

## **Paketovací lisy MACFAB 40, 60 & 75**

### **Návod k obsluze**

**Výrobce:** Mac-Fab Systems Ltd,  
Carrickmacross,  
Co. Monaghan,  
IRSKO

Tel.: +353 (0)42 966 7193

Fax: +353 (0)42 966 7846

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

Web: [www.macfab.com](http://www.macfab.com)

**Obsah:**

<b>Paketovací lisy MACFAB 40, 60 &amp; 75 .....</b>	<b>1</b>
<b>Návod k obsluze.....</b>	<b>1</b>
<b>Obsah: .....</b>	<b>2</b>
<b>Upozornění.....</b>	<b>4</b>
<b>1.0 Podpisová listina pracovníků .....</b>	<b>5</b>
<b>2.0 Informace na typovém štítku .....</b>	<b>6</b>
<b>3.0 Bezpečnost.....</b>	<b>7</b>
3.1 Bezpečnostní upozornění .....	7
3.2 Osobní ochranné prostředky .....	7
3.3 Nebezpečná oblast .....	7
3.4 Bezpečnostní varování .....	9
3.4 Povinnosti zákazníka .....	10
<b>4.0 Pokyny pro manipulaci.....</b>	<b>10</b>
4.1 Zvedání .....	10
4.2 Hmotnost.....	11
4.3 Přeprava .....	11
<b>5.0 Pokyny pro instalaci .....</b>	<b>13</b>
5.1 Požadavky na místo .....	13
5.2 Instalace .....	14
5.3 Výměna zátky oleje před zahájením provozu .....	15
5.4 Příprava páky ‘Hlavou nahoru/Hlavou dolů’ k provozu.....	15
5.5 Opětovná montáž beranu stlačovače.....	17
5.6 Montáž nosičů kotoučů .....	18
5.7 Demontáž a výměna dvířek (jen u MACFAB 40).....	19
<b>6.0 Pokyny pro normální provoz .....</b>	<b>21</b>
6.1 Zavedení vázacího materiálu do stroje .....	21
6.2 Založení odpadového materiálu do stroje .....	21
6.3 Lisování.....	22
6.4 Velikost balíku .....	22
6.5 Dokončení a svázání balíku .....	22
6.6 Vyjmutí balíku .....	23
<b>7.0 Pokyny pro údržbu .....</b>	<b>23</b>
7.1 Denní údržbářské kontroly.....	24
7.2 Měsíční údržbářské kontroly.....	24
7.3 Roční servis údržby.....	24
7.4 Odstraňování problémů.....	25
<b>8.0 Emise hluku .....</b>	<b>25</b>
<b>9.0 Informace k životnosti stroje .....</b>	<b>26</b>
<b>10.0 Technické informace.....</b>	<b>26</b>
10.1 Seznam dílů stroje MACFAB 40 .....	26
10.2 Seznam dílů stroje MACFAB 55 a 75 .....	27
10.3 Technické specifikace .....	28
10.4 Vozík na balíky .....	29
10.5 Schéma elektrického zapojení.....	29
10.6 Schéma hydraulického okruhu.....	31
<b>11.0 ES Prohlášení o shodě.....</b>	<b>35</b>



## Upozornění

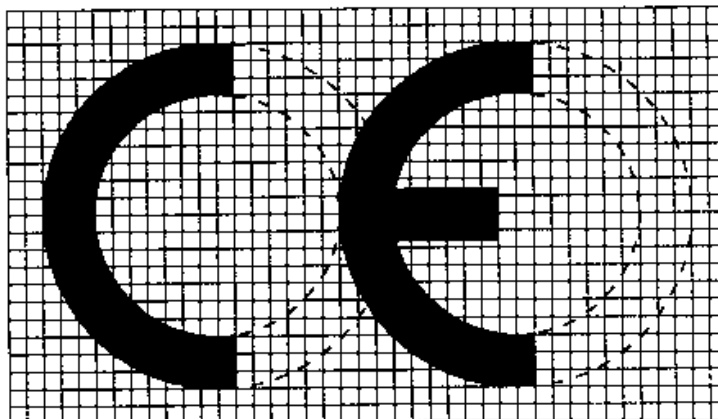
- Specifikace a informace, uvedené v tomto návodu, mohou být bez upozornění změněny.
- Převody z metrické soustavy jsou přibližné, stejně jako převody hmotností.
- Výrobce / prodejce nepřebírá žádnou odpovědnost za tento návod nebo za použitelnost návodu pro speciální účely.
- Výrobce / prodejce nelze 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 bezpečnostní ustanovení, uvedených v tomto návodu.
- Doba záruky je uvedena na dokladu o prodeji. Běžná opotřebení nebo rozbití v důsledku nesprávného použití nejsou zárukou pokryta.

## 1.0 Podpisová listina pracovníků

Níže uvedení pracovníci přečetli tento celý návod a porozuměli mu, přičemž obzvláštní pozornost věnovali oddílu Bezpečnosti.

Křestní jméno	Příjmení	Datum	Podpis

## 2.0 Informace na typovém štítku



**Stroj:** Vertikální stroj na lisování odpadu

**Model:** Compact 40  Compact 60  Compact 75  [zaškrtněte příslušné políčko]

**Výrobce:** Mac-Fab Systems Ltd,  
Carrickmacross,  
Co. Monaghan,  
IRSKO


Tel.: +353 (0)42 966 7193  
Fax: +353 (0)42 966 7846  
E-mail: sales@macfab.com  
Web: www.macfab.com

**Rok výroby:** \_\_\_\_\_

**Kontakt na zmocněnou osobu:**

## 3.0 Bezpečnost

### 3.1 Bezpečnostní upozornění

<b>Varování!</b> 	<b>Je nanejvýš důležité, aby veškerý personál, pracující se stroji Compact 40, 55 a 75, ještě před zahájením práce na stroji přečetl tento návod a porozuměl mu.</b>
---	--

### 3.2 Osobní ochranné prostředky

Minimální osobní ochranné prostředky (OOP), povinné pro pracovníky, používající tento stroj, jsou tyto:

- Bezpečnostní obuv
- Bezpečnostní brýle
- Ochranné rukavice



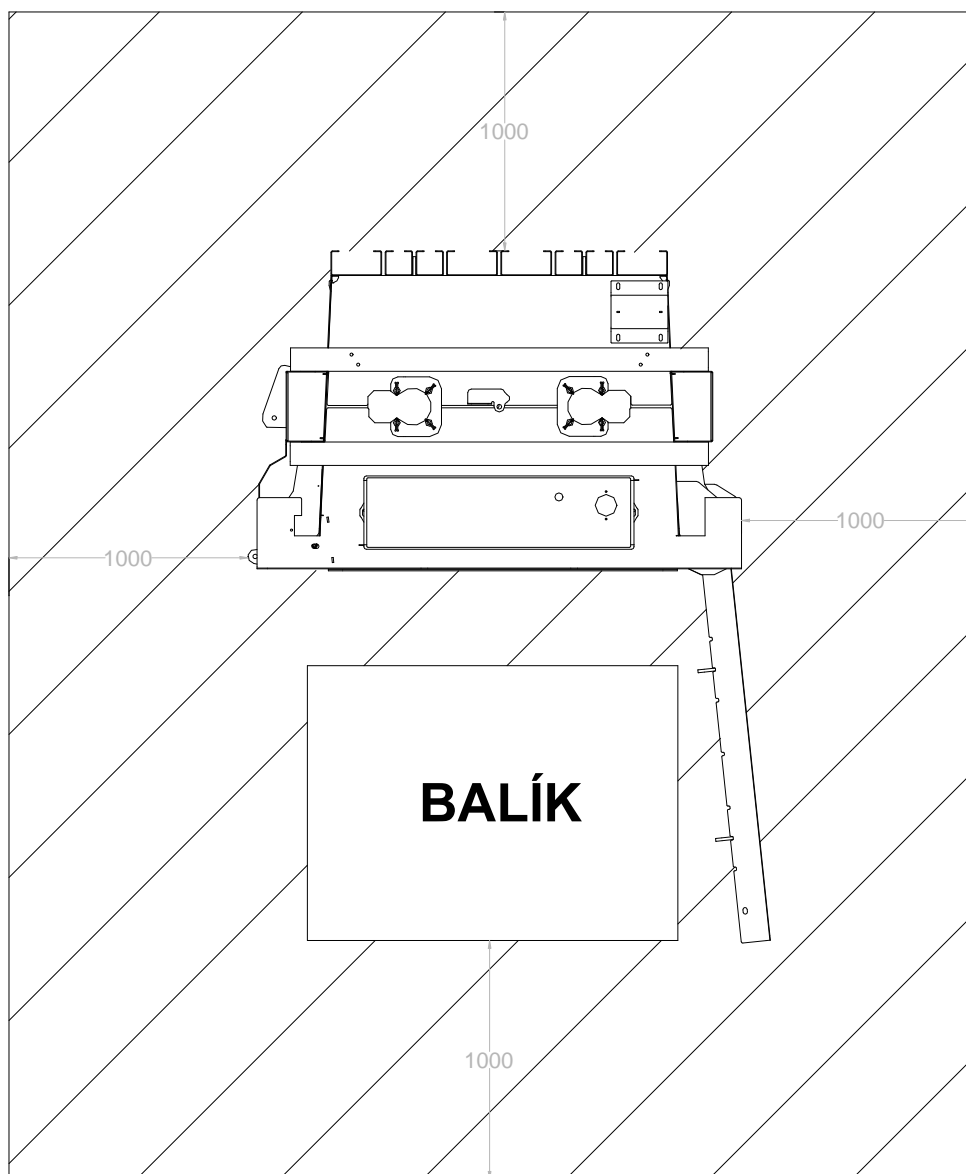
Zvláštní OOP mohou být nutné podle druhu ve stroji zpracovávaného odpadového materiálu. Případné dotazy k požadavkům na OOP s ohledem na materiál, jenž se má v tomto stroji zpracovávat, konzultujte s bezpečnostním technikem nebo inspektorem.

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


### 3.3 Nebezpečná oblast

Níže uvedený diagram ukazuje nebezpečnou oblast kolem stroje Compact 40, 55 a 75. Nebezpečná oblast je do 1 m od vnějších hran stroje a úplného balíku.

Během provozu stroje Compact 40, 55 a 75 by měl uvnitř nebezpečné oblasti stát pouze obsluhvatel. Veškerý ostatní personál MUSÍ být mimo nebezpečnou oblast. Během práce na stroji musí obsluhvatel zůstat stát po straně stroje vedle ovládacího panelu. Při obsluze stroje Compact 40, 55 a 75 a zdržování se v nebezpečné oblasti musí být obsluhvatel ostražitý a dávat pozor na veškerá možná nebezpečí pro sebe nebo pro jiné osoby.









Obr. 1. Nebezpečná oblast u strojů Compact 40, 55 a 75

<p><b>Varování!</b></p> 	<p><b>Během provozu stroje Compact 40, 55 a 75 by měl uvnitř nebezpečné oblasti stát pouze obsluhovatel. Veškerý ostatní personál MUSÍ být mimo nebezpečnou oblast. Během práce na stroji musí obsluhovatel zůstat stát po straně stroje vedle ovládacího panelu a dávat pozor na veškerá možná nebezpečí pro sebe nebo pro jiné osoby.</b></p>
---	---



### 3.4 Bezpečnostní varování

<p><b>Varování!</b></p> 	<p><b>Stroj NIKDY neprovozujte, vyskytují-li se na něm jakékoli následující nedostatky:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Poškození elektrických kabelů nebo elektrických komponent stroje.</li> <li>• Poškození hydraulických hadic.</li> <li>• Úniky oleje.</li> <li>• Uvolněné, poškozené nebo chybějící díly.</li> <li>• Stroj je nestabilní nebo není namontován na pevném rovném povrchu.</li> <li>• Nejsou k dispozici správné elektrické zástrčky a zásuvky.</li> </ul> <p>Vyskytne-li se jakákoli z výše uvedených závad, vyřadte stroj ihned z provozu. O problému podejte zprávu svému nadřízenému. Je-li nutná další podpora, kontaktujte obchodního zástupce, který dohodne opravu.</p>
<p><b>Varování!</b></p> 	<p><b>Před zahájením práce na stroji VŽDY zkontrolujte, zda se v lisovací komoře nenacházejí žádné osoby personálu, děti nebo zvířata.</b></p> <p><b>Pokud se stroj nepoužívá, dveře paketovacího lisu zamkněte.</b></p>
<p><b>Varování!</b></p> 	<p><b>Strojem se NESMÍ lisovat do balíků následující materiály:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Kompletní balíky novin a lepenky</li> <li>• Lepenková jádra (např. uvnitř návinu koberce)</li> <li>• Sklo</li> <li>• Plechovky s aerosoly</li> <li>• Kovy</li> <li>• Dřevo</li> <li>• Pevné předměty jakéhokoli druhu</li> </ul> <p><b>Pokusy o lisování jakýchkoli těchto předmětů může vést k poranění osob a/nebo poškození stroje.</b></p>
<p><b>Varování!</b></p> 	<p><b>Před zahájením cyklu lisování zkontrolujte, zda je lisovací komora rovnoměrně zaplněna. Jinak může dojít k poškození stroje (deformace tyče válce a stlačovací desky). Na toto poškození se NEVZTAHUJE záruka!</b></p>
<p><b>Pozor!</b></p> 	<p><b>Buďte opatrní při otvírání a zavírání dvířek stroje. Dvířka otvírejte a zavírejte pomalu, abyste se vyvarovali poranění pohmožděním nebo rozmačkáním.</b></p>

<b>Pozor!</b> 	<b>Bud'te opatrní při zakládání odpadového materiálu do stroje. Zvedejte pouze takové množství materiálu, které je pohodlné, a použijte bezpečné techniky pro manipulaci.</b>
--	---

### 3.4 Povinnosti zákazníka

Při instalaci, provozu a údržbě zařízení Compact 40, 55 a 75 je zákazník zodpovědný za:

- Zajištění, že instalace zástrčky a zásuvky napájení elektrickou energií je provedena v souladu s EN/ISO nebo s normami příslušné země pro elektrické instalace.
- Zajištění, že veškerý provozní personál přečetl Návod k obsluze a porozuměl všem aspektům bezpečnosti a provozním postupům.
- Zajištění, že Návod k obsluze (nebo jeho kopie) je pro pracovníky obsluhy kdykoli dostupný.
- Zajištění, že elektrický kabel od stroje do zástrčky a zásuvky je umístěn v bezpečné poloze; kabel nesmí být napnutý a nesmí představovat žádné nebezpečí pro pracovníky obsluhy.
- Zajištění, že paketovací lis je zapojený přímo do hlavního napájení ze sítě, bez použití prodlužovacích vedení. (Použití prodlužovacích vedení může vést k nárůstu napájecího proudu a zapříčinit přepálení tavné pojistky v zástrčce/rozpojení jističe (MCB).)


## 4.0 Pokyny pro manipulaci

### 4.1 Zvedání

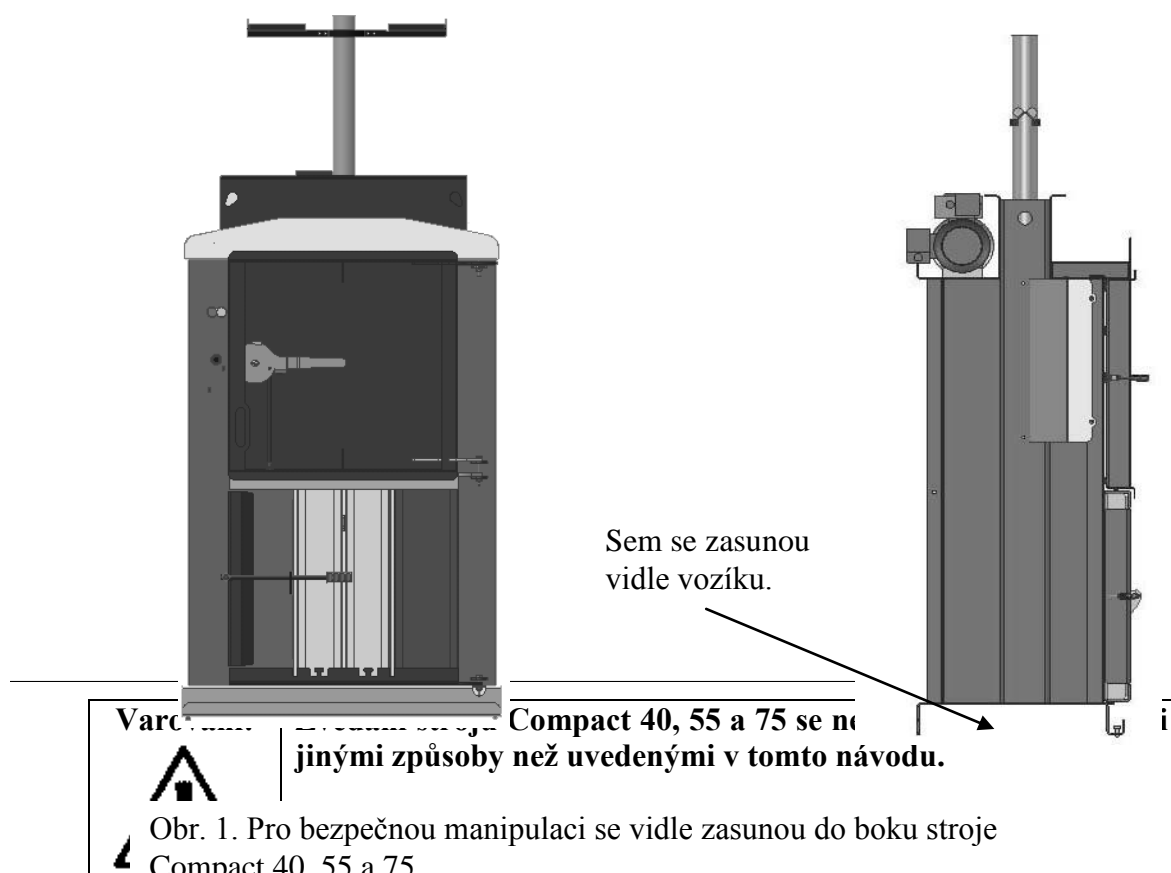
Stroje Compact 40, 55 a 75 jsou navrženy tak, aby je bylo možné zvedat vysokozdvihnými vozíky nebo paletovými vozíky. Vidle vysokozdvihného nebo paletového vozíku by měly být vloženy po straně stroje Compact 40, 55 a 75 (viz obr. 1). Nepokoušejte se stroj zvedat, nejsou-li vidle vysokozdvihného nebo paletového vozíku ve správné poloze.

Zvedání stroje Compact 40, 55 a 75 by se mělo provádět použitím paletového vozíku nebo vysokozdvihného vozíku. Paletové vozíky a vysokozdvihné vozíky by měly být přiměřeně dimenzované pro hmotnosti každého modelu – viz oddíl 4.2.

Vysokozdvihné vozíky by měly být obsluhovány školenými řidiči vysokozdvihných vozíků.

<b>Varování!</b> 	<b>Pro snížení rizika převrácení musí být beran paketovacího lisu zcela vytažený a obojí dvířka musí být zavřena pomocí petlic, připevněných před zvedáním.<sup>1</sup></b>
---	---

<sup>1</sup> V případě stroje mohou být dvířka během zvedání demontována. Pro správný postup demontáže a výměny dvířek respektujte pokyny v oddíle 5.7.



## 4.2 Hmotnost

Hmotnosti strojů MACFAB 40, 60 & 75 jsou uvedeny v následující tabulce:

Model	Hmotnost
MACFAB 40	150 kg
MACFAB 60	230 kg
MACFAB 75	270 kg

## 4.3 Přeprava

Níže jsou uvedeny pokyny pro přepravu strojů MACFAB 40, 60 & 75:

### 4.3.1 Přeprava několika paketovacích lisů MACFAB 40, 60 & 75

Přepravuje-li se několik paketovacích lisů MACFAB 40, 60 & 75, měly by být lisy vzájemně sešroubovány, aby se zvýšila stabilita během přepravy. Při přepravě jednoho lisu se tento postup rovněž použije.



1. Shora popsaným postupem lis/lisy zvedněte.

2. Lis/lisy zvedněte do výšky a umístěte na nákladní auto. Na nákladním autě lis/lisy umístěte doprostřed.

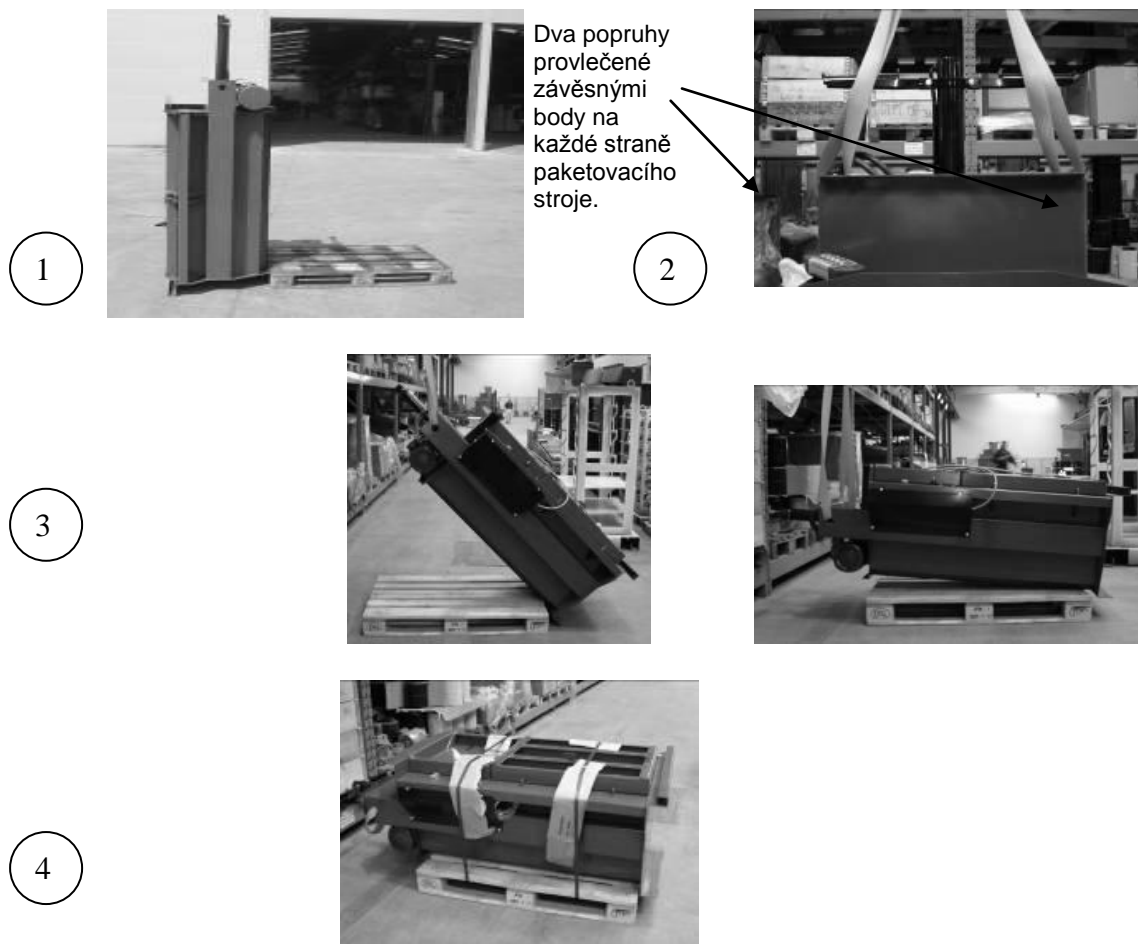
3. Pomocí 4 napínacích popruhů (po jednom v každém zvedacím bodě lisu) lisy k nákladnímu autu pevně připevněte.

**Vyložení:** Postup zvedání (viz výše) je nutno uplatnit i při vykládání.

#### 4.3.2 Přeprava jednoho lisu MACFAB 40, 60 nebo 75

V případě přepravy jednoho stroje MACFAB 40, 60 nebo 75 by měl být pakovací lis pro zvýšení stability položený na paletě. Doporučený postup pro položení stroje MACFAB 40, 60 nebo 75 na paletu je následující:

1. Je-li na lisu namontovaná větrací hlavice, tuto hlavici sundejte a nahraďte ji zátkou oleje (více informací viz oddíl 4).
2. Ke spodku stroje Compact 40, 55 nebo 75 umístěte dřevěnou paletu.
3. Zvedacími body na každé straně pakovacího lisu provlékněte popruh (jsou zapotřebí 2 popruhy, každý s nosností nejméně 500 kg). Opačné konce popruhů připojte na hák jeřábu nebo vysokozdvizného vozíku, v zájmu bezpečného upevnění použijte přiměřená závěsná oka.
4. Začněte opatrně pokládat pakovací lis – spouštějte jeřáb/vidle vozíku a zároveň jeřábem/vozíkem odjíždějte od lisu. Je možné, že na začátku pokládání bude nutné do lisu strčit. Paletu je nutné přidržet, aby se zabránilo jejímu odsunutí od lisu. **Z bezpečnostních důvodů za žádných okolností NEDÁVEJTE ruce ani žádnou jinou část těla pod pokládaný pakovací lis.**
5. Je-li pakovací lis zcela položený, odstraňte vázací prostředky a pomocí popruhů připevněte lis k paletě. Pod popruhy dejte lepenku, abyste předešli poškrábání lisu. Pakovací lis je nyní připraven k naložení na nákladní auto nebo do dodávkového vozidla.



**Vyložení:** Pro vykládání jednoho stroje MACFAB 40, 60 nebo 75 platí následující postup v obráceném pořadí.

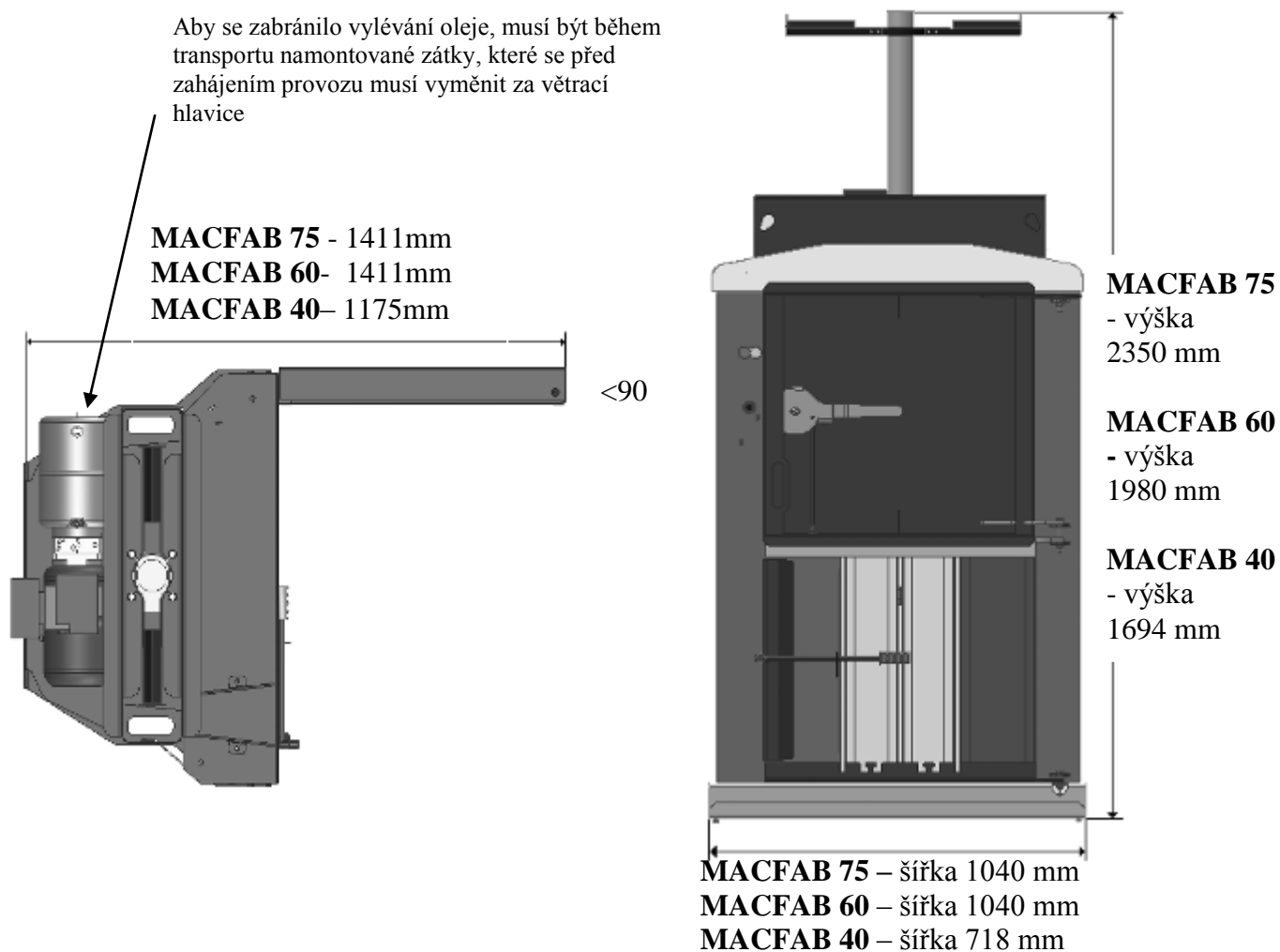
## 5.0 Pokyny pro instalaci

### 5.1 Požadavky na místo

Při výběru místa pro stroje MACFAB 40, 60 & 75 je nutno vzít v následující požadavky:

- Pro stroj je nutná pevná a vodorovná podlaha. Podlaha musí mít v celé oblasti dostatečnou nosnost pro hmotnost stroje, jakož i pro vysokozdvižný vozík a pracovníky.
- Kolem stroje musí být dostatečný prostor, aby bylo možné snadné zakládání stroje, zavádění do stroje, jeho prohlídky a údržba, jakož i odběr balíků.
- Blízkost zdroje elektrické energie (220 V/240 V) pro pohon stroje.
- Osvětlení a umístění stroje musí být v souladu s místními zákonnými předpisy pro ochranu zdraví a bezpečnost na pracovištích.
- V místě stroje by mělo být zajištěno přiměřené větrání.

Ačkoli jsou stroje MACFAB 40, 60 & 75 vhodné i pro provoz venku, doporučujeme, abyste stroj umístili uvnitř nebo na zakrytém místě. Prodlouží se tím životnost stroje.



Obr. 2. Rozměry strojů Compact 40, 55 & 75


Doporučujeme, abyste stroj MACFAB 40, 60 nebo 75 umístili v rohu, se stěnami u jedné boční strany a podél zadní části stroje. Stroj tak bude nejvíce chráněn proti provozu vozidel a vysokozdvíhových vozíků. Není-li to možné, pak doporučujeme, aby u zadní části stroje a po jeho stranách byly umístěny ochranné bariéry (např. kovové zábrany), čímž se sníží riziko nárazů od vysokozdvíhových vozíků nebo jiných vozidel.

## 5.2 Instalace

Je-li místo pro stroj MACFAB 40, 60 nebo 75 zvoleno, musí se stroj opatrně zvednout do příslušné polohy. Respektujte přitom pokyny, uvedené v oddíle 4. Jakmile bude stroj v dané poloze, musí se zepředu dozadu a ze strany na stranu vyrovnat. Je nezbytné, aby stroj stál vodorovně a neviklal se v důsledku nedostatků povrchu podlahy. Je možné, že pro úspěšné splnění tohoto požadavku budou třeba vyrovnávací podložky.

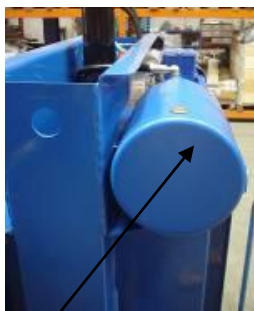
Stroje MACFAB 40, 60 & 75 vyžadují elektrické napájení (220 V/240 V). K takovému zdroji energie by měl být připojen pomocí zástrčky a zásuvky. Je-li stroj umístěn venku, měla by být

použita vhodná vodotěsná zástrčka a zásuvka. **Kupující je při dodávce elektrické energie do strojů MACFAB 40, 60 & 75 zodpovědný za dodržení místních elektrických standardů.**

<b>Varování!</b> 	<b>Elektrickou instalaci musí provést pouze kvalifikovaný elektrikář.</b>
---	---

### 5.3 Výměna zátky oleje před zahájením provozu

Nádrže na olej u modelů MACFAB 40, 60 & 75 jsou pro účely přepravy opatřeny zátkou. Tato zátka se musí před zahájením provozu nahradit dodanou větrací hlavicí. Opomenutí namontování větrací hlavice může mít za následek poškození stroje.



**Zátka proti vylití oleje.**  
Tato **MUSÍ** být před zahájením provozu nahrazena větrací hlavicí. (Zátku uschovejte pro budoucí použití.)



**Větrací hlavice s měrkou.**



Větrací hlavicí nastrčte do olejové nádrže a rukou utáhněte.

### 5.4 Příprava páky 'Hlavou nahoru/Hlavou dolů' k provozu

Během přepravy je páka 'Hlavou nahoru/Hlavou dolů' zašroubovaná do základny ve svislé poloze. Před zahájením provozu paketovacího lisu se musí vyšroubovat ze svislé polohy a našroubovat do základny ve vodorovné poloze.



1. Páka 'Hlavou nahoru/Hlavou dolů' je pro přepravu našroubovaná do základny páky ve svislé poloze.



2. Vyšroubujte páku ze svislé polohy.



3. Našroubujte každou páku do základny ve vodorovné poloze. Pro přitažení pojistné matice použijte klíč; páka hlavou nahoru / hlavou dolů je připravená k provozu.



## 5.5 Opětovná montáž beranu stlačovače

Pro přepravní účely lze hlavní stlačovací beran strojů MACFAB 40, 60 & 75 odšroubovat z rámu a spustit dolů do lisovací komory, čímž se sníží celková výška stroje. Pokud byl váš MACFAB 40, 60 nebo 75 dodán v tomto stavu, musíte přesným dodržáním následujícího postupu provést bezchybné zpětné sestavení stroje a připravit jej k provozu.

1. Zkontrolujte hladinu oleje, potřebnou náplň pro modely MACFAB 40, 50 a 75 udává následující tabulka:

Model	Jakost	Potřebné množství oleje
MACFAB 40	DTE 24	9 litrů
MACFAB 60	DTE 24	9 litrů
MACFAB 75	DTE 24	9 litrů

Tabulka 1

2. Připojte stroj MACFAB 40, 60 nebo 75 k elektrické síti. Zavřete spodní a horní dvířka a stisknutím zeleného tlačítka zapněte stroj.

3. Dejte páku stlačování do polohy 'Dolů'. Stlačovací beran v důsledku toho stoupá v lisovací komoře nahoru a prochází ven vrškem stroje. Jakmile stlačovací beran vystoupá asi do poloviny své výšky, stisknutím červeného tlačítka zastavte stroj. Otevřete dvířka a zkontrolujte, zda nejsou hydraulické hadice stlačovacího beranu zachycené v rámu stroje. V případě potřeby hadice zkrutíte a uvolníte, abyste zajistili, že při stoupaní beranu do jeho polohy nedojde k jejich zachycení nebo poškození.

4. Zavřete oboje dvířka, stroj opět zapněte a nechte vystoupat stlačovací beran asi o 100 mm dále. Stroj zase zastavte, otevřete dvířka a zkontrolujte hydraulické hadice, v případě nutnosti hadicve zkrutíte a uvolníte. Tento postup opakujte, vždy vystoupejte s beranem asi o 100 mm a poté prohlédněte hadice, dokud beran nedojde na konec svého zdvihu a nebude v místě proti rámu stroje.

Pohled shora stroje. Zkontrolujte, zda hydraulické hadice nejsou zachycené v rámu balíkovace.



5. Stisknutím červeného stop-tlačítka vypněte stroj a vytáhněte zástrčku ze sítě. Stroj je nyní bezpečně připraven k pokračování postupu. Otevřete horní a spodní dvířka stlačovače, abyste se dostali k beranu uvnitř. Najděte bílý sáček se šrouby z vnitřku paketovacího lisu. Pomocí špičky



Fotografie ukazuje stroj Compact 75 s otevřenými horními a zavřenými spodními dvířky. V lisovací komoře je vidět odšroubovaný a spuštěný stlačovací beran.

nebo jiného nářadí vyrovnejte díry v přírubě beranu s dírami v rámu paketovacího lisu. Všechny čtyři šrouby utáhněte momentovým klíčem. Správné utahovací momenty pro každý model udává následující tabulka.

Model	Utahovací moment
MACFAB 40	120 Nm
MACFAB 60	140 Nm
Compact 75	140 Nm

Tabulka 2



Pomocí špičky nebo jiného nářadí vyrovnejte díry v přírubě beranu s dírami v rámu paketovacího lisu.



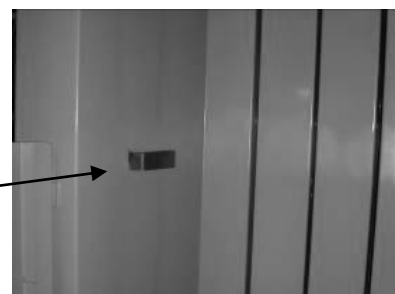
'Ruční dotažení' všech šroubů do místa.



Všechny šrouby utáhněte momentovým klíčem. Správné utahovací momenty jsou v tabulce 2.

6. Odstraňte konzoly, nosoucí plunžr, ze stran lisovací komory. Uchovejte je pro budoucí přepravu stroje.

Konzoly nosoucí plunžr (po jedné na každé straně balíkovací komory). Odstraňte je, jakmile budou berany přiřubované na místě.



## 5.6 Montáž nosičů kotoučů

Uvnitř lisovací komory se nachází pytel s nosičem kotouče. Nosič kotouče pro stroje MACFAB 40, 60 & 75 je určen k montáži na horní rám paketovacího lisu. Nosič kotouče nasuňte na rám a připevněte jej fixačním šroubem.

Nosič kotouče  
připevněný na  
stroji MACFAB  
75



### 5.7 Demontáž a výměna dvířek (jen u MACFAB 40)

Pro snížení hmotnosti stroje MACFAB 40 je možné demontovat horní a spodní dvířka. Následující postup popisuje operace, jež se provádějí při demontáži a zpětné montáži dvířek stroje MACFAB 40.

1. K provedení tohoto postupu jsou zapotřebí dva pracovníci.

2. Postavte paketovací lis do svislé polohy a zajistěte, aby kolem něj bylo dostatek prostoru pro přístup personálu k dvířkům a pantům.



3. Otevřete horní i spodní dvířka paketovacího lisu.



4. Klíčem 17 uvolněte šrouby M10 (začněte od shora). Zatímco druhý pracovník bude horní dvířka držet, odstraňte horní a prostřední šrouby. Poznačte si polohu podložek.



5. Vysunutím z paketovacího lisu horní dvířka demontujte.



6. Spodní dvířka se demontují stejným postupem – jeden pracovník drží dvířka, zatímco druhý odstraní šroub, matici a podložku.

7. Při zpětné montáži dvířek postupujte v obráceném pořadí.

## 6.0 Pokyny pro normální provoz

### 6.1 Zavedení vázacího materiálu do stroje

Před založením odpadového materiálu se musí do stroje zavést bandážovací nebo vázací drát. Tento bandážovací/vázací drát se používá pro svázání kompletního balíku. Postup zavedení je následující:

1. Před zahájením provozu proveďte denní prohlídku stroje. Seznam položek prohlídky je uveden v oddíle 7.1.
2. Zkontrolujte, zda je stlačovací deska ve zcela zvednuté poloze.
3. Vypněte napájecí jednotku.
4. Úplně otevřete horní dvířka.
5. Prostrčte bandážový/vázací drát štěrbinami v horní a zadní části stroje do komory.
6. Protáhněte vázací drát komorou, prostrčte jej štěrbinami ve spodních dvířkách a zajistěte.
7. Dodanou zaváděcí tyčí zastrčte každý z pásků dolů do štěrbin a vystrčte je zadní částí komory.
8. Zavřete spodní dvířka stroje.


Do stroje je nyní zaveden vázací materiál a stroj je připraven pro založení odpadového materiálu.


### 6.2 Založení odpadového materiálu do stroje

Po zavedení bandážového/vázacího drátu je stroj připraven k založení odpadového materiálu. Při zavřených spodních dvířkách stroje začněte se založením odpadového materiálu do lisovací komory.

Začínáte-li nový balík, umístěte do spodní části komory velký kus lepenky (nebo jiný materiál, který se má lisovat). Zachytí se tak všechny dráty/pásky a zajistí se pevná základna pro balík.

Zajistěte, aby se odpadový materiál zakládal do stroje rovnoměrně. Jakmile je stroj plný, může být odpadový materiál slisován.

<b>Pozor!</b> 	<b>Bud'te opatrní při otvírání a zavírání dvířek stroje. Dvířka otvírejte a zavírejte pomalu, abyste se vyvarovali poranění pohmožděním nebo rozmačkáním.</b>
--	---

<b>Pozor!</b> 	<b>Bud'te opatrní při zakládání odpadového materiálu do stroje. Zvedejte pouze takové množství materiálu, které je pohodlné, a použijte bezpečné techniky pro manipulaci.</b>
--	---

### 6.3 Lisování

Ke stlačení odpadového materiálu se využívá tlaková síla hydraulického beranu. Jakmile je materiál stlačený, sváže se do kompaktního balíku. Postup lisování je následující:

1. Jakmile je plná lisovací komora, zavřete horní dvířka stroje.
2. Pro zahájení stlačování zvolte na ovládacím panelu režim stlačování. Poté stiskněte zelené spouštěcí tlačítko a páku 'stlačování' dejte do spodní polohy. Stroj zahájí svůj cyklus stlačování a až bude cyklus kompletní, automaticky se zastaví. (Stlačovací desku lze v této poloze ponechat až do nového plnění stroje.)
3. Pro vrácení stlačovací desky do horní polohy stiskněte zelené spouštěcí tlačítko a páku 'stlačování' dejte do horní polohy. I když bude v cyklu stlačování, stroj se automaticky zastaví, až bude stlačovací deska v plně zvednuté poloze.
4. Stroj lze kdykoli zastavit stisknutím červeného stop-tlačítka na ovládacím panelu.
5. Tento proces plnění a stlačování materiálu opakujte, dokud nebude dosaženo požadovaného rozměru balíku.

#### Užitečný tip



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

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

### 6.4 Velikost balíku

Strojem je daná šířka a hloubka balíku, výška balíku však může být různá dle rozhodnutí obsluhovatele. Doporučujeme, abyste balík dokončili, jestliže se stlačovací deska během stlačovacího zdvihu zastaví na úrovni balíkovací štěrbin.

### 6.5 Dokončení a svázání balíku


Následující postup uvádí operace dokončení a svázání balíku:

1. Zvedněte stlačovací desku do horní polohy. Je důležité, aby byl vršek balíku zakrytý dostatečně širokým kusem materiálu kvůli zachycení obou pásků a udržení celistvosti balíku.
2. Při vypnutém stroji protáhněte zaváděcí tyčí oba pásy zadními štěrbinami, přes vršek balíku a ven z čela stroje.
3. Uřízněte oba pásy na délku, která bude stačit, aby pásy bezpečně dosáhly ke spodnímu válečku. Protáhněte tyto pásy dírou v horním okraji spodních dvířek a štěrbinami je vytáhněte ven.

4. Nadbytečnou bandáž 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 stlačování.
6. **Až bude hlava ve spodní poloze, zastavte stroj. Stisknutím červeného stop-tlačítka stroj vypněte. Z bezpečnostních důvodů musí být páka stlačování ponechána ve spodní poloze. Při vázání balíku musí stlačovací hlava ZŮSTAT DOLE.**
7. Pro dokončení balíku svažte všechna pásy. Za tím účelem nejdříve odstraňte spodní pásy z držáku na dvířkách a táhněte, abyste eliminovali jakýkoli průvės. Poté spojte levý a pravý pásek s odpovídajícími pásy, jdoucími přes vršek balíku.


## 6.6 Vyjmutí balíku

Následující postup uvádí operace spojené s vyjmutím balíku:


<b>Varování!</b> 	<b>Obsluhovatel musí stát po straně stroje (vedle ovládacího panelu), protože spodní dvířka stroje Compact 40, 55 &amp; 75, při otvírání mohou vyskočit.</b>
---	--

8. Je-li balík dle popisu shora svázaný, zavřete horní dvířka a vraťte stlačovací desku do horní polohy.
9. Poté otevřete horní i spodní dvířka, stůjte po straně stroje (u ovládacího panelu), protože spodní dvířka mohou vyskočit.
10. Před zasunutím vozíku na balíky je důležité, abyste odtáhli horní část balíku od komory – dejte ruce za horní zadní hranu balíku a táhněte.
11. Umístěte hroty vozíku do štěrbin sběrače v základně komory a vozíkem vypačte balík z komory. Balík je nyní kompletní a vozíkem jej lze odvézt.
12. Jakmile je balík vyjmutý, zavřete oboje dvířka a dle pokynů výše znovu proved'te zavedení.

Balík je nyní kompletní a připraven k přepravě.

<b>Varování!</b> 	<b>Balíky mohou mít hmotnost až 75 kg. Nepokoušejte se zvedat balík rukama.</b>
---	---

## 7.0 Pokyny pro údržbu

<b>Varování!</b> 	<b>Před zahájením jakékoli údržby nebo seřizování MUSÍ být stroj odpojený od elektrické sítě (vytažená zástrčka).</b>
---	---

<b>Varování!</b>	<b>Práce na elektrické instalaci MUSÍ provádět jen kvalifikovaný</b>
------------------	--



## 7.1 Denní údržbářské kontroly

**Musí je provádět obsluhvatel stroje.** Před zahájením provozu stroje proveďte následující údržbářské kontroly:

1. **Všeobecná prohlídka:** Prohlédněte stroj z hlediska nadměrného opotřebení. Toto proveďte formou obchůzky kolem stroje, stroj prohlédněte ze všech stran, rovněž otevřete dvířka a prohlédněte vnitřek lisovací komory. Shledáte-li, že jsou některé části stroje uvolněné, poškozené nebo že chybí, nezahajujte provoz stroje. Odpojte stroj od sítě a závady nahlase svému nadřízenému a vedoucímu údržby. Potřebujete-li další pomoc, kontaktujte obchodního zástupce, od něhož jste stroj koupili.
2. **Kontrola úniku oleje:** Pokud při všeobecné prohlídce zjistíte průkazný únik oleje, nezahajujte provoz stroje. Odpojte stroj od sítě a únik nahlase svému nadřízenému a vedoucímu údržby. Zjistěte původ úniku oleje. Pokud olej uniká z uvolněného hydraulického fitinku, fitink příslušným klíčem utáhněte. Jestliže olej uniká z poškozené hydraulické komponenty, požádejte o další pomoc obchodního zástupce, od něhož jste stroj koupili.
3. **Udržujte stroj v čistotě:** Před zahájením provozu odstraňte všechny zbytky z vnitřku stroje a z okolí stroje.

## 7.2 Měsíční údržbářské kontroly

**Musí je provádět technik údržby:** Technik údržby by měl každý měsíc provést následující kontroly a údržbu:

1. Zkontrolujte hladinu hydraulického oleje v nádrži nahoře na stroji. Není-li hladina oleje na ukazateli mezi středem a horní hodnotou, doplňte olej do nádrže dokud nebude takovéto úrovně dosaženo.
2. Prohlédněte dveřní závěsy. V případě potřeby závěsy namažte mazacím tukem.
3. Příslušnými klíči a jinými nástroji zkontrolujte, zda jsou matice a šrouby mezi stlačovací deskou a hydraulickým beranem utažené.
4. Zkontrolujte, zda horní a spodní dvířka dobře spínají své vlastní pojistné ventily a bezpečnostní spínače. V případě potřeby šrouby seříd'te.
5. Prohlédněte elektrické kabely a hydraulické hadice, nesou-li na nich známky poškození nebo opotřebení. V případě zjištění poškození kabel/hadici vyměňte. Ohledně náhradních dílů kontaktujte obchodního zástupce nebo přímo firmu Mac-Fab.

## 7.3 Roční servis údržby

Doporučujeme, aby váš obchodní zástupce jednou ročně provedl úplný servis. Tento servis zahrnuje zevrubnou prohlídku všech dílů stroje a výměnu hydraulického oleje. (Podrobnosti o požadované jakosti a množství oleje najdete v technických specifikacích.)



## 7.4 Odstraňování problémů

Závada, porucha	Možná příčina
Stroj nepracuje (při zapnutí se nezapne).	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Stroj není připojený k síti.</li> <li>2. Přepálená tavná pojistka v zástrčce (kde je to relevantní).</li> <li>3. Rozpojený jistič v zásuvce nebo v distribučním rozvaděči budovy.</li> </ol>
Stroj pracuje s pomalým pohybem hlavy a s nižší stlačovací silou.	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Nízká hladina hydraulického oleje</li> <li>2. Ucpaný lapač nečistot hydraulického oleje</li> <li>3. Úniky v hydraulickém systému</li> </ol>
Hotový balík má jednu stranu vyšší než druhou.	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Před spojením všech vázacích drátů/pásků nebyly eliminovány všechny průvěsy.</li> <li>2. Rozvázaný uzel na jednom či několika vázacích drátech/páscích.</li> <li>3. Odpadový materiál nebyl do lisovací komory podán rovnoměrně.</li> </ol>

## 8.0 Emise hluku

Níže uvedená tabulka udává hladinu emisí hluku pro každý stroj, na nějž se vztahuje tento návod:

Model	Hladina emisí hluku šířícího se vzduchem
MACFAB 40	72 dB
MACFAB 60	72 dB
MACFAB 75	72 dB

Hladiny hluku byly určeny zkouškami na identických strojích. Měření byla provedena ve vzdálenosti 1 m od povrchu stroje, na všech stranách. Maximální zaznamenaný hluk je uveden v tabulce nahoře.

## 9.0 Informace k životnosti stroje

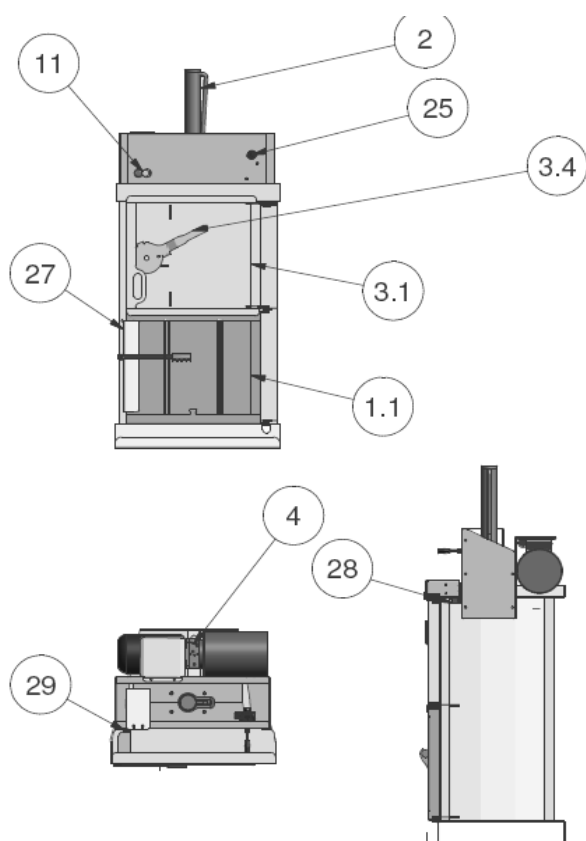
Stroje MACFAB 40/60/75 jsou zhotoveny převážně z oceli. Ostatní standardní technické materiály, použité v konstrukci strojů MACFAB 40/60/75 obsahují měděné dráty, elektrické spínače, pryž, nylon a hydraulický olej.

Jestliže stroj MACFAB 40/60/75 dosáhne konce své životnosti, měly by být pro jeho bezpečnou a ekologicky šetrnou likvidaci dodrženy následující pokyny:

1. Vypusťte ze stroje hydraulický olej. Tento olej shromážděte do kontejneru a předejte k likvidaci místnímu recyklačnímu středisku.
2. Rozeberte stroj a komponenty roztrďte podle materiálů.
3. Ocelové komponenty mají hodnotu šrotu a lze je prodat obchodníkům se starým železem. Alternativně mohou být ocelové komponenty zlikvidovány v místním recyklačním středisku.
4. Všechny měděné dráty, elektrické komponenty, pryž a nylon by měly být předány k likvidaci do místního recyklačního střediska.

## 10.0 Technické informace

### 10.1 Seznam dílů stroje MACFAB 40

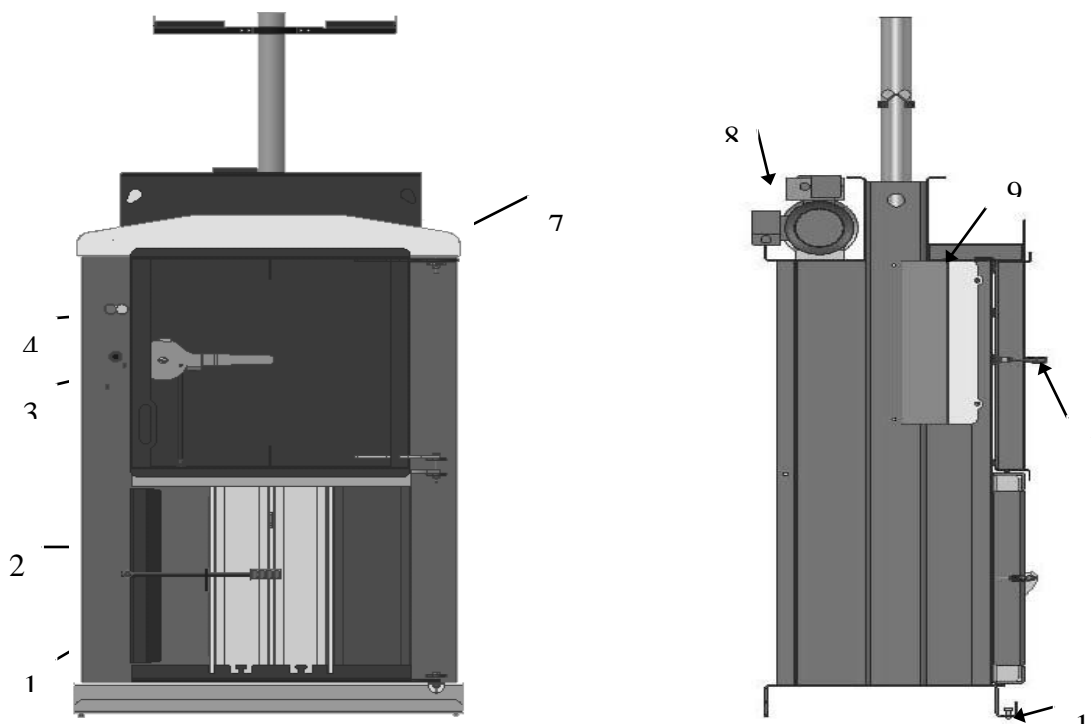


Parts List			
ITEM	QTY	PART NUMBER	DESCRIPTION
1.1	1	045.005.1001	Bottom door
2	1	BAL0078	Compaction ram
3.1	1	045.006.1001	Top door
3.4	1	045.006.1004	Latch handle
4	1	HYD0205	HYD pumpunit
25	1	HYD0357	Lever valve
26	1	BAL0346	Start/Stop panel
27	1	045.005.1002	Door closer
28	1	ZCK.M9.H29	Limit switch
29	1	ZCK.M8.H29	Limit switch

Parts List = seznam dílů  
 ITEM = položka  
 QTY = množství  
 PART NUMBER = číslo dílu  
 DESCRIPTION = popis  
 Bottom door = spodní dvířka  
 Compaction ram = stlačovací beran  
 Top door = horní dvířka  
 Latch handle = rukojeť závory  
 HYD pumpunit = jednotka hydraulického čerpadla  
 Lever valve = pákový ventil  
 Start/Stop panel = panel Start/Stop  
 Door closer = zavírač dvířek

## 10.2 Seznam dílů stroje MACFAB 55 a 75

Č.	Referenční kód	Množství	Popis
2	DR-75-01	1	Zavírač dvířek
3	HB-300-03-06	1	Klika horních dvířek
4	PUM0015	1	Skříňka Start/Stop
5	HB-300-04-03	1	Držák kotouče
7	SS-75-01	1	Bezpečnostní spínač
8	OPERA-HYD 0205	1	Jednotka čerpadlo/nádrž
9	SF-75-02	1	Bezpečnostní spínač
10	OPERA-HYD 0357	1	Pákový ventil
11	AP-75-01	2	Nastavitelný polštář

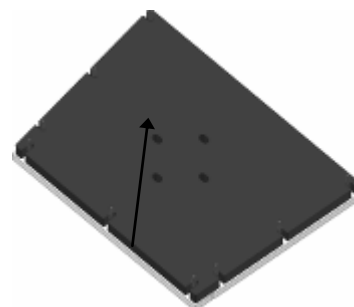


### DÍLY POUZE PRO COMPACT 75

Č.	Referenční kód	Množ.	Popis
1	HB-30-03-05	1	Spodní dvířka
6	OPERA-BAL0071	1	Klika
12	HB-300-05-01	1	Deska plunžru

### DÍLY POUZE PRO COMPACT 55

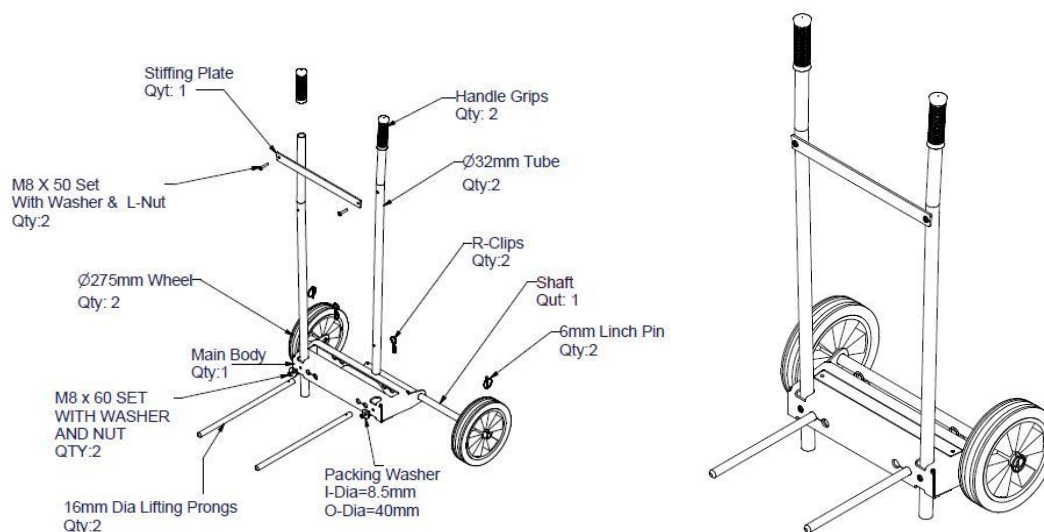
Č.	Referenční kód	Množ.	Popis
1	055.005.10121.1	1	Spodní dvířka
6	OPERA-BAL0078	1	Klika
12	055.004.1000	1	Deska plunžru



### 10.3 Technické specifikace

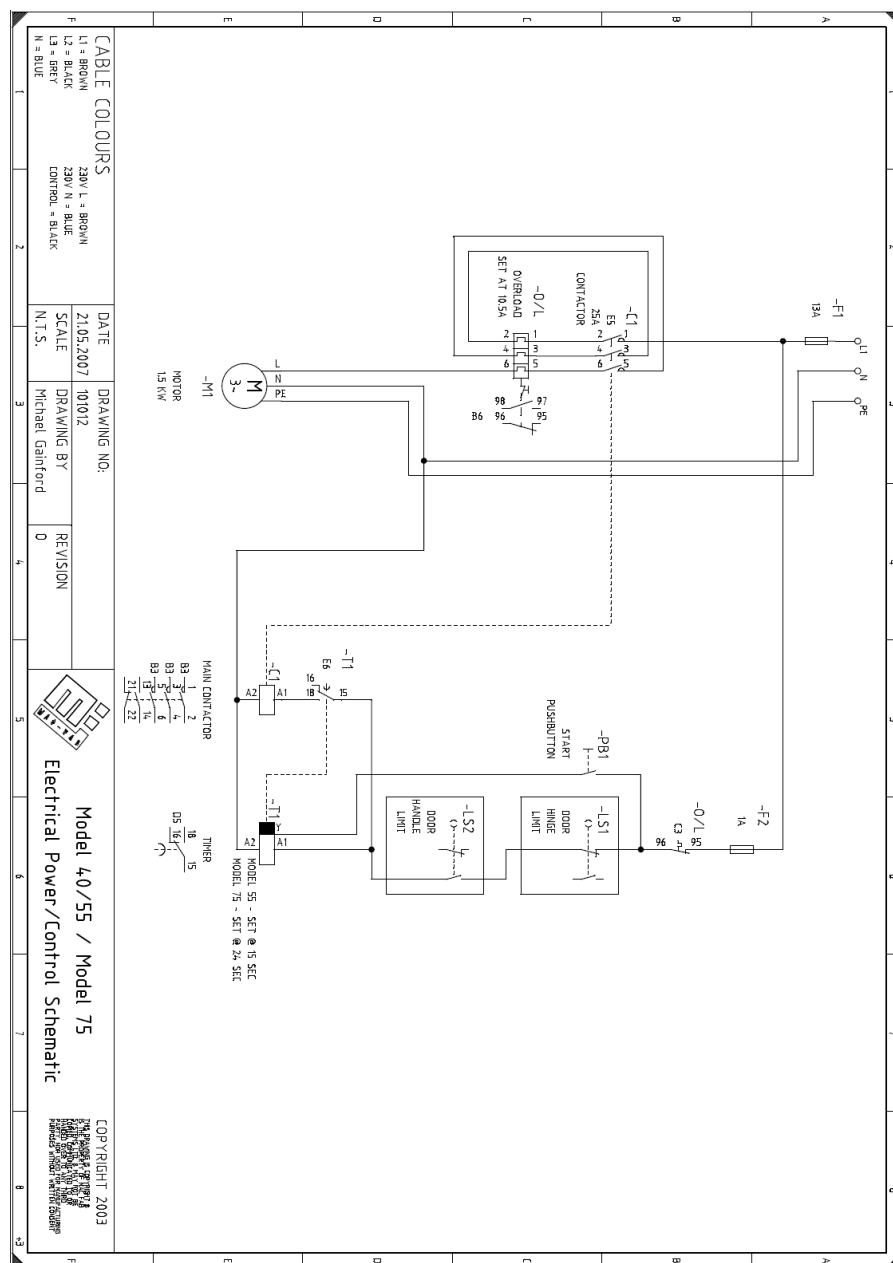
	<b>MACFAB 40</b>	<b>MACFAB 60</b>	<b>MACFAB 75</b>
<b>ROZMĚRY STROJE</b>			
Výška	1 694 mm	1 980 mm	2 350 mm
Šířka	718 mm	1 000 mm	1 000 mm
Hloubka	570 mm	720 mm	720 mm
Hmotnost	150 kg	230 kg	270 kg
Elektrické napájení	220-230 V jednofázové	220-230 V jednofázové	220-230 V jednofázové
Motor	motor 1,5 kW	1. motor 1,5 kW	1. motor 1,5 kW
Lisovací síla	až 2 tuny	až 2,5 tuny	až 3,5 tuny
Hladina hluku	Certifikovaná 72 (B) A	Certifikovaná 72 (B) A	Certifikovaná 72 (B) A
<b>ROZMĚRY ZAKLÁDACÍHO OTVORU</b>			
Výška	430 mm	492 mm	640 mm
Šířka	535 mm	700 mm	700 mm
<b>ROZMĚRY BALÍKU</b>			
Šířka	535 mm	700 mm	700 mm
Hloubka	450 mm	500 mm	500 mm
Výška	550 mm	1 000 mm	1 000 mm
Hmotnost balíku	Až 40 kg (v závislosti na materiálu)	Až 60 kg (v závislosti na materiálu)	Až 75 kg (v závislosti na materiálu)
Doba cyklu	15 vteřin	24 vteřiny	24 vteřiny
Požadavky na hydraulický olej	9 litrů olej mobile DTE 24 nebo ekvivalentní	9 litrů olej mobile DTE 24 nebo ekvivalentní	9 litrů olej mobile DTE 24 nebo ekvivalentní

## 10.4 Vozík na balíky



Stiffing Plate	Výztužná deska
M8 x 50 Set With Washer & L-Nut	Sada šroubů M8x50 včetně podložky a L-matice
Ø275mm Wheel	Kolo Ø275 mm
M8 X 60 SET WITH WASHER AND NUT	Sada šroubů M8x60 včetně podložky a matice
Main Body	Hlavní těleso
16mm Dia Lifting Prongs	Zvedací vidle Ø16 mm
Packing Washer I-Dia=8,5mm O-Dia=40mm	Těsnicí podložka vnitřní průměr = 8,5 mm vnější průměr = 40 mm
Handle Grips	Rukojeti
Ø32mm Tube	Trubka Ø32 mm
R-Clips	R-závlačky
Shaft	Osa
6mm Linch Pin	Zákolník 6 mm

## 10.5 Schéma elektrického zapojení



CONTACTOR = STYKAČ

OVERLOAD SET AT 10,5A = PŘETÍŽENÍ NASTAVENO NA 10,5 A

START PUSHBUTTON = TLAČÍTKO PRO SPUŠTĚNÍ (START)

DOOR HENGE LIMIT = KONCOVÝ SPÍNAČ ZÁVĚSU DVÍŘEK

DOOR HANDLE LIMIT = KONCOVÝ SPÍNAČ ZÁVORY DVÍŘEK

MAIN CONTACTOR = HLAVNÍ STYKAČ

TIMER = ČASOVAČ

CABLE COLOURS = BARVY KABELŮ

L1 = BROWN ... L1 = HNĚDÝ

L2 = BLACK ... L2 = ČERNÝ

L3 = GREY ... L3 = ŠEDÝ

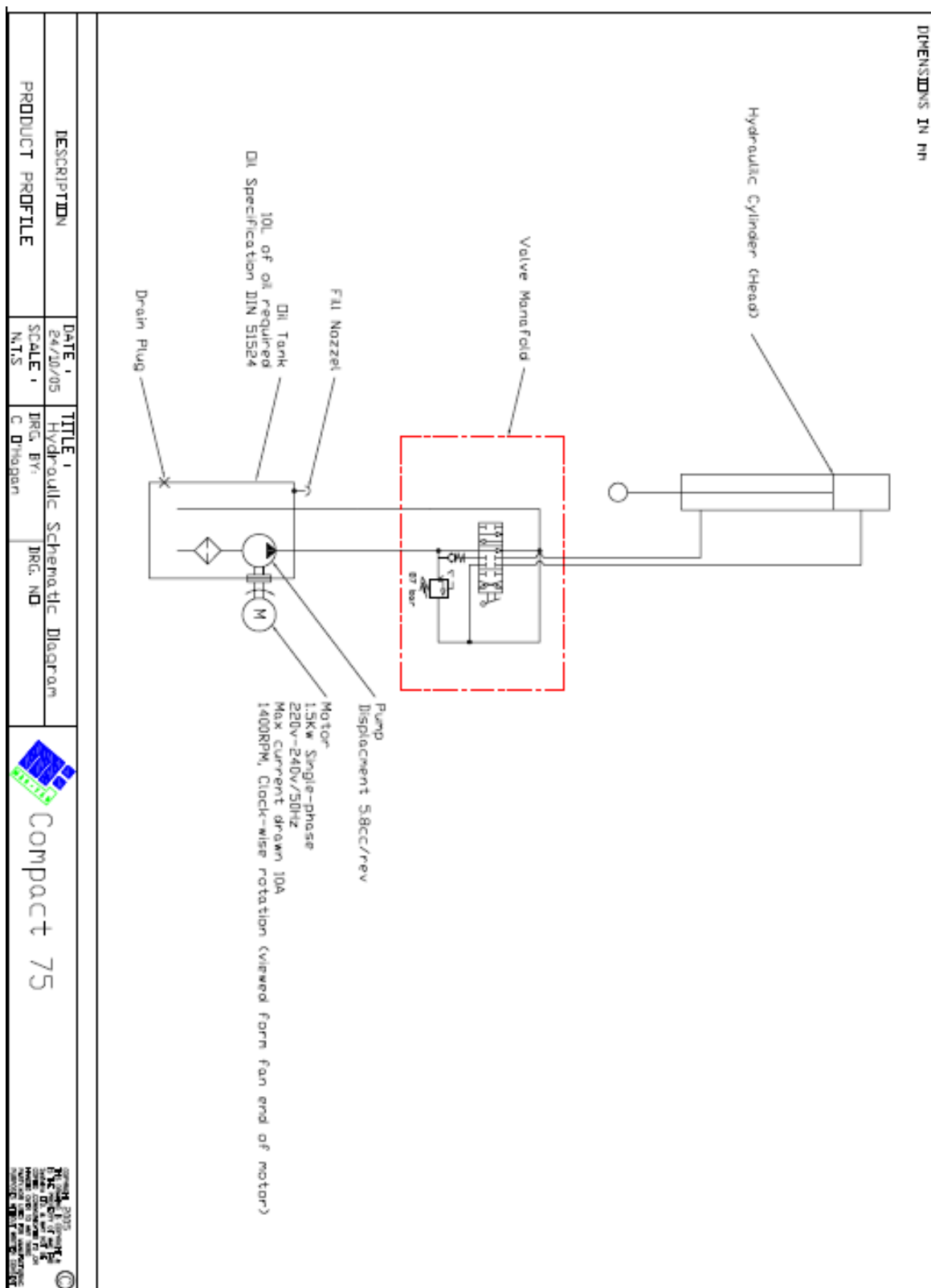
N = BLUE ... N = MODRÝ

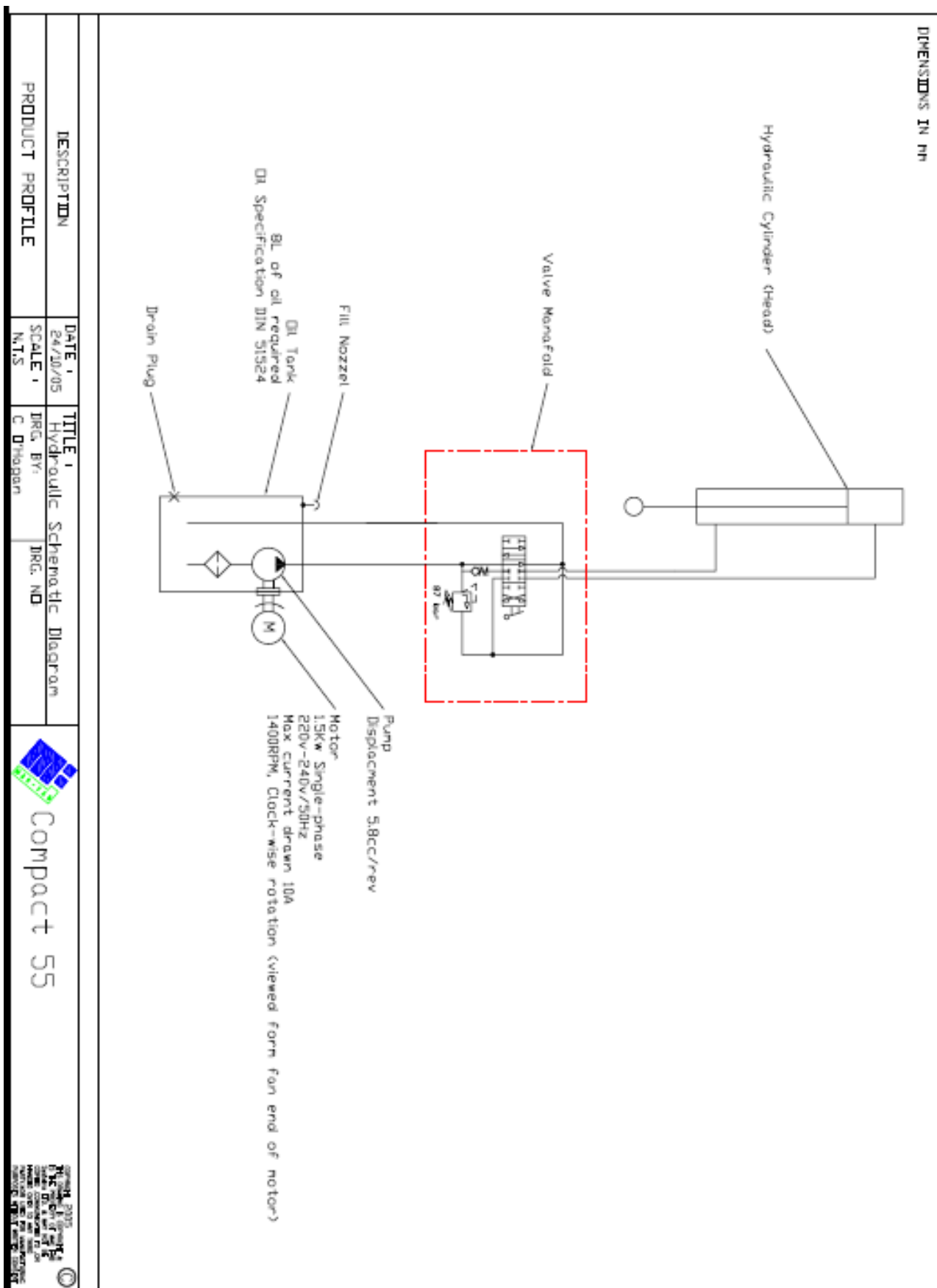
230V L = BROWN ... 230 V L= HNĚDÝ

230V N = BLUE ... 230 V N= MODRÝ

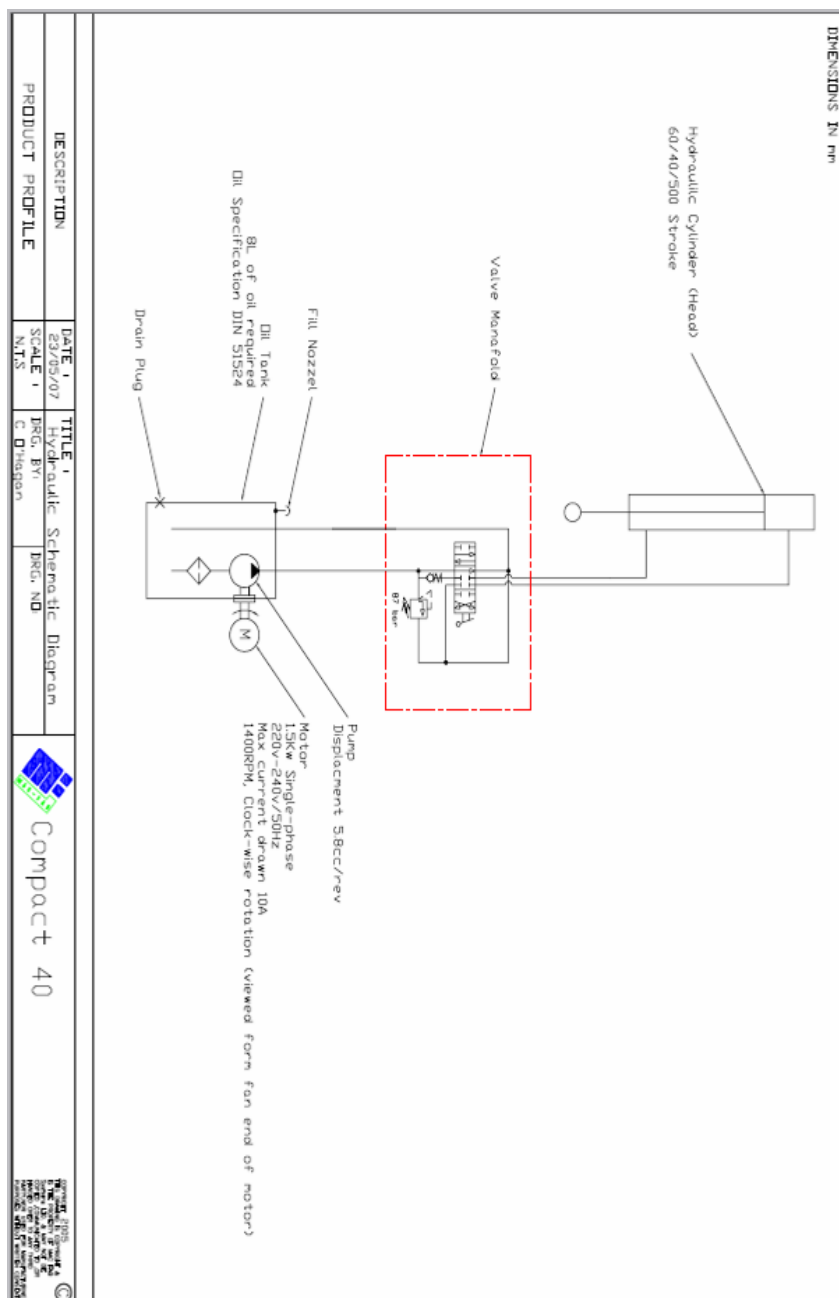
CONTROL = BLACK ... OVLÁDÁNÍ = ČERNÝ

### 10.6 Schéma hydraulického okruhu









DIMENSIONS IN mm	ROZMĚRY V mm
Hydraulic Cylinder (Head) 60/40/500 Stroke	Hydraulický válec (hlava) 60/40/500 zdvih
Valve Manafold	Ventil manifold
Fill Nozzel	Plnicí otvor
Oil Tank 8L of oil required Oil Specification DIN 51524	Olejová nádrž Potřeba 8 litrů oleje Specifikace oleje podle DIN 51524
Drain Plug	Výpustná zátka
Pump Displacement 5.8 cc/rev	Čerpadlo Výtlač 5.8 cm <sup>3</sup> /otáčku
Motor 1.5Kw single-phase 220v-240v/50Hz Max current drawn 10A 1400RPM, Clock-wise rotation (viewed from fan end of motor)	Motor 1.5 kW, jednofázový 220 V- 240 V/50Hz Max. proud 10A 1400 ot/min, otáčení ve směru hodinových ručiček (při pohledu od ventilátoru motoru)



## 11.0 ES Prohlášení o shodě

(v souladu s Přílohou IIA Směrnice pro strojní zařízení 98/37/ES)

My, společnost *Mac-Fab Systems Ltd.*

se sídlem *Carrickmacross, Co. Monaghan, Irsko*

**Prohlašujeme, že strojní zařízení**

**Výrobce:** *Mac-Fab*

**Model:** *Compact 40, 55 & 75*

**Rok výroby:** \_\_\_\_\_

**bylo vyrobeno s využitím následujících transponovaných harmonizovaných evropských norem a technických specifikací:**

<i>EN 1050</i>	<i>Bezpečnost strojních zařízení. Zásady pro posouzení rizik</i>
<i>EN 12100-1</i>	<i>Bezpečnost strojních zařízení. Základní názvosloví a metodika</i>
<i>EN 12100-2</i>	<i>Bezpečnost strojních zařízení. Technické principy</i>
<i>EN 60204-1</i>	<i>Bezpečnost strojních zařízení. Elektrické příslušenství strojů. Všeobecné požadavky</i>
<i>EN 953</i>	<i>Všeobecné požadavky na návrh a konstrukci pevných a odnímatelných ochranných zařízení</i>
<i>EN 954</i>	<i>Bezpečnost strojních zařízení. Bezpečnostní komponenty ovládacích systémů. Všeobecné zásady pro navrhování.</i>

**a je ve shodě se směrnicemi:**

*Směrnice 98/37/ES Strojní zařízení.*

*Směrnice 73/23/EEC Nízká napětí.*

*Směrnice 89/336/EEC Elektromagnetická kompatibilita.*

**Podepsáno v:** *Mac-Fab Systems Ltd, Carrickmacross, Co. Monaghan, Irsko.*

On the 14 day of JUNE 2007 .

Signature: Eugene Mc Mahon

**Jméno:** .....Eugene Mc Mahon.....

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