



Návod k obsluze

pro ErgoPack Air 712-580/725-580 / Air 740-580

Sériové č. _____

Prohlášení o shodě

ES prohlášení o shodě ve smyslu směrnice ES o strojních zařízeních 2006/42/EG

Tímto
společnost ErgoPack Deutschland GmbH
Hanns-Martin-Schleyer Str. 21
89415 Lauingen

prohlašuje, že zařízení "ErgoPack Air 712-580/ ErgoPack Air 725-580 / Air 740-580", na které se toto prohlášení vztahuje, na základě jeho koncepce a konstrukčního typu, i na provedení, které jsme uvedli do provozu, odpovídá příslušným základním požadavkům o ochraně zdraví a bezpečnosti při práci a směrnicím ES.

Při změně strojního zařízení, kterou jsme neodsouhlasili, ztrácí toto prohlášení svou platnost.

Příslušné
směrnice ES:
směrnice ES o strojních zařízeních (2006/42/EG)
směrnice ES o nízkém napětí (2006/95/EG)
směrnice ES o elektromagnetické kompatibilitě
(2004/108/EG)

Aplikované normy:
EN ISO 12100: 2011
EN ISO 13849-1:2007
EN 60204-1:2007 + A1:2009
EN 61000-6-2:2005
EN 55011: 2009 + + A1:2010 (Grenzwertklasse B)
EN 415-8:2011

V Lauingenu, dne 15. ledna 2014



Andreas Kimmerle
jednatel společnosti

Platnost návodu k obsluze

ErgoPack Air 712 - 580

páskovací stroj s elektrickým pohonem, regulovaný elektronickým joystickem, se svařovací hlavou pro pásy šířky 9 - 13 mm a s maximální napínací silou 1 200 N, elektronické nastavení výšky od 2,5 – 57 cm.

ErgoPack Air 725 - 580

páskovací stroj s elektrickým pohonem, regulovaný elektronickým joystickem, se svařovací hlavou pro pásy šířky 12 - 16 mm a s maximální napínací silou 2 500 N, elektronické nastavení výšky od 2,5 – 57 cm.

ErgoPack 740 - 580

páskovací stroj s elektrickým pohonem, regulovaný elektronickým joystickem, se svařovací hlavou pro pásy šířky 16 - 19 mm a s maximální napínací silou 4 000 N, elektronické nastavení výšky od 2,5 – 57 cm.

Obsah

	Strana
1 Technická data	5
1.1 Páskovací stroj	5
1.2 Svařovací hlava	6
1.3 Nabíječka, baterie, manipulační vozík pro výměnu baterie	7
2 Všeobecné	8
2.1 Upozornění k ochraně životního prostředí	9
3 Bezpečnostní předpisy	10
3.1 Bezpečnostní předpisy pro páskovací stroj	10
3.2 Bezpečnostní předpisy pro nabíječku a baterii	15
4 Popis	16
4.1 Konstrukce	16
4.2 Ovládací panel páskovacího stroje	17
4.3 Ovládací panel svařovací hlavy	17
4.4 Indikace nabíječky Dual Charge	18
4.5 Bezpečnostní koncový spínač	19
5 Uvedení do provozu	20
5.1 Nakládání a vykládání páskovacího stroje	20
5.2 Nabíječka baterie	21
5.3 Nabíjení baterie	21
5.4 Pojistky baterie	23
6 Obsluha	24
6.1 Nastavení šířky pásy na svařovací hlavě	24
6.2 Zapnutí ovládání	25
6.3 Nastavení rozsahu napínání pásy na svařovací hlavě	26
6.4 Nastavení napínací síly na svařovací hlavě	27
6.5 Nastavení provozních režimů na svařovací hlavě	28
6.6 Zavádění pásy do stroje	29
6.7 Nastavení šířky palet	36
6.8 Nastavení a uložení výšky páskování	41
6.9 Páskování	42
6.10 Utahování a svařování	49
6.11 Kontrola svaru	53
6.12 Nastavení doby svařování	54

7 Servis a údržba	55
7.1 Čištění vodícího řetězu	55
7.2 Čištění / výměna utahovacího kola na svařovací hlavě	56
7.3 Čištění / výměna přítlačné ozubené desky na svařovací hlavě	57
7.4 Výměna nože na svařovací hlavě	58
7.5 Čištění ultrazvukových senzorů	58
8 Bezpečné pojiždění a odstavení	59
9 Seznam náhradních dílů	59

1. Technická data

1.1 Páskovací stroj

Provozní hmotnost

- včetně baterie	
- bez vázací pásky	
- bez manipulační tyče	280 kg

Rozměry

	bez ovládacího panelu (demonovatelný)	včetně ovládacího panelu
Šířka:	1340 mm	1360 mm
Hloubka :	1120 mm	1240 mm
Výška min. (při min. páskovací výšce):	1600 mm	
Výška max. (při max.páskovací výšce):	1930 mm	

Maximální rychlost řetězu :

Horizontální vysunutí :	40 m / min.
Vertikální vysunutí :	60 m / min.

Max. posuvná síla :	310 N
----------------------------	-------

Naměřená hodnota A :

Hladina akustického tlaku (EN ISO 11202)	L _{pa} 79 dB (A)
---	---------------------------

1.2 Svařovací hlava

Hmotnost:

(včetně spirálového kabelu)

3,4 – 4,2 kg

Rozměry

délka 330 mm

šířka 135 mm

výška 130 mm

Napínací síla

Air 712-580

150 - 1200 N

Air 725-580

400 - 2500 N

Air 740-580

400 - 4000 N

Napínací rychlost

220mm/S (Air 712-580)

220mm/S (Air 725-580)

175mm/S (Air 740-580)

Svár

třecí svařovaný svár

Naměřená hodnota A

Hladina akustického hluku

(EN ISO 11202)

Air 712-580

L_{pa} 77 dB (A)

Air 725-580

L_{pa} 79 dB (A)

Air 740-580

L_{pa} 79 dB (A)

Kmitání ramene ruky

(EN ISO 8662-1)

$a_{h,w}$ 2,2 ms⁻²

Páska z umělé hmoty

Materiál

polypropylen (PP)

polyester (PET)

Šířka pásky:

Air 712-580, nastavitelná na

9 - 10 mm

11 - 13 mm

Air 725-580, nastavitelná na

12 - 13 mm

15 - 16 mm

9 - 11 mm (alternativně)

Air 740-580, nastavitelná na

15 - 16 mm

18 - 19 mm

Tloušťka pásky:

Air 712-580

0,35 - 0,85 mm

Air 725-580

0,50 - 1,00 mm

Air 740-580

0,80 - 1,30 mm

1.3 Nabíječka, baterie, manipulační vozík pro výměnu baterie

Nabíječka

3f nabíječka pro olověné baterie

Prim.: 100-240 VAC 50/60 Hz max.2,0A

Sek.: 2x 12V DC/2A

Celkový max. výkon 2x 73,50 W

Baterie

24V olověná baterie

Hmotnost:

39,5 kg

Délka:

580 mm

Šířka:

225 mm

Výška:

220 mm

Doba nabíjení:

cca 8 hodin

Rozsah teplot:

5°C - 40°C

Počet cyklů páskování:

150 až 500 svařovacích cyklů na jedno nabití.

Počet cyklů závislý na velikosti palety, napínací síle, počtu nastavení výšky palety a teplotě baterie

Životnost:

cca 500 nabití

Manipulační vozík pro výměnu baterie

Hmotnost:

13 kg

Šířka:

550 mm

Délka:

720 mm

Výška:

1035 mm

2. Všeobecně

Úkolem návodu k obsluze je seznámení se se strojem a používání v souladu s určením. Návod k obsluze obsahuje důležité upozornění, jak stroj bezpečně, správně a hospodárně používat.

Dodržování upozornění pomáhá zabránit vzniku nebezpečí, případných oprav stroje a výpadku z provozu a taktéž zvyšuje životnost stroje.

Návod k obsluze musí být k dispozici na místě používání stroje. Každý pracovník obsluhy si musí návod přečíst, porozumět mu a musí ho používat při práci se strojem. Práce se strojem znamená zejména obsluhu, odstraňování poruch a servis.

Kromě návodu k obsluze a závazných pravidel o bezpečnosti a ochraně zdraví při práci platných v zemi a na místě používání, musíte také dodržovat stanovená odborně-technická pravidla pro bezpečnou a odbornou práci.



Pozor nebezpečí!

Používá se při ohrožení života a zdraví.



Pozor!

Používá se při ohrožení, které mohou způsobit věčné škody.



Upozornění!

Používá se pro všeobecná upozornění a pro upozornění, při jejichž nerespektování mohou vzniknout poruchy během provozu stroje.

2.1 Upozornění k ochraně životního prostředí

Pro výrobu stroje se nepoužívají žádné zdraví škodlivé fyzikální nebo chemické látky.

Při likvidaci musíte dodržovat platné předpisy. Elektrické konstrukční celky musíte demontovat tak, aby mechanické nebo elektromechanické a elektronické komponenty byly likvidovány odděleně.

Specializovaný prodejce nabízí ekologickou likvidaci baterií.

- baterii neotevírejte
- použitou baterii nezneškodňujte spolu s komunálním odpadem, nevhazujte do ohně nebo do vody.

3. Bezpečnostní předpisy

3.1 Bezpečnostní předpisy pro provoz páskovacího stroje



Informujte se!

Před používáním stroje si musíte pečlivě přečíst návod k obsluze a porozumět mu. Stroj smí udržovat a opravovat pouze vyškolený personál.



Noste ochrannou přilbu!

Při páskování palet vyšších než 1,2 m musíte nosit ochrannou přilbu.

Při páskování těchto palet padá řetěz vlastní vahou k obsluze a vzniká tak nebezpečí úrazu hlavy.



Chraňte se!

Při pracích noste ochranné brýle a ochranné rukavice (rukavice odolné proti proříznutí) a bezpečnostní obuv.



Zdroje energií!

Před servisními a opravárenskými pracemi nastavte červený hlavní spínač do polohy „0“ a odpojte stroj od baterie.



Zvýšená opatrost:

Během páskování se mezi páskou a baleným zbožím nesmí nacházet ruce a jiné části těla.



Pozor: Páska se může protrhnout!

Při napínání se může páska protrhnout! Nestůjte ve směru pásky.



Nepoužívejte vodu!

Při čištění stroje nesmíte používat vodu ani vodní páru.



Pozor: Páska může prasknout!

Při přetrhnutí pásky pevně podržte horní díl a stůjte stranou.

Pozor:

Spodní část pásky praskne!



Používejte jenom originální náhradní díly ErgoPack!

Používání jiných než náhradních dílů ErgoPack má za následek zánik záručních podmínek a odpovědnosti za škody.



Pozor: Nebezpečí klopýtnutí!

Když dojde k odstavení stroje, musíte vodící řetěz úplně zasunout.

Saně vodícího řetězu nesmí vyčnívat ze stroje.

Dále musíte zabezpečit, aby byl neprodleně odstraněn případně vzniklý odpad z pásky nebo kusy pásky.



Pozor : nebezpečí zhmoždění!

Nebezpečí zhmoždění vzniká zvláště v celé oblasti saní vodícího řetězu, zvláště mezi kovovými články nosného řetězu , v oblasti vratných saní, napínacího kola svařovací hlavy, vodícího kola a mezi zvedací jednotkou a manipulačním vozíkem.



Pozor: laserový paprsek! Přímý kontakt očí s laserovým paprskem či odrazem záření může způsobit trvalé poškození zraku. Nikdy se nedívejte přímo do laseru.

Laserová kategorie 2M

DIN EN 60825-1: 2007

Před každým páskováním se přesvědčte, zdali se žádná další osoba nezdržuje v oblasti zvýšeného rizika úrazu (zvláště v oblasti vodícího řetězu) a zajistěte, aby do tohoto prostoru nevstupovala. To platí zvláště při omezené a špatně viditelné oblasti na opačné straně palety proti obsluze.

Když se vodící řetěz na opačné straně palety pohybuje nahoru, padá vlastní vahou přes paletu směrem k obsluze.

Při nepozornosti může vodící řetěz obsluze spadnout na hlavu a způsobit poranění. Buďte vždy obezřetní a pozorní a zachyťte vodící řetěz, když padá nad paletou.

Je-li nutno z jakéhokoliv důvodu přerušit okamžitě proces napínání pásky, lze jej kdykoliv zastavit stisknutím páky svařovací hlavy nebo otočením klíče hlavního vypínače.

Páskování palet by se mělo provádět vždy jen na vodorovných a suchých plochách.

Při výměně pásky musí buben s páskou přepravovat a ukládat vždy dvě osoby, když hmotnost bubnu překročí 20 kg.

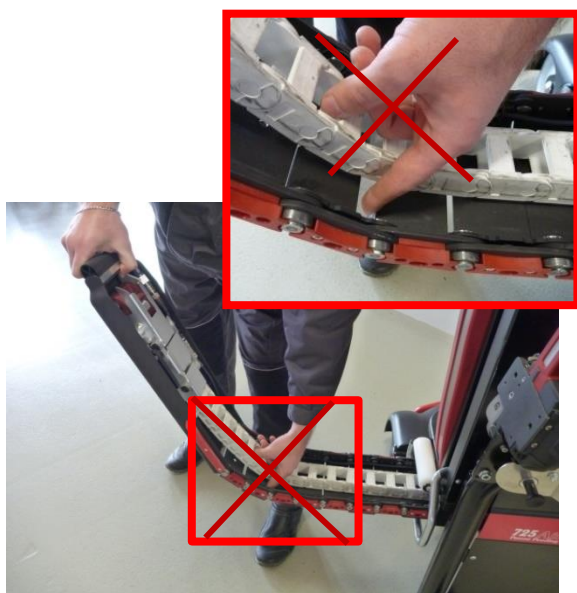
Při výměně baterie je třeba 2 osob pro její zdvižení. V případě manipulace jednou osobou je třeba použít manipulační vozík pro výměnu baterie, který je v nabídce volitelné výbavy.

Zařízení není určeno do prostředí s nebezpečím výbuchu (explozivní prostředí).

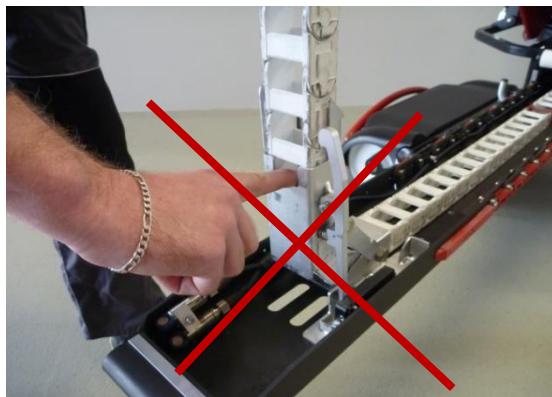
Před prvním uvedením zařízení do provozu musíte provést vizuální kontrolu eventuálního vnějšího poškození.

Nebezpečí pohmoždění v celé oblasti vodícího řetězu, zvláště mezi kovovými články nosného řetězu a taktéž mezi zvedací jednotkou a manipulačním vozíkem.

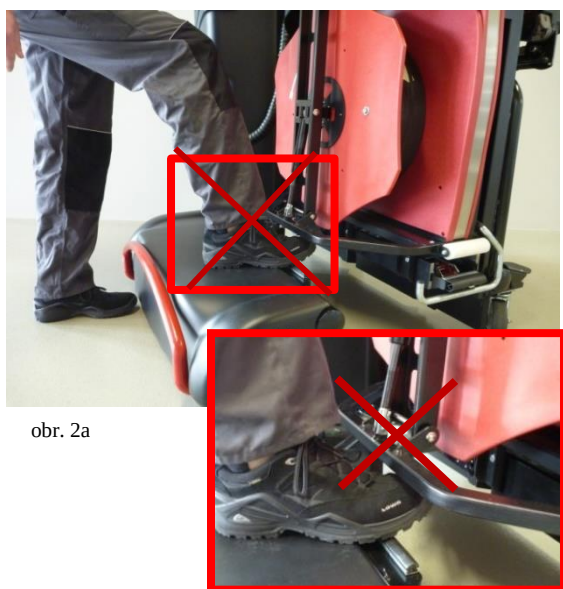
Stroj nesmí být používán, pokud jsou některé díly, zvláště kryty, demontovány. Toto platí také pro všechny ostatní díly bez ohledu na to, zda je obsluha považuje za nedůležité pro bezpečnost a / nebo pro fungování stroje a práci s ním.



obr. 1a



obr. 1b



obr. 2a



obr. 2b

Používání v souladu s určením

Tento stroj je určen pro páskování palet. Stroj byl vyvinut a konstruován pro bezpečnou obsluhu během páskování.

Stroj smíte používat výlučně pro páskování s páskami z umělé hmoty (polypropylén a polyester). Páskování s ocelovou páskou při tomto zařízení není možné.

Stroj není koncipován pro páskování otevřených a nebalených potravin.

Nastavená napínací síla musí odpovídat balenému zboží, které je páskováno (viz 6.3.). Rizika z poškození nebezpečných výrobků nebo jejich balení nebyla při konstrukci zařízení zohledněna.

3.2 Bezpečnostní předpisy pro nabíječku a baterii



- Před každým používáním překontrolujte zástrčku a kabel a při poškození je nechte vyměnit specialistou.
- Nikdy nenabíjejte neoriginální baterii, používejte vždy jen originální příslušenství.
- Zásuvku konektoru k baterii uchovávejte mimo dosah cizích předmětů a chraňte ji před znečištěním.
- Chraňte nabíječku před vlhkostí. Používejte jen v suchých prostorách.
- Baterii neotevírejte a chraňte jej před nárazy, horkem a ohněm. Nebezpečí výbuchu!
- Baterii uskladněte na suchém a mrazu odolném místě. Teplota okolního prostředí nesmí být vyšší než 50°C a nesmí klesnout pod -5°C
- Poškozené baterie se už nesmí používat.

4. Popis

4.1 Konstrukce



obr. 3

- Zdvihací zařízení
- Střihací páska
- Držák cívky pásky
- Nosný řetěz s vnitřně loženým
vodícím řetězem

- Baterie v ochranném rámu
- Manipulační tyč



obr. 4



obr. 5

- Svařovací hlava
- Ovládací panel s joystickem a
barevným displayem
- Posuvné okno s bezpečnostním
spínačem
- Triplex Tool Lift
- Brzdící pojzdové kolečko
s ochranou doběhu

Laser

Vodící kolo

4.2 Ovládací panel páskovacího stroje

Tlačítko „Vypnuto“

Tlačítko „Zapnuto“



Nouzový vypínač

Tlačítko "Reset"

Klíčový spínač

Dotykový panel s funkčními tlačítky k obsluze v rukavicích

Barevný display

Joystick „Vodící řetěz“ pro vysouvání a zasouvání s jemným nastavením rychlosti.

obr. 6

4.3 Ovládací panel svařovací hlavy



obr. 7

1 Diodová (LED) indikace „Zapnuto“

2 Tlačítko „Napínací síla“

3 Tlačítko „Funkce“

4 Tlačítko „Provozní režim“

5 Tlačítko „Doba svařování“

6 Diod.(LED) indikace „Měkké napínání“

7 Diod.(LED) indikace „Manuální

páskování“ (trvale svítící zelená)

8 Diod.(LED) indikace „Automatické

páskování“ (trvale svítící zelená)

9 Indikace segmentu pro:

- napínací sílu (1–9)
- dobu svařování (1-7)
- dobu chlazení (odčítání 3,2,1)
- indikaci poruchy

4.4 Indikace nabíječky Dual Charge

Uvnitř červeného pouzdra baterie jsou instalovány dvě 12 V baterie. Nabíječka Dual Charge nabije každou baterii samostatně.

Nabíječka má LED indikaci pro každou 12 V baterii zvlášť (kontrolka I a kontrolka II), což označuje stav nabití každé baterie.

LED svítí oranžově	= rychlé nabíjení baterie
LED bliká oranžově	= baterie je nabitá z 80 %, nabíjení je redukováno do nabití baterie na 100 %
LED svítí zeleně	= baterie je plně nabitá, nabíječka přepne do udržovacího režimu
LED bliká zeleně	= baterie není připojena, nabíječka připravena k použití

Poznámka: Baterie je plně nabitá, pokud obě LED kontrolky svítí zeleně! (neblinkají !)

Když pouze jeden ze dvou indikátory LED svítí zeleně a druhý, ani po několik hodinách, stále zeleně nesvítí, pak došlo k defektu na příslušném nabíjecím obvodu do nabíječky či je vadná jedna ze dvou pojistek k nabíjecím obvodům k baterii . Poté prosím přejděte k bodu 5.4 "Pojistky baterie" na straně 23.



obr. 8

4.5 Bezpečnostní koncový spínač

Pro předcházení zranění končetin v souvislosti s nastavováním výšky jsou krizová místa vnitřního prostoru chráněny kryty či zajištěny bezpečnostními lištami.



Pozor !

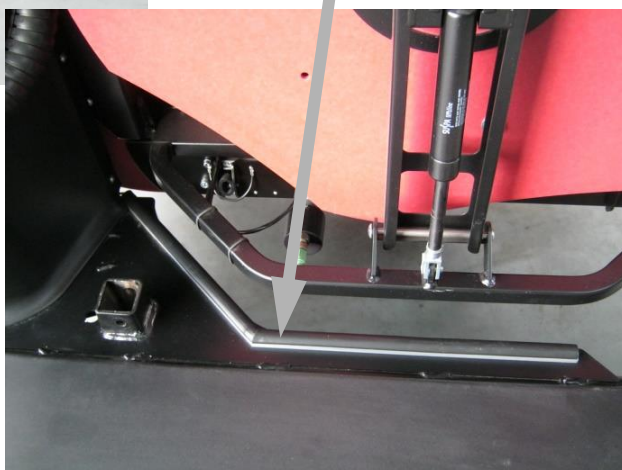
Stroj nesmí být používán, pokud jsou některé části, zvláště kryty, odmontovány.

Toto platí také pro všechny ostatní díly bez ohledu na to, zda je obsluha považuje za nedůležité pro bezpečnost a / nebo pro fungování stroje a práci s ním.



obr. 9

bezpečnostní lišty



obr. 10

5. Uvedení do provozu

5.1 Nakládání a vykládání stroje

Zvedněte stroj manipulační tyčí z palety nebo z auta pomocí vysokozdvizného vozíku nebo jeřábem viz foto.

Umístěte stroj na rovné, hladké podloží a odpojte manipulační tyč odstraněním zajišťovacího čepu.

Ujistěte se, že obě brzdící pojzdová kolečka jsou zablokována (pedály jsou vzpřímeně):



obr. 11a



obr. 11b



obr. 12a



obr. 12b



Blokace brzdících pojzd. koleček

obr. 13a



Uvolnění brzdících pojzd. koleček

obr. 13b



Pozor!

K nakládání stroje používejte výhradně dodanou manipulační tyč. Jakýkoliv jiný způsob zdvihání představuje nebezpečí pro člověka i stroj. Při použití manipulační tyče nesmí nastavená výška páskování překročit 10 cm (viz obr. 6.8.). Před opětovným uvedením do provozu musí být manipulační tyč nejdříve odstraněna.

5.2 Nabíječka baterie

Síťové napětí musí být v souladu s údaji na typovém štítku.
Nabíječka je vhodná pouze pro nabíjení dodané 24V baterie.
Baterii lze dobíjet kdykoliv bez ohledu na stav nabití.
Neexistuje žádný paměťový efekt.



Důležité !

5.3 Nabíjení baterie

- 1.) Nabíječku připojte do síťového napětí.
- 2.) Odklopte kryt baterie (1) (obr. 14a).
- 3.) Otočte červeným kroužkem (3) zástrčky (4) na baterii (2) směrem doleva (obr. 14b)
- 4.) Odpojte konektor (4) z baterie (2), (obr. 14b)

Před prvním uvedením stroje do provozu musíte provést vizuální kontrolu eventuálního vnějšího poškození.

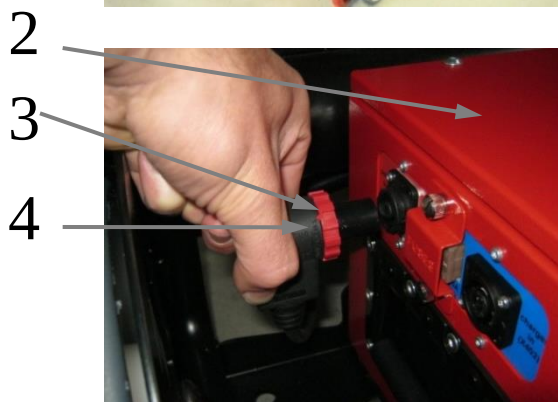


Pozor!

Nabíjejte baterie pouze s 3-fázovou nabíječkou ErgoPack Dual Charge pomocí modrého konektoru. Baterie nabíjte vždy plně tj. dokud obě kontrolky na nabíječce nesvítí zeleně. Baterie zvedejte vždy ve dvou osobách nebo pomocí manipulačního vozíku pro výměnu baterie. (viz obr. 15, k dispozici ve volitelné výbavě)



obr. 14a

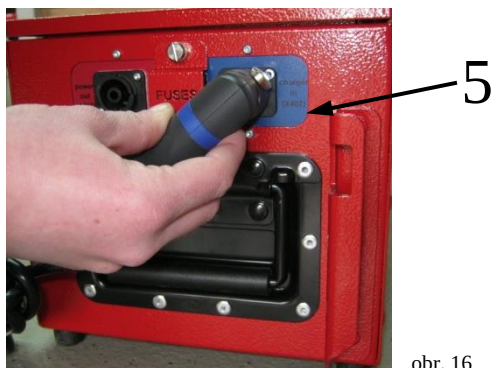


obr. 14b



obr. 15

- 5.) Zasuňte modrý konektor (5) z nabíječky do modré zdířky nabíjení baterie viz. obr. 16 šikmo o 45° do levého dolního rohu. Poté otáčejte zástrčku doprava dokud nebude vodorovně a neuslyšíte cvaknutí.



obr. 16



obr. 17



obr. 18

- 6.) Chcete-li odstranit modrý nabíjecí konektor po dokončení nabíjení, postupujte prosím následujícím způsobem:
- a) táhněte stříbrnou zajišťovací lištu (6) směrem dozadu
 - b) otočte konektor doleva o 45 °
 - c) vytáhněte konektor



Důležité!

Baterii lze zvednout ze stroje pro nabíjení či lze ji nabíjet i přímo ze stroje. Nelze současné nabíjet a pracovat se strojem.

Doba nabíjení je přibližně 8 hodin. Baterie není plně nabita dokud **obě** LED nesvítí zeleně!

Maximální nabíjecí proud je při teplotě baterie v rozmezí 5 - 40 ° C. Při nabíjení se vyvarujte teplot pod 0 °C.

Nejdelsí životnosti baterie dosáhnete při denním nabíjení a vypínání stroje na řídicí jednotce po ukončení činnosti. Baterie by měly být vždy po delší nečinnosti (např. po víkendu) připojeny do nabíječky. Nabíječka se automaticky přepne do "udržovacího dobíjení". Jakékoliv přebití není možné.

5.4 Pojistky baterie

Baterie má tři okruhy. Každý obvod je zajištěn samostatnou pojistkou. Pojistky jsou umístěny pod krytem s červeným nápisem „FUSES.“ Odstraňte kryt uvolněním dvou šroubů.



obr. 19



obr. 20

Okruh 1

24V výstup
pro páskovací stroj

pojistka

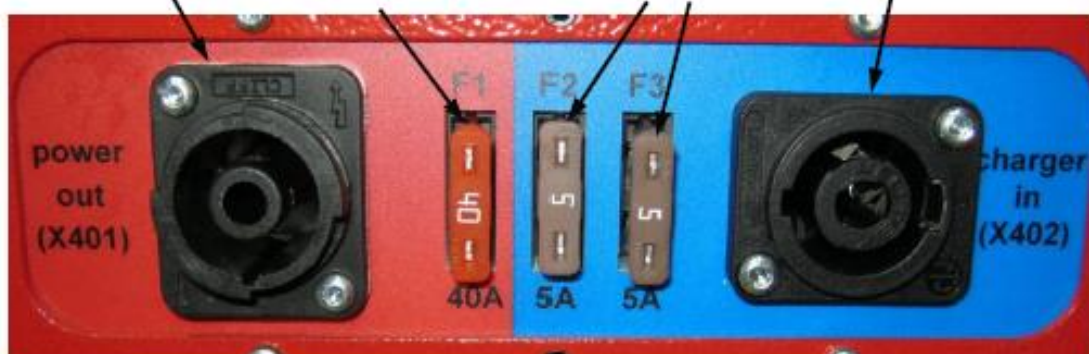
40A

pojistka

2 x 5A

Okruh 2+3:

2x12V vstup pro
nabíječku (oba okruhy
přes modrý konektor)



obr. 21



Důležité!

Pro práci se strojem je zapotřebí okruh 1, pro nabíjení baterie okruhy 2+3. Pokud se stroj nezapne po stisknutí tlačítka na kontrolním panelu a baterie je plně nabita, tak je pravděpodobně klíčový spínač otočen do polohy "off" (doleva) nebo je pojistka 40 A na okruhu 1 u baterie nefunkční.

Všechny tři pojistky jsou běžné, standardně používané pojistky v automobilovém průmyslu.

6. Obsluha

6.1 Nastavení šířky pásky na svařovací hlavě

Svařovací hlava pracuje s různými šířkami pásek:

ErgoPack Air 712-580: 9 - 10 mm nebo 11 - 13 mm

ErgoPack Air 725-580: 12 - 13 mm nebo 15 - 16 mm
9 - 11mm (volitelná výbava)

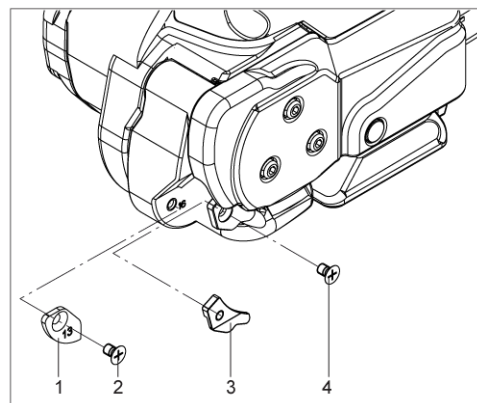
ErgoPack Air 740-580: 15 - 16 mm nebo 18 - 19 mm

Nastavení šířky pásky je vysvětleno na příkladu 725-580.

Nastavení šířky u modelu 712-580 od 9- 10 mm do 11-13 mm a u 740-580 od 15-16 mm do 18-19 mm funguje obdobně.

a) Přestavba z 12 – 13 mm na 15 – 16 mm

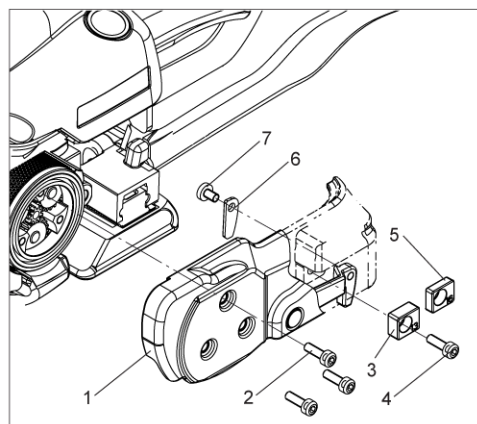
- vypněte hlavní spínač
- uvolněte zápusťný šroub (22/2) a zarážku pásky 13 mm demontujte (22/1)
- páku svař. hlavy táhněte proti madlu, zápusťný šroub (22/4) uvolněte a demontujte zarážku pásky 13 mm (22/3)
- uvolněte tři šrouby s válcovou hlavou (23/2)
- páku svař. hlavy potáhněte proti madlu, šroub s válcovou hlavou (23/4) uvolněte a demontujte zarážku 13 mm (23/3)
- demontujte kryt (23/1)
- uvolněte šroub s čokovitou hlavou (23/7) a zarážku pásky 13 mm (23/6) demontujte
- kryt (23/1) opět namontujte
- namontujte zarážku 16 mm (23/5)



obr. 22

b) Přestavba z 15 – 16 mm na 12 – 13 mm

- namontujte zarážku pásky 13 mm (22/1) (zápusťný šroub (22/2) zajistěte pomocí Loctite 222)
- namontujte zarážku pásky 13 mm (22/3) (zápusťný šroub (22/4) zajistěte pomocí Loctite 222)
- demontujte zarážku 16 mm (22/5)
- uvolněte tři šrouby s válcovou hlavou (22/2) a kryt (22/1) demontujte
- namontujte vedení pásky 13 mm (22/6)
- kryt (22/1) opět namontujte
- namontujte zarážku 13 mm (22/3)

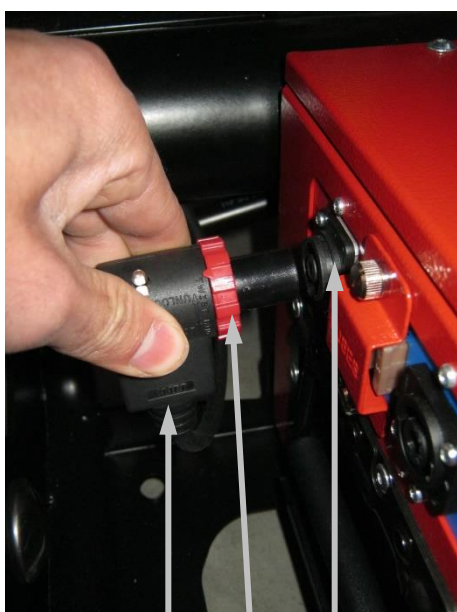


obr. 23

6.2 Zapnutí ovládání

1. krok

- nabijte baterii, viz kapitola 5.3.
- konektor (3) elektrického kabelu zasuňte do červené zásuvky (4) baterie a zajistěte otočením červeného kroužku (2) doprava a zablokujte
- ujistěte se, že není stisknutý vypínač „ nouzového zastavení“(9) (odemkněte otočením)
- stiskněte tlačítko (11) - "I"
- jakmile zmizí logo "ErgoPack", postupujte podle instrukcí na displeji



obr. 24

3 2 4



obr.25

8

2. krok

Ovládání je nyní v režimu kalibrace. **!**

Nyní posunujte joystickem (8) do krajní polohy „vysouvání“ nebo „zasouvání“ a držte je stisknuté dokud se na displeji nezobrazí "hlavní menu". Stroj je nyní připraven k provozu.

Nyní na displeji svařovací hlavy svítí 7 segmentový indikátor. Taktéž svařovací hlava je nyní připravena k provozu.

6.3 Nastavení rozsahu napínání pásky na svařovací hlavě

Na stroji můžete nastavit dva módy /rozsahy/ napínání pásky:

NORMAL = 400-1200N (712-580); 900-2500N (725-580); 1200-4000N (740-580),
standardní napínání pásky pro PET pásky

SOFT = 150-750N (712-580); 400-1500N (725-580); 400-1600N (740-580),
měkké napínání pro PP pásky

Nastavení SOFT módu:

- jednou krátce stiskněte tlačítko „Funkce“ (26/1)
- několikrát stiskněte tlačítko „Provozní režim“ (26/2) až se rozsvítí zelená dioda (LED) indikace „SOFT“ (26/3) společně s požadovaným provozním režimem



Důležité!

Při nastavení SOFT módu se rozbíhá napínací kolo pomaleji, a tímto se zabránuje nadměrnému znečištění při používání PP pásky.

Pokud pracujete s PP páskou, nastavte si vždy SOFT mód (jemné napínání pásky) !

ErgoPack Air 712-580

1	2								
		=							
					3				
Normal)									
1	2	3	4	5	6	7	8	9	
400	500	600	700	800	900	1000	1100	1200	N
88	110	132	154	176	198	220	242	265	lbs.
Soft)									
1	2	3	4	5	6	7	8	9	
150	225	300	375	450	525	600	675	750	N
33	50	66	83	99	115	132	148	165	lbs.

obr. 26a

ErgoPack Air 725-580

1	2								
		=							
					3				
Normal)									
1	2	3	4	5	6	7	8	9	
900	1100	1300	1500	1700	1900	2100	2300	2500	N
200	247	292	337	382	427	472	517	560	lbs.
Soft)									
1	2	3	4	5	6	7	8	9	
400	520	640	760	880	1000	1120	1240	1500	N
88	116	143	170	197	224	252	279	335	lbs.

obr. 26b

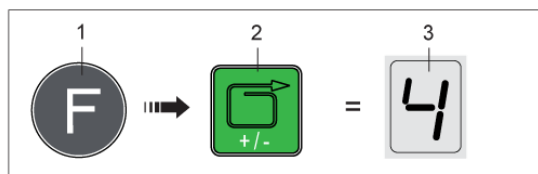
ErgoPack Air 740-580

1	2								
		=							
					3				
Normal)									
1	2	3	4	5	6	7	8	9	
1200	1550	1900	2250	2600	2950	3300	3650	4000	N
264	341	418	496	573	650	727	804	882	lbs.
Soft)									
1	2	3	4	5	6	7	8	9	
400	550	700	850	1000	1150	1300	1450	1600	N
88	121	154	187	220	253	286	319	353	lbs.

obr. 26c

6.4 Nastavení napínací síly na svařovací hlavě

- jednou krátce stiskněte tlačítko „Funkce“ (27/1)
- několikrát stiskněte tlačítko „Napínací síla“ (27a/2) dokud blikající digitální displej (27 a/3) nezobrazí požadovanou napínací sílu (vyčkejte 2 sekundy do uložení hodnoty)



obr. 27a

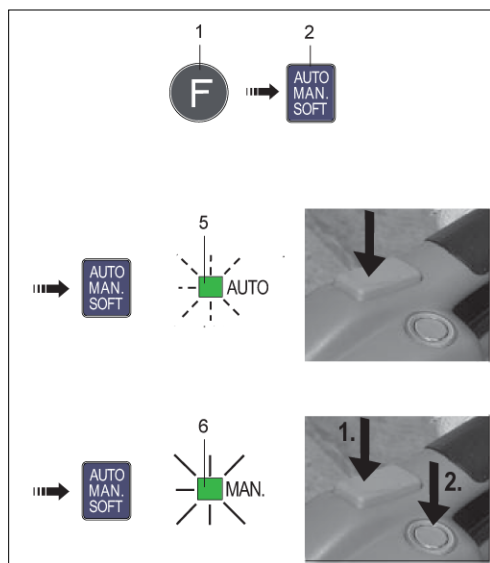
1 = min. napínací síla dle tabulky 26a-26c

9 = max. napínací síla dle tabulky 26a-26c



Nastavená napínací síla musí odpovídat balenému zboží, které je páskováno. Rizika z poškození nebezpečných výrobků nebo jejich balení nebyla při konstrukci zařízení zohledněna.

6.5 Nastavení provozních režimů na svařovací hlavě



obr. 27b

- Jednou krátce stiskněte tlačítko „Funkce“ (27b/1); zobrazí se na segmentovém displeji „F“ („Funkce“); zobrazí se aktuálně nastavený provozní režim.
- Poté krátce stiskněte klávesu „Provozní režim“ (27b/2), až se zobrazí požadovaný provozní režim.

Automatické páskování:

Páskování se provede stisknutím klávesy. Při dosažení napnutí pásky dochází k automatickému svařování a uříznutí.

- Svítí-li trvale diodová (LED) indikace „AUTO“ zeleně, je nastaven provozní režim „automaticky“.

Manuální páskování:

Napínání se provede stisknutím klávesy. Po dosažení napnutí pásky, stiskněte klávesu „Svařování“.

- Svítí-li trvale diodová (LED) indikace „MAN“ zeleně (27b/6), je nastaven provozní režim „manuálně“.

6.6 Zavádění pásky do stroje / výměna pásky

Zavádění pásky do stroje nebo výměna pásky se provádí pomocí režimu „load“. Ovládání se musí nacházet v hlavním menu a nosný řetěz musí být zasunut. Viz bod 6.2 " zapnutí ovládání".



Pozor!

Ujistěte se, že manipulační tyč je bezpečně odstraněna viz 5.1. Elektronické nastavení výšky je možné provádět pouze bez manipulační tyče. V opačném případě to může vést k masivnímu poškození stroje a zranění!

Stiskněte nabídku režimu zavádění pásky „Load“ krátkým stiskem tlačítka „Load“.

Uvidíte na displeji následující:

Režim zavádění pásky „Load“

8 kroků pro výměnu pásky

tlačítko „load“ = další krok

tlačítko „clear“ = zpět do hlavního menu



Důležité !

Krátkým stiskem tlačítka „load“ bude zobrazen další krok.

Stiskem tlačítka „clear“ lze vždy přerušit režim zavádění pásky a vrátit se zpět do hlavního menu.

Proveďte postupně všech 8 kroků.

Krok 1

Držte tlačítko „load“, dokud není dosažena horní pozice stroje (dokud se stroj sám nezastaví).

tlačítko „load“ = další krok

tlačítko „clear“ = zpět do hlavního menu

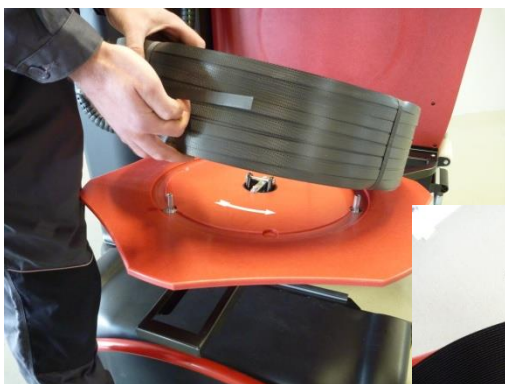
Horní pozice dosažena

Krok 2

Položte novou cívku.

tlačítko“load“ = další krok

tlačítko“clear“ = zpět do hlavního menu



obr. 28



obr. 29



obr. 30

Krok 2

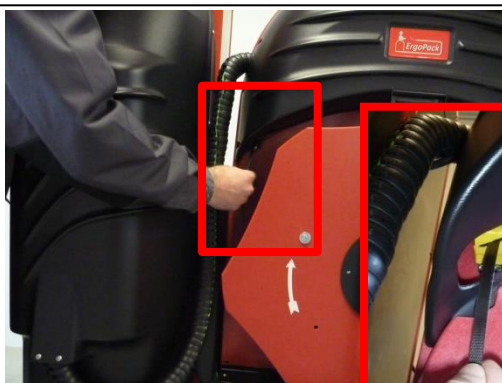
Otevřete posuvné okno a protáhněte pásku žlutým zaváděcím otvorem pod černým krytem, nad cívku.

tlačítko“load“ = další krok

tlačítko“clear“ = zpět do hlavního menu



obr. 31



obr. 32



Krok 4

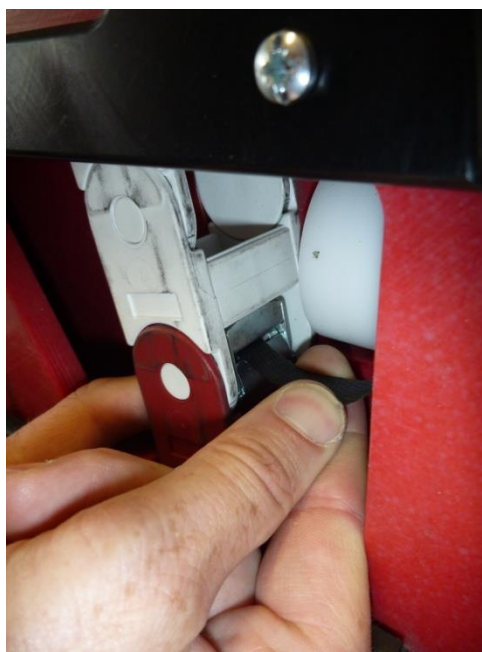
Prostrčte pásku čelistí na červeném článku řetězu a zavřete opět posuvné okno.

tlačítko “load” = další krok

tlačítko “clear” = zpět do hlavního menu



obr. 33



obr. 34



obr. 35

Krok 5

Stiskněte tlačítko „load“ dokud se nezobrazí krok 6 (stroj sjíždí dolů, aby si nově nastavil výšku a poté zase vyjede nahoru do cca. 10 cm).

tlačítko „load“ = další krok

tlačítko „clear“ = zpět do hlavního menu

Krok 6

Držte tlačítko „load“ dokud se řetěz nezastaví.

tlačítko „load“ = další krok

tlačítko „clear“ = zpět do hlavního menu



obr. 36

Krok 7

Vyjměte pásku z červeného článku řetězu a při tom udržujte levou rukou pásku napnutou. Současně stiskněte tlačítko „load“ pravou rukou dokud se řetěz nezastaví.

tlačítko“ load“ = další krok

tlačítko“ clear“ = zpět do hlavního menu



obr. 37



obr. 38

Krok 8

Prostrčte pásku mezi excentrické upnutí na hlavě vodícího řetězu, současně levou rukou napínejte pásku.

Ve stejném okamžiku stiskněte tlačítko „load“ dokud není vodící řetěz zcela zasunut a režim zavádění pásky je tímto ukončen.



obr. 39



obr. 40



obr. 41



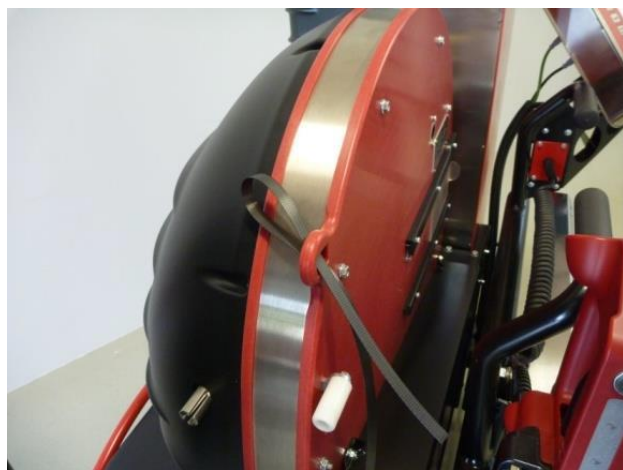
Důležité!

Při posunu vodícího řetězu zpět dbejte vždy na to, abyste vázací pásku drželi vždy napjatou tak, aby vodící řetěz nezatáhl pásku do stroje.

Vytvořte si smyčku na přesahující pásce a prostrčte ji mezerou pro upevnění pásky viz obr.



obr. 42



obr. 43

Váš ErgoPack „Air“ je nyní již skoro připraven pro páskování – nyní jen nastavit šířku palety a výšku páskování a můžete začít!

Jak je to jednoduché a rychlé se dočtete na následujících stranách..

6.7 Nastavení šířky palet

Váš ErgoPack „Air“ disponuje jako první na světě plovoucím dvojitým vodícím řetězem s automatickou detekcí šířky palet.

Popis funkce:

Bílý řetěz (vodící řetěz) protáhne pásku pod paletou a vyjede opět na opačné straně nahoru zpět přímo do ruky obsluhy.

Černý hliníkový řetěz (nosný řetěz) udržuje vodící řetěz pod paletou ve vodorovné poloze a v nastavené výšce páskování.

Jakmile je hlava saní, která je umístěna na předním konci nosného řetězu, protažena pod paletou, nosný řetěz je zablokován magnetickým zámkem.

Po vysunutí vodícího řetězu hlava saní směřuje nahoru dokud vodící pás nevyjede nad paletou do ruky obsluhy.

Délku vysunutí nosného řetězu do místa zablokování magnetickým zámkem (= šířky palety) lze zadat manuálně či je automaticky rozpoznána ultrazvukovými senzory, které jsou umístěny vedle hlavy saní.



obr. 44



obr. 45

- Magnetický zámek
- Vodící řetěz
- Hlava saní vodícího řetězu
- Nosný řetěz
- Ultrazvukové senzory
- Koncový spínač

Stiskněte tlačítko „auto/man“ pro volbu mezi manuálním vložením šířky palet („man“) a automatickou detekcí šířky palet („auto“). Tato volba se zobrazuje na displeji v hlavním menu. V režimu manuálního nastavení je zobrazena nastavená šířka palety (např. 1,6 m), v režimu automatického nastavení se zobrazí „auto detect“ (automatická detekce).

Důležité : u páskování palet v š. 2 m a více je třeba podpora nosného řetězu ve vzdálenosti mezi 1,00 a 1,80 m.

zobrazení
“auto detect“ nebo
šířka palety “1,0 m-2,4 m“

tlačítko
auto/ man

tlačítko
1,0 m – 2,4 m

Hlavní menu	
šířka palety :	auto detect
L5 :	56,0 cm
L4 :	22,5 cm
L3 :	51,1 cm
L2 :	1,5 cm
L1 :	0,0 cm
aktuální výška :	10,0 cm



obr. 46



Důležité pokyny k funkci automatické detekce šířky palet

Oba ultrazvukové senzory vysílají na předním konci nosného řetězu ultrazvuk kónicky směrem nahoru. Kuželový paprsek je nakloněn šikmo směrem dopředu o 7° a má výšku cca 1,20 m.

Senzory rozeznají, jakmile se dvojitý vodící řetěz nachází pod paletou. Řetěz vyjíždí dokud obsluha drží stlačený joystick ve směru „vysunutí“ a senzory registrují objekt uvnitř paprsku kuželu (viz obr. str. 39).

Dokud senzory detekují objekt uvnitř kuželu paprsku, magnetický zámek neblokuje nosný řetěz, takže nemůže dojít ke zvednutí hlavy saní ještě pod paletou, poškození hlavy saní a nosného řetězu.

Jakmile hlava saní se senzory opustí prostor na opačné straně palety a žádný objekt se již nenachází v kuželi paprsku, tak se magnetický zámek zablokuje. Nejdříve po výjezdové délce 0,8 m, jakmile senzory detekují konec palety.

Tímto je zabráněno napřimění hlavy řetězu mezi strojem a paletou, pokud by senzory nerozpoznaly žádnou překážku nad saněmi.

To znamená

-v režimu „automatické detekce šířky“ :

je nosný řetěz je automaticky blokován magnetickým zámkem a napřimuje hlavu saní

-v režimu „manuálního nastavení šířky“

nosný řetěz vyjede dále, jakmile dosáhne ručně nastavené šíře palety, která je zobrazena na displeji v hlavním menu. Poté magnetický zámek zablokuje nosný řetěz, což vede napřimění hlavy řetězu .

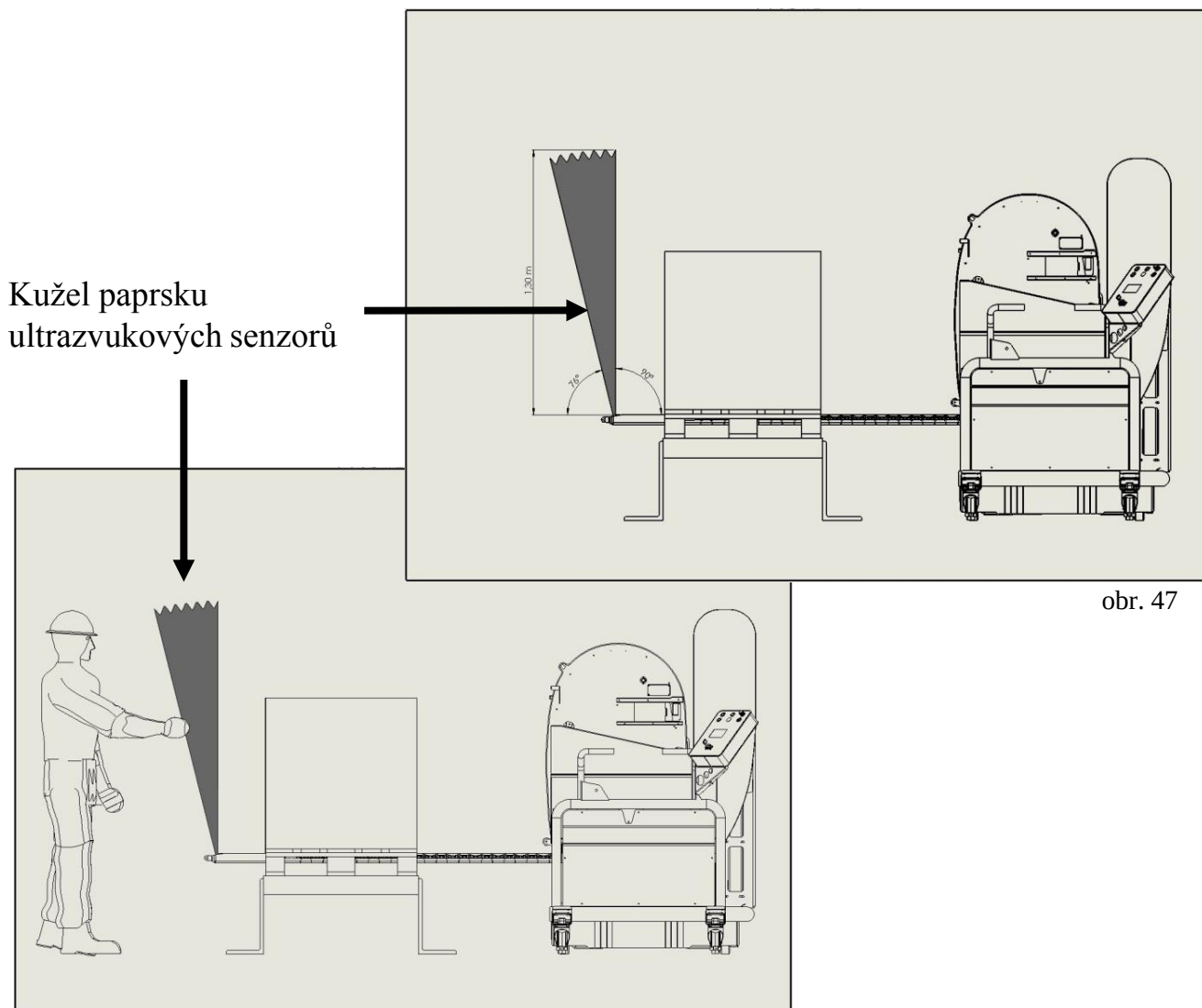
Také v režimu manuálního nastavení šířky palety ultrazvukové senzory kontrolují zda hlava saní zcela prošla pod paletou před uvolněním blokace magnetického zámku.



Pozor!

Pokud se za paletou nachází nějaký objekt či osoba, které jsou zachyceny do kuželu paprsku, nemůže dojít k blokaci nosného řetězu. Nosný řetěz vyjede dále, ačkoliv hlava saní již plně projela pod paletou.

Ultrazvukové senzory v tomto případě nemohou rozlišit, zda se jedná o paletu před nimi nebo o objekt /osobu, které jsou v šikmé horní poloze před nimi.

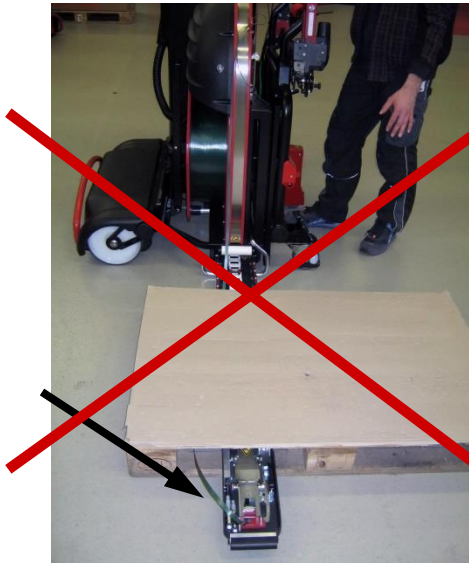


obr. 47

obr. 48

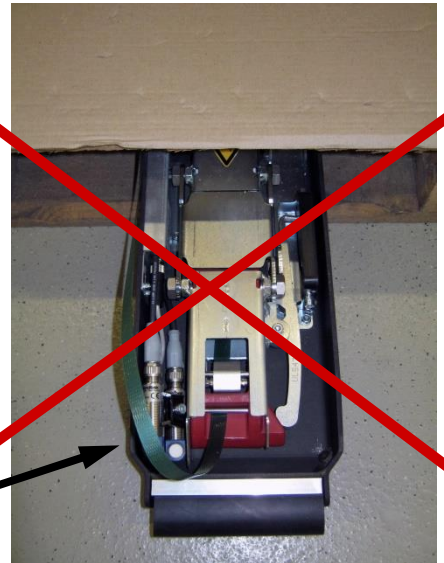
Pokud narazí koncový spínač na předním konci nosného řetězu na překážku, dojde k okamžitému zastavení. Další provoz stroje je možný po stisku tlačítka “Reset“. Na displeji se objeví odpovídající hlášení.

ŠPATNÉ napínání pásky



obr. 49

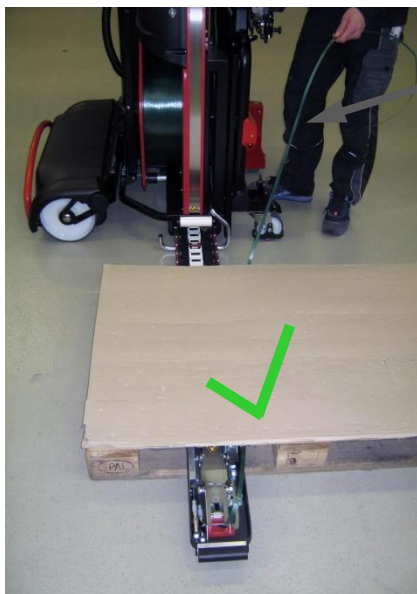
Páska v okruhu kuželu paprsku ultrazvukových senzorů



obr. 50

Vázací páska se nachází v okruhu kuželu paprsku ultrazvukových senzorů, což vede k tomu, že nemůže dojít k blokaci magnetického zámku, ačkoliv saně již zcela projely pod paletou.

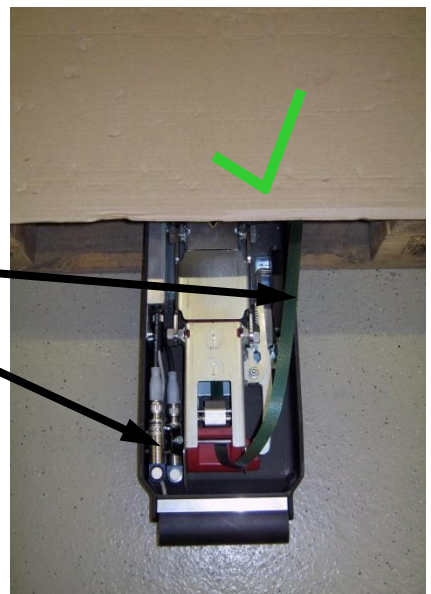
SPRÁVNÉ napínání pásky



obr. 51

Držte pásku vlevo

Pásek mimo okruh kuželu paprsků



obr. 52

Během vytahování dvojitého vodícího řetězu drží obsluha pásku levou rukou a posunuje ji a současně mírně napíná. Obsluha může uvolnit pásku, jakmile je dvojitý vodící řetěz cca 0,5 m pod paletou. Nevznikne tak riziko, že se páska dostane do okruhu kužele paprsku ultrazvukových senzorů.

6.8 Nastavení a uložení výšky páskování

Stiskem tlačítka “Set“ se dostanete do režimu pro nastavení a uložení výšky páskování.

Aktuální nastavená výška je zobrazena na displeji.

Změřte si požadovanou výšku vysunutí nosného řetězu, přičemž spodní hrana řetězu by měla být cca 20 mm nad podlahou. **Řetěz se musí vždy volně pohybovat. Nesmí se dotýkat palety jeho horní ani spodní stranou!** (výjimka : palety od š. 2,0 m, viz str. 37)

Příklad:

Naměřená výška: 26,5 cm

→ Nastavení : 28,5 cm

Režim nastavení
ukládání výškové pozice L1 - L5

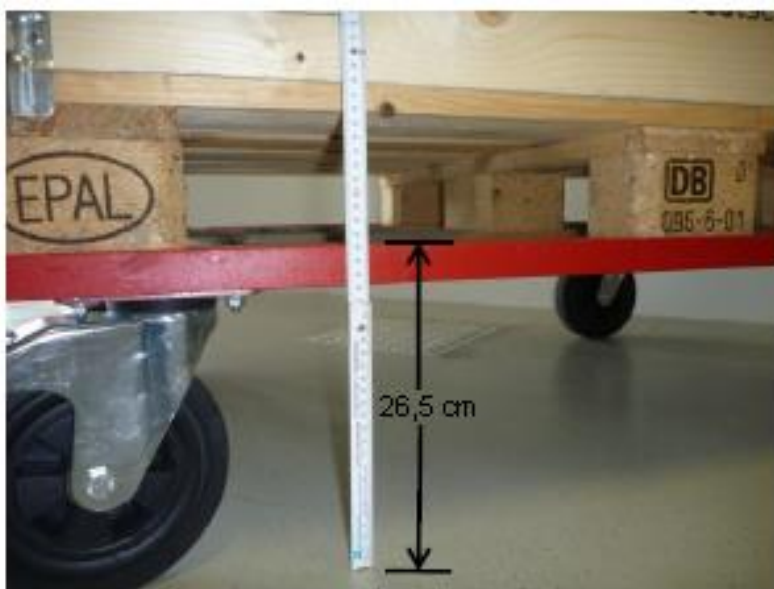
1.) pomocí ↑↓ nastavit požadovanou výšku

aktuální výška : 9,9 cm

2.) vybrat si z pozic L1-L5

aktuální výška L: 0

3.) uložit tlačítkem “Set“
(zpět do hlavního menu : stiskem tlačítka „clear“.



obr. 53

Pro nastavení a uložení výšky páskování následujte 3 kroky v režimu “Set“ , které se zobrazují na displeji.

K nastavení výšky musí být řetěz zcela zasunut. V případě, že došlo k nastavení v režimu “Set“ pomocí jedné ze šipek a vodící řetěz stále není zcela zasunut, objeví se odpovídající hlášení na displeji.

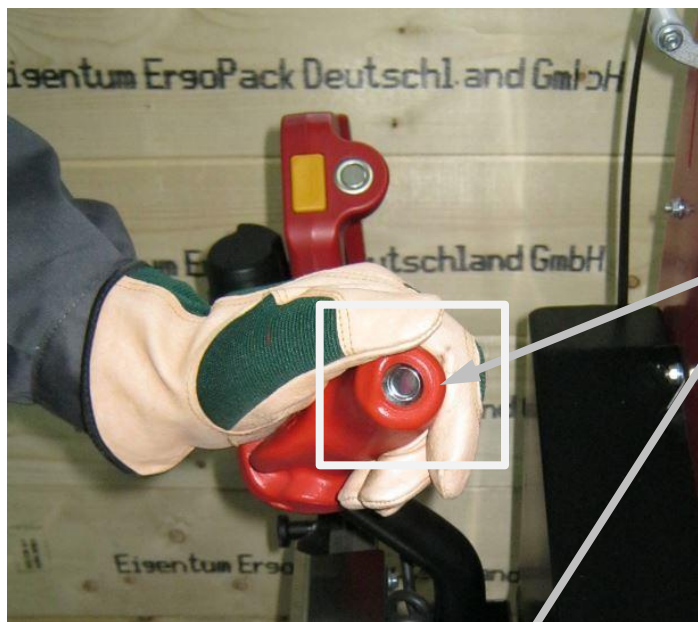
6.9 Páskování



obr. 54

1. krok

Umístěte ErgoPack „Air“ pomocí Line Laseru paralelně k páskované paletě. Pro správnou vzdálenost musí být linie laseru umístěna přímo pod okrajem palety.



obr. 55

2. krok

Stiskněte tlačítko levou rukou na rukojeti. Tímto bude vyjede vodící kolo.



obr. 56

Vodící kolo stabilizuje stroj rovnoběžně s paletou. Při čtenějším páskování ulehčuje polohování, protože stroj se pohybuje pouze tam a zpět, paralelně k paletě.

Dalším stisknutím tlačítka vodící kolo zajede a stroj se může znovu volně pohybovat.



obr. 57

3. krok

Vysuňte vodící řetěz stisknutím tlačítka ve směru“ vysunutí“.

Vodící řetěz vede pásku pod paletou..



obr. 58

..a na opačné straně opět nahoru.

Když pracujete v režimu „manuálního nastavení šířky palety“, tak by měla být nastavena šířka palety tak, aby byl odstup mezi nahoru stoupajícím vodícím řetězem a paletou 10-20 cm.



Důležité !

Pro garanci vzpřímené polohy vodícího řetězu je důležité neustále tisknout joystick, dokud se vodící řetěz znovu neobjeví na opačné straně a nezačne padat směrem k Vám.



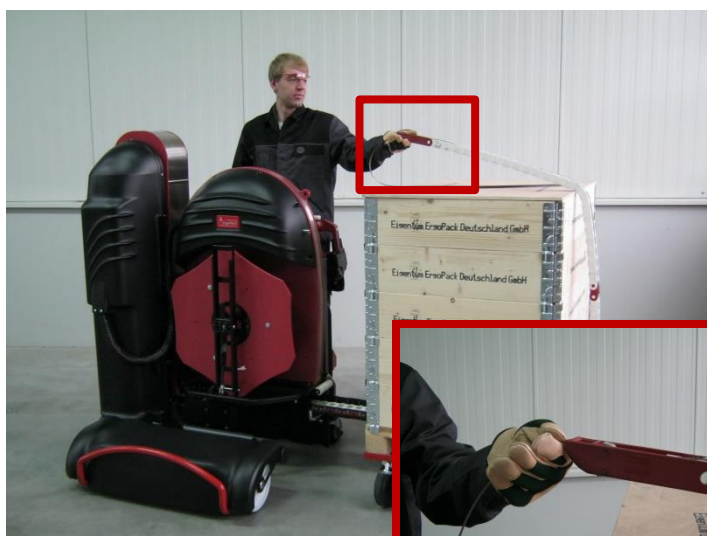
obr. 59

Uchopte poté vodící řetěz za jeho horní část viz obr. Nenechte ho ale spadnout na balené zboží!

Po uchopení vodícího řetězu vraťte joystick do jeho střední polohy a tím zastavíte pohyb vodícího řetězu.

4. krok

Držte pásku levou rukou přímo na horní části vodícího řetězu.....



obr. 60a



obr. 60b

....a vracejte vodící řetěz zpět stiskem joysticku do polohy „zasunutí“.



obr. 61



Důležité !

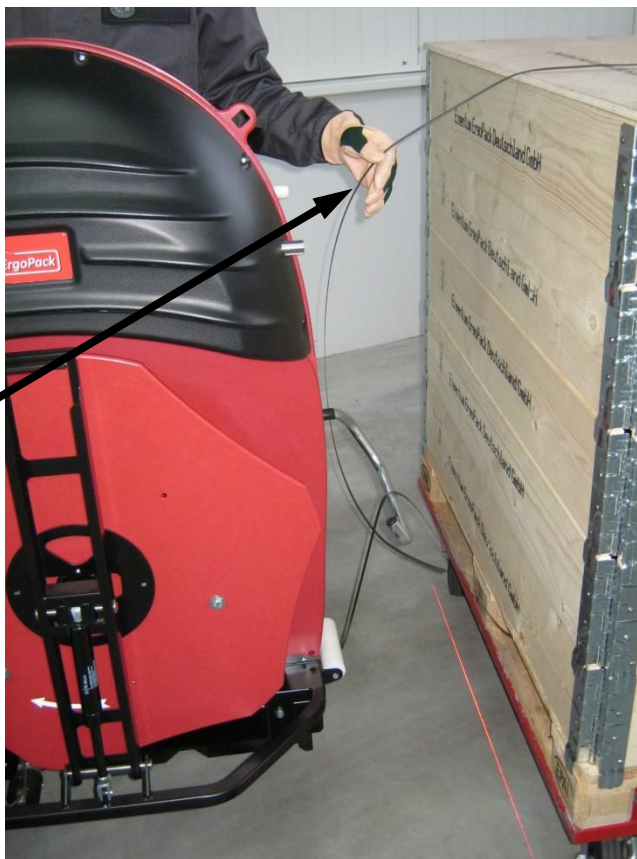
Při zpětném chodu držte vázací pásku vždy lehce napnutou, aby se netvořily žádné smyčky v oblasti hlavy saní nebo aby nebyly tlačeny zpět do zařízení. Toto by mohlo zapříčinit poruchu.

5. krok

Zdvihač pásky se zvedá automaticky poté co se saně vrátily zpět do zařízení.

Nyní uvolněte stisk pásky ve Vaší levé ruce, jinak se zdvihač pásky nezvedne.

Zdvihač pásky Vám podá pásku do Vaší pracovní výšky, takže ji můžete vzít do ruky bez ohýbání se.



obr. 62



Důležité !

Zdvihač pásky zvedá pásku vždy do stejné výšky cca 70 cm od podlahy na které stojí zařízení a obsluha, nezávisle na nastavené výšce. Obsluha tak má vždy pohodlný přístup k vázací pásce ve stejné výšce.

Při zvedání zdvihače pásky je třeba držet vázací pásku v levé ruce volně.

V opačném případě(pokud nedržíte pásku volně) se automaticky zařízení vypne, aby se zabránilo poškození. Dalším stiskem joysticku ve směru “zasunutí“ se zdvihač pásky začne opět zvedat.

Pokud je to třeba ke svařování , páska může být jednoduše vytažena ze zařízení
- nicméně netahejte pásku přímo ze zdvihače pásky...



obr. 63



obr. 64

...ale cca 10 cm pod zdvihačem pásky. Uchopte pásku celou rukou a táhněte ji ze zařízení. Zároveň musíte druhou rukou uvolnit konec pásky!

6.10 Utahování a svařování

1. krok

Položte přes sebe obě pásy tak, aby byl konec pásky dole.

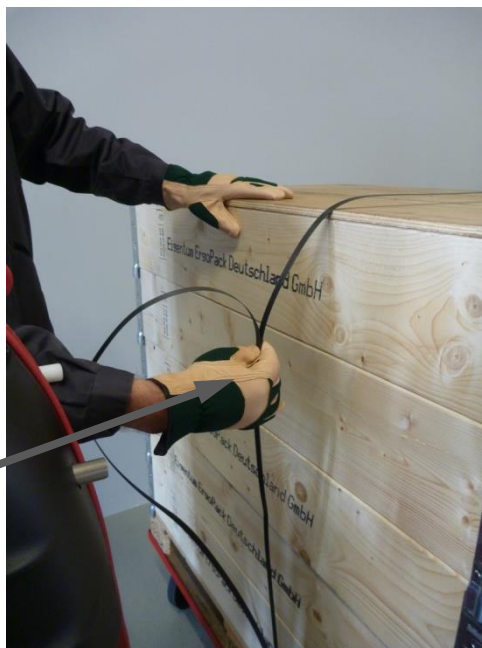


obr. 65

2. krok

Držte obě pásy **pravou rukou** viz obr.

Začátek pásky by měl ležet ve Vaší ruce a neměl by jí přesahovat!



obr. 66

3. krok

Tlačte svařovací hlavu levou rukou na paletu a nakloňte ji dopředu, aby svařovací hlava byla ve svislé poloze.

Zatáhněte za páku pro otevření čelistí svařovací hlavy.



obr. 67

Pravou rukou zasouvejte pásku odshora dolů přes šterbinu na svařovací hlavě.



obr. 68

Nyní uvolněte páku.



obr. 69

4. krok

Utahování a svařování pásky je provedeno odlišně – záleží na zvoleném provozním režimu (manuální nebo automatické páskování).

Viz str. 28: „Nastavení provozních režimů na svařovací hlavě“.

4.1 Manuální utahování a svařování

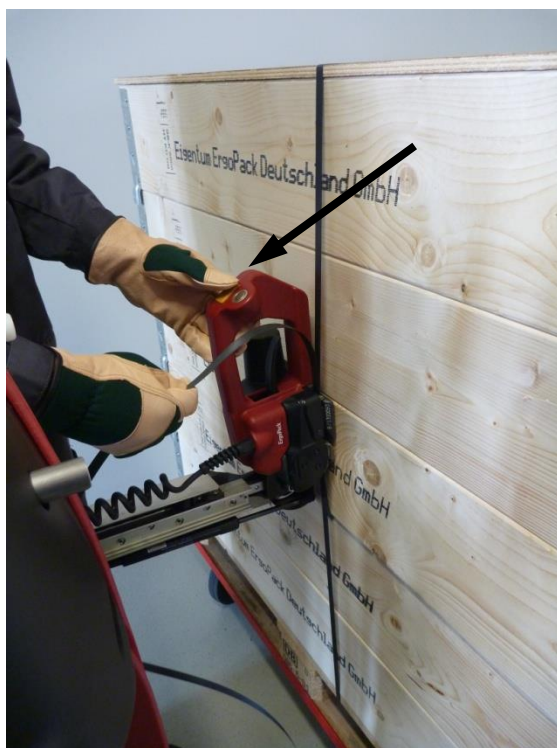
Stiskněte žluté tlačítko napínání (po levé ruce, obdélníkové tlačítko). Svařovací jednotka se automaticky vypne, jakmile je dosaženo nastavené utahovací síly (viz kapitola 6.4), nebo v případě uvolnění tlačítka napínání.

Následně stiskněte kruhové svářecí tlačítko (pravé tlačítko)

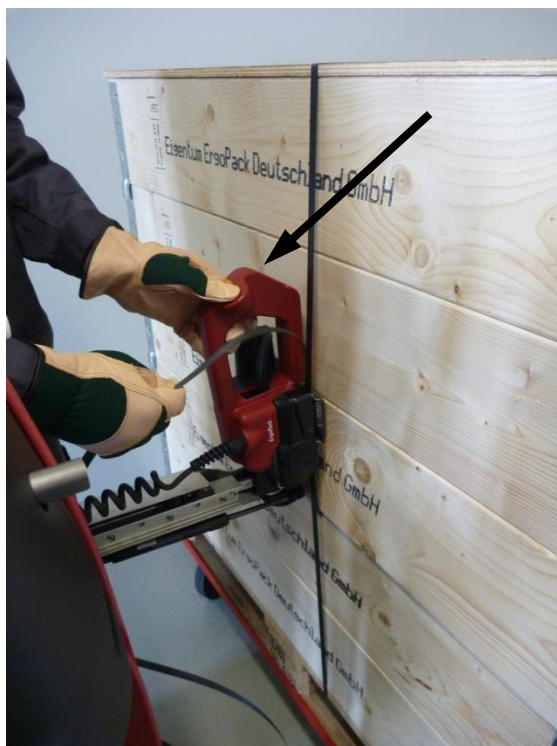
4.2 Automatické utahování a svařování

Pokud je přístroj v automatickém režimu, proces svařování je automaticky aktivován, jakmile je dosaženo nastavené utahovací síly. Změna utahovací síly již není možná.

Po ukončení svařovacího procesu bude na segmentovém displeji zobrazeno odpočítávání 3-2-1 se závěrečným akustickým signálem. Až na konci odpočítávání a po zaznění signálu je svar dostatečně vychlazen pro ovládání páky.



obr. 70



obr. 71

5. krok

Jakmile uplynulo odpočítávání a zazněl akustický signál, zatáhněte za páku směrem k madlu.



obr. 72

6. krok

Držte páku zvednutou a lehce pohybujte svařovací jednotkou doleva.
Důležité : páka musí být zdvižena až na doraz.



Důležité !

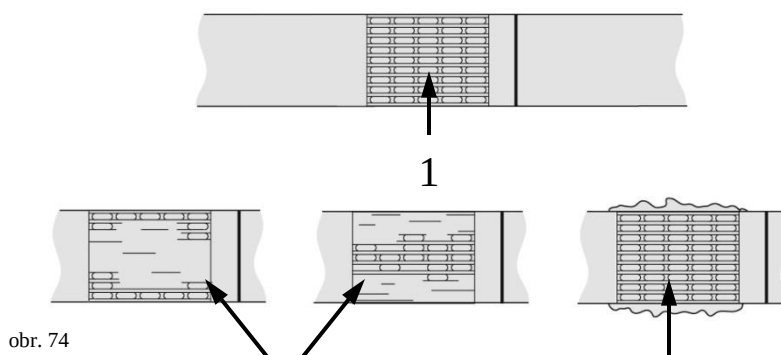
Při silném znečištění doporučujeme pravidelné čištění zařízení (denně). Zejména by měl být kontrolován stav a čistota utahovacího kola a ozubené destičky . Viz bod 7.2. a 7.3. str. 56 a 57.



obr. 73

6.11 Kontrola svaru

Pravidelně kontrolujte svar. Při špatně svařovaných páskách je třeba překontrolovat dobu svařování podle bodu 6.12 a v případě potřeby ji změnit.



obr. 74

1 Dobře svařeno: celá plocha svaru vykazuje čistý svar, bez toho aby se po stranách vytlačoval přebytečný materiál.

2 Špatně svařeno: svar není na celé ploše dostatečně prokreslen, doba svařování je nastavena na příliš krátkou dobu.

3 Špatně svařeno: nadměrný materiál se po stranách vytlačuje ven, doba svařování je příliš dlouhá.

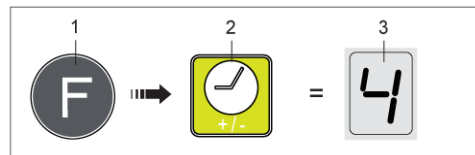


Špatně svařená páska nemůže náklad dostatečně zajistit, což může mít za následek zranění.

Nikdy nemanipulujte se zbožím, u kterého je špatně svařená páska.

6.12 Nastavení doby svařování

- jednou krátce stiskněte tlačítko „Funkce“ (1).
- několikrát stiskněte tlačítko „Doba svařování“ (2), až blikající segmentový displej (3) zobrazí požadovanou dobu svařování (vyčkejte 2 sekundy dokud se hodnota neuloží).



obr. 75

1 = minimální doba svařování

7 = maximální doba svařování



Je-li doba svařování, potřebná pro dosažení dobrého výsledku (viz bod 6.11) na hodnotě 6 nebo 7, došlo již pravděpodobně k opotřebení svařovacího mechanismu.

V takovém případě je zapotřebí brzy vyměnit obě ozubené destičky svařovacího mechanismu.

7. Údržba a opravy

Váš ErgoPack je vyroben z pozinkované oceli, z práškově lakované oceli, z nerezové oceli a z plastů odolných proti opotřebení a v principu nevyžaduje žádnou údržbu.

Při silném znečištění vyčistěte ErgoPack zvenčí vlhkým hadrem.



Při všech servisních a opravárenských pracích musí být stroj vypnutý, napájecí kabel baterie odpojený a hlavní spínač přepnutý do polohy “0”.

7.1 Čištění vodícího řetězu

Vodící řetěz při olejovém znečištění vyčistěte acetonem nebo benzinem na chemické čištění. Nosný řetěz nevyžaduje žádné čištění.



Vodící řetěz nekládejte do čistícího prostředku.

Pak můžete nanést na vodící řetěz komerčním silikonovým sprejem pro lepší ochranu před znečištěním.

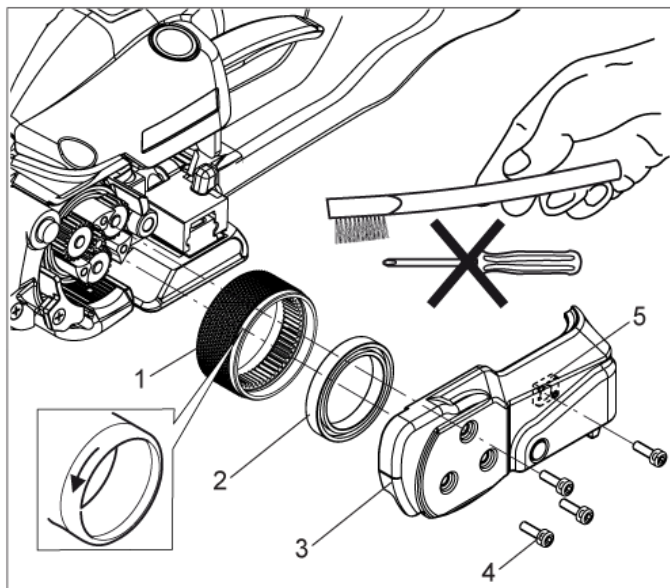


Nepoužívejte v žádném případě jiné lubrikanty jako mazací tuky, oleje apod.

7.2 Čištění/výměna utahovacího kola na svařovací hlavě

Demontáž

- odpojte baterii
- uvolněte čtyři šrouby s válcovou hlavou (4), zářezku vzadu (5) a kryt (3) sejměte
- opatrně stáhněte utahovací kolo (1), stáhněte radiální kuličkové ložisko (2) z utahovacího kola
- utahovací kolo vyčistěte stlačeným vzduchem (používejte ochranné brýle)
- při silném znečištění opatrně vyčistěte utahovací kolo přiloženým ocelovým kartáčem



obr. 76

-je-li opotřebení ozubení utahovacího kola významné, utahovací kolo vyměňte (respektujte směr pohybu, viz šipka, tzn. utahovací kolo musí být namontováno osazením nahoru)

Čistící práce nesmíte provádět při rotujícím utahovacím kole. Hrozí nebezpečí poškození drážek!

Montáž

- montáž proveďte v obráceném pořadí.
- vnitřní ozubení utahovacího kola namažte zlehka mazivem GBU Y 131 (Microlube)



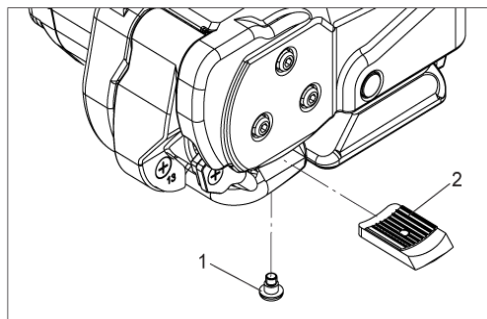
Důležité!

Utahovací kolo je mimořádně citlivé při doteku s tvrdými, zvláště kovovými předměty. V žádném případě nesmíte pro čištění používat tvrdý předmět, např. šroubovák nebo obdobný předmět. Také nesmíte utahovací kolo čistit uvnitř svařovací hlavy, když rotuje.

7.3 Čištění/výměna přitlačné ozubené desky na svařovací hlavě

Demontáž

- odpojte baterii
- uvolněte šroub (1) sklopnou páku potáhněte proti nosnému madlu a demontujte širokou přitlačnou ozubenou desku (2)
- širokou přitlačnou ozubenou desku vyčistěte stlačeným vzduchem (noste ochranné brýle)
- při silném znečištění ozubení: širokou přitlačnou ozubenou desku vyčistěte opatrně přiloženým ocelovým drátěným kartáčem nebo rýsovací jehlou
- překontrolujte příp. opotřebení drážek na přitlačné ozubené desce a v případě nutnosti vyměňte



obr. 77

Montáž

- montáž proveďte v obráceném pořadí.
- šroub s plochou hlavou (1) zajistěte pomocí Loctite 222
- **přítlačná ozubená deska (2) musí být pohyblivě uložena v dvouramenné páce!**

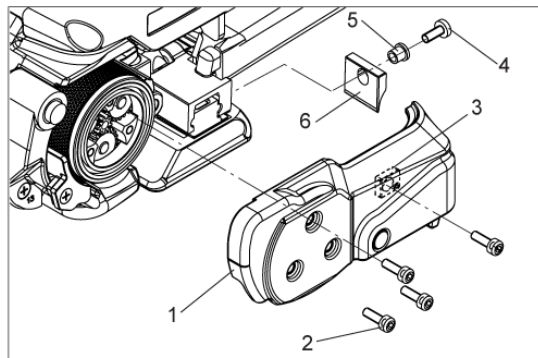
7.4 Výměna nože na svařovací hlavě

Demontáž

- odpojte baterii
- uvolněte čtyři šrouby s válcovou hlavou (2), zarážku vzadu (3) a kryt (1) demontujte
- uvolněte šroub s čokkovitou hlavou (4) a nůž (6) s pouzdem s věncem (5) demontujte a vyměňte

Montáž

- montáž proved'te v obráceném pořadí
- před montáží nože překontrolujte, zdali tlačná pružina je osazena nad nožem
- šroub s čokkovitou hlavou (4) zajistěte pomocí Loctite 222



obr. 78

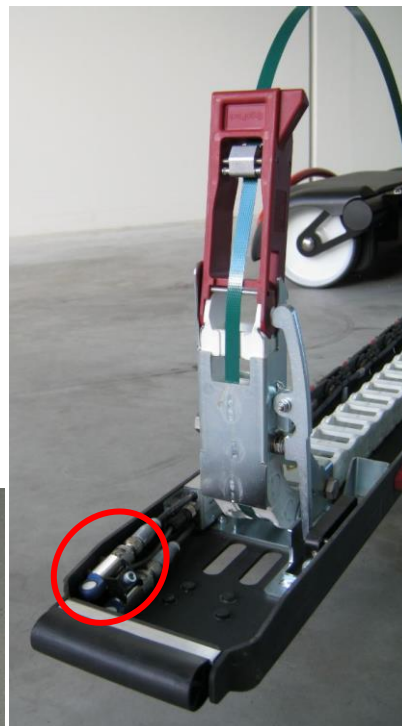
7.5 Čištění ultrazvukových senzorů

V případě, že šířka palety není automaticky a správně rozpoznána, pravděpodobně jsou jeden, nebo oba ultrazvukové senzory špinavé, nebo jsou blokovány ze strany nějakým předmětem (např. kusem dřeva, krabicí apod).

Objekt či znečištění je třeba odstranit.
K vyčištění stačí přejet prstem přes kulaté bílé reflexní body na předním konci senzorů.



obr. 79



obr. 80

8. Bezpečné pojíždění a odstavení

Pohyb stroje

Zařízení můžete posouvat pomocí obou ergonomických rukojetí. Při posouvání musíte uvolnit brzdy na obou řídicích kolečkách na straně pásky.

Odstavení stroje

Po odstavení stroje musíte brzdy na obou řídicích kolečkách na straně pásky zablokovat, aby se zabránilo neúmyslnému pohybu. Dále musíte zajistit, aby byl vodící řetěz úplně zasunut, aby byl klíč z hlavního spínače otočen doleva a odstraněn a aby bylo zabráněno přístupu nepovolaných osob.

9. Seznamy náhradních dílů

Seznamy náhradních dílů včetně výkresů rozpadu, schémata elektrozapojení najdete na naší webové stránce **www.ergopack.de** v sekci “Downloads“ jako soubor PDF.

Při výběru správného seznamu náhradních dílů dbejte na typ a sériové číslo Vašeho zařízení.

Při objednávání náhradních dílů uveďte prosím vždy číslo výrobku (nikoliv číslo položky dílu uvedené na výkresu v rozpadu).

