

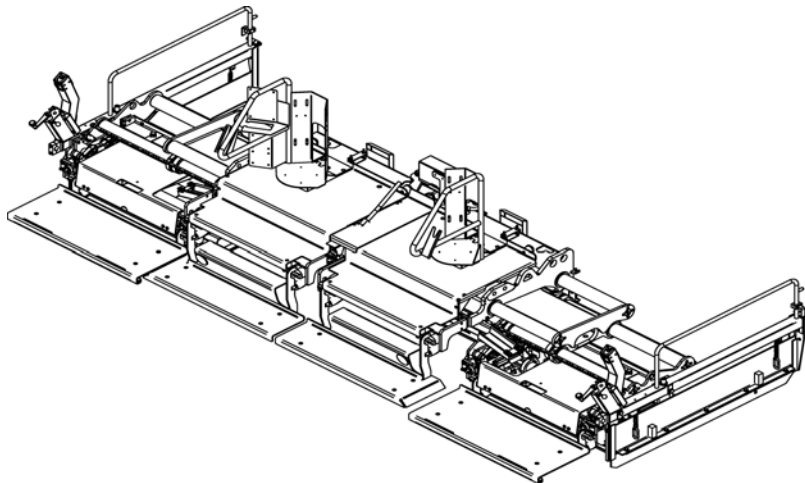
DYNAPAC

Part of the Atlas Copco Group

OBSLUHA & ÚDRŽBA

Zarovnávací lišta

VB 510 T/TV
VB 600 T/TV



Pro pozdější použití skladujte v příhradě mapy

Příkazní číslo ruční knihy: D900 981436

CZ

01-0107

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

DYNAPAC

Part of the Atlas Copco Group

Pouze originální náhradní díly Vše z jednoho zdroje

Váš oficiální Dynapac obchodník:

Obsah

V	Předmluva	1
1	Všeobecné bezpečnostní pokyny	2
1.1	Zákony, směrnice, předpisy prevence úrazů	2
1.2	Upozorňující pokyny	2
1.3	Značky zákazu	4
1.4	Ochranní výbava	5
1.5	Ochrana prostředí	6
1.6	Prevence požáru	6
1.7	Další pokyny	7
A	Používání v souladu s určením	1
B	Popis zarovnávací lišty	1
1	Popis použití	1
2	Konstrukční celky	2
3	Bezpečnost	4
3.1	Zbytková nebezpečí u lišty	4
4	Technická data	6
4.1	Rozměry	6
4.2	Hmotnosti	6
4.3	Parametry nastavení/vybavení	7
4.4	Systém zhutňování	7
4.5	Plynové vyhřívání	8
4.6	Elektrické vyhřívání VB 510 (O)	9
4.7	Elektrické topení VB 600 (O)	9
5	Místa pro označení a typové štítky	10
5.1	Typový štítek lišty (1)	11
5.2	Typový štítek zařízení na zkapalněný plyn (2)	12
C	Přeprava	1
1	Bezpečnostní předpisy pro přepravu	1
2	Naložení odmontované lišty	2
2.1	Nakládání jeřábem	2
2.2	Nakládání vidlicovým zdvižným vozíkem	2

D	Obsluha	1
1	Bezpečnostní pokyny	1
2	Obsluha lišty	2
2.1	Vysunutí a zasunutí lišty	2
2.2	Řídicí skříň zhutňovacích prvků	3
2.3	Nastavení pýchovadla	4
	Nastavení vibrátoru	
	(u doplňkového vibrátoru jako zvláštního příslušenství)	4
	Zpoždění spuštění pýchu ZAP / VYP (O)	4
	Ukazatele frekvence pýchu / vibrátoru (O) (6) / (7)	5
3	Obsluha plynového vyhřívání s monitorováním plamene	6
3.1	Spínací skříň vyhřívání lišty	6
3.2	Schéma rozvodu plynu	8
3.3	Obecné informace o plynovém vyhřívání	9
3.4	Připojení a kontrola těsnosti	10
3.5	Uvedení vyhřívání do provozu a kontrola	11
	Postup při zapálení	11
3.6	Funkce monitorování plamene	12
3.7	Nastavení teplotního stupně	13
3.8	Vypnutí topení	14
3.9	Výměna plynových láhví	14
3.10	Ovládací skříň vytápění zarovnávací lišty - STC1600 (O)	15
3.11	Ukazatel teploty, nastavení teplotního stupně	17
3.12	Obsluha řídicí a monitorovací jednotky	17
3.13	Nastavení teploty	19
3.14	Při změně nastavení teploty svítí poslední 4 tečky na displeji.	19
3.15	Chybová hlášení	19
	Kódy závad	19
4	Obsluha elektrického vyhřívání	20
4.1	Spínací skříň vyhřívání lišty	20
4.2	Všeobecné informace k vyhřívání	22
4.3	Hlídač izolace	23
	Závada izolace	24
4.4	Uvedení vyhřívání do provozu a kontrola	25
4.5	Ukazatel teploty, nastavení teplotního stupně	26
4.6	Obsluha řídicí a monitorovací jednotky	26
4.7	Nastavení teploty	28
4.8	Chybová hlášení	28
	Kódy závad	28
4.9	Vypnutí topení	29
5	Poruchy	30
5.1	Problémy při pokládce	30
5.2	Závady lišty	32

E	Seřizování a přestavování	1
1	Bezpečnostní pokyny	1
2	Montáž lišty na finišer	2
2.1	Montáž vymežovacích plechů	3
2.2	Vymežovací plechy - nastavení výšky a dosedacího úhlu	4
2.3	Montáž tvarovacích hran	4
2.4	Montáž redukční botky	5
2.5	Nastavení profilu vozovky	6
2.6	Dálkové ovládání Přestavení příčného profilu (O)	7
2.7	Hydraulické přípojky	8
2.8	Elektrické přípojky	10
3	Rozšíření lišty VB 510	11
3.1	Rozšiřovací nástavce	11
3.2	Montážní díly - nástavce	12
3.1	Rozšíření - plechy pro vedení materiálu	13
3.2	Montážní díly - plechy pro vedení materiálu	14
4	Rozšíření lišty VB 600	16
4.1	Rozšiřovací nástavce	16
4.2	Montážní díly - nástavce	17
4.3	Rozšíření plechu pro vedení materiálu VB 600	18
4.4	Montážní díly - plechy pro vedení materiálu	19
5	Nastavení výsuvných dílů	21
5.1	Nastavení výšky výsuvných dílů	21
5.2	Nastavení úhlu náběhu výsuvných dílů	22
6	Rozšíření lišty	23
6.1	Montáž nástavců	23
6.2	Plynové přípojky vyhřívání lišty	25
6.3	Elektrické přípojky vyhřívání lišty	25
6.4	Nastavení výšky nástavců	26
6.5	Montáž plechů pro vedení materiálu	27
7	Nastavení	28
7.1	Nastavení výšky pěchu	28
7.2	Nastavení vodícího plechového chrániče	29
7.3	Základní nastavení	30
8	Demontáž pro přepravu / speciální pracovní podmínky	32
8.1	Pochůzná lávka - sklopná / otočná	32
8.2	Vymežovací plech - sklopný (O)	33

F	Údržba	1
1	Bezpečnostní pokyny pro údržbu	1
2	Intervaly údržby - lišta všeobecně	2
3	Intervaly údržby - plynové vyhřívání	3
4	Intervaly údržby - elektrické vyhřívání	4
5	Mazací místa	5
5.1	Ložiska pěchu a vibrátoru	5
5.2	Vodicí trubky	6
5.3	Další mazaná místa a místa přestavení	8
6	Kontrolní místa	9
6.1	Vedení výsuvných dílů	9
	Nastavení vůle vodicích trubek	9
6.2	Čištění lišty	10
	Vyprázdnění pýchovacího prostoru	10
	Demontáž vodicích plechových chráničů	11
6.3	Kontrola / nastavení vodicího plechového chrániče	12
6.4	Hydraulické hadice	12
7	Plynové vyhřívání	13
7.1	Zapalovací svíčky	13
7.1	Nastavení zapalovacího hořáku	14
7.2	Injektory plynového vyhřívání	14
8	Elektrické vyhřívání	15
8.1	Zkouška kontroly izolace	15
	Závada izolace	16
	Postup nastavení při výměně vysouvacích válců lišty	17
9	Maziva	18
10	Elektrické pojistky	19
10.1	Výbava s plynovým vyhříváním	19
	Pojistky v řídicí skříni zhutňovacích prvků (1)	19
	Držák pojistky (1)	19
10.2	Výbava s elektrickým vyhříváním	20
	Pojistky v řídicí skříni zhutňovacích prvků (1)	20
	Držák pojistky (1)	20
11	Certifikáty o zkouškách	21
11.1	Elektrické vyhřívání lišty	21

V Předmluva

K ovládání přístroje je nutné mít vhodné znalosti. Informace najdete v návodu k provozu. Můžete se informovat stručně, přehledně. Kapitoly jsou v abecedním pořádku. Každá kapitola začíná s první stranou. Označení strany se skládá z označení písmena kapitoly a z čísla strany.

Například: B 2 strana je druhou stranou kapitoly označením B.

V návodu k provozu najdete taky rozličné opce. Při ovládání a vykonání údržbářských prací dbejte na použití správného opisu.

Návody bezpečnostně technické a důležité vysvětlení označují následující piktogramy:

- f** Nachází se před návodem bezpečnostně technickým, který je každý povinný dodržet kvůli nebezpečí na osobu.
- m** Nachází se před návodem, který musíte dodržet, aby jste se vyhýbali materiálním škodám.
- A** Nachází se před návodem a vysvětlením.
- t** Označuje základní vybavení.
- o** Označuje extra vybavení.

V zájmu technického pokroku výrobce si vyhrazuje právo, aby vedle udržení důležitých charakteristických rysů typu přístroje vykonal změny bez toho, aby tyto změny převedl do odevzdaného návodu k provozu.

Dynapac GmbH
Wardenburg

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

1 Všeobecné bezpečnostní pokyny

1.1 Zákony, směrnice, předpisy prevence úrazů

- A Zákony platné na místě, směrnice a předpisy prevence úrazů se musí dodržet zásadně i tehdy, když Vás neupozorňujeme důrazně na tyto věci.
Za dodržení a vykonání těchto předpisů a opatření odpovídá sám uživatel!
- A Nasledující výstražné signály, zakazovací a příkazové značky poukazují na nebezpečí hrozící člověka, stroj a prostředí pocházející z provozu stroje.
- A Nedbání těchto pokynů, zákazů a příkazů může způsobit životunebezpečné úrazy!
- A Kromě toho dbejte taky na publikaci Dynapac "Směrnice použití finišerů podle účelu a předpisů"!

1.2 Upozorňující pokyny

Upozornění na nebezpečné místo anebo nebezpečí!
Nedbání pokynů může způsobit životunebezpečné úrazy!



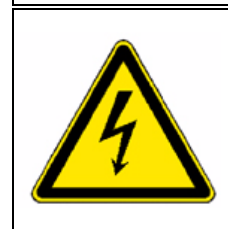
Pozor, nebezpečí zatáhnutí!

- m V této oblasti / u těchto prostředků hrozí nebezpečí zatáhnutí kvůli otočných, anebo dopravních součástek!
Všechny operace vykonajte jen při vypnutém zařízení!



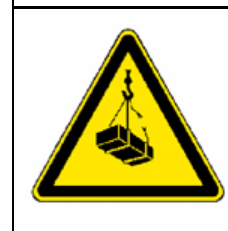
Pozor, nebezpečné elektrické napětí!

- m Na elektrickém zařízení stahovací lišty může vykonat údržbářské práce a opravu jen odborník na elektřinu!



Pozor, visící náklad!

- m Nikdy nestojte pod visícím nákladem!



Pozor, nebezpečí zranění!

- m Kvůli provozování jednotlivých součástí, použití jednotlivých funkcí anebo pohybování se strojem hrozí nebezpečí zranění.
Vždy dbejte na to, aby v oblasti nebezpečí se nikdo nenacházel!



Pozor, nebezpečí úrazu ruky!



Pozor, horké povrchy, anebo horká kapalina!



Pozor, nebezpečí pádu!



Pozor, nebezpečné baterie!



Pozor, látky škodlivé zdraví anebo iritující látky!



Pozor, hořlavé látky!



Pozor, plynové bomby!



1.3 Značky zákazu

Otevřít / šlápnout / zasáhnout / nastavit během provozu, anebo během provozu hnacího motoru je zakázáno!



Motor/pohon nenastartovat!
Údržbářské práce a opravy vykonajte jen u zastaveném dieselovém motoru!



Stříkat vodou je zakázáno!



Hasit vodou je zakázáno!



Vlastnoruční údržba je zakázána!
Údržbu musí vykonat jen vyučený odborník!



A Kontaktujte servis Dynapacu!

Nebezpečí požáru, použití veřejného plamene a kouření je zakázáno!



Nezapnout!



1.4 Ochranní výbava

- A Platné místní předpisy ustanovují použití rozličných ochranných prostředků!
Dodržte předpisy!

Pro ochranu očí noste ochranní brýle!



Použijte vhodnou ochranu pro hlavu!



Pro ochranu sluchu použijte vhodnou ochranu sluchu!



Pro ochranu nohy noste bezpečnostní obuv!



Noste úzký, přiléhavý oděv!
Noste výstražnou vestu, aby Vás viděli dobře!



Když je vzduch znečištěný, použijte dýchací přístroj!



1.5 Ochrana prostředí

- A Platné místní zákony, směrnice a předpisy vztahující se na znovu použití odpadu a jeho zneškodnění se zásadně musí dodržet i tehdy, když Vás na to neupozorňujeme. Látky znečišťující vody během prací čištění, údržbářských a opravních prací, např.:

- mazací látky (oleje, tuky)
- Hydraulický olej
- nafta
- chladicí kapalina
- čisticí prostředky
- se nesmí dostat do půdy anebo do sítě kanálu!

Tyto látky se musí sesbírat do vhodné nádrže, skladovat, dopravit a odborně vypnout proud!

Látka škodlivá na prostředí!



1.6 Prevence požáru

- A Místní platné předpisy předepisují správné požární přístroje! Dodržte tyto předpisy!

Požární přístroj
(opcionální výbava)



1.7 Další pokyny

m Dbejte na dokumentaci výrobců!

A Např. údržbářský návod výrobce motoru

m Opis / ilustrace provedení v případě plynového topení!

m Opis / ilustrace provedení v případě elektrického topení!



A Používání v souladu s určením

- A Publikace Dynapac-u "Směrnice pro řádné používání finišeru v souladu s jejich určením a předpisů" je součástí rozsahu dodávky tohoto zařízení. Směrnice je součástí návodu provozu, obsah návodu se musí bezpodmínečně dodržovat. Státní předpisy jsou platné bez omezení.

Stavební silniční stroj popsany v návodu provozu je finišer, používaný k pokládání vrstev směsí, válcovaného resp. hubeného betonu, šterku pro stavbu kolejových tratí a nepojených minerálních směsí pokladních vrstev.

Používejte jej, obsluhujte a udržujte podle údajů uvedených v tomto návodu k obsluze. Každé používání mimo popsany účel, ke kterému je zařízení určeno, je pokládáno za odporující určení, jinak může dojít k osobním škodám anebo k poškození finišeru a hmotných škod.

Každé používání mimo popsany účel, ke kterému je zařízení určené, je pokládáno za odporující určení, a je tedy přísně zakázáno! V případě provozování v šikmém terénu resp. použití ke zvláštním účelům (např. výstavba skládek, zdymadlový jez) kontaktuje bezpodmínečně výrobce!

Povinnosti provozovatele: V smyslu návodu provozu provozovatel stroju je fyzická nebo právní osoba, kdo sám používá silniční finišer resp. kdo používá finišer z pověření. Ve zvláštních případech (např. leasing, pronájem) je provozovatelem ta osoba, která podle stávajících smluvních ujednání mezi vlastníkem a uživatelem finišeru musí zastupovat jmenované povinnosti vyplývající z provozu.

Provozce je povinen pečovat o tom, aby finišer byl používán podle jeho účelu, aby nedošlo k případu nebezpečí na zdraví a úrazu uživatele finišeru anebo třetí osoby. Kromě toho musí dbát na dodržení předpisů týkajících se předcházení úrazů, a jiných bezpečnostně technických pravidel, nadále dodržání směrnice údržby a udržování. Provozce musí zabezpečit, aby stroj používali osoby, které přečetli a pochopili návod provozu.

Montáž součástí příslušenství: Finišer provozujte jen vestavenými pracovními lištami schválenými výrobcem. Montáž dalších zařízení, které zasahují do funkcí provozu finišeru anebo doplňují úkony stroje, je povoláné jen v případě, když výrobce poskytl písemný souhlas. Popřípadě je potřebné získat souhlas místních úřadů. Svolení úřadů však nenahrazuje povolání od výrobce.

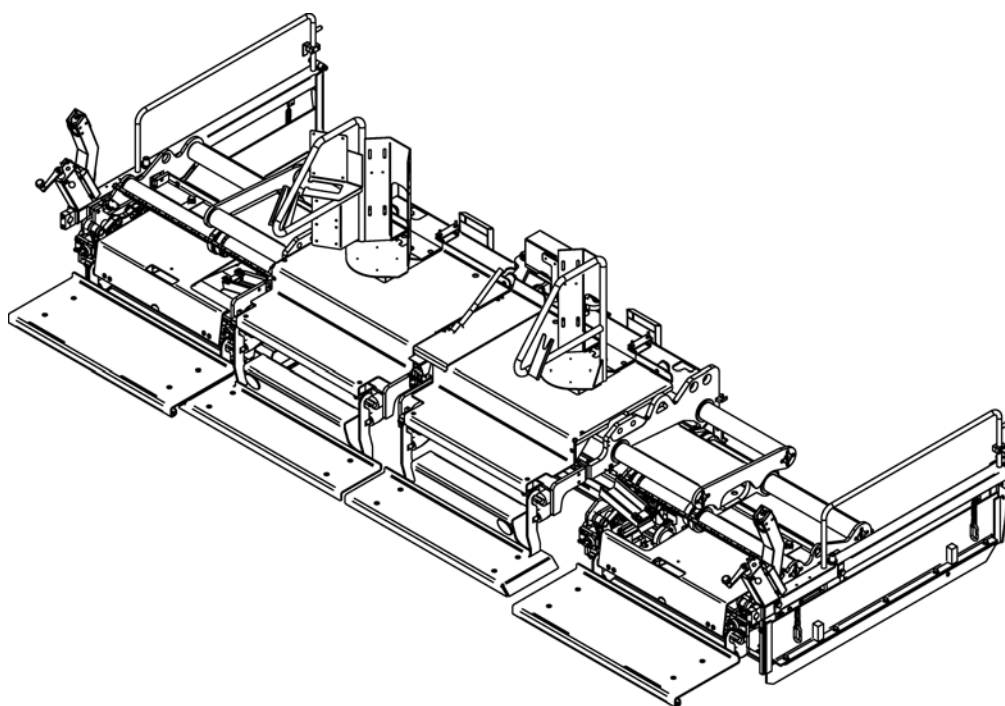
B Popis zarovnávací lišty

1 Popis použití

Zarovnávací lišta Dynapac VB510/VB600 se používá ve spojení s finišerem:

Tato lišta se používá k pokládce vrstev těchto materiálů:

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



EB51_ISO.bmp

- A Hydraulická výsuvná lišta je určena pro pokládku s různým pracovním záběrem.
Technická specifikace lišty je uvedena v části “Technické údaje”.

2 Konstrukční celky

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

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

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

Plynulá regulace počtu otáček zajišťuje stále optimální zhutnění při různých pokládaných materiálech a tloušťkách.

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

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

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

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

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

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

Volitelně jsou k dispozici následující komponenty:

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

Pochůzné lávky: Sklopné lávky se zavěšují na příslušný držák.

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

Pro optimálně snížení přepravní délky se pochůzné lávky dodávají v následujících provedeních:

- Snímatelné / sklopné provedení
- Otočné provedení

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

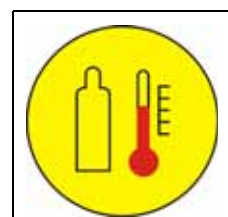
Monitorování a řízení topení je realizováno ve spínací skříni.

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

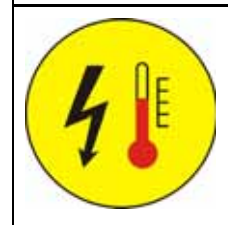
A Oba typy vyhřívání a jejich ovládání jsou popsány v následujících kapitolách tohoto návodu k obsluze.

Různým popisům a obrázkům jsou přiřazeny následující symboly:

- Popis / vyobrazení u vybavy s plynovým topením



- Popis / vyobrazení u vybavy s elektrickým vyhříváním



3 Bezpečnost

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

3.1 Zbytková nebezpečí u lišty

Nebezpečí pohmoždění!

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



Nebezpečí vtažení!

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



Nebezpečí pádu!

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



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



Nebezpečí úrazu elektrickým proudem

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



Nebezpečí popálení!

f

Při vyhřívání lišty jsou nebezpečné horké plochy, zvláště na základní desce a vymezovacích plechách.

K těmto součástem se nepřibližujte! Nebo noste ochranné rukavice!



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

4 Technická data

4.1 Rozměry

	VB510	VB600	
Základní šířka	2,55	3,00	m
Pracovní záběr: min. se 2 redukčními ližinami možnost hydraulického vysunutí do	2,00 5,10	2,50 6,00	m
Hloubka základních desek: Základní lišta Výsuvné díly	380 380	380 380	mm

A Rozšíření lišty viz kapitola „Seřízení a přestavba“.

4.2 Hmotnosti

	VB510	VB600	
Základní lišta s výsuvnými díly	3,40	3,90	t
navíc: Vymezovací plechy každý nástavec 350 mm každý nástavec 750 mm	335 175 290	335 175 290	kg

4.3 Parametry nastavení/vybavení

Profil vozovky: - rozsah nastavení - mechanismus nastavení	-2 % - +4 % s řehťáčkou přes řetěz s hydraulickým motorem přes řetěz (O)
Nastavení výšky/úhlu výsuvných dílů	čtyřbodové nastavení vřetenem
Výklopná lávka	sériově
Systém mazání:	jednotlivé mazací body Centrální mazání (O)

4.4 Systém zhutňování

Pěchovací systém	pěch se svislým pohybem
Max. zdvih pěchu	4,8 mm
Frekvence pěchu (plynulé nastavení)	0 ... 1500 1/min (0 ... 25 Hz)
Vibrace (volitelné) (plynulé nastavení)	0 ... 3500 1/min (0 ... 58 Hz)
Hydraulické olejové motory: - pro pěch (v základní liště/výsuvném dílu) - pro vibrátor (v základní liště/výsuvném dílu)	2/2 2/2

4.5 Plynové vyhřívání

Palivo (zkapalněný plyn)	propan
Typ hořáku	pásový hořák
Řízení vyhřívání (spínací skříň na liště)	elektronické zapalování, monitorování teploty, monitorování plamene
Plynové láhve (na liště) - náplň v každé láhvi - hrubá hmotnost každé láhve	2 ks 78 l 33 kg
Pracovní tlak (za redukčním ventilem)	asi 1,5 barů
Topný výkon	65 kW
Spotřeba plynu na 1 t hmotnosti lišty Spotřeba plynu základní lišty a výsuvných dílů Spotřeba plynu každého nástavce 350 mm Spotřeba plynu každého nástavce 750 mm	přibližně 1,54 kg/h 5,7 kg/h 0,3 kg/h 0,85 kg/h

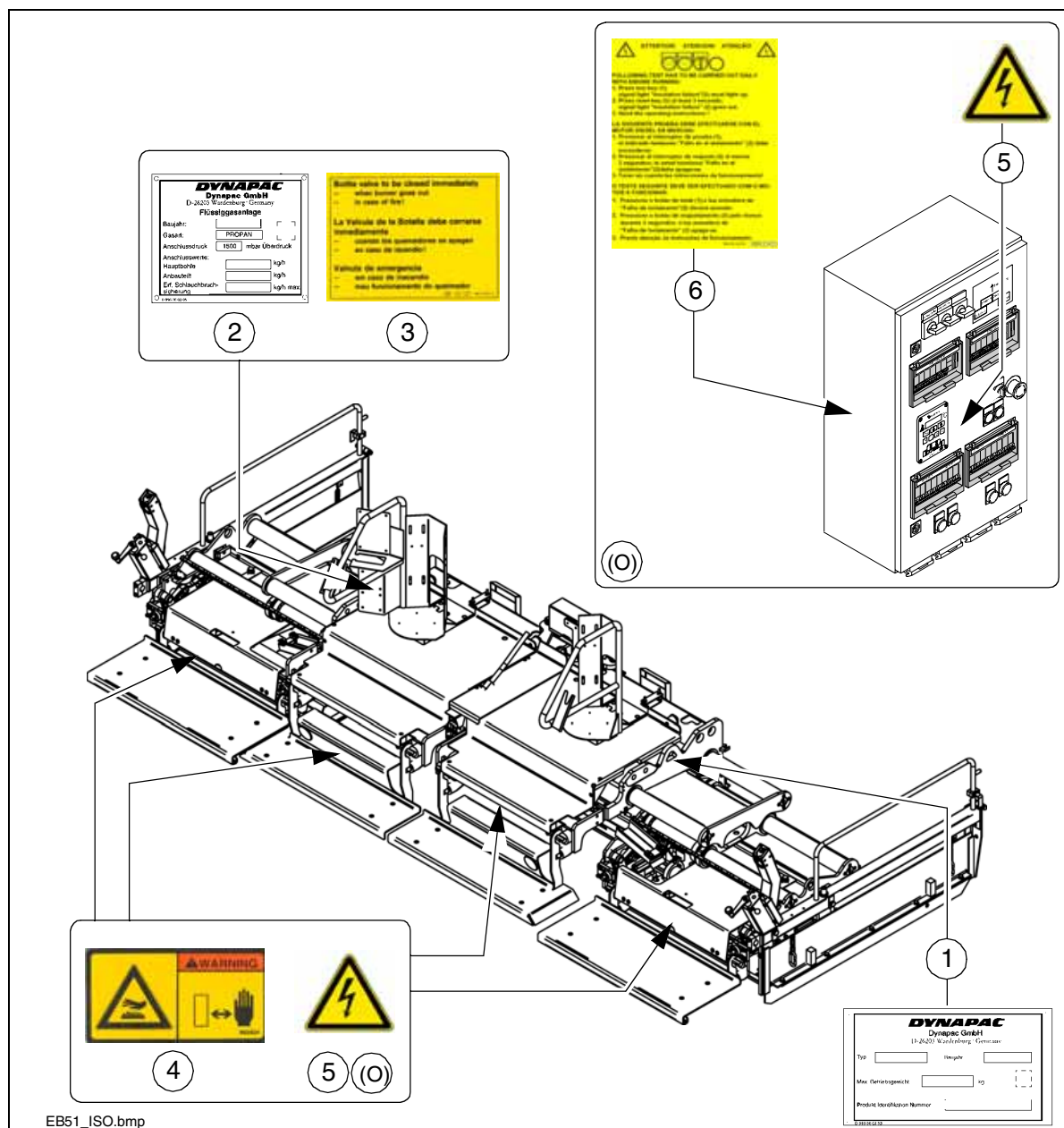
4.6 Elektrické vyhřívání VB 510 (O)

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

4.7 Elektrické topení VB 600 (O)

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

5 Místa pro označení a typové štítky



Poz.	Název
1	Identifikační štítek lišty
2	Identifikační štítek plynového vyhřívání *
3	Pokyny k obsluze ventilů lahví*
4	Výstražný štítek „Horké povrchy“
5	Varovná značka „Nebezpečné elektrické napětí“**
6	Pokyny k obsluze elektrického vyhřívání**

* Jen u výbavy „plynové vyhřívání“

** Jen u výbavy „elektrické vyhřívání“

5.1 Typový štítek lišty (1)

The diagram shows a rectangular label for Dynapac GmbH. At the top, it features the **DYNAPAC** logo in bold, followed by "Dynapac GmbH" and "D-26203 Wardenburg · Germany". Below this, there are five numbered callouts pointing to specific fields:

- 1** points to the "Typ" (Type) field.
- 2** points to the "Max. Betriebsgewicht" (Maximum operating weight) field, which is followed by "kg".
- 3** points to the "Produkt Identifikation Nummer" (Product identification number) field.
- 4** points to the "Baujahr" (Year of manufacture) field.
- 5** points to the company name "Dynapac GmbH".

At the bottom left of the label, the text "Typ_Bohl3.tif" is visible. At the bottom center, the code "D 990 00 03 03" is printed. There is also a dashed rectangular box on the right side of the label.

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

5.2 Typový štítek zařízení na zkapalněný plyn (2)

DYNAPAC
Dynapac GmbH
D-26203 Wardenburg · Germany
Flüssiggasanlage

Baujahr: 1

Gasart: 2

Anschlussdruck: mbar Überdruck 3

Anschlusswerte:

Hauptbohle: kg/h 4

Anbauteil: kg/h 5

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

GASANL3.TIF D 990 00 03 05

Poz.	Název
1	Rok výroby
2	Povolený druh plynu
3	Přetlak přípojky v mbar
4	Průměrná spotřeba plynu namontované lišty v kg/h
5	Průměrná spotřeba plynu nástaveb na liště v kg/h
6	Maximální přípustný hmotnostní tok použité pojistky pro případ prasknutí hadice v kg/h

C Převrava

1 Bezpečnostní předpisy pro přepravu

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

Lištu zasuněte na základní šířku a odmontujte všechny namontované nástavce.

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

Sklopné vymezovací plechy (O) zajistěte ve sklopené poloze.

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

Po přepravě opět správně namontujte všechna ochranná zařízení.

2 Naložení odmontované lišty

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

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

- f Dodržujte nosnost vidlicových zdvižných vozíků, resp. jeřábu a uvazovacího zařízení jeřábu (řetězů, lan, háků atd.)!

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

2.1 Nakládání jeřábem

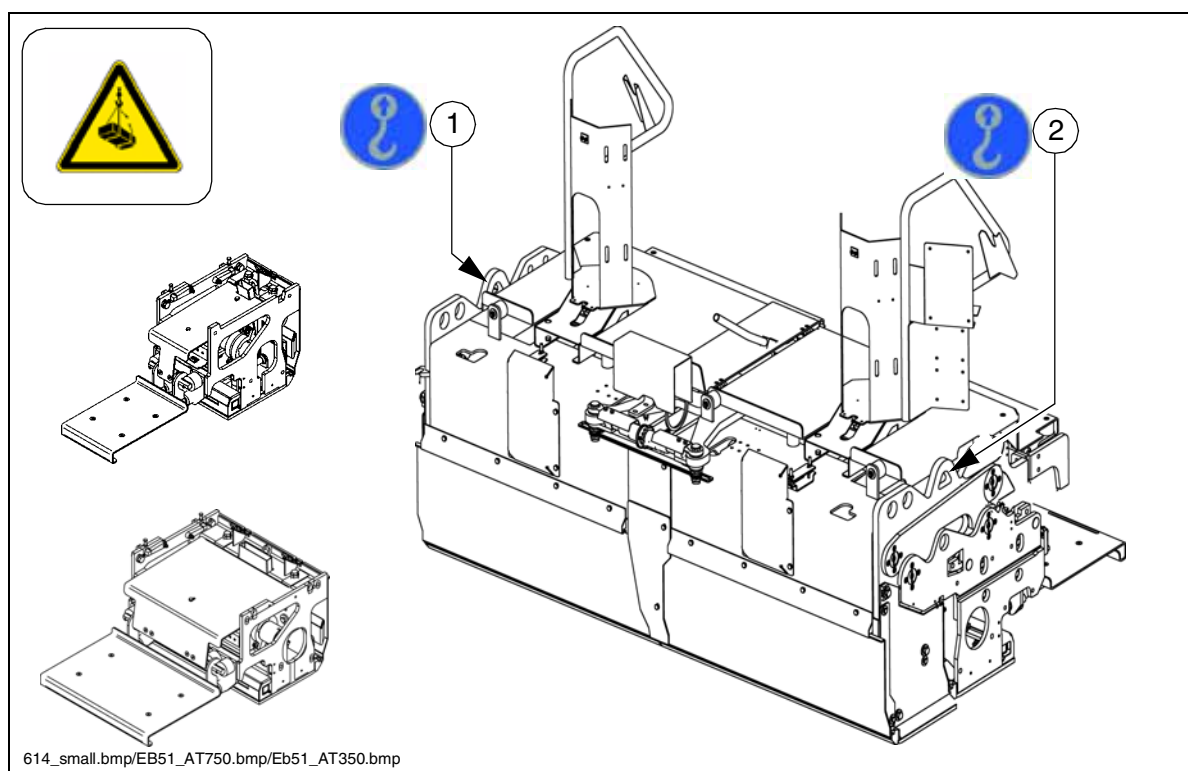
Háky zavěste do příslušných závěsných bodů (1, 2).

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

- f **Zavěšené břemeno!**
Zdržovat se pod zavěšeným břemenem je zakázáno!

2.2 Nakládání vidlicovým zdvižným vozíkem

- m Stále mějte na paměti, že těžiště lišty nebo schránky na příslušenství může být **mimo střed**.
- f Při nakládání vidlicovým zdvižným vozíkem hrozí převrácení břemene nebo pád dílů.
Nezdržujte se v nebezpečném pásmu!



D Obsluha

1 Bezpečnostní pokyny

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

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

2 Obsluha lišty

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

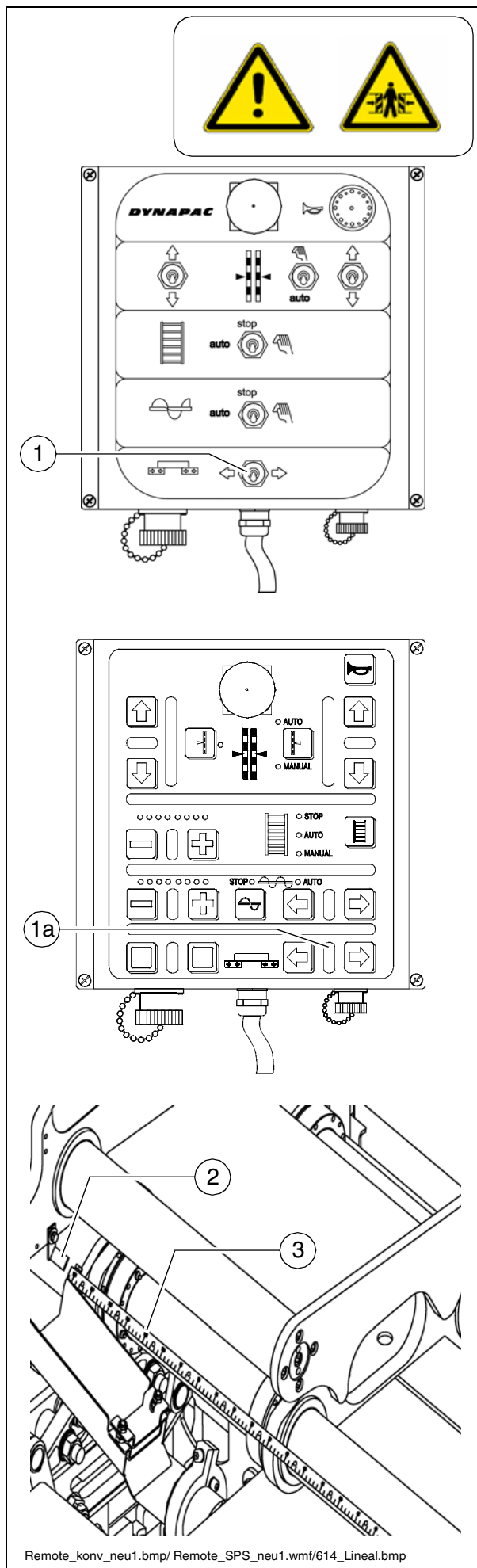
2.1 Vysunutí a zasunutí lišty

Vysunutí, resp. zasunutí hydraulicky nastavitelných výsuvných dílů:

- Ovládejte spínačem (1) na dálkovém ovládání na pravé a levé straně lišty (volitelně na ovládacím panelu finišeru). (O U finišerů se systémem řízení PLC tlačítka (1a)).
- Výstražné blikáče lišty (u koncových světel finišeru) blikají.

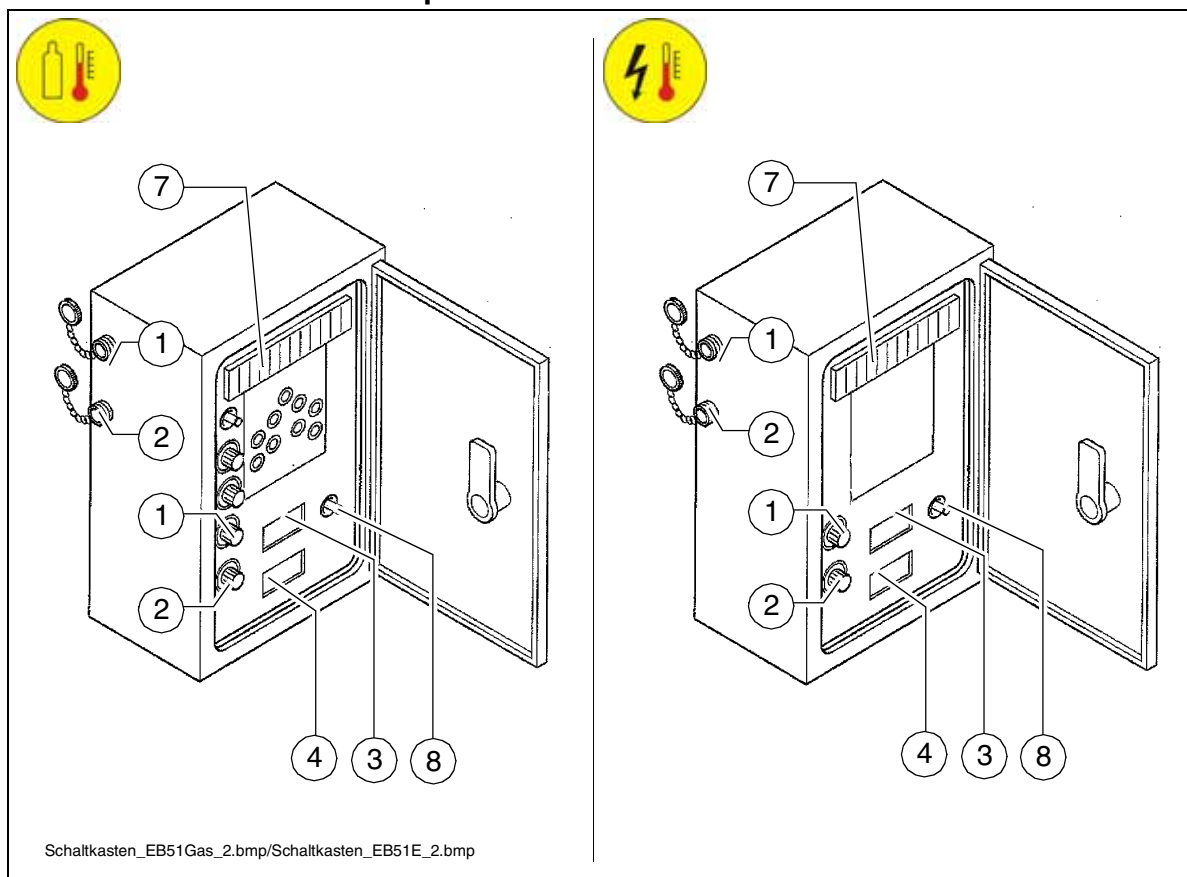
m Při vysouvání a zasouvání výsuvných dílů hrozí pohmoždění. V nebezpečném pásmu se nesmí nikdo zdržovat!

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



Remote_konv_neu1.bmp/ Remote_SPS_neu1.wmf/614_Lineal.bmp

2.2 Řídicí skříň zhutňovacích prvků



Poz.	Název
1	Regulace otáček pěchu (O)
2	Regulace otáček vibrací (O)
3	Ukazatel frekvence pěchu
4	Ukazatel frekvence vibrací
5	Zásuvka pro nivelační automatiku / příčný sklon vlevo
6	Zásuvka pro nivelační automatiku / příčný sklon vpravo
7	Držák pojistek
8	Zpožděný rozběh pėchovadla (O)

2.3 Nastavení přechovadla

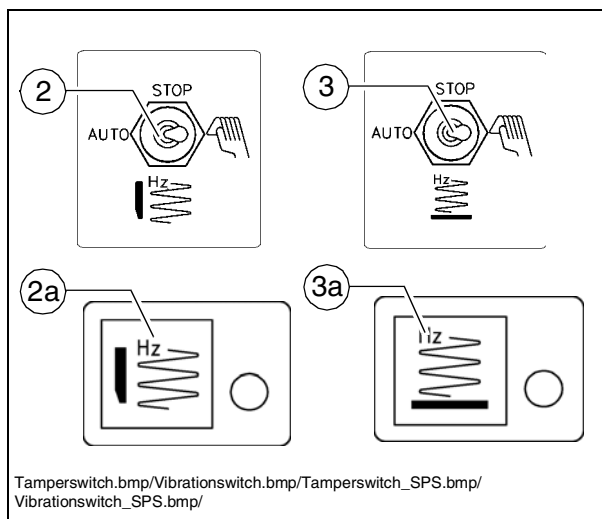
Funkce pěchu se zapíná a vypíná spínačem (2) na ovládacím panelu finišeru (viz návod k obsluze finišeru). (O U finišerů se systémem řízení PLC tlačítko (2a)).

Frekvence pěchu (počet zdvihů za minutu) se nastavuje otočným regulátorem (4) ve spínací skříni vyhřívání lišty.

Rozsah nastavení:

0 – 1500 min⁻¹ =

0 – 25 zdvihů za sekundu



Nastavení vibrátoru

(u doplňkového vibrátoru jako zvláštního příslušenství)

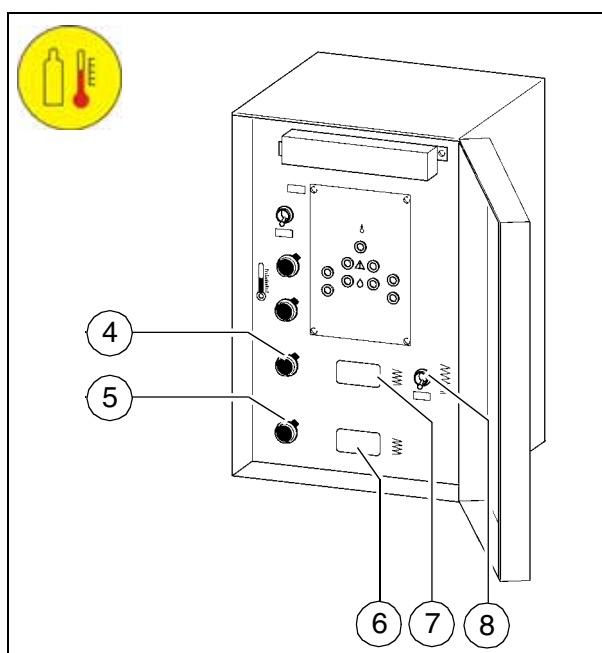
Funkce vibrátoru se zapíná a vypíná spínačem (3) na ovládacím panelu finišeru (viz návod k obsluze finišeru). (O U finišeru se systémem řízení PLC tlačítko (3a)).

Frekvence vibrátoru (počet vibrací za minutu) se nastavuje otočným regulátorem (5) ve spínací skříni vyhřívání lišty.

Rozsah nastavení:

0 – 3500 min⁻¹ =

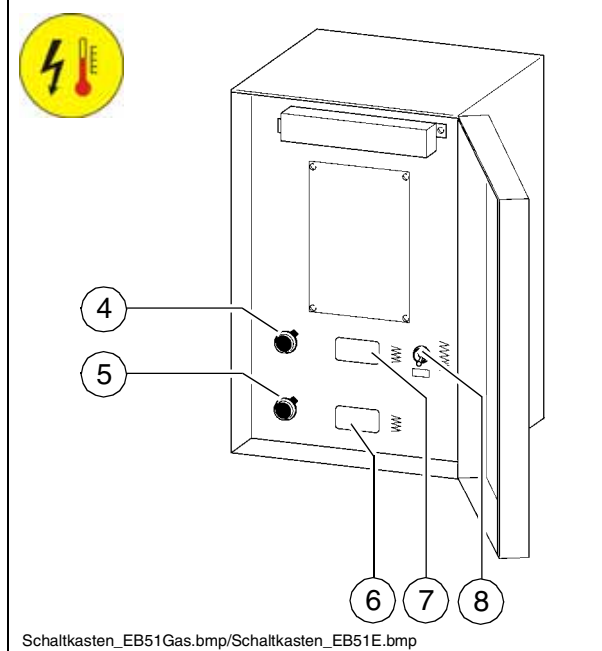
0 – 58 zdvihů za sekundu



Zpoždění spuštění pěchu ZAP / VYP (O)

Spínačem (8) lze zapnout zpožděné spuštění pěchu.

Při vychýlení páky pojezdu se pěch rozběhne s malou frekvencí a pak přechází na nastavený počet otáček.



Ukazatele frekvence pěchu / vibrátoru (O) (6) / (7)

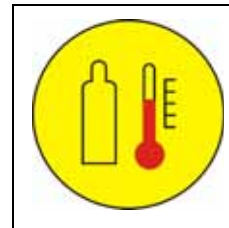
Tyto ukazatele umožňují optimální přizpůsobení počtu otáček pěchu a vibrátoru různým podmínkám pokládky.

Při zapnutí zapalování se automaticky zobrazí příslušná frekvence v rozmezí od 0 do maxima.

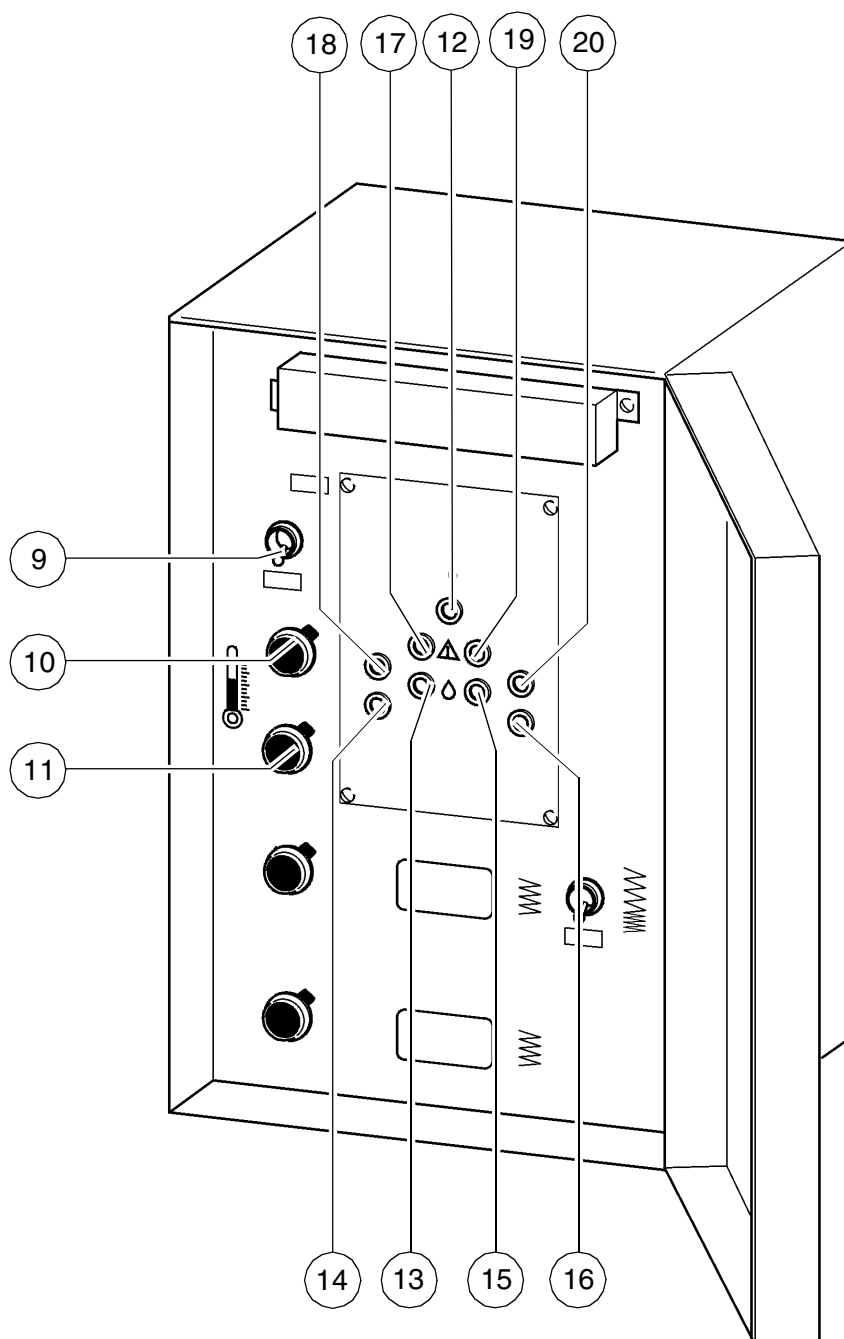
Frekvenci lze během pokládky snadno kontrolovat a v případě potřeby upravit otočnými knoflíky.

Na horním displeji (6) se zobrazuje aktuální frekvence pěchu.

Na dolním displeji (7) se zobrazuje aktuální frekvence vibrátoru.

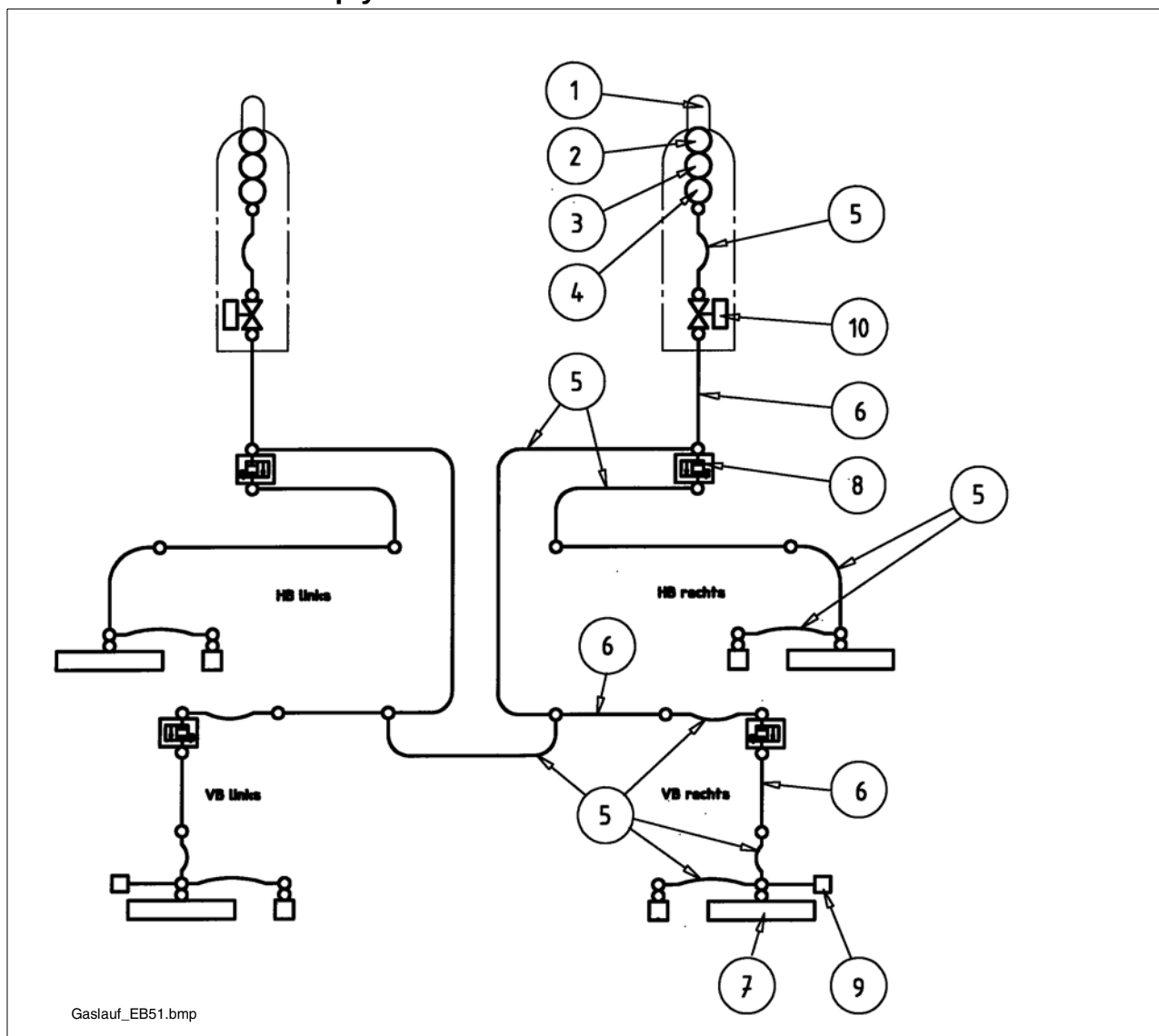


3.1 Spínací skříň vyhřívání lišty



Poz.	Název
9	Hlavní spínač vyhřívání ZAP/VYP - Poloha 1: Vyhřívání ZAP a ukazatele počtu otáček pěchu/vibrátoru ZAP - Poloha 0: Vyhřívání VYP a ukazatele počtu otáček VYP
10	Regulátor předvolby vysoké/nízké teploty, základní lišta
11	Regulátor předvolby vysoké/nízké teploty, výsuvné díly
12	Signalizace provozu, zelená
13	Signalizace provozu středního dílu vlevo, žlutá
14	Signalizace provozu výsuvného dílu vlevo, žlutá
15	Signalizace provozu středního dílu vpravo, žlutá
16	Signalizace provozu výsuvného dílu vpravo, žlutá
17	Signalizace poruchy středního dílu vlevo, červená
18	Signalizace poruchy výsuvného dílu vlevo, červená
19	Signalizace poruchy středního dílu vpravo, červená
20	Signalizace poruchy výsuvného dílu vpravo, červená

3.2 Schéma rozvodu plynu



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

3.3 Obecné informace o plynovém vyhřívání

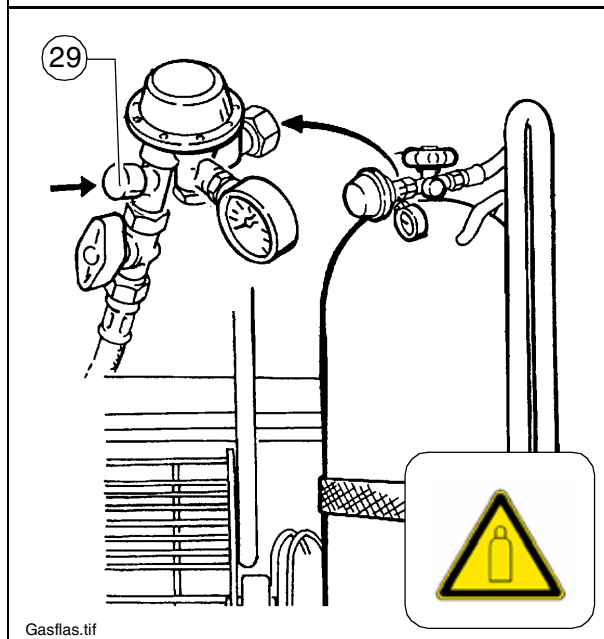
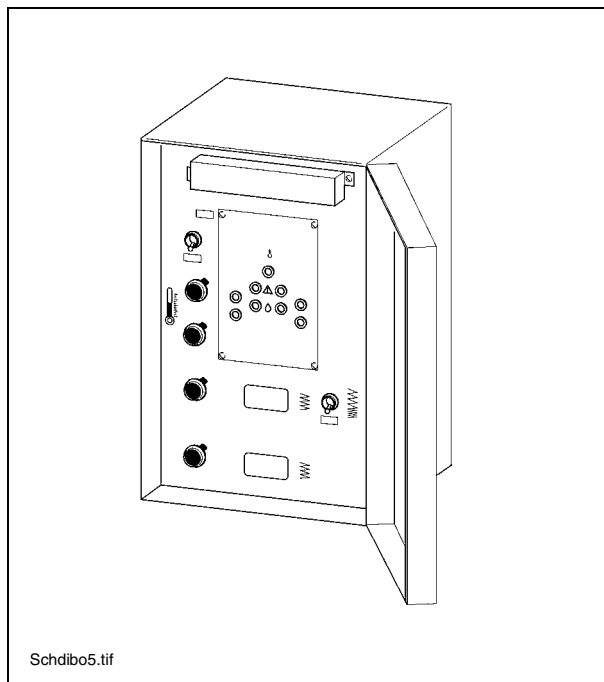
K vyhřívání lišty se používá propan (zkapalněný plyn). Obě plynové láhve jsou postaveny na liště.

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

Teplotní čidlo k monitorování teploty je upevněno v průduchu k odvádění vzduchu, zapalovací skříňka je umístěna také na liště.

Před uvedením vyhřívání do provozu je třeba zajistit tyto předpoklady:

- Plynové láhve musí stát zásadně na místě, které je pro ně na liště určeno, a musí být zajištěny dodanými upínacími pásy. Láhev je třeba upevnit tak, aby bylo jejich otočení podél podélné osy vyloučeno i za provozu finišeru.
- Systém s tekutým plynem se nesmí používat bez pojistky pro případ prasknutí hadice (29). Před každým uvedením do provozu je bezpodmínečně nutné namontovat také redukční ventil.
- Tlak plynu nesmí klesnout pod 1,0 baru. Nebezpečí slabých výbuchů v hořáku!
- U všech plynových hadic je nutné před použitím zkontrolovat, zda nemají vnější viditelná poškození, a v případě zjevných nedostatků je nutné je ihned nahradit novými.



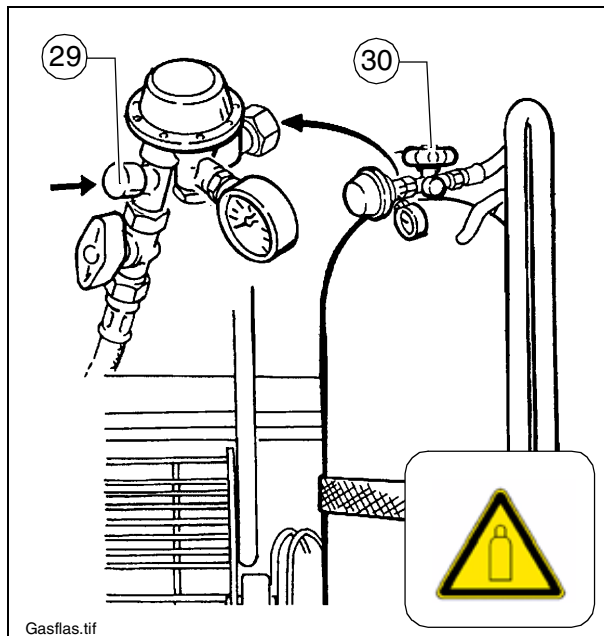
f

Při manipulaci s plynovými láhvemi a při práci na plynovém vyhřívání hrozí nebezpečí požáru a výbuchu.
Nekuřte! Nepoužívejte otevřený oheň!

3.4 Připojení a kontrola těsnosti

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

- Odšroubujte ochranné kryty ventilů láhví a našroubujte je na zadní stranu držáků láhví.
 - Zkontrolujte, zda jsou rychlouzavírací ventily zavřené.
 - Zkontrolujte, zda jsou ventily láhví (30) správně zavřené.
- Plynové hadice s redukčními ventily a pojistkami pro případ prasknutí hadice (29) přišroubujte k láhvím.

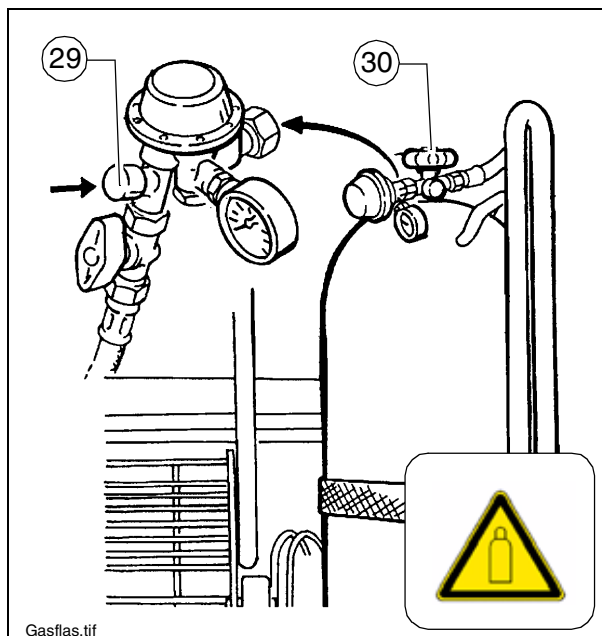


- A** Upozornění:
Plynové přípojky mají vždy levé závity!
- m** Dbejte na těsnost systému rozvodu plynu.

3.5 Uvedení vyhřívání do provozu a kontrola

Pro plynové vyhřívání se používají dvě plynové láhve.

- Zkontrolujte, zda je zapnutý hlavní spínač baterie.
- Otevřete ventily láhví (30).
Stisknutím pojistky pro případ prasknutí hadice (29) uvolněte pojistný ventil.
- Otevřete rychlouzavírací ventily.

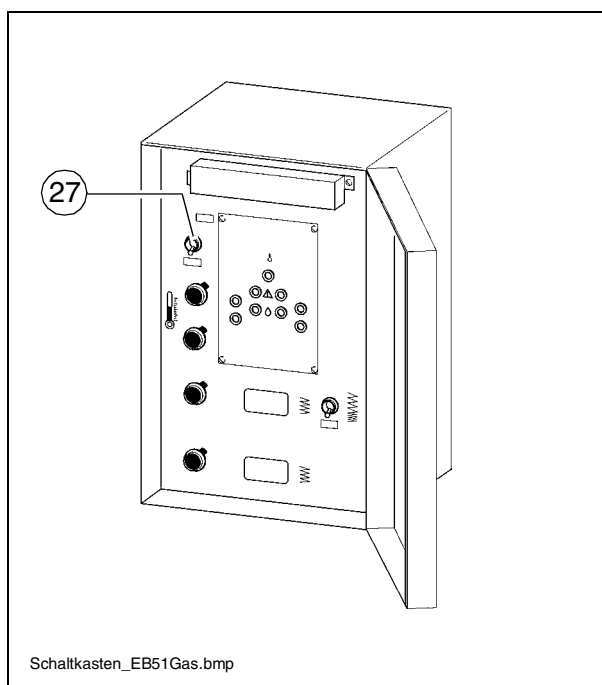


A Pro zajištění bezporuchové fáze zapálení a zahřátí se musí dodržet následující pořadí:

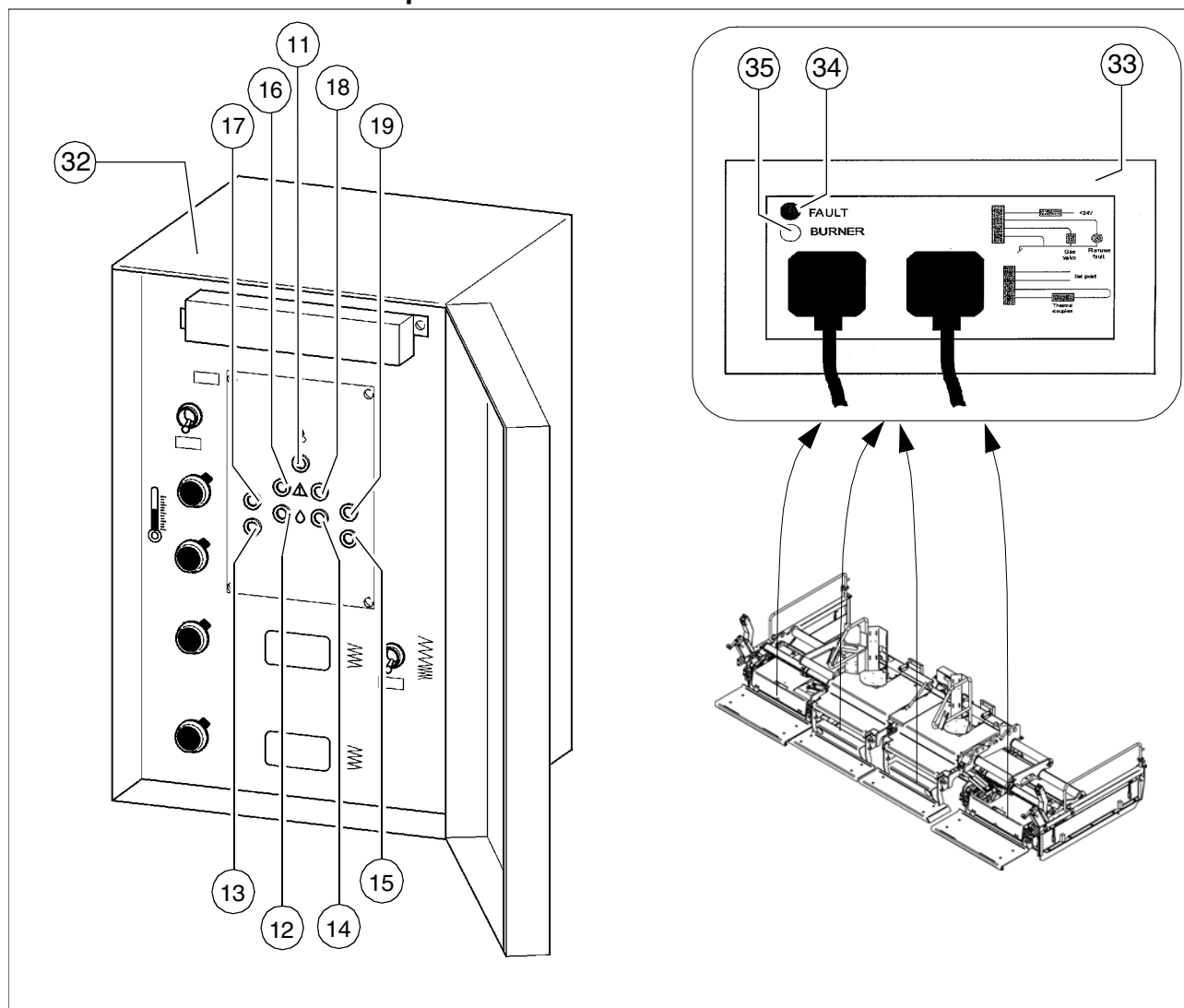
1. Odstavte lištu na zem.
2. Zcela zasuněte nivelační válce finišeru.
3. Zapalte vyhřívání lišty a nechte lištu v této poloze trochu zahřát.
4. Jakmile je k dispozici dostatek tepla, je možné lištu zvednout.

Postup při zapálení

- Ve spínací skříni zapněte spínač (27) (nahoru).
- Tím jsou otevřeny elektromagnetické uzavírací ventily přívodu plynu do hořáků.
- Je aktivován elektronický systém zapalování a plyn je automaticky zapálen zapalovacími svíčkami a kontrolován monitorováním plamene.



3.6 Funkce monitorování plamene



Poz.	Název
11	Signalizace provozu, zelená
12	Signalizace provozu středního dílu vlevo, žlutá
13	Signalizace provozu výsuvného dílu vlevo, žlutá
14	Signalizace provozu středního dílu vpravo, žlutá
15	Signalizace provozu výsuvného dílu vpravo, žlutá
16	Signalizace poruchy středního dílu vlevo, červená
17	Signalizace poruchy výsuvného dílu vlevo, červená
18	Signalizace poruchy středního dílu vpravo, červená
19	Signalizace poruchy výsuvného dílu vpravo, červená
32	Spínací skříň na liště
33	Zapalovací skříňky na jednotlivých tělesech lišty
34	Červená kontrolka na zapalovací skříňce příslušného tělesa lišty
35	Žlutá kontrolka na zapalovací skříňce příslušného tělesa lišty

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

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

Při správném hoření plamene je lišta zahřívána, dokud teplotní čidla v jednotlivých tělesech lišty proces zahřívání nepřeruší. Během fáze zahřívání signalizují žluté kontrolky (12, 13, 14, 15) ve spínací skříni a žluté kontrolky na zapalovacích skříňkách (35) bezporuchové hoření plamene na hořácích.

V případě poruchy signalizují červené kontrolky (16, 17, 18, 19) ve spínací skříni a červené kontrolky na zapalovacích skříňkách (34), že hoření plamene na hořácích není bezporuchové.

- m** Kontrolky jsou důležité pro bezporuchové fungování systému zapalování. Proto je nutné vadné žárovky ihned vyměnit!

3.7 Nastavení teplotního stupně

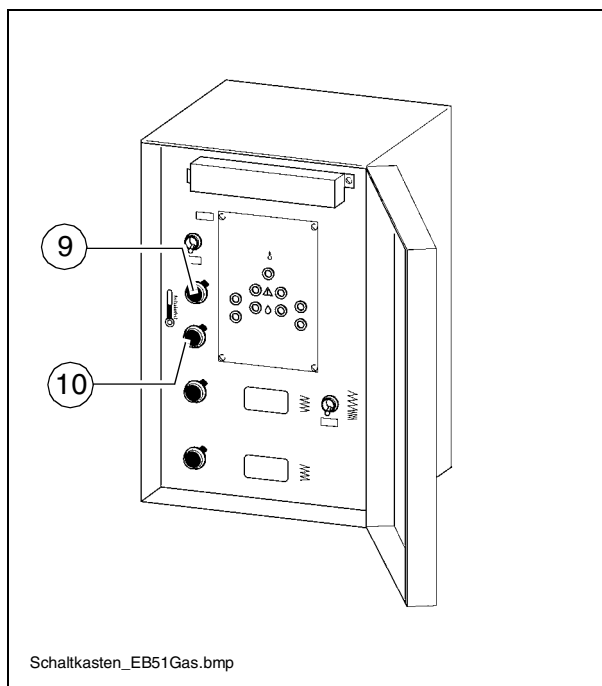
Regulátor teplotních stupňů základní lišty (9)

- >: Vyšší teplota
- <: Nižší teplota

Regulátor teplotních stupňů výsuvných dílů (10)

- >: Vyšší teplota
- <: Nižší teplota

- A** K zahřívání před zahájením práce použijte vysokou teplotu, aby na prvních metrech pokládky nedocházelo k přichytávání živé směsi na pěchovacích nožích a základních deskách. Obvykle lze po krátké době přepnout na nižší teplotu.



Schaltkasten_EB51Gas.bmp

3.8 Vypnutí topení

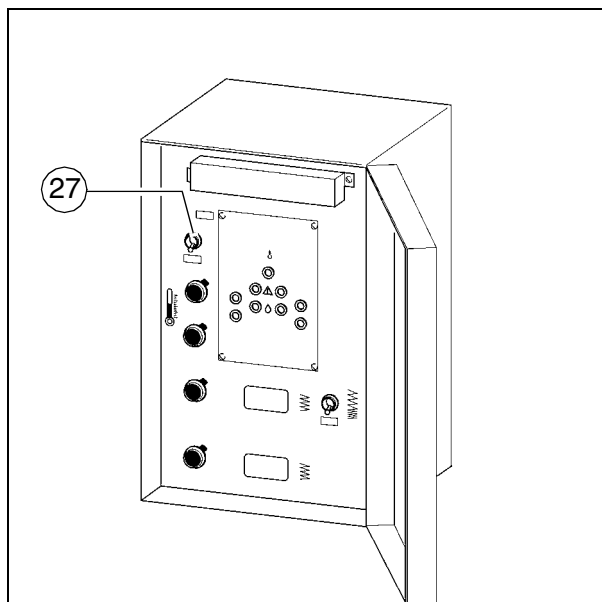
Po dokončení práce, resp. když není vytápění nutné:

- Ve spínací skříni vypněte spínač (8).
- Zavřete rychlouzavírací ventily a ventily obou láhví (30).

m

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

O přestávkách a po dokončení práce ventily zavírejte!



Schaltkasten_EB51Gas.bmp

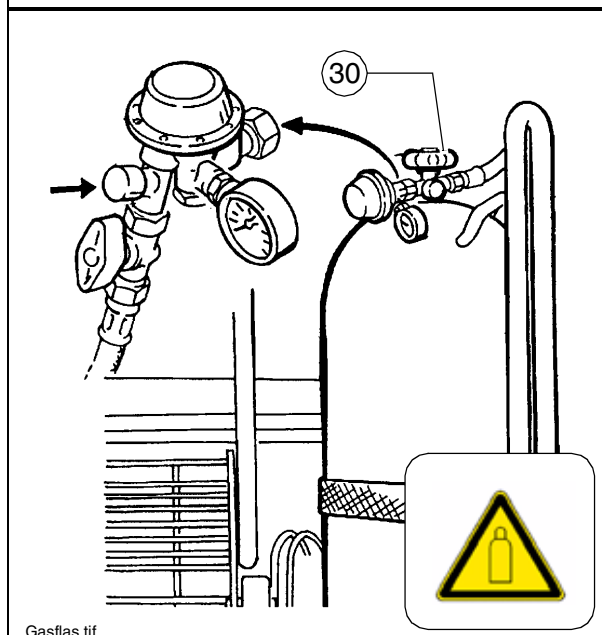
3.9 Výměna plynových láhví

- Zkontrolujte, zda jsou rychlouzavírací ventily a ventily obou láhví (30) zavřené.
- Odšroubujte plynové hadice.
- Na plynové láhve našroubujte ochranné kryty ventilů.
- Redukční ventily našroubujte na příslušný držák.

f

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

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



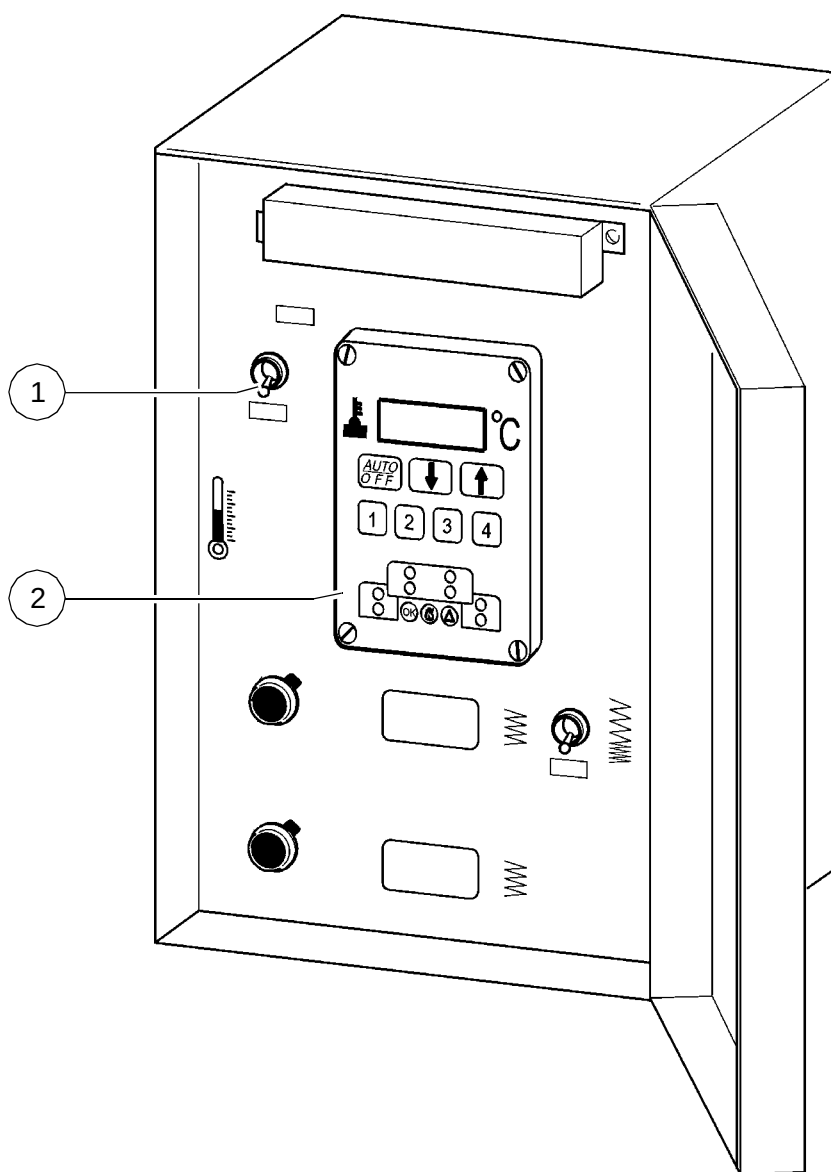
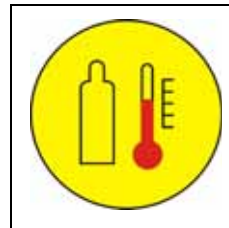
Gasflas.tif

- Připojte nové plynové láhve (viz část 3.4 "Připojení a kontrola těsnosti").

3.10 Ovládací skříň vytápění zarovnávací lišty - STC1600 (O)

A Volitelně dodáváme další druh řízení pro vyhřívání zarovnávací lišty, který je následovně popsán.

m V každém případě je nutné dbát na všechny dříve popsané instrukce, funkce a bezpečnostní pokyny. To se týká dalších ovládacích prvků ovládací skříně, zacházení s plynovým vytápěním a příslušných kontrolních prvků!

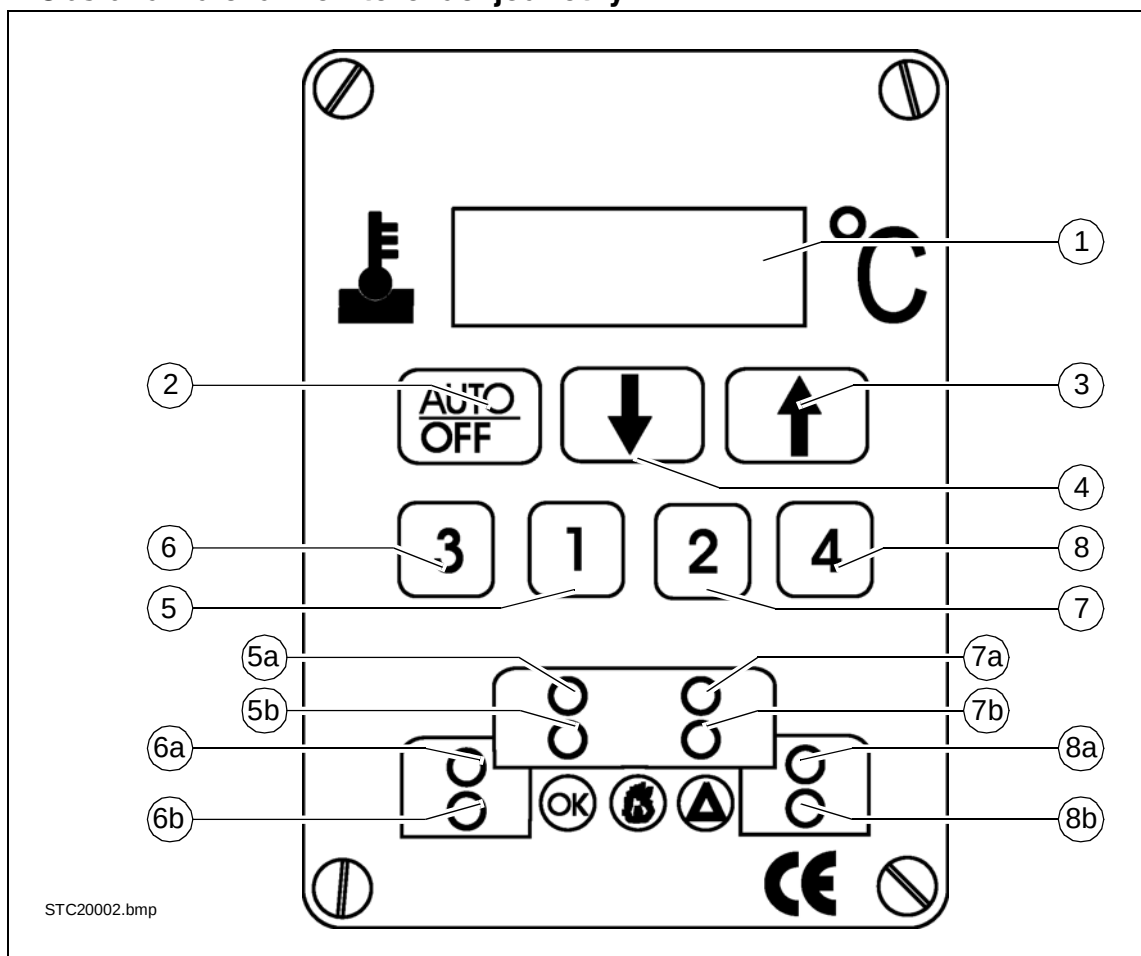


Poz.	Název / funkce
1	Hlavní spínač vyhřívání ZAP/VYP - Poloha 1: Vyhřívání ZAP a ukazatele počtu otáček pěchu/vibrátoru ZAP - Poloha 0: Vyhřívání VYP a ukazatele počtu otáček VYP
2	Řídicí a monitorovací jednotka STC1600

3.11 Ukazatel teploty, nastavení teplotního stupně

Zobrazení teploty a nastavení teplotního stupně pro jednotlivé díly lišty se provádí pomocí řídicí a monitorovací jednotky ve spínací skříni vyhřívání lišty.

3.12 Obsluha řídicí a monitorovací jednotky

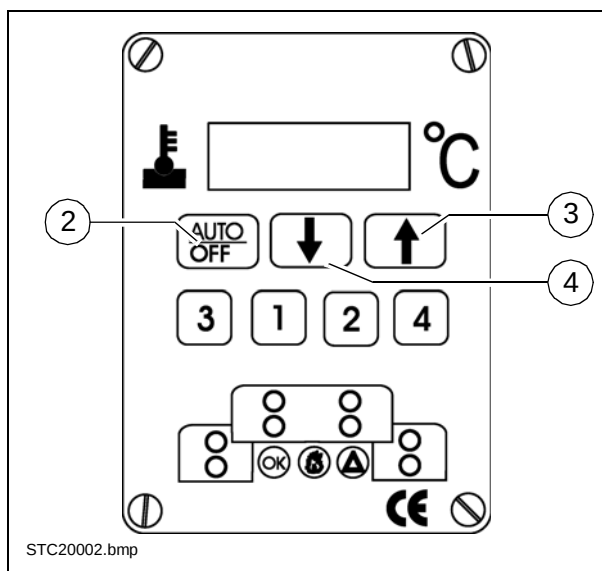


Poz.	Název / funkce
1	Displej. Zobrazení požadované a skutečné teploty. Zobrazení kódu závady.
2	Tlačítko Auto / OFF - Spuštění a zastavení systému. V poloze spínače „OFF“ se na displeji zobrazuje „OFF“.
3	Zvýšení požadované teploty zvolené sekce lišty. - Při krátkém stisknutí se zobrazí aktuální nastavená teplota zvolené sekce lišty.
4	Snížení požadované teploty zvolené sekce lišty. - Při krátkém stisknutí se zobrazí aktuální nastavená teplota zvolené sekce lišty.
5	Volba základní lišty vlevo
5a	Kontrolka (zelená/červená) - Nesvítí: teplota lišty < provozní teplota - Trvalý svít, zelená: teplota lišty OK (+/- 3° C požadované teploty) - Blikání, zelená: teplota lišty příliš vysoká (> +3°C požadované teploty) - Trvalý svít, červená: Porucha! Vyhřívání lišty se vypne, na displeji se zobrazí kód závady. - Blikání, červená: Některý snímač teploty je vadný. Vyhřívání pracuje dál.
5b	Kontrolka (žlutá) - Svítí: Vyhřívání dílu lišty je v provozu. - Nesvítí: Vyhřívání dílu lišty je vypnuto.
6	Výběr výsuvného dílu vlevo
6a	Kontrolka (zelená/červená) - viz (5a)
6b	Kontrolka (žlutá) - viz (5b)
7	Volba základní lišty vlevo
7a	Kontrolka (zelená/červená) - viz (5a)
7b	Kontrolka (žlutá) - viz (5b)
8	Výběr výsuvného dílu vpravo
8a	Kontrolka (zelená/červená) - viz (5a)
8b	Kontrolka (žlutá) - viz (5b)

3.13 Nastavení teploty

- Zvolte stisknutím tlačítka sekci lišty.
- Číslo zvolené sekce zarovnávací lišty se zobrazuje na displeji.
- V závislosti na požadované změně teploty stiskněte tlačítko (3) nebo (4).
- Nejprve se zobrazí aktuální požadovaná teplota, po 1,5 s se provede nastavení v požadovaném směru.

3.14 Při změně nastavení teploty svítí poslední 4 tečky na displeji.

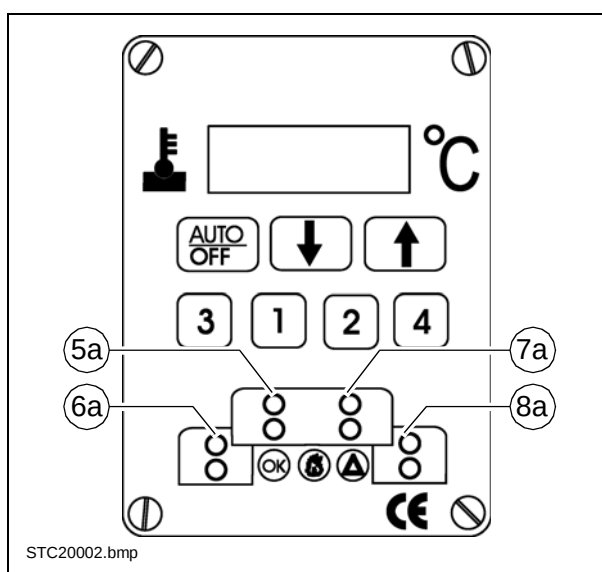


3.15 Chybová hlášení

Při výskytu závady se rozsvítí červená kontrolka (5a,6a,7a,8a) příslušné sekce lišty a odpovídající topení se vypne. Na displeji se rozsvítí kód závady a vadná sekce lišty.

Vyskytne-li se více závad, pak se na displeji zobrazí závada; která se vyskytla naposledy. Závady, které se vyskytly před ní, je možné na displeji zobrazit stisknutím příslušných tlačítek.

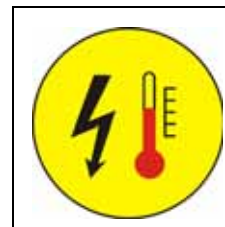
Pro vymazání závady z displeje se musí závada nejdříve odstranit a pak se musí stisknout tlačítko příslušné sekce, aby červená kontrolka zhasnula.



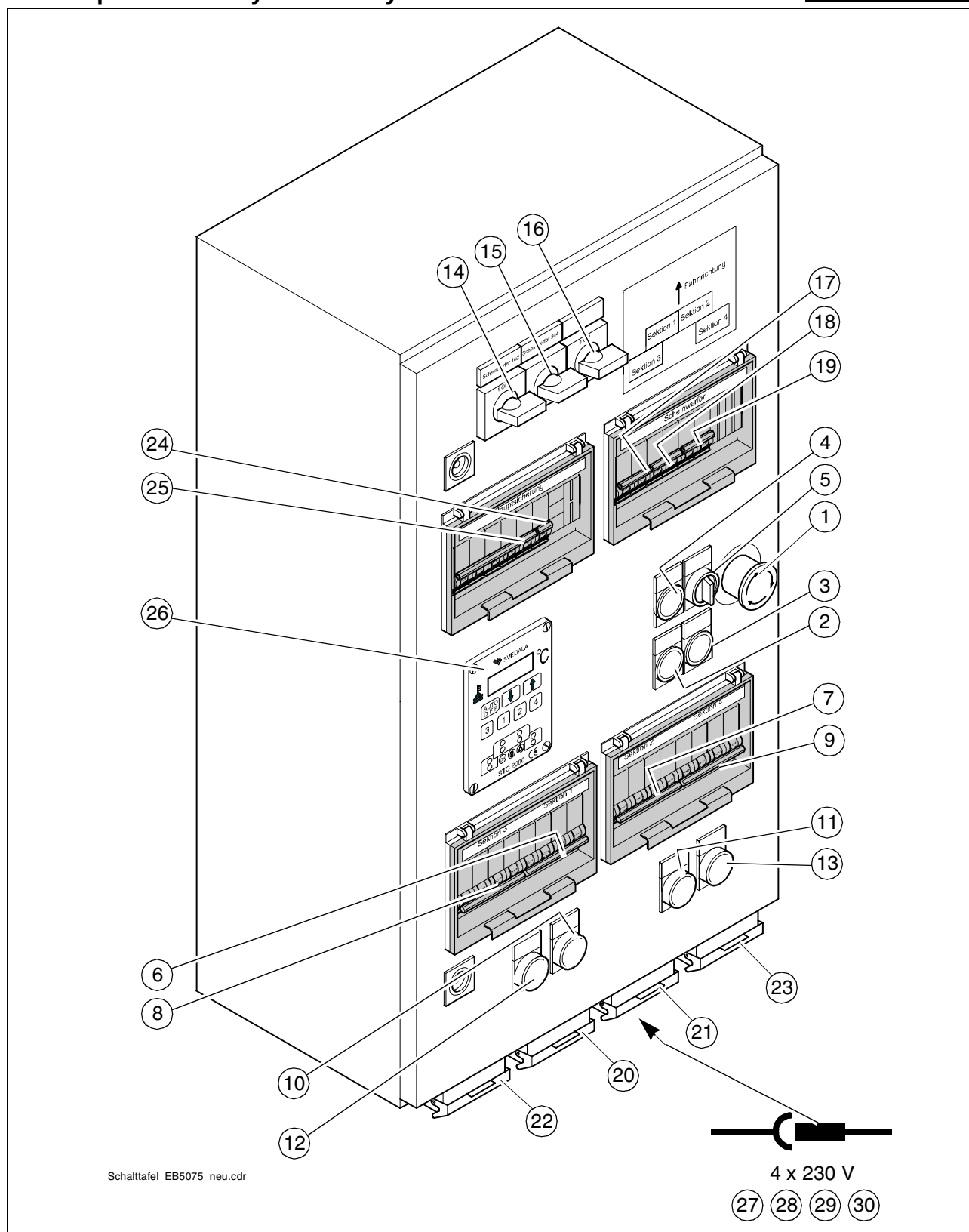
Kódy závad

Kód závady	Význam
10	- Porucha hořáku (není plyn / není plamen po 7 sekundách)
90	- Přepětí na výstupu hořáku (zapalování)
50	- Vadný snímač teploty

- A Vyhřívání zůstává v provozu, dokud funguje alespoň jeden snímač teploty. Vypadne-li např. snímač teploty jednoho středního dílu, přepne se vyhřívání na snímač jiného středního dílu. Pro výsuvné díly je k dispozici stejná funkce.



4.1 Spínací skříň vyhřívání lišty



A Uspořádání jednotlivých prvků se může mírně lišit!

Poz.	Název
1	Nouzový vypínač
2	Tlačítko kontroly izolace a kontrolka závady izolace
3	Resetovací tlačítko kontroly izolace
4	Kontrolka alternátoru
5	Vytápění ZAP/VYP
6	Jistič topné sekce 1
7	Jistič topné sekce 2
8	Jistič topné sekce 3
9	Jistič topné sekce 4
10	Kontrolka topné sekce 1
11	Kontrolka topné sekce 2
12	Kontrolka topné sekce 3
13	Kontrolka topné sekce 4
14	Světlomety zap /vyp (zásuvka 27+28)
15	Světlomety zap /vyp (zásuvka 29+30)
16	Elektricky vyhřívaný vymežovací plech zap / vyp
17	Jistič zásuvky 27+28
18	Jistič zásuvky 29+30
19	Jistič elektricky vyhřívaného vymežovacího plechu
20	Zásuvka (topení) základní lišty vlevo
21	Zásuvka (topení) základní lišty vpravo
22	Zásuvka (topení) výsuvného dílu vlevo
23	Zásuvka (topení) výsuvného dílu vpravo
24	Jistič, kontrolka alternátor
25	Hlavní pojistka a vybavovač nouzového vypnutí
26	Řídicí a monitorovací jednotka STC2000
27	Zásuvka 230 V pro doplňkové reflektory
28	Zásuvka 230 V pro doplňkové reflektory
29	Zásuvka 230 V pro doplňkové reflektory
30	Zásuvka 230 V pro doplňkové reflektory

4.2 Všeobecné informace k vyhřívání

Elektrické vyhřívání je napájeno z palubního alternátoru finišeru, který se reguluje zcela automaticky v závislosti na spotřebě.

Topné odpory ve formě topných lišt zajišťují přímý přechod tepla a jeho rovnoměrné rozdělení.

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

Zobrazení a regulace teploty se provádí nezávisle a plynuje pro: základní lištu vlevo, základní lištu vpravo, výsuvný díl vlevo a výsuvný díl vpravo pomocí řídicí jednotky STC2000 u ovládací skříně topení.

Pomocí jednoduchých konektorů se připojuje vyhřívání přídatných namontovaných dílů lišty.

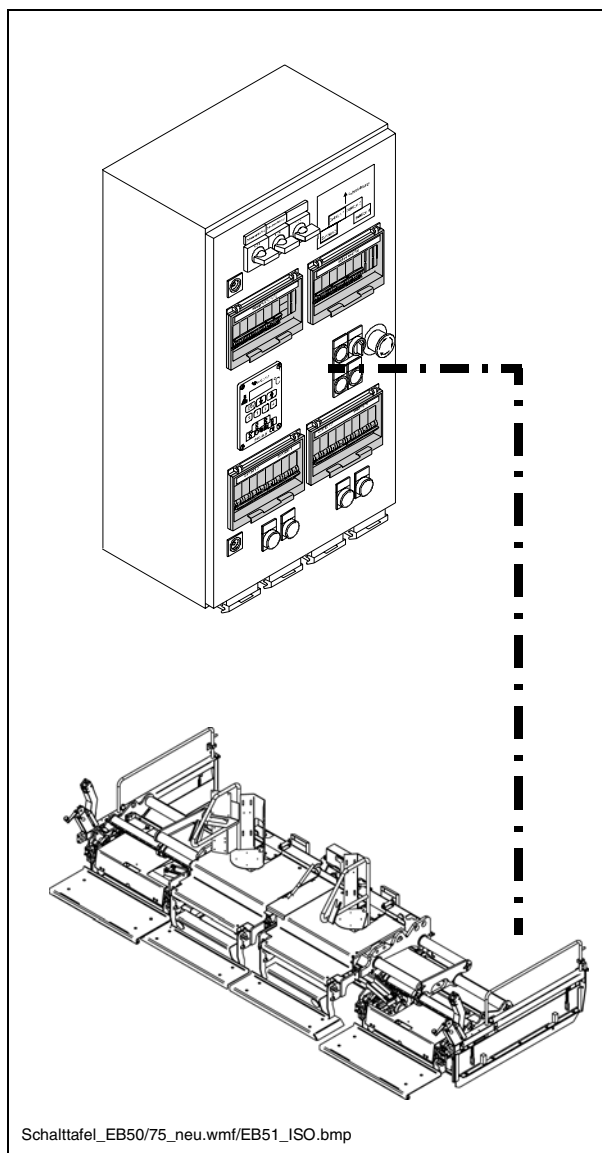
Volitelně se spínací skříň může osadit přídatnými zásuvkami 230 V pro externí spotřebiče (např. přídatné osvětlení).

Protože odpadá manipulace s palivy (plyn, nafta) a provádí se kontrola izolace, poskytuje toto řešení maximální možnou ochranu osob.

f Pozor na horké plochy! Nebezpečí popálení!

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

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



4.3 Hlídač izolace

Každý den před zahájením práce se musí provést funkční kontrola ochranného opatření hlídání izolace.

A Při této kontrole se kontroluje pouze funkce hlídače izolace, nikoli zda je na topných sekcích nebo spotřebičích k dispozici izolace.

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

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

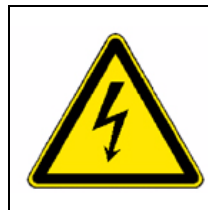
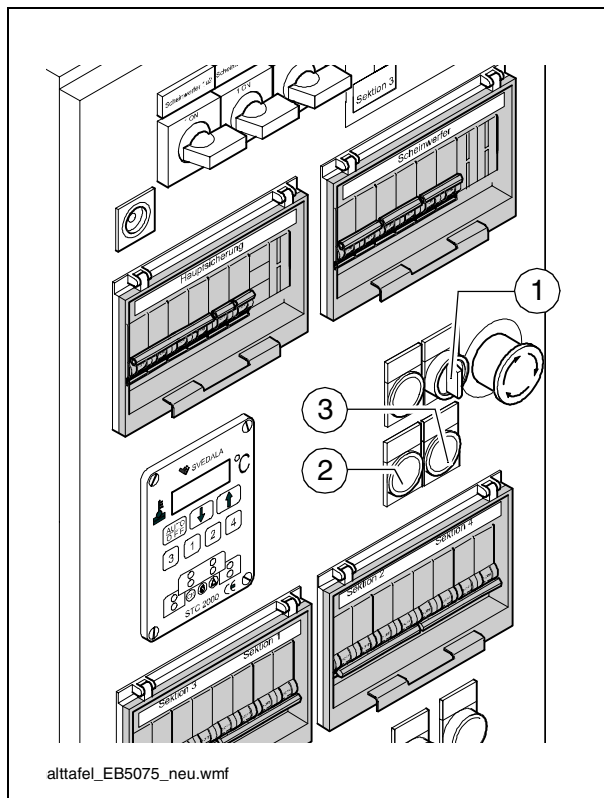
Indikuje-li kontrolka „Závada izolace“ závadu již před stisknutím kontrolního tlačítka nebo není-li při simulaci indikována závada, nelze pracovat s lištou ani s připojenými externími provozními zařízeními.

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

f Nebezpečí úrazu elektrickým proudem

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

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



Závada izolace

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

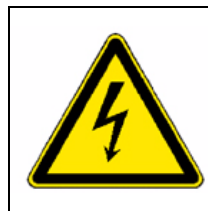
- Přepněte spínače všech externích provozních zařízení na VYP a stisknutím resetovacího tlačítka nejméně na 3 sekundy vymažte závadu.
- Pokud kontrolka nezhasne, došlo k závadě alternátoru.

f Je zakázáno pokračovat v práci!

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

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

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



4.4 Uvedení vyhřívání do provozu a kontrola

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

- Nastartuje motor finišeru.
- Zapněte vypínač (1) vyhřívání.
- Zapněte vypínač (4) elektricky vyhříváných vyme-zovacích plechů (O).

Vyhřívací systém se aktivuje a proces vyhřívání začne.

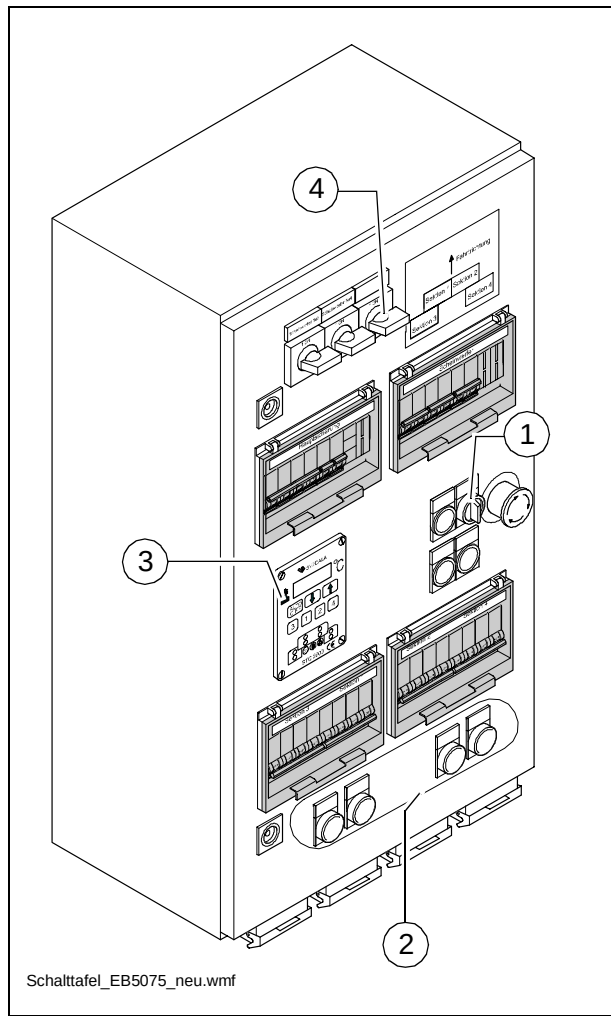
Během vyhřívání svítí kontrolky (2) vyhřívání jednotlivých dílů lišty.

Je-li dosaženo nastavené teploty, kontrolky postupně zhasnou.

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

Pokud se během pokládky přitápí, je to indikováno kontrolkami (2).

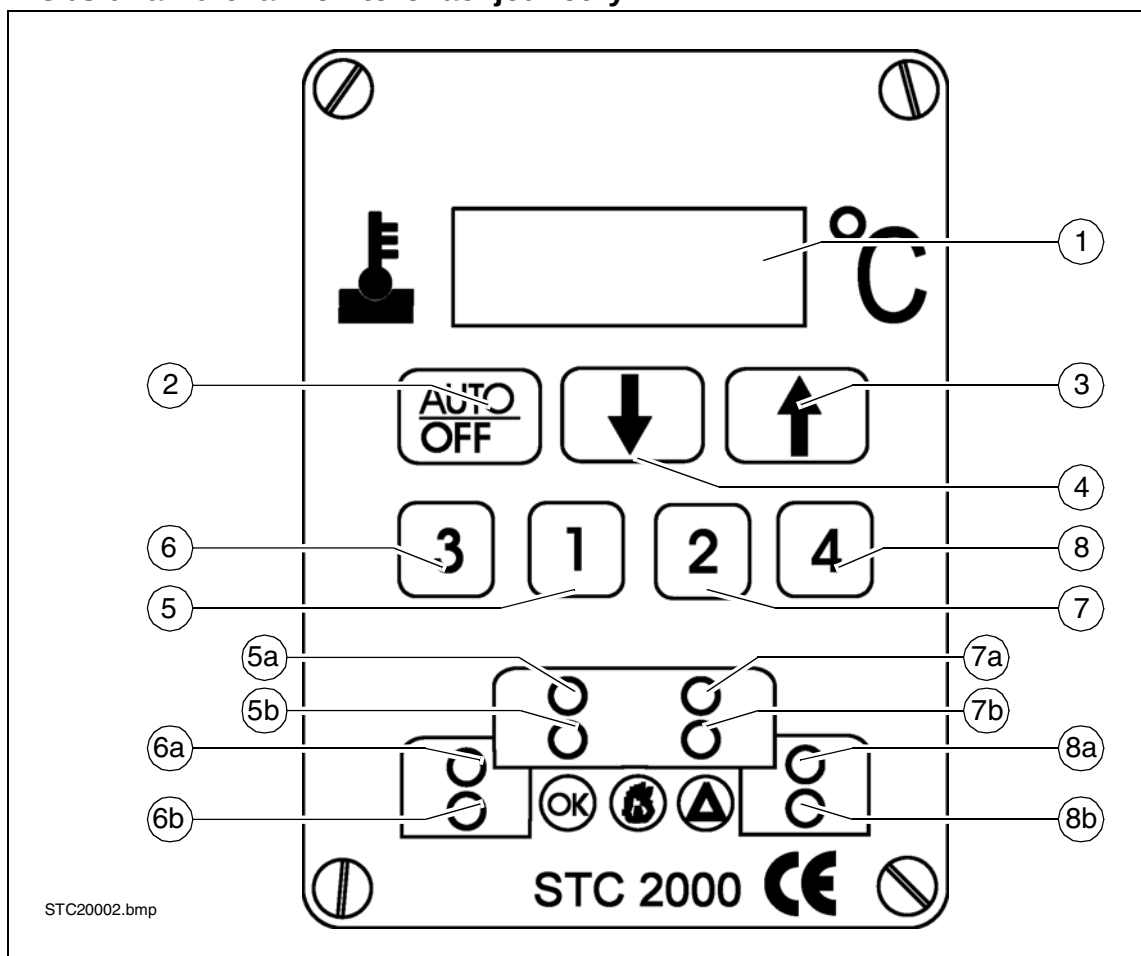
A Kromě toho je možné sledovat kontrolky vyhřívání na řídicí a monitorovací jednotce (3).



4.5 Ukazatel teploty, nastavení teplotního stupně

Zobrazení teploty a nastavení teplotního stupně pro jednotlivé díly lišty se provádí pomocí řídicí a monitorovací jednotky ve spínací skříni vyhřívání lišty.

4.6 Obsluha řídicí a monitorovací jednotky

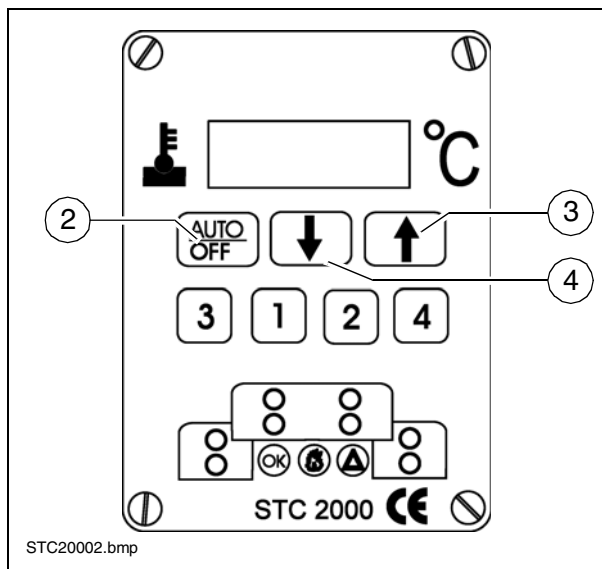


Poz.	Název / funkce
1	Displej. Zobrazení požadované a skutečné teploty. Zobrazení kódu závady.
2	Tlačítko Auto / OFF - Spuštění a zastavení systému. V poloze spínače „OFF“ se na displeji zobrazuje „OFF“.
3	Zvýšení požadované teploty zvolené sekce lišty. - Při krátkém stisknutí se zobrazí aktuální nastavená teplota zvolené sekce lišty.
4	Snížení požadované teploty zvolené sekce lišty. - Při krátkém stisknutí se zobrazí aktuální nastavená teplota zvolené sekce lišty.
5	Volba základní lišty vlevo
5a	Kontrolka (zelená/červená) - Nesvítí: teplota lišty < provozní teplota - Trvalý svít, zelená: teplota lišty OK (+/- 3° C požadované teploty) - Blikání, zelená: teplota lišty příliš vysoká (> +3°C požadované teploty) - Trvalý svít, červená: Porucha! Vyhřívání lišty se vypne, na displeji se zobrazí kód závady. - Blikání, červená: Některý snímač teploty je vadný. Vyhřívání pracuje dál.
5b	Kontrolka (žlutá) - Svítí: Vyhřívání dílu lišty je v provozu. - Nesvítí: Vyhřívání dílu lišty je vypnuto.
6	Výběr výsuvného dílu vlevo
6a	Kontrolka (zelená/červená) - viz (5a)
6b	Kontrolka (žlutá) - viz (5b)
7	Volba základní lišty vlevo
7a	Kontrolka (zelená/červená) - viz (5a)
7b	Kontrolka (žlutá) - viz (5b)
8	Výběr výsuvného dílu vpravo
8a	Kontrolka (zelená/červená) - viz (5a)
8b	Kontrolka (žlutá) - viz (5b)

4.7 Nastavení teploty

- Zvolte stisknutím tlačítka sekci lišty.
- V závislosti na požadované změně teploty stiskněte tlačítko (3) nebo (4).
- Nejprve se zobrazí aktuální požadovaná teplota, po 1,5 s se provede nastavení v požadovaném směru.

A Při změně nastavení teploty svítí poslední 4 tečky na displeji.

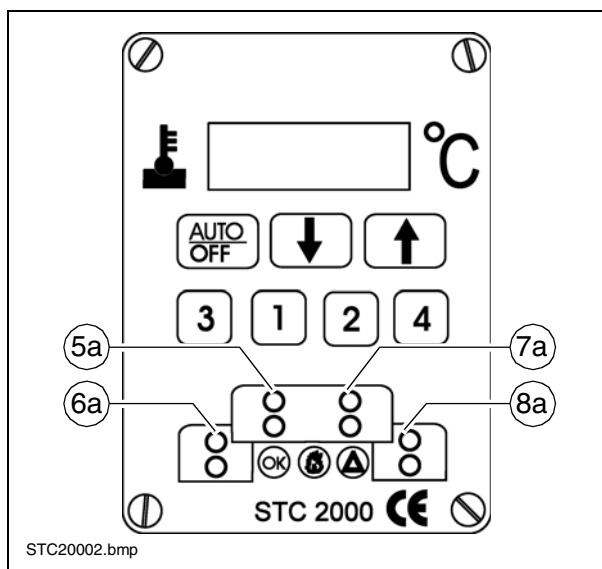


4.8 Chybová hlášení

Při výskytu závady se rozsvítí červená kontrolka (5a,6a,7a,8a) příslušné sekce lišty a odpovídající topení se vypne. Na displeji se rozsvítí kód závady a vadná sekce lišty.

Vyskytne-li se více závad, pak se na displeji zobrazí závada; která se vyskytla naposledy. Závady, které se vyskytly před ní, je možné na displeji zobrazit stisknutím příslušných tlačítek.

Pro vymazání závady z displeje se musí závada nejdříve odstranit a pak se musí stisknout tlačítko příslušné sekce, aby červená kontrolka zhasnula.



Kódy závad

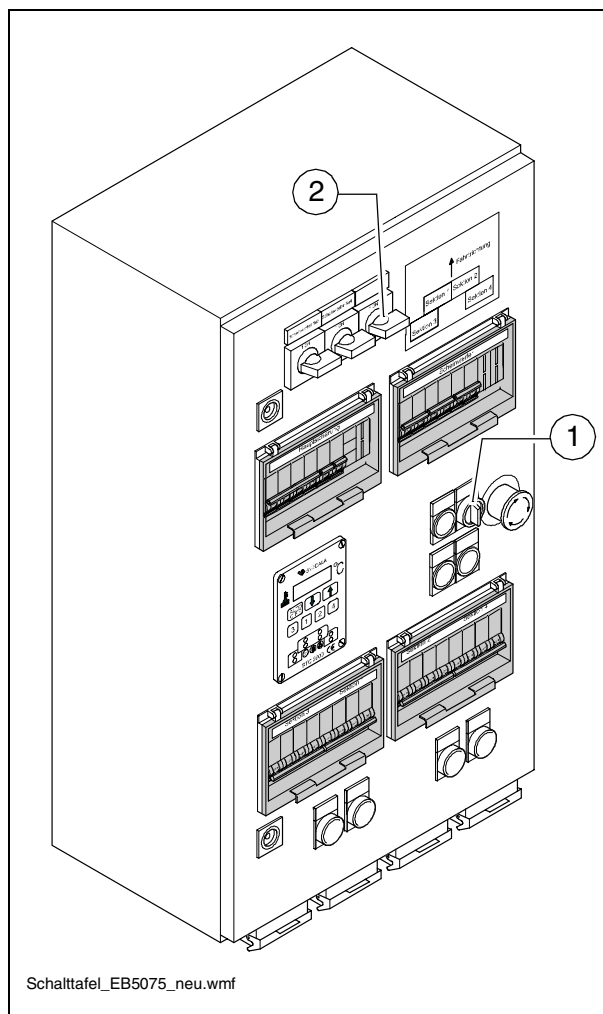
Kód závady	Význam
50	- Vadný snímač teploty

A Vyhřívání zůstává v provozu, dokud funguje alespoň jeden snímač teploty. Vypadne-li např. snímač teploty jednoho středního dílu, přepne se vyhřívání na snímač jiného středního dílu. Pro výsuvné díly je k dispozici stejná funkce.

4.9 Vypnutí topení

Po dokončení práce, resp. když není vyhřívání nutné:

- Vypněte vypínač (1) vyhřívání.
- Vypněte vypínač (2) elektricky vyhříváných vymežovacích plechů (O).



5 Poruchy

5.1 Problémy při pokládce

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

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

5.2 Závady lišty

Porucha	Příčina	Náprava
Pěch nebo vibrátor není spuštěný.	Pěch je zablokován studenou živicí	Lištu dobře nahřát
	Nedostatek hydraulického oleje v nádrži	Doplnit olej
	Vadný ventil omezovače tlaku	Ventil vyměnit, popř. opravit a nastavit
	Netěsné sací potrubí čerpadla	Utěsnit nebo vyměnit přípojky
		Dotáhnout nebo vyměnit hadicové spony
	Znečištění olejového filtru	Zkontrolovat filtr, v případě potřeby vyměnit
Zarovnávací lišta nejde zvednout	Příliš nízký tlak oleje	Zvýšit tlak oleje
	Netěsná manžeta	Manžetu vyměňte.
	Je zapnuto odlehčení nebo zatížení lišty	Přepínač musí být ve střední poloze
	Přerušený přívod proudu	Zkontrolovat, popř. vyměnit pojistku a kabel

E Seřizování a přestavování

1 Bezpečnostní pokyny

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

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

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

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

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

Při libovolné šíři pracovního záběru musí pochůzná lávka přes lištu stačit přes celou její šířku.

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

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

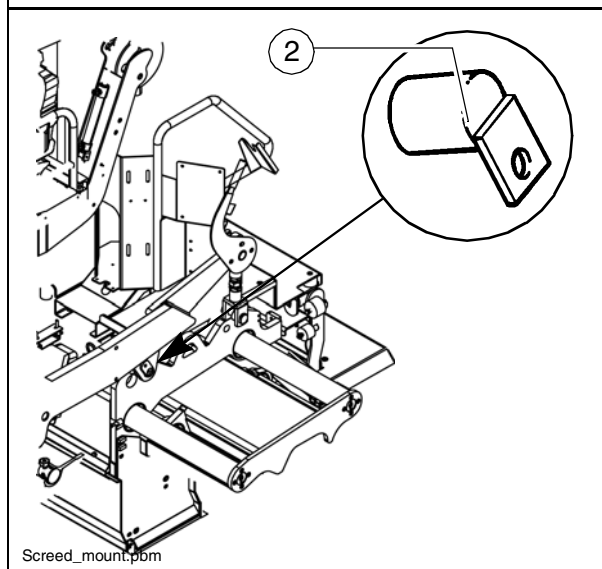
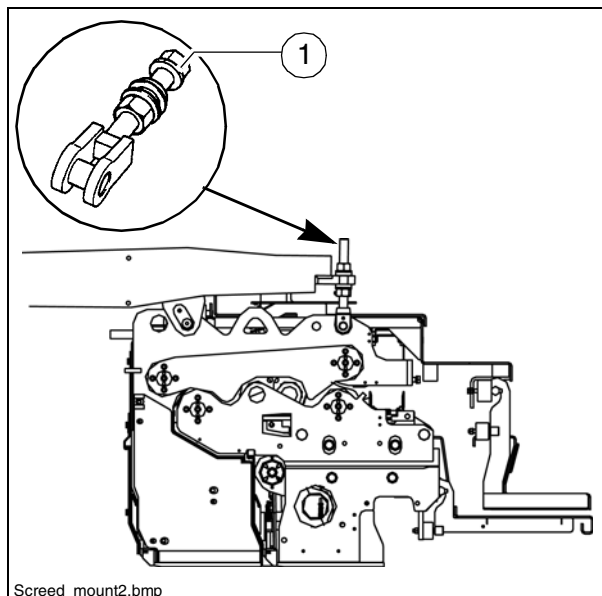
2 Montáž lišty na finišer

- Lištu postavte na vhodnou podložku (dřevěné hranoly apod.) a finišerem nacouvejte před lištu.

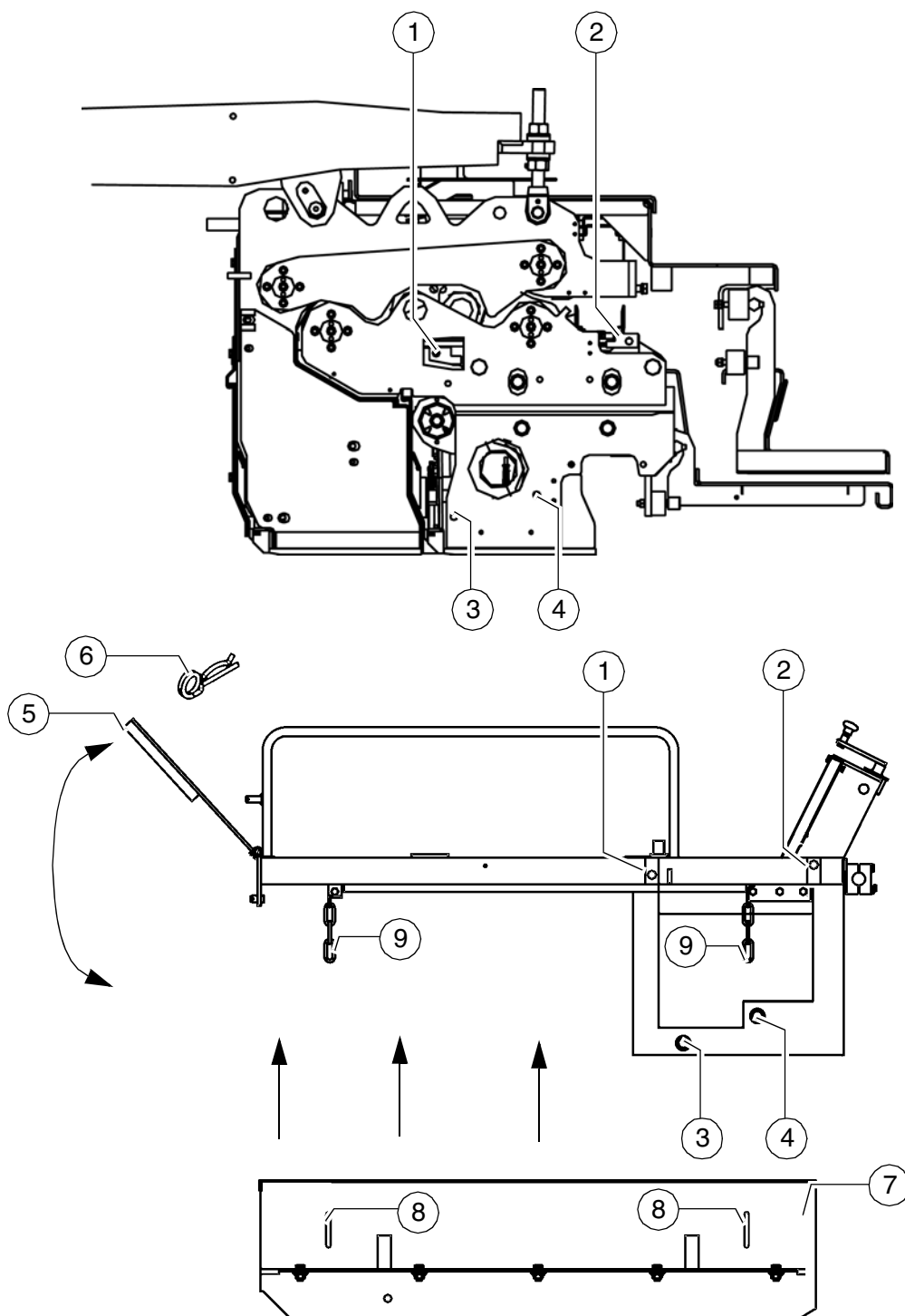
Spust'te ližiny a umístěte je tak, aby montážní vřetena (1) nacházející se na liště bylo možné vést příslušnými otvory (na zadním konci ližin).

A Pojistné matice slouží k nastavení správného úhlu náběhu lišty.

- Natlučte upevňovací čepy (2) a na vnitřní straně ližin je zajistěte pomocí zajišťovacího plechu navařeného na ližině. Dotáhněte pojistné matice na konci vřetena u konce ližiny.



2.1 Montáž vymešovacích plechů



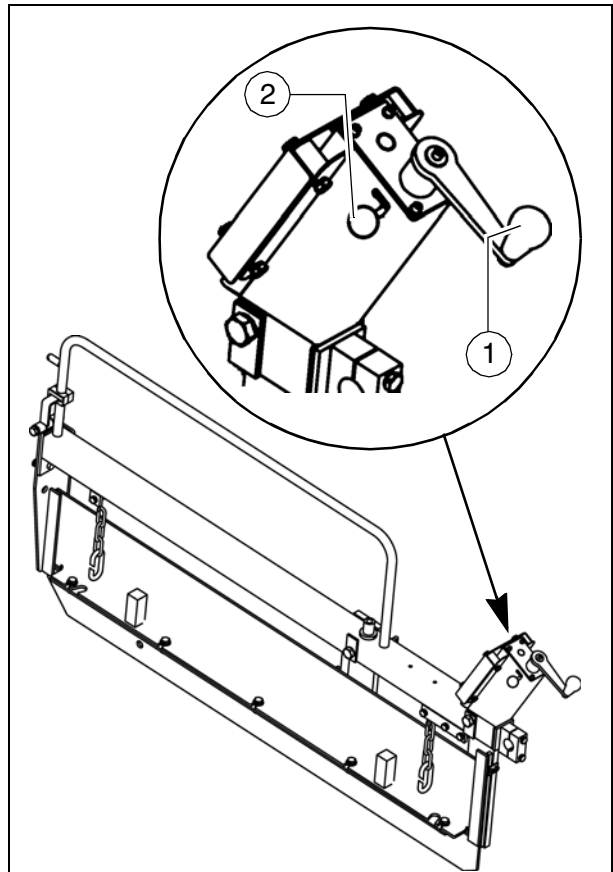
A Vymešovací plechy se montují až po dokončení všech ostatních montáží a seřízení na liště.

- Vymešovací plechy upevněte na lištu příslušnými šrouby (montážní místa (1) - (4)).
- Přední držák zajistěte (5) v horní poloze závlačkou (6).
- Spodní část vymešovacího plechu (7) zavěste za jeho hák (8) do řetězů (9) horní části.
- Přední držák zajistěte (5) ve spodní poloze závlačkou (6).

2.2 Vymezovací plechy - nastavení výšky a dosedacího úhlu

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

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



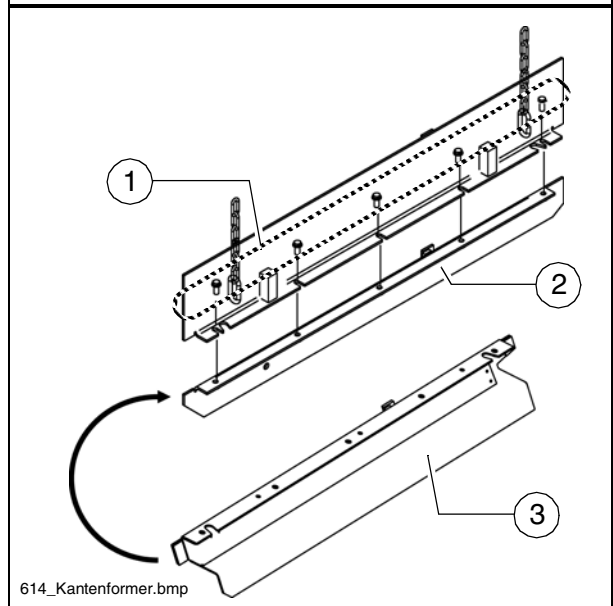
614_sideplate1.bmp/614_Kurbel.bmp

2.3 Montáž tvarovacích hran

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

Výměna tvarovací hrany:

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



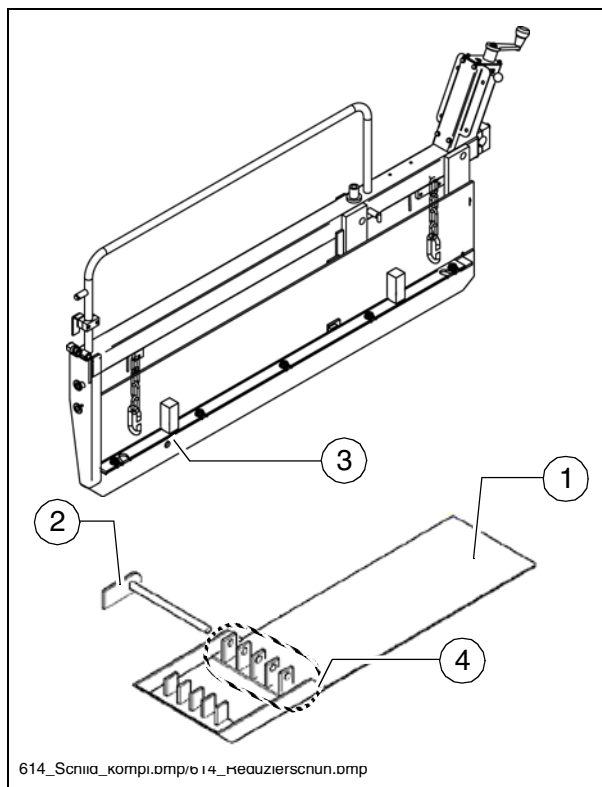
614_Kantenformer.bmp

2.4 Montáž redukční botky

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

- Spust'íte vymešovací plech na redukční botku (1).
- Pomocí přidržovací tyče (2) vzájemně spojte redukční botku a vymešovací plech (otvor (3)).

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

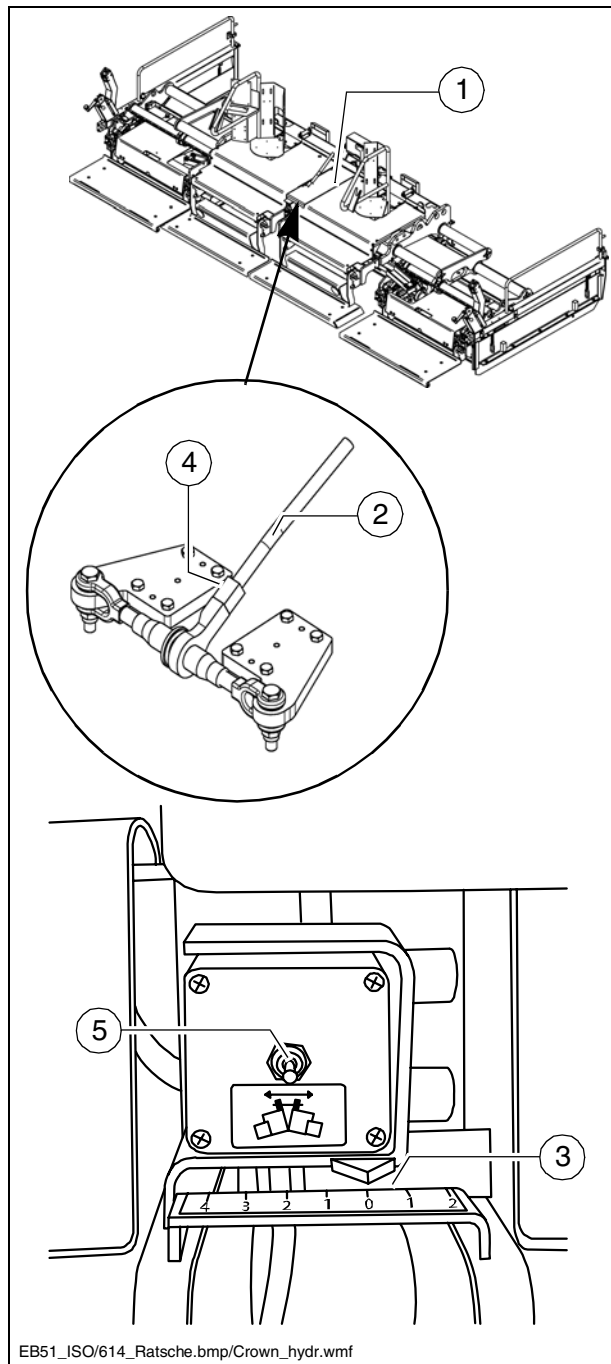


2.5 Nastavení profilu vozovky

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

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

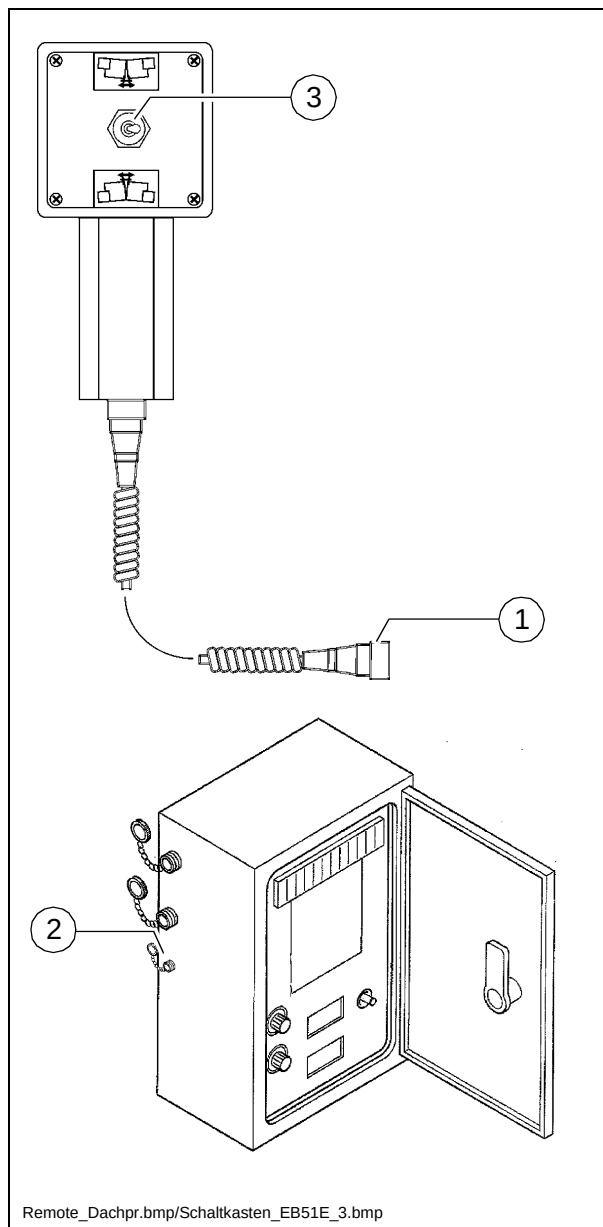
A Volitelně je k dispozici hydraulické přestavení profilu střechy. Přestavení se provádí pomocí spínače (5).



2.6 Dálkové ovládání Přestavení příčného profilu (O)

Příčný profil lišty lze nastavit hydraulicky pomocí dálkového ovládání.

- Dálkové ovládání musí být pomocí zástrčky (1) připojeno k zásuvce (2) ovládací skříně.
- Přestavení příčného profilu se provádí ovládáním spínače (3).

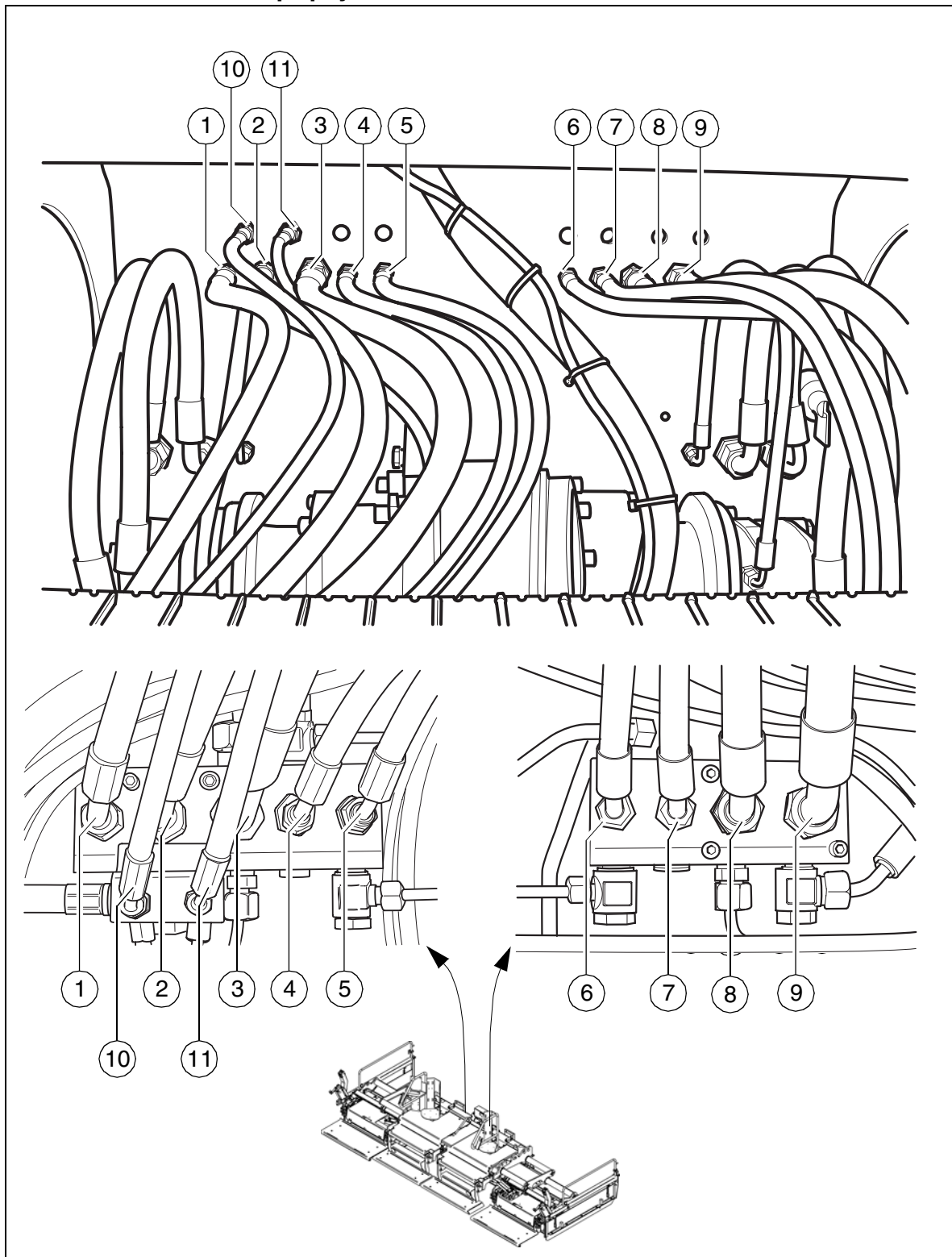


2.7 Hydraulické přípojky

Přípojky jsou umístěny na zadní straně finišeru.

- f Při připojování může pod vysokým tlakem vystříknout horká hydraulická kapalina. Vypněte motor a zbavte hydraulické zařízení tlaku! Chraňte si oči!
- m Při připojování dbejte na naprostou čistotu. Nečistoty v hydraulickém oleji mohou způsobit výpadek stroje!

Poloha a označení přípojek:

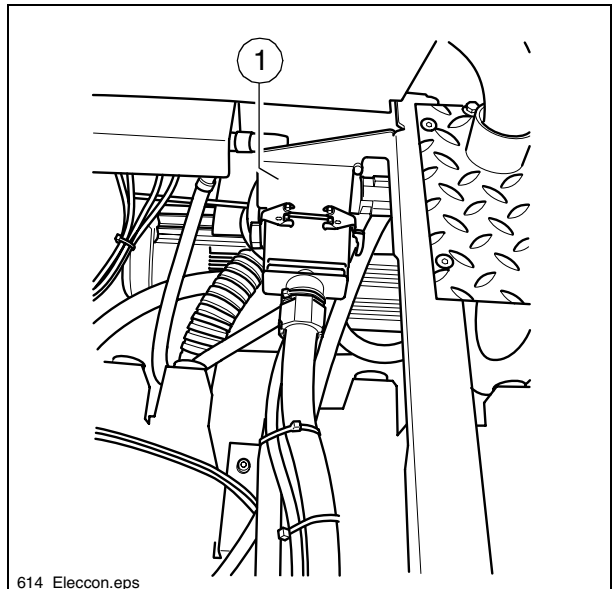


Poz.	Název
1	Vedení pro unikající olej
2	Vibrátor, tlakové potrubí
3	Vibrátor, zpětný tok
4	Vysouvání lišty, vlevo
5	Zasouvání lišty, vlevo
6	Zasouvání lišty, vpravo
7	Vysouvání lišty, vpravo
8	Pěch, tlakové potrubí
9	Pěch, zpětný tok
10	Přestavení profilu vozovky
11	Přestavení profilu vozovky

2.8 Elektrické přípojky

Pod střední podlahou stanoviště obsluhy finišeru:

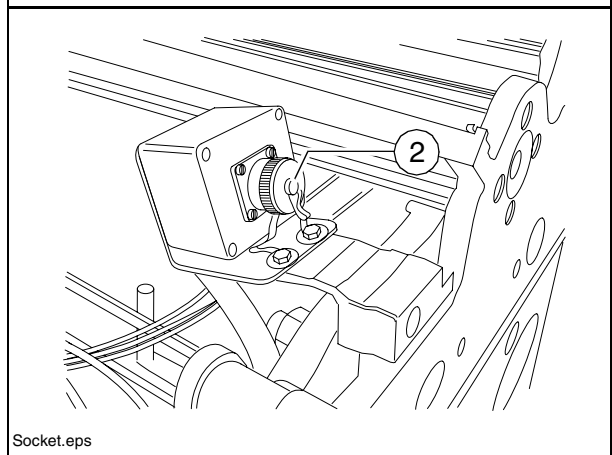
- Konektor (1) pro elektrické spotřebiče na liště (elektromagnetické ventily, dálková ovládání atd.) a pro spínací skříň vyhřívání lišty.
- Protáhněte konektor a kabel otvorem v zadní stěně finišeru a zajistěte konektor na zásuvce.



Na boku lišty (vlevo a vpravo):

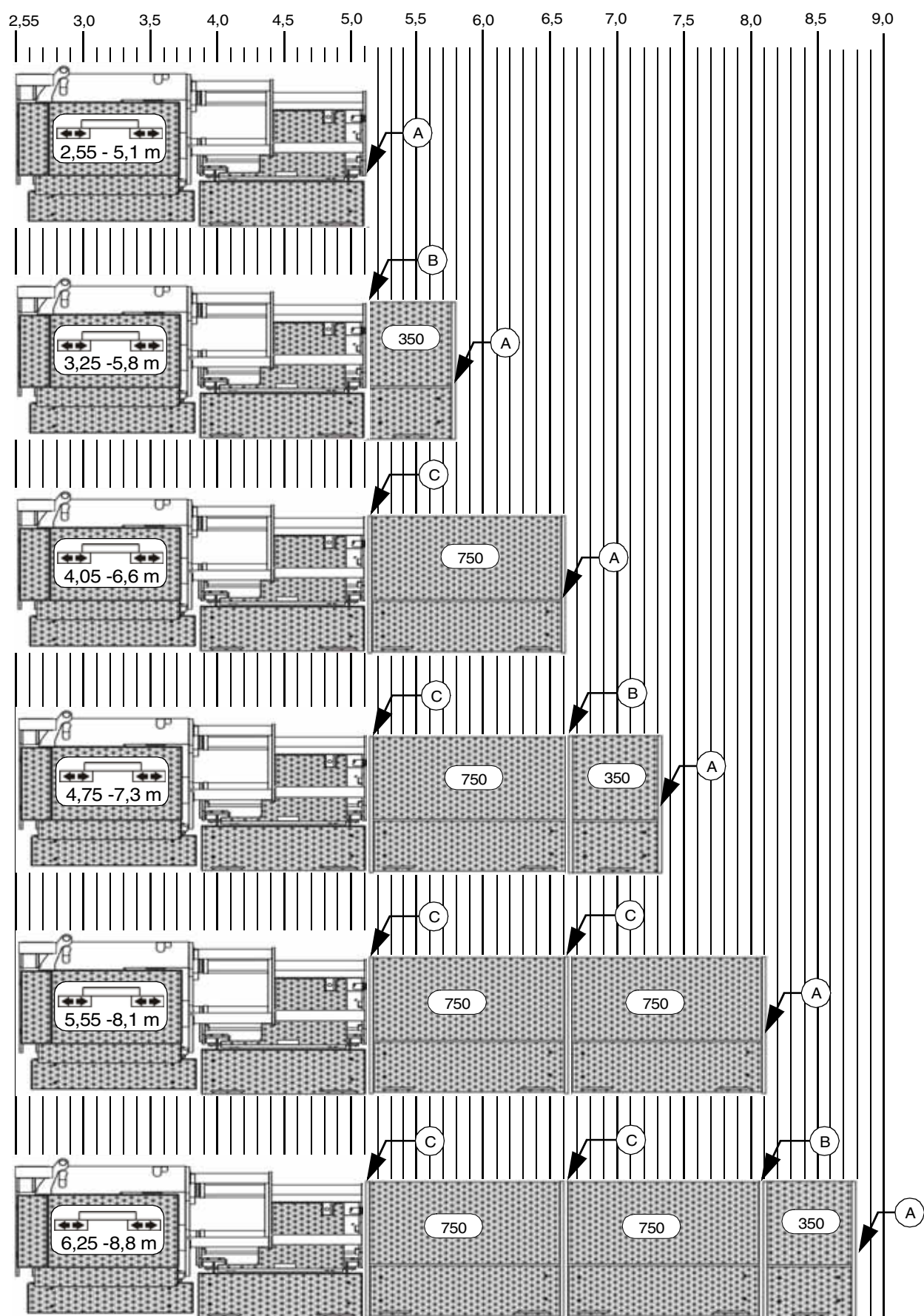
- Zásuvky (2) pro přívodní kabely dálkových ovládání.

A Nastavení lišty na finišeru lze provést až po zapojení elektrických přípojek.



3 Rozšíření lišty VB 510

3.1 Rozšiřovací nástavce



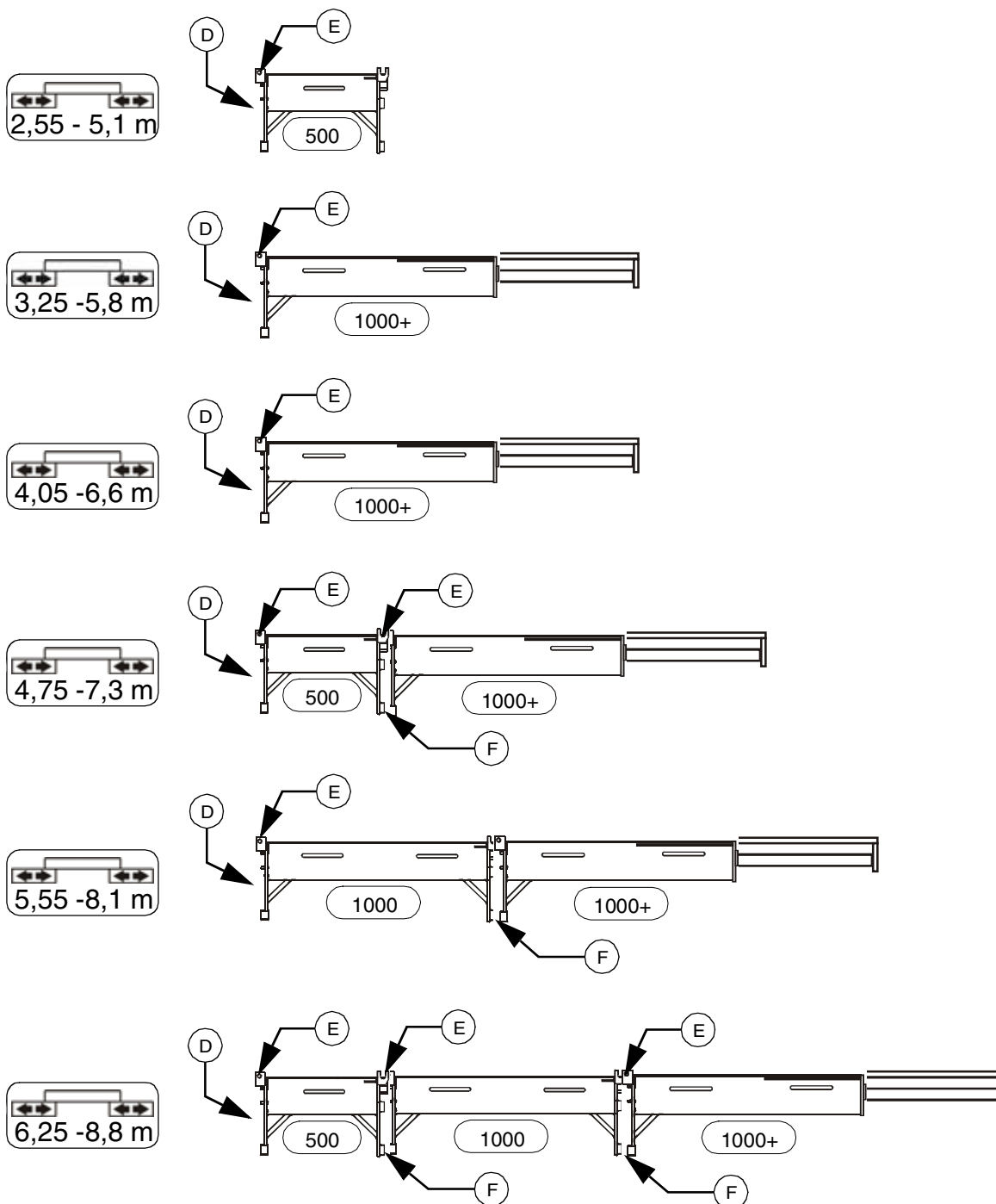
3.2 Montážní díly - nástavce

Spojení lišta - nástavec / nástavec - nástavec		A	B	C
Spojovací hřídele Vibrace (1)	30 x 133 Č. výrobku: 708.30.16.00		2	2
Spojovací hřídele Pěch (2)	30 x 133 Č. výrobku: 708.30.16.00			2
Spojovací pouzdro pěchu (3)	Č. výrobku: 2000 43 32		2	
Montážní díly zarovnávací lišta / nástavce Montážní díly nástavec / nástavec (4) - 4 x šroub s šestihrannou hlavou M20 x 50, č. výrobku: 499 00 124 (4a) - 4 x podložka se zploštělou stranou 50x21x8, č. výrobku: 30 01 31 52 (4b)			2	2
Montážní díly vymežovacího plechu (5) - 2 x šroub s šestihrannou hlavou ISO4014-M 20 x 140, č. výrobku: 938 11 19 53 (5a) - 2 x podložka proti protáčení, č. výrobku: 499 00 037(5b) - 2 x šroub s válcovou hlavou DIN7984-M20 x 35, č. výrobku: 939 39 49 77 (5c)		2		

A Počet sad dílů platí pro rozšíření na obou stranách lišty!

3.1 Rozšíření - plechy pro vedení materiálu

potřebné
plechy pro vedení materiálu
pro každou stranu



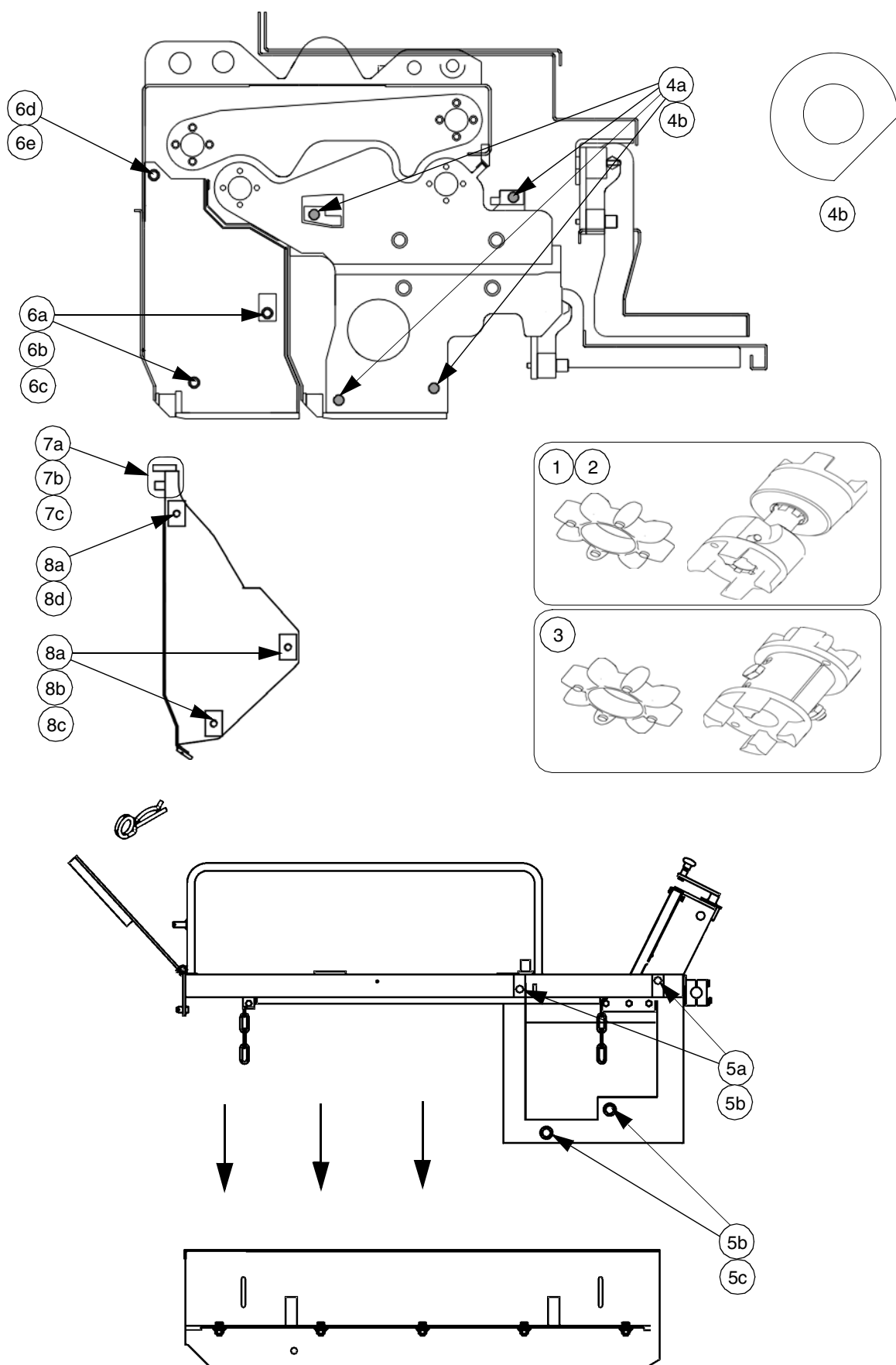
A Používá-li se přestavitelný plech pro vedení materiálu, musí se namontovat vyztužení!

3.2 Montážní díly - plechy pro vedení materiálu

Spojení	D	E	F
Montážní díly zarovnávací lišta / plech pro vedení materiálu (6) - 2 x šroub s šestihrannou hlavou ISO4014-M16 x 80, č. výrobku: 938111728 (6a) - 2 x podložka proti protáčení, č. výrobku: 49900008 (6b) - 2 x objímka, č. výrobku: 3001 08 15 (6c) - 1 x šroub s šestihrannou hlavou ISO4014-M16 x 65, č. výrobku: 938111723 (6d) - 1 x podložka 34x17x4, č. výrobku: 49900011 (6e)	2		
Nastavení výšky plechu pro vedení materiálu (7) - 1 x šroub s šestihrannou hlavou ISO4017-M16 x 80, č. výrobku: 938 16 58 78 (7a) - 1 x šestihranná matice ISO4032 M16 , č. výrobku: 570008 (7b) - 2 x podložka 34 x 17 x 4, č. výrobku: 49900011 (7c)		2	
Montážní díly plech pro vedení materiálu / plech pro vedení materiálu (8) - 3 x šroub s šestihrannou hlavou ISO4014-M16 x 65, č. výrobku: 938111723 (8a) - 2 x objímka, č. výrobku: 30009179 (8b) - 2 x podložka proti protáčení, č. výrobku: 49900008 (8c) - 1 x podložka 34x17x4, č. výrobku: 49900011 (8d)			2

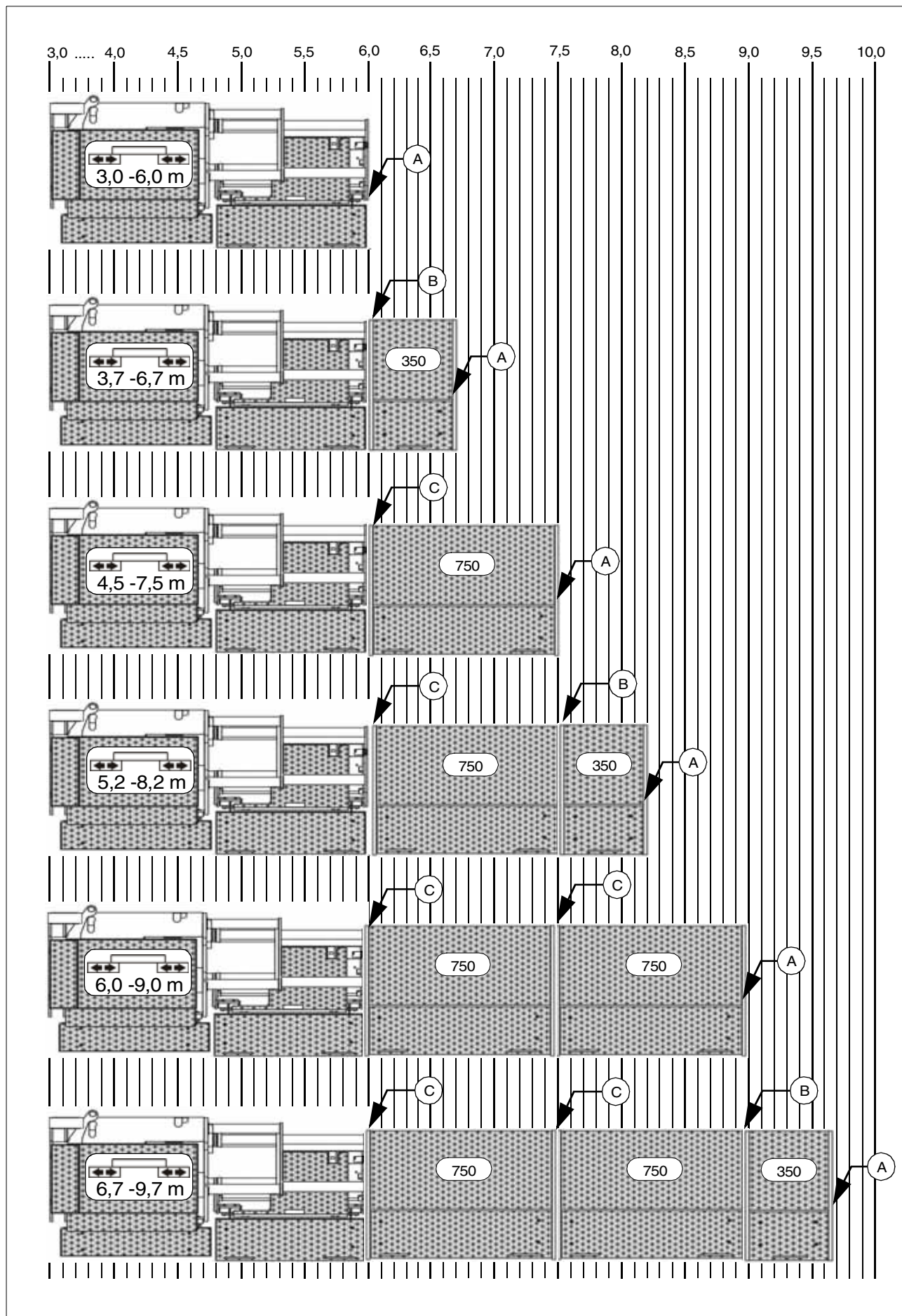
A Počet sad dílů platí pro rozšíření na obou stranách lišty!

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



4 Rozšíření lišty VB 600

4.1 Rozšiřovací nástavce



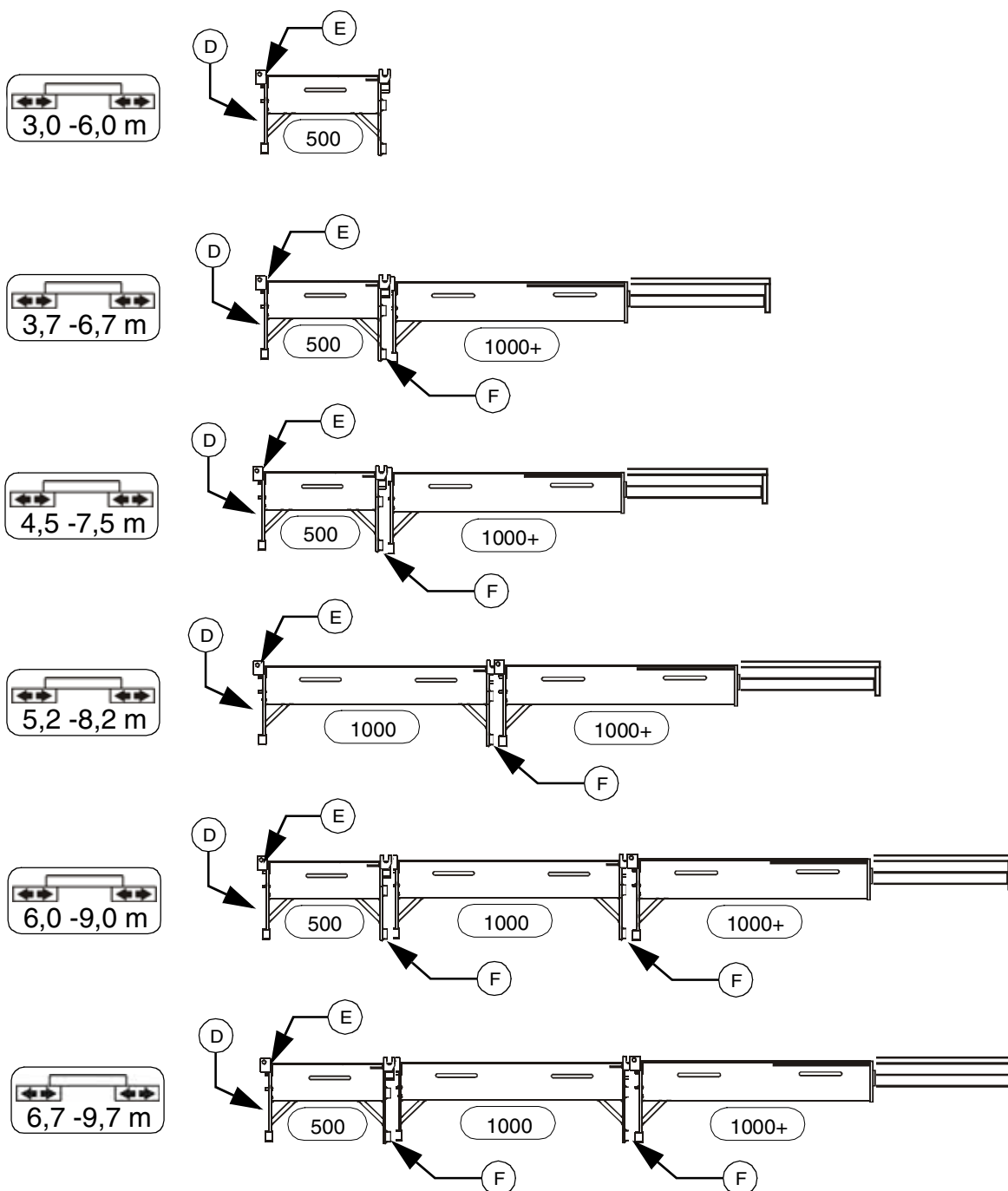
4.2 Montážní díly - nástavce

Spojení lišta - nástavec / nástavec - nástavec		A	B	C
Spojovací hřídele Vibrace (1)	30 x 133 Č. výrobku: 708.30.16.00		2	2
Spojovací hřídele Pěch (2)	30 x 133 Č. výrobku: 708.30.16.00			2
Spojovací pouzdro pěchu (3)	Č. výrobku: 2000 43 32		2	
Montážní díly zarovnávací lišta / nástavce Montážní díly nástavec / nástavec (4) - 4 x šroub s šestihrannou hlavou M20 x 50, č. výrobku: 499 00 124 (4a) - 4 x podložka se zploštělou stranou 50x21x8, č. výrobku: 30 01 31 52 (4b)			2	2
Montážní díly vymežovacího plechu (5) - 2 x šroub s šestihrannou hlavou ISO4014-M 20 x 140, č. výrobku: 938 11 19 53 (5a) - 2 x podložka proti protáčení, č. výrobku: 499 00 037(5b) - 2 x šroub s válcovou hlavou DIN7984-M20 x 35, č. výrobku: 939 39 49 77 (5c)		2		

A Počet sad dílů platí pro rozšíření na obou stranách lišty!

4.3 Rozšíření plechu pro vedení materiálu VB 600

potřebné
plechy pro vedení materiálu
pro každou stranu



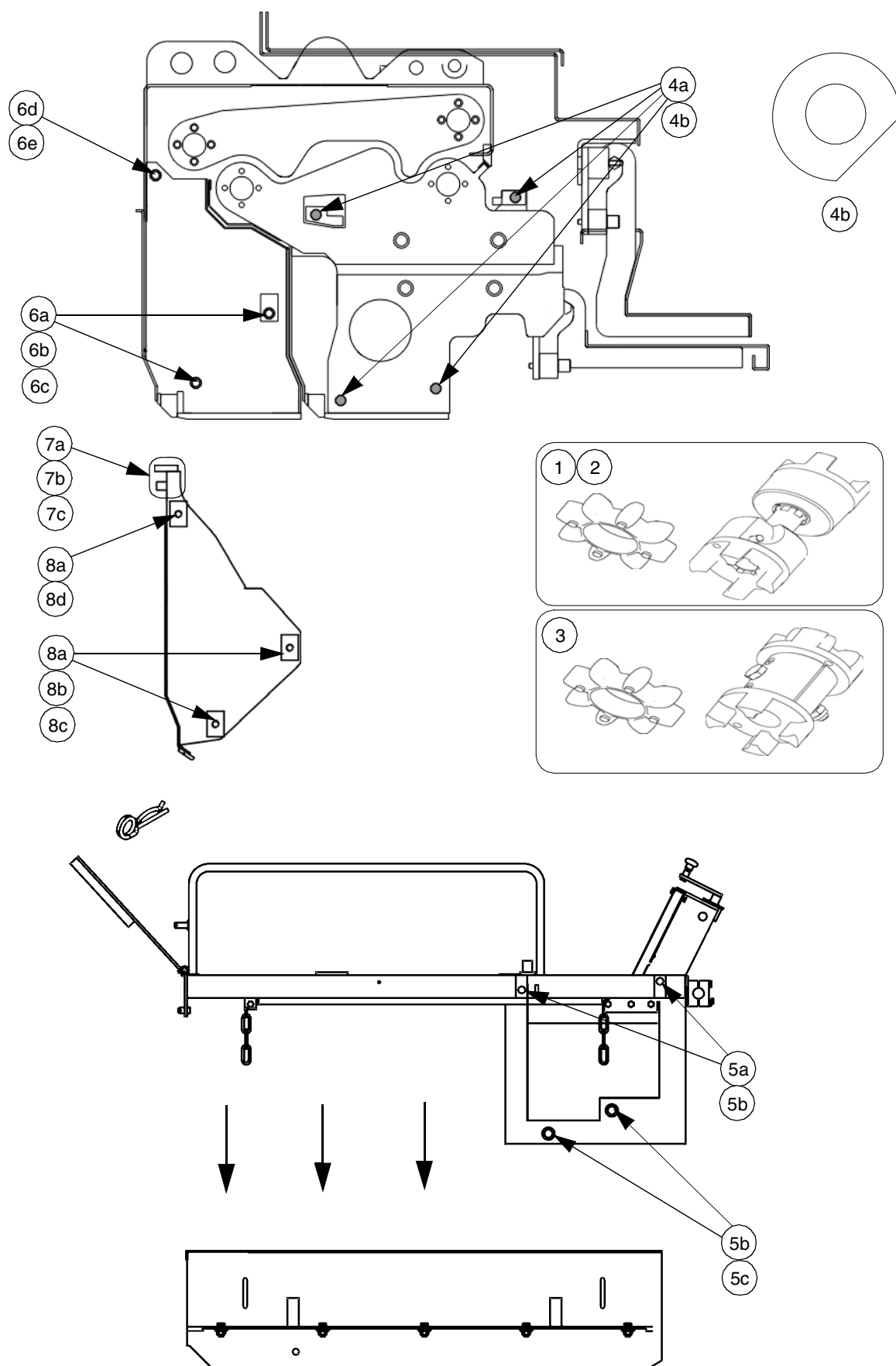
A Používá-li se přestavitelný plech pro vedení materiálu, musí se namontovat vyztužení!

4.4 Montážní díly - plechy pro vedení materiálu

Spojení	D	E	F
Montážní díly zarovnávací lišta / plech pro vedení materiálu (6) - 2 x šroub s šestihrannou hlavou ISO4014-M16 x 80, č. výrobku: 938111728 (6a) - 2 x podložka proti protáčení, č. výrobku: 49900008 (6b) - 2 x objímka, č. výrobku: 3001 08 15 (6c) - 1 x šroub s šestihrannou hlavou ISO4014-M16 x 65, č. výrobku: 938111723 (6d) - 1 x podložka 34x17x4, č. výrobku: 49900011 (6e)	2		
Nastavení výšky plechu pro vedení materiálu (7) - 1 x šroub s šestihrannou hlavou ISO4017-M16 x 80, č. výrobku: 938 16 58 78 (7a) - 1 x šestihranná matice ISO4032 M16 , č. výrobku: 570008 (7b) - 2 x podložka 34 x 17 x 4, č. výrobku: 49900011 (7c)		2	
Montážní díly plech pro vedení materiálu / plech pro vedení materiálu (8) - 3 x šroub s šestihrannou hlavou ISO4014-M16 x 65, č. výrobku: 938111723 (8a) - 2 x objímka, č. výrobku: 30009179 (8b) - 2 x podložka proti protáčení, č. výrobku: 49900008 (8c) - 1 x podložka 34x17x4, č. výrobku: 49900011 (8d)			2

A Počet sad dílů platí pro rozšíření na obou stranách lišty!

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



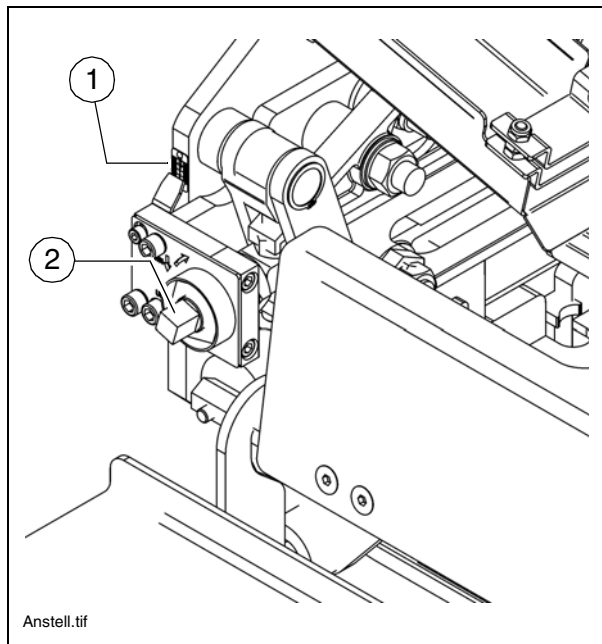
5 Nastavení výsuvných dílů

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

A Úhel náběhu výsuvných dílů je nastaven z výroby.

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

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



5.1 Nastavení výšky výsuvných dílů

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

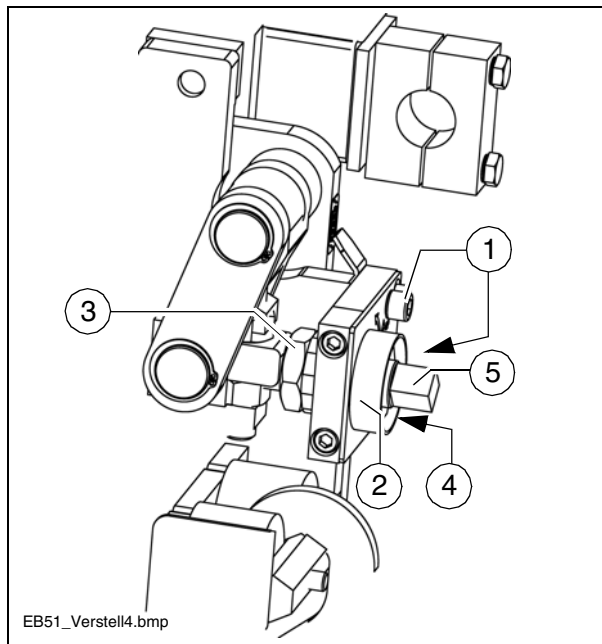
Pokud řehťáčkou otáčíte vřetenem (2) doleva, výsuvné díly lišty se zvedají. Při otáčení doprava se výsuvné díly lišty spouštějí.

5.2 Nastavení úhlu náběhu výsuvných dílů

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

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

- Povolte šrouby s válcovou hlavou (1) a odstraňte zajišťovací plech (2).
- Povolte pojistnou matici (3). Otvřeným klíčem otáčejte stavěcí maticí (4). Vřeteno (5) se při tom nesmí otočit.
- Otáčení doprava = Zvětšení úhlu náběhu
- Otáčení doleva = Zmenšení úhlu náběhu

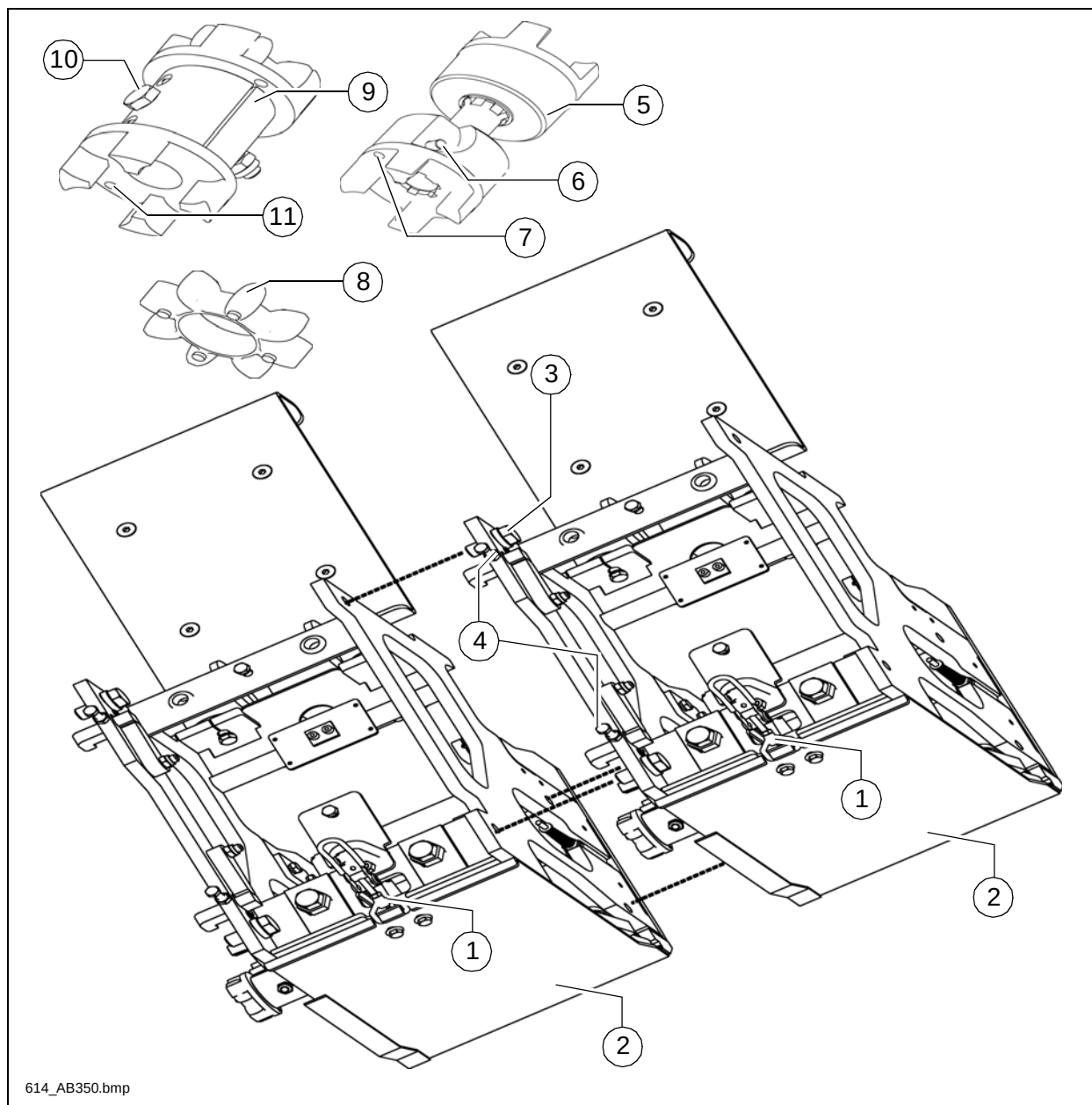


- A Obě stavěcí matice (4) nastavujte na všech posuvných dílech střídavě a stejnoměrně.

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

6 Rozšíření lišty

6.1 Montáž nástavců



Při montáži vestavného přístroje je nutné provést tyto kroky:

1. Nástavce postavte vedle lišty na dřevěné hranoly.
2. Ze styčných ploch nástavců a výsuvných dílů lišty odstraňte barvu a nečistoty a nástavce zavěste.
3. Lištu zvedněte a vysuňte.
4. Povolte rychlouzávěry (1), vodící plechový chránič pěchu (2) vytlačte směrem dolů z dolního držáku.
5. Nasadte upevňovací šrouby (4 ks - (3)) nástavce a rukou je utáhněte.
6. Nástavec pomocí stavěcích šroubů (4) vyrovnejte tak, aby přesně odpovídal výsuvnému dílu nebo nástavci. U jemnozrnných povrchových vrstev jsou na profilu viditelné i zcela malé rozdíly.

7. Pomocí stavěcích šroubů nahoře mezi nástavcem a výsuvným dílem lišty nastavte vzdálenost na "tloušťku stěrky".
Tímto způsobem se kompenzuje různá roztažnost lišty při zahřátí v dolní a horní části.

8. Utáhněte upevňovací šrouby (3) nástavce.

9. Namontujte hnací hřídel vibrátoru (5). K tomu se musí polovina spojky stisknutím zářádky (6) posunout na hřídeli. Při montáži nechte polovinu spojky zaskočit v požadované pozici.

Dbejte na to, aby polohovací kolík hnací hřídele v tělese lišty zapadl do aretačního otvoru (7) spojovací hřídele.

A Před montáží dbejte na to, aby byly pryžové hvězdice (8) nasazeny do polovin spojky.

10. Pohon pěchu nástavců funguje stejně jako u vibrátoru přes 1 hřídel s rychlospojkou. Pěchovací rám výsuvného dílu lišty a nástavec se vzájemně nesešroubovávají. Pokud to není zajištěno kolíky, je třeba při montáži hnacího hřídele pěchu dbát na to, aby pěchy výsuvného dílu lišty a nástavce pracovaly s posunem 180 °, tzn. když je jeden v horní úvrati, musí být druhý v dolní. Při montáži dalších nástavců je třeba dbát na to, aby byly pěchy pracovaly také s posunem o 180° vůči předchozímu namontovanému nástavci.

A U nástavců 350 mm se při spojování pohonu pěchu musí použít dutý hřídel (9)! U těchto hřídelů povolte šroubový spoj (10), vysuňte hřídel na potřebnou délku a šroubový spoj opět namontujte.

Dbejte na to, aby polohovací kolík hnací hřídele v tělese lišty zapadl do aretačního otvoru (11) spojovací hřídele.

11. Vyhřívání nástavců připojte k sousedícímu dílu lišty.

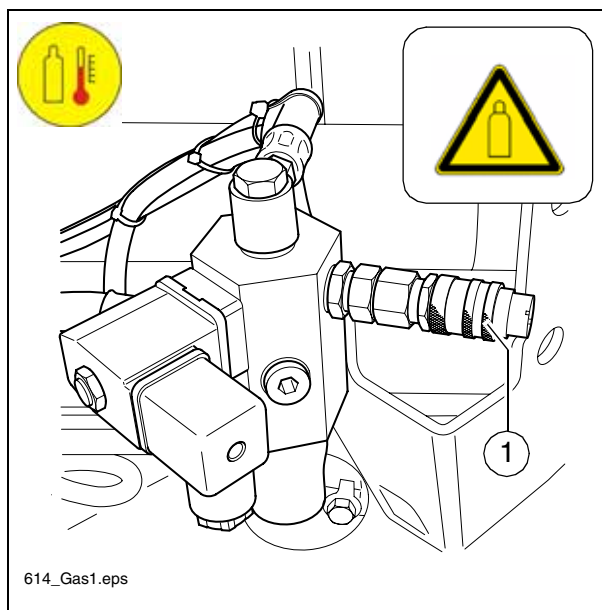
A Viz část „Plynové přípojky vyhřívání lišty“ / Elektrické přípojky vyhřívání lišty.

6.2 Plynové přípojky vyhřívání lišty

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

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

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



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

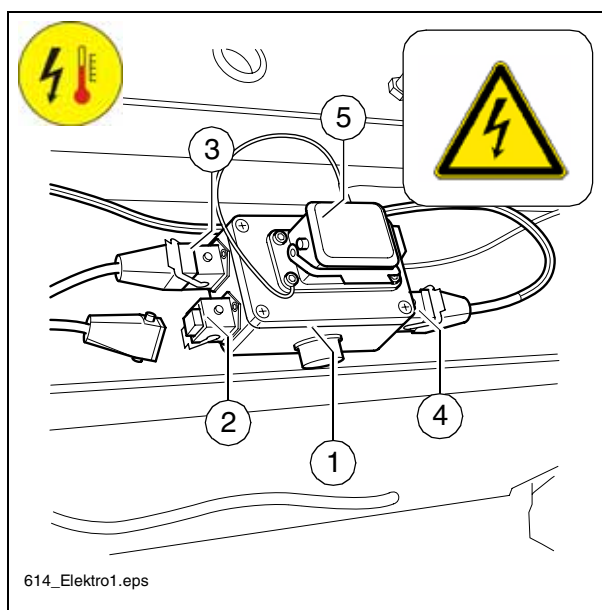
6.3 Elektrické přípojky vyhřívání lišty

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

V každém dílu lišty se nachází rozvodná skříň (1), na které jsou již konektory pro topné lišty v základních deskách (2) a (3) jakož i pro topnou lištu v pěchovacím noži (4).

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

Na horní straně rozvodné skříně se nachází přípojka (5) pro napájecí a řídicí díl k sousednímu dílu lišty.



- Otevřete zajišťovací sponu a ochranné víko, připojte kabel mezi nástavcem a sousedícím dílem lišty a zajistěte ho zajišťovací sponou.

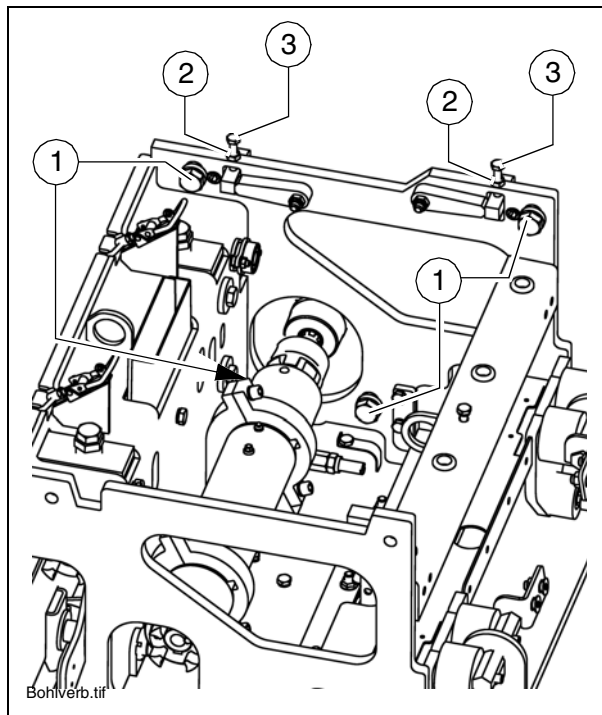
6.4 Nastavení výšky nástavců

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

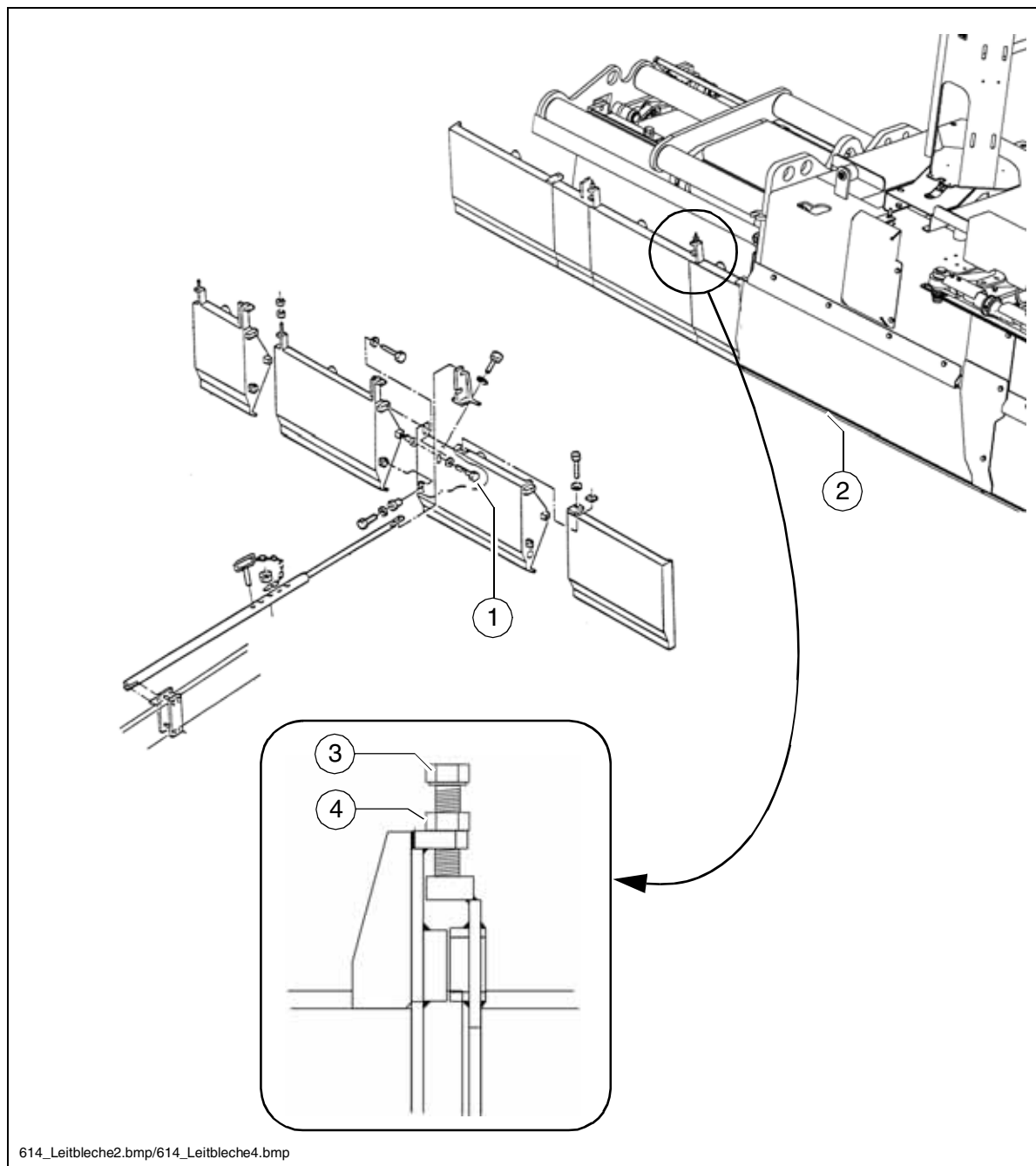
- Povolte montážní šrouby (1).
- Povolte pojistné matice (2).
- Stavěcími šrouby (3) nastavte požadovanou výšku.
 - Otáčení doprava = zvedání nástavce
 - Otáčení doleva = spouštění nástavce

A Oba stavěcí šrouby (3) nastavujte střídavě a stejnoměrně.

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



6.5 Montáž plechů pro vedení materiálu



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

7 Nastavení

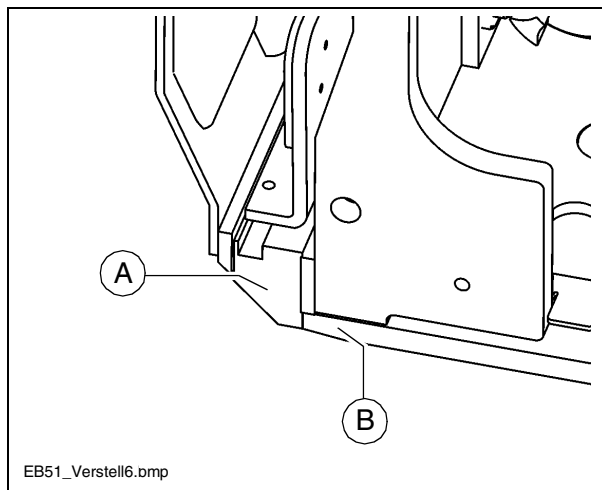
7.1 Nastavení výšky pěchu

Nastavení pěchů zkontrolujte před každou pokládkou.

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

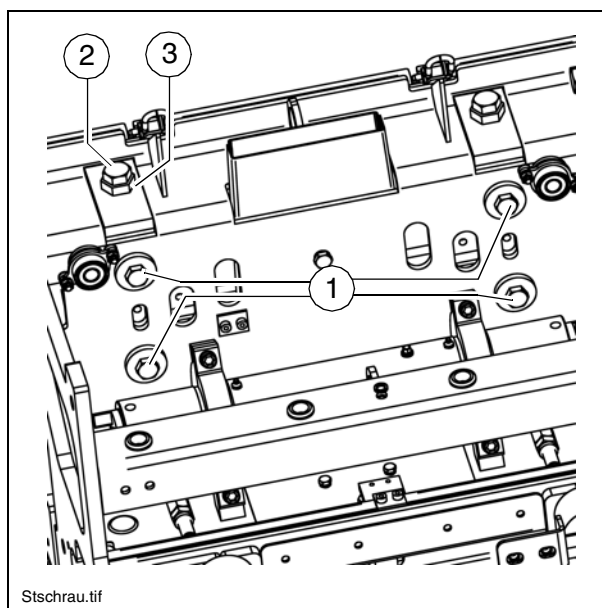
Pokud je nutná korekce, postupujte takto:

A Vždy dva nastavovací body na každý díl lišty!



Posunutí pěchu níže:

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



Posunutí pěchovačky výše:

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

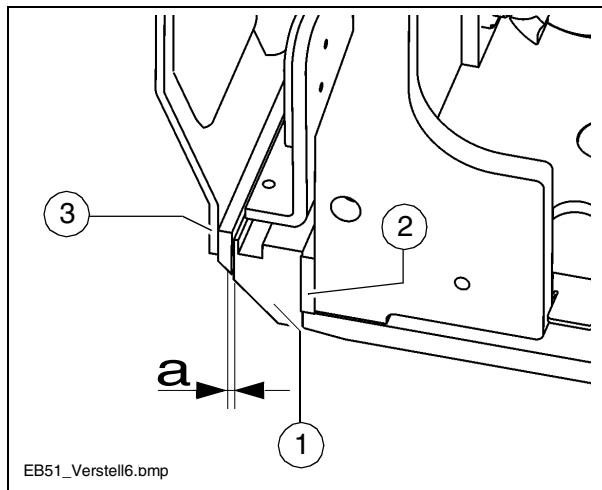
7.2 Nastavení vodicího plechového chrániče

Nastavení pěchů zkontrolujte před každou pokládkou.

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

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

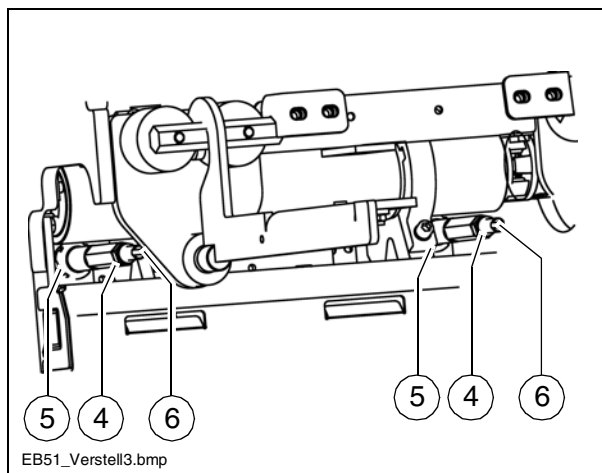
Pokud je nutná korekce, postupujte takto:



A Vždy dva nastavovací body na každý díl lišty!

Nastavení vodicího plechového chrániče:

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



7.3 Základní nastavení

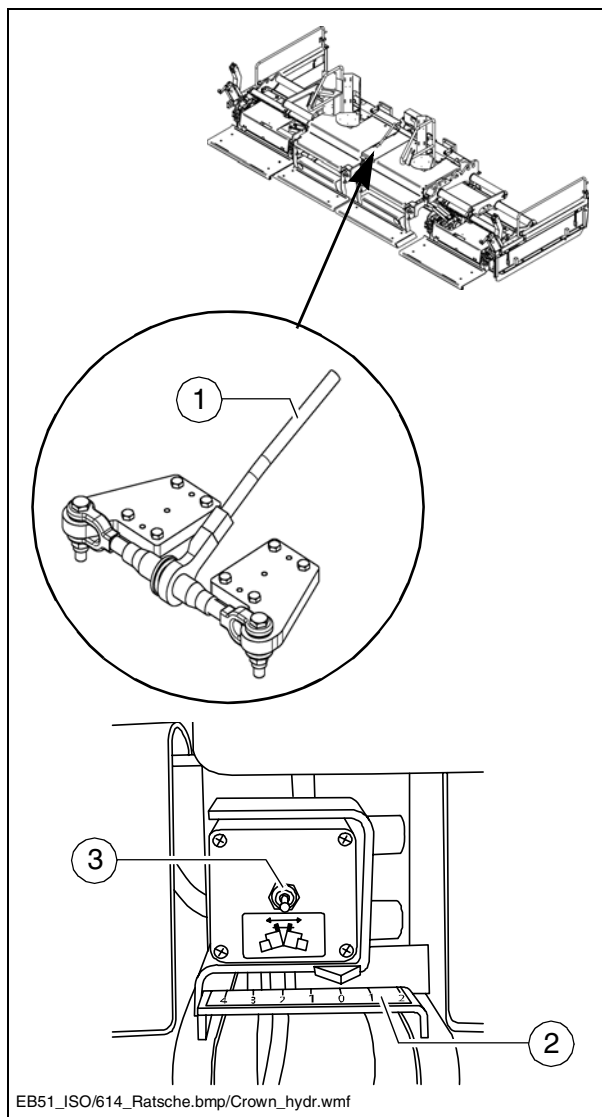
Před základním nastavením je nutné nastavit výsuvné díly způsobem popsáním v kapitole 4.

Při základním nastavení postupujte takto:

1. U kolových finišerů nahustěte pneumatiky na správný tlak.
2. Finišerem najedzte na rovnou plochu. Velikost plochy musí odpovídat celkové ploše finišeru. Motor zůstává spuštěný.
3. Lištu hydraulicky spustíte dolů.
4. Zařízení P: Páku ovladače přepněte do nulové polohy.
5. Zapněte plovoucí polohu lišty. (viz kapitola Programování zatížení lišty v návodu k obsluze finišeru)
6. Profil vozovky nastavte řehtačkou (1) na nulu. Hodnotu lze zjistit na stupnici (2).

A Volitelně je k dispozici hydraulické přestavení profilu střechy. Přestavení se provádí pomocí spínače (3).

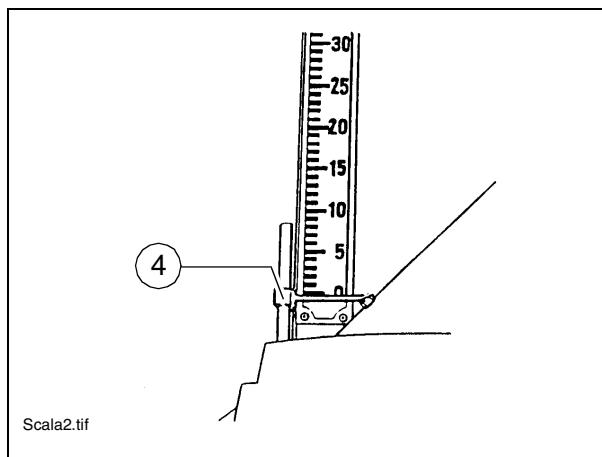
7. Oba nivelační válce úplně vysuňte.



EB51_ISO/614_Ratsche.bmp/Crown_hydr.wmf

8. Ukazatele (4) na stupnici vpředu na finišeru povrchových vrstev utáhněte v nejnižší poloze.

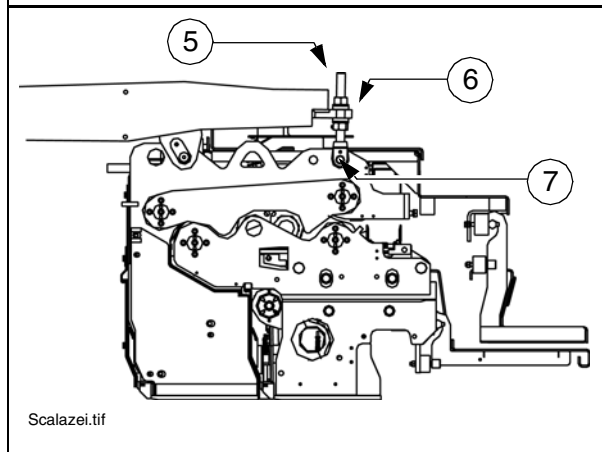
9. Nivelační válce zasouvejte, dokud nejsou oba ukazatele asi 1 cm pod nulovou značkou.



10. Na obou vřetenech (5) povolte pojistné matice (6) a vřetena otočte tak, aby byly čepy (7) bez pnutí, takže je lze snadno vytáhnout a opět zasunout.

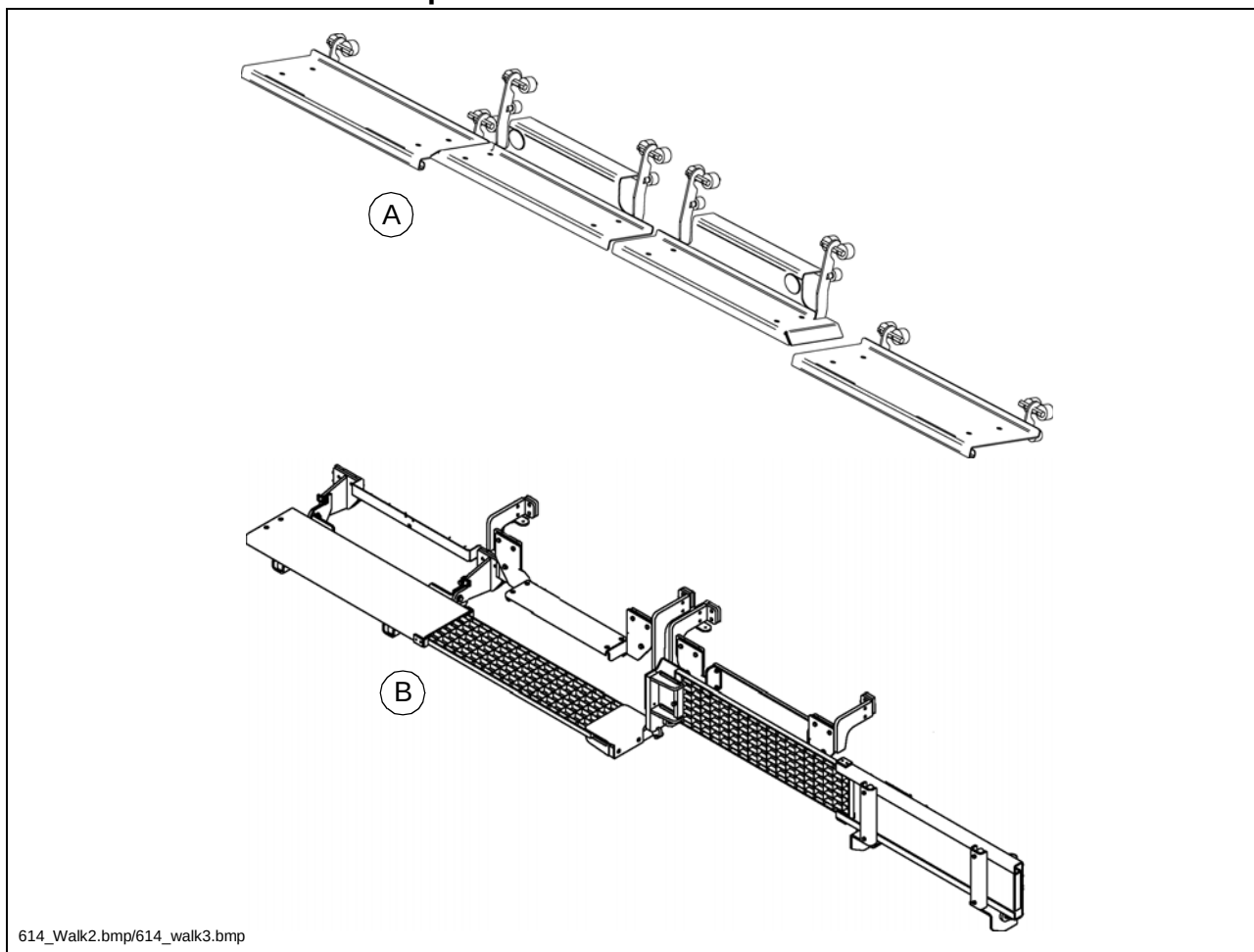
m

Stahováky zajistěte v tomto základním nastavení pojistnými maticemi (6).



8 Demontáž pro přepravu / speciální pracovní podmínky

8.1 Pochůzná lávka - sklopná / otočná



A Pochůzná lávka je volitelně k dispozici v následujících provedeních:

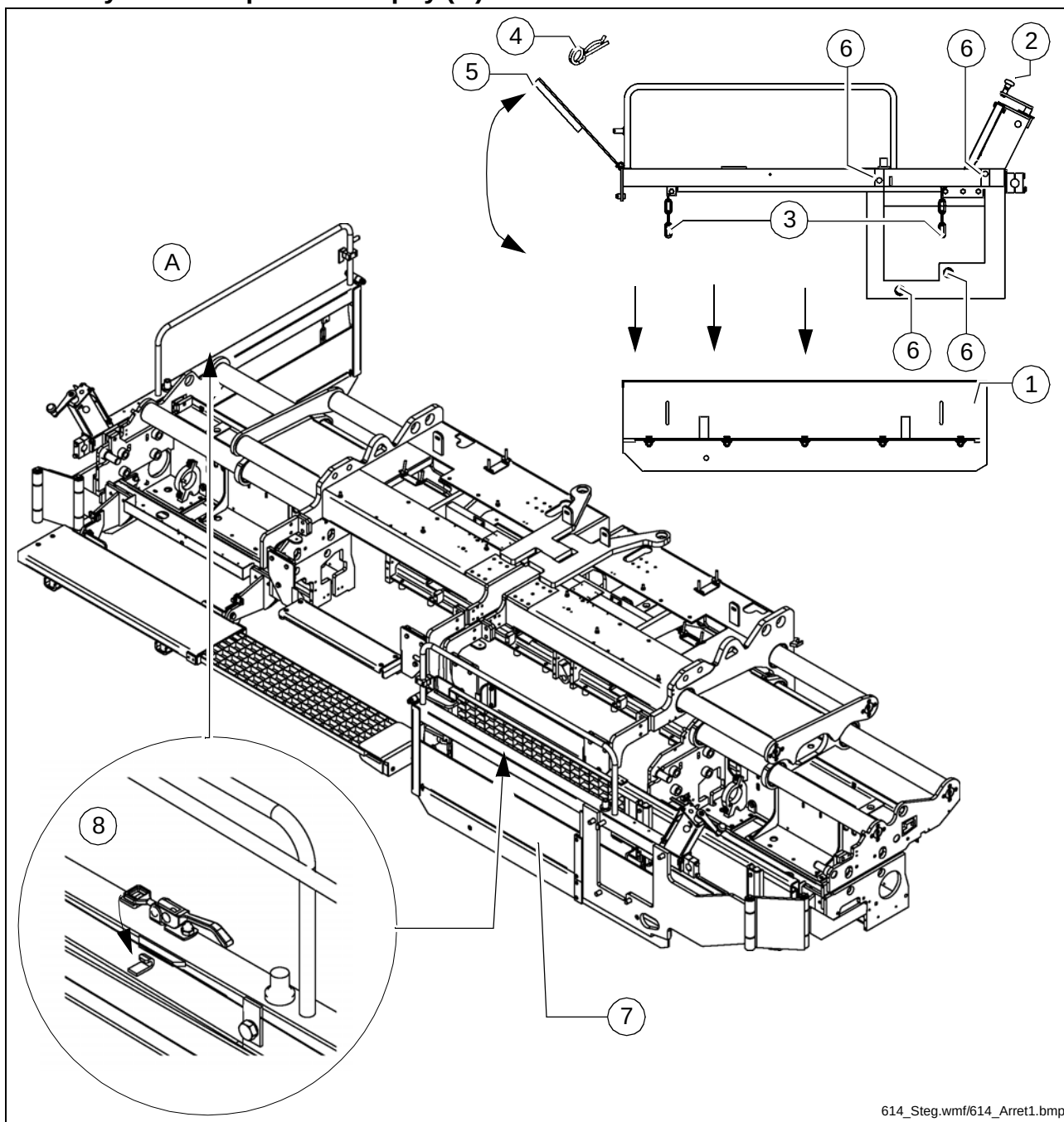
- Pochůzná lávka odnímatelná / sklopná (A): Jednotlivé pochůzné lávky je možné vytáhnout z jejich uložených aretací a lze je uložit na jejich dosedacích bodech v nahoru sklopené poloze.
- Pochůzná lávka otočná (O) (B): Obě pochůzné lávky lze vyklopit nahoru a v této poloze upevnit.

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

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

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

8.2 Vymezovací plech - sklopný (O)



614_Steg.wmf/614_Arret1.bmp

Aby bylo možné sklopit vymezovací plechy před nahoru vyklopené pochůzně lávky, musí se provést následující pracovní kroky.

- Spust'íte vymezovací plech pomocí (1) kliky (2).
- Vyvěste vymezovací plech (3) z přídržných řetězů.
- Vytáhněte závlačku (4) a přední vedení vyklopte nahoru (5). V horní poloze ho zajistěte závlačkou.
- Odeberte vymezovací plech (1), demontujte upevňovací šrouby (6) rámu.
 - Opět namontujte vymezovací plech v opačném pořadí.
- Kompletní vymezovací plech (7) sklopte před pochůznou lávku a zde ho zajistěte (8).

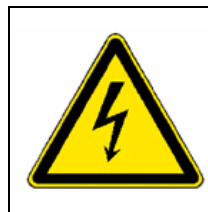
F Údržba

1 Bezpečnostní pokyny pro údržbu

- f Při neúmyslném spuštění finišeru může dojít k ohrožení osob, které pracují s lištou. Pokud není uvedeno jinak, provádějte práce **jen při zastaveném motoru finišeru!** Dbejte na to, aby byl finišer zajištěn proti spuštění.
- f Pokud není na finišeru nasazena mechanická přepravní pojistka lišty, může zvednutá lišta klesnout.
Práce provádějte, jen když je lišta **mechanicky zajištěná!**
- Náhradní díly vyměňujte nebo nechávejte vyměnit pouze odborným způsobem.

! POZOR !

Komponenty označené tímto symbolem smí otevírat, kontrolovat a měnit jen kvalifikovaný elektrikář!



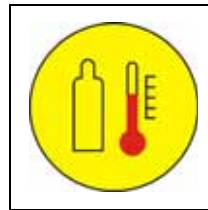
- f Kontroly a opravy na elektrických zařízeních pracujících se středním napětím (např. vytápění zarovnávací lišty) smí provádět jen kvalifikovaní elektrikáři nebo poučené osoby při použití vhodných kontrolních přístrojů.
Vždy dbejte na dodržování elektrotechnicky relevantních ochranných opatření! Nebezpečí ohrožení života při nehodách se středním napětím!
- m Při použití neschválených dílů, resp. náhradních dílů, nesprávného nářadí nebo chybné montáže může dojít k chybnému fungování, věcným škodám, selhání ochranných zařízení a ohrožení osob.
Používejte pouze schválené díly a montujte je odborným způsobem! V případě pochybností se obraťte na výrobce!
- Před opětovným uvedením do provozu umístěte všechna ochranná zařízení zpět na správná místa.

2 Intervaly údržby - lišta všeobecně

	Interval							Místo údržby	Poznámka
	10 / denně	50	100	250	500	1000 / jednou ročně	2000 / jednou za 2 roky v případě potřeby		
		q						- Mazání ložisek pěchu/vibrátoru	
		q						- Mazání ložisek pěchu nástavců	
		q						- Mazání ložisek vibrátoru nástavců	
		q						- Mazání ložisek vodicích trubek	
	q							- Čištění vodicích trubek a jejich namazání olejem	po ukončení práce
						q		- Promazání přestavení profilu vozovky	
							q q	- Nastavení vůle vodicích trubek	
	q							- Vodicí plechový chránič - kontrola vůle	
							q	- Vodicí plechový chránič - nastavení vůle	
					q			- Hydraulické hadice- vizuální kontrola	
							q q	- Hydraulické hadice- výměna	
							q	- Nechte lištu zkontrolovat znalcem.	

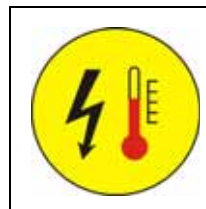
Údržba	q
Údržba v době záběhu	g

3 Intervaly údržby - plynové vyhřívání



Poz.	Interval							Místo údržby	Poznámka
	10	50	100	250	500	1000 / jednou ročně	2000 / jednou za 2 roky v případě potřeby		
1				q				- Kontrola zapalovacích svíček	
					q		q	- Výměna zapalovacích svíček	
						q		- Nechte plynové vyhřívání zkontrolovat znalcem.	

Údržba	q
Údržba v době záběhu	g



Poz.	Interval							Místo údržby	Poznámka
	10	50	100	250	500	1000 / jednou ročně	2000 / jednou za 2 roky v případě potřeby		
1	q							- Zkouška kontroly izolace	před zahájením práce
2	A	Dodržujte národní předpisy ke kontrole a intervalům kontroly!						- Kontrola elektrovýbavy kvalifikovaným elektrikářem	

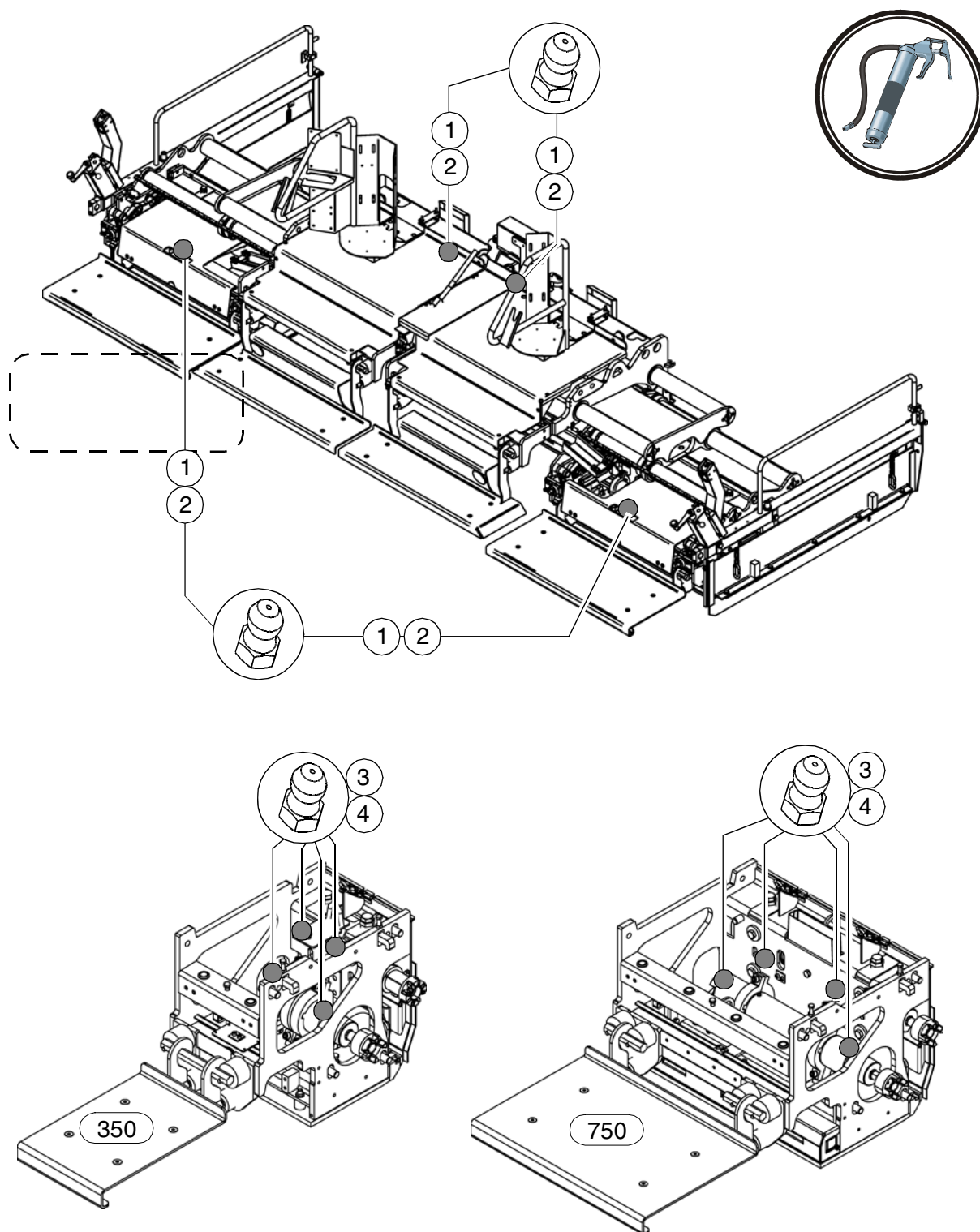
Údržba	q
Údržba v době záběhu	g

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

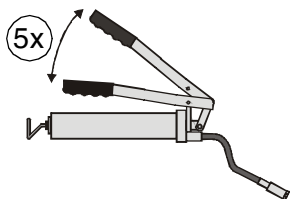
Pokyny k intervalům a pracím v rámci údržby finišeru naleznete v návodu k obsluze finišeru.

5 Mazací místa

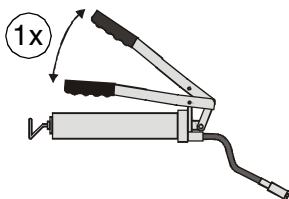
5.1 Ložiska pěchu a vibrátoru



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



1 2

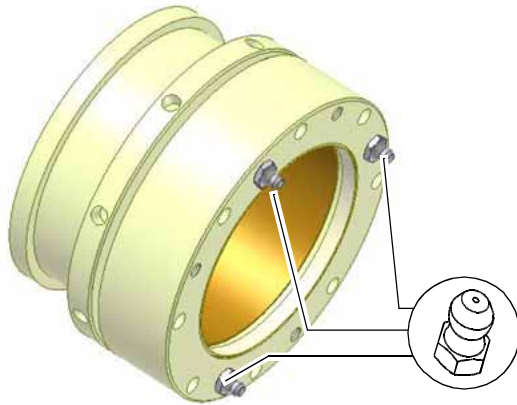
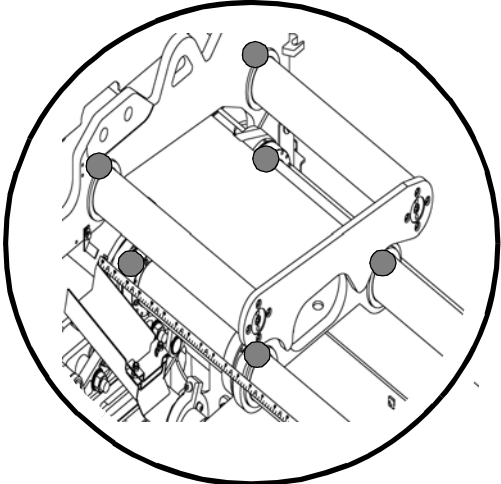
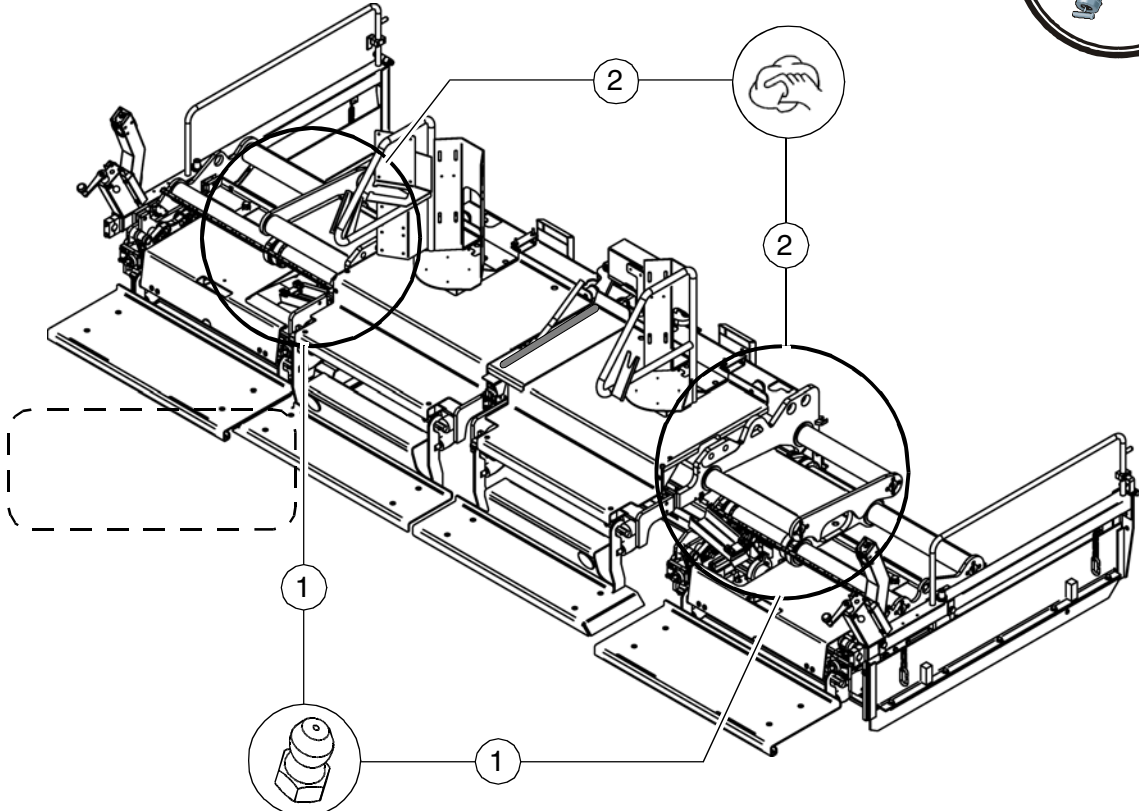


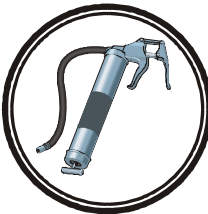
3 4

A

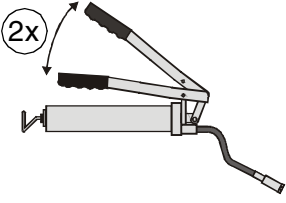
Při volitelně používaném
centrálním mazání odpadá
manuální mazání hlavní lišty!

5.2 Vodicí trubky





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

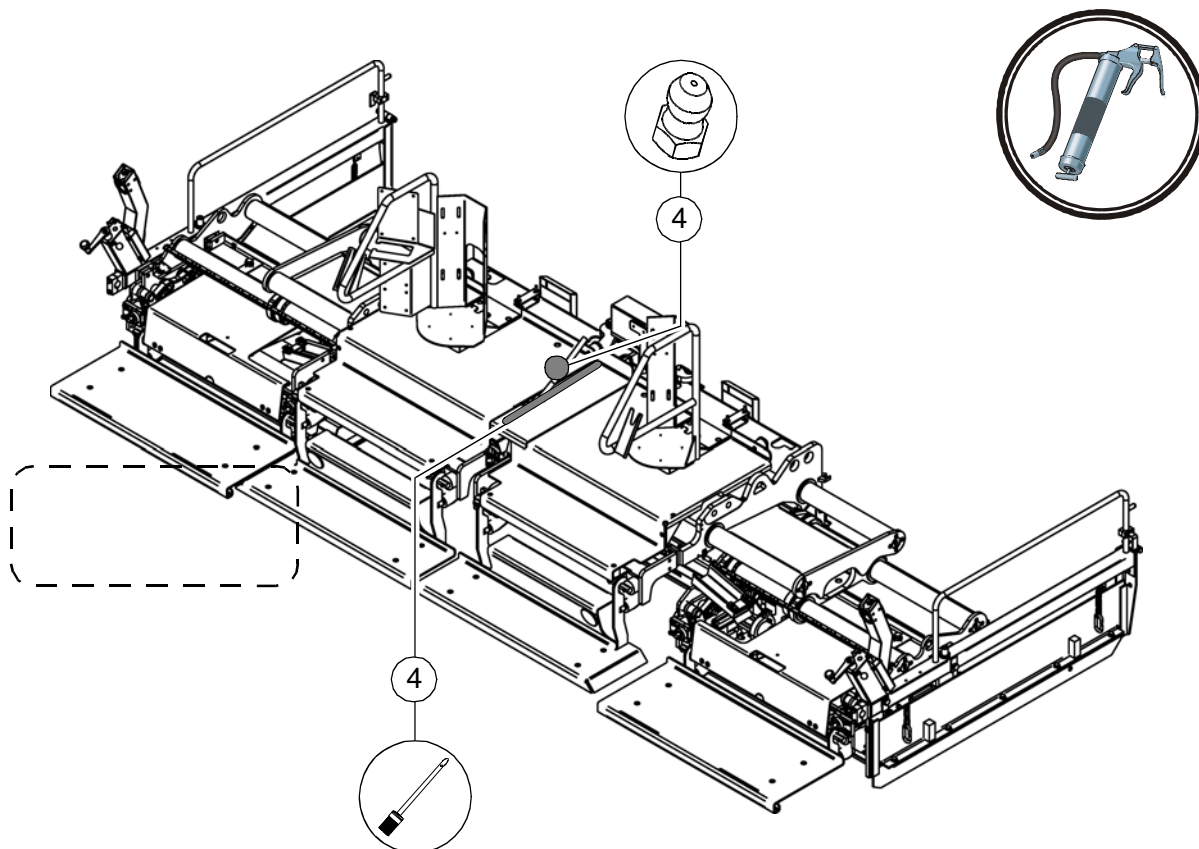
			
1	2		

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

Trubky udržujte stále bez nečistot:

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

5.3 Další mazaná místa a místa přestavení

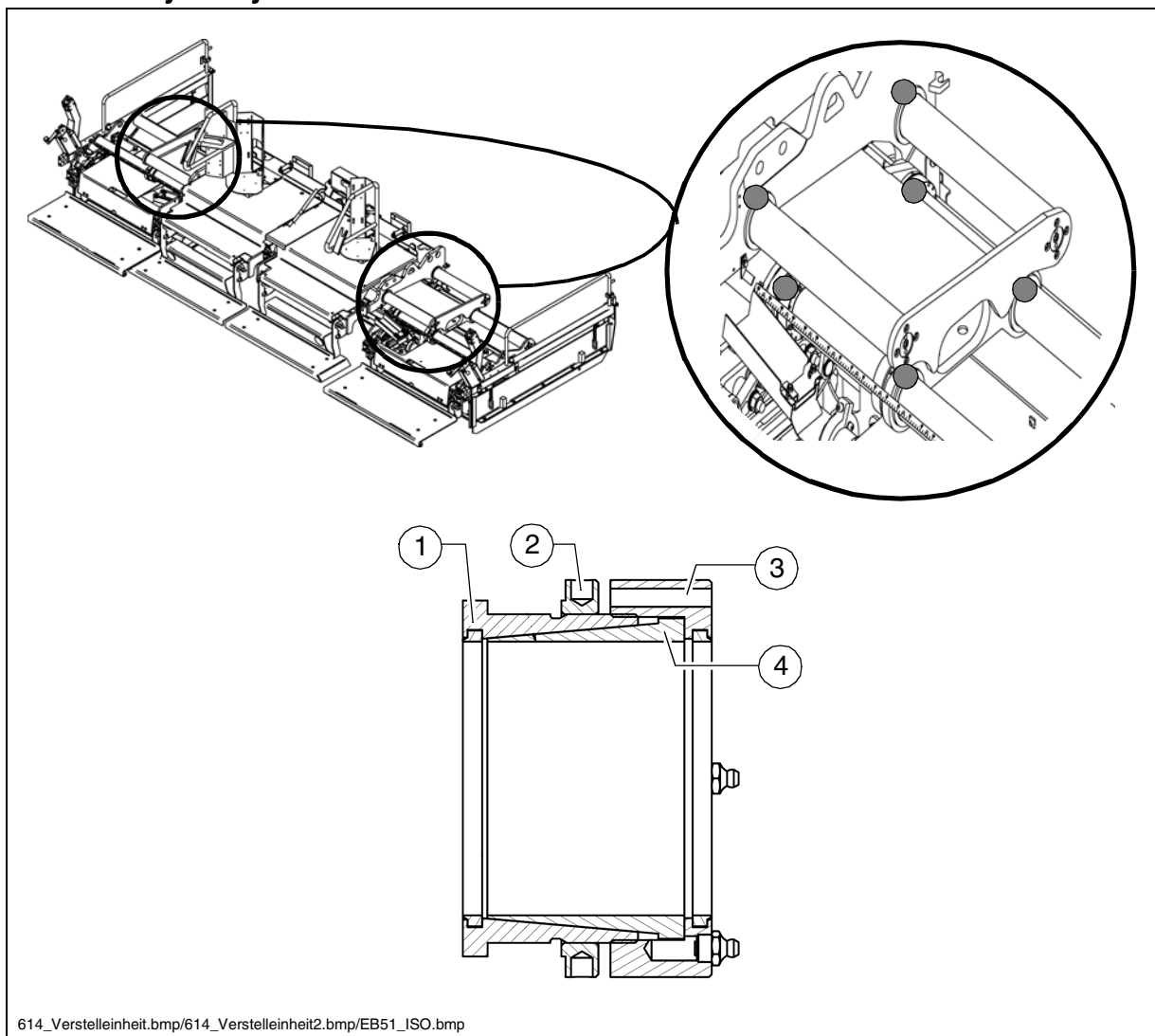


EB51_ISO.bmp/Grease2.wmf/Grease3.wmf/614_AT350_open.bmp/614_AT350_open.bmp/Greasegun.wmf

(2x)		A Řetězy přestavení profilu vozovky promažte štětcem nebo tukem ve spreji.
(4)	(3)	

6 Kontrolní místa

6.1 Vedení výsuvných dílů



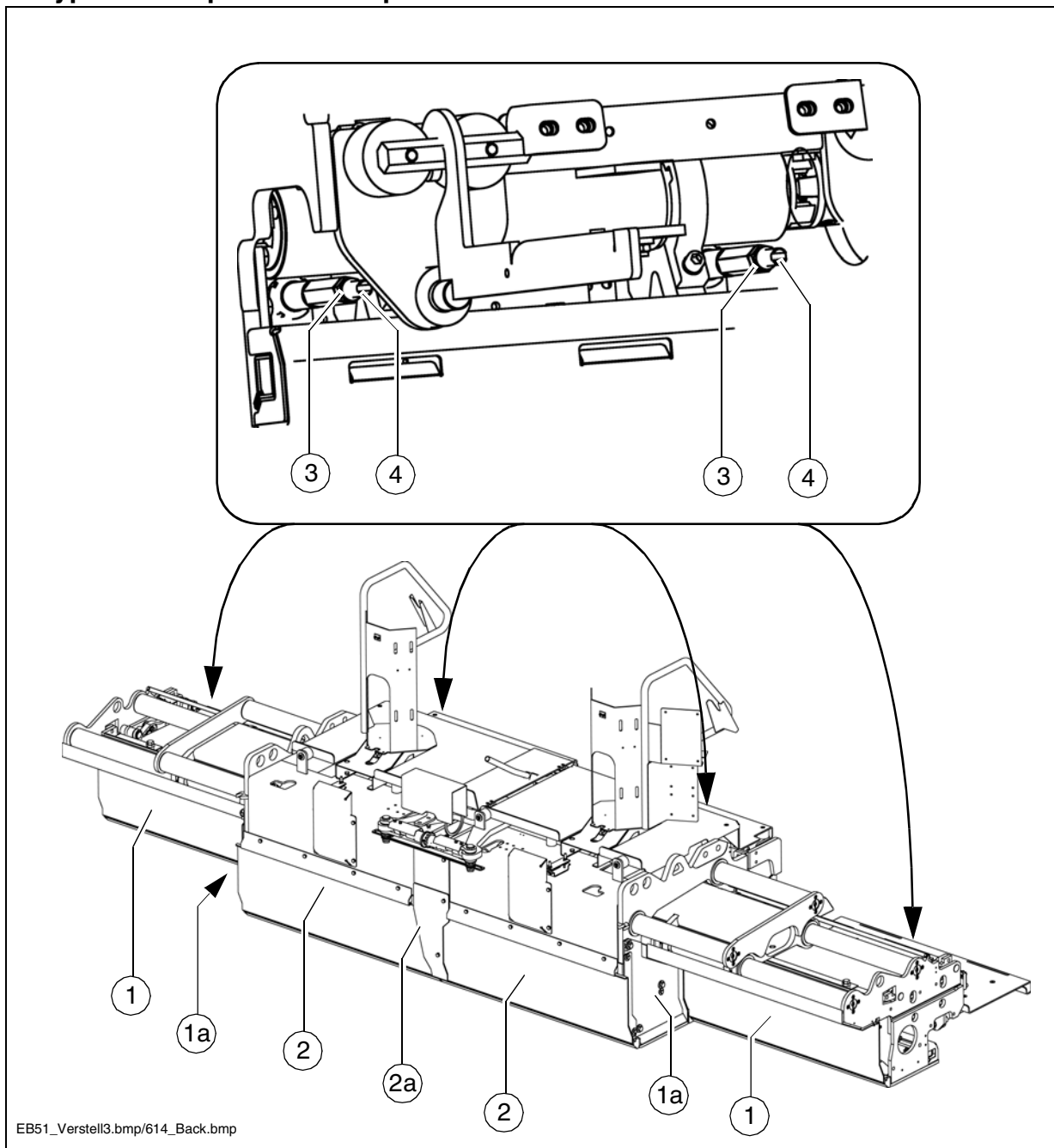
Nastavení vůle vodicích trubek

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

A Je třeba použít speciální hákový klíč z brašny na nářadí.

6.2 Čištění lišty

Vyprázdnění přechovacího prostoru



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

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

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

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

m

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

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

Demontáž vodících plechových chráničů

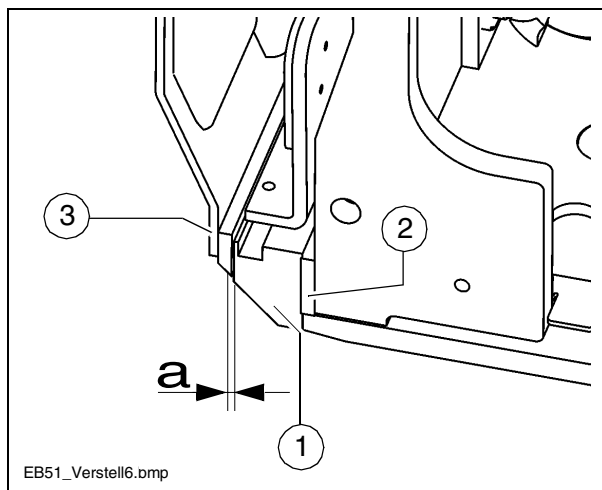
- Povolte matici (3).
- Povolte uzavírací šroub (4) u drážky o 90°.
- Demontujte boční plechy (1a).
- Demontujte střední plechy (2a).
- Vychylte vodící plechový chránič trochu dopředu (z uzavíracího šroubu) a vodící plech posuňte stranou z držáku.
- Vodící plechové chrániče (1), (2), boční plechy (1a)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

6.3 Kontrola / nastavení vodícího plechového chrániče

Nastavení pěchů zkontrolujte před každou pokládkou.

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

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



A Je-li nutná úprava: viz kapitola E

6.4 Hydraulické hadice

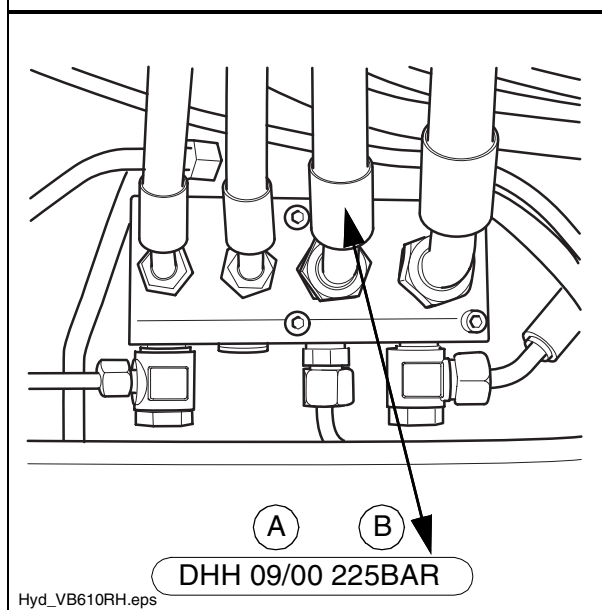
- Cíleně kontrolujte stav hydraulických hadic.
- Poškozené hadice ihned vyměňte.



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

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

m Nikdy nemontujte nepřípustně dlouho skladované hadice a dbejte na přípustný tlak.

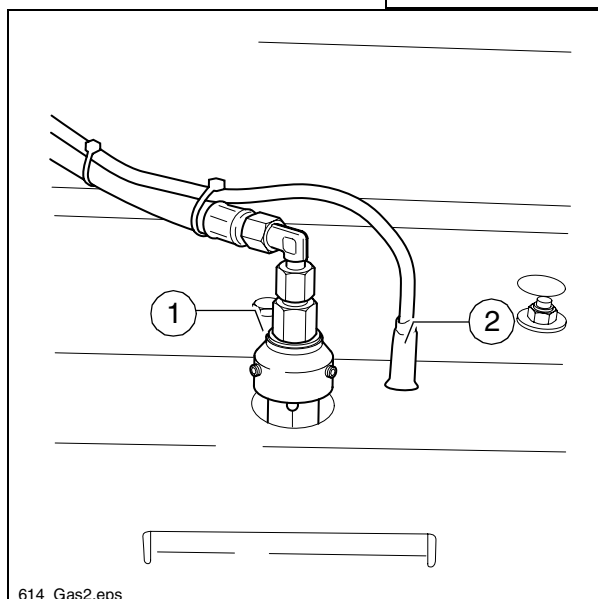


7 Plynové vyhřívání



Plynové vyhřívání se skládá z následujících hlavních komponent:

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



614_Gas2.eps

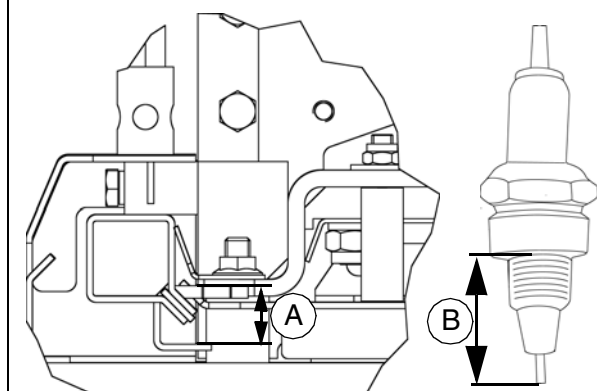
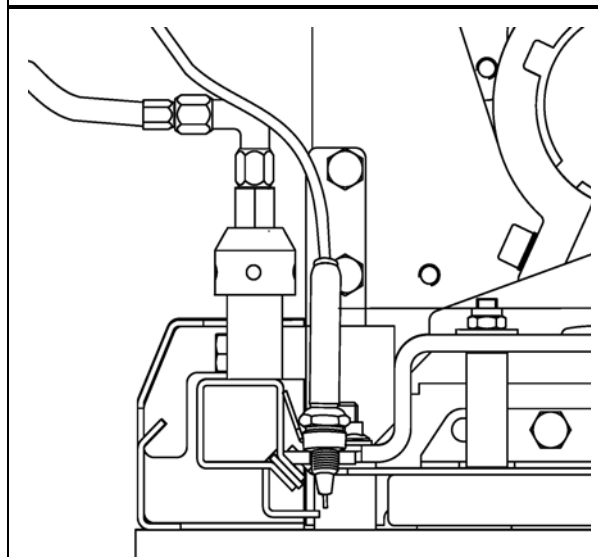
7.1 Zapalovací svíčky

Jednou měsíčně je třeba zkontrolovat zapalovací svíčky plynového vyhřívání:

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

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

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

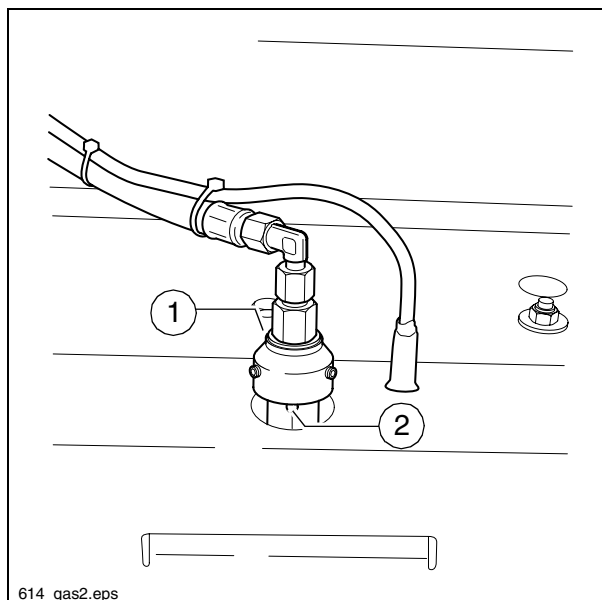


614_Gaszünd.bmp/614_Gaszünd3.bmp/614_Gaszünd4.bmp

7.1 Nastavení zapalovacího hořáku

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

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



7.2 Injektory plynového vyhřívání

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

V důsledku nečistot v propanu může dojít ke znečištění filtru.

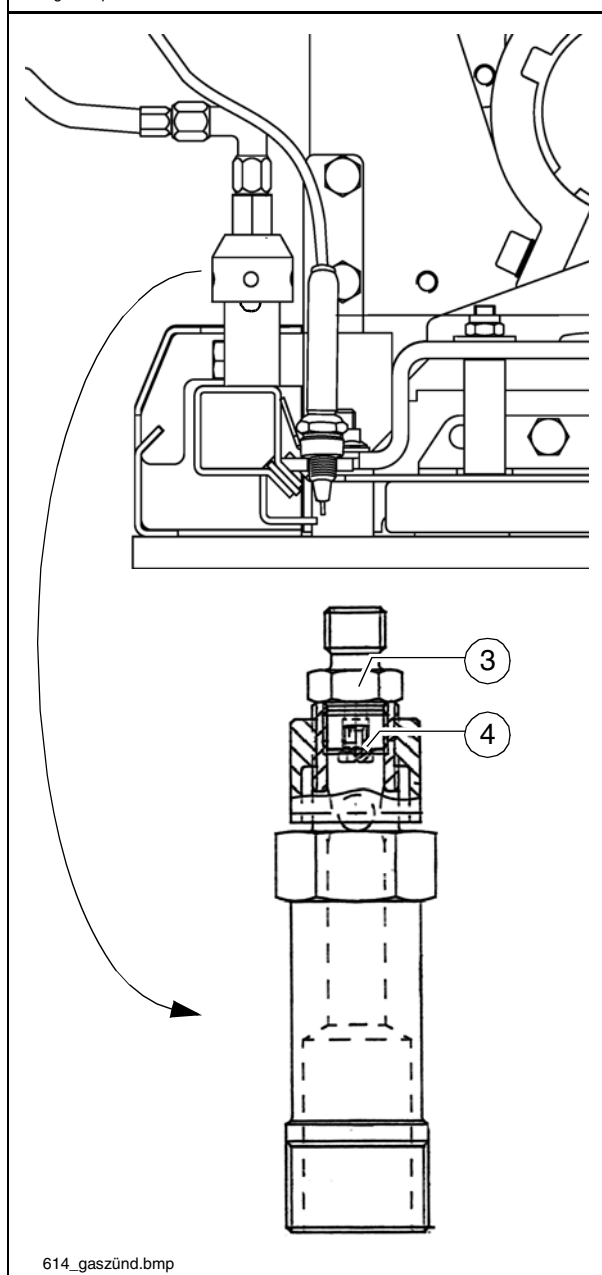
V tom případě vyšroubujte šroubovací hrdlo (3) a pak plynovou trysku (4). Filtr je spojen s plynovou tryskou. Opatrně vyčistěte vzduchem.

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

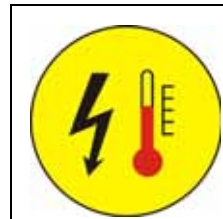
A Šroubovací hrdlo (3) a plynová tryska (4) jsou z výroby zalepeny lepidlem "Loctite blau".

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

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



8 Elektrické vyhřívání

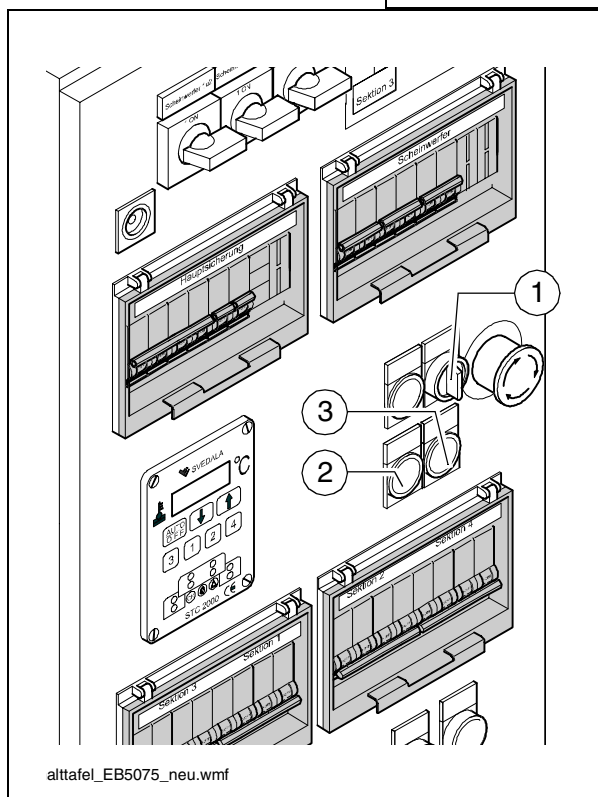


8.1 Zkouška kontroly izolace

Každý den před zahájením práce se musí provést funkční kontrola ochranného opatření hlídání izolace.

A Při této kontrole se kontroluje pouze funkce hlídače izolace, nikoli zda je na topných sekcích nebo spotřebičích k dispozici izolace.

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



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

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

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

f Nebezpečí úrazu elektrickým proudem

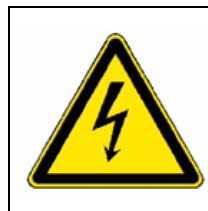
f U elektrického vyhřívání hrozí při nedodržování bezpečnostních opatření a bezpečnostních předpisů úraz elektrickým proudem. Životu nebezpečno!

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



Závada izolace

- A Vyskytly-li se závada izolace během provozu a kontrolka indikuje závadu izolace, je možné postupovat následujícím způsobem:
- Přepněte spínače všech externích provozních zařízení na VYP a stisknutím resetovacího tlačítka nejméně na 3 sekundy vymažte závadu.
 - Pokud kontrolka nezhasne, došlo k závadě alternátoru.
- f Je zakázáno pokračovat v práci!
- Zhasne-li kontrolka, je možné postupně zapínat spínače topení a externích provozních zařízení, dokud nedojde k opětovnému hlášení a vypnutí.
 - Zjištěné poškozené provozní zařízení se musí odstranit, příp. se nesmí zapínat a resetovací tlačítko je potřeba stisknout nejméně na 3 sekundy, aby se závada vymazala.
- A Nyní je možné pokračovat v práci - přirozeně bez poškozeného provozního zařízení.
- A **Alternátor nebo elektrické spotřebiče, u kterých byla lokalizována závada, se musí nechat zkontrolovat a případně opravit kvalifikovaným elektrikářem. Teprve pak se s lištou a příp. s provozními zařízeními smí opět pracovat.**

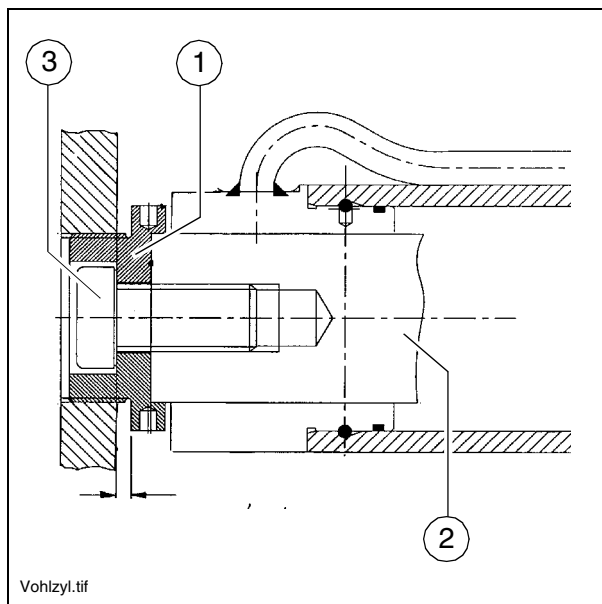


Postup nastavení při výměně vysouvacích válců lišty

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

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

Matice v desce se proti otáčení zajišťuje vhodným lepidlem.



9 Maziva

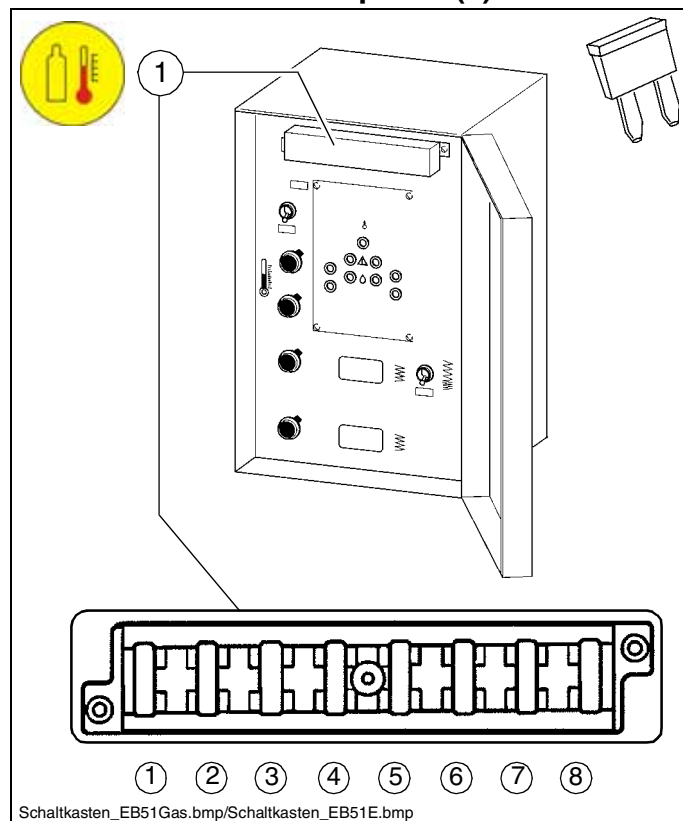
m Používejte pouze uvedená maziva nebo maziva odpovídající jakosti od známých výrobců.

- Vysokoteplotní tuk Dynapac

10 Elektrické pojistky

10.1 Výbava s plynovým vyhříváním

Pojistky v řídicí skříni zhutňovacích prvků (1)

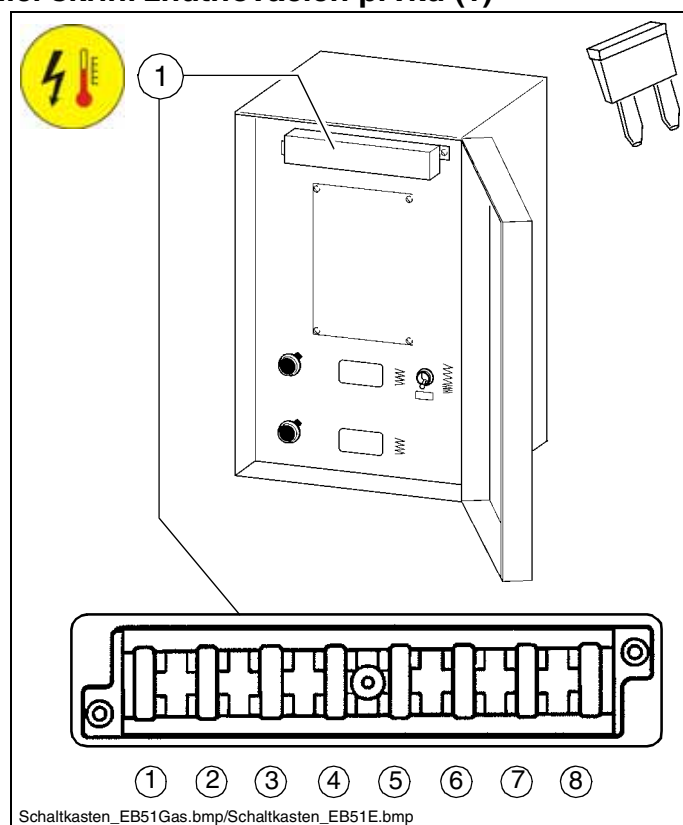


Držák pojistky (1)

Č.	jištěná komponenta	A
1.	(nevyužito)	-
2.	(nevyužito)	-
3.	(nevyužito)	-
4.	(nevyužito)	-
5.	(nevyužito)	-
6.	Napájení dálkových ovládání	2
7.	Napájení ukazatelů otáček	2
8.	(nevyužito)	-

10.2 Výbava s elektrickým vyhříváním

Pojistky v řídicí skříni zhutňovacích prvků (1)



Držák pojistky (1)

Č.	jištěná komponenta	A
1.	(nevyužito)	-
2.	(nevyužito)	-
3.	(nevyužito)	-
4.	(nevyužito)	-
5.	(nevyužito)	-
6.	Napájení dálkových ovládaní	2
7.	Napájení ukazatelů otáček	2
8.	(nevyužito)	-

11 Certifikáty o zkouškách

11.1 Elektrické vyhřívání lišty



ZERTIFIKAT

Registrier-Nr.
02250550903-01-2001

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

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

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

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

TÜV Nord e.V.
Bremen, den 26.09.2001

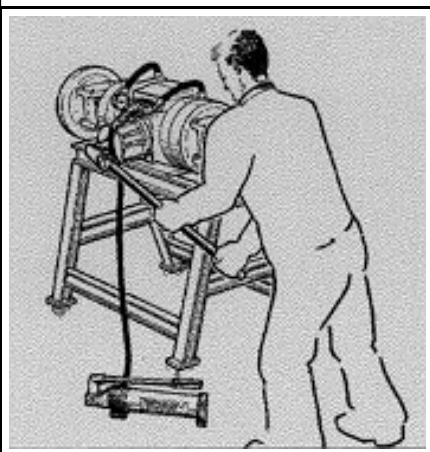
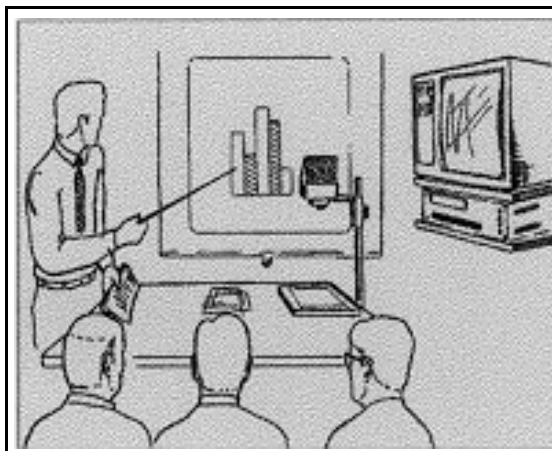
Der Leiter: 

BA 51 Wertpunkt A4 54 38 10 000 L4

ŠKOLENÍ INSTRUKTÁŘE

Ponoukáme svým zákazníkům možnost zaškolení pro spoznání DYNAPAC strojů v našem speciálním školicím centru.

V tomto školicím centru se konají školení pravidelná i příležitostná.



SERVIS

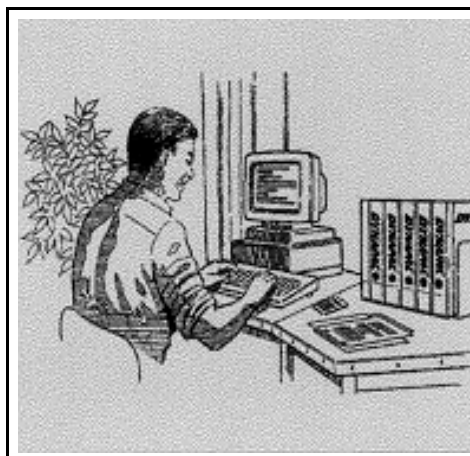
V případě provozních poruch a dotazů na náhradní díly se obraťte na našeho nejbližšího servisního zástupce.

V případě poškození naši odborníci zajistí rychlou a odbornou opravu.

KONZULTACE V ZÁVODĚ

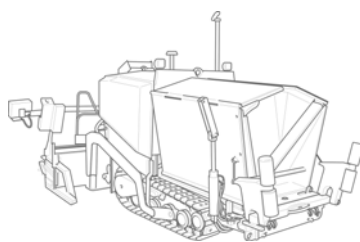
V případech, jejichž řešení není v možnostech našich prodejců, kontaktujte přímo nás.

Naše "Technické poradenství" je Vám k dispozici v každém případě.



DYNAPAC

Part of the Atlas Copco Group



U prodejce si zjistěte
také možnosti:
servisu,
dodávky náhradních dílů /
opotřebitelných dílů,
doplňkové dokumentace,
příslušenství
a
kompletní
nabídku
silničních
finišerů a fréz
společnosti Dynapac

