

Návod k obsluze

PacMaster



PacMaster

Obsah

Důležité bezpečnostní pokyny	3
Uvedení do provozu	3
Provoz přístroje	4
Porucha	5
Údržba	5
Technické údaje	6
Doplňkové příslušenství	6

Důležité bezpečnostní pokyny



Stroj může být ovládán pouze jednou osobou! Stroj byl navržen jen pro použití jednou osobou.



Při skartování neprovádějte na stroji žádnou jinou činnost (například čištění, apod.).



Stroj udržujte z dosahu dětí. Design stroje a bezpečnostní opatření odpovídají rozměrům dospělého člověka (cesta podavače, bezpečné tlačítko, apod.), které

umožňují bezpečnou práci jen dospělým lidem.



Údržbu stroje smí provádět jen odborník.



Všechny volné předměty jako části oděvu, kravaty, šperky,



dlouhé vlasy a další držte z dosahu vstupního otvoru. Tím předejdete případnému zranění.



Nikdy nestrkejte prsty do vstupního otvoru. Můžete si přivodit vážné zranění.



V případě nebezpečí vypněte stroj hlavním vypínačem, stop-tlačítkem nebo vypojením ze zásuvky.



Před otevřením stroj vždy odpojte od hlavního zdroje napětí.

Uvedení do provozu

Použití:

Přístroj PacMaster je určen pro výrobu balíčků vycpávek vyrobených z vlnité lepenky nebo jiných typů lepenky.



Pro výrobu vycpávek je možno do stroje podávat pouze vlnitou lepenku nebo podobný materiál!

Podávání jiných materiálů může způsobit zranění osob (např. odlétávajícími třískami), nebo poškodit přístroj (např. zničení řezného mechanismu).

Požadavky při instalaci:

Poznámka: Stroj je nutno připojit na třífázový proud (viz odstavec „Technické údaje“, kde jsou uvedeny informace o případném přeletování elektrického výstupu).

- Vybalte přístroj a postavte jej na pracovní místo.
- Zásunutím zástrčky do zásuvky připojte přístroj k síti.



Síťové připojení přístroje musí být volně přístupné! Stroj by se měl používat jen v uzavřených místnostech v rozmezí teplot od 10 do 40°C!

Připojení ke zdroji napětí:

- a) Maximální hodnota impedance v hlavním obvodu je 0.5 Ohms.
- b) Průřez napájecího vodiče může být veličina, která může způsobit 15 procentní pokles napětí v případě zablokování stroje (tlumivý proud = 6x jmenovitý proud).

Kontrola směru chodu stroje:

1. Přepněte hlavní vypínač (1) (obr. 1) do polohy „1“.
2. Přepínač směru chodu řezného mechanismu (2) (obr. 2.) přepněte do polohy „1“. Řezný mechanismus se uvede do chodu.
3. Zkontrolujte, že se řezný mechanismus pohybuje správným směrem, a jestli je to nutné, opravte rozvržené zapojení zástrčky.



Rozvržené zapojení zástrčky může opravit jen kvalifikovaný elektrikář!

Nyní, kdy je všechno správně sestaveno a zapojeno, můžete zahájit provoz stroje.

Ovládací panel

1= Hlavní vypínač (obr. 1)

Vypínač zapíná (poloha „1“) nebo vypíná stroj (poloha „0“).

2= Přepínač směru chodu řezného mechanismu (obr. 1)

a) „chod řezného mechanismu vpřed“ („1“)

Přepnutím tohoto přepínače do polohy „1“ se řezný mechanismus a pomocná řezačka uvedou do chodu vpřed a můžete podávat materiál do stroje. Přepínač zůstává v této poloze.

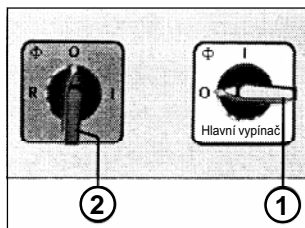
b) „zastavení řezného mechanismu“ („0“)

Přepnutím přepínače do polohy „0“ se stroj vypne a řezný mechanismus a pomocná řezačka se zastaví.

c) „zpětný chod řezného mechanismu“ („R“)

Přepnutím přepínače do polohy „R“ se řezný mechanismus a pomocná řezačka uvedou do zpětného chodu.

Poznámka: Řezný mechanismus a pomocná řezačka se budou pohybovat ve zpětném chodu jen tak dlouho, dokud budete přepínač držet v poloze „R“.



Obrázek 1

Provoz stroje:

Zapněte stroj provedením následujících bodů:

1. Přepněte hlavní vypínač (1) (obr. 1) do polohy „1“.
2. Přepínač směru chodu (2) (obr. 1) přepněte do polohy „1“. Řezný mechanismus a pomocná řezačka budou uvedeny do chodu.

Poznámka: Jestliže je stroj pracuje správně, přepínač směru (2) zůstává v poloze „1“. Jestliže se přepínač přepne zpět do polohy „0“, postupujte podle odstavce „Poruchy“.

Řezání vlnitých materiálů:

- Pomocí stupnice (4) nastavte vodičku (3) do požadované polohy pro řezání na odřezky odpovídající šíře (obr. 2).
- Podle vstupního vodička podávejte vlnitý materiál do pomocné řezačky (obr. 3).
- Po dokončení procesu vyjměte předřezané odřezky.

Řezání vlnitých odřezků na balící vycpávky:



Kovové sponky a svorky musí být kvůli nebezpečí úrazu při pozdější maní-

pulaci s vycpávkami vyjmuty nebo přeřezány pomocnou řezačkou před tím, než budou řezány na vycpávky.

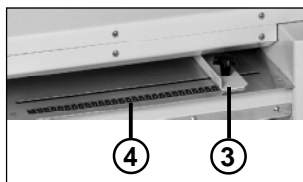
- Předřezané části podávejte přes nižší podávací otvor do speciálního řezného mechanismu na výrobu vycpávek.
- Po dokončení procesu vyjměte hotové vycpávky.

Pozor: Aby se předešlo zablokování řezného mechanismu díky nahromaděnému materiálu, musí být vyprazdňovací otvor vždy volný a nesmí být zahrazený.



Nikdy do stroje nepodávejte větší množství materiálu, než je uvedené v odstavci „Technické údaje“.

Pokud se i přesto materiál nahromadí, postupujte podle pokynů v odstavci „Nahromaděný materiál“ v části „Poruchy“.



Obrázek 2



Obrázek 4



Obrázek 3

Hromadění materiálu v přístroji:

Pokud vznikne z důvodu přílišného množství přivedeného papíru jeho hromadění, zablokuje se a zastaví řezný mechanismus. Otočte přepínačem (2) (obr. 1) do polohy „R“. Řezný mechanismus a pomocná řezačka se uvedou do zpětného chodu a uvolní tak nahromaděný materiál. Odstraňte nahromaděný materiál ze stroje pokračujte v práci s menším množstvím materiálu.

Poškození motoru:

Stroj je vybaven tepelnou ochranou motoru. Jestliže dojde k přetížení motoru, ochrana automaticky motor vypne. Přepínač (2) (obr. 1) se automaticky přepne do polohy „0“. Stroj je znovu připraven k práci po 5 až 10 minutovém ochlazení.



Jestliže přepínač (2) již nejde přepnout zpět do polohy „1“ (kvůli přetížení motoru nebo spálení pojistky), v žádném případě přepínač (2) v této poloze sami nedejte. Mohli byste případně poškodit motor.

Postup při poruše:

Pokud přístroj správně nefunguje, zkontrolujte následující body v uvedeném pořadí:

- je síťová zástrčka v zásuvce?
- je hlavní vypínač (1) zapnutý?
- je přepínač (2) v poloze „1“?
- není ve stroji nahromaděný materiál?

Postupujte podle pokynů v odstavci „Nahromaděný materiál“.

- není motor přetížen?
Postupujte podle pokynů v odstavci „Porucha motoru“.
- je někde chybná fáze?
Zkontrolujte třífázovou pojistku napájecí zásuvky a je-li to nutné, vyměňte ji.



Jestliže ani potom přístroj správně nefunguje, obraťte se na svého prodejce.

Před prováděním jakýchkoliv oprav vždy stroj odpojte od hlavního zdroje napětí a vypněte hlavní vypínač.

Údržba

Údržba řezného mechanismu:

Po asi **8 hodinovém nepřetržitém provozu** přepněte řezný mechanismus na asi 30 sekund na zpětný chod a přitom posprejujte řezný mechanismus speciálním olejem, který je součástí příslušenství.

Údržba převodové skříně:

Převodová kola, řetězová kola a hnací řetězy musí být **každý měsíc** namazány.



Před otevřením musí být stroj vypnut hlavním vypínačem (1) (obr. 4) a odpojen od zdroje napětí.

Postupujte podle následujících pokynů:

1. Odstraňte pravý a levý boční kryt.
2. Pomocí štětce nebo mazací pistole namažte dané části standardním olejem.
3. Připevněte zpět oba kryty. Stroj připojte ke zdroji napětí. Stroj je opět připraven k provozu.

Technické údaje

Šířka řezu:	4x100 mm
Řezný výkon:	2 vrstvy, vlnitá lepenka kvalita 3.1 (max. tloušťka vlnité lepenky 18 mm)
Podávací vodítko, pomoná řezačka:	20 mm
Podávací vodítko:	20 mm
Pracovní šířka:	425 mm
Příkon:	3.9 kW
Výkon:	2.2 kW
Střídavý provoz:	30 min - 15 min
Připojovací napětí:	400V/50Hz
Jištění: (pojistka gl, typ 1)	16 A
Hladina hluku:	cca 68.5 dB(A)
Šířka:	620 mm
Hloubka:	500 mm
Výška:	1020 mm
Hmotnost:	cca 190 kg

Doplňkové příslušenství

Název

Lahvička s mazacím olejem,	125 ml
----------------------------	--------

Poznámka: V případě potřeby speciálního příslušenství nebo náhradních dílů se obraťte na svého prodejce.