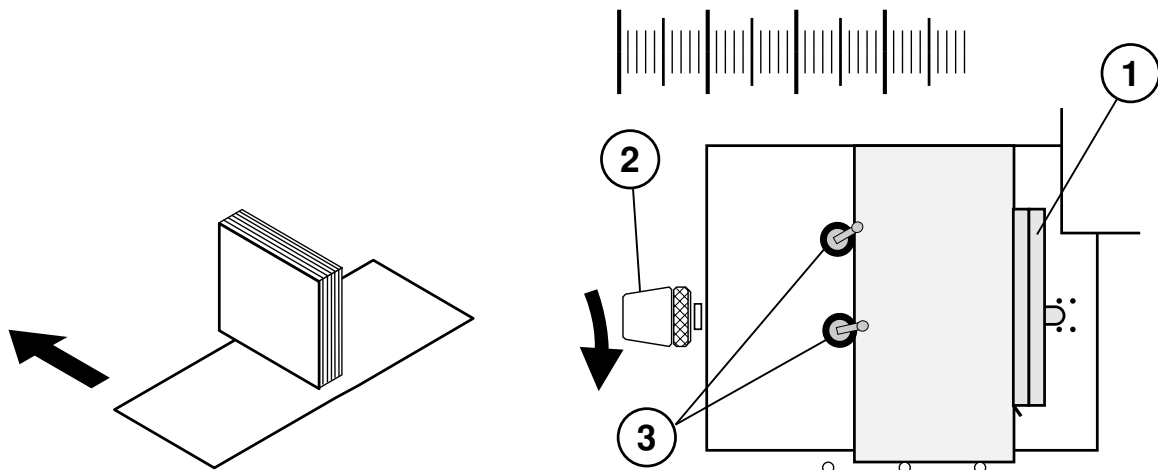
### Позиционирование обложки относительно блока:

На заводе машина отрегулирована для подачи правильно обрезанной, прямоугольной обложки вровень с правым краем буклета. Регулятор углового смещения обложки установлен в "0". Регулятор бокового смещения (RH <--> LH) помогает установить обложку максимально точно по отношению к правому краю блока бумаги. Не меняйте регулировки в случае, если:

- = Вы используете обложку непрямоугольной формы.
- = Вы не желаете выровнять обложку по правому краю буклета.

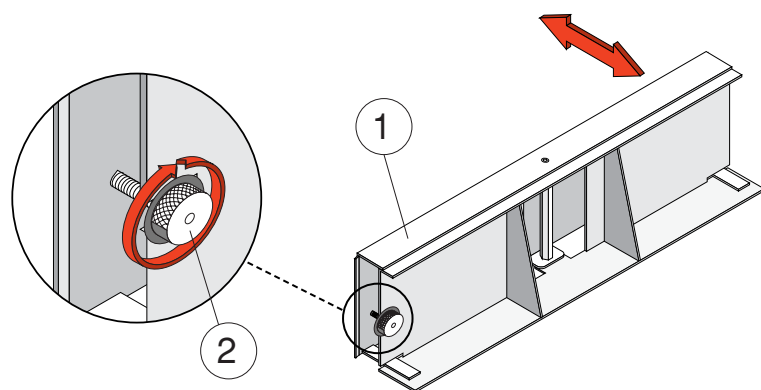


### Боковая регулировка:

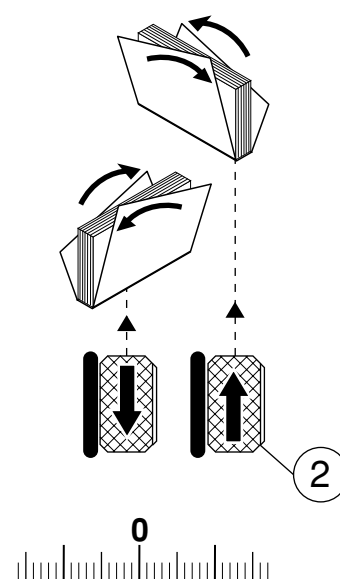


- = Отрегулируйте положение правой направляющей (1) используя ручку (2) для корректировки положения обложки относительно буклета.
- = Разместите магнитные направляющие (3) с левого края обложки.

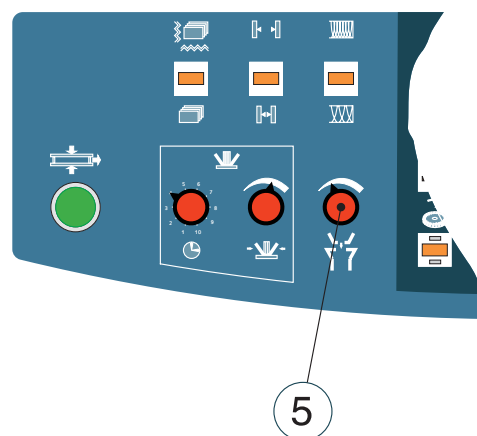
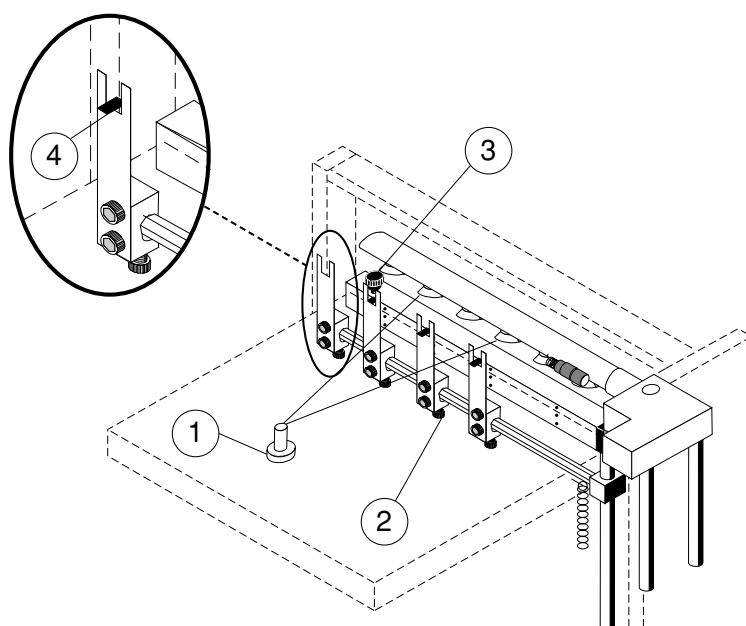
## Прямоугольность обложки:



Компенсация непрямоугольности обложки производится перемещением правого упора с помощью ручки (2). Перед регулировкой убедитесь, что упор разблокирован, для предотвращения изгиба или повреждения направляющей. После регулировки заблокируйте ручку (2).



## Захват обложки и отделение верхней обложки от стопы:

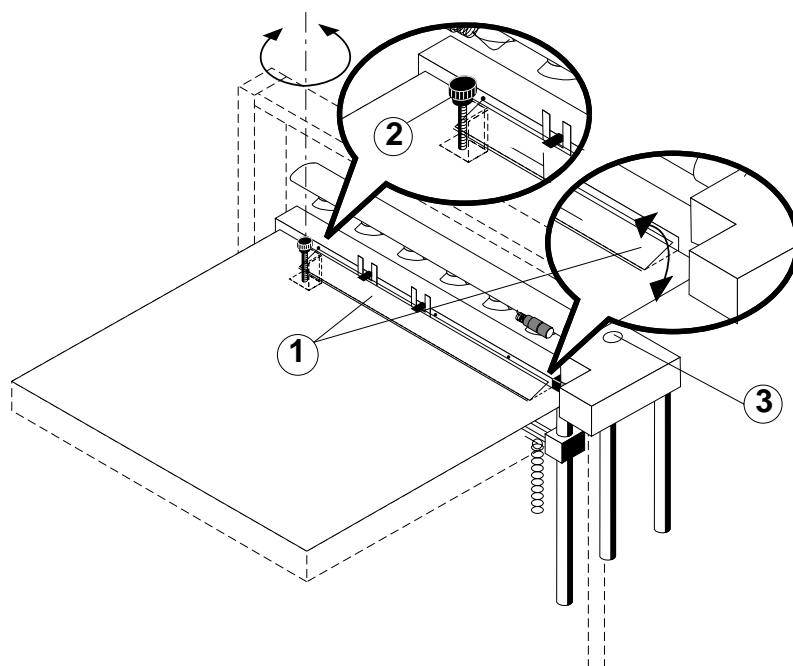


- = Если левый край блока присосок выходит за пределы стопы с обложками, заглушите лишние присоски специальными пластиковыми заглушками, входящими в комплект поставки термоклеевой машины.
- = В зависимости от типа материала, из которого изготовлены обложки, может потребоваться заглушить пластиковой заглушкой присоску в центре блока присосок.
- = Уровень вакуума может быть отрегулирован в любое время поворотом ручки (5)
- = Отрегулируйте количество и положение разделителей обложки (4) .
- = Используйте винты (2) для перемещения сепараторов (4)
- = Используйте винт (3) для регулировки уровня раздува обложек.



= В некоторых случаях, положение края стола для обложек (1) может быть отрегулировано с помощью винта (2)

= Убедитесь, что одновременно Вы отрегулировали положение блока присосок, отворачиванием винта (3). Эта регулировка позволит сохранить параллельность положения обложки относительно блока присосок.

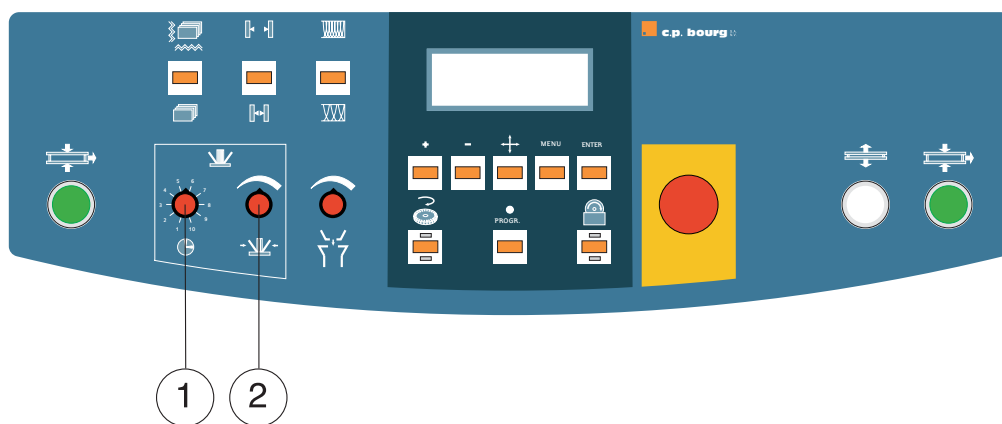


## Обжим обложки:

### На контрольной панели:

= Регулятор (1) определяет продолжительность прижима обложки к блоку.

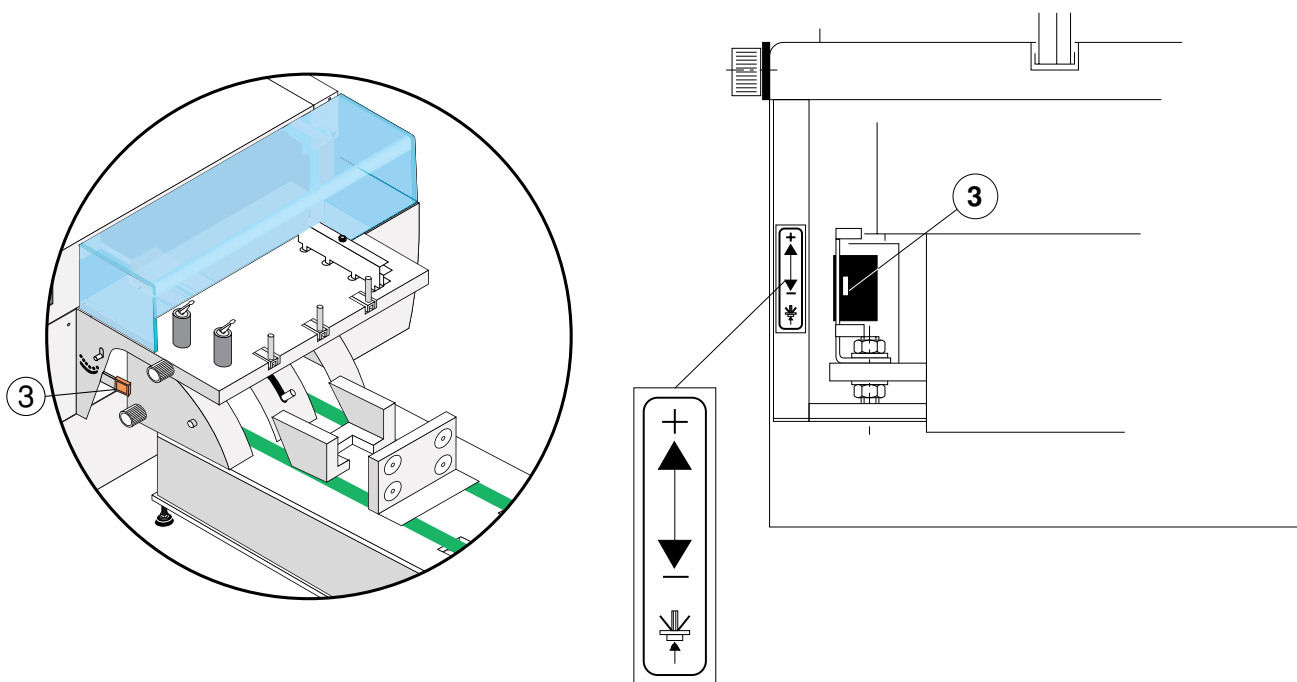
= Регулятор (2) определяет усилие бокового прижима обложки к блоку.



### На столе подачи обложек:

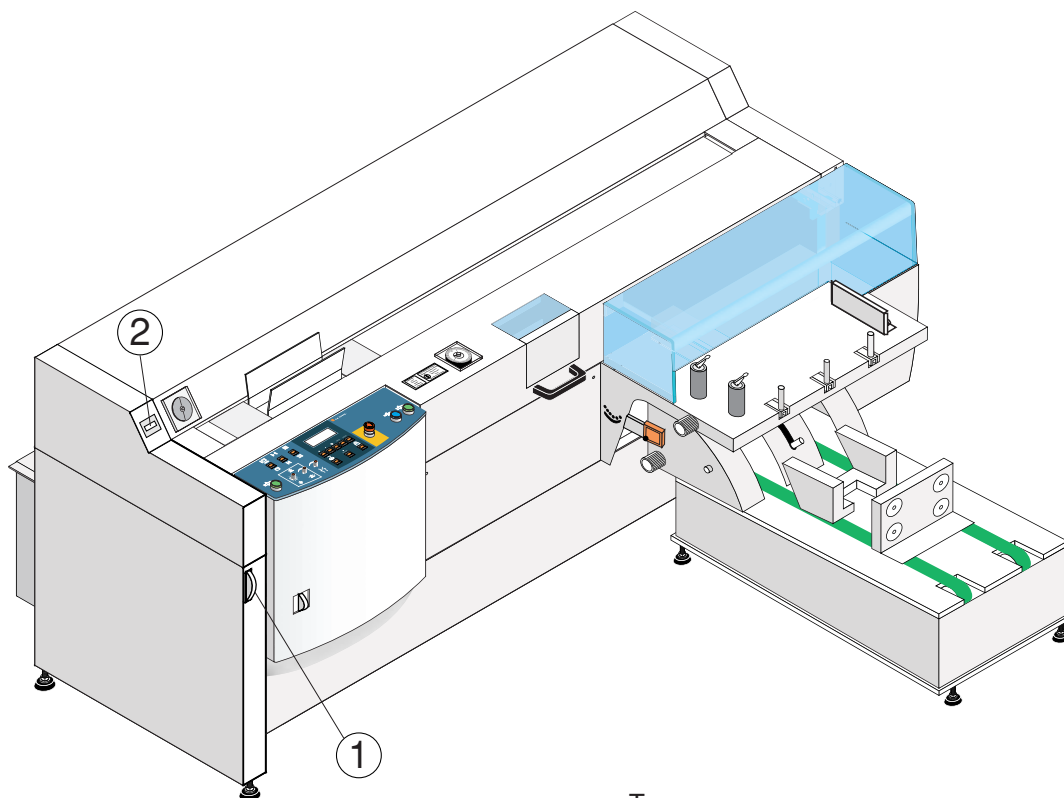
= Ручка (3) регулирует прижим обложки к корешку снизу.

= Ручка имеет шесть положений, для установки оптимального прижима обложки к блоку, в зависимости от толщины обложки.

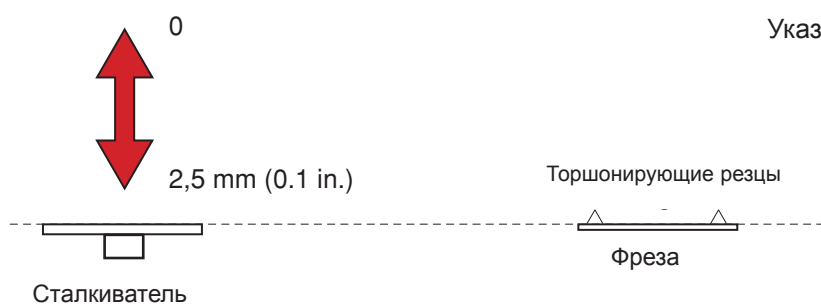
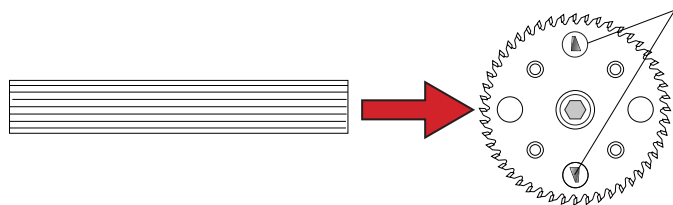


## Регулировка глубины фрезерования

Поверните регулировочное колесо (1) для регулировки высоты сталкивателя и, соответственно, глубины фрезерования корешка блока.



Торшонирующие резцы



Указатель

Указатель (2) указывает на текущее положение уровня площадки сталкивателя относительно фрезы. Высота площадки сталкивателя может быть изменена на величину до 2,5 мм для обеспечения фрезерования корешка блока на соответствующую глубину.

Положение указателя (2) равное "0" соответствует отключению фрезерования корешка блока.

Положение указателя (2) равное "2,5 мм" означает максимальную глубину фрезерования (2,5 мм) 2,5 мм материала будет удалено с корешка блока.

= Двигатель фрезы будет включен автоматически, если площадка сталкивателя не установлена в верхнее (нулевое) положение. Через некоторое время, если не будет запущен процесс склейки, двигатель фрезы остановится автоматически, до начала следующего цикла.

= В случае, если сталкиватель установлен в верхнее (нулевое) положение, оператор термоклеевой машины имеет возможность выбрать несколько вариантов дальнейшей работы:

= Если оператор вручную включит двигатель привода фрезы, (режим торшонирования блока без фрезерования) двигатель будет немедленно включен и выключаться уже не будет, если только оператор не отключит двигатель, нажатием соответствующей кнопки, нажатием кнопки аварийной остановки, либо, открыв любую из защитных крышек.

= Если оператор выберет режим работы без включения фрезы, термоклеевая машина перед началом операции склейки проверит, не находятся ли резцы торшонирования на пути следования блока бумаги.

= Если путь прохождения блока свободен, машина отобразит на контрольной панели сообщение "binder ready" ("термоклеевая машина готова к работе")

= Если на пути прохождения блока находятся резцы торшонирования, термоклеевая машина будет готова к работе после установки резцов в положение, при котором они не будут мешать прохождению блока (это может занять некоторое время).

## 2.4 Клей

### Температура клея на поверхности клеевого барабана:

Для выбора температуры клея на поверхности клеевого барабана в диапазоне между 140° и 165°С используйте регулировочную ручку (1). Для клея, поставляемого компанией С. Р. Bourg (National coolbind 1300) выберите температуру 140°С

### Уровень клея в резервуаре с клеем:

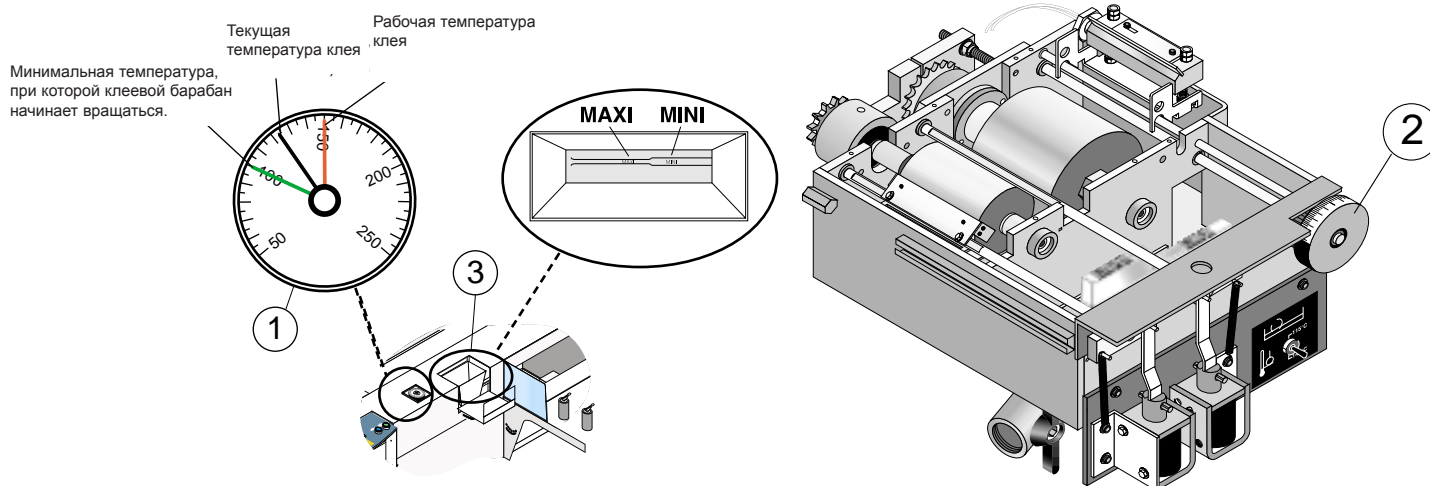
Уровень клея в резервуаре необходимо проверять при вращающемся клеевом барабане. Когда уровень клея снизится до минимально допустимого, из-под слоя клея станет видна метка “mini”\*

Для предупреждения переполнения резервуара, засыпайте в него клей до тех пор, как гранулы достигнут нижнего края загрузочного лотка (3)

После полного плавления, клеевой слой должен быть вровень с меткой “maxi”

**ВНИМАНИЕ:** Клеевой слой никогда не должен превышать максимальный уровень, и опускаться ниже уровня минимального. Периодически добавляйте клей в резервуар.

\* Непроведенное вовремя дозаполнение клеем может привести к выходу из строя нагревателя клеевого резервуара.



### Нанесение клея:

- = Толщина клеевого слоя на поверхности барабанов регулируется автоматически.
- = Чистящее лезвие удаляет излишки клея с корешка блока, толщина клеевого слоя на корешке регулируется поворотом колеса (2):
  - = В положении “0” весь клей удаляется с корешка.
  - = В положении “9” на корешке остается клеевой слой приблизительно 1 мм толщины.

**ВАЖНО:** Никогда не изменяйте положение колеса (2) более чем на два деления без проверки результатов регулировки.  
Никогда не изменяйте положение регулировочного колеса (2), пока клей не прогреется до рабочей температуры.

### **Защита от перегрева:**

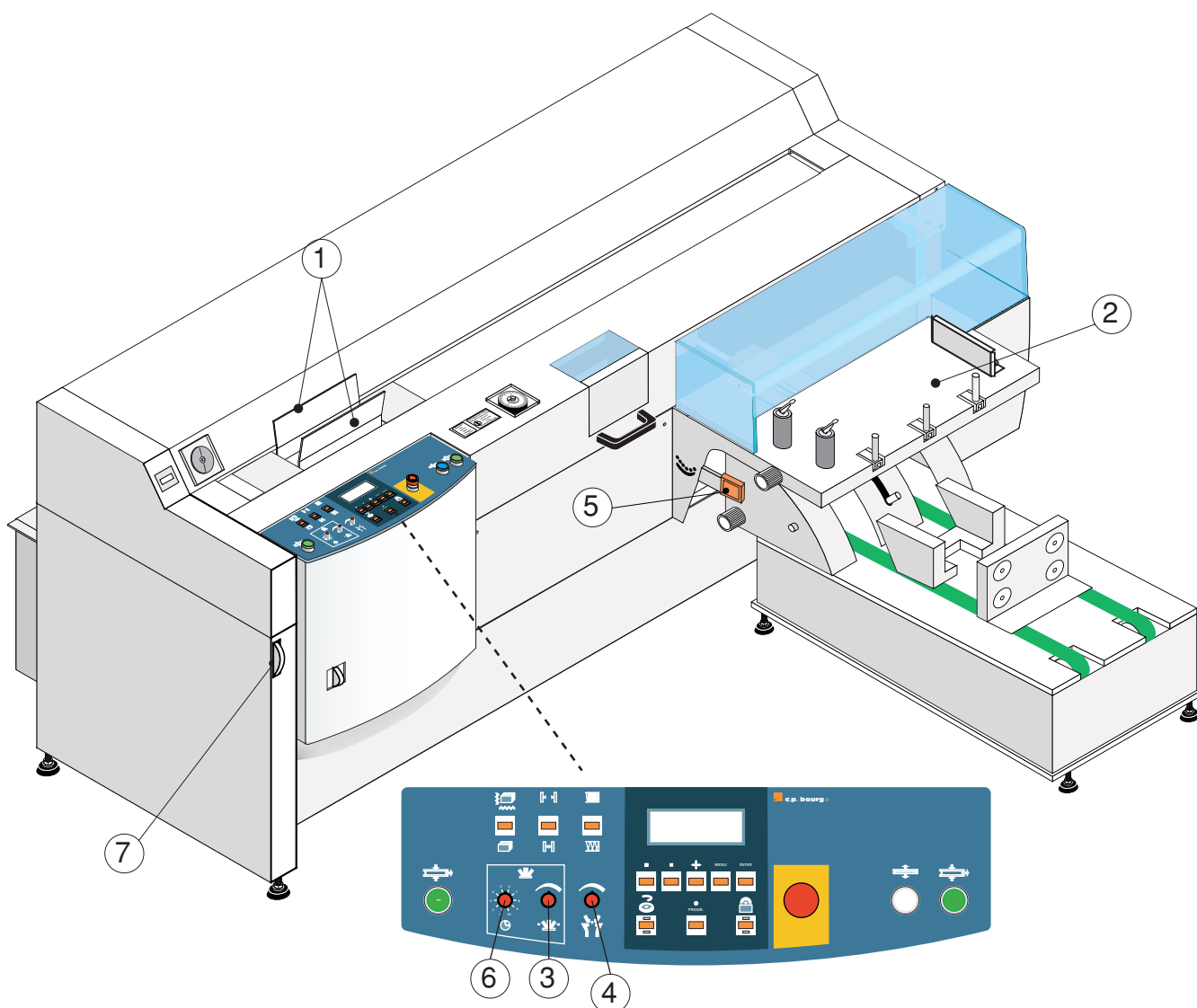
= В соответствии с международными нормами Техники Безопасности, клеевой барабан и клеевой резервуар снабжены устройством защиты от перегрева. Данная система останавливает работу термоклеевой машины в случае, если температура клея превысит 170°C.

= Термоклеевая машина рассчитана на работу с максимальной рабочей температурой 165°C и клеями, температура воспламенения которых выше, чем 200°C.

= После того, как защитная система сработала, последующее включение термоклеевой машины возможно только с помощью сертифицированного компанией C. P. Bourg технического специалиста.

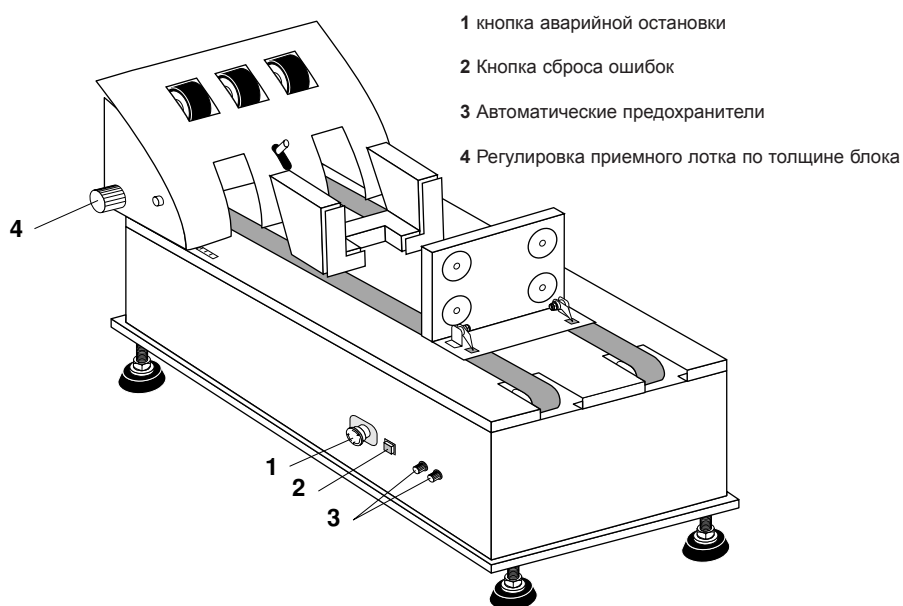
## 2.10 Подготовка термоклеевой машины к работе

- = Выберите и установите в каретку направляющие (1) в соответствии с высотой склеиваемого блока
- = Загрузите обложки на подающий стол (2)
- = Установите правильный размер склеиваемого блока во втором шаге меню термоклеевой машины.
- = Выберите необходимое усилие бокового прижатия обложки к блоку (3)
- = Установите необходимый уровень всасывания воздуха для устройства подачи обложек (4)
- = Выберите усилие прижима обложки к корешку блока (5)
- = Установите продолжительность припрессовки обложки к блоку (6)
- = Отрегулируйте высоту поверхности сталкивателя (7)



## 2.11 Выводное устройство (поставляется дополнительно)

- = Когда склеенный блок попадает в выводное устройство, клей на корешке блока все еще продолжает оставаться горячий и размягченный. Не вынимайте блок из выводного устройства немедленно после попадания его туда.
- = Отрегулируйте расстояние между приемными шлицами с помощью ручки (4) в соответствии с толщиной склеиваемого блока, оставив для него в приемном лотке достаточно свободного места.
- = Для безопасности оператора, выводное устройство снабжено кнопкой аварийного останова (1), которую оператор может нажать ногой. После отжатия кнопки в первоначальное положение, для осуществления возможности дальнейшей работы, оператору необходимо дополнительно нажать кнопку перезагрузки устройства (2).
- = Предохранители (3) являются автоматическими, после срабатывания, они могут быть приведены в рабочее состояние нажатием на соответствующие кнопки.
- = Когда приемный лоток выводного устройства окончательно заполнится, на дисплее термоклеевой машины отобразится надпись “empty output unit” (“освободите приемное устройство”). Освободите лоток от блоков и нажмите на кнопку (2).



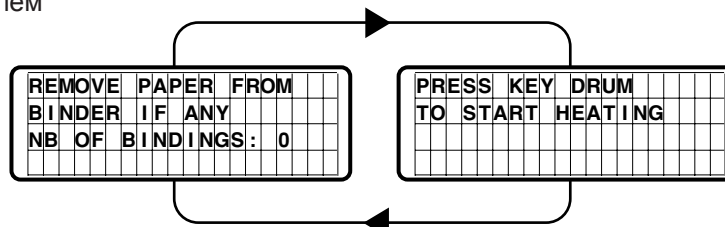


## 2.12 Начало работы.

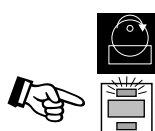
Действие

Сообщения на индикаторе машины \*

1. Включите машину главным выключателем



- 2.



Период нагревания клея (около 35 минут\*\*)

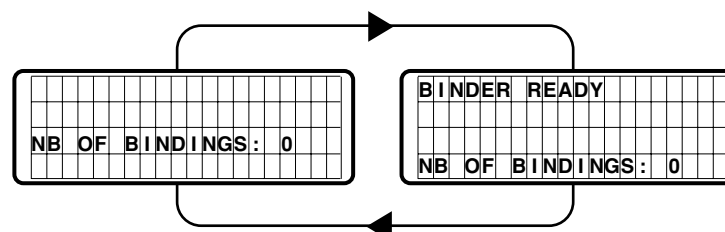
Включите нагрев клеевого барабана

Продолжительность около минуты. Если каретка не находится в стартовой позиции, нажмите одновременно две зеленые кнопки на панели машины.

DRUM IS HEATING BUT IS STILL TOO COLD

RESET  
NB OF BINDINGS: 0

Инициализация термоклеевой машины одновременным нажатием двух зеленых кнопок



3. Для начала работы одновременно нажмите две зеленые кнопки, расположенные на панели машины.

\* На индикаторе не отображаются сообщения: Опциональный таймер включен, текущее время выбрано на нем, как нерабочее.

\*\* Время ожидания сокращается до 10 минут, если термоклеевая машина была предварительно включена посредством опционального таймера.

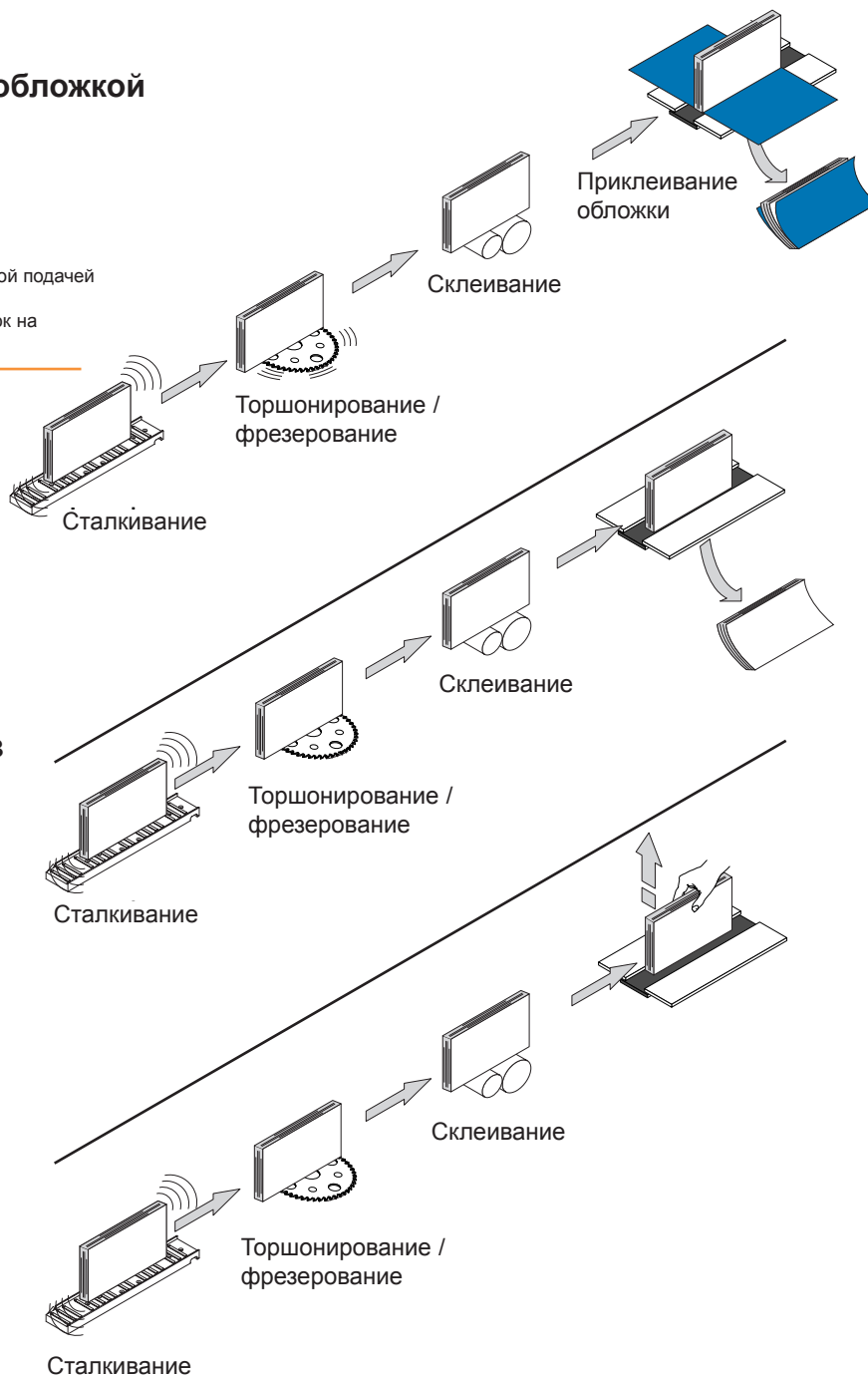
## 2.13 Описание рабочего цикла машины

- = Вставьте блок, предназначенный для склейки в каретку машины
- = Сталкиватель может быть выключен, посредством ножной педали или кнопки на панели устройства.
- = Закройте каретку, путем одновременного нажатия на две зеленые кнопки на панели машины.

### Склеивание блока с обложкой

**Замечание:**

При работе в режиме N --> 1 с предварительной подачей обложки, подача последней контролируется одновременным нажатием двух зеленых кнопок на панели термоклеевой машины



Каретка возвращается в первоначальное положение (зона загрузки блоков), машина ожидает дальнейших действий оператора.\*

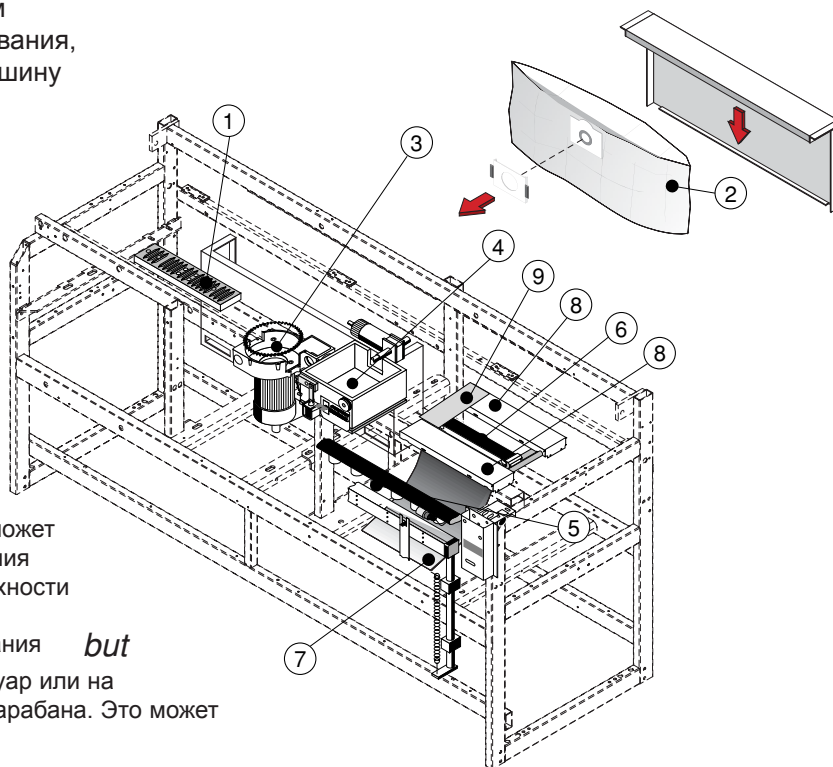
\* Ширина раскрытия каретки предварительно регулируется в соответствии с толщиной склеиваемого блока.

## 3. Обслуживание.

### 3.1 Периодическое обслуживание.

В силу особенностей конструкции термоклеевой машины, периодическое обслуживание ее сводится к внешнему осмотру, очистке от пыли и регулировок в случае крайней необходимости.

**ВНИМАНИЕ!** Перед началом профилактического обслуживания, отключите термоклеевую машину от электричества!



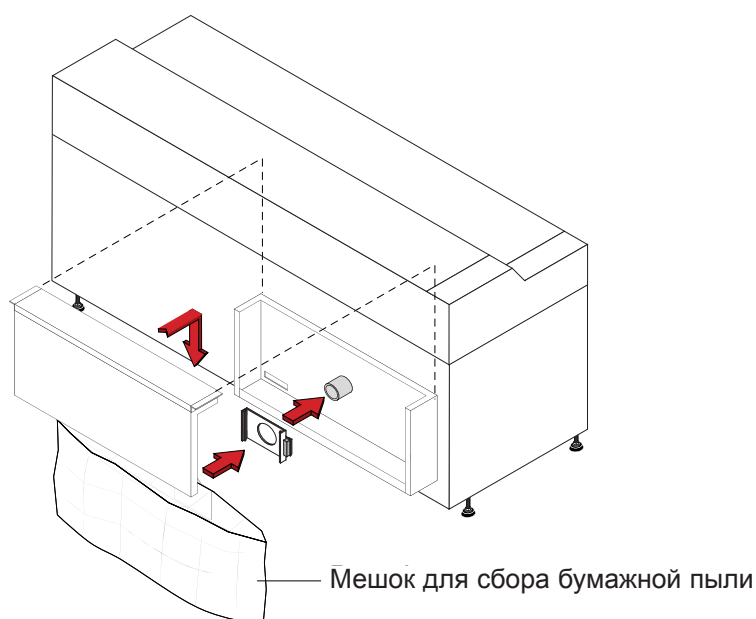
Проверьте тракт выдачи блоков и стол для прижима обложек на наличие остатков клея. При необходимости удалите застывший клей., в противном случае, неудаленные остатки могут вызвать заклинивание прижимного стола, и, как следствие, перегорание предохранителей. Используйте для очистки салфетку, смоченную спиртом.

**Замечание:** Силиконовый спрей может использоваться для предотвращения налипания клея на рабочие поверхности термоклеевой машины. Будьте осторожны - не допускайте попадания *but* спрея в клеевой резервуар или на поверхность клеевого барабана. Это может привести к порче клея.

**Внимание:** клеевой резервуар во время работы сильно нагревается. Используйте защитные материалы при работе в непосредственной близости от резервуара.

Номер	Описание	Частота		Чистка	Замена	Комментарии
		Ежедневно	Еженедельно			
1	Сталкиватель		X	X		
2	Мешок для сбора пыли	X				Каждый раз, заменяя мешок для сбора пыли, проверяйте его содержимое на наличие в нем полосок бумаги. Если количество таких полосок будет очень большим, вызовите сервисного инженера для проверки состояния резцов торшониования и фрезы.
3	Фреза	X		X		Фреза и пространство рядом с ней должно быть очищено от пыли и грязи.
4	Резервуар для клея		X	X	Загрязненный клей	Проверяйте клей на предмет его загрязненности. Пополнение резервуара с клеем производится силами оператора термоклеевой машины. Замена клея производится силами сервис - инженера.
5	Присоски		X	X		Замените в случае необходимости
6	Стол прижима обложек	X		X		Проверьте состояние тефлонового покрытия стола.
7	Выводной тракт	X		X		Проверяйте осмотром сверху, когда боковые прижимы полностью раскрыты.
8	Боковой прижим	X		X		
9	Задний упор прижимного стола.	X		X		Удалите застывший клей

## 3.2 Замена мешка для сбора бумажной пыли



- = Заменяйте мешок через каждые 20 часов работы термоклеевой машины. В противном случае, частицы бумажной пыли могут попадать в клеевой резервуар, ухудшая тем самым качество клея.
- = Удалите старый мешок
- = Смотрите иллюстрацию, что бы правильно установить новый мешок.
- = Специальный микропереключатель определит, что мешок для сбора пыли был заменен.

---

### Замечание:

сообщение “Замените мешок для сбора пыли” (“Replace dust bag”) может высвечиваться на контрольной панели машины. При этом, без замены мешка, дальнейшая работа на машине невозможна. После замены мешка, нажмите одновременно две зеленые кнопки, для отключения сообщения и продолжения нормальной работы.

---

### Обслуживание устройства для устранения испарений клея (поставляется по дополнительному запросу):

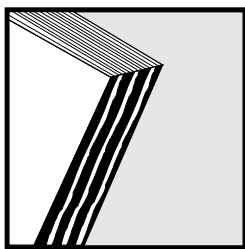
Если при работе термоклеевой машины, запах клея в помещении значительно усилился, необходимо заменить специальные фильтры. Вызовите сервис - инженера для выполнения этой работы.

## 4. Устранение проблем.

Проявление	Возможные причины	Устранение
Обложка, приклеенная к блоку, не имеет форму квадрата (искривлена)	Обложка неправильно обрезана Блок неправильно обрезан	Проверьте форму обложки Проверьте форму блока Проверьте взаимное расположение блока и обложки
Обложка слишком сильно смещена вправо Обложка слишком сильно смещена влево		Сместите боковые упоры стола подачи обложек влево Сместите боковые упоры стола подачи обложек вправо
На корешок блока наносится недостаточное количество клея	Лезвие удаления излишков клея поднято слишком высоко	Проверьте положение лезвия для снятия излишков клея.
Страницы блока коверкаются при нанесении на них клеевого слоя	Бумага слишком тонкая для фрезерования	Проверьте состояние фрезы и резцов торшонирувания. Проверьте качество бумаги
Корешок обложки имеет форму шляпки гвоздя	Очень сильный прижим обложки Материал слишком легкий, чтобы использовать его в качестве обложки	Проверьте усилие прижима обложки Проверьте материал, предназначенный для изготовления обложки
Обложка плохо приклеивается к блоку, склеенный блок плохо извлекается из термоклеевой машины	Застывший клей на боковых прижимах или выводном тракте машины	Удалите излишки клея
Блок искривляется после приклеивания обложки	Бумага блока слишком тонкая для обложки данной плотности	Выберите более тонкую обложку
Корешок обложки не имеет четко выраженной границы, обложка не прилегает к блоку	Материал обложки слишком тонкий Материал для обложки был нарезан поперек волокон	Пробигуйте обложку

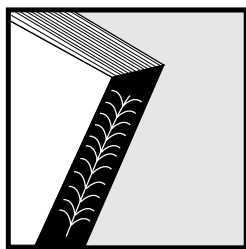
## 5. Некоторые наиболее распространенные дефекты склейки.

**Пробелы на клеевом слое**



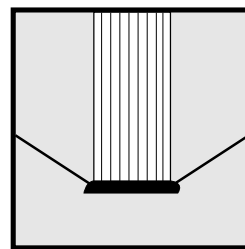
Проверьте:  
= Температуру пов-ти клеевого барабана  
= Рабочую температуру клея  
= Уровень клея в резервуаре

**Неравномерная поверхность клеевого слоя**



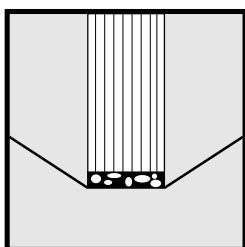
Температура клея слишком низкая

**Обложка в виде шляпки гвоздя**



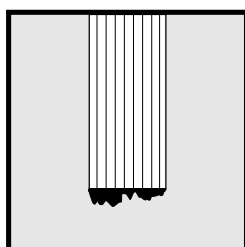
Проверьте:  
= Прижим обложки слишком сильный  
= Прижимной стол поднят слишком высоко

**Клей имеет форму сот с медом**



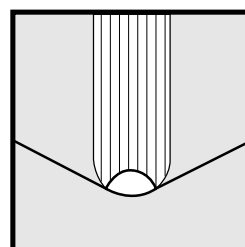
Проверьте:  
= Температуру поверхности клеевого барабана  
= Уровень клея в резервуаре  
= Влажность обложки и блока

**Неоднородный клеевой слой**



На корешок подается недостаточное количество клея. Проверьте положение лезвия для снятия излишков клея.

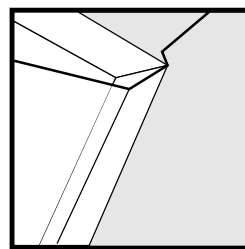
**Закругленный корешок**



Слишком сильный прижим обложки

Затупилась фреза

**Обложка не совмещается с блоком**



Обложка неправильно позиционирована на столе подачи обложек.



C.P. Bourg S.A.  
rue des Technologies, 22  
B-1340 Ottignies (Belgium)  
Tel.: +32 (0) 10 / 62 22 11  
Fax: +32 (0) 10 / 61 69 03  
E-mail: export.be@cpbourg.com  
contactus@cpbourg.com

C.P. Bourg GmbH  
Schweizerstrasse 70/1  
D-72336 Balingen (Germany)  
Tel.: +49 7433 998 16 80  
Fax: +49 7433 998 16 86

C.P. Bourg S.A.  
14 rue Millewee, B.P. 85  
L-7201 Walferdange (Luxembourg)  
Tel.: +352 33 24 47  
Fax: +352 33 19 99

C.P. Bourg S.A.  
SILIC 410  
32, rue des Gémeaux  
F-94573 Rungis (France)  
Tel.: +33 1 46 87 32 14  
Fax: +33 1 46 87 52 17

C.P. Bourg Inc  
50 Samuel Barnet Blvd.  
New Bedford  
MA 02745 USA  
Tel.: +1 508 998 6200  
Fax: +1 508 998 2391  
E-mail: cpbourg@worldnet.att.net

***<http://www.cpbourg.com>***



## Заметки

---

Lined area for notes, consisting of multiple horizontal lines.



## Заметки

---

A series of horizontal dotted lines for taking notes.

## Заметки

---

Blank lined area for notes.