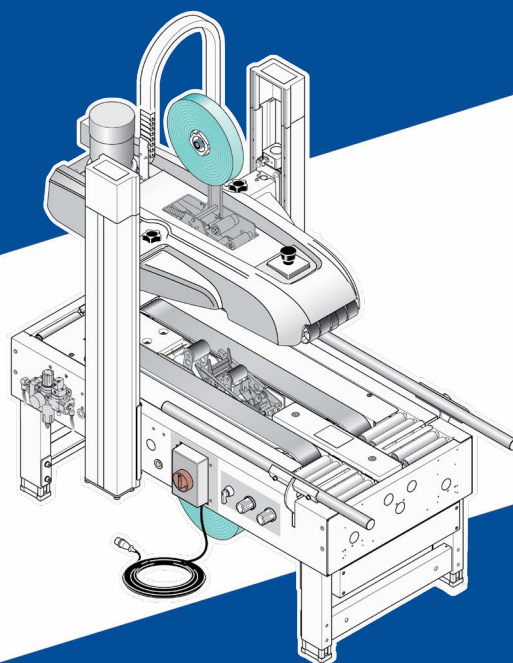


SIAT

M. J. MAILLIS GROUP

Poloautomatická lepička



SR20

Návod k použití a údržbě

Překlad “**ORIGINÁLNÍCH INSTRUkcÍ**”



<https://goo.gl/NcD125>



Code **SBC0031888**

Vyd. 11-2016 - Rev. 0

Bezpečnostní předpisy

Účel návodu	3
Glosář použitých pojmů	4
Přiložené dokumenty	5
Všeobecné bezpečnostní předpisy	5
Bezpečnostní předpisy pro manipulaci a instalaci	6
Bezpečnostní předpisy pro použití a provoz	7
<i>Povinnosti osoby odpovědné za bezpečnost</i>	7
Bezpečnostní předpisy týkající se nesprávného použití	8
Bezpečnostní předpisy týkající se zbytkových rizik	8
Bezpečnostní předpisy pro seřízení a údržbu	9
Bezpečnostní předpisy týkající se elektrického zařízení	10
Bezpečnostní předpisy pro ochranu životního prostředí	10
Bezpečnostní a informační značky	11

Technické specifikace

Celkový popis stroje	13
Popis hlavních součástí	14
Identifikace výrobce a stroje	16
Zbytková rizika	16
Popis bezpečnostních zařízení	17
Popis volitelného vybavení	17
Technické údaje	18
Popis obvodových prostorů	19
Umístění bezpečnostních a informačních značek	20

použití a provoz

Pokyny pro použití a provoz	21
popis ovladačů	22
Spuštění a zastavení	23
Nouzové zastavení a opětné uvedení do provozu	24
Příprava stroje k použití	25
<i>Seřízení tlaku horního dopravníku</i>	25
<i>Seřízení tlaku tyčí centrovacího zařízení</i>	25
<i>Seřízení koncového dorazu horního dopravníku</i>	26

Údržba

Důležité informace pro údržbu	27
Intervaly plánované údržby	28
Schémata bodů mazání	29
Tabulka maziv	30
Poruchy, příčiny, řešení	30
Seřízení rychlosti centrovacího zařízení	31
Seřízení hnacího řetězu centrovacího zařízení	32
Čištění a výměna filtru vzduchu	33
Seřízení řemenů spodního dopravníku	34
Seřízení řemenů horního dopravníku	35
Výměna řemenů spodního dopravníku	36
Výměna řemenů horního dopravníku	38
Výměna sady opěrných noh výška 600 mm (AS80)	40
Montáž sady koleček pro opěrné nohy (AS77)	42
Vyřazení a likvidace stroje	44

Lepicí jednotka K11

Popis lepicí jednotky	45
Technické údaje lepicí jednotky.....	47
Doplňování a navlékání lepicí pásky	48
Čištění řezacího zařízení	50
Kontrola parametrů lepicí pásky.....	51
Seřízení délky přehybu	52
<i>Horní lepicí jednotka (přehyb 70 mm).....</i>	<i>52</i>
<i>Spodní lepicí jednotka (přehyb 70 mm)</i>	<i>52</i>
<i>Horní lepicí jednotka (přehyb 50 mm).....</i>	<i>53</i>
<i>Spodní lepicí jednotka (přehyb 50 mm)</i>	<i>53</i>
<i>Horní lepicí jednotka (přehyb 30 mm).....</i>	<i>54</i>
<i>Spodní lepicí jednotka (přehyb 30 mm)</i>	<i>54</i>
Výměna řezacího zařízení	55

Lepicí jednotka K11-R

Popis lepicí jednotky	57
Technické údaje lepicí jednotky.....	59
Doplňování a navlékání lepicí pásky	60
Čištění řezacího zařízení	62
Kontrola parametrů lepicí pásky.....	63
Seřízení délky přehybu	64
<i>Horní lepicí jednotka (přehyb 70 mm).....</i>	<i>64</i>
<i>Spodní lepicí jednotka (přehyb 70 mm)</i>	<i>64</i>
<i>Horní lepicí jednotka (přehyb 50 mm).....</i>	<i>65</i>
<i>Spodní lepicí jednotka (přehyb 50 mm)</i>	<i>65</i>
<i>Horní lepicí jednotka (přehyb 30 mm).....</i>	<i>66</i>
<i>Spodní lepicí jednotka (přehyb 30 mm)</i>	<i>66</i>
Výměna řezacího zařízení	67

Lepicí jednotka K12

Popis lepicí jednotky	69
Technické údaje lepicí jednotky.....	71
Doplňování a navlékání lepicí pásky	72
Čištění řezacího zařízení	74
Kontrola parametrů lepicí pásky.....	75
Seřízení délky přehybu	76
<i>Horní lepicí jednotka (přehyb 70 mm).....</i>	<i>76</i>
<i>Spodní lepicí jednotka (přehyb 70 mm)</i>	<i>76</i>
<i>Horní lepicí jednotka (přehyb 50 mm).....</i>	<i>77</i>
<i>Spodní lepicí jednotka (přehyb 50 mm)</i>	<i>77</i>
<i>Horní lepicí jednotka (přehyb 30 mm).....</i>	<i>78</i>
<i>Spodní lepicí jednotka (přehyb 30 mm)</i>	<i>78</i>
Výměna řezacího zařízení	79

Lepicí jednotka K12-R

Popis lepicí jednotky	81
Technické údaje lepicí jednotky.....	83
Doplňování a navlékání lepicí pásky	84
Čištění řezacího zařízení	86
Kontrola parametrů lepicí pásky.....	87
Seřízení délky přehybu	88
<i>Horní lepicí jednotka (přehyb 70 mm).....</i>	<i>88</i>
<i>Spodní lepicí jednotka (přehyb 70 mm)</i>	<i>88</i>
<i>Horní lepicí jednotka (přehyb 50 mm).....</i>	<i>89</i>
<i>Spodní lepicí jednotka (přehyb 50 mm)</i>	<i>89</i>
<i>Horní lepicí jednotka (přehyb 30 mm).....</i>	<i>90</i>
<i>Spodní lepicí jednotka (přehyb 30 mm)</i>	<i>90</i>
Výměna řezacího zařízení	91
Analytický přehled	93

Účel návodu

- Účelem návodu je poskytnout personálu veškeré informace nezbytné či užitečné pro BEZPEČNÉ POUŽITÍ stroje.
- Návod slouží také pro snížení rizik, sociálních nákladů vynaložených z důvodu nehod a škod na zdraví osob, na věcech či na životním prostředí.
- **V některých případech jsou tyto nehody způsobeny “nepozorností” obsluhy.**
- **Opatrnost je nenahraditelná. Bezpečnost je i v rukou osob, které přichází do styku se strojem během jeho předpokládaného životního cyklu.**
- **Po nehodě je příliš pozdě si vzpomenout, co všechno bylo potřeba udělat, aby k ní nedošlo.**
- **Pro snížení rizik a zamezení nebezpečným situacím je nutné věnovat čas pozorné četbě “Návodu k použití”.**
- Informace byly sepsány výrobcem v jeho mateřském jazyce (ITALŠTINA) v souladu se zásadami pro zpracování technické dokumentace a s platnými právními předpisy.
- Překlady návodů musí být prováděny bez jakékoli změny textu **ORIGINÁLNÍHO NÁVODU**.
- Stejná povinnost platí i pro překlady realizované zástupcem nebo osobou působící v místě uvádění stroje na trh.
- Výrobce si vyhrazuje právo měnit uvedené informace bez předchozího upozornění, pokud tyto změny nijak neohrozí bezpečnost.
- Veškeré poznámky uživatelů mohou být důležitým příspěvkem pro zdokonalení poprodejních služeb, které chce výrobce poskytovat svým zákazníkům.
- Veškeré informace jsou uspořádány dle analytického přehledu a obsahu, pro snazší vyhledání požadovaných témat.
- **BEZPEČNOSTNÍ PŘEDPISY a NÁVOD K INSTALACI jsou dodávány v listinné podobě.**
- **NÁVOD K POUŽITÍ A ÚDRŽBĚ, funkční schémata a veškeré další dokumenty jsou po prodeji dostupné ke stažení na INTERNETU.**
- Návod a příložené dokumenty uchovávejte na snadno přístupném místě, aby byly kdykoli k dispozici.

Glosář použitých pojmů

Glosář obsahuje některé pojmy používané v textu, s příslušnou definicí pro snazší porozumění významu.

- **Zaškolení:** proces školení, jehož účelem je předání znalostí, schopností a postupů nezbytných pro samostatné, úsporné, správné a bezpečné vykonávání pracovní činnosti.
- **Pomocný personál:** osoba, která byla zvolena a vhodně vyškolená pro snížení rizik při vykonávání určitých úkonů.
- **Nouzové zastavení:** úmyslná aktivace ovladače, který v případě bezprostředního rizika zastaví veškerá ústrojí, která by mohla zapříčinit nebezpečí.
- **Zastavení v případě alarmu:** situace, ve které dojde k zastavení ústrojí, pokud kontrolní systém zaznamená funkční poruchu.
- **Celkové zastavení:** stav, ve kterém kromě běžného zastavení dojde i k odpojení všech zdrojů napájení (elektrického, pneumatického, atd.).
- **Provozní zastavení:** stav, ve kterém nebude přerušeno napájení pohonů, ale bude monitorován ovládací systém a bezpečné podmínky.
- **Změna formátu:** postup, který musí být proveden před zahájením provozu s jinými provozními parametry.
- **Přezkoušení:** postup nezbytný pro prověření souladu s původním projektem a pro bezpečné uvedení stroje do provozu.
- **Osoba provádějící instalaci:** technik zvolený a pověřený výrobcem nebo jeho zástupcem, který splňuje požadavky na kvalifikaci personálu provádějícího instalaci a přezkoušení stroje nebo zařízení.
- **Údržbář:** zvolený a pověřený technik, který splňuje požadavky na kvalifikaci personálu provádějícího řádnou a mimořádnou údržbu stroje. Tato osoba musí mít vhodnou odbornou přípravu a kvalifikaci pro vykonávání této činnosti.
- **Řádná údržba:** úkony a postupy nezbytné pro zaručení dlouhodobé funkčnosti a výkonnosti stroje. Za normálních okolností jsou tyto úkony plánovány výrobcem, který stanoví požadovanou kvalifikaci personálu a postupy úkonů.
- **Obsluha:** zvolená a pověřená osoba, která splňuje požadavky na odbornou přípravu a kvalifikaci nezbytnou pro použití a řádnou údržbu stroje.
- **Osoba odpovědná za instalaci:** zkušený technik, který musí zaručit, aby instalace byla provedena v souladu s platnými právními předpisy, a po ukončení instalace musí posoudit shodu s těmito předpisy.
- **Zbytková rizika:** veškerá rizika, která přetrvávají i přesto, že při navrhování byla použita a integrována veškerá bezpečnostní řešení.
- **Zkušený technik:** osoba pověřená výrobcem a/nebo jeho zástupcem, která provádí zákroky vyžadující specifickou odbornou přípravu a kvalifikaci.
- **Osoba provádějící přepravu a manipulaci:** pověřené osoby, které splňují požadavky na odbornou přípravu a kvalifikaci pro bezpečné použití přepravních a zvedacích zařízení.
- **Nesprávné použití:** rozumně předvídatelné použití, které je v rozporu s použitím uvedeným v návodu, ale lze jej u člověka předpokládat.

Příložené dokumenty

BEZPEČNOSTNÍ PŘEDPISY a NÁVOD K INSTALACI jsou dodávány v listinné podobě.

- NÁVOD K POUŽITÍ A ÚDRŽBĚ, funkční schémata a veškeré další dokumenty jsou po prodeji dostupné ke stažení na INTERNETU.
- V seznamu jsou uvedeny dokumenty přiložené ke stroji.
- ES Prohlášení o shodě
- Návod k použití a údržbě
- Návod k instalaci
- Schémata elektrického zařízení
- Schémata pneumatického zařízení
- Návodů jednotlivých instalovaných součástí a systémů

Všeobecné bezpečnostní předpisy

- Stroj byl navržen a vyroben za uplatnění všech bezpečnostních opatření pro snížení rizik během celého předpokládaného životního cyklu.
- Poškození či vyřazení bezpečnostních zařízení může způsobit nebezpečné situace (i vážné) pro obsluhu.
- Před použitím stroje, především před prvním použitím, si pozorně přečtěte **BEZPEČNOSTNÍ PŘEDPISY** uvedené v návodu.
- Čas věnovaný četbě těchto informací umožní zamezení rizik pro zdraví a bezpečnost osob a způsobení finanční újmy.
- Věnujte pozornost **BEZPEČNOSTNÍM PŘEDPISŮM**, vyhněte se **NESPRÁVNÉMU POUŽITÍ** a věnujte pozornost **ZBYTKOVÝM RIZIKŮM**.
- Při použití stroje **NEPOUŽÍVEJTE** oděvy a/nebo oděvní doplňky, které by se mohly zachytit do pohyblivých ústrojí nebo vyčnívajících částí.
- Před použitím a/nebo údržbou si pozorně přečtěte informace uvedené v příložených dokumentech a postupujte přesně podle uvedených postupů.
- Veškeré zákroky provádějte **POUZE** za dodržení pokynů výrobce uvedených v "Návodu k použití".
- Pověřený personál musí mít zkušenosti a odpovídající odbornou způsobilost pro provádění svěřené činnosti.
- Bezpečnostní a informační značky udržujte v čitelném stavu a dodržujte uvedené pokyny.
- Informační značky se mohou lišit tvarem nebo barvou, a dělí se na výstražné, příkazové, zákazové a informační.
- Nečitelné značky musí být nahrazeny novými značkami, umístěnými na stejné místo.
- **Nedodržení uvedených pokynů může mít za následek ohrožení bezpečnosti a zdraví osob a škody na majetku.**

Bezpečnostní předpisy pro manipulaci a instalaci

- Pro snížení rizik ve fázi odeslání, manipulace a přepravy, výrobce věnoval zvýšenou pozornost obalu.
- Personál pověřený manipulací (nakládání a vykládání) musí mít vhodnou odbornou přípravu a kvalifikaci.
- Před zahájením manipulace s baleními či demontovanými částmi si pozorně přečtěte pokyny uvedené v návodu k instalaci, především co se týče bezpečnosti.
- Pro zjednodušení přepravy mohou být určité součásti před přepravou odmontovány a vhodně zajištěny a zabaleny.
- Nakládání a přeprava musí být prováděny za použití zařízení s odpovídající nosností a za použití úchytných bodů znázorněných na obalu.
- NIKDY se nepokoušejte obejít postupy a úchytné body předepsané pro zvedání a manipulaci jednotlivých balení a/nebo demontovaných součástí.
- Pomalu zvedněte balení do minimální možné výšky a pohybujte s ním velmi opatrně, aby nedošlo k nebezpečnému vykyvování.
- Při přepravě musí být jednotlivá balení vhodně zajištěna na dopravním prostředku, aby nedošlo k poškození obsahu a k nebezpečným situacím.
- V některých fázích je nezbytná přítomnost pomocného personálu, který musí být předem vhodně vyškolen a seznámen s úkoly, které bude vykonávat.
- Vyložená balení uložte v blízkosti místa instalace a zajistěte, aby byly chráněny před klimatickými vlivy.
- Jednotlivá balení neskládejte jedno na druhém, aby nedošlo k jejich poškození a nebezpečí náhlého nebezpečného pádu.
- V případě dlouhodobého skladování pravidelně kontrolujte, zda nedošlo ke změně skladovacích podmínek.
- Prostor umístění stroje musí umožňovat bezpečné provádění předepsaných úkonů.
- Zkontrolujte, zda je místo instalace chráněné před klimatickými vlivy, a zda se v něm nevyskytují žíravé látky či zdroje výbuchu a/nebo požáru.
- Zkontrolujte, zda je místo instalace dostatečně větrané, pro zabránění nebezpečné koncentrace škodlivých látek v ovzduší.
- Vyznačte a ohraničte prostor instalace, pro zamezení vstupu nepovolaným osobám do prostoru instalace.
- Připojení ke zdrojům energie (elektrické, pneumatické, atd.) musí být provedeno řádně, dle dodaných schémat a v souladu s odpovídajícími právními předpisy.
- Elektrické zapojení musí být prováděno POUZE techniky s odpovídající odbornou způsobilostí a kvalifikací.
- Po ukončení připojení prostřednictvím celkové prověrky zkontrolujte, zda byly veškeré úkony provedeny správně a za dodržení všech předepsaných požadavků.
- Před uvedením do provozu musí osoba odpovědná za instalaci zkontrolovat správnou instalaci a účinnost všech bezpečnostních zařízení.
- Po ukončení zákroků zkontrolujte, zda v blízkosti pohyblivých ústrojí nebo v nebezpečných prostorech nezůstalo žádné nářadí či jiné předměty.
- Obalový materiál musí být zlikvidován v souladu s předpisy platnými v místě instalace.
- **Nedodržení uvedených pokynů může mít za následek ohrožení bezpečnosti a zdraví osob a škody na majetku.**

Bezpečnostní předpisy pro použití a provoz

- Stroj musí být obsluhován POUZE jedním pracovníkem, který musí být vhodně vyškolen a musí být schopen vykonávat své úkoly bezpečným a správným způsobem.
- V některých fázích je nezbytná přítomnost pomocného personálu, který musí být předem vhodně vyškolen a seznámen s úkoly, které bude vykonávat.
- Přečtěte si návod, především před prvním použitím, a ujistěte se, zda jste správně porozuměli jeho obsahu.
- Seznamte se s umístěním a funkcemi ovladačů a vyzkoušejte si některé funkce (především spuštění a zastavení).
- Stroj používejte POUZE pro účely a dle postupů stanovených výrobcem.
- Zkontrolujte správnou instalaci a účinnost všech bezpečnostních zařízení.
- Stroj používejte POUZE s originálním bezpečnostním zařízením instalovaným výrobcem.
- Pro snížení rizik pro obsluhu okolní prostor, především místo obsluhy, VŽDY udržujte ve vhodném stavu a bez překážek.
- Podle typu prováděné úkonu používejte vhodné osobní ochranné prostředky, uvedené v “Návodu k použití” a ty, které jsou uvedeny v pracovních předpisech.
- **Nedodržení uvedených pokynů může mít za následek ohrožení bezpečnosti a zdraví osob a škody na majetku.**

■ Povinnosti osoby odpovědné za bezpečnost

- Osoba odpovědná za bezpečnost musí zajistit vhodné vyškolení obsluhy, aby mohla používat stroj samostatně, efektivně a bez ohrožení bezpečnosti.
- Uživatel musí být informován o NEVHODNÉM POUŽITÍ, které lze logicky předpokládat a o ZBYTKOVÝCH RIZICÍCH, které nelze odstranit.
- Obsluha musí prokázat, že porozuměla “Návodu k použití” a získala potřebné znalosti pro vykonávání své práce bezpečným způsobem.
- Uživatel musí být schopen rozeznat bezpečnostní značení a musí prokázat svou schopnost vykonávat úkoly, kterými byl pověřen.
- Osoba odpovědná za bezpečnost musí školenému personálu předat učební materiál a doklad o proškolení, aby jej tento personál mohl předložit v případě jakýchkoli sporů.

Bezpečnostní předpisy týkající se nesprávného použití

Nesprávné použití: rozumně předvídatelné použití, které je v rozporu s použitím uvedeným v návodu, ale lze jej u člověka předpokládat.

- NIKDY nenechávejte používat stroj personálu bez vhodného vyškolení, dokumentace a pověření.
- NIKDY nepoužívejte stroj s poškozeným, vypnutým a/nebo nesprávně instalovaným bezpečnostním zařízením.
- NEPOUŽÍVEJTE stroj pro účely či způsoby, které jsou v rozporu s pokyny výrobce.
- NEPOUŽÍVEJTE stroj v domácím prostředí.
- NEPOUŽÍVEJTE oděvy a/nebo oděvní doplňky, které by se mohly zachytit do pohyblivých ústrojí nebo vyčnívajících částí.
- NEPOUŽÍVEJTE stroj bez použití osobních ochranných prostředků předepsaných výrobcem nebo právními předpisy platnými na pracovišti.
- NEPOUŽÍVEJTE stroj v případě zjištění poruch. Stroj okamžitě zastavte a uveďte jej do provozu pouze po obnovení normálních provozních podmínek.
- Nikdy NEPOUŽÍVEJTE stroj, pokud nebyla pravidelně prováděna plánovaná údržba.
- NEPOŠKOZUJTE, neobcházejte a nevyřazujte bezpečnostní zařízení instalovaná na stroji.
- Žádným způsobem NEMĚŇTE konstrukční a funkční charakteristiky stroje.
- Bez výslovného souhlasu výrobce nikdy NEPROVÁDĚJTE jiné zákroky, než ty, které jsou uvedeny v návodu k použití.
- Nikdy NEPROVÁDĚJTE žádné zákroky se strojem v provozu, ale pouze po jeho bezpečném zastavení.
- NIKDY nečistěte a nemyjte stroj agresivními čisticími přípravky, které by mohly poškodit součásti stroje.
- Při výměně součástí NEPOUŽÍVEJTE neoriginální náhradní díly nebo díly s jinými konstrukčními charakteristikami.
- NIKDY neuvolňujte volně do životního prostředí škodlivé kapaliny nebo zbytky materiálu používaného během údržby; tento odpad musí být likvidován v souladu s platnými právními předpisy.
- NIKDY neopouštějte stroj a nenechávejte jej bez dozoru po ukončení pracovního cyklu, pokud nebyl zastaven a uveden do bezpečného stavu.
- **Nedodržení uvedených pokynů může mít za následek ohrožení bezpečnosti a zdraví osob a škody na majetku.**

Bezpečnostní předpisy týkající se zbytkových rizik

Zbytková rizika: veškerá rizika, která přetrvávají i přesto, že při navrhování byla použita a integrována veškerá bezpečnostní řešení.

- Ve fázi navrhování a konstrukce stroje výrobce věnoval zvýšenou pozornost ZBYTKOVÝM RIZIKŮM, které by mohly ohrozit bezpečnost a zdraví osob na pracovišti.
- Podrobné informace o zbytkových rizicích jsou uvedeny v návodu k použití stroje.

Bezpečnostní předpisy pro seřízení a údržbu

- Stroj musí být udržován ve stavu maximální účinnosti a plánovaná údržba musí být prováděna v intervalech a způsobem stanovených výrobcem.
- **Správná údržba je nezbytná pro zaručení dlouhodobé výkonnosti, delší životnosti a především pro zaručení všech požadavků na bezpečnost stroje.**
- Personál pověřený běžnou údržbou musí mít odpovídající odbornou způsobilost a kvalifikaci pro provádění těchto úkonů.
- Veškeré zákroky na elektrickém zařízení musí být prováděny POUZE techniky s odpovídající odbornou kvalifikací pro tento typ úkonů.
- Prostory zákroku musí být vhodně označeny, pro zamezení přístupu k zařízením, která by při aktivaci mohla způsobit nebezpečné situace a ohrozit bezpečnost.
- Podle typu prováděné úkonu používejte vhodné osobní ochranné prostředky, uvedené v “Návodu k použití” a ty, které jsou uvedeny v pracovních předpisech.
- Věnujte pozornost BEZPEČNOSTNÍM PŘEDPISŮM, vyhněte se NESPRÁVNÉMU POUŽITÍ a věnujte pozornost ZBYTKOVÝM RIZIKŮM.
- Zajistěte veškerá předepsaná bezpečnostní opatření a před zahájením jakéhokoli úkonu zkontrolujte přítomnost zbytkové energie.
- Zákroky v těžko přístupných nebo nebezpečných prostorech provádějte POUZE po zajištění nezbytných bezpečnostních opatření.
- Veškeré zákroky provádějte POUZE za dodržení pokynů výrobce uvedených v “Návodu k použití”.
- Veškeré zákroky provádějte POUZE za použití vhodného náradí, které je v dobrém stavu, aby nedošlo k poškození součástí stroje.
- Při výměně BEZPEČNOSTNÍCH ZAŘÍZENÍ používejte pouze originální náhradní díly, aby nebyla ohrožena předpokládaná úroveň bezpečnosti.
- V případě použití náhradních dílů, které jsou podobné, ale nejsou originální, může dojít k ohrožení výkonnosti a k poškození stroje.
- Používejte maziva (oleje a tuky) doporučená výrobcem nebo maziva se stejnými chemickými a fyzikálními vlastnostmi.
- Po ukončení zákroku obnovte bezpečné provozní podmínky, předepsané pro snížení možných rizik během interakce člověk-stroj.
- Po ukončení zákroků zkontrolujte, zda v blízkosti pohyblivých ústrojí nebo v nebezpečných prostorech nezůstalo žádné náradí či jiné předměty.
- Pokud je nutné provést určité zákroky, které nejsou popsány v “Návodu k použití”, obraťte se na Technický servis výrobce.
- Zákroky spadající do MIMOŘÁDNÉ ÚDRŽBY musí být prováděny pouze zkušenými techniky s odpovídající odbornou způsobilostí.
- **Nedodržení uvedených pokynů může mít za následek ohrožení bezpečnosti a zdraví osob a škody na majetku.**

Bezpečnostní předpisy týkající se elektrického zařízení

Elektrické zařízení bylo konstruováno v souladu s platnými právními předpisy a pro jeho správnou funkčnost musí být dodrženy uvedené podmínky.

- Teplota prostředí a relativní vlhkost se musí pohybovat v předepsaných minimálních a maximálních mezích.
- Je třeba se vyhnout prostředí s elektromagnetickým rušením a zářením (rentgenové záření, laserové záření, atd.).
- Je třeba se vyhnout prostředí s vysokou koncentrací výbušných a/nebo hořlavých plynů a prachu.
- Použité výrobky a materiály nesmí obsahovat kontaminační a žíravé látky.
- Výroby obsahující chemické látky, kyseliny, soli, atd., mohou přijít do styku s elektrickými součástmi a způsobit jejich vážné poškození.
- Teplota přepravy a skladování se musí pohybovat v předepsaných minimálních a maximálních mezích.
- Nadmořská výška nesmí přesahovat maximální povolenou mez.
- Instalace ve vyšší nadmořské výšce by ohrozila správnou funkčnost elektrických a elektronických součástí.
- Průřez napájecího kabelu musí být přiměřený výkonu a intenzitě elektrického proudu, které jsou uvedeny na příslušném štítku.
- Stupeň krytí musí odpovídat údajům uvedeným na příslušném štítku.
- Elektrická napájecí síť, ke které bude stroj připojen, musí mít stejné charakteristiky jako ty, které jsou uvedeny na identifikačním štítku.



Důležité upozornění

Veškeré hodnoty uvedených podmínek jsou uvedeny v tabulce s technickými údaji.

- **Pokud nelze dodržet jednu či více uvedených podmínek, je nutné již ve smluvní fázi sjednat příslušná dodatečná opatření.**

Bezpečnostní předpisy pro ochranu životního prostředí

Každý podnik má povinnost uplatnit postupy pro stanovení, posouzení a kontrolu dopadu své činnosti (výroba, služby, atd.) na životní prostředí.

- Postupy uplatňované pro stanovení dopadu na životní prostředí musí brát ohled na uvedené faktory.
 - Emise do ovzduší
 - Vypouštění kapalin
 - Zpracování odpadu
 - Znečištění půdy
 - Použití základních surovin a přírodních zdrojů
 - Místní problémy týkající se ochrany životního prostředí
- Pro snížení negativního dopadu na životní prostředí je při interakci člověk-stroj nezbytné postupovat podle uvedených pokynů.
 - Obalový materiál musí být zlikvidován v souladu s předpisy platnými v místě instalace.
 - Zkontrolujte, zda je místo instalace dostatečně větrané, pro zabránění nebezpečné koncentrace škodlivých látek v ovzduší.
 - Udržovat hlučnost na minimální úrovni, pro snížení hlukového znečištění.
 - Materiály musí být tříděny podle jejich složení a při jejich likvidaci je nutné postupovat

podle platných právních předpisů pro zpracování tříděného odpadu.

- Je zakázáno uvolňovat volně do prostředí škodlivé látky (oleje, maziva, elektrická a elektronická zařízení, atd.).
- Veškeré elektrické a elektronické součásti obsahují nebezpečné látky a jsou označeny příslušným symbolem.
- Pro zamezení negativního vlivu na životní prostředí musí být elektrické a elektronické součásti likvidovány správným způsobem v pověřených sběrnách.
- V případě nepovolené likvidace nebezpečného odpadu budou uděleny pokuty dle právních předpisů platných v místě zjištění porušení těchto předpisů.
- **Nedodržení uvedených pokynů může mít za následek ohrožení bezpečnosti a zdraví osob a škody na majetku.**

Bezpečnostní a informační značky

Na obrázku jsou znázorněny bezpečnostní a informační značky, společně s jejich popisem.

- Podrobné informace o použitých značkách jsou uvedeny v odstavci "Umístění bezpečnostních a informačních značek".

- **Nebezpečí úrazu elektrickým proudem:** výstražná značka, která upozorňuje na zákaz vstupu k částem pod napětím.



- **Nebezpečí zakopnutí:** výstražná značka, která upozorňuje na vyčnívající části konstrukce.



- **Nebezpečí uklouznutí:** výstražná značka, která upozorňuje na nebezpečí uklouznutí na rovném povrchu.



- **Nebezpečí stlačení těla:** výstražná značka, která upozorňuje na zákaz vstupu do vyznačeného prostoru během provozu.



- **Nebezpečí stlačení horních končetin:** výstražná značka, která upozorňuje na zákaz vkládání končetin do vyznačeného prostoru během provozu.



- **Riziko projekce objektů:** signál, který udává nebezpečí projekce materiálu způsobené příliš vysokou rychlostí fungování nebo nestabilitou nákladu.



- **Nebezpečí pořezání:** výstražná značka, která upozorňuje na zákaz přibližování horních končetin k ostrým součástem.



- **Nebezpečí vtažení:** výstražná značka, která upozorňuje na zákaz přibližování horních končetin k pohyblivým ústrojím.



- **Informační značka:** vyznačuje směr otáčení během provozu.



- **Informační značka:** vyznačuje body zvedání vidlicovým vozíkem.



- **Informační značka:** vyznačuje body zvedání při použití zvedacího háku.



- **Informační značka:** vyznačuje bod uzemnění.



- **Informační značka:** před jakýmkoli úkonem si pozorně přečtete návod k použití a údržbě.



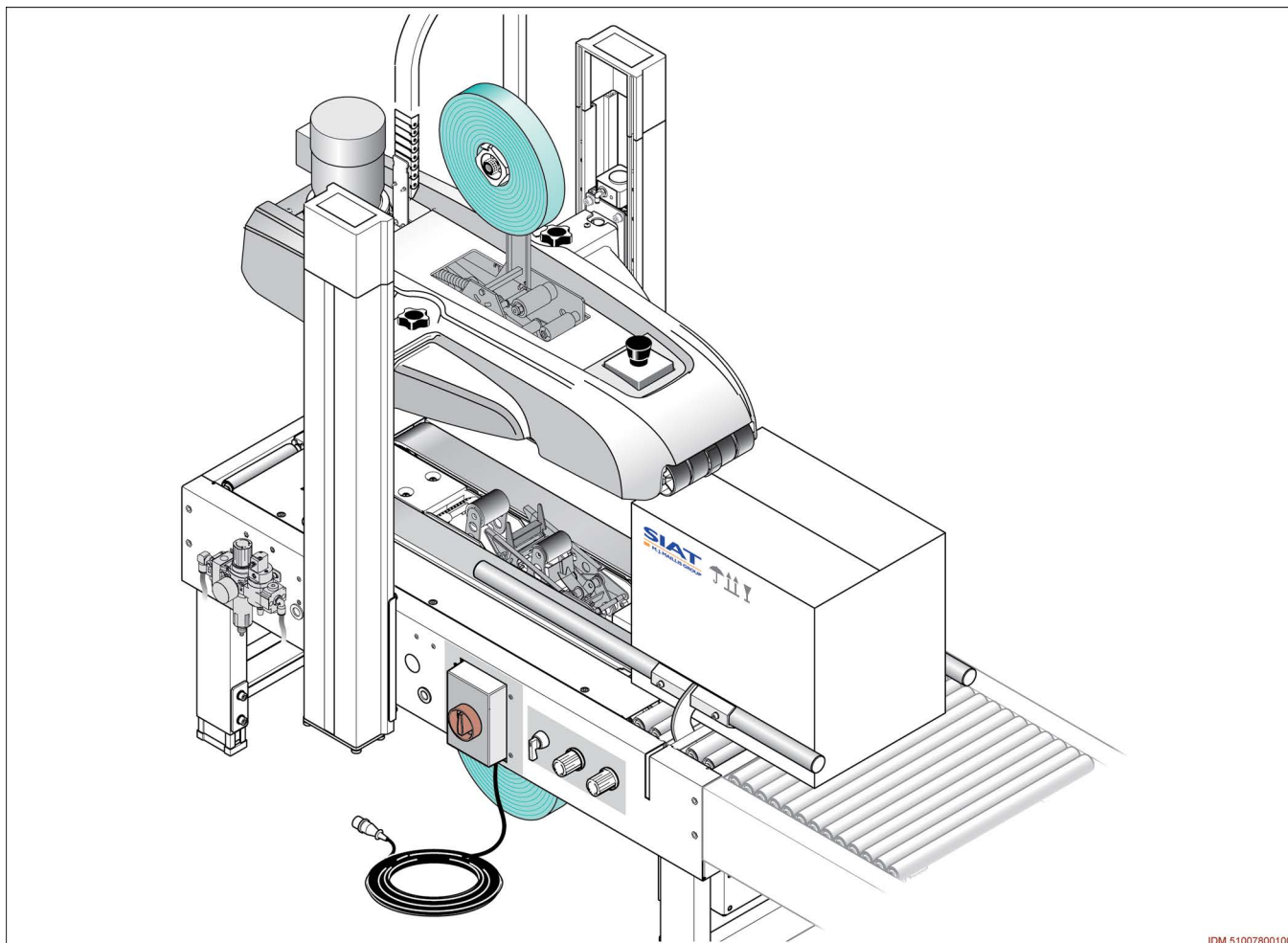
- **Informační značka:** pro zamezení úrazu elektrickým proudem před jakýmkoliv úkonem odpojte zařízení z elektrické zásuvky.



IDM-51000400102

Celkový popis stroje

Lepička SR4 je poloautomatický stroj s automatickým seřízením dle velikosti, určený pro lepení spodních a horních klop kartonových krabic a beden lepicí páskou.

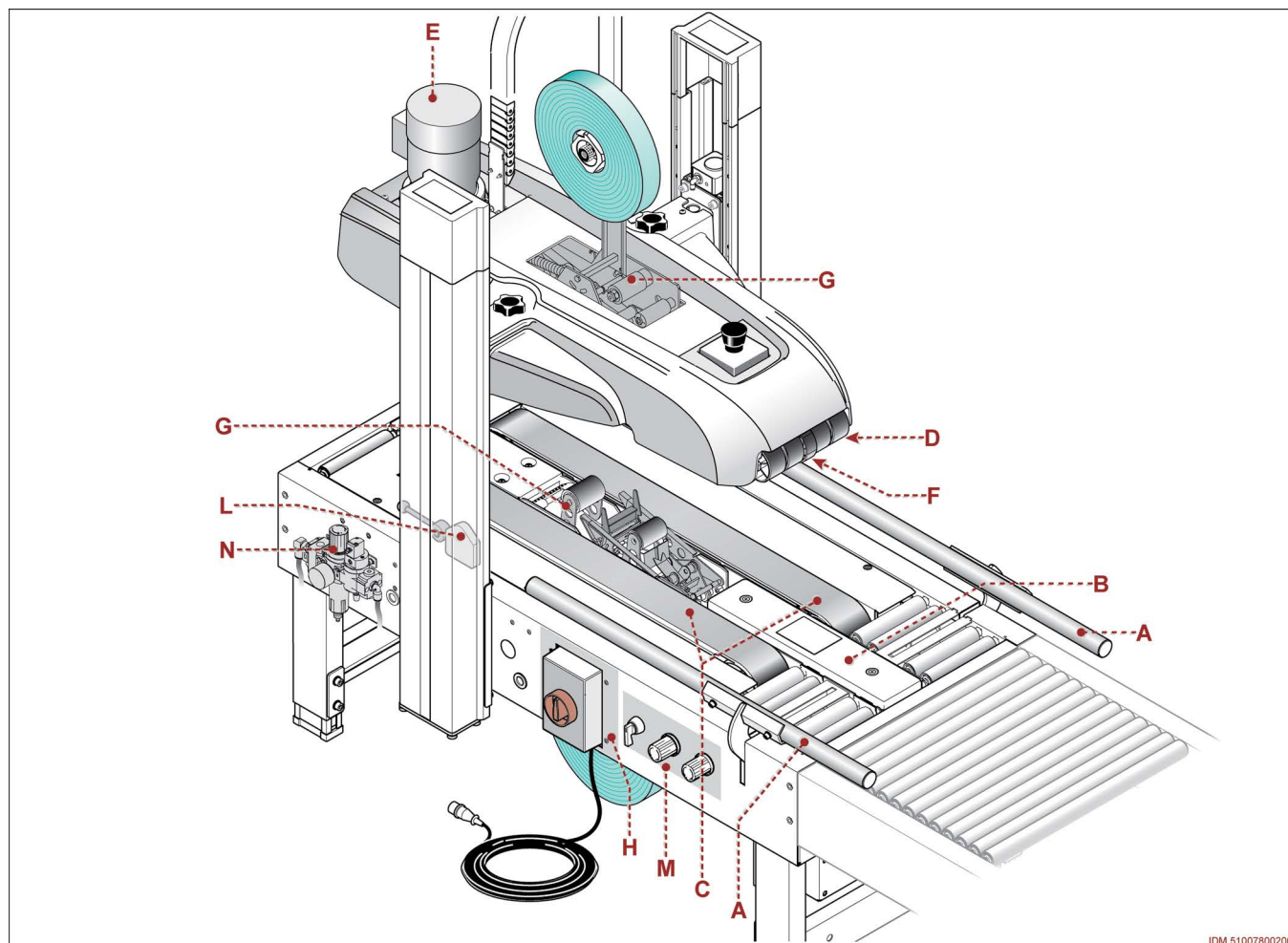


IDM 51007800100

- Stroj musí být obsluhován POUZE jedním pracovníkem, který musí být vhodně vyškolen a musí být schopen vykonávat své úkoly bezpečným a správným způsobem.
 - Krabice (se zavřenými spodními klopami) se posune až do místa aktivace snímače , který aktivuje tyče centrovacího zařízení , pro vyrovnání krabice a její udržování ve správné poloze.
 - Naplněná krabice (s ohnutými horními klopami) se posune do místa aktivace ovladače , který automaticky zvedne horní dopravník.
 - Krabice posunutá až ke spodnímu dopravníku bude automaticky přepravena do místa spodního a horního lepení.
 - Obsluha musí zajistit doplňování lepicí pásky a musí provádět řádnou údržbu stroje.
 - Stroj byl navržen, vyroben a vybaven za uplatnění principu integrované bezpečnosti.
 - Stroj je určen pouze pro profesionální použití a musí být instalován v dílenském nebo průmyslovém prostředí.
 - Stroj musí být instalován POUZE v prostředí, v němž nehrozí nebezpečí výbuchu a/ nebo požáru.
 - Stroj může být na žádost vybaven některým příslušenstvím, které lze objednat ihned nebo později.
- Pro podrobnější informace viz "Popis volitelného vybavení".

Popis hlavních součástí

Na obrázku jsou znázorněny hlavní součásti stroje, zatímco v seznamu je uveden jejich popis a funkce.



IDM 51007800200

A) Centrovací zařízení: je vybaveno tyčemi pro zajištění vyrovnání a centrování krabice.

B) Přítlačný ovladač: aktivuje zařízení pohánějící tyče centrovacího zařízení **A** v okamžiku umístění krabice.

C) Spodní dopravník: je vybaven řemeny poháněnými motorem s převodovkou, a slouží pro přepravu krabic během lepení.

D) Horní dopravník: je vybaven řemeny poháněnými motorem s převodovkou **E**, a slouží pro přepravu krabic během lepení.

– Dopravník se automaticky zvedne do výšky lepení v okamžiku, kdy je ovladač **F** aktivován krabicí.

– Po ukončení lepení krabice se horní dopravník sníží až ke koncovému dorazu **L**.

– Polohu koncového dorazu **L** lze seřídit v závislosti na různých výškách krabic určených k lepení.

G) Lepicí jednotky: jsou vybaveny nosičem lepicí pásky pro lepení spodní a horní části kartonových krabic a/nebo beden.

– Každá lepicí jednotka je vybavena zařízením pro aplikaci a odstřížení lepicí pásky.

H) Elektrický rozvaděč: obsahuje elektrické součásti pro napájení a ovládání stroje.

M) Pneumatický rozvaděč: obsahuje ovládací zařízení pneumatických součástí.

N) Jednotka úpravy vzduchu: slouží pro filtraci a odvlhčování vzduchu používaného pro napájení pneumatického zařízení.

- Jednotka je vybavena kohoutkem (s uzávěrem na klíč), regulátorem tlaku a tlakoměrem.
- Kohoutek v “ZAVŘENÉ” poloze automaticky vypustí zbytkový tlak.

Identifikace výrobce a stroje

Znázorněný identifikační štítek je umístěn přímo na stroji.

- Kromě identifikačních údajů výrobce jsou na štítku uvedeny i veškeré informace nezbytné pro bezpečný provoz.

A) Identifikace výrobce

B) Prostor vyhrazený pro značku shody CE

C) Model stroje

D) Typ stroje

E) Výrobní číslo

F) Sériové číslo

G) Rok výroby

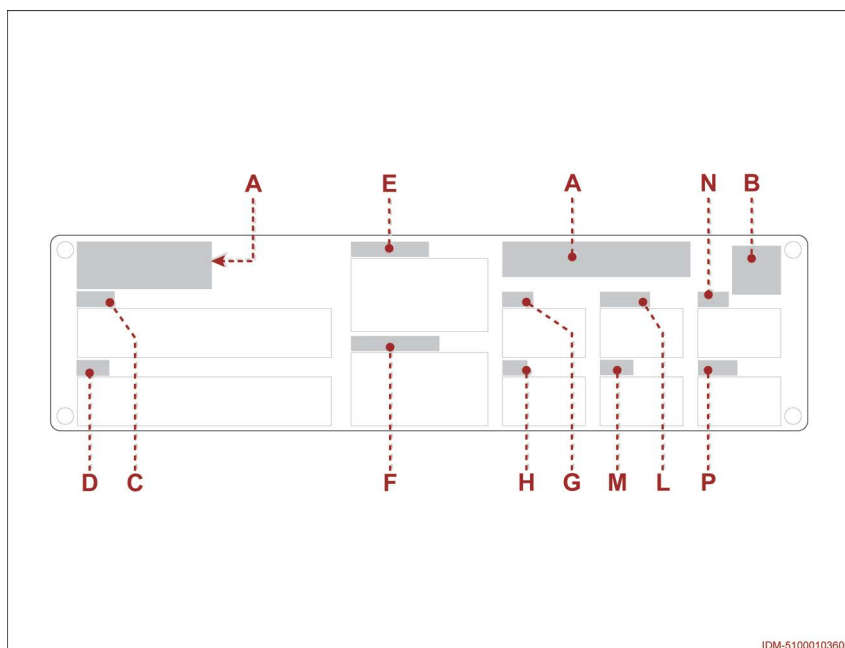
H) Elektrické napájecí napětí

L) Elektrický příkon

M) Frekvence napájení

N) Elektrický výkon

P) Fáze elektrického napájení



IDM-51000103600

Zbytková rizika

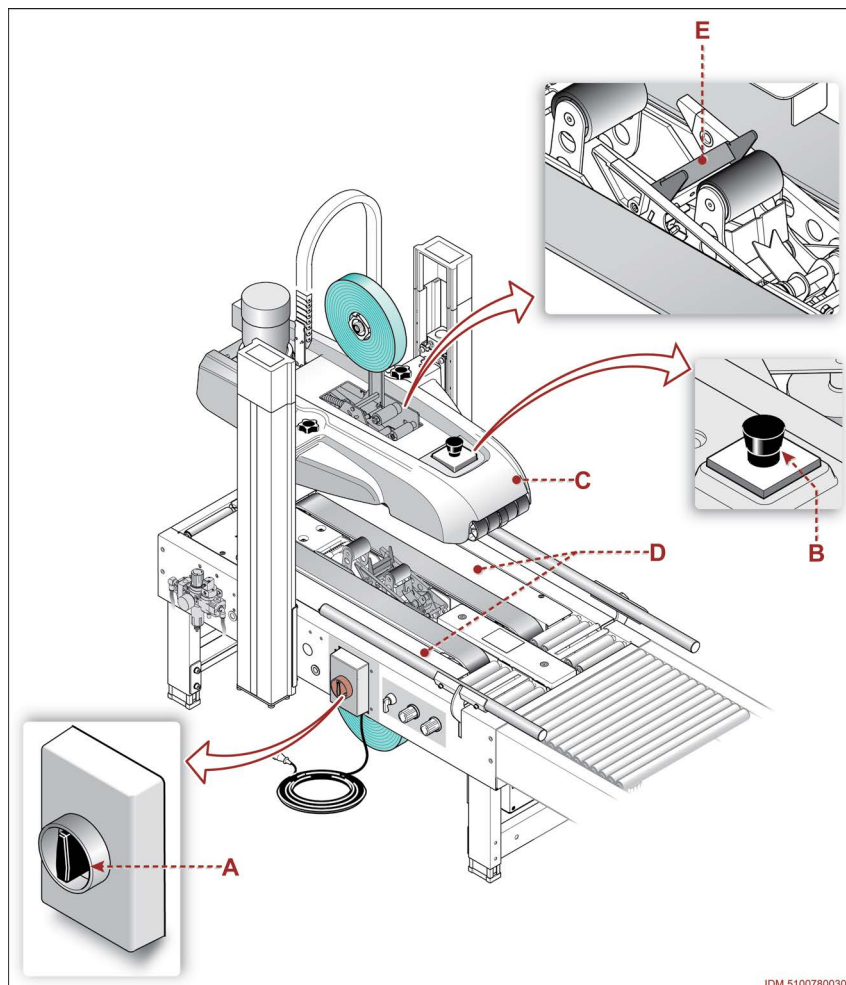
Zbytková rizika jsou: “veškerá rizika, která přetrvávají i přesto, že při navrhování byla použita a integrována veškerá bezpečnostní řešení”.

- Každé zbytkové riziko je vyznačeno příslušnou značkou. Některé značky jsou umístěny v blízkosti nebezpečného prostoru, jiné jsou umístěny na snadno viditelných místech.
- Seznam obsahuje zbytková rizika, která se týkají tohoto typu stroje.
- **Nebezpečí pořezání:** neprovádějte žádné zákroky na řezacím zařízení bez použití vhodných prostředků pro ochranu horních končetin.
- **Nebezpečí sevření horních končetin:** po odebrání krabice z dopravníku oddalte ruce, aby nedošlo ke styku s bočním přítlačným zařízením.
- **Nebezpečí vtažení:** nepoužívejte oděvy nebo oděvní doplňky, které by se mohly zachytit do pohyblivých ústrojí.

Popis bezpečnostních zařízení

Bezpečnostní zařízení instalovaná na stroji slouží pro minimalizaci rizik během interakce člověk-stroj.

- A) Elektrický vypínač:** bezpečnostní vypínač, který slouží pro zapnutí napájení elektrického rozvaděče.
- B) Nouzové tlačítko:** bezpečnostní ovladač, který v případě bezprostředního rizika zastaví veškerá ústrojí, která by mohla zapříčinit nebezpečí.
- C) Pevný kryt:** bezpečnostní zařízení, které zabraňuje přístupu k ústrojím, jejichž pohyb by mohl být nebezpečný.
- D) Pevný kryt:** bezpečnostní zařízení, které zabraňuje přístupu k ústrojím, jejichž pohyb by mohl být nebezpečný.
- E) Pohyblivý kryt:** bezpečnostní zařízení zakrývající řezací zařízení (pokud není v provozu), které zabraňuje styku s horními končetinami.



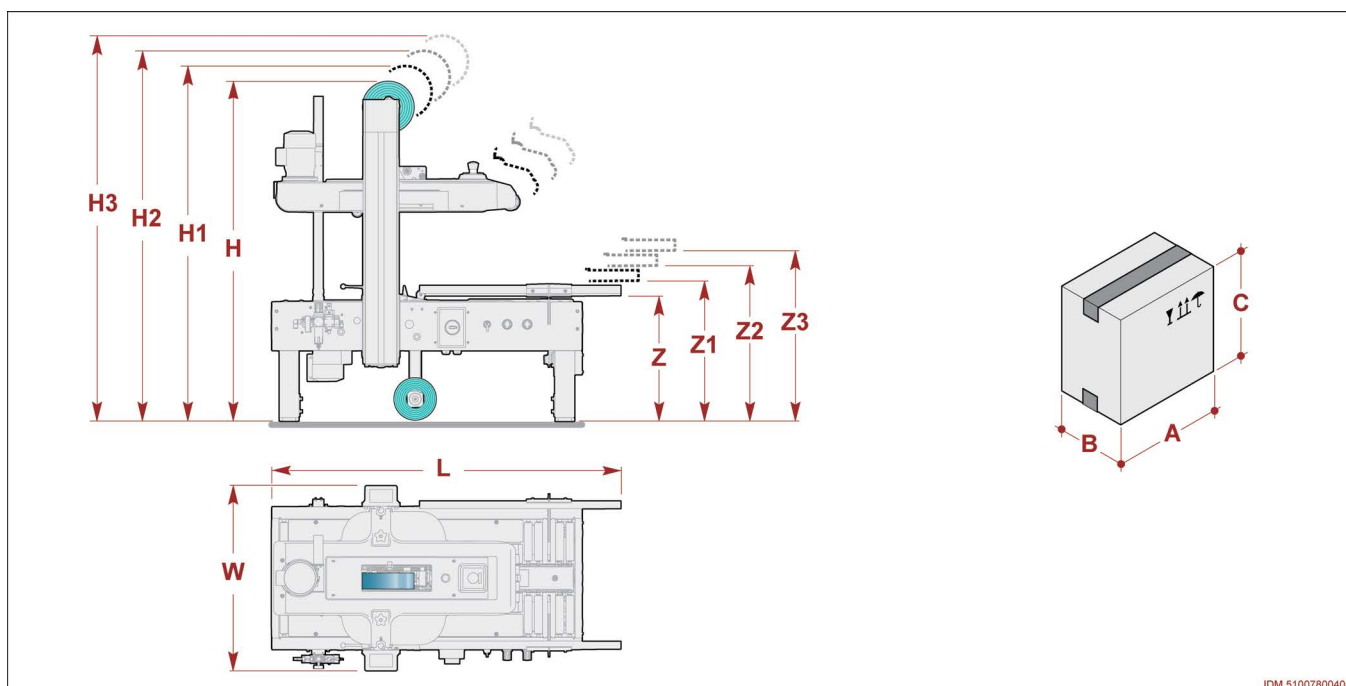
IDM 51007800300

Popis volitelného vybavení

Stroj může být na žádost vybaven některým příslušenstvím, které lze objednat ihned nebo později.

- Sada opěrných noh výška 600 mm (AS80)
Viz “Výměna sady opěrných noh výška 600 mm (AS80)”
- Sada koleček pro opěrné nohy (AS77)
Viz “Montáž sady koleček pro opěrné nohy (AS77)”
- Válečková dráha (RG)
- Výsuvná válečková dráha (GTL - GTR)

Technické údaje



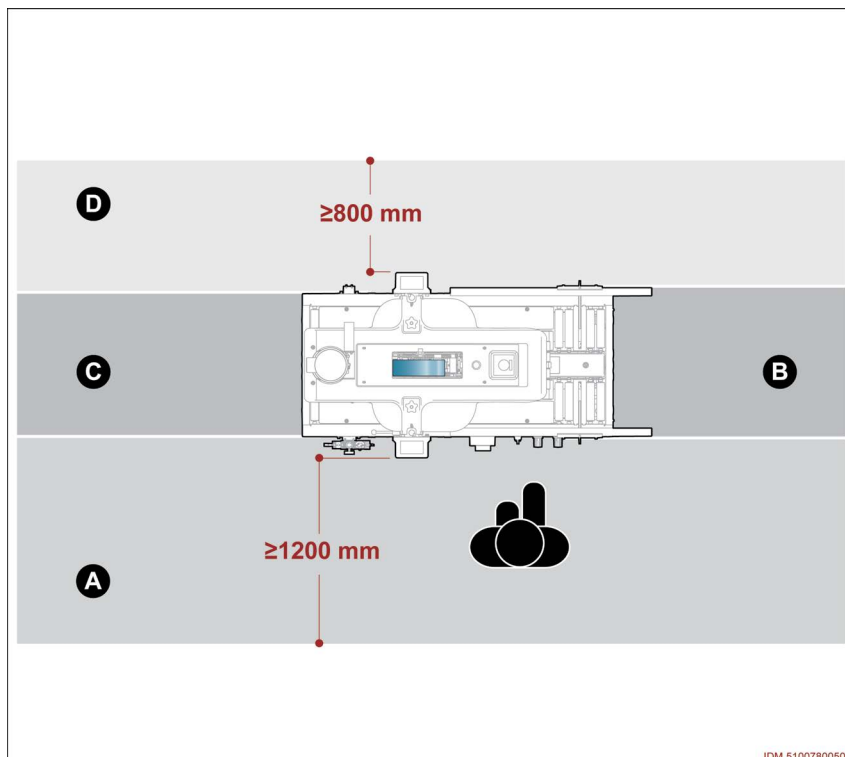
Tabulka: Technické údaje stroje

Popis	Měrná jednotka	Hodnota
Elektrické napájení	viz výrobní štítek	
Pneumatické napájení		
Provozní tlak	bar	5,5 ÷ 7
Spotřeba vzduchu	NI/cyklus	6.5
Rozměry stroje		
Rozměry (LxW)	mm	1395 x 740
Výška H (standardní opěrné nohy)	mm	1295 ÷ 1860
Výška H1 (standardní opěrné nohy + sada koleček AS77)	mm	1405 ÷ 1970
Výška H2 (sada volitelných opěrných noh AS80)	mm	1455 ÷ 2020
Výška H3 (sada volitelných opěrných noh AS80 + sada koleček AS77)	mm	1565 ÷ 2130
Výška pracovní plochy Z (standardní opěrné nohy)	mm	480 ÷ 820
Výška pracovní plochy Z1 (standardní opěrné nohy + sada koleček AS77)	mm	595 ÷ 935
Výška pracovní plochy Z2 (sada volitelných opěrných noh AS80)	mm	645 ÷ 985
Výška pracovní plochy Z3 (sada volitelných opěrných noh AS80 + sada koleček AS77)	mm	755 ÷ 1095
Hmotnost	kg	145
Provozní charakteristiky		
Maximální hodinová výrobní kapacita	balení/hod	900
Rozměry krabice (standardní sloup)		
- Minimální rozměry	mm	150 x 140 x 100
- Maximální rozměry	mm	∞ x 500 x 700
Maximální hmotnost krabice	kg	30
Rozměry cívky lepicí pásky	Viz Technické údaje lepicí jednotky	
Pracovní prostředí		
Maximální nadmořská výška (m n.m.)	m	1000
Relativní vlhkost (měřená při teplotě v rozsahu od 20°C do 40°C)	-	30% - 80%
Teplota pracovního prostředí	°C	-5° / +40°
Osvětlení prostředí	LUX	150
Maximální hladina hluchosti	dB	72

Popis obvodových prostorů

Na obrázku jsou znázorněny prostory, které musí být zohledněny při výběru místa instalace.

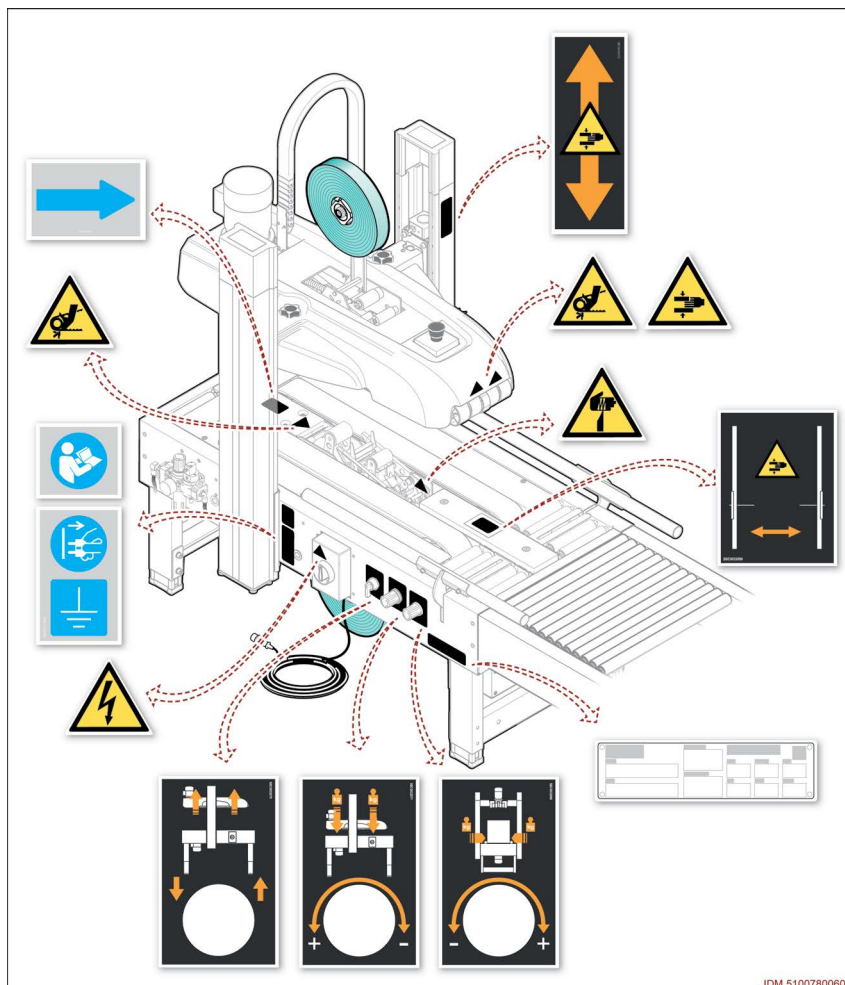
- A) Prostor pro ovládání a pracoviště obsluhy
- B) Prostor nakládání krabic
- C) Prostor přepravy krabic do následujících fází
- D) Obvodový prostor



Umístění bezpečnostních a informačních značek

Na obrázku jsou znázorněny polohy značek umístěných na stroji.

- Bezpečnostní a informační značky udržujte v čitelném stavu a dodržujte uvedené pokyny.
- Nečitelné značky musí být nahrazeny novými značkami, umístěnými na stejné místo.
- Podrobné informace o použitých značkách jsou uvedeny v odstavci “Bezpečnostní a informační značky”.



Pokyny pro použití a provoz

- Stroj musí být obsluhován **POUZE** jedním pracovníkem, který musí být vhodně vyškolen a musí být schopen vykonávat své úkoly bezpečným a správným způsobem.
- Přečtěte si návod, především před prvním použitím, a ujistěte se, zda jste správně porozuměli jeho obsahu.
- Seznamte se s umístěním a funkcemi ovladačů a vyzkoušejte si některé funkce (především spuštění a zastavení).
- Stroj používejte **POUZE** pro účely a dle postupů stanovených výrobcem.
- Zkontrolujte správnou instalaci a účinnost všech bezpečnostních zařízení.
- Pro snížení rizik pro obsluhu okolní prostor, především místo obsluhy, **VŽDY** udržujte ve vhodném stavu a bez překážek.
- Podle typu prováděné úkonu používejte vhodné osobní ochranné prostředky, uvedené v “Návodu k použití” a ty, které jsou uvedeny v pracovních předpisech.

popis ovladačů

Na obrázku jsou znázorněny hlavní ovladače a v seznamu je uveden jejich popis a funkce.

A) Elektrický vypínač: bezpečnostní vypínač, který slouží pro zapnutí napájení elektrického rozvaděče.

- Poloha “OFF”: deaktivovaná funkce.
- Poloha “TRIPPED”: zastavení v pohotovostním stavu.
- Dopravníky se zastaví a stroj bude i nadále napájen elektrickou energií.
- I v případě aktivace tlačítka nouzového zastavení se dopravníky zastaví a stroj bude i nadále napájen elektrickou energií.
- Poloha “ON”: aktivovaná funkce.
- Ovladač lze zamknout, pro zamezení zásahů ze strany nepovolaného personálu.

B) Nouzové tlačítko: bezpečnostní ovladač, který v případě bezprostředního rizika zastaví veškerá ústrojí, která by mohla zapříčinit nebezpečí.

- Tento ovladač musí zůstat “zablokovaný”, dokud nebudou obnoveny normální pracovní podmínky.
- Po obnovení normálních pracovních podmínek uvolněte toto tlačítko pro umožnění opětovného spuštění stroje.

C) Přepínač: ovladač pro umístění horního dopravníku do horní nebo dolní polohy nebo do polohy lepení.

- Šipka nahoru: dopravník v horní poloze.
- Střední poloha: poloha lepení.
- Šipka dolů: dopravník v dolní poloze.

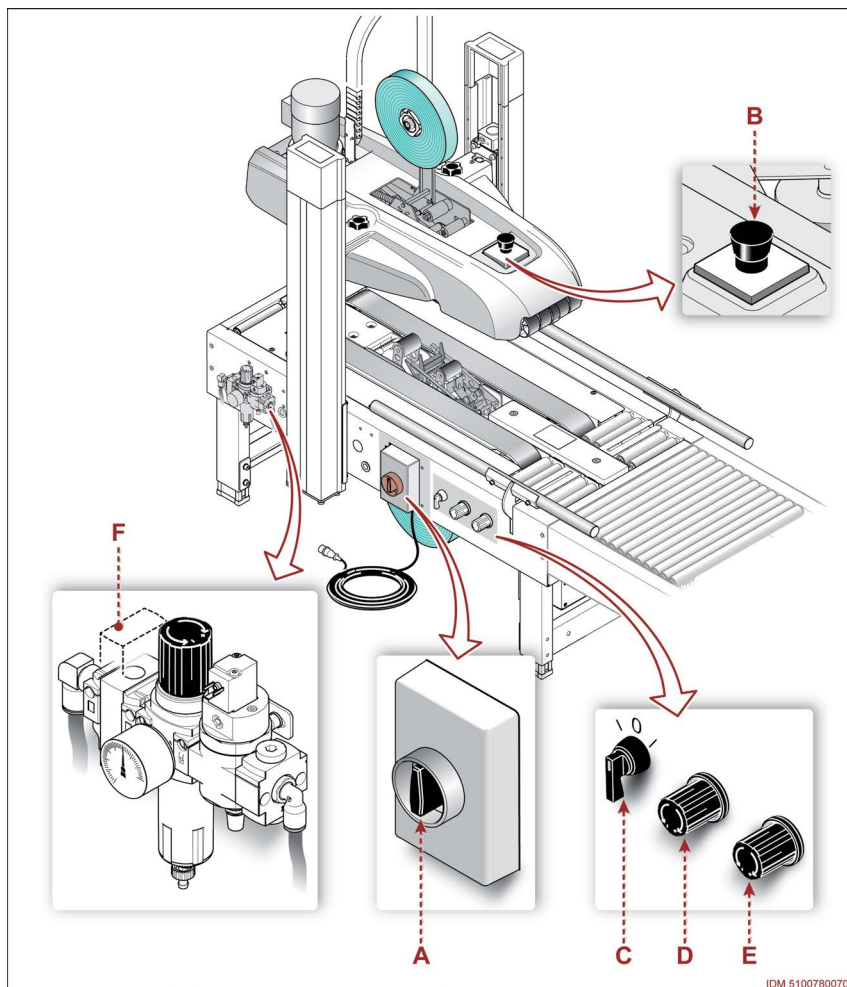
D) Regulátor: ovladač pro regulaci tlaku vyvíjeného na krabici horním dopravníkem.

- Ve směru hodinových ručiček: snížení hodnoty.
- Proti směru hodinových ručiček: zvýšení hodnoty.

E) Regulátor: ovladač pro regulaci tlaku aktivace tyčí centrovacího zařízení.

- Po směru hodinových ručiček: hodnota se zvyšuje.
- Proti směru hodinových ručiček: hodnota se snižuje.

F) Kohoutek: ovladač pro otvírání a zavírání pneumatického napájení.

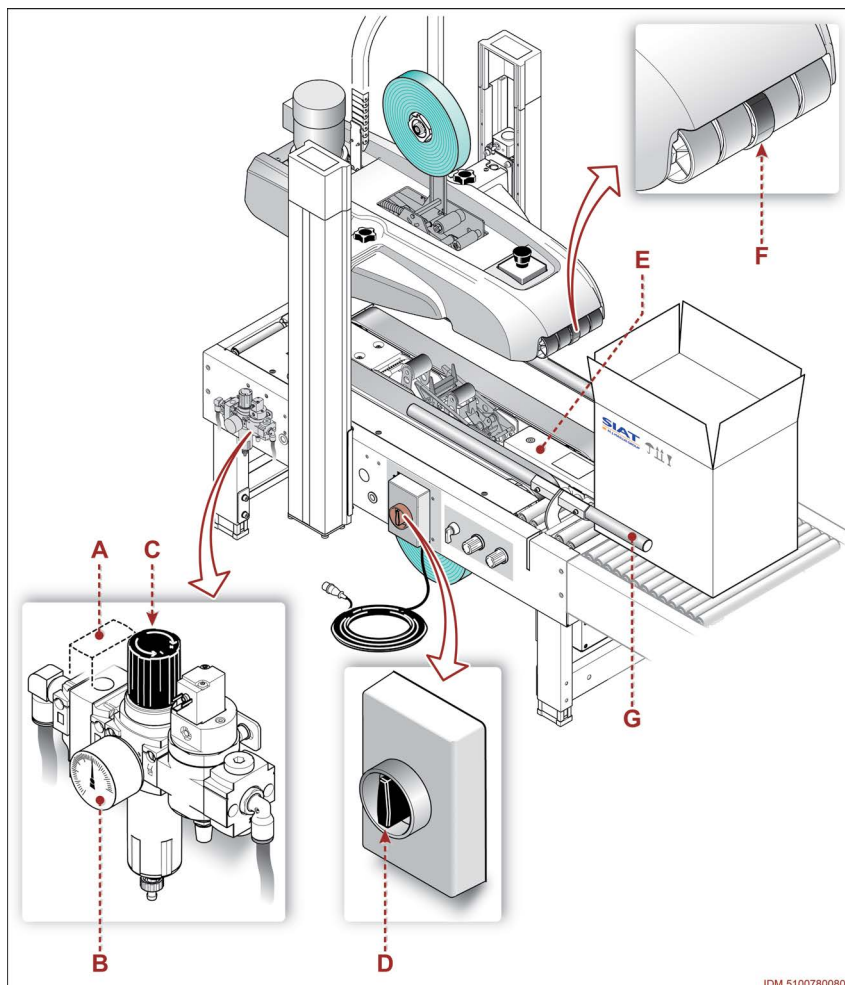


Spuštění a zastavení

Obrázek znázorňuje body zásahu a v popisu je uveden předepsaný postup.

■ Spuštění

1. Zkontrolujte, zda je poloha koncového dorazu horního dopravníku správná v závislosti na výšce krabic určených k lepení (Viz "Seřízení koncového dorazu horního dopravníku").
2. Otevřete kohoutek **A** pro aktivaci pneumatického napájení.
3. Zkontrolujte na tlakoměru **B**, zda je hodnota tlaku správná.
 - Pokud hodnota není správná, seřídte ji pomocí ručního kolečka **C**.
4. Otočte hlavní vypínač **D** do polohy "I" (ON) pro zapnutí elektrického napájení.
 - Dopravníky (spodní a horní) budou uvedeny do provozu.
5. Položte krabici na válečkovou dráhu s uzavřenými spodními klopami, a posuňte ji až do místa, kde se dotkne snímače **E**.
 - Tyče **G** centrovacího zařízení se zvednou pro vyrovnaní krabice a její udržení ve správné poloze.
6. Vložte výrobek do krabice.
7. S uzavřenými horními klopami posuňte krabici až do místa, kde se dotkne ovladače **F**.
 - Horní dopravník se automaticky zvedne do výšky lepení.
8. Posuňte krabici tak, aby řemeny spodního dopravníku přepravily krabici do místa lepení.
 - Tyče **G** centrovacího zařízení se vrátí do otevřené polohy poté, co krabice opustí místo snímače **E**.



IDM 51007800800

Upozornění **Výstraha**

Pro zabránění rizika odření při manipulaci s krabicí udržujte ruce v horní části.

- Po ukončení lepení krabice se horní dopravník sníží až ke koncovému dorazu.

■ Zastavení

- Otočte hlavní vypínač **D** do polohy "O" (OFF) pro vypnutí elektrického napájení.
9. Zavřete kohoutek **A** pro přerušení pneumatického napájení.
 - Zbytkový tlak se automaticky vypustí a horní dopravník se sníží až ke koncovému dorazu.

Nouzové zastavení a opětné uvedení do provozu

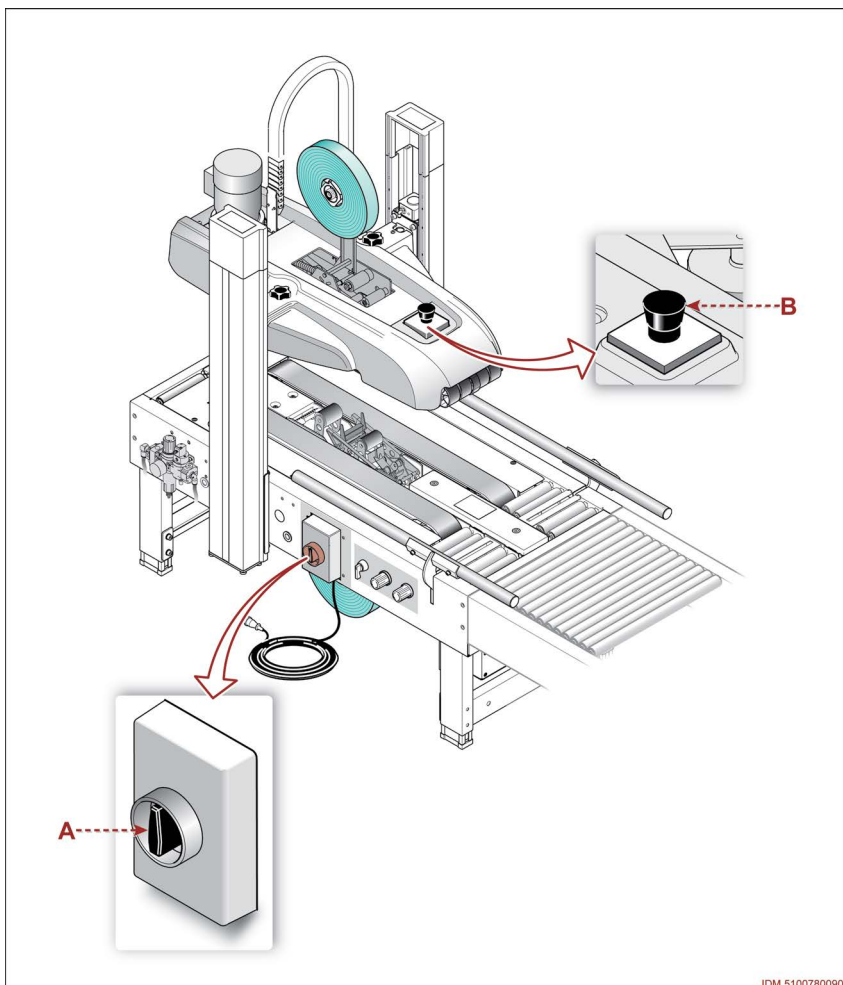
Obrázek znázorňuje body zásahu a v popisu je uveden předepsaný postup.

1. V případě bezprostředního nebezpečí stiskněte nouzové tlačítko **B**.
 - Veškerá pohyblivá ústrojí se okamžitě zastaví.
 - Elektrický vypínač **A** se automaticky přepne na “TRIPPED”.
2. Otočte hlavní vypínač **A** do polohy “O” (OFF) pro vypnutí elektrického napájení.
3. Vyhledejte příčinu, která způsobila zastavení.
4. Obnovte normální pracovní podmínky.

Důležité upozornění

Opravy, které nespádají do kompetence obsluhy, musí být prováděny pověřeným personálem s odpovídající odbornou způsobilostí.

5. Uvolněte nouzové tlačítko, které způsobilo zastavení.
6. Otočte hlavní vypínač **A** do polohy “I” (ON) pro zapnutí elektrického napájení.
 - Dopravníky (spodní a horní) budou uvedeny do provozu.



Příprava stroje k použití

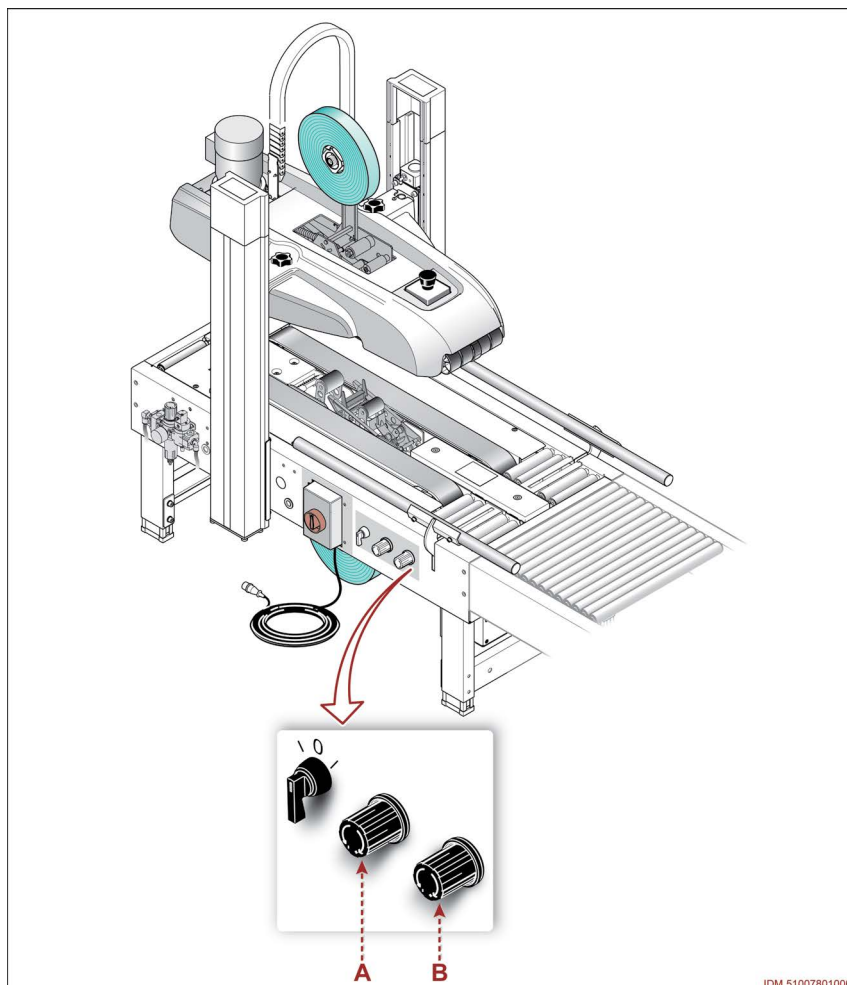
V seznamu jsou uvedeny některé úkony, které jsou nezbytné pro přípravu stroje k lepení.

■ Seřízení tlaku horního dopravníku

- Pomocí regulátoru **A** seřídíte hodnotu tlaku tak, aby byla krabice správně přepravována do prostoru lepení.
- Ve směru hodinových ručiček: snížení hodnoty.
- Proti směru hodinových ručiček: zvýšení hodnoty.

■ Seřízení tlaku tyčí centrovacího zařízení

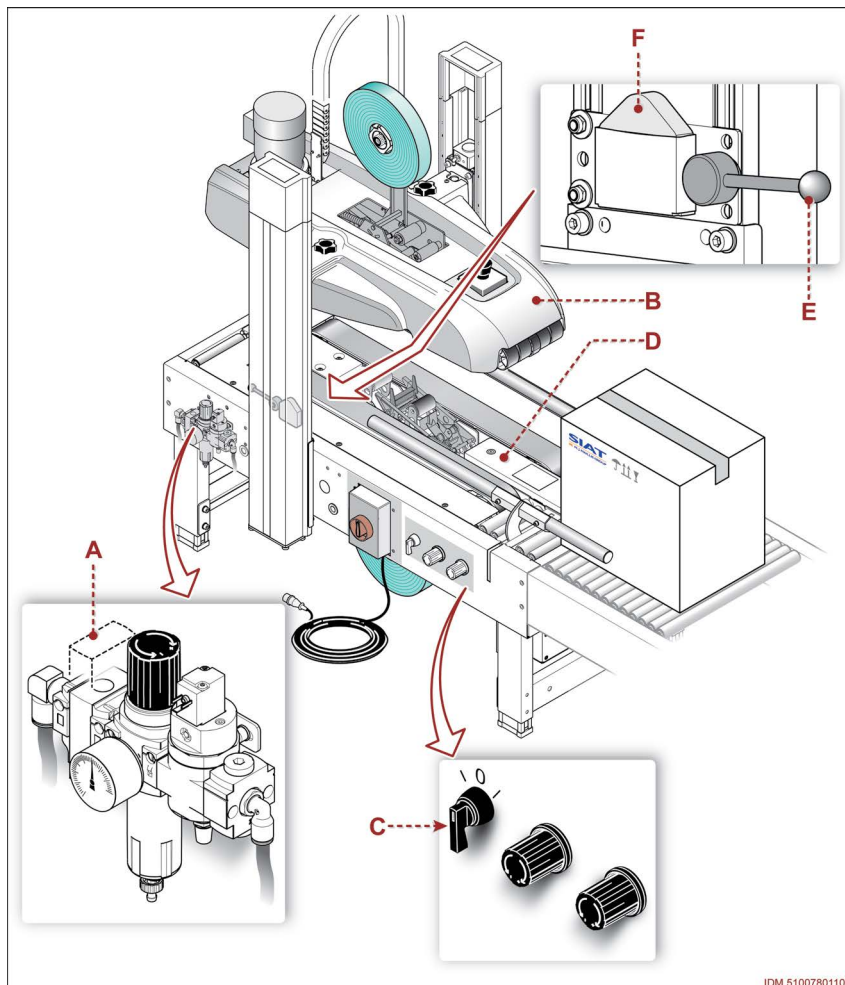
- Pomocí regulátoru **B** seřídíte hodnotu tlaku tak, aby byla krabice udržována ve správné poloze.
- Po směru hodinových ručiček: hodnota se zvyšuje.
- Proti směru hodinových ručiček: hodnota se snižuje.



IDM 51007801000

■ Seřízení koncového dorazu horního dopravníku

1. Připravte krabici s novým formátem se spodními a horními klopami uzavřenými lepicí páskou.
2. Otevřete kohoutek **A** pro aktivaci pneumatického napájení.
3. Zvedněte horní dopravník **B** pomocí přepínače **C**.
4. Položte krabici na snímač **D**.
 - Tyče centrovacího zařízení se zvednou pro vyrovnaní krabice a její udržení ve správné poloze.
5. Snižte horní dopravník **B** pomocí přepínače **C**.
6. Otočte páčku **E** pro uvolnění koncového dorazu **F**.
7. Položte koncový doraz **F** (bez vyvínutí tlaku) do referenční polohy horního dopravníku a zajistěte jej páčkou **E**.
 - Umístěte koncový doraz přibližně o 10 mm níže, aby mohly být správně lepeny i krabice s mírnými rozdíly výšky.



POZNÁMKA

Pro optimalizaci výroby při použití krabic s různou výškou doporučujeme rozdělit krabice do stejných skupin. Pokud není možné seskupit krabice do stejných skupin, použijte pro referenci výšku nejnižší krabice.

8. Otočte přepínač **C** do střední polohy.
9. Odstraňte krabici.

Důležité upozornění

Pro zabránění nadměrného množství vyražených kusů na začátku výroby zkontrolujte, zda byl úkon proveden správným způsobem.

Důležité informace pro údržbu

- Personál pověřený běžnou údržbou musí mít odpovídající odbornou způsobilost a kvalifikaci pro provádění těchto úkonů.
- Veškeré zákroky na elektrickém zařízení musí být prováděny POUZE techniky s odpovídající odbornou kvalifikací pro tento typ úkonů.
- Prostory zákroku musí být vhodně označeny, pro zamezení přístupu k zařízením, která by při aktivaci mohla způsobit nebezpečné situace a ohrozit bezpečnost.
- Podle typu prováděné úkonu používejte vhodné osobní ochranné prostředky, uvedené v “Návodu k použití” a ty, které jsou uvedeny v pracovních předpisech.
- Zajistěte veškerá předepsaná bezpečnostní opatření a před zahájením jakéhokoli úkonu zkontrolujte přítomnost zbytkové energie.
- Zákroky v těžko přístupných nebo nebezpečných prostorech provádějte POUZE po zajištění nezbytných bezpečnostních opatření.
- Veškeré zákroky provádějte POUZE za dodržení pokynů výrobce uvedených v “Návodu k použití”.
- Veškeré zákroky provádějte POUZE za použití vhodného nářadí, které je v dobrém stavu, aby nedošlo k poškození součástí nebo pracovních jednotek stroje.
- Po ukončení zákroku obnovte bezpečné provozní podmínky, předepsané pro snížení možných rizik během interakce člověk-stroj.
- Po ukončení zákroků zkontrolujte, zda v blízkosti pohyblivých ústrojí nebo v nebezpečných prostorech nezůstalo žádné nářadí či jiné předměty.
- Pokud je nutné provést určité zákroky, které nejsou popsány v “Návodu k použití”, obraťte se na Technický servis výrobce.
- Zákroky spadající do MIMOŘÁDNÉ ÚDRŽBY musí být prováděny pouze zkušenými technikami s odpovídající odbornou způsobilostí.
- **Nedodržení uvedených pokynů může mít za následek ohrožení bezpečnosti a zdraví osob a škody na majetku.**

Intervaly plánované údržby

Stroj musí být udržován ve stavu maximální účinnosti a plánovaná údržba musí být prováděna v intervalech a způsobem stanovených výrobcem.

- Správná údržba je nezbytná pro zaručení dlouhodobé výkonnosti, delší životnosti a především pro zaručení všech požadavků na bezpečnost stroje.

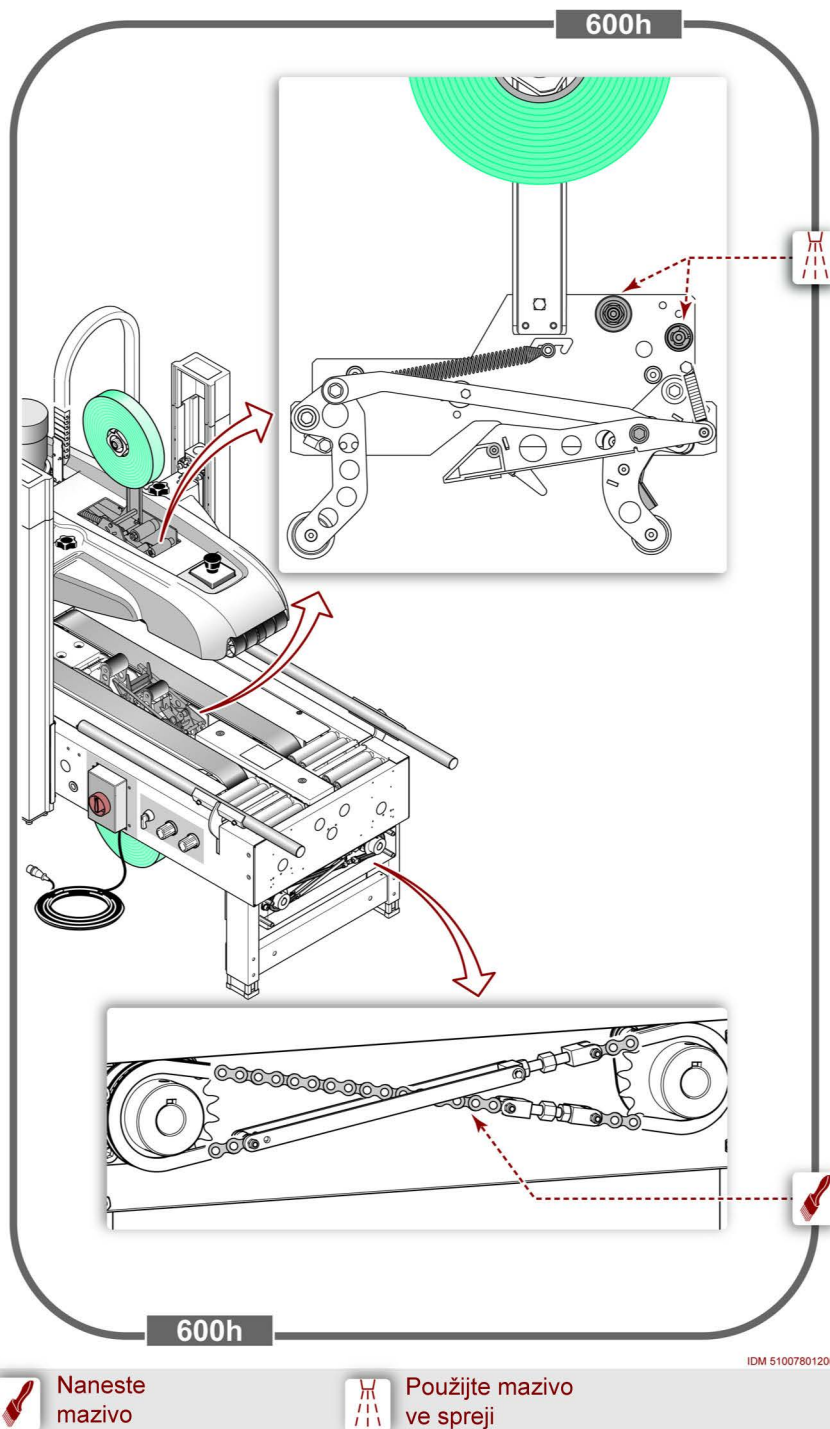
Tabulka s intervaly údržby

Každý pracovní den		
Součást	Nezbytný zákrok	Správný postup
Bezpečnostní zařízení	Kontrola účinnosti	- Zkontrolujte, zda jsou uvedené zařízení účinná. - Nouzové tlačítko - Hlavní elektrický vypínač - Kryt řezacího zařízení
Každých 40 hodin provozu (max. 1 týden)		
Součást	Nezbytný zákrok	Správný postup
Stroj a lepicí jednotka	Čištění	- Odstraňte nečistoty a zbytky materiálu pomocí vhodného sacího zařízení. - Použijte čistý a suchý hadr (nesmí být abrazivní).
Řezací zařízení	Čištění	- Očistěte řezací zařízení (Viz "Čištění řezacího zařízení").
Jednotka úpravy vzduchu	Kontrola kondenzátu	- Vypusťte kondenzát
Každých 600 hodin provozu (max. 3 měsíců)		
Součást	Nezbytný zákrok	Správný postup
Válce lepicí jednotky	Mazání	- Použijte mazivo ve spreji (Viz "Schémata bodů mazání").
Každých 1200 hodin provozu (max. 6 měsíců)		
Součást	Nezbytný zákrok	Správný postup
Řemeny dopravníků (spodního a horního)	Kontrola opotřebení	- Zkontrolujte opotřebení řemenů. - Vyměňte řemeny (Viz "Výměna řemenů spodního dopravníku" - "Výměna řemenů horního dopravníku").
Kroužky hnacích řemenic řemenů dopravníků (horního a dolního)	Kontrola opotřebení	- Zkontrolujte opotřebení gumového kroužku. - Pokud je součást opotřebená, nechte ji vyměnit.
Řezací zařízení	Kontrola opotřebení	- Zkontrolujte opotřebení řezacího zařízení. - V případě opotřebení součást vyměňte (Viz "Výměna řezacího zařízení").
Pružiny lepicí jednotky	Kontrola účinnosti	- Zkontrolujte účinnost pružin. - Pokud se válce pro vstup a výstup krabic nevrací do správné polohy, nechte vyměnit pružiny.
Válce lepicí jednotky	Kontrola opotřebení	- Zkontrolujte opotřebení válců. - Nechte vyměnit opotřebené součásti.
Řetěz páček zařízení pro centrování krabic	Kontrola napnutí	- Zkontrolujte napnutí součásti (Viz "Seřízení hnacího řetězu centrovacího zařízení").
	Mazání	- Namažte všechny body mazání (Viz "Schémata bodů mazání").

Schémata bodů mazání

Znázorněná ústrojí namažte v uvedených intervalech a uvedeným způsobem.

- Používejte maziva (oleje a tuky) doporučená výrobcem nebo maziva se stejnými chemickými a fyzikálními vlastnostmi.
- Některé součásti (převodovky, ložiska, atd.) nevyžadují mazání, protože jsou samomazací nebo jsou vybaveny “celoživotní” náplní.



Tabulka maziv

Používejte maziva (oleje a tuky) doporučená výrobcem nebo maziva se stejnými chemickými a fyzikálními vlastnostmi.

Tabulka: Doporučená maziva

Typ maziva	Značka	Označení	Součást
Plastické mazivo	Tecnolube Seal	Rheolube 393	- Seřizovací šroub horního dopravníku
Olej	Běžný mazací olej		- Řezací zařízení - Válce lepicí jednotky

Poruchy, příčiny, řešení

V tabulce je uveden seznam poruch, ke kterým může dojít během běžného provozu, s uvedením možných řešení.

Tabulka: Funkční poruchy

Porucha	Příčina	Řešení
S elektrickým vypínačem A v poloze "ON" se stroj neuvedl do provozu.	Stisknuté nouzové tlačítko	- Uvolněte nouzové tlačítko, které způsobilo zastavení.
	Zkrat elektrického motoru a intervence termomagnetického spínače	- Nechte vyhledat příčiny, které způsobily poruchu.
Hnací řemenice se točí, ale řemeny dopravníků (spodního a horního) se nepohybují plynule.	Řemeny dopravníků (spodního a horního) nejsou správně napnuté	- Provedte seřízení (Viz "Seřízení řemenů spodního dopravníku" - "Seřízení řemenů horního dopravníku").
	Kroužky hnacích řemenic řemenů dopravníků (horního a dolního) jsou opotřebené	- Nechte vyměnit součásti.
Řemeny dopravníků nepřepravují krabici plynulým způsobem.	Řemeny dopravníků (spodního a horního) jsou opotřebené	- Provedte výměnu (Viz "Výměna řemenů spodního dopravníku" - "Výměna řemenů horního dopravníku").
Krabice nebyla zalepena, protože horní dopravník zůstal v horní poloze.	Přepínač otočený do polohy "Šipka nahoru"	- Otočte přepínač do polohy "Šipka dolů".
Tyče centrovacího zařízení se nezvedají pro vyrovnaní krabice a její udržení ve správné poloze.	Nedostatečný tlak aktivace tyčí	- Seřídte tlak aktivace tyčí (Viz "Seřízení tlaku tyčí centrovacího zařízení").
Lepicí páska nalepená na krabici není správně napnutá.	Válce pro vstup a výstup krabice nejsou správně seřizené	- Nechte seřídít součásti.
Lepicí páska není správně vyrovnaná s krabicí.	Cívka lepicí pásky není správně centrována.	- Provedte seřízení (Viz Zkontrolujte centrování lepicí pásky)
Lepicí páska nalepená na krabici není hladká.	Zbytky lepidla na řezacím zařízení	- Očistěte řezací zařízení (Viz "Čištění řezacího zařízení").
	Opotřebené řezací zařízení	- Provedte výměnu (Viz "Výměna řezacího zařízení").
Lepicí páska nalepená na krabici je přehnutá.	Zbytky lepidla či nečistot na válcích lepicí jednotky	- Očistěte zbytky lepidla či nečistot z válců.
	Opotřebené válce lepicí jednotky	- Nechte vyměnit součásti.

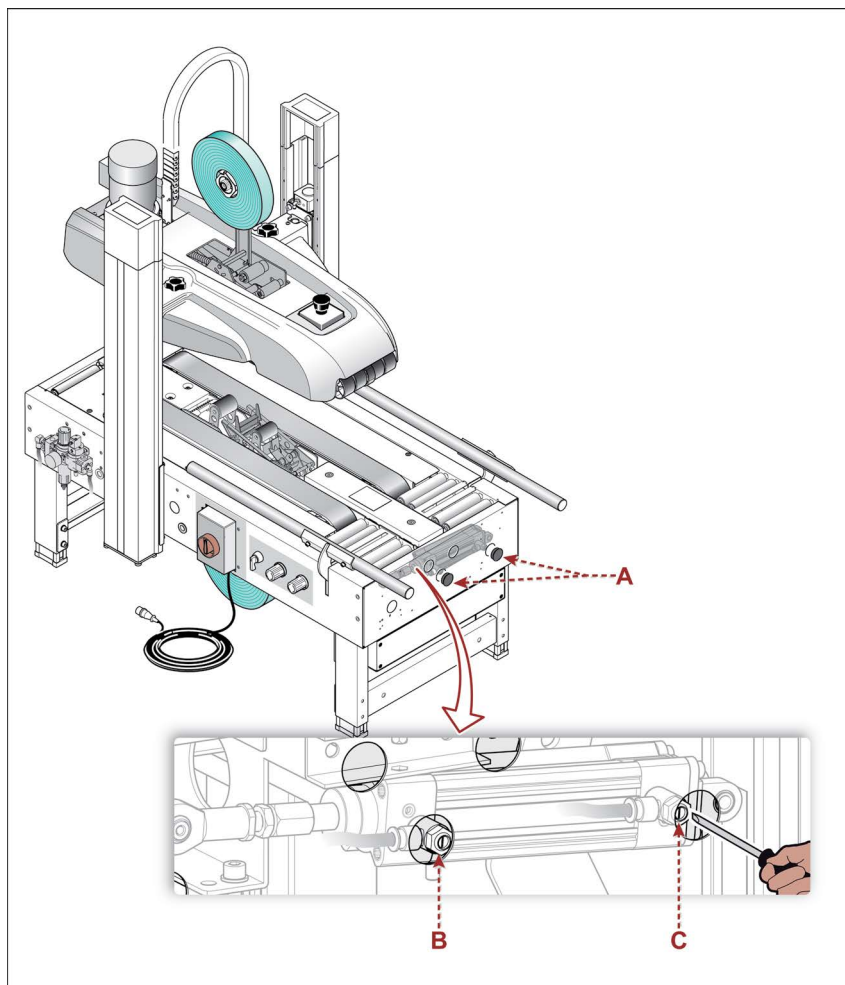
Seřízení rychlosti centrovacího zařízení

Tento úkon musí provádět údržbář nebo odborný personál, který má odpovídající vědomosti a zručnost.

Pro práci v bezpečných podmínkách je nutné dodržovat následující předpisy.

– Obrázek znázorňuje body zásahu a v popisu je uveden předepsaný postup.

1. Prostory zákroku musí být vhodně označeny, pro zamezení přístupu k zařízením, která by při aktivaci mohla způsobit nebezpečné situace a ohrožit bezpečnost.
2. Odpojte opěrnou plochu (pevnou nebo válečkovou) pro zjednodušení úkonu.
3. Odstraňte ochranné uzávěry **A**.
4. Seřídte rychlost otvírání a zavírání zařízení pro centrování krabic pomocí regulátoru průtoku **B-C**.
 - Rychlost zavírání: použijte regulátor průtoku **B**.
 - Rychlost otvírání: použijte regulátor průtoku **C**.
 - Ve směru hodinových ručiček: snížení hodnoty.
 - Proti směru hodinových ručiček: zvýšení hodnoty.
5. Proveďte první drobnou úpravu a zkontrolujte, zda je rychlost přiměřená.
6. Zopakujte další drobné úpravy až do dosažení konečné požadované rychlosti.
7. Na závěr znovu namontujte uzávěry **A**.



Seřízení hnacího řetězu centrovacího zařízení

Tento úkon musí provádět údržbář nebo odborný personál, který má odpovídající vědomosti a zručnost.

Pro práci v bezpečných podmínkách je nutné dodržovat následující předpisy.

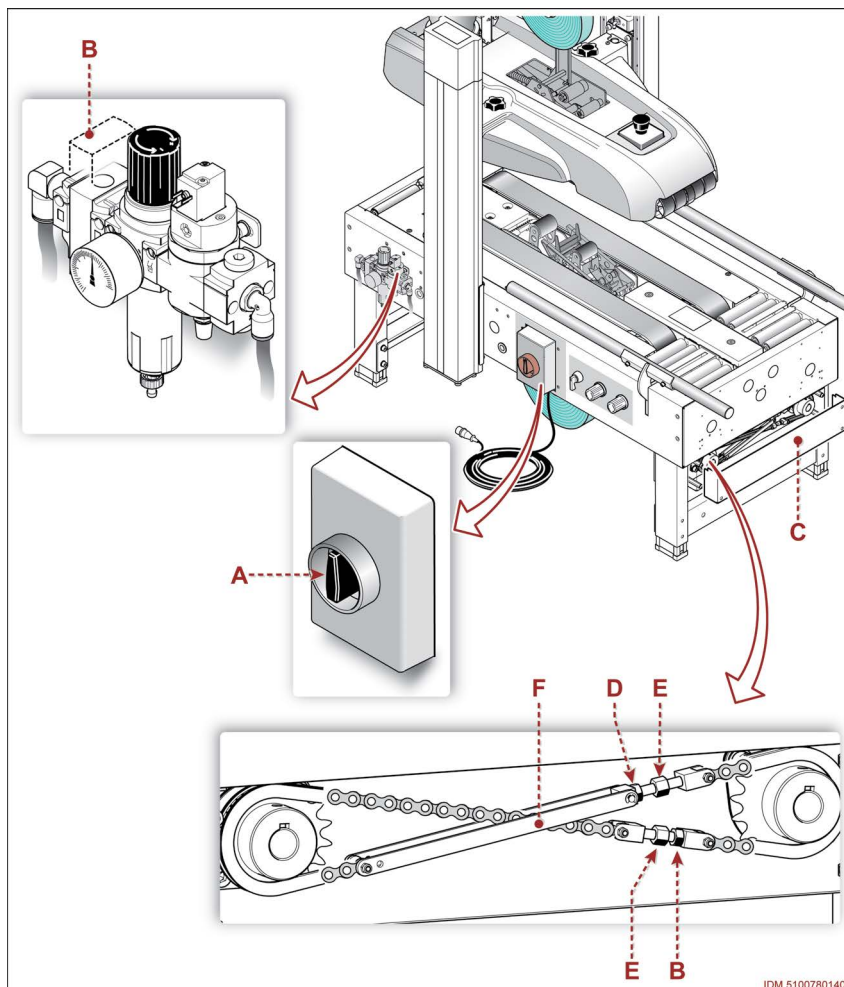
– Obrázek znázorňuje body zásahu a v popisu je uveden předepsaný postup.

1. Prostory zákroku musí být vhodně označeny, pro zamezení přístupu k zařízením, která by při aktivaci mohla způsobit nebezpečné situace a ohrozit bezpečnost.
 2. Otočte hlavní vypínač **A** do polohy "O" (OFF) pro vypnutí elektrického napájení.
 3. Zavřete kohoutek **B** pro přerušení pneumatického napájení.
 4. Odpojte opěrnou plochu (pevnou nebo válečkovou) pro zjednodušení úkonu.
 5. Vyšroubujte šrouby pro demontáž krytu **C**.
 6. Povolte pojistné matice **D**.
 7. Otáčejte stejnoměrně šrouby **E** pro seřízení napnutí řetězu **F**.
- Tento úkon musí být proveden stejnoměrně, aby zůstala seřizena fáze zavírání a otvírání tyčí **E** centrovacího zařízení.

Důležité upozornění

Vyhněte se nadměrnému napnutí, které by mohlo způsobit funkční poruchy.

8. Po seřízení utáhněte pojistné matice **D**.
 9. Namontujte kryt **C** a připevněte jej šrouby.
 10. Otevřete kohoutek **B** pro aktivaci pneumatického napájení.
 11. Otočte hlavní vypínač **A** do polohy "I" (ON) pro aktivaci elektrického napájení.
- Po ukončení zákroku zkontrolujte, zda v blízkosti pohyblivých ústrojí nebo v nebezpečných prostorech nezůstalo žádné nářadí či jiné předměty.



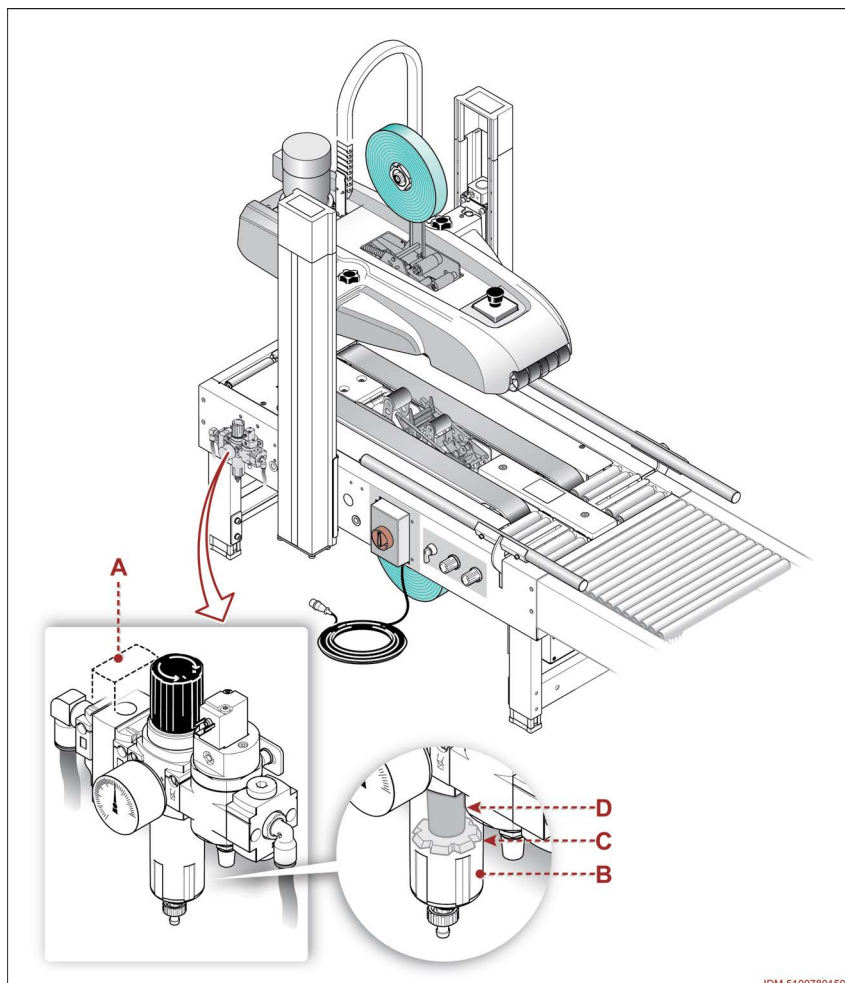
Čištění a výměna filtru vzduchu

Obrázek znázorňuje body zásahu a v popisu je uveden předepsaný postup.

1. Zavřete kohoutek **A** pro přerušení pneumatického napájení.
2. Odmontujte misku **B**.
3. Vyšroubujte obroučku **C** a vyjměte filtrační vložku **D**.
4. Filtr a vnitřní část misky vyčistěte nasucho stlačeným vzduchem.
5. Zkontrolujte stav filtru, a pokud je poškozen, vyměňte jej za použití originálního náhradního dílu.
6. Znovu namontujte filtrační vložku **D** a zašroubujte obroučku **C**.
7. Znovu namontujte misku **B**.
8. Otevřete kohoutek **A** pro aktivaci pneumatického napájení.

Důležité upozornění

Při výměně součástí používejte **POUZE** **ORIGINÁLNÍ NÁHRADNÍ DÍLY** nebo díly se **STEJNÝMI** konstrukčními a funkčními charakteristikami.



IDM 51007801500

Seřízení řemenů spodního dopravníku

Tento úkon musí provádět údržbář nebo odborný personál, který má odpovídající vědomosti a zručnost.

Pro práci v bezpečných podmínkách je nutné dodržovat následující předpisy.

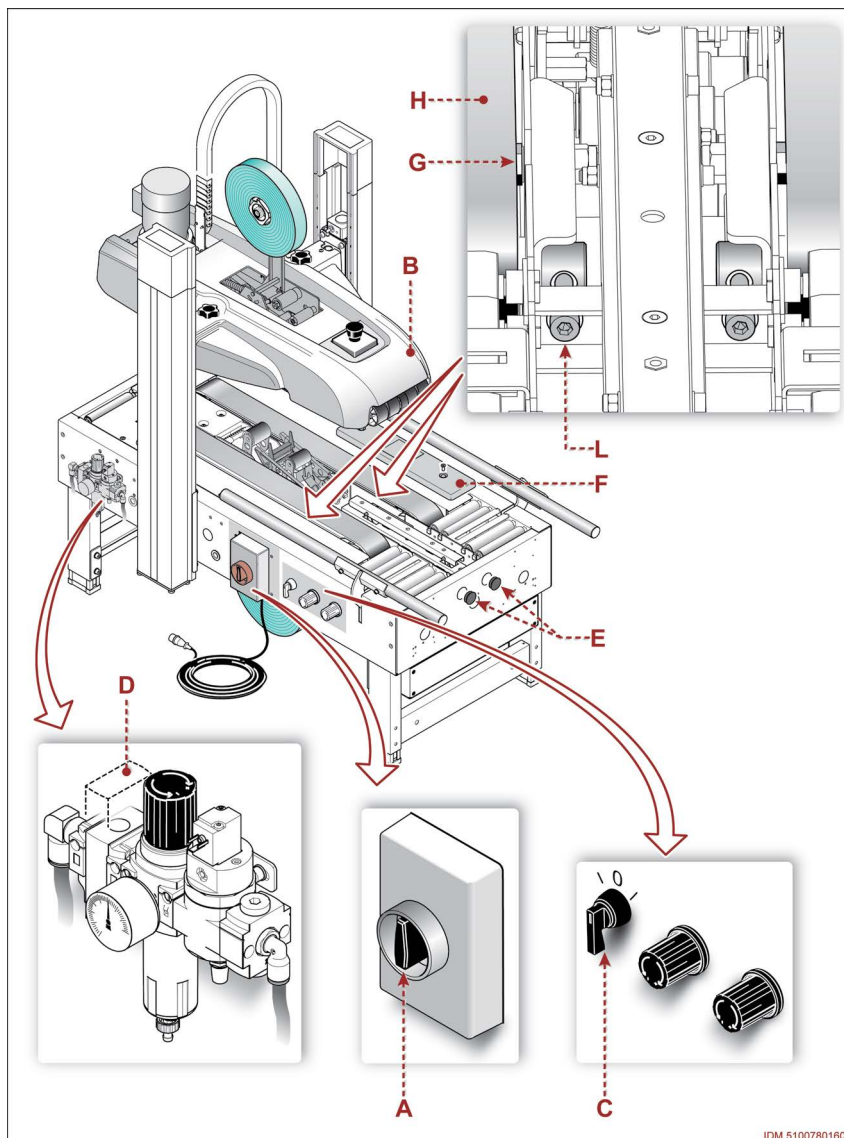
– Obrázek znázorňuje body zásahu a v popisu je uveden předepsaný postup.

1. Prostory zákroku musí být vhodně označeny, pro zamezení přístupu k zařízením, která by při aktivaci mohla způsobit nebezpečné situace a ohrozit bezpečnost.
2. Odpojte opěrnou plochu (pevnou nebo válečkovou) pro zjednodušení úkonu.
3. Otočte hlavní vypínač **A** do polohy "O" (OFF) pro vypnutí elektrického napájení.
4. Zvedněte horní dopravník **B** pomocí přepínače **C**.
5. Zavřete kohoutek **D** pro přerušení pneumatického napájení.
6. Odstraňte ochranné uzávěry **E**.
7. Vyšroubujte šrouby a odmontujte snímač **F**.
8. Lehce povolte matici **G**.
9. Seřídte napnutí řemenu **H** prostřednictvím regulačního zařízení **L**.

Důležité upozornění

Vyhnete se nadměrnému napnutí, které by mohlo způsobit funkční poruchy.

10. Utáhněte matici **G**.
11. Zopakujte stejné úkony na druhé stejné součásti.



IDM 51007801600

POZNÁMKA

Seřídte řemeny na stejné napnutí.

12. Namontujte snímač **F** a připevněte jej šrouby.
 13. Na závěr znovu namontujte uzávěry **E**.
 14. Připojte opěrnou plochu (pevnou nebo válečkovou).
 15. Otevřete kohoutek **D** pro aktivaci pneumatického napájení.
 16. Otočte přepínač **C** do střední polohy.
 17. Otočte hlavní vypínač **A** do polohy "I" (ON) pro aktivaci elektrického napájení.
- Po ukončení zákroku zkontrolujte, zda v blízkosti pohyblivých ústrojí nebo v nebezpečných prostorech nezůstalo žádné nářadí či jiné předměty.

Seřízení řemenů horního dopravníku

Tento úkon musí provádět údržbář nebo odborný personál, který má odpovídající vědomosti a zručnost.

Pro práci v bezpečných podmínkách je nutné dodržovat následující předpisy.

– Obrázek znázorňuje body zásahu a v popisu je uveden předepsaný postup.

1. Prostory zákroku musí být vhodně označeny, pro zamezení přístupu k zařízením, která by při aktivaci mohla způsobit nebezpečné situace a ohrozit bezpečnost.
2. Otočte hlavní vypínač **A** do polohy "O" (OFF) pro vypnutí elektrického napájení.
3. Snižte horní dopravník **B** pomocí přepínače **C**.
4. Zavřete kohoutek **D** pro přerušení pneumatického napájení.
5. Vyšroubujte ruční kolečka **E** a odmontujte kryt **F**.
6. Vyšroubujte šroub **G**.
7. Vyměňte nosič **H** a položte jej na horní dopravník.
8. Lehce povolte matici **L**.
9. Seřídte napnutí řemenu **M** prostřednictvím regulačního zařízení **N**.

Důležité upozornění

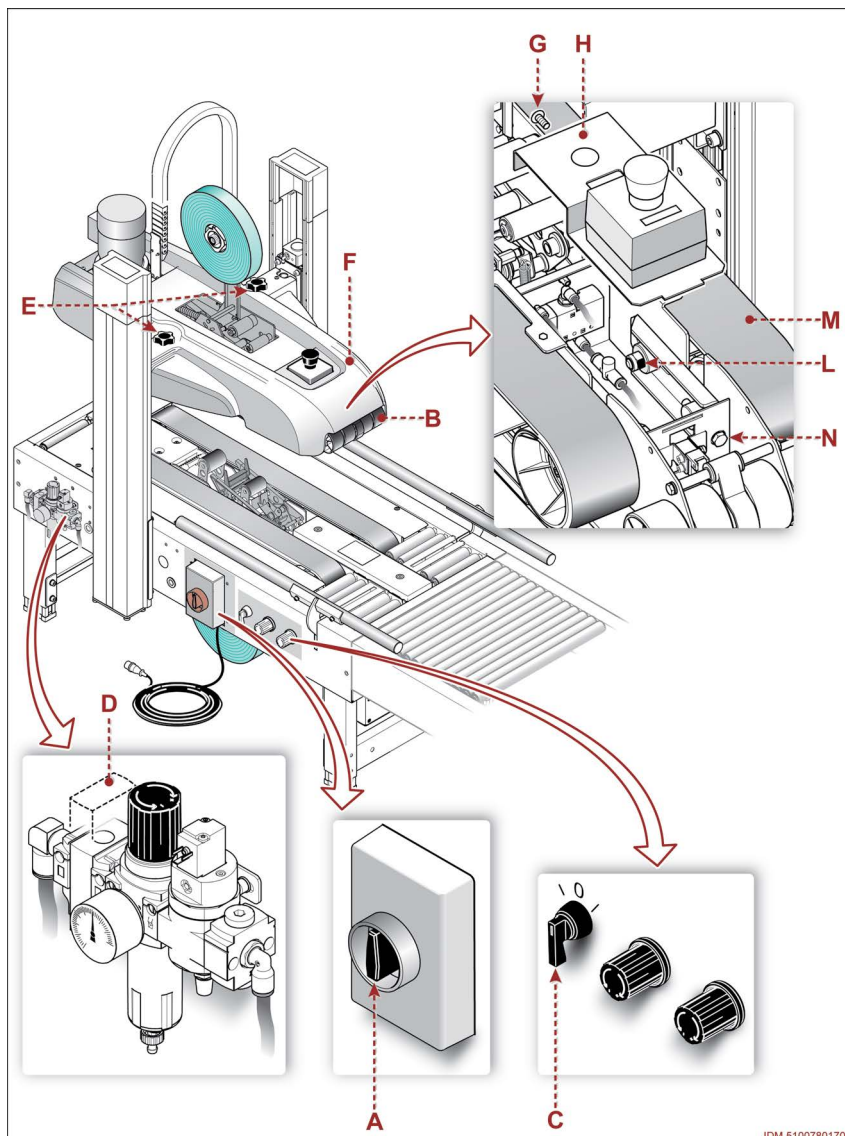
Vyhňte se nadměrnému napnutí, které by mohlo způsobit funkční poruchy.

10. Utáhněte matici **L**.
11. Zopakujte stejné úkony na druhé stejné součásti.

POZNÁMKA

Seřídte řemeny na stejné napnutí.

12. Namontujte součást **H** do původní polohy a připevněte ji šrouby **G**.
 13. Namontujte kryt **F** a připevněte jej ručními kolečky **E**.
 14. Otevřete kohoutek **D** pro aktivaci pneumatického napájení.
 15. Otočte přepínač **C** do střední polohy.
 16. Otočte hlavní vypínač **A** do polohy "I" (ON) pro aktivaci elektrického napájení.
- Po ukončení zákroku zkontrolujte, zda v blízkosti pohyblivých ústrojí nebo v nebezpečných prostorech nezůstalo žádné nářadí či jiné předměty.



IDM 51007801700

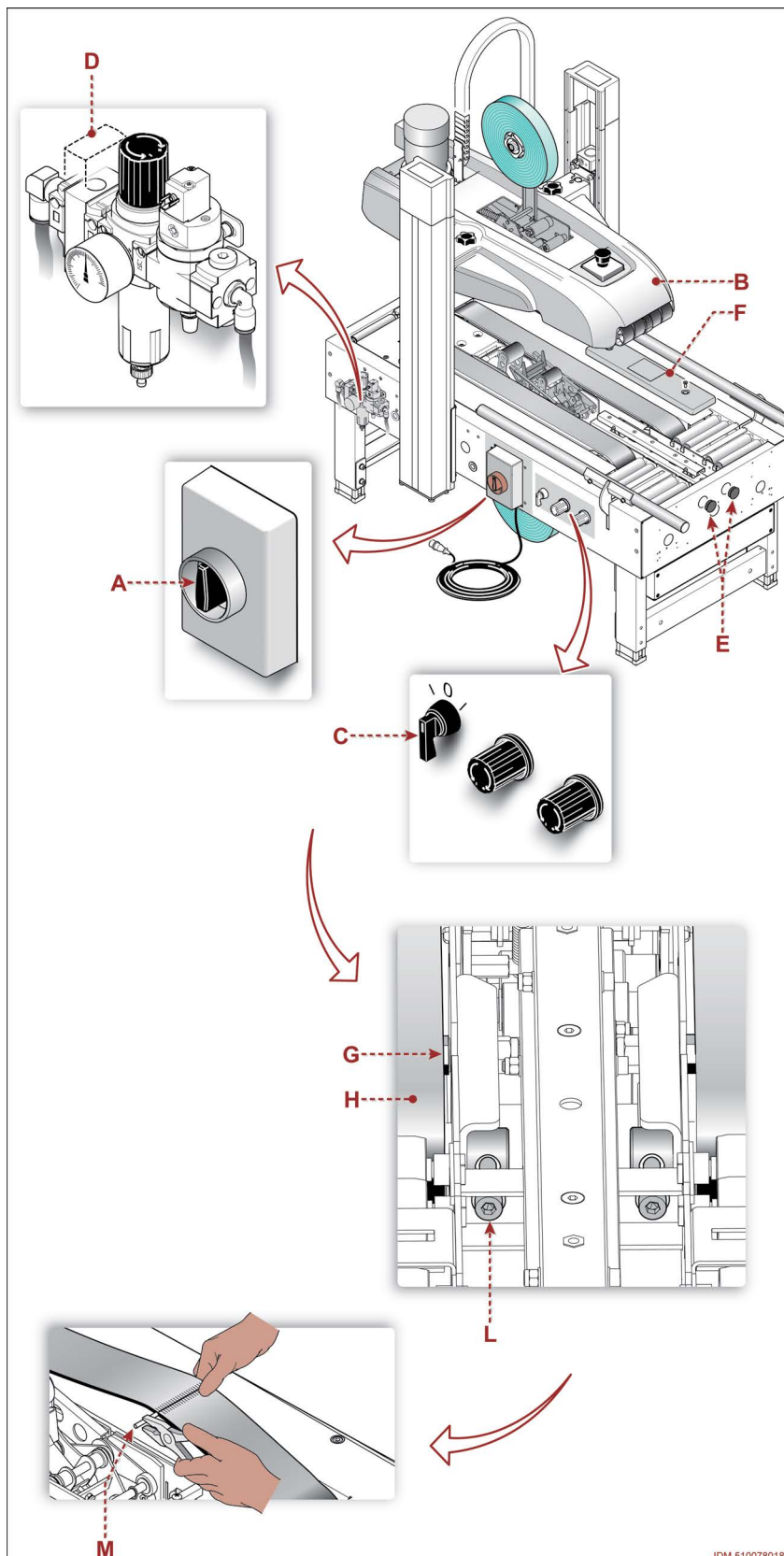
Výměna řemenů spodního dopravníku

Tento úkon musí provádět údržbář nebo odborný personál, který má odpovídající vědomosti a zručnost.

Pro práci v bezpečných podmínkách je nutné dodržovat následující předpisy.

– Obrázek znázorňuje body zásahu a v popisu je uveden předepsaný postup.

1. Prostory zákroku musí být vhodně označeny, pro zamezení přístupu k zařízením, která by při aktivaci mohla způsobit nebezpečné situace a ohrozit bezpečnost.
2. Odpojte opěrnou plochu (pevnou nebo válečkovou) pro zjednodušení úkonu.
3. Otočte hlavní vypínač **A** do polohy "O" (OFF) pro vypnutí elektrického napájení.
4. Zvedněte horní dopravník **B** pomocí přepínače **C**.
5. Zavřete kohoutek **D** pro přerušení pneumatického napájení.
6. Odstraňte ochranné uzávěry **E**.
7. Vyšroubujte šrouby a odmontujte snímač **F**.
8. Lehce povolte matici **G**.
9. Zcela povolte řemen **H** prostřednictvím regulačního zařízení **L**.
10. Ručně umístěte spojovací článek do snadno přístupné polohy.
11. Vysuňte čep **M**.
12. Pro snazší výměnu spojte konce vyměňovaného řemenu s novým řemenem.
13. Vysuňte vyměňovaný řemen až ke spoji s novým řemenem a odpojte konce.
14. Spojte konce řemenu a nasuňte čep **M**.
15. Zopakujte stejný postup výměny řemenu i na druhé straně.



POZNÁMKA

Při výměně součástí používejte **POUZE** **ORIGINÁLNÍ** **NAHRADNÍ** **DÍLY** nebo díly se **STEJNÝMI** konstrukčními a funkčními charakteristikami.

16. Seřídte napnutí řemenu **H** prostřednictvím regulačního zařízení **L**.

! Důležité upozornění

Vyhňte se nadměrnému napnutí, které by mohlo způsobit funkční poruchy.

17. Utáhněte matici **G**.

18. Zopakujte stejné úkony na druhé stejné součásti.

POZNÁMKA

Seřídte řemeny na stejné napnutí.

19. Namontujte snímač **F** a připevněte jej šrouby.

20. Na závěr znovu namontujte uzávěry **E**.

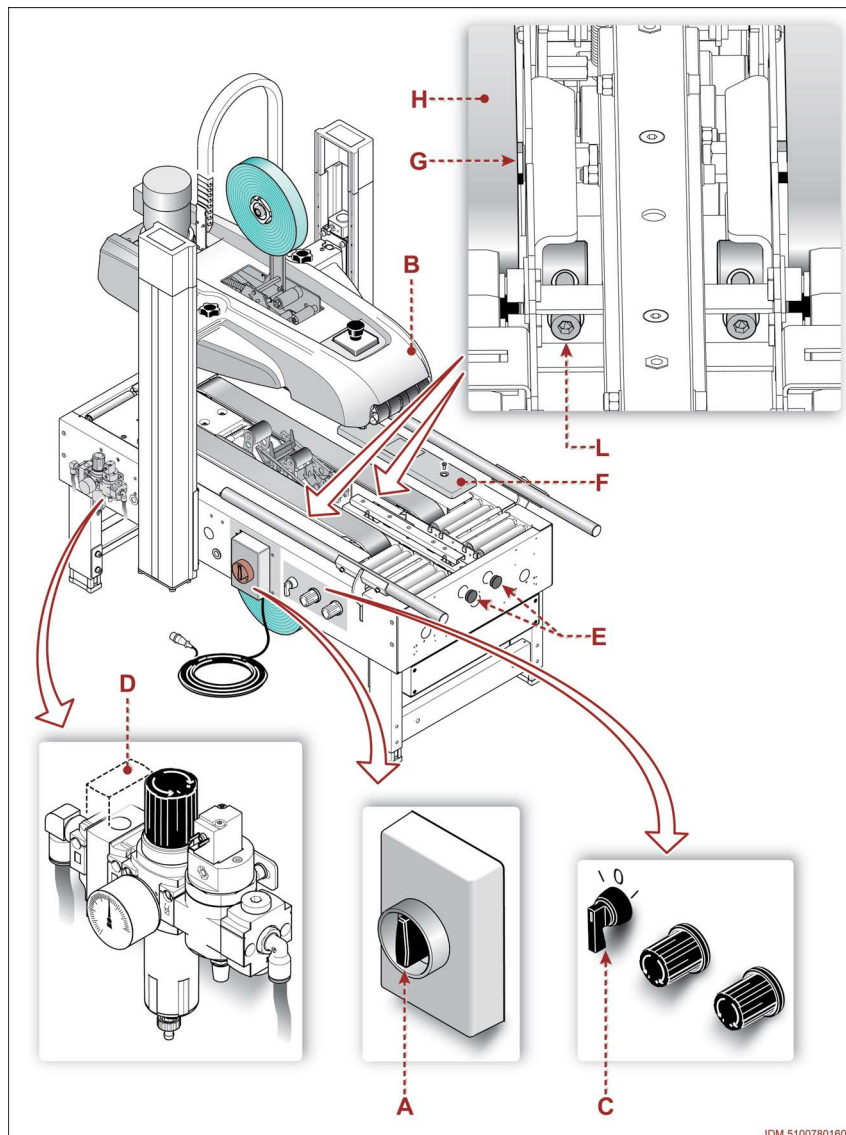
21. Připojte opěrnou plochu (pevnou nebo válečkovou).

22. Otevřete kohoutek **D** pro aktivaci pneumatického napájení.

23. Otočte přepínač **C** do střední polohy.

24. Otočte hlavní vypínač **A** do polohy "I" (ON) pro aktivaci elektrického napájení.

- Po ukončení zákroku zkontrolujte, zda v blízkosti pohyblivých ústrojí nebo v nebezpečných prostorech nezůstalo žádné nářadí či jiné předměty.



IDM 51007801600

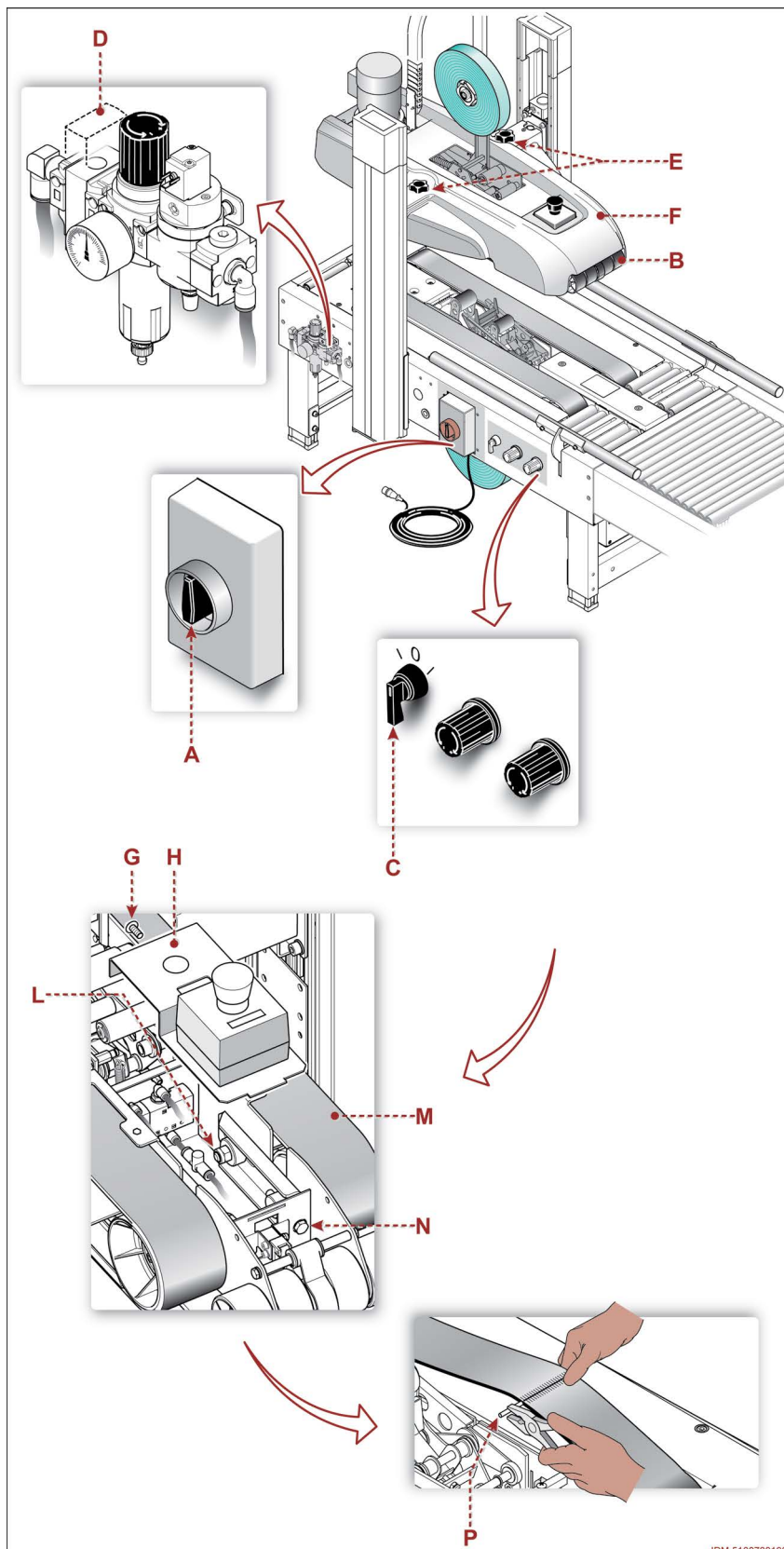
Výměna řemenů horního dopravníku

Tento úkon musí provádět údržbář nebo odborný personál, který má odpovídající vědomosti a zručnost.

Pro práci v bezpečných podmínkách je nutné dodržovat následující předpisy.

– Obrázek znázorňuje body zásahu a v popisu je uveden předepsaný postup.

1. Prostory zákroku musí být vhodně označeny, pro zamezení přístupu k zařízením, která by při aktivaci mohla způsobit nebezpečné situace a ohrozit bezpečnost.
2. Otočte hlavní vypínač **A** do polohy "O" (OFF) pro vypnutí elektrického napájení.
3. Snižte horní dopravník **B** pomocí přepínače **C**.
4. Zavřete kohoutek **D** pro přerušení pneumatického napájení.
5. Vyšroubujte ruční kolečka **E** a odmontujte kryt **F**.
6. Vyšroubujte šroub **G**.
7. Vyměňte nosič **H** a položte jej na horní dopravník.
8. Lehce povolte matici **L**.
9. Zcela povolte řemen **M** prostřednictvím regulačního zařízení **N**.
10. Ručně umístěte spojovací článek do snadno přístupné polohy.
11. Vysuňte čep **P**.
12. Pro snazší výměnu spojte konce vyměňovaného řemenu s novým řemenem.
13. Vysuňte vyměňovaný řemen až ke spoji s novým řemenem a odpojte konce.
14. Spojte konce řemenu a nasuňte čep **P**.
15. Zopakujte stejný postup výměny řemenu i na druhé straně.



POZNÁMKA

Při výměně součástí používejte **POUZE** **ORIGINÁLNÍ** **NÁHRADNÍ** **DÍLY** nebo díly se **STEJNÝMI** konstrukčními a funkčními charakteristikami.

16. Seřídte napnutí řemenu **M** prostřednictvím regulačního zařízení **N**.

i Důležité upozornění

Vyhnete se nadměrnému napnutí, které by mohlo způsobit funkční poruchy.

17. Utáhněte matici **L**.

18. Zopakujte stejné úkony na druhé stejné součásti.

POZNÁMKA

Seřídte řemeny na stejné napnutí.

19. Namontujte součást **H** do původní polohy a připevněte ji šrouby **G**.

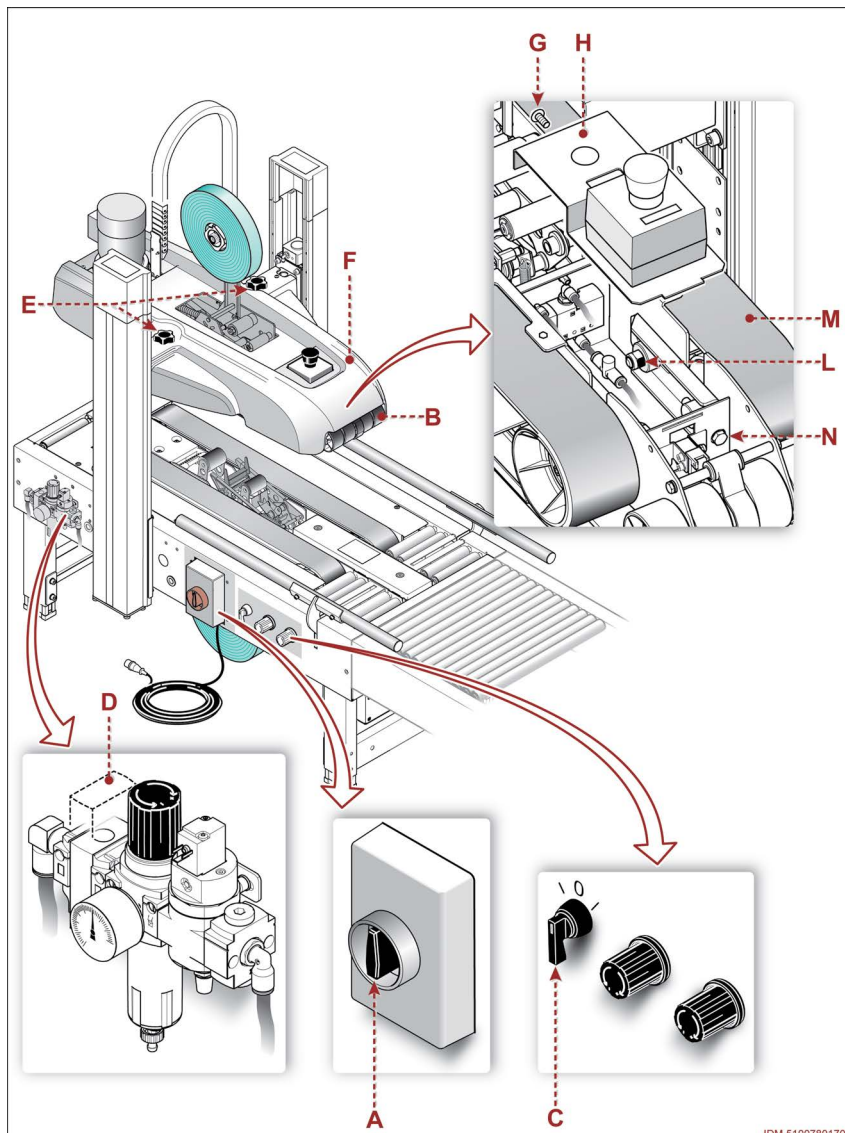
20. Namontujte kryt **F** a připevněte jej ručními kolečky **E**.

21. Otevřete kohoutek **D** pro aktivaci pneumatického napájení.

22. Otočte přepínač **C** do střední polohy.

23. Otočte hlavní vypínač **A** do polohy "I" (ON) pro aktivaci elektrického napájení.

- Po ukončení zákroku zkontrolujte, zda v blízkosti pohyblivých ústrojí nebo v nebezpečných prostorech nezůstalo žádné nářadí či jiné předměty.



IDM 51007801700

Výměna sady opěrných noh výška 600 mm (AS80)

Tento úkon musí provádět údržbář nebo odborný personál, který má odpovídající vědomosti a zručnost.

– Obrázek znázorňuje body zásahu a v popisu je uveden předepsaný postup.

Pro práci v bezpečných podmínkách je nutné dodržovat následující předpisy.

1. Prostory zákroku musí být vhodně označeny, pro zamezení přístupu k zařízením, která by při aktivaci mohla způsobit nebezpečné situace a ohrozit bezpečnost.
2. Otočte hlavní vypínač **A** do polohy "O" (OFF) pro vypnutí elektrického napájení.
3. Snižte horní dopravník **B** pomocí přepínače **C**.
4. Zavřete kohoutek **D** pro přerušení pneumatického napájení.
5. Odpojte vidlici z elektrické zásuvky.
6. Stroj zvedněte do dostatečné výšky, aby mohl být proveden tento úkon.

! Důležité upozornění

Veškeré zákroky provádějte za použití vhodných zvedacích zařízení, která musí být uchycena tak, aby nedošlo k nežádoucím pohybům.

7. Povolte šrouby **E**.
8. Vysuňte opěrnou nohu **F**.
9. Zopakujte stejné úkony u ostatních stejných součástí.
10. Nasaďte novou opěrnou nohu a v požadované výšce ji připevněte šrouby **E**.

– Pro referenci použijte dělenou stupnici **G**.

POZNÁMKA

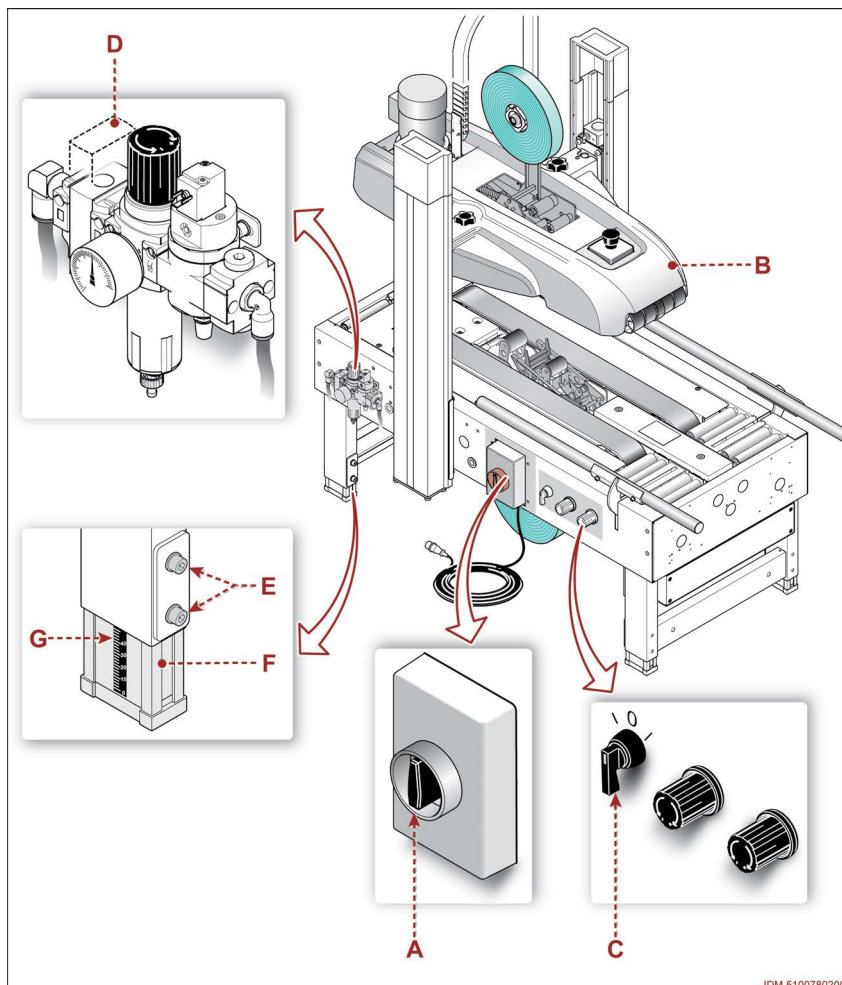
Hodnoty znázorněné na dělené stupnici odpovídají výšce pracovní plochy nad zemí.

11. Zopakujte stejný úkon u ostatních stejných součástí.
12. Položte stroj na podlahu.
13. Zkontrolujte vyrovnaní (podélné a příčné) stroje.

POZNÁMKA

Pro zaručení správného vyrovnaní použijte šrouby pro seřízení výšky opěrných noh, které způsobují vadu.

14. Otevřete kohoutek **D** pro aktivaci pneumatického napájení.
15. Otočte přepínač **C** do střední polohy.
16. Připojte vidlici do elektrické zásuvky.



IDM 51007802000

17. Otočte hlavní vypínač **A** do polohy “I” (ON) pro aktivaci elektrického napájení.

- Po ukončení zákroku zkontrolujte, zda v blízkosti pohyblivých ústrojí nebo v nebezpečných prostorech nezůstalo žádné nářadí či jiné předměty.

Montáž sady koleček pro opěrné nohy (AS77)

Tento úkon musí provádět údržbář nebo odborný personál, který má odpovídající vědomosti a zručnost.

Pro práci v bezpečných podmínkách je nutné dodržovat následující předpisy.

– Obrázek znázorňuje body zásahu a v popisu je uveden předepsaný postup.

1. Prostory zákroku musí být vhodně označeny, pro zamezení přístupu k zařízením, která by při aktivaci mohla způsobit nebezpečné situace a ohrozit bezpečnost.
2. Otočte hlavní vypínač **A** do polohy "O" (OFF) pro vypnutí elektrického napájení.
3. Snižte horní dopravník **B** pomocí přepínače **C**.
4. Zavřete kohoutek **D** pro přerušení pneumatického napájení.
5. Odpojte vidlici z elektrické zásuvky.
6. Stroj zvedněte do dostatečné výšky, aby mohl být proveden tento úkon.

Důležité upozornění

Veškeré zákroky provádějte za použití vhodných zvedacích zařízení, která musí být uchycena tak, aby nedošlo k nežádoucím pohybům.

7. Odmontujte součást **E**.
8. Vložte kolečko **F** do opěrné nohy **G** a připevněte jej šrouby **H**.
9. Zopakujte stejné úkony u ostatních stejných součástí.
10. Lehce povolte šrouby **L**.
11. Seřídte opěrnou nohu **G** na požadovanou výšku a připevněte ji šrouby **L**.

– Pro referenci použijte dělenou stupnici **M**.

POZNÁMKA

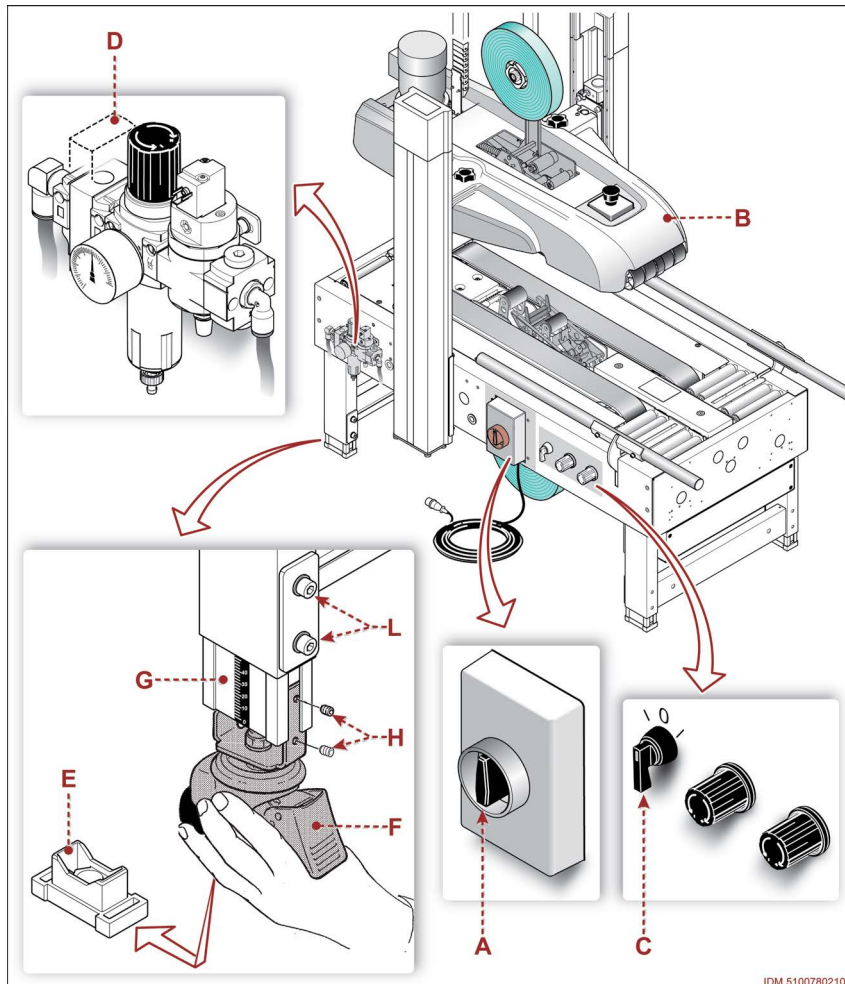
Od referenční výšky uvedené na dělené stupnici **M odečtěte 100 mm, které odpovídají výšce kolečka.**

12. Zopakujte stejné úkony u ostatních stejných součástí.
13. Položte stroj na podlahu.
14. Přepравte a umístěte stroj na místo instalace.
15. Zkontrolujte vyrovnaní (podélné a příčné) stroje.

POZNÁMKA

Pro zaručení správného vyrovnaní použijte šrouby pro seřízení výšky opěrných noh, které způsobují vadu.

16. Zajistěte kolečka pomocí příslušných aretačních zařízení.



- Tento úkon je nezbytný pro udržení stroje ve stejné poloze a pro zabránění případných posuvů.

17. Otevřete kohoutek **D** pro aktivaci pneumatického napájení.

18. Otočte přepínač **C** do střední polohy.

19. Připojte vidlici do elektrické zásuvky.

20. Otočte hlavní vypínač **A** do polohy "I" (ON) pro aktivaci elektrického napájení.

- Po ukončení zákroku zkontrolujte, zda v blízkosti pohyblivých ústrojí nebo v nebezpečných prostorech nezůstalo žádné nářadí či jiné předměty.

Vyřazení a likvidace stroje

■ Vyřazení stroje

- Odpojte zdroje energie (elektrické, pneumatické, atd.), aby stroj nemohl být uveden do provozu.
- Vhodným způsobem vyprázdněte všechny systémy, které obsahují škodlivé látky, přičemž postupujte podle platných pracovních předpisů a podle předpisů pro ochranu životního prostředí.
- Umístěte stroj na místo, které není snadno přístupné nepovolaným osobám.

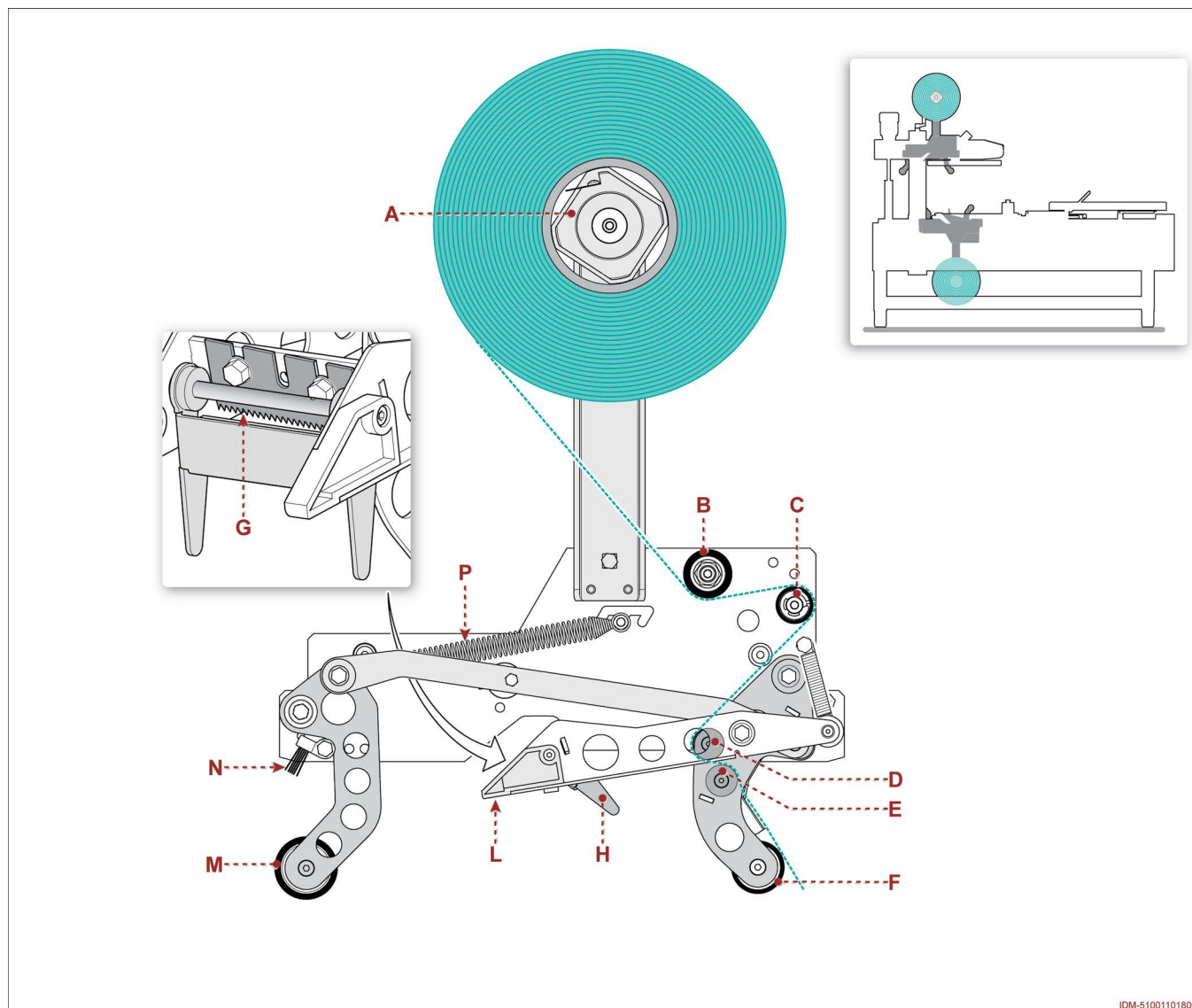
■ Likvidace stroje

- Vhodným způsobem vyprázdněte všechny systémy, které obsahují škodlivé látky, přičemž postupujte podle platných pracovních předpisů a podle předpisů pro ochranu životního prostředí.
- Likvidace stroje musí být svěřena pověřeným firmám, jejichž personál má odpovídající zkušenosti a disponuje vhodným nářadím pro bezpečnou likvidaci stroje.
- Při likvidaci je nutné věnovat pozornost případným zbytkovým energiím a je nutné postupovat podle bezpečnostních předpisů, pro zabránění vzniku nečekaných nebezpečí.
- Jednotlivé součásti musí být roztříděny podle chemických a fyzikálních vlastností materiálů a musí být likvidovány jako tříděný odpad, v souladu s platnými právními předpisy.

Popis lepicí jednotky

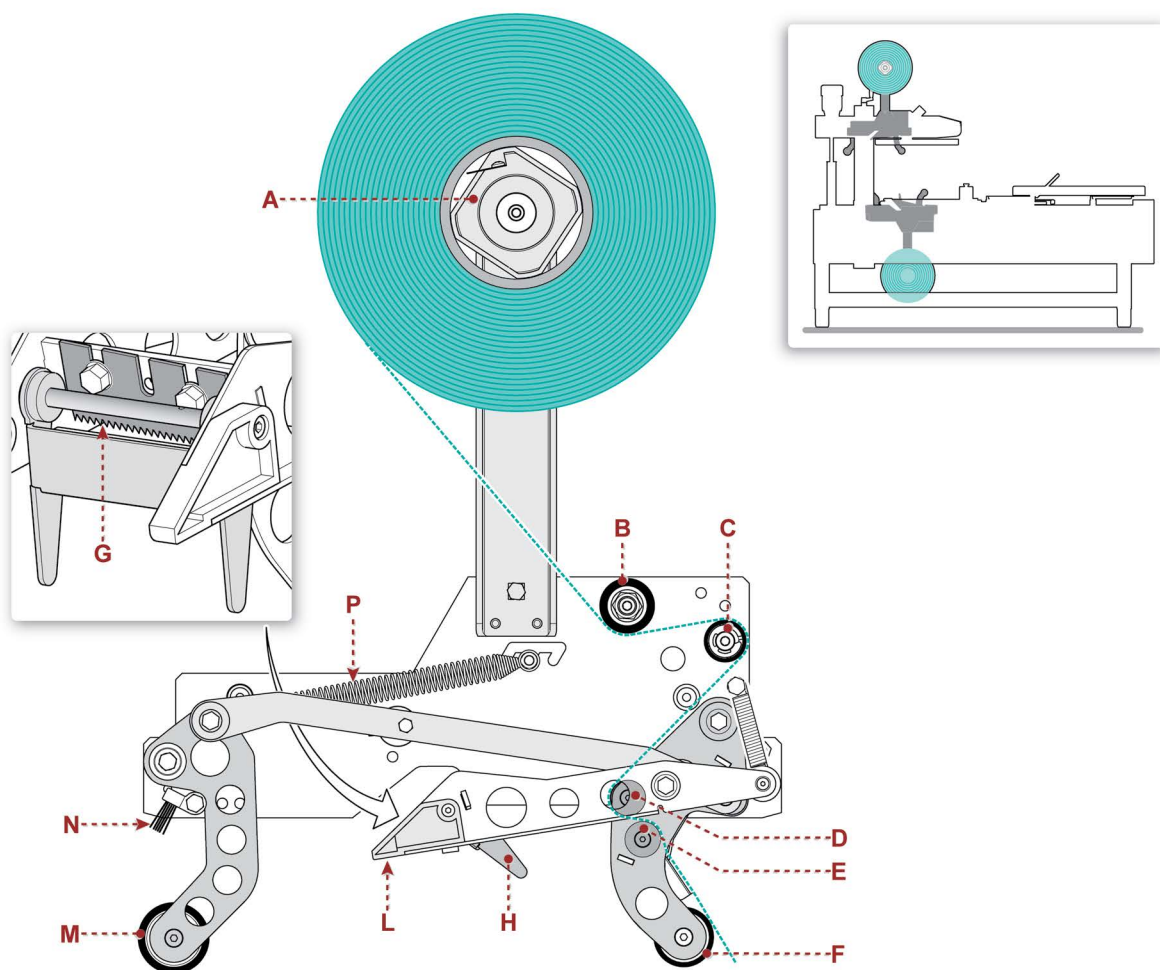
Lepicí jednotka je vybavena nosičem cívky lepicí pásky pro zalepení dolní a horní části kartonových krabic a/nebo beden.

- Verze K11 je speciálně určena pro lepicí pásku o velikosti 2".
- Každá lepicí jednotka je vybavena zařízením pro aplikaci a odstřížení lepicí pásky.
- Na obrázku jsou znázorněny hlavní součásti.



IDM-51001101800

- A) Nosič cívky**
- B) Válec se zařízením pro blokování zpětného pohybu**
- C) Vratný válec**
- D) Volný válec (vroubkovaný povrch)**
- E) Volný válec (hladký povrch)**
- F) Válec pro vstup krabic**
- G) Řezací zařízení**
- H) Kryt řezacího zařízení**



L) Kluzná součást pro seřízení řezání

M) Válec pro výstup krabic

N) Vyhlažovací kartáč lepicí pásky

P) Vratná pružina válců

- Součástí dodávky je zařízení pro napínání pásky , které je nezbytné pro počáteční navlékání lepicí pásky.

Technické údaje lepicí jednotky

Tabulka: Technické údaje lepicí jednotky K11

Popis	Měrná jednotka	K11
Rozměry lepicí jednotky		
Délka, šířka, výška (LxWxH)	mm	400 x 98 x 480
Hmotnost	kg	5,75
Rozměry cívky lepicí pásky		
Délka přehybu (A)	mm	70-50-30 ¹⁾
Vnitřní průměr (d)	mm (inch)	76 (3")
Maximální vnější průměr (D)	mm (inch)	410 (16")
Výška (H)	mm (inch)	50 (2")
Typ lepicí pásky	PVC - OPP (Orientovaný polypropylen)	

¹⁾ Lepicí jednotka je na žádost dostupná i pro přehyby dlouhé 70 mm nebo 50 mm.

- Pro přehyby dlouhé 30 mm je nutné zažádat o součásti pro úpravu verze s přehyby dlouhými 70 mm nebo 50 mm.
- Podrobné informace jsou uvedeny v odstavci "Seřízení délky přehybu".

Doplňování a navlékání lepicí pásky

Tento úkon musí být prováděn s vypnutým strojem, uvedeným do bezpečného stavu.

■ Spodní lepicí jednotka

1. Zcela zvedněte horní dopravník.

POZNÁMKA

Tento úkon je nutný pro zjednodušení práce.

2. Vysuňte spodní lepicí jednotku.
3. Vyjměte lepicí pásku z lepicí jednotky.
4. Vyjměte kartonovou dutinku.
5. Nasaďte novou cívku.
6. Na lepicí část pásky přiložte zařízení pro napínání pásky.
7. Navlékněte zařízení pro napínání pásky tak, aby se toto zařízení nacházelo za bodem dotyku s válcem pro vstup krabice.
8. Odstřihněte lepicí pásku v místě zařízení pro napínání pásky.

POZNÁMKA

Přebytečná část lepicí pásky nesmí být kratší než délka přehybu.

9. Umístěte lepicí jednotku na původní místo.

■ Horní lepicí jednotka

10. Vyjměte lepicí pásku z lepicí jednotky.
11. Vyjměte kartonovou dutinku.
12. Nasaďte novou cívku.
13. Na lepicí část pásky přiložte zařízení pro napínání pásky.
14. Navlékněte zařízení pro napínání pásky tak, aby se toto zařízení nacházelo za bodem dotyku s válcem pro vstup krabice.
15. Odstřihněte lepicí pásku v místě zařízení pro napínání pásky.

POZNÁMKA

Přebytečná část lepicí pásky nesmí být kratší než délka přehybu.

- Na obrázku je znázorněna dráha lepicí pásky v závislosti na délce přehybu.



Čištění řezacího zařízení

Obrázek znázorňuje body zásahu a v popisu je uveden předepsaný postup.

- Tento úkon musí být prováděn s vypnutým strojem, uvedeným do bezpečného stavu.

Upozornění **Výstraha**

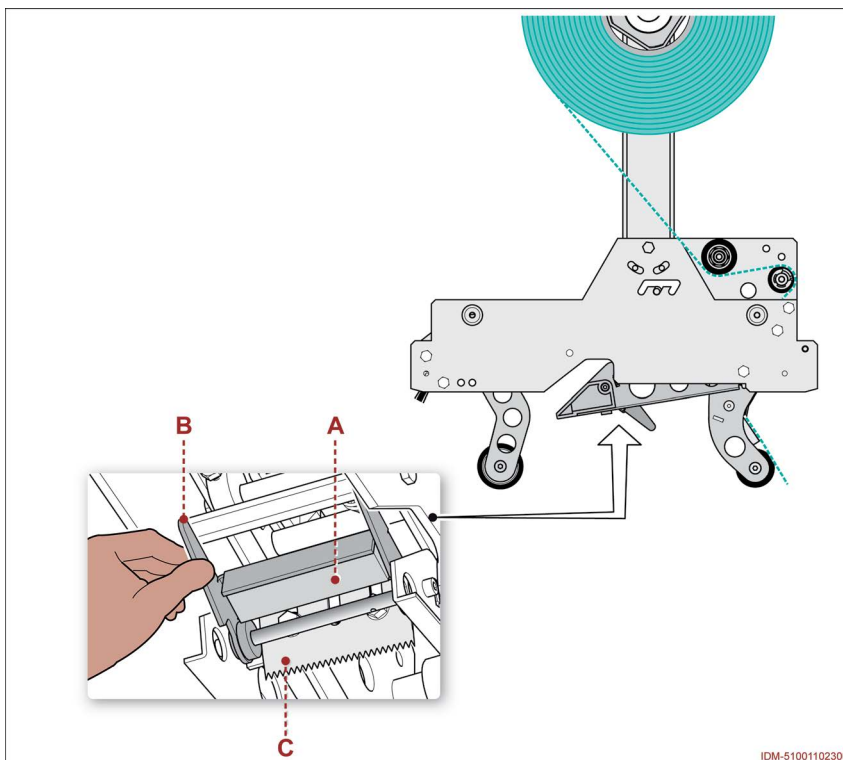
Pro zabránění rizika pořezání horních končetin používejte vhodné osobní ochranné prostředky (rukavice).

1. Zvedněte kryt **A** a přidržte jej zdvižený prostřednictvím páčky **B**.
2. Očistěte řezací zařízení **(C)** od zbytků lepidla.

POZNÁMKA

Pro odstranění zbytků lepidla doporučujeme používat ředidlo.

3. Potřete řezací zařízení **C** tenkou vrstvou maziva, aby nedocházelo ke shromažďování zbytků lepidla.
4. Uvolněte páčku **(B)**.
 - Kryt se vrátí **(A)** do původní polohy.
5. Zopakujte stejný úkon na druhé stejné součásti.



IDM-51001102300

Kontrola parametrů lepicí pásky

Obrázek znázorňuje body zásahu a v popisu je uveden předepsaný postup.

- Kontrola je nezbytná pro prověření, zda je lepicí páska správně aplikována na krabice.

■ Zkontrolujte centrování lepicí pásky

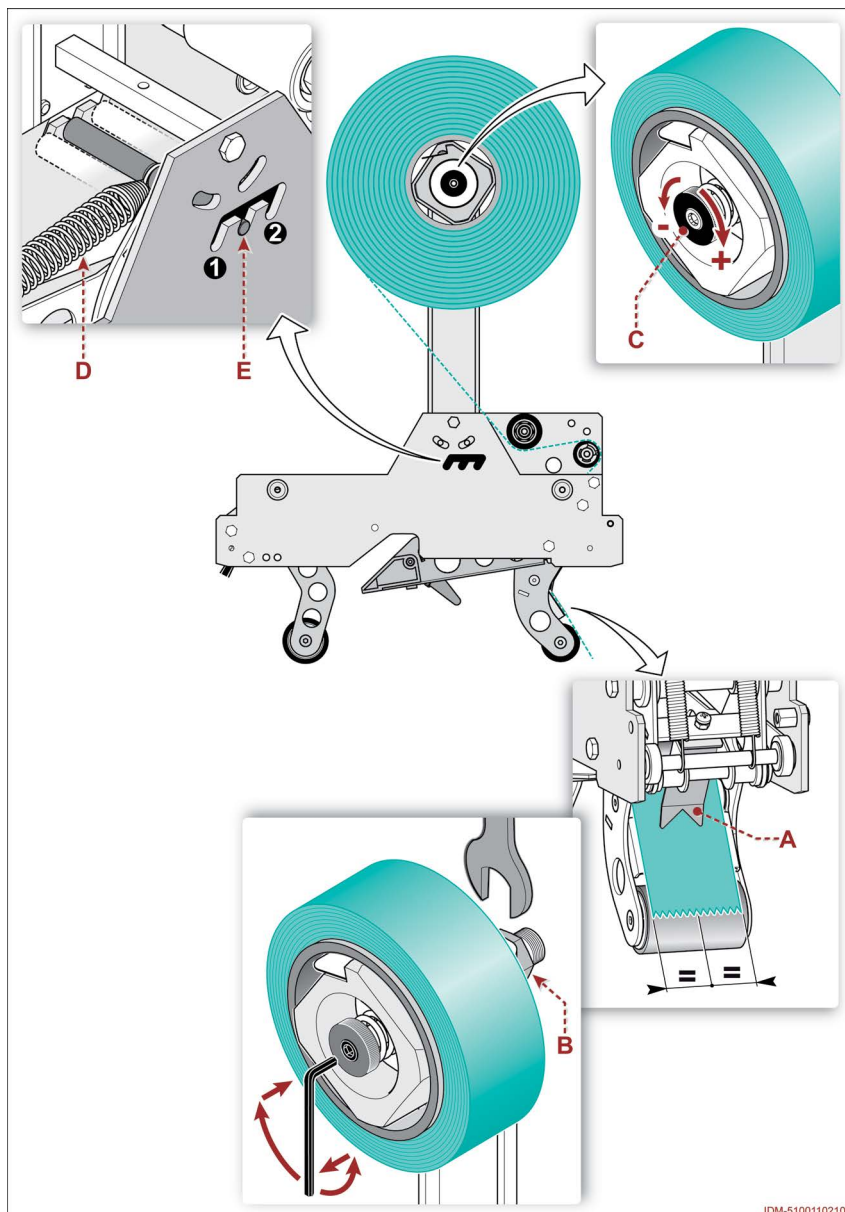
- Zkontrolujte, zda je lepicí páska vyrovnaná se zařízením **A**.
- Pro centrování postupujte následujícím způsobem.
- Nasaďte imbusový klíč do nosiče cívky a povolte pojistnou matici **B**.
- Pomalu otáčejte imbusovým klíčem, aby se cívka posunula doprava nebo doleva.
- Utáhněte pojistnou matici **B**.

■ Kontrola napnutí lepicí pásky

- Při použití lepicí pásky z PVC nesmí docházet ke tření nosiče cívky, který se musí volně otáčet.
- Při použití lepicí pásky z Polypropylen (PP) musí docházet k mírnému tření nosiče cívky.
- Pro seřízení tření otočte obroučku **C**.
 - Ve směru hodinových ručiček: pro vyšší tření nosiče cívky.
 - Proti směru hodinových ručiček: pro snížení tření nosiče cívky.

■ Kontrola síly aplikace lepicí pásky

- Tlak pružiny musí být snížen **D** u méně odolných krabic nebo naopak zvýšen u odolných krabic.
- Pro snížení tlaku nasaďte čep **E** do polohy **Ě**, pro zvýšení tlaku nasaďte čep do polohy **Ě**.



IDM-51001102100

Seřízení délky přehybu

Tento úkon je nezbytný pro seřízení délky přehybu lepicí pásy.

POZNÁMKA

Podle výrobních požadavků je možné nastavit odlišnou délku přehybu ve spodní části a v horní části.

- Tento úkon musí být prováděn s vypnutým strojem, uvedeným do bezpečného stavu.

■ Horní lepicí jednotka (přehyb 70 mm)

1. Vyjměte lepicí pásku z lepicí jednotky.
2. Součásti **A-B-C** musí být namontované dle znázornění na obrázku.
3. Na lepicí část pásy přiložte zařízení pro napínání pásy.
4. Navlékněte zařízení pro napínání pásy tak, aby se toto zařízení nacházelo za bodem dotyku s válcem pro vstup krabice.
5. Odstráňte lepicí pásku v místě zařízení pro napínání pásy.

POZNÁMKA

Přebytečná část lepicí pásy nesmí být kratší než délka přehybu.

- Pro dosažení přehybu dlouhého 50 mm odmontujte součásti B.
- Pro dosažení přehybu dlouhého 30 mm zažádejte o součást E a instalujte ji místo původní součásti.

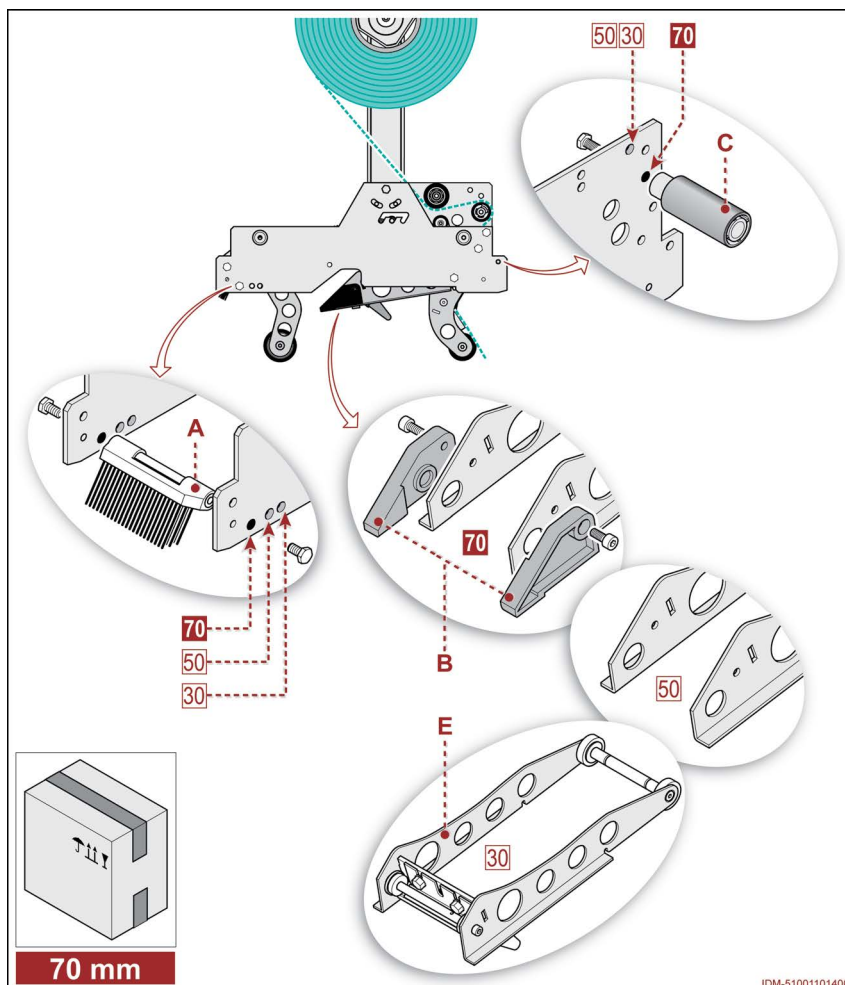
■ Spodní lepicí jednotka (přehyb 70 mm)

1. Zcela zvedněte horní dopravník.

POZNÁMKA

Tento úkon je nutný pro zjednodušení práce.

2. Vysuňte spodní lepicí jednotku.
 - Zopakujte stejné úkony, které jsou uvedeny v části věnované horní lepicí jednotce.
3. Umístěte lepicí jednotku na původní místo.



IDM-51001101400

■ Horní lepicí jednotka (přehyb 50 mm)

1. Vyjměte lepicí pásku z lepicí jednotky.
2. Součásti **A-C** musí být namontované dle znázornění na obrázku.
3. Na lepicí část pásky přiložte zařízení pro napínání pásky.
4. Navlékněte zařízení pro napínání pásky tak, aby se toto zařízení nacházelo za bodem dotyku s válcem pro vstup krabice.
5. Odstříhněte lepicí pásku v místě zařízení pro napínání pásky.

POZNÁMKA

Přebytečná část lepicí pásky nesmí být kratší než délka přehybu.

- Pro dosažení přehybu dlouhého 70 mm požádejte o součásti **B**.
- Pro dosažení přehybu dlouhého 30 mm požádejte o součást **D** a instalujte ji místo původní součásti.

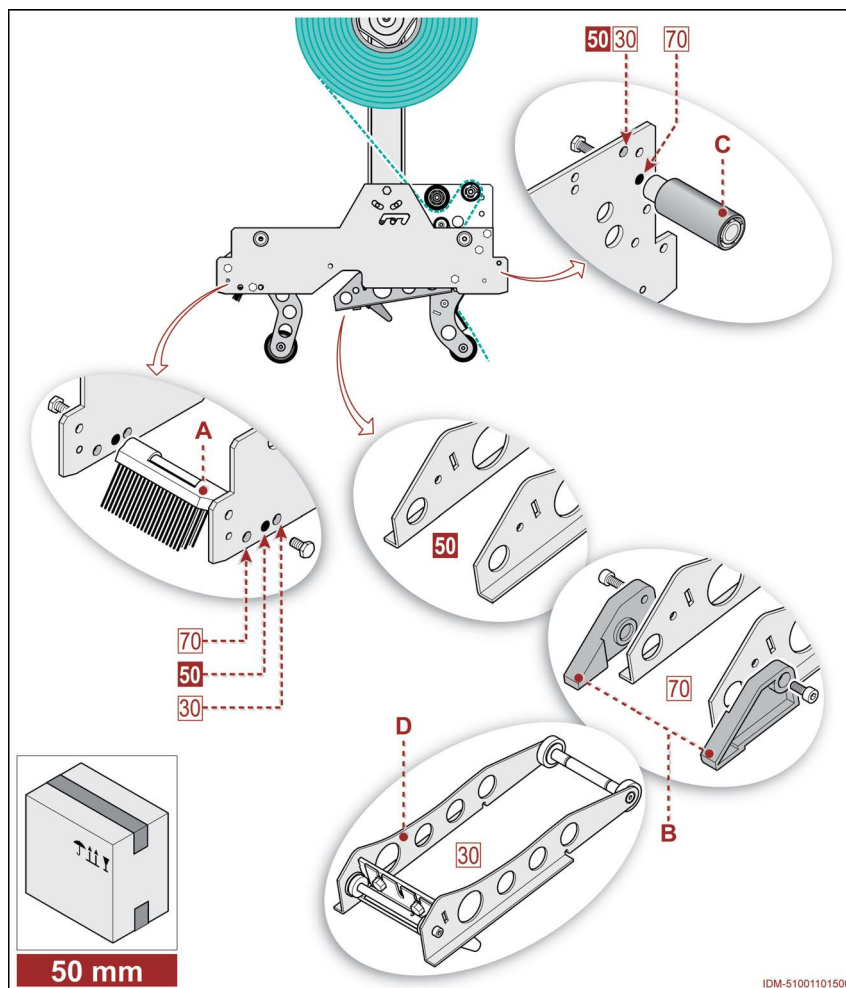
■ Spodní lepicí jednotka (přehyb 50 mm)

1. Zcela zvedněte horní dopravník.

POZNÁMKA

Tento úkon je nutný pro zjednodušení práce.

2. Vysuňte spodní lepicí jednotku.
 - Zopakujte stejné úkony, které jsou uvedeny v části věnované horní lepicí jednotce.
3. Umístěte lepicí jednotku na původní místo.



IDM-51001101500

■ Horní lepicí jednotka (přehyb 30 mm)

1. Vyjměte lepicí pásku z lepicí jednotky.
2. Součásti **A-C-F** musí být namontované dle znázornění na obrázku.
3. Na lepicí část pásky přiložte zařízení pro napínání pásky.
4. Navlékněte zařízení pro napínání pásky tak, aby se toto zařízení nacházelo za bodem dotyku s válcem pro vstup krabice.
5. Odstrihněte lepicí pásku v místě zařízení pro napínání pásky.

POZNÁMKA

Přebytečná část lepicí pásky nesmí být kratší než délka přehybu.

- Pro dosažení přehybu dlouhého 70 mm zažádejte o součásti B-B1.
- Pro dosažení přehybu dlouhého 50 mm zažádejte o součásti B1.

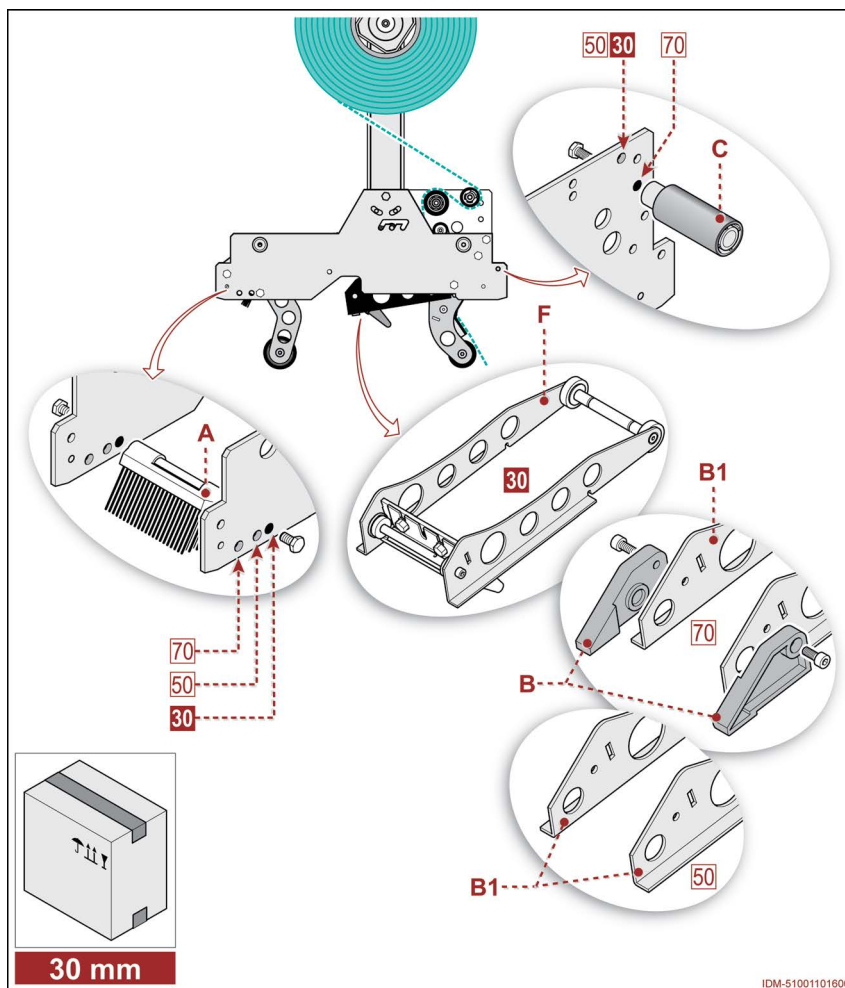
■ Spodní lepicí jednotka (přehyb 30 mm)

1. Zcela zvedněte horní dopravník.

POZNÁMKA

Tento úkon je nutný pro zjednodušení práce.

2. Vysuňte spodní lepicí jednotku.
 - Zopakujte stejné úkony, které jsou uvedeny v části věnované horní lepicí jednotce.
3. Umístěte lepicí jednotku na původní místo.



IDM-51001101600

Výměna řezacího zařízení

Obrázek znázorňuje body zásahu a v popisu je uveden předepsaný postup.

- Tento úkon musí být prováděn s vypnutým strojem, uvedeným do bezpečného stavu.

Upozornění **Výstraha**

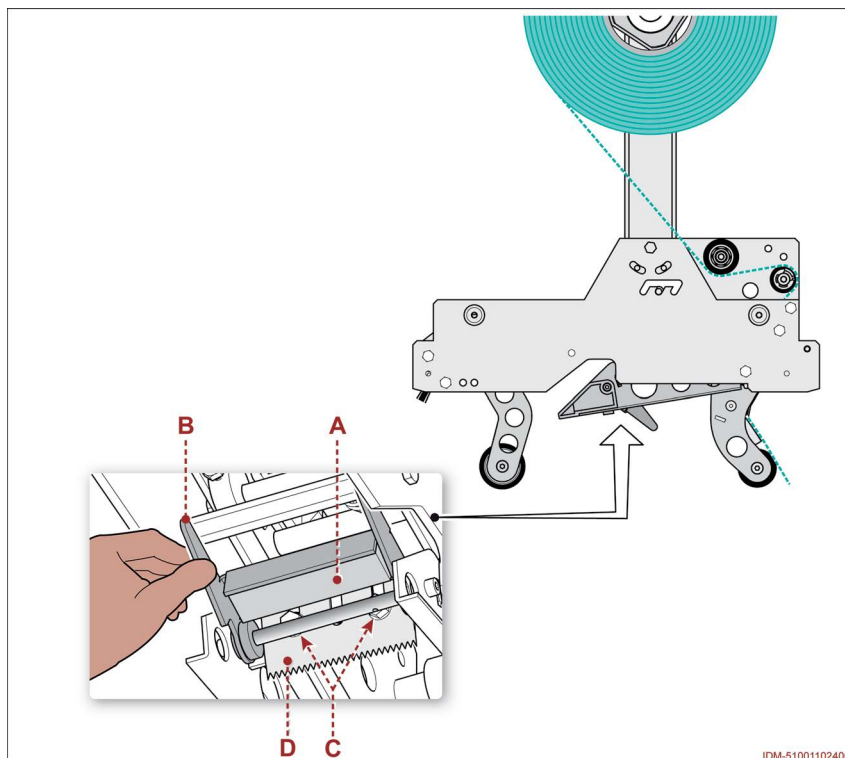
Pro zabránění rizika pořezání horních končetin používejte vhodné osobní ochranné prostředky (rukavice).

1. Zvedněte kryt **A** a přidržte jej zdvižený prostřednictvím páčky **B**.
2. Mírně povolte šrouby **C**.
3. Vysuňte řezací zařízení **D**.
4. Namontujte nové řezací zařízení a připevněte jej šrouby **C**.

POZNÁMKA

Horní lepicí jednotka: ostrá část otočená směrem dolů.

Spodní lepicí jednotka: ostrá část otočená směrem nahoru.



IDM-51001102400

5. Potřete řezací zařízení tenkou vrstvou maziva, aby nedocházelo ke shromažďování zbytků lepidla.
6. Uvolněte páčku (**B**).
 - Kryt se vrátí (**A**) do původní polohy.
7. Zopakujte stejný úkon na druhé stejné součásti.

Důležité upozornění

Při výměně součástí používejte **POUZE ORIGINÁLNÍ NÁHRADNÍ DÍLY** nebo díly se **STEJNÝMI** konstrukčními a funkčními charakteristikami.

Popis lepicí jednotky

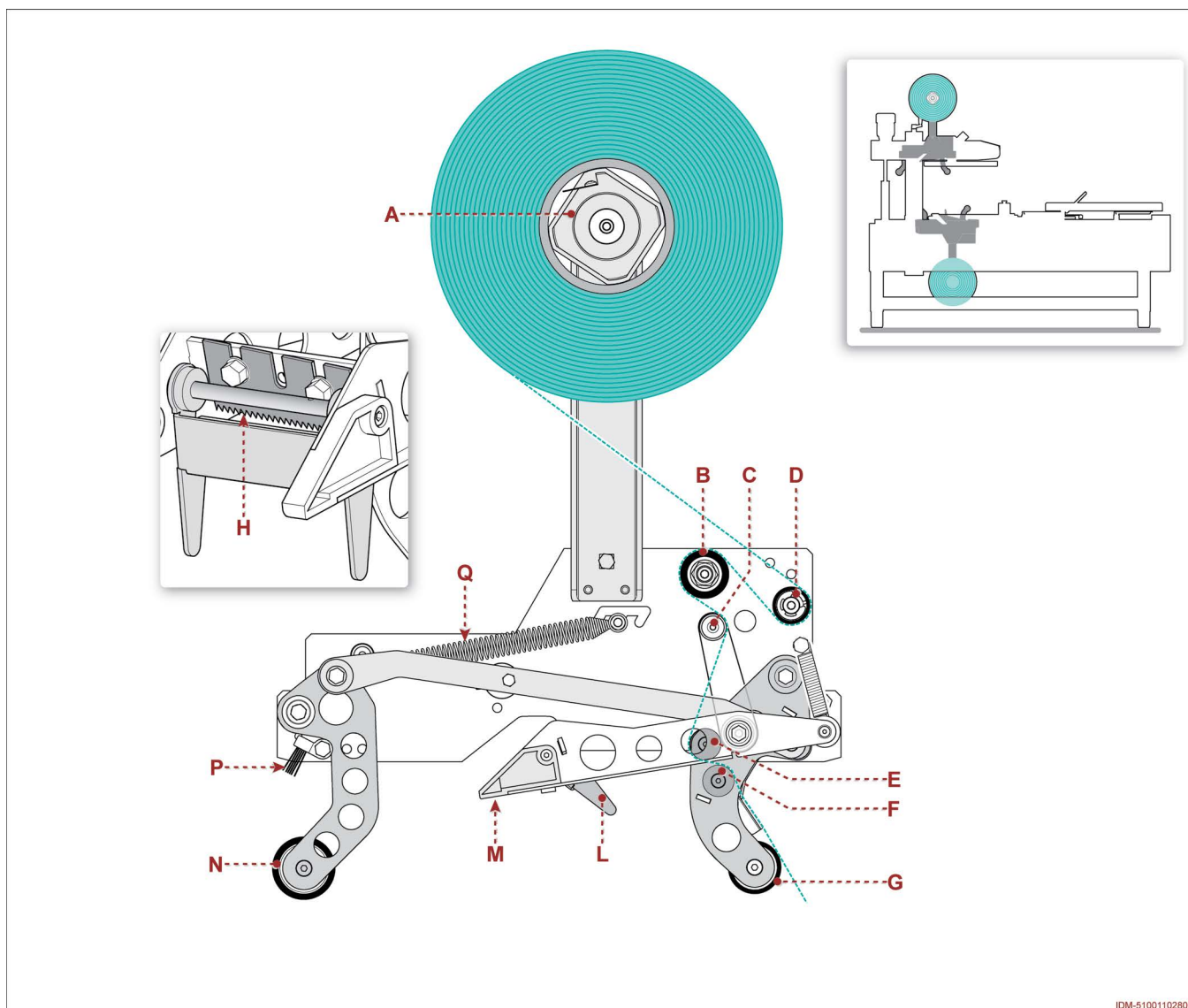
Lepicí jednotka je vybavena nosičem cívky lepicí pásky pro zalepení dolní a horní části kartonových krabic a/nebo beden.

Verze K11 R je speciálně určena pro lepicí pásku o velikosti 2".

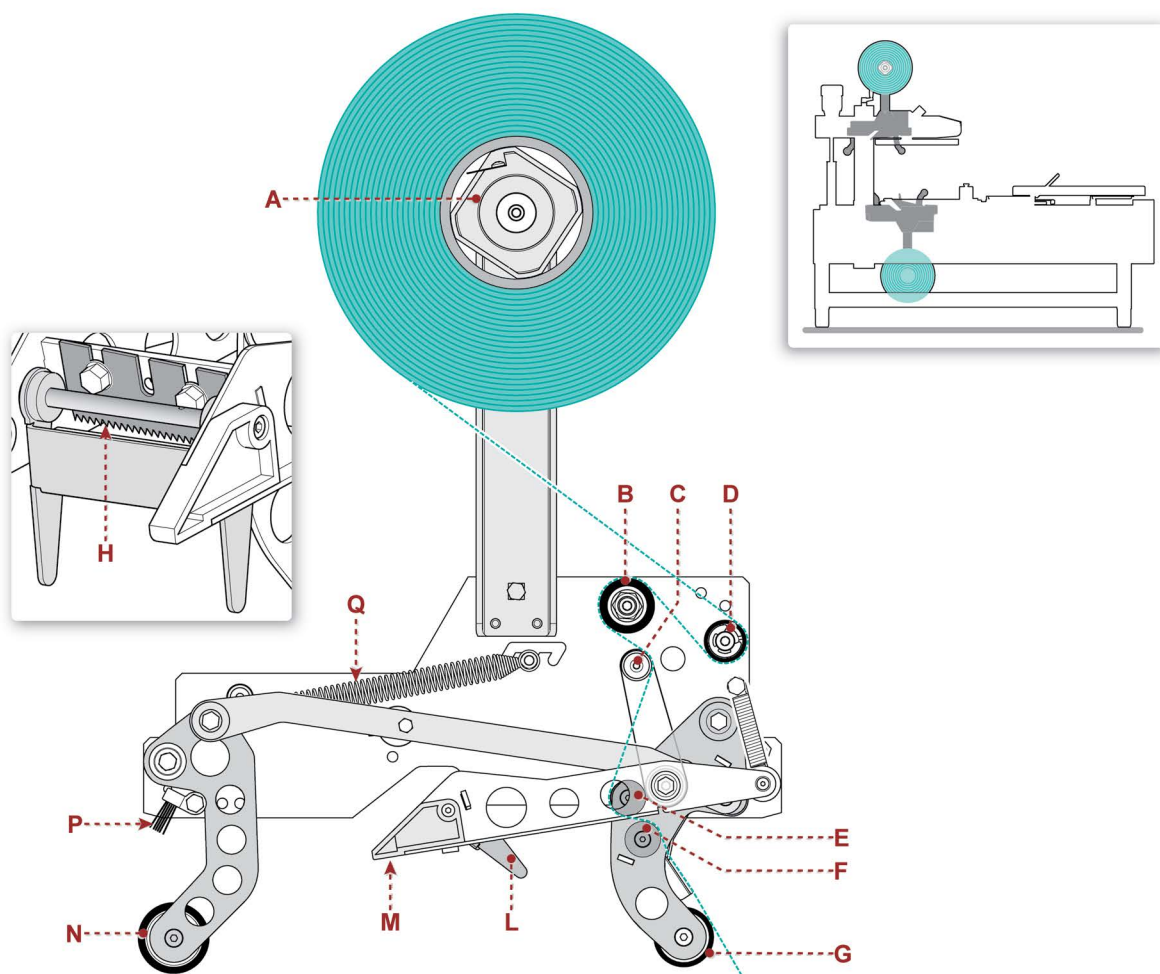
POZNÁMKA

Verze jsou vhodné pro použití lepicí pásky odolné proti řezání.

- Každá lepicí jednotka je vybavena zařízením pro aplikaci a odstřížení lepicí pásky.
- Na obrázku jsou znázorněny hlavní součásti.



- A) Nosič cívky
- B) Válec se zařízením pro blokování zpětného pohybu
- C) Vratný válec páčky řezacího zařízení
- D) Vratný válec
- E) Volný válec (vroubkovaný povrch)
- F) Volný válec (hladký povrch)



IDM-51001102800

G) Válec pro vstup krabic

H) Řezací zařízení

L) Kryt řezacího zařízení

M) Kluzná součást pro seřízení řezání

N) Válec pro výstup krabic

P) Vyhlazovací kartáč lepicí pásky

Q) Vratná pružina válců

– Součástí dodávky je zařízení pro napínání pásky , které je nezbytné pro počáteční navlékání lepicí pásky.

Technické údaje lepicí jednotky

Tabulka: Technické údaje lepicí jednotky K11 R

Popis	Měrná jednotka	K11 R
Rozměry lepicí jednotky		
Délka, šířka, výška (LxWxH)	mm	400 x 98 x 480
Hmotnost	kg	5,93
Rozměry cívky lepicí pásky		
Délka přehybu (A)	mm	70-50-30 ¹⁾
Vnitřní průměr (d)	mm (inch)	76 (3")
Maximální vnější průměr (D)	mm (inch)	410 (16")
Výška (H)	mm (inch)	50 (2")
Typ lepicí pásky	PVC - OPP (Orientovaný polypropylen)	

¹⁾ Lepicí jednotka je na žádost dostupná i pro přehyby dlouhé 70 mm nebo 50 mm.

- Pro přehyby dlouhé 30 mm je nutné zažádat o součásti pro úpravu verze s přehyby dlouhými 70 mm nebo 50 mm.
- Podrobné informace jsou uvedeny v odstavci "Seřízení délky přehybu".

Doplňování a navlékání lepicí pásky

Tento úkon musí být prováděn s vypnutým strojem, uvedeným do bezpečného stavu.

■ Spodní lepicí jednotka

1. Zcela zvedněte horní dopravník.

POZNÁMKA

Tento úkon je nutný pro zjednodušení práce.

2. Vysuňte spodní lepicí jednotku.
3. Vyjměte lepicí pásku z lepicí jednotky.
4. Vyjměte kartonovou dutinku.
5. Nasaďte novou cívku.
6. Na lepicí část pásky přiložte zařízení pro napínání pásky.
7. Navlékněte zařízení pro napínání pásky tak, aby se toto zařízení nacházelo za bodem dotyku s válcem pro vstup krabice.
8. Odstřihněte lepicí pásku v místě zařízení pro napínání pásky.

POZNÁMKA

Přebytečná část lepicí pásky nesmí být kratší než délka přehybu.

9. Umístěte lepicí jednotku na původní místo.

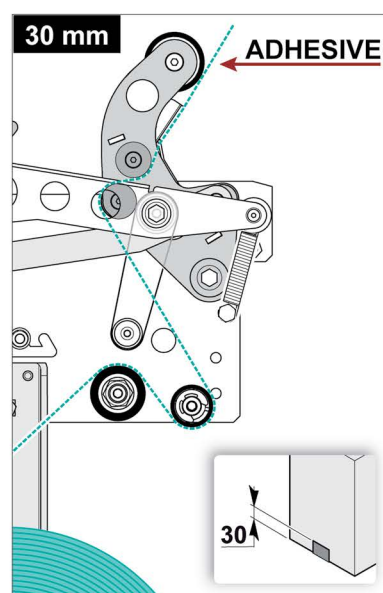
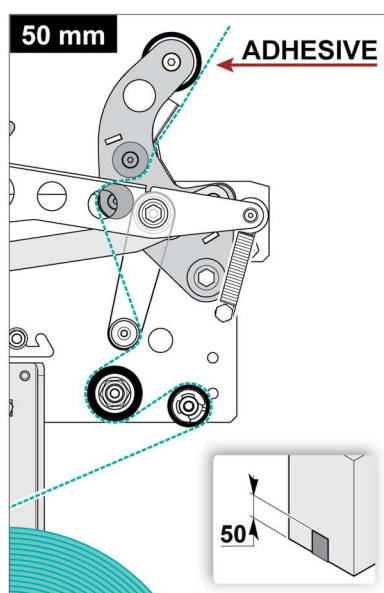
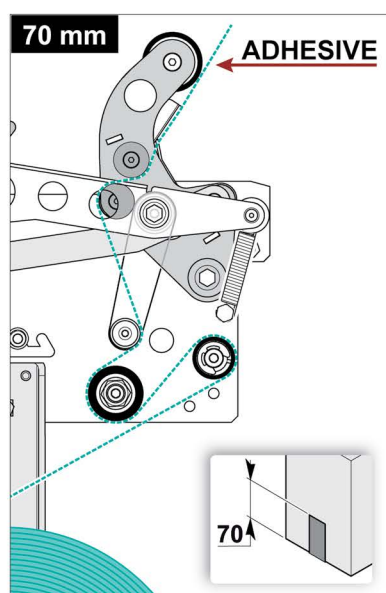
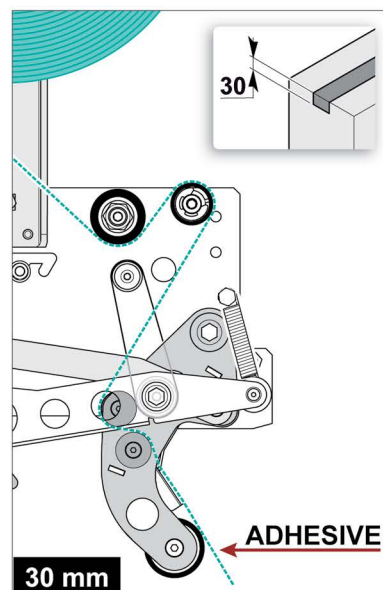
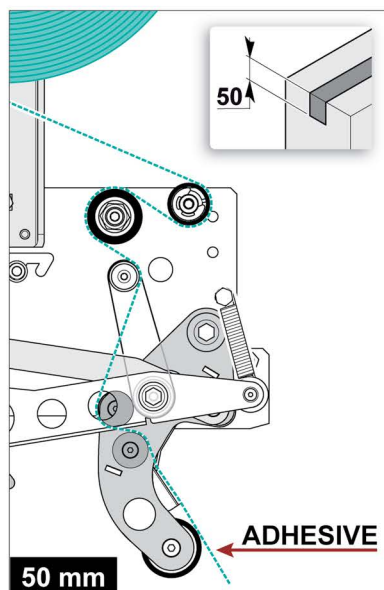
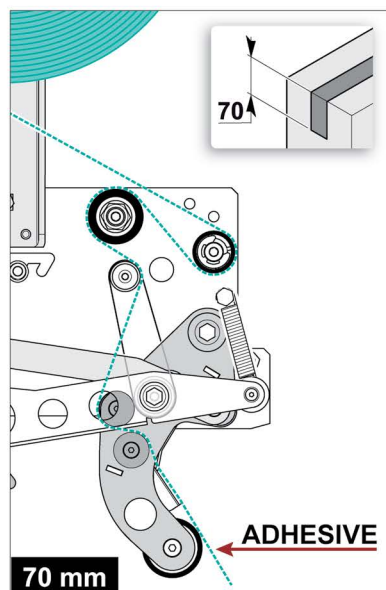
■ Horní lepicí jednotka

10. Vyjměte lepicí pásku z lepicí jednotky.
11. Vyjměte kartonovou dutinku.
12. Nasaďte novou cívku.
13. Na lepicí část pásky přiložte zařízení pro napínání pásky.
14. Navlékněte zařízení pro napínání pásky tak, aby se toto zařízení nacházelo za bodem dotyku s válcem pro vstup krabice.
15. Odstřihněte lepicí pásku v místě zařízení pro napínání pásky.

POZNÁMKA

Přebytečná část lepicí pásky nesmí být kratší než délka přehybu.

- Na obrázku je znázorněna dráha lepící pásky v závislosti na délce přehybu.



IDM-51001102200

Čištění řezacího zařízení

Obrázek znázorňuje body zásahu a v popisu je uveden předepsaný postup.

- Tento úkon musí být prováděn s vypnutým strojem, uvedeným do bezpečného stavu.

Upozornění Výstraha

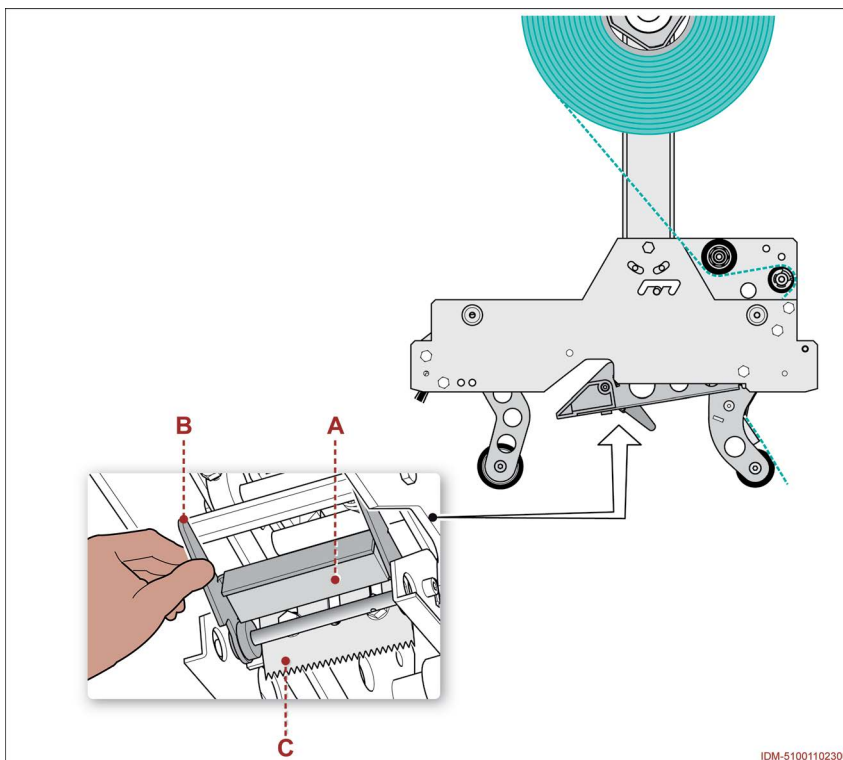
Pro zabránění rizika pořezání horních končetin používejte vhodné osobní ochranné prostředky (rukavice).

1. Zvedněte kryt **A** a přidržte jej zdvižený prostřednictvím páčky **B**.
2. Očistěte řezací zařízení **(C)** od zbytků lepidla.

POZNÁMKA

Pro odstranění zbytků lepidla doporučujeme používat ředidlo.

3. Potřete řezací zařízení **C** tenkou vrstvou maziva, aby nedocházelo ke shromažďování zbytků lepidla.
4. Uvolněte páčku **(B)**.
 - Kryt se vrátí **(A)** do původní polohy.
5. Zopakujte stejný úkon na druhé stejné součásti.



IDM-51001102300

Kontrola parametrů lepicí pásky

Obrázek znázorňuje body zásahu a v popisu je uveden předepsaný postup.

- Kontrola je nezbytná pro prověření, zda je lepicí páska správně aplikována na krabice.

■ Zkontrolujte centrování lepicí pásky

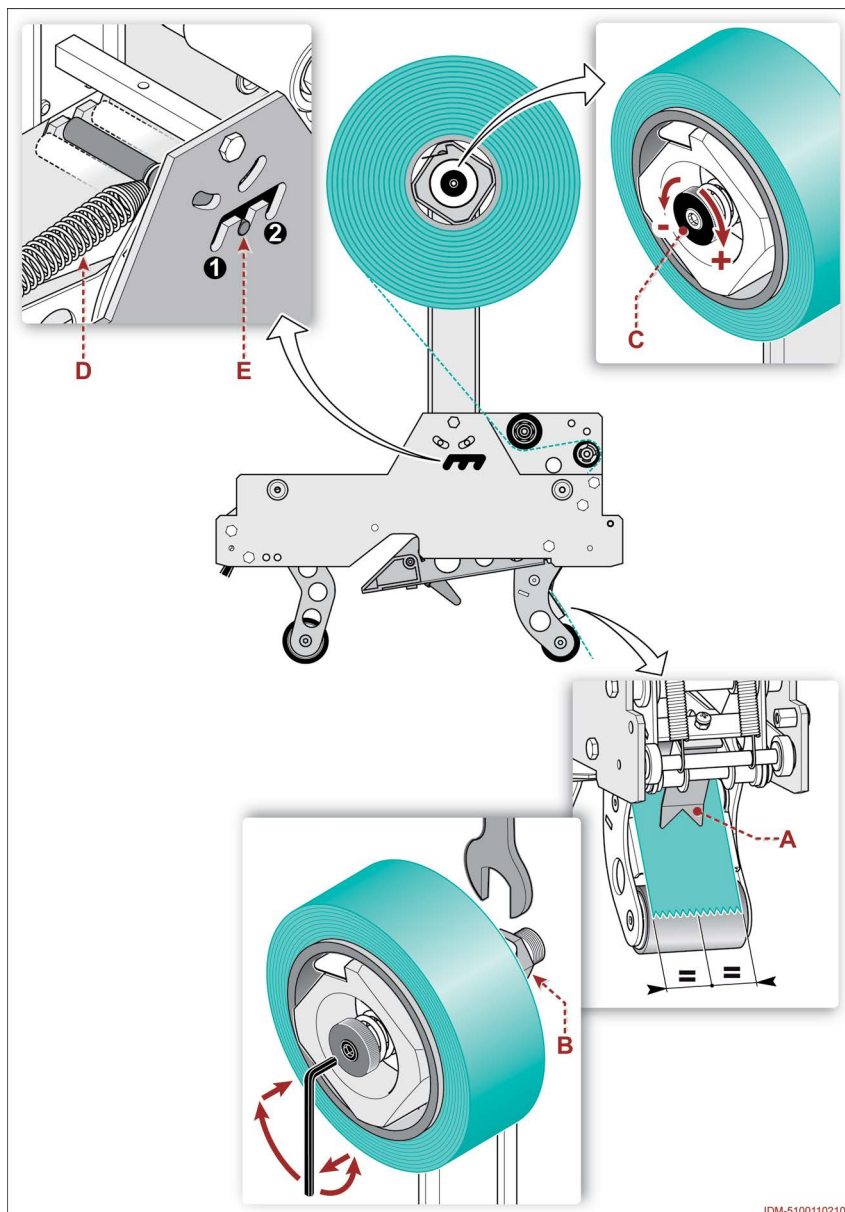
- Zkontrolujte, zda je lepicí páska vyrovnaná se zařízením **A**.
- Pro centrování postupujte následujícím způsobem.
- Nasaďte imbusový klíč do nosiče cívky a povolte pojistnou matici **B**.
- Pomalu otáčejte imbusovým klíčem, aby se cívka posunula doprava nebo doleva.
- Utáhněte pojistnou matici **B**.

■ Kontrola napnutí lepicí pásky

- Při použití lepicí pásky z PVC nesmí docházet ke tření nosiče cívky, který se musí volně otáčet.
- Při použití lepicí pásky z Polypropylen (PP) musí docházet k mírnému tření nosiče cívky.
- Pro seřízení tření otočte obroučku **C**.
 - Ve směru hodinových ručiček: pro vyšší tření nosiče cívky.
 - Proti směru hodinových ručiček: pro snížení tření nosiče cívky.

■ Kontrola síly aplikace lepicí pásky

- Tlak pružiny musí být snížen **D** u méně odolných krabic nebo naopak zvýšen u odolných krabic.
- Pro snížení tlaku nasaďte čep **E** do polohy **Ě**, pro zvýšení tlaku nasaďte čep do polohy **Ě**.



IDM-51001102100

Seřízení délky přehybu

Tento úkon je nezbytný pro seřízení délky přehybu lepicí pásky.

POZNÁMKA

Podle výrobních požadavků je možné nastavit odlišnou délku přehybu ve spodní části a v horní části.

- Tento úkon musí být prováděn s vypnutým strojem, uvedeným do bezpečného stavu.

■ Horní lepicí jednotka (přehyb 70 mm)

1. Vyjměte lepicí pásku z lepicí jednotky.
2. Součásti **A-B-C** musí být namontované dle znázornění na obrázku.
3. Na lepicí část pásky přiložte zařízení pro napínání pásky.
4. Navlékněte zařízení pro napínání pásky tak, aby se toto zařízení nacházelo za bodem dotyku s válcem pro vstup krabice.
5. Odstráňte lepicí pásku v místě zařízení pro napínání pásky.

POZNÁMKA

Přebytečná část lepicí pásky nesmí být kratší než délka přehybu.

- Pro dosažení přehybu dlouhého 50 mm odmontujte součásti B.
- Pro dosažení přehybu dlouhého 30 mm zažádejte o součást E a instalujte ji místo původní součásti.

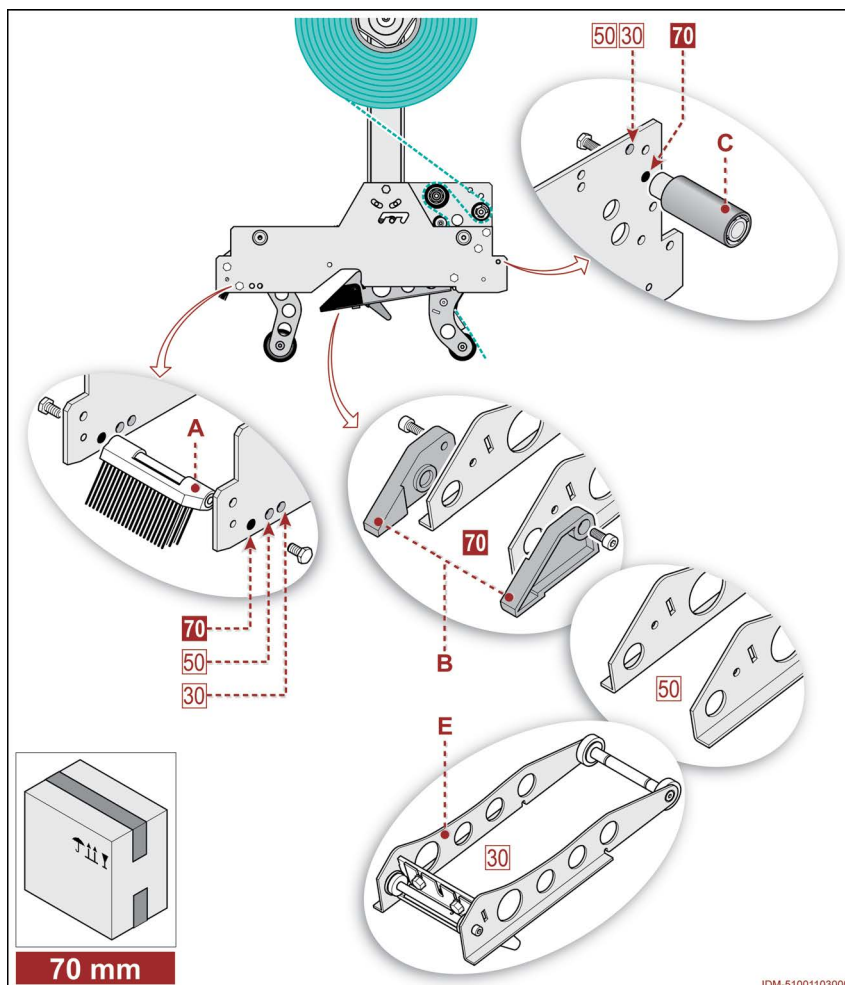
■ Spodní lepicí jednotka (přehyb 70 mm)

1. Zcela zvedněte horní dopravník.

POZNÁMKA

Tento úkon je nutný pro zjednodušení práce.

2. Vysuňte spodní lepicí jednotku.
 - Zopakujte stejné úkony, které jsou uvedeny v části věnované horní lepicí jednotce.
3. Umístěte lepicí jednotku na původní místo.



IDM-51001103000

■ Horní lepicí jednotka (přehyb 50 mm)

1. Vyjměte lepicí pásku z lepicí jednotky.
2. Součásti A-C musí být namontované dle znázornění na obrázku.
3. Na lepicí část pásky přiložte zařízení pro napínání pásky.
4. Navlékněte zařízení pro napínání pásky tak, aby se toto zařízení nacházelo za bodem dotyku s válcem pro vstup krabice.
5. Odstříhnete lepicí pásku v místě zařízení pro napínání pásky.

POZNÁMKA

Přebytečná část lepicí pásky nesmí být kratší než délka přehybu.

- Pro dosažení přehybu dlouhého 70 mm požádejte o součásti B.
- Pro dosažení přehybu dlouhého 30 mm požádejte o součást D a instalujte ji místo původní součásti.

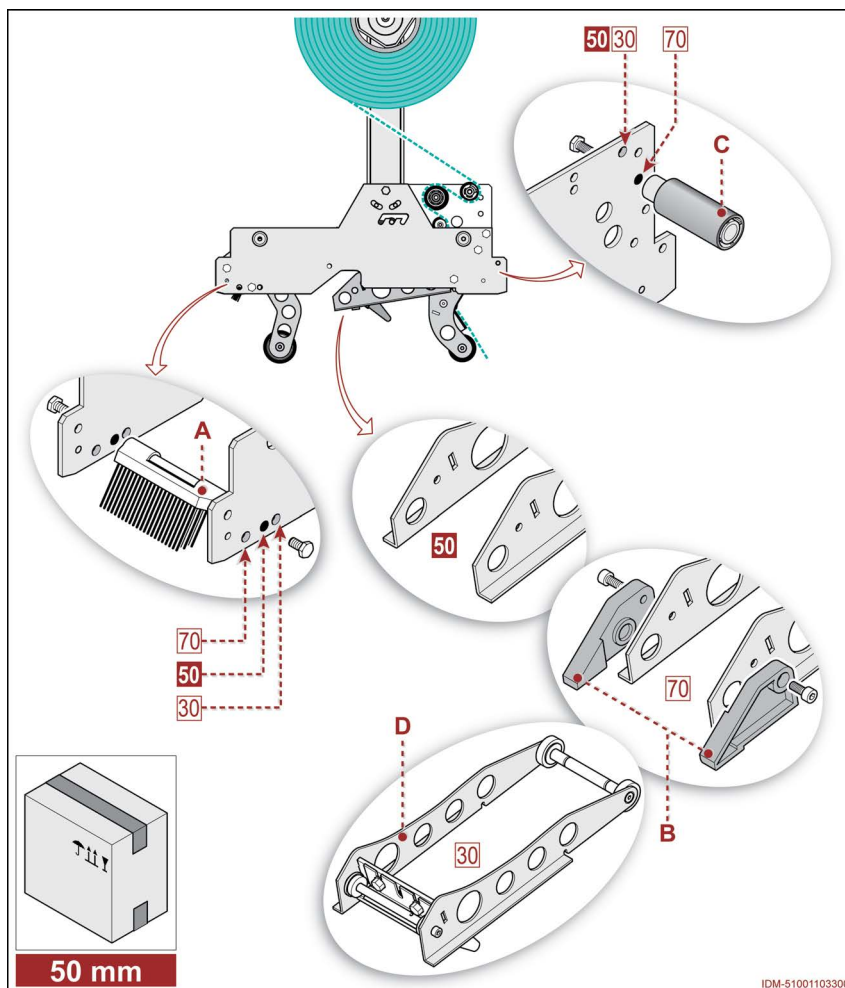
■ Spodní lepicí jednotka (přehyb 50 mm)

1. Zcela zvedněte horní dopravník.

POZNÁMKA

Tento úkon je nutný pro zjednodušení práce.

2. Vysuňte spodní lepicí jednotku.
 - Zopakujte stejné úkony, které jsou uvedeny v části věnované horní lepicí jednotce.
3. Umístěte lepicí jednotku na původní místo.



■ Horní lepicí jednotka (přehyb 30 mm)

1. Vyjměte lepicí pásku z lepicí jednotky.
2. Součásti **A-C-F** musí být namontované dle znázornění na obrázku.
3. Na lepicí část pásky přiložte zařízení pro napínání pásky.
4. Navlékněte zařízení pro napínání pásky tak, aby se toto zařízení nacházelo za bodem dotyku s válcem pro vstup krabice.
5. Odstrihněte lepicí pásku v místě zařízení pro napínání pásky.

POZNÁMKA

Přebytečná část lepicí pásky nesmí být kratší než délka přehybu.

- Pro dosažení přehybu dlouhého 70 mm zažádejte o součásti B-B1.
- Pro dosažení přehybu dlouhého 50 mm zažádejte o součásti B1.

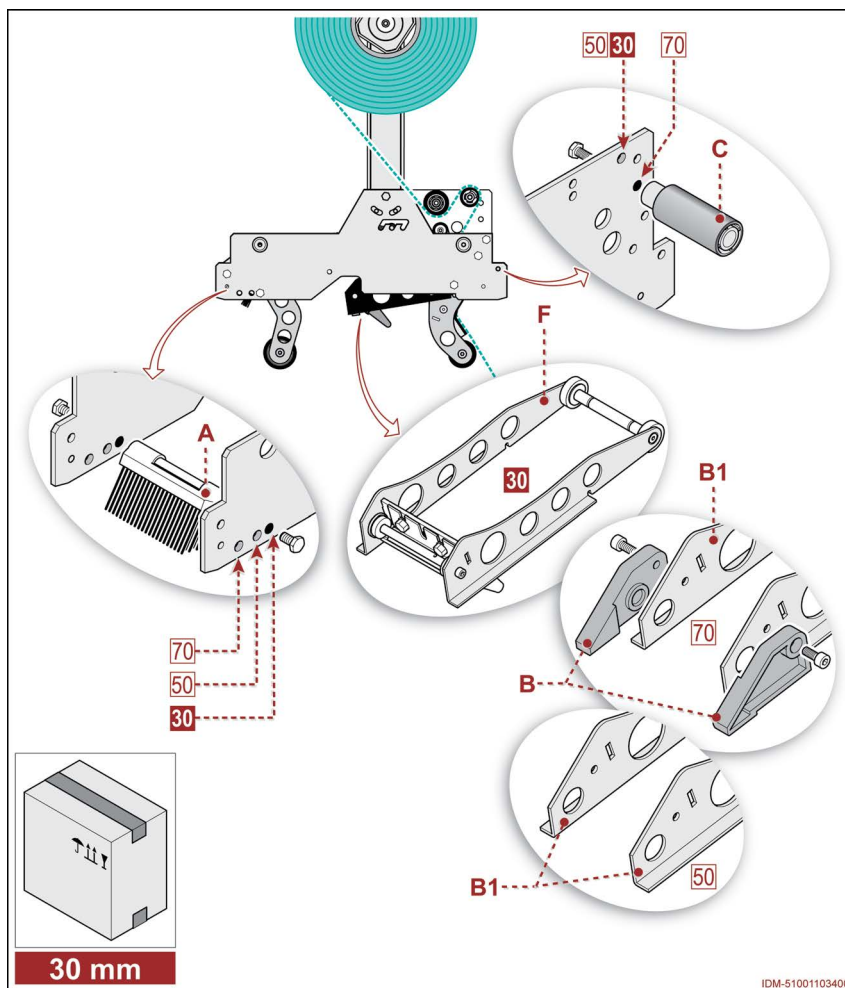
■ Spodní lepicí jednotka (přehyb 30 mm)

1. Zcela zvedněte horní dopravník.

POZNÁMKA

Tento úkon je nutný pro zjednodušení práce.

2. Vysuňte spodní lepicí jednotku.
 - Zopakujte stejné úkony, které jsou uvedeny v části věnované horní lepicí jednotce.
3. Umístěte lepicí jednotku na původní místo.



IDM-51001103400

Výměna řezacího zařízení

Obrázek znázorňuje body zásahu a v popisu je uveden předepsaný postup.

- Tento úkon musí být prováděn s vypnutým strojem, uvedeným do bezpečného stavu.



Upozornění Výstraha

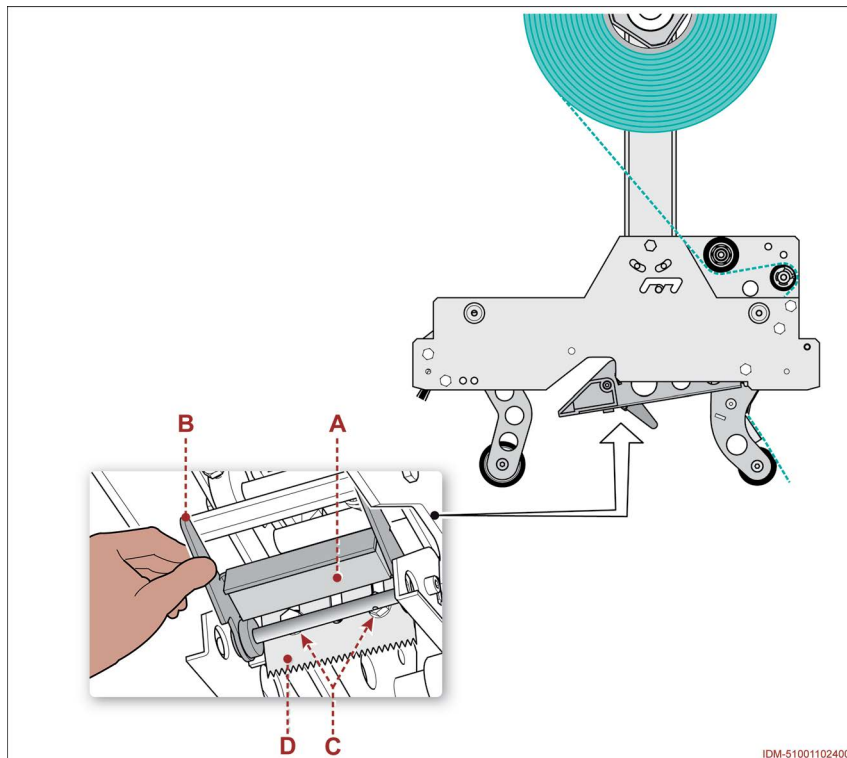
Pro zabránění rizika pořezání horních končetin používejte vhodné osobní ochranné prostředky (rukavice).

1. Zvedněte kryt **A** a přidržte jej zdvižený prostřednictvím páčky **B**.
2. Mírně povolte šrouby **C**.
3. Vysuňte řezací zařízení **D**.
4. Namontujte nové řezací zařízení a připevněte jej šrouby **C**.

POZNÁMKA

Horní lepicí jednotka: ostrá část otočená směrem dolů.

Spodní lepicí jednotka: ostrá část otočená směrem nahoru.



5. Potřete řezací zařízení tenkou vrstvou maziva, aby nedocházelo ke shromažďování zbytků lepidla.
6. Uvolněte páčku (**B**).
 - Kryt se vrátí (**A**) do původní polohy.
7. Zopakujte stejný úkon na druhé stejné součásti.



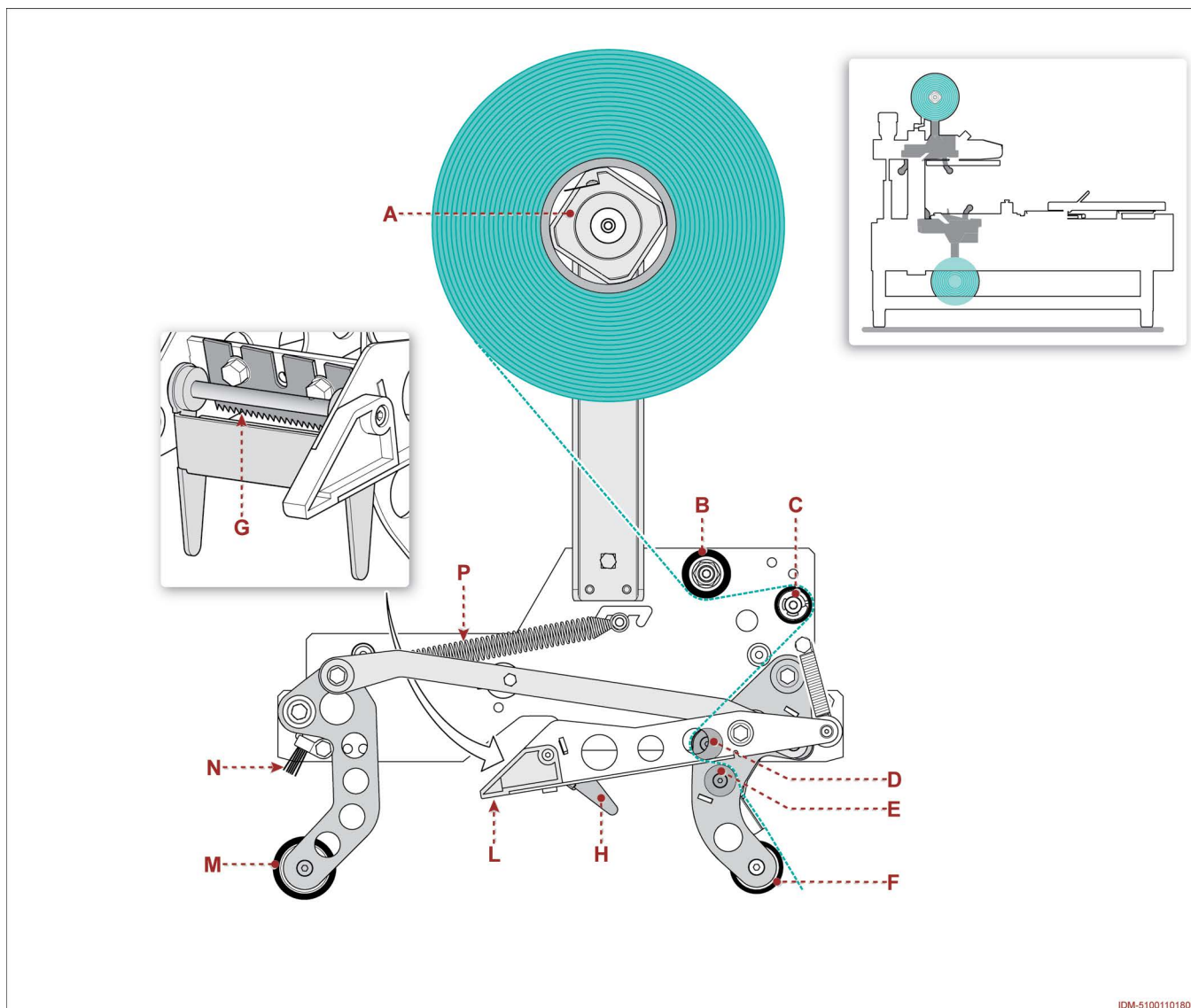
Důležité upozornění

Při výměně součástí používejte POUZE ORIGINÁLNÍ NÁHRADNÍ DÍLY nebo díly se STEJNÝMI konstrukčními a funkčními charakteristikami.

Popis lepicí jednotky

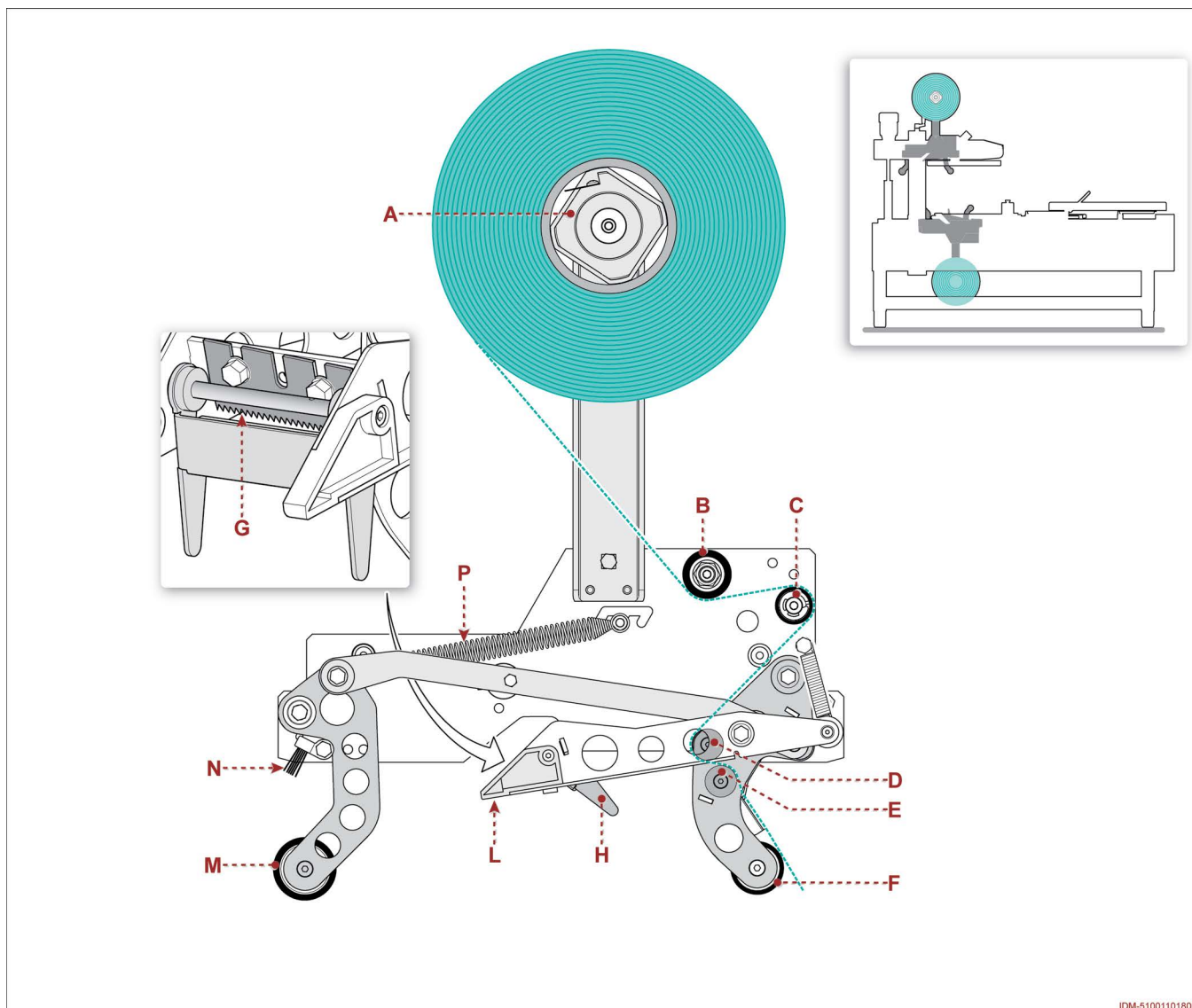
Lepicí jednotka je vybavena nosičem cívky lepicí pásky pro zalepení dolní a horní části kartonových krabic a/nebo beden.

- Verze K12 je speciálně určena pro lepicí pásku o velikosti 3".
- Každá lepicí jednotka je vybavena zařízením pro aplikaci a odstřížení lepicí pásky.
- Na obrázku jsou znázorněny hlavní součásti.



IDM-51001101800

- A) Nosič cívky**
- B) Válec se zařízením pro blokování zpětného pohybu**
- C) Vratný válec**
- D) Volný válec (vroubkovaný povrch)**
- E) Volný válec (hladký povrch)**
- F) Válec pro vstup krabic**
- G) Řezací zařízení**
- H) Kryt řezacího zařízení**



IDM-51001101800

L) Kluzná součást pro seřízení řezání

M) Válec pro výstup krabic

N) Vyhlažovací kartáč lepicí pásky

P) Vratná pružina válců

- Součástí dodávky je zařízení pro napínání pásky , které je nezbytné pro počáteční navlékání lepicí pásky.

Technické údaje lepicí jednotky

Tabulka: Technické údaje lepicí jednotky K12

Popis	Měrná jednotka	K12
Rozměry lepicí jednotky		
Délka, šířka, výška (LxWxH)	mm	400 x 123 x 480
Hmotnost	kg	6,25
Rozměry cívky lepicí pásky		
Délka přehybu (A)	mm	70-50-30 ¹⁾
Vnitřní průměr (d)	mm (inch)	76 (3")
Maximální vnější průměr (D)	mm (inch)	410 (16")
Výška (H)	mm (inch)	76 (3")
Typ lepicí pásky	PVC - OPP (Orientovaný polypropylen)	

¹⁾ Lepicí jednotka je na žádost dostupná i pro přehyby dlouhé 70 mm nebo 50 mm.

- Pro přehyby dlouhé 30 mm je nutné zažádat o součásti pro úpravu verze s přehyby dlouhými 70 mm nebo 50 mm.
- Podrobné informace jsou uvedeny v odstavci "Seřízení délky přehybu".

Doplňování a navlékání lepicí pásky

Tento úkon musí být prováděn s vypnutým strojem, uvedeným do bezpečného stavu.

■ Spodní lepicí jednotka

1. Zcela zvedněte horní dopravník.

POZNÁMKA

Tento úkon je nutný pro zjednodušení práce.

2. Vysuňte spodní lepicí jednotku.
3. Vyjměte lepicí pásku z lepicí jednotky.
4. Vyjměte kartonovou dutinku.
5. Nasaďte novou cívku.
6. Na lepicí část pásky přiložte zařízení pro napínání pásky.
7. Navlékněte zařízení pro napínání pásky tak, aby se toto zařízení nacházelo za bodem dotyku s válcem pro vstup krabice.
8. Odstřihněte lepicí pásku v místě zařízení pro napínání pásky.

POZNÁMKA

Přebytečná část lepicí pásky nesmí být kratší než délka přehybu.

9. Umístěte lepicí jednotku na původní místo.

■ Horní lepicí jednotka

10. Vyjměte lepicí pásku z lepicí jednotky.
11. Vyjměte kartonovou dutinku.
12. Nasaďte novou cívku.
13. Na lepicí část pásky přiložte zařízení pro napínání pásky.
14. Navlékněte zařízení pro napínání pásky tak, aby se toto zařízení nacházelo za bodem dotyku s válcem pro vstup krabice.
15. Odstřihněte lepicí pásku v místě zařízení pro napínání pásky.

POZNÁMKA

Přebytečná část lepicí pásky nesmí být kratší než délka přehybu.

- Na obrázku je znázorněna dráha lepící pásky v závislosti na délce přehybu.



Čištění řezacího zařízení

Obrázek znázorňuje body zásahu a v popisu je uveden předepsaný postup.

- Tento úkon musí být prováděn s vypnutým strojem, uvedeným do bezpečného stavu.

Upozornění Výstraha

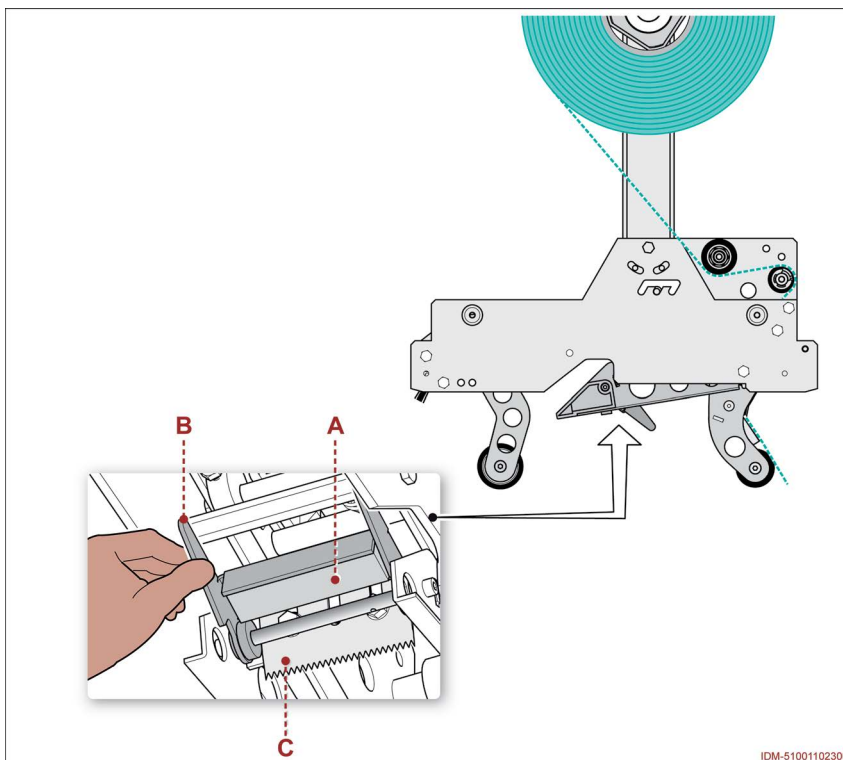
Pro zabránění rizika pořezání horních končetin používejte vhodné osobní ochranné prostředky (rukavice).

1. Zvedněte kryt **A** a přidržte jej zdvižený prostřednictvím páčky **B**.
2. Očistěte řezací zařízení **(C)** od zbytků lepidla.

POZNÁMKA

Pro odstranění zbytků lepidla doporučujeme používat ředidlo.

3. Potřete řezací zařízení **C** tenkou vrstvou maziva, aby nedocházelo ke shromažďování zbytků lepidla.
4. Uvolněte páčku **(B)**.
 - Kryt se vrátí **(A)** do původní polohy.
5. Zopakujte stejný úkon na druhé stejné součásti.



Kontrola parametrů lepicí pásky

Obrázek znázorňuje body zásahu a v popisu je uveden předepsaný postup.

- Kontrola je nezbytná pro prověření, zda je lepicí páska správně aplikována na krabice.

■ Zkontrolujte centrování lepicí pásky

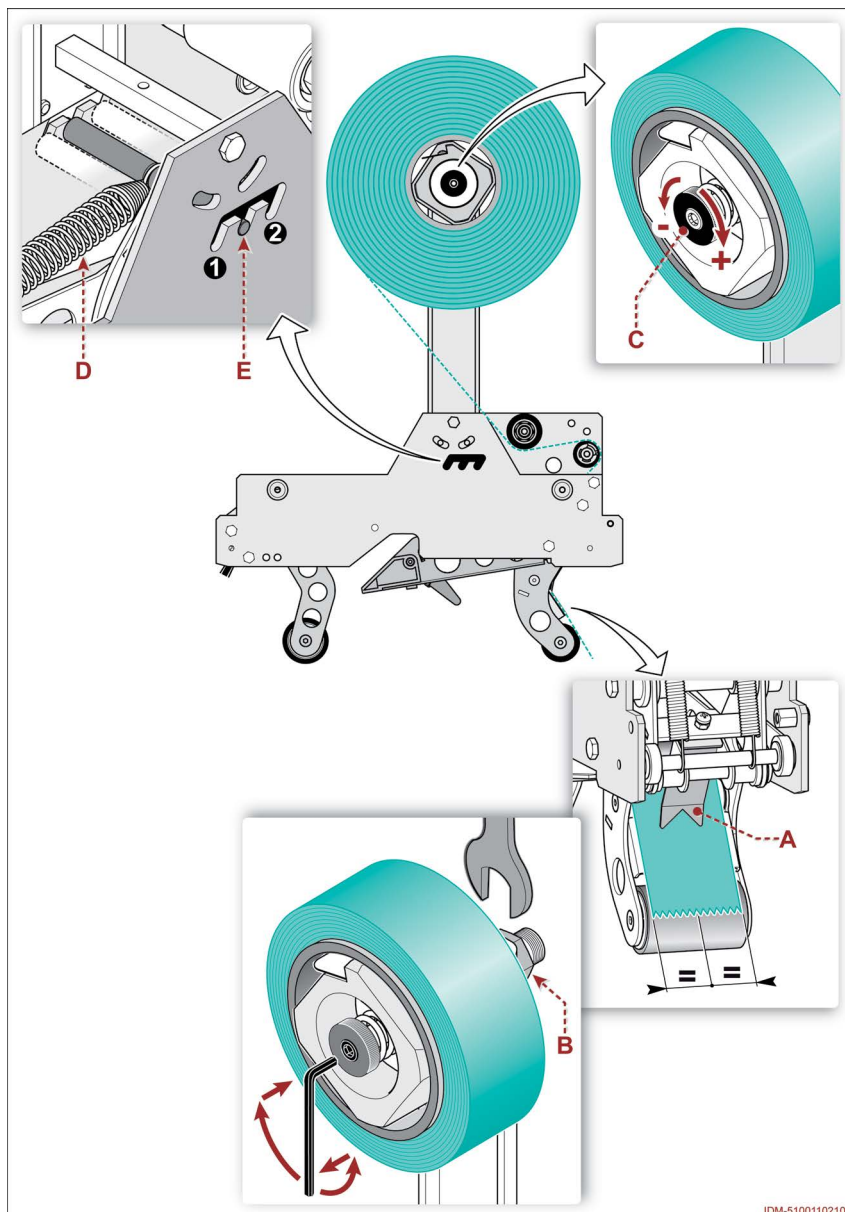
- Zkontrolujte, zda je lepicí páska vyrovnaná se zařízením **A**.
- Pro centrování postupujte následujícím způsobem.
- Nasaďte imbusový klíč do nosiče cívky a povolte pojistnou matici **B**.
- Pomalu otáčejte imbusovým klíčem, aby se cívka posunula doprava nebo doleva.
- Utáhněte pojistnou matici **B**.

■ Kontrola napnutí lepicí pásky

- Při použití lepicí pásky z PVC nesmí docházet ke tření nosiče cívky, který se musí volně otáčet.
- Při použití lepicí pásky z Polypropylen (PP) musí docházet k mírnému tření nosiče cívky.
- Pro seřízení tření otočte obroučku **C**.
 - Ve směru hodinových ručiček: pro vyšší tření nosiče cívky.
 - Proti směru hodinových ručiček: pro snížení tření nosiče cívky.

■ Kontrola síly aplikace lepicí pásky

- Tlak pružiny musí být snížen **D** u méně odolných krabic nebo naopak zvýšen u odolných krabic.
- Pro snížení tlaku nasaďte čep **E** do polohy **Ě**, pro zvýšení tlaku nasaďte čep do polohy **Ě**.



IDM-51001102100

Seřízení délky přehybu

Tento úkon je nezbytný pro seřízení délky přehybu lepicí pásky.

POZNÁMKA

Podle výrobních požadavků je možné nastavit odlišnou délku přehybu ve spodní části a v horní části.

- Tento úkon musí být prováděn s vypnutým strojem, uvedeným do bezpečného stavu.

■ Horní lepicí jednotka (přehyb 70 mm)

1. Vyjměte lepicí pásku z lepicí jednotky.
2. Součásti **A-B-C** musí být namontované dle znázornění na obrázku.
3. Na lepicí část pásky přiložte zařízení pro napínání pásky.
4. Navlékněte zařízení pro napínání pásky tak, aby se toto zařízení nacházelo za bodem dotyku s válcem pro vstup krabice.
5. Odstřihněte lepicí pásku v místě zařízení pro napínání pásky.

POZNÁMKA

Přebytečná část lepicí pásky nesmí být kratší než délka přehybu.

- Pro dosažení přehybu dlouhého 50 mm odmontujte součásti B.
- Pro dosažení přehybu dlouhého 30 mm zažádejte o součást E a instalujte ji místo původní součásti.

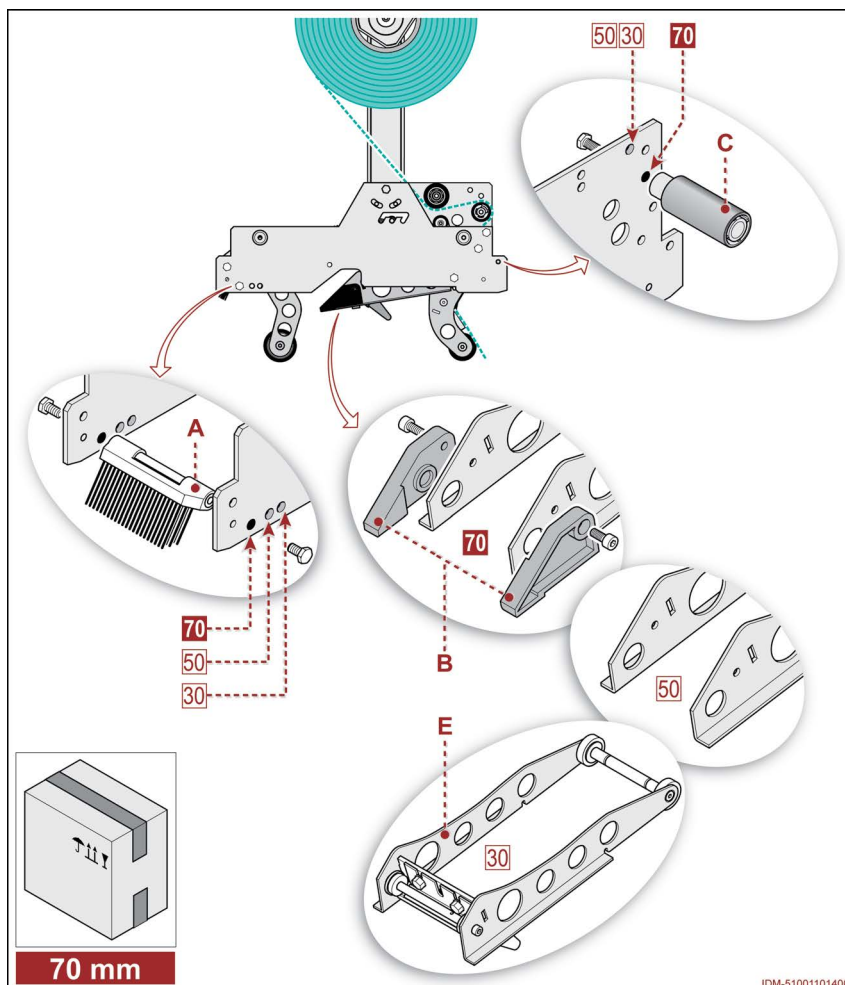
■ Spodní lepicí jednotka (přehyb 70 mm)

1. Zcela zvedněte horní dopravník.

POZNÁMKA

Tento úkon je nutný pro zjednodušení práce.

2. Vysuňte spodní lepicí jednotku.
 - Zopakujte stejné úkony, které jsou uvedeny v části věnované horní lepicí jednotce.
3. Umístěte lepicí jednotku na původní místo.



IDM-51001101400

■ Horní lepicí jednotka (přehyb 50 mm)

1. Vyjměte lepicí pásku z lepicí jednotky.
2. Součásti A-C musí být namontované dle znázornění na obrázku.
3. Na lepicí část pásky přiložte zařízení pro napínání pásky.
4. Navlékněte zařízení pro napínání pásky tak, aby se toto zařízení nacházelo za bodem dotyku s válcem pro vstup krabice.
5. Odstříhnete lepicí pásku v místě zařízení pro napínání pásky.

POZNÁMKA

Přebytečná část lepicí pásky nesmí být kratší než délka přehybu.

- Pro dosažení přehybu dlouhého 70 mm požádejte o součásti B.
- Pro dosažení přehybu dlouhého 30 mm požádejte o součást D a instalujte ji místo původní součásti.

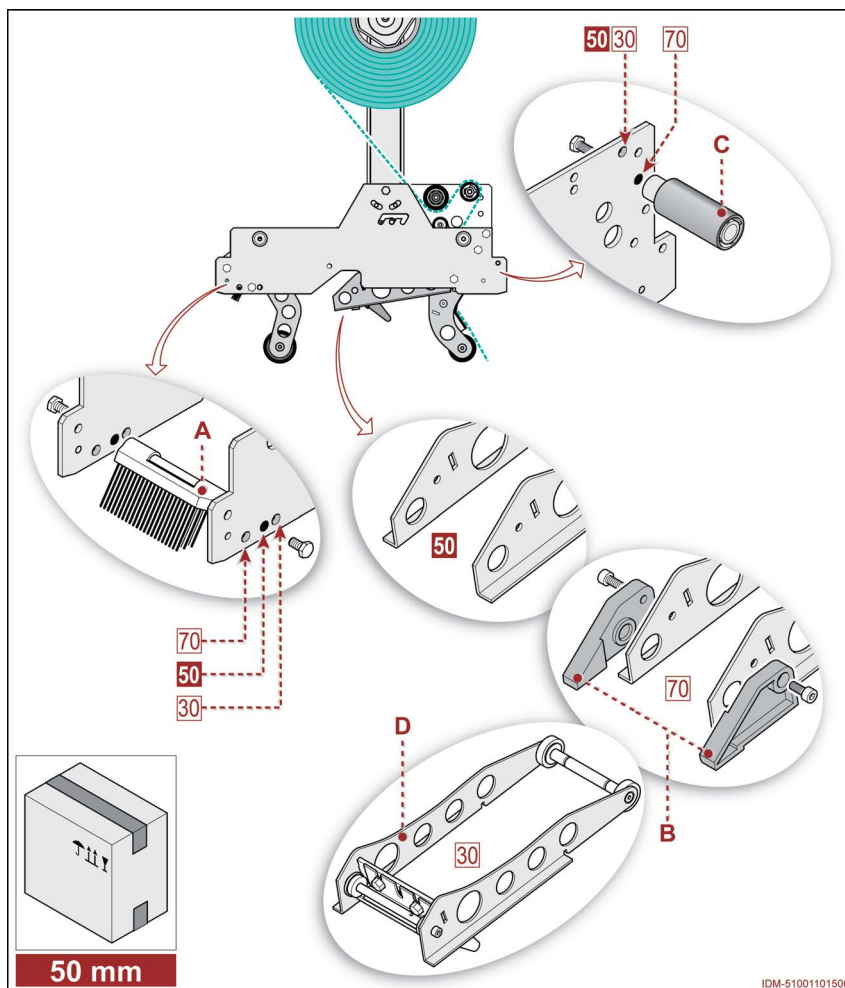
■ Spodní lepicí jednotka (přehyb 50 mm)

1. Zcela zvedněte horní dopravník.

POZNÁMKA

Tento úkon je nutný pro zjednodušení práce.

2. Vysuňte spodní lepicí jednotku.
 - Zopakujte stejné úkony, které jsou uvedeny v části věnované horní lepicí jednotce.
3. Umístěte lepicí jednotku na původní místo.



■ Horní lepicí jednotka (přehyb 30 mm)

1. Vyjměte lepicí pásku z lepicí jednotky.
2. Součásti **A-C-F** musí být namontované dle znázornění na obrázku.
3. Na lepicí část pásky přiložte zařízení pro napínání pásky.
4. Navlékněte zařízení pro napínání pásky tak, aby se toto zařízení nacházelo za bodem dotyku s válcem pro vstup krabice.
5. Odstrihněte lepicí pásku v místě zařízení pro napínání pásky.

POZNÁMKA

Přebytečná část lepicí pásky nesmí být kratší než délka přehybu.

- Pro dosažení přehybu dlouhého 70 mm zažádejte o součásti B-B1.
- Pro dosažení přehybu dlouhého 50 mm zažádejte o součásti B1.

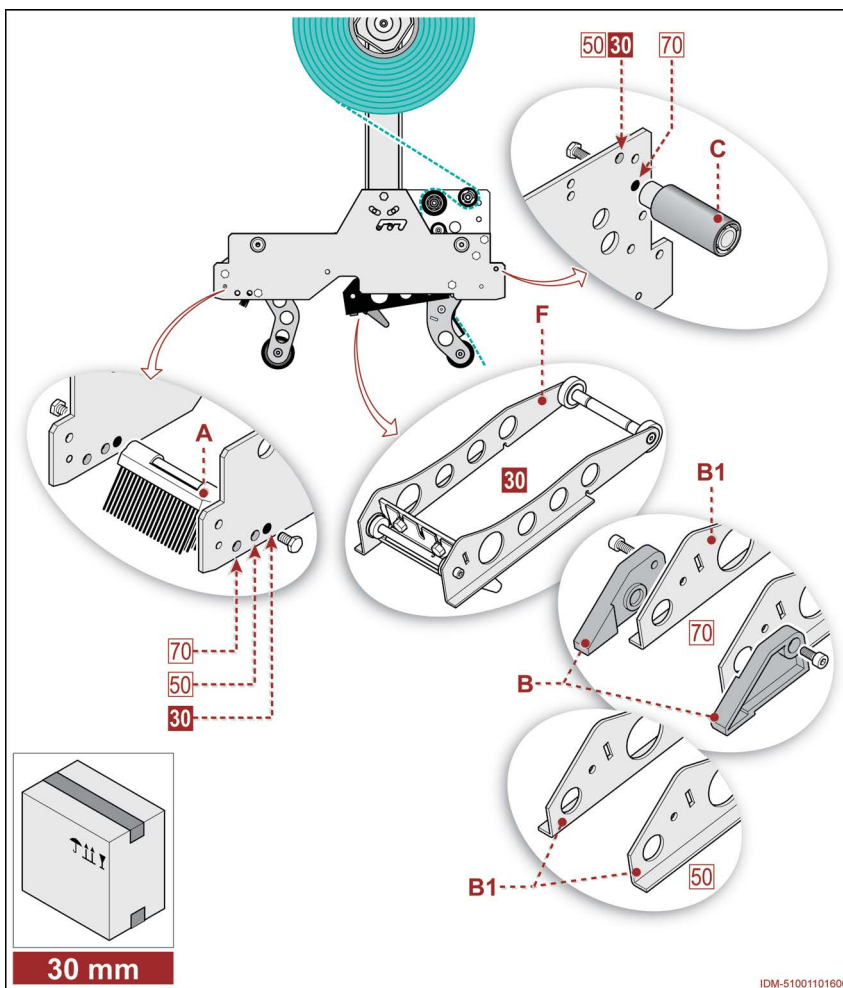
■ Spodní lepicí jednotka (přehyb 30 mm)

1. Zcela zvedněte horní dopravník.

POZNÁMKA

Tento úkon je nutný pro zjednodušení práce.

2. Vysuňte spodní lepicí jednotku.
 - Zopakujte stejné úkony, které jsou uvedeny v části věnované horní lepicí jednotce.
3. Umístěte lepicí jednotku na původní místo.



IDM-51001101600

Výměna řezacího zařízení

Obrázek znázorňuje body zásahu a v popisu je uveden předepsaný postup.

- Tento úkon musí být prováděn s vypnutým strojem, uvedeným do bezpečného stavu.

Upozornění **Výstraha**

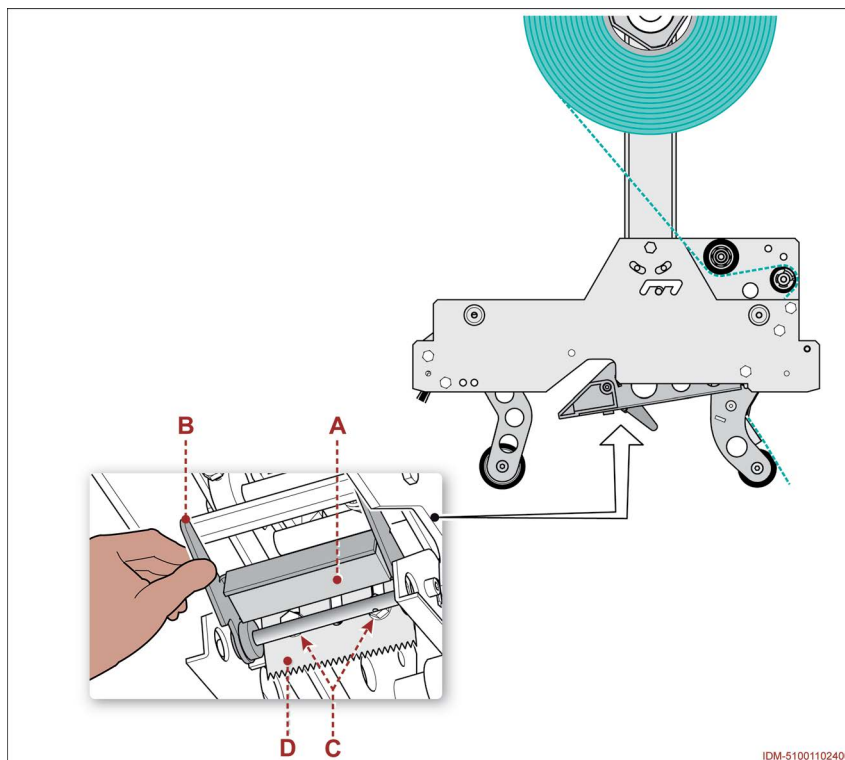
Pro zabránění rizika pořezání horních končetin používejte vhodné osobní ochranné prostředky (rukavice).

1. Zvedněte kryt **A** a přidržte jej zdvižený prostřednictvím páčky **B**.
2. Mírně povolte šrouby **C**.
3. Vysuňte řezací zařízení **D**.
4. Namontujte nové řezací zařízení a připevněte jej šrouby **C**.

POZNÁMKA

Horní lepicí jednotka: ostrá část otočená směrem dolů.

Spodní lepicí jednotka: ostrá část otočená směrem nahoru.



IDM-51001102400

5. Potřete řezací zařízení tenkou vrstvou maziva, aby nedocházelo ke shromažďování zbytků lepidla.
6. Uvolněte páčku (**B**).
 - Kryt se vrátí (**A**) do původní polohy.
7. Zopakujte stejný úkon na druhé stejné součásti.

Důležité upozornění

Při výměně součástí používejte **POUZE ORIGINÁLNÍ NÁHRADNÍ DÍLY** nebo díly se **STEJNÝMI** konstrukčními a funkčními charakteristikami.

Popis lepicí jednotky

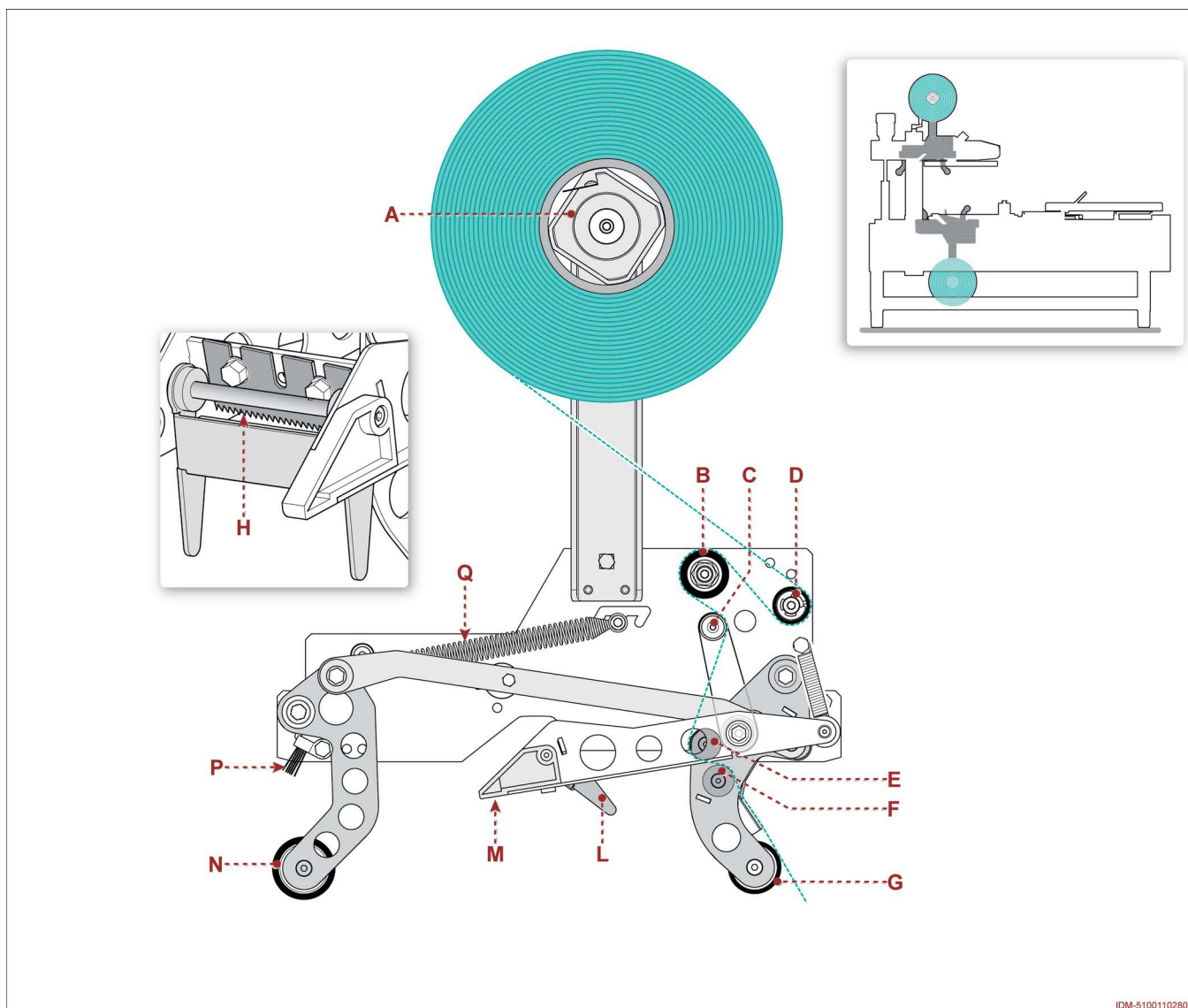
Lepicí jednotka je vybavena nosičem cívky lepicí pásky pro zalepení dolní a horní části kartonových krabic a/nebo beden.

Verze K12 R je speciálně určena pro lepicí pásku o velikosti 3".

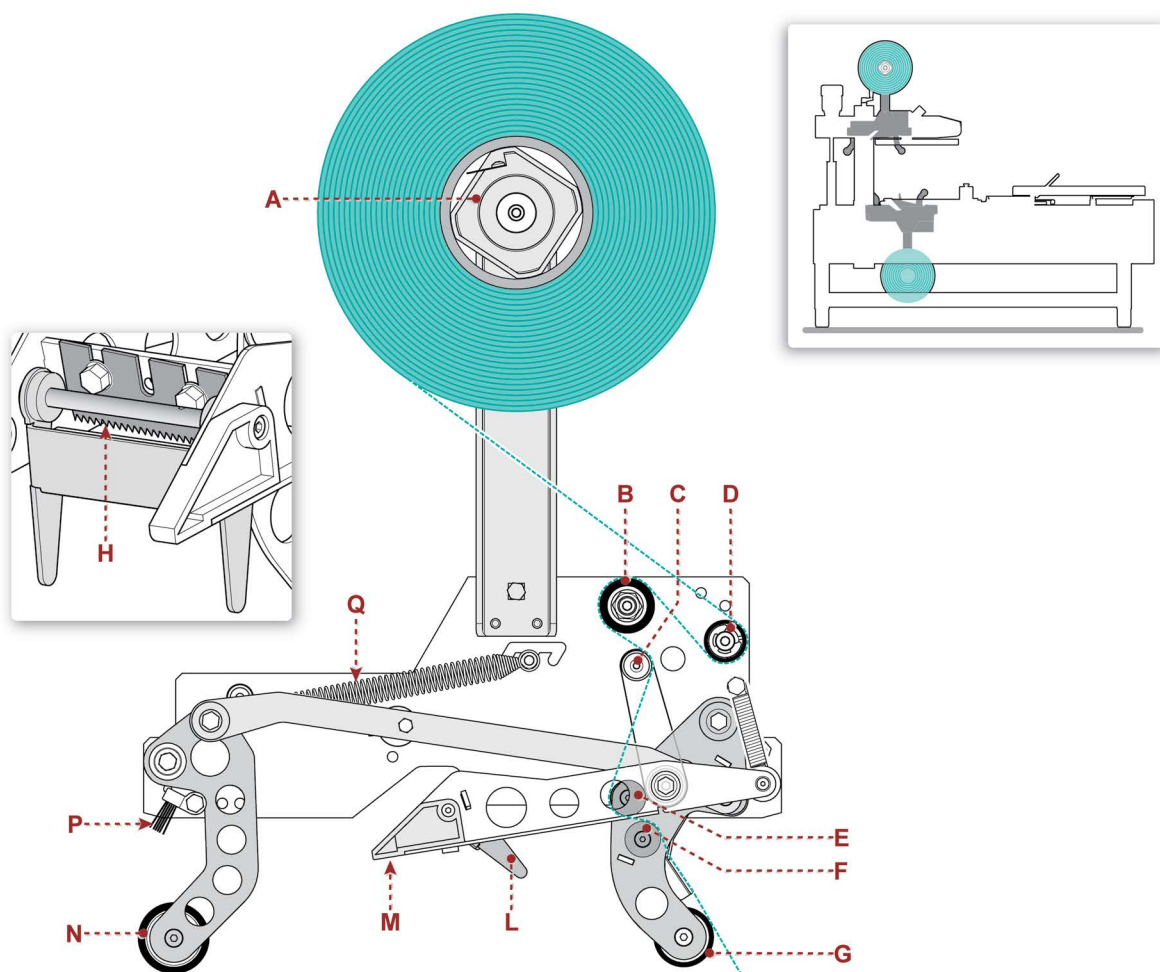
POZNÁMKA

Verze jsou vhodné pro použití lepicí pásky odolné proti řezání.

- Každá lepicí jednotka je vybavena zařízením pro aplikaci a odstřížení lepicí pásky.
- Na obrázku jsou znázorněny hlavní součásti.



- A) Nosič cívky
- B) Válec se zařízením pro blokování zpětného pohybu
- C) Vratný válec páčky řezacího zařízení
- D) Vratný válec
- E) Volný válec (vroubkovaný povrch)
- F) Volný válec (hladký povrch)



IDM-51001102800

G) Válec pro vstup krabic

H) Řezací zařízení

L) Kryt řezacího zařízení

M) Kluzná součást pro seřízení řezání

N) Válec pro výstup krabic

P) Vyhlazovací kartáč lepicí pásky

Q) Vratná pružina válců

- Součástí dodávky je zařízení pro napínání pásky , které je nezbytné pro počáteční navlékání lepicí pásky.

Technické údaje lepicí jednotky

Tabulka: Technické údaje lepicí jednotky K12 R

Popis	Měrná jednotka	K12 R
Rozměry lepicí jednotky		
Délka, šířka, výška (LxWxH)	mm	400 x 123 x 480
Hmotnost	kg	6,44
Rozměry cívky lepicí pásky		
Délka přehybu (A)	mm	70-50-30 ¹⁾
Vnitřní průměr (d)	mm (inch)	76 (3")
Maximální vnější průměr (D)	mm (inch)	410 (16")
Výška (H)	mm (inch)	76 (3")
Typ lepicí pásky	PVC - OPP (Orientovaný polypropylen)	

¹⁾ Lepicí jednotka je na žádost dostupná i pro přehyby dlouhé 70 mm nebo 50 mm.

- Pro přehyby dlouhé 30 mm je nutné zažádat o součásti pro úpravu verze s přehyby dlouhými 70 mm nebo 50 mm.
- Podrobné informace jsou uvedeny v odstavci "Seřízení délky přehybu".

Doplňování a navlékání lepicí pásky

Tento úkon musí být prováděn s vypnutým strojem, uvedeným do bezpečného stavu.

■ Spodní lepicí jednotka

1. Zcela zvedněte horní dopravník.

POZNÁMKA

Tento úkon je nutný pro zjednodušení práce.

2. Vysuňte spodní lepicí jednotku.
3. Vyjměte lepicí pásku z lepicí jednotky.
4. Vyjměte kartonovou dutinku.
5. Nasaďte novou cívku.
6. Na lepicí část pásky přiložte zařízení pro napínání pásky.
7. Navlékněte zařízení pro napínání pásky tak, aby se toto zařízení nacházelo za bodem dotyku s válcem pro vstup krabice.
8. Odstřihněte lepicí pásku v místě zařízení pro napínání pásky.

POZNÁMKA

Přebytečná část lepicí pásky nesmí být kratší než délka přehybu.

9. Umístěte lepicí jednotku na původní místo.

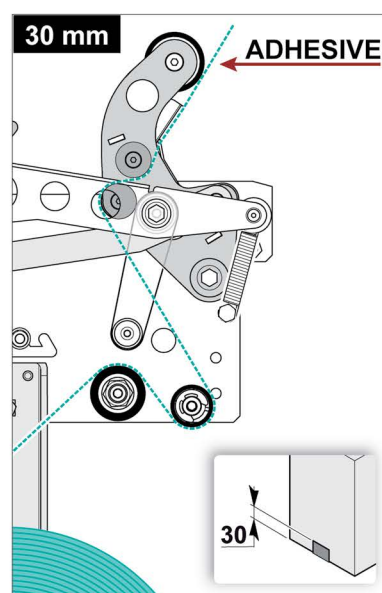
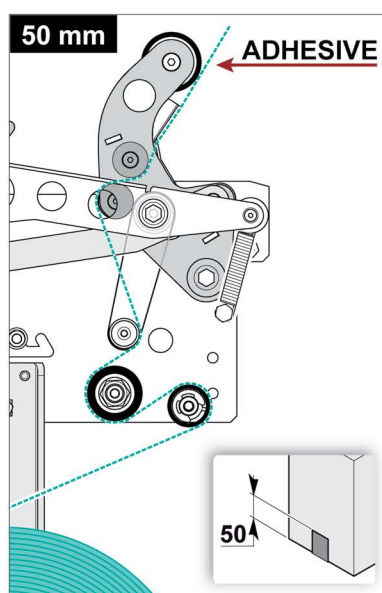
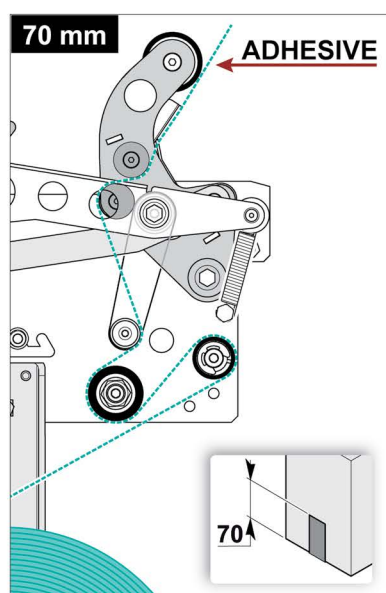
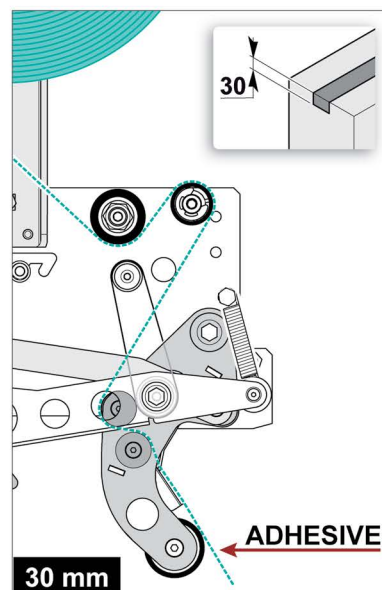
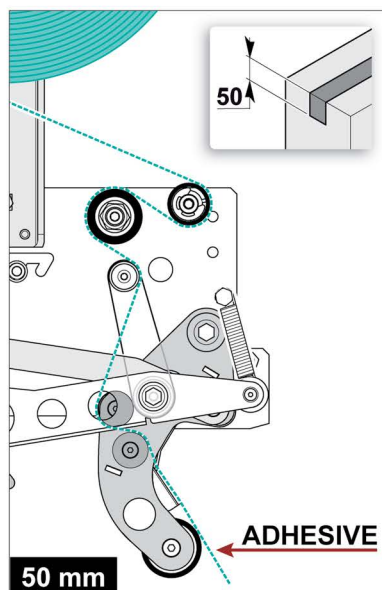
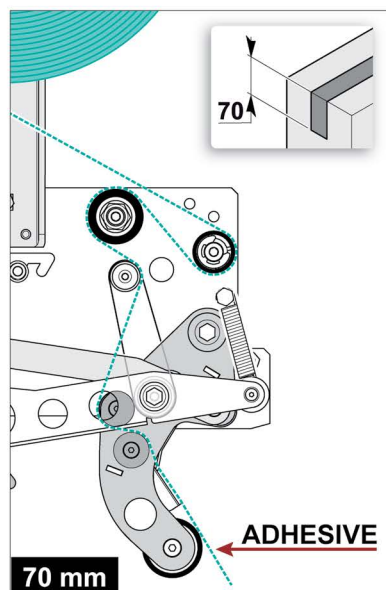
■ Horní lepicí jednotka

10. Vyjměte lepicí pásku z lepicí jednotky.
11. Vyjměte kartonovou dutinku.
12. Nasaďte novou cívku.
13. Na lepicí část pásky přiložte zařízení pro napínání pásky.
14. Navlékněte zařízení pro napínání pásky tak, aby se toto zařízení nacházelo za bodem dotyku s válcem pro vstup krabice.
15. Odstřihněte lepicí pásku v místě zařízení pro napínání pásky.

POZNÁMKA

Přebytečná část lepicí pásky nesmí být kratší než délka přehybu.

- Na obrázku je znázorněna dráha lepící pásky v závislosti na délce přehybu.



IDM-51001102200

Čištění řezacího zařízení

Obrázek znázorňuje body zásahu a v popisu je uveden předepsaný postup.

- Tento úkon musí být prováděn s vypnutým strojem, uvedeným do bezpečného stavu.

Upozornění Výstraha

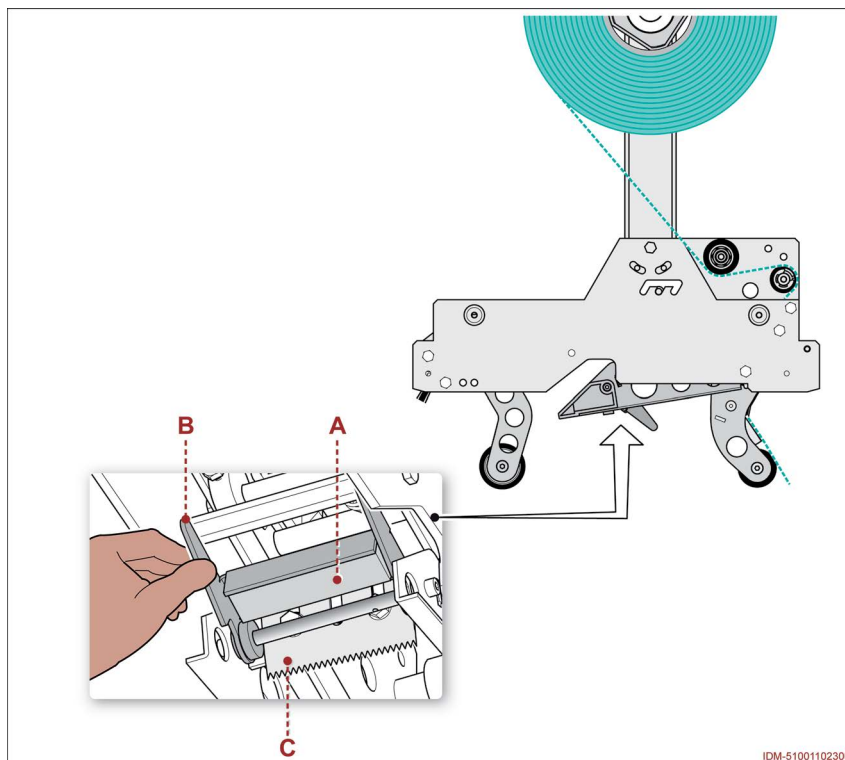
Pro zabránění rizika pořezání horních končetin používejte vhodné osobní ochranné prostředky (rukavice).

1. Zvedněte kryt **A** a přidržte jej zdvižený prostřednictvím páčky **B**.
2. Očistěte řezací zařízení **(C)** od zbytků lepidla.

POZNÁMKA

Pro odstranění zbytků lepidla doporučujeme používat ředidlo.

3. Potřete řezací zařízení **C** tenkou vrstvou maziva, aby nedocházelo ke shromažďování zbytků lepidla.
4. Uvolněte páčku **(B)**.
 - Kryt se vrátí **(A)** do původní polohy.
5. Zopakujte stejný úkon na druhé stejné součásti.



IDM-51001102300

Kontrola parametrů lepicí pásky

Obrázek znázorňuje body zásahu a v popisu je uveden předepsaný postup.

- Kontrola je nezbytná pro prověření, zda je lepicí páska správně aplikována na krabice.

■ Zkontrolujte centrování lepicí pásky

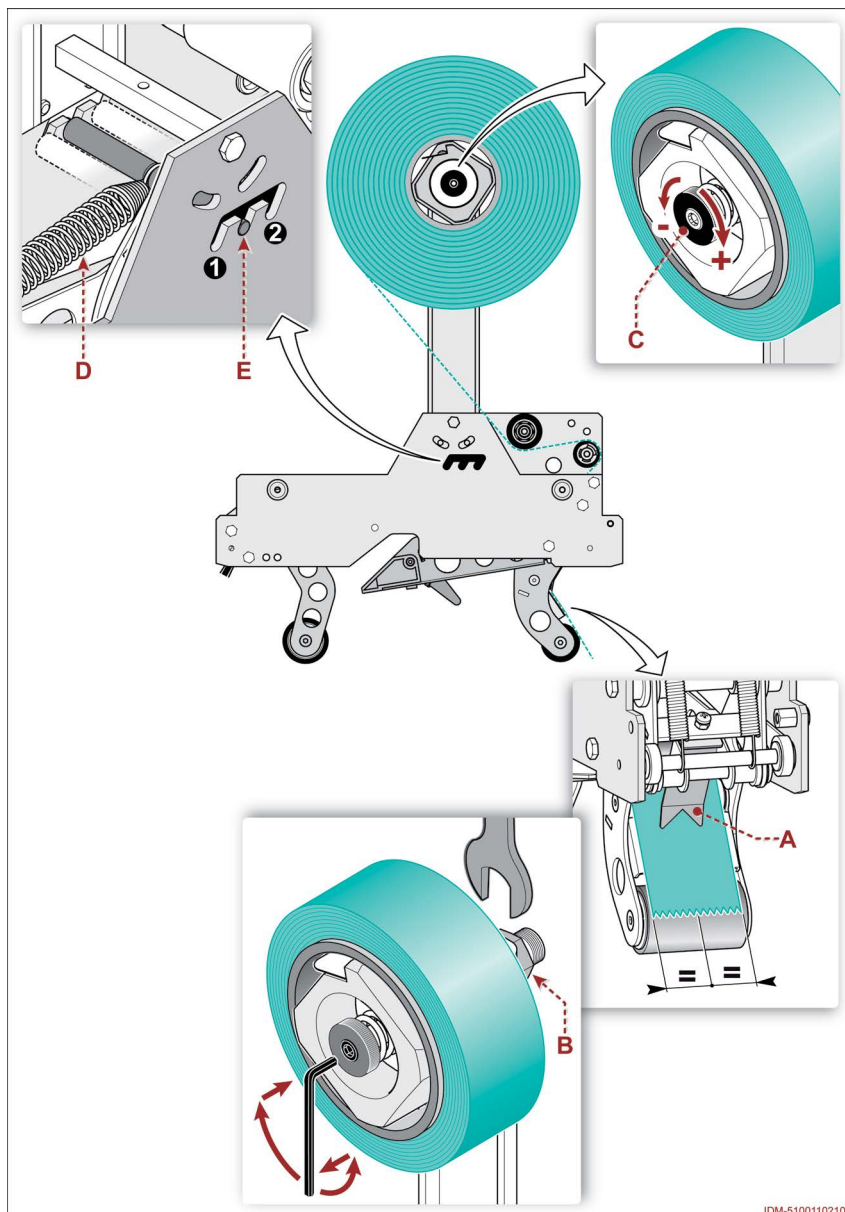
- Zkontrolujte, zda je lepicí páska vyrovnaná se zařízením **A**.
- Pro centrování postupujte následujícím způsobem.
- Nasaďte imbusový klíč do nosiče cívky a povolte pojistnou matici **B**.
- Pomalu otáčejte imbusovým klíčem, aby se cívka posunula doprava nebo doleva.
- Utáhněte pojistnou matici **B**.

■ Kontrola napnutí lepicí pásky

- Při použití lepicí pásky z PVC nesmí docházet ke tření nosiče cívky, který se musí volně otáčet.
- Při použití lepicí pásky z Polypropylenu (PP) musí docházet k mírnému tření nosiče cívky.
- Pro seřízení tření otočte obroučku **C**.
 - Ve směru hodinových ručiček: pro vyšší tření nosiče cívky.
 - Proti směru hodinových ručiček: pro snížení tření nosiče cívky.

■ Kontrola síly aplikace lepicí pásky

- Tlak pružiny musí být snížen **D** u méně odolných krabic nebo naopak zvýšen u odolných krabic.
- Pro snížení tlaku nasaďte čep **E** do polohy **Ě**, pro zvýšení tlaku nasaďte čep do polohy **Ě**.



IDM-51001102100

Seřízení délky přehybu

Tento úkon je nezbytný pro seřízení délky přehybu lepicí pásy.

POZNÁMKA

Podle výrobních požadavků je možné nastavit odlišnou délku přehybu ve spodní části a v horní části.

- Tento úkon musí být prováděn s vypnutým strojem, uvedeným do bezpečného stavu.

■ Horní lepicí jednotka (přehyb 70 mm)

1. Vyjměte lepicí pásku z lepicí jednotky.
2. Součásti **A-B-C** musí být namontované dle znázornění na obrázku.
3. Na lepicí část pásy přiložte zařízení pro napínání pásy.
4. Navlékněte zařízení pro napínání pásy tak, aby se toto zařízení nacházelo za bodem dotyku s válcem pro vstup krabice.
5. Odstřihněte lepicí pásku v místě zařízení pro napínání pásy.

POZNÁMKA

Přebytečná část lepicí pásy nesmí být kratší než délka přehybu.

- Pro dosažení přehybu dlouhého 50 mm odmontujte součásti B.
- Pro dosažení přehybu dlouhého 30 mm zažádejte o součást E a instalujte ji místo původní součásti.

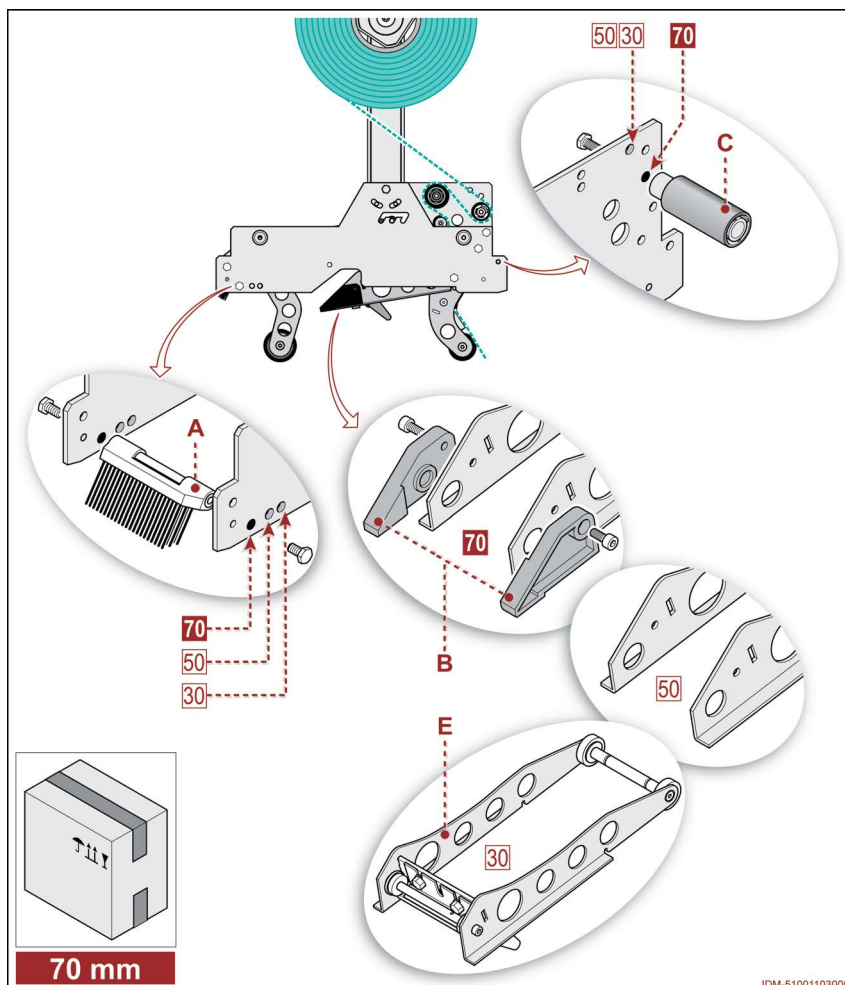
■ Spodní lepicí jednotka (přehyb 70 mm)

1. Zcela zvedněte horní dopravník.

POZNÁMKA

Tento úkon je nutný pro zjednodušení práce.

2. Vysuňte spodní lepicí jednotku.
 - Zopakujte stejné úkony, které jsou uvedeny v části věnované horní lepicí jednotce.
3. Umístěte lepicí jednotku na původní místo.



IDM-51001103000

■ Horní lepicí jednotka (přehyb 50 mm)

1. Vyjměte lepicí pásku z lepicí jednotky.
2. Součásti A-C musí být namontované dle znázornění na obrázku.
3. Na lepicí část pásky přiložte zařízení pro napínání pásky.
4. Navlékněte zařízení pro napínání pásky tak, aby se toto zařízení nacházelo za bodem dotyku s válcem pro vstup krabice.
5. Odstříhnete lepicí pásku v místě zařízení pro napínání pásky.

POZNÁMKA

Přebytečná část lepicí pásky nesmí být kratší než délka přehybu.

- Pro dosažení přehybu dlouhého 70 mm požádejte o součásti B.
- Pro dosažení přehybu dlouhého 30 mm požádejte o součást D a instalujte ji místo původní součásti.

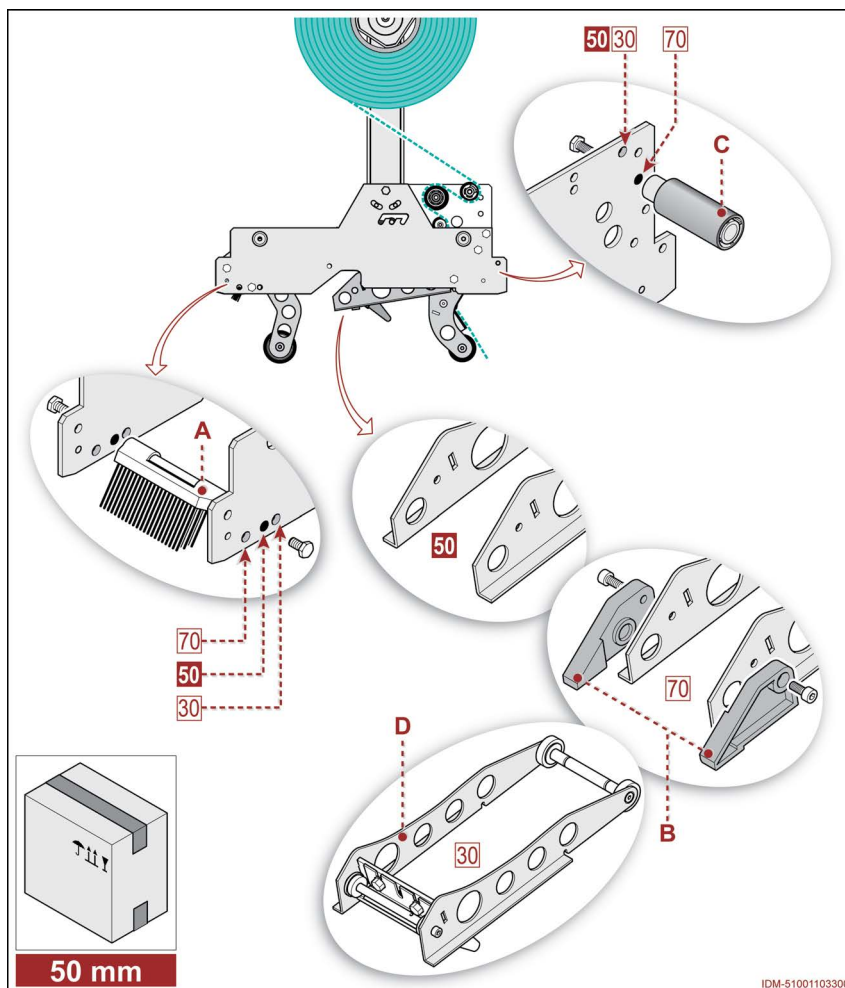
■ Spodní lepicí jednotka (přehyb 50 mm)

1. Zcela zvedněte horní dopravník.

POZNÁMKA

Tento úkon je nutný pro zjednodušení práce.

2. Vysuňte spodní lepicí jednotku.
 - Zopakujte stejné úkony, které jsou uvedeny v části věnované horní lepicí jednotce.
3. Umístěte lepicí jednotku na původní místo.



■ Horní lepicí jednotka (přehyb 30 mm)

1. Vyjměte lepicí pásku z lepicí jednotky.
2. Součásti **A-C-F** musí být namontované dle znázornění na obrázku.
3. Na lepicí část pásky přiložte zařízení pro napínání pásky.
4. Navlékněte zařízení pro napínání pásky tak, aby se toto zařízení nacházelo za bodem dotyku s válcem pro vstup krabice.
5. Odstrihněte lepicí pásku v místě zařízení pro napínání pásky.

POZNÁMKA

Přebytečná část lepicí pásky nesmí být kratší než délka přehybu.

- Pro dosažení přehybu dlouhého 70 mm zažádejte o součásti B-B1.
- Pro dosažení přehybu dlouhého 50 mm zažádejte o součásti B1.

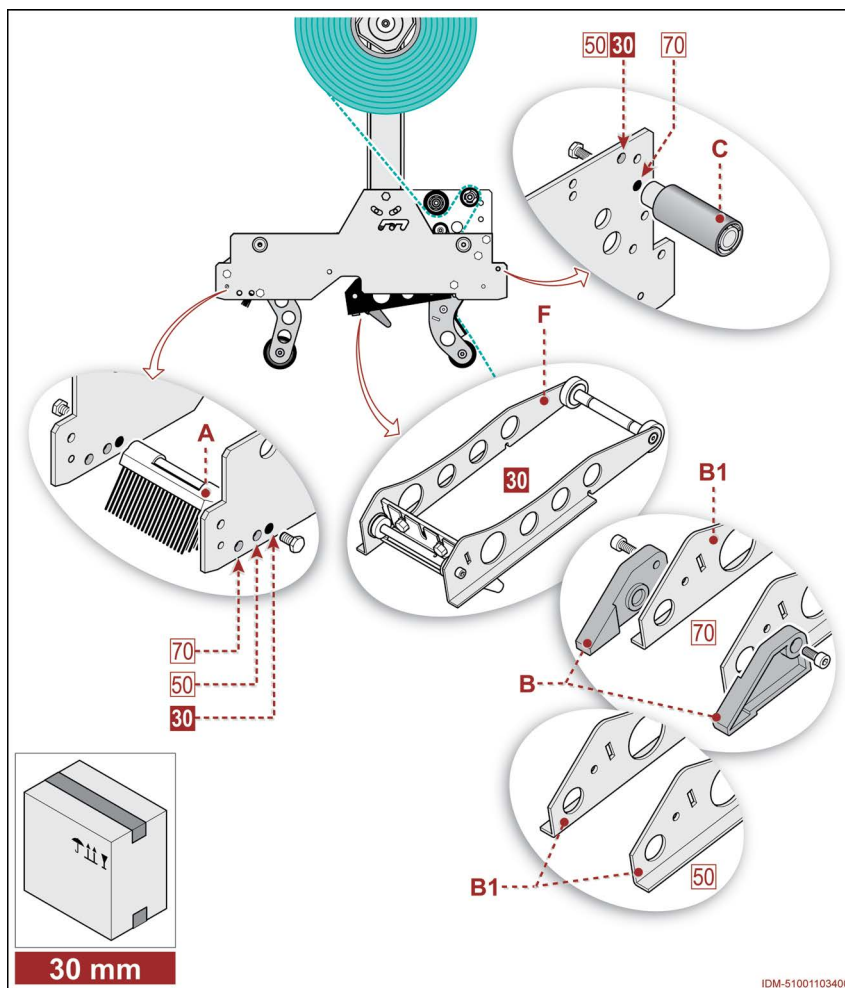
■ Spodní lepicí jednotka (přehyb 30 mm)

1. Zcela zvedněte horní dopravník.

POZNÁMKA

Tento úkon je nutný pro zjednodušení práce.

2. Vysuňte spodní lepicí jednotku.
 - Zopakujte stejné úkony, které jsou uvedeny v části věnované horní lepicí jednotce.
3. Umístěte lepicí jednotku na původní místo.



IDM-51001103400

Výměna řezacího zařízení

Obrázek znázorňuje body zásahu a v popisu je uveden předepsaný postup.

- Tento úkon musí být prováděn s vypnutým strojem, uvedeným do bezpečného stavu.



Upozornění Výstraha

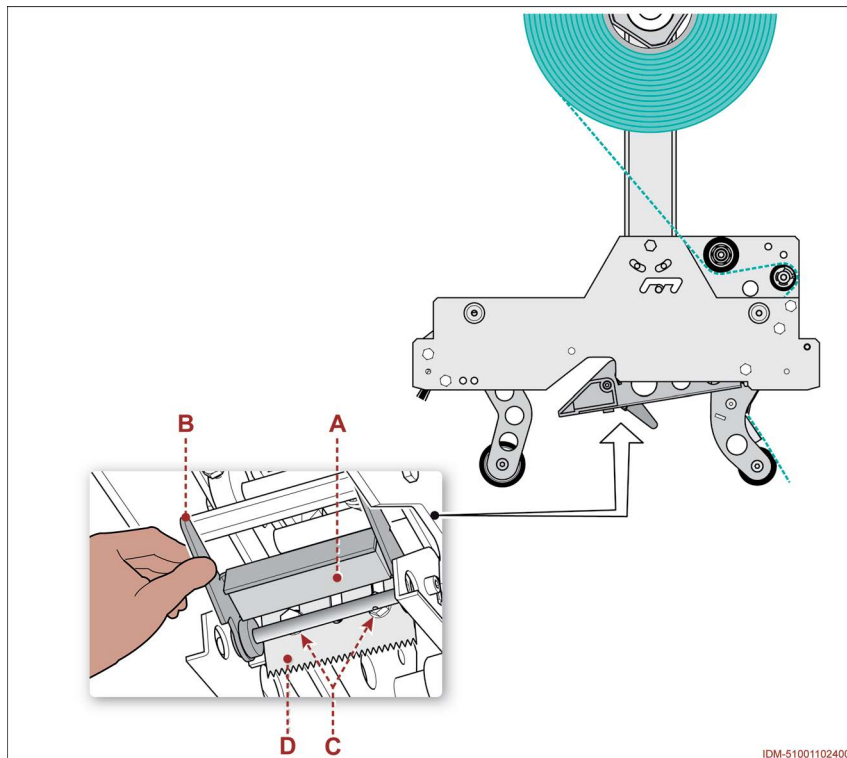
Pro zabránění rizika pořezání horních končetin používejte vhodné osobní ochranné prostředky (rukavice).

1. Zvedněte kryt **A** a přidržte jej zdvižený prostřednictvím páčky **B**.
2. Mírně povolte šrouby **C**.
3. Vysuňte řezací zařízení **D**.
4. Namontujte nové řezací zařízení a připevněte jej šrouby **C**.

POZNÁMKA

Horní lepicí jednotka: ostrá část otočená směrem dolů.

Spodní lepicí jednotka: ostrá část otočená směrem nahoru.



IDM-51001102400

5. Potřete řezací zařízení tenkou vrstvou maziva, aby nedocházelo ke shromažďování zbytků lepidla.
6. Uvolněte páčku (**B**).
 - Kryt se vrátí (**A**) do původní polohy.
7. Zopakujte stejný úkon na druhé stejné součásti.



Důležité upozornění

Při výměně součástí používejte **POUZE ORIGINÁLNÍ NÁHRADNÍ DÍLY** nebo díly se **STEJNÝMI** konstrukčními a funkčními charakteristikami.

Analytický přehled

B

- Bezpečnostní a informační značky, 11
- Bezpečnostní předpisy pro manipulaci a instalaci, 6
- Bezpečnostní předpisy pro ochranu životního prostředí, 10
- Bezpečnostní předpisy pro použití a provoz, 7
- Bezpečnostní předpisy pro použití a provoz: Povinnosti osoby odpovědné za bezpečnost, 7
- Bezpečnostní předpisy pro seřízení a údržbu, 9
- Bezpečnostní předpisy týkající se elektrického zařízení, 10
- Bezpečnostní předpisy týkající se nesprávného použití, 8
- Bezpečnostní předpisy týkající se zbytkových rizik, 8

C

- Celkový popis stroje, 13
- Čištění a výměna filtru vzduchu, 33
- Čištění řezacího zařízení, 50, 62, 74, 86

D

- Doplnování a navlékání lepicí pásky, 48, 60, 72, 84
- Důležité informace pro údržbu, 27

G

- Glossář použitých pojmů, 4

I

- Identifikace výrobce a stroje, 16
- Intervaly plánované údržby, 28

K

- Kontrola parametrů lepicí pásky, 51, 63, 75, 87

M

- Montáž sady koleček pro opěrné nohy (AS77), 42

N

- Nouzové zastavení a opětné uvedení do provozu, 24

P

- Pokyny pro použití a provoz, 21
- Popis bezpečnostních zařízení, 17
- Popis hlavních součástí, 14
- Popis lepicí jednotky, 45, 57, 69, 81
- Popis obvodových prostorů, 19
- popis ovladačů, 22
- Popis volitelného vybavení, 17
- Poruchy, příčiny, řešení, 30
- Příložené dokumenty, 5
- Příprava stroje k použití, 25
 - Seřízení koncového dorazu horního dopravníku, 26
 - Seřízení tlaku horního dopravníku, 25
 - Seřízení tlaku tyčí centrovacího zařízení, 25

S

- Schémata bodů mazání, 29
- Seřízení délky přehybu, 52, 64, 76, 88
 - Horní lepicí jednotka (přehyb 30 mm), 54, 66, 78, 90
 - Horní lepicí jednotka (přehyb 50 mm), 53, 65, 77, 89
 - Horní lepicí jednotka (přehyb 70 mm), 52, 64, 76, 88
 - Spodní lepicí jednotka (přehyb 30 mm), 54, 66, 78, 90
 - Spodní lepicí jednotka (přehyb 50 mm), 53, 65, 77, 89
 - Spodní lepicí jednotka (přehyb 70 mm), 52, 64, 76, 88
- Seřízení hnacího řetězu centrovacího zařízení, 32
- Seřízení řemenů horního dopravníku, 35
- Seřízení řemenů spodního dopravníku, 34
- Seřízení rychlosti centrovacího zařízení, 31
- Spuštění a zastavení, 23

T

- Tabulka maziv, 30
- Technické údaje, 18
- Technické údaje lepicí jednotky, 47, 59, 71, 83

U

- Účel návodu, 3
- Umístění bezpečnostních a informačních značek, 20

V

- Všeobecné bezpečnostní předpisy, 5
- Výměna řemenů horního dopravníku, 38
- Výměna řemenů spodního dopravníku, 36
- Výměna řezacího zařízení, 55, 67, 79, 91
- Výměna sady opěrných noh výška 600 mm (AS80), 40
- Vyřazení a likvidace stroje, 44

Z

- Zbytková rizika, 16

