

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Technical Support and E-Warranty Certificate

www.vevor.com/support

GLUE BINDER MACHINE USER MANUAL

MODEL:C30+

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

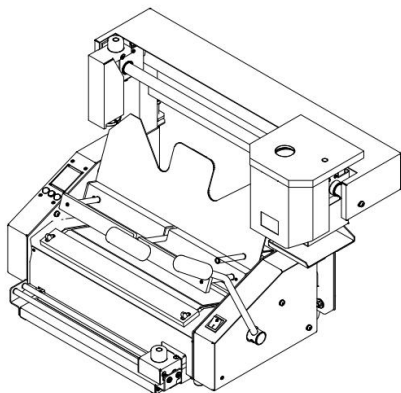
"Save Half", "Half Price" or any other similar expressions used by us only represents an estimate of savings you might benefit from buying certain tools with us compared to the major top brands and does not necessarily mean to cover all categories of tools offered by us. You are kindly reminded to verify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

GLUE BINDER MACHINE

MODEL: C30+



Note: Each instrument is tested and adjusted before leaving the factory, so there is hot melt glue residue at the glue outlet, which is a normal phenomenon.

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

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.

SAFETY INSTRUCTIONS

WARNING:

Read this material before using this product. Failure to do so can result in serious injury.

Assembly precautions

1. Assemble only according to these instructions. Improper assembly can create hazards.
2. Wear safety goggles and duty work gloves during assembly.
3. Keep the assembly area clean and well-lit.
4. Keep bystanders out of the area during assembly.
5. Do not assemble when tired or when under the influence of alcohol, drugs or medication.
6. The product capabilities apply to properly and completely assembled products only.
7. Assemble on a flat, level, hard and smooth surface capable of safely supporting the Glue Binder Machine.
8. For additional information regarding the parts listed in the following pages, please refer to the Assembly Diagram of this manual. Unwrap and separate all parts in a clean work area.

Use precautions

1. DO NOT SIT OR STAND ON THIS ITEM.
2. This product is not a toy. Do not allow children to play with or near this item.
3. Do not exceed Weight Capacities.
4. Use only on a flat, level, hard and smooth surface capable of safely supporting a fully loaded Glue Binder Machine.
5. Use as intended only.
6. Inspect before every use; do not use if parts are loose or damaged.

SAVE THESE INSTRUCTIONS

OPERATING INSTRUCTIONS



1. Temperature-controlling instrument: the temperature is arranged at 338°F at the time of exfactory (using the hot melt glue provided by our company); If hot melt glue of other style is adopted, the temperature can be adjusted according to its melting point.
2. Operations of milling cutter: push the cutter to-and-fro, when the book spine is well milled, brush the adhesive.
3. Hardcover hot groove-pressing device put the hard cover in the paper pressing clamp tightly and press the right handle down to tighten the hard cover for 5-10 seconds.

Attention: there is electricity-powered constant temperature device (50°C) on the hardcover hot groove-pressing board; therefore, it should be avoided from destruction or touched by hands. The small switch at the right side can control whether the hardcover hot groove-pressing board is connected with electricity, so that the user can choose hot-pressing or cold-pressing

MAIN PARTS

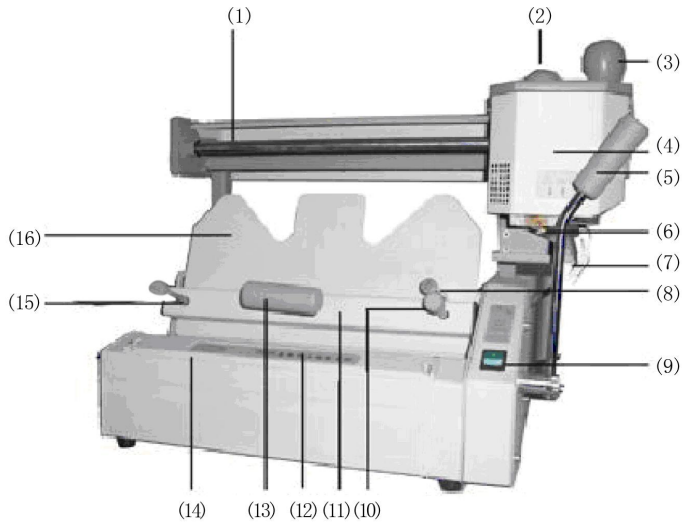


Fig.A

1. Guiding rail of the adhesive can	10. Guiding rail of paper pressing clamp
2. Cap of the adhesive can	11. Paper pressing clamp
3. Gliding handle of the adhesive can	12. Platform
4. Adhesive can	13. Handle of paper pressing clamp
5. Right handle(pressing handle)	14. Pressing board
6. Roller	15. Guiding rail of paper pressing clamp
7. Adhesive granule receiving tray	16. Turning platform
8. Positioning column	
9. On/off switch	

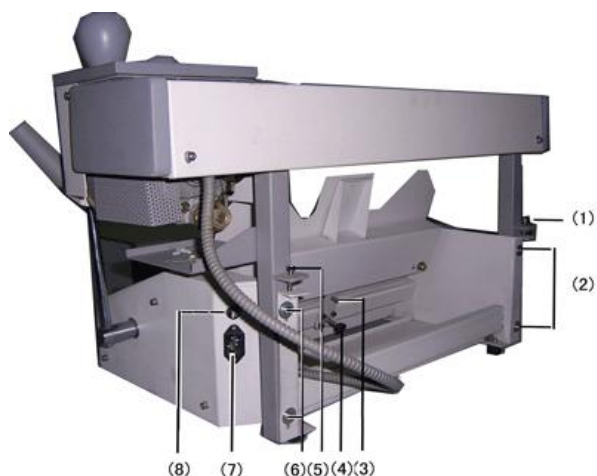


Fig.B

- (1)(5) Adjustment of the thickness of brushed adhesive
- (2)(6) Bolts of main bracket
- (3) Adjusting bolt of paper pressing position
- (4) Adjusting bolt of the angle of brushing adhesive surface
- (7) Power socket
- (8) Fuse

INSTALLATION

Please lay the machine on a steady working platform, avoiding wet place. Proper space around should be ensured for convenient operation. The can cap, and the gliding handle should be installed.

Preparations before installation:

1. Please connect to suitable power, and check the amount of the left adhesive. Adhesive granules should be added in time. The height of the adhesive does not overrun the pointer inside the adhesive can.
2. After connecting the power, turn on the switch. And the adhesive can is heated. The hot-melt time is 15-20 min.

CAUTION: Do not push the adhesive when it is cold or the hot-melt time is not sufficient, or else it can be damaged.

Keep the surroundings of the machine clean avoiding the impurity getting into the adhesive can and causing damage.

Avoid touching the adhesive roller with the hard material which can damage it.

Please turn off the switch and cut off the power when the machine is not used.

1. Please check whether the cover pressing board suits the cover of the documents to be made.
2. Put the right handle at position N

CAUTION:

1. Please ensure no impurities get into the adhesive, such as waste paper, wood dust, steel pin, etc, or they can be jammed.
2. The folding line should be well folded to ensure the rectangular shape of the spine. To buy a creasing machine is recommended.
3. The quantity of added adhesive should not overrun the position pointed by the arrow in the can, or the adhesive will overflow.

OPERATIONS FOR MAKING THE SOFT COVER BOOK

1. Put down the handle of paper pressing clamp and undraw the clamp.

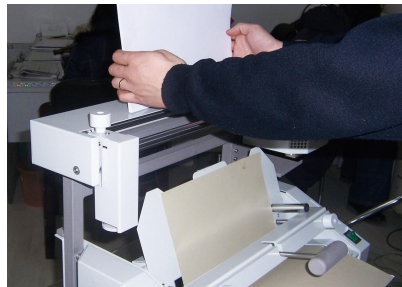


2. When the cover is prepared (a folded line is made manually or by a creasing machine), put it between the paper pressing clamp and the turning platform from below. Please ensure the cover close to the

turning platform and upwards. Make the cover close tightly to the positioning column. In order to put in the cover conveniently, the turning platform should be slightly lifted



3. Jog the paper block



4. Put the block between the cover and the paper pressing clamp, and make it close to the folded line.



5 Push the paper pressing clamp down to press tightly the block, and push up the handle and lock it tightly



6. Press tightly the right handle down to position DN so as to press a folded line in the back cover (the cover over 160g should be made folded line manually or by creasing machine), and then turn back to position N



7. Push the right handle to position UP, the turning platform turn upwards, and draw the cover downwards slightly .



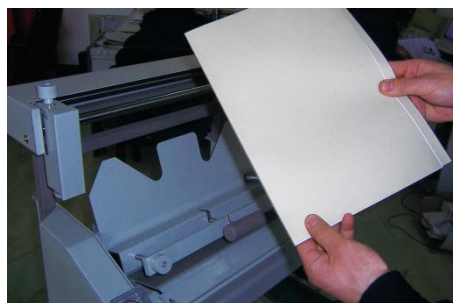
8. Push the adhesive can brush adhesive. When the book is thicker (3cm-5cm), it maybe demand the adhesive can run to-and-fro twice



9. After brushing adhesive, draw the cover lightly with the left, turn the right handle to position N then press the right handle down to position DN and keep it for 6-8 seconds.



10. Loosen the right handle, and lay down the handle of the paper pressing clamp. Open the clamp, take out the document or book downwards, lay it flatly for several minutes, when the adhesive is hard, the book is finished.



OPERATIONS FOR MAKING THE HARD COVER BOOK

Preparations before the operation

1. Make the hard cover beforehand



2. Change to the hard cover pressing board

Begin to operate

A、 method I to make a hard cover

1. Lay down the handle of paper pressing clamp and open it, and put the hard cover between the turning platform and the paper pressing clamp.



2. Draw the positioning column of "H" shape, put the hard cover close to the inside of the positioning column, and then loose the positioning column, it will press the hard cover.



3. Put the two self-sticky inner liner head pages on the two sides of the block, put them together into the hard covers after jogging, and set them close tightly to the positioning column.



4. Lock the paper pressing clamp tightly as a way of dealing with the softcover book.



5. Turn the turning platform upwards



6. Push the adhesive can to brush the adhesive (as brushing adhesive to the soft cover book)



7. Turn back, press down the right handle to DN and keep it slightly for about two seconds.



8. Open the paper pressing clamp, take the documents from below and close it. Put the whole document between the turning platform and the paper pressing clamp, tightly press the right handle for 3 seconds, and then open the paper pressing clamp. Turn over the document, and press it tightly again for about 4 seconds.



9. Take out the finished document and tear off the surface paper of the inner liner headpages on the two sides. Stick the headpages on the inner side of the hard cover, and brush the headpages to-and-fro until even.

B、method II to make a hard cover

1.put one sheet of A3 headpage at both sides of the paper block



2.put it into the paper pressing clamp ,turn it over upwards , brush adhesive onto it (twice),and take it out when it is cooled .



3.spray the adhesive or stick double-sided adhesive onto the outer side of the headpages ,and then stick the headpages to the inner side of the hard cover



press grooves at both sides of the hardcover as step 8 in method I, then a fine hard cover book is well made.



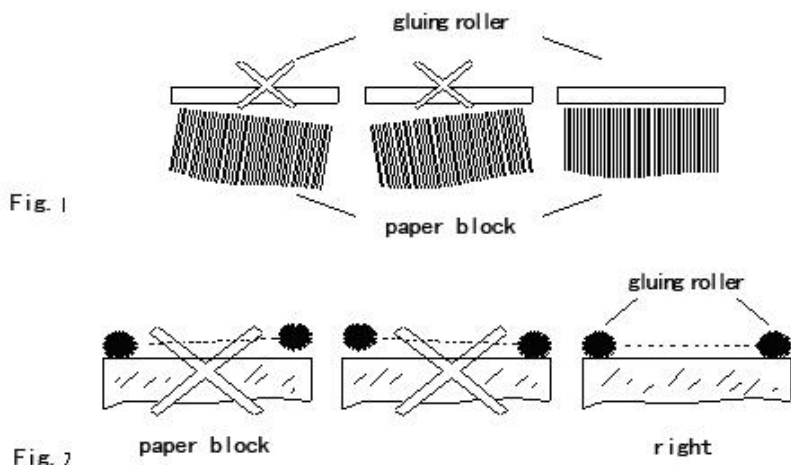
THE ADJUSTMENT OF THE GLUING ROLLER

Step I: Adjust the parallelism of the roller and the spine

1. Place a plastic flake with 0.8mm thickness and 320mmx60mm on the platform.
2. Put in a paper block with 25mm thickness.
3. Push upward the paper pressing clamp and lock it tightly.
4. Turn over the turning platform with the spine upwards.
5. After the machine is heated push to brush glue to the spine.
6. Check whether the roller parallels with the spine(Fig.1)
7. If not parallel, adjust the screw (3) (4) in Fig. B until they parallel.

Step II: Adjust the height of the roller

8. Loosen the screw (6) in Fig. B.
9. Adjust the screw(5) and make the roller touch the surface of the spine
10. Tighten the screw (6) .
11. Push the adhesive can to another side
12. Loosen the screw (2) in Fig. B.
13. Adjust the screw(1) and make the roller touch the surface of the spine
14. Tighten the screw (2) in Fig. B.
15. Complete the work as in Fig.2
16. After the adjustment, take back the plastic flake, and put another block of paper. Brush the adhesive, and check whether the adhesive quantity is evenly distributed ,if not ,repeat the above steps to adjust again



SOLUTIONS OF PROBLEMS

The adhesive cannot be heated

Reasons:

1. The power is not connected.
2. The fuse is burnt.
3. The temperature controller is out of control
4. The heating pipe is damaged

Brushed adhesive is not evenly distributed or too little

Reasons

1. No adhesive in the adhesive can.
2. The gluing roller cannot turn
3. The distance between the gluing roller and spine is unparallel
4. The pressure of the gluing roller is not sufficient

The adhesive is difficult to move

Reasons:

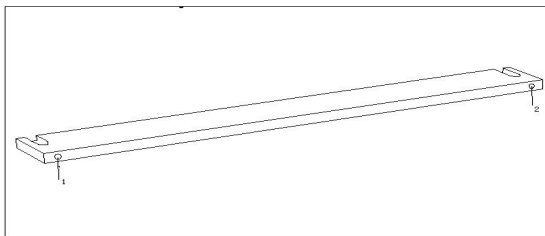
1. The temperature of the adhesive is low
2. Impurity is mixed in the adhesive

3. The machine keeps being heated when not used for a long time, and the adhesive has turned hard

The shape of the spine is not rectangular

Reasons:

1. The block is not made even
2. Pushing and pressing time of the pressing board is not sufficient
3. Wrong pressing board is used
4. The pressure on the two sides of the pressing board is not balanced.
The hexagon screws in the two sides of the pressing board needs adjusting



Fastness can not be ensured

Reasons:

1. The adhesive brushing speed is too slow.
2. The pushing and pressing time with the pressing board is short and not sufficient
3. Unqualified adhesive is used.
4. Paper fiber orientation is wrong, the book making orientation (glue binding orientation) and the paper fiber orientation should be the same.

Caution: Unless the glue binding machine is knocked, opened and reorganized, or its parts replaced, the level and pressure of the gluing roller should not be adjusted.

PACKING LIST

Every machine must include the parts as follows when opening the package:

Binding machine	1
Power cord	1
Adhesive can cap	1
Gliding handle of the adhesive can	1
User's manual	1
Adhesive bag	1
Fuse	2
Inner hexagon spanner	4
Hot melt adhesive	1

PRODUCT PARAMETER

Model	C30+	
Power	500W	
Voltage	AC120V 60Hz	AC220-240V 50Hz
Maximum Binding Length	330mm	
Maximum Binding Thickness	50mm	

RECOVERY AND DISPOSAL

This product complies with the provisions of the European Directive 2012/19/EC. The symbol marked with a crossed out wheelie bin indicates that this product requires separate recycling in the EU. The same is true for products and all accessories marked with this symbol. Products marked as such must not be disposed of with normal household waste, but must be taken to a collection point for the recycling of electrical and electronic equipment.



Manufacturer: Shanghaimuxinmuyeyouxiangongsi

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

Imported to AUS: SIHAO PTY LTD. 1 ROKEVA STREETEASTWOOD 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



Technical Support and E-Warranty Certificate
www.vevor.com/support

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Assistance technique et certificat de garantie

électronique www.vevor.com/support

MACHINE À COLLER LES LIANTS

MANUEL D'UTILISATION

MODÈLE : C30+

Nous continuons à nous engager à vous fournir des outils à des prix compétitifs.

« Économisez la moitié », « Moitié prix » ou toute autre expression similaire utilisée par nous ne représente qu'une estimation des économies que vous pourriez réaliser en achetant certains outils chez nous par rapport aux grandes marques et ne couvre pas nécessairement toutes les catégories d'outils que nous proposons.

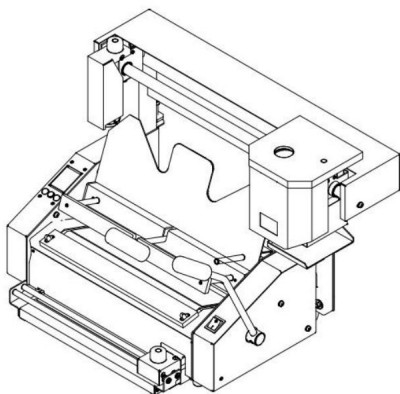
Nous vous rappelons de bien vouloir vérifier soigneusement lorsque vous passez une commande chez nous si vous économisez réellement la moitié par rapport aux grandes marques.

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

MACHINE À COLLER LES LIANTS

MODÈLE : C30+



Remarque : Chaque instrument est testé et réglé avant de quitter l'usine, il y a des résidus de colle thermofusible à la sortie de la colle, ce qui est un phénomène normal.

BESOIN D'AIDE? CONTACTEZ-NOUS!

Vous avez des questions sur nos produits ? Vous avez besoin d'assistance technique ? N'hésitez pas à nous contacter :

Assistance technique et certificat de garantie
électronique www.vevor.com/support

Il s'agit de la notice d'utilisation d'origine. Veuillez lire attentivement toutes les instructions du manuel avant de l'utiliser. VEVOR se réserve le droit d'interpréter clairement notre manuel d'utilisation. L'apparence du produit dépend du produit que vous avez reçu. Veuillez nous excuser, nous ne vous informerons plus en cas de mise à jour technologique ou logicielle de notre produit.

CONSIGNES DE SÉCURITÉ

AVERTISSEMENT:

Lisez ce document avant d'utiliser ce produit. Le non-respect de cette consigne peut entraîner entraîner des blessures graves.

Précautions de montage

1. Assemblez uniquement selon ces instructions. Un assemblage incorrect peut créer des dangers.
2. Portez des lunettes de sécurité et des gants de travail pendant l'assemblage.
3. Gardez la zone de montage propre et bien éclairée.
4. Gardez les spectateurs hors de la zone pendant le montage.
5. Ne montez pas lorsque vous êtes fatigué ou sous l'influence de l'alcool, de drogues ou de médicaments.
6. Les capacités du produit s'appliquent aux produits correctement et complètement assemblés.
produits uniquement.
7. Assemblez sur une surface plane, de niveau, dure et lisse capable de supporter en toute sécurité supportant la machine à reliure à colle.
8. Pour plus d'informations sur les pièces répertoriées ci-dessous
pages, veuillez vous référer au schéma d'assemblage de ce manuel. Déballer
et séparer toutes les pièces dans une zone de travail propre.

Précautions d'emploi

1. NE VOUS ASSIEZ PAS ET NE VOUS TENEZ PAS DEBOUT SUR CET ARTICLE.
2. Ce produit n'est pas un jouet. Ne laissez pas les enfants jouer avec ou à proximité de ce produit.
article.
3. Ne pas dépasser les capacités de poids.
4. Utiliser uniquement sur une surface plane, plane, dure et lisse capable de supporter en toute sécurité supportant une machine de collage entièrement chargée.
5. Utiliser uniquement comme prévu.
6. Inspectez avant chaque utilisation ; ne pas utiliser si des pièces sont desserrées ou endommagées.

CONSERVEZ CES INSTRUCTIONS

MODE D'EMPLOI



1. Instrument de contrôle de la température : la température est réglée à 338 ° au moment de la sortie d'usine (en utilisant la colle thermofusible fournie par notre société) ; si une colle thermofusible d'un autre style est adoptée, la température peut être ajustée en fonction de son point de fusion.

2. Opérations de la fraise : pousser la fraise d'avant en arrière, lorsque le dos du livre est bien fraisé, brosser l'adhésif.

3. Dispositif de pressage à chaud de la couverture rigide : placez fermement la couverture rigide dans la pince de pressage du papier et appuyez sur la poignée droite pour serrer la couverture rigide pendant 5 à 10 secondes.

Attention : il y a un dispositif de température constante alimenté par l'électricité (50 °) sur la plaque de pressage à chaud des rainures à couverture rigide ; par conséquent, il faut éviter de la détruire ou de la toucher avec les mains. Le petit interrupteur sur le côté droit peut contrôler si la plaque de pressage à chaud des rainures à couverture rigide est connectée à l'électricité, de sorte que l'utilisateur peut choisir le pressage à chaud ou à froid

PIÈCES PRINCIPALES

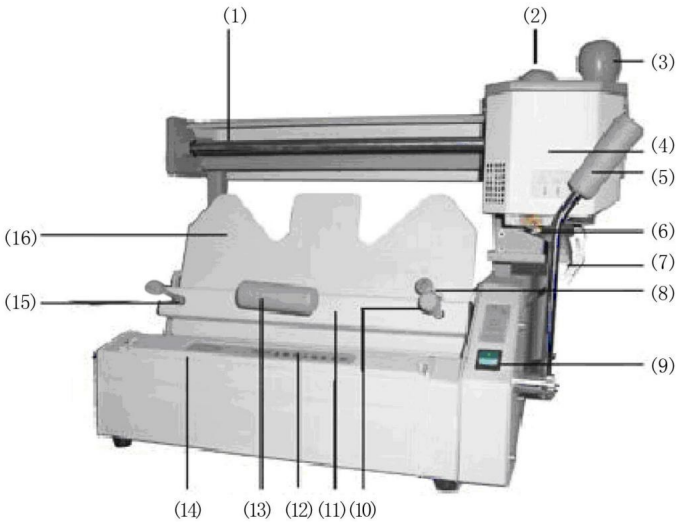


Fig.A

1. Rail de guidage du bidon adhésif	10. Rail de guidage de la pince de pressage du papier
2. Bouchon du pot de colle	11. Pince à papier
3. Poignée coulissante de la boîte adhésive	12. Plateforme
4. Boîte adhésive	13. Poignée de la pince à papier
5. Poignée droite (poignée de pression)	14. Planche à presser
6. Rouleau	15. Rail de guidage de la pince de pressage du papier
7. Bac de réception des granulés adhésifs	16. Plate-forme tournante
8. Colonne de positionnement	
9. Interrupteur marche/arrêt	

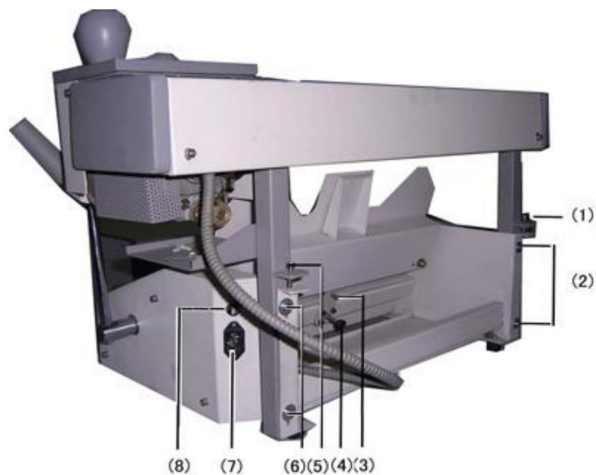


Fig.B

(1)(5) Réglage de l'épaisseur de l'adhésif brossé (2)(6) Boulons du support principal (3) Boulon de réglage de la position de pressage du papier (4) Boulon de réglage de l'angle de la surface adhésive brossée (7) Prise de courant (8) Fusible

INSTALLATION

Veuillez poser la machine sur une plate-forme de travail stable, en évitant les endroits humides.

Un espace approprié doit être assuré autour pour une utilisation pratique. Le bouchon de la boîte et la poignée coulissante doivent être installés.

Préparations avant l'installation :

1. Veuillez connecter une alimentation électrique appropriée et vérifier la quantité de courant restante.

adhésif. Les granules adhésifs doivent être ajoutés à temps. La hauteur de la l'adhésif ne dépasse pas le pointeur à l'intérieur de la boîte d'adhésif.

2. Après avoir branché l'alimentation, allumez l'interrupteur. Et la boîte adhésive est chauffé. Le temps de fusion à chaud est de 15 à 20 min.

ATTENTION : Ne pas pousser l'adhésif lorsqu'il est froid ou que le temps de fusion à chaud est dépassé.
pas suffisant, sinon il peut être endommagé.

Gardez les environs de la machine propres en évitant que des impuretés ne s'y infiltrent.
dans le pot d'adhésif et causer des dommages.

Évitez de toucher le rouleau adhésif avec le matériau dur qui peut
l'endommager.

Veuillez éteindre l'interrupteur et couper l'alimentation lorsque
la machine n'est pas utilisée.

1. Veuillez vérifier si la plaque de pressage de la couverture convient à la couverture de la
documents à réaliser.

2. Placez la poignée droite en position N

PRUDENCE:

1. Veuillez vous assurer qu'aucune impureté, comme des déchets, ne pénètre dans l'adhésif.
papier, poussière de bois, épingle en acier, etc., ou ils peuvent être coincés.

2. La ligne de pliage doit être bien pliée pour assurer la forme rectangulaire
de la colonne vertébrale. Il est recommandé d'acheter une machine à plisser.

3. La quantité d'adhésif ajoutée ne doit pas dépasser la position
pointé par la flèche sur la boîte, sinon l'adhésif débordera.

OPÉRATIONS DE FABRICATION DU LIVRE À COUVERTURE SOUPLE

1. Abaissez la poignée de la pince à papier et retirez la pince.

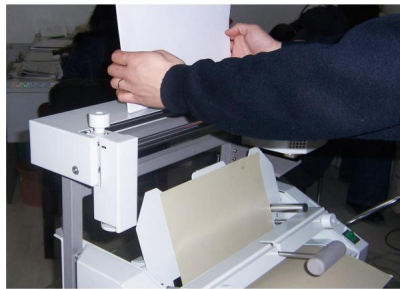


2. Lorsque la couverture est préparée (une ligne pliée est réalisée manuellement ou par un
machine à plisser), placez-la entre la pince de pressage du papier et la
plate-forme tournante par le bas. Veuillez vous assurer que le couvercle est proche de la

plate-forme tournante et vers le haut. Fermez bien le couvercle de la colonne de positionnement. Pour pouvoir mettre le couvercle en place facilement, la plate-forme tournante doit être légèrement soulevée



3. Déplacez le bloc de papier



4. Placez le bloc entre le couvercle et la pince à papier et rapprochez-le de la ligne pliée.



5 Poussez la pince de presse à papier vers le bas pour appuyer fermement sur le bloc, puis poussez la poignée vers le haut et verrouillez-la fermement.



6. Appuyez fermement sur la poignée droite jusqu'à la position DN afin de presser une ligne pliée dans la couverture arrière (la couverture de plus de 160 g doit être pliée manuellement ou à l'aide d'une machine à plisser), puis revenez à la position N



7. Poussez la poignée droite en position HAUT, la plate-forme tournante tourne vers le haut et tirez légèrement le couvercle vers le bas.



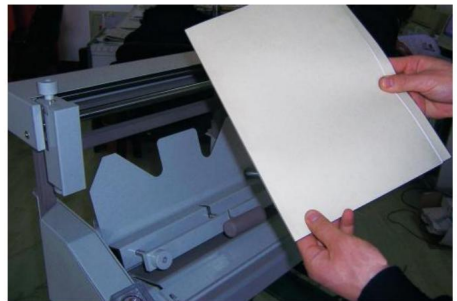
8. Poussez la brosse adhésive pour enfoncer l'adhésif. Lorsque le livre est plus épais (3cm-5cm), cela peut exiger que l'adhésif puisse aller et venir deux fois



9. Après avoir appliqué l'adhésif, tirez légèrement le couvercle avec la gauche, tournez la poignée droite jusqu'à la position N, puis appuyez sur la poignée droite jusqu'à la position DN et maintenez-la pendant 6 à 8 secondes.



10. Desserrez la poignée droite et posez la poignée de la pince à papier. Ouvrez la pince, sortez le document ou le livre vers le bas, posez-le à plat pendant quelques minutes, lorsque l'adhésif est dur, le livre est terminé.



OPÉRATIONS DE FABRICATION DU LIVRE À COUVERTURE RIGIDE

Préparations avant l'opération

1. Fabriquez la couverture rigide au préalable



2. Passer au plateau de pressage de la couverture rigide

Commencer à fonctionner

UN, méthode I pour faire une couverture rigide

1. Posez la poignée de la pince de pressage du papier et ouvrez-la, puis placez le couvercle rigide entre la plate-forme tournante et la pince de pressage du papier.



2. Dessinez la colonne de positionnement en forme de « H », placez la couverture rigide près de la à l'intérieur de la colonne de positionnement, puis desserrez la colonne de positionnement, elle appuiera sur le couvercle rigide.



3. Placez les deux pages de tête de couverture intérieure autocollantes sur les deux côtés du bloc, placez-les ensemble dans les couvertures rigides après le jogging et placez-les fermement contre la colonne de positionnement.



4. Verrouillez fermement la pince de pression du papier pour manipuler le livre à couverture souple.



5. Tournez la plate-forme tournante vers le haut



6. Poussez la bombe adhésive pour appliquer l'adhésif au pinceau (comme pour appliquer l'adhésif au pinceau sur le livre à couverture souple)



7. Retournez-vous, appuyez sur la poignée droite jusqu'à DN et maintenez-la légèrement enfoncée pendant environ deux secondes.



8. Ouvrez la pince à papier, prenez les documents par le bas et fermez-la. Placez l'ensemble du document entre la plate-forme de retournement et la pince à papier, appuyez fermement sur la poignée droite pendant 3 secondes, puis ouvrez la pince à papier. Retournez le document et appuyez à nouveau fermement dessus pendant environ 4 secondes.



9. Retirez le document terminé et déchirez le papier de surface des pages de garde intérieures des deux côtés. Collez les pages de garde sur le côté intérieur de la couverture rigide et brossez les pages de garde d'avant en arrière jusqu'à ce qu'elles soient uniformes.

Bméthode II pour réaliser une couverture rigide

1. placez une feuille de page de garde A3 de chaque côté du bloc de papier



2. placez-le dans la pince à papier, retournez-le vers le haut, collez-le dessus (deux fois) et brossez le retirez-le lorsqu'il est refroidi.



3. vaporisez l'adhésif ou collez l'adhésif double face sur le côté extérieur des pages de tête, puis collez les pages de tête sur le côté intérieur du disque dur

couverture



appuyez sur les rainures des deux côtés de la couverture rigide comme à l'étape 8 de la méthode I, puis un beau livre à couverture rigide bien fait.



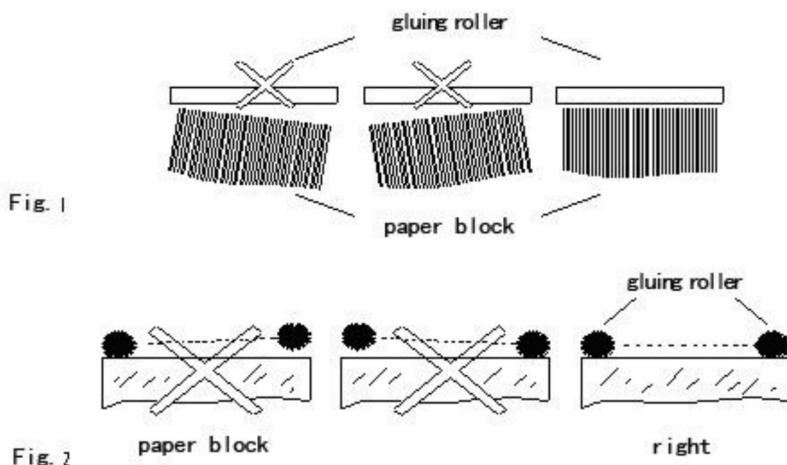
LE REGLAGE DU ROULEAU COLLEUR

Étape I : Ajuster le parallélisme du rouleau et de la colonne vertébrale

1. Placez un flocon de plastique de 0,8 mm d'épaisseur et de 320 mm x 60 mm sur le plate-forme.
2. Placez un bloc de papier de 25 mm d'épaisseur.
3. Poussez la pince de pression du papier vers le haut et verrouillez-la fermement.
4. Retournez la plate-forme tournante avec la colonne vertébrale vers le haut.
5. Une fois la machine chauffée, appuyez pour appliquer la colle sur la tranche.
6. Vérifiez si le rouleau est parallèle à la colonne vertébrale (Fig. 1)
7. Si ce n'est pas le cas, ajustez la vis (3) (4) de la Fig. B jusqu'à ce qu'elles soient parallèles.

Étape II : Régler la hauteur du rouleau

8. Desserrez la vis (6) de la Fig. B.
9. Ajustez la vis (5) et faites en sorte que le rouleau touche la surface de la colonne vertébrale
10. Serrez la vis (6).
11. Poussez la boîte adhésive vers un autre côté
12. Desserrez la vis (2) de la Fig. B.
13. Ajustez la vis (1) et faites en sorte que le rouleau touche la surface de la colonne vertébrale
14. Serrez la vis (2) de la Fig. B.
15. Terminez le travail comme dans la Fig.2
16. Après le réglage, reprenez le flocon de plastique et mettez-en un autre bloc de papier. Brossez l'adhésif et vérifiez si l'adhésif la quantité est uniformément répartie, sinon, répétez les étapes ci-dessus pour ajuster encore



SOLUTIONS DE PROBLEMES

L'adhésif ne peut pas être chauffé

Raisons :

1. L'alimentation n'est pas connectée.
2. Le fusible est grillé.
3. Le régulateur de température est hors de contrôle
4. Le tuyau de chauffage est endommagé

L'adhésif appliqué au pinceau n'est pas réparti uniformément ou est trop peu présent

Raisons

1. Pas d'adhésif dans le pot d'adhésif.
2. Le rouleau de collage ne peut pas tourner
3. La distance entre le rouleau de collage et le dos n'est pas parallèle
4. La pression du rouleau de collage n'est pas suffisante

L'adhésif est difficile à déplacer

Raisons :

1. La température de l'adhésif est basse
2. Des impuretés sont mélangées à l'adhésif

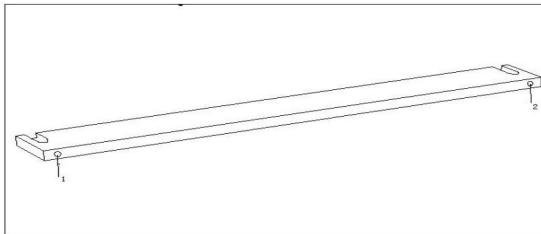
3. La machine continue de chauffer lorsqu'elle n'est pas utilisée pendant une longue période et l'adhésif est devenu dur

La forme de la colonne vertébrale n'est pas rectangulaire

Raisons :

1. Le bloc n'est pas uniforme
2. Le temps de poussée et de pressage de la planche de pressage n'est pas suffisant.
3. Une planche de pressage incorrecte est utilisée.
4. La pression sur les deux côtés de la planche de pressage n'est pas équilibrée.

Les vis hexagonales des deux côtés de la plaque de pressage doivent être ajustées



La solidité ne peut être garantie

Raisons :

1. La vitesse de broyage de l'adhésif est trop lente.
2. Le temps de poussée et de pressage avec la planche de pressage est court et non suffisant
3. Un adhésif non qualifié est utilisé.
4. L'orientation des fibres du papier est incorrecte, l'orientation de fabrication du livre (orientation de la reliure à colle) et l'orientation des fibres du papier doivent être identiques.

Attention : à moins que la relieuse à colle ne soit heurtée, ouverte et réorganisée, ou que ses pièces ne soient remplacées, le niveau et la pression du rouleau de collage ne doivent pas être réglés.

LISTE DE COLISAGE

Chaque machine doit inclure les pièces suivantes lors de l'ouverture du emballer:

Machine à relier	1
Cordon d'alimentation	1
Bouchon de canette adhésif	1
Poignée coulissante de la boîte adhésive	1
Manuel d'utilisation	1
Sachet adhésif	1
Fusible	2
Clé à six pans creux	4
Adhésif thermofusible	1

PARAMÈTRE DU PRODUIT

Modèle	C30+	
Pouvoir	500 W	
Tension	CA 120 V 60 Hz	CA 220-240 V 50 Hz
Longueur de reliure maximale	330 mm	
Épaisseur de reliure maximale	50 mm	

RÉCUPÉRATION ET ÉLIMINATION

Ce produit est conforme aux dispositions de la Directive Européenne 2012/19/CE. Le symbole marqué d'une poubelle barrée indique que ce produit nécessite un recyclage séparé dans l'UE. Il en va de même pour produits et tous les accessoires marqués de ce symbole. Produits marqués comme ceux-ci ne doivent pas être jetés avec les ordures ménagères normales, mais doivent être amenés à un point de collecte pour le recyclage des appareils électriques et électroniques équipement.



Fabricant : Shanghaimuxinmuyeyouxiangongsi

Adresse : Shuangchenglu 803nong11hao1602A-1609shi, baoshanqu, Shanghai 200 000 CN.

Importé en Australie : SIHAO PTY LTD. 1 ROKEVA STREET EASTWOOD NSW 2122 Australie

Importé aux États-Unis : Sanven Technology Ltd. Suite 250, 9166 Anaheim Place, Rancho Cucamonga, CA 91730



E-CrossStu GmbH

Mainzer Landstr.69, 60329 Francfort-sur-le-Main.



YH CONSULTING LIMITÉE.

A/S YH Consulting Limited Bureau 147, Centurion

Maison, London Road, Staines-upon-Thames, Surrey, TW18 4AX

VEVOR[®]
TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Assistance technique et certificat de garantie
électronique www.vevor.com/support



Technischer Support und E-Garantie-Zertifikat
www.vevor.com/support

Leimbindermaschine

BENUTZERHANDBUCH

MODELL:C30+

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

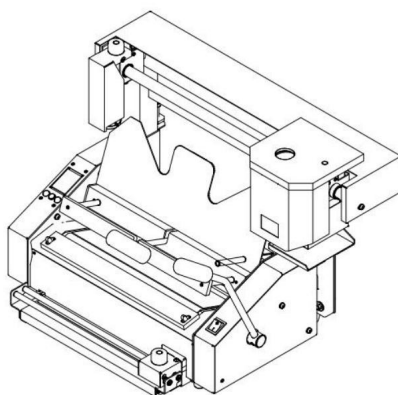
„Sparen Sie die Hälfte“, „Halber Preis“ oder andere ähnliche Ausdrücke, die wir verwenden, stellen nur eine Schätzung der Ersparnis dar, die Sie beim Kauf bestimmter Werkzeuge bei uns im Vergleich zu den großen Topmarken erzielen können, und decken nicht notwendigerweise alle von uns angebotenen Werkzeugkategorien 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®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Leimbindermaschine

MODELL: C30+



Hinweis: Jedes Gerät wird vor Verlassen des Werks geprüft und justiert.

Am Klebstoffauslass befinden sich Rückstände des Heißschmelzklebstoffs. Dies ist ein normales Phänomen.

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

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.

SICHERHEITSHINWEISE

WARNUNG:

Lesen Sie dieses Material, bevor Sie dieses Produkt verwenden.

kann zu schweren Verletzungen führen.

Vorsichtsmaßnahmen bei der Montage

1. Die Montage muss gemäß dieser Anleitung erfolgen. Eine unsachgemäße Montage kann Gefahren schaffen.
2. Tragen Sie während der Montage eine Schutzbrille und Arbeitshandschuhe.
3. Halten Sie den Versammlungsbereich sauber und gut beleuchtet.
4. Halten Sie während der Montage unbeteiligte Zuschauer vom Bereich fern.
5. Nicht montieren, wenn Sie müde sind oder unter dem Einfluss von Alkohol, Drogen oder Medikamenten stehen.
6. Die Produkteigenschaften gelten für ordnungsgemäß und vollständig montierte
Nur Produkte.
7. Auf einer flachen, ebenen, harten und glatten Oberfläche montieren, die sicher
Unterstützung der Klebebindemaschine.
8. Weitere Informationen zu den im Folgenden aufgeführten Teilen finden Sie
Seiten finden Sie im Montageplan dieses Handbuchs. Auspacken
und trennen Sie alle Teile in einem sauberen Arbeitsbereich.

Vorsichtsmaßnahmen treffen

1. Setzen oder stellen Sie sich nicht auf diesen Gegenstand.
2. Dieses Produkt ist kein Spielzeug. Erlauben Sie Kindern nicht, mit oder in der Nähe dieses
Artikel.
3. Überschreiten Sie nicht die Gewichtskapazität.
4. Nur auf einer flachen, ebenen, harten und glatten Oberfläche verwenden, die sicher
Unterstützung einer voll beladenen Klebebindemaschine.
5. Nur bestimmungsgemäß verwenden.
6. Vor jedem Gebrauch prüfen; nicht verwenden, wenn Teile lose oder beschädigt sind.

BEWAHREN SIE DIESE ANWEISUNGEN AUF

BEDIENUNGSANLEITUNG



1. Temperaturkontrollgerät: Die Temperatur wird ab Werk auf 338 °F eingestellt (unter Verwendung des von unserem Unternehmen bereitgestellten Heißschmelzklebers). Wenn Heißschmelzkleber einer anderen Art verwendet wird, kann die Temperatur entsprechend seinem Schmelzpunkt eingestellt werden.
2. Vorgehensweise beim Fräsen: Schieben Sie den Fräser hin und her. Wenn der Buchrücken gut gefräst ist, streichen Sie den Klebstoff auf.
3. Legen Sie den Hardcover-Einband mit der Heißrillen-Pressvorrichtung fest in die Papierpressklemme und drücken Sie den rechten Griff nach unten, um den Hardcover-Einband 5–10 Sekunden lang festzuziehen.

Achtung: Auf der Heißrillen-Pressplatte für Hardcover befindet sich ein elektrisch betriebenes Gerät zur konstanten Temperatur (50 °C). Daher sollte vermieden werden, dass es zerstört oder mit den Händen berührt wird. Mit dem kleinen Schalter auf der rechten Seite kann gesteuert werden, ob die Heißrillen-Pressplatte für Hardcover mit Strom verbunden ist, sodass der Benutzer zwischen Heiß- und Kaltpressen wählen kann.

HAUPTTEILE

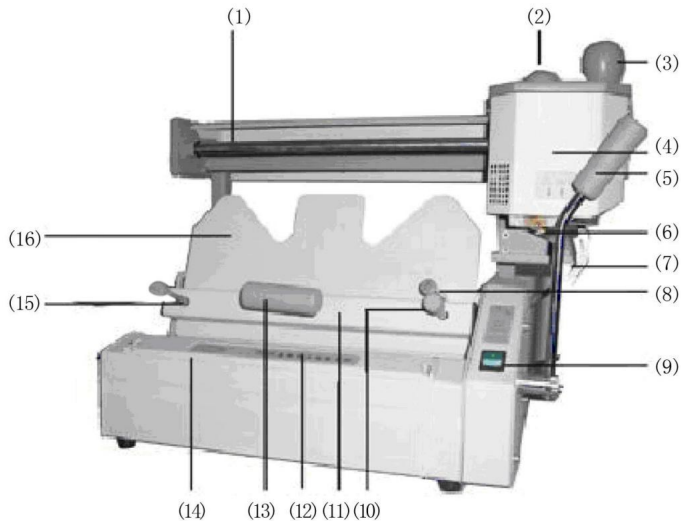


Abb.A

1. Führungsschiene der Klebedose

2. Verschluss der Klebstoffdose

3. Gleitgriff der Klebedose

4. Klebstoffdose

5. Rechter Griff (Druckgriff)

6. Walze

7. Auffangschale für Klebstoffgranulat

8. Positionierungsspalte

9. Ein-/Ausschalter

10. Führungsschiene der Papierpressklemme

11. Papierpressklemme

12. Plattform

13. Griff der Papierpressklemme

14. Pressbrett

15. Führungsschiene der Papierpressklemme

16. Drehplattform

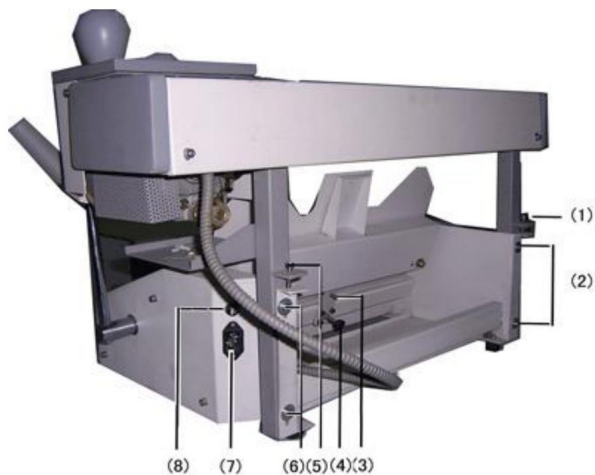


Abb.

B (1)(5)Einstellung der Dicke des aufgetragenen Klebstoffs (2)(6)

Bolzen der Haupthalterung (3)

Einstellbolzen für die Position des Papierpressens (4)

Einstellbolzen für den Winkel der aufgetragenen Klebstoffoberfläche (7)

Netzbuchse (8)

Sicherung

INSTALLATION

Bitte legen Sie die Maschine auf eine stabile Arbeitsplattform und vermeiden Sie nasse Stellen.

Für eine bequeme Bedienung sollte ausreichend Platz rundherum vorhanden sein. Der

Dosendeckel und der Gleitgriff sollten angebracht sein.

Vorbereitungen vor der Installation:

1. Bitte schließen Sie das Gerät an eine geeignete Stromversorgung an und überprüfen Sie die Menge der verbleibenden

Klebstoff. Klebstoffgranulat sollte rechtzeitig zugegeben werden. Die Höhe der

Der Klebstoff darf nicht über den Zeiger im Inneren der Klebstoffdose hinausragen.

2. Nach dem Anschließen des Stroms schalten Sie den Schalter ein. Und die Klebedose ist

erhitzt. Die Schmelzzeit beträgt 15-20 min.

ACHTUNG: Den Kleber nicht auftragen, wenn er kalt ist oder die Schmelzzeit abgelaufen ist.

nicht ausreicht, da es sonst zu Beschädigungen kommen kann.

Halten Sie die Umgebung der Maschine sauber und vermeiden Sie das Eindringen von Verunreinigungen in die Klebstoffdose gelangen und Schäden verursachen.

Vermeiden Sie den Kontakt der Kleberolle mit hartem Material, da dies beschädigen.

Bitte schalten Sie den Schalter aus und unterbrechen Sie die Stromzufuhr, wenn die Maschine wird nicht benutzt.

1. Bitte prüfen Sie, ob das Bezugspressbrett zum Bezug des Unterlagen zu erstellen.

2. Den rechten Griff auf Position N stellen

VORSICHT:

1. Achten Sie darauf, dass keine Verunreinigungen in den Kleber gelangen, wie z.B.

Papier, Holzstaub, Stahlstifte usw., da sie sonst verklemmen können.

2. Die Faltlinie sollte gut gefaltet sein, um die rechteckige Form zu gewährleisten

des Buchrückens. Der Kauf einer Rillmaschine ist empfehlenswert.

3. Die Menge des hinzugefügten Klebstoffs sollte die Position nicht überschreiten

Richtung, wie der Pfeil in der Dose zeigt, sonst läuft der Klebstoff über.

VORGÄNGE ZUR HERSTELLUNG DES SOFTCOVER-BUCHES

1. Senken Sie den Griff der Papierpressklemme ab und lösen Sie die Klemme.

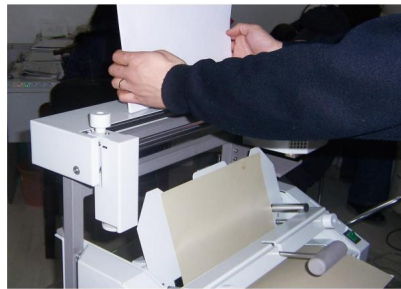


2. Wenn der Umschlag vorbereitet ist (eine Faltlinie wird manuell oder durch einen Rillmaschine), legen Sie es zwischen die Papierpressenklammer und die Drehplattform von unten. Bitte achten Sie darauf, dass die Abdeckung in der Nähe der

Drehplattform und nach oben. Stellen Sie sicher, dass die Abdeckung eng an der Positionierungssäule anliegt. Um die Abdeckung bequem einsetzen zu können, sollte die Drehplattform leicht angehoben werden



3. Den Papierblock rütteln



4. Legen Sie den Block zwischen die Abdeckung und die Papierpressklemme und platzieren Sie ihn nahe an der Faltlinie.



5 Drücken Sie die Papierpressklemme nach unten, um den Block fest anzudrücken, und drücken Sie den Griff nach oben und verriegeln Sie ihn fest



6. Drücken Sie den rechten Griff fest nach unten in die Position DN, um eine Faltlinie in den hinteren Einband zu drücken (bei Einbänden über 160 g sollte die Faltlinie manuell oder mit einer Falzmaschine hergestellt werden), und drehen Sie ihn dann zurück in die Position N.



7. Drücken Sie den rechten Griff in die Position OBEN, die Drehplattform dreht sich nach oben und zieht die Abdeckung leicht nach unten.



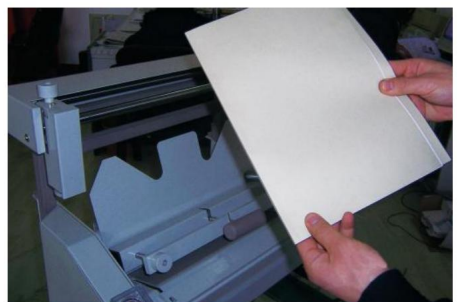
8. Drücken Sie den Kleber kann Pinsel Kleber. Wenn das Buch dicker ist (3cm-5cm), es kann erforderlich sein, dass der Klebstoff zweimal hin und her läuft



9. Nachdem Sie den Klebstoff aufgetragen haben, ziehen Sie die Abdeckung leicht mit der linken Hand, drehen Sie den rechten Griff in die Position N, drücken Sie dann den rechten Griff nach unten in die Position DN und halten Sie ihn 6–8 Sekunden lang dort.



10. Lösen Sie den rechten Griff und legen Sie den Griff der Papierpressklemme nach unten. Öffnen Sie die Klemme, nehmen Sie das Dokument oder Buch nach unten heraus und legen Sie es einige Minuten flach hin. Wenn der Klebstoff ausgehärtet ist, ist das Buch fertig.



VORGÄNGE ZUR HERSTELLUNG DES HARD COVER-BUCHES

Vorbereitungen vor der Operation

1. Das Hardcover vorher anfertigen



2. Wechsel zum Hardcover-Pressbrett

Beginnen Sie zu arbeiten

A, Methode I, um ein Hardcover zu machen

1. Legen Sie den Griff der Papierpressklemme nach unten, öffnen Sie ihn und legen Sie die harte Abdeckung zwischen die Drehplattform und die Papierpressklemme.



2. Zeichnen Sie die Positionierungssäule in Form eines „H“, legen Sie die harte Abdeckung in die Nähe der Innerhalb der Positionierungssäule, und lösen Sie dann die Positionierungssäule, sie drückt auf die harte Abdeckung.



3. Legen Sie die beiden selbstklebenden Innenliner-Kopfseiten auf die beiden Seiten des Blocks, legen Sie sie nach dem Rütteln zusammen in die Hardcover und legen Sie sie dicht an die Positionierungssäule.



4. Ziehen Sie die Papierpressenklemme beim Umgang mit dem Taschenbuch fest an.



5. Drehen Sie die Drehplattform nach oben



6. Drücken Sie die Klebstoffdose, um den Klebstoff aufzutreiben (wie beim Aufstreichen des Klebstoffs auf das Softcover-Buch).



7. Umdrehen, den rechten Hebel nach unten auf DN drücken und etwa zwei Sekunden lang leicht gedrückt halten.



8. Öffnen Sie die Papierpressklemme, nehmen Sie die Dokumente von unten und schließen Sie sie. Legen Sie das gesamte Dokument zwischen die Drehplattform und die Papierpressklemme, drücken Sie den rechten Griff drei Sekunden lang fest und öffnen Sie dann die Papierpressklemme. Drehen Sie das Dokument um und drücken Sie es erneut etwa vier Sekunden lang fest.



9. Nehmen Sie das fertige Dokument heraus und reißen Sie das Oberflächenpapier der inneren Deckblätter auf beiden Seiten ab. Kleben Sie die Deckblätter auf die Innenseite des Hardcovers und streichen Sie die Deckblätter hin und her, bis sie gleichmäßig sind.

B, Methode II zur Herstellung eines Hardcovers

1. Legen Sie auf beiden Seiten des Papierblocks ein Blatt A3-Titelseite



2. Legen Sie es in die Papierpresse, drehen Sie es nach oben, kleben Sie es (zweimal) darauf und nehmen Sie es heraus, wenn es abgekühlt ist.

Bürste



3. Sprühen Sie den Kleber oder kleben Sie doppelseitiges Klebeband auf die Außenseite der Kopfseiten und kleben Sie die Kopfseiten dann auf die Innenseite des Hartpapiers.

Abdeckung



Drücken Sie Rillen auf beiden Seiten des Hardcovers wie in Schritt 8 in Methode I, dann eine Schönes Hardcover-Buch, gut gemacht.



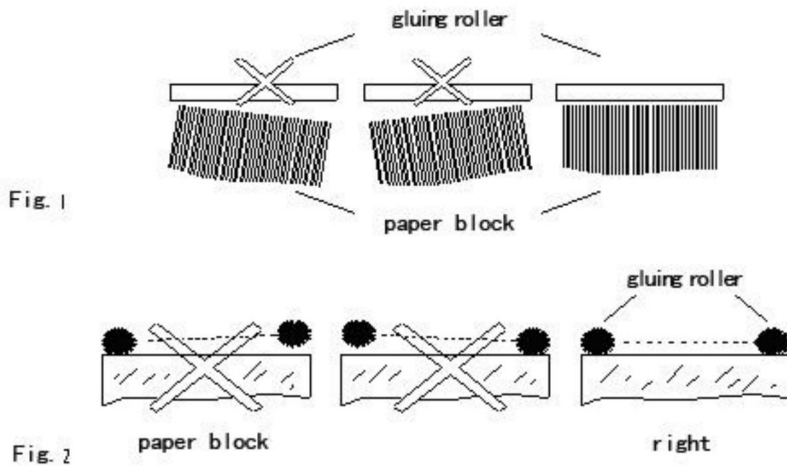
Die Einstellung der Leimwalze

Schritt I: Parallelität von Rolle und Rücken einstellen

1. Legen Sie eine Kunststoffflocke mit 0,8 mm Dicke und 320 mm x 60 mm auf die Plattform.
2. Legen Sie einen Papierblock mit 25 mm Dicke ein.
3. Drücken Sie die Papierandruckklemme nach oben und verriegeln Sie sie fest.
4. Drehen Sie die Drehplattform mit der Wirbelsäule nach oben um.
5. Nachdem die Maschine aufgeheizt ist, streichen Sie den Kleber auf den Rücken.
6. Prüfen Sie, ob die Rolle parallel zur Wirbelsäule verläuft (Abb. 1).
7. Falls die Parallelität nicht gegeben ist, stellen Sie die Schraube (3) (4) in Abb. B ein, bis sie parallel sind.

Schritt II: Höhe der Walze einstellen

8. Die Schraube (6) in Abb. B lösen.
9. Stellen Sie die Schraube (5) so ein, dass die Rolle die Oberfläche der Wirbelsäule berührt.
10. Die Schraube (6) festziehen.
11. Schieben Sie die Klebstoffdose auf eine andere Seite
12. Die Schraube (2) in Abb. B lösen.
13. Stellen Sie die Schraube (1) so ein, dass die Rolle die Oberfläche der Wirbelsäule berührt
14. Die Schraube (2) in Abb. B festziehen.
15. Vervollständigen Sie die Arbeit wie in Abb. 2
16. Nach der Justierung nehmen Sie die Plastikflocke zurück und setzen eine weitere Block Papier. Bürsten Sie den Kleber und prüfen Sie, ob der Kleber Die Menge ist gleichmäßig verteilt. Wenn nicht, wiederholen Sie die obigen Schritte, um sie anzupassen. wieder



PROBLEMLÖSUNGEN

Der Kleber lässt sich nicht erhitzen

Gründe:

1. Die Stromversorgung ist nicht angeschlossen.
2. Die Sicherung ist durchgebrannt.
3. Der Temperaturregler ist außer Kontrolle
4. Das Heizungsrohr ist beschädigt

Der aufgestrichene Kleber ist nicht gleichmäßig verteilt oder zu wenig

Gründe

1. Kein Klebstoff in der Klebstoffdose.
2. Die Leimwalze lässt sich nicht drehen.
3. Der Abstand zwischen Leimwalze und Buchrücken ist nicht parallel.
4. Der Andruck der Leimwalze ist nicht ausreichend.

Der Kleber lässt sich nur schwer verschieben

Gründe:

1. Die Temperatur des Klebstoffs ist niedrig.
2. Dem Klebstoff sind Verunreinigungen beigemischt.

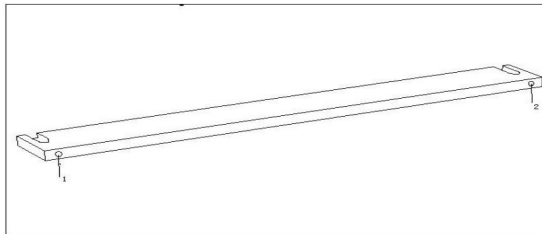
3. Die Maschine wird bei längerem Nichtgebrauch immer wieder erhitzt und der Klebstoff ist hart geworden

Die Form der Wirbelsäule ist nicht rechteckig

Gründe:

1. Der Block ist nicht gleichmäßig
2. Die Schub- und Presszeit des Pressbretts ist nicht ausreichend.
3. Es wird das falsche Pressbrett verwendet.
4. Der Druck auf den beiden Seiten des Pressbretts ist nicht ausgeglichen.

Die Sechskantschrauben an den beiden Seiten des Pressbretts müssen eingestellt werden



Echtheit kann nicht gewährleistet werden

Gründe:

1. Die Geschwindigkeit des Klebstoffauftrags ist zu langsam.
2. Die Press- und Presszeit mit dem Pressbrett ist kurz und nicht ausreichend
3. Es wird ungeeigneter Klebstoff verwendet.
4. Die Ausrichtung der Papierfasern ist falsch. Die Ausrichtung bei der Buchherstellung (Ausrichtung der Klebebindung) und die Ausrichtung der Papierfasern sollten identisch sein.

Achtung: Sofern das Klebebindegerät keinen Stößen ausgesetzt, geöffnet und umgebaut oder Teile davon ausgetauscht wurden, sollten Höhe und Druck der Kleberolle nicht verstellt werden.

PACKLISTE

Jede Maschine muss beim Öffnen der Maschine folgende Teile enthalten:

Paket:

Bindemaschine	1
Netzkabel	1
Verschlusskappe für Klebstoffdosen	1
Gleitgriff der Klebedose	1
Benutzerhandbuch	1
Klebebeutel	1
Sicherung	2
Innensechskantschlüssel	4
Schmelzklebstoff	1

PRODUKTPARAMETER

Modell	C30+	
Leistung	500 W	
Stromspannung	Wechselstrom 120 V, 60 Hz	Wechselstrom 220–240V, 50yHz
Maximale Bindungslänge	330 mm	
Maximale Bindungsdicke	50 mm	

Rückgewinnung und Entsorgung

Dieses Produkt entspricht den Bestimmungen der europäischen Richtlinie 2012/19/EG. Das Symbol einer durchgestrichenen Mülltonne weist darauf hin, dass dieses Produkt in der EU einer getrennten Wiederverwertung bedarf. Dasselbe gilt für Produkte und Zubehör, die mit diesem Symbol gekennzeichnet sind. Produkte, die als Diese dürfen nicht mit dem normalen Hausmüll entsorgt werden, sondern müssen an einer Sammelstelle für das Recycling von elektrischen und elektronischen Ausrüstung.

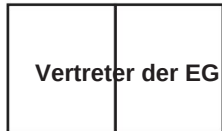


Hersteller: Shanghaimuxinmuyeyouxiangongsi

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

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Supporto tecnico e certificato di garanzia

elettronica www.vevor.com/support

MACCHINA PER LEGATRICE A COLLA

MANUALE D'USO

MODELLO:C30+

Continuiamo a impegnarci per fornirvi strumenti a prezzi competitivi.

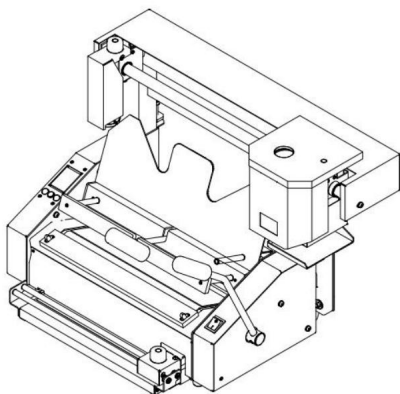
"Risparmia la metà", "Metà prezzo" o qualsiasi altra espressione simile da noi utilizzata rappresenta solo una stima del risparmio che potresti ottenere acquistando determinati utensili con noi rispetto ai principali marchi principali e non significa necessariamente coprire tutte le categorie di utensili 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®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

MACCHINA PER LEGATRICE A COLLA

MODELLO: C30+



Nota: ogni strumento viene testato e regolato prima di lasciare la fabbrica, quindi c'è un residuo di colla a caldo nell'uscita della colla, il che è un fenomeno normale.

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**

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.

ISTRUZIONI DI SICUREZZA

AVVERTIMENTO:

Leggere questo materiale prima di utilizzare questo prodotto. La mancata osservanza di questa norma può provocare lesioni gravi.

Precauzioni di montaggio

1. Montare solo secondo queste istruzioni. Un montaggio improprio può creare pericoli.
2. Indossare occhiali protettivi e guanti da lavoro durante il montaggio.
3. Mantenere l'area di assemblaggio pulita e ben illuminata.
4. Tenere gli astanti fuori dall'area durante l'assemblea.
5. Non riunirsi quando si è stanchi o sotto l'effetto di alcol, droghe o farmaci.
6. Le capacità del prodotto si applicano a prodotti correttamente e completamente assemblati solo prodotti.
7. Montare su una superficie piana, livellata, dura e liscia in grado di sostenere in modo sicuro a supporto della macchina legatrice a colla.
8. Per ulteriori informazioni sulle parti elencate di seguito pagine, fare riferimento allo schema di montaggio di questo manuale. Disimballare e separare tutte le parti in un'area di lavoro pulita.

Usare precauzioni

1. NON SEDERSI O STARE IN PIEDI SU QUESTO OGGETTO.
2. Questo prodotto non è un giocattolo. Non permettere ai bambini di giocare con o vicino a questo articolo.
3. Non superare la capacità di peso.
4. Utilizzare solo su una superficie piana, livellata, dura e liscia in grado di resistere in modo sicuro a supporto di una macchina incollatrice completamente carica.
5. Utilizzare solo come previsto.
6. Ispezionare prima di ogni utilizzo; non utilizzare se alcune parti sono allentate o danneggiate.

SALVA QUESTE ISTRUZIONI

ISTRUZIONI PER L'USO



1. Strumento di controllo della temperatura: la temperatura è impostata a 338 ° al momento dell'uscita dalla fabbrica (utilizzando la colla a caldo fornita dalla nostra azienda); se viene utilizzata una colla a caldo di altro tipo, la temperatura può essere regolata in base al suo punto di fusione.
2. Operazioni della fresa: spingere la fresa avanti e indietro, quando il dorso del libro è ben fresato, spazzolare l'adesivo.
3. Dispositivo di pressatura a caldo della copertina rigida: posizionare saldamente la copertina rigida nel morsetto di pressatura della carta e premere la maniglia destra verso il basso per stringere la copertina rigida per 5-10 secondi.

Attenzione: sulla tavola di pressatura a caldo della copertina rigida è presente un dispositivo a temperatura costante alimentato elettricamente (50V); pertanto, si dovrebbe evitare che venga distrutta o toccata con le mani. Il piccolo interruttore sul lato destro può controllare se la tavola di pressatura a caldo della copertina rigida è collegata all'elettricità, in modo che l'utente possa scegliere la pressatura a caldo o a freddo.

PARTI PRINCIPALI

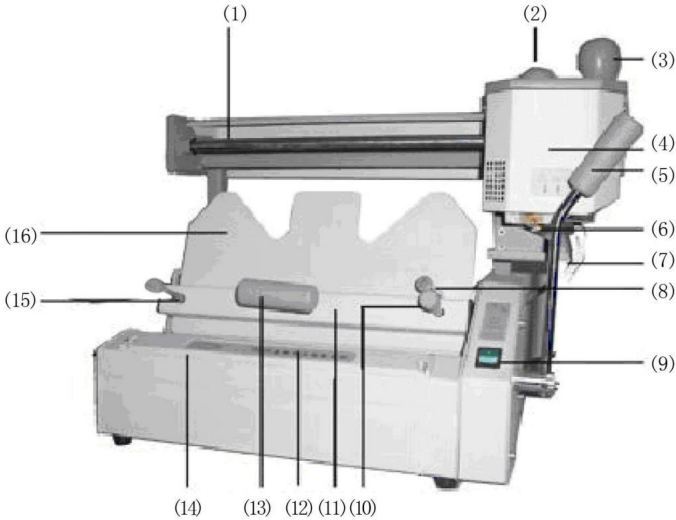


Figura A

1. Guida di scorrimento della lattina adesiva	10. Guida di scorrimento del morsetto di pressatura della carta
2. Tappo della bomboletta adesiva	11. Morsetto pressa carta
3. Maniglia scorrevole della bomboletta adesiva	12. Piattaforma
4. Lattina adesiva	13. Maniglia del morsetto di pressatura della carta
5. Maniglia destra (maniglia di pressione)	14. Tavola di pressatura
6. Rullo	15. Binario di guida del morsetto di pressatura della carta
7. Vassoio di raccolta dei granuli adesivi	16. Piattaforma girevole
8. Colonna di posizionamento	
9. Interruttore on/off	



Fig.B

(1)(5)Regolazione dello spessore dell'adesivo spazzolato (2)(6) Bulloni della staffa principale (3) Bullone di regolazione della posizione di pressatura della carta (4) Bullone di regolazione dell'angolo della superficie adesiva spazzolata (7) Presa di corrente (8) Fusibile

INSTALLAZIONE

Posizionare la macchina su una piattaforma di lavoro stabile, evitando luoghi bagnati. Per un funzionamento agevole, è necessario garantire lo spazio adeguato attorno al contenitore. È necessario installare il tappo e la maniglia scorrevole.

Preparativi prima dell'installazione:

1. Collegare all'alimentazione adeguata e controllare la quantità di carica residua adesivo. I granuli adesivi devono essere aggiunti in tempo. L'altezza del l'adesivo non superi il puntatore all'interno della bomboletta.
2. Dopo aver collegato l'alimentazione, accendere l'interruttore. E la lattina adesiva è riscaldato. Il tempo di fusione a caldo è di 15-20 min.

ATTENZIONE: non spingere l'adesivo quando è freddo o il tempo di fusione a caldo è non è sufficiente, altrimenti potrebbe danneggiarsi.

Mantenere puliti i dintorni della macchina evitando che le impurità penetrino nella bomboletta adesiva e provocandone danni.

Evitare di toccare il rullo adesivo con il materiale duro che può danneggiarlo.

Si prega di spegnere l'interruttore e di interrompere l'alimentazione quando la macchina non viene utilizzata.

1. Si prega di verificare se la tavola di pressatura della copertura è adatta alla copertura dei documenti da produrre.

2. Posizionare la maniglia destra in posizione N

ATTENZIONE:

1. Assicurarsi che nessuna impurità penetri nell'adesivo, come rifiuti carta, polvere di legno, spilli d'acciaio, ecc., oppure potrebbero incepparsi.

2. La linea di piegatura deve essere ben piegata per garantire la forma rettangolare del dorso. Si consiglia di acquistare una macchina per piegare.

3. La quantità di adesivo aggiunto non deve superare la posizione indicato dalla freccia sulla bomboletta, altrimenti l'adesivo traboccherà.

OPERAZIONI PER REALIZZARE IL LIBRO CON COPERTINA MORBIDA

1. Abbassare la maniglia della pinza pressacarta e sganciare la pinza.

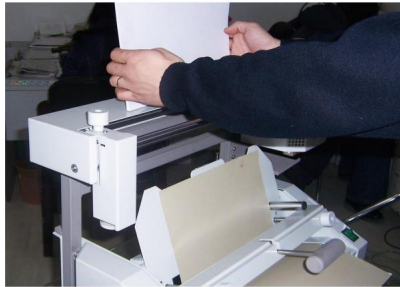


2. Quando la copertina è preparata (una linea piegata viene realizzata manualmente o da un piegatrice), posizionarla tra la pinza pressa carta e la piattaforma girevole dal basso. Assicurarsi che la copertura sia vicina alla

piattaforma girevole e verso l'alto. Chiudere bene la copertura alla colonna di posizionamento. Per inserire comodamente la copertura, la piattaforma girevole deve essere leggermente sollevata



3. Spostare il blocco di carta



4. Posizionare il blocco tra la copertina e la pinza pressacarta, avvicinandolo alla linea piegata.



5 Spingere verso il basso il morsetto di pressione della carta per premere saldamente il blocco, quindi spingere verso l'alto la maniglia e bloccarla saldamente



6. Premere con forza la maniglia destra verso il basso fino alla posizione DN in modo da premere una linea piegata nella copertina posteriore (la copertina sopra i 160 g deve essere piegata manualmente o con una macchina piegatrice), quindi tornare alla posizione N



7. Spingere la maniglia destra in posizione SU, la piattaforma girevole gira verso l'alto e tirare leggermente il coperchio verso il basso.



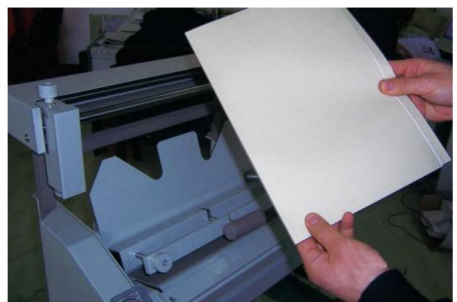
8. Spingere l'adesivo può pennello adesivo. Quando il libro è più spesso (3 cm-5 cm), potrebbe essere necessario che l'adesivo possa scorrere avanti e indietro due volte



9. Dopo aver spazzolato l'adesivo, tirare leggermente la copertura con la sinistra, girare la maniglia destra in posizione N, quindi premere la maniglia destra verso il basso in posizione DN e mantenerla in questa posizione per 6-8 secondi.



10. Allentare la maniglia destra e appoggiare la maniglia del morsetto di pressatura della carta. Aprire il morsetto, estrarre il documento o il libro verso il basso, appoggiarlo in piano per diversi minuti, quando l'adesivo è duro, il libro è finito.



OPERAZIONI PER REALIZZARE IL LIBRO CON COPERTINA RIGIDA

Preparativi prima dell'operazione

1. Realizzare in anticipo la copertina rigida



2. Passare alla tavola di pressatura della copertina rigida

Iniziare a operare

UN, metodo I per realizzare una copertina rigida

1. Appoggiare la maniglia della pinza pressacarta e aprirla, quindi posizionare il coperchio rigido tra la piattaforma girevole e la pinza pressacarta.



2. Disegna la colonna di posizionamento a forma di "H", posiziona la copertina rigida vicino alla
all'interno della colonna di posizionamento, quindi allentare la colonna di posizionamento, che premerà
sulla copertina rigida.



3. Posizionare le due pagine interne autoadesive sui due lati del blocco, unirle nelle copertine rigide dopo averle pareggiate e posizzarle saldamente sulla colonna di posizionamento.



4. Bloccare saldamente il morsetto di pressione della carta per gestire il libro con copertina morbida.



5. Ruotare la piattaforma girevole verso l'alto



6. Spingere la bomboletta adesiva per stendere l'adesivo (come per stendere l'adesivo su un libro con copertina morbida)



7. Tornare indietro, premere la maniglia destra verso il basso in posizione DN e mantenerla leggermente in questa posizione per circa due secondi.



8. Aprire il morsetto di pressione della carta, prendere i documenti dal basso e chiuderlo. Mettere l'intero documento tra la piattaforma girevole e il morsetto di pressione della carta, premere con forza la maniglia destra per 3 secondi, quindi aprire il morsetto di pressione della carta. Girare il documento e premerlo di nuovo con forza per circa 4 secondi.



9. Estrarre il documento finito e strappare la carta superficiale delle pagine di testa della copertina interna sui due lati. Attaccare le pagine di testa sul lato interno della copertina rigida e spazzolare le pagine di testa avanti e indietro finché non sono uniformi.

B, metodo II per realizzare una copertina rigida

1. Posizionare un foglio di testa A3 su entrambi i lati del blocco di carta



2. Metterlo nella pinza pressacarta, capovolgerlo, incollarlo (due volte) e toglierlo quando si è raffreddato. spazzola



3. spruzzare l'adesivo o attaccare l'adesivo biadesivo sul lato esterno delle pagine di testa, quindi attaccare le pagine di testa al lato interno del disco rigido copertina



premere le scanalature su entrambi i lati della copertina rigida come nel passaggio 8 del metodo I, quindi un libro con copertina rigida è ben fatto.



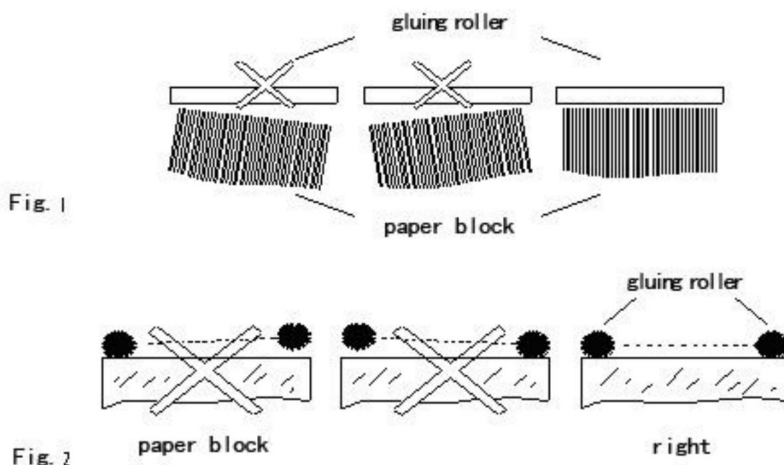
LA REGOLAZIONE DEL RULLO INCOLLATORE

Fase I: Regolare il parallelismo del rullo e del dorso

1. Posizionare un fiocco di plastica con uno spessore di 0,8 mm e 320 mm x 60 mm sul piattaforma.
2. Inserire un blocco di carta con uno spessore di 25 mm.
3. Spingere verso l'alto il morsetto pressacarta e bloccarlo saldamente.
4. Girare la piattaforma girevole con la spina dorsale rivolta verso l'alto.
5. Dopo aver riscaldato la macchina, premere per stendere la colla sul dorso.
6. Controllare se il rullo è parallelo alla colonna vertebrale (Fig.1)
7. Se non sono paralleli, regolare la vite (3) (4) in Fig. B fino a quando non sono paralleli.

Fase II: Regolare l'altezza del rullo

8. Allentare la vite (6) nella Fig. B.
9. Regolare la vite (5) e far toccare il rullo alla superficie del dorso
10. Serrare la vite (6).
11. Spingere la lattina adesiva dall'altro lato
12. Allentare la vite (2) nella Fig. B.
13. Regolare la vite (1) e far toccare il rullo alla superficie del dorso
14. Serrare la vite (2) in Fig. B.
15. Completare il lavoro come in Fig.2
16. Dopo la regolazione, riprendi la scaglia di plastica e mettine un'altra blocco di carta. Spazzolare l'adesivo e controllare se l'adesivo la quantità è distribuita uniformemente, in caso contrario, ripetere i passaggi precedenti per regolare Ancora



SOLUZIONI DEI PROBLEMI

L'adesivo non può essere riscaldato

Motivi:

1. L'alimentazione non è collegata.
2. Il fusibile è bruciato.
3. Il regolatore di temperatura è fuori controllo
4. Il tubo di riscaldamento è danneggiato

L'adesivo spazzolato non è distribuito uniformemente o è troppo poco

Motivi

1. Nessun adesivo nella bomboletta.
2. Il rullo incollatore non riesce a girare
3. La distanza tra il rullo incollatore e il dorso non è parallela
4. La pressione del rullo incollatore non è sufficiente

L'adesivo è difficile da spostare

Motivi:

1. La temperatura dell'adesivo è bassa
2. L'impurità è mescolata all'adesivo

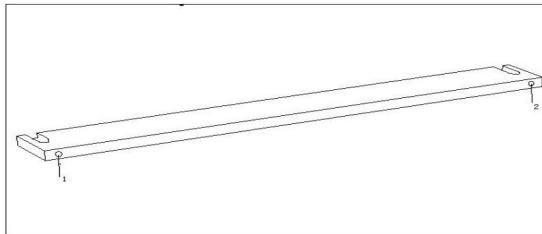
3. La macchina continua a riscaldarsi quando non viene utilizzata per un lungo periodo e l'adesivo si è indurito

La forma della colonna vertebrale non è rettangolare

Motivi:

1. Il blocco non è reso uniforme
2. Il tempo di spinta e pressatura della tavola di pressatura non è sufficiente. 3. È stata utilizzata una tavola di pressatura sbagliata.
4. La pressione sui due lati della tavola di pressatura non è bilanciata.

Le viti esagonali sui due lati della tavola di pressatura necessitano di regolazione



La solidità non può essere garantita

Motivi:

1. La velocità di spazzolatura dell'adesivo è troppo lenta.
2. Il tempo di spinta e pressatura con la tavola di pressatura è breve e non sufficiente
3. Viene utilizzato un adesivo non qualificato.
4. L'orientamento delle fibre della carta è sbagliato. L'orientamento della rilegatura (orientamento della colla) e l'orientamento delle fibre della carta dovrebbero essere gli stessi.

Attenzione: il livello e la pressione del rullo incollatore non devono essere regolati, a meno che la rilegatrice non venga urtata, aperta e riorganizzata, oppure i suoi componenti non vengano sostituiti.

LISTA IMBALLAGGIO

Ogni macchina deve includere le seguenti parti quando si apre la pacchetto:

Macchina rilegatrice	1
Cavo di alimentazione	1
Tappo adesivo per barattolo	1
Maniglia scorrevole della lattina adesiva	1
Manuale d'uso	1
Sacchetto adesivo	1
Fusibile	2
Chiave esagonale interna	4
Adesivo termofusibile	1

PARAMETRO PRODOTTO

Modello	C30+	
Energia	500W	
Voltaggio	AC120V 60Hz	AC220-240V 50Hz
Lunghezza massima di rilegatura	330mm	
Spessore massimo di rilegatura	50mm	

RECUPERO E SMALTIMENTO

Questo prodotto è conforme alle disposizioni della Direttiva Europea 2012/19/CE. Il simbolo contrassegnato con un bidone della spazzatura barrato indica che questo prodotto richiede un riciclaggio separato nell'UE. Lo stesso vale per prodotti e tutti gli accessori contrassegnati con questo simbolo. I prodotti contrassegnati come tali non devono essere smaltiti con i normali rifiuti domestici, ma devono essere portati in un punto di raccolta per il riciclaggio di apparecchiature elettriche ed elettroniche attrezzatura.

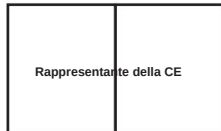


Produttore: Shanghaimuxinmuyeyouxiangongsi

Indirizzo: Shuangchenglu 803nong11hao1602A-1609shi, baoshanqu, shanghai 200000 NC.

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, TW18 4AX

VEVOR[®]
TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Supporto tecnico e certificato di garanzia
elettronica www.vevor.com/support

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Soporte técnico y certificado de garantía

electrónica www.vevor.com/support

MÁQUINA ENCUADERNADORA DE COLA

MANUAL DEL USUARIO

MODELO:C30+

Seguimos comprometidos a brindarle herramientas a precios competitivos.

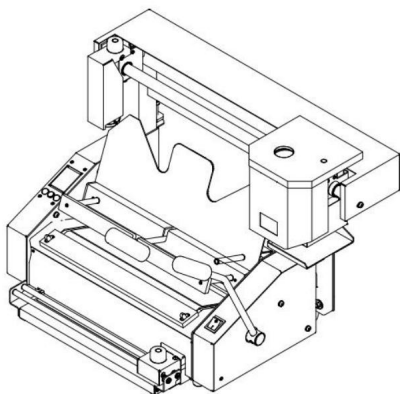
"Ahorre la mitad", "mitad de precio" o cualquier otra expresión similar que utilicemos solo representa una estimación del ahorro que podría obtener al comprar ciertas herramientas con nosotros en comparación con las principales marcas y no necesariamente significa que cubra todas las categorías de herramientas que ofrecemos. Le recordamos que, al realizar un pedido con nosotros, verifique cuidadosamente si realmente está ahorrando la mitad en comparación con las principales marcas.

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

MÁQUINA ENCUADERNADORA DE COLA

MODELO: C30+



Nota: Cada instrumento se prueba y ajusta antes de salir de fábrica, por lo que

Hay residuos de pegamento termofusible en la salida de pegamento, lo cual es un fenómeno normal.

¿NECESITA AYUDA? ¡CONTÁCTENOS!

¿Tiene preguntas sobre el producto? ¿Necesita asistencia técnica? No dude en ponerse en contacto con nosotros:

Soporte técnico y certificado de garantía electrónica
www.vevor.com/support

Estas son las instrucciones originales, lea atentamente todas las instrucciones del manual antes de utilizar el producto. VEVOR se reserva una interpretación clara de nuestro manual de usuario. La apariencia del producto estará sujeta al producto que recibió. Perdónenos por no informarle nuevamente si hay actualizaciones de tecnología o software en nuestro producto.

INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD

ADVERTENCIA:

Lea este material antes de utilizar este producto. De lo contrario, puede provocar lesiones graves.

Precauciones de montaje

1. Realice el montaje únicamente de acuerdo con estas instrucciones. Un montaje incorrecto puede crear peligros
2. Utilice gafas de seguridad y guantes de trabajo durante el montaje.
3. Mantenga el área de reunión limpia y bien iluminada.
4. Mantenga a los transeúntes fuera del área durante el montaje.
5. No se reúna cuando esté cansado o bajo la influencia del alcohol, drogas o medicamentos.
6. Las capacidades del producto se aplican a productos ensamblados de manera correcta y completa.
Sólo productos.
7. Montar sobre una superficie plana, nivelada, dura y lisa capaz de soportar cargas de forma segura.
apoyando la máquina encuadernadora de pegamento.
8. Para obtener información adicional sobre las piezas enumeradas a continuación,
páginas, consulte el diagrama de ensamblaje de este manual.
y separar todas las piezas en un área de trabajo limpia.

Tome precauciones

1. NO SE SIENTA NI SE PARE SOBRE ESTE ARTÍCULO.
2. Este producto no es un juguete. No permita que los niños jueguen con él o cerca de él.
artículo.
3. No exceda las capacidades de peso.
4. Utilícelo únicamente sobre una superficie plana, nivelada, dura y lisa capaz de soportar cargas de forma segura.
soportando una máquina encoladora de pegamento completamente cargada.
5. Utilícelo únicamente según lo previsto.
6. Inspeccione antes de cada uso; no utilice si las piezas están sueltas o dañadas.

GUARDE ESTAS INSTRUCCIONES

INSTRUCCIONES DE USO



1. Instrumento de control de temperatura: la temperatura se establece a 338 en el momento de la salida de fábrica (utilizando el pegamento termofusible proporcionado por nuestra empresa); si se adopta un pegamento termofusible de otro estilo, la temperatura se puede ajustar de acuerdo con su punto de fusión.
2. Operaciones de la fresa: empujar la fresa hacia adelante y hacia atrás, cuando el lomo del libro esté bien fresado, cepillar el adhesivo.
3. El dispositivo de prensado en caliente de tapa dura coloca la tapa dura en la abrazadera de prensado de papel firmemente y presiona la manija derecha hacia abajo para ajustar la tapa dura durante 5 a 10 segundos.

Atención: la placa de prensado en caliente de tapa dura tiene un dispositivo de temperatura constante alimentado por electricidad (50); por lo tanto, se debe evitar que se dañe o que se toque con las manos. El pequeño interruptor en el lado derecho puede controlar si la placa de prensado en caliente de tapa dura está conectada a la electricidad, de modo que el usuario pueda elegir entre prensado en caliente o prensado en frío.

PARTES PRINCIPALES

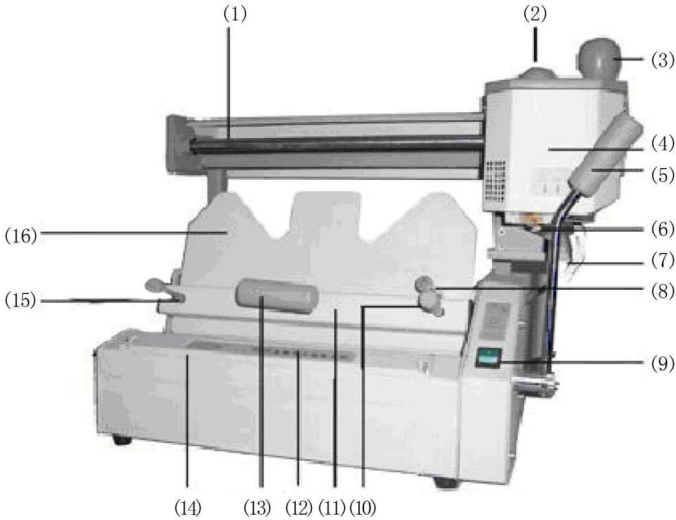


Figura A

1. Carril guía de la lata de adhesivo 2. Tapa de la lata de adhesivo 3. Mango deslizante de la lata de adhesivo 4. Lata de adhesivo 5. Mango derecho (mango de presión) 6. Rodillo 7. Bandeja receptora de gránulos adhesivos 8. Columna de posicionamiento 9. Interruptor de encendido/apagado	10. Riel guía de la abrazadera de prensado de papel 11. Pinza de prensado de papel 12. Plataforma 13. Mango de la pinza prensadora de papel 14. Tabla de prensar 15. Riel guía de la pinza prensadora de papel 16. Plataforma giratoria
--	--



Fig.B

(1)(5) Ajuste del espesor del adhesivo aplicado con brocha (2)(6)

Pernos del soporte principal (3)

Perno de ajuste de la posición de presión del papel

(4) Perno de ajuste del ángulo de la superficie del adhesivo aplicado con

brocha (7) Toma de

corriente (8) Fusible

INSTALACIÓN

Coloque la máquina sobre una plataforma de trabajo estable, evitando lugares húmedos.

Se debe garantizar un espacio adecuado alrededor para una operación conveniente. Se debe instalar la tapa de la lata y el mango deslizante.

Preparaciones antes de la instalación:

1. Conecte la fuente de alimentación adecuada y verifique la cantidad de batería restante.

adhesivo. Los gránulos de adhesivo deben agregarse a tiempo. La altura de la
el adhesivo no sobrepasa el puntero dentro de la lata de adhesivo.

2. Después de conectar la alimentación, encienda el interruptor. Y el adhesivo puede

Calentado. El tiempo de aplicación del adhesivo termofusible es de 15-20 min.

PRECAUCIÓN: No presione el adhesivo cuando esté frío o el tiempo de fusión en caliente sea no es suficiente, de lo contrario puede dañarse.

Mantenga limpio el entorno de la máquina evitando que entren impurezas.

en la lata de adhesivo y causar daños.

Evite tocar el rodillo adhesivo con material duro que pueda dañarlo

Apague el interruptor y corte la energía cuando

La máquina no se utiliza.

1. Compruebe si la placa de presión de la cubierta se adapta a la cubierta del documentos a realizar.

2. Coloque el mango derecho en la posición N

PRECAUCIÓN:

1. Asegúrese de que no entren impurezas en el adhesivo, como residuos.

papel, polvo de madera, alfiler de acero, etc., o pueden atascarse.

2. La línea de plegado debe estar bien doblada para garantizar la forma rectangular.

del lomo. Se recomienda comprar una máquina plegadora.

3. La cantidad de adhesivo añadido no debe sobrepasar la posición

señalado por la flecha en la lata, o el adhesivo se desbordará.

OPERACIONES PARA LA ELABORACIÓN DEL LIBRO DE TAPA BLANDA

1. Baje el mango de la abrazadera que presiona el papel y suelte la abrazadera.



2. Cuando la cubierta esté preparada (se hace una línea de plegado manualmente o con un máquina plegadora), colóquela entre la abrazadera de prensado de papel y la plataforma giratoria desde abajo. Asegúrese de que la cubierta esté cerca de la

plataforma giratoria y hacia arriba. Cierre bien la tapa a la columna de posicionamiento. Para colocar la tapa cómodamente, la plataforma giratoria debe estar ligeramente levantada.



3. Mueva el bloque de papel



4. Coloque el bloque entre la tapa y la abrazadera de presión del papel, y colóquelo cerca de la línea de pliegue.



5 Empuje la abrazadera de presión de papel hacia abajo para presionar firmemente el bloque y empuje hacia arriba la manija y bloquéela firmemente.



6. Presione firmemente la manija derecha hacia abajo hasta la posición DN para presionar una línea de pliegue en la tapa posterior (la tapa de más de 160 g debe doblarse manualmente o con una máquina plegadora) y luego gírela nuevamente a la posición N.



7. Empuje la manija derecha hacia la posición ARRIBA, la plataforma giratoria gira hacia arriba y tire de la cubierta ligeramente hacia abajo.



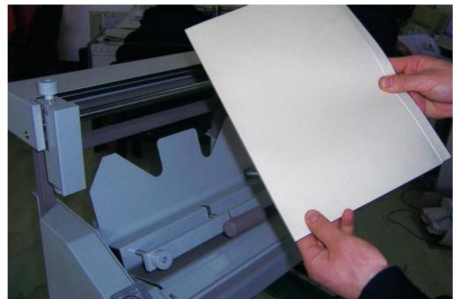
8. Empuje el cepillo adhesivo para que se seque. Cuando el libro esté más grueso (3 cm-5 cm), es posible que sea necesario que el adhesivo se mueva de un lado a otro dos veces



9. Después de cepillar el adhesivo, tire de la cubierta suavemente con la izquierda, gire el mango derecho a la posición N, luego presione el mango derecho hacia abajo a la posición DN y manténgalo así durante 6-8 segundos.



10. Suelte la manija derecha y baje la manija de la pinza de prensado de papel. Abra la pinza, saque el documento o libro hacia abajo, colóquelo en posición horizontal durante varios minutos; cuando el adhesivo se endurezca, el libro estará listo.



OPERACIONES PARA REALIZAR EL LIBRO DE TAPA DURA

Preparaciones antes de la operación

1. Haz la tapa dura de antemano



2. Cambie a la tabla de prensado de tapa dura.

Empezar a operar

A, Método I para hacer una tapa dura

1. Coloque el mango de la abrazadera de presión de papel y ábralo, y coloque la tapa dura entre la plataforma giratoria y la abrazadera de presión de papel.



2. Dibuje la columna de posicionamiento en forma de "H", coloque la tapa dura cerca de la dentro de la columna de posicionamiento, y luego suelte la columna de posicionamiento, presionará la cubierta dura.



3. Coloque las dos páginas interiores autoadhesivas de la cabecera en los dos lados del bloque, júntelas dentro de las tapas duras después de trotar y ajústelas firmemente cerca de la columna de posicionamiento.



4. Bloquee firmemente la abrazadera de presión del papel como forma de manipular el libro de tapa blanda.



5. Gire la plataforma giratoria hacia arriba.



6. Presione la lata de adhesivo para cepillar el adhesivo (como se hace con el adhesivo para cepillar un libro de tapa blanda)



7. Gire hacia atrás, presione la manija derecha hacia DN y manténgala presionada ligeramente durante aproximadamente dos segundos.



8. Abra la pinza de prensado de papel, tome los documentos desde abajo y ciérrela. Coloque todo el documento entre la plataforma giratoria y la pinza de prensado de papel, presione firmemente la manija derecha durante 3 segundos y luego abra la pinza de prensado de papel. Dé vuelta el documento y presiónelo nuevamente con fuerza durante aproximadamente 4 segundos.



9. Saque el documento terminado y corte el papel de la superficie de los encabezados de los dos lados del forro interior. Pegue los encabezados en el lado interior de la tapa dura y cepille los encabezados de un lado a otro hasta que queden parejos.

BMétodo II para hacer una tapa dura

1. Coloque una hoja de tamaño A3 en ambos lados del bloque de papel.



2. Colóquelo en la abrazadera de presión de papel, gírelo hacia arriba, péguelo (dos veces) y sáquelo cuando se enfríe.

cepillar



3. Rocíe el adhesivo o pegue el adhesivo de doble cara en el lado exterior de las páginas de cabecera y luego pegue las páginas de cabecera en el lado interior del soporte duro. cubrir



Presione ranuras en ambos lados de la tapa dura como en el paso 8 del método I, luego
El libro de tapa dura está muy bien hecho.



EL AJUSTE DEL RODILLO ENCOLADOR

Paso I: Ajustar el paralelismo del rodillo y el lomo

1. Coloque una lámina de plástico de 0,8 mm de espesor y 320 mm x 60 mm en la plataforma.
2. Colóquelo en un bloque de papel con un espesor de 25 mm.
3. Empuje hacia arriba la abrazadera de presión del papel y bloquéela firmemente.
4. Gire la plataforma giratoria con el lomo hacia arriba.
5. Después de calentar la máquina, presiónela para cepillar el pegamento en el lomo.
6. Compruebe si el rodillo está paralelo al lomo (Fig. 1)
7. Si no están paralelos, ajuste el tornillo (3) (4) en la Fig. B hasta que queden paralelos.

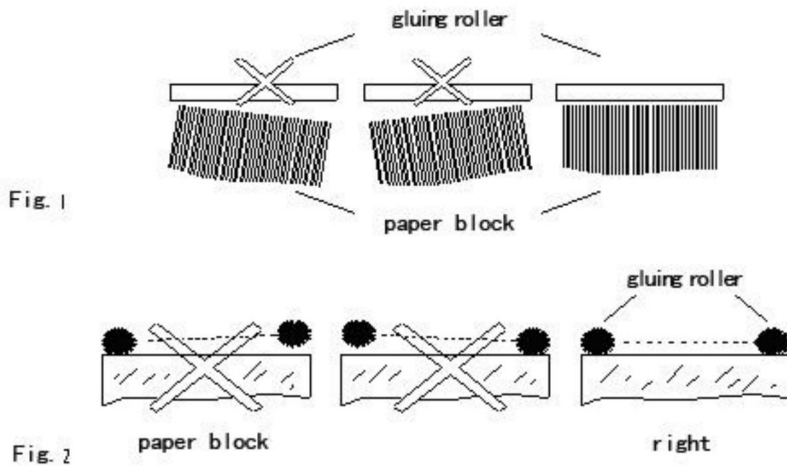
Paso II: Ajustar la altura del rodillo

8. Afloje el tornillo (6) en la Fig. B.
9. Ajuste el tornillo (5) y haga que el rodillo toque la superficie del lomo.
10. Apriete el tornillo (6).
11. Empuje la lata de adhesivo hacia el otro lado.
12. Afloje el tornillo (2) en la Fig. B.
13. Ajuste el tornillo (1) y haga que el rodillo toque la superficie del lomo.
14. Apriete el tornillo (2) en la Fig. B.
15. Complete el trabajo como se muestra en la Fig.2
16. Después del ajuste, retire la lámina de plástico y coloque otra.

Bloque de papel. Pincele el adhesivo y compruebe si el adhesivo está bien adherido.

La cantidad se distribuye uniformemente; de lo contrario, repita los pasos anteriores para ajustar.

de nuevo



SOLUCIONES DE PROBLEMAS

El adhesivo no se puede calentar.

Razones:

1. La alimentación no está conectada.
2. El fusible está quemado.
3. El controlador de temperatura está fuera de control
4. La tubería de calefacción está dañada

El adhesivo cepillado no está distribuido uniformemente o hay muy poca cantidad

Razones

1. No hay adhesivo en la lata de adhesivo.
2. El rodillo encolador no puede girar
- 3.

La distancia entre el rodillo encolador y el lomo no es paralela

4. La presión del rodillo encolador no es suficiente

El adhesivo es difícil de mover.

Razones:

1. La temperatura del adhesivo es baja.
2. Hay impurezas mezcladas en el adhesivo.

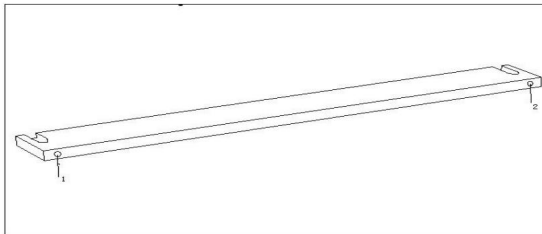
3. La máquina se sigue calentando cuando no se utiliza durante mucho tiempo y el adhesivo se ha endurecido.

La forma de la columna no es rectangular.

Razones:

1. El bloque no está hecho de manera uniforme.
2. El tiempo de empuje y presión del tablero de prensado no es suficiente.
3. Se utiliza un tablero de prensado incorrecto.
4. La presión en los dos lados del tablero de prensado no está equilibrada.

Es necesario ajustar los tornillos hexagonales en los dos lados del tablero de prensado.



No se puede garantizar la rapidez

Razones:

1. La velocidad de cepillado del adhesivo es demasiado lenta.
2. El tiempo de empuje y presión con la tabla de prensado es corto y no suficiente
3. Se utiliza adhesivo no calificado.
4. La orientación de la fibra del papel es incorrecta, la orientación de fabricación del libro (orientación de encuadernación con pegamento) y la orientación de la fibra del papel deben ser la misma.

Precaución: A menos que la máquina encuadernadora con pegamento se golpee, se abra y se reorganice, o se reemplacen sus piezas, no se debe ajustar el nivel y la presión del rodillo encolador.

LISTA DE EMBALAJE

Cada máquina debe incluir las siguientes piezas al abrirla:
paquete:

Maquina encuadernadora	1
Cable de alimentación	1
Tapa de lata adhesiva	1
Mango deslizante de la lata de adhesivo	1
Manual de usuario	1
Bolsa adhesiva	1
Fusible	2
Llave hexagonal interior	4
Adhesivo termofusible	1

PARÁMETRO DEL PRODUCTO

Modelo	C30+	
Fuerza	500 W	
Voltaje	CA 120 V 60 Hz	CA 220-240 V 50 Hz
Longitud máxima de encuadernación	330 mm	
Espesor máximo de encuadernación	50 mm	

RECUPERACIÓN Y ELIMINACIÓN

Este producto cumple con las disposiciones de la Directiva Europea 2012/19/CE. El símbolo marcado con un contenedor de basura tachado indica que este producto requiere reciclaje por separado en la UE. Lo mismo se aplica a productos y todos los accesorios marcados con este símbolo. Productos marcados como Estos no deben desecharse con la basura doméstica normal, sino que deben desecharse. llevados a un punto de recogida para el reciclaje de aparatos eléctricos y electrónicos equipo.

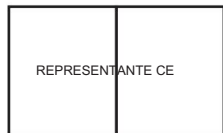


Fabricante: Shanghaimuxinmuyeyouxiangongsi

Dirección: Shuangchenglu 803nong11hao1602A-1609shi, baoshanqu, shanghai 200000 MN.

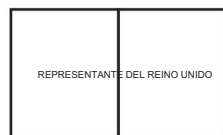
Importado a Australia: SIHAO PTY LTD. 1 ROKEVA STREETEASTWOOD NSW 2122 Australia

Importado a EE. UU.: Sanven Technology Ltd. Suite 250, 9166 Anaheim Place, Rancho Cucamonga, CA 91730



E-CrossStu GmbH

Mainzer Landstr.69, 60329 Fráncfort del Meno.



YH CONSULTING LIMITADA.

C/O YH Consulting Limited Oficina 147, Centurion

Casa, London Road, Staines-upon-Thames, Surrey, TW18 4AX

VEVOR[®]
TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Soporte técnico y certificado de garantía
electrónica www.vevor.com/support

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Wsparcie techniczne i certyfikat gwarancji

elektronicznej www.vevor.com/support

MASZYNA DO KLEJENIA

INSTRUKCJA OBSŁUGI

MODEL: C30+

Nadal staramy się oferować Państwu narzędzia w konkurencyjnych cenach.

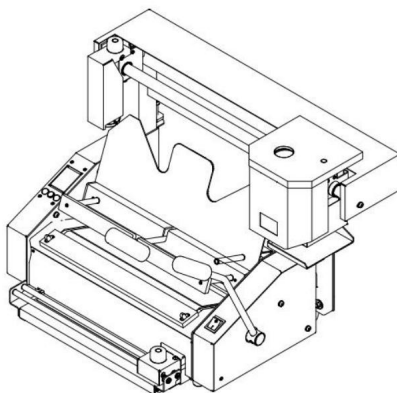
„Oszczędź połowę”, „Połowa ceny” lub inne podobne wyrażenia używane przez nas stanowią jedynie szacunkowe oszczędności, jakie możesz uzyskać, kupując u nas określone narzędzia w porównaniu z głównymi markami i niekoniecznie oznaczają one objęcie wszystkich kategorii narzędzi oferowanych przez nas. Uprzejmie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

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

MASZYNA DO KLEJENIA

MODEL: C30+



Uwaga: Każdy instrument jest testowany i regulowany przed opuszczeniem fabryki, dlatego na wylocie kleju znajdują się resztki kleju topliwego, co jest zjawiskiem normalnym.

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

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.

INSTRUKCJE BEZPIECZEŃSTWA

OSTRZEŻENIE:

Przeczytaj ten materiał przed użyciem tego produktu. Nieprzestrzeganie tego może spowodować poważne obrażenia.

Środki ostrożności podczas montażu

1. Montaż należy wykonywać wyłącznie zgodnie z niniejszą instrukcją. Nieprawidłowy montaż może stwarzać zagrożenia.
2. Podczas montażu należy nosić okulary ochronne i rękawice robocze.
3. Utrzymuj miejsce zgromadzenia w czystości i zapewnij dobre oświetlenie.
4. Podczas montażu nie dopuszczaj osób postronnych na teren montażu.
5. Nie przychodź na spotkania, jeśli jesteś zmęczony lub pod wpływem alkoholu, narkotyków lub leków.
6. Możliwości produktu dotyczą prawidłowego i kompletnego montażu tylko produkty.
7. Montaż należy wykonać na płaskiej, równej, twardej i gładkiej powierzchni, która będzie bezpieczna. obsługa maszyny do klejenia.
8. Aby uzyskać dodatkowe informacje dotyczące części wymienionych poniżej, strony, zapoznaj się ze schematem montażu w tym podręczniku. Rozpakuj i oddziel wszystkie części w czystym miejscu pracy.

Stosuj środki ostrożności

1. NIE SIADAJ ANI NIE STAWAJ NA TYM PRZEDMIOCIE.
2. Ten produkt nie jest zabawką. Nie pozwalaj dzieciom bawić się nim ani przebywać w jego pobliżu.
przedmiot.
3. Nie przekraczać dopuszczalnego obciążenia.
4. Używać wyłącznie na płaskiej, równej, twardej i gładkiej powierzchni, która umożliwia bezpieczne użytkowanie. obsługująca w pełni wyposażoną maszynę do klejenia i oprawiania.
5. Używać wyłącznie zgodnie z przeznaczeniem.
6. Przed każdym użyciem należy przeprowadzić kontrolę. Nie należy używać produktu, jeśli jakieś części są luźne lub uszkodzone.

ZAPISZ TE INSTRUKCJE

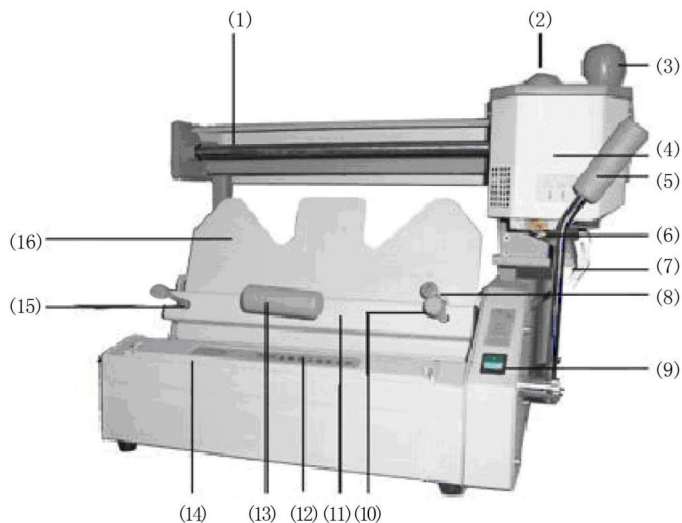
INSTRUKCJA OBSŁUGI



1. Urządzenie kontrolujące temperaturę: temperatura jest ustalana na poziomie 338°F w momencie produkcji (za pomocą kleju topliwego dostarczonego przez naszą firmę); jeśli zostanie użyty inny rodzaj kleju topliwego, temperaturę można dostosować do jego temperatury topnienia.
2. Działanie frezu: przesuwaj frez tam i z powrotem, a gdy grzbiet książki będzie dobrze wyfrezowany, nałóż klej.
3. Urządzenie do prasowania twardej okładki na gorąco - mocno włóż twardą okładkę do zacisku prasy papierowej i naciśnij prawy uchwyt, aby docisnąć twardą okładkę przez 5-10 sekund.

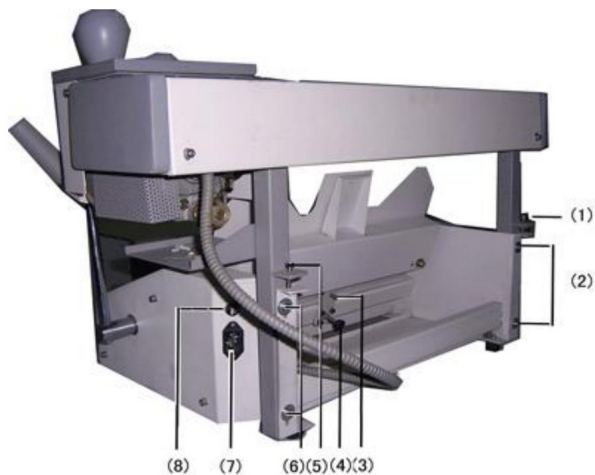
Uwaga: na płycie do tłoczenia na gorąco w twardej oprawie znajduje się urządzenie o stałej temperaturze (50°C) zasilane prądem elektrycznym; dlatego należy unikać jego zniszczenia lub dotykania rękoma. Mały przełącznik po prawej stronie może kontrolować, czy płyta do tłoczenia na gorąco w twardej oprawie jest podłączona do prądu, dzięki czemu użytkownik może wybrać prasowanie na gorąco lub na zimno.

GŁÓWNE CZĘŚCI



Rys.A

1. Szyna prowadząca puszk z klejem 2. Nakrętka puszk z klejem 3. Uchwyt przesuwny puszk z klejem 4. Puszka kleju 5. Uchwyt prawy (uchwyt dociskowy) 6. Rolka 7. Tacka odbiorcza granulatu klejowego 8. Kolumna pozycjonująca 9. Włącznik/wyłącznik	10. Szyna prowadząca zacisku dociskowego papieru 11. Zacisk do prasowania papieru 12. Platform 13. Uchwyt zacisku dociskowego papieru 14. Deska do prasowania 15. Szyna prowadząca zacisku dociskowego papieru 16. Platforma obrotowa
---	--



Rys.B

(1)(5)Regulacja grubości nakładanego kleju (2)(6) Śruby głównego
wspornika (3) Śruba regulacyjna
położenia docisku papieru (4) Śruba regulacyjna kąta
nakładania kleju na powierzchnię (7) Gniazdo zasilania (8) Bezpiecznik

INSTALACJA

Proszę położyć maszynę na stabilnej platformie roboczej, unikając miejsc narażonych na wilgoć. Należy zapewnić odpowiednią przestrzeń wokół puszk, aby umożliwić wygodną obsługę. Należy zamontować pokrywkę puszk i uchwyt przesuwny.

Przygotowania przed instalacją:

1. Podłącz do odpowiedniego źródła zasilania i sprawdź ilość pozostałego prądu.

klej. Granulki kleju należy dodawać w odpowiednim czasie. Wysokość
klej nie wylewa się poza wskaźnik wewnątrz puszk z klejem.

2. Po podłączeniu zasilania włącz przełącznik. A puszk z klejem jest
podgrzany. Czas topienia wynosi 15-20 min.

UWAGA: Nie dociskaj kleju, gdy jest zimny lub upłynął czas topnienia.

niewystarczające, w przeciwnym razie może ulec uszkodzeniu.

Utrzymuj otoczenie maszyny w czystości, aby nie dopuścić do przedostania się zanieczyszczeń.
do puszek z klejem i spowodować uszkodzenie.

Unikaj dotykania wałka klejącego twardym materiałem, który może
uszkodzić go.

Proszę wyłączyć przełącznik i odciąć zasilanie, gdy
Maszyna nie jest używana.

1. Sprawdź, czy płyta dociskowa okładki pasuje do okładki
dokumenty, które należy sporządzić.

2. Ustaw prawy uchwyt w pozycji N

OSTROŻNOŚĆ:

1. Upewnij się, że do kleju nie dostaną się żadne zanieczyszczenia, np. odpady
papier, pył drzewny, szpilka stalowa itp., gdyż mogą się one zaciąć.

2. Linia składania powinna być dobrze złożona, aby zapewnić prostokątny kształt
grzbietu. Zaleca się zakup maszyny do bigowania.

3. Ilość dodanego kleju nie powinna przekraczać wymaganej pozycji
wskazanym przez strzałkę na puszcze, w przeciwnym razie klej się wyleje.

OPERACJE WYKONANIA KSIĄŻKI W OKŁADCE MIĘKKIEJ

1. Odłóż uchwyt zacisku papieru i odciągnij zacisk.

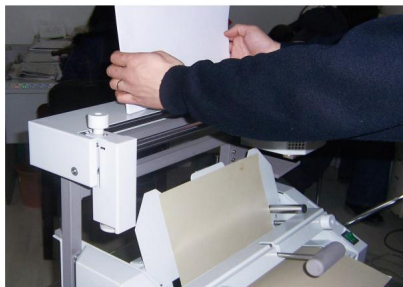


2. Po przygotowaniu okładki (ręcznie lub przez maszynę do szycia wykonuje się linię zagięcia)
(maszyna do bigowania), umieść ją pomiędzy zaciskiem dociskającym papier a
obracającą się platformą od dołu. Upewnij się, że pokrywa jest blisko

obracając platformę i w górę. Przykryj szczelnie pokrywę kolumną pozycjonującą. Aby wygodnie założyć pokrywę, należy lekko unieść platformę obrotową



3. Przesuń blok papieru



4. Umieść blok pomiędzy okładką a zaciskiem dociskającym papier, tak aby przylegał do linii zagięcia.



5 Naciśnij zacisk dociskowy papieru w dół, aby mocno docisnąć blok, a następnie naciśnij uchwyt do góry i mocno go zablokuj.



6. Mocno naciśnij prawy uchwyt w dół, aby ustawić pozycję DN, tak aby uformować linię zagięcia na tylnej okładce (okładkę o wadze powyżej 160 g należy złożyć ręcznie lub za pomocą maszyny do bigowania), a następnie obróć z powrotem do pozycji N.



7. Przesuń prawy uchwyt do pozycji GÓRA, platforma obrotowa obróci się do góry, a następnie lekko pociągnij pokrywę w dół.



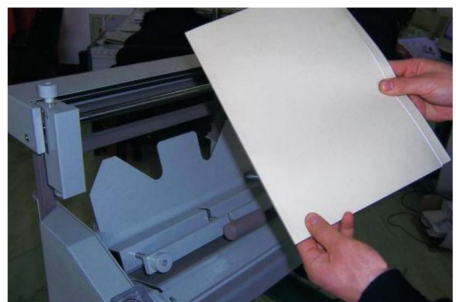
8. Pchnij klej do pędzla. Kiedy książka jest grubsza (3cm-5cm), może wymagać, aby klej mógł poruszać się tam i z powrotem dwa razy



9. Po nałożeniu kleju delikatnie pociągnij pokrywę lewą ręką, przekręć prawy uchwyt do pozycji N, a następnie naciśnij prawy uchwyt do pozycji DN i przytrzymaj przez 6-8 sekund.



10. Odkręć prawy uchwyt i odłóż uchwyt zacisku dociskowego papieru. Otwórz zacisk, wyjmij dokument lub książkę w dół, połóż ją płasko na kilka minut, gdy klej stwardnieje, książka jest gotowa.



OPERACJE WYKONANIA KSIĄŻKI W TWARDEJ OPRAWIE

Przygotowania przed operacją

1. Przygotuj wcześniej twardą okładkę



2. Zmiana na płytę prasującą z twardą okładką

Rozpocznij działanie

A, metoda I wykonania twardej okładki

1. Odłóż uchwyt zacisku dociskowego papieru, otwórz go i umieść twardą pokrywę pomiędzy platformą obrotową a zaciskiem dociskowym papieru.



2. Narysuj kolumnę pozycjonującą w kształcie litery „H”, umieść twardą pokrywę blisko wewnątrz kolumny pozycjonującej, a następnie poluzuj kolumnę pozycjonującą, co spowoduje ściśnięcie twardej pokrywy.



3. Przyklej dwie samoprzylepne strony wewnętrznej wkładki po obu stronach bloku, po uprzednim zgnieceniu włóż je razem do twardych okładek i ułóż je ściśle przy kolumnie pozycjonującej.



4. W przypadku książki w miękkiej oprawie zaciśnij mocno zacisk papieru.



5. Obróć platformę obrotową do góry



6. Naciśnij puszkę z klejem, aby rozprowadzić klej (tak jak w przypadku nakładania kleju na książkę w miękkiej oprawie)



7. Odwróć się, naciśnij prawy uchwyt do pozycji DN i przytrzymaj go lekko przez około dwie sekundy.



8. Otwórz zacisk dociskowy papieru, wyjmij dokumenty od dołu i zamknij go. Umieść cały dokument między platformą obrotową a zaciskiem dociskowym papieru, mocno dociśnij prawy uchwyt przez 3 sekundy, a następnie otwórz zacisk dociskowy papieru. Obróć dokument i mocno dociśnij go ponownie przez około 4 sekundy.



9. Wyjmij gotowy dokument i oderwij papier wierzchni wewnętrznych stron nagłówek z obu stron. Przyklej strony nagłówek do wewnętrznej strony twardej okładki i przeczesz strony nagłówek tam i z powrotem, aż będą równe.

B, metoda II do wykonania twardej okładki

1. Połóż po jednej stronie bloku papieru jedną stronę papieru A3



2. Włóż papier do prasy, obróć do góry nogami, przyklej (dwa razy) i wyjmij po ostygnięciu.

szczotka



3. Rozpyl klej lub przyklej dwustronną taśmę klejącą na zewnętrzną stronę stron tytułowych, a następnie przyklej strony tytułowe do wewnętrznej strony twardej okładki



wyłocz rowki po obu stronach twardej okładki, tak jak w kroku 8 metody I, a następnie książka w twardej oprawie, dobrze wykonana.



REGULACJA WAŁKA KLEJĄCEGO

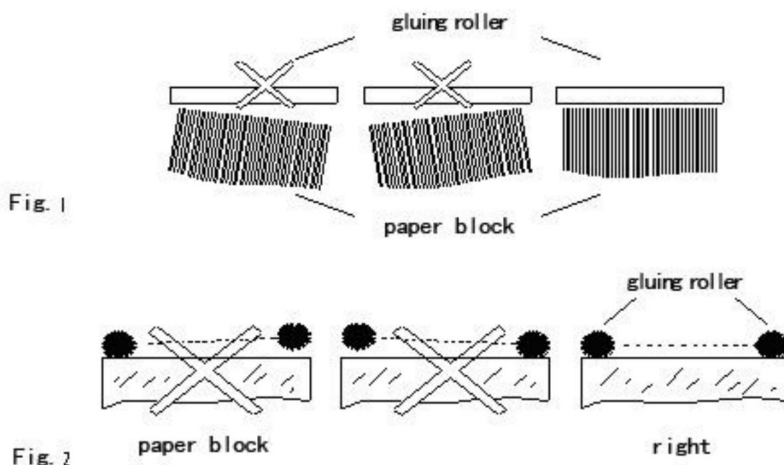
Krok I: Dostosuj równoległość wałka i grzbietu

1. Nałóż na podłoże płatek plastiku o grubości 0,8 mm i wymiarach 320 mm x 60 mm. platforma.
2. Włóż blok papieru o grubości 25 mm.
3. Przesuń zacisk dociskowy papieru w górę i mocno go zablokuj.
4. Obróć platformę obrotową kręgosłupem do góry.
5. Po nagraniu maszyny naciśnij i nałóż klej na grzbiet.
6. Sprawdź, czy wałek jest równoległy do grzbietu (rys. 1)
7. Jeżeli nie są równoległe, wyreguluj śrubę (3) (4) na rys. B, aż będą równoległe.

Krok II: Dostosuj wysokość wałka

8. Odkręć śrubę (6) na rys. B.
9. Wyreguluj śrubę (5) i spraw, aby rolka dotknęła powierzchni grzbietu
10. Dokręć śrubę (6).
11. Przesuń puszkę z klejem na drugą stronę
12. Odkręć śrubę (2) na rys. B.
13. Wyreguluj śrubę (1) i spraw, aby rolka dotknęła powierzchni grzbietu
14. Dokręć śrubę (2) przedstawioną na rys. B.
15. Wykonaj pracę zgodnie z rys.2
16. Po dokonaniu regulacji należy wyjąć płatek plastiku i umieścić go w innym miejscu. blok papieru. Pędzelkiem posmaruj klej i sprawdź, czy klej ilość jest równomiernie rozłożona, jeśli nie, powtórz powyższe kroki, aby ją dostosować

Ponownie



ROZWIĄZANIA PROBLEMÓW

Kleju nie można podgrzewać

Powody:

1. Zasilanie nie jest podłączone.
2. Bezpiecznik jest przepalony.
3. Regulator temperatury jest niesprawny.
4. Rura grzewcza jest uszkodzona.

Klej nakładany pędzlem nie jest równomiernie rozprowadzany lub jest go za mało

Powody

1. W puszcze z klejem nie ma kleju.
2. Wałek klejący nie może się obracać.
3. Odległość między wałkiem klejącym a grzbietem jest nierównoległa.
4. Nacisk wałka klejącego jest niewystarczający.

Klej jest trudny do przesunięcia

Powody:

1. Temperatura kleju jest niska.
2. W kleju znajdują się zanieczyszczenia.

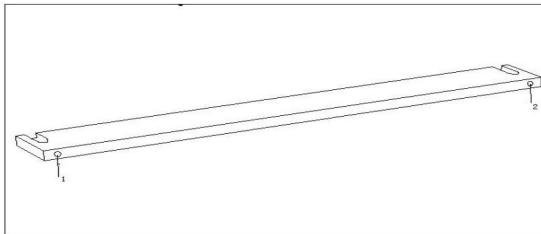
3. Maszyna nagrzewa się, gdy nie jest używana przez dłuższy czas, a klej stwardniał

Kształt kręgosłupa nie jest prostokątny

Powody:

1. Blok nie jest wykonany równomiernie
2. Docisk i czas dociskania płyty prasującej są niewystarczające.
3. Użyto niewłaściwej płyty prasującej.
4. Nacisk po obu stronach płyty prasującej nie jest zrównoważony.

Śruby sześciokątne po obu stronach płyty dociskowej wymagają regulacji



Szybkości nie można zagwarantować

Powody:

1. Prędkość nakładania kleju jest zbyt niska.
2. Czas dociskania i prasowania za pomocą płyty dociskowej jest krótki i nie wystarczający
3. Użyto nieodpowiedniego kleju.
4. Orientacja włókien papieru jest nieprawidłowa, orientacja podczas produkcji książki (orientacja klejenia) i orientacja włókien papieru powinny być takie same.

Uwaga: Nie należy regulować poziomu i nacisku wałka klejącego, chyba że maszyna do klejenia zostanie uszkodzona, otwarta i przeorganizowana lub jej części zostaną wymienione.

LISTA PAKOWANIA

Każda maszyna po otwarciu musi zawierać następujące części:
pakiet:

Maszyna do oprawy	1
Przewód zasilający	1
Zatyczka do puszkii z klejem	1
Uchwyt przesuwny puszkii z klejem	1
Instrukcja obsługi	1
Worek klejący	1
Bezpiecznik	2
Klucz imbusowy wewnętrzny	4
Klej topliwy	1

PARAMETR PRODUKTU

Model	C30+	
Moc	500 W	
Woltaż	Prąd zmienny 120 V 60 Hz	AC220-240V 50Hz
Maksymalna długość wiązania	330 mm	
Maksymalna grubość oprawy	50mm	

ODZYSKIWANIE I UTYLIZACJA

Produkt ten jest zgodny z przepisami Dyrektywy Europejskiej 2012/19/WE. Symbol oznaczony przekreślonym pojemnikiem na śmieci na kółkach oznacza że ten produkt wymaga oddzielnego recyklingu w UE. To samo dotyczy produkty i wszystkie akcesoria oznaczone tym symbolem. Produkty oznaczone jako takich nie wolno wyrzucać razem ze zwykłymi odpadami domowymi, lecz należy je zabrano do punktu zbiórki odpadów elektrycznych i elektronicznych przeznaczonych do recyklingu sprzęt.



Producent: Shanghaimuxinmuyeyouxiangongsi

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

Przedstawiciel UE	
-------------------	--

E-CrossStu GmbH

Mainzer Landstr.69, 60329 Frankfurt nad Menem.

REP WIELKIEJ BRYTANII	
-----------------------	--

YH CONSULTING LIMITED.

C/O YH Consulting Limited Biuro 147, Centurion

Dom, London Road, Staines-upon-Thames, Surrey, TW18 4AX

VEVOR[®]
TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Wsparcie techniczne i certyfikat gwarancji
elektronicznej www.vevor.com/support

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Technische ondersteuning en e-garantiecertificaat
www.vevor.com/support

LIJMBINDMIDDELMACHINE

GEBRUIKERSHANDLEIDING

MODEL:C30+

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

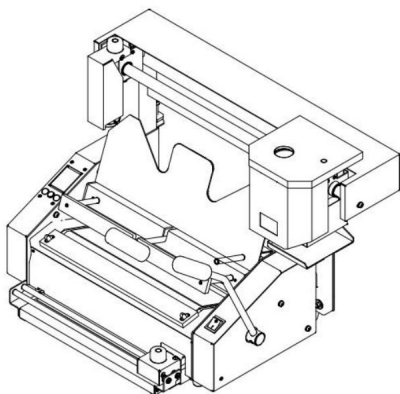
herinneren u eraan om zorgvuldig te controleren of u daadwerkelijk de helft bespaart in vergelijking met de grote topmerken wanneer u een bestelling bij ons plaatst.

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

LIJMBINDMIDDELMACHINE

MODEL: C30+



Let op: Elk instrument wordt getest en afgesteld voordat het de fabriek verlaat, dus Er zitten resten van smeltlijm bij de lijmuitleaat. Dit is normaal.

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

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.

VEILIGHEIDSinSTRUCTIES

WAARSCHUWING:

Lees dit materiaal voordat u dit product gebruikt. Als u dit niet doet, kan dit leiden tot: ernstig letsel tot gevolg hebben.

Voorzorgsmaatregelen bij de montage

1. Monteer alleen volgens deze instructies. Onjuiste montage kan gevaren creëren.
2. Draag een veiligheidsbril en werkhandschoenen tijdens de montage.
3. Zorg ervoor dat de verzamelplaats schoon en goed verlicht is.
4. Houd omstanders uit de buurt tijdens de montage.
5. Kom niet bijeen als u moe bent of onder invloed van alcohol, drugs of medicijnen.
6. De producteigenschappen gelden voor correct en volledig gemonteerde producten. alleen producten.
7. Monteer op een vlak, egaal, hard en glad oppervlak dat veilig kan worden gebruikt ter ondersteuning van de Glue Binder Machine.
8. Voor aanvullende informatie over de onderdelen die in de volgende lijst staan vermeld, pagina's, raadpleeg dan het montageschema van deze handleiding. Uitpakken en scheid alle onderdelen in een schone werkruimte.

Neem voorzorgsmaatregelen

1. NIET OP DIT ITEM ZITTEN OF STAAN.
2. Dit product is geen speelgoed. Laat kinderen niet met of in de buurt van dit product spelen. item.
3. Overschrijd het toegestane gewicht niet.
4. Gebruik het alleen op een vlak, egaal, hard en glad oppervlak dat veilig kan worden gebruikt. ter ondersteuning van een volledig geladen lijm- en bindmachine.
5. Gebruik het product alleen zoals bedoeld.
6. Controleer het apparaat voor elk gebruik. Gebruik het niet als er onderdelen loszitten of beschadigd zijn.

BEWAAR DEZE INSTRUCTIES

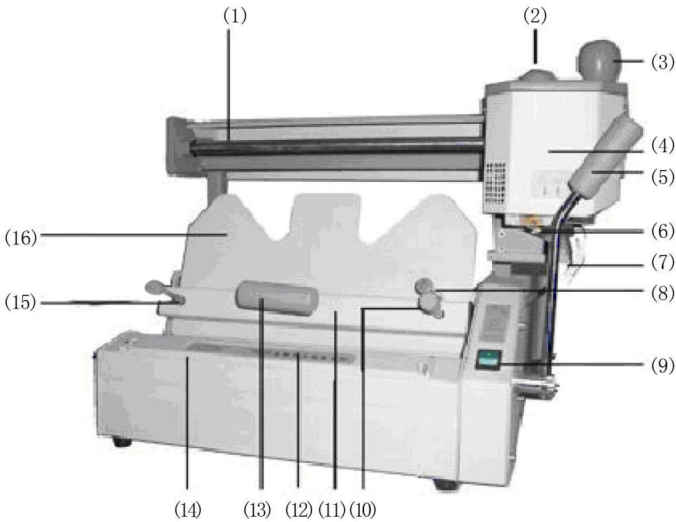
GEBRUIKSAANWIJZING



1. Temperatuurregelinstrument: de temperatuur wordt op het moment van de fabriek ingesteld op 338 $\ddot{y}$ (met behulp van de smeltlijm die door ons bedrijf wordt geleverd); Als er een ander type smeltlijm wordt gebruikt, kan de temperatuur worden aangepast op basis van het smeltpunt.
2. Werking van de frees: duw de frees heen en weer, wanneer de boekrug goed gefreesd is, borstelt u de lijm erover.
3. Het apparaat voor het persen van hardcovers met warme groeven plaatst de hardcover stevig in de papierklem en drukt de rechterhendel 5-10 seconden lang naar beneden om de hardcover vast te zetten.

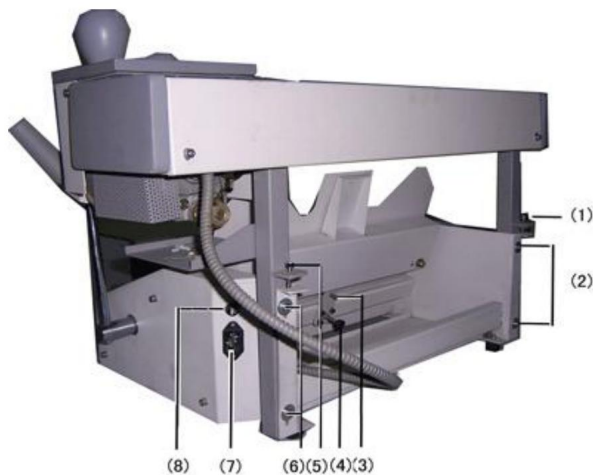
Let op: er is een door elektriciteit aangedreven constant temperatuurapparaat (50 $\ddot{y}$) op het hardcover hete groef-persbord; daarom moet het worden vermeden om te worden vernietigd of aangeraakt met de handen. De kleine schakelaar aan de rechterkant kan regelen of het hardcover hete groef-persbord is aangesloten op elektriciteit, zodat de gebruiker kan kiezen voor warm-persen of koud-persen

HOOFDONDERDELEN



Figuur A

1. Geleidingsrail van de lijm kan	10. Geleiderail van papierpersklem
2. Dop van de lijmbus	11. Papierklem
3. Glijdende handgreep van de lijmbus	12. Perron
4. Lijm kan	13. Handvat van de papierklem
5. Rechterhandgreep (drukhendel)	14. Persplank
6. Rol	15. Geleiderail van papierpersklem
7. Opvangbak voor lijmkorrels	16. Draaiplateau
8. Positioneringskolom	
9. Aan/uit-schakelaar	



Afb. B

(1)(5)Aanpassing van de dikte van de geborstelde lijm (2)(6) Bouten van de hoofdbeugel (3)

Aanpassingsbout van de papieraandrukpositie (4)

Aanpassingsbout van de hoek van het geborstelde lijmooppervlak (7)

Stopcontact (8)

Zekering

INSTALLATIE

Plaats de machine op een stabiel werkplatform en vermijd natte plekken.

Voor een comfortabele bediening moet er voldoende ruimte rondom het blikje zijn. De dop van het blikje en de handgreep moeten worden geïnstalleerd.

Vorbereidingen voor de installatie:

1. Sluit aan op een geschikte voeding en controleer de hoeveelheid resterende

lijm. Lijmkorrels moeten tijdig worden toegevoegd. De hoogte van de

De lijm mag niet over de wijzer in het lijmblik heen lopen.

2. Nadat u de stroom hebt aangesloten, zet u de schakelaar aan. En de lijm kan verwarmd. De hot-melttijd bedraagt 15-20 min.

LET OP: Duw de lijm niet aan als deze koud is of als de smelttijd te kort is.
niet voldoende is, anders kan het beschadigd raken.

Houd de omgeving van de machine schoon en voorkom dat er onzuiverheden in komen.
in de lijmbus terechtkomen en schade veroorzaken.

Vermijd het aanraken van de kleefrol met hard materiaal, omdat dit
beschadigen.

Schakel de schakelaar uit en schakel de stroom uit wanneer
de machine wordt niet gebruikt.

1. Controleer of de persplaat van de afdekking past bij de afdekking van de
documenten die gemaakt moeten worden.

2. Zet de rechterhendel op positie N

VOORZICHTIGHEID:

1. Zorg ervoor dat er geen onzuiverheden in de lijm terechtkomen, zoals afval
papier, houtstof, stalen pinnen, etc., anders kunnen ze vastlopen.

2. De vouwlijn moet goed gevouwen zijn om de rechthoekige vorm te garanderen
van de rug. Het is aan te raden om een vouwmachine te kopen.

3. De hoeveelheid toegevoegde lijm mag de positie niet overschrijden
Let op dat de pijl op het blikje niet wijst, anders loopt de lijm over.

WERKZAAMHEDEN VOOR HET MAKEN VAN HET ZACHT BOEK

1. Laat de hendel van de papierklem zakken en trek de klem los.



2. Wanneer de omslag is voorbereid (er wordt handmatig of door een
vouwmachine), plaats deze tussen de papierklem en de
draaiplatform van onderen. Zorg ervoor dat de afdekking dicht bij de

draaiplatform en omhoog. Maak de afdekking goed aansluitend op de positioneringskolom. Om de afdekking gemakkelijk in te kunnen brengen, moet het draaiplatform iets worden opgetild



3. Beweeg het papierblok



4. Plaats het blok tussen de omslag en de papierklem, en zorg dat het blok dicht bij de vouwlijn ligt.



5 Duw de papierklem naar beneden om het blok stevig vast te drukken, en duw de hendel omhoog en vergrendel deze stevig



6. Druk de rechterhendel stevig naar beneden in positie DN om een vouwlijn in de achteromslag te drukken (de omslag die zwaarder is dan 160 g moet handmatig of met een vouwmachine worden gevouwen) en draai vervolgens terug naar positie N



7. Duw de rechterhendel naar de positie OMHOOG, het draaiplatform draait omhoog en trek de afdekking iets naar beneden.



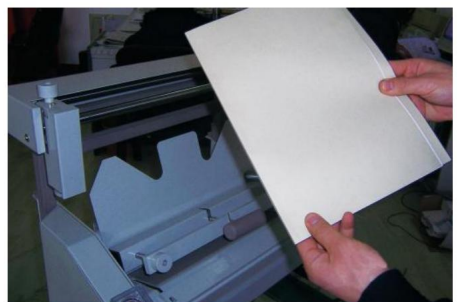
8. Duw de lijm kan borstel lijm. Wanneer het boek dikker is (3cm-5cm), het kan nodig zijn dat de lijm twee keer heen en weer kan lopen



9. Nadat u de lijm hebt aangebracht, trekt u de afdekking lichtjes aan met de linkerhand. Draai de rechterhendel naar stand N en druk de rechterhendel vervolgens naar stand DN. Houd deze stand 6-8 seconden vast.



10. Maak de rechterhendel los en leg de hendel van de papierklem neer. Open de klem, haal het document of boek naar beneden, leg het enkele minuten plat neer, wanneer de lijm hard is, is het boek klaar.



WERKZAAMHEDEN VOOR HET MAKEN VAN HET HARDCOVERBOEK

Vorbereidingen voor de operatie

1. Maak vooraf de harde kaft



2. Wissel naar de harde kaft persplaat

Begin met werken

A, methode I om een harde kaft te maken

1. Leg de hendel van de papierklem neer en open deze. Plaats de harde kap tussen het draaiplateau en de papierklem.



2. Teken de positioneringskolom van de "H"-vorm, plaats de harde kaft dicht bij de binnenin de positioneringskolom, en dan de positioneringskolom losmaken, zal het de harde afdekking aandrukken.



3. Plaats de twee zelfklevende binnenste schutbladen op de twee zijanten van het blok, leg ze na het aanstoten in de harde kaft en plaats ze strak tegen de positioneringskolom.



4. Sluit de papierklem goed af om het softcoverboek vast te pakken.



5. Draai het draaiplatform omhoog



6. Druk op de lijmbus om de lijm aan te brengen (zoals bij het aanbrengen van lijm op het zachte kaftboek)



7. Draai terug, druk de rechterhendel naar DN en houd deze ongeveer twee seconden lichtjes vast.



8. Open de papierpersklem, neem de documenten van onderen en sluit deze. Plaats het hele document tussen het draaiplatform en de papierpersklem, druk de rechterhendel 3 seconden stevig vast en open vervolgens de papierpersklem. Draai het document om en druk het opnieuw ongeveer 4 seconden stevig vast.



9. Haal het voltooide document eruit en scheur het oppervlaktepapier van de binnenste voeringpagina's aan beide kanten af. Plak de pagina's op de binnenkant van de harde koft en borstel de pagina's heen en weer totdat ze gelijk zijn.

Bijmethode II om een harde koft te maken

1. Leg een vel A3-koppagina aan beide kanten van het papierblok



2. Plaats het in de papierklem, draai het om naar boven en plak het vast (twee keer) en haal het eruit als het is afgekoeld. borstel



3. Spuit de lijm of plak dubbelzijdige lijm op de buitenkant van de koppagina's en plak de koppagina's vervolgens op de binnenkant van de harde ondergrond.

omslag



druk groeven aan beide zijden van de hardcover zoals stap 8 in methode I, dan een mooi hardcover boek is goed gemaakt.



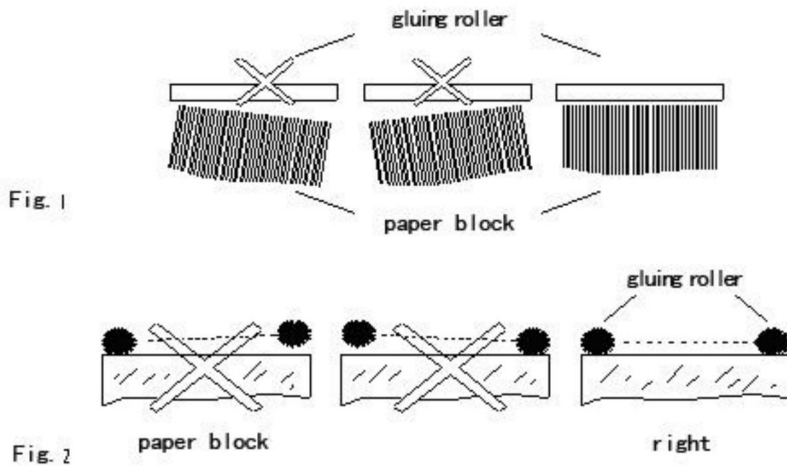
DE AFSTELLING VAN DE LIJMROL

Stap I: Pas de paralleliteit van de rol en de ruggengraat aan

1. Plaats een plastic vlok met een dikte van 0,8 mm en een afmeting van 320 mm x 60 mm op de platform.
2. Leg er een papierblok van 25 mm dik in.
3. Duw de papierklem omhoog en vergrendel deze stevig.
4. Draai het draaiplatform om met de ruggengraat naar boven.
5. Nadat de machine is opgewarmd, brengt u met een kwast lijm aan op de rug.
6. Controleer of de rol evenwijdig loopt met de ruggengraat (Fig.1)
7. Als ze niet parallel zijn, pas dan de schroef (3) (4) in Afb. B aan totdat ze parallel zijn.

Stap II: Pas de hoogte van de rol aan

8. Draai de schroef (6) in Afb. B los.
9. Stel de schroef (5) af en zorg dat de rol het oppervlak van de rug raakt
10. Draai de schroef (6) vast.
11. Duw de lijmbus naar een andere kant
12. Draai de schroef (2) in Afb. B los.
13. Stel de schroef (1) af en zorg dat de rol het oppervlak van de rug raakt
14. Draai de schroef (2) in Afb. B vast.
15. Voltooi het werk zoals in Fig.2
16. Neem na de aanpassing de plastic vlok terug en plaats er nog een blok papier. Borstel de lijm, en controleer of de lijm hoeveelheid is gelijkmatig verdeeld, indien niet, herhaal de bovenstaande stappen om aan te passen opnieuw



OPLOSSINGEN VAN PROBLEMEN

De lijm kan niet worden verwarmd

Redenen:

1. De stroom is niet aangesloten.
2. De zekering is doorgebrand.
3. De temperatuurregelaar is buiten controle
4. De verwarmingsbuis is beschadigd

Geborstelde lijm is niet gelijkmatig verdeeld of te weinig

Redenen

1. Er zit geen lijm in de lijmbus.
2. De lijmrol kan niet draaien
3. De afstand tussen de lijmrol en de rug is ongelijkmatig
4. De druk van de lijmrol is niet voldoende

De lijm is moeilijk te verplaatsen

Redenen:

1. De temperatuur van de lijm is laag.
2. Er is een onzuiverheid in de lijm gemengd.

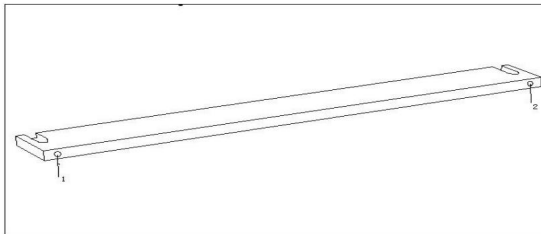
3. De machine blijft warm worden als deze langere tijd niet wordt gebruikt en de lijm is hard geworden

De vorm van de wervelkolom is niet rechthoekig

Redenen:

1. Het blok is niet egaal gemaakt
2. De druk- en perstijd van het persbord is niet voldoende. 3. Er wordt een verkeerd persbord gebruikt. 4. De druk aan beide zijden van het persbord is niet in evenwicht.

De zeskantschroeven aan de twee zijden van het persbord moeten worden afgesteld



Snelheid kan niet worden gegarandeerd

Redenen:

1. De borstelsnelheid van de lijm is te laag.
2. De duw- en perstijd met de persplank is kort en niet voldoende
3. Er is een ongeschikte lijm gebruikt.
4. De oriëntatie van de papiervezels is verkeerd. De oriëntatie van het boek (lijmbindrichting) en de oriëntatie van de papiervezels moeten hetzelfde zijn.

Let op: Tenzij de lijmbindmachine wordt gestoten, geopend en gereorganiseerd, of onderdelen ervan worden vervangen, mogen het niveau en de druk van de lijmrol niet worden aangepast.

PAKLIJST

Elke machine moet de volgende onderdelen bevatten bij het openen van de machine:
pakket:

Bindmachine	1
Stroomkabel	1
Lijm blikdop	1
Glijdende handgreep van de lijmbus	1
Gebruikershandleiding	1
Kleefzak	1
Samensmelten	2
Binnenzeskantsleutel	4
Smeltlijm	1

PRODUCTPARAMETER

Model	C30+	
Stroom	500W	
Spanning	AC120V 60Hz	AC220-240V 50Hz
Maximale bindingslengte	330mm	
Maximale Binddikte	50mm	

HERSTEL EN VERWIJDERING

Dit product voldoet aan de bepalingen van de Europese richtlijn 2012/19/EG. Het symbool met een doorgestreepte klike geeft aan dat dit product in de EU apart gerecycled moet worden. Hetzelfde geldt voor producten en alle accessoires die met dit symbool zijn gemarkeerd. Producten die zijn gemarkeerd als dergelijke mogen niet met het normale huishoudelijke afval worden weggegooid, maar moeten naar een inzamelpunt gebracht voor de recycling van elektrische en elektronische apparaten apparatuur.



Fabrikant: Shanghaimuxinmuyeyouxiangongsi

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

Geïmporteerd naar AUS: SIHAO PTY LTD. 1 ROKEVA STREETEASTWOOD 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[®]
TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Technische ondersteuning en e-
garantiecertificaat www.vevor.com/support

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Teknisk support och e-garanticertifikat

www.vevor.com/support

LIMBINDERMASKIN

ANVÄNDARMANUAL

MODELL: C30+

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

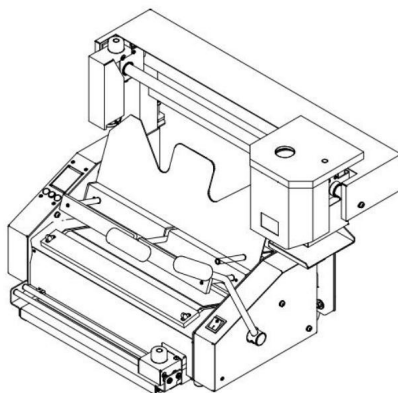
"Spara hälften", "halva priset" eller andra liknande uttryck som används av oss representerar bara en uppskattning av besparingar du kan dra nytta av att köpa vissa verktyg hos oss jämfört med de stora toppmärkena och betyder inte nödvändigtvis att täcka alla kategorier av verktyg som erbjuds av oss. 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[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

LIMBINDERMASKIN

MODELL: C30+



Obs: Varje instrument testas och justeras innan det lämnar fabriken, så det finns smältlimrester vid limutloppet, vilket är ett normalt fenomen.

BEHÖVER HJÄLP? KONTAKTA OSS!

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

Teknisk support och e-garanticertifikat
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. Ursäkra oss att vi inte kommer att informera dig igen om det finns någon teknik eller mjukvaruuppdateringar på vår produkt.

SÄKERHETSINSTRUKTIONER

VARNING:

Läs detta material innan du använder denna produkt. Underlåtenhet att göra det kan resultera i allvarlig skada.

Försiktighetsåtgärder vid montering

1. Montera endast enligt dessa instruktioner. Felaktig montering kan skapa faror.
2. Använd skyddsglasögon och arbetshandskar vid montering.
3. Håll monteringsområdet rent och väl upplyst.
4. Håll åskådare borta från området under monteringen.
5. Sätt dig inte ihop när du är trött eller påverkad av alkohol, droger eller mediciner.
6. Produktens egenskaper gäller för korrekt och fullständigt monterade endast produkter.
7. Montera på en plan, jämn, hård och slät yta som kan säkert stöder limbindningsmaskinen.
8. För ytterligare information om delarna som anges nedan sidorna, se monteringsdiagrammet i denna manual. Packa upp och separera alla delar i ett rent arbetsområde.

Använd försiktighetsåtgärder

1. SIT ELLER STÅ INTE PÅ DETTA FÖREMÅL.
2. Denna produkt är inte en leksak. Låt inte barn leka med eller i närheten av detta punkt.
3. Överskrid inte viktkapaciteten.
4. Använd endast på en plan, jämn, hård och slät yta som är säker stöder en fulladdad limbindningsmaskin.
5. Använd endast på avsett sätt.
6. Inspektera före varje användning; Använd inte om delar är lösa eller skadade.

SPARA DESSA INSTRUKTIONER

DRIFTSINSTRUKTIONER



1. Temperaturkontrollinstrument: temperaturen är arrangerad till 338^o vid tidpunkten för fabriken (med hjälp av smältlim från vårt företag); Om smältlim av annan stil används kan temperaturen justeras efter dess smältpunkt.
2. Funktioner för fräsen: skjut fräsen fram och tillbaka, när bokryggen är väl fräst, borsta limmet.
3. Inbunden varmspårpressning sätt in den hårda luckan i papperspressklämman hårt och tryck ner det högra handtaget för att dra åt den hårda luckan i 5-10 sekunder.

Observera: det finns en elektricitetsdriven enhet med konstant temperatur (50 ^o) på den inbundna brädet för varmspår; därför bör den undvikas från förstörelse eller vidrörning av händer. Den lilla omkopplaren på höger sida kan styra om den inbundna varmpressningsbrädan är ansluten till el, så att användaren kan välja varmpressning eller kallpressning

HUVUDEDELAR

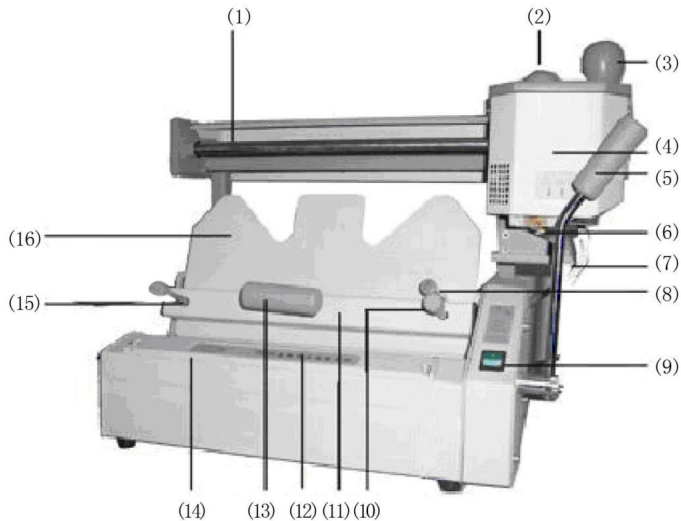


Fig.A

- | | |
|---|-------------------------------------|
| 1. Styrskena för den självhäftande burken | 10. Styrskena av papperspressklämma |
| 2. Lock på den självhäftande burken | 11. Papperspressande klämma |
| 3. Glidhandtag på den självhäftande burken | 12. Plattform |
| 4. Självhäftande burk | 13. Handtag för papperspressklämma |
| 5. Höger handtag (tryckhandtag) | 14. Pressbräda |
| 6. Rull | 15. Styrskena av papperspressklämma |
| 7. Mottagningsbricka för självhäftande granulat | 16. Vändningsplattform |
| 8. Positioneringskolumn | |
| 9. På/av-brytare | |

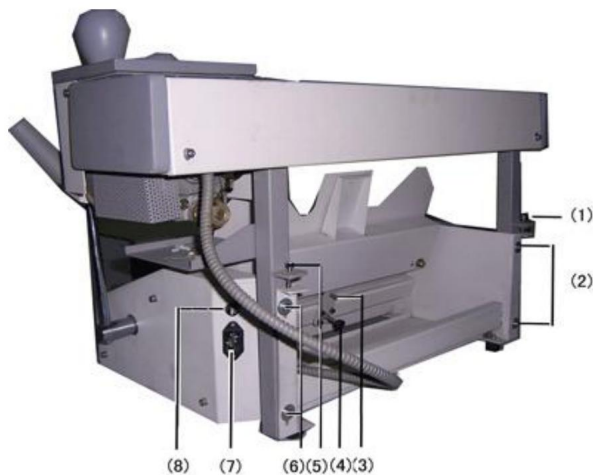


Fig.B

(1)(5) Justering av tjockleken på det borstade limmet (2)

(6) Bultar på huvudfästet (3)

Justeringsbult för papperspressning (4)

Justeringsbult för vinkeln på den självhäftande ytan för
borstning (7)

Eluttag (8) Säkring

INSTALLATION

Vänligen lägg maskinen på en stadig arbetsplattform, undvik våt plats.
Rätt utrymme runtom bör säkerställas för bekväm användning. Burklocket
och glidhandtaget bör installeras.

Förberedelser före installation:

1. Anslut till lämplig ström och kontrollera mängden vänster

lim. Limgranulat bör tillsättas i tid. Höjden på
lim inte överskrider pekaren inuti limburken.

2. Slå på strömbrytaren efter att ha anslutit strömmen. Och den självhäftande burken är
uppvärmd. Smälttiden är 15-20 min.

VARNING: Tryck inte på limmet när det är kallt eller när smälttiden är inställd inte tillräckligt, annars kan den skadas.

Håll maskinens omgivning ren och undvik att föroreningar hamnar in i den självhäftande burken och orsaka skada.

Undvik att vidröra den självhäftande rullen med det hårda materialet som kan skada den.

Stäng av strömbrytaren och slå av strömmen när maskinen används inte.

1. Kontrollera om lockets pressbräda passar locket på dokument som ska upprättas.
2. Sätt det högra handtaget i position N

FÖRSIKTIGHET:

1. Se till att inga föroreningar kommer in i limmet, såsom avfall papper, trädamm, stålstift, etc, eller så kan de fastna.
2. Viklinjen ska vara väl vikt för att säkerställa den rektangulära formen av ryggraden. Att köpa en veckmaskin rekommenderas.
3. Mängden tillsatt lim bör inte överskrida positionen pekav pilen i burken, annars rinner limmet över.

OPERATIONER FÖR TILLVERKNING AV BOKEN MED MJUK PLAMS

1. Sätt ner handtaget på papperspressklämman och dra loss klämman.

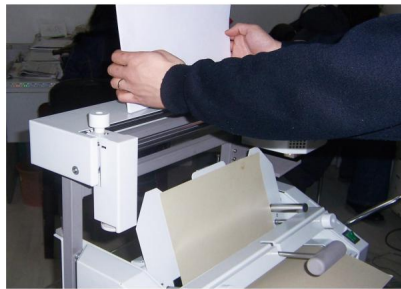


2. När locket är förberett (en vikt linje görs manuellt eller av en veckmaskin), placera den mellan papperspressklämman och vändplattform underifrån. Se till att locket är nära

vändplattform och uppåt. Stäng locket tätt mot positioneringspelaren. För att kunna sätta in locket bekvämt bör vändplattformen lyftas något



3. Jogga pappersblocket



4. Sätt blocket mellan locket och papperspressklämman och gör det nära den vikta linjen.



5 Tryck ned papperspressklämman för att trycka fast blocket och tryck upp handtaget och lås det ordentligt



6. Tryck hårt ner det högra handtaget till läge DN för att trycka in en vikt linje i bakstycket (omslaget över 160 g ska göras vikt linje manuellt eller med vikmaskin), och vrid sedan tillbaka till läge N



7. Tryck det högra handtaget till positionen UPP, vändplattformen vrids uppåt och dra locket nedåt något .



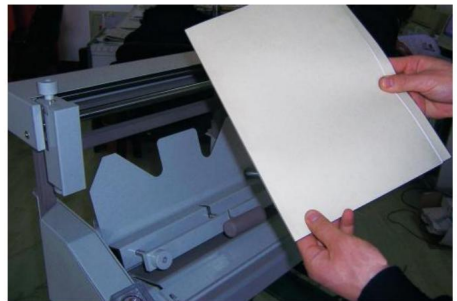
8. Tryck på limmet kan borsta lim. När boken är tjockare (3cm-5cm), det kanske kräver att limmet kan rinna fram och tillbaka två gånger



9. Efter att ha borstat lim, dra locket lätt med vänster, vrid det högra handtaget till läge N och tryck sedan ner det högra handtaget till läge DN och håll det i 6-8 sekunder.



10. Lossa det högra handtaget och lägg ner handtaget på papperspressklämman. Öppna klämman, ta ut dokumentet eller boken nedåt, lägg den plant i flera minuter, när limmet är hårt är boken färdig.



OPERATIONER FÖR TILLVERKNING AV BOKEN MED HÅRD PLANS

Förberedelser inför operationen

1. Gör det hårda höljet i förväg



2. Byt till den hårda pressbrädan

Börja arbeta

A, metod I för att göra ett hårt omslag

1. Lägg ner handtaget på papperspressklämman och öppna den, och placera den hårda luckan mellan vändplattformen och papperspressklämman.



2. Rita positioneringskolumnen med "H"-form, lägg den hårda luckan nära

inuti positioneringspelaren och sedan lossa positioneringspelaren, kommer den att trycka på det hårda locket.



3. Sätt de två självklibbade inre liner-huvudsidorna på blockets två sidor, sätt ihop dem till de hårda omslagen efter jogging och placera dem tätt mot positioneringspelaren.



4. Lås papperspressklämman ordentligt som ett sätt att hantera boken med mjukt pärm.



5. Vänd vändplattformen uppåt



6. Tryck på den självhäftande burken för att borsta limmet (som borstlim till boken med mjuk pärm)



7. Vänd tillbaka, tryck ner det högra handtaget till DN och håll det lätt i cirka två sekunder.



8. Öppna papperspressklämman, ta dokumenten underifrån och stäng den. Placera hela dokumentet mellan vändplattformen och papperspressklämman, tryck hårt på det högra handtaget i 3 sekunder och öppna sedan papperspressklämman. Vänd på dokumentet och tryck det hårt igen i cirka 4 sekunder.



9. Ta ut det färdiga dokumentet och riv av ytpapperet på de inre linerhuvudsidorna på båda sidorna. Fäst huvudsidorna på insidan av det hårda omslaget och borsta huvudsidorna fram och tillbaka tills de är jämna.

Böymetod II för att göra ett hårt omslag

1.lägg ett A3-ark på båda sidor av pappersblocket



2. Placera den i papperspressklämman, vänd den uppåt, limma fast på den (två gånger) och ta ut den när den svalnat. borsta



3. Spraya limmet eller fäst dubbelsidigt lim på utsidan av huvudsidorna och fäst sedan huvudsidorna på insidan av det hårda täcka



tryck på spåren på båda sidor av den inbundna pärmen som steg 8 i metod I, sedan a fin inbunden bok är välgjord.



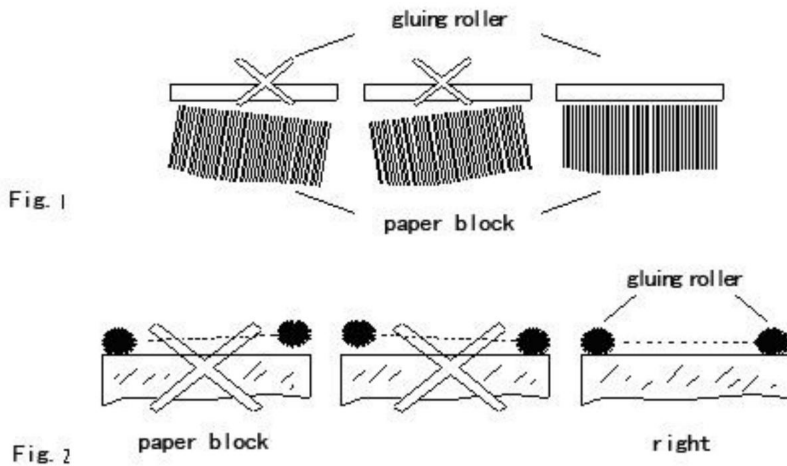
JUSTERING AV LIMVALS

Steg I: Justera parallelliteten mellan rullen och ryggraden

1. Placera en plastflaka med 0,8 mm tjocklek och 320 mm x 60 mm på plattform.
2. Lägg i ett pappersblock med 25 mm tjocklek.
3. Tryck papperspressklämman uppåt och lås den ordentligt.
4. Vänd på vändplattformen med ryggraden uppåt.
5. Efter att maskinen har värmts upp tryck för att borsta limet på ryggraden.
6. Kontrollera om rullen är parallell med ryggraden (fig.1)
7. Om den inte är parallell, justera skruven (3) (4) i Fig. B tills de är parallella.

Steg II: Justera höjden på rullen

8. Lossa skruven (6) i Fig. B.
9. Justera skruven (5) och få rullen att vidröra ryggradens yta
10. Dra åt skruven (6) .
11. Skjut den självhäftande burken till en annan sida
12. Lossa skruven (2) i Fig. B.
13. Justera skruven (1) och få rullen att röra vid ryggradens yta
14. Dra åt skruven (2) i Fig. B.
15. Slutför arbetet enligt Fig.2
16. Efter justeringen, ta tillbaka plastflingan och lägg en till block av papper. Borsta limmet och kontrollera om limmet kvantiteten är jämnt fördelad, om inte, upprepa stegen ovan för att justera igen



LÖSNINGAR PÅ PROBLEM

Limmet kan inte värmas upp

Orsaker:

1. Strömmen är inte ansluten.
2. Säkringen är bränd.
3. Temperaturregulatorn är utom kontroll
4. Värmeröret är skadat

Borstad lim är inte jämnt fördelat eller för lite

Skäl

1. Inget lim i limburken.
2. Limvalsen kan inte vridas
3. Avståndet mellan limvalsen och ryggraden är ojämeförfligt
4. Trycket på limvalsen är inte tillräckligt

Limmet är svårt att flytta

Orsaker:

1. Limmets temperatur är låg
2. Föroreningar blandas i limmet

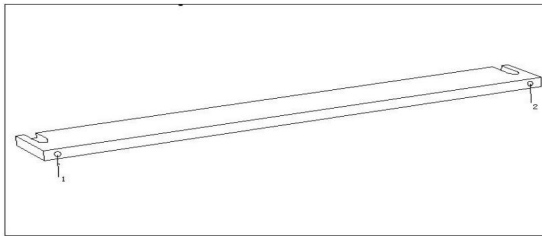
3. Maskinen fortsätter att värmas upp när den inte används under en längre tid och limmet har blivit hårt

Formen på ryggraden är inte rektangulär

Orsaker:

1. Blocket är inte gjort jämnt
2. Tryck- och presstiden för pressbrädan är inte tillräcklig
3. Fel pressbräda används
4. Trycket på de två sidorna av pressbrädan är inte balanserat.

Sexkantsskruvarna på de två sidorna av pressbrädan behöver justeras



Fasthet kan inte garanteras

Orsaker:

1. Den vidhäftande borstningshastigheten är för låg.
2. Tryck- och presstiden med pressbrädan är kort och inte tillräcklig
3. Okvalificerat lim används.
4. Pappersfiberorienteringen är felaktig, boktillverkningsorienteringen (limbindningsorienteringen) och pappersfiberorienteringen bör vara samma.

Varning: Om inte limbindningsmaskinen knackas, öppnas och omorganiserar, eller dess delar byts ut, bör nivån och trycket på limvalsen inte justeras.

PACKLISTA

Varje maskin måste inkludera delarna enligt följande när du öppnar paket:

Bindningsmaskin	1
Nätsladd	1
Självhäftande burklock	1
Glidhandtag på den självhäftande burken	1
Användarmanual	1
Självhäftande påse	1
Säkring	2
Inre sexkantnyckel	4
Smältlim	1

PRODUKTPARAMETER

Modell	C30+	
Driva	500W	
Spänning	AC120V 60Hz	AC220-240V 50Hz
Maximal bindningslängd	330 mm	
Maximal bindningstjocklek	50 mm	

ÅTERSTÄLLNING OCH AVFALLSHANTERING

Denna produkt uppfyller bestämmelserna i det europeiska direktivet 2012/19/EG. Symbolen markerad med en överkorsad soptunna anger att denna produkt kräver separat återvinning inom EU. Detsamma gäller för produkter och alla tillbehör märkta med denna symbol. Produkter märkta som sådana får inte slängas tillsammans med vanligt hushållsavfall, utan måste göras tas till en samlingsplats för återvinning av elektriska och elektroniska produkter utrustning.



Tillverkare: Shanghaimuxinmuyeyouxiangongsi

Adress: Shuangchenglu 803nong11hao1602A-1609shi, baoshanqu, shanghai 200 000 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[®]
TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Teknisk support och e-garanticertifikat
www.vevor.com/support