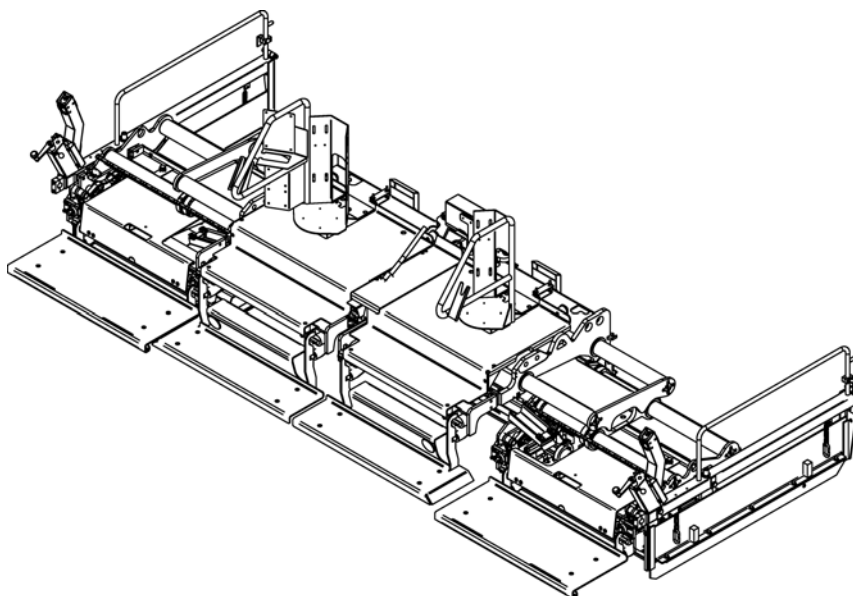


DYNAPAC

Part of the Atlas Copco Group

OBSŁUGA & KONSERWACJA

Stół Svedala Demag EB51 EB60



Przechowywać do późniejszego użytku w schowku na dokumenty

Nr zlecenia dla niniejszego podręcznika: D900981245

01-0107

PL

614.....
615.....

DYNAPAC

Part of the Atlas Copco Group

**Tylko oryginalne części
zamienne
Wszystko z jednej ręki**

Twój autoryzowany dealer Dynapac:

Spis treści

V	Wstęp	1
1	Ogólne przepisy bezpieczeństwa	2
1.1	Ustawy, dyrektywy i inne przepisy BHP	2
1.2	Instrukcje ostrzegawcze	2
1.3	Znaki zakazu	4
1.4	Urządzenie, sprzęt ochronny	5
1.5	Ochrona środowiska	6
1.6	Przepisy przeciwpożarowe	6
1.7	Inne przepisy	7
A	Prawidłowe zastosowanie	1
B	Opis stołu	1
1	Zastosowanie	1
2	Budowa	2
3	Bezpieczeństwo	4
3.1	Inne zagrożenia	4
4	Dane techniczne	6
4.1	Wymiary	6
4.2	Masa	6
4.3	Regulacje i nastawy	7
4.4	Zagęszczanie	7
4.5	Układ ogrzewania gazowego	8
4.6	Ogrzewanie elektryczne EB 51 (O)	9
4.7	Ogrzewanie elektryczne EB 60 (O)	9
5	Rozmieszczenie znaków informacyjnych i tabliczek znamionowych	10
5.1	Tabliczka identyfikacyjna stołu (1)	11
5.2	Tabliczka znamionowa ogrzewania gazowego (2)	12
C	Transport	1
1	Zasady bezpieczeństwa podczas transportu maszyny	1
2	Przewożenie zdemontowanego stołu	2
2.1	Załadunek dźwigiem	2
2.2	Załadunek wózkiem widłowym	2

D	Obsługa	1
1	Zasady bezpieczeństwa	1
2	Obsługa stołu	2
2.1	Wysuwanie / wsuwanie stołu	2
2.2	Skrzynka sterownicza elementów zagęszczających materiał	3
2.3	Regulacja noży ubijaków	4
	Regulacja wibracji (zainstalowanych jako opcja)	4
	Opóźniony rozruch noży ubijaków ZAŁ. / WYŁ. (O)	4
	Wyświetlacz częstotliwości noży ubijaków / wibracji (O) (6) / (7)	5
3	Obsługa układu ogrzewania gazowego z systemem monito-rowania płomienia	6
3.1	Skrzynka sterownicza układu ogrzewania stołu	6
3.2	Schemat instalacji gazowej	8
3.3	Ogólne informacje o układzie ogrzewania gazowego	9
3.4	Podłączanie butli gazowych i kontro-la szczelności	10
3.5	Włączanie i kontrola ogrzewania	11
	Proces zapłonu	11
3.6	System monitorowania płomienia	12
3.7	Regulacja temperatury	13
3.8	Wyłączanie układu ogrzewania	14
3.9	Wymiana butli gazowych	14
3.10	Skrzynka sterownicza ogrzewania stołu - STC1600 (O)	15
3.11	Wyświetlanie temperatury, regulacja stopnia temperatury	17
3.12	Obsługa panelu sterowania	17
3.13	Regulacja temperatury	19
3.14	Komunikaty awaryjne	19
	Kody awaryjne	19
4	Obsługa ogrzewania elektrycznego	20
4.1	Skrzynka sterownicza układu ogrzewania stołu	20
4.2	Ogólne informacje dotyczące układu ogrzewania	22
4.3	Czujnik izolacji	23
	Awaria izolacji	24
4.4	Włączanie i kontrola ogrzewania	25
4.5	Wyświetlanie temperatury, regulacja stopnia temperatury	26
4.6	Obsługa panelu sterowania	26
4.7	Regulacja temperatury	28
4.8	Komunikaty awaryjne	28
	Kody awaryjne	28
4.9	Wyłączanie układu ogrzewania	29
5	Zakłócenia	30
5.1	Problemy podczas rozkładania	30
5.2	Zakłócenia w pracy stołu	32

E	Ustawianie i rozbudowa	1
1	Zasady bezpieczeństwa	1
2	Montaż stołu do rozkładarki	2
2.1	Montaż płyt bocznych	3
2.2	Ustawianie wysokości i kąta przylegania płyt bocznych	4
2.3	Montaż kształtek krawędziowych	4
2.4	Montaż płyty redukcyjnej	5
2.5	Regulacja profilu daszkowego	6
2.6	Pilot zdalnego sterowania do regulacji profilu daszkowego (O)	7
2.7	Przyłącza hydrauliczne	8
2.8	Przyłącza elektryczne	10
3	Poszerzanie stołu VB 510	11
3.1	Poszerzenia mechaniczne	11
3.2	Części montażowe - poszerzenia mechaniczne	12
3.1	Poszerzanie - płyty prowadzące materiał	13
3.2	Części montażowe - płyty prowadzące materiał	14
4	Poszerzanie stołu VB 600	16
4.1	Poszerzenia mechaniczne	16
4.2	Części montażowe - poszerzenia mechaniczne	17
4.3	Poszerzanie - płyta prowadząca materiał VB 600	18
4.4	Części montażowe - płyty prowadzące materiał	19
5	Regulacja poszerzeń hydraulicznych	21
5.1	Regulacja wysokości poszerzeń hydraulicznych	21
5.2	Regulacja kąta nachylenia poszerzeń hydraulicznych	22
6	Poszerzanie stołu	23
6.1	Montaż poszerzeń mechanicznych	23
6.2	Przyłącza gazowe układu ogrzewania stołu	25
6.3	Przyłącza elektryczne układu ogrzewania stołu	25
6.4	Regulacja wysokości poszerzeń mechanicznych	26
6.5	Montaż płyt prowadzących materiał	27
7	Regulacja	28
7.1	Regulacja wysokości noży ubijaków	28
7.2	Regulacja płyty osłonowej ubijaka	29
7.3	Regulacja podstawowa	30
8	Demontaż przed transportem / szczególne warunki robocze	32
8.1	Podest składany / uchylny	32
8.2	Płyta boczna uchylna (O)	33

F	Konserwacja	1
1	Zasady bezpieczeństwa	1
2	Okresy konserwacji / przeglądów stołu	2
3	Okresy konserwacji / przeglądów instalacji gazowej	3
4	Okresy konserwacji / przeglądów układu ogrzewania elektrycznego	4
5	Punkty smarowania	5
5.1	Łożyska noży ubijaków i wibratorów	5
5.2	Tuleje przewodnic	6
5.3	Pozostałe miejsca smarowania i konserwacji	8
6	Punkty kontrolne	9
6.1	Przewodnice poszerzeń hydraulicznych	9
	Regulacja luzu tulei przewodnic	9
6.2	Czyszczenie stołu	10
	Czyszczenie przestrzeni w komorach noży ubijaków	10
	Demontaż płyt osłonowych ubijaków	11
6.3	Kontrola / regulacja płyty osłonowej ubijaka	12
6.4	Wężę hydrauliczne	12
7	Układ ogrzewania gazowego	13
7.1	Świece zapłonowe	13
7.1	Regulacja palnika zapłonowego	14
7.2	Palniki układu ogrzewania gazowego stołu	14
8	Ogrzewanie elektryczne	15
8.1	Kontrola czujnika izolacji	15
	Awaria izolacji	16
	Sposób regulacji przy wymianie siłowników hydraulicznych stołu	17
9	Oleje i smary	18
10	Bezpieczniki elektryczne	19
10.1	Wyposażenie z układem ogrzewania gazowego	19
	Bezpieczniki w skrzynce sterowniczej elementów zagęszczających materiał (1)	19
	Listwa bezpiecznikowa (1)	19
10.2	Wyposażenie z układem ogrzewania elektrycznego	20
	Bezpieczniki w skrzynce sterowniczej elementów zagęszczających materiał (1)	20
	Listwa bezpiecznikowa (1)	20
11	Certyfikaty kontroli	21
11.1	Układ ogrzewania elektrycznego stołu	21

V Wstęp

Bezpieczna obsługa maszyny wymaga dokładnej znajomości informacji umieszczonych w niniejszej instrukcji obsługi. Informacje są przedstawione w krótkiej i przejrzystej formie. Poszczególne rozdziały uporządkowane są wg liter w kolejności alfabetycznej. Każdy rozdział rozpoczyna się od strony oznaczonej numerem 1. Każda ze stron oznaczona jest literą rozdziału i kolejnym numerem.

Przykład: strona B 2 jest drugą stroną rozdziału B.

Instrukcja obsługi dotyczy różnych opcji maszyny. Podczas obsługi i prac konserwacyjnych należy zwrócić uwagę, aby korzystać z opisów odnoszących się do odpowiedniej opcji maszyny.

Instrukcje bezpieczeństwa i ważne uwagi oznaczone są następującymi znakami graficznymi:

- f** Wskazówki, które muszą być przestrzegane dla zapewnienia osobistego bezpieczeństwa.
- m** Uwagi, które muszą być przestrzegane w celu uniknięcia uszkodzenia maszyny.
- A** Uwagi ogólne i objaśnienia.
 - t** Znak wskazujący wyposażenie standardowe.
 - o** Znak wskazujący wyposażenie dodatkowe.

W związku z ciągłym rozwojem technicznym producent zastrzega sobie prawo do wprowadzania zmian konstrukcyjnych (nie zmieniających podstawowych parametrów opisanego typu maszyny) bez wprowadzania zmian w niniejszej instrukcji obsługi.

Dynapac GmbH
Wardenburg

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

1 Ogólne przepisy bezpieczeństwa

1.1 Ustawy, dyrektywy i inne przepisy BHP

- A Miejscowe przepisy zawarte w ustawach, dyrektywach i innych rozporządzeniach należy bezwzględnie przestrzegać niezależnie od tego, czy zwróciliśmy na to uwagę Państwu!
Za przestrzeganie przepisów i zakazów odpowiada zawsze użytkownik urządzenia!
- A Znaki ostrzegawcze, zakazy czy polecenia sygnalizują zagrożenia dla ludzi, maszyny czy otoczenia.
- A Zaniechanie tych znaków może powodować poważne wypadki zagrażające życiu!
- A Należy również przestrzegać przepisy zawarte również w wydawnictwie pt. "Zasady prawidłowego użytkowania rozkładarkę" Dynapac.

1.2 Instrukcje ostrzegawcze

Ostrzeżenie niebezpiecznego miejsca lub innego zagrożenia!
Zaniechanie tych znaków może powodować poważne wypadki zagrażające życiu!



Uwaga!

- m W tym obszarze / przy tych urządzeniach istnieje niebezpieczeństwo wypadku spowodowane przez obracające się części urządzenia!
Każdą czynność należy wykonać przy wyłączonym urządzeniu!



Uwaga, niebezpieczeństwo wysokiego napięcia!

- m Przy urządzeniach elektrycznych wyłącznie elektryk może wykonać czynności kontrolno naprawcze!



Uwaga, ciężar wisiący!

- m Trzymać się z dala od powieszonego ciężaru!



Uwaga!

- m Przy pracy określonych zespołów, funkcji lub ruchu maszyny mogą powstać zagrożenia uderzenia!
Dbać, aby nikt nie przebywał w zagrożonej strefie!



Uwaga, niebezpieczeństwo dla rąk!



Uwaga, gorąca powierzchnia lub gorący płyn!



Uwaga! Zagrożenie upadku!



Uwaga, niebezpieczeństwo akumulatorów!



Uwaga! Szkodliwe dla zdrowia substancje!



Uwaga, łatwopalne materiały!



Uwaga! Zagrożenie butlami gazowymi!



1.3 Znaki zakazu

Zakaz otwierania / wchodzenia / sięgnięcia / wykonania / ustawienia podczas pracy lub przy pracującym silniku napędowego!



Nie uruchomić silnika / napędu!
Czynności konserwacji / napraw wykonać w wypadku wyłączonego silnika dieslowego!



Nie przyskać wodą!



Nie przyskać wodą!



Zakaz własnoręcznej konserwacji!
Konserwację może wykonać tylko kwalifikowany pracownik!



A Kontaktować się z serwisem Dynapack

Niebezpieczeństwo pożaru, zakaz palenia i otwartego ognia!



Nie włączyć!



1.4 Urządzenie, sprzęt ochronny

- A Miejscowe przepisy przewidują obowiązek noszenia różnych środków ochrony osobistej!
Przestrzegać przepisy BHP!

Obowiązek noszenia ochraniaczy oczu!



Obowiązek noszenia kaski ochronnej!



Obowiązek noszenia prawidłowego ochraniacza uszy!



Obowiązek noszenia obuwia ochronnego!



Obowiązek noszenia odzieży ochronnej!
Obowiązek noszenia kamizelki objijającej światło!



Obowiązek noszenia maski oddechowej przed zanieczyszczeniami w powietrzu!



1.5 Ochrona środowiska

- A Miejscowe przepisy zawarte w ustawach, dyrektywach i innych rozporządzeniach należy bezwzględnie przestrzegać niezależnie od tego, czy zwróciliśmy na to uwagę Państwu!

Materiały i substancje zanieczyszczające np. wody podczas czynności czyszczących, konserwacyjnych i naprawczych, jak:

- smary (oleje i tłuszcze)
- olej hydrauliczny
- olej napędowy
- płyn do chłodnicy
- środki czyszczące

nie mogą dostać się do gruntu lub kanalizacji ścieków!

Te substancje należy zbierać w odpowiednich pojemnikach i należy je utylizować!



Substancja szkodliwa dla środowiska!



1.6 Przepisy przeciwpożarowe

- A Miejscowe przepisy mogą przywidzieć konieczność dysponowania gaśnicą!
Przestrzegać przepisy BHP!

Gaśnica
(opcja)



1.7 Inne przepisy

m Uwzględnić dokumentację producenta i inne, np.

A zalecenia producenta silnika!



m Patrz schemat / np. ogrzewanie gazowe w wypadku dodatkowego ogrzewania!



m Patrz schemat / np. ogrzewanie elektryczne w wypadku dodatkowego ogrzewania!



A Prawidłowe zastosowanie

- A “Zasady właściwego użycia i zastosowania rozkładarek Dynapac” wydane przez producenta zostały dołączone osobno do dostarczonej maszyny. Zasady te stanowią część niniejszej instrukcji obsługi i muszą być koniecznie przestrzegane. Należy również przestrzegać lokalnych przepisów BHP.

Maszyna do budowy dróg, opisana w niniejszej instrukcji obsługi jest rozkładarką przeznaczoną do wbudowywania mieszanek mineralno-asfaltowych, betonu wałowanego lub chudego, tłuczni pod tory kolejowe oraz wszelkich luźnych mieszanek mineralnych pod nawierzchnie brukowe.

Rozkładarka musi być używana, obsługiwana i konserwowana zgodnie z zaleceniami podanymi w niniejszej instrukcji obsługi. Wszelkie odstępstwa traktowane są jako niewłaściwe użycie, które mogą stanowić źródło zagrożenie dla personelu albo spowodować uszkodzenia maszyny lub jej otoczenia.

Każde użycie maszyny wykraczające poza wyżej opisane, traktowane jest jako niewłaściwe i jest wzbronione! Dotyczy to w szczególności tych sytuacji, gdy rozkładarka ma pracować na pochyłości lub ma być wykorzystana do wykonywania prac specjalnych (np. budowa hałd lub zapór); w takich przypadkach należy bezwzględnie skontaktować się z producentem maszyny.

Obowiązki użytkownika: Użytkownikiem w znaczeniu niniejszej instrukcji jest osoba fizyczna lub prawna, wykorzystująca rozkładarkę we własnym zakresie lub posiadająca upoważnienie właściciela do jej używania. W szczególnych przypadkach (np. leasing lub wypożyczenie), użytkownikiem jest osoba, która zgodnie z umową zawartą pomiędzy właścicielem maszyny, a użytkownikiem, jest odpowiedzialna za dotrzymanie warunków obsługi.

Użytkownik jest odpowiedzialny za użycie rozkładarki zgodnie z przeznaczeniem, w sposób bezpieczny dla obsługi i osób trzecich. Ponadto musi on zapewnić przestrzeganie przepisów bhp, zasad bezpiecznej i właściwej obsługi, konserwacji i naprawy maszyny. Obowiązkiem użytkownika jest również zapewnienie, aby wszyscy operatorzy maszyny ze zrozumieniem przeczytali niniejszą instrukcję obsługi.

Montaż wyposażenia: Rozkładarka może pracować wyłącznie ze stołami dopuszczonymi przez producenta. Montaż lub instalowanie wszelkiego wyposażenia dodatkowego wpływającego na działanie lub uzupełniającego jakiekolwiek funkcje maszyny jest dozwolone wyłącznie za pisemną zgodą producenta. W razie potrzeby należy również uzyskać zgodę władz lokalnych.

Aprobata taka nie zastępuje jednakże konieczności uzyskania zgody producenta.

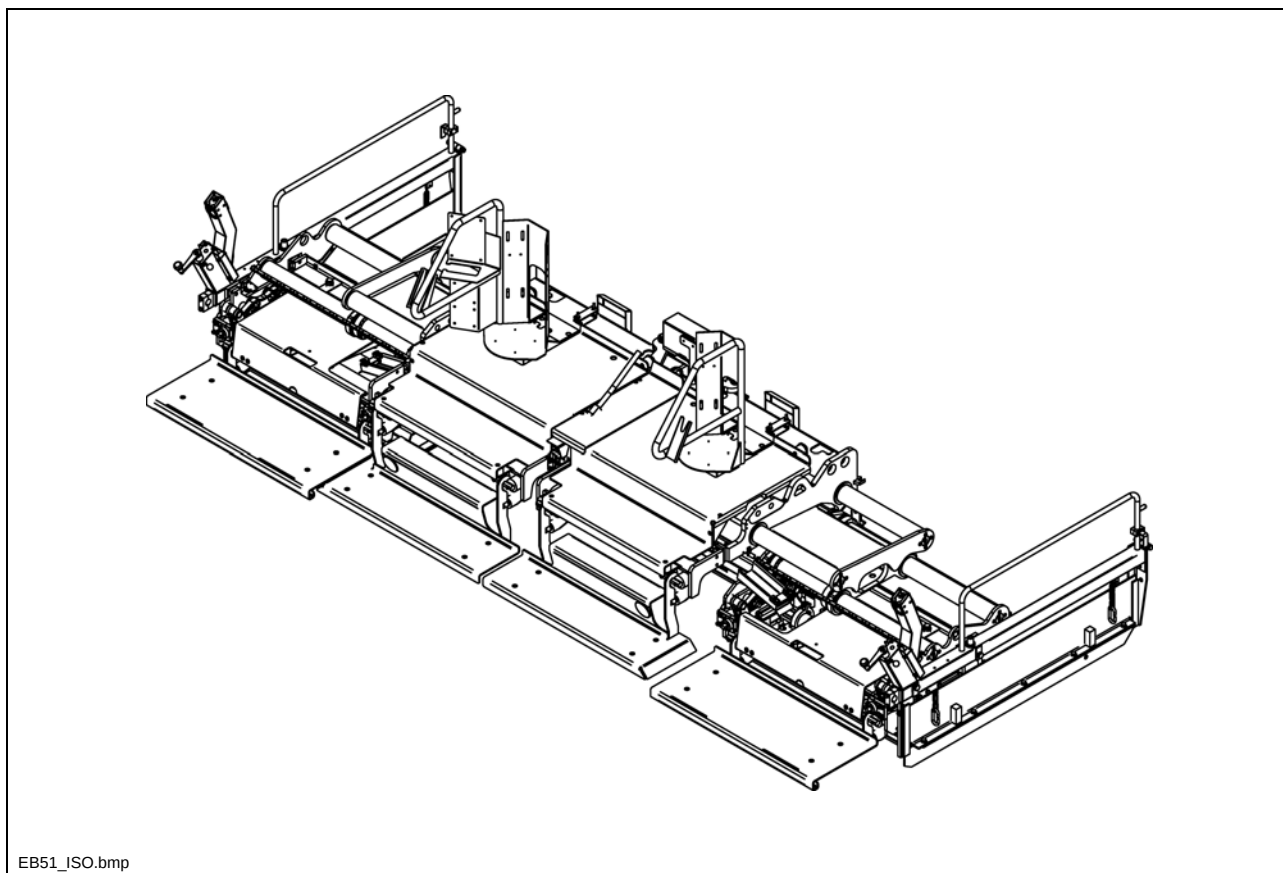
B Opis stołu

1 Zastosowanie

Stół typu SVEDALA DEMAG EB51/EB60 jest przeznaczony do współpracy z rozkładarką.

Stół jest stosowany do rozkładania warstw:

- mieszanek mineralno-bitumicznych,
- betonu wałowanego lub chudego,
- tłucznia pod tory kolejowe,
- luźnych mieszanek mineralnych pod nawierzchnie brukowe.



- A Stół poszerzany hydraulicznie został zaprojektowany do rozkładania warstw ze zmienną szerokością roboczą.

Specyfikacja techniczna stołu, patrz rozdział "Dane techniczne".

2 Budowa

Noże ubijaków i wibracje: Zachodzące na siebie po środku stołu noże ubijaków wstępnie zagęszczają materiał, nie zostawiając po sobie widocznych śladów. Dodatkowa wibracja (opcja) wspomaga proces zagęszczania, poprawiając teksturę powierzchni.

Noże ubijaków oraz wibracje pracują niezależnie i mogą być osobno włączane i wyłączane.

Ciągła kontrola częstotliwości pracy noży i wibracji zapewnia optymalne efekty zagęszczania przy układaniu różnych warstw.

Stół główny i poszerzenia hydrauliczne: Stół może być rozszerzany hydraulicznie przez wysuwanie bocznych części ze stołu głównego.

Zaawansowany system prowadnic (po każdej stronie dwa cylindry teleskopowe ze skrzynką pośrednią) zapewnia wysoki stopień stabilności.

Kąt oraz wysokość poszerzeń hydraulicznych względem stołu głównego mogą być łatwo zmieniane.

- A Powyższa regulacja została opisana w rozdziale E "Ustawianie i rozbudowa", wraz z opisem regulacji całego stołu względem rozkładarki oraz regulacji profilu "daszkowego".

Poszerzenia mechaniczne: Stół może być bezstopniowo rozszerzany przez montaż bocznych części ze stołu głównego.

Płyty boczne: Płyty boczne zapobiegają przelewaniu się materiału na zewnątrz. Opcjonalnie dostępne są następujące elementy:

- ogrzewane płyty boczne
- uchylne płyty boczne
- kształtki krawędziowe
- płyty redukcyjne

Podesty: Podesty uchylne zawieszają się w przeznaczonych do tego mocowaniach. Mogą być one demontowane na krótko tylko w określonych przypadkach, np. w czasie pracy przy ścianie.

Celem optymalnej redukcji długości transportowych podesty są dostępne w następujących wersjach wykonania:

- wersja zdejmowana / składana
- wersja uchylna

Układ smarowania: Wszystkie istotne punkty smarowania stołu podstawowego są zintegrowane z blokami centralnego smarowania. Rozwiązanie to ułatwia smarowanie i redukuje czas niezbędny do wykonania czynności konserwacyjnych. Poszerzenia hydrauliczne posiadają własne punkty smarowania. Układ automatycznego smarowania (opcja) jeszcze bardziej upraszcza procedury konserwacji, nie zwalnia jednak operatora z obowiązku codziennego kontrolowania prawidłowości działania systemu i uzupełniania smaru.

Ogrzewanie stołu: dostępne są dwa odmienne systemy ogrzewania:

Ogrzewanie gazowe: Układ ogrzewania gazowego z palnikiem płomieniowym (propan) jest sprawdzony w działaniu i prosty w obsłudze.

Elektroniczny układ monitorujący temperaturę i płomień zapewnia szybkie i bezpieczne rozgrzewanie stołu oraz utrzymuje stałą temperaturę.

Izolacja płyt dennych i kanałów doprowadzających powietrze do noży ubijaków i płyt bocznych zapewnia efektywne wykorzystanie ciepła.

Ogrzewanie elektryczne: Sprawdzona w praktyce budowa, łatwa obsługa i redukcja wymaganych czynności serwisowych dzięki bezobsługowej pracy układu to najważniejsze zalety elektrycznego ogrzewania stołu.

Różne, oddzielnie kontrolowane i sterowane sekcje grzewcze w postaci listew grzejnych, umieszczonych w płytach dennych i nożach ubijaków każdej sekcji stołu, zapewniają krótkie czasy nagrzewania, stałe temperatury i efektywne wykorzystanie ciepła.

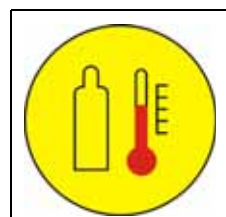
W przypadku zamontowania poszerzeń mechanicznych stołu należy zainstalować jedynie w łatwy sposób gniazdo wtykowe przewodu zasilającego i sterowniczego do połączenia z sąsiednim poszerzeniem stołu.

Kontrola i sterowanie pracą układu ogrzewania odbywa się w skrzynce sterowniczej. Elektryczne ogrzewanie płyt bocznych (O) zapobiega przywieraniu materiału i poprawia teksturę nawierzchni.

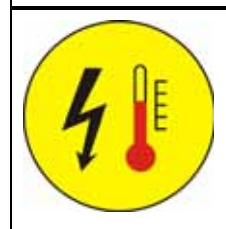
A Oba rodzaje ogrzewania i ich obsługa opisane są w kolejnych rozdziałach niniejszej instrukcji obsługi.

Opisy i ilustracje opatrzone są różnymi symbolami:

- opis / ilustracja w przypadku wyposażenia w ogrzewanie gazowe



- opis / ilustracja w przypadku wyposażenia w ogrzewanie elektryczne(O)



3 Bezpieczeństwo

- f Urządzenia zabezpieczające rozkładarki i stołu zostały opisane w rozdziale B, punkt 3 instrukcji obsługi rozkładarki.

3.1 Inne zagrożenia

Niebezpieczeństwo zgniecenia!

- f Wszystkie ruchome części stołu stanowią niebezpieczeństwo zgniecenia lub zranienia.
Trzymać się z dala od tych elementów!



Niebezpieczeństwo wciągnięcia!

- f Wszystkie części wirujące stanowią niebezpieczeństwo wkręcenia lub wciągnięcia.
Trzymać się z dala od tych elementów!



Niebezpieczeństwo upadku!

- f Nigdy nie wskakiwać ani nie zeskakiwać ze stołu podczas jazdy!
Zawsze należy korzystać ze stopni i podestów!



- f **Niebezpieczeństwo pożaru i wybuchu!**
Podczas prac przy układzie ogrzewania gazowego istnieje niebezpieczeństwo pożaru i wybuchu.
Zakaz palenia! Zakaz używania otwartego ognia!



Niebezpieczne napięcie elektryczne

- f Nieprzestrzeganie przepisów i środków bezpieczeństwa podczas obsługi elektrycznego układu ogrzewania stołu (O) grozi porażeniem prądem elektrycznym.
Niebezpieczeństwo dla życia!
Prace konserwacyjno-remontowe przy układzie elektrycznym stołu wolno wykonywać tylko wykwalifikowanym i autoryzowanym elektrykom.



Niebezpieczeństwo oparzenia!

f

Stół jest ogrzewany - istnieje niebezpieczeństwo oparzenia na gorących powierzchniach (w szczególności płytami dennymi oraz płytami bocznymi stołu).

Trzymać się z dala od tych elementów! Założyć rękawice ochronne!



- Zawsze nosić wymaganą odzież ochronną!
Brak lub niewłaściwe użycie odzieży ochronnej może mieć niebezpieczne następstwa dla zdrowia.
- Zapewnić, aby wszystkie urządzenia zabezpieczające i pokrywy były odpowiednio zamocowane i zabezpieczone!
- Natychmiast usunąć stwierdzone usterki! Praca niesprawnego stołu jest niedozwolona!
- Zawsze upewnić się, czy podczas pracy nikt nie jest zagrożony przez maszynę!

4 Dane techniczne

4.1 Wymiary

	EB51	EB60	
Szerokość podstawowa	2,55	3,00	m
Szerokość robocza: - min. z 2 płytami redukcyjnymi - poszerzanymi hydraulicznie do	2,00 5,10	2,50 6,00	m
Długość płyt dennych: - Stół główny - Poszerzenia hydrauliczne	380 380	380 380	mm

A Poszerzanie stołu, patrz rozdział „Ustawianie i rozbudowa“.

4.2 Masa

	EB51	EB60	
Stół główny z poszerzeniami hydraulicznymi	3,40	3,90	t
plus: - płyty boczne - na poszerzenie mechaniczne 350 mm - na poszerzenie mechaniczne 750 mm	335 175 290	335 175 290	kg

4.3 Regulacje i nastawy

Profil daszkowy: - zakres regulacji - sposób regulacji łańcucha	-2 %... +4 % śrubą rzymską za pomocą silnikiem hydraulicznym za pomocą łańcucha(O)
Regulacja wysokości i kąta poszerzeń hydraulicznych	wrzecionowy układ 4-punktowy
Podesty uchyłne	seryjnie
Układ smarowania: smarowania	poszczególne punkty układ centralnego smarowania (O)

4.4 Zagęszczanie

Noże ubijaków	uderzenia pionowe
Maks. skok noża	4,8 mm
Częstotliwość noży ubijaków (płynnie regulowana)	0 ... 1500 obr./min (0 ... 25 Hz)
Wibracja (opcja) (płynnie regulowana)	0 ... 3500 obr./min (0 ... 58 Hz)
Silniki hydrauliczne: - do noży ubijaków (stół główny / poszerzenie hydrauliczne) - do wibracji (stół główny / poszerzenie hydrauliczne)	2/2 2/2

4.5 Układ ogrzewania gazowego

Paliwo (gaz ciekły)	propan
Typ palnika	palnik płomieniowy
Sterowanie ogrzewania (skrzynka sterownicza na stole)	zapłon elektroniczny, kontrola temperatury, kontrola płomienia
Butle gazowe (na stole) - pojemność butli / szt. - waga brutto butli	2 szt. 78 l 33 kg
Ciśnienie robocze (za reduktorem ciśnienia)	ok. 1,5 bar
Moc grzewcza	65 kW
Zużycie gazu na t wagi stołu Zużycie gazu przez stół główny z poszerzeniami hydraulicznymi Zużycie gazu przez poszerzenie mechaniczne 350 mm Zużycie gazu przez poszerzenie mechaniczne 750 mm	ok. 1,54 kg/h 5,7 kg/h 0,3 kg/h 0,85 kg/h

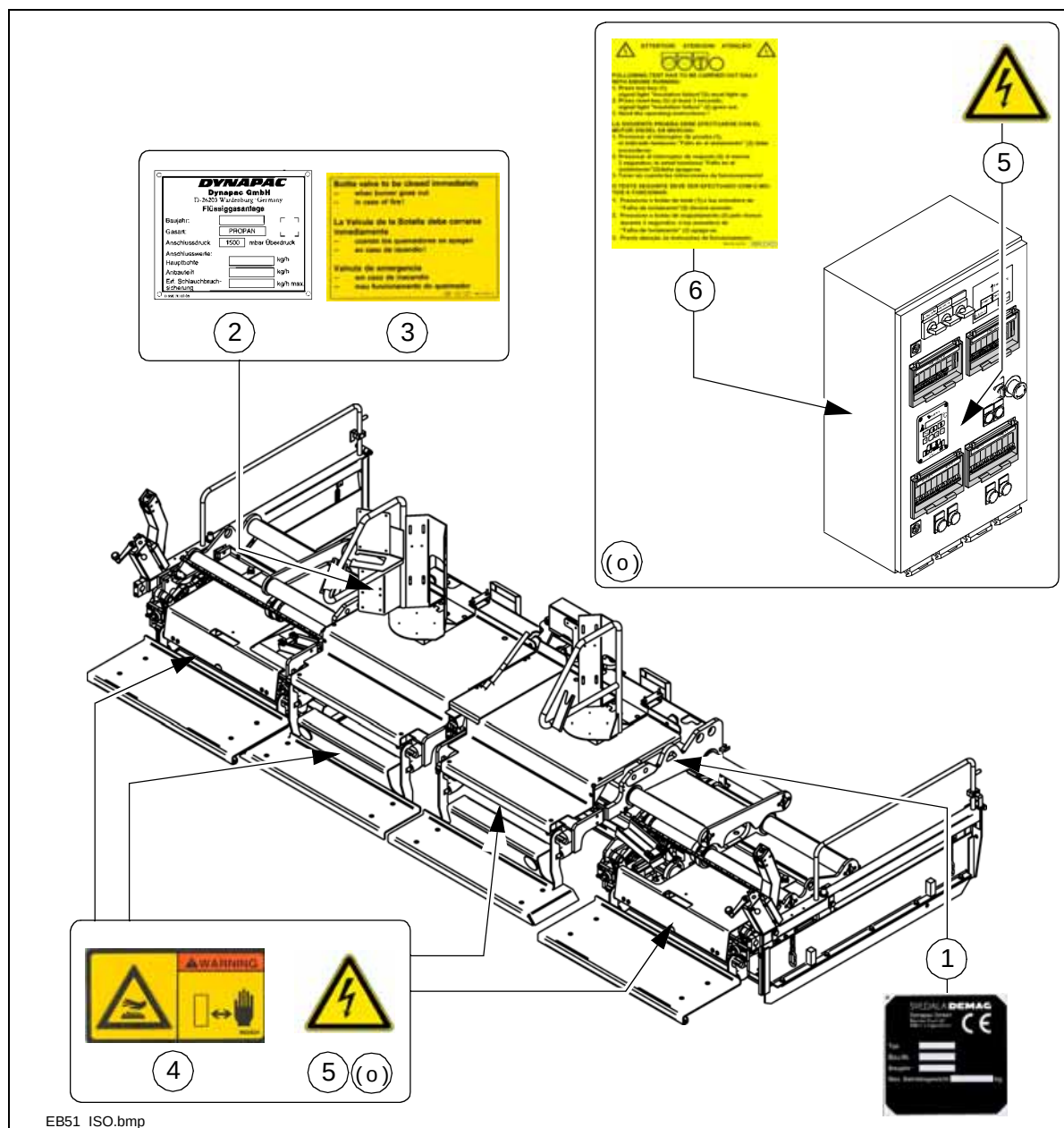
4.6 Ogrzewanie elektryczne EB 51 (O)

Rodzaj ogrzewania	Ogrzewanie elektryczne z listwami grzejnymi zainstalowanymi w płytach dennych i nożach ubijaków	
Liczba listew grzejnych - na płytę denną - na nóż ubijaka - na płytę boczną (O)	2 1 1	szt.
Całkowita moc grzewcza układu ogrzewania stołu: - stół główny + poszerzenia hydrauliczne - poszerzenie mechaniczne 350mm - poszerzenie mechaniczne 750mm - + płyty boczne (O)	18000 1300 2700 1000	W

4.7 Ogrzewanie elektryczne EB 60 (O)

Rodzaj ogrzewania	Ogrzewanie elektryczne z listwami grzejnymi zainstalowanymi w płytach dennych i nożach ubijaków	
Liczba listew grzejnych - na płytę denną - na nóż ubijaka - na płytę boczną (O)	2 1 1	szt.
Całkowita moc grzewcza układu ogrzewania stołu: - stół główny + poszerzenia hydrauliczne - poszerzenie mechaniczne 350mm - poszerzenie mechaniczne 750mm - + płyty boczne (O)	20800 1300 2700 1000	W

5 Rozmieszczenie znaków informacyjnych i tabliczek znamionowych

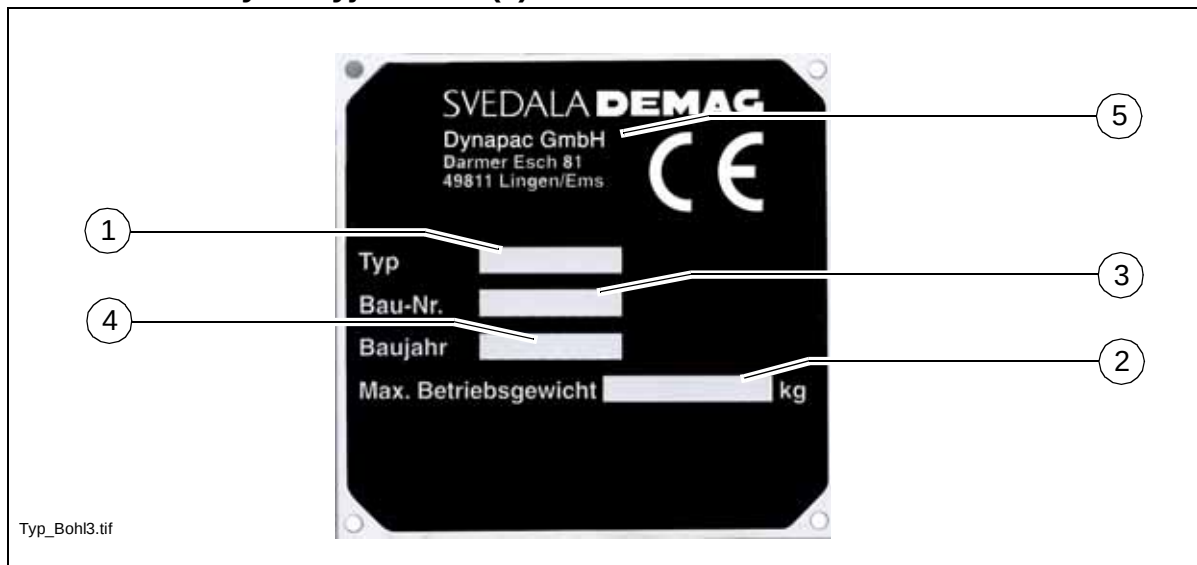


Poz.	Nazwa
1	Tabliczka znamionowa stołu
2	Tabliczka znamionowa instalacji gazowej *
3	Informacje dotyczące obsługi zaworów butli*
4	Nalepka ostrzegawcza „Gorące powierzchnie“
5	Symbol ostrzegawczy „Niebezpieczne napięcie elektryczne“**
6	Informacje dotyczące obsługi ogrzewania elektrycznego**

* Tylko w przypadku wyposażenia w „ogrzewanie gazowe“

** Tylko w przypadku wyposażenia w „ogrzewanie elektryczne“

5.1 Tabliczka identyfikacyjna stołu (1)



Poz.	Nazwa
1	Typ stołu
2	Maksymalna masa operacyjna stołu
3	Numer stołu
4	Rok produkcji
5	Producent

5.2 Tabliczka znamionowa ogrzewania gazowego (2)

DYNAPAC
Dynapac GmbH
 D-26203 Wardenburg Germany
Flüssiggasanlage

Baujahr:		1	2	
Gasart:	PROPAN	3		
Anschlussdruck	1500	mbar Überdruck		
Anschlusswerte:		4	5	
Hauptbohle		kg/h		
Anbauteilt		kg/h		
Erf. Schlauchbruch- sicherung		kg/h max.		

GASANL3.TIF
D 990 00 03 05

Poz.	Nazwa
1	Rok produkcji
2	Rodzaj gazu lub mieszanki
3	Ciśnienie robocze w mbar
4	Średnie zużycie gazu w kg/h dla stołu głównego z poszerzeniami
5	Średnie zużycie gazu w kg/h dla poszerzeń
6	Maksymalny dopuszczalny przepływ gazu w kg/h dla stosowanego zaworu bezpieczeństwa

C Transport

1 Zasady bezpieczeństwa podczas transportu maszyny

m Niewłaściwe przygotowanie do transportu rozkładarki i stołu lub nieprawidłowe przewożenie mogą doprowadzić do wypadku!

Szerokość stołu należy zredukować do szerokości podstawowej i zdemontować wszystkie zamontowane ewentualnie poszerzenia.

Usunąć wszelkie luźne i wystające elementy (płyty boczne, piloty zdalnego sterowania itp). Podczas transportu za specjalnym zezwoleniem zabezpieczyć te elementy!

Uchylne płyty boczne (O) zabezpieczyć w pozycji złożonej!

Wszelkie części nieprzymocowane na stałe do stołu powinny być zdemontowane i odpowiednio zapakowane podczas transportu.

Po transporcie prawidłowo zamontować wszystkie urządzenia zabezpieczające i osłony.

2 Przewożenie zdemontowanego stołu

- A Sposób załadunku i transportu stołu **zamontowanego** na rozkładarce, patrz instrukcja obsługi rozkładarki.

Poszerzenia hydrauliczne stołu należy wsunąć do szerokości podstawowej. Wystające lub luźne części oraz butle gazowe układu ogrzewania stołu (O) (patrz rozdział E i D) muszą być zdemontowane, przyłącza hydrauliczne i elektryczne należy odłączyć.

- f Nie przeciążać urządzenia podnoszącego (wózek widłowy, dźwig) oraz zawiesia (łańcuchy, liny, haki itp.)!

- A Masa i wymiary stołu podane są w rozdziale B "Dane techniczne".

2.1 Załadunek dźwigiem

Zawiesić haki w punktach podnoszenia (1, 2).

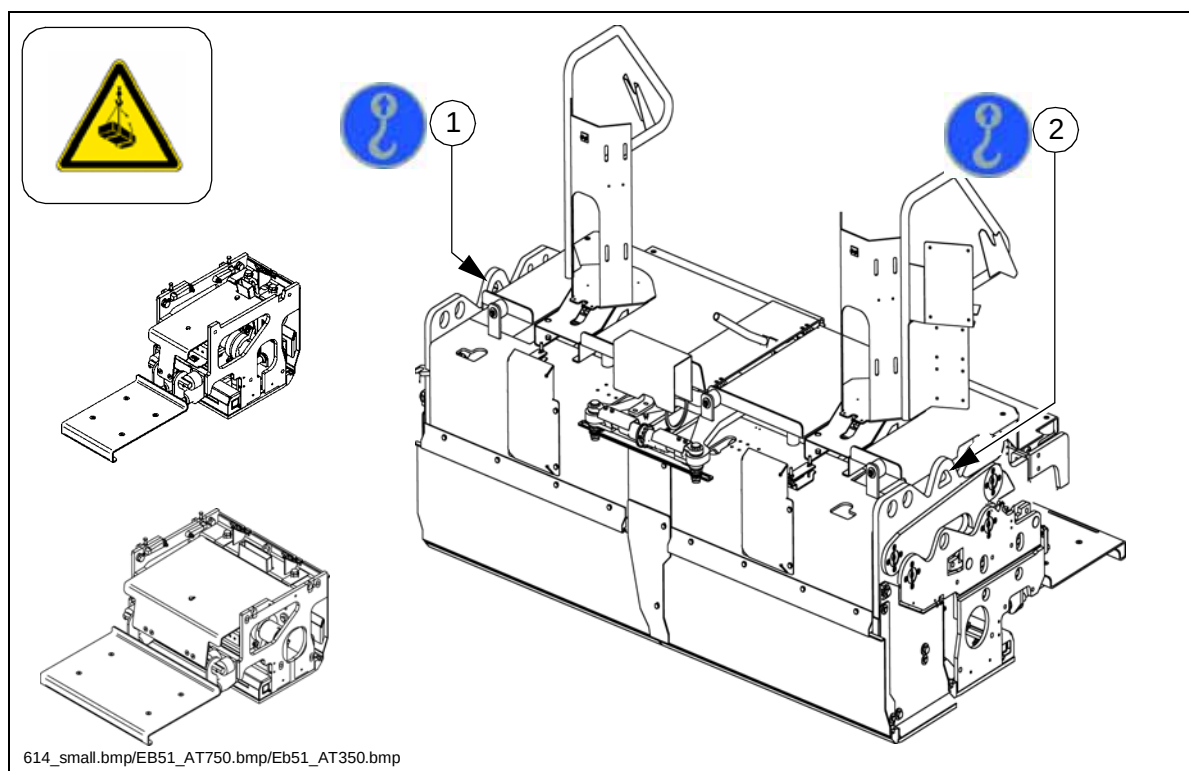
- m Jeżeli stół nie będzie zawieszony poziomo, może dojść do wycieku oleju hydraulicznego lub smaru.
Niebezpieczeństwo skażenia środowiska naturalnego!

- f **Wiszący ciężar!**
Przebywanie pod wiszącymi ciężarami jest zabronione!

2.2 Załadunek wózkiem widłowym

- m Należy pamiętać, że środek ciężkości stołu lub skrzyni z wyposażeniem **nie musi pokrywać się** ze środkiem geometrycznym.

- f Podczas załadunku wózkiem widłowym istnieje niebezpieczeństwo spadania niezabezpieczonego stołu lub jego części. Nie przebywać w strefie niebezpiecznej!



D Obsługa

1 Zasady bezpieczeństwa

f Nieprawidłowa obsługa stołu lub układu ogrzewania może spowodować zagrożenie dla personelu.

- Zapewnić, aby wszystkie urządzenia zabezpieczające i osłony były odpowiednio zamocowane i zabezpieczone!
- Natychmiast usunąć stwierdzone usterki! Praca niesprawnego stołu jest niedozwolona!
- Zawsze upewnić się, czy podczas pracy nikt nie jest zagrożony przez maszynę!
- Na stole nie wolno przewozić żadnych osób!

2 Obsługa stołu

- A Ogólne funkcje rozkładarki i stołu, które nie dotyczą konkretnie **tego** stołu, patrz instrukcja obsługi rozkładarki.

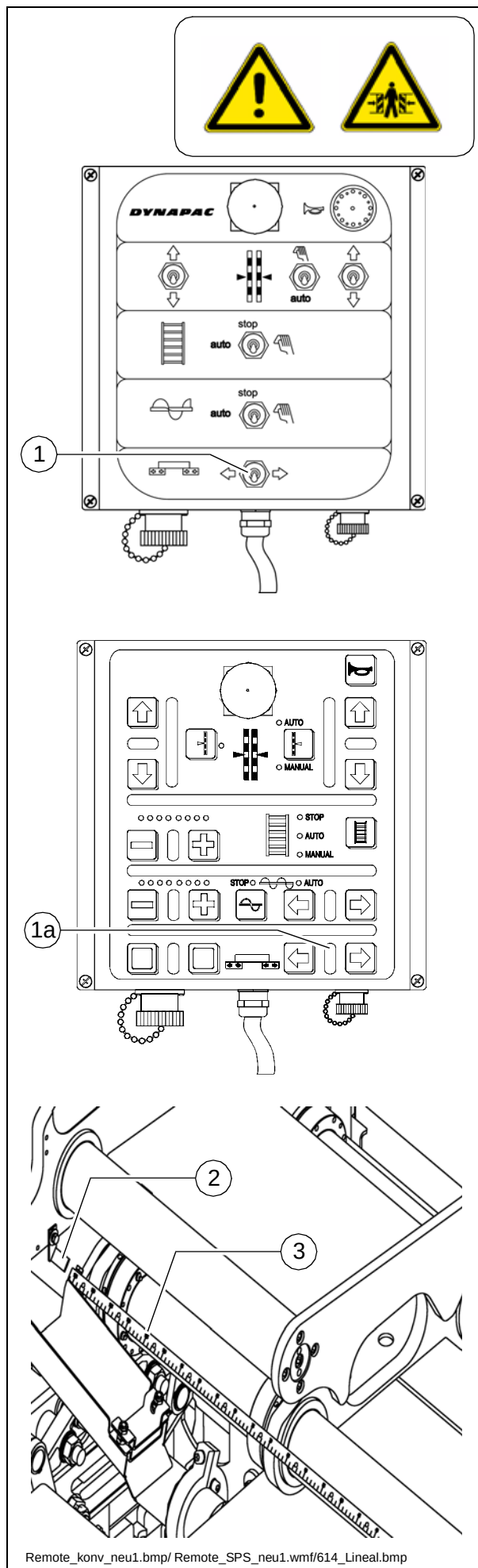
2.1 Wysuwanie / wsuwanie stołu

Do wysuwania lub wsuwania poszerzeń hydraulicznych służy:

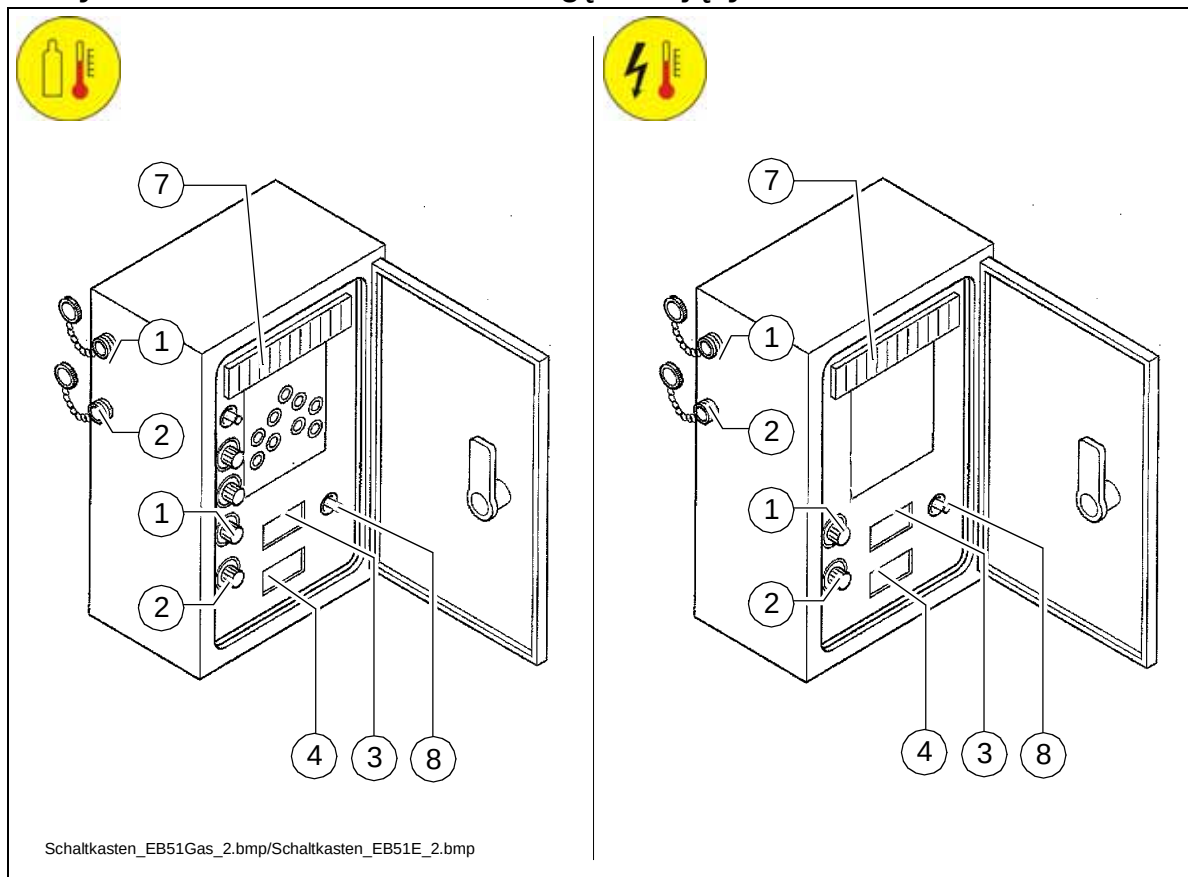
- przycisk (1) umieszczony na pilotach zdalnego sterowania po prawej i lewej stronie stołu (opcjonalnie na pulpicie operatora rozkładarki). (opcja o w rozkładarkach wyposażonych w sterowanie PLC należy używać przycisku (1a)).
- Podczas rozsuwania stołu zaczynają migać lampy ostrzegawcze umieszczone z tyłu rozkładarki.

m Podczas rozsuwania poszerzeń hydraulicznych istnieje niebezpieczeństwo zgniecenia. W strefie niebezpiecznej nie wolno przebywać żadnym osobom!

- Na poszerzeniach hydraulicznych znajduje się wskazówkar (2) i skala (3) szerokości rozsuwania.



2.2 Skrzynka sterownicza elementów zagęszczających materiał



Poz.	Nazwa
1	Regulator częstotliwości uderzeń noży ubijaków (O)
2	Regulator częstotliwości wibracji (O)
3	Wyświetlacz częstotliwości noży ubijaków
4	Wyświetlacz częstotliwości wibracji
5	Gniazdo wtykowe automatycznego układu niwelacji / pochylenia poprzecznego w lewo
6	Gniazdo wtykowe automatycznego układu niwelacji / pochylenia poprzecznego w prawo
7	Listwa bezpiecznikowa
8	Opóźniony rozruch noży ubijaków (O)

2.3 Regulacja noży ubijaków

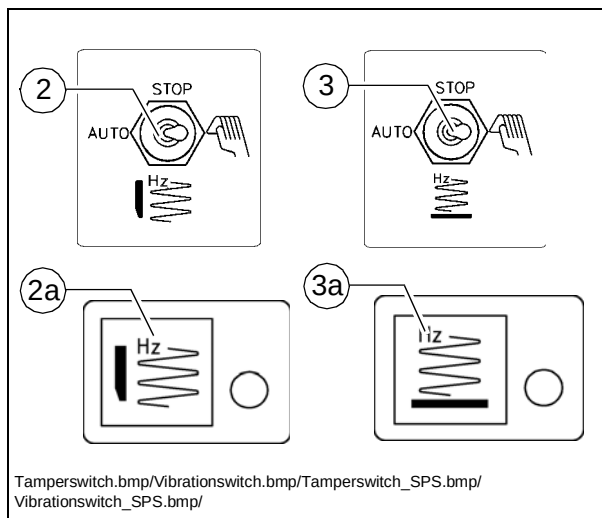
Noże ubijaków włącza i wyłącza się za pomocą przełącznika (2) na pulpicie operatora rozkładarki (patrz instrukcja obsługi rozkładarki). (opcja o w rozkładarkach wyposażonych w sterowanie PLC należy używać przycisku (2a)).

Częstotliwość noży ubijaków (liczba uderzeń na minutę) reguluje się pokrętką (4) w skrzynce rozdzielczej ogrzewania stołu.

Zakres regulacji:

0 – 1500 min⁻¹ =

0 - 25 skoków na sekundę



Regulacja wibracji

(zainstalowanych jako opcja)

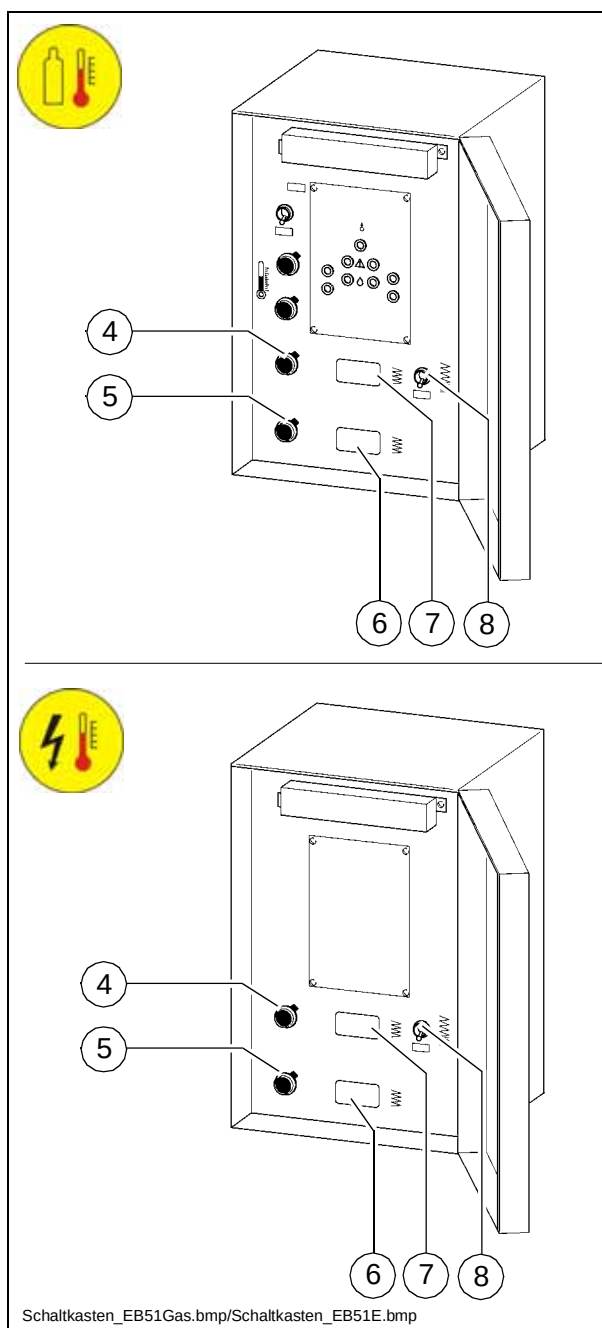
Wibratory włącza i wyłącza się za pomocą przełącznika (3) na pulpicie operatora rozkładarki (patrz instrukcja obsługi rozkładarki). (opcja o w rozkładarkach wyposażonych w sterowanie PLC należy używać przycisku (3a)).

Częstotliwość wibracji (liczba drgań na minutę) reguluje się pokrętką (5) w skrzynce sterowniczej ogrzewania stołu.

Zakres regulacji:

0 – 3500 min⁻¹ =

0 - 58 skoków na sekundę



Opóźniony rozruch noży ubijaków ZAŁ. / WYŁ. (O)

Przełącznikiem (8) włącza się opóźniony rozruch noży ubijaków.

Przy wychyleniu dźwigni nóż ubijaka uruchamia się z niską częstotliwością, a następnie przechodzi na ustawioną liczbę obrotów.

Wyświetlacz częstotliwości noży ubijaków / wibracji (O) (6) / (7)

Funkcja ta umożliwia optymalne dopasowanie częstotliwości pracy ubijaków i wibracji do różnych warunków roboczych.

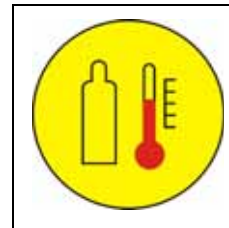
Po włączeniu zapłonu wyświetlacze włączają się automatycznie, wskazując aktualną częstotliwość w zakresie od 0 do maksimum.

Podczas rozkładania materiału pokrętlami można w łatwy sposób regulować częstotliwości pracy.

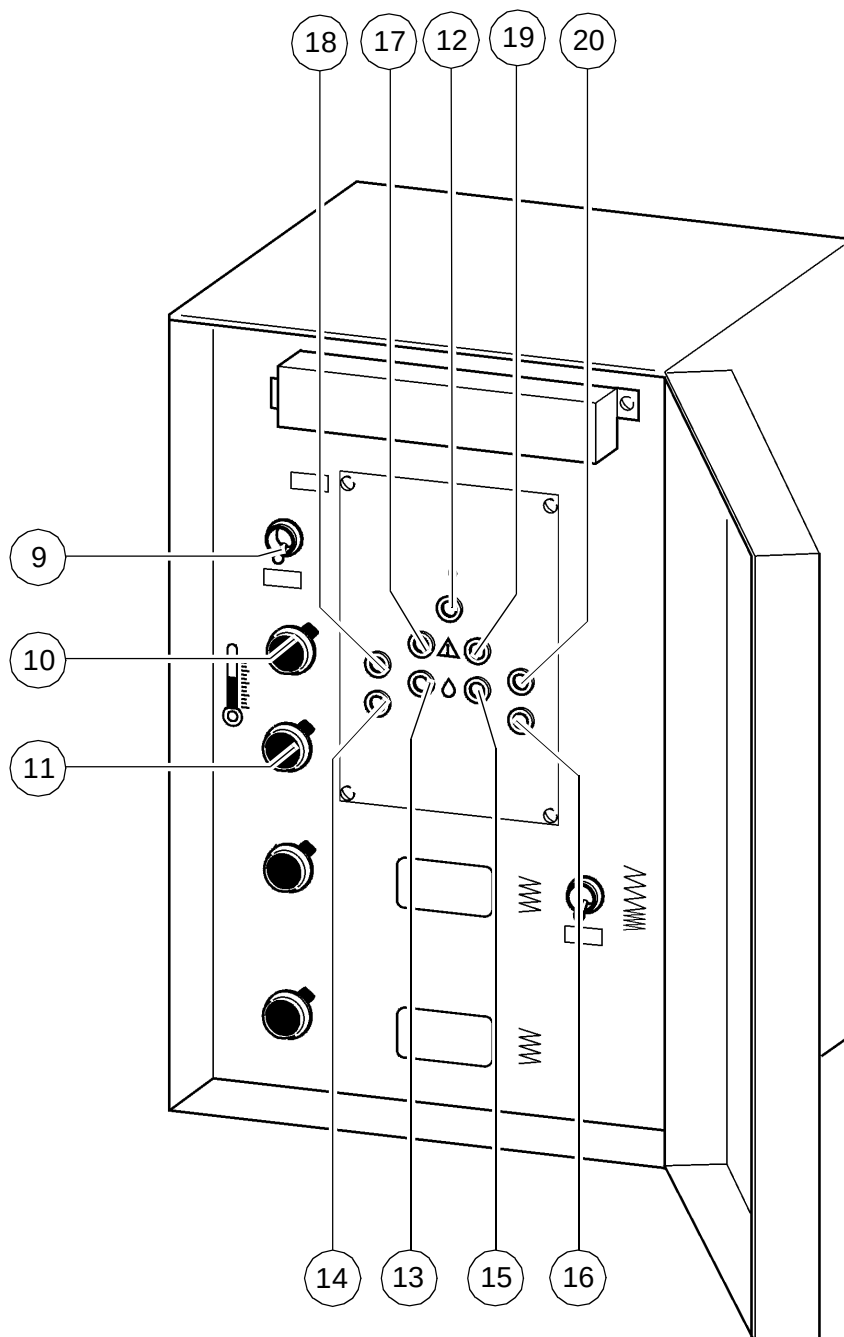
Górny wyświetlacz (6) pokazuje częstotliwość ubijaków.

Dolny wyświetlacz (7) pokazuje częstotliwość wibracji.

3 Obsługa układu ogrzewania gazowego z systemem monitorowania płomienia

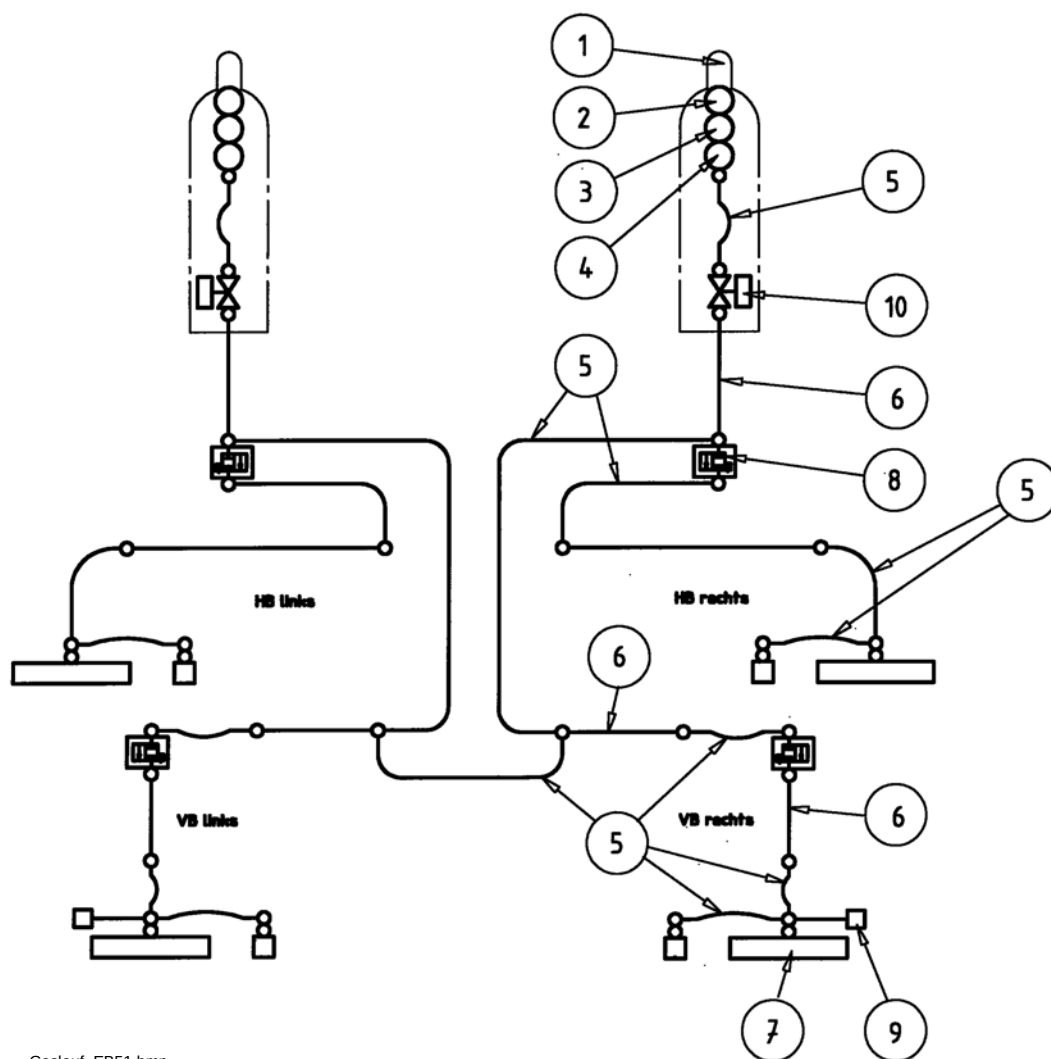


3.1 Skrzynka sterownicza układu ogrzewania stołu



Poz.	Nazwa
9	Główny wyłącznik ogrzewania ZAŁ./WYŁ. - położenie 1: ogrzewanie ZAŁ. i wyświetlacz liczby obrotów noży ubijaków / wibracji ZAŁ. - położenie 0: ogrzewanie WYŁ. i wyświetlacze liczby obrotów WYŁ.
10	Regulator temperatury wysoka / niska, stół główny
11	Regulator temperatury wysoka / niska, poszerzenia hydrauliczne
12	Zielona dioda kontrolna
13	Dioda kontrolna lewego stołu głównego, żółta
14	Dioda kontrolna lewego poszerzenia hydraulicznego, żółta
15	Dioda kontrolna prawego stołu głównego, żółta
16	Dioda kontrolna prawego poszerzenia hydraulicznego, żółta
17	Dioda awaryjna lewego stołu głównego, czerwona
18	Dioda awaryjna lewego poszerzenia hydraulicznego, czerwona
19	Dioda awaryjna prawego stołu głównego, czerwona
20	Dioda awaryjna lewego poszerzenia hydraulicznego, czerwona

3.2 Schemat instalacji gazowej



Poz.	Nazwa
1	Butle gazowe
2	Zawory butli gazowych
3	Reduktor ciśnienia z manometrem
4	Zawory bezpieczeństwa
5	Przewody giętkie (wężę)
6	Przewody sztywne (rury)
7	Palnik płomieniowy
8	Zawory elektromagnetyczne
9	Szybkozłączki poszerzeń mechanicznych
10	Zawory zamykające

3.3 Ogólne informacje o układzie ogrzewania gazowego

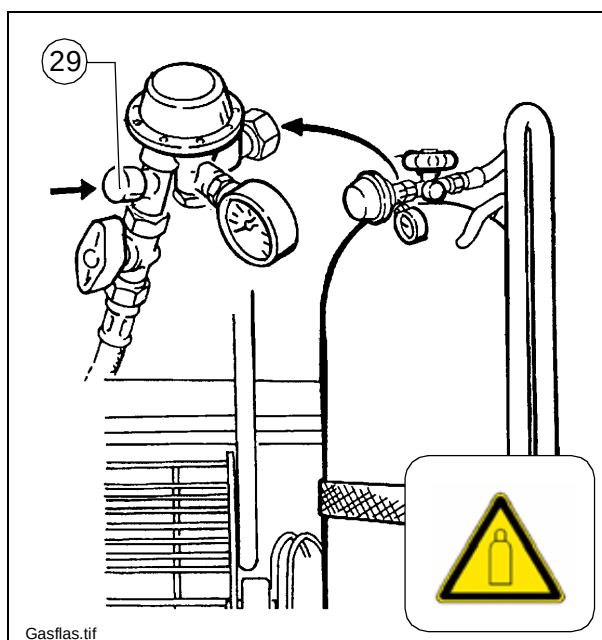
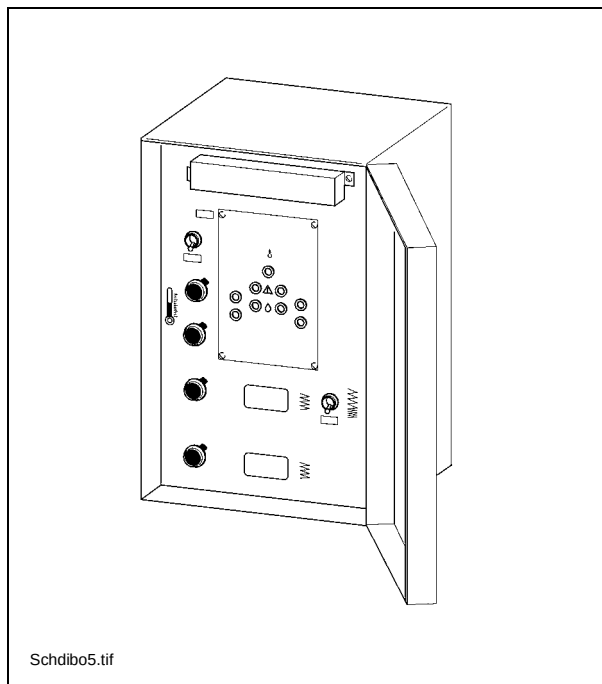
Układ ogrzewania stołu jest zasilany propanem (gaz ciekły). Obie butle gazowe znajdują się na stole.

Ogrzewanie jest wyposażone w elektroniczny system monitorujący temperaturę oraz płomień. Świeca zapłonowa w palniku spełnia jednocześnie funkcję czujnika płomienia. Skrzynka sterownicza jest zamontowana na stole.

Czujnik temperatury jest przymocowany w ciągu powietrza odlotowego, sterownik zapłonu znajduje się również na stole.

Przed uruchomieniem ogrzewania należy spełnić następujące warunki:

- Butle gazowe muszą być ustawione na stole w przeznaczonym dla nich miejscu i zabezpieczone dostarczonymi taśmami mocującymi. Butle należy przymocować w taki sposób, aby uniemożliwić ich obracanie się wokół własnej osi podczas pracy rozkładarki.
- Układ ogrzewania gazowego nie może być uruchamiany bez zaworu bezpieczeństwa (29). Konieczny jest też montaż reduktora ciśnienia przed uruchomieniem instalacji gazowej.
- Ciśnienie gazu nie może spaść poniżej 1,0 bar. Niebezpieczeństwo wybuchu gazu w palniku!
- Przed uruchomieniem należy sprawdzić stan wszystkich przewodów gazowych; uszkodzone przewody należy natychmiast wymienić na nowe.



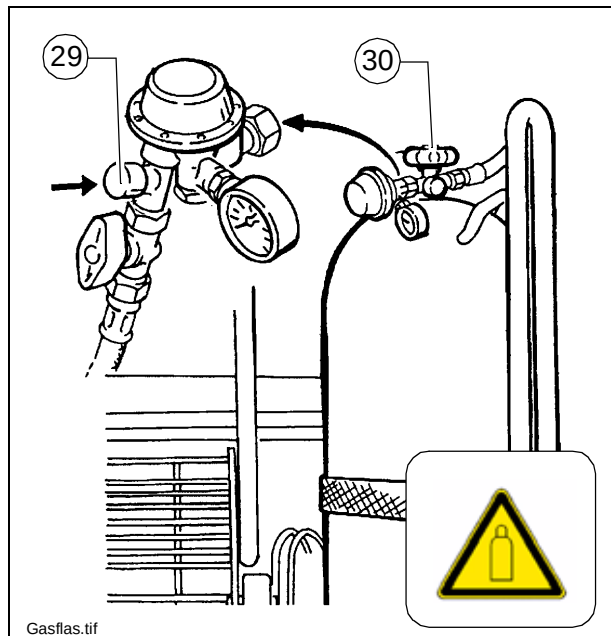
f

Podczas prac przy butlach gazowych i układzie ogrzewania gazowego istnieje niebezpieczeństwo pożaru i wybuchu.
Zakaz palenia! Zakaz używania otwartego ognia!

3.4 Podłączanie butli gazowych i kontrola szczelności

Przewody gazowe na stole głównym oraz na poszerzeniach hydraulicznych są zamontowane na stałe. Podłączanie butli gazowych:

- Odkręcić zakrętki zabezpieczające na zaworach butli i przykręcić z tyłu uchwytów butli.
 - Sprawdzić, czy zawory zamykające są zamknięte.
 - Upewnić się, czy zawory butli (30) są prawidłowo zakręcone.
- Podłączyć do butli przewody gazowe z reduktorami ciśnienia i zaworami bezpieczeństwa (29).



A Wskazówka:
Złącza śrubowe (gwinty) w instalacji gazowej są lewoskrętne!

m Sprawdzić szczelność instalacji gazowej.

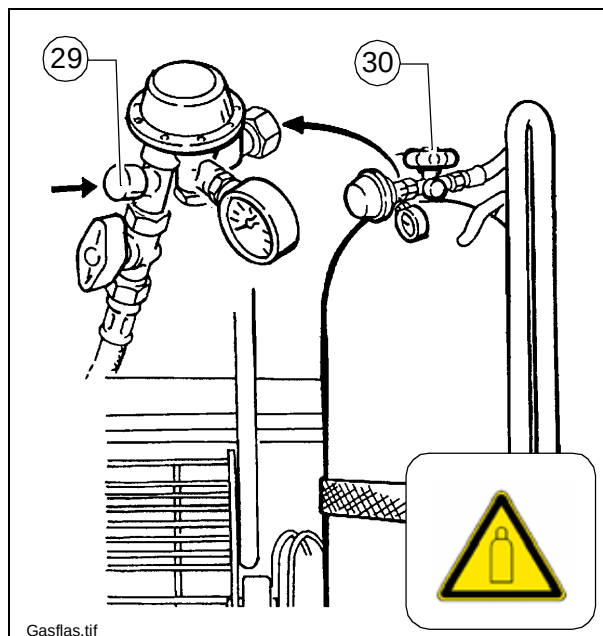
3.5 Włączanie i kontrola ogrzewania

Układ ogrzewania gazowego jest zasilany przez dwie butle gazowe.

- Sprawdzić, czy włączony jest główny wyłącznik akumulatora.
- Otworzyć zawory butli (30).
Odblokować zawór bezpieczeństwa, naciskając czerwony przycisk (29).
- Otworzyć zawory zamykające.

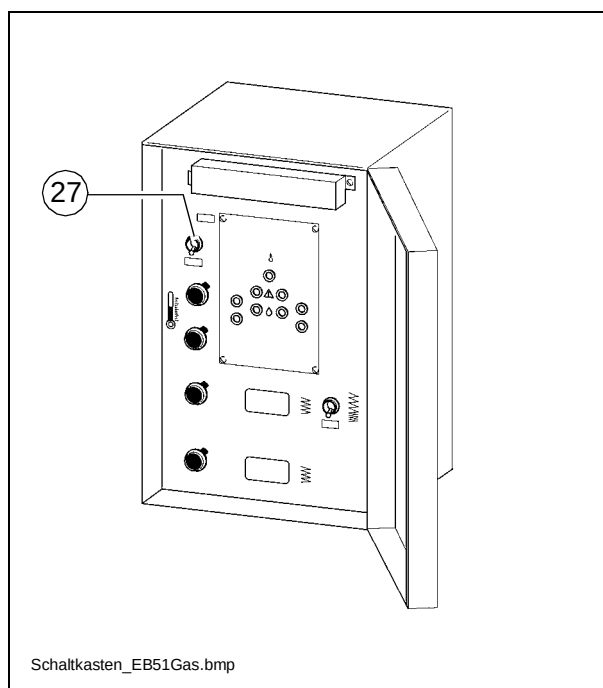
A Aby zapewnić bezawaryjny zapłon i rozgrzewanie, należy przestrzegać następującej kolejności wykonywanych czynności:

1. Odstawić stół na podłogę.
2. Całkowicie wsunąć siłowniki niwelacji rozkładarki.
3. Włączyć zapłon stołu i rozgrzać go przez chwilę.
4. Po dostatecznym rozgrzaniu stół można podnieść.

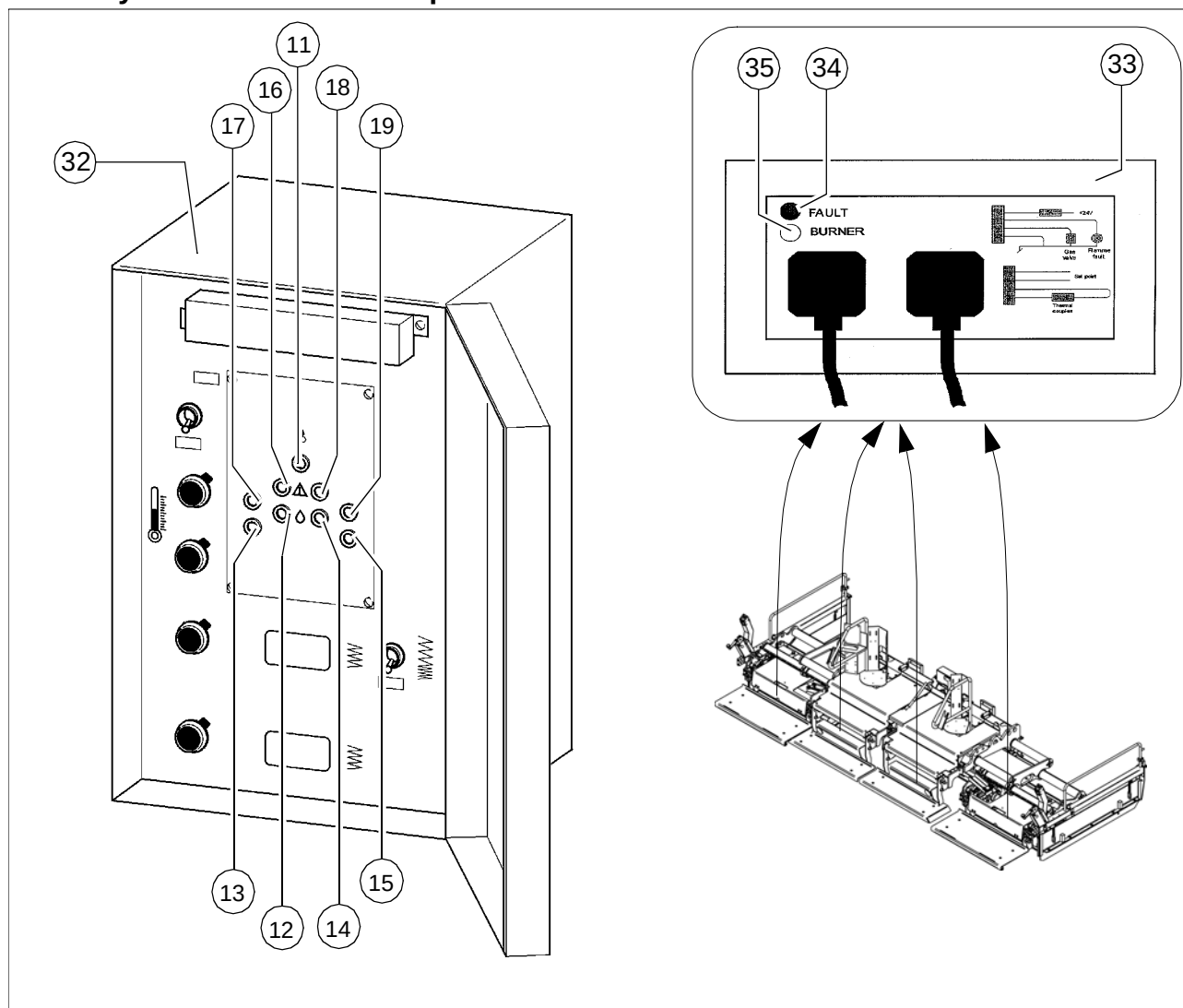


Proces zapłonu

- Włączyć wyłącznik zasilania (27) w skrzynce sterowniczej (przełączyć w górne położenie):
 - nastąpi otwarcie elektromagnetycznych zaworów odcinających i gaz popłynie do palników;
 - uruchomiony zostanie elektroniczny system zapłonowy i nastąpi zapalenie płomienia przez świece zapłonowe (płomień jest nadzorowany przez czujnik).



3.6 System monitorowania płomienia



Poz.	Nazwa
11	Zielona dioda kontrolna
12	Dioda kontrolna lewego stołu głównego, żółta
13	Dioda kontrolna lewego poszerzenia hydraulicznego, żółta
14	Dioda kontrolna prawego stołu głównego, żółta
15	Dioda kontrolna prawego poszerzenia hydraulicznego, żółta
16	Dioda awaryjna lewego stołu głównego, czerwona
17	Dioda awaryjna lewego poszerzenia hydraulicznego, czerwona
18	Dioda awaryjna prawego stołu głównego, czerwona
19	Dioda awaryjna lewego poszerzenia hydraulicznego, czerwona
32	Skrzynka sterownicza na stole
33	Sterowniki zapłonu na poszczególnych częściach stołu
34	Czerwona kontrolka na sterowniku zapłonu każdej części stołu
35	Żółta kontrolka na sterowniku zapłonu każdej części stołu

System elektroniczny nadzoruje pracę układu ogrzewania gazowego za pomocą czujnika temperatury i płomienia. Jeśli płomień na palniku zapłonowym jest niestabilny przez 7 sekund od włączenia, system sygnalizuje wystąpienie błędu. Dopływ gazu zostaje odcięty, a na sterowniku zapłonu i w skrzynce sterowniczej zapalają się czerwone lampki kontrolne.

- A W przypadku błędu podczas włączania możliwe jest trzykrotne powtórzenie procesu zapłonu. Jeżeli po trzech próbach palnik nie został uruchomiony, należy znaleźć i usunąć przyczynę zakłócenia przed kolejną próbą uruchomienia.

Gdy płomień jest prawidłowy, stół rozgrzewa się aż do momentu przerywania rozgrzewania poszczególnych części stołu przez czujniki temperatury po osiągnięciu zadanej temperatury. Podczas fazy rozgrzewania żółte kontrolki (12, 13, 14, 15) w skrzynce sterowniczej i żółte kontrolki na sterownikach zapłonu (35) sygnalizują stabilny płomień na palnikach.

W przypadku zakłócenia czerwone kontrolki (16, 17, 18, 19) w skrzynce sterowniczej i czerwone kontrolki na sterownikach zapłonu (34) sygnalizują niestabilny płomień na palnikach.

- m Kontrolki są bardzo ważne dla nienagannej pracy systemu zapłonowego. Uszkodzone lampki należy niezwłocznie wymienić!

3.7 Regulacja temperatury

Regulator temperatury stołu głównego (9)

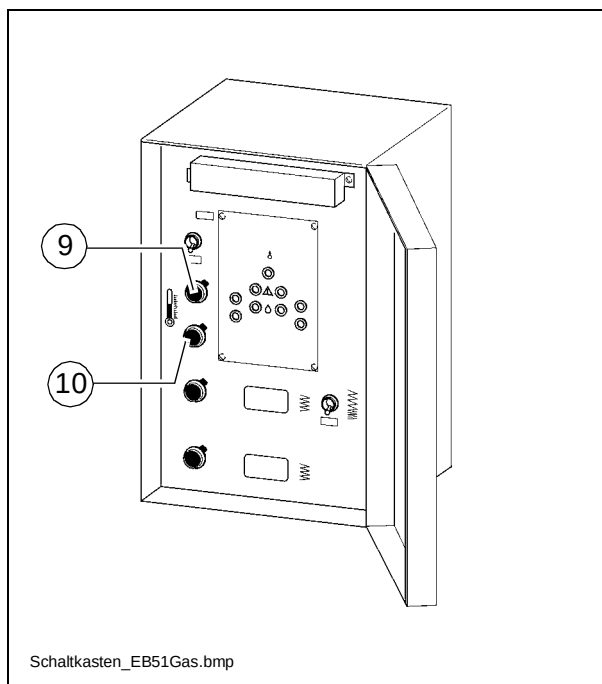
- >: wyższa temperatura
<: niższa temperatura

Regulator temperatury poszerzeń hydraulicznych (10)

- >: wyższa temperatura
<: niższa temperatura

- A Ustawić wysoką temperaturę do podgrzewania stołu przed przystąpieniem do pracy, aby uniknąć przywierania materiału do noży ubijaków i płyt dennych podczas pracy na pierwszych kilku metrach układanej masy.

Zazwyczaj po krótkim czasie nastawioną temperaturę można zmniejszyć.



3.8 Wyłączanie układu ogrzewania

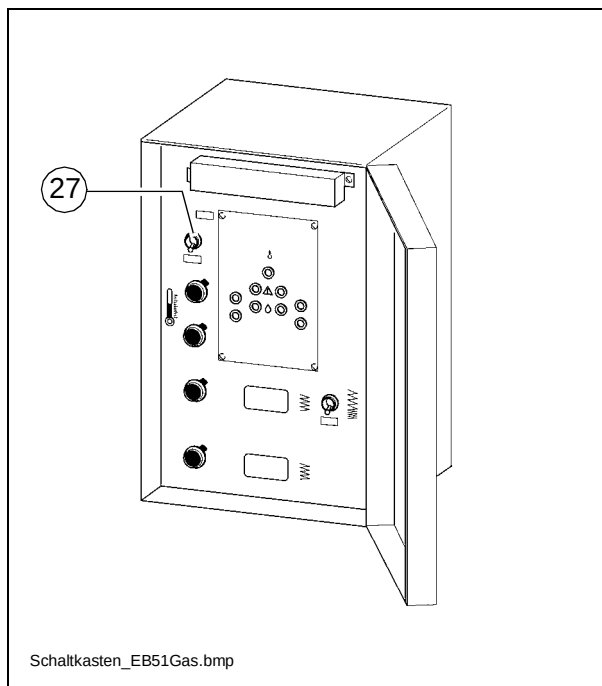
Po zakończeniu pracy lub gdy ogrzewanie nie będzie już potrzebne:

- Wyłączyć wyłącznik zasilania (8) w skrzynce sterowniczej.
- Zamknąć zawory zamykające i oba zawory butli gazowej (30).

m

Jeżeli zawory te nie zostaną zamknięte, istnieje niebezpieczeństwo pożaru lub wybuchu w wyniku wypływu gazu z instalacji!

Zawsze należy zamykać zawory w czasie przerw i po pracy!

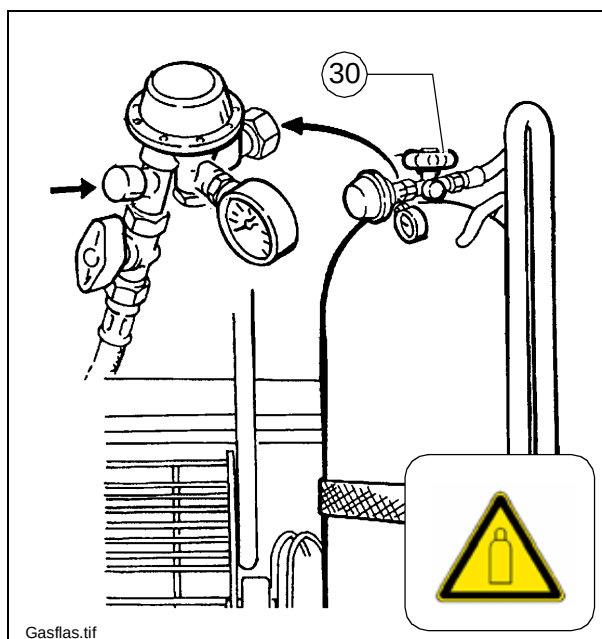


3.9 Wymiana butli gazowych

- Sprawdzić, czy zawory zamykające i oba zawory butli gazowej (30) są zamknięte.
- Odkręcić przewody gazowe.
- Nakręcić zakrętki zabezpieczające na zawory butli gazowych.
- Przykręcić na uchwyt reduktor ciśnienia.

f

Pełne lub częściowe opróżnione butle gazowe znajdują się pod ciśnieniem. Chronić butle z odkręconymi zakrętkami zabezpieczającymi przed silnymi wstrząsami (szczególnie zawory)!

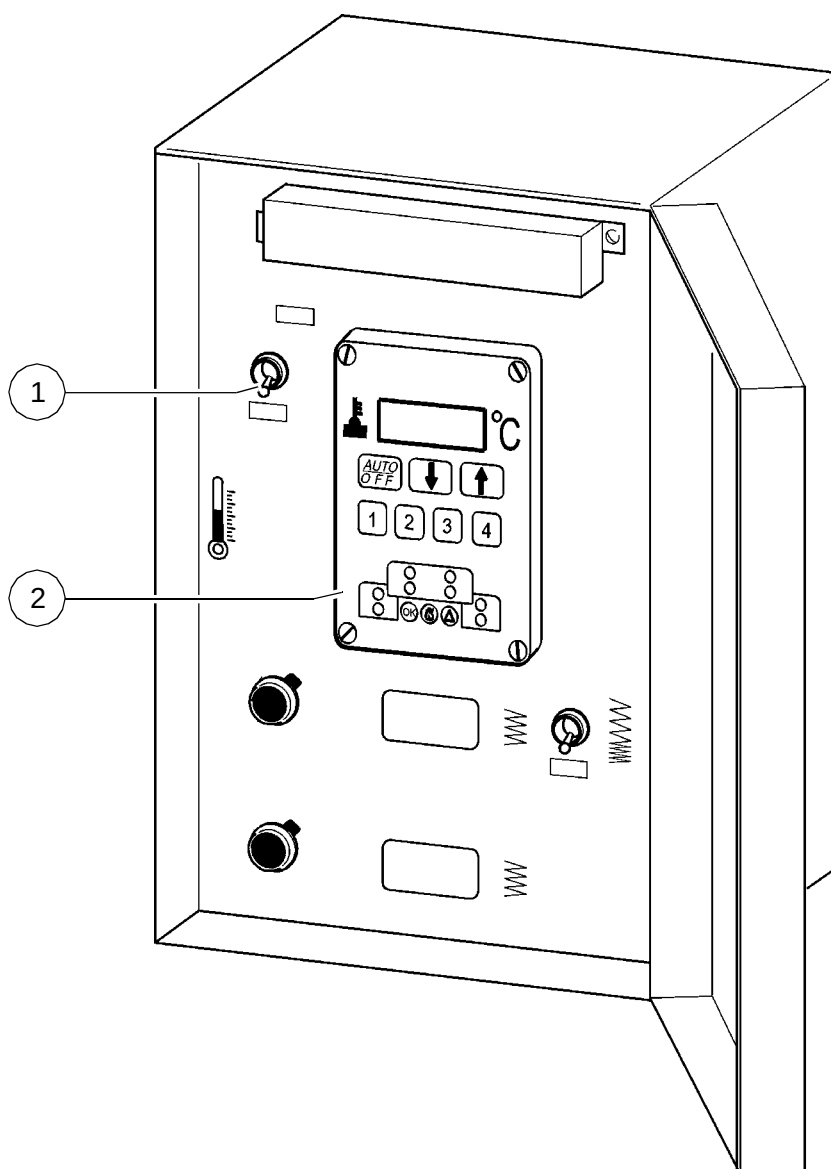
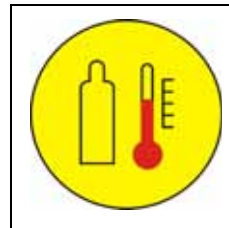


- Podłączyć nowe butle (patrz rozdział 3.4 "Podłączanie butli gazowych i kontrola szczelności").

3.10 Skrzynka sterownicza ogrzewania stołu - STC1600 (O)

A Opcjonalnie dostępny jest inny rodzaj sterowania pracą ogrzewania stołu, który jest opisany poniżej.

m Należy przestrzegać wszystkich opisanych wcześniej instrukcji, zasad i wskazówek bezpieczeństwa! Dotyczy to pozostałych elementów obsługi skrzynki sterowniczej, obsługi instalacji gazowej i odpowiednich urządzeń kontrolnych!

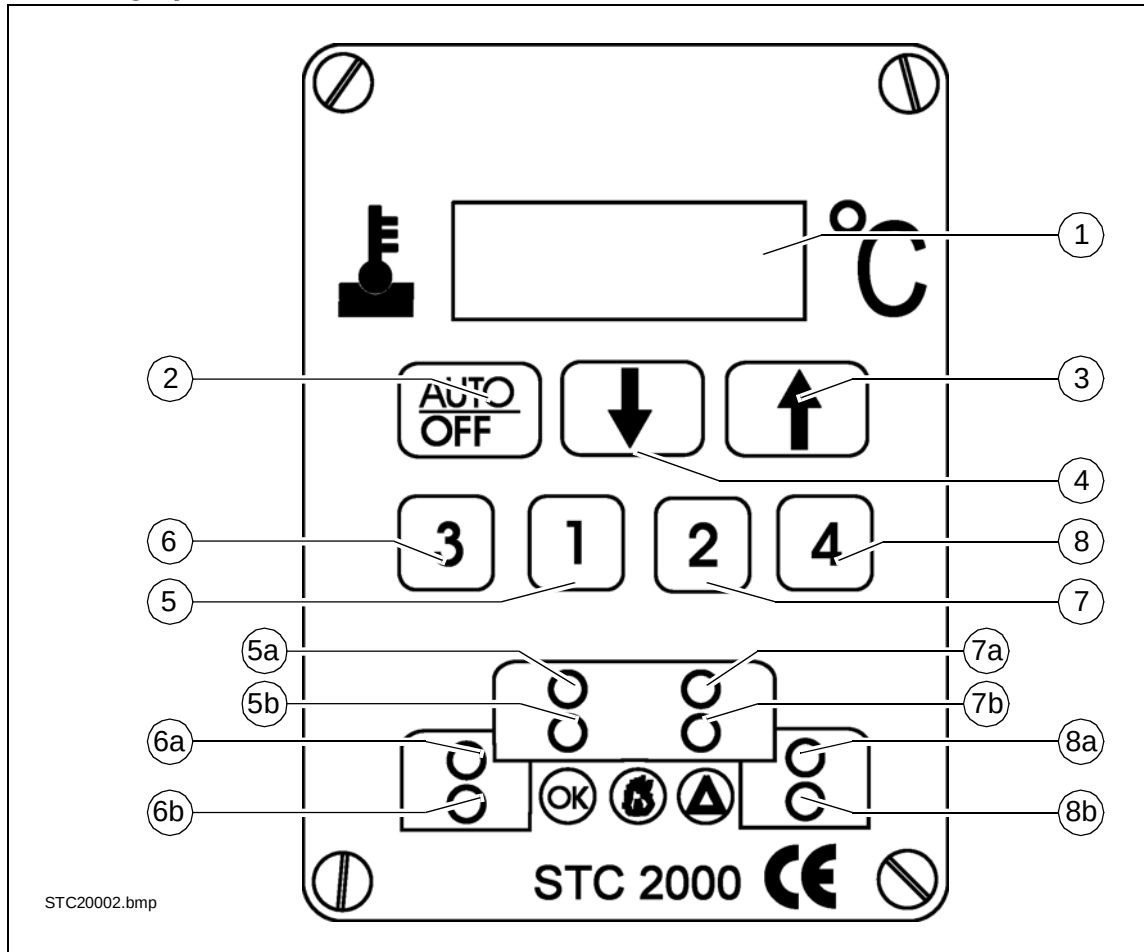


Poz.	Bezeichnung
1	Główny wyłącznik ogrzewania ZAŁ./WYŁ. - położenie 1: ogrzewanie ZAŁ. i wyświetlacz liczby obrotów noży ubijaków / wibracji ZAŁ. - położenie 0: ogrzewanie WYŁ. i wyświetlacze liczby obrotów WYŁ.
2	Panel sterowania STC2000

3.11 Wyświetlanie temperatury, regulacja stopnia temperatury

Wyświetlanie temperatury i regulacja stopnia temperatury dla poszczególnych poszerzeń stołu odbywa się za pomocą panelu sterowania w skrzynce sterowniczej układu ogrzewania stołu.

3.12 Obsługa panelu sterowania

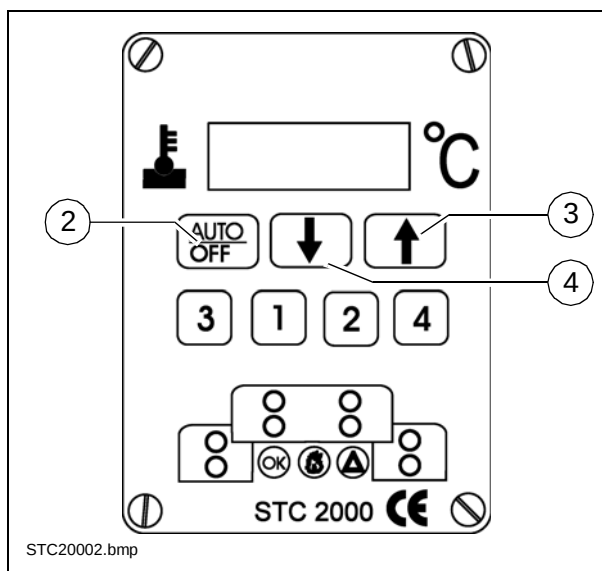


Poz.	Opis / funkcja
1	Wyświetlacz, wskazywanie temperatury zadanej i rzeczywistej, wyświetlanie kodów awaryjnych
2	Przycisk Auto / OFF (WYŁ.) - Włączanie i wyłączanie układu; w pozycji „OFF“ (WYŁ.) na wyświetlaczu pojawia się napis „OFF“
3	Zwiększanie zadanej temperatury wybranej sekcji stołu - Krótkie naciśnięcie powoduje wyświetlenie aktualnej temperatury zadanej wybranej sekcji stołu
4	Zmniejszanie zadanej temperatury wybranej sekcji stołu - Krótkie naciśnięcie powoduje wyświetlenie aktualnej temperatury zadanej wybranej sekcji stołu
5	Wybór lewego stołu głównego
5a	Lampka kontrolna (zielona / czerwona) - nie świeci się: Temperatura stołu < temperatura robocza - Świeci się ciągle na zielono: temperatura stołu OK (+/- 3° C temperatury zadanej) - Pulsuje na zielono: temperatura stołu za wysoka (> +3°C temperatury zadanej) - Świeci się ciągle na czerwono: Zakłócenie! Ogrzewanie poszerzenia stołu jest wyłączane, na wyświetlaczu pojawia się kod awaryjny - Pulsuje na czerwono: uszkodzony jest czujnik temperatury; ogrzewanie nadal pracuje
5b	Lampka kontrolna (żółta) - ZAŁ.: ogrzewanie poszerzenia stołu jest włączone - WYŁ.: ogrzewanie poszerzenia stołu jest wyłączone
6	Wybór lewego poszerzenia hydraulicznego
6a	Lampka kontrolna (zielona / czerwona) - patrz (5a)
6b	Lampka kontrolna (żółta) - patrz (5b)
7	Wybór lewego stołu głównego
7a	Lampka kontrolna (zielona / czerwona) - patrz (5a)
7b	Lampka kontrolna (żółta) - patrz (5b)
8	Wybór prawego poszerzenia hydraulicznego
8a	Lampka kontrolna (zielona / czerwona) - patrz (5a)
8b	Lampka kontrolna (żółta) - patrz (5b)

3.13 Regulacja temperatury

- Wybrać odpowiednim przyciskiem sekcję stołu.
- Numer wybranej sekcji stołu pokazywany jest na wyświetlaczu.
- Ustawić żadaną temperaturę przyciskiem (3) lub (4).
- Najpierw wyświetlana jest aktualna wartość temperatury zadanej, a po 1,5 sekundy następuje zwiększenie lub zmniejszenie temperatury.

A W przypadku zmiany temperatury świecą się 4 punkty na wyświetlaczu.



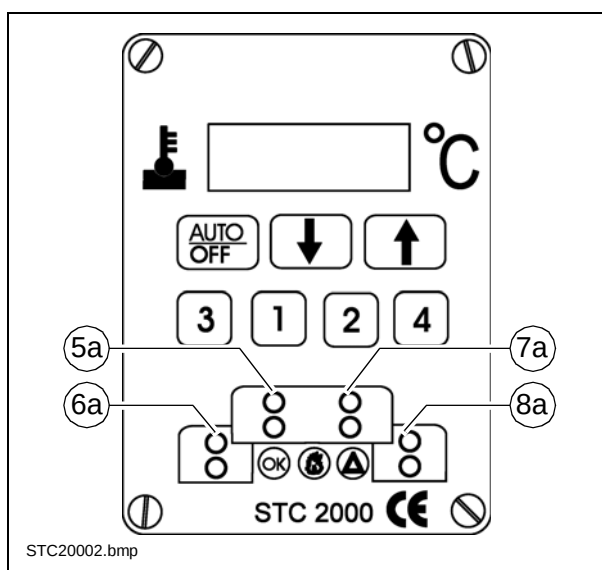
3.14 Komunikaty awaryjne

W razie wystąpienia zakłócenia świeci się czerwona kontrolka (5a, 6a, 7a, 8a) odpowiedniej sekcji stołu i następuje wyłączenie przyporządkowanej sekcji grzewczej.

Na wyświetlaczu pojawia się kod awaryjny i uszkodzona sekcja stołu.

Jeżeli wystąpi kilka zakłóceń, wyświetlane jest ostatnie zakłócenie – wcześniejsze zakłócenia można wyświetlić przez naciśnięcie odpowiednich przycisków.

Aby skasować wyświetlane zakłócenie, należy najpierw usunąć usterkę, a następnie nacisnąć odpowiedni przycisk sekcji, aż zgaśnie czerwona lampka kontrolna.



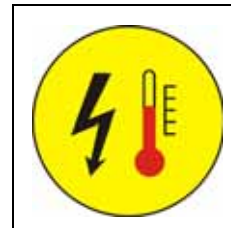
Kody awaryjne

Numer kodu awaryjnego	Znaczenie
10	- awaria palnika (brak gazu / brak płomienia po 7 sekundach)
50	- Uszkodzony czujnik temperatury
90	- przepięcie na wyjściu palnika (zapłon)

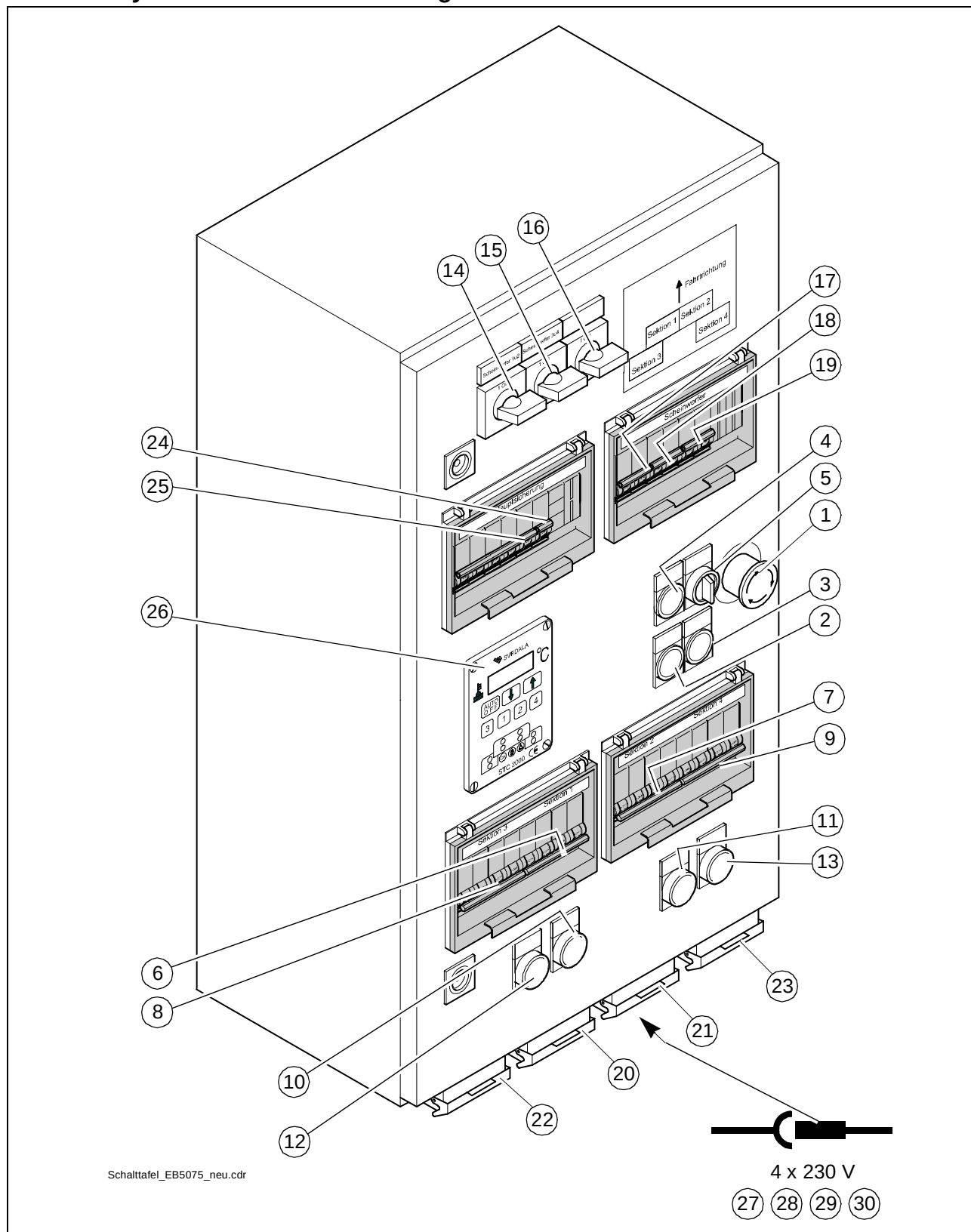
A Ogrzewanie pozostaje włączone, dopóki pracuje przynajmniej jeden czujnik temperatury.

W przypadku awarii - np. czujnika temperatury jednej części stołu głównego - ogrzewanie zostanie przełączone na czujnik drugiej części stołu głównego.

Poszerzenia hydrauliczne posiadają podobną funkcję.



4.1 Skrzynka sterownicza układu ogrzewania stołu



A Rozmieszczenie poszczególnych elementów może się nieznacznie różnić!

Poz.	Nazwa
1	Wyłącznik awaryjny
2	Przycisk kontroli izolacji i lampka kontrolna awarii izolacji
3	Przycisk resetujący kontroli izolacji
4	Lampka kontrolna prądnicy
5	Ogrzewanie ZAŁ./WYŁ.
6	Bezpiecznik samoczynny sekcji grzewczej 1
7	Bezpiecznik samoczynny sekcji grzewczej 2
8	Bezpiecznik samoczynny sekcji grzewczej 3
9	Bezpiecznik samoczynny sekcji grzewczej 4
10	Lampka kontrolna sekcji grzewczej 1
11	Lampka kontrolna sekcji grzewczej 2
12	Lampka kontrolna sekcji grzewczej 3
13	Lampka kontrolna sekcji grzewczej 4
14	Reflektor zał. / wył. (gniazdo wtykowe 27+28)
15	Reflektor zał. / wył. (gniazdo wtykowe 29+30)
16	Elektryczne ogrzewanie płyty bocznej zał. / wył.
17	Bezpiecznik samoczynny gniazda wtykowego 27+28
18	Bezpiecznik samoczynny gniazda wtykowego 29+30
19	Bezpiecznik samoczynny elektrycznego ogrzewania płyty bocznej
20	Gniazdo wtykowe (ogrzewanie) lewego stołu głównego
21	Gniazdo wtykowe (ogrzewanie) prawego stołu głównego
22	Gniazdo wtykowe (ogrzewanie) lewego poszerzenia hydraulicznego
23	Gniazdo wtykowe (ogrzewanie) prawego poszerzenia hydraulicznego
24	Bezpiecznik samoczynny lampki kontrolnej prądnicy
25	Główny bezpiecznik i wyzwalacz wyłącznika awaryjnego
26	Panel sterowania STC2000
27	Gniazdo wtykowe 230 V dodatkowych reflektorów
28	Gniazdo wtykowe 230 V dodatkowych reflektorów
29	Gniazdo wtykowe 230 V dodatkowych reflektorów
30	Gniazdo wtykowe 230 V dodatkowych reflektorów

4.2 Ogólne informacje dotyczące układu ogrzewania

Elektryczny układ ogrzewania jest zasilany przez prądnicę zainstalowaną na rozkładarce, sterowaną w pełni automatycznie w zależności od zapotrzebowania na ciepło.

Oporniki grzewcze w postaci listew grzejnych zapewniają bezpośrednią regulację temperatury i równomierny transfer ciepła.

Każde poszerzenie stołu jest ogrzewane przez trzy listwy grzejne. Dwie z nich znajdują się na płycie dennej, a jedna na nożu ubijaka.

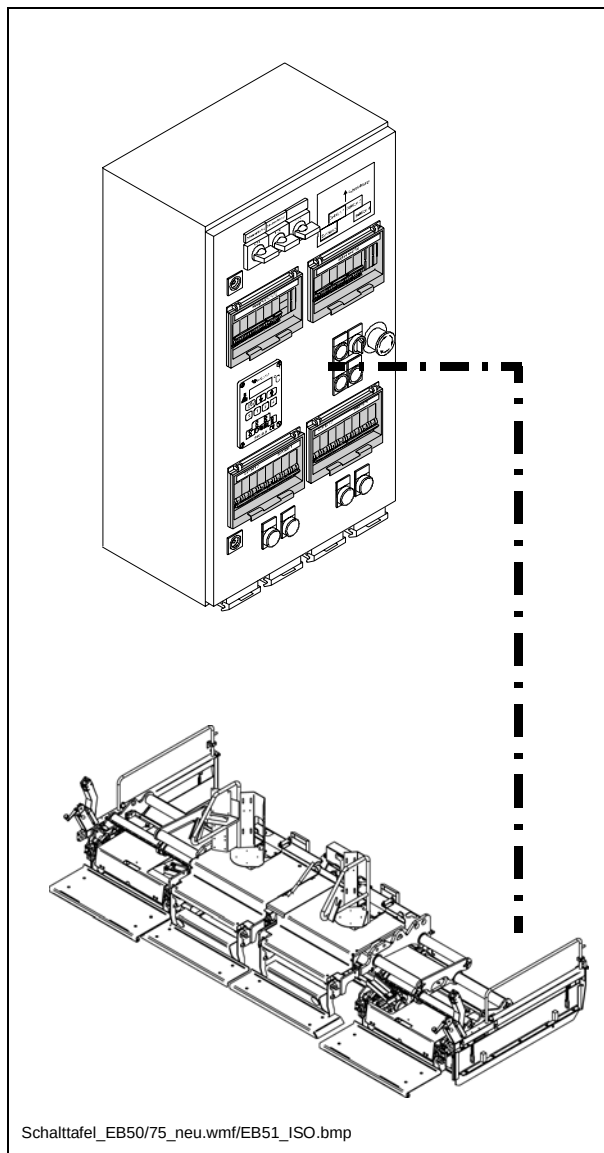
Wyświetlanie i regulacja temperatury odbywa się bezstopniowo i niezależnie od siebie dla następujących elementów: lewego stołu głównego, prawego stołu głównego, lewego poszerzenia hydraulicznego i prawego poszerzenia hydraulicznego za pomocą panelu sterowania STC2000, zainstalowanego w skrzynce sterowniczej układu ogrzewania.

Za pomocą wtyczek do układu ogrzewania podłączane są również zamontowane dodatkowo poszerzenia stołu.

Skrzynkę sterowniczą można wyposażać opcjonalnie w dodatkowe gniazda wtykowe 230 V

do podłączania zewnętrznych urządzeń odbiorczych (np. dodatkowego oświetlenia).

Brak bezpośredniego kontaktu z paliwami (gaz, olej napędowy) i kontrola izolacji gwarantują najwyższy stopień bezpieczeństwa pracy.



f Uwaga – gorące powierzchnie! Niebezpieczeństwo oparzenia!

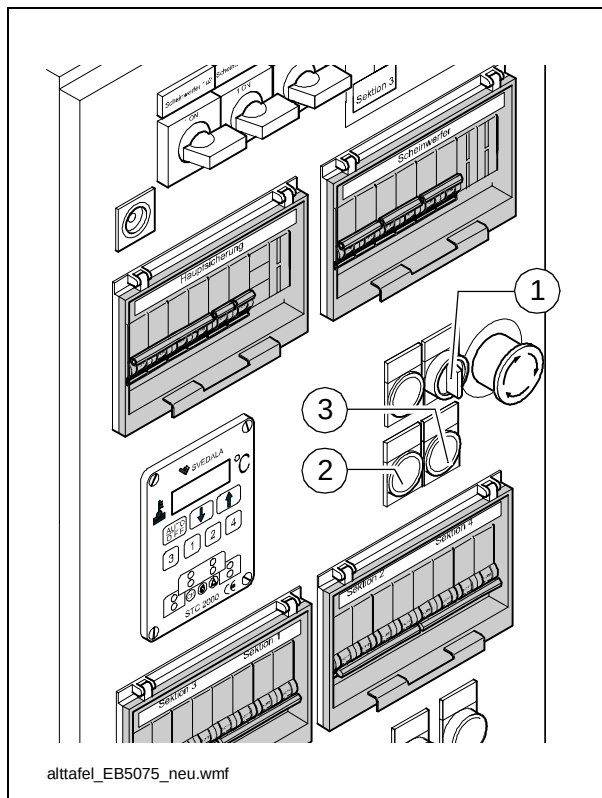
f Prace konserwacyjno-remontowe na urządzeniach elektrycznych pod średniowysokim napięciem, jak np. ogrzewanie stołu, mogą być wykonywane tylko przez wykwalifikowanych i autoryzowanych elektryków lub osoby przeszkolone w zakresie elektrotechniki przy użyciu odpowiednich przyrządów kontrolnych. Należy zawsze przestrzegać obowiązujących przepisów bezpieczeństwa w zakresie elektrotechniki! Niebezpieczeństwo dla życia w wyniku porażenia prądem o średniowysokim napięciu!

4.3 Czujnik izolacji

Kontrolę działania czujnika izolacji należy przeprowadzać codziennie przed rozpoczęciem pracy.

A Zadaniem tej kontroli jest sprawdzenie jedynie działania czujnika izolacji, a nie kontrola, czy w sekcjach grzewczych lub urządzeniach odbiorczych wystąpiła awaria izolacji.

- Uruchomić silnik napędowy rozkładarki.
- Włączyć układ ogrzewania (1) (przełącznik w położeniu ZAŁ.).
- Nacisnąć przycisk kontrolny (2).
- Wbudowana w przycisku lampka kontrolna sygnalizuje stan „Awaria izolacji”.
- Nacisnąć przycisk resetujący (3) przez przynajmniej 3 sekundy, aby skasować symulowane zakłócenie.
- Lampka kontrolna gaśnie.



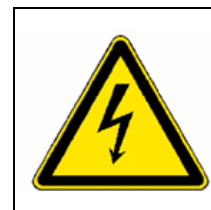
f Po pomyślnej kontroli można uruchomić stół i zewnętrzne urządzenia odbiorcze. Jeżeli jednak lampka kontrolna „Awaria izolacji” sygnalizuje zakłócenie już przed naciśnięciem przycisku kontrolnego lub jeżeli podczas symulacji nie jest sygnalizowana żadna awaria, nie wolno wtedy włączać stołu ani podłączonych zewnętrznych urządzeń odbiorczych.

f **Stół i urządzenia zewnętrzne muszą zostać sprawdzone lub naprawione przez wykwalifikowanego i autoryzowanego elektryka. Dopiero wtedy można włączyć stół i urządzenia zewnętrzne.**

f **Niebezpieczne napięcie elektryczne**

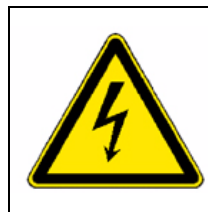
f **Nieprzestrzeganie przepisów i środków bezpieczeństwa podczas obsługi elektrycznego układu ogrzewania stołu grozi porażeniem prądem elektrycznym. Niebezpieczeństwo dla życia!**

Prace konserwacyjno-remontowe przy układzie elektrycznym stołu wolno wykonywać tylko wykwalifikowanym i autoryzowanym elektrykom.



Awaria izolacji

- A W razie wystąpienia awarii izolacji podczas pracy i sygnalizowania zakłócenia przez lampkę kontrolną wykonuje się następujące czynności:
- Wyłączyć przełączniki wszystkich urządzeń zewnętrznych i układu ogrzewania (pozycja WYŁ.) i nacisnąć przycisk resetujący przez przynajmniej 3 sekundy celem skasowania zakłócenia.
 - Jeżeli lampka kontrolna nie zgaśnie, oznacza to, że wystąpiła awaria prądnicy.
- f Nie wolno kontynuować pracy!
- Jeżeli lampka kontrolna zgaśnie, przełączniki ogrzewania i urządzeń zewnętrznych można kolejno włączyć (pozycja ZAŁ.), aż ponownie pojawi się komunikat awaryjny i nastąpi wyłączenie.
 - Uszkodzone urządzenie należy zdemontować, względnie nie można go uruchamiać, a przycisk resetujący należy nacisnąć przynajmniej przez 3 sekundy, aby skasować zakłócenie.
- A Dozwolone jest teraz kontynuowanie pracy – oczywiście bez uszkodzonego urządzenia zewnętrznego.
- A **Uszkodzona prądnica lub elektryczne urządzenie odbiorcze musi zostać sprawdzone lub naprawione przez wykwalifikowanego i autoryzowanego elektryka. Dopiero wtedy można włączyć stół lub urządzenia odbiorcze.**



4.4 Włączanie i kontrola ogrzewania

A Aby uzyskać wymaganą temperaturę, ogrzewanie należy włączyć na ok. 15 - 20 minut przed rozpoczęciem rozkładania materiału.

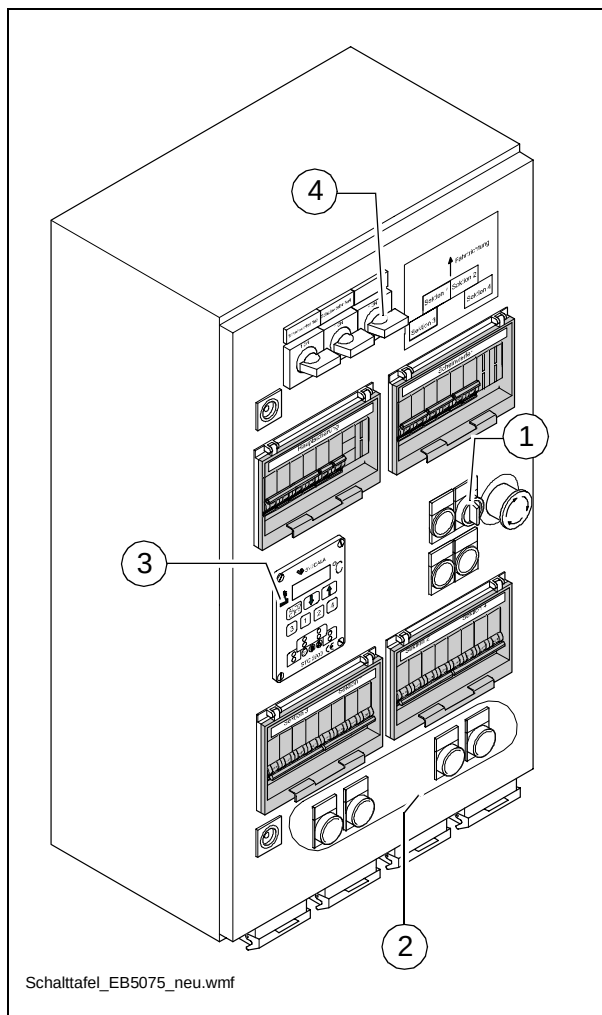
- Uruchomić silnik napędowy rozkładarki.
- Włączyć wyłącznik zasilania (1) układu ogrzewania.
- Włączyć wyłącznik zasilania (4) elektrycznego ogrzewania płyt bocznych (O).

Włączana jest instalacja grzewcza i rozpoczyna się proces ogrzewania. Podczas ogrzewania świecą się lampki kontrolne (2) sekcji grzewczych poszczególnych poszerzeń stołu. Po osiągnięciu zadanej temperatury kolejno gasną poszczególne kontrolki.

Gdy wszystkie poszerzenia stołu osiągną zadaną temperaturę, można przystąpić do rozkładania materiału.

Jeżeli podczas rozkładania nastąpi dogrzewanie poszerzeń, proces ten jest sygnalizowany przez lampki kontrolne (2).

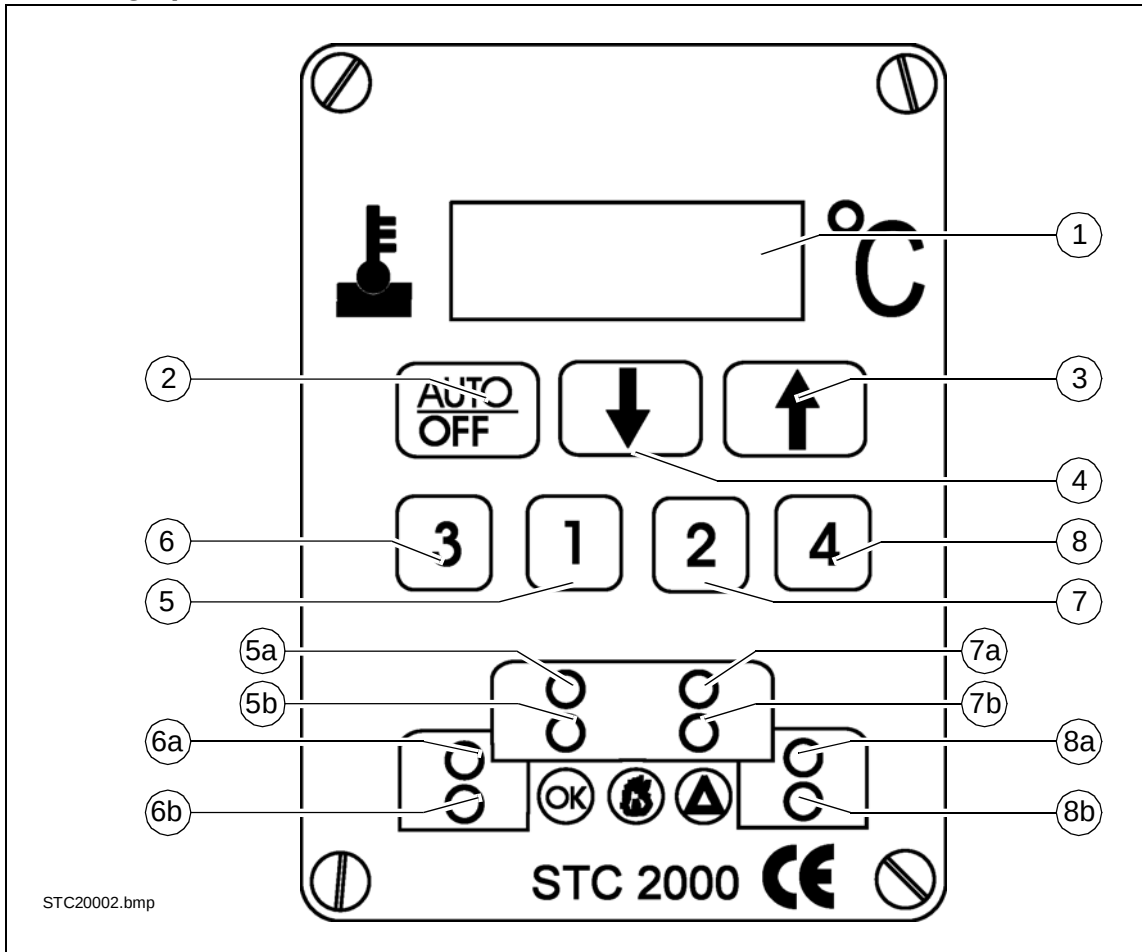
A Dodatkowo możliwa jest obserwacja lampek kontrolnych na panelu sterowania (3).



4.5 Wyświetlanie temperatury, regulacja stopnia temperatury

Wyświetlanie temperatury i regulacja stopnia temperatury dla poszczególnych poszerzeń stołu odbywa się za pomocą panelu sterowania w skrzynce sterowniczej układu ogrzewania stołu.

4.6 Obsługa panelu sterowania

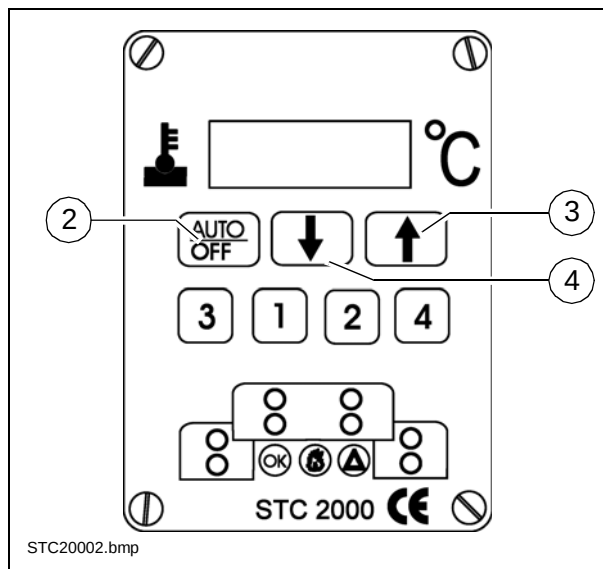


Poz.	Opis / funkcja
1	Wyświetlacz, wskazywanie temperatury zadanej i rzeczywistej, wyświetlanie kodów awaryjnych
2	Przycisk Auto / OFF (WYŁ.) - Włączanie i wyłączanie układu; w pozycji „OFF“ (WYŁ.) na wyświetlaczu pojawia się napis „OFF“
3	Zwiększanie zadanej temperatury wybranej sekcji stołu - Krótkie naciśnięcie powoduje wyświetlenie aktualnej temperatury zadanej wybranej sekcji stołu
4	Zmniejszanie zadanej temperatury wybranej sekcji stołu - Krótkie naciśnięcie powoduje wyświetlenie aktualnej temperatury zadanej wybranej sekcji stołu
5	Wybór lewego stołu głównego
5a	Lampka kontrolna (zielona / czerwona) - nie świeci się: Temperatura stołu < temperatura robocza - Świeci się ciągle na zielono: temperatura stołu OK (+/- 3° C temperatury zadanej) - Pulsuje na zielono: temperatura stołu za wysoka (> +3°C temperatury zadanej) - Świeci się ciągle na czerwono: Zakłócenie! Ogrzewanie poszerzenia stołu jest wyłączane, na wyświetlaczu pojawia się kod awaryjny - Pulsuje na czerwono: uszkodzony jest czujnik temperatury; ogrzewanie nadal pracuje
5b	Lampka kontrolna (żółta) - ZAŁ.: ogrzewanie poszerzenia stołu jest włączone - WYŁ.: ogrzewanie poszerzenia stołu jest wyłączone
6	Wybór lewego poszerzenia hydraulicznego
6a	Lampka kontrolna (zielona / czerwona) - patrz (5a)
6b	Lampka kontrolna (żółta) - patrz (5b)
7	Wybór lewego stołu głównego
7a	Lampka kontrolna (zielona / czerwona) - patrz (5a)
7b	Lampka kontrolna (żółta) - patrz (5b)
8	Wybór prawego poszerzenia hydraulicznego
8a	Lampka kontrolna (zielona / czerwona) - patrz (5a)
8b	Lampka kontrolna (żółta) - patrz (5b)

4.7 Regulacja temperatury

- Wybrać odpowiednim przyciskiem sekcję stołu.
- Ustawić żadaną temperaturę przyciskiem (3) lub (4).
- Najpierw wyświetlana jest aktualna wartość temperatury zadanej, a po 1,5 sekundy następuje zwiększenie lub zmniejszenie temperatury.

A W przypadku zmiany temperatury świecą się 4 punkty na wyświetlaczu.



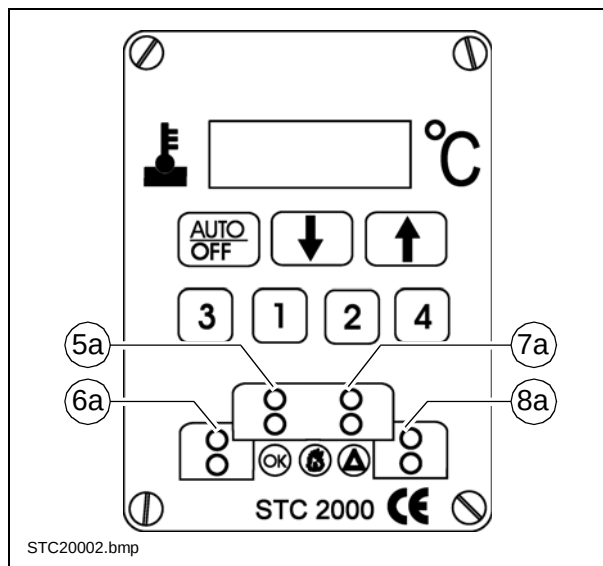
4.8 Komunikaty awaryjne

W razie wystąpienia zakłócenia świeci się czerwona kontrolka (5a, 6a, 7a, 8a) odpowiedniej sekcji stołu i następuje wyłączenie przyporządkowanej sekcji grzewczej.

Na wyświetlaczu pojawia się kod awaryjny i uszkodzona sekcja stołu.

Jeżeli wystąpi kilka zakłóceń, wyświetlane jest ostatnie zakłócenie – wcześniejsze zakłócenia można wyświetlić przez naciśnięcie odpowiednich przycisków.

Aby skasować wyświetlane zakłócenie, należy najpierw usunąć usterkę, a następnie nacisnąć odpowiedni przycisk sekcji, aż zgaśnie czerwona lampka kontrolna.



Kody awaryjne

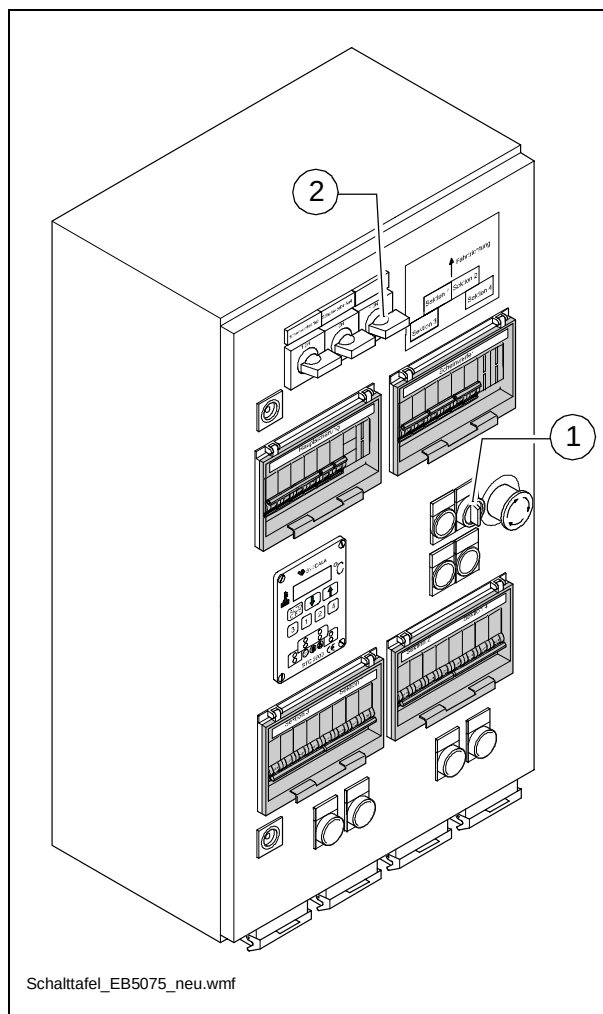
Numer kodu awaryjnego	Znaczenie
50	- Uszkodzony czujnik temperatury

A Ogrzewanie pozostaje włączone, dopóki pracuje przynajmniej jeden czujnik temperatury.
W przypadku awarii - np. czujnika temperatury jednej części stołu głównego - ogrzewanie zostanie przełączone na czujnik drugiej części stołu głównego. Poszerzenia hydrauliczne posiadają podobną funkcję.

4.9 Wyłączanie układu ogrzewania

Po zakończeniu pracy, względnie gdy ogrzewanie nie jest już potrzebne:

- Wyłączyć wyłącznik zasilania (1) układu ogrzewania.
- Wyłączyć wyłącznik zasilania (2) elektrycznego ogrzewania płyt bocznych (O).



5 Zakłócenia

5.1 Problemy podczas rozkładania

Problem	Przyczyna
Pofalowana powierzchnia („krótkie fale“)	- zmienna temperatura materiału, niewłaściwe wymieszanie - nieprawidłowy skład mieszanki - nieprawidłowa obsługa walca - niewłaściwie przygotowana podbudowa - długie przerwy między załadunkami - nieprawidłowa linia odniesienia czujnika grubości warstwy - czujnik grubości warstwy skacze na lince - wahania czujnika grubości warstwy góra / dół (za duża czułość) - luźne płyty denne stołu - płyty denne stołu są nierównomiernie zużyte lub odkształcone - stół nie pracuje w pozycji "pływania" - za duży luz w mechanizmie zawieszenia stołu - za wysoka prędkość rozkładarki - przeciążenie przenośników ślimakowych - zmieniający się poziom materiału przed stołem
Pofalowana powierzchnia („długie fale“)	- zmiana temperatury materiału - niewłaściwe wymieszanie - zatrzymanie walca na gorącym materiale - za szybki obrót lub przełączanie walca - nieprawidłowa obsługa walca - niewłaściwie przygotowana podbudowa - za mocne hamowanie samochodu ciężarowego - długie przerwy między załadunkami - nieprawidłowa linia odniesienia czujnika grubości warstwy - nieprawidłowo zamontowany czujnik grubości warstwy - nieprawidłowo ustawione wyłączniki krańcowe - brak materiału przed stołem - stół nie jest włączony na pozycję "pływania" - za duży luz w mechanizmie zawieszenia stołu - za nisko ustawiony przenośnik ślimakowy - przeciążenie przenośników ślimakowych - zmieniający się poziom materiału przed stołem
Pęknięcia na powierzchni (na całej szerokości)	- za niska temperatura materiału - zmiana temperatury materiału - wilgotna podbudowa - niewłaściwe wymieszanie - nieprawidłowy skład mieszanki - niewłaściwa grubość warstwy dla maksymalnej wielkości ziarna - zimny stół - płyty denne stołu są zużyte lub odkształcone - za wysoka prędkość rozkładarki

Problem	Przyczyna
Pęknięcia na powierzchni (na środku)	- temperatura materiału - zimny stół - płyty denne stołu są zużyte lub zdeformowane - nieprawidłowy profil daszkowy stołu
Pęknięcia na powierzchni (pas zewnętrzny)	- temperatura materiału - nieprawidłowo zamontowane poszerzenia stołu - nieprawidłowo ustawione wyłączniki krańcowe - zimny stół - płyty denne stołu są zużyte lub zdeformowane - za wysoka prędkość jazdy
nierównomierny skład powierzchni	- temperatura materiału - zmiana temperatury materiału - wilgotna podbudowa - niewłaściwe wymieszanie - nieprawidłowy skład mieszanki - niewłaściwie przygotowana podbudowa - niewłaściwa grubość warstwy dla maksymalnej wielkości ziarna - długie przerwy między załadunkami - za wolne vibracje - nieprawidłowo zamontowane poszerzenia stołu - zimny stół - płyty denne stołu są zużyte lub zdeformowane - stół nie pracuje w pozycji "pływania" - za wysoka prędkość rozkładarki - przeciążenie przenośników ślimakowych - zmieniający się poziom materiału przed stołem
Odciski stołu w materiale	- samochód ciężarowy uderza za mocno za mocno w rozkładarkę - za duży luz w mechanizmie zawieszenia stołu - hamowanie samochodu ciężarowego - za wysokie vibracje podczas postoju
Stół nie reaguje prawidłowo na zmiany ustawień	- temperatura materiału - zmiana temperatury materiału - niewłaściwa grubość warstwy dla maksymalnej wielkości ziarna - nieprawidłowo zamontowany czujnik grubości warstwy - za wolne vibracje - stół nie pracuje w pozycji "pływania" - za duży luz w mechanizmie zawieszenia stołu - za wysoka prędkość rozkładarki

5.2 Zakłócenia w pracy stołu

Zakłócenie	Przyczyna	Pomoc
Noże ubijaka lub wibracje nie pracują	noże ubijaków są blokowane przez zimną mieszanke bitumiczną	rozgrzać stół
	za mało oleju hydraulicznego w zbiorniku	uzupełnić olej
	uszkodzony reduktor ciśnienia	wymienić lub naprawić zawór i wyregulować
	nieszczelny przewód ssący pompy	uszczelnić przyłącza lub wymienić
		dociągnąć obejmy węży lub wymienić
	zanieczyszczony filtr oleju	sprawdzić filtr, ewentualnie wymienić
Stół nie daje się podnieść	za niskie ciśnienie oleju	zwiększyć ciśnienie oleju
	nieszczelny pierścień samouszczelniający	wymienić pierścień samouszczelniający
	włączona jest funkcja odciążenia lub dociążenia stołu	przełącznik musi się znajdować w położeniu środkowym
	przerwany dopływ prądu	sprawdzić bezpieczniki i kable, ewentualnie wymienić

E Ustawianie i rozbudowa

1 Zasady bezpieczeństwa

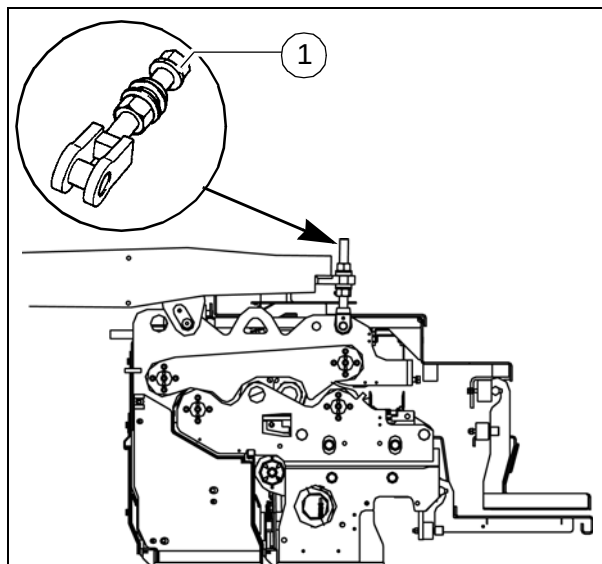
- f Przypadkowe uruchomienie rozkładarki może zagrażać osobom pracującym przy stole.
Jeżeli nie określono inaczej, wykonywać prace tylko przy wyłączonym silniku rozkładarki!
Zabezpieczyć rozkładarkę przed niekontrolowanym uruchomieniem.
 - f Podniesiony stół może opaść samoczynnie, jeśli na rozkładarce nie będzie założona mechaniczna blokada transportowa stołu.
Wykonywać prace tylko przy zabezpieczonym mechanicznie stole!
 - f Podczas łączenia lub odłączania węży hydraulicznych i podczas prac przy układzie hydraulicznym może dojść do wytrysku gorącego płynu hydraulicznego pod dużym ciśnieniem.
Wyłączyć silnik i odłączyć ciśnienie od układu hydraulicznego! Chronić oczy!
- Poszerzenia mechaniczne muszą być zawsze montowane zgodnie z instrukcjami.
W razie wątpliwości skontaktować się z producentem!
- Przed ponownym uruchomieniem prawidłowo zamontować wszystkie urządzenia zabezpieczające.
- Przy wszystkich szerokościach roboczych należy stosować podesty na całej szerokości stołu.
Podesty uchylne (opcja) wolno podnosić tylko pod następującymi warunkami:
- podczas pracy w pobliżu muru lub innych podobnych przeszkód;
 - podczas transportu naczepą niskopodłogową.

2 Montaż stołu do rozkładarki

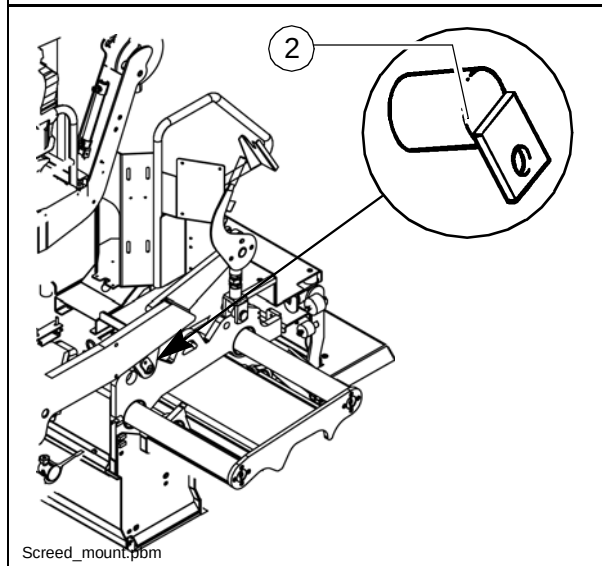
- Umieścić stół na odpowiednim podparciu (klocki drewniane itp.) i cofnąć rozkładarkę do stołu.
Obniżyć ramiona i położyć je tak, aby śruby montażowe (1) umieszczone na stole można było wprowadzić przez otwory wykonane w tylnej części ramion niwelacji.

A Nakrętki blokujące służą do właściwego ustawienia kąta nachylenia stołu.

- Wbić sworzeń mocujący (2) i od wewnętrznej strony ramion zabezpieczyć blaszką przyspawaną do sworznia.
Dociągnąć nakrętki blokujące na śrubach montażowych na końcu ramion.

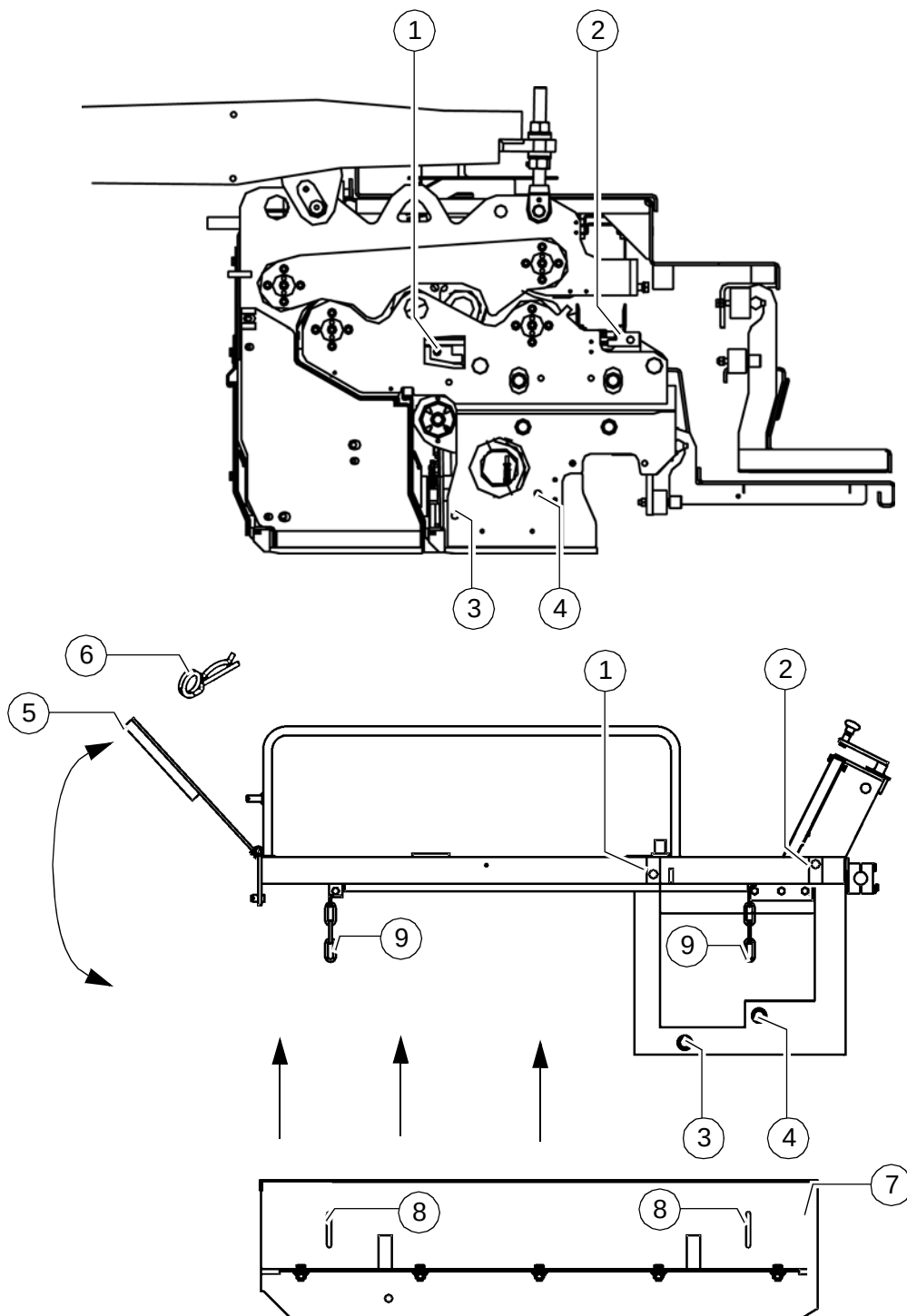


Screed_mount2.bmp



Screed_mount.ppm

2.1 Montaż płyt bocznych



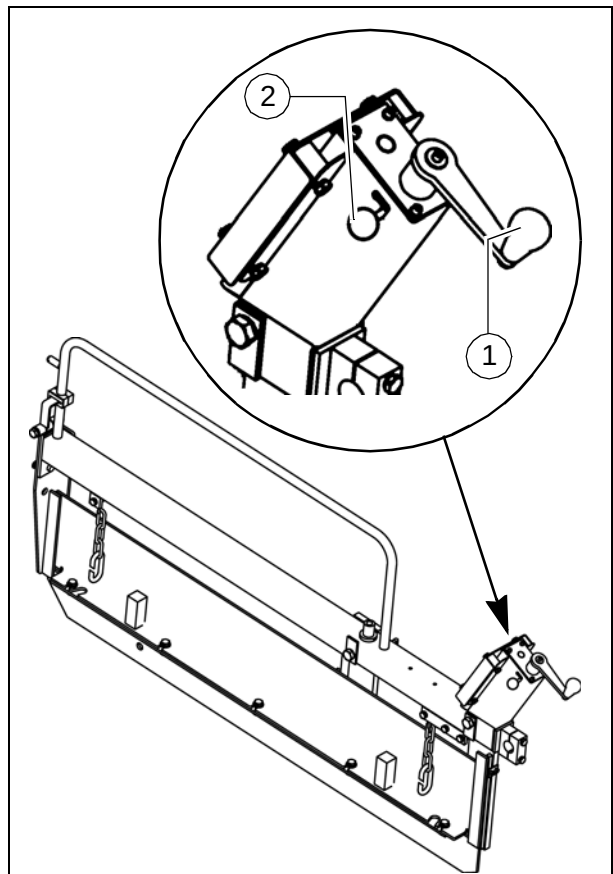
A Płyty boczne montuje się dopiero po przymocowaniu i wyregulowaniu wszystkich części stołu.

- Płyty boczne przymocować do stołu za pomocą przewidzianych do tego śrub (punkty montażowe (1) - (4)).
- Zabezpieczyć przedni uchwyt (5) zawleczką (6) w górnym położeniu.
- Dolną część płyty bocznej (7) zawiesić hakiem (8) na łańcuchach (9) górnej części.
- Zabezpieczyć przedni uchwyt (5) zawleczką (6) w dolnym położeniu.

2.2 Ustawianie wysokości i kąta przylegania płyt bocznych

Za pomocą korbki (1) ustawia się wysokość i kąt przylegania płyty bocznej.

- Pokrętko (2) w górnym położeniu: regulacja kąta przylegania.
- Pokrętko (2) w dolnym położeniu: regulacja wysokości.



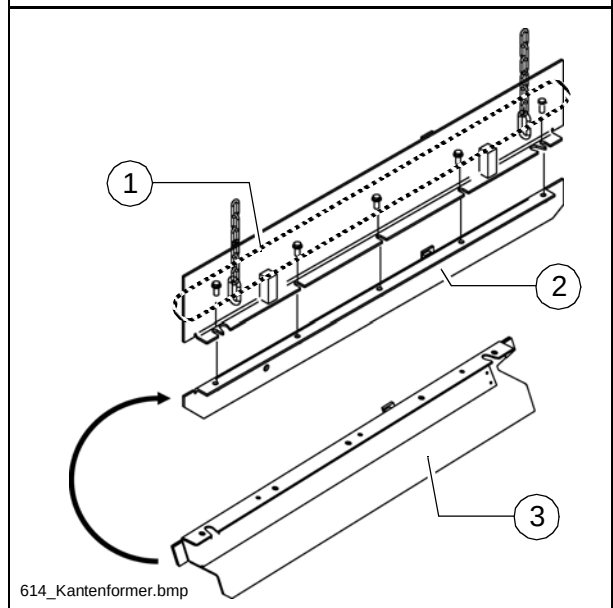
614_sideplate1.bmp/614_Kurbel.bmp

2.3 Montaż kształtek krawędziowych

Płyty boczne są podzielone, dzięki czemu zamiast zwykłej dolnej pionowej kształtki krawędziowej (1) można zamontować też alternatywnie różne kątowniki.

Wymiana kształtki krawędziowej:

- Odkręcić śruby mocujące (1), zdemonstować kształtkę krawędziową (2).
- Prawidłowo zamontować żadaną kształtkę krawędziową (3) śrubami mocującymi (1).



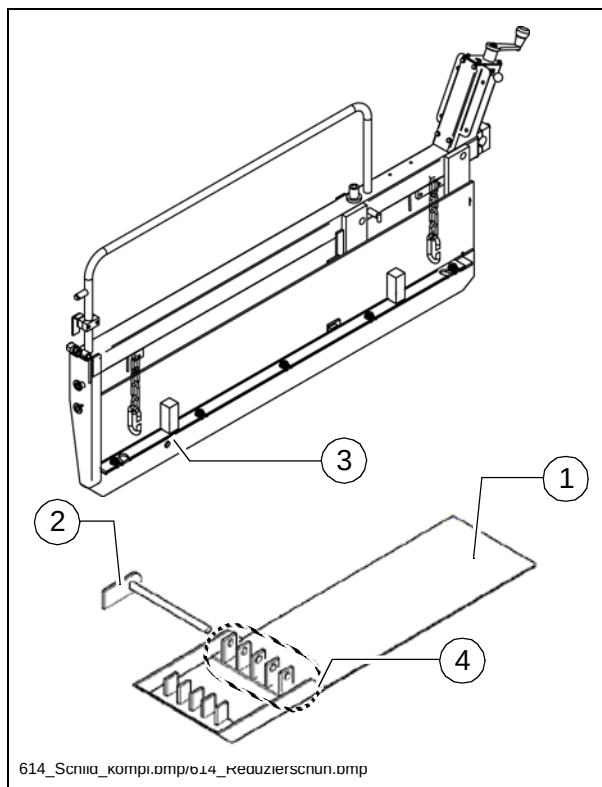
614_Kantenformer.bmp

2.4 Montaż płyty redukcyjnej

Pod spodem płyt bocznych można przymocować płyty redukcyjne dla szerokości roboczych poniżej szerokości stołu.

- Opuścić płytę boczną na płytę redukcyjną (1).
- Prętem mocującym (2) połączyć płytę redukcyjną z płytą boczną (otwór (3)).

A Różne sposoby mocowania (4) umożliwiają ustawienie różnych szerokości.

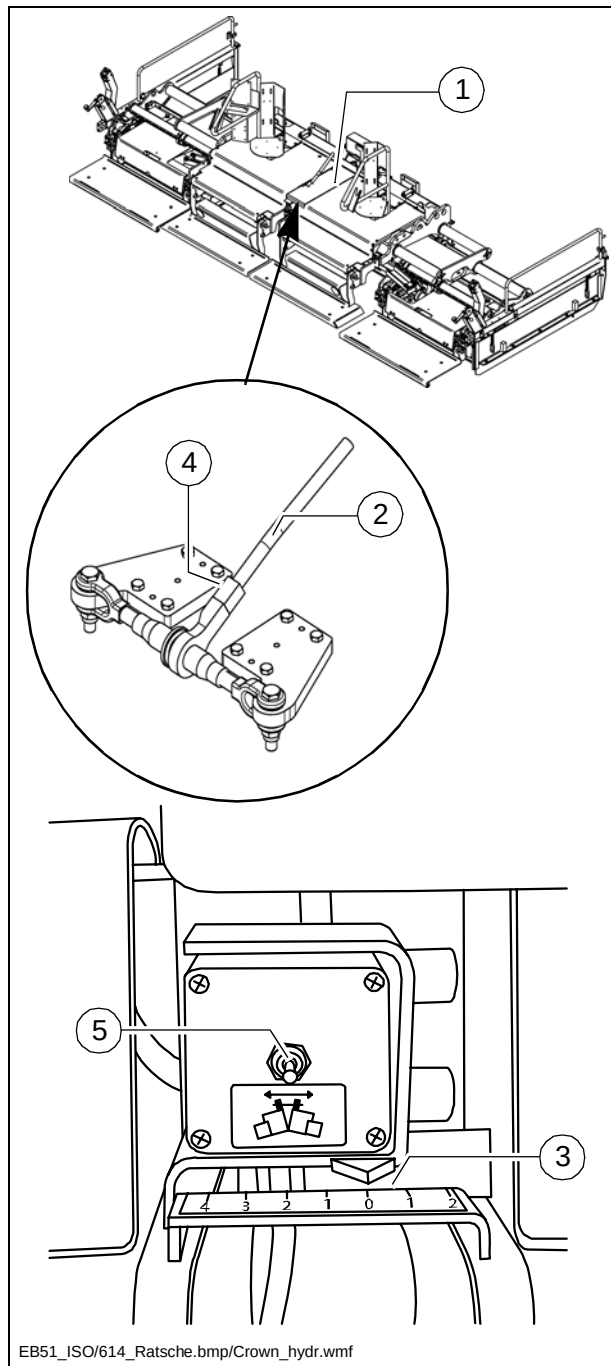


2.5 Regulacja profilu daszkowego

Stół wyposażono w regulację profilu daszkowego, która umożliwia ustawienia żądanego profilu daszkowego.

- Otworzyć środkową pokrywę (1) stołu.
- Dźwignią grzechotkową (2) ustawić żądany kąt nachylenia profilu daszkowego.
- Ustawiony kąt sprawdzić na skali (3).
- Ewentualnie przestawić sworzniem zabieraka (4) kierunek obrotów.

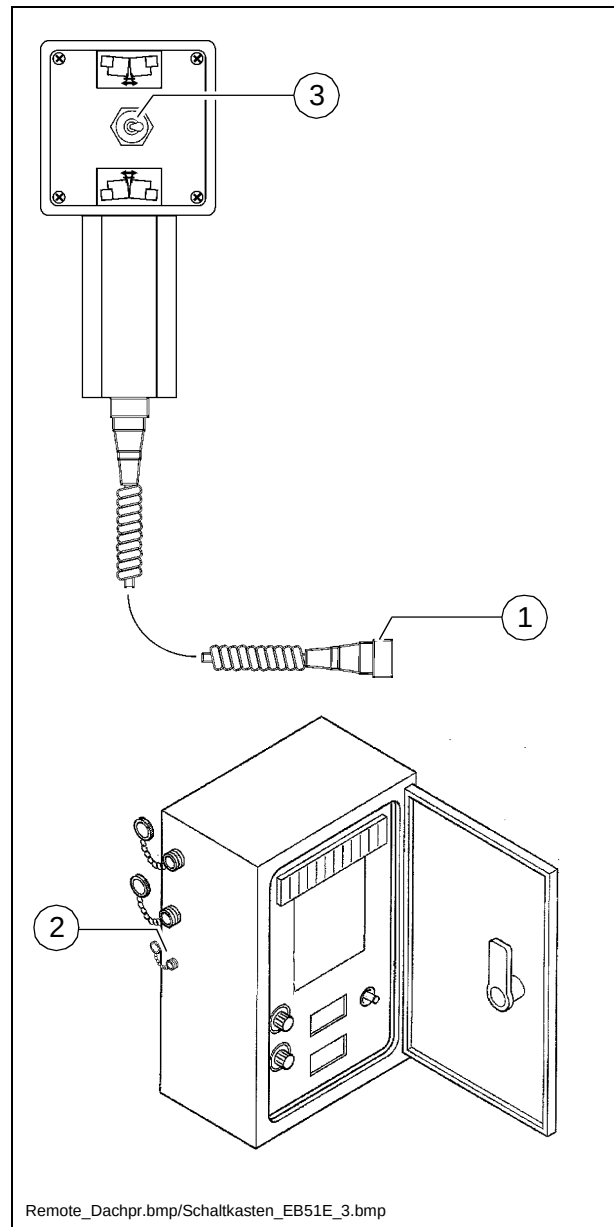
A Opcjonalnie dostępna jest też hydrauliczna regulacja profilu daszkowego. Regulację przeprowadza się za pomocą przełącznika (5).



2.6 Pilot zdalnego sterowania do regulacji profilu daszkowego (O)

Profil daszkowy stołu można ustawić hydraulicznie za pomocą pilota zdalnego sterowania.

- Pilot zdalnego sterowania musi być podłączony wtyczką (1) do gniazda wtykowego (2) skrzynki sterowniczej.
- Przesławianie profilu daszkowego odbywa się poprzez naciskanie przełącznika (3).

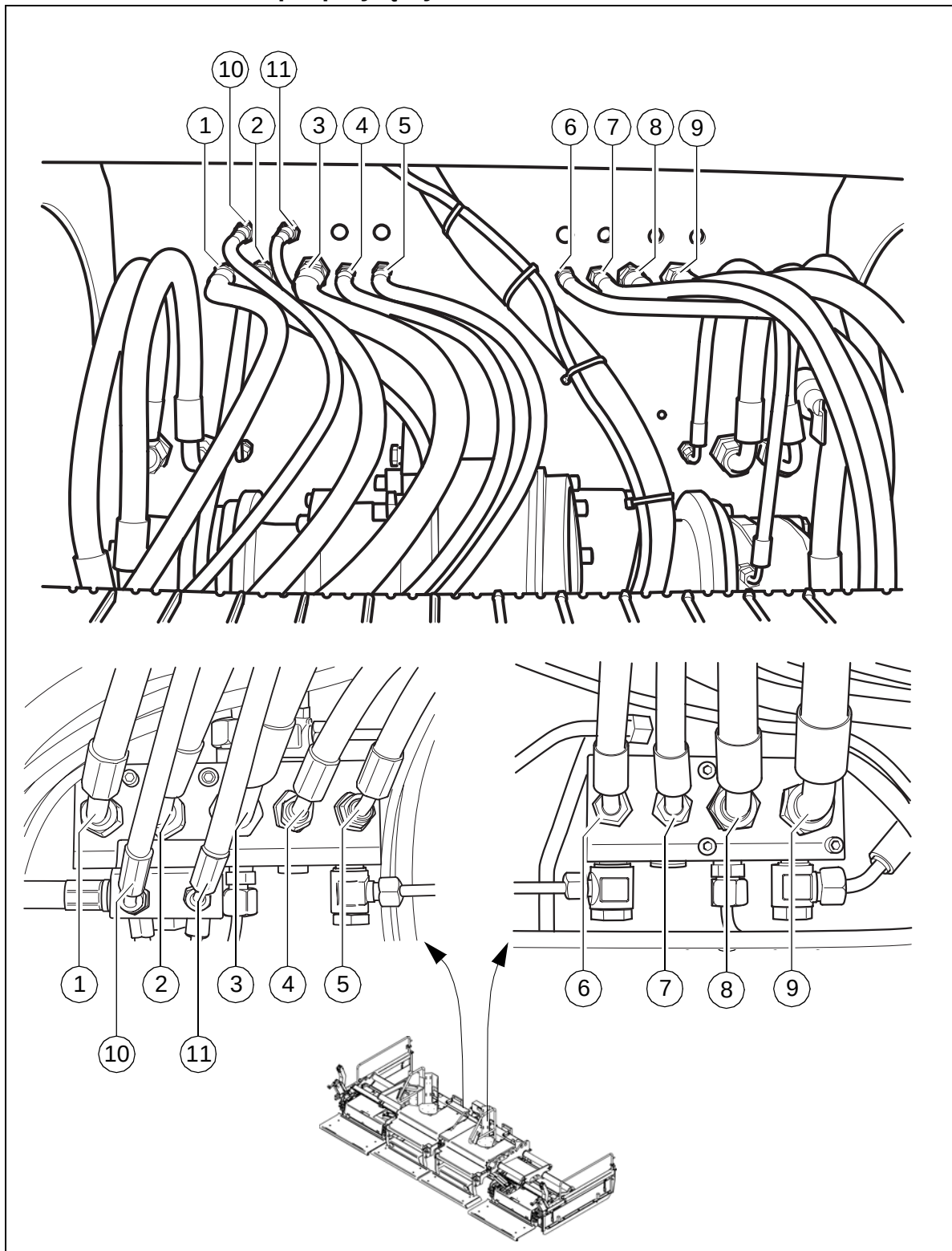


2.7 Przyłącza hydrauliczne

Przyłącza hydrauliczne znajdują się w tylnej części rozkładarki.

- f Podczas podłączania może wytrysnąć gorący olej hydrauliczny pod wysokim ciśnieniem. Wyłączyć silnik i odłączyć ciśnienie od układu hydraulicznego! Chronić oczy!
- m Podczas podłączania do układu hydraulicznego zwrócić uwagę na bezwzględną czystość. Zanieczyszczony olej hydrauliczny może doprowadzić do awarii maszyny!

Rozmieszczenie i opis przyłączy:

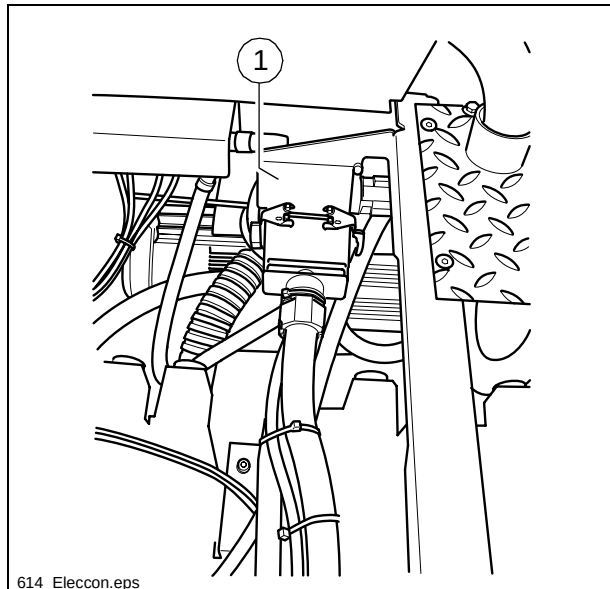


Poz.	Nazwa
1	Przewód przeciekowy oleju
2	Wibracja, przewód tłoczny
3	Wibracja, przewód powrotu
4	Wysuwanie stołu, lewa strona
5	Wsuwanie stołu, lewa strona
6	Wsuwanie stołu, prawa strona
7	Wysuwanie stołu, prawa strona
8	Noże ubijaków, przewód tłoczny
9	Noże ubijaków, przewód powrotu
10	Regulacja profilu daszkowego
11	Regulacja profilu daszkowego

2.8 Przyłącza elektryczne

Pod środkową płytą denną stanowiska operatora rozkładarki:

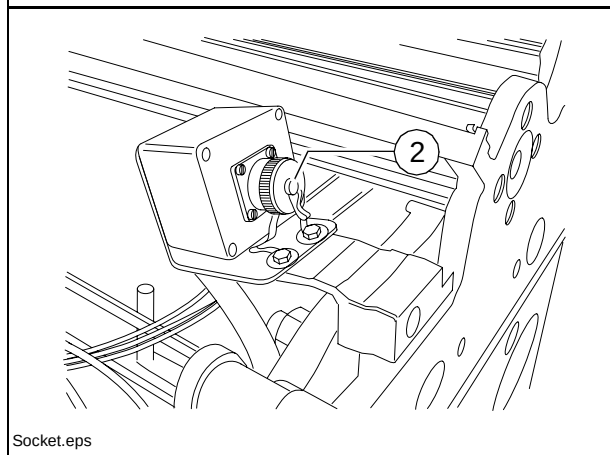
- Gniazdo wtykowe (1) do podłączania urządzeń elektrycznych stołu (zawory elektromagnetyczne, piloty zdalnego sterowania itp.) oraz do podłączania skrzynki sterowniczej układu ogrzewania stołu.
- Wtyczki i kable poprowadzić przez otwór z tyłu rozkładarki i zabezpieczyć klamrami na gnieździe wtykowym.



Gniazda na stole (lewa i prawa strona):

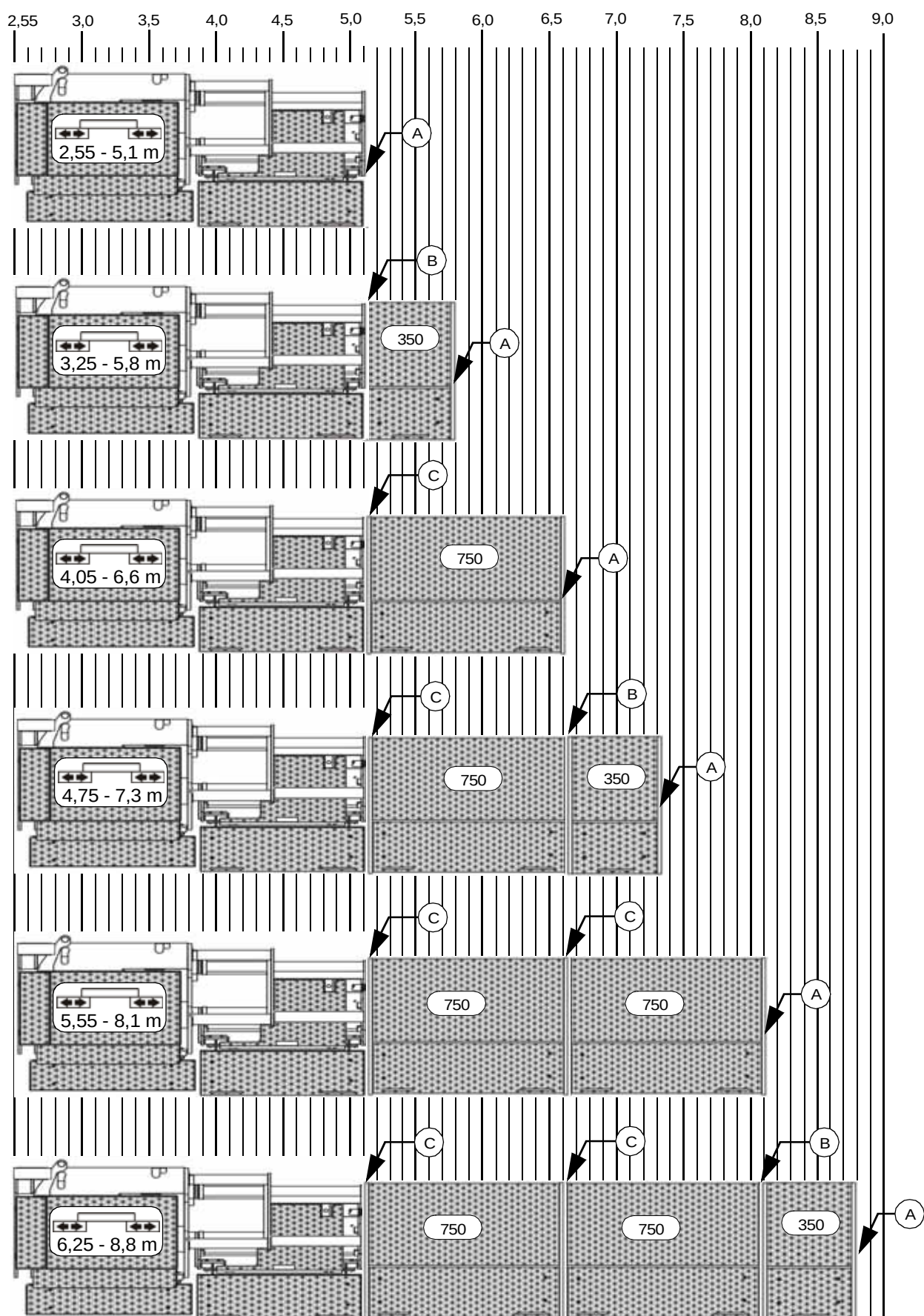
- gniazda wtykowe (2) do podłączania przewodów przyłączeniowych pilotów zdalnego sterowania

A Funkcje i ustawienia stołu mogą być wykonywane dopiero po podłączeniu instalacji elektrycznej.



3 Poszerzanie stołu VB 510

3.1 Poszerzenia mechaniczne



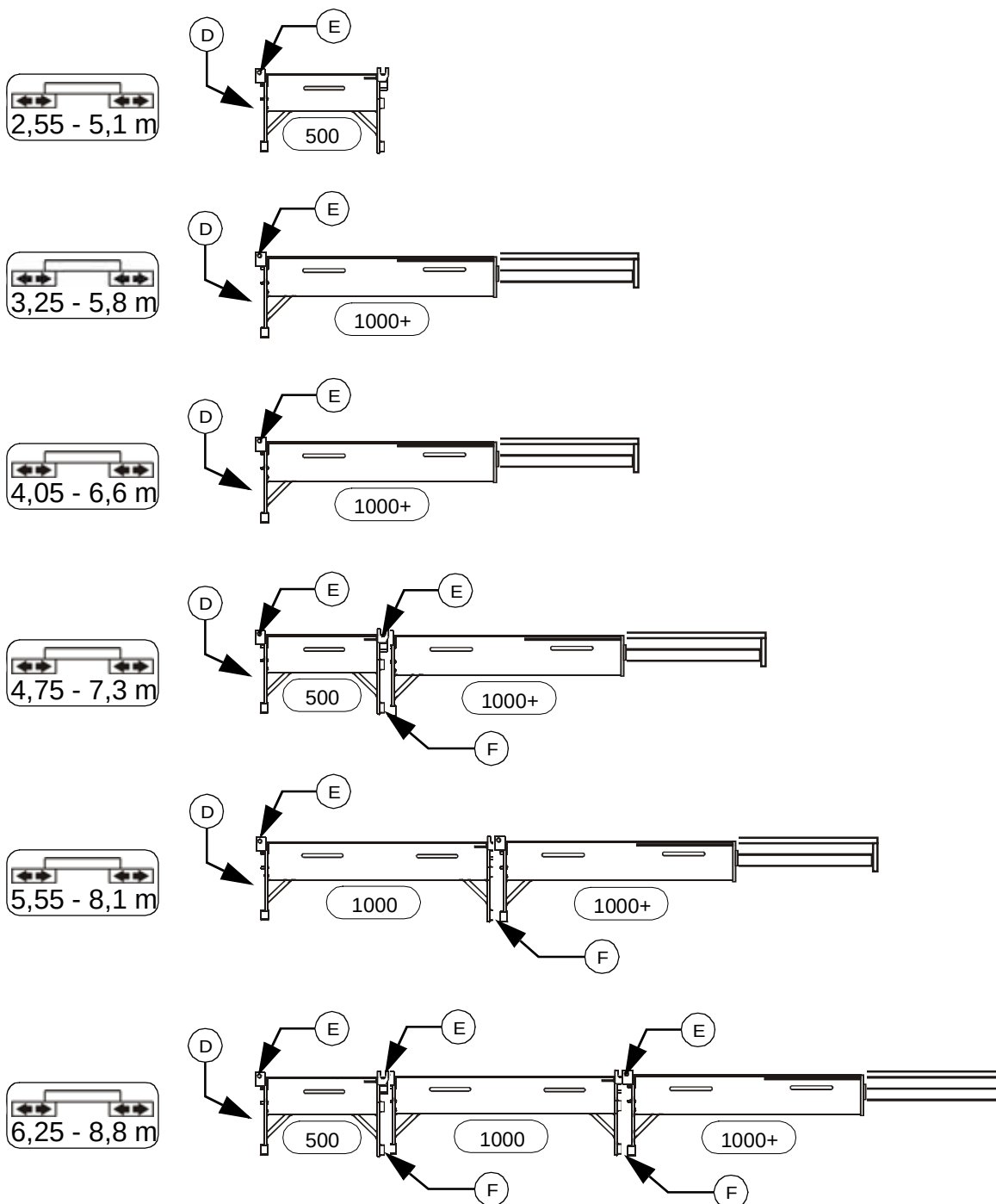
3.2 Części montażowe - poszerzenia mechaniczne

Połączenie stół - poszerzenie mechaniczne / poszerzenie mechaniczne - poszerzenie mechaniczne		A	B	C
Wały łączące - wibracja (1)	30 x 133 nr wyrobu: 708.30.16.00		2	2
Wały łączące - noże ubijaków (2)	30 x 133 nr wyrobu: 708.30.16.00			2
Tuleja łącząca noże ubijaków (3)	nr wyrobu: 2000 43 32		2	
Części montażowe stół / poszerzenia mechaniczne Części montażowe poszerzenie mechaniczne / poszerzenie mechaniczne (4) - 4 śruby z łbem sześciokątnym M20 x 50, nr wyrobu: 499 00 124 (4a) - 4 spłaszczone podkładki 50x21x8 , nr wyrobu: 30 01 31 52 (4b)			2	2
Części montażowe – płyta boczna (5) - 2 śruby z łbem sześciokątnym ISO4014-M 20 x 140, nr wyrobu: 938 11 19 53 (5a) - 2 pierścienie zabezpieczające, nr wyrobu: 499 00 037(5b) - 2 śruby z łbem walcowym DIN7984-M20 x 35, nr wyrobu: 939 39 49 77 (5c)		2		

A Liczba zestawów dotyczy poszerzania obu stron stołu!

3.1 Poszerzanie - płyty prowadzące materiał

Wymagana liczba
płyt prowadzących materiał
po każdej stronie



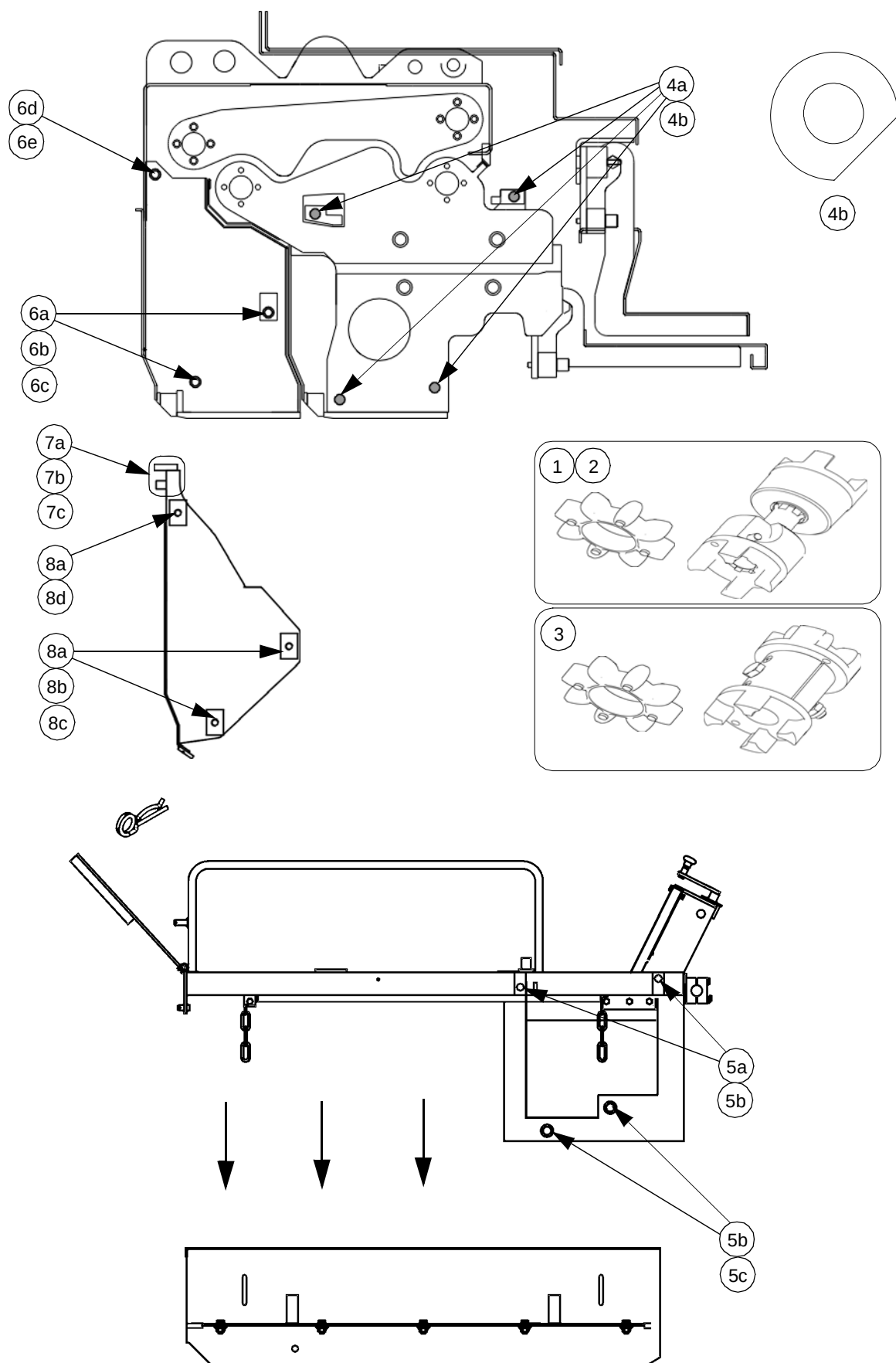
- A W przypadku użycia regulowanej płyty prowadzącej materiał należy zamontować odciąg!

3.2 Części montażowe - płyty prowadzące materiał

Połączenie	D	E	F
Części montażowe stół / płyta prowadząca materiał (6) - 2 śruby z łbem sześciokątnym ISO4014-M16 x 80, nr wyrobu: 938111728 (6a) - 2 pierścienie zabezpieczające, nr wyrobu: 49900008 (6b) - 2 tuleje, nr wyrobu: 3001 08 15 (6c) - 1 śruba z łbem sześciokątnym ISO4014-M16 x 65, nr wyrobu: 938111723 (6d) - 1 podkładka 34x17x4, nr wyrobu: 49900011 (6e)	2		
Regulacja wysokości płyty prowadzącej materiał (7) - 1 śruba z łbem sześciokątnym ISO4017-M 16 x 80, nr wyrobu: 938 16 58 78 (7a) - 1 nakrętka sześciokątna ISO4032 M16 , nr wyrobu: 570008 (7b) - 2 podkładki 34 x 17 x 4, nr wyrobu: 49900011 (7c)		2	
Części montażowe płyta prowadząca materiał / płyta prowadząca materiał (8) - 3 śruby z łbem sześciokątnym ISO4014-M16 x 65, nr wyrobu: 938111723 (8a) - 2 tuleje, nr wyrobu: 30009179 (8b) - 2 pierścienie zabezpieczające, nr wyrobu: 49900008 (8c) - 1 podkładka 34x17x4, nr wyrobu: 49900011 (8d)			2

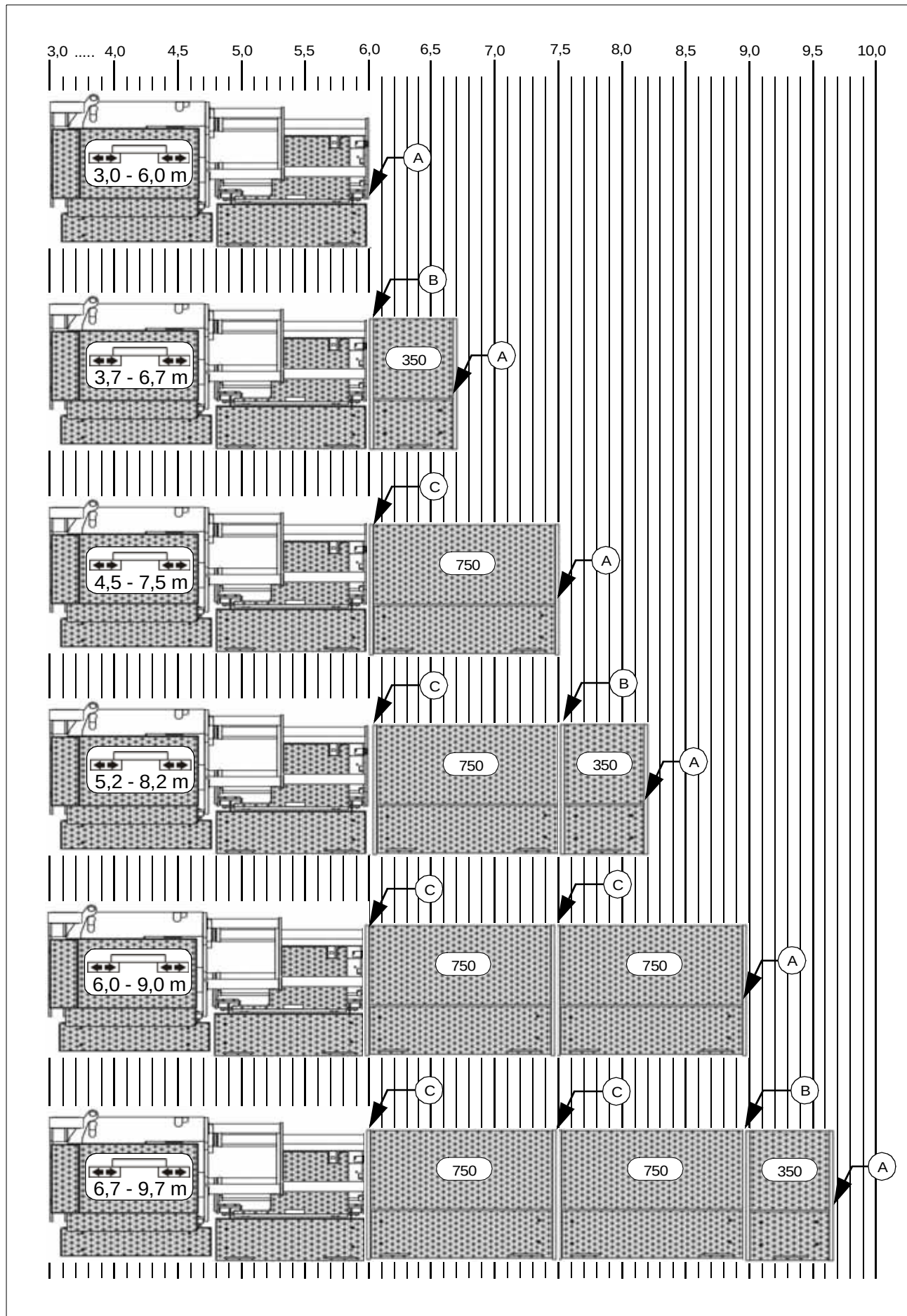
A Liczba zestawów dotyczy poszerzania obu stron stołu!

Opis montażu poszerzeń mechanicznych, płyt przewodzących materiał, płyt bocznych



4 Poszerzanie stołu VB 600

4.1 Poszerzenia mechaniczne



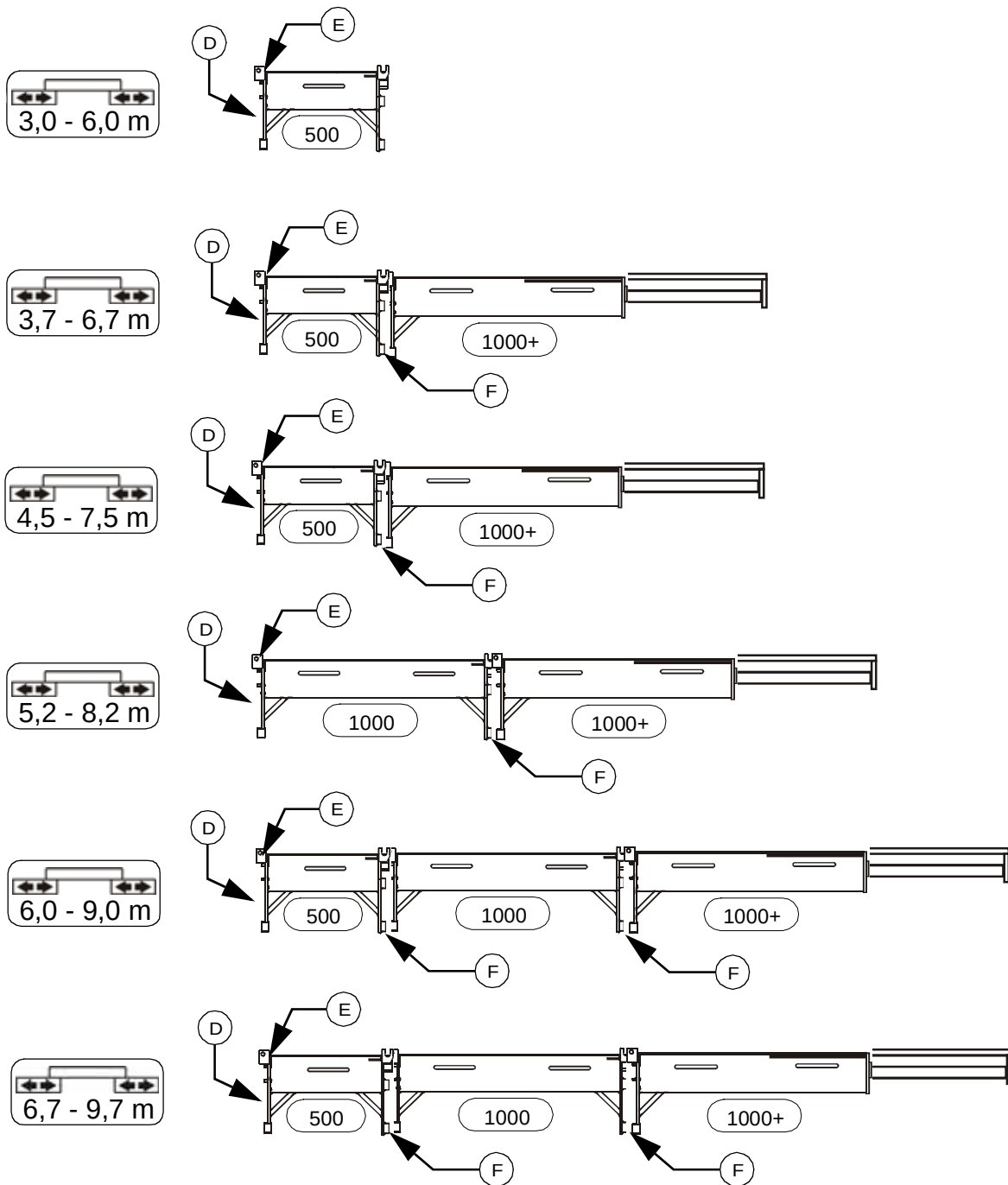
4.2 Części montażowe - poszerzenia mechaniczne

Połączenie stół - poszerzenie mechaniczne / poszerzenie mechaniczne - poszerzenie mechaniczne		A	B	C
Wały łączące - wibracja (1)	30 x 133 nr wyrobu: 708.30.16.00		2	2
Wały łączące - noże ubijaków (2)	30 x 133 nr wyrobu: 708.30.16.00			2
Tuleja łącząca noże ubijaków (3)	nr wyrobu: 2000 43 32		2	
Części montażowe stół / poszerzenia mechaniczne Części montażowe poszerzenie mechaniczne / poszerzenie mechaniczne (4) - 4 śruby z łbem sześciokątnym M20 x 50, nr wyrobu: 499 00 124 (4a) - 4 spłaszczone podkładki 50x21x8 , nr wyrobu: 30 01 31 52 (4b)			2	2
Części montażowe – płyta boczna (5) - 2 śruby z łbem sześciokątnym ISO4014-M 20 x 140, nr wyrobu: 938 11 19 53 (5a) - 2 pierścienie zabezpieczające, nr wyrobu: 499 00 037(5b) - 2 śruby z łbem walcowym DIN7984-M20 x 35, nr wyrobu: 939 39 49 77 (5c)		2		

A Liczba zestawów dotyczy poszerzania obu stron stołu!

4.3 Poszerzanie - płyta prowadząca materiał VB 600

Wymagana liczba
płyt prowadzących materiał
po każdej stronie



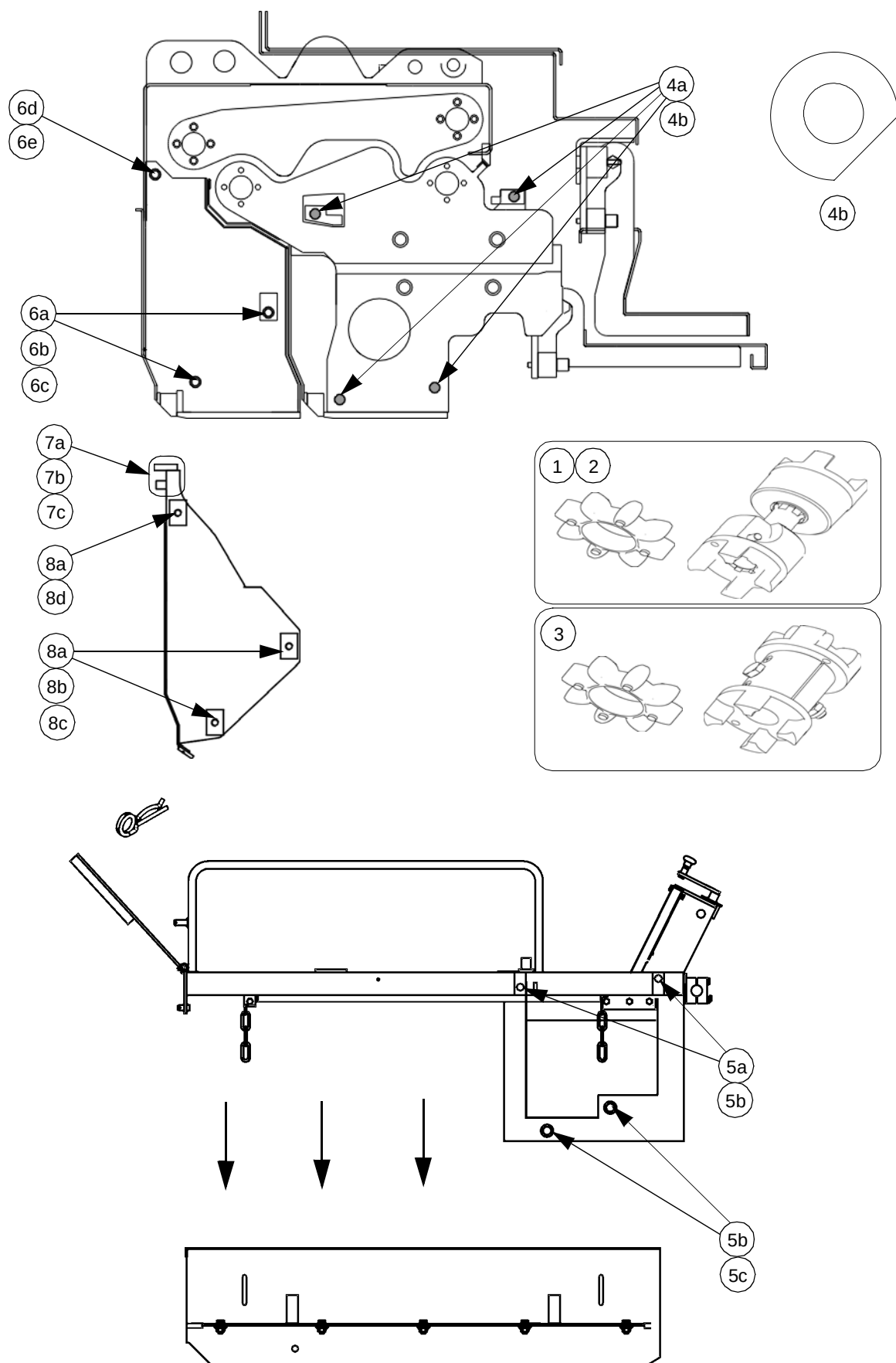
A W przypadku użycia regulowanej płyty prowadzącej materiał należy zamontować odciąg!

4.4 Części montażowe - płyty prowadzące materiał

Połączenie	D	E	F
Części montażowe stół / płyta prowadząca materiał (6) - 2 śruby z łbem sześciokątnym ISO4014-M16 x 80, nr wyrobu: 938111728 (6a) - 2 pierścienie zabezpieczające, nr wyrobu: 49900008 (6b) - 2 tuleje, nr wyrobu: 3001 08 15 (6c) - 1 śruba z łbem sześciokątnym ISO4014-M16 x 65, nr wyrobu: 938111723 (6d) - 1 podkładka 34x17x4, nr wyrobu: 49900011 (6e)	2		
Regulacja wysokości płyty prowadzącej materiał (7) - 1 śruba z łbem sześciokątnym ISO4017-M16 x 80, nr wyrobu: 938 16 58 78 (7a) - 1 nakrętka sześciokątna ISO4032 M16 , nr wyrobu: 570008 (7b) - 2 podkładki 34 x 17 x 4, nr wyrobu: 49900011 (7c)		2	
Części montażowe płyta prowadząca materiał / płyta prowadząca materiał (8) - 3 śruby z łbem sześciokątnym ISO4014-M16 x 65, nr wyrobu: 938111723 (8a) - 2 tuleje, nr wyrobu: 30009179 (8b) - 2 pierścienie zabezpieczające, nr wyrobu: 49900008 (8c) - 1 podkładka 34x17x4, nr wyrobu: 49900011 (8d)			2

A Liczba zestawów dotyczy poszerzania obu stron stołu!

Opis montażu poszerzeń mechanicznych, płyt przewodzących materiał, płyt bocznych

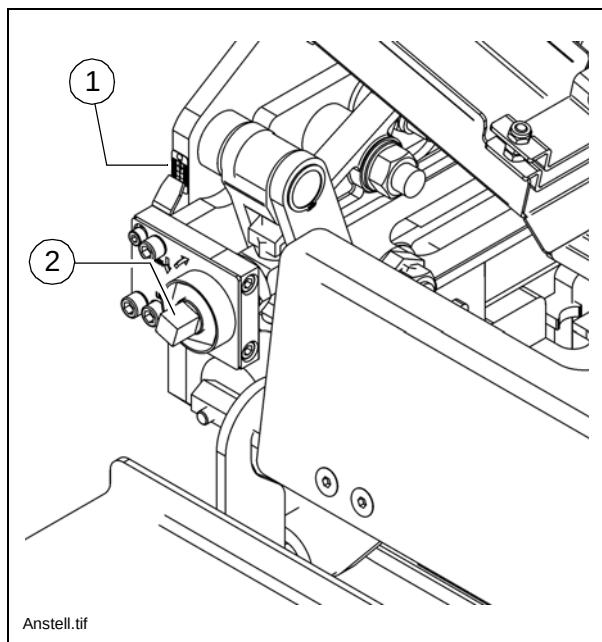


5 Regulacja poszerzeń hydraulicznych

Aby zapewnić równomierne rozkładanie warstwy materiału przez stół i dopasowanie poszerzeń hydraulicznych podczas pracy do różnych warunków roboczych, możliwa jest regulacja wysokości poszerzeń hydraulicznych.

A Kąt nachylenia poszerzeń hydraulicznych jest ustawiony fabrycznie.

Każde poszerzenie hydrauliczne posiada dwa wrzeciona, które służą do ustawiania za pomocą śruby rzymskiej kąta nachylenia poszerzeń hydraulicznych względem stołu głównego.



Poszerzenia hydrauliczne są ustawione fabrycznie w taki sposób, że po stronie wewnętrznej i zewnętrznej wystają one o 3 mm ponad stół główny. Skale (1) znajdują się w tym ustawieniu w położeniu "0".

5.1 Regulacja wysokości poszerzeń hydraulicznych

Jeżeli przy układaniu warstwy powstają koleiny, można to skorygować podczas pracy przez regulację wysokości poszerzeń hydraulicznych stołu.

Za pomocą śruby rzymskiej obracać wrzeciono (2) w lewo: następuje podniesienie poszerzeń hydraulicznych stołu. Obracanie w prawo powoduje opuszczenie poszerzeń hydraulicznych stołu.

5.2 Regulacja kąta nachylenia poszerzeń hydraulicznych

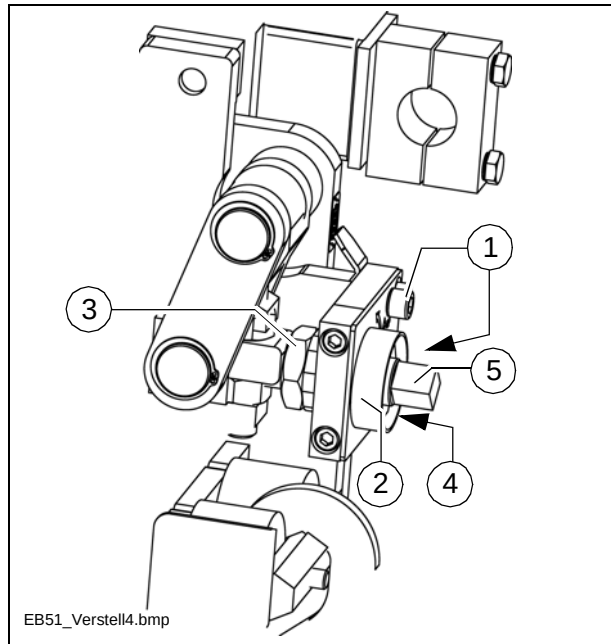
A Części stołu głównego i poszerzenia hydrauliczne stołu są fabrycznie ustawione równoległe do siebie.

Kąt nachylenia poszerzeń hydraulicznych w stosunku do części stołu głównego można w razie potrzeby zmienić:

- Odkręcić śruby z łbem walcowym (1) i wyjąć podkładkę zabezpieczającą (2).
- Poluzować przeciwnakrętkę (3). Kluczem płaskim obrócić nakrętkę nastawczą (4). Zwrócić uwagę, aby jednocześnie nie obracało się wrzeciono (5).
- Obrót w prawo = zwiększanie kąta nachylenia
- Obrót w lewo = zmniejszanie kąta nachylenia

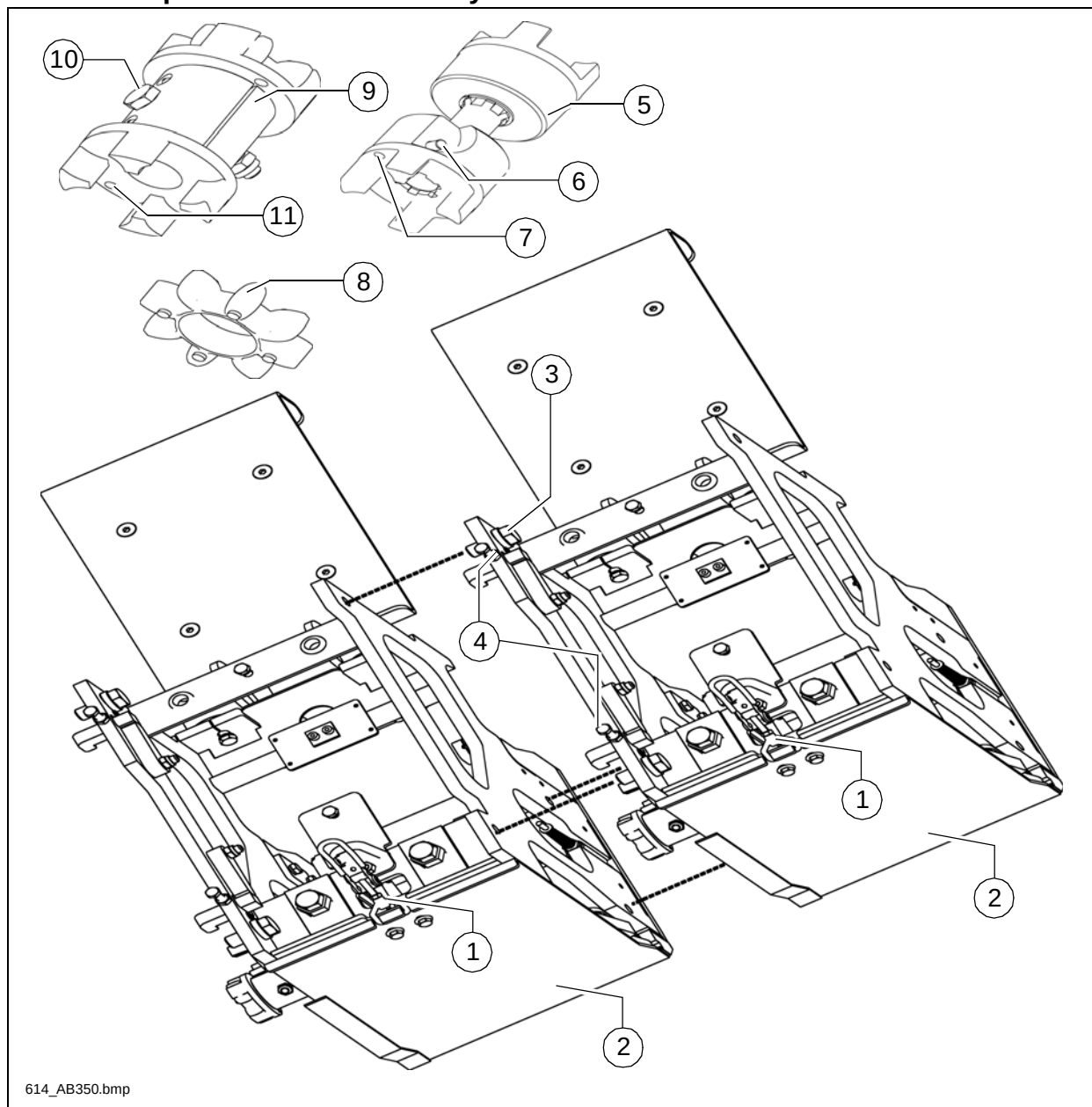
A Obie nakrętki nastawcze (4) przestawić na przemian i równomiernie na każdym przesuwanym poszerzeniu.

- Ponownie dociągnąć przeciwnakrętkę (3).
- Ponownie przykręcić śruby z łbem walcowym (1) wraz z podkładką zabezpieczającą (2).



6 Poszerzanie stołu

6.1 Montaż poszerzeń mechanicznych



Podczas montażu dodatkowego wyposażenia należy wykonać następujące czynności:

1. Odstawić poszerzenia mechaniczne na kantówki obok stołu.
2. Usunąć farbę i zanieczyszczenia z powierzchni styku poszerzeń mechanicznych z poszerzeniami hydraulicznymi stołu; zawiesić poszerzenie mechaniczne.
3. Podnieść i wysunąć stół.
4. Odłączyć szybkozłączeni (1); płytę osłonową noży ubijaka (2) wypchnąć w dół z dolnego mocowania.
5. Włożyć śruby mocujące (4 szt. (3)) poszerzenia mechanicznego i dokręcić je ręcznie.

6. Wyregulować pozycję poszerzenia mechanicznego za pomocą śrub nastawczych (4) tak, aby pokrywało się dokładnie z poszerzeniem hydraulicznym lub innym poszerzeniem mechanicznym. W przypadku nawierzchni drobnoziarnistych już niewielkie różnice wpływają na wygląd warstwy.

7. Śrubami nastawczymi u góry pomiędzy poszerzeniem mechanicznym a poszerzeniem hydraulicznym stołu wyregulować luz o "grubości szpachelki". Dzięki temu wyrównuje się różny stopień rozszerzania termicznego stołu w dolnej i górnej części pod wpływem nagrzewania.

8. Dociągnąć śruby mocujące (3) poszerzenia mechanicznego.

9. Zamontować wał napędowy wibracji (5). W tym celu przesunąć złączkę przez naciśnięcie trzpienia zapadkowego (6) na wale. Podczas montażu zatrzasnąć złączkę w wymaganej pozycji.

Zwrócić uwagę, aby sworzeń pozycjonujący wału napędowego na ramie stołu wszedł w otwór ustalający (7) wału łączącego.

A Przed montażem sprawdzić, czy gumowe podkładki gwiazdźdźiste (8) są włożone do złączki.

10. Noże ubijaków poszerzeń mechanicznych są napędzane - jak w przypadku wibracji - przez jeden wał z szybkozłączką. Ramy noży ubijaków poszerzenia hydraulicznego i mechanicznego stołu nie są ze sobą skręcane. Jeżeli nie zapewniają tego 'sworznie', należy zwrócić uwagę podczas montażu, aby noże ubijaków poszerzenia mechanicznego i hydraulicznego stołu pracowały w układzie 180°, tzn. gdy jeden nóż znajduje się w górnym punkcie zwrotnym, to drugi nóż musi być w dolnym punkcie zwrotnym. W przypadku montażu dalszych poszerzeń mechanicznych noże ubijaków muszą być również przesunięte o 180° w stosunku do zamontowanego wcześniej poszerzenia mechanicznego.

A W przypadku poszerzeń mechanicznych 350 mm do połączenia napędu noży ubijaków należy użyć wału rurowego (9)! W przypadku tego wału należy odłączyć złączkę gwintowaną (10), wysunąć wał na wymaganą długość i ponownie zamontować złączkę gwintowaną.
Zwrócić uwagę, aby sworzeń pozycjonujący wału napędowego na ramie stołu wszedł w otwór ustalający (11) wału łączącego.

11. Układy ogrzewania poszerzeń mechanicznych podłączyć do sąsiednich poszerzeń stołu.

A Patrz rozdział „Przyłącza gazowe układu ogrzewania stołu” / „Przyłącza elektryczne układu ogrzewania stołu”.

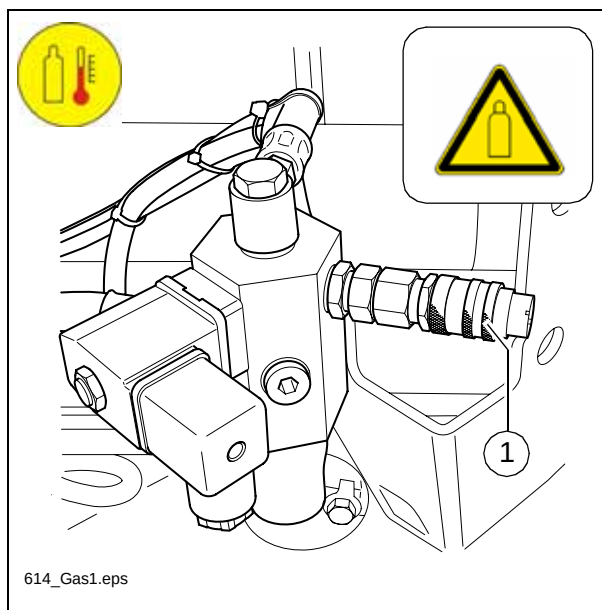
6.2 Przyłącza gazowe układu ogrzewania stołu

Po rozbudowaniu stołu elementy poszerzeń muszą być podłączone do instalacji gazowej stołu głównego.

- Przed uruchomieniem należy sprawdzić stan wszystkich przewodów gazowych; uszkodzone przewody należy natychmiast wymienić na nowe.
- Wykonanie połączeń ułatwiają szybkozłączki (1).

f

Niebezpieczeństwo pożaru i wybuchu!
Podczas prac przy układzie ogrzewania gazowego istnieje niebezpieczeństwo pożaru i wybuchu.
Zakaz palenia! Zakaz używania otwartego ognia!



- W czasie demontażu poszerzeń mechanicznych stołu przewody instalacji gazowej należy demontować razem z nimi.

6.3 Przyłącza elektryczne układu ogrzewania stołu

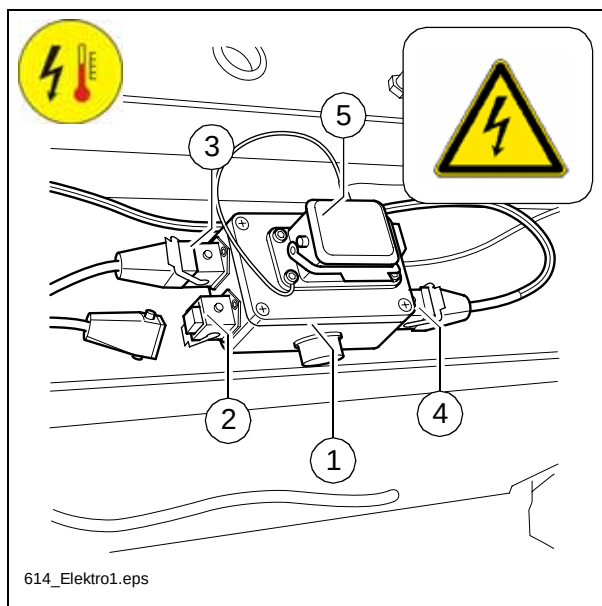
Po montażu poszerzeń mechanicznych należy połączyć ze sobą odpowiednie przyłącza elektryczne układu ogrzewania stołu.

W każdym poszerzeniu stołu znajduje się skrzynka rozdzielcza (1), do której podłączone są już listwy grzejne w płytach dennych (2) i (3) oraz listwa grzejna w nożu ubijaka (4).

f

Przed uruchomieniem należy sprawdzić stan wszystkich przewodów elektrycznych; uszkodzone przewody należy natychmiast wymienić na nowe.

W górnej części skrzynki rozdzielczej znajduje się przyłącze (5) przewodu zasilającego i sterowniczego do połączenia z sąsiednim poszerzeniem stołu.

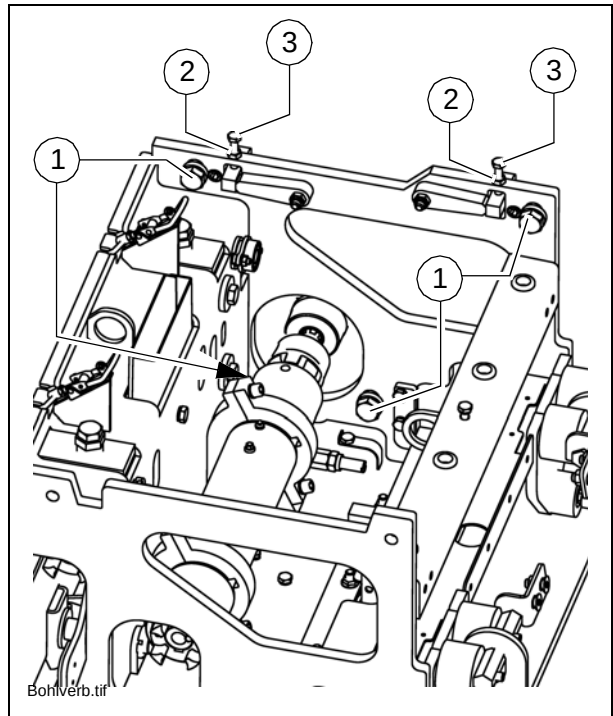


- Otworzyć zacisk mocujący i pokrywę, nałożyć przewód między poszerzeniem mechanicznym a sąsiednim poszerzeniem stołu i przymocować zaciskiem.

6.4 Regulacja wysokości poszerzeń mechanicznych

Aby zapewnić równomierne rozkładanie warstwy materiału przez stół i dopasowanie poszerzeń mechanicznych podczas pracy do różnych warunków roboczych, możliwa jest regulacja wysokości poszerzeń mechanicznych.

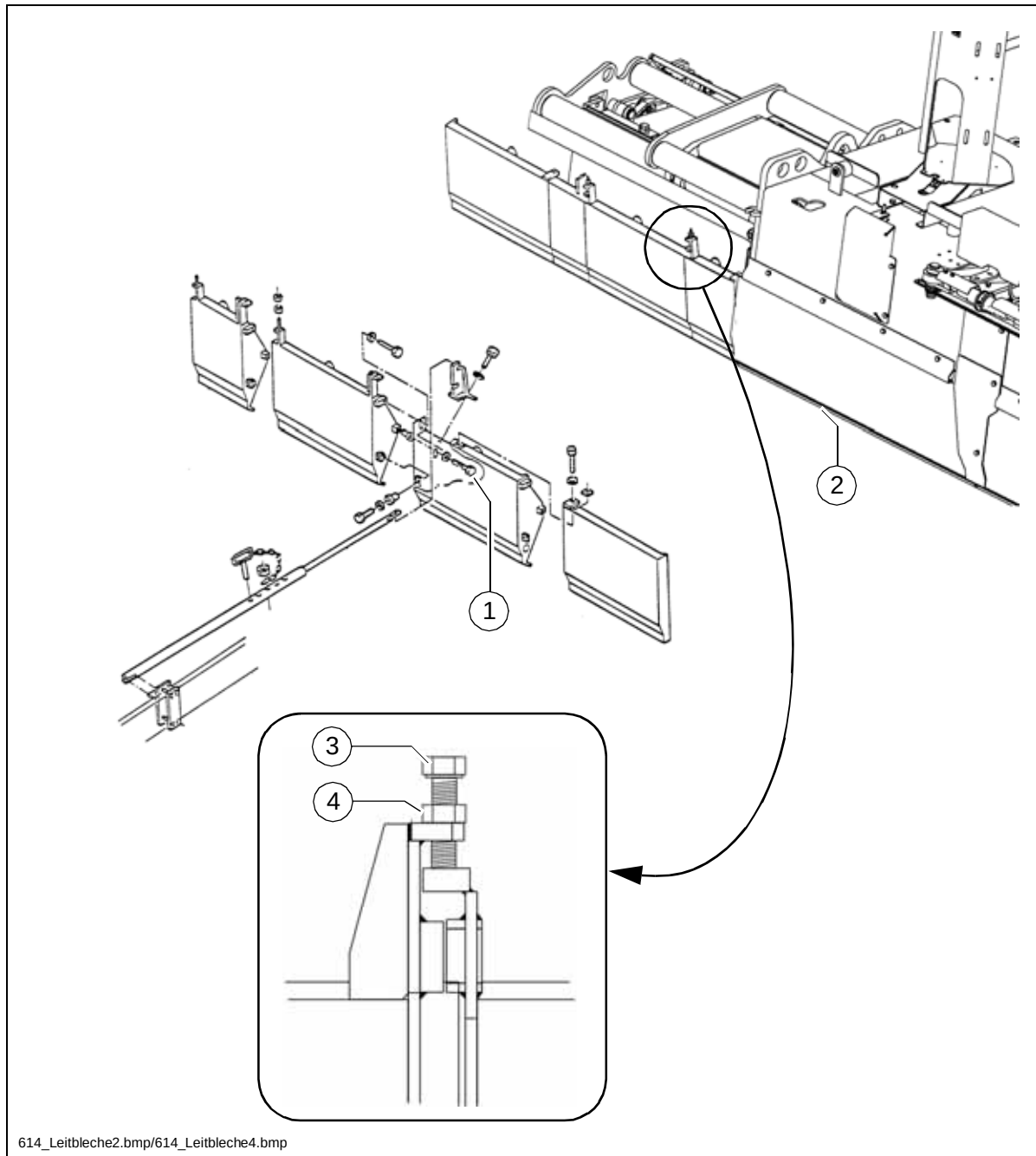
- Poluzować śruby montażowe (1).
- Poluzować przeciwnakrętki (2).
- Śrubami nastawczymi (3) wyregulować żadaną wysokość:
 - obracanie w prawo = podnoszenie poszerzenia mechanicznego
 - obracanie w lewo = opuszczanie poszerzenia mechanicznego



A Obie śruby nastawcze (3) obracać równomiernie na przemian.

- Ponownie dociągnąć przeciwnakrętki (2).
- Ponownie dociągnąć śruby montażowe (1).

6.5 Montaż płyt prowadzących materiał



- Zamontować wstępnie płyty prowadzące materiał za pomocą śrub (1), nie dociągać śrub.
- Ustawić płyty prowadzące materiał ok. 1 cm powyżej płyt ślizgowych (2):
 - Wyregulować wysokość śrubą nastawczą (3), następnie zabezpieczyć przeciwnakrętką (4).
- Dociągnąć śruby mocujące (1).

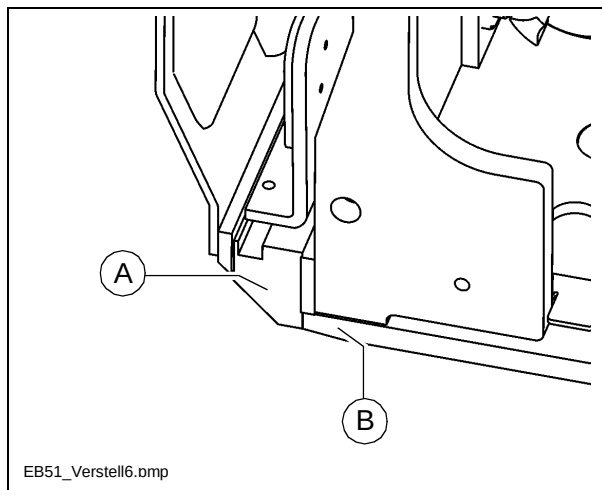
7 Regulacja

7.1 Regulacja wysokości noży ubijaków

Przed rozpoczęciem pracy sprawdzić zawsze ustawienie noży ubijaków.

Noże ubijaków (A) muszą dokładnie przylegać do ukośnej krawędzi płyt ślizgowych (B) w dolnym martwym punkcie.

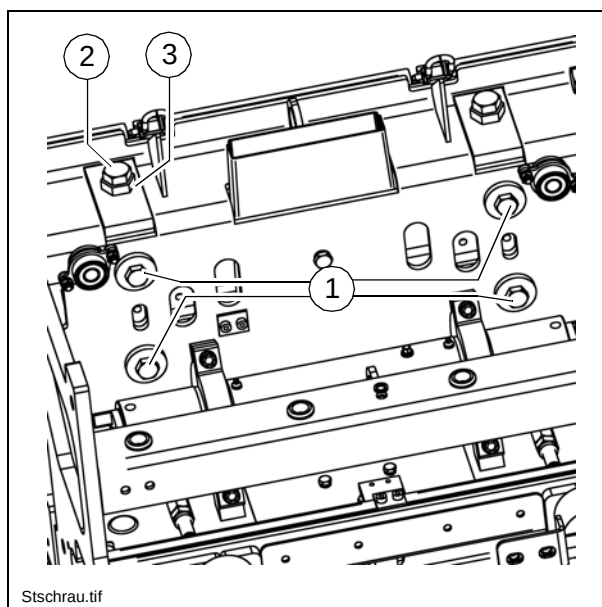
Jeżeli konieczna jest korekcia ustawienia, należy postępować w sposób następujący:



A Po dwa punkty regulacyjne na każde poszerzenie stołu!

Obniżanie noży ubijaków:

- Poluzować śruby mocujące (1) łożysk noży ubijaków.
- Poluzować śrubę (2).
- Śrubę (3) obrócić w prawo aż do uzyskania wymaganego ustawienia.
- Po dokonaniu regulacji konieczne dociągnąć ponownie śrubę (2).
- Dokręcić śruby mocujące (1) łożysk noży ubijaków.



Podnoszenie noży ubijaków:

- Poluzować śruby mocujące (1) łożysk noży ubijaków.
- Poluzować śrubę (2).
- Śrubę (3) obrócić w lewo aż do uzyskania wymaganego ustawienia.
- Po dokonaniu regulacji konieczne dociągnąć ponownie śrubę (2).
- Dokręcić śruby mocujące (1) łożysk noży ubijaków.

7.2 Regulacja płyty osłonowej ubijaka

Przed rozpoczęciem pracy sprawdzić zawsze ustawienie noży ubijaków.

Nóż ubijaka (1) powinien przylegać do listwy ślizgowej (2) zamontowanej na ramie stołu.

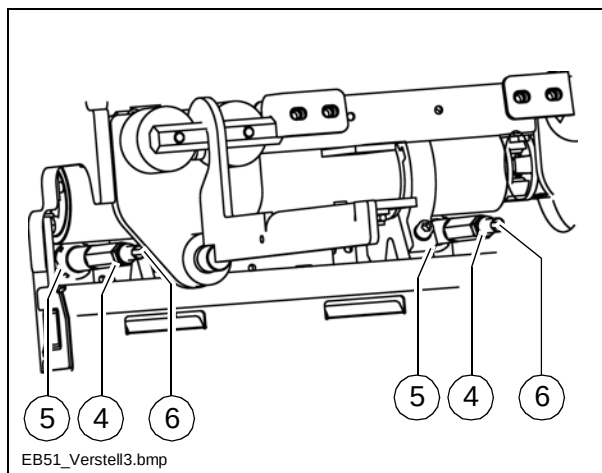
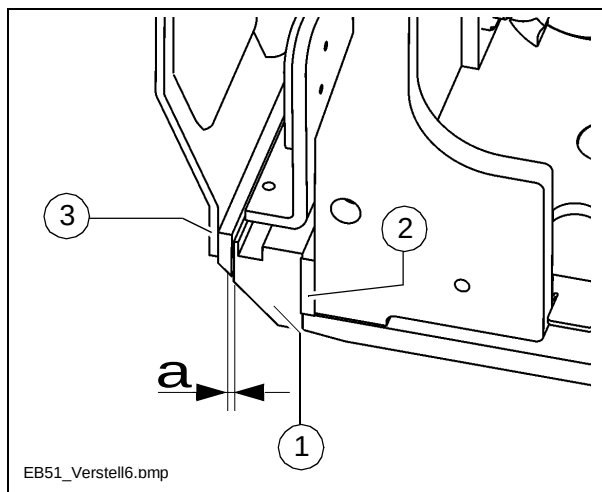
Szczelina (a) pomiędzy płytą osłonową (3) a nożem ubijaka (1) powinna wynosić 0,5 mm na całej szerokości.

Jeżeli konieczna jest korekta ustawienia, należy postępować w sposób następujący:

A Po dwa punkty regulacyjne na każde poszerzenie stołu!

Regulacja płyty osłonowej ubijaka:

- W przypadku konieczności regulacji należy poluzować nakrętkę (4) i nakrętkę okrągłą rowkową (5).
- Odstęp reguluje się, obracając tuleję (6) w następujący sposób:
 - wkręcanie: zwiększa odstęp
 - wykręcanie: zmniejsza odstęp.
- Mocno dokręcić nakrętkę (4).
- Ponownie sprawdzić szczelinę, w razie potrzeby powtórzyć regulację.
- Następnie dokręcić śrubę okrągłą rowkową (5).



7.3 Regulacja podstawowa

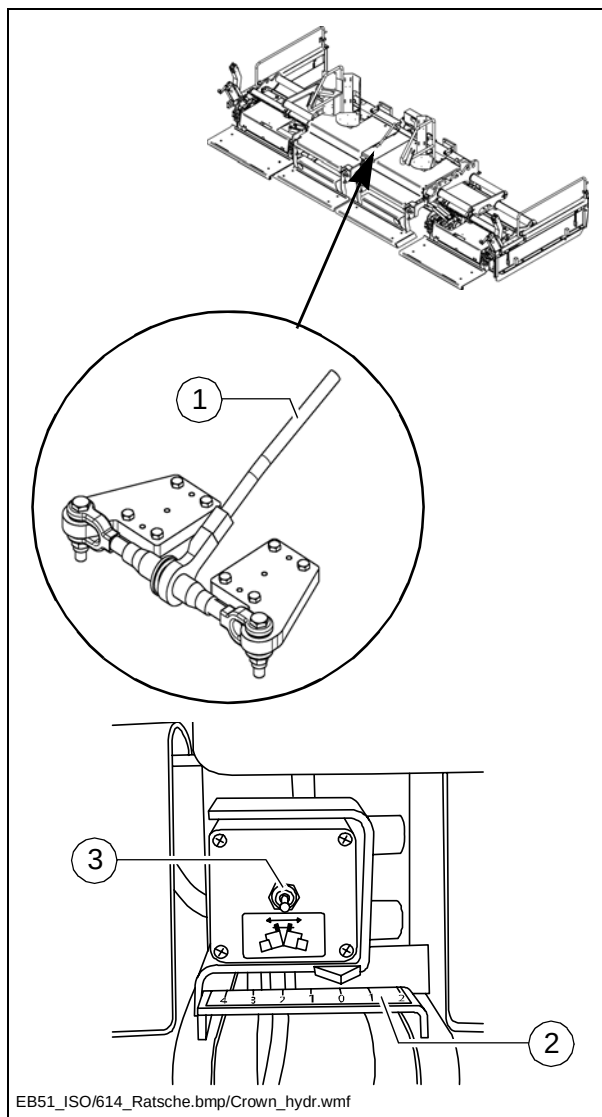
Przed dokonaniem regulacji podstawowej należy ustawić poszerzenia hydrauliczne zgodnie z opisem w rozdziale 4.

Sposób regulacji podstawowej:

1. W przypadku rozkładarki kołowej zapewnić prawidłowe ciśnienie w oponach.
2. Wjechać rozkładarką na równy teren. Wielkość terenu musi odpowiadać całkowitej powierzchni rozkładarki. Silnik musi być włączony.
3. Opuścić hydraulicznie stół.
4. Rozkładarka kołowa: dźwignię przekładni przestawić na pozycję zerową.
5. Włączyć pozycję "pływania" stołu. (patrz rozdział Programowanie obciążenia stołu w instrukcji obsługi rozkładarki)
6. Profil daszkowy ustawić śrubą rzym-
ską (1) na zero. Ustawiona wartość
widoczna jest na skali (2).

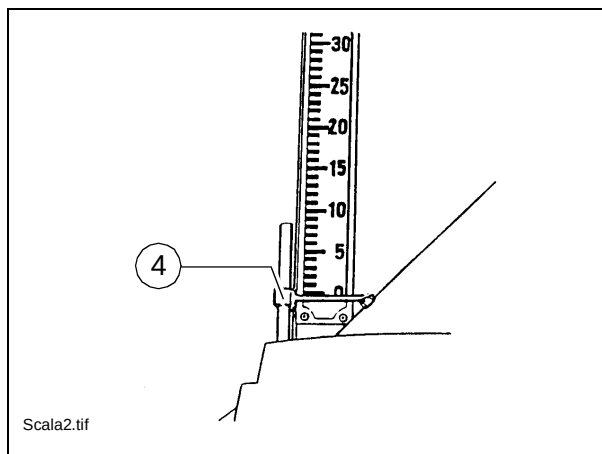
A Opcjonalnie dostępna jest też hydrau-
liczna regulacja profilu daszkowego.
Regulację przeprowadza się za pomocą
przełącznika (3).

7. Oba siłowniki niwelacji wysunąć do
oporu.

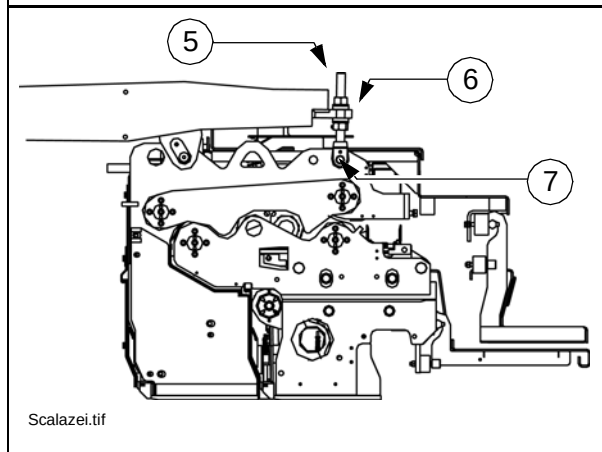


8. Wskazówki (4) na skali z przodu rozkładarki dokręcić w najniższym położeniu.

9. Wsunąć siłowniki niwelacji, aż obie wskazówki znajdą się ok. 1 cm poniżej podziałki zerowej.



10. Na obu wrzecionach (5) poluzować przeciwnakrętki (6) i obrócić je tak, aby sworznie (7) nie były naprężone, tzn. dawały się łatwo wysuwać i wsuwać.

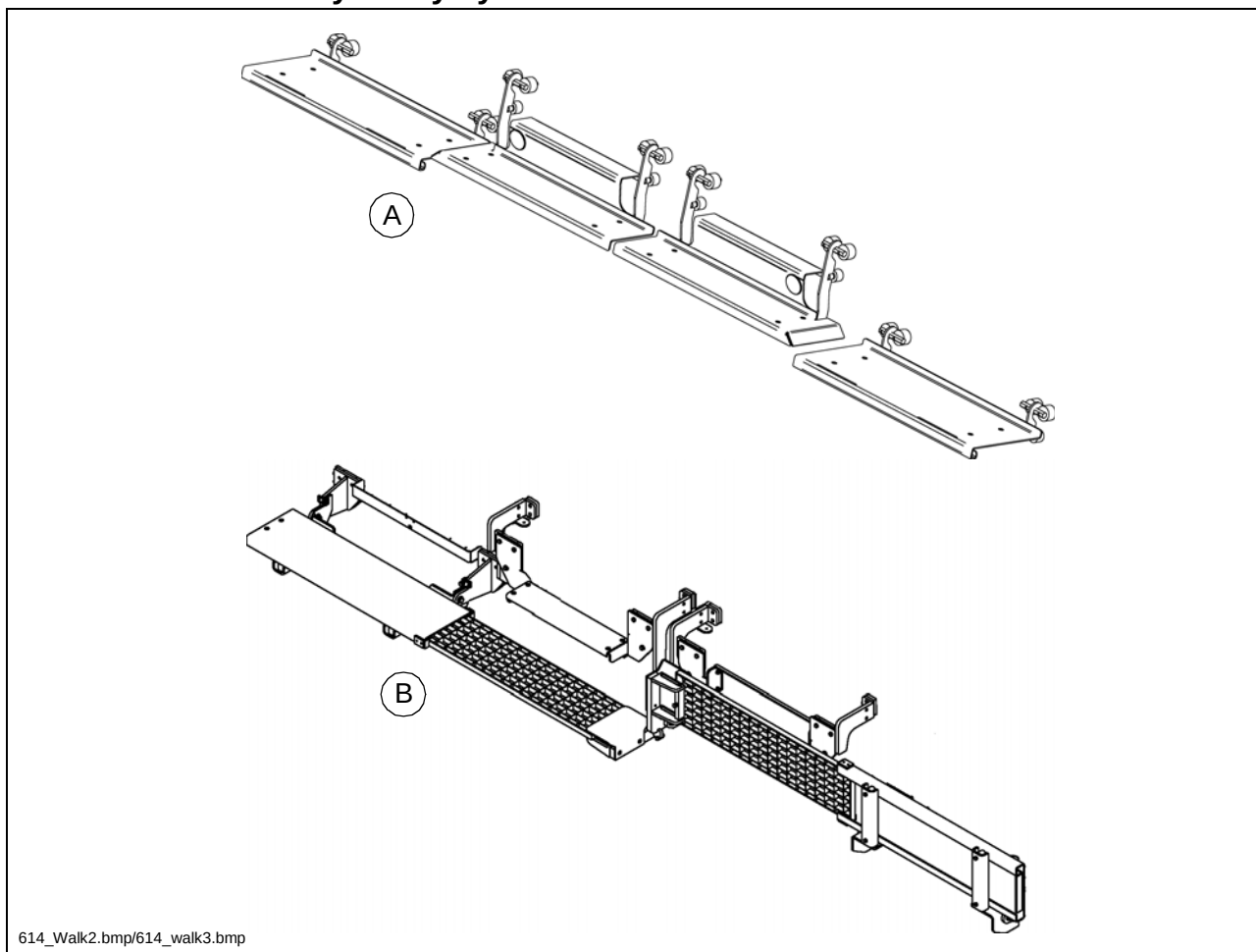


m

Zabezpieczyć zamki zaciskowe w tym położeniu podstawowym za pomocą przeciwnakrętek (6).

8 Demontaż przed transportem / szczególne warunki robocze

8.1 Podest składany / uchylny



A Podesty są dostępne w dwóch wersjach wykonania:

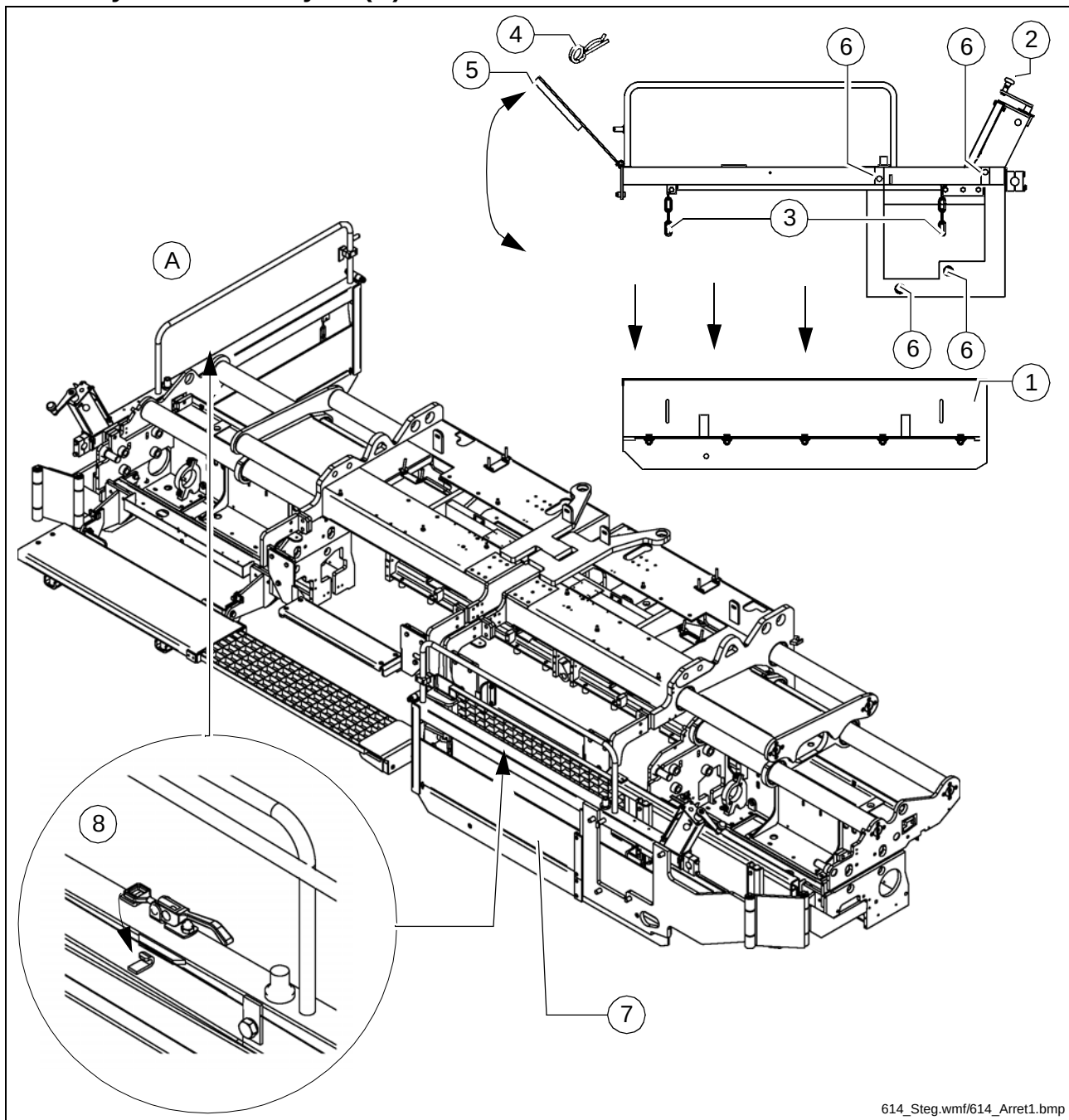
- Podest zdejmowany / składany (A) : pojedyncze podesty można wyciągnąć z blokady i podnieść je do punktów przylegania.
- Podest uchylny (O) (B): oba podesty można przechylić do góry i zablokować w górnym położeniu.

Podesty uchylny mogą być podniesione tylko w następujących przypadkach:

- podczas pracy w pobliżu muru lub innych podobnych przeszkód;
- w razie potrzeby podczas transportu rozkładarki na naczepie niskopodłogowej.

A We wszystkich innych przypadkach podesty uchylny muszą być koniecznie opuszczone i zabezpieczone!

8.2 Płyta boczna uchylna (O)



614_Steg.wmf/614_Arret1.bmp

Aby umożliwić złożenie płyt bocznych przed podniesione podesty, należy wykonać następujące czynności.

- Opuścić płytę boczną (1) za pomocą korbki (2).
- Zdjąć płytę boczną z łańcuchów mocujących (3).
- Wyciągnąć zawleczkę (4) i podnieść przednie prowadzenie (5), zabezpieczyć zawleczką w górnym położeniu.
- Zdjąć płytę boczną (1), wykręcić śruby mocujące (6) ramy.
 - Ponownie zamontować płytę boczną w odwrotnej kolejności.
- Całą płytę boczną (7) przechylić przed podest i zabezpieczyć (8).

F Konserwacja

1 Zasady bezpieczeństwa

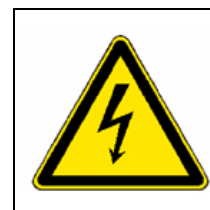
- f** Przypadkowe uruchomienie rozkładarki może zagrażać osobom pracującym przy stole.
Jeżeli nie określono inaczej, wykonywać prace **tylko przy wyłączonym silniku rozkładarki!**
Zabezpieczyć rozkładarkę przed niekontrolowanym uruchomieniem.

- f** Podniesiony stół może opaść samoczynnie, jeśli na rozkładarce nie będzie założona mechaniczna blokada transportowa stołu.
Wykonywać prace tylko przy **zabezpieczonym mechanicznie stole!**

- Prawidłowo wymienić lub zlecić wymianę części zamiennych autoryzowanemu serwisowi.

! UWAGA!

Podzespoły oznaczone tym symbolem mogą być otwierane, kontrolowane lub wymieniane tylko przez wykwalifikowanych i autoryzowanych elektryków!



- f** Prace konserwacyjno-remontowe na urządzeniach elektrycznych pod średniowysokim napięciem, jak np. ogrzewanie stołu, mogą być wykonywane tylko przez wykwalifikowanych elektryków lub osoby przeszkolone w zakresie elektrotechniki przy użyciu odpowiednich przyrządów kontrolnych.
Należy zawsze przestrzegać obowiązujących przepisów bezpieczeństwa w zakresie elektrotechniki! Niebezpieczeństwo dla życia w wyniku porażenia prądem o średniowysokim napięciu!

- m** Niedozwolone elementy lub części zamienne, niewłaściwe narzędzia lub błędy montażowe mogą spowodować nieprawidłowe działanie, awarię urządzeń zabezpieczających, uszkodzenie maszyny i zagrożenia bezpieczeństwa osób.
Stosować tylko atestowane części zamienne i montować zgodnie z przepisami! W razie wątpliwości skontaktować się z producentem!

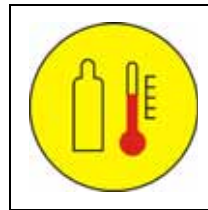
- Przed ponownym uruchomieniem prawidłowo zamontować wszystkie urządzenia zabezpieczające.

2 Okresy konserwacji / przeglądów stołu

	Częstość							Miejsce konserwacji	Uwagi
	10 / codziennie	50	100	250	500	1000 / raz rocznie	2000 / 2 razy rocznie w razie potrzeby		
		q						- smarowanie łożysk noży ubijaków / łożysk wibratorów	
		q						- smarowanie łożysk noży ubijaków poszerzeń mechanicznych	
		q						- smarowanie łożysk wibratorów poszerzeń mechanicznych	
		q						- smarowanie łożysk tulei prowadnic	
	q							- czyszczenie / naoliwienie tulei prowadnic	po zakończeniu pracy
						q		- smarowanie regulatora profilu daszkowego	
							q q	- nastawa luzu tulei prowadnic	
	q							- kontrola luzu płyt osłonowych noży ubijaków	
							q	- kontrola luzu płyt osłonowych noży ubijaków	
					q			- kontrola wzrokowa węży hydraulicznych	
						q	q	- wymiana węży hydraulicznych	
							q	- zlecić specjalście kontrolę stołu	

Konserwacja	q
Konserwacja podczas fazy „docierania”	g

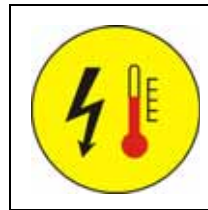
3 Okresy konserwacji / przeglądów instalacji gazowej



Poz.	Częstość							Miejsce konserwacji	Uwagi
	10	50	100	250	500	1000 / raz rocznie	2000 / 2 razy rocznie w razie potrzeby		
1				q				- kontrola świec zapłonowych	
					q		q	- wymiana świec zapłonowych	
						q		- zlecić specjalście kontrolę instalacji gazowej	

Konserwacja	q
Konserwacja podczas fazy „docierania”	g

4 Okresy konserwacji / przeglądów układu ogrzewania elektrycznego



Poz.	Częstość							Miejsce konserwacji	Uwagi
	10	50	100	250	500	1000 / raz rocznie	2000 / 2 razy rocznie w razie potrzeby		
1	q							- kontrola czujnika izolacji	przed rozpoczęciem pracy
2	A	Przestrzegać krajowych przepisów dotyczących kontroli i okresów przeglądów!						- kontrola instalacji elektrycznej przez elektryka	

Konserwacja	q
Konserwacja podczas fazy „docierania”	g

A Wszystkie okresy zostały podane jako **maksymalnie dopuszczalne** okresy między przeglądami. W przypadku utrudnionych warunków pracy okresy muszą być odpowiednio **krótsze!**

Okresy przeglądów rozkładarki i prace konserwacyjne, patrz instrukcja obsługi rozkładarki.

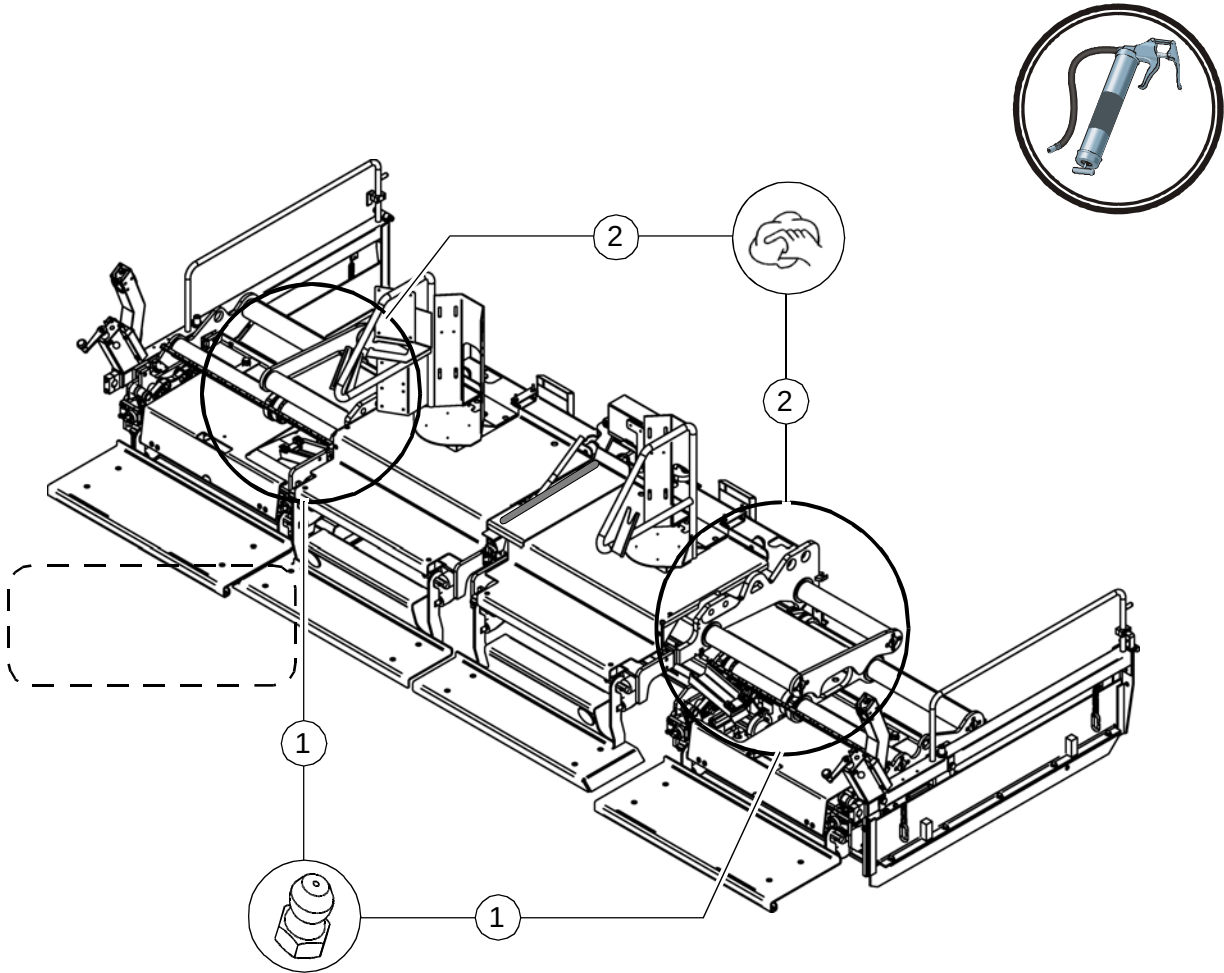
5 Punkty smarowania

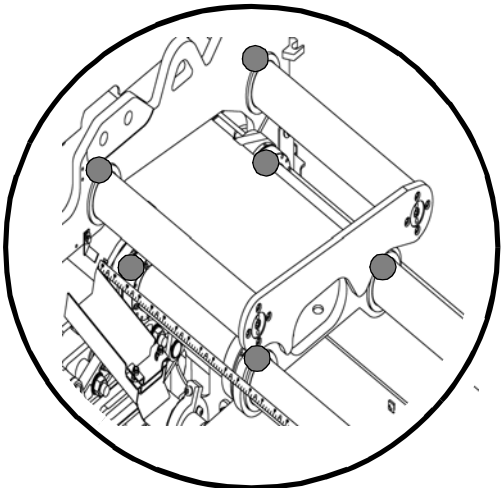
5.1 Łożyska noży ubijaków i wibratorów

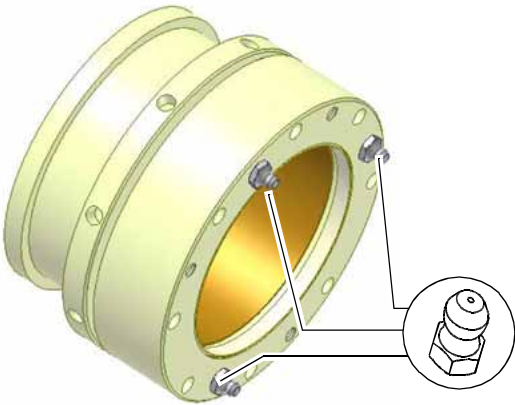
EB51_ISO.bmp/Grease2.wmf/Grease3.wmf/614_AT350_open.bmp/614_AT350_open.bmp/Greasegun.wmf

5x	1x	A W przypadku opcjonalnego układu centralnego smarowania nie jest konieczne ręczne smarowanie stołu głównego!
1 2	3 4	

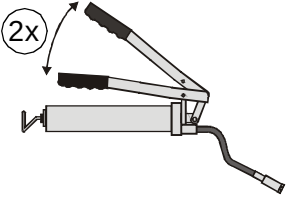
5.2 Tuleje prowadnic







EB51_ISO.bmp/Grease2.wmf/Grease3.wmf/614_AT350_open.bmp/614_AT350_open.bmp/Greasegun.wmf

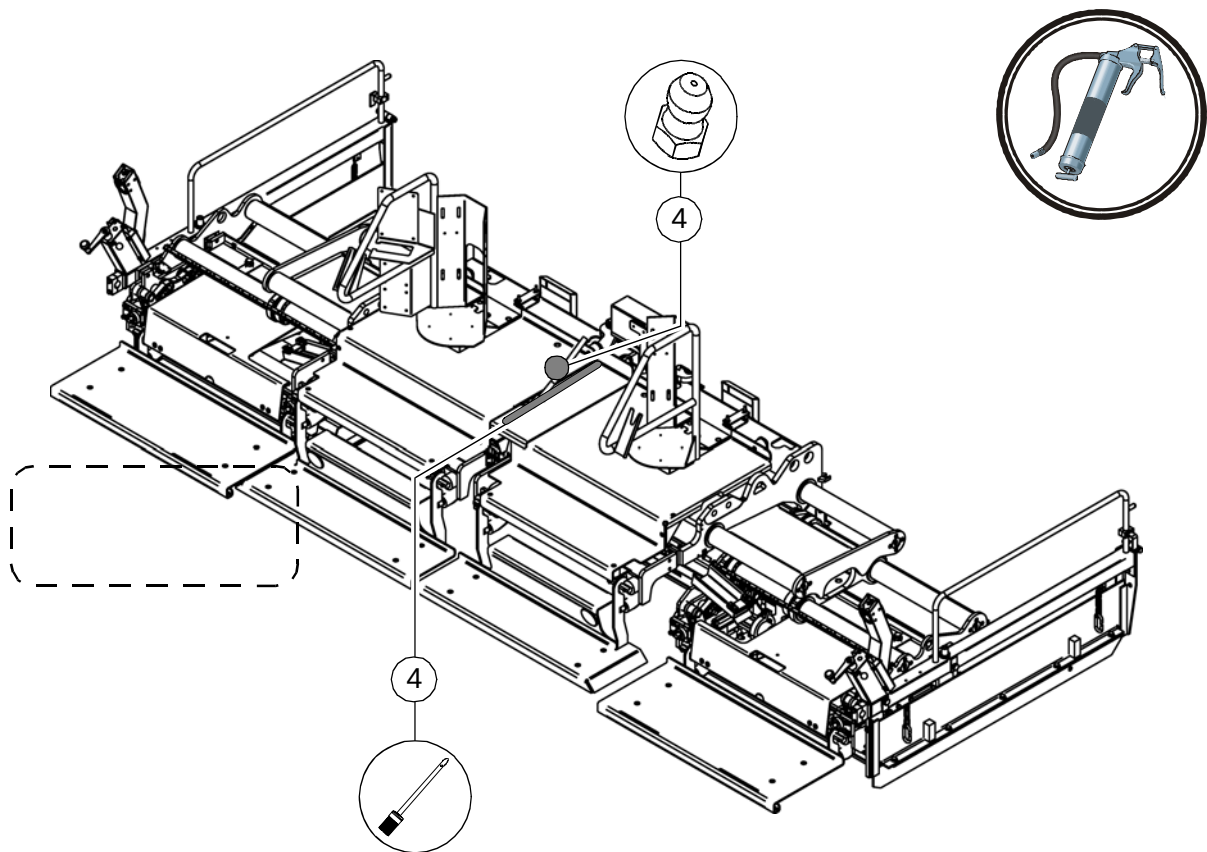
			
1	2		

- A Wszelkie zanieczyszczenia muszą być stale usuwane z elementów prowadnic stołu, gdyż mogą doprowadzić do ich uszkodzenia.

Zawsze utrzymywać w czystości powierzchnie tulei:

- Codziennie po pracy należy przetrzeć tuleje czystą szmatką zwilżoną olejem;
- zabrania się używania smaru stałego.

5.3 Pozostałe miejsca smarowania i konserwacji

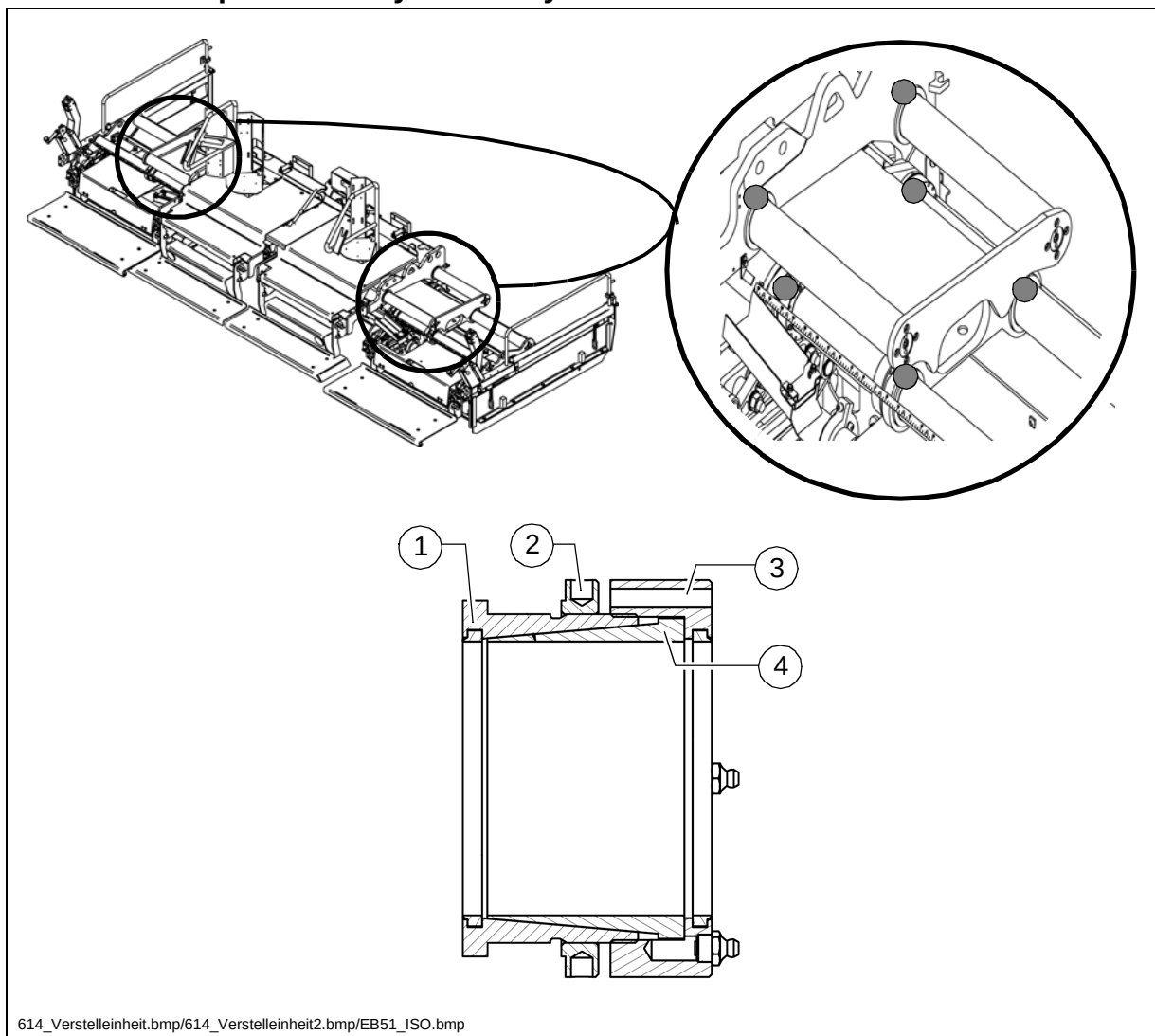


EB51_ISO.bmp/Grease2.wmf/Grease3.wmf/614_AT350_open.bmp/614_AT350_open.bmp/Greasegun.wmf

		A Łańcuchy regulatora profilu daszkowego posmarować pędzlem lub praską smarową.
4	3	

6 Punkty kontrolne

6.1 Prowadnice poszerzeń hydraulicznych



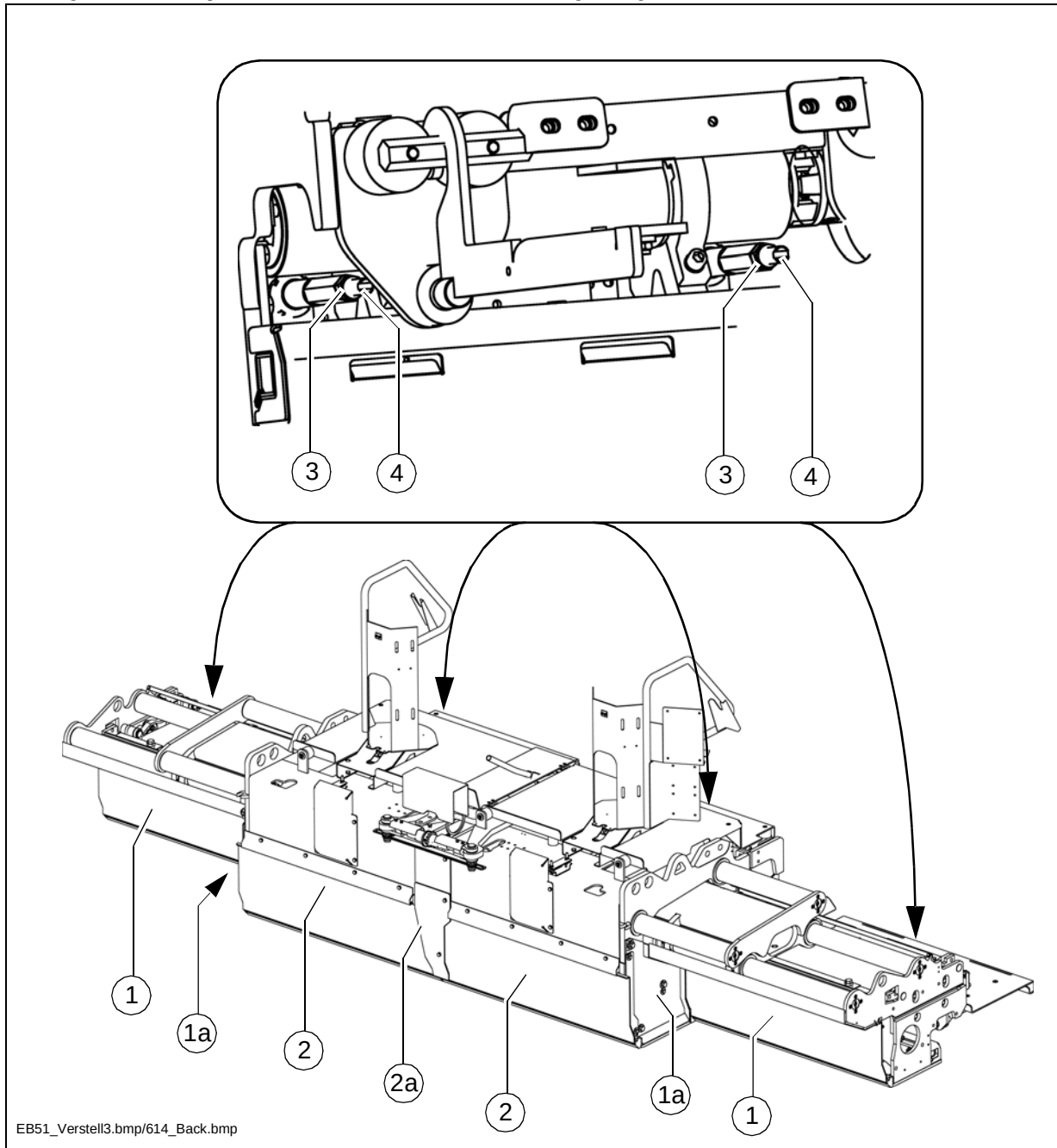
Regulacja luzu tulei prowadnic

- Tuleja (1) jest przymocowana nakrętką (2) do ramy stołu. Za pomocą nakrętki nastawczej (3) reguluje się tuleję stożkową (4). Pracę bez luzu uzyskuje się przy momencie dokręcenia ok. 90 Nm.

A Należy używać specjalnego klucza hakowego ze skrzynki narzędziowej.

6.2 Czyszczenie stołu

Czyszczenie przestrzeni w komorach noży ubijaków



A Podczas pracy drobne frakcje kruszyw oraz lepiszcze przedostają się do ramy noży ubijaków. Układ ogrzewania utrzymuje je w stanie plastycznym, i jednocześnie wykorzystuje je jako środek smarny. Wraz ze spadkiem temperatury stołu materiał ten sztywnieje, blokując noże ubijaka. Przed ponownym uruchomieniem noży ubijaków należy podgrzać stół w celu uplastycznienia lepiszcza.

- Zazwyczaj wystarczy tylko raz dziennie, po zakończeniu układania masy, włączyć noże ubijaków na wolnych obrotach przez ok. 15 minut i spryskać komorę ubijaka niewielką ilością emulsji separującej.
- Przed dłuższymi przerwami w pracy komora noży ubijaków musi być dokładnie opróżniona, gdy materiał jest jeszcze w stanie płynnym. W razie konieczności należy włączyć ogrzewanie stołu!

W celu opróżnienia komory noży ubijaków odłącza się płyty osłonowe ubijaków (1), (2) na stole:

- Poluzować nakrętkę (3).
- Poluzować o kilka obrotów korek gwintowany (4).

m Rowek korka gwintowanego musi się znajdować w pozycji poziomej!

- Noże ubijaków włączyć przez kilka minut na niskich obrotach.
- Ponownie dokręcić korek gwintowany (4).
- Dokręcić nakrętkę (3).
- Szczelina pomiędzy nożem ubijaka a płytą osłonową musi wynosić 0,5 mm.
- Ewentualnie wyregulować szczelinę: patrz rozdział E.

Demontaż płyt osłonowych ubijaków

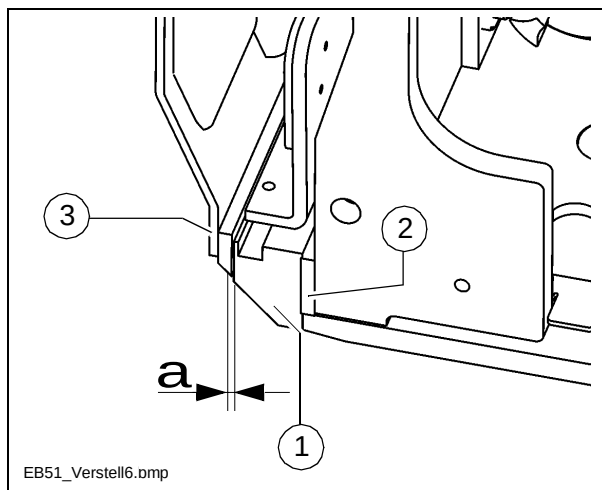
- Poluzować nakrętkę (3).
- Poluzować o 90° korek gwintowany (4).
- Zdemontować boczne blachy (1a).
- Zdemontować środkowe blachy (2a).
- Płytę osłonową ubijaków przechylić lekko do przodu (z korka gwintowanego) i wyciągnąć płytę prowadzącą z mocowania, przesuwając ją w bok.
- Płyty osłonowe ubijaków (1), (2), blachy boczne (1a) i blachy środkowe (2a) zamontować ponownie w odwrotnej kolejności i dokręcić za pomocą korka gwintowanego.
- Szczelina pomiędzy nożem ubijaka a płytą osłonową musi wynosić 0,5 mm.
- Ewentualnie wyregulować szczelinę: patrz rozdział E.

6.3 Kontrola / regulacja płyty osłonowej ubijaka

Przed rozpoczęciem pracy sprawdzić zawsze ustawienie noży ubijaków.

Nóż ubijaka (1) powinien przylegać do listwy ślizgowej (2) zamontowanej na ramie stołu.

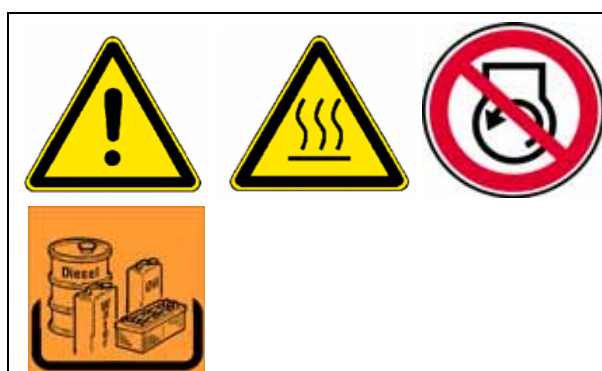
Szczelina (a) pomiędzy płytą osłonową (3) a nożem ubijaka (1) powinna wynosić 0,5 mm na całej szerokości.



A Jeżeli konieczna będzie korekta ustawienia: patrz rozdział E.

6.4 Węże hydrauliczne

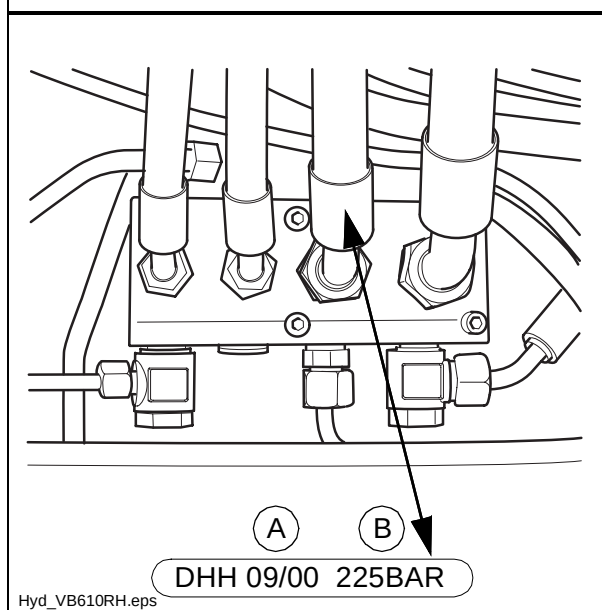
- Regularnie sprawdzać stan węży hydraulicznych.
- Natychmiast wymienić uszkodzone węże.



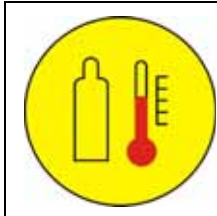
f Stare węże stają się porowate i mogą pęknąć! Niebezpieczeństwo wypadku!

A Wybity numer na śrubunku informuje o dacie produkcji (A) i maksymalnie dozwolonym ciśnieniu (B).

m Nigdy nie montować starych węży i przestrzegać dozwolonego ciśnienia.

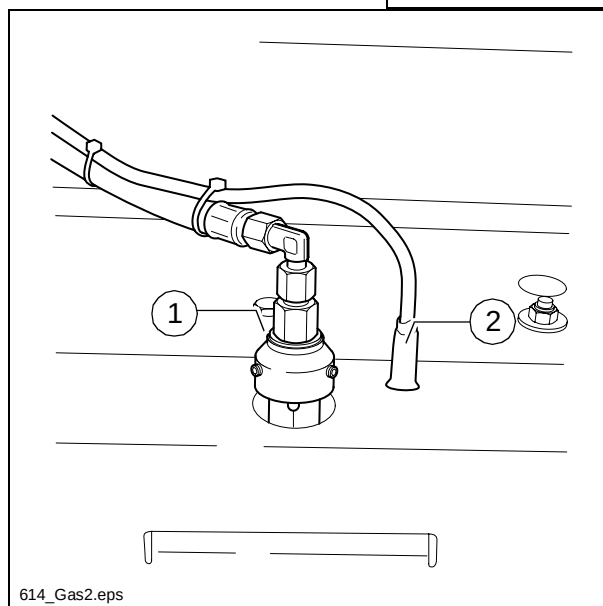


7 Układ ogrzewania gazowego



W skład układu ogrzewania gazowego wchodzi następujące elementy:

- palnik zapłonowy (1)
- świeca zapłonowa (2)



614_Gas2.eps

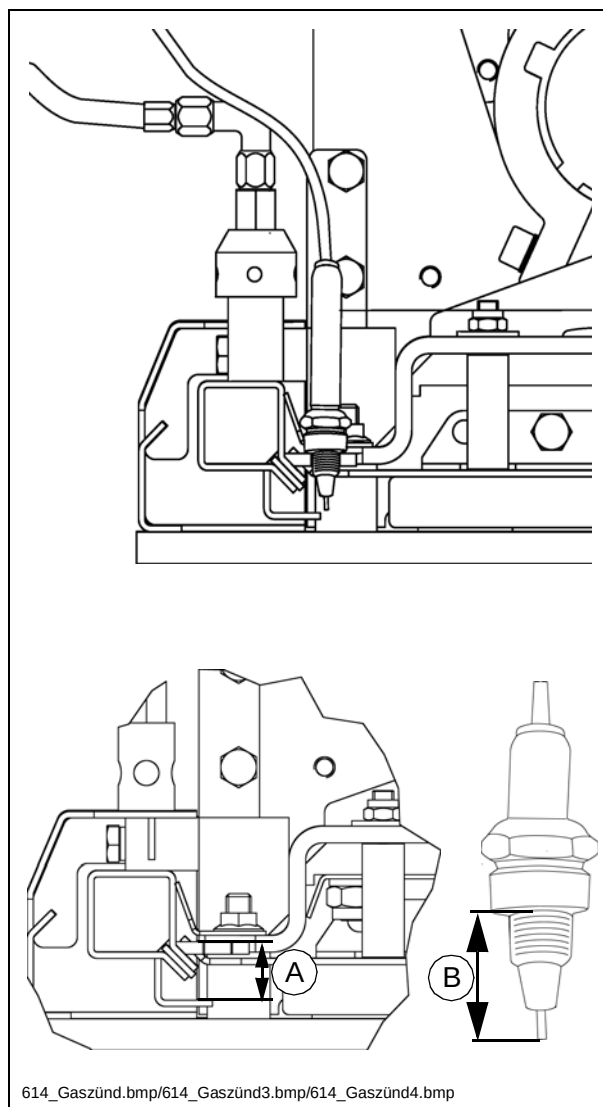
7.1 Świece zapłonowe

Świece zapłonowe ogrzewania gazowego muszą być sprawdzane raz w miesiącu:

- Zdjąć fajkę ze świecy.
- Wykręcić świecę zapłonową.
- Kontrola:
- Czy nie ma widocznych uszkodzeń porcelany izolującej?

A Obliczony na podstawie wymiarów A i B prawidłowy odstęp między elektrodami wynosi 4 mm!

A Świece zapłonowe należy wymieniać co sześć miesięcy w celu zapewnienia prawidłowej pracy ogrzewania stołu.

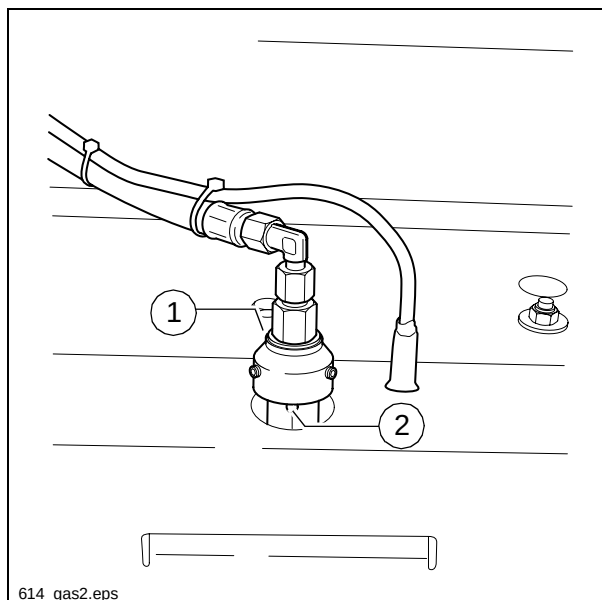


614_Gaszünd.bmp/614_Gaszünd3.bmp/614_Gaszünd4.bmp

7.1 Regulacja palnika zapłonowego

Prawidłowa regulacja palnika zapłonowego odbywa się za pomocą pierścienia (1).

- Poluzować śruby zabezpieczające pierścienia.
- Pierścień (1) powinien zasłaniać w ok. 50 % otwory powietrzne (2) w palniku.
- Ponownie dokręcić śruby zabezpieczające pierścienia.



7.2 Palniki układu ogrzewania gazowego stołu

W celu zapewnienia prawidłowego działania ogrzewania regulacja mieszanki powietrza z gazem w palnikach powinna być kontrolowana przy każdym przeglądzie.

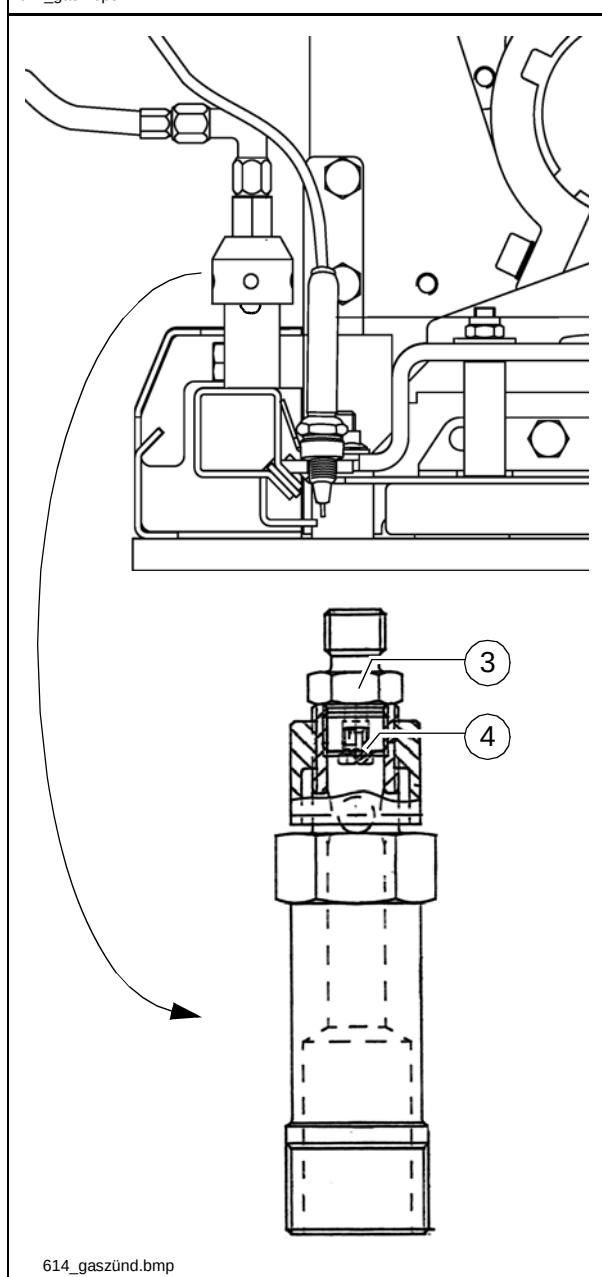
Zanieczyszczenia propanu może powodować zatykanie się filtrów. W takim przypadku należy odkręcić króciec gwintowany (3), a następnie dyszę (4). Dysza jest wyposażona w filtr siatkowy. Ostrożnie przedmuchać filtr sprężonym powietrzem.

m Nigdy nie należy czyścić dysz i filtrów ostrymi przedmiotami, gdyż może to doprowadzić do zniszczenia filtra i rozregulowania otworów dysz.

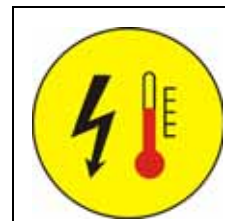
A Króciec gwintowany (3) oraz dysza (4) są fabrycznie posmarowane klejem do gwintów „Loctite blau”.

Po czyszczeniu posmarować klejem gwinty dyszy (4) i króćca gwintowanego (3) oraz mocno dokręcić.

f Sprawdzić, czy wszystkie połączenia przewodów gazowych są stabilnie dokręcone i szczelne. W przypadku nieszczelności istnieje niebezpieczeństwo wybuchu.



8 Ogrzewanie elektryczne

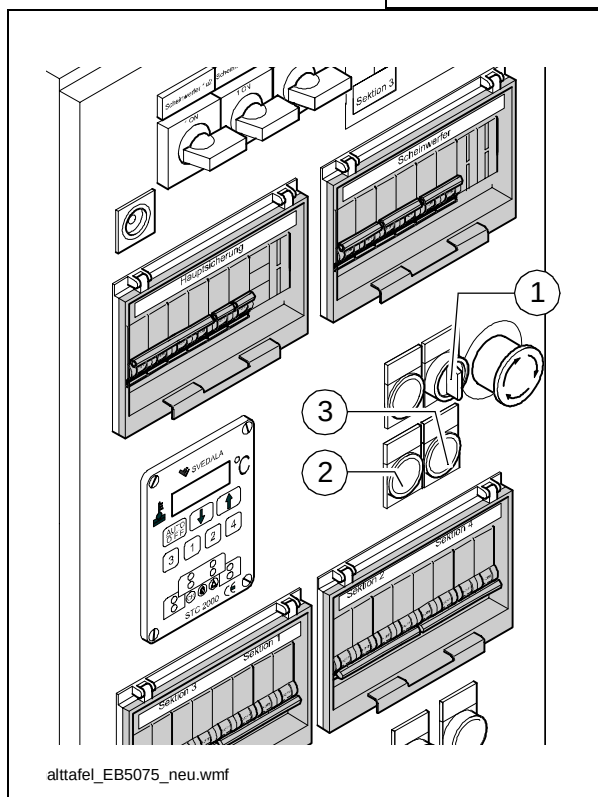


8.1 Kontrola czujnika izolacji

Kontrolę działania czujnika izolacji należy przeprowadzać codziennie przed rozpoczęciem pracy.

A Zadaniem tej kontroli jest sprawdzenie jedynie działania czujnika izolacji, a nie kontrola, czy w sekcjach grzewczych lub urządzeniach odbiorczych wystąpiła awaria izolacji.

- Uruchomić silnik napędowy rozkładarki.
- Włączyć układ ogrzewania (1) (przełącznik w położeniu ZAŁ.).
- Nacisnąć przycisk kontrolny (2).
- Wbudowana w przycisku lampka kontrolna sygnalizuje stan „Awaria izolacji“.
- Nacisnąć przycisk resetujący (3) przez przynajmniej 3 sekundy, aby skasować symulowane zakłócenie.
- Lampka kontrolna gaśnie.



f Po pomyślnej kontroli można uruchomić stół i zewnętrzne urządzenia odbiorcze. Jeżeli jednak lampka kontrolna „Awaria izolacji” sygnalizuje zakłócenie już przed naciśnięciem przycisku kontrolnego lub jeżeli podczas symulacji nie jest sygnalizowana żadna awaria, nie wolno wtedy włączać stołu ani podłączonych zewnętrznych urządzeń odbiorczych.

f **Stół i urządzenia zewnętrzne muszą zostać sprawdzone lub naprawione przez wykwalifikowanego i autoryzowanego elektryka. Dopiero wtedy można włączyć stół i urządzenia zewnętrzne.**

f **Niebezpieczne napięcie elektryczne**

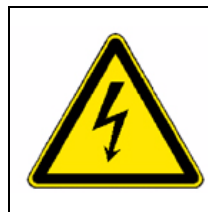
f **Nieprzestrzeganie przepisów i środków bezpieczeństwa podczas obsługi elektrycznego układu ogrzewania stołu grozi porażeniem prądem elektrycznym. Niebezpieczeństwo dla życia!**

Prace konserwacyjno-remontowe przy układzie elektrycznym stołu wolno wykonywać tylko wykwalifikowanym i autoryzowanym elektrykom.



Awaria izolacji

- A W razie wystąpienia awarii izolacji podczas pracy i sygnalizowania zakłócenia przez lampkę kontrolną wykonuje się następujące czynności:
- Wyłączyć przełączniki wszystkich urządzeń zewnętrznych i układu ogrzewania (pozycja WYŁ.) i nacisnąć przycisk resetujący przez przynajmniej 3 sekundy celem skasowania zakłócenia.
 - Jeżeli lampka kontrolna nie zgaśnie, oznacza to, że wystąpiła awaria prądnicy.
- f Nie wolno kontynuować pracy!
- Jeżeli lampka kontrolna zgaśnie, przełączniki ogrzewania i urządzeń zewnętrznych można kolejno włączyć (pozycja ZAŁ.), aż ponownie pojawi się komunikat awaryjny i nastąpi wyłączenie.
 - Uszkodzone urządzenie należy zdemontować, względnie nie można go uruchamiać, a przycisk resetujący należy nacisnąć przynajmniej przez 3 sekundy, aby skasować zakłócenie.
- A Dozwolone jest teraz kontynuowanie pracy – oczywiście bez uszkodzonego urządzenia zewnętrznego.
- A **Uszkodzona prądnica lub elektryczne urządzenie odbiorcze musi zostać sprawdzone lub naprawione przez wykwalifikowanego i autoryzowanego elektryka. Dopiero wtedy można włączyć stół lub urządzenia odbiorcze.**

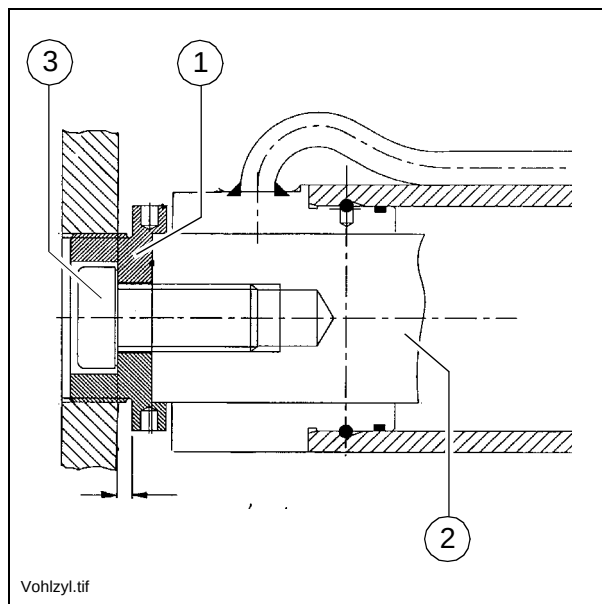


Sposób regulacji przy wymianie siłowników hydraulicznych stołu

Regulacja wymaga całkowitego wysunięcia poszerzeń hydraulicznych stołu. Różnice między ramą stołu a skokiem siłowników wyrównuje się przy użyciu nakrętki nastawczej (1) w osłonie.

Nakrętka przylega bezpośrednio do tłoczyska (2). Śrubą z łbem walcowym (3) mocuje się tłoczysko do nakrętki.

Nakrętka w osłonie jest zabezpieczona przed przekręceniem za pomocą odpowiedniego kleju.



9 Oleje i smary

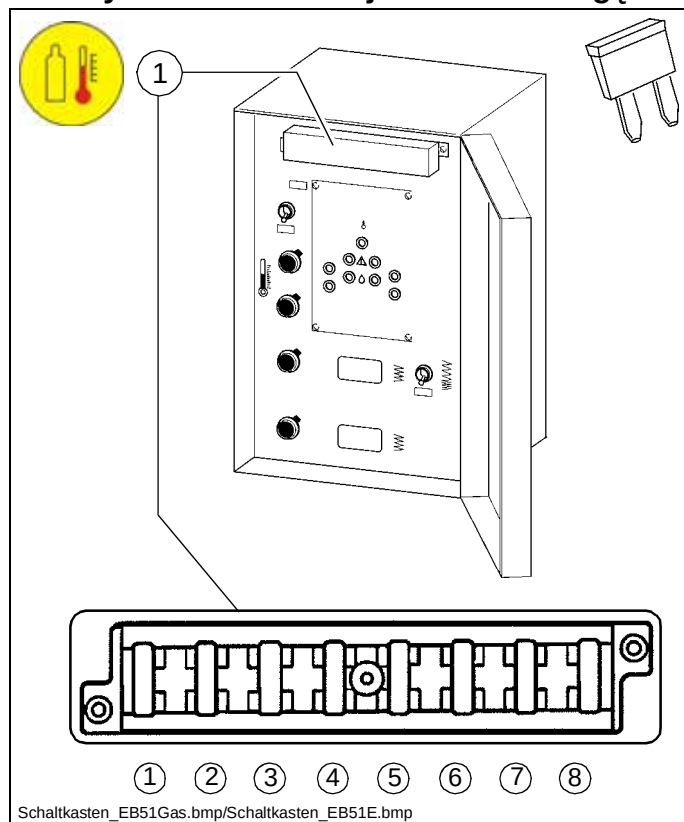
m Stosować tylko wymienione niżej oleje i smary lub odpowiednie środki smarne wysokiej jakości znanych producentów.

- smar wysokotemperaturowy Dynapac

10 Bezpieczniki elektryczne

10.1 Wyposażenie z układem ogrzewania gazowego

Bezpieczniki w skrzynce sterowniczej elementów zagęszczających materiał (1)

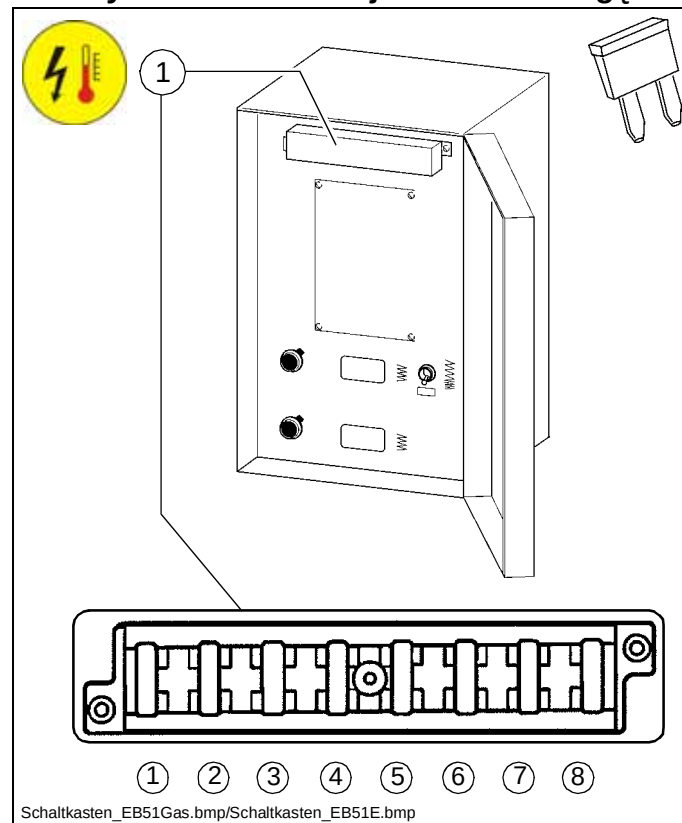


Listwa bezpiecznikowa (1)

Nr	Zabezpieczone elementy	A
1.	(wolny)	-
2.	(wolny)	-
3.	(wolny)	-
4.	(wolny)	-
5.	(wolny)	-
6.	Zasilanie elektryczne pilotów zdalnego sterowania	2
7.	Zasilanie elektryczne wyświetlaczy prędkości obrotowych	2
8.	(wolny)	-

10.2 Wyposażenie z układem ogrzewania elektrycznego

Bezpieczniki w skrzynce sterowniczej elementów zagęszczających materiał (1)



Listwa bezpiecznikowa (1)

Nr	Zabezpieczone elementy	A
1.	(wolny)	-
2.	(wolny)	-
3.	(wolny)	-
4.	(wolny)	-
5.	(wolny)	-
6.	Zasilanie elektryczne pilotów zdalnego sterowania	2
7.	Zasilanie elektryczne wyświetlaczy prędkości obrotowych	2
8.	(wolny)	-

11 Certifikaty kontroli

11.1 Układ ogrzewania elektrycznego stołu



ZERTIFIKAT

Registrier-Nr.
02250550903-01-2001

Antragsteller:	Antragsdatum:	Aktenzeichen:	Prüfbericht-Nr:
Svedala Straßenfertiger GmbH	26.09.2001	02250 5509	02250 5509 03

Name und Anschrift des Bescheinigungsinhabers:	Svedala Straßenfertiger GmbH Ammerländer Strasse 93 26203 Wardenburg
---	---

Das Prüfobjekt erfüllt die Anforderungen der unten genannten Normen und entspricht in seiner Ausführung dem Stand der Technik.

Prüfobjekt:	Elektrische Bohlenheizung
Typ:	---
Prüfstelle:	TÜV Nord Anlagentechnik
Prüfergebnis:	Nach Durchführung der Prüfung vor Ort wurde die Übereinstimmung des Prüfobjekts mit den entsprechenden Anforderungen der aufgeführten Normen festgestellt.
Geprüft nach:	DIN VDE 0100 DIN VDE 0660 Teil 500 UVV BGV A2 Teile/Bereiche der DIN VDE 0113 DIN/IEC 38
Hinweis:	Das Zertifikat 02250 5509 03 basiert auf den o.g. Prüfbericht vom 26.09.2001 und ist in seiner Gültigkeit an die Bedingungen bzw. Einschränkungen gebunden.

TÜV Nord e.V.
Bremen, den 26.09.2001

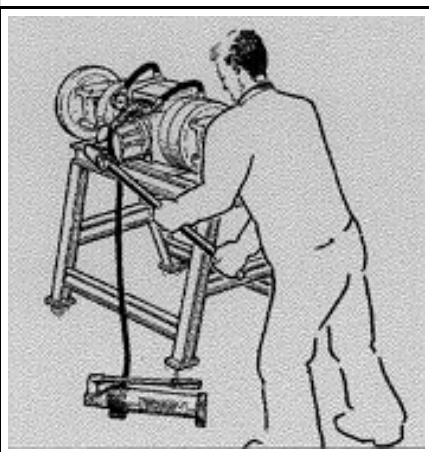
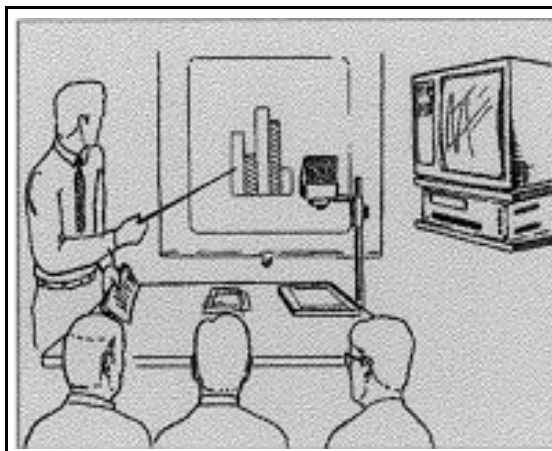
Der Leiter: 

BA 51 Wertpunkt A4 54 38 10 000 U4

SZKOLENIA / INSTRUKTAŻ

Oferujemy naszym klientom szkolenia w zakresie obsługi urządzeń DYNAPAC w naszym przygotowanym specjalnie do tego celu zakładowym centrum szkoleniowym.

W centrum szkoleniowym odbywają się szkolenia instruktażowe, zarówno regularnie, jak i w indywidualnie uzgadnianych terminach.



SERWIS

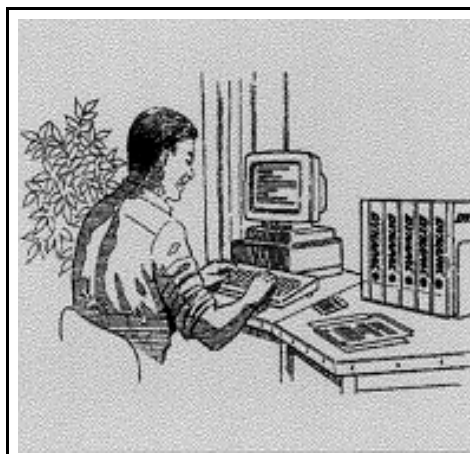
W razie awarii urządzenia i pytań dotyczących części zamiennych prosimy zwrócić się do naszego przedstawicielstwa serwisowego.

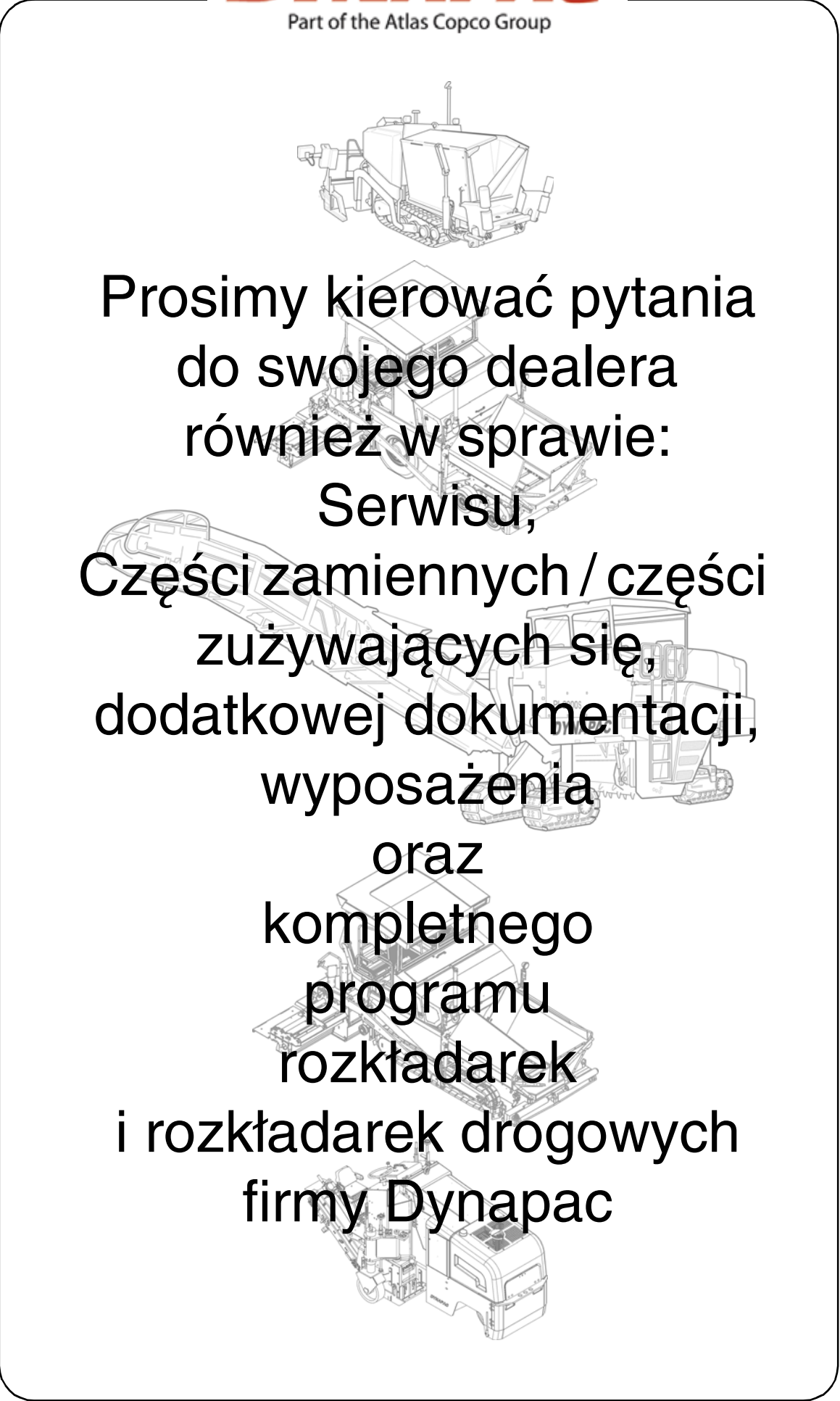
Nasz wykwalifikowany personel gwarantuje Państwu szybką naprawę w przypadku awarii urządzenia.

DORADZTWO FABRYCZNE

Jeżeli wyczerpane będą możliwości naszej sieci handlowej, prosimy bezpośrednio zwrócić się do nas!

Nasz zespół „Konsultantów Technicznych” jest do Państwa dyspozycji..





Prosimy kierować pytania
do swojego dealera
również w sprawie:
Serwisu,
Części zamiennych / części
zużywających się,
dodatkowej dokumentacji,
wyposażenia
oraz
kompletnego
programu
rozkładarek
i rozkładarek drogowych
firmy Dynapac