

# Paperfox MPR-4 Függyringliző - Kezelési utasítás

---

## Paperfox MPR-4 Függyringliző kezelési utasítás

2014.11.19.



## Tartalom

Paperfox MPR-4 Fügönyringliző kezelési utasítás.....	1
Figyelmeztetés .....	3
Műszaki adatok .....	3
A Paperfox MPR-4 Ringliző leírása .....	3
A Paperfox MPR-4 Ringliző részei.....	4
A lyukasztó fej részei .....	5
A ringliző fej részei .....	5
Az MPR-4 függönyringliző használata.....	6
Lyukasztás.....	6
A ringli felpréselése .....	6
Hibaelhárítás .....	8
A stancszerszám cseréje.....	8
A vágólap cseréje .....	9
A vágási mélység beállítása .....	9
A párhuzamosság beállítása .....	9
A ringlinyómó szerszám beállítása.....	10

## Figyelmeztetés

- Olvassa végig a kezelési utasítást a gép használata előtt.
- Bár a MPR-4 Fügönyringliző két független présegységből áll, a gépen egyszerre csak egy személy dolgozzon. Ne dolgozzanak a gépen úgy, hogy az egyik személy helyezi az anyagot a gép alá és a másik nyomja le a pedált.
- A kockázat csökkentése érdekében győződjön meg arról, hogy a gépet gyermek nem érheti el.

## Műszaki adatok

Méret: (H x Sz X M)	80x54x115cm
Súly:	22 kg
A stancszerszám mérete:	60 x 60 mm fába épített stancszerszám
Kivágott lyuk átmérője:	40mm
Ringli átmérője:	40mm
Vágólap mérete:	60x60x3mm
Gyártó:	Fürcht Zoltán ev. 2142 Nagytarcsa, Ganz Á. u. 3/7. www.paperfox.hu

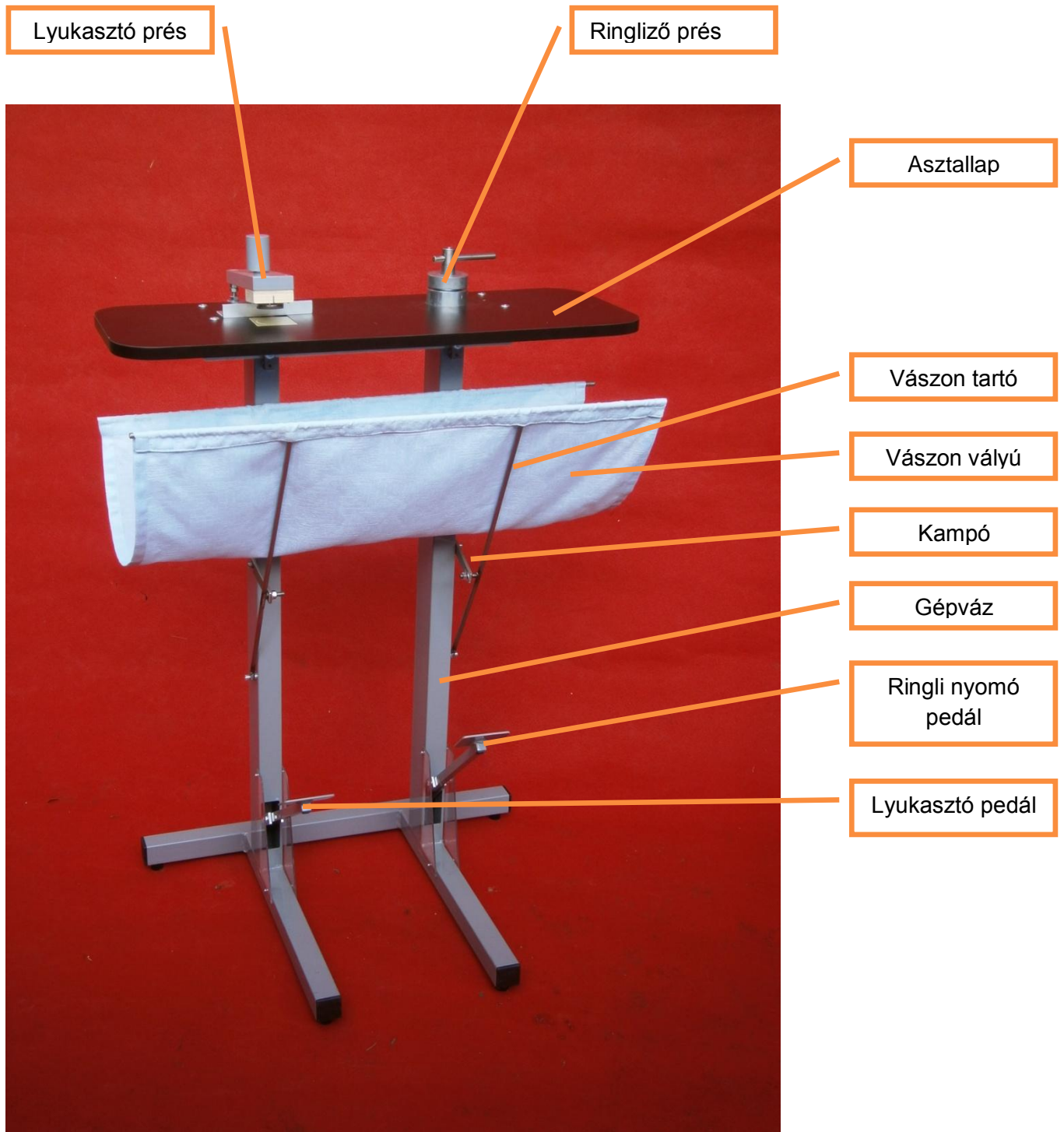
## A Paperfox MPR-4 Ringliző leírása

A Paperfox MPR-4 ringliző két lábpedálos működtetésű présegységből áll.

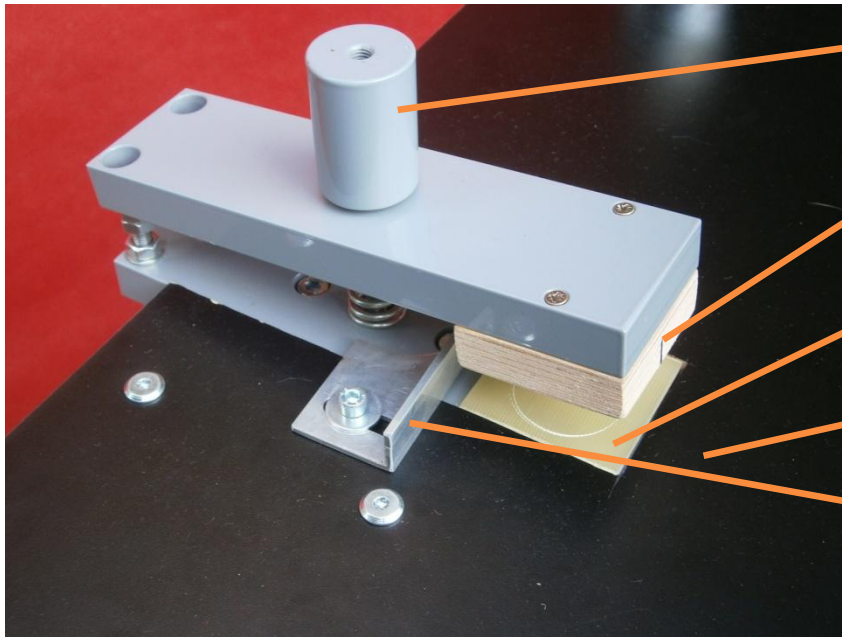
A bal oldali prés egy stancszerszámot működtet, amely a ringli behelyezéséhez szükséges lyukat vágja ki. A vágás a lyukasztandó anyag behelyezése után a lábpedál lenyomásával történik.

A jobboldali présegység a ringli összepréselését végzi.

## A Paperfox MPR-4 Ringliző részei



## A lyukasztó fej részei



Állító gomb

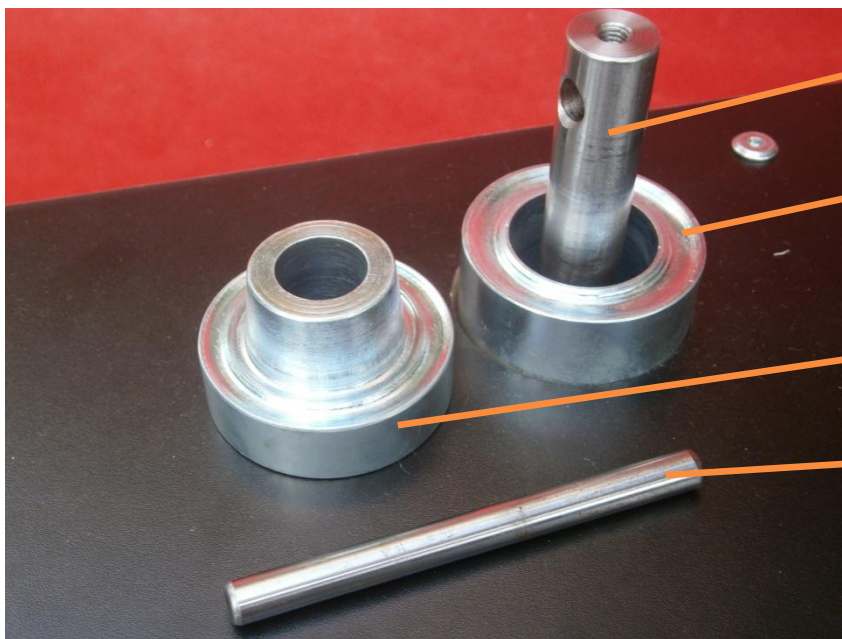
Stancszerszám

Vágólap

Asztallap

Illeszték

## A ringliző fej részei



Ringlihúzó rúd

Alsó ringlinyomó

Felső ringlinyomó

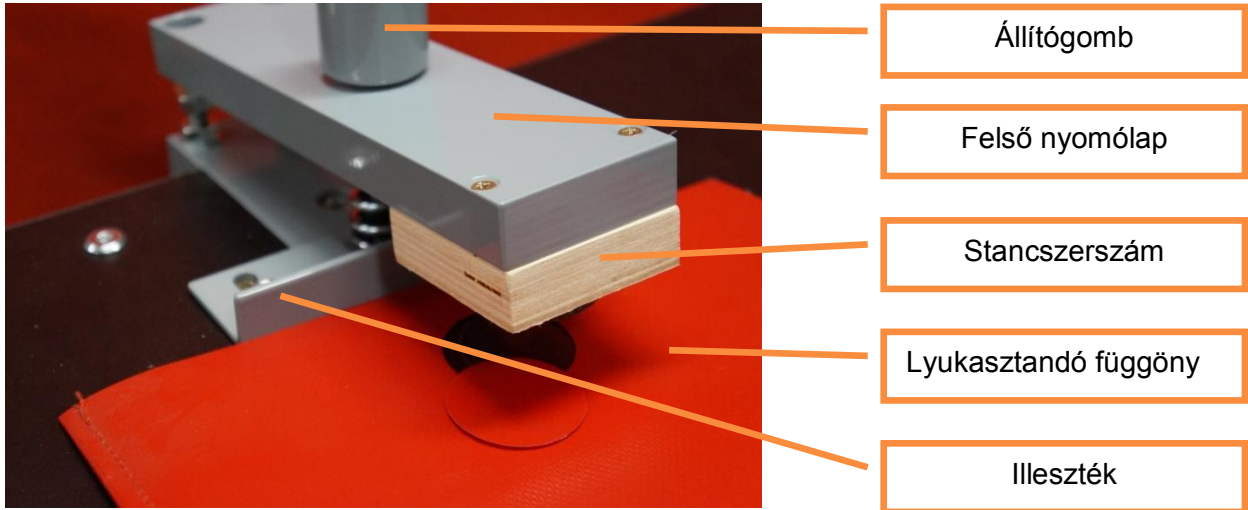
Ringlihúzó csap

## Az MPR-4 függönyringliző használata

A ringlizéshez először ki kell vágni a ringli számára a megfelelő méretű lyukat. A lyukasztás után következhet a ringli bepréselése.

### Lyukasztás

A lyukasztás stancszerszám segítségével történik és a menete a következő:



- Helyezze a lyukasztandó anyagot a stancszerszám alá úgy, hogy az anyag hátsó szélé a megfelelően beállított illesztéknek ütközzön.
- Nyomja le a pedált ütközésig.
- Vegye ki az anyagot a stancszerszám alól.
- Ha nem megfelelő a lyukasztás, akkor állítsa utána a vágóerőt az állítógomb segítségével.

### A ringli felpréselése

A kilyukasztott anyagba a ringlit az alábbi módon ajánlott bepréselni:



Helyezzen egy ringlit az ábrán látható módon az alsó ringlinyomóra.

## Paperfox MPR-4 Fügönyringliző - Kezelési utasítás

---



Illessze a kivágott lyukat a ringli pereme köré.  
A nyúlásra kevésbé hajlamos anyagok kissé szorulhatnak a ringli körül, a nyúlósabb anyagok viszont úgy kitágulhatnak, hogy a ringli „átesik” a lyukon. Ezért figyeljen, hogy nyúlásra hajlamos anyag esetén az anyag lazán, feszülés nélkül kerüljön a ringlire.



Helyezze a ringli másik elemét az anyagon átfűzött ringlire amint az a képen is látható.  
Sajnos nem minden ringli biztosítja, hogy a ringli felső eleme az alsóval koncentrikus. Igyekezzen úgy felhelyezni a ringli felső elemét, hogy annak középpontja az alsó elem középpontjával egybe essen.



Tegye a helyére a felső ringlinyomót.



Illessze a ringlihúzó csapot a ringlihúzó rúd furatába.



Nyomja le ütközésig a ringlinyomó pedált.

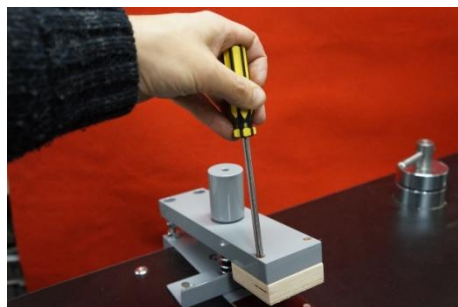


Húzza ki ringlihúzó csapot, emelje le a felső ringlinyomót és vegye ki a kész, ringlizett anyagot a gépből.

### Hibaelhárítás

A prés használata során a vágólap és a szerszám kopásnak, elhasználódásnak van kitéve, így huzamosabb használat után indokoltá válhat a cseréjük is. A vágólap vagy a stancszerszám cseréje vagy az esetleges elállítódás után szükség lehet a párhuzamosság ismételt beállítására is.

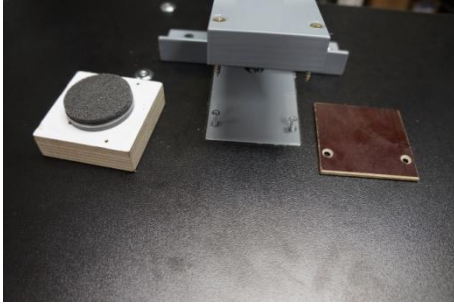
### A stancszerszám cseréje



A stancszerszám két 3,5 x 35 mm-es pozdorjacsavarral van a présbe rögzítve. A csavarok kitekerését követően a szerszám eltávolítható a présből.



## A vágólap cseréje



A vágólap 2 db M3-as súlyesztett fejű csavarral van a présbe rögzítve. A csavarok eltávolítása után a vágólap kivehető a készülékből.

## A vágási mélység beállítása

Ha lyukasztáskor a szerszám nem vágja át az anyagot, akkor állítsa be a vágási mélységet az állító gomb segítségével.

A megfelelő vágóerő beállítása: Először csökkentse a vágóerőt az állító gomb kitekerésével úgy, hogy a gép a pedál ütközésig történő lenyomása esetén se vágja át az anyagot. Ezután kis lépésekben növelje a vágóerőt, mindaddig, amíg a megfelelő minőségű vágás meg nem történik. A cél a lehető legkisebb vágóerő beállítása, ami még megfelelően átvágja az anyagot. Így érhető el a vágólap és a stancszerszám maximális élettartama és így működtethető a gép a legkisebb erőfelfejtással.

## A párhuzamosság beállítása

Ha stancoláskor a szerszám a kívánt formának csak az egyik oldalát vágja át és a másik oldalt csak részben, akkor indokolt a prés párhuzamosságának beállítása. A párhuzamosság állítására csak ritkán van szükség, ne állítsa el az állítócsavarokat, ha nem biztos benne, hogy erre van szükség.



A párhuzamosság a két hátsó állítócsavar segítségével állítható be. Lazítsa ki az M8-as rögzítő anyákat 13-as villáskulccsal, állítsa be a csavarokat 6-os imbuszkulccsal és rögzítse ismét az anyákat.

### A ringlinyómó szerszám beállítása

Ha a ringlinyómó nem zárja megfelelően össze a ringlit, akkor a ringlihúzó rúd állítása segíthet. Húzza ki a ringlihúzó csapot, emelje le a felső és az alsó ringlinyómót a gépről.



Lazítsa meg az M8-as kontraanyát 13-as villáskulccsal és állítsa a ringlihúzó rudat forgatással a megfelelő helyzetbe. A cél az, hogy a pedál ütközésig történő lenyomásával a ringli úgy lepréselődjön, hogy az megfelelő erősséggel fogja az anyagot.