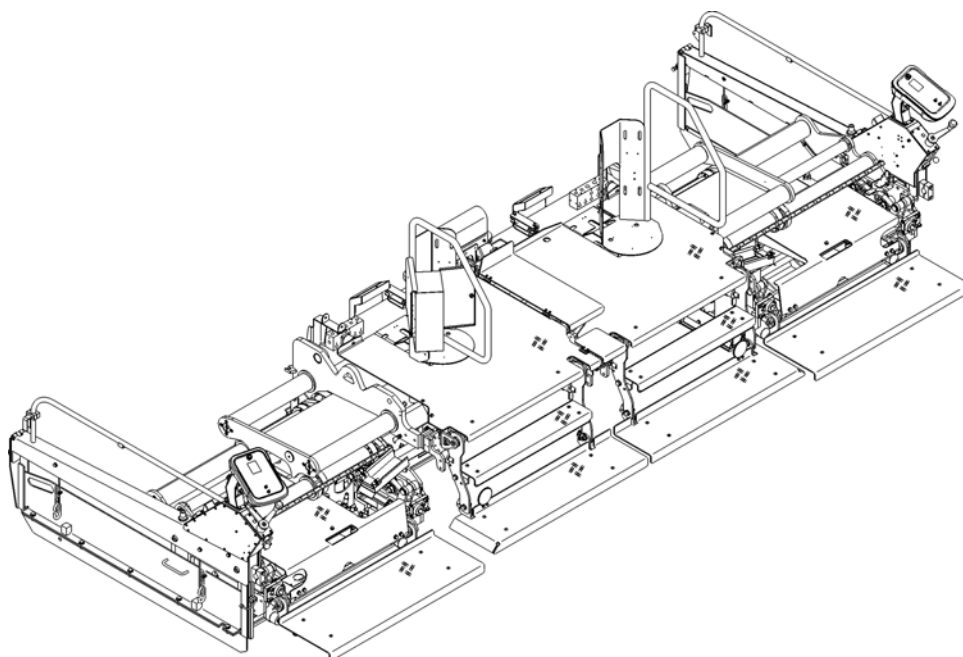


OBSLUHA & ÚDRŽBA



Zarovnávací lišta Dynapac V5100TV-(E) / V6000TV-(E) Typ 616 / 617



04-0516 4812018724 (A5)

Uschovejte si dokumentaci pro pozdější použití.

Platnost:

_____-_____
_____-_____

Obsah

V	Předmluva	1
1	Všeobecné bezpečnostní pokyny	2
1.1	Zákony, směrnice a předpisy bezpečnosti práce	2
1.2	Bezpečnostní symboly, signální slova	3
	„Nebezpečí“!	3
	„Varování“!	3
	„Pozor“!	3
	„Poznámka“!	3
1.3	Další, doplňující pokyny	3
1.4	Výstražné symboly	4
1.5	Zákazové značky	6
1.6	Osobní ochranné pomůcky	7
1.7	Ochrana životního prostředí	8
1.8	Požární ochrana	8
1.9	Další pokyny	9
2	Značka CE a Prohlášení o shodě	10
3	Záruční podmínky	10
4	Zbytková rizika	11
5	Rozumově předvídatelná nesprávná použití	12
A	Použití v souladu s určením	1
B	Popis zarovnávací lišty	1
1	Popis použití	1
2	Konstrukční celky	2
3	Bezpečnost	4
3.1	Zbytková nebezpečí u lišty	4
4	Technická data	6
4.1	Rozměry	6
4.2	Hmotnosti	6
4.3	Parametry nastavení/vybavení	7
4.4	Systém zhutňování	7
4.5	Plynového vyhřívání V 5100	8
4.6	Plynového vyhřívání V 6000	8
4.7	Elektrické vyhřívání V 5100 (O)	9
4.8	Elektrické vyhřívání V 6000 (O)	9
5	Místa pro označení a typové štítky	10
5.1	Výstražné štítky	12
5.2	Příkazové, zákazové, výstražné značky	12
5.3	Další výstražné pokyny a pokyny k obsluze	13
5.4	Typový štítek lišty (7)	14

C	Přeprava	1
1	Bezpečnostní předpisy pro přepravu	1
2	Naložení odmontované lišty	2
2.1	Nakládání jeřábem	3
2.2	Nakládání vidlicovým zdvižným vozíkem	3
D	Obsluha	1
1	Bezpečnostní pokyny	1
2	Obsluha lišty	5
2.1	Vysunutí a zasunutí lišty	5
	Hydraulické vymežovací plechy (O)	6
2.2	Nastavení zhutňovacích prvků - standardní provedení	7
	Nastavení pěchu	7
	Nastavení vibrátoru	7
2.3	Nastavení pěchu - provedení SPS	8
	Nastavení vibrátoru	8
	Přídavné světlomety Vymežovací plech (O)	9
3	Obsluha plynového vyhřívání s monitorováním plamene	10
3.1	Schéma rozvodu plynu	10
3.2	Obecné informace o plynovém vyhřívání	11
3.3	Připojení a kontrola těsnosti	12
3.4	Uvedení vyhřívání do provozu a kontrola	13
3.5	Výměna plynových láhví	14
4	Vyhřívání zarovnávací lišty - standardní provedení	15
4.1	Spínací skříň vyhřívání lišty	15
	Postup při zapálení	17
4.2	Funkce monitorování plamene	18
4.3	Vypnutí topení	20
	Plynové vyhřívání vymežovacího plechu (O)	20
5	Vyhřívání zarovnávací lišty - provedení SPS	21
5.1	Spínací skříň vyhřívání lišty	21
5.2	Obsluha řídicí a monitorovací jednotky	23
	Zapalování - provedení SPS	26
5.3	Funkce monitorování plamene	27
5.4	Ukazatel teploty, nastavení teplotního stupně	29
5.5	Nastavení teploty	29
	Režim úspory energie / „Energy-Saving“	30
5.6	Stavová a chybová hlášení	31
	Nouzový program při vadném snímači	32
5.7	Vypnutí topení	33
6	Obsluha elektrického vyhřívání	34
6.1	Spínací skříň vyhřívání lišty	34
6.2	Obsluha řídicí a monitorovací jednotky	36
6.3	Všeobecné informace k vyhřívání	39
	Režim úspory energie / „Energy-Saving“	40
6.4	Kontrola izolace	41
	Závada izolace	42

6.5	Uvedení vyhřívání do provozu a kontrola	43
6.6	Ukazatel teploty, nastavení teplotního stupně	44
6.7	Nastavení teploty	44
6.8	Stavová a chybová hlášení	45
	Nouzový program při vadném snímači	46
6.9	Vypnutí topení	47
7	Poruchy	48
7.1	Problémy při pokládce	48
7.2	Závady lišty	51

E Seřizování a přestavování 1

1	Bezpečnostní pokyny	1
2	Montáž lišty na finišer	2
2.1	Montáž vymežovacích plechů	3
2.2	Montáž vymežovacího plechu, sklopného (O)	4
	Montáž, závěs	4
	Montáž, pracovní poloha	5
	Přepravní poloha	6
2.3	Vymežovací plechy - nastavení výšky a dosedacího úhlu	8
2.4	Montáž tvarovacích hran	8
2.5	Montáž redukční botky	9
2.6	Montáž snímání výšky	9
2.7	Nastavení profilu vozovky	10
2.8	Elektrické přípojky	11
2.9	Elektrická propojení boční štít - zarovnávací lišta	12
2.10	Připojení el. vyhřívání (O)	14
3	Rozšíření zarovnávací lišty V5100	15
3.1	Rozšiřovací nástavce	15
3.2	Montážní díly - nástavce	16
3.1	Rozšíření - plechy pro vedení materiálu V5100	17
3.2	Montážní díly - plechy pro vedení materiálu	18
4	Rozšíření zarovnávací lišty V6000	20
4.1	Rozšiřovací nástavce	20
4.2	Montážní díly - nástavce	21
4.3	Rozšíření - plech pro vedení materiálu V6000	22
4.4	Montážní díly - plechy pro vedení materiálu	23
5	Nastavení výsuvných dílů	25
5.1	Nastavení výšky výsuvných dílů	25
5.2	Nastavení úhlu náběhu výsuvných dílů	26
6	Rozšíření lišty	27
6.1	Montáž nástavců	27
6.2	Plynové přípojky vyhřívání lišty	29
	Připojení plynového vyhřívání vymežovacího plechu (O)	29
	Připojení hydraulických vymežovacích plechů (O)	30
6.3	Elektrické přípojky vyhřívání lišty	31
6.4	Nastavení výšky nástavců	32
6.5	Montáž plechů pro vedení materiálu	33
6.6	Plech pro vedení materiálu - vzpěra	34
6.7	Plech pro vedení materiálu - montáž vzpěry	35

6.8	Tunel - nastavení tlakového napětí	35
7	Nastavení	37
7.1	Nastavení výšky pěchu	37
7.2	Nastavení vodícího plechového chrániče	38
7.3	Nastavení kluzných desek	38
7.4	Základní nastavení	39
8	Demontáž pro přepravu / speciální pracovní podmínky	41
8.1	Pochůzná lávka - odnímatelná / sklopná	41
F	Údržba	1
1	Bezpečnostní pokyny pro údržbu	1
2	Intervaly údržby - lišta všeobecně	4
3	Intervaly údržby - plynové vyhřívání	5
4	Intervaly údržby - elektrické vyhřívání	6
5	Mazaná místa	7
5.1	Ložiska pěchu a vibrátoru	7
5.2	Vodící trubky	8
5.3	Další mazaná místa a místa přestavení	10
6	Kontrolní místa	11
6.1	Vedení výsuvných dílů	11
	Nastavení vůle vodících trubek	11
6.2	Čištění lišty	12
	Vyprázdnění pýchovacího prostoru	12
	Demontáž vodících plechových chráničů	13
6.3	Kontrola / nastavení vodícího plechového chrániče	14
6.4	Čištění zarovnávací lišty vysokotlakým čističem7	14
7	Hydraulické hadice	15
	Označení hydraulických hadicových vedení / doba skladování a použití	17
8	Plynové vyhřívání	18
8.1	Zapalovací svíčky	19
8.2	Nastavení zapalovacího hořáku	20
8.3	Injektory plynového vyhřívání	20
9	Elektrické vyhřívání	21
9.1	Zkouška kontroly izolace	21
	Závada izolace	22
	Postup nastavení při výměně vysouvacích válců lišty	23
10	Všeobecná vizuální kontrola	24
11	Zkontrolujte dotažení šroubů a matic.	24
12	Odborná kontrola provedená znalcem	24
13	Maziva	25
13.1	Mazací tuk	25
14	El. pojistky / relé	26
14.1	Provedení standardní, plynového vyhřívání	26
	Pojistky ve spínací skříni vyhřívání zarovnávací lišty	26
	Pojistky (A)	27
	Relé (B)	27
14.2	Provedení SPS, plynové vyhřívání	28
	Pojistky ve spínací skříni vyhřívání zarovnávací lišty	28

	Pojistky (A)	29
14.3	Provedení SPS, elektrické vyhřívání	30
	Pojistky ve svorkovnicové skříni vyhřívání zarovnávací lišty	30
	Pojistky (A)	30
	Pojistky v řídicí jednotce vyhřívání zarovnávací lišty	31
	Pojistky (B)	31
14.4	Provedení konvenční, elektrické vyhřívání	32
	Pojistky ve svorkovnicové skříni vyhřívání zarovnávací lišty	32
	Pojistky (A)	32
	Pojistky v řídicí jednotce vyhřívání zarovnávací lišty	33
	Pojistky (B)	33
15	Šrouby - utahovací momenty	34
15.1	Metrický normální závit - třída pevnosti 8.8 / 10.9 / 12.9	34
15.2	Metrický jemný závit - třída pevnosti 8.8 / 10.9 / 12.9	35
16	Zakonzervování zarovnávací lišty	36
16.1	Odstavení na dobu až 6 měsíců	36
16.2	Opětovné uvedení do provozu	36
17	Likvidace	37
17.1	Opatření při likvidaci	37
	Provozní látky	37

V Předmluva

Originální provozní návod

Pro bezpečný provoz zařízení jsou nezbytné znalosti, které jsou poskytnuty prostřednictvím tohoto provozního návodu. Informace jsou předkládány stručnou, přehlednou formou. Kapitoly jsou řazeny podle písmen. Každá kapitola začíná stranou 1. Číslování stran je tvořeno písmenem označujícím kapitolu a číslem strany. Příklad: Strana B 2 je druhá strana kapitoly B.

V tomto provozním návodu jsou uvedeny různé volitelné doplňky. Během obsluhy a provádění údržby dbejte na to, abyste se drželi popisu platného pro daný volitelný doplněk.

Výrobce si v zájmu dalšího vývoje vyhrazuje právo na provádění změn při zachování podstatných vlastností zařízení popsaného typu, aniž by současně provedl příslušné úpravy v tomto návodu.

Dynapac GmbH
Wardenburg

Ammerländer Strasse 93
D-26203 Wardenburg / Německo
Telefon: +49 / (0)4407 / 972-0
Fax: +49 / (0)4407 / 972-228
www.dynapac.com

1 Všeobecné bezpečnostní pokyny

1.1 Zákony, směrnice a předpisy bezpečnosti práce

-  Zásadně dodržujte platné místní zákony, směrnice a předpisy bezpečnosti práce, i když zde nejsou výslovně uvedeny.
Za dodržování z nich vyplývajících předpisů a opatření zodpovídá sám uživatel!
-  Následující výstražné pokyny, zákazové a příkazové značky upozorňují na ohrožení osob, stroje, životního prostředí zbytkovými riziky při provozu stroje.
-  Nedodržení těchto pokynů, zákazů a příkazů může způsobit životu nebezpečná zranění!
-  Navíc dodržujte „Směrnici Dynapac pro správné používání finišerů v souladu s určením“!

1.2 Bezpečnostní symboly, signální slova

Signální slova „Nebezpečí“, „Varování“, „Pozor“, „Poznámka“ jsou v bezpečnostních pokynech v titulkovém poli s barevným podkladem. Mají určitou hierarchii a společně s výstražným symbolem udávají závažnost nebezpečí, příp. druh pokynu.

„Nebezpečí“!



Nebezpečí zranění osob.

Upozornění na bezprostředně hrozící nebezpečí, které má za následek smrt nebo těžká zranění, když nejsou podniknuta odpovídající opatření.

„Varování“!



Upozornění na možné nebezpečí, které může mít za následek smrt nebo těžká zranění, když nejsou podniknuta odpovídající opatření.

„Pozor“!



Upozornění na možné nebezpečí, které může mít za následek středně těžká nebo lehká zranění, když nejsou podniknuta odpovídající opatření.

„Poznámka“!



Upozornění na nevýhodu, tzn. mohou nastat nepříznivé stavy nebo následky, když nejsou podniknuta odpovídající opatření.

1.3 Další, doplňující pokyny

Další pokyny a důležité vysvětlující údaje jsou označeny následujícími piktogramy:



Uvádí bezpečnostní pokyny, které je nutno dodržovat, aby se zamezilo ohrožení osob.



Uvádí pokyny, které je nutno dodržovat, aby se zamezilo poškození materiálu.



Uvádí upozornění a vysvětlivky.

1.4 Výstražné symboly

Varování před nebezpečným místem nebo ohrožením!
 Nedodržení tohoto výstražného pokynu může způsobit životu nebezpečná zranění!



Varování před nebezpečím vtažení



V této pracovní oblasti / u těchto prvků hrozí nebezpečí vtažení prvků, které se otáčejí nebo posouvají!
 Činnosti provádějte pouze při vypnutých prvcích!



Varování před nebezpečným elektrickým napětím!



Údržbové práce a opravy na elektrickém systému zarovnávací lišty smí provádět pouze kvalifikovaný elektrikář.



Varování před zavěšenými břemeny!



Nikdy se nezdržujte pod zavěšenými břemeny!



Varování před nebezpečím přivření či přiskřípnutí!



Aktivováním určitých dílů, prováděním funkcí nebo pohyby stroje hrozí nebezpečí přivření či přiskřípnutí.
 Vždy dbejte na to, aby se v ohrožených oblastech nezdržovaly osoby!



Varování před zraněním rukou!



Varování před horkým povrchem a horkými kapalinami!



Varování před nebezpečím pádu!



Varování před nebezpečím způsobeným akumulátory!



Varování před zdraví škodlivými nebo dráždivými látkami!



Varování před hořlavými látkami!



Varování před plynovými lahvemi!



1.5 Zákazové značky

Otvírání / vstup / sahání dovnitř / provádění / seřizování během provozu nebo při běžícím hnacím motoru je zakázáno!



Nespouštějte motor/pohon!
Údržbové práce a opravy se smí provádět pouze při zastaveném vznětovém motoru!



Stříkání vodou zakázáno!



Hasit vodou zakázáno!



Samostatná údržba vlastními silami zakázána!
Údržbu smí provádět pouze kvalifikovaný odborník!

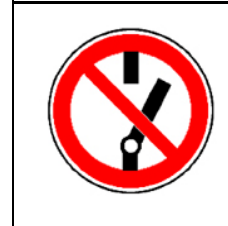


Kontaktujte servis Dynapac

Nebezpečí požáru!, zákaz kouření a otevřeného ohně!



Nezapínejte!



1.6 Osobní ochranné pomůcky



Podle místně platných předpisů může být nutné nosit předepsané ochranné pomůcky!

Dodržujte tyto předpisy!

Noste ochranné brýle k ochraně očí!



Noste vhodnou přilbu!



Noste vhodnou ochranu sluchu k ochraně sluchu!



K ochraně rukou noste vhodné ochranné rukavice!



Noste ochrannou obuv k ochraně dolních končetin!



Noste vždy těsně přiléhavé pracovní oblečení!
Noste výstražnou vestu, abyste byli včas vidět!



Je-li kontaminován vzduch, noste ochranný dýchací přístroj!



1.7 Ochrana životního prostředí



Zásadně dodržujte platné místní zákony, směrnice a předpisy týkající se řádné recyklace a likvidace odpadů, i když zde nejsou výslovně uvedeny.

Při čištění, údržbě a opravách se nesmí látky ohrožující vodu jako:

- maziva (oleje, tuky)
- hydraulický olej
- motorová nafta
- chladicí kapalina
- čisticí kapaliny

dostat do půdy nebo kanalizace!

Látky se musí zachytit do vhodných nádob, skladovat a přepravovat v nich a předat k odborné likvidaci!



Látky ohrožující životní prostředí!



1.8 Požární ochrana



Podle platných místních předpisů může být nutné přepravovat na finišeru vhodné hasicí prostředky!

Dodržujte tyto předpisy!

Hasicí přístroj!
(volitelná výbava)



1.9 Další pokyny



Dodržujte dokumentaci výrobce a další dokumentaci!



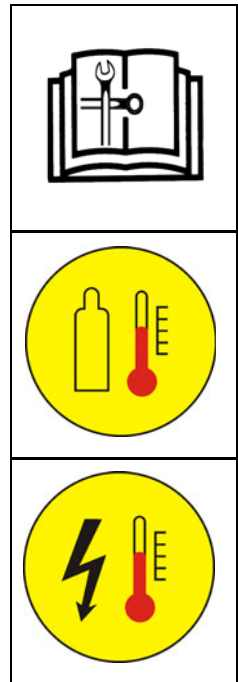
např. návod k údržbě výrobce motoru



Popis / vyobrazení platí pro vybavení s plynovým vyhříváním!



Popis / vyobrazení platí pro vybavení s el. vyhříváním!



- Označuje sériové vybavení.
- Označuje nadstandardní výbavu.

2 Značka CE a Prohlášení o shodě

(Platí pro stroje prodávané v EU/EHS)

Tento stroj má značku CE. Toto označení potvrzuje, že stroj splňuje základní požadavky na ochranu zdraví a bezpečnost podle směrnice pro strojní zařízení 2006/42/ES a všechny další platné předpisy. Dodávka stroje obsahuje Prohlášení o shodě, ve kterém jsou uvedeny platné předpisy a dodatky, harmonizované normy a další platná ustanovení.

3 Záruční podmínky



Součástí dodávky stroje jsou záruční podmínky.
V nich jsou kompletně specifikovány platné podmínky.

Nárok na uplatnění záruky zaniká, když

- poškození vzniknou při nesprávné funkci použitím v rozporu s určením a neodbornou obsluhou.
- opravy nebo manipulace provádějí osoby bez potřebného oprávnění nebo školení.
- se používá příslušenství nebo náhradní díly, které jsou příčinou poškození a které nebyly schváleny firmou Dynapac.

4 Zbytková rizika

Zde se jedná o rizika, která přetrvávají, i když byla provedena všechna možná bezpečnostní opatření, která pomáhají ohrožení (rizika) minimalizovat a přiblížit jejich pravděpodobnost výskytu a dosah k nule.

Zbytková rizika ve formě

- **Nebezpečí zranění či úmrtí osob a poškození stroje**
- **Ohrožení životního prostředí strojem**
- **Věcné škody a omezení výkonu a funkcí na stroji**
- **Věcné škody v provozní oblasti stroje**

vznikají následkem:

- chybného nebo neodborného používání stroje
- vadných nebo chybějících ochranných zařízení
- používání stroje nevyškoleným, nepoučeným personálem
- vadných nebo poškozených součástí
- neodborné přepravy stroje
- neodborné údržby nebo oprav
- úniku provozních látek
- emisí hluku a vibrací
- použití nepřípustných provozních látek

Existující rizika je možné eliminovat respektováním a praktikováním následujících pokynů:

- výstražné pokyny na stroji
- výstražné pokyny a pokyny v příručce k bezpečnosti silničního finišeru a v návodu k obsluze silničního finišeru
- provozní pokyny provozovatele stroje

5 Rozumově předvídatelná nesprávná použití

Jakékoliv rozumově předvídatelné nesprávné použití je nepřípustné. Při nesprávném použití zaniká záruka výrobce, veškerou odpovědnost nese provozovatel.

Rozumově předvídatelná nesprávná použití stroje jsou:

- zdržování se v nebezpečné oblasti stroje
- přepravování osob
- opuštění stanoviště obsluhy během provozu stroje
- odstranění ochranných nebo bezpečnostních prvků
- uvedení stroje do provozu a jeho používání z jiného místa než ze stanoviště obsluhy
- provozování stroje s pochůznou lávkou zarovnávací lišty vyklopenou nahoru
- nedodržení předpisů k údržbě
- vynechávání nebo nesprávné provádění servisních prací nebo oprav
- ostřikování stroje vysokotlakými čističi

A Použití v souladu s určením



Směrnice Dynapac pro správné používání a použití finišerů v souladu s určením je součástí dodávky tohoto přístroje. Je součástí tohoto provozního návodu a je ji bezpodmínečně nutno dodržovat. Příslušné národní předpisy platí bez omezení.

Stavební silniční stroj, popsáný v tomto návodu k obsluze, je finišer, používaný k pokládání vrstev směsí, válcovaného nebo hubeného betonu, šterku pro stavbu kolejových tratí a nepojených minerálních směsí podkladních vrstev.

Používejte jej, obsluhujte a udržujte podle údajů uvedených v tomto návodu k obsluze. Jiné použití není v souladu se stanoveným účelem a může mít za následek újmu na zdraví osob, poškození finišeru nebo vznik hmotných škod.

Každé použití mimo popsáný účel, ke kterému je zařízení určeno, je pokládáno za použití v rozporu s určením a je tedy výslovně zakázáno! Zejména provoz v šikmém terénu, popř. použití ke zvláštním účelům (výstavba skládek, přehrad) je bezpodmínečně nutno konzultovat s výrobcem.

Povinnosti provozovatele: Provozovatelem ve smyslu tohoto návodu je každá fyzická nebo právnická osoba, která silniční finišer sama používá nebo z jejíhož příkazu je tento používán. Ve zvláštních případech (např. leasing, pronájem) je provozovatelem ta osoba, která podle stávajících smluvních ujednání mezi vlastníkem a uživatelem finišeru musí zohlednit jmenované povinnosti vyplývající z provozu.

Provozovatel musí zajistit takové používání finišeru, které je v souladu s účelem jeho použití, a dále musí vyloučit vznik jakéhokoli rizika ohrožení života a zdraví uživatele nebo jiných osob. Dále pak dbejte na dodržování bezpečnostních předpisů, dalších bezpečnostních pravidel a také směrnic týkajících se provozu, údržby a servisu. Provozovatel musí zabezpečit, aby si všichni uživatelé přečetli návod k obsluze a porozuměli jeho obsahu.

Montáž součástí příslušenství: Silniční finišer může být používán pouze s vestavnými pracovními lištami schválenými výrobcem. Montáž nebo vestavba přídatných zařízení, která zasahují do funkcí silničního finišeru nebo kterými se jeho funkce rozšiřují, je přípustná pouze po udělení písemného souhlasu výrobce. V případě potřeby je nutno vyžádat souhlas místních úřadů. Svolení úřadu však nenahrazuje souhlas udělený výrobcem.

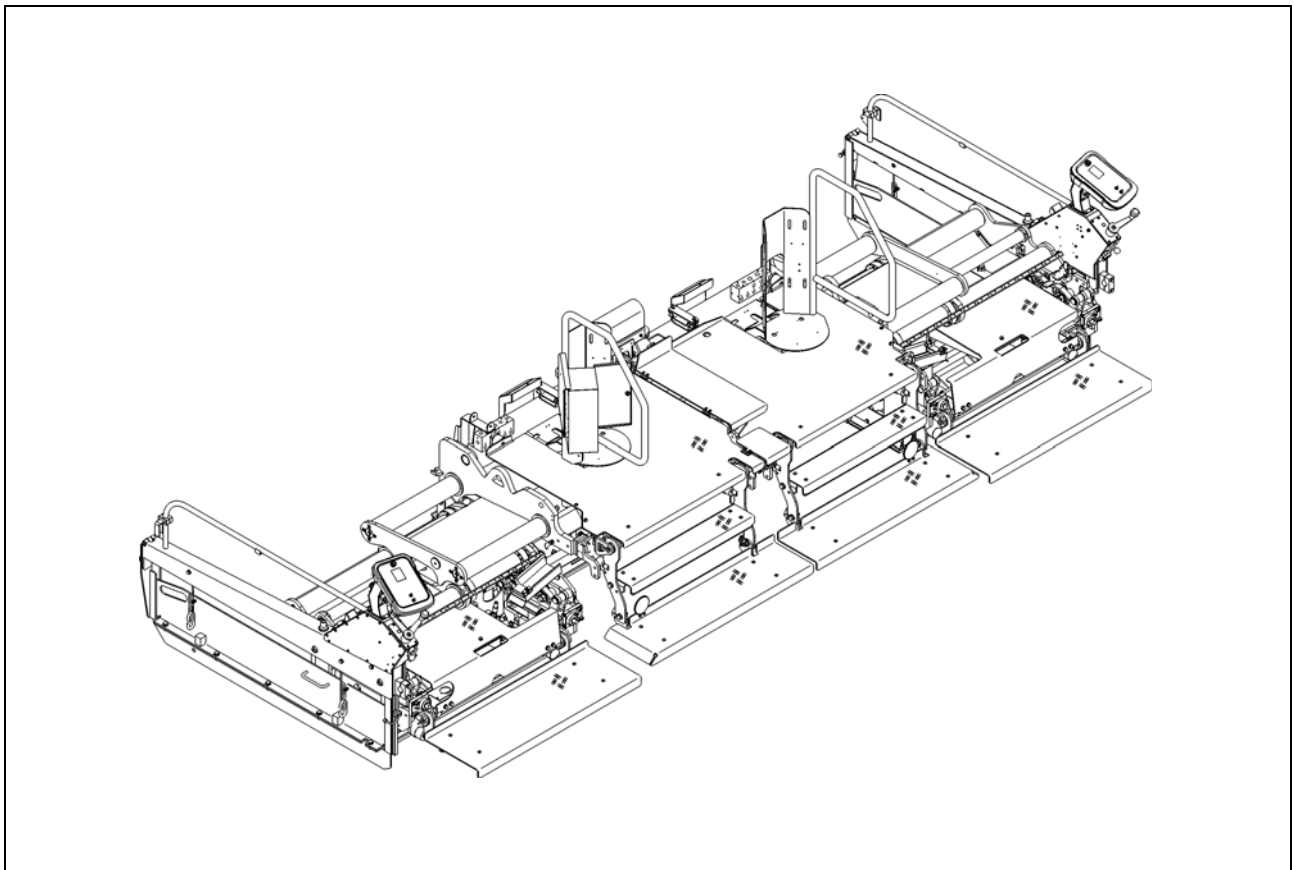
B Popis zarovnávací lišty

1 Popis použití

Pracovní lišta Dynapac V5100TV / V6000TV se používá společně s finišerem:

Tato lišta se používá k pokládce vrstev těchto materiálů:

- živičných asfaltových směsí,
- válcovaného, resp. hubeného betonu,
- šterku pro kolejová lože,
- nepojených minerálních směsí pro podklady dlažeb.



 Hydraulická výsuvná lišta je určena pro pokládku s různým pracovním záběrem.

Technická specifikace lišty je uvedena v části "Technické údaje".

2 Konstrukční celky

Pěchovací a vibrační prvky: Pěchovací nože, které se ve střední části sbíhají, zamezují tvoření středního švu.

Zhutnění a strukturu dále zlepšuje doplňkový vibrátor (zvláštní příslušenství).

Zapínání pěchu a vibrátoru a nastavení počtu jejich otáček je vzájemně nezávislé.

Plynulá regulace počtu otáček zajišťuje stálé optimální zhutnění při různých pokládacích materiálech a tloušťkách.

Základní lišta a výsuvné díly: Pomocí dílů lišty, které se hydraulicky vysouvají ze středního dílu („základní lišty“), lze stisknutím tlačítka rozšířit pracovní záběr lišty.

Propracovaný vodící systém – na každé straně dvě teleskopické trubky s vloženými rámy – zajišťuje vysokou stabilitu.

Úhel a výšku výsuvných dílů vůči základní liště lze nastavit rychle a snadno.



Tato nastavení, základní nastavení lišty vůči finišeru a nastavení profilu vozovky jsou popsána v kapitole E „Seřízení a přestavba“.

Nástavce: Sladěným systémem nástavců lze v několika stupních zvětšit pracovní záběr.

Vymezovací plechy: Boční vymezovací plechy zamezují přetečení asfaltové směsi do stran.

Volitelně jsou k dispozici následující komponenty:

- Vyhřívané vymezovací plechy
- Sklopné vymezovací plechy
- Tvarovací hrany
- Redukční botky

Pochůzná lávky: Sklopné lávky se zavěšují na příslušný držák.

Lávky lze na krátkou dobu sundat jen ve zvláštních případech (např. při pokládce blízko zdi).

Pro optimálně snížené přepravní délky finišeru se lávky dodávají v následujícím provedení:

- Snímatelné / sklopné provedení

Systém mazání: Všechna důležitá mazací místa základní lišty jsou sdružena v centrálních rozváděcích blocích. To usnadňuje mazání a zkracuje nezbytnou dobu údržby.

Mazaná místa výsuvných dílů jsou mazacím tukem zásobována prostřednictvím jednotlivých mazacích bodů.

Volitelně dodávané, automatické centrální mazání zajišťuje ještě snadnější údržbu a jistotu promazání.

Vyhřívání zarovnávací lišty: Volitelně jsou k dispozici dva různé systémy vyhřívání:

Plynové vyhřívání: Výhodou propanových vyhřívacích pásů je konstrukce osvědčená v praxi a bezproblémová manipulace.

Elektronické monitorování teploty a plamene zajišťuje krátkou dobu ohřevu a stabilitu teploty.

Vložené izolace nad základními deskami a vedení vzduchu k pěchovacím nožům a bočním plechům zajišťují efektivní využití tepla.

Elektrické vyhřívání: Praxí ověřená konstrukce, bezproblémová manipulace a maximální snadnost údržby díky bezúdržbovému provozu jsou přednosti elektrického vyhřívání lišty.

Díky různým, navzájem odděleným a regulovaným topným sekcím ve tvaru topných lišt, které jsou vhodně rozmístěny v základních deskách a pěchovacích nožích každé sekce lišty, jsou zajištěny krátké doby zahřátí, konstantní teploty a efektivní využití tepla.

Pokud se na lištu montují díly nástavby, stačí instalovat jediný konektor napájecích a řídicích dílů k sousednímu dílu lišty.

Monitorování a řízení topení je realizováno ve spínací skříni.

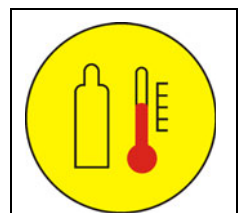
Díky elektrickému vyhřívání vymežovacích plechů (O) je zabráněno ulpívání směsi a dosaženo lepší struktury povrchu v této oblasti.



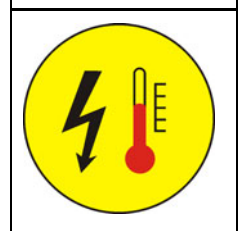
Oba typy vyhřívání a jejich ovládání jsou popsány v následujících kapitolách tohoto návodu k obsluze.

Různým popisům a obrázkům jsou přiřazeny následující symboly:

- Popis / vyobrazení u vybavy s plynovým vyhříváním



- Popis / vyobrazení u vybavy s elektrickým vyhříváním



3 Bezpečnost

 Bezpečnostní zařízení finišeru a lišty jsou popsána v kapitole B, odstavci 3 návodu k obsluze finišeru.

3.1 Zbytková nebezpečí u lišty

Nebezpečí pohmoždění!

 U všech pohyblivých součástí lišty hrozí nebezpečí pohmoždění, sevření nebo stříhu.
K těmto součástem se nepřibližujte!



Nebezpečí vtažení!

 U všech rotujících nebo obíhajících součástí lišty hrozí nebezpečí zachycení, navinutí nebo vtažení.
K těmto součástem se nepřibližujte!



Nebezpečí pádu!

 Nikdy nenaskakujte ani nevyskakujte za jízdy! Používejte jen lávky a stupačky, které jsou k tomu určeny!



 **Nebezpečí požáru a výbuchu!**
Při práci na plynovém vyhřívání hrozí požár a výbuch.
Nekuřte! Nepoužívejte otevřený oheň!



Nebezpečí úrazu elektrickým proudem

 U elektrického vyhřívání lišty (O) hrozí při nedodržování bezpečnostních opatření a bezpečnostních předpisů úraz elektrickým proudem.
Životu nebezpečno!
Údržbu a opravy elektrických zařízení lišty směřují provádět jen kvalifikovaní elektrotechnici.



Nebezpečí popálení!



Při vyhřívání lišty hrozí nebezpečí popálení o horké plochy, zvláště na základní desce a vymešovacích plechách.

K těmto součástem se nepřibližujte! Nebo noste ochranné rukavice!



- Vždy noste celý potřebný ochranný oděv!
Při nepoužívání nebo nedbalém používání ochranného oděvu může dojít k ohrožení zdraví.
- Zajistěte, aby všechny bezpečnostní prvky a kryty byly na svém místě a odpovídajícím způsobem zajištěny!
- Zjištěná poškození ihned odstraňte! Provoz zařízení, u kterého se projevily závady, není přípustný!
- Během práce mějte neustále přehled, zda není někdo ohrožen!

4 Technická data

4.1 Rozměry

	V5100	V6000	
Základní šířka	2,55	3,00	m
Pracovní záběr: min. se 2 redukčními botkami možnost hydraulického vysunutí do	2,00 5,10	2,50 6,00	m
Hloubka základních desek: Základní lišta Výsuvné díly	380 380	380 380	mm



Rozšíření lišty viz kapitola „Seřízení a přestavba“.

4.2 Hmotnosti

	V5100	V6000	
Základní lišta s výsuvnými díly	3,36	3,80	t
navíc: Vymezovací plechy každý nástavec 350 mm každý nástavec 750 mm	335 185 300	335 185 300	kg

4.3 Parametry nastavení/vybavení

Profil vozovky: - rozsah nastavení - mechanismus nastavení	-2,0 % - +4,5 % s řehťáčkou přes řetěz s hydraulickým motorem přes řetěz (O)
Nastavení výšky/úhlu výsuvných dílů	čtyřbodové nastavení vřetenem
Výklopná lávka	sériově
Systém mazání:	Jednotlivá mazaná místa a centrální mazání

4.4 Systém zhutňování

Pěchovací systém	pěch se svislým pohybem
Max. zdvih pěchu	4,8 mm
Frekvence pěchu (plynulé nastavení)	1560 1/min (26 Hz)
Vibrace (plynulé nastavení)	3480 1/min (58 Hz)
Hydraulické olejové motory: - pro pěch (v základní liště/výsuvném dílu)2/2 - pro vibrátor (v základní liště/výsuvném dílu)2/2	

4.5 Plynového vyhřívání V 5100

Palivo (zkapalněný plyn)	Propan
Typ hořáku	Pásový hořák
Řízení vyhřívání (spínací skříň na liště)	Elektronické zapalování, monitorování plamene, monitorování teploty (O).
Plynové láhve (na liště) - náplň v každé láhvi - hrubá hmotnost každé láhve	2 ks 78 l 33 kg
Pracovní tlak (za redukčním ventilem)	Asi 1,5 barů
Topný výkon	57,4 kW
Spotřeba plynu základní lišty a výsuvných dílů Spotřeba plynu každého nástavce 350 mm Spotřeba plynu každého nástavce 750 mm Vyhřívání vymezení plech	4,48 kg/h 0,34 kg/h 0,63 kg/h 0,16 kg/h

4.6 Plynového vyhřívání V 6000

Palivo (zkapalněný plyn)	Propan
Typ hořáku	Pásový hořák
Řízení vyhřívání (spínací skříň na liště)	Elektronické zapalování, monitorování plamene, monitorování teploty (O).
Plynové láhve (na liště) - náplň v každé láhvi - hrubá hmotnost každé láhve	2 ks 78 l 33 kg
Pracovní tlak (za redukčním ventilem)	Asi 1,5 barů
Topný výkon	72,6 kW
Spotřeba plynu základní lišty a výsuvných dílů Spotřeba plynu každého nástavce 350 mm Spotřeba plynu každého nástavce 750 mm Vyhřívání vymezení plech	5,68 kg/h 0,34 kg/h 0,63 kg/h 0,16 kg/h

4.7 Elektrické vyhřívání V 5100 (O)

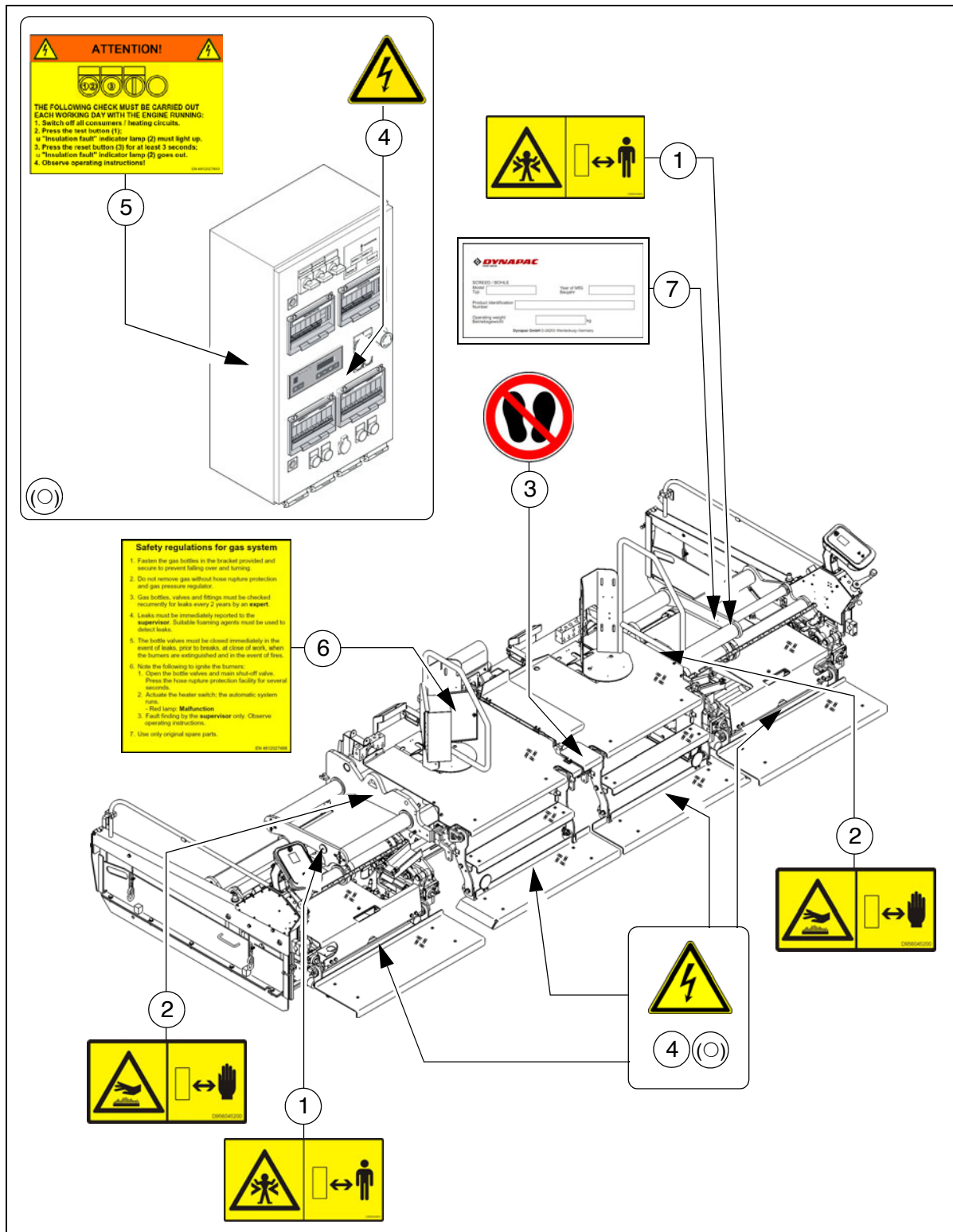
Typ vyhřívání	Elektrické vyhřívání s topnými lištami v základních deskách a pěchovacích nožích	
Počet topných lišt - na každou základní desku - na každý pěchovací nůž - na každý vymežovací plech (O)	2 1 1	ks
Celkový výkon vyhřívání lišty - Základní lišta +výsuvné díly - Nástavec 350mm - Nástavec 750mm - +Vymežovací plechy (O)	18000 1300 2700 1000	W

4.8 Elektrické vyhřívání V 6000 (O)

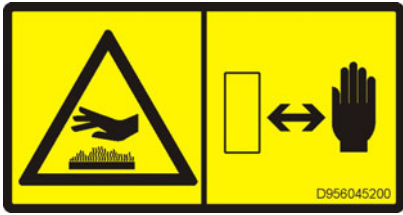
Typ vyhřívání	Elektrické vyhřívání s topnými lištami v základních deskách a pěchovacích nožích	
Počet topných lišt - na každou základní desku - na každý pěchovací nůž - na každý vymežovací plech (O)	2 1 1	ks
Celkový výkon vyhřívání lišty - Základní lišta +výsuvné díly - Nástavec 350mm - Nástavec 750mm - +Vymežovací plechy (O)	20800 1300 2700 1000	W

5 Místa pro označení a typové štítky

 POZOR	Nebezpečí při chybějících nebo chybně pochopených štítcích stroje
	Při chybějících nebo chybně pochopených štítcích stroje hrozí nebezpečí zranění! - Neodstraňujte žádné výstražné a informační štítky ze stroje. - Poškozené nebo ztracené výstražné a informační štítky se musí neprodleně nahradit. - Seznamte se s významem a umístěním výstražných a informačních štítků. - Dbejte na všechny další pokyny v návodu a v příručce bezpečnosti.



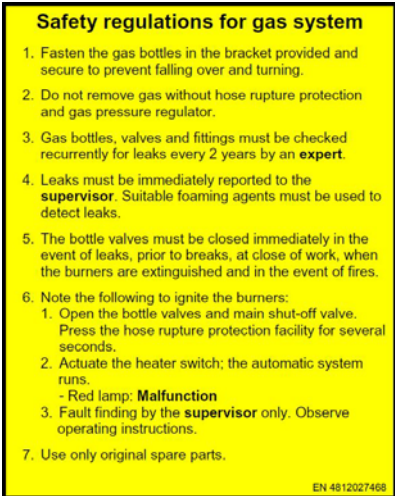
5.1 Výstražné štítky

Č.	Piktogram	Význam
1		- Varování - nebezpečí pohmoždění! Místo, kde hrozí skřípnutí, přimáčknutí, rozdrcení, může způsobit těžká zranění nebo dokonce smrt! Od nebezpečné oblasti udržujte bezpečný odstup!
2		- Varování - horký povrch - nebezpečí popálení! Horké povrchy mohou způsobit těžká zranění! Vaše ruce se nesmí dostat do nebezpečné oblasti, udržujte bezpečnou vzdálenost! Používejte ochranný oděv nebo vybavení!

5.2 Příkazové, zákazové, výstražné značky

Č.	Piktogram	Význam
3		- Vstupovat na plochu zakázáno!
4 **		- Varování před nebezpečným elektrickým napětím!  Komponenty označené tímto symbolem smí otevírat, kontrolovat a měnit jen kvalifikovaný elektrikář!

5.3 Další výstražné pokyny a pokyny k obsluze

Č.	Piktogram	Význam
5 **		- Pozor! Nebezpečí úrazu nebezpečným elektrickým proudem. Obsluha stroje musí denně před uvedením stroje do provozu provést kontrolu izolace! Nedodržení denní rutiny může vést k těžkým zraněním nebo dokonce k úmrtí. Řiďte se pokyny v návodu k obsluze
6 *		- Bezpečnostní upozornění k plynovému zařízení! Nebezpečí neodbornou obsluhou. Obsluha stroje si musí před uvedením stroje do provozu přečíst bezpečnostní pokyny a pochopit je! Nedodržení bezpečnostních pokynů může vést k těžkým zraněním nebo dokonce k úmrtí.

- * Jen u výbavy „plynové vyhřívání“
 ** Jen u výbavy „elektrické vyhřívání“

5.4 Typový štítek lišty (7)

The diagram shows a rectangular label for a Dynapac screed plate. At the top left is the Dynapac logo. Below it, the text 'SCREED / BOHLE' is followed by 'Model' and 'Typ' with a blank box. To the right, 'Year of MfG' and 'Baujahr' are followed by a blank box. Below these, 'Product Identification Number' is followed by a long blank box. Further down, 'Operating weight' and 'Betriebsgewicht' are followed by a blank box and the unit 'kg'. At the bottom, the manufacturer's name and address 'Dynapac GmbH D-26203 Wardenburg • Germany' are printed. Five numbered circles with lines pointing to specific fields are present: 1 points to the 'Model / Typ' box, 2 points to the 'Operating weight' text, 3 points to the 'Product Identification Number' box, 4 points to the 'Year of MfG' box, and 5 points to the manufacturer's name.

Poz.	Název
1	Typ lišty
2	Maximální provozní hmotnost lišty
3	Číslo lišty
4	Rok výroby
5	Výrobce

C Přeprava

1 Bezpečnostní předpisy pro přepravu



Při nesprávné přípravě finišeru a zarovnávací lišty a neodborně prováděné přepravě hrozí nebezpečí úrazu!

Lištu zasuněte na základní šířku a odmontujte všechny namontované nástavce.

Odmontujte všechny volné a přečnívající díly (vymezovací plechy, dálková ovládání atd.). Při přepravě se zvláštním povolením tyto díly zajistěte!

Sklopné vymezovací plechy (O) zajistěte ve sklopené poloze.

Všechny díly, které nejsou pevně spojeny s lištou, uložte do příslušných schránek.

Po přepravě opět správně namontujte všechna ochranná zařízení.

2 Naložení odmontované lišty



Pokyny k nakládání a přepravě lišty **namontované** na finišeru naleznete v návodu k obsluze finišeru.

Lišta musí být zasunutá na základní šířku. Přesahující nebo volné díly jakož i plynové lahve vyhřívání zarovnávací lišty (O) (viz kapitola E a D) musí být odmontované, hydraulické a elektrické přípojky musí být odpojené.



Dodržujte nosnost vidlicových zdvižných vozíků, resp. jeřábu a vázacích prostředků jeřábu (řetězů, lan, háků atd.)!



Hmotnosti a rozměry lišty naleznete v kapitole B, části „Technické údaje“.



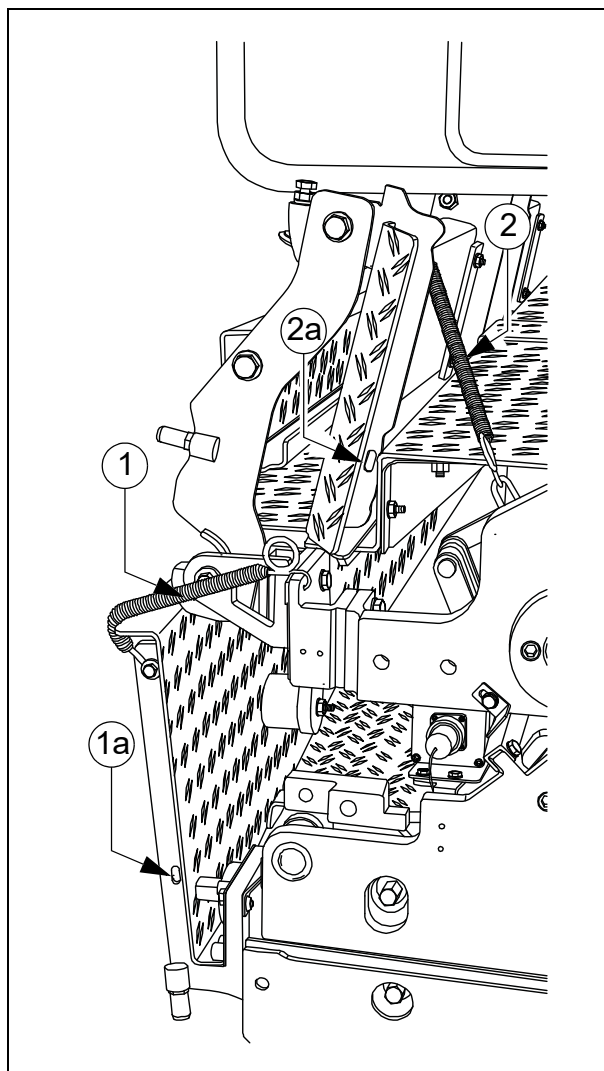
Gewichte und Abmessungen der Bohle siehe Kapitel B, Abschnitt „Technische Daten“.



Zajistěte přiklopené pochůzné lávky příslušnými pružinami (1) / (2) v k tomu určeném otvoru / závěsu.



Ve spodní poloze pochůzných lávek se musí pružiny (1) / (2) zavěsit do příslušného zajišťovacího otvoru (1a) / (1b) k tomu určenému.



2.1 Nakládání jeřábem

 VAROVÁNÍ	Nebezpečná zavěšená břemena
	Jeřáb a / nebo zavěšený stroj se při zvedání mohou převrátit a způsobit zranění! - Stroj se smí zvedat jen za označené zvedací body. - Zohledněte provozní hmotnost stroje. - Nevstupujte do nebezpečné oblasti. - Používejte pouze taková zvedací zařízení, která mají dostatečnou nosnost. - Nenechávejte na stroji žádný náklad nebo volné díly. - Dbejte na všechny další pokyny v návodu a v příručce bezpečnosti.

- Háky zavěste do příslušných závěsných bodů (1, 2).
- U nástavců použijte upevňovací body (3) příp. (4).



Pokud není lišta zavěšena vodorovně, může vytéci olej a tuk.
 Ohrožení životního prostředí!



Zavěšené břemeno!

Zdržovat se pod zavěšeným břemenem je zakázáno!

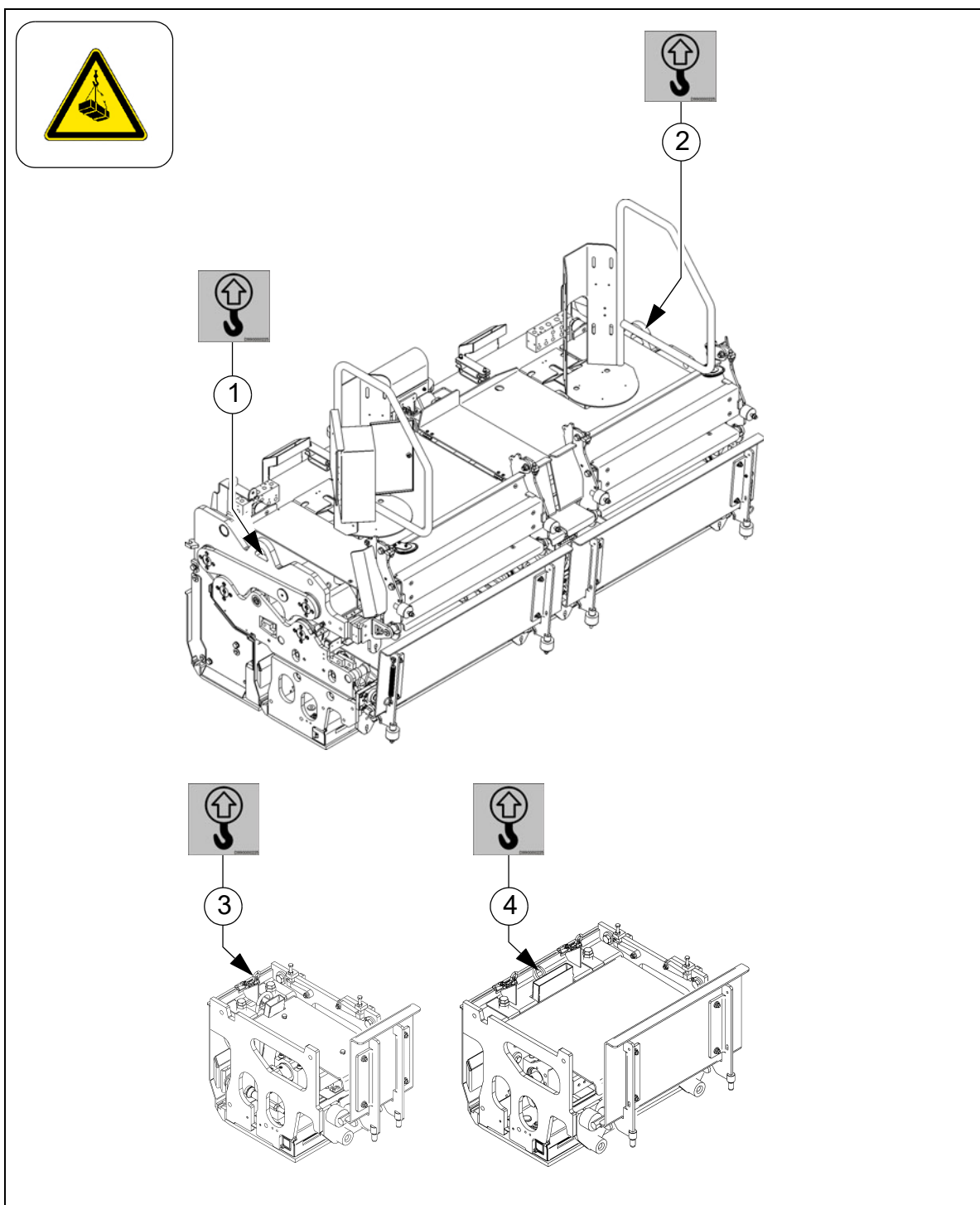
2.2 Nakládání vidlicovým zdvižným vozíkem



Stále mějte na paměti, že těžiště lišty nebo bedny na příslušenství může být **mimo střed**.



Při nakládání vidlicovým zdvižným vozíkem hrozí převrácení břemene nebo pád dílů.
 Nezdružujte se v nebezpečném pásmu!



D Obsluha

1 Bezpečnostní pokyny



Při nesprávné obsluze lišty nebo jejího vyhřívání může dojít k ohrožení osob.

- Zajistěte, aby všechny bezpečnostní prvky a kryty byly na svém místě a odpovídajícím způsobem zajištěny!
- Zjištěná poškození ihned odstraňte! Provoz zařízení, u kterého se projevily závady, není přípustný!
- Během práce mějte neustále přehled, zda není někdo ohrožen!
- Nikomu nedovolujte jízdu na liště!

⚠ NEBEZPEČÍ	Nebezpečí neodbornou obsluhou
	Neodborná obsluha strojů může mít za následek těžká zranění nebo dokonce smrt! - Stroj se smí používat pouze ke stanovenému účelu v souladu s určením. - Stroj smí obsluhovat pouze vyškolený personál. - Obsluha stroje se musí dobře seznámit s obsahem návodu k obsluze. - Vyhýbejte se trhavým pohybům stroje. - Nepřekračujte přípustné úhly stoupání a náklonu. - Víka a díly zakrytování mějte během provozu zavřené. - Dbejte na všechny další pokyny v návodu a v příručce bezpečnosti.
⚠ VAROVÁNÍ	Nebezpečí vtažení otáčejícími se a dopravujícími díly stroje
	Otáčejí se nebo dopravující díly stroje mohou způsobit těžká zranění! - Nevstupujte do nebezpečné oblasti. - Nesahejte do otáčejících se a dopravujících dílů stroje. - Noste pouze těsně přiléhavé oblečení. - Dbejte na výstražné a informační štítky na stroji. - Při údržbových pracích zastavte motor a vytáhněte klíč zapalování. - Dbejte na všechny další pokyny v návodu a v příručce bezpečnosti.

 VAROVÁNÍ	Nebezpečí pohmoždění pohybujícími se díly stroje
	Pohybující se díly stroje mohou způsobit těžká zranění nebo dokonce smrt! - Je zakázáno zdržovat se během provozu v nebezpečné oblasti! - Nesahejte do nebezpečné oblasti. - Dbejte na výstražné a informační štítky na stroji. - Dbejte na všechny další pokyny v návodu a v příručce bezpečnosti.
 POZOR	Horké povrchy!
	Povrchy, také části zakrytování, jakož i výfukové plyny z motoru a vyhřívání zarovnávací lišty mohou být velmi horké a mohou způsobit zranění! - Noste osobní ochranné pomůcky. - Nedotýkejte se horkých dílů stroje. - Údržbové a opravárenské práce provádějte jen při vychlazeném stroji. - Dbejte na všechny další pokyny v návodu a v příručce bezpečnosti.

 VAROVÁNÍ	Nebezpečí - plynové zařízení
	Neodborně prováděná obsluha a údržba plynového zařízení může mít za následek těžká zranění nebo dokonce smrt! - Plné a prázdné plynové lahve přepravujte jen s ochrannými kryty, aby byly ventily lahví chráněné. - Plynové lahve zajistěte na silničním finišeru proti otáčení, převrácení a pádu dodanými upínacími pásy. - Před uvedením vyhřívání do provozu zkontrolujte těsnost plynových vedení v celé oblasti vyhřívání. Poškozené hadice ihned vyměňte. - Pokud se plynové zařízení nepoužívá, zavřete hlavní uzavírací kohouty a ventily lahví. - Při přepravě odstraňte plynové lahve z finišeru a přepravujte je za dodržení bezpečnostních předpisů v jiném vozidle. - Nechte provádět roční odbornou kontrolu znalcem. - Práce na plynovém vyhřívání smí provádět pouze odborníci s odpovídající kvalifikací! - Smí se používat jen originální náhradní díly! - Dbejte na všechny další pokyny v návodu a v příručce bezpečnosti.

2 Obsluha lišty

 Pokyny k obecným funkcím finišeru a lišty, které se netýkají speciálně **této** lišty, naleznete v návodu k obsluze finišeru.

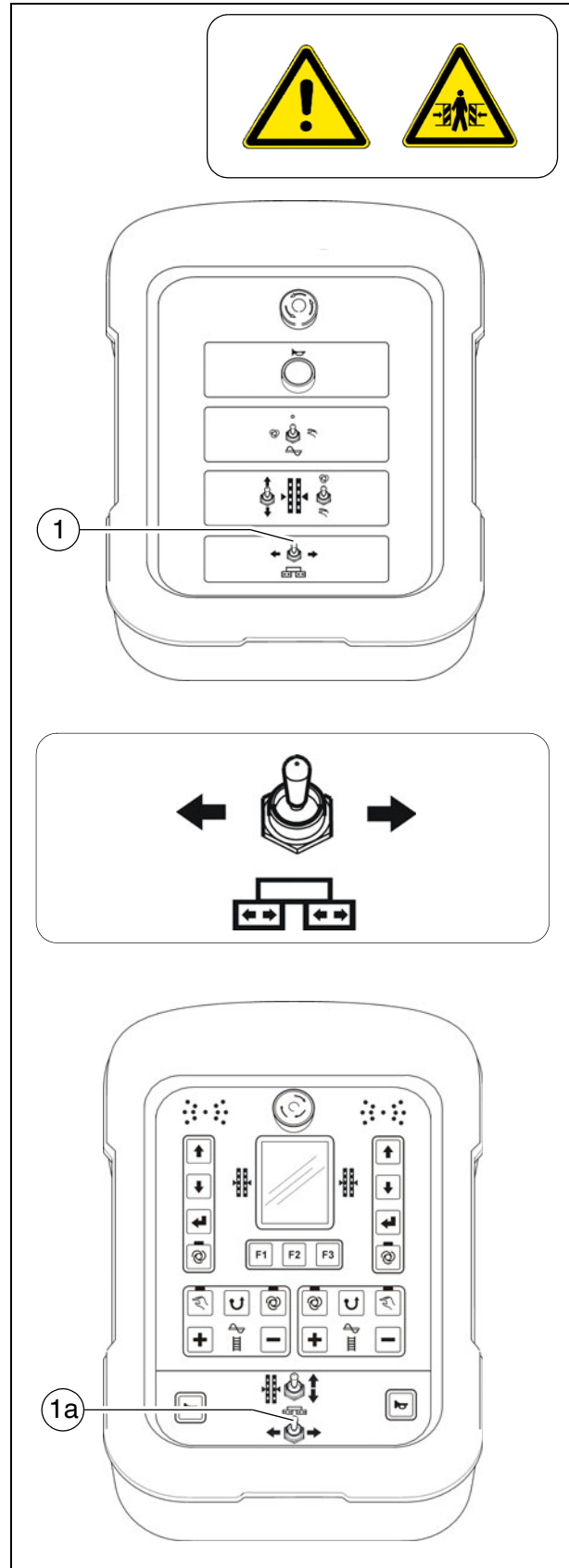
2.1 Vysunutí a zasunutí lišty

Vysunutí, resp. zasunutí hydraulicky nastavitelných výsuvných dílů:

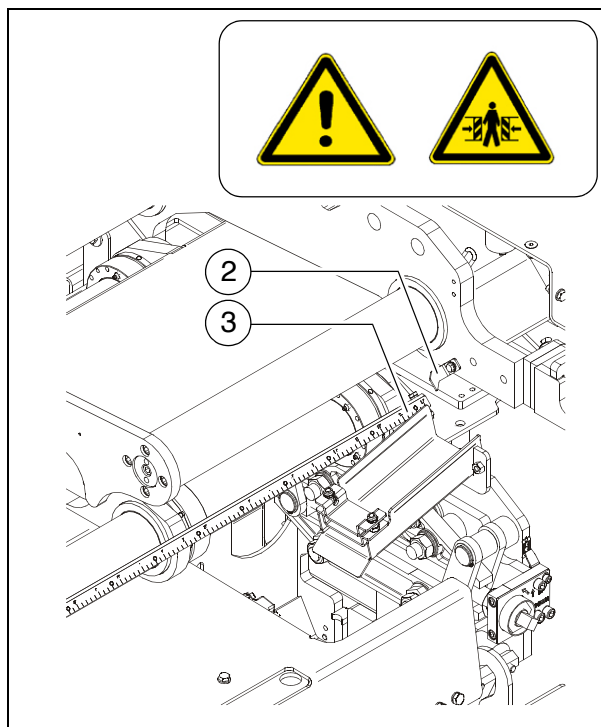
- Stiskněte spínač (1) na dálkových ovládacích vpravo a vlevo na zarovnávací liště.
- (O U finišerů s řízením SPS tlačítka (1a)).
- Výstražná světla lišty (na finišeru) blikají.

 Funkci vysunutí a zasunutí zarovnávací lišty je možné také provést z ovládacího pultu finišeru.

 Při vysouvání a zasouvání výsuvných dílů hrozí pohmoždění. V nebezpečném pásmu se nesmí nikdo zdržovat!



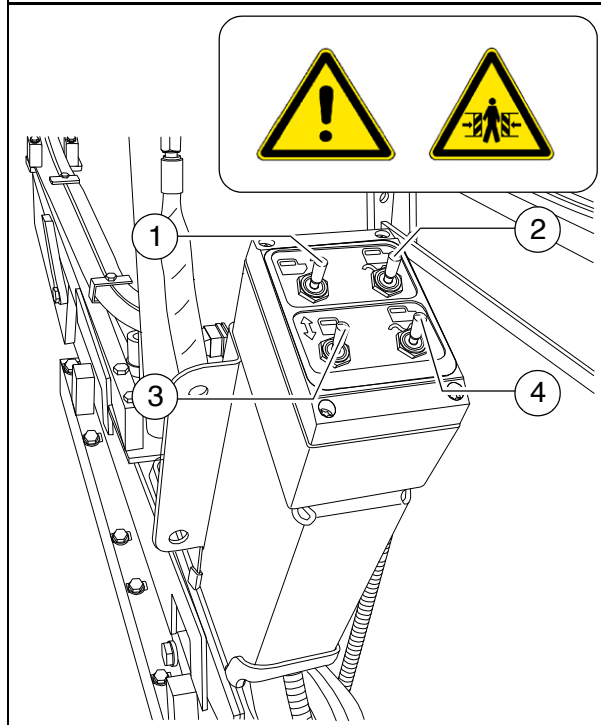
- Na každém výsuvném dílu se nachází ukazatel (2) a stupnice (3), na kterých je možné odečíst šířku vysunutí.



Hydraulické vymeřovací plechy (O)

Na obou vymeřovacích plechách se nachází ovládací jednotka pro hydraulické přestavení.

- Zvednutí / spuštění vpředu (1)
- Plovoucí poloha vpředu ZAP / VYP (2)
 - Poloha spínače nahoře: ZAP
 - Poloha spínače dole: VYP
- Zvednutí / spuštění vzadu (3)
- Plovoucí poloha vzadu ZAP / VYP (4)
 - Poloha spínače nahoře: ZAP
 - Poloha spínače dole: VYP



Při operacích v nebezpečných oblastech si všimněte pohyblivých částí stroje!

2.2 Nastavení zhutňovacích prvků - standardní provedení

Nastavení pěchu

Funkce pěchu se zapíná a vypíná spínačem (4) na ovládacím panelu finišeru (viz návod k obsluze finišeru).

Frekvence pěchu (počet zdvihů za minutu) se nastavuje otočným regulátorem (6).

Rozsah nastavení:

1560 min⁻¹ =

26 zdvihů za sekundu

Nastavení vibrátoru

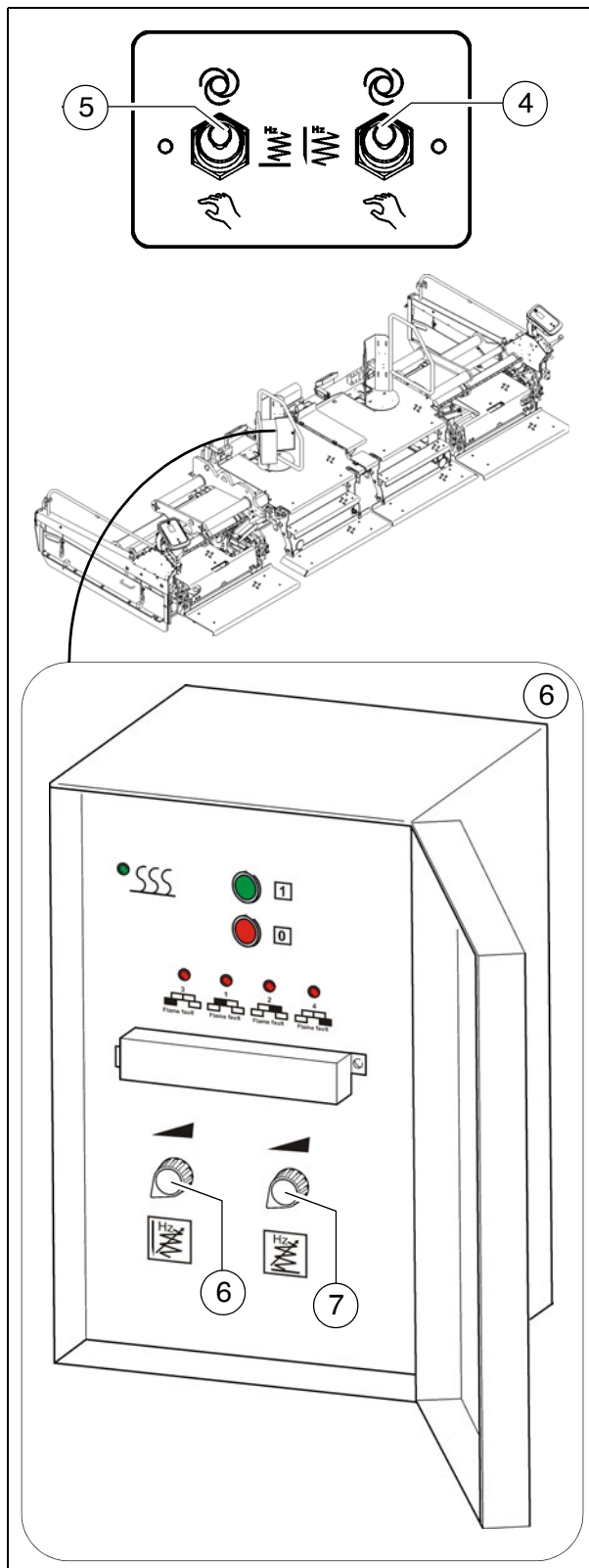
Funkce vibrátoru se zapíná a vypíná spínačem (5) na ovládacím panelu finišeru (viz návod k obsluze finišeru).

Frekvence vibrátoru (počet vibrací za minutu) se nastavuje otočným regulátorem (7).

Rozsah nastavení:

3480 min⁻¹ =

58 zdvihů za sekundu



2.3 Nastavení pěchu - provedení SPS

Funkce pěchu se zapíná a vypíná tlačítkem (8) na ovládacím pultu finišeru (viz návod k obsluze finišeru).

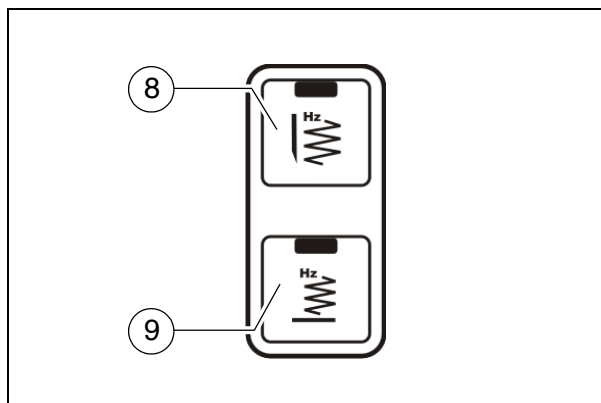


Frekvence pěchu (počet zdvihů za minutu) se nastavuje a zobrazuje v nastavovací nabídce zhutňovacích prvků řízení finišeru / dálkového ovládání (viz návod k obsluze finišeru).

Rozsah nastavení:

1560 min⁻¹ =

26 zdvihů za sekundu



Nastavení vibrátoru

Funkce vibrátoru se zapíná a vypíná tlačítkem (9) na ovládacím pultu finišeru (viz návod k obsluze finišeru).



Frekvence vibrátoru (počet zdvihů za minutu) se nastavuje a zobrazuje v nastavovací nabídce zhutňovacích prvků řízení finišeru / dálkového ovládání (viz návod k obsluze finišeru).

Rozsah nastavení:

3480 min⁻¹ =

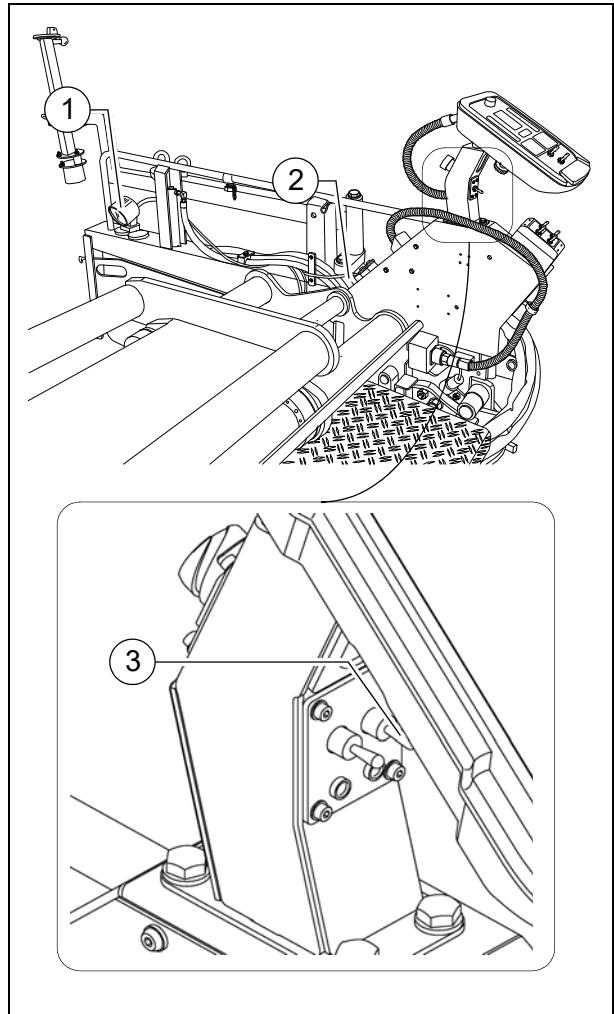
58 zdvihů za sekundu

Přídavné světlomety Vymezovací plech (O)



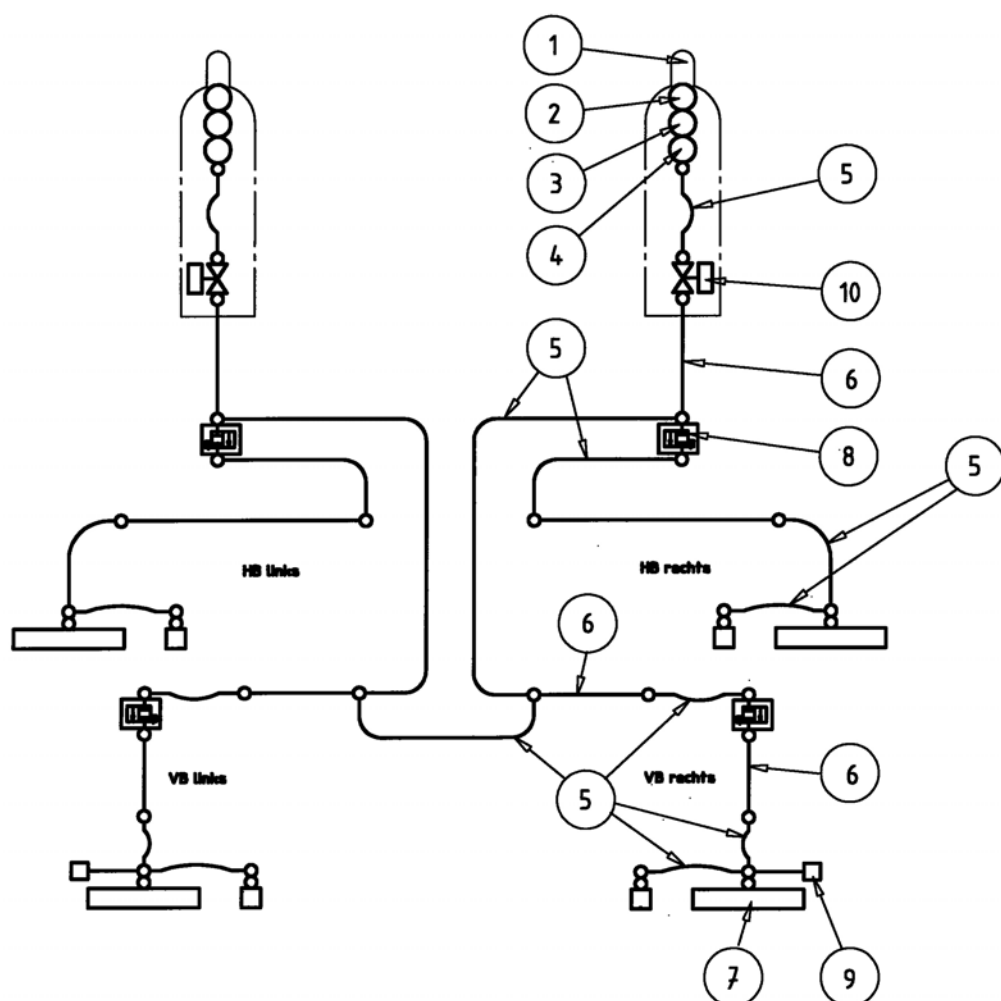
Boční štíty jsou připraveny pro připojení
přídavných (1) světlometů.

- Umístěte magnetickou patku světlometu na požadované místo a světlomet správně nastavte.
- Řádně ved'te příslušný kabel a zapojte konektor do příslušných zásuvek (2) bočního štítu.
- Zapnutí a vypnutí umožňuje spínač (3).



3 Obsluha plynového vyhřívání s monitorováním plamene

3.1 Schéma rozvodu plynu



Poz.	Název
1	Plynové láhve
2	Ventily lahví
3	Redukční ventil s tlakoměrem
4	Chrániče proti prasknutí hadice
5	Hadicové spojky
6	Spoje trubek
7	Pásový hořák
8	Magnetické ventily
9	Hadicové spojky pro nástavce
10	Rychlouzavírací ventily

3.2 Obecné informace o plynovém vyhřívání

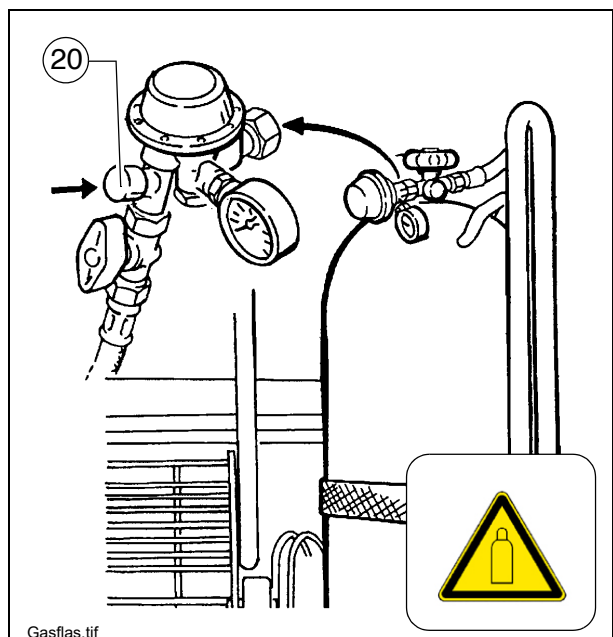
K vyhřívání lišty se používá propan (zkapalněný plyn). Obě plynové láhve stojí na zarovnávací liště.

Vyhřívání je vybaveno elektronickým monitorováním plamene a teploty. Zapalovací svíčka na hořáku slouží zároveň k monitorování plamene. Spínací skříň je namontována na liště.

Při sledování teploty je teplotní snímač připevněn na kluzné desce, zapalovací skříňka se nachází rovněž na zarovnávací liště.

Před uvedením vyhřívání do provozu je třeba zajistit tyto předpoklady:

- Plynové láhve musí stát zásadně na místě, které je pro ně na liště určeno, a musí být zajištěny dodanými upínacími pásy.
Láhve je třeba upevnit tak, aby bylo jejich otočení podél podélné osy vyloučeno i za provozu finišeru.
- Systém s tekutým plynem se nesmí používat bez pojistky pro případ prasknutí hadice (20). Před každým uvedením do provozu je bezpodmínečně nutné namontovat také redukční ventil.
- Tlak plynu nesmí klesnout pod 1,0 baru. Nebezpečí slabých výbuchů v hořáku!
- U všech plynových hadic je nutné před použitím zkontrolovat, zda nemají vnější viditelná poškození, a v případě zjevných nedostatků je nutné je ihned nahradit novými.



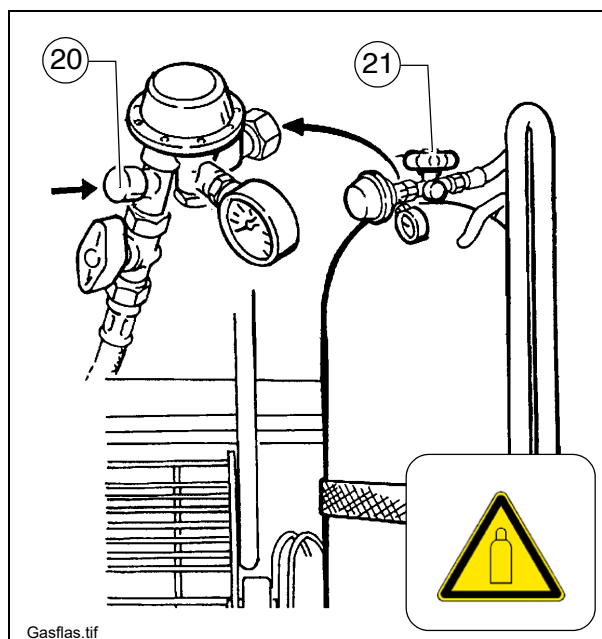
Při manipulaci s plynovými láhvemi a při práci na plynovém vyhřívání hrozí nebezpečí požáru a výbuchu.

Nekuřte! Nepoužívejte otevřený oheň!

3.3 Připojení a kontrola těsnosti

Systém rozvodu plynu základní lišty a výsuvných dílů je pevně namontován. Připojení plynových láhví:

- Odšroubujte ochranné kryty ventilů láhví a našroubujte je na zadní stranu držáků láhví.
 - Zkontrolujte, zda jsou rychlouzavírací ventily zavřené.
 - Zkontrolujte, zda jsou ventily láhví (21) správně zavřené.
- Plynové hadice s redukčními ventily a pojistkami pro případ prasknutí hadice (20) přišroubujte k láhvím.



Upozornění:
Plynové přípojky mají vždy levotočivý závit!

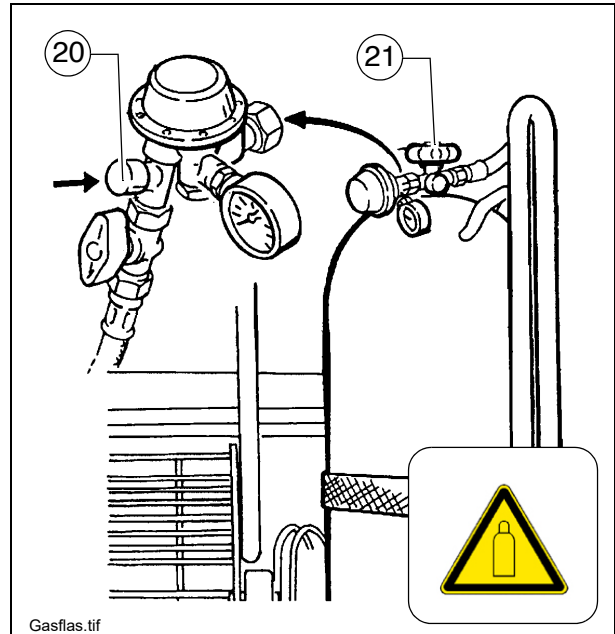


Dbejte na těsnost systému plynového vedení.

3.4 Uvedení vyhřívání do provozu a kontrola

Pro plynové vyhřívání se používají dvě plynové láhve.

- Zkontrolujte, zda je zapnutý hlavní spínač akumulátoru.
- Otevřete ventily láhví (21). Stisknutím pojistky pro případ prasknutí hadice (20) uvolněte pojistný ventil.
- Otevřete rychlouzavírací ventily.



Pro zajištění bezporuchové fáze zapálení a zahřátí se musí dodržet následující pořadí:

1. Odstavte lištu na zem.
2. Zcela zasuněte nivelační válce finišeru.
3. Zapalte vyhřívání lišty a nechte lištu v této poloze trochu zahřát.
4. Jakmile je k dispozici dostatek tepla, je možné lištu zvednout.

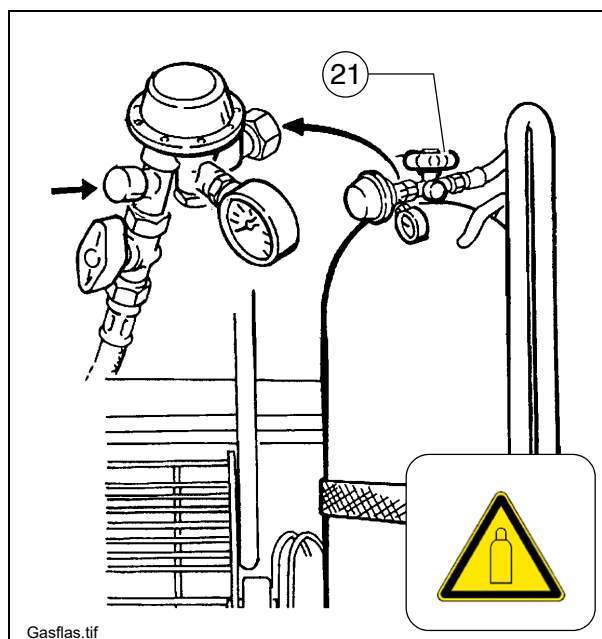
3.5 Výměna plynových láhví

- Zkontrolujte, zda jsou rychlouzavírací ventily a ventily obou láhví (21) zavřené.
- Odšroubujte plynové hadice.
- Na plynové láhve našroubujte ochranné kryty ventilů.
- Redukční ventily našroubujte na příslušný držák.



Plné, resp. neúplně vyprázdněné plynové láhve jsou pod tlakem.

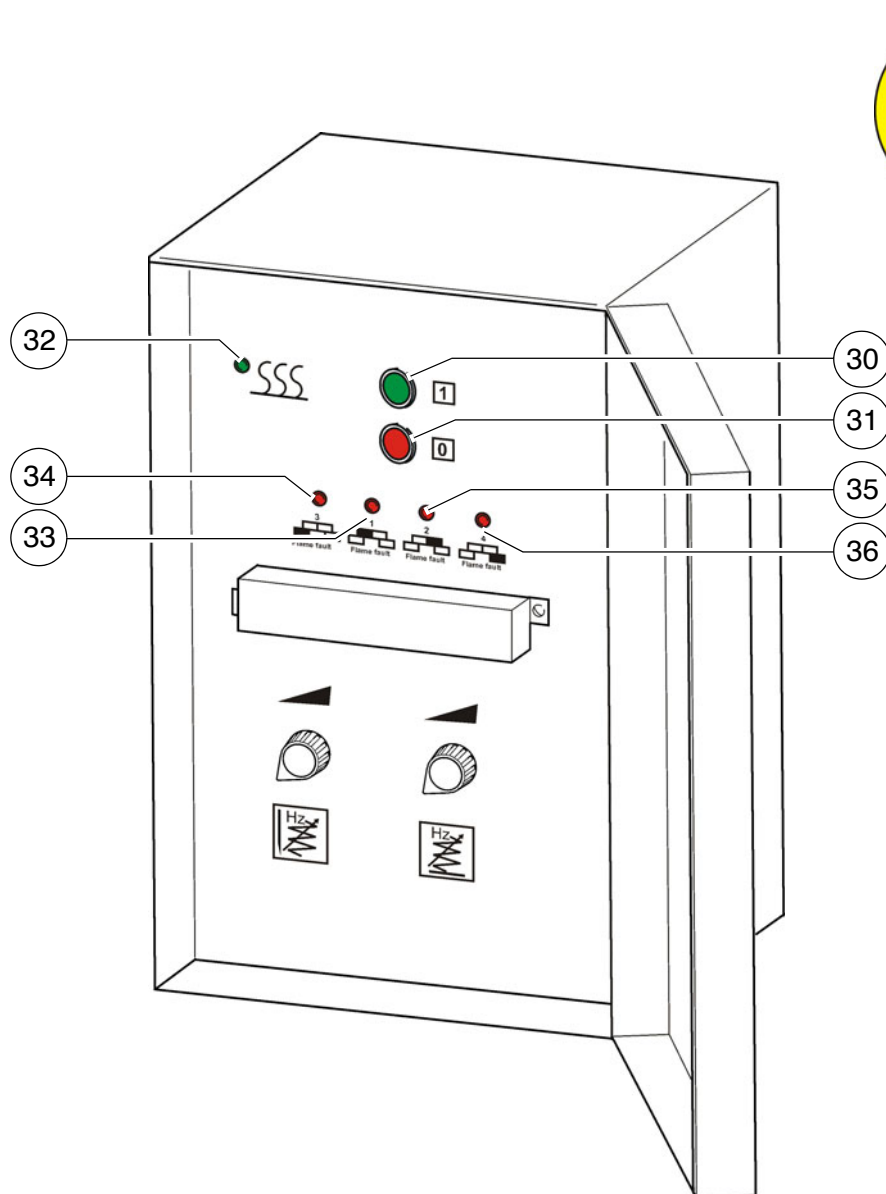
Proto je nutné, aby byly láhve se sundanými ochrannými kryty ventilů chráněny před silnými nárazy (zvláště v oblasti ventilů nebo do samotných ventilů)!



- Připojte nové plynové láhve (viz část „Připojení a kontrola těsnosti“)

4 Vyhřívání zarovnávací lišty - standardní provedení

4.1 Spínací skříň vyhřívání lišty



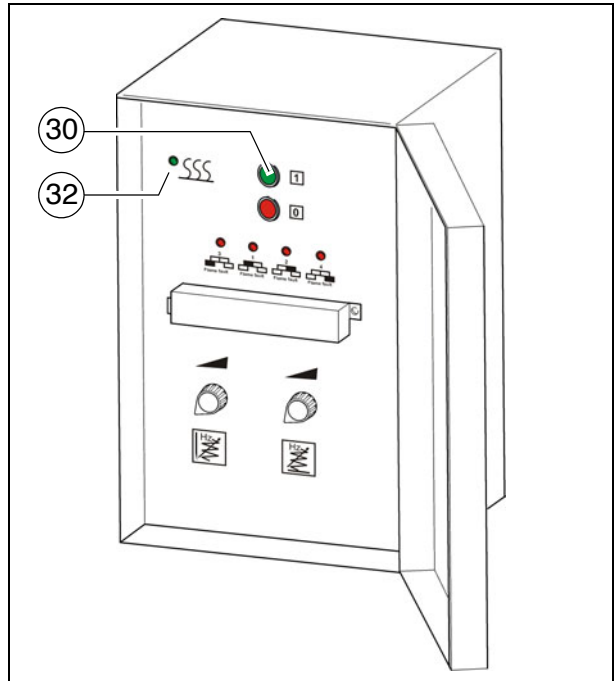
Poz.	Název
30	Vyhřívání ZAP (tlačítko) - Otevře uzavírací ventily přívodu plynu do hořáků a aktivuje elektronický systém zapalování a monitorování plamene.
31	Vyhřívání VYP (tlačítko) Zavře uzavírací ventily přívodu plynu do hořáků a vypne elektronický systém zapalování a monitorování plamene.
32	Indikátor provozního stavu (zelená) - vyhřívání ZAP
33	Signalizace poruchy středního dílu vlevo, červená
34	Signalizace poruchy výsuvného dílu vlevo, červená
35	Signalizace poruchy středního dílu vpravo, červená
36	Signalizace poruchy výsuvného dílu vpravo, červená

Postup při zapálení

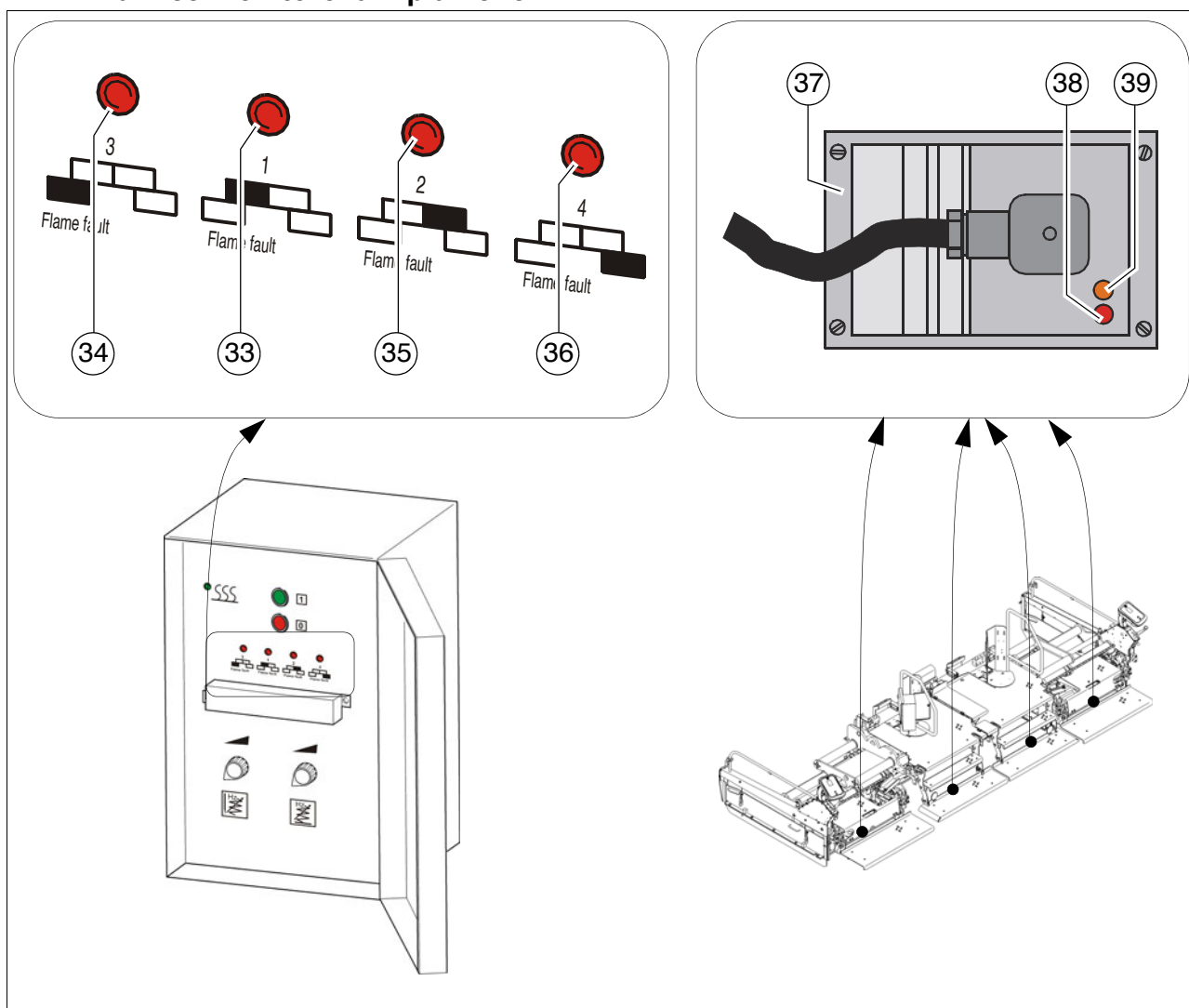
- Ve spínací skříni stiskněte spínač zap/vyp (30), tím
- jsou otevřeny elektromagnetické uzavírací ventily přívodu plynu do hořáků.
- je aktivován elektronický systém zapalování a plyn je automaticky zapálen zapalovacími svíčkami a kontrolován monitorováním plame-ne.



Kontrolka (32) ukazuje, že je vyhřívání zapnuté.



4.2 Funkce monitorování plamene



Poz.	Název
33	Signalizace poruchy středního dílu vlevo, červená
34	Signalizace poruchy výsuvného dílu vlevo, červená
35	Signalizace poruchy středního dílu vpravo, červená
36	Signalizace poruchy výsuvného dílu vpravo, červená
37	Zapalovací skříňky na jednotlivých tělesech lišty
38	Červená kontrolka na zapalovací skříňce příslušného tělesa lišty
39	Žlutá kontrolka na zapalovací skříňce příslušného tělesa lišty

Provoz plynového vyhřívání je monitorován elektronickým zařízením pomocí teplotního snímače a monitorování plamene. Pokud není 7 sekund po zapnutí zjištěn stabilní plamen na zapalovacím hořáku, elektronické zařízení přepne do poruchového stavu. Přívod plynu je přerušen a rozsvítí se červené kontrolky na zapalovací skříňce a ve spínací skříni.



Při poruše během fáze zapínání lze spouštění opakovat až třikrát. Pokud po třech pokusech o spuštění porucha trvá, je třeba před dalšími pokusy o zapálení nutné odstranit její příčinu.

Při správném hoření plamene je lišta zahřívána, dokud teplotní snímače v jednotlivých tělesech lišty proces zahřívání nepřeruší. Během fáze zahřívání signalizují žluté kontrolky na zapalovacích skříňkách (39) bezporuchové vytváření plamene v hořácích.

V případě poruchy signalizují červené kontrolky (33, 34, 35, 36) ve spínací skříni a červené kontrolky na zapalovacích skříňkách (38), že v hořácích došlo k poruše vytváření plamene.



Kontrolky jsou důležité pro bezporuchovou funkci systému zapalování. Proto je nutné vadné žárovky ihned vyměnit!

4.3 Vypnutí topení

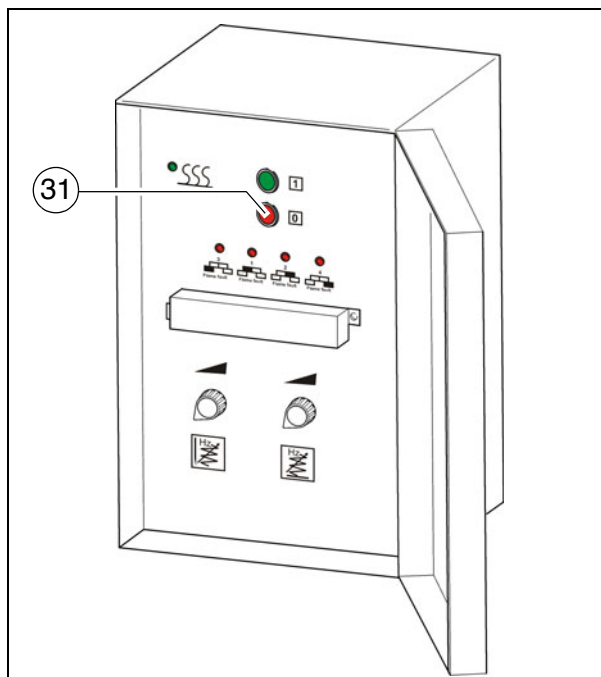
Po dokončení práce, resp. když není vyhřívání nutné:

- Ve spínací skříni vypněte spínač (31).
- Uzavřete rychlouzavírací ventily a ventily obou láhví.



Pokud nejsou tyto ventily zavřené, hrozí požár nebo výbuch unikajícího nes-pále-ného plynu!

O přestávkách a po dokončení práce ventily zavírejte!



Plynové vyhřívání vyme-zovacího plechu (O)

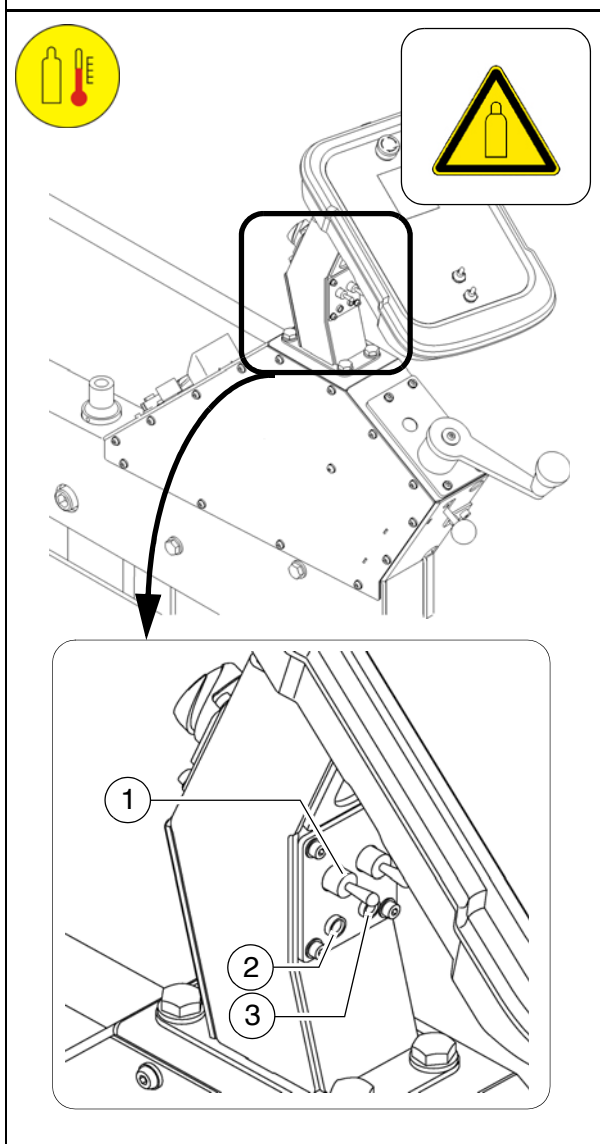
Vyme-zovací plechy jsou vybaveny sa-mostatným sledováním plamene a obvodem zap/vyp.

- Na spínací skříni stiskněte spínač zap/vyp (1), tím
- jsou otevřeny elektromagnetické uzavírací ventily přívodu plynu do hořáků.
- je aktivován elektronický systém zapalování a plyn je automaticky zapálen zapalovacími svíčkami a kontrolován monitorováním plamene.



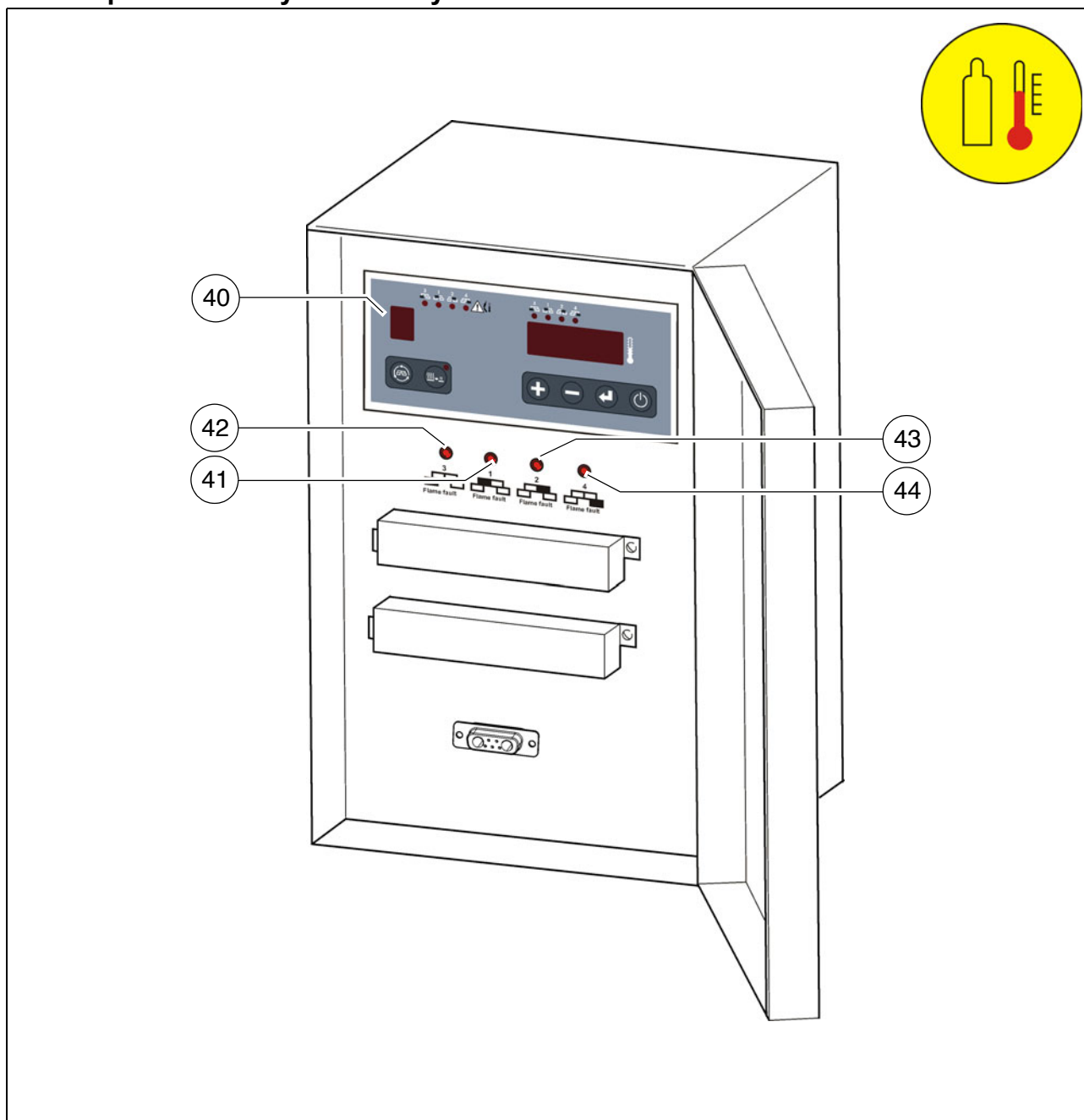
Kontrolka (2) ukazuje, že je vyhřívání zapnuté.

Porucha je indikována kontrolkou (3).



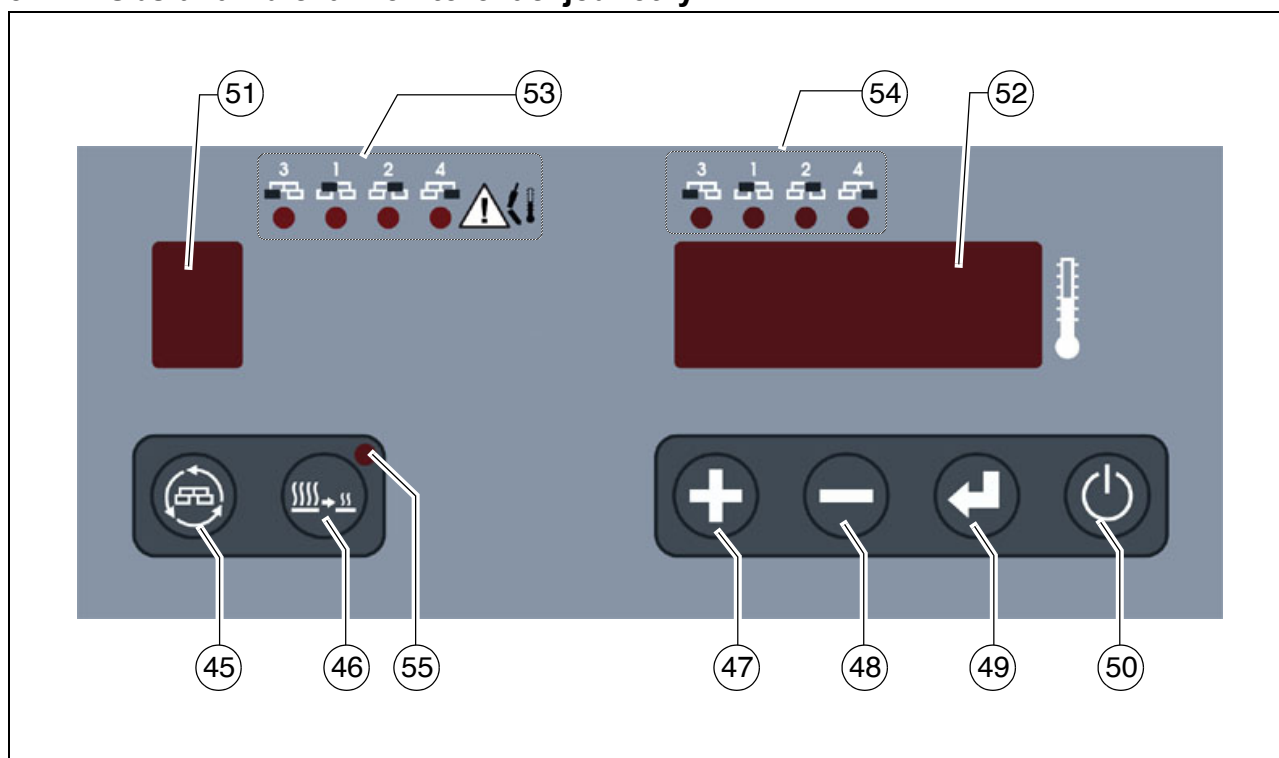
5 Vyhřívání zarovnávací lišty - provedení SPS

5.1 Spínací skříň vyhřívání lišty

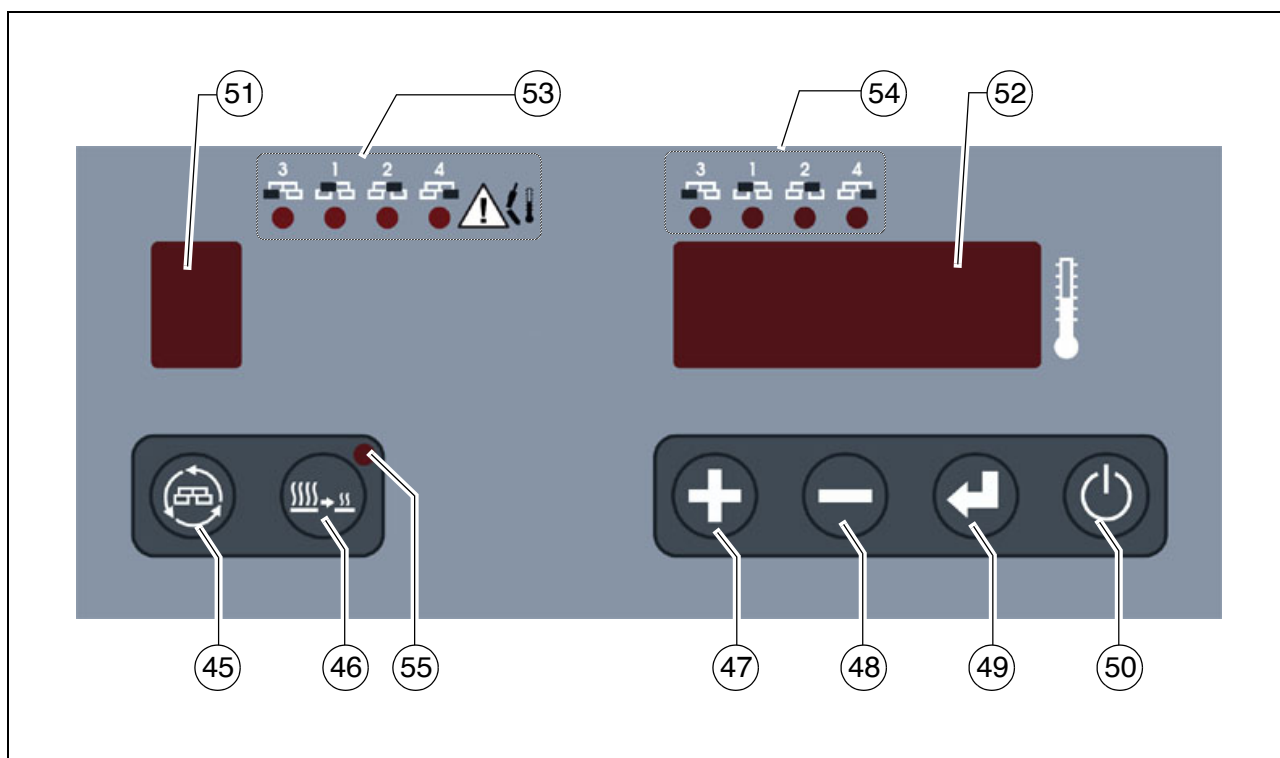


Poz.	Název
40	Řídicí a monitorovací jednotka - K zapnutí vyhřívání, nastavení a sledování nastavené teploty.
41	Signalizace poruchy středního dílu vlevo, červená
42	Signalizace poruchy výsuvného dílu vlevo, červená
43	Signalizace poruchy středního dílu vpravo, červená
44	Signalizace poruchy výsuvného dílu vpravo, červená

5.2 Obsluha řídicí a monitorovací jednotky



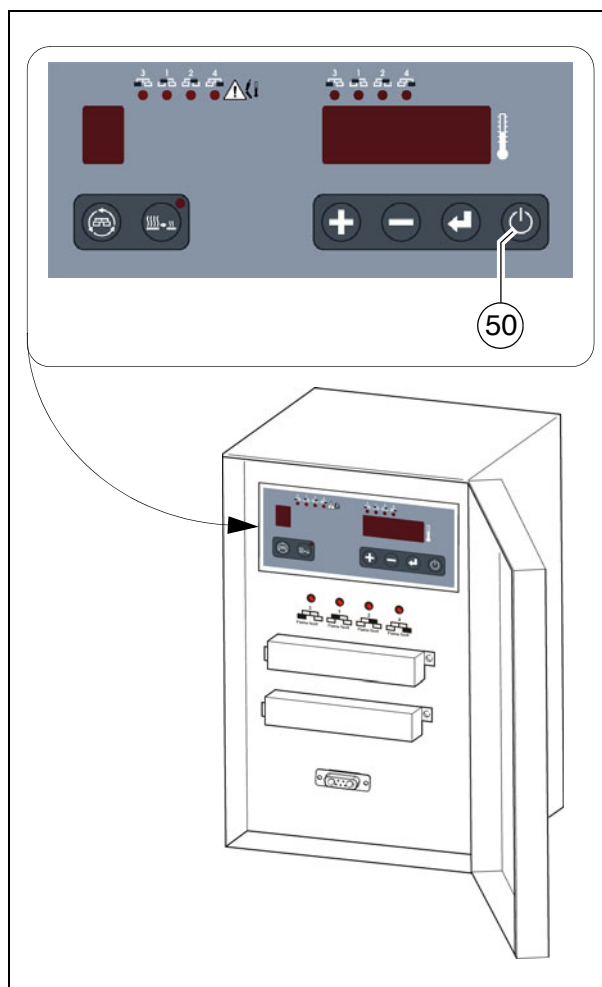
Poz.	Název / funkce
45	- Volba sekce zarovňavací lišty  K volbě sekce zarovňavací lišty pro zobrazení a nastavení teploty  Nastavení teploty se provádí pro všechny sekce společně.
46	- Volba „Energy-Saving“  Ke snížení vyhřívacího výkonu  Po zapnutí se nastaví stav (ZAP/VYP) volby „Energy-Saving“ jako při předchozím provozu.
47	- Tlačítko plus  K nastavení teploty
48	- Tlačítko minus  K nastavení teploty
49	- Enter  K potvrzení zadání / změny teploty
50	- Standby  K přepnutí vyp. standby / zap. standby
51	- Ukazatel sekce zarovňavací lišty  Zobrazuje zvolenou sekci zarovňavací lišty. Na displeji (52) se zobrazí teplota zvolené sekce zarovňavací lišty.  Když není po delší dobu stisknuto žádné tlačítko, indikace se vypne a na displeji (52) se zobrazí průměrná hodnota teploty všech sekcí zarovňavací lišty. K návratu do základního stavu dojde, když se po 3 sekundy nestiskne žádné tlačítko.
52	- Ukazatel teploty  Zobrazuje teplotu zvolené sekce zarovňavací lišty.  Není-li předvolena žádná sekce zarovňavací lišty, nebo nebylo-li po delší dobu stisknuto žádné tlačítko, zobrazí se průměrná hodnota teploty všech sekcí zarovňavací lišty. K návratu do základního stavu dojde, když se po 3 sekundy nestiskne žádné tlačítko.



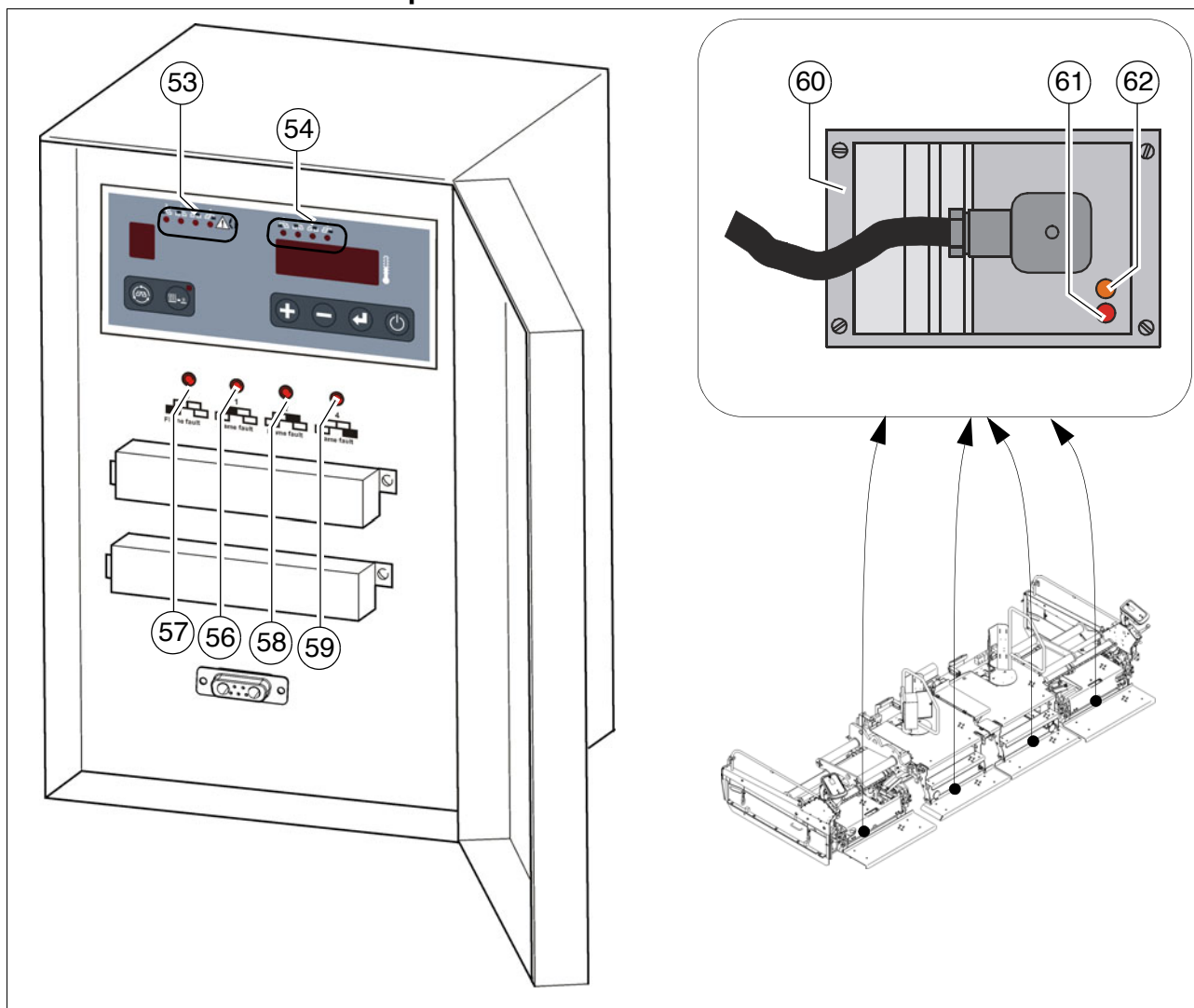
Poz.	Název / funkce
53	- Výstražné kontrolky „Závada snímače“  Výstražné kontrolky 1-4 k jednotlivým sekcím zarovnávací lišty svítí, když má odpovídající snímač závadu.  Zkontrolujte snímač. Regulátor pracuje v nouzovém programu.
54	- Ukazatel stavu vyhřívání  Výstražné kontrolky 1-4 k jednotlivým vyhříváním zarovnávací lišty svítí, když je zapnutý příslušný vyhřívací okruh.  Kontrolky blikají, když regulátor vyše požadavek na vyhřívání pro danou sekci, který není možné nyní splnit kvůli časové prodlevě nebo režimu úspory energie.
55	- Kontrolka „Energy Saving“  Svítí, když je aktivován snížený vyhřívací výkon (Energy Saving).

Zapalování - provedení SPS

- Ve spínací skříni stiskněte spínač zap/vyp (50), tím
- jsou otevřeny elektromagnetické uzavírací ventily přívodu plynu do hořáků.
- je aktivován elektronický systém zapalování a plyn je automaticky zapálen zapalovacími svíčkami a kontrolován monitorováním plamene.



5.3 Funkce monitorování plamene



Poz.	Název
56	Signalizace poruchy středního dílu vlevo, červená
57	Signalizace poruchy výsuvného dílu vlevo, červená
58	Signalizace poruchy středního dílu vpravo, červená
59	Signalizace poruchy výsuvného dílu vpravo, červená
60	Zapalovací skříňky na jednotlivých tělesech lišty
61	Červená kontrolka na zapalovací skříňce příslušného tělesa lišty
62	Žlutá kontrolka na zapalovací skříňce příslušného tělesa lišty

Provoz plynového vyhřívání je monitorován elektronickým zařízením pomocí teplotního snímače a monitorování plamene. Pokud není 7 sekund po zapnutí zjištěn stabilní plamen na zapalovacím hořáku, elektronické zařízení přepne do poruchového stavu. Přívod plynu je přerušen a rozsvítí se červené kontrolky na zapalovací skřínce a ve spínací skříni.



Při poruše během fáze zapínání lze spouštění opakovat až třikrát. Pokud po třech pokusech o spuštění porucha trvá, je třeba před dalšími pokusy o zapálení nutně odstranit její příčinu.

Při správném hoření plamene je lišta zahřívána, dokud teplotní snímače v jednotlivých tělesech lišty proces zahřívání nepřeruší. Během fáze zahřívání signalizují červené kontrolky (54) v spínací skříni a žluté kontrolky na zapalovacích skříňkách (62) bezporuchové vytváření plamene v hořácích.

V případě poruchy signalizují červené kontrolky (56, 57, 58, 59) ve spínací skříni a červené kontrolky na zapalovacích skříňkách (61), že v hořácích došlo k poruše vytváření plamene.

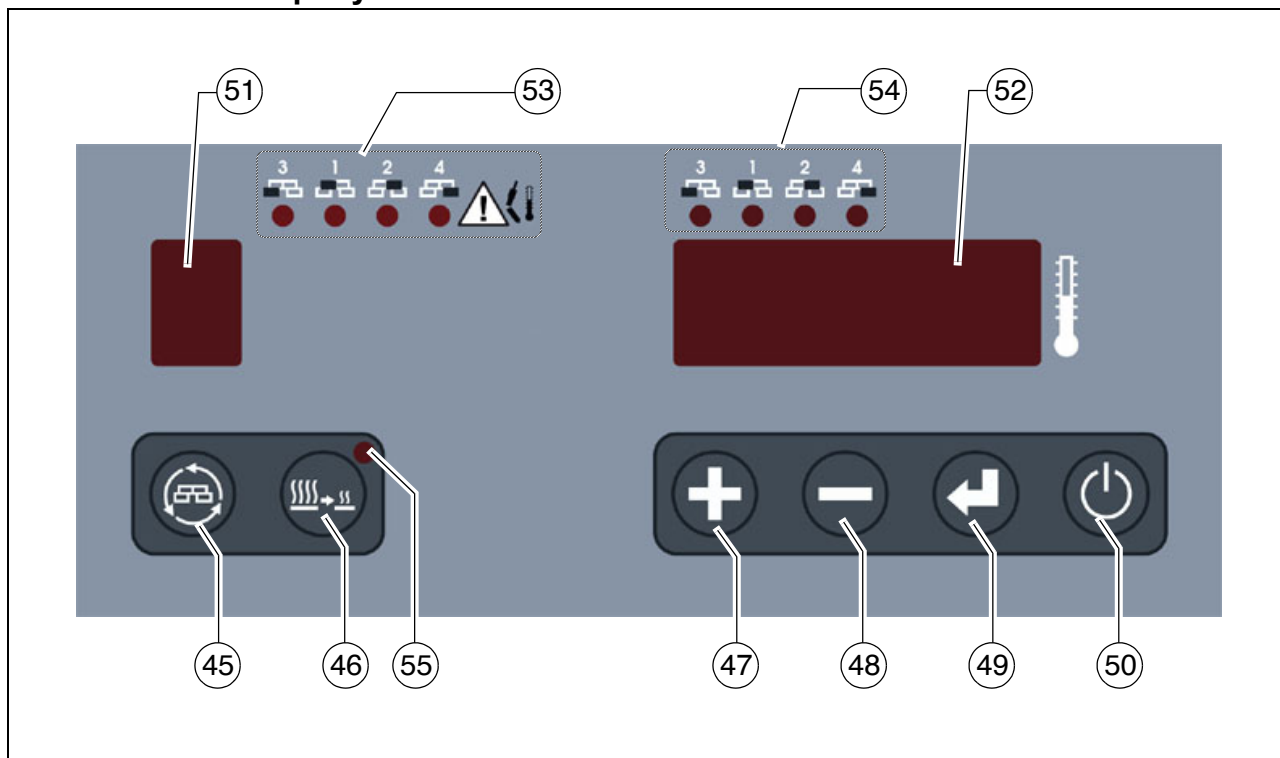


Kontrolky jsou důležité pro bezporuchovou funkci systému zapalování. Proto je nutné vadné žárovky ihned vyměnit!

5.4 Ukazatel teploty, nastavení teplotního stupně

K zobrazení teploty a nastavení teplotního stupně pro vyhřívání zarovnávací lišty slouží řídicí a monitorovací jednotka ve spínací skříni vyhřívání zarovnávací lišty.

5.5 Nastavení teploty



- Stisknutím tlačítka (47) nebo (48) zobrazíte na displeji (52) aktuální požadovanou teplotu.
- Podle požadovaného nastavení stiskněte tlačítko (47) nebo (48) a změňte požadovanou teplotu.



Nastavení se provádí v 5°C krocích. Max. požadovaná teplota je 180°C.

- Nově nastavenou požadovanou teplotu potvrďte tlačítkem Enter (49). Na displeji (52) se opět zobrazí aktuální skutečná teplota.



Nastavení se provádí pro všechny sekce společně.

Režim úspory energie / „Energy-Saving“

V tomto provozním stavu nejsou všechna vyhřívání různých sekcí zarovnávací lišty aktivní současně.

K přepínání dochází na základě regulace teploty. Vždy, když se v jedné aktivně vyhřívané sekci dosáhne požadované teploty, vypne regulace tuto sekci a zapne sekce s nejnižší teplotou.

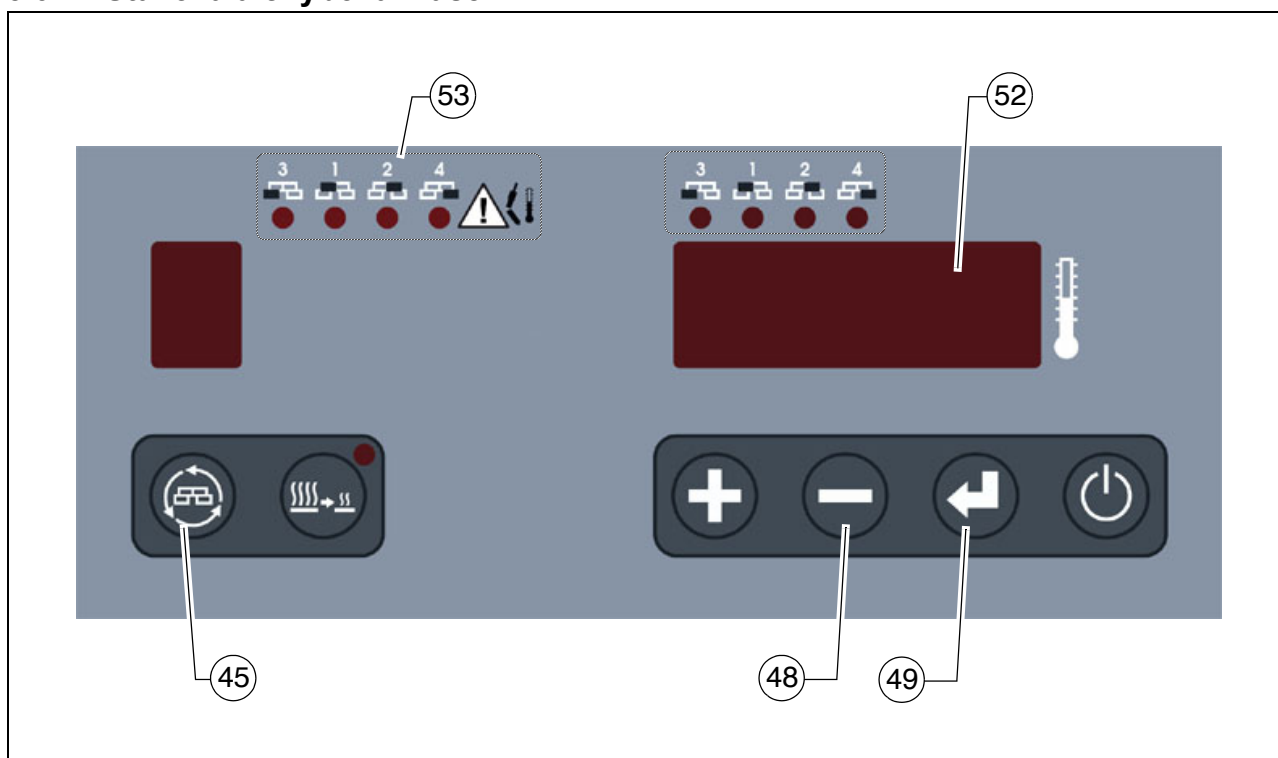
Přitom je možné společné vyhřívání následujících sekcí:

- sekce 1 a sekce 3
- sekce 2 a sekce 4
- sekce 1 a sekce 4
- sekce 2 a sekce 3
- sekce 1 a sekce 2



Po zapnutí se nastaví stav (ZAP/VYP) volby „Energy-Saving“ jako při předchozím provozu.

5.6 Stavová a chybová hlášení



- 

Při výskytu poruchy svítí výstražná kontrolka (53) příslušné sekce zarovnávací lišty a regulátor pracuje v nouzovém programu. Kromě toho zní výstražný signál. Výstražný signál se zruší tlačítkem Minus (48). Na displeji (52) se po stisknutí tlačítka Enter zobrazí kód závady.
- 

Při zvolení vadné topné sekce tlačítkem (45) se zobrazí ---°C. Vyskytne-li se více poruch, pak se stisknutím tlačítka Enter (49) přepíná mezi jednotlivými poruchami.

Kód závady	Příčina závady	Opatření
Chybová hlášení bez vyvolání tlačítkem		
Výstražná kontrolka (53-1) svítí	- Snímač F1 vadný	- Zkontrolujte snímač, regulátor pracuje v nouzovém programu
Výstražná kontrolka (53-2) svítí	- Snímač F2 vadný	- Zkontrolujte snímač, regulátor pracuje v nouzovém programu
Výstražná kontrolka (53-3) svítí	- Snímač F3 vadný	- Zkontrolujte snímač, regulátor pracuje v nouzovém programu
Výstražná kontrolka (53-4) svítí	- Snímač F4 vadný	- Zkontrolujte snímač, regulátor pracuje v nouzovém programu
EP	- Ztráta dat v paměti parametrů	- Oprava regulátoru
Chybová hlášení při stisknutí tlačítka Enter		
F1L	- Porucha snímače F1, zkrat	- Zkontrolujte snímač, regulátor pracuje v nouzovém programu
F1H	- Porucha snímače F1, přerušení snímače	
F2L	- Porucha snímače F2, zkrat	- Zkontrolujte snímač, regulátor pracuje v nouzovém programu
F2H	- Porucha snímače F2, přerušení snímače	
F3L	- Porucha snímače F3, zkrat	- Zkontrolujte snímač, regulátor pracuje v nouzovém programu
F3H	- Porucha snímače F3, přerušení snímače	
F4L	- Porucha snímače F4, zkrat	- Zkontrolujte snímač, regulátor pracuje v nouzovém programu
F4H	- Porucha snímače F4, přerušení snímače	

Nouzový program při vadném snímači

Při poruše snímače pracuje regulátor s nouzovým programem. Všechny zóny s funkčními snímači se regulují normálně. Teplota se zobrazuje jen s funkčními snímači.

Při poruše více než 2 snímačů, regulátor přesto pracuje, dokud je alespoň 1 zóna bez poruchy. U zón s vadnými snímači se pak teplota určí jako přesná průměrná hodnota teplot funkčních zón.

5.7 Vypnutí topení

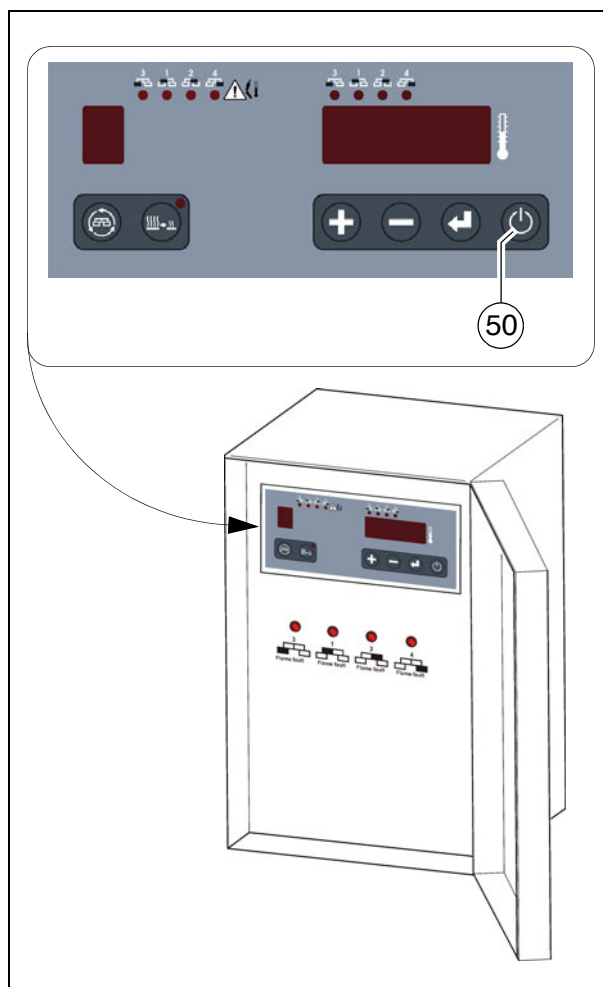
Po dokončení práce, resp. když není vyhřívání nutné:

- Ve spínací skříni vypněte spínač ZAP/VYP (50).
- Uzavřete rychlouzavírací ventily a ventily obou láhví.



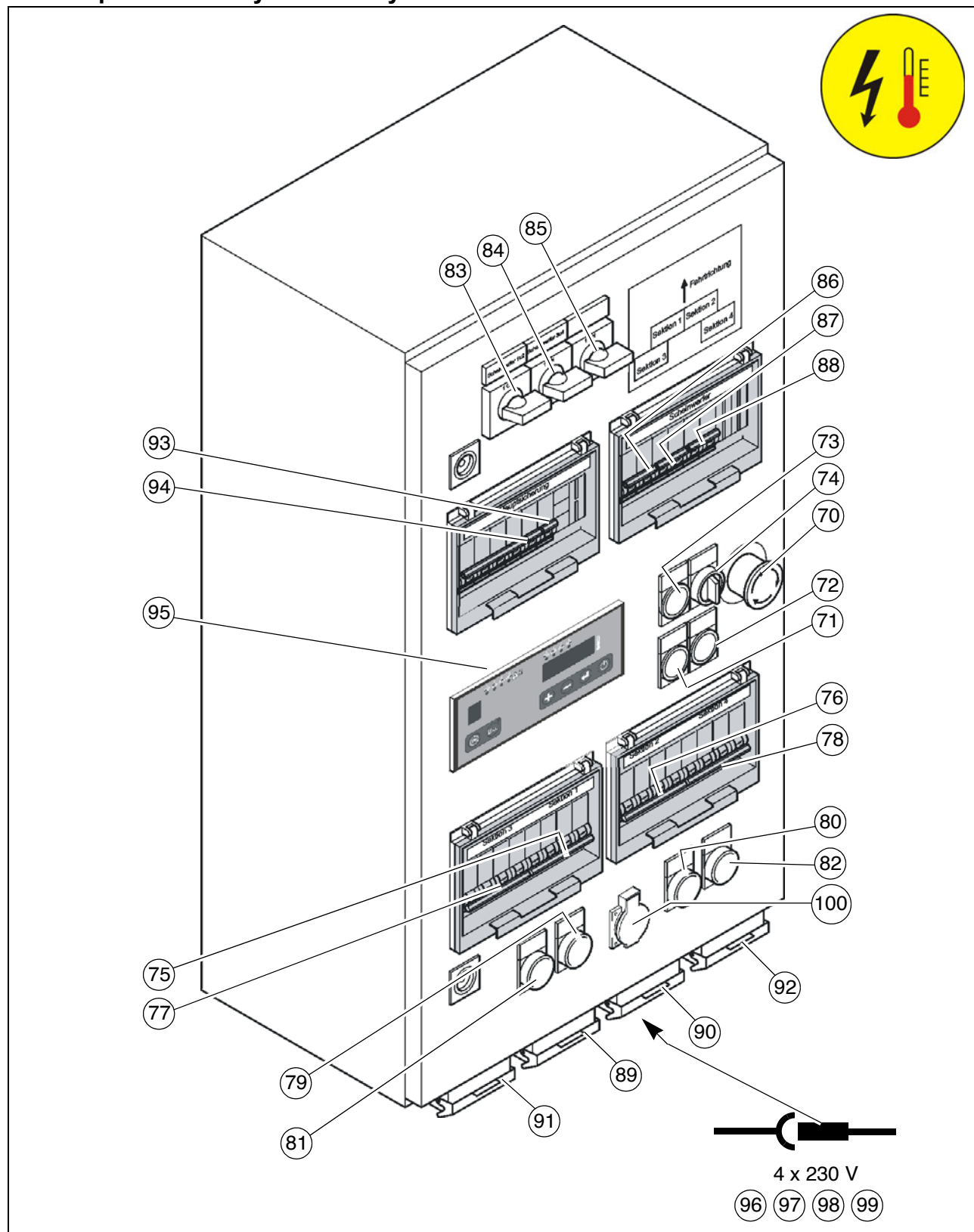
Pokud nejsou tyto ventily zavřené, hrozí požár nebo výbuch unikajícího nespáleného plynu!

O přestávkách a po dokončení práce ventily zavírejte!



6 Obsluha elektrického vyhřívání

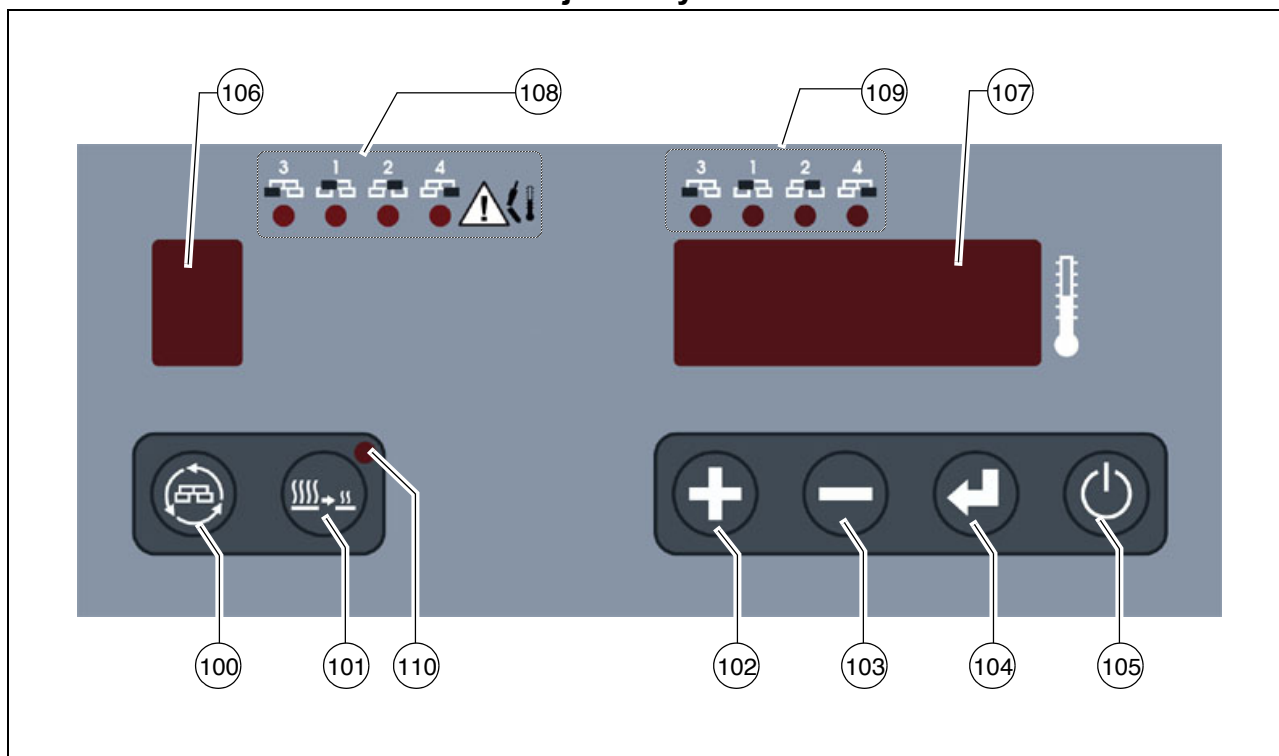
6.1 Spínací skříň vyhřívání lišty



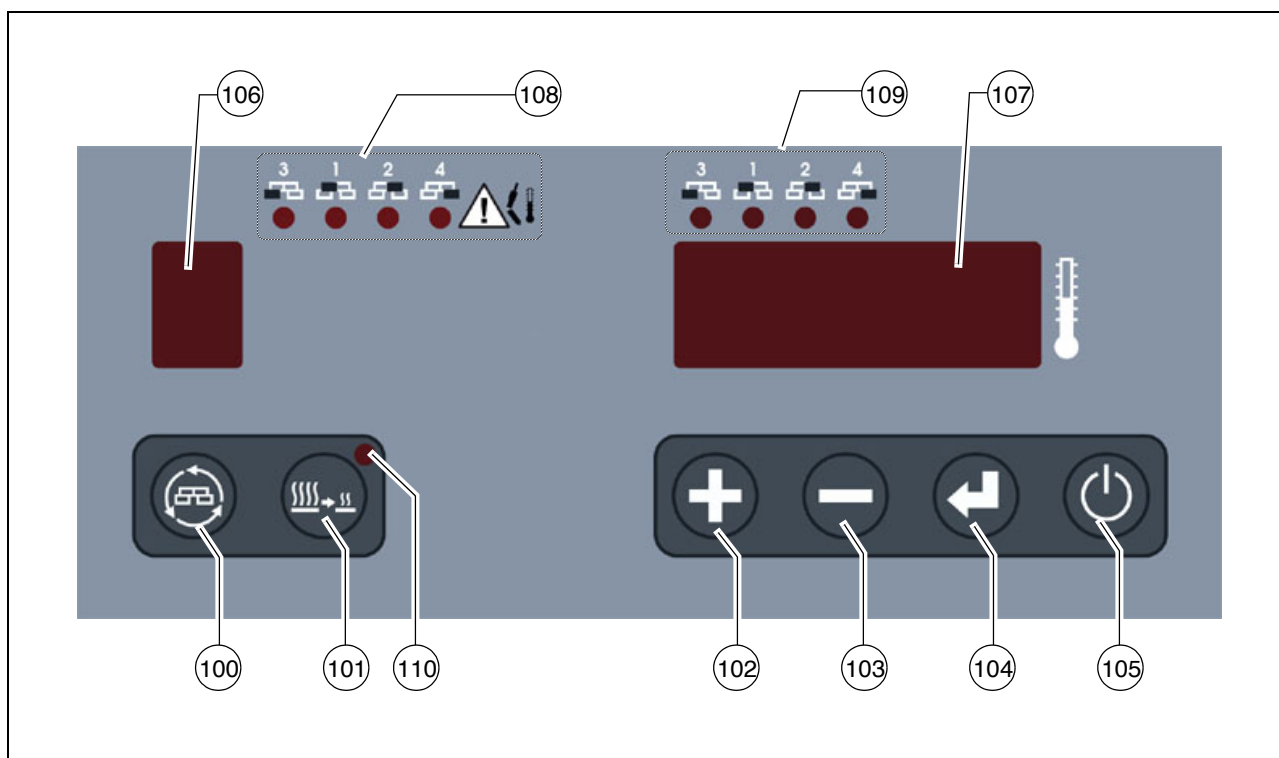
Uspořádání jednotlivých prvků se může mírně lišit!

Poz.	Název
70	Tlačítko VYP vyhřívání
71	Tlačítko kontroly izolace a kontrolka závady izolace
72	Resetovací tlačítko kontroly izolace
73	Kontrolka alternátoru
74	Vytápění ZAP/VYP (o)
75	Jistič topné sekce 1
76	Jistič topné sekce 2
77	Jistič topné sekce 3
78	Jistič topné sekce 4
79	Kontrolka topné sekce 1
80	Kontrolka topné sekce 2
81	Kontrolka topné sekce 3
82	Kontrolka topné sekce 4
83	Elektricky vyhříváný vyme­zovací plech zap / vyp
84	Svět­lomety zap /vyp (zásuvka 27+28)
85	Svět­lomety zap /vyp (zásuvka 29+30)
86	Jistič zásuvky 27+28
87	Jistič zásuvky 29+30
88	Jistič elektricky vyhřívá­ného vyme­zovacího plechu
89	Zásuvka (topení) základní lišty vlevo
90	Zásuvka (topení) základní lišty vpravo
91	Zásuvka (topení) výsuvného dílu vlevo
92	Zásuvka (topení) výsuvného dílu vpravo
93	Jistič, kontrolka alternátor
94	Hlavní pojistka a vybavovač nouzového vypnutí
95	Řídicí a monitorovací jednotka
96	Zásuvka 230 V pro doplňkové reflektory
97	Zásuvka 230 V pro doplňkové reflektory
98	Zásuvka 230 V pro doplňkové reflektory
99	Zásuvka 230 V pro doplňkové reflektory
100	Zásuvka Schuko 230 V pro externí spotřebiče, max 16A. (O) s regulací kmitočtu / bez regulace kmitočtu.  Před připojením externích spotřebičů zkontrolujte, zda se musí provozovat s regulovanou frekvencí.

6.2 Obsluha řídicí a monitorovací jednotky



Poz.	Název / funkce
100	- Volba sekce zarovnávací lišty  K volbě sekce zarovnávací lišty pro zobrazení a nastavení teploty  Nastavení teploty se provádí pro všechny sekce společně.
101	- Volba „Energy-Saving“  Ke snížení vyhřívacího výkonu při nedostatečném výkonu alternátoru.  Po zapnutí se nastaví stav (ZAP/VYP) volby „Energy-Saving“ jako při předchozím provozu.
102	- Tlačítko plus  K nastavení teploty
103	- Tlačítko minus  K nastavení teploty
104	- Enter  K potvrzení zadání / změny teploty
105	- Standby  K přepnutí vyp. standby / zap. standby
106	- Ukazatel sekce zarovnávací lišty  Zobrazuje zvolenou sekci zarovnávací lišty. Na displeji (8) se zobrazí teplota zvolené sekce zarovnávací lišty.  Když není po delší dobu stisknuto žádné tlačítko, indikace se vypne a na displeji (8) se zobrazí průměrná hodnota teploty všech sekcí zarovnávací lišty. K návratu do základního stavu dojde, když se po 3 sekundy nestiskne žádné tlačítko.
107	- Ukazatel teploty  Zobrazuje teplotu zvolené sekce zarovnávací lišty.  Není-li předvolena žádná sekce zarovnávací lišty, nebo nebylo-li po delší dobu stisknuto žádné tlačítko, zobrazí se průměrná hodnota teploty všech sekcí zarovnávací lišty. K návratu do základního stavu dojde, když se po 3 sekundy nestiskne žádné tlačítko.



Poz.	Název / funkce
108	- Výstražné kontrolky „Závada snímače“ ☞ Výstražné kontrolky 1-4 k jednotlivým sekcím zarovnávací lišty svítí, když má odpovídající snímač závadu. ☞ Zkontrolujte snímač. Regulátor pracuje v nouzovém programu.
109	- Ukazatel stavu vyhřívání ☞ Výstražné kontrolky 1-4 k jednotlivým vyhříváním zarovnávací lišty svítí, když je zapnutý příslušný vyhřívací okruh. ☞ Kontrolky blikají, když regulátor vyše požadavek na vyhřívání pro danou sekci, který není možné nyní splnit kvůli časové prodlevě nebo režimu úspory energie.
110	- Kontrolka „Energy Saving“ ☞ Svítí, když je aktivován snížený vyhřívací výkon (Energy Saving).

6.3 Všeobecné informace k vyhřívání

Elektrické vyhřívání je napájeno alternátorem na palubě finišeru, který se poloautomaticky reguluje podle potřeby. Topné odpory ve formě topných lišt zajišťují přímý přechod tepla a jeho rovnoměrné rozdělení.

Každá část lišty je vyhřívána třemi topnými lištami. Dvě se nacházejí na základní desce, jedna na přechovacím noži.

Zobrazení teploty lze vyvolat pro jednotlivé sekce zarovnávací lišty nebo jako průměrnou hodnotu všech sekcí. Regulace teploty se provádí pro všechny sekce společně.

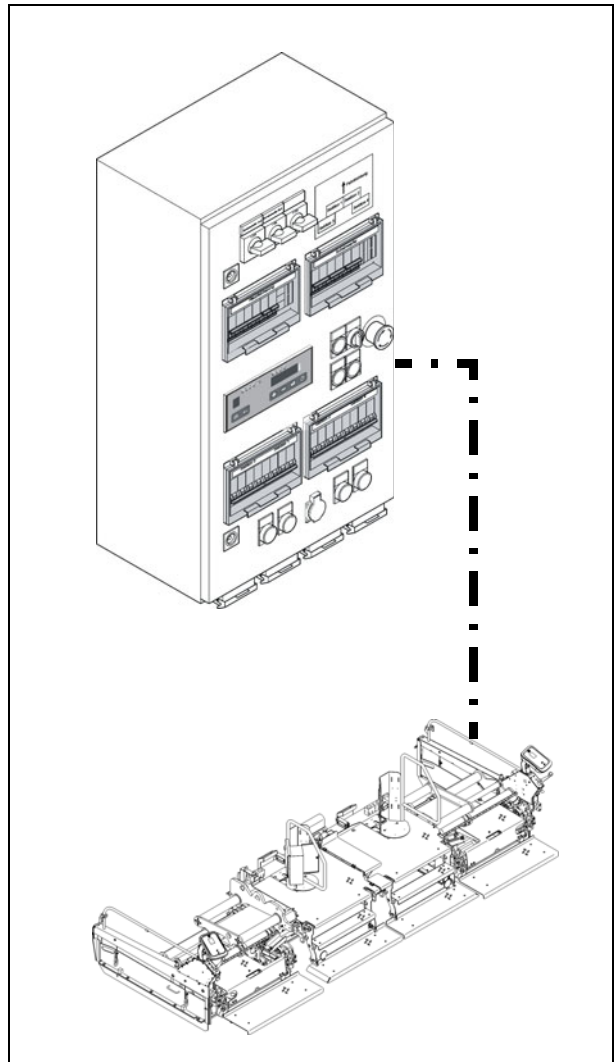
Pomocí jednoduchých konektorů se připojuje vyhřívání přídavných namontovaných dílů lišty.

Vyhřívání je možné provozovat v režimu úspory energie, ve kterém nejsou všechny topné sekce aktivní současně.

Při výpadku snímače může vyhřívání pracovat v nouzovém programu.

Spínací skříň je osazena přídavnými zásuvkami 230 V pro externí spotřebiče (např. přídavné osvětlení).

Protože odpadá manipulace s hořlavými látkami (plyn, nafta) a provádí se kontrola izolace, je zajištěna maximální možná ochrana osob.



Pozor na horké plochy! Nebezpečí popálení!



Údržbu a opravy na elektrických zařízeních pracujících se středním napětím (např. vytápění zarovnávací lišty) smí provádět jen kvalifikovaní elektrikáři nebo poučené osoby při použití vhodných kontrolních přístrojů.

Vždy dbejte na dodržování elektrotechnicky relevantních ochranných opatření! Nebezpečí ohrožení života při nehodách se středním napětím!

Režim úspory energie / „Energy-Saving“

Za určitých podmínek, např. při velkých pracovních šířkách, je vhodné aktivovat režim úspory energie .

V tomto provozním stavu nejsou všechna vyhřívání různých sekcí zarovnávací lišty aktivní současně.

K přepínání dochází na základě regulace teploty. Vždy, když se v jedné aktivně vyhřívané sekci dosáhne požadované teploty, vypne regulace tuto sekci a zapne sekce s nejnižší teplotou.

Přitom je možné společné vyhřívání následujících sekcí:

- sekce 1 a sekce 3
- sekce 2 a sekce 4
- sekce 1 a sekce 4
- sekce 2 a sekce 3
- sekce 1 a sekce 2



Po zapnutí se nastaví stav (ZAP/VYP) volby „Energy-Saving“ jako při předchozím provozu.

6.4 Kontrola izolace

Každý den před zahájením práce se musí provést funkční zkouška ochranné funkce kontroly izolace.



Při této zkoušce se ověří pouze funkce kontroly izolace, nikoli zda je na topných sekcích nebo spotřebičích k dispozici izolace.

- Nastartujte motor finišeru.
- Stiskněte kontrolní tlačítko (71).
- Kontrolka integrovaná v kontrolním tlačítku signalizuje závadu izolace.
- Stiskněte resetovací tlačítko (72) nejméně na 3 sekundy, abyste simulovanou závadu vymazali.
- Kontrolka zhasne.



Proběhne-li kontrola úspěšně, je možné s lištou pracovat a lze používat externí spotřebiče.

Indikuje-li kontrolka „Závada izolace“ závadu již před stisknutím kontrolního tlačítka nebo není-li při simulaci indikována závada, nelze pracovat s lištou ani s připojenými externími provozními zařízeními.



Lišta a provozní zařízení se musí nechat zkontrolovat a případně opravit kvalifikovaným elektrikářem. Teprve pak se s lištou a s provozními zařízeními smí opět pracovat.

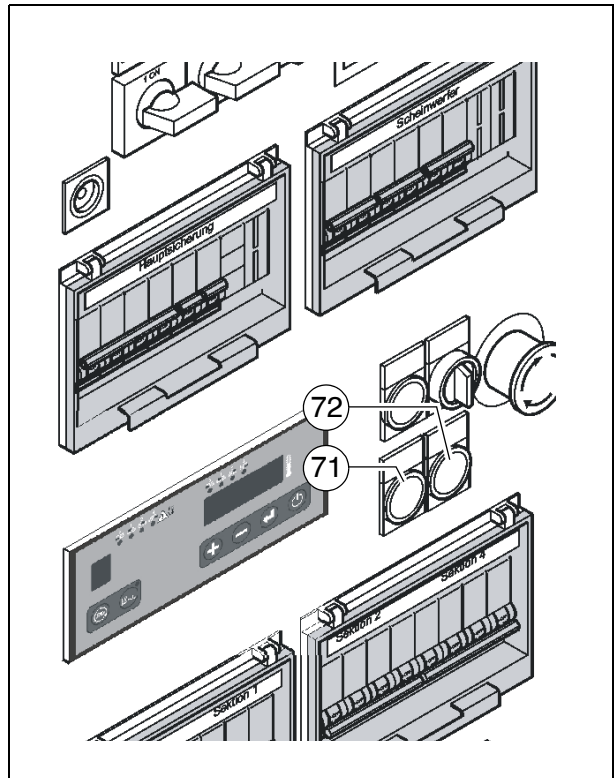


Nebezpečí úrazu elektrickým proudem



U elektrického vyhřívání hrozí při nedodržování bezpečnostních opatření a bezpečnostních předpisů úraz elektrickým proudem. Životu nebezpečno!

Údržbu a opravy elektrických zařízení lišty smějí provádět jen kvalifikovaní elektrotechnici.



Závada izolace



Vyskytly-li se závada izolace během provozu a kontrolka indikuje závadu izolace, je možné postupovat následujícím způsobem:

- Přepněte spínače všech externích provozních zařízení na VYP a stisknutím resetovacího tlačítka nejméně na 3 sekundy vymažte závadu.
- Pokud kontrolka nezhasne, došlo k závadě alternátoru.



Je zakázáno pokračovat v práci!

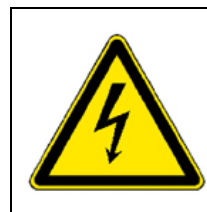
- Zhasne-li kontrolka, je možné postupně zapínat spínače topení a externích provozních zařízení, dokud nedojde k opětovnému hlášení a vypnutí.
- Zjištěné poškozené provozní zařízení se musí odstranit, příp. se nesmí zapínat a resetovací tlačítko je potřeba stisknout nejméně na 3 sekundy, aby se závada vymazala.



Nyní je možné pokračovat v práci - přirozeně bez poškozeného provozního zařízení.



Alternátor nebo elektrické spotřebiče, u kterých byla loka-lizována závada, se musí nechat zkontrolovat a případně opravit kvalifikovaným elektrikářem. Teprve pak se s lištou a příp. s provozními zařízeními smí opět pracovat.



6.5 Uvedení vyhřívání do provozu a kontrola

 Pro dosažení potřebné teploty by se vyhřívání mělo zapnout cca 15 - 20 minut před začátkem pokládky.

- Nastartuje motor finišeru.
- Zapněte vypínač (74) vyhřívání (o).
- Zapněte vypínač (105) řídicí a monitorovací jednotky.
- Zapněte vypínač (83) elektricky vyhříváných vymešovacích plechů (O).

Vyhřívací systém se aktivuje a proces vyhřívání začne.

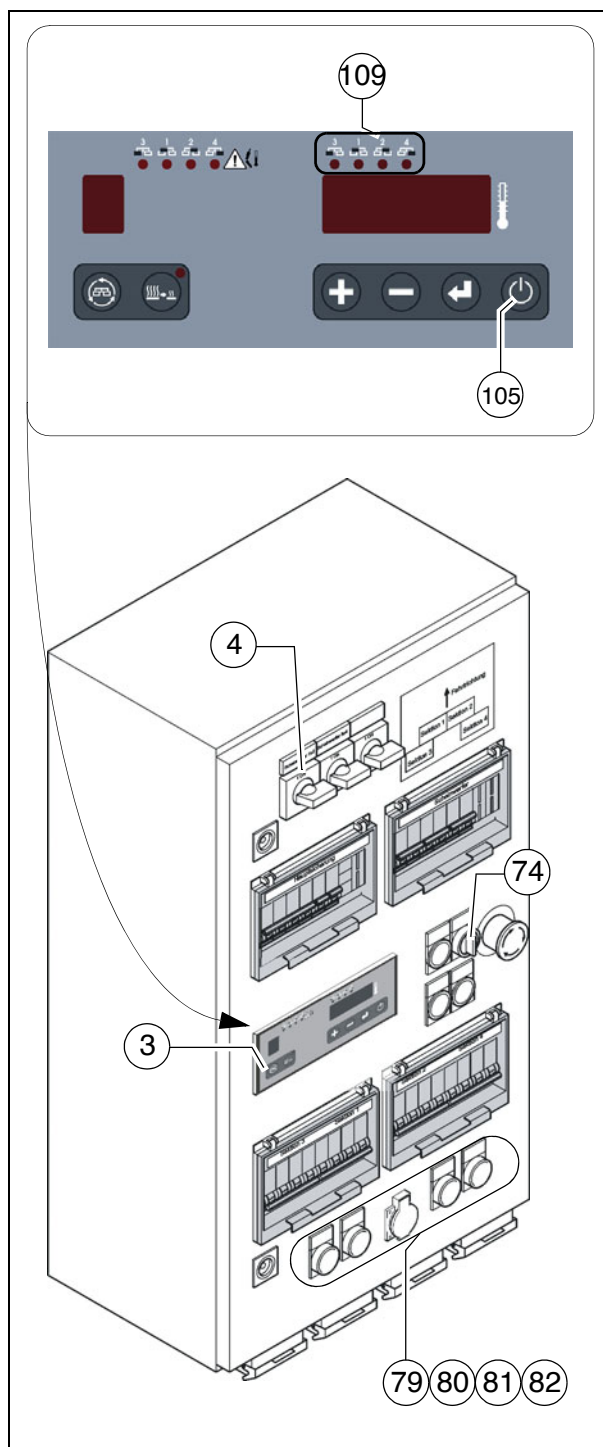
Během vyhřívání svítí kontrolky (79-81) topení jednotlivých částí lišty a ukazatele stavu (109) řídicí a monitorovací jednotky.

Je-li dosaženo nastavené teploty, kontrolky postupně zhasnou.

Když dosáhnou všechny díly lišty požadované teploty, je možné začít s pokládkou.

Pokud se během pokládky provádí vyhřívání, je to indikováno kontrolkami (79-81).

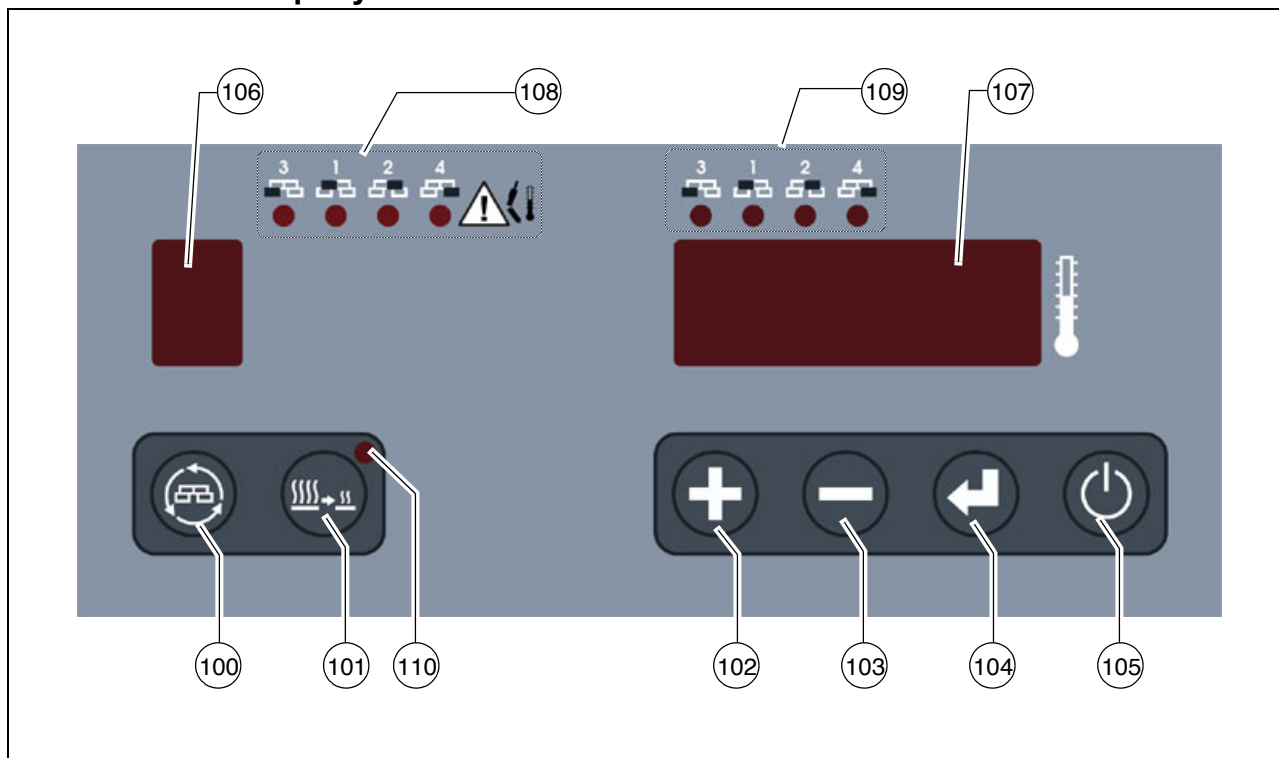
 Kromě toho je možné sledovat kontrolky (109) topení v řídicí a monitorovací jednotce.



6.6 Ukazatel teploty, nastavení teplotního stupně

K zobrazení teploty a nastavení teplotního stupně pro vyhřívání zarovnávací lišty slouží řídicí a monitorovací jednotka ve spínací skříni vyhřívání zarovnávací lišty.

6.7 Nastavení teploty



- Stisknutím tlačítka (102) nebo (103) zobrazíte na displeji (107) aktuální požadovanou teplotu.
- Podle požadovaného nastavení stiskněte tlačítko (102) nebo (103) a změňte požadovanou teplotu.



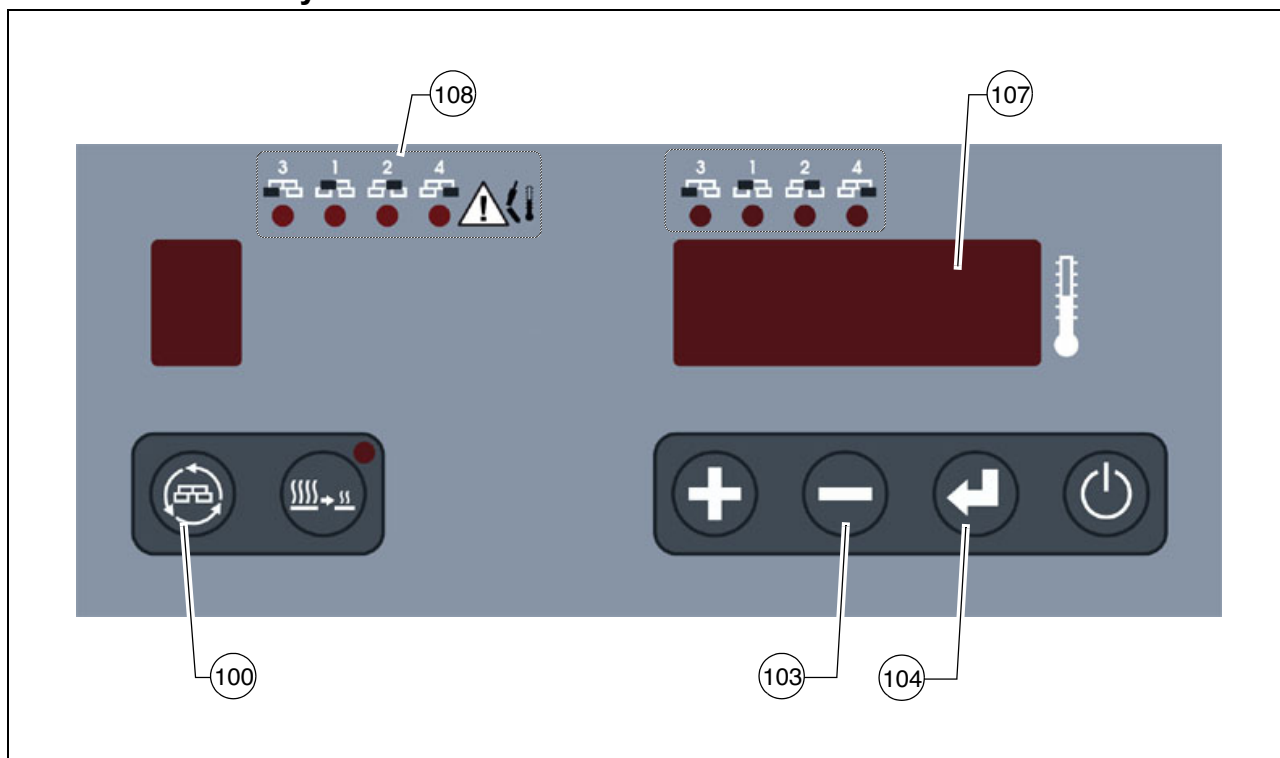
Nastavení se provádí v 5°C krocích. Max. požadovaná teplota je 180°C.

- Nově nastavenou požadovanou teplotu potvrďte tlačítkem Enter (104). Na displeji (107) se opět zobrazí aktuální skutečná teplota.



Nastavení se provádí pro všechny sekce společně.

6.8 Stavová a chybová hlášení



- 

Při výskytu poruchy svítí výstražná kontrolka (108) příslušné sekce zarovnávací lišty a regulátor pracuje v nouzovém programu. Kromě toho zní výstražný signál. Výstražný signál se zruší tlačítkem Minus (103). Na displeji (5) se po stisknutí tlačítka Enter zobrazí kód závady.
- 

Při zvolení vadné topné sekce tlačítkem (100) se zobrazí ---°C. Vyskytne-li se více poruch, pak se stisknutím tlačítka Enter (104) přepíná mezi jednotlivými poruchami.

Kód závady	Příčina závady	Opatření
Chybová hlášení bez vyvolání tlačítkem		
Výstražná kontrolka (1) svítí	- Snímač F1 vadný	- Zkontrolujte snímač, regulátor pracuje v nouzovém programu
Výstražná kontrolka (2) svítí	- Snímač F2 vadný	- Zkontrolujte snímač, regulátor pracuje v nouzovém programu
Výstražná kontrolka (3) svítí	- Snímač F3 vadný	- Zkontrolujte snímač, regulátor pracuje v nouzovém programu
Výstražná kontrolka (4) svítí	- Snímač F4 vadný	- Zkontrolujte snímač, regulátor pracuje v nouzovém programu
EP	- Ztráta dat v paměti parametrů	- Oprava regulátoru
Chybová hlášení při stisknutí tlačítka Enter		
F1L	- Porucha snímače F1, zkrat	- Zkontrolujte snímač, regulátor pracuje v nouzovém programu
F1H	- Porucha snímače F1, přerušení snímače	
F2L	- Porucha snímače F2, zkrat	- Zkontrolujte snímač, regulátor pracuje v nouzovém programu
F2H	- Porucha snímače F2, přerušení snímače	
F3L	- Porucha snímače F3, zkrat	- Zkontrolujte snímač, regulátor pracuje v nouzovém programu
F3H	- Porucha snímače F3, přerušení snímače	
F4L	- Porucha snímače F4, zkrat	- Zkontrolujte snímač, regulátor pracuje v nouzovém programu
F4H	- Porucha snímače F4, přerušení snímače	

Nouzový program při vadném snímači

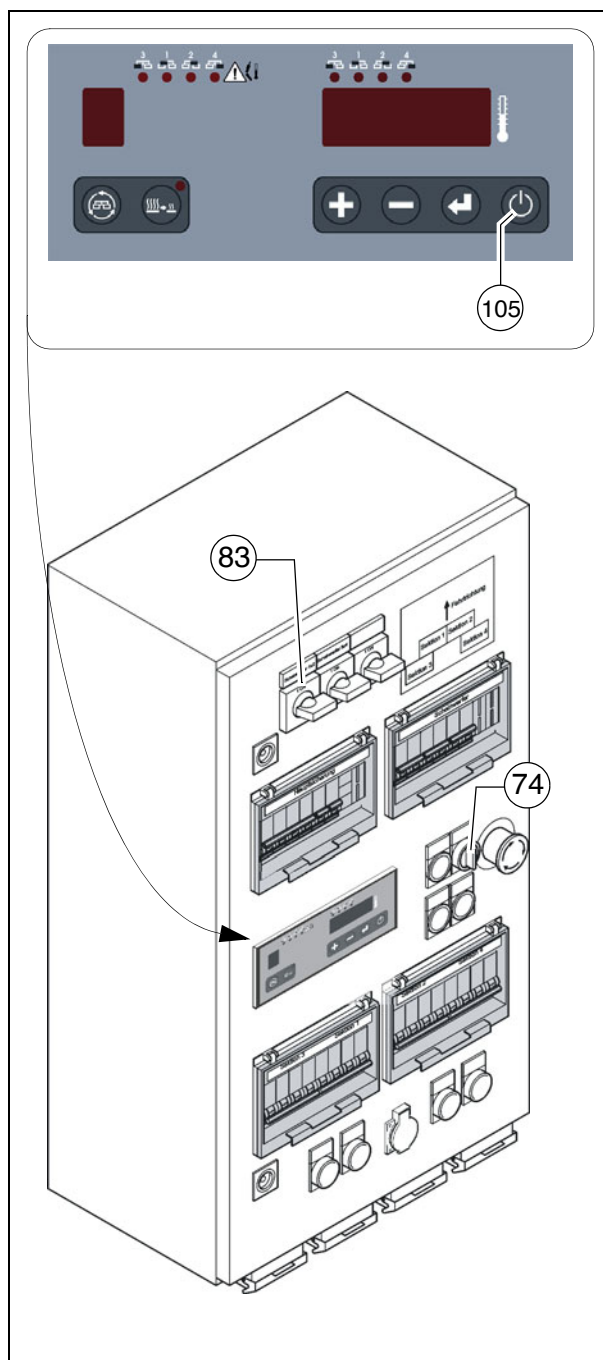
Při poruše snímače pracuje regulátor s nouzovým programem. Všechny zóny s funkčními snímači se regulují normálně. Teplota se zobrazuje jen s funkčními snímači.

Při poruše více než 2 snímačů, regulátor přesto pracuje, dokud je alespoň 1 zóna bez poruchy. U zón s vadnými snímači se pak teplota určí jako přesná průměrná hodnota teplot funkčních zón.

6.9 Vypnutí topení

Po dokončení práce, resp. když není vyhřívání nutné:

- Vypněte vypínač (83) elektricky vyhřívavých vymešovacích plechů (o).
- Zapněte vypínač (105) řídicí a monitorovací jednotky.
- Vypněte vypínač (74) vyhřívání (o).



7 Poruchy

7.1 Problémy při pokládce

Problém	Příčina
Zvlněný povrch („krátké vlny“)	- Změna teploty živичné směsi, rozpad směsi - Nesprávné složení živичné směsi - Nesprávná obsluha válce - Nesprávně připravené podloží - Dlouhé prostoje mezi vrstvami pokládky - Nevhodná vztažná čára snímače výšky - Snímač výšky vyskakuje na vztažnou čáru - Snímač výšky střídá mezi povely „nahoru“ a „dolů“ (nastavena příliš vysoká setrvačnost) - Základní desky zarovnávací lišty nejsou pevné - Základní desky zarovnávací lišty jsou nerovnoměrně opotřebené nebo zdeformované - Lišta nepracuje v plovoucí poloze - Příliš velká vůle v mechanickém spojení / zavěšení lišty - Příliš vysoká rychlost finišeru - Přetížení dopravních šneků - Kolísající tlak materiálu proti liště
Zvlněný povrch („dlouhé vlny“)	- Změna teploty živичné směsi - Rozpad směsi - Zastavení válce na horké živичné směsi - Příliš rychlé otáčení nebo změny směru válce - Nesprávná obsluha válce - Nesprávně připravené podloží - Nákladní automobil je příliš přibrzdován - Dlouhé prostoje mezi vrstvami pokládky - Nevhodná vztažná čára snímače výšky - Nesprávně namontovaný snímač výšky - Nesprávně nastavený koncový spínač - Chod lišty naprázdno - Lišta nepracuje v plovoucí poloze - Příliš velká vůle v mechanickém spojení lišty - Nastavení příliš nízké polohy šneku - Přetížení dopravního šneku - Kolísající tlak materiálu proti liště

Problém	Příčina
Trhliny v povrchové vrstvě (plná šířka)	- Příliš nízká teplota živичné směsi - Změna teploty živичné směsi - Vlhkost na podloží - Rozpad směsi - Nesprávné složení živичné směsi - Nesprávná výška pokládky pro max. zrnitost - Studená lišta - Základní desky lišty jsou opotřebené nebo zdeformované - Příliš vysoká rychlost finišeru
Trhliny v povrchové vrstvě (středový pás)	- Teplota živичné směsi - Studená lišta - Základní desky jsou opotřebené nebo zdeformované - Nesprávný příčný profil lišty
Trhliny v povrchové vrstvě (vnější pásy)	- Teplota živичné směsi - Nesprávně namontované přídavné díly lišty - Nesprávně nastavený koncový spínač - Studená lišta - Základní desky jsou opotřebené nebo zdeformované - Nadměrná rychlost jízdy
Nerovnoměrné složení povrchové vrstvy	- Teplota živичné směsi - Změna teploty živичné směsi - Vlhkost na podloží - Rozpad směsi - Nesprávné složení živичné směsi - Nesprávně připravené podloží - Nesprávná výška pokládky pro max. zrnitost - Dlouhé prostoje mezi vrstvami pokládky - Příliš pomalé vibrace - Nesprávně namontované přídavné díly lišty - Studená lišta - Základní desky jsou opotřebené nebo zdeformované - Lišta nepracuje v plovoucí poloze - Příliš vysoká rychlost finišeru - Přetížení dopravního šneku - Kolísající tlak materiálu proti liště
Otisky lišty	- Při najíždění naráží nákladní automobil příliš prudce na finišer - Příliš velká vůle v mechanickém spojení / zavěšení lišty - Nákladní automobil je přibrzdován - Příliš vysoké vibrace při zastavení

Problém	Příčina
Lišta nereaguje na korekce podle předpokladu.	- Teplota živичné směsi - Změna teploty živичné směsi - Nesprávná výška pokládky pro maximální zrnitost - Nesprávně namontovaný snímač výšky - Příliš pomalé vibrace - Lišta nepracuje v plovoucí poloze - Příliš velká vůle v mechanickém spojení lišty - Příliš vysoká rychlost finišeru

7.2 Závady lišty

Porucha	Příčina	Náprava
Pěch nebo vibrátor není spuštěný.	Pěch je zablokován studenou živicí	Lištu dobře nahřejte
	Nedostatek hydraulického oleje v nádrži	Doplňte olej
	Vadný ventil omezovače tlaku	Ventil vyměňte popř. opravte a nastavte
	Netěsné sací potrubí čerpadla	Utěsněte nebo vyměňte přípojky
		Dotáhněte nebo vyměňte hadicové spony
	Znečištění olejového filtru	Zkontrolujte filtr, v případě potřeby vyměňte
Zarovnávací lišta nejde zvednout	Příliš nízký tlak oleje	Zvyšte tlak oleje
	Netěsná manžeta	Manžetu vyměňte.
	Je zapnuto odlehčení nebo zatížení zarovnávací lišty	Přepínač musí být ve střední poloze
	Přerušený přívod proudu	Zkontrolujte popř. vyměňte pojistku a kabel

E Seřizování a přestavování

1 Bezpečnostní pokyny



Při neúmyslném spuštění finišeru může dojít k ohrožení osob, které pracují s lištou. Pokud není uvedeno jinak, provádějte práce jen při zastaveném motoru finišeru! Dbejte na to, aby byl finišer zajištěn proti spuštění.



Pokud není na finišeru nasazena mechanická přepravní pojistka lišty, může zvednutá lišta klesnout. Práce provádějte, jen když je lišta mechanicky zajištěná!



Při připojování nebo odpojování hydraulických hadic a při práci na hydraulickém zařízení může pod vysokým tlakem vystříknout horká hydraulická kapalina. Vypněte motor a zbavte hydraulické zařízení tlaku! Chraňte si oči!

Nástavce a díly pro přestavbu montujte odborně správným způsobem. V případě pochybností se obraťte na výrobce!

Před opětným uvedením do provozu umístěte všechna ochranná zařízení zpět na správná místa.

Při každé šířce pracovního záběru musí pochůzná lávka zasahovat přes celou šířku zarovnávací lišty.

Výklopná lávka (zvláštní příslušenství) se smí vyklápět nahoru jen za těchto podmínek:

- Při pokládce blízko zdi nebo podobné překážky.
- Při přepravě na podvalníku.

 NEBEZPEČÍ	Nebezpečí při provedení změn na stroji
	Konstrukční změny na stroji vedou ke ztrátě provozního povolení a mohou vést k těžkým zraněním nebo dokonce k úmrtí. - Používejte jen originální náhradní díly a schválené příslušenství. - Po údržbových a opravárenských pracích opět kompletně namontujte případně demontované ochranné a bezpečnostní prvky. - Dbejte na všechny další pokyny v návodu a v příručce bezpečnosti.

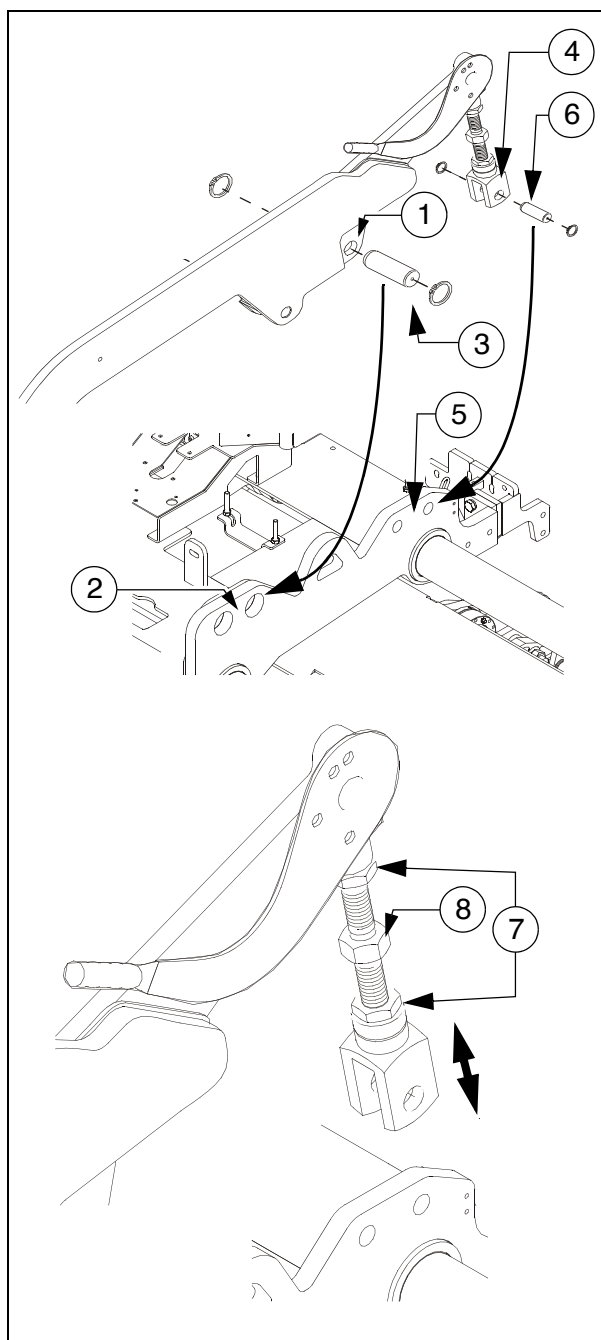
2 Montáž lišty na finišer

- Lištu postavte na vhodnou podložku (dřevěné hranoly apod.) a finišerem nacouvejte před lištu.
- Spust'te ližiny dolů a umístěte je tak, aby se oka ližiny (1) nacházela nad upevňovacími otvory (2) zarovnávací lišty.
- Nasad'te čep (3) a fixujte ho příslušnými pojistnými kroužky.
- Vidlicové hlavy (4) nasuňte tak, aby se nacházely nad upevňovacími otvory (5) zarovnávací lišty.
- Nasad'te čep (6) a fixujte ho příslušnými pojistnými kroužky.

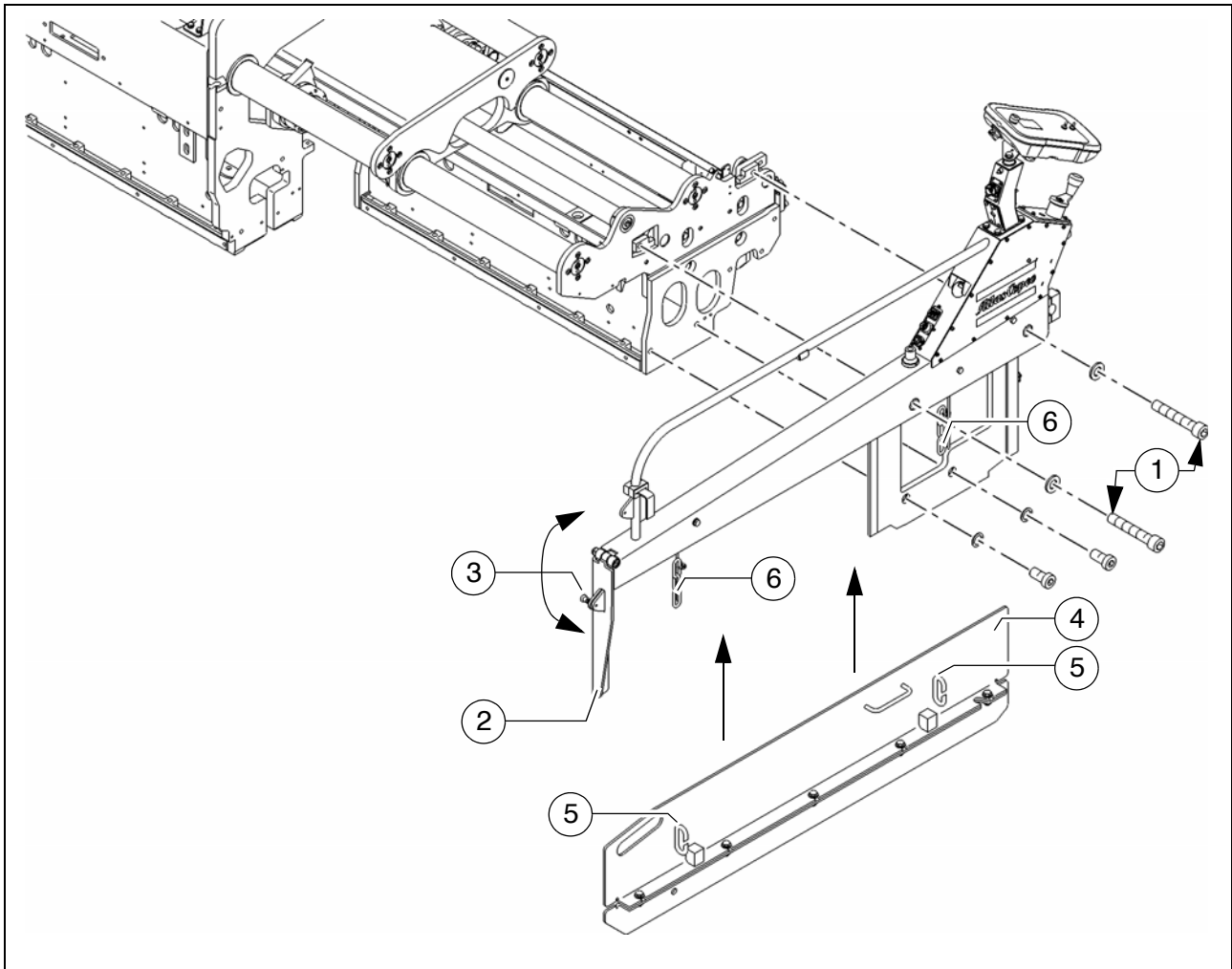


V případě potřeby se musí vřeteno zkrátit nebo prodloužit:

- Povolte pojistné matice (7), otáčením šestihranu (8) nastavte požadovanou délku, aby bylo možné použít příslušné montážní díly.
- Pojistné matice (7) opět řádně utáhněte.



2.1 Montáž vymeazovacích plechů

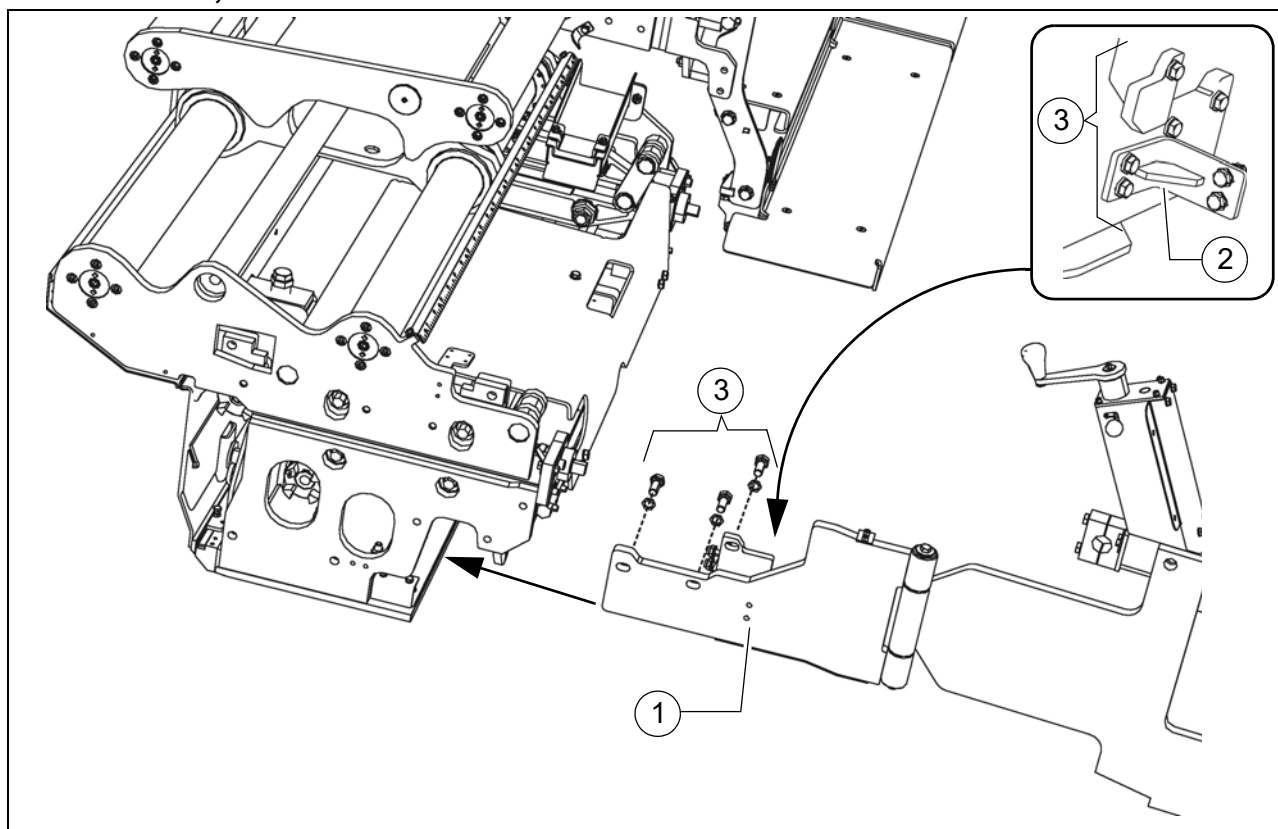


 Vymeazovací plechy se montují až po dokončení všech ostatních montáží a seřízení na liště.

- Připevněte vymeazovací plechy příslušnými montážními díly (1) na zarovnávací lištu.
- Přední držák (2) zajistěte v horní poloze západkovým čepem (3).
- Spodní část vymeazovacího plechu (4) zavěste za jeho hák (5) do řetězů (6) horní části.
- Přední držák zajistěte (2) ve spodní poloze závlačkou (3).

2.2 Montáž vymezovacího plechu, sklopného (O)

Montáž, závěs

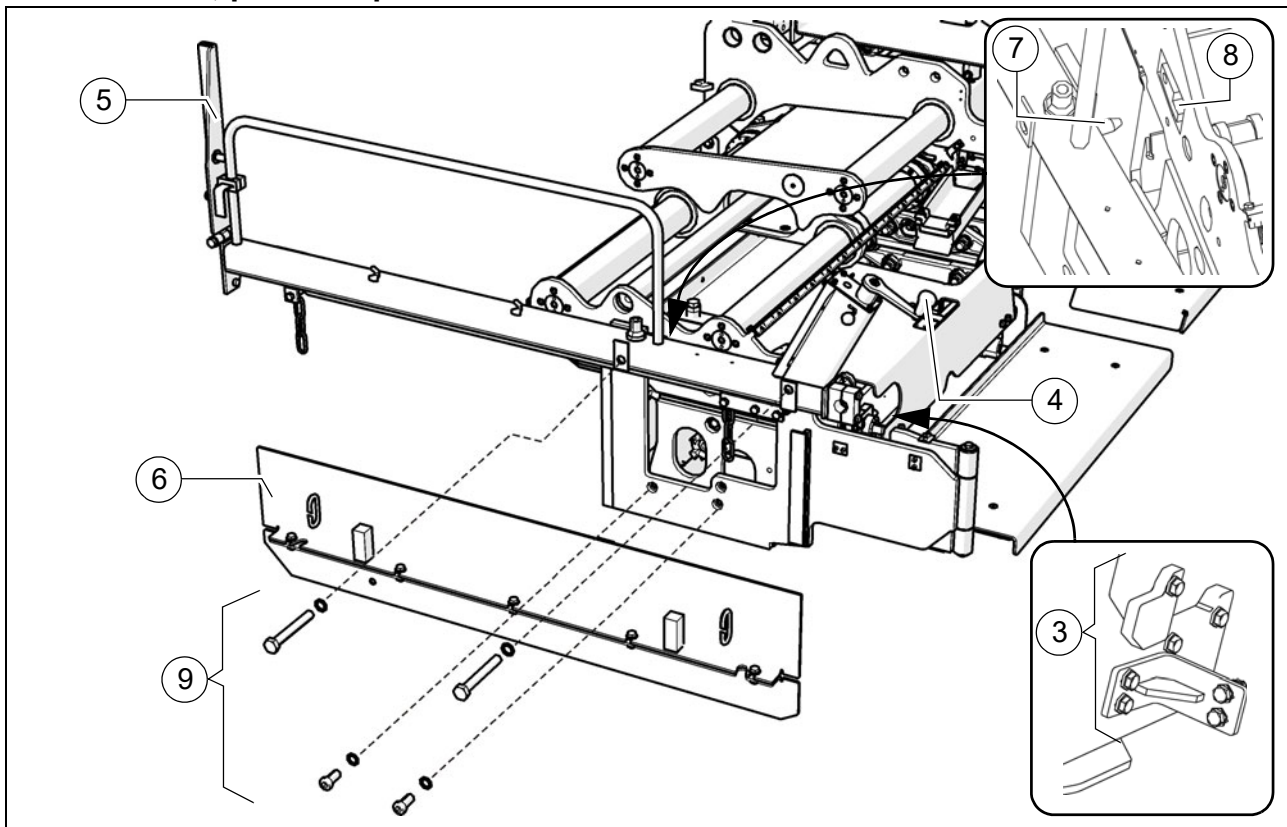


- Ved'te závěs (1) s již předmontovaným úhlovým držákem (2) proti vnitřní straně výsuvného dílu a připevněte ho odpovídajícími montážními díly (3) na zarovnávací lištu.



Montážní díly závěsu a úhlového držáku (3) se úplně dotáhnou teprve po namontování sklopných vymezovacích plechů do pracovní polohy a jejich vyrovnaní!

Montáž, pracovní poloha



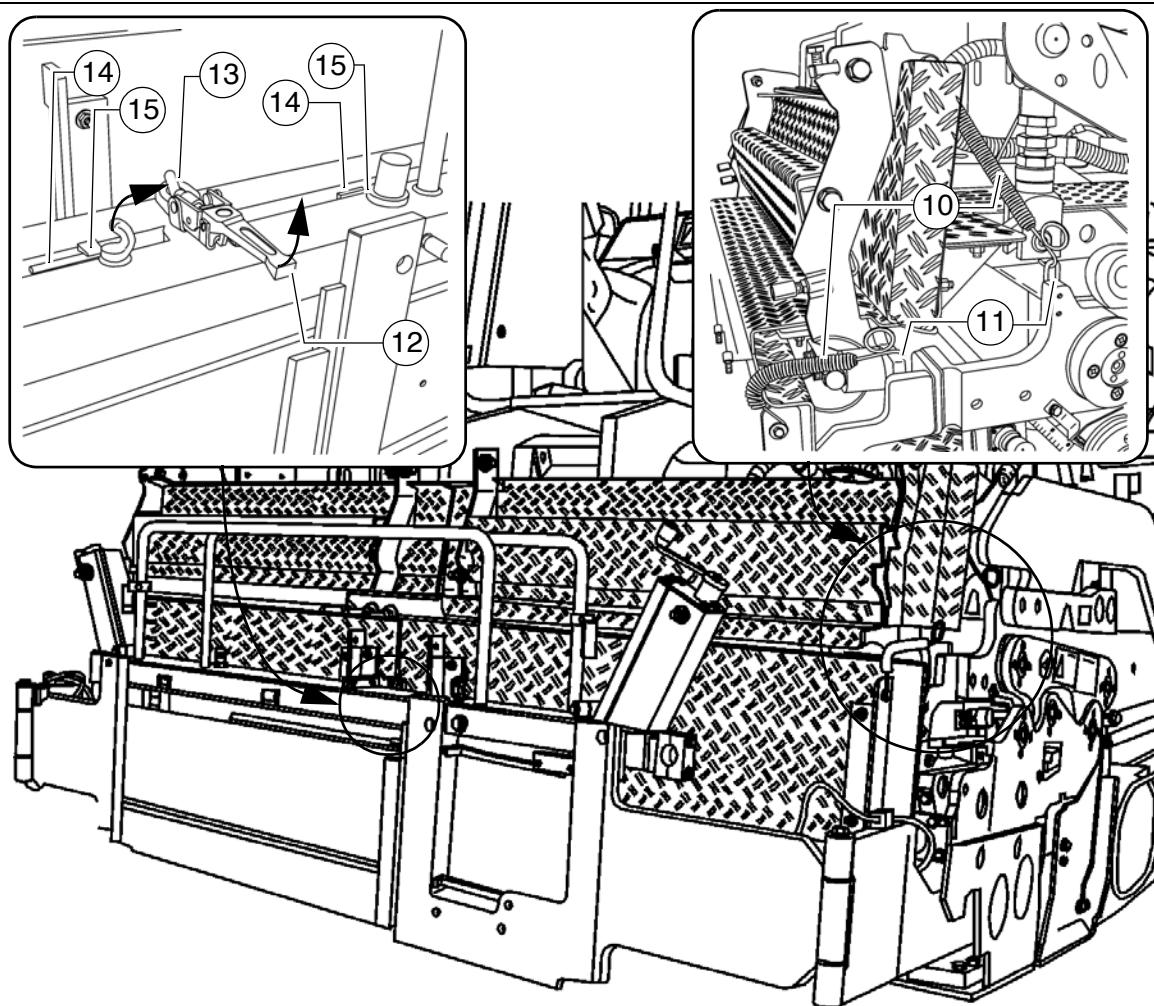
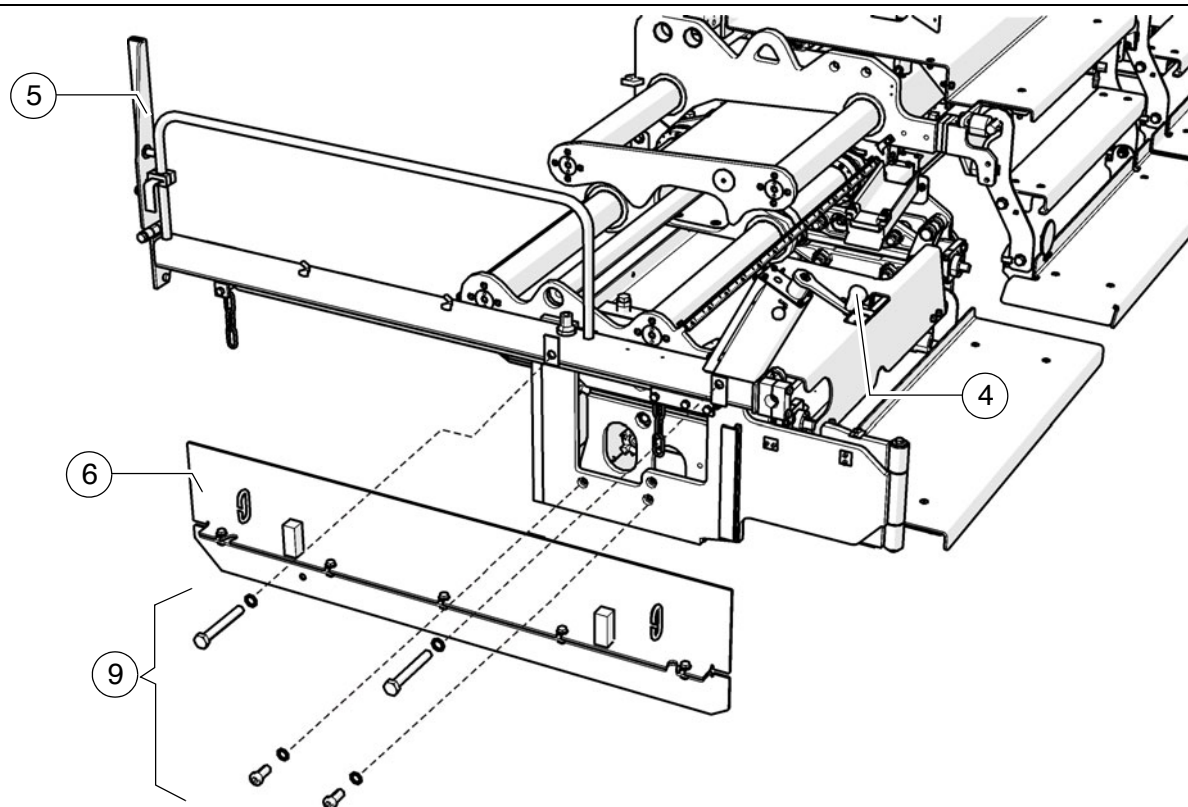
- Demontujte spodní díl vymezení plechu:
- Spusťte vymezení plech pomocí kliky (4).
- Přední držák (5) zajistěte v horní poloze závlačkou.
- Spodní díl vymezení plechu (6) vyvěste z řetězů horního dílu.



Při zaklopení vymezení plechů dosáhne jeden čep (7) na upevňovací plochu (8) na výsuvném dílu zarovnávací lišty a usnadní montáž.

- Vzájemné sešroubování horního dílu vymezení plechu a zarovnávací lišty: Montážní díly (9) řádně dotáhněte.
- Jen při předchozí montáži závěsu: Montážní díly závěsu a úhlového držáku řádně dotáhněte (3).
- Opět řádně namontujte spodní díl vymezení plechu (6).

Převrtní poloha



Aby bylo možné sklopit vymešovací plechy před pochůzná lávka vyklopené nahoru, musí se provést následující pracovní kroky.

- Demontujte spodní díl vymešovacího plechu:
 - Spusťte vymešovací plech pomocí kliky (4).
 - Přední držák (5) zajistěte v horní poloze závlačkou.
 - Spodní díl vymešovacího plechu (6) vyvěste z řetězů horního dílu.
- Oddělte od sebe horní díl vymešovacího plechu a zarovnávací lištu: Demontujte montážní díly (9).
- Opět řádně namontujte spodní díl vymešovacího plechu (6).
- Vyklopte pochůzná lávka vlevo a vpravo do horní polohy a pomocí pružin (10) je zajistěte na očku/otvoru (11).
- Sklopte nejprve levý, a poté pravý vymešovací plech do přepravní polohy před pochůzná lávka a zde je zajistěte.
 - Nasaďte pojistku (12) přes spojku (13).



Pro správné zajištění musí obě vybrání (14) zapadnout do kulatiny (15). Případně proto vymešovací plechy trochu nadzvedněte, nebo příčný profil nastavte na +/- 1%.



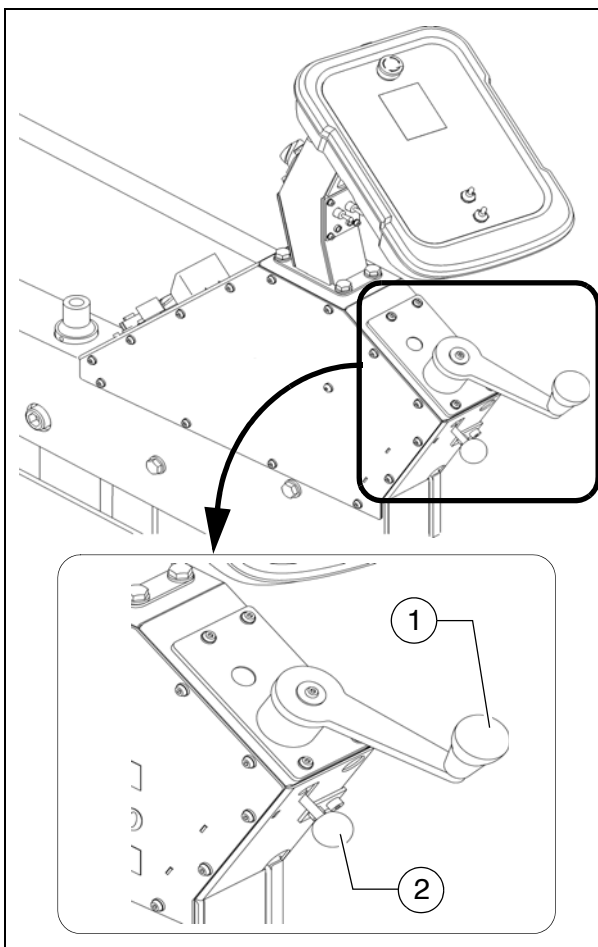
Nebezpečí materiálních škod!

Při zajištěných vymešovacích plechách se zarovnávací lišta nesmí vysouvat!

2.3 Vymezovací plechy - nastavení výšky a dosedacího úhlu

Pomocí kliky (1) je možné nastavit výšku a dosedací úhel vymezovacího plechu.

- Hlavice (2) v horní poloze: Přestavení dosedacího úhlu.
- Hlavice (2) ve spodní poloze: Přestavení výšky.

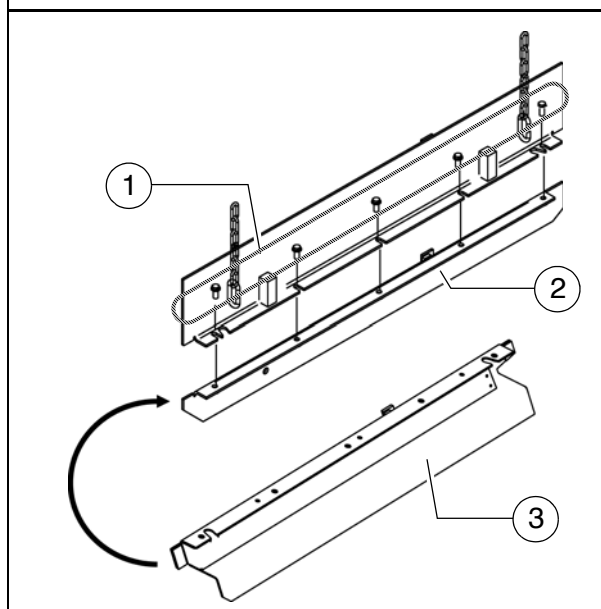


2.4 Montáž tvarovacích hran

Vymezovací plechy jsou dělené, takže lze místo dolní normální svislé tvarovací hrany (1) namontovat tvarovací hrany s různými úhly.

Výměna tvarovací hrany:

- Povolte upevňovací šrouby (1), demontujte tvarovací hranu (2).
- Pomocí upevňovacích šroubů (1) namontujte správně požadovanou tvarovací hranu (3).



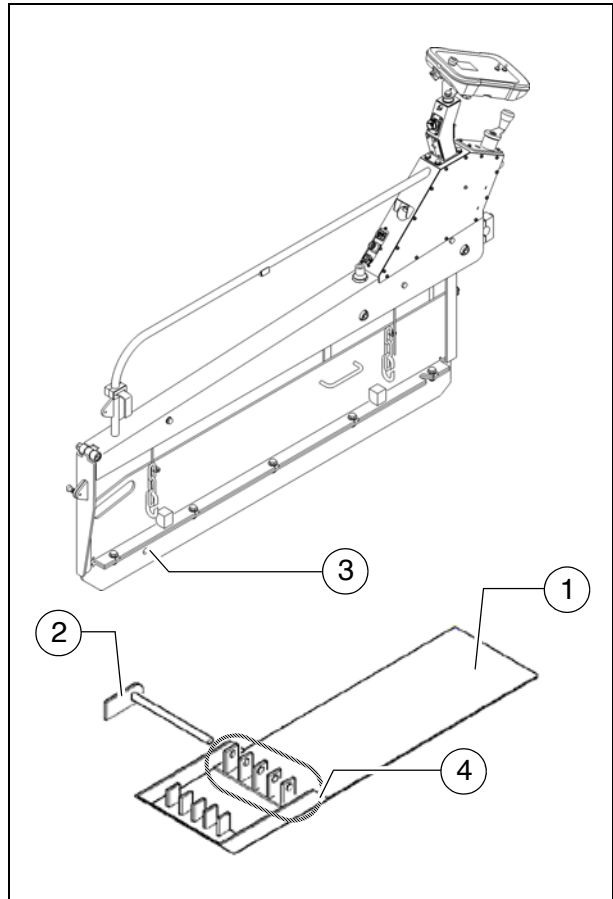
2.5 Montáž redukční botky

Na dolní díly vymezovacích plechů je možné upevnit redukční botky pro pracovní šířky menší než základní šířka.

- Spusťte vymezovací plech na redukční botku (1).
- Pomocí přidržovací tyče (2) vzájemně spojte redukční botku a vymezovací plech (otvor (3)).



Pomocí různých možností dorazu (4) lze nastavit různé redukční šířky.



2.6 Montáž snímání výšky

Namontujte rameno pro snímání na požadovanou stranu stroje.

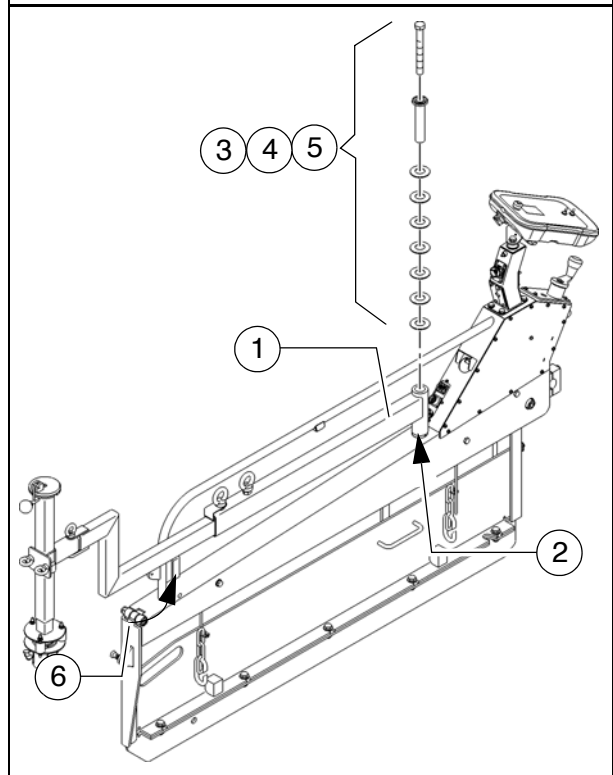
- Nasadte držák (1) na příslušný čep (2) na vymezovacím plechu a namontujte ho pomocí šroubu (3), objímky (4) a talířových pružin (5).
- Šroub (3) utáhněte tak, aby bylo možné pohybovat ramenem pro snímání jen stěží.



Namontujte talířové pružiny (5) v opačném směru.



Rameno pro snímání lze zajistit aretací (6) na vymezovacím plechu.



2.7 Nastavení profilu vozovky

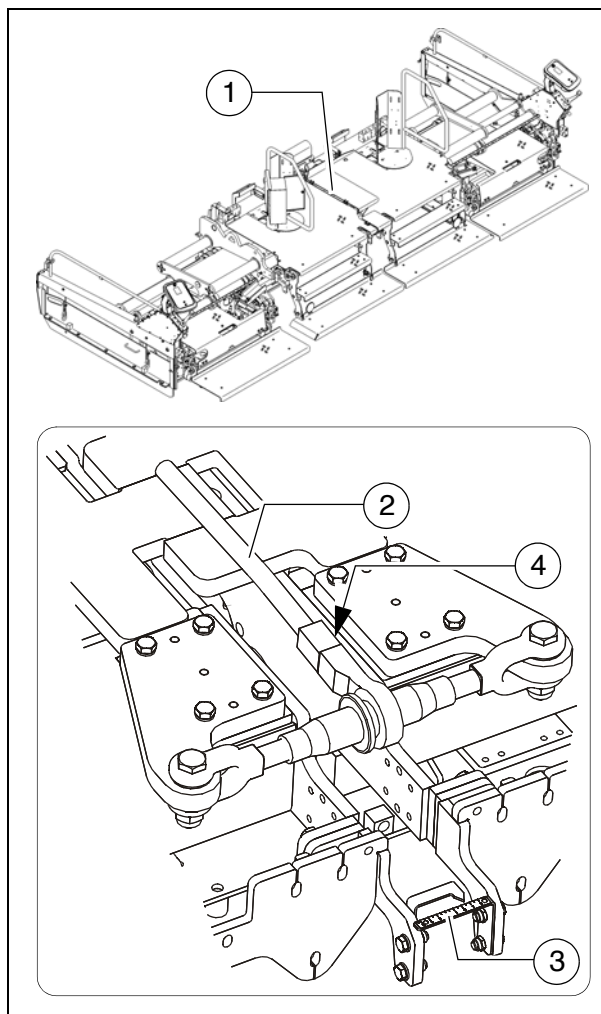
Lišta je vybavena vřetenem, jehož přestavením lze nastavit různý profil vozovky.

- Otevřete střední kryt (1) lišty.
- Otáčením kliky s rohatkou (2) nastavte požadovaný profil vozovky.
- Zkontrolujte nastavený úhel na stupnici (3).
- Případně změňte směr přestavování unášecím kolíkem (4).



Volitelně je k dispozici hydraulické přestavení profilu vozovky.

Nastavení se provádí a zobrazuje v nastavovací nabídce dálkového ovládání (viz také návod k obsluze finišeru).

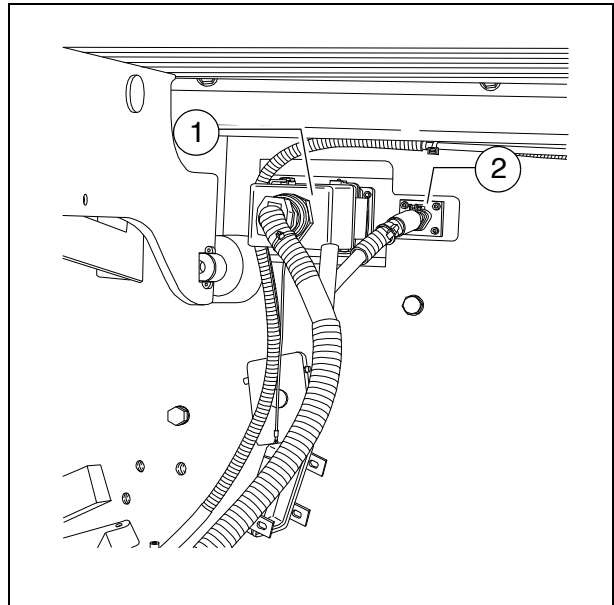


 VAROVÁNÍ	Nebezpečí sevření a rozdrčení u pohyblivých dílů
	Pohyblivé díly stroje mohou způsobit těžká zranění! - Víka a kryty otevírejte jen pro seřizovací práce! - Nesahejte do nebezpečné oblasti. - Dbejte na všechny další pokyny v návodu a v příručce bezpečnosti.

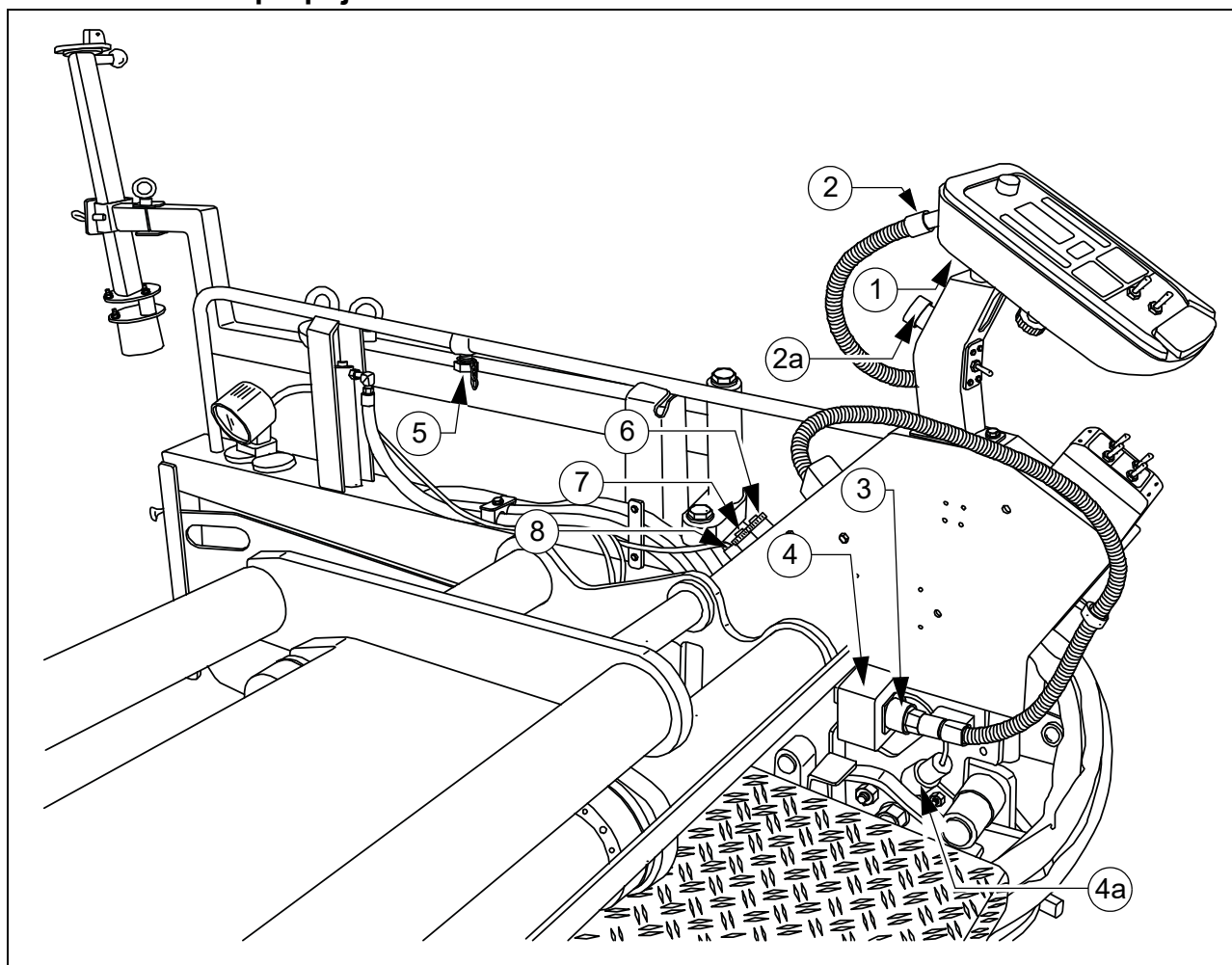
2.8 Elektrické přípojky

Na zadní stěně finišeru:

- Konektor (1) elektroinstalace zarovnávací lišty, el. spotřebičů na zarovnávací liště a spínací skříně vyhřívání zarovnávací lišty.
- Zapojený konektor zajistěte pojistnými sponami na zástrčce.
- U elektroinstalace SPS: Zapojte další konektor (2).



2.9 Elektrická propojení boční štít - zarovnávací lišta



Po provedení montáže a seřízení mechanických konstrukčních skupin se musí připravit nebo provést tato elektrická propojení:

- Nasadíte dálkové ovládání na držák (1).
- Připojte konektor (2) k dálkovému ovládání.



Pokud není dálkové ovládání nasazeno, musí se konektor (2) zapojit do přemostovací zásuvky (2a).

- Zapojte propojovací kabel (3) bočního štítu do zásuvky (4) zarovnávací lišty.



Pro vedení kabelu se musí sejmut kryt výsuvného dílu. Kabel vedte tak, aby bylo vyloučeno jeho poškození.

Není-li boční štít připojen, musí se do zásuvky (4) zapojit přemostovací konektor (4a).



Další možnosti připojení:

- koncový spínač šneku (5)
- snímač výšky (6)
- externí nivelační automatika (7)
- 24V spotřebič, např. přídavné osvětlení (8)



Při použití externí nivelační automatiky se musí automatika přihlásit v menu dálkového ovládání.

Nepoužívané zásuvky nebo konektory vždy zakryjte příslušnými ochrannými kryty!

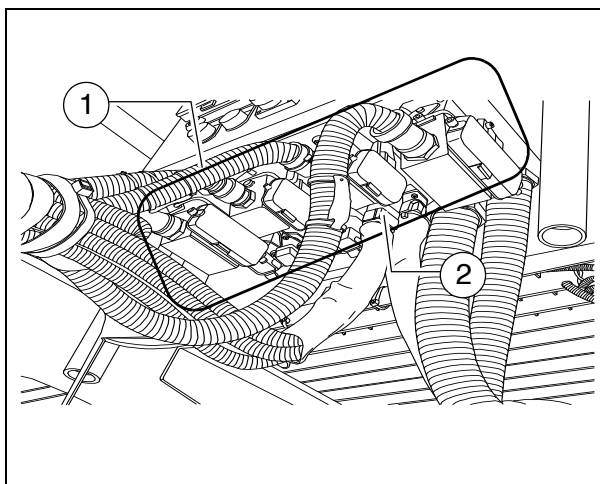
2.10 Připojení el. vyhřívání (O)

Na spodní straně spínací skříně:

- Zapojte konektory jednotlivých vyhřívacích obvodů (1) do příslušných zásuvek.
- Zapojený konektor zajistěte pojistnými sponami na zástrčce.
- Zapojte konektor (2) teplotních snímačů.

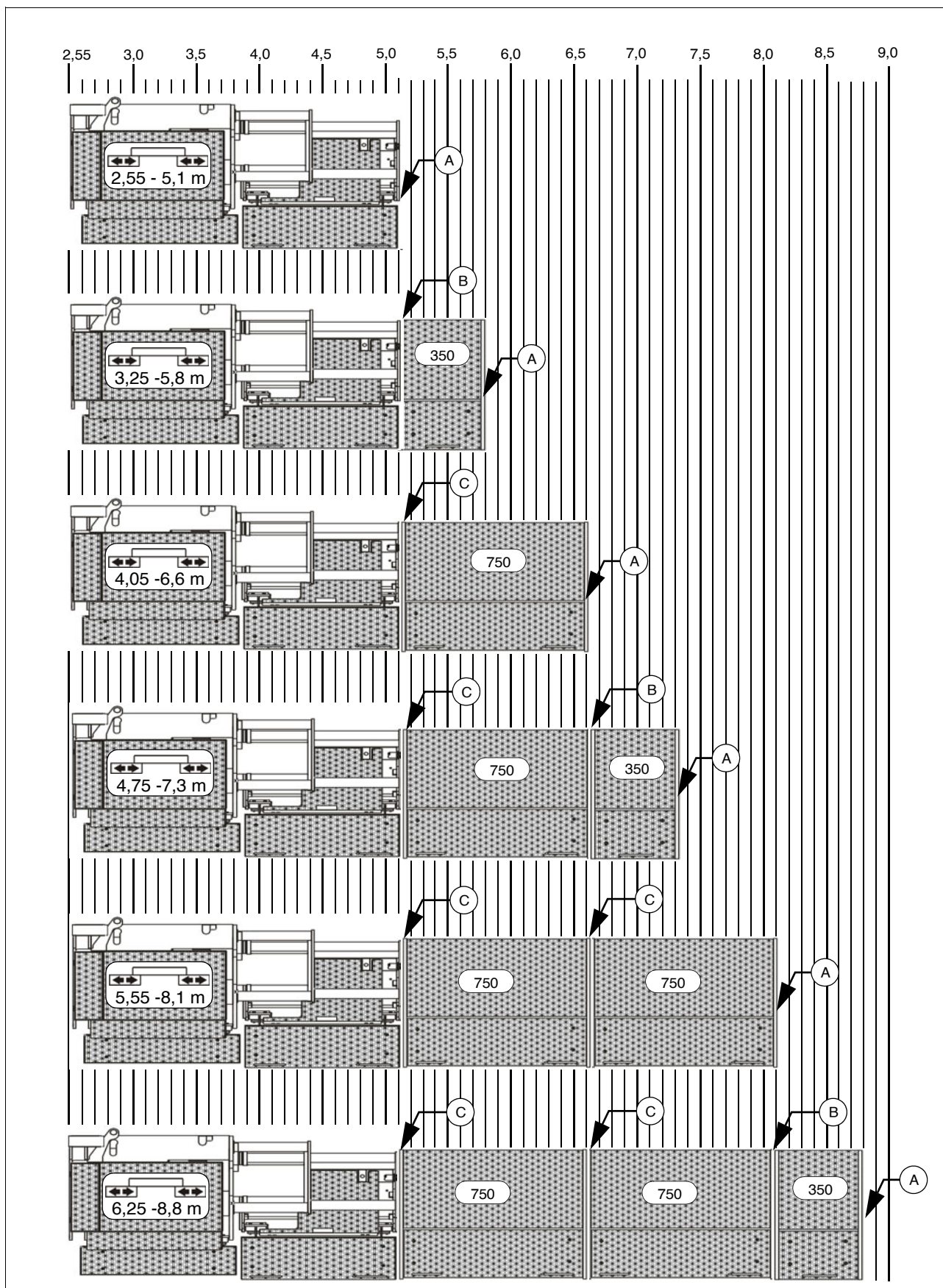


Nepoužívané konektory a zásuvky vždy zakryjte příslušnými ochrannými kryt-kami.



3 Rozšíření zarovnávací lišty V5100

3.1 Rozšiřovací nástavce



3.2 Montážní díly - nástavce

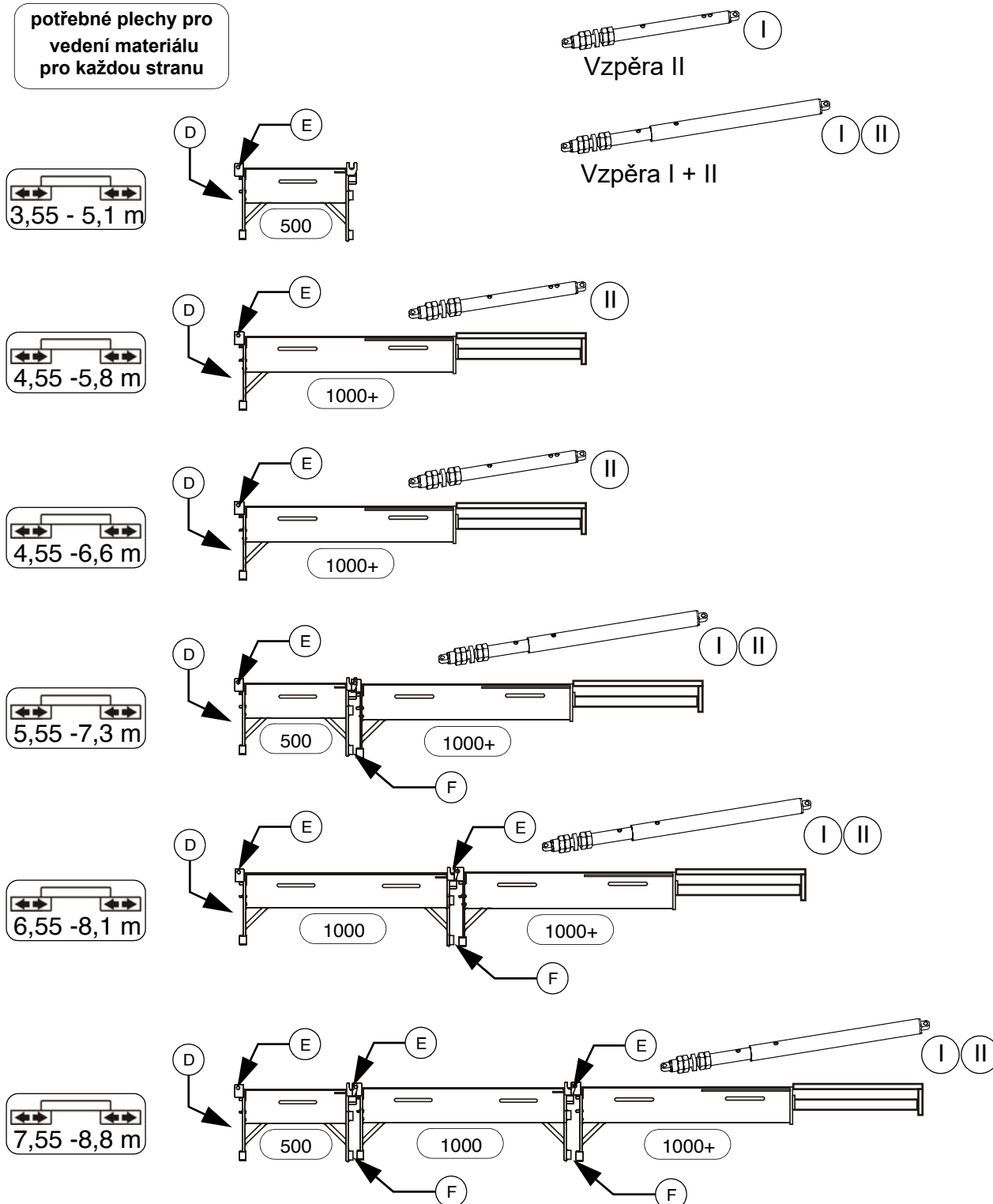
Spojení lišta - nástavec / nástavec - nástavec		A	B	C
Spojovací hřídele Vibrátor (1a)	Č. výrobku: 4812035437		2	
Spojovací hřídele Pěch (1b)	Č. výrobku: 4720004332		2	
Spojovací hřídele Vibrátor (2a)	Č. výrobku: 614217500			2
Spojovací hřídele Pěch (2b)	Č. výrobku: 614217600			2
Ozubený věnec spojky (3)	Č. výrobku: 4749400265		8	8



Počet sad dílů platí pro rozšíření na obou stranách lišty!

3.1 Rozšíření - plechy pro vedení materiálu V5100

potřebné plechy pro
vedení materiálu
pro každou stranu



Používá-li se přestavitelný plech pro vedení materiálu, musí se namontovat vyztužení!

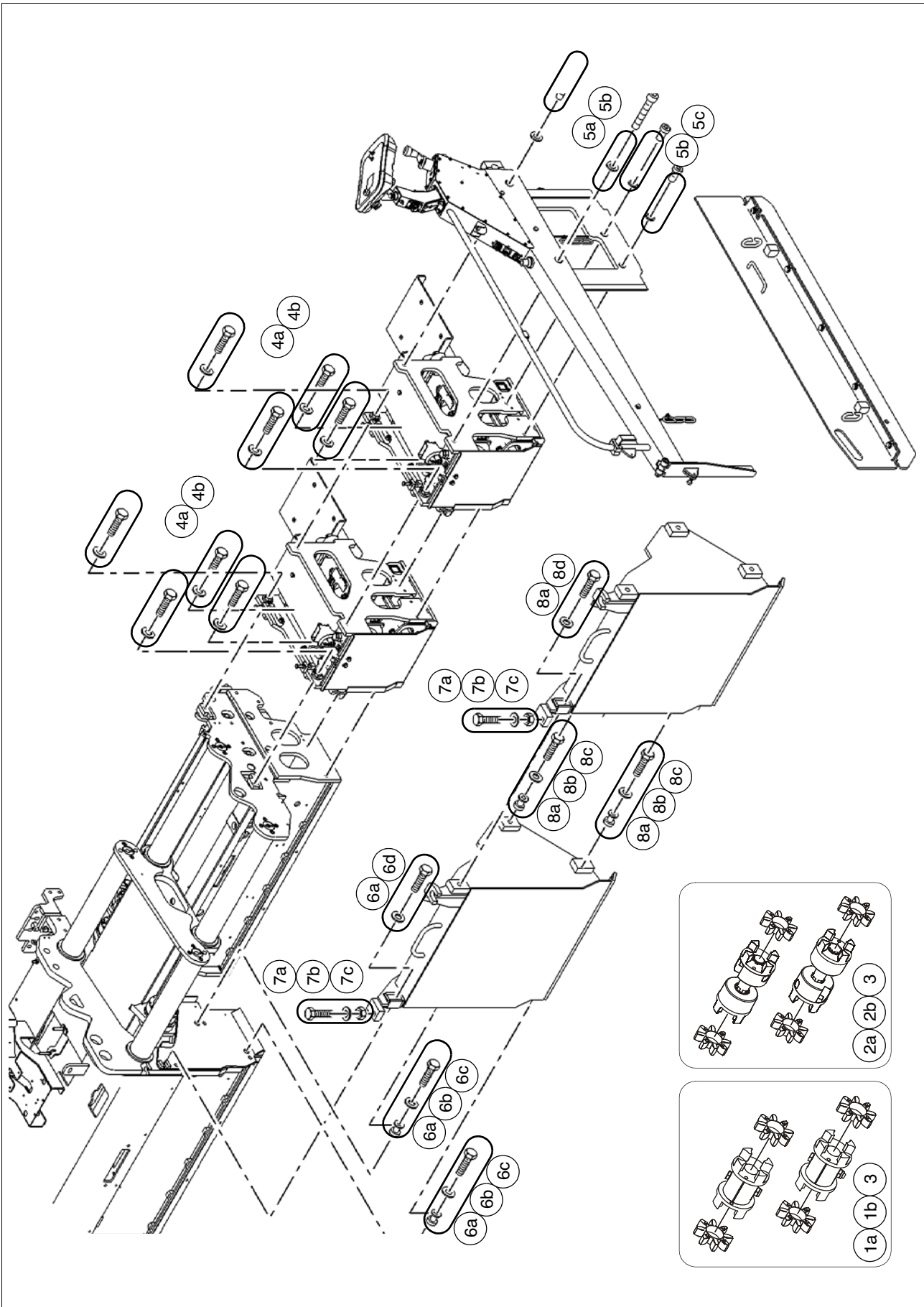
3.2 Montážní díly - plechy pro vedení materiálu

Spojení	D	E	F
Montážní díly zarovnávací lišta / plech pro vedení materiálu (6) - 3 x šroub s šestihrannou hlavou, Č. výrobku: D938111728 (6a) - 2 x zajištění šroubu, Č. výrobku: 4749901809 (6b) - 2 x pouzdro, Č. výrobku: 4730010815 (6c) - 1 x podložka, Č. výrobku: 4749900550 (6d)	2		
Nastavení výšky plechu pro vedení materiálu (7) - 1 x šroub s šestihrannou hlavou, Č. výrobku: D938165878 (7a) - 1 x šestihranná matice, Č. výrobku: 4700570008 (7b) - 2 x podložka, Č. výrobku: 4749900013 (7c)		2	
Montážní díly plech pro vedení materiálu / plech pro vedení materiálu (8) - 3 x šroub s šestihrannou hlavou, Č. výrobku: D938111723 (8a) - 2 x pouzdro, Č. výrobku: 4730009179 (8b) - 2 x zajištění šroubu, Č. výrobku: 4749901809 (8c) - 1 x podložka, Č. výrobku: 4749900550 (8d)			2



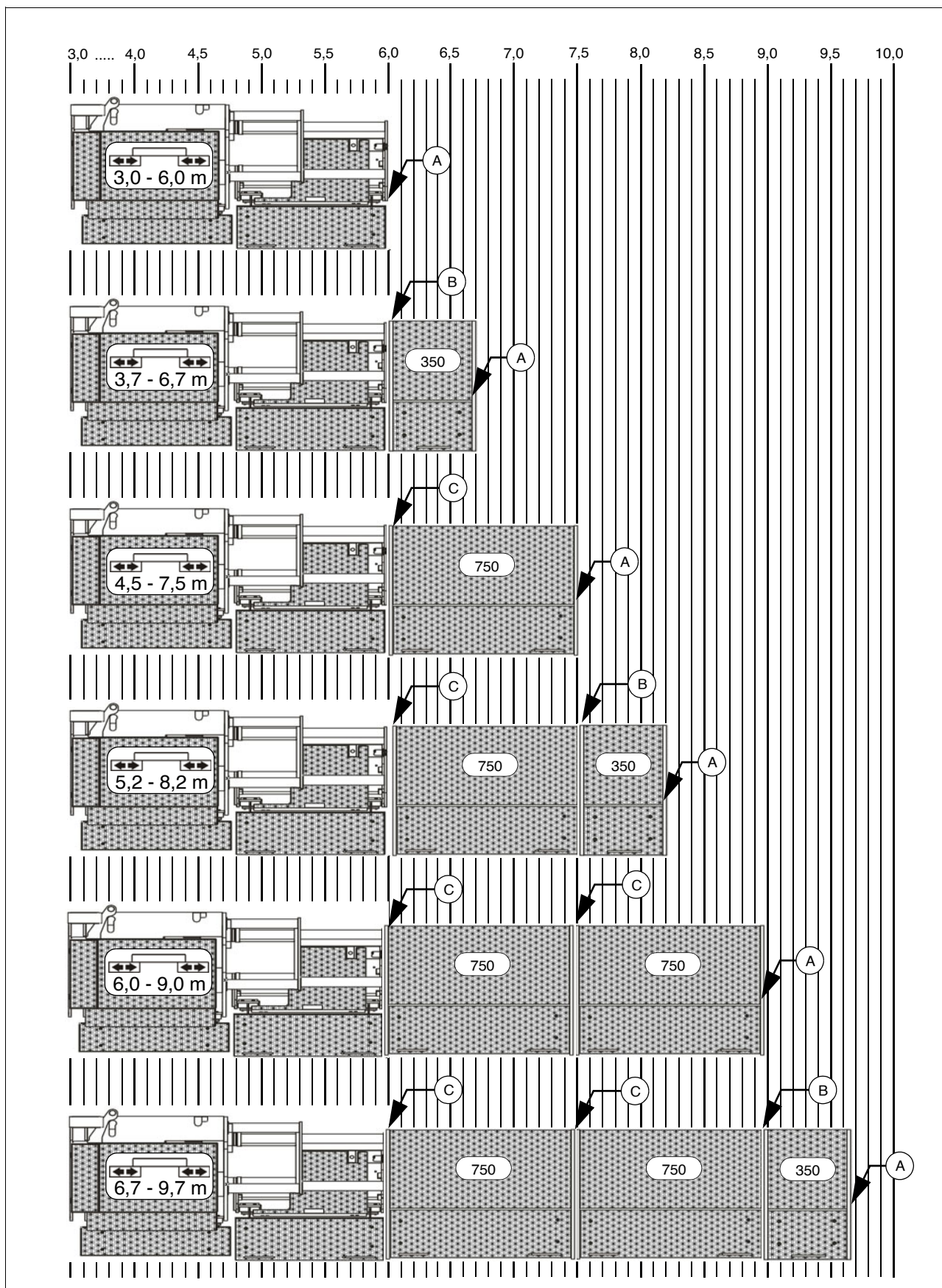
Počet sad dílů platí pro rozšíření na obou stranách lišty!

Popis montáže - nástavce, plechy pro vedení materiálu, vymezení plechy



4 Rozšíření zarovnávací lišty V6000

4.1 Rozšiřovací nástavce



4.2 Montážní díly - nástavce

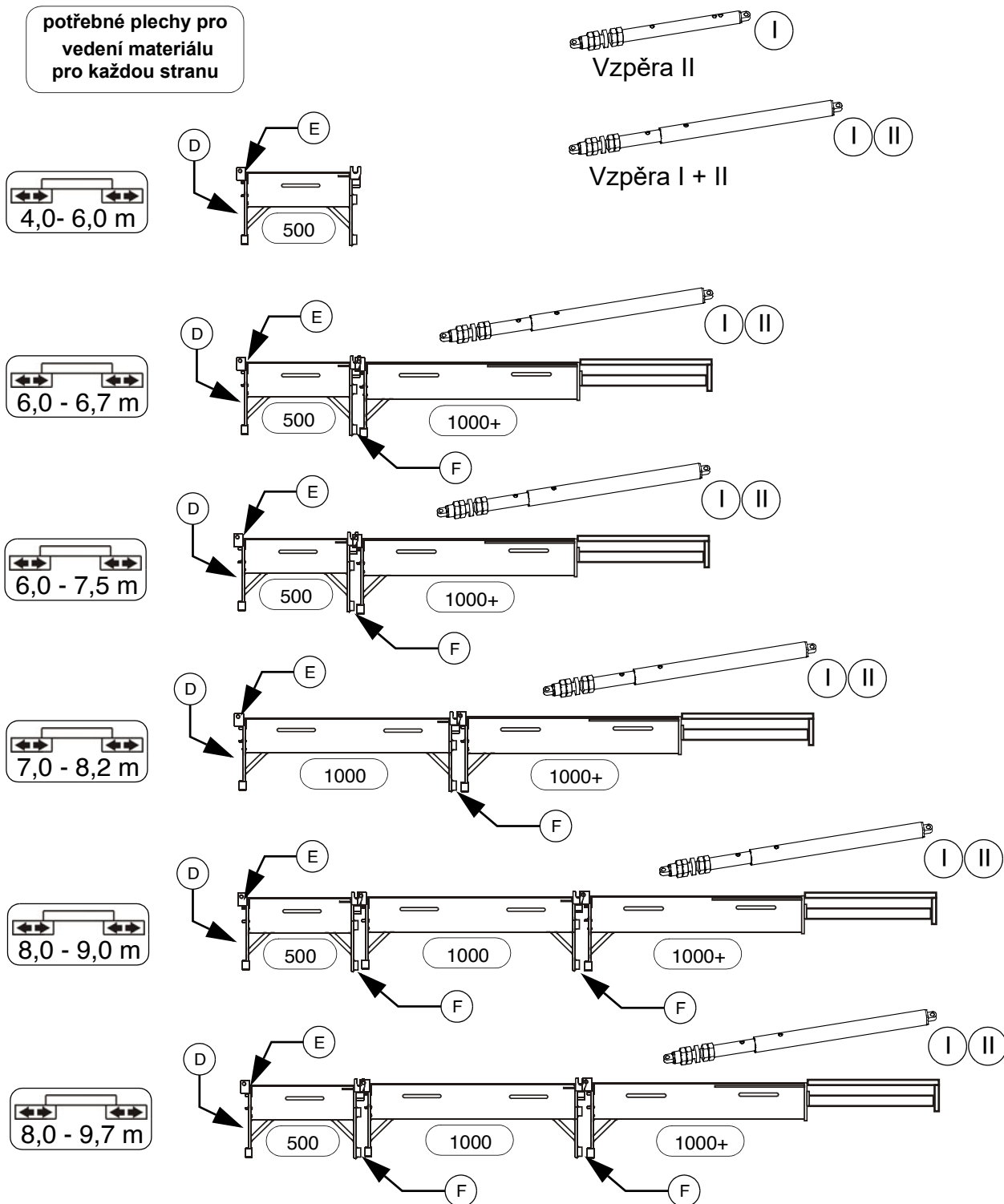
Spojení lišta - nástavec / nástavec - nástavec		A	B	C
Spojovací hřídele Vibrátor (1a)	Č. výrobku: 4812035437		2	
Spojovací hřídele Pěch (1b)	Č. výrobku: 4720004332		2	
Spojovací hřídele Vibrátor (2a)	Č. výrobku: 614217500			2
Spojovací hřídele Pěch (2b)	Č. výrobku: 614217600			2
Ozubený věnec spojky (3)	Č. výrobku: 4749400265		8	8



Počet sad dílů platí pro rozšíření na obou stranách lišty!

4.3 Rozšíření - plech pro vedení materiálu V6000

potřebné plechy pro
vedení materiálu
pro každou stranu



 Používá-li se přestavitelný plech pro vedení materiálu, musí se namontovat vyztužení!

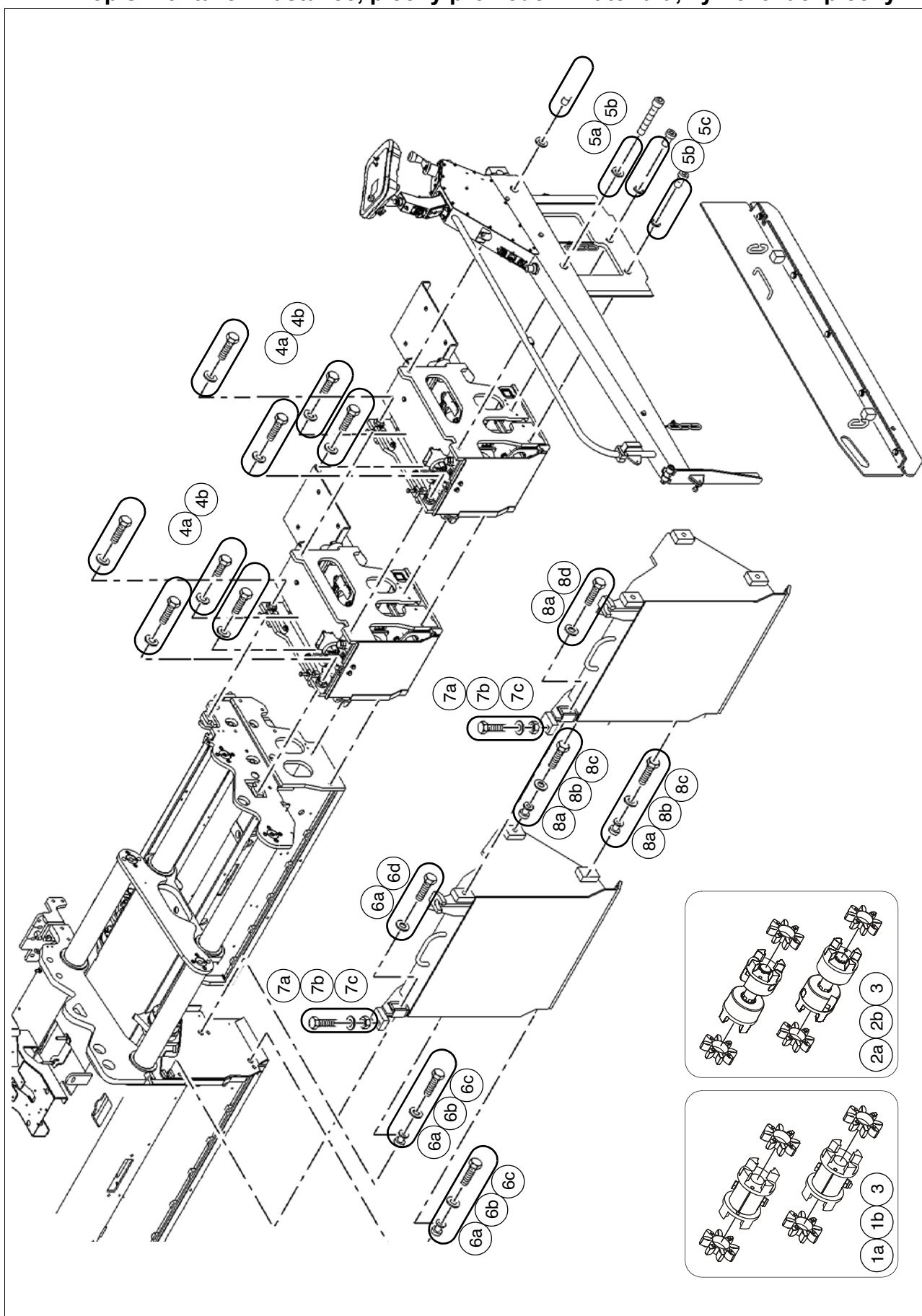
4.4 Montážní díly - plechy pro vedení materiálu

Spojení	D	E	F
Montážní díly zarovnávací lišta / plech pro vedení materiálu (6) - 3 x šroub s šestihrannou hlavou, Č. výrobku: D938111728 (6a) - 2 x zajištění šroubu, Č. výrobku: 4749901809 (6b) - 2 x pouzdro, Č. výrobku: 4730010815 (6c) - 1 x podložka, Č. výrobku: 4749900550 (6d)	2		
Nastavení výšky plechu pro vedení materiálu (7) - 1 x šroub s šestihrannou hlavou, Č. výrobku: D938165878 (7a) - 1 x šestihranná matice, Č. výrobku: 4700570008 (7b) - 2 x podložka, Č. výrobku: 4749900013 (7c)		2	
Montážní díly plech pro vedení materiálu / plech pro vedení materiálu (8) - 3 x šroub s šestihrannou hlavou, Č. výrobku: D938111723 (8a) - 2 x pouzdro, Č. výrobku: 4730009179 (8b) - 2 x zajištění šroubu, Č. výrobku: 4749901809 (8c) - 1 x podložka, Č. výrobku: 4749900550 (8d)			2



Počet sad dílů platí pro rozšíření na obou stranách lišty!

Popis montáže - nástavce, plechy pro vedení materiálu, vymešovací plechy



5 Nastavení výsuvných dílů

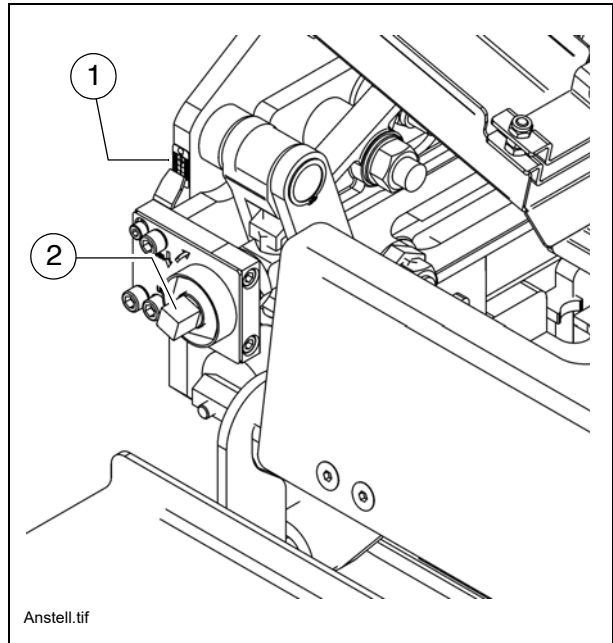
Aby při pokládce pomocí lišty nevznikaly pásy a aby bylo možné výsuvné díly nastavit podle různých podmínek použití i za provozu, lze u výsuvných dílů nastavit výšku.



Úhel náběhu výsuvných dílů je již nastaven z výroby.

Na každém výsuvném dílu jsou dvě vřetena, kterými lze pomocí řehtačky změnit jejich úhel náběhu vůči základní liště.

Z výroby jsou výsuvné díly nastaveny tak, aby byly na vnitřní a vnější straně o 3 mm výše než základní lišta. Stupnice (1) jsou při tomto nastavení na hodnotě "0".



5.1 Nastavení výšky výsuvných dílů

Pokud při pokládce pomocí výsuvných dílů lišty vznikají stopy, lze provést korekci během pokládky.

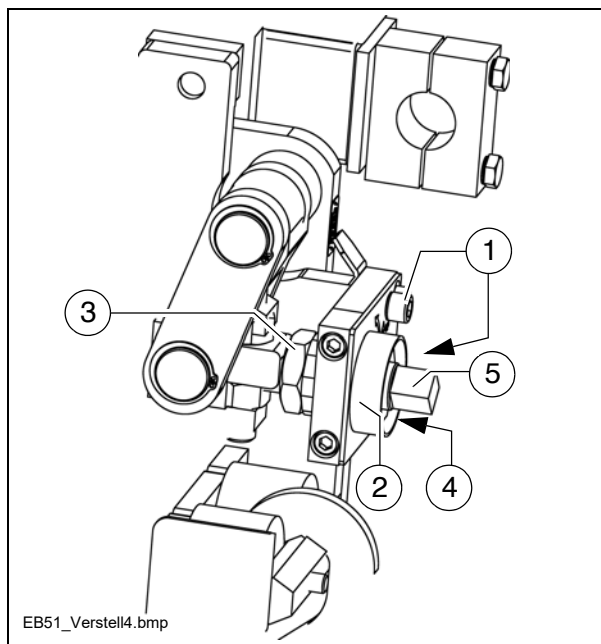
Pokud ráčnou otáčíte vřetenem (2) doleva, výsuvné díly lišty se zvedají. Při otáčení doprava se výsuvné díly lišty spouštějí.

5.2 Nastavení úhlu náběhu výsuvných dílů

 Z výroby jsou střední díly a výsuvné díly lišty nastaveny vzájemně rovnoběžně.

Úhel náběhu výsuvných dílů lišty vůči středním dílům lze v případě potřeby změnit:

- Povolte šrouby s válcovou hlavou (1) a odstraňte zajišťovací plech (2).
- Povolte pojistnou matici (3). Otevřeným klíčem otáčejte stavěcí matici (4). Vřeteno (5) se při tom nesmí otáčet.
- Otáčení doprava = zvětšení úhlu náběhu
- Otáčení doleva = zmenšení úhlu náběhu

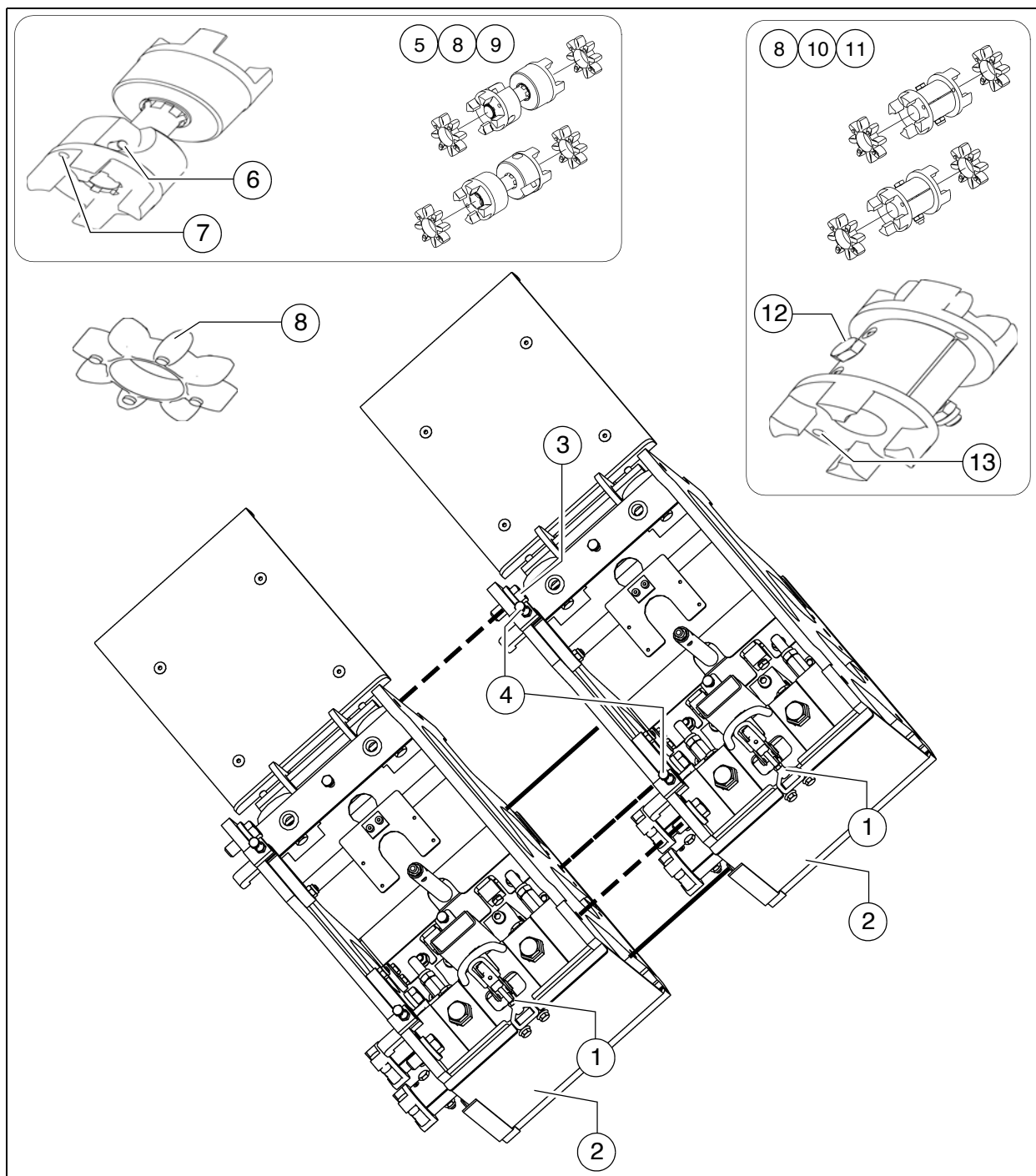


 Obě stavěcí matice (4) nastavujte na všech posuvných dílech střídavě a stejnoměrně.

- Pojistnou matici (3) opět utáhněte.
- Pomocí šroubů s válcovou hlavou (1) opět namontujte zajišťovací plech (2).

6 Rozšíření lišty

6.1 Montáž nástavců



Při montáži vestavného přístroje je nutné provést tyto kroky:

1. Nástavce postavte vedle lišty na dřevěné hranoly.
2. Ze styčných ploch nástavců a výsuvných dílů lišty odstraňte barvu a nečistoty a nástavce zavěste.

3. Lištu zvedněte a vysuňte.
 4. Povolte rychlouzávěry (1), vodicí plechový chránič pěchu (2) vytlačte směrem dolů z dolního držáku.
 5. Nasadte upevňovací šrouby (4 ks - (3)) nástavce a rukou je utáhněte.
 6. Nástavec pomocí stavěcích šroubů (4) vyrovnejte tak, aby přesně odpovídal výsuvnému dílu nebo nástavci. U jemnozrnných povrchových vrstev jsou na profilu viditelné i zcela malé rozdíly.
 7. Pomocí stavěcích šroubů nahoře mezi nástavcem a výsuvným dílem lišty nastavte vzdálenost na "tloušťku stěrky".
Tímto způsobem se kompenzuje různá roztažnost lišty při zahřátí v dolní a horní části.
 8. Utáhněte upevňovací šrouby (3) nástavce.
 9. Namontujte hnací hřídel vibrátoru (5). K tomu se musí polovina spojky stisknutím zářázky (6) posunout na hřídeli. Při montáži nechte polovinu spojky zaskočit v požadované poloze.
Dbejte na to, aby polohovací kolík hnacího hřídele v tělese lišty zapadl do aretačního otvoru (7) spojovacího hřídele.
-  Před montáží dbejte na to, aby byl v polovinách spojky nasazený vždy jeden ozubený věnec (8).
10. Pohon pěchu nástavců je zde poháněn jako u vibrátoru přes 1 hřídel s rychlospojkou (9). Pěchovací rám výsuvného dílu lišty a nástavec se vzájemně nesešroubovávají. Pokud to není zajištěno kolíky, je třeba při montáži hnacího hřídele pěchu dbát na to, aby pěchy výsuvného dílu lišty a nástavce pracovaly s posunem 180 °, tzn. když je jeden v horní úvrati, musí být druhý v dolní. Při montáži dalších nástavců je třeba dbát na to, aby pěchy pracovaly také s posunem o 180° vůči předchozímu namontovanému nástavci.
-  U 350mm nástavců se musí při spojení pohonu pěchu a vibrátoru použít příslušná spojka (10) / (11)! U těchto hřídelů povolte šroubový spoj (12), vysuňte hřídel na potřebnou délku a šroubový spoj opět namontujte.
Dbejte na to, aby polohovací kolík hnacího hřídele v tělese lišty zapadl do aretačního otvoru (13) spojovacího hřídele.
11. Vyhřívání nástavců připojte k sousedícímu dílu lišty.
-  Viz část „Plynové přípojky vyhřívání lišty“ / Elektrické přípojky vyhřívání lišty.

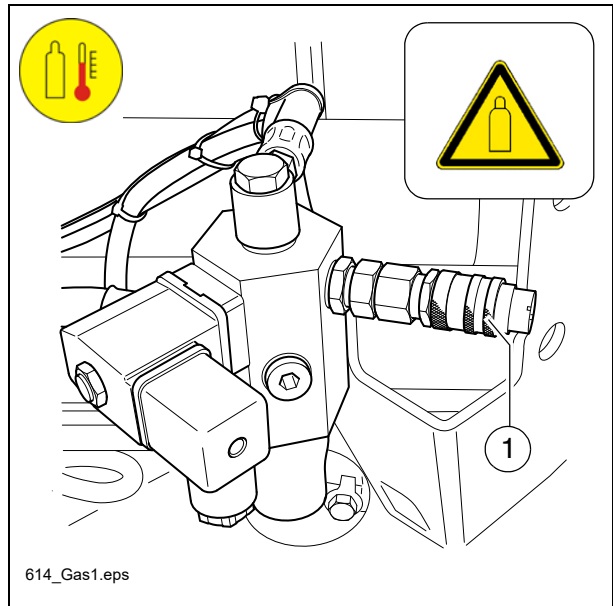
6.2 Plynové přípojky vyhřívání lišty

Po montáži nástavců je nutné připojit příslušné spojovací hadice pro hořáky nástavců k rozvodnému systému lišty.

- U všech hadic je nutné před použitím zkontrolovat, zda nemají vnější viditelná poškození, a v případě zjevných nedostatků je nutné je ihned nahradit novými.
- Ke snadnému spojení se používají rychlospojky (1).



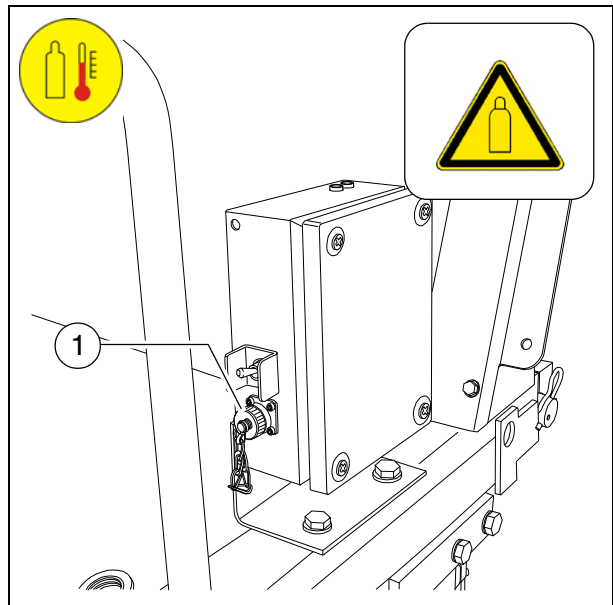
Nebezpečí požáru a výbuchu!
 Při práci na vyhřívání hrozí požár a výbuch.
 Nekuřte! Nepoužívejte otevřený oheň!



- Po demontáži nástavců zůstávají hadice vždy na nástavci, k němuž jsou přišroubovány.

Připojení plynového vyhřívání vymezovacího plechu (O)

- Připojte hadici (rychlospojka) plynového vyhřívání.
- Připojte el. napájení (1) k příslušné zásuvce základní lišty / dalšího nástavce.



Připojení hydraulických vymezovacích plechů (O)

- Připojte hydraulická vedení (1) k příslušným přípojkám (1a) finišeru (rychlospojka).



Dbejte na barevné značení!

- Připojte řídicí kabel (2) k příslušné zásuvce (2a) základní lišty.
- Připojte zástrčku (3) (O) vyhřívání k příslušné zásuvce (3a) základní lišty / dalšího nástavce.

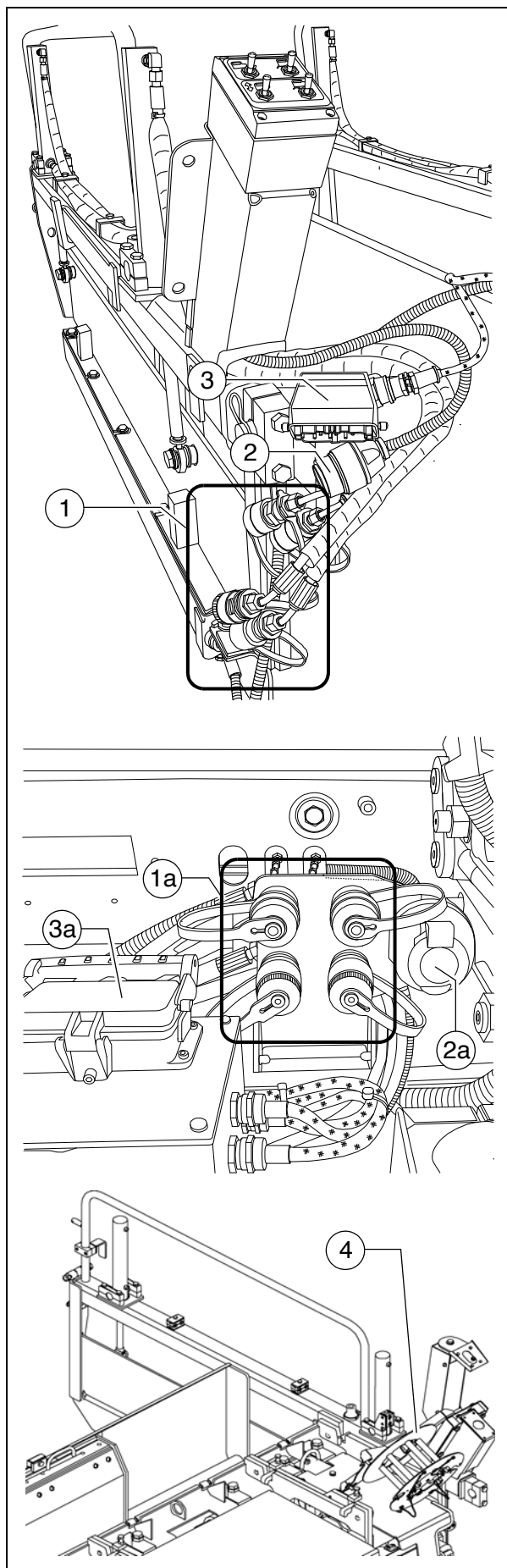


Při použití nástavců zarovnávací lišty pro větší pracovní šířky se musí použít odpovídající prodlužovací hadice a kabely.

Na vymezovací plechy se musí namontovat naviják na hadici.



Přebytečnou délku hadic a kabelů navíňte na naviják (4).

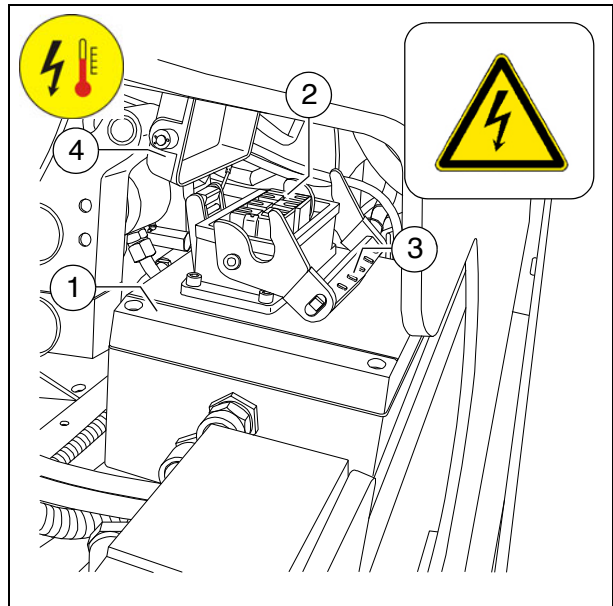


6.3 Elektrické přípojky vyhřívání lišty

Po montáži nástavců je nutné navzájem propojit příslušné elektrické přípojky vyhřívání lišty.

V každé části zarovnávací lišty se nachází jedna rozvodná skříň (1) s interním propojením el. vyhřívání.

- Na horní straně rozvodné skříně se nachází přípojka (2) pro napájecí a řídicí díl k sousednímu dílu lišty.
- Otevřete pojistný třmen (3) a ochranný kryt (4), zapojte kabel mezi nástavec a vedlejší díl zarovnávací lišty a fixujte pojistným třmenem.



U všech kabelů je nutné před použitím zkontrolovat, zda nemají vnější viditelná poškození, a v případě zjevných nedostatků je nutné je ihned nahradit novými.



Nepoužívané přípojky řádně uzavřete ochranným krytem (4) a pojistným třmenem (3)!

6.4 Nastavení výšky nástavců

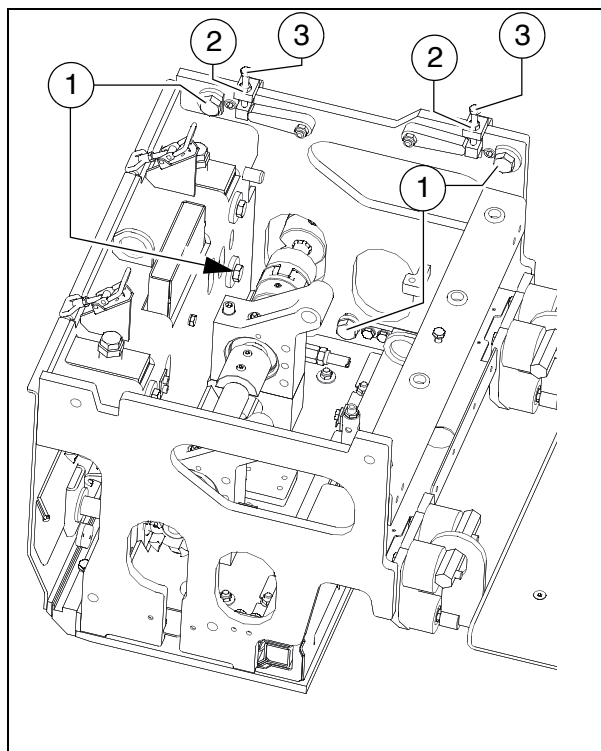
Aby při pokládce pomocí lišty nevznikaly pásy a aby bylo možné nástavce nastavit podle různých podmínek použití i za provozu, lze u nástavců nastavit výšku:

- Povolte montážní šrouby (1).
- Povolte pojistné matice (2).
- Stavěcími šrouby (3) nastavte požadovanou výšku.
 - Otáčení doprava = zvedání nástavce
 - Otáčení doleva = spouštění nástavce

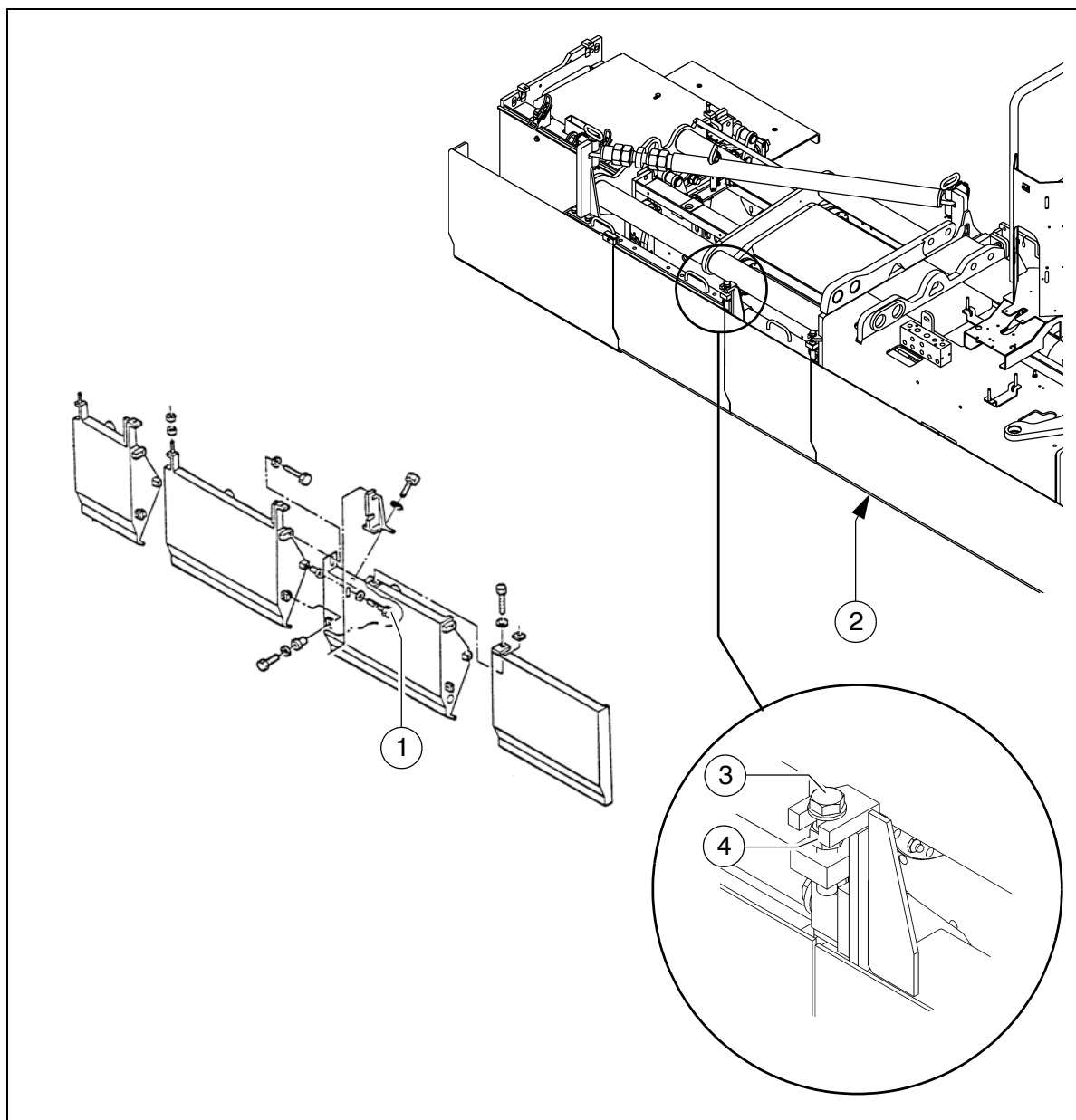


Oba stavěcí šrouby (3) nastavujte střídavě a stejnoměrně.

- Pojistnou matici (2) opět utáhněte.
- Pojistné šrouby (1) opět utáhněte.

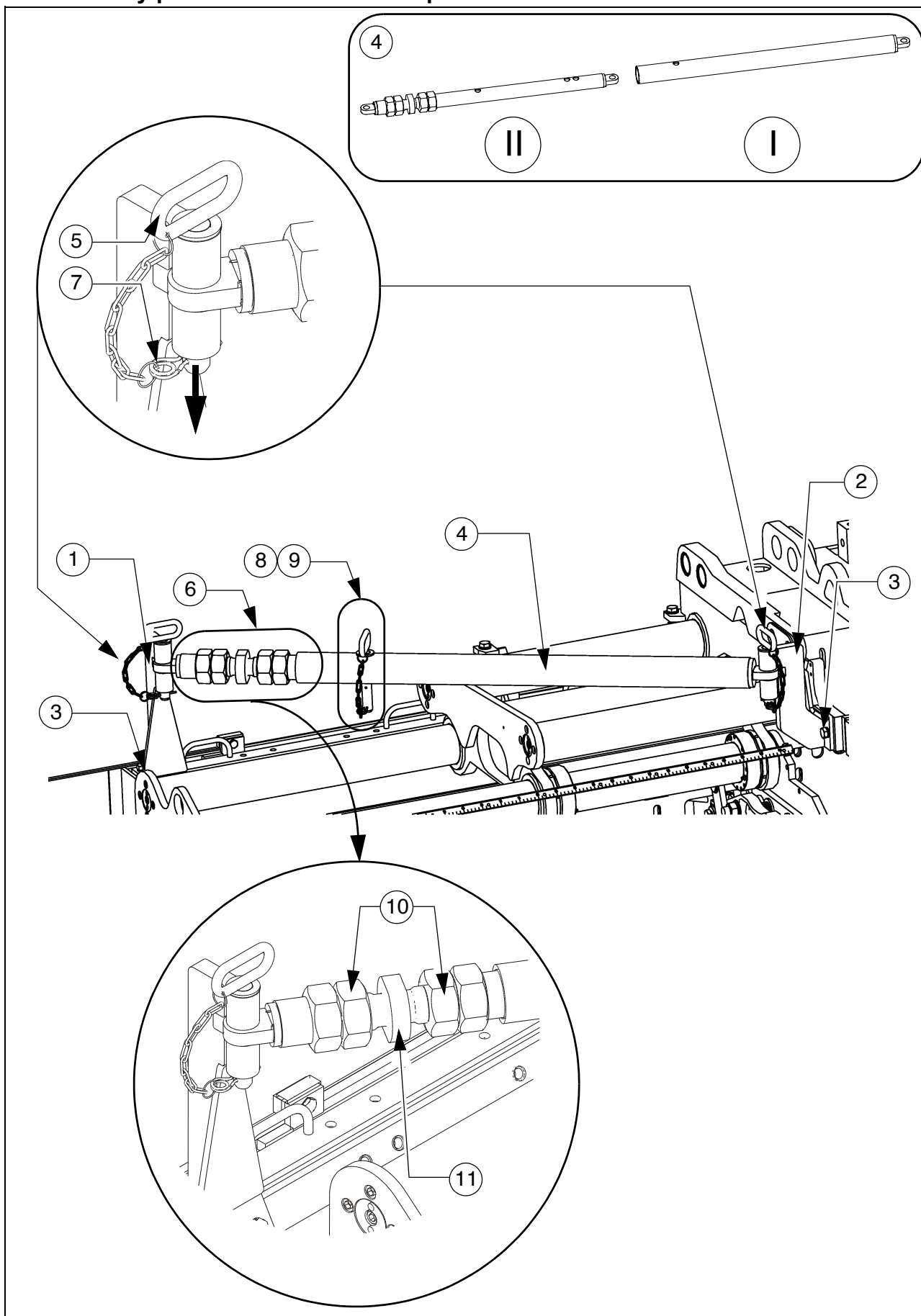


6.5 Montáž plechů pro vedení materiálu



- Předmontujte plechy pro vedení materiálu (1) pomocí šroubů, nedotahujte šrouby.
- Nastavte plechy pro vedení materiálu o cca 1 cm výše než kluzné desky (2):
 - Nastavte výšku stavěcím šroubem (3), následně dotáhněte pojistnou maticí (4).
- Dotáhněte upevňovací šrouby (1).

6.6 Plechy pro vedení materiálu - vzpěra



6.7 Plechy pro vedení materiálu - montáž vzpěry



V závislosti na pracovní šířce se vyztužení tunelu provádí pomocí vyztužovací trubky II nebo vyztužovací trubky I + II.

Vyztužovací trubku II je možné zasunout k prodloužení vyztužovací trubky I.

- Namontujte přední držák (1) a zadní držák (2) s odpovídajícími montážními díly (3) na přestavitelný 1000mm tunel, příp. na rám základní lišty.



Přední držák (1) je možné namontovat na plech pro vedení materiálu ve čtyřech různých polohách. Zvolte polohu, která odpovídá vzpěře a pracovní šířce!

- Vložte vzpěru (4) do zadního držáku (2) a zajistěte ji svorníkem (5).



Seřizovací díl (6) vzpěry musí vždy směřovat k vnějšímu okraji stroje!

- Zajistěte svorník (5) závlačkou (7).
- Upevněte vzpěru II na přední držák (1) pomocí svorníku (5) a závlačky (7).
- Při společném použití vzpěry I a vzpěry II:
 - Demontujte svorník (8) a závlačku (9), vytáhněte vzpěru II (10) do té míry, až ji lze upevnit na přední držák.
 - Zajistěte vzpěru II v lícujícím aretačním otvoru svorníkem (8) a závlačkou (9) ve vzpěře I.



Nelze-li vzpěru II upevnit na přední držák (1), musí se nejprve provést změna délky pomocí seřizovacího dílu (6):

- Povolte pojistné matice (10) seřizovacího dílu.
- Nastavte změnu délky seřizovacího dílu pomocí klíče nasazeného na šestihran (11).
- Pojistné matice (10) opět dotáhněte.

6.8 Tunel - nastavení tlakového napětí

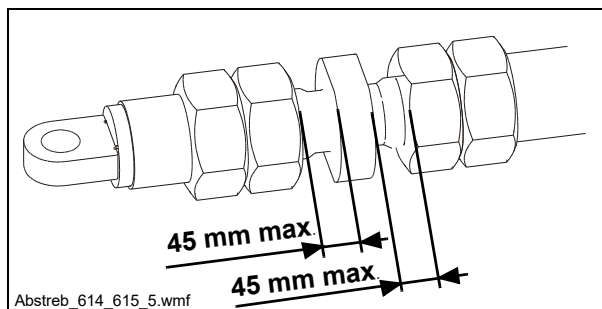


Po montáži vyztužovacích trubek se musí provést nastavení tlakového napětí mezi tunelem a vzpěrou. Potřebné tlakové napětí závisí na předloze materiálu před tunelem a na pracovní šířce.

- Povolte pojistné matice (10) seřizovacího dílu.
- Nastavte tlakové napětí změnou délky seřizovacího dílu pomocí klíče nasazeného na šestihran (11).
- Pojistné matice (10) opět dotáhněte.



Při nastavení vyztužovací trubky na tlakové napětí se vřeteno smí na obou stranách vyšroubovat max. 45 mm.



7 Nastavení

7.1 Nastavení výšky pěchu

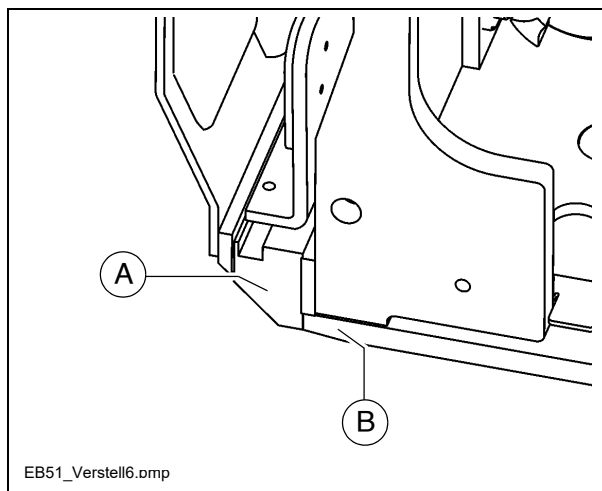
Nastavení pěchů zkontrolujte před každou pokládkou.

Pěchovací nože (A) musí v dolní úvrati lícovat se zkosenou hranou kluzných ploch (B).

Pokud je nutná korekce, postupujte takto:

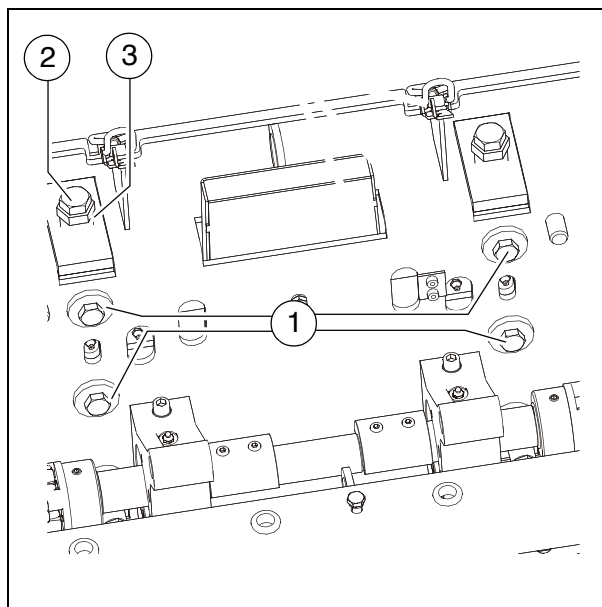


Vždy dva nastavovací body na každý díl lišty!



Posunutí pěchu níže:

- Povolte upevňovací šrouby (1) konzol ložisek pěchu.
- Povolte šroub (2).
- Otáčejte šroubem (3) doprava, až je dosaženo požadovaného nastavení.
- Po nastavení je bezpodmínečně nutné šroub (2) znovu utáhnout.
- Utáhněte upevňovací šrouby (1) konzol ložisek pěchu.



Posunutí pěchu výše:

- Povolte upevňovací šrouby (1) konzol ložisek pěchu
- Povolte šroub (2).
- Šroubem (3) otáčejte doleva, dokud nastavení nevyhovuje.
- Po nastavení je bezpodmínečně nutné šroub (2) znovu utáhnout.
- Dotáhněte upevňovací šrouby (1) konzol ložisek pěchu.

7.2 Nastavení vodícího plechového chrániče

Nastavení pýchů zkontrolujte před každou pokládkou.

Pěchovací nůž (1) by měl přiléhat k nožové liště ((2), na tělese lišty).

Mezi vodícím plechovým chráničem (3) a pěchovacím nožem (1) by měla být v celé šířce vůle (a) o velikosti 0,5 mm.

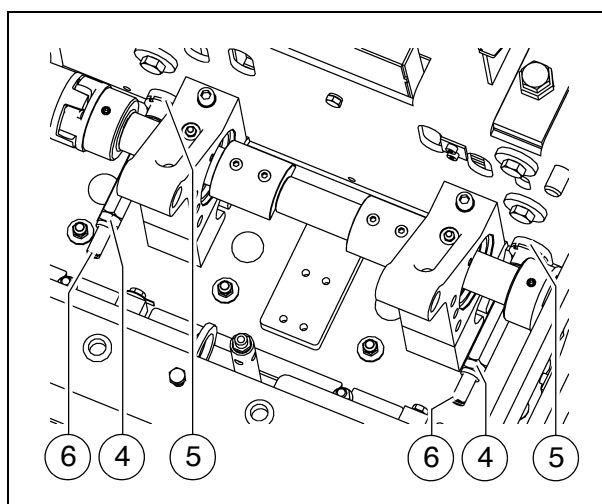
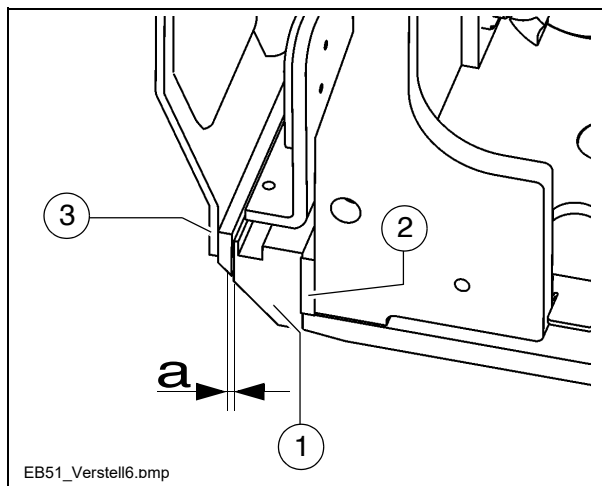
Pokud je nutná korekce, postupujte takto:



Vždy dva nastavovací body na každý díl lišty!

Nastavení vodícího plechového chrániče:

- Je-li nutné nové nastavení, povolte matici (4) a drážkovanou matici (5).
- Otáčením opěrné trubky (6) nastavte vůli:
 - zašroubovávání: zvětšení vzdálenosti
 - vyšroubovávání: zmenšení vzdálenosti
- Matici (4) pevně dotáhněte.
- Zkontrolujte vůli, v případě potřeby ji nastavte znovu.
- Následně pevně zajistěte drážkovanou matici (5).

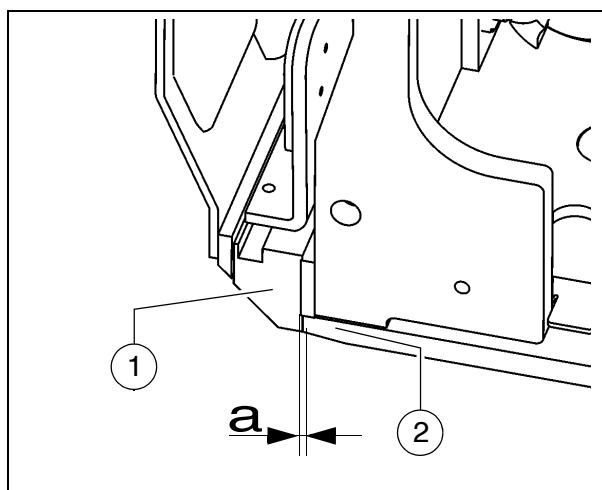


7.3 Nastavení kluzných desek



Nastavení je nutné jen při výměně kluzných desek.

Mezi pěchovacím nožem (1) a kluznou deskou (2) musí být při nové instalaci po celé šířce vůle (a) 2,0–2,5 mm.



7.4 Základní nastavení

Před základním nastavením je nutné nastavit výsuvné díly způsobem popsáním v kapitole 4.

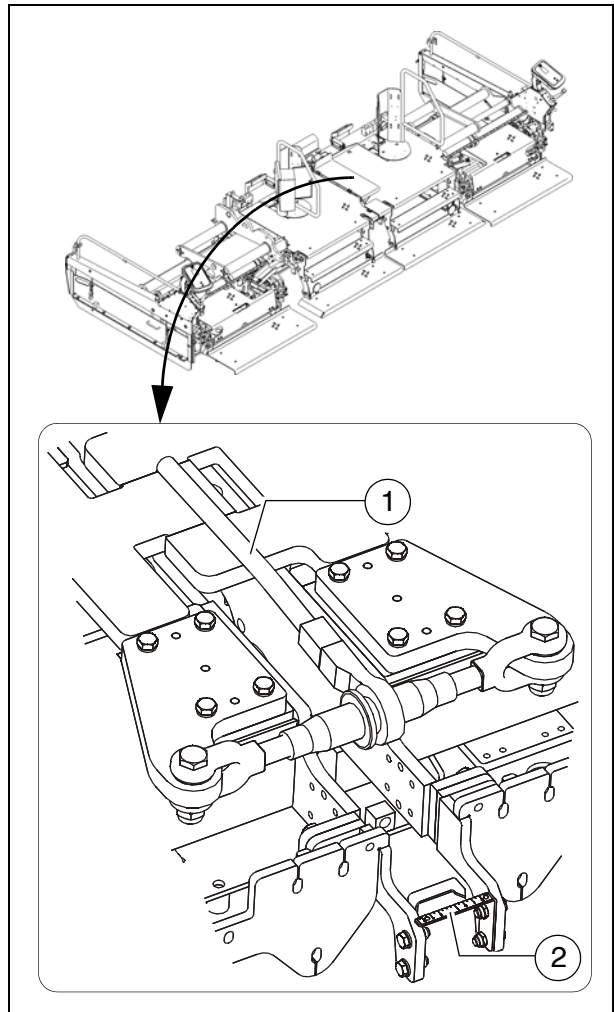
Při základním nastavení postupujte takto:

1. U kolových finišeřů nahustěte pneumatiky na správný tlak.
2. Finišeřem najed'te na rovnou plochu. Velikost plochy musí odpovídat celkové ploše finišeřu. Motor zůstává spuštěný.
3. Lištu hydraulicky spus'te dolů.
4. Zařizení P: Páku ovladače přepněte do nulové polohy.
5. Zapněte plovoucí polohu lišty. (viz návod k obsluze silničního finišeřu)
6. Profil vozovky nastavte řehťačkou (1) na nulu. Hodnotu lze zjistit na stupnici (2).

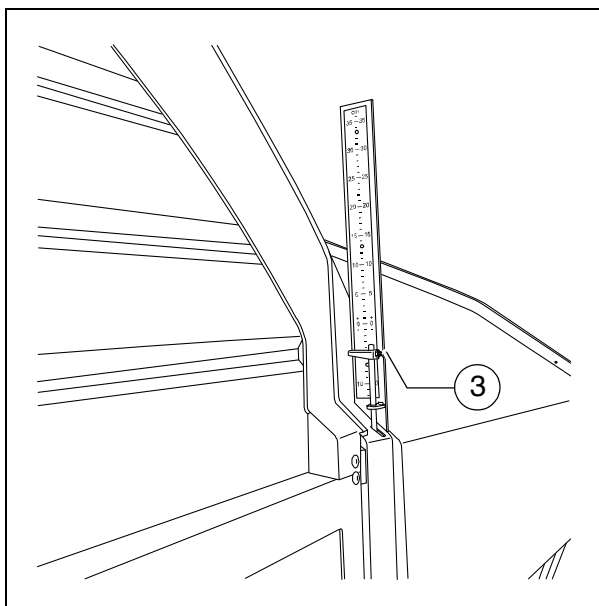


Volitelně je k dispozici hydraulické přestavení profilu vozovky. Nastavení se provádí a zobrazuje v nastavovací nabídce dálkového ovládání (viz také návod k obsluze finišeřu).

7. Oba nivelační válce úplně vysuňte.



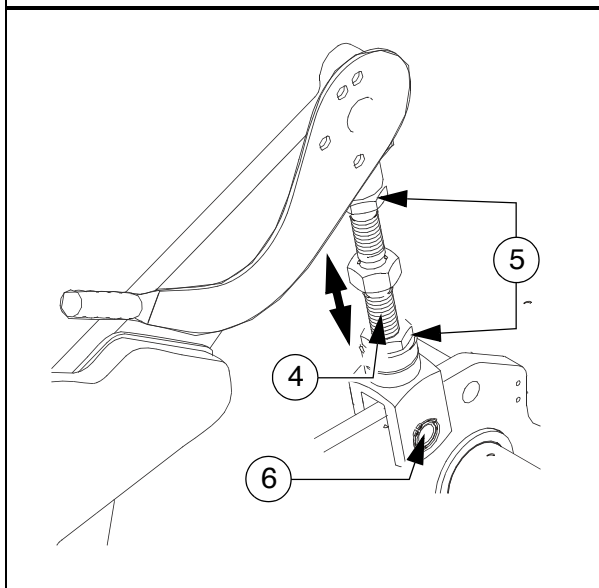
8. Ukazatele (3) na stupnici vpředu na silničním finišeru utáhněte v nejnižší poloze.
9. Nivelační válce zasouvejte, dokud nejsou oba ukazatele asi 1 cm pod nulovou značkou.



10. Na obou vřetenech (4) povolte pojistné matice (5) a otočte vřetena tak, aby se uvolnily čepy (6), a bylo je tak možné snadno vytáhnout a znovu zasunout.

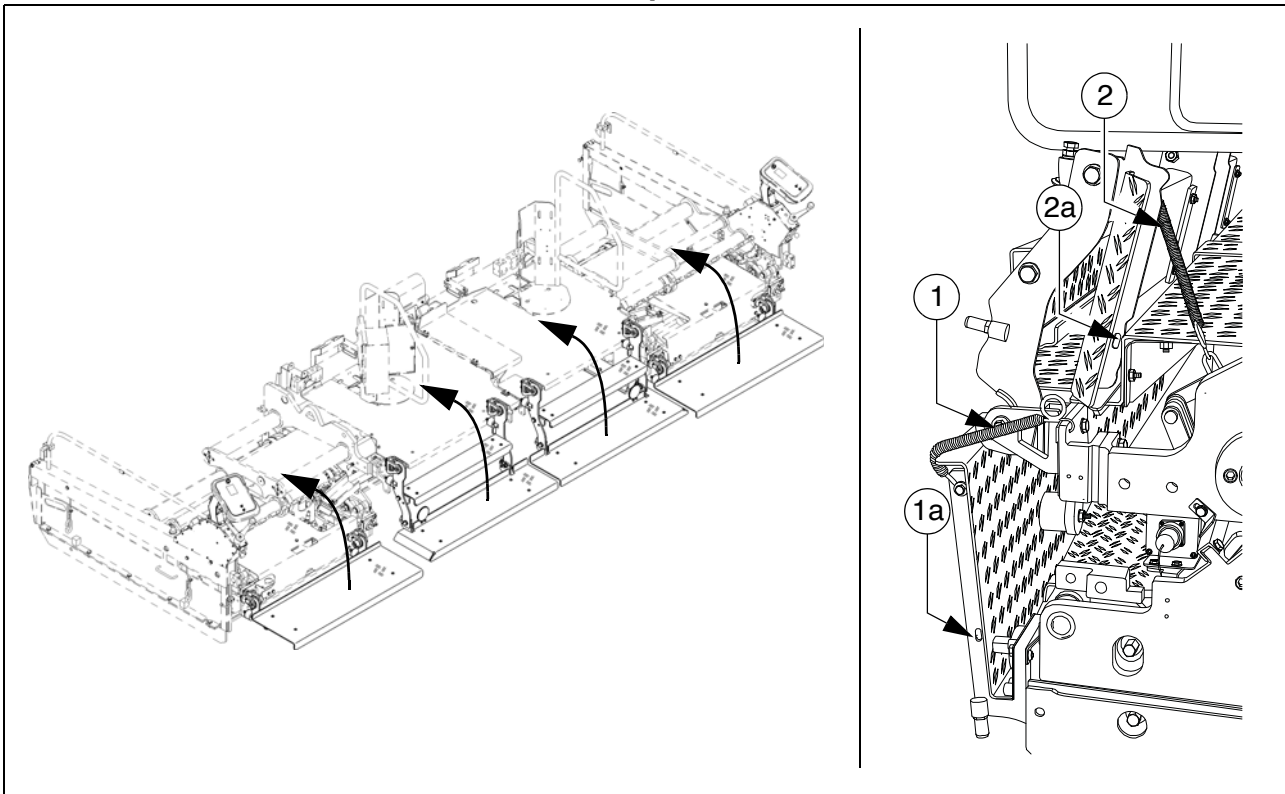


Stahováky zajistěte v tomto základním nastavení pojistnými maticemi (5).



8 Demontáž pro přepravu / speciální pracovní podmínky

8.1 Pochůzná lávka - odnímatelná / sklopná



- Pochůzná lávka odnímatelná / sklopná: Jednotlivé pochůzné lávky je možné vytáhnout z jejich uložených aretací a lze je uložit na jejich dosedacích bodech v přiklopené poloze.

Výklopnou lávku je možné vyklopit nahoru jen za těchto provozních podmínek:

- Při najíždění strojem blízko zdi nebo podobné překážce.
- Při přepravě silničního finišeru na podvalníku, pokud je to nutné.



Ve všech ostatních případech je bezpodmínečně nutné sklopit lávku dolů a upevnit!



Zajistěte přiklopené pochůzné lávky příslušnými pružinami (1) / (2) v k tomu určeném otvoru / závěsu.



Ve spodní poloze pochůzných lávek se musí pružiny (1) / (2) zavěsit do příslušného zajišťovacího otvoru (1a) / (1b) k tomu určenému.

F Údržba

1 Bezpečnostní pokyny pro údržbu

 NEBEZPEČÍ	Nebezpečí vlivem nesprávné údržby stroje!
	Neodborně prováděné údržbové práce a opravy mohou mít za následek těžká zranění nebo dokonce smrt. - Nechte údržbové práce a opravy provádět pouze vyškolený a kvalifikovaný personál. - Všechny údržbové, opravárenské a čistící práce provádějte jen při vypnutém motoru. Vytáhněte klíč ze zapalování a hlavní vypínač. - Umístěte na stroj štítek „Nestartovat“. - Provádějte denní vizuální kontrolu a kontrolu funkce. - Provádějte všechny údržby podle plánu údržby. - Nechte provádět roční odbornou kontrolu znalcem. - Všechny zjištěné nedostatky neprodleně odstraňte. - Uved'te stroj do provozu teprve tehdy, když byly všechny zjištěné nedostatky odstraněny. - Nedodržení předepsaných kontrolních a údržbových opatření vede ke ztrátě provozního povolení. - Dbejte na všechny další pokyny v návodu a v příručce bezpečnosti.

 NEBEZPEČÍ	Nebezpečí při provedení změn na stroji
	Konstrukční změny na stroji vedou ke ztrátě provozního povolení a mohou vést k těžkým zraněním nebo dokonce k úmrtí. - Používejte jen originální náhradní díly a schválené příslušenství. - Po údržbových a opravárenských pracích opět kompletně namontujte případně demontované ochranné a bezpečnostní prvky. - Dbejte na všechny další pokyny v návodu a v příručce bezpečnosti.

 POZOR	Horké povrchy!
	Povrchy, také části zakrytování, jakož i výfukové plyny z motoru a vyhřívání zarovnávací lišty mohou být velmi horké a mohou způsobit zranění! - Noste osobní ochranné pomůcky. - Nedotýkejte se horkých dílů stroje. - Údržbové a opravárenské práce provádějte jen při vychladlém stroji. - Dbejte na všechny další pokyny v návodu a v příručce bezpečnosti.
 POZOR	Nebezpečí zásahu elektrickým proudem
	Přímý nebo nepřímý dotyk dílů pod napětím může způsobit zranění! - Neodstraňujte žádné ochranné kryty. - Elektrické nebo elektronické díly nesmíte postříkat vodou! - Údržbové práce na elektrickém zařízení smí provádět jen vyškolený a kvalifikovaný personál. - Při elektrickém vyhřívání zarovnávací lišty denně provádějte kontrolu izolace podle návodu. - Dbejte na všechny další pokyny v návodu a v příručce bezpečnosti.
 VAROVÁNÍ	Nebezpečí způsobené hydraulickým olejem
	Hydraulický olej unikající pod vysokým tlakem může způsobit těžká zranění nebo dokonce smrt! - Práce na hydraulickém zařízení smí provádět pouze kvalifikovaný personál! - Hydraulické hadice se při tvorbě trhlin nebo prosakování musí ihned vyměnit. - Vypust'te tlak z hydraulického zařízení. - Spust'te zarovnávací lištu a otevřete pánev. - Před údržbovými pracemi zastavte motor a vytáhněte klíč zapalování. - Zajistěte stroj proti opětovnému zapnutí. - Při poranění vyhledejte ihned lékaře. - Dbejte na všechny další pokyny v návodu a v příručce bezpečnosti.

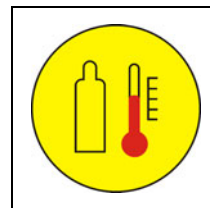
 VAROVÁNÍ	Nebezpečí - plynové zařízení
	Neodborně prováděná obsluha a údržba plynového zařízení může mít za následek těžká zranění nebo dokonce smrt! - Plné a prázdné plynové lahve přepravujte jen s ochrannými kryty, aby byly ventily lahví chráněné. - Plynové lahve zajistěte na silničním finišeru proti otáčení, převrácení a pádu dodanými upínacími pásy. - Před uvedením vyhřívání do provozu zkontrolujte těsnost plynových vedení v celé oblasti vyhřívání. Poškozené hadice ihned vyměňte. - Pokud se plynové zařízení nepoužívá, zavřete hlavní uzavírací kohouty a ventily lahví. - Při přepravě odstraňte plynové lahve z finišeru a přepravujte je za dodržení bezpečnostních předpisů v jiném vozidle. - Nechte provádět roční odbornou kontrolu znalcem. - Práce na plynovém vyhřívání smí provádět pouze odborníci s odpovídající kvalifikací! - Smí se používat jen originální náhradní díly! - Dbejte na všechny další pokyny v návodu a v příručce bezpečnosti.

2 Intervaly údržby - lišta všeobecně

	Interval							Místo údržby	Poznámka
	10 / denně	50	100	250	500	1000 / jednou ročně	2000 / jednou za 2 roky v případě potřeby		
1		■						- Ložiska pěchu/ ložiska vibrátoru mazání	
2		■						- Mazání ložisek pěchu nástavců	
3		■						- Mazání ložisek vibrátoru nástavců	
4		■						- Mazání ložisek vodicích trubek	
5	■							- Čištění vodicích trubek a jejich namazání olejem	po ukončení práce
6						■		- Promazání přestavení profilu vozovky	
7							■ ■	- Nastavení vůle vodicích trubek	
8	■							- Vyprázdnění pěchovacího prostoru	
	■							- Vodicí plechový chránič - kontrola vůle	
							■	- Vodicí plechový chránič - nastavení vůle	
9					■			- Hydraulické hadice - Vizuální kontrola	
							■ ■	- Hydraulické hadice - Výměna hadic	
10							■	- Nechte lištu zkontrolovat znalcem.	
11	pravidelně							- Všeobecná vizuální kontrola	
12						■		- Zkontrolujte dotažení šroubů a matic.	

Údržba	■
Údržba v době záběhu	▼

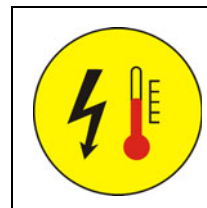
3 Intervaly údržby - plynové vyhřívání



Poz.	Interval							Místo údržby	Poznámka
	10	50	100	250	500	1000 / jednou ročně	2000 / jednou za 2 roky v případě potřeby		
1				■				- Kontrola zapalovacích svíček	
2					■		■	- Výměna zapalovacích svíček	
3							■	- Nastavte zapalovací hořák	
4						■		- Nechte plynové vyhřívání zkontrolovat zručným.	

Údržba	■
Údržba v době záběhu	▼

4 Intervaly údržby - elektrické vyhřívání



Poz.	Interval							Místo údržby	Poznámka
	10	50	100	250	500	1000 / jednou ročně	2000 / jednou za 2 roky v případě potřeby		
1	■							- Zkouška kontroly izolace	před zahájením práce
2	☞	Dodržujte národní předpisy týkající se kontroly a intervalů revizí!						- Kontrola elektrovýbavy kvalifikovaným elektrikářem	

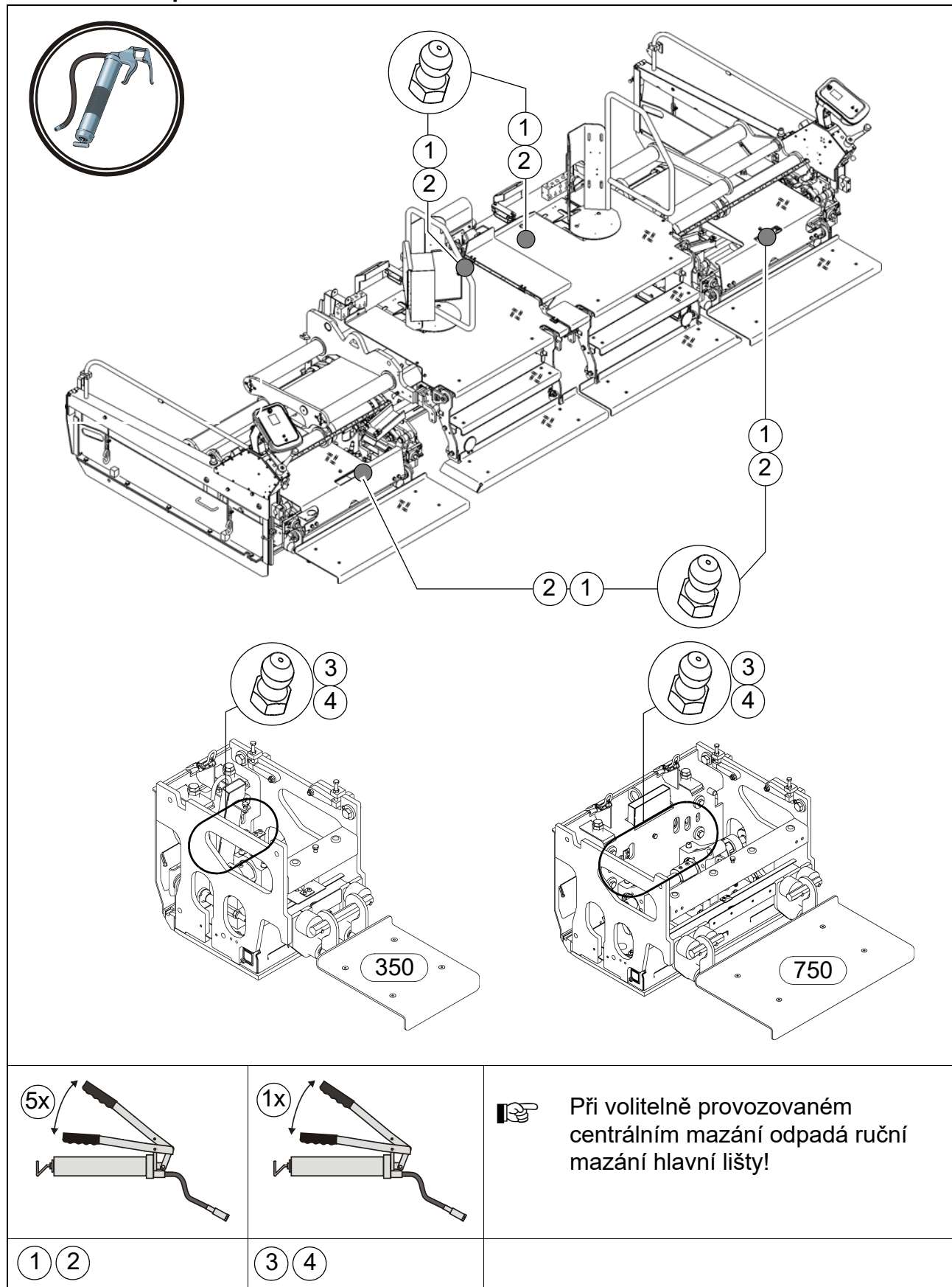
Údržba	■
Údržba v době záběhu	▼

☞ Všechny časové údaje jsou **maximální přípustné** intervaly údržby. Při náročných provozních podmínkách platí **kratší** intervaly!

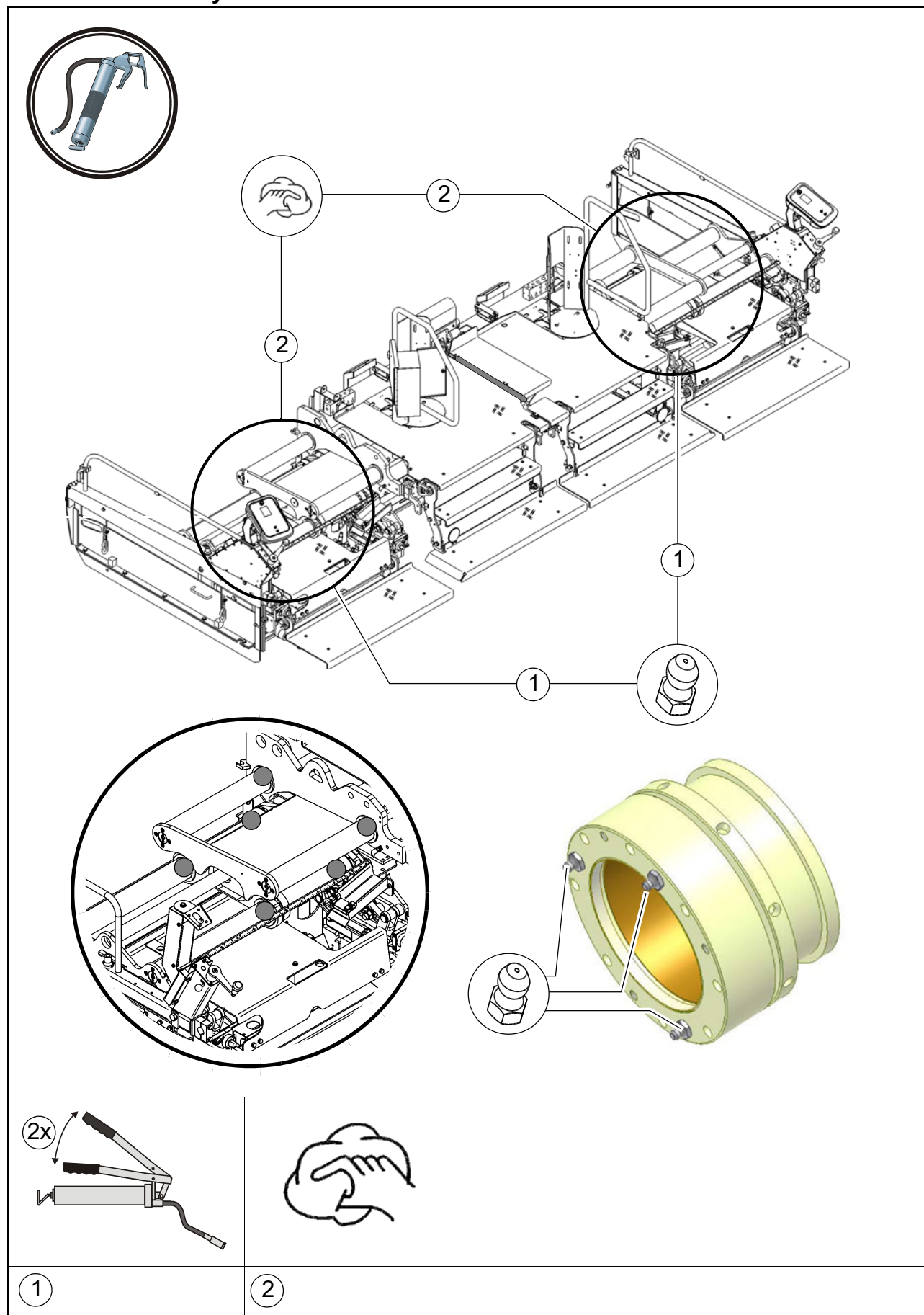
Pokyny k intervalům a pracím v rámci údržby finišeru naleznete v návodu k obsluze finišeru.

5 Mazaná místa

5.1 Ložiska pěchu a vibrátoru



5.2 Vodicí trubky



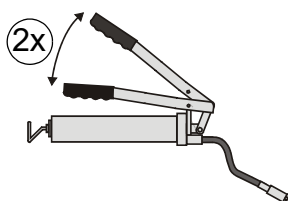
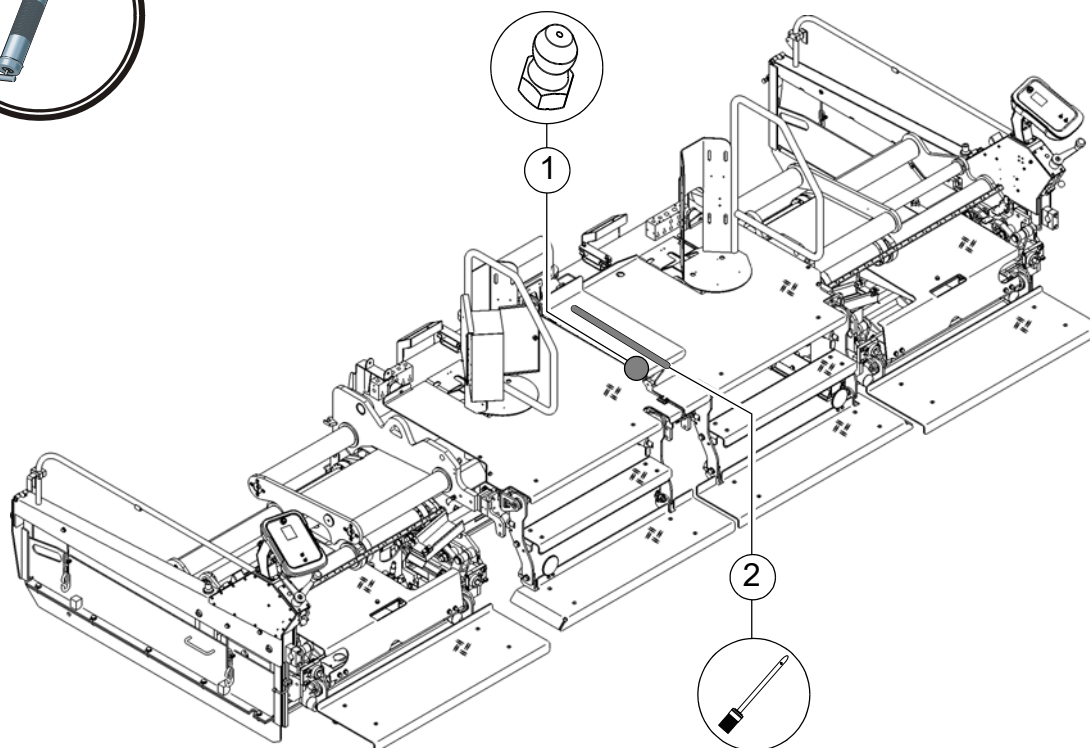
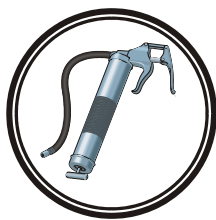


K minimalizaci opotřebení a následné vůle ve vedeních je nutné odstranit případné nečistoty z vodicích prvků.

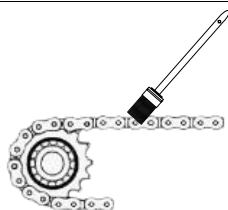
Trubky udržujte stále bez nečistot:

- Každý den po práci je vyčistěte hadrem
- a pak trochu namažte olejem.

5.3 Další mazaná místa a místa přestavení



①



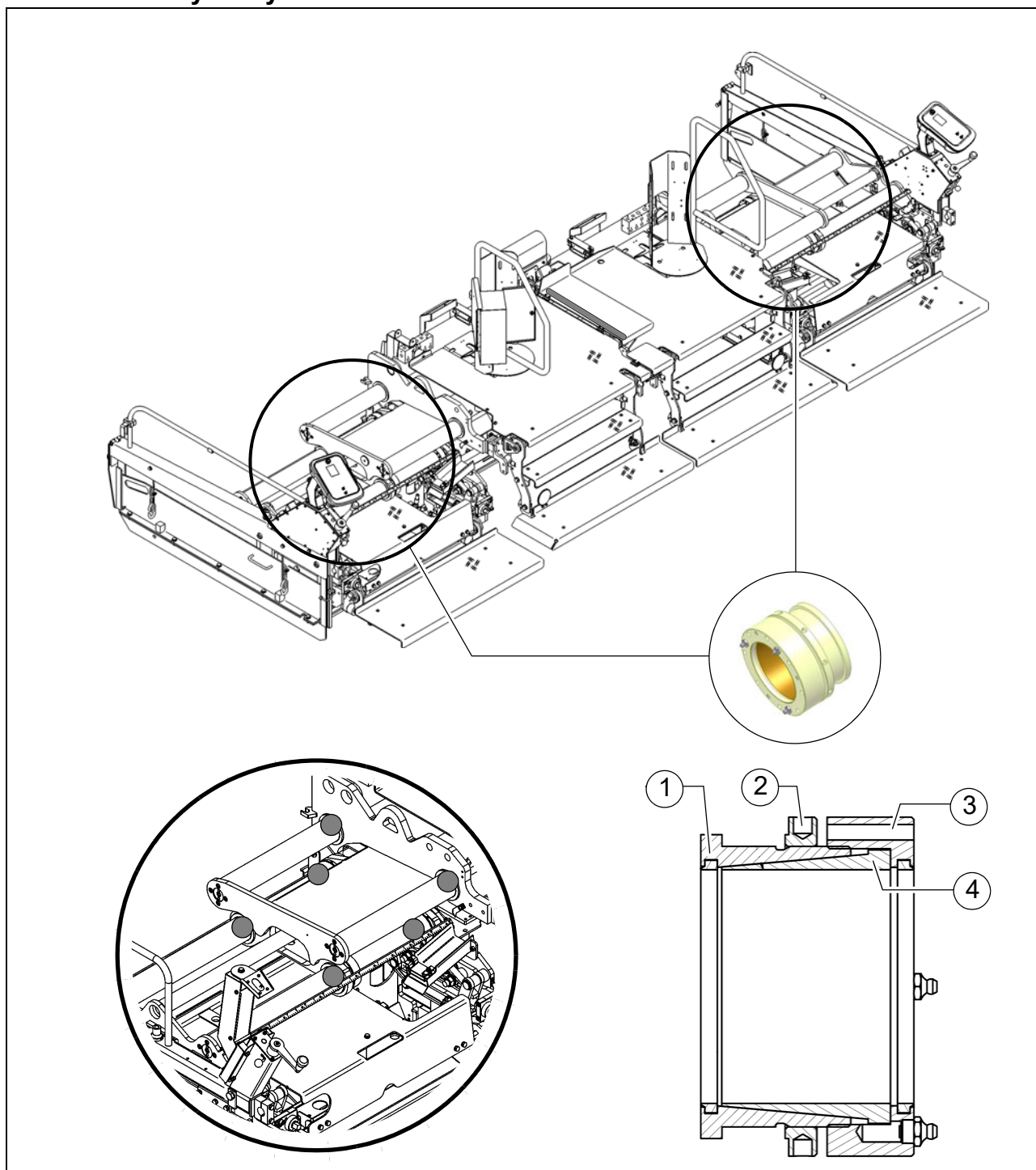
②



Řetězy přestavení profilu vozovky
promažte štětcem nebo tukem ve
spreji.

6 Kontrolní místa

6.1 Vedení výsuvných dílů



Nastavení vůle vodicích trubek

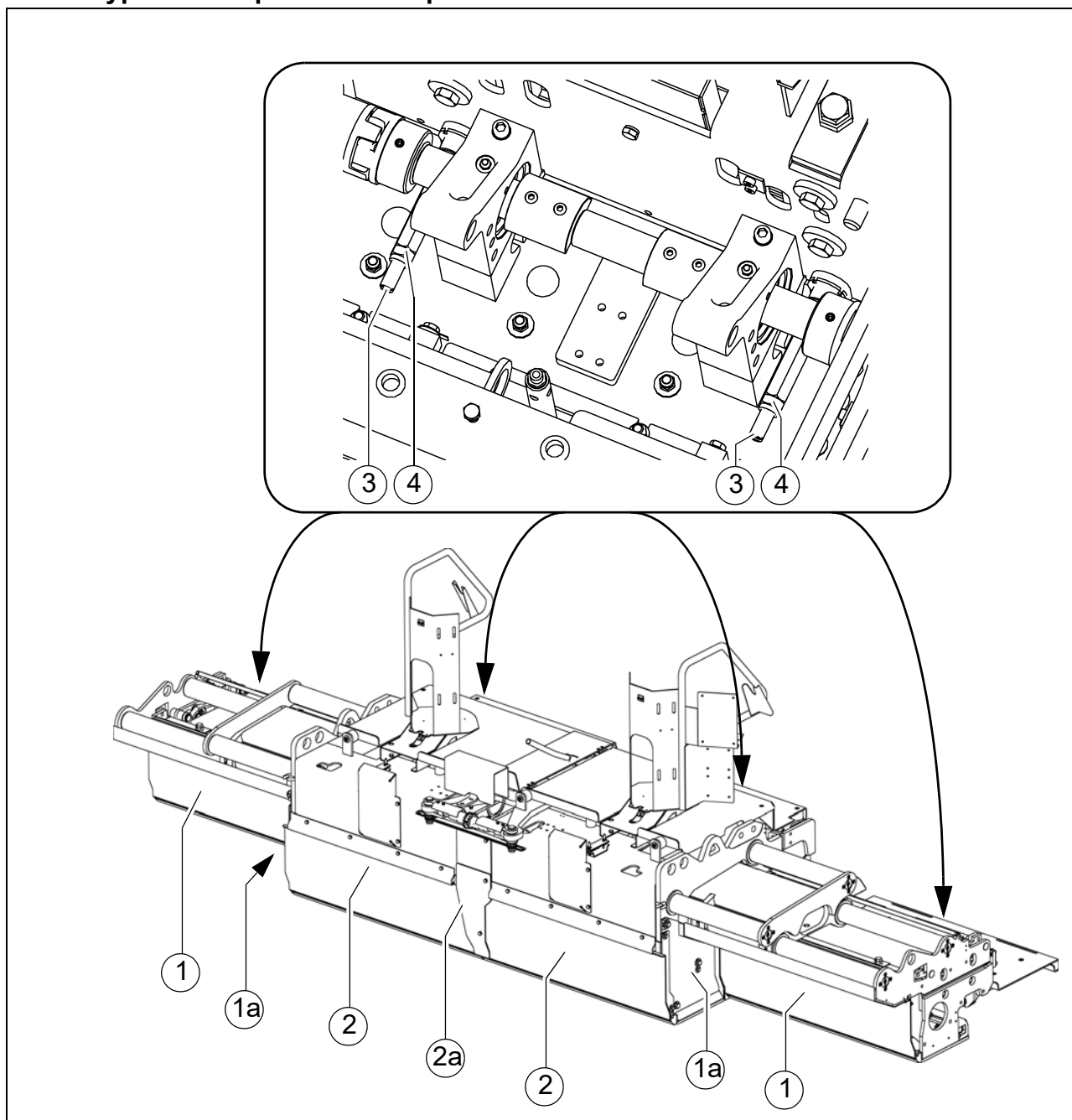
- Pouzdro (1) je na tělese lišty upevněno maticí (2). Stavěcí maticí (3) se nastavuje kuželové pouzdro (4). Chod bez vůle je zajištěn asi při 90 Nm.



Je třeba použít speciální hákový klíč z brašny na nářadí.

6.2 Čištění lišty

Vyprázdnění pěchovacího prostoru





Při pokládce proniká postupně do pēchovacího rámu živice a jemné složky. Vlivem vyhřívání zůstávají plastické a slouží také k mazání pēchovacího nože. Při ochlazení lišty tato hmota ztuhne. Před dalším spuštěním pēchů je nutné ji zahřátím opět zkapalnit.

- Na konci pracovního dne obvykle stačí nechat pēch spuštěný asi 15 minut a nastříkat do pēchovacího prostoru trochu separačního prostředku.
- Před delším odstavením je třeba pēchovací prostor vyprázdnit, dokud je materiál ještě kapalný. V případě potřeby nechte spuštěné vyhřívání!

K vyprázdnění pēchovacího prostoru lze uvolnit plechové chrániče (1), (2) pēchů na dílech lišty:

- Povolte matici (3).
- Povolte uzavírací šroub (4) u drážky o několik otáček.



Dbejte na to, aby drážka uzavíracího šroubu byla ve vodorovné pozici!

- Nechte pēch běžet při nízkých otáčkách několik minut.
- Uzavírací šroub (4) opět dotáhněte.
- Dotáhněte matici (3).
- Zkontrolujte velikost spáry mezi pēchem a jeho vodicím plechovým chráničem (0,5 mm).
- Velikost spáry příp. seřídte: viz kapitola E



Postup proveďte také u všech nástavců!

Demontáž vodicích plechových chráničů

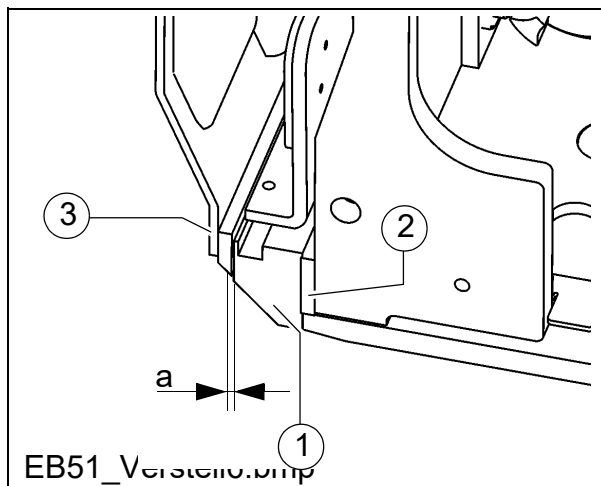
- Povolte matici (3).
- Povolte uzavírací šroub (4) u drážky o 90°.
- Demontujte boční plechy (1a).
- Demontujte střední plechy (2a).
- Vychylte vodicí plechový chránič trochu dopředu (z uzavíracího šroubu) a vodicí plech posuňte stranou z držáku.
- Vodicí plechové chrániče (1), (2), boční plechy (1a) a střední plechy (2a) opět v opačném pořadí namontujte a pomocí uzavíracích šroubů přitáhněte.
- Zkontrolujte velikost spáry mezi pēchem a jeho vodicím plechovým chráničem (0,5 mm).
- Velikost spáry příp. seřídte: viz kapitola E

6.3 Kontrola / nastavení vodícího plechového chrániče

Nastavení pěchů zkontrolujte před každou pokládkou.

Pěchovací nůž (1) by měl přiléhat k nožové liště ((2), na tělese lišty).

Mezi vodícím plechovým chráničem (3) a pěchovacím nožem (1) by měla být v celé šířce vůle (a) o velikosti 0,5 mm.



 Je-li nutná úprava: viz kapitola E

6.4 Čištění zarovnávací lišty vysokotlakým čističem⁷

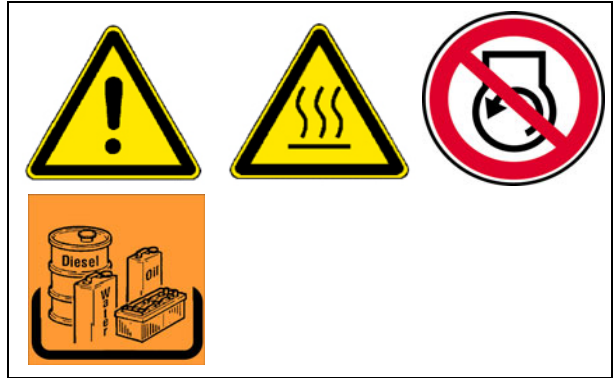
POZNÁMKA	Pozor! Možné poškození dílů
	Při čištění vysokotlakým čističem se vodním paprskem mohou poškodit některé díly. - Nestříkejte vodu na ložiska/uložení a po čištění je promažte podle předpisu. - Elektrické nebo elektronické díly předem zakryjte, díly nesmíte postříkat vodou! - Nestříkejte na díly plynového vyhřívání (O), předem je zakryjte. V případě potřeby trysky a filtry vysušte, nastavte znovu přívod vzduchu.

7 Hydraulické hadice

- Cíleně kontrolujte stav hydraulických hadic.
- Poškozené hadice ihned vyměňte.



Vyměňte hydraulická hadicová vedení, pokud při kontrole zjistíte následující kritéria:



- poškození vnější vrstvy až k vnitřní vrstvě (např. prodřená místa, proříznutí, trhliny).
- Zpuchření vnější vrstvy (trhliny v materiálu hadice).
- Deformace neodpovídající přirozenému tvaru hadice či hadicového vedení, Jak ve stavu bez tlaku, tak také s tlakem nebo při ohnutí (např. oddělování vrstev, tvoření bublin, promáčknutí, zlomy).
- Netěsná místa.
- Poškození nebo deformace hadicové armatury (negativní ovlivnění těsnicí funkce); nepatrná poškození povrchu nejsou důvodem k výměně.
- Vysunutí hadice z armatury.
- Koroze armatury snižující funkci a pevnost.
- Nedodržení požadavků na montáž.
- Překročení doby použití v délce 6 let. Rozhoduje datum výroby hydraulického hadicového vedení na armatuře plus 6 let. Je-li na armatuře uvedené datum výroby „2004“, končí doba použití v únoru 2010.



Viz část „Označení hydraulických hadicových vedení“.



Přestálé hadice se stanou porézními a mohou prasknout! Nebezpečí úrazu!



Při montáži a demontáži hydraulických hadicových vedení bezpodmínečně dodržujte následující pokyny:

- Používejte pouze originální hydraulické hadice Dynapac!
- Vždy dbejte na čistotu!
- Hydraulická hadicová vedení se musí zásadně montovat tak, aby v jednotlivých provozních stavech
 - nedocházelo k namáhání v tahu, kromě vlastní hmotností
 - odpadlo nárazové zatížení u krátkých délek
 - se zabránilo vnějším mechanickým působením na hydraulické hadice
 - se správným umístěním a upevněním vyloučilo odírání hadic o díly nebo jejich vzájemné odírání.Díly s ostrými hranami se musí při montáži hydraulických hadic zakrýt.
- dodržujte minimální povolené poloměry ohnutí.
- Při připojení hydraulických hadic na pohybující se díly musí být délka hadice stanovena tak, aby se v celkovém rozsahu pohybu vždy dodržel min. povolený poloměr ohnutí a/nebo aby nebyla hydraulická hadice navíc namáhána v tahu.
- Hydraulické hadice připevňujte na předem dané připevňovací body. Nesmí se bránit přirozenému pohybu a změně délky hadice.
- Přelakování hydraulických hadic je zakázané!

Označení hydraulických hadicových vedení / doba skladování a použití



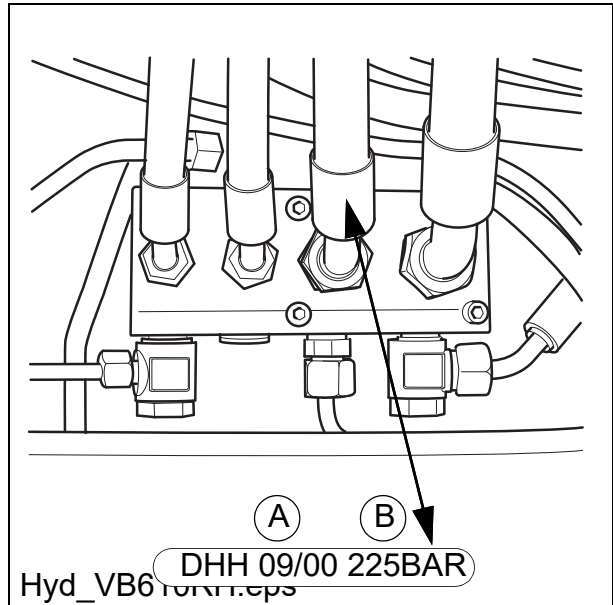
Vyražené číslo na šroubení informuje o datu výroby (A) (měsíc/ rok) a max. přípustném tlaku (B) pro tuto hadici.



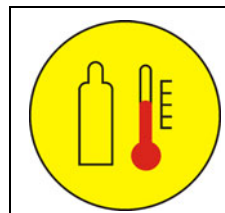
Nikdy nemontujte nepřipustně dlouho skladované hadice a dbejte na přípustný tlak.

Doba použití se může v jednotlivém případě na základě zkušeností určit jinak, a liší se tak od následujících normativních hodnot:

- Při výrobě hadicového vedení by neměla být hadice (hadicové metrové zboží) starší než čtyři roky.
- Doba použití hadicového vedení včetně příp. doby jeho skladování by neměla překročit šest let.
Doba skladování by přitom neměla překročit dva roky.

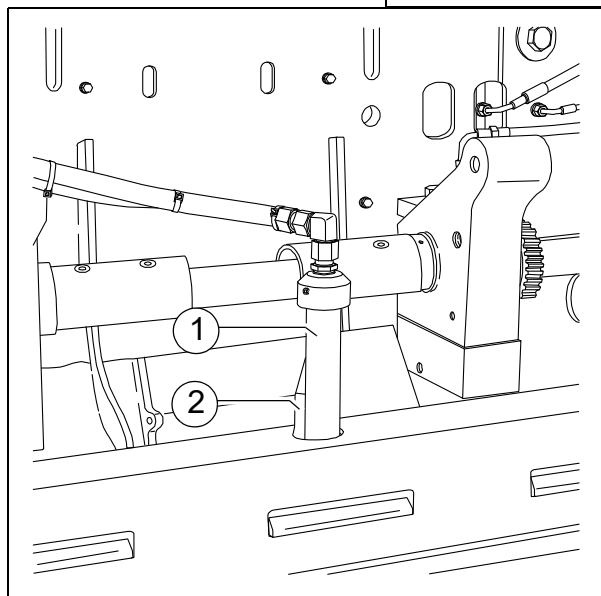


8 Plynové vyhřívání



Plynové vyhřívání se skládá z následujících hlavních komponent:

- Zapalovací hořák (1)
- Zapalovací svíčka (2)



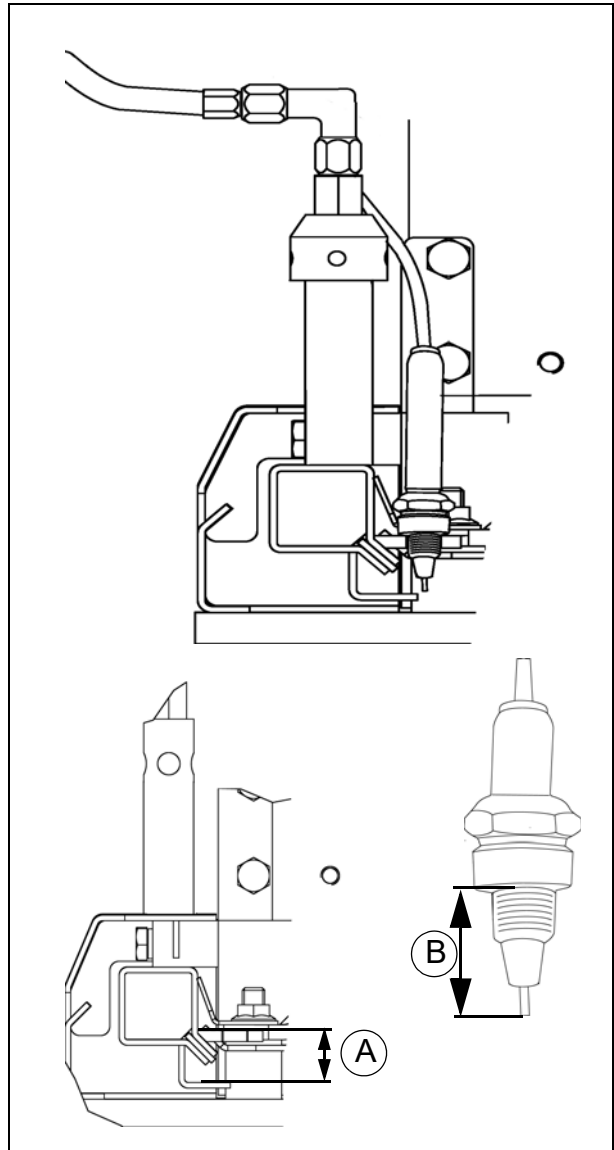
8.1 Zapalovací svíčky

Jednou měsíčně je třeba zkontrolovat zapalovací svíčky plynového vyhřívání:

- Odpojte konektor zapalovací svíčky.
- Vyndejte vložku zapalovací svíčky z tělesa lišty.
- Kontrola:
- Nejsou na izolátoru středního kontaktu viditelná poškození?

 Správná vzdálenost elektrod vypočítaná z rozměrů A a B je 4 mm!

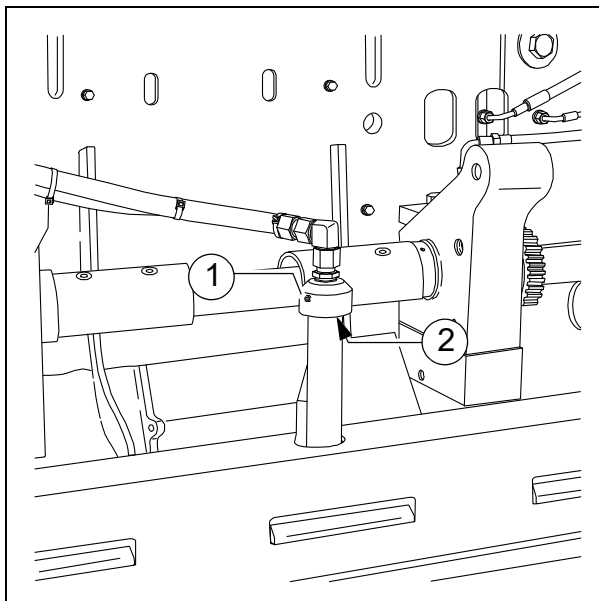
 Zapalovací svíčky je třeba pololetně vyměňovat, aby bylo zajištěno stálé bezporuchové fungování vyhřívání lišty.



8.2 Nastavení zapalovacího hořáku

K zajištění bezporuchového zapalování je nutné nastavit stavěcí kroužek (1) zapalovacího hořáku.

- Povolte zajišťovací šroub stavěcího kroužku.
- Stavěcí kroužek (1) by měl zakrývat cca 50% průduchů (2).
- Zajišťovací šrouby stavěcího kroužku opět utáhněte.



8.3 Injektory plynového vyhřívání

Na injektory pro přípravu směsi plynu a vzduchu se nevztahují žádné intervaly údržby.

V důsledku nečistot v propanu může dojít ke znečištění filtru.

V tom případě vyšroubujte šroubovací hrdlo (3) a pak plynovou trysku (4). Filtr je spojen s plynovou tryskou. Opatrně vyčistěte vzduchem.



Plynovou trysku a filtr nikdy nečistěte špičatými předměty, jinak dojde k poškození filtru, resp. vrtání plynové trysky.

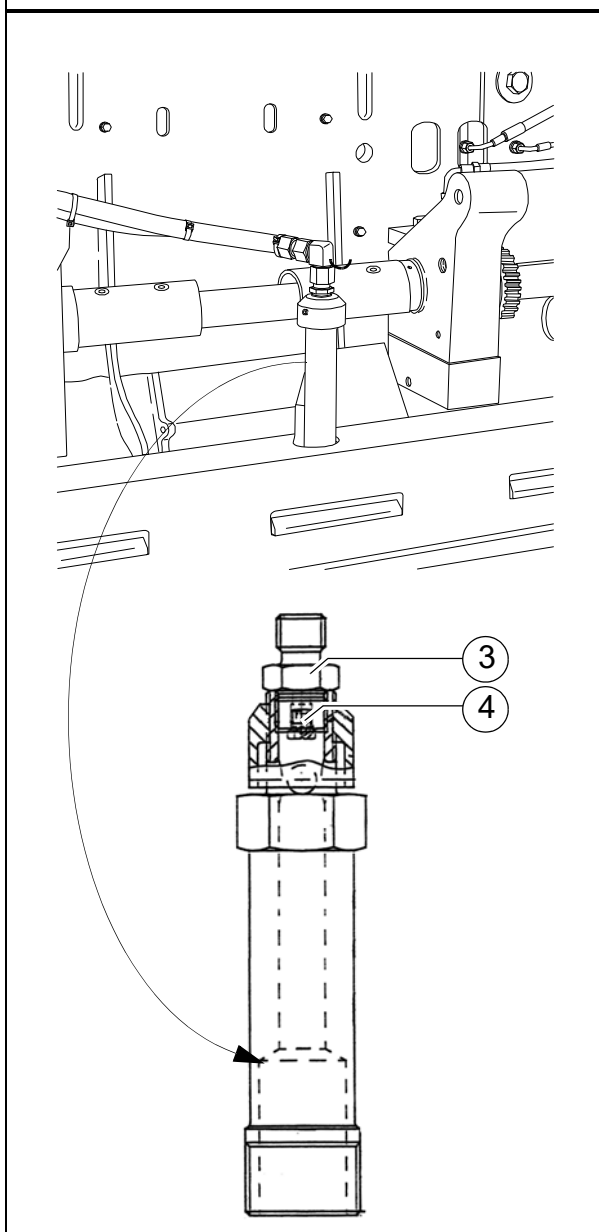


Šroubovací hrdlo (3) a plynová tryska (4) jsou z výroby zalepeny lepidlem "Loctite blau".

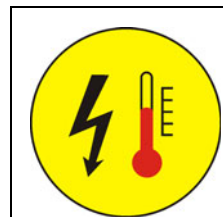
Po vyčištění plynovou trysku (4) a šroubovací hrdlo (3) zalepte a přišroubujte.



Zajistěte, aby byly pevně sešroubovány všechny spoje plynového potrubí. V případě netěsnosti hrozí nebezpečí výbuchu.



9 Elektrické vyhřívání



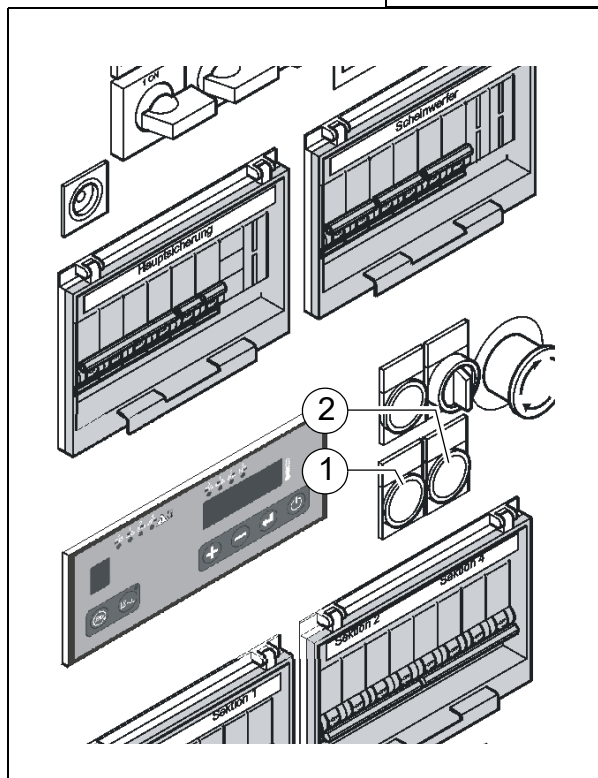
9.1 Zkouška kontroly izolace

Každý den před zahájením práce se musí provést funkční zkouška ochranné funkce kontroly izolace.



Při této zkoušce se ověří pouze funkce kontroly izolace, nikoli zda je na topných sekcích nebo spotřebičích k dispozici izolace.

- Nastartujte motor finišeru.
- Stiskněte kontrolní tlačítko (1).
- Kontrolka integrovaná v kontrolním tlačítku signalizuje závadu izolace.
- Stiskněte resetovací tlačítko (2) nejméně na 3 sekundy, abyste simulovanou závadu vymazali.
- Kontrolka zhasne.



Proběhne-li kontrola úspěšně, je možné s lištou pracovat a lze používat externí spotřebiče.

Indikuje-li kontrolka „Závada izolace“ závadu již před stisknutím kontrolního tlačítka nebo není-li při simulaci indikována závada, nelze pracovat s lištou ani s připojenými externími provozními zařízeními.



Lišta a provozní zařízení se musí nechat zkontrolovat a případně opravit kvalifikovaným elektrikářem. Teprve pak se s lištou a s provozními zařízeními smí opět pracovat.



Nebezpečí úrazu elektrickým proudem



U elektrického vyhřívání hrozí při nedodržování bezpečnostních opatření a bezpečnostních předpisů úraz elektrickým proudem. Životu nebezpečno!

Údržbu a opravy elektrických zařízení lišty smějí provádět jen kvalifikovaní elektrotechnici.



Závada izolace



Vyskytly-li se závada izolace během provozu a kontrolka indikuje závadu izolace, je možné postupovat následujícím způsobem:

- Přepněte spínače všech externích provozních zařízení na VYP a stisknutím resetovacího tlačítka nejméně na 3 sekundy vymažte závadu.
- Pokud kontrolka nezhasne, došlo k závadě alternátoru.



Je zakázáno pokračovat v práci!

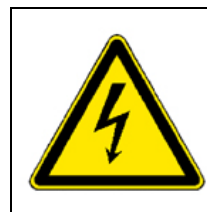
- Zhasne-li kontrolka, je možné postupně zapínat spínače topení a externích provozních zařízení, dokud nedojde k opětovnému hlášení a vypnutí.
- Zjištěné poškozené provozní zařízení se musí odstranit, příp. se nesmí zapínat a resetovací tlačítko je potřeba stisknout nejméně na 3 sekundy, aby se závada vymazala.



Nyní je možné pokračovat v práci - přirozeně bez poškozeného provozního zařízení.



Alternátor nebo elektrické spotřebiče, u kterých byla lokalizována závada, se musí nechat zkontrolovat a případně opravit kvalifikovaným elektrikářem. Teprve pak se s lištou a příp. s provozními zařízeními smí opět pracovat.

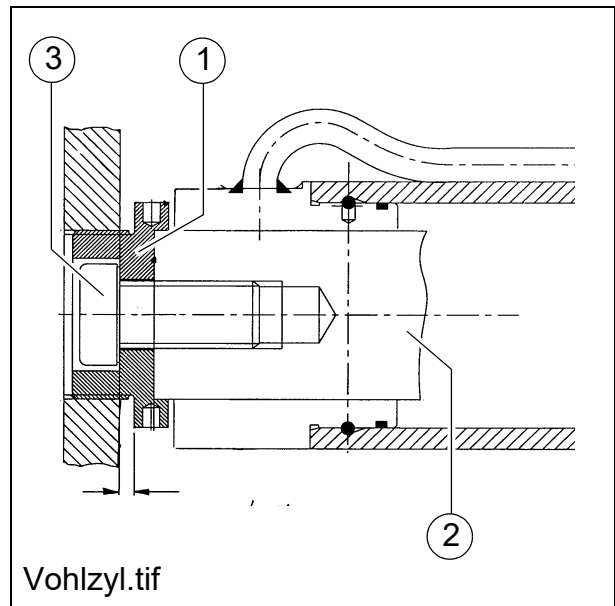


Postup nastavení při výměně vysouvacích válců lišty

Při nastavení se výsuvné díly lišty úplně vysunou. Tolerance mezi tělesem lišty a zdvihem válce se vyrovnávají pomocí stavěcí matice (1) v desce.

Matice dosedá přímo na pístnici (2). Pístnice je k matici upevněna šroubem s válcovou hlavou (3).

Matice v desce se proti otáčení zajišťuje vhodným lepidlem.



10 Všeobecná vizuální kontrola

Ke každodenní rutině patří pochůzka kolem zarovnávací lišty s následujícími kontrolami:

- Nejsou součásti nebo ovládací prvky poškozeny?
- Nejsou na hydraulických komponentách atd. průsaky?
- Jsou všechny upevňovací body v pořádku?
- Jsou výstražné pokyny umístěné na stroji úplně a čitelné?
- Jsou protiskluzové povrchy schůdků, stupaček atd. v pořádku, neopotřebované nebo neznečištěné?



Zjištěné závady okamžitě odstraňte, aby nedošlo k úrazům, škodám a znečištění životního prostředí!

11 Zkontrolujte dotažení šroubů a matic.

Dotažení šroubů a matic se musí pravidelně kontrolovat a v případě potřeby dotáhnout.



Speciální utahovací momenty jsou uvedeny v katalogu náhradních dílů u příslušných součástí.



Potřebné standardní utahovací momenty viz část „Šrouby - utahovací momenty“.



Samopojistné matice se při povolování zničí a nesmí se použít podruhé.

12 Odborná kontrola provedená znalcem



Odborná kontrola zarovnávací lišty a volitelného plynového nebo elektrického zařízení provedená znalcem

- podle potřeby (podle podmínek při používání a provozních poměrů),
- avšak minimálně jednou ročně zkontrolujte technický stav s ohledem na bezpečnost

13 Maziva

13.1 Mazací tuk

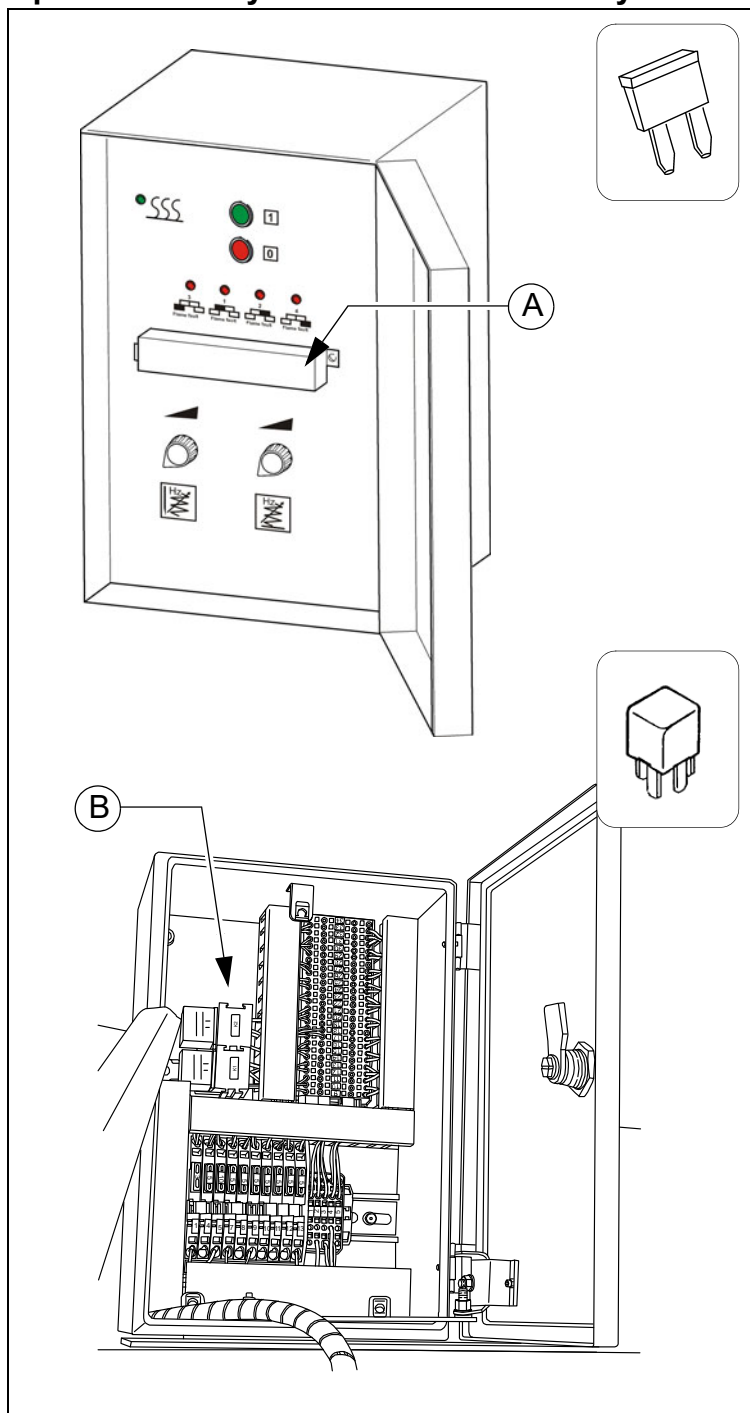
Dynapac	Aral	BP	Esso / Exxon	Fuchs	Mobil	Shell	Chev- ron
Paver Grease (*)						-Gadus S5 T460 1.5	-High Temp Premiu m2

 (*) = doporučení

14 El. pojistky / relé

14.1 Provedení standardní, plynového vyhřívání

Pojistky ve spínací skříni vyhřívání zarovnávací lišty



A	Pojistky
B	Relé

Pojistky (A)

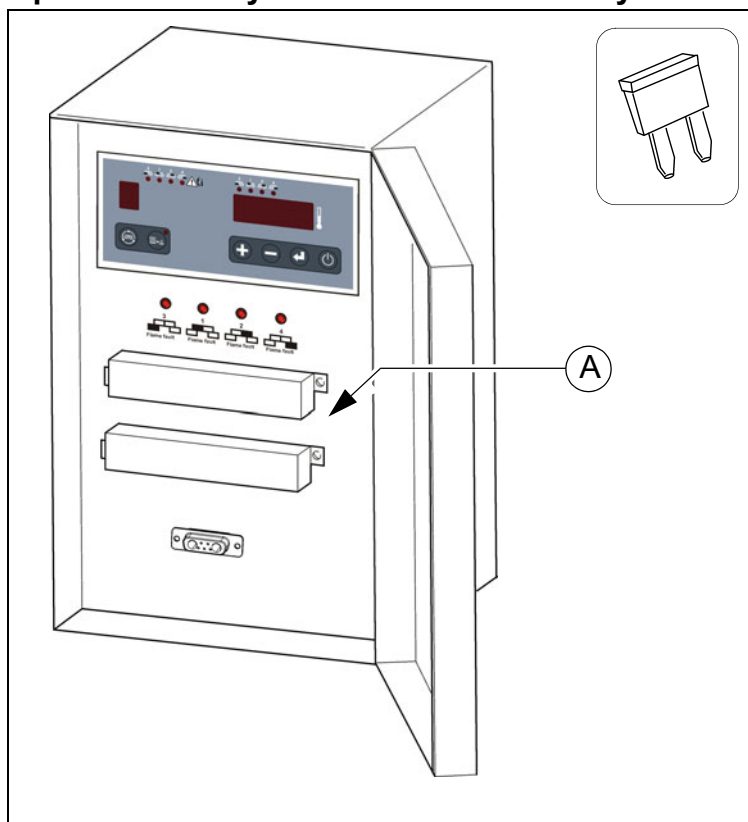
F		A
F1	Vyhřívání ZAP	3
F2	Zapalovací jednotka, boční štít vpravo/vlevo / relé zapalovací skříňka	10
F3	Připojovací skříňka pro dálkové ovládání vpravo	5
F4	Připojovací skříňka pro dálkové ovládání vlevo	5
F5	Zapalovací skříňka, střední díl vlevo	5
F6	Zapalovací skříňka, střední díl vpravo	5
F7	Zapalovací skříňka, seřizovací díl vlevo	5
F8	Zapalovací skříňka, seřizovací díl vpravo	5

Relé (B)

K	
1	Samopřidržené
2	Zapalovací skříňka

14.2 Provedení SPS, plynové vyhřívání

Pojistky ve spínací skříni vyhřívání zarovnávací lišty



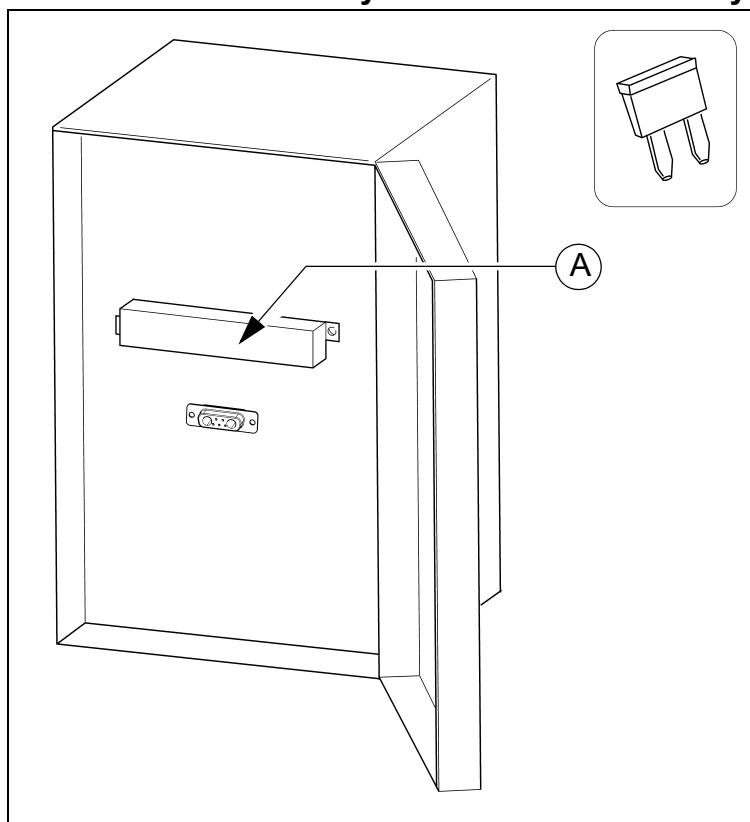
A	Pojistky
---	----------

Pojistky (A)

F		A
F1	Řízení vyhřívání / Screed Controller / diagnostika	3
F2	Screed Controller výstup	5
F3	Screed Controller výstup	5
F4	Snímač vybrací / snímač pěchu	5
F5	Snímač příčného profilu / snímač příčného sklonu	3
F6	Řízení vyhřívání výstup	10
F7	Připojovací skříňka pro dálkové ovládání vlevo	5
F8	Připojovací skříňka pro dálkové ovládání vpravo	5
F9	Zapalovací jednotka, boční štít vpravo / vlevo	5
F10	Řízení vyhřívání výstup 1	5
F11	Řízení vyhřívání výstup 2	5
F12	Řízení vyhřívání výstup 3	5
F13	Řízení vyhřívání výstup 4	5

14.3 Provedení SPS, elektrické vyhřívání

Pojistky ve svorkovnicové skříni vyhřívání zarovnávací lišty

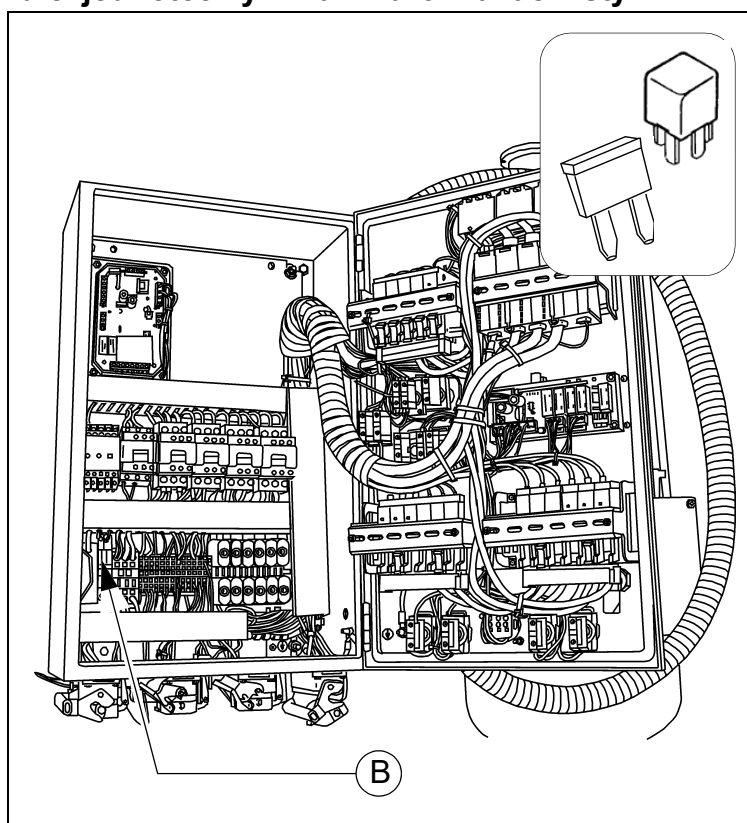


A	Pojistky
---	----------

Pojistky (A)

F		A
F1	Screed Controller / diagnostika	1
F2	Screed Controller výstup	5
F3	Screed Controller výstup	5
F4	Snímač vibrací / snímač pěchu	5
F5	Snímač příčného profilu / snímač příčného sklonu	3
F6	Rezerva	10
F7	Připojovací skříňka pro dálkové ovládání vlevo	5
F8	Připojovací skříňka pro dálkové ovládání vpravo	5

Pojistky v řídicí jednotce vyhřívání zarovnávací lišty



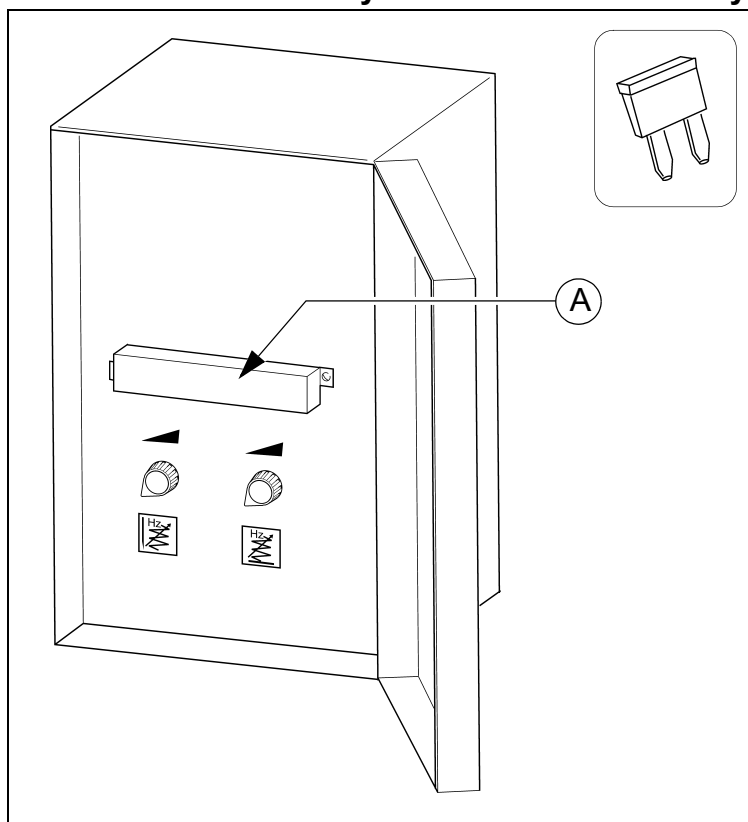
B	Pojistky
---	----------

Pojistky (B)

F		A
F10	Řízení vyhřívání	1
F11	Vyhřívání vyp.	3

14.4 Provedení konvenční, elektrické vyhřívání

Pojistky ve svorkovnicové skříni vyhřívání zarovnávací lišty

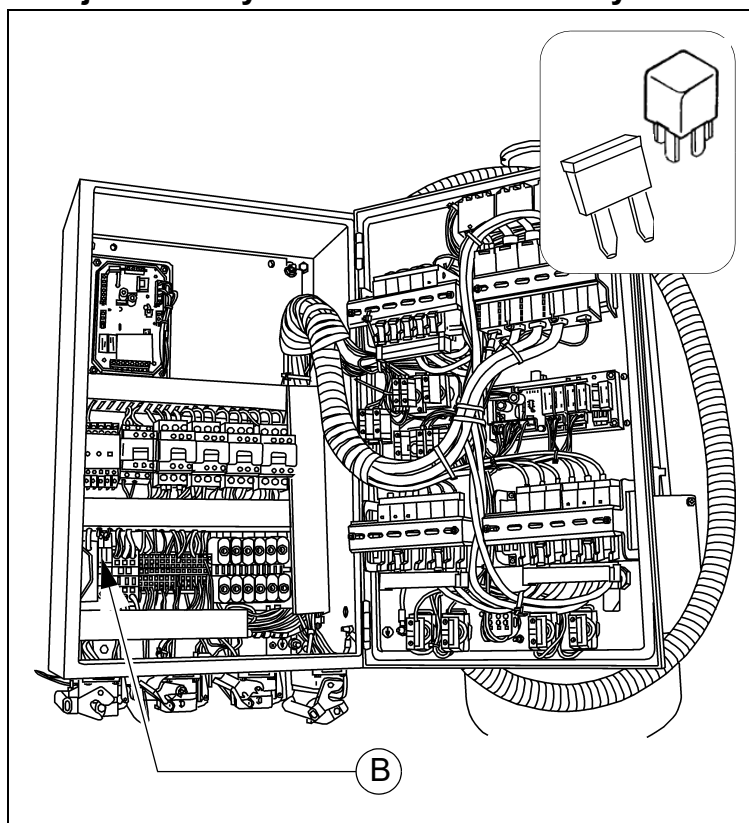


A	Pojistky
---	----------

Pojistky (A)

F		A
F7	Připojovací skříňka pro dálkové ovládání vlevo	5
F8	Připojovací skříňka pro dálkové ovládání vpravo	5

Pojistky v řídicí jednotce vyhřívání zarovnávací lišty



B	Pojistky
---	----------

Pojistky (B)

F		A
F10	Řízení vyhřívání	1
F11	Vyhřívání vyp.	3

15 Šrouby - utahovací momenty

15.1 Metrický normální závit - třída pevnosti 8.8 / 10.9 / 12.9

Ošetření	suché/lehce naolejované						Molykote ®					
	Utahovací moment (Nm)	Povolená odchylka (+/- Nm)	Utahovací moment (Nm)	Povolená odchylka (+/- Nm)	Utahovací moment (Nm)	Povolená odchylka (+/- Nm)	Utahovací moment (Nm)	Povolená odchylka (+/- Nm)	Utahovací moment (Nm)	Povolená odchylka (+/- Nm)	Utahovací moment (Nm)	Povolená odchylka (+/- Nm)
Třída pevnosti	8.8	8.8	10.9	10.9	12.9	12.9	8.8	8.8	10.9	10.9	12.9	12.9
M3	1	0,3	1,5	0,4	1,7	0,4	1	0,3	1,4	0,4	1,7	0,4
M4	2,4	0,6	3,5	0,9	4	1	2,3	0,6	3,3	0,8	3,9	1
M5	5	1,2	7	1,7	8	2	4,6	1,1	6,4	1,6	7,7	1,9
M6	8	2,1	12	3	14	3	7,8	1,9	11	2,7	13	3,3
M8	20	5	28	7,1	34	8	19	4,7	26	6,6	31	7,9
M10	41	10	57	14	70	17	37	9	52	13	62	16
M12	73	18	97	24	120	30	63	16	89	22	107	27
M14	115	29	154	39	195	45	100	25	141	35	169	42
M16	185	46	243	61	315	75	156	39	219	55	263	66
M18	238	60	335	84	402	100	215	54	302	76	363	91
M20	335	84	474	119	600	150	304	76	427	107	513	128
M22	462	116	650	162	759	190	410	102	575	144	690	173
M24	600	150	817	204	1020	250	522	131	734	184	881	220
M27	858	214	1206	301	1410	352	760	190	1067	267	1281	320
M30	1200	300	1622	405	1948	487	1049	262	1475	369	1770	443
M33	1581	395	2224	556	2669	667	1400	350	1969	492	2362	590
M36	2000	500	2854	714	3383	846	1819	455	2528	632	3070	767

15.2 Metrický jemný závit - třída pevnosti 8.8 / 10.9 / 12.9

Ošetření	suché/lehce naolejované						Molykote ®					
	Utahovací moment (Nm)	Povolená odchylka (+/- Nm)	Utahovací moment (Nm)	Povolená odchylka (+/- Nm)	Utahovací moment (Nm)	Povolená odchylka (+/- Nm)	Utahovací moment (Nm)	Povolená odchylka (+/- Nm)	Utahovací moment (Nm)	Povolená odchylka (+/- Nm)	Utahovací moment (Nm)	Povolená odchylka (+/- Nm)
Třída pevnosti	8.8	8.8	10.9	10.9	12.9	12.9	8.8	8.8	10.9	10.9	12.9	12.9
M3x0,35	1,2	0,3	1,7	0,4	2,1	0,5	1,1	0,3	1,5	0,4	1,8	0,5
M4x0,5	2,8	0,7	3,9	1	4,7	1,2	2,5	0,6	3,5	0,9	4,2	1
M5x0,5	5,7	1,4	8	2	9,6	2,4	5,1	1,3	7,1	1,8	8,5	2,1
M6x0,75	9,2	2,3	12,9	3,2	15,5	3,9	8,3	2,1	11,6	2,9	13,9	3,5
M8x1	21,7	5,4	30,6	7,6	36,7	9,2	19,5	4,9	27,4	6,8	32,8	8,2
M10x1,25	42,1	10,5	59,2	15	71	17,8	37,7	9,4	53	13	63,6	15,9
M12x1,25	75,7	18,9	106,2	26	127	31,9	67,2	16,8	94,5	24	113	28,3
M14x1,5	119	29,7	167	42	200	50,1	106	26	149	37	178	44,6
M16x1,5	183	45,6	257	64	308	77	162	40	227	57	273	68,2
M18x1,5	267	66,8	376	94	451	112,7	236	59	331	83	398	99,4
M20x1,5	373	93,2	524	131	629	157,3	328	82	461	115	553	138,3
M22x1,5	503	126	707	177	848	212,1	442	110	621	155	745	186,3
M24x2	630	158	886	221	1063	265,8	556	139	782	195	938	234,5
M27x2	918	229	1290	323	1548	387,1	807	202	1136	284	1363	340,7
M30x2	1281	320	1802	450	2162	540,6	1124	281	1581	395	1897	474,3
M33x2	1728	432	2430	607	2916	728,9	1514	378	2128	532	2554	638,5
M36x3	2126	532	2990	747	3588	897,1	1876	469	2638	659	3165	791,3

16 Zakonzervování zarovnávací lišty

16.1 Odstavení na dobu až 6 měsíců

- Odstavte stroj na místo, kde bude chráněn před intenzivním slunečním zářením, větrem, vlhkostí a mrazem.
- Všechna mazaná místa namažte podle předpisu.
Příp. nechte běžet volitelnou centrální mazací jednotku (finišer).
- Všechny holé kovové díly, např. pístnice hydraulických válců, ošetřete vhodným prostředkem proti korozi.
- Nelze-li stroj odstavit v uzavřených halách nebo na zastřešeném místě, měl by se zakrýt vhodnou plachtou.

16.2 Opětovné uvedení do provozu

- Zrušte všechna opatření popsaná v částech „Odstavení“.

17 Likvidace



Likvidaci komponent provozních látek i rozebrání stroje v případě likvidace musí být zajištěny firmou s potřebným povolením.

17.1 Opatření při likvidaci

Po výměně opotřebitelných a náhradních dílů nebo po vyřazení stroje (sešrotování) se musí provést likvidace vytříděných složek.

Musí se třídit železo, neželezné kovy, plasty, elektrošrot atd.

Díly znečištěné olejem nebo tukem (hydraulické hadice, vedení mazání atd.) se musí likvidovat odděleně podle daných pokynů.

Provozní látky

Veškeré provozní látky se musí ekologicky zlikvidovat podle jejich specifikace a v souladu s místními předpisy.

Parts & Service



Školení

Naším zákazníkům nabízíme školení na zařízeních DYNAPAC v našem vlastním k tomu zřízeném školicím centru.

V tomto školicím centru se konají školení nejen turnusově, ale také mimo již naplánované termíny.

Servis

V případě provozních závad a otázek ohledně náhradních dílů kontaktujte jedno z našich servisních zastoupení.

Naši vyškolení a kvalifikovaní pracovníci zajistí v případě mimořádné události rychlé a odborné opravy a znovuzprovoznění.

Konzultace přímo u výrobce

Vždy, kdy nebude podle okolností v silách našich prodejních organizací vám pomoci, se můžete obrátit přímo na nás.

Tým „Technických poradců“ je vám k dispozici.

gmbh-service@dynapac.com

