

РЕГУЛИРОВКИ

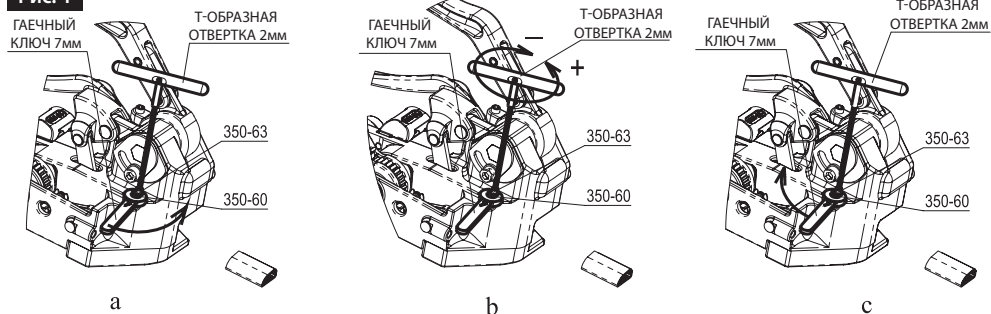
1. Регулировка высоты скрепы.

Размер паза для скрепы отрегулирован правильно в том случае, если скрепа может быть легко вставлена в паз, но устанавливается в него плотно.

ПРИМЕЧАНИЕ: если скрепа установлена в пазу неплотно, соединение может быть произведено некачественно.

1.1. Удерживая на месте УСТАНОВОЧНЫЙ ВИНТ 4x20 350-63 при помощи Т-образной отвертки 2 мм, ослабьте затяжку Гайки М4 350-60 при помощи гаечного ключа 7 мм (Рис. 1а).

Рис. 1



1.2 Удерживая Гайку М4 350-60 на месте, произведите регулировку, поворачивая Т-образную отвертку 2 мм (Рис. 1б).

- Поворот по часовой стрелке уменьшит размер паза для скрепы.
- Поворот против часовой стрелки увеличит размер паза для скрепы.

1.3 После того, как требуемая высота паза будет отрегулирована, затяните Гайку М4 350-60, удерживая Т-образную отвертку 2 мм на месте (Рис. 1с).

2. Регулировка для толщины ленты.

Заводская регулировка производится для ленты толщиной 0.9мм. МУЛ-350 может быть отрегулирован для работы с лентой толщиной до 1мм.

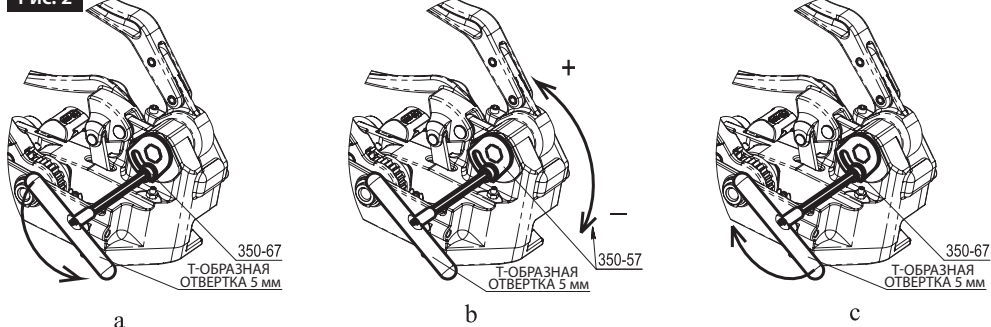
2.1 Ослабьте затяжку Винта М6х12 350-67 при помощи Т-образной отвертки 5 мм (Рис. 2а).

2.2 Поверните Фиксатор 350-57 для установки требуемой толщины ленты (Рис. 2б). Поворот на 15° приблизительно соответствует регулировке толщины ленты 0.1мм.

- Поворот по часовой стрелке регулирует устройство для работы с лентой меньшей толщины.
- Поворот против часовой стрелки регулирует устройство для работы с лентой большей толщины.

2.3 Удерживая Фиксатор 350-57 на месте, затяните Винт М6х12 350-67 (Рис. 2с).

Рис. 2



3. Регулировка Пяты прижимной 350-50.

Правильным является положение Пяты прижимной 350-50 на расстоянии примерно 0.1мм над Пятой 350-10. Зазор должен быть достаточен для того, чтобы вставить в него лист бумаги без его повреждения. (Рис. 3)

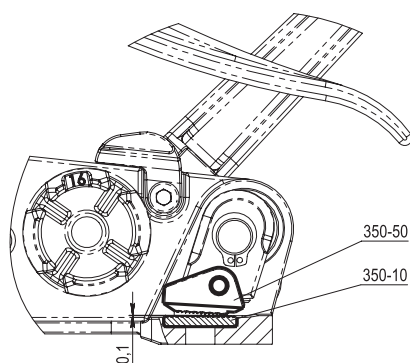


Рис. 3

3.1 Переместите **Рукоятка натяжная 350-11** в положение, показанное на Рис. 4а.

3.2 Поднимите **Рукоятку 350-02** до упора (Рис. 4а).

3.3 Удерживая **Винт установочный М5х30 350-69** при помощи Т-образной отвертки 2.5 мм, ослабьте затяжку **Гайки М5 350-68** (Рис. 4а).

3.4 Поверните Т-образную отвертку 2.5 мм для регулировки положения **Пяты прижимной 350-50** (Рис. 4б).

– Поворот по часовой стрелке поднимет Пяту прижимную.

– Поворот против часовой стрелки опустит Пяту прижимную.

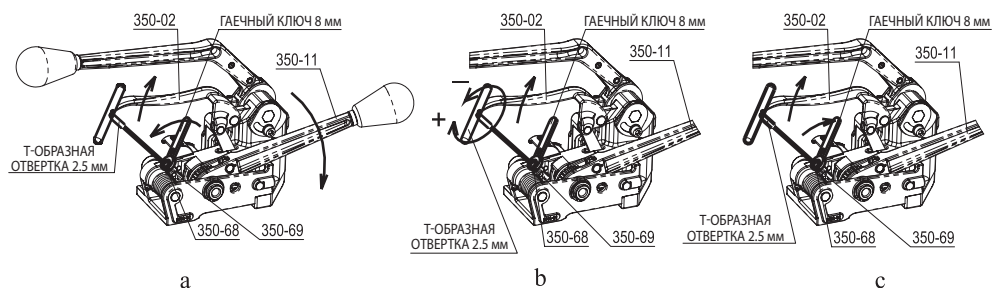


Рис. 4

3.5 Удерживая на месте Винт установочный М5х30 350-69 затяните Гайку М5 350-68 (Рис. 4с).