

АВТОМАТИЧНИЙ ПІДХІД ДО ПРОЦЕСУ ЗШИВАННЯ ДОКУМЕНТІВ

НИТКОЗШИВАЧИ
серія ВМ:
100/100А/110/110А



Професійний Ниткозшивач Etalon BM100

Ниткозшивач являє собою унікальний високо продуктивний настільний апарат для переплетення нитками.

Сфера застосування: дозволяє швидко і якісно використовувати для переплетення ділових та архівних справ будь-якого призначення.

Невеликі габарити і привабливий зовнішній вигляд дозволять встановити прилад, як в обмежений простір каси, так і в кабінет бек-офісу.

Процес формування зшиття (переплетення) абсолютно не вимагає фізичних зусиль і може виконуватися навіть однією рукою.

Робота на апараті доступна людині
будь-якого віку і досвіду.



- зручна металева рухома струбцина для стиснення паперового блоку;
- можливість регулювання відступів від краю документів;
- необмежена кількість проколів продовж каналу струбцини довжиною 23 см;
- здійснює свердління документів від 0,5 до 10 см за 5 хв.;
- автоматичне вимикання апарату при закінченні свердління кожного отвору;
- автоматичне формування петель;
- здійснює самостійне підняття петлі;
- шнурівка петель здійснюється вручну декількома рухами;
- надає можливість міцно та щільно стягнути папір по завершенню процесу шиття.

Систематизуйте величезний обсяг інформації на паперових носіях із зручністю і економією часу з прогресивним обладнанням .

Ниткозшивач Etalon*



Ниткозшивач Etalon⁺ BM110 A

Електроживлення здійснюється від мережі перемінного струму напругою 220В, з припустимими відхиленнями від плюс 10% (242 В) до мінус 15% (187 В) з частотою обертання 10000 об/хв.

Загальна потужність, яку надає електродвигун залежить від конфігурації та модифікації конкретного апарату 150-180 Вт.



Ниткозшивач Etalon*

Несправність	Можливі проблеми	Методи усунення
Свердло не зачіплює нитку	Неправильно встановлене свердло	Для правильного закріплення свердла необхідно увімкнути апарат та опустити працюючий апарат до повної зупинки. Зачіпний заріз має бути направлений на оператора та розміщений на рівні заправленої нитки
Свердло не підймає петлю через просвердлений отвір	Недостатньо розсвердлений отвір в папері	В процесі свердління необхідно дотримуватися амплітуд обертання важеля апарату (на кожні 3 см паперу 2-3 опускання-підймання верстату)
Намотування нитки на свердло або неспрацьовування автоматичного вимикання обертів апарату.	Не достатньо (до упору) опущений свердлильний механізм апарату	Опустити апарат до упору (характерного звуку) – зупинки.
Не підіймається перша петля	Нитка не була зачеплена свердлом	При завершенні проколу та зупинці апарату, не підіймаючи його, необхідно вільний кінець нитки потягнути вліво після чого підняти свердло.



Можливі несправності та методи їх усунення

Несправність	Можливі проблеми	Методи усунення
Розриває петлю при піднятті	Заблокована нитка (не розмотується з котушки)	Дати вільний доступ. Підтягнути нитку з котушки.
Пробуксовування апарату в процесі свердління	Невиконання умов процесу свердління або агресивне та швидке опускання без виведення стружки.	В процесі свердління товстого матеріалу необхідно повертати важіль апарату назад для підняття свердла з утвореною стружкою. Так повторюйте операцію до повного проколу отвору та зупинки.
Струбцина не прижимає щільно тонкий блок паперу	Проколи можуть бути не по одній лінії. Можливе пошкодження матеріалу.	Скористатися допоміжними накладками для струбцини.
Інші несправності		Зверніться за консультацією в сервісний центр

Ниткозшивач Etalon⁺ BM 110A



Заправка нитки

Встановити нитку як показано на фото та протягнути її приблизно на 20 см від вушка.



Нитка повинна вільно проходити без зусиль.

Модель ВМ: 100



Встановлення струбцини

Встановити паперовий блок (матеріал, папку) в струбцину
лицьовою обкладинкою до низу окремо від станка.

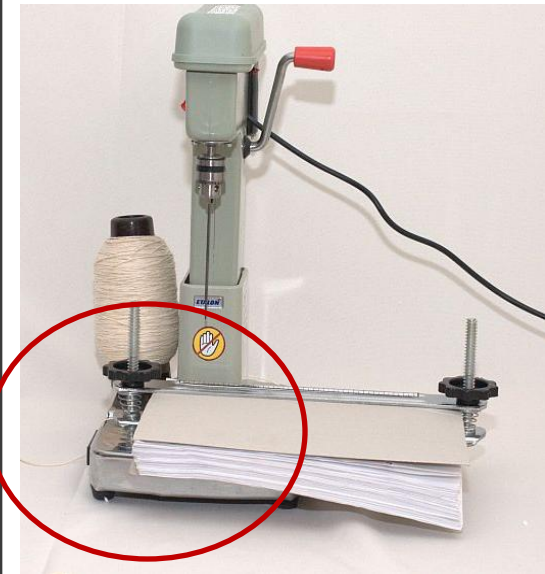
Притиснути верхню планку посередині рукою, одночасно щільно
закрутити обидва з роликів.

Вставити струбцину з правої робочої частини станка.



Розпочати процес виготовлення проколів
з ЛІВОЇ СТОРОНИ.

Модель ВМ: 110



Початок проколу

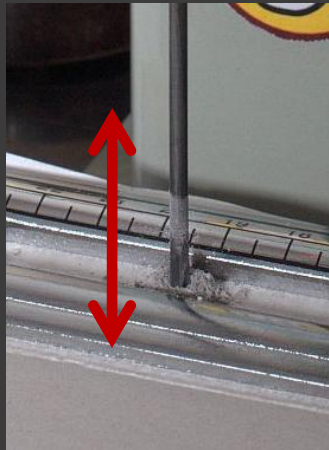
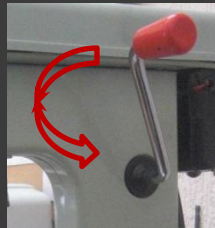
Вибрати необхідне місце проколу рухаючи струбцину в ліву сторону.

Увімкнути кнопку пуску апарату.

Повільно опускати червоний важіль апарату проти годинникової стрілки з свердлом - голкою.

В процесі свердління необхідно дотримуватися амплітуд обертання ручки апарату (на кожні 3 см паперу 2-3 опускання-підймання верстату)

В процесі свердління товстого матеріалу необхідно повертати важіль апарату назад для підняття свердла з утвореною стружкою. Так повторюйте операцію до повного проколу отвору та зупинки.



Свердління в декілька етапів для видалення утвореної стружки.

Модель ВМ: 110



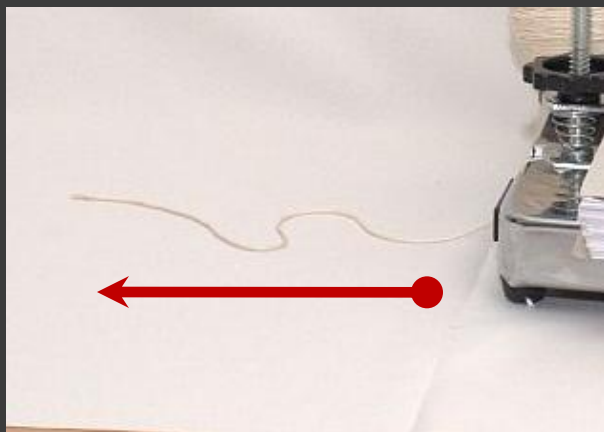
Увага!!!

**Опускати апарат до упору.
Характерний звук зупинки
спрацьовування механізму
гальмування.**

Формування петлі

При завершенні ПЕРШОГО проколу та зупинці апарата, не підіймаючи свердло, необхідно вільний кінець нитки потягнути вліво після чого підняти свердло.

Після повного проколу отвору та зупинки повільно витягнути сформовану петлю довжиною 7-10 см.



Модель ВМ: 110



Після закінчення проколу підійміть важіль та витягнути петельку .

Свердління паперу

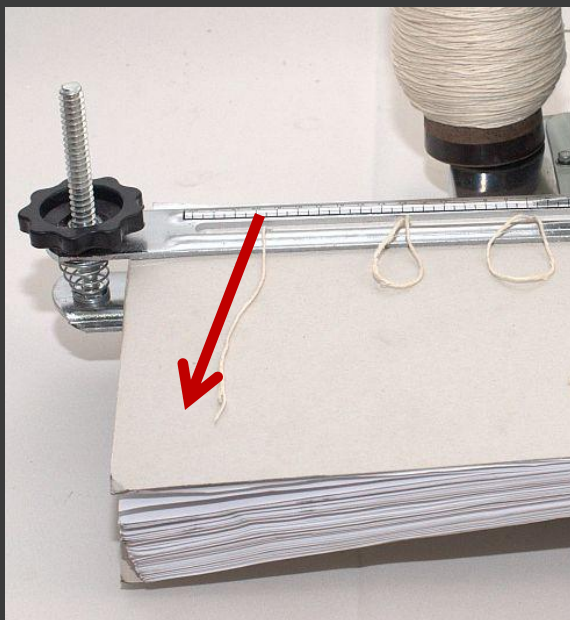
Витягнути вільний кінець нитки з ПЕРШОЇ петлі проколу.

Продовжити наступній прокол згідно інструкції.

Струбцину необхідно перемістити з права в ліво на необхідну відстань між проколами.

Обов'язково переміщуючи струбцину необхідно **притримувати** останню з витягнутих петель.

Зробити необхідну кількість проколів.



Після закінчення проколу підійміть важіль та витягнути петлю.

Модель ВМ: 110

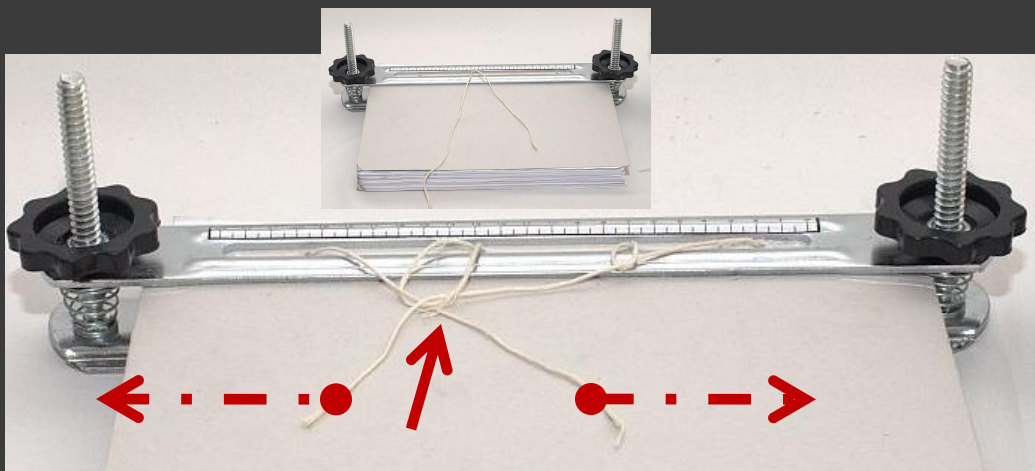


Формування переплетіння

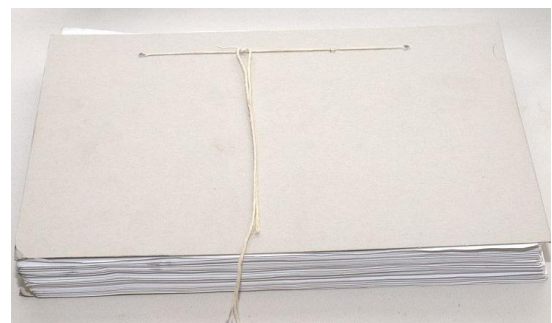
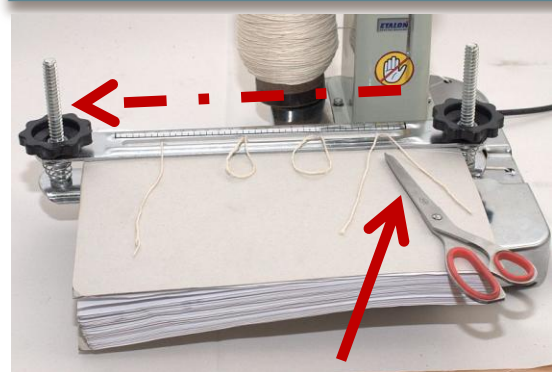
Після завершення необхідних кількості проколів та закінчення свердління витягнути останню петлю на 20-25 см. та РОЗРІЗАТИ її.

Зняти струбцину зі станка з лівої сторони (в робочому напрямку). Один вільний кінець нитки залишається у струбцині, інший автоматично залишиться в станині апарату для наступної роботи.

Протягнути обидва кінці нитки один до одного не виймаючи блок паперу зі струбцини. Схрестити в необхідній петлі. Щільно затягнути з ліва в право до остаточного стискання і приховування петлі в проколах.



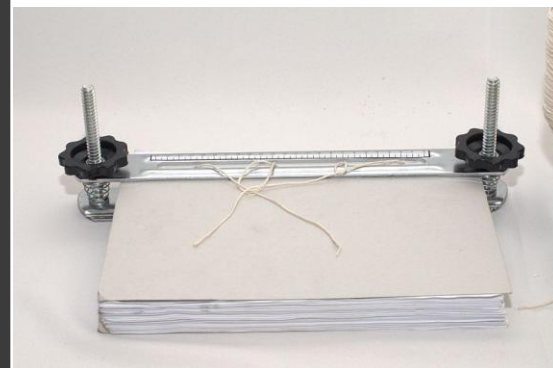
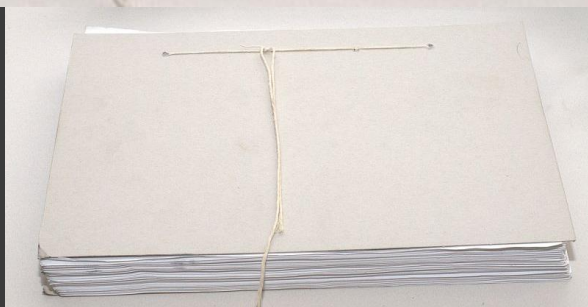
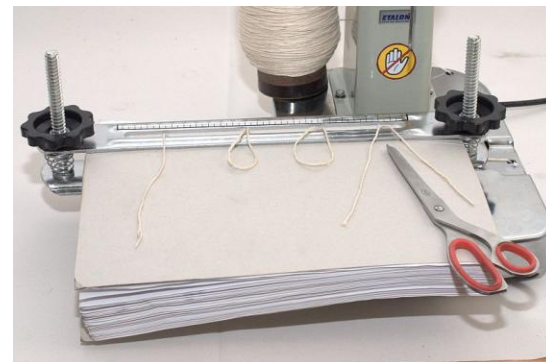
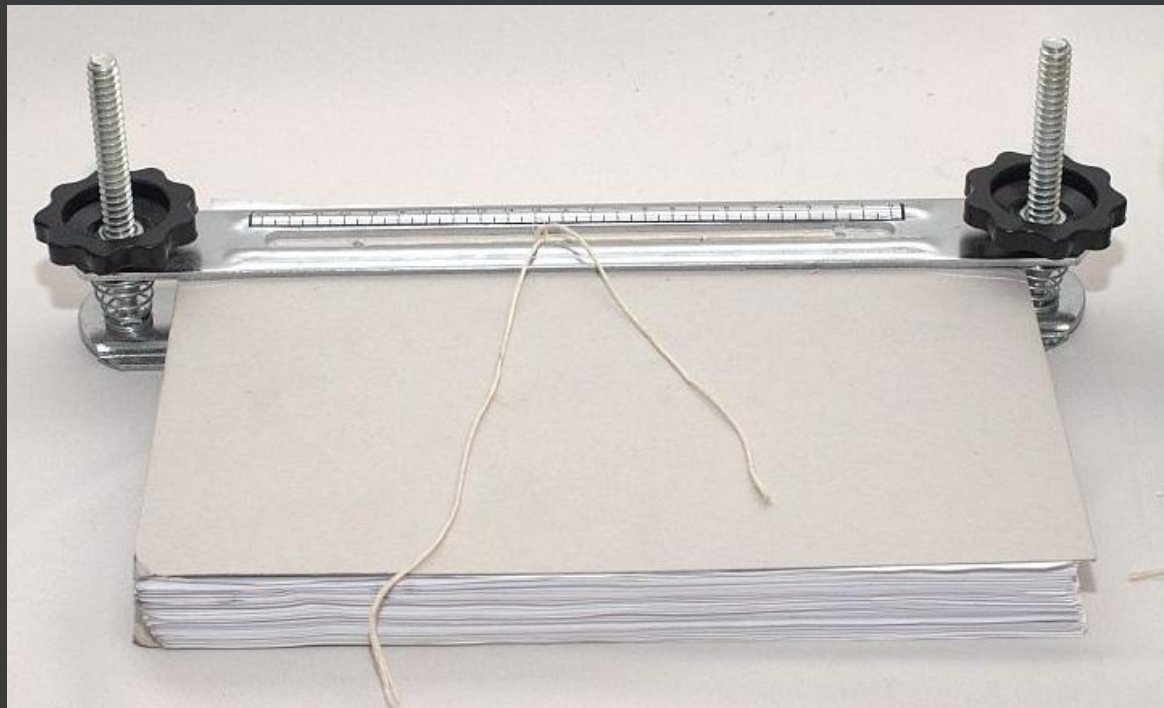
Модель ВМ: 110



По закінченню стягування звільнити зшитий блок (архів) з струбцини .

Закінчення з'яжки

Модель ВМ: 110



Після закінчення вилучити струбцину, протягнути нитки скрізь петель та стягнути.

Встановлення свердла

Для правильного закріплення свердла необхідно увімкнути апарат та опустити працюючий апарат до повної зупинки. Зачіпний заріз має бути направлений на оператора та розміщений на рівні заправленої нитки.

Надійно здійснює підйом петлі при положенні вушко гачка “на себе” у верхньому та нижньому положенні.

Встановлення графітових щіток

В процесі роботи відбувається зношення графітових щіток які підлягають заміні. Строк експлуатації щіток 3-5 років

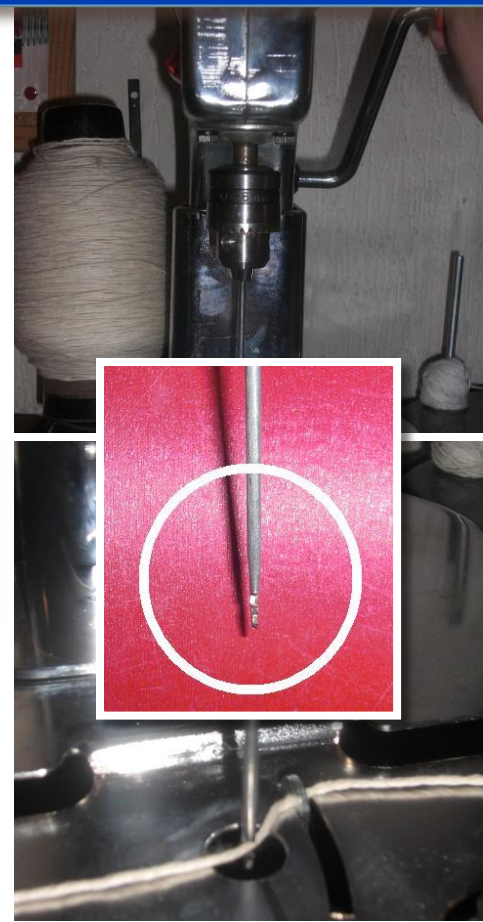
Для їх заміни викрутити дві кришки з обох сторін ел. двигуна.

Дістати за пружину щітку та по необхідності замінити її, після чого закрутити ці кришки.

Важливо дотримуватися основних вимог в цій галузі технічної роботі та умови безпеки для справної роботи даного приладу, забезпечити себе та оточення від травматизму.



Модель ВМ:
100/100А/110/110 А

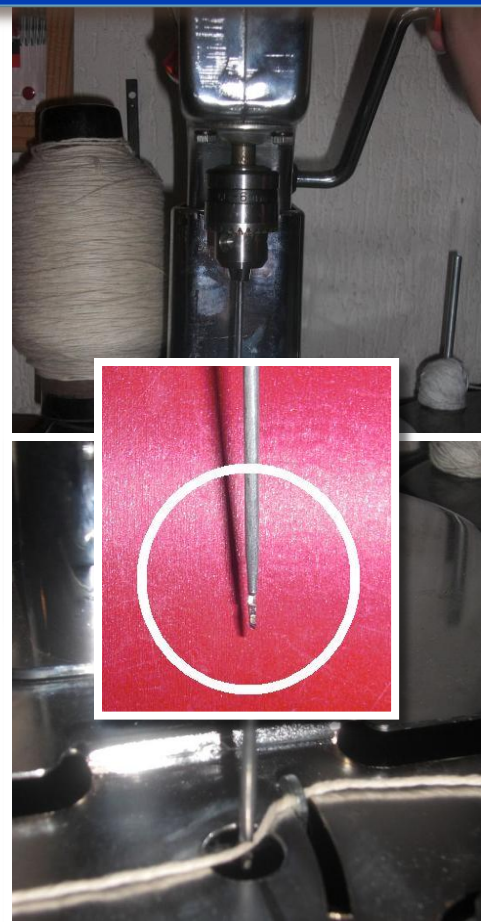


Встановлення свердла

Важливо дотримуватися основних вимог відмінності технічної роботі та умови безпеки для справної роботи даного приладу, забезпечити себе та оточення від травматизму.



Модель ВМ:
100/100А/110/110 А



Технічне обслуговування



Ремні повинні бути з натягом.

Модель ВМ: 110



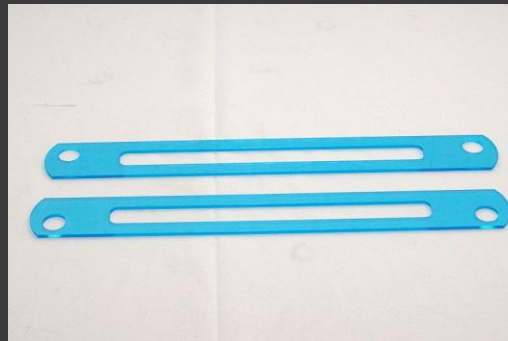
Укладання документів в струбцину лицьовою стороною обкладинки до низу.

Добре затискати документи в струбцині.

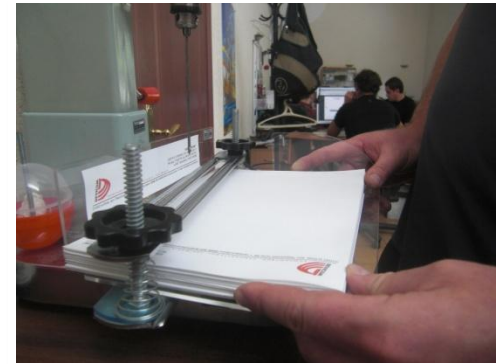
Мін. розмір пачки проколу в струбцині 1 см

Універсальний лоток – формувач зручно дозволяє формувати рівні кути архіву.

За допомогою лотка немає необхідності постійно виймати тяжку струбцину, також збільшує мін. розмір проколу на 0,5 мм.



Модель ВМ:
100/100А/110/110 А



Порівняльна технічна характеристика

Параметри \ Модель	BM 50 D	BM 50 C	BM 50 B	BM 100 BM 110
Метод перфорації	Механічний прокол	Автоматичне обертання	Автоматичне обертання	Автоматичне обертання
Спусковий механізм	Ручний	Автоматичне	Автоматичне	Ручний
Механізм зшивання	Ручний	Ручний	Автоматичне	Механічний
Витратний матеріал	Люверс	Люверс	Люверс	Нитка
Швидкість макс. проколу, мін.	2	0,9	0,9	5
Швидкість мін. зшивання, сек	1	1	0,26	5-7
Час готовності апарату до використання, мін.	2	4	5	-
Габаритні розміри, см	468x335x405	430x470x525	430x470x525	400x360x440
Вага, кг	10,5	36	36	7-10
Живлення	220 В	220В	220 В	220 В

Модель BM 50A/B/C/D

