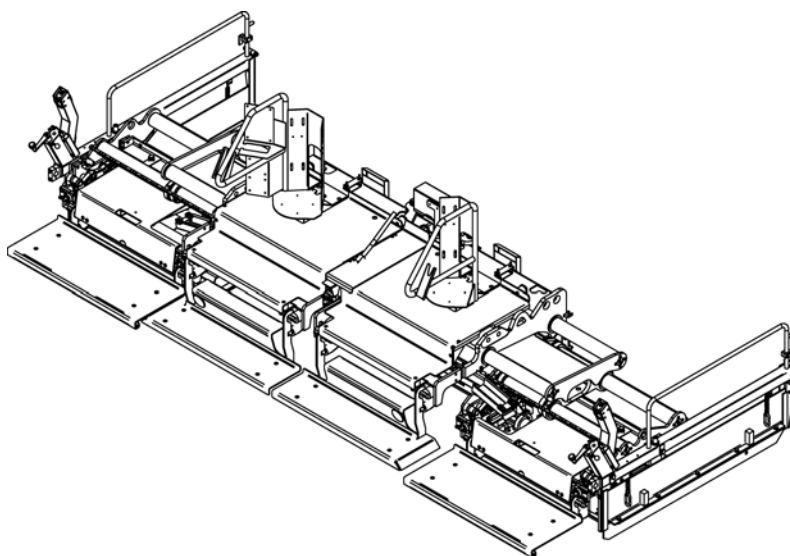


DYNAPAC

Part of the Atlas Copco Group

ОБСЛУЖВАНЕ & Поддръжка Дъска

VB 510 T/TV
VB 600 T/TV



Да се съхранява в отделението за документацията за по-нататъшна употреба

№ на заявка на настоящата инструкция: D900981431

01-0107

BG

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

DYNAPAC

Part of the Atlas Copco Group

**Само оригинални
резервни части
Всичко от един доставчик**

Вашят оторизиран търговец на Дунарас-продукти:

Съдържание

| | | |
|----------|---|----------|
| V | Предговор | 1 |
| 1 | Общи указания по безопасност | 2 |
| 1.1 | Закони, директиви, правила за предотвратяване на аварии и злополуки | 2 |
| 1.2 | Предупредителни указания | 2 |
| 1.3 | Забранителни знаци | 4 |
| 1.4 | Защитна екипировка | 5 |
| 1.5 | Защита на околната среда | 6 |
| 1.6 | Противопожарна защита | 6 |
| 1.7 | Допълнителни указания: | 7 |
| A | Използване по предназначение | 1 |
| B | Описание на дъската | 1 |
| 1 | Описание на употребата | 1 |
| 2 | Възли | 2 |
| 3 | Безопасност | 4 |
| 3.1 | Допълнителни опасности предизвиквани от дъската | 4 |
| 4 | Технически данни | 6 |
| 4.1 | Размери | 6 |
| 4.2 | Тегла | 6 |
| 4.3 | Белези на настройка или оборудване | 7 |
| 4.4 | Уплътняваща система | 7 |
| 4.5 | Газово отопление | 8 |
| 4.6 | Електрическо отопление VB 510(O) | 9 |
| 4.7 | Електрическо отопление VB 600 (O) | 9 |
| 5 | Места с означения и фирмени табелки | 10 |
| 5.1 | Фабрична табелка дъска (1) | 11 |
| 5.2 | Фабрична табелка уредба за втечен газ (2) | 12 |
| C | Траснпорт | 1 |
| 1 | Правила за безопасност при транспорт | 1 |
| 2 | Товарене на демонтираната дъска | 2 |
| 2.1 | Товарене с кран | 2 |
| 2.2 | Товарене с вилочен повдигач | 2 |

| | | |
|----------|--|----------|
| D | Обслужване | 1 |
| 1 | Указания за безопасност | 1 |
| 2 | Обслужване на дъската | 2 |
| 2.1 | Изваждане и прибиране на дъската | 2 |
| 2.2 | Разпределителна кутия на уплътняващите елементи | 3 |
| 2.3 | Настройка на трамбовката | 4 |
| | Настройка на вибрацията | |
| | (при опция Допълнителна вибрация) | 4 |
| | Пускане на трамбовката със закъснение ВКЛ / ИЗКЛ (O) | 4 |
| | Показание на честотата на трамбовката / вибрацията (O) (6) / (7) | 5 |
| 3 | Обслужване на газоотоплителната уредба с контрол на пламъка | 6 |
| 3.1 | Разпределителна кутия на отоплението на дъската | 6 |
| 3.2 | Схема на газовата уредба | 8 |
| 3.3 | Общи забележки относно газоотоплителната уредба | 9 |
| 3.4 | Присъединяване и изпитване на непрopusкливост | 10 |
| 3.5 | Пускане на отоплението в експло-атация и контрол | 11 |
| | Запалване | 11 |
| 3.6 | Функция на контрол на пламъка | 12 |
| 3.7 | Настройка на температурната степен | 13 |
| 3.8 | Спиране на отоплението | 14 |
| 3.9 | Смяна на газови бутилки | 14 |
| 3.10 | Контролер на отоплението на дъската - STC1600(O) | 15 |
| 3.11 | Показание на температурата, настройка на температурната степен | 17 |
| 3.12 | Обслужване на блока за контрол и управление | 17 |
| 3.13 | Настройка на температурата | 19 |
| 3.14 | Съобщения за грешка | 19 |
| | Код на грешка | 19 |
| 4 | Обслужване на електрическото отопление | 20 |
| 4.1 | Разпределителна кутия на отоплението на дъската | 20 |
| 4.2 | Общи забележки относно отоплителната уредба | 22 |
| 4.3 | Контролно устройство на изолацията | 23 |
| | Грешка на изолацията | 24 |
| 4.4 | Пускане на отоплението и контрол | 25 |
| 4.5 | Показание на температурата, настройка на температурната степен | 26 |
| 4.6 | Обслужване на блока за контрол и управление | 26 |
| 4.7 | Настройка на температурата | 28 |
| 4.8 | Съобщения за грешка | 28 |
| | Код на грешка | 28 |
| 4.9 | Спиране на отоплението | 29 |
| 5 | Смущения | 30 |
| 5.1 | Проблеми при полагането | 30 |
| 5.2 | Смущения на дъската | 32 |

| | | |
|----------|---|----------|
| E | Настройка и преустройство | 1 |
| 1 | Указания за безопасност | 1 |
| 2 | Монтиране на дъската на пътностроителната машина | 2 |
| 2.1 | Монтиране на ограничителните ламарини | 3 |
| 2.2 | Ограничителни ламарини - на-стройка на височината и ъгъла на опиране | 4 |
| 2.3 | Монтиране на съоръжение за оформяне на ръбове | 4 |
| 2.4 | Монтиране на редуциращи край-ници | 5 |
| 2.5 | Настройка на покривния профил | 6 |
| 2.6 | Дистанционно управление Преместване на покривния профил (O) | 7 |
| 2.7 | Хидравлични съединения | 8 |
| 2.8 | Електрически съединения | 10 |
| 3 | Разширение на дъската VB 510 | 11 |
| 3.1 | Приставки на разширението | 11 |
| 3.2 | Монтажни части - приставки | 12 |
| 3.1 | Разширение - направляващи ламарини за материал | 13 |
| 3.2 | Монтажни части - направляващи ламарини за материал | 14 |
| 4 | Разширение на дъската VB 600 | 16 |
| 4.1 | Монтажни части на разширението | 16 |
| 4.2 | Монтажни части - приставки | 17 |
| 4.3 | Разширение направляваща ламарина за материал VB 600 | 18 |
| 4.4 | Монтажни части - направляващи ламарини за материал | 19 |
| 5 | Настройка на подвижните части | 21 |
| 5.1 | Настройка на височината на подвижните части | 21 |
| 5.2 | Настройка на работния ъгъл на подвижните части | 22 |
| 6 | Разширение на дъската | 23 |
| 6.1 | Монтаж на приставките | 23 |
| 6.2 | Газови съединения на отоплението на дъската | 25 |
| 6.3 | Електрически съединения на отоплението на дъската | 25 |
| 6.4 | Настройване височината на при-ставките | 26 |
| 6.5 | Монтаж на направляващите ламарини за материал | 27 |
| 7 | Настройки | 28 |
| 7.1 | Настройка на височината на трамбовките | 28 |
| 7.2 | Настройка на предпазната направ-ляваща ламарина на трамбовките..... | 29 |
| 7.3 | Основни настройки | 30 |
| 8 | Демонтажи при транспорт / особени условия на експлоатация | 32 |
| 8.1 | Мост - сгъваем / подвижен | 32 |
| 8.2 | Ограничителна ламарина - сгъваема (O) | 33 |

| | | |
|----------|--|----------|
| F | Поддръжка | 1 |
| 1 | Указания за безопасност при поддръжката | 1 |
| 2 | Интервали на поддръжка на дъската - по правило | 2 |
| 3 | Интервали на поддръжка на газовата уредба | 3 |
| 4 | Интервали на поддръжка на електрическото отопление | 4 |
| 5 | Места на мазане | 5 |
| 5.1 | Лагери на трамбовките и вибрацията | 5 |
| 5.2 | Направляващи тръби | 6 |
| 5.3 | Допълнителни места на мазане и поддръжка | 8 |
| 6 | Контролни места | 9 |
| 6.1 | Направляващи на подвижните части | 9 |
| | Настройка на хлабината на направляващите тръби | 9 |
| 6.2 | Чистене на дъската | 10 |
| | Изпразване на пространството на трамбовката | 10 |
| | Демонтаж на направляващите предпазителни ламарини на трамбовката | 11 |
| 6.3 | Контрол и настройка на направляващите предпазителни ламарини на трамбовката | 12 |
| 6.4 | Хидравлични маркучи | 12 |
| 7 | Газова уредба | 13 |
| 7.1 | Запалителни свещи | 13 |
| 7.1 | Настройка на горелката | 14 |
| 7.2 | Инжектори на газоотоплителната уредба | 14 |
| 8 | Електрическо отопление | 15 |
| 8.1 | Проверка на контрола на изолацията | 15 |
| | Грешка на изолацията | 16 |
| | Настройки при смяна на изпълнителен цилиндър за извеждане .. | 17 |
| 9 | Мазилни средства | 18 |
| 10 | Електрически предпазители | 19 |
| 10.1 | Оборудване с газово отопление | 19 |
| | Електропредпазители в разпределителното табло на уплътнителните елементи (1) | 19 |
| | Носеща шина на електропредпазителите (1) | 19 |
| 10.2 | Оборудване с електроотопление | 20 |
| | Електропредпазители в разпределителното табло на уплътнителните елементи (1) | 20 |
| | Носеща шина на електропредпазителите (1) | 20 |
| 11 | Изпитателни сертификати | 21 |
| 11.1 | Електрическо отопление на дъската | 21 |

V Предговор

За безопасната експлоатация на машината са необходими нужните познания. Те са изложени в настоящата инструкция за експлоатация. Тя представя информацията в кратка, нагледна форма. Главите фигурират в азбучен ред. Всяка глава започва с 1. страница. Означението на страницата се състои от буквения знак на главата и номера на страницата.

Например: Страница В 2 е втората страница на глава В.

В инструкцията за експлоатация фигурират и различни опции. При обслужването и при провеждането на дейностите по поддръжката трябва да се внимава за използването на правилното описание на наличната опция.

Указанията по техника за безопасност и важните обяснения са отбелязани със следните пиктограми:

- f Стойте пред указания по техника за безопасност, които трябва да се спазват в интерес на избягването на заплашващи хората опасности.
- m Стойте пред такива указания, които трябва да се спазват в интерес на избягването на материални щети.
- A Стойте пред указания и обяснения.
- t Отбелязва серийното изпълнение.
- o Означава изпълнение с допълнителни екстри.

В интерес на по-нататъшното техническо развитие производителят си запазва правото, при запазване на значителните характеристики на описания тип машина, да въведе изменения, без едновременно да се коригира дадената инструкция за експлоатация.

Dynapac GmbH
Wardenburg

Ammerlaender Strasse 93
D-26203 Wardenburg / Germany
Телефон: +49 / (0)4407 / 972-0
Факс: +49 / (0)4407 / 972-228
www.dynapac.com

1 Общи указания по безопасност

1.1 Закони, директиви, правила за предотвратяване на аварии и злополуки

Д Местните действащи закони, директиви, правила за предотвратяване на аварии и злополуки, по принцип трябва да се спазват и тогава, ако тук не сме привлекли изрично вниманието върху това.

За спазването и извършването на произлизащите от тях предписания и мерки е отговорен самият използващ!

Д Следващите предупредителни указания, забранителни и предписващи знаци посочват заплашващите хората, машината и околната среда опасности, произлизащи от работата на машината.

Д Не вземането под внимание на тези указания, забрани и заповеди може да доведе до опасни за живота наранявания!

Д Заедно с това трябва да се вземе под внимание и изданието на Дунарас "Директива за използването на асфалтополагащите машини по предназначение и според правилата"!

1.2 Предупредителни указания

Предупреждение за опасно място или опасност!

Не вземането под внимание на предупредителните указания може да доведе до опасни за живота наранявания!



Внимание, опасност от захващане!

м На това място / при тези елементи има опасност от захващане от въртящите се и подаващите части!

Всички дейности извършвайте само при изключени оборудвания!



Внимание, опасно електрическо напрежение!

м Дейностите по поддръжката и ремонта на електрическото оборудване на дъската могат да се извършват само от електроспециалист!



Внимание, висящ товар!

м Никога не стойте под висящ товар!



Внимание, опасност от контузия!

м Поради поддържането в действие на определени части, използването на някои функции или движението на машината възниква опасност от контузия.

Винаги внимавайте, в застрашения район да не се намират хора!



Внимание, опасност от нараняване на ръцете!



Внимание, горещи повърхности или горещи течности!



Внимание, опасност от падане!



Внимание, опасни акумулатори!



Внимание, вредни за здравето или дразнещи материали!



Внимание, пожароопасни материали!



Внимание, газови бутилки!



1.3 Забранителни знаци

Забранено е да се отваря / да се стъпи върху него / да се извърши / да се настройва по време на работа или при работещ движещ двигател!



Не пускайте двигателя/задвижването!
Дейностите по поддръжката и ремонта да се извършват само при спрян дизелов двигател!



Забранено е да се пръска с вода!



Забранено е да се гаси с вода!



Забранена е собственоръчната поддръжка!
Поддръжката да се извършва само от квалифициран специалист!



Д Обърнете се към сервиза на Дупарас

Опасност от пожар! Използването на открит пламък и пушенето е забранено!



Не включвайте!



1.4 Защитна екипировка

А Според действащите местни предписания може да е необходимо носенето на различни защитни средства!
Спазвайте тези предписания!

Носете защитни очила за защита на Вашите очи!



Носете подходящо средство за защита на главата!



За защита на Вашия слух, носете подходящо средство за защита слуха!



За защита на Вашите крака носете безопасни обувки!



Носете винаги тесни, прилепнали по тялото дрехи!
Носете сигнален елек, за да Ви виждат добре!



При замърсен въздух носете средство за защита на дишането!



1.5 Защита на околната среда

Д Местните действащи закони, директиви, правила за оползотворяване и унищожаване на отпадъците, по принцип трябва да се спазват и тогава, ако тук не сме привлекли изрично вниманието върху това. Възникващите по време на дейностите по почистване, поддръжка и ремонт замърсяващи водите материали, напр.:

- смазочни материали (масла, грес)
- хидравлично масло
- дизелово гориво
- охладителна течност
- почистващи средства

не трябва да попадат в почвата или в канализацията!

Тези материали трябва да се съберат в подходящи резервоари, да се съхранят, транспортират и компетентно да се обезвредят!



Опасен за околната среда материал!



1.6 Противопожарна защита

Д Действащите местни предписания може да предписват наличието на подходящ пожарогасител! Спазвайте тези предписания!

Пожарогасител
(опционално оборудване)



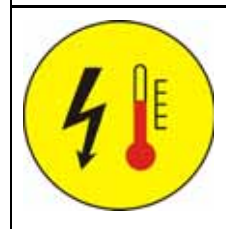
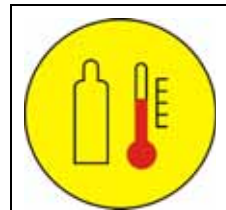
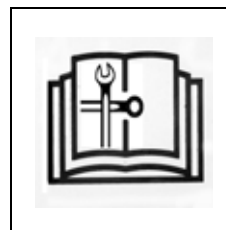
1.7 Допълнителни указания:

m Вземете под внимание документацията на производителя и другите документи!

A Напр. указанието за поддръжка на двигателя на производителя на двигателя

m Описанието / изображението при изпълнение с газово подгряване!

m Описанието / изображението при изпълнение с електрическо подгряване!



А Използване по предназначение

Д Изданието "Директива за използването на асфалтополагащите машини по предназначение и според правилата" на Дупарас е принадлежност на доставяното оборудване. Директивата е съставна част на инструкцията за експлоатация и трябва да се съблюдава безусловно. Националните предписания важат неограничено.

Описаната в инструкцията за експлоатация пътна строителна машина е такава асфалтополагаща машина, която от слой на слой полага пътната настилка, състояща се от смес, валцован или беден бетон, чакъл за полагане на релсов път и от използваните за основа на пътните настилки несвързани минерални смеси.

Тя трябва да се пусне в действие за извършване на работа, да се обслужва и поддържа в съответствие с указанията на инструкцията за експлоатация. Нейното използване по друг начин не се счита за използване по предназначение и може да доведе до щети при злополуки с хора, или повреда на пътната асфалтополагаща машина или материални ценности.

Всяко такова използване, което надхвърля гореописаната цел на използване, е не по предназначение и затова е изрично забранено! Особено в случай на експлоатация при наклонен терен или специално използване (напр. строителство на площадки за отпадъци, бент) е необходимо непременно съвещаване с производителя.

Задължения на експлоатиращия: Съгласно инструкцията за експлоатация, експлоатиращ машината е това естествено или юридическо лице, което само ползва или по чието поръчение се използва асфалтополагащата машина. В специални случаи (напр. лизинг, даване под наем) експлоатиращият е това лице, което според сключеното между собственика и ползващия асфалтополагащата машина договорно споразумение, трябва да упражнява споменатите експлоатационни задължения.

Експлоатиращият трябва да се грижи за това, асфалтополагащата машина да се използва изключително по предназначение и да се избегнат всички видове опасности, заплашващи живота и здравето на ползващия асфалтополагащата машина или на трето лице. Освен това трябва да се обръща внимание на спазването на правилата за предотвратяване на аварии и злополуки, и другите правила по техника за безопасност, а също на директивите за експлоатация, поддръжка и техническо обслужване. Експлоатиращият трябва да осигури това, че машината да може да се използва само от тези, които са прочели инструкцията за експлоатация и са разбрали нейното съдържание.

Прикачване на разширения: Асфалтополагащата машина е позволено да се експлоатира само с одобрени от производителя отрезни. Други оборудвания, които се вмесват във функционирането на асфалтополагащата машина, или които допълват нейните функции, е позволено да се прикачват или вграждат само ако производителят е дал за това писмено разрешение. Евентуално трябва да се набави и разрешението и на местните власти.

Съгласието на местните власти обаче не замества разрешението на производителя.

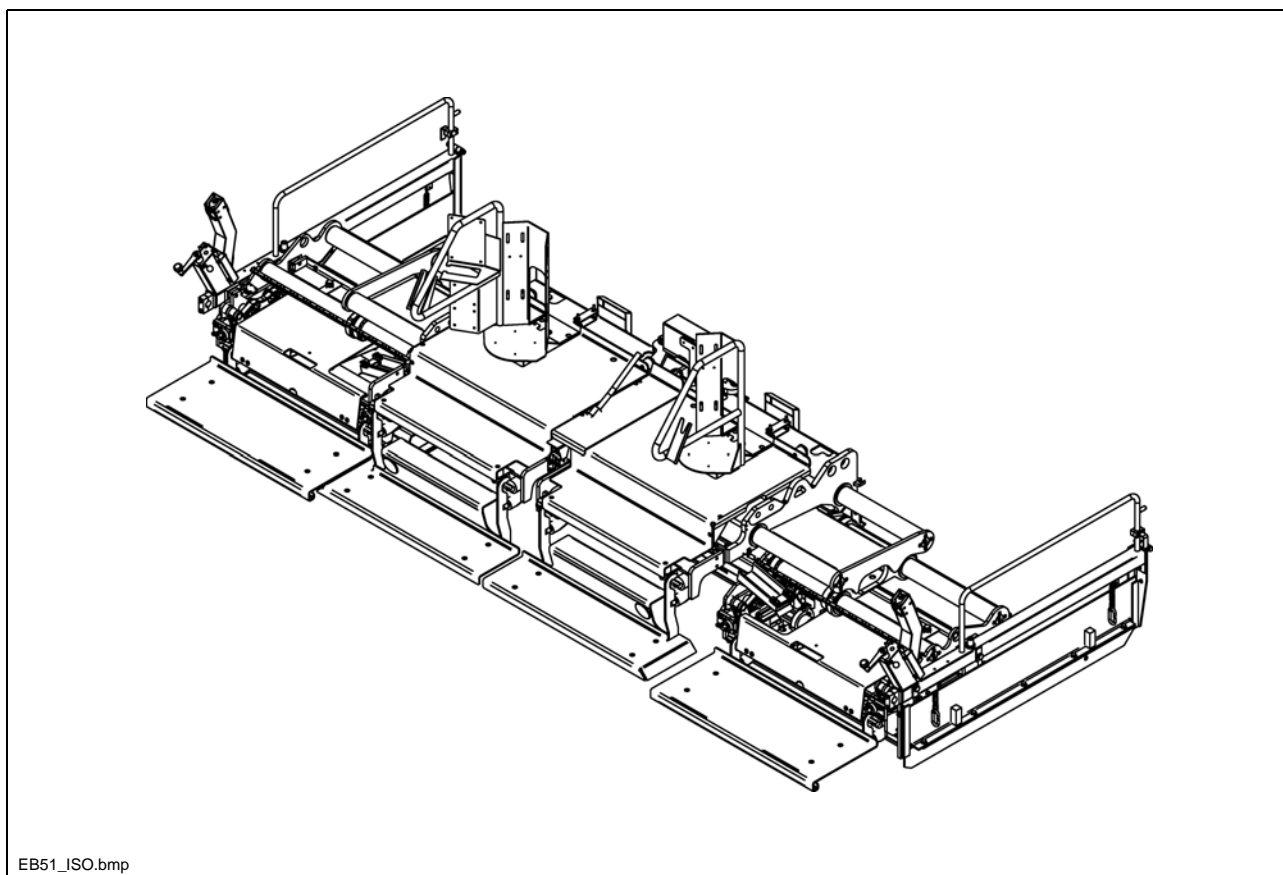
В Описание на дъската

1 Описание на употребата

Дупарас-дъската за полагане VB510/VB600 се използва заедно с машина за пътно строителство:

Дъската се използва за пластово полагане на:

- битумни смеси,
- валцован или беден бетон,
- чакъл за полагане на релсов път,
- несвързани материални смеси, използвани за основа на пътните паважни настилки



А Хидравлично изважданата дъска е съоръжена с променливи работни широчини на полагане.

Техническата спецификация на дъската виж в раздел “Технически данни”.

2 Възли

Трамбоваци и вибрационни елементи: Раздробяващите ножове, които са разположени в средната част непосредствено един до друг, предотвратяват образуването на ръб по средата.

Чрез допълнителни вибрации (опция) още повече се подобряват уплътняването и структурата.

Трамбоването и вибрациите независимо едно от друго могат да се пускат и да им се променя честотата на въртене.

Безстепенното регулиране на честотата на въртене осигурява постоянно оптимални резултати на уплътняване при различни полагами материали и дебелини на слоя.

Основна дъска и изваждани части: Хидравлично изважданите части от средната част на дъската („основна дъска“) разширяват чрез натискане на бутон работната широчина на дъската.

Сложна направляваща система – на всяка страна по две телескопични тръби с междинни кутии – обезпечават висока стабилност.

Ъгълът на наклона и височината на изважданите (подвижни) части спрямо основната дъска могат да се настройват бързо и лесно.

А Тези настройки, както и основните настройки на дъската спрямо пътностроителната машина и настройката на основната дъска са описани в глава Е „Настройка и преустройство“.

Прикачни части: Посредством съгласувана система от прикачни части работната широчина на машината може да се изменя степенно.

Ограничителни ламарини: Страничните ограничителни ламарини предотвратяват преливането на сместа навън.

На разположение са следните опционални компоненти:

- Нагреваеми ограничителни ламарини
- Сгъваеми ограничителни ламарини
- Устройство за оформяне на ръб
- Редуциращи крайници

Мостове: Сгъваемите мостове се окачват на предвидените за целта държачи. Само в специални случаи (например в непосредствена близост до стена) мостовете могат за кратко време да бъдат отстранени.

За оптимално намаляване на транспортните дължини мостовете се доставят в следните изпълнения:

- Подвижно / сгъваемо изпълнение
- Сгъваемо изпълнение

Мазилна система: Всички важни места за мазане на основната дъска са обхванати в централните разпределителни блокове. Това улеснява смазването и скъсява разхода на време за поддръжка.

Местата за мазане на подвижните части се снабдяват с грес през отделни мазилни елементи (гресъорки).

Автоматична централна мазилна уредба, осигуряваща голям комфорт на поддръжката и надеждност на смазване, се доставя като опция.

Отопление на дъската: Две различни нагревателни системи са на разположение като опции:

Газово отопление: Утвърдилото се на практика устройство и безпроблемното обслужване са предимствата на газопламъчното лентово отопление с пропан. Посредством електронен контрол на температурата и пламъка се осигуряват къси времена на загряване и константна температура.

Междинните топлоизолации над дънните плочи и достъпът на въздух към раздробяващите ножове както и ограничителните ламарини обезпечават ефикасно използване на топлината.

Електрическо отопление: Утвърдилото се на практика устройство, безпроблемното обслужване и максималният комфорт на експлоатация без необходима техническа поддръжка са предимствата на електрическото отопление на дъската.

Посредством различни, поотделно контролирани и регулирани нагревателни секции във вид на нагревателни лайстни, разположени в дънните плочи и раздробяващите ножове на всяка отделна секция на дъската, се осигуряват къси времена на нагриване, константни температури както и ефикасно оползотворяване на топлината.

Когато на дъската трябва да се монтират прикачни части, в такъв случай трябва да се монтира само едно единствено, лесно за инсталиране, щепселно съединение на захранващия кабел и този за управление към съседната част на дъската.

Контролът и управлението на отоплението се осъществяват от таблото за управление.

Чрез електрическото подгриване на ограничителните ламарини (O) се предотвратява залепването на работна смес по тях и запазването на повърхностната структура в тази зона.

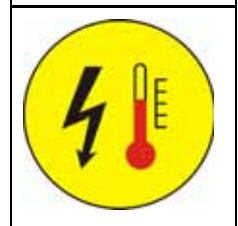
Д Два вида отопление и тяхното обслужване са описани в следващите глави на настоящата инструкция за експлоатация.

Различните описания и изображения се съпроводени от съответните символи:

- Описание / Представяне при оборудване с газово отопление



- Описание / Представяне при оборудване с електрическо отопление



3 Безопасност

f Съоръженията за безопасност на пътностроителната машина и дъската са описани в глава В, раздел 3 на Инструкцията за експлоатация на асфалтополагащата машина.

3.1 Допълнителни опасности предизвиквани от дъската

Опасност от притискане!

f На всички движещи се части на дъската съществува опасност от притискане, заклецоване или срязване.
Стойте настрана от тези части!



Опасност от захващане!

f На всички въртящи се и циркулиращи части на дъската съществува опасност от захващане, намотаване и притегляне.
Стойте настрана от тези части!



Опасност от падане!

f Не се качвайте и слизайте от машината по време на движение!
Ползвайте само предвидените за целта мостове и площадки на машината!



Опасност от пожар и взрив!

f При работа на газоотоплителната уредба съществува опасност от пожар и взрив.
Не пушете! Не позволявайте открит огън!



Опасност от електрически напрежения

f При несъблюдаване на мерките и предписанията за безопасност от електрическото отопление на дъската (O) съществува опасност от електрически удар.
Опасност за живота!

Ремонти и работи по поддръжката на електрическата инсталация на дъската трябва да бъдат провеждани само от електроспециалист.



Опасност от изгаряне!

f

От отоплението на дъската съществува опасност от изгаряне по горещите повърхности, особено на дънните плочи и ограничителните ламарини.

Стойте настрана от тези части! Или носете предпазни работни ръкавици!



- Винаги носете необходимото комплектно защитно работно облекло!
Чрез липсващо или немарливо използвано защитно работно облекло могат да възникнат опасности за здравето.
- Уверете се, че всички съоръжения за безопасност са налице и функцията им е сигурна!
- Установени щети да се отстраняват веднага! При недостатъци не се допуска работа!
- През време на експлоатация винаги проверявайте, да не съществува опасност за никого!

4 Технически данни

4.1 Размери

| | VB510 | VB600 | |
|---|--------------|--------------|----|
| Основна широчина | 2,55 | 3,00 | m |
| Работна широчина: - мин. с 2 редуциращи накрайници - хидравлично изваждана до | 2,00 5,10 | 2,50 6,00 | m |
| Дълбочина на дънните плочи: - Основна дъска - Подвижни части | 380 380 | 380 380 | mm |

Д Разширяване на дъската - виж глава „Настройки и преустройство“.

4.2 Тегла

| | VB510 | VB600 | |
|---|-------------------|-------------------|----|
| Основна дъска с подвижни части | 3,40 | 3,90 | t |
| допълнително: - Ограничителни ламарини - всяка част 350 mm - всяка част 750 mm | 335 175 290 | 335 175 290 | kg |

4.3 Белези на настройка или оборудване

| | |
|---|---|
| Профил на покрива: - Диапазон на настройка - Механизъм за настройка | -2 %... +4 % с тресчотка и верига с хидромотор и верига (O) |
| Настройка на височина и наклон на подвижните части | 4-точкова настройка с ходов винт |
| Сгъваем мост | серия |
| Мазилна уредба: | Отделни мазилни елементи Централна мазилна уредба (O) |

4.4 Уплътняваща система

| Трамбоваща система | Вертикална трамбовка |
|--|-----------------------------------|
| Ход на трамбовката макс. | 4,8 mm |
| Честота на трамбовката (бестепенно нагласяване) | 0 ... 1500 1/min (0 ... 25 Hz) |
| Вибрация (опция) (бестепенно нагласяване) | 0 ... 3500 1/min (0 ... 58 Hz) |
| Хидродвигатели: - за трамбовката (в основната дъска или подвижната част) | 2/2 |
| - за вибрацията (в основната дъска или подвижната част) | 2/2 |

4.5 Газово отопление

| | |
|---|--|
| Гориво (втечен газ) | пропан |
| Тип горелка | пламъчно-лентова горелка |
| Управление на отоплението (Табло за управление на дъската) | електронно запалване, контрол на температурата, контрол на пламъка |
| Газови бутилки (на дъската) - Вместимост на бутилка - Брутно тегло на бутилка | 2 броя 78 l 33 kg |
| Работно налягане (след вентила за налягане) | около 1,5 bar |
| Мощност на отопление | 65 kW |
| Разход на газ за 1 тон тегло на дъската Разход на газ основна дъска и подвижни части Разход на газ за 350 mm подвижна част Разход на газ за 750 mm подвижна част | около 1,54 kg/h 5,7 kg/h 0,3 kg/h 0,85 kg/h |

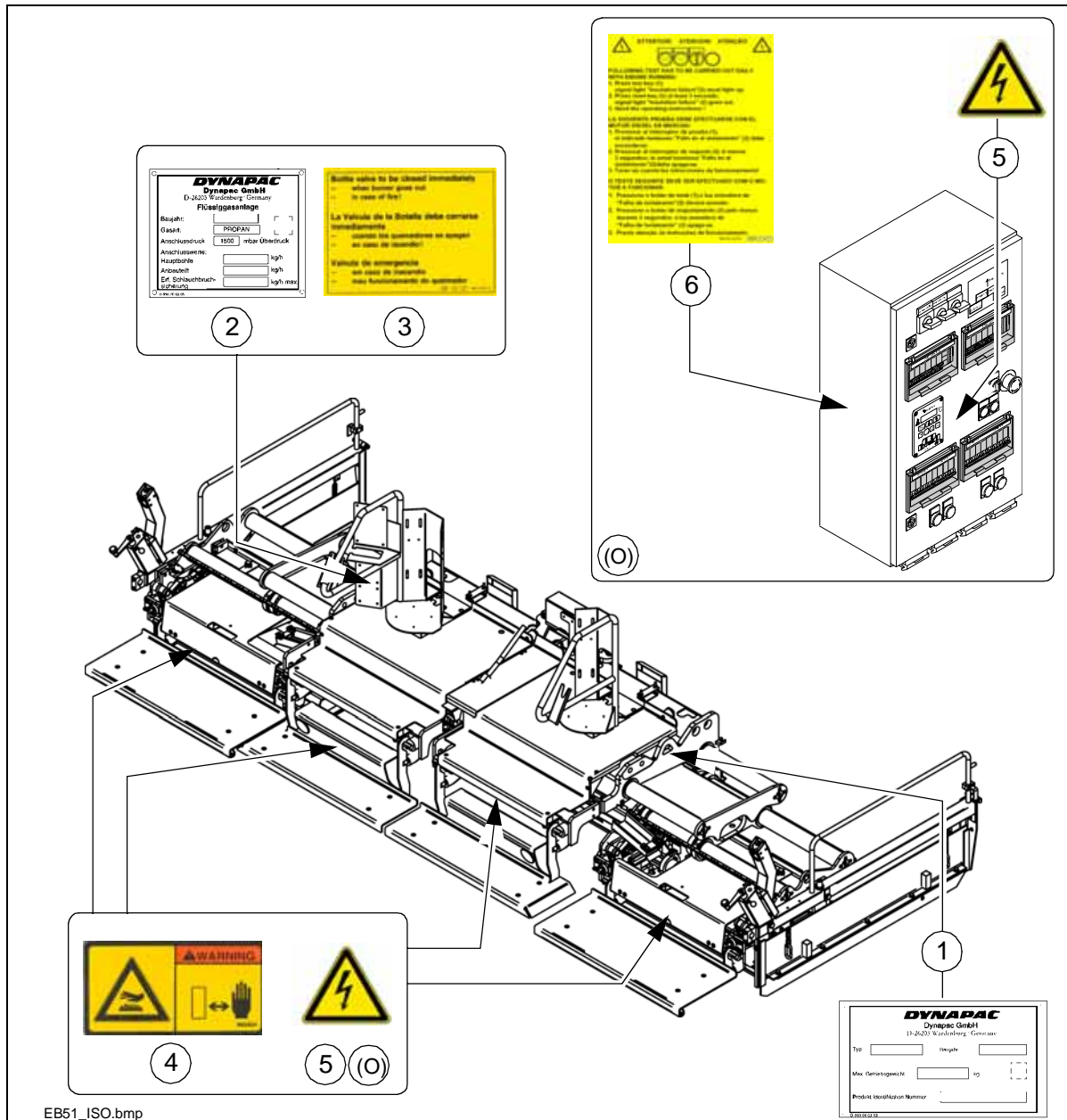
4.6 Електрическо отопление VB 510(O)

| Тип отопление | Електрическо отопление със загряващи лайстни в дънните плочи и раздробяващите ножове | |
|--|--|------|
| Брой загряващи лайстни - на подова плоча - на раздробяващ нож - на ограничителна ламарина (O) | 2 1 1 | броя |
| Обща мощност на отоплението на дъската: - Основна дъска + подвижни части - Приставка 350mm - Приставка 750mm - +ограничителни ламарини (O) | 18000 1300 2700 1000 | Вт |

4.7 Електрическо отопление VB 600 (O)

| Тип отопление | Електрическо отопление със загряващи лайстни в дънните плочи и раздробяващите ножове | |
|--|--|------|
| Брой загряващи лайстни - на подова плоча - на раздробяващ нож - на ограничителна ламарина (O) | 2 1 1 | броя |
| Обща мощност на отоплението на дъската: - Основна дъска + подвижни части - Приставка 350mm - Приставка 750mm - +ограничителни ламарини (O) | 20800 1300 2700 1000 | Вт |

5 Места с означения и фирмени табелки



| Поз. | Наименование |
|------|--|
| 1 | Фирмена табелка дъска |
| 2 | Фирмена табелка газова уредба * |
| 3 | Указания за обслужване вентили на бутилките* |
| 4 | Предупредителна табелка „Горещи повърхности“ |
| 5 | Предупредителна табелка „Опасно електрическо напрежение“** |
| 6 | Указания за обслужване електрическо отопление** |

* Само при оборудване „Газово отопление“

** Само при оборудване „Електрическо отопление“

5.1 Фабрична табелка дъска (1)

The diagram shows a rectangular nameplate for Dynapac GmbH. At the top center, the logo **DYNAPAC** is displayed in a bold, italicized font. Below the logo, the text "Dynapac GmbH" and "D-26203 Wardenburg · Germany" is printed. The nameplate contains several input fields for user information:

- 1**: Points to the "Typ" (Type) field.
- 2**: Points to the "Max. Betriebsgewicht" (Maximum operating weight) field, followed by "kg".
- 3**: Points to the "Produkt Identifikation Nummer" (Product identification number) field.
- 4**: Points to the "Baujahr" (Year of construction) field.
- 5**: Points to the manufacturer information at the top right.

At the bottom left of the nameplate, the text "Тип_дъска3.tif" is visible. At the bottom center, the code "D 990 00 03 03" is printed. A dashed rectangular box is also present on the right side of the nameplate.

| Поз. | Наименование |
|------|-------------------------------------|
| 1 | Тип дъска |
| 2 | Максимално работно тегло на дъската |
| 3 | Номер на дъската |
| 4 | Година на производство |
| 5 | Производител |

5.2 Фабрична табелка уредба за втечен газ (2)

| | | | | |
|------------------------------|----------------------|----------------|--|---|
| DYNAPAC | | | | |
| Dynapac GmbH | | | | |
| D-26203 Wardenburg · Germany | | | | |
| Flüssiggasanlage | | | | |
| Baujahr: | <input type="text"/> | | | 1 |
| Gasart: | PROPAN | | | 2 |
| Anschlussdruck | 1500 | mbar Überdruck | | 3 |
| Anschlusswerte: | | | | |
| Hauptbohle | <input type="text"/> | kg/h | | 4 |
| Anbauteil | <input type="text"/> | kg/h | | 5 |
| Erf. Schlauchbruch-sicherung | <input type="text"/> | kg/h max. | | 6 |
| GASANL3.TIF | | D 990 00 03 05 | | |

| Поз. | Наименование |
|------|---|
| 1 | Година на производство |
| 2 | Вид газ за ползване |
| 3 | Присъединително свърхналягане в mbar |
| 4 | Среден разход на газ на монтираната дъска в kg/h |
| 5 | Среден разход на газ на приставките на дъската в kg/h |
| 6 | Максимално допустим дебит на използваното предпазително устройство срещу спукване на маркуचा в kg/h |

С Транспорт

1 Правила за безопасност при транспорт

m При неправилна подготовка на пътностроителната машина и дъската и неправилно провеждане на транспорта съществува опасност от злополука!

Дъската се събира до основната широчина и всички евентуално налични прикачни части се демонтират.

Всички части, които не са закрепени неподвижно, и стърчащи части (ограничителни ламарини, дистанционни управления и др.) се отстраняват. При транспорт със специално разрешение тези части се обезопасяват с осигуровки!

Сгъваеми ограничителни ламарини (О) се осигуряват в сгънато положение!

Всички части, които не са здраво и неподвижно закрепени към дъската, се опаковат в предвидените за целта сандъци.

След транспорта всички предпазни съоръжения отново се монтират правилно на дъската.

2 Товарене на демонтираната дъска

А За товарене и транспорт на **монтираната** на пътностроителната машина дъска виж Ръководство за експлоатация на пътностроителната машина.

Дъската трябва да е прибрана до основната широчина. Стърчащи или незакрепени части, както и газови бутилки на отоплението на дъската (о) (виж глави Е и D) трябва да бъдат отстранени, като хидравличните и електрически съединения трябва да бъдат разделени.

f Да се съблюдава товароподемността на вилчните повдигачи, кранове и товароухващащите съоръжения (вериги, въжета, куки и др.)!

А Теглото и размерите на дъската са дадени в глава В, раздел „Технически данни“.

2.1 Товарене с кран

Куките се вкарват в предвидените места на окачване (1, 2).

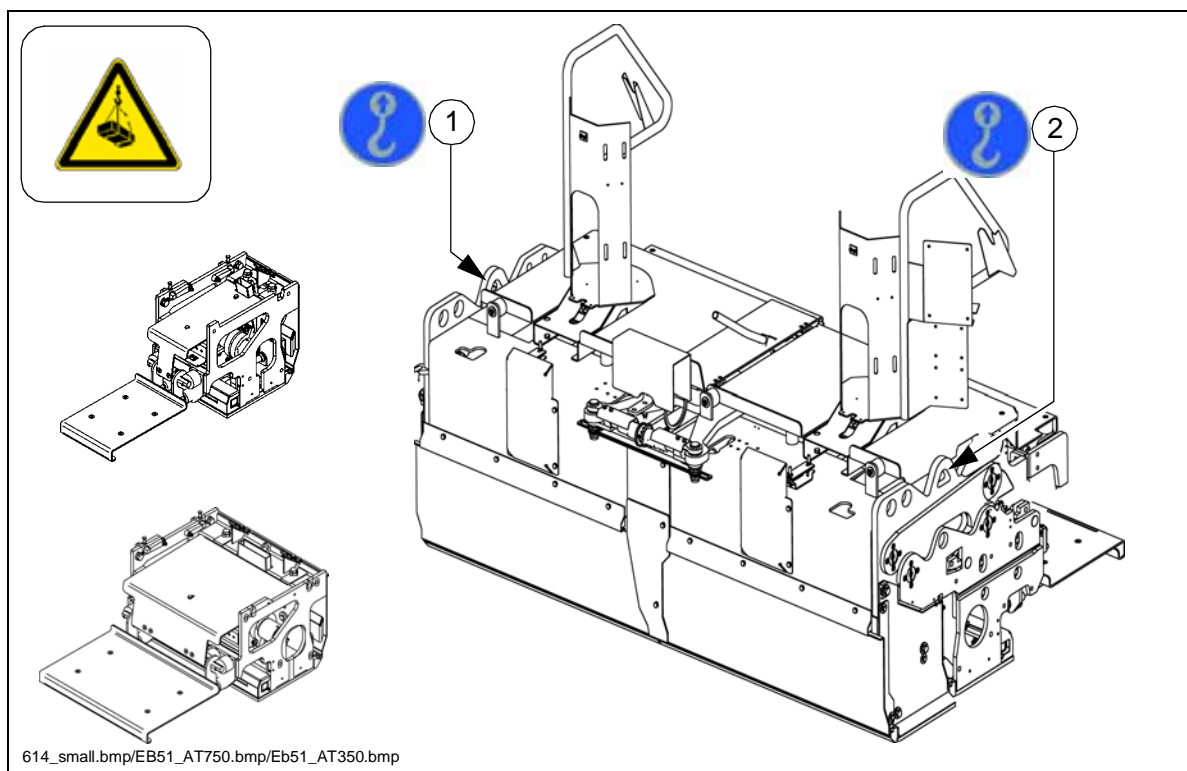
m Ако дъската не е окачена във водоравно положение, могат да изтекат масло и грес. Екологична опасност!

f **Висящ товар!**
Престоят на хора под висящия товар е забранен!

2.2 Товарене с вилчен повдигач

m Непрестанно да се съблюдава това, че центърът на тежестта на дъската или на сандъка с принадлежности може да се премести **извън средата**.

f При товарене с помощта на вилчен повдигач съществува опасност от прекатурване на товара или падане на отделни части. Не заставайте в опасната зона!



D Обслужване

1 Указания за безопасност

f При неправилно обслужване на дъската или на отоплението може да възникне опасност от злополука.

- Уверете се, че всички предпазни съоръжения и капацы са налице и съответно са обезопасени!
- Веднага да се отстраняват констатирани неизправности! При неизправности не се допуска работа на машината!
- През време на работа непрестанно се убеждавайте, че за никого не съществува опасност!
- Не допускайте други лица да се намират на дъската по време на движение!

2 Обслужване на дъската

А Общите функции на пътнoстроителната машина и на дъската, които не се отнасят специално до тази дъска, са представени в Инструкцията за експлоатация на пътнoстроителната машина.

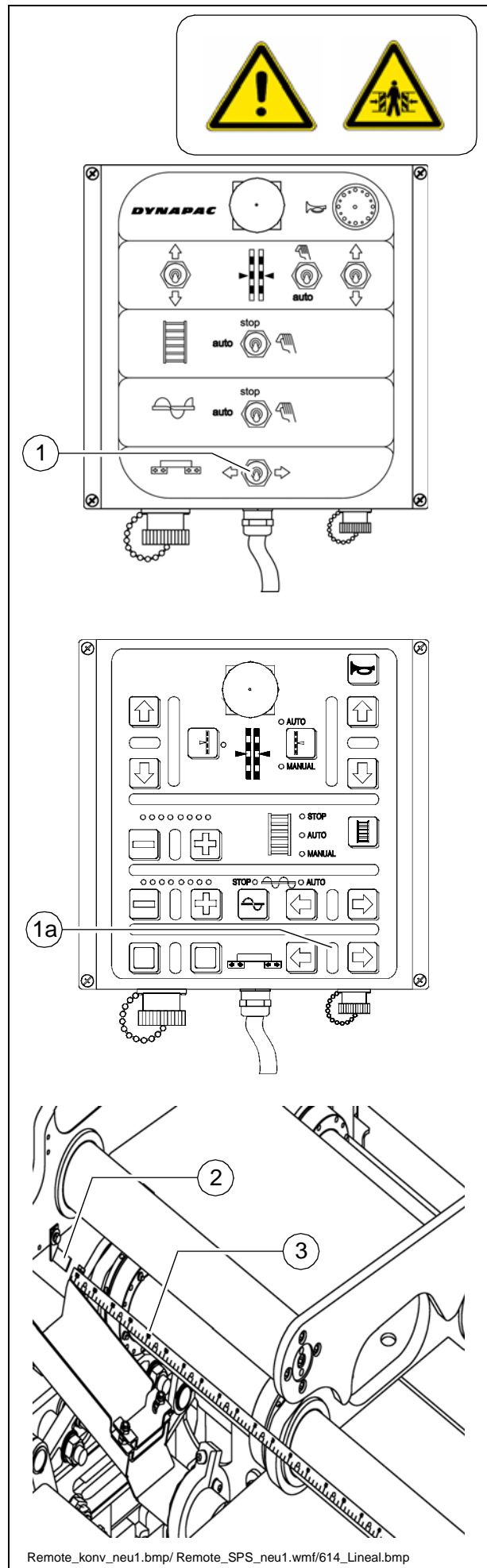
2.1 Изваждане и прибиране на дъската

За да извадите или приберете хидравлично задвижваните части на дъската:

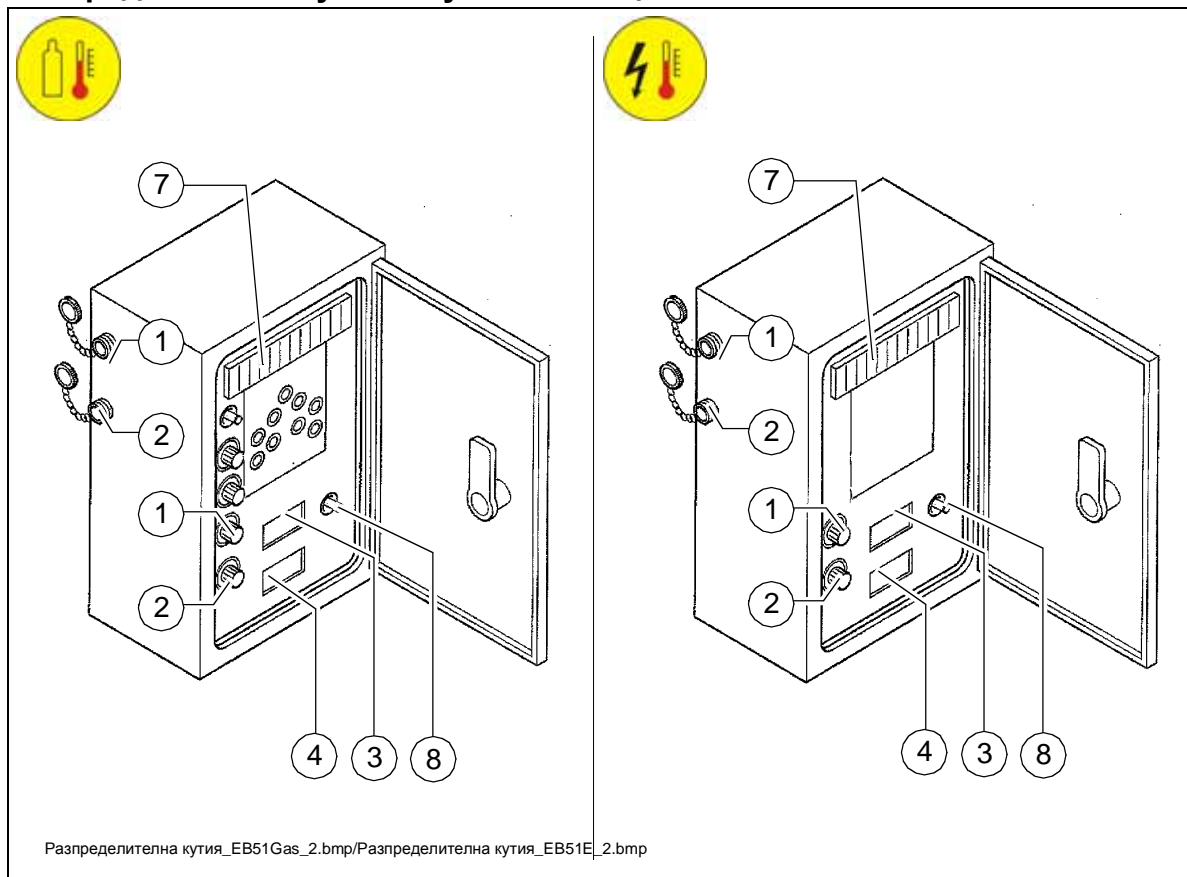
- Задейства се превключвателят (1) на дистанционното управление в ляво или дясно на дъската (опционално може да се намира на пулта за управление на машината). (О При машини със SP-управление: бутонът (1a)).
- Предупредително-сигналната светлинна уредба (на задните фарове на пътнoстроителната машина) мига.

м При изваждане и прибиране на подвижните части на дъската съществува опасност от смачкване. В опасната зона не трябва да пребивават лица!

- На подвижните части се намира по един показалец (2) и скала (3), на които може да се отчете, на каква дължина е извадена съответната част.



2.2 Разпределителна кутия на уплътняващите елементи



| Поз. | Наименование |
|------|---|
| 1 | Регулиране честотата на въртене на трамбовката (O) |
| 2 | Регулиране честотата на въртене на вибрацията (O) |
| 3 | Показание на честотата на трамбовката |
| 4 | Показание на честотата на вибрацията |
| 5 | Контакт за автоматичната нивелация/наклон в напречна посока ляво |
| 6 | Контакт за автоматичната нивелация/наклон в напречна посока дясно |
| 7 | Осигурителен носач |
| 8 | Пускане на трамбовката със закъснение (O) |

2.3 Настройка на трамбовката

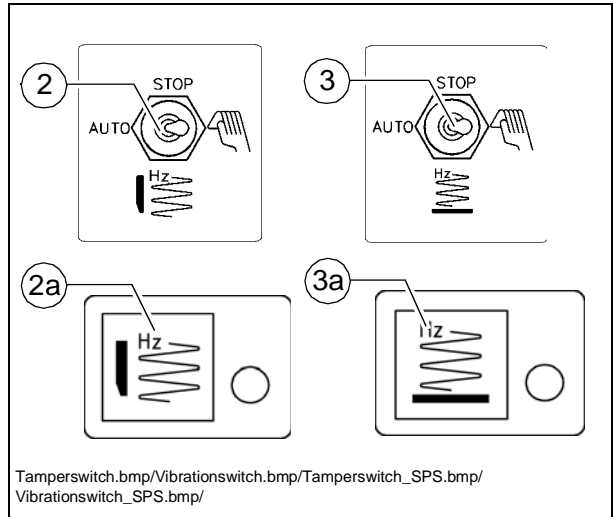
Функцията на трамбовката се включва и изключва посредством прекъсвача (2) на пулта за управление на пътнoстроителната машина (виж Инструкцията за експлоатация на пътнoстроителната машина). (О При машини със SP-управление: с бутона (2a)).

Честотата на трамбовката (брой ходове на минута) се настройва с потенциометъра (4) на разпределителната кутия на отоплението на дъската.

Диапазон на настройка:

0 – 1500 min⁻¹ =

0 – 25 хода на секунда



Настройка на вибрацията

(при опция Допълнителна вибрация)

Функцията на вибрацията се включва и изключва посредством прекъсвача (3) на пулта за управление на пътнoстроителната машина (виж Инструкцията за експлоатация на пътнoстроителната машина). (О При машини със SP-управление: с бутона (3a))

Честотата на вибрацията (брой трептения на минута) се настройва с потенциометъра (5) в разпределителната кутия на отоплението на дъската.

Диапазон на настройка:

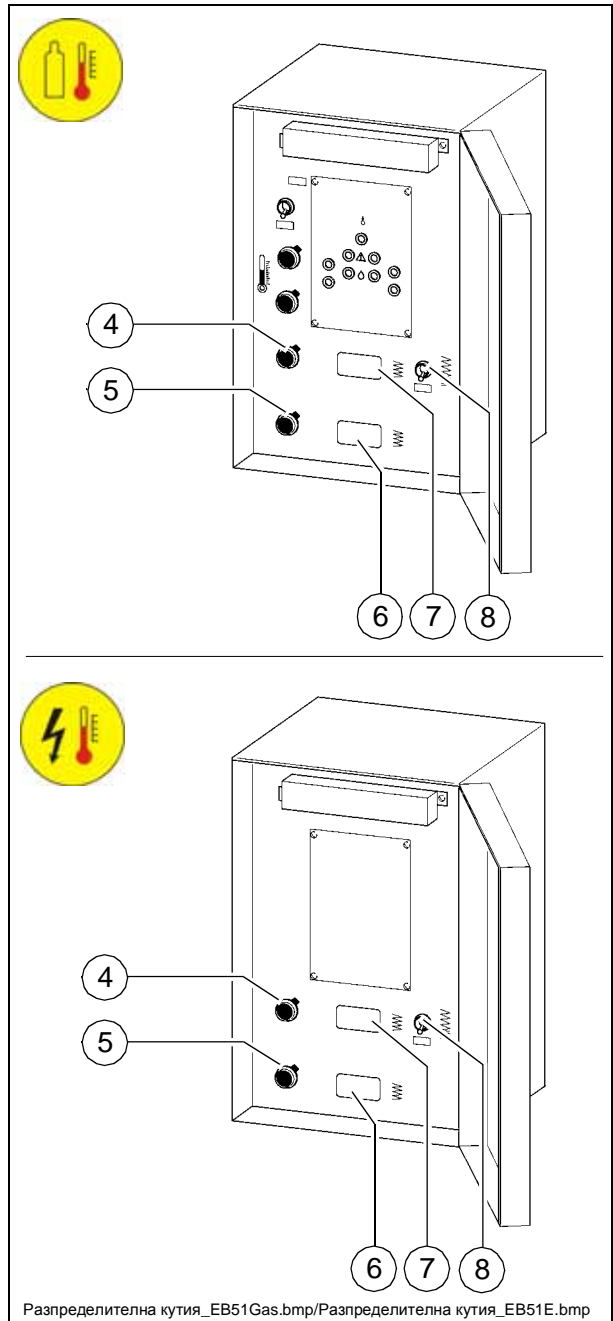
0 – 3500 min⁻¹ =

0 – 58 хода на секунда

Пускане на трамбовката със закъснение ВКЛ / ИЗКЛ (О)

Пускането на трамбовката със закъснение се задейства с прекъсвачателя (8).

Когато лостът за движение е задействан, трамбовката започва да работи с намалена честота, след което обаче достига предварително настроената честота.



Показание на честотата на трамбовката / вибрацията (O) (6) / (7)

Това показание дава възможност за постигане на оптимална настройка на честотата на въртене на трамбовката и вибрацията в зависимост от различните условия на работа.

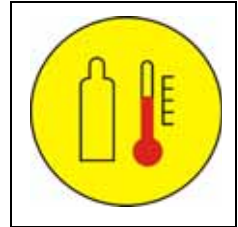
При включване на запалването следва автоматично показание на съответната честота от 0 до максималната.

Честотите могат лесно да се контролират през време на полагането и при необходимост да се дорегулират посредством потенциометрите.

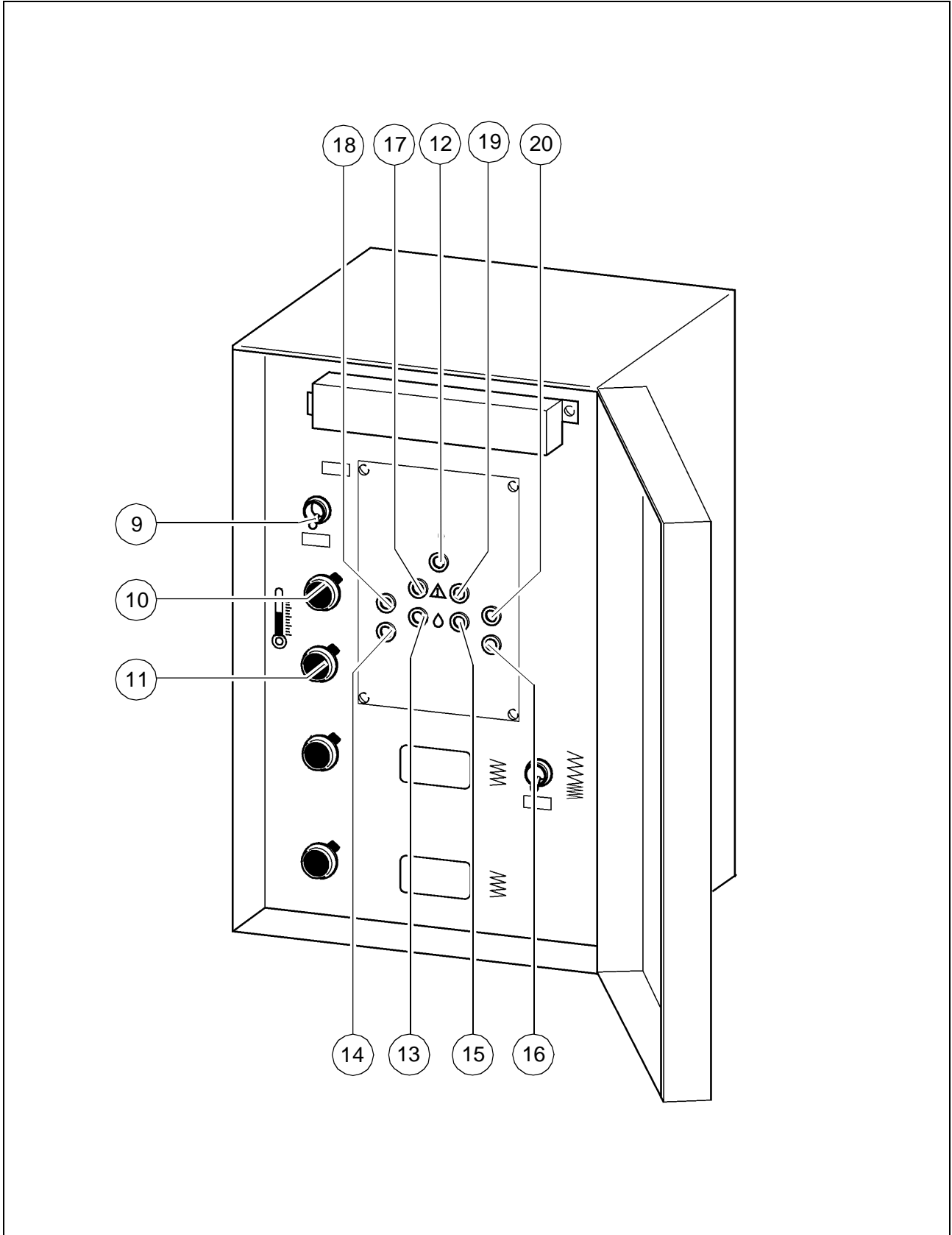
Горният дисплей (6) показва актуалната честота на трамбовката.

Долният дисплей (7) показва актуалната честота на вибрацията.

3 Обслужване на газоотоплителната уредба с контрол на пламъка

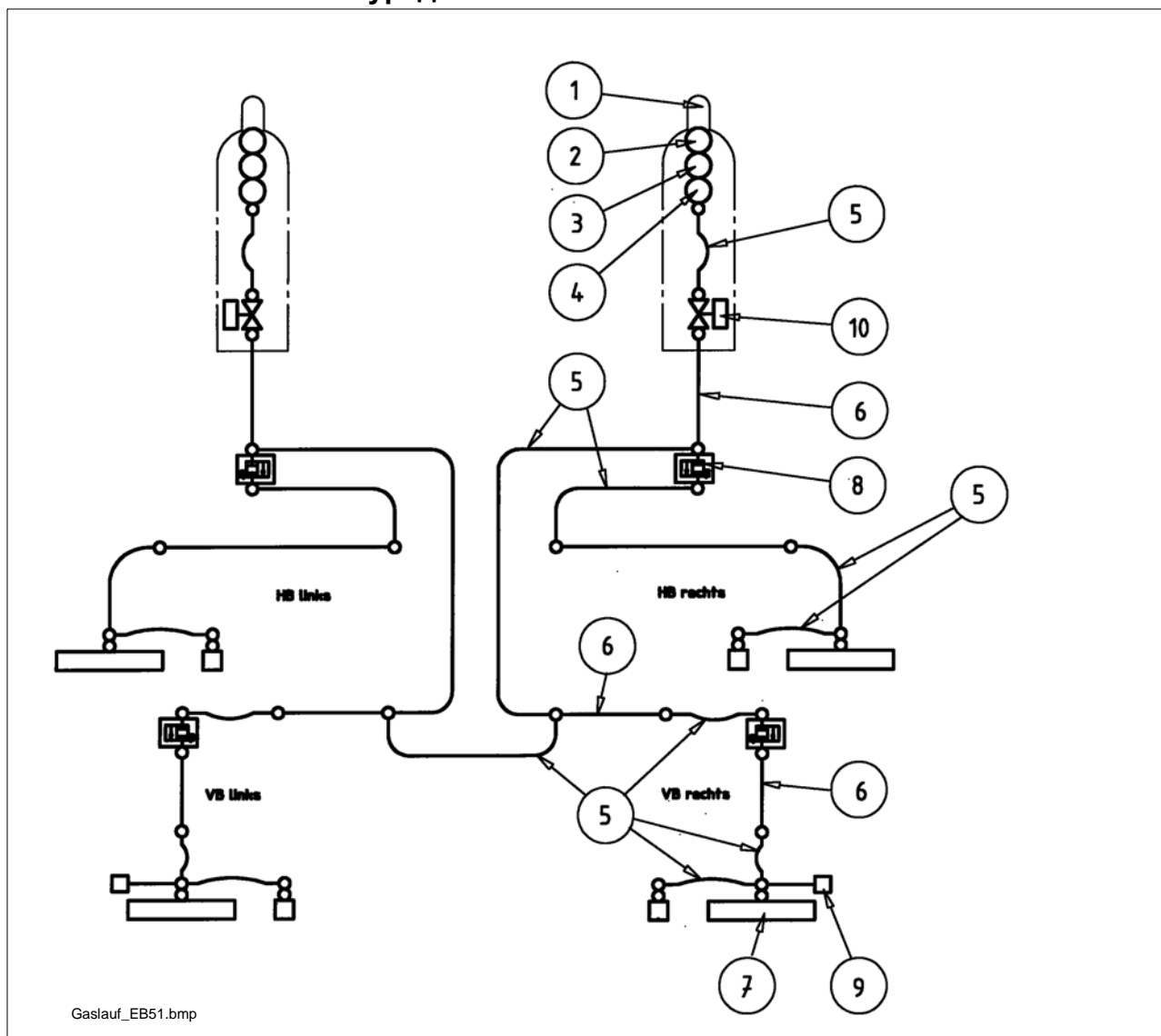


3.1 Разпределителна кутия на отоплението на дъската



| Поз. | Наименование |
|------|--|
| 9 | Главен прекъсвач отопление ВКЛ/ИЗКЛ - Позиция 1: Отопление ВКЛ и показание на честотата на въртене трамбовка/вибрация ВКЛ - Позиция 0: Отопление ИЗКЛ и показание на честотата на въртене ИЗКЛ |
| 10 | Регулатор за настройка на температурата висока/ниска, основна дъска |
| 11 | Регулатор за настройка на температурата висока/ниска, подвижни части |
| 12 | Показание за работа зелено |
| 13 | Показание за работа средна част в ляво, жълта |
| 14 | Показание за работа подвижна част в ляво, жълта |
| 15 | Показание за работа средна част в дясно, жълта |
| 16 | Показание за работа подвижна част в дясно, жълта |
| 17 | Показание на смущение средна част в ляво, червена |
| 18 | Показание на смущение подвижна част в ляво, червена |
| 19 | Показание на смущение средна част в дясно, червена |
| 20 | Показание на смущение подвижна част в дясно, червена |

3.2 Схема на газовата уредба



Gaslauf_EB51.bmp

| Поз. | Наименование |
|------|---|
| 1 | Газови бутилки |
| 2 | Вентили на бутилките |
| 3 | Редуцирвентил с манометър |
| 4 | Предпазители срещу спукване на маркуч |
| 5 | Съединения за маркучи |
| 6 | Тръбопроводни съединения |
| 7 | Пламъчно-лентова горелка |
| 8 | Магнитни клапани |
| 9 | Съединителни маркучи за прикачни съоръжения |
| 10 | Бързодуйстващи клапани |

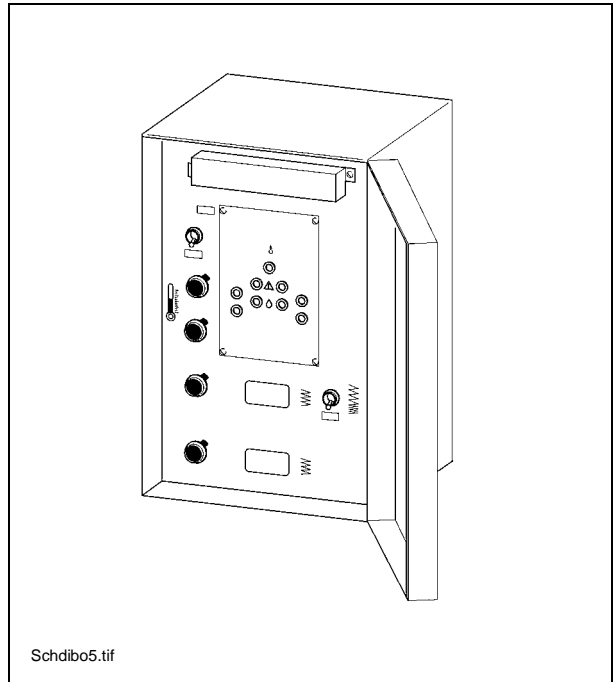
3.3 Общи забележки относно газоотоплителната уредба

Отоплението на дъската работи с пропан (втечен газ). Двете газови бутилки се намират на дъската.

Отоплението е съоръжено с електронен контрол на пламъка и температурата. Запалителната свещ на горелката служи същевременно и като контролно устройство на пламъка. Разпределителната кутия е монтирана на дъската.

Термодатчикът за контрол на температурата е закрепен в шахтата за изходящ въздух, запалителната кутия се намира също така на дъската.

Преди пускане на отоплението в експлоатация трябва да се съблюдава следното:



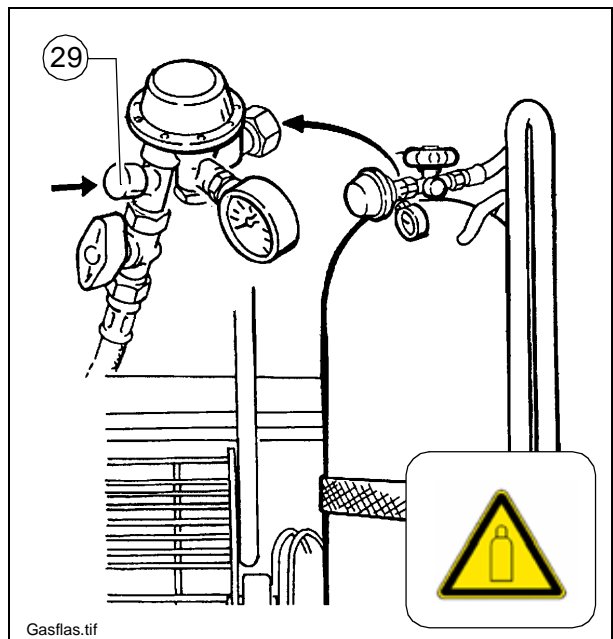
- Газовите бутилки обезателно трябва да се намират на предвиденото за тази цел място на дъската и да бъдат осигурени с доставените с дъската затегателни колани.

Бутилките трябва да бъдат така закрепени, че всяко завъртане около надлъжната им ос да е изключено през време на работа на пътностроителната машина.

- При липсващ предпазител срещу спукване на маркуч (29) газоотоплителната уредба не трябва да работи. Също така е задължително необходим монтажът на редуцирвентила преди всяко пускане в експлоатация.

- Налягането на газта не се допуска да падне под 1,0 bar. Опасност от взрив на горелката!

- Преди ползване всички газопроводни маркучи трябва да бъдат проверени относно външно забележими дефекти и при констатиране на такива да бъдат заменени с нови.



f

При работа с газовите бутилки и работи на газоотоплителната уредба съществува опасност от пожар и взрив.

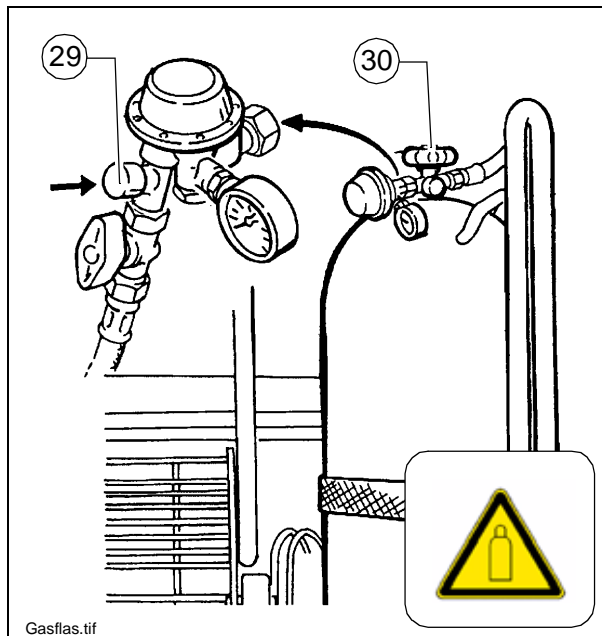
Да не се пуши! Да не се ползва открит пламък!

3.4 Присъединяване и изпитване на непропускливост

Газопроводната система на дъската и на подвижните ѝ части е монтирана неподвижно. Присъединяване на газовите бутилки:

- Отвинтват се предпазните капачки над вентилите на бутилките и се завинтват на задната страна на стойките на бутилките.
- Проверете, дали бързодействащите клапани са затворени.
- Проверете, дали вентилите на бутилките (30) са правилно затворени.

На бутилките се монтират газопроводните маркучи заедно с редуцирвентилите и предпазителите срещу спукване на маркучите (29).



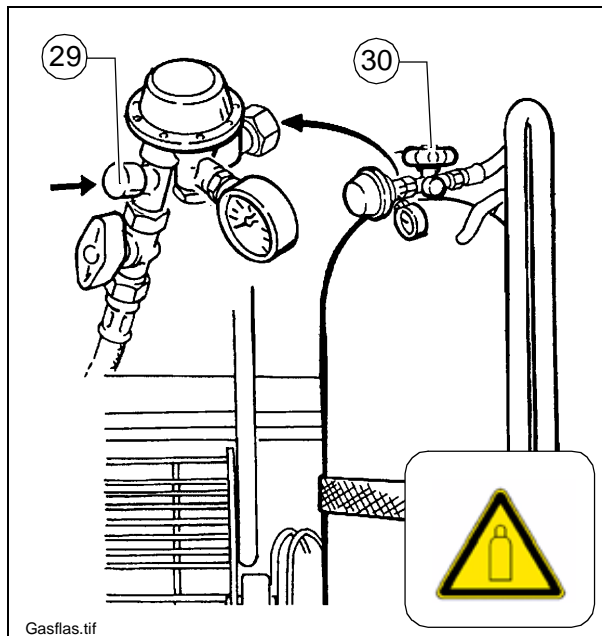
A Указание:
Газовите съединения винаги имат лява резба!

m Проверете непропускливостта на газопроводната система.

3.5 Пускане на отоплението в експлоатация и контрол

Газоотоплителната уредба работи с две газови бутилки.

- Проверете, дали е включен главният прекъсвач на акумулатора.
- Отворете вентилите (30) на газовите бутилки.
Предпазният клапан се освобождава чрез натискане на предпазителя срещу спукване на маркуч (29).
- Бързодействащите клапани се отварят.

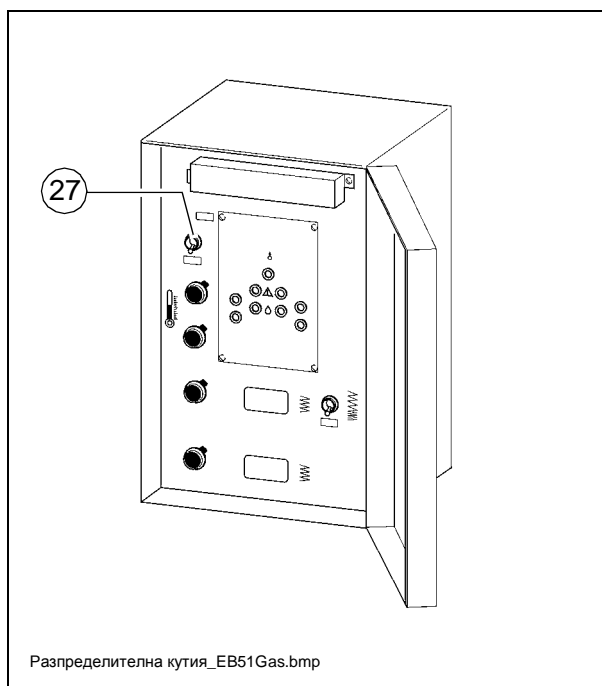


А За да се осигури безгрешна фаза на запалване и загряване, трябва да бъде спазена следната последователност:

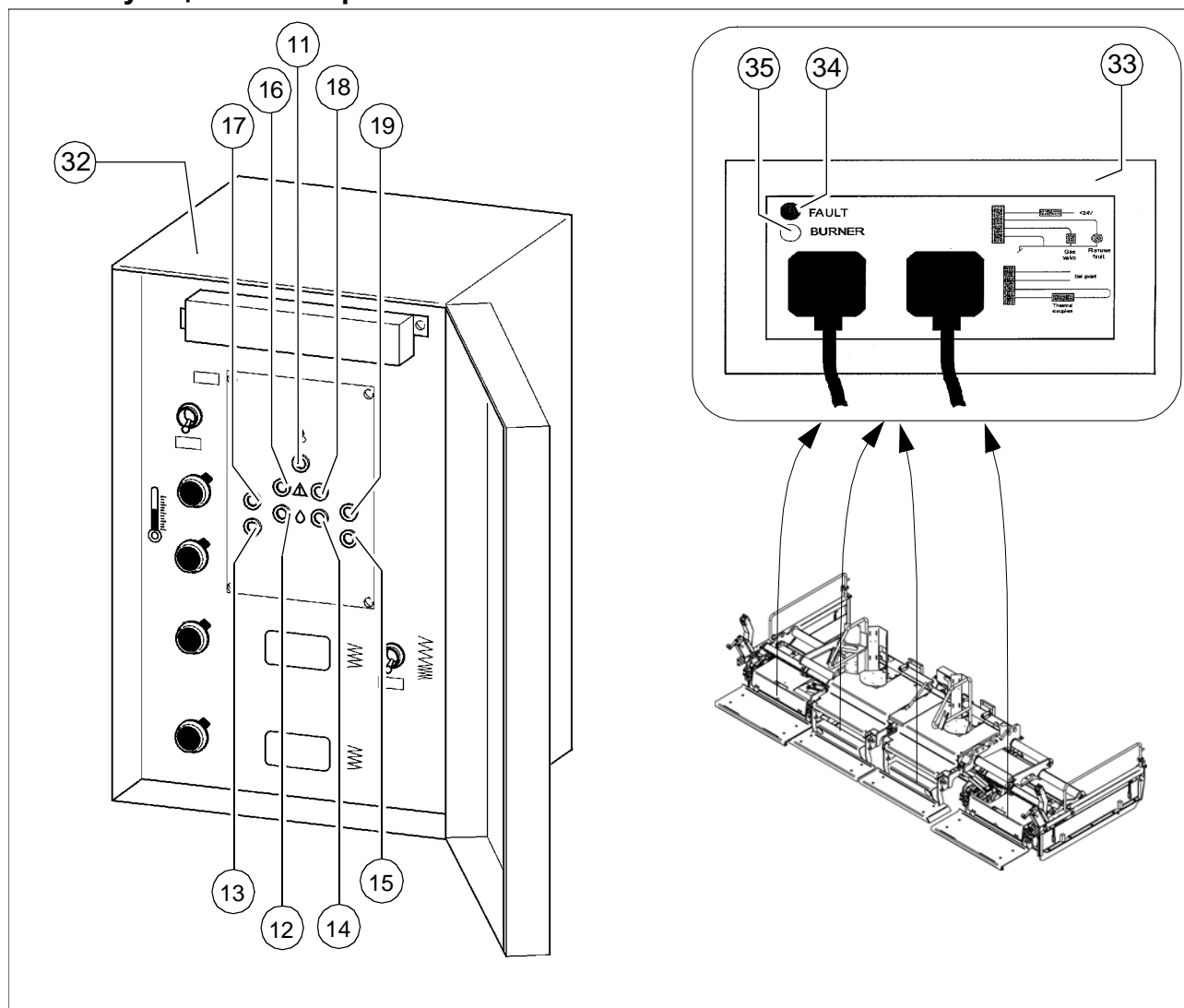
1. Дъската се сваля на земята
2. Нивелираният цилиндър на машината се прибира докрай
3. Отоплението на дъската се запалва и се нагрява в това положение кратко време
4. След като е налице достатъчно количество топлина, дъската може да се повдигне

Запалване

- В разпределителната кутия се включва превключвателят ВКЛ/ИЗКЛ (27) (нагоре), чрез което
 - се отварят електромагнитните клапани за подаване на газ към горелките;
 - се задейства електронното запалване и газта се запалва автоматично чрез запалителни свещи и се контролира чрез контрола на пламъка.



3.6 Функция на контрол на пламъка



| Поз. | Наименование |
|------|--|
| 11 | Показание за работа, зелена |
| 12 | Показание за работа средна част в ляво, жълта |
| 13 | Показание за работа подвижна част в ляво, жълта |
| 14 | Показание за работа средна част в дясно, жълта |
| 15 | Показание за работа подвижна част в дясно, жълта |
| 16 | Показание на смущение средна част в ляво, червена |
| 17 | Показание на смущение подвижна част в ляво, червена |
| 18 | Показание на смущение средна част в дясно, червена |
| 19 | Показание на смущение подвижна част в дясно, червена |
| 32 | Разпределителна кутия на дъската |
| 33 | Запалителни кутии на отделните сегменти на дъската |
| 34 | Червена контролна лампа на запалителната кутия в съответния сегмент на дъската |
| 35 | Жълта контролна лампа на запалителната кутия в съответния сегмент на дъската |

Електрониката контролира работата на газовото отопление посредством термодатчиците и контрола на пламъка. Ако в течение на 7 секунди след включване липсва стабилен пламък, електрониката превключва на смущение. Подаването на газ се прекъсва и червените контролни лампи на запалителната кутия и на пулта за управление започват да светят.

А При смущение през време на фазата на включване, пускането може да бъде повторено до три пъти. Ако след трикратен старт все още е налице показание за смущение, преди нов старт трябва да се отстрани причината за смущението.

При правилно оформяне на пламъка дъската се загрева, докато термодатчиците в отделните ѝ сегменти прекъснат процеса на загрева. През време на фазата на загрева жълтите контролни лампи (12, 13, 14, 15) на пулта за управление и жълтите контролни лампи на запалителните кутии (35), сигнализируют наличие на правилна форма на пламъка на горелките.

В случай на смущение червените контролни лампи (16, 17, 18, 19) на пулта за управление и червените контролни лампи на запалителните кутии (34), сигнализируют липса на правилен пламък на горелките.

м Контролните лампи са важни за изправните функции на запалителната уредба. Поради това дефектни контролни лампи трябва незабавно да се заменят!

3.7 Настройка на температурната степен

Регулатор на температурата на дъската (9)

>: По-висока температура

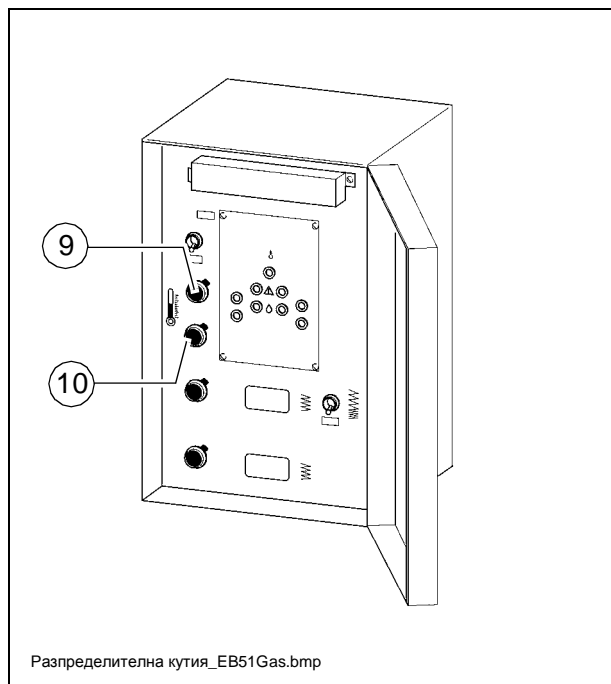
<: По-ниска температура

Регулатор на температурата на подвижните, изкарващи се части (10)

>: По-високи температури

<: По-ниски температури

А За нагряване преди започване на работа да се ползват по-високи температури, за да се избегне залепване на битумирана смес по раздробяващите ножове и подовите плочи в началото на полагането. По правило след кратко време може да се превключи на ниска температура.



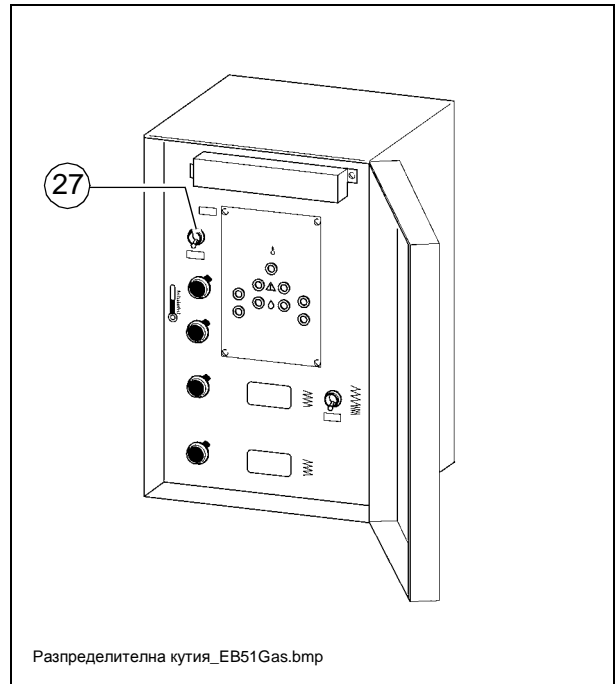
3.8 Спиране на отоплението

След завършване на работа или когато отоплението вече не е необходимо:

- Прекъсвачът ВКЛ/ИЗКЛ (8) в разпределителната кутия се изключва.
- Бързодействащите клапани и двата вентила (30) на газовите бутилки се затварят.

m

Ако тези вентили не бъдат затворени, съществува опасност от пожар и взрив вследствие на евентуално излизащ газ!
През време на работни почивки и след завършване на работа вентилите да се затварят!



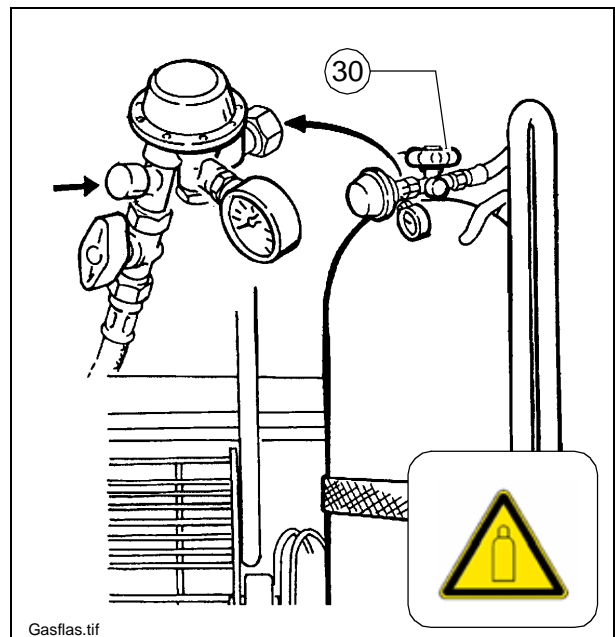
3.9 Смяна на газова бутилка

- Проверете, дали бързодействащите клапани и двата вентила (30) на газовите бутилки са затворени.
- Газопроводните маркучи се отвинтват.
- Предпазните капачки над вентилите на бутилките се завинтват.
- Редуцирвентилите се завинтват на наличните крепители.

f

Пълни или не докрай изпразнени газова бутилки се намират под високо налягане.

Ето защо трябва да се съблюдава, газова бутилки с отстранени предпазни капачки на вентилите да се пазят от силни удари (особено в близост до вентилите или на самите вентили)!

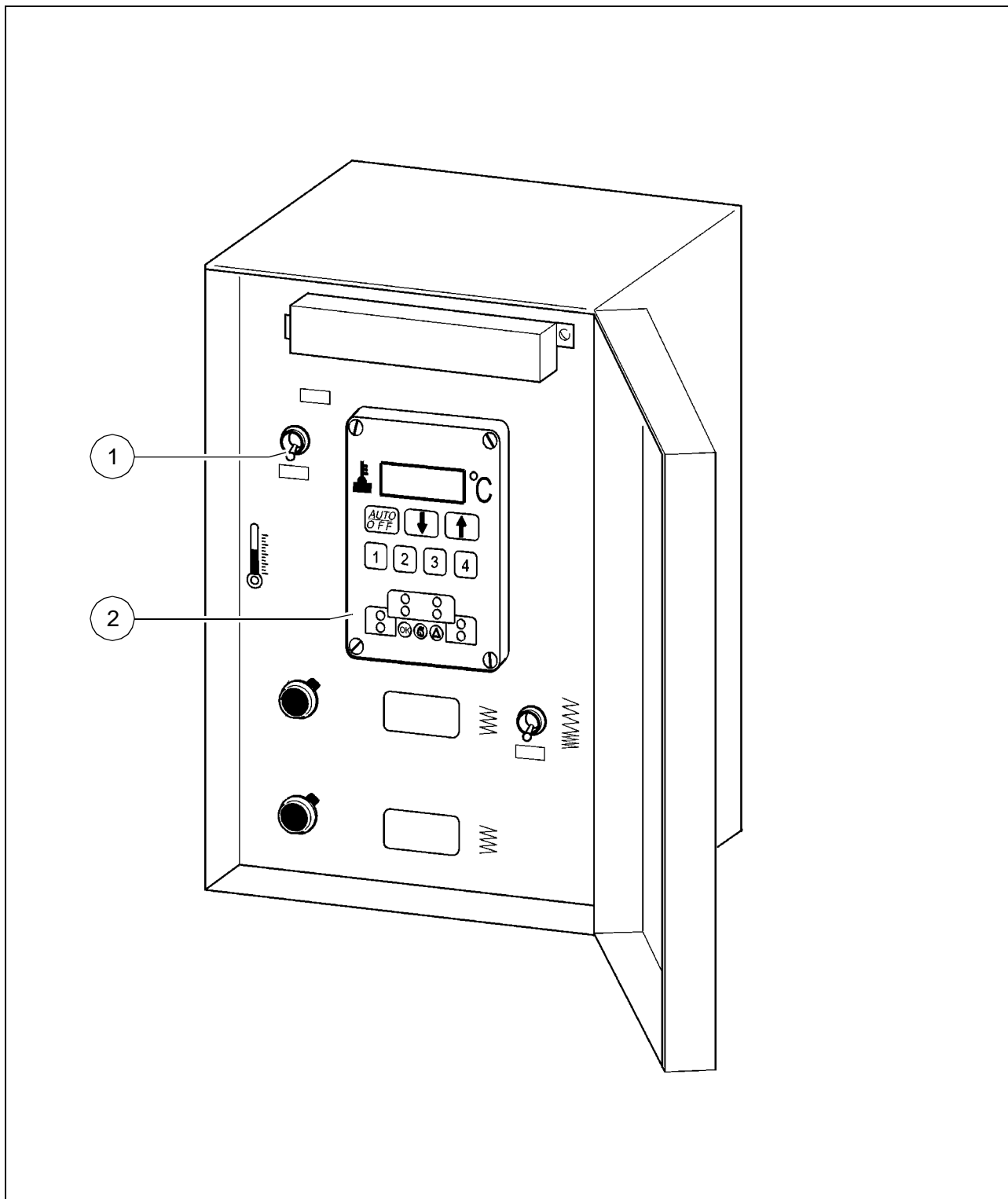
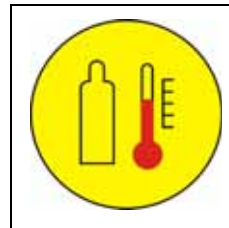


- Присъединяват се нови газова бутилки (виж раздел 3.4 “Присъединяване и изпитание на непрopusкливост”).

3.10 Контролер на отоплението на дъската - STC1600(O)

А По-надолу е описан друг вариант на управление на отоплението на дъската, който се предлага като опция.

м Всички до тук описани инструкции, функции и указания за безопасност трябва да се съблюдават във всеки случай! Това се отнася за допълнителните елементи за обслужване на контролера, работата с газовата инсталация, както и принадлежащите към нея контролни елементи!

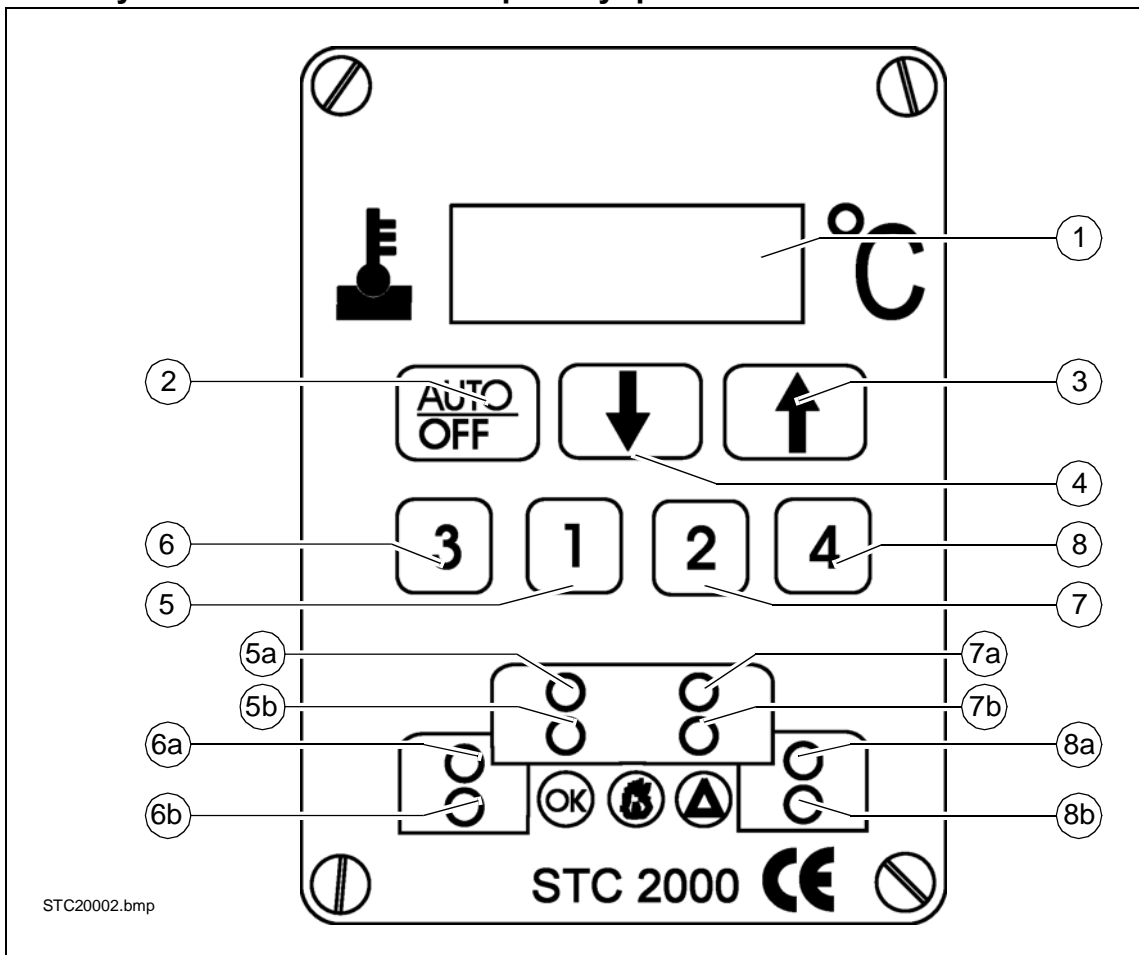


| Поз. | Наименование |
|------|--|
| 1 | Главен прекъсвач отопление ВКЛ/ИЗКЛ - Позиция 1: Отопление ВКЛ и показание на честотата на въртене трамбовка/вибрация ВКЛ - Позиция 0: Отопление ИЗКЛ и показание на честотата на въртене ИЗКЛ |
| 2 | Блок за контрол и управление STC2000 |

3.11 Показание на температурата, настройка на температурната степен

Показанието на температурата и настройката на температурната степен на отделните елементи на дъската се осъществяват на блока за контрол и управление в разпределителното табло на отоплението на дъската.

3.12 Обслужване на блока за контрол и управление

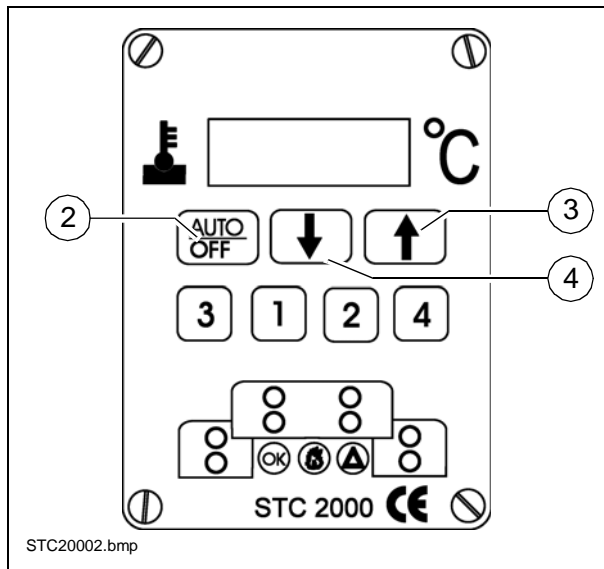


| Pos. | Наименование / функция |
|------|---|
| 1 | Дисплей. Зададена и действителна стойност на показанието на температурата. Показание код на грешка. |
| 2 | Бутон Auto / OFF - Старт и стоп на системата. При включено положение „OFF“ на дисплея се явява „OFF“. |
| 3 | Повишаване на зададената температура на избраната секция на дъската. - При кратко задействане се показва актуалната настроена температура на избраната секция на дъската. |
| 4 | Понижаване на зададената температура на избраната секция на дъската. - При кратко задействане се показва актуалната настроена температура на избраната секция на дъската. |
| 5 | Избор основна дъска в ляво |
| 5a | Контролна лампа (зелена/червена) - не свети: Температура на дъската < работна температура - Свети продължително, зелена: Температура на дъската ОК (+/- 3° C от зададената температурна стойност) - Мига, зелена: Температурата на дъската много висока (> +3°C от зададената температурна стойност) - Свети продължително, червена: Смущение! Отоплението на дъската се изключва, кодът на грешката се показва на дисплея. - Мига, червена: Дефектен термодатчик. Отоплението продължава да работи. |
| 5b | Контролна лампа (жълта) - Свети: Отоплението на дъската работи - Не свети: Отоплението на дъската е изключено. |
| 6 | Избор на подвижна част в ляво |
| 6a | Контролна лампа (зелена/червена) - виж (5a) |
| 6b | Контролна лампа (жълта) - виж (5b) |
| 7 | Избор на основна дъска в ляво |
| 7a | Контролна лампа (зелена/червена) - виж (5a) |
| 7b | Контролна лампа (жълта) - виж (5b) |
| 8 | Избор на подвижна част в дясно |
| 8a | Контролна лампа (зелена/червена) - виж (5a) |
| 8b | Контролна лампа (жълта) - виж (5b) |

3.13 Настройка на температурата

- Чрез натискане на бутон се избира желаната секция на дъската.
- Номерът на избраната секция на дъската се показва на дисплея.
- В зависимост от желаната промяна на температурата се натиска бутон (3) или (4).
- Най-напред се показва актуалната зададена температурна стойност, след 1,5 секунди следва промяна в съответната посока.

А При промяна на температурната настройка на дисплея започват да светят 4 точки.

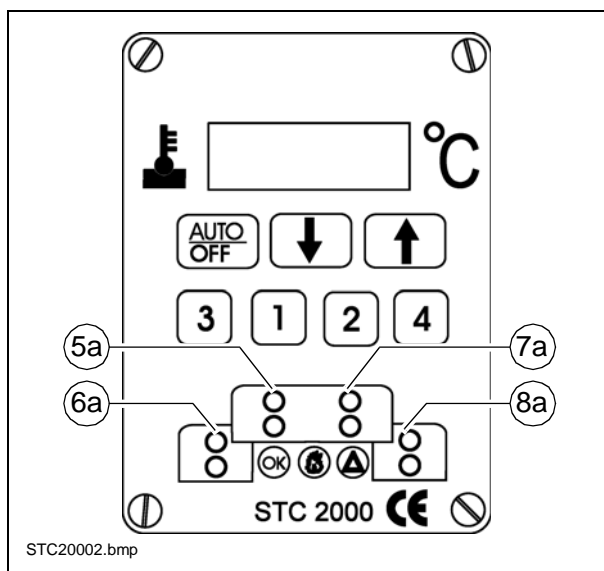


3.14 Съобщения за грешка

При възникване на грешка светва червената лампичка (5a,6a,7a,8a) на засегнатата секция на дъската и съответното отопление се изключва. На дисплея се показва кодът на грешката и дефектната секция на дъската.

Ако възникнат едновременно повече грешки, тогава на дисплея се показва последно възникналата от тях; възникналите преди нея грешки могат да се покажат на дисплея чрез натискане на съответните бутони.

За нулиране на показанието на грешка трябва най-напред да бъде отстранена причината за грешката и след това да се натисне бутонът на съответната секция, докато угасне червената лампичка.

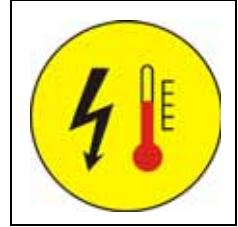


Код на грешка

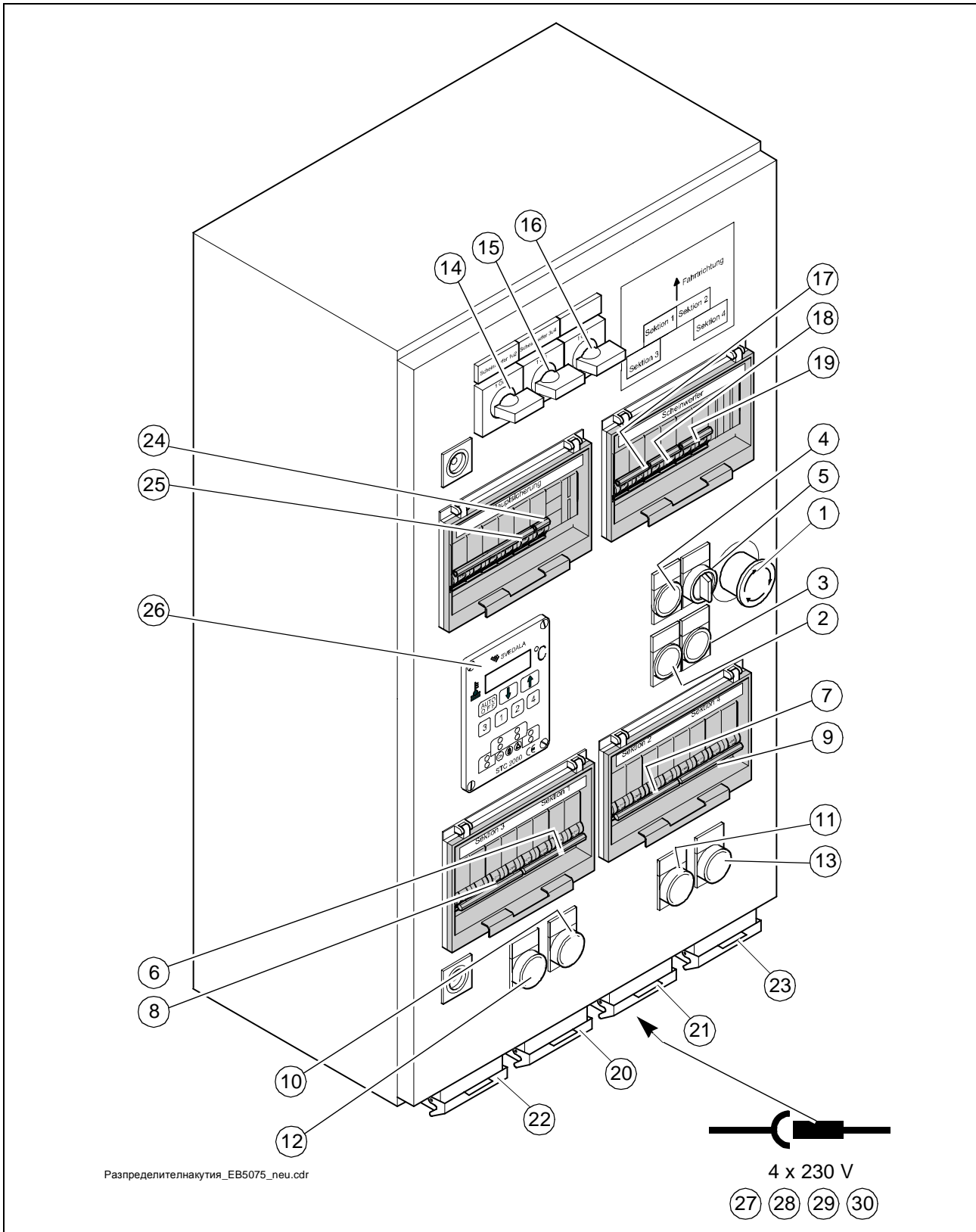
| Код на грешка | Значение |
|---------------|---|
| 10 | - Грешка на горелка (липсва газ / липсва пламък след 7 секунди) |
| 50 | - Дефектен термодатчик |
| 90 | - Свръхнапрежение на изход на горелка (Запалване) |

А Отоплението продължава да работи, докато най-малко един термодатчик е с изправна функция. Ако например термодатчикът на една средна секция отпадне, отоплението се превключва на термодатчика на другата средна секция. Подобна е функцията за подвижните части.

4 Обслужване на електрическото отопление



4.1 Разпределителна кутия на отоплението на дъската



А В разположението на отделните елементи може да има незначителни разлики!

| Поз. | Наименование |
|------|---|
| 1 | Аварийен изключвател |
| 2 | Бутон за контрол на изолацията и сигнална лампа за грешка на изолацията |
| 3 | РЕЗЕТ-бутон за контрол на изолацията |
| 4 | Контролна лампа генератор |
| 5 | Отопление ВКЛ / ИЗКЛ |
| 6 | Автоматичен предпазител Отоплителна секция 1 |
| 7 | Автоматичен предпазител Отоплителна секция 2 |
| 8 | Автоматичен предпазител Отоплителна секция 3 |
| 9 | Автоматичен предпазител Отоплителна секция 4 |
| 10 | Контролна лампа Отоплителна секция 1 |
| 11 | Контролна лампа Отоплителна секция 2 |
| 12 | Контролна лампа отоплителна секция 3 |
| 13 | Контролна лампа отоплителна секция 4 |
| 14 | Фар ВКЛ / ИЗКЛ (контакт 27+28) |
| 15 | Фар ВКЛ / ИЗКЛ (Steckdose 29+30) |
| 16 | Електрически отопляема ограничит. ламарина ВКЛ / ИЗКЛ |
| 17 | Автоматичен предпазител контакт 27+28 |
| 18 | Автоматичен предпазител контакт 29+30 |
| 19 | Автоматичен предпазител електр. отопляема огранич. ламарина |
| 20 | Контакт (отопление) основна дъска в ляво |
| 21 | Контакт (отопление) основна дъска в дясно |
| 22 | Контакт (отопление) подвижна част в ляво |
| 23 | Контакт (отопление) подвижна част в дясно |
| 24 | Автоматичен предпазител контролна лампа генератор |
| 25 | Главен предпазител и аварийен изключвател |
| 26 | Блок за контрол и управление STC2000 |
| 27 | Контакт 230 V за допълнителен фар |
| 28 | Контакт 230 V за допълнителен фар |
| 29 | Контакт 230 V за допълнителен фар |
| 30 | Контакт 230 V за допълнителен фар |

4.2 Общи забележки относно отоплителната уредба

Електрическата отоплителна уредба се захранва от генератор, намиращ се на пътностроителната машина, който се управлява напълно автоматично в зависимост от нуждите.

Нагревателните реотани във вид на нагревателни лайстни осигуряват директно предаване на температурата и равномерно разпределение на топлината.

Всеки сегмент на дъската се нагрява от три нагревателни лайстни. Две от тях се намират на дънната плоча и една на раздробяващите ножове..

Показанието и регулирането на температурата са независими едно от друго и се осъществяват безстепенно за: основна дъска в ляво, основна дъска в дясно, подвижна част в ляво и подвижна част в дясно посредством блока за контрол и управление STC2000 на разпределителното табло на отоплителната уредба.

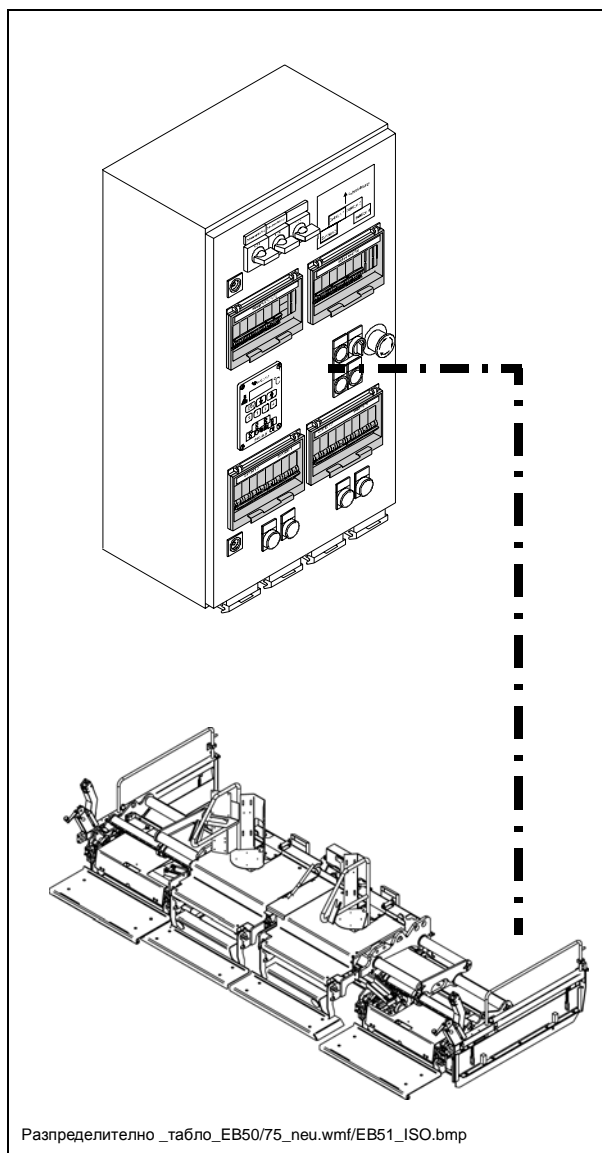
Чрез обикновени щепселни съединения отоплението може да бъде присъединено към допълнително монтирани прикачни съоръжения на дъската.

Опционално пулта за управление може да бъде съоръжен с допълнителни контакти 230 V за захранване на допълнителни консуматори (например допълнително осветление).

Тъй като в този случай отпада работата с горива (горивен газ, дизелово гориво) и действа контролът на изолацията, налице е максимална безопасност за хора.

f Пазете се от горещи повърхности! Опасност от изгаряне!

f Ремонтни работи и поддръжка на електрическата инсталация с високо напрежение, като например на отоплението на дъската, трябва да се извършват само от електроспециалисти или електротехнически инструктирани лица при употреба на подходящи контролно-измервателни уреди. Винаги да се спазват специфичните електротехнически предпазни мерки! Опасност за живота от злополуки със средно напрежение!

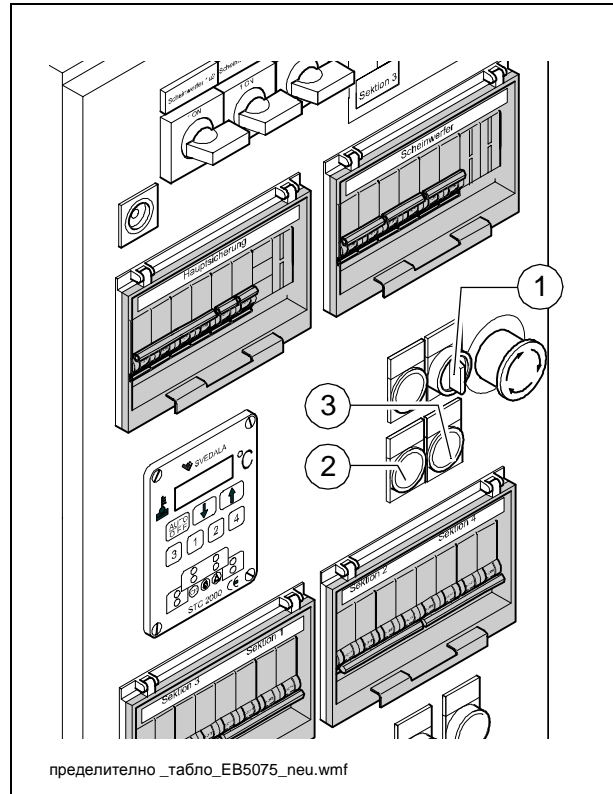


4.3 Контролно устройство на изолацията

Ежедневно преди започване на работа трябва да се провежда проверка на функцията "Контрол на изолацията" като предпазна мярка.

А При тази проверка се изпитва само функцията на устройството за контрол на изолацията, а не дали при един от нагревателите на консуматорите е възникнала грешка на изолацията.

- Пуска се задвижващият двигател на пътностроителната машина.
- Включва се на ВКЛ превключвателят (1) на отоплението.
- Натиска се контролният бутон (2).
- Вградената в бутона контролна лампа сигнализира „Грешка на изолацията“
- Бутонът РЕЗЕТ (3) се натиска най-малко 3 секунди, за да се нулира симулираната грешка.
- Сигналната лампа угасва



f Ако проверката е преминала успешно, може да се започне работа с дъската и могат да се ползват допълнителни външни консуматори. Ако сигналната лампа показва „Грешка на изолацията“ още преди да е натиснат контролният бутон или при симулацията не се сигнализира грешка, в такъв случай не може да се работи с дъската или с присъединени допълнителни консуматори.

f Дъската и допълнителните работни средства следва да бъдат проверявани или ремонтирани от електроспециалист. Едва след това може да се продължи работата с дъската и работните средства.

f **Опасност от електрическо напрежение**

f При неспазване на правилата и мерките за безопасност при електрическото отопление на дъската може да възникне опасност от електрически удар.

Опасност за живота!

Ремонтни работи и поддръжка на електрическата инсталация на дъската трябва да бъдат изпълнявани само от електроспециалист.



Грешка на изолацията

А Ако през време на експлоатация възникне грешка на изолацията и контролната лампа сигнализира грешката, може да се постъпи по следния начин:

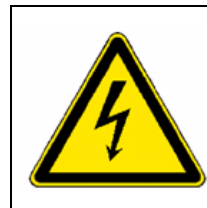
- Превключвателите на всички допълнителни работни средства и този на отоплението се изключват (ИЗКЛ) и бутонът РЕЗЕТ се натиска най-малко 3 секунди, за да се нулира грешката.
- Ако сигналната лампа не угасне, касае се за грешка на генератора.

ф Работата не може да бъде продължена!

- Ако сигналната лампа угасне, тогава последователно могат да бъдат включени (ВКЛ) отново прекъсвачите на отоплението и на всички допълнителни работни средства, до настъпване на нова сигнализация и следващо изключване.
- Констатираното дефектно работно средство трябва да се отстрани или не може да бъде включено, след което бутонът РЕЗЕТ трябва да бъде натиснат най-малко 3 секунди, за да се нулира грешката.

А Сега работата може да бъде продължена, разбира се без дефектното работно средство.

А Ако е установен дефектен генератор или електрически консуматор, те трябва да бъдат проверени или ремонтирани от електроспециалист. Едва след това може да бъде продължена работата с дъската или с работното средство.



4.4 Пускане на отоплението и контрол

А За постигане на необходимата температура отоплението следва да бъде включено около 15 - 20 минути преди започване на полагането.

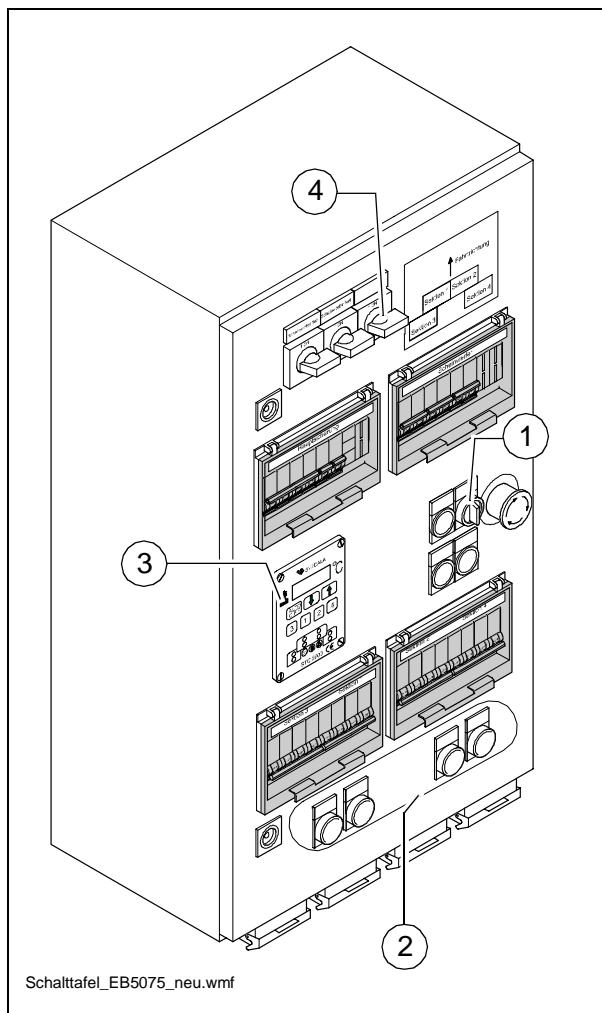
- Задвижващият двигател на пътностроителната машина се пуска.
- Прекъсвачът ВКЛ / ИЗКЛ (1) на отоплителната уредба се включва.
- Прекъсвачът ВКЛ / ИЗКЛ (4) на електрически подгряваните ограничителни ламарини (O) се включва.

Отоплителната уредба е задействана и процесът на подгряване започва. През време на процеса на подгряване светят контролните лампи (2) на отделните сегменти на дъската. След достигане на настроената температура на съответната част контролните лампи угасват една след друга.

Полагането може да започне, след като всички сегменти на дъската са достигнали желаната температура.

Ако през време на полагането е необходимо допълнително подгряване, това се сигнализира чрез светене на контролните лампи (2).

А Контролните лампи могат да бъдат наблюдавани освен това и на блока за контрол и управление (3).

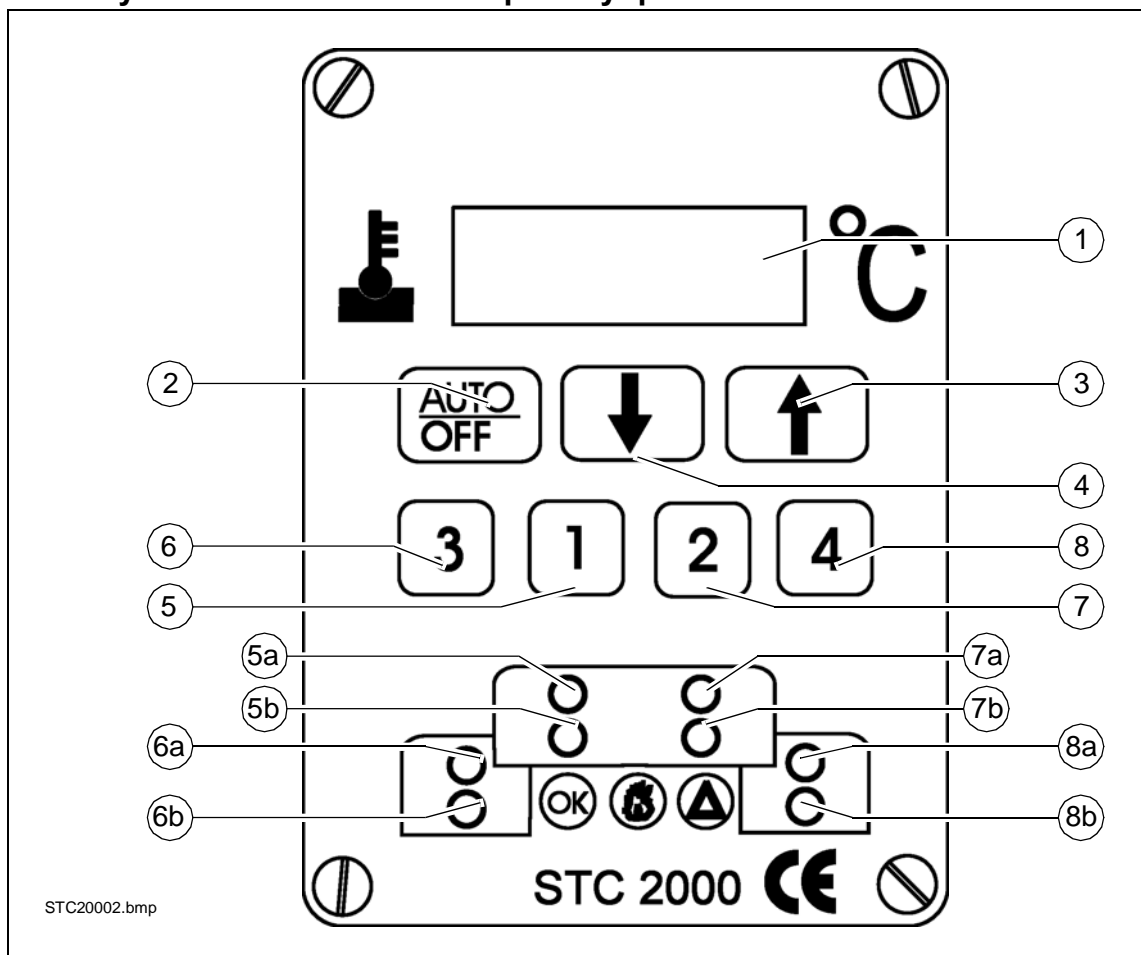


Schalttafel_EB5075_neu.wmf

4.5 Показание на температурата, настройка на температурната степен

Показанието на температурата и настройката на температурната степен на отделните елементи на дъската се осъществяват на блока за контрол и управление в разпределителното табло на отоплението на дъската.

4.6 Обслужване на блока за контрол и управление

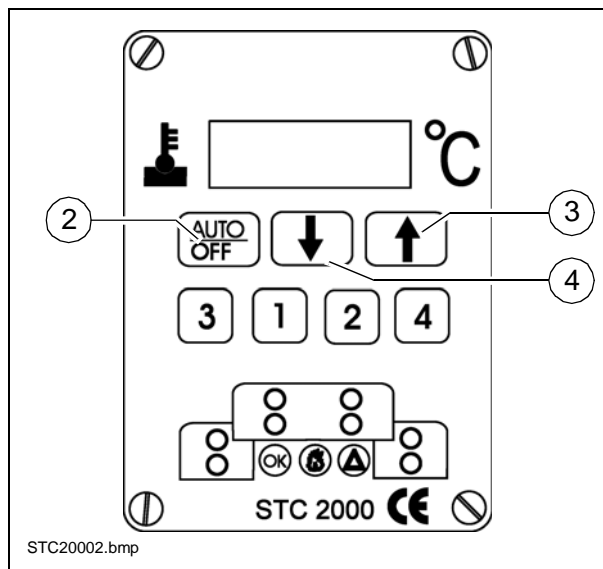


| Pos. | Наименование / функция |
|------|---|
| 1 | Дисплей. Зададена и действителна стойност на показанието на температурата. Показание код на грешка. |
| 2 | Бутон Auto / OFF - Старт и стоп на системата. При включено положение „OFF“ на дисплея се явява „OFF“. |
| 3 | Повишаване на зададената температура на избраната секция на дъската. - При кратко задействане се показва актуалната настроена температура на избраната секция на дъската. |
| 4 | Понижаване на зададената температура на избраната секция на дъската. - При кратко задействане се показва актуалната настроена температура на избраната секция на дъската. |
| 5 | Избор основна дъска в ляво |
| 5a | Контролна лампа (зелена/червена) - не свети: Температура на дъската < работна температура - Свети продължително, зелена: Температура на дъската ОК (+/- 3° C от зададената температурна стойност) - Мига, зелена: Температурата на дъската много висока (> +3°C от зададената температурна стойност) - Свети продължително, червена: Смущение! Отоплението на дъската се изключва, кодът на грешката се показва на дисплея. - Мига, червена: Дефектен термодатчик. Отоплението продължава да работи. |
| 5b | Контролна лампа (жълта) - Свети: Отоплението на дъската работи - Не свети: Отоплението на дъската е изключено. |
| 6 | Избор на подвижна част в ляво |
| 6a | Контролна лампа (зелена/червена) - виж (5a) |
| 6b | Контролна лампа (жълта) - виж (5b) |
| 7 | Избор на основна дъска в ляво |
| 7a | Контролна лампа (зелена/червена) - виж (5a) |
| 7b | Контролна лампа (жълта) - виж (5b) |
| 8 | Избор на подвижна част в дясно |
| 8a | Контролна лампа (зелена/червена) - виж (5a) |
| 8b | Контролна лампа (жълта) - виж (5b) |

4.7 Настройка на температурата

- Чрез натискане на бутон се избира желаната секция на дъската.
- В зависимост от желаната промяна на температурата се натиска бутон (3) или (4).
- Най-напред се показва актуалната зададена температурна стойност, след 1,5 секунди следва промяна в съответната посока.

А При промяна на температурната настройка на дисплея започват да светят 4 точки.

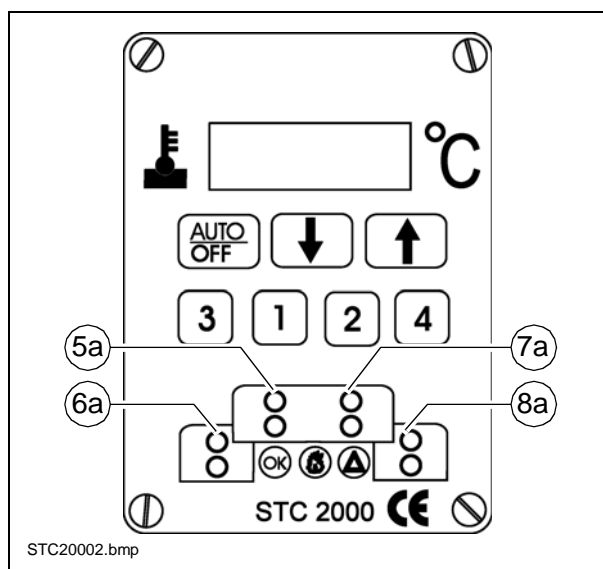


4.8 Съобщения за грешка

При възникване на грешка светва червената лампичка (5а,6а,7а,8а) на засегнатата секция на дъската и съответното отопление се изключва. На дисплея се показва кодът на грешката и дефектната секция на дъската.

Ако възникнат едновременно повече грешки, тогава на дисплея се показва последно възникналата от тях; възникналите преди нея грешки могат да се покажат на дисплея чрез натискане на съответните бутони.

За нулиране на показанието на грешка трябва най-напред да бъде отстранена причината за грешката и след това да се натисне бутонът на съответната секция, докато угасне червената лампичка.



Код на грешка

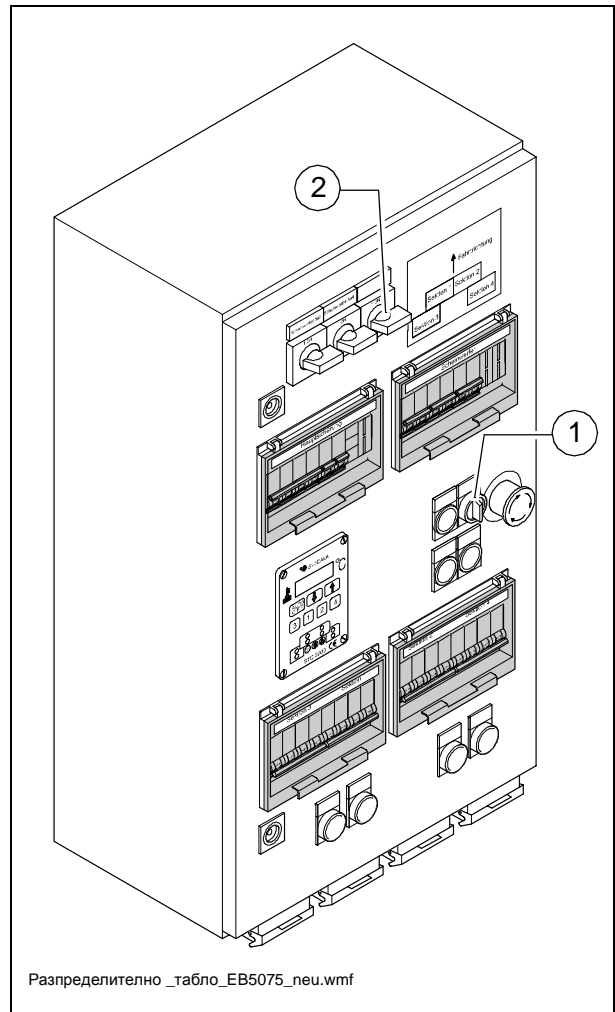
| Код на грешка | Значение |
|---------------|------------------------|
| 50 | - Дефектен термодатчик |

А Отоплението продължава да работи, докато най-малко един термодатчик е с изправна функция. Ако например термодатчикът на една средна секция отпадне, отоплението се превключва на термодатчика на другата средна секция. Подобна е функцията за подвижните части.

4.9 Спиране на отоплението

След завършване на работа или когато отоплението не е необходимо:

- Прекъсвачът ВКЛ/ИЗКЛ (1) на отоплителната уредба се изключва.
- Прекъсвачът ВКЛ/ИЗКЛ (2) на електрически подгряваните ограничителни ламарини (О) се изключва.



5 Смущения

5.1 Проблеми при полагането

| Проблем | Причини |
|--|---|
| Повърхност на вълни („къси вълни“) | <ul style="list-style-type: none"> - Промяна на температурата на работната смес, нарушаване на хомогенността на сместа - Грешна рецептура на състава на сместа - Грешно управление на валяка - Неправилно подготвена основа на настилката - Дълго време на престой между зарежданията - Неподходяща опорна линия на датчика за височина - Датчикът за височина се връща на опорната линия - Датчикът за височина "прескача" нагоре и надолу (много висока настройка на инерция) - Подовите плочи на дъската са разхлабени - Подовите плочи на дъската са неравномерно износени или дефомирани - Дъската не работи в "плаващо положение" - Голяма хлабина в механичните съединения на дъската / в окачването ѝ - Много висока скорост на пътностроителната машина - Шнековите транспортъри са претоварени - Непостоянен натиск на материала върху дъската |
| Повърхост на вълни („дълги вълни“) | <ul style="list-style-type: none"> - Промяна на температурата на работната смес - Нарушаване на хомогенността на сместа - Спиране на валяка върху горещата работна смес - Много бързо въртене или превключване на валяка - Неправилно обслужване на валяка - Неправилно подготвена основа на настилката - МПС (самосвалът) е със затегната спирачка - Дълго време на престой между зарежданията - Неподходяща опорна линия на датчика за височина - Неправилно монтиран датчик на височината - Прекъсвачът за крайно положение не е настроен правилно - Дъската е празна през време на работа - Не е включено "плаващо положение" на дъската - Голяма хлабина на механичните съединения на дъската - Много ниско настроен шнеков транспортъор - Шнековият транспортъор е претоварен - Непостоянен натиск на материала върху дъската |
| Пукнатини на настилката (по цялата ширина) | <ul style="list-style-type: none"> - Температурата на работната смес е много ниска - Промяна на температурата на работната смес - Основата за полагане е влажна - Нарушаване на хомогенността на сместа - Грешна рецептура на състава на сместа - Грешна височина/дебелина на полагания слой за макс. зърнистост - Студена дъска - Подовите плочи на дъската са износени или деформирани - Много висока скорост на пътностроителната машина |

| Проблем | Причини |
|--|--|
| Пукнатини на настилката (средната част) | <ul style="list-style-type: none"> - Температура на работната смес - Студена дъска - Подовите плочи на дъската са износени или деформирани - Грешен покривен профил на дъската |
| Пукнатини на настилката (по периферните ивици) | <ul style="list-style-type: none"> - Температура на работната смес - Приставките на дъската са неправилно монтирани - Прекъсвачът за крайно положение не е настроен правилно - Студена дъска - Подовите плочи на дъската са износени или деформирани - Много висока скорост на движение |
| Съставът на настилката е неравномерен | <ul style="list-style-type: none"> - Температура на работната смес - Промяна на температурата на работната смес - Основата за полагане е влажна - Нарушаване на хомогенността на сместа - Грешна рецептура на работната смес - Неправилно подготвена основа на настилката - Грешна височина/дебелина на полагания слой за макс. зърнистост - Дълги времена на престой между зарежданията - Вибрацията е много бавна - Приставките на дъската са неправилно монтирани - Студена дъска - Подовите плочи на дъската са износени или деформирани - Дъската не работи в режим "плаващо положение" - Много висока скорост на движение на пътностроителната машина - Шнековият транспортър е претоварен - Непостоянен натиск на материала върху дъската |
| Отпечатьци по настилката | <ul style="list-style-type: none"> - При зареждане МПС (самосвалът) удря много силно в пътностроителната машина - Голяма хлабина на механичните съединения на дъската/ окачването - МПС (самосвалът) е с много затегната спирачка - Много бърза вибрация на място |
| Дъската не реагира на въведени корекции, както се очаква | <ul style="list-style-type: none"> - Температура на работната смес - Промяна на температурата на работната смес - Грешна височина на полагания слой за макс. зърнистост - Датчикът за височина е монтиран неправилно - Вибрацията е много бавна - Дъската на работи в режим "плаващо положение" - Голяма хлабина на механичните съединения на дъската - Много висока скорост на движение |

5.2 Смущения на дъската

| Смущение | Причини | Отстраняване |
|---|--|--|
| Трамбовката или вибрацията не действат | Трамбовката е блокирана от студена битумна смес | Дъската да се загрее достатъчно |
| | Недостатъчно хидравлично масло в резервоара | Да се долее достатъчно масло |
| | Редуцирвентилът е дефектен | Да се смени вентилът или евентуално да се ремонтира и настрои |
| | Смукателният маркуч на помпата пропуска | Да се херметизират съединенията или да се сменят |
| | | Скобите на маркучите да се затегнат или да се сменят |
| Замърсяване на филтъра за хидравлично масло | Да се контролира филтърът, евентуално да се смени | |
| Дъската не може да се повдигне | Налягането на хидравличното масло е много ниско | Да се увеличи налягането |
| | Пропускащо уплътнение | Уплътнението да се смени |
| | Включено е натоварването или разтоварването на дъската | Превключвателят трябва да се намира в средна позиция |
| | Прекъснато е токозахранването | Да се контролират електропредпазителят и кабелът и евентуално да се сменят |

Е Настройка и преустройство

1 Указания за безопасност

f Чрез непреднамерено задействане на пътностроителната машина може да възникне опасност за лица, които работят на дъската.
Ако не е описано нищо друго, работите да се изпълняват само при спрян двигател на машината!
Уверете се, че пътностроителната машина е осигурена срещу задвижване.

f Повдигнатата дъска може да падне, ако механичната транспортна осигуровка на пътностроителната машина не е поставена.
Да се работи, само ако дъската е осигурена механично!

f При присъединяване или освобождаване на хидравлични маркучи и при работи на хидравличната уредба може да изпръска гореща хидравлична течност под високо налягане.
Двигателят да се спре и да се премахне налягането в хидравличната уредба!
Да се защитят очите!

Прикачни съоръжения и части за преустройство да се монтират само от компетентни лица. В случай на съмнение да се консултира производителят!

Преди следващо пускане в експлоатация да се монтират правилно всички предпазителни съоръжения.

При всяка работна широчина мостът за обслужване трябва да се простира по цялата широчина на дъската.
Сгъваемият мост (опция) може да бъде сгънат и прибран само при следните условия:

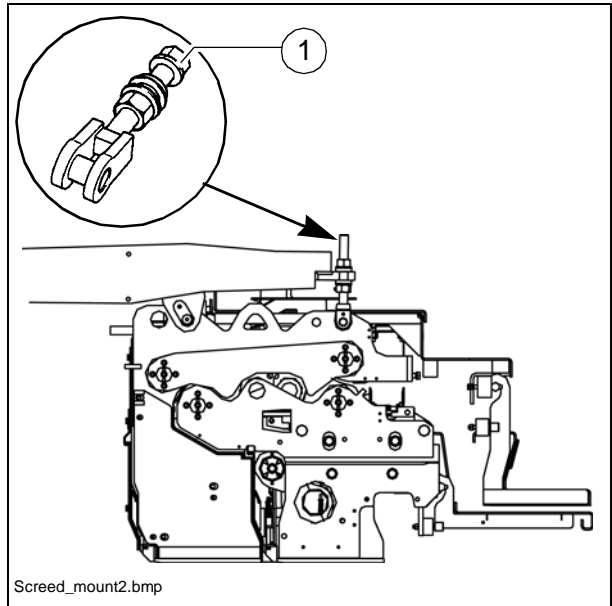
- При полагане в непосредствена близост до стена или подобно препятствие.
- При транспорт с нискотоварно ремарке.

2 Монтиране на дъската на пътностроителната машина

- Дъската се поставя на подходяща подложка (греди и др.) и машината се докарва на заден ход пред дъската.

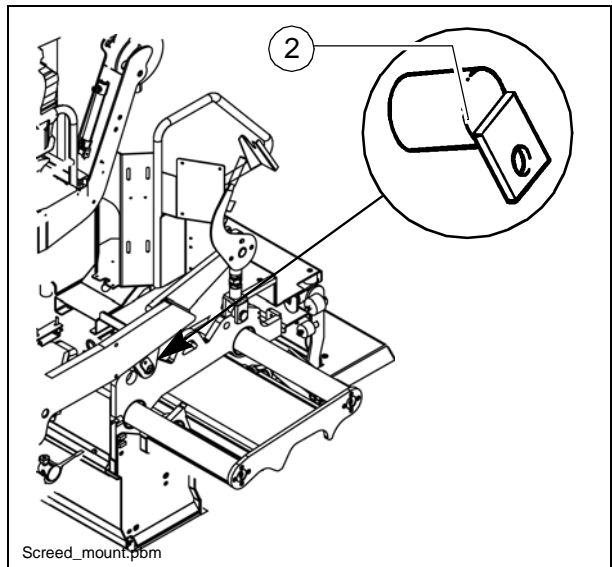
Надлъжните греди се спускат и се позиционират така, че намиращите се на гредата монтажни ходови винтове (1) да могат да се вкарат през съответните отвори (в задните краища на надлъжните греди).

А Контриращите гайки служат за настройка на правилния наклон на дъската.

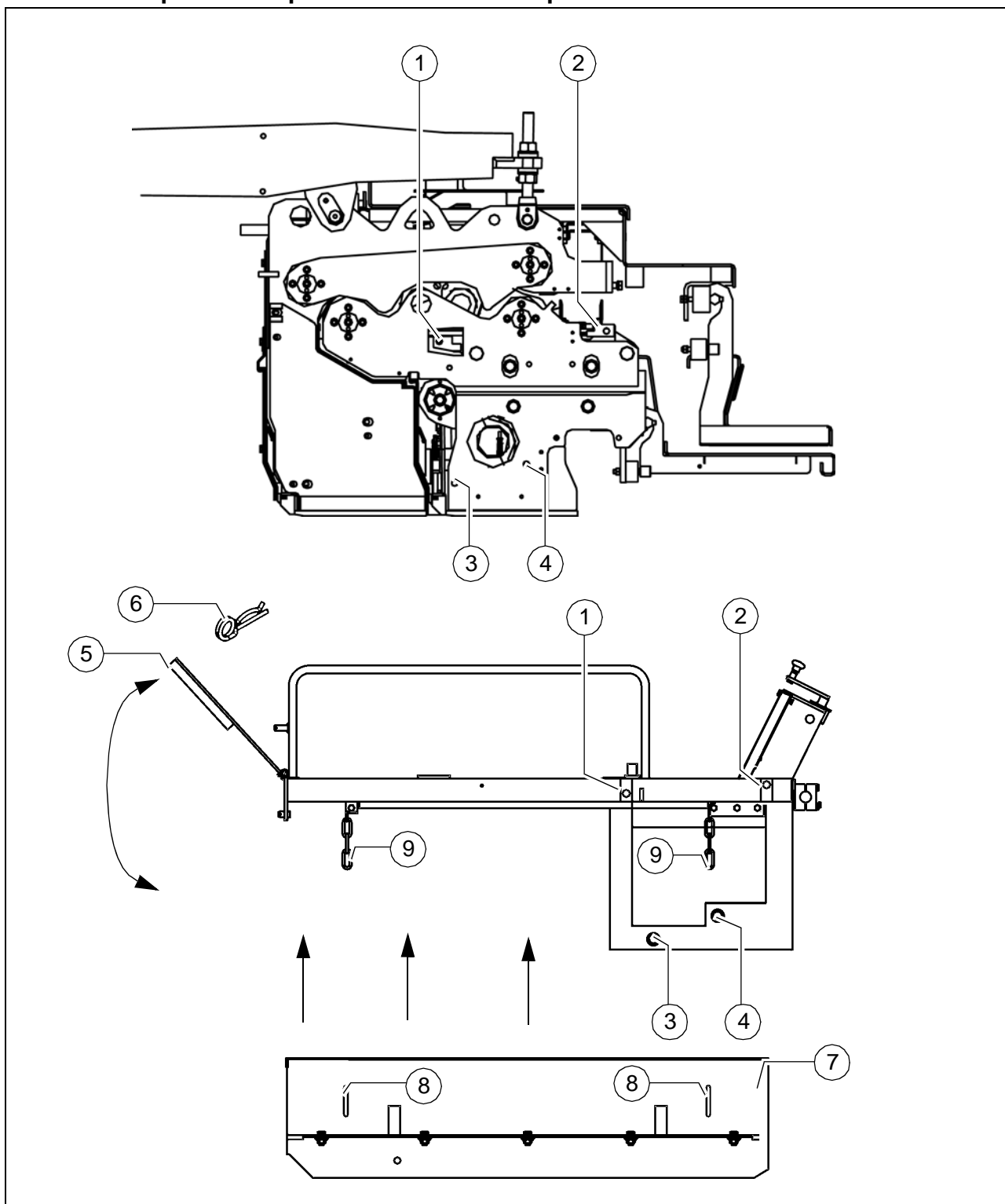


- Набиват се крепителните болтове (2) и се фиксират на вътрешните страни на гредите посредством осигурителните планки, заварени на болтовете.

Контриращите гайки се затягат на монтажните винтове на краищата на гредите.



2.1 Монтиране на ограничителните ламарини



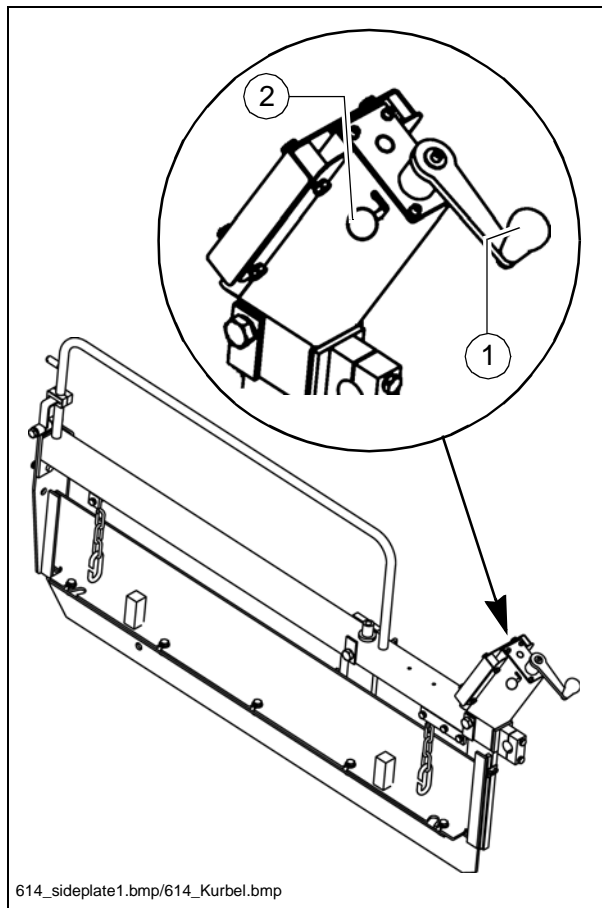
A Ограничителните ламарини се монтират едва след като всички останали приставки са монтирани на дъската и всички настройки са завършени.

- Ограничителните ламарини се закрепват на дъската с помощта на предвидените за тази цел болтове (места на монтаж (1) - (4)).
- Предното закрепване (5) се осигурява в горна позиция с шплинт (6).
- Долната част на ограничителната ламарина (7) се окачва посредством нейните куки (8) на веригите (9) на горната част.
- Предното закрепване (5) се осигурява в долна позиция с шплинт (6).

2.2 Ограничителни ламарини - настройка на височината и ъгъла на опиране

Посредством манивелата (1) се настройват височината и ъгъла на опиране на ограничителната ламарина.

- Дръжката (2) в горна позиция: Настройка на ъгъла на опиране.
- Дръжката (2) в долна позиция: Настройка на височината.

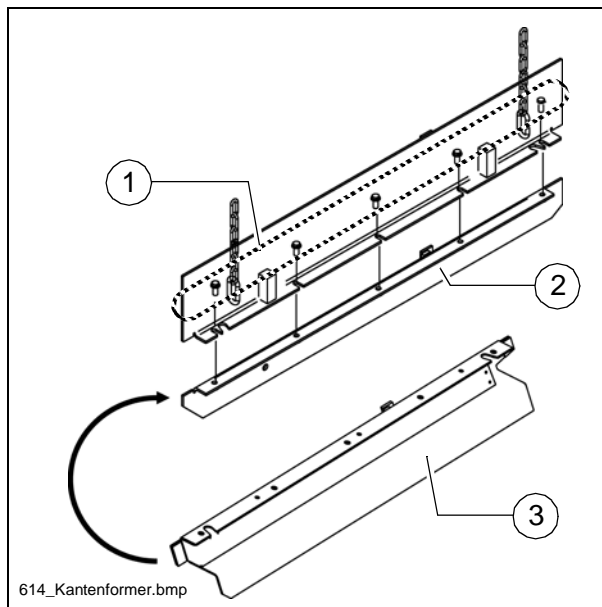


2.3 Монтиране на съоръжение за оформяне на ръбове

Ограничителните ламарини са така разделени, че вместо долната нормална отвесна форма на ръба (1) по избор може да се монтират съоръжения за оформяне на ръба под различен ъгъл.

Смяна на съоръжението за оформяне на ръба:

- Закрепващите болтове (1) се отвинтват, съоръжението за оформяне на ръба (2) се демонтира.
- Желаното съоръжение за оформяне на ръба (3) се закрепва правилно посредством болтовете (1).

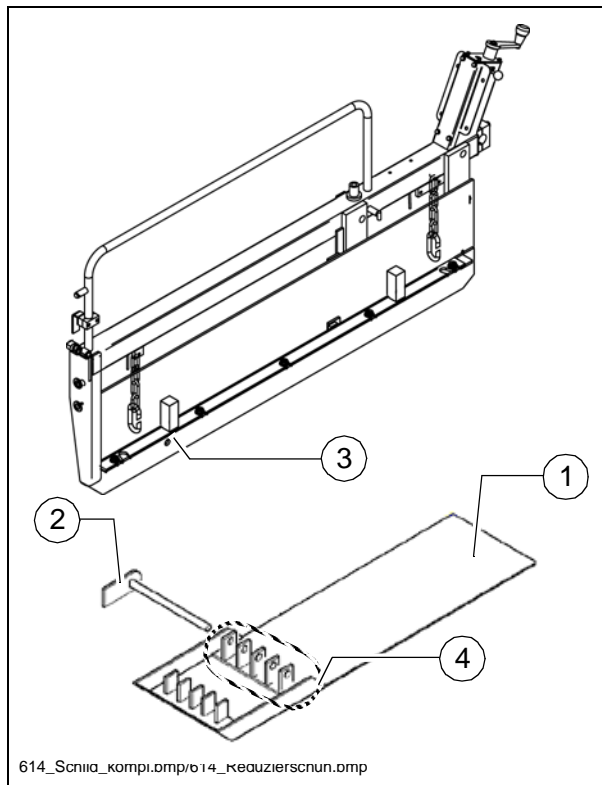


2.4 Монтиране на редуциращи крайници

На долните части на ограничителните ламарини могат да бъдат закрепени редуциращи крайници за работни широчини, по-малки от основната ширина на дъската.

- Ограничителната ламарина се спуска върху редуциращия крайник (1).
- Редуциращият крайник и ограничителната ламарина са свързани посредством щангата (2) (отвор (3)).

А. Посредством различните възможности на връзката (4) могат да се постигнат различни редуцирани широчини.

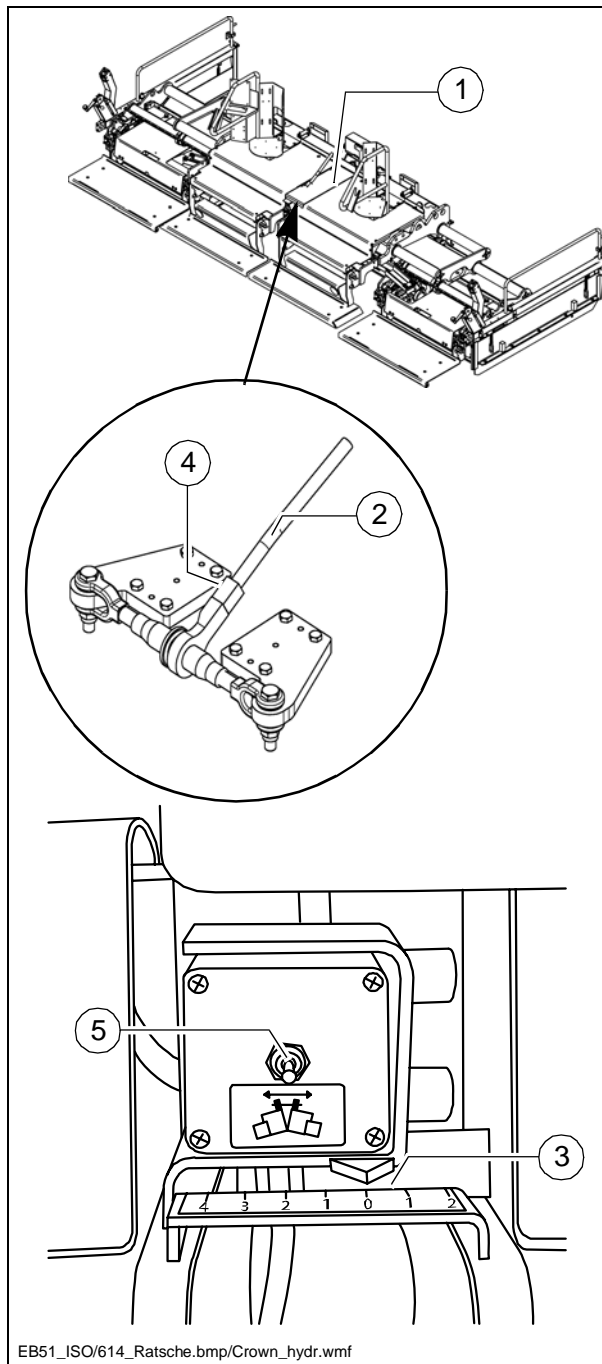


2.5 Настройка на покривния профил

Дъската е съоръжена с ходов винт, чрез който може да бъде настроен желаният покривен профил.

- Отваря се средният капак (1) на дъската.
- Завърта се лостът на тресчотката (2), докато бъде постигнат на желаният покривен профил.
- На скалата (3) се контролира настроеният ъгъл.
- При нужда посоката на преместване може да се променя на захващащия щифт (4).

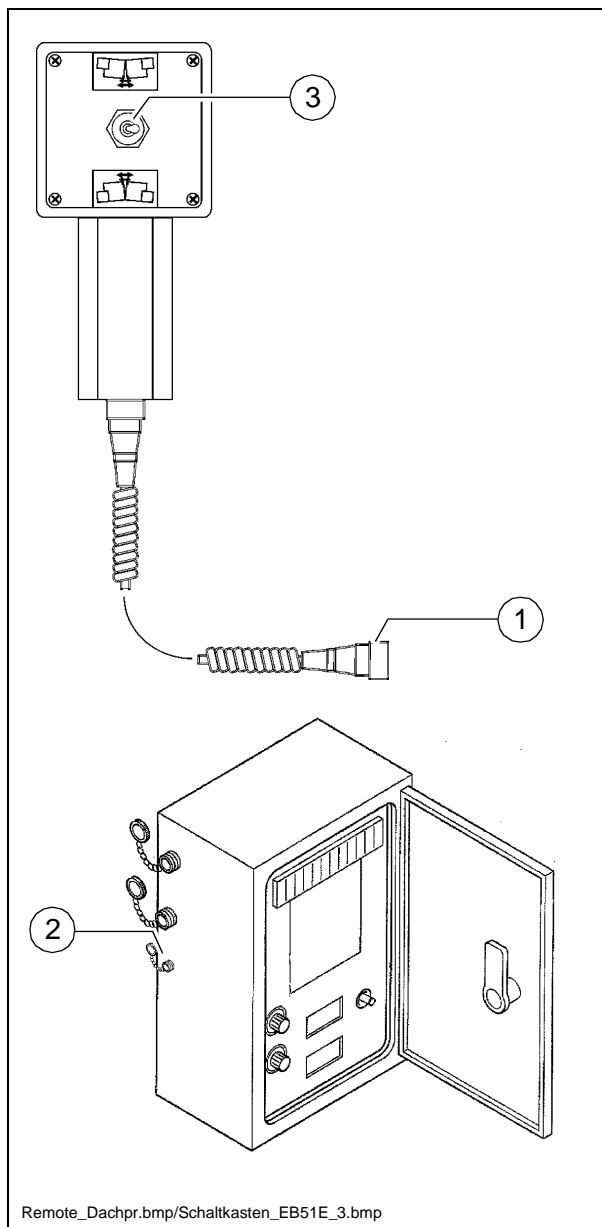
А Като опция може да се достави настройка на покривния профил с хидравлично преместване. Настройката се задейства с превключвателя (5).



2.6 Дистанционно управление Преместване на покривния профил (O)

Покривният профил на дъската може да се настройва по хидравличен начин посредством дистанционно управление.

- Дистанционното управление трябва да бъде включено чрез щепсела (1) към контакта (2) на контролера.
- Покривният профил се премества чрез натискане на бутона (3).



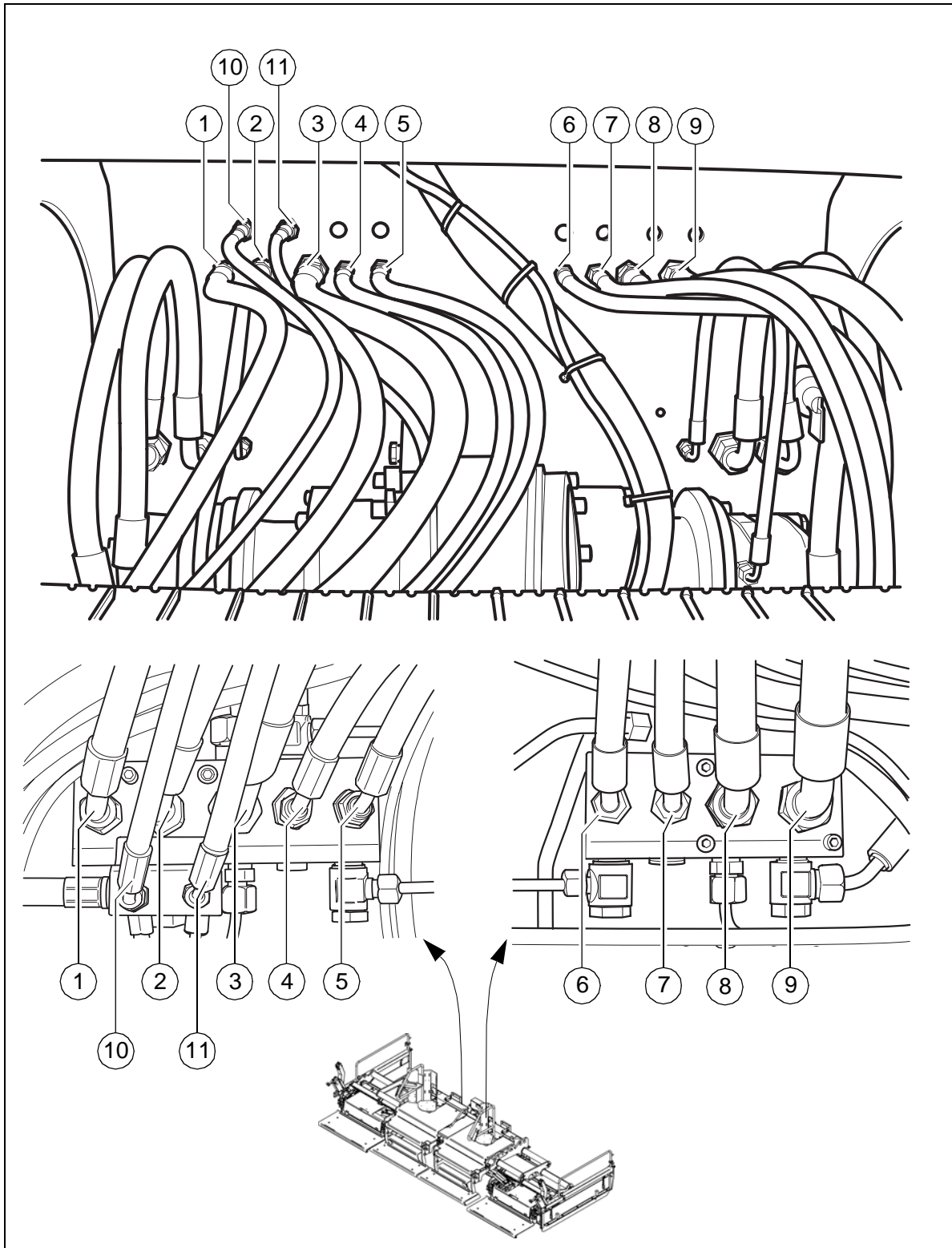
2.7 Хидравлични съединения

Хидравличните съединения се намират на задната страна на пътностроителната машина.

f При съединяване може да изпръска гореща хидравлична течност под високо налягане. Двигателят се спира и се премахва налягането в хидравличната уредба! Да се защитят очите!

m При съединяване да се пази абсолютна чистота. Замърсености в хидравличното масло могат да предизвикат отпадане на машината!

Положение и означение на връзките:

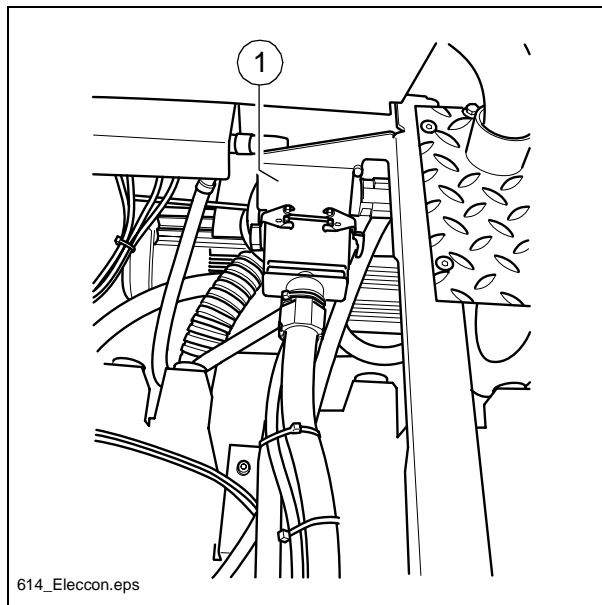


| Поз. | Наименование |
|------|---------------------------------------|
| 1 | Маслопровод с теч |
| 2 | Вибрация, маркуч под високо налягане |
| 3 | Вибрация, възвратен маркуч |
| 4 | Изкарване на дъската, в ляво |
| 5 | Прибиране на дъската, в ляво |
| 6 | Прибиране на дъската, в дясно |
| 7 | Изкарване на дъската, в дясно |
| 8 | Трамбовка, маркуч под високо налягане |
| 9 | Трамбовка, възвратен маркуч |
| 10 | Преместване на покривния профил |
| 11 | Преместване на покривния профил |

2.8 Електрически съединения

Под средната подова плоча на пулта за управление на пътностроителната машина:

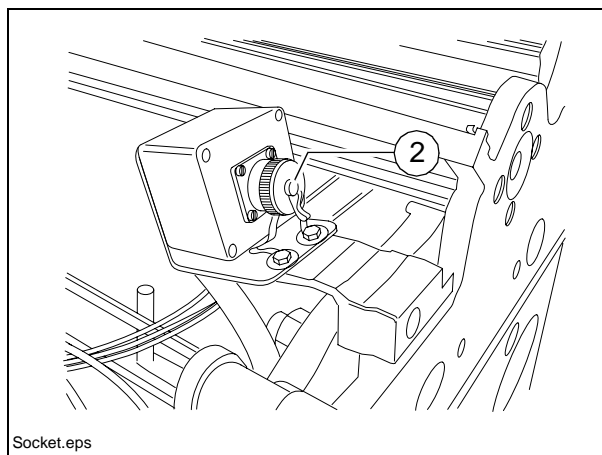
- Щепселно съединение (1) за електрическите консуматори на дъската (електромагнитни клапани, дистанционни управления и др.) и за разпределителното табло на отоплението на дъската.
- Щепселите и кабелите се прекарват през отвора на задната страна на машината и се осигуряват на контакта със скоби.



Странично на дъската (в ляво и в дясно):

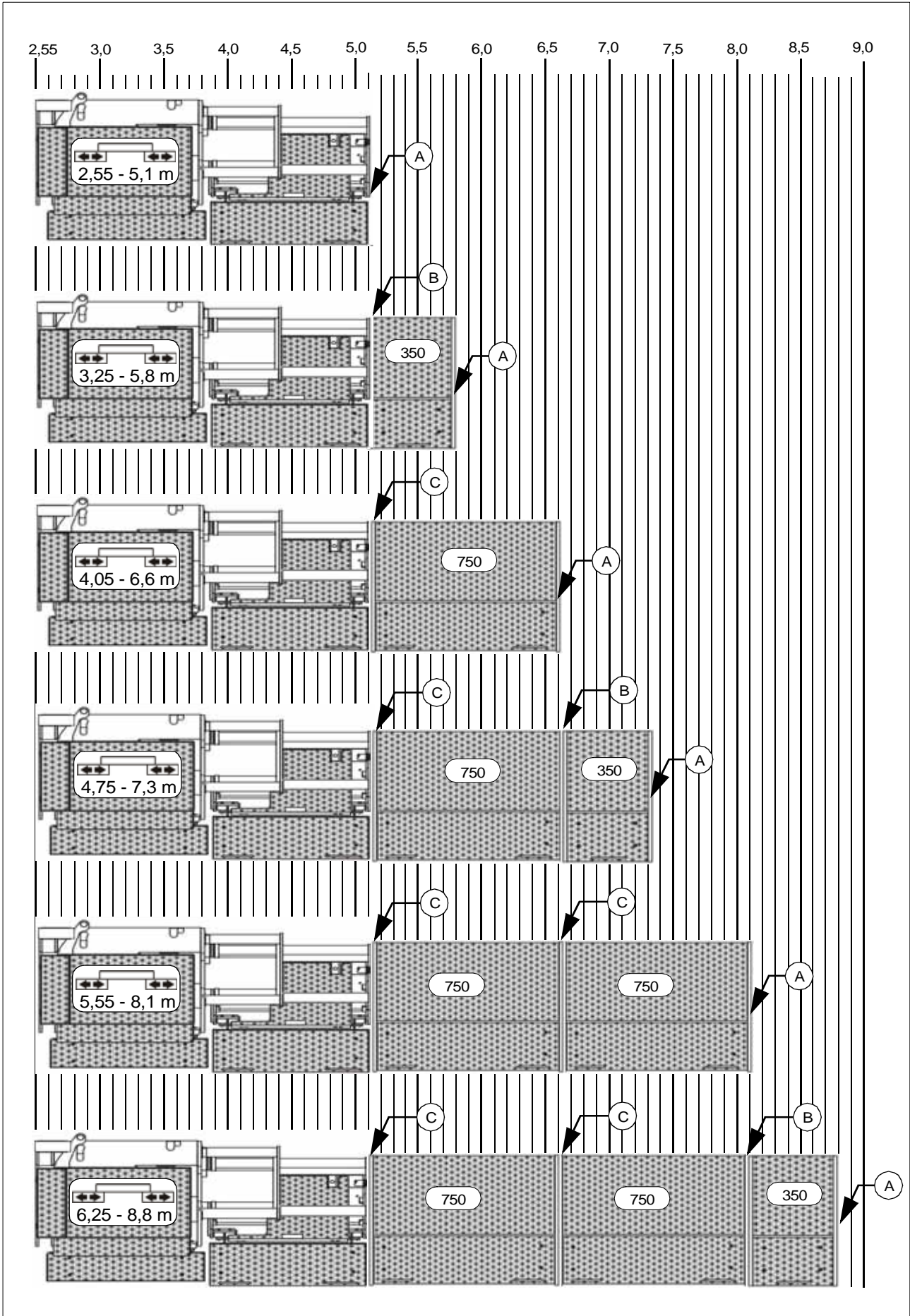
- Контактите (2) за токозахранващите кабели на дистанционните управления.

А Настройките на дъката на пътностроителната машина могат да бъдат проведени, едва когато са изпълнени всички електрически съединения.



3 Разширение на дъската VB 510

3.1 Приставки на разширението



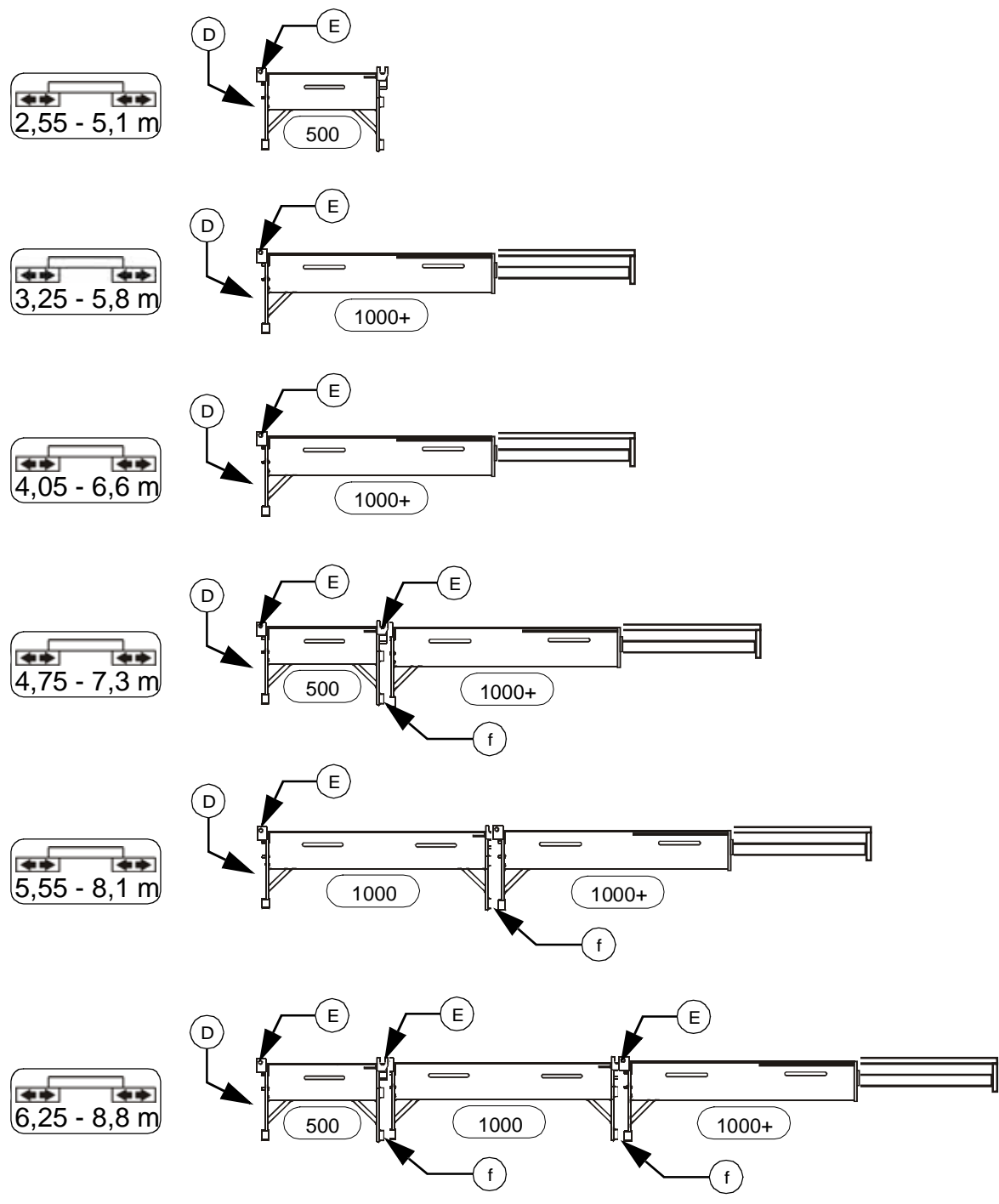
3.2 Монтажни части - приставки

| Съединение дъска - приставка / приставка - приставка | | A | B | C |
|--|--|---|---|---|
| Съединителни валове вибрация (1) | 30 x 133 № на артикула: 708.30.16.00 | | 2 | 2 |
| Съединителни валове трамбовка (2) | 30 x 133 № на артикула: 708.30.16.00 | | | 2 |
| Съединителна втулка трамбовка (3) | № на артикула: 2000 43 32 | | 2 | |
| Монтажни части дъска / приставки Монтажни части приставка / приставка (4) - 4 x шестостенен болт M20 x 50, № на артикула: 499 00 124 (4a) - 4 x подложна шайба с изтънена страна 50x21x8, № на артикула: 30 01 31 52 (4b) | | | 2 | 2 |
| Монтажни части ограничителна ламарина (5) - 2 x шестостенен болт ISO4014-M 20 x 140, № на артикула: 938 11 19 53 (5a) - 2 x осигуровка, № на артикула: 499 00 037(5b) - 2 x болт с цилиндрична глава DIN7984- M20 x 35, № на артикула: 939 39 49 77 (5c) | | 2 | | |

A Броят на комплектите резервни части се отнася за разширението на двете страни на дъската!

3.1 Разширение - направлящи ламарини за материал

ίάίάόίάέιέ ίάίθ άάέύάάιέ
έάίάθ έίέ άά ίάόάθ έάέ
άά άήύέά πόθάίά



E_EB51_60_VB510_600_01.07_BG.fm 13-34

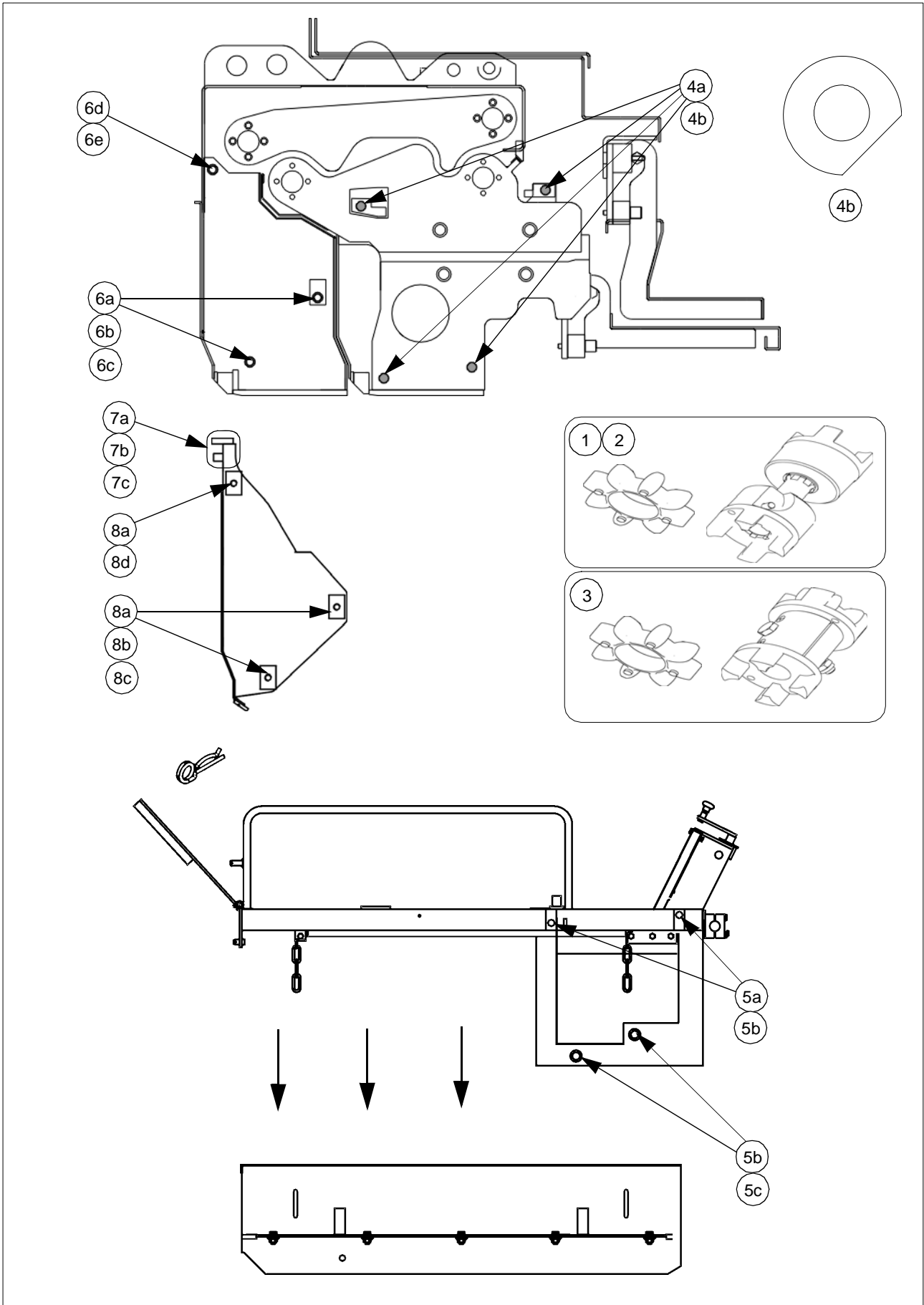
A Веднага след като се постави подвижна ламарина за направляване на материал, трябва да се монтират разпънки!

3.2 Монтажни части - направляващи ламарини за материал

| Съединение | D | E | F |
|---|---|---|---|
| Монтажни части / направляваща ламарина за материал - 2 x шестостенен болт ISO4014-M16 x 80, № на артикула: 938111728 (6a) - 2 x осигуровка, № на артикула: 49900008 (6b) - 2 x втулка, № на артикула: 3001 08 15 (6c) - 1 x шестостенен болт ISO4014-M16 x 65, № на артикула: 938111723 (6d) - 1 x шайба 34x17x4, № на артикула: 49900011 (6e) | 2 | | |
| Настройка на височината направляваща ламарина за материал (7) - 1 x шестостенен болт ISO4017-M 16 x 80, № на артикула: 938 16 58 78 (7a) - 1 x шестостенна гайка ISO4032 M16, № на артикула: 570008 (7b) - 2 x шайба 34 x 17 x 4, Art-Nr.:49900011 (7c) | | 2 | |
| Монтажни части направляваща ламарина за материал / направляваща ламарина за материал (8) - 3 x шестостенен болт ISO4014-M16 x 65, № на артикула: 938111723 (8a) - 2 x втулка, № на артикула: 30009179 (8b) - 2 x осигуровка, № на артикула: 49900008 (8c) - 1 x шайба 34x17x4, № на артикула: 49900011 (8d) | | | 2 |

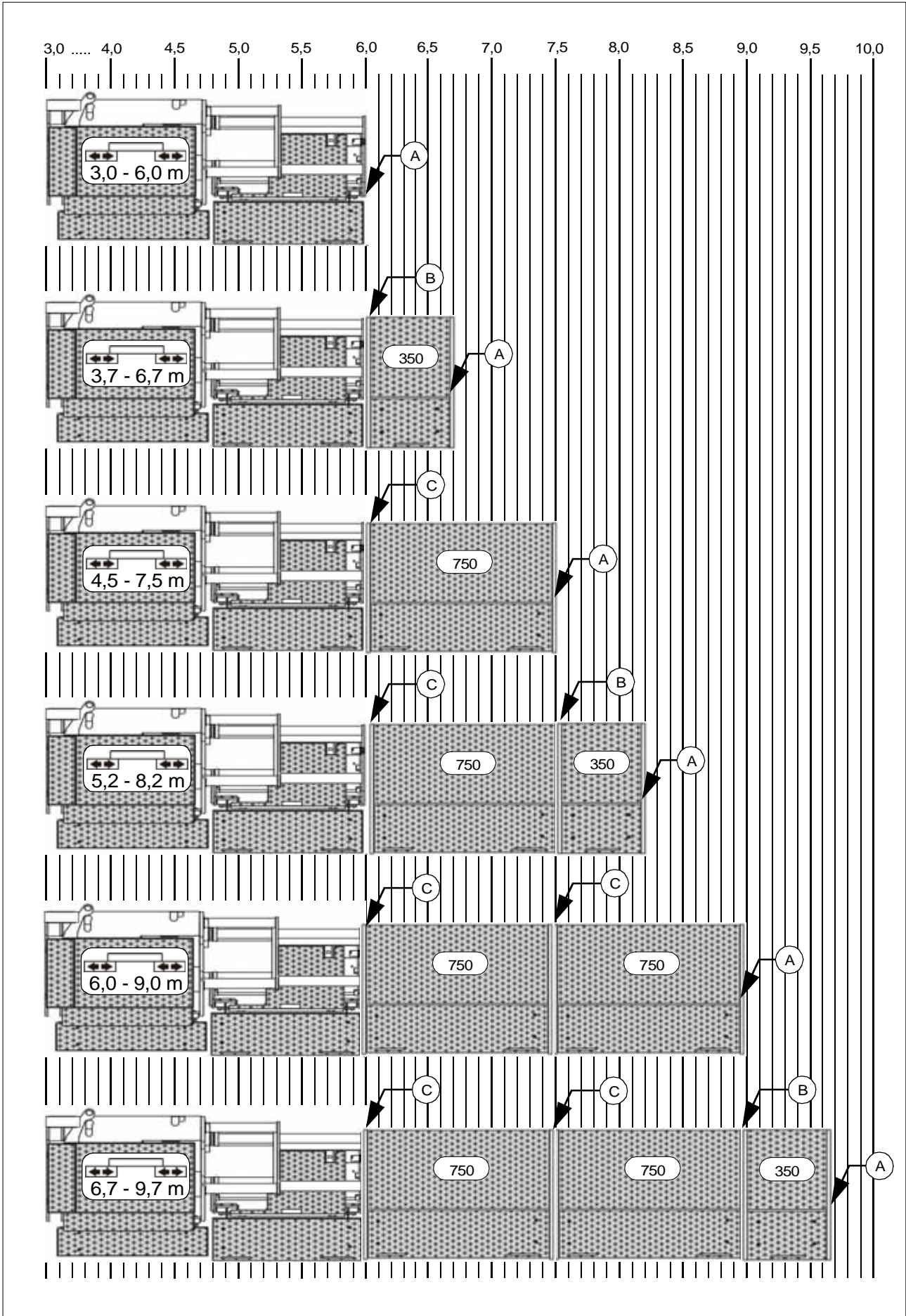
А Броят на комплектите резервни части се отнася за разширението на двете страни на дъската!

Описание на монтажа - приставки, направляващи ламарини за материал, ограничителни ламарини



4 Разширение на дъската VB 600

4.1 Монтажни части на разширението



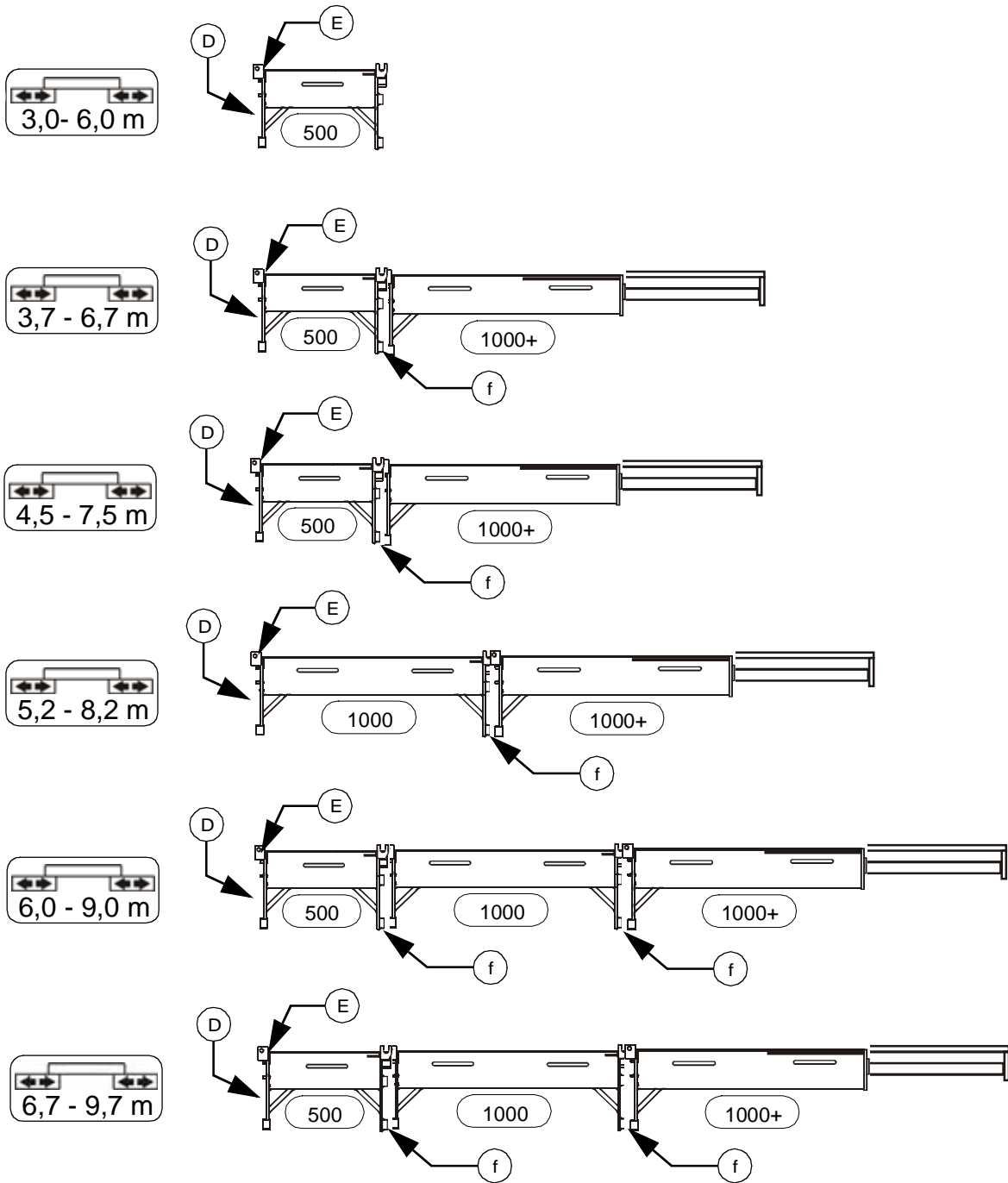
4.2 Монтажни части - приставки

| Съединение дъска - приставка / приставка - приставка | | A | B | C |
|--|--|---|---|---|
| Съединителни валове вибрация (1) | 30 x 133 № на артикула: 708.30.16.00 | | 2 | 2 |
| Съединителни валове трамбовка (2) | 30 x 133 № на артикула: 708.30.16.00 | | | 2 |
| Съединителна втулка трамбовка (3) | № на артикула: 2000 43 32 | | 2 | |
| Монтажни части дъска / приставки Монтажни части приставка / приставка (4) - 4 x шестостенен болт M20 x 50, № на артикула: 499 00 124 (4a) - 4 x подложна шайба с изтънена страна 50x21x8, № на артикула: 30 01 31 52 (4b) | | | 2 | 2 |
| Монтажни части ограничителна ламарина (5) - 2 x шестостенен болт ISO4014-M 20 x 140, № на артикула: 938 11 19 53 (5a) - 2 x осигуровка, № на артикула: 499 00 037(5b) - 2 x болт с цилиндрична глава DIN7984- M20 x 35, № на артикула: 939 39 49 77 (5c) | | 2 | | |

А Броят на комплектите резервни части се отнася за разширението на двете страни на дъската!

4.3 Разширение направляваща ламарина за материал VB 600

Γαλαξιακή Γαλξιακή
 εαλαξιακή ρα λαλαξιακή
 ια αηηηα ποδαία



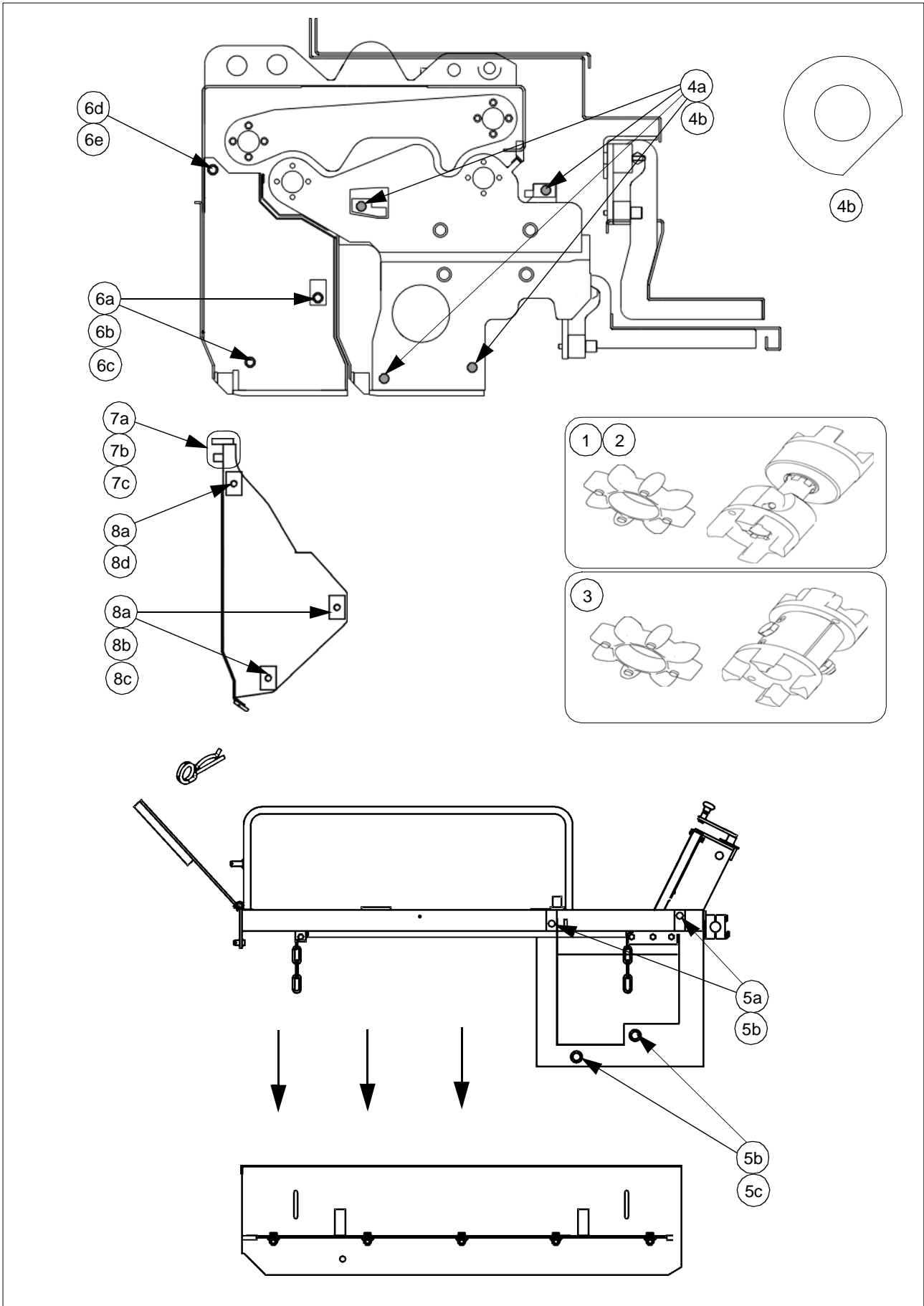
Δ Βеднага след като се постави подвижна ламарина за направляване на материал, трябва да се монтират разпънки!

4.4 Монтажни части - направляващи ламарини за материал

| Съединение | D | E | F |
|--|---|---|---|
| <p>Монтажни части дъска / направляваща ламарина за материал (6)</p> <p>- 2 x шестостенен болт ISO4014-M16 x 80, № на артикула: 938111728 (6a)</p> <p>- 2 x осигуровка, № на артикула: 49900008 (6b)</p> <p>- 2 x втулка, № на артикула: 3001 08 15 (6c)</p> <p>- 1 x шестостенен болт ISO4014-M16 x 65, № на артикула: 938111723 (6d)</p> <p>- 1 x шайба 34x17x4, № на артикула: 49900011 (6e)</p> | 2 | | |
| <p>Настройка на височина направляваща ламарина за материал (7)</p> <p>- 1 x шестостенен болт ISO4017-M 16 x 80, № на артикула: 938 16 58 78 (7a)</p> <p>- 1 x шестостенна гайка ISO4032 M16, № на артикула: 570008 (7b)</p> <p>- 2 x шайба 34 x 17 x 4, № на артикула: 49900011 (7c)</p> | | 2 | |
| <p>Монтажни части направляваща ламарина за материал / направляваща ламарина за материал (8)</p> <p>- 3 x шестостенен болт ISO4014-M16 x 65, № на артикула: 938111723 (8a)</p> <p>- 2 x втулка, № на артикула: 30009179 (8b)</p> <p>- 2 x осигуровка, № на артикула: 49900008 (8c)</p> <p>- 1 x шайба 34x17x4, № на артикула: 49900011 (8d)</p> | | | 2 |

Д Броят на комплектите резервни части се отнася за разширението на двете страни на дъската!

Описание на монтажа - приставки, направляващи ламарини за материал, ограничителни ламарини



5 Настройка на подвижните части

За да може дъската да полага слоя равномерно, без образуване на ивици, и подвижните части през време на експлоатация да могат да бъдат настройвани към променящите се условия на работа, височината на подвижните части може да се променя.

А Ъгълът на подвижните части е предварително настроен от производителя.

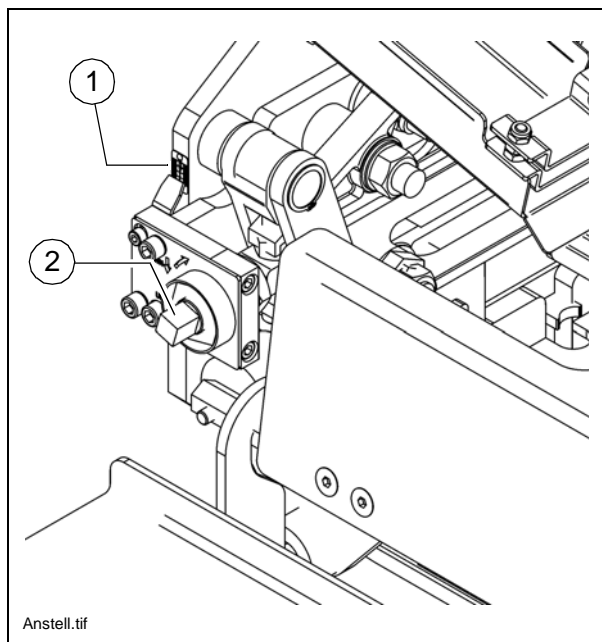
На всяка подвижна част се намират два ходови винта, с помощта на които работният ъгъл на подвижната част може да се настройва спрямо дъската посредством тресчотка.

От производителя подвижните части са предварително така настроени, че същите да се намират от вътрешната и външна страна на 3 мм над основната дъска. Скалите (1) при тази настройка се намират на "0".

5.1 Настройка на височината на подвижните части

В случай, че подвижните части на дъската не полагат без образуване на ивици, през време на експлоатация може да коригирате полагането.

Ходовият винт (2) се завърта с помощта на тресчотката на ляво, което предизвиква повдигане на подвижните части на дъската. Посредством завъртане на дясно подвижните части на дъската се снижават.



5.2 Настройка на работния ъгъл на подвижните части

А Средните и подвижните части на дъската са настроени предварително от производителя успоредни една на друга.

При нужда работният ъгъл на подвижните части на дъската може да се променя спрямо средните ѝ части:

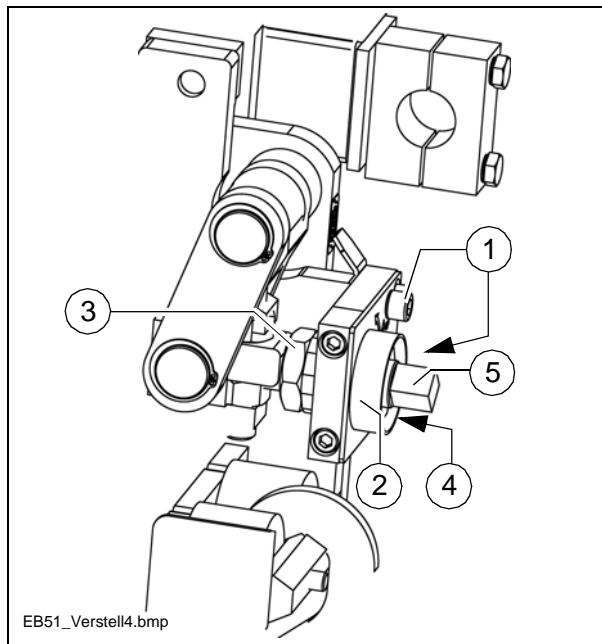
- Болтът с цилиндрична глава (1) се развинтва и осигурителната ламарина (2) се отстранява.
- Контриращата гайка (3) се разхлабва. С гаечен ключ се завърта регулиращата гайка (4).

При това ходовият винт (5) трябва да остане неподвижен.

- Завъртане на дясно = работният ъгъл се увеличава
- Завъртане на ляво = работният ъгъл се намалява

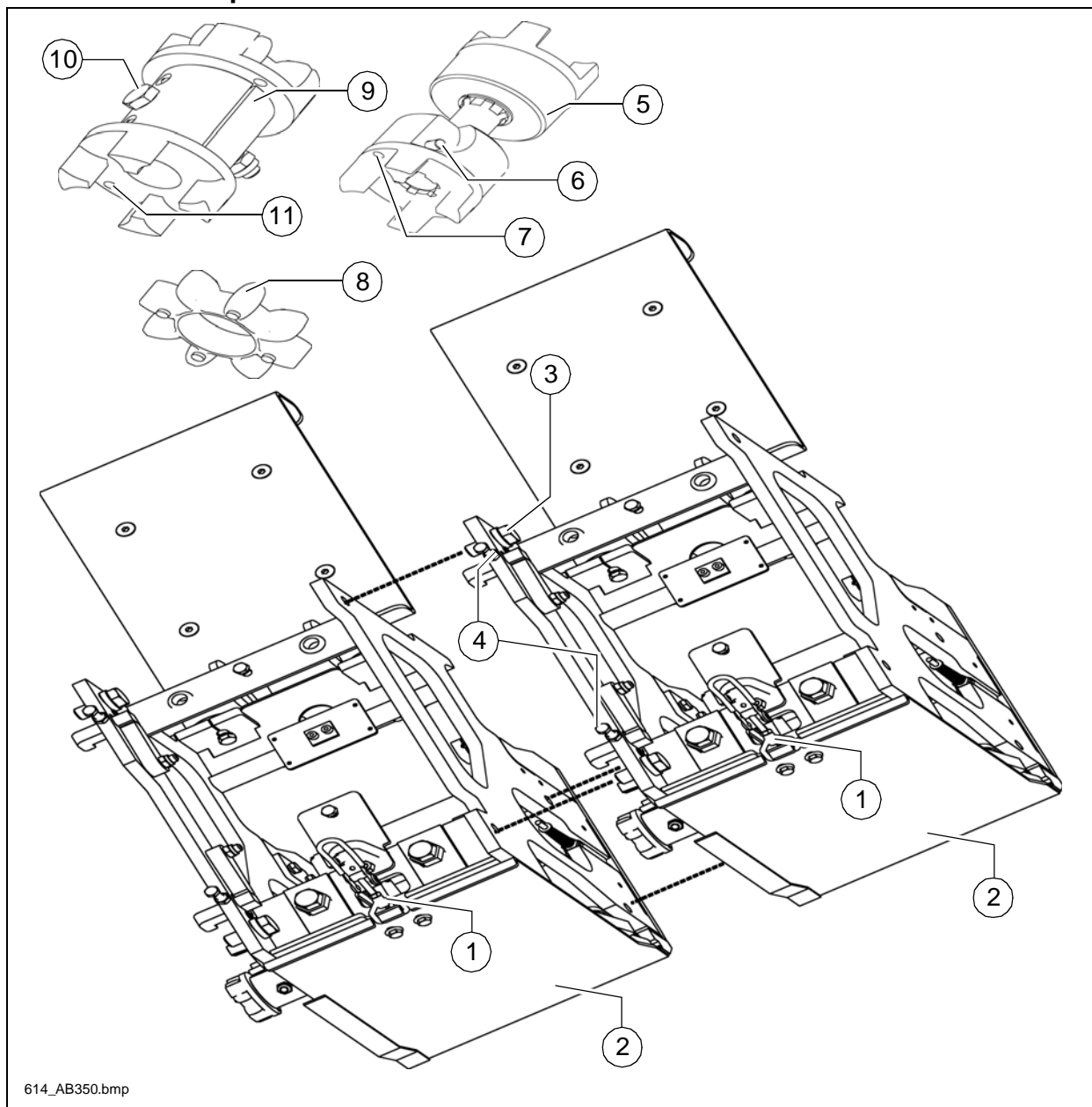
А Двете регулиращи гайки (4) на всяка преместваема част се завъртат равномерно, като се сменят.

- Контриращата гайка (3) след това се затяга.
- Осигурителната ламарина (2) се монтира и болтът (1) се затяга.



6 Разширение на дъската

6.1 Монтаж на приставките



При съоръжаване с прикачно съоръжение (приставка) се постъпва в следната последователност:

1. Приставките се поставят на дървени греди до дъската.
2. Остатъци от лак и замърсявания се отстраняват от контактните повърхности на приставката за монтиране на дъската; Приставката се окачва.
3. Дъската се повдига и разкарва;
4. Освобождават се бързодействащите съединения (1); Предпазната ограничителна ламарина на трамбовката (2) се изважда с натиск надолу от долното закрепване.
5. Затегателните болтове (4 броя-(3)) на приставката се поставят на местата им и се затягат с ръка;

6. С помощта на регулиращите винтове (4) приставката се нагласява така, че да съвпада точно с подвижната изкарвана част. При финнозърнести настилки най-малките отклонения се забелязват по повърхността на настилката.
7. С помощта на регулиращите винтове горе между монтираната приставка и подвижната част на дъската трябва да се настрои хлабина колкото дебелината на "шпакловка";
Чрез тази мярка се компенсират различното топлинно разширение на дъската горе и долу при загряване.
8. Затегателните болтове (3) на приставката се затягат.
9. Монтира се задвижващият вал на вибрацията (5). За целта след натискане на фиксиращия щифт (6) половината на съединителя се премества върху вала. При монтажа съединителните половини се фиксират в желаната позиция чрез фиксиращите щифтове.
Да се обърне внимание на това, че позициониращият щифт на задвижващия вал в корпуса на дъската трябва да попадне във фиксиращия отвор (7) на съединителния вал.

А Преди монтажа да се обърне внимание, гумените звезди (8) да са влезли в съединителните половини.

10. Задвижването на трамбовката тука се осъществява както при вибрацията посредством вал с бързодействащ съединител. Рамките на трамбовката на подвижната част на дъската и тази на приставката не се завинтват една към друга. Доколкото това не е осигурено чрез щифтове, при монтажа на задвижващия вал на трамбовката трябва да се съблюдава, че трамбовките работят в положение 180° спрямо подвижната част на дъската и приставката, което означава, че когато едната се намира в горна мъртва точка, другата трябва да се намира в долна такава. Когато се монтират още повече приставки, трябва да се съблюдава, че трамбовките работят по същия начин спрямо преди това монтираната приставка.

А При приставки с широчина 350 mm за съединение на задвижването на трамбовките да се ползва тръбният вал (9)! При тези валове трябва да се освободи винтовото съединение (10), валът трябва да се разтегли на необходимата дължина, след което винтовото съединение се монтира на ново. Да се обърне внимание на това, че позициониращият щифт на задвижващия вал в корпуса на дъската трябва да попадне във фиксиращия отвор (11) на съединителния вал.

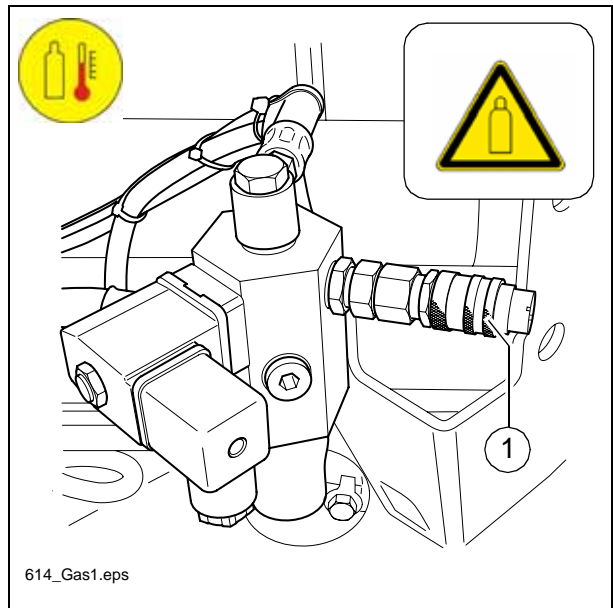
11. Отопленията на приставките се присъединяват към съседните части на дъската.

А Виж раздела „Газови съединения на отоплението на дъската“ / Електрически съединения на отоплението на дъската.

6.2 Газови съединения на отоплението на дъската

След монтажа на приставките съответните съединителни маркучи на горелките на приставките трябва да бъдат свързани с газопроводната система на дъската.

- Преди ползването им всички маркучи трябва да бъдат контролирани относно външни забележими увреждания и при установяване на дефекти трябва да бъдат заменени с нови.
- Съединенията се изпълняват лесно с бързодействащи съединителни муфи (1).



f

Опасност от пожар и взрив!

При работи на отоплителната уредба съществува опасност от пожар и взрив. Да не се пуши! Да не се ползва открит пламък!

- След демонтажа на приставките маркучите остават на съответната приставка, на която са завинтени.

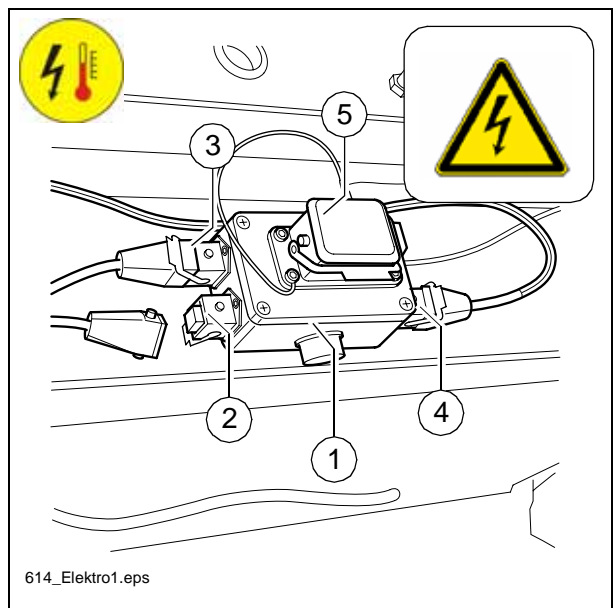
6.3 Електрически съединения на отоплението на дъската

След монтажа на приставките съответните електрически съединения на отоплението на дъската трябва да бъдат свързани.

На всяка част на дъстата се намира една разпределителна кутия (1), в която вече са изпълнени щепселните съединения за реотаните в подовите плочи (2) и (3), както и нагревателната лайстна в разробяващия нож (4).

f

Преди ползване всички кабели трябва да бъдат контролирани за външно забележими увреждания и при установени дефекти трябва веднага да бъдат заменени с нови.



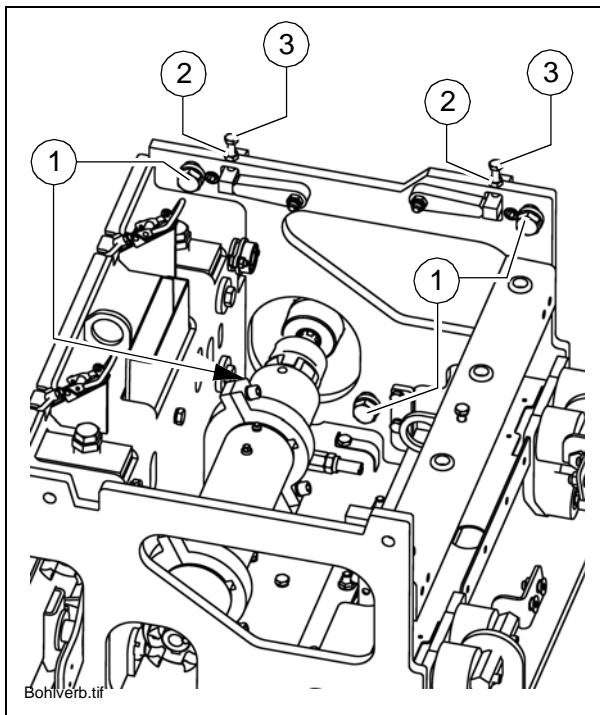
На горната част на разпределителната кутия се намира контактът (5) за токозахранващия и оперативния кабел към съседната част на дъската.

- Осигурителната пластина и предпазният капак се отварят, включва се кабелът, свързващ приставката и съседната част на дъската, след което се фиксира посредством осигурителната пластина.

6.4 Настройване височината на приставките

За да може дъската да полага слоя без образуване на ивици и приставките да могат да бъдат настройвани през време на експлоатация към променящите се условия на работа, височината на приставките може да бъде настройвана.:

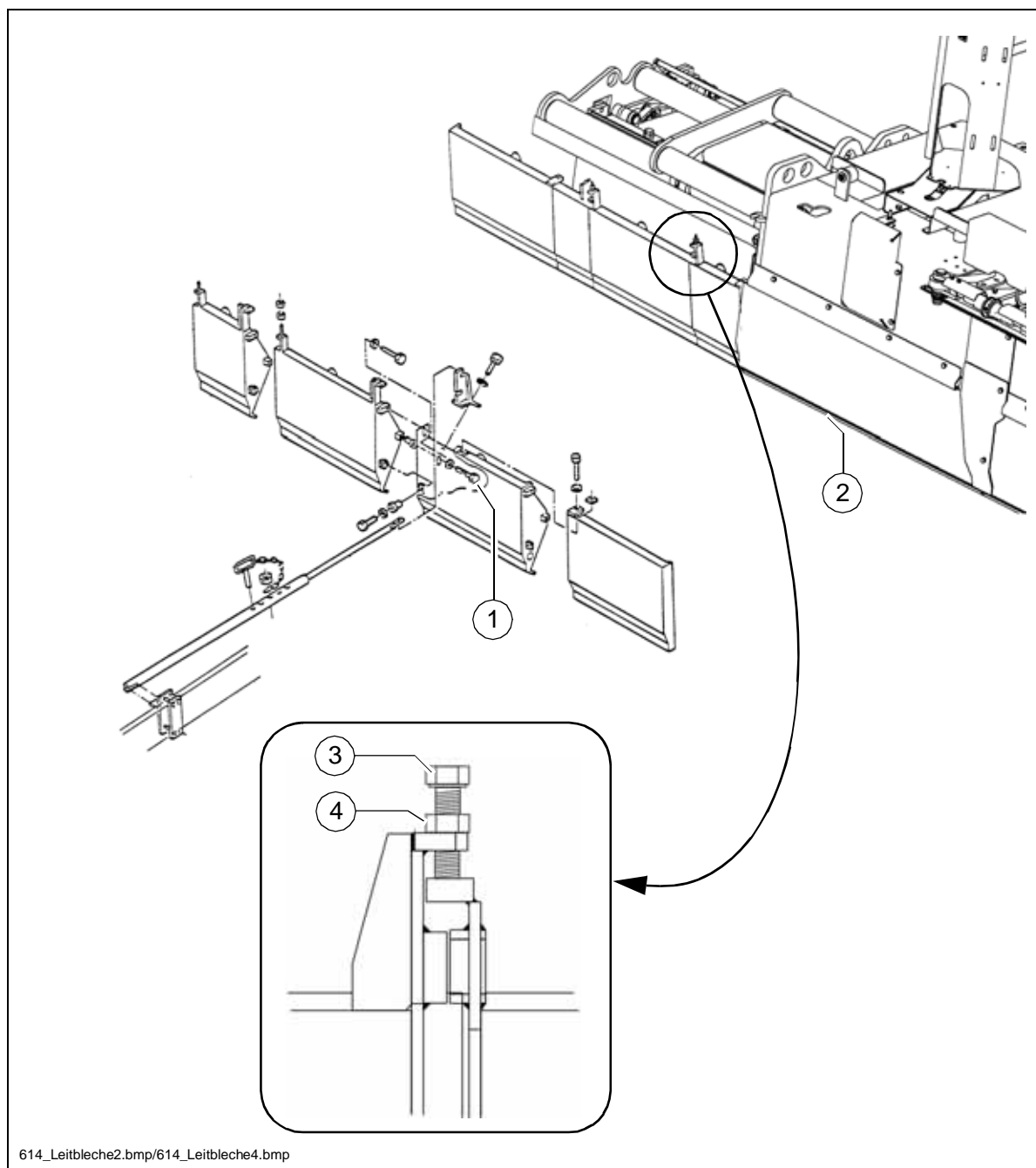
- Развинтват се монтажните болтове (1)
- Освобождават се контриращите гайки (2)
- С помощта на регулиращите винтове (3) се настройва желаната височина
 - Завъртане на дясно = приставката се повдига
 - Завъртане на ляво = приставката се снижава



Д Двата регулиращи винта (3) се завъртат равномерно, като се сменят.

- Контриращите гайки (2) се затягат отново.
- Монтажните болтове (1) се затягат отново здраво.

6.5 Монтаж на направляващите ламарини за материал



- Направляващите ламарини за материал се монтират предварително с помощта на болтовете (1), които не се затягат докрай.
- Височината на направляващите ламарини за материал се настройва около 1 cm по-висока от тази на плъзгачите (2):
 - Височината се нагласява с регулиращия винт (3), след което винтът се контрира с гайката (4).
- Закрепващите болтове (1) се затягат здраво.

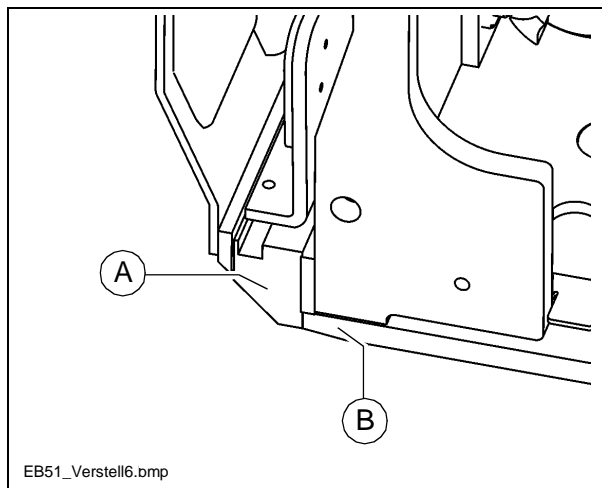
7 Настройки

7.1 Настройка на височината на трамбовките

Преди започване на всяко полагане проверете настройката на трамбовките.

В долна мъртва точка раздробващите ножове (А) трябва да съвпадат с наклонения под ъгъл ръб на плъзгачите (В).

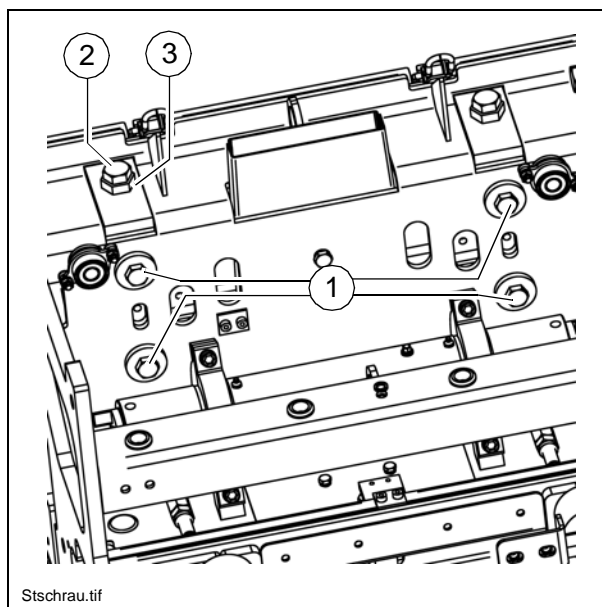
Ако е необходима корекция, трябва да се предприеме следното:



А На всяка част на дъската по две точки на настройка!

Трамбовките се настройват по-ниско:

- Закрепващите болтове (1) на лагерните опори на трамбовките се развинтват
- Болтът (2) се развинтва
- Болтът (3) се завърта на дясно, до постигане на желаната настройка
- След постигане на настройката болтът (2) обезателно да се затегне.
- Закрепващите болтове (1) на лагерните опори на трамбовките се затягат здраво.



Повдигане на трамбовките:

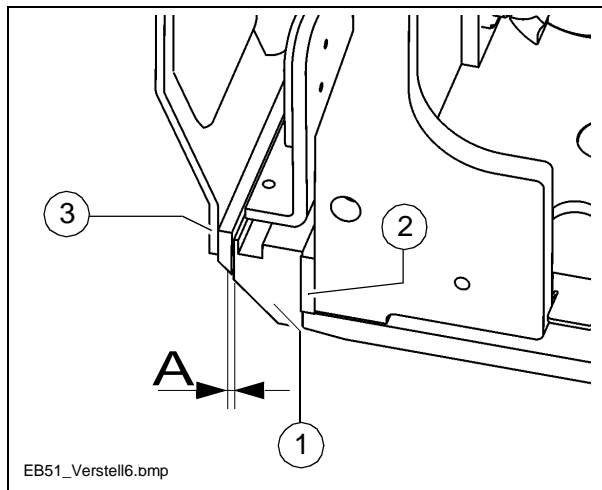
- Закрепващите болтове (1) на лагерните опори на трамбовките се развинтват
- Болтът (2) се развинтва
- Болтът (3) се завърта на дясно, до постигане на желаната настройка.
- След постигане на настройката болтът (2) обезателно да се затегне.
- Закрепващите болтове (1) на лагерните опори на трамбовките се затягат здраво.

7.2 Настройка на предпазната направляваща ламарина на трамбовките

Преди започване на всяко полагане проверете настройката на трамбовките.

Раздробяващият нож на трамбовките (1) трябва да приляга към ножовата релса ((2), на корпуса на дъската).

Между предпазната направляваща ламарина на трамбовките (3) и раздробяващия нож (1) по цялата ширина трябва да е налице хлабина (a) = 0,5 mm.

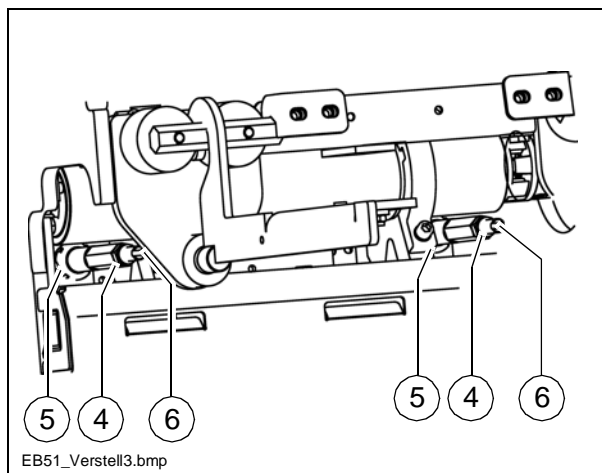


Ако е необходима корекция, трябва да се предприеме следното:

A На всяка част на дъската по две точки на настройка!

Предпазната направляваща ламарина на трамбовките се настройва:

- Ако се налага нова настройка, гайката (4) и шлицовата гайка (5) се развинтват.
- Хлабината се настройва чрез завъртане на опорната тръба (6):
 - Завъртане навътре: Хлабината се увеличава
 - Завъртане навън: Хлабината се намалява
- Гайката (4) се затяга здраво.
- Хлабината се контролира и при нужда се настройва на ново.
- След това шлицовата гайка (5) се контрира.



7.3 Основни настройки

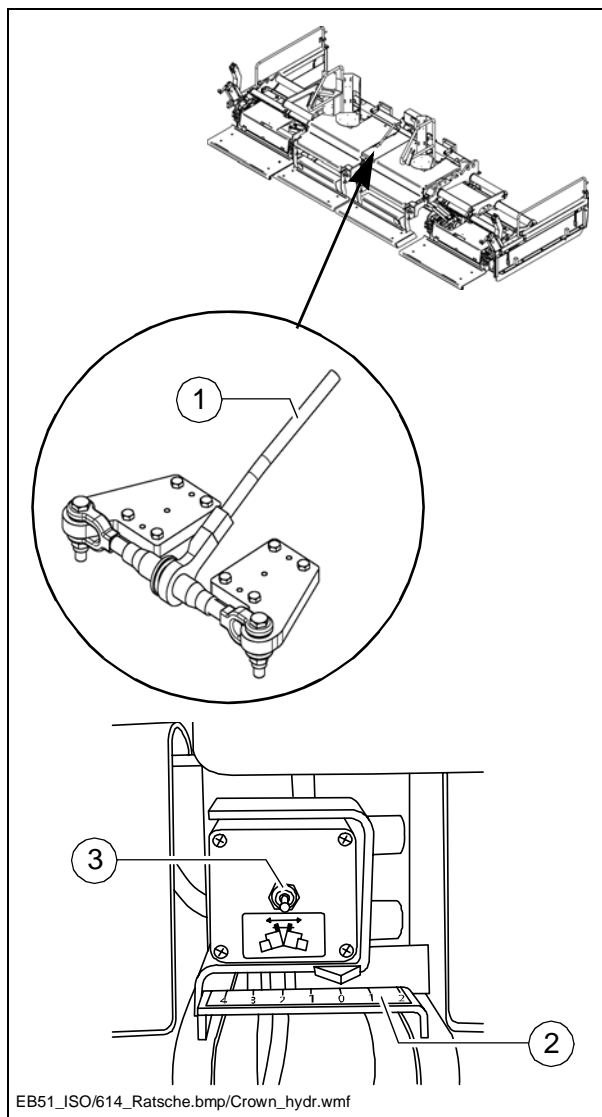
Преди предприемане на основна настройка всички подвижни части трябва да бъдат настроени, както е описано в глава 4.

При основната настройка се постъпва по следния начин:

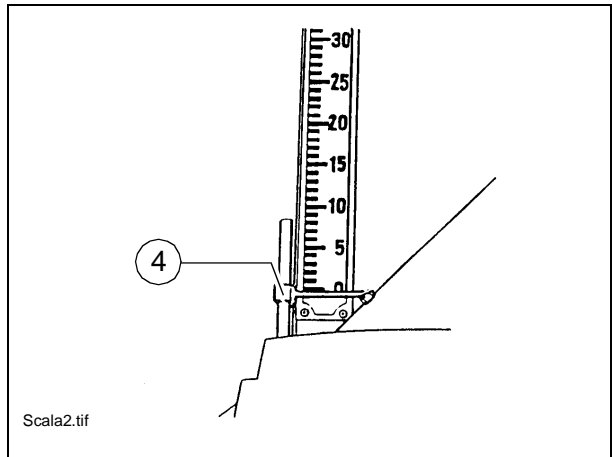
1. При пътностроителни машини с пневматични гуми на колелата се осигурява правилното налягане на гумите.
2. Пътностроителната машина се поставя на хоризонтална площ. Големината на площта трябва да отговаря на тази, заемана от цялата машина. Двигателят се оставя да работи.
3. Дъската се снижава хидравлично.
4. Р-уред: Лостът на включващия уред се поставя в нулево положение.
5. Включва се "плаващо положение" на дъската. (виж глава Програмиране на подвижен товар на дъската в Инструкцията за експлоатация на пътностроителната машина).
6. Настройката на покривния профил се нулира с помощта на тресчотката (1). Стойността може да се отчете на скалата (2).

А Като опция може да се достави хидравлична настройка на покривния профил. Настройката се задейства с прекъсвач (3).

7. Двата нивелиращи цилиндри се довеждат до крайно положение.

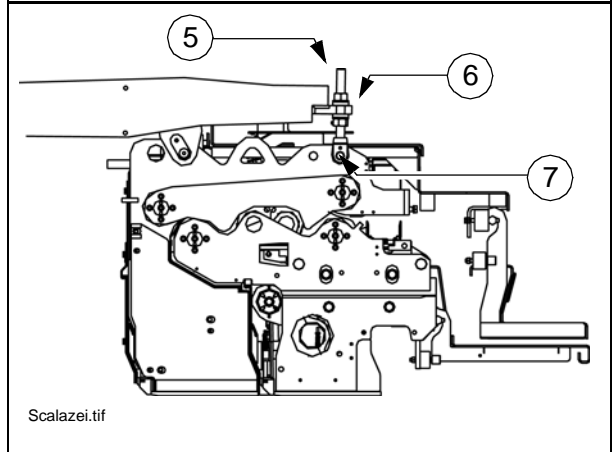


8. Стрелката (4) на скалата отпред на пътностроителната машина се фиксира в най-долно положение.
9. Нивелиращите цилиндри се задвижват, докато двете стрелки застанат на около 1 cm под нулата.



Scala2.tif

10. На двата ходови винта (5) се разхлабват контриращите гайки (6) и винтовете се завъртат така, че болтовете (7) да бъдат освободени, т.е. да могат лесно да се извадят и отново да се вкарат.



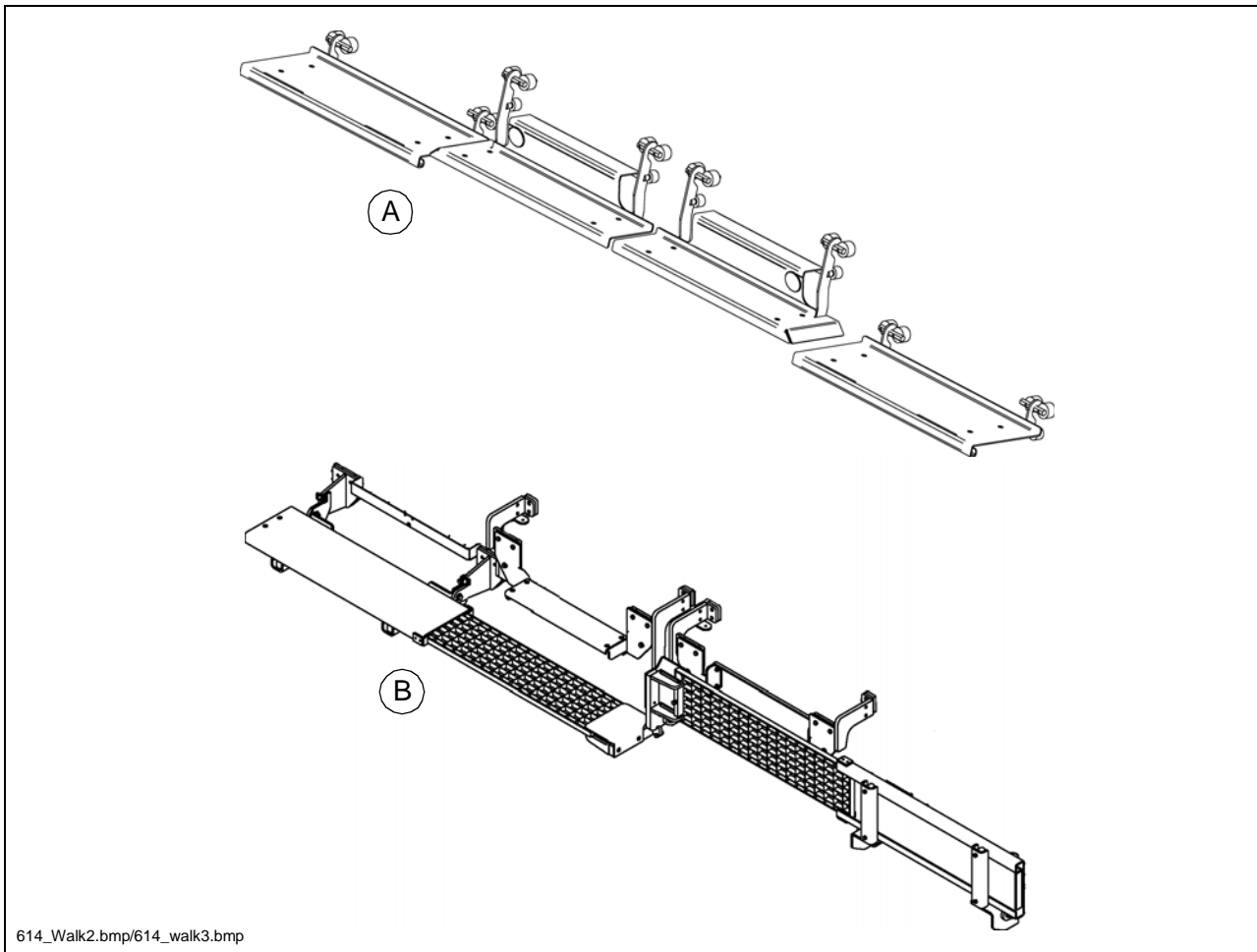
Scalazei.tif

m

Обтегачите се осигуряват в това основно положение с контриращите гайки (6).

8 Демонтажи при транспорт / особени условия на експлоатация

8.1 Мост - сгъваем / подвижен



A Мостът се доставя като опция в следните изпълнения:

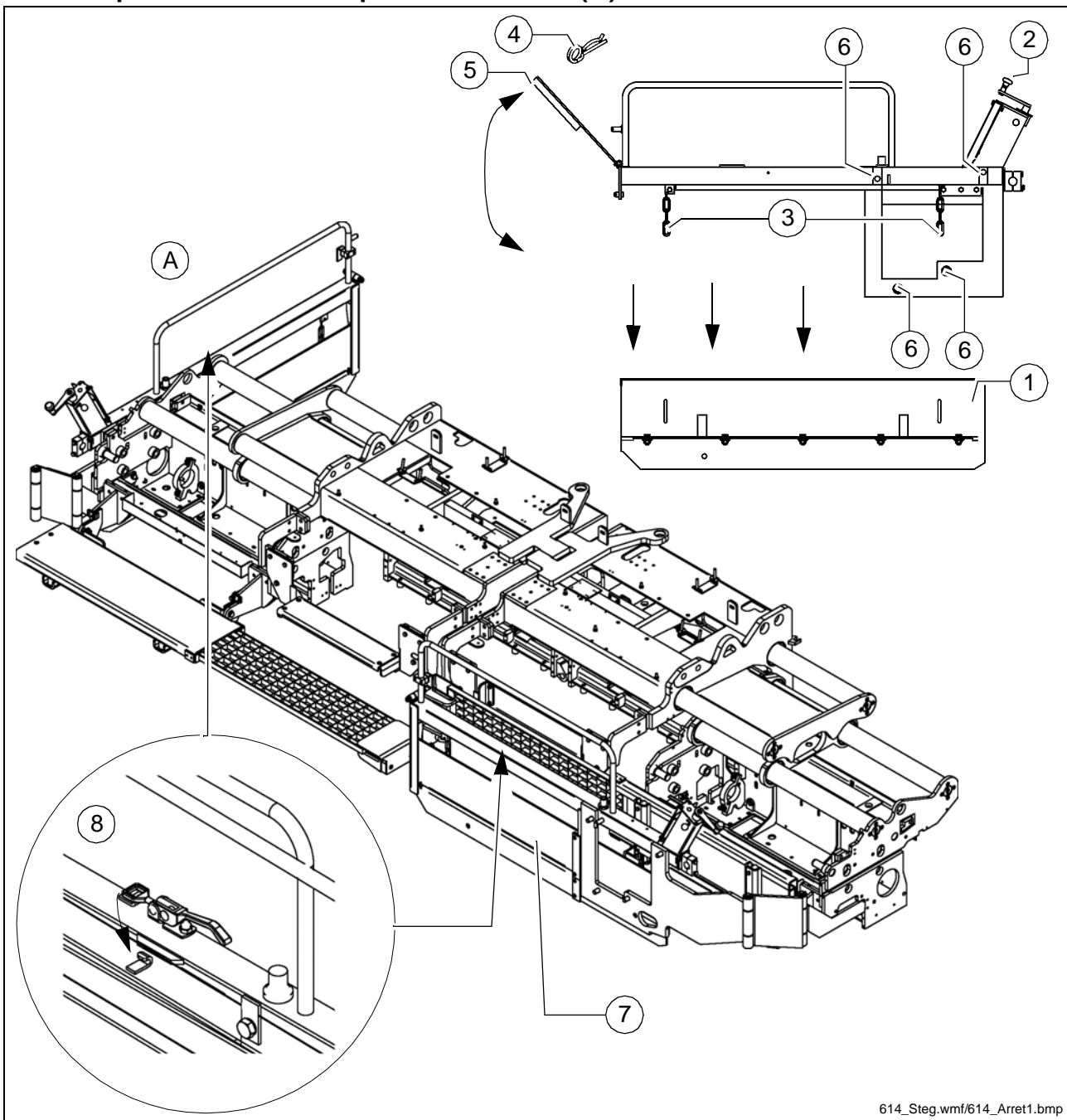
- Мост сгъваем / подвижен (A): Отделните мостове могат да се извадят от фиксаторите в лагерите и могат да се поставят на опорните им места в сгънато вертикално положение.
- Мост подвижен (O) (B): Двата моста могат да се отклоняват нагоре, и да се фиксират във вертикално положение.

Сгъваемият мост би трябвало да се скатава само при следните условия:

- При работа на машината непосредствено до стена или до подобно препятствие.
- При транспорт на пътнотроителната машина на нискотоварно ремарке, ако това е наложително.

A Във всички останали случаи мостът обезателно трябва да се държи долу и да се фиксира неподвижен!

8.2 Ограничителна ламарина - сгъваема (O)



614_Steg.wmf/614_Arret1.bmp

За да могат ограничителните ламарини да се изправят нагоре преди сгъването на мостовете, трябва да се изпълнят следните операции.

- Ограничителната ламарина (1) се спуска с манивелата (2).
- Ограничителната ламарина се откъчва от задържащите вериги (3).
- Шплинтът (4) се отстранява, предната направляваща (5) се повдига нагоре и се фиксира с шплинта в горна позиция.
- Ограничителната ламарина (1) се отстранява, закрепващите болтове (6) на рамката се демонтират.
- Ограничителната ламарина се монтира на ново в обратна последователност.
- Окомплектованата ограничителната ламарина (7) се наклонява пред моста и се осигурява в това положение (8).

F Поддръжка

1 Указания за безопасност при поддръжката

f Чрез непреднамерено пускане на пътностроителната машина в движение може да възникне опасност за лица, работещи на дъската.
Когато не е посочено нищо друго, работи по поддръжката да се провеждат **само при спрял двигател на машината!**
Убедете се, че пътностроителната машина е обезопасена срещу пускане и движение.

f Вдигнатата дъска може да падне, ако транспортната ѝ осигуровка на пътностроителната машина не е поставена.
Работите да се провеждат, само когато дъската е **механично обезопасена!**

- Резервните части да се сменят само от компетентни лица.

! ВНИМАНИЕ !

Устройствата, означени с този символ, следва да се отварят, проверяват и сменят само от квалифицирани електротехници!



f Контролни и ремонтни работи по електрическото оборудване с високо напрежение, като например отоплението на дъската, трябва да се извършват само от електроспециалисти или от инструктирани за целта лица при ползване на подходящи контролни уреди.
Винаги да се спазват специфичните електротехнически предпазни мерки!
Опасност за живота от злополуки с електрическо напрежение!

m Вследствие на недопустими части или резервни части, неподходящи инструменти или неправилен монтаж, могат да възникнат погрешни функции и материални щети, могат да откажат предпазни устройства и да възникне опасност за лица.

Да се употребяват само допустими части и да се монтират от компетентни лица!
В случай на съмнение да се консултира производителят!

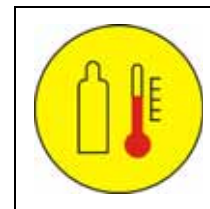
- Преди повторно пускане в експлоатация да се монтират всички предпазни устройства на мястото им.

2 Интервали на поддръжка на дъската - по правило

| | Интервали | | | | | | | Място на поддръжка | Указания |
|--|----------------|----|-----|-----|-----|-----------------|--|---|---------------------------|
| | 10 / ежедневно | 50 | 100 | 250 | 500 | 1000 / ежегодно | 2000 / на 2 години при необходимост | | |
| | | q | | | | | | - Мазане на лагера на трамбовката / на вибрацията | |
| | | q | | | | | | - Мазане лагерите на трамбовките на приставките | |
| | | q | | | | | | - Мазане лагерите на вибрацията на приставките | |
| | | q | | | | | | - Мазане на легера на направляващите тръби | |
| | q | | | | | | | - Почистване на направляващите тръби / намастяване | след завършване на работа |
| | | | | | q | | | - Мазане на механиката на покривния профил | |
| | | | | | | q | q | - Настройка на хлабината на направляващите тръби | |
| | q | | | | | | | - Контрол на хлабината на предпазните ламарина на трамбовката | |
| | | | | | | | q | - Настройка на хлабината на предпазната ламарина на трамбовката | |
| | | | | q | | | | - Оглед на хидравличните маркучи | |
| | | | | | | q | q | - Смяна на хидравлични маркучи маркучи | |
| | | | | | | q | | - Контрол на дъската от специалист | |

| | |
|--------------------------------------|---|
| Поддръжка | q |
| Поддръжка през време на разработката | g |

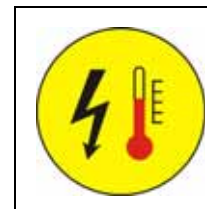
3 Интервали на поддръжка на газовата уредба



| Поз. | Интервали | | | | | | Място на поддръжка | Указание |
|------|-----------|----|-----|-----|-----|---|--|----------|
| | 10 | 50 | 100 | 250 | 500 | 1000 / ежегодно 2000 / на 2 години при необходимост | | |
| 1 | | | | q | | | - Контрол на запалителните свещи | |
| | | | | | q | | q - Смяна на запалителните свещи | |
| | | | | | | q | - Контрол на газовата уредба от специалист | |

| | |
|--------------------------------------|---|
| Поддръжка | q |
| Поддръжка през време на разработката | g |

4 Интервали на поддръжка на електрическото отопление



| Поз. | Интервали | | | | | | | Място на поддръжка | Указание | |
|------|-----------|---|-----|-----|-----|-----------------|--|--------------------------------------|--|--|
| | 10 | 50 | 100 | 250 | 500 | 1000 / ежегодно | 2000 / на 2 години при необходимост | | | |
| 1 | q | | | | | | | - Проверка на контрола на изолацията | преди започване на работа | |
| 2 | А | Да се спазват националните предписания за контрол и контролни интервали! | | | | | | | - Проверка на електрическата инсталация от електроспециалист | |

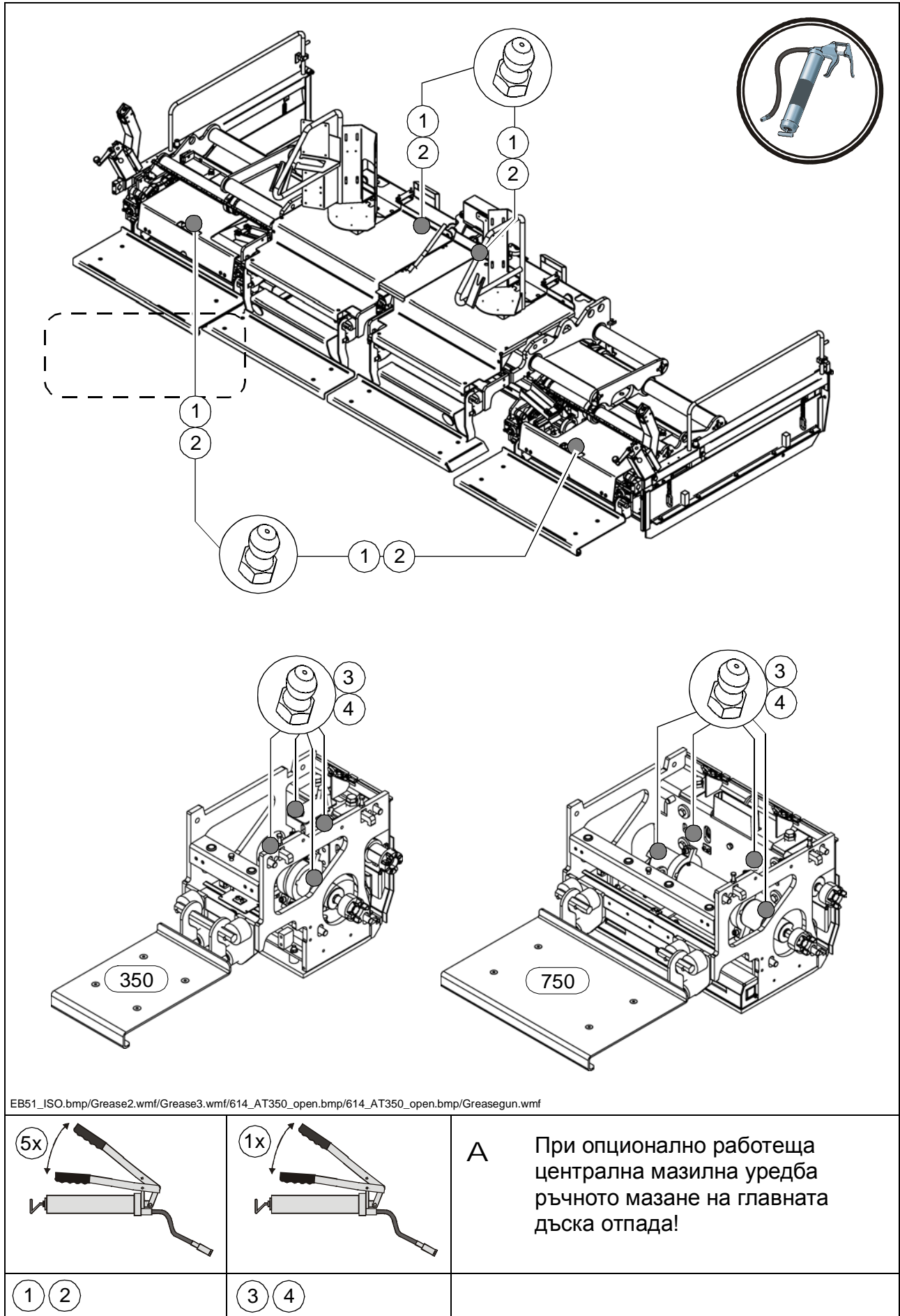
| | |
|--------------------------------------|---|
| Поддръжка | q |
| Поддръжка през време на разработката | g |

А Всички посочени интервали представляват **максимално допустимите** интервали на поддръжка. При затруднени условия на експлоатация са валидни **по-кратки** интервали!

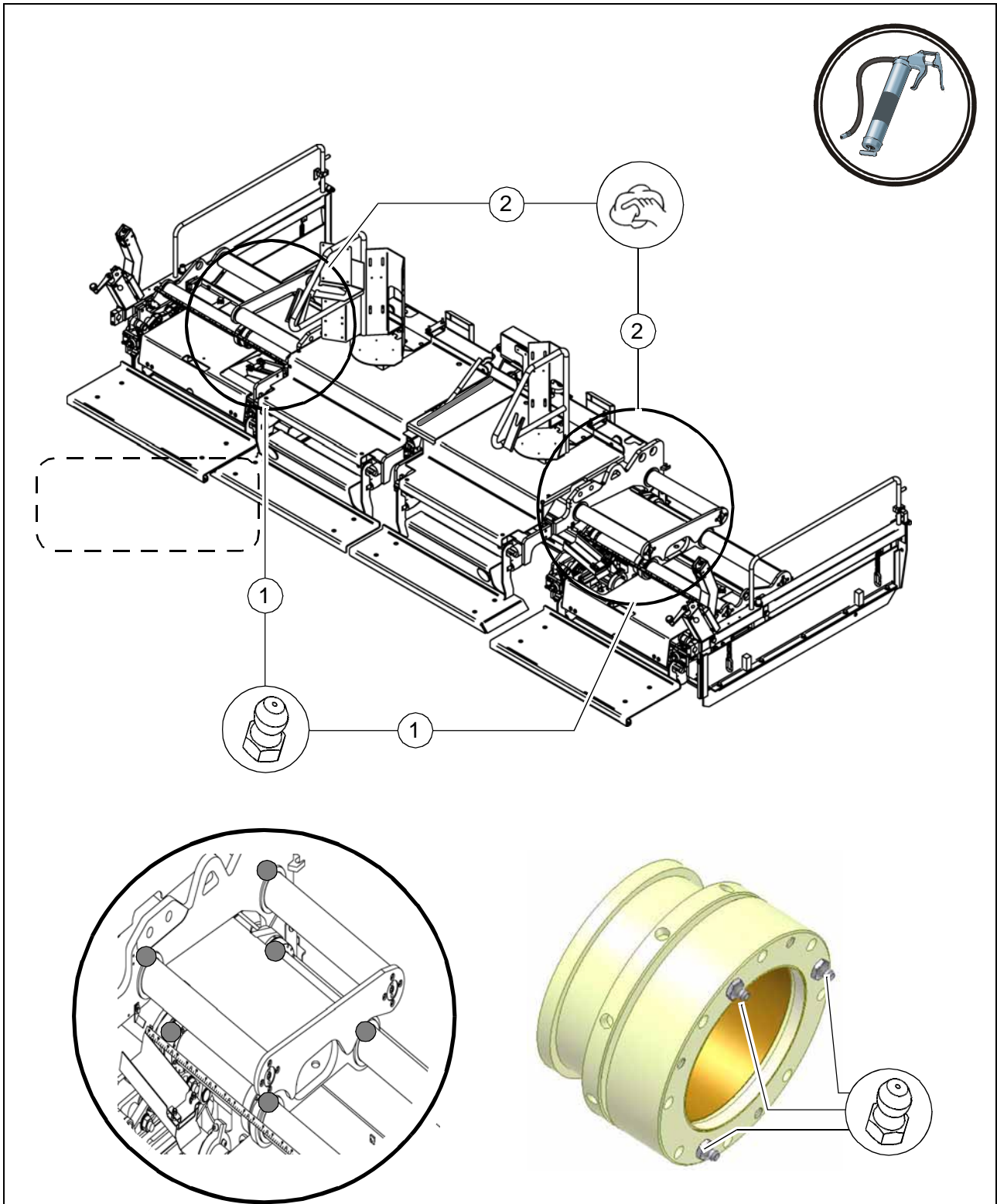
Относно интервалите и работите на поддръжка виж Инструкцията за експлоатация на пътностроителната машина.

5 Места на мазане

5.1 Лагери на трамбовките и вибрацията



5.2 Направляващи тръби



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

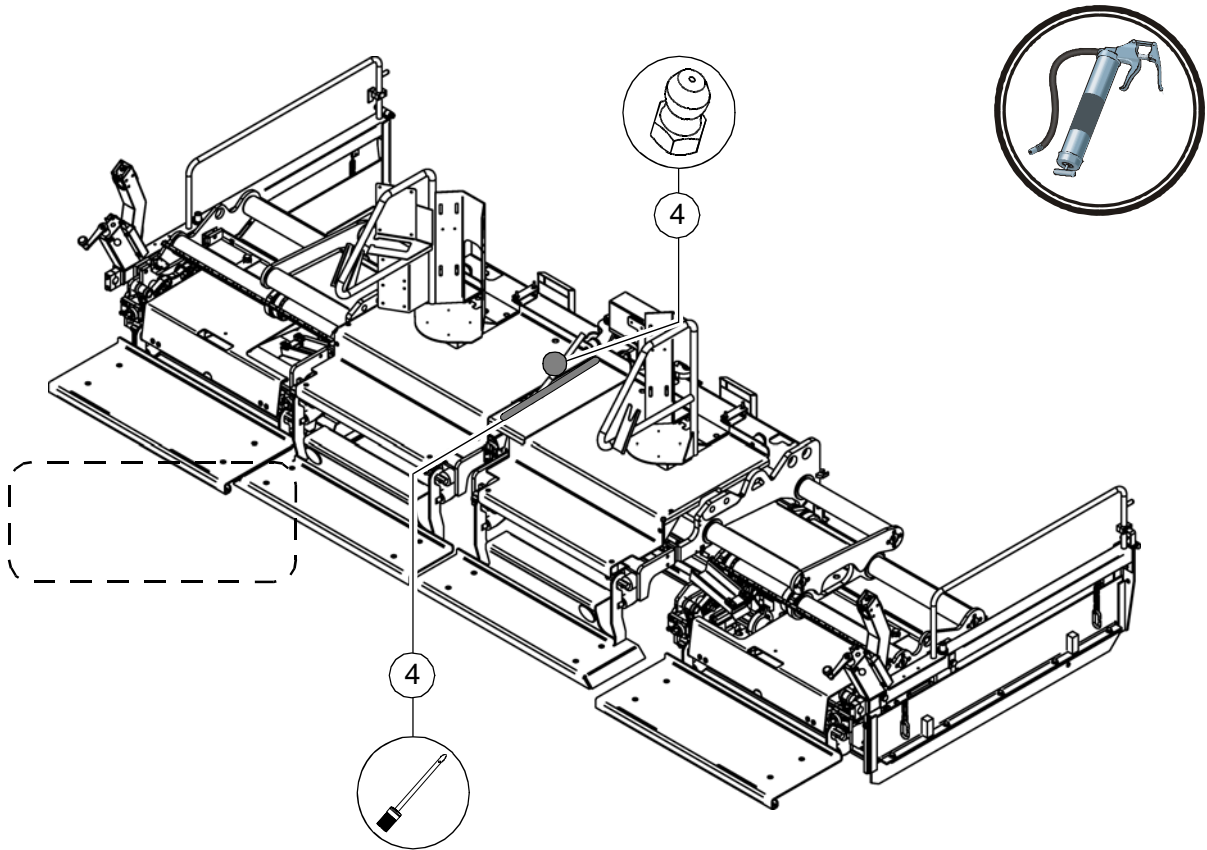
| | | | |
|----------|----------|--|--|
| | | | |
| <p>1</p> | <p>2</p> | | |

А За да се намали до минимум износването и с това хлабината в направляващите, трябва да се отстраняват наличните замърсявания от направляващите елементи.

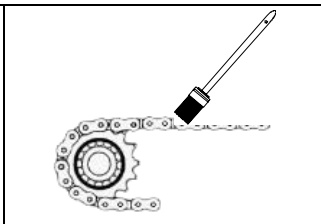
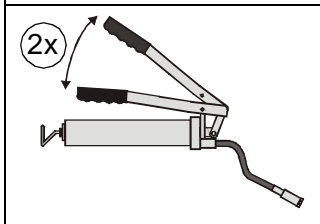
Тръбите постоянно да се чистят от замърсяване:

- Тръбите да се чистят след ежедневна работа с кърпа (парцал) и
- след това леко да се намазват.

5.3 Допълнителни места на мазане и поддръжка



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



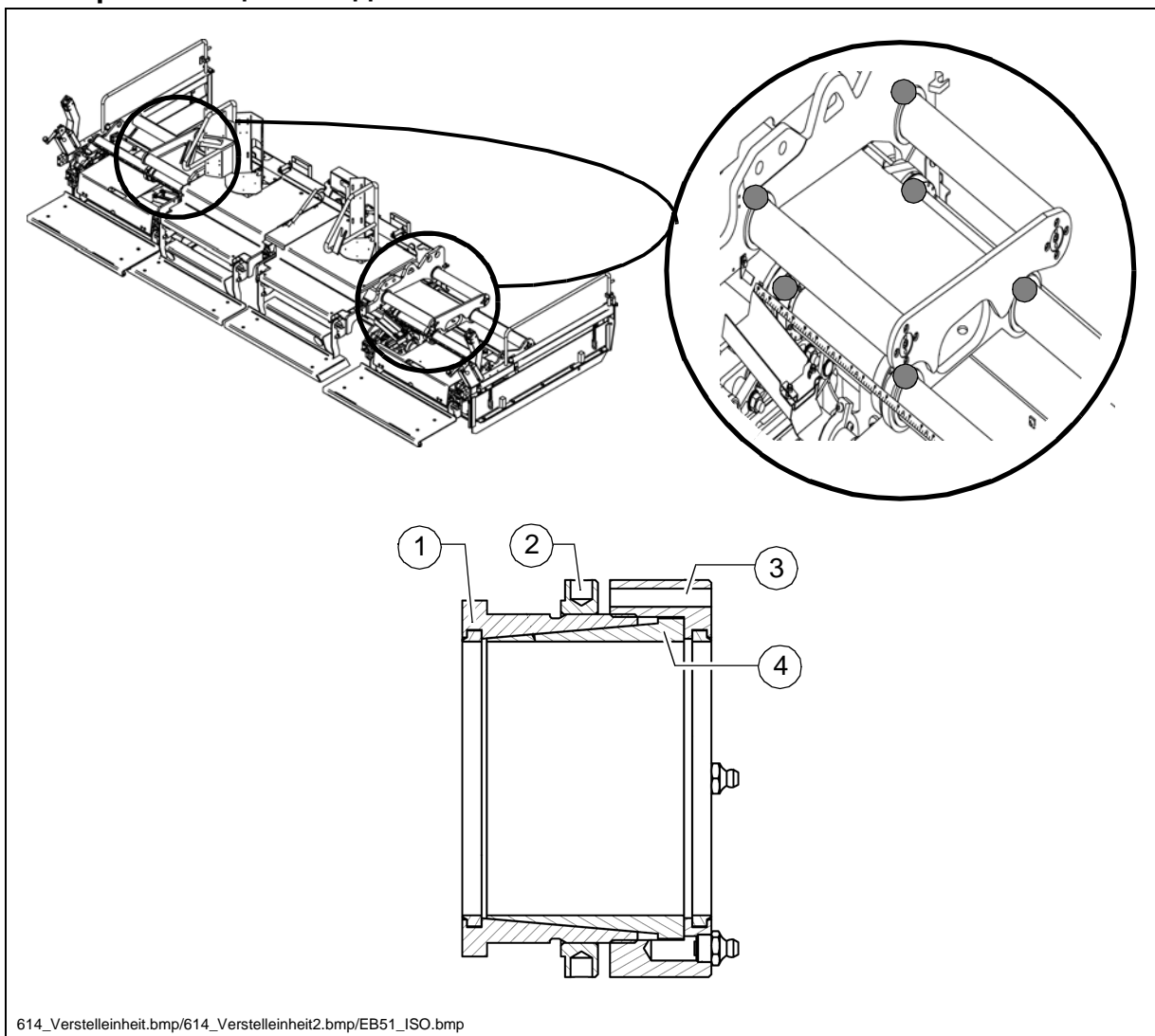
A Веригите за преместване на покривния профил да се намазват с четка или с шпрей.

4

3

6 Контролни места

6.1 Направляващи на подвижните части



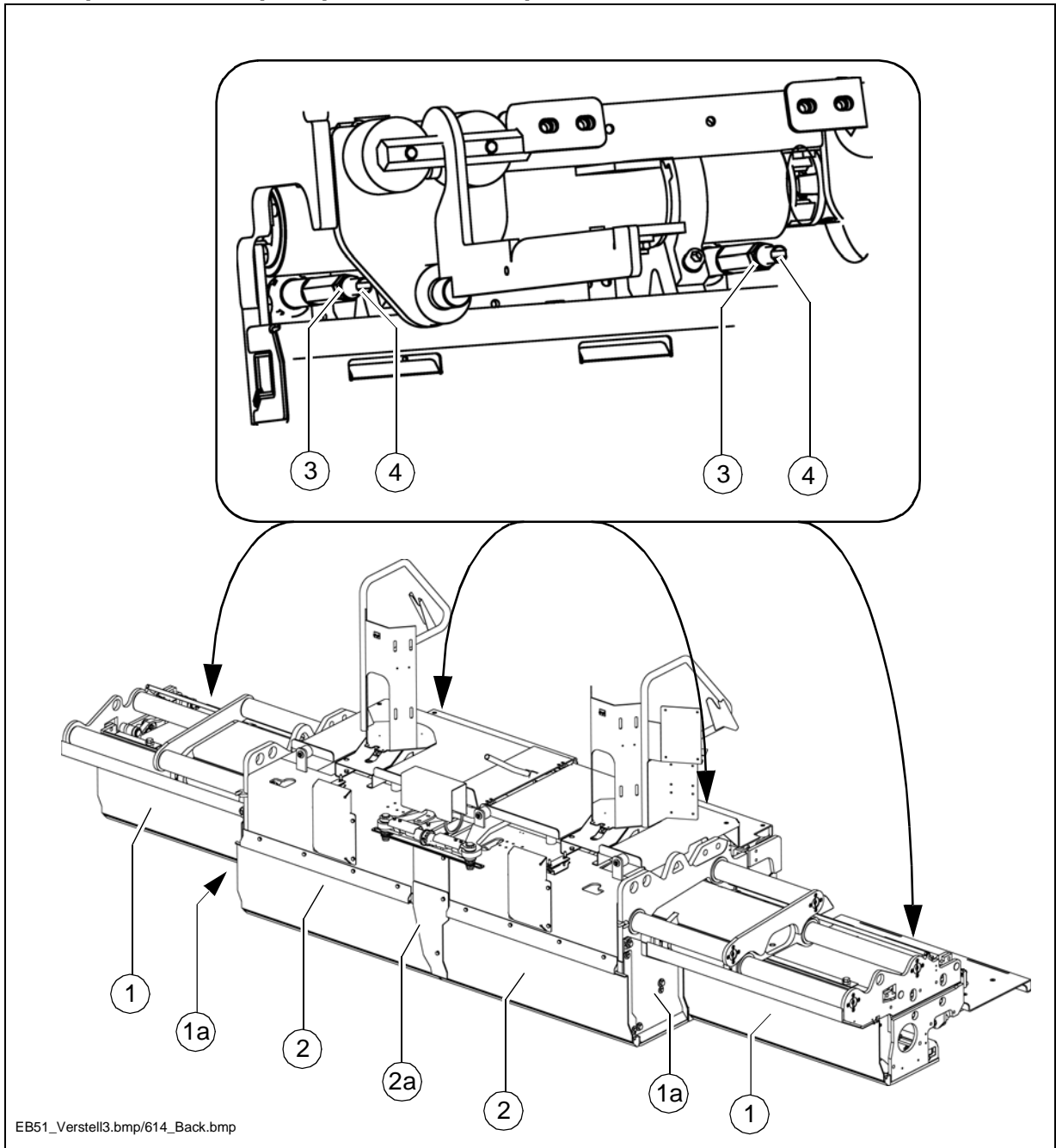
Настройка на хлабината на направляващите тръби

- Втулката (1) е закрепена с гайката (2) към дъската. Конусната втулка (4) се настройва посредством регулиращата гайка (3). Ход без хлабина се постига при около 90 Nm.

А Трябва да се ползва специалният ключ за кръгли шлицови гайки от доставените принадлежности и инструменти.

6.2 Чистене на дъската

Изпразване на пространството на трамбовката



А През време на полагането в рамката на трамбовката проникват и се събират битуми и прах. Подгряването ги поддържа в пластично състояние, като така служат и за смазване на раздробяващите ножове. При охлаждане на дъската тази маса се втвърдява. Преди повторно пускане на трамбовката тази маса трябва да бъде втечнена чрез загряване.

- На края на работния ден обикновено е достатъчно, трамбовката да се остави бавно да работи в продължение на около 15 минути и в пространството ѝ да се напръска разделително средство.
- Преди продължителен престой пространството на трамбовката трябва да се изпразни, докато материалът е още втечен. При нужда отоплението да се остави да работи!

За удобно изпразване на пространството на трамбовката могат да се отстранят направляващите предпазителни ламарини (1), (2) на частите на дъската:

- Отвинтва се гайката (3).
- Закриващият болт (4) на шлица се развинтва на няколко оборота.

м Да се съблюдава, че шлицът на закриващия болт трябва да се намира в хоризонтално положение!

- Трамбовката се пуска да работи няколко минути на минимални обороти.
- Закриващият болт (4) се затяга
- Гайката (3) се затяга
- Проверява се хлабината между трамбовката и направляващата ѝ предпазителна ламарина (трябва да бъде 0,5 mm).
- При необходимост хлабината да се настрои: виж глава Е

Демонтаж на направляващите предпазителни ламарини на трамбовката

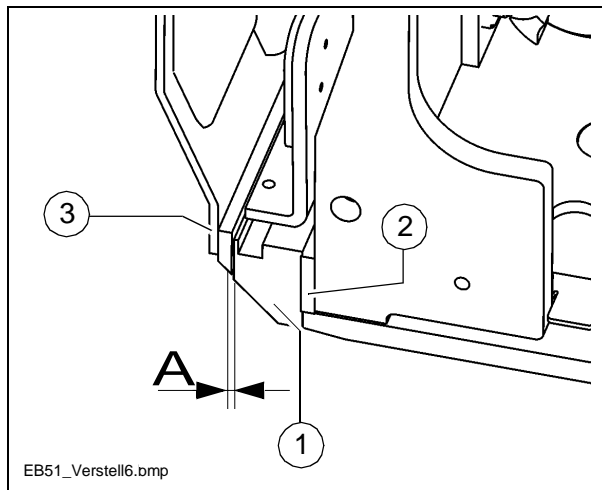
- Гайката (3) се развинтва.
- Закриващият болт (4) на шлица се разхлабва на 90°.
- Страничните ламарини (1а) се демонтират
- Средните ламарини (2а) се демонтират
- Направляващата предпазителна ламарина на трамбовката се наклонява малко напред (излизайки от закриващия болт), след което ламарината се избутва настрана от държача.
- Направляващите предпазителни ламарини на трамбовката (1), (2) както и страничните ламарини (1а) и средните ламарини (2а) се монтират в обратна последователност и се затягат посредством закриващите болтове.
- Контролира се размерът на хлабината между трамбовката и ламарината (трябва да бъде 0,5 mm).
- При нужда размерът на хлабината се настройва: веж глава Е

6.3 Контрол и настройка на направлящите предпазителни ламарини на трамбовката

Преди полагане проверете настройката на трамбовката.

Раздробяващият нож (1) би трябвало да приляга към ножовата релса ((2,) на корпуса на дъската).

Между направлящата предпазителна ламарина на трамбовката (3) и раздробяващия нож (1) по цялата ширина хлабината (а) трябва да бъде 0,5 mm.



А Ако е необходима корекция: виж глава Е

6.4 Хидравлични маркучи

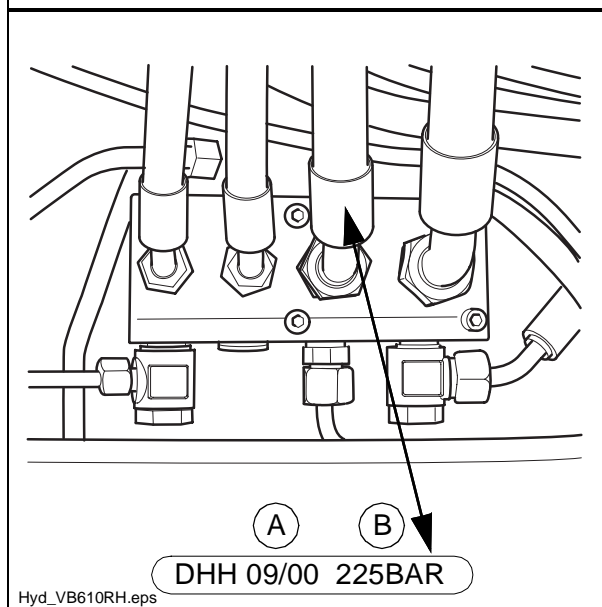
- Целенасочено да се контролира състоянието на хидравличните маркучи.
- Дефектни маркучи да се сменят незабавно.



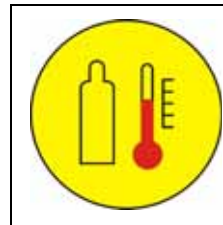
f Остарели маркучи стават порьозни и магат да се спукат! Опасност от злополука!

А Датата на производство (А) и максималното допустимо хидравлично налягане (В) за съответния маркуч са означени чрез номер, щампован на съединителната му част.

m Никога не монтирайте дълго време съхранявани хидравлични маркучи и съблюдавайте допустимото хидравлично налягане.

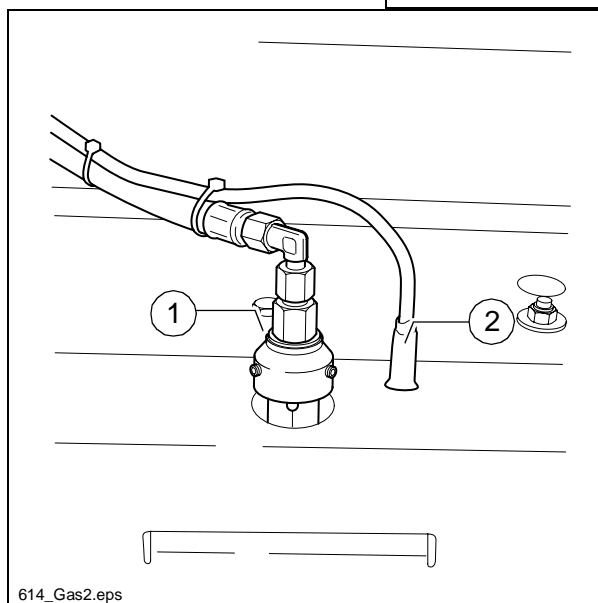


7 Газова уредба



Газовата уредба се състои от следните главни компоненти:

- Горелка (1)
- Запалителна свещ (2)

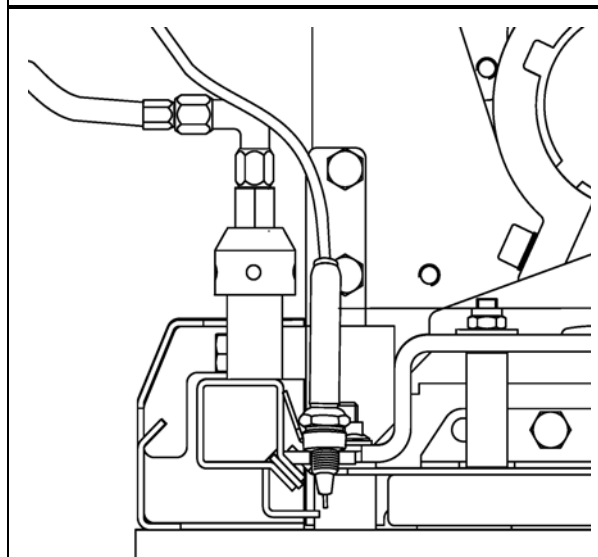


614_Gas2.eps

7.1 Запалителни свещи

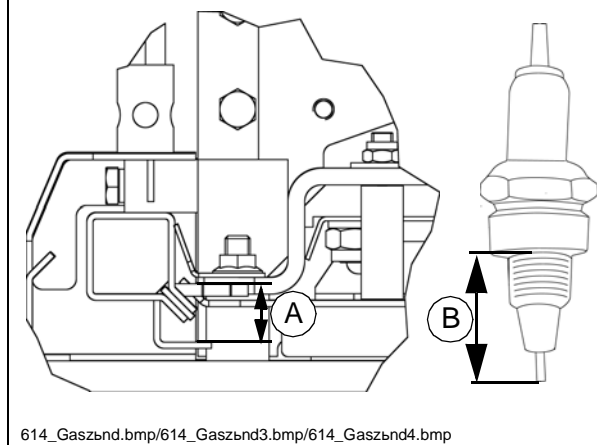
Запалителните свещи на газовото отопление трябва да се контролират ежемесечно:

- Щепселът на захранването на запалителните свещи се изважда от контакта.
- Гнездото на запалителната свещ се изкарва от корпуса на дъската.
- Проверка:
- Забелязват ли се увреждания на изолатора на средния контакт?



А Пресметнатото от масите А и В разстояние на електродите трябва да бъде 4 mm!

А Запалителните свещи трябва да се сменят на полугодие, за да се осигури безупречна функция на отоплението на дъската.

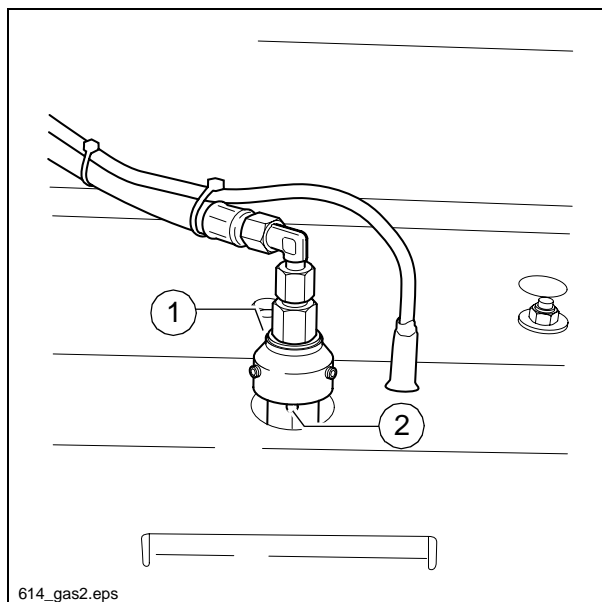


614_Gasznd.bmp/614_Gasznd3.bmp/614_Gasznd4.bmp

7.1 Настройка на горелката

За да се обезпечи правилна функция на запалването, необходимо е, регулираният пръстен (1) на горелката да се настрои правилно.

- Разхлабват се фиксиращите винтове на регулирания пръстен.
- Регулирания пръстен (1) трябва да закрива около 50% от отворите за въздух (2).
- Фиксиращите винтове на регулирания пръстен се затягат на ново.



7.2 Инжектори на газоотоплителната уредба

Инжекторите за приготвяне на газовъздушната смес не подлежат на интервална поддръжка.

Вследствие на замърсявания в пропана може да се случи, филтърът да е замърсен.

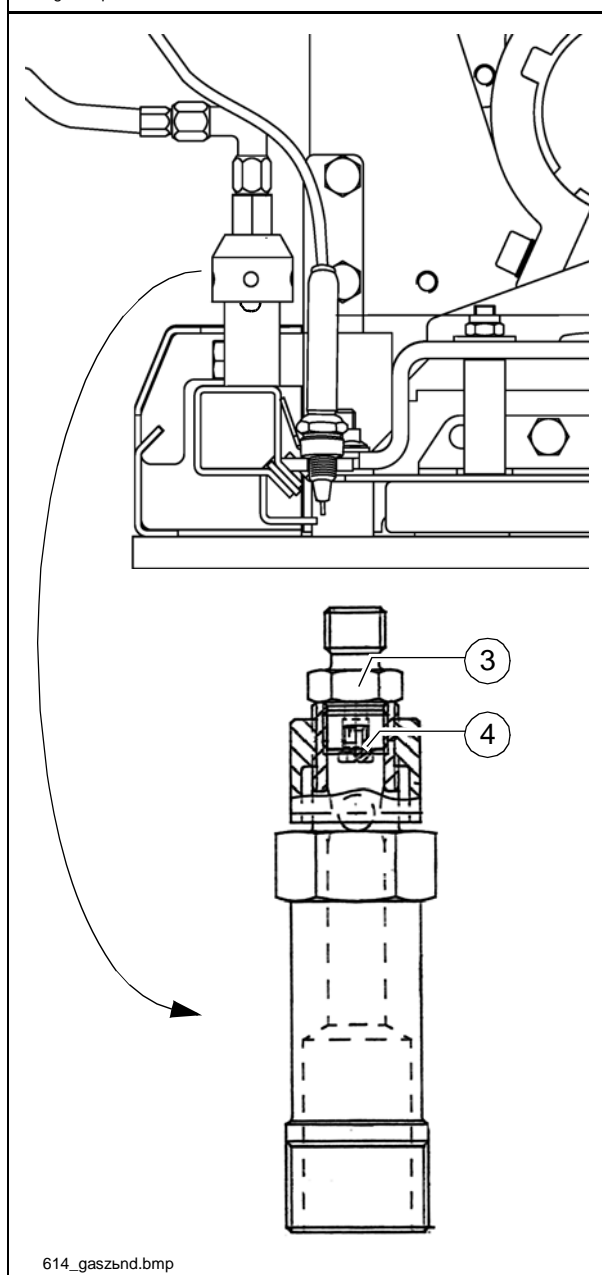
В такъв случай се отвинтват щуцерът с присъединителна резба (3) и след това газовата дюза (4). Филтърът е свързан с газовата дюза. Внимателно се почиства с въздух под налягане.

m Газовата дюза и филтърът никога да не се чистят с остър предмет, защото филтърът или отворът на дюзата могат да бъдат повредени.

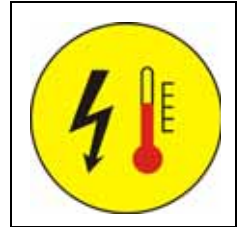
A Щуцерът с присъединителна резба (3) както и газовата дюза (4) са слепени от производителя с "Loctite blau".

След почистване на газовата дюза (4) и на щуцерът с присъединителна резба (3) се слепват и се завинтват на място.

f Убедете се, че всички газопроводни съединения са здраво завинтени. При неуплътненост опасност от взрив.



8 Електрически отопление

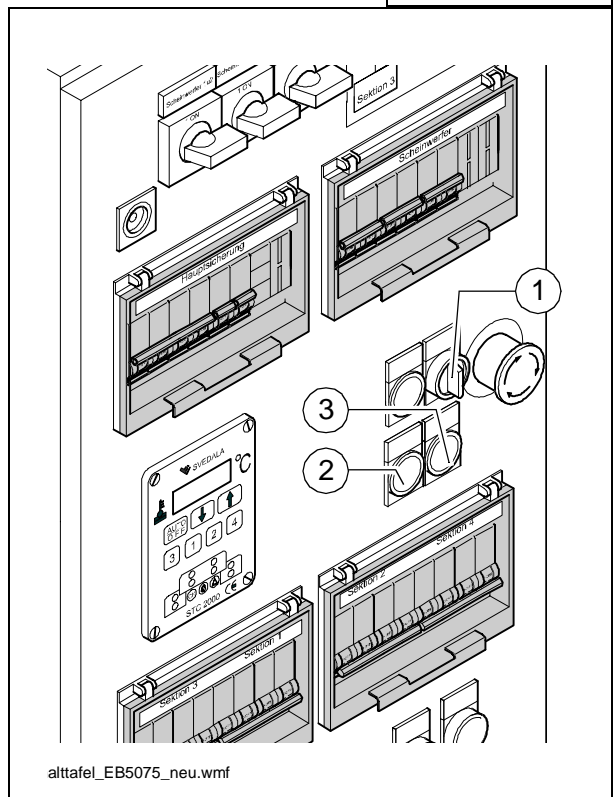


8.1 Проверка на контрола на изолацията

Ежедневно преди започване на работа трябва да се провежда проверка на мярката за безопасност - контрол на изолацията.

Д При тази проверка се изпитва само функцията на контролното устройство на изолацията, а не дали изолацията на отоплителните реотани или на консуматорите е дефектна.

- Пуска се задвижващият двигател на пътностроителната машина.
- Прекъсвачът на отоплителната уредба (1) се включва на ВКЛ.
- Натиска се контролният бутон (2).
- Вградената в контролния бутон лампичка сигнализира „Грешка на изолацията“
- Бутонът за РЕЗЕТ (3) се натиска най-малко 3 секунди, за да се нулира симулираната грешка.
- Контролната лампичка угасва



f Ако проверката е успешна, с дъската може да се започне работа и могат да се включват допълнителни (външни) потребители.

Ако контролната лампичка сигнализира "Грешка на изолацията" още преди натискане на контролния бутон, или при симулацията не е сигнализирана грешка, в такъв случай с дъската не може да се работи и не могат да бъдат включвани допълнителни работни средства.

f **Дъската и работните средства трябва да бъдат контролирани и ремонтирани от електроспециалист. Едва след това може да се започне работа с дъската и с работните средства към нея.**

f **Опасност от електрическо напрежение**

f При неспзване на мерките и предписанията за безопасност съществува опасност от електрически удари.

Опасност за живота!

Работи по поддръжката и ремонта на електрическата инсталация на дъската трябва да бъдат изпълнявани само от електроспециалист.



Грешка на изолацията

- А Ако през време на експлоатация възникне грешка на изолацията и контролната лампа сигнализира грешката, може да се постъпи по следния начин:
- Изключват се прекъсвачите (позиция ИЗКЛ) на всички допълнителни работни средства и отоплението, а бутонът РЕЗЕТ се натиска най-малко 3 секунди, за да се нулира показанието за грешка.
 - Ако контролната лампичка не угасва, грешката е в генератора.
- ф В такъв случай работата не трябва да се продължава!
- Ако контролната лампичка угасне, тогава последователно могат да бъдат включени (позиция ВКЛ) прекъсвачите на отоплението и на допълнителните работни средства, докато се появи ново съобщение и последва изключване.
 - Установеното дефектно работно средство трябва да се отстрани или не трябва да бъде включено, а бутонът РЕЗЕТ трябва да бъде натиснат най-малко 3 секунди за нулиране на грешката.
- А Сега работата може да продължи, разбира се без дефектното работно средство.
- А **Оказалият се дефектен генератор или електрически консуматор трябва да бъде проверен и евентуално ремонтиран от електроспециалист. Едва след това може отново да се работи с дъската или с работните средства.**

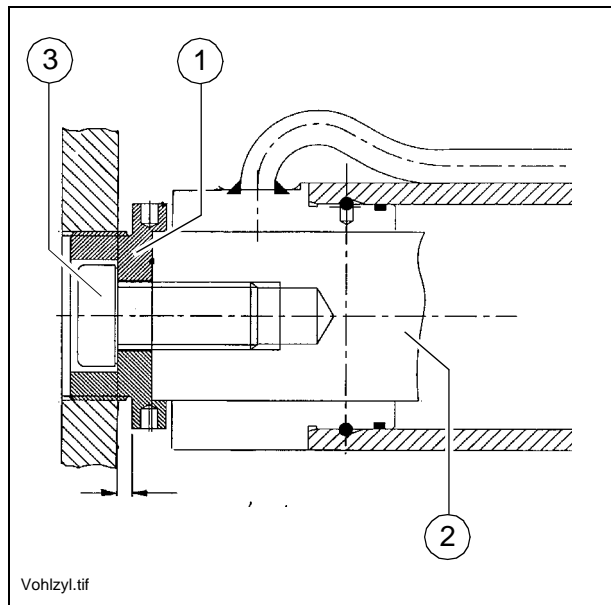


Настройки при смяна на изпълнителен цилиндър за извеждане

За настройката е необходимо подвижните части на дъската да се изведат докрай навън. Допуските между корпуса на дъската и хода на цилиндъра се настройват посредством регулиращата гайка (1) на щита.

Гайката се намира на буталния лост (2). С винта (3) буталният лост е закрепен към гайката.

Гайката се осигурява срещу развинтване в щита с подходящо лепило.



9 Мазилни средства

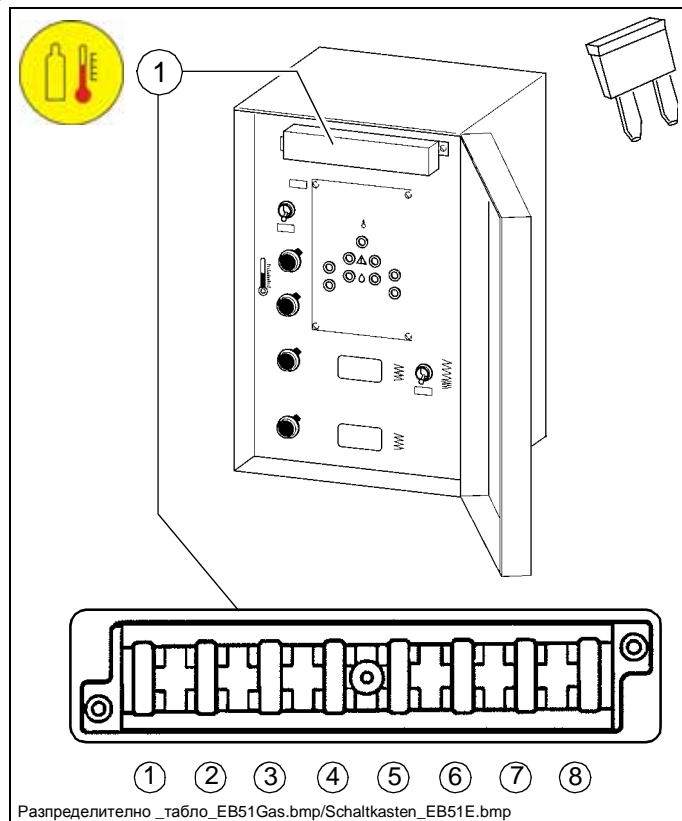
m Да се употребяват само посочените мазилни средства или със съответното качество от познати производители.

- Устойчива на високи температури Дунарас-грес

10 Електрически предпазители

10.1 Оборудване с газово отопление

Електропредпазители в разпределителното табло на уплътнителните елементи (1)

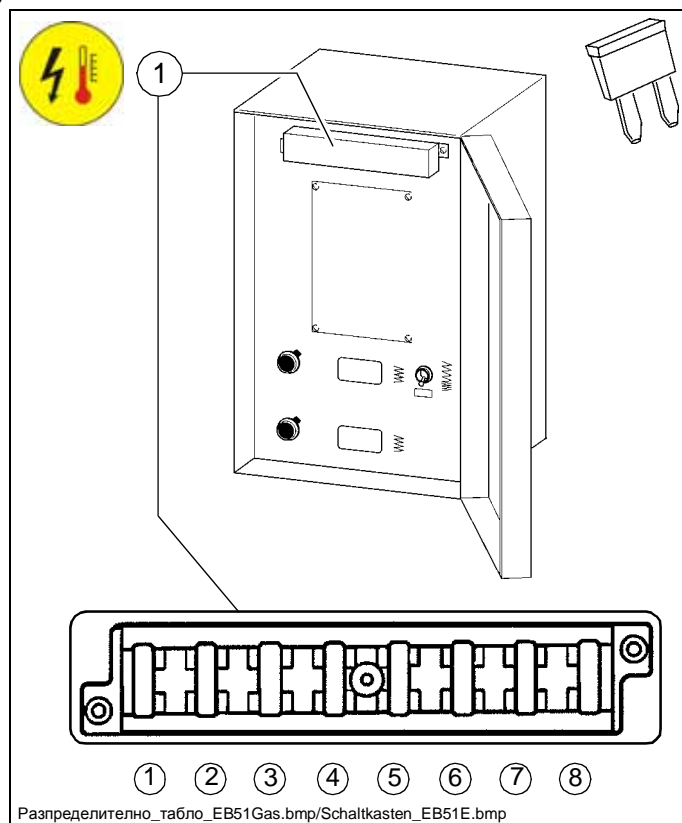


Носеща шина на електропредпазители (1)

| № | предпазена компонента | A |
|----|---|---|
| 1. | (свободно) | - |
| 2. | (свободно) | - |
| 3. | (свободно) | - |
| 4. | (свободно) | - |
| 5. | (свободно) | - |
| 6. | Токозахранване дистанционни управления | 2 |
| 7. | Токозахранване показания честота на въртене | 2 |
| 8. | (свободно) | - |

10.2 Оборудване с електроотопление

Електропредпазители в разпределителното табло на уплътнителните елементи (1)



Носеща шина на електропредпазители (1)

| № | предпазена компонента | A |
|----|---|---|
| 1. | (свободно) | - |
| 2. | (свободно) | - |
| 3. | (свободно) | - |
| 4. | (свободно) | - |
| 5. | (свободно) | - |
| 6. | Токозахранване дистанционни управления | 2 |
| 7. | Токозахранване показания честотата на въртене | 2 |
| 8. | (свободно) | - |

11 Испитателни сертификати

11.1 Електрическо отопление на дъската



ZERTIFIKAT

Registrier-Nr.
02250550903-01-2001

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

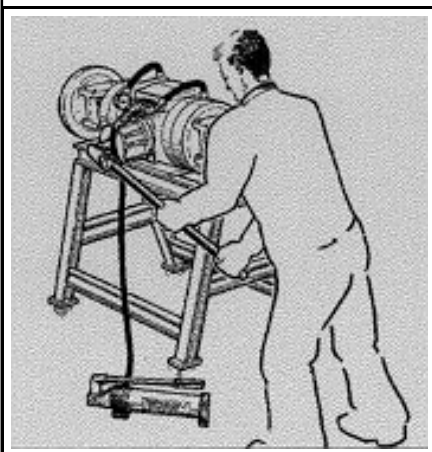
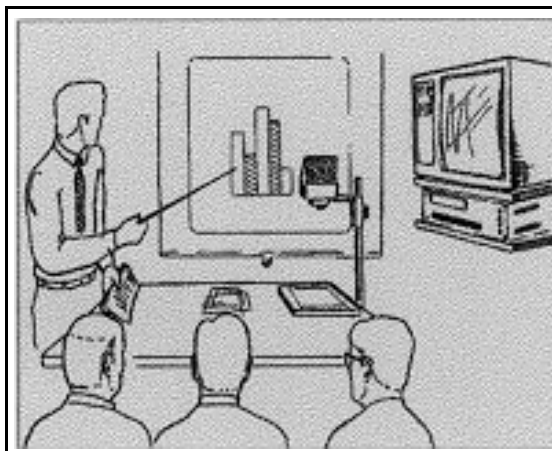
Der Leiter:

BA 51 Vordruck A4 GA 38 10 000 UA

ОБУЧЕНИЯ/ ИНСТРУКТАЖИ

На нашите клиенти предлагаме възможности за обучение за запознаването с машините DYNAPAC, в нашия собствен, създаден за тази цел заводски център за обучение.

В този център за обучение провеждаме редовно обучение, и обучение извън заплануваните периоди.



СЕРВИЗ

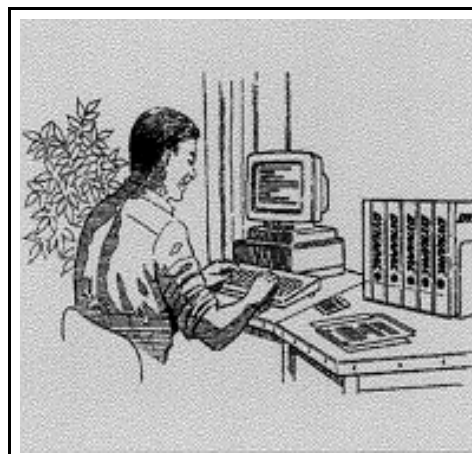
В случай на отказ в работата, и въпроси във връзка с частите се обръщайте към някой от нашите сервизни представителства.

В случай на щети нашите квалифицирани специалисти се грижат за бързото и компетентно привеждане в изправност.

ЗАВОДСКИ КОНСУЛТАЦИИ

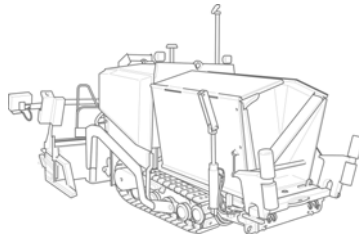
В случай, че възможностите на нашата търговска мрежа се изчерпват, можете да се обръщате непосредствено и към нас.

Нашата група "Технически консултации" с удоволствие е на Ваше разположение.



DYNAPAC

Part of the Atlas Copco Group



При вашият търговец се
интересувайте и
за следните:

Сервиз,

Запасни части / износващи

се части,

допълнителни

документации,

принадлежности

и

и нашия пълен

асортимент

от машини за пътно

строителство

и пътни фрези

Дунапас

