

# **VEVOR<sup>®</sup>**

**TOUGH TOOLS, HALF PRICE**

Technical Support and E-Warranty Certificate <https://www.vevor.com/support>

## **WATCH WINDER**

## **USER MANUAL**

**MODEL NO.: H670TV7**

We continue to be committed to provide you tools with competitive price.

"Save Half", "Half Price" or any other similar expressions used by us only represents an estimate of savings you might benefit from buying certain tools with us compared to the major top brands and does not necessarily mean to cover all categories of tools offered by us. You are kindly reminded to verify carefully when you are placing an order with us if you are actually saving half in comparison with the top major brands.

# VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

## Electric Paper Cutter

MODEL NO.: H670TV7



### NEED HELP? CONTACT US!

Have product questions? Need technical support? Please feel free to contact us:

**Technical Support and E-Warranty Certificate**  
**[www.vevor.com/support](http://www.vevor.com/support)**

This is the original instruction, please read all manual instructions carefully before operating. VEVOR reserves a clear interpretation of our user manual. The appearance of the product shall be subject to the product you received. Please forgive us that we won't inform you again if there are any technology or software updates on our product.

 **WARNING:**

**Please read this manual carefully before using the product. Failure to do so may result in serious injury. SAVE THIS MANUAL**



Warning: this kind machine is allowed to cut printed paper or books or soft leathers only. It is forbidden to cut any metal sheets or other hard objects do harm to the machine quality.



Forbid children to operate the machine



Keep hand from underneath the blade



Do not extract or transport the blade without protection



Do not cut hand or splintery materials



Must use socket with ground wire connected

**Note:**

In order to have more usage information of Numerical-controlled Paper Cutting Machine, you have to read this specification carefully first. This will help you improve your working efficiency, realize the machine's Property, then the machine will have the best cutting effects, This will also be good for the main tenance of the machine, and can prolong service life of the maintenance of the machine, and can prolong service life of the machine.

## Safety caution

1. Open the box and check

When you open the package of the machine, firstly you should check the machine and relevant accessories. Please contact the seller or company if there is any damage or shortage.

● 1 set of main engine

● 1 instruction manual

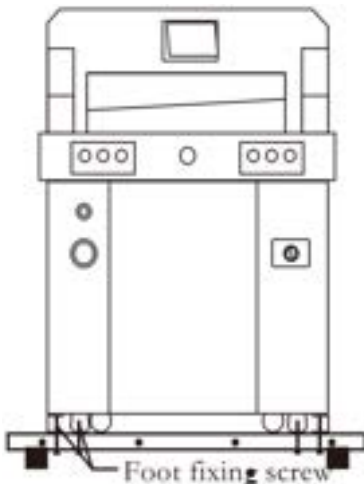
● 1 set of tools   ● 2 screws for tool removal   ● 1 Certificate

● 1 blade and 1 power line

● 1 warranty certificate

2. Machine installation and initial commissioning

Remove the wooden box, take out the accessories, and remove the fixing screws on the base of the main engine. The hydraulic press needs to be shoveled by a forklift.



The location of the paper cutter should meet the following requirements:

1. No vibration
2. The ground shall be level and level, and the grade of concrete on the ground shall be at least 300 mm, enough to carry the machine.
3. It can avoid the operator's accidental injury caused by uneven ground.
4. Keep a proper distance from buildings and ancillary equipment.
5. It is recommended to adjust the levelness of the console with a level gauge.

Check the packing list for completeness and missing items;  
Check and clean all parts of the machine.

3. Usage environment

The machine must be placed in a clean working environment to avoid direct sunlight and air outlet; Environment temperature: 10 ~ 30 °C, It shall not exceed 32 °C; Ambient temperature: 50 ~ 80%;

Connect the ground wire correctly.

#### 4. Hot tip

Remember that only one professional is allowed to operate this machine;

When cutting, the button must be operated with both hands at the same time; Do not remove the safety cover;

When hands or foreign matters enter the cutting area, the power supply must be cut off first;

When replacing the blade, strictly follow the blade replacement instructions;

It is forbidden to modify the internal structure and circuit of the machine without permission.

## TECHNICAL SPECIFICATIONS

Model	H670TV7	
Rating(s)	AC220V, 60Hz, 2600W	AC220V, 50Hz, 2600W
Max cutting length	670mm	
Min cutting length	30mm	
Cutting thickness	80mm	
Product Dimensions (LxWxH)	1040*1430*1410mm	
Packing Size (LxWxH)	1535*1220*1600mm	
Net Weight (kg)	450	
Gross Weight (kg)	484	

# Parts description



# Operation panel

Operation diagram of paper cutter.

Turn on the power supply, turn on the power switch, turn the switch to on, the display will be on, and the display will show the president's switch, When the knife light is on, the paper pusher automatically adjusts the size, which indicates that it has entered the normal startup state.

The correct way to operate the machine is to stand in front of the center of the machine and face the paper cutter. The left hand controls the button on the left and the right hand controls the button on the right (you can also step on the pedal switch for single pressure or single pressure before cutting), as shown in the figure.



# Basic operation and adjustment

## 1. basic operation

- Power on

Before starting the machine, check whether there are other articles on the machine, and clean them up;

Turn on the power supply;

Turn the electrical protection switch to the "on" position, turn on the power switch, the NC screen / LCD screen will display, the position indicator line will be on, and the paper pusher will be automatically calibrated, indicating that the power is normal.



- Operation instructions of touch screen paper cutter

The program-controlled computer has three paper pushing modes.

Now, 285mm is taken as an example to push paper respectively

### A. Manual mode

After startup, if the current mode is not in manual mode, click manual to switch to manual mode, as shown in the figure. In manual mode, there are two methods to input data. One is the paper pushing knob (not recommended, which is relatively slow and not recommended. The paper pushing knob is only used for data fine adjustment).

The second method is to directly click 480 to reverse select, press clear key, enter 285.0, OK, the paper pusher moves to the position of setting size.



### Use of electronic handwheel

Rotate the button clockwise, and the paper pusher moves in the direction of the arrow. and the paper pusher moves 0.1 mm per click.Press and hold the rotation button continuously. The pusher moves from slow to fast. When the button is rotated counterclockwise, the paper pusher moves in the direction of the arrow, and the paper pusher moves 0.1 mm per click. Press and hold the rotation button continuously, and the pusher moves from slow to fast.



Push in the cutting paper or book and place it on the left side to align with the ruler bar;

After confirming the size, you can cut the paper. Step on the foot switch, the presser starts to press the paper, press the cutting button with both hands, and start cutting after pressing the paper (you can also press the cutting button directly with both hands without stepping on the foot switch,

and the paper holder starts pressing the paper after pressing the paper). When there is any error, release the button, the knife and the presser will automatically return to their original position, and continue to press if there is no error. Live the cutting button to complete cutting; After cutting, the paper pusher will push the book out (set the automatic push book cutting), a complete cutting process is completed. To continue other cutting, just repeat the above steps.

## B. Segmentation mode

Click bisection to switch to bisection mode, click OK, the paper pusher will automatically push to the first size. When you need to edit the size, click the programming mode to enter the first group of programming mode, as shown in the figure. To

modify the data, click Edit, click bisection edit, switch to bisection editing, switch dialog box, modify data, and confirm to return.

Push in the cutting paper or book and place it on the left side to align with the ruler bar;



Push in the cut paper or book and place it on the left to align with the ruler.

After confirming the size, you can cut the paper.



Step on the foot switch, the presser starts to press the paper, press the cutting button with both hands, and start cutting after pressing the paper (you can also press the cutting button directly with both hands without stepping on the foot switch, and the paper holder will start pressing the paper after pressing the paper). When there is any error, release the button, the knife and the presser will return to their original position automatically, and press




it again after confirmation Hold the cutting button to finish cutting the size of the first knife of 60.0 mm, and then continue to press the cutting key to cut the size of the second knife of 110.0 mm.

- Program control mode operation



Click program control to switch to program control mode, as shown in the figure above, you can see a lot of data list, click   to turn page, click Edit to input cutting data, data input.

After entering, click Edit to save data again, and click change module to switch data of different modules. After clicking  ,the paper pusher will move to the corresponding size, push in and cut the paper or book, and put the paper or book on the left, which is close to the ruler.

After setting the size, push in the cutting paper or book, and arrange the paper or book to the left, the edge is in line with the ruler.

After confirming the size, the paper can be cut. Step on the foot switch and the paper presser starts to press the paper,press the cutting button with both hands respectively,press the paper to start cutting (or do not step on the foot switch,press the cutting button with both hands, and the paper holder starts to press the paper, and then starts cutting after pressing the paper.If any error is found, release the button, the knife and presser will return to their original position automatically, and continue to press and hold if there is no error.The cutting button is used to cut the size of the first knife of 60.0 mm, and then continue to press the cutting key to cut the

second knife size of 110.0 mm. After cutting the first knife and the second knife, continue to press the cutting key to automatically return to the first knife 60.0.

Cut and repeat until the cutting sequence is completed cut (it is invalid to push books by yourself in the bisection mode).

- **Shortcut mode**

Click shortcut to switch to shortcut mode. Several common standard sizes appear. Click the required size, and the paper pusher will automatically push to the first size, as shown in the figure.



To edit the size, click Edit mode, click standard size edit to enter the modification interface. After modification, click the return icon, as shown in the figure.

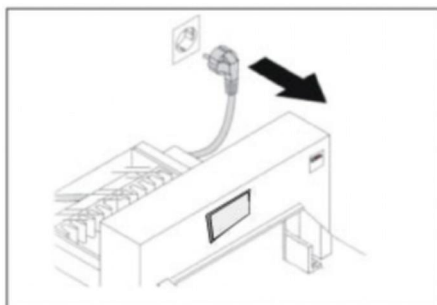


## Basic adjustment

- **Size proofreading and adjustment**

Cut off the power supply;

Remove the bottom plate of the machine and check whether there are foreign matters stuck on the driving screw rod;



Check the stepper motor, remove the rear bottom plate, and check whether the synchronous motor and synchronous belt (hidden under the motor) are fixed normally;



Adjust the limit support on the wire holder and adjust it before and after, until the size of the display screen is in conformity with the size of the ruler, then lock the fixing screw. then lock the fixing screw.



- Cutter depth adjustment

In the process of using, there are two adjustment methods when the bottom paper is continuously cut:

a. Through the control program adjustment of the display screen.

First, adjust the cutter depth fine adjustment device (adjust the depth range of about 5mm) or change the cutting surface of the blade; click Set and click the common parameters to modify according to the actual situation, with the maximum modification value of 20.

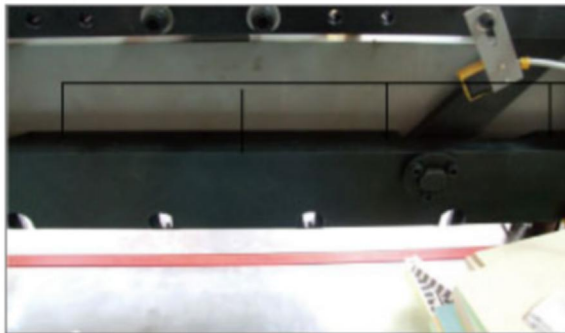


It is completed by the top cutter screw on the tool holder.

Change the tool switch, and rotate the tool change switch from the normal state to the tool change state, as shown in the figure.



If you can't cut off the next sheet of paper, you need to adjust the top cutter screw; generally, adjust it to 0.3-0.5 mm of the cutter insert pad. Try cutting with a piece of paper. If the cutting is continuous, readjust according to the above steps.



Forcing screw

Turn the tool change switch from tool change state to normal state.

- Stick adjustment

The blade has 4 sides, each side can be used twice and can be recycled for 8 times;

If the knife mark on the blade is too deep, it is necessary to adjust or replace the blade;

The blade can be taken out with a screw driver, and it should be smoothly installed into the cutting



table when it is replaced;

The blade should be on the left.

- Pressure adjustment

Press the cutting button with both hands, and the pressure gauge will display the pressure when the presser drops to press the paper;

Standard pressure:  $40\text{kg} / \text{cm}^2 \sim$

$50\text{kg} / \text{cm}^2$ .

Turn the pressure adjustment knob to increase the clockwise pressure and decrease the counter clockwise pressure.

Press the cutting button again until the presser presses the paper to display the new pressure.

- Blade replacement (please follow the steps carefully)

Turn the tool change switch from normal state to tool change state, as shown in the figure.



Press the cutting button with both hands, under the knife;

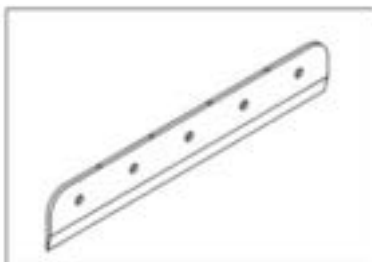
Loosen and remove the locking screw 1 with an opening on the tool holder;



Remove other locking screws on the tool holder, except for screw No. 2;  
Turn the tool change switch from the tool change state to the normal state.  
On the tool, rotate the opening screw hole 1 of the two tool removal screws clockwise. If it is fixed and locked, remove other screws and No. 2 screws, and pay attention to the blade falling;



Take out the blade by turning the two screw rods anticlockwise for half a circle. Wrap the blade with gloves or cloth and put it into the cutter box to avoid scratches;



Take out a new blade, pay attention to safety, the blade is facing outwards, screw the two removal screws into the opening hole of the blade, install the blade on the tool holder, tighten and fix with screws in turn, and then adjust according to the cutting depth adjustment method.

- Presser pressure adjustment

Due to different cutting materials, the pressure required is different. Therefore, it is necessary to adjust according to the figure.

To adjust the presser pressure, first loosen the locking screw 2 and turn the adjusting handle 1 to adjust the pressure. Turn the pressure clockwise to increase and the pressure to decrease in the



counter clockwise direction. The ideal pressure is 4MPa, and then lock the screw.

Note: under the condition of not affecting the cutting performance, reduce the pressure of pressing paper as far as possible, which is beneficial to the service life and safety of the machine.

In general, the cutting pressure does not need to be adjusted. If the system pressure exceeds the rated pressure, the machine is easy to be damaged or damaged, such as cutting paper should be grinded in time. (the rated pressure is 8Mpa).

## Lubrication and maintenance

### 1. Lubrication

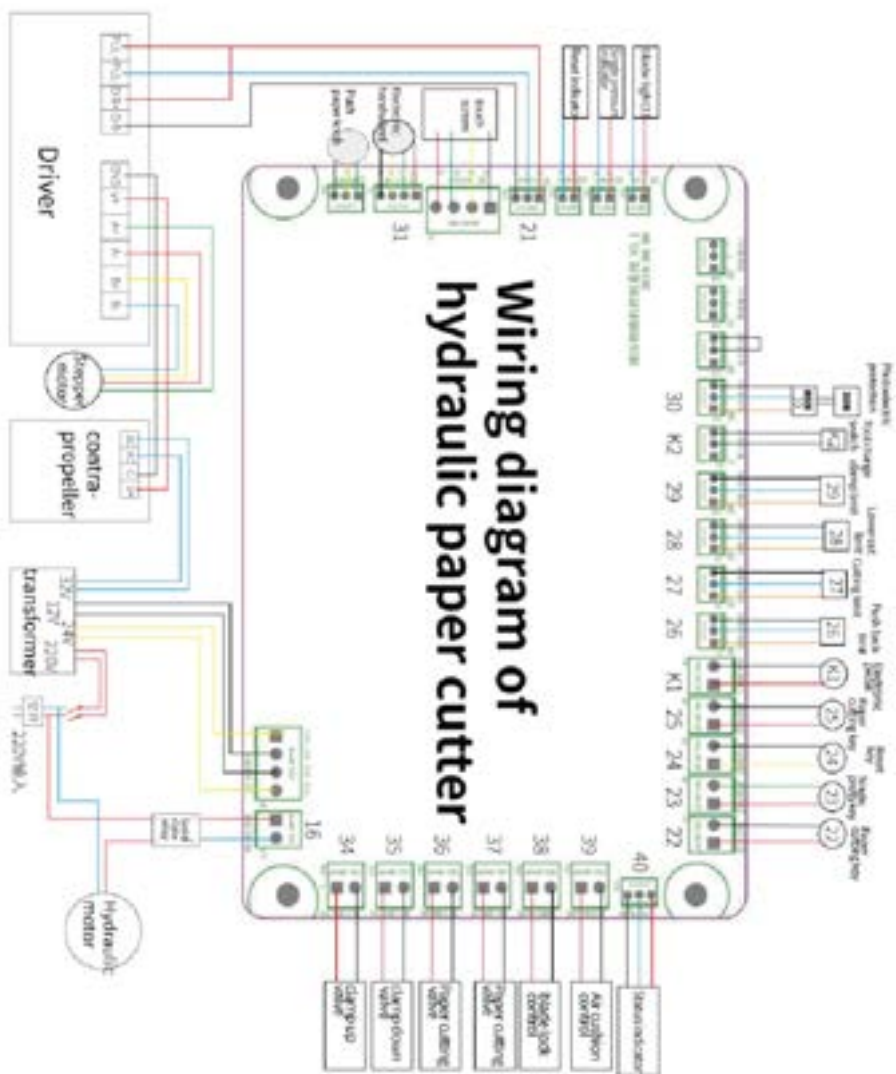
The machine should open the cover every month, check the cleaning, fasten the parts and lubricate the transmission parts once a month. Please be careful to avoid dripping lubricating oil on electrical circuits or electronic components when refueling; in order to avoid failure.



### 2. Maintenance

When working, it is forbidden to put non-cutting objects on the machine, so as to prevent hard objects from entering the knife and damaging the cutter. Bound books should avoid bringing staples into the cutting area so as not to damage the cutter. After the work is finished every day, wipe the machine, remove debris, and cut off the power supply.

### 3. Attached drawings



# Common error and elimination

fault	Phenomena	Exclusion method
No power display	The indicator light doesn't turn off	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Check the power socket</li> <li>2. Check whether the switch is in good condition</li> <li>3. The power cord is not good</li> </ol>
Motor capacitance damage	Abnormal sound or pressure of motor	Replace the capacitor
Uneven cutting or large error	The cut paper is wide on one side and narrow on the other, or the size deviation is large	Shift the stop gauge, loosen the fastening screw, adjust the angle between the ruler and the pushing board with a ruler, and then fix the screw again
blade does not reset or works continuously up and down	Button invalid, continuous up and down	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Displacement or damage of home limit sensor</li> <li>2. Circuit board damaged</li> </ol>
The window is not displayed, displayed disorderly or cannot proofread	Power normal button invalid	Check the display board, electrical main board and electronic circuit
Part of the NC circuit is damaged	The paper pusher doesn't work	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Check the progress motor and driver</li> <li>2. Check whether the main board of the machine is normal</li> </ol>
E-1 or foreign body in platform	The button is invalid and cannot be cut	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Check whether the safety photoelectricity is in good</li> <li>2. Check whether the main board of the machine is normal</li> </ol>
Display E-2 and alarm	It can cut, but the cutter can't return to its position	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Check whether the upper limit sensor of tool rest is in good condition</li> <li>2. Check whether the main board of the machine is normal</li> </ol>
Display E-3 and alarm	It can cut, and the depth of the	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Check whether the tool carrier lower limit sensor is in</li> </ol>

	cutter cannot be adjusted	good condition 2. Check whether the main board of the machine is normal
Display E-4 and alarm	Abnormal return of press frame	1. Check whether the upper limit sensor of presser is in good condition 2. Check whether the main board of the machine is normal
Display E-6 and alarm	It can cut, and the pusher cannot be limited or calibrated	1. Check whether the back limit calibration sensor of the paper pusher is in good condition 2. Check whether the main board of the machine is normal

**Manufacturer:** Shanghaimuxinmuyeyouxiangongsi

**Address:** Shuangchenglu 803nong11hao1602A-1609shi, baoshanqu, shanghai 200000 CN.

**Imported to AUS:** SIHAO PTY LTD. 1 ROKEVA STREET EASTWOOD NSW 2122 Australia

**Imported to USA:** Sanven Technology Ltd. Suite 250, 9166 Anaheim Place, Rancho Cucamonga, CA 91730



E-CrossStu GmbH  
Mainzer Landstr.69, 60329 Frankfurt am Main.



YH CONSULTING LIMITED.  
C/O YH Consulting Limited Office 147, Centurion House, London Road, Staines-upon-Thames, Surrey, TW18 4AX

**VEVOR<sup>®</sup>**

**TOUGH TOOLS, HALF PRICE**

**Technical Support and E-Warranty Certificate**

**[www.vevor.com/support](http://www.vevor.com/support)**



Technischer Support und E-Garantie-Zertifikat <https://www.vevor.com/support>

## **UHRENBEWEGER**

### **BENUTZERHANDBUCH**

**MODELL NR.: H670TV7**

Wir sind weiterhin bestrebt, Ihnen Werkzeuge zu wettbewerbsfähigen Preisen anzubieten.

„Sparen Sie die Hälfte“, „Halber Preis“ oder andere ähnliche Ausdrücke, die wir verwenden, stellen nur eine Schätzung der Ersparnis dar, die Sie beim Kauf bestimmter Werkzeuge bei uns im Vergleich zu den großen Topmarken erzielen können, und decken nicht unbedingt alle von uns angebotenen Werkzeugkategorien ab. Wir möchten Sie freundlich daran erinnern, bei Ihrer Bestellung bei uns sorgfältig zu prüfen, ob Sie im Vergleich zu den großen Topmarken tatsächlich die Hälfte sparen.

**VEVOR**<sup>®</sup>  
TOUGH TOOLS, HALF PRICE

**Elektrischer Papierschneider**

MODELL NR.: H670TV7



**Brauchen Sie Hilfe? Kontaktieren Sie uns!**

Sie haben Fragen zu unseren Produkten? Sie benötigen technischen Support? Dann kontaktieren Sie uns gerne:

**Technischer Support und E-Garantie-Zertifikat**  
**[www.vevor.com/support](http://www.vevor.com/support)**

Dies ist die Originalanleitung. Bitte lesen Sie alle Anweisungen sorgfältig durch, bevor Sie das Gerät in Betrieb nehmen. VEVOR behält sich eine klare Auslegung unserer Bedienungsanleitung vor. Das Erscheinungsbild des Produkts richtet sich nach dem Produkt, das Sie erhalten haben. Bitte verzeihen Sie uns, dass wir Sie nicht erneut informieren, wenn es Technologie- oder Software-Updates für unser Produkt gibt.



**WARNUNG:**

**Bitte lesen Sie dieses Handbuch sorgfältig durch, bevor Sie das Produkt verwenden. Andernfalls kann es zu schweren Verletzungen kommen. BEWAHREN SIE DIESES HANDBUCH AUF**



Achtung: Mit dieser Maschine können Sie nur bedrucktes Papier, Bücher oder weiches Leder schneiden. Das Schneiden von Metallblechen oder anderen harten Objekten, die die Qualität der Maschine beeinträchtigen, ist verboten.



Verbieten Sie Kindern die Bedienung der Maschine



Halten Sie die Hand von der Klinge fern



Die Klinge nicht ohne Schutz herausnehmen oder transportieren.



Keine Schnitte mit der Hand oder splinternde Materialien



Es muss eine Steckdose mit angeschlossenem Erdungskabel verwendet werden

**Notiz:**

Um weitere Informationen zur Verwendung der numerisch gesteuerten Papierschneidemaschine zu erhalten, müssen Sie diese Spezifikation zuerst sorgfältig lesen. Dies wird

Helfen Sie, Ihre Arbeitseffizienz zu verbessern, realisieren Sie die Maschine

sEigenschaft, dann wird die Maschine die beste Schneidwirkung haben. Dies wird auch für die  
Wartung der Maschine gut sein und kann die Lebensdauer der Maschine verlängern  
und kann die Lebensdauer der Maschine verlängern.

## Sicherheitshinweise

1. Öffnen Sie die Schachtel und überprüfen Sie

Wenn Sie die Verpackung der Maschine öffnen, überprüfen Sie zunächst die Maschine und entsprechendes Zubehör. Bitte kontaktieren Sie den Verkäufer oder das Unternehmen, wenn es liegen Schäden oder Fehlmengen vor.

•1 Satz Hauptmotor

•1 Bedienungsanleitung

•1 Satz Werkzeuge •2 Schrauben zur Werkzeugentnahme •1 Zertifikat

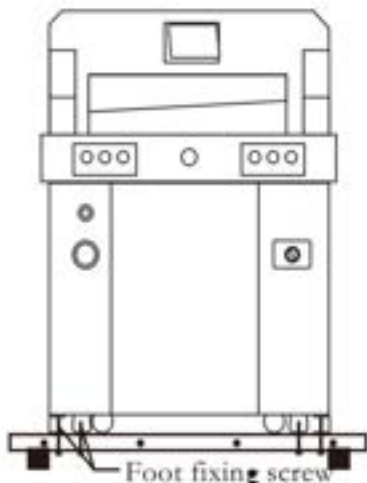
•1 Klinge und 1 Stromleitung

•1 Garantiezertifikat

2. Maschineninstallation und Erstinbetriebnahme

Entfernen Sie die Holzkiste, nehmen Sie das Zubehör heraus und entfernen Sie die Befestigungsschrauben an der Basis des Hauptmotors. Die Hydraulikpresse muss

mit einem Gabelstapler geschaufelt.



Der Standort des Papierschneiders sollte die folgenden Voraussetzungen erfüllen:

1. Keine Vibration
2. Der Boden muss eben und eben sein, und Die Betonqualität auf dem Boden muss mindestens 300 mm, ausreichend, um die Maschine.
3. Es kann die versehentliche Verletzungen durch unebenen Boden.
4. Halten Sie ausreichend Abstand zu Gebäuden und Zusatzgeräte.
5. Es wird empfohlen, die Ebenheit anzupassen der Konsole mit einer Wasserwaage.

Prüfen Sie die Packliste auf Vollständigkeit und fehlende Gegenstände;

Überprüfen und reinigen Sie alle Teile der Maschine.

3. Nutzungsumgebung

Die Maschine muss in einer sauberen Arbeitsumgebung aufgestellt werden, um zu vermeiden direkte Sonneneinstrahlung und Luftauslass; Umgebungstemperatur: 10 ~ 30 °C, Sie darf 32 °C nicht überschreiten; Umgebungstemperatur: 50 – 80 %; Schließen Sie das Erdungskabel richtig an.

#### 4. Heißer Tipp

Denken Sie daran, dass diese Maschine nur von einem Fachmann bedient werden darf.

Beim Schneiden muss der Knopf mit beiden Händen gleichzeitig betätigt werden.

Zeit; Entfernen Sie nicht die Sicherheitsabdeckung;

Wenn Hände oder Fremdkörper in den Schneidbereich gelangen, wird die Stromversorgung muss zuerst abgeschnitten werden;

Beim Auswechseln der Klinge befolgen Sie die Anweisungen zum Auswechseln der Klinge Anweisungen;

Es ist verboten, die interne Struktur und den Schaltkreis der Maschine zu verändern ohne Erlaubnis.

## TECHNISCHE DATEN

Modell	H670TV7	
Bewertung(en)	Wechselstrom 220 V, 60 Hz, 2600 W	Wechselstrom 220 V, 50 Hz, 2600 W
Maximale Schnittlänge	670 mm	
Minimale Schnittlänge	30 mm	
Schnittdicke	80 mm	
Technische Daten (LxBxH)	1040 x 1430 x 1410 mm	
Verpackungsgröße (LxBxH)	1535*1220*1600 mm	
Nettogewicht (kg)	450	
Bruttogewicht (kg)	484	

# Teilebeschreibung



# Bedienfeld

Funktionsdiagramm des Papierschneiders.

Schalten Sie die Stromversorgung ein, schalten Sie den Netzschalter ein, stellen Sie den Schalter auf Ein, Das Display ist eingeschaltet und zeigt den Präsidentenschalter an. Wenn das Messerlicht leuchtet, passt der Papierschieber die Größe automatisch an, was darauf hinweist, dass er in den normalen Startzustand gewechselt ist.

Die korrekte Bedienung der Maschine erfolgt durch Stehen vor der Mitte der Maschine und blicken auf den Papierschneider. Die linke Hand steuert den Knopf auf die linke und die rechte Hand steuert den Knopf auf der rechten Seite (Sie können auch Treten Sie auf den Pedalschalter für Einzeldruck oder Einzeldruck vor Schneiden), wie in der Abbildung gezeigt.



# Grundlegende Bedienung und Einstellung

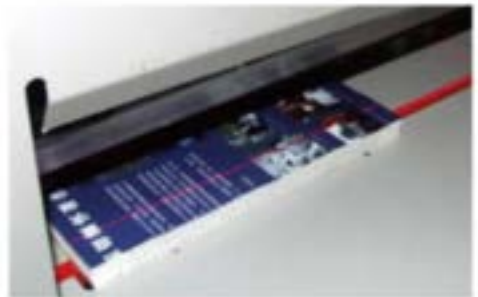
## 1. Grundbedienung

### Einschalten

Überprüfen Sie vor dem Starten der Maschine, ob sich andere Artikel auf der Maschine befinden, und räumen Sie diese

weg. Schalten Sie die

Stromversorgung ein. Stellen Sie den elektrischen Schutzscharter auf die Position „Ein“, schalten Sie den Netzschalter ein. Auf dem NC-Bildschirm/LCD-Bildschirm wird etwas angezeigt, die Positionsanzeigelinie leuchtet und der Papierschieber wird automatisch kalibriert, was darauf hinweist, dass die Stromversorgung normal ist.



Bedienungsanleitung für den Papierschneider mit Touchscreen Der programmgesteuerte Computer verfügt über drei Papierschiebemodi.

Als Beispiel werden 285 mm für den Papiervorschub verwendet. A. Manueller Modus

Wenn der aktuelle Modus nach dem Start nicht im manuellen Modus ist, klicken Sie auf „Manuell“, um in den manuellen Modus zu wechseln, wie in der Abbildung gezeigt. Im manuellen Modus gibt es zwei Methoden zur Dateneingabe. Eine ist der Papierschiebeknopf (nicht empfohlen, was relativ langsam ist und nicht empfohlen wird. Der Papierschiebeknopf wird nur zur Feineinstellung der Daten verwendet).

Die zweite Methode besteht darin, direkt auf 480 zu klicken, um die Auswahl umzukehren, die Löschtaste zu drücken, 285,0 einzugeben und mit „OK“ zu bestätigen. Der Papierschieber bewegt sich dann zur Position für die eingestellte Größe.



### Einsatz des elektronischen Handrads

Drehen Sie den Knopf im Uhrzeigersinn, und der Papierschieber bewegt sich in Pfeilrichtung. Der Papierschieber bewegt sich 0,1 mm pro Klick. Drücken und halten Sie den Drehknopf kontinuierlich. Der Schieber bewegt sich von langsam nach schnell.

Wenn der Knopf gegen den Uhrzeigersinn gedreht wird, bewegt sich der Papierschieber in Pfeilrichtung, und zwar 0,1 mm pro Klick.

Halten Sie die Rotationstaste kontinuierlich gedrückt und der Drücker bewegt sich von langsam nach schnell.



Schieben Sie das zu schneidende Papier oder Buch hinein und legen Sie es auf die linke Seite, um es an der Linealleiste

auszurichten. Nachdem Sie die Größe bestätigt haben, können Sie das Papier schneiden. Treten Sie auf den Fußschalter, der Presser beginnt, das Papier zu pressen. Drücken Sie die Schneidetaste mit beiden Händen und beginnen Sie mit dem Schneiden, nachdem Sie das Papier gepresst haben (Sie können die Schneidetaste auch direkt mit beiden Händen drücken, ohne auf den Fußschalter zu treten).

und der Papierhalter beginnt, das Papier zu pressen, nachdem er das Papier gepresst hat).

Wenn ein Fehler auftritt, lassen Sie die Taste los. Das Messer und der Presser werden automatisch in die Ausgangsposition zurückkehren und weiter drücken, wenn es

ist kein Fehler vorhanden, drücken Sie die Schneidetaste, um den Schnitt abzuschließen;

Nach dem Schneiden schiebt der Papierschieber das Buch heraus (stellen Sie die

Mit dem automatischen Push-Book-Schnitt wird ein kompletter Schneidevorgang durchgeführt.

Um mit dem Schneiden fortzufahren, wiederholen Sie einfach die obigen Schritte.

B. Segmentierungsmodus

Klicken Sie auf Bisektion, um in den Bisektionsmodus zu wechseln, klicken Sie auf OK, der Papierschieber wird automatisch auf die erste Größe verschieben. Wenn Sie die Größe bearbeiten müssen, klicken Sie auf

den Programmiermodus, um die erste Gruppe von Programmiermodi einzugeben, wie

wie in der Abbildung dargestellt.

Um die Daten zu ändern, klicken Sie auf Bearbeiten, dann auf Halbierung bearbeiten,

zur Halbierungsbearbeitung, wechseln Sie

Dialogfeld, ändern Sie die Daten und bestätigen Sie, um zurückzukehren.

Das Schneidpapier einschieben oder

Buch und legen Sie es auf die linke

Seite zum Ausrichten mit dem Lineal

Bar;



Schieben Sie das ausgeschnittene Papier oder Buch hinein und legen Sie es

auf der linken Seite, um es am Lineal auszurichten.

Nach der Bestätigung der Größe können Sie die **Papier**.

Treten Sie auf den Fußschalter, der Presser startet um das Papier zu pressen, drücken Sie die Schneide

Knopf mit beiden Händen und beginnen Sie mit dem Schneiden, nachdem Sie das Papier gedrückt haben (Sie können

Drücken Sie den Schneidknopf auch direkt mit beiden Händen, ohne darauf zu treten

den Fußschalter, und der Papierhalter beginnt, das Papier nach

Drücken des Papiers). Wenn ein Fehler auftritt, lassen Sie die Taste los, das Messer

und der Presser kehren automatisch in die Ausgangsposition zurück und drücken





es erneut nach der Bestätigung Halten Sie die Schneidetaste gedrückt, um den Zuschnitt der Größe des das erste Messer von 60,0 mm, und dann weiter drücken Sie die Schneide-Taste, um zu schneiden die Größe des zweiten Messers beträgt 110,0 mm.

ÿ Betrieb im Programmsteuerungsmodus



Klicken Sie auf Programmsteuerung, um in den Programmsteuerungsmodus zu wechseln, wie in der

In der Abbildung oben sehen Sie eine Liste mit zahlreichen Daten. Klicken Sie auf   umblättern, „Bearbeiten“, um die Schnittdaten einzugeben und die Daten einzugeben.

Klicken Sie nach der Eingabe auf Bearbeiten, um die Daten erneut zu speichern, und klicken Sie auf Modul ändern, um Daten verschiedener Module wechseln. Nach dem Klicken wird der Papierschieber auf die entsprechende Größe verschieben, das Papier oder Buch einschieben und zuschneiden, das Papier oder Buch auf der linken Seite, das sich in der Nähe des Lineals befindet.

Nach dem Einstellen der Größe das Schneidepapier oder -buch einschieben und die Papier oder Buch nach links, die Kante liegt auf einer Linie mit dem Lineal.

Nach der Bestätigung der Größe kann das Papier geschnitten werden. Treten Sie auf den Fußschalter und der Papierpresser beginnt, das Papier zu pressen, drücken Sie den Schneideknopf mit

Drücken Sie mit beiden Händen auf das Papier, um mit dem Schneiden zu beginnen (oder treten Sie nicht darauf den Fußschalter, drücken Sie den Schneideknopf mit beiden Händen und das Papier

Der Papierhalter beginnt, das Papier zu drücken, und beginnt dann mit dem Schneiden, nachdem er den Papier. Wenn ein Fehler gefunden wird, lassen Sie die Taste los, das Messer und der Presser werden

kehren automatisch in ihre ursprüngliche Position zurück und drücken Sie weiter und

halten, wenn kein Fehler vorliegt. Mit der Schneidetaste können Sie die Größe des ersten

Messer von 60,0 mm, und dann weiterhin die Schneidetaste drücken, um die

zweite Messergröße von 110,0 mm. Nach dem Schneiden des ersten Messers und des zweiten Messers, halten Sie die Schneidetaste gedrückt, um automatisch zum ersten zurückzukehren Messer 60.0.

Schneiden und wiederholen, bis die Schnittfolge abgeschlossen ist (es ist ungültig, Bücher im Bisektionsmodus selbst verschieben).  $\ddot{y}$  Shortcut-Modus

Klicken Sie auf die Verknüpfung, um zu wechseln

Shortcut-Modus. Mehrere gängige Standardgrößen

Klicken Sie auf die gewünschte Größe, und der Papierschieber wird automatisch zum ersten Größe, wie in der Abbildung gezeigt.



Um die Größe zu bearbeiten, klicken Sie auf Bearbeiten

Modus, klicken Sie auf Standardgröße bearbeiten um die Änderung einzugeben

Schnittstelle. Klicken Sie nach der Änderung auf das Zurück-Symbol, wie gezeigt in der Abbildung.



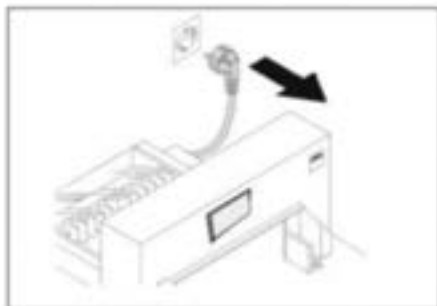
## Grundeinstellung

$\ddot{y}$  Größenkorrektur und -anpassung

Unterbrechen Sie die Stromversorgung;

Entfernen Sie die Bodenplatte des Maschine und prüfen Sie, ob

Fremdkörper, die sich im Antriebsstrang festsetzen Schraubstange;



Überprüfen Sie den Schrittmotor, entfernen Sie die hintere Bodenplatte und prüfen Sie, ob der Synchronmotor und der Synchronriemen (unter dem Motor versteckt) normal befestigt sind.



Passen Sie die Begrenzungshalterung am Drahhalter an und passen Sie sie vor und nach der Einstellung an, bis die Größe des Anzeigebildschirms mit der Größe des Lineals übereinstimmt. Ziehen Sie dann die Befestigungsschraube fest. Ziehen Sie dann die Befestigungsschraube fest. schrauben.



ÿ Einstellung der Schneidtiefe: Beim

kontinuierlichen Schneiden des unteren Papiers gibt es während des Gebrauchs zwei Einstellmethoden:

a. Über die Steuerprogrammeinstellung auf dem Anzeigebildschirm.

Passen Sie zunächst die Feineinstellung der Frästiefe an (stellen Sie den Tiefenbereich auf etwa 5 mm ein) oder ändern Sie die Schnittfläche der Klinge. Klicken Sie auf „Festlegen“ und dann auf die allgemeinen Parameter, um sie entsprechend der tatsächlichen Situation zu ändern. Der maximale Änderungswert beträgt 20.



Komplettiert wird dies durch die obere Schneidschraube am Werkzeughalter.

Ändern Sie den Werkzeugschalter und drehen Sie den Werkzeugwechselschalter vom Normalzustand in den Werkzeugwechselzustand, wie in der Abbildung gezeigt.



Wenn Sie das nächste Blatt Papier nicht abschneiden können, müssen Sie die obere Schneidschraube einstellen. Stellen Sie sie im Allgemeinen auf 0,3–0,5 mm des Schneideinsatzpolsters ein. Versuchen Sie, mit einem Stück Papier zu schneiden. Wenn der Schnitt kontinuierlich ist, stellen Sie ihn gemäß den obigen Schritten neu ein.



Forcing screw

Schalten Sie den Werkzeugwechselschalter vom Werkzeugwechselzustand in den Normalzustand.

Stabeinstellung Die Klinge hat 4 Seiten, jede Seite kann zweimal verwendet und 8 Mal wiederverwendet werden;  
Wenn die Messerspur auf der Klinge zu tief ist, muss die Klinge eingestellt oder ausgetauscht werden; Die Klinge kann mit einem Schraubenzieher herausgenommen werden und sollte reibungslos in die Schneide eingesetzt werden



Tabelle, wenn sie ersetzt wird;

Die Klinge sollte sich auf der linken Seite befinden.

### ÿ Druckeinstellung

Drücken Sie den Schneidknopf mit beiden Händen, und das Manometer wird

Zeigt den Druck an, wenn der Presser nach unten geht, um das Papier anzupressen.

Standarddruck: 40kg/cm<sup>2</sup> ~

50kg/cm<sup>2</sup>.

Drehen Sie den Druckregler

Drehknopf zum Erhöhen der im Uhrzeigersinn

Druck und verringern Sie die

Druck gegen den Uhrzeigersinn.

Drücken Sie die Schneidetaste erneut, bis

Der Presser drückt das Papier, um den neuen Druck anzuzeigen. ÿ

Klingenwechsel (bitte befolgen Sie die Schritte sorgfältig)

Den Werkzeugwechselschalter vom Normalzustand in den Werkzeugwechsellzustand schalten, wie wie in der Abbildung gezeigt.



Drücken Sie mit beiden Händen den Schneidknopf unter dem Messer.

Lösen und entfernen Sie die Feststellschraube 1 mit einer Öffnung am Werkzeughalter;

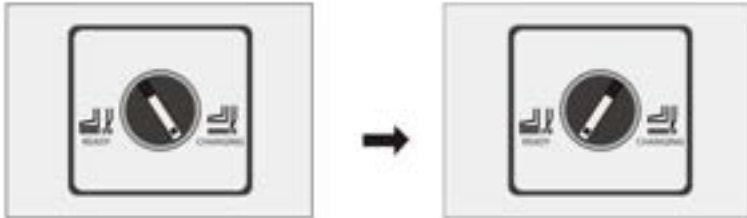


Entfernen Sie die anderen Feststellschrauben am Werkzeughalter, mit Ausnahme der Schraube Nr. 2.

Drehen Sie den Werkzeugwechselschalter vom Werkzeugwechselzustand in den Normalzustand.

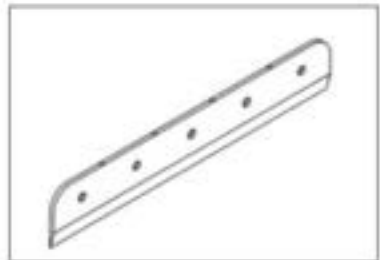
Drehen Sie am Werkzeug die Öffnungsschraube 1 der beiden Werkzeugentnahmeschrauben im Uhrzeigersinn. Wenn es fixiert und verriegelt ist, entfernen Sie die anderen Schrauben und die Schraube Nr.

2 und achten Sie darauf, dass die Klinge herunterfällt.



Nehmen Sie die Klinge heraus, indem Sie die beiden Schraubenstangen eine halbe Umdrehung gegen den Uhrzeigersinn drehen.

Kreis. Umwickeln Sie die Klinge mit Handschuhen oder einem Tuch und legen Sie sie in die Schneidebox, um Kratzer zu vermeiden;



Nehmen Sie eine neue Klinge heraus, achten Sie auf die Sicherheit, die Klinge zeigt nach außen, schrauben

Sie die beiden Entnahmeschrauben in das Öffnungsloch der Klinge, installieren Sie die

Klinge auf dem Werkzeughalter, festziehen und mit Schrauben nacheinander fixieren, und dann einstellen

je nach Schnitttiefeinstellungsmethode. ÿ Einstellung des Presserdrucks

Aufgrund unterschiedlicher Schneidmaterialien ist auch der erforderliche Druck unterschiedlich.

Daher ist eine Anpassung entsprechend der Abbildung erforderlich.

Um den Pressdruck einzustellen, lösen Sie zuerst die

Feststellschraube 2 und drehen Sie den Einstellgriff 1 auf

Druck einstellen. Druck im Uhrzeigersinn drehen

zu erhöhen und der Druck zu verringern in der



gegen den Uhrzeigersinn. Der ideale Druck beträgt 4 MPa, und dann verriegeln Sie die schrauben.

Hinweis: Sofern die Schneidleistung nicht beeinträchtigt wird, reduzieren Sie den Druck beim Andrücken des Papiers so weit wie möglich. Dies wirkt sich positiv auf die Lebensdauer und Sicherheit der Maschine aus.

Im Allgemeinen muss der Schneiddruck nicht angepasst werden. Wenn der Systemdruck den Nenndruck überschreitet, kann die Maschine leicht beschädigt werden. Beispielsweise sollte das Schneidpapier rechtzeitig geschliffen werden. (Der Nenndruck beträgt 8 MPa.)

## Schmierung und Wartung

### 1. Schmierung

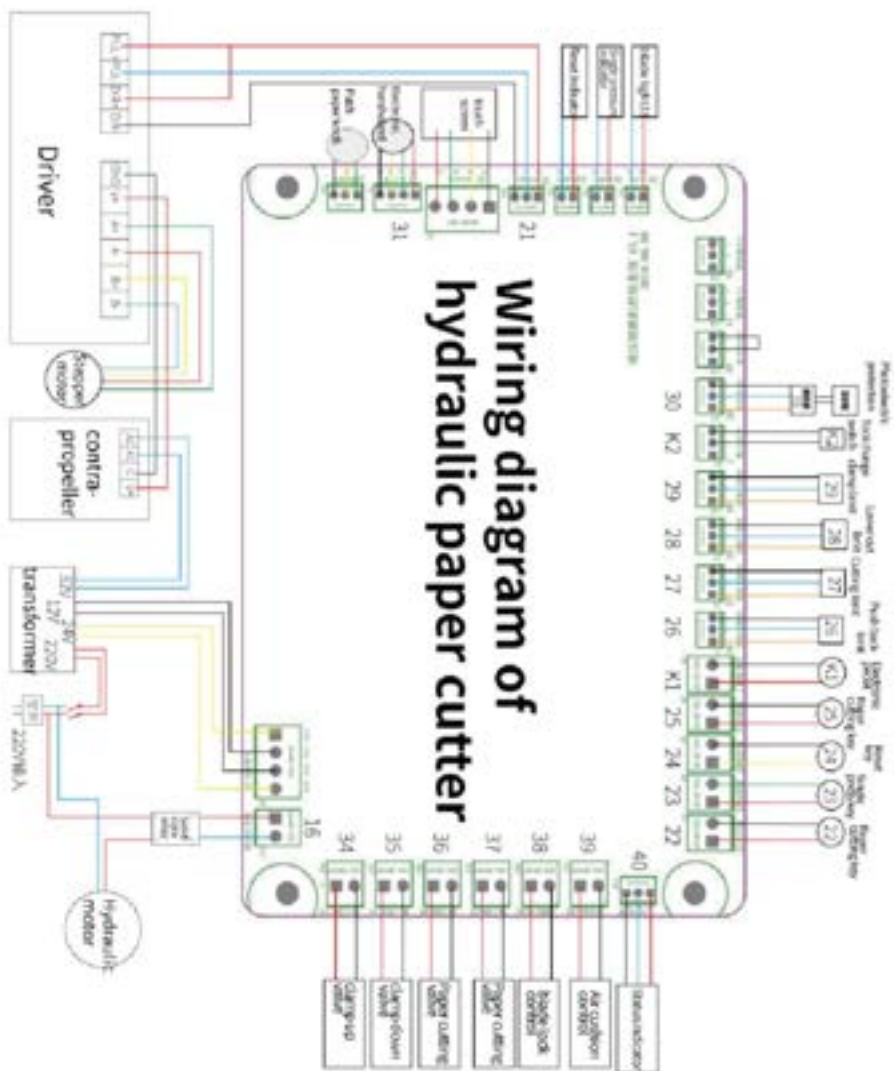
Die Abdeckung der Maschine sollte einmal im Monat geöffnet, die Sauberkeit überprüft, die Teile befestigt und die Getriebeteile einmal im Monat geschmiert werden. Achten Sie beim Auftanken darauf, dass kein Schmieröl auf elektrische Schaltkreise oder elektronische Komponenten tropft, um Ausfälle zu vermeiden.



### 2. Wartung: Während der

Arbeit dürfen keine nicht schneidenden Gegenstände auf die Maschine gelegt werden, damit keine harten Gegenstände in das Messer gelangen und den Schneider beschädigen. Bei gebundenen Büchern sollte vermieden werden, dass Heftklammern in den Schneidebereich gelangen, um den Schneider nicht zu beschädigen. Wischen Sie die Maschine täglich nach Abschluss der Arbeit ab, entfernen Sie Schmutz und unterbrechen Sie die Stromzufuhr.

### 3. Beigefügte Zeichnungen



## Häufige Fehler und ihre Beseitigung

Fehler	Phänomene	Ausschlussmethode 1.
Keine Leistungsanzeige	Die Kontrollleuchte erlischt nicht	Überprüfen Sie die Steckdose 2. Überprüfen Sie, ob der Schalter in gutem Zustand ist 3. Das Netzkabel ist nicht gut
Motorkapazitätsschaden	Ungewöhnliche Geräusche oder ungewöhnlicher Druck des Motors	Ersetzen Sie den Kondensator
Ungleichmäßiger Schnitt oder große Fehler	Das geschnittene Papier ist auf einer Seite breit und auf der anderen schmal oder die Größenabweichung ist groß	Anschlag verschieben, Befestigungsschraube lösen, Winkel zwischen Lineal und Schiebepfanne mit Lineal einstellen und Schraube wieder festziehen
Klinge setzt sich nicht zurück oder bewegt sich ständig auf und ab	Taste ungültig, ständiges Auf und Ab	1. Verschiebung oder Beschädigung des Home-Endschalters 2. Platine beschädigt
Das Fenster wird nicht angezeigt, ungeordnet angezeigt oder kann nicht korrigiert werden	Normale Einschalttaste ungültig	Überprüfen Sie die Anzeigeplatine, die elektrische Hauptplatine und den elektronischen Schaltkreis.
Ein Teil des NC-Schaltkreises ist beschädigt	Der Papierschieber funktioniert nicht	1. Überprüfen Sie den Fortschrittsmotor und den Treiber. 2. Überprüfen Sie, ob die Hauptplatine der Maschine normal ist. 1. Überprüfen Sie, ob die
E-1 oder Fremdkörper in der Plattform	Der Button ist ungültig und kann nicht abgeschnitten werden	Sicherheitsfotoelektrizität in Ordnung ist. 2. Überprüfen Sie, ob die Hauptplatine der Maschine normal ist. 1. Überprüfen Sie, ob der Obergrenzsensord der Werkzeugablage
Anzeige E-2 und Alarm	Es kann schneiden, aber der Fräser kann nicht in seine Position zurückkehren	in gutem Zustand ist. 2. Überprüfen Sie, ob die Hauptplatine der Maschine normal ist. 1.
Anzeige E-3 und Alarm	Es kann schneiden, und die Tiefe der	Prüfen Sie, ob der Sensor für die untere Begrenzung des Werkzeugträgers in

	Fräser lässt sich nicht verstellen	guter Zustand 2. Prüfen Sie, ob die Hauptplatine der Maschine normal ist. 1. Prüfen
Anzeige E-4 und Alarm	Abnormale Rückkehr des Pressenrahmens	Sie, ob der obere Grenzsensordes Pressers in gutem Zustand ist. 2. Prüfen Sie, ob die Hauptplatine der Maschine normal ist. 1. Prüfen Sie, ob der hintere
Anzeige E-6 und Alarm	Es kann schneiden, und der Drücker kann nicht begrenzt oder kalibriert werden	Grenzkalibrierungssensordes Papierschiebers in gutem Zustand ist. 2. Prüfen Sie, ob die Hauptplatine der Maschine normal ist.

**Hersteller:** Shanghaimuxinmuyeyouxiangongsi **Adresse:**

Shuangchenglu 803nong11hao1602A-1609shi, baoshanqu, Shanghai 200000 CN.

**Nach AUS importiert:** SIHAO PTY LTD. 1 ROKEVA STREETEASTWOOD NSW 2122 Australien

**Importiert in die USA:** Sanven Technology Ltd. Suite 250, 9166 Anaheim Place, Rancho Cucamonga, CA 91730



E-CrossStu GmbH  
Mainzer Landstr.69, 60329 Frankfurt am Main.



YH CONSULTING LIMITED.  
C/O YH Consulting Limited Office 147, Centurion Haus, London Road, Staines-upon-Thames, Surrey, TW18 4AX

**VEVOR**®

**TOUGH TOOLS, HALF PRICE**

**Technischer Support und E-Garantie-Zertifikat**

**[www.vevor.com/support](http://www.vevor.com/support)**



Wsparcie techniczne i certyfikat gwarancji elektronicznej <https://www.vevor.com/support>

## NAKRĘTARKA DO ZEGARKÓW

### INSTRUKCJA OBSŁUGI

NR MODELU: H670TV7

Nadal staramy się oferować Państwu narzędzia w konkurencyjnych cenach.

„Oszczędź połowę”, „Połowa ceny” lub inne podobne wyrażenia używane przez nas stanowią jedynie szacunkowe oszczędności, jakie możesz uzyskać, kupując u nas określone narzędzia w porównaniu z głównymi markami i niekoniecznie oznaczają one objęcie wszystkich kategorii narzędzi oferowanych przez nas. Uprzejmie przypominamy, aby dokładnie sprawdzić, czy składając u nas zamówienie faktycznie oszczędzasz połowę w porównaniu z głównymi markami.

**VEVOR**<sup>®</sup>  
TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Elektryczna obcinarka do papieru

NR MODELU: H670TV7



POTRZEBUJESZ POMOCY? SKONTAKTUJ SIĘ Z NAMI!

Masz pytania dotyczące produktu? Potrzebujesz wsparcia technicznego? Skontaktuj się z nami:

Wsparcie techniczne i certyfikat gwarancji  
elektronicznej [www.vevor.com/support](http://www.vevor.com/support)

To jest oryginalna instrukcja, przed użyciem należy uważnie przeczytać wszystkie instrukcje. VEVOR zastrzega sobie jasną interpretację naszej instrukcji obsługi. Wygląd produktu będzie zależał od produktu, który otrzymałeś. Prosimy o wybaczenie, że nie poinformujemy Cię ponownie, jeśli w naszym produkcie pojawią się jakiegokolwiek aktualizacje technologiczne lub oprogramowania.



**OSTRZEŻENIE:**

Przed użyciem produktu należy uważnie przeczytać tę instrukcję. Nieprzestrzeganie jej może spowodować poważne obrażenia. **ZACHOWAJ TĘ INSTRUKCJĘ**



Ostrzeżenie: Ten rodzaj maszyny jest przeznaczony wyłącznie do cięcia zadrukowanego papieru, książek i miękkiej skóry. Zabrania się cięcia arkuszy metalu lub innych twardych przedmiotów, gdyż może to wpłynąć na jakość pracy maszyny.



Zabrania się dzieciom obsługi maszyny.



Trzymaj rękę pod ostrzem



Nie wyciągaj i nie transportuj ostrza bez zabezpieczenia.



Nie przecinaj materiałów ręcznych ani drzazgowych.



Należy używać gniazdka z podłączonym przewodem uziemiającym.

Notatka:

Aby uzyskać więcej informacji na temat użytkowania maszyny do cięcia papieru sterowanej numerycznie, należy najpierw uważnie przeczytać tę specyfikację.

Możemy Ci zwiększyć wydajność pracy, zdać sobie sprawę z maszyny

Właściwość, wtedy maszyna będzie miała najlepsze efekty cięcia, będzie to również korzystne dla konserwacji maszyny i może wydłużyć jej żywotność.

Ostrzeżenie dotyczące bezpieczeństwa

### 1. Otwórz pudełko i sprawdź

Po otwarciu opakowania urządzenia należy przede wszystkim sprawdzić: maszynę i odpowiednie akcesoria. Skontaktuj się ze sprzedawcą lub firmą, jeśli występują jakiegokolwiek uszkodzenia lub braki.

•1 zestaw silnika głównego

•1 instrukcja obsługi

•1 zestaw narzędzi •2 śruby do demontażu narzędzi •1 certyfikat

•1 ostrze i 1 linia energetyczna

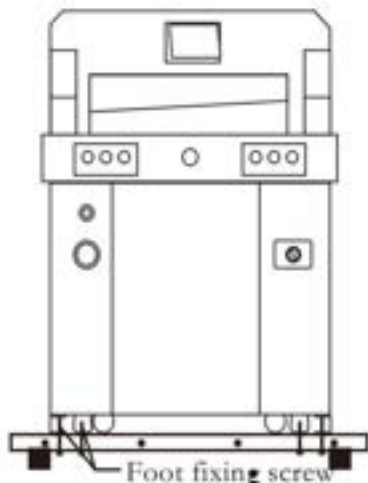
•1 certyfikat gwarancyjny

### 2. Instalacja maszyny i pierwsze uruchomienie

Zdejmij drewnianą skrzynkę, wyjmij akcesoria i usuń elementy mocujące.

Śruby na podstawie głównego silnika. Prasa hydrauliczna musi być

załadowywane przez wózek widłowy.



Lokalizacja obcinacza do papieru powinna spełniać następujące wymagania:

1. Brak wibracji
2. Podłoga powinna być równa i równa, klasa betonu na gruncie powinna wynosić co najmniej 300 mm, co wystarczy do udźwignięcia maszyny.
3. Można zapobiec przypadkowemu uruchomieniu przez operatora obrażenia spowodowane nierównym podłożem.
4. Zachowaj odpowiednią odległość od budynków i urządzeń pomocniczych.
5. Zaleca się regulację poziomowania konsoli ze wskazaniem poziomym.

Sprawdź, czy lista rzeczy do spakowania jest kompletna i czy nie brakuje w niej żadnych elementów;

Sprawdź i wyczyść wszystkie części maszyny.

### 3. Środowisko użytkowania

Maszyna musi być umieszczona w czystym środowisku pracy, aby uniknąć bezpośrednie światło słoneczne i wylot powietrza; Temperatura otoczenia: 10 ~ 30 °C, Nie powinna przekraczać 32 °C; Temperatura otoczenia: 50 ~ 80%; Podłącz prawidłowo przewód uziemiający.

#### 4. Gorąca wskazówka

Pamiętaj, że tylko jeden fachowiec może obsługiwać tę maszynę;

Podczas cięcia przycisk należy obsługiwać obiema rękami jednocześnie.

czas; Nie zdejmuj osłony zabezpieczającej;

Gdy w obszarze cięcia znajdują się ręce lub ciała obce, zasilanie zostanie wyłączone.

należy najpierw odciąć;

Podczas wymiany ostrza należy ściśle przestrzegać instrukcji wymiany ostrza. instrukcje;

Zabrania się dokonywania jakichkolwiek zmian w konstrukcji i obwodzie wewnętrznym maszyny. bez pozwolenia.

## DANE TECHNICZNE

Model	H670TV7	
Ocena(y)	Prąd zmienny 220 V, 60 Hz, 2600 W	Prąd zmienny 220 V, 50 Hz, 2600 W
Maksymalna długość cięcia	670 mm	
Minimalna długość cięcia	30mm	
Grubość cięcia	80mm	
Wymiary produktu (Dł. x Szer. x Wys.)	1040*1430*1410mm	
Rozmiar opakowania (Dł. x Szer. x Wys.)	1535*1220*1600 mm	
Masa netto (kg)	450	
Masa brutto (kg)	484	

## Opis części



## Panel operacyjny

Schemat działania obcinarki do papieru.

Włącz zasilanie, włącz przełącznik zasilania, ustaw przełącznik w pozycji włączonej, wyświetlacz zostanie włączony, a na wyświetlaczu pojawi się przełącznik prezesa. Gdy zaświeci się lampka noża, popychacz papieru automatycznie dostosuje rozmiar, co oznacza, że przeszedł do normalnego stanu początkowego.

Prawidłowy sposób obsługi maszyny polega na stanie przed jej środkiem maszyną i twarzą do gilotyny. Lewą ręką steruje przyciskiem na lewą i prawą ręką sterujesz przyciskiem po prawej stronie (możesz też naciśnąć pedał przełącznika, aby uzyskać pojedynczy nacisk lub pojedynczy nacisk przed cięciem), jak pokazano na rysunku.



# Podstawowa obsługa i regulacja

## 1. podstawowa obsługa

### Włączanie zasilania

Przed uruchomieniem maszyny sprawdź, czy na maszynie znajdują się inne przedmioty, a następnie je wyczyść; Włącz zasilanie; Ustaw

### wyłącznik zabezpieczający

urządzenie w pozycji „włączone”, włącz przełącznik zasilania, na ekranie NC/LCD wyświetli się komunikat, linia wskaźnika położenia zostanie włączona, a popychacz papieru zostanie automatycznie skalibrowany, co oznacza, że zasilanie jest normalne.



Instrukcja obsługi obcinarki do papieru z ekranem dotykowym Komputer sterowany programowo ma trzy tryby przesuwania papieru.

Teraz 285 mm jest brane jako przykład do przesuwania papieru odpowiednio A. Tryb ręczny

Po uruchomieniu, jeśli bieżący tryb nie jest w trybie ręcznym, kliknij manual, aby przełączyć się na tryb ręczny, jak pokazano na rysunku. W trybie ręcznym istnieją dwie metody wprowadzania danych. Jedną z nich jest pokręćło dociskania papieru (niezalecane, jest stosunkowo wolne i niezalecane. Pokręćło dociskania papieru jest używane tylko do dodatkowej regulacji danych).

Druga metoda polega na bezpośrednim kliknięciu 480 w celu odwrócenia wyboru, naciśnięciu klawisza Wyczyść, wprowadzeniu 285.0, OK, popychacz papieru przesunie się do pozycji ustawienia rozmiaru.



Użyjycie elektronicznego koła ręcznego

Obróć przycisk zgodnie z ruchem wskazówek zegara, a popychacz papieru przesunie się w kierunku strzałki. a popychacz papieru przesunie się o 0,1 mm na kliknięcie. Naciśnij i przytrzymaj przycisk obrotu w sposób ciągły. Popychacz przesunie się z wolnego na szybki.

Gdy przycisk zostanie obrócony przeciwnie do ruchu wskazówek zegara, popychacz papieru przesunie się w kierunku wskazanym strzałką, a po każdym kliknięciu popychacz papieru przesunie się o 0,1 mm. Naciśnij i przytrzymaj przycisk obrotu, a popychacz zacznie się poruszać z wolnego do szybkiego.



Wsuń papier do cięcia lub książkę i umieść ją po lewej stronie, aby wyrównać ją z paskiem linijki;

Po potwierdzeniu

rozmiaru możesz ciąć papier. Naciśnij przełącznik nożny, dociskarka zacznie dociskać papier, naciśnij przycisk cięcia obiema rękami i rozpocznij cięcie po dociśnięciu papieru (możesz również nacisnąć przycisk cięcia bezpośrednio obiema rękami bez naciskania przełącznika nożnego,

a uchwyt na papier zaczyna dociskać papier po dociśnięciu papieru).

W przypadku wystąpienia błędów zwolnij przycisk, a nóż i dociskacz zostaną uruchomione.

automatycznie powracają do pierwotnej pozycji i kontynuują naciskanie, jeśli jest

nie ma błędów. Naciśnij przycisk cięcia, aby zakończyć cięcie;

Po przecięciu, popychacz papieru wypchnie książkę (ustaw

(automatyczne cięcie książek metodą push-push) umożliwia zakończenie kompletnego procesu cięcia.

Aby kontynuować cięcie, wystarczy powtórzyć powyższe kroki.

## B. Tryb segmentacji

Kliknij opcję „Bisekcja”, aby przejść do trybu podziału, kliknij przycisk OK, a popychacz papieru zostanie uruchomiony.

automatycznie przesuń do pierwszego rozmiaru. Kiedy musisz edytować rozmiar, kliknij

tryb programowania, aby wejść do pierwszej grupy trybów programowania, jako

pokazano na rysunku. Do

zmodyfikuj dane, kliknij Edytuj,

kliknij Edytuj podział, przełącz

do edycji podziału, przełącz

okno dialogowe, zmodyfikuj

dane i potwierdź, aby powrócić.

Wsuń papier do cięcia lub

książkę i połów ją po lewej stronie

strona do wyrównania z linią

bar;



Wsuń wycięty papier lub książkę i umieść ją

po lewej stronie, aby wyrównać z linią.

Po potwierdzeniu rozmiaru możesz przyciąć

papier.

Naciśnij przełącznik nożowy, a prasa zacznie działać

dociskając papier, naciskając cięcie

przycisk obiema rękami i zacznij ciąć po naciśnięciu papieru (możesz

możesz również nacisnąć przycisk cięcia bezpośrednio obiema rękami, nie stając na nim

przełącznik nożowy, a uchwyt papieru zacznie dociskać papier po

naciskając papier). Gdy wystąpi jakiś błąd, zwolnij przycisk, nóż



a prasa automatycznie powróci do pierwotnej pozycji i naciśnij



ponownie po potwierdzeniu Przytrzymaj przycisk cięcia, aby zakończyć cięcie rozmiaru pierwszy noż o długości 60,0 mm, a następnie kontynuuj naciskanie przycisku cięcia, aby ciąć wielkość drugiego noża 110,0 mm. Praca w trybie sterowania programem



Kliknij opcję sterowania programem, aby przejść do trybu sterowania programem, jak pokazano na rysunku.

na powyższym rysunku widać dużą listę danych, kliknij Edytuj,   przewrócić stronę, aby wprowadzić dane cięcia, dane wejściowe.

Po wprowadzeniu danych kliknij Edytuj, aby ponownie zapisać dane, a następnie kliknij Zmień moduł, aby przełączyć dane różnych modułów. Po kliknięciu „papierowy popychacz” będzie przesunął do odpowiedniego rozmiaru, wciśnij i odetnij papier lub książkę i umieść papier lub książkę po lewej stronie, która znajduje się blisko linijki.

Po ustawieniu rozmiaru wsuń papier do wycinania lub książkę i ułóż papier lub książkę po lewej stronie, tak aby krawędź była wyrównana z linijką.

Po potwierdzeniu rozmiaru, papier może zostać przycięty. Naciśnij przełącznik nożowy i prasa do papieru zaczyna dociskać papier, naciśnij przycisk cięcia

oboma rękami naciśnij papier, aby rozpocząć cięcie (lub nie stawaj na nim)

przełącznik nożowy, naciśnij przycisk cięcia oboma rękami, a papier uchwyt zaczyna dociskać papier, a następnie po docięnięciu zaczyna ciąć papier.

Jeśli zostanie znaleziony jakiś błąd, zwolnij przycisk, noż i docisk zostaną automatycznie powracają do pierwotnej pozycji, a naciskanie trwa nadal

przytrzymaj, jeśli nie ma błęd. Przycisk cięcia służy do cięcia rozmiaru pierwszego

noża o długości 60,0 mm, a następnie kontynuuj naciskanie przycisku cięcia, aby przeciąć

drugi nóż o średnicy 110,0 mm. Po przecięciu pierwszego i drugiego noża a nóż , kontynuuj naciskanie przycisku cięcia, aby automatycznie powrócić do pierwszego nóż 60,0.

Wytnij i powtórz, aż sekwencja cięcia zostanie ukończona (nie jest to możliwe).  
przesuwaj książki samodzielnie w trybie podziału). Tryb skrótu

Kliknij skrót, aby przejść do tryb skrótu. Kilka typowe rozmiary standardowe pojawi się. Kliknij wymagany rozmiar, a popychacz papieru zostanie uruchomiony automatycznie przesunąć do pierwszego rozmiar, jak pokazano na rysunku.

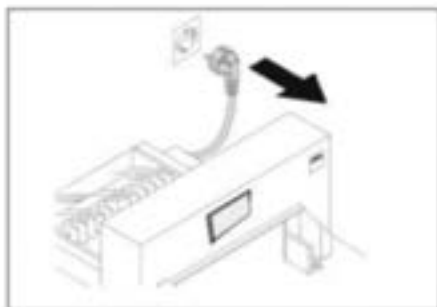


Aby edytować rozmiar, kliknij Edytuj tryb, kliknij standardowy rozmiar edytuj aby wprowadzić modyfikację interfejs. Po modyfikacji kliknij ikonę powrotu, jak pokazano na rysunku.



## Podstawowa regulacja

Korekta i dostosowanie rozmiaru  
Odłącz zasilanie;  
Zdejmij dolną płytę  
maszynę i sprawdź , czy są  
sprawy obce utknęły na prowadzeniu  
pręt śrubowy;



Sprawdź silnik krokowy, zdejmij tylną dolną płytę i sprawdź, czy silnik synchroniczny i pasek synchroniczny (ukryty pod silnikiem) są prawidłowo zamocowane;



Wyreguluj ogranicznik podparcia na uchwycie przewodu i wyreguluj go przed i po, aż rozmiar ekranu wyświetlacza będzie zgodny z rozmiarem linijki, a następnie zablokuj śrubę mocującą.



śruba.

#### Regulacja głębokości cięcia

Podczas użytkowania, gdy dolny papier jest stale cięty, istnieją dwie metody regulacji: a.

Poprzez regulację programu sterującego na ekranie wyświetlacza.

Najpierw należy wyregulować głębokość cięcia za pomocą urządzenia do precyzyjnej regulacji (zakres regulacji głębokości wynosi około 5 mm) lub zmienić powierzchnię cięcia ostrza; kliknij Ustaw, a następnie kliknij wspólne parametry, aby zmodyfikować je zgodnie z aktualną sytuacją, przy czym maksymalna wartość modyfikacji wynosi 20.



Całość uzupełnia górna śruba tnąca na uchwycie narzędzia.

Zmień przełącznik narzędzia i obróć przełącznik zmiany narzędzia ze stanu normalnego do stanu zmiany narzędzia, jak pokazano na rysunku.



Jeśli nie możesz odciąć następnego arkusza papieru, musisz wyregulować górną śrubę obcinaka; generalnie wyreguluj ją na 0,3-0,5 mm od podkładki wkładki obcinaka. Spróbuj ciąć za pomocą kawałka papieru. Jeśli cięcie jest ciągłe, wyreguluj zgodnie z powyższymi krokami.



Forcing screw

Przełącznik zmiany narzędzia ze stanu zmiany narzędzia na stan normalny.

Regulacja ostrza

Ostrze ma 4 strony, każda strona może być

używana dwa razy i może być

poddawana recyklingowi

8 razy; Jeśli ślad noża na ostrzu jest zbyt

głęboki, należy wyregulować lub

wymienić ostrze;

Ostrze można wyjąć za pomocą śrubokręta

i powinno być ono płynnie

zainstalowane w ostrzu tnącym



stół po jego wymianie;

Ostrze powinno znajdować się po lewej stronie.

### Regulacja ciśnienia

Naciśnij przycisk cięcia obiema rękami, a manometr pokaże e  
wyświetla siłę nacisku, gdy dociskasz opada, aby docisnąć papier;

Ciśnienie standardowe:  $40\text{kg}/\text{cm}^2 \sim$

$50\text{kg}/\text{cm}^2$ .

Obróć regulator ciśnienia

pokrętle o do zwiększania prędkości zgodnie z ruchem wskazówek zegara

ciśnienie i zmniejszyć

ciśnienie przeciwnie do ruchu wskazówek zegara.

Naciśnij przycisk cięcia ponownie, aż

Prasa dociska papier, aby wyświetlić nową wartość nacisku.

Wymiana ostrza (prosimy o dokł adne wykonanie czynności)

Przestaw przeł ącznik zmiany narzędzia ze stanu normalnego na stan zmiany narzędzia, jak pokazano na rysunku.

pokazano na rysunku.



Naciśnij przycisk cięcia obiema rękami, pod noż em;

Odkręcić i wyjąć śrubę blokującą 1 z otworem w uchwycie narzędzia;



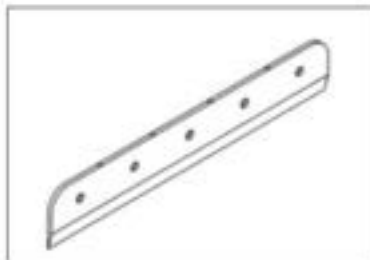
Odkręć pozostałe śruby blokujące uchwyt narzędzia, za wyjątkiem śruby nr 2;

Przełącz przelącznik zmiany narzędzi ze stanu zmiany narzędzi do stanu normalnego.

W narzędziu obróć otwór na śrubę otwierającą 1 z dwóch śrub do wyjmowania narzędzia zgodnie z ruchem wskazówek zegara. Jeśli jest zamocowany i zablokowany, usuń pozostałe śruby i śruby nr 2 i zwróć uwagę na opadające ostrze;



Wymij ostrze, obracając dwa pręty śrubowe przeciwnie do ruchu wskazówek zegara o pół obrotu. kół ko. Owiń ostrze rękawiczkami lub szmatką i włóż je do pudełka z nożem, aby uniknąć zarysowań



Wymij nowe ostrze, zwróć uwagę na bezpieczeństwo, ostrze powinno być skierowane na zewnątrz, wkręć dwie śruby do wyjmowania w otwór ostrza, zamontuj ostrze na uchwycie narzędzia, dokręć i zamocuj śrubami po kolei, a następnie wyreguluj zgodnie z metodą regulacji głębokości cięcia. Regulacja nacisku dociskacza

Ze względu na różnorodność materiałów ciętych, wymagane jest różne ciśnienie.

Dlatego też konieczne jest dokonanie korekty zgodnie z rysunkiem.

Aby wyregulować siłę nacisku prasy, najpierw poluzuj śrubę blokującą 2 i przekręć uchwyt regulacyjny 1, aby wyreguluj ciśnienie. Obróć ciśnienie zgodnie z ruchem wskazówek zegara wzrastać i spadać ciśnienie



kierunek przeciwny do ruchu wskazówek zegara. Idealne ciśnienie to 4MPa, a następnie zablokuj śruba.

Uwaga: jeśli nie wpłynie to negatywnie na wydajność cięcia, należy zmniejszyć siłę docisku papieru tak bardzo, jak to możliwe; korzystnie wpływa to na żywotność i bezpieczeństwo maszyny.

Ogólnie rzecz biorąc, ciśnienie cięcia nie musi być regulowane. Jeśli ciśnienie w układzie przekroczy ciśnienie znamionowe, maszyna jest podatna na uszkodzenia lub uszkodzenia, np. papier tnący należy z czasem zeszlifować. (ciśnienie znamionowe wynosi 8Mpa).

## Smarowanie i konserwacja

### 1. Smarowanie

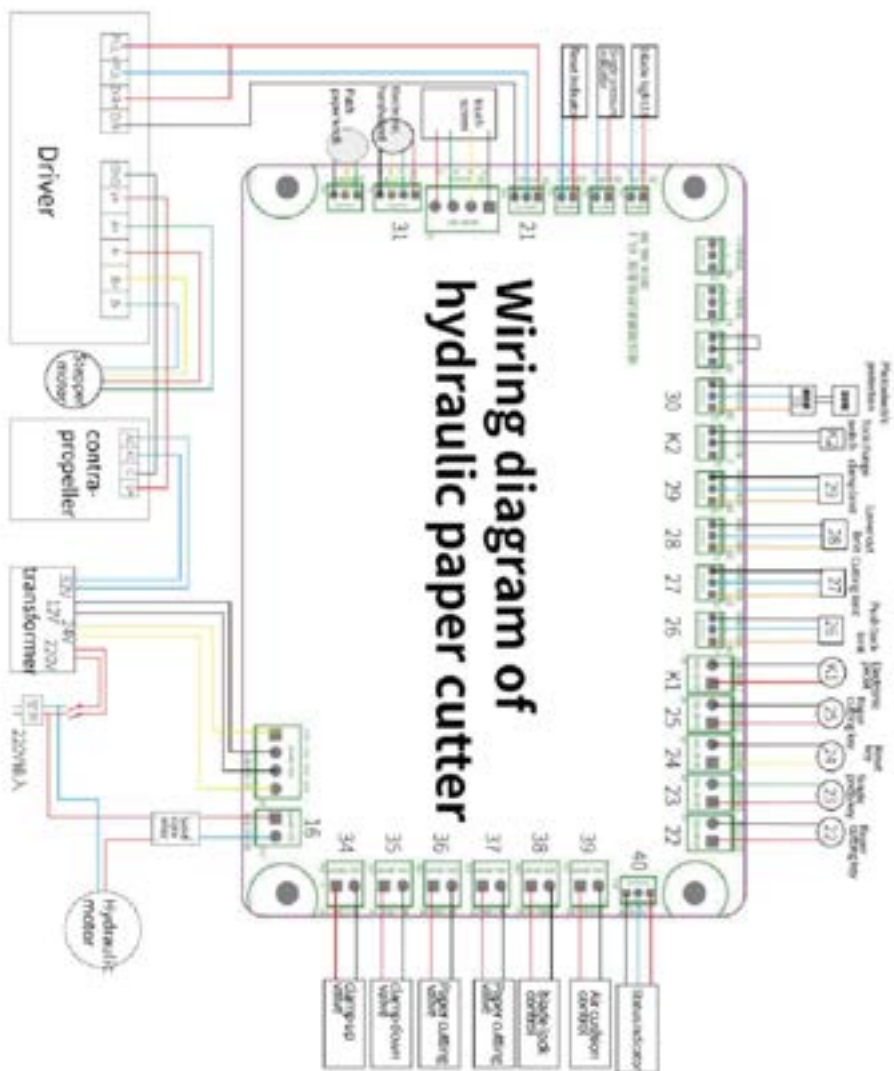
Maszyna powinna otwierać pokrywę co miesiąc, sprawdzać czyszczenie, mocować części i smarować części przekładni raz w miesiącu. Należy uważać, aby nie dopuścić do kapania oleju smarującego na obwody elektryczne lub elementy elektroniczne podczas tankowania; w celu uniknięcia awarii.



### 2. Konserwacja

Podczas pracy zabrania się kładzenia na maszynie przedmiotów nietnących, aby zapobiec dostaniu się twardych przedmiotów do noża i uszkodzeniu noża. W przypadku książek oprawionych należy unikać wprowadzania zszywek w obszar cięcia, aby nie uszkodzić noża. Codziennie po zakończeniu pracy należy wytrzeć maszynę, usunąć zanieczyszczenia i odłączyć zasilanie.

### 3. Załączone rysunki



## Typowe błędy i ich eliminacja

wada	Zjawiska	Metoda wykluczenia 1.
Brak wyświetlacza mocy	Kontrolka nie gaśnie	Sprawdź gniazdo zasilania 2. Sprawdź , czy przełącznik jest w dobrym stanie 3. Przewód zasilający nie jest w dobrym stanie
Uszkodzenie pojemności silnika	Nieprawidłowy dźwięk wiek lub ciśnienie silnika	Wymień kondensator
Nierównomierne cięcie lub duży błęd	Cięty papier jest szeroki z jednej strony i wąski z drugiej lub odchylenie rozmiaru jest duże	Przesuń ogranicznik, poluzuj śrubę mocującą, dostosuj kąt między linijką a płytą dociskową za pomocą linijki, a następnie ponownie przykręć śrubę
ostrze nie resetuje się lub pracuje ciągle w górę i w dół	Przycisk nieprawidłowy, ciągle w górę i w dół	1. Przemieszczenie lub uszkodzenie czujnika granicznego domu 2. Uszkodzenie płytki drukowanej
Okno nie jest wyświetlane, wyświetlane jest w sposób nieuporządkowany, nie może być	Nieprawidłowy przycisk zasilania normalnego lub go skorygować	Sprawdź płytke wyświetlacza, płytke główną elektryczną i obwód elektroniczny
Część obwodu NC jest uszkodzona	Popychacz papieru nie działa	1. Sprawdź silnik postępu i sterownik 2. Sprawdź , czy płyta główna maszyny działa normalnie 1. Sprawdź , czy
E-1 lub ciało obce w platformie	Przycisk jest nieprawidłowy i nie może go wyciąć	fotoelektryczność bezpieczeństwa jest w dobrym stanie 2. Sprawdź , czy płyta główna maszyny działa normalnie 1. Sprawdź , czy czujnik górnego
Wyświetlacz E-2 i alarm	Można ciąć, ale nóż nie może wrócić do swojej pozycji	limitu podparcia narzędzia jest w dobrym stanie 2. Sprawdź , czy płyta główna maszyny działa normalnie 1.
Wyświetlacz E-3 i alarm	Można ciąć i głębokość	Sprawdź , czy czujnik dolnego limitu nośnika narzędzi jest włączony.

	noż a nie moż na regulować	dobry stan 2. Sprawdź , czy płyta gł ówna maszyny jest normalna 1. Sprawdź , czy
Wyświetlacz E-4 i alarm	Nieprawidł owy powrót ramy prasy	czujnik górnego limitu dociskacza jest w dobrym stanie 2. Sprawdź , czy płyta gł ówna maszyny jest normalna 1. Sprawdź , czy czujnik kalibracji tylnego limitu
Wyświetlacz E-6 i alarm	Moż e ciąć, a popychacza nie moż na ograniczyć ani skalibrować	popychacza papieru jest w dobrym stanie 2. Sprawdź , czy płyta gł ówna maszyny jest normalna

Producent: Shanghai muxinmuyeyouxiangongsi Adres:

Shuangchenglu 803nong11hao1602A-1609shi, baoshanqu, szanghaj 200000 CN.

Importowane do AUS: SIHAO PTY LTD. 1 ROKEVA STREETEASTWOOD NSW 2122 Australia

Importowane do USA: Sanven Technology Ltd. Suite 250, 9166 Anaheim Place, Rancho Cucamonga, CA 91730



E-CrossStu GmbH

Mainzer Landstr.69, 60329 Frankfurt nad Menem.



YH CONSULTING LIMITED.

C/O YH Consulting Limited Biuro 147, Centurion Dom, London Road, Staines-upon-Thames, Surrey, TW18 4AX

**VEVOR**<sup>®</sup>  
**TOUGH TOOLS, HALF PRICE**

Wsparcie techniczne i certyfikat gwarancji  
elektronicznej [www.vevor.com/support](http://www.vevor.com/support)



6bbXdp] RT dTRV]XdT TcRTaxRPcST VPap] dT o[TRa] XdT Vtc\_b3(f f 'eTe^dR\ (bd\_\_^ac

F: ACBHC F 9: ACBHF:

A6BI : @9!! H@G6HCB

AC9z@ Bt 3=/0)HJ0

B^db R^] d^d^ b l ] ^db T] VPVTal e^db Uda] XSTb ^dd^b l STb\_ ag R^ \ \_o^db  
wk R^] ^\ XTi [P^ \ ^Xx %wA^Xx \_ag x ^d d^d^ Pd^at Tg\_ aTbbX] bX X^P^at d^oT\_Pa] ^db] T aT\_ aobT] d^  
' dld] T TbcX P^X] STb oR^] ^\ Xb ` dT e^db \_^da^Ti aop[X^TaT] P^R^V^d^P] cRTaP^X^b ^d^ob R^V^T] ] ^db \_Pa^P\_\_^ac  
Pdg VaP] STb \ Pa dTb Tc] T R^deaT \_Pb ] oRTbbP^X^T] T] c^d^d^b [Tb P^w^V^a^Tb S^a^d^b ` dT ] ^db \_a^ \_^b^] b'  
B^db e^db aP\_\_T[^] b ST Q^T] e^d[^] X^eoa^X^ab^X] TdbT\ T] c[^] a^ dT e^db \_PbbTi d] T R^ \ \ P] ST R^V^T]  
] ^db bX^e^db oR^] ^\ XTi aot[[T\ T] c[P^ \ ^Xx \_Pa^P\_\_^acPdg VaP] STb \ Pa dTb'

# VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

8^d\_T&P\_Xao[TRaXdT

AC9z@ Bt 3=/ 0) HJ0



7: GC>B 9.16>9: 5 8 CBH68 H: N&BCI G

J^db PeTi STb`dTbX] b bda] ^b\_a^SdXb 5 J^db PeTi QTb^X SIFbbXdP] RT dTRV] XdT 5 B/WbXTi \_PbI  
] ^db R] dPRTa3

6 bbXdP] RT dTRV] XdT TcRTaXRPcST VPp] X  
o[TRa^] XdT f f f 'eTe^dR\ (bd\_\_^x

x b!PVXST [P] ^cRT SldoXpX] S!^X] T J TdXTi [X] Pcc] cX] T] c^dcTb [Tb  
XbcdR] b Sd \ P] dT[ PeP] cST [ldoX] Ta J: J CF bT aobTæT [T Sa^X] S] cTa\_aocTa  
R] P] T] c] ^caT \ P] dT[ SldoXpX] ' @P\_PaT] RT Sd\_a^SdXSo\_T] S Sd\_a^SdX  
`dT e^db PeTi aTnd' J TdXTi ] ^db TgRdbT] ^db ] T e^db X] Ua Ta^] b [db T] RPb ST  
\ X] T] Y^daCTV] ^[^VXdT ^d [^VX] [T ST] ^caT\_a^SdX



6J: FHGG: A: BH3

J Td [Ti [Xt Pct] cT\ T] cRT \ P] dT [PeP] cSldo [Ta [T \_a^ SdX @ ] ^] &tb TRcST RTb  
X bcaR [X] b \_TdcT] aP] TaSTb QTbbdaTb VaPeTb' 8 CBG: F J: N 8: A 6 BI : @



6ct] cX] 3RT ch\_T ST \ PRVXT TbcPdc' aXo | R'd\_TaTd \_P\_XaX \_aX o ^d STb  
[XaTb ^d STb RdXo b^d\_[Tb d] XdT\ T] c f TbcX] cTasXST R'd\_TaSTb UdX] Tb ST \ oP]  
^d S!PdcaTb ^QTf d Sdab `dX\_^daP[X] c] dXf | [P `dP]Xo ST [P \ PRVXT T



f] cTasXf Pdg T] UP] db Sldo [Ta [P \ PRVXT T



< PaSTi [P \ P]X [^X ST [P [P T



BT \_Pb TgcaP]Xf T] XcaP] b\_^acTa [P [P T bP] b \_a^cTRX]



BT \_Pb R'd\_Ta [Tb \ P]Xb] XoCaoR]V]Ta [Tb \ P]caX]Rdg



9 ^Xdc [X]Tad] T \_aX]T PeTRd] U]ST cTaat R^ ] TRo

B^cT3

6 U] S!Pe^Xa [db S!X] U]a P]X] b bda [ldo [X]PoX] ST [P \ PRVXT T ST SoR'd\_T ST \_P\_Xal  
R^ \ \ P] ST] d\ oaXdT%e^db SteTi S!PQ^aS [Xf Pct] cT\ T] cRTcT b\_oR]X]P]X]' 8 T]P e^db\_Ta Tca  
e^db P]X]Tal P] o[X]aTae^cT T]U]R]P]X]o ST caPeP]X]oP]X]Ta [P \ PRVXT T

bDa^\_Tah%P^db [P \ PRVXT T PdaP [Tb \ T]X]Tdb T]U]f d ST R'd\_T%RT [P bTaP oVP [T\ T] cQ] \_^da  
[!] caT]X] ST [P \ PRVXT T Tc\_Tdc\_a^ [^] V]Ta [P SdabT ST eX ST [!] caT]X] ST [P \ PRVXT T Tc\_Tdc  
\_a^ [^] V]Ta [P SdabT ST eX ST [P \ PRVXT T

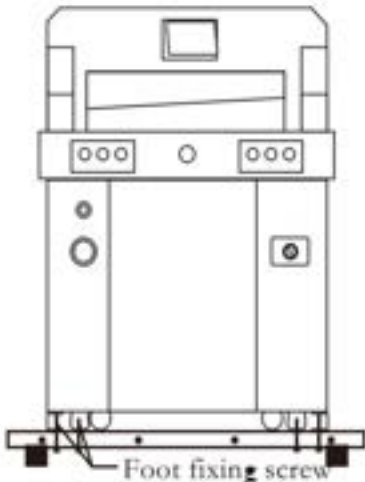
DaoFPdcX] b ST boRdaXo

\*' CdeaTi [P Q'rcf TceoaXti

@d' dT e^db ^deaTi [ITL QP[[PVT ST [P\ PRV\T%e^db SteTi S!PQ'as eoaXta[T  
\ PRV\T TcPRRbb^Xtb R'aaTb\_^] SP] d' J TdXti R^ dPRca[T eT] STda^d [IT] caT\_aoT bX  
Xh P STb S^ \ \ PVTb ^d STb \ P] ` dTb'

u' Yd ST \ ^cTda_aXRX_P]	u' \ P] dT[ S!XbcdRX] b
u' Yd S^dcXo ut eX _^da[T aTcaPXST [!^dcX' u' RTaXRPc	
u' [P\ T Tc* [X] T o[TRaXdT	u' RTaXRPcST VPaP] oX

+ ' X b dP[[PcX] ST [P\ PRV\T Tc\_aT\ XaT \ X T T] bTaeXT  
FTdaTi [P Q'rcf T] Q'X%b^aTi [Tb PRRbb^Xtb TcaTcaTi [Tb UG]PcX] b  
eX bda[P QPbT Sd \ ^cTda\_aXRX\_P] @ \_aTbbT VMSaPd[XdT S^XqaT  
\_T[[Tco \_Pad] RVPaXco[oePdada



@\ \_[PR\ T] cSd R^d\_T&P\_XaSaX  
ao\_^] SaT PdG TgX/T] RTb bdX]P] dTb 3  
\*' 6 dRd] T eXcPcX]  
+' @ b^ [ S^XqaT \_[PcTcST] XTPd%Tc  
[P ` dP]Xo Sd QoC] Pd b^ [ S^XqaT  
Pd \ ^Xb, ) \ \ %dU]P] c\_^daCaP] b\_^aTca[T  
\ PRV\T'  
, ' X \_TdcoeXca[Ta PRRST] d ST [!^\_oaPcTda  
QTbbdaT RPdBoT \_Pad] b^ [ XaVd[XTd  
- ' < PaSti d] T SXdP] RT P\_a\_aoT \_PaP\_\_^a:Pdg QmX T] d  
Tco` dX\ T] d PdG]XaTb'  
. ' X TbcATR \ \ P] So S!P]dbcTca[T] XTPd  
ST [P R^] b^ [T PeTRd] T YdVT ST] XTPd'

JoaxTi `dT [P]XcT ST R^X]PVT TbcR^ \ \_[pCf Tc` dT[[T R^] oX] cSTb o[oa T] d \ P] ` dP] d 4  
JoaxTi Tc] TcahTi c^dcTb [Tb\_XRTb ST [P\ PRV\T'  
, ': ] eX^ ] T\ T] cSldcX]PcX]

@\ PR\T S^xqat [PRbT SP] b d] T] eX)] T\ T] cST aPePX\_a^\_at^\_daoeXTa  
 [d] \at S\TRCt Sd b^ [T\Tcb^aX SIPx4HT\ \_oaPdaT P\ QR] cT 3\*) j ,) □ %  
 †] T S^x\_Pb So\_PbbTa, + □ 4HT\ \_oaPdaT P\ QR] cT 3.) j 1) 4  
 8^)] TRCt R^aaTRCt\ T] c[T \XST c^aaT  
 -' 6baRT  
 B!^dQXt \_Pb`dl] bTd[\_a^UbbX]] T[TbcPdc^aSo l doX\TaRTcT\ PR\T 4  
 @ab ST [P^R^d\_T%T Q^dc] S^xqat PRX]] o PeTR[Tb STdg \ P\Xb T] \ q\ T cT \\_b  
 cT \\_b4BT aTcaT \_Pb [T R^deTaT ST boRdaX 4  
 @ab`dT STb \ P\Xb^d STb R^a\_b ocaP VTab\_o] paa] cSP] b [Pi^] T ST R^d\_T%T [P\X T] dP\X] o[TRaXdT  
 S^xqat R^d\_o T] \_aT \ XaT  
 @ab Sd aT \ [PR\ T] cST [P [P T^aTb\_TREt bcaRT\ T] c[Tb \XbaRTX] b ST aT \ [PR\ T] cST [P [P T  
 \XbaRTX] b4  
 † TbcXcT aSXST \ ^SXTa [P bcaRTdaT \XcTaj T Tc[T R^dXST [P \ PR\T  
 bP] b \_Ta \XbX]'

## 86F68HkF>GH>EI : GH: 8=B>EI : G

A^Sp[T	=/0) HJ 0
B^cT"b#	++) J 86%) =i %/)) K ++) J 86%) =i %/)) K
@] VdTdaST R^d_T \ PgX P[T	/0) \ \
@] VdTdaST R^d_T \ \X P[T	,) \ \
k_P\XbTdaST R^d_T	1) \ \
9X T] bX] b Sd _a^SdX "@[g=#	*)-) \$*- ,) \$*- *) \ \
HP\T ST [T\ QP[PVT "@[g=#	*. , . \$* ++) \$* /)) \ \
D^X\B] Tc"ZV#	- . )
D^X\B Qac"ZV#	- 1-

# 9 TbRaX] STb\_XRTb



## DP] ] TPd ST R^ \ \ P] ST

GRW\ P ST U] R^ ] ] T\ T] cSd R^d\_T&P\_Xd  
 6 [[d\ Ti [!P[X T] d^X] %P[d\ Ti [X^f^ad\_c^fdaSIP[X T] d^X] % T^cTi [X^f^ad\_c^fdaSd\ Pa^R^V^%  
 [!oR^P] b^Ta^P P[d\ o Tc[!oR^P] P^UR^V^Ta^P [X^f^ad\_c^fdaSd \_ab^X^T] ^ @^b` d^T [T e^h^P] cSd  
 R^d^c^T^P^d TbcP[d\ o^%T \_^dbb^X^I \_P\_X^a^P^Y^b^c^f P^d^c^ \ P^X^d^T\ T] c[P d^X^T^%R^T `d^X^S^X^d^T `d^X^Tbc  
 T] ^o SP] b [!o^P^c^S^T So\ Pa^P^V^T ] ^a P^f  
 @^Q^ ] ] T U^m^ ^ Sld^X^b^Ta^P \ P^R^V^X^T TbcST b^T c^f ] ^S^T^e^P] c[T R^T] ca^T ST  
 [P \ P^R^V^X^T Tc^U^X^Tb^ U^P^R^T P^d R^d\_T&P\_Xd @ \ P^X^ V^P^d^R^V^T R^ ] ^c^S^T [T Q^d^c^] bda  
 [P \ P^X^ V^P^d^R^V^T Tc[P \ P^X^ S^a^X^T R^ ] ^c^S^T [T c[T Q^d^c^] ST S^a^X^T "e^db \_^deTi o^V^P^T\ T] c  
 P \_dhTi bda[P\_oSP[T ^dad] T \_a^Tbb^X] bX \_[T ^d d] T \_a^Tbb^X] bX \_[T P^e^P] c  
 "R^d\_T^#^R^ \ \ T X^S^X^do bda[P U^X^da^T"



# ; ^] R[X] ] \ T] T] cST QPbT TcaøV[PVT

\*\* ; ^] R[X] ] \ T] T] cST QPbT

□ A X T b ^ db c] b X ]

6 eP] cST So\ PaaTa[P \ PRVX T % eoa X Ti b X h P S! PdcaTb PaX T Tb bda[P \ PRVX T Tc] Tca h Ti & Tb 46 [[d\ Ti

[P[X T] dP[X] o[TRaXdT 4H^da] Ti

[X d^ad\_c^daST\_a^cTRX] o[TRaXdT

bda[P\_^bX] w^] x^P[d\ Ti [X d^ad\_c^daSIP[X T] dP[X] % loR^P] B8 (oR^P] @ 9 bIPURV T a^P[P[X] T

X SRPaX ST\_^bX] bT^P P[d\ oT Tc[T\_^dbb^X ST\_P\_X abT^P Pd^ P^X dT\ T] cFP[Xa^% SX dP] c^ dT

[P[X T] dP[X] Tbc] ^a P[T



□ >] bcaR[X] b Sld^X P[X] Sd R^d\_T&P\_XaI oR^P] dP[X] @ a SX P c da R^] ca[o

\_Pa\_a^VaP \ T SX\_^bT ST ca^X \ ^STb ST\_^dbboT ST\_P\_Xa

APX^c] P] c/4-1. \ \ b^] c\_a^ R^ \ \ T TgT\ \_[T\_^da\_^dbbTa[T\_P\_XaaTb\_TR^T\ T] c6^

A^ST \ P] dT]

6\_apb [T So\ PaaPVT%bX T \ ^ST PRd T ] !Tbc\_Pb [T \ ^ST \ P] dT [%R X dTi bda\ P] dT [\_^da\_PbbTaT]

\ ^ST \ P] dT [%R^ \ \ T X SX do bda[P U^daT : ] \ ^ST \ P] dT [%Tg^c^c STdg \ od^ STb\_^adabP^X STb

S^] ] oTb^ @] T Tbc[T Q^d^] ST\_^dbboT Sd\_P\_Xa"] ^] aTR^ \ \ P] So% dXTbca[T P^T\ T] c

[T] cTc] ^] aTR^ \ \ P] So^ @ Q^d^] ST\_^dbboT Sd\_P\_Xa] !Tbcc^X^o `dT \_da[T aøV[PVT U^ STb

S^] ] oTb#

@ STdg^ \ T \ od^ ST R^] b^c^ I RXdTaS^T R^ T] cbda- 1) \_da^X eT^bTa[P bo[TRX] % P\_dhTabda

[P^d^R^V : WPRT^% T] ca^a+1. %C^?%T\_^dbb^X ST\_P\_XabT So\_[PRT eT^b [P\_^bX] ST aøV[PVT ST

[P^d^R^T



I 0xP0x Sd e^P co[TRa^] XdT

H^daġ Ti [T Q^d^] SP] b [T bT] b STb PXdX[Tb Sld] T \ ^] caġ Tc[T \_^dbb^XST \_P\_XabT So\_[PRT SP] b [T bT] b  
 ST [P ūRWT Tc[T \_^dbb^XST \_P\_XabT So\_[PRT ST] ] % \ \ \_PaR 6 \_\_dhTi Tc\ PXd] Ti [T Q^d^] ST  
 a^d^ T] R^] 0x d' @ \_^dbb^XbT So\_[PRT ST [T] cl aP\_XST  
 @ab^ dT [T Q^d^] Tbcc^daġ o SP] b [T bT] b XeTabT STb PXdX[Tb Sld] T \ ^] caġT \_^dbb^XST \_P\_XabT  
 So\_[PRT SP] b [T bT] b ST [P ūRWT Tc[T \_^dbb^XST \_P\_XabT So\_[PRT ST] ] % \ \ \_PaR  
 6 \_\_dhTi bda[T Q^d^] ST a^d^ Tc\ PXd] Ti &T T] ū] Rb T] R^] 0x d^c[T \_^dbb^X\_PbbT ST [PeX]bbT  
 [T] cġ I [PeX]bbT aP\_XST



D^dbbTi [T \_P\_Xa^d [T Xeaġ ST SoR^d\_T Tc\_[PRTi &T bda[T Rso VPdRWT \_^da[[P[X] TaPeTR[P QPaġ  
 ST apV[4P\_ąb Pe^X  
 R^] ū o [P dX]T^e^db \_^deTi R^d\_Ta[T \_P\_Xaġ 6 \_\_dhTi bda[P \_oSPT%ġT \_aTbbTdaR^ \ \ T] RT I P\_\_dhTa  
 bda[T \_P\_XaġP\_\_dhTi bda[T Q^d^] ST SoR^d\_T PeTR[Tb STdg \ PXd TcR^ \ \ T] RT I R^d\_TaP\_ąb  
 Pe^XP\_\_dho bda[T \_P\_Xa^e^db \_^deTi oVP[ġ T] cP\_\_dhTaXaġRġ T] cbda[T Q^d^] ST SoR^d\_T PeTR  
 [Tb STdg \ PXd bP] b P\_\_dhTabda[P \_oSPT%

Tc[T \_^acT&P\_XaR\ \ T] RT | P\_\_dhTabda[T \_P\_XaP\_apb Pe^Xp\_dho bda[T \_P\_Xa#  
 : ] FPb STaafda@a[nrVti [T Q'dc'] %T R'dcTpd Tc[T \_atbbTdaU] R'X] ] Ta' ] c  
 aTeX] ] T] cPdc\ P'XdT\ T] cl [Tda\_^bX] S^aXXT TcR' ] dXT] cSIP\_\_dhTablXh P  
 X] ]h P\_Pb STaafda 6 \_\_dhTi bda[T Q'dc'] ST R'd\_T\_^daaTa X]Ta[P R'd\_T 4  
 6 \_apb [P R'd\_T %T \_^dabX] \_P\_Xa\_^dabTaP [T XaT eTa [ITgwaXda"aoVti [T  
 "R'd\_T Pdc\ P'XdT Sd XaT \_Pa\_^dbboT##d] \_a'RTbbdb ST R'd\_T R\ \ [TcTbcTfA X'o'  
 D^daR' ] dTaSPdaTb R'd\_Tb%o\_cT bX \_[T T] c[Tb ocP\_Tb RSTbbdb'  
 7' A^ST ST bTV T] dP'X]

8[X dTi bda[P Q'XTRX] \_^da\_PbbTaT] \ ^ST Q'XTRX] %TX dTi bdaC?%T \_^dabXST\_P\_Xa  
 Pdc\ P'XdT\ T] cl [P \_aT XaT dPXT @ab`dT e^dbSteTi \ ^SXa[P dXT%TX dTi bda  
 [T \ ^ST ST \_a^VaP \ P'X] \_^daT] aTaSP] b [T \_aT XaVa^d\_T Sd \ ^ST ST \_a^VaP \ P'X] %R\ \ T  
 \ ^] ao SP] b [P X^daT'  
 \ ^SXa[Tb S'] ] oTb%TX dTi bdaA^SXaT%  
 RX dTi bdaA^SXa[P Q'XTRX] %CPbRi[Ta  
 \_^da[loSXX] ST Q'XbTRX] %PbbTi  
 Q'rd ST SXr^VdT% ^SXa[Tb  
 S'] ] oTb TcR' ] Ua Ta\_^daaTeT] X  
 D^dabTi [T \_P\_XaST R'd\_T ^d  
 aobTaeTi Tc\_[PRT] &T | VPdRVT  
 Rso | P[X] TaPeTR[P apVT  
 QPa4



D^dabTi [T \_P\_Xa^d [T XaT SoR'd\_o Tc\_[PRT] &T  
 | VPdRVT \_^daP[X] TaPeTR[P apVT  
 6 \_apb Pe^XpR' ] Ua o [P dXT]e^db\_^deTi R'd\_Ta[T  
 \_P\_Xad  
 6 \_\_dhTi bda[P \_oSP[T%T \_atbbTdaSo\ Paat  
 \_^daP\_\_dhTabda[T \_P\_XaP\_\_dhTi bda[P SoR'd\_T  
 P\_\_dhTi bda[T Q'dc'] PeTR[Tb STdg\ P'Xb TcR' \ \ T] RT | R'd\_TaP\_apb Pe^Xp\_dho bda[T \_P\_Xa"e^db\_^deTi  
 P\_\_dhTi oVP[T\ T] cSXaTR[T] T] cbda[T Q'dc'] ST R'd\_T PeTR[Tb STdg\ P'Xb bP] b\ PeRVTaSTbbdb  
 [X] d'ad \_d'adPd \_XS Tc[T bd \_^acST \_P\_XaR\ \ T] RTaP | P\_\_dhTabda[T \_P\_XaP\_apb  
 T] P\_\_dhP] cbda[T \_P\_Xa# : ] FPb STaafda@a[nrVti [T Q'dc'] %T R'dcTpd  
 Tc[T \_atbbTdaaTeX] SaP Pdc\ P'XdT\ T] cl bP\_^bX] S^aXXT %TcP\_\_dhTi bda



I ] ^deTPd P\_apb R') Ua Pox] APXc] Ti [T Q'dc] ST R'd\_T\_^daclā X]Ta[PR'd\_T ST [P dX]T ST  
 [T\_a]l XaR'dc]Pd ST /) % \ \ % dX R') c]dTi | P\_dhTabda[P c'dRVT ST R'd\_T\_^daR'd\_Ta  
 [P dX]T Sd STdg\ T R'dc]Pd ST \*\*) % \ \ ' □ ; ^] R'X] ] Tl T] c  
 T] \ ^ST ST R') cas[T Sd\_a^VaP \ T



8[XdTi bda[T R'] cas[T Sd\_a^VaP \ T\_^da\_PbbTaPd \ ^ST ST R') cas[T Sd\_a^VaP \ T%R' \ T X]SXdo SP] b [T  
 U]da] R'STbodb^e^db\_^deTi e^X]d] T VaP] ST [Xc]T S'] ] oTb%R]XdT] bda [Left Arrow] [Right Arrow] c'daj Ta[P\_PVT%  
 A^SXXa\_^dabP]X] [Tb S'] ] oTb ST R'd\_T]P bP]X] STb S'] ] oTb'  
 6\_apb Pe^X]bP]X]R]XdT] bdaA^SXXa\_^daT] a]V]X]ca]al ] ^deTPd [Tb S'] ] oTb% dX] R]XdT] bdaA^SXXa]T \ ^Sd[T\_^da  
 R' \ \ dclā [Tb S'] ] oTb ST SX]U]a] d \ ^Sd [Tb' 6\_apb Pe^X]R]X]do%T\_^ddb^X]ST\_P\_Xa  
 So [PRT] e^adb eTb [P dX]T R'aal^\_] SP] c]%^ddbTi TcR'd\_Ti [T\_P\_Xa^d [T Xca]%^ dX] [PRT  
 [T\_P\_Xa^d [T Xca] | VPdRVT%^ dXTbc\_a^RVT ST [P apV]T  
 6\_apb Pe^X]So]X]P dX]T]d] U] RT] [T\_P\_XaST SoR'd\_T^d [T Xca] TcS]X] ^bTi c]T  
 \_P\_Xa^d Xca] | VPdRVT%^T Q'as TbcP]X] o PeTR [P apV]T  
 6\_apb Pe^X]R'] U] o [P dX]T]T\_P\_Xa\_Tdcqca] R'd\_o' 6\_dhTi bda[P\_oSP]T Tc  
 [T\_a]TbbTdaST\_P\_XaR' \ \ T] RT | P\_dhTabda[T\_P\_Xa]P\_dhTi bda[T Q'dc] ST R'd\_T PeTR  
 [Tb STdg \ P]X]b a]Tb\_T]R]c]T] T] c]P\_dhTi bda[T\_P\_Xa\_^daR' \ \ T] RTal R'd\_Ta^d] T \ PaRVT] \_Pb STbodb  
 [X]c]a]d\_c]daPd X]S]P\_dhTi bda[T Q'dc] ST R'd\_T PeTR [Tb STdg \ P]X]b Tc [T\_P\_Xa  
 [T bd\_^acR' \ \ T] RT | P\_dhTabda[T\_P\_Xa]d]X] R' \ \ T] RT | R'd\_TaP\_apb Pe^X]P\_dho bda[T  
 \_P\_Xa]G]d] T Taa]daTbcSo]c]T]R]o]T]a] [nR]VT] [T Q'dc] ]%T R'dc]Pd Tc [T\_a]TbbTda  
 a]T]X] ] T] c]Pd c' \ P]X]d]T T] cl [Tda\_^b]X] S]a^X]X]T TcR'] c]d]T] c]SIP\_dhTaTc  
 \ P]X]d] Ti b]X] ]h P\_Pb S]Taa]da @ Q'dc] ST R'd\_T Tbcd]X]o\_^daR'd\_Ta [P dX]T Sd\_a]l Xa  
 R'dc]Pd ST /) % \ \ % dX R') c]dTi | P\_dhTabda[P c'dRVT ST R'd\_T\_^daR'd\_Ta]T

STdg\ T P\T ST R^ddPd ST \*\*) \% \ '6\_apb Pe^R^d\_o [T\_a\ XaR^ddPd Tc[T STdg\ T  
R^ddPd%R^] dT | P\_\_dhTabda[P^dR\T ST R^d\_T\_^daaTe] XPd\ PXdT\ T] cPd\_a\ Xa  
R^ddPd / )'

8^d\_Ti Tcaö\_öcTi Yb' d!! RT^ dT [Pbo`dT] RT ST R^d\_T b^Xcfa XöT "X] !Tbc\_Pb eP\ST ST  
\_^dbbTi [Tb XaTb e^db& q\ T T] \ ^ST QbbTRX] # □ A^ST aPRR^daRX

8[XdT i bda[T aPRR^daRX ^da\_PbbTal  
\ ^ST aPRR^daRX D[dbXdb  
P\Tb bP] SPaSb R^daP] öTb  
P\_\_PaPrc8[XdT i bda[P P\T aT dX T Tc[T  
\_^dbb^X| \_P\_XaP\_\_PaPrcP  
\_^dbbTaPd^ PXdT\ T] ceTb [T\_a\ Xa  
P\T^R^ \ T X SX do bda[P UXdaT

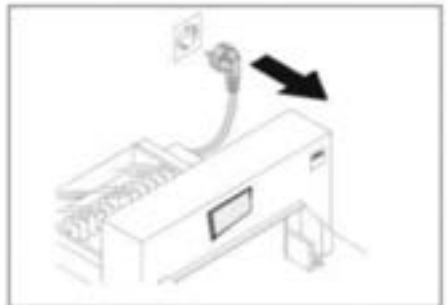


D^da\ ^SXa[P P\T^RXdT i bdaA^SXa  
\ ^ST^RXdT i bdaP\T bP] SPaS\_^da\ ^SXa  
\_^daT] aTa[P \ ^SXaP^X]  
XcfaPRT 6\_apb \ ^SXaP^X] ^RXdT i bda  
[Xs] T ST aT^daR^ \ T X SX do  
SP] b [P UXdaT



## F oV[PVT ST QPbT

□ F T[TRdaT TcPdb\ T] cSTb P\Tb  
8^d\_Ta[P[X T] P^X] o[TR^XdT 4  
F TöTi [P\_]P`dT X\daT ST [P  
\ PR\T TceoaXTab\Xh P  
STb \ PöPaTb öcP] VpaTb R^X^RbTb bda[P R^] SdX  
öVT UXöT4



JoaxTi [T \ ^cTda\_PbI \_Pb%at%ti [P \_P' dT  
XlwaXdat Pa%paT TceoaXti bX(T \ ^cTda  
bh) RWA) T Tc[P R' dae' X bh) RWA) T  
"RPRV T b^db [T \ ^cTda#b^] cUyjob  
] ^a P[T\ T] c4



FoV[Ti [T bd\_\_^acST [X Xf bda[T bd\_\_^acST  
UXTcPYbcti &T PeP] cTcP\_apb%db' d!!  
RT ` dT [P PXT ST [loRP] SIPURVPT b^X  
R') Ua T I [P PXT ST [P apV(T%\_dX  
eTae'dXTi [PeX ST UXPOX]' \_dX  
eTae'dXTi [P UXPOX]  
eX'



□ FoV[PVT ST [P \_a^U] STdaST  
R^d\_T DT) SP] c[T \_a^RTbbdb SldcXPOX) %XTg%ct STdg \ odV STb ST aeV[PVT  
[^db' dT [T \_P\_XaXlwaXdaTbcR^d\_o  
T] R^] oX'd 3P J X [T aeV[PVT Sd \_a^VaP \ T ST R^] ae[T ST [loRP] SIPURVPT  
H^dcSIPQ^e%PYbcti [T SX^\_bXUST aeV[PVT UX ST [P \_a^U] STdaST R^d\_T "PYbcti [P \_[PVT  
ST \_a^U] STdaST] eX) . \ \ #^d \ ^SXti [P bdaPRT ST R^d\_T ST [P [P T 4RXdT] bda  
9oUX TcRXdT] bda[Tb\_PaP paTbR^ \ \ d] bI \ ^SXtaT] U] RX] ST [P bXdPOX) aeT[T%  
PeTR[P eP[TdaST \ ^SXPOX) \ PgX P[T ST +)'



: [[T TbcR\ \ \_[oT Pa[P eX ST R^d\_T bd\_oaTdaT bda[T \_^at&dX  
8 VP] VTi [T R^ \ \ ddPcTdaS^dX TcUXTb \_X^cTa[T R^ \ \ ddPcTdaST RVP] VT\ T] cS^dX ST  
[lodPc] ^a P[ [lodPcST RVP] VT\ T] cS^dX R^ \ \ T X SX do bda[P UxdaT



GXe^db ] T \_PæT] Ti \_Pb l R^d\_Ta[P UdX]T ST \_P\_XabdX P] cT%e^db STeTi æV[Ta[P eX Sd  
R^d\_Tdabd\_oaTda4T] Vo] oaP[æV[Ti &P l )%&% \ \ Sd cP \_^] S[XbTæX] Sd R^d\_Tda  
: bbPhTi ST R^d\_TaPeTRd] \ ^aRTPd ST \_P\_X^d GX[P R^d\_T TbcR^] X^dT%æP d bdti bT[ ^] [Tb  
odP\_Tb RæSTbbdb'



Forcing screw

; PXtb \_PbbTa[X cTæd\_cTdaST RVP] VT\ T] cS^dX ST [lodPcST RVP] VT\ T] cS^dX  
[lodPc] ^a P[ □ FoV[PVT  
Sd Qm^] @ [P T P - Ræb%RVP' dT Ræ  
\_TdcqæT dXxo STdg U X Tc\_TdcqæT  
aRhrFo 1 U X 4GX P  
\ Pa dT ST R^d^Pd bda[P [P T Tbcæ^ \_  
\_a^U] ST%XTbc] oRTbbPæT ST æV[Ta^d  
ST a\ \_[PRTa[P [P T 4  
@ [P T \_TdcqæT aTæT PeTRd] c^daj TeX  
TcS^XqæT XbdP[ro T] S^dRTdaSP] b  
[P R^d\_T



dPQT [^ab` d!T[[T TbcaT\ \_PRbT 4

@ [P T S^XqcaT I VPdRVT

□ FoV[PVT ST [P \_aTbbX]

6\_\_dhTi bda[T Q^dc^] ST R^d\_T PeTR[Tb STdg\ P%b Tc[T\ P] ^\ pcaT

PURVta[P \_aTbbX] [^ab` dT [T \_aTbbTdaSTbRT] S\_^da\_aTbbTa[T \_P\_Xa4

DaTbbX] bdf] SPaS 3-) ZV(R ~j

.) ZV(R ~

H^da] Ti [T aov[PVT ST [P \_aTbbX]

Q^dc^] \_^daPdV\ T] dTa[T bT] b STb P%daTb Sld] T \ ^] caT

\_aTbbX] TcSX X^dTaa[P

\_aTbbX] SP] b [T bT] b X^eTat STb P%daTb Sld] T \ ^] caT

6\_\_dhTi | | ^deTPd bda[T Q^dc^] ST R^d\_T Yb` d! RT ` dT

[T \_aTbbTdaP\_\_dX bda[T \_P\_Xa\_^daPURVta[P] ^deT[[T \_aTbbX] ] □

F T\ \_[PR\ T] cST [P [P T "eTdXTi bdxcaT Pca] dST\ T] c[Tb odP\_Tb#

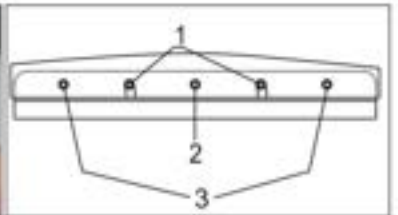
H^da] Ti [T R\ \ dPdadaST RVP] V\ T] cS^ddXST [odPc] ^a P I [ [odPcST RVP] V\ T] cS^ddXST R\ \ T

\ ^] ca SP] b [P UVdaT



6\_\_dhTi bda[T Q^dc^] ST R^d\_T PeTR[Tb STdg\ P%b%b^db [T R^dcTPd 4

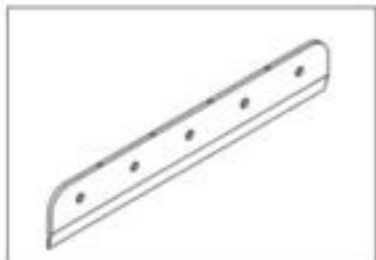
9 TbbTaaTa TcaTdaTa[P eX ST Q^RPVT \* PeTRd] T ^deTadaT bda[T \_^acT&dcX4



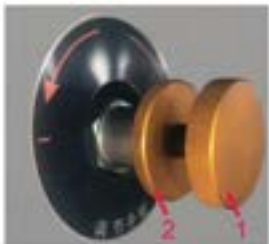
F T o a [ T b P d a T b e ] S T Q ^ R P V T S d \_ ^ a T & d o % [ T g R T \_ o ] S T [ P e ] t + 4  
 H ^ d a j T i [ T R \ \ d P c T d a S T R V P ] V T \ T ] c S ^ d c [ S T [ l o d P c S T R V P ] V T \ T ] c S ^ d c [ l [ l o d P c ] ^ a P T  
 G d a [ ^ d c [ P X T b c ^ d a j T a [ T a ^ d S T e ] S ^ d e T a d a T \* S T b S T d g e ] S T a T a P X S T [ ^ d c  
 S P ] b [ T b T ] b S T b P X d [ T b S d ] T \ ^ ) a T G X T [ T T b c U g o T T c e T a a d X o T % a T o a T i [ T b P d a T b e ] T c [ P e ]  
 ] t + T c U P X T b P a T ] o ] I [ P R V d c T S T [ P [ P a T 4



F T o a T i [ P [ P a T T ] c ^ d a j P ] c [ T b S T d g o V T b U T o T b S P ] b [ T b T ] b X e T a T S T b P X d [ T b S d ] T \ ^ ) a T \_ T ] S P ] c d ] T S T \ X V T a T  
 R T a T : ] e T [ ^ \_ T i [ P [ P a T P e T R S T b V P ] b ^ d d ] R V X U ] T c \_ [ P R T i & P S P ] b [ P Q ^ r d S T R ^ d \_ T \_ ^ d a  
 o e X T a [ T b a P h d a T b 4



F T o a T i d ] T ] ^ d e T [ T [ P a T % P X T b P a T ] o ] I [ P b o R d a o % P [ P a T T b c c ^ d a j o T e T a b [ T T g o a X d a e ] b T i  
 [ T b S T d g e ] S T a T a P X S P ] b [ T a ^ d S ^ d e T a d a T S T [ P [ P a T % ] b P [ T i [ P  
 [ P a T b d a [ T \_ ^ a T & d o % T a a T i T c U g T i P e T R S T b e ] I c ^ d a S T a s [ T % \_ d X P y b c T i  
 b T [ ^ ] [ P \ o d W S T S T a o V [ P V T S T [ P \_ a U ] S T d a S T R ^ d \_ T ] □ F o V [ P V T  
 S T [ P \_ a T b b X ] S d \_ a T b b T d a  
 : ] a P X ^ ) S T b S X U b a T ] o \ P o a P d g S T R ^ d \_ T % [ P \_ a T b b X ] a T ^ d X T T b c S X U b a T ] c T  
 X T b c S ^ ) R ] o R T b b P a T S I P y b c T a T ] U ] R X ] S T [ P U d a T  
 D ^ d a a o V [ T a [ P \_ a T b b X ] S d \_ a T b b T d a ] S T b b T a a T i S I P Q ^ a S [ T  
 e ] S T Q ^ R P V T + T c c ^ d a j T i [ P \_ ^ X ] o T S T a o V [ P V T \* \_ ^ d a  
 a o V [ T a [ P \_ a T b b X ] ' H ^ d a j T i [ P \_ a T b b X ] S P ] b [ T b T ] b S T b P X d [ T b S d ] T \ ^ ) a T  
 S I P d V T ] c T a T c [ P \_ a T b b X ] S T S X X d T a S P ] b [ T



SP] b [T bT] b X eTabT STb PXdX]Tb Sld] T \ ^] caT @ \_aTbbX] XSoP]T TbcST - ADP%\_dX eTae'dX]Ti [T eX]

F T\ Pa`dT 3SP] b STb R^] SXX] b`dX] T] dX]T] c\_Pb Pdg\_TaUa PJ RTb ST R^d\_T% aoSdX]Ti Pdd] c`dT \_^bbX]T [P\_aTbbX] Sd\_P\_Xa\_aTbbbo%RT`dXTbcCb] oUXdT \_^da [P Sd aPT ST eX Tc[P boRdaXo ST [P\ PRVX]T

: ] Vo] oP]X] !Tbc\_Pb ] oRTbbPX]T ST aov[Ta[P\_aTbbX] ST R^d\_T' GX[P\_aTbbX] Sd bhbcP\ T So\_PbbT [P\_aTbbX] ] ^\ X]P]T%P\ PRVX]T aX`dT SlqcaT T] S^ \ PVoT ^d T] S^ \ PVoT%\_PaTgT \\_T [T\_P\_XaST R^d\_T S^XqcaT\_^] Rb l d\ \_b' "[P\_aTbbX] ] ^\ X]P]T TbcST 1 A\_P#

## @QaXRPoX] TcT] caTcX]

\*' @QaXRPoX]

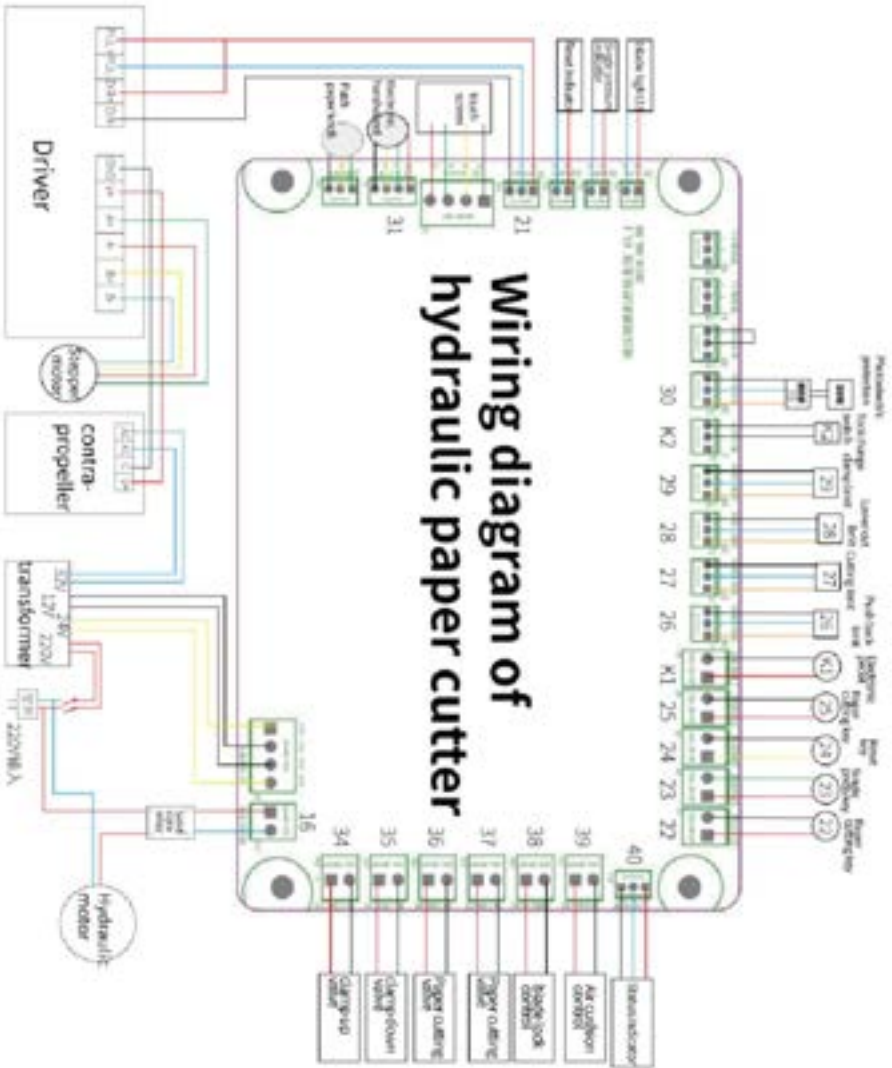
@\ PRVX]T S^XqcaT ^deTaeT d] T U%\_Pa \ ^X%T] T ca^hPVT S^XqcaT eoaX%Tb \_X]RTb S^X]T] cqaT U%oTb Tc[Tb \_X]RTb ST ca] b\ X]bX] S^X]T] cqaT [dQaX]Tb d] T U%\_Pa \ ^X' J T]Ti | ] T\_Pb [P]XbTaR^d[TaSiV]X]T ST VaP]XbPVT bda[Tb R^d]X o[TRaX]dTb ^d [Tb R^ \ \_^bP] d o[TRa^] XdTb [^ab Sd aPeX]T] T] cPUX SloeX]Tae'dcT\_P] ] T



+': ] caTcX] @ab Sd

aPeP]X]TbcX]cfaSX]ST \_^bTaSTb ^QTd] ^] R^d\_P] d bda[P\ PRVX]T%PUX SloeX]Ta`dT STb ^QTd Sdb] T\_o] pcaT] cSP] b [T R^d]c]Pd Tc] !T] S^ \ PV]T] c[T R]d]ca] @Tb [X]aTb aT]X]b S^X]T] coeX]TaS]X]ca`SdX]T STb PVaPUb SP] b [Pi ^] T ST R^d\_T PUX ST ] T\_Pb T] S^ \ PV]Ta[T R]d]ca] l ] T U% [T aPeP]X]cfa X]o RVP`dT Yda/TbbdhTi [P\ PRVX]T%aTcaTi [Tb SoQ]X TcR^d\_Ti [!P]X T] dP]X] o[TRaX]dT

, ' 9 TbbX b Y X d



# : æTdaR^daP] cT Tco[X X Pox]

UPdcT	DV6] ^\ p] Tb	AodMST SItgRdbx] **
DPb SIPURM/PVT ST _d%bbP] RT	@ e^hP] c[d\ X Tdg] T bloctX_c_Pb	JoaxTi [P_æT ST R^daP] c+ JoaxTi bX]X cTæd_cTdaTbcT] Q'] odPc, '@ R^aS^] SIP[X T] cPox] ]!Tbc_Pb Q']
9 ^\ \ PVT   [P RP_PRXo Sd \ ^cTda	7 adX^d _aTbbX] P] ^a P] Sd \ ^cTda	F T\ _[PRTa[T R^] ST] bPcTda
8 ^d_T X oVP]T ^d TaaTda X _^aP] cT	@ _P_XaSoR^d_o Tbc [PaT Sld] Rso TcoæX ST [IPdcaT% d [loRPac ST cP]T TbcX _^aP] c	9 o_[PRT] [P PdVT ST QdæT%STbbTaaTi [P eX ST U]Pox] %P]YbcTi [P] V[T T] caT [P apVIT Tc[P_] RVT ST _^dbboT PeTRd] T apVIT% _dX U]Ti   ] ^deTPd [P eX
[P [P_ T] T bT æX X P]T _Pb ^d U] R] ] T R^] c] dT [T T] c ST VPdcT] QPb	7 ^dc^] X eP]ST% \ ^] æT TcSTbRT] cT R^] c] dTb	** 9 o_[PRT] T] c^d T] S^ \ PVT T] cSd RP_cTda ST [X X] ST _^bX] S^æX]T + 8 X]X X _æ] o T] S^ \ PVo
@ U] qcaT] T bIPURMT _Pb%b!PURMT ST \ P] XaT Sob^aS^] oT% ^d qcaT X _^bbX]T ST aT]æT	7 ^dc^] SIP[X T] cPox] ] ^a P] X eP]ST	JoaxTi [T_] ] TPd SIPURM/PVT%T dPQTPd o[TRæ]dT _æ] R]P] Tc[T R]X]o[TRæ] XdT
I ] T _PaX Sd R]R]XB8 TbcT] S^ \ PVoT	@ _^dbbT&P_Xa] T U] R] ] T _Pb	** JoaxTi [T \ ^cTdaST _a^VaTbbX] Tc[T _X] cT + JoaxTi bX]P RPacT _æ] R]P]T ST [P \ PRV]T Tbc] ^a P]T ** JoaxTi bX]P
: & ^d R^a_b ocaP] VTa SP] b [P_]PcT Ua T	@ Q^dc^] ] !Tbc_Pb eP]ST Tc] T _Tdc_Pb qcaT R^d_o	_W^c^o[TRæ]Xo ST boRda]o TbcT] Q'] odPc+ JoaxTi bX]P RPacT _æ] R]P]T ST [P \ PRV]T Tbc] ^a P]T ** JoaxTi bX]T RP_cTdaST [X X]
6 URM/PVT: & TcP]Pa T	}_{_TdcR^d_Ta] P] [T R]caT] T _Tdc_Pb aTeT] X]I bP _^bX]	bd_oa]TdaT Sd aT _^bT&dc]TbcT] Q'] odPc + JoaxTi bX]P RPacT _æ] R]P]T ST [P \ PRV]T Tbc] ^a P]T **
6 URM/PVT: & TcP]Pa T	}_{_TdcR^d_Ta]TcP _a^U] STdaST [P	JoaxTi bX]T RP_cTdaST [X X] X]da]TdaT Sd _^aT&dc]TbcT]

	[T R'd_Tda] T_Tdc _Pb qcaT aVlo	Q'] odPc+' JoaXti bX[P RPaT_aXRXPT ST [P\ PRVXT Tbc ]^a P[ T*' JoaXti bX[ T RP_cTda
6 URVPVT: & TcP[Pa T	FTc^daP]^a P[Sd RPSaT ST_aTbbT	ST [X X[ bd_oaXdaT Sd_aTbbTdaTbcT] Q'] odPc+' JoaXti bX[P RPaT_aXRXPT ST [P \ PRVXT Tbc]^a P[ T*' JoaXti bX[ T RP_cTda SloP[^]] PVT ST [X X[ PaXaT
6 URVPVT: & TcP[Pa T	{_TdcR^d_TaTc[T _a^dbb^X] T_Tdc_Pb qcaT [X X^ ^d RP]Co	Sd_a^dbb^XST_P_XaTbcT] Q'] odPc+' JoaXti bX[P RPaT_aXRXPT ST [P \ PRVXT Tbc]^a P[ T

; PQaRP] c3GWP] WWPX dgX\ dhTh^dgX] V^] VbX6 SaTbbT 3  
GWP] VRV] V(d 1), ] ^] V\*\* WPA\*/ ) +6 & / ) 2bWQP^bWP] `d%bWP] WWPX+))))) 8 B'

→ \_^ao T] 6dbcaP[X 3G>=6C DHM@9' \* FC?: J6 GHF: : H: 6GHK CC9 BGK +\*++  
6dbcaP[X

→ \_^ao Pd g k dPb& ] X 3GP] eT] HTRV^ [^Vh @S' GdXt +. ) %2// 6] PWTX D[PRT%F P] RV^  
8 dRP^ ^] VP%8 6 2\*0, )



: 8 a^bbGcd <\ Q=  
APXi Ta@] Sba/ 2% ), +2 ; aP] R] a^bdaT& PX'



M= 8 CBGI @HB< @A >k: '  
6(GM= 8 ^) bd[XV @X XTS 7 daTPd \* - 0%8 T] caX'  
APX^] %@] S^] F^PS%GdPX Tb&\_ ^] &MVA Tb%GdaTh%  
HK \* 1 - 6L

**VEVOR**<sup>®</sup>  
TOUGH TOOLS, HALF PRICE

6bbXcP] RT dTRV] XdT TcRTaXRPcST VPp] oT  
o[TRa] XdT f f 'eTe^dR\ (bd\_\_^ac



Technische ondersteuning en e-garantiecertificaat <https://www.vevor.com/support>

## **HORLOGE OPWINDER**

### **GEBRUIKERSHANDLEIDING**

**MODELNUMMER: H670TV7**

Wij streven er voortdurend naar om u gereedschappen tegen concurrerende prijzen te leveren.

"Save Half", "Half Price" of andere soortgelijke uitdrukkingen die wij gebruiken, geven alleen een schatting van de besparingen die u kunt behalen door bepaalde gereedschappen bij ons te kopen in vergelijking met de grote topmerken en betekent niet noodzakelijkerwijs dat alle categorieën gereedschappen die wij aanbieden, worden gedekt. Wij

herinneren u eraan om zorgvuldig te controleren of u daadwerkelijk de helft bespaart in vergelijking met de grote topmerken wanneer u een bestelling bij ons plaatst.

**VEVOR**<sup>®</sup>  
TOUGH TOOLS, HALF PRICE

**Elektrische papiersnijder**

MODELNUMMER: H670TV7



**HULP NODIG? NEEM CONTACT MET ONS OP!**

Heeft u vragen over het product? Heeft u technische ondersteuning nodig? Neem dan gerust contact met ons op:

**Technische ondersteuning en e-  
garantiecertificaat [www.vevor.com/support](http://www.vevor.com/support)**

Dit is de originele instructie, lees alle handleidingen zorgvuldig door voordat u het product gebruikt. VEVOR behoudt zich een duidelijke interpretatie van onze gebruikershandleiding voor. Het uiterlijk van het product is afhankelijk van het product dat u hebt ontvangen. Vergeef ons dat we u niet opnieuw zullen informeren als er technologie- of software-updates voor ons product zijn.



**WAARSCHUWING:**

**Lees deze handleiding zorgvuldig door voordat u het product gebruikt. Als u dit niet doet, kan dit leiden tot ernstig letsel. BEWAAR DEZE HANDLEIDING**



Waarschuwing: met dit type machine mag u alleen bedrukt papier, boeken of zacht leer snijden. Het is verboden om metalen platen of andere harde voorwerpen te snijden, omdat dit de kwaliteit van de machine schaadt.



Verbied kinderen om de machine te bedienen



Houd uw hand onder het mes vandaan



Haal het mes niet uit het apparaat en vervoer het niet zonder bescherming.



Snij geen hand- of splintermateriaal



Moet een stopcontact gebruiken met een aangesloten aardingsdraad

Opmerking:

Om meer gebruiksinformatie over de numeriek bestuurd papiersnijmachine te krijgen, moet u eerst deze specificatie zorgvuldig lezen. Dit zal

u helpen uw werkefficiëntie te verbeteren, de machine te realiseren

Eigenschappen, dan zal de machine de beste snij-effecten hebben, dit zal ook goed zijn voor het onderhoud van de machine, en kan de levensduur van de machine verlengen.

## Veiligheidswaarschuwing

### 1. Open de doos en controleer

Wanneer u de verpakking van de machine opent, moet u eerst de volgende zaken controleren: machine en relevante accessoires. Neem contact op met de verkoper of het bedrijf als er sprake is van schade of tekorten.

•1 set hoofdmotor

•1 gebruiksaanwijzing

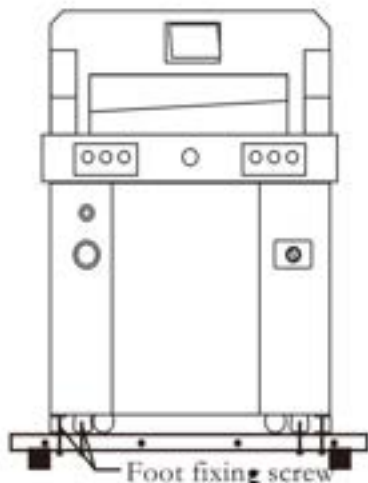
•1 set gereedschap •2 schroeven voor het verwijderen van gereedschap •1 certificaat

•1 blad en 1 stroomlijn

•1 garantiebewijs

### 2. Machine-installatie en eerste inbedrijfstelling

Verwijder de houten doos, haal de accessoires eruit en verwijder de bevestigingsschroeven op de basis van de hoofdmotor. De hydraulische pers moet geschept door een vorkheftruck.



De locatie van de papiersnijder moet voldoen aan de volgende eisen:

1. Geen trillingen
2. De grond moet vlak en waterpas zijn, en de kwaliteit van het beton op de grond moet zijn minstens 300 mm, genoeg om de machine.
3. Het kan onbedoelde ongelukken van de operator voorkomen letsel veroorzaakt door oneffen grond.
4. Houd voldoende afstand van gebouwen en hulpapparatuur.
5. Het is aan te raden om de waterpasheid aan te passen van de console met een waterpas.

Controleer de paklijst op volledigheid en ontbrekende items;

Controleer en reinig alle onderdelen van de machine.

### 3. Gebruiksomgeving

De machine moet in een schone werkomgeving worden geplaatst om direct zonlicht en luchtuitlaat; Omgevingstemperatuur: 10 ~ 30 °C, De temperatuur mag niet hoger zijn dan 32 °C; Omgevingstemperatuur: 50 ~ 80%; Sluit de aarddraad correct aan.

#### 4. Hete tip

Houd er rekening mee dat deze machine slechts door één professional mag worden bediend; Bij het snijden moet de knop met beide handen tegelijk worden bediend tijd; Verwijder de veiligheidsafdekking niet;

Wanneer handen of vreemde voorwerpen in het snijgebied komen, wordt de stroomvoorziening uitgeschakeld moet eerst worden afgesneden;

Wanneer u het mes vervangt, dient u zich strikt aan de instructies voor het vervangen van het mes te houden. instructies;

Het is verboden om de interne structuur en het circuit van de machine te wijzigen zonder toestemming.

## TECHNISCHE SPECIFICATIES

Model	H670TV7
Beoordeling(en)	AC220V, 60Hz, 2600W AC220V, 50Hz, 2600W
Maximale snijlengte	670mm
Minimale snijlengte	30mm
Snijdikte	80mm
Productafmetingen (LxBxH)	1040*1430*1410mm
Verpakkingsgrootte (LxBxH)	1535*1220*1600mm
Nettogewicht (kg)	450
Brutogewicht (kg)	484

## Onderdelenbeschrijving



## Bedieningspaneel

Werkingschema van de papiersnijder.

Zet de voeding aan, zet de aan/uit-schakelaar aan, zet de schakelaar op aan,

Het display staat aan en op het display wordt de schakelaar van de president weergegeven.

Wanneer het lampje van het mes brandt, past de papierduwer automatisch het formaat aan, wat aangeeft dat het apparaat in de normale opstartstatus is beland.

De juiste manier om de machine te bedienen is om voor het midden van de machine te gaan staan.

de machine en gezicht naar de papiersnijder. De linkerhand bedient de knop op

de linker- en rechterhand bedienen de knop aan de rechterkant (je kunt ook

stap op de pedaalschakelaar voor enkele druk of enkele druk voor

snijden), zoals weergegeven in de afbeelding.



# Basisbediening en afstelling

## 1. Basisbediening

### Inschakelen

Controleer voor het starten van de machine of er zich nog andere voorwerpen in de machine bevinden en maak deze schoon. Schakel de stroomvoorziening in. Zet de elektrische beveiligingsschakelaar op "aan", zet de aan/uit-schakelaar aan. Het NC-scherm/LCD-scherm wordt weergegeven, de positie-indicatorlijn gaat branden en de papierduwer wordt automatisch gekalibreerd, wat aangeeft dat de stroomvoorziening normaal is.



Gebruiksaanwijzing van de papiersnijder met touchscreen De programmeerbare computer heeft drie papierdoorvoermodi.

Nu wordt 285 mm als voorbeeld genomen om respectievelijk papier te duwen A. Handmatige modus

Na het opstarten, als de huidige modus niet in de handmatige modus staat, klikt u op handmatig om over te schakelen naar de handmatige modus, zoals weergegeven in de afbeelding. In de handmatige modus zijn er twee methoden om gegevens in te voeren. Eén is de papierduwknop (niet aanbevolen, die is relatief langzaam en niet aanbevolen. De papierduwknop wordt alleen gebruikt voor fijne aanpassing van gegevens).

De tweede methode is om direct op 480 te klikken om de selectie om te draaien, op de wistoets te drukken, 285,0 in te voeren en OK te doen. De papierschuif gaat naar de positie voor het instellen van het formaat.



### Gebruik van elektronisch handwiel

Draai de knop met de klok mee en de papierduwer beweegt in de richting van de pijl. en de papierduwer beweegt 0,1 mm per klik. Houd de rotatieknop continu ingedrukt. De duwer beweegt van langzaam naar snel.

Wanneer de knop tegen de klok in wordt gedraaid, beweegt de papierduwer in de richting van de pijl. De papierduwer beweegt 0,1 mm per klik.

Houd de rotatieknop continu ingedrukt, dan beweegt de duwer van langzaam naar snel.



Duw het snijpapier of boek naar binnen en plaats het aan de linkerkant om het uit te lijnen met de

liniaal; Nadat u de maat hebt bevestigd, kunt u het papier snijden. Stap op de voetschakelaar, de pers begint het papier te persen, druk met beide handen op de snijknop en begin met snijden nadat u op het papier hebt gedrukt (u kunt ook direct met beide handen op de snijknop drukken zonder op de voetschakelaar te stappen,

en de papierhouder begint met het aandrukken van het papier nadat hij het papier heeft aangedrukt). Als er een fout optreedt, laat dan de knop los, het mes en de pers zullen automatisch terug naar hun oorspronkelijke positie en blijven drukken als er is geen fout Druk op de snijknop om het snijden te voltooien; Na het snijden duwt de papierduwer het boek naar buiten (zet de automatisch duwend boeksnijden) wordt een volledig snijproces voltooid. Om verder te gaan met snijden, herhaalt u gewoon de bovenstaande stappen.

## B. Segmentatiemodus

Klik op bisectie om over te schakelen naar bisectiemodus, klik op OK, de papierduwer zal automatisch naar de eerste maat pushen. Wanneer u de maat wilt bewerken, klikt u op de programmeermodus om de eerste groep programmeermodi te betreden, zoals weergegeven in de figuur.

Wijzig de gegevens, klik op Bewerken, klik op Bisectie Bewerken, schakel over naar bisectiebewerking, overschakelen dialoogvenster, gegevens wijzigen en bevestigen om terug te keren.

Duw het snijpapier erin of boek en plaats het aan de linkerkant zijde om uit te lijnen met de liniaal bar;



Duw het gesneden papier of boek erin en leg het neer aan de linkerkant om uit te lijnen met de liniaal.

Nadat u de maat hebt bevestigd, kunt u de papier.

Trap op de voetschakelaar, de pers start om het papier te drukken, druk op de snijkant



knop met beide handen, en begin met snijden nadat u op het papier hebt gedrukt (u kunt druk ook direct met beide handen op de snijknop zonder erop te stappen de voetschakelaar, en de papierhouder zal het papier na het indrukken beginnen te drukken (het papier indrukken). Als er een fout optreedt, laat dan de knop los, het mes en de pers zal automatisch terugkeren naar de oorspronkelijke positie, en druk




het opnieuw na bevestiging Houd de snijknop ingedrukt om het snijden van de grootte van het eerste mes van 60,0 mm en druk vervolgens op de snijtoets om te snijden de grootte van het tweede mes van 110,0 mm. ÿ

Programmabesturingsmoduswerking



Klik op programmabesturing om over te schakelen naar de programmabesturingsmodus, zoals weergegeven in de In de afbeelding hierboven ziet u een lijst met veel gegevens. Klik   omslaan, op Bewerken om snijgegevens in te voeren, gegevensinvoer.

Klik na het invoeren op Bewerken om de gegevens opnieuw op te slaan en klik op Module wijzigen om  schakel gegevens van verschillende modules. Na het klikken zal de papierduwer verplaatst naar de overeenkomstige maat, duw het papier of boek erin en snijd het, en leg het neer het papier of boek links, dat dicht bij de liniaal ligt.

Nadat u de maat hebt ingesteld, duwt u het snijpapier of -boek erin en legt u de papier of boek naar links, de rand ligt in lijn met de liniaal.

Nadat u de grootte hebt bevestigd, kan het papier worden gesneden. Stap op de voetschakelaar en de papierpers begint het papier te persen, druk op de snijknop met beide handen respectievelijk, druk op het papier om te beginnen met snijden (of stap niet op de voetschakelaar, druk met beide handen op de snijknop en het papier houder begint het papier te drukken en begint vervolgens te snijden nadat hij op de papier. Als er een fout wordt gevonden, laat dan de knop los, het mes en de pers zullen keren automatisch terug naar hun oorspronkelijke positie en blijven drukken en vasthouden als er geen fout is. De snijknop wordt gebruikt om de grootte van de eerste te snijden mes van 60,0 mm en druk vervolgens op de snijtoets om het mes te snijden

tweede mesmaat van 110,0 mm. Na het snijden van het eerste mes en het tweede mes, blijf op de snijtoets drukken om automatisch terug te keren naar de eerste mes 60.0.

Knippen en herhalen totdat de knipvolgorde is voltooid (het is ongeldig om (zelf boeken duwen in de bisectiemodus).  $\ddot{y}$  Snelkoppelingsmodus

Klik op de snelkoppeling om over te schakelen naar snelkoppelingsmodus. Verschillende algemene standaardmaten verschijnen. Klik op de gewenste maat en de papierduwer zal automatisch naar de eerste duwen grootte, zoals weergegeven in de afbeelding.

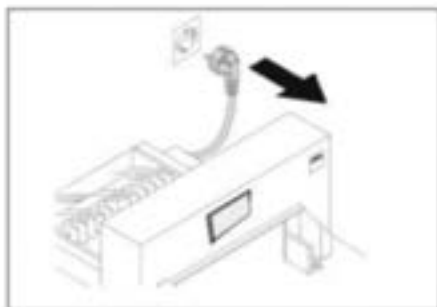


Om de grootte te bewerken, klikt u op Bewerken modus, klik op standaardformaat bewerken om de wijziging in te voeren interface. Klik na de wijziging op het return-icoon, zoals weergegeven in de afbeelding.



## Basisafstelling

$\ddot{y}$  Maatcorrectie en -aanpassing  
Schakel de stroomtoevoer uit;  
Verwijder de bodemplaat van de machine en controleer of er vreemde zaken vast op de rijbaan schroefstang;



Controleer de stappenmotor, verwijder de achterste bodemplaat en controleer of de synchrone motor en de synchrone riem (verborgen onder de motor) normaal vastzitten;



Pas de limietondersteuning op de draadhouder aan en pas deze voor en na aan, totdat de grootte van het beeldscherm overeenkomt met de grootte van de liniaal, vergrendel vervolgens de bevestigingsschroef. Vergrendel vervolgens de bevestigingsschroef.



### ÿ Aanpassing van de snijdiepte

Tijdens het gebruik zijn er twee aanpassingsmethoden wanneer het onderste papier continu wordt gesneden: a. Via de aanpassing van het besturingsprogramma op het displayscherm.

Pas eerst de instelling voor de fijne afstelling van de snijdiepte aan (pas het dieptebereik aan op ongeveer 5 mm) of verander het snijvlak van het mes; klik op Instellen en klik op de algemene parameters om deze aan te passen aan de werkelijke situatie, met een maximale aanpassingswaarde van 20.



Het geheel wordt gecompliceerd door de bovenste freesschroef op de gereedschapshouder.

Verander de gereedschapsschakelaar en draai de gereedschapswisselschakelaar van de normale stand naar de gereedschapswisselstand, zoals weergegeven in de afbeelding.



Als u het volgende vel papier niet kunt afsnijden, moet u de bovenste snijschroef aanpassen; over het algemeen stelt u deze in op 0,3-0,5 mm van de snij-inzetpad. Probeer te snijden met een stuk papier. Als het snijden continu is, past u de instelling opnieuw aan volgens de bovenstaande stappen.



Forcing screw

Draai de gereedschapswisselschakelaar van de gereedschapswisselstand naar de normale stand. ÿ

Stokafstelling Het lemmet heeft

4 zijden, elke zijde kan twee keer worden gebruikt en

kan 8 keer worden gerecycled; Als de

mesmarkering op het lemmet te

diep is, moet het lemmet worden afgesteld of vervangen;

Het lemmet kan met een schroevendraaier worden

verwijderd en moet soepel in

de snijkop worden geïnstalleerd



tafel wanneer deze vervangen wordt;  
Het mes moet aan de linkerkant zitten.

### ÿ Drukregeling

Druk met beide handen op de slijknop en de drukmeter zal de druk weergeven wanneer de perser het papier naar beneden drukt;

Standaarddruk:  $40 \text{ kg} / \text{cm}^2 \sim$

$50 \text{ kg} / \text{cm}^2$ .

Draai de drukregeling knop om de klok mee te verhogen druk en verlaag de tegen de klok in druk.

Druk nogmaals op de slijknop totdat de pers drukt op het papier om de nieuwe druk weer te geven. ÿ  
Vervangen van het mes (volg de stappen zorgvuldig)

Zet de gereedschapswisselschakelaar van de normale stand naar de gereedschapswisselstand, zoals weergegeven in de afbeelding.



Druk met beide handen op de slijknop, onder het mes;

Draai de borgschroef 1 met een opening op de gereedschapshouder los en verwijder deze;



Verwijder de overige borgschroeven van de gereedschapshouder, behalve schroef nr. 2;

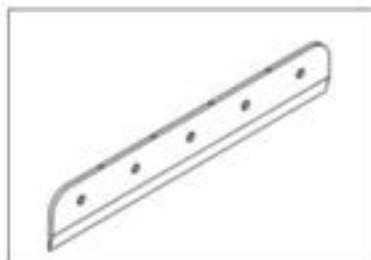
Zet de gereedschapswisselschakelaar van de gereedschapswisselstand naar de normale stand.

Draai op het gereedschap het openingsschroefgat 1 van de twee gereedschapsverwijderingsschroeven met de klok mee. Als het vast en vergrendeld is, verwijder dan de andere schroeven en schroeven nr.

2, en let op dat het mes valt;



Haal het mes eruit door de twee schroefstangen een halve slag tegen de klok in te draaien in een cirkel. Wikkel het mes in handschoenen of een doek en doe het in de snijdoos om vermijd krassen;

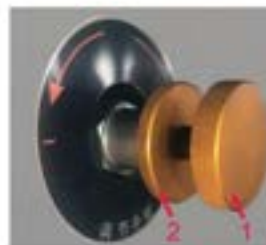


Haal een nieuw mes eruit, let op de veiligheid, het mes is naar buiten gericht, draai de twee verwijderschroeven in het openingsgat van het mes, monteer het mes op de gereedschapshouder, draai vast en bevestig met schroeven op hun beurt, en stel vervolgens af volgens de snijdiepte-instelmethode. • Aanpassing van de persdruk

Omdat verschillende snijmaterialen verschillend zijn, is de benodigde druk ook verschillend.

Daarom is het noodzakelijk om de figuur aan te passen.

Om de persdruk aan te passen, draait u eerst de borgschroef 2 en draait de verstelhendel 1 naar pas de druk aan. Draai de druk met de klok mee om te verhogen en de druk om te verlagen in de



tegen de klok in. De ideale druk is 4 MPa, en vergrendel dan de schroef.

Let op: zolang de snijprestaties niet worden beïnvloed, dient u de druk bij het persen van papier zoveel mogelijk te verminderen. Dit komt de levensduur en veiligheid van de machine ten goede.

Over het algemeen hoeft de snijdruk niet te worden aangepast. Als de systeemdruk de nominale druk overschrijdt, is de machine gemakkelijk te beschadigen of beschadigd te raken, zoals het snijden van papier moet op tijd worden geslepen. (de nominale druk is 8Mpa).

## Smering en onderhoud

### 1. Smering

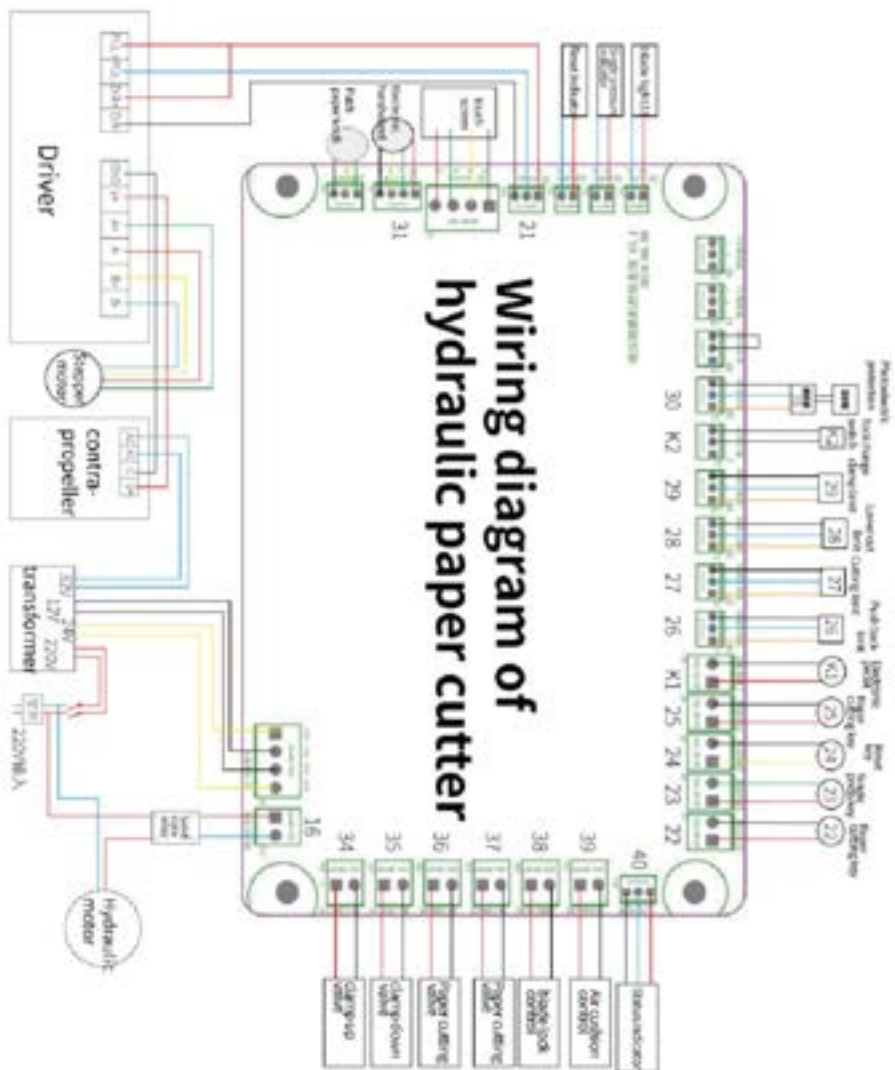
De machine moet de kap elke maand openen, de reiniging controleren, de onderdelen vastzetten en de transmissieonderdelen eenmaal per maand smeren. Wees voorzichtig om te voorkomen dat er smeerolie op elektrische circuits of elektronische componenten druppelt bij het tanken; om storingen te voorkomen.



### 2. Onderhoud Tijdens het

werken is het verboden om niet-snijdende voorwerpen op de machine te leggen, om te voorkomen dat harde voorwerpen in het mes terechtkomen en het snijmechanisme beschadigen. Bij gebonden boeken mogen er geen nietjes in het snijgebied terechtkomen, om te voorkomen dat het snijmechanisme beschadigd raakt. Maak de machine elke dag na afloop van de werkzaamheden schoon, verwijder het vuil en schakel de stroomtoevoer uit.

### 3. Bijgevoegde tekeningen



## Veelvoorkomende fouten en hoe ze te verhelpen

schuld	Fenomenen	Uitsluitingsmethode 1.
Geen vermogensweergave	Het indicatielampje gaat niet uit	Controleer het stopcontact 2. Controleer of de schakelaar in goede staat is 3. Het netsnoer is niet goed
Schade aan de motorcapaciteit	Abnormaal geluid of druk van de motor	Vervang de condensator
Ongelijke snede of grote fout	Het gesneden papier is aan de ene kant breed en aan de andere kant smal, of de afwijking in formaat is groot	Verplaats de aanslagmaat, draai de bevestigingsschroef los, pas de hoek tussen de liniaal en het duwbord aan met een liniaal en draai de schroef vervolgens weer vast
mes reset niet of werkt continu omhoog en omlaag	Knop ongeldig, continu omhoog en omlaag	1. Verplaatsing of beschadiging van de huislimietsensor 2. Beschadigde printplaat
Het venster wordt niet weergegeven, wordt wanordelijk of zijn weergegeven, kan niet worden nagelezen	De knop voor normaal aanzetten is ongeldig	Controleer het displaybord, het elektrische moederbord en het elektronische circuit
Een deel van het NC-circuit is beschadigd	De papierduwer werkt niet	1. Controleer de voortgangsmotor en de driver 2. Controleer of het moederbord van de machine normaal is 1. Controleer
E-1 of vreemd voorwerp op platform	De knop is ongeldig en kan niet worden geknipt	of de veiligheidsfoto-elektriciteit in orde is 2. Controleer of het moederbord van de machine normaal is 1. Controleer of de bovengrenssensor
Weergave E-2 en alarm	Het kan snijden, maar de snijder kan niet terugkeren naar zijn positie	van de gereedschapshouder in goede staat is 2. Controleer of het moederbord van de machine normaal is 1.
Weergave E-3 en alarm	Het kan snijden en de diepte van de	Controleer of de onderste limietsensor van de gereedschapsdrager in de juiste positie staat.

	snijder kan niet worden aangepast	goede staat 2. Controleer of het moederbord van de machine normaal is 1.
Weergave E-4 en alarm	Abnormale terugkeer van persframe	Controleer of de bovenste limietsensor van de pers in goede staat is 2. Controleer of het moederbord van de machine normaal is 1. Controleer of de achterste
Weergave E-6 en alarm	Het kan snijden en de duwer kan niet worden beperkt of gekalibreerd	limietkalibratiesensor van de papierduwer in goede staat is 2. Controleer of het moederbord van de machine normaal is

**Fabrikant:** Shanghai muxin muyeyouxiangongsi **Adres:**

Shuangchenglu 803nong11hao1602A-1609shi, baoshanqu, shanghai 200000 CN.

**Geïmporteerd naar AUS:** SIHAO PTY LTD. 1 ROKEVA STREET EASTWOOD NSW 2122  
Australië

**Geïmporteerd naar de VS:** Sanven Technology Ltd. Suite 250, 9166 Anaheim Place,  
Rancho Cucamonga, CA 91730



E-CrossStu GmbH

Mainzer Landstr.69, 60329 Frankfurt am Main.



YH CONSULTING LIMITED.

C/O YH Consulting Limited Kantoor 147, Centurion  
Huis, London Road, Staines-upon-Thames, Surrey,  
TW18 4AX

**VEVOR**<sup>®</sup>

**TOUGH TOOLS, HALF PRICE**

Technische ondersteuning en e-  
garantiecertificaat [www.vevor.com/support](http://www.vevor.com/support)



Teknisk support och e-garanticertifikat <https://www.vevor.com/support>

## **SE WINDER**

### **ANVÄNDARMANUAL**

**MODELLNR: H670TV7**

Vi fortsätter att vara engagerade i att ge dig verktyg till konkurrenskraftiga priser.

"Spara hälften", "halva priset" eller andra liknande uttryck som används av oss representerar bara en uppskattning av besparingar du kan dra nytta av att köpa vissa verktyg hos oss jämfört med de stora toppmärkena och betyder inte nödvändigtvis att täcka alla kategorier av verktyg som erbjuds av oss. Du påminns vänligen om att noggrant kontrollera när du gör en beställning hos oss om du faktiskt sparar hälften i jämförelse med de främsta stora varumärkena.

**VEVOR**<sup>®</sup>  
TOUGH TOOLS, HALF PRICE

**Elektrisk pappersskärare**

MODELLNR: H670TV7



**BEHÖVER HJÄLP? KONTAKTA OSS!**

Har du produktfrågor? Behöver du teknisk support? Kontakta oss gärna:

**Teknisk support och e-garanticertifikat**  
**[www.vevor.com/support](http://www.vevor.com/support)**

Detta är den ursprungliga instruktionen, läs alla instruktioner noggrant innan du använder den. VEVOR reserverar sig för en tydlig tolkning av vår användarmanual. Utseendet på produkten är beroende av den produkt du fått. Ursäkta oss att vi inte kommer att informera dig igen om det finns någon teknik eller mjukvaruuppdateringar på vår produkt.

 **VARNING:**

**Läs denna bruksanvisning noggrant innan du använder produkten.**

**Underlåtenhet att göra det kan leda till allvarliga skador. SPARA DENNA MANUAL**



Varning: den här typen av maskin får endast skära tryckt papper eller böcker eller mjukt läder. Det är förbjudet att skära metallplåtar eller andra hårda föremål som skadar maskinens kvalitet.



Förbjud barn att använda maskinen



Håll handen från undersidan av bladet



Ta inte ut eller transportera bladet utan skydd



Skär inte i händer eller splintiga material



Måste använda uttag med jordkabel ansluten

Notera:

För att få mer information om användningen av numeriskt styrd pappersskärmaskin måste du läsa denna specifikation noggrant först.

hjälp dig att förbättra din arbetseffektivitet, förverkliga maskinen

sEgenskap, då kommer maskinen att ha de bästa skäreffekterna, Detta kommer också att vara bra för underhållet av maskinen, och kan förlänga livslängden för underhållet av maskinen och kan förlänga maskinens livslängd.

## Säkerhetsförsiktighet

### 1. Öppna rutan och markera

När du öppnar maskinens förpackning bör du först kontrollera maskin och relevanta tillbehör. Kontakta säljaren eller företaget om det finns någon skada eller brist.

•1 set huvudmotor

•1 bruksanvisning

•1 set verktyg •2 skruvar för borttagning av verktyg •1 certifikat

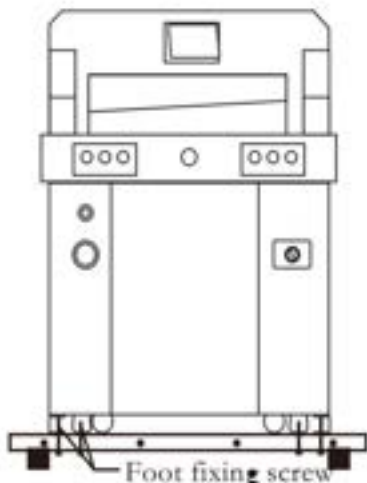
•1 blad och 1 kraftledning

•1 garantibevis

### 2. Maskininstallation och första idrifttagning

Ta bort trälådan, ta ut tillbehören och ta bort fästet

skruvar på basen av huvudmotorn. Den hydrauliska pressen måste vara skottas av en gaffeltruck.



Placeringen av pappersskäraren bör uppfylla följande krav:

1. Inga vibrationer
2. Marken ska vara jämn och jämn, och betongkvaliteten på marken ska vara minst 300 mm, tillräckligt för att bära maskin.
3. Det kan undvika operatörens oavsiktliga skada orsakad av ojämn mark.
4. Håll ordentligt avstånd från byggnader och tillhörande utrustning.
5. Det rekommenderas att justera nivån på konsolen med en nivåmätare.

Kontrollera packlistan för fullständighet och saknade artiklar;

Kontrollera och rengör alla delar av maskinen.

### 3. Användningsmiljö

Maskinen måste placeras i en ren arbetsmiljö för att undvika direkt solljus och luftutlopp; Omgivningstemperatur: 10 ~ 30 °C, Den får inte överstiga 32 °C; Omgivningstemperatur: 50 ~ 80%; Anslut jordledningen korrekt.

#### 4. Hett tips

Kom ihåg att endast en fackman får använda denna maskin;

Vid skärning måste knappen manövreras med båda händerna samtidigt; Ta inte bort säkerhetskåpan;

När händer eller främmande föremål kommer in i skärområdet, strömförsörjningen måste skäras av först;

När du byter bladet, följ noggrant bladets byte instruktioner;

Det är förbjudet att modifiera maskinens interna struktur och krets utan tillstånd.

## TEKNISKA SPECIFIKATIONER

Modell	H670TV7
Betyg(er)	AC220V, 60Hz, 2600W AC220V, 50Hz, 2600W
Max klipplängd	670 mm
Min klipplängd	30 mm
Skärtjocklek	80 mm
Produktens mått (LxBxH)	1040*1430*1410mm
Förpackningsstorlek (LxBxH)	1535*1220*1600mm
Nettovikt (kg)	450
Bruttovikt (kg)	484

## Beskrivning av delar



## Manöverpanel

Driftschema för pappersskärare.

Slå på strömförsörjningen, slå på strömbrytaren, slå på strömbrytaren, displayen kommer att vara på och displayen kommer att visa presidentens omkopplare. När knivlampan är tänd justerar pappersskjutaren automatiskt storleken, vilket indikerar att den har gått in i normalt startläge.

Det korrekta sättet att använda maskinen är att stå framför mitten av maskinen och vänd mot pappersskäraren. Vänster hand styr knappen på vänster och höger hand styr knappen till höger (du kan också trampa på pedalomkopplaren för enkeltryck eller enkeltryck innan skärning), som visas i figuren.



# Grundläggande drift och justering

## 1. grundläggande

användning y Ström på

Innan du startar maskinen, kontrollera om det finns andra föremål på maskinen och rengör dem;

Slå på strömförsörjningen; Vrid den

elektriska skyddsomkopplaren till

läget "på", slå på strömbrytaren, NC-skärmen / LCD-skärmen kommer att visas,

positionsindikatorlinjen kommer att vara på och pappersskjutaren kommer att kalibreras

automatiskt, vilket indikerar att strömmen är normal .



y Användningsinstruktioner för pekskärmspapperskäraren Den

programstyrda datorn har tre papperstryckningslägen.

Nu tas 285 mm som exempel för att trycka papper respektive A. Manuellt läge

Efter start, om det aktuella läget inte är i manuellt läge, klicka på manuell för att växla till

manuellt läge, som visas i bilden. I manuellt läge finns det två sätt att mata in data. Den ena är

papperstryckknappen (rekommenderas inte, vilket är relativt långsamt och

rekommenderas inte. Papperstryckknappen används endast för finjustering av data).

Den andra metoden är att direkt klicka på 480 för att välja omvänd, tryck på knappen Rensa,

ange 285.0, OK, pappersskjutaren flyttas till positionen för inställningsstorlek.



### Användning av elektronisk handrätt

Vrid knappen medurs och pappersskjutaren rör sig i pilens riktning. och pappersskjutaren rör sig 0,1 mm per klick. Tryck och håll ned rotationsknappen kontinuerligt. Påskjutaren rör sig från långsamt till snabbt.

När knappen vrids moturs, rör sig pappersskjutaren i pilens riktning och pappersskjutaren rör sig 0,1 mm per klick.

Tryck och håll ned rotationsknappen kontinuerligt, och tryckaren rör sig från långsam till snabb.



Tryck in skärpapperet eller boken och placera det på vänster sida för att passa in med linjalen; Efter att ha

bekräftat storleken kan du klippa papperet. Trampa på fotkontakten, pressaren börjar trycka på papperet, tryck på klippknappen med båda händerna och börja klippa efter att du har tryckt på papperet (du kan också trycka på klippknappen direkt med båda händerna utan att trampa på fotpedalen,

och pappershållaren börjar trycka på papperet efter att ha tryckt på papperet). Om det är något fel, släpp knappen, kniven och pressaren kommer att göra det återgå automatiskt till sin ursprungliga position och fortsätt att trycka på om det finns är inget fel Live skärknappen för att slutföra skärningen; Efter klippning kommer pappersskjutaren att trycka ut boken (ställ in automatisk skärning av push-bok), avslutas en komplett skärprocess. För att fortsätta annan skärning, upprepa bara stegen ovan.

## B. Segmenteringsläge

Klicka på sektion för att växla till sektionläge, klicka på OK, pappersskjutaren gör det tryck automatiskt till den första storleken. Klicka på när du behöver redigera storleken programmeringsläget för att gå in i den första gruppen av programmeringsläge, som visas i figuren. Till

modifiera data, klicka på Redigera, klicka på halvsektion redigera, byt till halveringsredigering, byt dialogrutan, ändra data och bekräfta för att återvända.

Tryck in skärpapperet eller bok och placera den till vänster sida för att passa in med linjalerna;



Tryck in det klippta papperet eller boken och lägg det till vänster för att passa in i linjalerna.

Efter att ha bekräftat storleken kan du klippa papper.

Trampa på fotkontakten, pressaren startar för att trycka på papperet, tryck på skäret



knapp med båda händerna och börja klippa efter att du har tryckt på papperet (du kan tryck även på skärknappen direkt med båda händerna utan att trampa på fotpedalen, och pappershållaren börjar trycka på papperet efter trycka på papperet). När det är något fel, släpp knappen, kniven och pressaren återgår automatiskt till sin ursprungliga position och trycker på



det igen efter bekräftelse Håll ned skärningsknappen för att avsluta skärningen av storleken på den första kniven på 60,0 mm, och fortsätt sedan att trycka på skärtangenten för att skära storleken på den andra kniven på 110,0 mm. ÿ

Programstyrningsläge drift



Klicka på programkontroll för att växla till programkontrollläge, som visas i figuren ovan kan du se en mängd datalista, klicka på   att vända blad, Redigera för att mata in skärdata, datainmatning.

När du har angett, klicka på Redigera för att spara data igen och klicka på ändra modul till växla data för olika moduler. Efter att ha klickat kommer pappersskjutaren att göra det flytta till motsvarande storlek, tryck in och klipp papperet eller boken och sätt pappret eller boken till vänster, som är nära linjalen.

Efter att ha ställt in storleken, tryck in skärpapperet eller boken och ordna papper eller bok till vänster, kanten är i linje med linjalen.

Efter att ha bekräftat storleken kan papperet skäras. Trampa på fotpedalen och papperspressen börjar trycka på papperet, tryck på skärknappen med båda händerna, tryck på papperet för att börja klippa (eller kliva inte på fotkontakten, tryck på klippknappen med båda händerna och papperet hållaren börjar trycka på papperet och börjar sedan klippa efter att ha tryckt på Om något fel upptäcks, släpp knappen, kniven och pressaren kommer att göra det återgå automatiskt till sin ursprungliga position och fortsätt att trycka på och håll ned om det inte finns något fel. Klippknappen används för att klippa storleken på den första kniv på 60,0 mm, och fortsätt sedan att trycka på skärtangenten för att skära

andra kniven storlek på 110,0 mm. Efter skärning av den första kniven och den andra kniv, fortsätt att trycka på skärtangenten för att automatiskt återgå till den första kniv 60,0.

Klipp och upprepa tills klippsekvensen är klar klipp (den är ogiltig till tryck böcker själv i halveringsläget).  $\ddot{y}$  Genvägsläge

Klicka på genväg för att byta till genvägsläge. Flera vanliga standardstorlekar visas. Klicka på önskad storlek, så kommer pappersskjutaren tryck automatiskt till den första storlek, som visas i figuren.

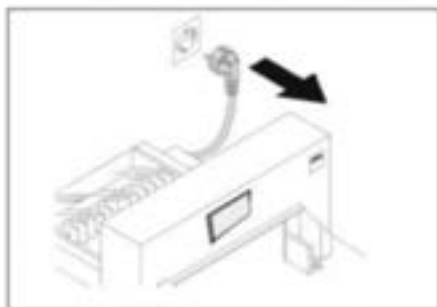


För att redigera storleken, klicka på Redigera läge, klicka på redigera standardstorlek för att gå in i ändringen gränssnitt. Efter ändring klickar du på returikonen, som visas i figuren.



## Grundläggande justering

$\ddot{y}$  Korrekturläsning och justering av storlek  
Koppla av strömförsörjningen;  
Ta bort bottenplattan på maskin och kontrollera om det finns främmande föremål som fastnat vid körningen skruvstång;



Kontrollera stegmotorn, ta bort den bakre bottenplattan och kontrollera om synkronmotorn och synkronremmen (gömd under motorn) är fixerade normalt;



Justera gränsstödet på trådhållaren och justera det före och efter, tills storleken på bildskärmen är i överensstämmelse med storleken på linjalen, lås sedan fästskruven. Lås sedan fästet



skruva.

ÿ Justering av skärdjup Under

användningen finns det två justeringsmetoder när det undre papperet skärs kontinuerligt:

a. Genom kontrollprogrammets justering av skärmen.

Justera först finjusteringsanordningen för skärdjupet (justera djupintervallet på cirka 5 mm) eller ändra bladets skäryta; klicka på Set och klicka på de vanliga parametrarna för att ändra enligt den faktiska situationen, med det maximala ändringsvärdet på 20.



Den kompletteras med den övre skärskruven på verktygshållaren.

Byt verktygsomkopplare och vrid verktygsbytesomkopplaren från normalt tillstånd till verktygsbyte, som visas i figuren.



Om du inte kan klippa av nästa pappersark måste du justera den övre skärskruven; i allmänhet, justera den till 0,3-0,5 mm av skärinsatsdynan. Prova att klippa med ett papper. Om skärningen är kontinuerlig, justera enligt ovanstående steg.



Forcing screw

Vrid verktygsbytesomkopplaren från verktygsbyte till normalt läge. y Stickjustering

Bladet har 4 sidor, varje sida kan användas två gånger och kan återvinnas 8 gånger; Om knivmärket på bladet är för djupt är det nödvändigt att justera eller byta ut bladet; Bladet kan tas ut med en skruvmejsel, och det ska vara smidigt installerat i skåret



bord när det byts ut;  
Bladet ska vara till vänster.

### Tryckjustering

Tryck på skärknappen med båda händerna så kommer tryckmätaren att göra det visa trycket när pressaren sjunker för att trycka på papperet;

Standardtryck: 40kg / cm<sup>2</sup> ~

50 kg/cm<sup>2</sup>.

Vrid tryckjusteringen  
ratten för att öka medurs  
tryck och minska  
tryck moturs.

Tryck på skärknappen igen tills  
pressaren trycker på papperet för att visa det nya trycket. ÿ

Bladbyte (följ stegen noggrant)

Vrid verktygsbytesomkopplaren från normalt tillstånd till verktygsbyte, som visas i figuren.



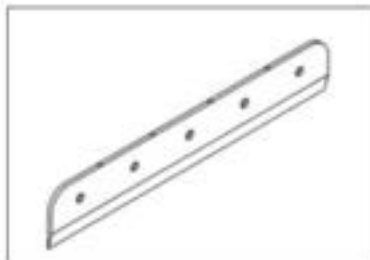
Tryck på skärknappen med båda händerna, under kniven;  
Lossa och ta bort låsskruven 1 med en öppning på verktygsställaren;



Ta bort andra låsskruvar på verktygshållaren, förutom skruv nr 2;  
Vrid verktygsbytesomkopplaren från verktygsbyte till normalläge.  
På verktyget, vrid öppningsskruvhålet 1 på de två verktygsborttagningsskruvarna medurs. Om den är fixerad och låst, ta bort andra skruvar och skruvar nr 2 och var uppmärksam på att bladet faller;



Ta ut bladet genom att vrida de två skruvstångerna moturs i ett halvt cirkel. Linda in bladet med handskar eller trasa och lägg det i skäråldan till undvik repor;



Ta ut ett nytt blad, var uppmärksam på säkerheten, bladet är vänt utåt, skruva in de två borttagningsskruvarna i bladets öppningshål, montera bladet på verktygshållaren, dra åt och fixera med skruvar i tur och ordning och justera sedan enligt metoden för justering av skärdjupet. y Justering av pressartryck

På grund av olika skärmaterial är trycket som krävs olika.

Därför är det nödvändigt att justera enligt figuren.

För att justera pressartrycket, lossa först låsskruv 2 och vrid justerhandtaget 1 till justera trycket. Vrid trycket medurs att öka och trycket att minska i



moturs. Det ideala trycket är 4MPa, och lås sedan skruva.

Obs: under förutsättning att du inte påverkar skärprestandan, minska trycket på presspapper så långt som möjligt, vilket är fördelaktigt för maskinens livslängd och säkerhet.

I allmänhet behöver skärtrycket inte justeras. Om systemtrycket överstiger det nominella trycket är maskinen lätt att skadas eller skadas, till exempel ska skärpapper slipas i tid. (märktrycket är 8Mpa).

## Smörjning och underhåll

### 1. Smörjning

Maskinen ska öppna locket varje månad, kontrollera rengöringen, fästa delarna och smörja transmissionsdelarna en gång i månaden. Var försiktig så att du inte droppar smörjolja på elektriska kretsar eller elektroniska komponenter vid tankning; för att undvika misslyckanden.

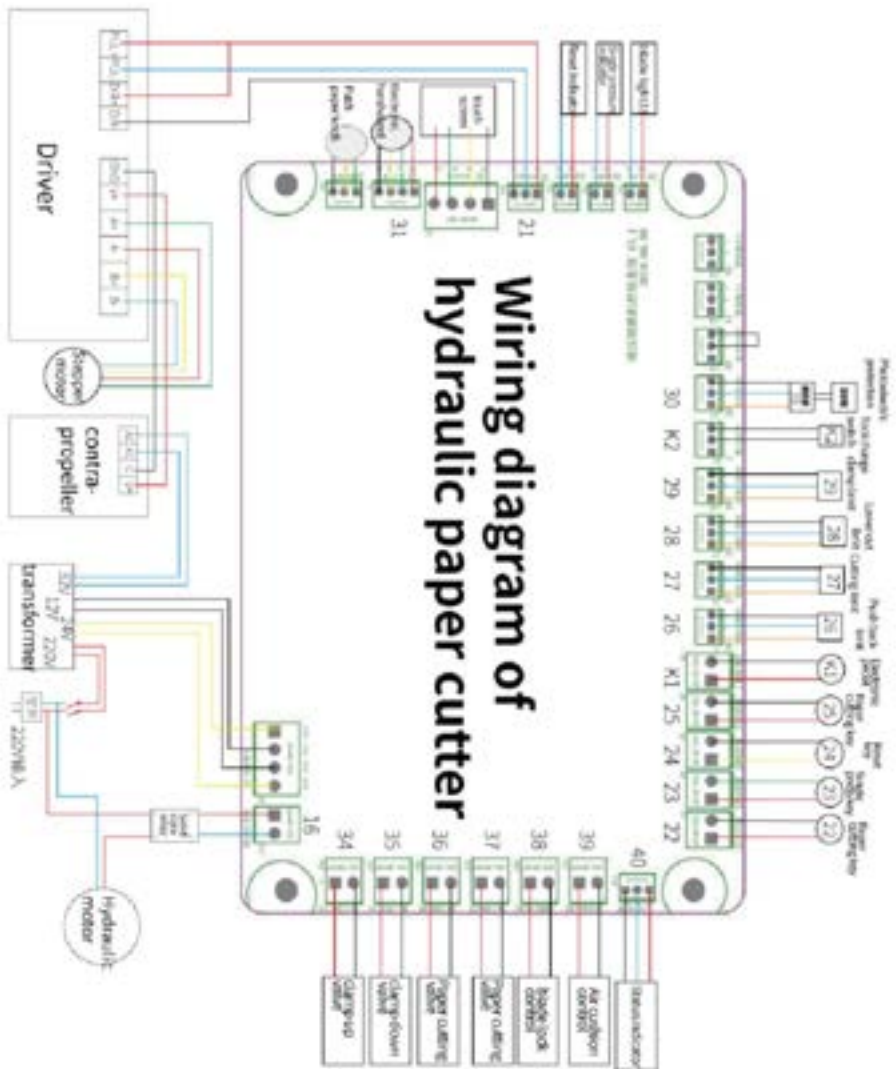


### 2. Underhåll Under

arbete är det förbjudet att placera föremål som inte skär på maskinen för att förhindra att hårda föremål kommer in i kniven och skadar skäraren. Inbundna böcker bör undvika att föra in häftklamrar i skärområdet för att inte skada kniven. fräs.

Efter att arbetet är avslutat varje dag, torka av maskinen, ta bort skräp och slå av strömförsörjningen.

### 3. Bifogade ritningar



## Vanligt fel och eliminering

fel	Fenomen	Uteslutningsmetod 1.
Ingen effektdisplay	Indikatorlampan släcks inte	Kontrollera eluttaget 2. Kontrollera om strömbrytaren är i gott skick 3. Nätsladden är inte bra
Motorkapacitansskador	Onormalt ljud eller tryck från motorn	Byt ut kondensatorn
Ojämn skärning eller stort fel	Det klippta papperet är brett på ena sidan och smalt på den andra, eller så är storleksavvikelsen stor	Flytta stoppmätaren, lossa fästskruven, justera vinkeln mellan linjalen och tryckbrädan med en linjal och skruva sedan fast skruven igen
bladet återställs inte eller arbetar kontinuerligt upp och ner	Knapp ogiltig, kontinuerlig upp och ner	1. Förskjutning eller skada på hemmagränssensor 2. Kretskortet skadat
Fönstret visas inte, visas oordnat kan inte korrekturläsa eller vara	Power normal knapp ogiltig	Kontrollera displaykortet, det elektriska huvudkortet och den elektroniska kretsen
En del av NC-kretsen är skadad	Pappersskjutaren fungerar inte	1. Kontrollera framdriftsmotorn och drivenheten 2. Kontrollera om maskinens huvudkort är normalt 1.
E-1 eller främmande kropp i plattformen	Knappen är ogiltig och kan inte klippas	Kontrollera om säkerhetsfotoelekticiteten är bra 2. Kontrollera om maskinens huvudkort är normalt 1. Kontrollera om den övre gränssensorn verktygsstödet
Display E-2 och larm	Den kan skära, men fräsen kan inte återgå till sin position	är i gott skick 2. Kontrollera om maskinens huvudkort är normalt 1.
Display E-3 och larm	Det kan skära, och djupet av	Kontrollera om verktygshållarens nedre gränsgivare är inkopplad

	fräsen kan inte justeras	gott skick 2. Kontrollera om maskinens huvudkort är normalt 1. Kontrollera om
Display E-4 och larm	Onormal återgång av pressram	pressarens övre gränssensor är i gott skick 2. Kontrollera om maskinens huvudkort är normalt 1. Kontrollera om bakgränskalibreringssensorn på pappersskjutaren är i gott
Display E-6 och larm	Den kan skära, och påskjutaren kan inte begränsas eller kalibreras	skick 2. Kontrollera om maskinens huvudkort är normalt

**Tillverkare:** Shanghaimuxinmuyeyouxiangongsi **Adress:**

Shuangchenglu 803nong11hao1602A-1609shi, baoshanqu, shanghai 200000 CN.

**Importerad till AUS:** SIHAO PTY LTD. 1 ROKEVA STREETEASTWOOD NSW 2122  
Australien

**Importerad till USA:** Sanven Technology Ltd. Suite 250, 9166 Anaheim Place, Rancho  
Cucamonga, CA 91730



E-CrossStu GmbH

Mainzer Landstr.69, 60329 Frankfurt am Main.



YH CONSULTING LIMITED.

C/O YH Consulting Limited Office 147, Centurion  
House, London Road, Staines-upon-Thames, Surrey,  
TW18 4AX

**VEVOR**<sup>®</sup>

**TOUGH TOOLS, HALF PRICE**

**Teknisk support och e-garanticertifikat**

**[www.vevor.com/support](http://www.vevor.com/support)**



G.] \ \_dRakF] V f FR\_aSPNQ CRTN\_N] aNRFPan[ VN Uaj ` 4) d d d (cRc \ (P Z ) ` b]] \ \_a

; [ \ YKQ \_QR\_RY V

B7CI 7A: ; AI GI 7F D

C(s: ; BD: ; AD4>01\*HJ 1

GRtbZ \ ` P.Z] \ Z P a Q ` NO V Q N Y R U R \_N Z V R a N N] \_R P V ` P.Z] R a d \ (
7U \_R Y K Z V N Q & Z V N Q G R ] \_R P V \ P b N \* b V R \ a N P e ] \_R V i [ ` V Y V \ ^ b R b a V P R Z \ ` \ Y \_R ] \_R R a N
b [ N R a Z N P w [ C R Y N U \_ \ ^ b R ] \ Q I N \ Q R ] \_R N P A Z ] \_N P R a N ` U R \_N Z V R a N P [ [ \ \ a ] ` R ] P Z ] N N P w [
P [ ` Y ] \_V P Y N R Z N P N f [ \ [ R F R N V Z R a R ` V [ V P N ^ b R P b O N a Q N ` Y P N R T I ] N C R U R \_N Z V R a N
^ b R \ S R P R Z \ ` ( A R \_R P a Q N Z \ ` ^ b R & N Y R N Y N \_ b [ ] R Q Q P [ [ \ \ a ] ` & c R \ V b R P b V Q N Q ` N Z R a R ` V
\_R N Z R ] a R R a N U \_ N Q Y I Z V N Q R ] P Z ] N N P w [ P [ ` Y ] \_V P Y N R Z N P N (

# VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

9 \\_aNQ\\_NQR] N] RYRKPa\_VN

C(s: ; BD: ; AD4>01\*HJ 1



t C; 9; G3H7 7M : 76 W DCHv9H; CDG

t H[R]R]\_RTb[ aN ` \ ORRY] \_ QbPa 6 t CRR VNN VaR PWkP[ VN6 C\ QbQR[ ] \ [R'\_RR] P[ aPa  
R[ [ \ \ a]' 4

G] \\_aRkP[ Va f PR aSPNQ QRTN] aN  
RRPan[ VN d d d (cRc\\_(P\_Z)' b)] \\_a

; `aN ` \ [ 'N' V' abPPV[ R \\_TVNR &YNNR] aZR R' aR aQ' 'N' V' abPPV[ R' GRYZ N] bNY  
N] aR' QRba\N\_RY] \_ QbPa (J; JDF `R'\_R' R\_cNb[ N\VaR] \_ PaNPV[ PK\NQR[ bR' a] Z N] bNYQR  
b' bN\_V(ANN] N\_VR[ PWQR] \_ QbPa R' aN] ` bVANNY] \_ QbPa ^bR\_PPVW(ER\_Qh[ R[ \ ' ] \ \ [ \  
V\$ \_ZN\_R[ bRcNZ R' aR' VUN' NPbNY] NPV[ R' QRaP[ \ Y TIN' \ \ Sd N\_RR[ [ bR' a] ] \_ QbPa (



7: J; FH; C974

ARNNR aZR dRR dRN bNY dR CRbaYN\_RY \ QPa (: RY P [ aN\_V&] \ QIN` bSV  
R V [ R T\_NcR (= I 7 F: ; ; GH; B7CI 7A



7CQR dR PWR dR \ CRZj ^bVN` \ Y R aj ] RZ VON] N\_NP\_a\_] NJ RY  
Z] \_R \ &YD \ ` P bR \ ` bNcR; ` aj ] \_UOV P\_a\_YZ VN CRZ RaMb \ a`  
 \ ORa ` Qb \ ` ^bR QNR YI FNQCR YZj ^bVN



E \ UOV\_NY` [ Vh` \ ] R\_N\_YZj ^bVN



BN dR TN\_YZ N \ NRQCR YI N dR VSR\_V\_CR YI P bPUMY



C \ ReaNTN [ VaN ` ] \ dR YI P bPUMY ` V ] \_ dRPPM [ (



C \ P\_a\_R Y Z N \ ` [ VbaWRZ NR\_WNR N aYQ ` (



: RCRbaYN\_b [ R PubSR P [ FNORCR dR\_N P [ RPaQ

C \ a4

EN\_N dR R\_Zj ` V \$ \_Z NPm [ ` \ ORRYb \ CR YZj ^bVN P\_a\_Q\_NCR] NJ RY P [ P [ a] Y  
[ bZ k\_Va &] \_V\_R \ QROR YR\_N dR aZR dRR dR ] RPSNPm [ (

Nf bGN\_YRNZ RW\_N ` b RSPV P W GR aNONM&\_FNYN\_YZj ^bVN

` E\_] R d & R a [ PR YZj ^bVN dR Qj Y ` Z RW\_R RSPa ` CR P\_a\_R & R a aNZ OK [ ` Rj CbR \  
] N\_NRYZ N dR V V a CR YZj ^bVN f ] bRGR ] \_ Y [ TN\_YI cVN o aYCR YZ N dR V V a CR YI  
Zj ^bVN f ] bRGR ] \_ Y [ TN\_YI cVN o aYCR YZj ^bVN

E\_RPNbPm[ GR`RTb\_VQNG

+(7ON^YFNf cR\_V/bR

7YNO\_VRY] N^bRRCR^YZj ^bV^N&] \_Z\_R\ QRORcR\_SPN\_RY

Zj ^bV^Nf `b` NPPR \\_V` P\_R\_] \ [ QV^ dR (En[ TN\_RR] P[ aNPa P[ RYcR[ QRQ\_ \ YIRZ] \_R`N`V  
>Nf NTto[ QNm \ SMN] dR

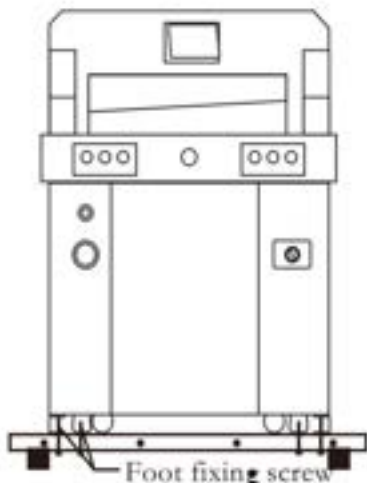
q+ WRT\ GRZ \ a_] _VPYNY	q+ Z N^ bNYGRV` abPPV[ R`
q+ WRT\ QRUR_NZ V^ dN` q, a_] YK` ] N_NRea_NPPm[ QRUR_NZ V^ dN` q+ 9R_aSPNQ	
q+ PbPUV^Nf + FNORGRNYZ R] aNPM[	q+ FR_aSPNQ CRTN_N] dN

, ( ? `aNPM[ CR^YZj ^bV^Nf ] bR`dNR] `Rc^PV V^P^WY

FR^R^Y^FNfGRZ\_NQR\_N&` N^bRY` NPPR \\_V` f \_R^R^Y^SNPM[ (

a\_] YK` R] Y^CN`RGRYZ \ a\_] \_VPYNY(AN] \_R]`N^UQj b^V^N[ RPR`^N`R\_

ENR^Q ] \\_b[ NPN\_R^M^R^R^Q\_N



ANbO^NPM[ GRYP\_aNQ \_CR] N] RYGROR

PbZ] V^Y` `VbV^ dR` \_R^bV^A`4

+(GV`c^V^NPM[

, (; Yd\_R] \ QRORj `R\_] Y^ \ f [ V^RYNQ &f

; Y^\_NQ GR^U\_Z^Vn[ R] RY`bRY`QRORj `R\_

7YZ R] \ ` - \*\* ZZ & b^SPV^ dR] N\_N` \ ] \\_a\_N\_RY

Zj ^bV^N

-(EbrQRc^V^N`^bRRY] R\_NQ\_`R^Y^ dZ`R^NPPQR] aNZ R] dR

AR`V^ [ Pnb`NQ] \\_dR\_R] \ V^RTb^Y^ (

. (BN] dk[ b[ N^Q^dN] P^W^NCR^PbNQNP[ Y` RQ^SPV` (

f R^bV^ \ ` Nbe^W^N\_R (

/ (GR\_RP\_Z V^ CN^M^V^ dN` Y^ [ V^RY^NPM[ (

GR^Y^P[ ` \ Y^P[ b] V^Q^P^NQ \_CR] V^RY

JR\_V^bR^bR^Y^Y^a^NCR^Z`CN^M^R^R`k`P\_Z] Y^a^f`^bR[ \ SM^R] R^Y^Z`R] a`5

FRc^V^Rf`YZ] V^a`CN`Y^ ] N\_dR` CR^Y^Zj ^bV^N

- (; [ a\_] \ GRb` \

ANZj ^bVNGRCRPA YPN`RR b[ R[ a \_ \ GRaNONWYZ ] V ] NNRcV\_`  
 Abg ` ` \ YL\_QRPANf ` NQONQRNVR5HRZ ] R\_Nb\_NNZ OR[ aR4+\* h - \* □ &  
 C\ QROR`b] R\_N\_Y` - , □ 5HRZ ] R\_Nb\_NNZ OR[ aR4/ \* h 2\*! 5  
 9\ [ RPARPA \_RPaNZ R[ aRYPANOR GRaR\_N(  
 . (9\ [ `RWoaY  
 FRPbR\_CR^bR`nY b[ ] \_ SR`V[ NY] bRCR\ ] R\_N\_R aNZj ^bVNS  
 7YPA\_aN&RYO a[ GRORNPPV[ N`RPA [ NZ ON` Z N\ ` NYZVZ\ aRZ ] \ (  
 aRZ ] \ 5C\ \_Pa/R YIPbOR aNCR` RTb\_VQNG  
 9bN[ Q Y` ZN\ ` \ PBR ] ` ReaNm` R[ aN[ R[ RY] \_RNCRPA\_aR&YIQR[ aQRNYZ R[ aPVI(  
 QRORPA\_aN`R ] \_VZ R\ 5  
 7Y\_RRZ ] YgN` YIPbPUNK& VNR a\_VaNZ R[ aR Y` V` abPPV[ R` GR\_RRZ ] Yg\ GR YIPbPUNK(  
 V` abPPV[ R 5  
 ; `aj ] \_ UOQ Z\ QSPN` YNR` abPb\_NV aR[ Nf RYPV\_Pb`a GR YIZj ^bVNI  
 ` V ] R\_Z V\ (

; GE; 9 ? 979 DC; GHi 9C97G

B \ QRY	>01* HJ 1
9NPNPVI #R \$	97 , , * J & 0* >g&, 0** K 97 , , * J & / * >g&, 0** K
Al [ TvbQZj eZ NCRPA_aR	01* ZZ
Al [ TvbQZl [ V NCRPA_aR	- * ZZ
; `] R \ _GRPA_aR	2* ZZ
: VZ R[ `V[ R QRY ] _ GbPa	+* . * % . - * % . +* ZZ
#N\ T\ e7[ R\ e7Y \$	
HNZ Nm GRVZ ONNR	+ / - / % , , * % 0** ZZ
#N\ T\ e7[ R\ e7Y \$	
ER \ [ Ra #XT\$	. / *
ER \ Obá #XT\$	. 2.

# : R' P\_V P\_M [ Q\_R ] V\_R N'



## EN [ R\_Y Q\_R \ ] R\_N P\_V [ R'

: W\_T\_N\_Z N\_Q R\_S [ P\_V [ N\_Z V\_R a Q\_R Y\_P a\_Q\_N\_Q\_R ] N\_R Y  
 ; [ P\_V [ Q\_N Y\_S R' a\_Q\_R N\_Z R' a\_P\_M [ &R' P\_V [ Q\_N R\_Y a\_R\_b ] a\_Q\_R R' P\_V [ Q\_Q & T\_V R\_R Y a\_R\_b ] a\_N\_R' P\_V [ Q\_Q &  
 A\_N ] N' a\_N Y' R' R' P\_V [ Q\_R ] f\_Z \ ` a\_N ] R\_Y a\_R\_b ] a\_Q\_R ] R' V\_Q R' a\_R' 9 b\_N ] Q\_Y Y\_S Q\_R Y\_P P\_U Y\_N R' a  
 R' P\_V [ Q\_Q & R\_Y Z ] b\_W\_Q\_Q\_R ] N' R\_Y N\_V a\_N ] N\_b a\_Z ] a\_P\_N\_Z R' a\_R Y a\_N Z N\_M & Y ^ b\_R V\_Q P\_N ^ b\_R U\_N V\_T R' N\_Q N\_Y  
 R' a\_Q\_Q\_R V\_P V [ \\_ Z\_N Y  
 A\_N S\_Z N\_P \_R\_P a\_N\_Q\_R \ ] R\_N Y\_Z j ^ b\_V\_N R' ] N\_N' R\_S R' a\_R N\_P P\_V a\_Q\_R Y\_Z V\_Z N  
 A\_N Z j ^ b\_V\_N f\_Y\_P a\_Q\_N\_Q\_R ] N' R\_Y R' R' S\_R' a\_N ] ( A\_N Z N \ V^ b\_V\_Q N\_P [ a ] Y\_R Y\_O a\_N ] Q\_R  
 A\_N Z N \ V^ b\_V\_Q N f\_Y\_Q\_R P\_U N\_P [ a ] Y\_R Y\_O a\_N ] Q\_R Y\_Q\_R P\_U N # A\_N Z O\_K [ ] b\_R\_Q\_R  
 E\_V R\_R Y a\_R\_b ] a\_Q\_R ] Q\_N M ] N\_N b [ N \ \ Y ] R' V [ \ b [ N \ \ Y ] R' V [ N' a\_R'  
 P\_a\_R\_S P\_Z \ ` R\_Z b\_R a\_N R' Y\_S T\_b\_N



# <b[ PV[ NZ V[ à Q ` V f NW aR

+(D) R\_NPM[ Q ` VN □

; [ FR QQ

7[ aR CR ] \ [ R\_R Z N\_PUN Y Z j ^ b V N & P A Z ] \_ b R C R ` V U N f \ a \_ ` N a P b Y ` R Y N Z j ^ b V N f Y Z ] V R Y ` 5

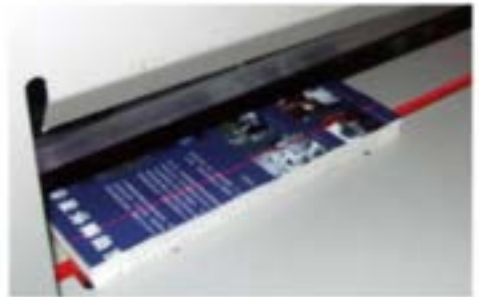
; [ P V Q N Y S R a R C R N Y Z R a P M [ 5

= V R R Y V a R \_ b ] a \_ C R ] \_ a P P M [

R X P a V N N Y ] \ ` V M [ R FR QQ & R P V Q N R Y V a R \_ b ] a \_ C R N Y Z R a P M [ & Y ] N a N Y C 9 ) ] N a N Y

A 9 : ` R Z \ ` a N j & Y Y R N V Q P N Q \_ N C R ] \ ` V M [ R a N j R FR Q Q N f R Y R Z ] b W Q \_ C R ] N j R Y R

F N Y O \_ N j N b a Z j a P N Z R a R & Y ^ b R V Q P N ^ b R Y N R R T I N R [ \ \_ Z N Y



□ ? ` a b P P V [ R C R S [ P V [ N Z V [ à Q R Y P a \_ a N Q \_ C R ] N j R Y P [ ] N a N Y N a P a Y

A N P A Z ] b a N Q \_ N P [ a \ Y I Q N ] \ \_ ] \_ T \_ N Z N a R R R a R Z \ Q ` C R R Z ] b W C R ] N j R Y

7 U \_ N & ` R a Z N P a Z \ R R Z ] Y , 2 / Z Z ] N \_ N R Z ] b W \_ R Y ] N j R Y \_ R ] R P a C N Z R a R 7 ( B \ Q Z N j b N Y

: R ] b k ` C R V P V I & ` V R Y Z \ Q N P a b N Y \ R R Y Z \ Q Z N j b N & U N T N P Y P R Z N j b N Y N \_ N P N Z O W \_ N Y

Z \ Q Z N j b N & P a Z \ ` R Z b R a N R Y Y I S T b \_ N ; [ R Y Z \ Q Z N j b N & U N f Q ` Z k a Q ` ] N \_ N V T \_ R \_ N \_

Q N a ` ( I \ \ R ` Y I ] R \_ Y I N C R R Z ] b W C R ] N j R Y # \ ` R \_ R P a Z V [ Q N & R \_ R Y a C N Z R a R

Y R a N f [ \ ` R \_ R P a Z V [ Q N [ A N ] R \_ Y I N C R R Z ] b W C R ] N j R Y \ Y ` R b ` N ] N \_ N R Y N W a R S Y \ C R Q N a ` S

; Y R T b [ Q Z k a Q R \_ U N P R \_ P Y P Q / R P a Z R a R R . 2 \* ] N \_ N \_ R c R a \ Y I ` R Y P P M [ & ] R \_ V [ N \_ Y a R P M

Q \_ N & V T \_ R \_ N , 2 / ( \* & D @ R Y R Z ] b W Q \_ C R ] N j R Y R Z b R C R N Y I ] \ ` V M [ C R a N Z N M C R

P a [ S T b \_ N P M [ (



I \ \ QR cl YN d R R P an [ VA

= VR RYO an [ R R R R d Q CR YI NT b W CR Y R Y W R Y R Z ] b W Q \_ GR ] N R Y R Z \ c R j R YI  
 Q V R P M [ CR YI S R P U N ( ; Y R Z ] b W Q \_ GR ] N R Y R Z \ c R j \* & Z Z ] \ \_ P W ( B N d R TN  
 ] \_ R V [ N Q R Y O an [ CR \_ d N P M [ P [ d / b N Z R d R ; Y R Z ] b W Q \_ ` R Z \ c R j CR YI d N j ] Q (   
 9 b N Q ` R T V N R Y O an [ R ` R d Q N d A U \_ N V & R Y R Z ] b W Q \_ GR ] N R Y R Z b R c R R YI  
 Q V R P M [ CR YI S R P U N f ` R Z b R c R \* & Z Z ] \ \_ P W (   
 B N d R TN ] \_ R V [ N Q R Y O an [ CR \_ d N P M [ P [ d / b N Z R d R R Y R Z ] b W Q \_ ` R Z \ c R j CR  
 YI d N j ] Q (



E \_ R V [ R R Y ] N R YI Y O \ Q R P d R P Y ^ b R Y R R Y N Q V ^ b V R Q ] N N N W R N Y P [   
 YI O N \_ N C R YI R T Y 5  
 Q R ] b k ` Q R P [ S Z \_ R Y a N Z N m & ] b R Q R P \_ a N R Y ] N R Y ( E V R R Y ) R Q N & R Y ] \_ R ` N Q \_   
 P Z W g N N ] \_ R V [ \_ N R Y ] N R Y ] \_ R V [ R R Y O an [ Q R P d R P [ N Z O N Z N \ ` f P Z W R P R   
 N P \_ a N \_ Q R ] b k ` Q R ] \_ R V [ \_ N R Y ] N R Y # a N Z O K [ ] b R Q R ] \_ R V [ \_ N R Y O an [ Q R P d R   
 Q V R P a N Z R d R P [ N Z O N Z N \ ` ` \ ] V N R Y R Q N &

f RY \ \ \_aRQR] N] RYPA Z Rf gNN] \_R V[ \_N\_RY] N] RYQR' bk' QR] \_R V[ \_N\_RY] N] Rf  
 9bNf Q UNFNNTof R \ & bRfR RYO an[ &Y PbfPUNf RY Rf 'NQ \_' R N] NTNj ( (   
 cbRfRf Nbá Zj aPNZ Rf aR N' b) \ \ Vm[ \ \_VfVNYf P [ afoN ] \_R V[ Nf Q ` VUNf  
 [ \ UNf R \ \_EbYRRYO an[ GRP\_aR] N\_NPA.Z] YPaN\_RYPA\_aR5  
 : R] bk' GRP\_aR&RYFZ] bWQ\_QR] N] RYFZ] bWj RYMO\ UNPWNSR\_N#A Y^bR RY  
 P\_aRNbá Zj aP CRYO\ ` & RPA Z] YPaN b[ ] \ PR \ GRP\_aRPA Z] YPa (   
 EN\_NPA [ afoN\_P [ \ a] ` P\_aR & V] YFZ Rf aR Rf WNY' ] N \ ` Nf aR\_V\_R (   
 8(B\ Q QR` RTZ Rf aPm[  
 > NTN PWP Rf OVRFPm[ ] N\_NPNZ OW\_NYZ \ Q GR OVRFPm[ & UNTN PWP Rf 7FR] aN\_RYFZ] bWQ\_QR] N] RY  
 ; Z] bW\_Nbá Zj aPNZ Rf aR N] \_Z\_R\_aN Nt ( 9bNf Q [ RFR VRRQAN\_RYAN Nt & UNTN PWP Rf  
 RYZ \ Q QR] \ T\_NZ NPm[ ] N\_NVT\_R\_N\_M] \_Z\_R\_T\_b] \ GRYZ \ Q QR] \ T\_NZ NPm[ & PA Z ]  
 `RZ bR aNRf Yf Sfb\_N

Z \ QSPN\_Y` Qná` & UNPR\_PWP Rf ; QAN &  
 UNPR\_PWP Rf RQAN\_OVRFPm[ & PNZ OW\_  
 EN\_NRQAN \ \ \_OVRFPm[ & PNZ OW\_  
 PbnQ \ CRQf Y T \ & Z \ QSPN\_  
 Qná` f P [ S/Z\_N] N\_N RT\_R N (   
 ; Z] bWR RY] N] RYCRPA\_aR \   
 FR R\_cNf P Yf PNY N NY ^bVR\_QN  
 YQ ] N\_N NY\_RN\_P [ Yf RTYX  
 ON5



E\_R V[ RRY] N] RY YO\ P\_aNQ f P Y^bRY  
 N NY ^bVR\_QN] N\_N NY\_RN\_P [ Yf RTYX  
 : R] bk' GRP [ S/Z\_N\_RYAN Nt & bRCR P\_aNY (   
 ] N] RY



EVR RY] RQNYf Yf] Rf ` N' R] \ [ Rf Z\_N\_PUN  
 EN\_N] \_R V[ \_N\_RY] N] Rf] \_R V[ RRYPA\_aR  
 Q an[ P [ NZ ON Z N \ ` f P Z V Rf RNPA\_aN\_QR] bk' QR] \_R V[ \_N\_RY] N] RY# bRCR  
 HN Z OW [ ] \_R V[ RRYO an[ GRP\_aR QVRPNZ Rf aR P [ NZ ON Z N \ ` V ] VN\_  
 RY] RQNYf RY \ \ \ \_aRQR] N] RYPA Z Rf gNj [ N] \_R V[ \_N\_RY] N] RYQR' bk'  
 ] \_R V[ Nf Q RY] N] Rf 9bNf Q UNFNNTof R \ & bRfR RYO an[ &Y PbfPUNf  
 f RY Rf 'NQ \_cl YRj N` b) \ \ Vm[ \ \_VfVNYf Nbá Zj aPNZ Rf aR f ] \_R V[ Nj

JbR6NN]\_R V[N\_Y GR ]bk' GR YP.[ S\_Z NPV[( B N\_ aT TN]\_R V[ NQ\_ RYO an[ CRP\_ aR] N\_N aR\_Z V\_N\_CRP\_ aN\_ RYaNZ Nn CR  
RY]\_V\_R\_ PpUWY GR0\* & Z Z f YBRT P.[ a/ oR]\_R V[ N\_ Q\_ YI aP P N CRP\_ aR] N\_N P\_ aN\_  
; Y aNz Nn CR YN' RTb[ QN PpUWY N R' GR ++\* & Z Z (

□ D] R\_N P V[ R\_ Z \ Q\_ CR P.[ a\_ YCR] \ T\_ N Z N



> N TN P P P R ] R Y P [ a ] Y C R Y ] \ T\_ N Z N ] N\_ N P N Z O W\_ N Z \ Q\_ C R P [ a ] Y C R Y ] \ T\_ N Z N & P Z \ ` R Z b R\_ a N R ] Y  
; [ Y S T b\_ N\_ Q R N\_ V N & ] b R C R c R\_ b ] N T\_ N\_ P N\_ a C N Q C R W a N\_ C R Q N a ` & [ < > ] N N\_ j ] T V N &  
U N T N P P P R ] ; Q a N ] N\_ N V T\_ R\_ N\_ Q N a ` C R P\_ a R & V T\_ R \ C R Q N a ` (   
A b R T N\_ C R V T\_ R\_ N\_ & U N T N P P P R ] ; Q a N ] N\_ N T b N\_ Q N\_ Y ` Q N a ` [ b R c N Z R\_ a R f U N T N P P P R ] P N Z O W\_ Z\_ n C b Y ] N N  
9 N Z O W\_ Q N a ` C R Q S R R\_ a R\_ Z\_ n C b Y ` ( : R ] b k ` C R U N P R\_ P W & R Y R Z ] b W Q\_ C R ] N ] R Y  
B b k c R a R U N\_ a N R Y a N Z N n P\_ a\_ R ] \ [ Q R ] a R & R Z ] b W f P\_ a N R Y ] N ] R M\_ Y O \ & ] \ [ Y  
R Y ] N ] R M\_ Y O \ C R Y Y a b V R\_ Q N & b R R\_ a\_ P R\_ P N C R Y I\_ R T Y Y  
: R ] b k ` C R P [ S T b\_ N\_ R Y a N Z N n & ]\_ R\_ V [ R R Y ] N ] R M\_ Y O \ C R P\_ a R f P\_ Y ^ b R R Y  
] N ] R M\_ Y O \ U N P W Y Y a b V R\_ Q N & R Y O\_ C R R\_ a\_ R ] Y ] R N P [ Y I\_ R T Y Y  
: R ] b k ` C R P [ S Z\_ N\_ R Y a N Z N n & R ] b R C R P\_ a N\_ R Y ] N ] R Y E V R R Y ] R Q N Y  
; Y ]\_ R ` N Q\_ C R ] N ] R Y P Z V g N N ]\_ R\_ V [ N\_ R Y ] N ] R & ]\_ R\_ V [ R R Y O a n [ C R P\_ a R P [   
9 \ [ N Z O N Z N \ ` \_ R ] P P a N Z R\_ a R & ]\_ R\_ V [ R R Y ] N ] R Y ] N N P Z R\_ g N\_ N P\_ a N\_ # [ ] ] V R \$  
R Y a R\_ b ] a\_ C R ] V & ]\_ R\_ V [ R R Y O a n [ C R P\_ a R P [ N Z O N Z N \ ` f R Y ] N ] R Y  
; Y \ ] \ \_ a P Z V g N N ]\_ R\_ V [ N\_ R Y ] N ] R Y f Y B R T P\_ a Z V g N N P\_ a N\_ C R ] b k ` C R ]\_ R\_ V [ N\_ R Y  
] N ] R Y G V R\_ P b R\_ a N N T o [ R\_ \ \_ & b R a R R Y O a n [ & Y P p U W Y f R Y ]\_ R ` N Q\_ ` \_ R N ] N T N ] [ (   
c b R Y R\_ N ` b ] \ V W [ \ \_ V V N N b a Z ] a P N Z R\_ a R f P [ a / o N ]\_ R\_ V [ N\_ Q\_ f  
B N\_ a T N ]\_ R\_ V [ N Q\_ ` V \ U N f [ V T o [ R\_ \ \_ ] ; Y O a n [ C R P\_ a R ` R b a Y N ] N\_ N P\_ a N\_ R Y a N Z N n C R Y ]\_ V\_R\_  
P b P U W Y C R 0 \* & Z Z f Y B R T P [ a / o R ]\_ R\_ V [ N\_ Q\_ Y I a P P N C R P\_ a R ] N\_ N P\_ a N\_ R Y

' RTb[ Q aNZ Nht GRPbPUMNQR++\* & ZZ(: R ] bk' GRP aN\_YI ] VZ\_R\_NPbPUMNf YI' RTb[ QN  
PbPUMN &P [ aV/or] \_R V[ N Q YI aPPN GRP a\_R ] N\_N\_RT\_R\_N\_Nb aZ j aPNZ R aRM] \_V\_R\_  
PbPUMN 0\*( \* (

9\ aN\_f\_R] Ra\UN aNPa Z] YRaN\_YI' RPbR] PWGRPa aR# \ R c j YQ Pa aN\$  
; Z] bW YD\ ' ] \ a\_Z VZ \ R RYZ \ Q GROVRPPM[ \$ □ B \ Q GR  
NPPR \ QVPPa

> NTN PVP R] RYNPPR \ QVPPa ] N\_NPNZ OW\_N  
B \ Q GRNPPR \ QVPPa ( J N\_V'  
aNZ Nht ' R a j [ QN\_P\_Z b [ R  
7] N\_PPR j ( > NTN PVP R] RYaNZ Nht \_R' bR\_VQ  
f RYZ ] bW\_Q \_CR ] N] RY  
; Z] bW\_Nb aZ j aPNZ R aRM] \_V\_R\_  
aNZ Nht &Pa Z \ ' RZ bR aN R] YI STb\_N

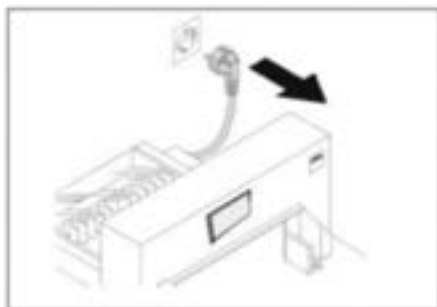


EN\_NROaN\_RYaNZ Nht &UNTNPVP R] ; QaN  
Z \ Q &UNTNPVP R] ROaN aNZ Nht R a j [ QN  
] N\_N\_VT\_R\_N\_YI Z \ QSPNPV[  
? aR\_Sg( : R ] bk' CR YI Z \ QSPNPV[ &UNTN  
PVP R] RYVa [ \ CR\_Pa ] \ &Pa Z \ ' RZ bR aN  
R] YI STb\_N



## 7W aRq `VA

□ 9\ \_RPPM[ f NMY aRCRaNZ Nht  
9\ aN\_RY' bZ VVa\ GR R] RTIN5  
FRaR\_YI ] YFN V\_S\_R\_V \_CR YI  
Z j ^b V\_Nf P\_Z ] \_QN ' VUN  
B NaR\_W ReaNhtN' Na\_N] NQN R] YI b VQNZ  
cN\_VYI \_' PNQNS



JR\ bRRYZ\ à \_] N\ N\ N\ & Pa\ R\ W  
] Y\ P\ N\ V\ SR\ V\ a\ n\ R\ N\ f\ c\ R\ W\ b\ R\ `V\ R\ Y\ Z\ à \_  
'\ [ P\ ]\ \ f\ Y\ I\ P\ \_R\ N\ 'I\ [ P\ ]\ N\ #\ P\ b\ W  
Q\ R\ N\ W\ G\ R\ Y\ Z\ à \_\$R\ á\ [ S\ N\ Q\ `'  
[\ \_Z\ N\ Z\ R\ ]\ á\ 5



7\ W\ á\ R\ Y\ \ ]\ \ \_á\ R\ Q\ R\ Y\ Z\ W\ R\ R\ R\ Y\ \ ]\ \ \_á\ R\ Q\ R  
N\ Y\ Z\ O\ R\ f\ N\ W\ á\ R\ Y\ N\ ]\ á\ R\ f\ C\ R\ ]\ b\ k\ ' &  
U\ N\ á\ N\ ^\ b\ R\ R\ Y\ á\ Z\ N\ M\ Q\ R\ Y\ N\ ]\ á\ N\ Y\ Q\ R  
c\ V\ b\ N\ Y\ N\ P\ M\ [ R\ á\ k\ R\ ]\ P\ [ \$ \_Z\ V\ Q\ N\ Q\ R\ P\ [ R\ Y  
á\ Z\ N\ M\ Q\ R\ Y\ N\ ]\ R\ T\ Y\ & W\ R\ T\ O\ Y\ ^\ b\ R\ R\ Y\ R\ Y  
á\ ]\ W\ ]\ Q\ R\ S\ N\ P\ M\ [ ( \ A\ b\ R\ T\ O\ Y\ ^\ b\ R\ R\ Y\ N\ S\ N\ P\ M\ [ ( (   
á\ ]\ W\ ]\ (



□ 7\ W\ á\ R\ Q\ R\ Y\ N\ ]\ \_\$[\ Q\ Q\ N\ Q\ R\ P\ \_á\ R  
; [ R\ Y\ ]\ \_P\ R\ \ Q\ R\ b\ ` \ & U\ N\ f\ Q\ ` Z\ k\ á\ Q\ ` Q\ R\ N\ W\ á\ R\ P\ b\ N\ ]\ Q\ R\ Y\ N\ ]\ R\ Y\ V\ S\ R\ V\ ` R\ P\ \_á\ N\ Q\ R  
\$ \_Z\ N\ P\ [ á\ ]\ b\ N\ á\ N\ ( 7\ a\ N\ c\ k\ ` Q\ R\ Y\ N\ W\ á\ R\ Q\ R\ Y  
] \ \_T\ \_Z\ N\ Q\ R\ P\ [ a\ ]\ Y\ C\ R\ Y\ N\ ]\ á\ N\ Y\ Q\ R\ c\ V\ b\ N\ Y\ N\ P\ M\ [ (   
E\ \_Z\ R\ ]\ & N\ W\ á\ R\ R\ Y\ Q\ V\ ]\ ` \ W\ á\ Q\ R\ N\ W\ á\ R\ S\ ]\ \ Q\ R\ ]\ \_\$[\ Q\ Q\ N\ Q\ R\ P\ \_á\ R\ #\ N\ W\ á\ R\ R\ Y\ N\ ]\ T\ ]\ Q\ R\ ]\ \_\$[\ Q\ Q\ N\ Q  
Q\ R\ N\ ]\ \_e\ Z\ N\ Q\ N\ Z\ R\ ]\ á\ R\ / Z\ Z\ \$ \ P\ N\ Z\ O\ R\ Y\ ' b\ ]\ R\ S\ P\ A\ R\ Q\ R\ P\ \_á\ R\ Q\ R\ Y\ N\ P\ b\ P\ U\ N\ ]\ 5\ U\ N\ T\ N\ P\ Y\ P\ R\ ]  
; ` á\ N\ O\ R\ P\ R\ \_f\ U\ N\ T\ N\ P\ Y\ P\ R\ ]\ Y\ ` ]\ N\ ]\ Z\ R\ a\ ` P\ ]\ Z\ b\ [ R\ ]\ N\ \_Z\ \ Q\ S\ P\ N\ ` R\ T\ o\ [ Y\ ' \ W\ b\ N\ P\ M\ [ \_R\ N\ & P\ [   
b\ ]\ c\ N\ Y\ \_Q\ R\ Z\ \ Q\ S\ P\ N\ M\ [ Z\ j\ e\ Z\ \ Q\ R\ , \* (



GRPA Z] PaNP [ RYá ] VIK QRP a\_r`b] R\_V\_R] RY \ a\_NUR\_NZ VQ aN (  
9 NZ ORRYV a\_r\_b] a \_QRUR\_NZ VQ aNf TVR RYV a\_r\_b] a \_GRPNZ OV QRUR\_NZ VQ aN QRYR aNQ  
[ \\_Z NMYR aNQ GRPNZ OV QRUR\_NZ VQ aN&P Z \ `RZ bR aNR] YI Stb\_N



GV[ \ ] bRQRP a\_n`YI` VtbVQ aU WQR] NJ R&CQRj Nw aN RYá ] VIK QRP a\_r`b] R\_V\_5] \\_Y  
TR R\_N&Nw` aRY N\*`\* & Z Z QR YINZ \ UNQWY QRV` R\_PMI[ QRYA aNQ ( ? aQ aPA aN\_P [ b[  
a] gl QR] NJ RY GVRYP a\_r`R P [ a] b) & Pnw` aRY QRNPbR\_Q P [ Y` ] N \ ` N] a\_V\_R (



Forcing screw

= VR RYV a\_r\_b] a \_GRPNZ OV QRUR\_NZ VQ aN QRYR` aNQ GRPNZ OV QRUR\_NZ VQ aN NY  
R aNQ [ \\_Z NY □ 7W` aR  
QR YI] NYI FNAN PbPUYK aR] R. YIQ` &PNQN  
YIQ` R] bRQR b` N\_Q` cRFR` f` R  
] bRQR RPVYK\_2 cRFR` 5GV  
YIZ N\_PN QR YI PbPUYK R] YI PbPUYK R  
QRZ N` WQ ] \ \$[ QN&R [ RFR N\_V Nw` aN  
\\_RRZ] YI gN` YI PbPUYK 5  
AN PbPUYK` R] bRQR` NPN\_P [ b[  
QR` a ] VIKQ`\_f QRCR V` aNY`\_R  
` bNcRZ R] aR] YI PbPUYK



Z R N P b N [ Q ` R \_ R R Z ] Y k g N 5  
A N U W Q R O R R a N \_ N Y W g ^ b V R \_ C N

□ 7 W a R Q R ] \_ R V [

E \_ R V [ R R Y O a n [ Q R P a \_ R P [ N Z O N Z N ] \ ` f R Y Z N n Z R a \ ` R N P a e N ] (   
Z b R a \_ N Y ] \_ R V [ P b N Q R Y ] \_ R ` N Q \_ C N W ] N N ] \_ R V [ N \_ R Y ] N R 5

E \_ R V [ R a j [ C N 4 . \* X T ) P Z y h

E R \ 4 / \* X T ) P Z y

= V R R Y N W a R Q R ] \_ R V [

E R W N ] N N N b Z R a \_ R Y R a Q Q R Y N T b W Q R Y R Y W

] \_ R V [ f Q V Z V b V Y N

] \_ R V [ R ` R a Q N a U \_ N V (

E \_ R V [ R [ b R c N Z R a R Y O a n [ Q R P a \_ R U N a N ^ b R

A N ] \_ R ` N ] \_ R V [ N R Y ] N R Y ] N N Z \ ` a N \_ Y [ b R c N ] \_ R V [ ( □ F R R Z ] Y k g \

Q R Y I P b P U Y K I # V T N Y ` ] N ` \ P b V Q N Q ` N Z R a R \$

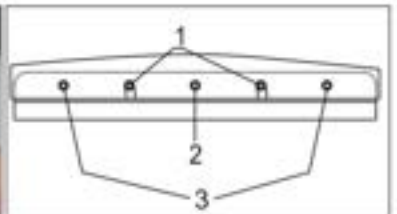
= V R R Y a \_ b ] a \_ C R P N Z O V Q R U R \_ N Z V a a Q R Y R a N Q [ \ Z N M Y R a N Q Q R P N Z O V Q R U R \_ N Z V a a & P a Z \

` R Z b R a N R ] Y N S T b \_ N

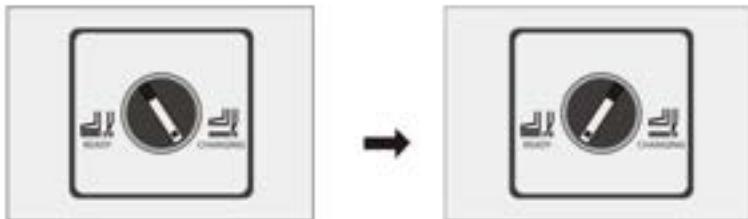


E \_ R V [ R R Y O a n [ Q R P a \_ R P [ N Z O N Z N ] \ ` & C R O N W Q R Y P b P U Y K I 5

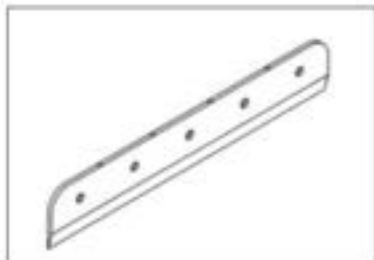
7 S K W f \_ R a \_ R R Y a ] V W Q R O Y ^ b R + P [ b [ N N O R a \_ N R ] R Y ] \ a \_ N U R \_ N Z V a a N 5



FRaRY' CRZj' a ] W' CROY^bRi QRY\ aNUR\_NZ VQ aN &RePRj a RYá ] W' (s, 5  
 =VRRYV aR\_b] a \_CRPNZ OV QRUR\_NZ VQ aNQRYS aNQ CRPNZ OV QRUR\_NZ VQ aNMYR aNQ [ \\_ZNY  
 ; [ YUR\_NZ VQ aN&TVRRY VQV QRYá ] W' QRN] R ab\_N+ QRY' Q' a ] W' CRReaNPPI[ QR'YUR\_NZ VQ aN  
 R] RY' R] aQ CR'Y NTbW' QRY\_RY VQVR á SWf OY^bRNQ &RaRY' \ a] ' a ] W' f Y' a ] W' [(p, f  
 ]\_R aRNR] PVI[ N'YIPNQCR'YIPbPUMK5



GN^bR'YIPbPUMKNTV[ Q' Y' Q' cN'YK' ] ' PNQN R] ' R] aQ N] aU\_NV Cb\_N] aRZ RQWU\_N  
 P]PbY( ; [ cbRcN'YIPbPUMKPI[ Tbn] aR' \ b] ] Nm f P Y^bRN] R] YIPNWQCPA\_aR] N\_N  
 RcbV\_N] \ [ R 5



GN^bRb[ N[ bRcN'PbPUMK&]\_R aRNR] PVI[ N'Y' RTb\_VQNB&YIPbPUMKR á \ VQ aNQ UNPWNbR\_NbNá ] W' R  
 Y' Q' a ] W' CRReaNPPI[ R] RY VQV QRN] R ab\_NQR'YIPbPUMK&V' aNR'YI  
 9\ Y^bR'YIPbPUMKR] RY] aNUR\_NZ VQ aN &N] W aRNYf SWRYPI[ á ] W' b[ \ ] \\_b[ \ f YbRTI NIV aR  
 GRTof RYZ ka Q CRNW aRQR'YI] \ S[ QIQNQCPA\_aR] □ 7W aRQR'YI  
 ]\_R V[ CR] R] ' NQ \_  
 : ROQ N'Y' QSR] R aR ZNR WWR CFP\_aR&YI]\_R V[ ]\_R^bR\_VQNR QSR] R aR  
 EY\_Y aN] á &R [ RPR N\_V\_RNNGN\_RYNW aR' RTo[ YISTb\_N  
 EN\_NNW aN] YI]\_R V[ CR] R] ' NR'YI &]\_Z\_R] NSVWR'YI  
 á ] W' CROY^bRi , f TVR'YIZN] WQRNW aR+N  
 7W aR'YI]\_R V[ (=VR'YI]\_R V[ R] RY' R] aQ CR'Y NTbW' QRY\_RY VQ  
 NbZR] aN] f YI]\_R V[ QVZ VbV] R] RY



; [ `R` aQ P [ aN\_V N'Y' NTbW QRY\_RYWAN] \_R' V[ VQNYR' QR. BENf 'BRT\ `ROY^bRN  
a ] V\ (

C\ dN4QNW'YI P [ QPVI[ QR [ \ NRPa\ RY\_R' QZ V' a' QRP aR&RCbgPN'YI ] \_R' V[ QRY' N] RYQR  
] \_R' `NQ aN[ a' P Z \ `RN] \ `VOR&Y ^bRR' CR' RSPV' \ ] N\_N'YIcVQNoaYf 'Y' RTb\_VQNGR'YI  
Zj ^bV'N(

; [ TR'R\_N& \ R [ RFR\_N\_V N'W a\ 'YI ] \_R' V[ QRP aR' GVN] \_R' V[ QRY' V&RZ N' b] R\_N'YI ] \_R' V[  
[ \ Z V'N&YI Zj ^bV'N] bRCRQnN' \_R \ R' a\ ] RN' \_R \$ PVZ R' aR& \ \_R' RZ ] Y& R' QRORZ \ 'R' RY] N] RY  
P a\_NQ NaRZ ] \ (#AN] \_R' V[ [ \ Z V'NYR' QR2 BEN\$

## AbO\_V'NPV[ f Z N] aR[ V V' a

+( AbO\_V'NPV[

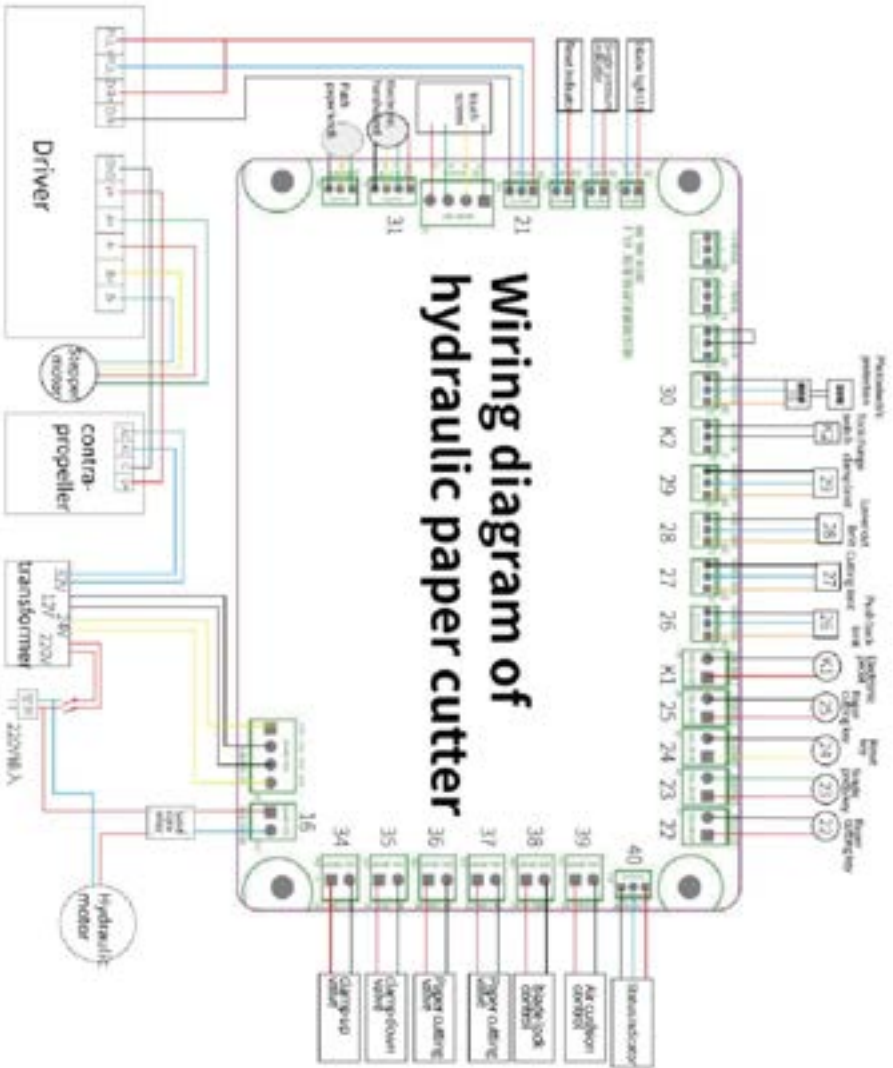
ANZj ^bV'NQRORNO\_V'W aN] Na Q ` Y ` Z R R & P Z ] \ ON' YIYZ ] V'gN&S'W' YI ] V'gN f  
'BO\_V'N' YI ] V'gN' QR aN' ` Z V V[ b[ NcRg NYZ R ( HR' TN'PbVQNGR [ \ QR\_NZ N\_N'PRV'R  
'BO\_V'N] aR' \ O\_R'P'V'ba' R'K'Pa'Va' \ P Z ] \ [ R' aR' RYR'Pan[ V' \ NY\_R ] \ ` aN ] N\_N'RCvN  
NcR'IN (



, ( B N] aR[ V V' a

: b\_N] aR'RYa\_NONW&R' a ] \ UOQ P YPN \ ORa' ^bR [ \ `RN] P aN] aR' \ `OR'YI  
Zj ^bV'N&] N\_N'RCvN ^bR \ ORa' `Cb \ ` R] aR] R] YI'PbP'U'V'N] f QN'R] RY'P a\_NQ (A'  
YD \ ` R] P bNQR [ NQ ` QROR] RcvN\_V' a \ CbPV'T\_N] N R] RY] \_RN'GR'P aR] N\_N [ \ QN'n\_N'RY'P a\_NQ  
I [ NcRg S'Y'N'g'NQ RY'a\_NONW a Q ` Y ` QN & YZ ] V'YI Zj ^bV'N&P'a'RY' \_R' V'Cb \ ` f P a\_R'RY  
'bZ V'Va] QR' R\_TIN

- (: 0bW NQW a `



; \ \_ P Z o[ f RYZ \ NPW[

SNYN	<R nZ R \ `	Bk a Q CRRePb` V[ +(
G\ ] N[ aNYN QR R[ R_TIN	AN`bg \ QP[NQ _N[ \ `R N] NTN	JR \ bR`Y a Z NGR P _V[ aR, ( JR \ bR`VRY \ aR_b] a _R a] R[ CbR`N P[ QP[V[ R - (; Y FNOR CR NYZ R aNPW[ [ \ R a] R[ CbR`N P[ QP[V[ R
: Nht` R[ YIPN] NPW[ PW GRYZ \ a _	G[ \ Q \ \ ] _R V[ N[ \ _Z NYGRYZ \ a _	FRRZ] YPR RY P[ QR`NQ _
9 \ aRGR VtbNM T_N[ R _ _	; Y] N] RY P aNQ R N[ PUA R[ b[ YQ f R aRPU R[ RY a] & YNGR cWPW[ QR aNZ Nht` R T_N[ GR	B bRcNR Y a] R&NSV WRY a] \ VY QR SWP W[ & NW aR Y] [ TbY R[ aR YN RTY f Y aNOKR RZ] bV P[ b[ N RTY f Y RTI cbRcN NSW RY a] \ VY (
AN P bPUYK[ \ `R R[V P W \ \$[ PV[ N P[ a] bNZ R aR UNPW N_VNf UNPW NONW( ANcR[ a] N[ \ `R	8 \ an[ [ \ cj YQ & bCR f ONW P[ a] bNZ R aR	+(; R] Y bNZ V[ a \ CNht` GR Y R` \ _GR YZ VR CR \ V P V, ( EYFN GR P V b a CNht`CN
Z bR aN&`R Z bR aN QR \ QR NQN& [ \ `R ] bRCR P _RTV	; YQ an[ QR R[ R[ Q Q [ \ Z N] \ R cj YQ	JR \ bR`Y] YPN CR cV bNY NP W[ & Y] YPN ] _V P Y NYR K Pa_V N f RY P V b a R Y P an[ V (
EN aR CR Y P V b a C9 R a] CNht`NQ	; YRZ] bWQ _GR] N] RY [ \ \$[ PV[ N	+(JR \ bR RRYZ \ a _GR] _T_R \ f RY P[ a] YQ _, (JR \ bR`V Y] YPN] _V P Y NY GR Y Z] ^ b V N R a] [ \ Z NY+(
; '+ \ P bR] \ Rea Nht` R [ ] Y aNS Z N	; YQ an[ [ \ R cj YQ f [ \ `R] bRCR P a_N(	JR \ bR`V Y] S a R Y P a V Q N Q R `RT b_V N Q R a] R[ CbR`N P[ QP[V[ R, (JR \ bR`V Y] YPN] _V P Y NY GR Y Z] ^ b V N R a] [ \ Z NY+(
EN[ aNYN; ` f NYN_Z N	EbRCR P a_N &] R \ RY P a_NQ _[ \ ] bRCR c] YR_N` b] \ V W[ (	JR \ bR`VRY R[ \ _GRYZ VR`b] R_V GR Y ` \ ] \ aRGR Y UR_NZ V[ aNR a] R[ CbR`N P[ QP[V[ R, (JR \ bR`V Y] YPN] _V P Y NY GR Y Z] ^ b V N R a] [ \ Z NY+(
EN[ aNYN; ` - f NYN_Z N	EbRCR P a_N f Y [ \ ] \$[ Q Q N Q GR Y	9 \ Z] bRCR`VRY R[ \ _GRYZ VR \ V \$R_V GR Y] \ aNUR_NZ V[ aN R a] R[

	ANP_aNQ_N[\`R ]bRGRNW_aN_	8bR' R`aNQ , ( JR_ bR` VKI] YPN] _VPYNYCR YZj ^bψN R`aj [\`Z NY+(JR_ bR` VRY
EN] aNYI; ' . f NYI_Z N	FRa _[\`N] _Z NYGRY ON`aQ`_QR] _R`N	`R` _[\`_QR YZ VR` b] R_V`_QR] _R`NQ`_ R`aj R` ObR`N` P[ QPV[R` , (JR_ bR` V YI] YPN ] _VPYNYCR YZj ^bψNR`aj [\`Z NY+( JR_ bR` VRY R` _[\`_QR
EN] aNYI; '0 f NYI_Z N	EbRGR P_aN_f RY RZ] bWQ` _[\`R ]bRGR YZ V_N[_V PNYON_	PNYONPV[ QRYYZ VR`aN`R] QRY RZ] bWQ`_QR] N] RYR`aj R` ObR`N P[ QPV[R` , (JR_ bR` VKI] YPN ] _VPYNYCR YZj ^bψNR`aj [\`Z NY

<NO\_VAN] aR4GUN] TUNZ beψZ bf Rf\ beW] T\ [ T`V: VPPV] 4

GubN] TPUR] T6 2\* - [\` [ T++UN +0\* , 7'+0\*3' U&ON` UN` ^b&` UN] TUNV, \*\*\*\*\* 9C(

Z] \\_aNQ N7I G4G>7D EHMAH: (+ FD@ J7 GHF; ; H; 7GHK DD: CGK , + , , 7b` aNWI

Z] \\_aNQ N; ; ( | | 4GN] cR] HRPV] \Y Tf AaQ GbVR , / \* &3+00 7[ NURZ EYPR&FN] PU  
9bPNZ \ [ TN&9 7 3+1- \*

F; EF; G; CH7CH; 9;	
---------------------	--

; '9 \_\` Gdb = Z O>

B NY]gR\_AN] Q a(03&0\* - , 3 <\_j [ PS\_aQRYB R] \ (

F; EF; G; CH7CH; ; AF; 2D I C? D	
----------------------------------	--

M> 9DCGI AH7C= A`B 7H: 7(

9)D M> 9\ [ `b Y]T AZ VRQDSV]N+. 1&9R] db\_V[

9N N&A] [ Q [ F \ NQ&GaN]R`b] \ [ 'HUNZ R` &Gb`\_Rf &

HK +2 . 7L

**VEVOR**<sup>®</sup>

**TOUGH TOOLS, HALF PRICE**

G.] \\_a R&P [ V f PR\_a SPN CRTN\_ dN

RFPan [ VN d d (cRc \\_ (P Z ) ` b ] ] \\_ a



Supporto tecnico e certificato di garanzia elettronica <https://www.vevor.com/support>

# AVVOLGI OROLOGI

## MANUALE D'USO

MODELLO NUMERO: H670TV7

Continuiamo a impegnarci per fornirvi strumenti a prezzi competitivi.

"Risparmia la metà", "Metà prezzo" o qualsiasi altra espressione simile da noi utilizzata rappresenta solo una stima del risparmio che potresti ottenere acquistando determinati utensili con noi rispetto ai principali marchi principali e non significa necessariamente coprire tutte le categorie di utensili da noi offerti. Ti ricordiamo gentilmente di verificare attentamente quando effettui un ordine con noi se stai effettivamente risparmiando la metà rispetto ai principali marchi principali.

**VEVOR**<sup>®</sup>  
TOUGH TOOLS, HALF PRICE

**Taglierina elettrica per carta**

MODELLO NUMERO: H670TV7



**HAI BISOGNO DI AIUTO? CONTATTACI!**

Hai domande sui prodotti? Hai bisogno di supporto tecnico? Non esitare a contattarci:

**Supporto tecnico e certificato di garanzia  
elettronica [www.vevor.com/support](http://www.vevor.com/support)**

Questa è l'istruzione originale, si prega di leggere attentamente tutte le istruzioni del manuale prima di utilizzare. VEVOR si riserva una chiara interpretazione del nostro manuale utente. L'aspetto del prodotto sarà soggetto al prodotto ricevuto. Vi preghiamo di perdonarci se non vi informeremo di nuovo se ci sono aggiornamenti tecnologici o software sul nostro prodotto.



**AVVERTIMENTO:**

**Si prega di leggere attentamente questo manuale prima di utilizzare il prodotto. La mancata osservanza di questa precauzione potrebbe causare gravi lesioni. CONSERVARE QUESTO MANUALE**



Attenzione: questo tipo di macchina è autorizzato a tagliare solo carta stampata, libri o pelli morbide. È vietato tagliare fogli di metallo o altri oggetti duri che potrebbero danneggiare la qualità della macchina.



Vietare ai bambini di utilizzare la macchina



Tenere la mano lontana da sotto la lama



Non estrarre o trasportare la lama senza protezione



Non tagliare le mani o materiali scheggiati



È necessario utilizzare una presa con filo di terra collegato

Nota:

Per avere maggiori informazioni sull'utilizzo della macchina tagliacarta a controllo numerico, è necessario leggere attentamente questa specifica prima.

ti aiuta a migliorare la tua efficienza lavorativa, realizza la macchina

Proprietà, quindi la macchina avrà i migliori effetti di taglio, ciò sarà positivo anche per la manutenzione della macchina e può prolungare la durata utile della manutenzione della macchina e può prolungare la durata utile della macchina.

## Attenzione alla sicurezza

### 1. Aprire la scatola e controllare

Quando si apre la confezione della macchina, per prima cosa bisogna controllare macchina e relativi accessori. Contattare il venditore o l'azienda se non ci sono danni o carenze.

•1 set di motore principale

•1 manuale di istruzioni

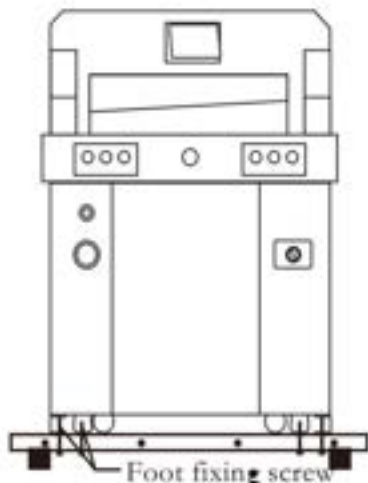
•1 set di utensili •2 viti per la rimozione degli utensili •1 certificato

•1 lama e 1 linea elettrica

•1 certificato di garanzia

### 2. Installazione della macchina e messa in servizio iniziale

Togliere la scatola di legno, estrarre gli accessori e rimuovere il fissaggio viti sulla base del motore principale. La pressa idraulica deve essere trasportato da un carrello elevatore.



La posizione del tagliacarte dovrebbe soddisfare i seguenti requisiti:

1. Nessuna vibrazione
2. Il terreno deve essere livellato e piano, e il grado del calcestruzzo sul terreno deve essere almeno 300 mm, sufficienti per trasportare il macchina.
3. Può evitare l'accidentale intervento dell'operatore lesioni causate da terreno irregolare.
4. Mantenere una distanza adeguata dagli edifici e attrezzature ausiliarie.
5. Si consiglia di regolare la planarità della console con un indicatore di livello.

Controllare la lista di imballaggio per verificarne la completezza e individuare eventuali elementi mancanti;

Controllare e pulire tutte le parti della macchina.

### 3. Ambiente di utilizzo

La macchina deve essere posizionata in un ambiente di lavoro pulito per evitare luce solare diretta e presa d'aria; Temperatura ambiente: 10 ~ 30 °C;  
Non deve superare i 32 °C; Temperatura ambiente: 50 ~ 80%;

Collegare correttamente il filo di terra.

#### 4. Suggerimento

Ricorda che solo un professionista è autorizzato a utilizzare questa macchina;  
Durante il taglio, il pulsante deve essere azionato con entrambe le mani contemporaneamente tempo; Non rimuovere il coperchio di sicurezza;

Se mani o corpi estranei entrano nell'area di taglio, l'alimentazione deve essere tagliata prima;

Quando si sostituisce la lama, seguire scrupolosamente le istruzioni per la sostituzione della lama istruzioni;

È vietato modificare la struttura interna e il circuito della macchina senza permesso.

## SPECIFICHE TECNICHE

Modello	Modello H670TV7
Valutazione(i)	AC220V, 60Hz, 2600W AC220V, 50Hz, 2600W
Lunghezza massima di taglio	670mm
Lunghezza minima di taglio	30mm
Spessore di taglio	80mm
Dimensioni del prodotto <small>(Lunghezza x Larghezza x Altezza)</small>	1040*1430*1410mm
Dimensioni dell'imballaggio <small>(Lunghezza x Larghezza x Altezza)</small>	1535*1220*1600mm
Peso netto (kg)	450
Peso lordo (kg)	484

## Descrizione delle parti



## Pannello operativo

Schema di funzionamento della taglierina per carta.

Accendere l'alimentatore, accendere l'interruttore di alimentazione, accendere l'interruttore, il display si accenderà e mostrerà l'interruttore del presidente. Quando la spia del coltello è accesa, lo spingicarta regolerà automaticamente la dimensione, il che indica che è entrato nello stato di avvio normale.

Il modo corretto per azionare la macchina è quello di stare di fronte al centro di la macchina e di fronte al tagliacarte. La mano sinistra controlla il pulsante su la mano sinistra e quella destra controllano il pulsante a destra (puoi anche premere l'interruttore a pedale per pressione singola o pressione singola prima taglio), come mostrato nella figura.



# Funzionamento e regolazione di base

## 1. Funzionamento di base ÿ Accensione

Prima di avviare la macchina, controllare se ci sono altri articoli sulla macchina e pulirli;

Accendere l'alimentazione; Girare

l'interruttore di protezione elettrica

in posizione "on", accendere l'interruttore di alimentazione, verrà visualizzato lo schermo NC/

LCD, la linea indicatrice di posizione sarà accesa e lo spingicarta verrà automaticamente

calibrato, indicando che l'alimentazione è normale.



ÿ Istruzioni per l'uso del tagliacarte con touch screen Il computer controllato dal programma ha tre modalità di spinta della carta.

Ora, 285 mm sono presi come esempio per spingere la carta rispettivamente A.

Modalità manuale

Dopo l'avvio, se la modalità corrente non è in modalità manuale, fare clic su manuale per passare alla modalità manuale, come mostrato nella figura. In modalità manuale, ci sono due metodi per immettere i dati. Uno è la manopola di spinta della carta (non consigliata, che è relativamente lenta e non consigliata. La manopola di spinta della carta è utilizzata solo per la regolazione fine dei dati).

Il secondo metodo consiste nel cliccare direttamente su 480 per invertire la selezione, premere il tasto

Cancella, immettere 285.0, OK, il dispositivo di spinta della carta si sposta nella posizione di impostazione delle dimensioni.



### Utilizzo del volantino elettronico

Ruotare il pulsante in senso orario e il dispositivo di spinta della carta si muove nella direzione della freccia. e il dispositivo di spinta della carta si muove di 0,1 mm per clic. Premere e tenere premuto il pulsante di rotazione in modo continuo. Il dispositivo di spinta si muove da lento a veloce. Quando il pulsante viene ruotato in senso antiorario, il dispositivo di spinta della carta si muove nella direzione della freccia e si sposta di 0,1 mm per clic. Tenendo premuto il pulsante di rotazione in modo continuo, il pulsante si muoverà da lento a veloce.



Spingere la carta da taglio o il libro e posizionarlo sul lato sinistro per allinearli con la barra del righello; Dopo aver confermato la dimensione, è possibile tagliare la carta. Premere l'interruttore a pedale, il pressore inizia a premere la carta, premere il pulsante di taglio con entrambe le mani e iniziare a tagliare dopo aver premuto la carta (è anche possibile premere il pulsante di taglio direttamente con entrambe le mani senza premere l'interruttore a pedale,

e il supporto della carta inizia a premere la carta dopo averla premuta).

In caso di errore, rilasciare il pulsante, il coltello e il pressore si spegneranno.

ritornano automaticamente alla loro posizione originale e continuano a premere se c'è

nessun errore Premere il pulsante di taglio per completare il taglio;

Dopo il taglio, lo spingi-carta spingerà fuori il libro (imposta il taglio automatico a spinta del libro), il processo di taglio è completo.

Per continuare a tagliare, basta ripetere i passaggi precedenti.

## B. Modalità di segmentazione

Fare clic su bisezione per passare alla modalità bisezione, fare clic su OK, lo spingi-carta automaticamente alla prima dimensione. Quando hai bisogno di modificare la dimensione, clicca la modalità di programmazione per entrare nel primo gruppo di modalità di programmazione, come mostrato nella figura. Per

modificare i dati, fare clic su Modifica, fare clic su Modifica bisezione, cambiare per modificare la bisezione, passare finestra di dialogo, modificare i dati e confermare per tornare.

Spingere la carta da taglio o prenota e posizionalo a sinistra lato da allineare con il righello

sbarra;



Spingere la carta o il libro tagliato e posizionarlo sulla sinistra per allinearlo al righello.

Dopo aver confermato la dimensione, puoi tagliare il carta.

Premere il pedale, il pressore si avvia per premere la carta, premere il taglio

pulsante con entrambe le mani e iniziare a tagliare dopo aver premuto la carta (è possibile premere anche il pulsante di taglio direttamente con entrambe le mani senza calpestarlo

l'interruttore a pedale e il porta carta inizierà a premere la carta dopo

premendo la carta). Quando c'è un errore, rilasciare il pulsante, il coltello e il pressore tornerà automaticamente alla posizione originale, e premere






di nuovo dopo la conferma Tieni premuto il pulsante di taglio per terminare il taglio della dimensione di  
il primo coltello da 60,0 mm, quindi continuare a premere il tasto di taglio per tagliare  
la dimensione del secondo coltello di 110,0 mm. ÿ

Funzionamento in modalità di controllo del programma



Fare clic su Controllo programma per passare alla modalità di controllo programma, come mostrato in

Nella figura sopra, puoi vedere un elenco di molti dati, clicca su   voltare pagina,  
Modifica per immettere i dati di taglio, immissione dati.

Dopo l'inserimento, fare clic su Modifica per salvare nuovamente i dati e fare clic su Cambia modulo per  
scambiare i dati di diversi moduli. Dopo aver cliccato, il pusher della carta   
spostati alla dimensione corrispondente, spingi e taglia la carta o il libro e metti  
il foglio o il libro sulla sinistra, che si trova vicino al righello.

Dopo aver impostato la dimensione, spingere la carta da taglio o il libro e disporre il  
carta o libro a sinistra, il bordo è allineato con il righello.

Dopo aver confermato la dimensione, la carta può essere tagliata. Premere l'interruttore a pedale e  
il pressatore della carta inizia a premere la carta, premere il pulsante di taglio con  
entrambe le mani rispettivamente, premere la carta per iniziare a tagliare (o non calpestare  
l'interruttore a pedale, premere il pulsante di taglio con entrambe le mani e la carta  
il supporto inizia a premere la carta, quindi inizia a tagliare dopo aver premuto il  
carta. Se viene rilevato un errore, rilasciare il pulsante, il coltello e il pressore si spegneranno.  
ritornano automaticamente alla loro posizione originale e continuano a premere e  
tenere premuto se non c'è errore. Il pulsante di taglio viene utilizzato per tagliare la dimensione del primo  
coltello da 60,0 mm, quindi continuare a premere il tasto di taglio per tagliare il

seconda dimensione del coltello di 110,0 mm. Dopo aver tagliato il primo coltello e il secondo coltello, continuare a premere il tasto di taglio per tornare automaticamente al primo coltello 60.0.

Tagliare e ripetere fino al completamento della sequenza di taglio (non è valido spingere i libri da soli nella modalità bisezione). ỹ Modalità di scelta rapida

Fare clic sul collegamento per passare a modalità di scelta rapida. Diversi dimensioni standard comuni apparire. Fare clic sulla dimensione richiesta e il dispositivo di spinta della carta verrà spingere automaticamente al primo dimensioni, come mostrato nella figura.



Per modificare la dimensione, fare clic su Modifica modalità, clicca su modifica dimensione standard per entrare nella modifica interfaccia. Dopo la modifica, fare clic sull'icona di ritorno, come mostrato nella figura.



## Regolazione di base

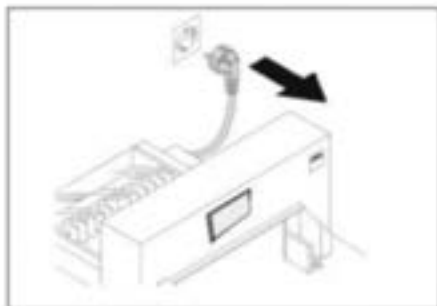
ỹ Revisione e adattamento delle dimensioni

Interrompere l'alimentazione elettrica;

Rimuovere la piastra inferiore del macchina e controllare se ci sono

corpi estranei incastrati nella guida

barra filettata;



Controllare il motore passo-passo, rimuovere la piastra inferiore posteriore e verificare che il motore sincrono e la cinghia sincrona (nascosta sotto il motore) siano fissati normalmente;



Regolare il supporto limite sul porta filo e regolarlo prima e dopo, fino a quando la dimensione dello schermo di visualizzazione è conforme alla dimensione del righello, quindi bloccare la vite di fissaggio. Quindi bloccare il fissaggio vite.



ÿ Regolazione della profondità di

taglio Durante l'utilizzo, ci sono due metodi di regolazione quando la carta inferiore viene tagliata in modo continuo: a. Tramite la regolazione del programma di controllo dello schermo di visualizzazione.

Per prima cosa, regolare il dispositivo di regolazione fine della profondità di taglio (regolare l'intervallo di profondità di circa 5 mm) o modificare la superficie di taglio della lama; fare clic su Imposta e quindi sui parametri comuni da modificare in base alla situazione effettiva, con un valore di modifica massimo di 20.



Completa il tutto la vite di serraggio superiore sul portautensili.

Cambiare l'interruttore utensile e ruotare l'interruttore di cambio utensile dallo stato normale allo stato di cambio utensile, come mostrato in figura.



Se non riesci a tagliare il foglio di carta successivo, devi regolare la vite superiore della taglierina; in genere, regolala a 0,3-0,5 mm del cuscinetto di inserimento della taglierina. Prova a tagliare con un pezzo di carta. Se il taglio è continuo, regola nuovamente secondo i passaggi precedenti.



Forcing screw

Ruotare l'interruttore di cambio utensile dallo stato di cambio utensile allo stato normale. ÿ Regolazione

del bastoncino La lama ha 4 lati, ogni lato può essere utilizzato due volte e può essere riciclato per 8 volte; Se il segno del coltello sulla lama è troppo profondo, è necessario regolare o sostituire la lama; La lama può essere estratta con un cacciavite e deve essere installata senza problemi nel taglio



tavolo quando viene sostituito;

La lama dovrebbe essere a sinistra.

• Regolazione della pressione

Premere il pulsante di taglio con entrambe le mani e il manometro si accenderà.

visualizza la pressione quando il pressore scende per pressare la carta;

Pressione standard:  $40\text{kg}/\text{cm}^2 \sim$

$50\text{kg}/\text{cm}^2$ .

Ruotare la regolazione della pressione

manopola per aumentare la rotazione in senso orario

pressione e diminuire la

pressione in senso antiorario.

Premere nuovamente il pulsante di taglio fino a quando

il pressore preme la carta per visualizzare la nuova pressione. • Sostituzione

della lama (seguire attentamente i passaggi)

Ruotare l'interruttore di cambio utensile dallo stato normale allo stato di cambio utensile, come mostrato nella figura.



Premere il pulsante di taglio con entrambe le mani, sotto il coltello;

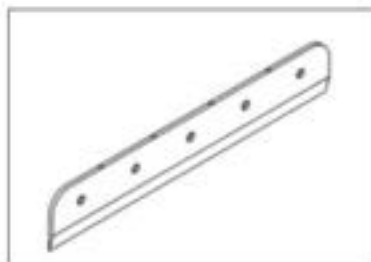
Allentare e rimuovere la vite di bloccaggio 1 con apertura sul portautensili;



Rimuovere le altre viti di bloccaggio sul portautensili, ad eccezione della vite n. 2;  
Portare l'interruttore di cambio utensile dallo stato di cambio utensile allo stato normale.  
Sull'utensile, ruotare il foro della vite di apertura 1 delle due viti di rimozione dell'utensile  
in senso orario. Se è fissato e bloccato, rimuovere le altre viti e le viti n. 2 e prestare  
attenzione alla caduta della lama;



Estrarre la lama ruotando le due aste filettate in senso antiorario per mezzo giro  
cerchio. Avvolgere la lama con guanti o un panno e metterla nella scatola del cutter per  
evitare graffi;



Estrarre una nuova lama, prestare attenzione alla sicurezza, la lama è rivolta verso l'esterno,  
avvitare le due viti di rimozione nel foro di apertura della lama, installare la  
lama sul portautensili, stringere e fissare con le viti a turno, quindi regolare  
secondo il metodo di regolazione della profondità di taglio. ÿ

Regolazione della pressione del pressore

A causa dei diversi materiali da taglio, la pressione richiesta è diversa.

Pertanto è necessario adeguarsi alla figura.

Per regolare la pressione del pressore, allentare prima la  
vite di bloccaggio 2 e ruotare la maniglia di regolazione 1 per  
regolare la pressione. Girare la pressione in senso orario  
aumentare e la pressione diminuire nel



in senso antiorario. La pressione ideale è 4 MPa, quindi bloccare il vite.

Nota: per non compromettere le prestazioni di taglio, ridurre il più possibile la pressione sulla carta pressata, il che è vantaggioso per la durata utile e la sicurezza della macchina.

In generale, la pressione di taglio non deve essere regolata. Se la pressione del sistema supera la pressione nominale, la macchina è facile da danneggiare o rovinare, come la carta da taglio che deve essere levigata in tempo. (la pressione nominale è 8Mpa).

## Lubrificazione e manutenzione

### 1. Lubrificazione

La macchina dovrebbe aprire il coperchio ogni mese, controllare la pulizia, fissare le parti e lubrificare le parti della trasmissione una volta al mese. Si prega di fare attenzione a non far gocciolare l'olio lubrificante sui circuiti elettrici o sui componenti elettronici durante il rifornimento; per evitare guasti.

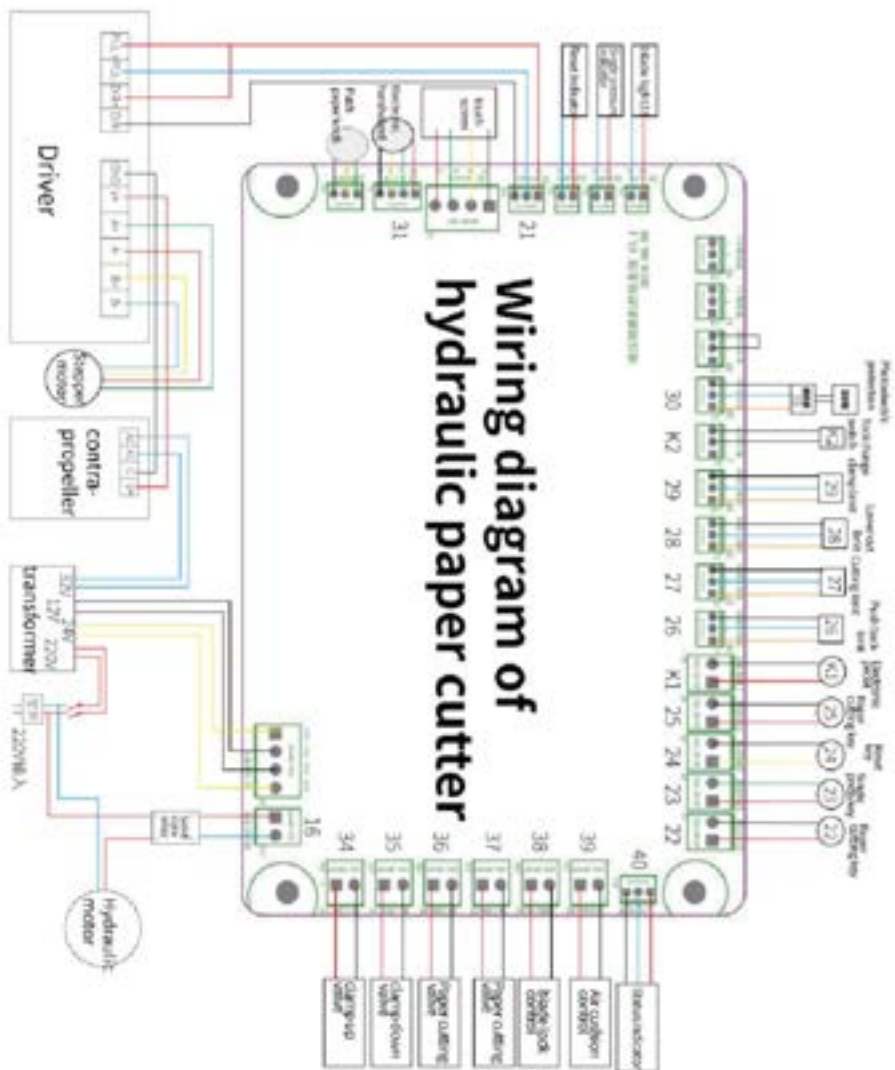


### 2. Manutenzione

Durante il lavoro, è vietato appoggiare sulla macchina oggetti non taglienti, per evitare che oggetti duri entrino nella lama e danneggino la taglierina. Nei libri rilegati, evitare di portare punti metallici nell'area di taglio per non danneggiare la taglierina.

Ogni giorno, una volta terminato il lavoro, pulire la macchina, rimuovere i detriti e interrompere l'alimentazione elettrica.

### 3. Disegni allegati



## Errore comune ed eliminazione

<b>colpa</b>	<b>Fenomeni</b>	<b>Metodo di esclusione</b>
Nessun indicatore di potenza	La spia luminosa non si spegne	1. Controllare la presa di corrente 2. Controllare se l'interruttore è in buone condizioni 3. Il cavo di alimentazione non è buono
Danni alla capacità del motore	Suono o pressione anomali del motore	Sostituire il condensatore
Taglio irregolare o errore di grandi dimensioni	La carta tagliata è larga da un lato e stretta dall'altro, oppure la deviazione delle dimensioni è grande	Spostare il calibro di arresto, allentare la vite di fissaggio, regolare l'angolo tra il righello e la tavola di spinta con un righello, quindi fissare nuovamente la vite
la lama non si ripristina o funziona continuamente su e giù	Pulsante non valido, su e giù continuo	1. Spostamento o danneggiamento del sensore di limite domestico 2. Scheda di circuito danneggiata
La finestra non viene visualizzata, visualizzata in modo disordinato, non è possibile correggere le bozze	Pulsante di accensione normale non valido o essere	Controllare la scheda display, la scheda elettrica principale e il circuito elettronico
Parte del circuito NC è danneggiata	Il pressacarta non funziona	1. Controllare il motore di avanzamento e il driver 2. Controllare se la scheda madre della macchina è normale 1.
E-1 o corpo estraneo nella piattaforma	Il pulsante non è valido e non può essere tagliato	Controllare se la fotoelettricità di sicurezza è in buone condizioni 2. Controllare se la scheda madre della macchina è normale 1.
Display E-2 e allarme	Può tagliare, ma la taglierina non può tornare nella sua posizione	Controllare se il sensore del limite superiore del supporto utensile è in buone condizioni 2. Controllare se la scheda madre della macchina è normale 1.
Display E-3 e allarme	Può tagliare e la profondità del	Controllare se il sensore del limite inferiore del portautensili è in

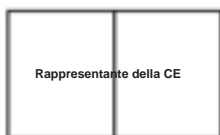
	la taglierina non può essere regolata	buone condizioni 2. Controllare se la scheda madre della macchina è normale 1.
Display E-4 e allarme	Ritorno anomalo del telaio della pressa	Controllare se il sensore del limite superiore del pressore è in buone condizioni 2. Controllare se la scheda madre della macchina è normale 1. Controllare se il
Display E-6 e allarme	Può tagliare e lo spintore non può essere limitato o calibrato	sensore di calibrazione del limite posteriore dello spingicarta è in buone condizioni 2. Controllare se la scheda madre della macchina è normale

**Produttore:** Shanghaimuxinmuyeyouxiangongsi **Indirizzo:**

Shuangchenglu 803nong11hao1602A-1609shi, baoshanqu, shanghai 200000 CN.

**Importato in AUS:** SIHAO PTY LTD. 1 ROKEVA STREETEASTWOOD NSW 2122  
Australia

**Importato negli USA:** Sanven Technology Ltd. Suite 250, 9166 Anaheim Place, Rancho Cucamonga, CA 91730



E-CrossStu GmbH  
Mainzer Landstr.69, 60329 Francoforte sul Meno.



CONSULENZA YH LIMITATA.  
C/O YH Consulting Limited Ufficio 147, Centurion  
Casa, London Road, Staines-upon-Thames, Surrey,  
Modello TW18 4AX

**VEVOR**<sup>®</sup>

**TOUGH TOOLS, HALF PRICE**

Supporto tecnico e certificato di garanzia  
elettronica [www.vevor.com/support](http://www.vevor.com/support)