



## КОМПАНИЯ ВИП-СИСТЕМЫ

Полиграфическое оборудование  
Программное обеспечение  
Расходные материалы  
Запасные части, сервис

117 638, Москва  
Азовская ул., д. 6, к. 3  
Тел.: +7 495 258 6703  
Факс: +7 495 318 1155  
e-mail: [vipsys@vipsys.ru](mailto:vipsys@vipsys.ru)  
[www.vipsys.ru](http://www.vipsys.ru)

## Настройка самонаклада ламинаторов Komfi

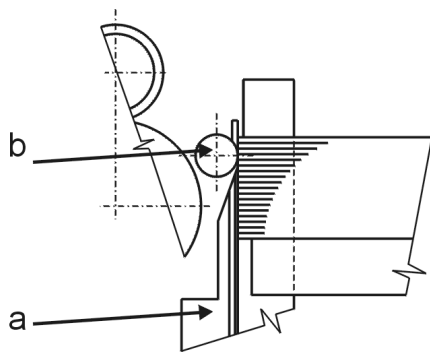


### Функции самонаклада и описание

Назначением самонаклада является непрерывная и точная подача листов бумаги в машину. Основные узлы самонаклада: стапельный стол, вакуумная головка, передние упоры, первые откидные упоры, боковая приталкивающая планка (с рабочей стороны), качающаяся боковая приталкивающая планка (со стороны привода), подающие валики и вторые откидные упоры. Плита стапельного стола имеет наклон для загрузки стопы бумаги на поддоне. Можно также вручную загружать листы на поддон, поставленный на стапельный стол. Перемещение стапельного стола осуществляется роликовыми цепями между двумя направляющими штангами. Листы берутся со стапельного стола и подаются в машину вакуумной головкой. В процессе ламинирования листы подаются непрерывно. Щуп вакуумной головки проверяет высоту стопы и управляет механизмом подъема стапельного стола. Стапельный стол поднимается автоматически в зависимости от убывания бумаги. За один шаг и полный, и пустой стол поднимается на 2-3 мм. Движение самонаклада происходит либо автоматически от команды щупа вакуумной головки, либо джойстиком на главной панели управления: «STACK UP» – стол поднимается, «STACK DOWN» – стол опускается.

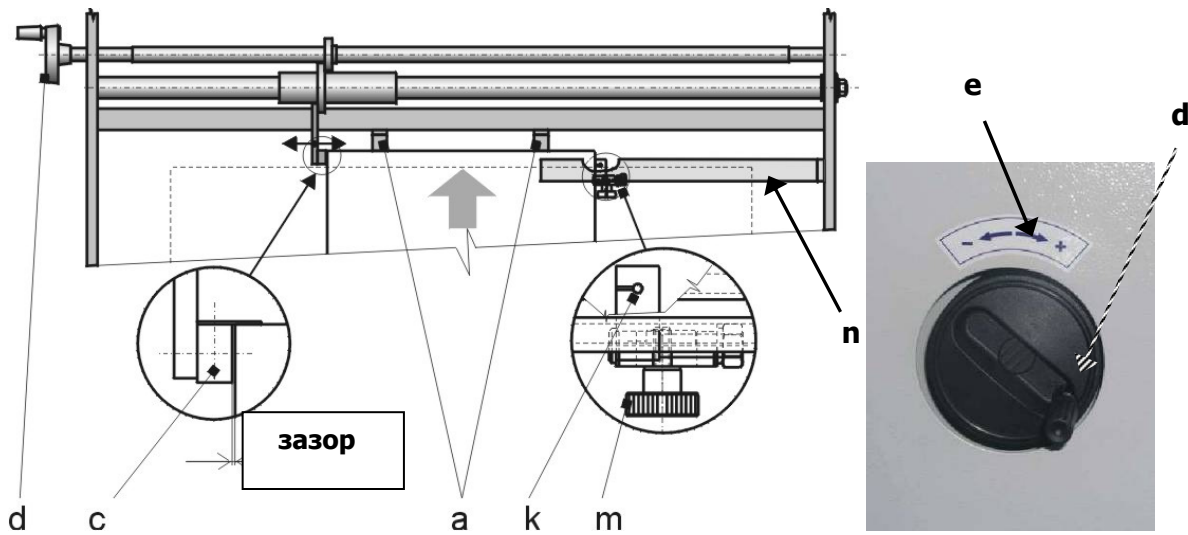
### Передние упоры

Правильное положение переднего края стопы на стапельном столе обеспечивают передние упоры (a) и первые откидные упоры (b). Листы должны прижиматься к поверхности передних упоров. Будьте осторожны и не давайте листам выгибаться, что приведет к проблемам во время подачи листов.

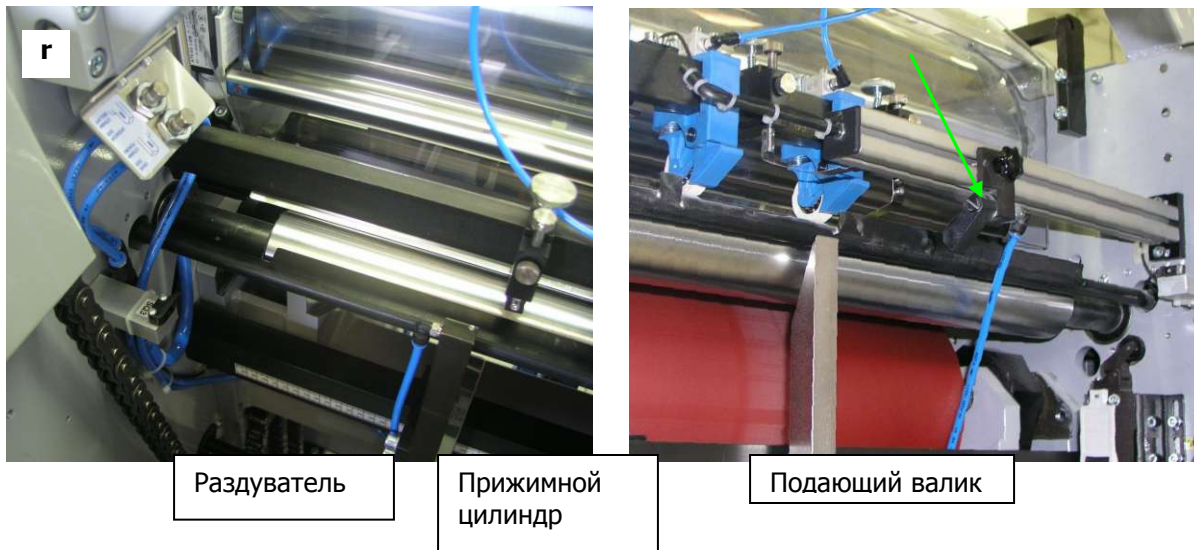


### Боковые приталкивающие планки

Боковые приталкивающие планки служат для выравнивания стопы бумаги. На рабочей стороне машины находится фиксированная приталкивающая планка (c), которой управляет контрольное колесико (d). Стрелка (e) показывает направление поворота колесика при изменении формата: при уменьшении формата поворачивайте колесико в направлении «-», при увеличении «+». Над боковой приталкивающей планкой расположен раздуватель, подающий воздух от компрессора. Его назначение раздуть бумагу при ее подходе к первому откидному упору. Со стороны привода расположена откидная боковая приталкивающая планка (k) с встроенным боковым раздувателем для подъема кромки листа. Эта приталкивающая планка подвешена на опоре из дюралюминия (n) и крепится винтом (m).

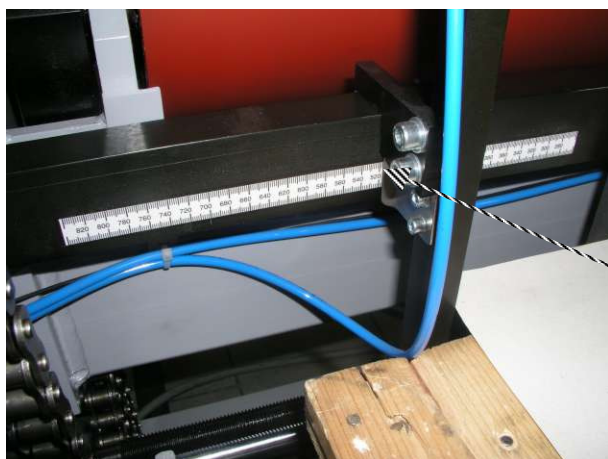


Между боковыми сталкивающимися планками и стопой должен быть небольшой зазор, чтобы планки не повреждали бумагу и не вызывали неправильную подачу. Объем воздуха из раздувателя контролируют дроссельные вентили (r).



## Установка поддона с бумагой на стапельный стол

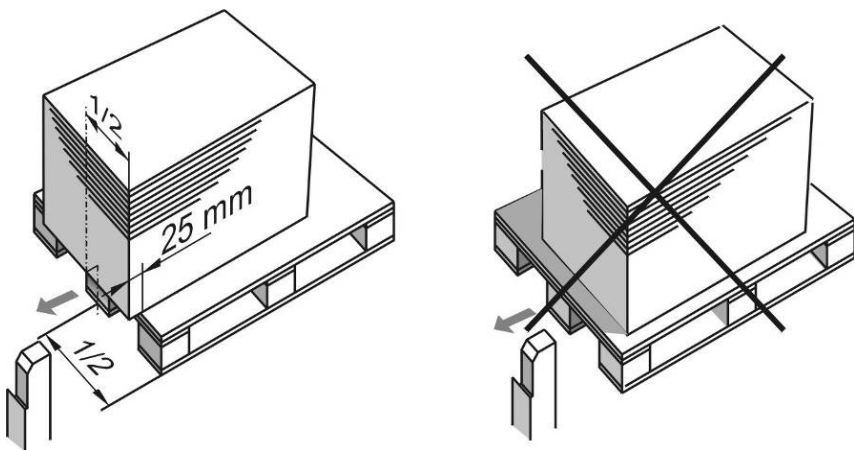
Прежде чем загружать поддон с бумагой на стапельный стол, установите боковую приталкивающую планку (с) так, чтобы ее положение по шкале было примерно на 10 мм больше ширины листа.



Шкала для установки боковой приталкивающей планки

Теперь загрузите поддон с бумагой на стапельный стол так, чтобы левый передний угол стопы был в нескольких миллиметрах от боковой приталкивающей планки, а передняя кромка стопы касалась передних упоров.

Установив поддон, подвиньте сначала боковую приталкивающую планку на рабочей стороне ближе к углу стопы (с небольшим зазором), а затем откидную боковую приталкивающую планку (к) со стороны привода. Стопа должна быть установлена примерно по центру поддона, а передний край стопы должен заходить за край поддона примерно на 25 мм, чтобы позволить двигаться боковой приталкивающей планке.



### ВНИМАНИЕ!

Убедитесь, что боковые планки могут свободно двигаться, прежде чем передвигать их!

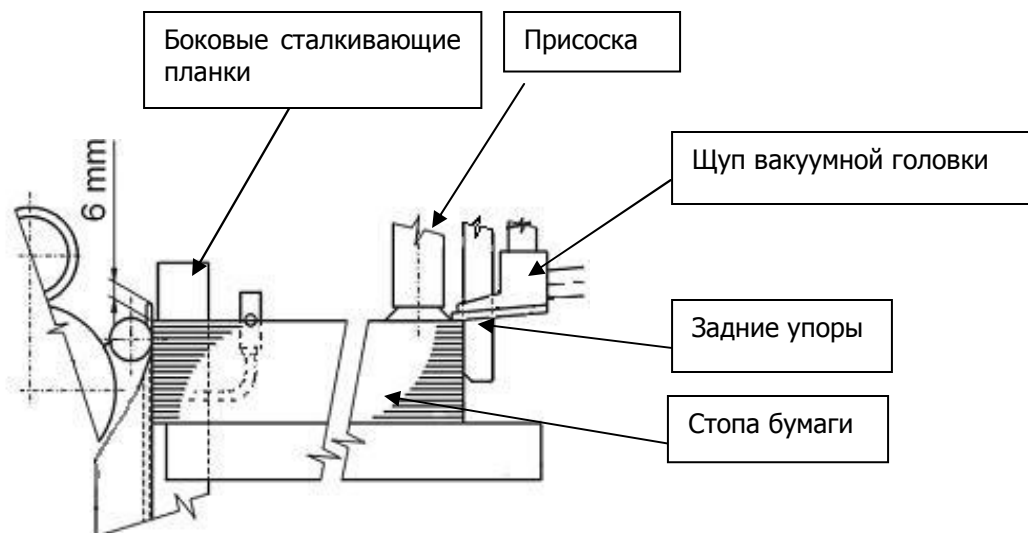
## Стапельный стол

### Движение стапельного стола

Когда стапель бумаги загружен, поставьте джойстик в положение «STACK UP». Стол (f) начнет подниматься; его верхнее положение будет определяться емкостным датчиком (g). Датчик надо отрегулировать так, чтобы первые откидные упоры (b) поднимались над стопой бумаги на 6 мм. Регулировку датчика может производить только обученный специалист.

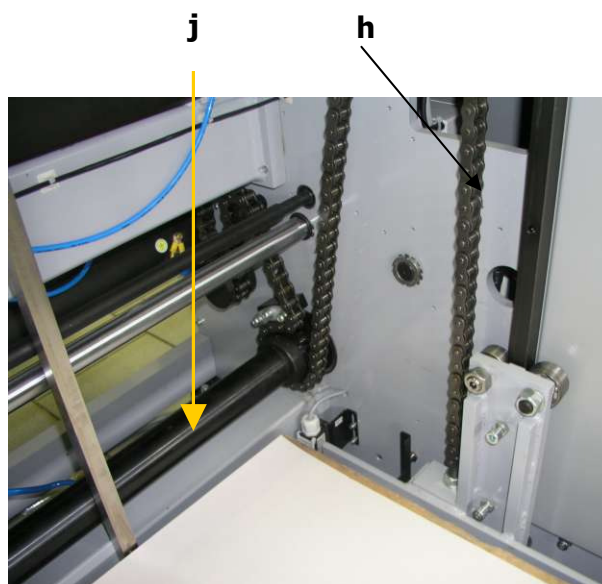
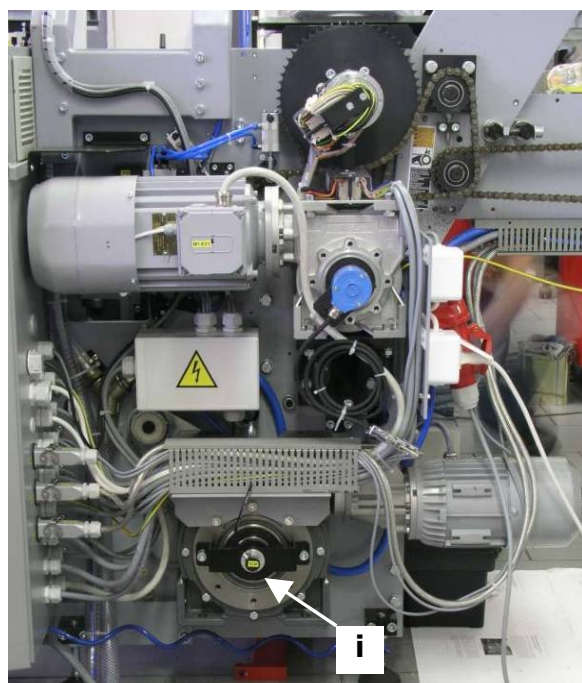
### ВНИМАНИЕ!

При подъеме стапельного стола оператор должен непрерывно следить за стопой, поскольку в случае сбоя емкостного датчика (g) или при выходе стапеля за пределы действия датчика, стопа может повредить вакуумную головку.



### Привод стального стола

Стapelный стол подвешен на роликовых цепях (**h**) и приводится в действие электродвигателем с редуктором (**i**). Цепь крепится к столу по обеим сторонам. Крутящий момент передается торсионным валом (**j**) и этим предотвращается перекручивание.



### Сбои при подаче и их устранение

1. Стapelный стол двигается с трудом, хотя stapель на него не загружен:

Проверьте натяжение всех цепей и подтяните их при необходимости. Кроме того, очистите и смажьте направляющие штанги stapельного стола.

## 2. Автоматический подъем стapelьного стола работает ненадежно:

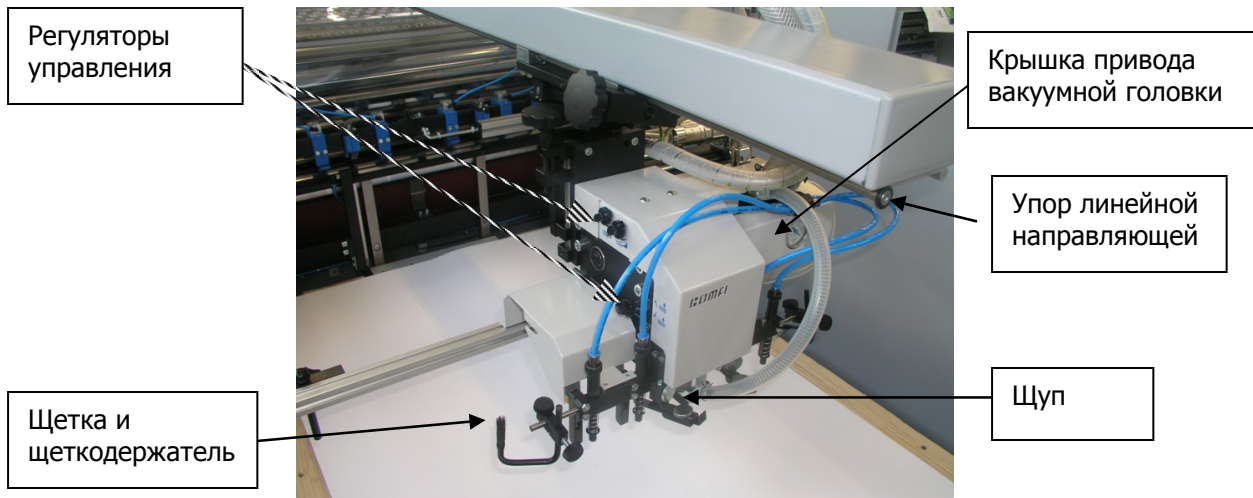
Дефект может устранить только обученный специалист. Профилактика заключается в регулярной смазке функциональных узлов в соответствии с графиком смазок и в удалении избытка смазки и пыли.

### Вакуумная головка

Вакуумная головка поднимает листы в стопе и переносит их под подающий валик. При переходе на другой формат необходимо менять положение вакуумной головки. При работе с вакуумной головкой следует соблюдать следующие правила по технике безопасности:

#### Техника безопасности при работе с вакуумной головкой

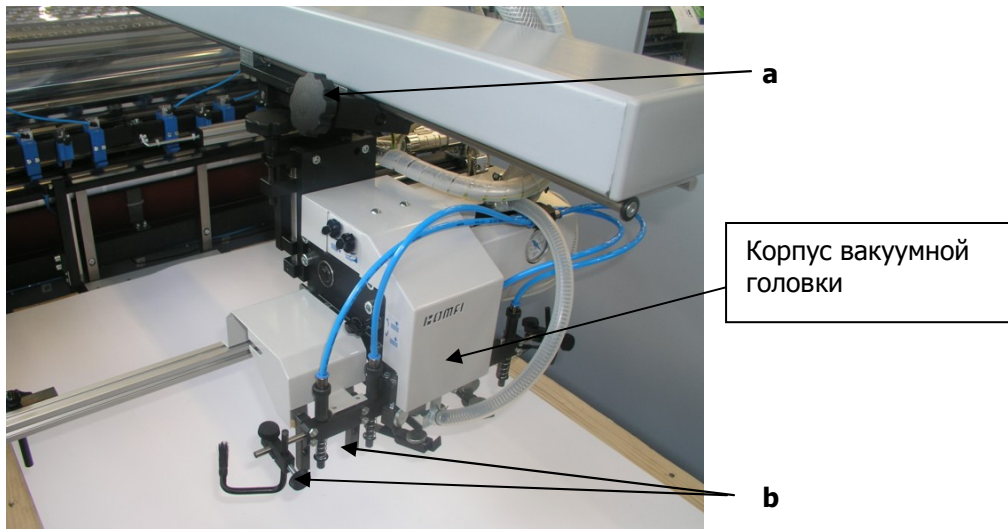
1. Не разрешается трогать или регулировать вакуумную головку на работающей машине. Двигающиеся присоски могут травмировать руки.
2. Не разрешается делать что-либо с вакуумной головкой, если машина не остановлена. Единственным исключением являются регуляторы управления. Ими можно пользоваться на ходу машины, но это разрешается делать только обученному оператору. Оператор должен носить облегчающую одежду, чтобы ее не захватывали присосы и не затягивали в машину. При работе с вакуумной головкой пользуйтесь только одной рукой.



3. Чтобы подвинуть вакуумную головку, ослабьте стопорный винт. Действуйте осторожно. При быстром движении можно ударить вакуумную головку.
4. При перемещении вакуумной головки держите ее обеими руками и двигайте вдоль линейной направляющей. Не приближайте пальцы к направляющей – их может зажать между кареткой и упором в конечном положении каретки.
5. Не кладите никакие предметы на вакуумную головку.
6. Не разрешается снимать крышки (фиксированную крышку с вакуумной головки и фиксированную крышку с привода вакуумной головки).

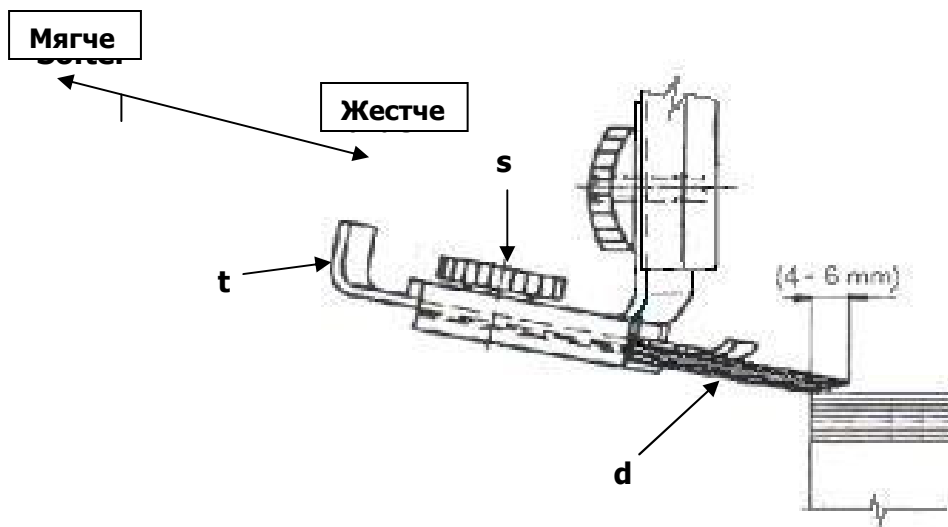
#### Положение вакуумной головки

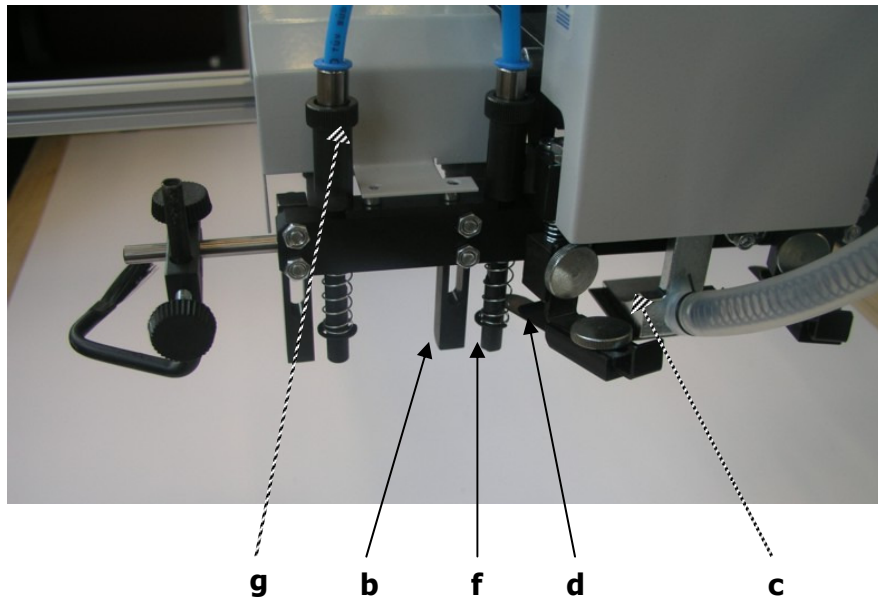
Ослабьте стопорный винт **(a)** на направляющей вакуумной головки **(n)** и отодвиньте головку в заднее положение (от машины). Поднимите стapelьный стол со стопой бумаги в рабочее положение, нажав кнопку «STACK UP». Передвиньте вакуумную головку так, чтобы задние упоры **(b)** слегка касались заднего края стопы, а затем снова затяните стопорный винт **(a)**.



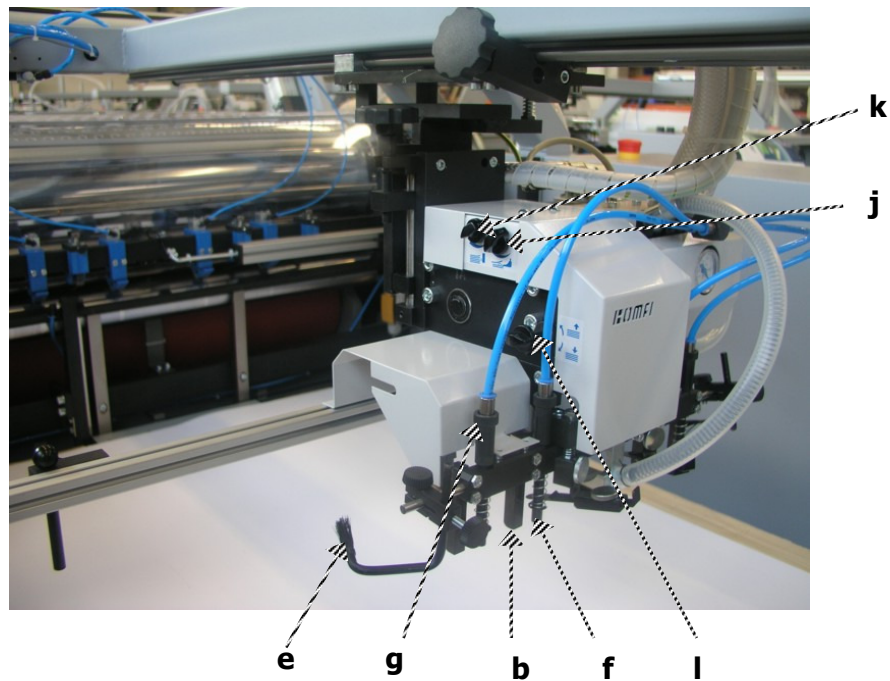
### Регулировка отделителей

Прижимная ножка щупа (**c**) лежит на стопе бумаги. Подвиньте приклоны (**d**) к стопе таким образом, чтобы они заходили за край бумаги примерно на 4-6 мм и слегка касались стопы в тот момент, когда берутся несколько листов (прежде чем стапельный стол будет поднят по команде датчика щупа). Чтобы обеспечить правильное отделение листов, необходимо выставлять высоту приклонов (**d**) в зависимости от плотности бумаги. Жесткость приклонов регулируется изменением положения подвижной опоры (**t**) после ослабления стопорного винта (**s**). Приклоны становятся мягче при вытягивании опоры наружу и жестче при вдвигании ее внутрь.





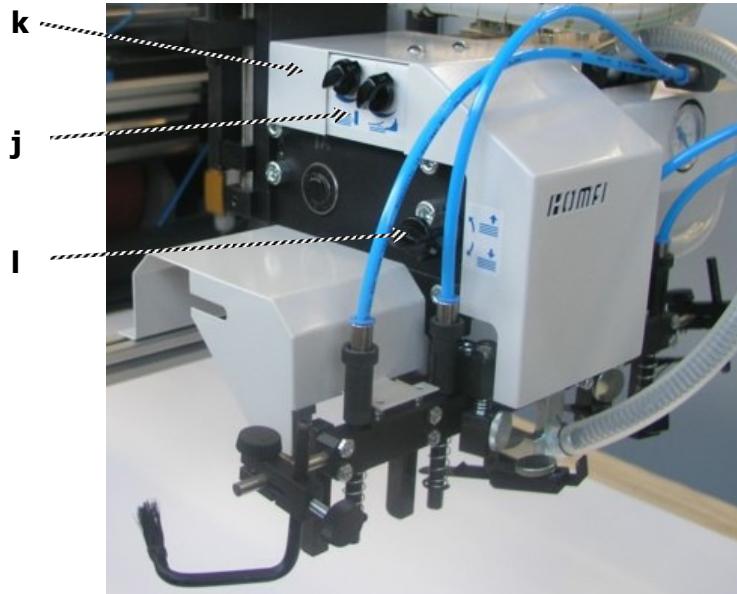
Щетки (e) должны заходить за край бумаги на 2-3 мм и только слегка касаться бумаги, чтобы бумагу не сдувало. При более плотных бумагах пользуйтесь только щетками вместо приклонов. Регулируйте силу раздува трубок (f) гайкой (g) так, чтобы поддув шел только под 6-10 верхних листов. Раздуватели нельзя ставить слишком высоко, т.к. тогда воздух будет дуть на листы сверху и препятствовать своевременной подаче листов!



В зависимости от типа бумаги регулируйте величину вакуума, чтобы транспортирующие присоски могли присасывать листы. Регулятор находится на компрессоре Вескер и величину вакуума можно увидеть на манометре. Рабочая величина вакуума, как правило, составляет -0,4 бар. Регулировать вакуум рекомендуется, если лист бумаги присасывается 4 присосками.

Вы можете регулировать давление воздуха при раздуве листов в стопе или объем воздуха, подаваемого под листы в момент переноса их присосами. Регулировка производится регуляторами (j и k). Производитель обычно устанавливает давление на 0,4 бар и, как правило, его регулировка не требуется.

Придвижение стопы к первым качающимся упорам можно регулировать в автоматическом режиме регулятором (I) – высота подъема стапельного стола контролируется автоматически прижимной ножкой щупа.

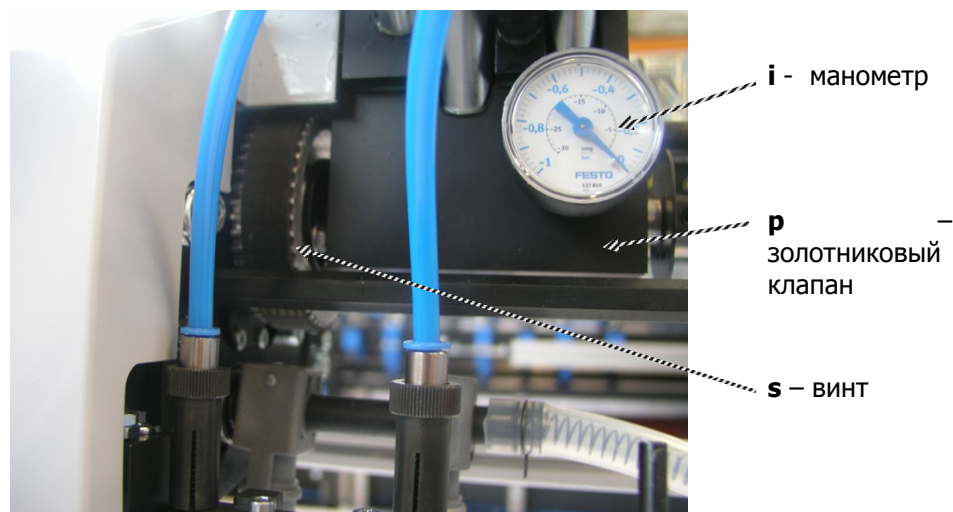


#### *Защита вакуумной головки от удара стапельным столом*

В случае сбоя датчика прижимной ножки щупа может произойти непрерывный подъем стапельного стола. Чтобы стол не ударил вакуумную головку, под опорным рычагом направляющей вакуумной головки предусмотрен индукционный датчик. Этот датчик следует отрегулировать так, чтобы он не мешал нормальной работе вакуумной головки и включался в тот момент, когда головка слегка приподнимется, если стол при подъеме коснется ее. Машина остановится. Для возобновления работы опустите стол и снова пустите машину.

#### *Регулировка момента освобождения листа присосками*

Для правильной подачи бумаги необходимо точно отрегулировать моменты освобождения и присасывания листа. Регулировка выполняется поворотом золотникового клапана (p) при ослаблении винта (s). Освобождение должно наступать за 3 мм до передней мертвой точки присоски, что одновременно задает и момент присасывания листа. В момент присасывания присоски должны находиться в заднем положении и начинать опускаться. Правильное положение золотникового клапана регулируется производителем. Только обученный специалист может производить регулировку золотникового клапана (p) и трогать винты (s).



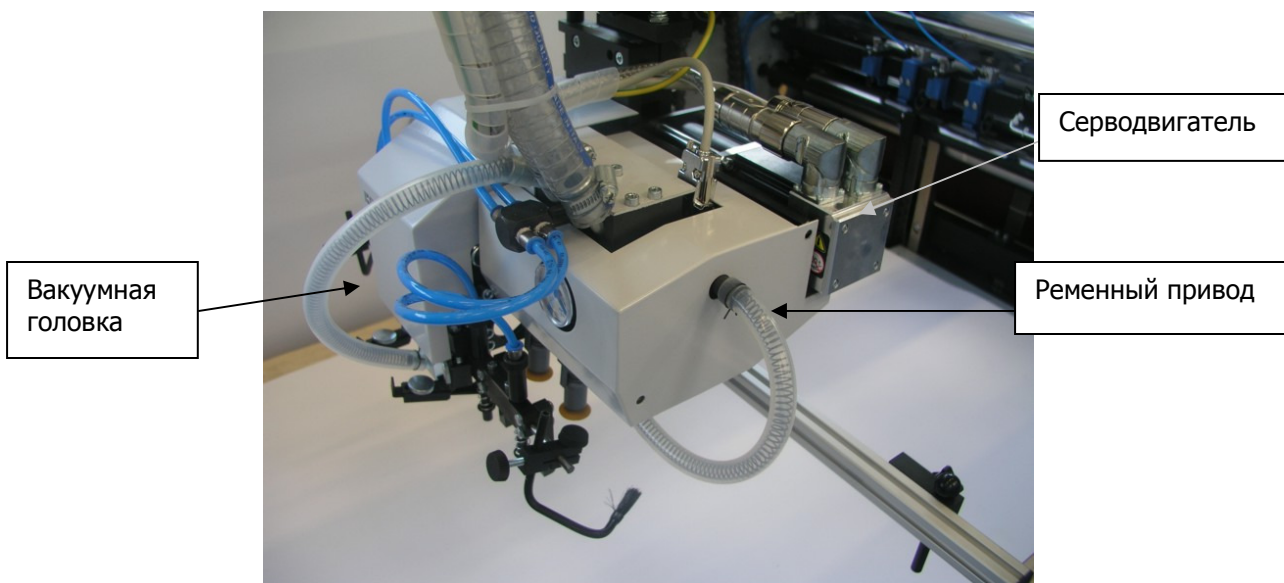
## Сбои при подаче листов

Причины сбоев при подаче листов могут быть следующие:

- Бумага не акклиматизирована
- Неправильная настройка вакуума и давления
- Листы в стопе слиплись из-за резки тупым ножом или склеились, т.к. краска в процессе печати была недостаточно сухой. Необходимо встряхивать листы в стопе.
- Боковые направляющие слишком прижаты, должен быть небольшой зазор между ними и стопой бумаги.
- Плохо отрегулированы приклоны или щетки.
- Слишком большой зазор между стопой бумаги и задними упорами вакуумной головки.
- Забиты присоски. Удалите грязь или отложения и очистите их.
- Присосы изношены.

## Привод вакуумной головки

Управление вакуумной головкой осуществляется ременным приводом независимого серводвигателя. Проводить его регулировки разрешается только обученному специалисту.



## Регулировка нахлеста

Каждый раз после изменения формата надо менять скорость работы вакуумной головки. Это делается простой установкой нужного значения на сенсорном экране панели управления. Вводятся длина листа и величина необходимого нахлеста.

## Валики и откидные упоры

### Техника безопасности при регулировке подающих валиков и откидных упоров

1. никоим образом не разрешается трогать механизм валиков на работающей машине (ставить или снимать грузы). Есть риск, что пальцы будут зажаты подающим валиком.
2. При работе с валиками на ламинирующем цилиндре всегда должна быть установлена защитная крышка из плексигласа.
3. На работающей машине никогда не приближайте к валикам пальцы или другие части тела.
4. При выключении машины силовым переключателем механизм комбинированных ускоряющих валиков может неожиданно приподняться. При регулировке подающих валиков и откидных упоров всегда отключайте машину силовым выключателем. Если природа рабочих действий не позволяет отключить машину, необходимо соблюдать чрезвычайную осторожность!

### Функция первых откидных упоров

Первые откидные упоры (**h**) поддерживают стопу так, чтобы передняя кромка стопы была вертикальна. Когда вакуумная головка движется вперед, упоры опускаются, чтобы не мешать подаче листов в машину. Откидные упоры приводятся в действие пневмоцилиндром (**i**). Весь механизм настраивается изготовителем, и производить его регулировки разрешается только обученному специалисту.

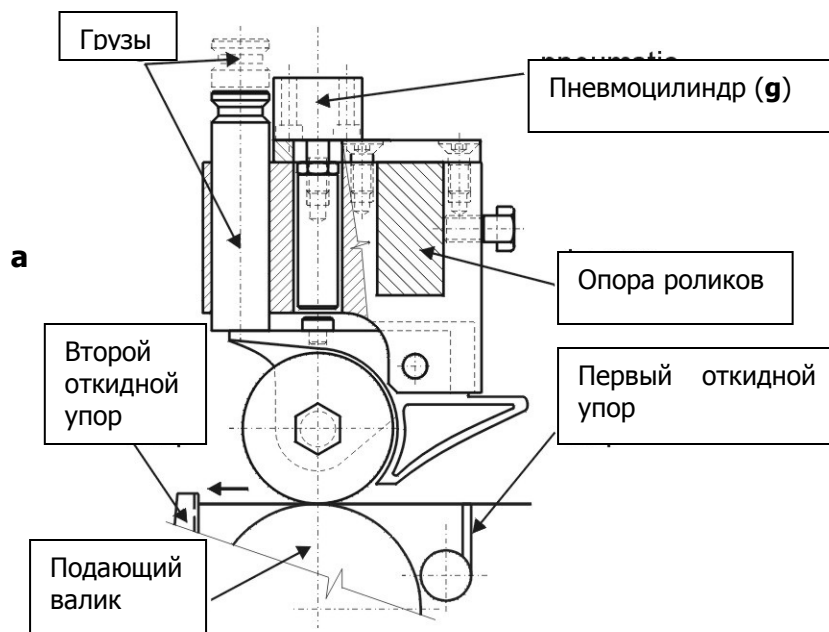
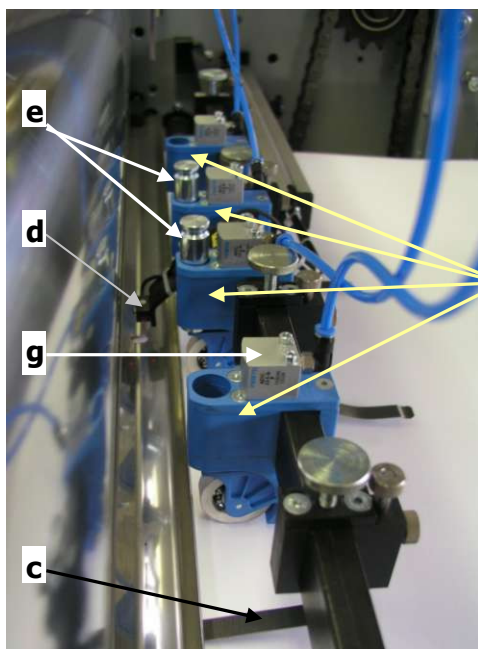


**h**

**i**

### Механизм роликов

Механизм роликов состоит из комбинированных подающих роликов (**a**), т.е. объединенных грузовых и ускоряющих роликов, прикловнов (**c**) и датчика нахлеста листов (**d**).



## Подающие ролики

Машина оснащена комбинированными подающими роликами, которые подталкивают листы бумаги к подающему валику. Эти подающие ролики работают одновременно как грузовые и как ускоряющие ролики – прижимают листы своим весом и запускают движение листов со скоростью ламинирования. Положение двух средних роликов устанавливается на заводе и остается неизменным для всех форматов бумаги. Положение двух роликов по краям регулируется в зависимости от плотности бумаги и требований ламинирования.

Для более плотных бумаг давление на листы увеличивается путем замены грузов. Для этой цели с машиной поставляется комплект различных грузов. Груз заменяется простым снятием одного груза и установкой другого.

## Настройка самонаклада ламинаторов Komfi



### КОМПАНИЯ ВИП-СИСТЕМЫ

Полиграфическое оборудование  
Программное обеспечение  
Расходные материалы  
Запасные части, сервис



117 638, Москва  
Азовская ул., д. 6, к. 3  
Тел.: +7 495 258 6703  
Факс: +7 495 318 1155  
e-mail: [vipsys@vipsys.ru](mailto:vipsys@vipsys.ru)  
[www.vipsys.ru](http://www.vipsys.ru)