

# COMPACT 150 AND 250 BALER

PAKETOVACÍ LISY  
COMPACT 150 A 250

NÁVOD K OBSLUZE

**VÝROBCE:** **MAC-FAB SYSTEMS LTD.**

CARRICKMACROSS, CO. MONAGHAN, IRELAND

**TEL:** 00353 (0) 42966 7193

**FAX:** 00353 (0) 42966 7846

**E-MAIL:** [sales@macfab.com](mailto:sales@macfab.com)

**WEB-SITE:** [www.macfab.com](http://www.macfab.com)

<b>OBSAH</b>	<b>STRANA</b>
Obsah	2
Zpracování pracovníci obsluhy	3
Technická data	4
Požadavky na stanoviště	5
EU Prohlášení o shodě	7
Bezpečnost	8
Etikety	9
Návod k obsluze	10
Zavedení vázacího materiálu do stroje, paktování, velikost paketu Dokončení / svázání paketu, vyjmutí paketu	
Elektrický obvod	12
Výkres hydrauliky	13 a 14
Seznam součástí	15 a 16
Údržba	17
Odstraňování problémů	18

Výrobní číslo stroje: MF

Rok výroby:- 2007

Následující pracovníci obsluhy byli poučeni o používání paketovače a přečetli návod k obsluze, zejména bezpečnostní pokyny.

Jméno	Příjmení	Datum	Podpis

Pokyny, obsažené v tomto návodu, musí být realizovány pouze náležitě kvalifikovanými pracovníky obsluhy paketovače.

V případě zjištění změn oproti normálnímu fungování (např. nezvyklý hluk, vibrace, vyšší proudový příkon nebo časté přetavení pojistek) by měl být paketovač odstaven z provozu.

Obsluha nebo majitel paketovače musí k opravě stroje přivolat vyškoleného specialistu.

# TECHNICKÁ DATA STROJE

## COMPACT 150 a 250

	<b>COMPACT 150</b>	<b>COMPACT 250</b>
<b><u>ROZMĚRY PAKETOVACĚ</u></b>		
Výška	2 800 mm	2 780 mm
Šířka	1 500 mm	1 630 mm
Hloubka	980 mm	1 000 mm
Hmotnost	725kg	985 kg
Elektrické napájení	230 V jednofázové	230 V jednofázové
Motor	2,2 kW	2,2 kW
Lisovací síla	Až 9 tun	15 tun
Hladina hluku	Certifikovaná při 74 (B) A	Certifikovaná při 74 (B) A
<b><u>ROZMĚRY NAKLÁDACÍHO OTVORU</u></b>		
Výška	680 mm	675 mm
Šířka	980 mm	1 205 mm
<b><u>ROZMĚRY PAKETU</u></b>		
Šířka	950 mm	1 100 mm
Hloubka	800 mm	800 mm
Výška	1 000 mm	1 000 mm
Hmotnost paketu	150 kg (v závislosti na materiálu)	250 kg (v závislosti na materiálu)
Doba cyklu	40 s	34 s
Požadavky na hydraulický olej	12 litrů oleje mobile DTE 24 nebo ekvivalentního	30 litrů oleje mobile DTE 24 nebo ekvivalentního

Specifikace a informace, uvedené v tomto návodu, mohou být bez upozornění změněny.

Převody z metrické soustavy jsou přibližné, stejně jako převody hmotností.

Výrobce / prodejce nepřebírá žádnou odpovědnost za tento návod nebo za použitelnost návodu pro speciální účely.

Výrobce / prodejce nelze činit zodpovědným za chyby v tomto návodu nebo za přímé či nepřímé ztráty vzniklé jako důsledek vydání, prezentace nebo použití tohoto materiálu.

Obsah tohoto návodu nebude kopírován, rozmnožován nebo překládán, celý nebo v části, bez předchozího povolení.

Výrobce / prodejce nepřebírá žádnou zodpovědnost za jakékoli nároky na náhrady vyplývající z poranění třetí osoby v důsledku neúmyslného či úmyslného opomenutí bezpečnostních ustanovení, uvedených v tomto návodu.

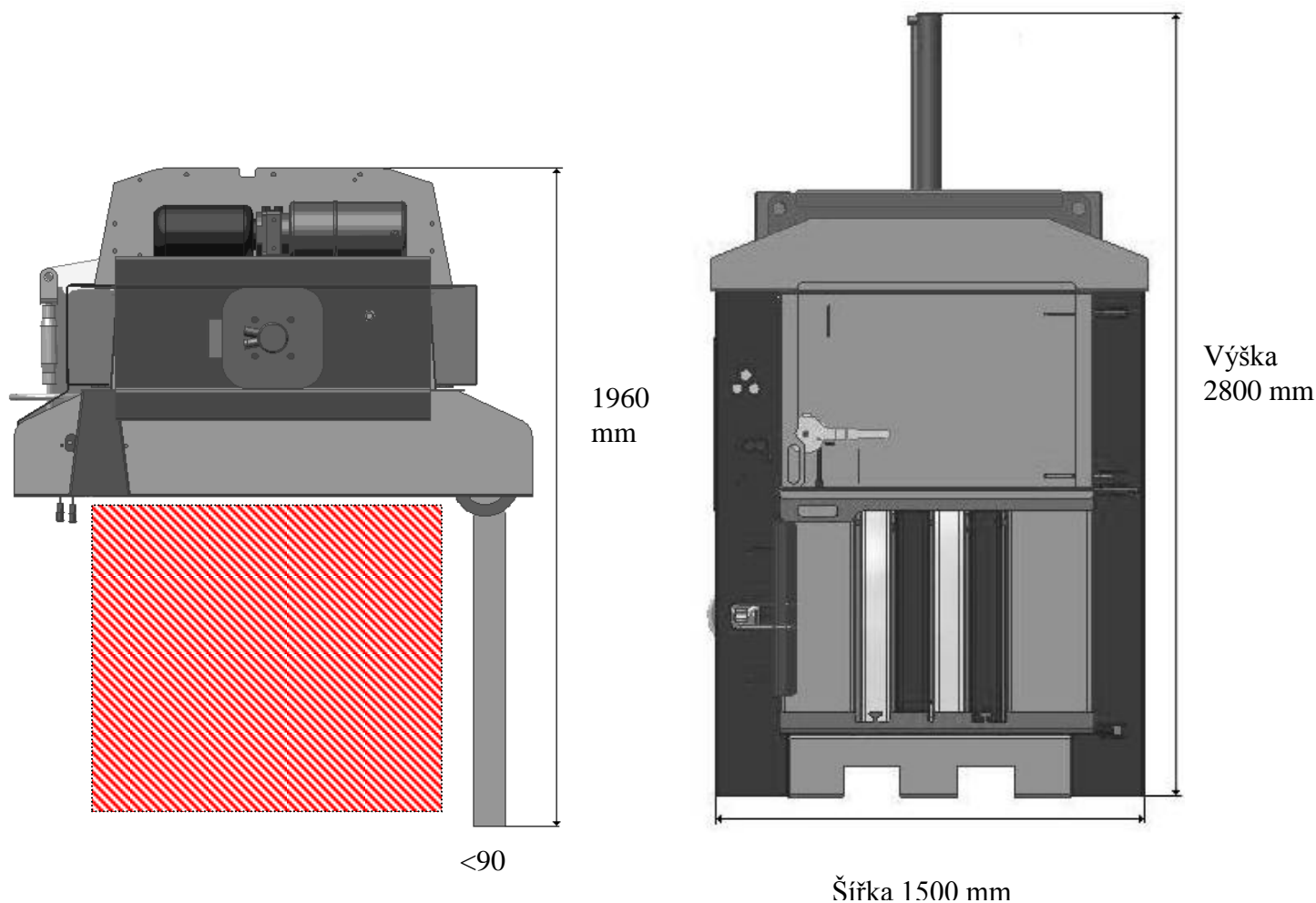
Doba záruky je uvedena na dokladu o prodeji. Na běžná opotřebení nebo rozbití v důsledku nesprávného použití se záruka nevztahuje.

## POŽADAVKY NA STANOVIŠTĚ PRO COMPACT 150

- Ačkoli může být stroj umístěn venku, doporučujeme jeho umístění uvnitř nebo v zakrytém prostoru.
- Je nutný pevný rovný povrch.
- Požadované napětí elektrického napájení: 220 – 230 V, jednofázové.  
Je-li stroj umístěn venku, měl by být vybaven vhodnou vodotěsnou zásuvkou pro venkovní prostředí. Zákazník odpovídá za dodržení všech místních elektrických standardů.

### POZNÁMKA: TUTO PRÁCI SMÍ PROVÉST POUZE KVALIFIKOVANÝ ELEKTRIKÁŘ

- Stroj by měl být umístěn v dobře osvětleném prostoru.
- Kolem stroje je nutný dostatečný prostor, který umožní zavedení vázacího materiálu, plnění, vyjímání paketů, atd.
- Tento stroj by měl být vyrovnán, aby se zabránilo jakémukoli viklání. Stroj by se měl vyrovnat od jedné strany ke druhé a zezadu dopředu.
- Kolem stroje by mělo být zajištěno přiměřené větrání.

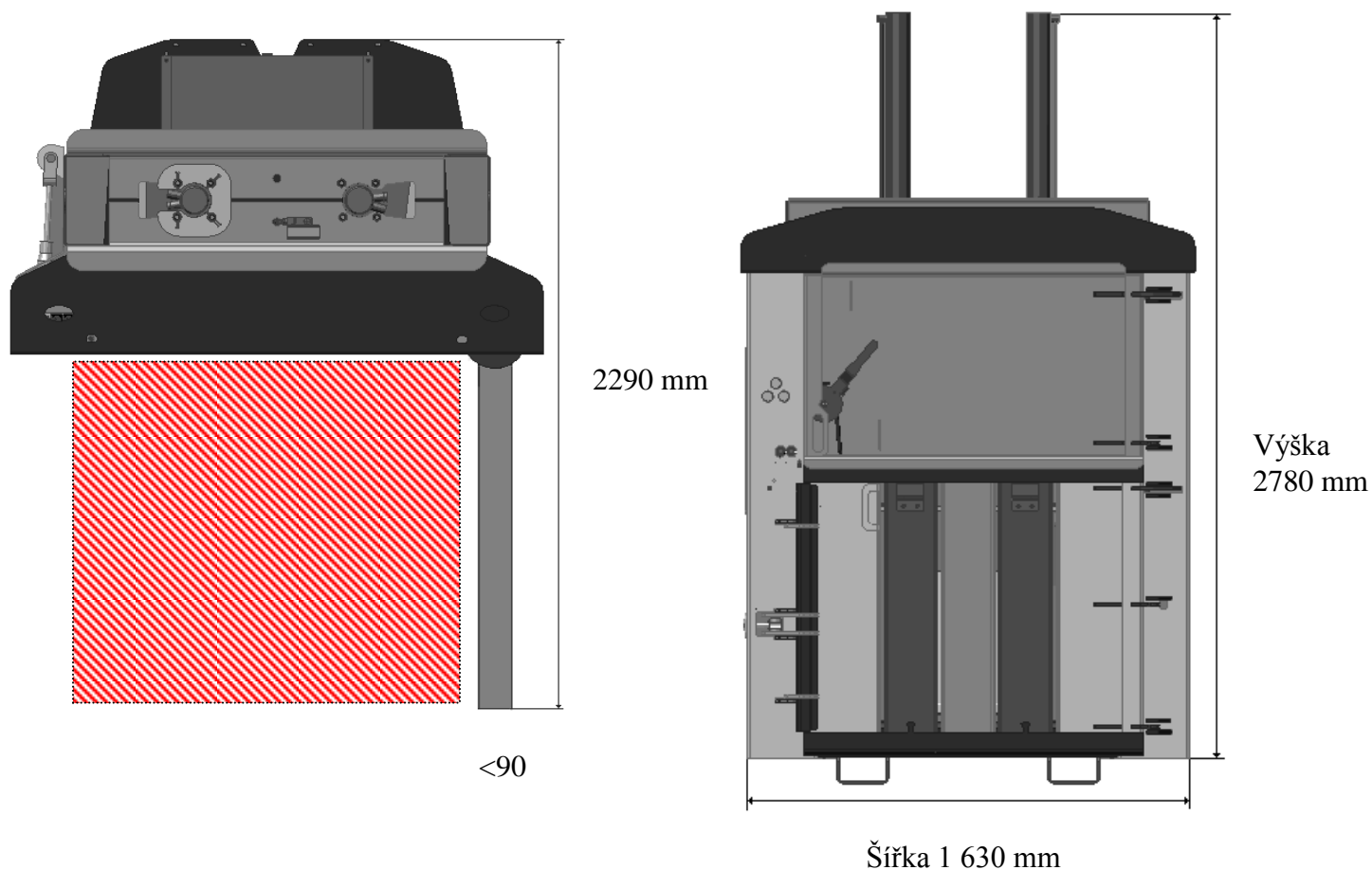


## POŽADAVKY NA STANOVIŠTĚ PRO COMPACT 250

- Ačkoli může být stroj umístěn venku, doporučujeme jeho umístění uvnitř nebo v zakrytém prostoru.
- Je nutný pevný rovný povrch.
- Požadované napětí elektrického napájení: 230 V, jednofázové.  
Je-li stroj umístěn venku, měl by být vybaven vhodnou vodotěsnou zásuvkou pro venkovní prostředí.  
Zákazník odpovídá za dodržení všech místních elektrických standardů.

### **POZNÁMKA: TUTO PRÁCI SMÍ PROVÉST POUZE KVALIFIKOVANÝ ELEKTRIKÁŘ**

- Stroj musí být umístěn v dobře osvětleném prostoru.
- Kolem stroje je nutný dostatečný prostor, který umožní zavedení vázacího materiálu, plnění, vyjímání paketů, atd.
- Tento stroj musí být vyrovnán, aby se zabránilo jakémukoli viklání. Stroj se musí vyrovnat od jedné strany ke druhé a zezadu dopředu.
- Kolem stroje musí být zajištěno přiměřené větrání.



## BEZPEČNOST

**JE NANEJVÝŠ DŮLEŽITÉ, ABY KAŽDÝ, KDO BUDE SE STROJNÍM ZAŘÍZENÍM PRACOVAT, NEJPRVE PŘEČETL TENTO NÁVOD.**

Při práci na zařízení by se nemělo nosit volné oblečení nebo šperky.

Stále by se měly nosit bezpečnostní brýle a rukavice.

### VAROVÁNÍ

#### **PAKETOVAČ NIKDY NEPOUŽÍVEJTE:**

**Jsou-li jakékoli kabely nebo hydraulické hadice jakýmkoli způsobem roztřepené.**

**Vyskytují-li se jakékoli hydraulické netěsnosti.**

**Jsou-li jakékoli díly, panely atd. volné, ohnuté nebo jinak poškozené, nebo pokud chybí.**

**Není-li paketovač řádně vyrovnán.**

**Není-li použito správné elektrické připojení.**

**DÁVEJTE POZOR:**

Při otvírání a zavírání dvířek stroje.

Při plnění materiálu do paketovače.

Při vyjímání paketu ze stroje.

**VAROVÁNÍ**

Před zahájením práce vždy zkontrolujte komoru stroje, zda se v ní nenacházejí děti nebo zvířata.

Jestliže se stroj nepoužívá, mějte jej zamčený.

**VAROVÁNÍ**

**DO PAKETOVAČE NEDÁVEJTE SKLO, KOVY, DŘEVO, AEROSOLY ANI ŽÁDNÉ JINÉ TUHÉ MATERIÁLY**

**MOHLO BY TO VÉST K PORANĚNÍ OSOB NEBO POŠKOZENÍ STROJE**

**DO STROJE NEDÁVEJTE LEPENKOVÁ JÁDRA**

**DO STROJE NEDÁVEJTE STOHY NOVIN**

**ZAJISTĚTE, ABY KOMORA BYLA ROVNOMĚRNĚ PLNĚNA**

**JINAK MŮŽE DOJÍT K DEFORMACI TYČE VÁLCE A LISOVACÍ DESKY**

**NA TOTO SE NEVZTAHUJE ZÁRUKA!**



# ES Prohlášení o shodě strojního zařízení

**Výrobce:** Mac-Fab Systems Ltd.

**Adresa:** Carrickmacross, Co. Monaghan, Ireland

tímto prohlašuje, že

Hydraulický paketovací lis výrobní č. \_\_\_\_\_

dodaný do:

- je ve shodě s ustanoveními Směrnice pro strojní zařízení (Směrnice 89/392/EEC)

a dále prohlašuje, že

- byly aplikovány harmonizované normy (jejich části/klausule) EN 292 a EN60204 (uvedené jen tam, kde jsou relevantní)

- byly použity následující národní technické normy a specifikace (jejich části/klausule)

**Podepsáno v:** MacFab Systems Ltd, Carrickmacross, Co. Monaghan, Irsko.

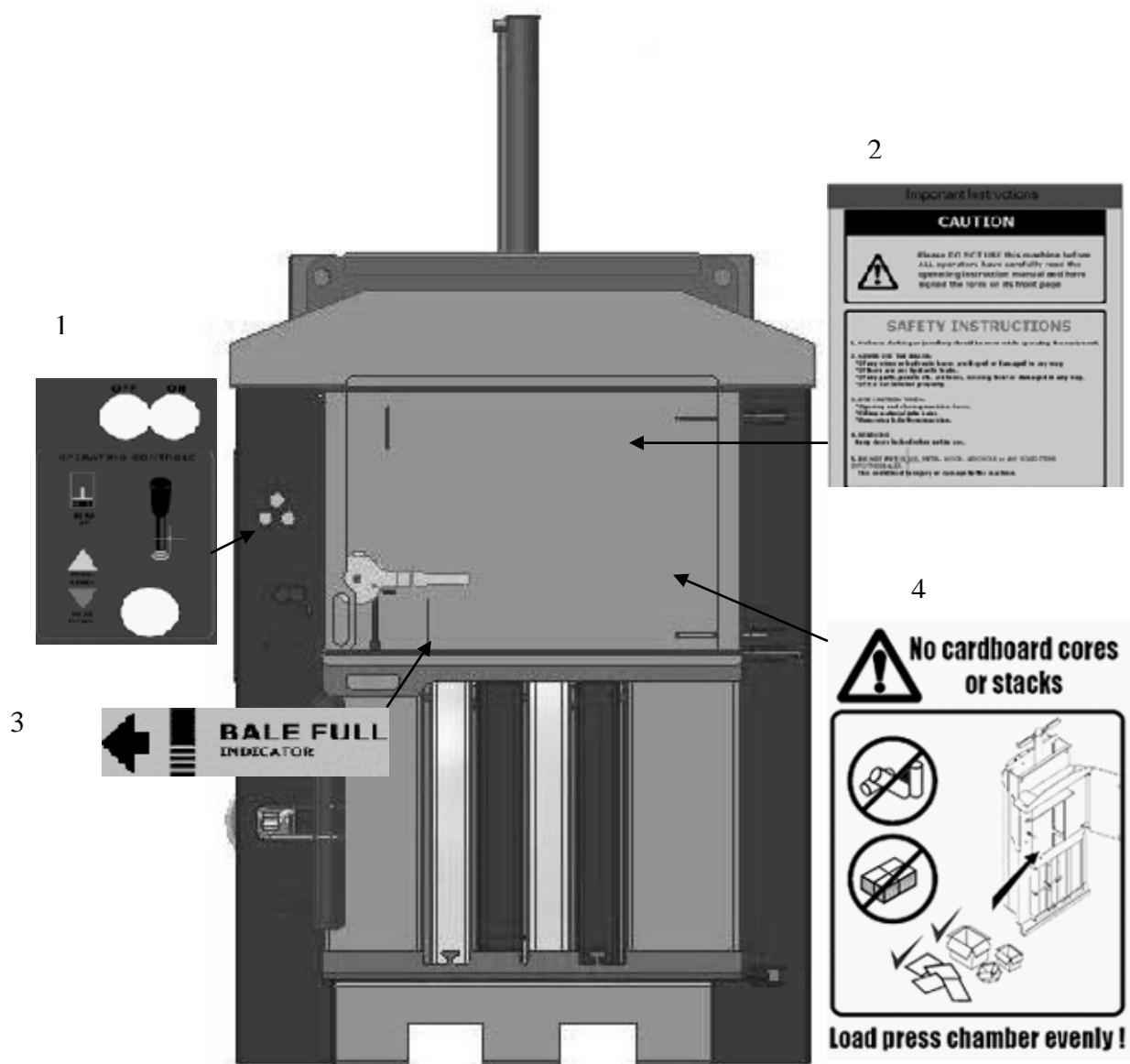
On the 14 day of JUNE 2007 .

Signature: Eugene Mc Mahon

**Jméno:** .....Eugene Mac Mahon.....

**Funkce:** .....generální ředitel.....

# ETIKETY NA STROJÍCH COMPACT 150 a 250



Etiketa č.	Popis	Ref. č.
1	Prvky řízení provozu	BAL 0036
2	Důležité pokyny	BAL 0039
3	Plný paket	BAL 0064
4	Nedávejte lepenková jádra nebo stohy	

# NÁVOD K OBSLUZE

## ZAVEDENÍ VÁZACÍHO MATERIÁLU DO STROJE

1. Při prázdné komoře zajistěte, aby byla lisovací deska v plně zvednuté poloze
2. Vypněte napájecí jednotku.
3. Úplně otevřete horní dvířka.
4. Prostrčte pásy z nahoře namontovaných rolí štěrbinami v horní a zadní části stroje do komory.
5. Protáhněte pásy komorou a prostrčte je štěrbinami ve spodních dvířkách.  
Pásy zajistěte ke středovým čepům
6. Dodanou zaváděcí tyčí zastrčte každý z pásků dolů do štěrbin a vystrčte je zadní částí komory.

### **VE STROJI JE NYNÍ ZAVEDENÝ VÁZACÍ MATERIÁL A STROJ JE PŘIPRAVEN K PAKETOVÁNÍ**

1. Začínáte-li s novým paketem, umístěte nejprve do spodní části komory velký kus lepenky (nebo velký kus jiného materiálu, který se má paketovat). Zachytí se jím všechny pásy a vytvoří se dobrá tuhá základna.
2. Naplňte komoru až k lisovací desce materiálem, který se má paketovat. Je důležité plnit rovnoměrně, aby jedna strana nebyla víc slisovaná než druhá.
3. Až bude komora naplněná, zavřete horní dvířka.
4. Pro slisování dejte páku hydrauliky do spodní polohy a stiskněte zelené spouštěcí tlačítko. Stroj vykoná svůj lisovací cyklus a automaticky se zastaví. Lisovací hlavu lze v této poloze ponechat až do nového plnění stroje.
5. Pro vrácení lisovací desky do horní polohy dejte páku hydrauliky do horní polohy a stiskněte zelené spouštěcí tlačítko. I když bude stroj v cyklu lisování, automaticky se zastaví nebo jej lze zastavit stisknutím červeného tlačítka, až bude lisovací deska v plně zvednuté poloze.
6. Tento proces plnění a stlačování materiálu opakujte, dokud nebude dosaženo požadovaného rozměru balíku.

#### **TIPY:**

Doporučujeme, aby se materiál, určený k paketování, dával do komory a lisoval průběžně tak, jak vzniká. Urychlí se tím proces paketování a předejde se velkým objemům, jež se musí paketovat na konci dne.

Je-li lisovací zdvih kompletní, doporučujeme, abyste lisovací hlavu ponechali ve spodní poloze, dokud nebudete připraveni k opětovnému plnění komory. Napomůže se tím sesednutí a vyrovnání paketovaného materiálu.

## ROZMĚR PAKETU

Strojem je daná šířka a hloubka paketu, výška paketu však může být různá dle rozhodnutí obsluhovatele.

Doporučujeme, abyste paket dokončili, jestliže se lisovací deska během lisovacího zdvihu zastaví na úrovni šterbiny paketu.

## DOKONČENÍ / SVÁZÁNÍ PAKETU

Je-li výše popsaným postupem dosaženo úrovně paketu, proveďte následující kroky:

1. Zvedněte lisovací desku do horní polohy. Je důležité, aby byl vršek paketu zakrytý dostatečně širokým kusem materiálu kvůli zachycení obou pásků a udržení tuhosti paketu.
2. Při vypnutém stroji protáhněte zaváděcí tyčí pásky zadními šterbinami, přes vršek paketu a ven z čela stroje.
3. Uřízněte pásky na délku, která bude stačit, aby pásky bezpečně dosáhly ke spodnímu čepu. Protáhněte tyto pásky dírou v horním okraji spodních dvířek a šterbinami je vytáhněte ven.
4. Nadbytečnou páskovinu navíňte zpět na nahoře nasazené kotouče. V komoře ponechte jen tolik, kolik je třeba pro usnadnění nového zavedení.
5. Zavřete horní dvířka a spusťte cyklus lisování / zdvih stroje směrem dolů. Až se stroj v důsledku úplného slisování zastaví, proceduru svázání dokončete.

## SVÁZÁNÍ

**Ujistěte se, že páka je ve spodní poloze a že paketovač je vypnutý.  
Lisovací deska musí při svázování ZŮSTAT DOLE, protože jinak může zapříčinit poranění.**

1. Odstraňte spodní pásky z držáku na dvířkách.
2. Zatáhněte, abyste eliminovali jakékoli prověšení.
3. Svažte levý a pravý pásek s odpovídajícími pásky, jdoucimi přes vršek paketu.
4. Pro svázání použijte několik pevných uzlů, abyste zabránili jejich rozvázání, a umístěte je co nejbliž k paketu.

## VYJMUTÍ PAKETU

1. Je-li balík dle popisu shora svázaný, zavřete horní dvířka a vraťte lisovací desku do horní polohy.
2. Otevřete horní i spodní dvířka. Paket nebude vyhozen, nebudou-li splněny následující podmínky:
  - (a) Hodní dvířka zcela otevřená a v kontaktu s bezpečnostním spínačem,
  - (b) Spodní dvířka zcela otevřená a v kontaktu s bezpečnostním spínačem,
  - (c) Lisovací deska v horní poloze a v kontaktu s bezpečnostním spínačem.
3. Před stroj umístěte paletu, poté nastavte volicí přepínač na režim vyhazování, stiskněte zelené spouštěcí tlačítko vyhazovače a současně zatáhněte za páku vyhazování.
4. Jakmile bude balík vyhozený, vraťte desku vyhazovače do její výchozí polohy.
5. Zavřete oboje dvířka, volicí přepínač přepněte zpět do režimu lisování a opakujte pokyny pro zavádění.

**PAKET JE HOTOVÝ A LZE JEJ TRANSPORTOVAT.**

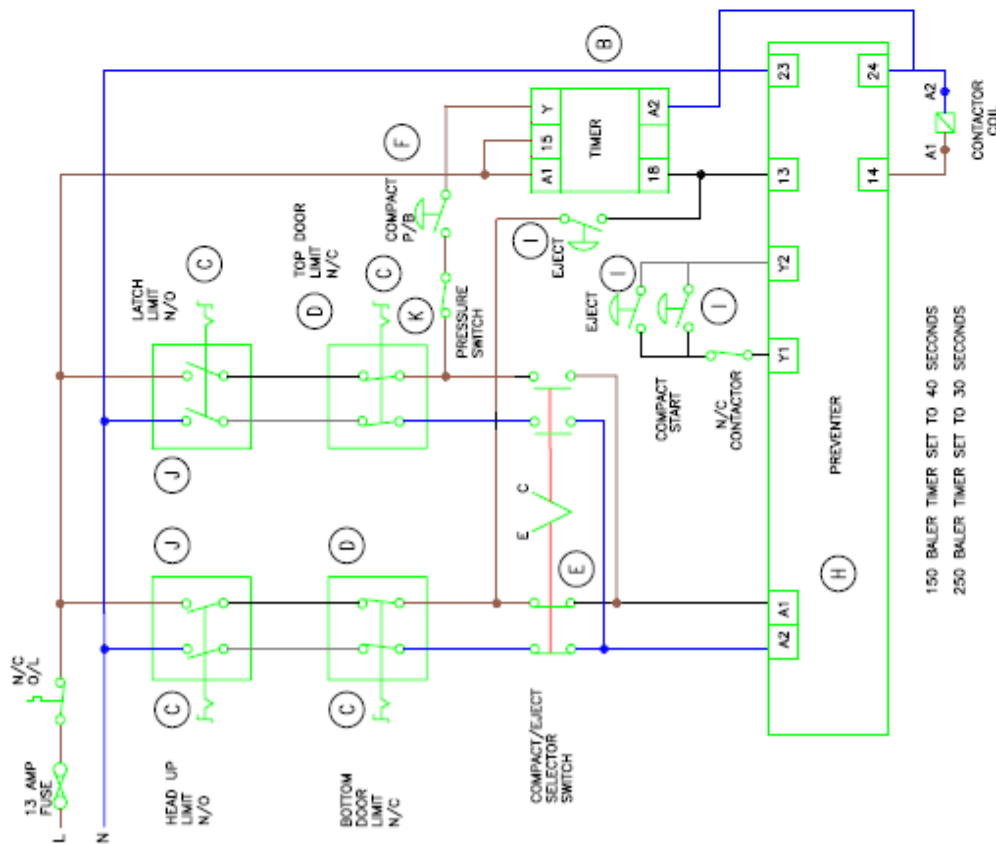
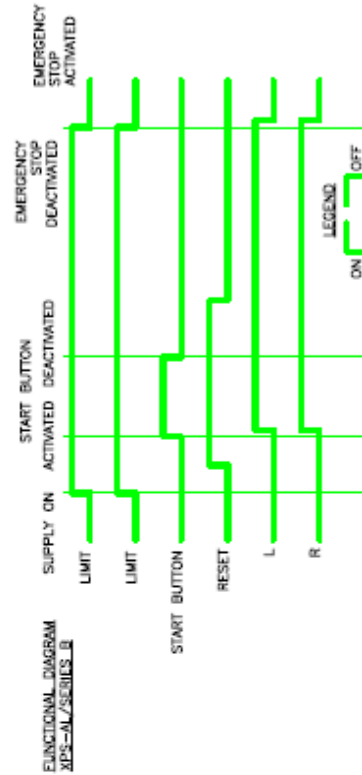
**NEPOKOUŠEJTE SE PAKETY ZVEDAT, VYVARUJETE SE TAK  
PŘÍPADNÉHO PORANĚNÍ.**

FLEXIBLE CABLES – IDENTIFICATION OF CORES BY COLOUR

CABLE TYPE	OLD CORE COLOURS	NEW CORE COLOURS
2 CORE	BROWN, BLUE	BROWN, BLUE
3 CORE	BROWN, BLUE, GREEN & YELLOW	BROWN, BLUE, GREEN & YELLOW
4 CORE	BROWN, BLACK, BLACK, GREEN AND YELLOW	BROWN, BLACK, BROWN, BLACK, GREY
5 CORE	BLUE, BROWN, BLACK, BLACK, GREEN AND YELLOW	BROWN, BLACK, GREY, BROWN, BLACK, GREY

ALL MACFAB DRGS PROVIDED CARRY NEW COLOUR IDENTIFICATION TO BS EN 60446:2000

SCHEIDER ELECTRIC DESCRIPTION	CATALOGUE NO.
IP 66 ENCLOSURE 214 X 129	SL03626
CONTACTOR 18AMP WITH 230V COIL	LC1-D18P7
OVERLOAD 12-18AMP	LRD-21
OVERLOAD BASE FOR DIN RAIL	LAD-7810
B TIMING RELAY	10867 TIMER
C LIMIT SWITCH HEAD	ZCKD21
D LIMIT SWITCH BODY WITH 2 N/C CONTACTS	ZCK-9H29 BODY
E 2 POSITION SELECTOR SWITCH C/W 1 NO. CONTACT	XB4-B021
E SPARE CONTACTS FOR ABOVE SWITCH	Z0C-101
E EXTRA N.C. CONTACT FOR XB4-B021	Z0E-102
F START BUTTON – GREEN WITH 1 NO. CONTACT	XB4-BA31
G EXTRA N.O CONTACT FOR XB4-BA31	Z0E-101
Mechanical STOP/RESET BUTTON FOR OVERLOAD	XB4-BA041
RUBBER BOOTS	ZBPO
H PREVENTA MODULE CAT3 FOR L/SWS	XPS-AL3710
I 1 GANG CONTROL STATION	XAL-001
I N.O. CONTACT FOR XAL CONTROL STATION	ZEN-L1111
I GREEN BUTTON FOR XAL CONTROL STATION	Z0E-AA391
K PRESSURE SWITCH 300 BAR RATING	XML-A300D2S11
J LIMIT BODY WITH 2 N.O. CONTACTS	ZCKMB



NOTES:-

1. ALL MACFAB DRGS PROVIDED CARRY NEW COLOUR IDENTIFICATION TO BS EN 60446:2000
2. MACFAB RECOMMEND THAT THE POLARITY OF SUPPLY IS CHECKED BY THE INSTALLER OR OPERATOR PRIOR TO CONNECTION. FAILURE TO COMPLY WILL RESULT IN NON-OPERATION OF COMPACTOR.
3. ELECTRICAL RATING OF MOTOR IS 2.2KW. PROTECTIVE DEVICE 16AMP MOTOR RATED CIRCUIT. COMPACTOR SUPPLIED WITH AN INDUSTRIAL PLUG TOP AS GEWISS 16AMP SP&N IP67.
4. INSTALLATION SHOULD BE CARRIED OUT BY A QUALIFIED ELECTRICIAN AND IN ACCORDANCE WITH BS7571 WIRING REGULATIONS. CUSTOMER FINAL CIRCUIT TO TERMINATE IN A 16AMP SP&N IP67 INDUSTRIAL GEWISS SOCKET OUTLET OR OF EQUIVALENT MANUFACTURE.

**Semple & McKillop**  
Consulting Engineers  
Project Supervisors

MONAGHAN RD, CASTLEBLAYNEY

Co. MONAGHAN

Tel. 042 8749570 Fax. 042 8749809

Email info@semplemckillop.com

PROJECT TITLE

MACFAB COMPACT BALER MODELS 150/250

DRAWING TITLE

CONTROL CIRCUIT MODELS 150/250

JOB No. DWG No. SCALE DATE DRN BY CKD BY

0600 E09 N/A OCT 05 RY SMCK

<b>CONTROL CIRCUIT MODELS 150/250</b>	<b>OVLÁDACÍ OBVOD – MODEL Y 150/250</b>
13 AMP FUSE	TAVNÁ POJISTKA 13 A
HEAD UP LIMIT	HLAVA NAHOŘE – KONC. SPÍNAČ
N/O	NORMÁLNĚ ROZEPNUTÝ KONTAKT
N/C	NORMÁLNĚ SEPNU TÝ KONTAKT
P/B	TLAČÍTKO
LATCH LIMIT	KONC. SPÍNAČ ZÁPADKY
BOTTOM DOOR LIMIT	KONC. SPÍNAČ SPODNÍCH DVÍŘEK
COMPACT/EJECT SELECTOR SWITCH	VOLICÍ PŘEPÍNAČ LISOVAT/VYHODIT
COMPACT	LISOVAT
COMPACT START	SPUSTIT LISOVÁNÍ
CONTACTOR	STYKAČ
EJECT	VYHODIT
TIMER	ČASOVAČ
PREVENTER	ZAMEZOVAČ
150 BALER TIMER SET TO 40 SECONDS	ČASOVAČ PAKETOVAČE 150 NASTAVEN NA 40 SEKUND
250 BALER TIMER SET TO 30 SECONDS	ČASOVAČ PAKETOVAČE 250 NASTAVEN NA 30 SEKUND
CONTACTOR COIL	CÍVKA STYKAČE
<b>FLEXIBLE CABLES – IDENTIFICATION OF CORES BY COLOUR</b>	<b>OHEBNÉ KABELY – IDENTIFIKACE ŽIL POMOCÍ BARVY</b>
<b>CABLE TYPE</b>	<b>TYP KABELU</b>
2 CORE	2ŽILOVÝ
3 CORE	3ŽILOVÝ
4 CORE	4ŽILOVÝ
5 CORE	5ŽILOVÝ
<b>OLD CORE COLOURS</b>	<b>BARVY ŽIL PODLE STARÉHO ZNAČENÍ</b>
BROWN, BLUE	HNĚDÁ, MODRÁ
BROWN, BLUE, GREEN & YELLOW	HNĚDÁ, MODRÁ, ŽLUTOZELENÁ
BROWN, BLACK, BLACK, GREEN AND YELLOW	HNĚDÁ, ČERNÁ, ČERNÁ, ŽLUTOZELENÁ
BLUE, BROWN, BLACK, BLACK, GREEN AND YELLOW	MODRÁ, HNĚDÁ, ČERNÁ, ČERNÁ, ŽLUTOZELENÁ
<b>NEW CORE COLOURS</b>	<b>BARVY ŽIL PODLE NOVÉHO ZNAČENÍ</b>
BROWN, BLUE	HNĚDÁ, MODRÁ
BROWN, BLUE, GREEN & YELLOW	HNĚDÁ, MODRÁ, ŽLUTOZELENÁ
GREEN AND YELLOW, BROWN, BLACK, GREY	ŽLUTOZELENÁ, HNĚDÁ, ČERNÁ, ŠEDÁ
GREEN AND YELLOW, BLUE, BROWN, BLACK, GREY	ŽLUTOZELENÁ, MODRÁ, HNĚDÁ, ČERNÁ, ŠEDÁ
ALL MACFAB DRCS PROVIDED CARRY NEW COLOUR IDENTIFICATION TO BS EN 6044:2000	VŠECHNY POLOŽKY, POSKYTNUTÉ FIRMOU MACFAB, MAJÍ NOVOU BAREVNOU IDENTIFIKACI PODLE BS EN 6044:2000
<b>SCHNEIDER ELECTRIC DESCRIPTION</b>	<b>POPIS DLE SCHNEIDER ELECTRIC</b>
ENCLOSURE	POUZDRO
CONTACTOR 18AMP WITH 230V COIL	STYKAČ 18 A S CÍVKOU 230 V
OVERLOAD	PŘETÍŽENÍ
OVERLOAD BASE FOR DIN RAIL	ZÁKLADNA PRO PŘETÍŽENÍ KE KOLEJNICI DIN
TIMING RELAY	ČASOVÉ RELÉ
LIMIT SWITCH HEAD	HLAVICE KONCOVÉHO SPÍNAČE

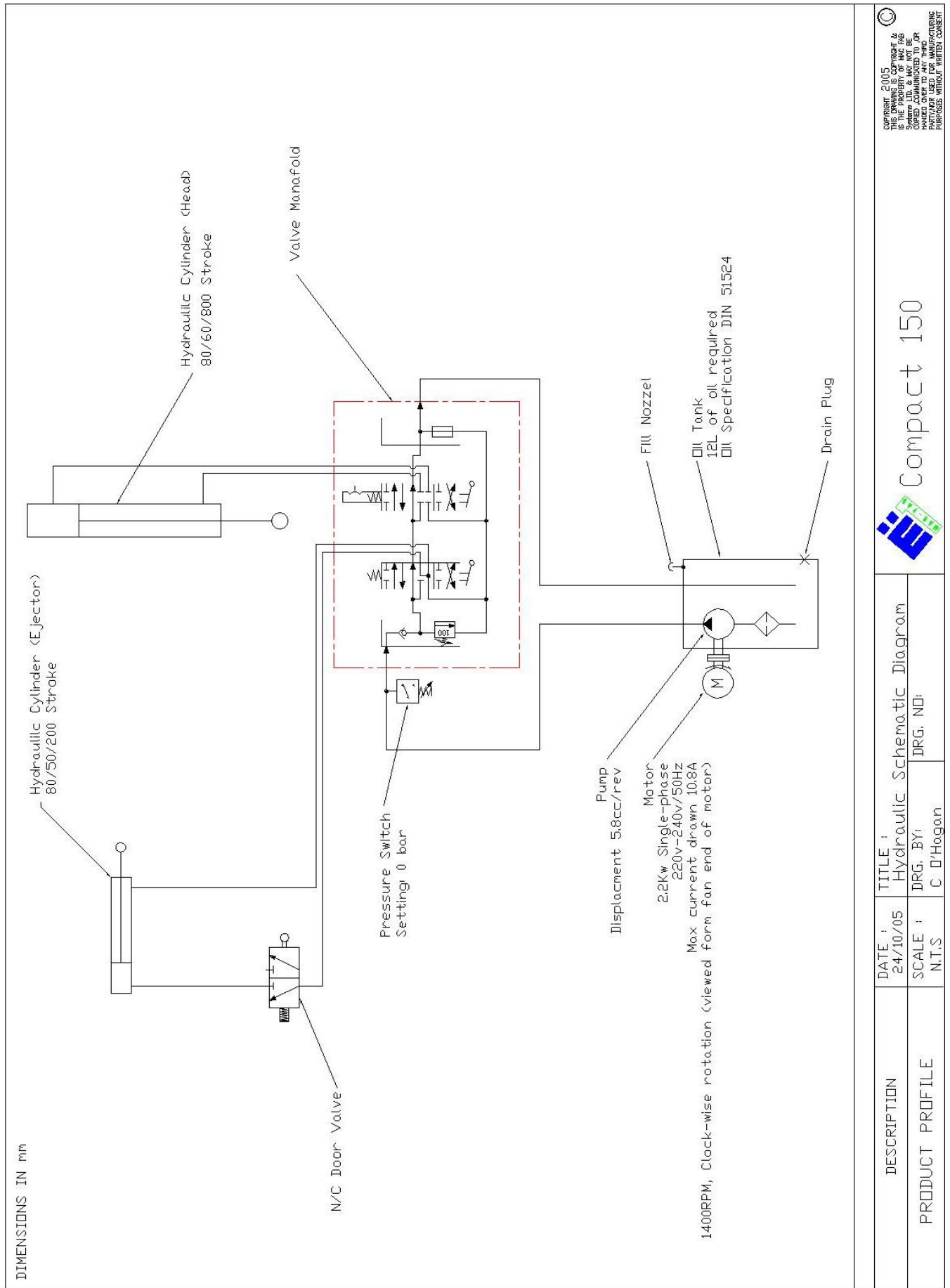
<b>LIMIT SWITCH BODY WITH 2 N/C CONTACTS</b>	<b>TĚLESO KONCOVÉHO SPÍNAČE SE 2 N/C-KONTAKTY</b>
<b>2 POSITION SELECTOR SWITCH C/W 1 NO. CONTACT</b>	<b>2POLOHOVÝ VOLICÍ PŘEPÍNAČ SPOLU S 1 NORMÁLNĚ ROZEPNUTÝM KONTAKTEM</b>
<b>SPARE CONTACTS FOR ABOVE SWITCH</b>	<b>NÁHRADNÍ KONTAKTY PRO SHORA UVEDENÝ SPÍNAČ</b>
<b>EXTRA N.C. CONTACT FOR</b>	<b>SPECIÁLNÍ, NORMÁLNĚ SEPNUTÝ KONTAKT PRO</b>
<b>START BUTTON – GREEN WITH 1 NO. CONTACT</b>	<b>SPOUŠTĚCÍ TLAČÍTKO – ZELENÉ, S 1 NORMÁLNĚ ROZEPNUTÝM KONTAKTEM</b>
<b>EXTRA N.O. CONTACT FOR</b>	<b>SPECIÁLNÍ, NORMÁLNĚ ROZEPNUTÝ KONTAKT PRO</b>
<b>MECHANICAL STOP/RESET BUTTON FOR OVERLOAD</b>	<b>MECHANICKÉ TLAČÍTKO STOP/RESET PRO PŘETÍŽENÍ</b>
<b>RUBBER BOOTS</b>	<b>PRYŽOVÉ MEMBRÁNY</b>
<b>1 GANG CONTROL STATION</b>	<b>1 SKUPINOVÁ ŘÍDICÍ STANICE</b>
<b>N.O. CONTACT FOR XAL CONTROL STATION</b>	<b>NORMÁLNĚ ROZEPNUTÝ KONTAKT PRO ŘÍDICÍ STANICI XAL</b>
<b>GREEN BUTTON FOR XAL CONTROL STATION</b>	<b>ZELENÉ TLAČÍTKO PRO ŘÍDICÍ STANICI XAL</b>
<b>PRESSURE SWITCH 300 BAR RATING</b>	<b>TLAKOVÝ SPÍNAČ PRO ZATÍŽENÍ 300 BAR</b>
<b>LIMIT BODY WITH 2 N.O. CONTACTS</b>	<b>TĚLESO KONC. SPÍNAČE SE 2 NORMÁLNĚ ROZEPNUTÝMI KONTAKTY</b>
<b>FUNCTIONAL DIAGRAM</b>	<b>FUNKČNÍ SCHEMA</b>
<b>SUPPLY ON</b>	<b>NAPÁJENÍ ZAPNUTÉ</b>
<b>LIMIT</b>	<b>KONCOVÝ SPÍNAČ</b>
<b>START BUTTON</b>	<b>SPOUŠTĚCÍ TLAČÍTKO</b>
<b>ACTIVATED DEACTIVATED</b>	<b>AKTIVOVANÉ DEAKTIVOVANÉ</b>
<b>EMERGENCY STOP DEACTIVATED</b>	<b>NOUZOVÉ ZASTAVENÍ DEAKTIVOVANÉ</b>
<b>EMERGENCY STOP ACTIVATED</b>	<b>NOUZOVÉ ZASTAVENÍ AKTIVOVANÉ</b>
<b>LEGEND</b>	<b>LEGENDA</b>
<b>ON OFF</b>	<b>ZAPNUTO VYPNUTO</b>
<b>NOTES:</b>	<b>POZNÁMKY:</b>
<b>ALL MACFAB DRCS PROVIDED CARRY NEW COLOUR IDENTIFICATION TO BS EN 6044:2000</b>	<b>VŠECHNY POLOŽKY, POSKYTNUTÉ FIRMOU MACFAB, MAJÍ NOVOU BAREVNOU IDENTIFIKACI PODLE BS EN 6044:2000</b>
<b>MACFAB RECOMMEND THAT THE POLARITY OF SUPPLY IS CHECKED BY THE INSTALLER OR OPERATOR PRIOR TO CONNECTION. FAILURE TO COMPLY WILL RESULT IN NON-OPERATION OF COMPACTOR.</b>	<b>FIRMA MACFAB DOPORUČUJE, ABY MONTÉR NEBO OBSLUHOVATEL JEŠTĚ PŘED PŘIPOJENÍM ZKONTROLOVAL POLARITU NAPÁJENÍ. JINAK MŮŽE DOJÍT K SELHÁNÍ LISU.</b>
<b>ELECTRICAL RATING OF MOTOR IS 2.2KW. PROTECTIVE DEVICE 16AMP MOTOR RATED CIRCUIT. COMPACTOR SUPPLIED WITH AN INDUSTRIAL PLUG TOP AS GEWISS 16AMP SP&amp;N IP 67.</b>	<b>VÝPOČTOVÝ ELEKTRICKÝ VÝKON MOTORU JE 2,2 KW. JISTIČ MOTORU 16 A. LIS DODÁN S PRŮMYSLOVOU ZÁSTRČKOU JAKO GEWISS 16AMP SP&amp;N IP 67.</b>
<b>INSTALLATION SHOULD BE CARRIED OUT BY A QUALIFIED ELECTRICIAN AND IN ACCORDANCE WITH BS7671</b>	<b>INSTALACI BY MĚL PROVÉST KVALIFIKOVANÝ ELEKTRIKÁŘ A V SOULADU S PŘEDPISY PRO</b>

**WIRING REGULATIONS. CUSTOMER  
FINAL CIRCUIT TO TERMINATE IN A  
16AMP SP&N IP 67 INDUSTRIAL GEWISS  
SOCKET OUTLET OR OF EQUIVALENT  
MANUFACTURE.**

**ELEKTRICKOU INSTALACI BS7671.  
ZÁKAZNÍKŮV KONCOVÝ OBVOD JE  
NUTNO UKONČIT PRŮMYSLOVOU  
ZÁSUVKOU 16AMP SP&N IP 67 GEWISS  
NEBO EKVIVALENTNÍM VÝROBKEM.**

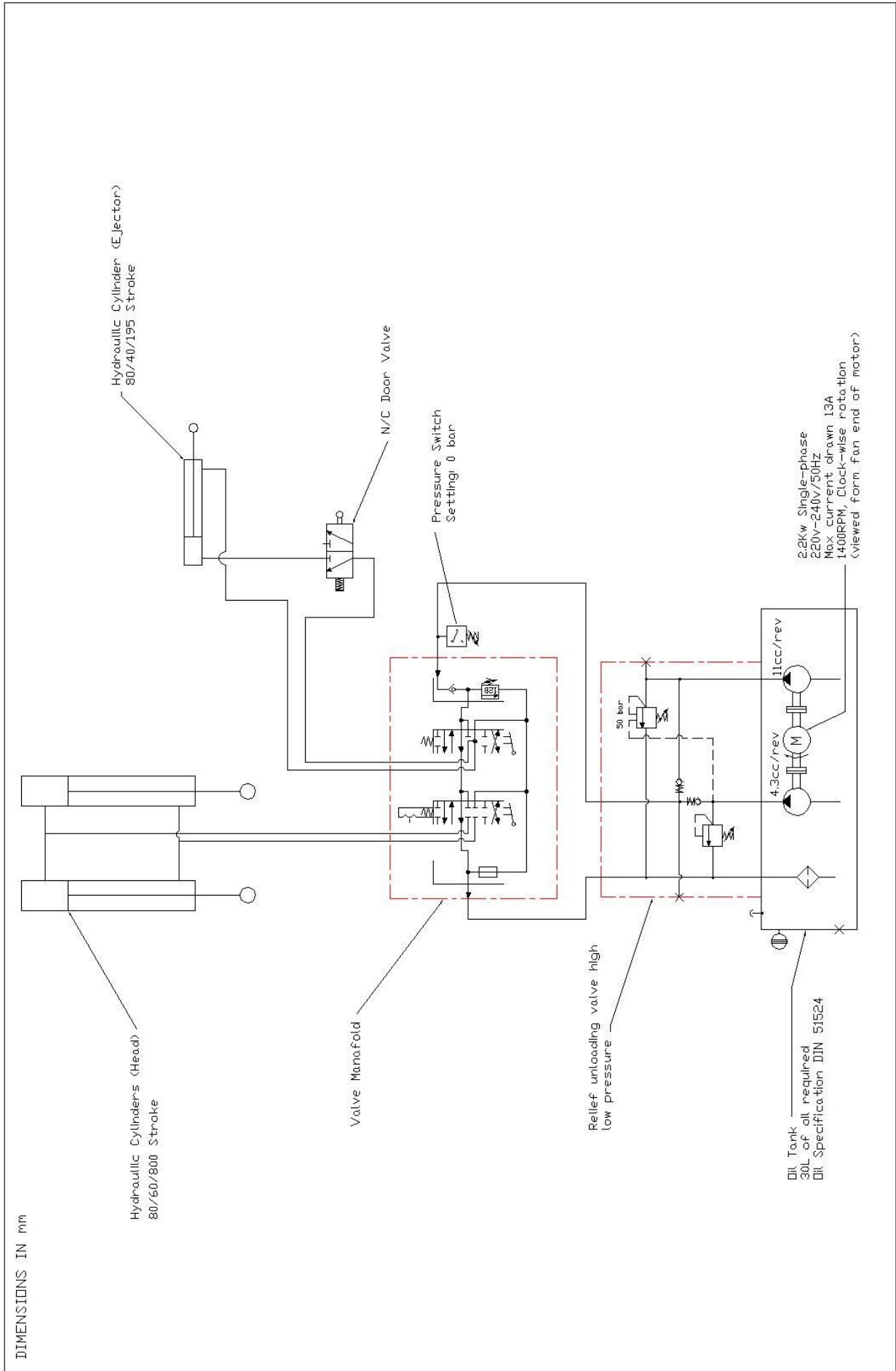


# VÝKRES HYDRAULIKY PAKETOVACÍHO LISU COMPACT 150



DIMENSIONS IN mm	ROZMĚRY V mm
Door Valve	Ventil dvířek
Hydraulic Cylinder (Ejector)	Hydraulický válec (vyhazovač)
Stroke	Zdvih
Pressure Switch	Tlakový spínač
Setting 0 bar	Nastavení 0 bar
Pump	Čerpadlo
Displacement cc/rev	Výtlač cm <sup>3</sup> /otáčku
Motor	Motor
Max current drawn	Max. proud
1400RPM, Clock-wise rotation (viewed from fan end of motor)	1400 ot/min, otáčení ve směru hodinových ručiček (při pohledu od konce ventilátoru motoru)
Hydraulic Cylinder (Head)	Hydraulický válec (hlava)
Valve Manafold	Ventil Manafold
Fill Nozzel	Plnicí otvor
Oil Tank	Olejová nádrž
12L of oil required	Potřeba 12 litrů oleje
Oil Specification DIN 51524	Specifikace oleje podle DIN 51524
Drain Plug	Výpustná zátka

## VÝKRES HYDRAULIKY PAKETOVACÍHO LISU COMPACT 250



© 2005  
THIS DRAWING IS COPYRIGHT &  
IS THE PROPERTY OF MAC PHS  
SHEETS CANNOT BE REPRODUCED  
OR TRANSMITTED IN ANY FORM OR  
MANNER WITHOUT WRITTEN CONSENT



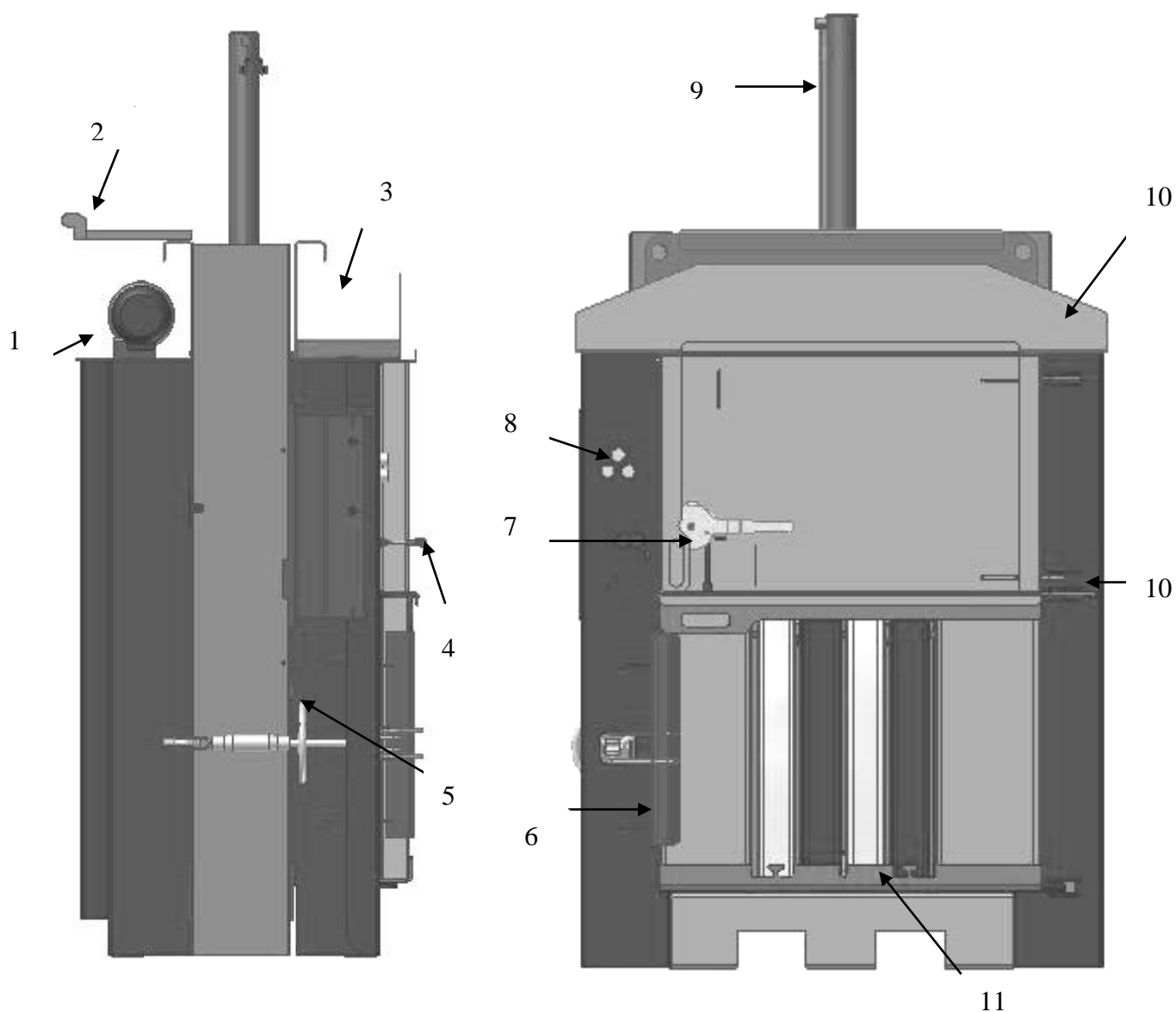
Compact 250

DESCRIPTION	DATE :	TITLE :
	24/10/05	Hydraulic Schematic Diagram
PRODUCT PROFILE	SCALE :	DRG. BY:
	N.T.S	C. D'Hagan
		DRG. NO:

DIMENSIONS IN mm	ROZMĚRY V mm
Hydraulic Cylinder (Head)	Hydraulický válec (hlava)
Stroke	Zdvih

Valve Manafold	Ventil Manafold
Relief unloading valve Hugh low pressure	Odlehčovací ventil, Vysoký – nízký tlak
Oil Tank 30L of oil required Oil Specification DIN 51524	Olejová nádrž Potřeba 30 litrů oleje Specifikace oleje podle DIN 51524
Hydraulic Cylinder (Ejector)	Hydraulický válec (vyhazovač)
Door Valve	Ventil dvířek
Pressure Switch	Tlakový spínač
Setting 0 bar	Nastavení 0 bar
Motor Max current drawn 13A 1400RPM, Clock-wise rotation (viewed from fan end of motor)	Motor Max. proud 13 A 1400 ot/min, otáčení ve směru hodinových ručiček (při pohledu od konce ventilátoru motoru)
cc/rev	cm <sup>3</sup> /otáčku

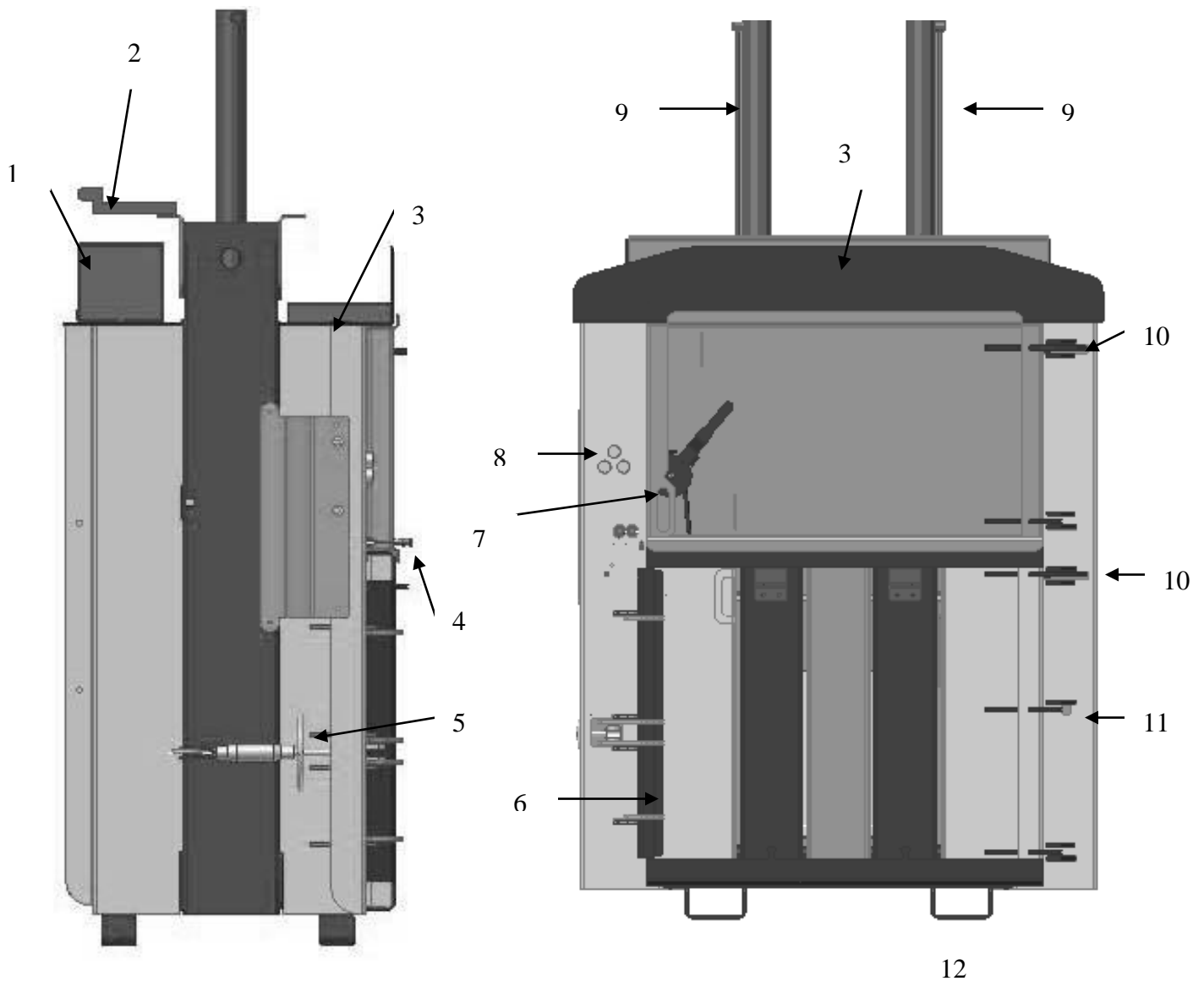
## SEZNAM DÍLŮ PRO COMPACT 150



Č.	Referenční kód	Množ.	Popis
1	BAL0196	1	Jednotka čerpadla a nádrží

2	HB-150-04-02-01	1	Držák kotouče
3	ZCKM8H29	2	Bezpečnostní spínač
4	HYD0205	1	Indikace páky
5	BAL0131 & BAL0195	1	Ruční uvolňovací kolečko
6	150.005.1010	1	Zavírač dvířek
7	999.006.1007	1	Klika horních dvířek
8	PUM0015	1	Skříňka Start/Stop
9	BAL0166	1	Píst
10	ZCKM9H29	2	Bezpečnostní spínač
11	GEN0430	1	Válec vyhazovače
11	SCW164		Výměnná těsnění / ucpávky
12	HB-250-28-01		Lisovací deska (není zobrazena)

## SEZNAM DÍLŮ PRO COMPACT 250



Č.	Referenční kód	Množství	Popis
1	Opera BAL0218	1	Jednotka čerpadla a nádrží
2	HB-250-04-02-01	1	Držák kotouče
3	Tele – ZCKM8H29		Bezpečnostní spínač
4	Opera HYD0205	1	Indikace páky
5	BAL 0131	1	Ruční uvolňovací kolečko
6	HB-250-19-01	1	Zavírač dvířek
7	999.006.1007	1	Klika horních dvířek
8	PUM0015	1	Skříňka Start/Stop
9	BAL0166	2	Píst
10	Tele – ZCKM9H29	1	Bezpečnostní spínač
11	BAL0069	1	Pojistný ventil dvířek
12	HB-250-22-01		Deska vyhazovače
12	GEN0430		Válec vyhazovače
12	SCW164		Výměnná těsnění / ucpávky
13	150.004.1001		Lisovací deska (není zobrazena)

## ÚDRŽBA

### VAROVÁNÍ

**Před zahájením jakékoli prohlídky, údržby nebo seřizování odpojte stroj od zdroje proudu (vytáhněte zástrčku ze zásuvky). Jakékoli práce na elektrické instalaci musí provádět pouze kvalifikovaný elektrikář.**

### Denní:

Zkontrolujte na jakékoli známky opotřebení nebo prodření.

Zkontrolujte na jakékoli úniky hydraulického oleje, v případě potřeby dotáhněte spoje.

Paketovač udržujte v čistotě.

### Měsíční:

Zkontrolujte hladinu hydraulického oleje, v případě potřeby olej doplňte.

Namažte závěsy horních a spodních dvířek.

Zkontrolujte, zda jsou těsné matice a svorníky mezi lisovací deskou a pístem.

Ujistěte se, že seřizovací šroub na horních dvířkách má plný kontakt s pojistným ventilem.

Zkontrolujte elektrické kabely nebo hydraulické hadice na veškerá opotřebení a prodření, v případě potřeby je vyměňte.

### Roční:

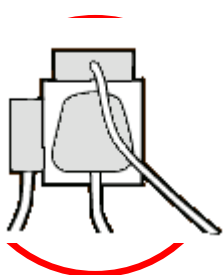
**DOPORUČUJEME, ABY ÚPLNÝ SERVIS PROVEDL JEDNOU ROČNĚ MÍSTNÍ PRODEJCE.**

Vypusťte a dejte nový hydraulický olej – množství je uvedeno na straně 4.

Vyměňte veškeré opotřebené nebo poškozené součásti.

## VAROVÁNÍ

ZÁKAZNÍK JE ZODPOVĚDNÝ ZA:



- ✓ ZAJIŠTĚNÍ, ŽE INSTALACE, ZÁSTRČKY A ZÁSUVKY VYHOVUJÍ BĚŽNÝM STANDARDŮM B.S/I.S.O.
- ✓ ZAJIŠTĚNÍ, ŽE VEŠKERÝ PROVOZNÍ PERSONÁL PŘEČETL NÁVOD K OBSLUZE PAKETOVAČE A ŽE PLNĚ POCHOPIL VŠECHNY ASPEKTY BEZPEČNOSTI A PRACOVNÍCH POSTUPŮ.
- ✓ ZAJIŠTĚNÍ, ŽE PRACOVNÍCI OBSLUHY BUDOU MÍT KDYKOLI PŘÍSTUP K NÁVODU K OBSLUZE PAKETOVAČE.
- ✓ ZAJIŠTĚNÍ BEZPEČNÉHO POLOŽENÍ ELEKTRICKÉHO KABELU V DÉLCE 2 M.
- ✓ ZAJIŠTĚNÍ, ŽE PAKETOVAČ JE PŘIPOJENÝ PŘÍMO DO HLAVNÍ ZÁSUVKY, PROTOŽE PRODLUŽOVACÍ VEDENÍ MOHOU ZAPŘÍČINIT POKLES NAPÁJECÍHO PROUDU A PŘEPÁLENÍ TAVNÉ POJISTKY 13 A V HORNÍ ČÁSTI ZÁSTRČKY.

## ODSTRAŇOVÁNÍ PROBLÉMŮ

### VAROVÁNÍ

**Před zahájením jakékoli prohlídky, údržby nebo seřizování odpojte stroj od zdroje proudu (vytáhněte zástrčku ze zásuvky). Veškeré práce na elektrické instalaci musí provádět pouze kvalifikovaný elektrikář.**

**Závada, porucha**

**Možná příčina**

Stroj nepracuje.

Stroj pracuje, nemá však žádný lisovací výkon nebo je cyklus lisování a vracení pomalý.

Hotový paket je na jedné straně delší než na druhé.

Stroj není připojen ke zdroji proudu.  
Napájecí jednotka není zapnutá (nesvítí).  
Pojistka v zástrčce je přepálená.

Nízká hladina oleje.  
Znečištěný nebo ucpaný filtr hydrauliky.  
Netěsná hydraulická hadice.

Nebyla eliminována všechna prověšení  
vázacích pásků.  
Sklouzl uzel na jenom vázacím pásku.  
Materiál nebyl do komory založen  
rovnoměrně.