

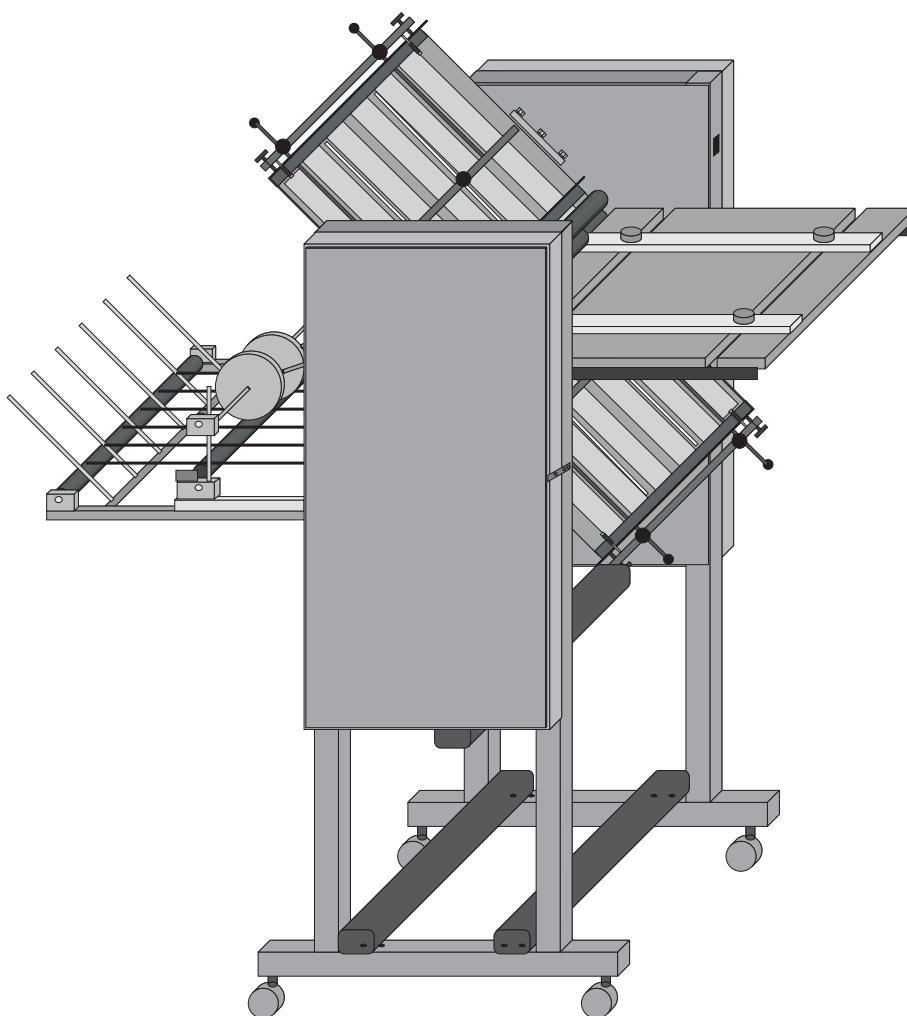
Az F-500 hajtogatógép kezelési utasítása

A kezelési utasítás kiadásának dátuma: 2002.07.22

A kezelési utasítás verziószáma: 1.6

Gyártja: Fürcht Zoltán
Székhely: 1211 Budapest, Táncsics M. u. 65.
Postacím: 2142 Nagytarcsa, Tessedik Sámuel u. 48.

Telefon: 06 28 450-808, 06 30 948-2491



Tartalomjegyzék

Az F-500 alkalmazási területe	3
Biztonsági útmutató	3
Műszaki adatok	3
Kopásnak, elhasználódásnak kitett alkatrészek	4
Biztonsági alkatrészek	4
Az F-500 szállítása	4
Az F-500 tartozékai	4
Az F-500 üzembehelyezése	4
Az F-500 karbantartása	5
Az F-500 részei	6
Hajtogatási módok	7
A hajtogatás elve	7
A hajtogatótáskák illesztékeinek beállítása	7
A hengerek távolságának beállítása	7
A hajtogatómű állítási lehetőségei	8
A kirakógörgők beállítása	8
Gyakoribb hibák	9

Alkalmazott jelölések:



- Áramütés veszélye



- Egyéb sérülési veszély



- Tipp

[x/y]

- hivatkozás az X számú ábra Y-jelölésű részére

Az F-500 hajtogatógépkalkalmazási területe:

Az F-500 hajtogatógép alkalmas:

Papírok és vékonyabb kartonok hajtogatására kézi berakás mellett.
Az ettől eltérő felhasználási mód a gép *nem rendeltetésszerű használatának* minősül.

Biztonsági útmutató

Figyelem! Az F-500 hajtogatógéppel történő munkavégzéskor tartsa be az alábbi biztonsági előírásokat.

Mielőtt a gépet bekapcsolná, vagy üzembe helyezné olvassa el és tartsa be a kezelési utasítás előírásait.
A gépet csak olyan személy használja, aki ismeri a kezelési útmutatóban leírtakat, és a biztonságos munkavégzésre alkalmas állapotban van.

Ne használja a gépet párás, nedves vagy robbanásveszélyes környezetben.

Gondoskodjon a jó minőségű megvilágításról.

A fali csatlakozó a gép áramtalanítása érdekében könnyen elérhető legyen, a padlószint felett 0,6 és 1,9m közti magasságban.

A gépet csak megfelelő állapotban lévő, védőföld-érintkezős csatlakozó aljzatba (földelt konnektorba) csatlakoztassa.

Bármilyen elektromos javítás, esetén húzza ki a hálózati csatlakozót a konnektorból.

Az esetleges elektromos javításokat csak szakember végezze.

A gépen átalakítást, átépítést ne végezzen és ne végeztessen

Ne végezzen munkát a gépen eltávolított burkolat esetén.

Tartson rendet a gép berakóasztalán [1] és környékén.

Hagyjon a gép körül annyi helyet, hogy azt körbe tudja járni.

Ne dolgozzon a gépen olyan ruházatban, amely a munkavégzést veszélyezteti, kerülje a gyűrű, karkötő, nyaklánc használatát.

Szállításkor a gépet csak "Az F-500 szállítása" fejezetben leírt módon emelje meg ill. rögzítse.

A be- és kirakó asztalok csak a megmunkálandó ill. megmunkált ívek megtartására szolgálnak. Ne terhelje túl azokat egyéb súlyos tárgyakkal és ne emelje fel a gépet azoknál fogva.

A gép mozgatását görgők [2/2] segítik. A gép esetleges elgurulásából adódó balesetveszély csökkentésére használja a kerekeken lévő rögzítőfékeket [2/3], és 5 foknál nagyobb lejtésű felületen még a fékek sem nyújtanak kellő biztonságot a gép üzemeltetéséhez ill. tárolásához.



Műszaki adatok:



Súly	95 kg
Méretekszerelve szállításhoz	66/61/126 cm (szélesség/hosszúság/magasság)
Méretkész állapotban	66/130/150 cm (szélesség/hosszúság/magasság)
Helyigény (biztonságos üzemeltetéshez szükséges hely)	200/200 cm
Maximális áteresztendő ívméret	A2 (42cm)
Műveleti sebesség (Tapasztalati érték):	kb. 2000 (1000..5000) ív/óra
Zajkibocsátás	kisebb mint 70 dB(A)
Üzemi hőmérséklet	+5..+40°C
Tárolási hőmérséklet	-25...+55°C (+70°C max. 24 óráig)
Páratartalom	50% (+40°C-ig)
Tengerszint feletti max. üzemi magasság	1000m
Tápfeszültség/Max. áramfelvétel	230V~/0,6A
Teljesítményfelvétel	120W

Kopásnak, elhasználódásnak kitétt alkatrészek:

Csapágytípus a hengeren	607 ZZ
A tengelyeken	6000ZZ
Ékszín a hengereknél	ø2-es kör keresztmetszetű szíj 830 mm-re végtelenítve. (4db)
Ékszín a motornál	ø3-as kör keresztmetszetű szíj 650 mm-re végtelenítve. (1db)
Ékszín a kirakóasztalon	ø2-es kör ker. szíj 1350 mm-re végtelenítve. (9db)
Ékszín a meghajtótárcsák között	ø2-es kör keresztmetszetű 300 mm-re végtelenítve. (1db)
Ékszín a kirakó és a meghajtótárcsa között	ø2-es kör keresztmetszetű 250 mm-re végtelenítve. (1db)
Szíj a tengely és az első tárcsa között	ø2-es kör keresztmetszetű 280 mm-re végtelenítve. (1db)

Biztonsági alkatrészek:

Megnevezés: Kapcsoló [2/2], [2/5]	Gyártó: VA Kft	Típus:	Jellemző adatok: Kettős világító kapcsoló
---	--------------------------	---------------	---

A gép szállítása

Figyelem! Az F500 hajtogatógép szállításánál tartsa be az alábbi előírásokat.

Szállítás előtt szerelje le a kirakóasztalt, a berakóasztalt és fektetett szállítás esetén a táskákat is.

A hálózati kábel sérülésének elkerülése céljából azt felcsavart állapotban rögzítse a géphez. (A gép így kerül átadásra)

A gép súlya 95 kg, ezért a rakodást legalább két olyan személy végezze, aki a gép megemeléséhez alkalmas fizikai állapotban van.

A gép megemelhető a gépváz [2/1] bármely pontjánál fogva. Ne emelje meg a gépet a berakóasztalnál [2/11] a kirakóasztalnál [2/12] vagy a vezetékeknél fogva.

A gépet megfelelő szállítójárművön szállítsa, ahol a biztonságos rögzítés megoldható.

A gép szállítható az elejére döntve, (ez az ajánlott szállítási mód) de ekkor célszerű a festés sérülésének elkerülése miatt a gépet valamilyen puha anyagra (pl. szivacs, rongy vagy hullámpapír) fektetni és rögzíteni. (1. ábra)

A gép szállítása történhet álló helyzetben, a kerekeken állva, de mivel a gép súlyponja magasan van, ekkor fokozottan ügyelni kell a megbízható rögzítésre. *Nem elég a rögzítőfékek használata!*

Szállítás után azonnal ellenőrizze a gép sértetlenségét és tartozékainak meglétét, különös tekintettel a kézzel működtetett állítócsavarokra.

A rögzítésre lehetőleg hevedereket használjon, és kerülje az olyan rögzítőeszközök használatát, amelyek a gép sérülését okozhatják. (Pl. huzal, lánc, sodrony stb.) Úgy rögzítse a hevedereket, hogy azok az elektromos vezetékeket ne sértsék meg.

A gép tartozékai. (Alapkonfigurációban)

Berakóasztal. A hajtogató ívek berakása ezen történik. A két állítható vezetőléc pontos megvezetést biztosít. A berakóasztal szerszám használata nélkül ki és beszerelhető.

Kirakóasztal. Az ívek kirakása a megjatott kirakóasztalra történik. A kirakóasztal szerszám nélkül ki- és beszerelhető. A meghajtás szíját a meghajtó ékszíjtárcsára kell illeszteni.

Felső táská. Az első hajtás történik ebben a táskában. Minden hajtogatóási mód esetén szükség van a felső táskára.

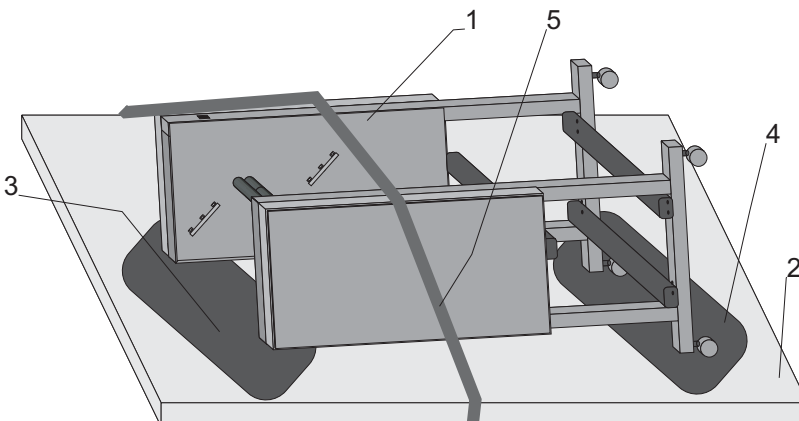
Alsó táská. Felépítése azonos a felső táskáéval, de cseréjük nem javasolt. (Ebben az elrendezésben történt a gép gyári besabályozása.)

Vaktáská. Egy hajtás esetén az asó táská helyett vaktáská használata szükséges.

Használati útmutató. (Ez a dokumentum.)

A gép üzembehelyezése

Üzembehelyezés előtt győződjön meg a gép sértetlenségéről és A gép tartozékai fejezetben fesorolt tartozékok meglétéről.



1. ábra A gép ajánlott szállítása

1. F-500 hajtogatógép
2. Rakfelület
3. Rugalmas alátét a gép tetejénél
4. Rugalmas alátét a gép aljánál
5. Rakomány rögzítő heveder

Szerelje fel a felső táskát [2/3] a helyére. Csúsztassa a táskát ütközésig a felső táska vezetősínei közé [2/17] és rögzítse a három-három rögzítőcsavar meghúzásával. A csavarok meghúzásához 10-es csőkulcsot, esetleg villáskulcsot használhat.

Szerelje fel az alsó táskát [2/4] vagy a vaktáskát is a fenti módon.

Illessze a kirakóasztalt [2/6] a helyére, és helyezze a kirakóasztal meghajtó ékszíját a meghajtó ékszíjtárcsára.

Helyezze a berakóasztalt [1/8] a helyére.

Állítsa be a vezetőléceket [2/5]. A vezetőlécek rögzítőcsavarjainak [2/9] kilazítása után a vezetőlécek oldalirányban eltolhatóak. Helyezzen egy ívet a hengerekre merőlegesen a berakóasztal közepére, majd a két vezetőlécezt állítsa a lap két oldalához és rögzítse a vezetőléc rögzítőcsavarjaival.

Állítsa be a táskákat a kívánt hajtogatási pozícióba. (Erről a Hajtogatótáskák beállítása fejezetben olvashat bővebben.)

A kapcsoló [2/18] oldali fedél [2/7] nyitása után a motor ékszíjtárcsájának kézi elforgatásával ellenőrizze, hogy a hengerek szabadon, surlódás nélkül elfordíthatóak-e. A fedél a zárólemez [2/12] megemlése után nyitható. Zárja vissza a fedelet. A balesetveszély elkerülése érdekében ne használja a gépet nyitott fedéllel.



Vizsgálja meg, hogy az elektromos vezetékek, és a kapcsolók nem sérültek-e meg a szállítás során, ellenőrizze, hogy a vezetékek a kapcsolóba és a villanymotor tömszelencéjébe megfelelően csatlakoznak-e. *Ne kapcsolja be a gépet sérült vezeték vagy sérült csatlakozás esetén!*

Ellenőrizze, hogy a használni kívánt hálózati csatlakozó aljzat (konnektor) a biztonsági útmutatóban leírt követelményeknek megfelel-e.

Csatlakoztassa a gépet a hálózathoz a hálózati csatlakozóval, majd kapcsolja be a [2/18] kapcsolóval.

A hajtogatóhengereknek [2/19] ekkor surlódás nélkül kell forogniuk. Figyelem! Ne járassa a gépet, ha surlódó hangokat hall, vagy ha a hengerek megszorulnak!

Ellenőrizze a kirakóasztal [2/6] mozgását.

Állítsa be a kirakógörgöket. (Erről a Kirakógörgők beállítása fejezetben olvashat bővebben.)

Továbbítson egy ívet a hajtogatóhengerek közé.

A kirakóasztalon ekkor megjelenik a kívánt módon összehajtott lap.

A gép karbantartása

Az F-500 hajtogatógép karbantartása csupán a tisztántartásra, és az elhasználódott alkatrészek cseréjére korlátozódik.

Tartsa a gépet tisztán, mert az esetleges szennyeződések a megmunkálendő ívek nemkívánatos szennyeződését okozhatják.

Ne használjon a gép tisztításához agresszív vegyszereket.

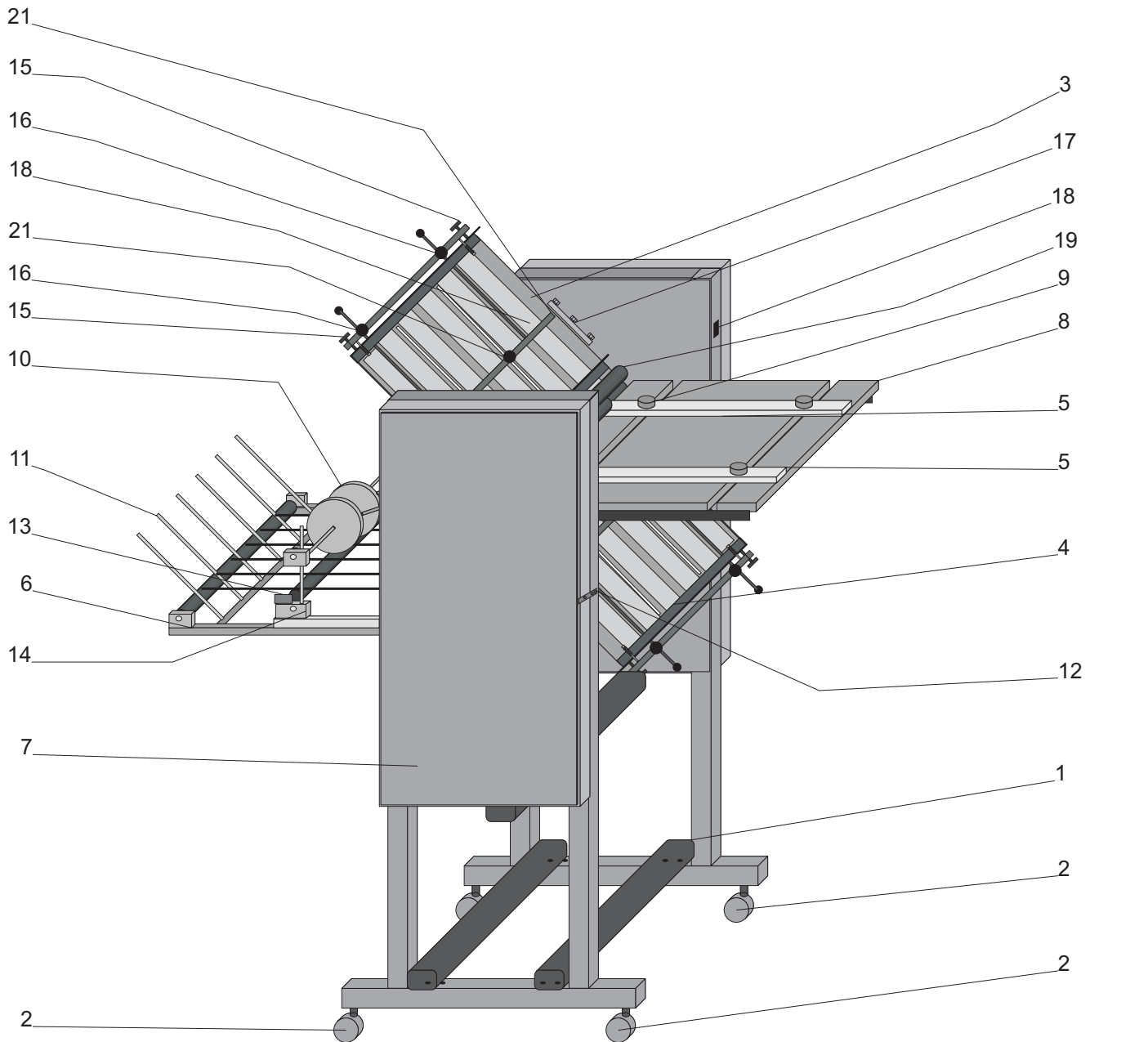
Ne használjon a hengerek tisztításához olyan tárgyakat amelyek a henger sésülését okozhatják.

A legtöbb szennyeződés száraz törlőkendővel eltávolítható. A makacsabb szennyeződések eltávolításához nedves, esetleg mosogatószeres törlőruhát is használhat, de elővigyázatosan, mert a víz a fémrészek korróziójához vezethet (A felületi korrózióvédelem ellenére).

A gumihengeréről az ívekről lerakódott festékmарadvány az ofszet nyomdagépeknél használt gumikendő mosó vegyszerekkel távolítható el.

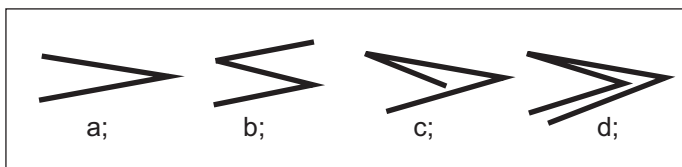
Hosszabb használaton kívüli időszak esetén távolítsa el a hálózati csatlakozó villásdugóját a konnektorból.

2. ábra
Az F-500 hajtogatógép részei



- | | | | |
|-----|--------------------------------|-----|---|
| 1. | Gépíváz | 12. | Fedél zárólemeze |
| 2. | Görgők | 13. | Kirakógörgő csuszkájának rögzítőcsavarjai |
| 3. | Felső táska | 14. | Kirakógörgő csuszkája |
| 4. | Alsó táska | 15. | Felső táska finomállítócsavarjai |
| 5. | Vezetőléc | 16. | Felső táska finomállítójának rögzítőcsavarjai |
| 6. | Kirakóasztal | 17. | Felső táska vezetősíne |
| 7. | Nyitható fedél | 18. | Főkapcsoló |
| 8. | Berakóasztal | 19. | Hajtogatóhengerek |
| 9. | Vezetőléc rögzítőcsavarjai | 20. | Felső táska csuszkája |
| 10. | Kirakógörgők | 21. | Felső táska csuszka rögzítő csavarja |
| 11. | Kirakóasztal hátsó ütközőrudai | | |

Hajtogatási módok.



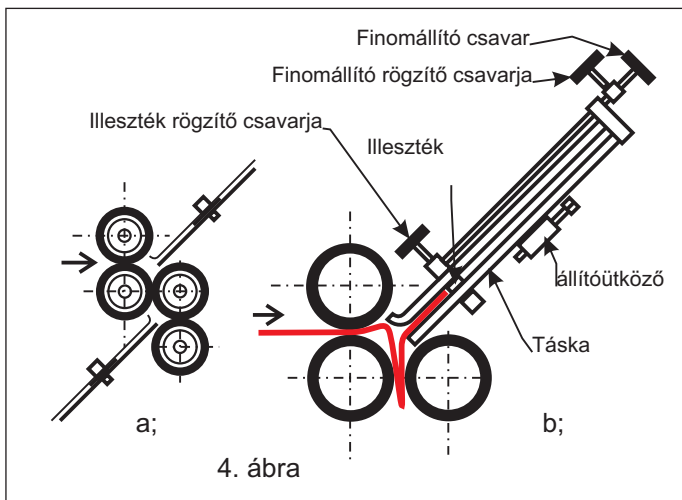
3. ábra Hajtogatási módok

- Félbe hajtás
- Leporelló (cik-cak) hajtás
- Gönyölt hajtás
- Kétszeres félbehajtás

Az F-500 hajtogatógép alkalmas maximum 42cm szélességű 40..200g/m²-es papírivek hajtogatására. A két táska az alábbi hajtogatási módokat teszi lehetővé:

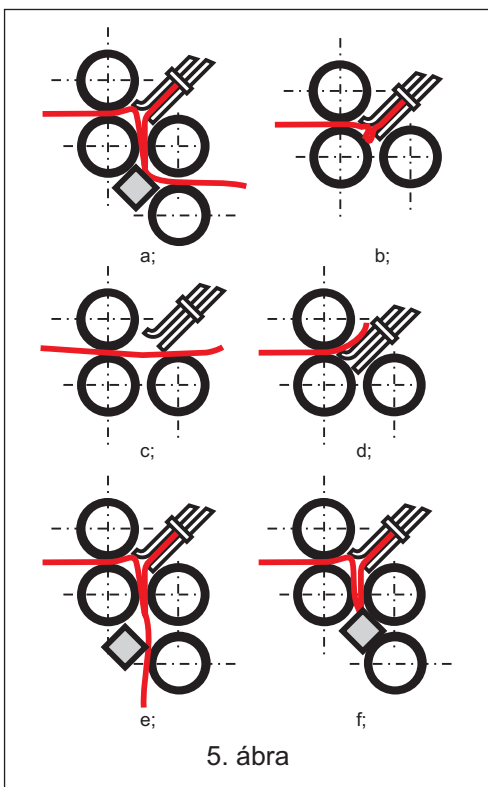
A [3/a] ábra szerinti hajtás un. vaktáska (a gép alaptartozéka) segítségével érhető el, a [3/b]; [3/c]; [3/d]; hajtásokhoz két táska használata szükséges. A [3/b] és [3/c] hajtási módok alapvetően csupán az első táska beállításával választhatóak ki. Ha az első táska ütközője kb. az ív egyharmadára van állítva, akkor a b; hajtás, ha kb. a kétharmadára, akkor a c; hajtás jön létre. (A pontos hajtás érdekében a hajtási helyeket nem pontosan az ív harmadához ill. negyedéhez kell állítani, hanem a próbahajtás tapasztalatai alapján attól kissé távolabb. pl. c; hajtás esetén egy ilyen beállítás az ív gyűrődéséhez vezetne.)

A hajtogatás elve: A gumibevonatos hajtogatóhengerek elrendezési vázlata a [4/a] ábrán látható. A hajtás elvi



folyamata a [4/b]; ábra szerint történik: A bevezetett papírív az első két henger között a hajtogatótáskába jut, ahol akadálytalanul továbbhaladhat egészen a hajtogatótáska illesztékéig. Mivel az ütközést követően az ív nem haladhat tovább ebben az irányban, a táska torlóterében belógó hajtás keletkezik, és a meghajtott ív útját a második és a harmadik henger között folytatja tovább. A következő hajtás a második, harmadik és negyedik henger között hasonló módon jön létre, vagy vaktáska használata esetén a [5/a] ábra szerint második hajtás nélkül távozik a gépből. Bár vaktáska elvileg bármelyik pozícióban működhet, használata inkább a második, alsó táska helyén javasolt, mert a felső táska jobban hozzáférhető. (A vaktáska egyébként is az alsó pozícióban történő használathoz van beállítva.) A táskák elvileg egyformák, de felcserélésük mégsem javasolt, mert ez esetben az állítóütközők ismételt beállítása lenne szükséges. Ha az állítóütközők úgy vannak beállítva, hogy a táska a vezetősínek közt túl mélyen sülyedhet a

gumihengerek közé ([5/b] ábra), akkor az ívek nem férnek el a táska szájának alsó fele és a henger közé, ebben a pozícióban elakadhatnak, begyűrődhetnek. (Hasonló hibát okozhat, ha az ív túl vastag, vagy merev.) A hiba az

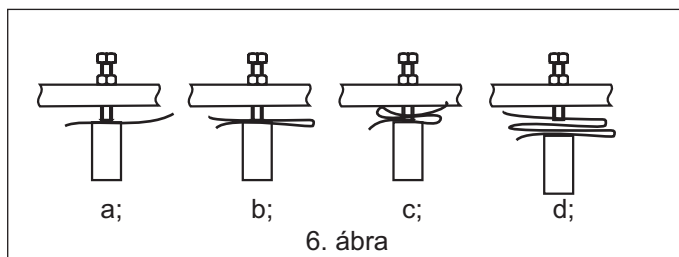


ütközőcsavar mélyebbre állításával (így a táska kijebb helyezésével) szüntethető meg. A hengerektől túl távoli táska mellett az [5/c] ábra szerint az ívek kifuthatnak a gépből. Hibás (ill. a használt papírtípusnak nem megfelelő) beállítású táska mellett a [5/d] ábra szerint felül is elhaladhat a papír. Hasonló nehézségek adódhatnak a vaktáska használata során is. ([5/e] és [5/f] ábrák) Ha a táska szája vagy a vaktáska a hengerekhez ér, az a gumihengerek sérülését ill. idő előtti elhasználódását okozhatja. Ez a hiba a táskák ütközőcsavarjainak gondos beállításával többnyire kiküszöbölhető. (Amennyiben ez nem vezetne eredményre akkor a táskák vezetősíneinek állítása válhat szükségessé.) Különösen vastagabb kartonok többszöri hajtása esetén előfordulhat, hogy a már meghajtott ívek nem férnek be a második táska száján. Hibás működés esetén célszerű egy ívet kikapcsolt motor mellett, a hengereket kézzel forgatva, áteresztetni a gépen, és oldalról megfigyelni, hogy mi történik a hajtogatóműben.

A hajtogatótáskák illesztékeinek beállítása. A kezdeti beállítás a táska skálái segítségével történhet, (a csuszka rögzítőcsavarjai [2/21] és a finomállító rögzítőcsavarjai [2/16] kilazított állapotában) majd a próbahajtást követően a szükséges utánállítás a finombeállító csavarokkal történhet (a finomállító rögzítőcsavarjainak meghúzott állapota mellett). Sikeres beállítás után a hajtogatótáska illesztéke rögzítőcsavarok [2/21] segítségével rögzíthető. A hajtogatómű általában további beállítást nem igényel.

A hengerek távolságának beállítása: Vastagabb, merevebb papírok, kartonok hajtása esetén szükség lehet még a hengerek távolságának

állítására. A hengerek távolsága a hengertartó karok állítócsavarja alá helyezett ívek segítségével növelhető meg a szükséges mértékben. Az első henger állítócsavarja alá - mindkét oldalon - egy [6/a] a második alá kettő [6/b] (vagy egy papírdarab félbehajtva duplán) a harmadik alá három [6/c] vagy a [3/d] szerinti hajtás esetén négy [6/d] ill. [6/a] típusú hajtás esetén kétszeres papírcsik helyezendő. Hasonló eredmény érhető el a hengerek állítócsavarjainak állításával. A hajtogatóhengerek túl nagy távolsága esetén, különösen a fényesebb, csúszósabb papírívek elakadhatnak a hajtogatóműben. Ebben az esetben a távolság a behelyezett papírcsikok eltávolításával ill. a hengerek állítócsavarjainak állításával csökkenthető. Az állítócsavarok alapállapotban úgy vannak beállítva, hogy amikor a hengerek éppen érintik egymást, akkor érintse meg a csavar a támasztóbakot. Ez a beállítás elvégezhető egy vékony papírcsik segítségével, (az állítócsavart addig kell forgatni, amíg éppen nem lehet kihúzni), vagy vizuálisan (az állítócsavarok segítségével a hengerek érintkezési határhelyzetbe állíthatóak, úgy, hogy a hézag a hengerek közt átszűrődő fénysáv szélességéből ítélhető meg). A heállítást a hengerek mindkét oldalán el kell végezni, majd ellenőrizni. Bárhogy is történjen a hengerek beállítása, fontos, hogy a második és harmadik hengerek távolságát előbb kell beállítani, mint az első és második hengert. (A második és harmadik henger távolságának állítása hatással lehet az első és második hengerek távolságára.)



6. ábra

A hajtogatómű állítási lehetőségei.

A harmadik [7/3] henger fix helyzetben működik, állítására általában nincs szükség. (A [7/20] csavarok kilazítása után kisebb állítás lehetséges.)

A második és harmadik henger [7/2], [7/3] távolsága a második henger tartókarjának [7/19] tengely körüli elfordításával az állítócsavar [7/7] támasztóbakjának [7/13] ütköztetésével és a kontraanyás [7/10] rögzítésével állítható be. (Célszerű a már leírt módon az érintési határhelyzet beállítása, majd használatkor a szükséges papírcsikok aláhelyezése, de a kívánt hézag csavarral történő közvetlen beállítása is lehetséges, és ekkor papírcsikokra nincs szükség.) A szorítóerő szükség esetén a húzórugó állítóanyájával [7/16] állítható. (Természetesen ezeket a beállításokat a gép mindkét oldalán el kell végezni.)

Az első és második henger [7/1], [7/2] távolsága az [7/5] állítócsavarra [7/6] a harmadik és negyedik [7/3], [7/4] hengerek távolsága a [7/6] állítócsavarral történik az előző állításra értelemszerűen megegyező módon.

A fenti beállítás csökkenti a hengerek "zötykölődéseit" és javíthatja a hajtogatás stabilitását, de a legtöbb esetben (vékony papírok esetén) az alapbeállítás (a hengerek érintési határhelyzete) is kielégítő hajtogatást eredményez.

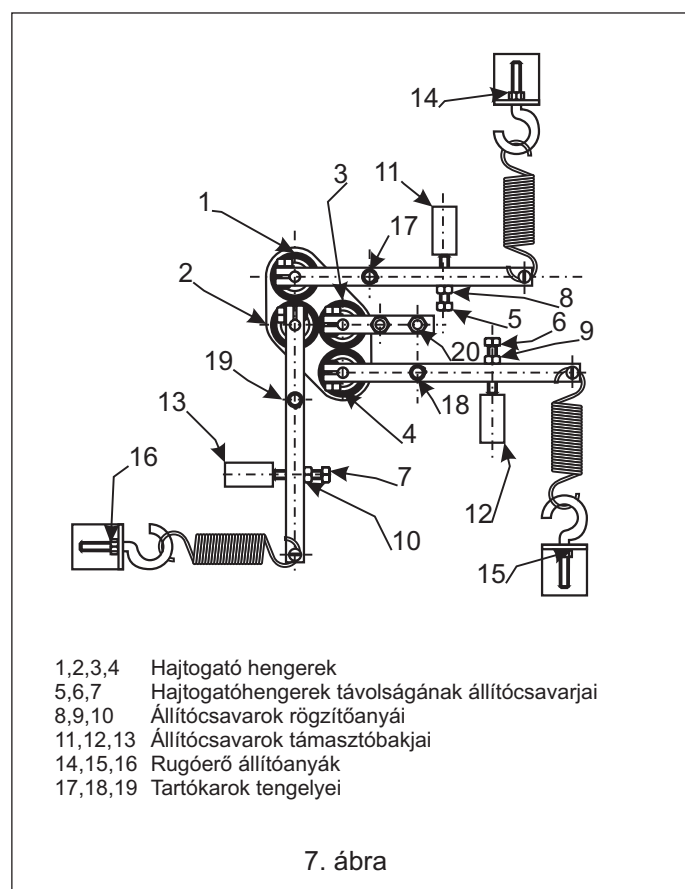
A berakóasztal beállítása (kézi berakás esetén). A berakóasztal vezetőléceit kétoldalt a hajtogatandó ívek széleihez kell állítani, úgy, hogy az ívek a hengerekre merőlegesen álljanak. (Ha az ívek a gépbe haladva ferdén mennek be, és valamelyik vezetőlécnek nyomódnak, esetleg az íveken hosszirányú gyűrődés keletkezik, az a vezetőlécek ferde beállítására utal.)

Szükséges még a kirakómű íveszorító kerekeinek beállítása. A kerekek távolságát a hajtogatóhengerektől úgy kell beállítani, hogy a kerekek akkor fogják le az ívet,

amikor a hengerek elengedik. Jó beállítás esetén az ívek egymást részben átfedve, (halpikkelyszerűen) hagyják el a gépet és így a kirakóasztalról kényelmesen elvehető. Ha a gépen a kirakóasztal sebessége állítható, akkor azt úgy kell beállítani, hogy a kirakóműben az ívek kb. 3/4 részben halpikkelyszerűen átfedjék egymást. Különösen kézi berakás mellett fordulhat elő, hogy az ingadozó ívgyakoróság miatt a sebesség beállítása nehézkes. Ha a kirakómű lassú, akkor az ívek összetorlódhatnak, túl gyors kirakás esetén az átfedés nem jön létre.

A gép sebessége három fokozatban állítható. A sebességet a lapméret és a berakás gyorsasága függvényében úgy célszerű megválasztani, hogy az ívek ne érjék a hajtogatóműben egymást utol, de ne is legyen a gép feleslegesen túl gyors.

A kirakógörgők beállítása. Az összehajtogatott ívek pontos kirakását kirakógörgők [2/10] biztosítják. A kirakógörgők helyzete az M6-os rögzítőanyák kilazítása után a kirakógörgők csuszakájának [2/14] eltolásával állítható be. A beállítást úgy célszerű elvégezni, hogy amikor a megmunkált ívek a hajtogatóhengereket elhagyják akkor a végük a kirakógörgő alá kerüljön. (Ha a kirakógörgő túl közel van a hajtogatóhengerekhez, akkor az íveket a hengerek



- 1,2,3,4 Hajtogató hengerek
- 5,6,7 Hajtogatóhengerek távolságának állítócsavarjai
- 8,9,10 Állítócsavarok rögzítőanyái
- 11,12,13 Állítócsavarok támasztóbakjai
- 14,15,16 Rugóerő állítóanyák
- 17,18,19 Tartókarok tengelyei

7. ábra

gyorsabban próbálják továbbítani, mint a kirakógörgő, ami gyűrődéshez vezethet. Ha a kirakógörgő túl messze van a hengerektől, akkor a hengerek közül nagy sebességgel kilépő ívek "repkednek" és helyzetük mindaddig bizonytalan, amíg a kirakógörgő alá nem kerülnek.)

Gyakoribb hibák:

- Bekapcsoláskor a hengerek nem forognak.
 - Az áramellátás zavara: Ellenőrizze a hálózati csatlakozó helyes csatlakoztatását, a hálózati kábel épségét.
 - A hengerek közé papírdarabok gyűrődtek, és akadályozzák a forgásban.
 - A meghajtóékszíj nincs a helyén. A motor ékszíja nincs a megfelelő helyen vagy elszakadt vagy a hengerek közti ékszíjak valamelyike nincs a megfelelő helyen. Ellenőrizze az ékszíjakat és szükség esetén helyezze vissza a helyére.
 - A hengerek távolsága túl kicsi és a rugóerő túl nagy. A nagy nyomástól a hengerek deformálódnak, és így a forgatásuk nagyobb erőt igényel.
- A hajtás nem párhuzamos a lap szélével (ferde)
 - A hajtogatótáska ütközője ferdén van beállítva.
 - A berakóasztalon a vezetőlécek ferdén vannak beállítva, és a táskában az ív nem ütközik teljes hosszában az illesztéknek. Ez a pontatlanság gyakran a hajtogatás helyének változásában jelentkezik. Egy ívet a gépen lassan (kézzel forgatva) áteresztve megfigyelhető, hogy az ív széle teljes szélességében egyszerre éri-e el az illesztéket.
- Az ív megakad, és nem halad át a gépen
 - A hajtogatóhengerek távolsága túl nagy, vagy a rugóerő túl kicsi és az ív megcsúszik és a hengerek nem tudják továbbítani. Fényes, síma felületű papíroknál gyakoribb ez a hiba. A kis mértékű megcsúszás a hajtogatás pontatlanságát okozhatja.
 - Az ív túl vastag. Vastagabb kartonok, különösen többszöri hajtás esetén nem férnek be a táska "száján". A távolság esetleg alátétekkel valamelyest növelhető, de a gép alapvetően nem kartonok hajtogatására készült.
 - Az ív túl vastag. Segíthet a hajtogatóhengerek távolságának növelése, esetleg a sebesség növelésével a gép nagyobb lendülettel futhat neki a hajtogatásnak.
- Az ív gyűrődik.
 - Különösen vékonyabb papírok esetén a berakóasztal vezetőléceinek ferde beállítása okozhatja.
 - Az ív felpöndörődő sarka a táska lemezkéibe akad. Segíthet ha az ívek (ill. a vezetőlécek) arrébbhelyezése a berakóasztalon.
 - A hengerek közt vagy a táskák szájánál papírdarabka maradt.
- A kirakóasztalon az ívek akadoznak, esetleg gyűrődnek
 - A kirakógörgők túl közel vannak a hajtogatóhengerekhez.
 - Az ívek nem siklanak a kirakógörgők alá. Állítsa be a terelőpálcákat úgy, hogy az íveket a kirakógörgők alá tereljék.
 - A papír vékony, és a kirakógörgők súlya alatt meggyűrődik. Emelje fel a kirakógörgőket a kirakóasztalról az állítóütközők segítségével, vagy állítsa a görgőket oldal olyan helyzetbe, ahol nem gyúri az íveket.
- A kirakóasztalon az ívek nem fedik át egymást, vagy túl közel kerülnek egymáshoz.
 - A kirakóasztal haladási sebessége két fokozatban állítható. A lassabb sebességnél a 10mm-es tengely meghajtja az alsó 80mm-es ékszíjtárcsát, maj az a felsőt. A felső ékszíjtárcsa hajtja meg a kirakóasztalt. A gyorsabb sebességnél a 100mm-es tengely a felső tárcsát hajtja meg, és a felső tárcsa hajtja a kirakóasztalt.
- Renezetlenül rakja ki a gép az íveket.
 - A kirakógörgők túl messze vannak a hengerektől.