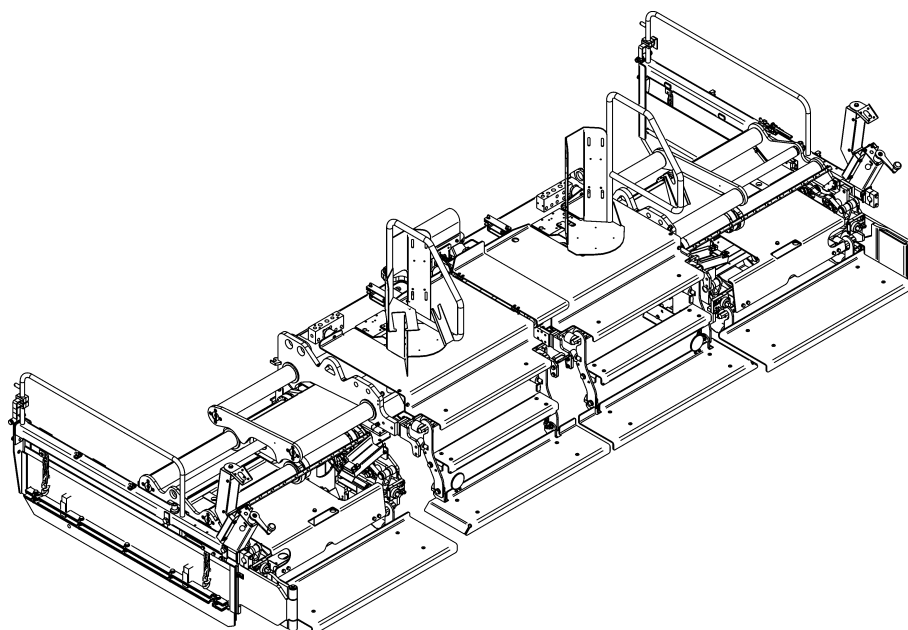


MANIPULÁCIA & ÚDRŽŽBA

Pracovná lišta V5100TV-(E) V6000TV-(E)

Typ 616 / 617



Uschovávaťe vpriečinku pre dokumenty pre neskoršie použitie.

Č výrobku pre túto príručku: 4812038309 (A5) / 4812038319 (A4)

01-0111

SK

Platnosť:

do
do

DYNAPAC

Part of the Atlas Copco Group

Len originálne náhradné diely Všetko z jedného zdroja

Váš autorizovaný predajca Dynapac

Spis trešci

V	Predslov	1
1	Všeobecné bezpečnostné pokyny	2
1.1	Zákony, smernice, predpisy o úrazovej prevencii	2
1.2	Výstražné upozornenia	2
1.3	Zákazové symboly	4
1.4	Ochranná výbava	5
1.5	Ochrana životného prostredia	6
1.6	Protipožiarna ochrana	6
1.7	Ďalšie pokyny	7
2	Značka CE a Vyhlásenie o zhode	8
3	Záručné podmienky	8
4	Zvyškové riziká	9
5	Logicky predvídateľné nesprávne použitie	10
A	Použitie v súlade s určením	1
B	Popis pracovnej lišty	1
1	Popis použitia	1
2	Konštrukčné skupiny	2
3	Bezpečnosť	4
3.1	Možné riziká pri práci s pracovnou lištou	4
4	Technické údaje	6
4.1	Rozmery	6
4.2	Hmotnosti	6
4.3	Vlastnosti nastavenia a výbavy	7
4.4	Hutniaci systém	7
4.5	Plynové ohrievacie zariadenie V 5100	8
4.6	Plynové ohrievacie zariadenie V 6000	8
4.7	Elektrické ohrievanie V 5100 (O)	9
4.8	Elektrické ohrievanie V 6000 (O)	9
5	Identifikačné miesta a typové štítky	10
5.1	Výstražné štítky	11
5.2	Príkazové, zákazové a výstražné symboly	11
5.3	Ďalšie výstražné pokyny a pokyny pre obsluhu	12
C	Preprava	1
1	Bezpečnostné predpisy pre prepravu	1
2	Nakladanie odmontovanej pracovnej lišty	2
2.1	Nakladanie žeriavom	2
2.2	Nakladanie vysokozdvížným vozíkom	2

D	Obsluha	1
1	Bezpečnostné pokyny	1
2	Obsluha pracovnej lišty	2
2.1	Vysunutie a zasunutie pracovnej lišty	2
2.2	Nastavení zhutňujúcich prvkov - štandardné vyhotovenie	4
	Nastavenie pechov	4
	Nastavenie vibrácie	4
2.3	Nastavenie pechov - vyhotovenie PLC	5
	Nastavenie vibrácie	5
3	Obsluha plynového ohrievača so sledovaním plameňa	6
3.1	Schéma plynového rozvodu	6
3.2	Všeobecné informácie o plynovom ohrievači	7
3.3	Pripojenie a kontrola tesnosti	8
3.4	Prevádzka a kontrola ohrievača	9
3.5	Výmena plynových fliaš	10
4	Ohrievanie pracovnej lišty - štandardné vyhotovenie	11
4.1	Spínacia skrinka ohrievania pracovnej lišty	11
	Postup pri zapal'ovaní	13
4.2	Funkcia sledovania plameňa	14
4.3	Vypnutie ohrievania	16
5	Ohrievanie pracovnej lišty - vyhotovenie PLC	17
5.1	Spínacia skrinka ohrievania pracovnej lišty	17
5.2	Obsluha riadiacej amonitorovacej jednotky	19
	Zapal'ovanie - vyhotovenie PLC	22
5.3	Funkcia sledovania plameňa	23
5.4	Ukazovateľ teploty, nastavenie teploty	25
5.5	Nastavenie teploty	25
	Režim úspory energie / „Energy-Saving“	26
5.6	Stavové a chybové hlásenia	27
	Núdzový program pri chybnom snímači	28
5.7	Vypnutie ohrievania	29
6	Obsluha elektrického ohrievania	30
6.1	Spínacia skrinka ohrievania pracovnej lišty	30
6.2	Obsluha riadiacej amonitorovacej jednotky	32
6.3	Všeobecné informácie o plynovom ohrievacom zariadení	35
	Režim úspory energie / „Energy-Saving“	36
6.4	Monitorovanie izolácie	37
	Chyba izolácie	38
6.5	Uvedenie ohrievača do prevádzky a kontrola ohrievača	39
6.6	Ukazovateľ teploty, nastavenie teploty	40
6.7	Nastavenie teploty	40
6.8	Stavové a chybové hlásenia	41
	Núdzový program pri chybnom snímači	42
6.9	Vypnutie ohrievania	43
7	Poruchy	44
7.1	Problémy pri pokládke	44
7.2	Poruchy na pracovnej lište	47

E	Nastavenie a prestavenie	1
1	Bezpečnostné pokyny	1
2	Montáž pracovnej lišty na finišer	2
2.1	Montáž postranných plechov	3
2.2	Montáž postranného plechu, sklopiteľného (O)	4
	Montáž, záves	4
	Montáž, pracovná poloha	5
	Prepravná poloha	6
2.3	Nastavenie výšky adosadacieho uhla postranných plechov	8
2.4	Montáž formovačov okrajov	8
2.5	Montáž redukčnej pätky	9
2.6	Montáž snímania výšky	9
2.7	Nastavenie priečného profilupokládky	10
2.8	Elektrické prípojky	11
2.9	Pripojenie el. vyhrievania (O)	12
3	Rozšírenie pracovnej lišty V5100	13
3.1	Diely pre rozšírenie	13
3.2	Montážne diely - diely pre rozšírenie	14
3.1	Rozšírenie - plechy pre vedenie materiálu V5100	15
3.2	Montážne diely - plechy pre vedenie materiálu	16
4	Rozšírenie pracovnej lišty V6000	18
4.1	Diely pre rozšírenie	18
4.2	Montážne diely - diely pre rozšírenie	19
4.3	Rozšírenie - plechy pre vedenie materiálu V6000	20
4.4	Montážne diely - plechy pre vedenie materiálu	21
5	Nastavovanie vysúvacích častí	23
5.1	Nastavenie výšky vysúvacích častí	23
5.2	Nastavenie uhla nábehu vysúvacích častí	24
6	Rozšírenie pracovnej lišty	25
6.1	Montáž dielov pre rozšírenie	25
6.2	Plynové prípojky ohrievača pracovnej lišty	27
6.3	Elektrické prípojky ohrievača pracovnej lišty	28
6.4	Nastavenie výšky rozšírení	29
6.5	Montáž plechov pre vedenie materiálu	30
6.6	Plechov pre vedenie materiálu - vzpera	31
6.7	Plechov pre vedenie materiálu - montáž vzpery	32
6.8	Materiálový tunel - nastavenie tlakového napätia	32
7	Nastavenia	34
7.1	Nastavenie výšky pechov	34
7.2	Nastavenie vodiaceho ochranného plechu pechov	35
7.3	Nastavenie klznej platne	35
7.4	Základné nastavenia	36
8	Čiastočná demontáž kvôli preprave alebo kvôli zvláštnym pracovným podmienkam	38
8.1	Lávka - sklápacia / otočná	38

F	Údržba	1
1	Bezpečnostné pokyny pre údržbu	1
2	Intervaly údržby - pracovná lišta všeobecne	2
3	Intervaly údržby - plynový systém	3
4	Intervaly údržby - elektrické ohrievanie	4
5	Mazacie body	5
5.1	Ložiská pečov a ložiská vibrátorov	5
5.2	Vodiace rúry	6
5.3	Ostatné miesta pre mazanie a údržbu	8
6	Kontrolné body	9
6.1	Vodiace prvky vysúvacích častí	9
	Nastavenie vôle vodiacich rúr	9
6.2	Čistenie pracovnej lišty	10
	Vyprázdenie priestoru pečov	10
	Demontáž vodiacich ochranných plechov pečov	11
6.3	Kontrola / nastavenie vodiaceho ochranného plechu pečov	12
6.4	Hydraulické hadice	12
7	Plynový systém	13
7.1	Zapaľovacie sviečky	14
7.2	Nastavenie zapaľovacieho horáka	15
7.3	Injektory plynového ohrievača	15
8	Elektrické ohrievanie	16
8.1	Skontrolovať monitorovanie izolácie	16
	Chyba izolácie	17
	Postup pri nastavovaní pri výmene vysúvacieho valca pracovnej lišty	18
9	Mazivá	19
10	Elektrické poistky / relé	20
10.1	Štandardné vyhotovenie, plynové ohrievanie	20
	Poistky v spínacej skrinke ohrievania pracovnej lišty	20
	Poistky (A)	21
	Relé (B)	21
10.2	Vyhotovenie PLC, plynové ohrievanie	22
	Poistky v spínacej skrinke ohrievania pracovnej lišty	22
	Poistky (A)	23
10.3	Vyhotovenie PLC, elektrické vyhrievanie	24
	Poistky vo svorkovnicovej skrinke vyhrievania pracovnej lišty	24
	Poistky (A)	24
	Poistky v ovládacej jednotke ohrievania pracovnej lišty	25
	Poistky (B)	25

V Predslov

Originálny návod na obsluhu

Pre bezpečnú prevádzku zariadenia sú nevyhnutné znalosti, ktoré sú poskytnuté prostredníctvom tohto návodu na obsluhu. Informácie sú predložené stručnou a prehľadnou formou. Kapitoly sú označené písmenami. Každá kapitola začína stranou 1. Každá strana je označená písmenom kapitoly a číslom strany.
Príklad: strana B 2 je druhá strana v kapitole B.

V tomto návode nájdete aj dokumentáciu k viacerým voliteľným doplnkom. Pri vykonávaní obsluhy a údržby dbajte na to, aby ste používali dokumentáciu platnú pre príslušný doplnok.

Bezpečnostné informácie a dôležité vysvetlivky sú označené týmito symbolmi:



Tento symbol stojí pred bezpečnostnými pokynmi, ktoré sa musia dodržiavať, aby sa vylúčilo ohrozenie osôb.



Tento symbol stojí pred pokynmi, ktoré sa musia dodržiavať, aby sa vylúčili vecné škody.



Tento symbol označuje informácie a vysvetlivky.

- Tento symbol označuje štandardné zariadenie.
- Tento symbol označuje dodatočné zariadenie.

Výrobca si vyhradzuje právo v záujme ďalšieho technického vývoja kedykoľvek vykonať zmeny v základných funkciách tu opísaného typu zariadenia bez súčasného zahrnutia takýchto zmien do tohto návodu na obsluhu.

Dynapac GmbH
Wardenburg

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

1 Všeobecné bezpečnostné pokyny

1.1 Zákony, smernice, predpisy o úrazovej prevencii

-  Zákony, smernice a predpisy o úrazovej prevencii, ktoré platia v danej lokalite, sa musia zásadne dodržiavať, aj keď tu nie sú výslovne uvedené.
Za dodržanie z nich rezultujúcich predpisov a opatrení je zodpovedný používateľ stroja!
-  Nasledovné výstražné upozornenia, zákazové a príkazové symboly poukazujú na ohrozenie osôb, stroja a okolia, ktoré môže byť vyvolané inými rizikami, ktoré existujú pri prevádzkovaní stroja.
-  Ignorovanie týchto upozornení, zákazov a príkazov môže mať za následok životu nebezpečné zranenia!
-  Okrem toho musíte dodržiavať aj pokyny uvedené v príručke firmy Dynapac s názvom „Smernica pre správne používanie cestných finišerov v súlade s ich určením“.

1.2 Výstražné upozornenia

Varovanie pred nebezpečným miestom alebo pred ohrozením!
Ignorovanie výstražných upozornení môže mať za následok životu nebezpečné zranenia!



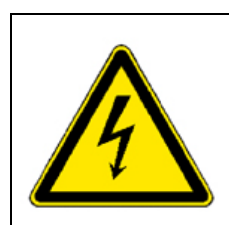
Varovanie pred nebezpečenstvom vtiahnutia

-  V tejto pracovnej oblasti / pri týchto zariadeniach hrozí nebezpečenstvo vtiahnutia súčasťami, ktoré sa otáčajú alebo posúvajú!
Akékoľvek činnosti sa smú vykonávať len pri vypnutých zariadeniach!



Varovanie pred nebezpečným elektrickým napätím!

-  Údržbu a opravy na elektrickom zariadení pracovnej lišty smie vykonávať len kvalifikovaný elektrikár.



Varovanie pred nebezpečenstvom pod zaveseným bremenom!

-  Nikdy sa nezdržujte pod zavesenými bremenami!



Varovanie pred nebezpečenstvom pomliaždenia!



Aktivovaním určitých častí stroja, vykonaním určitých funkcií alebo pohybov stroja existuje nebezpečenstvo pomliaždenia. Dbajte vždy na to, aby sa v nebezpečných zónach nezdržiavali žiadne osoby!



Varovanie pred poranením rúk!



Varovanie pred horúcim povrchom alebo pred horúcimi kvapalinami!



Varovanie pred nebezpečenstvom pádu!



Varovanie pred ohrozením akumulátormi!



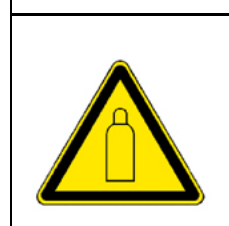
Varovanie pred zdravie škodlivými a dráždivými látkami!



Varovanie pred horľavými látkami!



Varovanie pred plynovými fľašami!

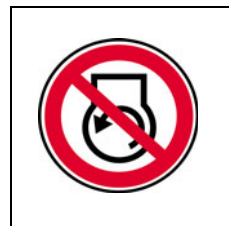


1.3 Zákazové symboly

Otváranie / vstupovanie / siahanie dovnútra / vykonávanie / nastavovanie počas prevádzky alebo pri bežiacom hnacom motore sú zakázané!



Neštartovať motor/pohon!
Údržba, technická údržba a opravy sa smú vykonávať len pri zastavenom naftovom motore!



Zákaz ostrekovania vodou!



Zákaz hasenia vodou!



Údržba vo vlastnej réžii je zakázaná!
Údržbu smie vykonať len kvalifikovaný odborník!



Kontaktujte sa so servisom Dynapac.

Zákaz manipulácie so hňom, horúcim svetelným zdrojom a zákaz fajčenia!



Nezapínať!



1.4 Ochranná výbava



Predpisy, ktoré sú platné v danej lokalite, môžu vyžadovať nutnosť nosenia rôznych ochranných prostriedkov!

Tieto predpisy musíte dodržiavať!

Na ochranu vášho zraku noste ochranné okuliare!



Noste vhodnú ochrannú prilbu!



Na ochranu vášho sluchu noste vhodnú ochranu sluchu!



Na ochranu vašich nôh noste bezpečnostné topánky!



Noste vždy tesne priliehajúci pracovný odev!

Noste výstražnú vestu, aby vás bolo včas vidieť!



V prípade kontaminovaného vzduchu noste prístroj na ochranu dýchania!



1.5 Ochrana životného prostredia



Zákony, smernice a predpisy na odborné recyklovanie a likvidáciu odpadu, ktoré platia v danej lokalite, sa musia zásadne dodržiavať, aj keď tu nie sú výslovne uvedené.

Pri čistení, údržbe a opravách nesmú látky ohrozujúce vodu ako:

- mazacie prostriedky (oleje, tuky)
- hydraulický olej
- motorová nafta
- chladivá
- čistiace kvapaliny

peniknúť do pôdy alebo do kanalizácie!

Tieto látky musia byť zachytené do vhodných nádob a skladované, dopravované a likvidované podľa platných predpisov!



Látka ohrozujúca životné prostredie!



1.6 Protipožiarna ochrana



Predpisy, ktoré sú platné v danej lokalite, môžu vyžadovať, že musíte mať neustále poruke vhodné hasiace prostriedky!
Tieto predpisy musíte dodržiavať!

Hasiaci prístroj!
(doplnkové vybavenie)



1.7 Ďalšie pokyny



Dodržiavajte pokyny uvedené v dokumentácii výrobcu a dodatočnej dokumentácii!



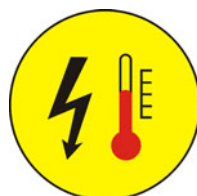
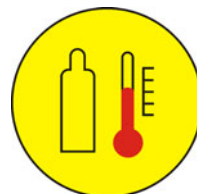
napr. pokyny v návode na údržbu od výrobcu motora



Popis / vyobrazenie platí pre vybavenie s plynovým vyhrievaním!



Popis / vyobrazenie platí pre vybavenie s elektrickým vyhrievaním!



2 Značka CE a Vyhlásenie o zhode

(Platí pre stroje predávané v EÚ / EHS)

Tento stroj má značku CE. Toto označenie potvrdzuje, že stroj spĺňa základné požiadavky na ochranu zdravia a bezpečnosť podľa smernice pre strojné zariadenia 2006/42/ES a všetky ďalšie platné predpisy. Dodávka stroja obsahuje Vyhlásenie o zhode, v ktorom sú uvedené platné predpisy a dodatky, harmonizované normy a ďalšie platné ustanovenia.

3 Záručné podmienky



Súčasťou dodávky stroja sú záručné podmienky.
V nich sú kompletne špecifikované platné podmienky.

Nárok na uplatnenie záruky zaniká, keď

- poškodenia vzniknú pri nesprávnej funkcii použitím v rozpore s určením a neodbornou obsluhou,
- opravy alebo manipuláciu vykonávajú osoby bez potrebného oprávnenia alebo školenia,
- sa používa príslušenstvo alebo náhradné diely, ktoré sú príčinou poškodenia a ktoré neboli schválené firmou Dynapac.

4 Zvyškové riziká

Jedná sa o riziká, ktoré zostávajú napriek tomu, že boli urobené všetky možné ochranné a bezpečnostné opatrenia, ktoré pomáhajú znížiť výskyt ohrození (rizík) alebo redukujú pravdepodobnosť ich vzniku a ich následkov na takmer nulovú hodnotu.

Zvyškové riziká vo forme

- **životného alebo úrazového ohrozenia osôb pri stroji**
- **ohrozenia životného prostredia strojom**
- **vecných škôd a obmedzenia výkonu a funkčnosti stroja**
- **vecných škôd v pracovnej oblasti stroja**

vznikajú následkom:

- chybného alebo neodborného používania stroja
- defektných alebo chýbajúcich ochranných zariadení
- používania stroja nevyškoleným, neinštruovaným personálom
- defektných alebo poškodených častí
- neodbornej prepravy stroja
- neodbornej údržby alebo opravy
- uniknutých prevádzkových látok
- emisie hluku a vibrácií
- neprípustných prevádzkových látok

Existujúcim zvyškovým rizikám môžete zabrániť, keď budete dodržiavať nasledovné upozornenia a pokyny:

- výstražné upozornenia na stroji
- výstražné upozornenia a pokyny v bezpečnostnej príručke pre cestný finišer a v návode na jeho obsluhu
- prevádzkové inštrukcie prevádzkovateľa stroja

5 Logicky predvídateľné nesprávne použitie

Každé logicky predvídateľné nesprávne používanie stroja sa považuje za jeho zneužitie. Pri nesprávnom použití zaniká záruka výrobcu a celú zodpovednosť preberá samotný prevádzkovateľ.

K logicky predvídateľnému nesprávnemu použitiu stroja patria:

- zdržiavanie sa v nebezpečnej zóne stroja
- prevážanie osôb
- opustenie stanovišťa obsluhovača počas prevádzky stroja
- odstránenie ochranných a bezpečnostných zariadení
- uvedenie do chodu a používanie stroja mimo stanovišťa obsluhovača
- prevádzkovanie stroja s nahor vyklopenou lávkou pracovnej lišty
- nedodržanie predpisov údržby
- nevykonanie alebo chybné vykonanie údržby a opráv
- ostrekovanie stroja vysokotlakovými čističmi

A Použitie v súlade s určením



„Smernica Dynapac pre správne používanie cestných finišerov v súlade s ich určením“ je súčasťou dodávky tohto zariadenia. Táto smernica je neoddeliteľnou súčasťou tohto návodu na obsluhu a je nutné ju dodržiavať za každých okolností. Národné predpisy platia neobmedzene.

Stavebný cestný stroj, popísaný v tomto návode na obsluhu, je finišer, používaný na pokládku vrstiev zmesí, valcovaného alebo chudého betónu, železničného štrku a neviazaných minerálnych zmesí pre dlažobné podklady.

Používajte ho, obsluhujte a udržiavajte podľa údajov uvedených v tomto návode na obsluhu. Iné použitie nie je v súlade so stanoveným účelom a môže mať za následok ujmu na zdraví osôb, poškodenie cestného finišera alebo vznik hmotných škôd.

Každé iné ako hore popísané použitie sa považuje za použitie v rozpore s určením a je teda výslovne zakázané! Najmä prevádzku v šikmom teréne, popr. špeciálne použitie (výstavba skládok, priehrad) je bezpodmienečne nutné konzultovať s výrobcom.

Povinnosti prevádzkovateľa: Prevádzkovateľom v zmysle tohto návodu je každá fyzická alebo právnická osoba, ktorá cestný finišer sama používa alebo z ktorej príkazu je tento používaný. Vo výnimočných prípadoch (napr. leasing, prenájom) sa prevádzkovateľom myslí osoba zodpovedná za splnenie vyššie uvedených povinností pri prevádzkovaní stroja v súlade so zmluvnými podmienkami, dojednanými medzi vlastníkom a používateľom cestného finišera.

Prevádzkovateľ musí zabezpečiť, aby sa cestný finišer používal iba na určený účel a aby sa zabránilo ohrozeniu zdravia či života používateľa a tretích osôb. Okrem toho treba dbať na to, aby sa dodržiavali predpisy o úrazovej prevencii, iné bezpečnostno-technické normy a takisto i smernice pre prevádzku, údržbu a opravy. Prevádzkovateľ musí zaručiť, aby sa všetci používatelia oboznámili s týmto návodom na obsluhu a porozumeli mu.

Montáž súčastí príslušenstva: Cestný finišer môže byť používaný len so vstavanými pracovnými lištami schválenými výrobcom. Montáž alebo zabudovanie prídavných zariadení, ktoré zasahujú do funkcií cestného finišera alebo ktorými sa jeho funkcie rozširujú, sú prípustné len po udelení písomného súhlasu výrobcu. V prípade potreby je nutné vyžiadať súhlas miestnych úradov.

Úradné povolenie však nenahrádza povolenie udelené výrobcom.

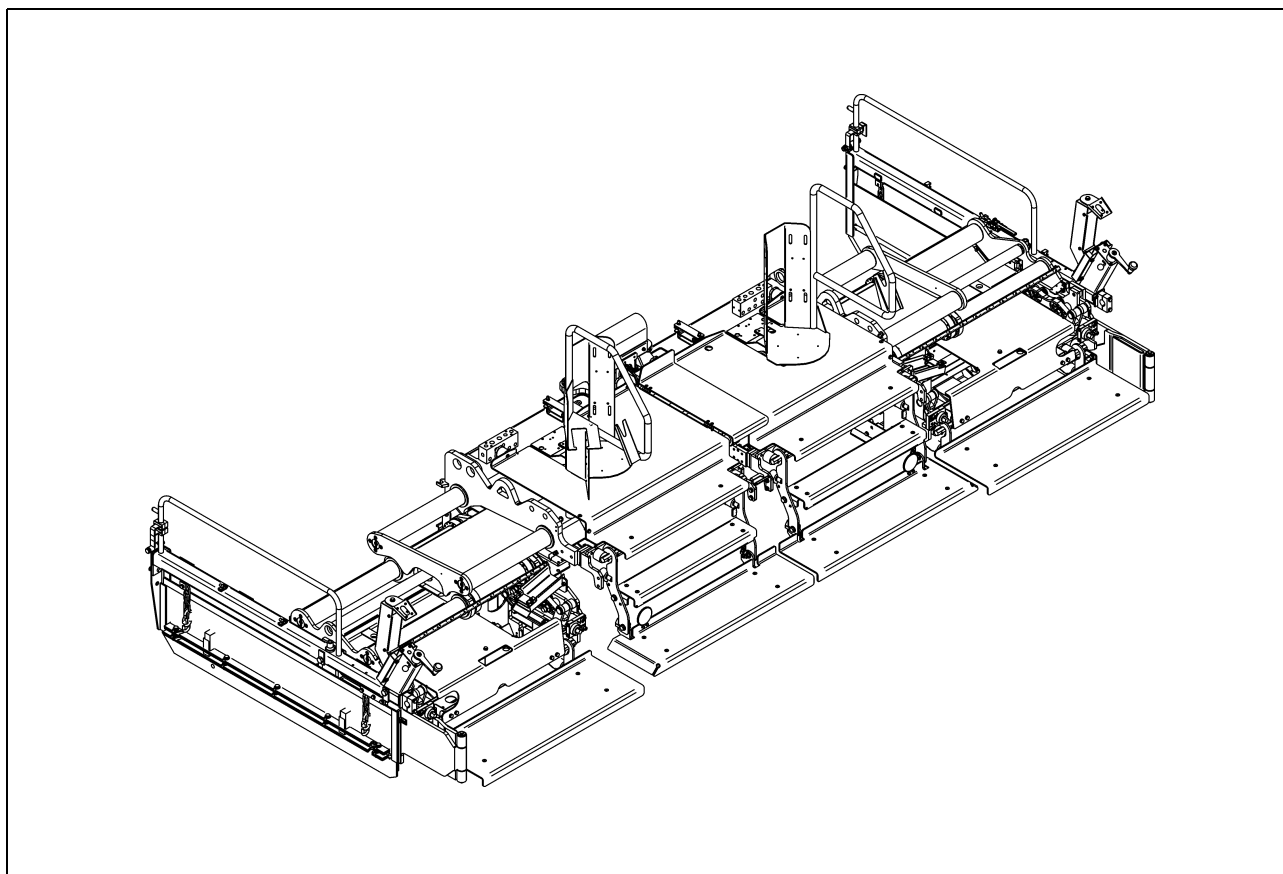
B Popis pracovnej lišty

1 Popis použitia

Pracovná lišta Dynapac V5100TV / V6000TV sa používa spoločne s cestným finišerom:

pracovná lišta sa používa na pokládku:

- bitúmenových zmesí,
- valcovaného alebo chudého betónu,
- traťového štrku,
- neviazaných minerálnych zmesí pre dlažobné podklady.



Hydraulicky vysúvateľná pracovná lišta je určená na pokládku pri rôznych pracovných šírkach.

Technickú špecifikáciu pracovnej lišty nájdete v časti „Technické údaje“.

2 Konštrukčné skupiny

Pechy a vibračné prvky: Ubíjacie hrany pechov, ktoré sa tesne zbiehajú v strednej časti, zabráňujú vytváraniu stredového nezhutneného pásu.

Prídavnou vibráciou (voliteľné) sa vylepší zhutnenie a štruktúra.

Pechy a vibráciu možno zapnúť nezávisle od seba a v rôznych rýchlostiach.

Plynulá regulácia rýchlosti zaisťuje optimálne výsledky zhutnenia pre rôzne zmesi a hrúbky pokládky.

Základná pracovná lišta a vysúvacie časti: Pomocou konštrukčných častí, ktoré možno stlačením tlačidla hydraulicky vysunúť zo strednej časti (tzv. „základná pracovná lišta“) sa zväčší pracovná šírka lišty.

Dômyselný vodiaci systém – na každej strane po dve teleskopické trubice s medzikonzolami – zabezpečuje vysokú stabilitu.

Uhol a výšku vysúvacích častí vzhľadom na základnú pracovnú lištu možno rýchlo a jednoducho nastaviť.



Tieto nastavenia, základné nastavenia pracovnej lišty finišera a nastavenie priečného profilu pokládky sú opísané v kapitole E „Nastavenie a prestavenie“.

Rozšírenia: Pomocou zladeného systému rozšírení možno vo viacerých stupňoch zväčšiť pracovnú šírku.

Postranné plechy: Postranné plechy slúžia na to, aby zabránili pretečeniu materiállovej zmesi von.

Ako doplnkové vybavenie sú k dispozícii nasledovné komponenty:

- Vyhrievané postranné plechy
- Sklopné postranné plechy
- Formovače okrajov
- Redukčné pätky

Lávky: Sklápacie lávky sa vkladajú do príslušných držiakov.

Len v osobitných prípadoch (ako napr. pokládka v blízkosti steny) možno na krátku dobu odstrániť lávky z ich držiakov.

Pre optimálne redukované transportné dĺžky sa lávky dodávajú v nasledovnom vyhotovení:

- odnímateľné / sklápacie vyhotovenie

Systém mazania: Všetky dôležité miesta mazania základnej pracovnej lišty sú združené v centrálnych rozvážacích blokoch. To uľahčuje mazanie a skracuje čas potrebný na údržbu.

Miesta mazania na vysúvacích častiach sú zásobované mazivom cez jednotlivé mazacie body.

Zariadenie pre automatické centrálné mazanie, ktoré sa dodáva ako voliteľný doplnok, uľahčí údržbu a zvyšuje spoľahlivosť mazania.

Ohrievanie pracovnej lišty: Ako doplnkové vybavenie sú k dispozícii dva rôzne vyhrievacie systémy:

Plynový ohrievač: Praxou osvedčená konštrukcia a jednoduché ovládanie sú najväčšími výhodami tohto propánového plynového plameňového ohrievača.

Pomocou elektronického sledovania teploty a plameňa sú zabezpečené krátke časy zahrievania a stabilné teploty.

Stredná izolácia nad spodnými platňami a vzduchovým vedením k hutniacim hranám pechov a postranným plechom zabezpečujú efektívne využitie tepla.

Elektrické ohrievanie: Praxou osvedčená konštrukcia, jednoduché ovládanie a nenáročný servis vďaka bezúdržbovej prevádzke sú najväčšími výhodami elektrického ohrievania pracovnej lišty.

Vďaka rôznym, nezávisle od seba kontrolovaným a regulovaným vyhrievacím sekciám, ktoré sú vo forme vyhrievacích lišt účelne umiestnené v spodných platniach a v hutniacich hranách pechov každej sekcie pracovnej lišty, sú zaručené krátke nahrievacie doby, stabilné teploty a efektívne využitie tepla.

V prípade, že sa na pracovnú lištu majú namontovať rozšírenia, musí sa ku susednej časti pracovnej lišty nainštalovať iba jedna spojka pre napájací a riadiaci kábel. Inštalácia spojky je jednoduchá.

Monitorovanie a riadenie ohrevu sa vykonáva v spínacej skrini.

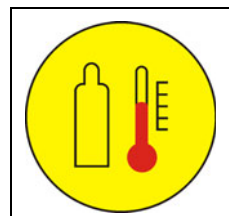
Elektrické ohrievanie postranných plechov (O) zabraňuje prilepeniu zmesi a zlepšuje štruktúru povrchu v tejto oblasti.



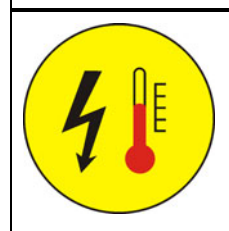
Obidva typy ohrievania a ich obsluha sú opísané v nasledovných kapitolách tohto návodu.

Pri popisoch a znázorneniach rôznych typov ohrevu sa používajú nasledovné symboly:

- pri popise / zobrazení pri vybavení s plynovým ohrievaním



- pri popise / zobrazení pri vybavení s elektrickým ohrievaním



3 Bezpečnosť



Bezpečnostné zariadenia finišera a pracovnej lišty sú popísané v kapitole B, časti 3 návodu na obsluhu finišera.

3.1 Možné riziká pri práci s pracovnou lištou

Nebezpečenstvo pomliaždenia!



Pri všetkých pohyblivých častiach pracovnej lišty hrozí nebezpečenstvo pomliaždenia, privrznutia alebo porezania. Nepribližujte sa k týmto častiam!



Nebezpečenstvo vtiahnutia!



Pri všetkých rotujúcich častiach pracovnej lišty hrozí nebezpečenstvo zachytenia, navinutia alebo vtiahnutia. Nepribližujte sa k týmto častiam!



Nebezpečenstvo pádu!



Nikdy nenaskakujte a nezoskakujte, ak je stroj v pohybe! Používajte iba príslušné lávky a nášľapné plochy!



Nebezpečenstvo požiaru a výbuchu!

Pri práci s plynovým ohrievačom hrozí nebezpečenstvo požiaru a výbuchu.

Nefajčite! Nepoužívajte otvorený oheň!



Nebezpečenstvo úrazu elektrickým napätím



Pri práci s elektrickým ohrievaním pracovnej lišty (O) hrozí pri ignorovaní bezpečnostných opatrení alebo bezpečnostných predpisov nebezpečenstvo úrazu elektrickým prúdom.

Životné nebezpečenstvo!

Údržbu a opravy na elektrickom zariadení pracovnej lišty smie vykonávať len kvalifikovaný elektrikár.



Nebezpečenstvo popálenia!



Pri ohreve pracovnej lišty môže kvôli horúcim plochám, predovšetkým na spodných platniach a na postranných plechoch, vzniknúť ohrozenie popálením.

Nepribližujte sa k týmto častiam! Noste ochranné rukavice!



- Vždy noste potrebné kompletne ochranné oblečenie!
Pri chýbajúcom alebo nevhodne použítom ochrannom oblečení môže dôjsť k ohrozeniu zdravia.
- Skontrolujte, či sú všetky ochranné zariadenia a kryty nasadené a správne zaistené!
- Okamžite opravte všetky zistené poškodenia! Ak zistíte poruchu, prevádzku stroja treba okamžite prerušiť!
- Pri práci vždy dbajte na to, aby nedošlo k ohrozeniu osôb!

4 Technické údaje

4.1 Rozmery

	V5100	V6000	
Základná šírka	2,55	3,00	m
Pracovná šírka: min. s 2 redukčnými pätkami hydraulicky vysúvateľné do	2,00 5,10	2,50 6,00	m
Hĺbka spodných platní: základná pracovná lišta vysúvacie časti	380 380	380 380	mm

 Rozšírenie pracovnej lišty, pozri kapitolu „Nastavenie a prestavenie“.

4.2 Hmotnosti

	V5100	V6000	
Základná pracovná lišta s vysúvacími časťami	3,36	3,80	t
naviac: postranné plechy každé rozšírenie 350 mm každé rozšírenie 750 mm	335 185 300	335 185 300	kg

4.3 Vlastnosti nastavenia a výbavy

Priečny profil pokládky: - rozsah nastavenia - nastavovací mechanizmus	-2,0 %... +4,5 % s račňou cez reťaz s hydraulickým motorom cez reťaz (O)
Nastavenie výšky a uhla vysúvacích častí	4-bodové vretenové nastavenie
Sklápacia lávka	sériová výbava
Mazací systém	jednotlivé body mazania a centrálne mazanie

4.4 Hutniaci systém

Ubíjací systém	vertikálne ubíjajúce pechy
Zdvih pechu max.	4,8 mm
Frekvencia ubíjania (plynulo nastaviteľná)	0 ... 1560 1/min (0 ... 26 Hz)
Vibrácie (plynulo nastaviteľná)	0 ... 3480 1/min (0 ... 58 Hz)
Hydromotory: - pre pechy (na základnej pracovnej lište/vysúvacej časti)2/2 - pre vibráciu (na základnej pracovnej lište/vysúvacej časti)2/2	

4.5 Plynové ohrievacie zariadenie V 5100

Palivo (skvapalnený plyn)	Propánový plyn
Typ horáka	Horák spruhovým plameňom
Riadenie ohrevu (spínacia skrinka na pracovnej lište)	elektronické zapalovanie, monitorovanie plameňa, monitorovanie teploty (O).
Plynové fľaše (na pracovnej lište) - plniace množstvo v jednej fľaši - hmotnosť brutto jednej fľaše	2 kusy 78 l 33 kg
Pracovný tlak (za reduktorom tlaku)	cca 1,5 bar
Ohrievací výkon	57,4 kW
Spotreba plynu: základná pracovná lišta a vysúvacie časti Spotreba plynu pre každé rozšírenie 350 mm Spotreba plynu pre každé rozšírenie 750 mm Vyhrievaný postranný plech	4,48 kg/h 0,34 kg/h 0,63 kg/h 0,16 kg/h

4.6 Plynové ohrievacie zariadenie V 6000

Palivo (skvapalnený plyn)	Propánový plyn
Typ horáka	Horák spruhovým plameňom
Riadenie ohrevu (spínacia skrinka na pracovnej lište)	elektronické zapalovanie, monitorovanie plameňa, monitorovanie teploty (O).
Plynové fľaše (na pracovnej lište) - plniace množstvo v jednej fľaši - hmotnosť brutto jednej fľaše	2 kusy 78 l 33 kg
Pracovný tlak (za reduktorom tlaku)	cca 1,5 bar
Ohrievací výkon	72,6 kW
Spotreba plynu: základná pracovná lišta a vysúvacie časti Spotreba plynu pre každé rozšírenie 350 mm Spotreba plynu pre každé rozšírenie 750 mm Vyhrievaný postranný plech	5,68 kg/h 0,34 kg/h 0,63 kg/h 0,16 kg/h

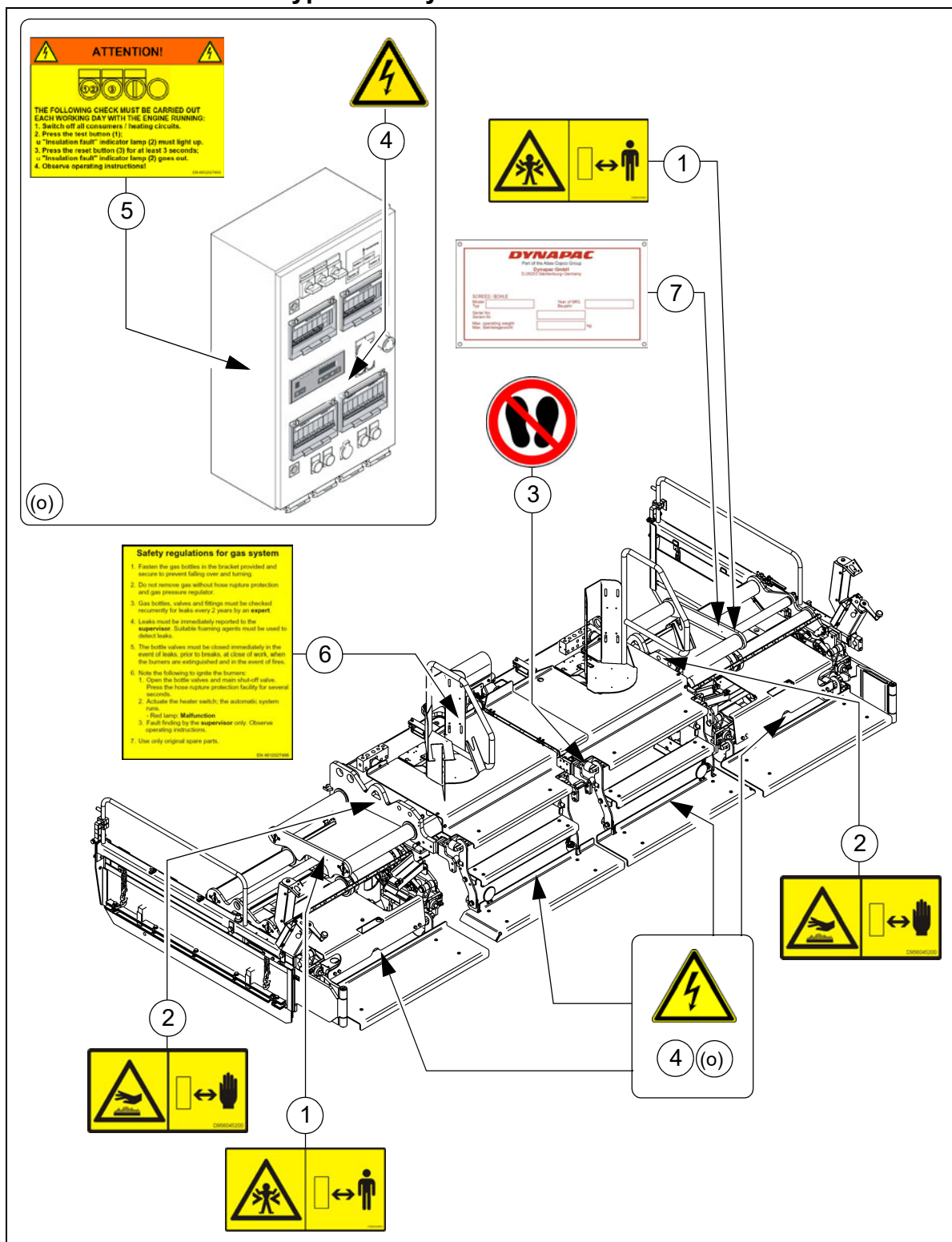
4.7 Elektrické ohrievanie V 5100 (O)

Typ ohrievania	Elektrické ohrievanie pomocou vyhrievacích líšt v spodných platniach ahranách pečov	
Počet vyhrievacích líšt		
- na každej spodnej platni	2	
- na každú hranu pechu	1	ks
- pre každý postranný plech (O)	1	
Celkový výkon ohrievania pracovnej lišty:		
- Základná pracovná lišta + vysúvacie časti	18000	
- Rozšírenie 350mm	1300	watt
- Rozšírenie 750mm	2700	
- + postranné plechy (O)	1000	

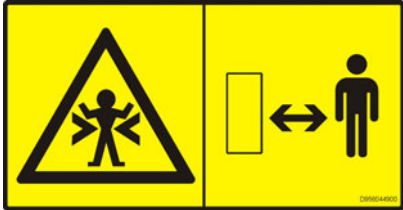
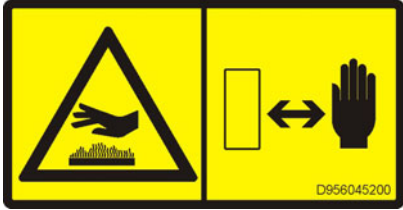
4.8 Elektrické ohrievanie V 6000 (O)

Typ ohrievania	Elektrické ohrievanie pomocou vyhrievacích líšt v spodných platniach ahranách pečov	
Počet vyhrievacích líšt		
- na každej spodnej platni	2	
- na každú hranu pechu	1	ks
- pre každý postranný plech (O)	1	
Celkový výkon ohrievania pracovnej lišty:		
- Základná pracovná lišta + vysúvacie časti	20800	
- Rozšírenie 350mm	1300	watt
- Rozšírenie 750mm	2700	
- + postranné plechy (O)	1000	

5 Identifikačné miesta a typové štítky



5.1 Výstražné štítky

Č.	Piktogram	Význam
1		- Varovanie - nebezpečenstvo pomliaždenia! Na mieste s nebezpečenstvom pomliaždenia môže dôjsť k veľmi ťažkým zraneniam a dokonca k usmrteniu! Dodržiavajte bezpečný odstup od nebezpečnej zóny!
2		- Varovanie - horúci povrch - nebezpečenstvo popálenia! Horúce povrchy môžu spôsobiť ťažké zranenia! Držte ruky v bezpečnej vzdialenosti od nebezpečnej zóny! Používajte ochranný odev a ochrannú výbavu!

5.2 Príkazové, zákazové a výstražné symboly

Č.	Piktogram	Význam
3		- Zákaz vstupu na túto plochu!
4 **		- Varovanie pred nebezpečným elektrickým napätím!  Komponenty, ktoré sú označené týmto symbolom, smie otvoriť, kontrolovať a vymieňať len kvalifikovaný elektrikár!

5.3 Ďalšie výstražné pokyny a pokyny pre obsluhu

Č.	Piktogram	Význam
5 **		- Pozor! Nebezpečenstvo úrazu nebezpečným elektrickým napätím. Obsluhujúci personál stroja musí každý deň pred uvedením stroja do prevádzky skontrolovať funkciu monitorovania izolácie! Ignorovanie tohto každodenného postupu môže viesť k veľmi ťažkým zraneniam a dokonca k usmrteniu. Dodržiavajte pokyny v návode na obsluhu.
6 *		- Bezpečnostné pokyny pre plynové zariadenie! Nebezpečenstvo následkom nesprávneho používania. Obsluhujúci personál stroja musí pred uvedením stroja do prevádzky prečítať bezpečnostné pokyny a pochopiť ich význam! Ignorovanie bezpečnostných pokynov môže viesť k veľmi ťažkým zraneniam a dokonca k usmrteniu.

* Len pri vybavení s „Plynovým ohrievaním“

** Len pri vybavení s „Elektrickým ohrievaním“

Typový štítok pracovnej lišty (7)

The diagram shows a rectangular label with a red border. At the top center is the **DYNAPAC** logo in red. Below it, in black text, is "Part of the Atlas Copco Group", "Dynapac GmbH", and "D-26203 Wardenburg • Germany". On the left side, there are two rows of text: "SCREED / BOHLE" followed by "Model Typ" and "Serial No. Serien-Nr.". Below these are two input fields. On the right side, there are two rows of text: "Year of Mfg Baujahr" followed by an input field, and "Max. operating weight Max. Betriebsgewicht" followed by an input field and the unit "kg". Five numbered circles with leader lines point to specific parts: 1 points to the "Model Typ" field, 2 points to the "Max. operating weight" field, 3 points to the "Serial No." field, 4 points to the "Year of Mfg" field, and 5 points to the Dynapac logo area.

Poz.	Označenie
1	Typ pracovnej lišty
2	Najvyššia prevádzková hmotnosť pracovnej lišty
3	Číslo pracovnej lišty
4	Rok výroby
5	Výrobca

C Preprava

1 Bezpečnostné predpisy pre prepravu



Pri nevhodnej príprave finišera a pracovnej lišty a pri ich nesprávnej preprave hrozí nebezpečenstvo nehody!

Zasuňte pracovnú lištu do základnej šírky a prípadne demontujte všetky rozširovacie časti.

Odstráňte všetky voľné a prečnievajúce časti (postranné plechy, diaľkové ovládanie a pod.). Pri preprave povolenej osobitným povolením treba tieto časti zaistiť!

Sklopné postranné plechy (O) zaistíte v zaklopenej polohe!

Všetky súčasti, ktoré nie sú spojené s pracovnou lištou, uložte do na to určenej skrinky.

Po preprave predpisovým spôsobom opäť namontujte všetky ochranné zariadenia.

2 Nakladanie odmontovanej pracovnej lišty



Pokyny pre nakladanie a prepravu pracovnej lišty, **namontovanej na finišeri**, nájdete v návode na obsluhu finišera.

Pracovnú lištu treba zatiahnuť do základnej šírky. Odstráňte všetky vyčnievajúce alebo voľné časti a odpojte hydraulické a elektrické prípojky a plynové fľaše pre ohrievanie pracovnej lišty (O) (pozri kapitolu E a D).



Riadte sa údajmi o nosnosti vysokozdvížneho vozíka alebo žeriava a závesu žeriava (reťaze, laná, hák atď.)!



Hmotnosti a rozmery pracovnej lišty nájdete v kapitole B, časť „Technické údaje“.

2.1 Nakladanie žeriavom

- Hák zavesíte na upevňovacie body (1, 2).
- Pri dieloch pre rozšírenie použijete viazacie body (3) príp. (4).



Ak pracovná lišta nie je zavesená vodorovne, môže dôjsť k úniku oleja a maziva. Ohrozenie životného prostredia!



Zavesené bremeno!

Je zakázané stáť pod zaveseným bremenom!

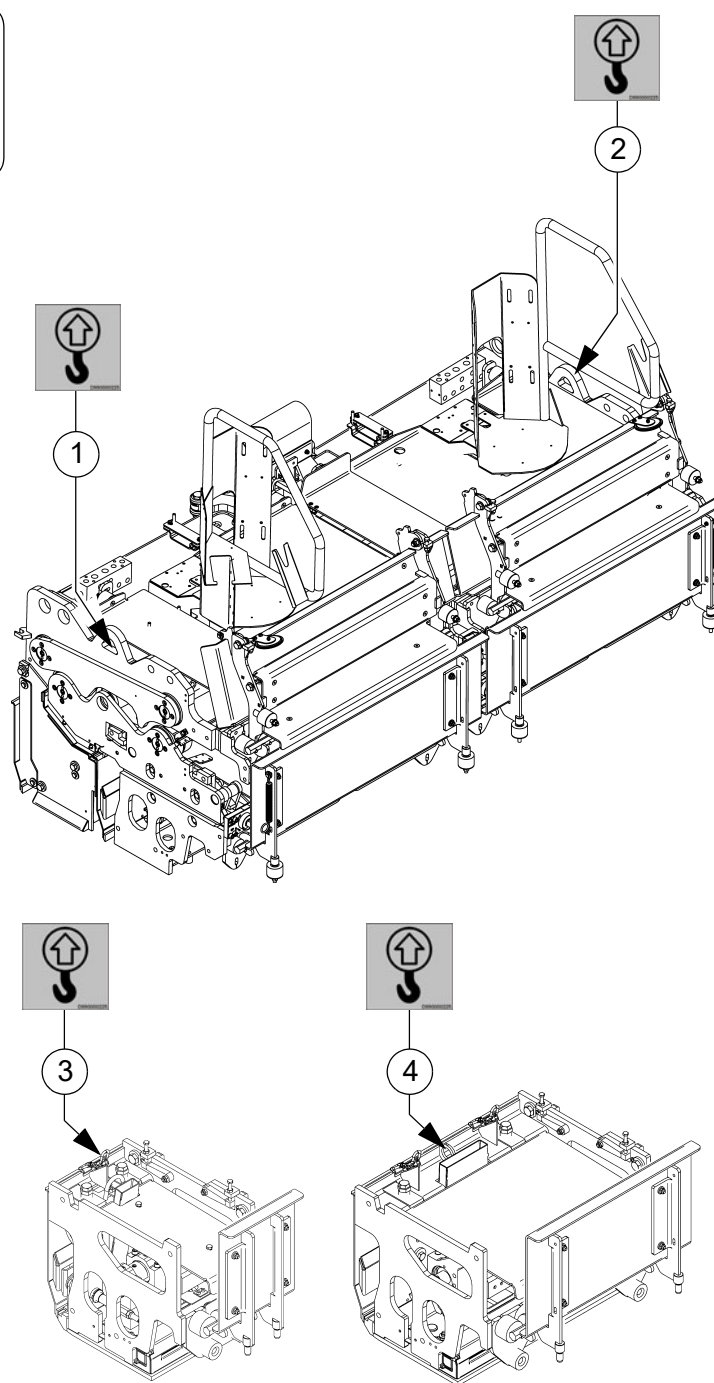
2.2 Nakladanie vysokozdvížnym vozíkom



Majte vždy na pamäti, že ťažisko pracovnej lišty alebo debny s príslušenstvom môže byť **mimo stredu**.



Pri nakladaní vysokozdvížnym vozíkom hrozí nebezpečenstvo pádu nákladu alebo jeho častí. Nezdržiavajte sa v ohrozenom priestore!



D Obsluha

1 Bezpečnostné pokyny



Ak sa pracovná lišta alebo ohrievanie pracovnej lišty nepoužívajú správne, môže dôjsť k ohrozeniu osôb.

- Skontrolujte, či sú všetky ochranné zariadenia a kryty nasadené a správne zaistené!
- Okamžite opravte všetky zistené poškodenia! Ak zistíte poruchu, prevádzku stroja treba okamžite prerušiť!
- Pri práci vždy dbajte na to, aby nedošlo k ohrozeniu osôb!
- Na pracovnej lište neprepravujte osoby!

2 Obsluha pracovnej lišty

 Informácie o všeobecných funkciách finišera a pracovnej lišty, ktoré sa netýkajú priamo **tejto** pracovnej lišty nájdete v návode na obsluhu finišera.

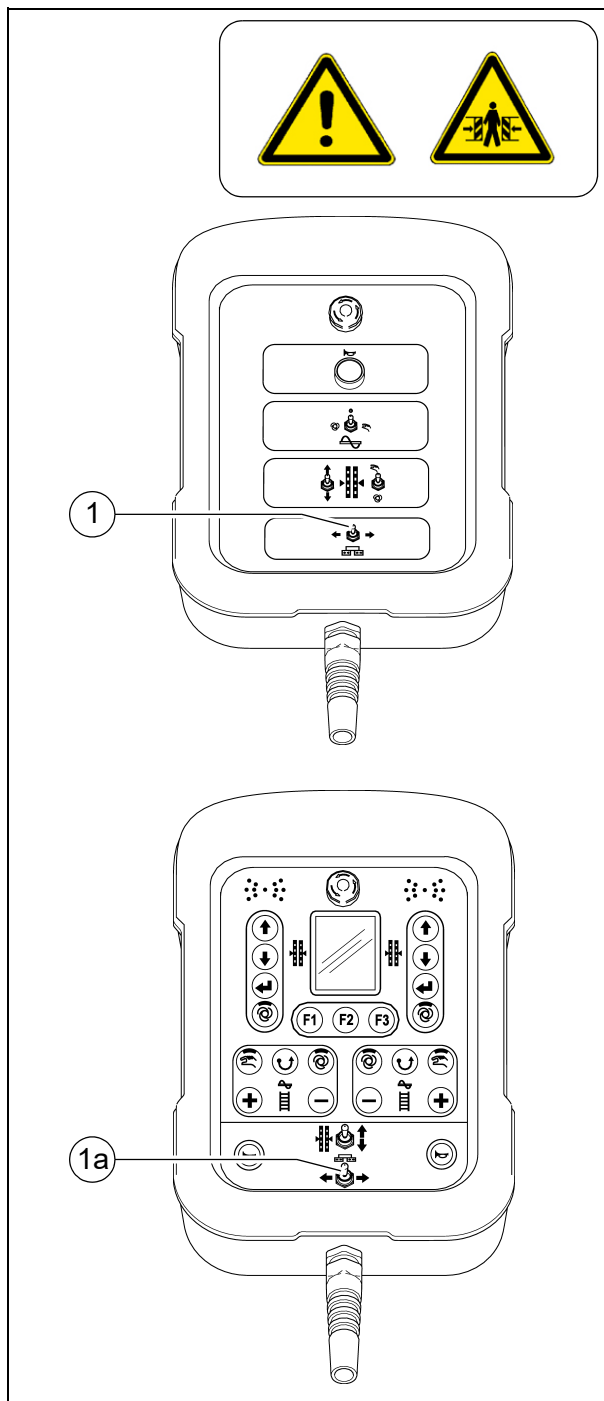
2.1 Vysunutie a zasunutie pracovnej lišty

Ak chcete vysunúť alebo zasunúť hydraulicky nastaviteľné vysúvateľné časti:

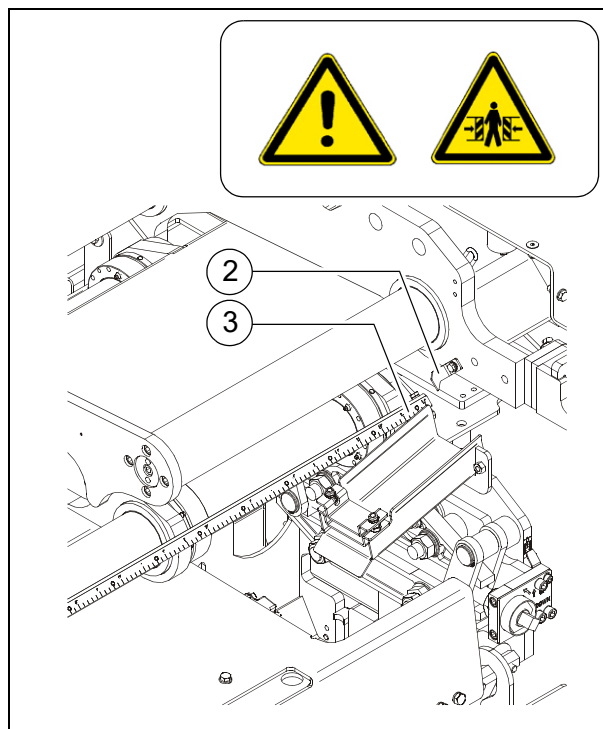
- Stlačte spínač (1) na diaľkových ovládačoch, nainštalovaných na pravej a ľavej strane pracovnej lišty.
(O Pri finišeroch vybavených riadiacim systémom PLC tlačidlá (1a)).
- Výstražné svetlá na pracovnej lište (na finišeri) blikajú.

 Funkciu vysunutia a zasunutia pracovnej lišty je možno vykonať aj z ovládacieho pultu finišera.

 Pri vysúvaní alebo zasúvaní vysúvacích častí hrozí nebezpečenstvo pomliaždenia.
Dbajte na to, aby sa pri tom nikto nenachádzal v rizikovej oblasti!



- Na každej vysúvacej časti sa nachádza jeden ukazovateľ (2) astupnica (3), na ktorej sa dá odčítať dĺžka vysunutia.



2.2 Nastavení zhutňujících prvků - štandardné vyhotovenie

Nastavenie pečov

Funkcia pečov sa zapína a vypína pomocou spínača (4) na ovládacom pulte finišera (pozri návod na obsluhu finišera).

Frekvencia pečov (počet zdvihov za minútu) sa nastavuje otočným re-gulátorom (6).

Rozsah nastavenia:

0 – 1560 min⁻¹ =

0 – 26 zdvihov za sekundu

Nastavenie vibrácie

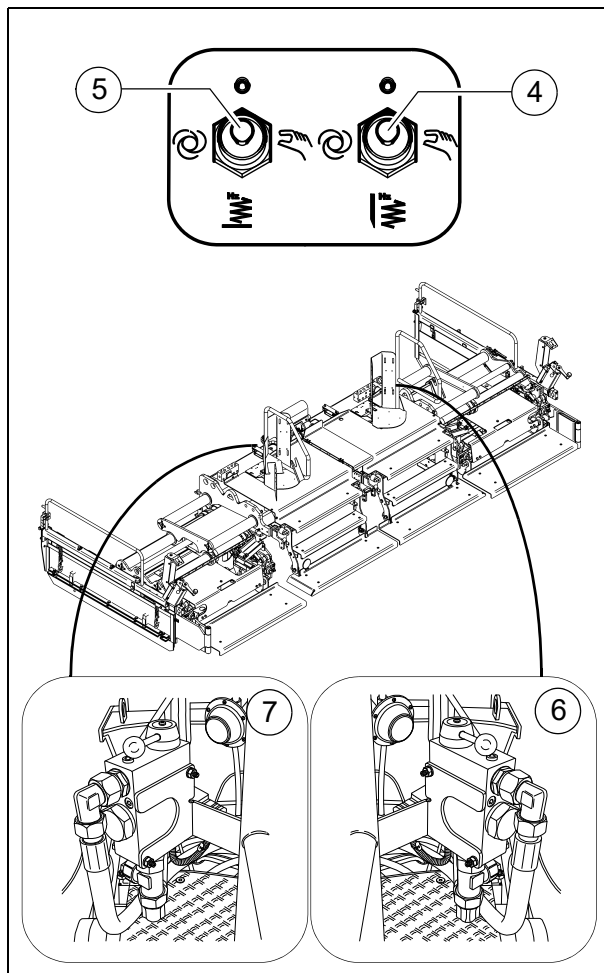
Funkcia vibrácie sa zapína a vypína pomocou spínača (5) na ovládacom pulte finišera (pozri návod na obsluhu finišera).

Frekvencia vibrácie (počet kmitov za minútu) sa nastavuje pomocou otočného regulátora (7).

Rozsah nastavenia:

0 – 3480 min⁻¹ =

0 – 58 zdvihov za sekundu

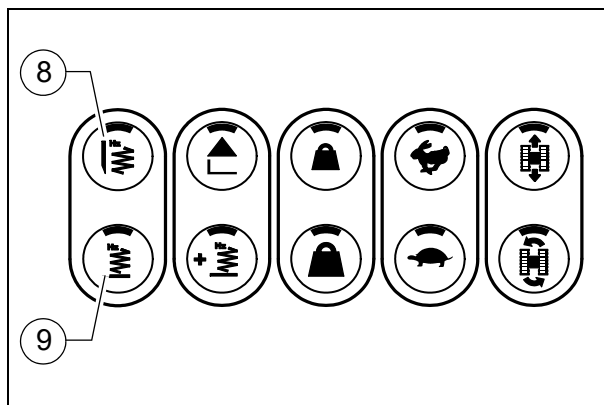


2.3 Nastavenie pechov - vyhotovenie PLC

Funkcia pechov sa zapína a vypína pomocou tlačidla (8) na ovládacom pulte finišera (pozri návod na obsluhu finišera).



Frekvencia pechov (počet zdvihov za minútu) sa nastavuje a zobrazuje v nastavovacom menu zhutňujúcich prvkov riadenia finišera / diaľkového ovládania (pozri návod na obsluhu finišera).



Rozsah nastavenia:

0 – 1500 min⁻¹ =

0 – 25 zdvihov za sekundu

Nastavenie vibrácie

Funkcia vibrácie sa zapína a vypína pomocou tlačidla (9) na ovládacom pulte finišera (pozri návod na obsluhu finišera).



Frekvencia vibrácií (počet zdvihov za minútu) sa nastavuje a zobrazuje v nastavovacom menu zhutňujúcich prvkov riadenia finišera / diaľkového ovládania (pozri návod na obsluhu finišera).

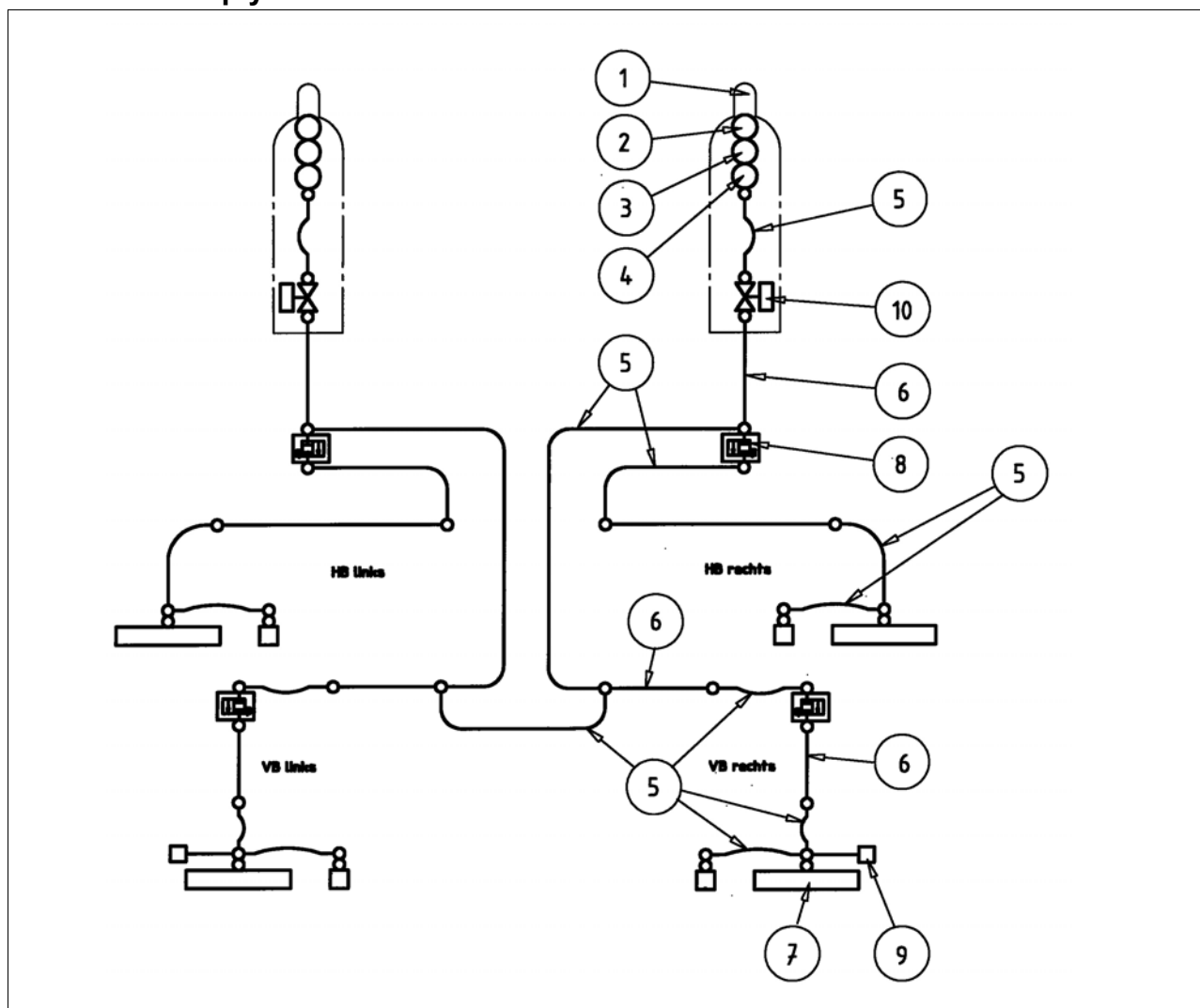
Rozsah nastavenia:

0 – 3000 min⁻¹ =

0 – 50 zdvihov za sekundu

3 Obsluha plynového ohrievača so sledovaním plameňa

3.1 Schéma plynového rozvodu



Poz.	Označenie
1	Plynové fľaše
2	Ventily plynových fliaš
3	Reduktor tlaku s manometrom
4	Hadicové poistky pre prípad prasknutia hadíc
5	Hadicové spojenia
6	Rúrkové spojenia
7	Horák spruhovým plameňom
8	Magnetické ventily
9	Spojky hadíc pre diely rozšírenia
10	Rýchlouzatváracie ventily

3.2 Všeobecné informácie o plynovom ohrievači

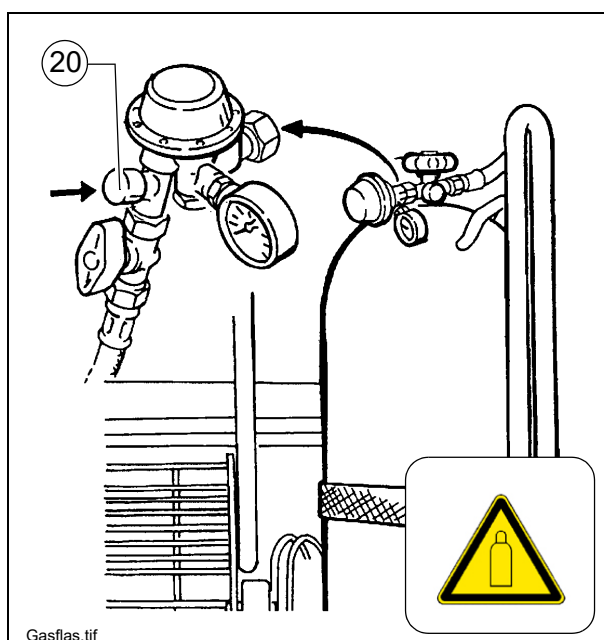
Ohrievač pracovnej lišty používa propán (skvapalnený plyn). Obe plynové fľaše sa nachádzajú na pracovnej lište.

Ohrievač je vybavený elektronickým sledovaním plameňa a kontrolou teploty. Zapalovacia sviečka na horáku slúži zároveň na sledovanie plameňa. Na pracovnej lište sa nachádza aj spínacia skrinka.

Na kontrolu teploty sa používa teplotný senzor, upevnený na klznej platni. Aj zapalovacia skrinka sa nachádza na pracovnej lište.

Pred spustením ohrievača skontrolujte nasledovné body:

- Plynové fľaše musia byť umiestnené na príslušnom mieste na pracovnej lište a zaistené dodanými upevňovacími pásmi. Fľaše treba upevniť tak, aby sa ani počas prevádzky finišera v žiadnom prípade nemohli otočiť okolo svojej pozdĺžnej osi.
- Zariadenie na skvapalnený plyn nesiete používať bez hadicovej poistky (20). Pred každým použitím musíte nevyhnutne namontovať tlakový redukčný ventil.
- Tlak plynu nesmie klesnúť pod 1,0 bar. Nebezpečenstvo náhleho vznietenia v horáku!
- Pred použitím skontrolujte všetky plynové hadice na zvonku rozpoznateľné poškodenie a ak zistíte nejaké poškodenie, okamžite ich vymeňte za nové.

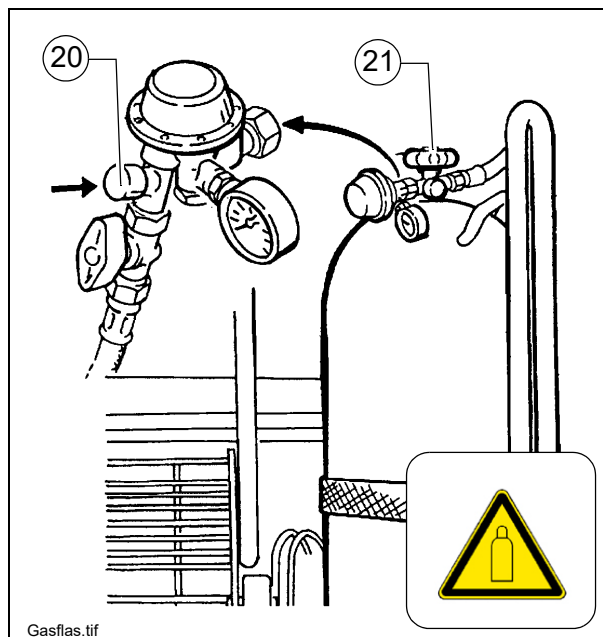


Pri manipulácii s plynovými fľašami a pri práci s plynovým ohrievačom hrozí nebezpečenstvo požiaru a výbuchu.
Nefajčite! Nepoužívajte otvorený oheň!

3.3 Pripojenie a kontrola tesnosti

Systém plynových potrubí na základnej pracovnej lište a vysúvacích častiach je nainštalovaný napevno. Pripojenie plynových fliaš:

- Odskrutkujte ochranné kryty na ventiloch a priskrutkujte ich k zadnej strane držiaka fliaš.
- Skontrolujte, či sú všetky rýchlou-zatváracie ventily uzatvorené.
- Skontrolujte, či sú správne zatvorené ventily fliaš (21).
Plynové hadice s reductormi tlaku a hadicovými poistkami (20) pripojte na fľaše.



Poznámka:
Plynové prípojky majú vždy ľavotočivý závit!



Dbajte na tesnosť plynového systému.

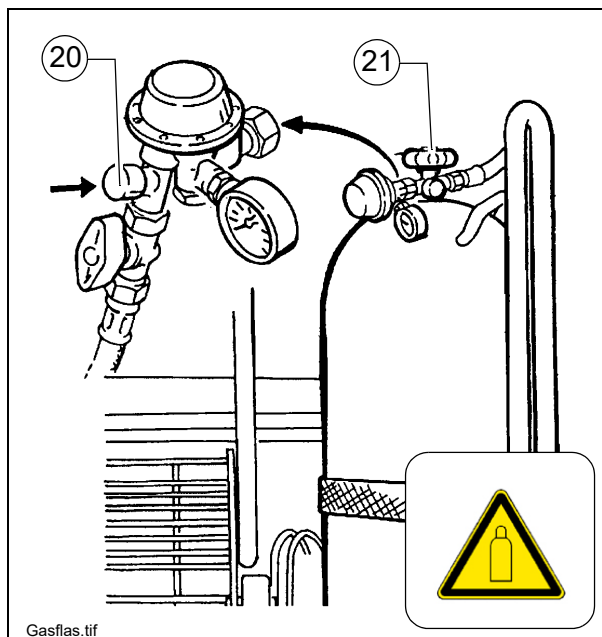
3.4 Prevádzka a kontrola ohrievača

Plynový ohrievač pracuje s dvoma plynovými fľašami.

- Skontrolujte, či je hlavný spínač akumulátora zapnutý.
- Otvorte ventily fliaš (21). Bezpečnostný ventil odblokujte stlačením hadicovej poistky (20).
- Otvorte rýchlouzatváracie ventily.



Na zabezpečenie bezporuchovej zapalovacej azahrievacej fázy musí byť dodržané nasledovné poradie:



1. Pracovnú lištu spustiť na podklad
2. Nivelačný valec finišera úplne vtiahnuť
3. Zapnúť pracovnú lištu avtejto polohe nechať trochu zohriať
4. Akonáhle bola dosiahnutá dostatočná teplota, môžete pracovnú lištu zdvihnúť

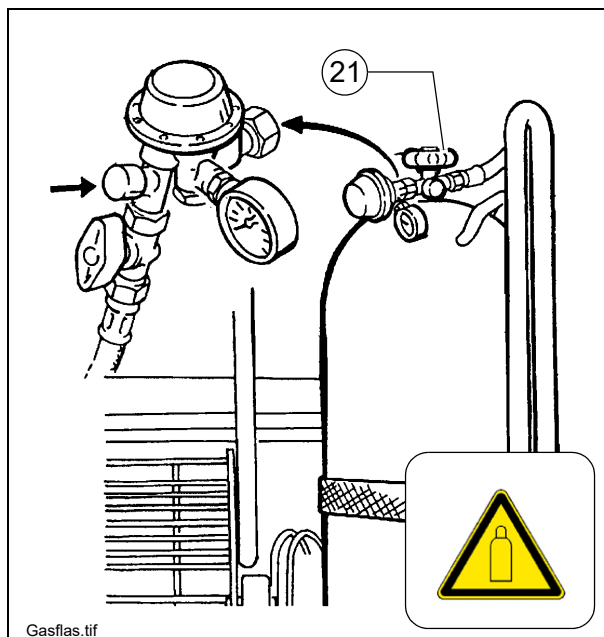
3.5 Výmena plynových fliaš

- Skontrolujte zatvorenie rýchloúzatváracích ventilov azatvorenie oboch ventilov na fľašiach (21).
- Odskrutkujte plynové hadice.
- Na plynové fľaše naskrutkujte ochranné kryty ventilov.
- Na držiak naskrutkujte reduktor tlaku.



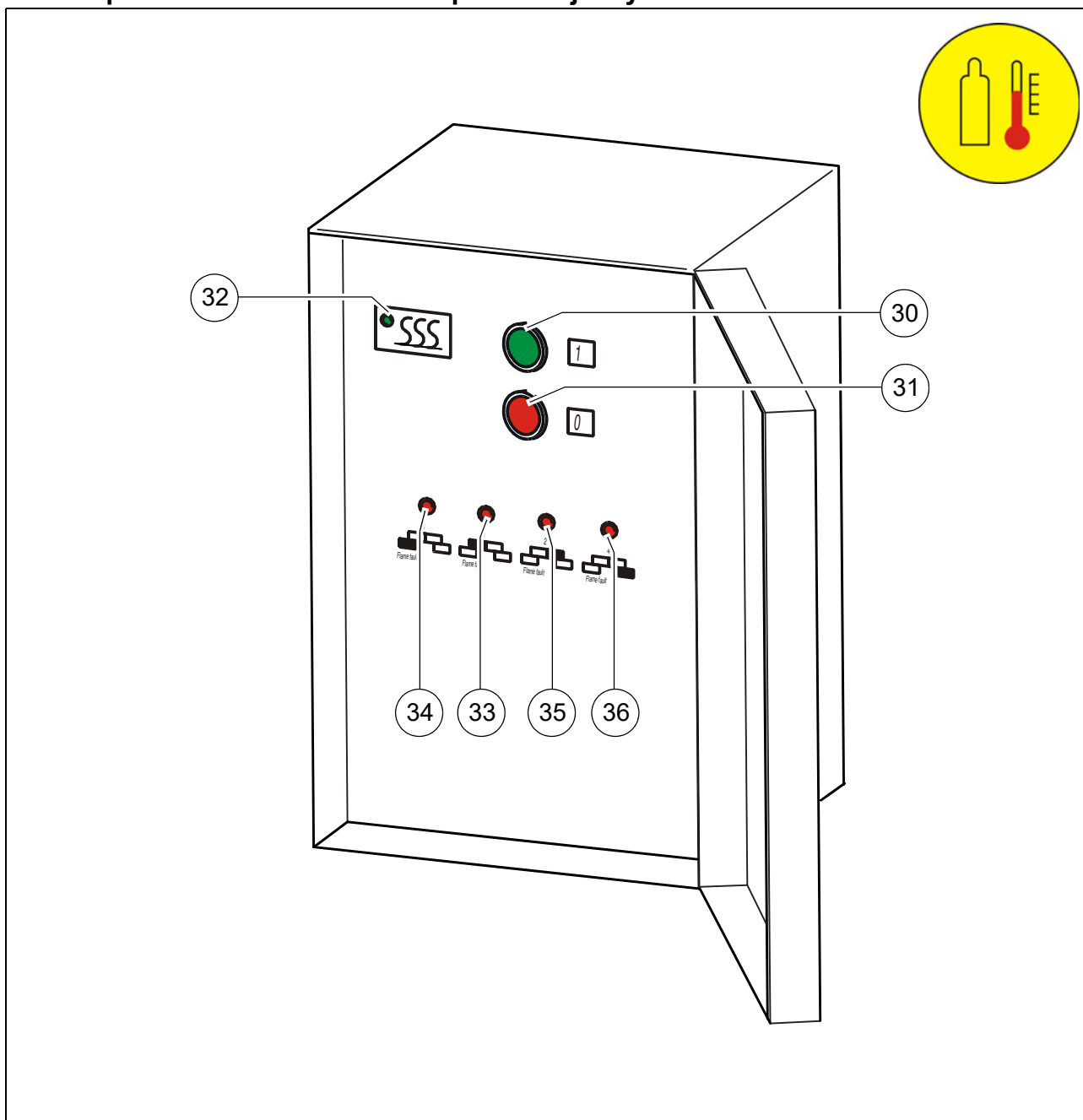
Plné alebo čiastočne vyprázdnené plynové fľaše sú pod tlakom. Dbajte preto na to, aby sa fľaše bez ochranných krytov ventilov nevystavovali silným nárazom (a to najmä v oblasti ventilov alebo priamo na ventiloch)!

- Pripojte nové plynové fľaše (viď časť "Pripojenie a kontrola tesnosti").



4 Ohrievanie pracovnej lišty - štandardné vyhotovenie

4.1 Spínacia skrinka ohrievania pracovnej lišty



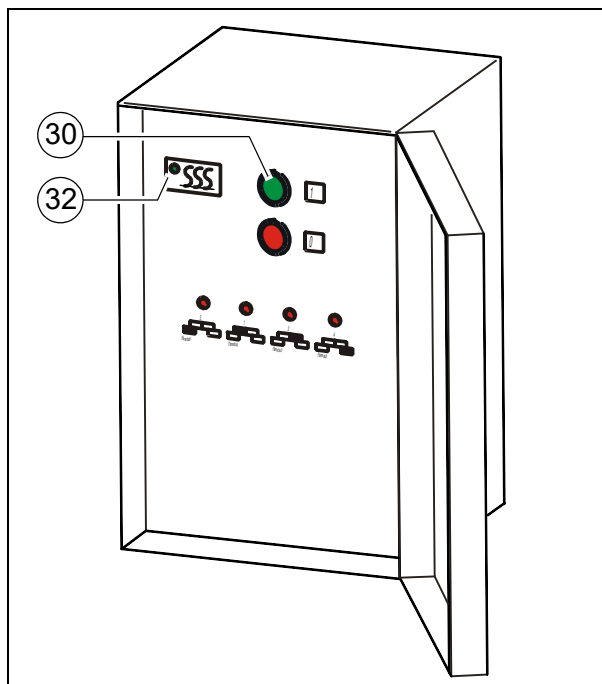
Poz.	Označenie
30	Ohrievač ZAP (tlačidlo) - Otvorí uzatváracie ventily na prívod plynu do horákov a aktivuje elektronický zapalovací systém a monitorovanie plameňa.
31	Ohrievač VYP (tlačidlo) Zavrie uzatváracie ventily na prívod plynu do horákov a vypne elektronický zapalovací systém a monitorovanie plameňa.
32	Kontrolka prevádzkového stavu (zelená) - ohrievač ZAP
33	Kontrolka poruchy - stredná časť vľavo, červená
34	Kontrolka poruchy - vysúvacía časť vľavo, červená
35	Kontrolka poruchy - stredná časť vpravo, červená
36	Kontrolka poruchy - vysúvacía časť vpravo, červená

Postup pri zapalovaní

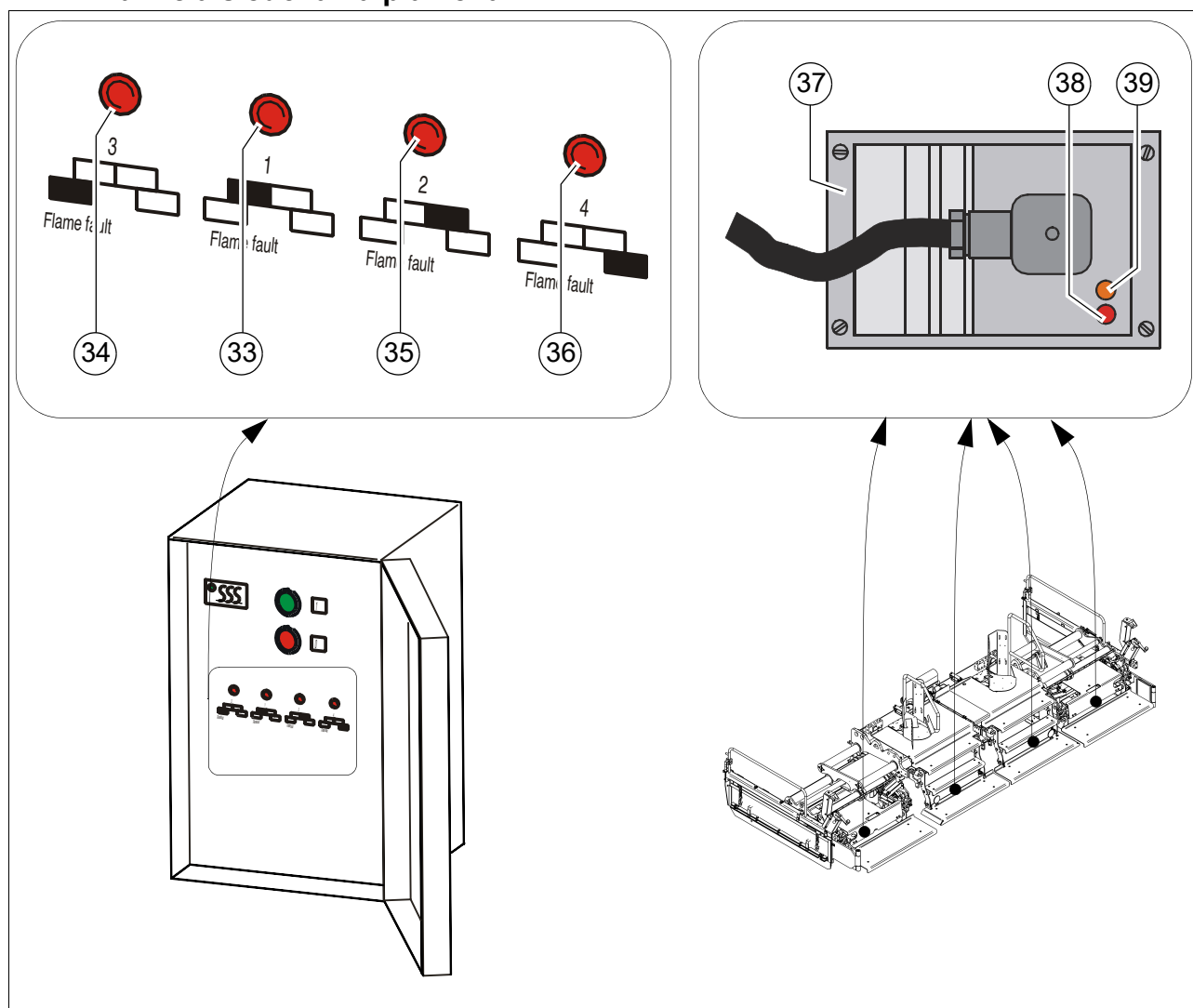
- Zapnite vypínač (30) v spínacej skrinke:
- Elektromagnetické uzatváracie ventily na prívod plynu do horákov sa otvoria;
- Elektronický zapalovací systém sa zapne a plyn sa automaticky zapáli pomocou zapalovacích sviečok a horenie bude monitorované zariadením na sledovanie plameňa.



Kontrolka (32) ukazuje, že je ohrievač zapnutý.



4.2 Funkcia sledovania plameňa



Poz.	Označenie
33	Kontrolka poruchy - stredná časť vľavo, červená
34	Kontrolka poruchy - vysúvacia časť vľavo, červená
35	Kontrolka poruchy - stredná časť vpravo, červená
36	Kontrolka poruchy - vysúvacia časť vpravo, červená
37	Zapaľovacie skrinky na jednotlivých častiach pracovnej lišty
38	Červená kontrolka na zapaľovacej skrinke na jednotlivých častiach pracovnej lišty
39	Žltá kontrolka na zapaľovacej skrinke na jednotlivých častiach pracovnej lišty

Prostredníctvom teplotných senzorov a zariadenia na sledovanie plameňa sleduje elektronika prevádzku plynového ohrievača. Ak sa do 7 sekúnd po zapnutí na zapalovacom horáku nevytvorí stabilný plameň, elektronika ohlásí poruchu. Prívod plynu sa zastaví a rozsvietia sa červené kontrolky na zapalovacej a v spínacej skrinke.



Ak pri zapnutí horáka dôjde k poruche, proces zapalovania možno zopakovať trikrát. Ak sa systém nespustí ani po troch pokusoch, pred novými zapalovacími pokusmi vyhľadajte príčinu poruchy.

Pri dokonalom plameni treba pracovnú lištu ohrievať až kým teplotné senzory v jednotlivých častiach pracovnej lišty neprerušia ohrievanie. Počas fázy zahrievania signalizujú žlté kontrolky na zapalovacích skrinkách (39), že na horákoch horí dokonalý plameň.

V prípade poruchy signalizujú červené kontrolky (33, 34, 35, 36) v spínacej skrinke a červené kontrolky na zapalovacích skrinkách (38) chybu plameňa na horákoch.



Kontrolky sú dôležité pre signalizáciu bezporuchovej činnosti zapalovacieho systému. Chybné kontrolky treba preto okamžite vymeniť!

4.3 Vypnutie ohrievania

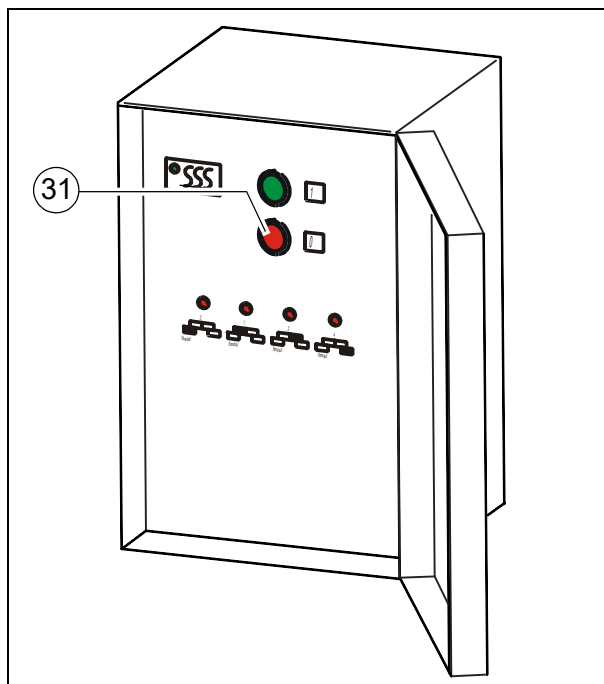
Po ukončení práce alebo keď nie je nutné použiť ohrievanie:

- Vypnite spínač (31) v spínacej skrinke.
- Zatvorte rýchlouzatváracie ventily a oba ventily na fľašiach



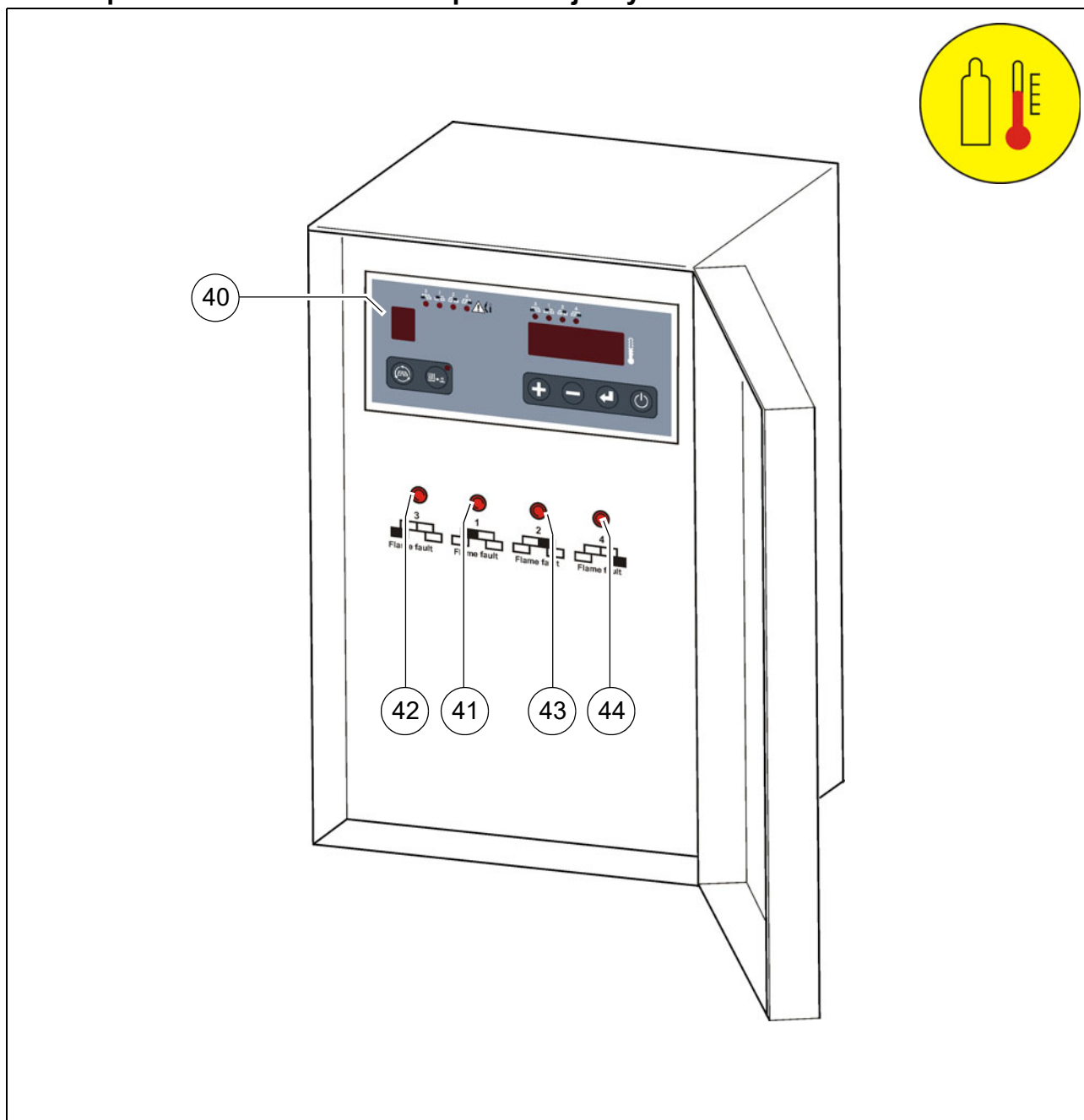
Ak tieto ventily nezatvoríte, hrozí nebezpečenstvo úniku nezhoreného plynu, čo môže mať za následok požiar alebo výbuch!

Tieto ventily treba uzatvoriť aj počas pracovných prestávok a po ukončení práce!



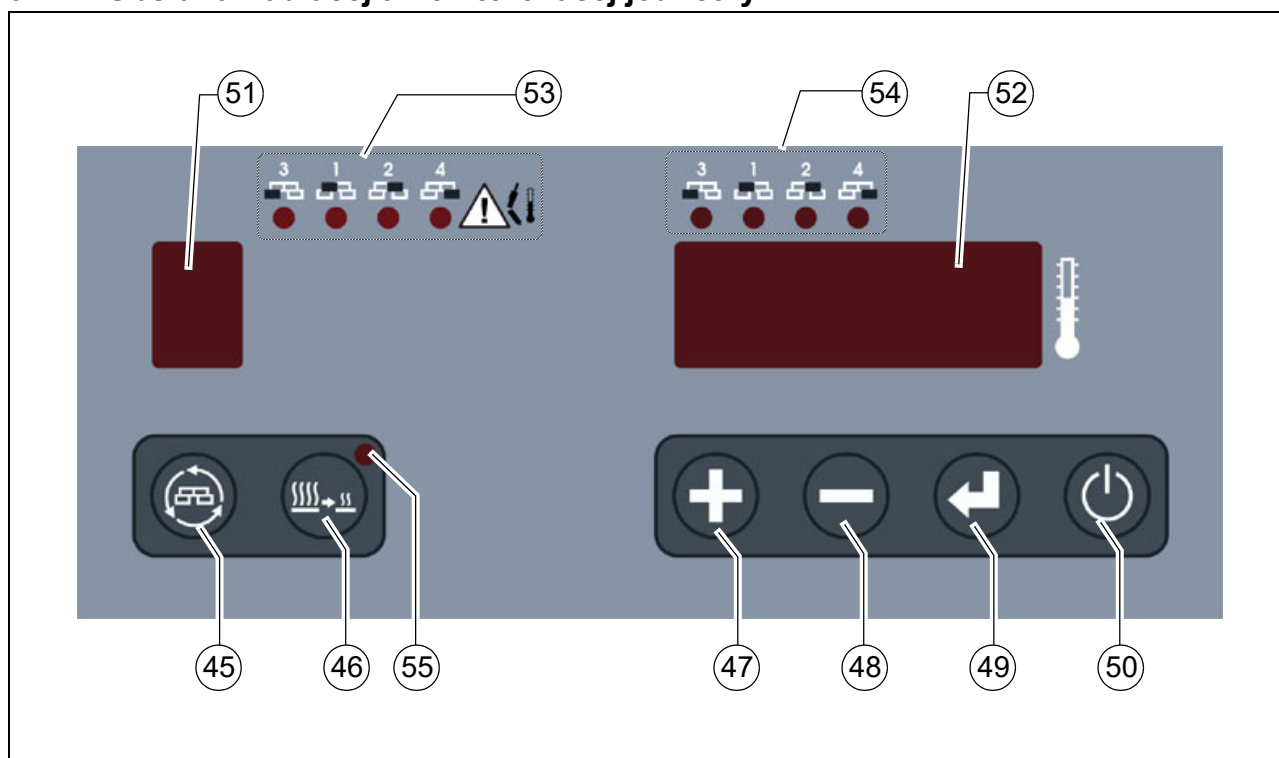
5 Ohrievanie pracovnej lišty - vyhotovenie PLC

5.1 Spínacia skrinka ohrievania pracovnej lišty

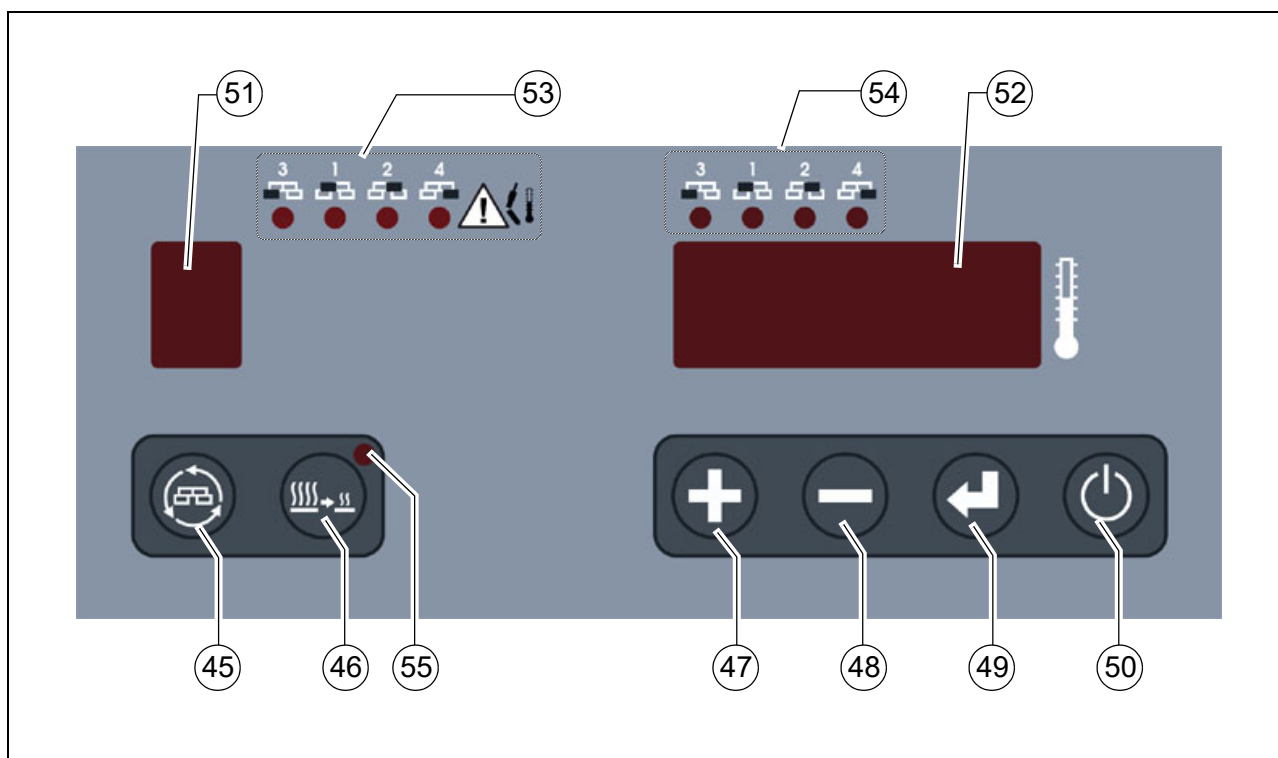


Poz.	Označenie
40	Riadiaca a monitorovacia jednotka - Slúži na zapnutie ohrievacieho zariadenia a na nastavenie a sledovanie nastavenej teploty.
41	Kontrolka poruchy - stredná časť vľavo, červená
42	Kontrolka poruchy - vysúvací časť vľavo, červená
43	Kontrolka poruchy - stredná časť vpravo, červená
44	Kontrolka poruchy - vysúvací časť vpravo, červená

5.2 Obsluha riadiacej a monitorovacej jednotky



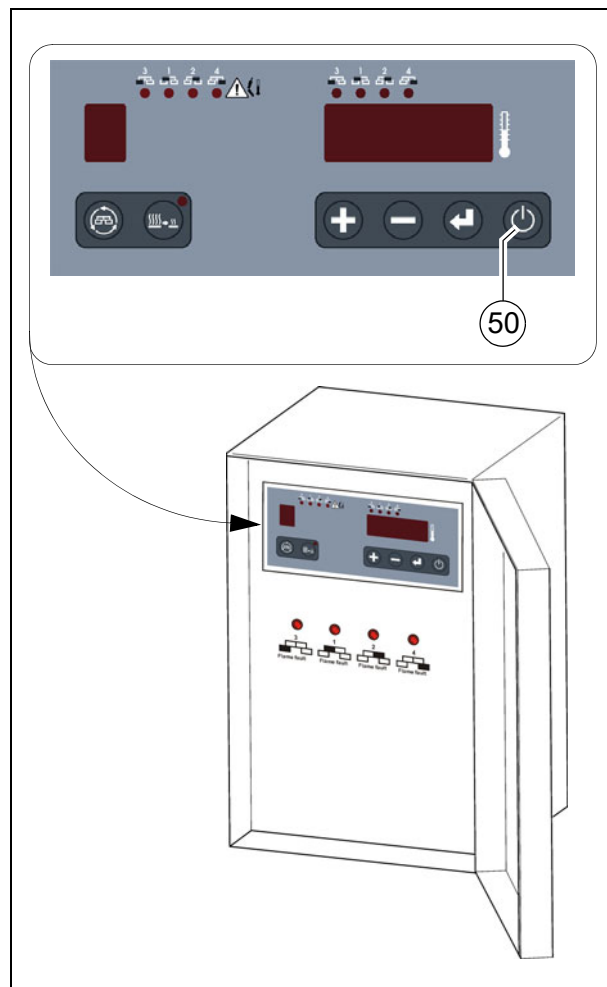
Poz.	Označenie / funkcia
45	- Voľba sekcie pracovnej lišty  Na voľbu sekcií pracovnej lišty pre zobrazenie a nastavenie teploty.  Nastavenie teploty sa vykonáva pre všetky sekcie spoločne.
46	- Voľba „Energy-Saving“  Na zníženie ohrievacieho výkonu.  Po zapnutí sa nastaví stav (ZAP/VYP) voľby „Energy-Saving“ ako pri predchádzajúcej prevádzke.
47	- Tlačidlo plus  Pre nastavenie teploty.
48	- Tlačidlo mínus  Pre nastavenie teploty.
49	- Enter  Na potvrdenie zadania / zmeny teploty
50	- Standby  Na prepnutie standby vyp. / standby zap.
51	- Ukazovateľ sekcie pracovnej lišty  Zobrazuje zvolenú sekciu pracovnej lišty. Na displeji (52) sa zobrazí teplota zvolenej sekcie pracovnej lišty.  Ak nebolo dlhšiu dobu stlačené žiadne tlačidlo, indikácia sa vypne a na displeji (52) sa zobrazí priemerná hodnota teploty všetkých sekcií pracovnej lišty. K návratu do základného stavu dôjde, keď sa po 3 sekundách nestlačí žiadne tlačidlo.
52	- Ukazovateľ teploty  Zobrazuje teplotu zvolenej sekcie pracovnej lišty.  Ak nebola predvolená žiadna sekcia pracovnej lišty, alebo nebolo dlhšiu dobu stlačené žiadne tlačidlo, zobrazí sa priemerná hodnota teploty všetkých sekcií pracovnej lišty. K návratu do základného stavu dôjde, keď sa po 3 sekundách nestlačí žiadne tlačidlo.



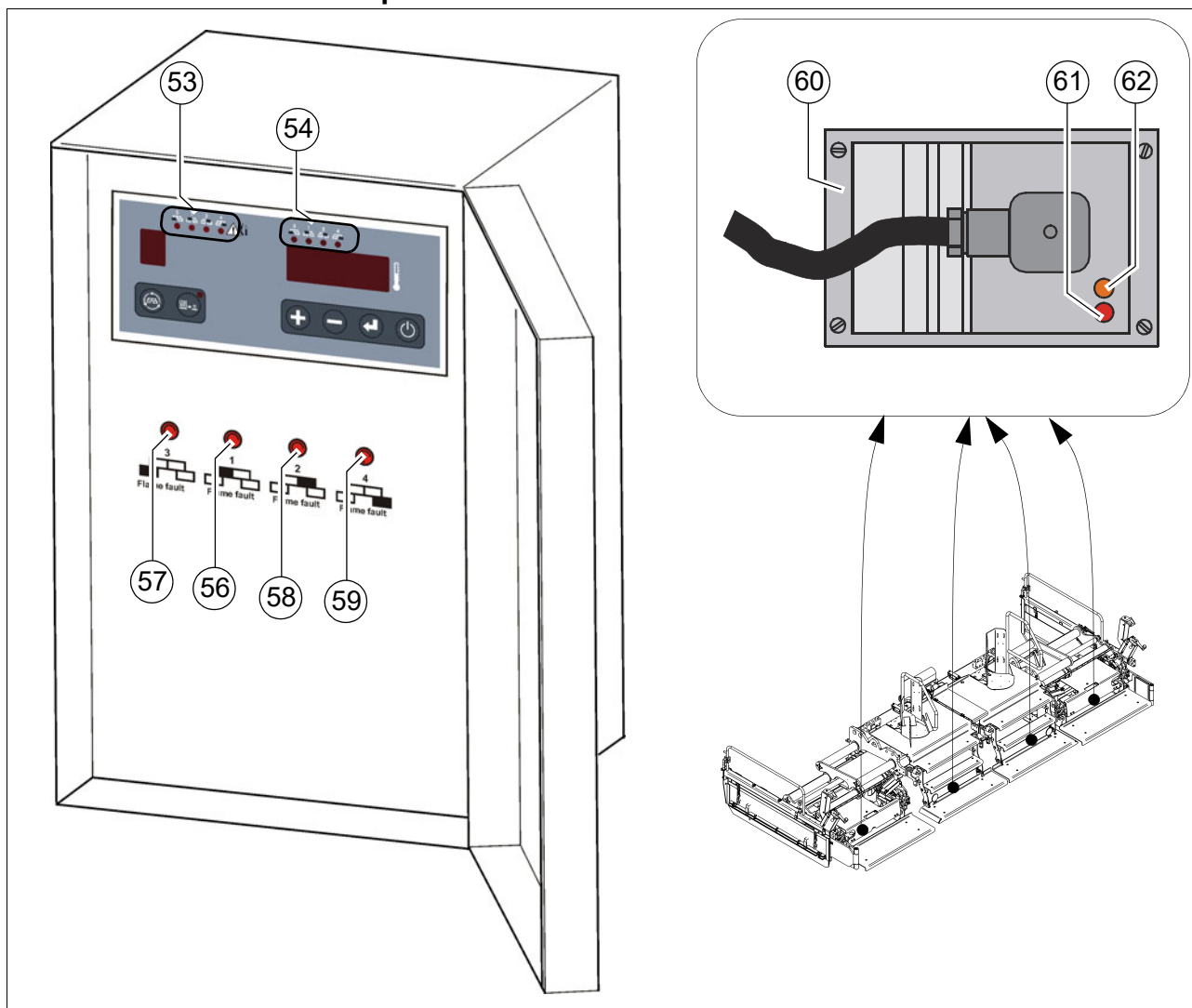
Poz.	Označenie / funkcia
53	- Výstražné kontrolky „Porucha snímača“ 👉 Výstražné kontroly 1-4 pre jednotlivé sekcie pracovnej lišty svietia, keď má príslušný snímač poruchu. 👉 Skontrolujte snímač. Regulátor pracuje v núdzovom programe.
54	- Ukazovateľ stavu ohrievania 👉 Výstražné kontrolky 1-4 pre jednotlivé ohrievače pracovnej lišty svietia, keď je zapnutý príslušný vyhrievací okruh. 👉 Kontrolky blikajú, keď regulátor vyšle požiadavku na vyhrievanie pre danú sekciu, ktorú nie je možné momentálne splniť kvôli časovému oneskoreniu alebo kvôli režimu úspory energie.
55	- Kontrolka „Energy Saving“ 👉 Svetí, keď je aktivovaný znížený vyhrievací výkon (Energy Saving).

Zapaľovanie - vyhotovenie PLC

- Zapnite vypínač (50) v spínacej skrinke;
- Elektromagnetické uzatváracie ventily na prívod plynu do horákov sa otvoria;
- Elektronický zapaľovací systém sa zapne a plyn sa automaticky zapáli pomocou zapaľovacích sviečok a horenie bude monitorované zariadením na sledovanie plameňa.



5.3 Funkcia sledovania plameňa



Poz.	Označenie
56	Kontrolka poruchy - stredná časť vľavo, červená
57	Kontrolka poruchy - vysúvacia časť vľavo, červená
58	Kontrolka poruchy - stredná časť vpravo, červená
59	Kontrolka poruchy - vysúvacia časť vpravo, červená
60	Zapaľovacie skrinky na jednotlivých častiach pracovnej lišty
61	Červená kontrolka na zapaľovacej skrinke na jednotlivých častiach pracovnej lišty
62	Žltá kontrolka na zapaľovacej skrinke na jednotlivých častiach pracovnej lišty

Prostredníctvom teplotných senzorov a zariadenia na sledovanie plameňa sleduje elektronika prevádzku plynového ohrievača. Ak sa do 7 sekúnd po zapnutí na zapalovacom horáku nevytvorí stabilný plameň, elektronika ohlásí poruchu. Prívod plynu sa zastaví a rozsvietia sa červené kontrolky na zapalovacej a v spínacej skrinke.



Ak pri zapnutí horáka dôjde k poruche, proces zapalovania možno zopakovať trikrát. Ak sa systém nespustí ani po troch pokusoch, pred novými zapalovacími pokusmi vyhľadajte príčinu poruchy.

Pri dokonalom plameni treba pracovnú lištu ohrievať až kým teplotné senzory v jednotlivých častiach pracovnej lišty neprerušia ohrievanie. Počas fázy zahrievania signalizujú žlté kontrolky (54) v spínacej skrinke a žlté kontrolky na zapalovacích skrinkách (62), že na horákoch horí dokonalý plameň.

V prípade poruchy signalizujú červené kontrolky (56, 57, 58, 59) v spínacej skrinke a červené kontrolky na zapalovacích skrinkách (61) chybu plameňa na horákoch.

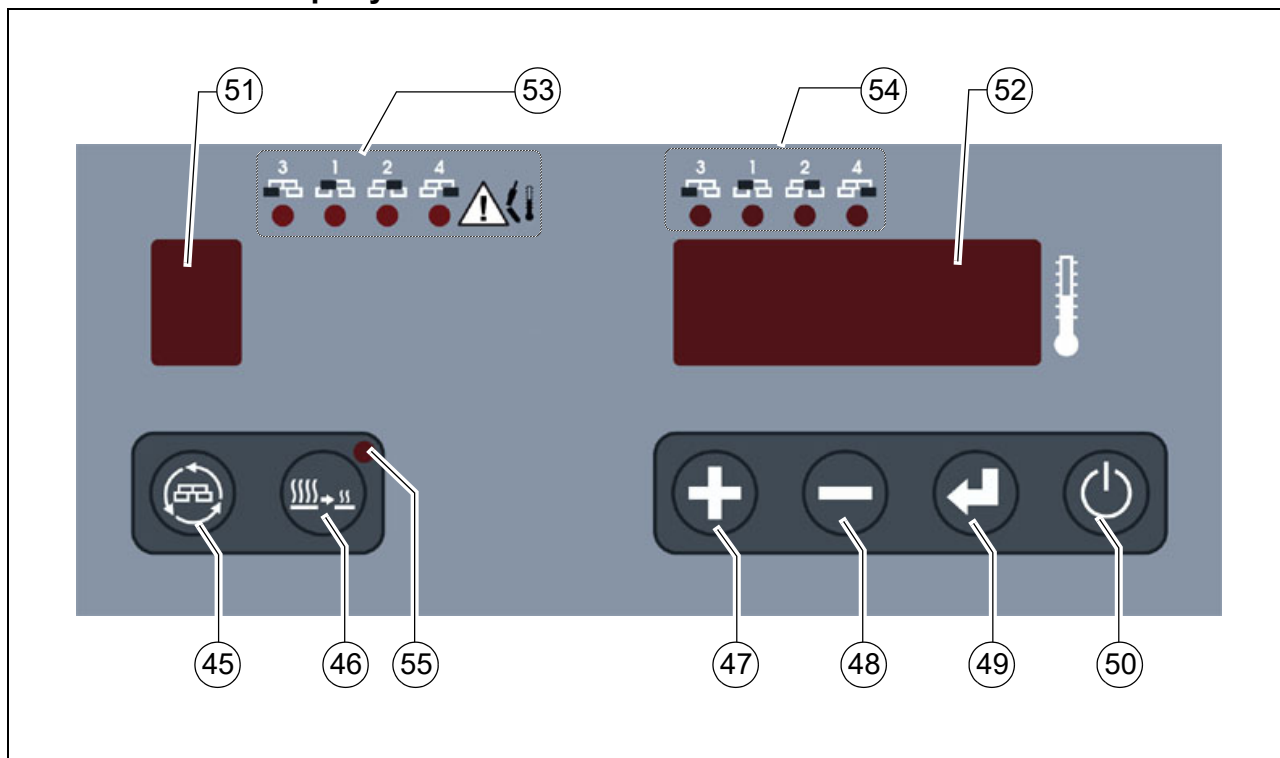


Kontrolky sú dôležité pre signalizáciu bezporuchovej činnosti zapalovacieho systému. Chybné kontrolky treba preto okamžite vymeniť!

5.4 Ukazovateľ teploty, nastavenie teploty

Na zobrazenie a nastavenie požadovaného teplotného stupňa pre vyhrievanie pracovnej lišty slúži riadiaca a monitorovacia jednotka v spínacej skrinke ohrievania pracovnej lišty.

5.5 Nastavenie teploty



- Stlačením tlačidla (47) alebo (48) zobrazíte na displeji (52) aktuálnu požadovanú teplotu.
- Podľa požadovaného nastavenia stlačte tlačidlo (47) alebo (48) a zmeňte požadovanú teplotu.

 Nastavenie sa robí v 5°C krokoch. Max. požadovaná teplota je 180°C.

- Novo nastavenú požadovanú teplotu potvrdíte tlačidlom Enter (49). Na displeji (52) sa opäť zobrazí aktuálna skutočná teplota.

 Nastavenie sa vykonáva pre všetky sekcie pracovnej lišty spoločne.

Režim úspory energie / „Energy-Saving“

V tomto prevádzkovom stave nie sú všetky ohrievače rôznych sekcií pracovnej lišty aktívne súčasne.

Prepínane sa vykonáva na základe regulácie teploty. Vždy, keď sa v jednej aktívne vyhrievanej sekcii dosiahne požadovaná teplota, vypne regulácia túto sekciu a zapne sekcie s najnižšou teplotou.

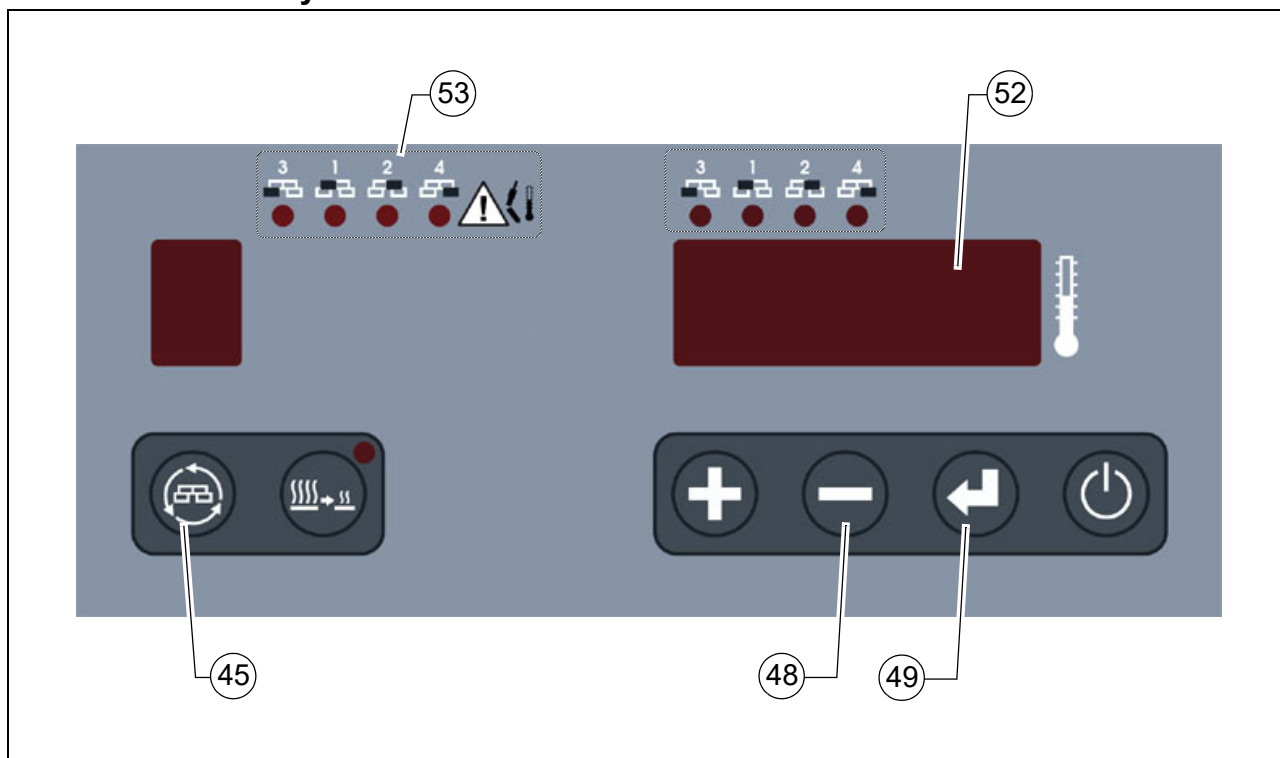
Pritom je možné spoločné vyhrievanie nasledujúcich sekcií:

- sekcia 1 a sekcia 3
- sekcia 2 a sekcia 4
- sekcia 1 a sekcia 4
- sekcia 2 a sekcia 3
- sekcia 1 a sekcia 2



Po zapnutí sa nastaví stav (ZAP/VYP) voľby „Energy-Saving“ ako pri predchádzajúcej prevádzke.

5.6 Stavové a chybové hlásenia



- ☞ Ak došlo k chybe, rozsvieti sa červená kontrolka (53) príslušnej sekcie pracovnej lišty a regulátor pracuje v núdzovom programe. Okrem toho zaznie výstražný signál. Výstražný signál sa zruší tlačidlom mínus (48). Na displeji (52) sa po stlačení tlačidla Enter zobrazí kód poruchy.
- ☞ Pri zvolení chybnej vyhrievacej sekcie tlačidlom (45) sa zobrazí ---°C. Ak sa vyskytne viacero porúch, vtedy sa stáčaním tlačidla Enter (49) zobrazujú jednotlivé poruchy jedna za druhou.

Kód chyby	Príčina poruchy	Opatrenie
Chybové hlásenia bez vyvolania tlačidlom		
Výstražná kontrolka (53-1) svieti	- Snímač F1 defektný	- Skontrolujte snímač, regulátor pracuje v núdzovom programe
Výstražná kontrolka (53-2) svieti	- Snímač F2 defektný	- Skontrolujte snímač, regulátor pracuje v núdzovom programe
Výstražná kontrolka (53-3) svieti	- Snímač F3 defektný	- Skontrolujte snímač, regulátor pracuje v núdzovom programe
Výstražná kontrolka (53-4) svieti	- Snímač F4 defektný	- Skontrolujte snímač, regulátor pracuje v núdzovom programe
EP	- Strata dát v pamäti parametrov	- Oprava regulátora
Chybové hlásenia pri stlačení tlačidla Enter		
F1L	- Porucha snímača F1, skrat	- Skontrolujte snímač, regulátor pracuje v núdzovom programe
F1H	- Porucha snímača F1, prerušenie snímača	
F2L	- Porucha snímača F2, skrat	- Skontrolujte snímač, regulátor pracuje v núdzovom programe
F2H	- Porucha snímača F2, prerušenie snímača	
F3L	- Porucha snímača F3, skrat	- Skontrolujte snímač, regulátor pracuje v núdzovom programe
F3H	- Porucha snímača F3, prerušenie snímača	
F4L	- Porucha snímača F4, skrat	- Skontrolujte snímač, regulátor pracuje v núdzovom programe
F4H	- Porucha snímača F4, prerušenie snímača	

Núdzový program pri chybnom snímači

Pri poruche snímača pracuje regulátor s núdzovým programom. Všetky zóny s neporušenými snímačmi sú regulované normálne. Teplota sa zobrazuje len s neporušenými snímačmi.

Pri poruche viac než 2 snímačov, regulátor pracuje napriek tomu ďalej dovtedy, pokiaľ je aspoň 1 zóna bez poruchy. So zónami s chybnými snímačmi sa potom zaobchádza tak, ak keby ich teplota presne zodpovedala priemernej hodnote teploty zón s neporušenými snímačmi.

5.7 Vypnutie ohrievania

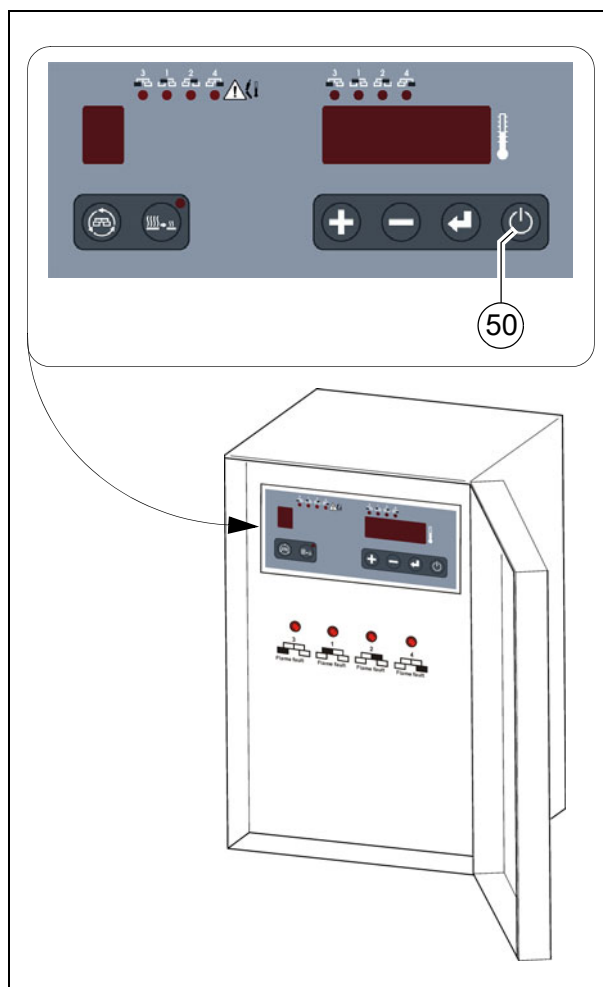
Po ukončení práce alebo keď nie je nutné použiť ohrievanie:

- Stlačte tlačidlo (50) v spínacej skrinke:
- Zatvorte rýchlouzatváracie ventily a oba ventily na fľašiach



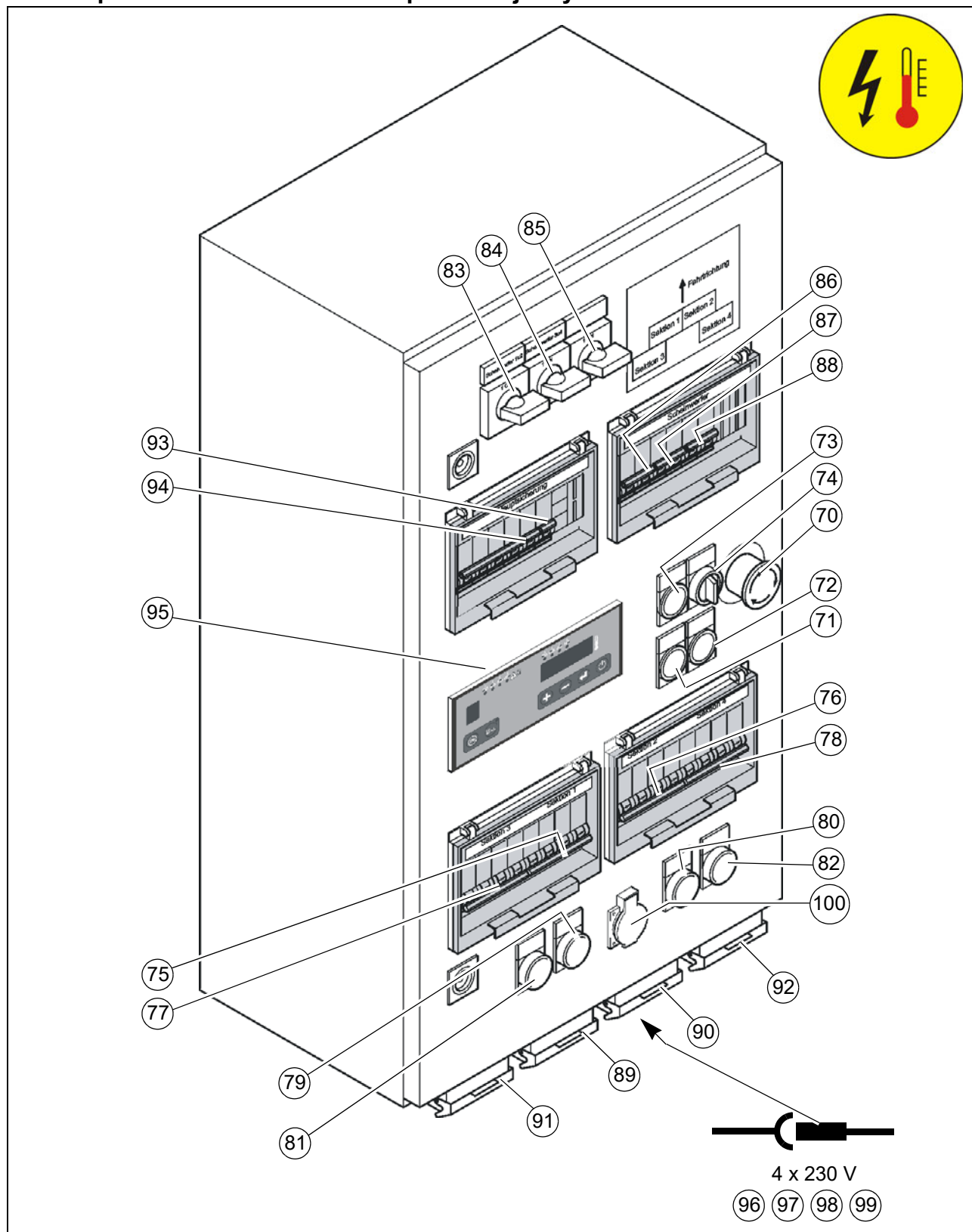
Ak tieto ventily nezatvoríte, hrozí nebezpečenstvo úniku nezhoreného plynu, čo môže mať za následok požiar alebo výbuch!

Tieto ventily treba uzatvoriť aj počas pracovných prestávok a po ukončení práce!



6 Obsluha elektrického ohrievania

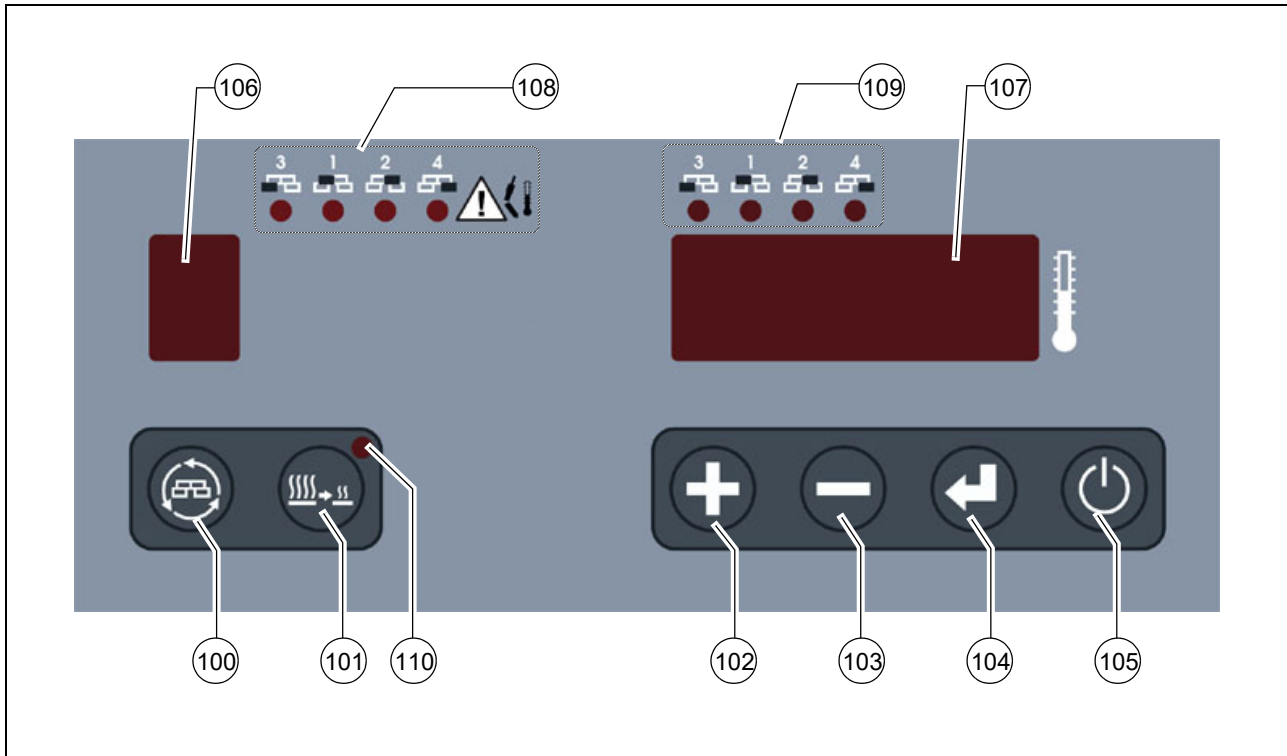
6.1 Spínacia skrinka ohrievania pracovnej lišty



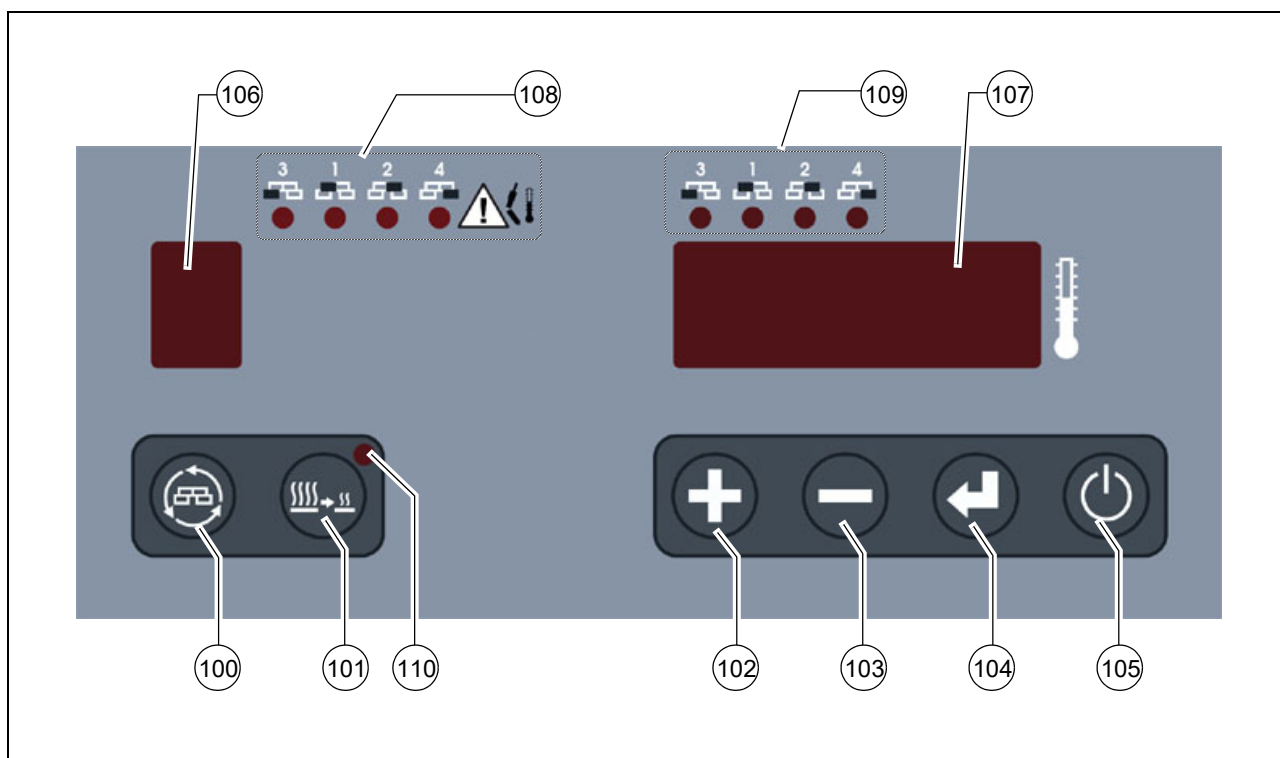
Usporiadanie jednotlivých elementov sa môže nepatrne líšiť!

Poz.	Označenie
70	Núdzové tlačidlo
71	Testovacie tlačidlo na kontrolu izolácie asigálna kontrolka „Chyba izolácie“
72	Resetovacie tlačidlo „Kontrola izolácie“
73	Kontrolka „Generátor“
74	Ohrievanie ZAP/VYP (O)
75	Automatická poistka „Vyhrievacia sekcia 1“
76	Automatická poistka „Vyhrievacia sekcia 2“
77	Automatická poistka „Vyhrievacia sekcia 3“
78	Automatická poistka „Vyhrievacia sekcia 4“
79	Kontrolka „Vyhrievacia sekcia 1“
80	Kontrolka „Vyhrievacia sekcia 2“
81	Kontrolka „Vyhrievacia sekcia 3“
82	Kontrolka „Vyhrievacia sekcia 4“
83	Elektricky vyhrievaný postranný plech Zap / Vyp
84	Reflektor Zap / Vyp (zásuvka 27+28)
85	Reflektor Zap / Vyp (zásuvka 29+30)
86	Automatická poistka - zásuvka 27+28
87	Automatická poistka - zásuvka 29+30
88	Automatická poistka - elektricky vyhrievaný postranný plech
89	Zásuvka (ohrievač) - základná pracovná lišta vľavo
90	Zásuvka (ohrievač) - základná pracovná lišta vpravo
91	Zásuvka (ohrievač) - vysúvací časť vľavo
92	Zásuvka (ohrievač) - vysúvací časť vpravo
93	Automatická poistka - kontrolka „Generátor“
94	Hlavná poistka aaktivovanie núdzového vypnutia
95	Riadiaca amonitorovacia jednotka
96	Zásuvka 230 Vpre dodatočný reflektor
97	Zásuvka 230 Vpre dodatočný reflektor
98	Zásuvka 230 Vpre dodatočný reflektor
99	Zásuvka 230 Vpre dodatočný reflektor
100	Zásuvka s ochranným kontaktom 230 V pre externé spotrebiče, max. 16 A. (O) s reguláciou frekvencie / bez regulácie frekvencie.  Pred pripojením externých spotrebičov skontrolujte, či sa tieto spo-tre-biče musia prevádzkovať s regulovanou frekvenciou.

6.2 Obsluha riadiacej a monitorovacej jednotky



Poz.	Označenie / funkcia
100	- Voľba sekcie pracovnej lišty  Na voľbu sekcií pracovnej lišty pre zobrazenie a nastavenie teploty.  Nastavenie teploty sa vykonáva pre všetky sekcie spoločne.
101	- Voľba „Energy-Saving“  Na zníženie ohrievacieho výkonu pri nedostatočnom výkone generátora.  Po zapnutí sa nastaví stav (ZAP/VYP) voľby „Energy-Saving“ ako pri predchádzajúcej prevádzke.
102	- Tlačidlo plus  Pre nastavenie teploty.
103	- Tlačidlo mínus  Pre nastavenie teploty.
104	- Enter  Na potvrdenie zadania / zmeny teploty
105	- Standby  Na prepnutie standby vyp. / standby zap.
106	- Ukazovateľ sekcie pracovnej lišty  Zobrazuje zvolenú sekciu pracovnej lišty. Na displeji (8) sa zobrazí teplota zvolenej sekcie pracovnej lišty.  Ak nebolo dlhšiu dobu stlačené žiadne tlačidlo, indikácia sa vypne a na displeji (8) sa zobrazí priemerná hodnota teploty všetkých sekcií pracovnej lišty. K návratu do základného stavu dôjde, keď sa po 3 sekundách nestlačí žiadne tlačidlo.
107	- Ukazovateľ teploty  Zobrazuje teplotu zvolenej sekcie pracovnej lišty.  Ak nebola predvolená žiadna sekcia pracovnej lišty, alebo nebolo dlhšiu dobu stlačené žiadne tlačidlo, zobrazí sa priemerná hodnota teploty všetkých sekcií pracovnej lišty. K návratu do základného stavu dôjde, keď sa po 3 sekundách nestlačí žiadne tlačidlo.



Poz.	Označenie / funkcia
108	- Výstražné kontrolky „Porucha snímača“ ☞ Výstražné kontrolky 1-4 pre jednotlivé sekcie pracovnej lišty svietia, keď má príslušný snímač poruchu. ☞ Skontrolujte snímač. Regulátor pracuje v núdzovom programe.
109	- Ukazovateľ stavu ohrievania ☞ Výstražné kontrolky 1-4 pre jednotlivé ohrievače pracovnej lišty svietia, keď je zapnutý príslušný vyhrievací okruh. ☞ Kontrolky blikajú, keď regulátor vyšle požiadavku na vyhrievanie pre danú sekciu, ktorú nie je možné momentálne splniť kvôli časovému oneskoreniu alebo kvôli režimu úspory energie.
110	- Kontrolka „Energy Saving“ ☞ Svetí, keď je aktivovaný znížený vyhrievací výkon (Energy Saving).

6.3 Všeobecné informácie o plynovom ohrievacom zariadení

Elektrické ohrievacie zariadenie je zásobované generátorom, ktorý sa nachádza na palube finišera ktorého regulácia prebieha podľa momentálnej potreby. Vyhrievacie rezistory vo forme vyhrievacích lišt zabezpečujú priamy prechod tepla a jeho rovnomerné rozloženie.

Každá časť pracovnej lišty je vyhrievaná tromi vyhrievacími lištami. Dve lišty sa nachádzajú na spodnej platni a jedna na ubíjacej hrane pechu.

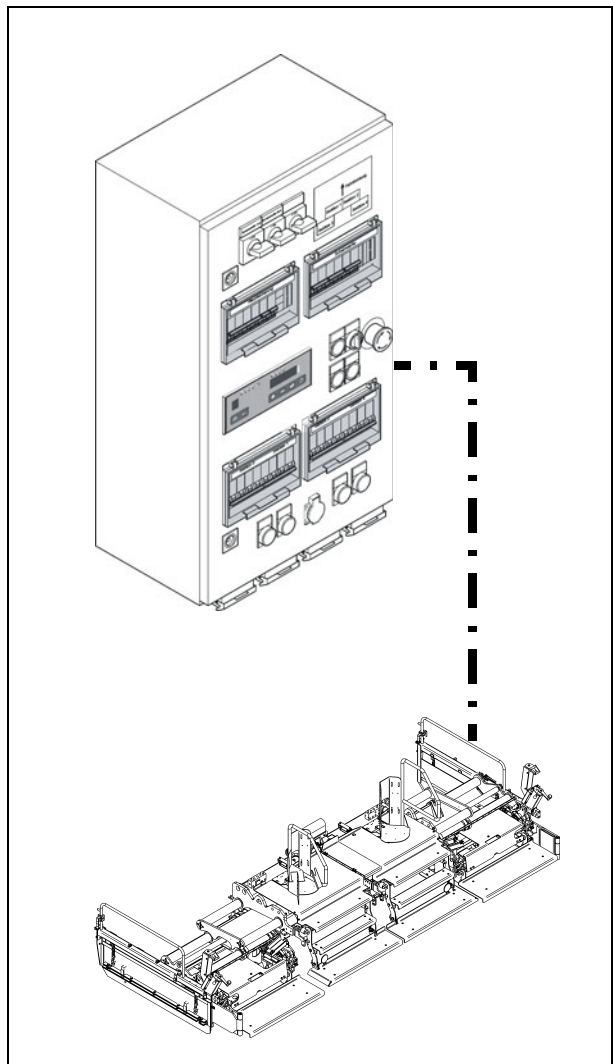
Zobrazenie teploty možno vyvolať pre jednotlivé sekcie pracovnej lišty alebo ako priemernú hodnotu všetkých sekcií. Regulácia teploty sa vykonáva pre všetky sekcie pracovnej lišty spoločne.

Pomocou jednoduchých zástrčných konektorov sa dá pripojiť aj ohrievanie prídavných častí pracovnej lišty.

Vyhrievanie môže pracovať aj v režime úspory energie, v ktorom nie sú všetky vyhrievacie sekcie aktívne súčasne.

Pri výpadku snímača môže vyhrievanie ďalej pracovať v núdzovom programe.

Spínacia skrinka je osadená prídavnou 230 voltovou zásuvkou pre externé spotrebiče (napr. prídavné osvetlenie).



Tým, že odpadá manipulácia shorľavými látkami (plyn, nafta) až sa vykonáva monitorovanie izolácie, je postarané o maximálne možnú ochranu osôb.



Dávajte pozor na horúce plochy! Nebezpečenstvo popálenia!



Údržbu a opravy na elektrickom zariadení, ktoré pracuje so stredne vysokým napätím, ako napr. ohrievanie pracovnej lišty, smie vykonávať len kvalifikovaný elektrikár, alebo do príslušnej elektroniky zaučené osoby, ktoré používajú správne skúšobné prístroje.

Pri práci sa musí dbať na to, aby boli vždy dodržiavané elektrotechnicky relevantné ochranné opatrenia! Nebezpečenstvo smrteľného úrazu účinkom stredne vysokého napätia!

Režim úspory energie / „Energy-Saving“

Za určitých podmienok, napr. pri veľkých pracovných šírkach, je vhodné aktivovať režim úspory energie .

V tomto prevádzkovom stave nie sú všetky ohrievače rôznych sekcií pracovnej lišty aktívne súčasne.

Prepínane sa vykonáva na základe regulácie teploty. Vždy, keď sa v jednej aktívne vyhrievanej sekcii dosiahne požadovaná teplota, vypne regulácia túto sekciu a zapne sekcie s najnižšou teplotou.

Pritom je možné spoločné vyhrievanie nasledujúcich sekcií:

- sekcia 1 a sekcia 3
- sekcia 2 a sekcia 4
- sekcia 1 a sekcia 4
- sekcia 2 a sekcia 3
- sekcia 1 a sekcia 2



Po zapnutí sa nastaví stav (ZAP/VYP) voľby „Energy-Saving“ ako pri predchádzajúcej prevádzke.

6.4 Monitorovanie izolácie

Pred začiatkom práce sa musí každý deň vykonať funkčný test ochranného zariadenia na monitorovanie izolácie.



Pri tomto teste sa kontroluje iba funkcia monitorovania izolácie, nekontroluje sa, či sa na vyhrievacích sekciách alebo spotrebičoch vyskytla chyba izolácie.

- Naštartujte hnací motor finišera.
- Stlačte testovacie tlačidlo (71).
- Signálna kontrolka integrovaná v testovacom tlačidle signalizuje „Chybu izolácie“.
- Resetovacie tlačidlo (72) podržte stlačené aspoň 3 sekundy, aby sa vymazala simulovaná chyba.
- Signálna kontrolka zhasne.



Ak test prebehne úspešne, môžete začať pracovať spracovnou lištou a môžete používať externé spotrebiče.

Ak by ale signálna kontrolka „Chyba izolácie“ indikovala chybu už pred stlačením testovacieho tlačidla, alebo ak pri simulácii chyba indikovaná nebude, vtedy sa spracovnou lištou alebo spripojenými externými spotrebičmi pracovať nesmie.



Pracovnú lištu a prevádzkové spotrebiče musí v takomto prípade skontrolovať resp. opraviť kvalifikovaný elektrikár. Až potom je dovolené pracovať spracovnou lištou a prevádzkovými spotrebičmi.



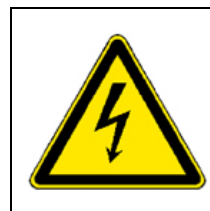
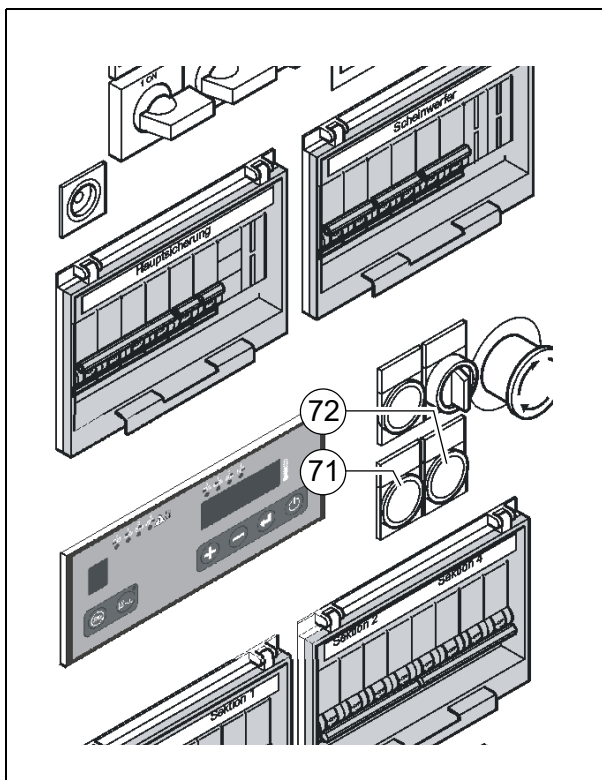
Nebezpečenstvo úrazu elektrickým napätím



Pri práci s elektrickým ohrievačom pracovnej lišty hrozí pri ignorovaní bezpečnostných opatrení a bezpečnostných predpisov nebezpečenstvo úrazu elektrickým prúdom.

Životné nebezpečenstvo!

Údržbu a opravy na elektrickom zariadení pracovnej lišty smie vykonávať len kvalifikovaný elektrikár.



Chyba izolácie



Ak sa počas prevádzky vyskytne chyba izolácie a signálna kontrolka bude indikovať „Chybu izolácie“, môžete postupovať nasledovným spôsobom:

- Spínače všetkých externých prevádzkových spotrebičov aohrievania nastavte do polohy VYP a resetovacie tlačidlo podržte stlačené aspoň 3 sekundy, aby sa chyba vymazala.
- Ak signálna kontrolka nezhasne, došlo kchybe na generátore.



Vtakomto prípade sa nesmie pokračovať vpráci!

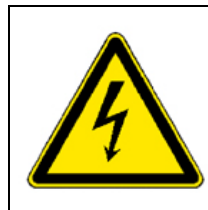
- Ak signálna kontrolka zhasne, môžete jeden za druhým postupne zapínať spínače ohrievania a prevádzkových spotrebičov do polohy ZAP dovtedy, kým nedôjde k opätovnému hláseniu chyby a k vypnutiu zariadenia.
- Takýmto spôsobom zistíte, ktorý prevádzkový spotrebič je chybný. Takýto spotrebič musíte odstrániť, resp. nesmie byť na zariadenie pripojený. Potom resetovacie tlačidlo podržte stlačené aspoň 3 sekundy, aby sa chyba vymazala.



Potom môžete pokračovať vpráci, ale samozrejme bez pripojených chybných prevádzkových spotrebičov.



Generátor alebo prevádzkové spotrebiče, ktoré boli hore opísaným spôsobom lokalizované ako chybné, musí skontrolovať resp. opraviť kvalifikovaný elektrikár. Až potom je dovolené pracovať spracovnou lištou resp. sprevádzkovými spotrebičmi.



6.5 Uvedenie ohrievača do prevádzky a kontrola ohrievača

 Na dosiahnutie potrebnej teploty, by sa cca 15 až 20 minút pre začiatkom pokládky mal ohrievač zapnúť.

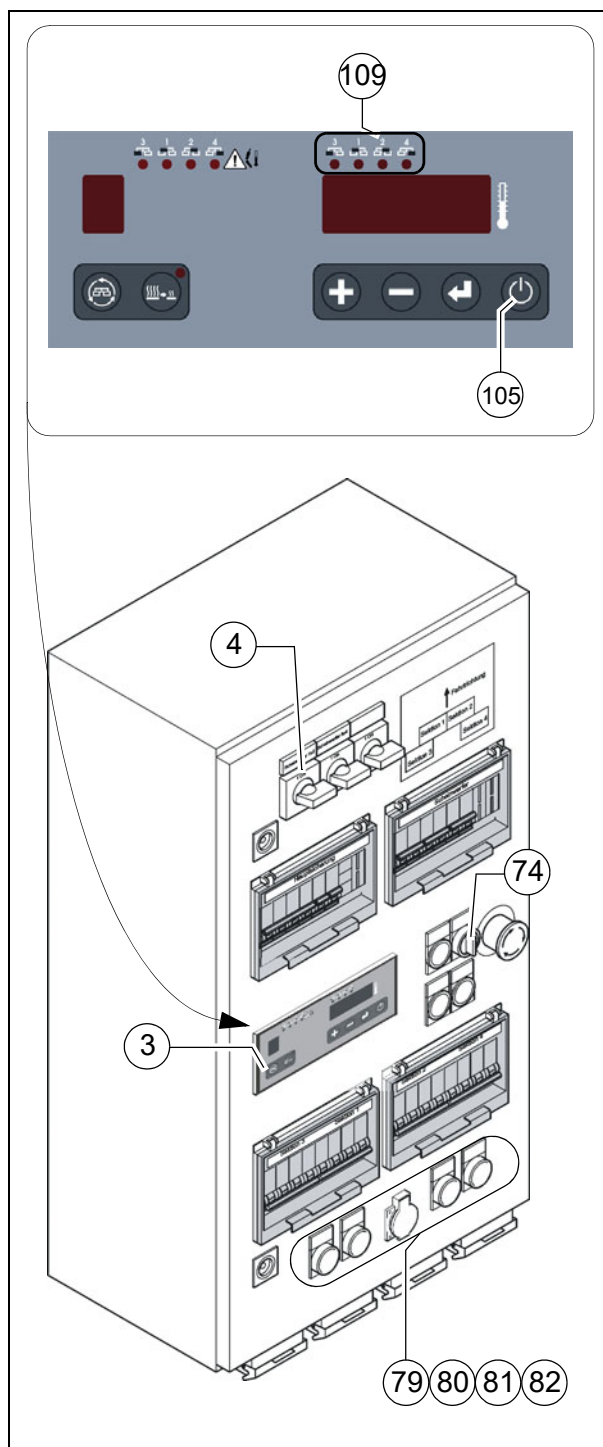
- Naštartujte hnací motor finišera.
- Zapnite spínač ZAP/VYP ohrie-vacieho zariadenia (74) (O).
- Zapnite spínač ZAP/VYP (105) riadiacej amonitorovacej jednotky.
- Zapnite spínač ZAP/VYP (83) elek-tricky vyhrievaných postranných plechov (O).

Ohrievací systém bude potom akti-vo-vaný a proces ohrievania sa spustí. Počas ohrievania svietia kontrolky (79-81) ohrievačov jednotlivých častí pracovnej lišty a ukazovatele stavu (109) riadiacej amonitorovacej jednotky. Po dosiahnutí príslušných nastavených teplôt budú postupne zhasínať príslušné kontrolky jedna za druhou.

Ak všetky časti pracovnej lišty dosiahnu požadovanú teplotu, môže sa začať spokládka.

Ak sa počas pokládky ohrievanie zapne, bude to indikované kontrolkami (79-81).

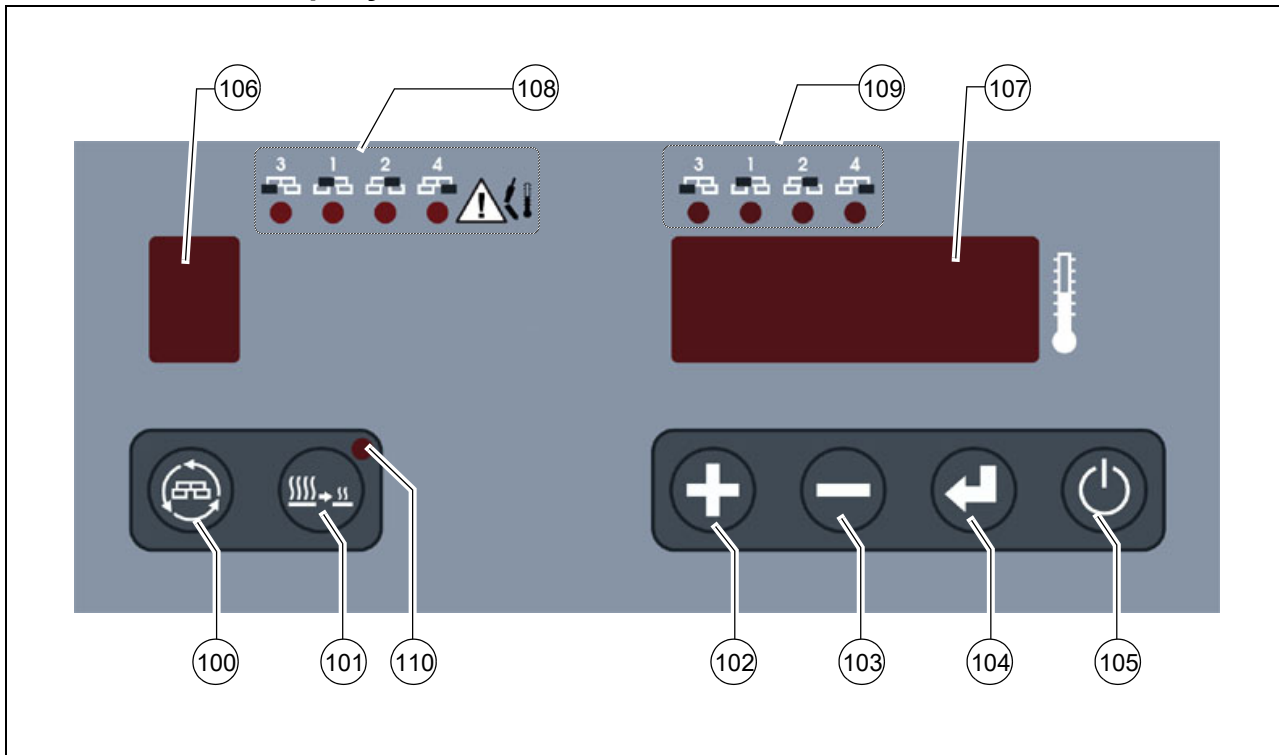
 Okrem týchto kontroliek môžete pozo-rovať aj kontrolky ohrievania (109), ktoré sa nachádzajú v riadiacej amoni-torova-cej jednotke.



6.6 Ukazovateľ teploty, nastavenie teploty

Na zobrazenie a nastavenie požadovaného teplotného stupňa pre vyhrievanie pracovnej lišty slúži riadiaca a monitorovacia jednotka v spínacej skrinke ohrievania pracovnej lišty.

6.7 Nastavenie teploty



- Stlačením tlačidla (102) alebo (103) zobrazíte na displeji (107) aktuálnu požadovanú teplotu.
- Podľa požadovaného nastavenia stlačte tlačidlo (102) alebo (103) a zmeňte požadovanú teplotu.



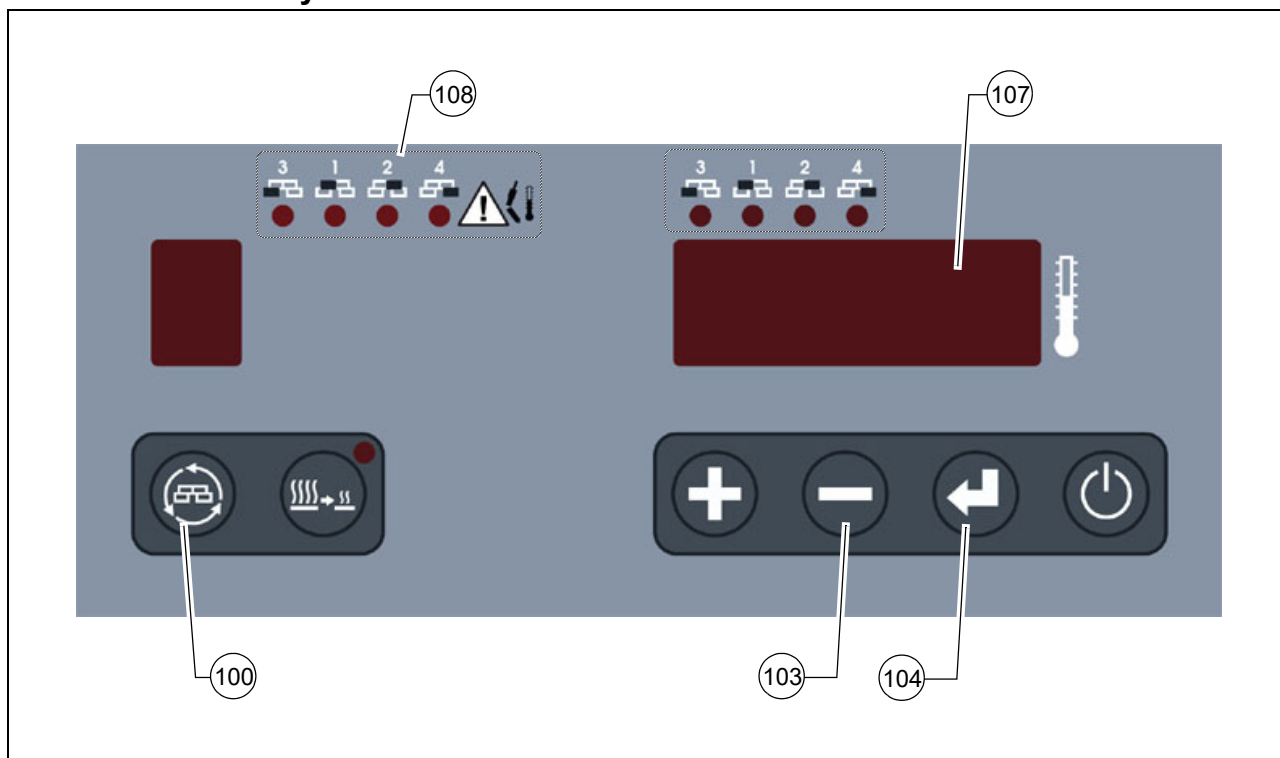
Nastavenie sa robí v 5°C krokoch. Max. požadovaná teplota je 180°C.

- Novo nastavenú požadovanú teplotu potvrdíte tlačidlom Enter (104). Na displeji (107) sa opäť zobrazí aktuálna skutočná teplota.



Nastavenie sa vykonáva pre všetky sekcie pracovnej lišty spoločne.

6.8 Stavové a chybové hlásenia



-  Ak došlo k chybe, rozsvieti sa červená kontrolka (108) príslušnej sekcie pracovnej lišty a regulátor pracuje v núdzovom programe. Okrem toho zaznie výstražný signál. Výstražný signál sa zruší tlačidlom mínus (103). Na displeji (5) sa po stlačení tlačidla Enter zobrazí kód poruchy.
-  Pri zvolení chýbnej vyhrievacej sekcie tlačidlom (100) sa zobrazí ---°C. Ak sa vyskytne viacero porúch, vtedy sa stáčaním tlačidla Enter (104) zobrazujú jednotlivé poruchy jedna za druhou.

Kód chyby	Príčina poruchy	Opatrenie
Chybové hlásenia bez vyvolania tlačidlom		
Výstražná kontrolka (1) svieti	- Snímač F1 defektný	- Skontrolujte snímač, regulátor pracuje v núdzovom programe
Výstražná kontrolka (2) svieti	- Snímač F2 defektný	- Skontrolujte snímač, regulátor pracuje v núdzovom programe
Výstražná kontrolka (3) svieti	- Snímač F3 defektný	- Skontrolujte snímač, regulátor pracuje v núdzovom programe
Výstražná kontrolka (4) svieti	- Snímač F4 defektný	- Skontrolujte snímač, regulátor pracuje v núdzovom programe
EP	- Strata dát v pamäti parametrov	- Oprava regulátora
Chybové hlásenia pri stlačení tlačidla Enter		
F1L	- Porucha snímača F1, skrat	- Skontrolujte snímač, regulátor pracuje v núdzovom programe
F1H	- Porucha snímača F1, prerušenie snímača	
F2L	- Porucha snímača F2, skrat	- Skontrolujte snímač, regulátor pracuje v núdzovom programe
F2H	- Porucha snímača F2, prerušenie snímača	
F3L	- Porucha snímača F3, skrat	- Skontrolujte snímač, regulátor pracuje v núdzovom programe
F3H	- Porucha snímača F3, prerušenie snímača	
F4L	- Porucha snímača F4, skrat	- Skontrolujte snímač, regulátor pracuje v núdzovom programe
F4H	- Porucha snímača F4, prerušenie snímača	

Núdzový program pri chybnom snímači

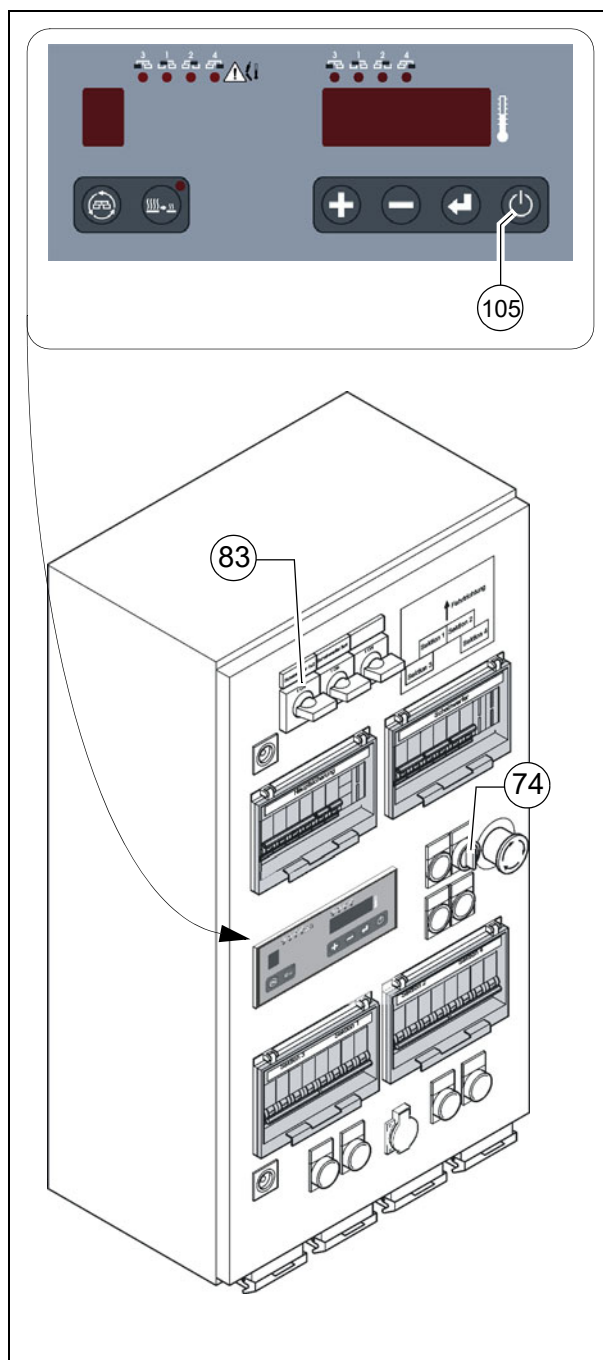
Pri poruche snímača pracuje regulátor s núdzovým programom. Všetky zóny s neporušenými snímačmi sú regulované normálne. Teplota sa zobrazuje len s neporušenými snímačmi.

Pri poruche viac než 2 snímačov, regulátor pracuje napriek tomu ďalej dovtedy, pokiaľ je aspoň 1 zóna bez poruchy. So zónami s chybnými snímačmi sa potom zaobchádza tak, ak keby ich teplota presne zodpovedala priemernej hodnote teploty zón s neporušenými snímačmi.

6.9 Vypnutie ohrievania

Po ukončení práce alebo keď nie je nutné použiť ohrievanie:

- Vypnite spínač ZAP/VYP (83) elektricky vyhrievaných postranných plechov (O).
- Zapnite spínač ZAP/VYP (105) riadiacej a monitorovacej jednotky.
- Vypnite spínač ZAP/VYP ohrievacieho zariadenia (74) (O).



7 Poruchy

7.1 Problémy pri pokládke

Problém	Príčina
Zvlnený povrch („krátke vlny“)	- zmena teploty materiállovej zmesi, rozklad zmesi na zložky - nesprávne zloženie materiállovej zmesi - nesprávna obsluha valca - nesprávne pripravený podklad - dlhé čakacie intervaly medzi nakládkami - referenčná čiara výškového snímača je nevhodná - výškový snímač preskakuje na referenčnú čiaru - výškový snímač preskakuje zhora nadol a naopak (prílišné nastavenie zotrvačnosti) - spodné platne pracovnej lišty nie sú pevné - spodné platne pracovnej lišty sú nerovnomerne opotrebované alebo zdeformované - pracovná lišta nepracuje v plávajúcej polohe - príliš veľká vôľa v mechanických spojoch alebo závese pracovnej lišty - príliš vysoká rýchlosť finišera - podávacie závitovky sú preťažené - premenlivý tlak materiálu na pracovnú lištu
Zvlnený povrch ("dlhé vlny")	- zmena teploty materiállovej zmesi - rozklad zmesi na zložky - zastavenie valca na horúcej materiállovej zmesi - príliš rýchle otáčanie alebo prepnutie valca - nesprávna obsluha valca - nesprávne pripravený podklad - nákladné vozidlo brzdí príliš silno - dlhá čakacia doba medzi nakládkami - referenčná čiara výškového snímača je nevhodná - výškový snímač je nesprávne namontovaný - koncový spínač je nesprávne nastavený - pracovná lišta je prázdna - pracovná lišta nie je prepnutá do plávajúcej polohy - príliš veľká vôľa v mechanických spojoch pracovnej lišty - závitovka je nastavená príliš nízko - podávacia závitovka je preťažená - premenlivý tlak materiálu na pracovnú lištu

Problém	Príčina
Trhliny v kladenej vrstve (plná šírka)	- teplota materiálovej zmesi je príliš nízka - zmena teploty materiálovej zmesi - vlhkosť na podklade - rozklad zmesi na zložky - nesprávne zloženie materiálovej zmesi - nesprávna výška pokládky pre max. zrnitosť - pracovná lišta je studená - spodné platne pracovnej lišty sú opotrebované alebo zdeformované - príliš vysoká rýchlosť finišera
Trhliny v kladenej vrstve (stredový pás)	- teplota materiálovej zmesi - pracovná lišta je studená - spodné platne sú opotrebované alebo zdeformované - pracovná lišta má pre pokládku nesprávny priečny profil
Trhliny v kladenej vrstve (okrajový pás)	- teplota materiálovej zmesi - rozšírenia pracovnej lišty sú nesprávne namontované - koncový spínač je nesprávne nastavený - pracovná lišta je studená - spodné platne sú opotrebované alebo zdeformované - príliš vysoká rýchlosť jazdy
Nesprávne zloženie kladenej vrstvy	- teplota materiálovej zmesi - zmena teploty materiálovej zmesi - vlhkosť na podklade - rozklad zmesi na zložky - nesprávne zloženie materiálovej zmesi - nesprávne pripravený podklad - nesprávna výška pokládky pre max. zrnitosť - dlhé čakacie intervaly medzi nakládkami - príliš pomalá vibrácia - rozšírenia pracovnej lišty sú nesprávne namontované - pracovná lišta je studená - spodné platne sú opotrebované alebo zdeformované - pracovná lišta nepracuje v plávajúcej polohe - príliš vysoká rýchlosť finišera - podávacia závitovka je preťažená - premenlivý tlak materiálu na pracovnú lištu
Otlačky	- príliš prudký náraz nákladného vozidla na finišer pri pristavovaní k finišeru - príliš veľká vôľa v mechanických spojoch alebo závese pracovnej lišty - nákladné vozidlo zabrzdené - príliš silná vibrácia pri nehybnom finišeri

Problém	Príčina
Pracovná lišta ne- reaguje podľa očakávania na op- ravné opatrenia	- teplota materiálovej zmesi - zmena teploty materiálovej zmesi - nesprávna výška pokládky pre max. zrnitosť - výškový snímač je nesprávne namontovaný - príliš pomalá vibrácia - pracovná lišta nepracuje v plávajúcej polohe - príliš veľká vôľa v mechanických spojoch pracovnej lišty - príliš vysoká rýchlosť finišera

7.2 Poruchy na pracovnej lište

Porucha	Príčina	Náprava
Pechy alebo vibrátor nefungujú	Pechy sú zablokované studenou bitúmenovou zmesou	Pracovnú lištu dobre zahrejte
	Nedostatok hydraulického oleja v nádrži	Doplňte olej
	Porucha na tlakovom redukčnom ventile	Vymeňte ventil, v prípade potreby ho opravte a nastavte
	Sacie potrubie čerpadla netesné	Utesnite prípojky alebo ich vymeňte
	Olejový filter je znečistený	Utiahnite hadicové spony alebo ich vymeňte
Pracovná lišta sa nedá zdvihnúť	Tlak oleja je príliš nízky	Zvýšte tlak oleja
	Manžeta je nestesná	Vymeňte manžetu
	Zapnuté je odľahčenie alebo zaťaženie pracovnej lišty	Spínač musí byť v strednej polohe
	Prerušenie elektrického napájania	Skontrolujte poistky a káble, v prípade potreby ich vymeňte

E Nastavenie a prestavenie

1 Bezpečnostné pokyny



Ak sa finišer náhodne spustí, môže dôjsť k zraneniu osôb pracujúcich na pracovnej lište.

Ak nie je v pokynoch uvedené inak, všetky práce sa smú vykonávať len pri zasta-ve-nom motore!

Ubezpečte sa, že finišer je zaistený proti náhodnému spusteniu.



Ak nie je mechanická bezpečnostná poistka pracovnej lišty na finišeri založená, môže dôjsť ku klesnutiu zdvihutej pracovnej lišty.

Všetky práce sa smú vykonávať až po mechanickom zaistení pracovnej lišty!



Pri pripájaní alebo odpájajú hydraulických hadíc a pri práci na hydraulickom systéme môže dôjsť k vystreknutiu horúcej hydraulickej kvapaliny, ktorá je pod vysokým tlakom.

Vypnite motor a uistite sa, či nie je hydraulický systém pod tlakom! Chráňte si oči!

Rozšírenia a modifikácie sa musia nainštalovať odborným spôsobom. V prípade pochybností sa poraďte s výrobcou!

Pred opätovným uvedením do prevádzky musia byť všetky ochranné zariadenia opäť odborne namontované.

Pri vykonávaní akýchkoľvek prác musí lávka preklenúť celú šírku pracovnej lišty. Sklápaciu lávku (voliteľný doplnok) je dovolené vyklopiť len za týchto podmienok:

- Pri pokládke v blízkosti múru alebo v blízkosti podobnej prekážky.
- Pri preprave na nízkoplošinovom prívесе.

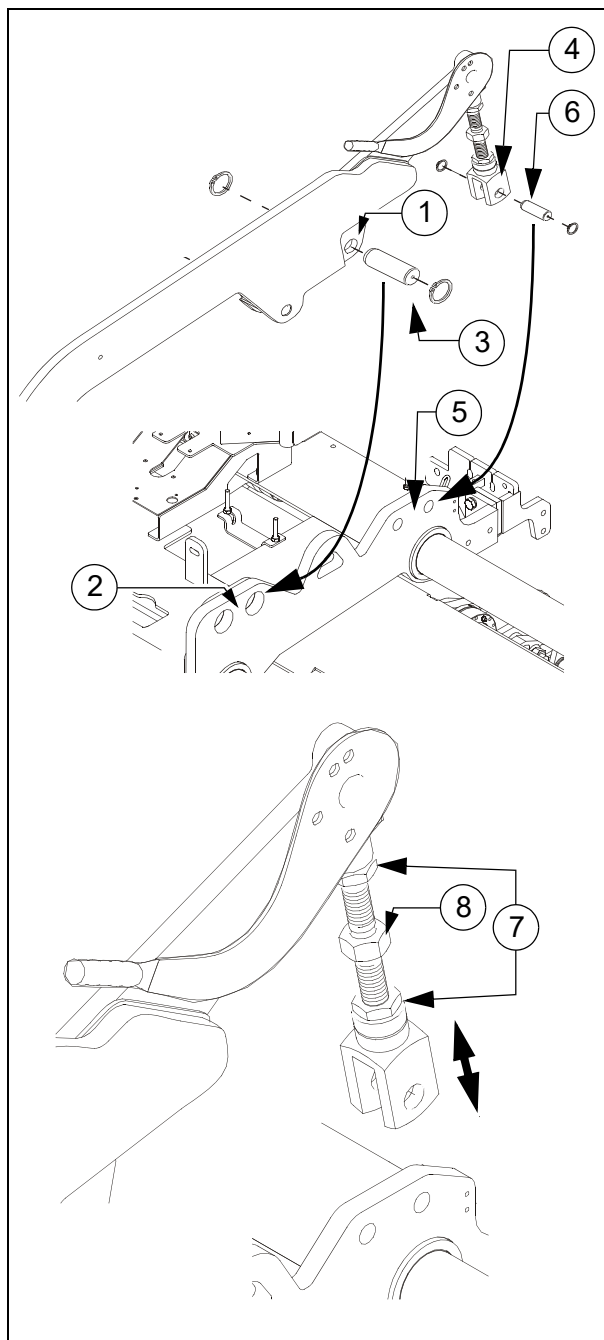
2 Montáž pracovnej lišty na finišer

- Pracovnú lištu zložte na vhodný podklad (drevené hranoly a pod.) a v spätnom chode posuňte finišer pred pracovnú lištu.
- Spustite ramená nadol a nastavte ich tak, aby sa oká ramien (1) nachádzali nad závesnými otvormi (2) pracovnej lišty.
- Nasadte čap (3) a fixujte ho príslušnými poistnými krúžkami.
- Vidlicové hlavy (4) nasuňte tak, aby sa nachádzali nad závesnými otvormi (5) pracovnej lišty.
- Nasadte čap (6) a fixujte ho príslušnými poistnými krúžkami.

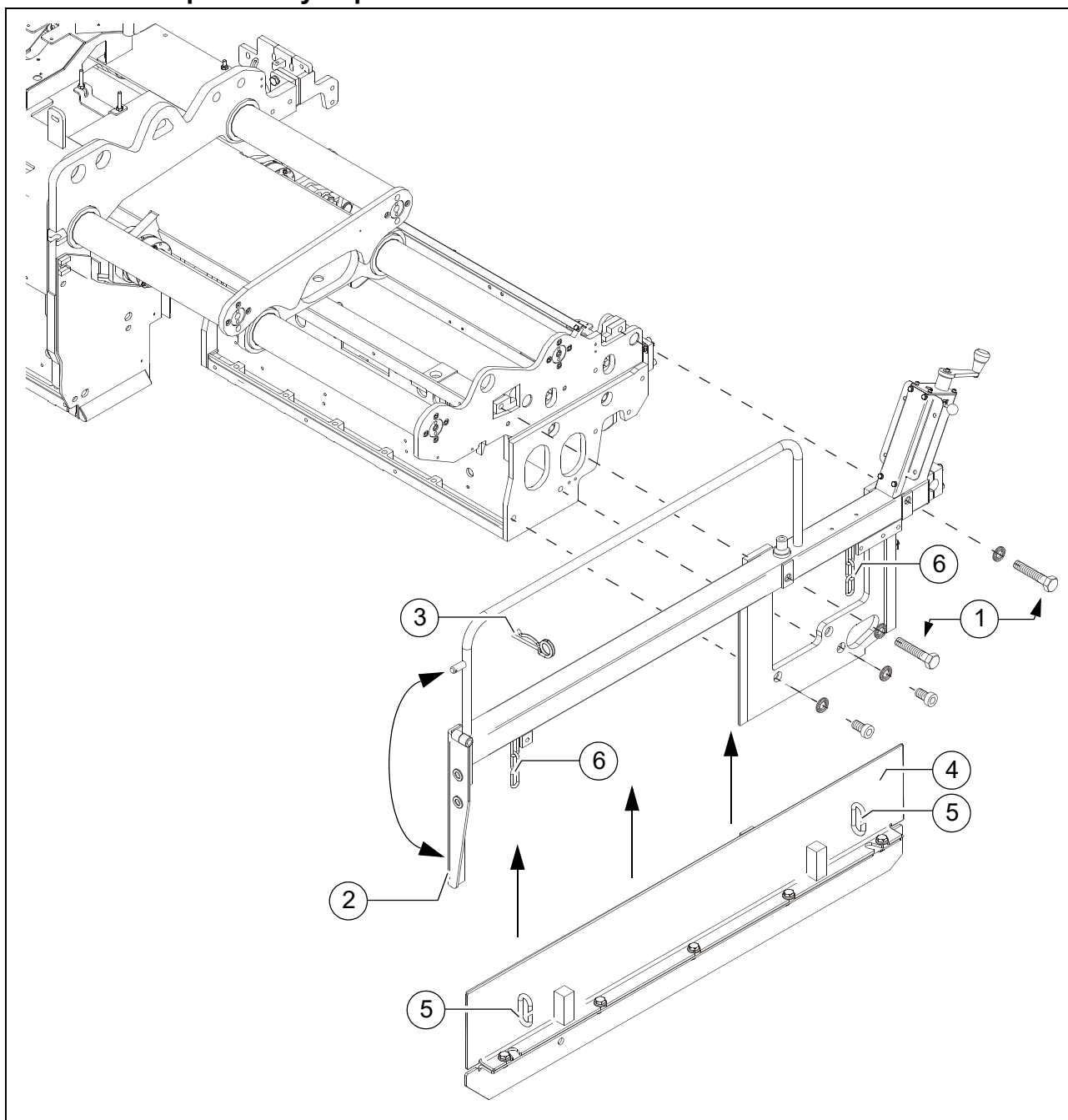


V prípade potreby sa musí vreteno skrátiť alebo predĺžiť:

- Uvoľnite poistné matice (7), otáčaním šesťhranu (8) nastavte požadovanú dĺžku, aby ste mohli použiť príslušné montážne diely.
- Poistné matice (7) opäť riadne utiahnite.



2.1 Montáž postranných plechov

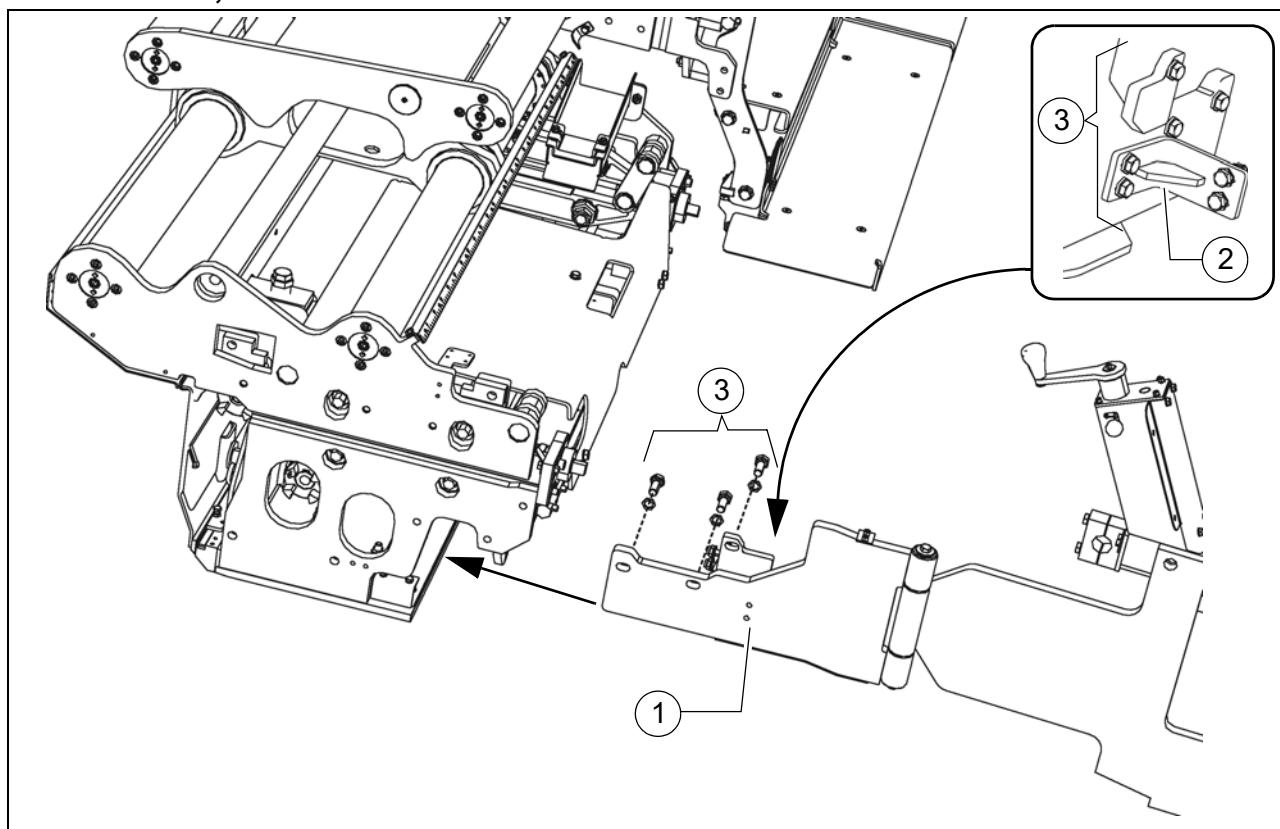


Postranné plechy sa smú namontovať až po montáži všetkých ostatných častí apo vykonaní všetkých nastavení pracovnej lišty.

- Postranné plechy pripevníte na pracovnú lištu pomocou príslušných montážnych dielov (1).
- Predný držiak (2) zaistíte v hornej polohe závlačkou (3).
- Spodnú časť postranného plechu (4) zaveste hákom (5) do reťazí (6) hornej časti.
- Predný držiak (2) zaistíte v dolnej polohe závlačkou (3).

2.2 Montáž postranného plechu, sklopiteľného (O)

Montáž, záves

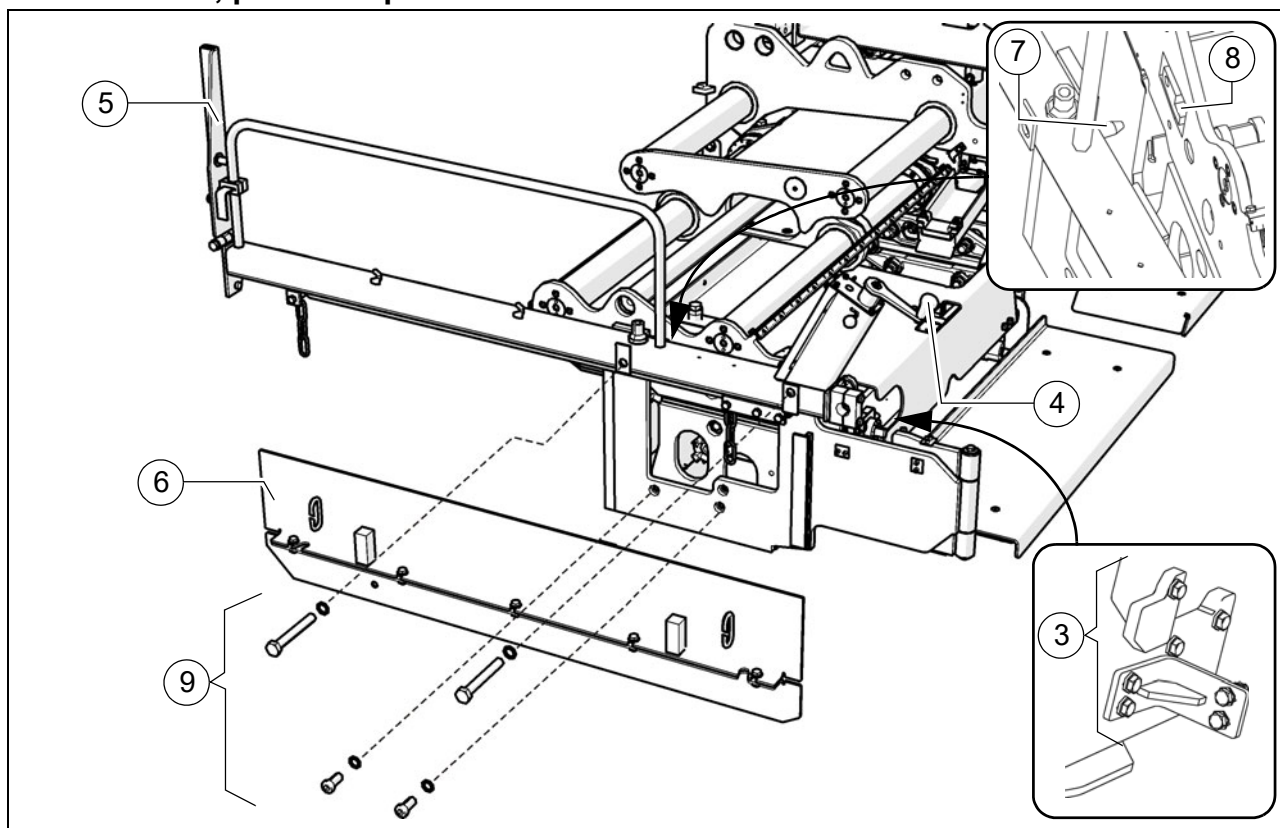


- Záves (1) spolu s namontovaným uholníkovým držiakom (2) zasuňte proti vnútornej strane vysúvacej časti a pripevnite na pracovnú lištu pomocou príslušných montážnych dielov (3).



Montážne diely závesu a uholníkového držiaka (3) úplne dotiahnuť až po namontovaní a nastavení sklopiteľných postranných plechov do pracovnej polohy!

Montáž, pracovná poloha



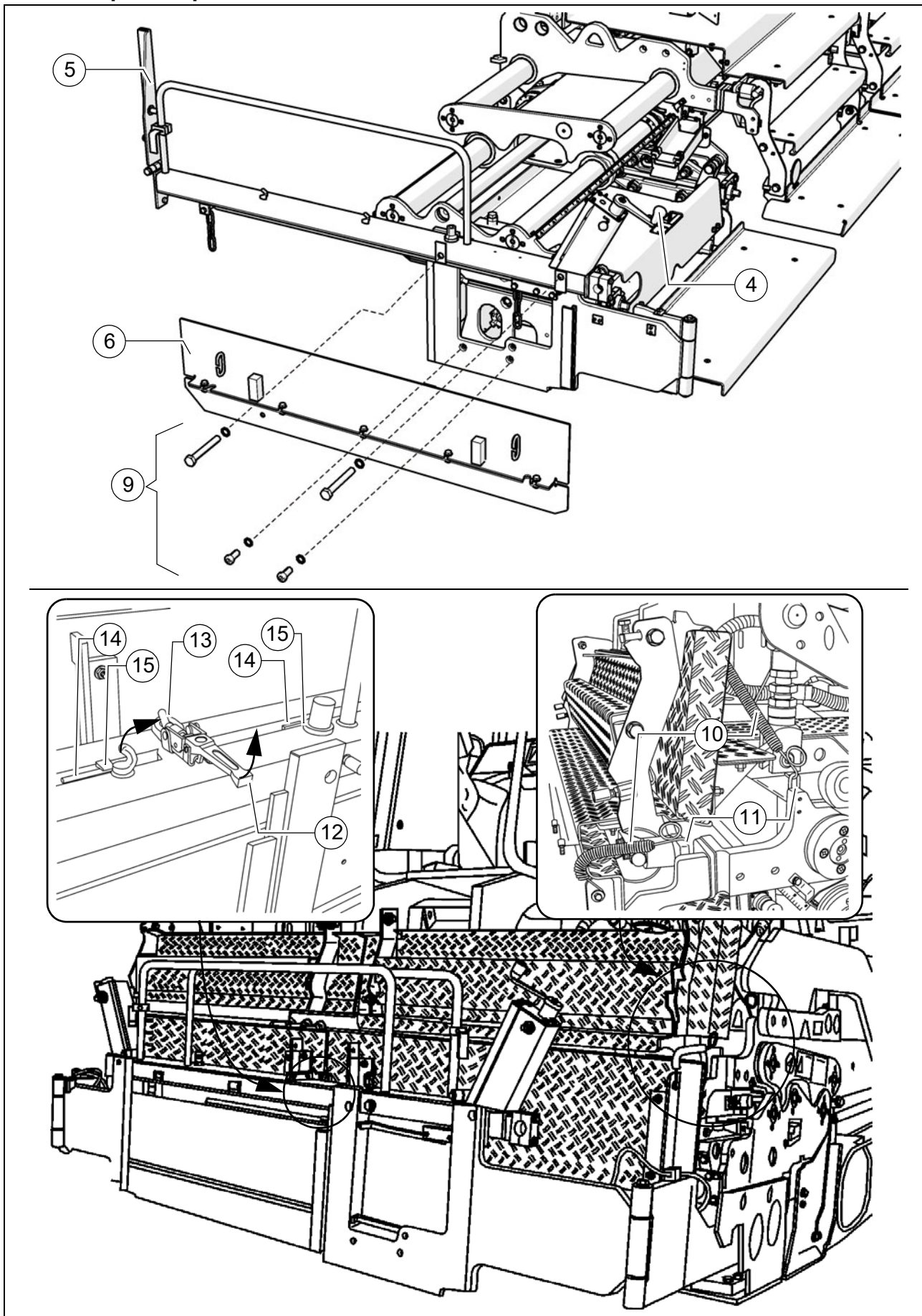
- Demontáž spodnej časti postranného plechu:
 - Pomocou kľuky (4) spustíte postranný plech nadol.
 - Predný držiak (5) zaistíte v hornej polohe závlačkou.
 - Spodnú časť postranného plechu (6) zveste z reťazí hornej časti.



Pri sklápaní postranných plechov dosadne čap (7) do lôžka (8) na výsuvnej časti pracovnej lišty, čo uľahčuje montáž.

- Zoskrutkovanie hornej časti postranného plechu s pracovnou lištou:
Montážne diely (9) zaskrutkujte a náležite dotiahnite.
- Len pri predchádzajúcej montáži závesu: Montážne diely závesu a uholníkového držiaka náležite dotiahnite (3).
- Spodnú časť postranného plechu (6) znovu predpisovo namontujte.

Prepravná poloha



Predtým, než postranné plechy zaklopíte pred nahor vyklopené lávky, musíte vykonať nasledovné pracovné kroky:

- Demontáž spodnej časti postranného plechu:
 - Pomocou kľuky (4) spustíte postranný plech nadol.
 - Predný držiak (5) zaistíte v hornej polohe závlačkou.
 - Spodnú časť postranného plechu (6) zveste z reťazí hornej časti.
- Oddelenie hornej časti postranného plechu od pracovnej lišty:
Demontujte montážne diely (9).
- Spodnú časť postranného plechu (6) znovu predpisovo namontujte.
- Lávky vľavo a vpravo vyklopte do hornej polohy a zaistíte ich pomocou pružín (10) na oku/otvore (11).
- Najprv vyklopte ľavý a potom pravý postranný plech pred lávky do prepravnej polohy a v tejto polohe ich zaistíte:
 - Aretovacia páka (12) zaklopte na nos (13).



Na dosiahnutie bezpečného uzavretia musia obe časti (14) zapadnúť do prvkov (15). V prípade potreby postranné plechy trochu nadvihnúť alebo hodnotu priečneho profilu nastaviť na +/- 1%.



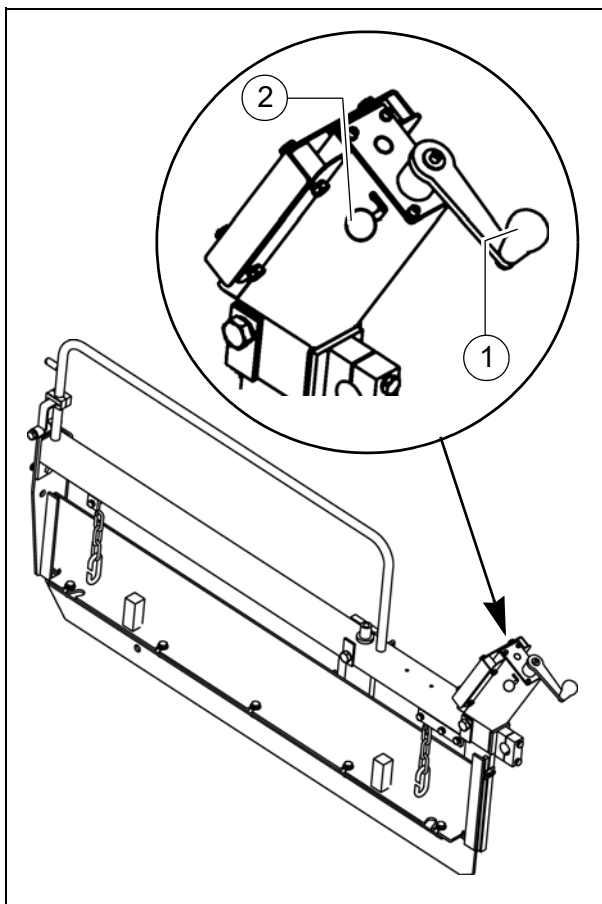
Nebezpečenstvo materiálnych škôd!

Pri zaistených vymedzovacích plechoch sa pracovná lišta nesmie vysúvať!

2.3 Nastavenie výšky adosadacieho uhla postranných plechov

Pomocou kľuky (1) sa dá nastaviť výška a dosadací uhol postranného plechu.

- Rukoväť (2) v hornej polohe: prestavenie dosadacieho uhla.
- Rukoväť (2) v dolnej polohe: prestavenie výšky.

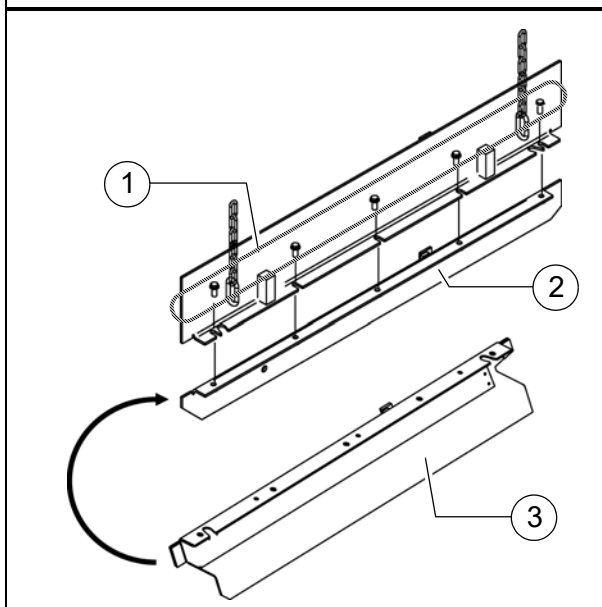


2.4 Montáž formovačov okrajov

Postranné plechy sú rozdelené tak, aby sa na ne namiesto bežného zvislého formovača okrajov (1) dali namontovať rôzne uhlové formovače okrajov.

Výmena formovača okrajov:

- Uvoľníte upevňovacie skrutky (1) a demontujete formovač okrajov (2).
- Potom formovač okrajov (3) namontujete správnym spôsobom pomocou upevňovacích skrutiek (1).



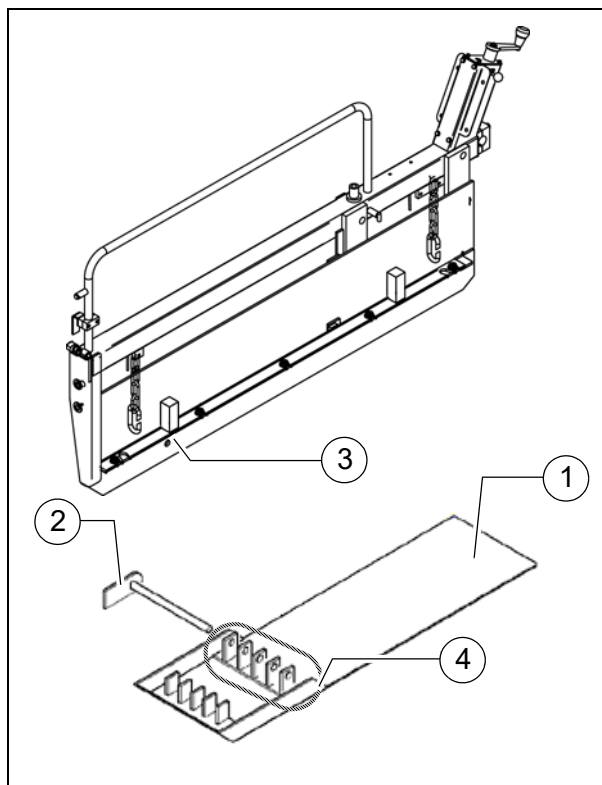
2.5 Montáž redukčnej pätky

Pre pracovné šírky, ktoré sú menšie než základná šírka, je možné na spodnú časť postranných plechov upevniť redukčné pätky.

- Postranný plech spustíte na redukčnú pätku (1).
- Pomocou spojovacej tyče (2) spojte redukčnú pätku a postranný plech (otvor (3)).



Pomocou upevňovacích dorazov (4) sa dajú nastaviť rôzne redukované šírky.



2.6 Montáž snímania výšky

Namontujte snímacie rameno na požadovanú stranu stroja.

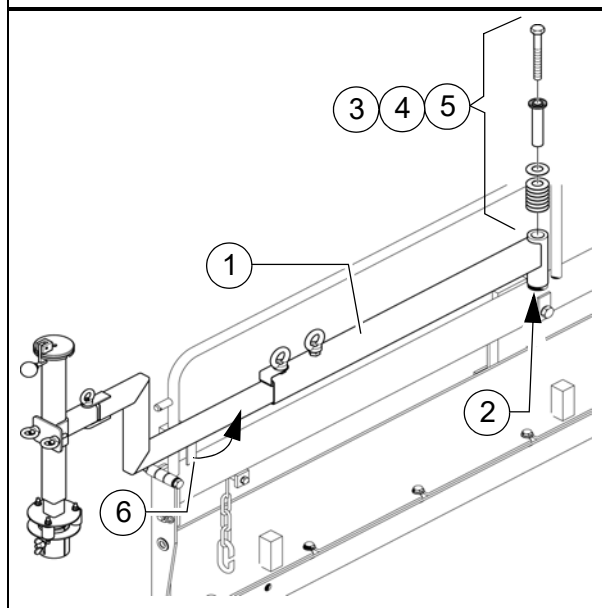
- Nasadíte držiak (1) na príslušný čap (2) na postrannom plechu a namontujete ho pomocou skrutky (3), objímky (4) a tanierových pružín (5).
- Skrutku (3) utiahnite tak, aby bolo možné len sťažka pohybovať snímacím ramenom.



Namontujte tanierové pružiny (5) v opačnom zmysle.



Snímacie rameno sa dá zaistiť aretáciou (6) na vymedzovacom plechu.



2.7 Nastavenie priečného profilu pokládky

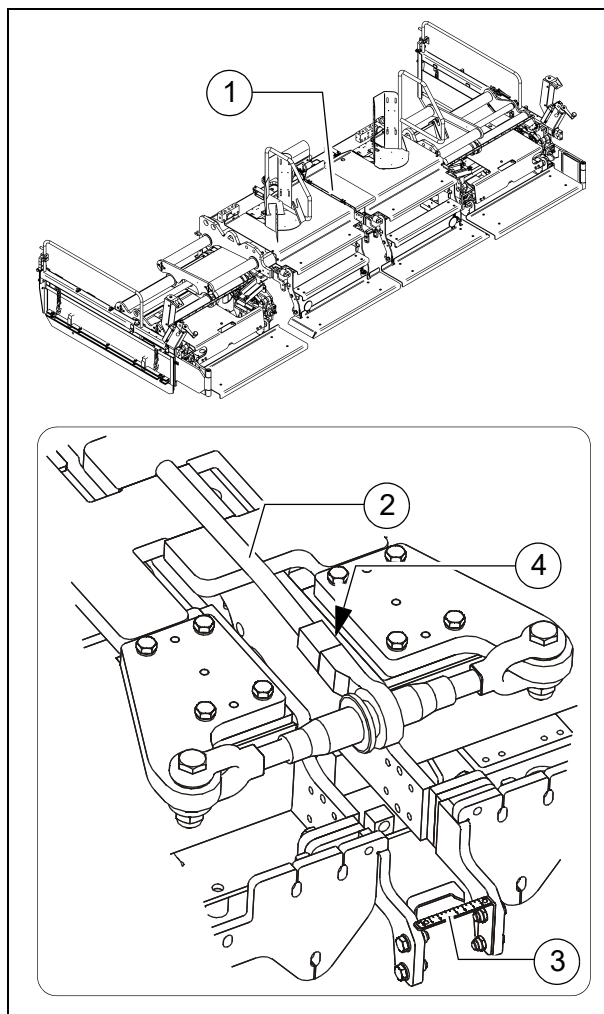
Pracovná lišta je vybavená vretenom, pomocou ktorého sa dá nastaviť požadovaný priečny profil pokládky.

- Otvorte stredný kryt (1) pracovnej lišty.
- Stláčajte páku s račnou (2) dovtedy, až je nastavený potrebný priečny profil pokládky.
- Nastavený uhol skontrolujte na stupnici (3).
- V prípade potreby zmeňte smer prestavovania na kolíku račne (4).



Hydraulické nastavovanie priečného profilu pokládky je k dispozícii ako voliteľný prvok.

Nastavenie sa vykonáva a zobrazuje v nastavovacom menu diaľkového ovládania (pozri návod na obsluhu finišera).



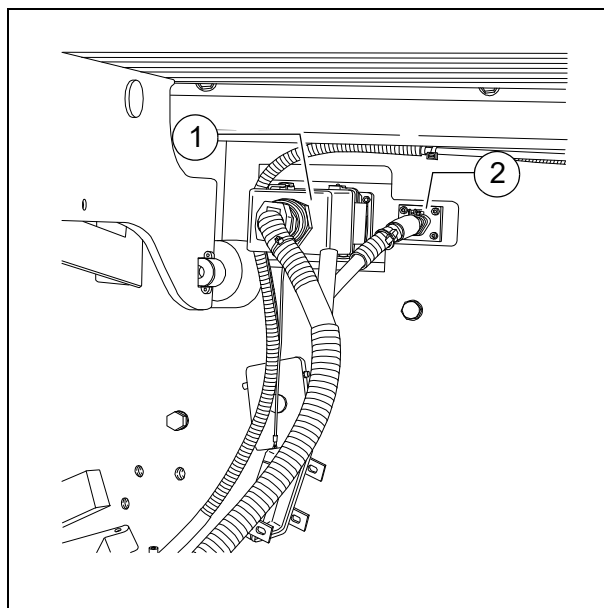
2.8 Elektrické prípojky

Na zadnej stene cestného finišera:

- Konektor (1) pre elektroinštaláciu pracovnej lišty, el. spotrebiče na pracovnej lište a pre spínaciu skrinku vyhrievania pracovnej lišty.
- Nasadený konektor zaistíte poistnými svorkami na zásuvke.
- Pri elektroinštalácii PLC: Zapojte ďalší konektor (2).



Nepoužívané konektory a zásuvky vždy zakryte príslušnými ochrannými krytmi.

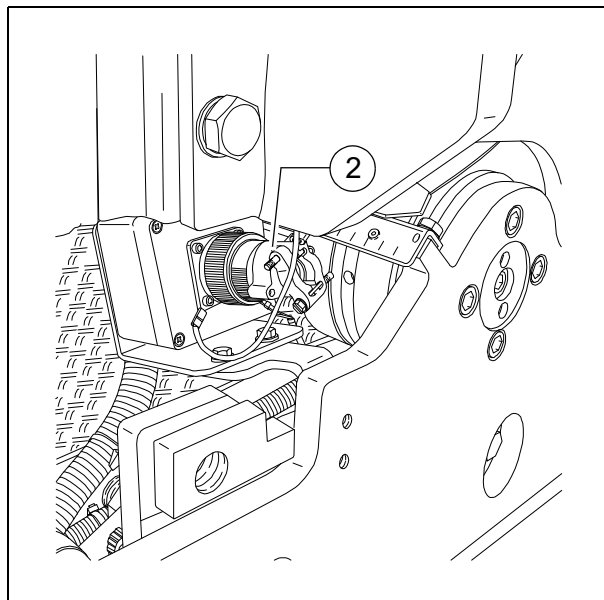


Na stranách pracovnej lišty (vľavo a vpravo):

- Zásuvky (2) pre prípojný kábel diaľkového ovládania.



Nastavovať pracovnú lištu na finišeri možno až po pripojení elektrických prípojok.



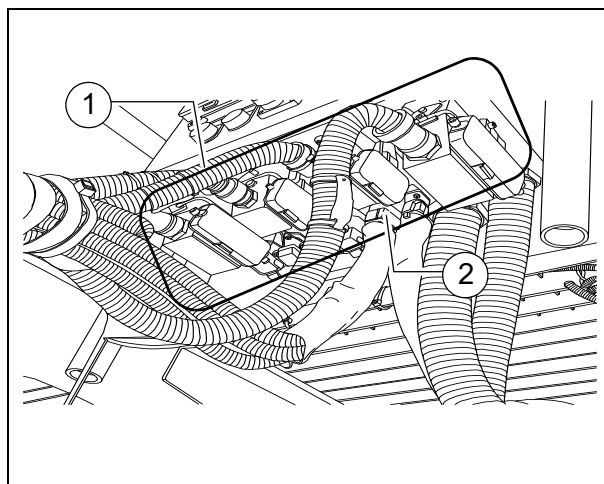
2.9 Pripojenie el. vyhrievania (O)

Na spodnej strane spínacej skrinky:

- Zapojte konektory jednotlivých vyhrievacích okruhov (1) do príslušných zásuviek.
- Nasadený konektor zaistíte poistnými svorkami na zásuvke.
- Zapojte konektory (2) teplotných snímačov.

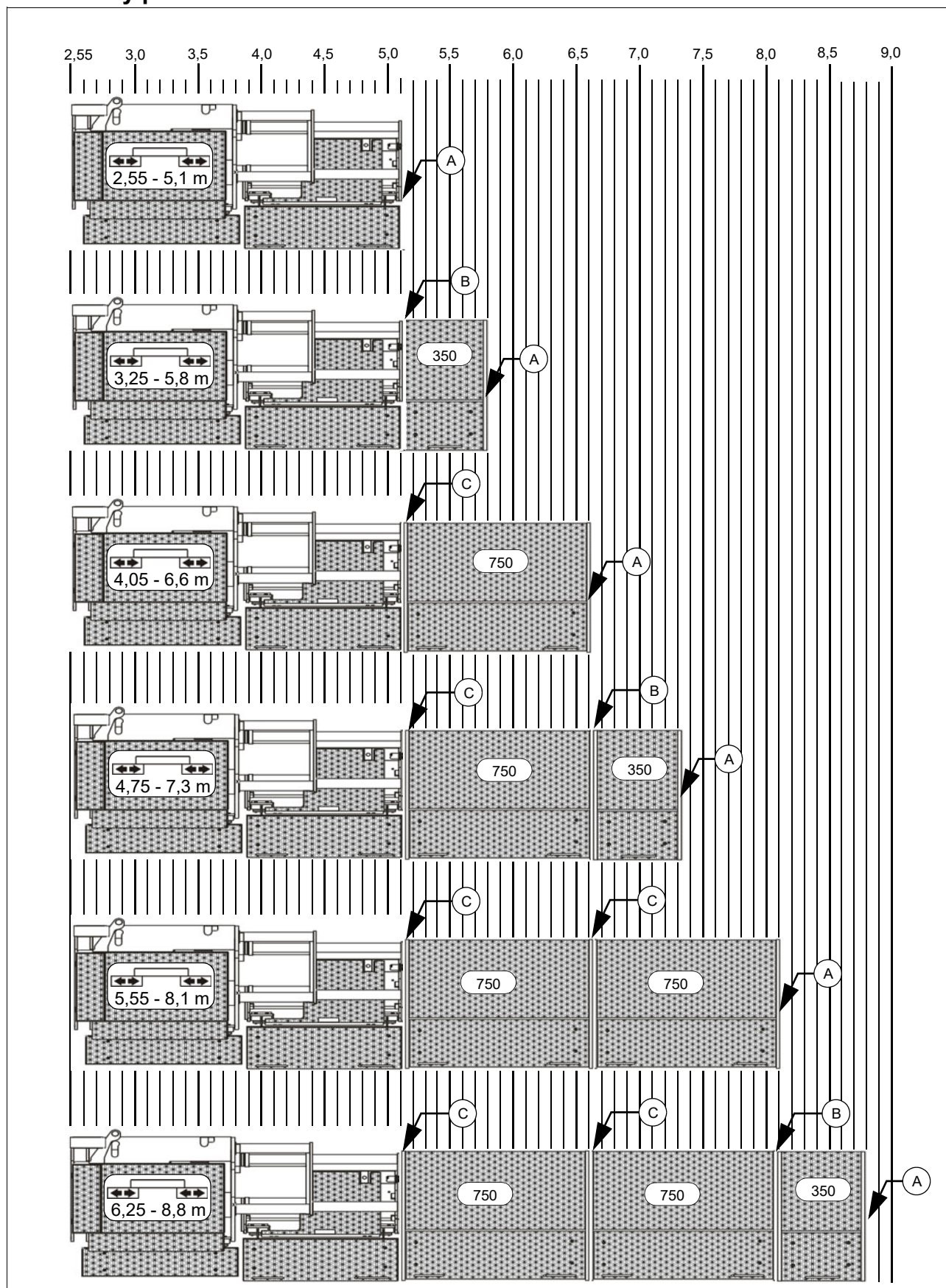


Nepoužívané konektory a zásuvky vždy zakryte príslušnými ochrannými kryt-kami.



3 Rozšírenie pracovnej lišty V5100

3.1 Diely pre rozšírenie



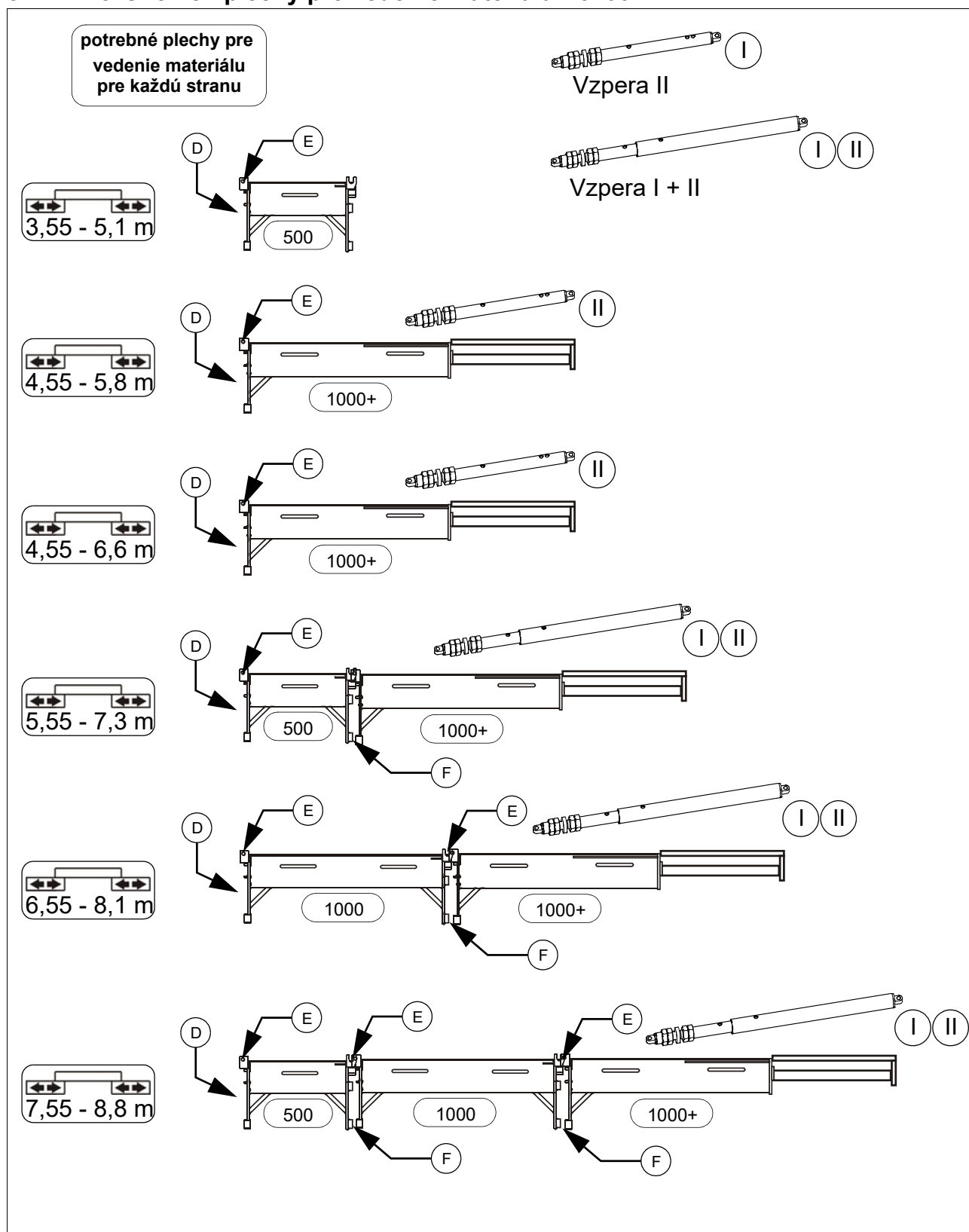
3.2 Montážne diely - diely pre rozšírenie

Spojenie Pracovná lišta - rozšírenie / rozšírenie - rozšírenie		A	B	C
Spojovacie hriadele Vibrátor (1a)	Č. dielu: 4812035437		2	
Spojovacie hriadele Ubíjadlo (1b)	Č. dielu: 4720004332		2	
Spojovacie hriadele Vibrátor (2a)	Č. dielu: 614217500			2
Spojovacie hriadele Ubíjadlo (2b)	Č. dielu: 614217600			2
Ozubený veniec spojky (3)	Č. dielu: 4749400265		8	8
Montážne diely - pracovná lišta / diely pre rozšírenie Montážne diely - rozšírenie / rozšírenie (4) - 4 x skrutka so šesťhrannou hlavou, č. dielu: 4749900124 (4a) - 4 x podložka s plochým okrajom, č. dielu: 4730013152 (4b)			2	2
Montážne diely pre postranný plech (5) - 2 x skrutka so šesťhrannou hlavou, č. dielu: 4749900798 (5a) - 4 x poistka skrutky, č. dielu: 4749900037 (5b) - 2 x skrutka svalcovou hlavou, č. dielu: 4749901446 (5c)		2		



Počet súprav dielov platí pre rozšírenie na oboch stranách pracovnej lišty!

3.1 Rozšíření - plechy pre vedenie materiálu V5100



Hneď po vložení nastaviteľného materiálového vodiaceho plechu musíte primontovať príslušnú výstuhu!

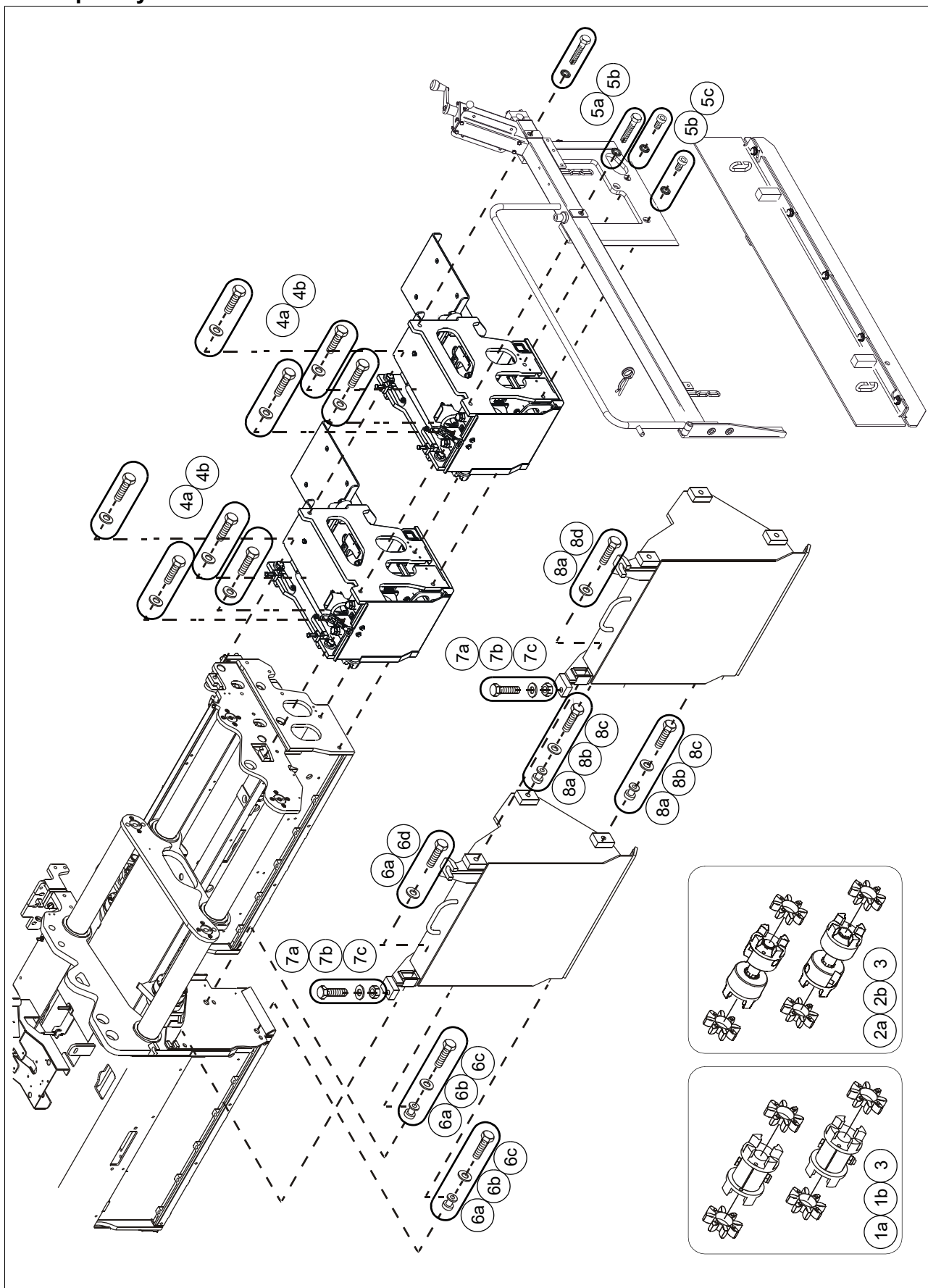
3.2 Montážne diely - plechy pre vedenie materiálu

Spojenie	D	E	F
Montážne diely - pracovná lišta / plech pre vedenie materiálu (6) - 3 x skrutka so šesťhrannou hlavou, č. dielu: D938111728 (6a) - 2 x poistka skrutky, č. dielu: 4749901809 (6b) - 2 x puzdro, č. dielu: 4730010815 (6c) - 1 x podložka, č. dielu: 4749900550 (6d)	2		
Nastavenie výšky - plech pre vedenie materiálu (7) - 1 x skrutka so šesťhrannou hlavou, č. dielu: D938165878 (7a) - 1 x šesťhranná matica, č. dielu: 4700570008 (7b) - 2 x podložka, č. dielu: 4749900013 (7c)		2	
Montážne diely - plech pre vedenie materiálu / plech pre vedenie materiálu (8) - 3 x skrutka so šesťhrannou hlavou, č. dielu: D938111723 (8a) - 2 x puzdro, č. dielu: 4730009179 (8b) - 2 x poistka skrutky, č. dielu: 4749901809 (8c) - 1 x podložka, č. dielu: 4749900550 (8d)			2



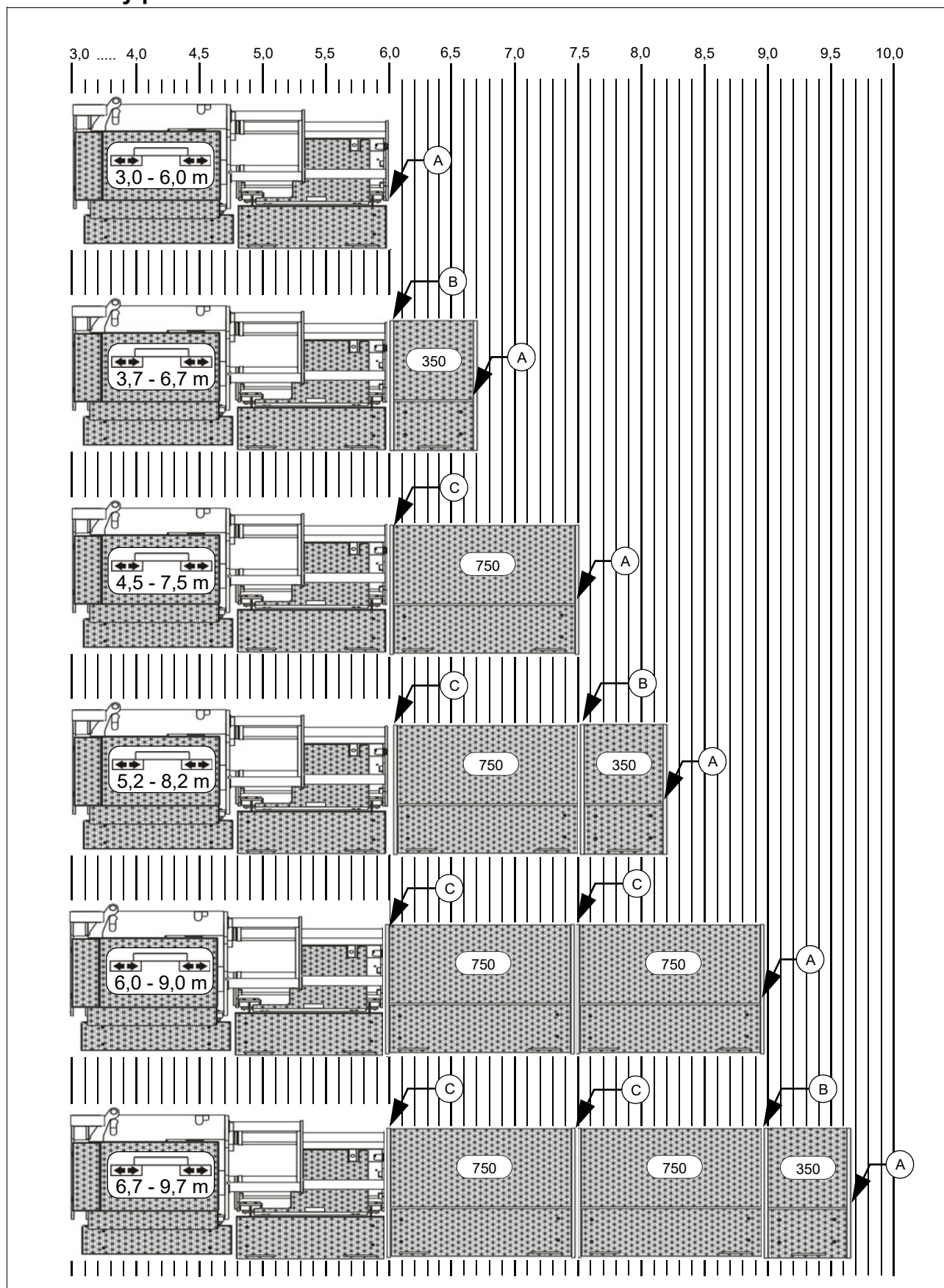
Počet súprav dielov platí pre rozšírenie na oboch stranách pracovnej lišty!

Popis montáže - diely pre rozšírenie, plechy pre vedenie materiálu, postranné plechy



4 Rozšírenie pracovnej lišty V6000

4.1 Diely pre rozšírenie



4.2 Montážne diely - diely pre rozšírenie

Spojenie Pracovná lišta - rozšírenie / rozšírenie - rozšírenie		A	B	C
Spojovacie hriadele Vibrátor (1a)	Č. dielu: 4812035437		2	
Spojovacie hriadele Ubíjadlo (1b)	Č. dielu: 4720004332		2	
Spojovacie hriadele Vibrátor (2a)	Č. dielu: 614217500			2
Spojovacie hriadele Ubíjadlo (2b)	Č. dielu: 614217600			2
Ozubený veniec spojky (3)	Č. dielu: 4749400265		8	8
Montážne diely - pracovná lišta / diely pre rozšírenie Montážne diely - rozšírenie / rozšírenie (4) - 4 x skrutka so šesťhrannou hlavou, č. dielu: 4749900124 (4a) - 4 x s plochým okrajom, č. dielu: 4730013152 (4b)			2	2
Montážne diely pre postranný plech (5) - 2 x skrutka so šesťhrannou hlavou, č. dielu: 4749900798 (5a) - 4 x poistka skrutky, č. dielu: 4749900037 (5b) - 2 x skrutka svalcovou hlavou, č. dielu: 4749901446 (5c)		2		

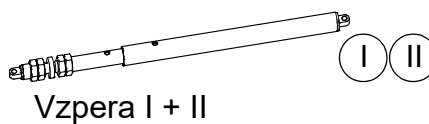
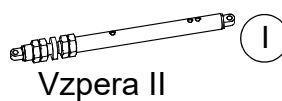
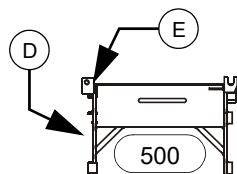


Počet súprav dielov platí pre rozšírenie na oboch stranách pracovnej lišty!

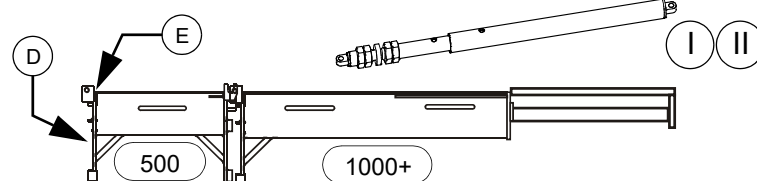
4.3 Rozšíření - plechy pre vedenie materiálu V6000

potrebné plechy pre
vedenie materiálu
pre každú stranu

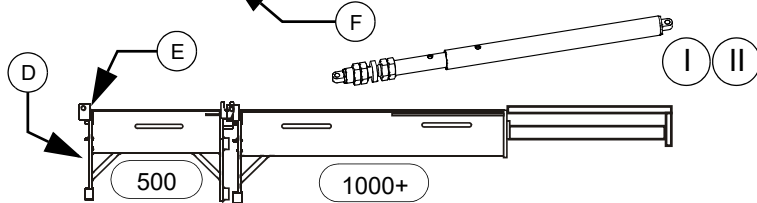
4,0 - 6,0 m



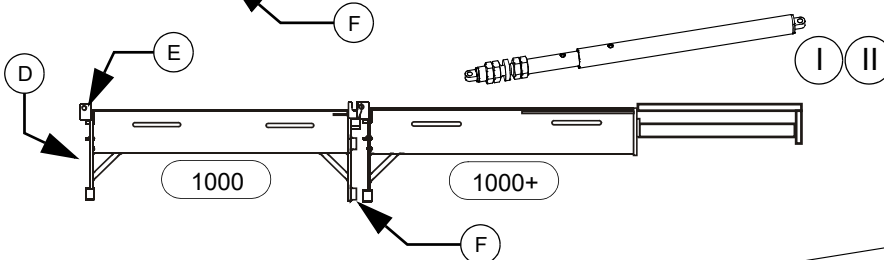
6,0 - 6,7 m



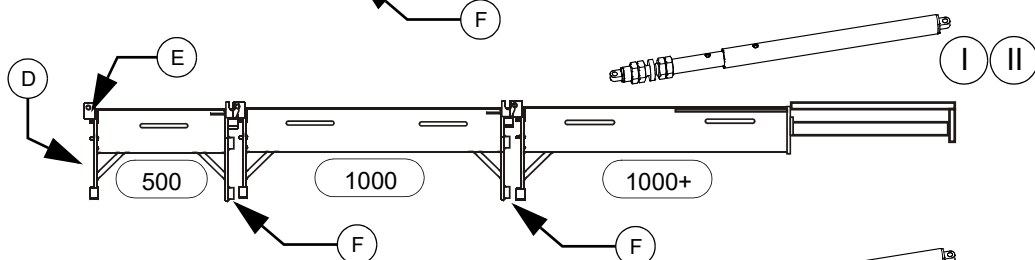
6,0 - 7,5 m



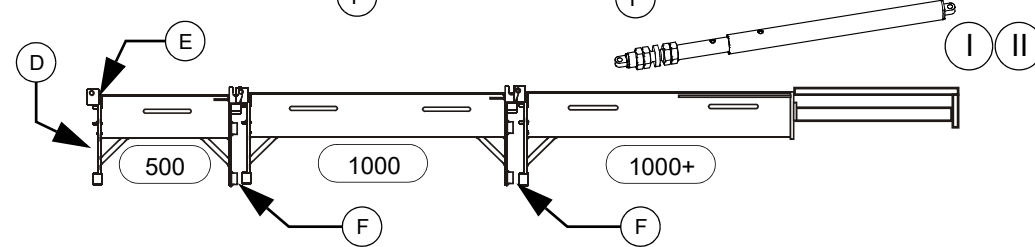
7,0 - 8,2 m



8,0 - 9,0 m



8,0 - 9,7 m



Hneď po vložení nastaviteľného materiálového vodiaceho plechu musíte primontovať príslušnú výstuhu!

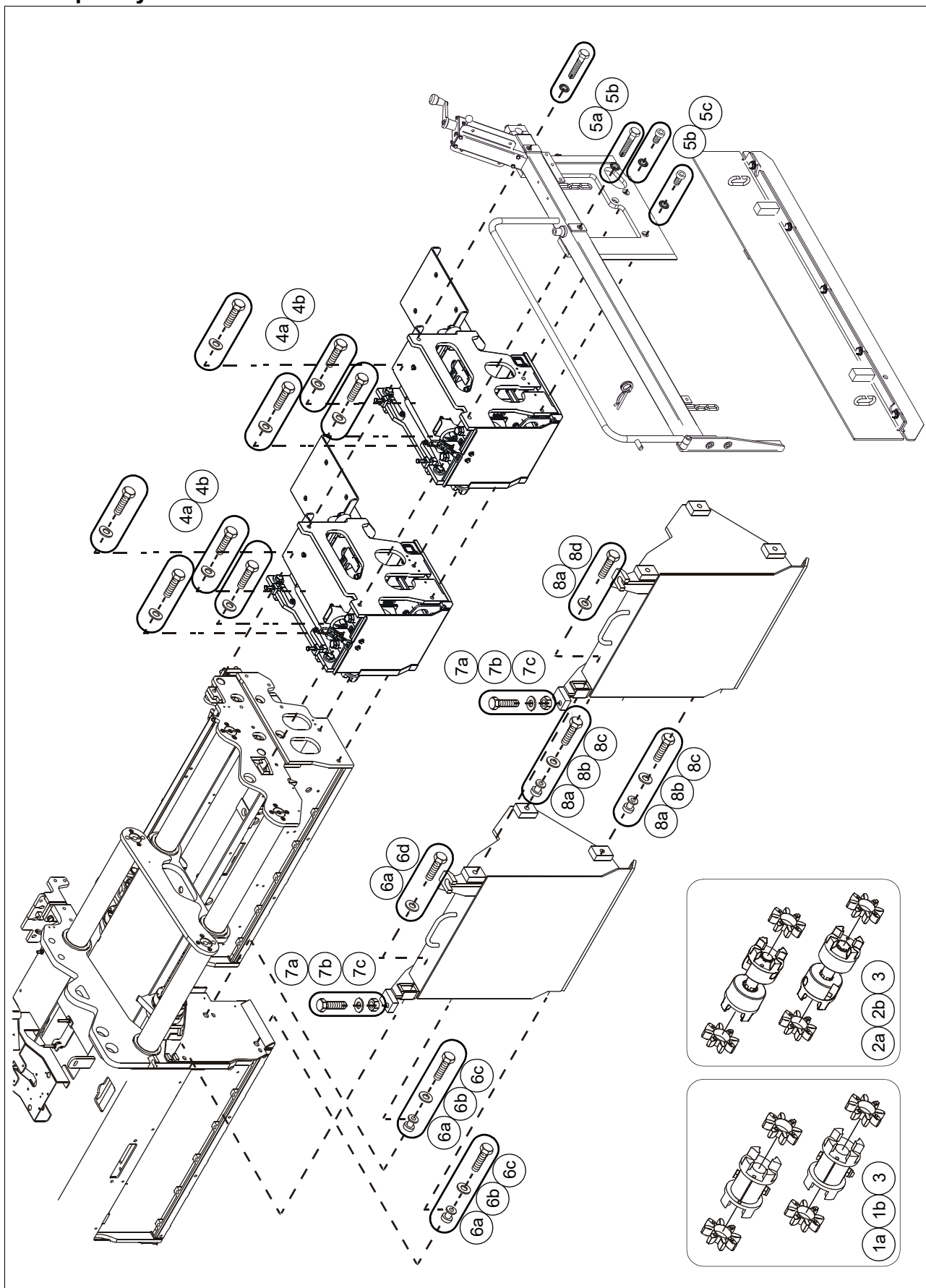
4.4 Montážne diely - plechy pre vedenie materiálu

Spojenie	D	E	F
Montážne diely - pracovná lišta / plech pre vedenie materiálu (6) - 3 x skrutka so šesťhrannou hlavou, č. dielu: D938111728 (6a) - 2 x poistka skrutky, č. dielu: 4749901809 (6b) - 2 x puzdro, č. dielu: 4730010815 (6c) - 1 x podložka, č. dielu: 4749900550 (6d)	2		
Nastavenie výšky - plech pre vedenie materiálu (7) - 1 x skrutka so šesťhrannou hlavou, č. dielu: D938165878 (7a) - 1 x šesťhranná matica, č. dielu: 4700570008 (7b) - 2 x podložka, č. dielu: 4749900013 (7c)		2	
Montážne diely - plech pre vedenie materiálu / plech pre vedenie materiálu (8) - 3 x skrutka so šesťhrannou hlavou, č. dielu: D938111723 (8a) - 2 x Buchse, č. dielu: 4730009179 (8b) - 2 x Schraubensicherung, č. dielu: 4749901809 (8c) - 1 x Scheibe, č. dielu: 4749900550 (8d)			2



Počet súprav dielov platí pre rozšírenie na oboch stranách pracovnej lišty!

Popis montáže - diely pre rozšírenie, plechy pre vedenie materiálu, postranné plechy



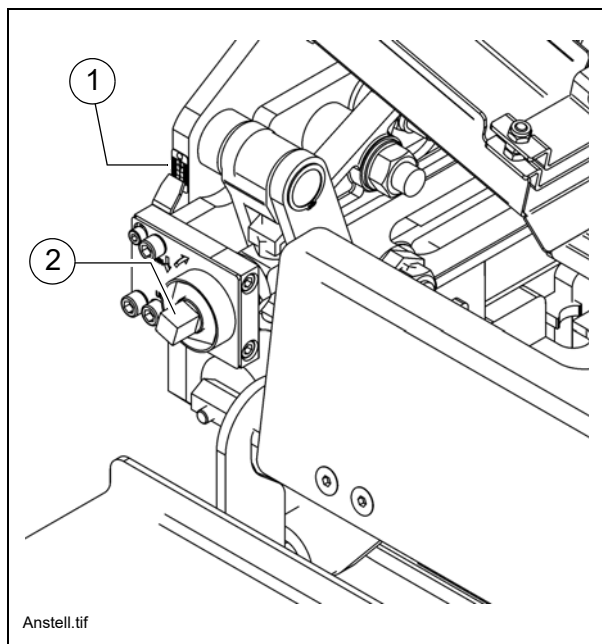
5 Nastavovanie vysúvacích častí

Aby pracovná lišta nezanechávala v pokládke pruhové odtlačky a aby sa vysúvacie časti dali aj počas prevádzky nastaviť na rôzne prevádzkové podmienky, sú vysúvacie časti výškovo nastaviteľné.



Uhol nábehu vysúvacích častí je nastavený už z výroby.

Na každej vysúvacej časti sa nachádzajú dve vretená, na ktorých je možno pomocou račne nastaviť uhol nábehu vysúvacej časti vo vzťahu k základnej pracovnej lište.



Vysúvacie časti boli z výroby nastavené tak, že na vonkajšej a vnútornej strane stoja o 3 mm vyššie než základná pracovná lišta. Stupnice (1) sú pri tomto nastavení na nulovej pozícii "0".

5.1 Nastavenie výšky vysúvacích častí

Ak vysúvacie časti pracovnej lišty pri kladení zanechávajú odtlačky, možno ich nastavenie počas kladenia skorigovať.

Ak chcete vysúvacie časti pracovnej lišty trochu zdvihnúť, pootočte vreteno (2) račňou doľava. Pootočením vretena doprava sa vysúvacie časti spustia nadol.

5.2 Nastavenie uhla nábehu vysúvacích častí



Stredné časti a vysúvacie časti pracovnej lišty sú z výroby nastavené rovnobežne voči sebe.

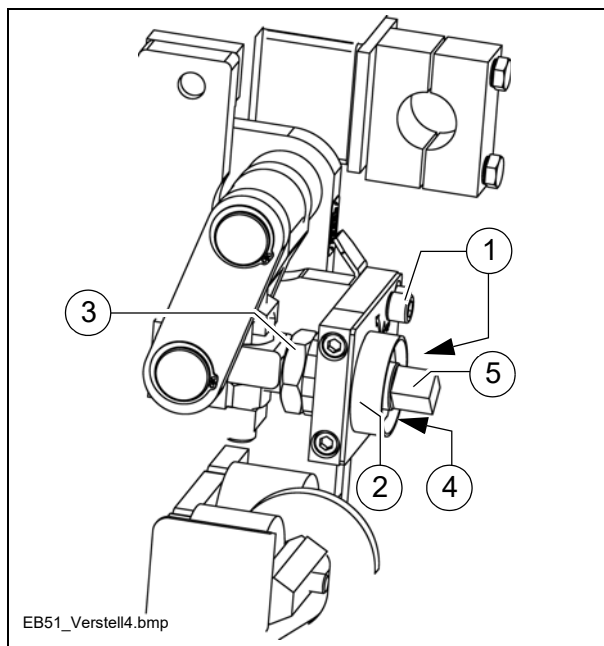
V prípade potreby sa uhol nábehu vysúvacích častí pracovnej lišty dá prestaviť v pomere ku stredným častiam:

- Uvoľnite skrutky svalcovou hlavou (1) a demontujte poistný plech (2).
- Uvoľnite poistnú protimaticu (3). Otvoreným kľúčom pootočte nastavovaciu maticu (4). Vreteno (5) sa pritom nesmie otáčať.
- Otáčanie v smere hodinových ručičiek = zväčší sa uhol nábehu
- Otáčanie proti smeru hodinových ručičiek = zmenší sa uhol nábehu



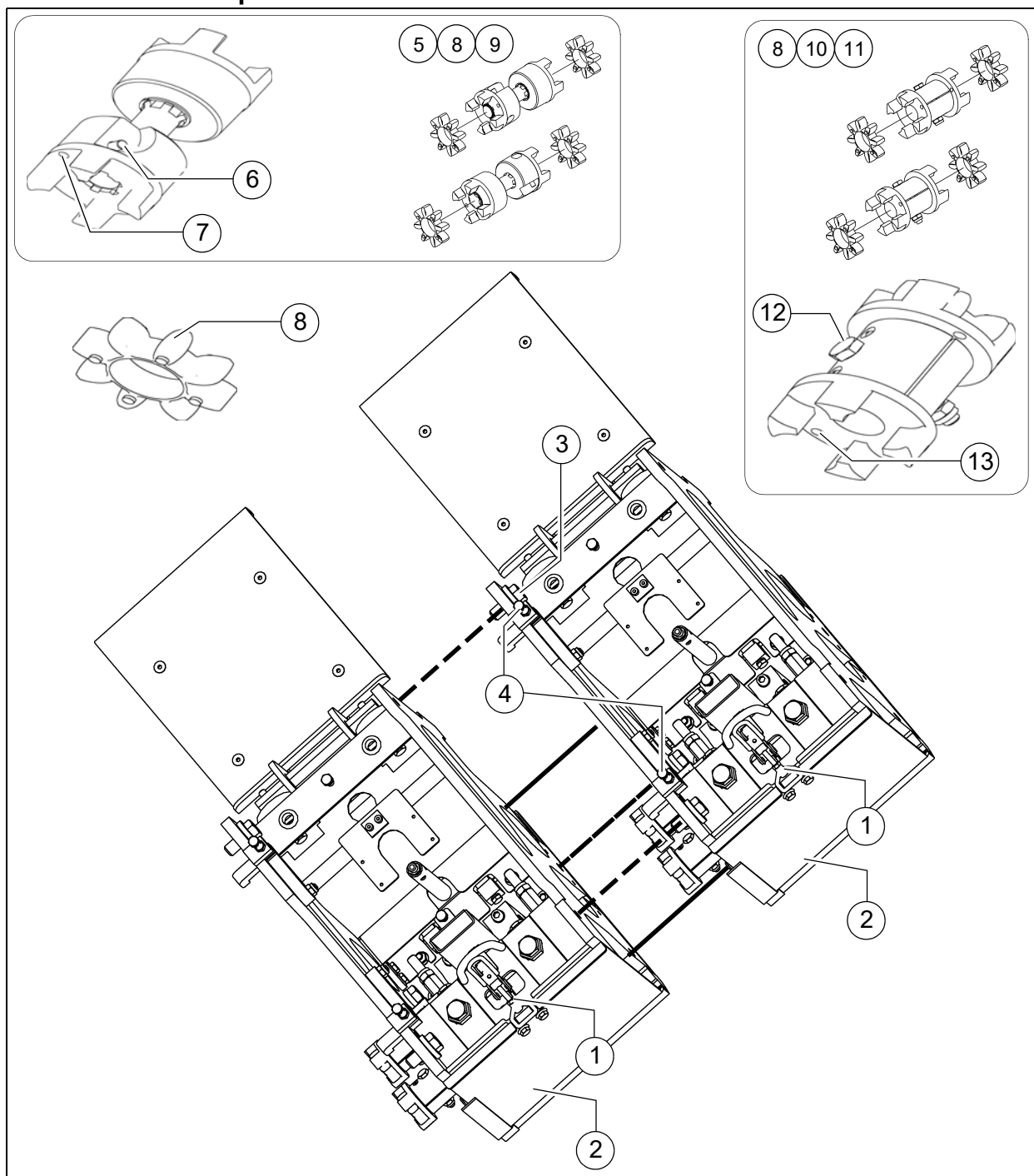
Na každej posuvnej časti prestavte striedavo a rovnomerne obe nastavovacie matice (4).

- Poistnú maticu (3) opäť pritiahnite.
- Poistný plech (2) opäť namontujte pomocou skrutiek svalcovou hlavou (1).



6 Rozšírenie pracovnej lišty

6.1 Montáž dielov pre rozšírenie



Pri inštalácii rozšírení na pokladací stroj musia byť urobené nasledovné pracovné kroky:

1. Rozšírenia umiestnite vedľa pracovnej lišty na drevené hranoly.

2. Z dotykových plôch medzi rozšírením a vysúvacou časťou pracovnej lišty odstráňte nečistoty a farbu. Potom namontujte rozšírenie.

3. Nadvihnite pracovnú lištu a vysuňte rozšírenie.
4. Uvoľnite rýchlozávery (1) a z dolného držiaka vytlačte vodiaci ochranný plech pechov (2) smerom nadol.
5. Vložte 4 upevňovacie skrutky (3) rozšírenia a ručne ich utiahnite.
6. Pomocou nastavovacích skrutiek (4) nastavte rozšírenie tak, aby presne lícovalo s vysúvacou časťou alebo s ďalším rozšírením. Pri jemnozrnných materiáloch sú na povrchu pokládky viditeľné aj veľmi nepatrné odchýlky.
7. Pomocou nastavovacích skrutiek nastavte hore medzi rozšírením a vysúvacou časťou pracovnej lišty nepatrný odstup na cca hrúbku „špachtle“; toto opatrenie slúži na kompenzáciu tepelnej rozťažnosti pracovnej lišty v dolnej a hornej časti.
8. Utiahnite upevňovacie skrutky (3) rozšírenia.
9. Namontujte hnací hriadeľ vibrácie (5). To sa urobí tak, že stlačíte zaskakovací kolíček (6) a polovicu spojky presuniete na hriadeľ. Pri montáži potom polovicu spojky nechajte zaskočiť v požadovanej polohe.
Dbajte na to, aby polohový kolík hnacieho hriadeľa v ráme pracovnej lišty zasahoval do aretovacieho otvoru (7) na spojovacom hriadeľi.



Pred montážou dbajte na to, aby bol v poloviciach spojky nasadený vždy jeden ozubený veniec (8).

10. Pohon pechov dielov rozšírení sa realizuje - takisto ako pre vibráciu - prostredníctvom jedného hriadeľa a rýchlospojky (9). Rámy pechov vysúvacej časti pracovnej lišty a rozšírenia sa spolu nezoskrutkujú. Ak to nie je zabezpečené kolíkmi, musíte pri montáži hriadeľa pohonu pechov zabezpečiť, aby pechy vysúvacej časti pracovnej lišty a pechy rozšírenia pracovali spresadením o 180°, t.j. ak sa jedny nachádzajú na hornom bode obratu, druhé sa musia nachádzať na dolnom bode obratu. Ak nainštalujete ďalšie rozšírenie, zabezpečte, aby aj pechy tohto rozšírenia pracovali spresadením o 180° vo vzťahu k predtým namontovanému rozšíreniu.



Pri 350mm rozšíreniach sa musí pri spojení pohonu pechov a vibrátora použiť príslušná spojka (10) / (11)! Pri dutom hriadeľi sa musí najprv uvoľniť skrutkový spoj (12), potom sa hriadeľ vysunie na potrebnú dĺžku a skrutkový spoj sa opäť namontuje. Dbajte na to, aby polohový kolík hnacieho hriadeľa v ráme pracovnej lišty zasahoval do aretovacieho otvoru (13) na spojovacom hriadeľi.

11. Pripojte ohrievače rozšírení na susedné časti pracovnej lišty.



Pozri odsek „Plynové prípojky ohrievania pracovnej lišty“ resp. „Elektrické prípojky ohrievania pracovnej lišty“.

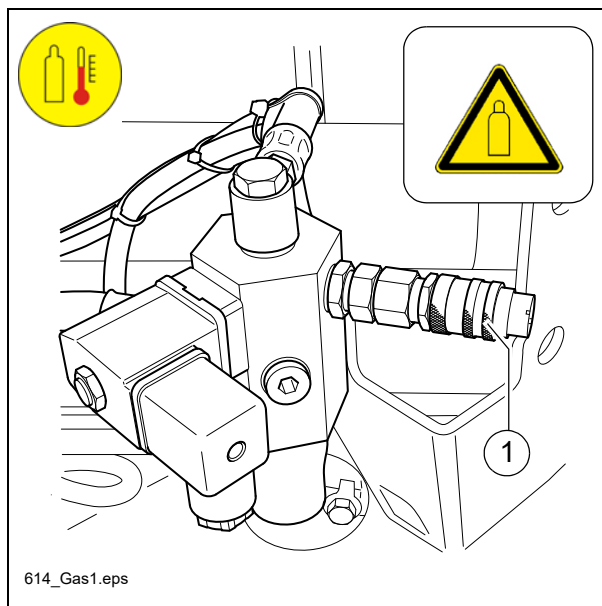
6.2 Plynové prípojky ohrievača pracovnej lišty

Po montáži rozšírení musia príslušné spájacie hadice pre horáky rozšírení byť pripojené na potrubný systém pracovnej lišty.

- Všetky hadice pred použitím skontrolujte na zvonku rozpoznateľné poškodenie a ak zistíte nejaké poškodenie, hadice okamžite vymeňte za nové.
- Spojenia sa dajú vytvoriť veľmi jednoducho pomocou rýchlospojok (1).



Nebezpečenstvo požiaru a výbuchu!
Pri práci s ohrievačom hrozí nebezpečenstvo požiaru a výbuchu.
Nefajčite! Nepoužívajte otvorený oheň!



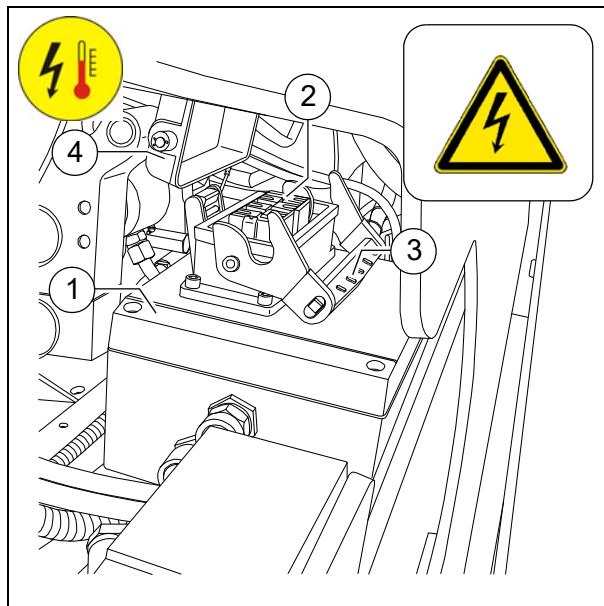
- Po odstránení rozšírení ostávajú hadice na tom rozšírení, ku ktorému sú priskrutkované.

6.3 Elektrické prípojky ohrievača pracovnej lišty

Po montáži rozšírení musia príslušné elektrické prípojky ohrievania pracovnej lišty byť vzájomne pospájané.

V každej časti pracovnej lišty sa nachádza jedna rozvodná skrinka (1) s interným prepojením el. vyhrievania.

- Na hornej časti rozvodnej skrinky sa nachádza prípojka (2) pre napájací a riadiaci kábel pre susednú časť pracovnej lišty.
- Otvorte poistnú sponu (3) a ochranné veko (4), potom nasadíte spojovací kábel medzi rozšírením a susednou časťou pracovnej lišty a zafixujete ho sponou.



Všetky káble pred použitím skontrolujte na zvonku rozpoznateľné poškodenie a ak zistíte nejaké poškodenie, káble okamžite vymeňte za nové.



Nepoužívané prípojky riadne uzavrite ochranným krytom (4) a poistným strmeňom (3)!

6.4 Nastavenie výšky rozšírení

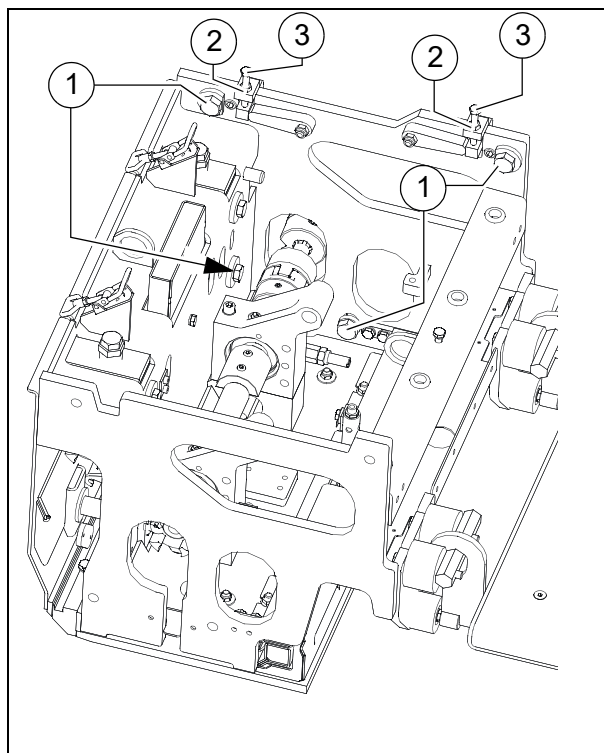
Aby pracovní lišta nezanechávala vopkladke pruhové odtlačky a aby sa rozšírenia dali aj počas prevádzky nastaviť na rôzne prevádzkové podmienky, sú rozšírenia výškovo nastaviteľné.

- Uvoľnite montážne skrutky (1).
- Uvoľnite poistné matice (2).
- Pomocou nastavovacích skrutiek (3) nastavte požadovanú výšku.
 - Otáčanie doprava = rozšírenie zdvíhať
 - Otáčanie doľava = rozšírenie spúšťať

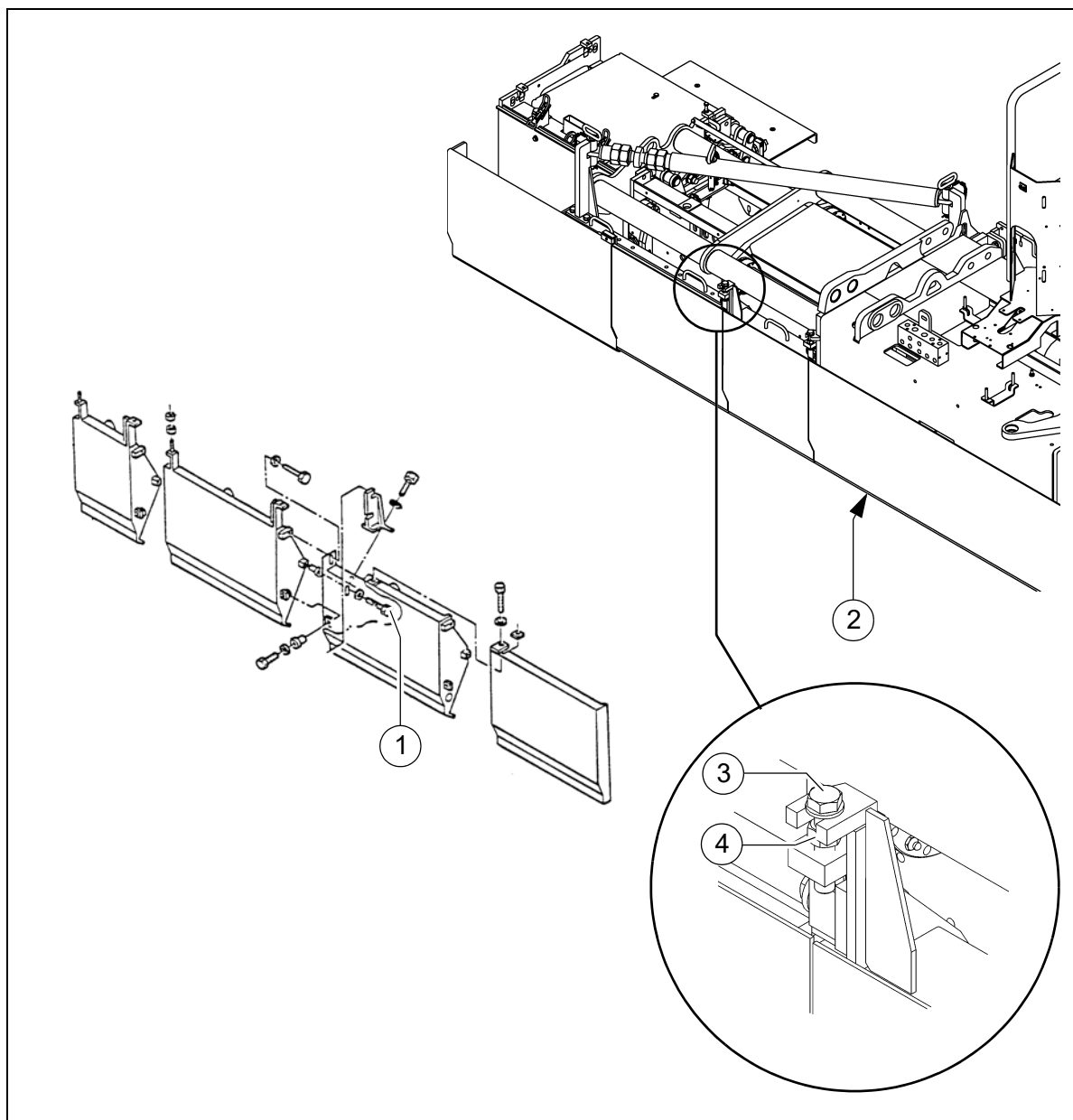


Obe nastavovacie skrutky (3) presta-vujte striedavo arovnomerne.

- Poistnú maticu (2) opäť pritiahnite.
- Montážne skrutky (1) opäť pritiahnite.

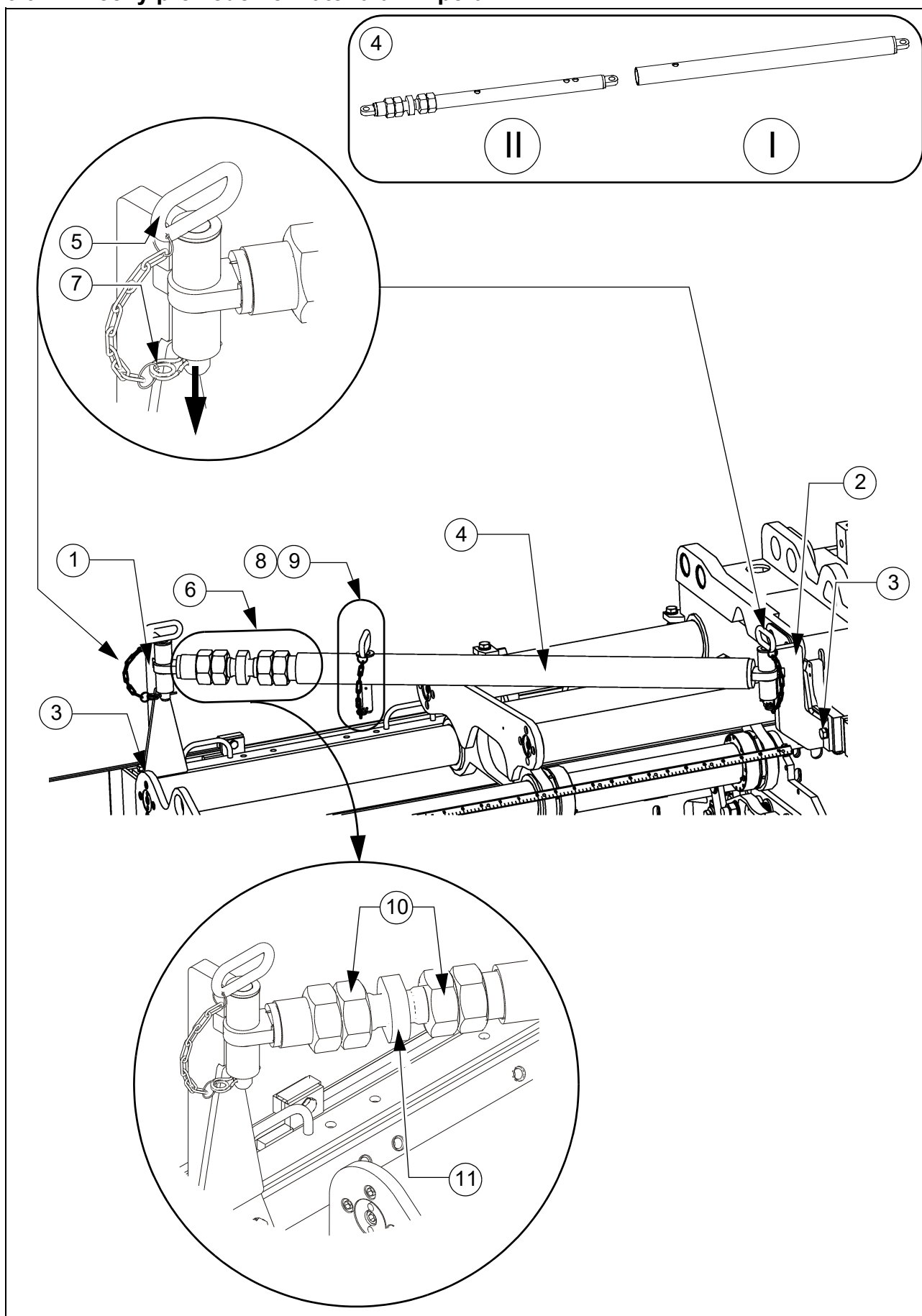


6.5 Montáž plechov pre vedenie materiálu



- Plechy pre vedenie materiálu predbežne namontujte pomocou skrutiek (1), skrutky ale neuťahujte.
- Plechy pre vedenie materiálu nastavte o cca 1 cm vyššie než klzné platne (2):
 - Nastavovacou skrutkou (3) nastavte výšku a zaistite maticou (4).
- Upevňovacie skrutky (1) opäť pritiahnite.

6.6 Plechy pre vedenie materiálu - vzpera



6.7 Plechy pre vedenie materiálu - montáž vzpery



V závislosti od pracovnej šírky sa vystuženie materiálového tunela vykonáva pomocou vystužovacej rúrky II resp. vystužovacej rúrky I + II. Vystužovaciu rúrku II je možné zasunúť za účelom predĺženia do vystužovacej rúrky I.

- Namontujte predný držiak (1) a zadný držiak (2) s príslušnými montážnymi dielmi (3) na prestaviteľný 1000mm materiálový tunel, príp. na rám základnej pracovnej lišty.



Predný držiak (1) je možné namontovať na plech pre vedenie materiálu v štyroch rôznych polohách. Zvoľte takú polohu, ktorá zodpovedá vzpere a pracovnej šírke!

- Vložte vzperu (4) do zadného držiaka (2) a zaistite ju poistným čapom (5).



Nastavovací diel (6) vzpery musí vždy smerovať k vonkajšiemu okraju stroja!

- Zaistite poistný čap (5) pružnou závlačkou (7).
- Upevnite vzperu II na predný držiak (1) pomocou poistného čapu (5) a závlačky (7).
- Pri spoločnom použití vzpery I a vzpery II:
 - Demontujte poistný čap (8) a závlačku (9), vytiahnite vzperu II (10) do tej miery, až ju budete môcť upevniť na predný držiak.
 - Zaistite vzperu II v lícujúcom aretačnom otvore poistným čapom (8) a závlačkou (9) v vzpere I.



Ak sa vzpera II na predný držiak (1) upevniť nedá, musí sa najprv vykonať zmena dĺžky pomocou nastavovacieho dielu (6):

- Povoľte protimatice (10) nastavovacieho dielu.
- Nastavte zmenu dĺžky nastavovacieho dielu na šesťhrane (11) pomocou príslušného kľúča.
- Protimatice (10) opäť dotiahnite.

6.8 Materiálový tunel - nastavenie tlakového napätia

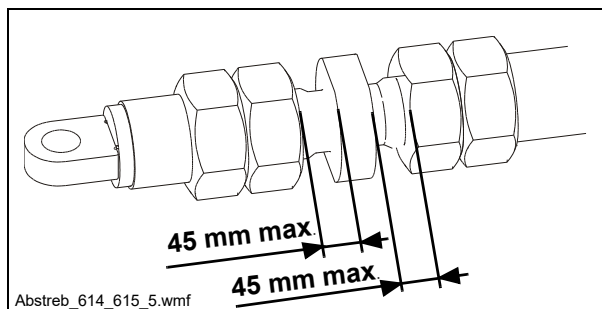


Po montáži vystužovacích rúrok sa musí vykonať nastavenie tlakového napätia medzi materiálovým tunelom a vzperou. Potrebné tlakové napätie, ktoré sa musí nastaviť, závisí od podávania materiálu pred tunelom a od pracovnej šírky.

- Povoľte protimatice (10) nastavovacieho dielu.
- Nastavte tlakové napätie zmenou dĺžky nastavovacieho dielu pomocou príslušného kľúča na šesťhrane (11).
- Protimatice (10) opäť dotiahnite.



Pri nastavovaní vystužovacej rúrky na požadované tlakové napätie sa vreteno smie na oboch stranách vyskrutkovať max. 45 mm!



7 Nastavenia

7.1 Nastavenie výšky pechov

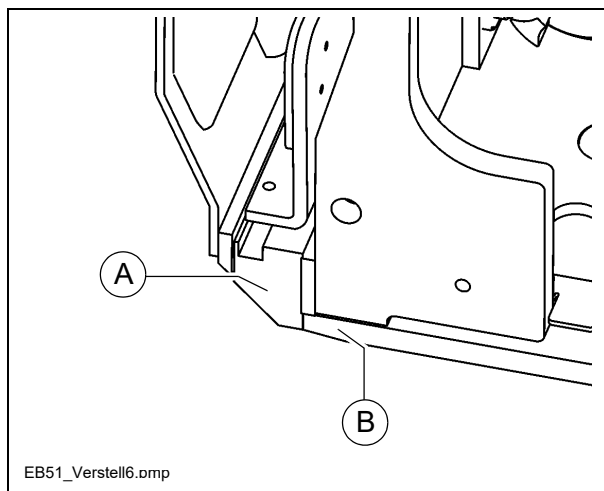
Pred každou pokládkou skontrolujte nastavenie pechov.

Hrany pechov (A) sa na najnižšom bode musia nachádzať v jednej rovine so šikmými nábehovými hranami klzných platní (B).

Ak je potrebná korektúra, postupujte takto:

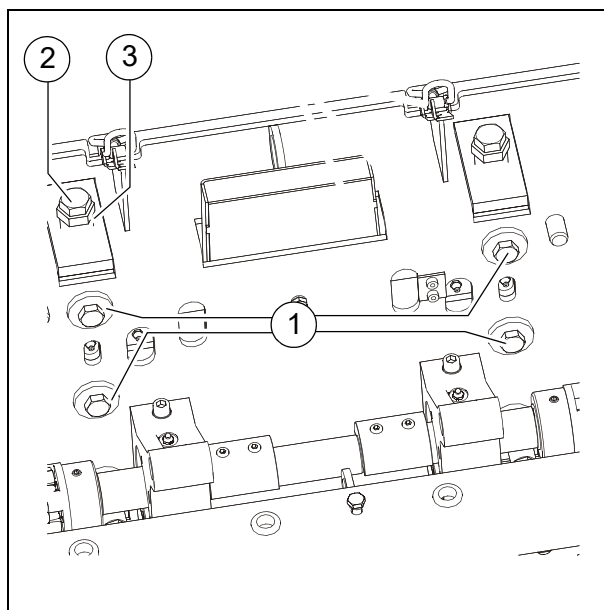


Pre každú časť pracovnej lišty existujú dva nastavovacie body!



Nastavenie pechov do nižšej polohy:

- Upevňovacie skrutky (1) pechovacích blokov uvoľnite.
- Uvoľnite skrutku (2).
- Otáčajte skrutkou (3) doprava dovtedy, až dosiahnete požadované nastavenie.
- Po nastavení nevyhnutne opäť utiahnite skrutku (2).
- Upevňovacie skrutky (1) pechovacích blokov pritiahnite.



Nastavenie pechov do vyššej polohy:

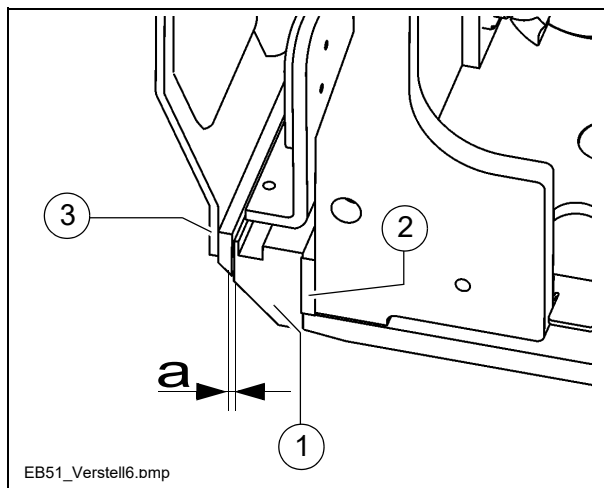
- Upevňovacie skrutky (1) pechovacích blokov uvoľnite.
- Uvoľnite skrutku (2).
- Otáčajte skrutkou (3) doľava dovtedy, až dosiahnete požadované nastavenie.
- Po nastavení nevyhnutne opäť utiahnite skrutku (2).
- Upevňovacie skrutky (1) pechovacích blokov opäť pritiahnite.

7.2 Nastavenie vodiaceho ochranného plechu pechov

Pred každou pokládkou skontrolujte nastavenie pechov.

Hrana pechov (1) by mala priliehať na lištu pechov (2) na ráme pracovnej lišty.

Medzi vodiacim ochranným plechom pechov (3) a hranou pechov (1) by mala byť po celej šírke medzera (a) široká 0,5 mm.



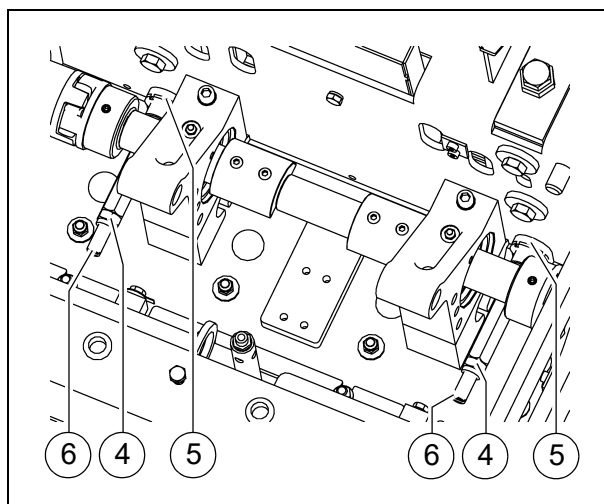
Ak je potrebná korektúra, postupujte takto:



Pre každú časť pracovnej lišty existujú dva nastavovacie body!

Nastavenie vodiaceho ochranného plechu pechov:

- V prípade, že by bolo potrebné nové nastavenie, uvoľnite maticu (4) a maticu sdrážkami (5).
- Otáčaním opernej trubky (6) nastavte vôľu:
 - zaskrutkovaním dovnútra: odstup sa zväčší
 - vyskrutkovaním von: odstup sa zmenší
- Maticu (4) pevne utiahnite.
- Skontrolujte vôľu, v prípade potreby ju nastavte nanovo.
- Potom maticu sdrážkami (5) pevne dotiahnite, aby dobre istila.

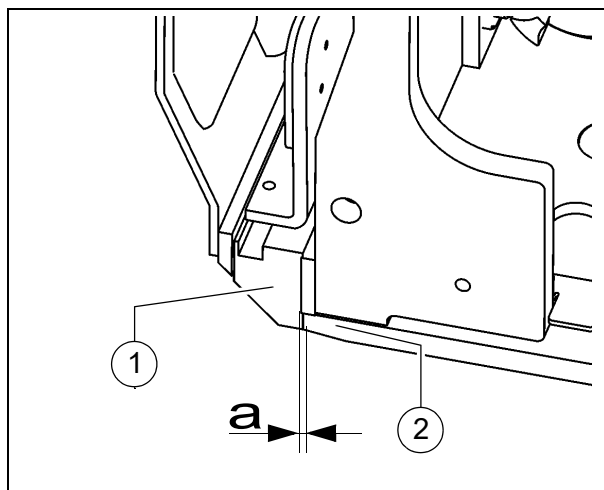


7.3 Nastavenie klznej platne



Nastavenie je potrebné len pri výmene klzných dosiek.

Pri novej inštalácii musí medzi ubíjacou hranou pechu (1) a klznou platňou (2) existovať po celej šírke vôľa (a) 2,0 - 2,5 mm.



7.4 Základné nastavenia

Pred vykonaním základného nastavenia musíte najprv nastaviť vysúvacie časti ako je to popísané v kapitole 4.

Pri základnom nastavení postupujte takto:

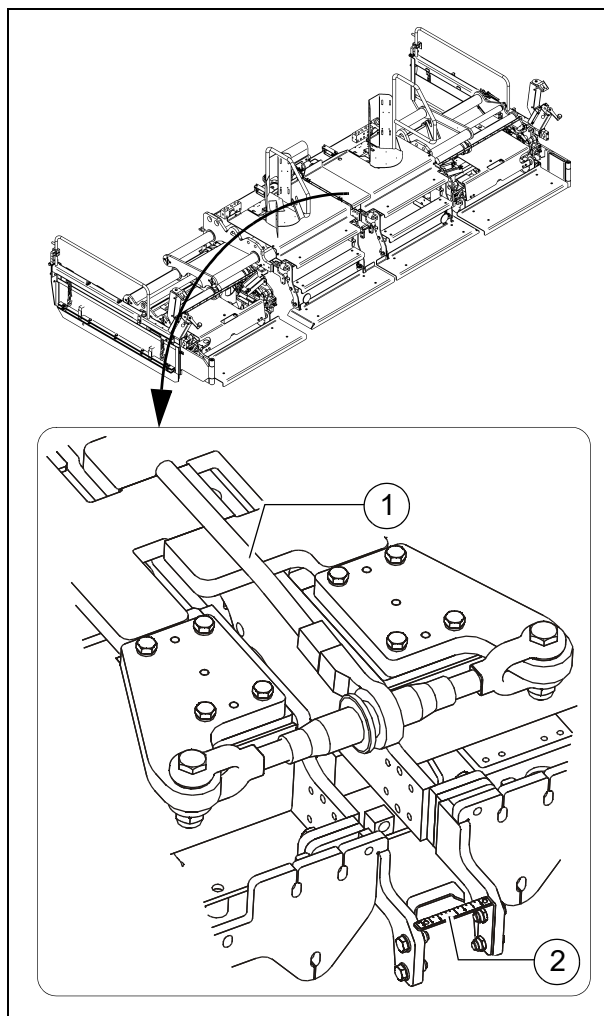
1. V prípade kolesových finišerov nastavte správny tlak vzduchu v pneumatikách.
2. Zastavte finišer na rovnom povrchu. Veľkosť povrchu musí zodpovedať celej veľkosti základne finišera. Motor musí ďalej bežať.
3. Hydraulicky spustíte pracovnú lištu.
4. P-prístroj: Nastavte páčku spínacieho prístroja do nulovej polohy.
5. Zapnite pracovnú lištu do plávajúcej polohy. (viď návod na obsluhu finišera)
6. Pomocou račne (1) nastavte priečny profil pokládky na nulu. Hodnotu môžete odčítať na stupnici (2).



Hydraulické nastavovanie priečného profilu pokládky je k dispozícii ako voliteľný prvok.

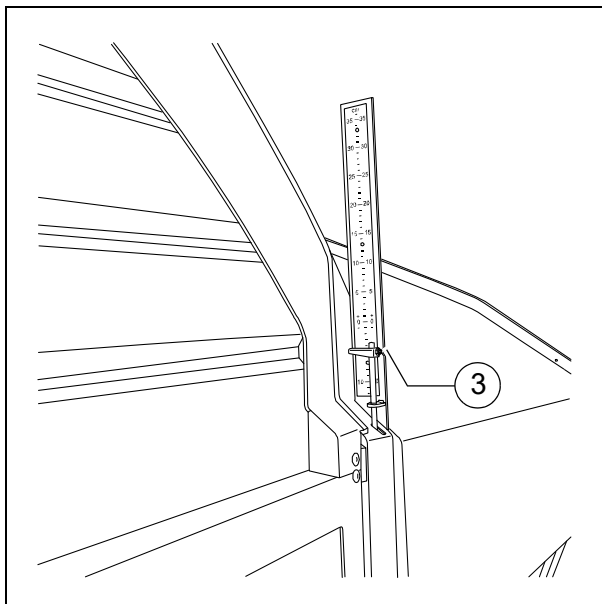
Nastavenie sa vykonáva a zobrazuje v nastavovacom menu diaľkového ovládania (pozri návod na obsluhu finišera).

7. Oba nivelačné valce vysuňte až na doraz.



8. Na stupnici na prednej časti finišera utiahnite ukazovateľ (3) v najspodnejšej polohe.

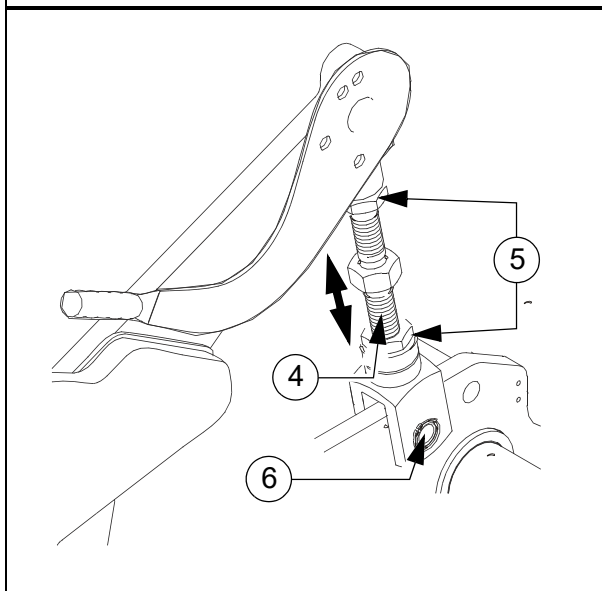
9. Zasuňte nivelačné valce tak, aby sa oba ukazovatele nachádzali cca 1 cm pod nulovou značkou.



10. Uvoľnite poistné matice (5) na oboch vretenách (4) a otočte vretenami tak, aby sa čapy (6) dali ľahko vytiahnuť aopäť vsunúť (aby na nepôsobil tlak).

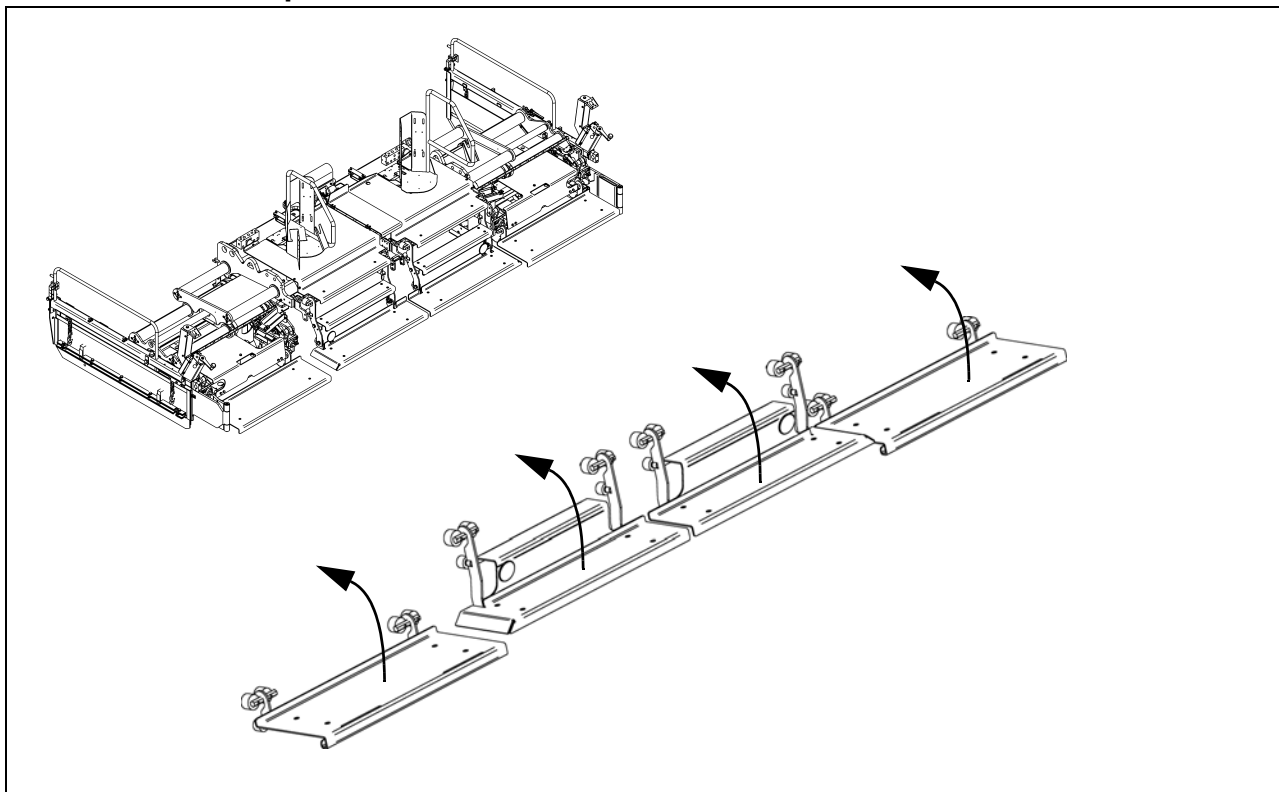


Pomocou poistných matíc (5) zaistíte upínadlá v tejto základnej polohe.



8 Čiastočná demontáž kvôli preprave alebo kvôli zvláštnym pracovným podmienkam

8.1 Lávka - sklápacia / otočná



 Ako voliteľný doplnok sa lávka dodáva v nasledovných vyhotoveniach:

- Lávka odnímateľná / sklápacia (A): Jednotlivé lávky sa dajú vytiahnuť z ich úložnej aretácie a môžu sa na dosadacích bodoch odstaviť v nahor vyklopenej polohe.

Sklápaciu lávku by ste mali zdvihnúť iba v nasledovných situáciách:

- pri pohybe stroja blízko múru alebo inej porovnateľnej prekážky.
- pri preprave cestného finišera na nízko plošinovom prívese, ak to je potrebné.

 Vo všetkých ostatných prípadoch treba lávku každopádne spustiť nadol a zaistiť!

F Údržba

1 Bezpečnostné pokyny pre údržbu



Ak sa finišer náhodne spustí, môže dôjsť k zraneniu osôb pracujúcich na pracovnej lište.

Ak nie je v pokynoch uvedené inak, všetky práce sa smú vykonávať **len pri zastavenom motore!**

Ubezpečte sa, že finišer je zaistený proti náhodnému spusteniu.



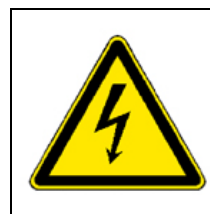
Ak nie je mechanická bezpečnostná poistka pracovnej lišty na finišeri založená, môže dôjsť ku klesnutiu zdvihutej pracovnej lišty.

Všetky práce sa smú vykonávať až po **mechanickom zaistení** pracovnej lišty!

- Náhradné diely sa smú vymeniť alebo nechať vymeniť len odborným spôsobom.

! POZOR !

Komponenty, ktoré sú označené týmto symbolom, smie otvoriť, kontrolovať a vymieňať len kvalifikovaný elektrikár!



Kontroly a opravy na elektrickom zariadení, ktoré pracuje so stredne vysokým napätím, ako napr. ohrievanie pracovnej lišty, smie vykonávať len kvalifikovaný elektrikár, alebo do príslušnej elektroniky zaučené osoby, ktoré používajú správne skúšobné prístroje.

Pri práci sa musí dbať na to, aby boli vždy dodržiavané elektrotechnicky relevantné ochranné opatrenia! Nebezpečenstvo smrteľného úrazu účinkom stredne vysokého napätia!



Použitie neschválených dielov a náhradných dielov, nesprávne nástroje alebo nevhodná montáž môže spôsobiť poruchy funkcie, materiálne škody, zlyhanie ochranných zariadení a ohrozenie osôb.

Používajte iba schválené diely a dbajte na to, aby boli odborne namontované!

V prípade pochybností sa poraďte s výrobcom!



Pri čistení prúdom pary nevystavujte elektrické časti a izolačný materiál priamemu prúdu pary; predtým ich zakryte.



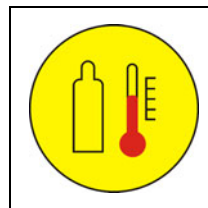
Pred opätovným uvedením do prevádzky musia byť všetky ochranné zariadenia opäť odborne namontované.

2 Intervaly údržby - pracovná lišta všeobecne

	Interval							Miesto údržby	Poznámka
	10 / denne	50	100	250	500	1000 / ročne	2000 / 2-ročne v prípade potreby		
		■						- Ložiská pechov / ložiská vibrátora premazať	
		■						- Ložiská pechov rozšírení premazať	
		■						- Ložiská vibrátorov rozšírení premazať	
		■						- Ložiská vodiacich rúr premazať	
	■							- Vodiace rúry vyčistiť / naolejovať	po skončení práce
						■		- Zariadenie na prestavenie priečneho profilu pokládky premazať	
							■ ■	- Vodiace rúry - nastaviť vôľu	
	■							- Vodiaci ochranný plech pechov - skontrolovať vôľu	
							■	- Vodiaci ochranný plech pechov - nastaviť vôľu	
					■			- Hydraulické hadice - vizuálna kontrola	
							■ ■	- Hydraulické hadice - hadice vymeniť	
							■	- Pracovnú lištu nechať skontrolovať odborníkom	

Údržba	■
Údržba počas doby zábehu	▼

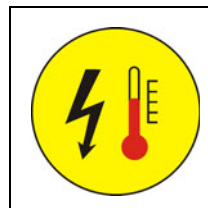
3 Intervaly údržby - plynový systém



Poz.	Interval							Miesto údržby	Poznámka
	10	50	100	250	500	1000 / ročne	2000 / 2-ročne v prípade potreby		
1				■				- Skontrolovať zapáľovacie sviečky	
					■		■	- Vymeniť zapáľovacie sviečky	
						■		- Plynový systém nechať skontrolovať odborníkom	

Údržba	■
Údržba počas doby zábehu	▼

4 Intervaly údržby - elektrické ohrievanie



Poz.	Interval							Miesto údržby	Poznámka
	10	50	100	250	500	1000 / ročne	2000 / 2-ročne v prípade potreby		
1	■							- Skontrolovať monitorovanie izolácie	pred začiatkom práce
2	☞	Národné predpisy pre kontroly a pre intervaly kontrol sa musia dodržiavať!						- Kontrola elektrického zariadenia kvalifikovaným elektrikárom	

Údržba	■
Údržba počas doby zábehu	▼

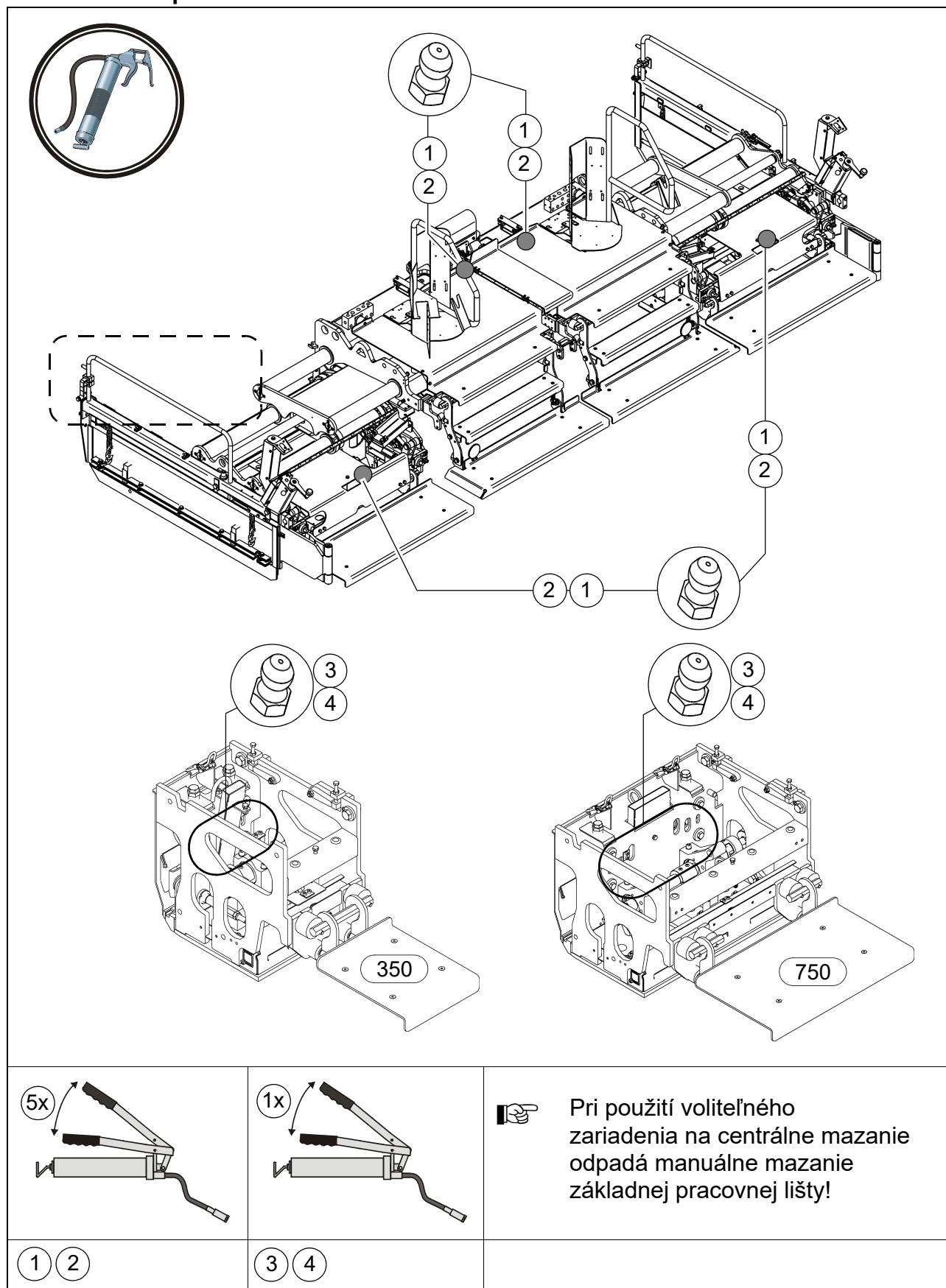


Všetky uvedené časové odstupy znamenajú **maximálne prípustné** intervaly údržby. Pri sťažených prevádzkových podmienkach platia **kratšie** časové odstupy!

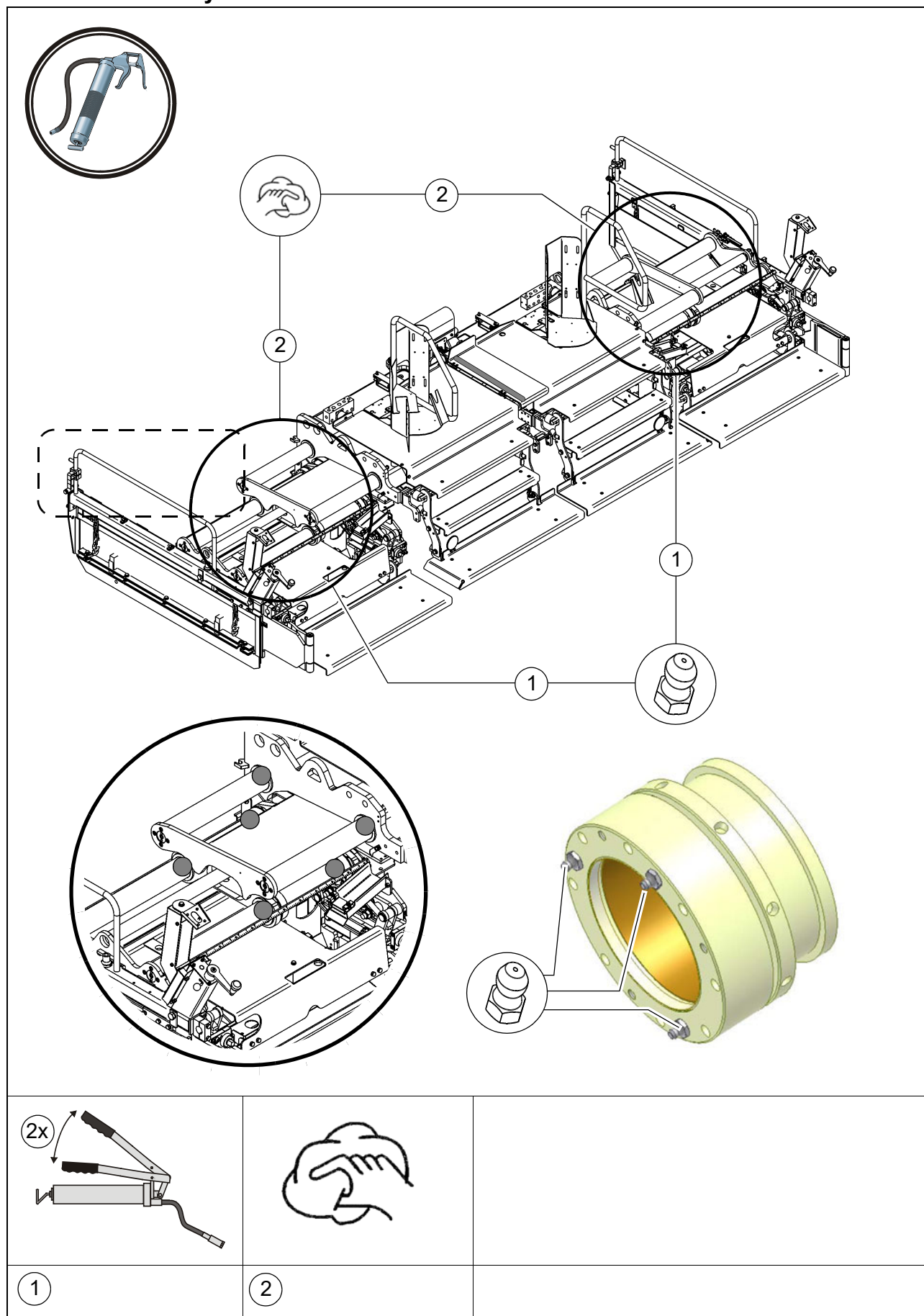
Informácie o intervaloch údržby a prácach na finišeri nájdete v návode na obsluhu finišera.

5 Mazacie body

5.1 Ložiská pechov a ložiská vibrátorov



5.2 Vodiace rúry



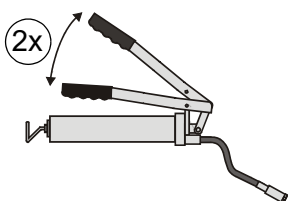
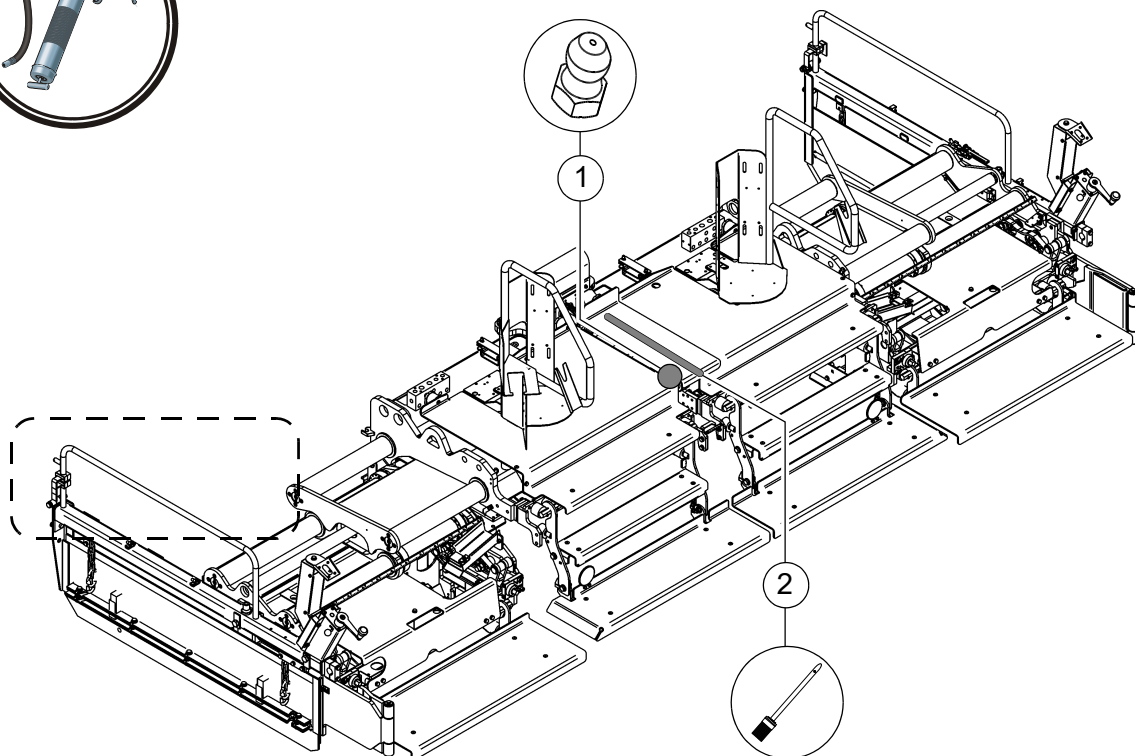
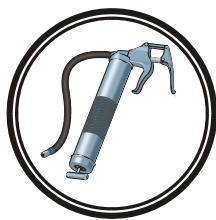


Aby sa zabránilo nadmernému opotrebovaniu a vôli vo vodiacich dieloch, musia sa prípadné nečistoty na vodiacich prvkoch zakaždým odstrániť.

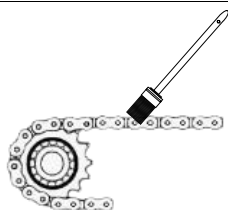
Vždy dbajte na to, aby boli rúry čisté.

- Každý deň po práci vyčistite rúry čistou handričkou a
- potom ich zľahka naolejujte.

5.3 Ostatné miesta pre mazanie a údržbu



1



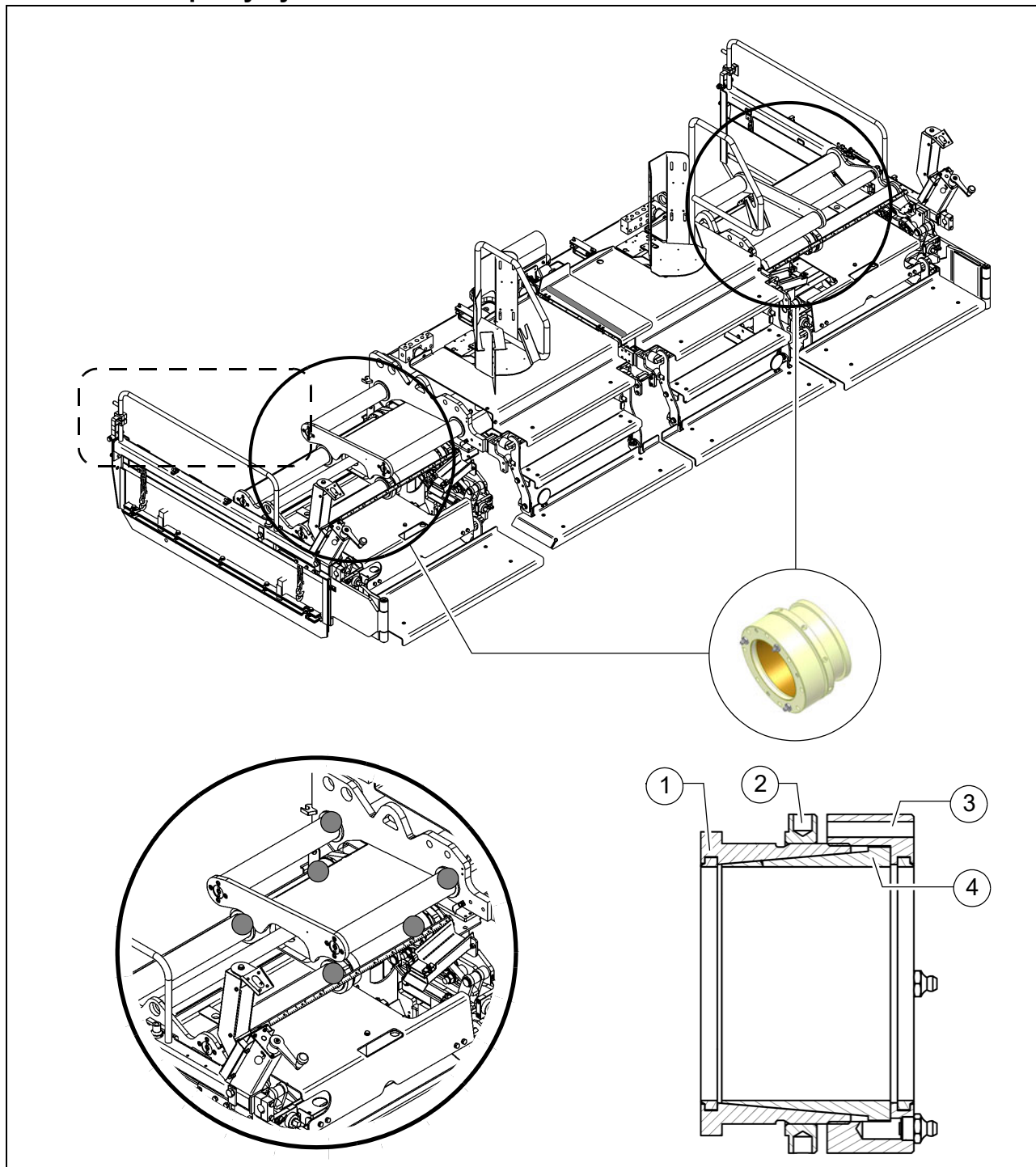
2



Na reťaze zariadenia na
prestavenie priečného profilu
pokládky naneste štetcom alebo
sprejom príslušný tuk.

6 Kontrolné body

6.1 Vodiace prvky vysúvacích častí



Nastavenie vôle vodiacich rúr

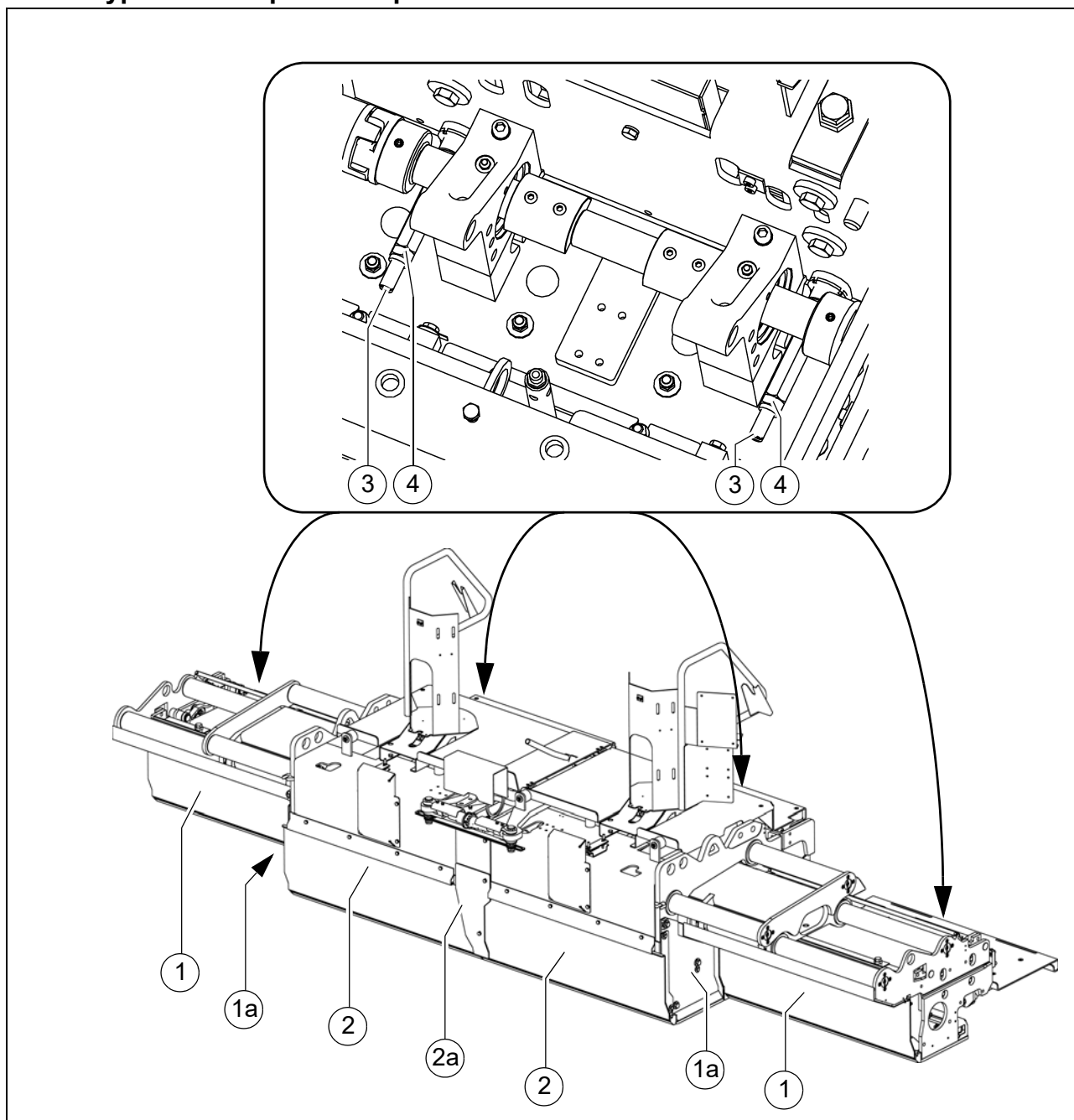
- Puzdro (1) je upevnené na rám pracovnej lišty pomocou matice (2). Kužeľové puzdro (4) sa nastavuje pomocou nastavovacej matice (3). Bezvôľový chod je pri cca 90 Nm.



Použite špeciálny hákový kľúč zpríslušenstva.

6.2 Čistenie pracovnej lišty

Vyprázdnenie priestoru pechov





Počas pokládky do rámu pechov postupne vnikajú ausadzujú sa vňom bitúmen a jemné častice. Toto znečistenie je vďaka neustálemu ohrievaniu v plastickom stave a slúži na mazanie hrany pechov.

Po vychladnutí pracovnej lišty táto hmota stuhne. Pri opätovnom uvedení pechov do prevádzky ju treba ohrevom opäť skvapalniť.

- Na konci pracovného dňa obyčajne stačí nechať pechy pomaly bežať približne 15 minút a do priestoru pechov nastriekať malé množstvo separačného prostriedku.
- Pred dlhšou odstávkou zariadenia by sa mal vyprázdniť priestor pechov kým je materiál ešte tekutý. V prípade potreby nechajte ohrievač zapnutý!

Ak chcete vyprázdniť priestor pechov, môžete najprv uvoľniť vodiace ochranné plechy pechov (1), (2) častí pracovnej lišty:

- Uvoľnite maticu (3).
- Uzatváraciu skrutku (4) povolte na drážke o niekoľko otáčok.



Dbajte na to, aby sa drážka uzatváracej skrutky nachádzala vo vodorovnej polohe!

- Finišer nechajte bežať niekoľko minút snížkymi otáčkami.
- Uzatváraciu skrutku (4) opäť utiahnite.
- Maticu (3) utiahnite.
- Skontrolujte rozmer medzery medzi pechmi a vodiacim ochranným plechom (0,5 mm).
- V prípade potreby rozmer medzery nastavte: pozri kapitolu E



Postup vykonajte takisto na všetkých rozšíreniach!

Demontáž vodiacich ochranných plechov pechov

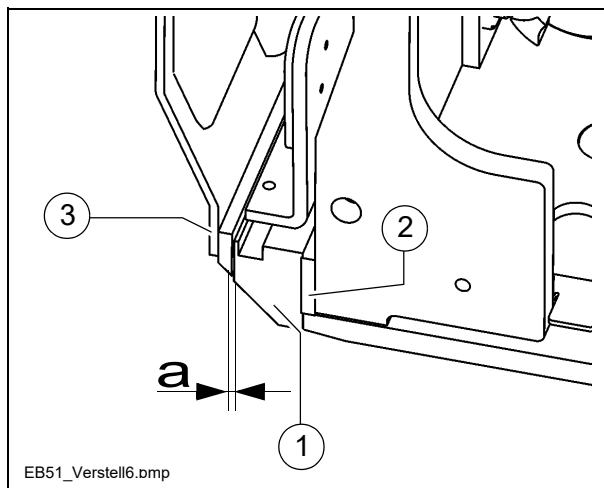
- Uvoľnite maticu (3).
- Uzatváraciu skrutku (4) povolte na drážke o 90°.
- Demontujte bočné plechy (1a).
- Demontujte stredné plechy (2a).
- Vodiaci ochranný plech pechov vyklopte trochu smerom dopredu (z uzatváracej skrutky) a vodiaci plech vysuňte nabok zdržiaka.
- Vodiace ochranné plechy pechov (1), (2), bočné plechy (1a) a stredné plechy (2a) opäť namontujte v opačnom poradí a pritiahnite pomocou uzatváracích skrutiek.
- Skontrolujte rozmer medzery medzi pechmi a vodiacim ochranným plechom (0,5 mm).
- V prípade potreby rozmer medzery nastavte: pozri kapitolu E

6.3 Kontrola / nastavenie vodiaceho ochranného plechu pechov

Pred každou pokládkou skontrolujte nastavenie pechov.

Hrana pechov (1) by mala priliehať na lištu pechov (2) na ráme pracovnej lišty.

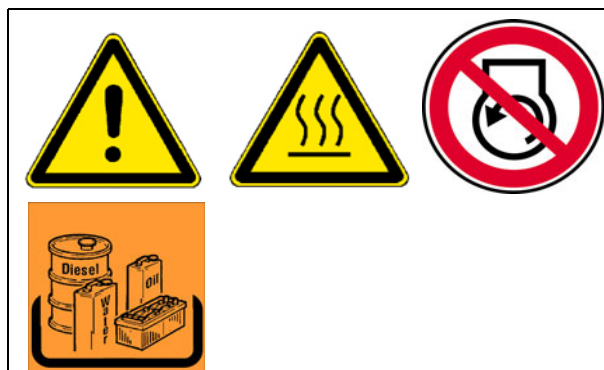
Medzi vodiacim ochranným plechom pechov (3) a hranou pechov (1) by mala byť po celej šírke medzera (a) široká 0,5 mm.



Ak je potrebná korektúra: pozri kapitolu E

6.4 Hydraulické hadice

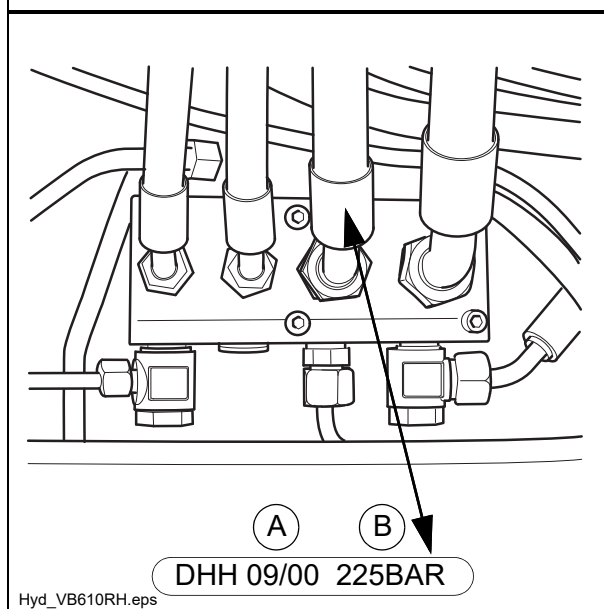
- Skontrolujte celene stav hydraulických hadíc.
- Poškodené hadice okamžite vymeňte.



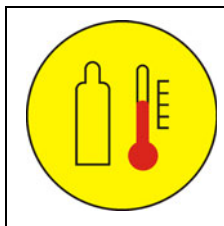
Prestarnuté hadice môžu byť porézne amôžu prasknúť! Nebezpečenstvo úrazu!

Na nákrutke každej hadice je vyrazené číslo, ktoré informuje o dátume výroby (A) a omax. prípustnom tlaku (B) pre danú hadicu.

Nikdy nemontujte neprípustne dlho skladované hadice a dbajte na prípustný tlak.

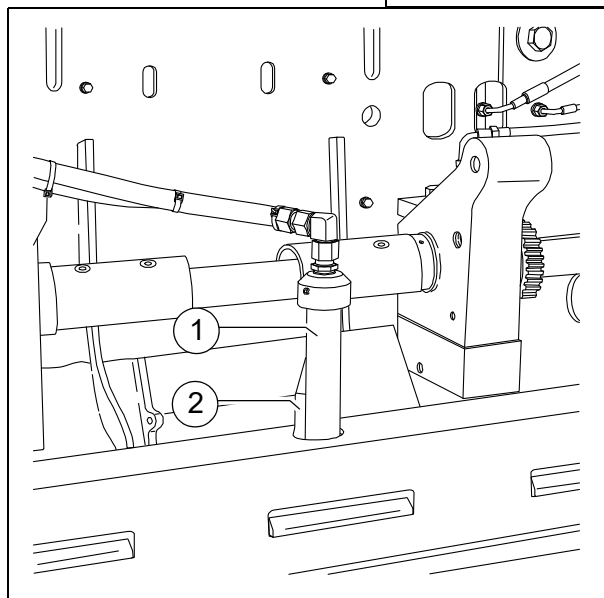


7 Plynový systém



Plynový systém pozostáva z nasledovných hlavných komponentov:

- Zapaľovací horák (1)
- Zapaľovacia sviečka (2)



7.1 Zapaľovacie sviečky

Zapaľovacie sviečky plynového ohrievača by ste mali skontrolovať raz za mesiac:

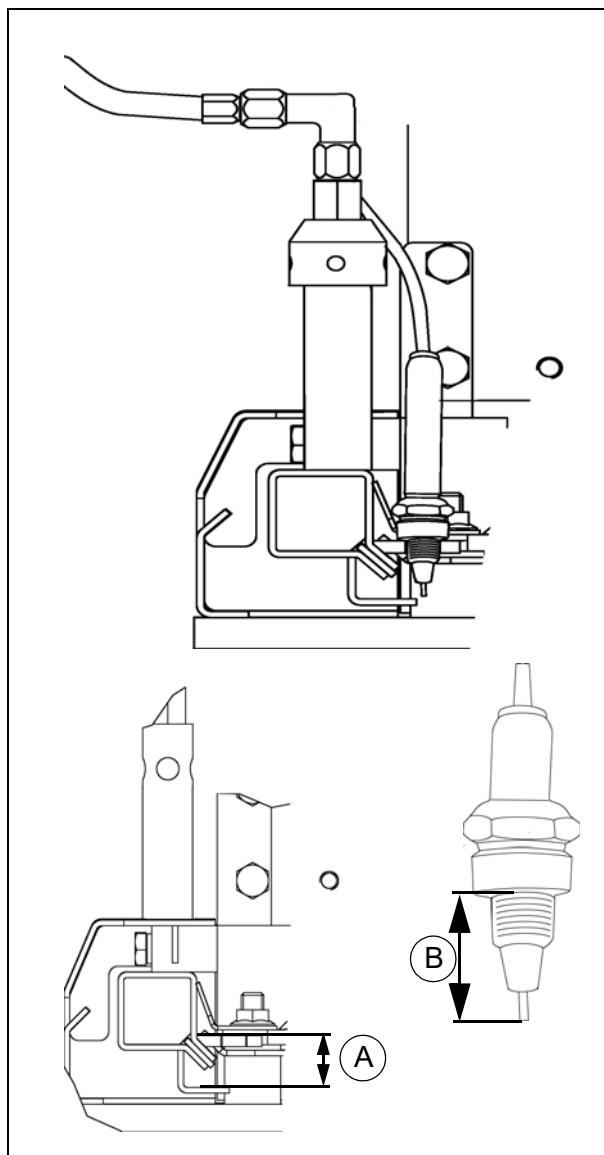
- Stiahnite konektor zapaľovacej sviečky.
- Vytiahnite vložku so sviečkou z rámu pracovnej lišty.
- Skontrolujte:
- Nevidno na izolátore stredného kontaktu žiadne poškodenie?



Správna vzdialenosť elektród vypočítaná z rozmerov A a B musí byť 4 mm!



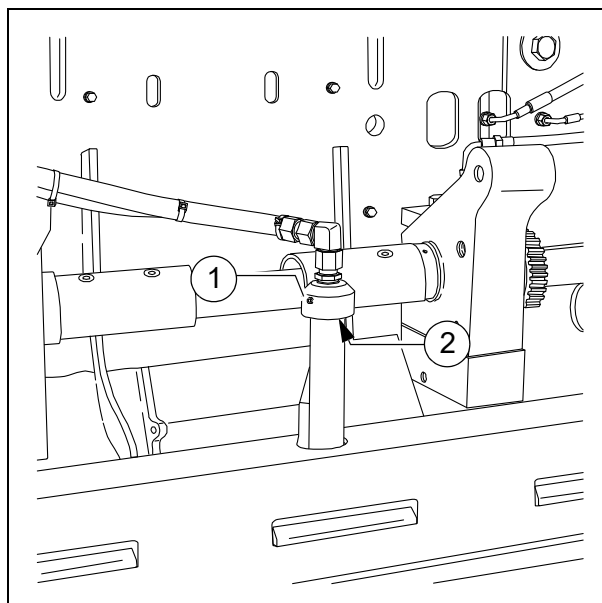
Zapaľovacie sviečky by sa mali vymeniť každých 6 mesiacov, aby sa zabezpečila nepretržitá bezporuchová prevádzka ohrievača pracovnej lišty.



7.2 Nastavenie zapalovacieho horáka

Pre spoľahlivé zapalovanie je dôležité správne nastaviť nastavovací krúžok (1) zapalovacieho horáka.

- Uvoľnite aretačné skrutky nastavovacieho krúžku.
- Nastavovací krúžok (1) by mal pokryť cca 50% vzduchových otvorov (2).
- Opäť utiahnite aretačné skrutky nastavovacieho krúžku.



7.3 Injektory plynového ohrievača

Na injektory pre úpravu zmesi plynu a vzduchu sa nevzťahujú žiadne údržbové intervaly.

Filter sa však môže upchať nečistotami v propáne.

V takom prípade odskrutkujte skrutkovateľnú objímku (3) a následne plynovú trysku (4). Filter je pripojený k plynovej dýze. Opatrne ho vyčistite vzduchom.



Nikdy sa nesnažte vyčistiť otvor plynovej trysky a filter ostrým predmetom, môžete ich poškodiť.

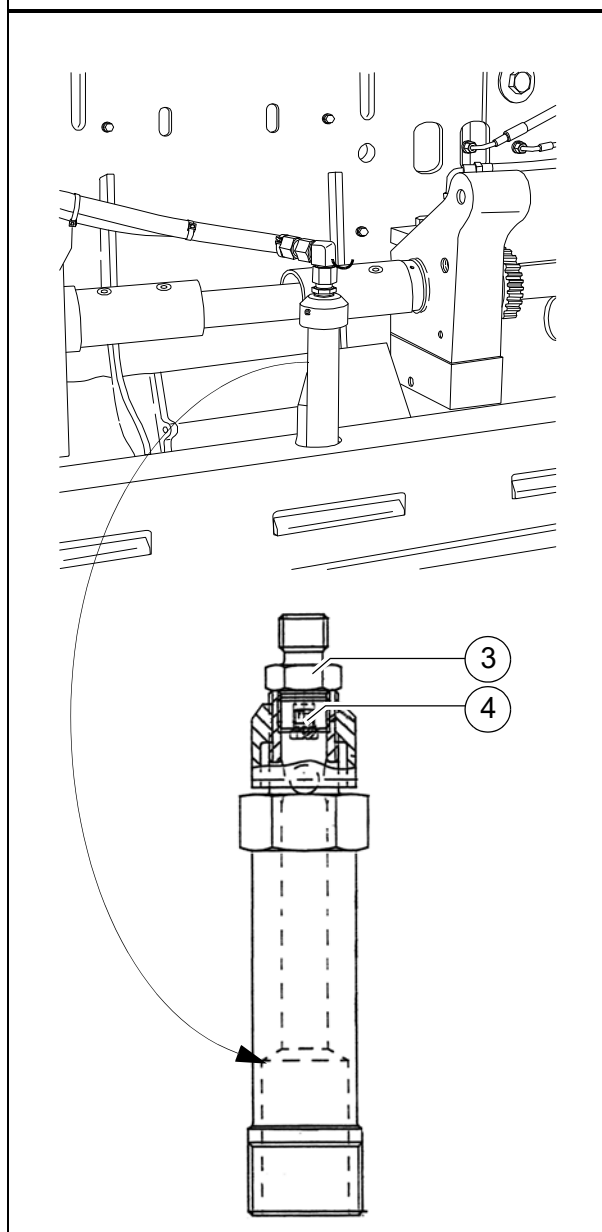


Skrutkovateľná objímka (3) a plynová tryska (4) sú už z výroby zlepené lepidlom „Loctite blau”.

Po vyčistení naneste na plynovú trysku (4) a skrutkovateľnú objímku (3) lepidlo a pevne ich zaskrutkujte.

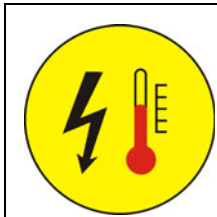


Skontrolujte, či sú všetky prípojky plynového potrubia pevne utiahnuté. Pri netesnostiach hrozí nebezpečenstvo výbuchu.



8 Elektrické ohrievanie

8.1 Skontrolovať monitorovanie izolácie

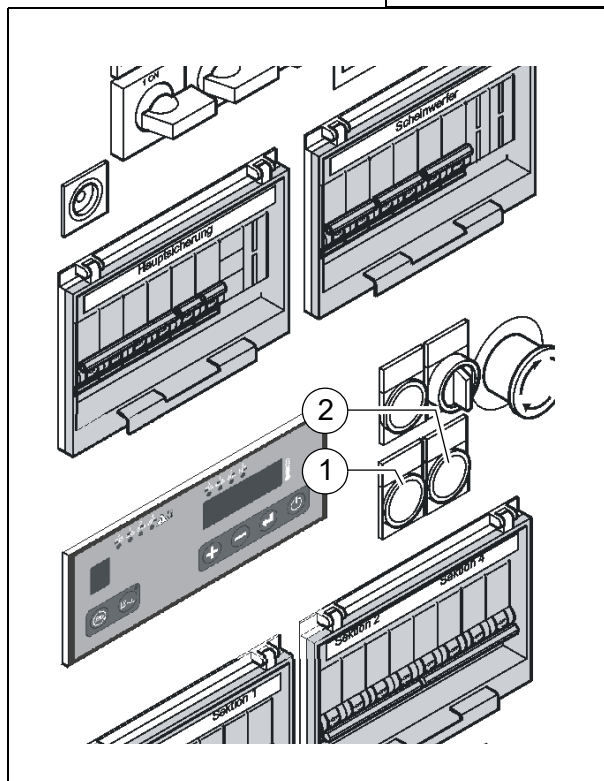


Pred začiatkom práce sa musí každý deň vykonať funkčný test ochranného zariadenia na monitorovanie izolácie.



Pri tomto teste sa kontroluje iba funkcia monitorovania izolácie, nekontroluje sa, či sa na vyhrievacích sekciách alebo spotrebičoch vyskytla chyba izolácie.

- Naštartujte hnací motor finišera.
- Stlačte testovacie tlačidlo (1).
- Signálna kontrolka integrovaná v testovacom tlačidle signalizuje „Chybu izolácie“.
- Resetovacie tlačidlo (2) podržte stlačené aspoň 3 sekundy, aby sa vymazala simulovaná chyba.
- Signálna kontrolka zhasne.



Ak test prebehne úspešne, môžete začať pracovať spracovnou lištou amôžete používať externé spotrebiče.

Ak by ale signálna kontrolka „Chyba izolácie“ indikovala chybu už pred stlačením testovacieho tlačidla, alebo ak pri simulácii chyba indikovaná nebude, vtedy sa spracovnou lištou alebo spripojenými externými spotrebičmi pracovať nesmie.



Pracovnú lištu aprevádzkové spotrebiče musí v takomto prípade skontrolovať resp. opraviť kvalifikovaný elektrikár. Až potom je dovolené pracovať spracovnou lištou aprevádzkovými spotrebičmi.



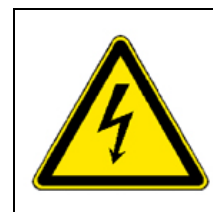
Nebezpečenstvo úrazu elektrickým napätím



Pri práci s elektrickým ohrievačom pracovnej lišty hrozí pri ignorovaní bezpečnostných opatrení abezpečnostných predpisov nebezpečenstvo úrazu elektrickým prúdom.

Životné nebezpečenstvo!

Údržbu a opravy na elektrickom zariadení pracovnej lišty smie vykonávať len kvalifikovaný elektrikár.



Chyba izolácie



Ak sa počas prevádzky vyskytne chyba izolácie a signálna kontrolka bude indikovať „Chybu izolácie“, môžete postupovať nasledovným spôsobom:

- Spínače všetkých externých prevádzkových spotrebičov ohrievania nastavte do polohy VYP a resetovacie tlačidlo podržte stlačené aspoň 3 sekundy, aby sa chyba vymazala.
- Ak signálna kontrolka nezhasne, došlo k chybe na generátore.



Vtakomto prípade sa nesmie pokračovať v práci!

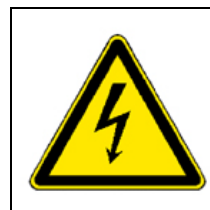
- Ak signálna kontrolka zhasne, môžete jeden za druhým postupne zapínať spínače ohrievania a prevádzkových spotrebičov do polohy ZAP dovtedy, kým nedôjde k opätovnému hláseniu chyby a k vypnutiu zariadenia.
- Takýmto spôsobom zistíte, ktorý prevádzkový spotrebič je chybný. Takýto spotrebič musíte odstrániť, resp. nesmie byť na zariadenie pripojený. Potom resetovacie tlačidlo podržte stlačené aspoň 3 sekundy, aby sa chyba vymazala.



Potom môžete pokračovať v práci, ale samozrejme bez pripojených chybných prevádzkových spotrebičov.



Generátor alebo prevádzkové spotrebiče, ktoré boli hore opísaným spôsobom lokalizované ako chybné, musí skontrolovať resp. opraviť kvalifikovaný elektrikár. Až potom je dovolené pracovať spracovnou lištou resp. prevádzkovými spotrebičmi.

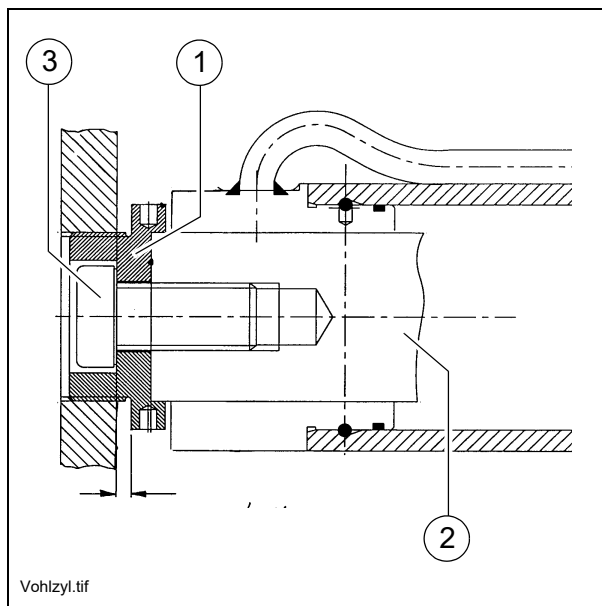


Postup pri nastavovaní pri výmene vysúvacieho valca pracovnej lišty

Pred nastavovaním musíte úplne vysunúť vysúvacie časti pracovnej lišty. Tolerancie medzi rámom pracovnej lišty a zdvihom valca možno vyrovnať pomocou nastavovacej matice (1) na štíte.

Matica prilieha priamo na piestnicu (2). Piestnicu možno na maticu upevniť pomocou skrutky s valcovou hlavou (3).

Maticu na štíte možno proti otáčaniu zaistiť vhodným lepidlom.



9 Mazivá



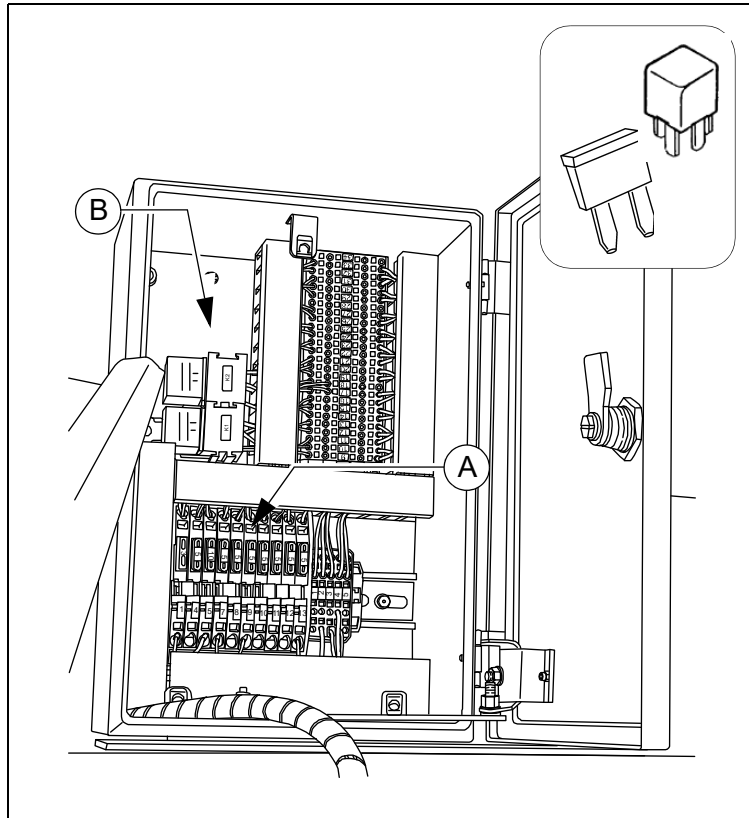
Používajte iba mazivá, uvedené v tomto zozname, alebo podobné kvalitné druhy mazív renomovaných značiek.

- Vysokoteplotné mazivo Dynapac

10 Elektrické poistky / relé

10.1 Štandardné vyhotovenie, plynové ohrievanie

Poistky v spínacej skrinke ohrievania pracovnej lišty



A	Poistky
B	Relé

Poistky (A)

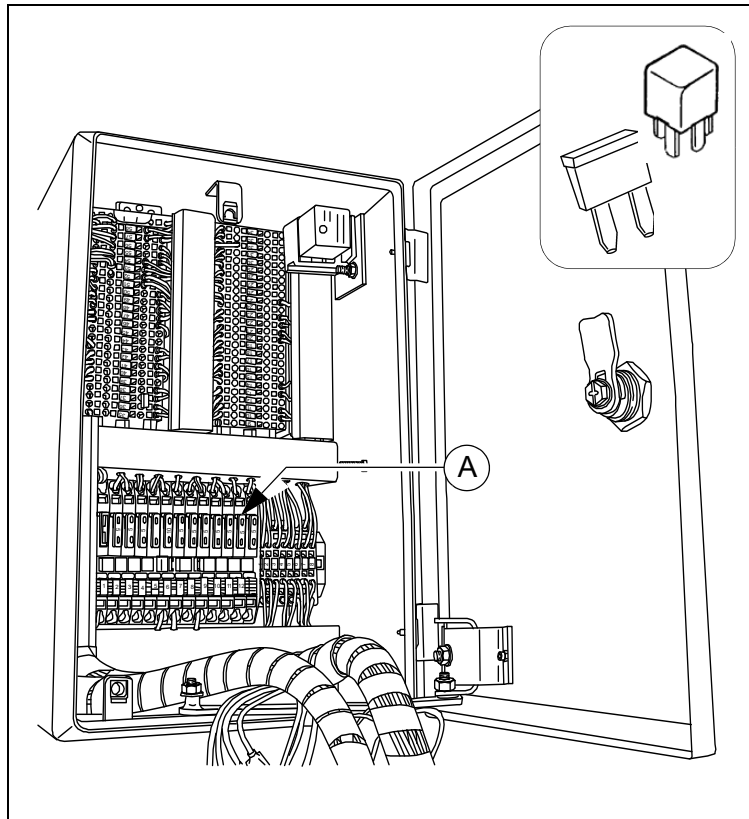
F		A
F1	Vyhrievanie ZAP	3
F6	Relé, zapal'ovacia skrinka	10
F7	Pripojovacia skrinka pre diaľkové ovládanie vpravo	5
F8	Pripojovacia skrinka pre diaľkové ovládanie vľavo	5
F9	Zapal'ovacia jednotka, bočný štít vpravo / vľavo	5
F10	Zapal'ovacia skrinka, stredná časť vľavo	5
F11	Zapal'ovacia skrinka, stredná časť vpravo	5
F12	Zapal'ovacia skrinka, nastavovací diel vľavo	5
F13	Zapal'ovacia skrinka, nastavovací diel vpravo	5

Relé (B)

K	
1	Samoprídržné
2	Zapal'ovacia skrinka

10.2 Vyhotovenie PLC, plynové ohrevanie

Poistky v spínacej skrinke ohrievania pracovnej lišty



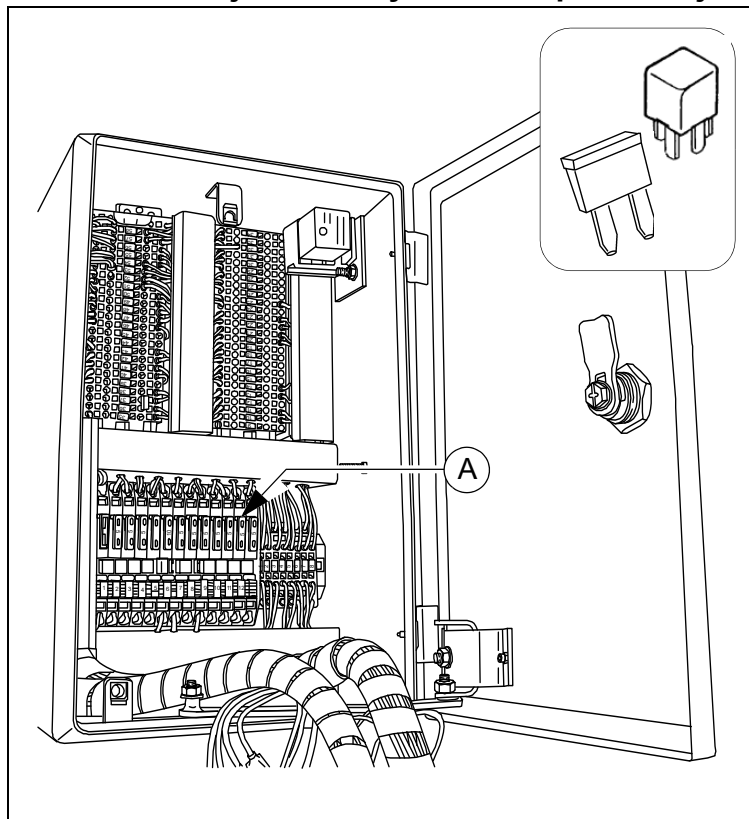
A	Poistky
---	---------

Poistky (A)

F		A
F1	Riadenie ohrevu / Screed Controller / diagnostika	3
F2	Screed Controller výstup	5
F3	Screed Controller výstup	5
F4	Snímač vibrácií / snímač pechov	5
F5	Snímač priečneho profilu / snímač priečneho sklonu	3
F6	Riadenie ohrevu výstup	10
F7	Pripojovacia skrinka pre diaľkové ovládanie vľavo	5
F8	Pripojovacia skrinka pre diaľkové ovládanie vpravo	5
F9	Zapaľovacia jednotka, bočný štít vpravo / vľavo	5
F10	Riadenie ohrevu výstup 1	5
F11	Riadenie ohrevu výstup 2	5
F12	Riadenie ohrevu výstup 3	5
F13	Riadenie ohrevu výstup 4	5

10.3 Vyhotovenie PLC, elektrické vyhrievanie

Poistky vo svorkovnicovej skrinke vyhrievania pracovnej lišty

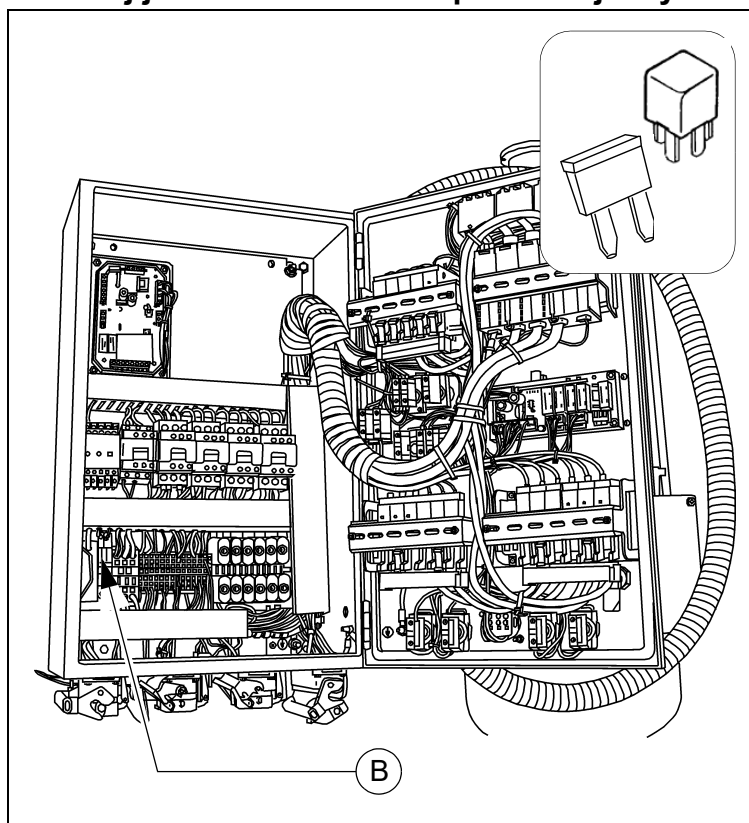


A	Poistky
---	---------

Poistky (A)

F		A
F1	Screed Controller / diagnostika	1
F2	Screed Controller výstup	5
F3	Screed Controller výstup	5
F4	Snímač vibrácií / snímač pechov	5
F5	Snímač priečného profilu / snímač priečného sklonu	3
F6	Rezerva	10
F7	Pripojovacia skrinka pre diaľkové ovládanie vľavo	5
F8	Pripojovacia skrinka pre diaľkové ovládanie vpravo	5

Poistky v ovládacej jednotke ohrievania pracovnej lišty



B	Poistky
---	---------

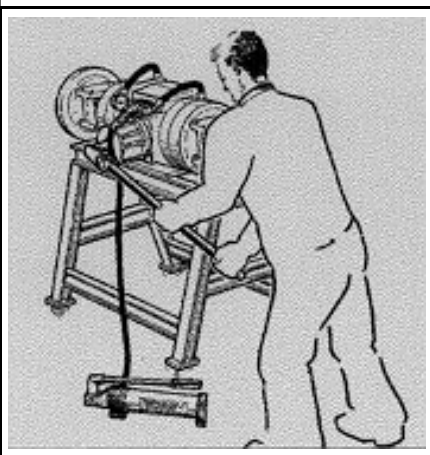
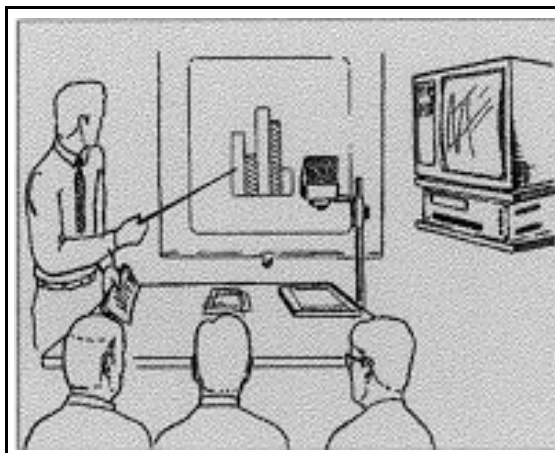
Poistky (B)

F		A
F10	Riadenie ohrevu	1
F11	Núdzové vypnutie	3

ŠKOLENIA/ INŠTRUKTÁŽE

Naším zákazníkom ponúkame možnosti školenia na zariadeniach DYNAPAC v našom vlastnom pre tento účel zriadenom podnikovom tréningovom centre.

V tomto tréningovom centre sa konajú školenia nie len turnusovo, ale aj mimo už naplánovaných termínov.



SERVIS

V prípade prevádzkových porúch a otázok ohľadom náhradných dielov kontaktujte jedno z našich servisných zastúpení.

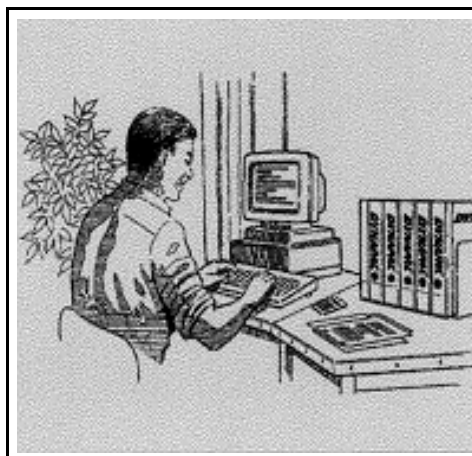
Naši vyškolení a kvalifikovaní pracovníci zaistia v prípade poruchy/škody rýchle a odborné opravy a opätovné uvedenie do funkčného stavu.

KONZULTÁCIE PRIAMO U VÝROBCU

Vždy, keď nebude podľa okolností v silách našich predajných organizácií vám pomôcť, sa môžete obrátiť priamo na nás.

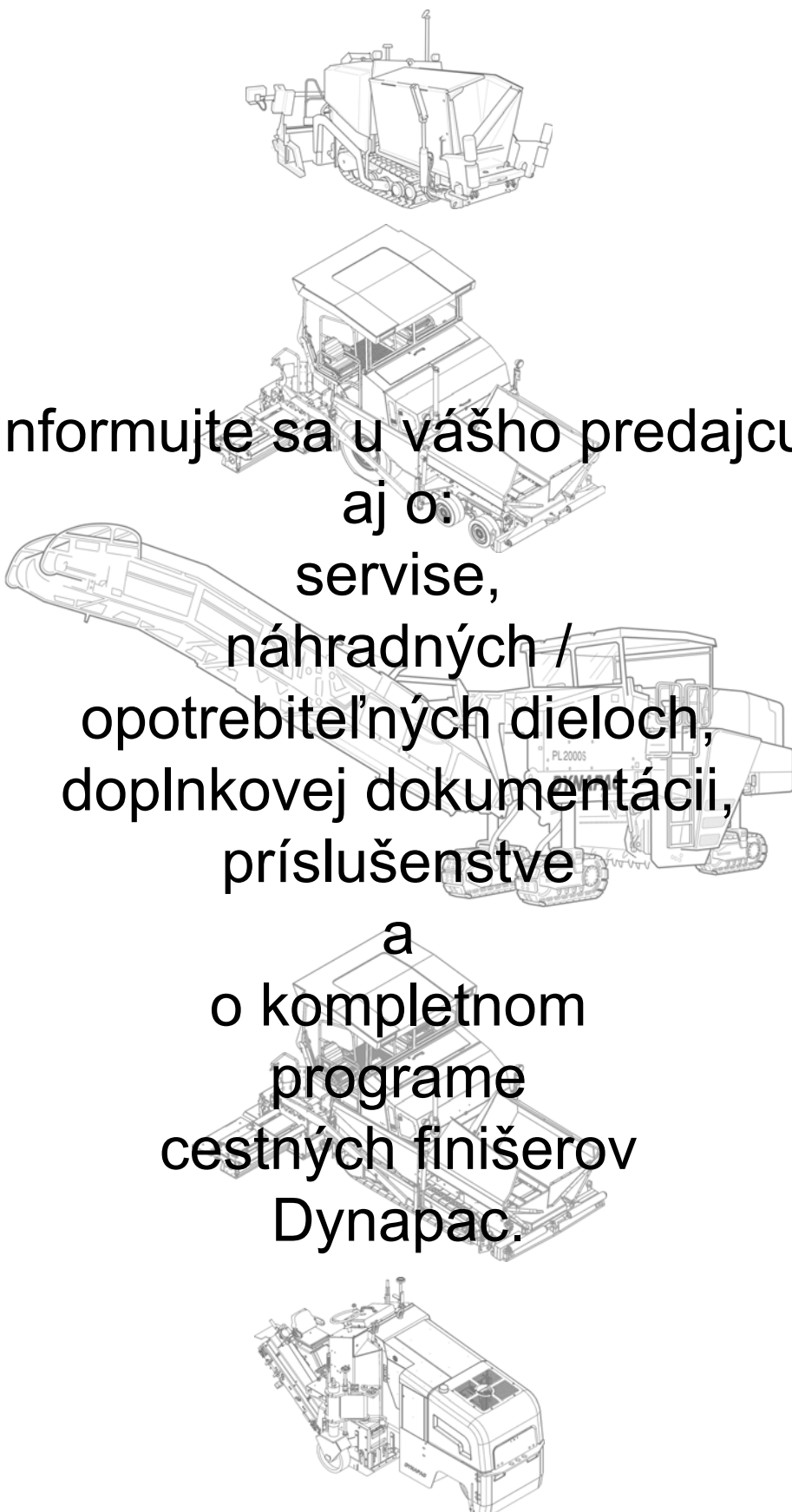
Tím „Technických poradcov“ je vám k dispozícii.

gmbh-service@dynapac.com



DYNAPAC

Part of the Atlas Copco Group



Informujte sa u vášho predajcu
aj o:
servise,
náhradných /
opotrebitelných dieloch,
doplňkovej dokumentácii,
príslušenstve
a
o kompletnom
programe
cestných finišerov
Dynapac.