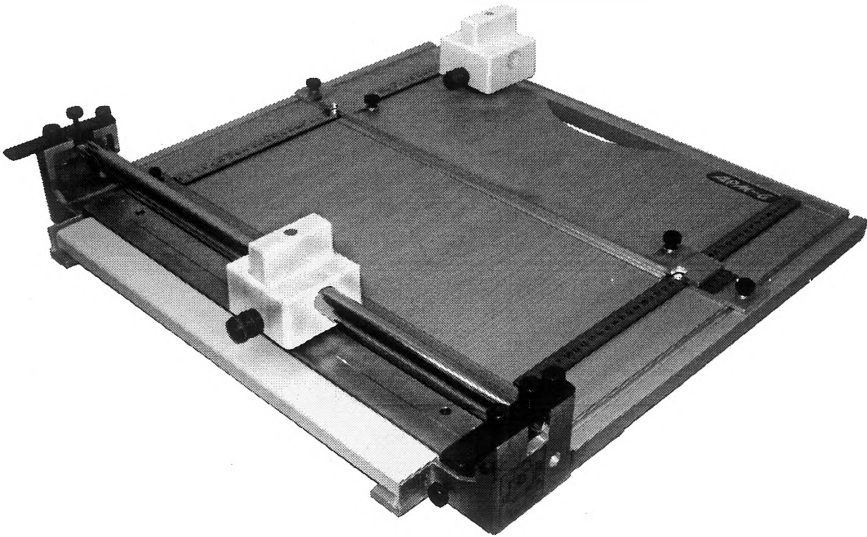


*Изготовлено в Украине*

## **Инструкция по эксплуатации**

*Аппарат дисковый  
многофункциональный*

# **АРМ-6**



**Пожалуйста, прочтите инструкцию по эксплуатации перед использованием аппарата**

## **СОДЕРЖАНИЕ**

<b>1. Назначение</b>	<b>3</b>
<b>2. Технические данные</b>	<b>3</b>
<b>3. Комплект поставки</b>	<b>3</b>
<b>4. Устройство аппарата</b>	<b>4</b>
<b>5. Подготовка и порядок работы</b>	<b>6</b>
<b>6. Меры безопасности</b>	<b>9</b>
<b>7. Техническое обслуживание устройства</b>	<b>10</b>
<b>8. Гарантийные обязательства</b>	<b>11</b>

## 1. Назначение

АРМ-6 - универсальный ручной аппарат для роликовой обработки различных материалов в листах (бумаги, картонов, пленки, фольги, фотоматериалов), в том числе ламинированных. В комплект аппарата входят 3 инструмента - для биговки, разрезки и для штриховой перфорации. Переналадка аппарата на нужный вид работы занимает около минуты и состоит в смене рабочего инструмента и ответной части на матрице.

## 2. Технические данные

### Биговка:

Длина бигования, мм.....	450
Толщина листа, мм .....	до 1,0 (до 500 г/м <sup>2</sup> )
прижим .....	авто

### Разрезка:

Длина реза, мм .....	450
Толщина стопы, мм .....	до 1,0 (до 10 листов 80 г/м <sup>2</sup> )
прижим .....	авто

### Перфорация:

Длина перфорации, мм .....	450
Толщина стопы, мм (оптимально)..	5 листов 80 г/м <sup>2</sup>
Шаг (просечка/перемычка), мм ..	5(3/2)
прижим .....	авто

Глубина стола (макс./мин.), мм .....

435/45

Габаритные размеры, мм .....

560 x 600 x 120

Вес, не более, кг.....

15

## 3. Комплект поставки

Аппарат дисковый многофункциональный АРМ-6	1 шт.
Сменные головки	2 шт.
биговальный инструмент	1 шт.
отрезной инструмент	1 шт.
перфорационный инструмент	1 шт.
Направляющая штанга головки	1 шт.
Прижимная планка	1 шт.
Запасные ножи для перфорации и отрезки (1+1)	2 шт.
Руководство по эксплуатации	1 экз.

## 4. Устройство аппарата

1. Аппарат АРМ-6 выполнен в настольном исполнении. (рис 1). Он представляет собой плоский стол (1) с расположенными на нем боковыми стойками (7), на которых с помощью винтов (9) фиксируется направляющая штанга (4) со сменной головкой (5).

2. Сменная головка имеет возможность двигаться по штанге относительно ответной части инструмента - матрицы (6).

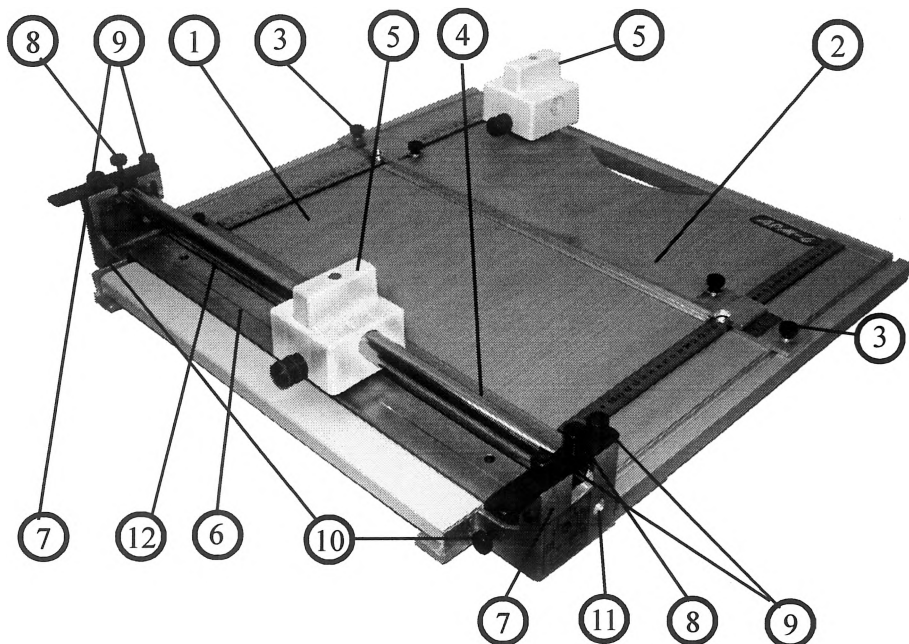


Рис. 1. Устройство аппарата АРМ-5

1. Рабочий стол.
2. Задний упор с дополнительной планкой.
3. Фиксаторы заднего упора.
4. Направляющая штанга головки.
5. Сменная головка.
6. Ответная часть инструмента - матрица.
7. Боковые стойки.
8. Винты регулировки высоты штанги.
9. Винты крепления штанги.
10. Винты фиксации матрицы (2 шт).
11. Контрольное отверстие.
12. Прижимная планка (обязательна для отрезки и перфорации).

3. Матрица (рис. 2) имеет 2 паза с одной стороны и 2 с другой:

1. Биговальный паз высотой 0,2 мм,  
для картона плотностью до  $160 \text{ г/м}^2$ ;
2. Биговальный паз высотой 0,4 мм,  
для картона плотностью до  $250 \text{ г/м}^2$ ;
3. Биговальный паз с высотой 0,6 мм,  
для картона плотностью до  $500 \text{ г/м}^2$ ;
4. Контрнож для дискового резака и штриховой перфорации.

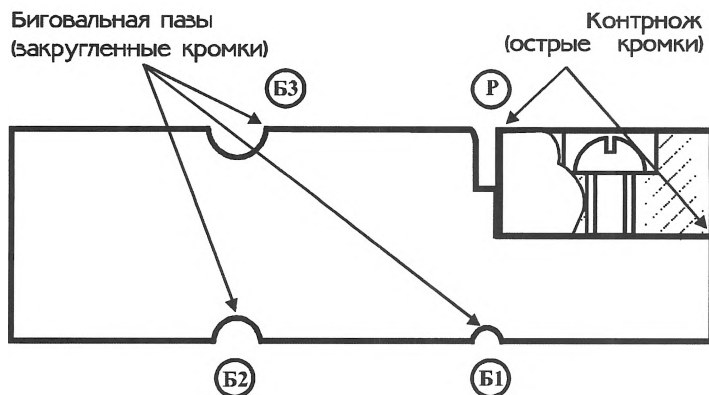


Рис. 2. Матрица

4. В аппарате имеется возможность с помощью винтов (8) (рис.1) настроить высоту штанги на толщину материала, что позволяет биговать сложные виды бумаг (например, лакированную, глянцевую, ламинированную, мелованную) без разрыва поверхности бигуемого материала.

При работе на аппарате прозрачная прижимная планка (12) автоматически прижимает бумагу, исключая её смещение в процессе работы (автоприжим).

В аппарате имеются две неподвижные боковые линейки с миллиметровой шкалой, выполняющие роль упора или направляющей для листов бумаги.

Конструкция заднего упора (2) позволяет выполнить, при необходимости, две биговальные линии на расстоянии 1-20 мм (например, для сгиба корешка и отворота обложки) без перенастройки аппарата, используя дополнительную планку заднего упора.

## 5. Подготовка и порядок работы

### Биговка

Аппарат может биговать листы бумаги толщиной до 1 мм.

Подготовка аппарата для биговки:

1. Установить матрицу в одно из 3-х положений для бигования таким образом, чтобы необходимая биговальная канавка оказалась напротив контрольного отверстия в боковых стойках.

2. Зафиксировать матрицу винтами (10)

3. При необходимости, установить прижимную планку (12), как показано на рис. (3).

4. Установить биговальный инструмент в сменную головку таким образом, чтобы барабан с накаткой вошел своей проточкой в более короткий (округлый) паз в боковой стенке головки до упора.

5. Вращением барабана с накаткой по часовой стрелке зафиксировать положение биговального инструмента в головке.

6. Выкрутить винты (8) в верхнее положение.

7. Надеть головку в сборе с инструментом на направляющую штангу и установить в аппарат как показано на рис. (1).

8. Закрепить направляющую штангу с помощью рычагов и винтов (9).

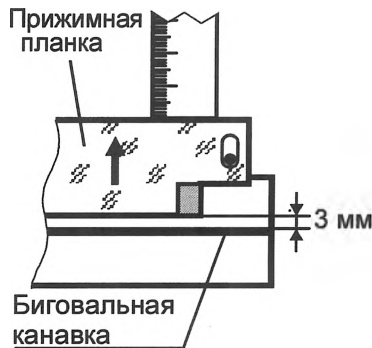
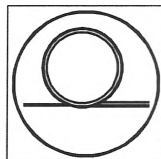


Рис. 3. Установка планки

9. Отрегулировать усилие нажима биговального инструмента к поверхности матрицы винтами (8), устанавливая каретку на расстоянии 50 мм от того крайнего положения, где производится регулировка.

10. Установить задний упор (3) в заданное положение, пользуясь шкалами боковых упоров.

11. Если необходимо, установить дополнительную планку



заднего упора в заданное положение, соответствующее расстоянию между соседними бигвальными канавками, пользуясь шкалами на заднем упоре.

12. Перевести головку в одно из крайних положений.

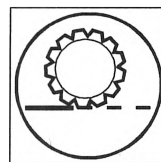
13. Приладочный материал ввести под прижимную планку (если установлена) и прижать материал базовой кромкой к заднему упору или к дополнительной планке заднего упора, если необходимо выполнить две канавки без перенастройки аппарата.

14. Произвести пробную биговку переводом каретки из одного крайнего положения в другое.

15. Винтами (8) добиться равномерной глубины получаемой канавки по всей длине материала.

### Перфорация

Аппарат может перфорировать одиночные листы картона толщиной до 1 мм., а также сразу несколько листов бумаги общей толщиной до 0,5 мм (например, 5 листов 80 г/м<sup>2</sup>).



Подготовка аппарата для перфорации:

1. Установить матрицу в положение для перфорации таким образом, чтобы канавка с острой кромкой оказалась напротив контрольного отверстия в боковых стойках.

2. Зафиксировать матрицу винтами (10)

3. Установить прижимную планку (12), как показано на рис. 4.

4. Собрать перфорационный инструмент, установив перфорационный блок (упакован отдельно) на ось каретки, как показано на рис. 5.

5. Установить перфорационный инструмент в сменную головку таким образом, чтобы барабан с накаткой вошел своей проточкой в более короткий (округлый) паз в боковой стенке головки до упора.

6. Выкрутить винты (8) в верхнее положение.

7. Надеть головку в сборе с

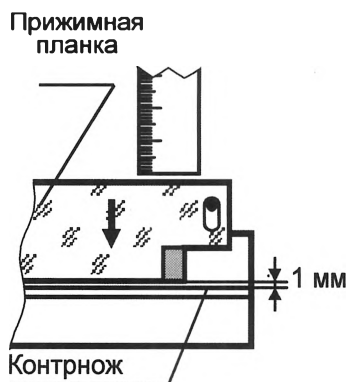


Рис. 4. Установка планки

перфорационным инструментом на направляющую штангу и установить в аппарат так, чтобы режущая кромка перфорационного ножа вошла в соответствующую канавку матрицы, как показано на рис. 6.

8. Закрепить

направляющую штангу с помощью рычагов и винтов (9).

9. Винтами (8) отрегулировать высоту направляющей штанги таким образом, чтобы упорное колесо инструмента коснулось матрицы. Регулировку необходимо производить на расстоянии примерно 50 мм от того крайнего положения, где производится регулировка, слегка двигая головку по направляющей взад-вперед.

10. Установить задний упор (3) в заданное положение, пользуясь шкалами боковых упоров.

11. Перевести головку в одно из крайних положений.

12. Приладочный материал ввести под прижимную планку и прижать материал базовой кромкой к заднему упору.

13. Произвести пробную перфорацию переводом каретки из одного крайнего положения в другое.

14. Произвести контроль качества перфорации и, при необходимости, добиться винтами (8) минимальной глубины перфорации всей длине материала, не допуская выскальзывания ножа из паза матрицы.

### Разрезка

Аппарат может разрезать одиночные листы картона или сразу несколько листов бумаги общей толщиной до 1 мм. (например, до 10 листов плотностью 80 г/м<sup>2</sup>).

Подготовка аппарата для разрезки:

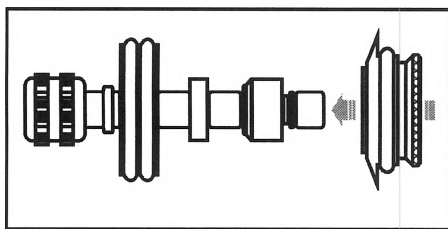


Рис. 5. Сборка инструмента

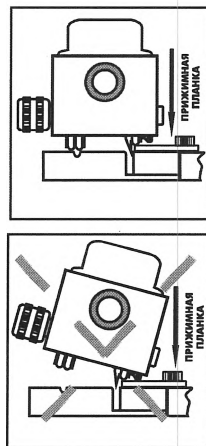
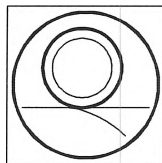


Рис. 6. Установка инструмента





1. Установить матрицу в положение для резки/перфорации таким образом, чтобы канавка с острой кромкой оказалась напротив контрольного отверстия в боковых стойках.

2. Зафиксировать матрицу винтами (10)

3. Установить прижимную планку (12), как показано на рис. 7.

4. Собрать отрезной инструмент, установив отрезной блок (упакован отдельно) на ось каретки, как показано на рис. 5.

5. Установить отрезной инструмент в сменную головку таким образом, чтобы

барабан с накаткой вошел своей проточкой в более короткий (округлый) паз в боковой стенке головки до упора.

6. Выкрутить винты (8) в верхнее положение.

7. Надеть головку в сборе с отрезным инструментом на направляющую штангу и установить в аппарат так, чтобы режущая кромка ножа вошла в соответствующую канавку матрицы, как показано на рис. 6.

8. Закрепить направляющую штангу с помощью рычагов и винтов (9).

9. Винтами (8) отрегулировать высоту направляющей штанги таким образом, чтобы упорное колесо инструмента коснулось матрицы. Регулировку необходимо производить на расстоянии примерно 50 мм от того крайнего положения, где производится регулировка, слегка двигая головку по направляющей взад-вперед.

10. Установить задний упор (2) в заданное положение, пользуясь шкалами боковых упоров.

11. Перевести головку в одно из крайних положений.

12. Приладочный материал ввести под прижимную планку и прижать материал базовой кромкой к заднему упору.

13. Произвести пробную резку переводом каретки из одного крайнего положения в другое.

14. При необходимости, произвести подналадку положения заднего упора.

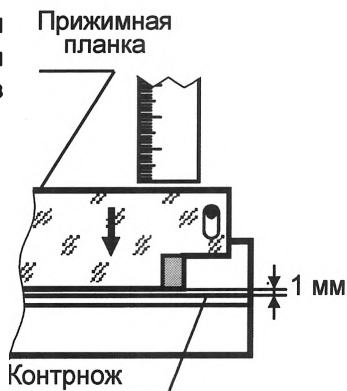


Рис. 7. Установка планки

## 6. Меры безопасности

1. Обучение обслуживающего персонала мерам безопасности должно проводиться в соответствии с ДНАОП 0.00-4.12-99 "Типовые

положения об обучении, инструктаже и проверке знаний работников по охране труда”.

2. Не следует проверять остроту режущего инструмента руками.

3. Не используемый в данный момент инструмент необходимо хранить в упаковочной таре.

4. Во избежание повреждения режущих кромок, следует внимательно следить за тем, чтобы ответная неподвижная часть матрицы обязательно соответствовала подвижному инструменту.

5. Во избежание деформации, не используйте направляющую штангу для переноса аппарата.

## 7. Техническое обслуживание устройства

1. Все движущиеся и трущиеся части устройства должны периодически смазываться. Перед смазкой эти части необходимо очистить от бумажной пыли и старой смазки.

2. При длительных перерывах в эксплуатации поверхности инструментов необходимо покрыть тонким слоем машинного масла.

## 8. Возможные неисправности

1. Невозможно отрегулировать глубину перфорации.

Бумага срезается перфорационным ножом.

*(Не установлена или неправильно установлена прижимная планка.)*

**- Установите прижимную планку, как показано на рис. 4.**

2. Биговальный нож рвет бумагу по одному из краев канавки или выскакивает из канавки.

*(Не отрегулировано усилие нажима инструмента.)*

**- Отрегулировать согласно п. 10 раздела "биговка".**

*(Незафиксирована матрица, см. п. 2 раздела "Биговка").*

*(Не отъюстировано положение биговального ножа, относительно канавки на матрице.)*

**-Произвести юстировку регулировочной гайкой под барабаном с накаткой.**

3. Качественный рез отрезным инструментом.

*(Не установлена или неправильно установлена прижимная планка.)*

**- Установите прижимную планку, как показано на рис. 7.**

*(Затупились режущие кромки ножа или контрножа.)*

**- Замените нож или переверните контрнож на запасную кромку см. рис. 2.**

## ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Изготовитель гарантирует соответствие устройства требованиям ТУ У 24668889.001 ТУ (НО 6181.00.00.00 ТУ) при соблюдении условий эксплуатации, хранения и транспортирования.

Гарантийный срок эксплуатации устройства - 12 месяцев с момента его ввода в эксплуатацию.

Гарантийный срок хранения - 12 месяцев с момента его изготовления.

Настоящая гарантия выдана продавцом в дополнение к установленным законодательством правам потребителей без их ограничения.

1. Гарантия включает бесплатную замену вышедших из строя по вине изготовителя запасных частей и выполнение ремонтных работ в течение гарантийного периода.

2. Аппарат должен быть приобретен только в нашей фирме с соответствующим штампом и использован в строгом соответствии с инструкцией по эксплуатации и требованиями правил безопасности.

3. Настоящая гарантия не является действительной в случаях, если повреждения или неисправность вызваны пожаром, механическими повреждениями, неправильным использованием, физическим износом, халатным отношением, ремонтом, произведенным покупателем самостоятельно или третьим лицом, при нарушениях технических условий или требований безопасности.

4. Гарантия не распространяется на режущую кромку ножа, кроме случаев производственных дефектов.

5. В случае выхода устройства из строя в период действия гарантийных обязательств, потребителем должен быть составлен и направлен продавцу рекламационный акт о необходимости ремонта.

6. При покупке изделия требуйте его проверки в Вашем присутствии и заполнения гарантийного талона.

7. Решение сервис-центра о причинах выхода из строя изделия является окончательным.

### *Гарантийный талон.*

Серийный номер \_\_\_\_\_

Дата продажи \_\_\_\_\_

Продавец \_\_\_\_\_

Телефон \_\_\_\_\_

Штамп продавца