

MACFAB 75 TRIPLE CHAMBER

TŘÍKOMOROVÝ PAKETOVACÍ LIS MACFAB 75

NÁVOD K OBSLUZE A SEZNAM DÍLŮ

VÝROBCE: MACFAB SYSTEMS LTD.

CARRICKMACROSS, CO. MONAGHAN, IRELAND

TEL.: 00353 (0) 42966 7193

FAX: 00353 (0) 42966 7846

E-MAIL: sales@macfab.com

WEB-SITE: www.macfab.com

OBSAH	STRANA
Obsah	2
Zpracování pracovníci obsluhy	3
Technická data	4
Požadavky na stanoviště	5
EU Prohlášení o shodě	6
Bezpečnost	7
Etikety	8
Návod k obsluze	9
Zavedení vázacího materiálu do stroje, lisování, velikost balíku	
Dokončení / svázání balíku, vyjmutí balíku	
Elektrický obvod	11
Schéma hydrauliky	12
Seznam součástí	13
Údržba	14
Varování / odstraňování problémů	15
Komponenty vozíku / sestava	16

TECHNICKÁ DATA STROJE

COMPACT TRIPLE

Rozměry paketovacího lisu

Výška	1,969 m
Šířka	3,080 m
Hloubka	0,872 m
Hmotnost	685 kg

Elektrické napájení	Jednofázové napětí 220 - 240 V
Motor	1,5 kW

Lisovací síla	až 3,5 tuny
----------------------	-------------

Hladina hluku	Tento stroj je certifikován při 72 dB(A).
----------------------	---

Rozměry nakládacího otvoru

Šířka	0,7 m
Hloubka	0,5 m

Rozměry balíku

Šířka	0,7 m
Hloubka	0,5 m
Výška	1,0 m
Hmotnost balíku	Až 75 kg (v závislosti na druhu použitého materiálu)

Doba cyklu	35 s
-------------------	------

Požadavky na hydraulický olej 9 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. Běžná opotřebení nebo rozbití v důsledku nesprávného použití nejsou zárukou pokryta.

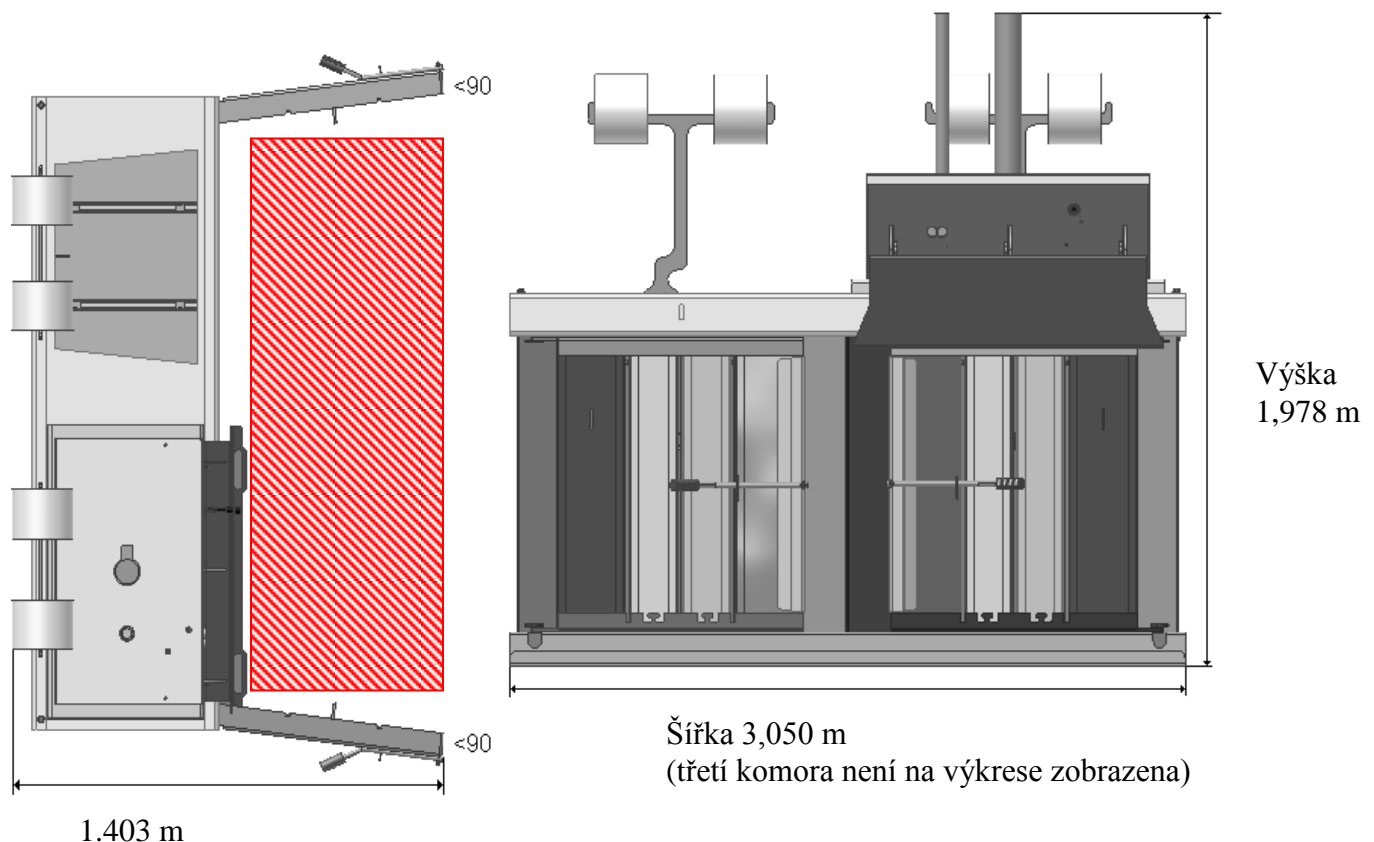
POŽADAVKY NA STANOVIŠTĚ

- Ačkoli může být stroj umístěn venku, doporučujeme jeho umístění uvnitř nebo na kryté ploše.
- Je nutný pevný rovný povrch.
- Požadované napětí elektrického napájení: 220 – 230 V, jednofázové.
Je-li stroj umístěn venku, musí 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 balíků, atd.
- Stroj je opatřen dvěma nivelačními patkami/nohami. Tyto musí být seřízeny tak, aby bylo zabráněno jakémukoli naklánění. Stroj se musí vyrovnat od jedné strany ke druhé a zezadu dopředu.
- Kolem stroje musí být zajištěno přiměřené větrání.



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/klauzule) EN 292 a EN60204 (uvedené jen tam, kde jsou relevantní)
- byly použity následující národní technické normy a specifikace (jejich části/klauzule)

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.....

BEZPEČNOST

JE NANEJVÝŠ DŮLEŽITÉ, ABY KAŽDÝ, KDO BUDE SE STROJEM PRACOVAT, NEJPRVE PŘEČETL TENTO NÁVOD

OBSLUHUJÍCÍ PRACOVNÍK:

Při používání stroje nesmí nosit volné oblečení ani šperky.
Musí stále nosit bezpečnostní brýle a rukavice.

PAKETOVACÍ LIS NIKDY NEPOUŽÍVEJTE:

Je-li jakýkoli kabel/jakákoli hydraulická hadice rozedřený/rozedřená nebo jiným způsobem poškozený/poškozená.

Vyskytují-li se jakékoli hydraulické netěsnosti.

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

Není-li řádně vyrovnán.

Není-li použito správné elektrické připojení.

DÁVEJTE POZOR:

Při otvírání a zavírání dvířek stroje.

Při plnění materiálu do paketovacího lisu.

Při vyjímání balíku ze stroje.

NIKDY NEZAPOMEŇTE:

Zkontrolovat stroj, zda se v něm před zahájením práce nenacházejí děti nebo zvířata.

Mít stroj zamčený, jestliže se nepoužívá.

Zajistit, aby komora byla rovnoměrně plněna.

DO KOMORY NEDÁVEJTE:

- Sklo
- Kovy
- Dřevo
- Aerosoly
- Lepenková jádra
- Stohy novin
- Žádné tuhé předměty

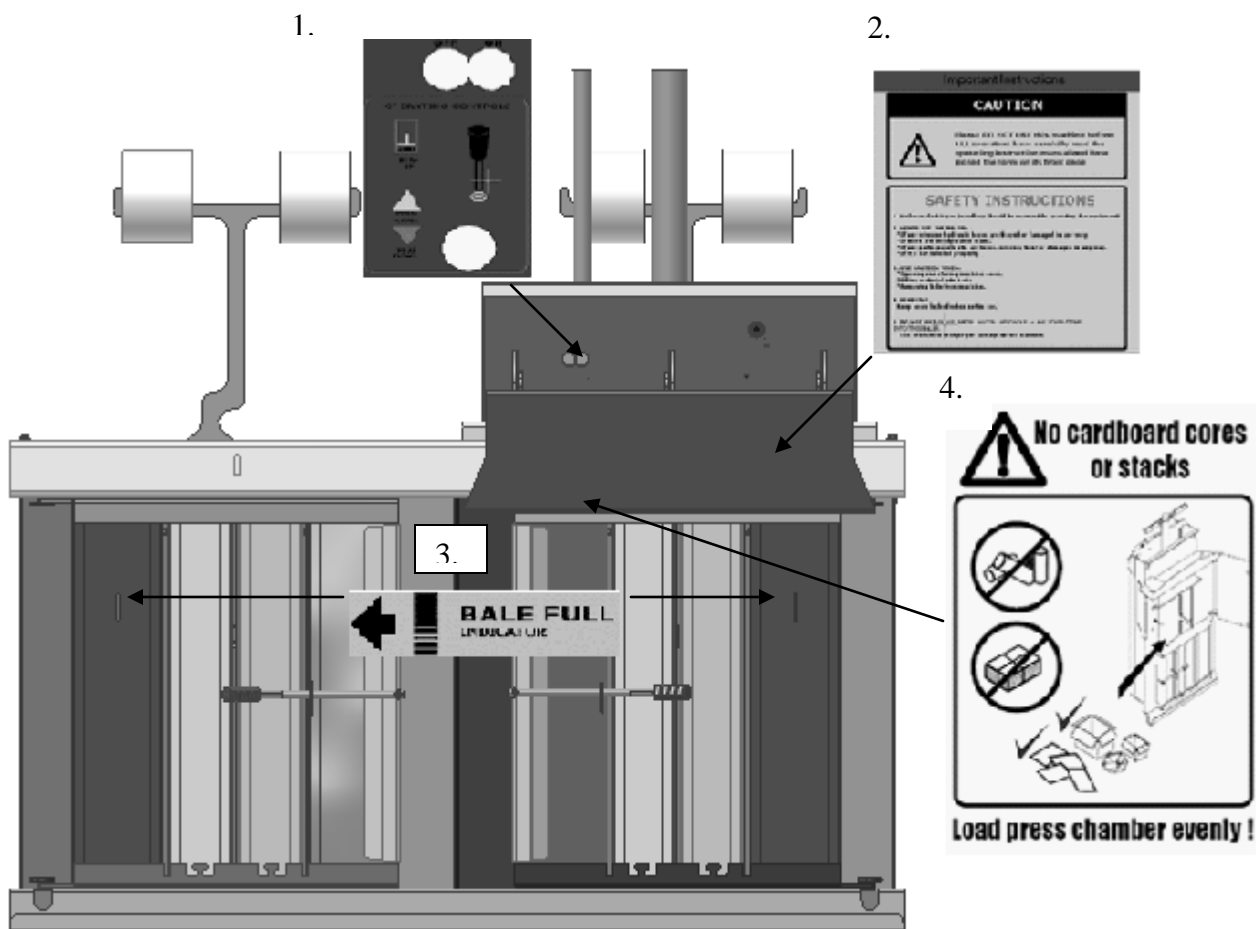
Dostane-li se některý ze shora uvedených materiálů do komory, může způsobit poranění osob nebo poškození stroje.

PŘI POHYBU LISOVACÍ HLAVY:

Jakýkoli pohyb hlavy paketovacího lisu může vést k poranění prstů/ruky.

Vzhledem k charakteru stroje nelze takovou možnost vyloučit, nicméně nejlépe ochrání dobrý výcvik a praxe. Nezapomeňte při pohybu hlavy paketovacího lisu pokaždé používat obě rukojeti, budete tak pracovat bezpečným způsobem.

Etikety



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

NÁVOD K OBSLUZE

ZAVEDENÍ VÁZACÍHO MATERIÁLU DO STROJE

1. Je-li zvolena komora, přesuňte lisovací hlavu do jiné komory.
2. Vypněte napájecí jednotku.
3. Prostrčte pásy z nahoře namontovaných rolí vnějšími šterbinami v zadní části stroje do komory.
4. Protáhněte pásy komorou a prostrčte je odpovídajícími šterbinami v předních dvířkách. Oba pásy zajistěte ke středovému čepu.
5. Dodanou zaváděcí tyčí zastrčte každý z pásků dolů do šterbin vozíku a vystrčte je ven zadní částí komory.

VE STROJI JE NYNÍ ZAVEDENÝ VÁZACÍ MATERIÁL A STROJ JE PŘIPRAVEN K LISOVÁNÍ

1. Začínáte-li s novým balíkem, umístěte nejprve do spodní části komory velký kus lepenky (nebo velký kus jiného materiálu, který se má lisovat). Zachytí se jím oba pásy a vytvoří se dobrá tuhá základna.
2. Naplňte komoru materiálem; dbejte na to, aby nedošlo k přeplnění (přetížení), protože hlava paketovacího lisu by se nemohla pohybovat do komory a postupně stlačovat. Je důležité plnit rovnoměrně, aby jedna strana nebyla víc slisovaná než druhá.
3. Je-li komora naplněná, přemístěte hlavu do zvolené komory.
4. Poté dejte páku hydrauliky do spodní polohy a stiskněte zelené tlačítko. Stroj vykoná svůj lisovací cyklus a automaticky se zastaví. Lisovací desku 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 stlačování, 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 indikátor naplnění neukáže plný stav.

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 desku ponechali ve spodní poloze, dokud nebudete připraveni k opětovnému plnění komory.

Napomůže se tím sesednutí a vyrovnání paketovaného materiálu.

ROZMĚR BALÍKU

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

DOKONČENÍ / SVÁZÁNÍ BALÍKU

Je-li výše popsáním postupem dosaženo úrovně balíku, proveďte následující kroky:

1. S lisovací deskou vyjed'te do horní polohy a lisovací hlavu přemístěte do jiné komory. Je důležité, aby byl vršek balíku zakrytý dostatečně širokým kusem materiálu kvůli zachycení obou pásků a udržení tuhosti 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 čepu. Protáhněte tyto pásy dírou v horním okraji spodních dvířek a štěrbinami je vytáhněte ven.
4. Nadbytečnou páskovinu naviňte zpět na nahoře nasazené kotouče. V komoře ponechte jen tolik, kolik je třeba pro usnadnění nového zavedení.
5. Lisovací hlavu přemístěte nad požadovanou komoru a spusťte lisovací zdvih / pohyb dolů. Až se stroj v důsledku úplného slisování zastaví, proceduru svázání dokončete.

SVÁZÁNÍ

1. Odstraňte spodní pásy z držáku na dvířkách.
2. Zatáhněte, abyste eliminovali jakékoli prověšení.
3. Svažte levý a pravý pásek s odpovídajícími pásy, jdoucími přes vršek balíku.
**Ujistěte se, že páka je ve spodní poloze a že paketovací lis je vypnutý.
Lisovací hlava musí při svázování ZŮSTAT DOLE,
jinak může způsobit poranění.**
4. Pro svázání použijte několik pevných uzlů, abyste zabránili jejich rozvázání, a umístěte je co nejbliž k balíku.

VYJMUTÍ BALÍKU

1. Je-li balík výše popsáním postupem svázán, vraťte lisovací desku do horní polohy a lisovací hlavu přemístěte do jiné komory.
2. Otevřete dvířka.

**PŘI OTVÍRÁNÍ NESTŮJTE PŘED DVÍŘKY,
MOHOU BÝT POD TLAKEM!**

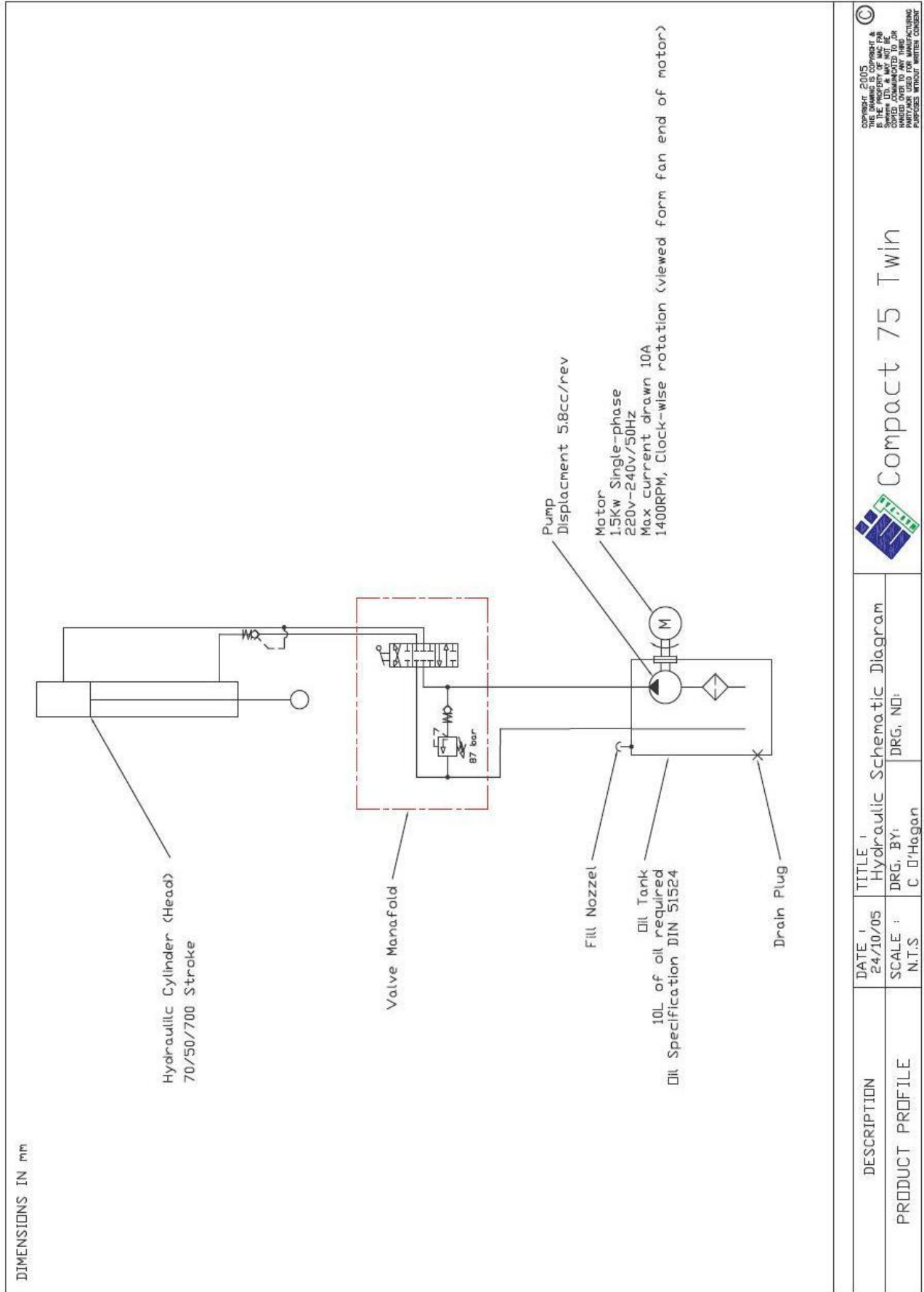
3. Před zasunutím vozíku na balíky je důležité, abyste odtáhli horní část balíku od komory – dejte ruce za horní zadní hranu balíku a táhněte.
4. Umístěte hroty vozíku do štěrbin sběrače v základně komory a vozíkem vypáčte balík z komory.

**BALÍK JE NYNÍ KOMPLETNÍ A LZE JEJ PŘEPRAVOVAT
VOZÍKEM NA BALÍKY.**

**BALÍKY NEZVEDEJTE, VYVARUJETE SE TAK PŘÍPADNÉHO
PORANĚNÍ!**

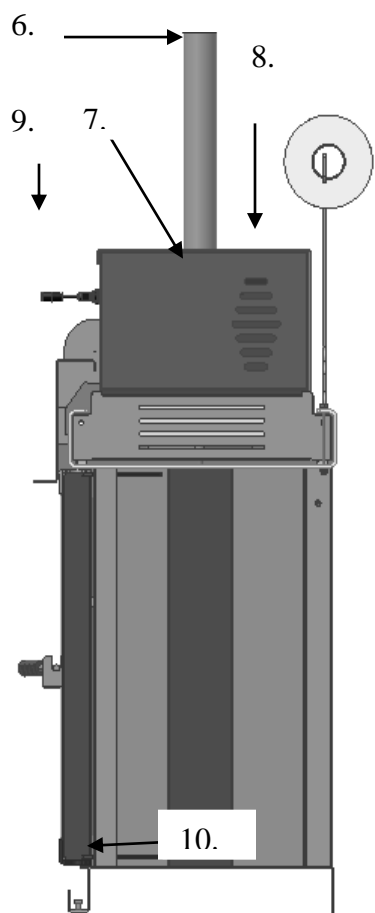
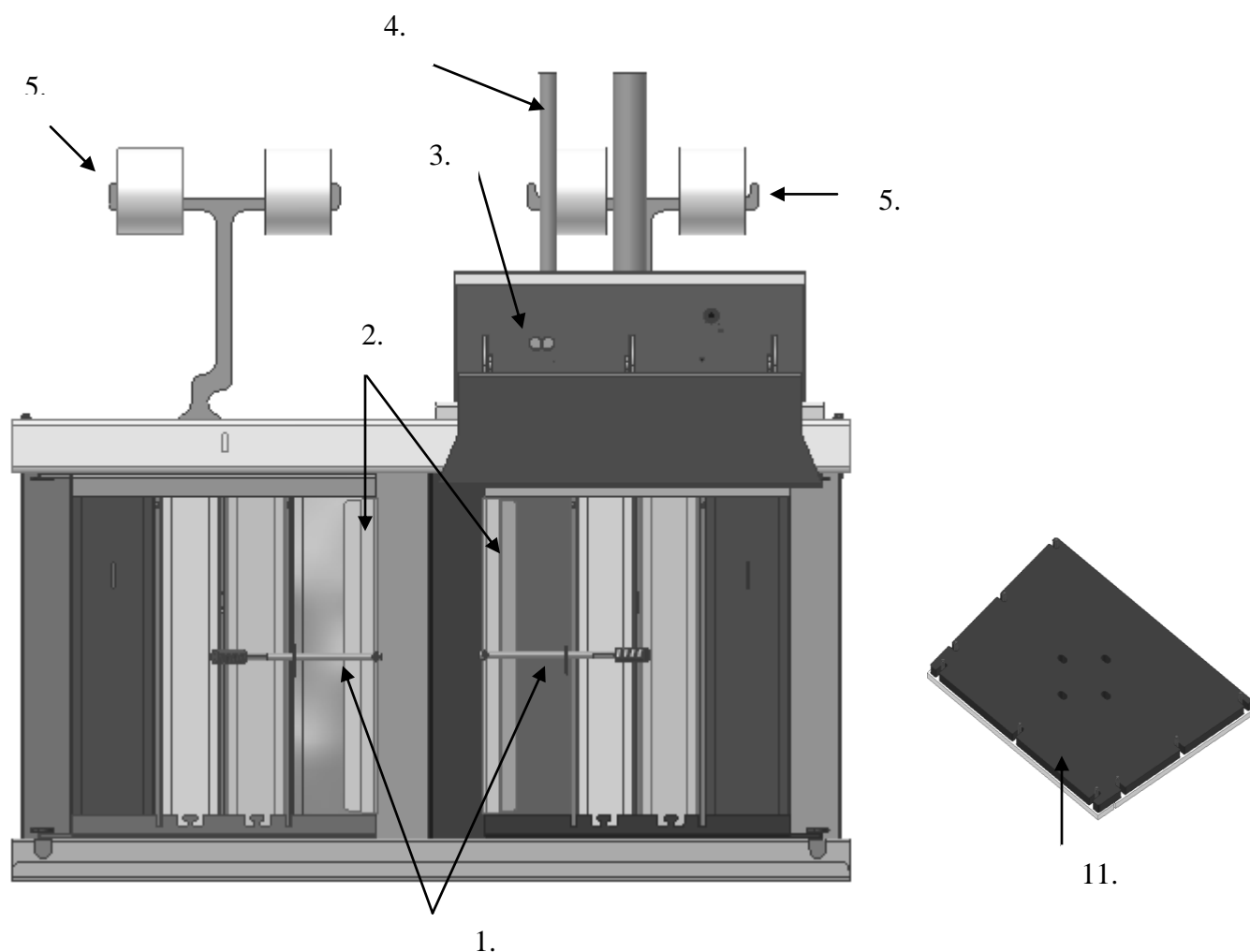
Bag Press	Paktoovací lis
Electrical Power/Control Schematic	Schéma elektrického napájení/ovládání
CONTACTOR	STYKAČ
OVERLOAD SET AT	PŘETÍŽENÍ NASTAVENO NA
DOOR HANDLE	KLIKA DVÍŘEK
START PUSHBUTTON	SPOUŠTĚCÍ TLAČÍTKO
MAIN CONTACTOR	HLAVNÍ STYKAČ
TIMER	ČASOVAC
SET AT 24 SEC	NASTAVENO NA 24 S
CABLE COLOURS	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

Schéma hydrauliky



DIMENSIONS IN mm	ROZMĚRY V mm
Hydraulic Cylinder Stroke	Hydraulický válec (hlava) Zdvih
Valve Manafold	Ventil Manafold
Fill Nozzel	Plnicí otvor
Oil Tank 10L of oil required Oil Specification DIN 51524	Olejová nádrž Potřeba 10 litrů oleje Specifikace oleje podle DIN 51524
Drain Plug	Výpustná zátka
Pump Displacement 5.8cc/rev Stroke	Čerpadlo Výtlač 5,8 cm3/otáčku Zdvih
Motor 1.5Kw Single-phase Max current drawn 1400RPM, Clock-wise rotation (viewed from fan end of motor)	Motor 1,5 kW, jednofázový Max. proud 1400 ot/min, otáčení ve směru hodinových ručiček (při pohledu od konce ventilátoru motoru)

Seznam součástí



Č.	Referenční kód	Množ.	Popis
1	HB-30-03-05	2	Klika dvířek
2	DR-75-01	2	Zavírač dvířek
3	PUM0015	1	Skříňka Start/Stop
4	275.005.1009	1	Vedení plunžru
5	HB-300-04-03	2	Držák kotouče
6	BAL0071	1	Píst
7	SS-75-01	1	Bezpečnostní spínač
8	HYD 0205	1	Jednotka čerpadlo/nádrž
9	HYD 0357	1	Pákový ventil
10	AP-75-01	2	Stavitelná patka
11	HB-300-05-01	1	Deska plunžru

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.

Paketovací lis 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.

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 dle požadavků na hydraulický olej (viz str. 4).

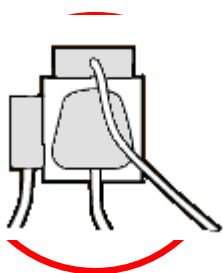
V případě potřeby vyměňte stírače lisovací desky.

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 PAKETOVACÍHO LISU A ŽE PLNĚ POCHOPIL VŠECHNY ASPEKTY BEZPEČNOSTI A PRACOVNÍCH POSTUPŮ.
- ✓ ZAJIŠTĚNÍ, ŽE PRACOVNÍCI OBSLUHY BUDOU MÍT KDYKOLI PŘÍSTUP K NÁVODU K OBSLUZE PAKETOVACÍHO LISU.
- ✓ ZAJIŠTĚNÍ BEZPEČNÉHO POLOŽENÍ ELEKTRICKÉHO KABELU V DÉLCE 2 M.
- ✓ ZAJIŠTĚNÍ, ŽE PAKETOVACÍ LIS 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). Jakékoli práce na elektrické instalaci musí provádět pouze kvalifikovaný elektrikář.

Závada, porucha

Stroj nepracuje.

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

Hotový balík je na jedné straně delší než na druhé.




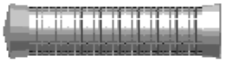
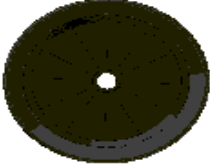
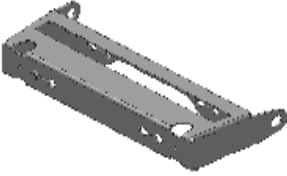




Možná příčina

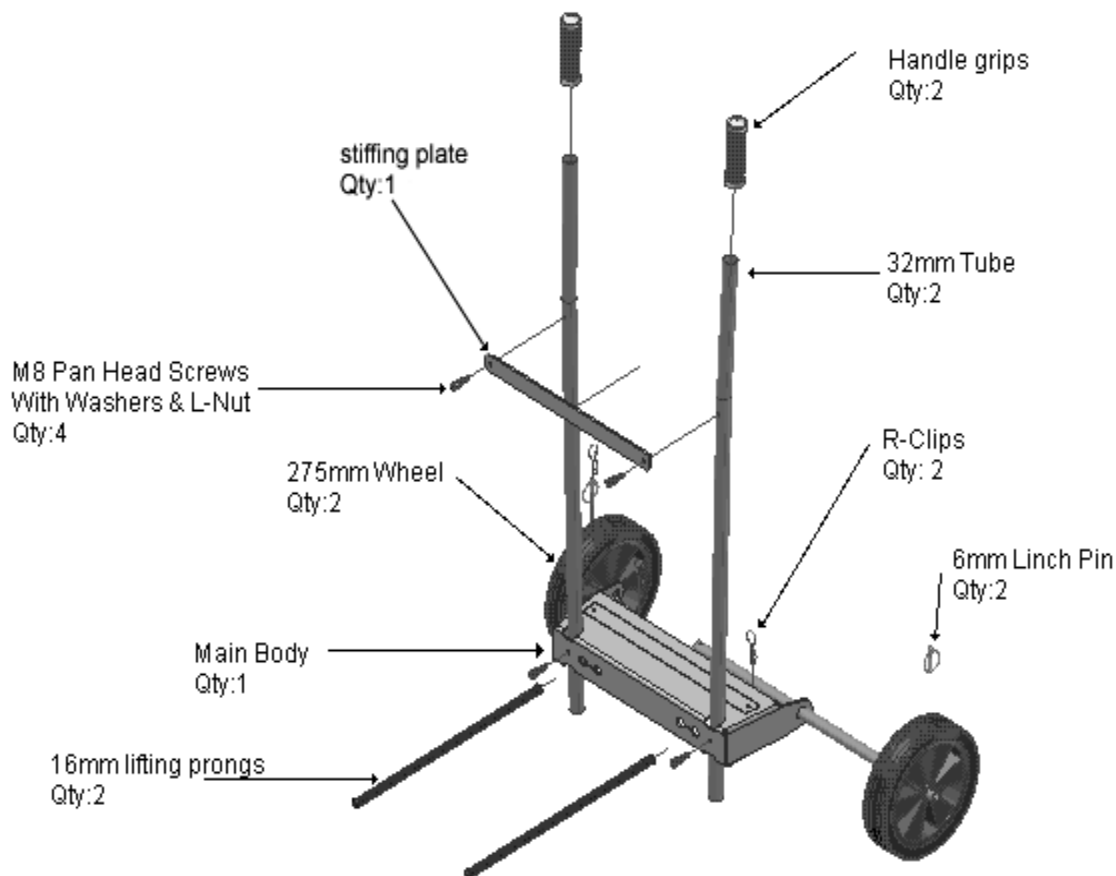
Stroj není připojen ke zdroji proudu.
Napájecí jednotka není zapnutá (nesvítí).
Pojistka v zástrčce je přepálená.

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.

Komponenty vozíku / sestava

 <p>Zákolník 6 mm Ref: Gen/001/005/04 Počet: 2</p>	 <p>Šroub M8x50 se zaoblenou válcovou hlavou vč. matice a podložky Ref: SCW/008/050/01 Počet: 4</p>
 <p>R-závlačky Ref: GEN/001/002/09 Počet: 2</p>	 <p>Rukojeť 32 mm, černá Ref: GEN/001/004/65 Počet: 2</p>
 <p>Kolo 275 mm Ref: COM/999/100/27 Počet: 2</p>	 <p>Hlavní těleso Počet: 1</p>
 <p>Trubka 32 mm, délka 1200 mm Ref: STR/012/000/18 Počet: 2</p>	 <p>Zvedací vidle 16 mm Počet: 2</p>
 <p>Trubka 25.4, délka 666 mm Ref: STR:012/000/19</p>	 <p>Výztužná deska 5 mm Počet: 1</p>



Stiffing Plate	Výztužná deska
M8 Pan Head Screws With Washer & L-Nut	Šrouby M8 se zaoblenou válcovou hlavou včetně podložky a L-matice
Ø275mm Wheel	Kolo Ø275 mm
Main Body	Hlavní těleso
16mm Lifting Prongs	Zvedací vidle 16 mm
Handle Grips	Rukojeti
32mm Tube	Trubka 32 mm
R-Clips	R-závlačky
6mm Linch Pin	Zákolník 6 mm
Qty	Množství, počet