4. Участок барабана

(Принцип работы)

1. Вращение барабана.Система контроля на приводе

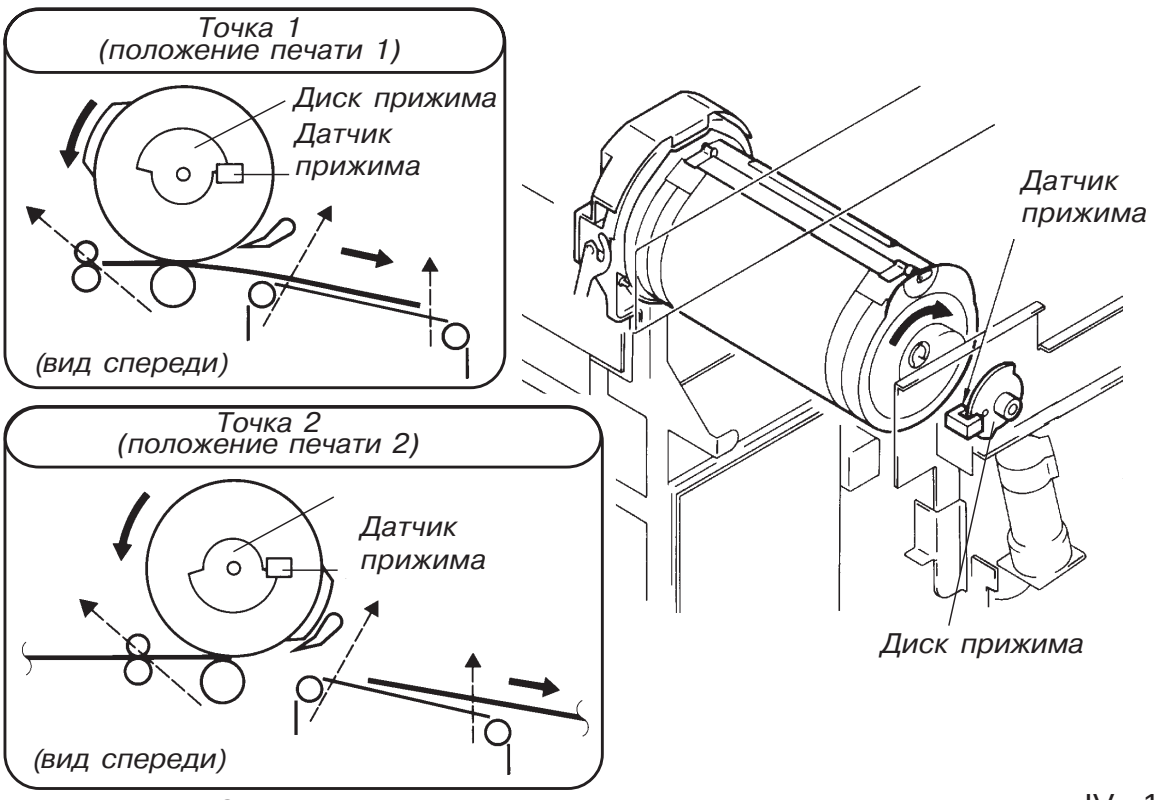
Основные положения
Вращение барабана контролируется датчиком и диском, установленными на стороне привода.Две точки вращения барабана используются для контроля движения бумаги и управления моторами и соленоидами.

Точка 1 (Положение печати 1)
В этой точке барабан повернут чуть меньше, чем на 1/4 оборота от исходного положения (положения А) и световой путь датчика прижима освобождается.
Здесь контролируются и управляются следующие датчики, соленоиды и моторы:

- Отделяющий вентилятор отключается (во время снятия мастера).
- Соленоид прижима отключается (во время печати).
- Датчик подачи бумаги проверяет прохождение бумаги в область второй подачи (во время печати).

Точка 2 (Положение печати 2)
В этой точке барабан повернут чуть меньше, чем на 3/4 оборота от исходного положения, а световой путь датчика прижима блокируется.
Здесь контролируются и управляются следующие датчики, соленоиды и моторы:

- Число оборотов главного мотора понижается с 30 до 15 об/мин (во время удаления мастера с барабана и в конце процесса печати).
- Изменяется показания счетчика копий (во время печати).
- Датчик подачи бумаги проверяет нахождение бумаги в области второй подачи (во время печати).
- Датчик прохождения бумаги 1 проверяет наличие бумаги на участке ее вывода (контроль застревания бумаги на выходе).



2. Вращение барабана.Система контроля в барабане

Основные положения
Система контроля в барабане контролирует его вращение в трех точках, опрашивая датчики барабана в соответствующих положениях для управления соленоидами и моторами.

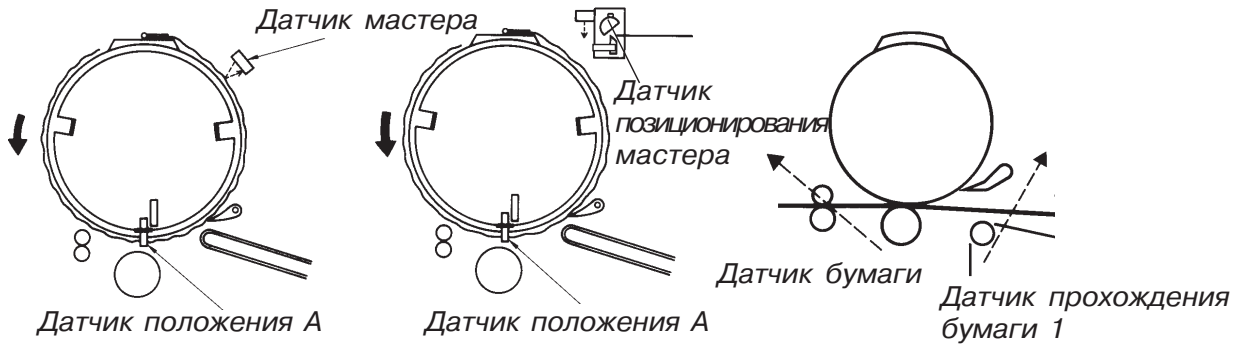
Датчики "A" и "C"
Для контроля каждого из положений печати, в барабане установлены датчики "A" и "C".Они смонтированы на обратной стороне панели **"Drum Control PCB"** и управляются соответствующими пластинами (**пластины A, C-1 и C-2**), которые установлены на переднем суппорте барабана.

Точка 3 (Положение A)
Это основное (исходное) положение барабана.Световой поток датчика "A" прерван пластиной (пластина A).
В этом положении опрашиваются и управляются следующие датчики, соленоиды и моторы:

- Соленоид замка барабана (Если машина стоит, замок открыт).
- Отделяющий вентилятор (включается до начала изготовления мастера).
- Датчик 0/180 проверяет положение клеммной планки (до начала изготовления мастера).
- Датчик позиционирования мастера проверяет, что мастер находится в соответствующем положении (до начала съема мастера).
- Датчик удаления мастера проверяет, что мастер еще находится у датчика (в конце процесса съема мастера).
- Соленоид клеммной планки (для открытия и закрытия клеммной планки, до начала удаления мастера и после подачи мастера под планку).
- Главный мотор (изменяет скорость вращения с 15 до 30 об/мин при натягивании мастера на барабан).
- Датчик мастера проверяет, что мастер есть на барабане (до удаления мастера и до начала печати).
- Датчик позиционирования мастера проверяет, что мастер ушел из-под датчика (после отрезания мастера).
- Втягивающий вентилятор узла вывода отключается после выхода пробной копии или последней копии в тираже.
- Отделяющий вентилятор отключается после выхода последней копии.
- Главный мотор после выхода последней копии снижает скорость до 30 об/мин.
- Пишущий мотор включается или отключается (при режиме "Confidential").
- Главный мотор отключается при удалении, натяжении мастера и по окончании процесса печати.
- Датчик бумаги проверяет при печати, что бумага подается во вторую подачу.
- Датчик прохождения бумаги 1 проверяет прохождение бумаги на участке вывода (при печати).

Напоминание:
С помощью датчика положения "A" машина определяет также блокировку главного мотора.

Точка 3
(положение A)



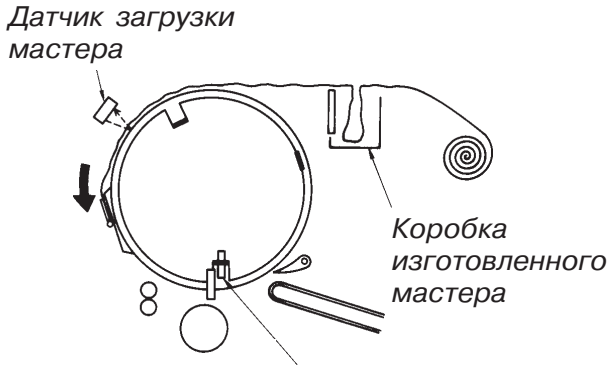
Точка 4 (Положение C-1)
В этом положении световой поток датчика положения C-1 прерван пластиной датчика (пластина C-1) и барабан повернут примерно на 1/4 оборота от положения A. Здесь опрашиваются и управляются следующие датчики и моторы:

- Главный мотор изменяет скорость вращения с 15 до 30 об/мин при удалении мастера.
- Датчик удаления мастера проверяет, что мастер находится в световом потоке датчика (при удалении мастера с барабана).
- Датчик загрузки мастера проверяет,при натяжении мастера, что мастер есть на барабане.
- Изменяется показания количества мастеров на счетчике (при изготовлении мастера).

Точка 5 (Положение C-2)
В этом положении световой поток датчика положения C-2 прерван пластиной датчика (пластина C-2), а барабан повернут примерно на 3/4 оборота от положения A. Здесь проверяются и управляются следующие датчики и моторы:

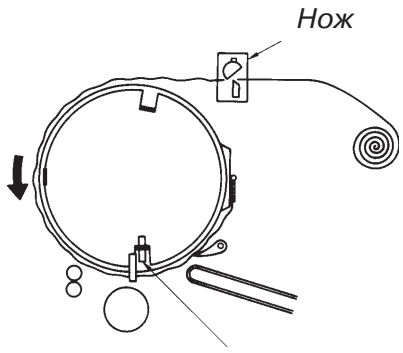
- Мотор ножа включается и режет мастер после его натяжения на барабан.
- Загрузочный вентилятор отключается после натяжения мастера.
- Мотор прижима термоголовки включается после отрезки мастера и термоголовка поднимается.

Точка 4
(положение C-1)

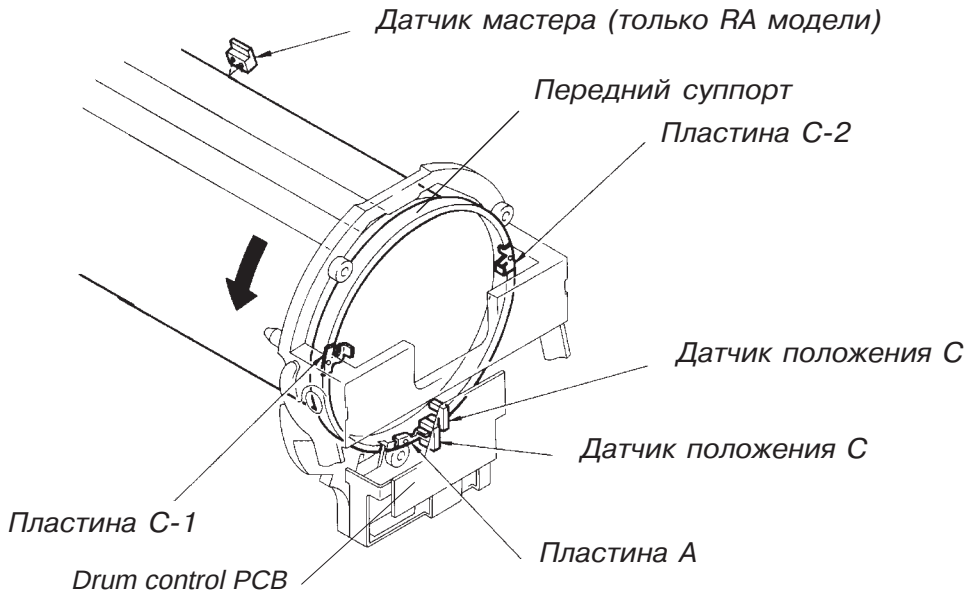


(вид спереди) *Датчик положения C-1*

Точка 5
(положение C-2)



(вид спереди) *Датчик положения C-1*



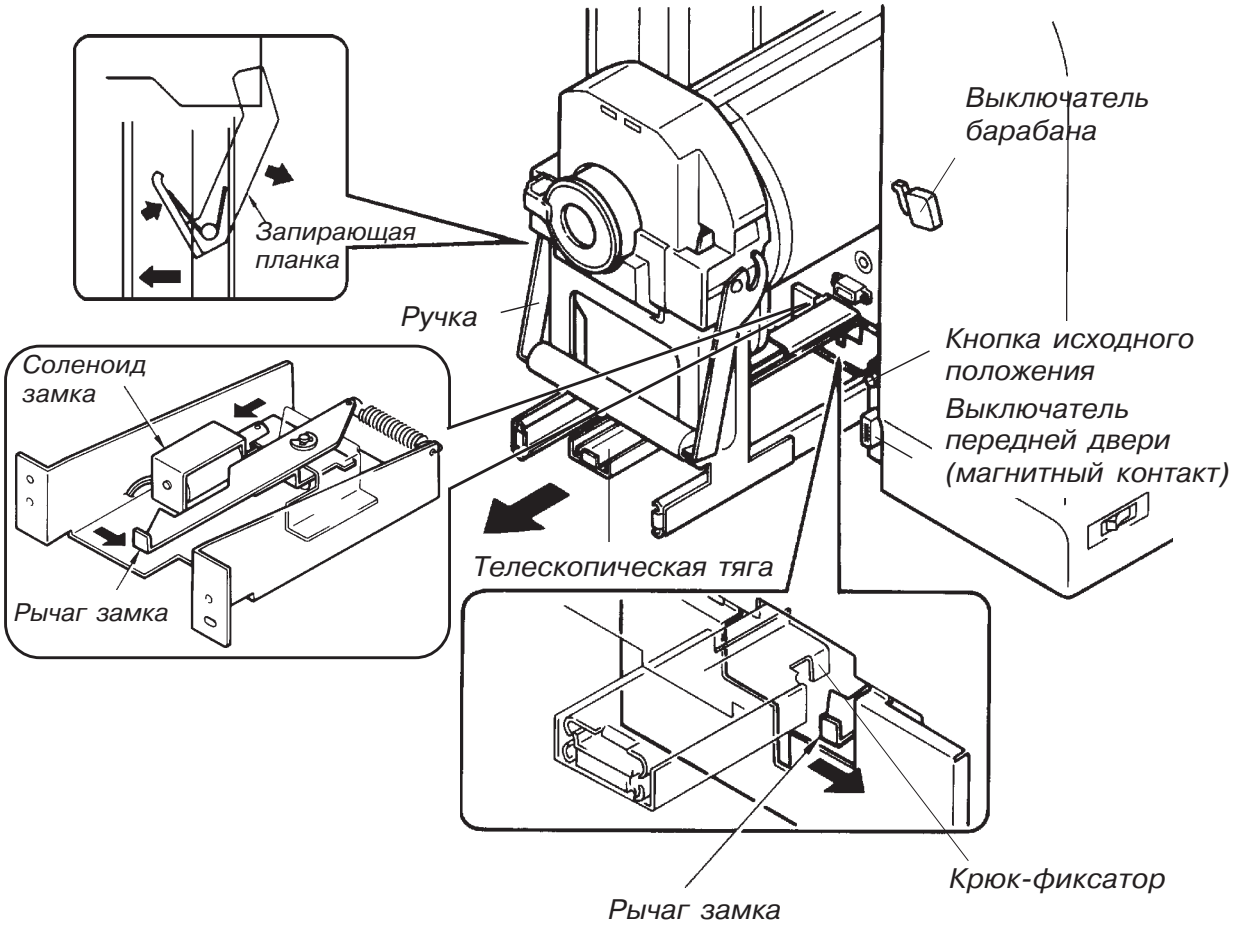
3. Замок барабана

Блокировка барабана, снятого с машины
При вынимании барабана, запирающая планка входит в вырез в переднем суппорте барабана и фиксирует его от проворачивания.Если барабан вставлен в машину, запирающая планка, при нажатии на переднюю раму машины,освобождает барабан и он может вращаться.

Определение установки барабана
При вставленном в машину барабане, его ручка нажимает на выключатель.

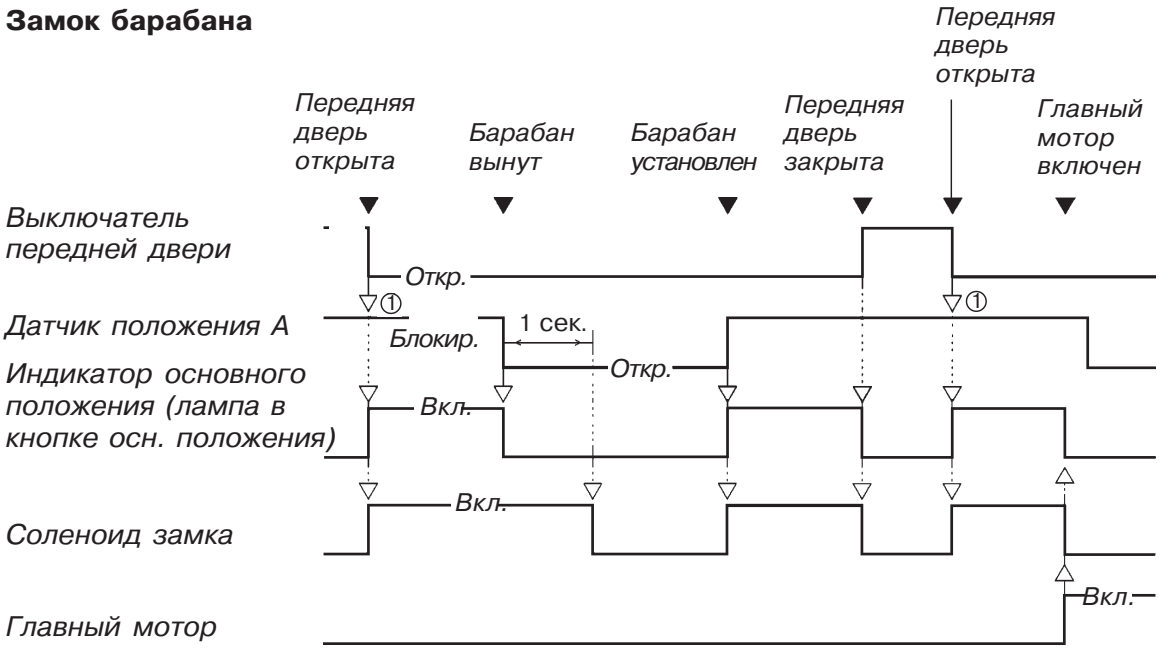
Блокировка барабана в машине
Если барабан находится не в исходном положении или идет процесс печати, то он заперт в машине замком-фиксатором.Рычаг замка при этом сцепляется с металлическим крюком под средней телескопической тягой направляющих барабана и вынуть барабан из машины нельзя.

Открытие замка барабана
Если барабан находится в исходном положении (пластина А блокирует световой поток датчика положения А) и передняя дверь машины открыта, включается соленоид замка.Он отводит рычаг замка от крюка на направляющих барабана и барабан может быть вынут из машины.



Временные диаграммы

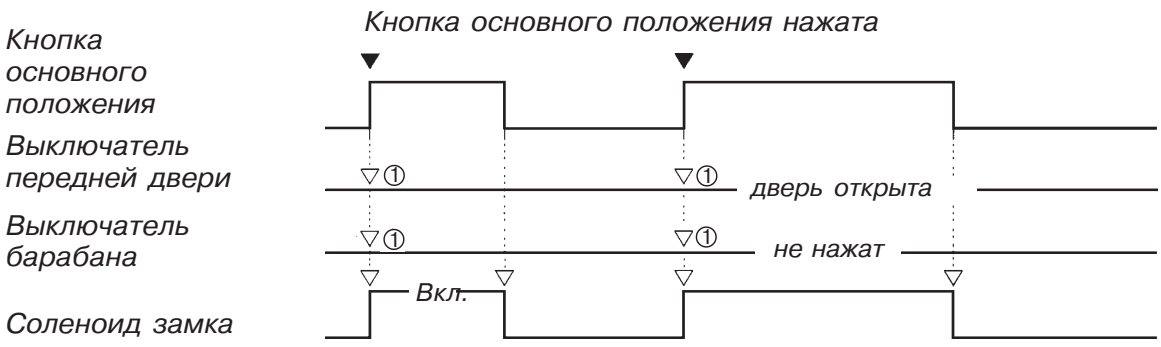
Замок барабана



① Машина проверяет, что световой поток датчика положения А блокирован.

Замок барабана

(Кнопка основного положения нажата, барабан не установлен)



① Машина определяет, что передняя дверь открыта (датчик не определяет металл на магните двери) и выключатель барабана не нажат (барабан не установлен в машину).

4. Система подачи краски

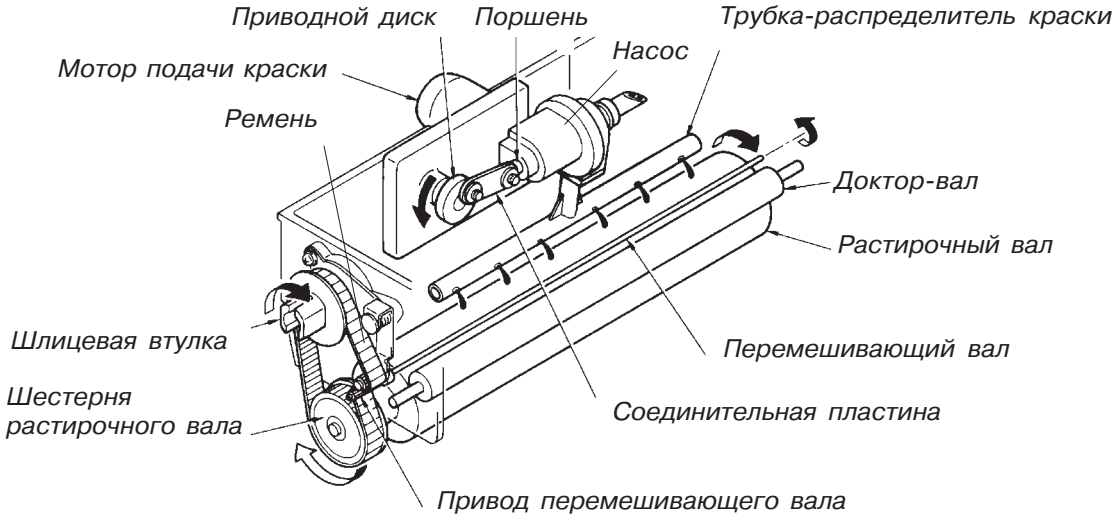
Вращение перемешивающего и растирочного валов
Врашение от главной шестерни привода через шлицевую втулку и зубчатый ремень передается на соответствующие шестерни перемешивающего и растирочного валов, при этом валы вращаются в противоположных направлениях.

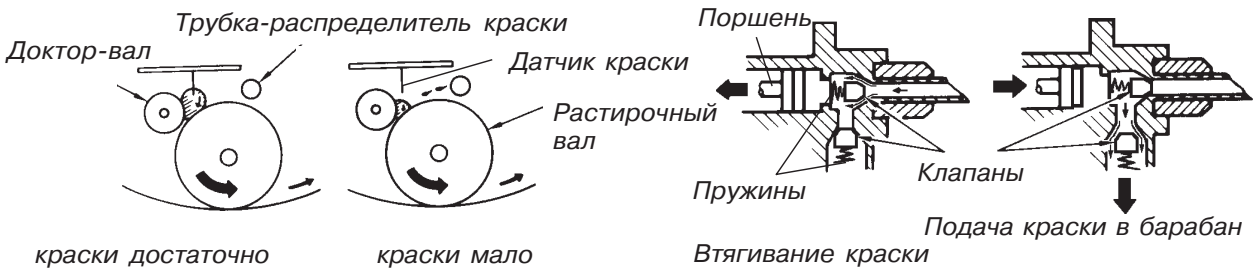
Распределение краски на внутренней стороне барабана
При вращении растирочного вала, краска поступает в узкую щель между растирочным и доктор-валом и равномерно распределяется по поверхности растирочного вала.Отсюда краска поступает на внутреннюю сторону тела барабана. Лишняя краска, которая не прошла в щель между растирочным и доктор валом, перемешивается для создания равномерного валика.

Подача краски
При расходе краски во время печати, валик краски вокруг перемешивающего вала уменьшается.Когда датчик краски, установленный на панели **Drum PCB**, определит, что краска закончилась, включится мотор подачи краски.Он приведет в действие поршень насоса, краска будет забираться из тубы, установленной в барабане, подаваться в трубку-распределитель и через отверстия в трубке попадать на растирочный вал.

Определение уровня краски
При подаче очередной порции краски, валик краски вновь увеличивается. Когда валик коснется датчика краски, мотор насоса отключается.

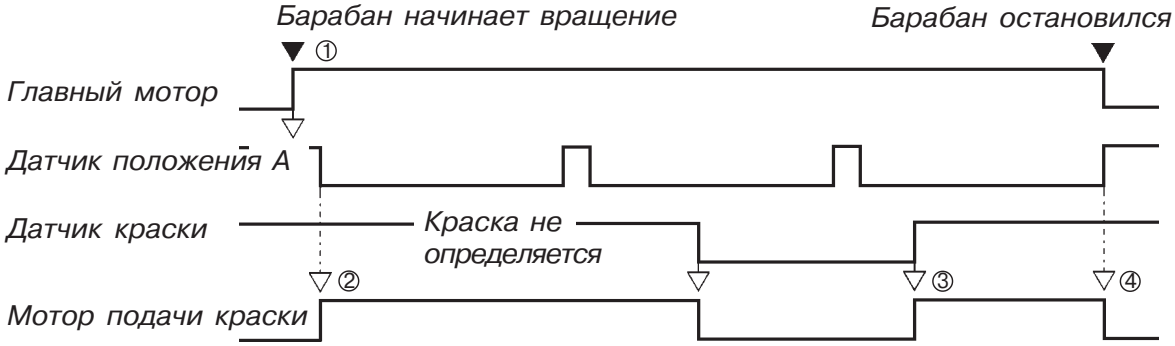
Переполнение краски
При ошибках в работе или неправильной установке датчика краски, валик краски настолько велик, что срабатывает датчик переполнения (немного короче датчика краски; установлен также на панели **Drum PCB**).Мотор подачи краски отключается и появляется сообщение об ошибке **E04** на панели управления.



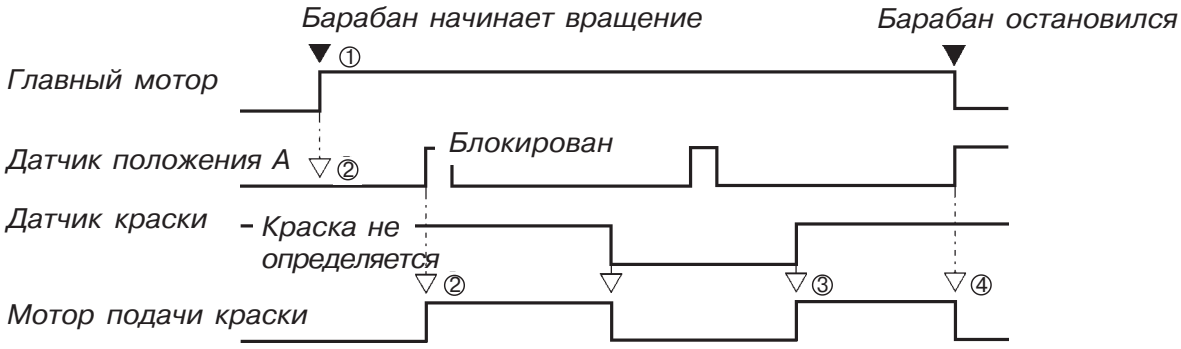


Временные диаграммы

Подача краски (барабан начинает вращение из исходного положения)



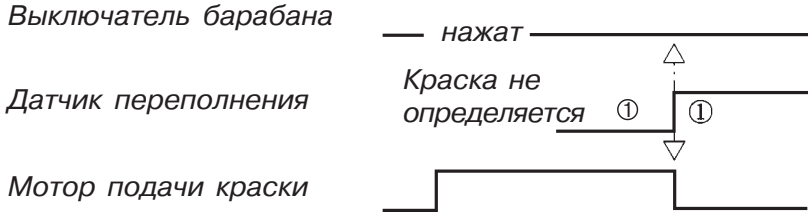
Подача краски (Барабан начинает вращение не из исходного положения)



① Если датчик краски при начале вращения барабана не определяет наличие краски, опрашивается состояние датчика положения A.
② После того, как датчик положения A при вращении барабана изменит свое состояние, мотор подачи краски включается.
③ Если датчик краски определил отсутствие краски при работе главного мотора, мотор подачи краски включается.
④ При остановке главного мотора, мотор подачи краски также отключается.

> ***Важно:***
> *Если датчик краски не определил ее наличие через 20 сек. после начала работы мотора подачи краски, машина считает, что туба с краской пуста и на панели управления появляется сообщение "Замените тубу с краской". Если главный мотор остановлен до истечения интервала 20 сек., таймер отсчета времени останавливается.*

Определение переполнения краски



① После того, как датчик переполнения определил наличие краски, мотор подачи краски отключается и на панели управления появляется сообщение **E04**.

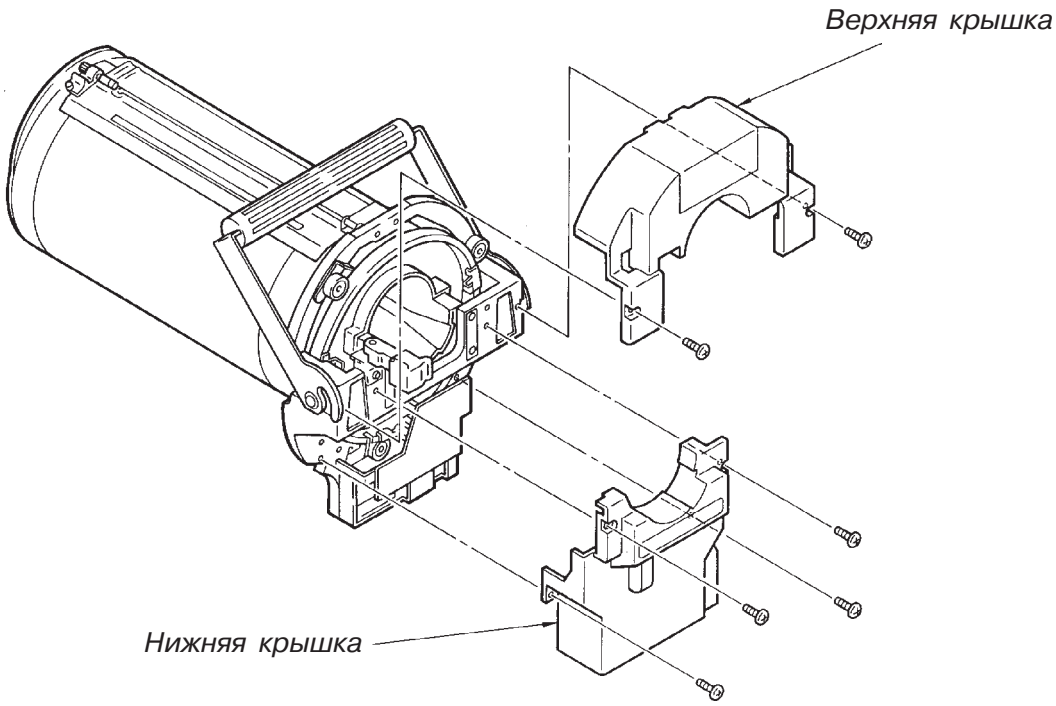
Для заметок

4. Барабан

(Разборка и сборка)

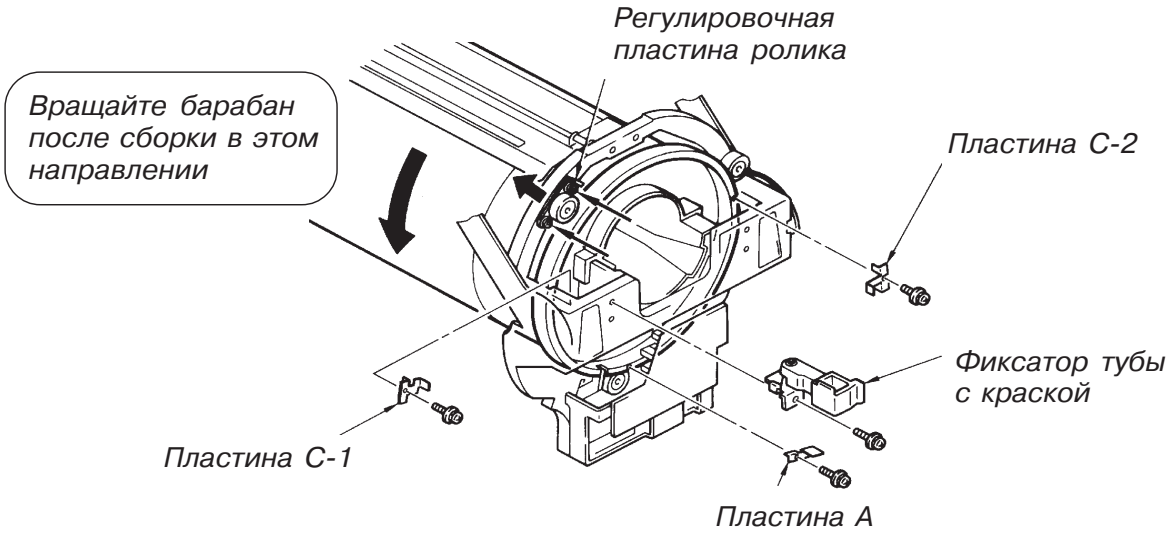
1. Крышки
(Снятие)

1. Снимите барабан с машины и выньте тубу с краской.
2. Удалите винты крепления верхней крышки и снимите ее.
3. Удалите винты крепления нижней крышки и снимите ее.

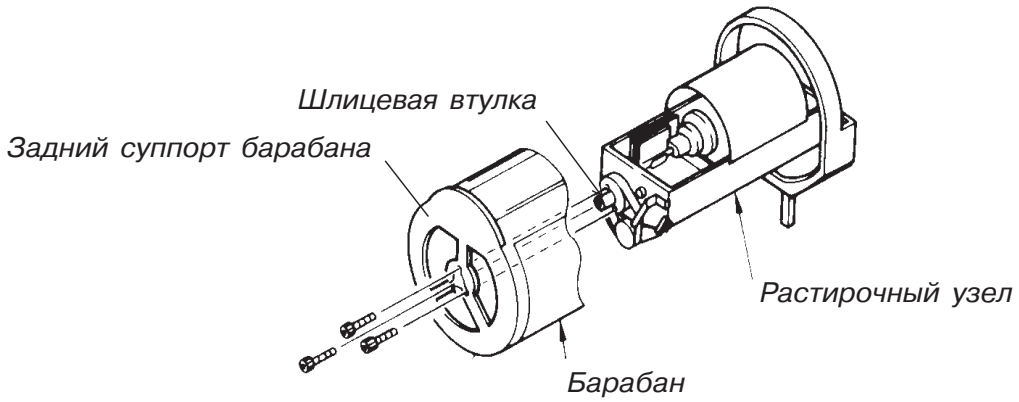


2. Растирочный узел
(Разборка)

1. Снимите крышки барабана (см. стр. IV-9).
2. Отметьте положение пластины A для того, чтоб при сборке поставить ее в это положение.Снимите пластину A.
3. Снимите пластины C-1 и C-2 (чтоб получить доступ к винтам, вращайте барабан).
4. Удалите винт крепления фиксатора тубы с краской и снимите фиксатор.
5. Ослабьте винты регулировочной пластины направляющего ролика и отодвиньте ролик от переднего суппорта барабана.



6. Удалите три винта с шестигранной головкой с барабана и выньте растирочный узел наружу.



Предосторожности при сборке:
- *Положение щеток-скребков для краски на обоих концах растирочного узла должно быть предварительно отрегулировано (см. стр. IV-23).*
- *При сборке барабана установите узкую прорезь шлицевой втулки вверх.*
- *Проверьте, что направляющий ролик прижат к суппорту барабана, после этого зафиксируйте регулировочную пластину.*
- *Положение пластины C-2 зависит от формата барабана.Проверьте, что пластина C-2 установлена на прежнее место.*
- *Установите пластину A в ранее отмеченное положение.После окончательной сборки, проверьте правильность установки пластины A (см. стр.IV-24).*

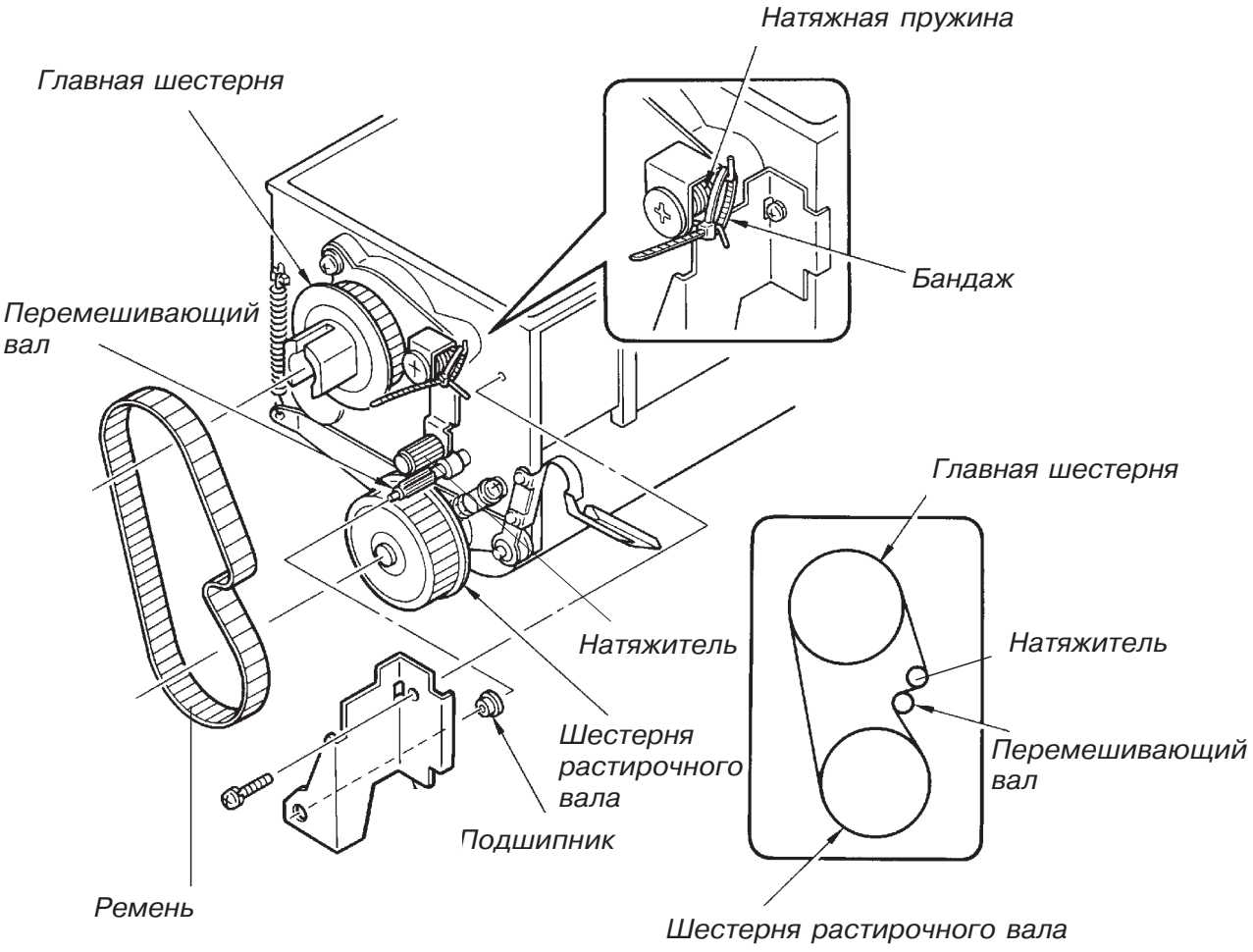
3. Ремень растирочного вала

(Снятие)

1. Выньте растирочный узел из барабана, как описано на предыдущей странице.
2. Свяжите бандажом клеммы пружины натяжителя, для ослабления натяга ремня (см. рисунок внизу).
3. Удалите винт кронштейна оси перемешивающего вала. Снимите кронштейн и подшипник оси вала с растирочного узла.
4. Снимите ремень с шестерен.

Предосторожности при сборке:

- *До установки ремня, проверьте, что фиксирующие винты (с шестигранной головкой) на шестерне шлицевой втулки не ослаблены.*
- *Проверьте, что подшипник оси перемешивающего вала установлен на место.*
- *Не забудьте удалить бандаж на клеммах натяжной пружины.*



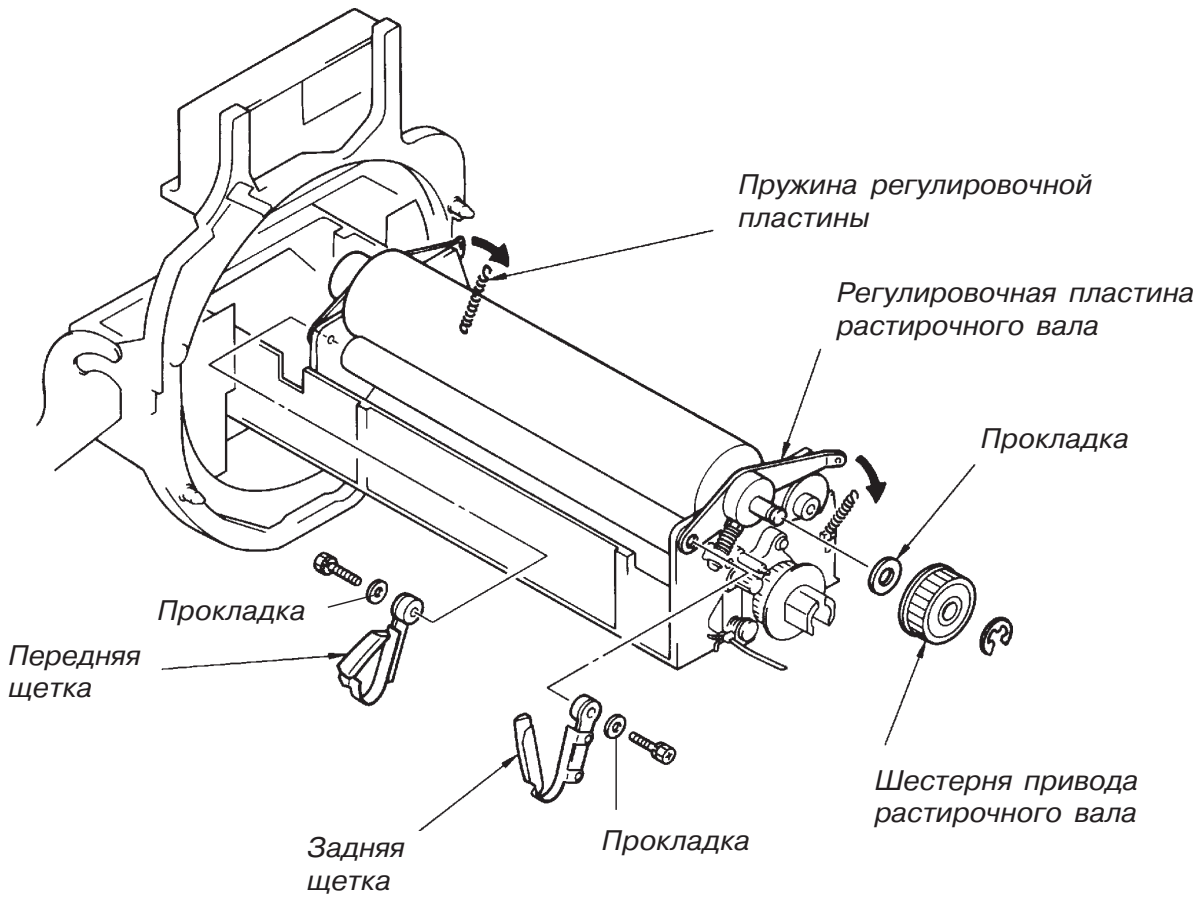
4. Растирочный вал

(Снятие)

1. Выньте растирочный узел из барабана (см. стр.IV-10).
2. Снимите ремень привода растирочного вала как описано на предыдущей странице.
3. Снимите стопорное кольцо на конце оси растирочного вала,шестерню привода и находящуюся под ней прокладку.
4. Удалите винты крепления щеток-скребков для краски (спереди и сзади) и снимите щетки.

> ***Напоминание:***
> *Не потеряйте прокладки под винтами щеток.*

5. Снимите пружины с регулировочных пластин растирочного вала (спереди и сзади).

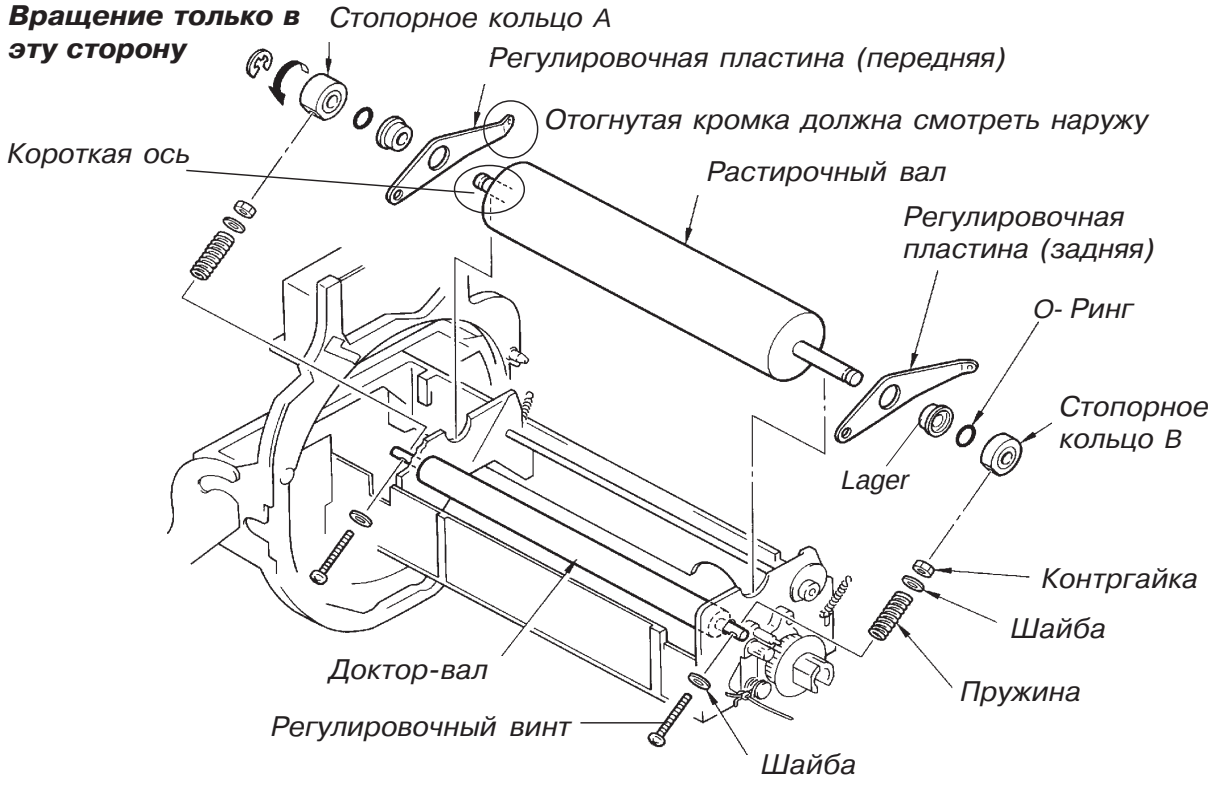


6. Ослабьте контргайки регулировочных винтов на опорных кольцах A и B и снимите винты с колец.Удалите контргайки с регулировочных винтов и выньте винты через отверстия на обоих концах доктор-вала.

> ***Напоминание:***
> *Не потеряйте пружины и шайбы винтов регулировочных пластин.*

7. Поднимите растирочный вал и снимите его с растирочного узла.
8. Снимите стопорное кольцо на другом конце растирочного вала и снимите с оси вала следующие детали: опорные кольца A и B, O-ринг, подшипники и регулировочные пластины (спереди и сзади).

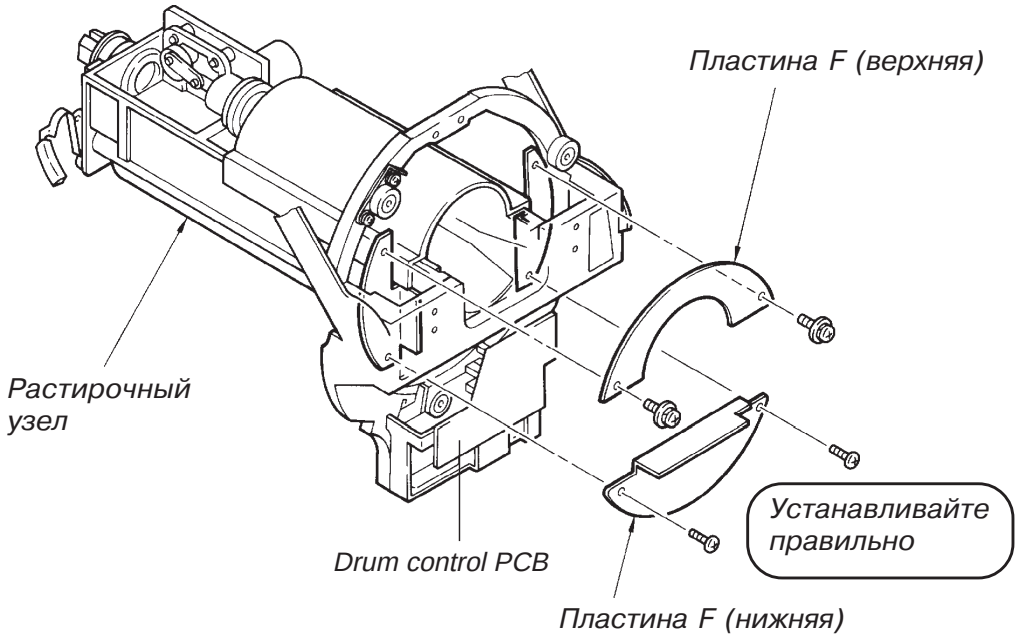
> ***Предосторожности при сборке:***
>
> - *Не путайте регулировочные пластины (переднюю и заднюю) и опорные кольца A и B, так как длина оси растирочного вала на обоих концах различна.*
> - *Регулировочные пластины должны быть установлены отогнутыми кромками наружу.*
> - *Опорное кольцо A (широкое) должно быть установлено на короткой оси.*
> - *Проверьте, что между опорным кольцом и подшипником установлен O-ринг.*
> - *Проверьте, что опорное кольцо A вращается в указанном направлении, т.е. работает подшипник одностороннего действия, до установки стопорных шайб.*
> - *Проверьте, что пружины и шайбы установлены так, как показано на рисунке.*
> - *Проверьте, что установлена прокладка на оси растирочного вала между стопорным кольцом B и приводной шестерней.*
> - *Проверьте до установки стопорной шайбы, что шестерня растирочного вала вращается в ту же сторону, что стопорное кольцо A (работает подшипник одностороннего действия).*
> - *Отрегулируйте после сборки зазор между растирочным и доктор-валом (см. стр. IV-21).*



5. Узел подачи краски

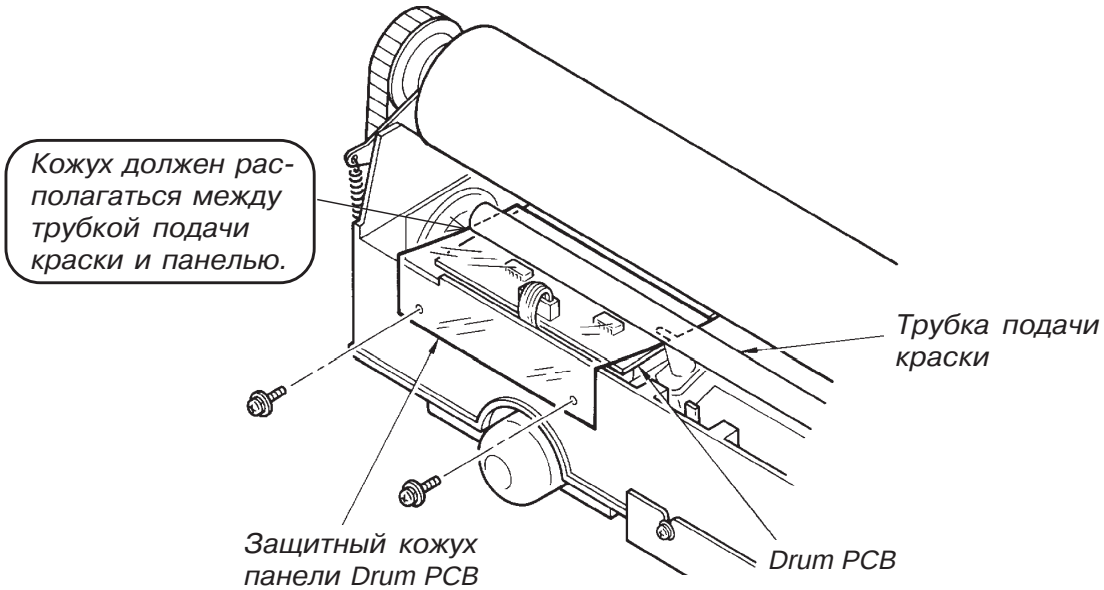
(Разборка)

1. Выньте растирочный узел из барабана (см. стр. IV-10).
2. Снимите пластину F (верхнюю) и пластину F (нижнюю).
3. Отключите разъем мотора подачи краски **CN4** на панели **Drum Control PCB** и разрежьте бандаж.



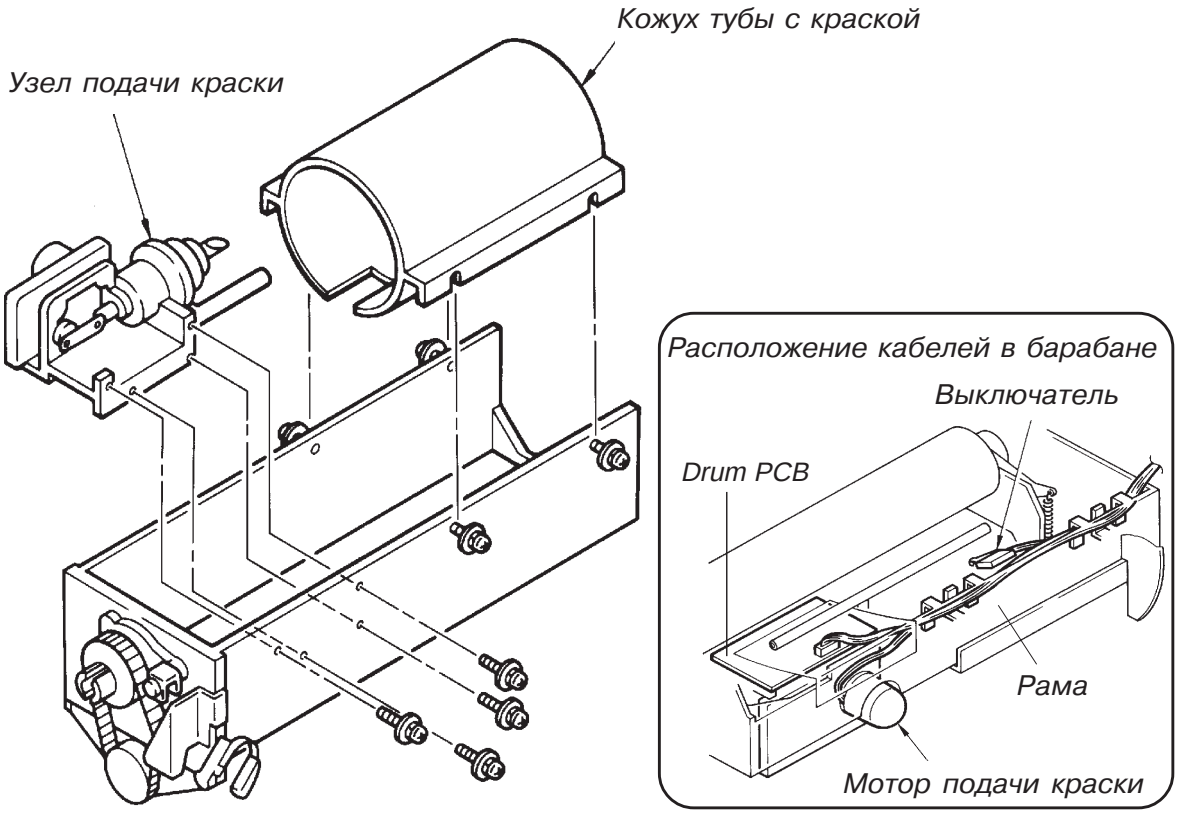
4. Поставьте растирочный узел вертикально и снимите защитный кожух панели **Drum PCB** (пластиковая пластина), удалив фиксирующие винты.

Важно:
Не изгибайте датчики краски и датчик переполнения на панели Drum PCB. Если это произошло, отрегулируйте их так, чтоб датчики были установлены на панели вертикально.



5. Выведите кабель мотора подачи краски (красный и голубой провод) наружу. Удалите четыре винта крепления редуктора мотора и снимите мотор с редуктором с растирочного узла.Не пачкайте кабель мотора в краске.

Предосторожности при сборке:
- *Установите защитный кожух панели Drum PCB между панелью и трубкой подачи краски, как показано на предыдущей странице.*
- *Проложите кабель от мотора подачи краски до панели Drum PCB так, чтоб он располагался в крюках рамы растирочного узла (см. рис. внизу).*



6.Выключатель тубы с краской

(Снятие)

1. Выньте растирочный узел из барабана (см. стр. IV-10).
2. Снимите пластину F (верхнюю) и пластину F (нижнюю), как описано на предыдущей странице.
3. Отключите разъем выключателя тубы (**CN5**) на панели Drum Control PCB и разрежьте бандаж.
4. Выведите кабель выключателя тубы (голубой провод) в направлении выключателя.Удалите крепежные винты кронштейна и снимите кронштейн с выключателем с растирочного узла.
   Не испачкайте провода в краске.
5. Удалите винты и снимите выключатель с кронштейна.

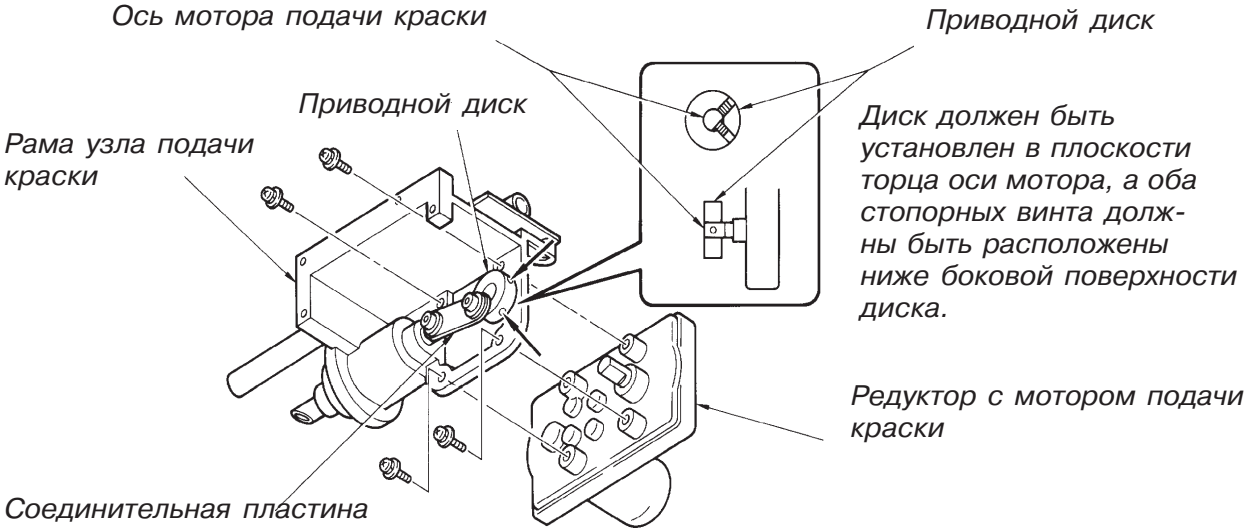
Предосторожности при сборке:
- *Проведите кабель выключателя тубы через крюки на раме растирочного узла (см. рисунок внизу).*

7.Мотор подачи краски

(Снятие)

1. Снимите узел подачи краски с растирочного узла (см. стр. IV-14).
2. Ослабьте стопорные винты приводного диска на оси мотора.
3. Удалите крепежные винты редуктора и снимите его вместе с мотором.

> ***Предосторожности при сборке:***
> - *Устанавливайте приводной диск на конце оси мотора.Оба стопорных винта должны быть ввернуты ниже плоскости боковой поверхности диска.*

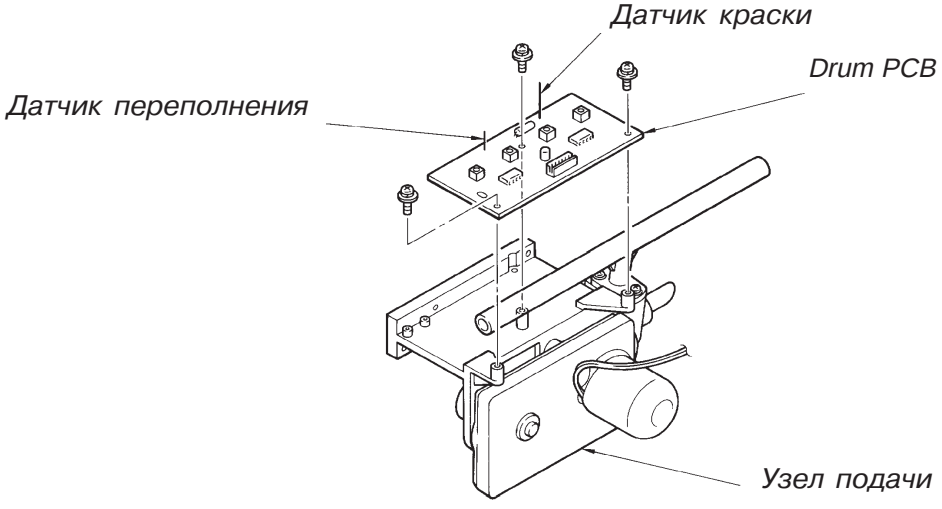


8. Панель Drum PCB

(Снятие)

1. Снимите узел подачи краски с растирочного узла (см.стр.IV-14).
2. Удалите крепежные винты панели Drum PCB и снимите ее.

> ***Предосторожности при сборке:***
> - *Датчики краски и переполнения должны быть установлены на панели вертикально.*



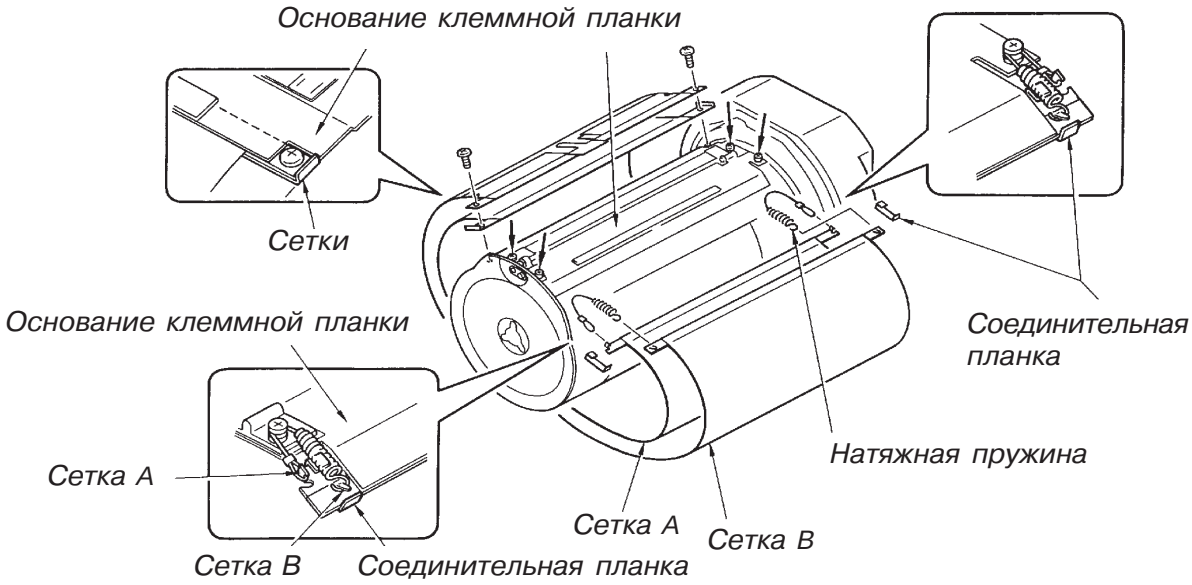
9. Сетки
(Снятие)

1. Натяните на барабан чистый мастер, используя режим "Confidential".Выньте барабан из машины и установите его на подставку.
2. Снимите натяжные пружины на обеих сторонах сеток.
3. Ослабьте четыре крепежных винта на основании клеммной планки.
4. Удалите крепежные винты сеток и снимите две дополнительные металлические планки, установленные на обеих сторонах сеток под клеммной планкой.

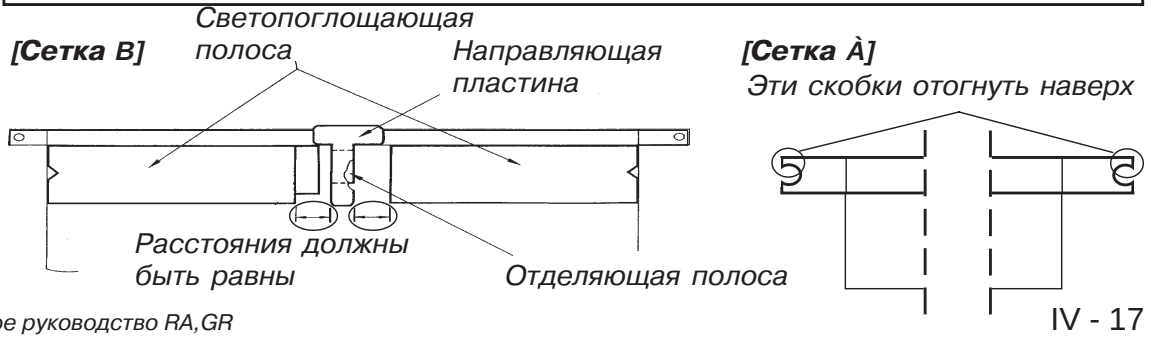
> ***Важно!***
> *Не теряйте соединительные планки при снятии сеток.*

5. Снимите сетки с барабана, удерживая их на обеих сторонах.

> ***Важно!***
> *Не складывайте снятые сетки; они могут быть повреждены.*



> ***Предосторожности при сборке:***
> - *Не складывайте сетки.*
> - *До установки наклейте на сетку В следующие детали: отделяющие и светопоглощающие полоски и направляющую пластину (**только для моделей RA**).*
> - *Отогните наверх скобки металлической планки на сетке А, как показано на рисунке внизу.*
> - *Убедитесь, что соединительная планка охватывает планку на сетке А снизу, а стягивающая пружина установлена так, как показано на рисунке вверху.*
> - *После сборки, проверьте, что клеммная планка легко открывается и закрывается от руки.*

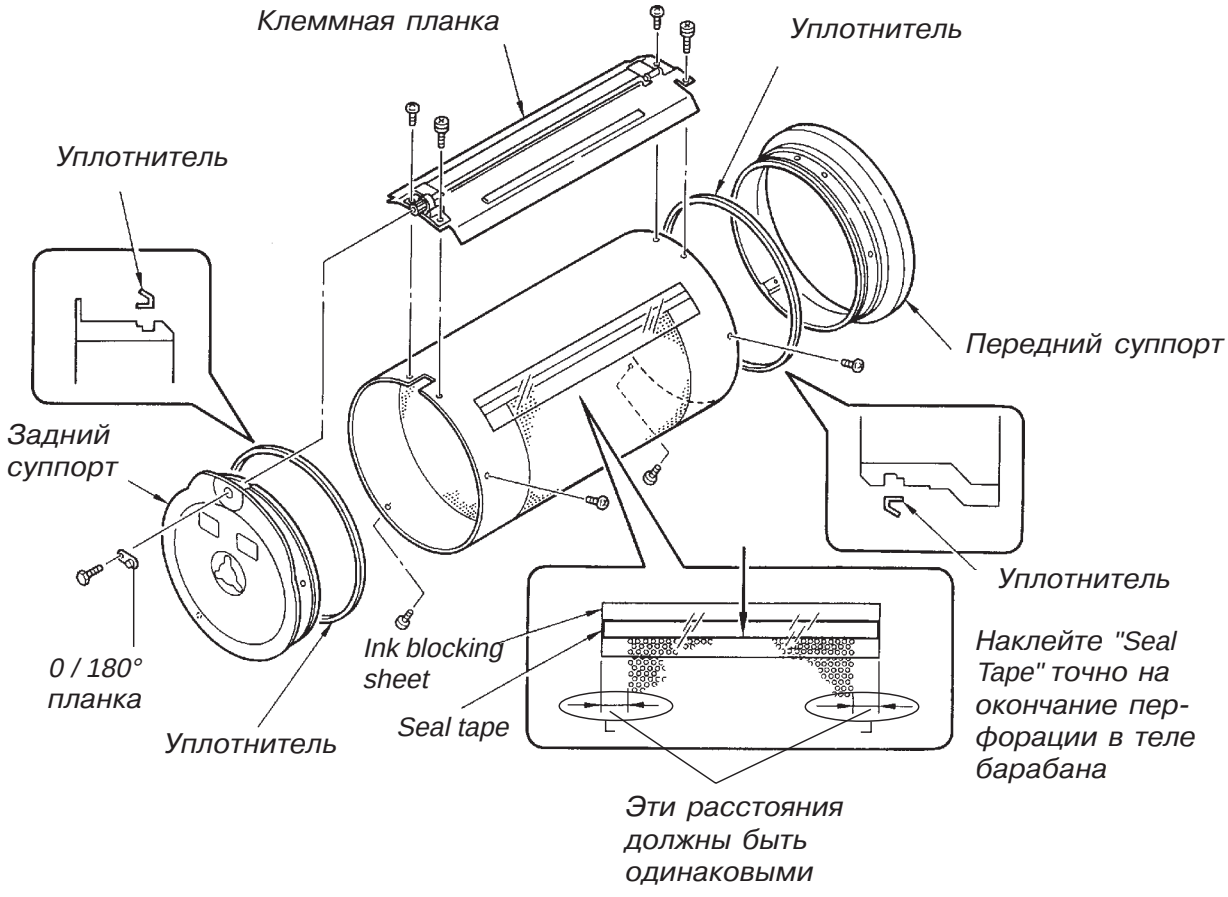


10. Тело барабана

(Разборка)

1. Снимите сетки с барабана, как описано на предыдущей странице.
2. Снимите барабан с подставки, если он установлен на ней.
3. Выньте растирочный узел из машины, как описано на стр. IV-10.
4. Удалите болт пластины датчика 0/180 и снимите пластину.
5. Удалите крепежные винты клеммной планки и снимите ее.
6. Удалите винты, которые крепят тело барабана к переднему и заднему суппортам и выньте суппорты наружу.

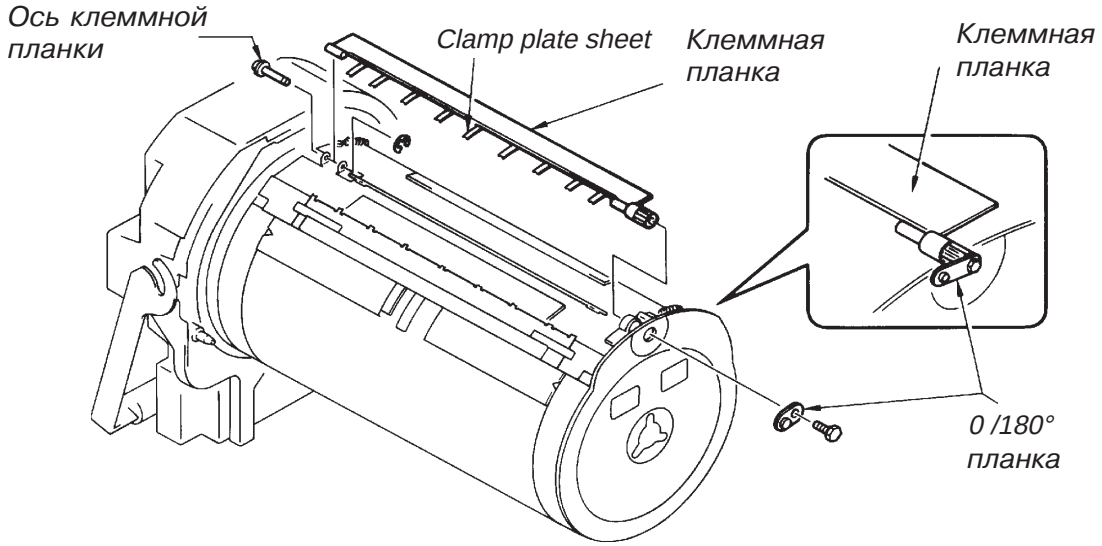
Предосторожности при сборке:
- *Резиновые уплотнители должны быть установлены в суппортах так, как показано на рисунке внизу.*
- *Смажьте уплотнители для облегчения установки суппортов в тело барабана.*
- *Проверьте, что суппорты правильно установлены в тело барабана.*
- *Установите датчик 0/180 так, чтоб магнит располагался на противоположной от клеммной планки стороне.*
- *После сборки проверьте, что планка с магнитом датчика всегда оказывается на одинаковой высоте над суппортом при открытой и закрытой клеммной планке.*



11. Клеммная планка

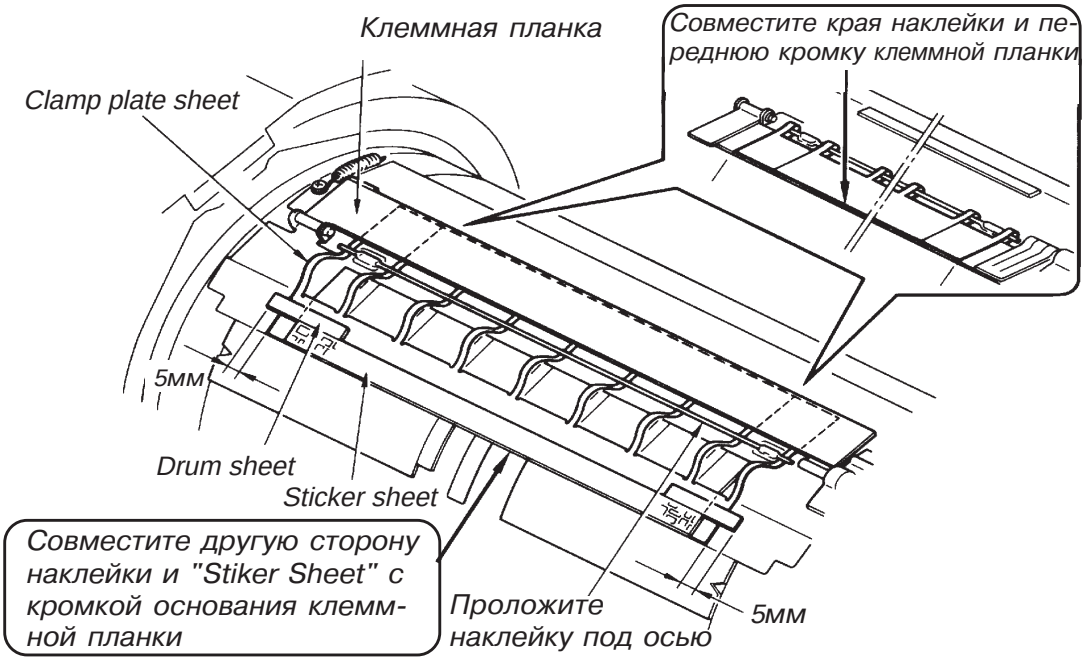
(Снятие)

1. Выньте барабан из машины.
2. Удалите болт пластины датчика 0/180 и снимите пластину.
3. Снимите стопорное кольцо на конце оси клеммной планки и выньте ось.
4. Отделите пластиковую накладку на клеммной планке.
5. Снимите клеммную планку с основания.



Предосторожности при сборке:

- *Установите следующие детали на барабан и клеммную планку: Clamp plate sheet, drum sheets и sticker sheet.*
- *Установите пластину датчика 0/180 так, чтоб магнит находился на противоположной от клеммной планки стороне.*
- *После сборки проверьте, что пластина датчика 0/180 находится на одинаковой высоте над суппортом при открытой и закрытой клеммной планке.*

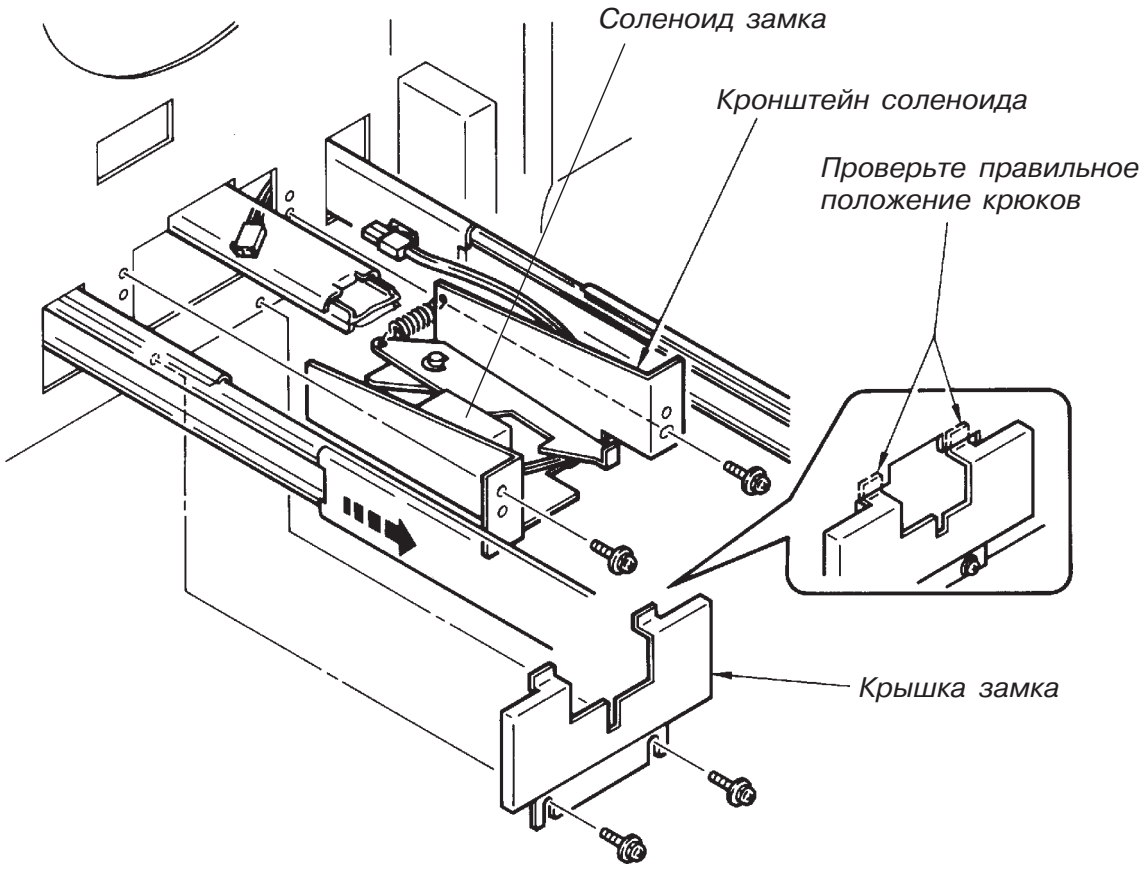


12. Соленоид замка барабана

(Снятие)

1. Выньте барабан из машины и выключите ее.
2. Снимите переднюю правую крышку машины и крышку узла вывода бумаги.
3. Срежьте бандаж кабеля соленоида под блоком питания и отключите разъем соленоида.
4. Удалите два крепежных винта крышки замка барабана и снимите крышку.
5. Удалите два крепежных винта кронштейна соленоида и снимите кронштейн вместе с соленоидом и кабелем.Разъем кабеля проведите через отверстие в раме машины.
6. Удалите два крепежных винта соленоида и снимите его с кронштейна.

Предосторожности при сборке:
- *Проверьте, что направляющие штифты кронштейна соленоида совпадают с соответствующими отверстиями на раме машины.*
- *Закрепите кабель соленоида так, чтоб он не мог быть поврежден направляющими полозьями барабана.*
- *Проверьте, что крюки на крышке замка барабана установлены так, как показано на рисунке внизу.*



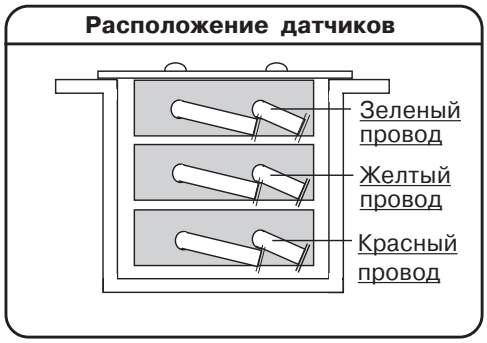
Узел датчиков наличия тубы с краской <GR>

< Снятие >

1. Снимите растирочный узел согласно стр. IV-10.
2. Отсоедините разъем датчиков, отвинтите винты корпуса узла датчиков и снимите корпус вместе с узлом датчиков.
3. Снимите пружину и крепежный винт с держателя узла и отделите держатель от корпуса.
4. Отвинтите два винта узла датчиков и отделите его от держателя.

— Предосторожности при сборке —

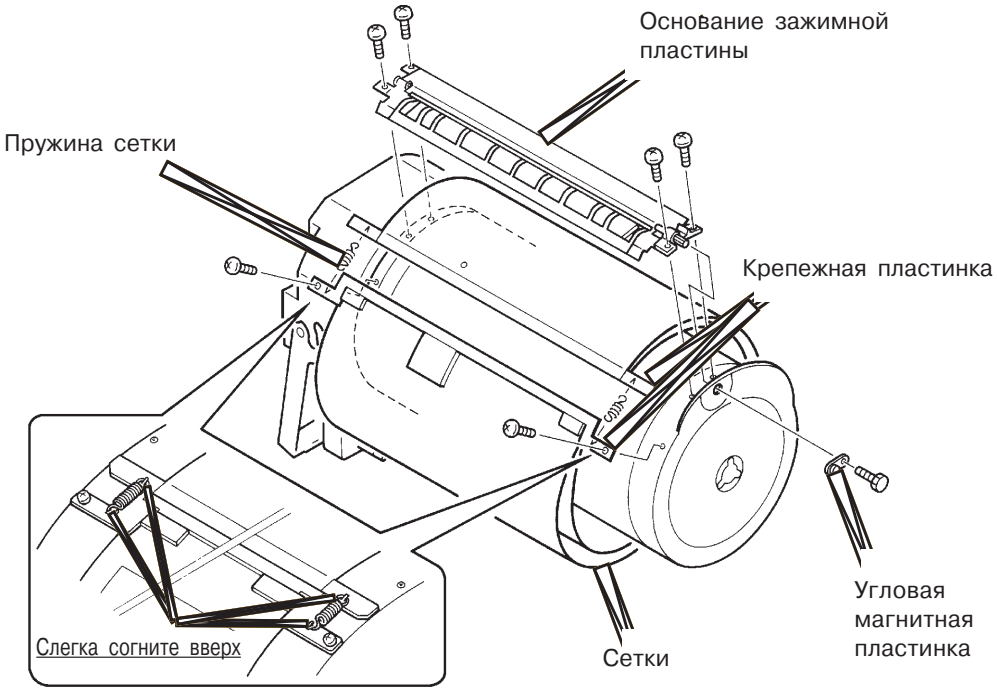
- Убедитесь, что датчики расположены в правильном порядке согласно рисунку. Если расположение датчиков неправильно, то работа будет прекращаться с выводом сообщения об установке неправильной тубы с краской,



Сетки <GR-A3/Ledger>

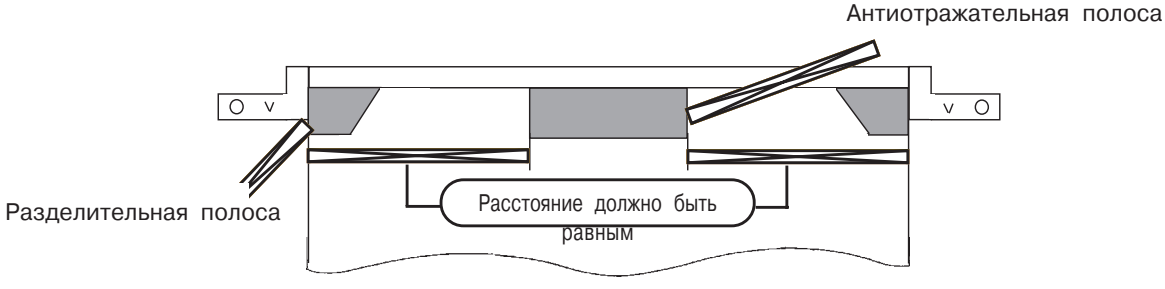
< Снятие >

1. В режиме “Секретность” закрепите пустой мастер на барабане и вытяните барабан по направляющим, не снимая при этом с держателей.
2. Отвинтите винт угловой магнитной пластинки и снимите пластинку.
3. Отвинтите 4 винта основания зажимной пластины и снимите пластину.
4. Отсоедините пружины сеток от их зацепов на обоих краях сеток.
5. Отвинтите 2 крепежных винта сеток и отделите сетки от корпуса барабана, придерживая крепежные пластины за оба края.
   [Важно]
   Не сминайте сетки при их отделении от барабана.



— Предосторожности при сборке —

- При работе с сетками не сминайте их.
- Перед сборкой прилепите к сетке разделительную и антиотражательную полосы как показано на рисунке.
- Перед сборкой слегка пригните вверх оба края крепежных пластинок сеток.
- После закрепления основания зажимной пластины удостоверьтесь, что пластина открывается и закрывается вручную.
- Присоедините угловую магнитную пластинку так, чтобы магнит был расположен на противоположной стороне зажимной пластины.

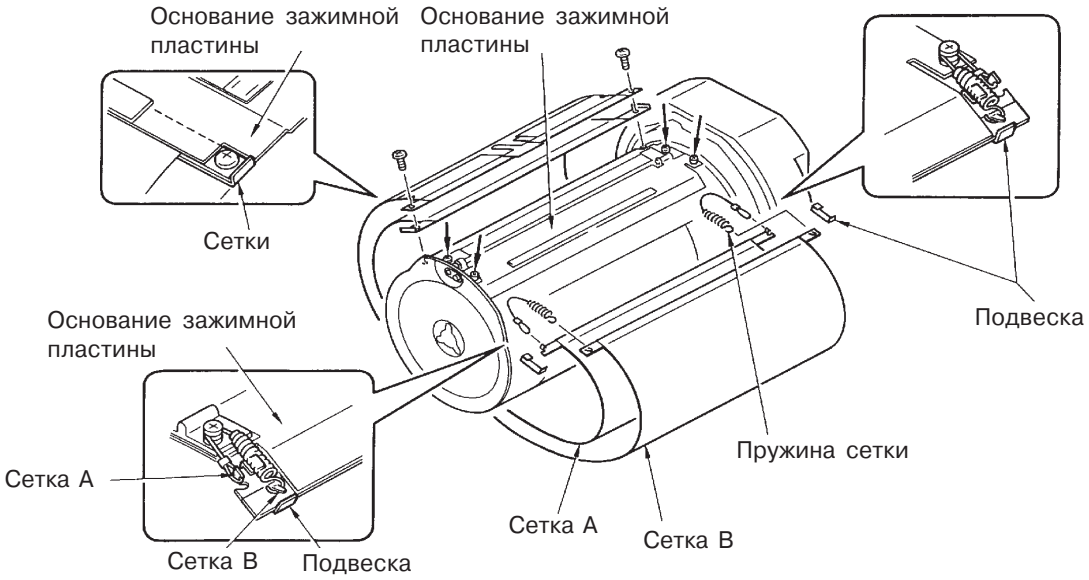


< Барабан >

Сетки <GR-B4/A4/Legal>

< Снятие >

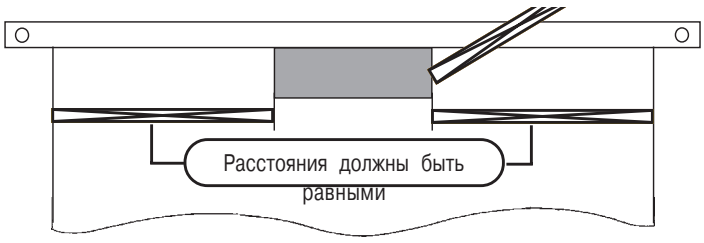
1. В режиме “Секретность” закрепите пустой мастер на барабане и вытяните барабан по направляющим, не снимая при этом с держателей.
2. Отсоедините пружины сеток от их зацепов на обоих краях сеток.
3. Ослабьте 4 винта основания зажимной пластины.
4. Снимите 2 винта сеток и сдвиньте их крепежные полоски на обоих сторонах сеток из-под основания зажимной пластины.
   [Важно]
   При этой операции не уроните подвески с заднего края сетки.
5. Отделите сетки от цилиндра, придерживая крепежные пластины за оба края.
   [Важно]
   Не сминайте сетки при их отделении от барабана.



— Предосторожности при сборке —

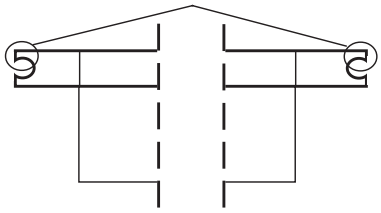
- При работе с сетками не сминайте их.
- Перед сборкой прилепите антиотражательную полосу на сетку В как показано на рисунке ниже.
- Слегка пригните вверх части крепежной пластинки на задней стороне сетки А как показано на рисунке.
- Убедитесь, что подвески закреплены снизу крепежной пластинки сетки А, а пружины — снаружи внутрь (рис. выше).
- После закрепления основания зажимной пластины удостоверьтесь, что зажимная пластина открывается и закрывается вручную.

[Сетка В]



[Сетка А]

Пригните эти части вверх



Зазор растирания <GR>

1. Снимите растирочный узел согласно стр. IV-10.
2. Удалите краску из растирочного узла.
3. Вставляя щуп между снимающим и растирочными валиками, проверьте, что зазор между ними соответствует:

Для A3 или Ledger : **0.07±0.02 мм**	Для B4, A4 или Legal : **0.10±0.02 мм**

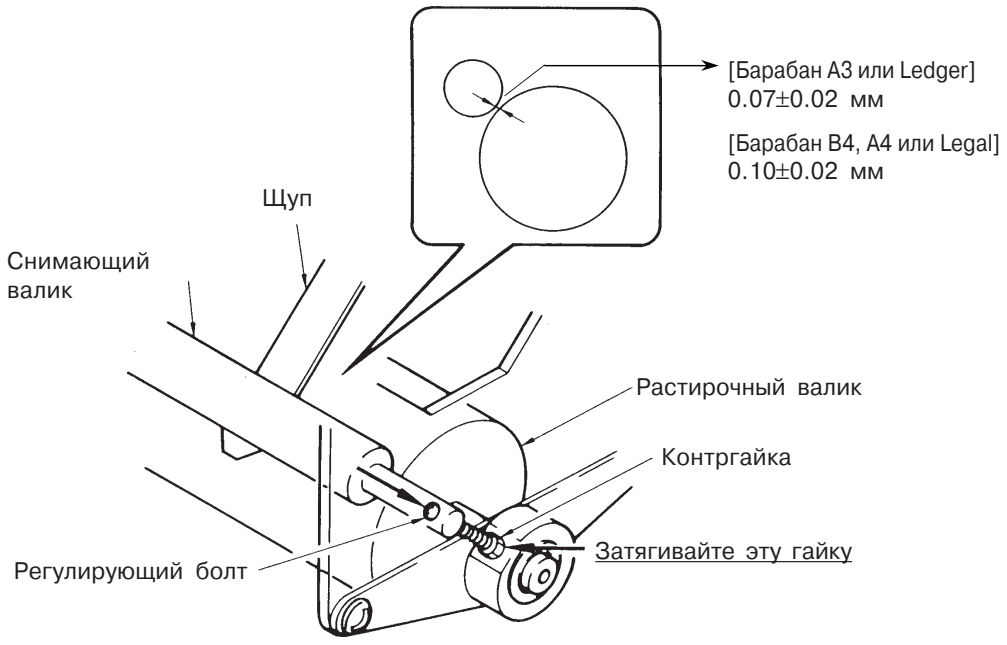
4. Если зазор отличается от допустимого, отрегулируйте его следующим образом:
   1) Снимите ремень растирочного валика согласно стр. IV-11.
   2) Снимите кольцо-фиксатор с одного конца оси растирочного валика и снимите шкив (см. стр. IV-12.)
   3) Ослабьте винты на передней и задней пластинах блокировки растекания краски и отведите пластины вниз для удобства доступа при регулировке.
   4) Ослабьте контргайки на болтах регулирования зазора на обоих краях растирочного валика.
   5) Вставьте щуп между снимающим и растирочным валиками, и регулирующим болтом выставьте правильный зазор по всей длине.
   6) Затяните гайки, удерживая регулирующие болты отверткой, и снова проверьте зазор.

— Предосторожности при сборке —

- Убедитесь, что зазор одинаков на обоих концах валика.
- При затягивании контргаек зазор слегка увеличивается.
- Всегда регулируйте положение пластин блокировки растекания краски согласно стр. IV-23.
- После регулировки зазора проверьте качество оттисков.

— Результаты неправильной регулировки —

- Если зазор больше допустимого
  слишком много краски будет поступать на внутреннюю поверхность цилиндра, вызывая ее вытекание в заднем конце перфорированной части цилиндра;
- Если зазор меньше допустимого
  краска не будет равномерно распределяться по растирочному валику, приводя к неровной речати.



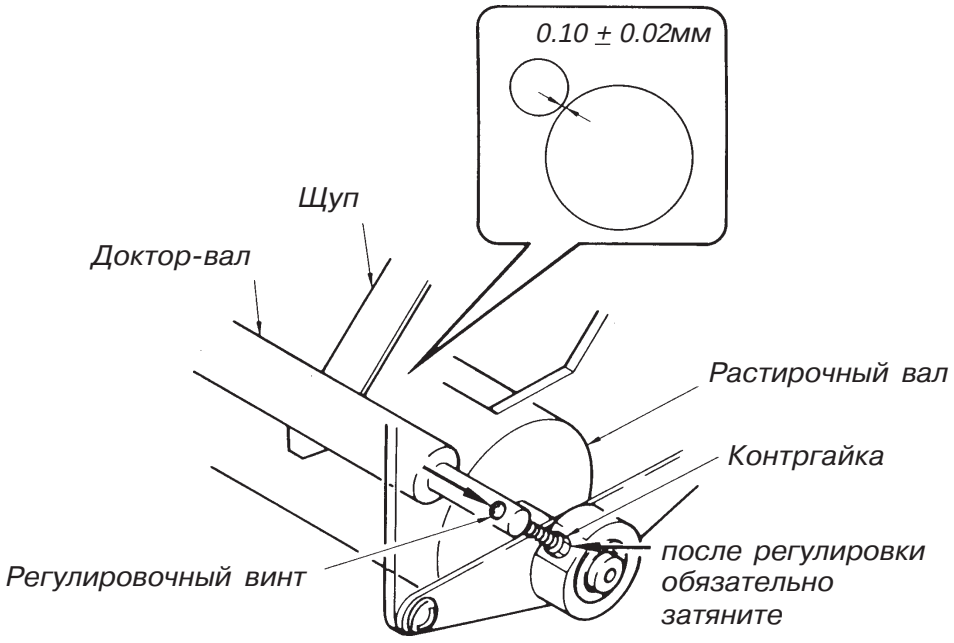
4. Барабан
(Регулировки)

1. Зазор между растирочным и доктор-валом

1. Выньте растирочный узел из барабана (см. стр.IV-10).
2. Очистите от краски валы растирочного узла.
3. Проверьте зазор между растирочным и доктор-валом.
   Зазор должен составлять 0,10 (+-0,02) мм (**для машин серии RA**) в каждой точке от конца до конца вала.Зазор проверяйте с помощью щупа.
4. Если зазор отличается от указанного, отрегулируйте его следующим образом:
   1) Снимите ремень привода растирочного вала, как описано на стр. IV-11.
   2) Снимите стопорное кольцо с оси растирочного вала и снимите шестерню (см. стр. IV-12).
   3) Ослабьте крепежные винты щеток-скребков для краски (спереди и сзади) и сдвиньте щетки вниз, чтоб получить доступ к регулировочным винтам.
   4) Ослабьте контргайки регулировочных винтов на обеих сторонах растирочного вала.
   5) Вставьте щуп между растирочным и доктор-валом.Вращая регулировочные винты, установите зазор 0,10 (+-0,02) мм в каждой точке.
   6) Затяните контргайки, придерживая регулировочные винты отверткой.Проверьте зазор еще раз.При необходимости регулировку повторите.

Предосторожности при регулировке:
- *Зазор должен быть одинаковым спереди и сзади.*
- *При затягивании контргаек зазор немного увеличивается.*
- *Всегда проверяйте и регулируйте положение щеток-скребков для краски (см. стр. IV-23).*
- *После регулировок проверьте качество печати.*

Результаты неправильной регулировки:
- *Если зазор велик, на внутреннюю поверхность барабана поступает очень много краски и она может выдавливаться из под блокирующих наклеек на конце перфорации тела барабана.*
- *Если зазор мал, уменьшается поступление краски на поверхность растирочного вала и печать может быть неравномерной.*



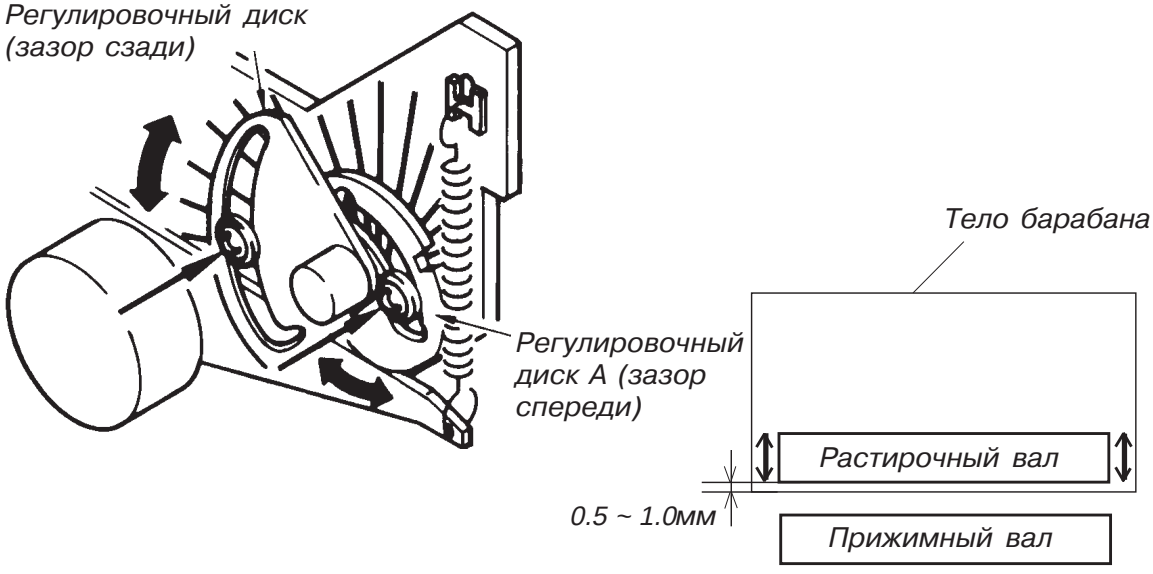
2. Положение растирочного вала (баланс прижима)

1. Изготовьте новый мастер, используя тестовую таблицу No.8 как оригинал.
2. Установите плотность печати на 1 (минимальный прижим) и отпечатайте копии.

> ***Внимание!***
> *В машинах, где регулировка прижима отсутствует, печатайте на максимальной скорости.*

3. Проверьте равномерность плотности оттисков (справа и слева).
4. При неравномерной плотности, отрегулируйте положение растирочного вала:
   1) Снимите нижнюю крышку барабана (см. стр. IV-19).
   2) Снимите пластину F (нижнюю), как описано на стр. IV-14, чтоб получить доступ к регулировочным дискам.
   3) Если копия более темная со стороны привода машины, ослабьте стопорный винт регулировочного диска и поверните его против часовой стрелки.Если копия более темная со стороны панели управления, ослабьте винт регулировочного диска A и поверните этот диск против часовой стрелки.
   4) Если копии светлые, вращайте регулировочные диски по часовой стрелке до получения необходимой плотности.
   5) После регулировки, проверьте зазор между растирочным валом и телом барабана.Он должен составлять 0,5...1 мм.Проверка производится нажатием на тело барабана напротив растирочного вала.
   6) Натяните на барабан чистый мастер, используя режим "Confidential" и отпечатайте 500 копий на минимальной скорости машины.После этого проверьте, что краска не вытекает из под мастера.Если это не так, повторите регулировку по пунктам 3...5.

> ***Результаты неправильной регулировки:***
> - *Если зазор между растирочным валом и телом барабана (спереди или сзади) неодинаков, плотность оттисков по краям листа различна.*
> - *Если зазор мал или отсутствует, на внутреннюю поверхность барабана подается очень много краски и она может выдавливаться из под мастера в конце перфорации на теле барабана.*
> - *Если зазор велик, плотность печати слабая, а срок службы барабана сокращается.*

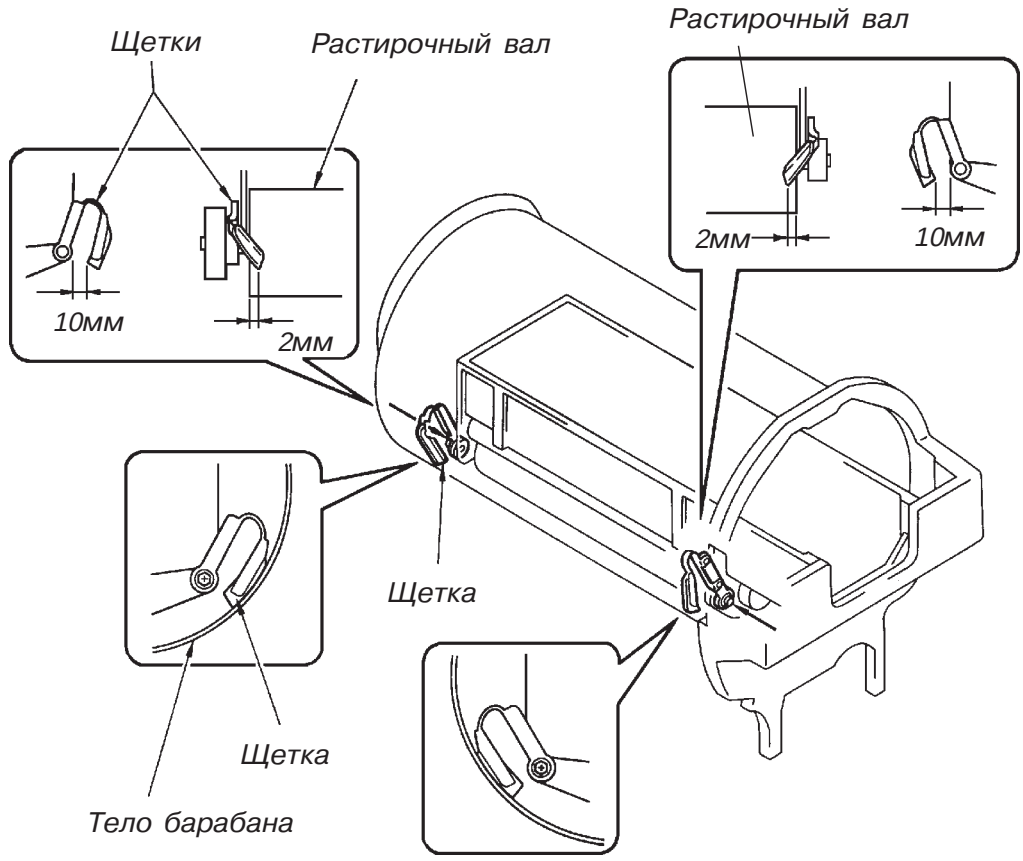


3. Положение щеток-скребков

1. Выньте растирочный узел из барабана (см. стр. IV-10).
2. Снимите пластину F (нижнюю; см стр. IV-14).
3. Проверьте, что щетка отстоит от крепежного винта на 10 мм или больше, а от торца растирочного вала примерно на 2 мм (см. рисунок внизу).
4. Если это не так, рукой подогните пластины так, чтоб щетки заняли нужное положение.
5. Вставьте растирочный узел в барабан и проверьте, что щетки имеют плотный контакт по всей длине с внутренней поверхностью тела барабана.
6. Если это не так, ослабьте крепежный винт щетки и установите ее в положение, при котором обеспечивается контакт по всей длине щетки.

Напоминание.
Щетки предотвращают растекание краски на боковые поверхности барабана.

Результаты неправильной регулировки:
- *Если щетки установлены далеко внутрь области печати, зона печати сужается и края копий могут не пропечатываться.*
- *Если щетки установлены очень широко или не имеют контакта с внутренней поверхностью тела барабана, краска выходит за область печати и может вытекать на боковых поверхностях барабана.*



4. Положение барабана А (исходное положение)

1. Включите машину и откройте переднюю дверь.
2. Нажмите кнопку установки барабана в исходное положение, установите его в положение А.
3. Откройте верхнюю крышку машины (или стол сканера).Рукой нажмите на рычаг узла открывания клеммной планки так, чтоб шестерни приводного мотора и клеммной планки соединились.
4. Если шестерни в исходном положении барабана не могут войти в зацепление или барабан смещен, выньте барабан из машины и снимите его наружные крышки (см. стр. IV-9).

> ***Напоминание:***
> *Барабан можно оставить на направляющих (**только для машин серии RA**).*

5. Откройте замок барабана и вращайте барабан так, чтоб получить доступ к датчику положения А.

> ***Важно!***
> *Вращайте барабан только в показанном на нижнем рисунке направлении; при обратном вращении щетки-скребки для краски могут быть повреждены.*

6. Ослабьте крепежный винт пластины А и установите ее так, чтоб барабан занял правильное исходное положение.
7. Вставьте барабан вновь в машину и проверьте Ваши регулировки.
8. Если все правильно, выньте барабан и установите на место его верхние крышки.

> ***Предосторожности при регулировке:***
> - *Открывайте верхнюю крышку машины (или стол сканера) только после остановки барабана в исходном положении.*
>
> ***Результаты неправильной регулировки:***
> - *Если исходное положение барабана установлено неверно, возникают проблемы при открывании или закрывании клеммной планки и может появляться сообщение об ошибке **E03**.*

