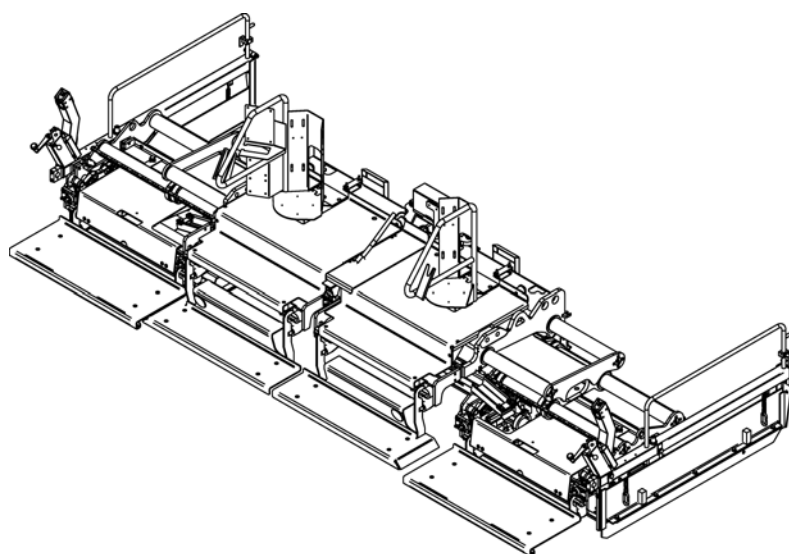


MANIPULÁCIA & ÚDRŽŽBA

Pracovná lišta Svedala Demag EB 51 EB 60



Kvôli neskoršiemu použitiu uložte do fascikla

Číslo poverenia tejto príručky: D900981248

01-0107

SK

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

DYNAPAC

Part of the Atlas Copco Group

Iba originálne náhradné diely Všetko z jednej ruky

Váš autorizovaný obchodník Dynapac:

Spis trešci

V	Úvod	1
1	Všeobecné bezpečnostné opatrenia	2
1.1	Zákony, smernice, predpisy kvôli prevencii nehôd	2
1.2	Upozorňujúce opatrenia	2
1.3	Zákazy	4
1.4	Ochranná výstroj	5
1.5	Ochrana životného prostredia	6
1.6	Prevencia vypuknutia ohňa	6
1.7	Ďalšie príkazy	7
A	Použitie stroja na stanovené účely	1
B	Popis pracovnej lišty	1
1	Popis použitia	1
2	Konštrukčné skupiny	2
3	Bezpečnosť	4
3.1	Možné riziká pri práci s pracovnou lištou	4
4	Technické údaje	6
4.1	Rozmery	6
4.2	Hmotnosti	6
4.3	Vlastnosti nastavenia a výbavy	7
4.4	Hutniaci systém	7
4.5	Plynové ohrievacie zariadenie	8
4.6	Elektrické ohrievanie VB 510 (O)	9
4.7	Elektrické ohrievanie VB 600 (O)	9
5	Identifikačné miesta a typové štítky	10
5.1	Typový štítok pracovnej lišty (1)	11
5.2	Typový štítok zariadenia na skvapal. plyn (2)	12
C	Preprava	1
1	Bezpečnostné predpisy pre prepravu	1
2	Nakladanie odmontovanej pracovnej lišty	2
2.1	Nakladanie žeriavom	2
2.2	Nakladanie vysokozdvížným vozíkom	2

D	Obsluha	1
1	Bezpečnostné pokyny	1
2	Obsluha pracovnej lišty	2
2.1	Vysunutie a zasunutie častí pracovnej lišty	2
2.2	Skrinka riadenia zhutňujúcich prvkov	3
2.3	Nastavenie pechov	4
	Nastavenie vibrácie	
	(ak existuje doplnkové vybavenie s prí-davnou vibráciou)	4
	Oneskorený rozbeh pechov ZAP / VYP (O)	4
	Ukazovatele frekvencie pre pechy/vibráciu (O) (6) / (7)	5
3	Obsluha plynového ohrievača so sledovaním plameňa	6
3.1	Spínacia skrinka ohrievania pracovnej lišty	6
3.2	Schéma plynového rozvodu	8
3.3	Všeobecné informácie o plynovom ohrievači	9
3.4	Pripojenie a kontrola tesnosti	10
3.5	Prevádzka a kontrola ohrievača	11
	Postup pri zapáľovaní	11
3.6	Funkcia sledovania plameňa	12
3.7	Nastavenie teploty	13
3.8	Vypnutie ohrievača	14
3.9	Výmena plynových fliaš	14
3.10	Spínacia skrinka ohrievania pracovnej lišty - STC1600 (O)	15
3.11	Ukazovateľ teploty, nastavenie teploty	17
3.12	Obsluha riadiacej a monitorovacej jednotky	17
3.13	Nastavenie teploty	19
3.14	Hlásenia chýb	19
	Kódy chýb	19
4	Obsluha elektrického ohrievania	20
4.1	Spínacia skrinka ohrievania pracovnej lišty	20
4.2	Všeobecné informácie o plynovom ohrievacom zariadení	22
4.3	Monitorovanie izolácie	23
	Chyba izolácie	24
4.4	Uvedenie ohrievača do prevádzky a kontrola ohrievača	25
4.5	Ukazovateľ teploty, nastavenie teploty	26
4.6	Obsluha riadiacej a monitorovacej jednotky	26
4.7	Nastavenie teploty	28
4.8	Hlásenia chýb	28
	Kódy chýb	28
4.9	Vypnutie ohrievača	29
5	Poruchy	30
5.1	Problémy pri pokládke	30
5.2	Poruchy na pracovnej lište	32

E	Nastavenie a modifikácie	1
1	Bezpečnostné pokyny	1
2	Montáž pracovnej lišty na finišer	2
2.1	Montáž postranných plechov	3
2.2	Nastavenie výšky a dosadacieho uhla postranných plechov	4
2.3	Montáž formovačov okrajov	4
2.4	Montáž redukčnej pätky	5
2.5	Nastavenie priečneho profilu pokládky	6
2.6	Diaľkové ovládanie Prestavenie priečneho profilu pokládky (O)	7
2.7	Hydraulické prípojky	8
2.8	Elektrické prípojky	10
3	Rozšírenie pracovnej lišty VB 510	11
3.1	Diely pre rozšírenie	11
3.2	Montážne diely - diely pre rozšírenie	12
3.1	Rozšírenie - plechy pre vedenie materiálu	13
3.2	Montážne diely - plechy pre vedenie materiálu	14
4	Rozšírenie pracovnej lišty VB 600	16
4.1	Diely pre rozšírenie	16
4.2	Montážne diely - diely pre rozšírenie	17
4.3	Rozšírenie - plech pre vedenie materiálu VB 600	18
4.4	Montážne diely - plechy pre vedenie materiálu	19
5	Nastavovanie vysúvacích častí	21
5.1	Nastavenie výšky vysúvacích častí	21
5.2	Nastavenie uhla nábehu vysúvacích častí	22
6	Rozšírenie pracovnej lišty	23
6.1	Montáž dielov pre rozšírenie	23
6.2	Plynové prípojky ohrievača pracovnej lišty	25
6.3	Elektrické prípojky ohrievača pracovnej lišty	25
6.4	Nastavenie výšky rozšírení	26
6.5	Montáž plechov pre vedenie materiálu	27
7	Nastavenia	28
7.1	Nastavenie výšky pechov	28
7.2	Nastavenie vodiaceho ochranného plechu pechov	29
7.3	Základné nastavenia	30
8	Čiastočná demontáž kvôli preprave alebo kvôli zvláštnym pracovným podmienkam	32
8.1	Lávka - sklápacia / otočná	32
8.2	Postranný plech - sklopný (O)	33

F	Údržba	1
1	Bezpečnostné pokyny pre údržbu	1
2	Intervaly údržby - pracovná lišta všeobecne	2
3	Intervaly údržby - plynový systém	3
4	Intervaly údržby - elektrické ohrievanie	4
5	Mazacie body	5
5.1	Ložiská pechov a ložiská vibrátorov	5
5.2	Vodiace rúry	6
5.3	Ostatné miesta pre mazanie a údržbu	8
6	Kontrolné body	9
6.1	Vodiace prvky vysúvacích častí	9
	Nastavenie vôle vodiacich rúr	9
6.2	Čistenie pracovnej lišty	10
	Vyprázdenie priestoru pechov	10
	Demontáž vodiacich ochranných plechov pechov	11
6.3	Vodiaci ochranný plech pechov kontrola / nastavenie	12
6.4	Hydraulické hadice	12
7	Plynový systém	13
7.1	Zapaľovacie sviečky	13
7.1	Nastavenie zapaľovacieho horáka	14
7.2	Injektory plynového ohrievača	14
8	Elektrické ohrievanie	15
8.1	Skontrolovať monitorovanie izolácie	15
	Chyba izolácie	16
	Postup pri nastavovaní pri výmene vysúvacieho valca pracovnej lišty	17
9	Mazivá	18
10	Elektrické poistky	19
10.1	Vybavenie s plynovým ohrievaním	19
	Poistky v skrinke riadenia zhutňujúcich prvkov (1)	19
	Držiak poistiek (1)	19
10.2	Vybavenie s elektrickým ohrievaním	20
	Poistky v skrinke riadenia zhutňujúcich prvkov (1)	20
	Držiak poistiek (1)	20
11	Osvedčenie o skúške	21
11.1	Elektrické ohrievanie pracovnej lišty	21

V Úvod

Kvôli bezpečnému prevádzkovaniu zariadenia sú potrebné patričné vedomosti. Tieto sú uvedené v tomto návode na prevádzku. Tu sú uvedené informácie v krátkej, prehľadnej forme. Kapitoly sú uvedené v abecednom poradí. Každá kapitola sa začína 1. stranou. Označenie strán pozostáva z písomného označenia kapitoly a čísla strany.

Príklad: Strana B 2 je druhou stranou kapitoly B.

V návode pre prevádzku sú uvedené aj rôzne opcie. Počas prevádzkovania a vykonávania údržbárskych prác je treba dbať na to, aby sa použil správny popis existujúcej opcie.

Návody pre bezpečnostnú techniku a dôležité vysvetlenia sú označené nasledujúcimi znakmi:

- f** Pred návodmi pre techniku bezpečnosti sú vedené, ktoré treba vykonať kvôli prevencii nebezpečenstiev ohrozujúcich ľudské životy.
- m** Stojí pred takými návodmi, ktoré je treba vykonať kvôli prevencii materiálových škôd.
- A** Stojí pred návodmi a vysvetleniami.
- t** Označuje základné prevedenie.
- o** Označuje extra vybavenie.

Kvôli ďalšiemu technickému vývoju si výrobca vyhradzuje právo, aby pri zachovaní podstatných charakteristík daného výrobku zaviedol zmeny bez toho, aby tieto boli uvedené v odovzdanom návode pre prevádzku.

Dynapac GmbH
Wardenburg

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

1 Všeobecné bezpečnostné opatrenia

1.1 Zákony, smernice, predpisy kvôli prevencii nehôd

- A Lokálne zákony, smernice, predpisy na prevenciu nehôd je treba dodržiavať aj v tom prípade, ak na tieto sme neupozornili zvlášť.
Za dodržiavanie a vykonanie predpisov a opatrení vyplývajúcich z toho zodpovedá prevádzkovateľ sám!
- A Nasledujúce znaky upozornenia, zákazy a opatrenia súvisia s nebezpečenstvami na ľudí, zariadenia a životného prostredia, ktoré súvisia prevádzkovania zariadenia.
- A Nerešpektovanie týchto opatrení, zákazov a príkazov môže mať za dôsledok životu nebezpečných poranení!
- A Okrem toho je treba zohľadniť materiál od Dynapac s názvom "Smernica použitia finišeru podľa pravidiel".

1.2 Upozorňujúce opatrenia

Upozornenie na nebezpečné miesto, alebo nebezpečenstvo!
Nerešpektovanie upozornení môže spôsobiť životu nebezpečné poranenia!



Pozor, nebezpečenstvo zatiahnutia!

- m Na tejto oblasti / týchto nástrojoch v dôsledku otáčajúcich sa, alebo prepravných súčiastok existuje nebezpečenstvo zatiahnutia!
Každý úkon sa smie vykonávať iba pri vypnutom zariadení!



Pozor, nebezpečné elektrické napätie!

- m Na elektrickom zariadení pracovnej lišty môže vykonávať údržbárske- alebo opravárenské práce iba odborník - elektrikár!



Pozor, visiaci náklad!

- m Nikdy nestojte pod visiacim nákladom!



Pozor, nebezpečenstvo pomliaždenín!

- m V dôsledku niektorých súčiastok, použitia niektorých funkcií, alebo kvôli pohybu zariadenia existuje nebezpečenstvo pomliaždenín.
Dávajte pozor vždy na to, aby sa na ohrozenom území nezdržoval nikto!



Pozor, nebezpečenstvo poranenia rúk!



Pozor, horúce plochy, alebo horúce tekutiny!



Pozor, nebezpečenstvo pádu!



Pozor, nebezpečné batérie!



Pozor, zdraviu škodlivé, alebo dráždivé materiály!



Pozor, horľavé látky!



Pozor, plynové fľaše!



1.3 Zákazy

Otvoriť / vkročiť / siahnuť / vykonať / nastaviť počas prevádzky, alebo bežiacom motore poháňača zakázané!



Nenašartujte motor / pohon!

Údržbárske a opravné práce sa smú vykonávať iba pri stojacom dieselovom motore!



Zakázané špliechať vodu!



Zakázané hasiť vodu!



Zakázané vykonávať údržbu svojvoľne!

Údržbu môže vykonávať iba zaškolený odborník!

Kontaktujte sa so servisným strediskom Dynapac



Horľavina, použitie otvoreného ohňa a fajčenie je zakázané!



Nezapínajte!



1.4 Ochranná výstroj

- A Platné miestne predpisy môžu predpísať použitie rôznych ochranných prostriedkov!
Dodržujte tieto predpisy!

Kvôli ochrane vašich očí noste ochranné okuliare!



Noste vhodný chránič hlavy!



Kvôli ochrane Vášho sluchu noste vhodné ochranné prostriedky na sluch!



Kvôli ochrane vašich nôh noste vhodnú obuv!



Noste vždy úzky, k tele pristávajúci pracovný odev!
Noste vestu, aby ste boli dobre viditeľný!



V prípade znečisteného ovzdušia noste ochranný prostriedok!



1.5 Ochrana životného prostredia

- A Lokálne zákony, smernice, predpisy na recykláciu a znehodnotenie odpadov je treba dodržiavať aj v tom prípade, ak na tieto sme neupozornili zvlášť.
Počas čistiacich-, údržbárskych- a opravných prácach vodu znečisťujúce látky, ako napr.:

- Mazacie látky (oleje, tuky)
- Hydraulický olej
- nafta
- Chladiaca tekutina
- čistiace prostriedky

Sa nesmú dostať do zeme, alebo kanalizačnej sústavy!

Tieto materiály je treba zozbierať, prepravovať a uchovávať do vhodných nádrží, a odborne znehodnotiť!

Materiál ohrozujúci životné prostredie!



1.6 Prevencia vypuknutia ohňa

- A Platné miestne predpisy môžu predpísať použitie vhodného hasiaceho prístroja!
Dodržujte tieto predpisy!

Hasiaci prístroj
(opcionálne vybavenie)



1.7 Ďalšie príkazy

m berte ohľad na dokumentáciu výrobcu, ako aj iné materiály!

A napr. návod na údržby výrobcu motora



m Popis / obraz v prevedení s plynovým kúrením!



m Popis / obraz v prevedení s elektrickým kúrením!



A Použitie stroja na stanovené účely

- A Brožúra s názvom "Smernica použitia finišeru na stanovené účely podľa pravidiel" od spoločnosti Dynapac je súčasťou zariadenia a dodávky. Smernica je súčasťou návodu na použitie a je treba postupovať podľa uvedených v nej. Celoštátne predpisy sú v platnosti bez obmedzenia.

Zariadenie na výstavbu ciest popísané v návode ne prevádzku je taký finišer, ktorý zapracuje povrch cesty pozostávajúci z neminerálnych zmesí používajúcich k základom povrchov, pozostávajúcich zo zmesi, chudého betónu, alebo betónu vhodného na valcovanie, alebo drte pochádzajúceho z výstavy koľajníc.

Toto je treba nasadiť do práce, ošetrovať a vykonávať údržbu na základe uvedených v návode pre prevádzku. V prípade aplikácie v rozpore s tým sa považuje za použitie voči určeným účelom a môže viesť k osobným poraneniam, prípadne ku škodám na finišeri či materiálnych podstatách.

Každé použitie zariadenia, ktoré prevyšuje vyššie uvedené ciele, je v rozpore s účelom použitia a práve preto je výslovne zakázané! V prípade prevádzkovania na šikmých plochách, prípadne v prípade mimoriadnych aplikácií (napr. výstavba skládok, vodných nádrží, atď.) je treba sa nakontaktovať s výrobcom.

Povinnosti prevádzkovateľa: V zmysle návodu na prevádzku je prevádzkovateľom zariadenia taká fyzická- alebo právnická osoba, ktorá osobne používa finišer, alebo používa z jeho poverenia. V mimoriadnych prípadoch (napr. Leasing, prenájom) je prevádzkovateľom tá osoba, ktorá v zmysle zmluvy medzi jeho majiteľom prenajímateľom o použití finišeru musí vykonávať spomínané prevádzkové povinnosti.

Prevádzkovateľ musí zabezpečiť, aby sa finišer využíval výlučne iba na účely tomu určené, a zamedzili všelijaké nebezpečenstvá ohrozujúce zdravie a životy užívateľa finišeru, či tretích osôb. Okrem toho je treba dbať aj na dodržiavanie pravidiel predchádzajúcich vzniku nehôd, ako aj ostatných pravidiel techniky bezpečnosti, ďalej na dodržiavanie prevádzkových smerníc, a smerníc pre údržbu. Prevádzkovateľ musí zabezpečiť, aby zariadenie používali iba tie osoby, ktoré si prečítali návod na prevádzku, a jeho obsahu porozumeli.

Nasadenie súčiastok doplnkov: Finišer sa môže používať iba s ľavicami pre zapracovanie odsúhlasených výrobcom. Ďalšie zariadenia, ktoré zasahujú do prevádzky finišeru, alebo dopĺňujú úkony zariadenia sa smú zabudovať alebo namontovať iba v tom prípade, ak na to výrobca poskytol písomný súhlas. V danom prípade je potrebné si zaobstarat' aj povolenie miestnych úradov.

Povolenie úradov ale v žiadnom prípade nenahradzuje povolenie výrobcu.

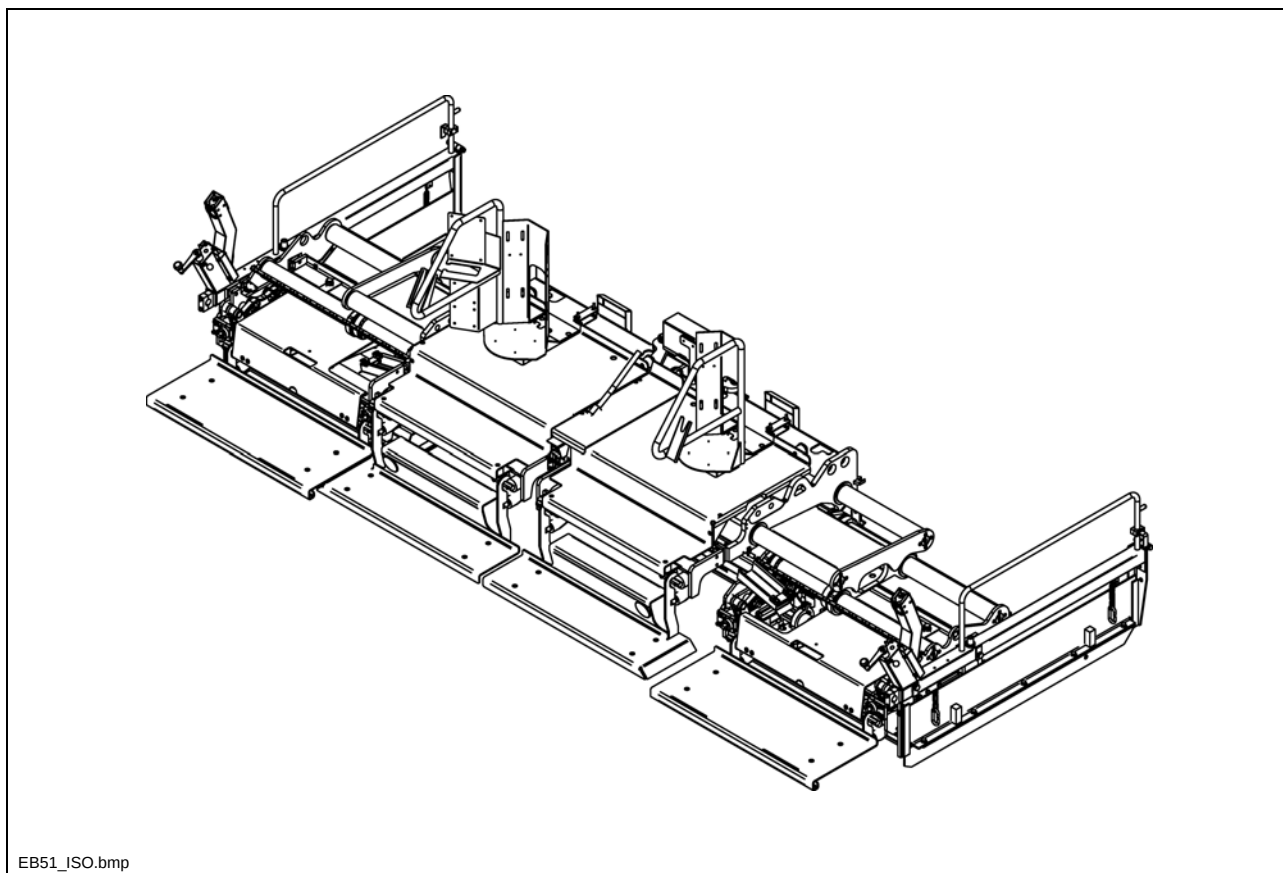
B Popis pracovnej lišty

1 Popis použitia

Pracovná lišta SVEDALA DEMAG EB51/EB60 sa používa v spojení s cestným finišerom:

pracovná lišta sa používa na pokládku:

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



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

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

2 Konštrukčné skupiny

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

Prídavnou vibráciou (voliteľné) sa vylepší zhutnenie a štruktúra.

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

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

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

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

Vysúvacie časti možno rýchlo a jednoducho nastaviť do uhla a výškovo voči základnej pracovnej lište.

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

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

Postranné plechy: Postranné plechy slúžia na ochranu pred pretečením zmesi.

Ako doplnkové vybavenie sú k dispozícii nasledovné komponenty:

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

Lávky: Sklápacie lávky sa vkladajú do príslušných držiakov.

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

Pre optimálne redukovanú transportnú dĺžku sa lávky dodávajú v nasledovných vyhotoveniach:

- odnímateľné / sklápacie vyhotovenie
- otočné vyhotovenie

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

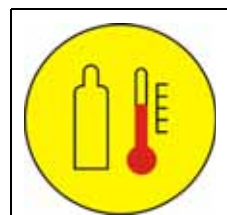
Monitorovanie a riadenie ohrevu sa vykonáva v spínacej skrini.

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

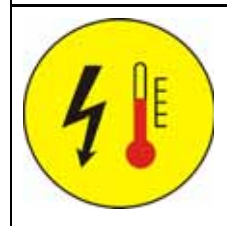
A Obidva typy ohrievania a ich obsluha sú opísané v nasledovných kapitolách tohto návodu.

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

- pri popise / zobrazení pri vybavení s plynovým ohrievaním



- pri popise / zobrazení pri vybavení s elektrickým ohrievaním



3 Bezpečnosť

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

3.1 Možné riziká pri práci s pracovnou lištou

Nebezpečenstvo pomliaždenia!

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



Nebezpečenstvo vtiahnutia!

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



Nebezpečenstvo pádu!

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



f Nebezpečenstvo požiaru a výbuchu!

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



Nebezpečenstvo úrazu elektrickým napätím

- f Pri práci s elektrickým ohrievačom pracovnej lišty (O) hrozí pri ignorovaní bezpečnostných opatrení a bezpečnostných predpisov nebezpečenstvo úrazu elektrickým prúdom. Nebezpečenstvo smrteľného úrazu! Údržbu a opravy na elektrickom zariadení pracovnej lišty smie vykonávať len kvalifikovaný elektrikár.



Nebezpečenstvo popálenia!

f

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

Nepribližujte sa k týmto častiam! Noste ochranné rukavice!



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

4 Technické údaje

4.1 Rozmery

	EB51	EB60	
Základná šírka	2,55	3,00	m
Pracovná šírka: min. s 2 redukčnými pätkami hydraulicky vysúvateľné do	2,00 5,10	2,50 6,00	m
Hĺbka spodných platní: základná pracovná lišta vysúvacie časti	380 380	380 380	mm

A Rozšírenie pracovnej lišty, pozri kapitolu „Nastavenie a modifikácia“

4.2 Hmotnosti

	EB51	EB60	
Základná pracovná lišta s vysúvacími časťami	3,40	3,90	t
naviac: postranné plechy každé rozšírenie 350 mm každé rozšírenie 750 mm	335 175 290	335 175 290	kg

4.3 Vlastnosti nastavenia a výbavy

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

4.4 Hutniaci systém

Ubíjací systém	vertikálne ubíjajúce pechy
Zdvih pechu max.	4,8 mm
Frekvencia ubíjania (plynulo nastaviteľná)	0 ... 1500 1/min (0 ... 25 Hz)
Vibrácia (voliteľný doplnok) (plynulo nastaviteľná)	0 ... 3500 1/min (0 ... 58 Hz)
Hydromotory: - pre pechy (na základnej pracovnej lište/ vysúvacej časti) - pre vibráciu (na základnej pracovnej lište/ vysúvacej časti)	2/2 2/2

4.5 Plynové ohrievacie zariadenie

Palivo (skvapalnený plyn)	Propánový plyn
Typ horáka	Horák s pruhovým plameňom
Riadenie ohrevu (spínacia skrinka na pracovnej lište)	Elektronické zapalovanie, monitorovanie teploty, monitorovanie plameňa.
Plynové fľaše (na pracovnej lište) - plniace množstvo v jednej fľaši - hmotnosť brutto jednej fľaše	2 kusy 78 l 33 kg
Pracovný tlak (za reduktorom tlaku)	cca 1,5 bar
Ohrievací výkon	65 kW
Spotreba plynu na 1 tonu hmotnosti prac. lišty Spotreba plynu: základná pracovná lišta a vysúvacie časti Spotreba plynu pre každé rozšírenie 350 mm Spotreba plynu pre každé rozšírenie 750 mm	cca 1,54 kg/h 5,7 kg/h 0,3 kg/h 0,85 kg/h

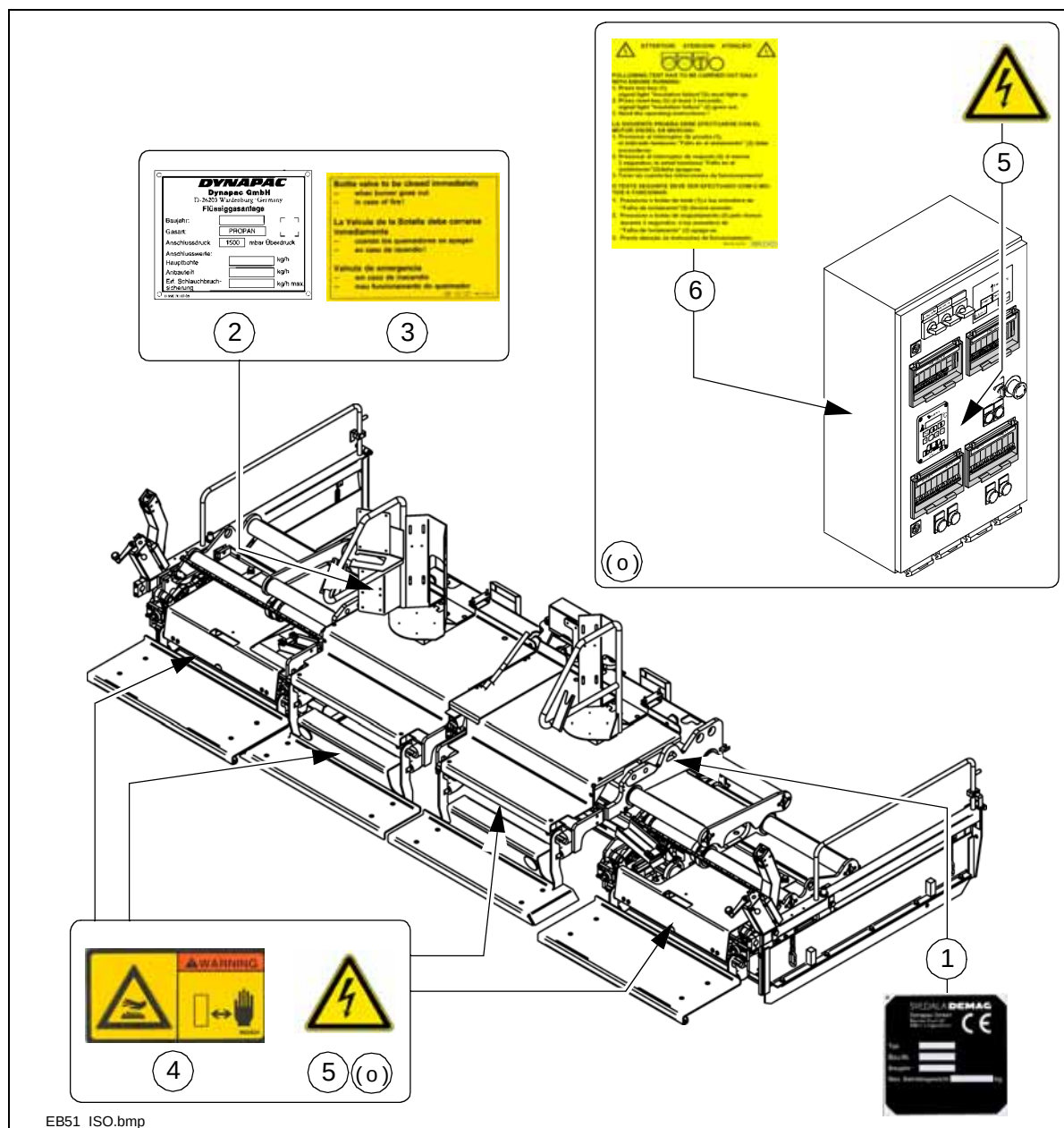
4.6 Elektrické ohrievanie VB 510 (O)

Typ ohrievania	El. ohrievanie pomocou vyhrievacích líšt v spodných platniach a hranách pečov	
Počet vyhrievacích líšt - pre každú spodnú platňu - pre každú hranu pechu - pre každý postranný plech (O)	2 1 1	ks
Celkový výkon ohrievania pracovnej lišty: - Základná pracovná lišta + vysúvacie časti - Rozšírenie 350mm - Rozšírenie 750mm - + postranné plechy (O)	18000 1300 2700 1000	watt

4.7 Elektrické ohrievanie VB 600 (O)

Typ ohrievania	El. ohrievanie pomocou vyhrievacích líšt v spodných platniach a hranách pečov	
Počet vyhrievacích líšt - pre každú spodnú platňu - pre každú hranu pechu - pre každý postranný plech (O)	2 1 1	ks
Celkový výkon ohrievania pracovnej lišty: - Základná pracovná lišta + vysúvacie časti - Rozšírenie 350mm - Rozšírenie 750mm - + postranné plechy (O)	20800 1300 2700 1000	watt

5 Identifikačné miesta a typové štítky

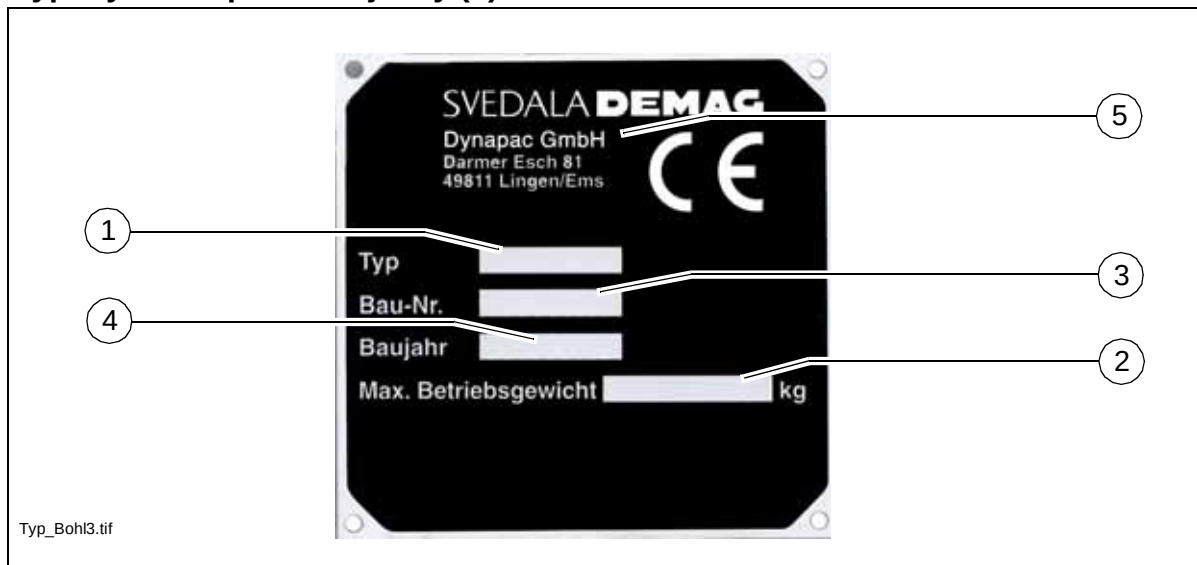


Poz.	Označenie
1	Typový štítok pracovnej lišty
2	Typový štítok plynového zariadenia *
3	Pokyny pre obsluhu ventilov fliaš*
4	Výstražný štítok „Horúce povrchové plochy“
5	Symbol nebezpečenstva „Nebezpečné elektrické napätie“ **
6	Pokyny pre obsluhu elektrického ohrievania*

* Len pri vybavení s „Plynovým ohrievaním“

** Len pri vybavení s „Elektrickým ohrievaním“

5.1 Typový štítok pracovnej lišty (1)



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

5.2 Typový štítok zariadenia na skvapal. plyn (2)

DYNAPAC
Dynapac GmbH
D-26203 Wardenburg · Germany
Flüssiggasanlage

Baujahr: 1

Gasart: PROPAN 2

Anschlussdruck: 1500 mbar Überdruck 3

Anschlusswerte:

Hauptbohle: kg/h 4

Anbauteil: kg/h 5

Erf. Schlauchbruch-sicherung: kg/h max. 6

GASANL3.TIF D 990 00 03 05

Poz.	Označenie
1	Rok výroby
2	Druh plynu, ktorý sa smie použiť
3	Pretlak prípojky v mbar
4	Priemerná spotreba plynu namontovanej pracovnej lišty v kg/h
5	Priemerná spotreba plynu prídavných rozšírení namontovaných na pracovnej lište v kg/h
6	Maximálny prípustný hmotnostný prietok použitej hadicovej poistky v kg/h

C Preprava

1 Bezpečnostné predpisy pre prepravu

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

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

Odstráňte všetky voľné a prečnievajúce časti (postranné plechy, diaľkové ovládanie a pod.). Pri preprave na základe osobitného povolenia treba tieto časti zaistiť!

Sklopné postranné plechy (O) zaistíte v zaklopenej polohe!

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

Po preprave predpisovým spôsobom opäť namontujte všetky ochranné zariadenia.

2 Nakladanie odmontovanej pracovnej lišty

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

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

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

- A Hmotnosti a rozmery pracovnej lišty nájdete v kapitole B, časť "Technické údaje".

2.1 Nakladanie žeriavom

Hák zaveste na upevňovacie body (oká 1, 2).

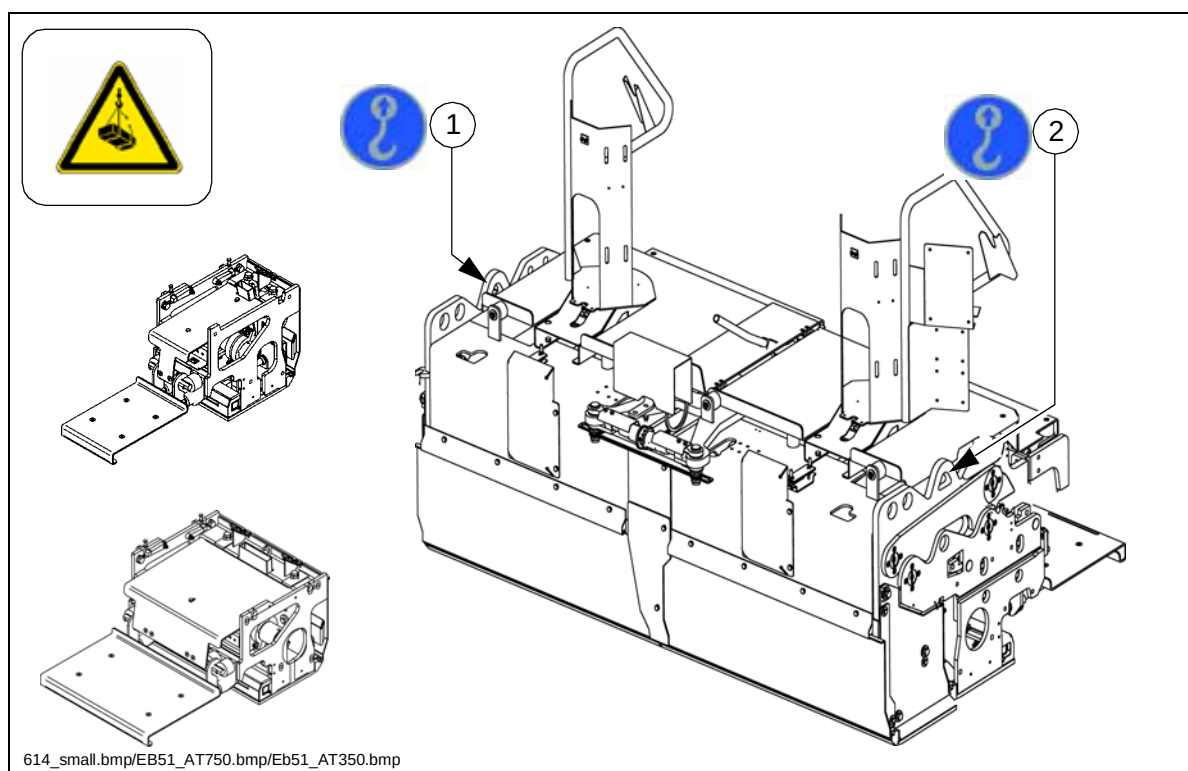
- m Ak pracovná lišta nie je zavesená vodorovne, môže dôjsť k úniku oleja a maziva. Ohrozenie životného prostredia!

- f **Zavesené bremeno!**
Je zakázané sa stáť pod zaveseným bremenom!

2.2 Nakladanie vysokozdvížnym vozíkom

- m Majte vždy na pamäti, že "ažisko pracovnej lišty alebo debny s príslušenstvom môže byť mimo stredu.

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



D Obsluha

1 Bezpečnostné pokyny

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

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

2 Obsluha pracovnej lišty

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

2.1 Vysunutie a zasunutie častí pracovnej lišty

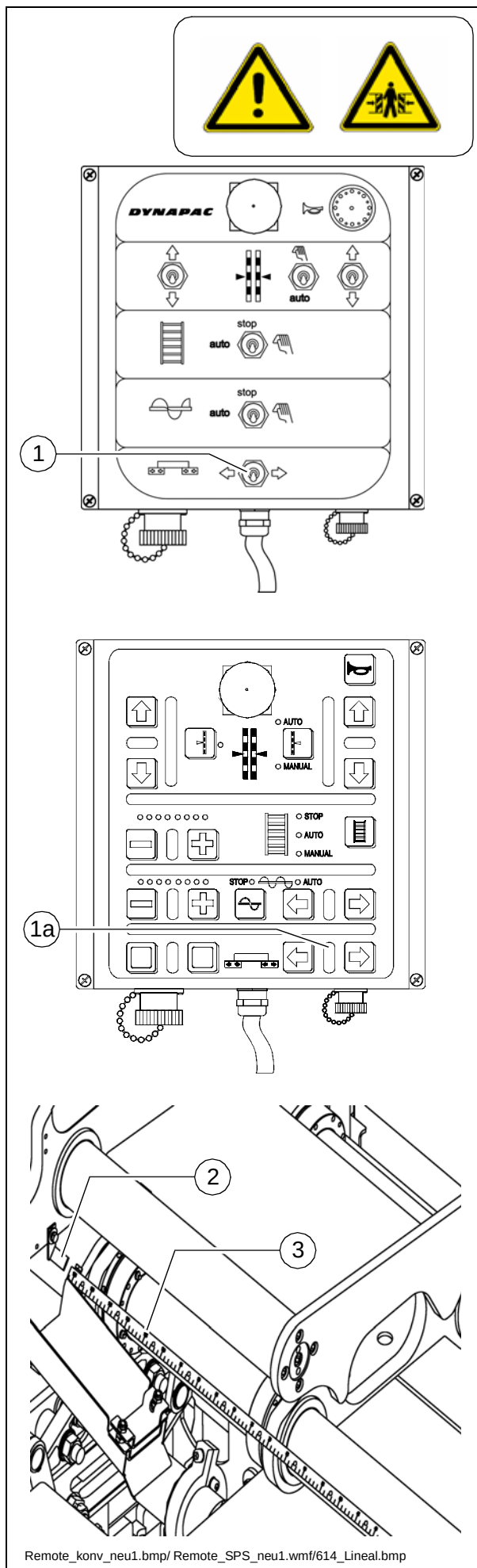
Ak chcete vysunúť alebo zasunúť hydraulicky nastaviteľné vysúvateľné časti:

- Stlačte spínač (1) na diaľkových ovládačoch, nainštalovaných na pravej a ľavej strane pracovnej lišty (voliteľne: na radiacom paneli finišera). ((O Finišery vybavené radiacim systémom PLC: tlačidlo (1a)).
- Výstražné svetlá pracovnej lišty (pri zadných svetlách finišera) začnú blikať.

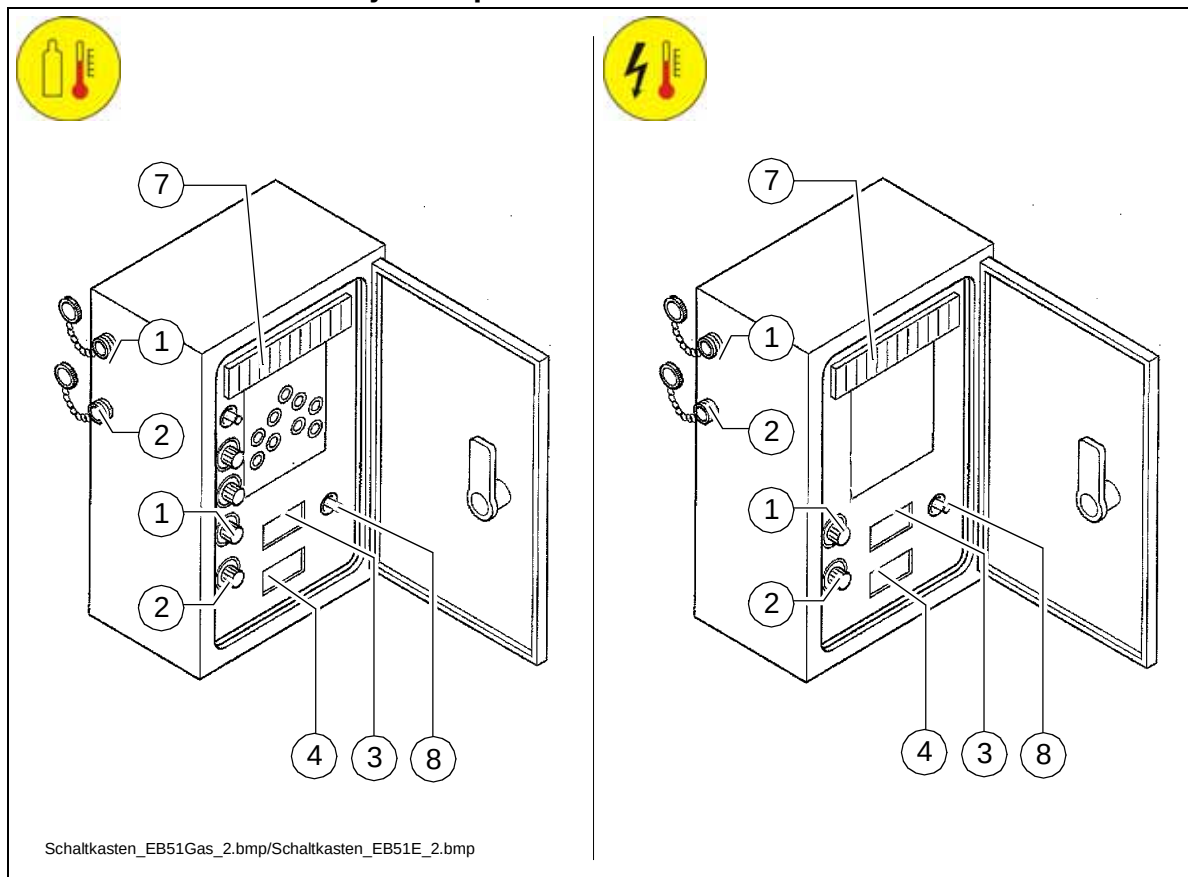
m Pri vysúvaní alebo zasúvaní vysúvacích častí hrozí nebezpečenstvo pomliaždenia.

Dbajte na to, aby sa pri tom nikto ne-nachádzal v rizikovej oblasti!

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



2.2 Skrinka riadenia zhutňujúcich prvkov



Poz.	Označenie
1	Regulácia otáčok - pechy (O)
2	Regulácia otáčok - vibrátor (O)
3	Ukazovateľ pre pechy
4	Ukazovateľ pre vibrátor
5	Zásuvka pre nivelačnú automatiku/priečny sklon vľavo
6	Zásuvka pre nivelačnú automatiku/priečny sklon vpravo
7	Držiak poistiek
8	Oneskorený rozbeh pechov (O)

2.3 Nastavenie pečov

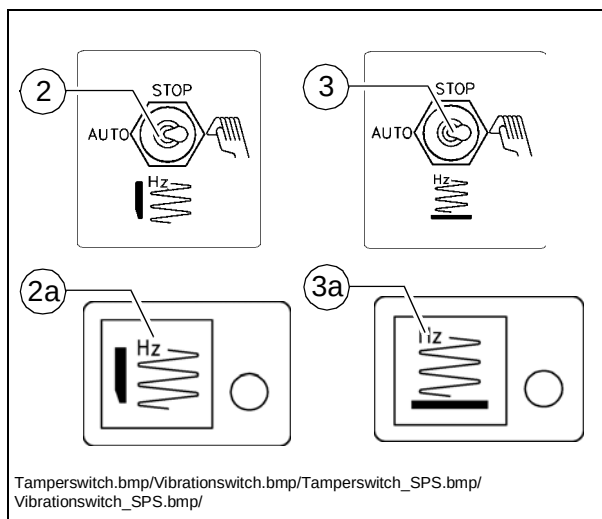
Funkcia pečov sa zapína a vypína pomocou spínača (2) na radiacom paneli finišera (viď návod na obsluhu finišera). (O Finišery vybavené radiacím systémom PLC: tlačidlo (2a))

Frekvencia pečov (počet zdvihov za minútu) sa nastavuje pomocou otočného regulátora (4) v spínacej skrinke ohrievania pracovnej lišty.

Rozsah nastavenia:

0 – 1500 min⁻¹ =

0 – 25 kmitov za sekundu



Nastavenie vibrácie

(ak existuje doplnkové vybavenie s prídavnou vibráciou)

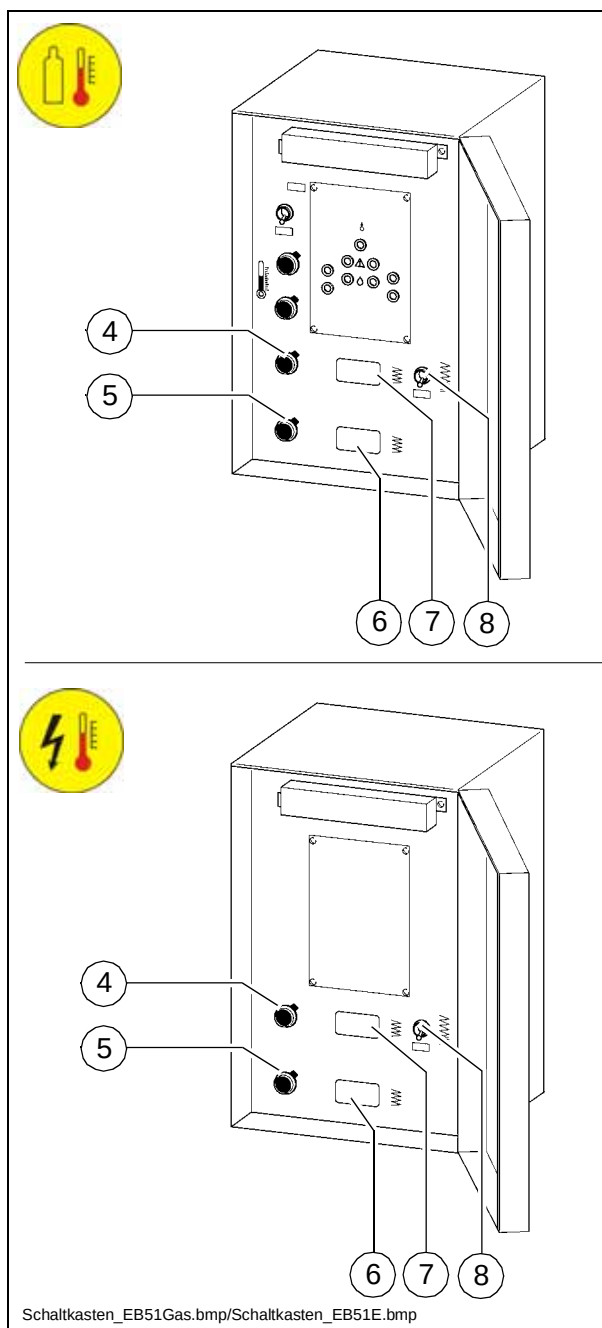
Funkcia vibrácie sa zapína a vypína pomocou spínača (3) na radiacom paneli finišera (viď návod na obsluhu finišera). ((O Finišery vybavené radiacím systémom PLC: tlačidlo (3a))

Frekvencia vibrácie (počet kmitov za minútu) sa nastavuje pomocou otočného regulátora (5) v spínacej skrinke ohrievania pracovnej lišty.

Rozsah nastavenia:

0 – 3500 min⁻¹ =

0 – 58 kmitov za sekundu



Oneskorený rozbeh pečov ZAP / VYP (O)

Pomocou spínača (8) sa aktivuje oneskorený rozbeh pečov.

Pri vychýlení páky pojazdu sa pechy rozbehnú s nízkou frekvenciou a potom prejdú na nastavené otáčky.

Ukazovatele frekvencie pre pechy/vibráciu (O) (6) / (7)

Pomocou displeja môžete vykonať optimálne prispôsobenie rýchlosti frekvencie pechov a vibrácie na rôzne podmienky pokládky.

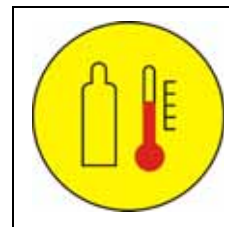
Pri zapnutom zapalovaní sa príslušná frekvencia zobrazí automaticky v rozsahu 0 až maximum.

Rýchlosti frekvencie možno počas pokladania jednoducho sledovať a v prípade potreby nastaviť pomocou otočných regulátorov.

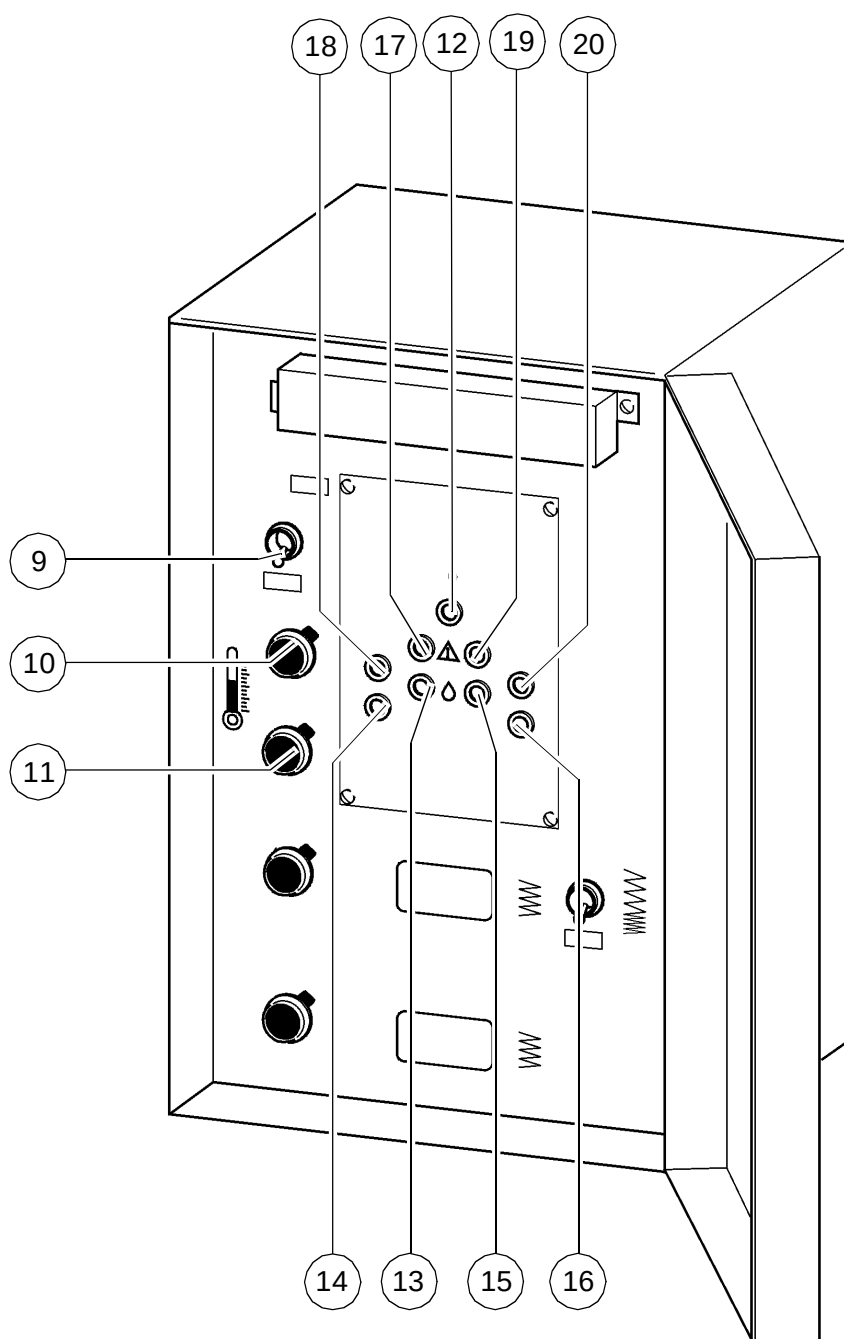
Na hornom displeji (6) sa zobrazí aktuálna frekvencia pechov.

Na dolnom displeji (7) sa zobrazí aktuálna frekvencia vibrácie.

3 Obsluha plynového ohrievača so sledovaním plameňa

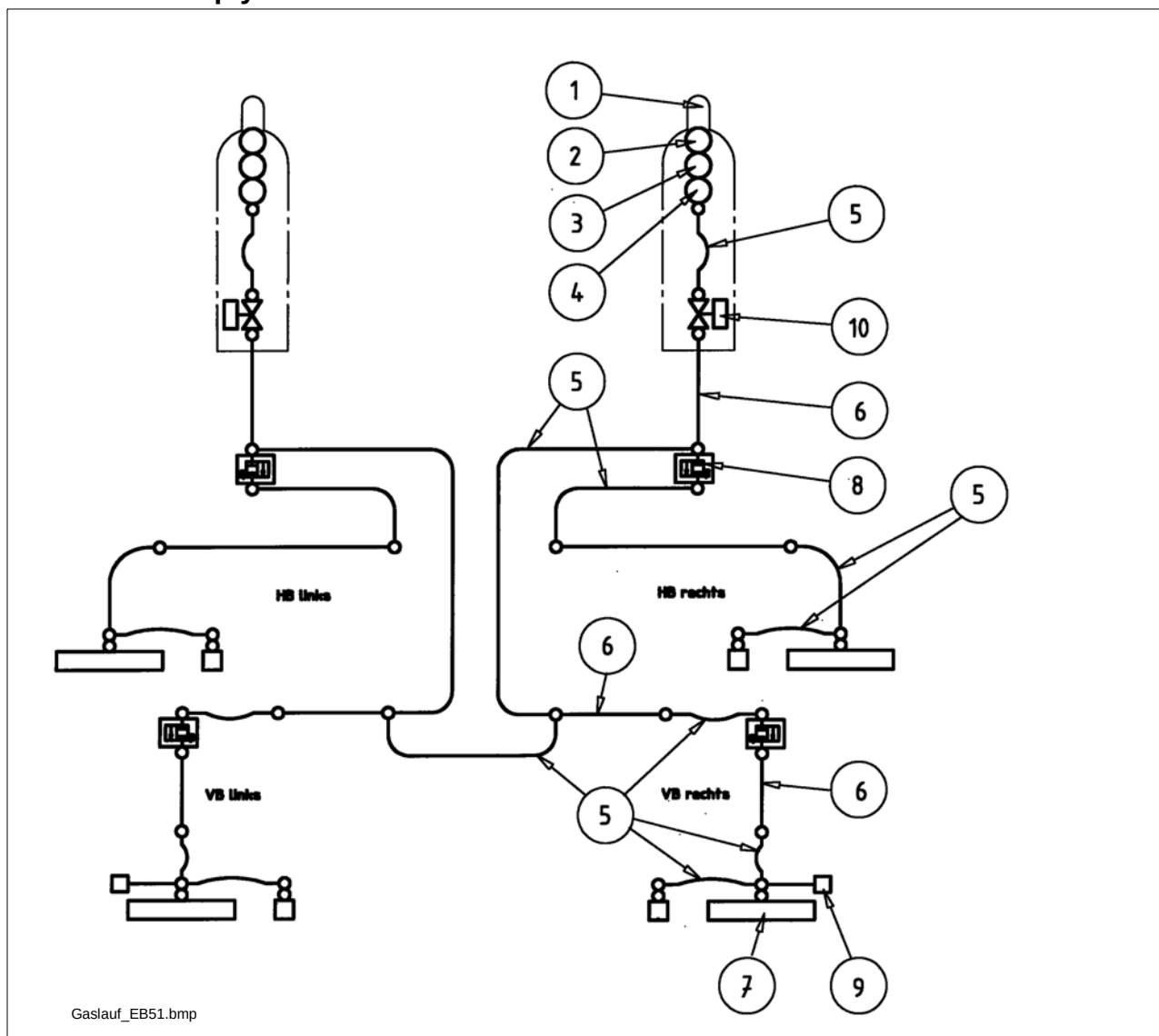


3.1 Spínacia skrinka ohrievania pracovnej lišty



Poz.	Označenie
9	Hlavný vypínač ohrievača ZAP/VYP - Poloha 1: Ohrievač je ZAPNUTÝ a zobrazenie frekvencie pechov/ vibrácie je ZAPNUTÉ - Poloha 0: Ohrievač je VYPNUTÝ a zobrazenie frekvencie je VYPNUTÉ.
10	Regulátor predvoľby vysokej/nízkej teploty, základná pracovná lišta
11	Regulátor predvoľby vysokej/nízkej teploty, vysúvacie časti
12	Kontrolka prevádzky, zelená
13	Kontrolka prevádzky - stredná časť vľavo, žltá
14	Kontrolka prevádzky - vysúvacia časť vľavo, žltá
15	Kontrolka prevádzky - stredná časť vpravo, žltá
16	Kontrolka prevádzky - vysúvacia časť vpravo, žltá
17	Kontrolka poruchy - stredná časť vľavo, červená
18	Kontrolka poruchy - vysúvacia časť vľavo, červená
19	Kontrolka poruchy - stredná časť vpravo, červená
20	Kontrolka poruchy - vysúvacia časť vpravo, červená

3.2 Schéma plynového rozvodu



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

3.3 Všeobecné informácie o plynovom ohrievači

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

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

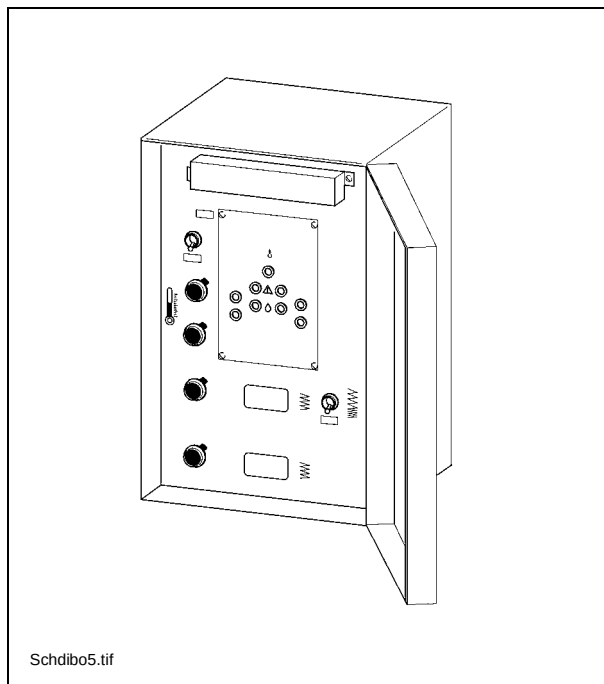
Na kontrolu teploty sa používa teplotný senzor, umiestnený v odvetrávacej šachte, zapaľovacia skrinka sa tiež nachádza na pracovnej lište.

Pred spustením ohrievača skontrolujte nasledovné body:

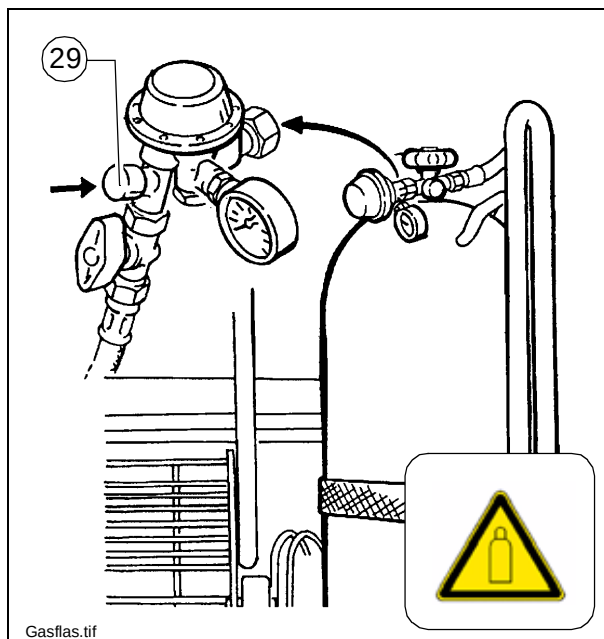
- Plynové fľaše musia byť umiestnené na príslušnom mieste na pracovnej lište a zaistené dodanými upevňovacími pásmi. Fľaše treba upevniť tak, aby sa počas prevádzky finišera nemohli otočiť okolo ich pozdĺžnej osi.
- Zariadenie na skvapal. plyn nepoužívajte bez hadicovej poistky (29). Pred každým použitím musíte nevyhnutne namontovať tlakový redukčný ventil.
- Tlak plynu nesmie klesnúť pod 1,0 bar. Nebezpečenstvo náhleho vznietenia v horáku!
- Pred použitím skontrolujte všetky plynové hadice na zvonku rozpoznateľné poškodenie a ak zistíte nejaké poškodenie, okamžite ich vymeňte za nové.

f

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



Schdibo5.tif

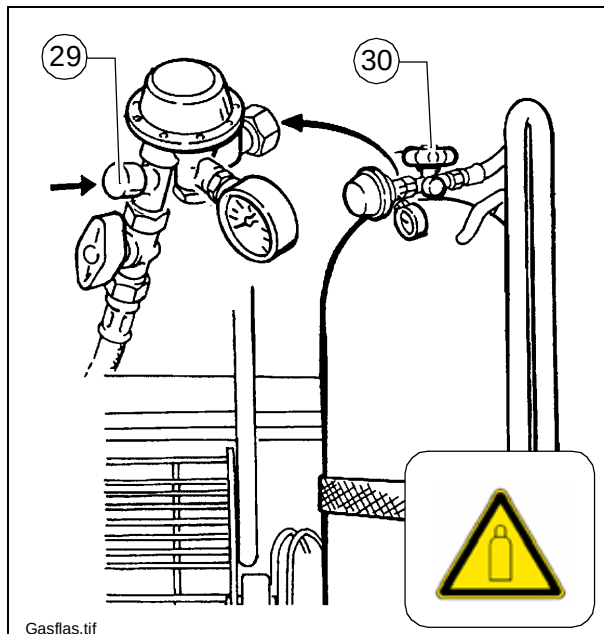


Gasflas.tif

3.4 Pripojenie a kontrola tesnosti

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

- Odskrutkujte ochranné kryty na ventiloch a priskrutkujte ich k zadnej časti držiaka fliaš.
 - Skontrolujte, či sú všetky rýchlouzatváracie ventily uzatvorené.
 - Skontrolujte, či sú správne zatvorené ventily fliaš (30).
- Plynové hadice s reductormi tlaku a hadicovými poistkami (29) pripojte na fľaše.



A Poznámka:
Plynové prípojky majú vždy ľavotočivý závit!

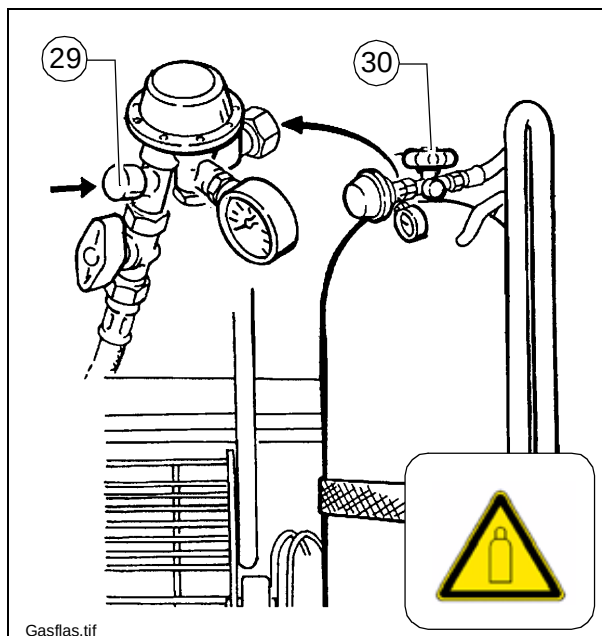
m Dbajte na tesnosť plynového systému.

3.5 Prevádzka a kontrola ohrievača

Plynový ohrievač pracuje s dvoma plynovými fľašami.

- Skontrolujte, či je hlavný spínač batérie zapnutý.
- Otvorte ventily fliaš (30). Bezpečnostný ventil odblokujte stlačením hadicovej poistky (29).
- Otvorte rýchlouzaväracie ventily.

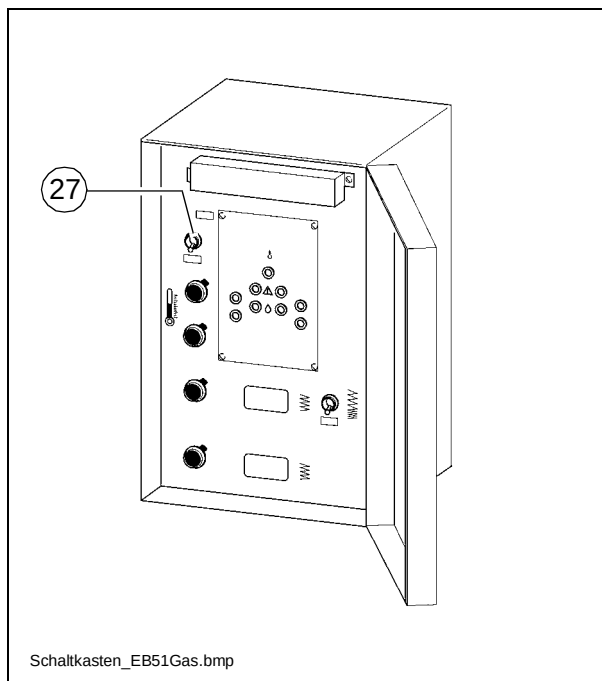
A Na zabezpečenie bezporuchovej zapalovacej a zahrievacej fázy musí byť dodržané nasledovné poradie:



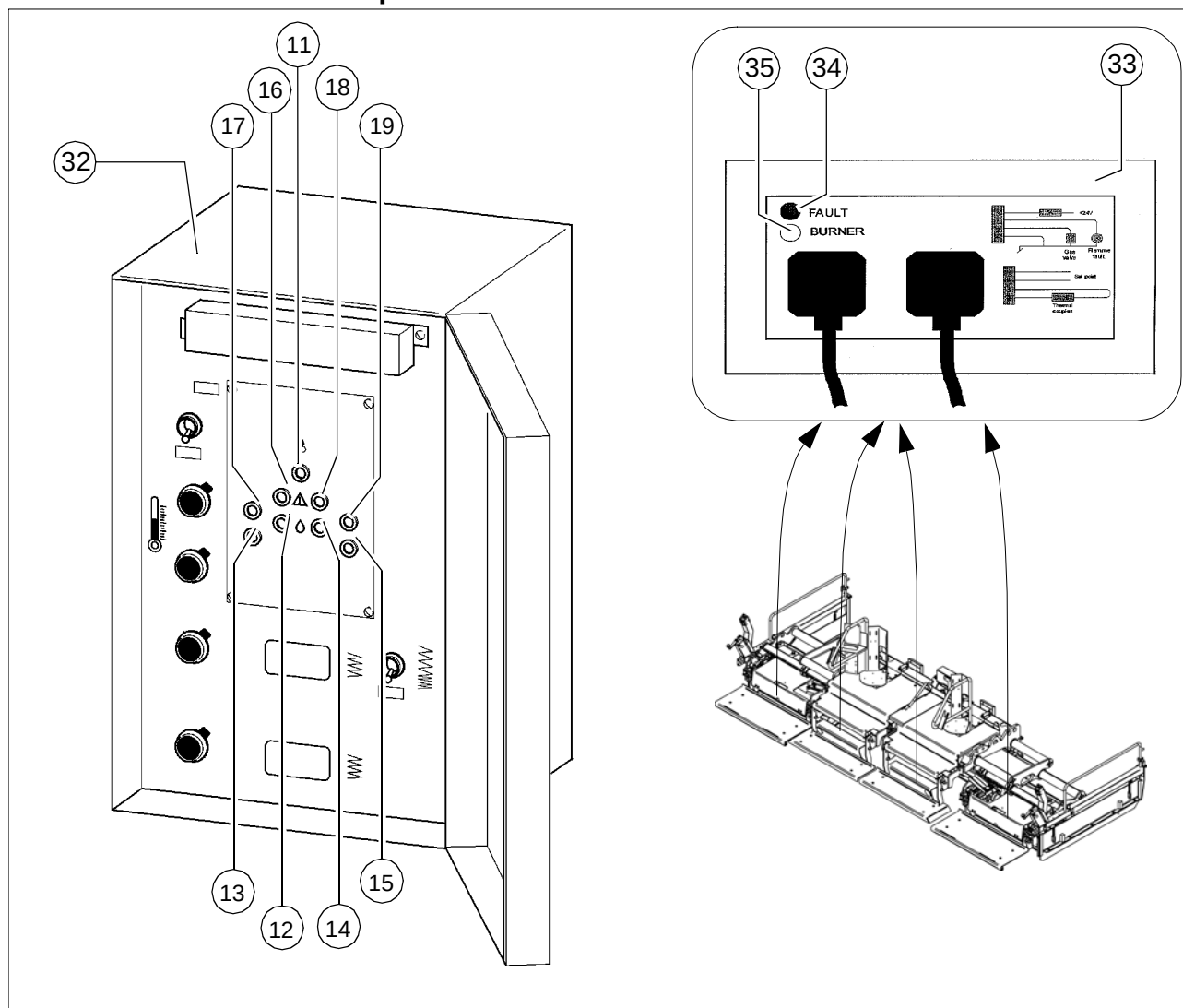
1. Pracovnú lištu spustiť na podklad
2. Nivelačný valec finišera úplne vtiahnuť
3. Zapnúť pracovnú lištu a v tejto polohe nechať trochu zohriať
4. Akonáhle bola dosiahnutá dostatočná teplota, môžete pracovnú lištu zdvihnúť

Postup pri zapalovaní

- Zapnite vypínač (27) v spínacej skrinke (smerom nahor):
 - Elektromagnetické uzatváracie ventily na prívod plynu do horákov sa otvoria;
 - Elektronický zapalovací systém sa zapne a plyn sa automaticky zapáli pomocou zapalovacích sviečok a monitoruje sa prostredníctvom sledovania plameňa.



3.6 Funkcia sledovania plameňa



Poz.	Označenie
11	Kontrolka prevádzky, zelená
12	Kontrolka prevádzky - stredná časť vľavo, žltá
13	Kontrolka prevádzky - vysúvací časť vľavo, žltá
14	Kontrolka prevádzky - stredná časť vpravo, žltá
15	Kontrolka prevádzky - vysúvací časť vpravo, žltá
16	Kontrolka poruchy - stredná časť vľavo, červená
17	Kontrolka poruchy - vysúvací časť vľavo, červená
18	Kontrolka poruchy - stredná časť vpravo, červená
19	Kontrolka poruchy - vysúvací časť vpravo, červená
32	Spínacia skrinka na pracovnej lište
33	Zapaľovacie skrinky na jednotlivých častiach pracovnej lišty
34	Červená kontrolka na zapaľovacej skrinke na jednotlivých častiach pracovnej lišty
35	Žltá kontrolka na zapaľovacej skrinke na jednotlivých častiach pracovnej lišty

Elektronika sleduje prevádzku plynového ohrievača pomocou teplotného senzora a sledovania plameňa. Ak sa do 7 sekúnd po zapnutí na zapaľovacom horáku nevytvorí stabilný plameň, elektronika ohlásí poruchu. Prívod plynu sa zastaví a rozsvietenie sa červené kontrolky na zapaľovacej a v spínacej skrinke.

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

Pri dokonalom plameni treba pracovnú lištu ohrievať až kým teplotné senzory v jednotlivých častiach pracovnej lišty neprerušia ohrievanie. Počas fázy zahrievania signalizujú žlté kontrolky (12, 13, 14, 15) v spínacej skrinke a žlté kontrolky na zapaľovacích skrinkách (35), že na horákoch horí dokonalý plameň.

V prípade poruchy signalizujú červené kontrolky (16, 17, 18, 19) v spínacej skrinke a červené kontrolky v zapaľovacích skrinkách (34) chybu plameňa na horákoch.

- m Kontrolky sú dôležité pre signalizáciu správnej činnosti zapaľovacieho systému. Chybné žiarovky treba preto okamžite vymeniť!

3.7 Nastavenie teploty

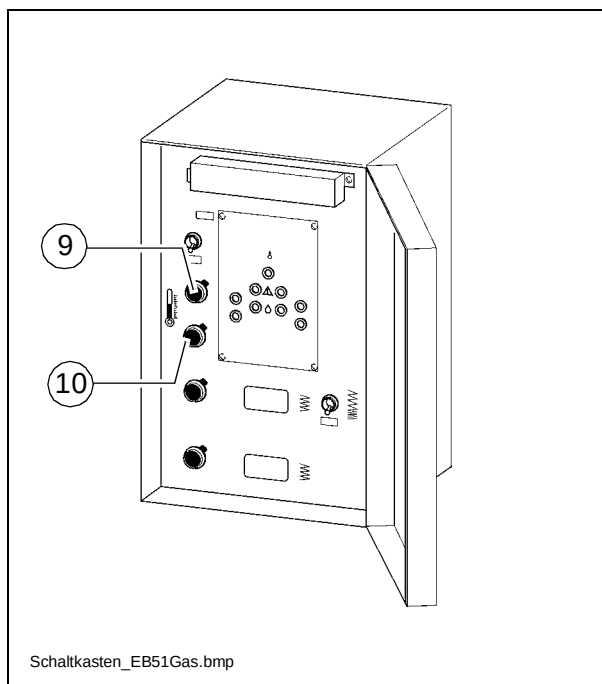
Regulátor teploty pre základnú pracovnú lištu (9)

- >: Vyššia teplota
<: Nižšia teplota

Regulátor teploty pre vysúvacie časti (10)

- >: Vyššia teplota
<: Nižšia teplota

- A Pri zahrievaní pred začiatkom práce použite vyššiu teplotu, aby ste zabránili prilepeniu bitúmenovej zmesi na pechy a spodné platne. Po chvíli potom spravidla môžete prepnúť na nižšiu teplotu.



3.8 Vypnutie ohrievača

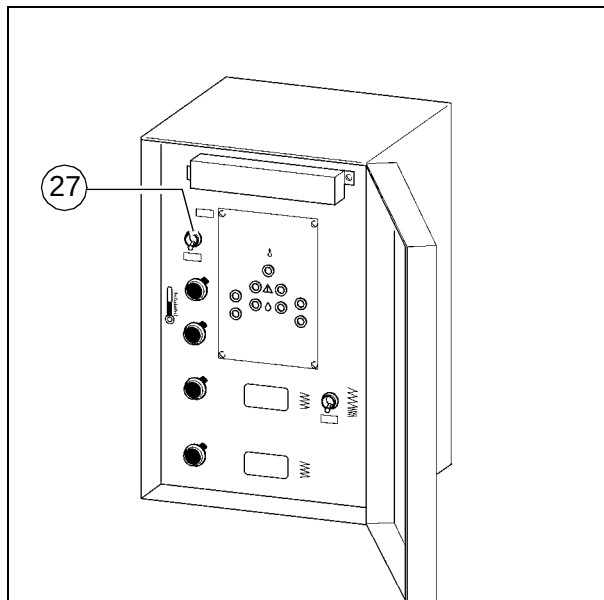
Po ukončení práce alebo keď nie je nutné použiť ohrievač:

- Vypnite spínač (8) v spínacej skrinke.
- Zatvorte rýchlouzatváracie ventily a oba ventily na fľašiach (30).

m

Ak tieto ventily nezatvoríte, hrozí nebezpečenstvo úniku nezhoreného plynu a požiaru či výbuchu!

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



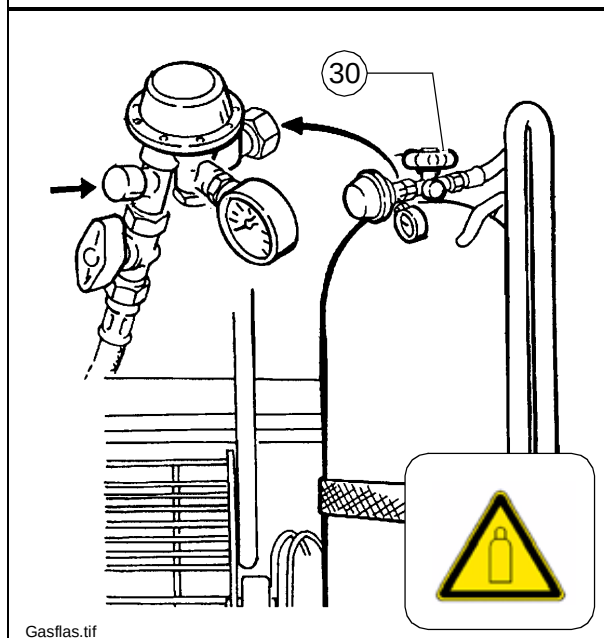
Schaltkasten_EB51Gas.bmp

3.9 Výmena plynových fliaš

- Skontrolujte zatvorenie rýchlouzatváracích ventilov a zatvorenie oboch ventilov na fľašiach (30).
- Odskrutkujte plynové hadice.
- Na plynové fľaše naskrutkujte ochranné kryty ventilov.
- Na držiak naskrutkujte reduktor tlaku.

f

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



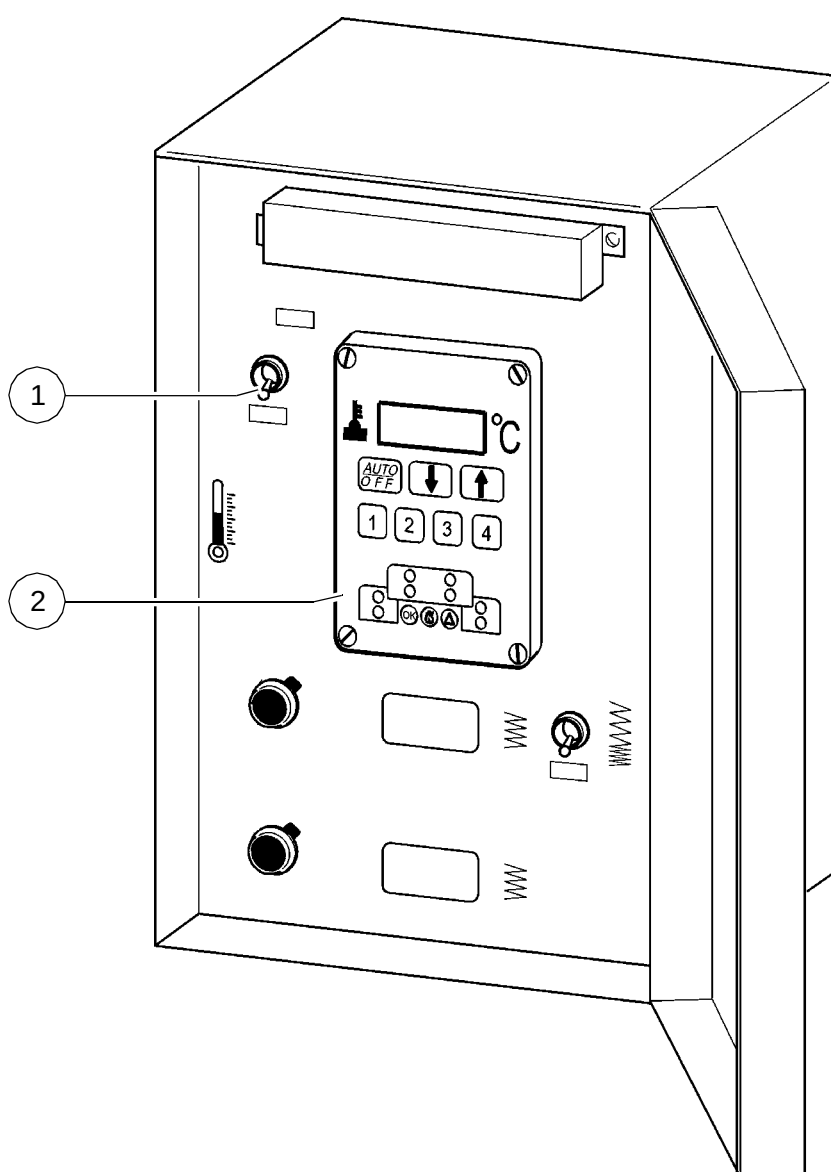
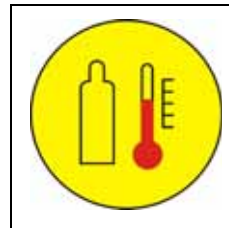
Gasflas.tif

- Pripojte nové plynové fľaše (viď časť 3.4 "Pripojenie a kontrola tesnosti").

3.10 Spínacia skrinka ohrievania pracovnej lišty - STC1600 (O)

A Ako voliteľný doplnok pre ohrievanie pracovnej lišty môžete obdržať ďalší druh riadenia, ktorý je opísaný v nasledovných odsekoch.

m Všetky vyššie uvedené pokyny, funkcie a bezpečnostné pokyny sa musia každopádne dodržiavať! Toto sa vzťahuje zvlášť na ďalšie ovládacie prvky spínacej skrinky, na zaobchádzanie s plynovým zariadením a s príslušnými kontrolnými prvkami!

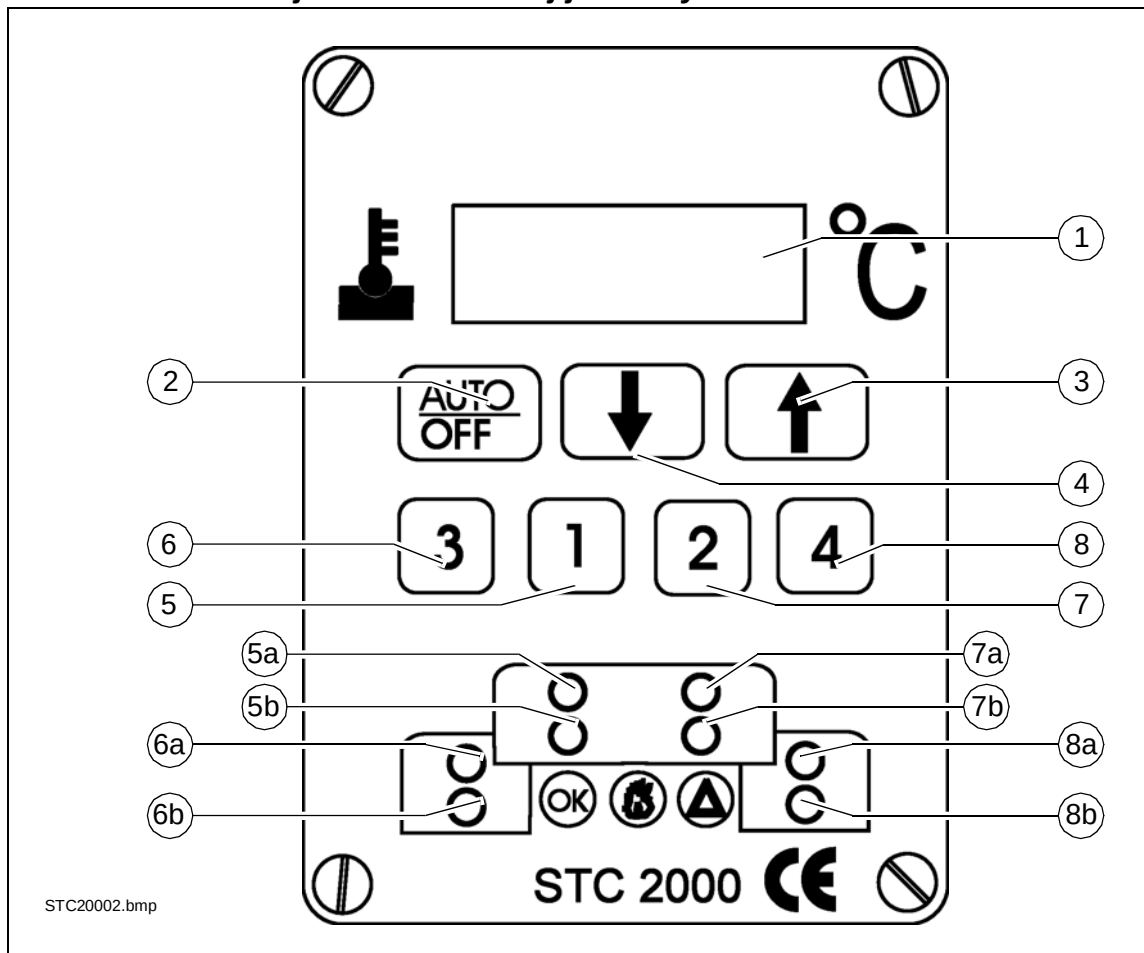


Pos.	Bezeichnung
1	Hlavný vypínač ohrievača ZAP/VYP - Poloha 1: Ohrievač je ZAPNUTÝ a zobrazenie frekvencie pechov/vibrácie je ZAPNUTÉ - Poloha 0: Ohrievač je VYPNUTÝ a zobrazenie frekvencie je VYPNUTÉ.
2	Riadiaca a monitorovacia jednotka STC2000

3.11 Ukazovateľ teploty, nastavenie teploty

Zobrazenie a nastavenie požadovanej teploty pre jednotlivé časti pracovnej lišty sa realizuje prostredníctvom riadiacej a monitorovacej jednotky v spínacej skrinke ohrievania pracovnej lišty.

3.12 Obsluha riadiacej a monitorovacej jednotky

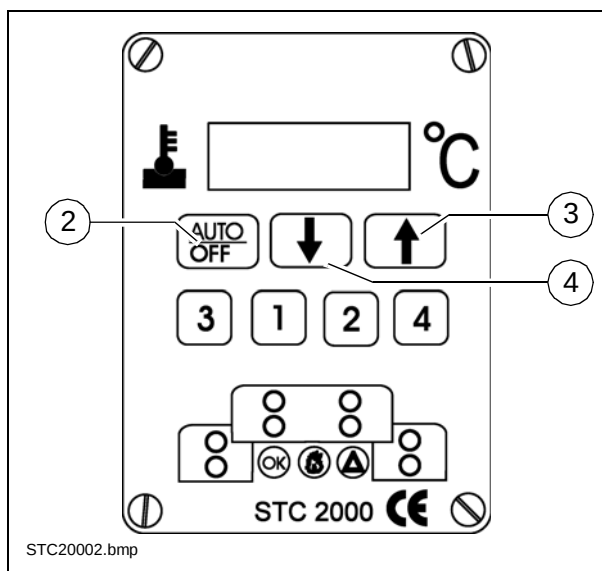


Poz.	Označenie / funkcia
1	Displej. Zobrazenie požadovanej a skutočnej teploty. Zobrazenie kódu chyby.
2	Tlačidlo Auto / OFF - Štart a stop systému. V polohe spínača „OFF“ sa na displeji ukáže „OFF“.
3	Zvýšenie požadovanej teploty zvolenej sekcie pracovnej lišty. - Krátkodobým stlačením sa zobrazí aktuálna nastavená teplota zvolenej sekcie pracovnej lišty.
4	Zníženie požadovanej teploty zvolenej sekcie pracovnej lišty. - Krátkodobým stlačením sa zobrazí aktuálna nastavená teplota zvolenej sekcie pracovnej lišty.
5	Voľba: základná pracovná lišta vľavo
5a	Kontrolka (zelená/červená) - keď nesvieti: Teplota pracovnej lišty < prevádzková teplota - keď svieti trvalo, zelená: Teplota pracovnej lišty OK (+/- 3°C požadovanej teploty) - keď bliká, zelená: Teplota pracovnej lišty príliš vysoká (> +3°C požadovanej teploty) - keď svieti trvalo, červená: Porucha! Ohrievanie časti pracovnej lišty bude vypnuté, na displeji sa ukáže kód chyby. - keď bliká, červená: Snímač teploty je chybný. Ohrievač pracuje ďalej.
5b	Kontrolka (žltá) - SVIETI: Ohrievač časti pracovnej lišty je v prevádzke. - NESVIETI: Ohrievač časti pracovnej lišty je vypnutý.
6	Voľba: vysúvací čas vľavo
6a	Kontrolka (zelená/červená) - pozri (5a)
6b	Kontrolka (žltá) - pozri (5b)
7	Voľba: základná pracovná lišta vľavo
7a	Kontrolka (zelená/červená) - pozri (5a)
7b	Kontrolka (žltá) - pozri (5b)
8	Voľba: vysúvací čas vpravo
8a	Kontrolka (zelená/červená) - pozri (5a)
8b	Kontrolka (žltá) - pozri (5b)

3.13 Nastavenie teploty

- Stlačením tlačidla zvolíte sekciu pracovnej lišty.
- Na displeji sa ukáže číslo zvolenej sekcie pracovnej lišty.
- V závislosti od požadovanej zmeny teploty stlačte tlačidlo (3) alebo (4).
- Najprv sa zobrazí aktuálna požadovaná teplota, po 1,5 sekunde sa teplota prestaví na vyššiu alebo nižšiu hodnotu.

A Pri zmene nastavenia teploty sa rozsvietia 4 body na displeji.



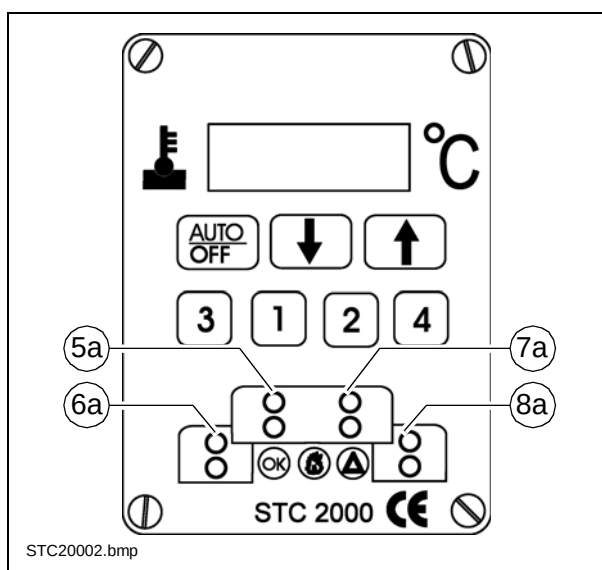
3.14 Hlásenia chýb

Ak došlo k chybe, rozsvieti sa červená kontrolka (5a,6a,7a,8a) príslušnej sekcie pracovnej lišty a príslušný ohrievač sa vypne.

Na displeji sa ukáže kód chyby a tá sekcia pracovnej lišty, na ktorej ku chybe došlo.

Ak by došlo k viacerým chybám, vtedy sa na displeji zobrazí posledná chyba; predchádzajúce chyby môžete na displeji zobraziť stláčaním príslušných tlačidiel.

Aby sa zobrazenie chyby dalo zmazať, musí byť chyba najprv odstránená a potom sa musí tlačiť na tlačidlo príslušnej sekcie dovtedy, až červená kontrolka zhasne.



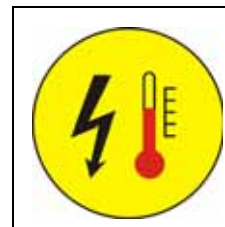
Kódy chýb

Kód chyby	Význam
10	- Chyba horáka (žiadny plyn / žiadny plameň po 7 sekundách)
50	- Chybný snímač teploty
90	- Prepätie na výstupe horáka (zapaľovanie)

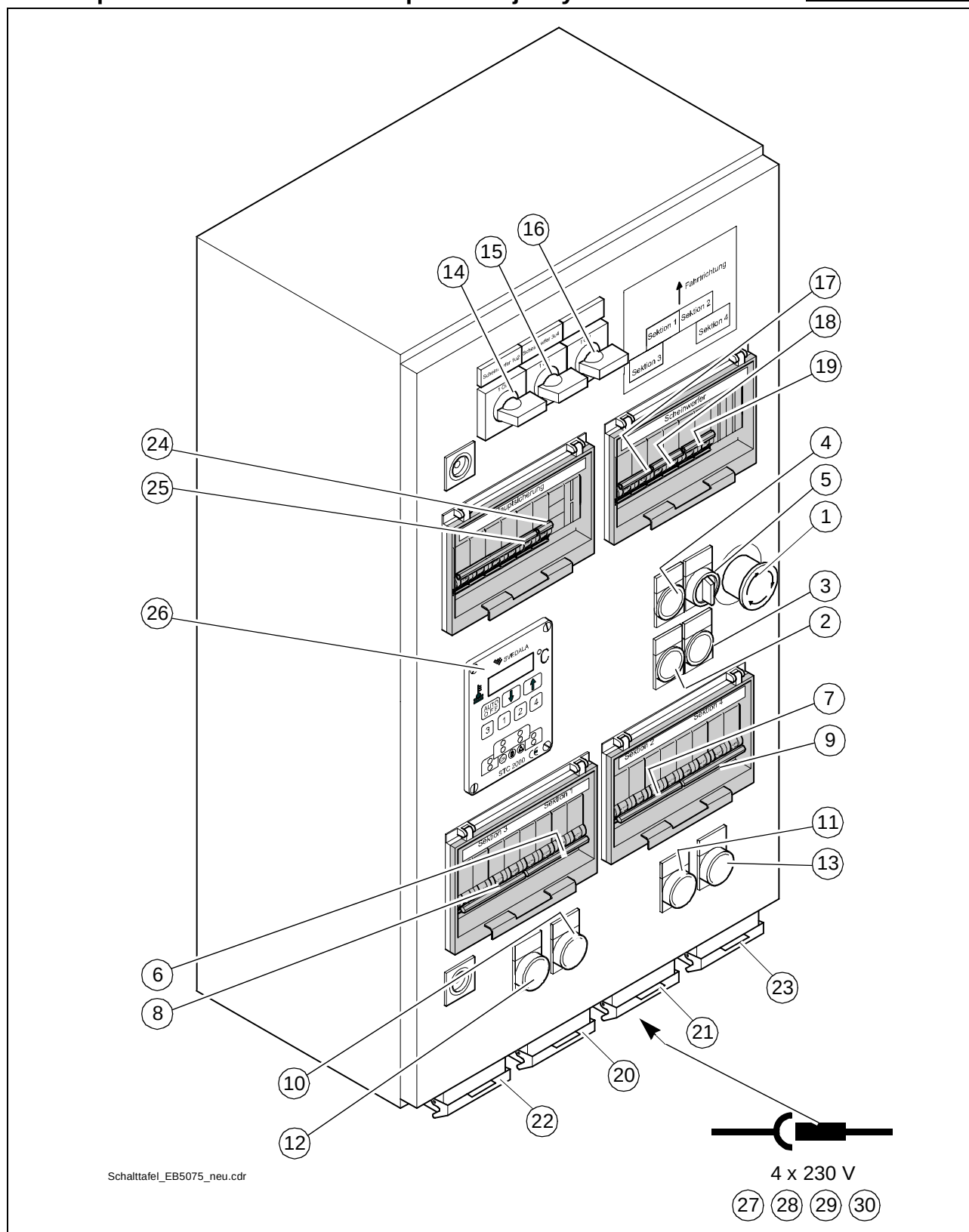
A Ohrievač ostáva v prevádzke dovtedy, pokiaľ aspoň jeden snímač teploty správne pracuje.

Ak by napr. vypadol snímač teploty jednej strednej časti, vtedy sa ohrievač tejto časti napojí na snímač teploty inej strednej časti.

Pre vysúvacie časti je k dispozícii podobná funkcia.



4.1 Spínacia skrinka ohrievania pracovnej lišty



A Usporiadanie jednotlivých elementov sa môže nepatrne líšiť!

Poz.	Označenie
1	Núdzové úderové tlačidlo
2	Testovacie tlačidlo na kontrolu izolácie a signálna kontrolka „Chyba izolácie“
3	Resetovacie tlačidlo „Kontrola izolácie“
4	Kontrolka „Generátor“
5	Ohrievač ZAP/VYP
6	Automatická poistka „Vyhrievacia sekcia 1“
7	Automatická poistka „Vyhrievacia sekcia 2“
8	Automatická poistka „Vyhrievacia sekcia 3“
9	Automatická poistka „Vyhrievacia sekcia 4“
10	Kontrolka „Vyhrievacia sekcia 1“
11	Kontrolka „Vyhrievacia sekcia 2“
12	Kontrolka „Vyhrievacia sekcia 3“
13	Kontrolka „Vyhrievacia sekcia 4“
14	Reflektor Zap / Vyp (zásuvka 27+28)
15	Reflektor Zap / Vyp (zásuvka 29+30)
17	Automatická poistka - zásuvka 27+28
18	Automatická poistka - zásuvka 29+30
20	Zásuvka (ohrievač) - základná pracovná lišta vľavo
21	Zásuvka (ohrievač) - základná pracovná lišta vpravo
22	Zásuvka (ohrievač) - vysúvací čas vľavo
23	Zásuvka (ohrievač) - vysúvací čas vpravo
24	Automatická poistka - kontrolka „Generátor“
25	Hlavná poistka a aktivovanie núdzového vypnutia
26	Riadiaca a monitorovacia jednotka STC2000
27	Zásuvka 230 V pre dodatočný reflektor
28	Zásuvka 230 V pre dodatočný reflektor
29	Zásuvka 230 V pre dodatočný reflektor
30	Zásuvka 230 V pre dodatočný reflektor

4.2 Všeobecné informácie o plynovom ohrievacom zariadení

Elektrické ohrievacie zariadenie je zásobované generátorom, ktorý sa nachádza na palube finišera a ktorého regulácia prebieha plne automaticky v závislosti od momentálnej potreby.

Vyhrievacie rezistory vo forme vyhrievacích lišt zabezpečujú priamy prechod tepla a jeho rovnomerné rozloženie.

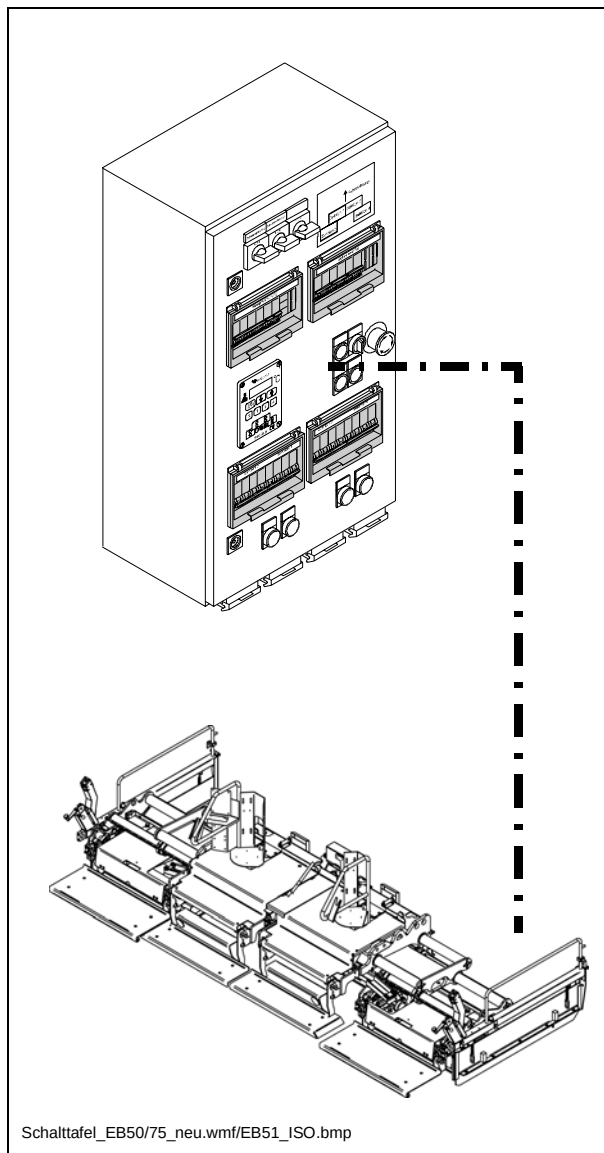
Každá časť pracovnej lišty je vyhrievaná tromi vyhrievacími lištami. Dve lišty sa nachádzajú na spodnej platni a jedna na pechu.

Zobrazenie teploty a regulácia teploty pre základnú pracovnú lištu vľavo, základnú pracovnú lištu vpravo, vysúvaciu časť vľavo a vysúvaciu časť vpravo sú nezávislé a plynule ovládateľné riadiacou jednotkou STC2000 na spínacej skrinke ohrievacieho zariadenia.

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

Voliteľne je možné spínaciu skrinku osadiť prídavnými 230 voltovými zásuvkami pre externé spotrebiče (napr. Prídavné osvetlenie).

Tým, že odpadá manipulácia s palivom (plyn, nafta) a že sa vykonáva monitorovanie izolácie, je postarané o maximálne možnú ochranu osôb.



f Dávajte pozor na horúce plochy! Nebezpečenstvo popálenia!

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

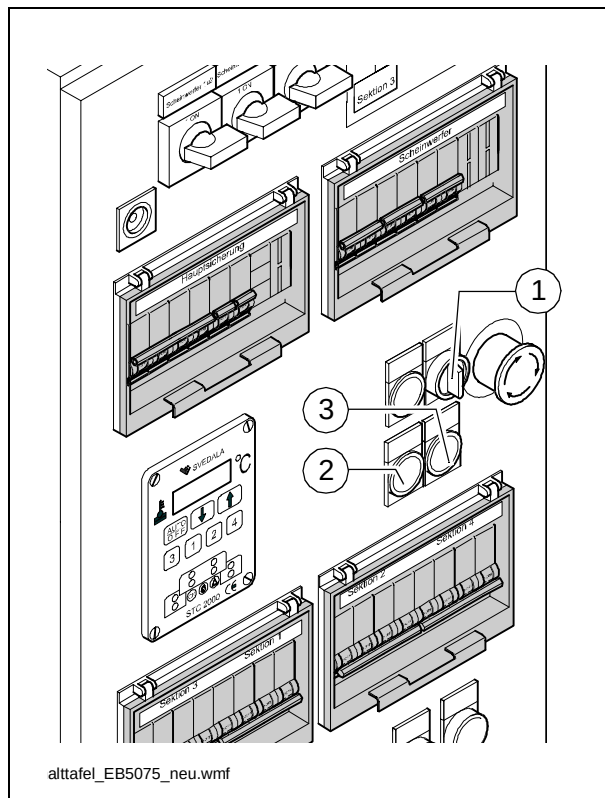
Pri práci sa musí dbať na to, aby boli vždy dodržiavané elektrotechnicky relevantné ochranné opatrenia! Nebezpečenstvo smrteľného úrazu následkom stredne vysokého napätia!

4.3 Monitorovanie izolácie

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

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

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



f Ak test prebehne úspešne, môžete začať pracovať s pracovnou lištou a môžete používať externé spotrebiče.

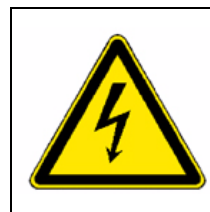
Ak by ale signálna kontrolka „Chyba izolácie“ indikovala chybu už pred stlačením testovacieho tlačidla, alebo ak pri simulácii chyba indikovaná nebude, vtedy sa s pracovnou lištou alebo s pripojenými externými spotrebičmi pracovať nesmie.

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

f Nebezpečenstvo úrazu elektrickým napätím

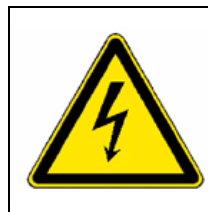
f Pri práci s elektrickým ohrievačom pracovnej lišty hrozí pri ignorovaní bezpečnostných opatrení a bezpečnostných predpisov nebezpečenstvo úrazu elektrickým prúdom. Nebezpečenstvo smrteľného úrazu!

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



Chyba izolácie

- A** Ak sa počas prevádzky vyskytne chyba izolácie a signálna kontrolka bude indikovať „Chybu izolácie“, môžete postupovať nasledovným spôsobom:
- Spínače všetkých externých prevádzkových spotrebičov a ohrievania nastavte do polohy VYP a resetovacie tlačidlo podržte stlačené aspoň 3 sekundy, aby sa chyba vymazala.
 - Ak signálna kontrolka nezhasne, došlo k chybe na generátore.
- f** V takomto prípade sa nesmie pokračovať v práci!
- Ak signálna kontrolka zhasne, môžete jeden za druhým postupne zapínať spínače ohrievania a prevádzkových spotrebičov do polohy ZAP dovtedy, kým nedôjde k opätovnému hláseniu chyby a k vypnutiu zariadenia.
 - Takýmto spôsobom zistíte, ktorý prevádzkový spotrebič je chybný. Takýto spotrebič musíte odstrániť, resp. nesmie byť na zariadenie pripojený. Potom resetovacie tlačidlo podržte stlačené aspoň 3 sekundy, aby sa chyba vymazala.
- A** Potom môžete pokračovať v práci, ale samozrejme bez pripojených chybných prevádzkových spotrebičov.
- A** **Generátor alebo prevádzkové spotrebiče, ktoré boli hore opísaným spôsobom lokalizované ako chybné, musí skontrolovať resp. opraviť kvalifikovaný elektrikár. Až potom je dovolené pracovať s pracovnou lištou resp. s prevádzkovými spotrebičmi.**



4.4 Uvedenie ohrievača do prevádzky a kontrola ohrievača

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

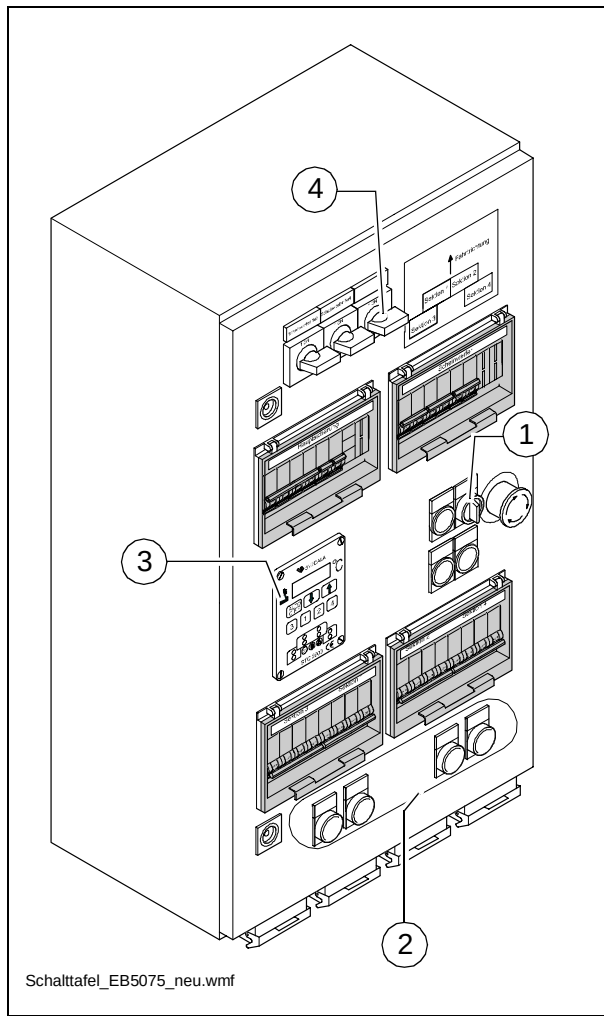
- Naštartujte hnací motor finišera.
- Zapnite spínač ohrievacieho zariadenia (1).
- Zapnite spínač (4) elektricky vyhrievaných postranných plechov (O).

Ohrievací systém bude potom aktivovaný a proces ohrievania sa spustí.

Počas ohrievania sviačia kontrolky (2) ohrievačov jednotlivých častí pracovnej lišty.

Po dosiahnutí príslušných nastavených teplôt budú postupne zhasínať príslušné kontrolky jedna za druhou.

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



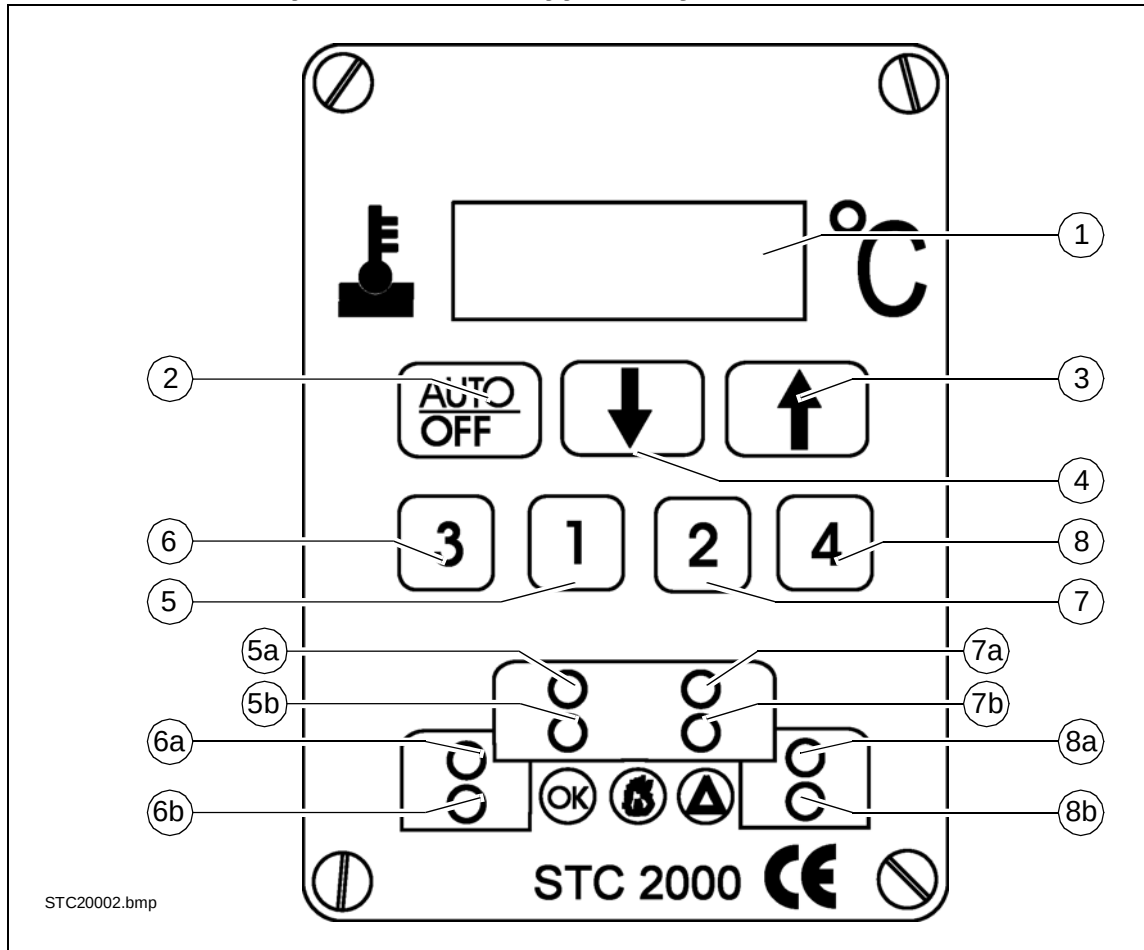
V prípade, že sa počas pokládky ohrievanie opäť zapne, bude to indikované kontrolkami (2).

A Okrem týchto kontroliek môžete pozorovať aj kontrolky ohrievania, ktoré sa nachádzajú v radiacej a monitorovacej jednotke (3).

4.5 Ukazovateľ teploty, nastavenie teploty

Zobrazenie a nastavenie požadovanej teploty pre jednotlivé časti pracovnej lišty sa realizuje prostredníctvom riadiacej a monitorovacej jednotky v spínacej skrinke ohrievania pracovnej lišty.

4.6 Obsluha riadiacej a monitorovacej jednotky

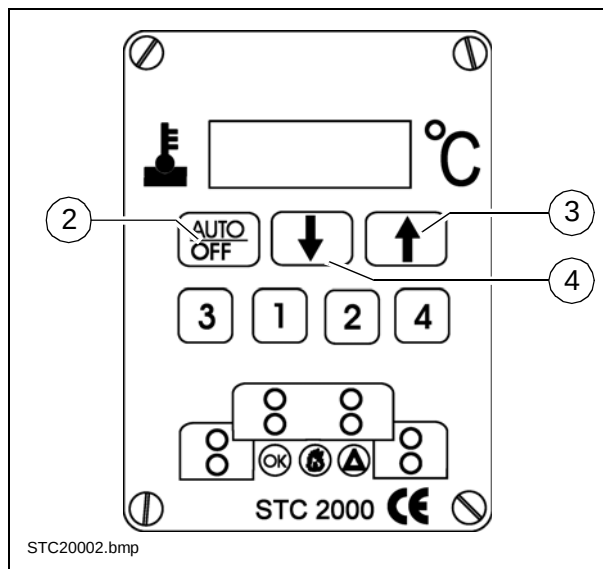


Poz.	Označenie / funkcia
1	Displej. Zobrazenie požadovanej a skutočnej teploty. Zobrazenie kódu chyby.
2	Tlačidlo Auto / OFF - Štart a stop systému. V polohe spínača „OFF“ sa na displeji ukáže „OFF“.
3	Zvýšenie požadovanej teploty zvolenej sekcie pracovnej lišty. - Krátkodobým stlačením sa zobrazí aktuálna nastavená teplota zvolenej sekcie pracovnej lišty.
4	Zníženie požadovanej teploty zvolenej sekcie pracovnej lišty. - Krátkodobým stlačením sa zobrazí aktuálna nastavená teplota zvolenej sekcie pracovnej lišty.
5	Voľba: základná pracovná lišta vľavo
5a	Kontrolka (zelená/červená) - keď nesvieti: Teplota pracovnej lišty < prevádzková teplota - keď svieti trvalo, zelená: Teplota pracovnej lišty OK (+/- 3°C požadovanej teploty) - keď bliká, zelená: Teplota pracovnej lišty príliš vysoká (> +3°C požadovanej teploty) - keď svieti trvalo, červená: Porucha! Ohrievanie časti pracovnej lišty bude vypnuté, na displeji sa ukáže kód chyby. - keď bliká, červená: Snímač teploty je chybný. Ohrievač pracuje ďalej.
5b	Kontrolka (žltá) - SVIETI: Ohrievač časti pracovnej lišty je v prevádzke. - NESVIETI: Ohrievač časti pracovnej lišty je vypnutý.
6	Voľba: vysúvacia čas vľavo
6a	Kontrolka (zelená/červená) - pozri (5a)
6b	Kontrolka (žltá) - pozri (5b)
7	Voľba: základná pracovná lišta vľavo
7a	Kontrolka (zelená/červená) - pozri (5a)
7b	Kontrolka (žltá) - pozri (5b)
8	Voľba: vysúvacia čas vpravo
8a	Kontrolka (zelená/červená) - pozri (5a)
8b	Kontrolka (žltá) - pozri (5b)

4.7 Nastavenie teploty

- Stlačením tlačidla zvolíte sekciu pracovnej lišty.
- V závislosti od požadovanej zmeny teploty stlačte tlačidlo (3) alebo (4).
- Najprv sa zobrazí aktuálna požadovaná teplota, po 1,5 sekunde sa teplota presťaví na vyššiu alebo nižšiu hodnotu.

A Pri zmene nastavenia teploty sa rozsvietia 4 body na displeji.



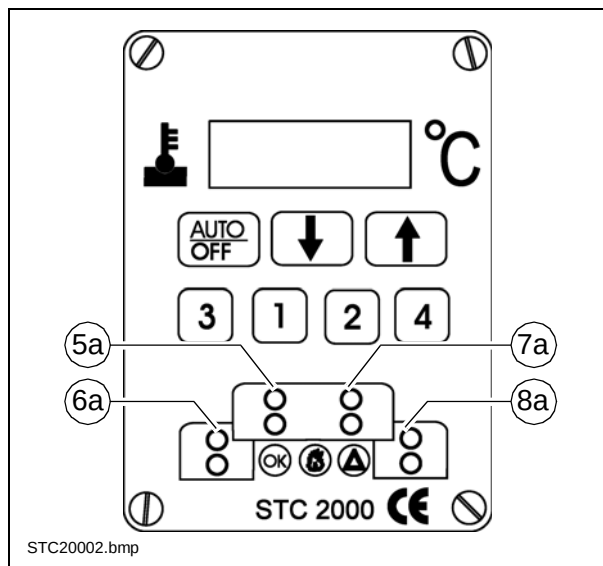
4.8 Hlásenia chýb

Ak došlo k chybe, rozsvieti sa červená kontrolka (5a,6a,7a,8a) príslušnej sekcie pracovnej lišty a príslušný ohrievač sa vypne.

Na displeji sa ukáže kód chyby a tá sekcia pracovnej lišty, na ktorej ku chybe došlo.

Ak by došlo k viacerým chybám, vtedy sa na displeji zobrazí posledná chyba; predchádzajúce chyby môžete na displeji zobrazíť stláčaním príslušných tlačidiel.

Aby sa zobrazenie chyby dalo zmazať, musí byť chyba najprv odstránená a potom sa musí tlačíť na tlačidlo príslušnej sekcie dovtedy, až červená kontrolka zhasne.



Kódy chýb

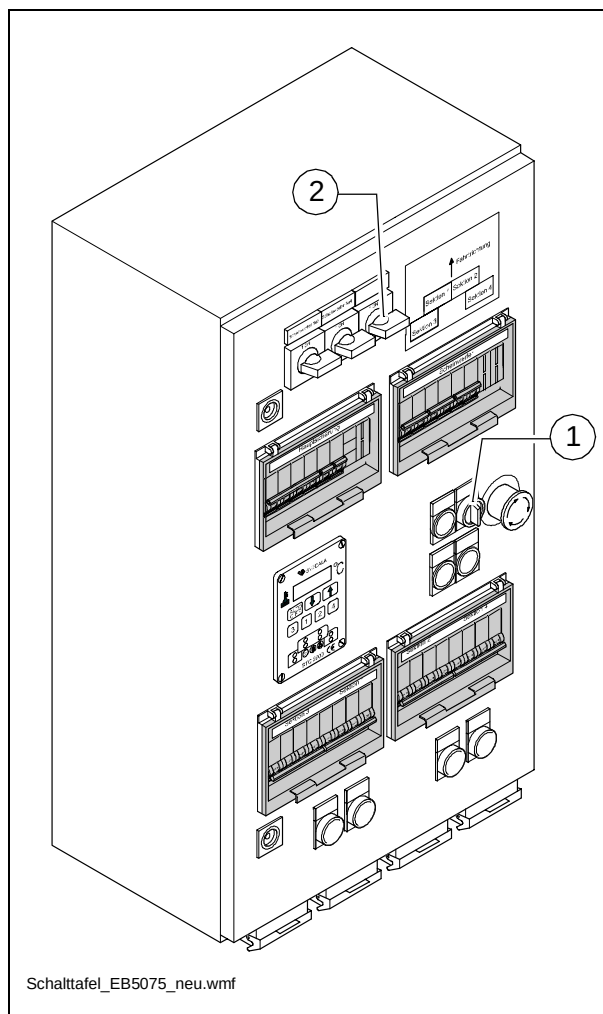
Kód chyby	Význam
50	- Chybný snímač teploty

A Ohrievač ostáva v prevádzke dovtedy, pokiaľ aspoň jeden snímač teploty správne pracuje.
Ak by napr. vypadol snímač teploty jednej strednej časti, vtedy sa ohrievač tejto časti napojí na snímač teploty inej strednej časti.
Pre vysúvacie časti je k dispozícii podobná funkcia.

4.9 Vypnutie ohrievača

Po ukončení práce alebo keď ohrievač nie je potrebný:

- Vypnite spínač ohrievacieho zariadenia (1).
- Vypnite spínač (2) elektricky vyhrievaných postranných plechov (O).



5 Poruchy

5.1 Problémy pri pokládke

Problém	Príčina
Zvlnený povrch ("krátke vlny")	- zmena teploty zmesi, rozklad zmesi na zložky - nesprávne zloženie zmesi - nesprávna obsluha valca - nesprávne pripravený podklad - dlhé intervaly medzi nakládkami - referenčná čiara výškového snímača je nevhodná - výškový snímač preskakuje na referenčnú čiaru - výškový snímač preskakuje zhora nadol a naopak (prílišné nastavenie zotrvačnosti) - spodné platne pracovnej lišty nie sú pevné - spodné platne pracovnej lišty sú nerovnomerne opotrebované alebo zdeformované - pracovná lišta nepracuje v plávajúcej polohe - príliš veľká vôľa v mechanických spojoch alebo závесе pracovnej lišty - príliš vysoká rýchlosť finišera - podávací dopravník je preťažený - premenlivý tlak materiálu na pracovnú lištu
Zvlnený povrch ("dlhé vlny")	- zmena teploty zmesi - rozklad zmesi na zložky - zastavenie valca na horúcej zmesi - príliš rýchle otáčanie alebo prepnutie valca - nesprávna obsluha valca - nesprávne pripravený podklad - nákladné vozidlo brzdí príliš silno - dlhé intervaly medzi nakládkami - referenčná čiara výškového snímača je nevhodná - výškový snímač je nesprávne namontovaný - koncový spínač je nesprávne nastavený - pracovná lišta je prázdna - pracovná lišta nie je prepnutá do plávajúcej polohy - príliš veľká vôľa v mechanických spojoch pracovnej lišty - závitovka je nastavená príliš nízko - podávací dopravník je preťažený - premenlivý tlak materiálu na pracovnú lištu
Trhliny v kladenej vrstve (plná šírka)	- teplota zmesi je príliš nízka - zmena teploty zmesi - vlhkosť na podklade - rozklad zmesi na zložky - nesprávne zloženie zmesi - nesprávna výška pokládky pre max. zrnitosť - pracovná lišta je studená - spodné platne pracovnej lišty sú opotrebované alebo zdeformované - príliš vysoká rýchlosť finišera

Problém	Príčina
Trhliny v kladenej vrstve (stredový pás)	- teplota zmesi - pracovná lišta je studená - spodné platne sú opotrebované alebo zdeformované - pracovná lišta má pre pokládku nesprávny priečny profil
Trhliny v kladenej vrstve (okrajový pás)	- teplota zmesi - rozšírenia pracovnej lišty sú nesprávne namontované - koncový spínač je nesprávne nastavený - pracovná lišta je studená - spodné platne sú opotrebované alebo zdeformované - príliš vysoká rýchlosť finišera
Nesprávne zloženie kladenej vrstvy	- teplota zmesi - zmena teploty zmesi - vlhkosť na podklade - rozklad zmesi na zložky - nesprávne zloženie zmesi - nesprávne pripravený podklad - nesprávna výška pokládky pre max. zrnitosť - dlhé intervaly medzi nakládkami - príliš pomalá vibrácia - rozšírenia pracovnej lišty sú nesprávne namontované - pracovná lišta je studená - spodné platne sú opotrebované alebo zdeformované - pracovná lišta nepracuje v plávajúcej polohe - príliš vysoká rýchlosť finišera - podávací dopravník je preťažený - premenlivý tlak materiálu na pracovnú lištu
Otlačky	- príliš prudký náraz nákladného vozidla na finišer pri spájaní - príliš veľká vôľa v mechanických spojoch alebo závese pracovnej lišty - nákladné vozidlo zabrzdené - príliš silná vibrácia v stojí
Pracovná lišta nereaguje podľa očakávania na opravné opatrenia	- teplota zmesi - zmena teploty zmesi - nesprávna výška pokládky pre max. zrnitosť - výškový snímač je nesprávne namontovaný - príliš pomalá vibrácia - pracovná lišta nepracuje v plávajúcej polohe - príliš veľká vôľa v mechanických spojoch pracovnej lišty - príliš vysoká rýchlosť finišera

5.2 Poruchy na pracovnej lište

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

E Nastavenie a modifikácie

1 Bezpečnostné pokyny

- f** Ak sa finišer náhodne spustí, môže dôjsť k zraneniu osôb pracujúcich na pracovnej lište.
Ak nie je v pokynoch uvedené inak, všetky práce sa smú vykonať len pri zastavenom motore!
Ubezpečte sa, že finišer je zaistený proti náhodnému spusteniu.
- f** Ak nie je mechanická bezpečnostná poistka pracovnej lišty na finišeri založená, môže dôjsť ku klesnutiu zdvihutej pracovnej lišty.
Všetky práce sa smú vykonávať až po mechanickom zaistení pracovnej lišty!
- f** Pri zapájaní alebo odpájaniu hydraulických hadíc a pri práci na hydraulickom systéme môže dôjsť k vystreknutiu horúcej hydraulickej kvapaliny, ktorá je pod vysokým tlakom.
Vypnite motor a uistite sa, či nie je hydraulický systém pod tlakom! Chráňte si oči!
- Rozšírenia a modifikácie sa musia nainštalovať odborným spôsobom. V prípade pochybností sa poraďte s výrobcom!
- Pred opätovným uvedením do prevádzky musia byť všetky ochranné zariadenia opäť odborne namontované.
- Pri vykonávaní akýchkoľvek prác musí lávka preklenúť celú šírku pracovnej lišty.
Sklápaciu lávku (voliteľný doplnok) je dovolené vyklopiť len za týchto podmienok:
- Pri pokládke v blízkosti múru alebo v blízkosti podobnej prekážky.
 - Pri preprave na nízkoplošinovom prívese.

2 Montáž pracovnej lišty na finišer

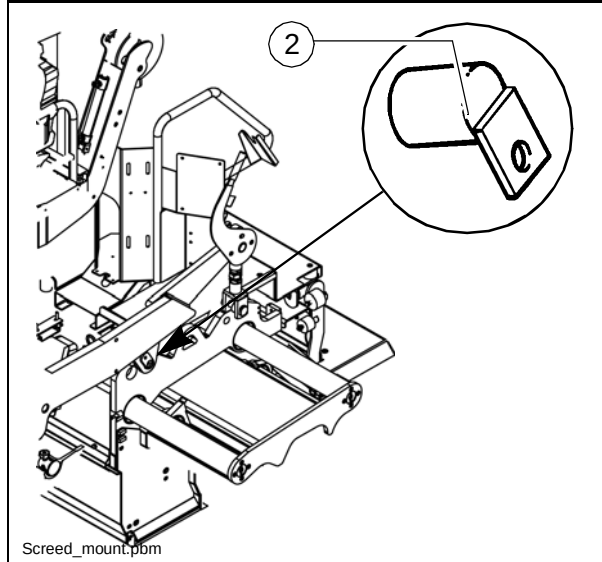
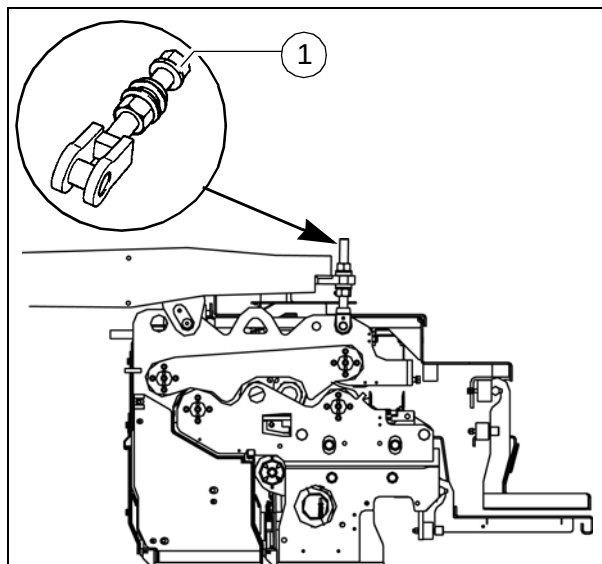
- Pracovnú lištu zložte na vhodný podklad (drevené hranoly a pod.) a v spätnom chode posuňte finišer pred pracovnú lištu.

Spustite ramená a nastavte ich tak, aby sa montážne závitové tyče (1), ktoré sa nachádzajú na pracovnej lište, dali zasunúť do príslušných otvorov (na zadnom konci ramien).

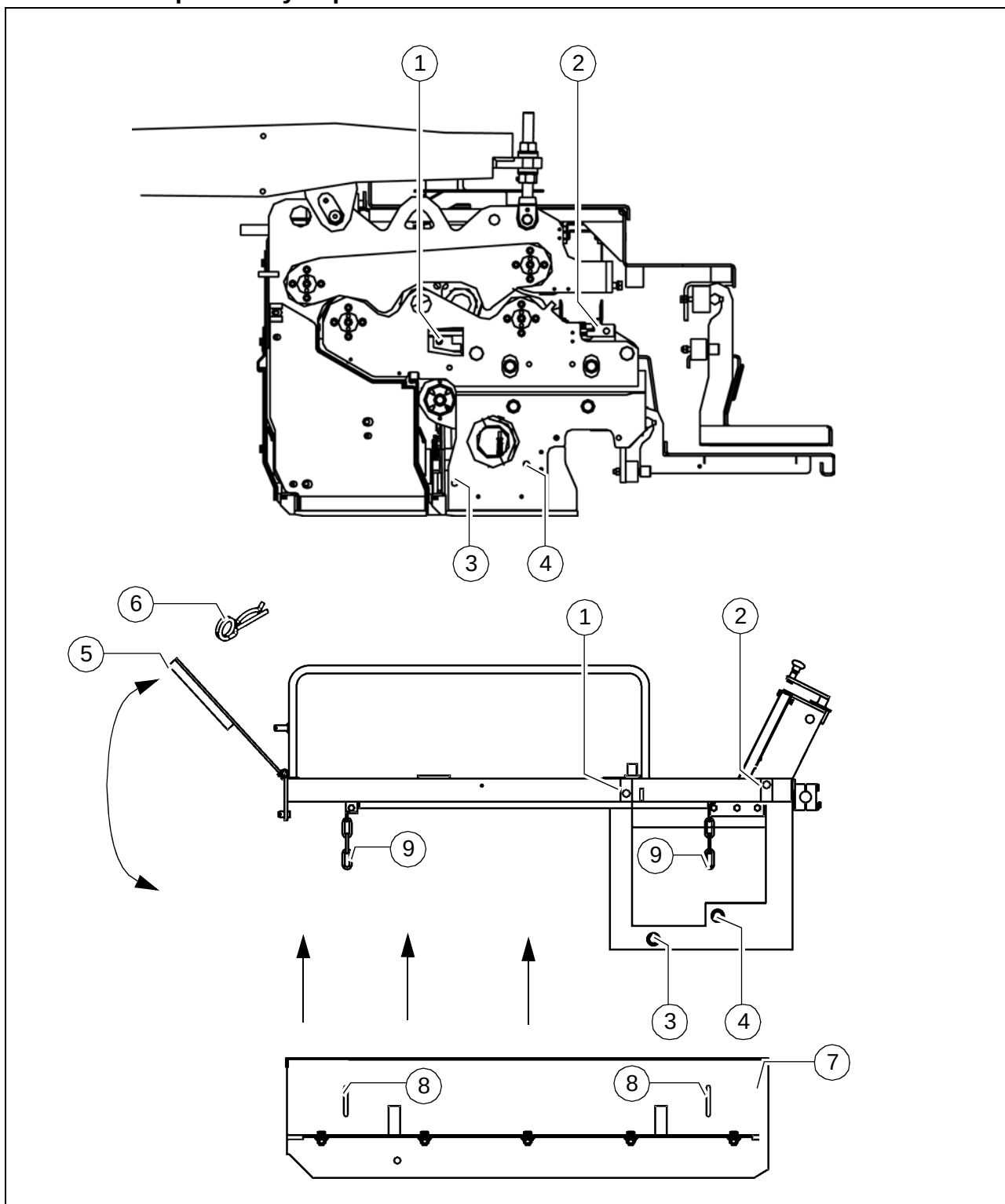
A Poistné matice slúžia na nastavenie správneho uhla nábehu pracovnej lišty.

- Zarazte upevňovací čap (2) a na vnútornej strane ramena ho zaistite pomocou poistného plechu, ktorý je navarený na čape.

Potom na konci ramena pevne dotiahnite poistné matice na montážnej závitovej tyči.



2.1 Montáž postranných plechov



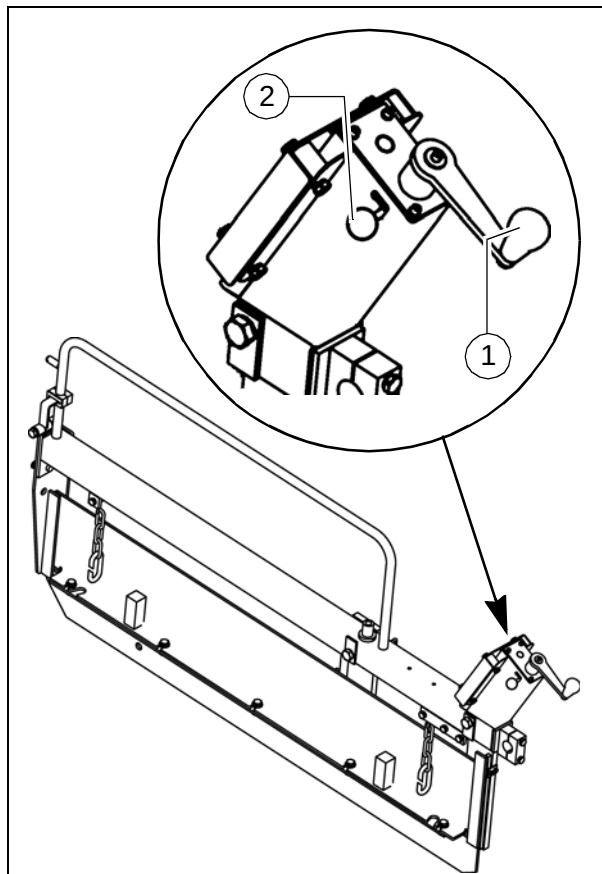
A Postranné plechy sa smú namontovať až po montáži všetkých ostatných častí a po vykonaní všetkých nastavení pracovnej lišty.

- Postranné plechy upevníte na pracovnú lištu pomocou príslušných skrutiek (montážne miesta (1) - (4)).
- Predný držiak (5) zaistíte v hornej polohe závlačkou (6).
- Spodnú časť postranného plechu (7) zaveste hákom (8) do reťazí (9) hornej časti.
- Predný držiak (5) zaistíte v dolnej polohe závlačkou (6).

2.2 Nastavenie výšky a dosadacieho uhla postranných plechov

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

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



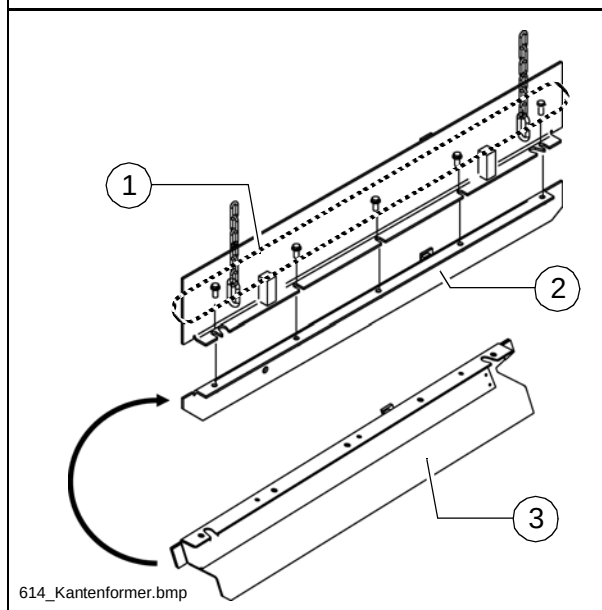
614_sideplate1.bmp/614_Kurbel.bmp

2.3 Montáž formovačov okrajov

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

Výmena formovača okrajov:

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



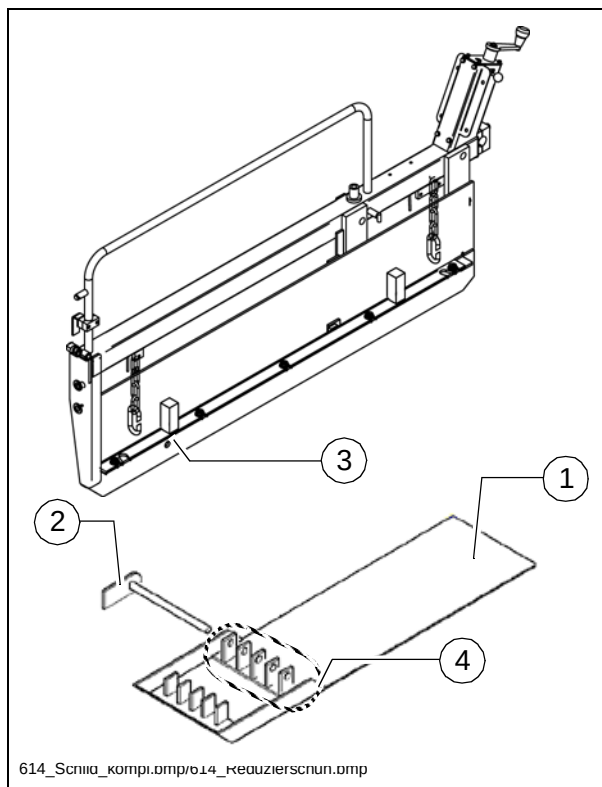
614_Kantenformer.bmp

2.4 Montáž redukčnej pätky

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

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

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

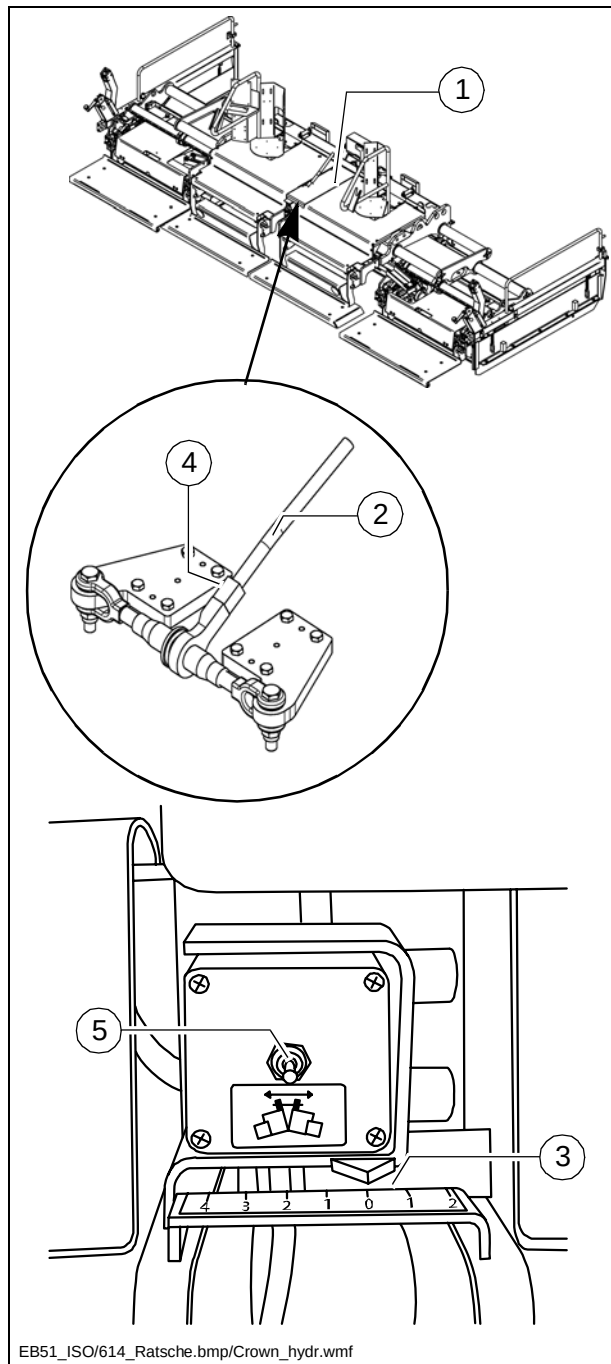


2.5 Nastavenie priečného profilu pokládky

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

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

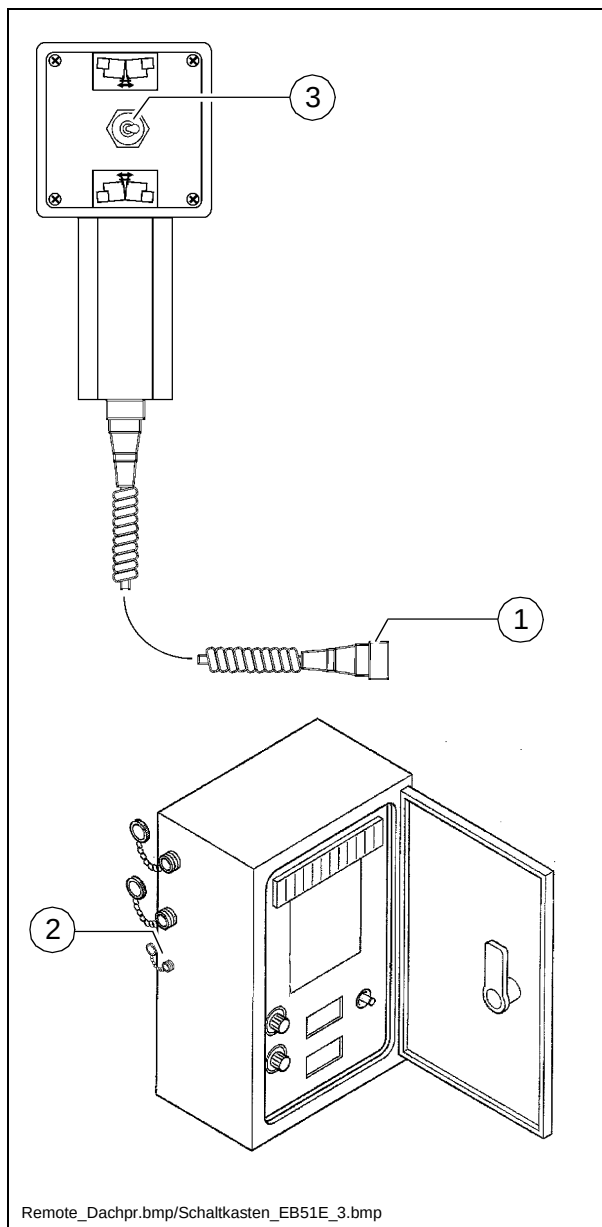
A Hydraulické nastavovanie priečného profilu pokládky je k dispozícii ako voliteľný prvok. Nastavenie sa vykonáva pomocou spínača (5).



2.6 Diaľkové ovládanie Prestavenie priečného profilu pokládky (O)

Priečny profil pokládky sa dá hydraulicky nastaviť pomocou diaľkového ovládania.

- Diaľkové ovládanie musí byť pripojené pomocou zástrčky (1) na zásuvku (2) spínacej skrinky.
- Prestavenie priečného profilu pokládky sa vykoná pomocou spínača (3).

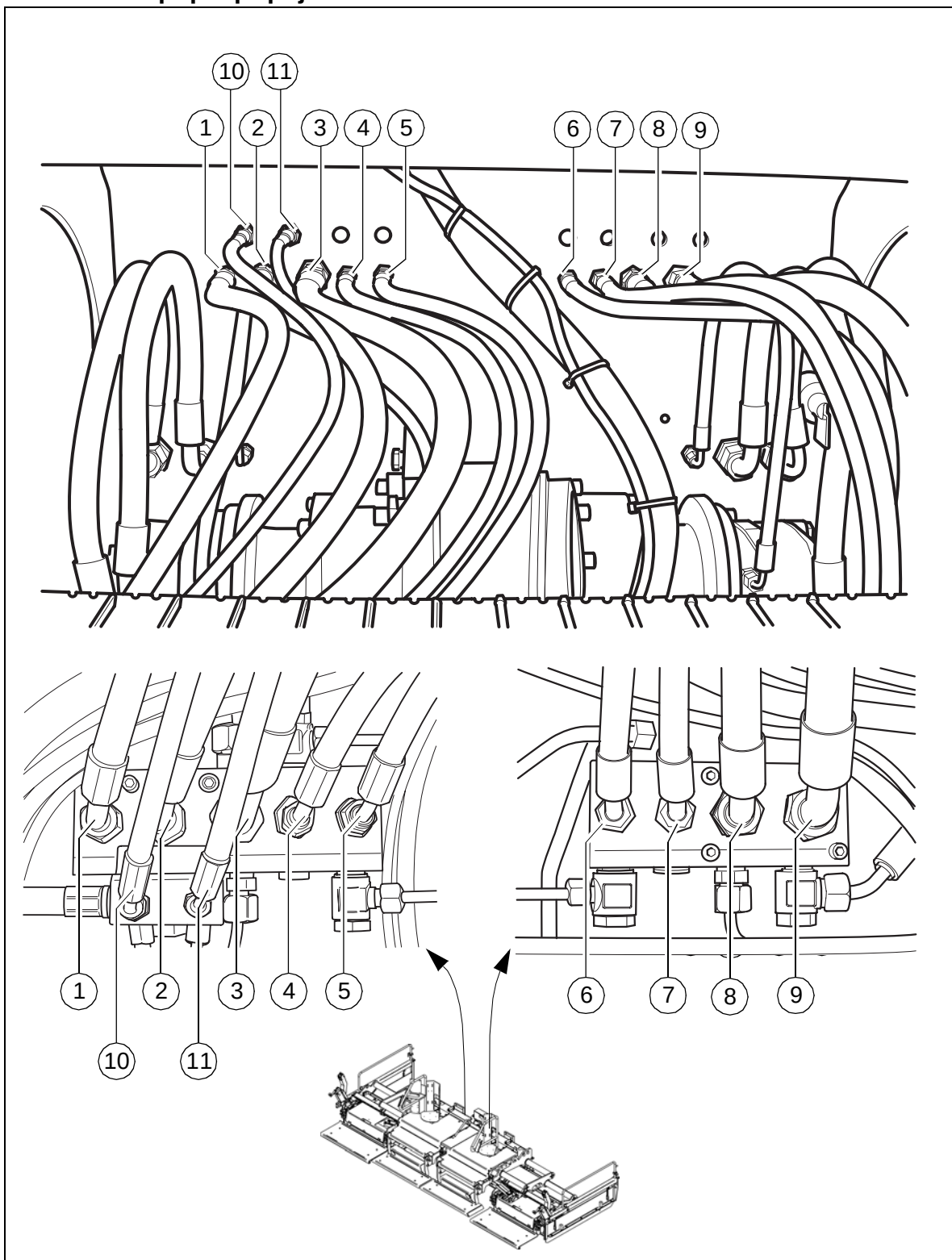


2.7 Hydraulické prípojky

Prípojky sa nachádzajú na zadnej časti finišera.

- f Pri pripájaní môže dôjsť k vystreknutiu horúcej hydraulickej kvapaliny, ktorá je pod vysokým tlakom.
Vypnite motor a uistite sa, či nie je hydraulický systém pod tlakom! Chráňte si oči!
- m Pri pripájaní dbajte na dokonalú čistotu.
Nečistota v hydraulickom oleji môže mať za následok poruchu stroja!

Poloha a popis prípojok:



Poz.	Označenie
1	únikové olejové potrubie
2	vibrácia, tlakové potrubie
3	vibrácia, vratné potrubie
4	vysunutie pracovnej lišty, vľavo
5	zasunutie pracovnej lišty, vľavo
6	zasunutie pracovnej lišty, vpravo
7	vysunutie pracovnej lišty, vpravo
8	pechy, tlakové potrubie
9	pechy, vratné potrubie
10	Prestavenie priečneho profilu pokládky
11	Prestavenie priečneho profilu pokládky

2.8 Elektrické prípojky

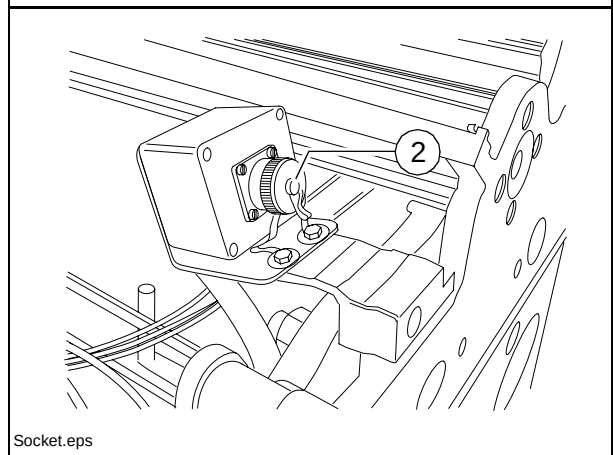
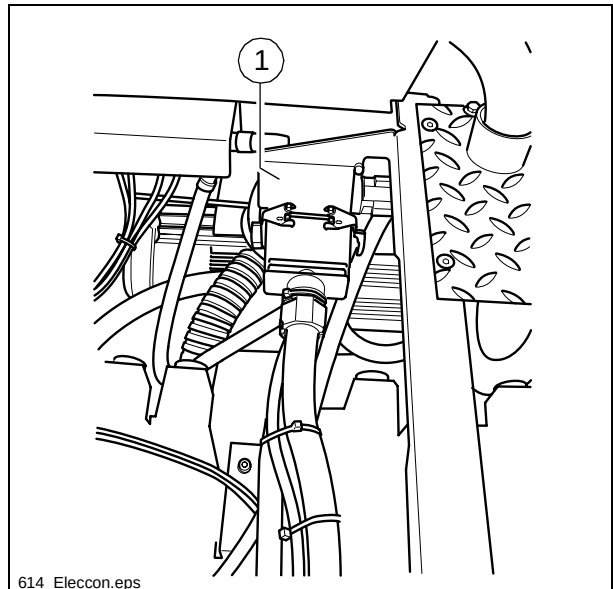
Elektrické prípojky sa nachádzajú pod strednou podlahovou doskou stanovišťa a finišera:

- Konektor (1) pre elektrické spotrebiče na pracovnej lište (elektromagnetické ventily, diaľkové ovládanie a pod.) a pre spínaciu skrinku ohrievača pracovnej lišty.
- Konektor a kábel vyviesť cez otvor na zadnej stene finišera a zaistiť poistnými svorkami na zásuvke.

Na stranách pracovnej lišty (vľavo a vpravo):

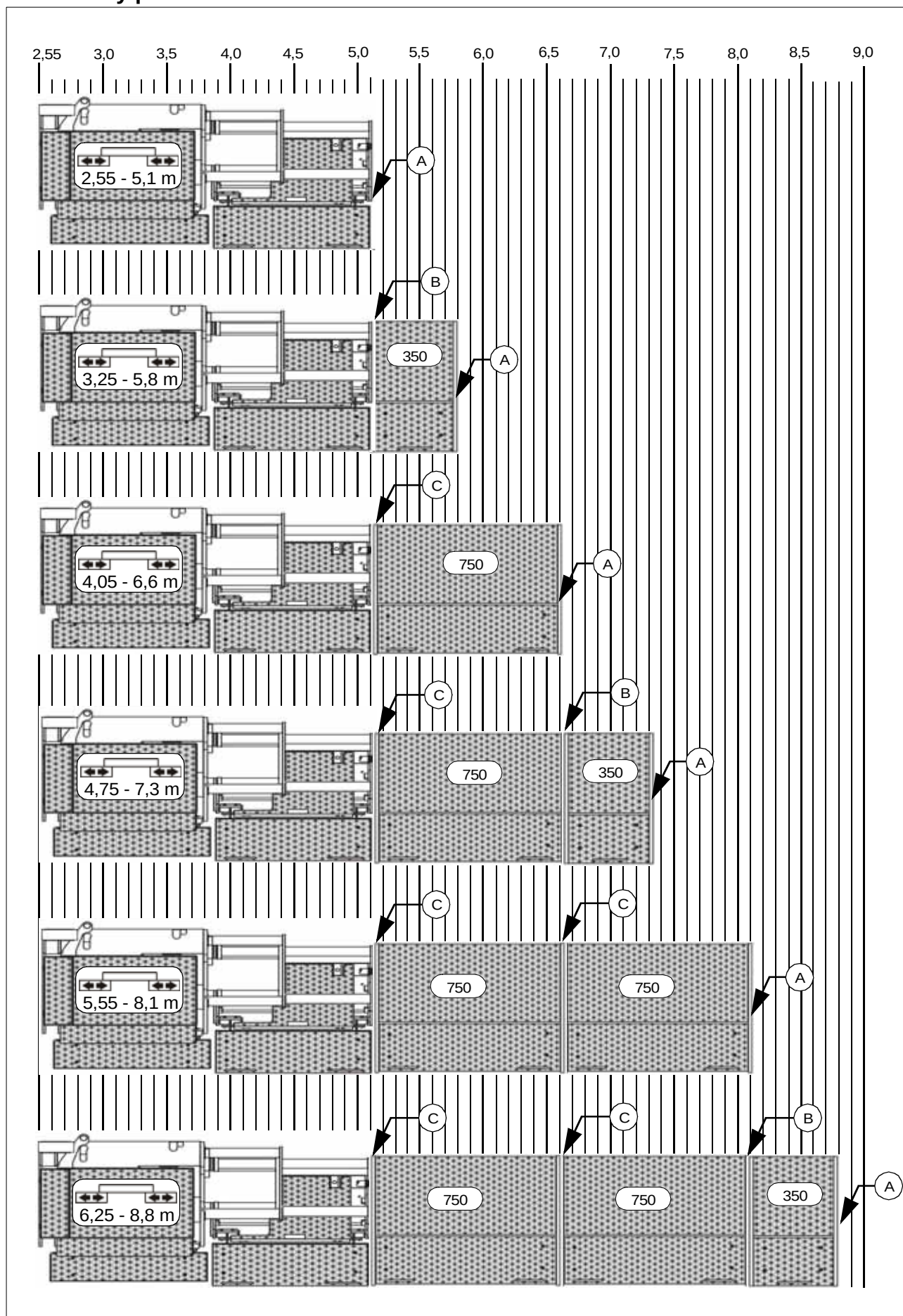
- Zásuvky (2) pre prípojný kábel diaľkového ovládania.

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



3 Rozšírenie pracovnej lišty VB 510

3.1 Diely pre rozšírenie

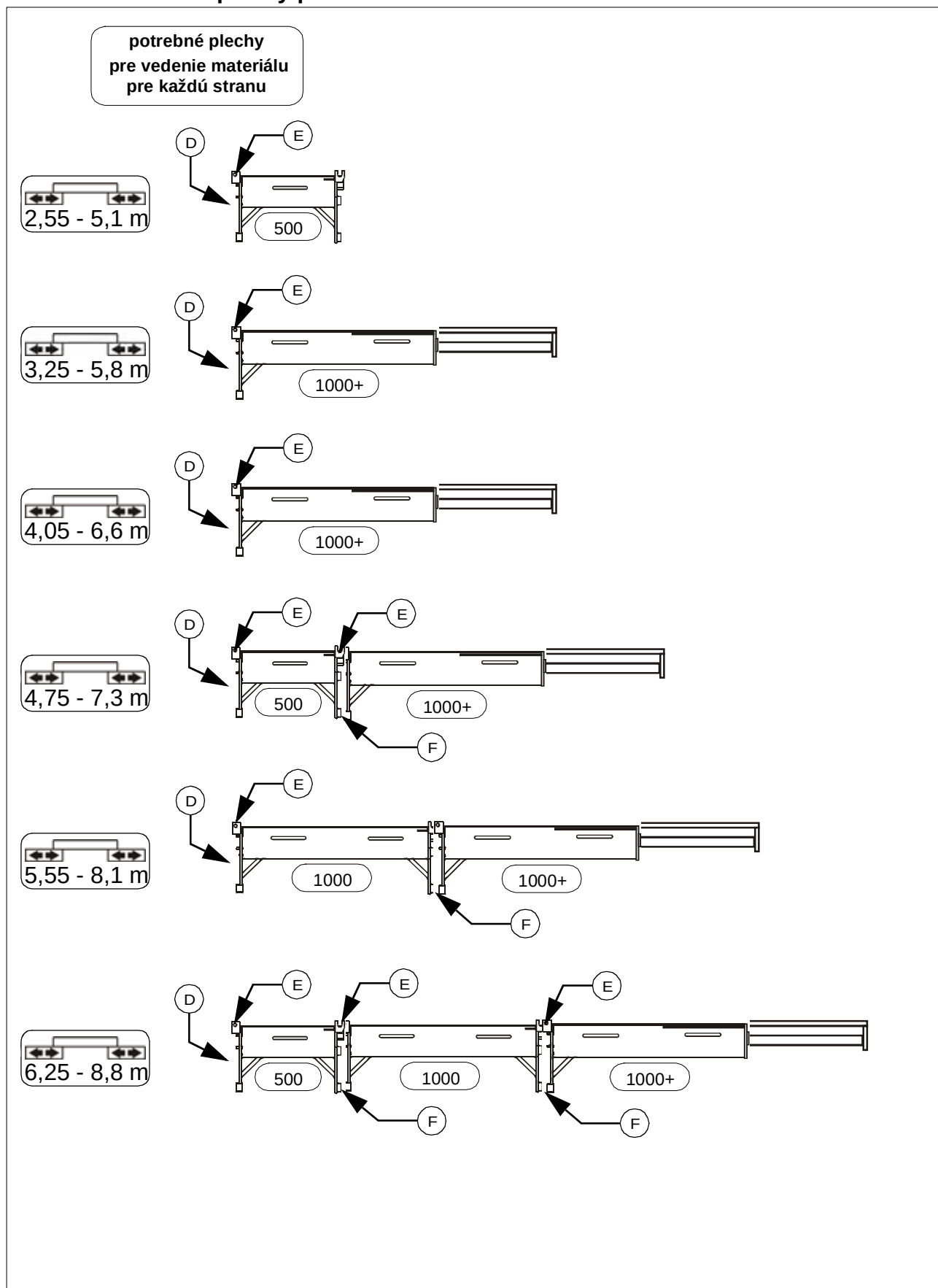


3.2 Montážne diely - diely pre rozšírenie

Spojenie Pracovná lišta - rozšírenie / rozšírenie - rozšírenie		A	B	C
Spojovacie hriadele Vibrácia (1)	30 x 133 Č. dielu: 708.30.16.00		2	2
Spojovacie hriadele Pechy (2)	30 x 133 Č. dielu: 708.30.16.00			2
Spojovacie puzdro - pechy (3)	Č. dielu: 2000 43 32		2	
Montážne diely - pracovná lišta / diely pre rozšírenie Montážne diely - rozšírenie / rozšírenie (4) - 4 x šesťhranná skrutka M20 x 50, Č. dielu: 499 00 124 (4a) - 4 x podložka s plochým krajom 50x21x8, Č. dielu.: 30 01 31 52 (4b)			2	2
Montážne diely pre bočný štít (5) - 2 x šesťhranná skrutka ISO4014-M 20 x 140, Č. dielu: 938 11 19 53 (5a) - 2 x poistná podložka Schnorr, Č. dielu: 499 00 037(5b) - 2 x skrutka s valcovou hlavou DIN7984-M20 x 35, Č. dielu: 939 39 49 77 (5c)		2		

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

3.1 Rozšíření - plechy pre vedenie materiálu



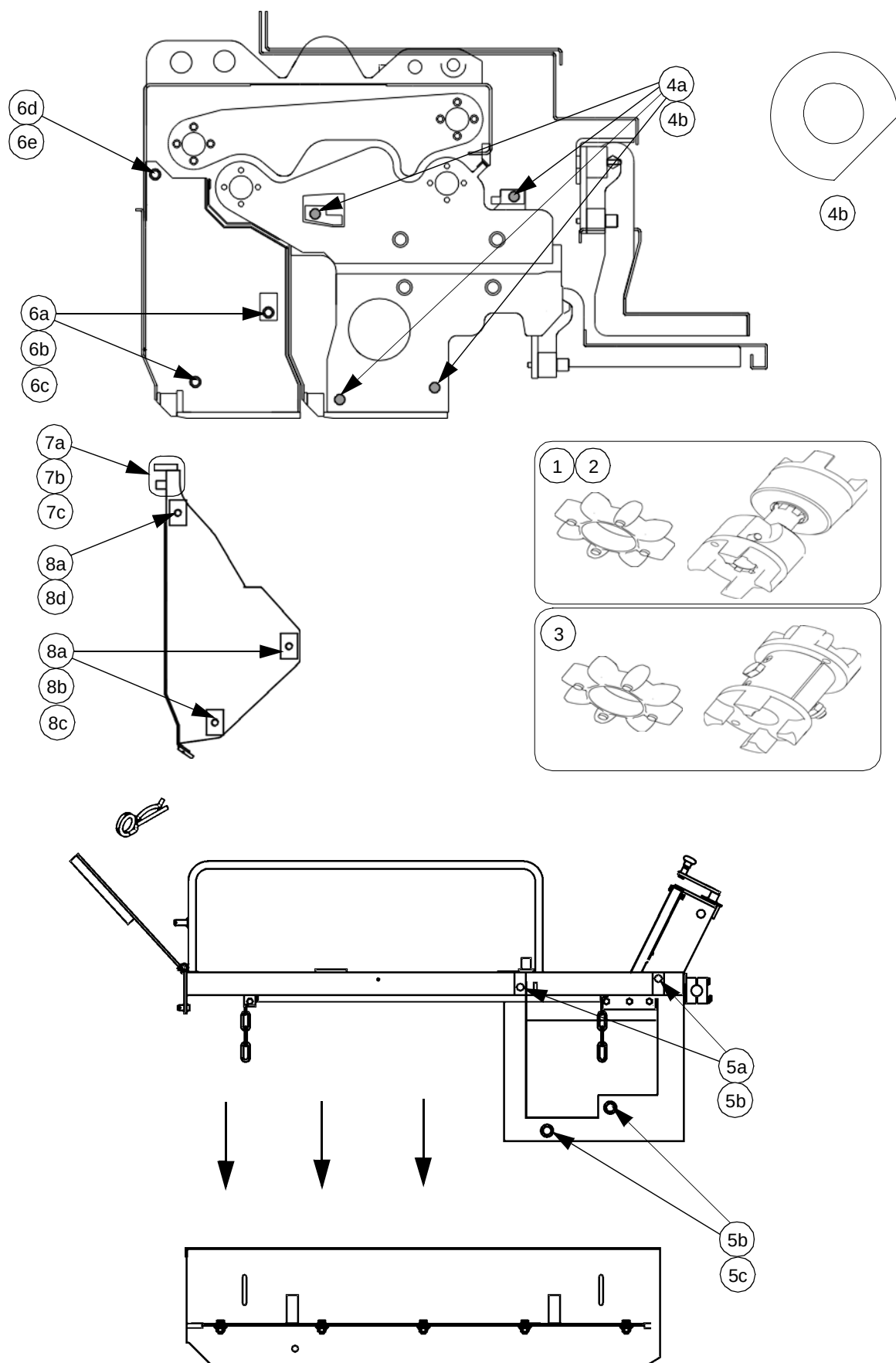
- A Hneď po vložení nastaviteľného materiálového vodiaceho plechu musíte primontovať príslušnú výstuhu!

3.2 Montážne diely - plechy pre vedenie materiálu

Spojenie	D	E	F
Montážne diely - pracovná lišta / plech pre vedenie materiálu (6) - 2 x šesťhranná skrutka ISO4014-M16 x 80, Č. dielu: 938111728 (6a) - 2 x poistná podložka Schnorr, Č. dielu: 49900008 (6b) - 2 x puzdro, Č. dielu: 3001 08 15 (6c) - 1 x šesťhranná skrutka ISO4014-M16 x 65, Č. dielu: 938111723 (6d) - 1 x podložka 34x17x4, Č. dielu: 49900011 (6e)	2		
Nastavenie výšky - plech pre vedenie materiálu (7) - 1 x šesťhranná skrutka ISO4017-M 16 x 80, Č. dielu: 938 16 58 78 (7a) - 1 x šesťhranná matica ISO4032 M16, Č. dielu: 570008 (7b) - 2 x podložka 34 x 17 x 4, Č. dielu.: 49900011 (7c)		2	
Montážne diely - plech pre vedenie materiálu / plech pre vedenie materiálu (8) - 3 x šesťhranná skrutka ISO4014-M16 x 65, Č. dielu: 938111723 (8a) - 2 x priechodka, č. podložky: 30009179 (8b) - 2 x poistná podložka Schnorr, Č. dielu: 49900008 (8c) - 1 x podložka 34x17x4, Č. dielu: 49900011 (8d)			2

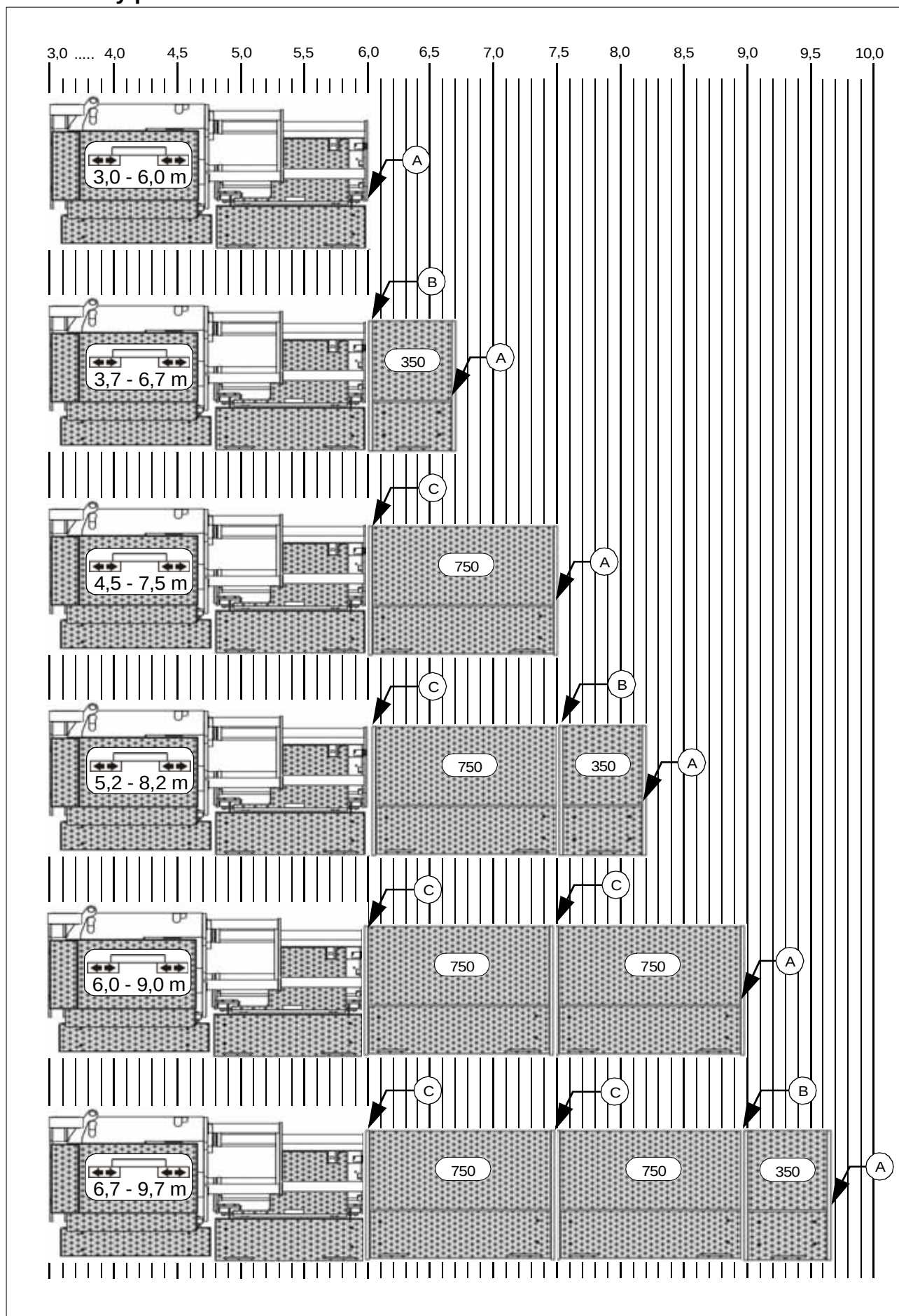
A Počet súprav dielov platí pre rozšírenie na oboch stranách pracovnej lišty!

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



4 Rozšírenie pracovnej lišty VB 600

4.1 Diely pre rozšírenie



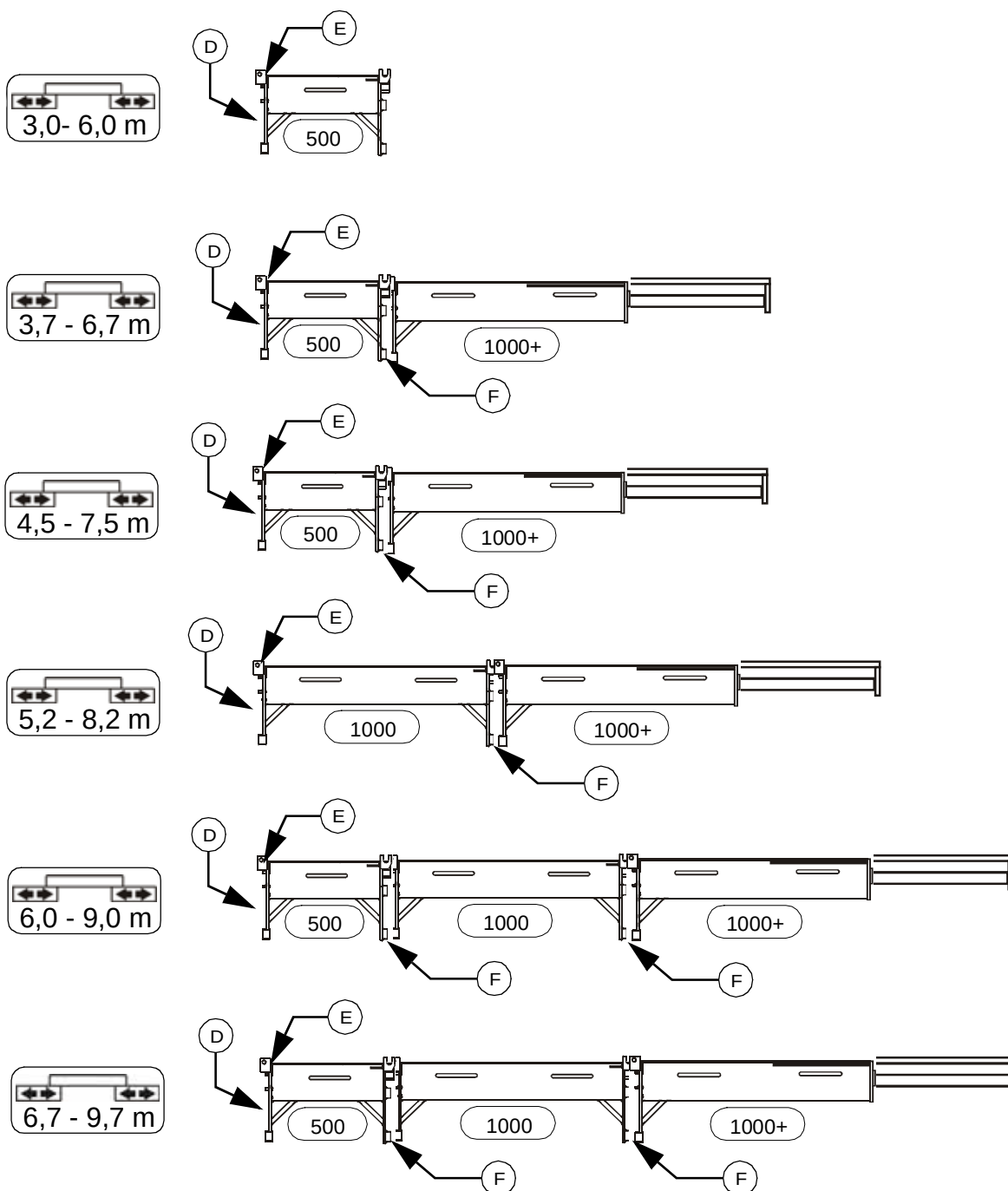
4.2 Montážne diely - diely pre rozšírenie

Spojenie Pracovná lišta - rozšírenie / rozšírenie - rozšírenie		A	B	C
Spojovacie hriadele Vibrácia (1)	30 x 133 Č. dielu: 708.30.16.00		2	2
Spojovacie hriadele Pechy (2)	30 x 133 Č. dielu: 708.30.16.00			2
Spojovacie puzdro - pechy (3)	Č. dielu: 2000 43 32		2	
Montážne diely - pracovná lišta / diely pre rozšírenie Montážne diely - rozšírenie / rozšírenie (4) - 4 x šesťhranná skrutka M20 x 50, Č. dielu: 499 00 124 (4a) - 4 x podložka s plochým krajom 50x21x8, Č. dielu.: 30 01 31 52 (4b)			2	2
Montážne diely pre postranný plech (5) - 2 x šesťhranná skrutka ISO4014-M 20 x 140, Č. dielu: 938 11 19 53 (5a) - 2 x poistná podložka Schnorr, Č. dielu: 499 00 037(5b) - 2 x skrutka s valcovou hlavou DIN7984-M20 x 35, Č. dielu: 939 39 49 77 (5c)		2		

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

4.3 Rozšírenie - plech pre vedenie materiálu VB 600

potrebné plechy
pre vedenie materiálu
pre každú stranu



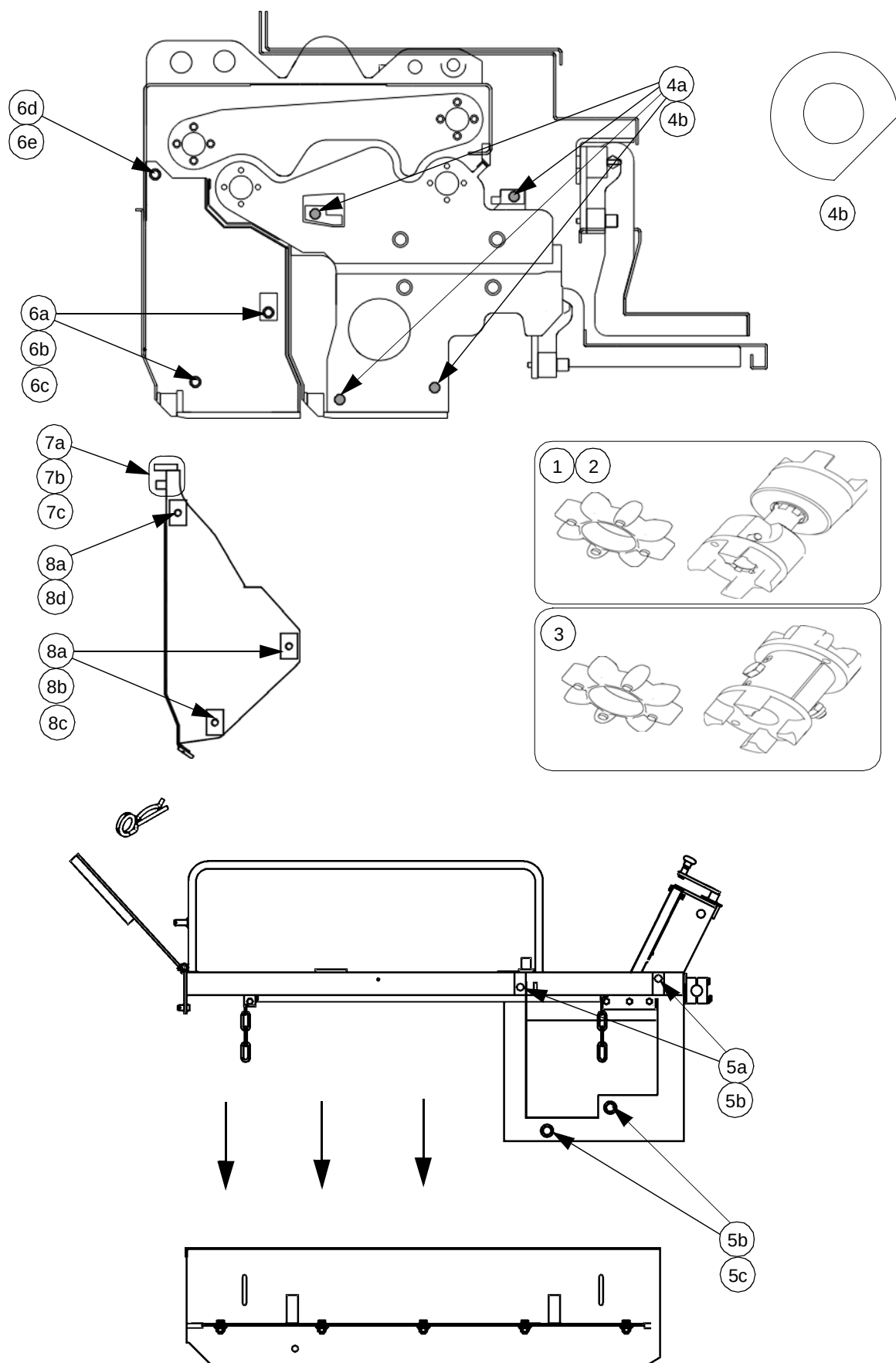
A Hneď po vložení nastaviteľného materiálového vodiaceho plechu musíte primontovať príslušnú výstuhu!

4.4 Montážne diely - plechy pre vedenie materiálu

Spojenie	D	E	F
Montážne diely - pracovná lišta / plech pre vedenie materiálu (6) - 2 x šesťhranná skrutka ISO4014-M16 x 80, Č. dielu: 938111728 (6a) - 2 x poistná podložka Schnorr, Č. dielu: 49900008 (6b) - 2 x puzdro, Č. dielu: 3001 08 15 (6c) - 1 x šesťhranná skrutka ISO4014-M16 x 65, Č. dielu: 938111723 (6d) - 1 x podložka 34x17x4, Č. dielu: 49900011 (6e)	2		
Nastavenie výšky - plech pre vedenie materiálu (7) - 1 x šesťhranná skrutka ISO4017-M 16 x 80, Č. dielu: 938 16 58 78 (7a) - 1 x šesťhranná matica ISO4032 M16, Č. dielu: 570008 (7b) - 2 x podložka 34 x 17 x 4, Č. dielu.: 49900011 (7c)		2	
Montážne diely - plech pre vedenie materiálu / plech pre vedenie materiálu (8) - 3 x šesťhranná skrutka ISO4014-M16 x 65, Č. dielu: 938111723 (8a) - 2 x puzdro, č. podložky: 30009179 (8b) - 2 x poistná podložka Schnorr, Č. dielu: 49900008 (8c) - 1 x podložka 34x17x4, Č. dielu: 49900011 (8d)			2

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

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

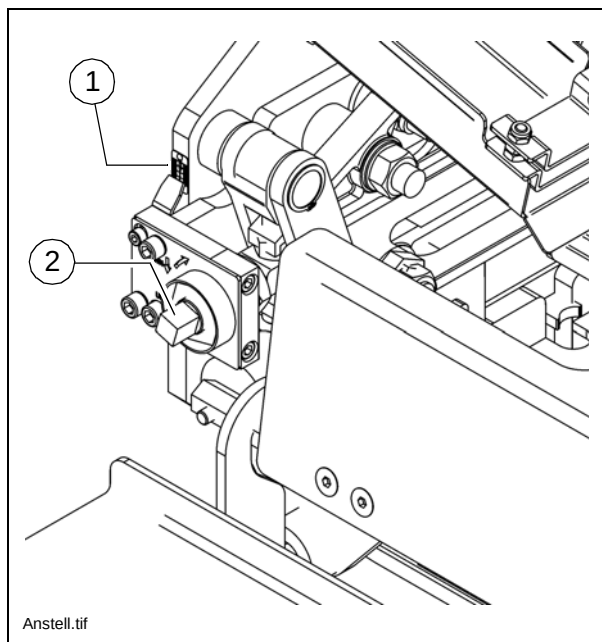


5 Nastavovanie vysúvacích častí

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

- A Uhol nábehu vysúvacích častí je nastavený už z výroby.

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



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

5.1 Nastavenie výšky vysúvacích častí

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

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

5.2 Nastavenie uhla nábehu vysúvacích častí

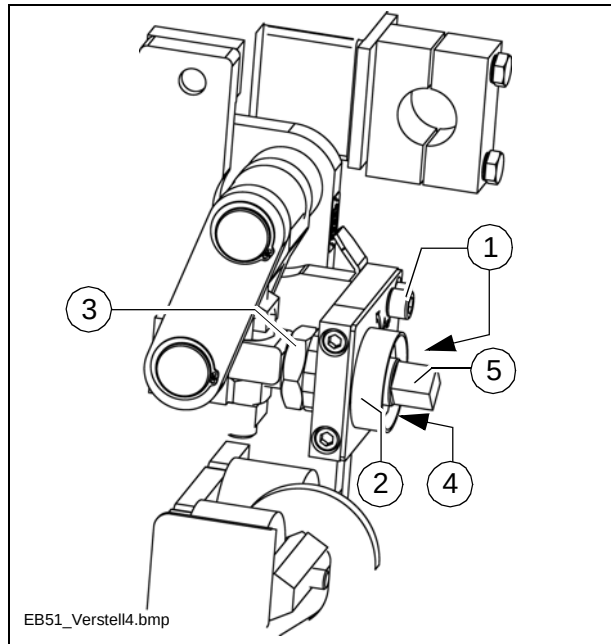
- A Stredné časti a vysúvacie časti pracovnej lišty sú z výroby nastavené rovnobežne voči sebe.

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

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

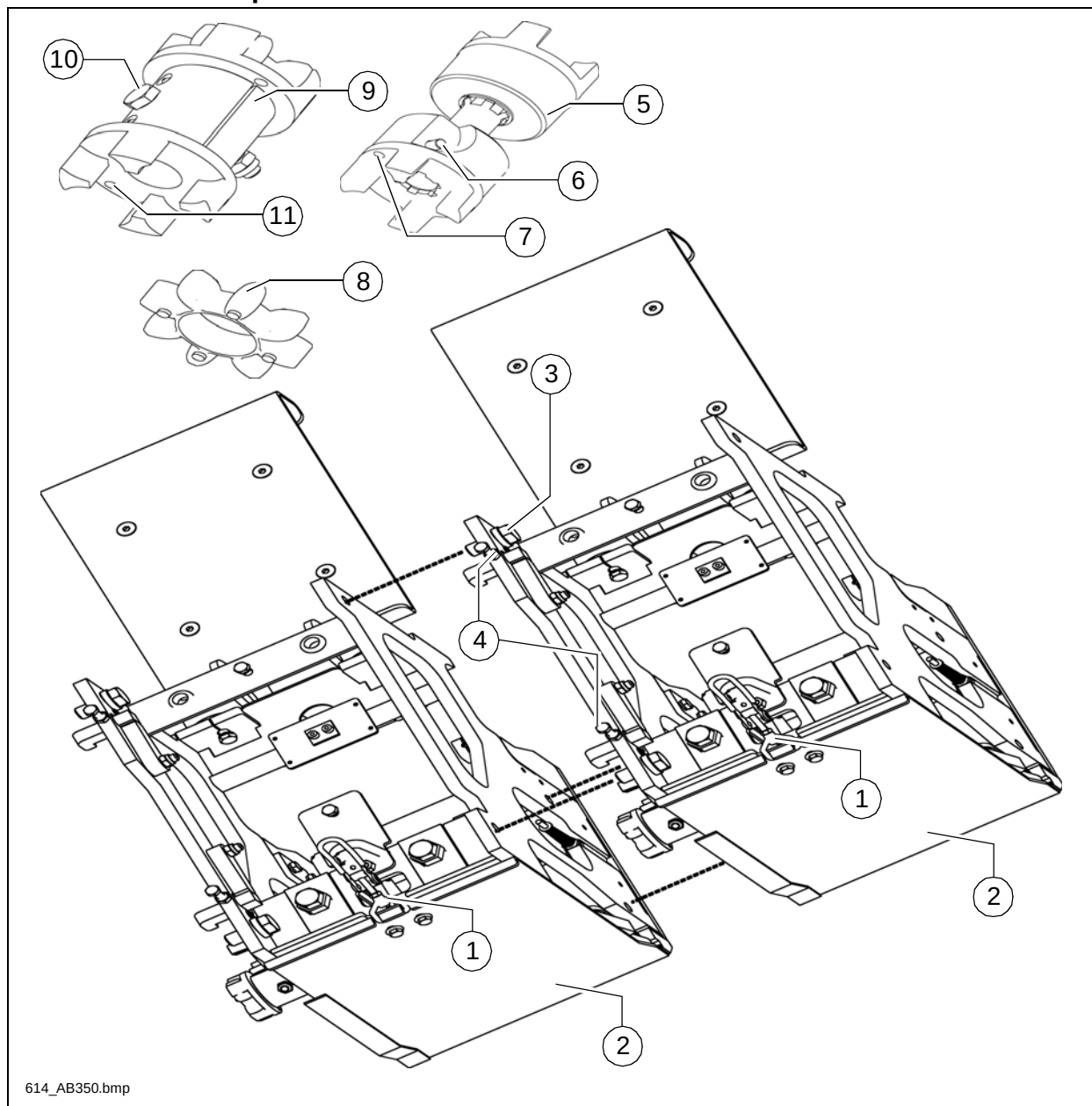
- A Na každej výsuvnej časti prestavte striedavo a rovnomerne obe nastavovacie matice (4).

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



6 Rozšírenie pracovnej lišty

6.1 Montáž dielov pre rozšírenie



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

1. Rozšírenia umiestnite vedľa pracovnej lišty na drevené hranoly.
2. Z dotykových plôch medzi rozšírením a vysúvacou časťou pracovnej lišty odstráňte nečistoty a farbu. Potom namontujte rozšírenie.
3. Nadvihnite pracovnú lištu a vysuňte rozšírenie.
4. Uvoľnite rýchlozávery (1) a z dolného držiaka vytlačte vodiaci ochranný plech pechov (2) smerom nadol.
5. Vložte 4 upevňovacie skrutky (3) rozšírenia a ručne ich utiahnite.

6. Pomocou nastavovacích skrutiek (4) nastavte rozšírenie tak, aby presne lícovalo s vysúvacou časťou alebo s ďalším rozšírením. Pri jemnozrnných materiáloch sú na povrchu pokládky viditeľné aj veľmi nepatrné odchýlky.
7. Pomocou nastavovacích skrutiek nastavte hore medzi rozšírením a vysúvacou časťou pracovnej lišty nepatrný odstup na cca hrúbku „špachtle“; toto opatrenie slúži na kompenzáciu tepelnej rozťažnosti pracovnej lišty v dolnej a hornej časti.
8. Uťahnite upevňovacie skrutky (3) rozšírenia.
9. Namontujte hnací hriadeľ vibrácie (5). To sa urobí tak, že stlačíte zaskakovací kolíček (6) a polovicu spojky presuniete na hriadeli. Pri montáži potom polovicu spojky nechajte zaskočiť v požadovanej polohe.
Dbajte na to, aby polohový kolík hnacieho hriadeľa v ráme pracovnej lišty zasahoval do aretovacieho otvoru (7) na spojovacom hriadeli.

A Pred montážou sa musíte ubezpečiť, aby gumové hviezdice (8) boli vložené do polovic spojky.

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

A Pri rozšíreniach s rozmerom 350mm sa pre spojenie pohonu pechov musí použiť dutý hriadeľ (9)! Pri dutom hriadeli sa musí najprv uvoľniť skrutkový spoj (10), potom sa hriadeľ vysunie na potrebnú dĺžku a skrutkový spoj sa opäť namontuje.
Dbajte na to, aby polohový kolík hnacieho hriadeľa v ráme pracovnej lišty zasahoval do aretovacieho otvoru (11) na spojovacom hriadeli.

11. Pripojte ohrievače rozšírení na susedné časti pracovnej lišty.

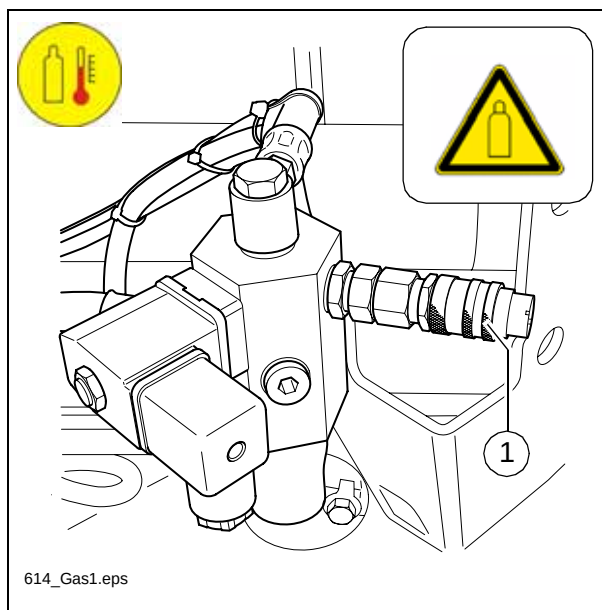
A Vid' odsek „Plynové prípojky ohrievača pracovnej lišty“ resp. „Elektrické prípojky ohrievača pracovnej lišty“.

6.2 Plynové prípojky ohrievača pracovnej lišty

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

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

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



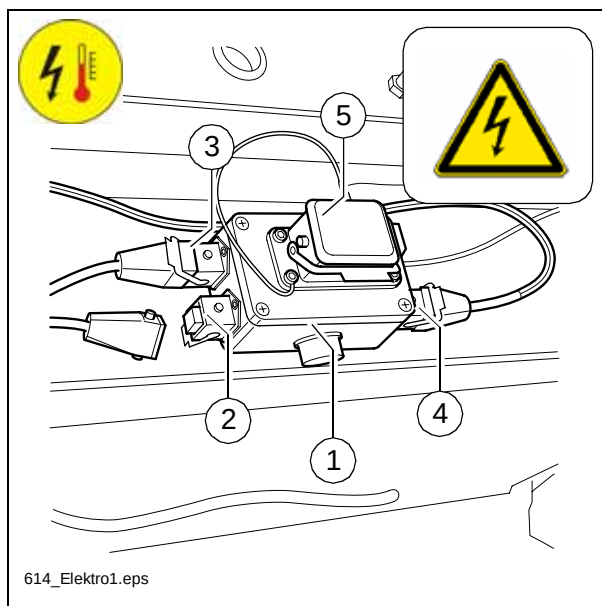
- Po odstránení rozšírení ostávajú hadice na tom rozšírení, ku ktorému sú priskrutkované.

6.3 Elektrické prípojky ohrievača pracovnej lišty

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

V každej časti pracovnej lišty sa nachádza rozvodná skrinka (1) na ktorej sa nachádzajú konektory pre vyhrievacie lišty v spodných platniach (2) a (3) a tiež pre vyhrievaciu lištu v pechu (4).

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



Na hornej časti rozvodnej skrinky sa nachádza prípojka (5) pre napájací a riadiaci kábel pre susednú časť pracovnej lišty.

- Otvorte poistnú sponu a ochranné veko, potom nasadte spojovací kábel medzi rozšírením a susednou časťou pracovnej lišty a zafixujte ho sponou.

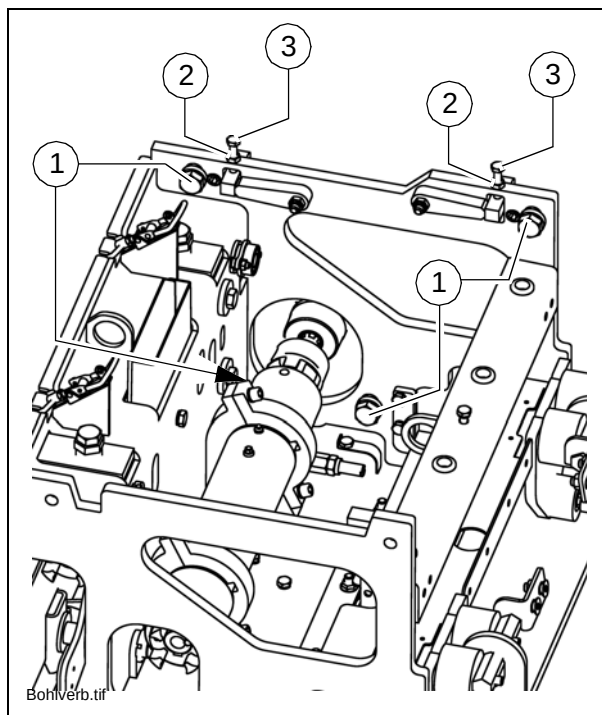
6.4 Nastavenie výšky rozšírení

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

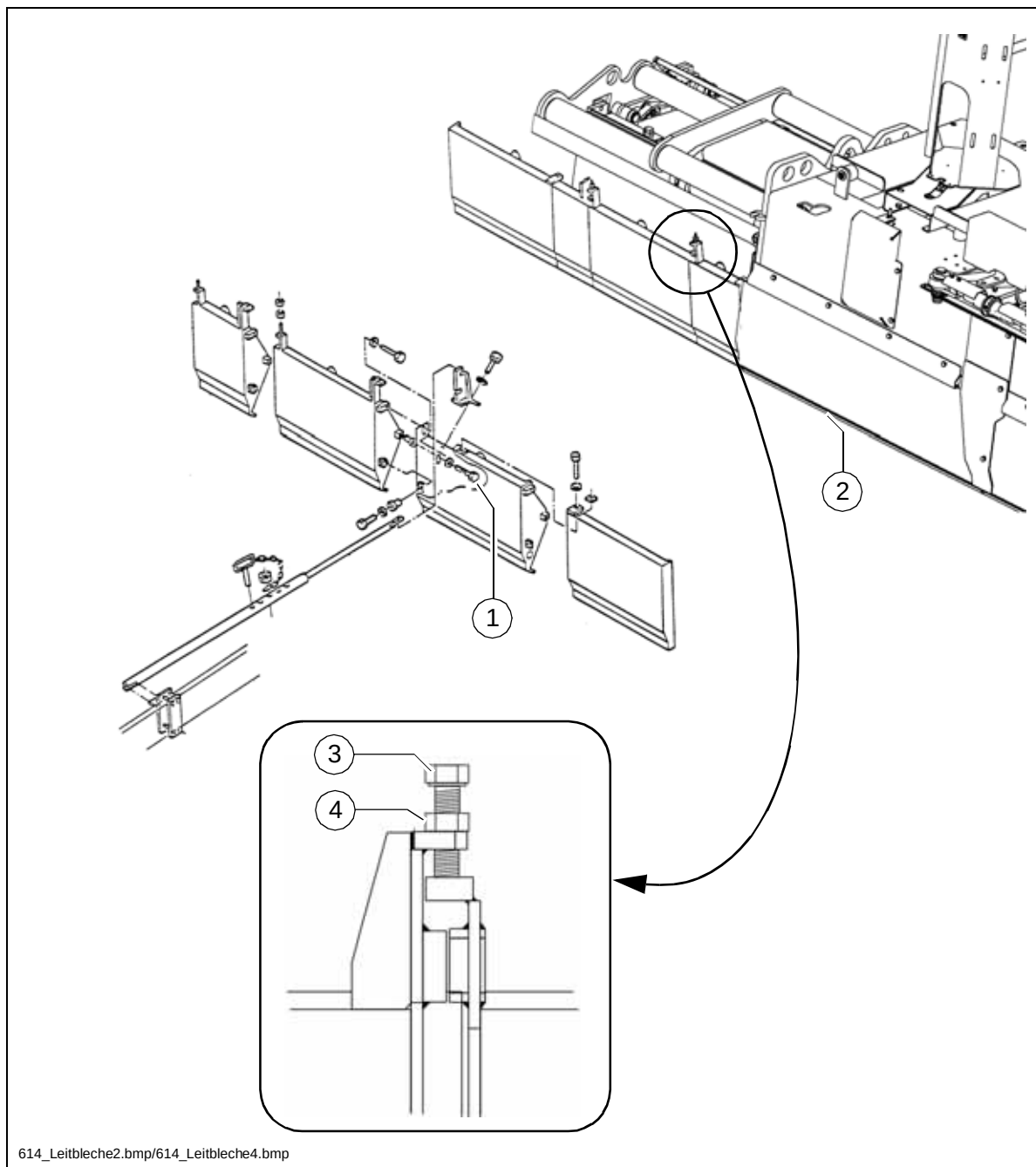
- Uvoľnite montážne skrutky (1).
- Uvoľnite poistné matice (2).
- Pomocou nastavovacích skrutiek (3) nastavte požadovanú výšku.
 - Otáčanie doprava = rozšírenie zdvíha
 - Otáčanie doľava = rozšírenie spúšťa

A Obe nastavovacie skrutky (3) prestavujte striedavo a rovnomerne.

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



6.5 Montáž plechov pre vedenie materiálu



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

7 Nastavenia

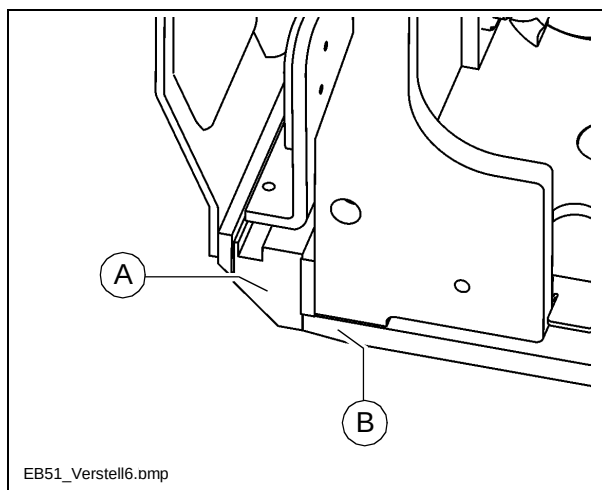
7.1 Nastavenie výšky pechov

Pred každou pokládkou skontrolujte nastavenie pechov.

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

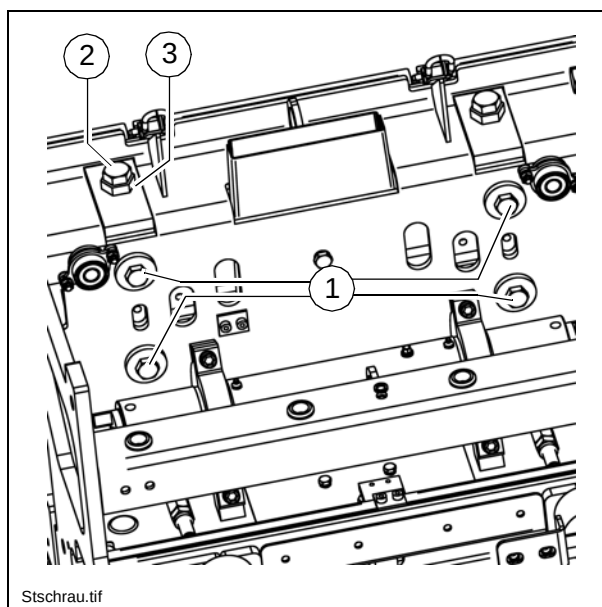
Ak je potrebná korektúra, postupujte takto:

- A Pre každú časť pracovnej lišty existujú dva nastavovacie body!



Nastavenie pechov do nižšej polohy:

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



Nastavenie pechov do vyššej polohy:

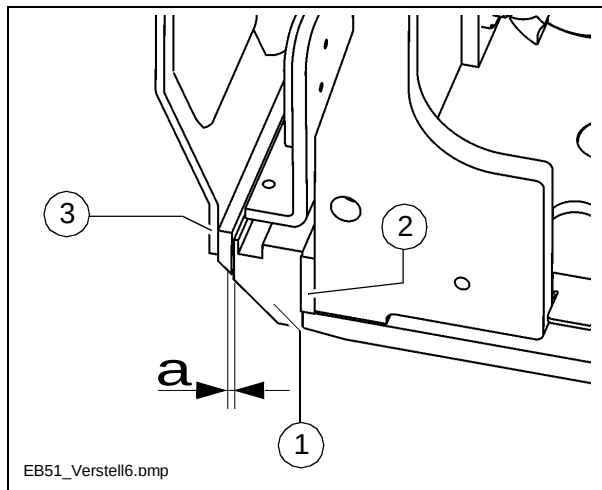
- Uvoľnite upevňovacie skrutky (1) telesa pechov.
- Uvoľnite skrutku (2).
- Otáčajte skrutkou (3) doľava dovtedy, až dosiahnete požadované nastavenie.
- Po nastavení nevyhnutne opäť utiahnite skrutku (2).
- Upevňovacie skrutky (1) telesa pechov opäť pritiahnite.

7.2 Nastavenie vodiaceho ochranného plechu pechov

Pred každou pokládkou skontrolujte nastavenie pechov.

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

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

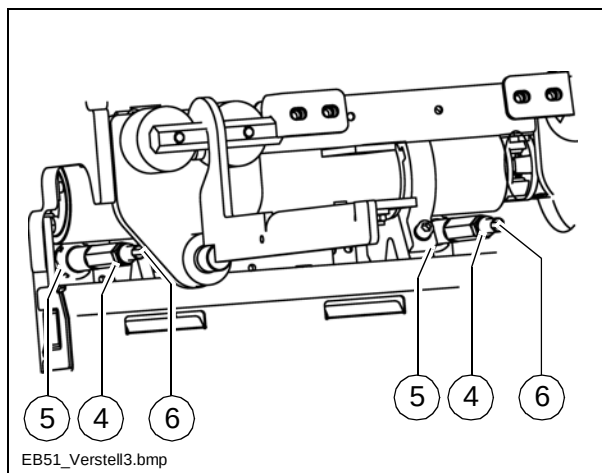


Ak je potrebná korektúra, postupujte takto:

A Pre každú časť pracovnej lišty existujú dva nastavovacie body!

Nastavenie vodiaceho ochranného plechu pechov:

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



7.3 Základné nastavenia

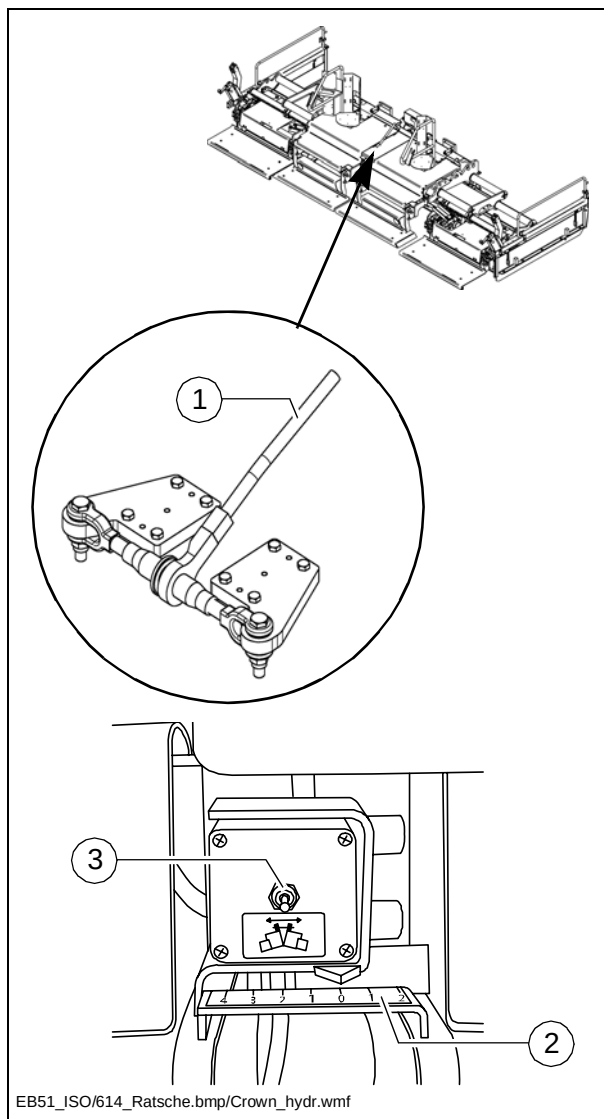
Pred vykonaním základného nastavenia musíte najprv nastaviť vysúvacie časti ako je to popísané v kapitole 4.

Pri základnom nastavení postupujte takto:

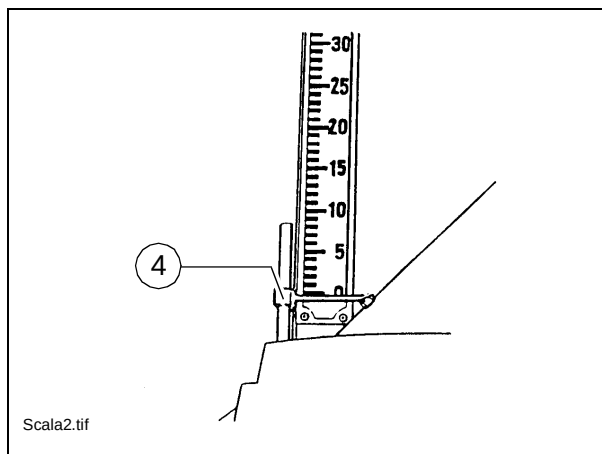
1. V prípade kolesových finišerov nastavte správny tlak vzduchu v pneumatikách.
2. Zastavte finišer na rovnom povrchu. Veľkosť povrchu musí zodpovedať celej veľkosti základne finišera. Motor musí ďalej bežať.
3. Hydraulicky spustíte pracovnú lištu.
4. P-prístroj: Nastavte páčku spínacieho prístroja do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

A Hydraulické nastavovanie priečneho profilu pokládky je k dispozícii ako voliteľný prvok. Nastavenie sa vykonáva pomocou spínača (3).

7. Oba nivelačné valce vysuňte až na doraz.



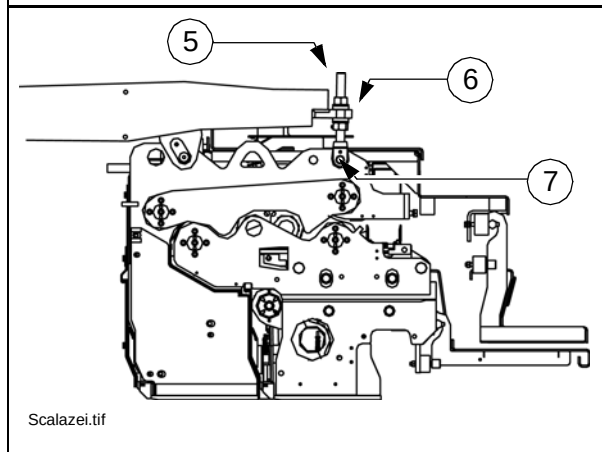
8. Na stupnici na prednej časti finišera utiahnite ukazovateľ (4) v najspodnejšej polohe.
9. Zasuňte nivelačné valce tak, aby sa oba ukazovatele nachádzali cca 1 cm pod nulovou značkou.



10. Uvoľnite poistné matice (6) na oboch vretenách (5) a otočte vretenami tak, aby sa čapy (7) dali ľahko vytiahnuť a opäť vsunúť (aby na nepôsobil tlak).

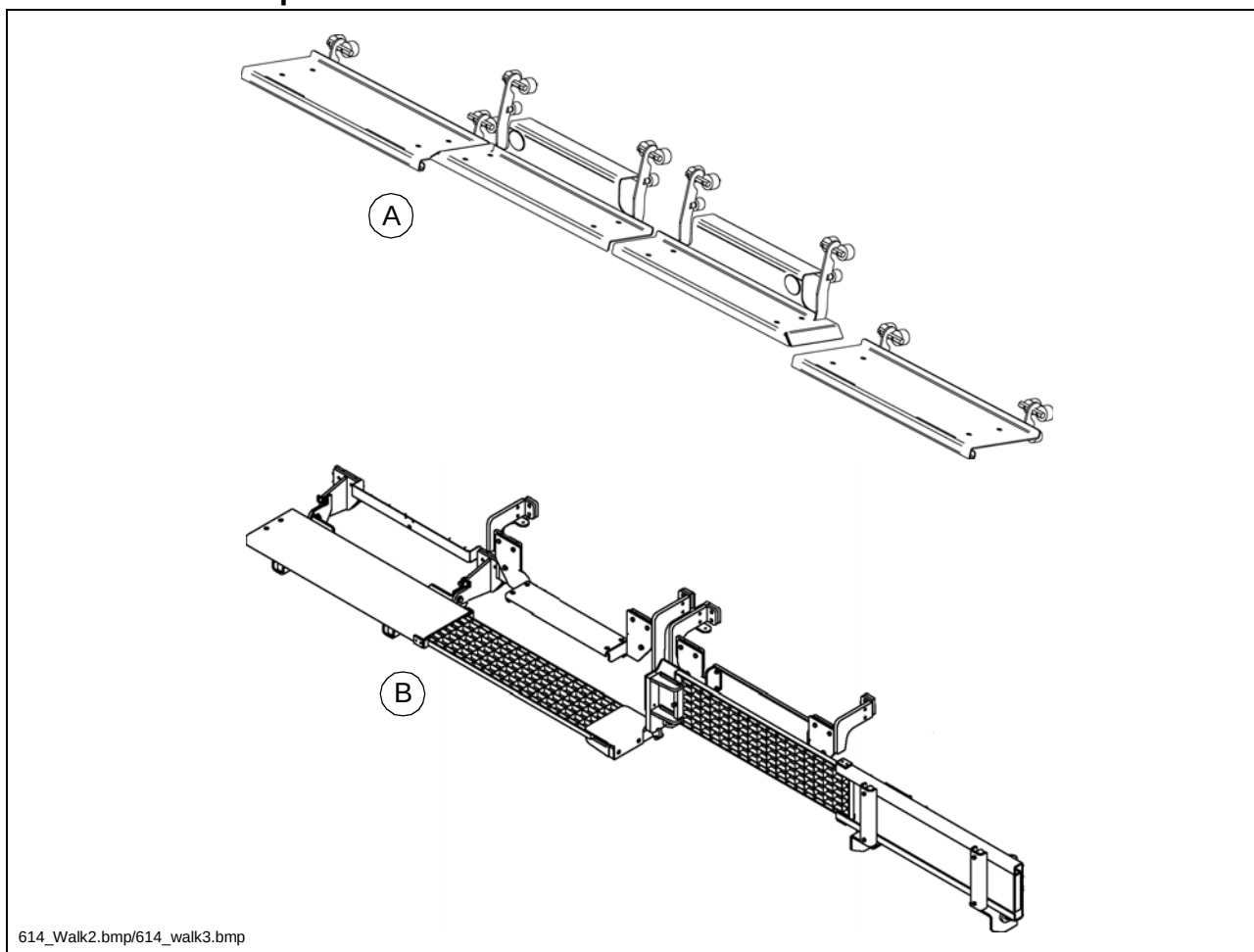
m

Pomocou poistných matíc (6) zaistíte upínadlá v tejto základnej polohe.



8 Čiastočná demontáž kvôli preprave alebo kvôli zvláštnym pracovným podmienkam

8.1 Lávka - sklápacia / otočná



A Ako voliteľný doplnok sa lávka dodáva v nasledovných vyhotoveniach:

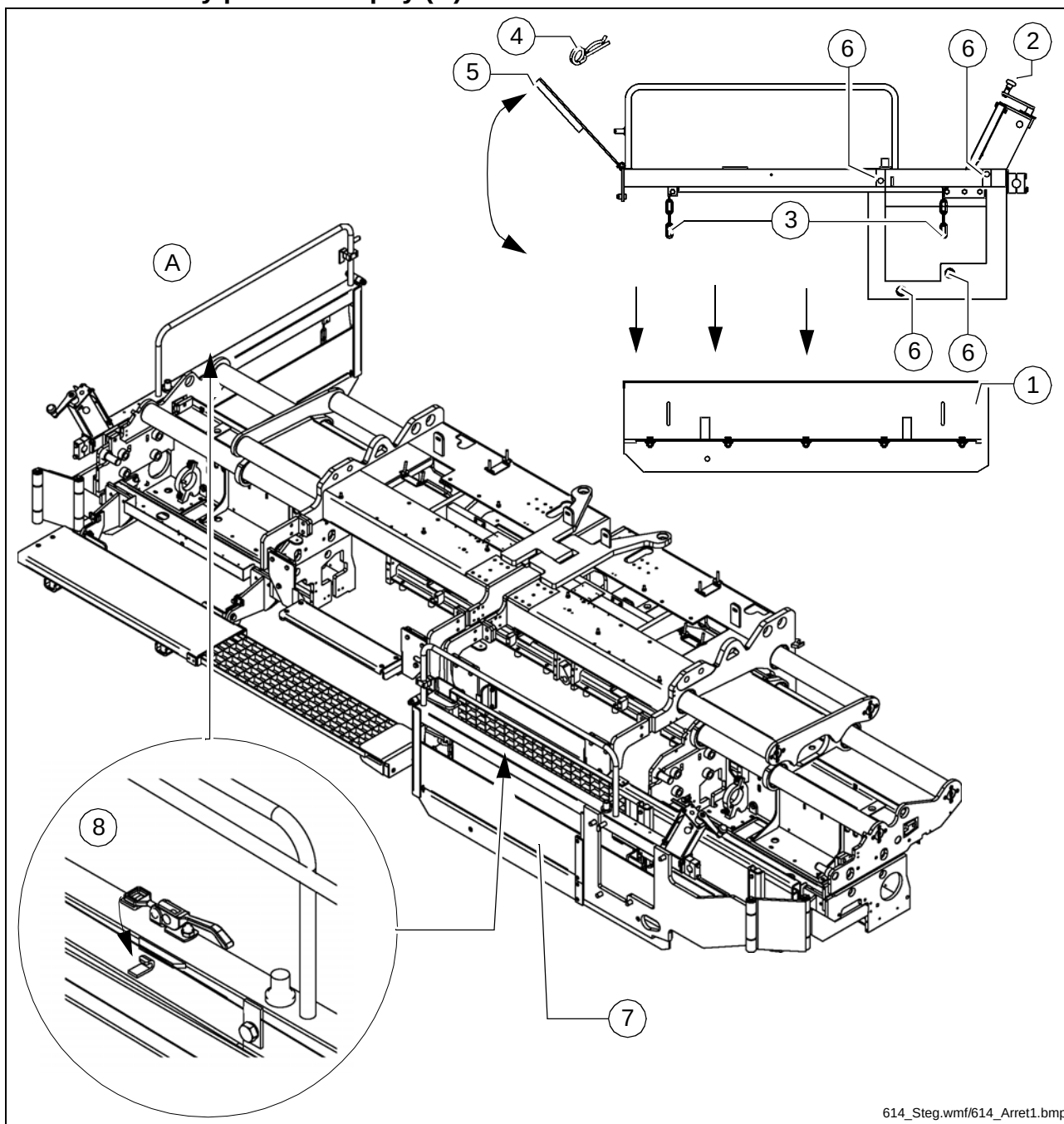
- Lávka odnímateľná / sklápacia (A): Jednotlivé lávky sa dajú vytiahnuť z ich úložnej aretácie a môžu sa na dosadacích bodoch odstaviť v nahor vyklopenej polohe.
- Lávka otočná (O) (B): Obe lávky sa dajú otočiť nahor a sú držané v hornej polohe.

Sklápaciu lávku by ste mali zodvihnúť iba v nasledovných situáciách:

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

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

8.2 Postranný plech - sklopný (O)



614_Steg.wmf/614_Arret1.bmp

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

- Pomocou kľuky (2) spustíte postranný plech (1) nadol.
- Postranný plech vyveste z reťazí (3).
- Vytiahnete závlačku (4) a predné vedenie (5) vyklopte nahor a v hornej polohe zaistíte závlačkou.
- Vyberte postranný plech (1) a z rámu odmontujte upevňovacie skrutky (6).
 - Postranný plech opäť namontujte v obrátenom poradí.
- Kompletý postranný plech (7) zaklopte pred lávku a v tejto polohe zaistíte (8).

F Údržba

1 Bezpečnostné pokyny pre údržbu

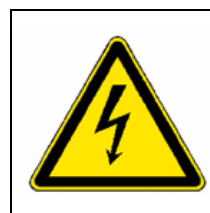
- f** Ak sa finišer náhodne spustí, môže dôjsť k zraneniu osôb pracujúcich na pracovnej lište.
Ak nie je v pokynoch uvedené inak, všetky práce sa smú vykonať **len pri zastavenom motore!**
Ubezpečte sa, že finišer je zaistený proti náhodnému spusteniu.

- f** Ak nie je mechanická bezpečnostná poistka pracovnej lišty na finišeri založená, môže dôjsť ku klesnutiu zdvihnutej pracovnej lišty.
Všetky práce sa smú vykonávať až po **mechanickom zaistení** pracovnej lišty!

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

! POZOR !

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



- f** Kontroly a opravy na elektrickom zariadení, ktoré pracuje so stredne vysokým napätím, ako napr. ohrievanie pracovnej lišty, smie vykonávať len kvalifikovaný elektrikár, alebo do príslušnej elektroniky zaučené osoby, ktoré používajú správne skúšobné prístroje.
Pri práci sa musí dbať na to, aby boli vždy dodržiavané elektrotechnicky relevantné ochranné opatrenia! Nebezpečenstvo smrteľného úrazu následkom stredne vysokého napätia!

- m** Použitie neschválených dielov a náhradných dielov, nesprávne nástroje alebo nevhodná montáž môže spôsobiť poruchy funkcie, materiálne škody, zlyhanie ochranných zariadení a ohrozenie osôb.
Používajte iba schválené diely a dbajte na to, aby boli odborne namontované! V prípade pochybností sa poraďte s výrobcom!

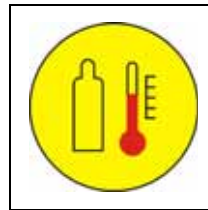
- Pred opätovným uvedením do prevádzky musia byť všetky ochranné zariadenia opäť odborne namontované.

2 Intervaly údržby - pracovná lišta všeobecne

	Interval							Miesto údržby	Poznámka
	10 / denne	50	100	250	500	1000 / ročne	2000 / 2-ročne v prípade potreby		
		q						- Ložiská pečov / ložiská vibrátora premaza"	
		q						- Ložiská pečov rozšírení premaza"	
		q						- Ložiská vibrácie rozšírení premaza"	
		q						- Ložiská vodiacich rúr premaza"	
	q							- Vodiace rúry vyčisti" / naolejova"	po skončení práce
						q		- Zariadenie na prestavenie priečneho profilu pokládky premaza"	
							q q	- Vodiace rúry - nastavi" vôľu	
	q							- Vodiaci ochranný plech pečov - skontrolova" vôľu	
							q	- Vodiaci ochranný plech pečov - nastavi" vôľu	
					q			- Hydraulické hadice - vizuálna kontrola	
						q	q	- Hydraulické hadice - hadice vymeni"	
							q	- Pracovnú lištu necha" skontrolova" odborníkom	

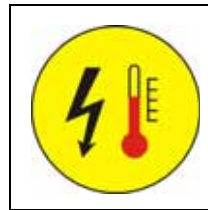
Údržba	q
Údržba počas doby zábehu	g

3 Intervaly údržby - plynový systém



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

Údržba	q
Údržba počas doby zábehu	g



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

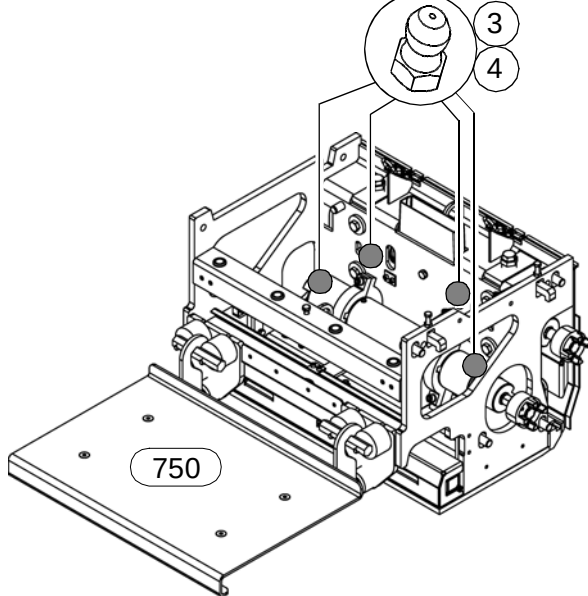
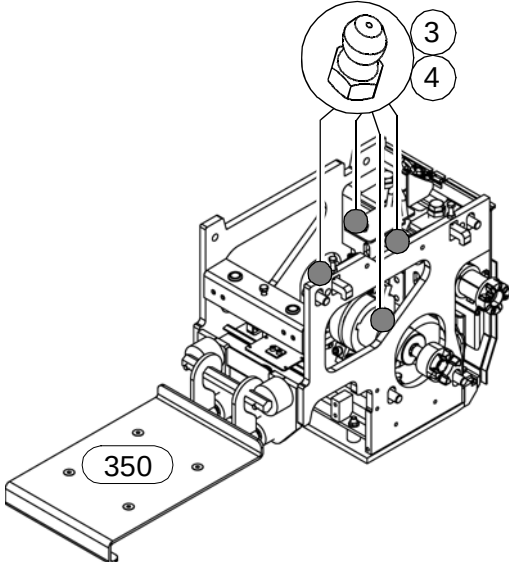
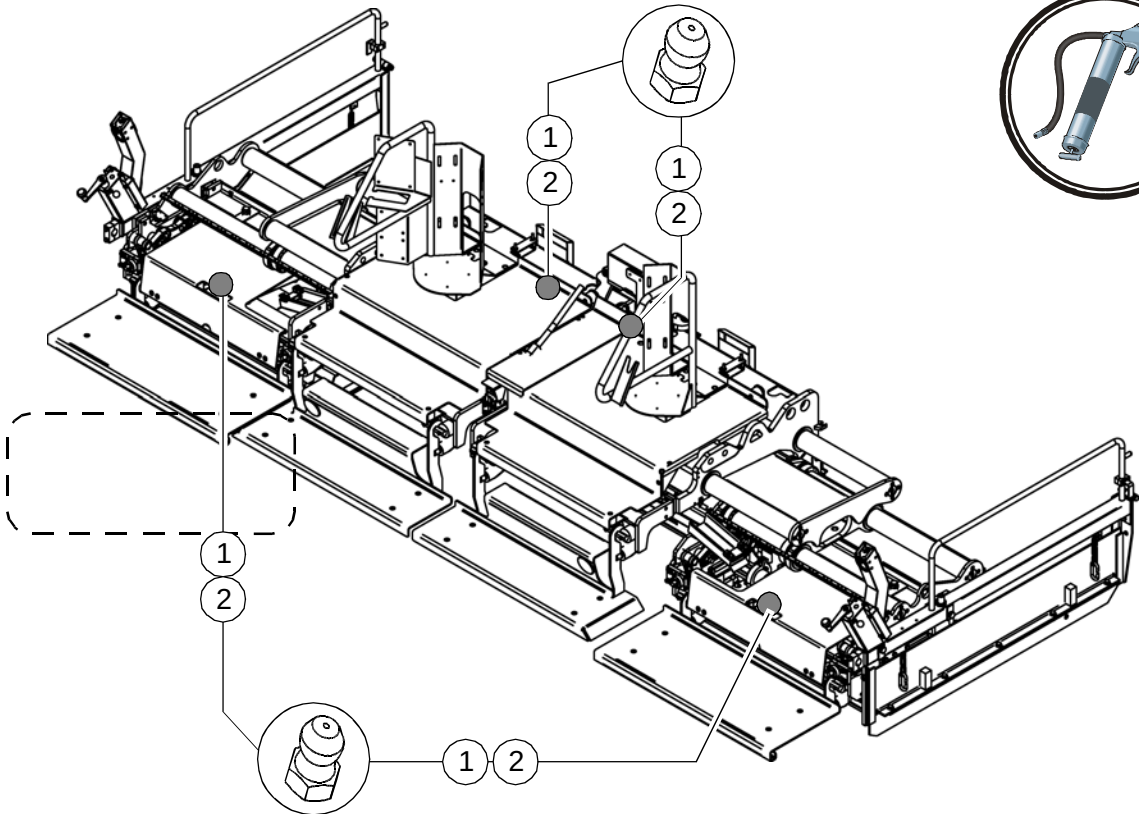
Údržba	q
Údržba počas doby zábehu	g

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

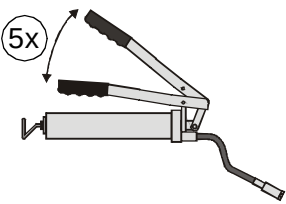
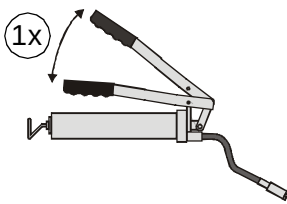
Informácie o intervaloch údržby a prácach na finišeri nájdete v návode na obsluhu finišera.

5 Mazacie body

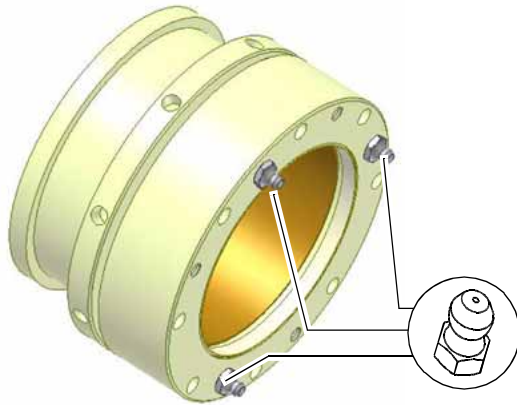
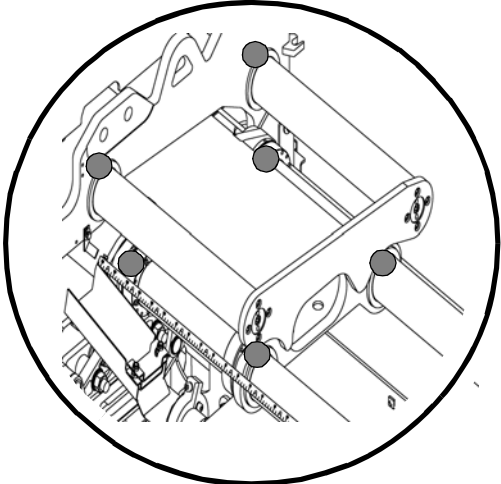
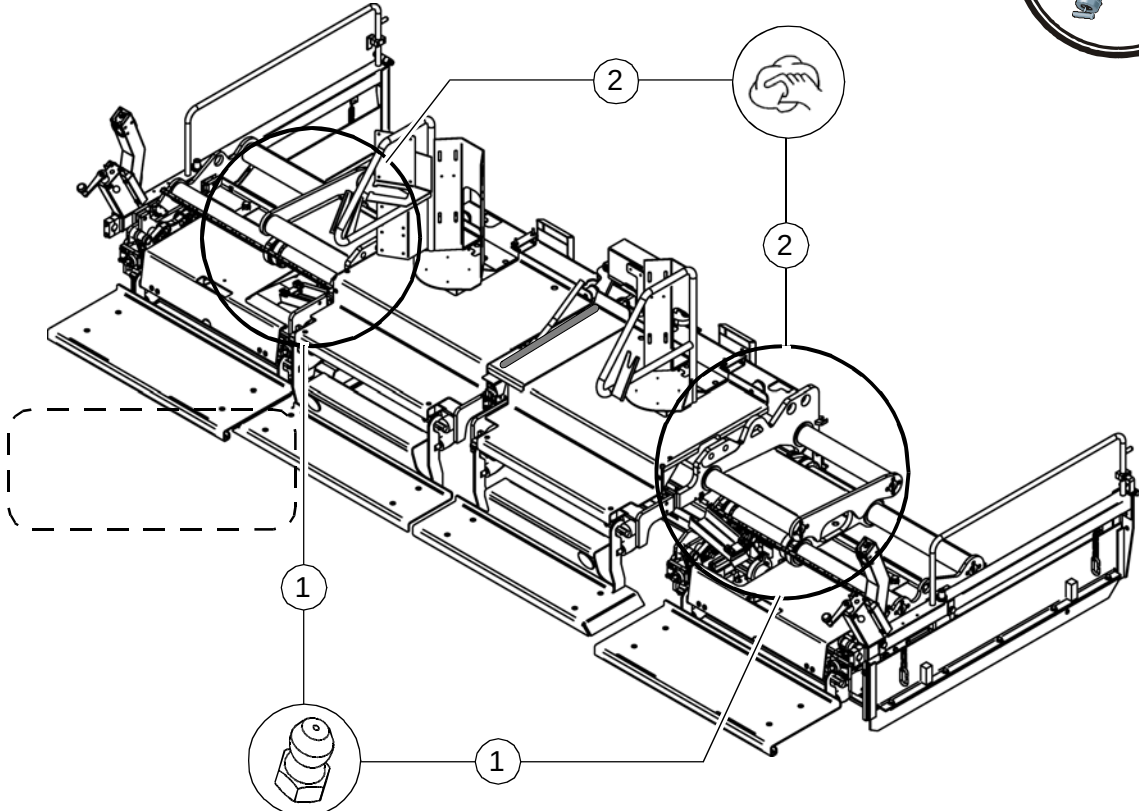
5.1 Ložiská pechov a ložiská vibrátorov

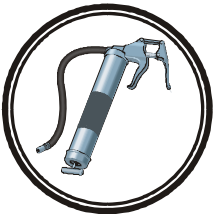


EB51_ISO.bmp/Grease2.wmf/Grease3.wmf/614_AT350_open.bmp/614_AT350_open.bmp/Greasegun.wmf

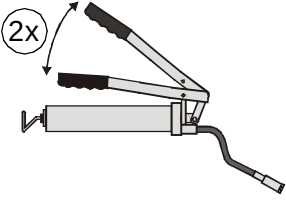
 5x	 1x	A Pri použití voliteľného zariadenia na centrálné mazanie odpadá manuálne mazanie základnej pracovnej lišty!
1 2	3 4	

5.2 Vodiace rúry





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

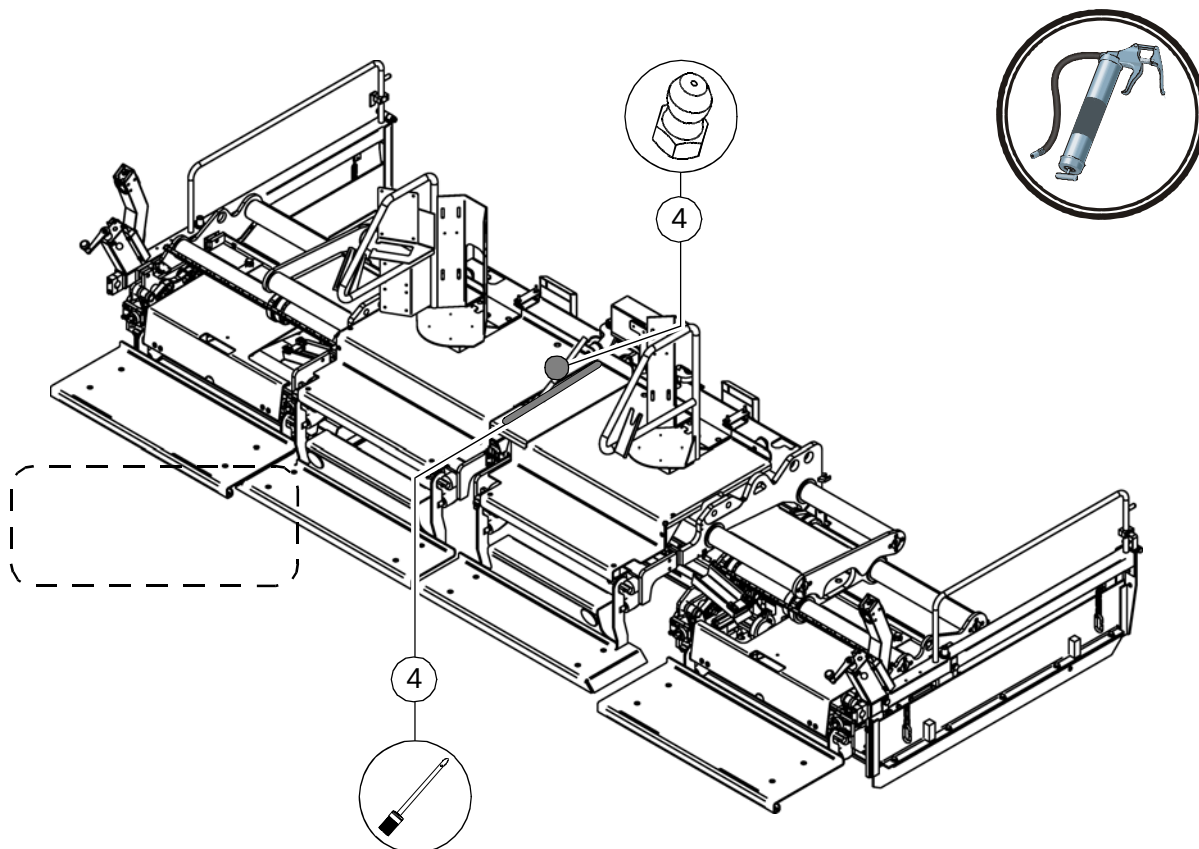
			
1	2		

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

Vždy dbajte na to, aby boli rúry čisté.

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

5.3 Ostatné miesta pre mazanie a údržbu

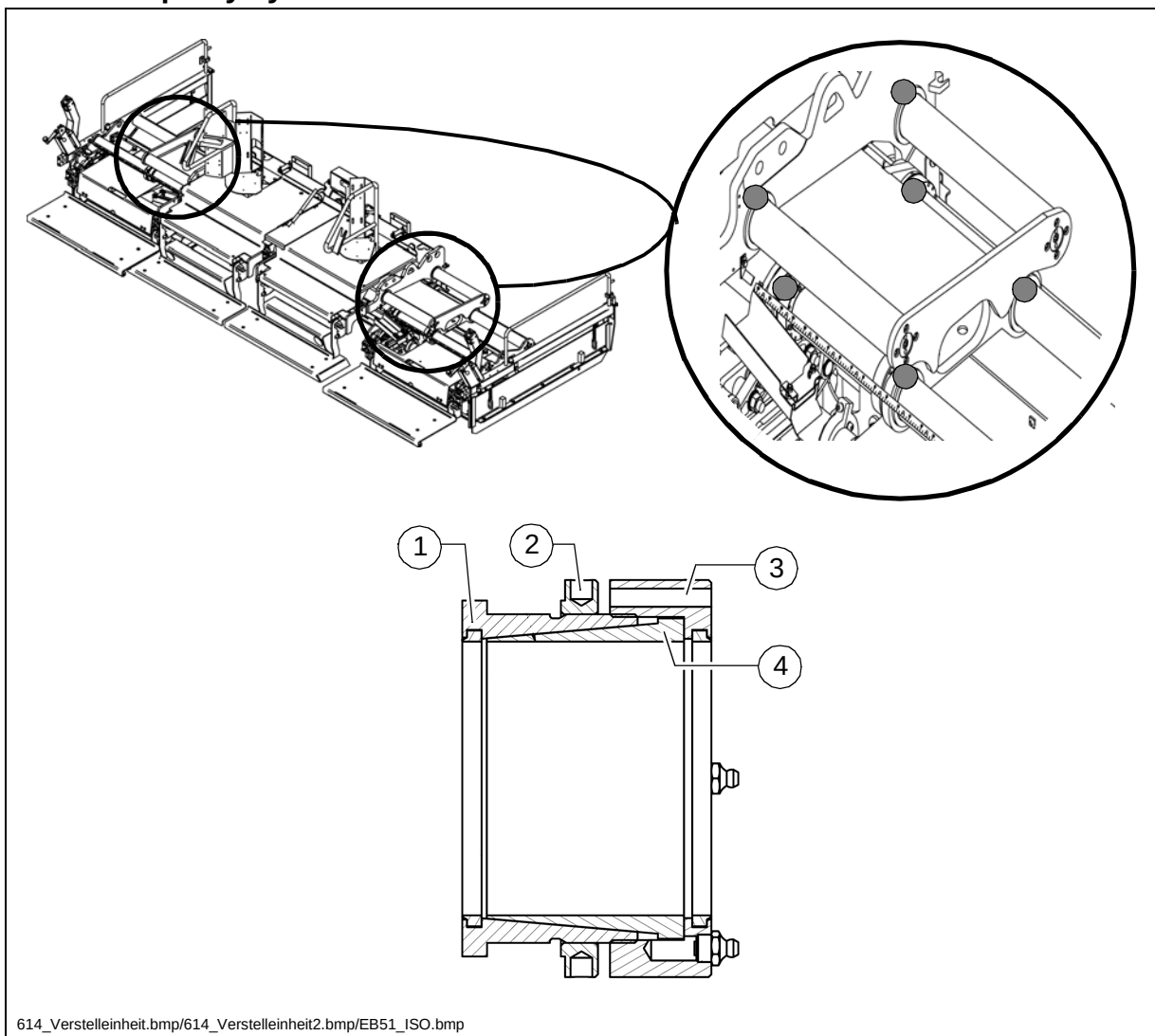


EB51_ISO.bmp/Grease2.wmf/Grease3.wmf/614_AT350_open.bmp/614_AT350_open.bmp/Greasegun.wmf

		A Na re"aze zariadenia na prestavenie priečneho profilu pokládky naneste štetcom alebo sprejom príslušný tuk.
4	3	

6 Kontrolné body

6.1 Vodiace prvky vysúvacích častí



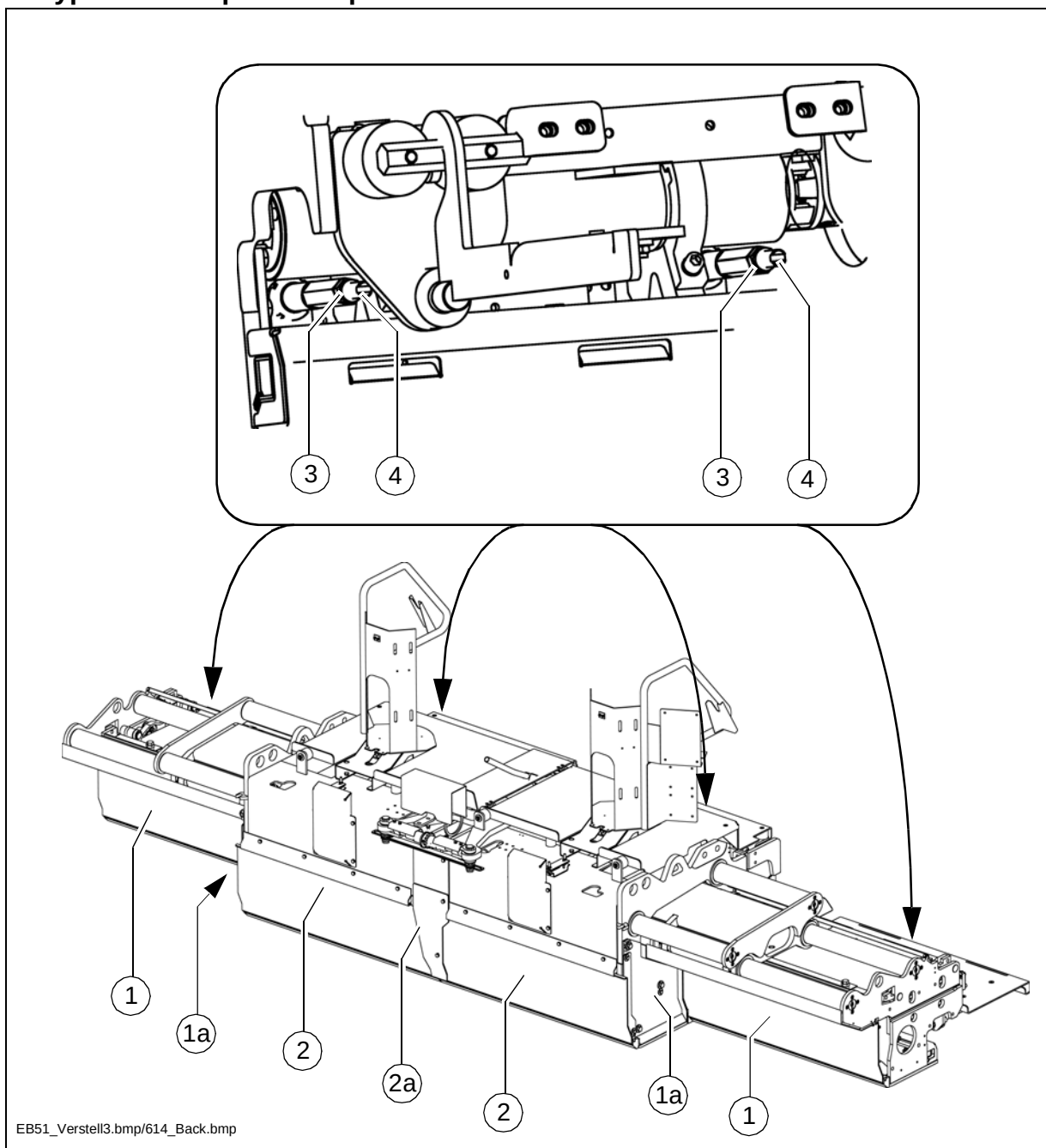
Nastavenie vôle vodiacich rúr

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

A Použite špeciálny hákový kľúč z príslušenstva.

6.2 Čistenie pracovnej lišty

Vyprázdenie priestoru pechov



A Počas pokládky do rámu pechov postupne vnikajú a usadzujú sa v ňom bitúmen a jemné častice. Toto znečistenie je vďaka neustálemu ohrievaniu v plastickom stave a slúži na mazanie hrany pechov.
Po vychladnutí pracovnej lišty táto hmota stuhne. Pri opätovnom uvedení pechov do prevádzky ju treba ohrevom opäť skvapalniť.

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

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

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

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

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

Demontáž vodiacich ochranných plechov pechov

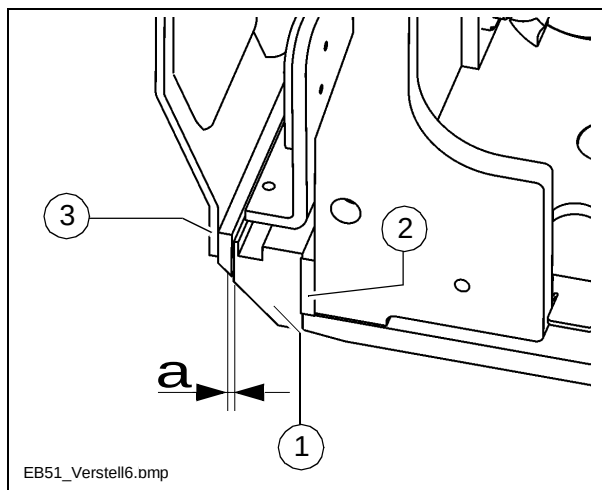
- Uvoľnite maticu (3).
- Uzatváraciu skrutku (4) povolte na drážke o 90°.
- Demontujte bočné plechy (1a).
- Demontujte stredné plechy (2a).
- Vodiaci ochranný plech pechov vyklopte trochu smerom dopredu (z uzatváracej skrutky) a vodiaci plech vysuňte nabok z držiaka.
- Vodiace ochranné plechy pechov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

6.3 Vodiaci ochranný plech pechov kontrola / nastavenie

Pred každou pokládkou skontrolujte nastavenie pechov.

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

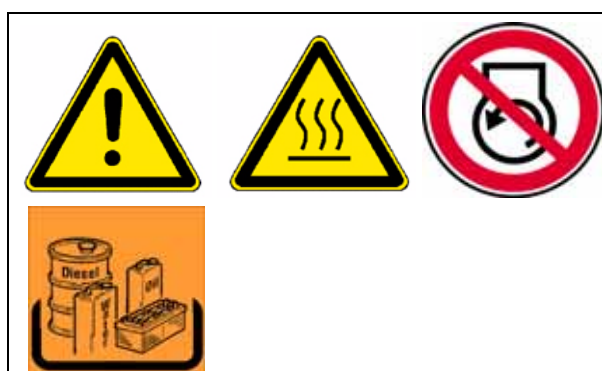
Medzi vodiacim ochranným plechom pechov (3) a hranou pechov (1) by mala byť po celej šírke medzera (a) široká 0,5 mm.



A Ak je potrebná korektúra: pozri kapitolu E

6.4 Hydraulické hadice

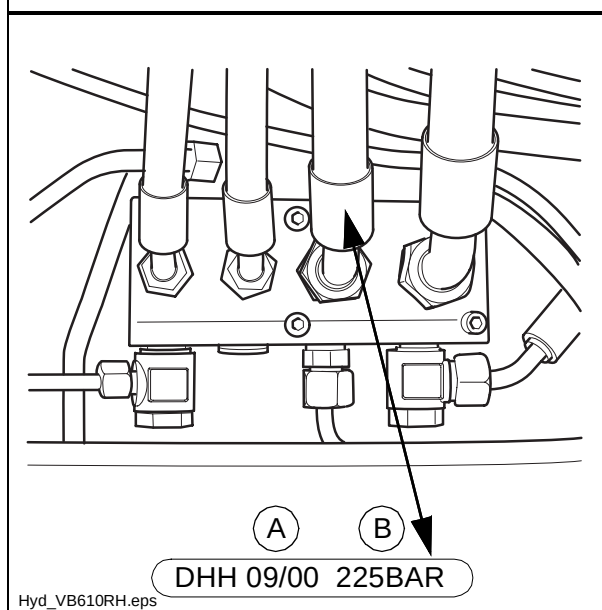
- Skontrolujte celkový stav hydraulických hadíc.
- Poškodené hadice okamžite vymeňte.



f Prestarnuté hadice môžu byť porézne a môžu prasknúť! Nebezpečenstvo úrazu!

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

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

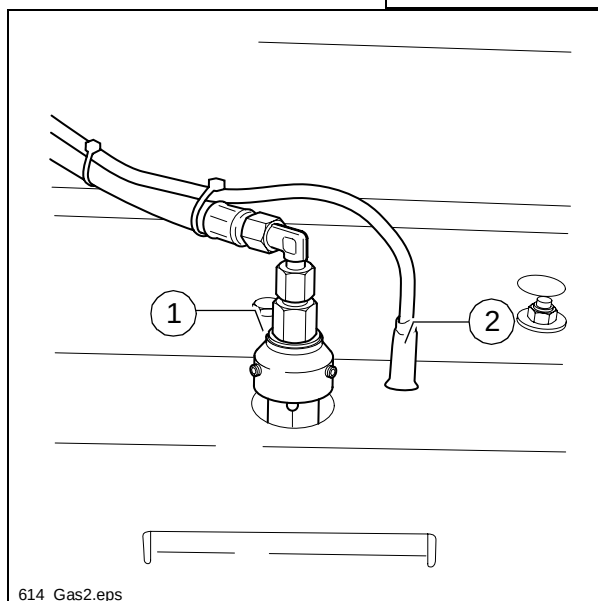


7 Plynový systém



Plynový systém pozostáva z nasledovných hlavných komponentov:

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

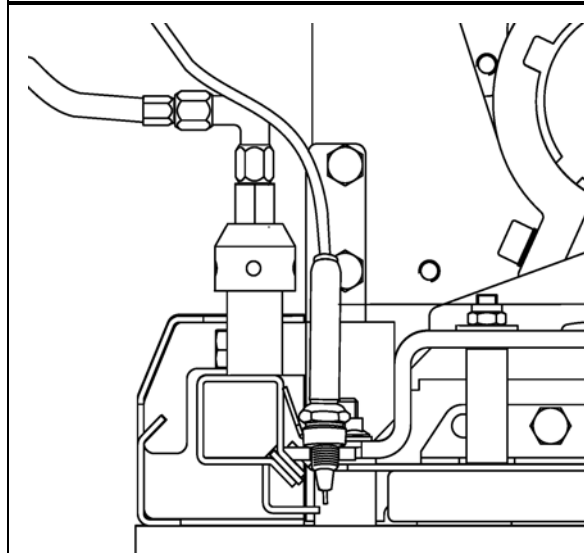


614_Gas2.eps

7.1 Zapaľovacie sviečky

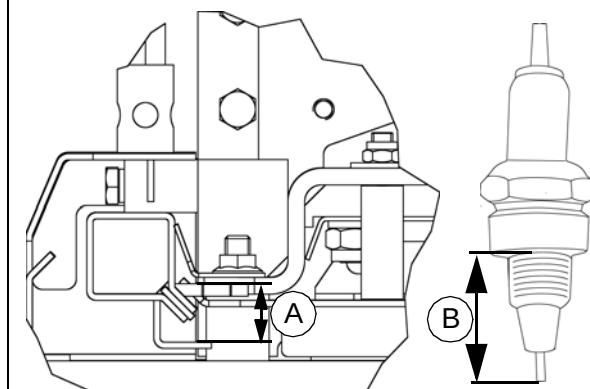
Zapaľovacie sviečky plynového ohrievača by ste mali skontrolovať raz za mesiac:

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



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

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

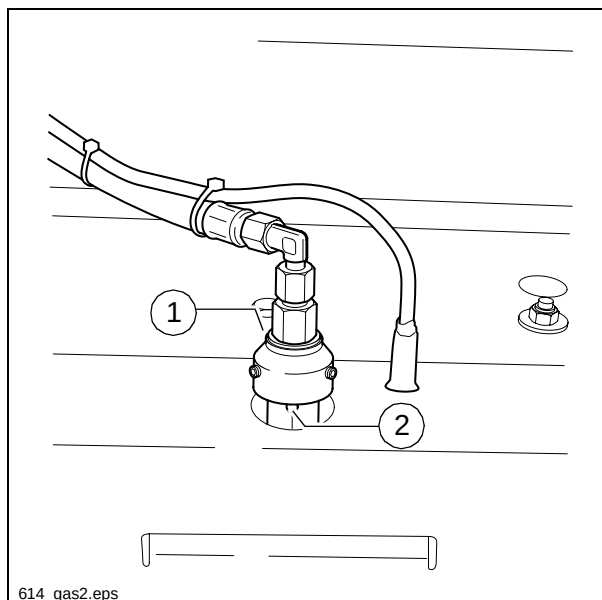


614_Gaszünd.bmp/614_Gaszünd3.bmp/614_Gaszünd4.bmp

7.1 Nastavenie zapáľovacieho horáka

Pre spoľahlivé zapáľovanie je dôležité správne nastaviť nastavovací krúžok (1) zapáľovacieho horáka.

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



7.2 Injektory plynového ohrievača

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

Filter sa však môže upchať nečistotami v propáne.

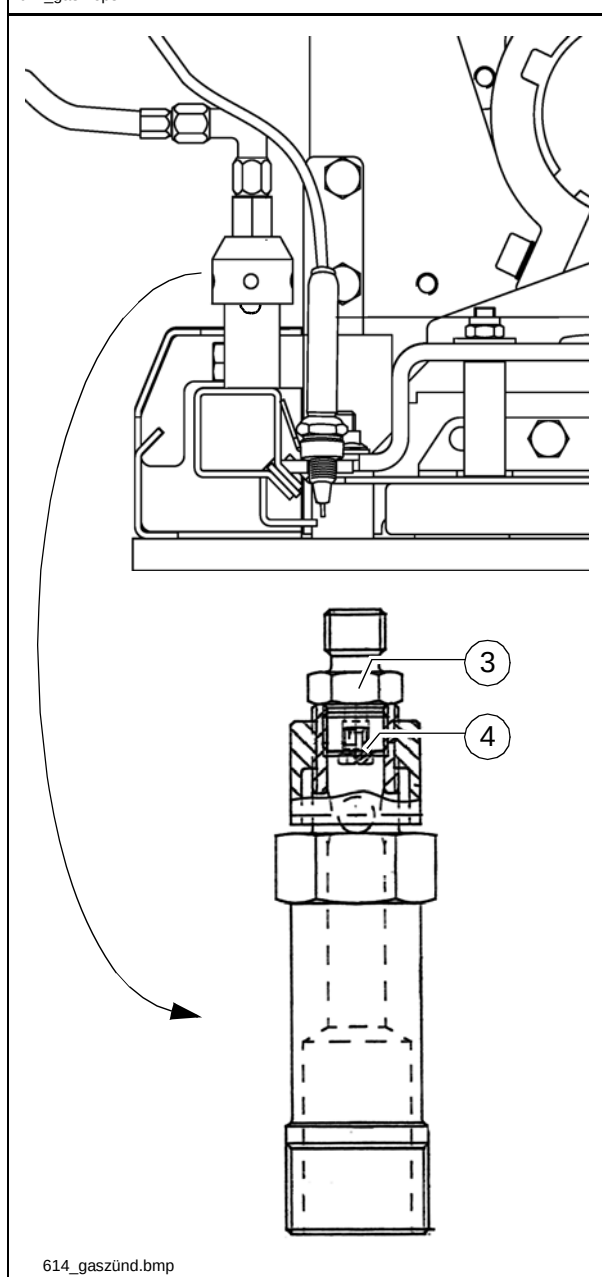
V takom prípade odskrutkujte skrutkovateľnú objímku (3) a následne plynovú trysku (4). Filter je pripojený k plynovej tryske. Opatrne ho vyčistite vzduchom.

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

A Skrutkovateľná objímka (3) a plynová tryska (4) sú už z výroby spojené lepidlom „Loctite blau“.

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

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





A

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

- [illegible]

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

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

f Nebezpečnost úrazu elektrickým napětím

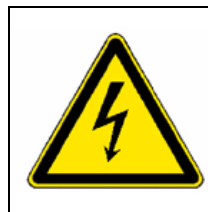
f Pri práci s elektrickým ohrievačom pracovnej lišty hrozí pri ignorovaní bezpečnostných opatrení a bezpečnostných predpisov nebezpečenstvo úrazu elektrickým prúdom.

Nebezpečenstvo smrteľného úrazu!

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

Chyba izolácie

- A** Ak sa počas prevádzky vyskytne chyba izolácie a signálna kontrolka bude indikovať „Chybu izolácie“, môžete postupovať nasledovným spôsobom:
- Spínače všetkých externých prevádzkových spotrebičov a ohrievania nastavte do polohy VYP a resetovacie tlačidlo podržte stlačené aspoň 3 sekundy, aby sa chyba vymazala.
 - Ak signálna kontrolka nezhasne, došlo k chybe na generátore.
- f** V takomto prípade sa nesmie pokračovať v práci!
- Ak signálna kontrolka zhasne, môžete jeden za druhým postupne zapínať spínače ohrievania a prevádzkových spotrebičov do polohy ZAP dovtedy, kým nedôjde k opätovnému hláseniu chyby a k vypnutiu zariadenia.
 - Takýmto spôsobom zistíte, ktorý prevádzkový spotrebič je chybný. Takýto spotrebič musíte odstrániť, resp. nesmie byť na zariadenie pripojený. Potom resetovacie tlačidlo podržte stlačené aspoň 3 sekundy, aby sa chyba vymazala.
- A** Potom môžete pokračovať v práci, ale samozrejme bez pripojených chybných prevádzkových spotrebičov.
- A** **Generátor alebo prevádzkové spotrebiče, ktoré boli hore opísaným spôsobom lokalizované ako chybné, musí skontrolovať resp. opraviť kvalifikovaný elektrikár. Až potom je dovolené pracovať s pracovnou lištou resp. s prevádzkovými spotrebičmi.**

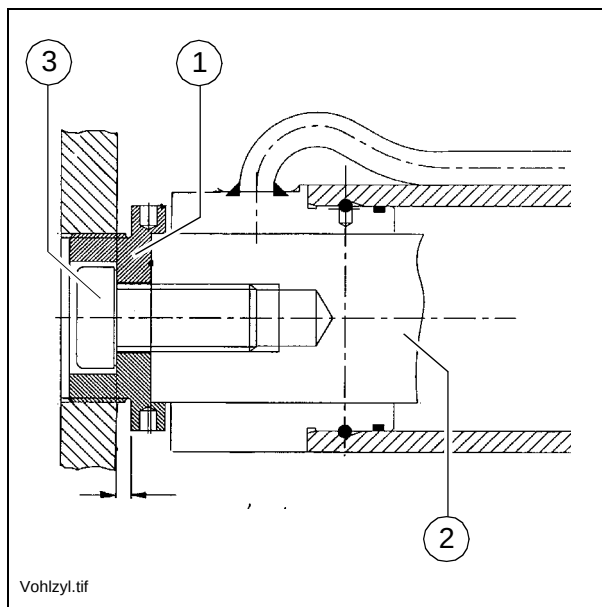


Postup pri nastavovaní pri výmene vysúvacieho valca pracovnej lišty

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

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

Maticu na štíte možno proti otáčaniu zaistiť vhodným lepidlom.



9 Mazivá

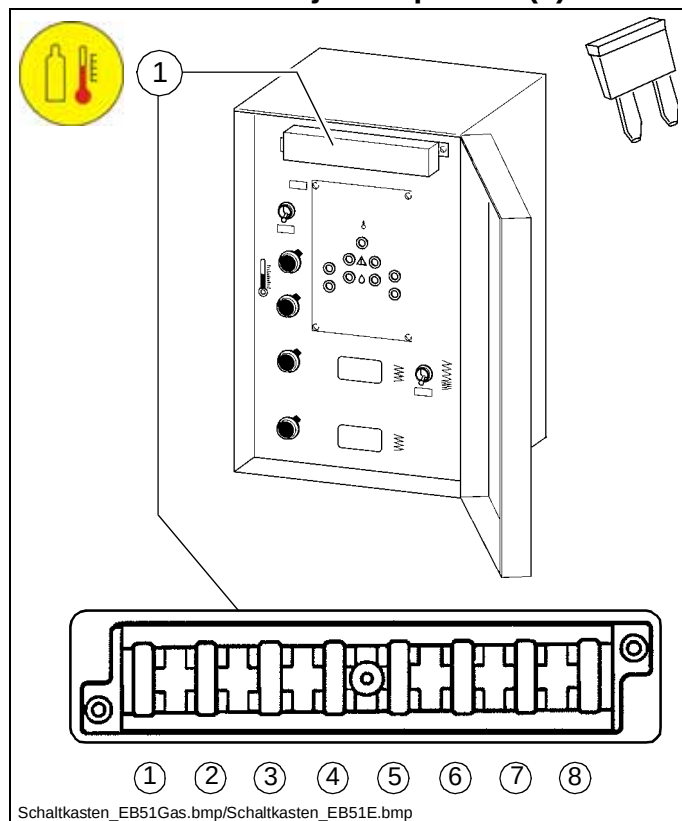
m Používajte iba mazivá, uvedené v tomto zozname, alebo podobné kvalitné druhy mazív renomovaných značiek.

- Vysokoteplotné mazivo Dynapac

10 Elektrické poistky

10.1 Vybavenie s plynovým ohrievaním

Poistky v skrinke riadenia zhutňujúcich prvkov (1)

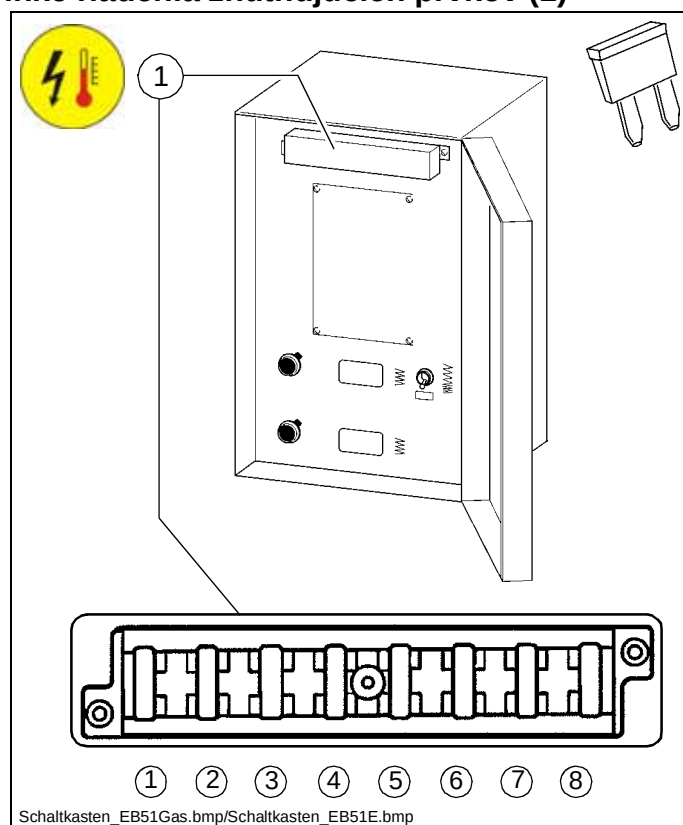


Držiak poistiek (1)

Č.	istený komponent	A
1.	(voľná)	-
2.	(voľná)	-
3.	(voľná)	-
4.	(voľná)	-
5.	(voľná)	-
6.	Napájanie diaľkových ovládaní	2
7.	Napájanie ukazovateľov otáčok	2
8.	(voľná)	-

10.2 Vybavenie s elektrickým ohrievaním

Poistky v skrinke riadenia zhutňujúcich prvkov (1)



Držiak poistiek (1)

Č.	istený komponent	A
1.	(voľná)	-
2.	(voľná)	-
3.	(voľná)	-
4.	(voľná)	-
5.	(voľná)	-
6.	Napájanie diaľkových ovládaní	2
7.	Napájanie ukazovateľov otáčok	2
8.	(voľná)	-

11 Osvedčenie o skúške

11.1 Elektrické ohrievanie pracovnej lišty



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

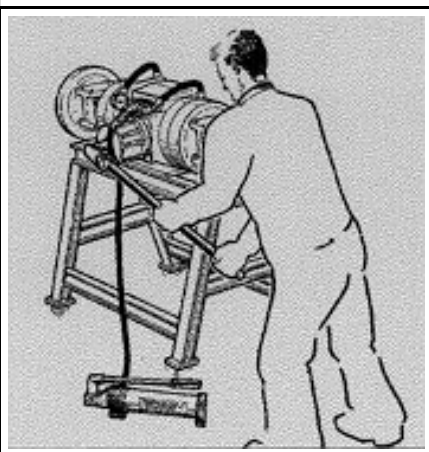
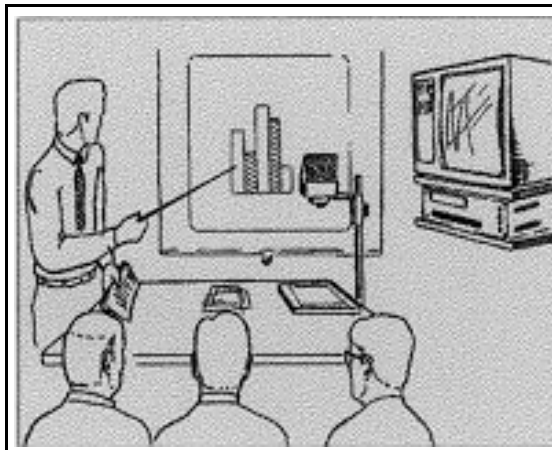
Der Leiter: 

BA 51 Wertpunkt A4 54 38 10 000 Ua

ŠKOLENIA/ VZDELÁVANIA

Pre našich zákazníkov ponúkame možnosť vzdelávania pre osvojenie si znalostí pre zariadenia značky DYNAPAC v našom firemnom školiacom stredisku vytvoreného pre tieto účely.

V tomto školiacom stredisku vykonávame školenia aj na turnusy, ale aj mimo plánovaných termínov.



SERVIS

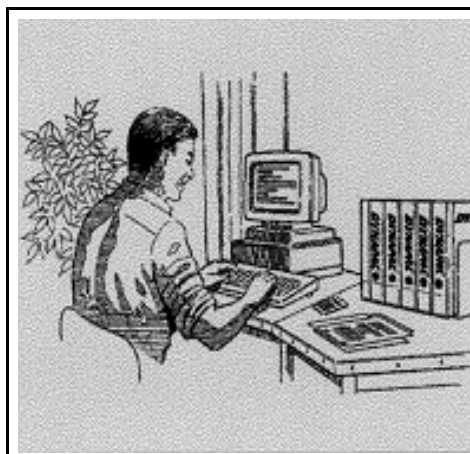
V prípade prevádzkových porúch, alebo ohľadne súčiastok sa obráťte na nášho príslušného servisného zástupcu.

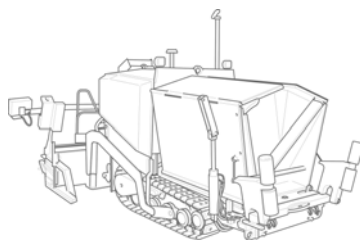
V prípade škôd Vám zabezpečia naši školení odborníci rýchlu a odbornú opravu.

FIREMNÉ PORADENSTVO

Ak v danom prípade sa vyčerpajú možnosti siete našich obchodných zástupcov, môžete sa obrátiť priamo aj na nás.

Naša skupina "Technického poradenstva" je Vám k dispozícii.





Informujte sa u Vášho
obchodného zástupcu aj
ohľadne nasledovných:

Servis,

Náhradné súčiastky /
súčiastky, ktoré sa
opotrebojú,

d ďalších dokumentácií,
doplnkov

a

ohľadne úplného
sortimentu ynapac
zariadení pre výstavbu
a frézovanie povrchov
značky Dynapac

