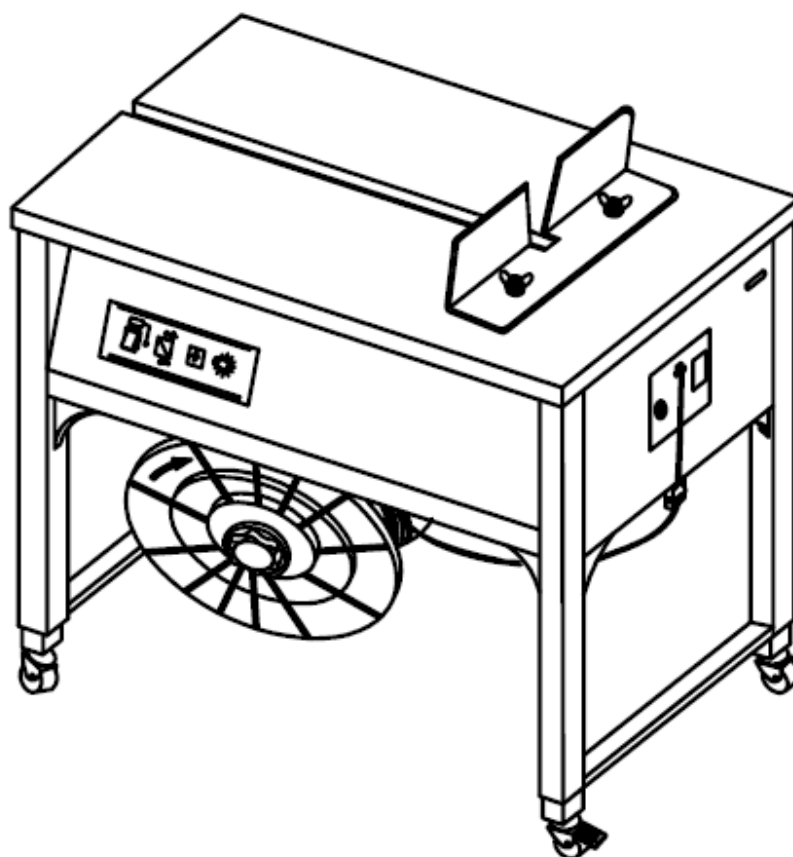


**EB ST 206**

**POLOAUTOMATICKÝ PÁSKOVACÍ STROJ**

**1.1. NÁVOD K OBSLUZE & ÚDRŽBĚ**



## 2. OBSAH

OBSAH .....	2
HLAVNÍ SOUČÁSTI .....	3
ÚVOD .....	3
INSTALACE.....	6
PROVOZNÍ INSTRUKCE .....	7
PRINCIPY CHODU STROJE .....	10
NASTAVENÍ VŮLE .....	16
ÚDRŽBA .....	18
ODSTRAŇOVÁNÍ PORUCH .....	19
BEZPEČNOSTNÍ POKYNY .....	28
BEZPEČNOSTNÍ POKYNY .....	29

### 3. HLAVNÍ SOUČÁSTI

Ve schématu 1 jsou zobrazeny hlavní součásti stroje a páskovací hlavy.

Následuje podrobný popis přídatných zařízení a dalších součástí:

#### PÁSKOVÝ ZÁSOBNÍK:

Zásobník dodává pásku do páskovací hlavy. Je umístěn pod skříňkou nalevo dole. Je vybaven třecí brzdou k zabránění přetržení pásky.

#### SVORKA:

Svorka drží konec pásky pod kovadlinkou zatímco zbytek pásky je utahován kolem předmětu.

#### PŘÍVEDENÍ PÁSKY A UTAŽENÍ:

Obou činností je dosaženo díky dvěma sadám válečkových mechanismů, které jsou poháněny elektromotorem prostřednictvím hnacího systému spínaným kluznou spojkou.

Doba přívodu pásky je řízena seřiditelnými časovači. Po dosažení nastavené doby, časovač zastaví další dodávky pásky. Pokud potřebujete dodat další pásku lze provádět její pomalé podávání stlačováním příslušného tlačítka na ovládacím panelu.

#### SVARĚNÍ A Odstřížení:

Během tohoto procesu je ukončeno svařování pásky a proběhne její odstřížení.

#### UVOLNĚNÍ PŘEDMĚTU:

Po krátké době schlazení po svařování pásky (jinak by se svařované konce mohly rozpojit) je předmět uvolněn.

Poznámka: Výše zmíněné funkce 1, 3 a 4 jsou zajišťovány vačkovou hřídelí v interakci s hybným systémem prostřednictvím elektromagnetické spojky, která za cyklus provede jednu celou otáčku.

**HORKÝ NŮŽ:** „Horký nůž“ je centrálně umístěný v přední části páskovací hlavy. Pohyb nože je řízen vačkou.

#### ELEKTRICKÁ INSTALACE:

Stroj je určen k jednofázovému připojení na napětí 110 V - 240 V. Snadná a rychlá údržba elektrické instalace je zabezpečena výměnou jednotlivých obvodových desek.

#### OVLÁDACÍ PANEL:

Elektrický ovládací panel se skládá z hlavního vypínače, časovače doby přívodu pásky, nulovacího tlačítka (reset) a spínače pro pomalé podávání.

### 4. ÚVOD

Tento manuál obsahuje bezpečnostní, provozní pokyny a instrukce pro údržbu pro poloautomatický páskovací stroj. Tento typ stroje je určen k páskování plastovou páskou 1/4 " až 5/8 " (6 mm až 15 mm) širokou. Konce pásky jsou svařeny horkým nožem.

Tento návod je překlad původního návodu k použití ve smyslu směrnice EU 2006/42/ES

Stroj se nesmí použít ve výbušném prostředí nebo tam, kde výbušné prostředí může i nakrátko vzniknout.

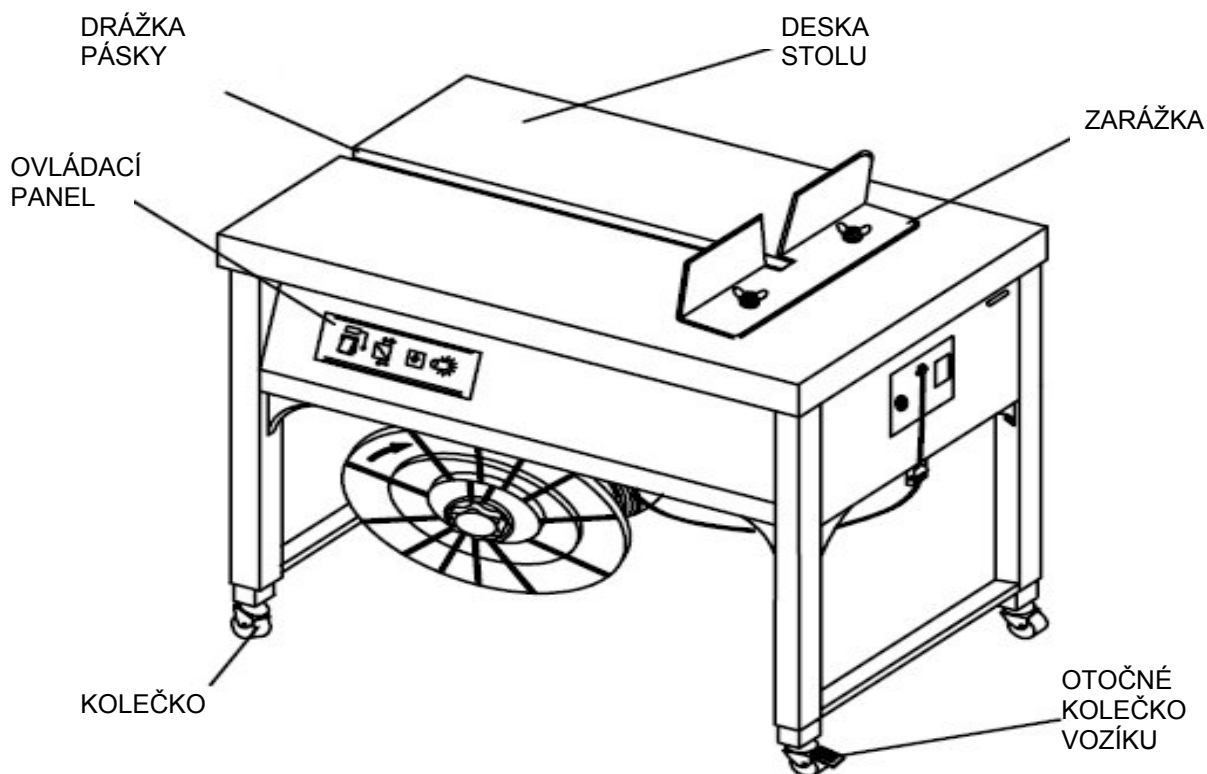


SCHÉMA 1: HLAVNÍ VNĚJŠÍ SOUČÁSTI

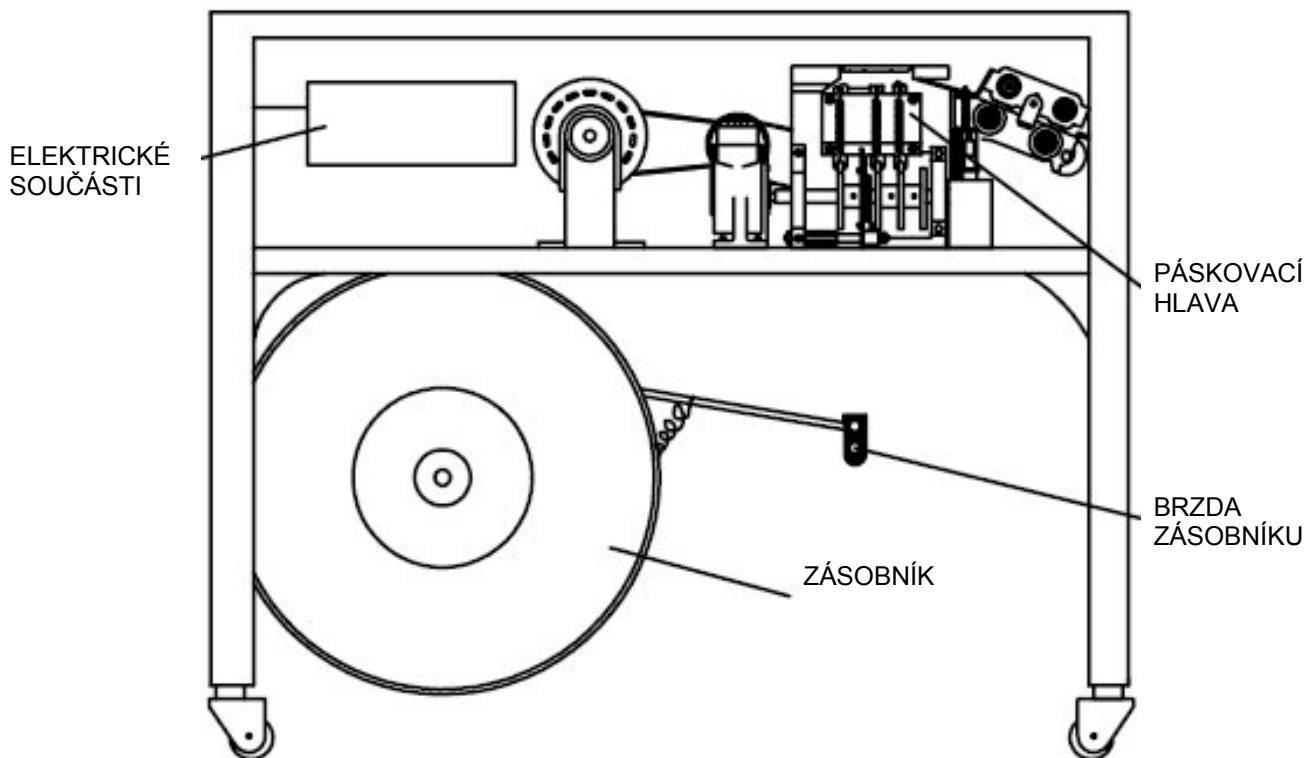


SCHÉMA 2: HLAVNÍ SOUČÁSTI, PŘEDNÍ POHLED

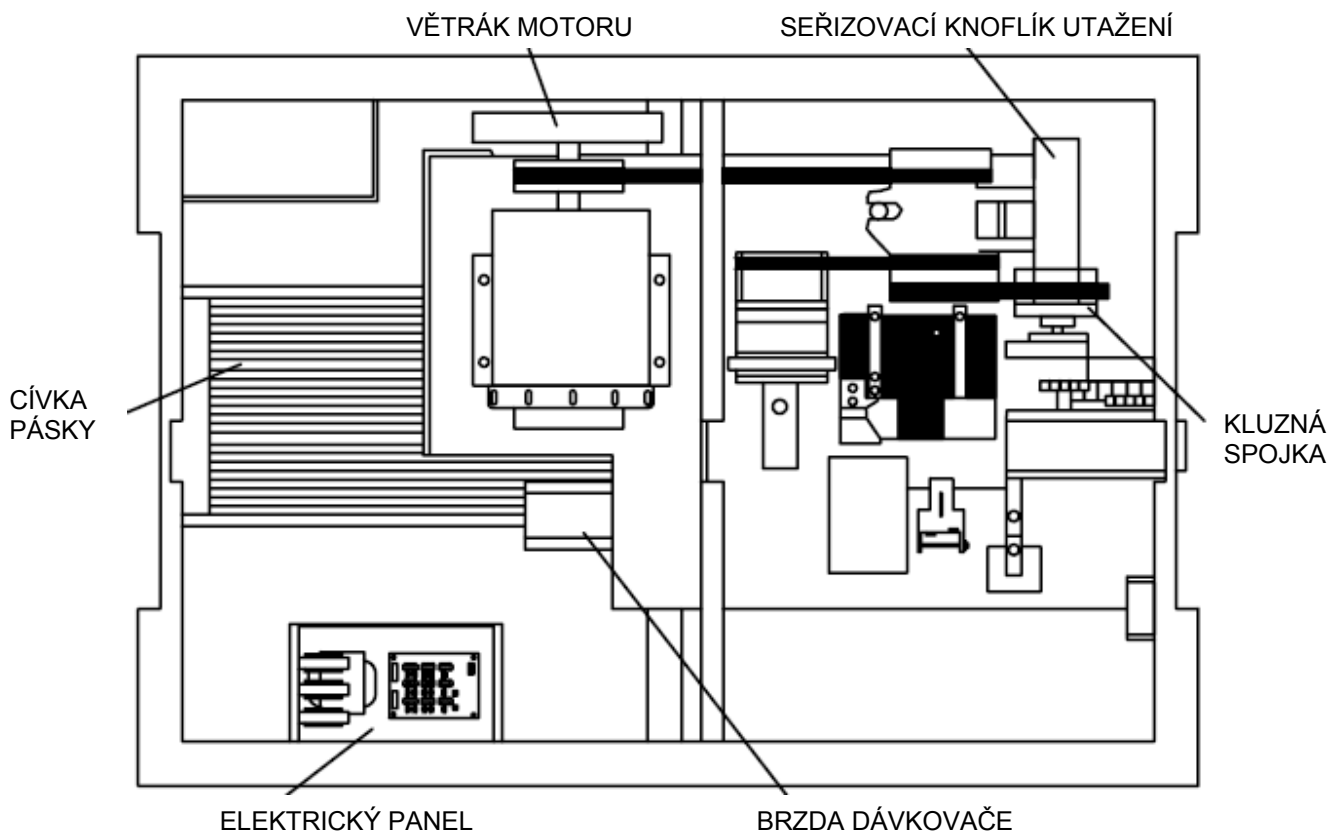


SCHÉMA 3: HLAVNÍ SOUČÁSTI, POHLED ZHORA

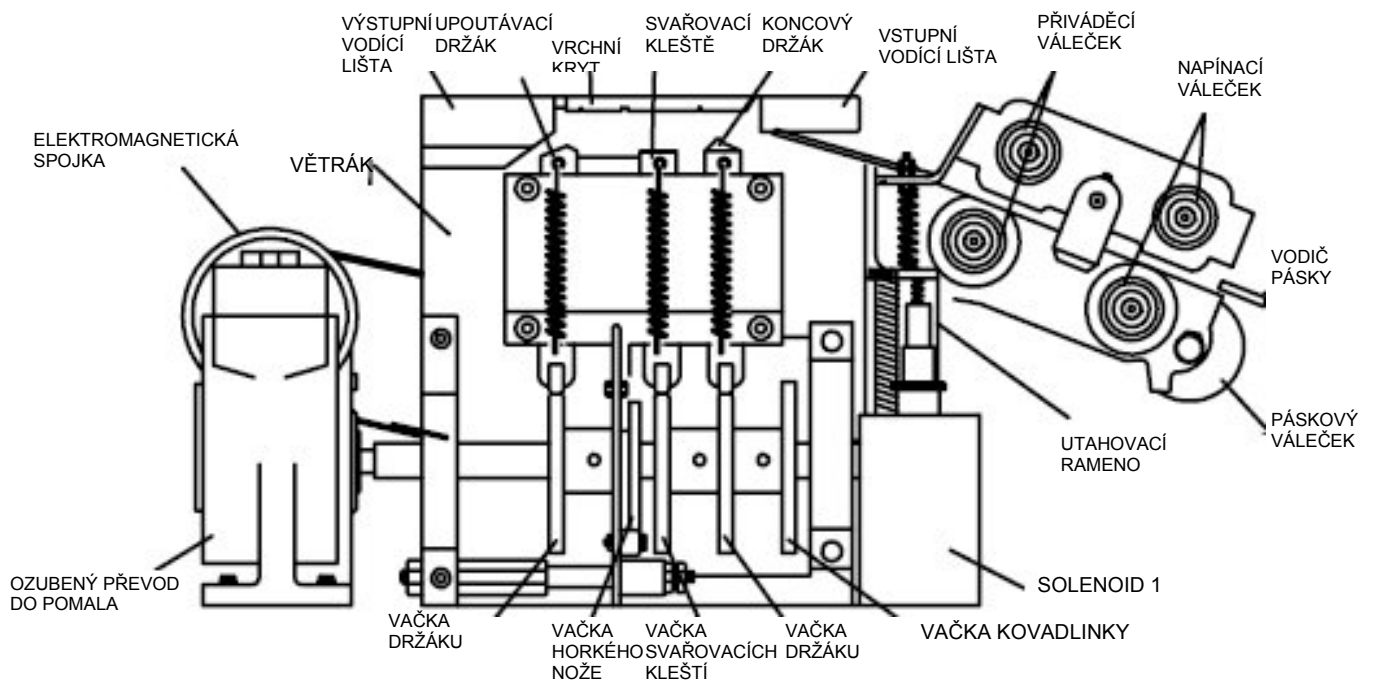


SCHÉMA 4: HLAVNÍ SOUČÁSTI, PÁSKOVACÍ HLAVA

## 5. INSTALACE

Před instalací stroje je nutné stroj vybalit, umístit na odpovídající místo a zajistit zakotvením koleček. Pracovní úkon lze zahájit poté, co je navinuta páska v odpovídajícím množství a stroj je připojen k odpovídajícímu zdroji elektrického proudu. Před zahájením práce odstraňte, pro zajištění ventilace, šroub na horním víčku ozubeného převodu.

Pro účely seřizování stroje a výměny dílů je ke stroji přibalena sada nářadí a náhradních dílů.

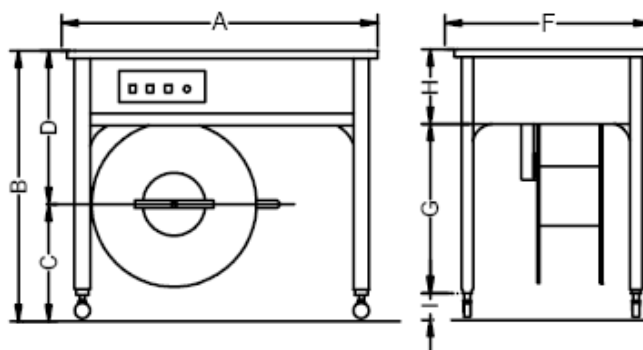
Balení obsahuje:

### SEZNAM DÍLŮ

- 1 křížový šroubovák (4")
- 2 8mm/10mm klíč
- 1 5mm Allenův klíč
- 1 4mm Allenův klíč
- 1 3mm Allenův klíč
- 1 2.5mm Allenův klíč

### NÁHRADNÍ DÍLY

- 1 104G001 mikrospínač (LS-1)
- 1 2201210020 napínací pružina, krátká
- 1 2201011022 napínací pružina, dlouhá
- 1 2201213047 pružina brzdy
- 1 4-01000-150 zachycovač, držák horního krytu



A 895mm D 465mm G 410mm  
B 755mm H 235mm C 290mm F 565mm I 110mm

SCHÉMA 5: PŘIPOJOVACÍ ROZMĚRY

Hmotnost	100 kg netto	
Napájení	230V 50 Hz	
Příkon	0.4 kVA	
Jištění	---	
Krytí	IP32	
Hlučnost	79 dB(A)	(Ekvivalentní hladina akustického tlaku vážená funkcí A za dobu balicího cyklu v místě obsluhy)

### PROVOZNÍ POŽADAVKY

Prostředí normální ve smyslu ČSN EN 33 2000-3 (IEC 364-3). Stroj je nutno provozovat v krytých prostorech chráněných před atmosférickými vlivy. Stroj se nesmí použít ve výbušném prostředí nebo tam, kde výbušné prostředí může i nakrátko vzniknout.

### EMC

Stroj je odrušen a je odolný proti rušení; splňuje požadavky norem:

- ČSN EN 61000-3-2 ed. 3,
- ČSN EN 61000-3-3
- ČSN EN 61000-6-2 ed. 3
- ČSN EN 61000-6-4 ed. 2

## 6. PROVOZNÍ INSTRUKCE

### OVLÁDACÍ PRVKY

Ovládací panel

Ovládací panel je umístěn na levé straně předního panelu stroje. Viz schéma 6.



Vypínač zdroje

Stisknutím tlačítka se rozsvítí červené světlo, které signalizuje, že všechny elektrické obvody a elektromotor jsou uvedeny v činnost. Poté můžete stroj používat. Opětovným stlačením tlačítka je dodávka energie přerušena. Pokud náhodou (nikoliv v módu „reset“), dojde k vypnutí stroje stiskněte znovu tlačítko a stroj je automaticky znovu připraven k použití.



Přepínač ručního odvinutí / Reset

Svítlí-li zelená kontrolka, stiskněte tlačítko a provedete zpětné odvinutí. Svítí-li žlutá kontrolka stiskem tlačítka stroj resetujete.



Pokud svítí zelená kontrolka můžete

stiskem tohoto tlačítka ručně navinout pp pásku.



Seřizovací knoflík délky

Otočením knoflíku po směru hodinových ručiček stroj automaticky navine delší část pásky.

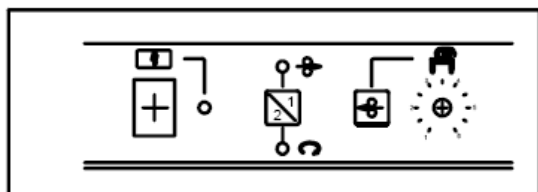


SCHÉMA 6: OPERÁTORSKÝ OVLÁDACÍ PANEL

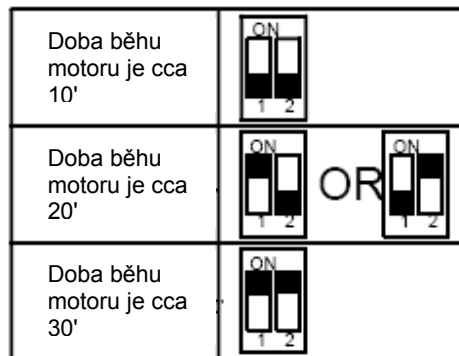
### NASTAVENÍ DOBY OCHLAZENÍ

Tato funkce umožňuje obsluze nastavit dobu ochlazení podle požadavků. Vyhledejte str. 34. Dobu ochlazení zvýšíte otočením knoflíku po směru hodinových ručiček.

### DOBA BĚHU MOTORU, NASTAVENÍ PŘEPÍNAČE SVĚTEL

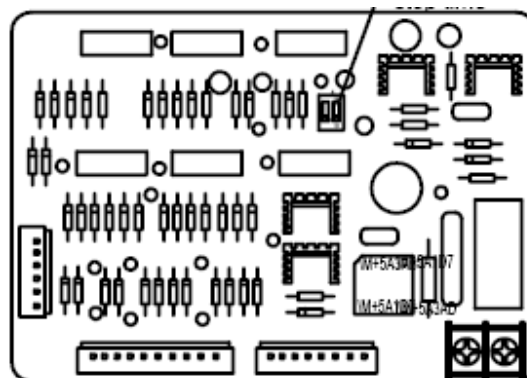
Nastavení doby běhu motoru je možné podle potřeb regulovat. Při regulaci postupujte podle uvedených kroků.

Upozornění: Před změnou doby běhu motoru, musí být vypnut přívod energie.



OR NEBO  
ON ZAPNUTO

Doba běhu motoru



### NAVÍJENÍ PÁSKY DO STROJE

Postupujte podle uvedených kroků a schématu 7:

1. Sejměte zásobník a rozložte ho podle schématu 7, str. 8
2. Otočením zajišťovací matice uvolněte hřídelku, která je zasazena v hlavici zásobníku.
3. Uvolněte plastový kryt B.
4. Umístěte cívku s páskou na plastový kryt A tak, aby hřídelka mohla být prostrčena skrz plastový obal.

Pokud má třecí brzda fungovat správně, musí se páska odvíjet z vrchu cívky, viz schéma 11.

5. Vyměňte plastový kryt B a zajistěte zajišťovací maticí.
6. Nyní můžete z cívky s páskou odstranit zajišťovací úvazy.
7. Zásobník umístěte zpět do zadní části stroje. Zajišťovací matice by měla být umístěna napravo. To lze ověřit tím, že tažné rameno třecí brzdy se dotýká plastového krytu A.
8. Po instalaci zavřete zadní dvířka.

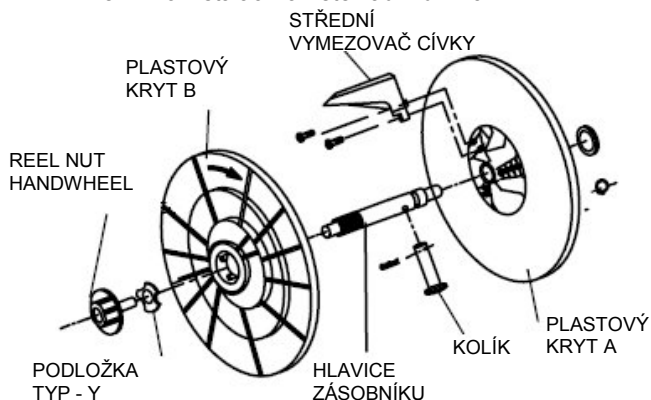


SCHÉMA 7: ZÁSOBNÍK

Podle následujícího postupu nastavte střední vymezořač cívky (díl č. #4-07000-130) pro různé průměry vnitřní cívky. Viz schéma 8:

1. Pro vnitřní cívku o průměru 200 mm, umístěte oba otvory středního vymezořače cívky (položka 6) na otvory #1 a #3 plastového krytu A (položka 7).
2. Pro vnitřní cívku o průměru 230 mm, umístěte oba otvory středního vymezořače cívky (položka 6) na otvory #2 a #4 plastového krytu A (položka 7).
3. Pro vnitřní cívku o průměru 280 mm, umístěte oba otvory středního vymezořače cívky (položka 6) na otvory #3 a #5 plastového krytu A (položka 7).

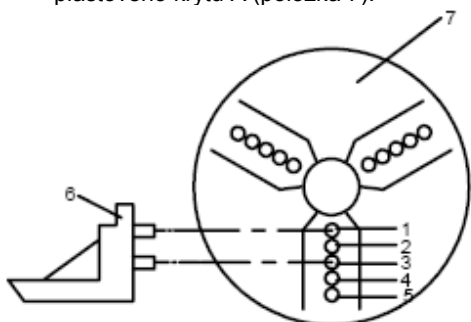


SCHÉMA 8: ZAVÁDĚNÍ PÁSKY SKRZ STROJ

Proces zavádění pásky se skládá z protažení pásky ze zásobníku nahoru skrz páskovací hlavu. Postupujte podle schématu 9 a následujících kroků:

Otevřete dvířka na pravé straně a z cívky vytáhněte zhruba 1 m pásky.

1. Pásku protáhněte přes zatahovací kolečko (B), podvlékněte pod válečkem (C) a vytáhněte ji ven ze skříňky. Uzavřete dvířka.
2. Konec vytažené pásky vložte mezi vodící drážku a kolečko (D).
3. Pokračujte v tažení pásky přes hlavu dokud nebude v bodě (E).

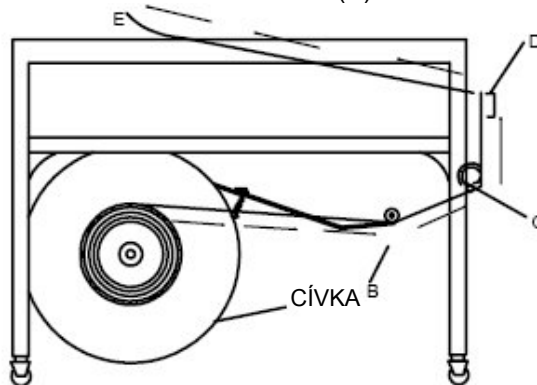


SCHÉMA 9: NÁKRES ZAVÁDĚNÍ PÁSKY

## PÁSKOVACÍ CYKLUS

Stroj je nyní připraven na páskování předmětu.

Pracovní postup stroje EXS-206:

1. Zapněte vypínač do pozice "ON" („ZAPNUTO“) a vyčkejte 5 vteřin, než horký nůž dosáhne provozní teploty.
2. Umístěte předmět na desku stolu, přímo nad páskovací hlavu a aby se dotýkal obou zarážek.
3. Uchopte pásku na levé straně předmětu a přetáhněte ji přes předmět a zasuňte její konec do štěrbin LS1. Pásku se utáhne, svaří a uvolní. Vše proběhne automaticky.

"POZOR!!"

Nenechávejte prsty pod páskou.

4. Odeberte zapáskovaný předmět a zapamatujte si odvinutou délku pásky pro další cyklus. Nastavte časovač podle potřeby.
5. Prohlédněte si svár a pevnost spoje na předmětu. V případě nedostatečné kvality sváru upravte nastavení teploty horkého nože nebo úroveň utážení podle potřeby.

Viz provozní nastavení



## PROVOZNÍ NASTAVENÍ UTAŽENÍ

Při potřebě úpravy nastavení utažení, postupujte podle následujících kroků:

1. Uvolněte aretační tlačítko na pravé straně stroje.
2. Otočte rýhovaným knoflíkem, který je umístěn na zadní straně stroje, po směru hodinových ručiček pro zvýšení utažení, proti směru pro snížení.
3. Po provedení nastavení, utáhněte aretační tlačítko.

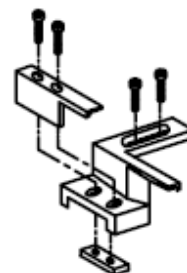


SCHÉMA 10: VÝSTUPNÍ VODÍCÍ LIŠTA

## ZVÝŠENÍ TEPLOTY

Pokud je svár nedostatečně zataven, otočte reostatem po směru hodinových ručiček (položka 19 na desce PC).

## SNÍŽENÍ TEPLOTY

Pokud je svár příliš přetaven, otočte reostatem proti směru hodinových ručiček.

## ÚPRAVA VODÍCÍCH LIŠT PODLE RŮZNÝCH ŠÍŘÍ PP PÁSEK

1. Nastavení vodící lišty  
Povolte závrtné šrouby s hlavou s vnitřním šestihranem (položka #1 #2) a položte vrchní vodící lištu proti bloku hlavní části stroje (položka #8). Řádně umístěte pp pásku mezi vrchní vodící lištu (položka #3) a spodní lištu (položka #4). Pevně utáhněte oba šrouby (položka #1 & #2).
2. Nastavení vodící lišty  
Povolte závrtné šrouby s hlavou s vnitřním šestihranem (položka #1 #2). Umístěte pp pásku mezi vodící lištu (položka #5) a seřizovací pásku (item #9). Položku #9 nastavte na pozici odpovídající pásce, poté utáhněte oba šrouby (položka #6 & #7).

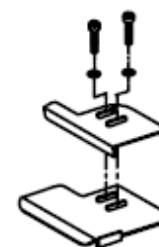


SCHÉMA 11: VSTUPNÍ  
VODÍCÍ LIŠTA

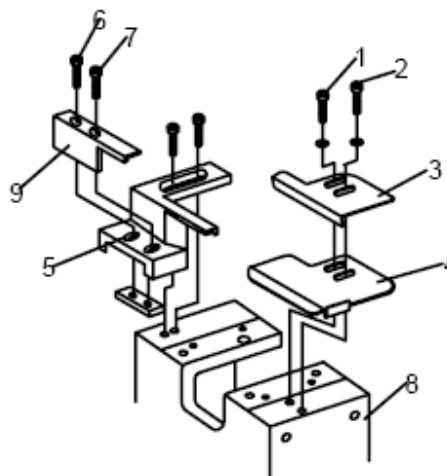


SCHÉMA 12: UMÍSTĚNÍ  
VODÍCÍCH LIŠT

## 7. PRINCIPY CHODU STROJE

Páskovací cyklus lze rozdělit do tří fází:

- a. uchycení a utažení
- b. svaření, odstřížení a uvolnění
- c. přísun pásky

Následující popis odpovídá schématu 13. Jsou popsány činnosti obou mikrospínačů.

### 1. KLIDOVÁ POLOHA

Nejdříve protáhneme pásku skrz stroj až dosáhneme hlavy pod vodící lištou přes váleček D. Dále pokračujeme mezi dvěma sadami přiváděcích a napínacích válečků a dále skrz koncový držák. Následně projde pod kovadlinkou přes svařovací kleště a upoutávací držák a ven do páskové drážky nalevo, kde je k ní přístup.

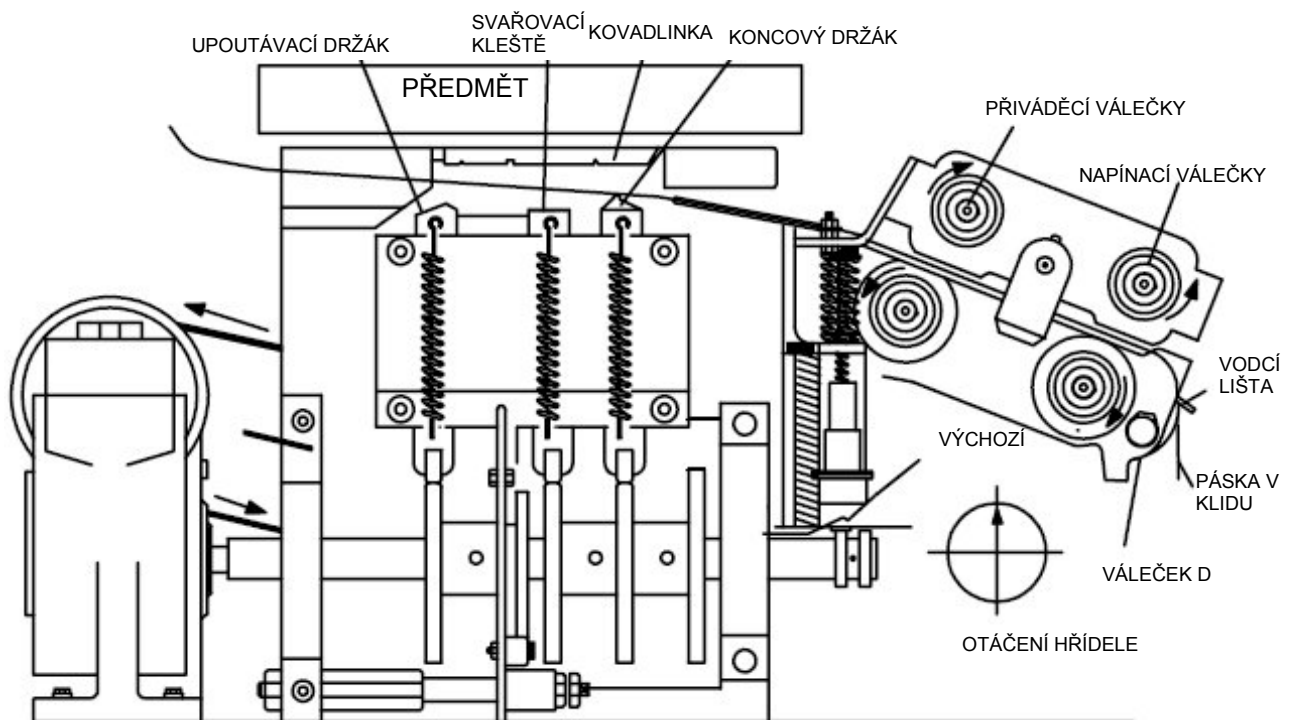


SCHÉMA 13: KLIDOVÁ POLOHA

## 2. OPÁSKOVÁNÍ PŘEDMĚTU; SEPNUTÍ LS1.

Uchycení a utažení předmětu je spuštěno poté, co obsluha stroje obepne pásku kolem předmětu a vloží konec pásky do štěrbiny horního vodičového lišty

pásky na pravé straně stroje. Páska je vedena mezi záchytným dílcem zachycovače a kovadlinkou do štěrbiny v kovadlince, kde se dotkne spouštěcího spínače. Jakmile spínač sepne, zapne se spouštěcí spínač cyklu, LS1.

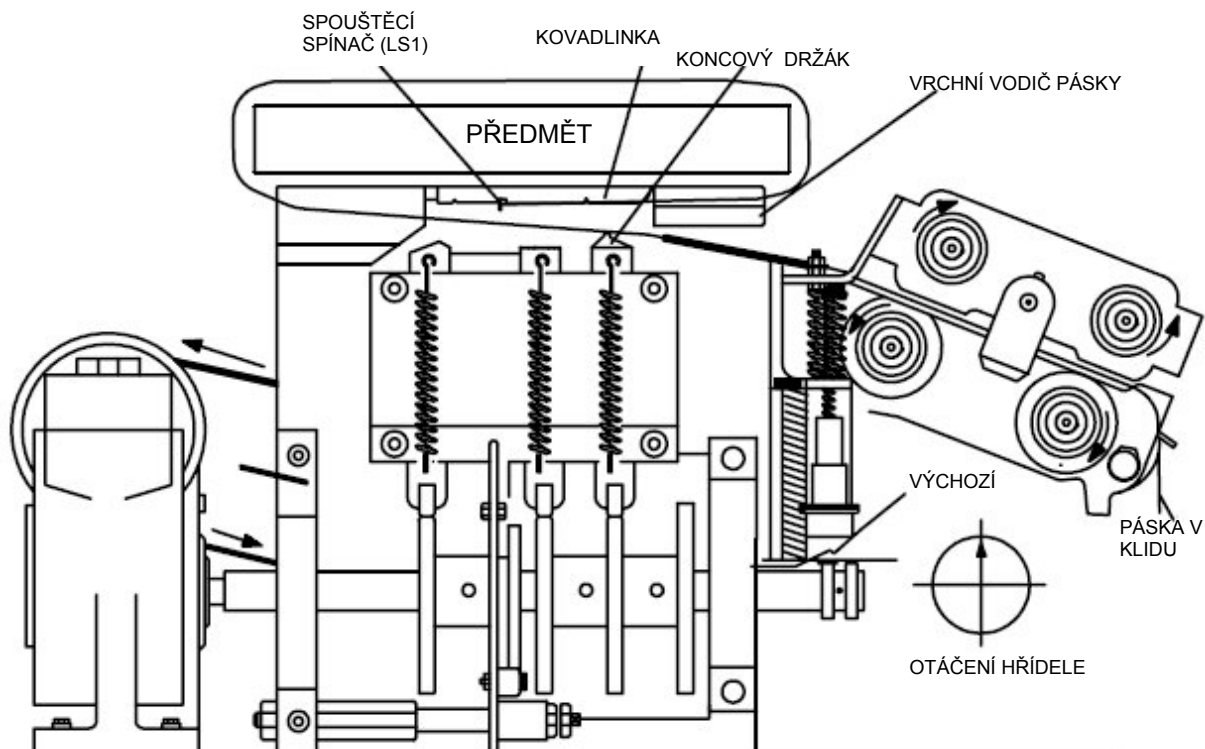


SCHÉMA 14: OPÁSKOVÁNÍ PŘEDMĚTU; SEPNUTÍ LS1

### 3. UTAŽENÍ

Při sepnutí LS1 se připojí elektromagnetická spojka a vačková hřídel se otočí o cca. 45 stupňů. Tento pohyb otočení hřídele je řízen LS3, který je umístěný na pravém konci vačkové hřídele. Při sepnutí LS3, se elektromagnetická spojka odpojí a koncový

držák se přesune nahoru, aby přichytil pásku pod kovadlinkou. Napínací páka se otočí a sepne kolečka proti pásce, a dále ji táhne zpět skrz hlavu, čímž ji utahuje kolem předmětu. Při dosažení úplného utahení zapne elektrický detektor pnutí a elektromagnetická spojka se znovu připojí.

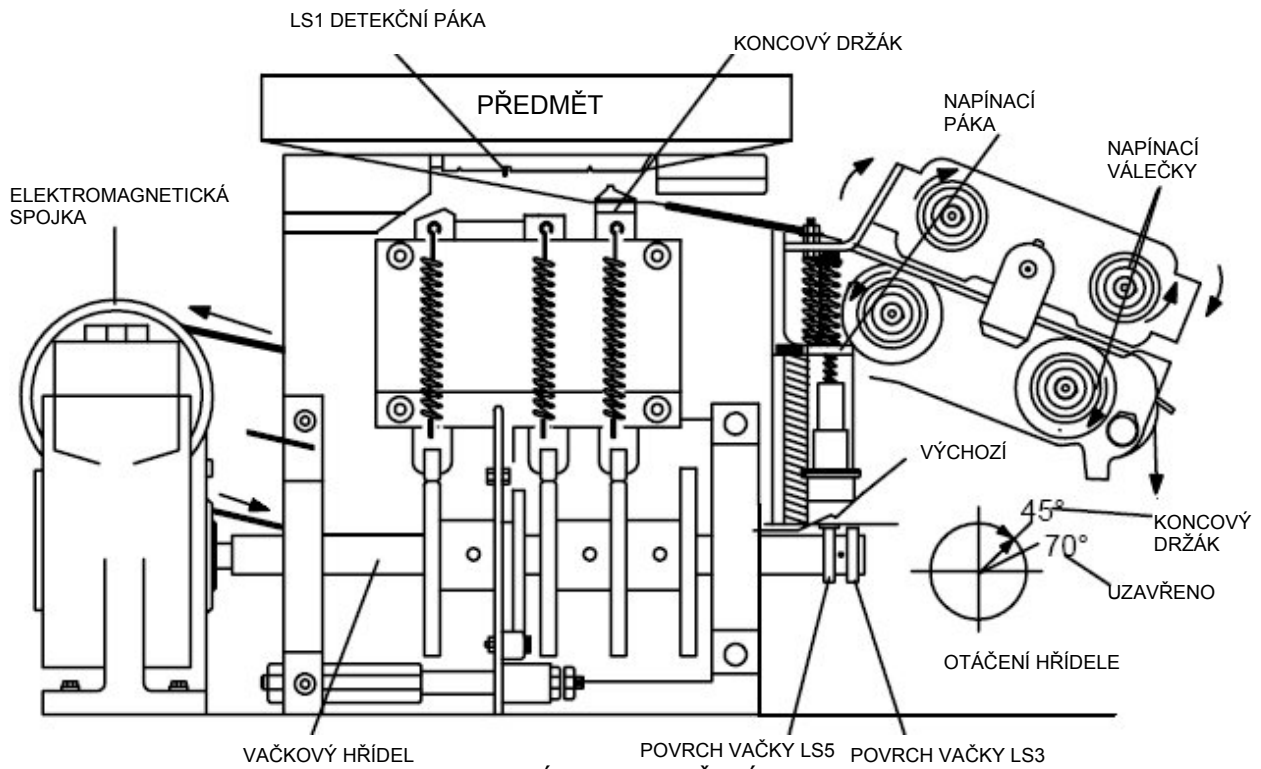


SCHÉMA 15: UTAŽENÍ

#### 4. ZVEDNUTÍ UPOUTÁVACÍHO DRŽÁKU; POHYB HORKÉHO NOŽE DOVNITŘ

Detektor pnutí zaktivuje řídicí obvod, čímž dojde k připojení elektromagnetické spojky a otočení vačkového hřídele. Jakmile se vačkový hřídel otočí, přídržný zachycovač se zvedne a připe druhý konec pásky pod kovadlinkou. Napínací páka se spustí dolů k uvolnění pnutí a následně se začnou zdvihát svařovací kleště. Je důležité poznamenat, že tah na pásku musí být uvolněn před tím, než dojde k jejímu přestřížení, jinak může dojít k poškození konce pásky a snížení spolehlivosti přívodu pásky. Horký nůž vnikne mezi dvě vrstvy pásky.

POZNÁMKA: NAPÍNACÍ VÁLEČKY JSOU UVOLNĚNY A PÁSKA JE V KLIDU.

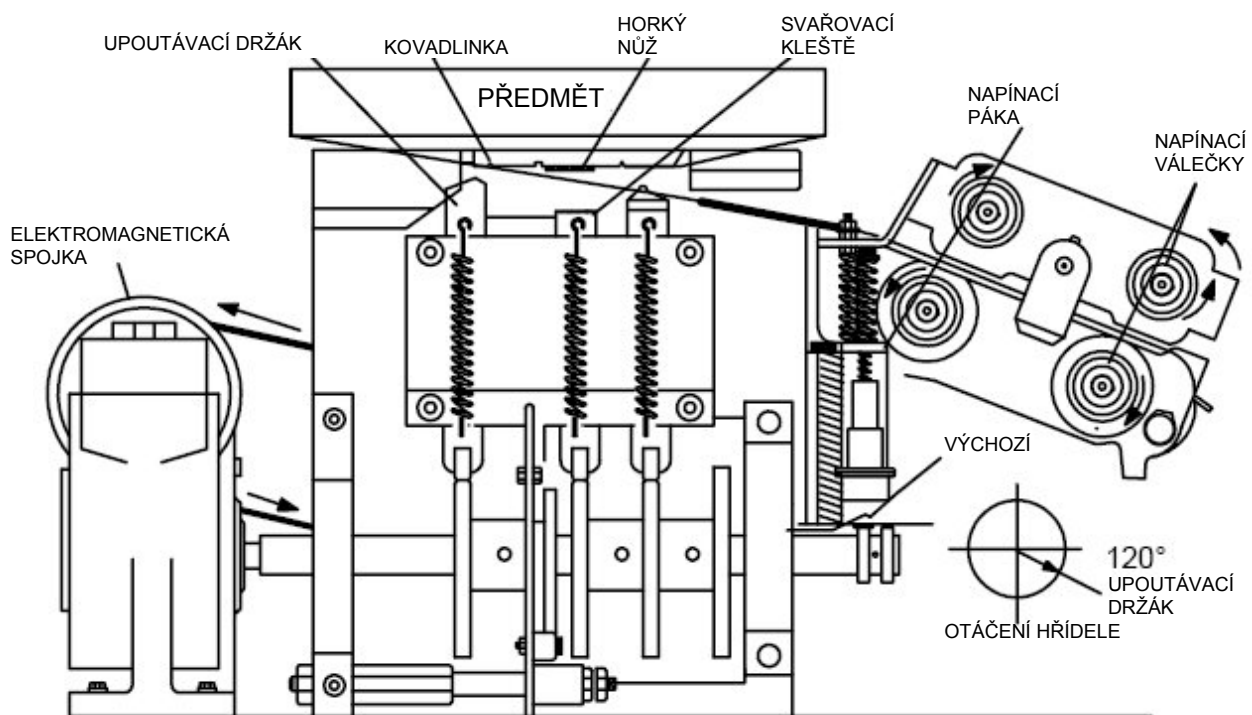


SCHÉMA 16: UPOUTÁVACÍ DRŽÁK A HORKÝ NŮŽ

5. PÁSKA JE ODSTŘÍŽENA; SVÁR JE HOTOV

Svařovací kleště přestřihnou pásku během pohybu nahoru, potom stlačí horní plochu

spodní pásky proti spodní ploše horkého nože. Následně zatlačí horký nůž proti spodní ploše vrchní pásky.

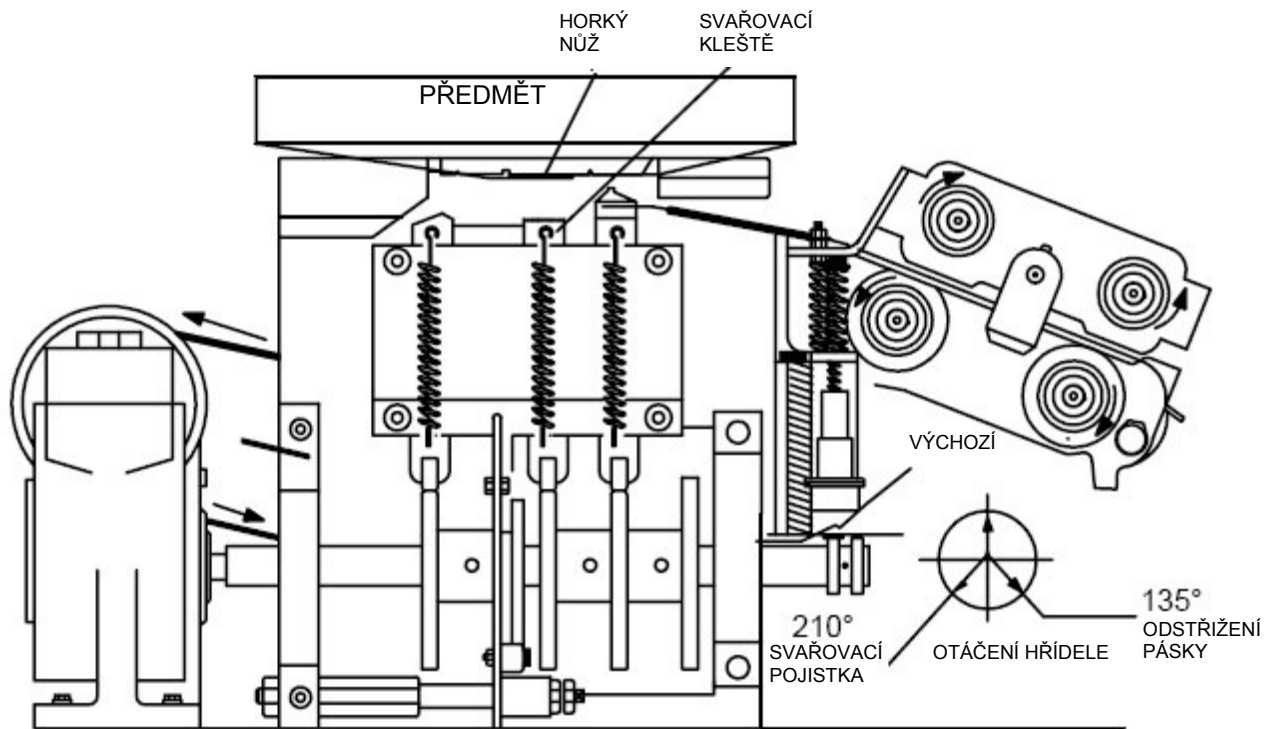


SCHÉMA 17: PÁSKA JE ODSTŘÍŽENA; SVÁR JE HOTOV

6. SVÁR JE UVOLNĚN; HLAVA SE VRACÍ DO VÝCHOZÍ POLOHY.

Horký nůž se zasune zpět a svařovací kleště stlačí dvě roztavené plochy k sobě a svaří pásku.

Po krátkém prodlení, odpovídající době pro správné svaření pásky, se vačkový hřídel znovu otočí a upoutávací držák, svařovací kleště a koncový držák se vrátí do výchozí polohy. Kovadlinka se poté vrátí do výchozí polohy a svařená páska na spodní straně předmětu je uvolněna.

Vačkový hřídel se vrátí zpět do výchozí polohy a uzavře spínače LS3 a LS5. Elektromagnetická spojka je odpojena od proudu pomocí spínače LS3, zatímco LS5 připojí SOL1. Jakmile elektromagnet stlačí napínací páku, tak přiváděcí válečky sevrou pásku a protlačí ji skrz hlavu ven do páskové drážky. Časovač podávání je bez proudu a elektromagnet 1 není sepnutý.

Přívod pásky se zastaví a stroj je připraven na další cyklus.

POZNÁMKA: ELEKTROMAGNET 1 JE PŘIPOJEN, ABY SEPNUL PŘIVÁDĚCÍ VÁLEČKY A PÁSKU POTÉ, CO VAČKOVÝ HŘÍDEL DOSÁHNE VÝCHOZÍ POLOHY.

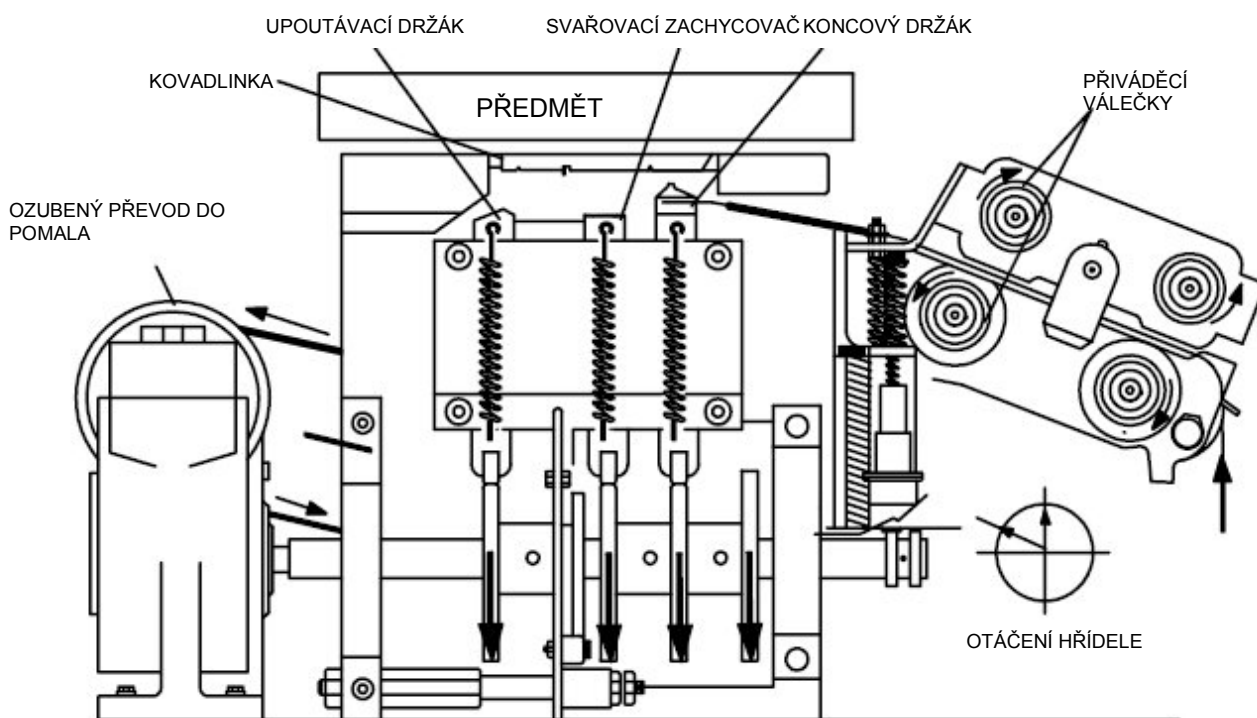


SCHÉMA 18

## 8. NASTAVENÍ VŮLE

Aby kovadlinka pracovala plynule je nutné udržovat určitou minimální vůli mezi ANVIL a levo- a pravostrannou lištou. Nastavíte ji podle následujícího postupu.

1. Ujistěte se, že pravostranná lišta (GUIDE) je pevně upevněná.
2. Povolte dva upevňovací šrouby na levostranné liště.
3. Vložte vymežovací podložku tloušťky 0,50 mm, šířky 3 mm a 130 mm délky mezi rameno kovadlinky a levostrannou lištu.
4. Zatlačte levostrannou lištu proti kovadlince a utáhněte oba šrouby levostranné lišty (GUIDE).
5. Vložku odstraňte a zkontrolujte, zda se kovadlinka pohybuje plynule.

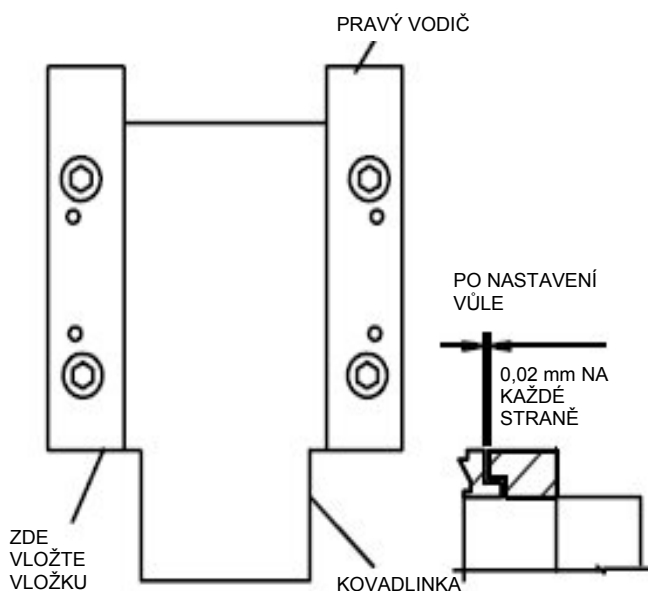


SCHÉMA 19: VŮLE KOVADLINKY

**VAČKOVÝ SPÍNAČ:** Vnější vačka uvádí do pohybu LS3.

Pro zajištění správné funkce vačky, postupujte podle těchto kroků:

1. Ujistěte se, že je stroj v klidové nebo výchozí poloze.
2. Pokud je nutné mikrospínače nastavit, povolte montážní šrouby a LS5, přesně podle schématu 20. Po jejich nastavení, šrouby zpět utáhněte.

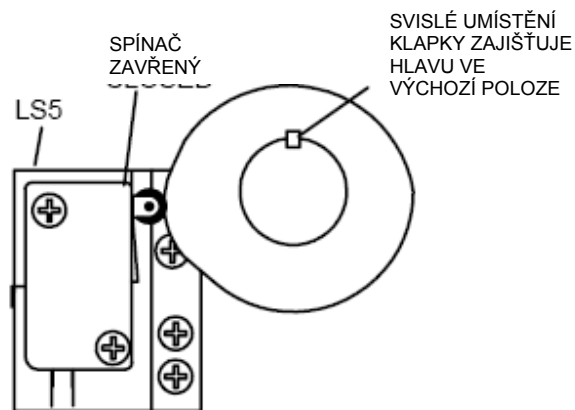


SCHÉMA 20: LS5

3. Umístěte spínač LS3 podle schématu 21. Po nastavení, utáhněte montážní šrouby. Při rotaci vačky po směru hodinových ručiček se styčný bod mikrospínače s vačkou posunuje z B do A. Poté je zahájeno chlazení.

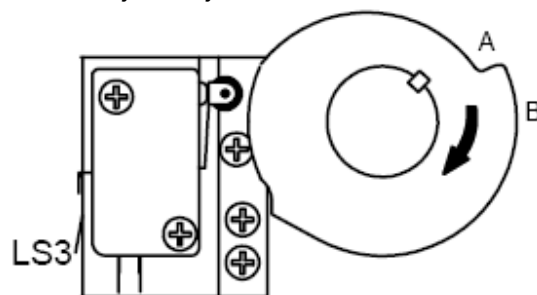


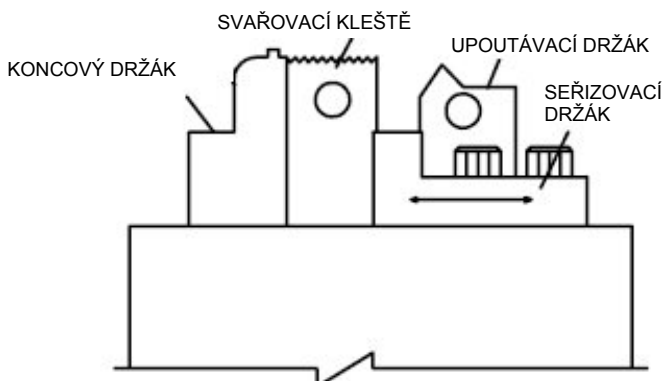
SCHÉMA 21: LS3

### SVAŘOVACÍ KLEŠTĚ A KONCOVÝ ZACHYCOVAČ

Pro nastavení vůle mezi svařovacími kleštěmi a zachycovačem, postupujte podle následujících kroků a schématu 22:

1. Odejměte kovadlinku.
2. Povolte dva závrtné šrouby s hlavou s vnitřním šestihranem, které drží seřizovací držák ve tvaru „L“ na odlitek.
3. Zatlačením bloku nalevo nebo napravo nastavíte vůli.
4. Po nastavení, pevně utáhněte oba šrouby





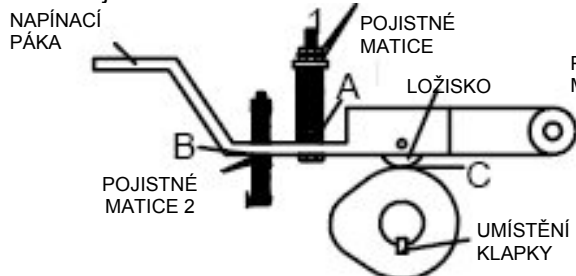
POHLED ZA ZADNÍ STRANU  
SCHÉMA 22: VŮLE MEZI SVAŘOVACÍMI  
KLEŠTĚMI A KONCOVÝM DRŽÁKEM

Poznámka: V případě, že řezná plocha svařovacích kleští se otupí, pak lze svařovací kleště otočit o 180 stupňů, a tak zdvojnásobit životnost této součásti.

#### NAPÍNACÍ PÁKA

Před seřizováním napínací páky, zkontrolujte, jestli je napínací páka ve výchozí pozici. Při seřizování postupujte podle těchto kroků:

1. Ručně otočte spojku, dokud klapka, na konci vačkového hřídele, není v pozici jako na schématu 23.



2. Ujistěte se, že ložisko napínací páky se dotýká povrchu vačky
3. Napínací páka je vyrovnána, pokud v bodech A, B a C není žádná vůle.

Pokud tomu tak není, povolte pojistné matice (1) a (2) a upravte vůli ve všech bodech.

4. Po nastavení, utáhněte pojistné matice.

#### PŘIVÁDĚCÍ A NAPÍNACÍ VÁLEČKY

Když je stroj v klidové poloze, přiváděcí a napínací válečky by se neměly dotýkat pásky. Vůle mezi válečky by měla být .040" (1,0 mm). Pro úpravu pozice přiváděcích válečků, postupujte podle uvedených kroků:

1. Povolte pojistné matice a všechny 4 matice otočte směrem nahoru. Tím zvednete úhlovou desku, která zvýší výšku polohy přiváděcích válečků. Úpravy provádějte ve velmi malých krocích. Po nastavení vložte mezi úhlovou desku a pojistnou matici B .020" (0,5 mm) vymezovací podložku a utáhněte pojistnou matici A proti matici B.
2. Odejměte vymezovací podložku a zatlačte na úhlovou desku. Utáhněte matice C a D.

Při nastavování napínacích válečků postupujte v obráceném pořadí.

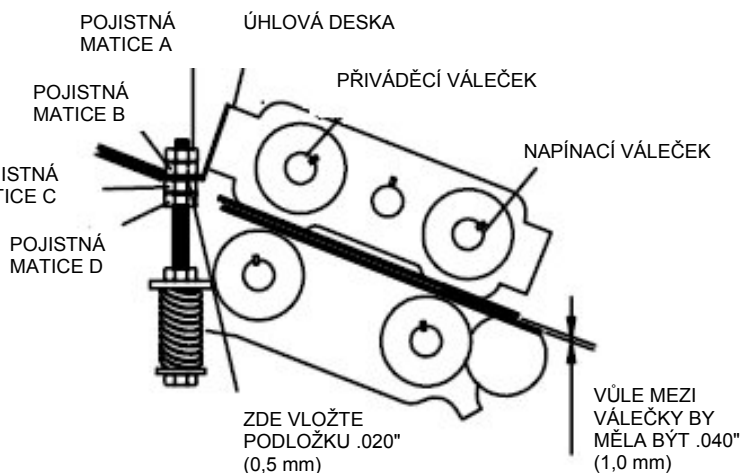


SCHÉMA 24: SEŘÍZENÍ PŘIVÁDĚCÍCH A  
NAPÍNACÍCH VÁLEČKŮ

## 9. ÚDRŽBA



### VAROVÁNÍ

PŘED OPRAVĚ STROJE noste ochranné brýle  
Pokud tak neučiníte, může dojít k poranění oka  
nebo oslepnutí.

### CHRAŇTE SI OČI

- Se strojem může pracovat pouze zaškolená obsluha. Pokud není uvedeno jinak, stroj vždy vypněte a odpojte.
- Ostří horkého nože by mělo před údržbou vychladnout.
- Používejte správné a odpovídající nářadí.
- Nikdy nenastavujte, neopravujte a nepromazávejte pohyblivé zařízení za chodu.



PŘEČTĚTE SI VŠEOBECNÉ BEZPEČNOSTNÍ  
INSTRUKCE, STRANA 2

### VŠEOBECNÝ POSTUP

Prováděním periodických kontrol všech hnacích řemenů, zabráníte rizikům jejich opotřebení nebo poškození vytažením, což by ovlivnilo proces napínání (utažení).

### MAZÁNÍ

Před promazáváním stroje na níže zakreslených místech, stroj důkladně očistěte.

Poznámka: K čištění použijte kartáč nebo stlačený vzduch.

### NAPÍNACÍ RAMENO AGREGÁTU SPOJKY

Aplikujte několik kapek strojního oleje na břit dřívku spojky, tak aby olej mohl proniknout až do osazeného šroubu.

### VRCHNÍ DESKA, VODÍCÍ LIŠTY, SVAŘOVACÍ KLEŠTĚ, KONCOVÝ ZACHYCOVAČ A UPOUTÁVACÍ ZACHYCOVAČ

Na místa zakreslená na schématu 25 aplikujte strojní olej.

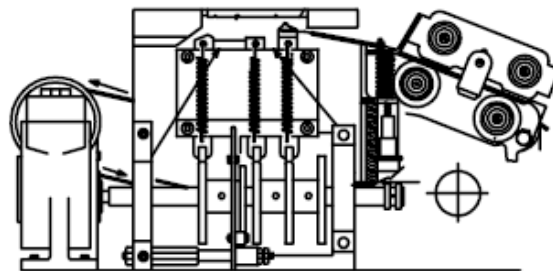


SCHÉMA 25: MÍSTA PROMAZÁVÁNÍ

### OZUBENÝ PŘEVOD

V ozubeném převodu vyměňujte olej jednou ročně, a to podle následujícího postupu:

1. Odstraňte vrchní zátku plnicího otvoru.
2. Odstraňte dolní zátku a nechte olej odtéci.
3. Spodní zátku dejte zpět a nalijte převodový olej.
4. Zašroubujte i horní zátku.

Poznámka: Tyto součástky NIKDY nepromazávejte:

1. Elektromagnetická spojka
2. Válečky
3. Řemeny a kotouče
4. Disk spojky

## 10. ODSTRAŇOVÁNÍ PORUCH

**NÁZNAK:** Páska se v páskovací hlavě během přivádění pomačká.

### PŘÍČINA

1. V oblasti přiváděcích / napínacích válečků jsou nečistoty.

**NÁZNAK:** Páska se vytáhne z hlavy před svařením a odstřížením.

1. Opotřebený držák (zachycovač).

**NÁZNAK:** Páska není přiváděna.

1. Solenoid 1 není aktivní.

**NÁZNAK:** Páska není po dokončení páskování odstřižena

1. nefunkční LS3
2. nesprávně nastavený LS3.
3. vůle mezi svařovacími kleštěmi a koncovým zachycovačem je příliš velká.
4. řezná plocha svařovacích kleští je tupá.

**NÁZNAK:** Stroj neprovede svaření a odstřížení.

1. Řemen, který má aktivovat napínací rameno je poškozený nebo je mimo kotoučky.
2. nefunkční LS2

**NÁZNAK:** nedostatečný svár pásky

1. Teplota horkého nože je příliš nízká nebo vysoká.
2. 5ti ampérová pojistka „shořela“.

1. Z válečků odstraňte nečistoty. Viz schéma 24.

1. Vyměňte držák

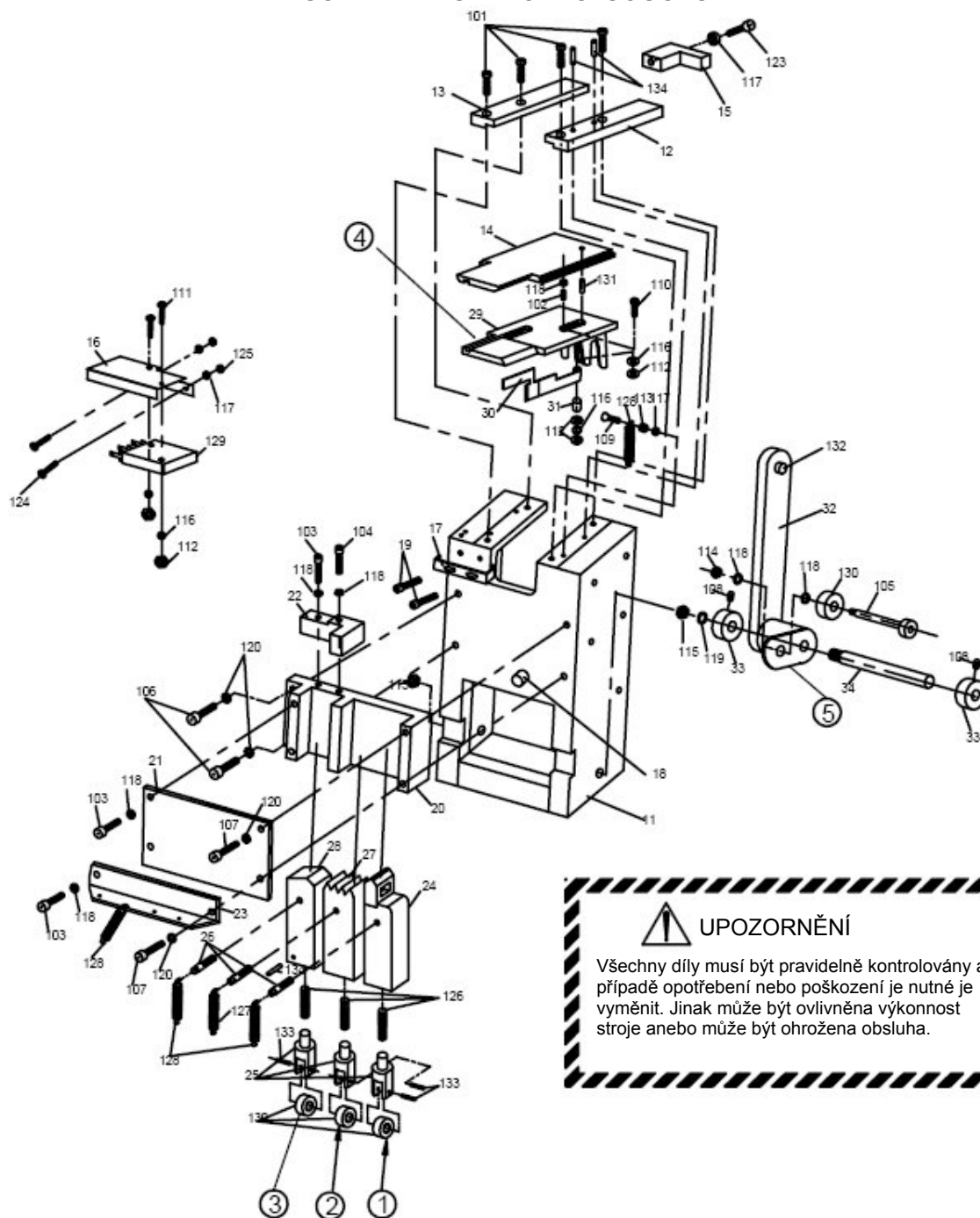
1. Nastavte vůli LS5 ve spojení s váčkovým spínačem. Viz schéma 20.
2. Vyměňte LS5.
3. V případě potřeby nastavte LS3, aby se hlava zastavovala ve výchozí pozici.

1. Vyměňte a nastavte LS3, viz schéma 21.
2. Nastavte LS3 podle potřeby.
3. Upravte vůli podle příslušné části příručky.
4. Otočte svařovací kleště o 180°, tím se začne používat nové řezné ostří. Detaily v příslušných částech příručky.

1. Vyměňte řemen, v případě nutnosti. Znovu nasadte řemen, pokud byl mimo kotoučky. Viz seznam dílů, schéma 4.
2. Vyměňte LS2. Viz seznam dílů, schéma 4.

1. Nastavte teplotu horkého nože. Detaily naleznete v části o provozních instrukcích.
2. Před výměnou pojistky se pokuste zjistit příčiny jejího „shoření“ a proveďte potřebné opravy.

## SCHÉMA 1: SVAŘOVACÍ SOUČÁSTI



### UPOZORNĚNÍ

Všechny díly musí být pravidelně kontrolovány a v případě opotřebení nebo poškození je nutné je vyměnit. Jinak může být ovlivněna výkonnost stroje anebo může být ohrožena obsluha.

 UPOZORNĚNÍ

Všechny díly musí být pravidelně kontrolovány a v případě opotřebení nebo poškození je nutné je vyměnit. Jinak může být ovlivněna výkonnost stroje anebo může být ohrožena obsluha.

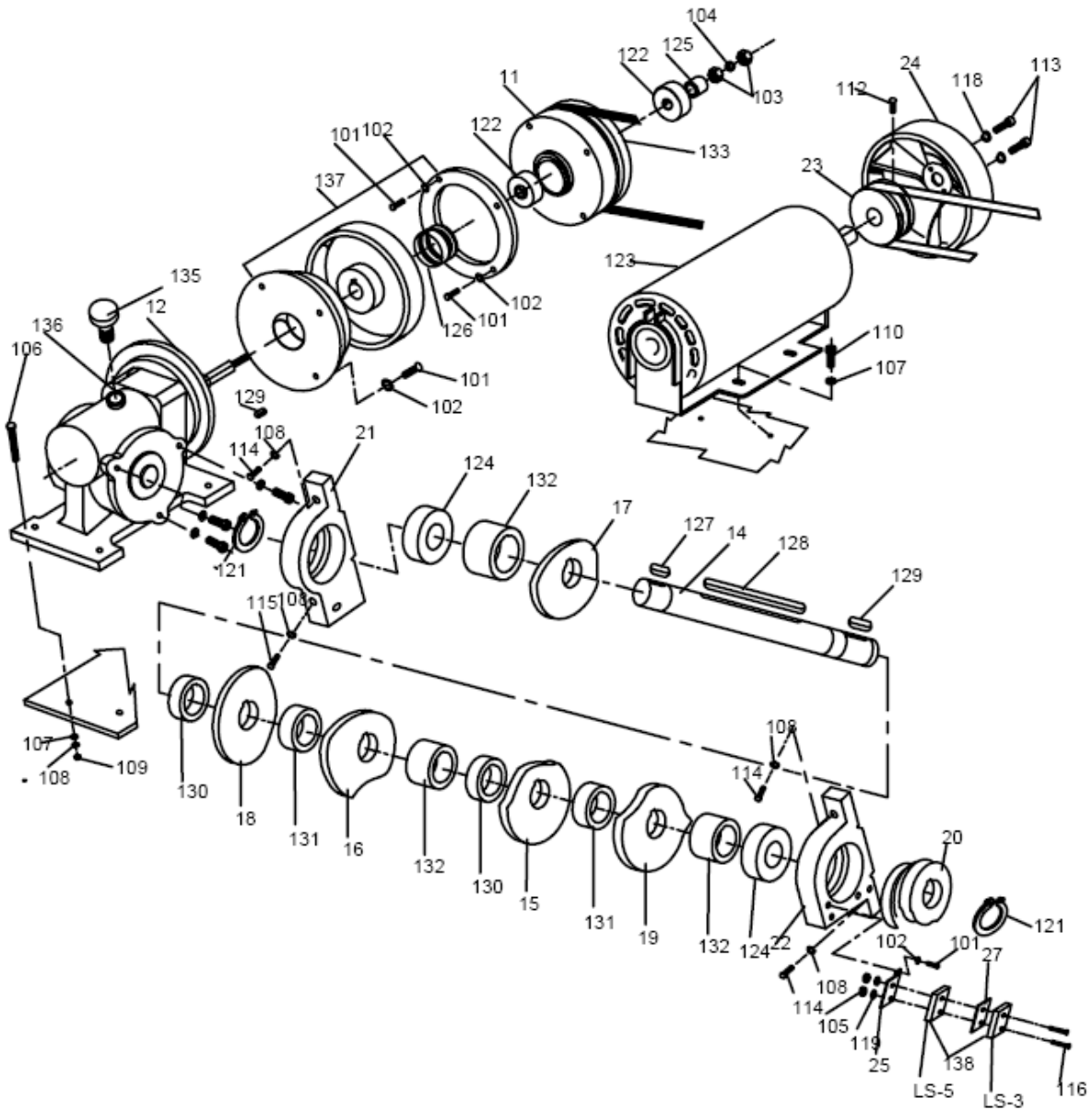


SCHÉMA 2: HNACÍ A VAČKOVÁ KONSTRUKCE

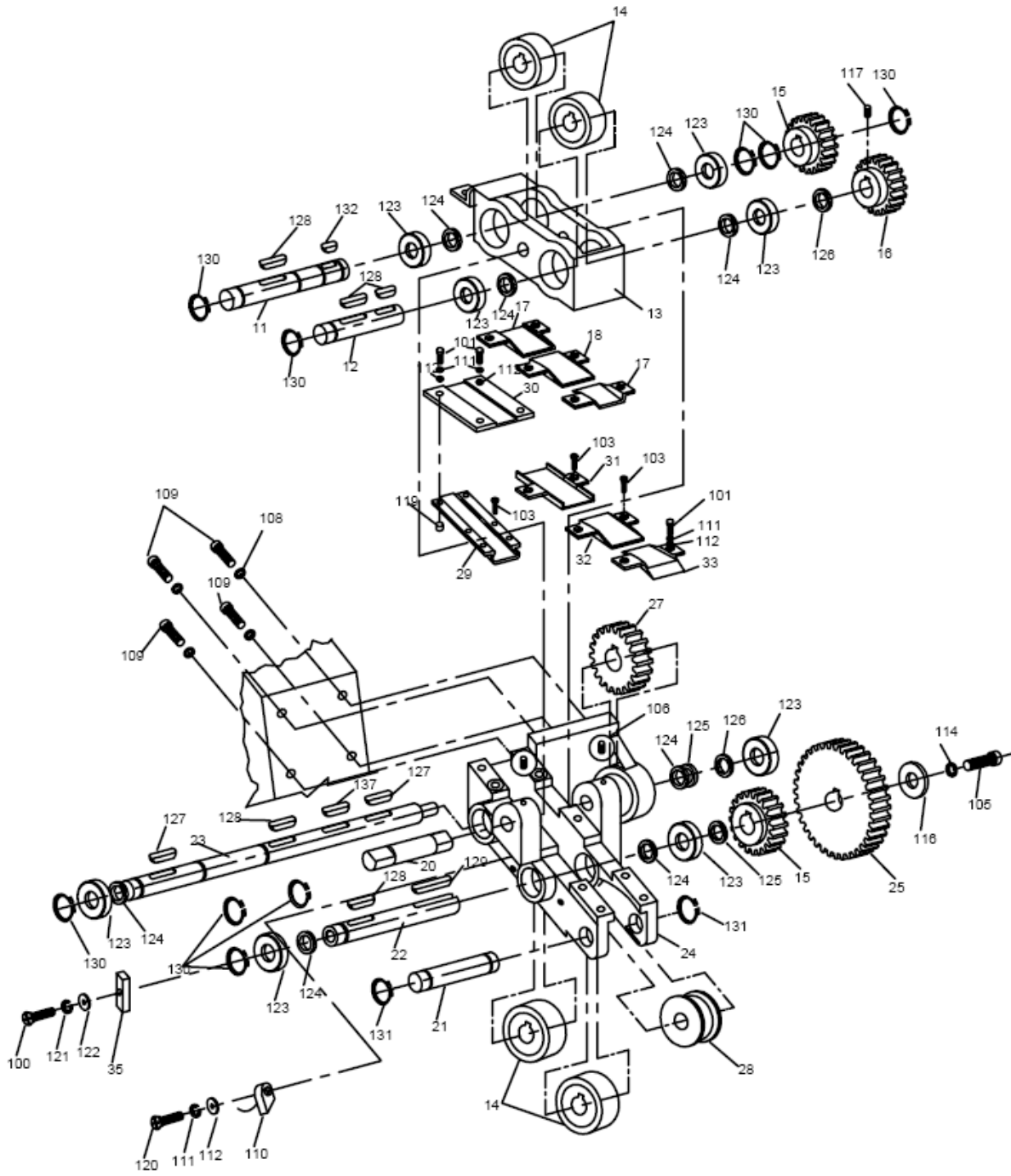


SCHÉMA 3: PŘIVÁDĚNÍ / NAPÍNÁNÍ PÁSKY

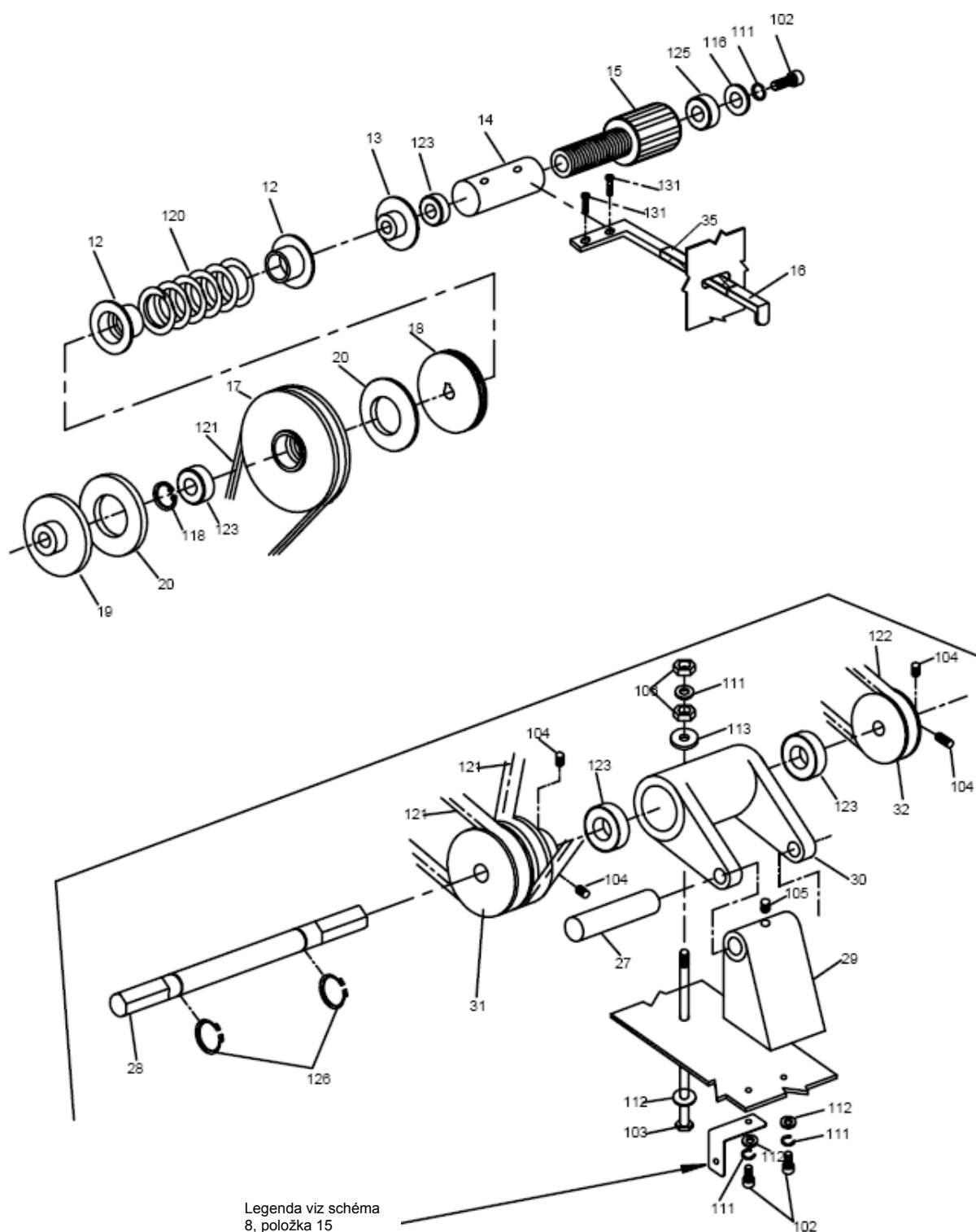


SCHÉMA 4: NASTAVENÍ UTAŽENÍ A SMĚROVACÍ KONSTRUKCE

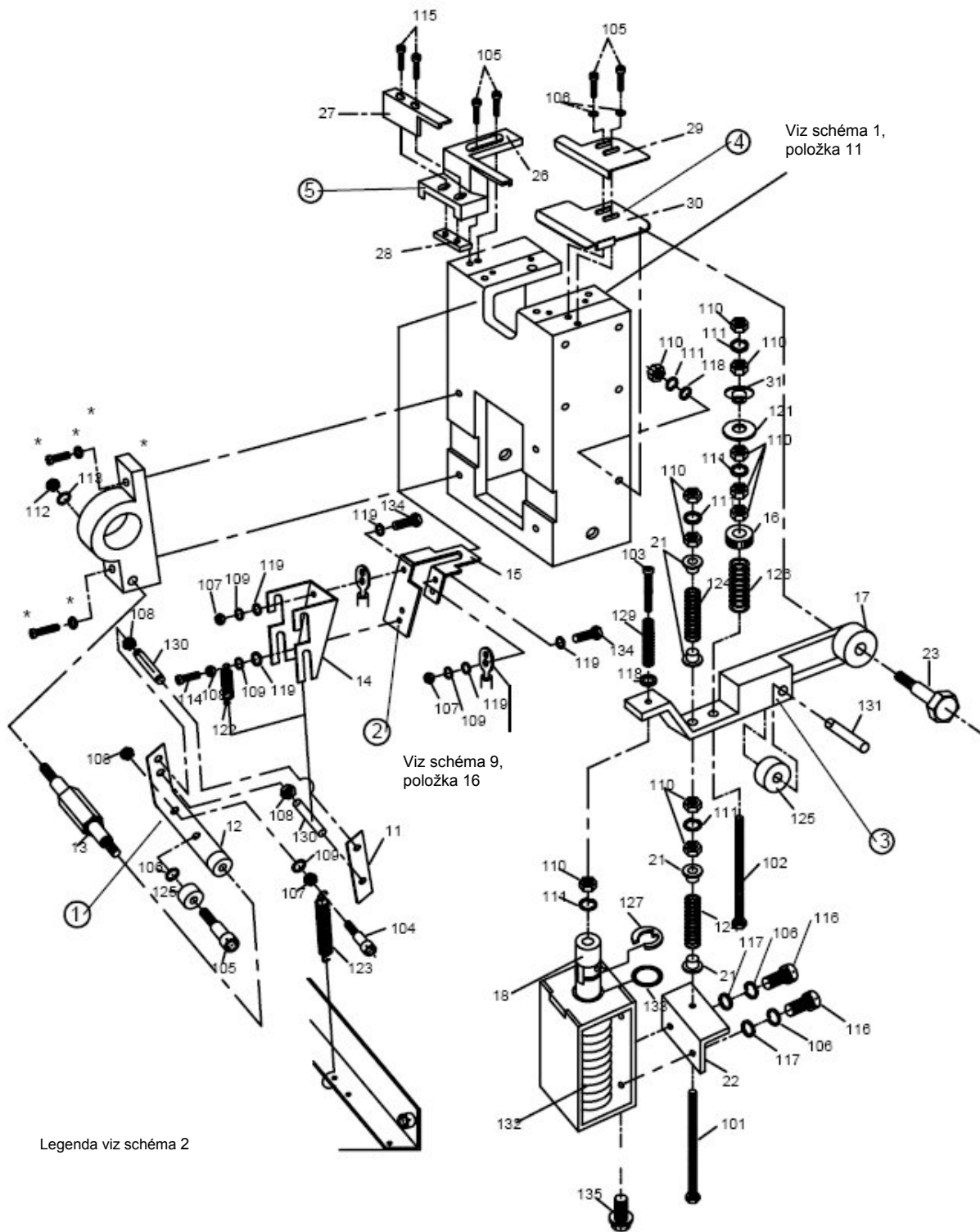


SCHÉMA 5: HORKÝ NŮŽ A NAPÍNACÍ PÁKA



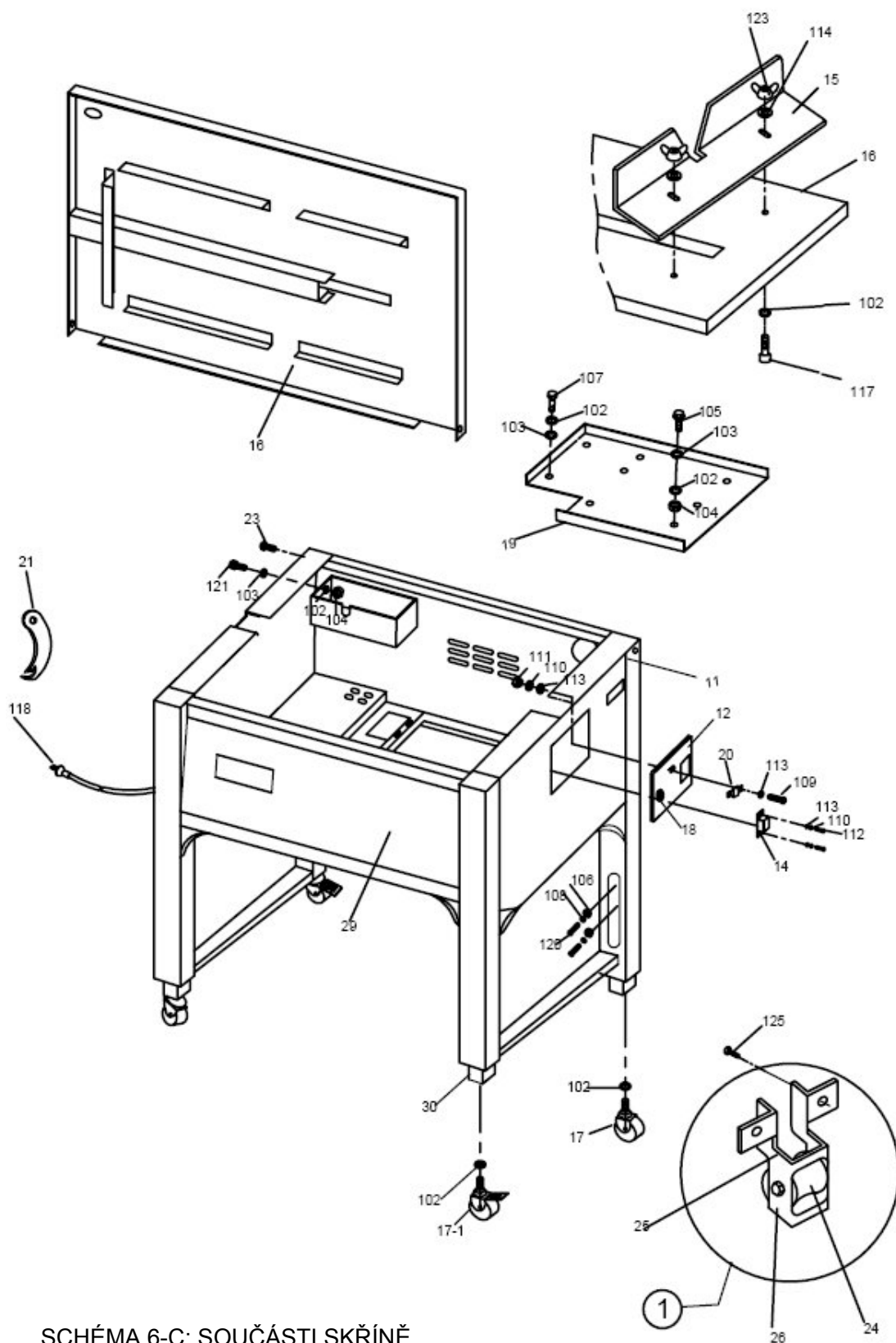


SCHÉMA 6-C: SOUČÁSTI SKŘÍNĚ

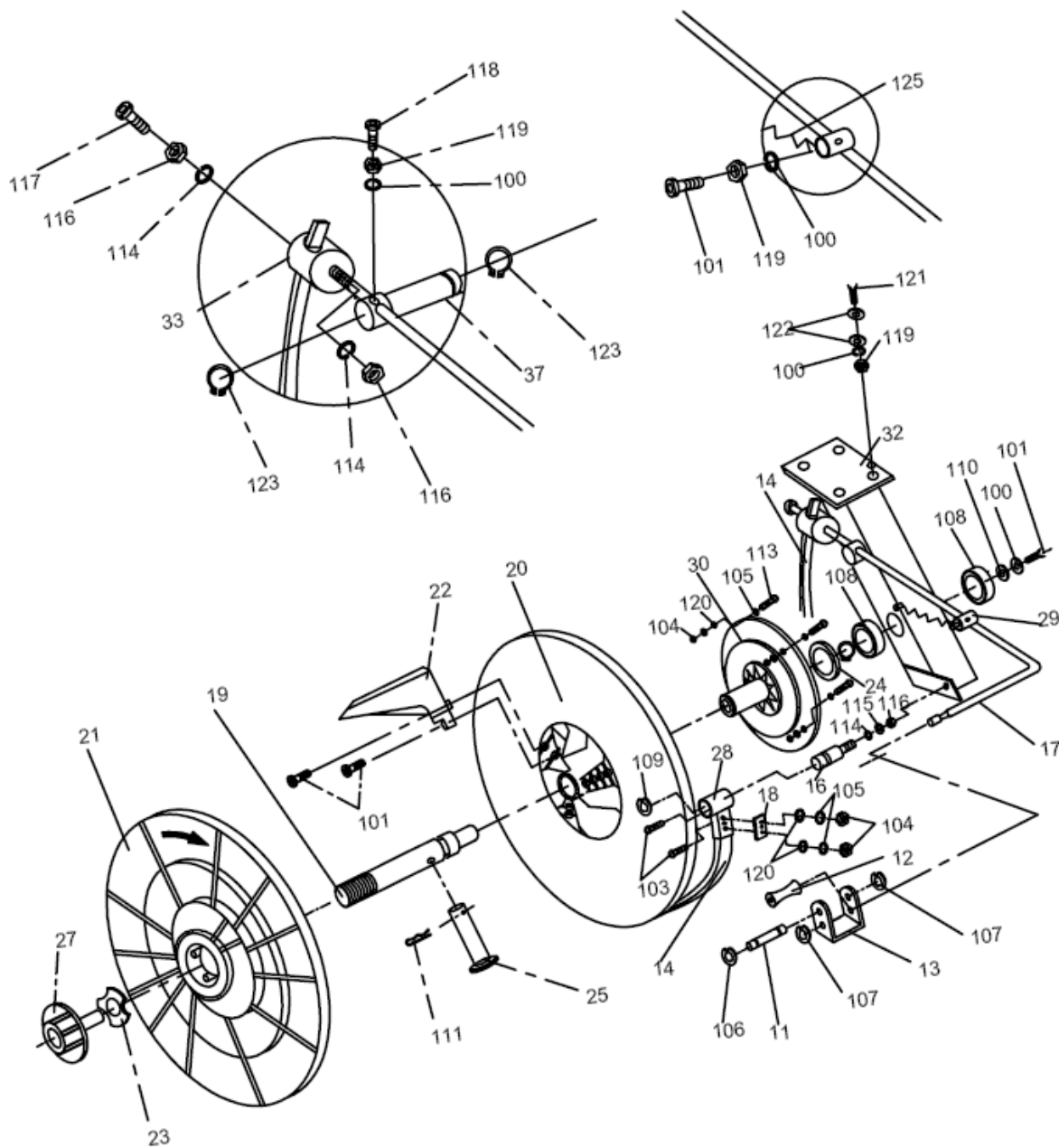


SCHÉMA 8-2: ZÁSOBNÍK

**⚠ UPOZORNĚNÍ**

Všechny díly musí být pravidelně kontrolovány a v případě opotřebení nebo poškození je nutné je vyměnit. Jinak může být ovlivněna výkonnost stroje anebo může být ohrožena obsluha.

## SEZNAM DÍLŮ

SCHÉMA 10-2

ID.Č. MNOŽSTVÍ

ID.Č.	MNOŽSTVÍ	DÍL Č.	POPIS
11	1	4-10200-110	řídící skříň
12	1	4-10200-120	kryt řídící skříně
17	1	PC-FP-30B01	ovládací deska PC, FP-30B01
102	1	103B1122035	transformátor, 110-22V
		103B2222035	transformátor, 220V-22V
104	1	115C1501	pojistka, SB8 15A
		115C0802	pojistka, SB8 8A
105	1	115C0301	pojistka, SB8 3A
		115C0202	pojistka, SB8 2A
106	1	115C0202	pojistka, SB8 2A
108	4	200E03006	šroub s křížovou šestihrannou hlavou M4X8
109	4	153J002	aretace rychlosti (SPEED CLAMP)
110	2	200A06016	závrtný šroub s hlavou s vnitřním šestihranem, M6~Å16
111	4	2020612	plochá podložka, \U+2205 6~Å\U+2205
112	4	200F03010	šroub s plochou hlavou, M3~Å10
113	8	202B03	pérová podložka, \U+2205
114	8	201A03	šestihranná matice, M3
115	1	PC-FP-30S	ovládací deska PC, FP-30S
116	1	108BK500	potenciometr, nastavitelný, 500K
122	1	153K0619R	knoflík

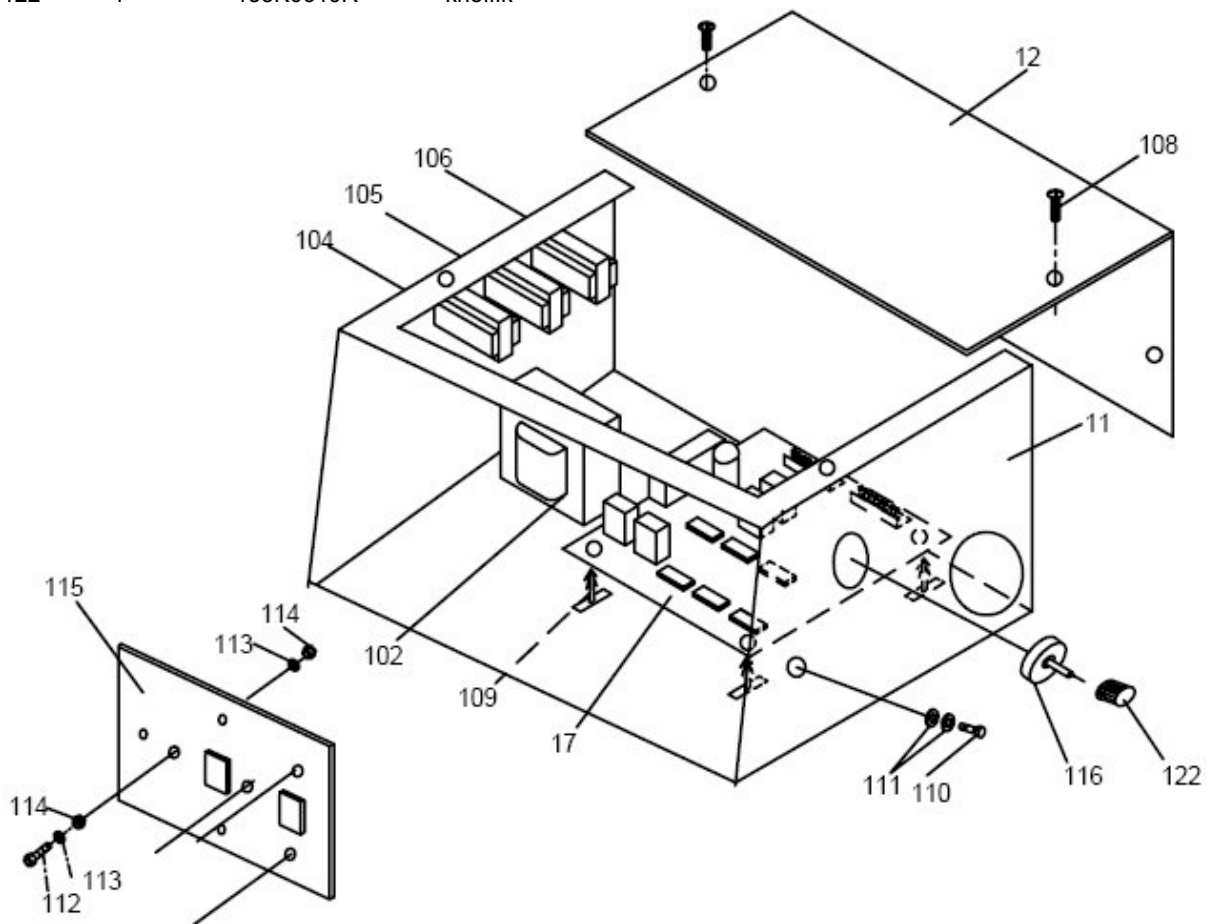
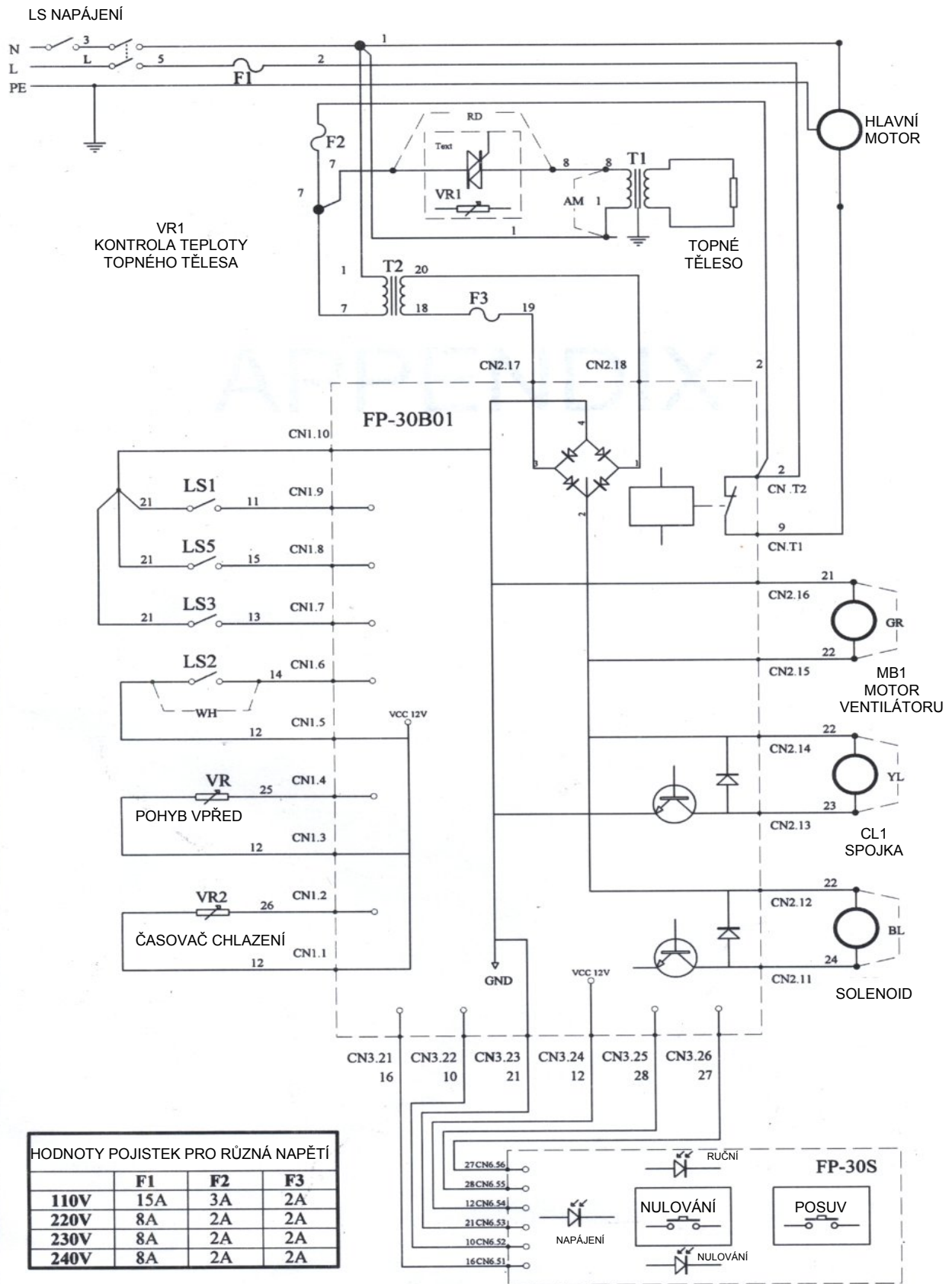


SCHÉMA 10-2: ŘÍDÍCI SKŘÍŇ



## BEZPEČNOSTNÍ POKYNY

Před používáním nebo opravou páskovače se seznámte s bezpečnostními pokyny.

1. Pečlivě si přečtěte návod k obsluze a prohlédněte všechny značky na stroji.
2. Noste oční či obličejovou ochranu a ochranu rukou. Nenoste volný oděv
3. Během činnosti nenechávejte ruce nebo jinou část těla u vodící drážky pásky.
4. Teplota topné desky je velice vysoká (až 320°C). Nedotýkejte se jí.
5. Nevkládejte pásku, pokud není na pracovní desce předmět, který chcete zapáskovat..
6. Nevyměňujte žádné díly za neodpovídající.
7. Při otevírání cívky dávejte pozor na tlakovou sílu pružiny.
8. Po skončení činnosti nebo při zahájení údržby vypněte přívod energie.
9. K čištění nepoužívejte vodu ani páru.
10. Tuto provozní příručku uchovávejte u stroje.



NEDOTÝKEJTE SE  
TOPNÉ DESKY



DÁVEJTE POZOR NA  
PRUŽINU PŘI OTEVÍRÁNÍ