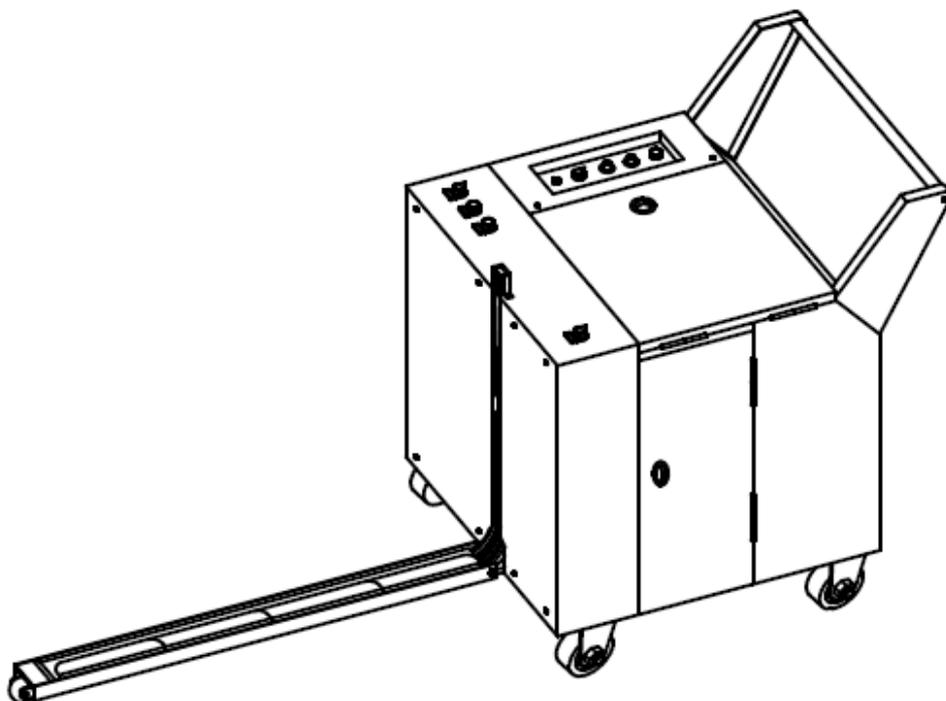


EB ST 400

POLOAUTOMATICKÝ PÁSKOVACÍ STROJ

NÁVOD K OBSLUZE & ÚDRŽBĚ



ÚVOD

Tento manuál obsahuje bezpečnostní a provozní příručku a návod na údržbu pro poloautomatický páskovací stroj. Tento návod je překlad původního návodu k použití ve smyslu směrnice EU 2006/42/ES. Tento model je navrhnut pro páskování předmětů plastovou páskou šířky 5 mm až 15,5 mm.

Následuje podrobný popis přídatných komponent a vybraných součástí:

1. Součásti skříně

2. Cívka

Ze zásobníku je páska podávána do páskovací hlavy. K zabránění dodání přebytečného množství pásky je vybavena třecí brzdou.

3. Elektrický systém:

Obsahuje části: transformátor, motory, ovládací desku, mikrospínače, vodiče, větráčky a pojistky

4. Zatahovací jednotka – přidržuje a svařuje pásku

5. Zatahovací jednotka – přivádí a napíná pásku

Zatahovací jednotka je klíčovou jednotkou stroje. Provádí přidržování, podávání, utahování, svařování, atd.

6. Horký nůž

Konce pásky jsou spojeny během svařování, prováděné "horkým nožem".

7. Ovládací prvky operátora

Ovládací prvky operátora tvoří množství vypínačů a ovládacích panelů.

8. Vodící drážka

Vodící drážka táhne pp pásku přes paletu. Na schématech 1 až 4 jsou detailně znázorněny hlavní součásti a zatahovací jednotka.

VNĚJŠÍ POHLED

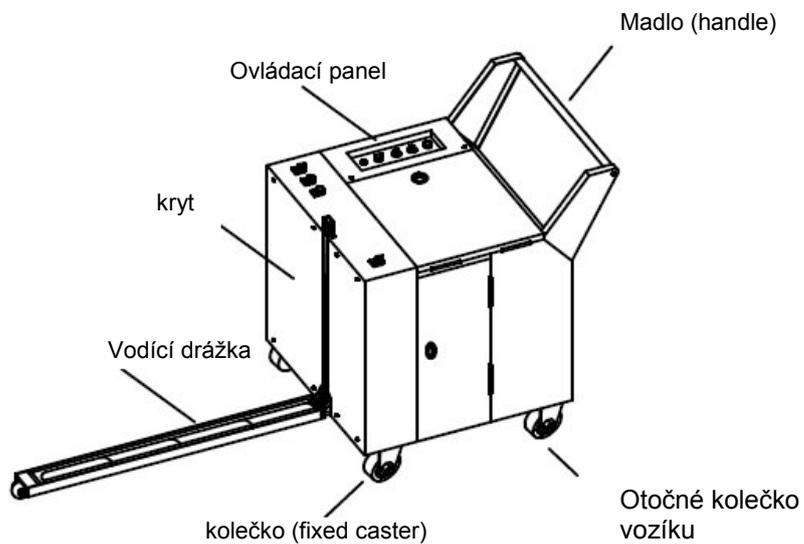


SCHÉMA 1: HLAVNÍ VNĚJŠÍ SOUČÁSTI

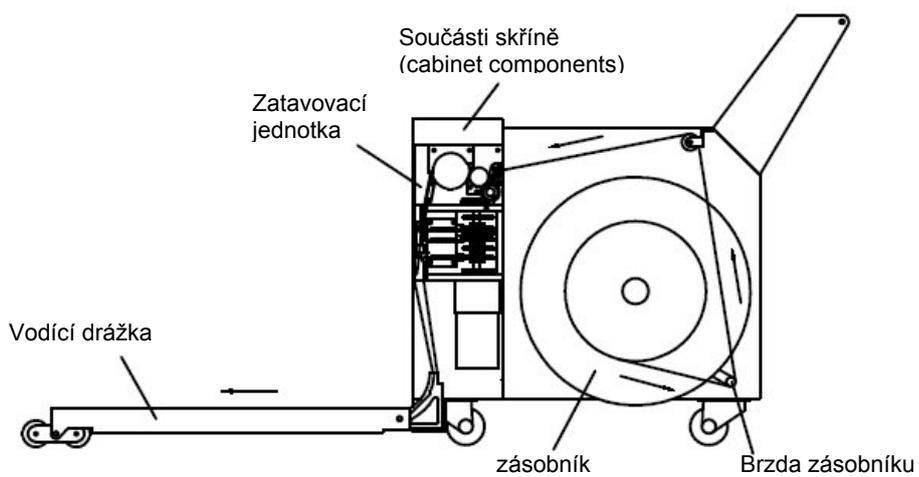


SCHÉMA 2: HLAVNÍ SOUČÁSTI, PŘEDNÍ POHLED

VNĚJŠÍ POHLED

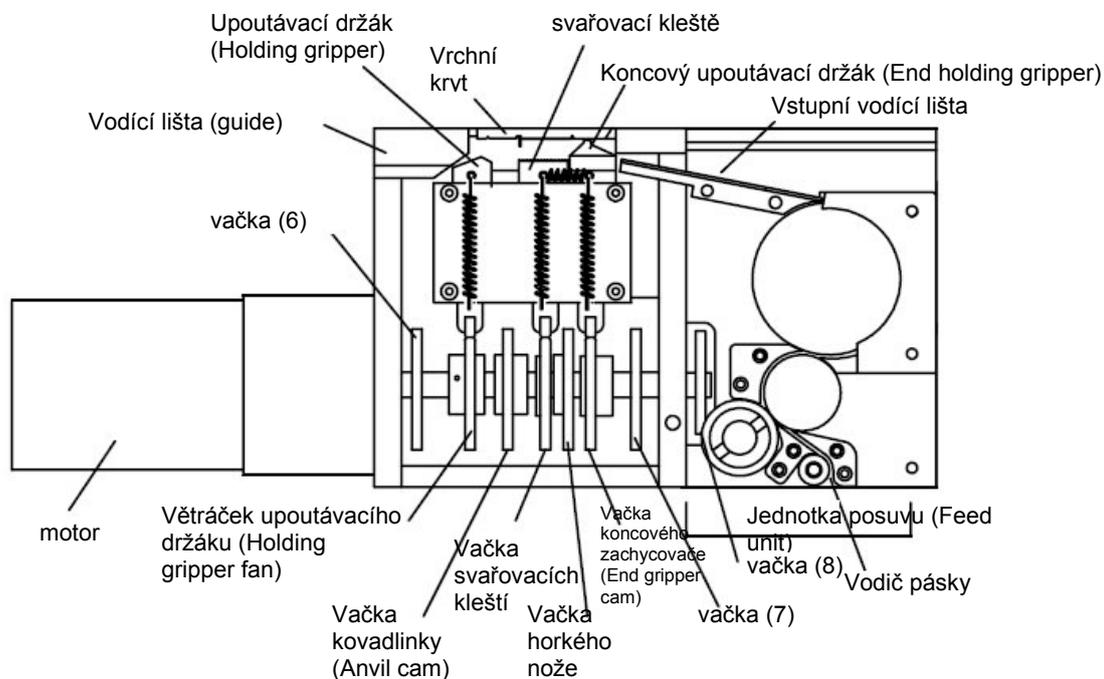


SCHÉMA 3 : HLAVNÍ SOUČÁSTI: ZATAVOVACÍ JEDNOTKA

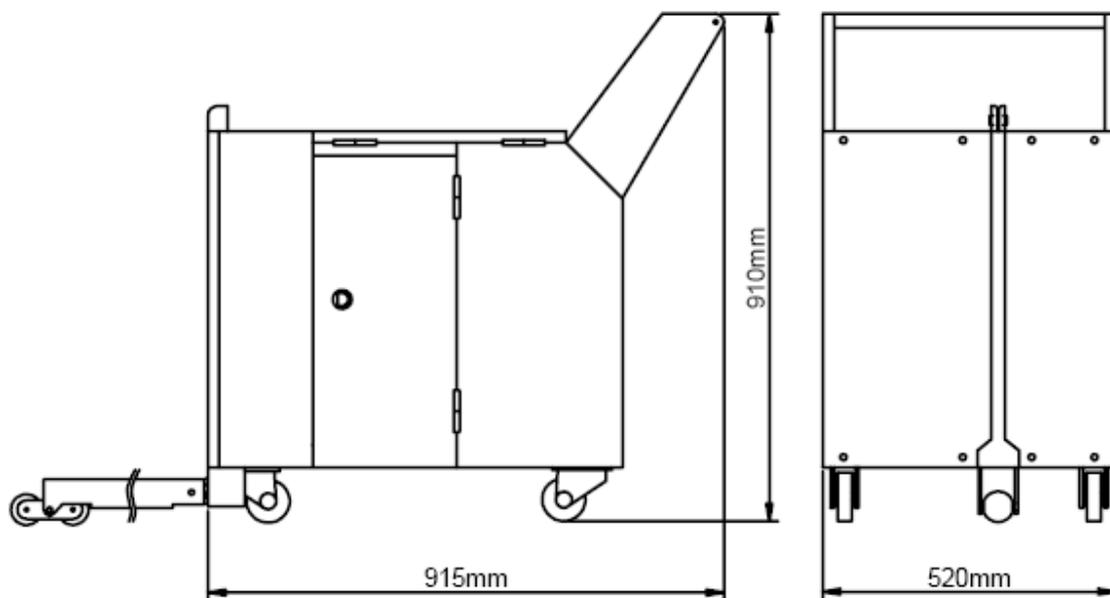


SCHÉMA 3 : VNĚJŠÍ ROZMĚRY STROJE

TECHNICKÉ PARAMETRY

ČÍSLO	POPIS	POZNÁMKA	
1-1	ROZMĚRY	DÉLKA (s vodící drážkou)	975 mm
		ŠÍŘKA (s vodící drážkou)	520 mm
		VÝŠKA (s vodící drážkou)	1040 mm
1-2	ZPŮSOB ZATAVENÍ	TEPELNÉ ZATAVENÍ	
1-3	ŠÍŘKA PÁSKY	5-12 mm	
1-4	MAXIMÁLNÍ UTAŽENÍ	70 kg	
1-5	ČISTÁ HMOTNOST	100 kg	
1-6	HLUČNOST Ekvivalentní hladina akustického tlaku vážená funkcí A za dobu balicího cyklu v místě obsluhy	79dB(A) max.	
1-7	RYCHLOST POSUVU	>1.4m/s	

PROVOZNÍ POŽADAVKY

ČÍSLO	POPIS	POZNÁMKA
2-1	Prostředí normální ve smyslu ČSN EN 33 2000-3 (IEC 364-3). Stroj je nutno provozovat v krytých prostorech chráněných před atmosférickými vlivy. Stroj je zakázáno používat ve výbušném prostředí, nebo tam, kde výbušné prostředí může i nakrátko vzniknout,	
2-2	TEPLOTA PROSTŘEDÍ	5-40°C
2-3	POMĚRNÁ VLHKOST	35-85%RH
2-4	POVOLENÁ TOLERANCE INSTALACE	1000M(MAX)
2-5	TEPLOTA PŘI PŘEPRAVĚ / SKLADOVÁNÍ	-25-55°170°C

Zjistěte napájecí napětí stroje a připojte stroj právě na toto napětí.

ZDROJ ENERGIE

Napětí: 100V60Hz, tolerance: +/-10%, spotřeba energie: 155W

Napětí: 230V50Hz, tolerance: +/-10%, spotřeba energie: 165W

Krytí: IP32

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

OVLÁDÁNÍ STROJE

I – Nasazování cívky

[POSTUP]

1. Upravte podstavec cívky podle velikost cívky pásky.
2. Nasadte cívku pásky na podstavec cívky.
3. Utáhněte přítlačnou matici (3) dokud deska kotouče (2) pevně nedosedne na cívku pásky.
4. Poté umístěte zásobník do skříně.

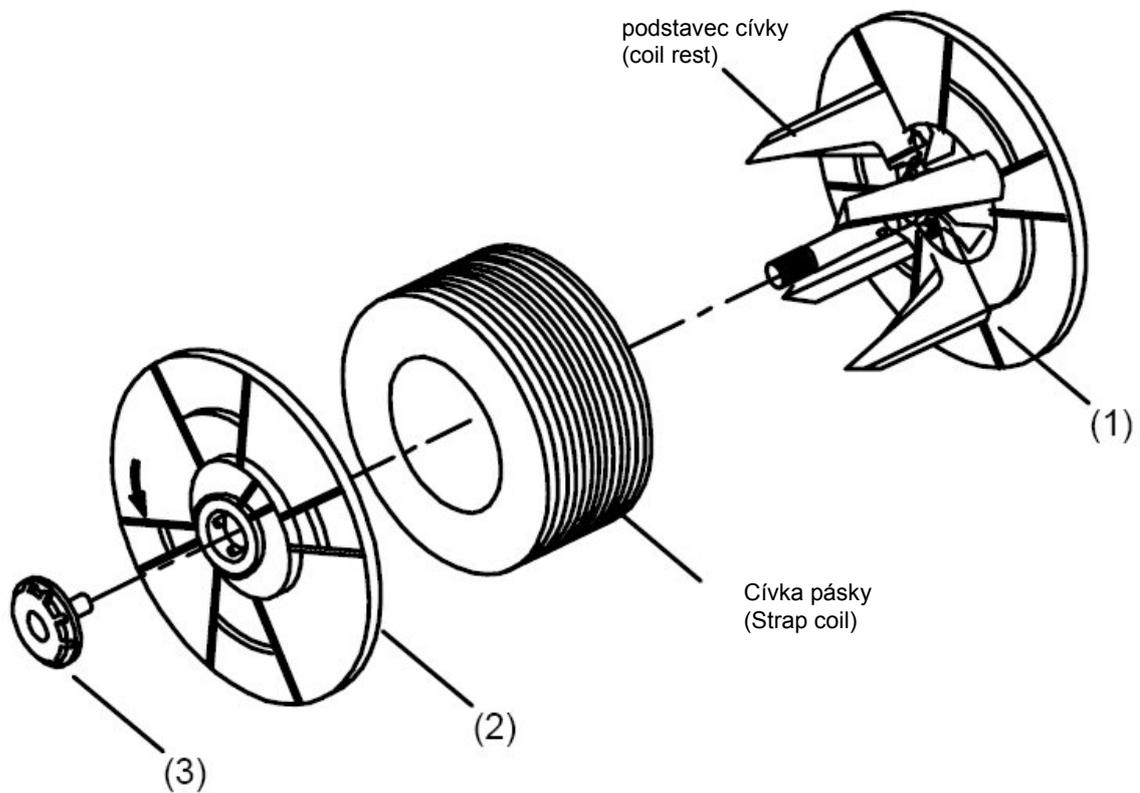


SCHÉMA 5: NASAZOVÁNÍ CÍVKY PÁSKY

OVLÁDÁNÍ STROJE

II – Připojení stroje na zdroj el. energie

[POSTUP]

1. Zapojte zástrčku do zásuvky.
2. Zapněte vypínač zdroje.

Po zapnutí vypínače zdroje

--- rozsvítí se kontrolka napájení

--- je dodávána energie

--- začíná ohřívání (heating)

--- točí se větráčky odsávání kouřových zplodin

Pokud náhodně (nikoliv v módu „reset“), dojde k vypnutí stroje stiskněte znovu tlačítko a stroj je automaticky znovu připraven k použití.

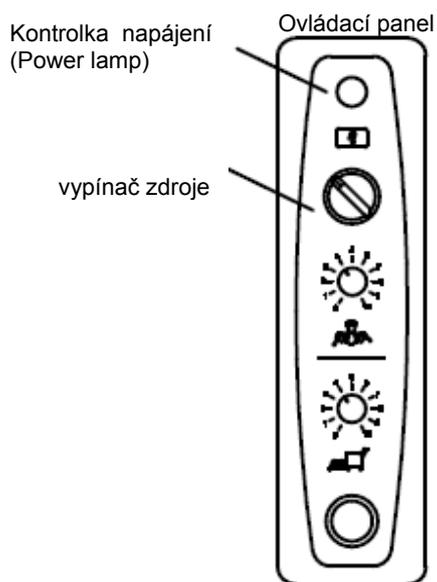
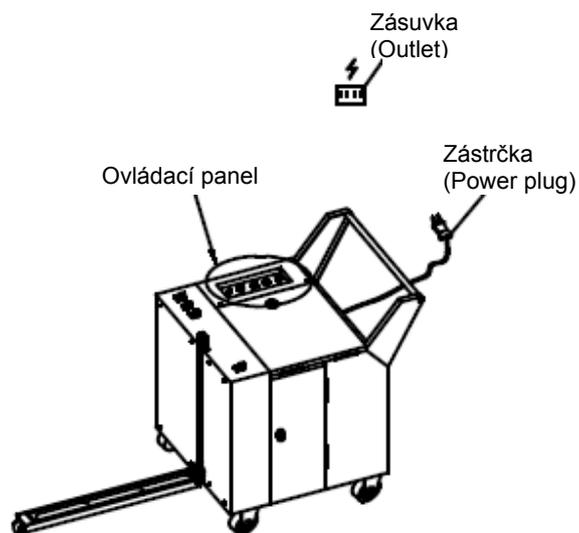


SCHÉMA 6: ZAPOJENÍ ZDROJE

OVLÁDÁNÍ STROJE

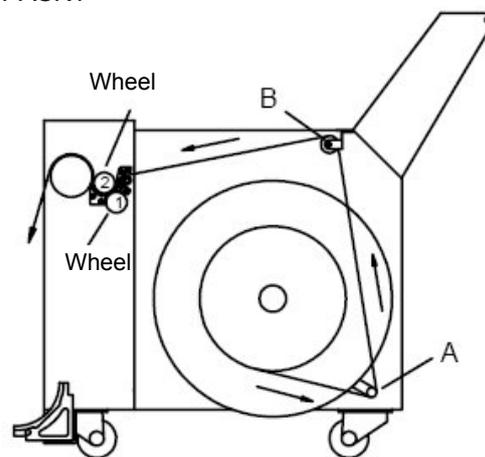
+2162 - Navléknutí a podávání pásky

Postupujte podle schématu a popsaného postupu:

[POSTUP]

1. Odviňte cca 1 m pásky z cívky.
2. Navlékněte pásku přes držák kolečka vodiče (A) a zatahovací kolečko (B).
3. Vytáhněte pásku a její konec zasuňte mezi kolečko (1) a kolečko (2).
4. Stiskněte spínač posuvu.
5. Poté páska projde automaticky přes podávací jednotku.

SCHÉMA 7: NAVLÉKNUTÍ A PODÁVÁNÍ PÁSKY



Pásku navlékejte podle schématu nahoře.

Spínač posuvu
(Feed switch)



OVLÁDÁNÍ STROJE

+2163 - Páskování

[POSTUP]

1. Přivezte stroj co nejbližší k předmětu na paletě. (viz schéma vpravo)
2. Stiskněte spínač zpětného posuvu, páska projde automaticky vodící drážkou.
3. V případě, že páska není dostatečně dlouhá, stiskněte opět spínač zpětného posuvu pro další přívod pásky.
4. Vložte konec pásky do štěrby vodící drážky. Stroj začne pracovat a páskovací cyklus je zahájen, když se páska dotkne mikrosvínače (LS1).
5. Po ukončení cyklu, můžete změnit polohu předmětu a připravit na další páskovací cyklus. (Poznámka: Po skončení cyklu, není ve stroji navinuta páska)

POZNÁMKA: Po spuštění hlavního vypínače zdroje, trvá cca. 2 minuty, než se horký nůž ohřeje na odpovídající teplotu.

POZNÁMKA: Nastavení maximální síly utažení

↑ Zvýšení max. síly utažení

↓ Snížení max. síly utažení

VAROVÁNÍ:

Při nastavení síly utažení na příliš velkou hodnotu mohou být slyšet podivné zvuky. Tyto zvuky jsou způsobeny prokluzováním pásky u podávacích válečků.

V případě časté práce stroje za tohoto režimu budou válečky rychle opotřebovány a může dojít i k vážnějšímu poškození stroje.

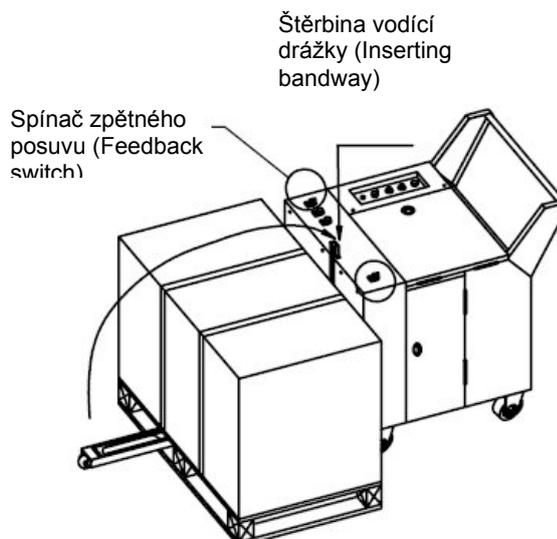


SCHÉMA 8: PÁSKOVÁNÍ PŘEDMĚTU

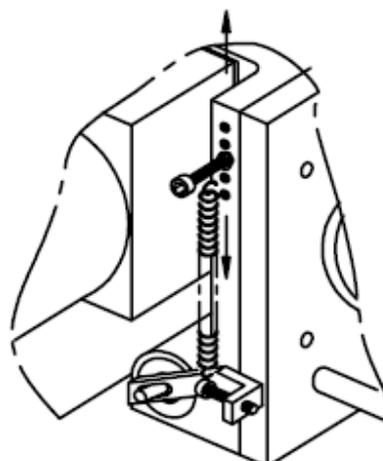


SCHÉMA 9: NASTAVENÍ MAXIMÁLNÍ SÍLY UTĚSNĚNÍ

OVLÁDÁNÍ STROJE

+2164 – Spínače

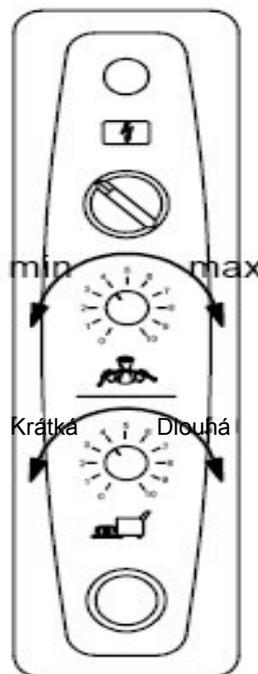
(1) OVLÁDACÍ PANEL

1. Regulátor přívodu délky pásky
---Otočením po směru hodinových ručiček, dojde k automatickému přívodu delší části pásky.
2. Regulátor síly utahení pásky
--- Otočením po směru hodinových ručiček, bude páska utahována těsněji.
3. Spínač posuvu
---Při stisku, dojde k dodatečnému přívodu pásky, a to tak dlouho dokud budete spínač držet.

(2) PŘÍDAVNÉ SPÍNAČE (ADDITIONAL SWITCHES)

1. Spínač zpětného posuvu
---Po stisku, dojde k zpětnému posuvu pásky.
2. Poruchový spínač (Jog Switch): V případě, že je stroj v poruše, stiskem spínače spustíte stroj krok za krokem, abyste mohli objasnit příčinu poruchy.
3. Nulovací spínač (Reset Switch): Po stisku nulovacího tlačítka se vačka vrátí do výchozí pozice.
4. Regulátor teploty
--- Otočením po směru hodinových ručiček, se nastavená úroveň teploty zvýší.
--- Otočením proti směru hodinových ručiček, se nastavená úroveň teploty sníží.
5. Doba ochlazování
---Používá se pro nastavení doby ochlazování topného tělesa "ZAPNUTO" (stupeň "1"--"9") nebo "VYPNUTO" (stupeň "0").

Regulace doby ochlazování umožňuje obsluze nastavit tuto dobu podle požadavků páskování.



Kontrolka přívodu energie (Power lamp)

Hlavní vypínač zdroje (Power switch)

Regulátor síly utahení

Regulátor přívodu délky pásky

Spínač posuvu

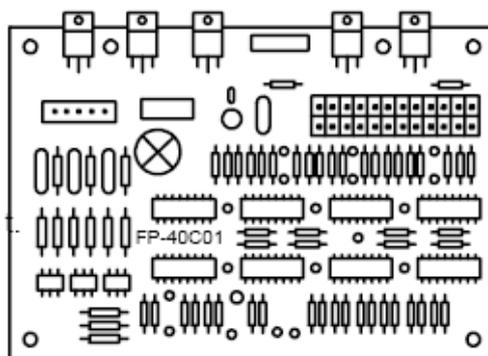
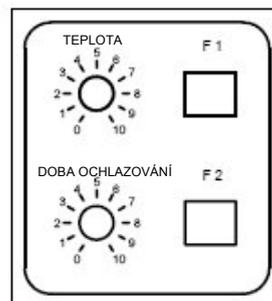
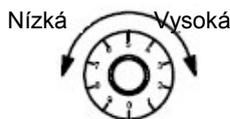
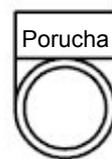


SCHÉMA 10: SPÍNAČE

OVLÁDÁNÍ STROJE

+2164 – Spínače

(1) OVLÁDACÍ PANEL

1. Regulátor přívodu délky pásky
---Otočením po směru hodinových ručiček, dojde k automatickému přívodu delší části pásky.
2. Regulátor síly utěsnění pásky
--- Otočením po směru hodinových ručiček, bude páska utahována těsněji.
3. Spínač posuvu
---Při stisku, dojde k dodatečnému přívodu pásky, a to tak dlouho dokud budete spínač držet.

(2) PŘÍDAVNÉ SPÍNAČE (ADDITIONAL SWITCHES)

1. Spínač zpětného posuvu
---Po stisku, dojde k zpětnému posuvu pásky.
2. Poruchový spínač (Jog Switch): V případě, že je stroj v poruše, stiskem spínače spustíte stroj krok za krokem, abyste mohli objasnit příčinu poruchy.
3. Nulovací spínač (Reset Switch): Po stisku nulovacího tlačítka se vačka vrátí do výchozí pozice.
4. Regulátor teploty
--- Otočením po směru hodinových ručiček, se nastavená úroveň teploty zvýší.
--- Otočením proti směru hodinových ručiček, se nastavená úroveň teploty sníží.
5. Doba ochlazování
---Používá se pro nastavení doby ochlazování topného tělesa "ZAPNUTO" (stupeň "1"--"9") nebo "VYPNUTO" (stupeň "0").

Regulace doby ochlazování umožňuje obsluze nastavit tuto dobu podle požadavků páskování.

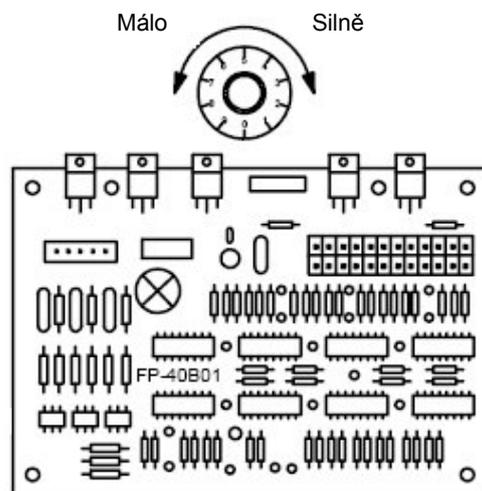
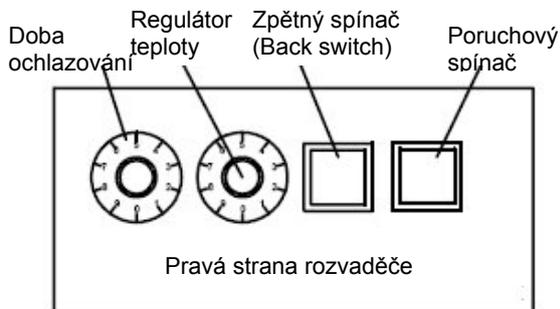
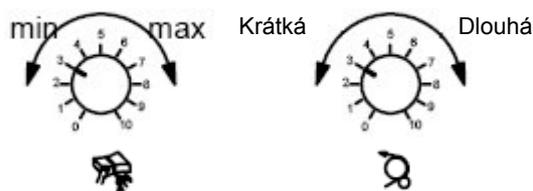
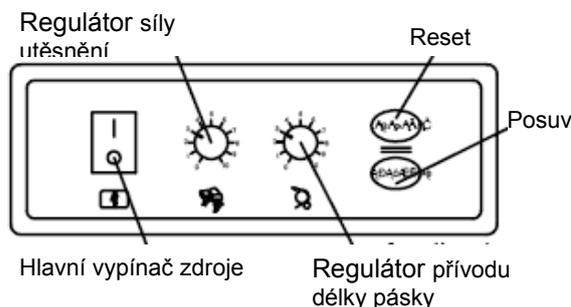


SCHÉMA 10: SPÍNAČE

ÚDRŽBA



VAROVÁNÍ
PŘI OPRAVĚ STROJE noste ochranné brýle odpovídající americkým národním standardům Z87. 1.



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 26**

VŠEOBECNÝ POSTUP

Prováděním periodických kontrol všech hnacích řemenů, zabráníte riziku 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. Na místa zakreslená na schématu aplikujte strojní olej.

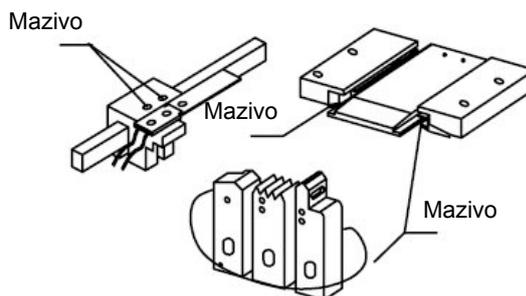


SCHÉMA 11: MÍSTA PROMAZÁVÁNÍ

OZUBENÝ PŘEVOD

V ozubeném převodu vyměňujte olej jednou ročně.

Poznámka: Pokud stroj stěhujete, posunujte ho pomalu.

Poznámka: Tyto součástky NIKDY nepromazávejte:

1. Řemeny a kotouče
2. Válečky

ODSTRAŇOVÁNÍ PORUCH

I - Problémy se zapnutím stroje

1. Příznak: Kontrolka přívodu energie nesvítí, i když je zapnut hlavní vypínač zdroje.
Příčina: Výpadek proudu nebo napájecí šňůra není zastrčena v zásuvce.
Oprava: Zasuňte zástrčku do zásuvky správně.

2. Příznak: Vačka se začne po zapnutí stroje ihned otáčet.
Příčina: Vačka není ve výchozí pozici.
Oprava: Nejedná se o problém. Zdroj energie stroje byl náhodně vypnut předčasně.

ODSTRAŇOVÁNÍ PORUCH

+2161

- Problémy se svařováním

1. Příznak: nedostatečný svár pásky

Příčina:

1. Teplota horkého nože je příliš nízká nebo vysoká.
2. Pružina přítlačné jednotky je poškozena nebo se zkrátila.
3. Motorek větráčku se zastavil (prach na větráku nebo rozpojený konektor)
4. Topná deska není plně ohřátá po zapnutí stroje.

Oprava:

1. Upravte teplotu horkého nože, Details jsou uvedeny v části provozních instrukcí.
2. Vyměňte pružinu přítlačné jednotky.
3. Vyčistěte větráček.
4. Vyčkejte cca 2 minuty.

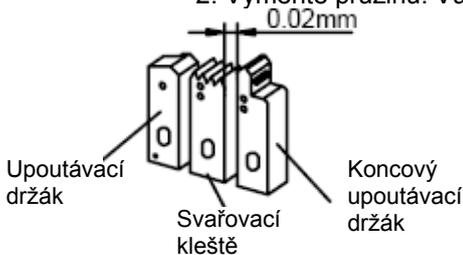
2. Příznak: Stroj nedokončí odstřížení pásky

Příčina:

1. Opatřebené svařovací kleště nebo řezná plocha svařovacích kleští je tupá.
2. Vůle mezi svařovacími kleštěmi a koncovým upoutávacím držákem je příliš velká.

Oprava:

1. Vyměňte svařovací kleště.
2. Vyměňte pružinu. Vůle by neměla být větší než 0,02 mm.



3. Příznak: Páska se vytáhne z hlavy před svařením a odstřížením.

Příčina:

1. Opatřebený upoutávací držák
2. Šroub podpěry je uvolněný.

Oprava:

1. Vyměňte upoutávací držák.
2. Dotáhněte šrouby.

ODSTRAŇOVÁNÍ PORUCH

+2162

- Problémy s přívodem a utahováním pásky

1. Příznak: Předmět je opáskován, ale stroj nepokračuje v činnosti.

Příčina: Motor je zablokovaný (napájecí napětí je příliš nízké nebo nastavená síla utahení pásky příliš vysoká)

Oprava: Stroj připojte k odpovídajícímu napětí, snižte utahení pásky.

2. Příznak: Po skončení cyklu se páska neposouvá.

Příčina: Páska je zapletena kolem cívky.

Oprava: Pásku uvolněte.

3. Příznak: Páska není přiváděna a naráží do upoutávacího držáku.

Příčina: Páskovací hlava je nesprávně umístěna.

Oprava: Upravte pozici páskovací hlavy.

+2163

- Ostatní problémy

1. Příznak: Stroj nezačne pracovat, i když je páska zasunuta ve štěrbině.

Příčina: LS1 (spouštěcí mikrospínač) nelze spustit.

Oprava: Vyměňte mikrospínač LS1.

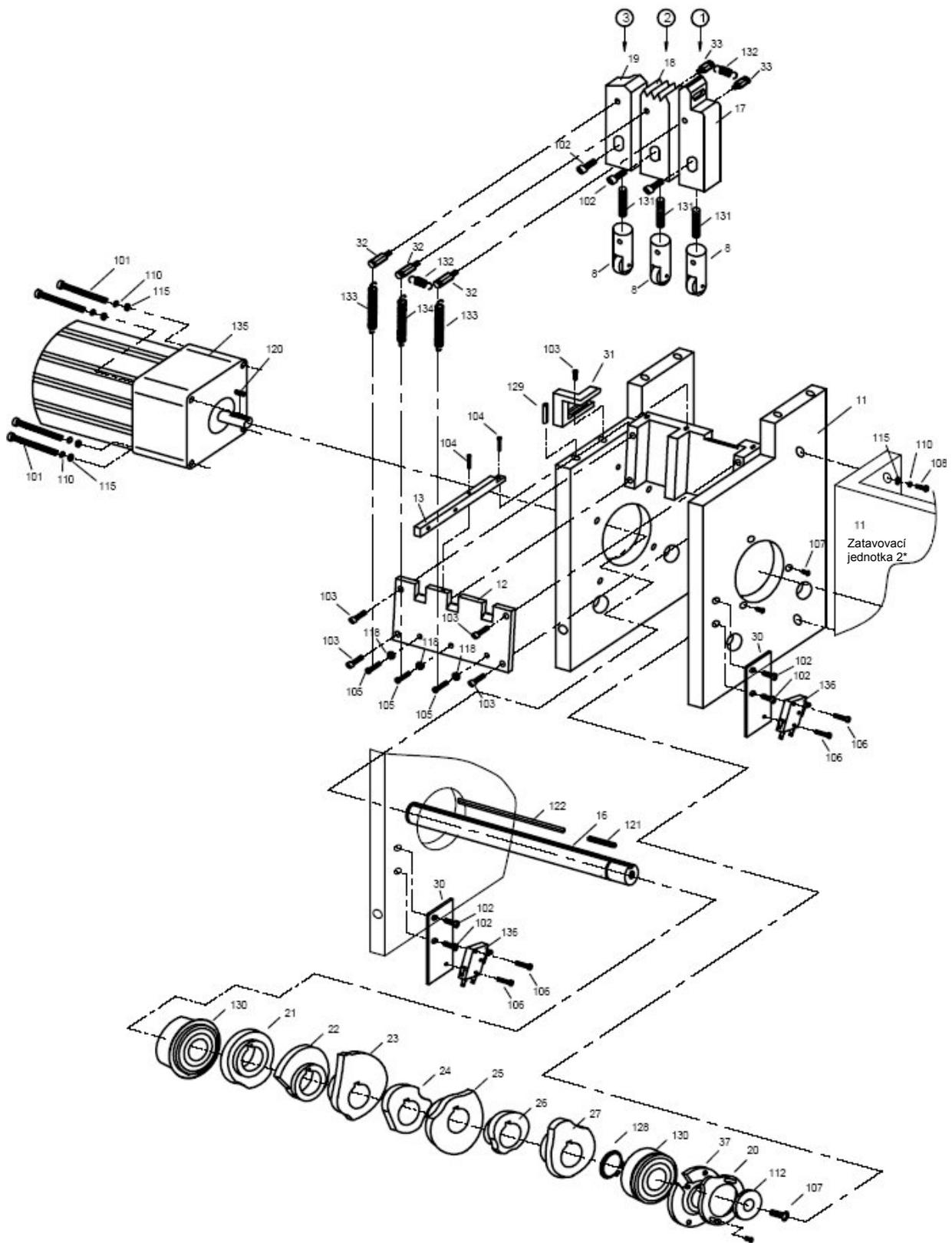


SCHÉMA 1-2 : ZATAVOVACÍ JEDNOTKA (1)

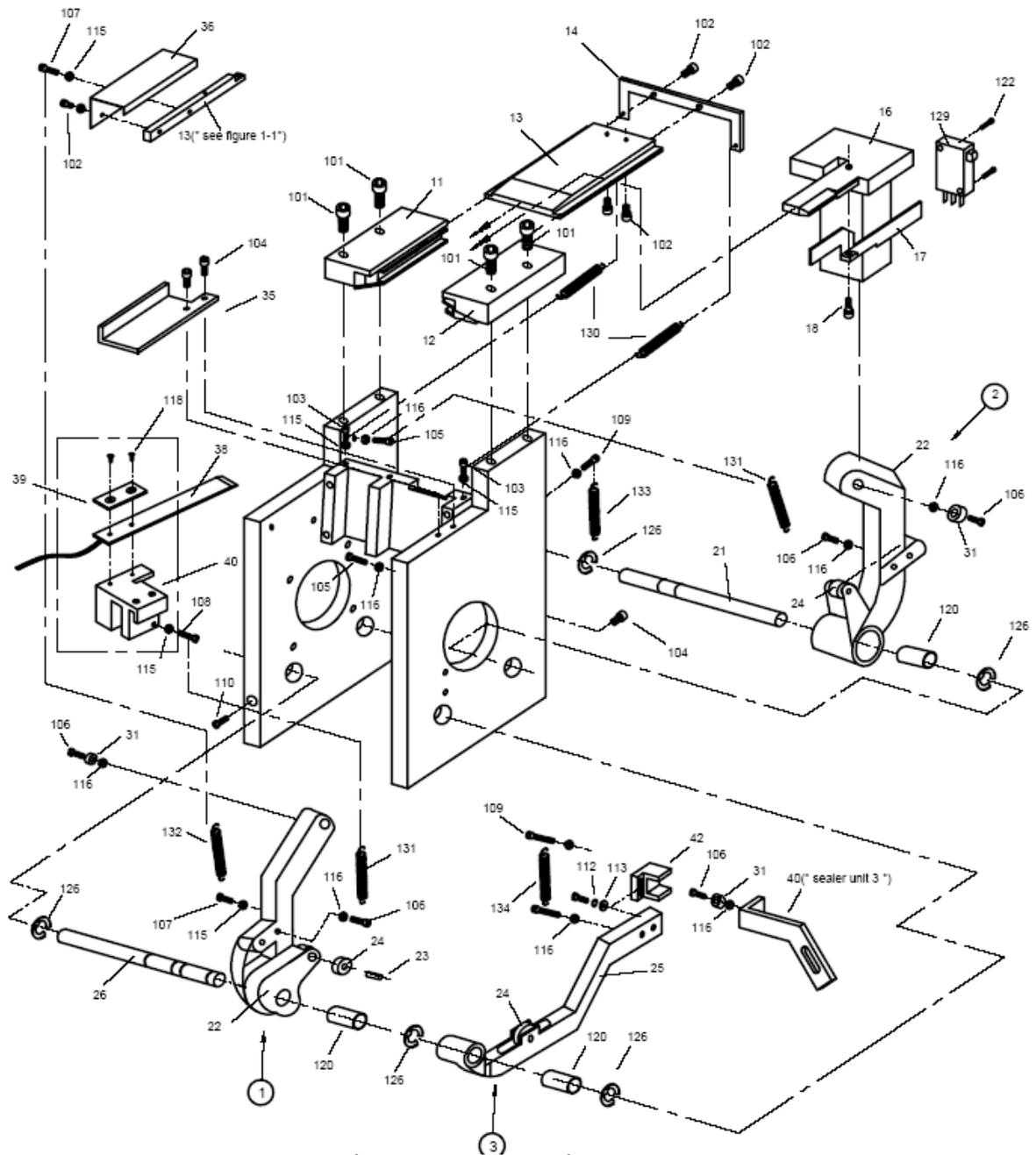


SCHÉMA 2-2: ZATAVOVACÍ JEDNOTKA (2)

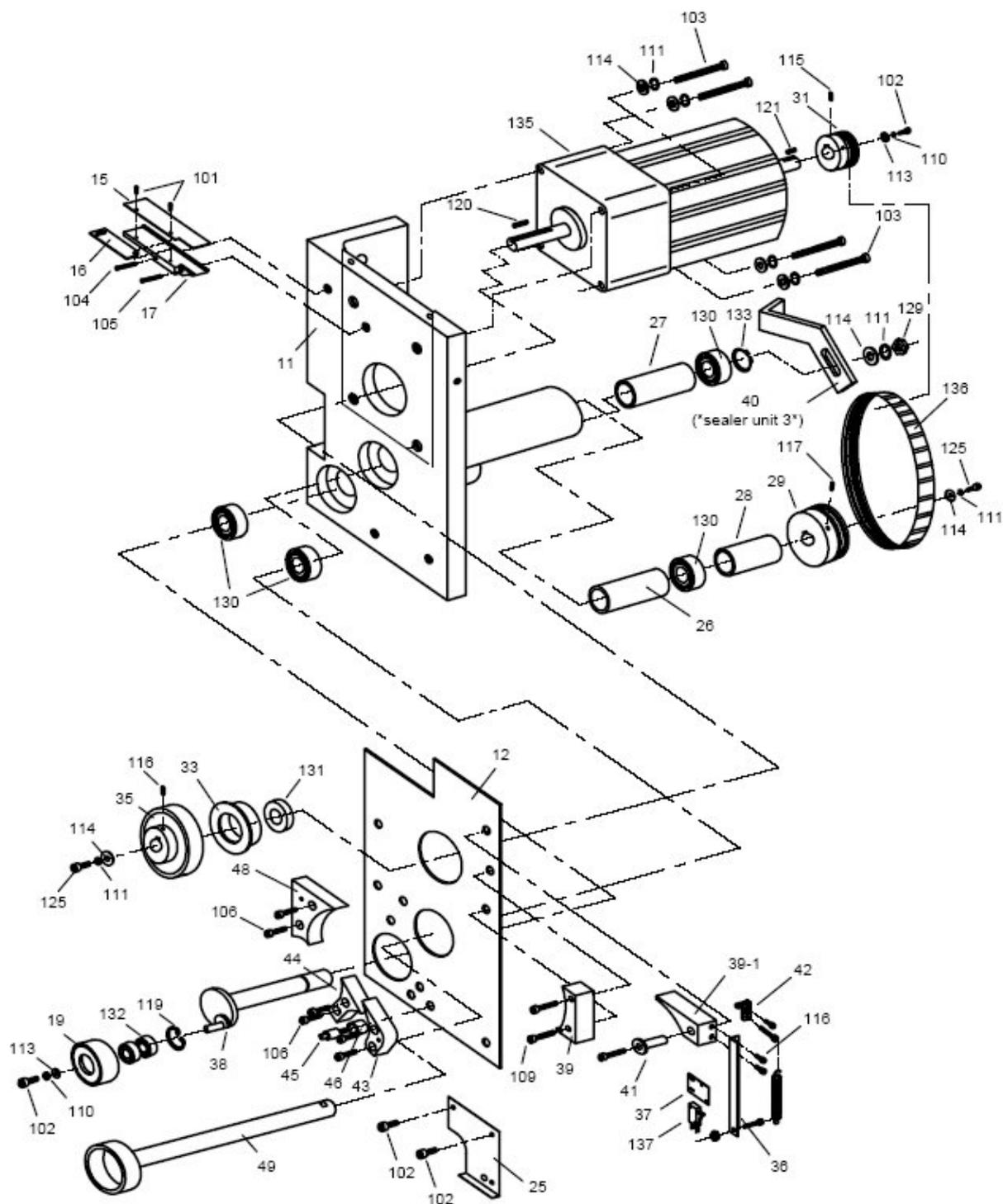
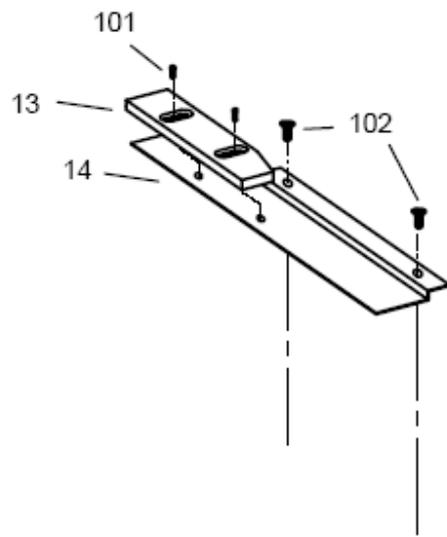


SCHÉMA 3-2: ZATAVOVACÍ JEDNOTKA (3) UPOZORNĚNÍ

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.



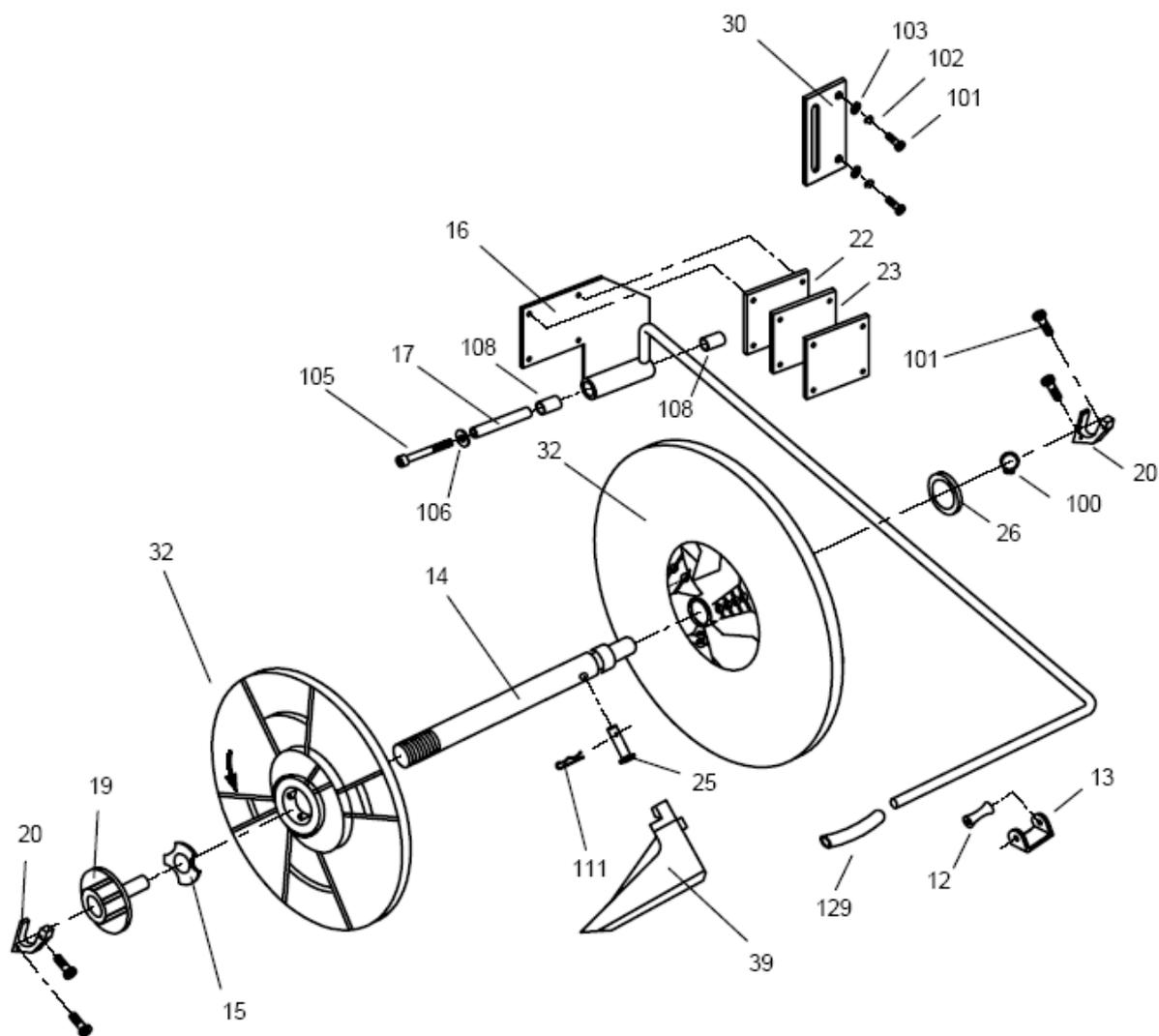
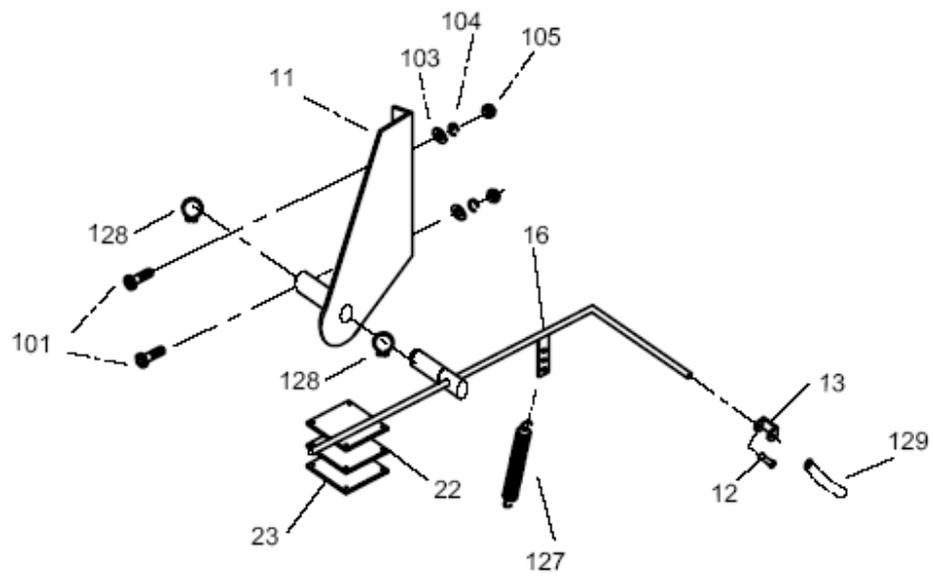


SCHÉMA 4-2: ZÁSOBNÍK



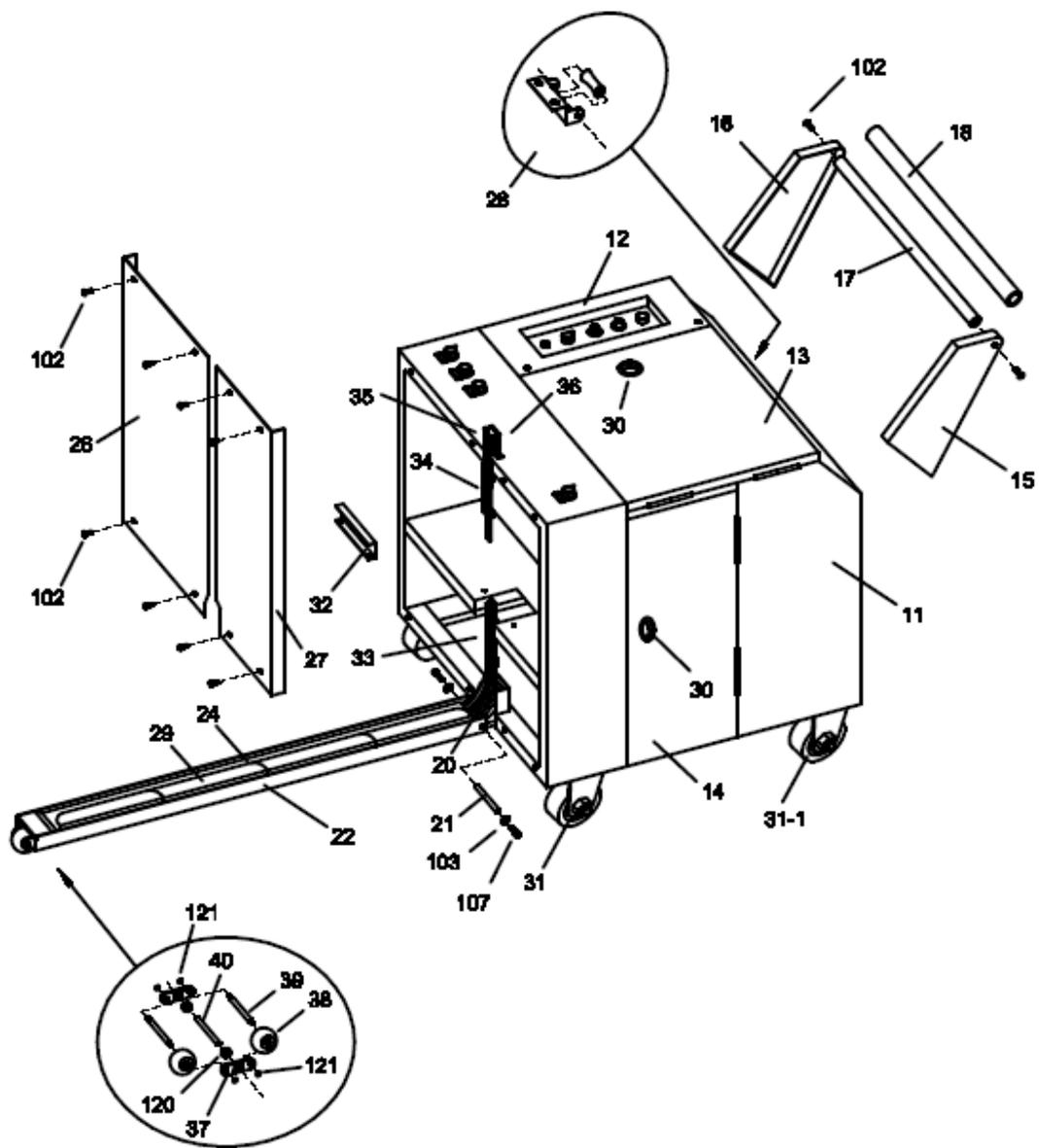


SCHÉMA 5-3: SKŘÍŇ

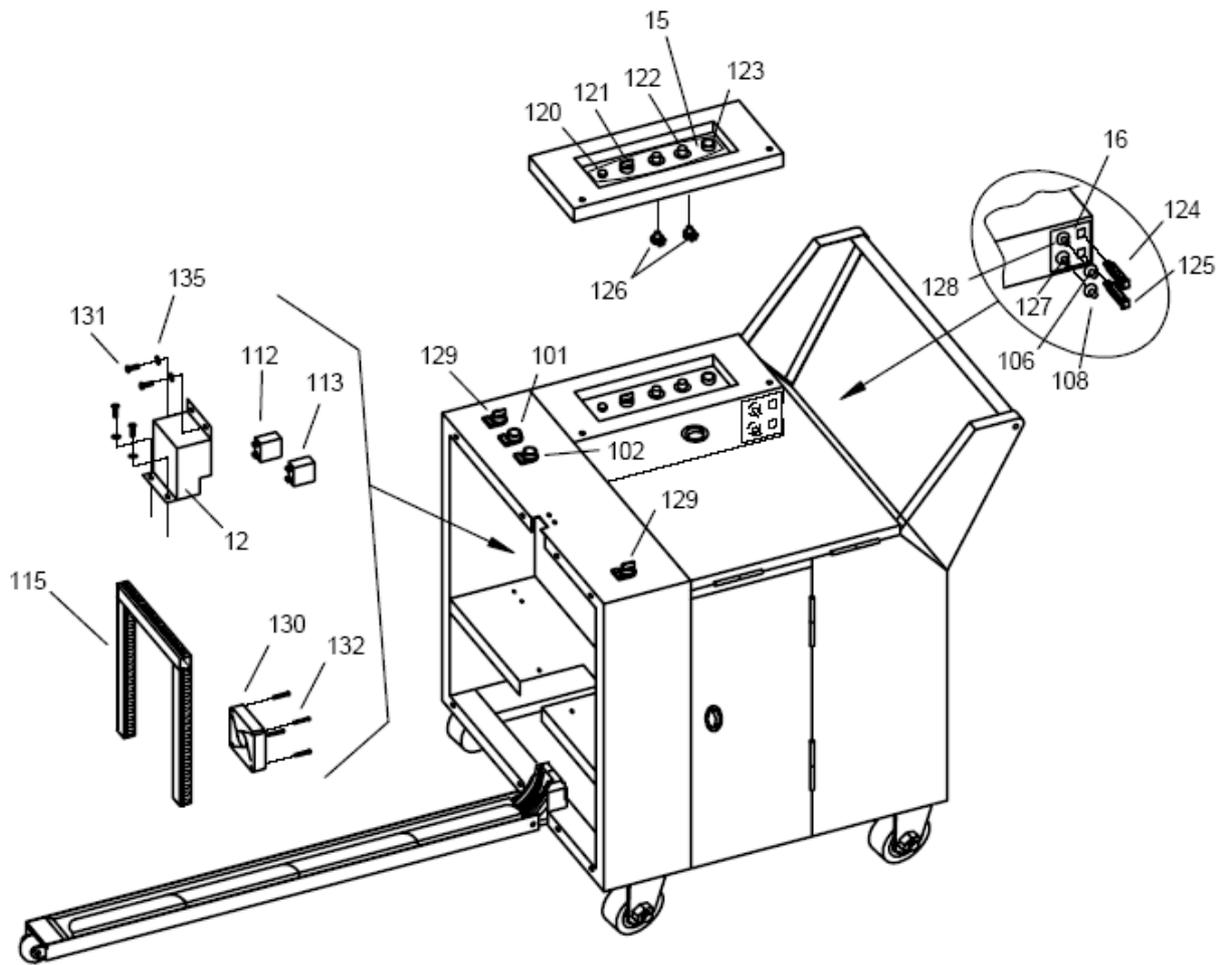
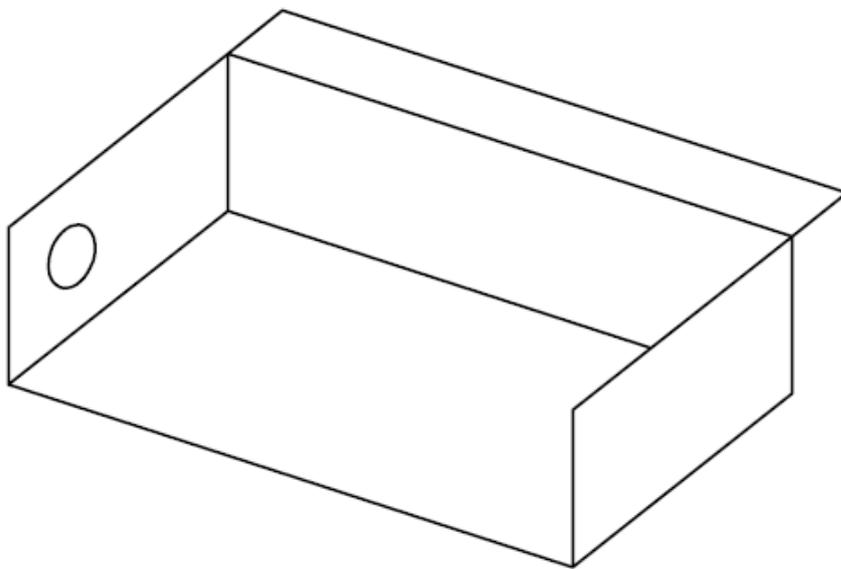
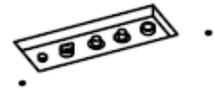
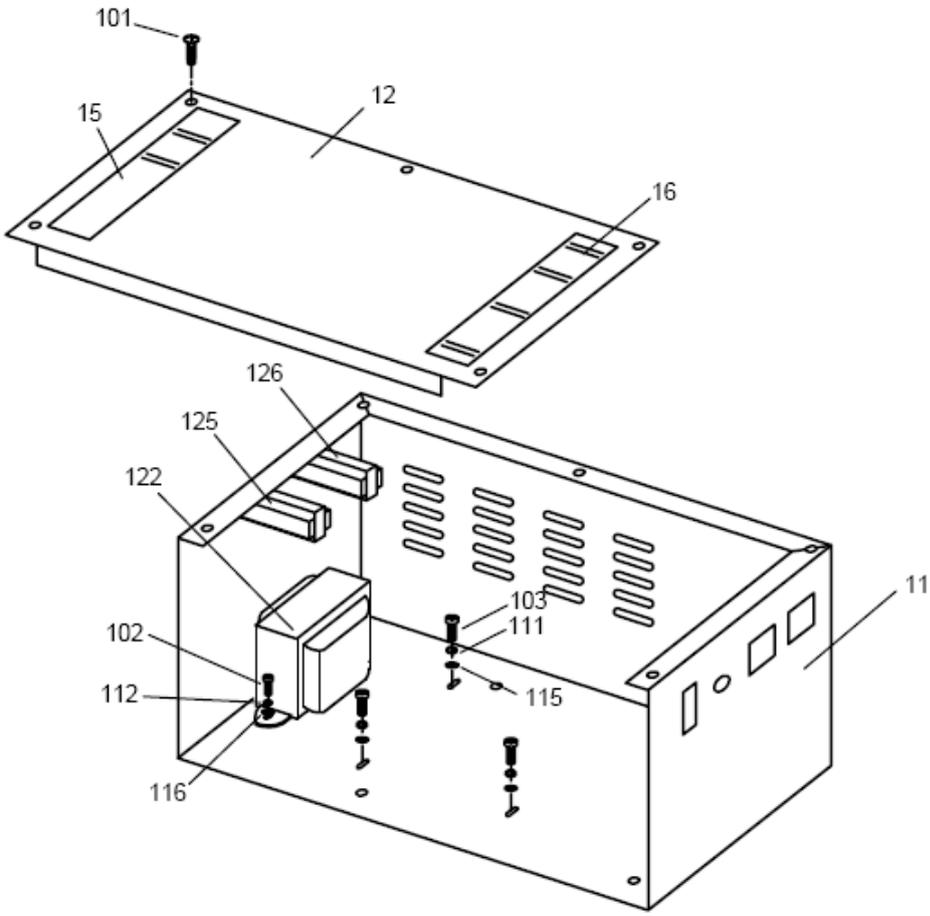


SCHÉMA 6-3 : ELEKTRICÉ SOUČÁSTI



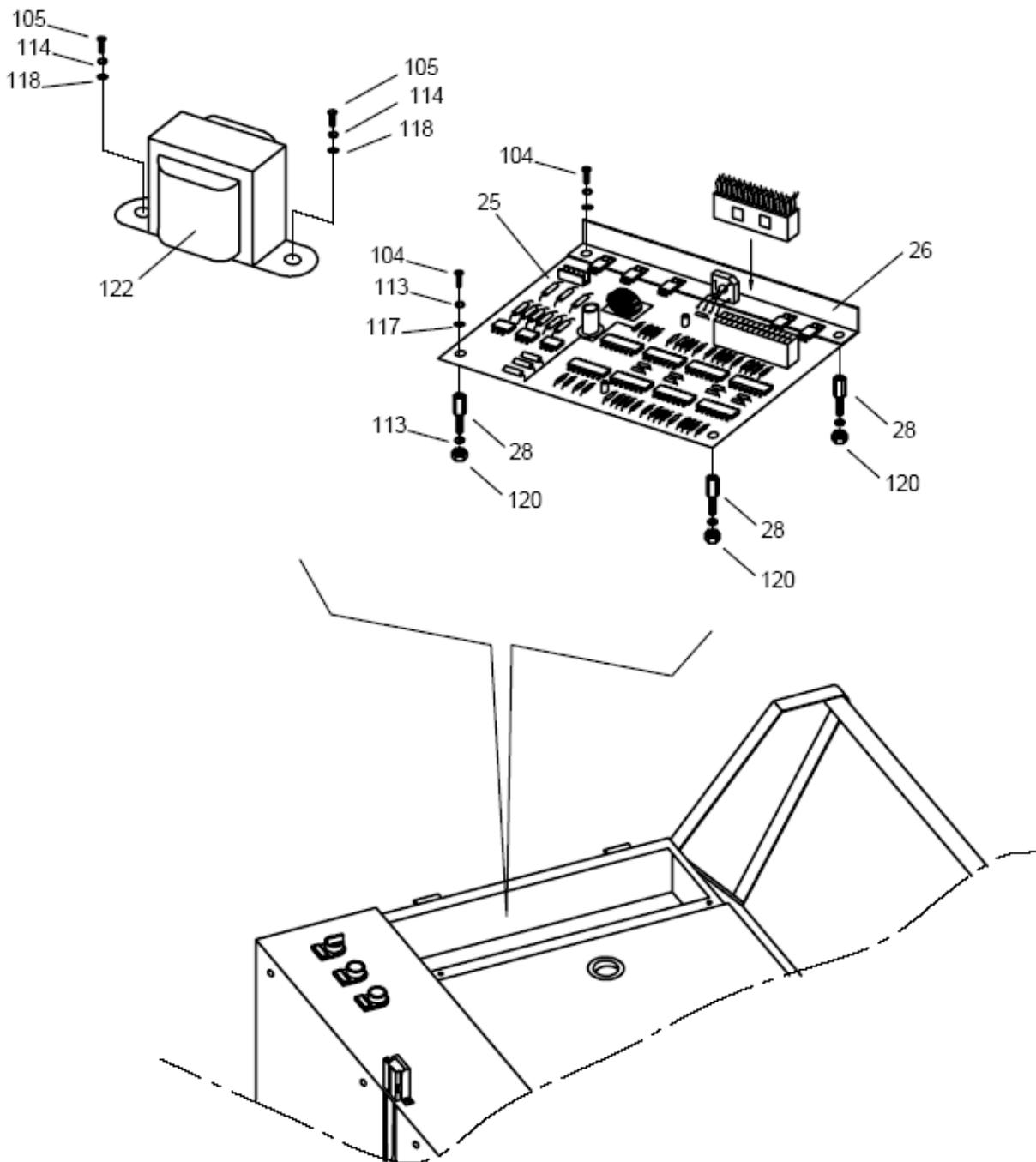
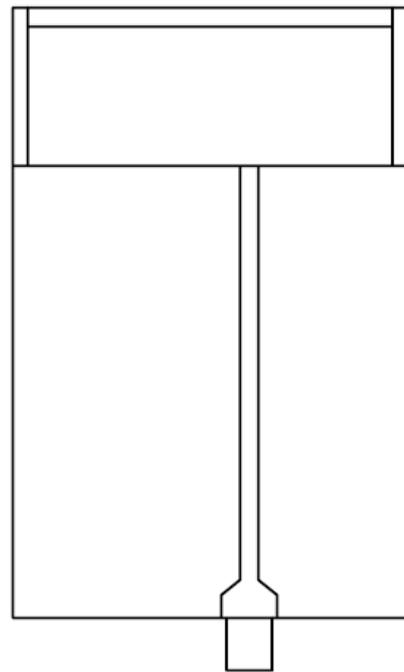
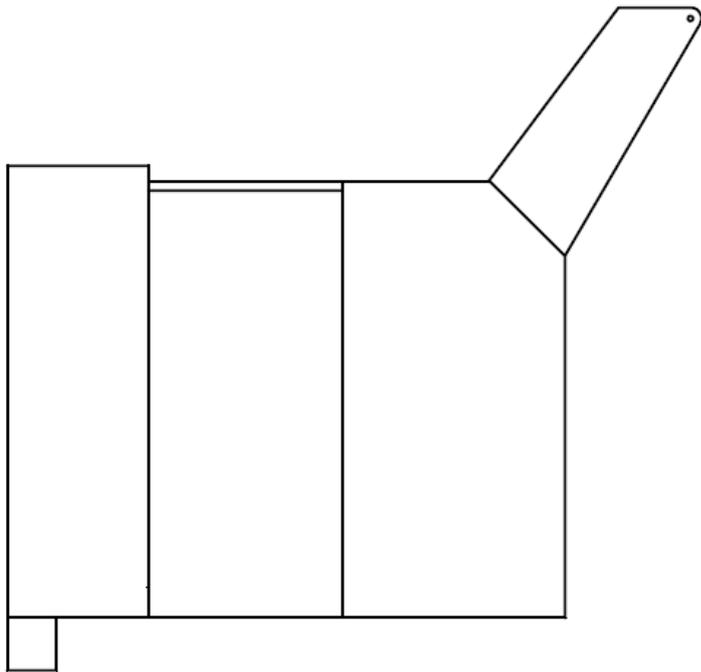


SCHÉMA 7-3 : ŘÍDÍCÍ SKŘÍŇ

OBSAH

TECHNICKÉ PARAMETRY	5
OVLÁDÁNÍ STROJE.....	7
ÚDRŽBA	13
ODSTRAŇOVÁNÍ PORUCH	14
OBSAH	26
BEZPEČNOSTNÍ POKYNY	27



BEZPEČNOSTNÍ POKYNY

Před používáním nebo opravou páskovače se seznámte s bezpečnostními pokyny.

1. Před zahájením činnosti zajistěte ochranu stroje před přepětím a podpětím.
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. Nedotýkejte se jí.
5. Nevkládejte pásku, pokud není na pracovní desce předmět, který chcete zapáskovat..
6. Nevyměňujte žádné díly za neodpovídající.
7. Po skončení činnosti nebo údržby vypněte přívod energie.
8. K čištění nepoužívejte vodu ani páru.
9. Tuto provozní příručku uchovávejte u stroje.

