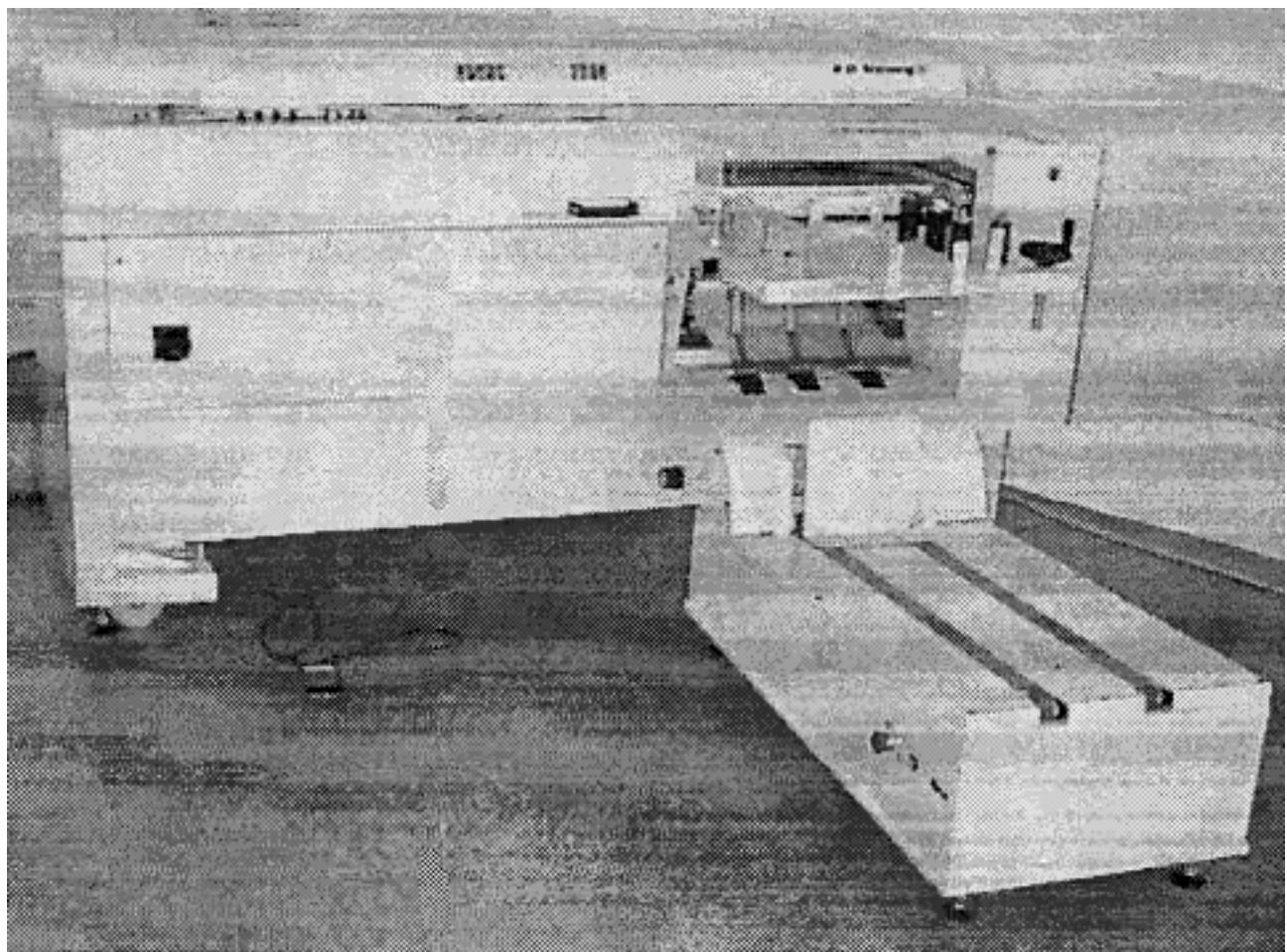


BOURG BINDING SYSTEM®



Руководство пользователя

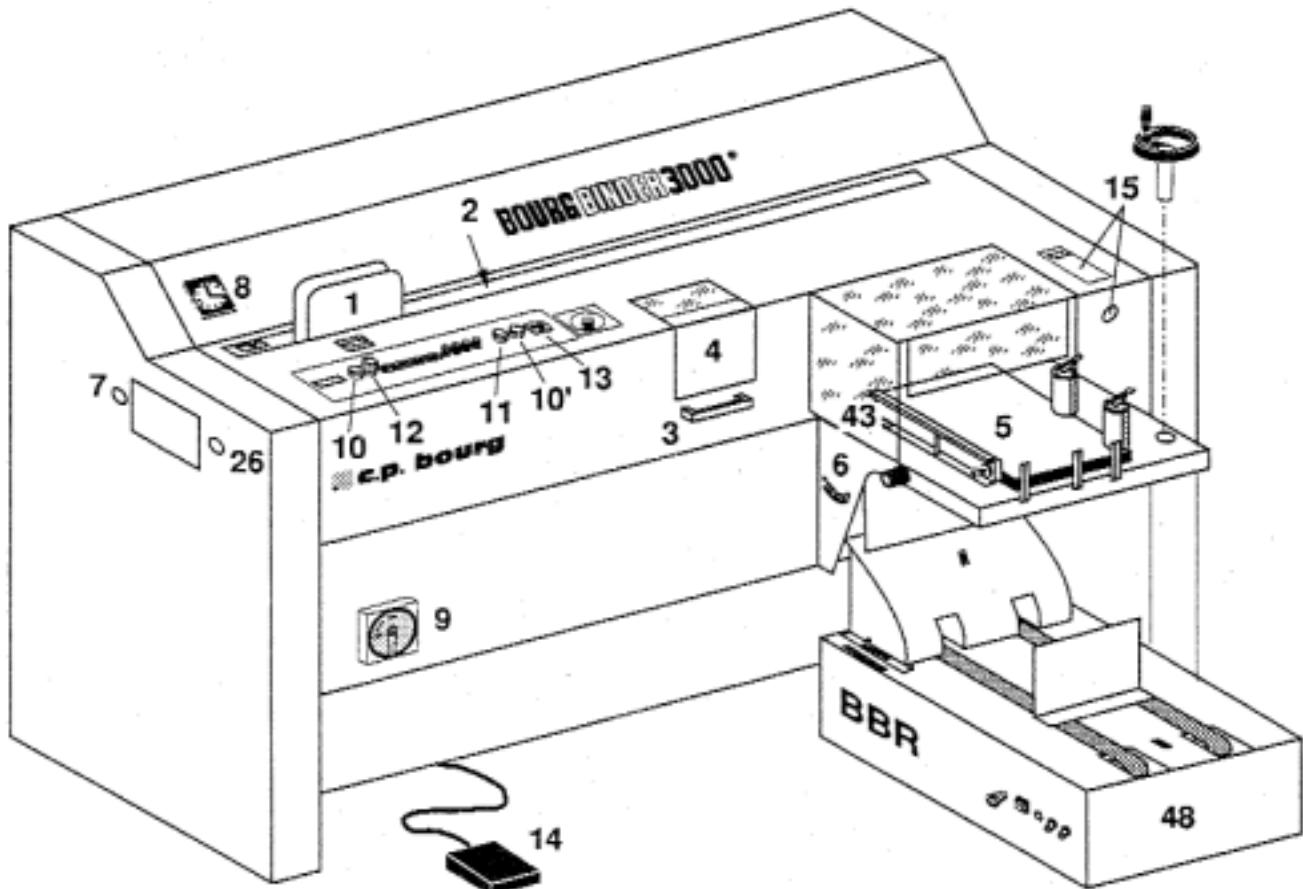
Версия 1.1 Сентябрь 1996 г.



Содержание

| | |
|---|-------------|
| ВНЕШНИЙ ВИД, КОМПОНЕНТЫ И ОРГАНЫ УПРАВЛЕНИЯ | 2-3 |
| РУКОВОДСТВО ОПЕРАТОРА | |
| - Склейивание блока с обложкой | 4 |
| - Склейивание блока с использованием марли | 5 |
| - Склейивание блока (без обжатия, с автоматическим извлечением блока) | 6 |
| - Склейивание блока (без обжатия, без извлечения блока) | 7 |
| РЕГУЛИРОВКИ | |
| КЛЕЙ | |
| - Глубина проникновения клея в блок | 8 |
| - Длина kleящего слоя на блоке | |
| - Уровень клея в резервуаре | 9 |
| - Толщина kleящего слоя | |
| - Температура клея | |
| ОБЛОЖКА | |
| - Размеры | 10 |
| - Вес | |
| - Позиционирование | |
| - Геометрические пропорции | |
| - Подача | 11 |
| - Обжатие | 12 |
| ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ | |
| - Замена емкости для собирания бумажной пыли | |
| - Замена фильтров | |
| - Очистка резервуара для клея | |
| - Чистка | |
| СХЕМА РАСПОЛОЖЕНИЯ ЭЛЕКТРИЧЕСКИХ ПРЕДОХРАНИТЕЛЕЙ | |
| АКСЕССУАРЫ | |
| - Транспортировочное устройство | |
| - Реле времени дневного / недельного цикла | 16-17 |
| - Очистка воздуха | |
| - Транспортировочное устройство | |
| ВОЗМОЖНЫЕ ПРОБЛЕМЫ И СПОСОБЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ | |
| Уровень шума | 75 dB |
| Тепловое излучение | 2,65 В.Т.У. |

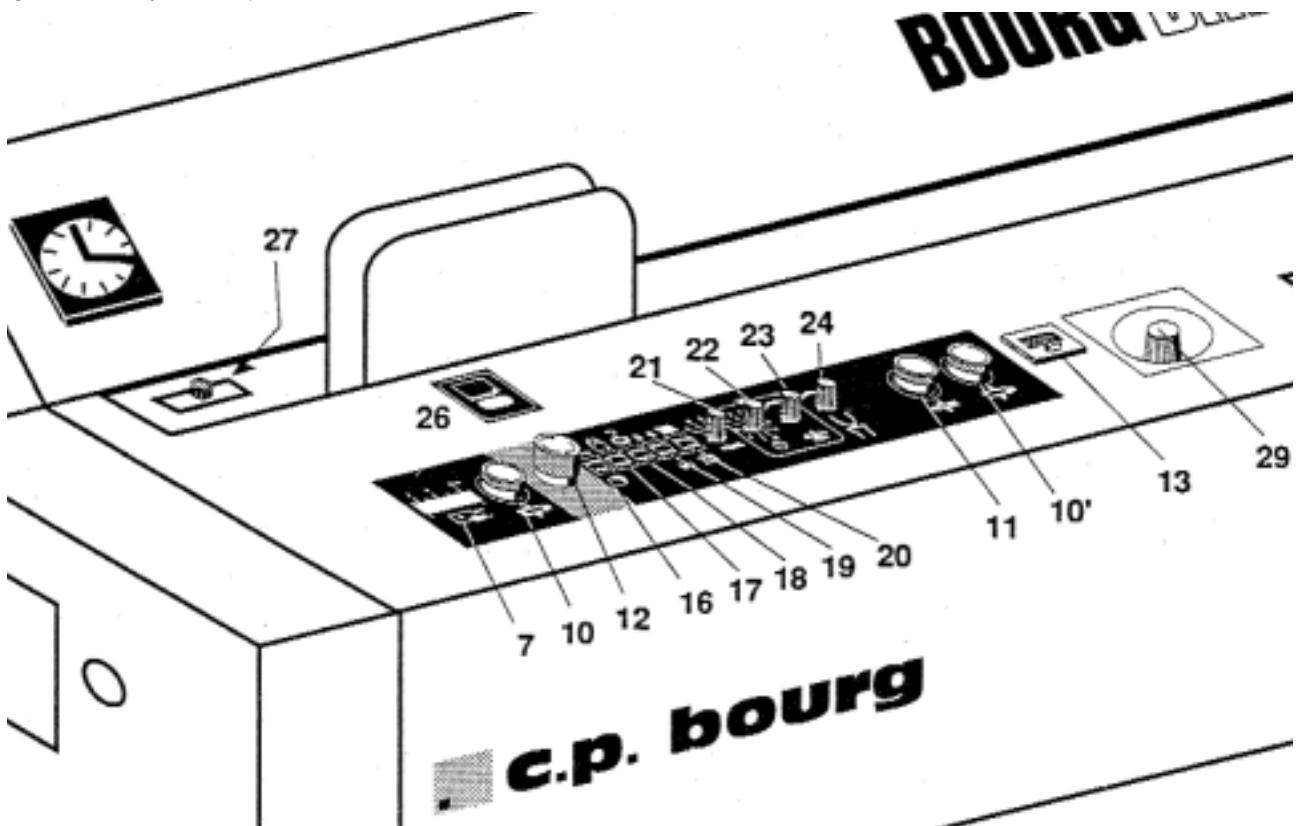
ВНЕШНИЙ ВИД И КОМПОНЕНТЫ УСТРОЙСТВА



- 1. Каретка
- 2. Защитная лента
- 3. Ручка подъема защитной крышки
- 4. Клеевой отсек
 - Регулировка толщины наносимого клея
 - Индикатор уровня клея
- 5. Заготовки обложек
- 6. Регулировка прижима (4 позиции)
- 7. Регулировка высоты фрезы (глубины торшонирования)
- 8. Реле времени
- 9. Выключатель питания
- *10&10' Кнопки старта (две кнопки нажимаются одновременно)
- *11. Открытие каретки
- 12. Аварийная остановка
- 13. Счетчик блоков
- 14. Ножной выключатель сталкивателя
- 15. Регулировка положения обложек
- 26. Регулировка длины клеящего слоя
- 43. Симметричность прижима
- 48. Приемный лоток (лоток готовой продукции, BBR)

*) светится - активно, не светится - не активно, мигает - ошибка или переполнение лотка готовой продукции (BBR)

ОРГАНЫ УПРАВЛЕНИЯ



7. Регулировка высоты фрезы (глубины торшонирования)

*10. Кнопка старта (две кнопки должны нажиматься и отпускаться одновременно)

*11. Открывание каретки

12. Аварийная остановка

13. Счетчик блоков (с кнопкой сброса)

16. Сталкиватель включен-выключен

17. Нагрев барабана включено-выключено
(Включается только после прогрева
клеящего вещества)

18. Торшонирование включено-выключено

19. Выбор способа открытия каретки
“широко / узко”

20. Плотность торшонирования: “close” -
постоянная величина; “normal” -
изменяется пропорционально толщине
блока

21. Выбор программы

22. Регулировка продолжительности
прижима блока

23. Регулировка усилия бокового прижима

24. Регулировка вакуума

26. Регулировка длины клеящего слоя
(точка старта)

27. Регулировка длины клеящего слоя (точка
финиша)

29. Регулировка температуры барабана

*) светится - активно, не светится - не активно, мигает - ошибка или переполнение лотка
готовой продукции (BBR)

РУКОВОДСТВО ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ

Программа 1. Склейивание блока совместно с обложкой.

| | |
|---------------------------------------|---|
| Предварительная подготовка | <ul style="list-style-type: none">- Включить (9) термоклеевую машину- Выбрать (21) программу номер 1*- Включить (17) нагрев барабана- Опционально: Выбрать (8) время, в которое ежедневно в течении недели термоклеевая машина будет автоматически переходить в режим пониженного энергопотребления.- Термоклеевая машина готова к работе, когда светятся зеленые лампы в кнопках (10)- Включить (16) сталкиватель (если задействован ножной включатель)- Включить (18) в случае, если необходимо торшонирование- Окончательно отрегулировать (7) глубину торшонирования- Выбрать (20) плотность торшонирования- Выбрать (19) ширину предварительного открытия каретки в соответствии с толщиной блока- Поместить обложки на подающий стол- Отрегулировать подачу воздуха на разделитель обложек (25)- Выбрать продолжительность обжима обложек (22)- Отрегулировать (23) усилие бокового прижима- Выбрать (6) усилие прижима корешка |
| Загрузка | Вставьте блок, сориентировав его к левому краю открытой каретки. Автоматическое выравнивание блока с помощью сталкивателя будет произведено, если (16) включено |
| Загрузка обложки | Автоматически, если нажаты обе кнопки закрытия каретки (10 и 10')* |
| Старт процесса | Автоматически, после загрузки обложки, если нажаты обе кнопки закрытия каретки (10 и 10')** |
| Торшонирование | Автоматически, если (18) выбрано (горит зеленая лампочка) |
| Склейивание | Автоматически |
| Прижим обложки (корешка и боковой) | Автоматически |
| Сброс блока | Автоматически *** |
| Возвращение каретки | Автоматически |

* Изменение типа склейивания **в процессе операции** требует **полной** остановки клеевой машины (кнопка аварийной остановки (12))

** Старт невозможен или затруднен, если обложка замята или повреждена. Поправьте обложки, или усиьте вакуум (24)

*** Проверьте первый блок. Измените установки, если необходимо. В случае заминания бумаги, лампочки в кнопках (10 и 10') будут мигать. Нажмите их, что бы разрешить каретке вернуться в стартовую позицию.

ВНИМАНИЕ! Открытие пластиковой крышки или нажатие кнопки аварийного останова приводит к отключению нагревателя клея. Для быстрого возобновления работы: возвратите кнопку аварийного останова в прежнее положение незамедлительно, иначе, температура клея понизится и это приведет к увеличению времени, потраченного на нагревание клея до рабочей температуры.

РУКОВОДСТВО ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ

Программа 2: Склейивание блока с усилением корешка марлей.

Предварительная подготовка:

- Включить (9) термоклеевую машину
- Выбрать (21) программу номер 2*
- Включить (17) нагрев барабана
- Термоклеевая машина готова к работе, когда светятся зеленые лампы в кнопках (10)
- Включить (16) сталкиватель (если задействован ножной выключатель)
- Включить (18) в случае, если необходимо торшонирование
- Окончательно отрегулировать (7) глубину торшонирования, если необходимо
- Выбрать (20) плотность торшонирования
- Выбрать (19) ширину предварительного открытия каретки в соответствии с толщиной блока
- Поместить на подающий стол марлю
- Отрегулировать (25) разделяющий поток воздуха
- Выбрать (22) продолжительность прижима
- Выбрать (6) усилие прижима корешка

Загрузка

Вставьте блок, сориентировав его к левому краю открытой каретки. Автоматическое выравнивание блока с помощью сталкивателя будет произведено, если (16) включено

Загрузка марли

Автоматически, если нажаты обе кнопки закрытия каретки (10)**

Старт процесса

Автоматически, после загрузки марли, если каретка закрыта и нажаты обе кнопки (10 и 10')**

Торшонирование

Автоматически, если (18) выбрано (горит зеленая лампочка)

Склейивание

Автоматически

Прижим блока
(только корешок)

Автоматически

Сброс блока

Автоматически ***

Возвращение каретки

Автоматически

Марля может быть повреждена, если термоклеевая машина охлаждена

Необходимое количество марли остается на корешке для усиления прочности склеивания блока.

Прим.: Полоска марли имеет достаточную ширину для ее вторичного использования при перевороте.

* Изменение типа склеивания **в процессе операции** требует **полной** остановки клеевой машины (кнопка аварийной остановки (12))

** Старт невозможен или затруднен, если марля замята или повреждена. Поправьте марлю, или усильте вакуум (24)

*** Проверьте первый блок. Измените установки, если необходимо. В случае заминания бумаги, лампочки в кнопках (10 и 10') будут мигать. Нажмите их, что бы разрешить каретке вернуться в стартовую позицию.

ВНИМАНИЕ! Открытие пластиковой крышки или нажатие кнопки аварийного останова приводит к отключению нагревателя клея. Для быстрого возобновления работы: возвратите кнопку аварийного останова в прежнее положение незамедлительно, иначе, температура клея понизится и это приведет к увеличению времени, потраченового на нагревание клея до рабочей температуры.

РУКОВОДСТВО ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ

Программа 3: Брошюрование (без обжатия, но с автоматическим выбросом блока)

| | |
|----------------------------|---|
| Предварительная подготовка | <ul style="list-style-type: none">- Включить (9) термоклеевую машину- Выбрать (21) программу номер 3*- Включить (17) нагрев барабана- Опционально: Выбрать (8) время, в которое ежедневно в течении недели термоклеевая машина будет автоматически переходить в режим пониженного энергопотребления.- Термоклеевая машина готова к работе, когда светятся зеленые лампы в кнопках (10)- Включить (16) сталкиватель (если задействован ножной включатель)- Включить (18) в случае, если необходимо торшонирование- Окончательно отрегулировать (7) глубину торшонирования- Выбрать (20) плотность торшонирования- Выбрать (19) ширину предварительного открытия каретки в соответствии с толщиной блока |
| Загрузка | Вставьте блок, сориентировав его к левому краю открытой каретки. Автоматическое выравнивание блока с помощью сталкивателя будет произведено, если (16) включено |
| Сжатие блока | После одновременного нажатия кнопок закрытия каретки (10 и 10')** |
| Старт процесса | Автоматически, после одновременного нажатия кнопок (10 и 10') |
| Торшонирование | Автоматически, если (18) включен (горит зеленая лампочка) |
| Склейивание | Автоматически |
| Открывание каретки | Автоматически (время охлаждения регулируется (22)) |
| Сброс блока | Автоматически |
| Возвращение каретки | Автоматически |

* Изменение типа склеивания **в процессе операции** требует **полной** остановки клеевой машины (кнопка аварийной остановки (12))

*** Проверьте первый блок. Измените установки, если необходимо. В случае заминания бумаги, лампочки в кнопках (10 и 10') будут мигать. Нажмите их, что бы разрешить каретке вернуться в стартовую позицию.

ВНИМАНИЕ! Открытие пластиковой крышки или нажатие кнопки аварийного останова приводит к отключению нагревателя клея. Для быстрого возобновления работы: возвратите кнопку аварийного останова в прежнее положение незамедлительно, иначе, температура клея понизится и это приведет к увеличению времени, потраченного на нагревание клея до рабочей температуры.

Для программы №3 лучше использовать клей с коротким временем застывания. Для других случаев используйте программу №4

РУКОВОДСТВО ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ

Программа 4: Брошюрование (без обжатия, без автоматического сброса блока)

| | |
|----------------------------|--|
| Предварительная подготовка | <ul style="list-style-type: none">- Включить (9) термоклеевую машину- Выбрать (21) программу номер 4- Включить (17) нагрев барабана- Опционально: Выбрать (8) время, в которое ежедневно в течении недели термоклеевая машина будет автоматически переходить в режим пониженного энергопотребления.- Термоклеевая машина готова к работе, когда светятся зеленые лампы в кнопках (10)- Включить (16) сталкиватель (если задействован ножной включатель)- Включить (18) в случае, если необходимо торшонирование- Окончательно отрегулировать (7) глубину торшонирования- Выбрать (20) плотность торшонирования- Выбрать (19) ширину предварительного открытия каретки в соответствии с толщиной блока |
| Загрузка | Вставьте блок, ориентировав его к левому краю открытой каретки. Автоматическое выравнивание блока с помощью сталкивателя будет произведено, если (16) включено |
| Сжатие блока | После одновременного нажатия кнопок закрытия каретки (10 и 10')* |
| Старт процесса | Автоматически, если горит лампочка (18) |
| Торшонирование | Автоматически, если выбран режим торшонирования (18) (горит зеленая лампочка) |
| Склейивание | Автоматически |
| Открывание каретки | Ждите, пока слой клея остынет. Захватите блок и нажмите кнопку (11) |
| Выдача блока | Извлеките блок из каретки наверх. *** |
| Возвращение каретки | Нажмите обе кнопки (10 и 10'')** |

* Изменение типа склеивания **в процессе операции** требует **полной** остановки клеевой машины (кнопка аварийной остановки (12))

** Каретка не будет возвращаться назад, если не нажаты кнопки (10 и 10')

*** Проверьте первый блок. Измените установки, если необходимо.

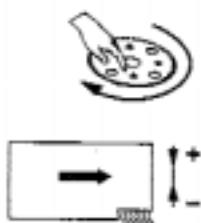
ВНИМАНИЕ! Открытие пластиковой крышки или нажатие кнопки аварийного останова приводит к отключению нагревателя клея. Для быстрого возобновления работы: возвратите кнопку аварийного останова в прежнее положение незамедлительно, иначе, температура клея понизится и это приведет к увеличению времени, потраченного на нагревание клея до рабочей температуры.

РЕГУЛИРОВКИ

Необходимы для обеспечения высокого качества склеивания блоков, независимо от изменения толщины блока, качества материала или типа обложки.

Склейивание

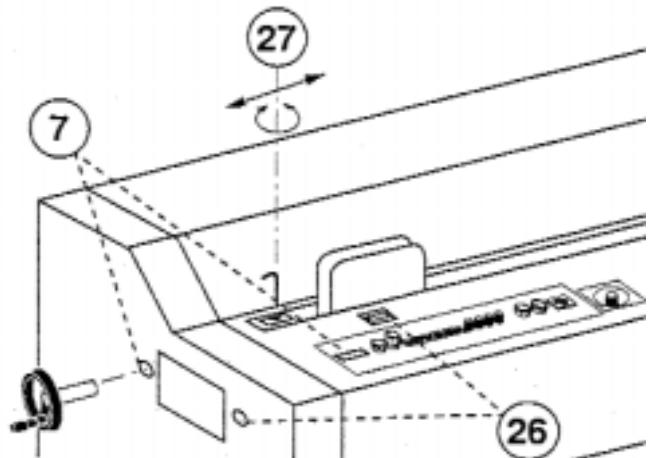
Приготовления: На термоклеевой машине установлено устройство торшонирования, состоящее из резцов для вырубки шлицев и фрезы. Устройство предназначено для улучшения проникания kleящего вещества в материал блока, и, как следствие, улучшения качества склейки блока. Фрезерование обязательно при склеивании блока. Вырубка шлицов применяется для предотвращения выпадения отдельных листов из блока



(7) указывает на глубину фрезерования корешка. В случае, когда глубина фрезерования установлена на “0”, резцы вырубки шлицев остаются активными.

В случае, когда в торшонировании нет необходимости, функция должна быть выключена (18), глубина фрезерования должна быть установлена в “0” и фрезеровочное колесо выведено из контакта с корешком блока.

Для получения доступа к фрезеровочному колесу, удалите боковины каретки, отправьте (10) пустую каретку к столу загрузки обложек, нажмите и отожмите кнопку аварийной остановки (12), запустите (17) вращение kleевого барабана, откройте (11) каретку на максимальную ширину. Верните (10) каретку назад. Остановите каретку (12), после того, как она минует фрезерующее колесо. Откройте защитную шторку колеса. Поверните колесо так, как это необходимо и переместите каретку в загрузочную позицию.



Длина kleящего слоя.

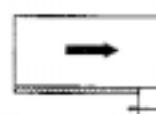
- Точка начала нанесения kleящего слоя и точка финиша регулируются раздельно.
- Начало нанесения kleящего слоя (правая сторона блока) регулируется в зависимости от длины блока, посредством ручки (26). Отображается в мм с левой стороны блока позади окна (26)

Не превышайте границ диапазона регулировок - это может привести к лишению гарантии
Не вращайте ручку очень быстро

Извлеките ручку (26) до активации прижима блока.

- Точка окончания kleящей полосы (левая сторона блока) одинакова для блоков любого размера и нуждается в единичной регулировке. Для того, что бы изменить регулировку, разблокируйте гайку (27) и переместите ее влево или вправо в соответствии с вашими требованиями. Заблокируйте гайку после того, как регулировка завершена.

Финиш



Старт

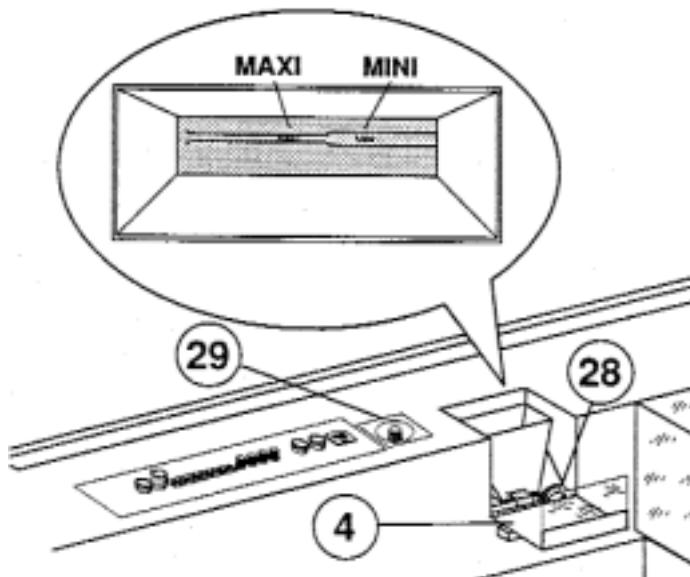
Уровень клея в резервуаре:

- Уровень клея проверяется, когда наносящий клей барабан остановлен (17).

- Если уровень клея в резервуаре низкий, становится видна метка "mini" в измеряющем устройстве (4)

- Заполните резервуар гранулами клея до верха приемного лотка

Когда клей будет расплавлен, его поверхность должна быть вровень с отметкой "maxi"



Нанесение клея:

Устройство удаления излишков клея с корешка блока может быть отрегулировано с помощью поворота колеса (28):

- В нулевой позиции весь клей удаляется с корешка блока
- В позиции "10" на корешке остается слой клея высотой примерно 2 мм.

Не изменяйте регулировок более чем на два деления колеса, без проверки результатов.

Температура:

В соответствии со спецификацией на kleящее вещество, выберите один из двух температурных диапазонов, поддерживаемых терmostатом внутри резервуара с клеем.

Выберите (30):

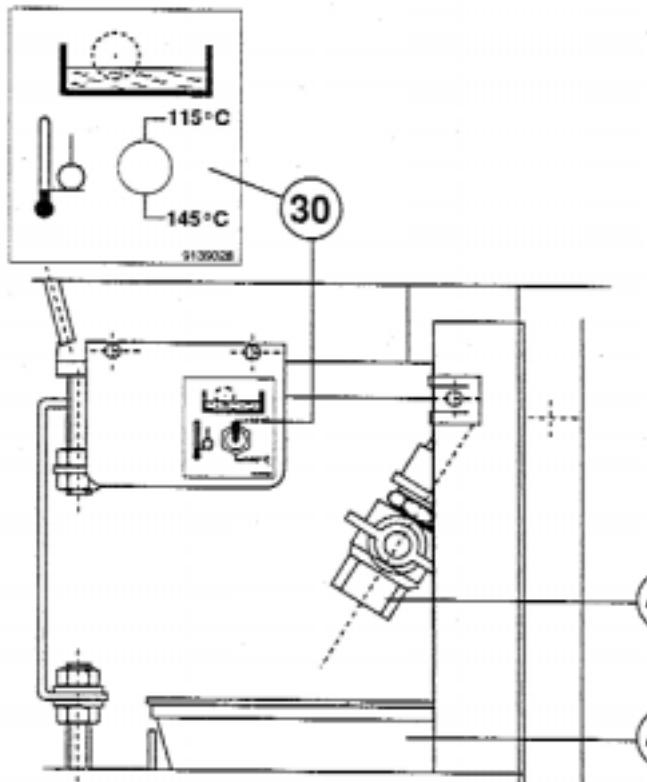
- Позицию "115° C" для kleев, рабочий температурный режим которых лежит в области до 165° C

- Позицию "145° C" для kleев, рабочий температурный режим которых лежит в области выше 165° C

Переключатель расположен позади нижней передней панели

- Температура наносимого клея (клей на поверхности kleящего барабана) регулируется (29) в диапазоне между 135° C 200° C

Замечание: Время нагрева клея до температур, выше, чем 140° C будет значительно дольше, чем время нагрева до температуры 140° C (+/- 10 минут на каждые 10° C)



Обложки:

Габариты: см. рисунок.

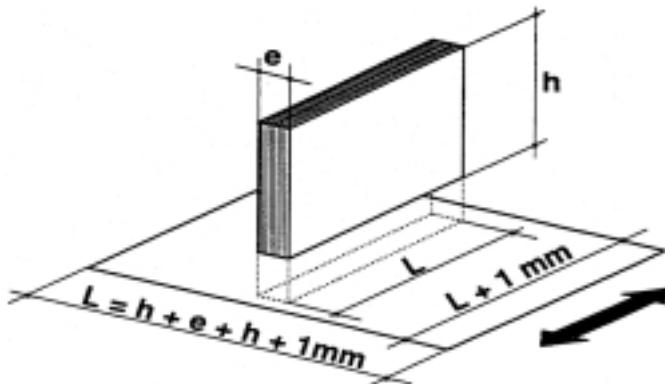
Замечание: в случае остроконечного фальца, его грани должны быть расположены в направлении стрелки.

Фальцовка материала может оказаться необходимой, в случае использования обложки с покрытием или обложки из жесткого материала

Вес

Невозможно склеивание жеской или плотной обложки с очень тонким блоком, не стоит также использовать очень тонкие обложки в сочетании с большим блоком.

Для обложек с пластиковым покрытием и бумажной подложкой, убедитесь, что пластик удален от места сгиба по крайней мере на 4 мм!



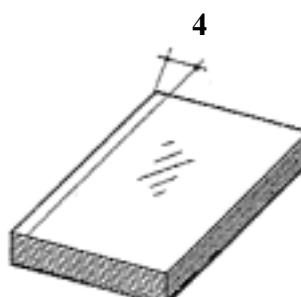
Позиционирование:

- В глубину:

Выберите значение $h+0.5$ мм по шкале (15) поворотом регулировочного колеса

Точность измерения по шкале 0.5 мм

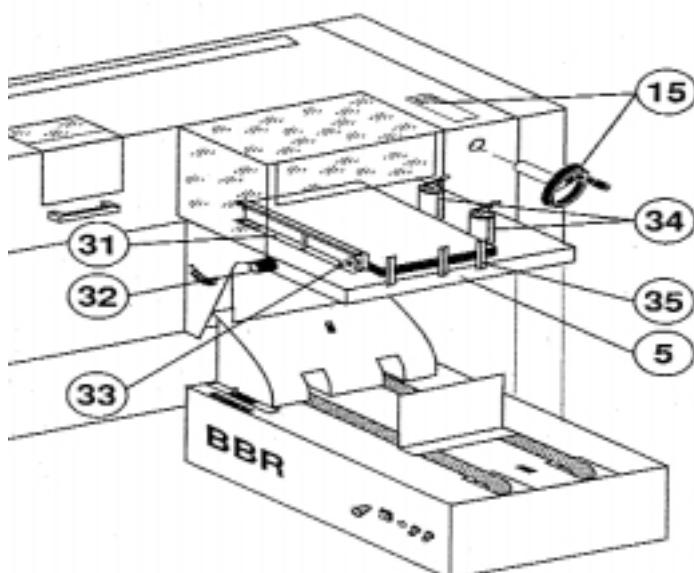
Не прикладывайте излишних усилий при повороте колеса и не перемещайте его за границы диапазона - это может привести к повреждению устройства и лишению права на гарантийное обслуживание; не вращайте колесо слишком быстро.



- Стороны:

Выровняйте направляющие (31) по левой стороне с помощью (32); зафиксируйте положение

Разместите два магнитных прижима (34) по правой стороне обложек.



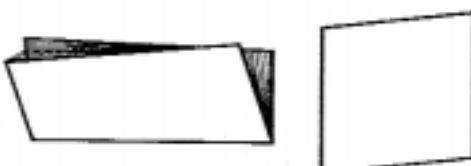
Геометрические пропорции:

Для регулировки точности расположения обложек на столе, используйте регулировку направляющих (31) при помощи (33)

Зафиксируйте (33) после регулировки.

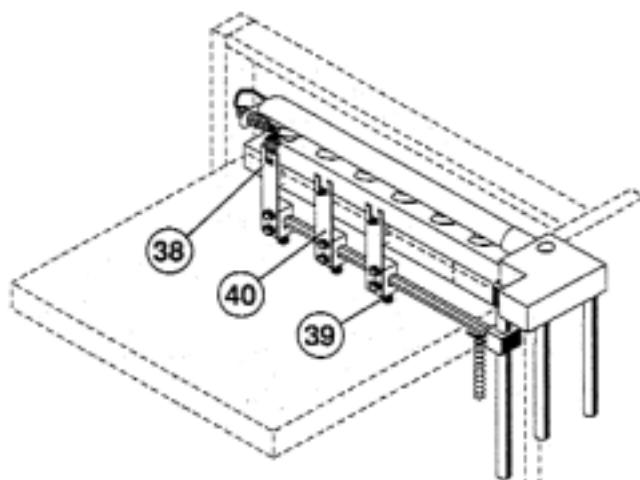
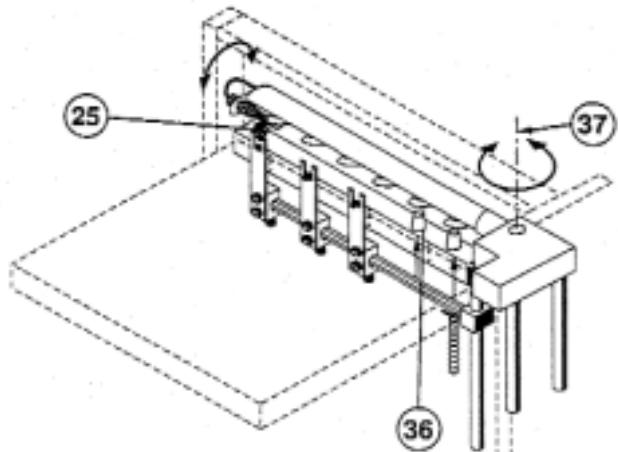
Убедитесь, что передние ограничители (35) параллельны бумагоподборщику.

Убедитесь что обложки правильно расположены между направляющими, в противном случае возможно их произвольное перемещение в процессе работы машины и возможна неправильная склейка блока с обложкой.



Подача:

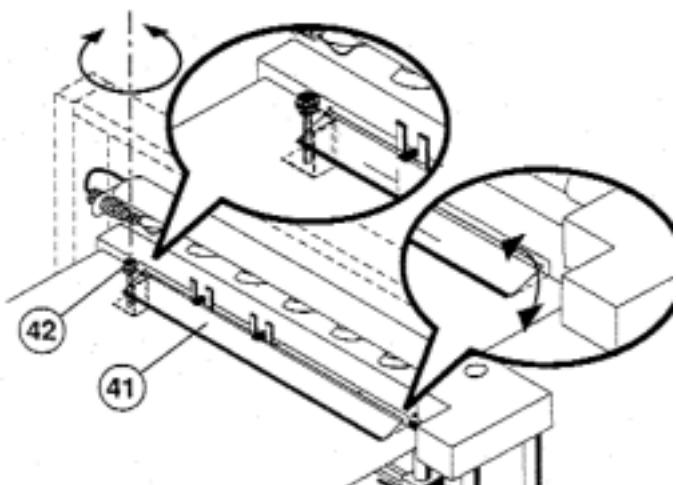
- Всасывающие отверстия за пределами габаритов обложки должны быть закрыты пластиковыми заглушками (36)
- Устройство подхвата обложек может быть ориентировано отворачиванием винта (37).
- Вакуум может регулироваться ручкой (24) для обеспечения оптимального захвата материала.
- Сила раздува обложек регулируется ручкой (25)



- Разделители передних краев обложек (38) их число, позиция и жесткость регулируются для достижения оптимальных результатов.
- Расположите разделители (38) на высоту верхних отверстий устройства раздува для получения лучших результатов.
- Отверните винт (39) для перемещения или удаления разделителя
- Переместите лезвие (40) для изменения ее эластичности.

- Передний край стола подачи обложек может быть поднят с помощью винта (42) для облегчения доставки коротких обложек к уровню захвата.

Убедитесь, что чашки присосок сориентированы соответственно. (37)



Прижим:

На контрольной панели:

- Ручка (22) регулирует продолжительность прижима.

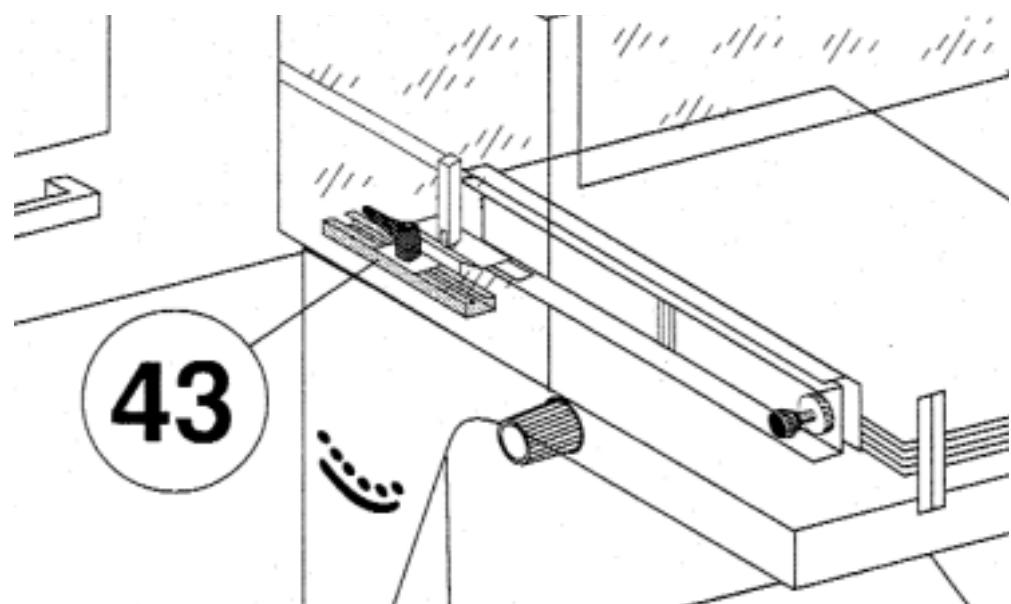
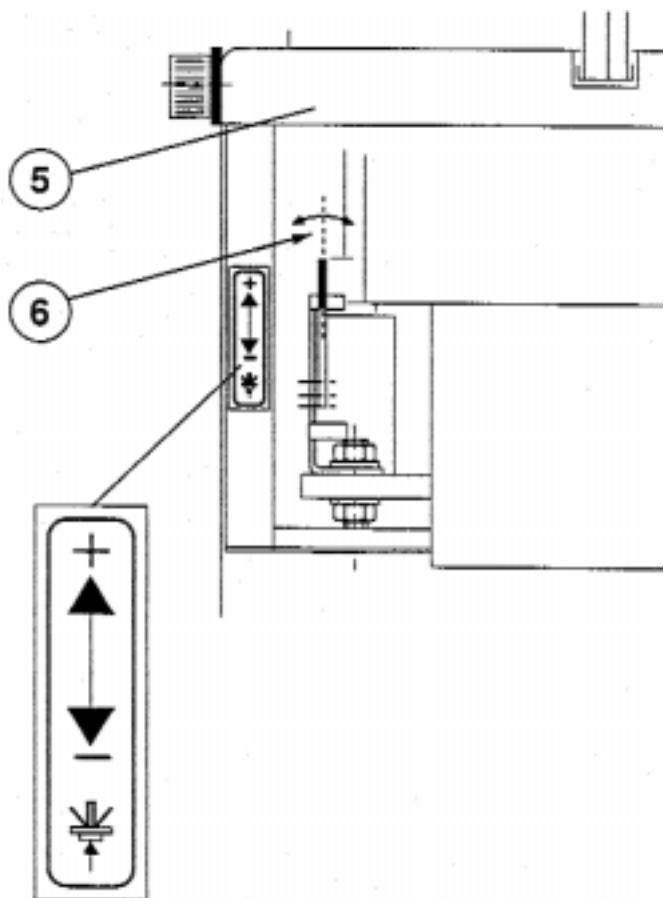
- Потенциометр (23) регулирует усилие боковой фиксации

Под столом подачи обложек (5)

- движок (6) имеет 4 позиции для выбора усилия прижима корешка в зависимости от толщины обложек.

На подающем столе (5)

- Перемещением движка (43) регулируется степень перемещения устройства прижима обложек. Эта регулировка обеспечивает симметричность подачи клея на обе стороны корешка блока. Это обеспечивает возможность склейки бумажной обложки с толстым корешком.

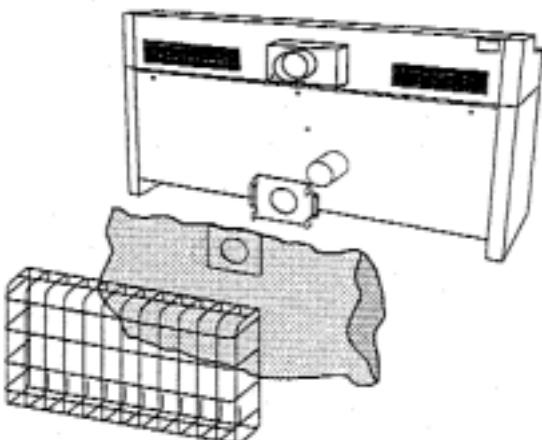


Обслуживание

Замена мешка для бумажной пыли

- Извлеките мешок
- Используйте новый мешок (номер по каталогу запасных частей: 2.98.5330 комплект из пяти штук)

Частота: В зависимости от загруженности машины, замена может оказаться необходимой через каждые два часа.



Замена дополнительного регенерирующего фильтра

- Необходимо, если запах клея более не нейтрализуется.
- Откройте корпус фильтра и замените активный фильтр и фильтр предварительной очистки

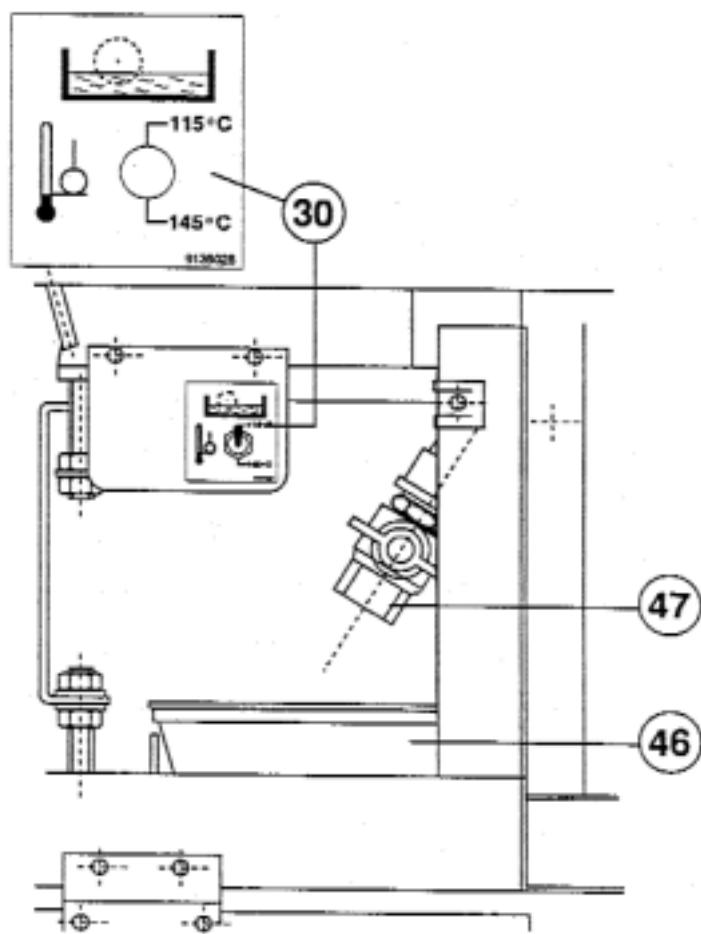
Осушение резервуара для клея

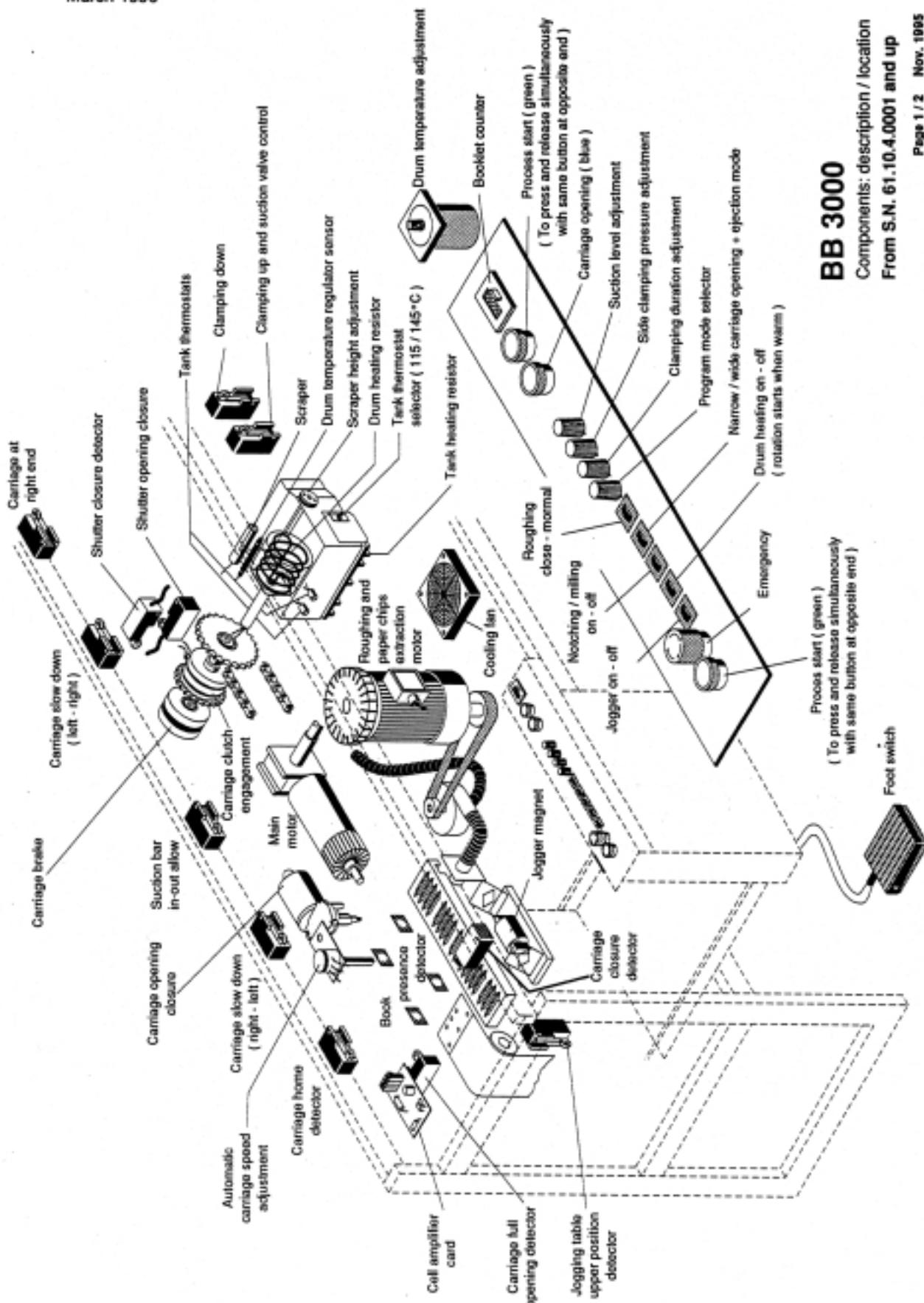
- Необходимо, если клей на валу коричневого цвета, либо клей содержит мусор.
- Осушение должно производится, когда резервуар для клея не остыл, и весь клей расплавлен
- Остановите (17) вращение барабана
- Откройте переднюю нижнюю защитную панель
- Расположите резервуар для сбора клея (46) под краном (47)
- Дайте клею стечь
- (Осушение происходит быстрее, если переключатель температуры резервуара для клея (30) установлен в положение "145")
- Закройте кран (47)
- Загрузите порцию свежего клея в резервуар.

Чистка выходного тракта.

Необходимо время от времени (желательно - ежедневно), в противном случае выводной механизм может подклинивать, и, вследствии этого, может сгорать предохранитель
Для очистки используйте влажную ткань..

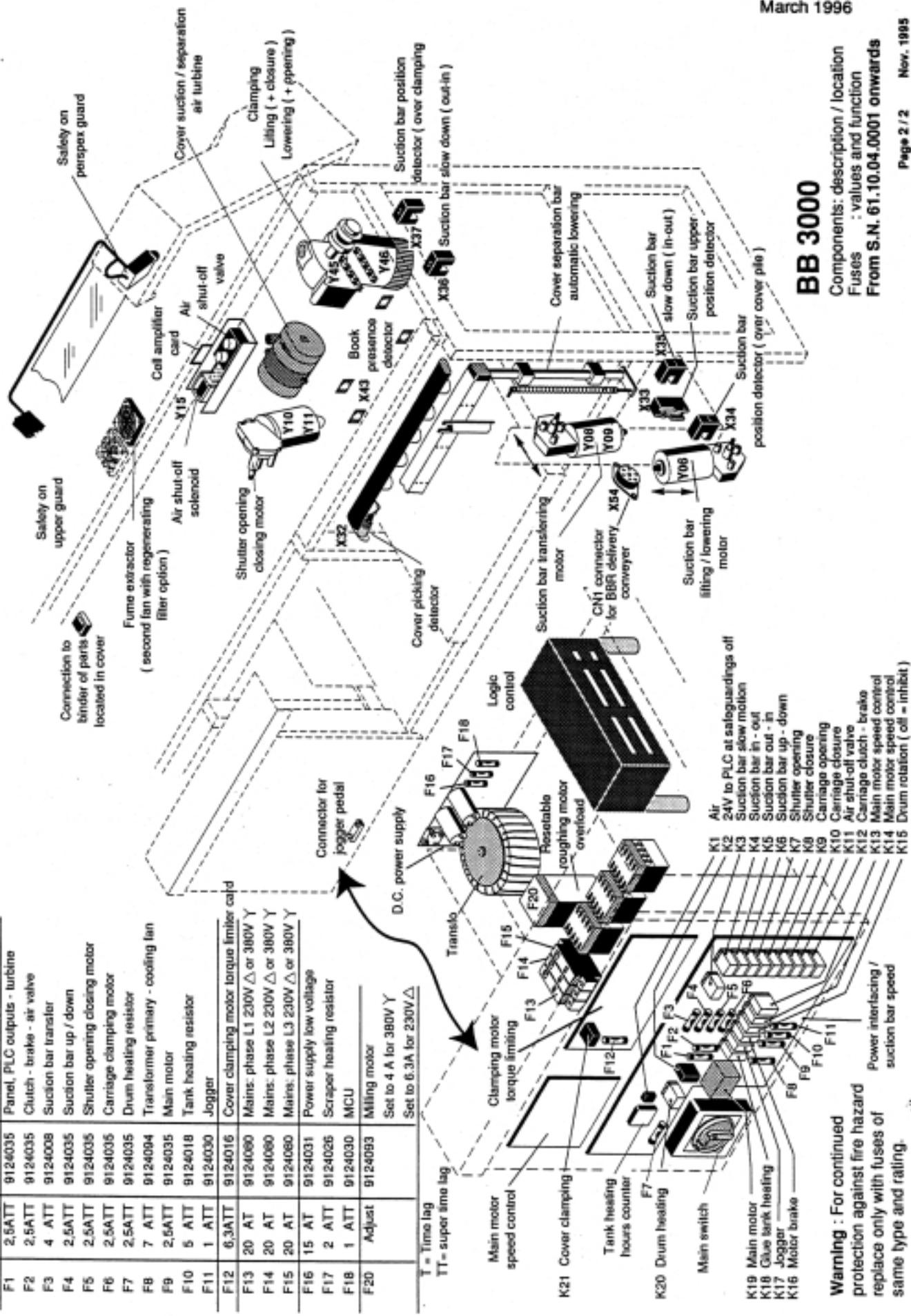
Силиконовая смазка может помочь остановить затекание клея в механизм.
ВНИМАНИЕ: попадание силиконовой смазки в резервуар с клеем недопустимо!





BB 3000

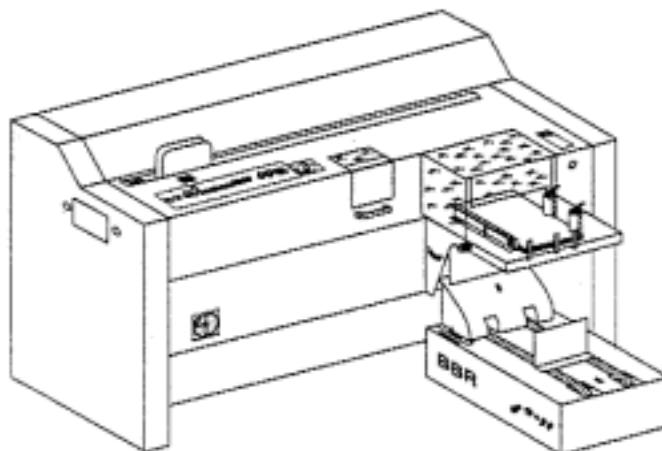
Components: description / location
From S.N. 61.10.4.0001 and up



Дополнительные аксессуары:

Конвейер BBR

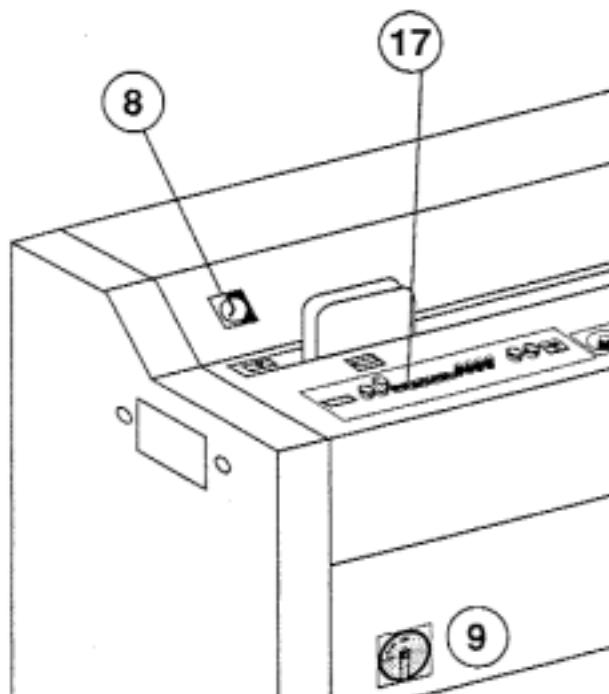
Служит для автоматической доставки склеенных блоков к резальной или упаковочной машине.



Реле времени (8)

- Позволяет выбирать время, в которое термоклеевая машина будет автоматически переходить в режим пониженого энергопотребления, ежедневно, для каждого из дней недели.

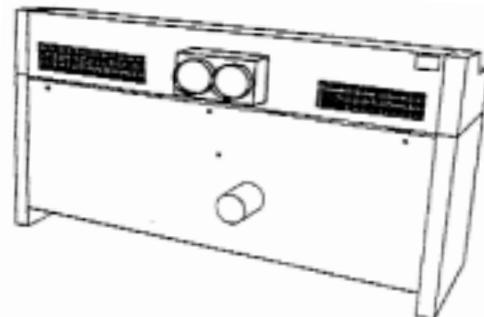
В том случае, если работает реле времени, выключатели (9 и 17) должны быть оставлены в положении “он” (включено) в том числе и в ночное время.



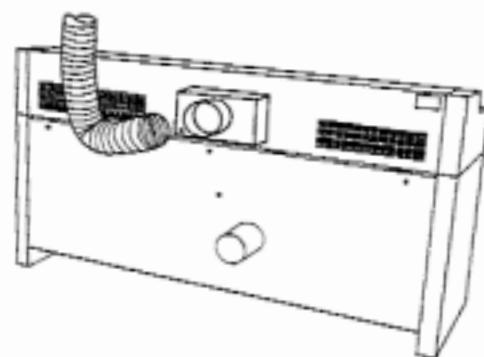
(Продолжение):

**Фильтр очистки воздуха или система
отвода загрязненного воздуха**

Расположен в верхней части задней
защитной крышки
В случае использования защитных
фильтров, картриджи должны заменяться
по мере необходимости.
Номер по каталогу запасных частей:
2083803 и 2083804



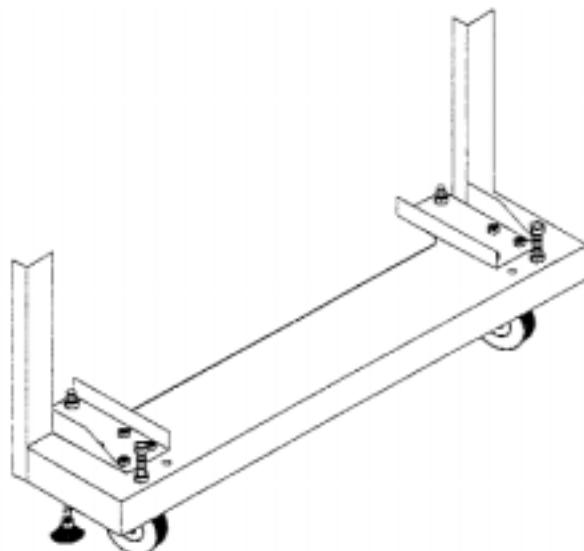
В случае использования рукава для отвода
загрязненного воздуха, фильтры не
используются.

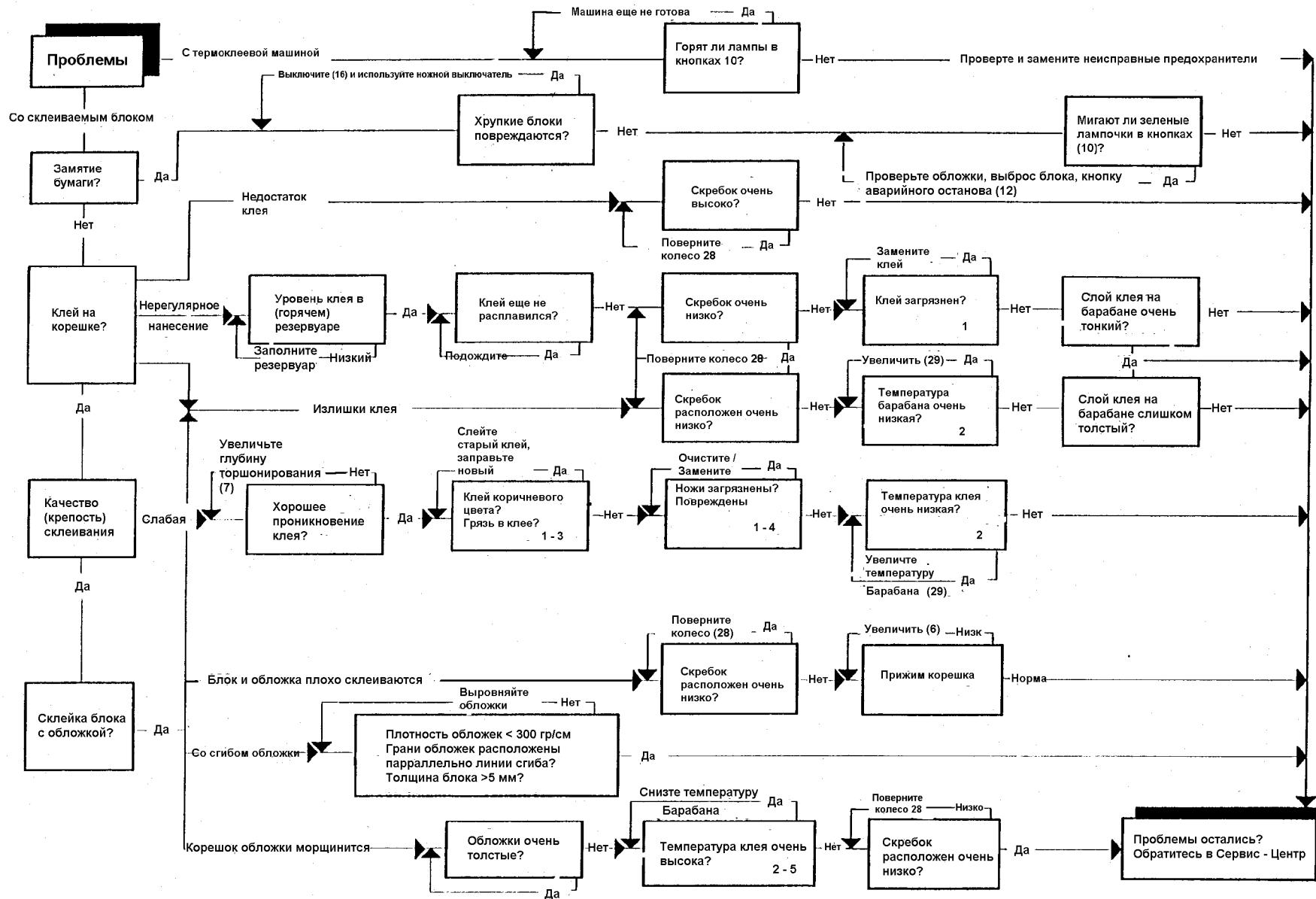


Транспортная тележка

Позволяет перемещать термоклеевую
машину, если это требуется.

Машина должна быть выставлена по уровню,
после установки на новое место.





1. Очищайте мешок для бумажной пыли периодически для предохранения резцов фрезы от повреждения и предохранения от загрязнения клея.
2. Или клей отличается от рекомендованного для данного типа машины.
3. Переключите машину (17) в режим пониженного энергопотребления, в случае, если между работой имеется перерыв в 20 минут и более.
4. Фрезерование необходимо, в случае склеивания блоков из грубой бумаги, либо склейки блока с корешком..
5. В случае, если в кле присутствуют пузырьки - клей имеет слишком высокую температуру.

**BB 3000
TROUBLE SHOOTING**

Разрешение проблем

Каретка не закрывается

- Кнопка аварийного останова активирована
- Температура барабана слишком низкая
 - (17) выключен
 - (17) включен

Отожмите кнопку

Каретка закрыта, но не перемещается

- Зеленые лампочки быстро мигают
- Зеленые лампочки мигают медленно

Температура барабана низкая

- Обложка повреждена или находится в неправильной позиции
- Стол подачи обложек заблокирован в верхней позиции

Включите нагрев барабана
Подождите, пока клей не разогреется

Подождите, пока клей не прогреется

Проверьте и исправьте

- Зеленые лампочки мигают

Блок не прижат в каретке

Переключите кнопку нагрева барабана (18) в "off" и включите снова

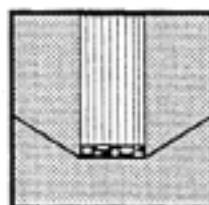
Не срабатывает датчик наличия блока в каретке - проверьте датчик

Некоторые общие проблемы склейки



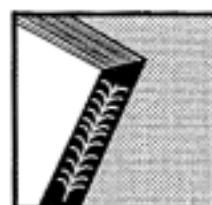
Клей плохо наносится
Проверьте:

- Температуру клея
- Температуру барабана
- Уровень клея в резервуаре



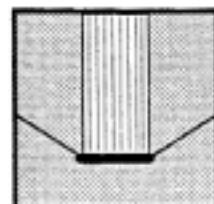
Пузырьки в kleевом слое
Проверьте:

- Температуру клея и барабана
- Уровень клея в резервуаре
- Влажность блоков и обложек



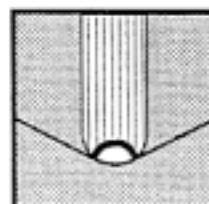
"Перистая" структура клея на корешке

- Температура клея или барабана слишком низкая



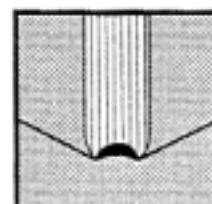
Слой клея имеет форму "шляпки гвоздя"

- Обложка слишком легкая для бумаги в блоке
- Прижим обложки слишком слабый



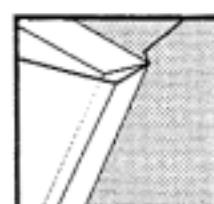
Закругленный корешок

- Прижим обложки слишком слабый
- Резцы фрезы слишком острые



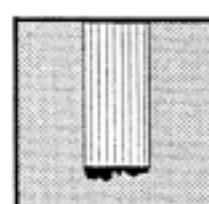
Вогнутый корешок

- Слабый прижим обложки
- Тупые резцы фрезы



Непроклеенная обложка

- Обложки неправильно позиционированы на столе подачи обложек



Неровная линия kleевого слоя

- Недостаточное количество наносимого клея

Технический бюллетень № 99-03-01 Устройство: BB3000

Программа 2: Склейивание блока с усилением корешка марлей.

ВАЖНО!

- Марля изготовлена из ткани, ОТЛИЧАЮЩЕЙСЯ от обычной
- Марля разрезана на куски 180x320 мм и может быть помещенна на корешок для усиления склеивания, либо для нанесения цветных меток на корешок блока

Замечание: Цветная марля более недоступна.

