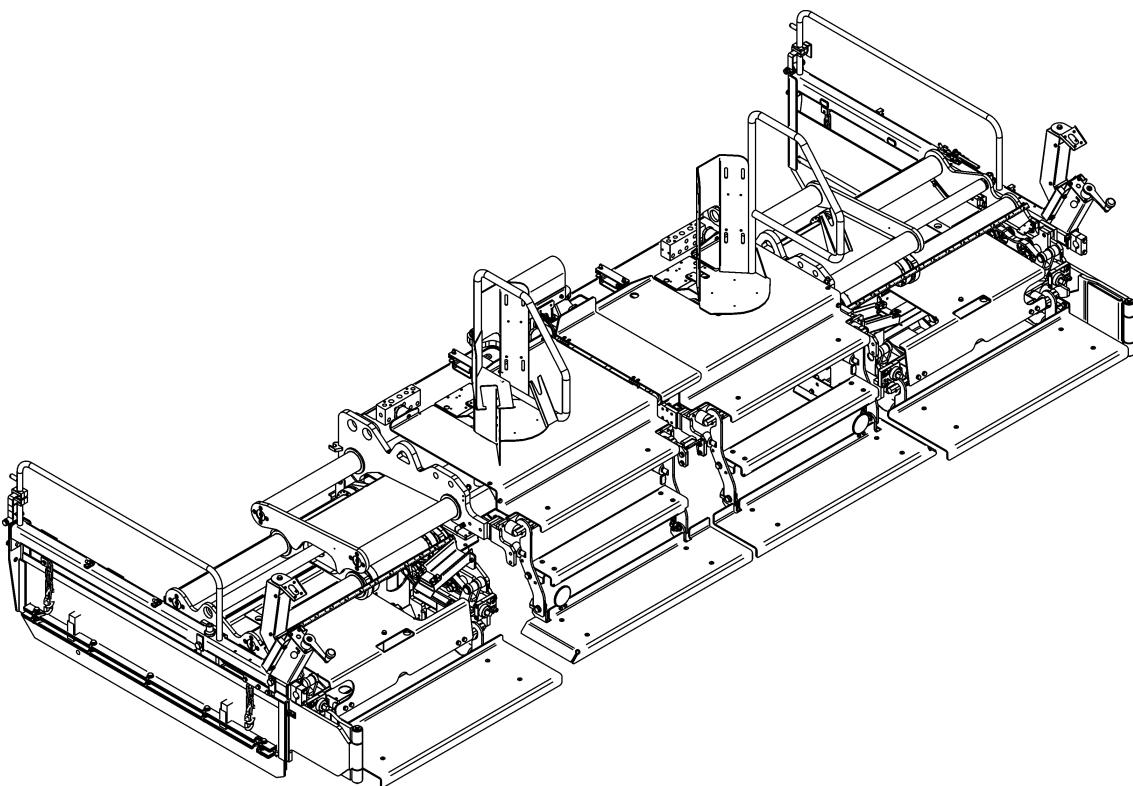


MANIPULÁCIA & ÚDRŽBA



Pracovná lišta **Dynapac** **V5100TV-(E) / V6000TV-(E)** Typ 616 / 617

SK

02-0513 4812008858 (A5)

Uschovávajte vpriečinku pre dokumenty pre neskoršie použitie.

Platnos:

_____ - _____
_____ - _____

Sustainable Productivity

Atlas Copco

Atlas Copco

www.atlascopco.com

Spis treści

V	Predstov	1
1	Všeobecné bezpečnostné pokyny	2
1.1	Zákony, smernice, predpisy o úrazovej prevencii	2
1.2	Bezpečnostné značky, signálne slová	3
	„Nebezpečenstvo“ !	3
	„Varovanie“ !	3
	„Pozor“ !	3
	„Poznámka“ !	3
1.3	Ďalšie, doplňujúce pokyny	3
1.4	Výstražné upozornenia	4
1.5	Zákazové symboly	6
1.6	Ochranná výbava	7
1.7	Ochrana životného prostredia	8
1.8	Protipožiarna ochrana	8
1.9	Ďalšie pokyny	9
2	Značka CE a Vyhlásenie o zhode	10
3	Záručné podmienky	10
4	Zvyškové riziká	11
5	Logicky predvídateľné nesprávne použitie	12
A	Použitie v súlade s určením	1
B	Popis pracovnej lišty	1
1	Popis použitia	1
2	Konštrukčné skupiny	2
3	Bezpečnosť	4
3.1	Možné riziká pri práci s pracovnou lištou	4
4	Technické údaje	6
4.1	Rozmery	6
4.2	Hmotnosti	6
4.3	Vlastnosti nastavenia a výbavy	7
4.4	Hutniaci systém	7
4.5	Plynové ohrievacie zariadenie V 5100	8
4.6	Plynové ohrievacie zariadenie V 6000	8
4.7	Elektrické ohrievanie V 5100 (O)	9
4.8	Elektrické ohrievanie V 6000 (O)	9
5	Identifikačné miesta a typové štítky	10
5.1	.Výstražné štítky	12
5.2	Príkazové, zákazové a výstražné symboly	12
5.3	Ďalšie výstražné pokyny a pokyny pre obsluhu	13
5.4	Typový štítok pracovnej lišty (7)	14

C	Preprava	1
1	Bezpečnostné predpisy pre prepravu	1
2	Nakladanie odmontovanej pracovnej lišty	2
2.1	Nakladanie žeriavom	2
2.2	Nakladanie vysokozdvížným vozíkom	2
D	Obsluha	1
1	Bezpečnostné pokyny	1
2	Obsluha pracovnej lišty	5
2.1	Vysunutie a zasunutie pracovnej lišty	5
	Hydraulické postranné plechy (O)	6
	Na oboch postranných plechoch sa na-chádza ovládacia jednotka pre hydrau-lické prestavenie.	6
2.2	Nastavení zhutňujúcich prvkov - štandardné vyhotovenie	7
	Nastavenie pechov	7
	Nastavenie vibrácie	7
2.3	Nastavenie pechov - vyhotovenie PLC	8
	Nastavenie vibrácie	8
3	Obsluha plynového ohrievača s monitorovaním plameňa	9
3.1	Schéma plynového rozvodu	9
3.2	Všeobecné informácie o plynovom ohrievači	10
3.3	Pripojenie a kontrola tesnosti	11
3.4	Prevádzka a kontrola ohrievača	12
3.5	Výmena plynových fliaš	13
4	Ohrievanie pracovnej lišty - štandardné vyhotovenie	14
4.1	Spínacia skrinka ohrievania pracovnej lišty	14
	Postup pri zapalovaní	16
4.2	Funkcia monitorovania plameňa	17
4.3	Vypnutie ohrievania	19
	Plynové ohrievanie postranného plechu (O)	19
5	Ohrievanie pracovnej lišty - vyhotovenie PLC	20
5.1	Spínacia skrinka ohrievania pracovnej lišty	20
5.2	Obsluha riadiacej amonitorovacej jednotky	22
	Zapalovanie - vyhotovenie PLC	25
5.3	Funkcia monitorovania plameňa	26
5.4	Ukazovateľ teploty, nastavenie teploty	28
5.5	Nastavenie teploty	28
	Režim úspory energie / „Energy-Saving“	29
5.6	Stavové a chybové hlásenia	30
	Núdzový program pri chybnom snímači	31
5.7	Vypnutie ohrievania	32
6	Obsluha elektrického ohrievania	33
6.1	Spínacia skrinka ohrievania pracovnej lišty	33
6.2	Obsluha riadiacej amonitorovacej jednotky	35
6.3	Všeobecné informácie o plynovom ohrevacom zariadení	38
	Režim úspory energie / „Energy-Saving“	39
6.4	Monitorovanie izolácie	40
	Chyba izolácie	41

6.5	Uvedenie ohrievača do prevádzky a kontrola ohrievača	42
6.6	Ukazovateľ teploty, nastavenie teploty	43
6.7	Nastavenie teploty	43
6.8	Stavové a chybové hlásenia	44
	Núdzový program pri chybnom snímači	45
6.9	Vypnutie ohrievania	46
7	Poruchy	47
7.1	Problémy pri pokladke	47
7.2	Poruchy na pracovnej lište	50
E	Nastavenie a prestavenie	1
1	Bezpečnostné pokyny	1
2	Montáž pracovnej lišty na finišer	2
2.1	Montáž postranných plechov	3
2.2	Montáž postranného plechu, sklopiteľného (O)	4
	Montáž, záves	4
	Montáž, pracovná poloha	5
	Prepravná poloha	6
2.3	Nastavenie výšky adosadacieho uhla postranných plechov	8
2.4	Montáž formovačov okrajov	8
2.5	Montáž redukčnej pätky	9
2.6	Montáž snímania výšky	9
2.7	Nastavenie priečneho profilu pokladky	10
2.8	Elektrické prípojky	11
2.9	Pripojenie el. vyhrievania (O)	12
3	Rozšírenie pracovnej lišty V5100	13
3.1	Diely pre rozšírenie	13
3.2	Montážne diely - diely pre rozšírenie	14
3.1	Rozšírenie - plechy pre vedenie materiálu V5100	15
3.2	Montážne diely - plechy pre vedenie materiálu	16
4	Rozšírenie pracovnej lišty V6000	18
4.1	Diely pre rozšírenie	18
4.2	Montážne diely - diely pre rozšírenie	19
4.3	Rozšírenie - plechy pre vedenie materiálu V6000	20
4.4	Montážne diely - plechy pre vedenie materiálu	21
5	Nastavovanie vysúvacích častí	23
5.1	Nastavenie výšky vysúvacích častí	23
5.2	Nastavenie uhla nábehu vysúvacích častí	24
6	Rozšírenie pracovnej lišty	25
6.1	Montáž dielov pre rozšírenie	25
6.2	Plynové prípojky ohrievača pracovnej lišty	27
	Plynové ohrievanie postranného plechu - pripojenie (O)	27
	Pripojenie hydraulických postranných plechov (O)	28
6.3	Elektrické prípojky ohrievača pracovnej lišty	29
6.4	Nastavenie výšky rozšírení	30
6.5	Montáž plechov pre vedenie materiálu	31
6.6	Plechy pre vedenie materiálu - vzpera	32
6.7	Plechy pre vedenie materiálu - montáž vzpery	33
6.8	Materiálový tunel - nastavenie tlakového napäťia	33

7	Nastavenia	35
7.1	Nastavenie výšky pechov	35
7.2	Nastavenie vodiaceho ochranného plechu pechov	36
7.3	Nastavenie klznej platne	36
7.4	Základné nastavenia	37
8	Čiastočná demontáž kvôli preprave alebo kvôli zvláštnym pracovným podmienkam	39
8.1	Lávka - sklápacia / otočná	39
F	Údržba	1
1	Bezpečnostné pokyny pre údržbu	1
2	Intervaly údržby - pracovná lišta všeobecne	4
3	Intervaly údržby - plynový systém	5
4	Intervaly údržby - elektrické ohrievanie	6
5	Mazacie body	7
5.1	Ložiská pechov aložiská vibrátorov	7
5.2	Vodiace rúry	8
5.3	Ostatné miesta pre mazanie a údržbu	10
6	Kontrolné body	11
6.1	Vodiace prvky vysúvacích častí	11
	Nastavenie vôle vodiacich rúr	11
6.2	Čistenie pracovnej lišty	12
	Vyprázdenie priestoru pechov	12
	Demontáž vodiacich ochranných plechov pechov	13
6.3	Kontrola / nastavenie vodiaceho ochranného plechu pechov	14
6.4	Čistenie pracovnej lišty vysokotlakovým čističom	14
7	Hydraulické hadice	15
	Označenie hydraulických hadicových vedení / doba skladovania a použitia	17
8	Plynový systém	18
8.1	Zapaľovacie sviečky	19
8.2	Nastavenie zapaľovacieho horáka	20
8.3	Injektor plynového ohrievača	20
9	Elektrické ohrievanie	21
9.1	Kontrola monitorovania izolácie	21
	Chyba izolácie	22
	Postup pri nastavovaní pri výmene vysúvacieho valca pracovnej lišty	23
10	Mazivá	24
11	Elektrické poistky / relé	25
11.1	Štandardné vyhotovenie, plynové ohrievanie	25
	Poistky v spínacej skrinke ohrievania pracovnej lišty	25
	Poistky (A)	26
	Relé (B)	26
11.2	Vyhotovenie PLC, plynové ohrievanie	27
	Poistky v spínacej skrinke ohrievania pracovnej lišty	27
	Poistky (A)	28
11.3	Vyhotovenie PLC, elektrické vyhrievanie	29
	Poistky vo svorkovnicovej skrinke ohrievania pracovnej lišty	29

Poistky (A)	29
Poistky v ovládacej jednotke ohrevania pracovnej lišty	30
Poistky (B)	30

V Predslov

Originálny návod na obsluhu

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

Príklad: strana B 2 je druhá strana v kapitole B.

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

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

Dynapac GmbH
Wardenburg

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

1 Všeobecné bezpečnostné pokyny

1.1 Zákony, smernice, predpisy o úrazovej prevencii

- ☞ Zákony, smernice a predpisy o úrazovej prevencii, ktoré platia v danej lokalite, sa musia zásadne dodržiava", aj keď tu nie sú výslovne uvedené.
Za dodržanie z nich rezultujúcich predpisov a opatrení je zodpovedný používate^{3/4} stroja!
- ☞ Nasledovné výstražné upozornenia, zákazové a príkazové symboly poukazujú na ohrozenie osôb, stroja a okolia, ktoré môže by" vyvolané inými rizikami, ktoré existujú pri prevádzkovaní stroja.
- ☞ Ignorovanie týchto upozornení, zákazov a príkazov môže ma" za následok životu nebezpečné zranenia!
- ☞ Okrem toho musíte dodržiava" aj pokyny uvedené v príruèke firmy Dynapac s názvom „Smernica pre správne používanie cestných finišerov v súlade s ich urèením“.

1.2 Bezpeènostné znaèky, signálne slová

Signálne slová „Nebezpeèenstvo“, „Varovanie“, „Pozor“, „Poznámka“ sa nachádzajú v bezpeènostných pokynoch v príslušnom políèku s farebným pozadím. Majú urèitú hierarchiu a v spojení s výstražným symbolom oznaèujú závažnosť nebezpeèenstva alebo druh upozornenia.

„Nebezpeèenstvo“ !



Nebezpeèenstvo úrazu.

Upozorňuje na bezprostredne hroziace nebezpeèenstvo, ktoré bude maè za následok smrť alebo īažké zranenie, ak sa neprijmú príslušné opatrenia.

„Varovanie“ !



Upozorňuje na možné nebezpeèenstvo, ktoré môže maè za následok smrť alebo vážne zranenie, ak sa neprijmú príslušné opatrenia.

„Pozor“ !



Upozorňuje na možné nebezpeèenstvo, ktoré môže maè za následok stredne īažké alebo īahké zranenia, ak sa neprijmú príslušné opatrenia

„Poznámka“ !



Upozorňuje na nevýhodu, to znamená, ak sa neprijmú príslušné opatrenia, môžu nastaè neželateľné stavby alebo následky.

1.3 Ďalšie, doplòujúce pokyny

Ďalšie pokyny a dôležité vysvetlivky sú oznaèené nasledujúcimi piktogramami:



Tento znak stojí pred bezpeènostnými pokynmi, ktoré sa musia dodržova", aby sa vylúèilo ohrozenie osôb.



Tento znak stojí pred pokynmi, ktoré sa musia dodržova", aby sa vylúèili vecné škody.



Tento znak stojí pred pokynmi a vysvetlivkami.

1.4 Výstražné upozornenia

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



Varovanie pred nebezpečenstvom vtiahnutia

- ⚠ V tejto pracovnej oblasti / pri týchto zariadeniach hrozí nebezpečenstvo vtiahnutia súèas"ami, ktoré sa otáèajú alebo posúvajú! Akéko¾vek èinnosti sa smú vykonáva" len pri vypnutých za-riadeniach!



Varovanie pred nebezpečenstvom pod zaveseným bremenom!

- ⚠ Nikdy sa nezdržujte pod zavesenými bremenami!



Varovanie pred nebezpečenstvom pomliaždenia!

- ⚠ Aktivovaním urèitých èastí stroja, vykonaním urèitých funkcií alebo pohybov stroja existuje nebezpeèenstvo pomliaždenia.
Dbajte vždy na to, aby sa v nebezpeèných zónach nezdržiavalí žiadne osoby!



Varovanie pred poranením rùk!

Varovanie pred nebezpečenstvom pádu!



Varovanie pred ohrozením akumulátormi!



Varovanie pred zdraviu škodlivými a dráždivými látkami!



Varovanie pred horľavými látkami!



Varovanie pred plynovými fľašami!



1.5 Zákazové symboly

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

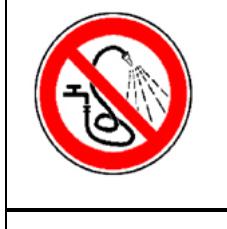


Neštartovať motor/pohon!

Údržba, technická údržba a opravy sa smú vykonávať len pri zastavenom naftovom motore!



Zákaz ostrekovania vodou!



Zákaz hasenia vodou!



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

 Kontaktujte sa so servisom Dynapac.



Zákaz manipulácie sohňom, horúcim svetelným zdrojom azákaz fajčenia!



Nezapínať!



1.6 Ochranná výbava

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

Na ochranu vášho zraku neste ochranné okuliare!



Noste vhodnú ochrannú prilbu!



Na ochranu vášho sluchu neste vhodnú ochranu sluchu!



Na ochranu vašich nôh neste bezpečnostné topánky!



Noste vždy tesne priliehajúci pracovný odev!
Noste výstražnú vestu, aby vás bolo včas vidieť!



V prípade kontaminovaného vzduchu neste prístroj na ochranu dýchania!



1.7 Ochrana životného prostredia

 Zákony, smernice a predpisy na odborné recyklovanie a likvidáciu odpadu, ktoré platia v danej lokalite, sa musia zásadne dodržiava", aj keď tu nie sú výslovne uvedené. Pri ěistení, údržbe a opravách nesmú látky ohrozujúce vodu ako:

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

preniknúť do pôdy alebo do kanalizácie!

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



Látka ohrozujúca životné prostredie!



1.8 Protipožiarna ochrana

 Predpisy, ktoré sú platné v danej lokalite, môžu vyžadova", že musíte ma" neustále poruke vhodné hasiace prostriedky!
Tieto predpisy musíte dodržiava"!

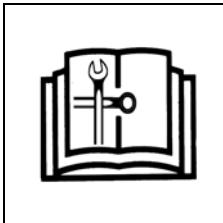
Hasiaci prístroj!
(doplnkové vybavenie)



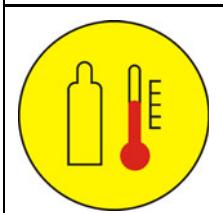
1.9 Ďalšie pokyny

 Dodržiavajte pokyny uvedené v dokumentácii výrobcu a dodatočnej dokumentácii!

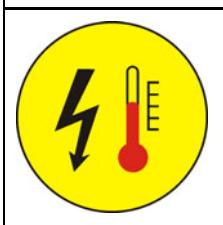
 napr. pokyny v návode na údržbu od výrobcu motora



 Popis / vyobrazenie platí pre vybavenie s plynovým vyhrievaním!



 Popis / vyobrazenie platí pre vybavenie s elektrickým vyhrievaním!



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

2 Značka CE a Vyhlásenie o zhode

(Platí pre stroje predávané v EÚ / EHS)

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

3 Záruèné podmienky

 Súèas"ou dodávky stroja sú záruèné podmienky.
V nich sú kompletne špecifikované platné podmienky.

Nárok na uplatnenie záruky zaniká, keï

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

4 Zvyškové riziká

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

Zvyškové riziká vo forme

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

vznikajú následkom:

- chybného alebo neoborného používania stroja
- defektných alebo chýbajúcich ochranných zariadení
- používania stroja nevyškoleným, neinštruuovaným personálom
- defektných alebo poškodených èastí
- neobornej prepravy stroja
- neobornej údržby alebo opravy
- uniknutých prevádzkových látok
- emisie hluku a vibrácií
- neprípustných prevádzkových látok

Existujúcim zvyškovým rizikám môžete zabráni", keï budete dodržiava" nasledovné upozornenia a pokyny:

- výstražné upozornenia na stroji
- výstražné upozornenia a pokyny v bezpeènostnej príruèke pre cestný finišer a v ná-vode na jeho obsluhu
- prevádzkové inštrukcie prevádzkovate¾a stroja

5 Logicky predvídateľné nesprávne použitie

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

K logicky predvídateľnému nesprávnemu použitiu stroja patria:

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

A Použitie v súlade s určením

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

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

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

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

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

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

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

Úradné povolenie však nenahrádza povolenie udelené výrobcom.

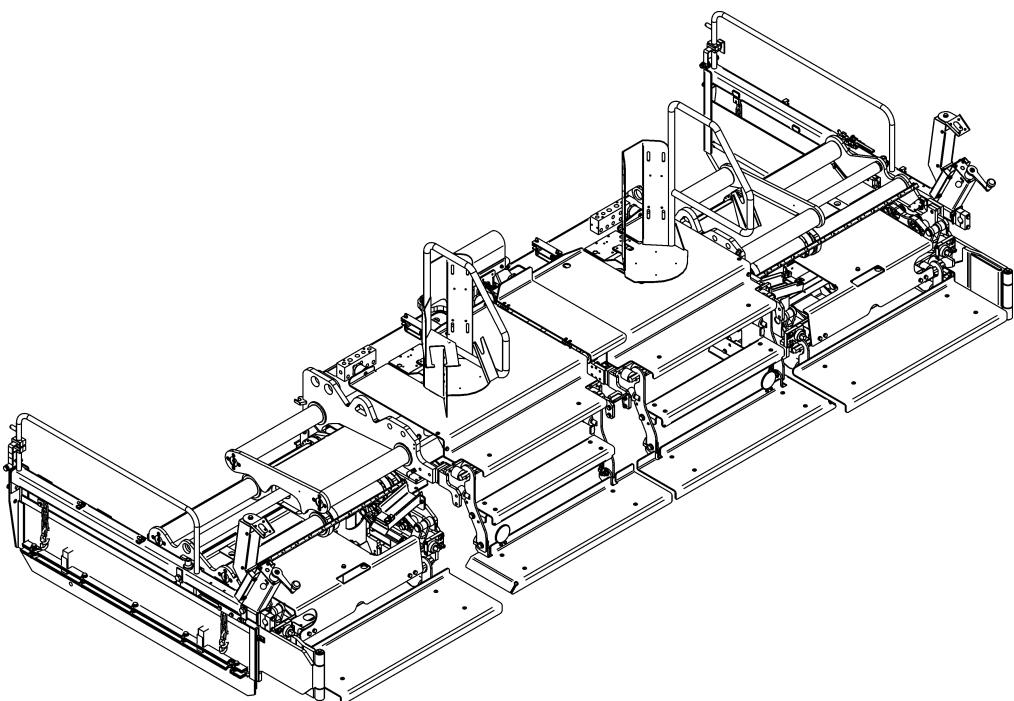
B Popis pracovnej lišty

1 Popis použitia

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

pracovná lišta sa používa na pokladku:

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



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

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

2 Konštrukčné skupiny

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

Prídavnou vibráciou (voliteľné) sa vylepší zhutnenie a štruktúra.

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

Plynulá regulácia rýchlosťi zaistí optimálne výsledky zhutnenia pre rôzne zmesi a hrúbky pokladky.

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

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

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



Tieto nastavenia, základné nastavenia pracovnej lišty finišera anastavenie priečneho profilu pokladky sú opísané v kapitole E „Nastavenie a prestavenie“.

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

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

Ako doplnkové vybavenie sú k dispozícii nasledovné komponenty:

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

Lávky: Sklápacie lávky sa vkladajú do príslušných držiakov.

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

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

- odnímateľné / sklápacie vyhotovenie

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

Monitorovanie ariadenie ohrevu sa vykonáva vspínacej skrini.

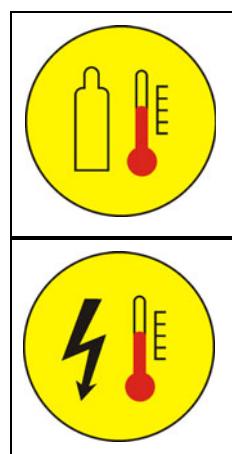
Elektrické ohrievanie postranných plechov (O) zabraňuje prilepeniu zmesi a zlepšuje štruktúru povrchu v tejto oblasti.



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

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

- pri popise / zobrazení pri vybavení s plynovým ohrievaním



- pri popise / zobrazení pri vybavení s elektrickým ohrievaním

3 Bezpečnosť

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

3.1 Možné riziká pri práci s pracovnou lištou

Nebezpečenstvo pomliaždenia!

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



Nebezpečenstvo vtiahnutia!

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



Nebezpečenstvo pádu!

 Nikdy nenaskakujte a nezoskakujte, ak je stroj v pohybe! Používajte iba príslušné lánky a nášlapné plochy!



Nebezpečenstvo požiaru a výbuchu!

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



Nebezpečenstvo úrazu elektrickým napäťom

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



Nebezpečenstvo popálenia!



Pri ohreve pracovnej lišty môže kvôli horúcim plochám, pre-dovšetkým na spodných platniach ana postranných plechoch, vzniknúť ohrozenie popálením.

Nepribližujte sa k týmto časťam! Noste ochranné rukavice!



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

4 Technické údaje

4.1 Rozmery

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



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

4.2 Hmotnosti

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

4.3 Vlastnosti nastavenia a výbavy

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

4.4 Hutniaci systém

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

4.5 Plynové ohrevacie zariadenie V 5100

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

4.6 Plynové ohrevacie zariadenie V 6000

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

4.7 Elektrické ohrievanie V 5100 (O)

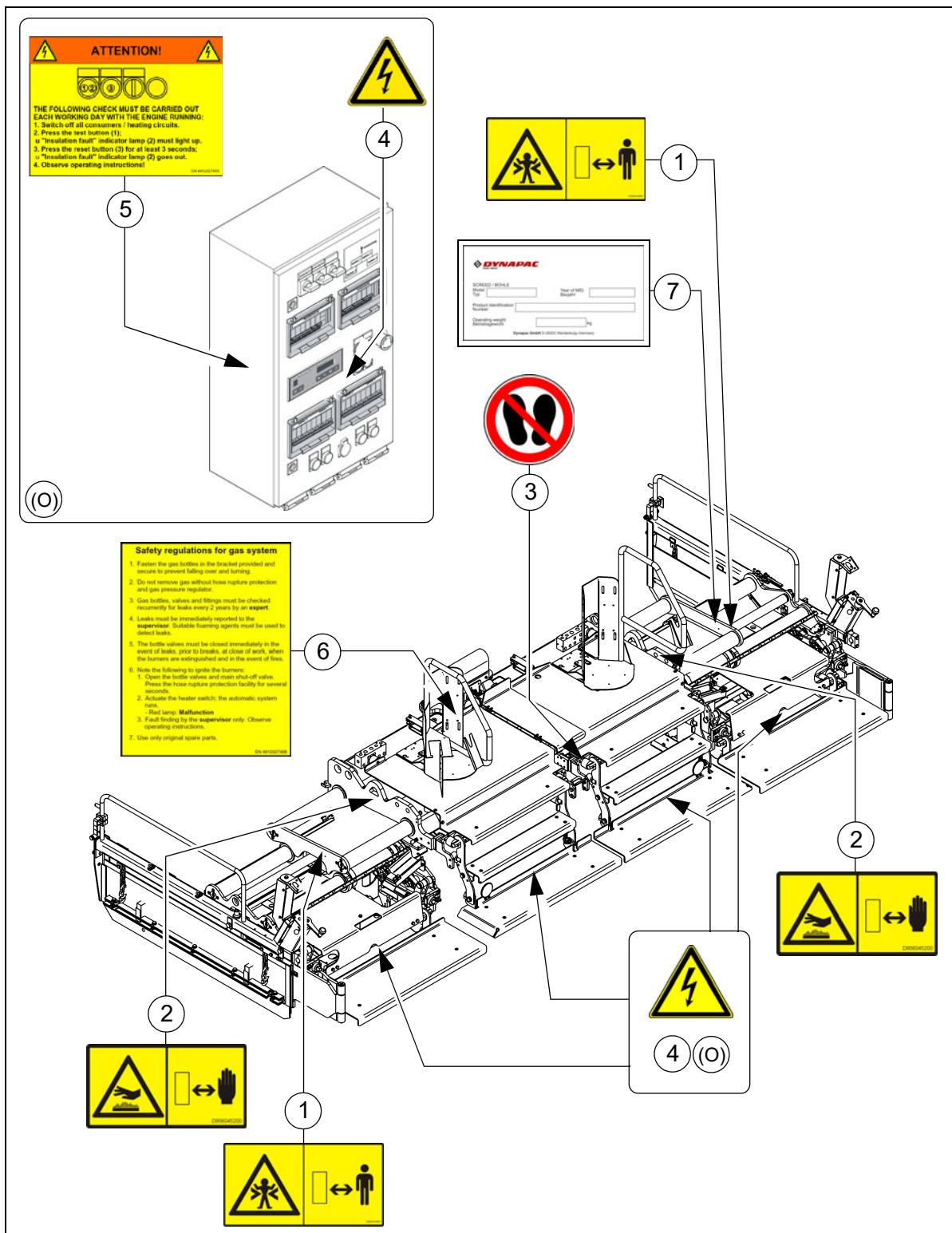
Typ ohrievania	Elektrické ohrievanie pomocou vyhrievacích líšt v spodných platniach ahranách pechov	
Počet vyhrievacích líšt		
- na každej spodnej platni	2	ks
- na každú hranu pechu	1	
- pre každý postranný plech (O)	1	
Celkový výkon ohrievania pracovnej lišty:		
- Základná pracovná lišta + vysúvacie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

4.8 Elektrické ohrievanie V 6000 (O)

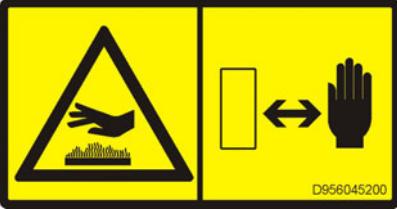
Typ ohrievania	Elektrické ohrievanie pomocou vyhrievacích líšt v spodných platniach ahranách pechov	
Počet vyhrievacích líšt		
- na každej spodnej platni	2	ks
- na každú hranu pechu	1	
- pre každý postranný plech (O)	1	
Celkový výkon ohrievania pracovnej lišty:		
- Základná pracovná lišta + vysúvacie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

5 Identifikačné miesta a typové štítky

⚠ POZOR	Nebezpečenstvo pri chýbajúcich alebo nesprávne pochopených štítkoch stroja
	<p>Pri chýbajúcich alebo nesprávne pochopených štítkoch stroja hrozí nebezpečenstvo zranenia!</p> <ul style="list-style-type: none">- Neodstraňujte žiadne výstražné a informačné štítky zo stroja.- Poškodené alebo stratené výstražné a informačné štítky sa musia bezodkladne nahradíť.- Zoznámte sa s významom a umiestnením výstražných a informačných štítkov.- Dodržujte všetky ostatné pokyny uvedené v tomto návode a v bezpečnostnej príručke.



5.1 .Výstražné štítky

Č.	Piktogram	Význam
1		<ul style="list-style-type: none"> Varovanie - nebezpečenstvo pomliaždenia! Na mieste s nebezpečenstvom pomliaždenia môže dôjsť k veľmi ľažkým až smrteľným zraneniam! Dopržiavajte bezpečný odstup od nebezpečnej zóny!
2		<ul style="list-style-type: none"> Varovanie - horúci povrch - nebezpečenstvo popálenia! Horúce povrhy môžu spôsobiť veľmi ľažké zranenia! Držte ruky v bezpečnej vzdialosti od nebezpečnej zóny! Používajte ochranný odev a ochrannú výbavu!

5.2 Príkazové, zákazové a výstražné symboly

Č.	Piktogram	Význam
3		<ul style="list-style-type: none"> - Zákaz vstupu na túto plochu!
4 **		<ul style="list-style-type: none"> - Varovanie pred nebezpečným elektrickým napäťom! <p> Komponenty, ktoré sú označené týmto symbolom, smie otvoriť, kontrolovať a vymieňať len kvalifikovaný elektrikár!</p>

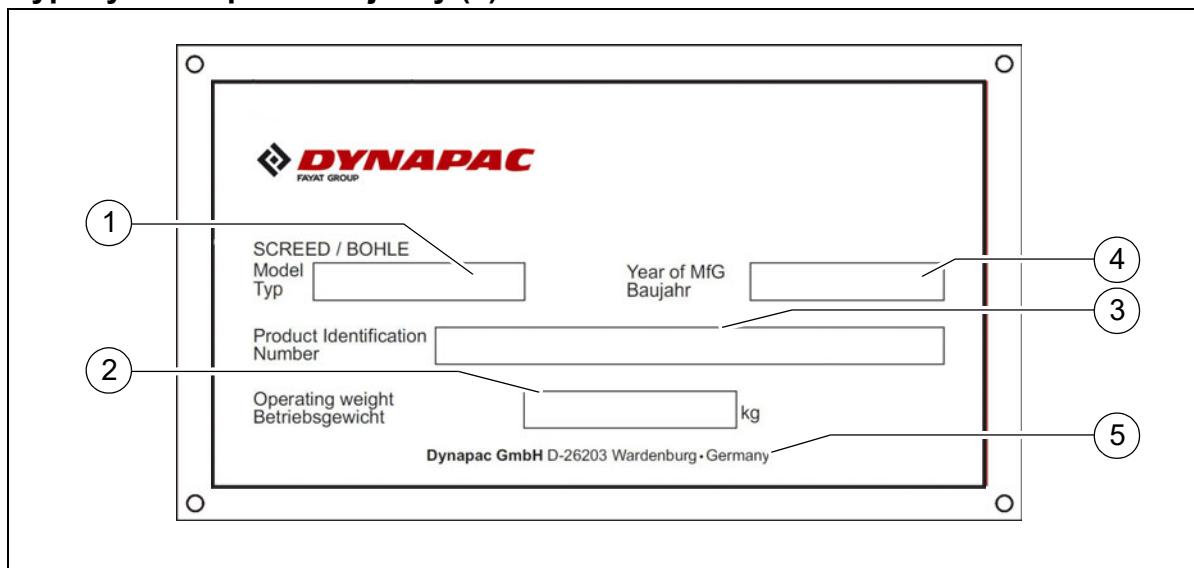
5.3 Ďalšie výstražné pokyny a pokyny pre obsluhu

Č.	Piktogram	Význam
5 **	 <p>ATTENTION!</p> <p>THE FOLLOWING CHECK MUST BE CARRIED OUT EACH WORKING DAY WITH THE ENGINE RUNNING:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Switch off all consumers / heating circuits. 2. Press the test button (1); u "Insulation fault" indicator lamp (2) must light up. 3. Press the reset button (3) for at least 3 seconds; u "Insulation fault" indicator lamp (2) goes out. 4. Observe operating instructions! <p>EN 4812027463</p>	<p>- Pozor!</p> <p>Nebezpečenstvo úrazu nebezpečným elektrickým napäťom. Obsluhujúci personál stroja musí každý deň pred uvedením stroja do prevádzky skontrolovať funkciu monitorovania izolácie! Ignorovanie tohto každodenného postupu môže viesť k veľmi ťažkým zraneniam až smrteľným zraneniam. Dodržiavajte pokyny v návode na obsluhu.</p>
6 *	<p>Safety regulations for gas system</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Fasten the gas bottles in the bracket provided and secure to prevent falling over and turning. 2. Do not remove gas without hose rupture protection and gas pressure regulator. 3. Gas bottles, valves and fittings must be checked recurrently for leaks every 2 years by an expert. 4. Leaks must be immediately reported to the supervisor. Suitable foaming agents must be used to detect leaks. 5. The bottle valves must be closed immediately in the event of leaks, prior to breaks, at close of work, when the burners are extinguished and in the event of fires. 6. Note the following to ignite the burners: <ol style="list-style-type: none"> 1. Open the bottle valves and main shut-off valve. Press the hose rupture protection facility for several seconds. 2. Actuate the heater switch; the automatic system runs. - Red lamp: Malfunction 3. Fault finding by the supervisor only. Observe operating instructions. 7. Use only original spare parts. <p>EN 4812027468</p>	<p>- Bezpečnostné pokyny pre plynové zariadenie!</p> <p>Nebezpečenstvo následkom nesprávnej obsluhy. Obsluhujúci personál stroja si musí pred uvedením stroja do prevádzky prečítať bezpečnostné pokyny a pochopiť ich význam! Ignorovanie bezpečnostných pokynov môže viesť k veľmi ťažkým až smrteľným zraneniam.</p>

* Len pri vybavení s „Plynovým ohrievaním“

** Len pri vybavení s „Elektrickým ohrievaním“

5.4 Typový štítok pracovnej lišty (7)



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

C Preprava

1 Bezpečnostné predpisy pre prepravu

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

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

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

Sklopné postranné plechy (O) zaistite v zaklopenej polohe!

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

Po preprave predpisovým spôsobom opäť namontujte všetky ochranné zariadenia.

2 Nakladanie odmontovanej pracovnej lišty

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

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

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

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

2.1 Nakladanie žeriavom

 VAROVANIE	Ohrozenie zavesenými bremenami
	<p>Žeriav a/alebo zdvihnutý stroj sa môžu pri zdvívani prevrátiť a spôsobiť ľažké až smrteľné zranenia!</p> <ul style="list-style-type: none"> - Stroj sa smie zavesiť a zdvíhať iba na označených zdvíhacích bodoch. - Zohľadnite prevádzkovú hmotnosť stroja. - Nevstupujte do nebezpečnej oblasti. - Pri zdvívani používajte len zdvihacie prostriedky s dostatočnou nosnosťou. - Nenechávajte na stroji žiadny náklad alebo voľné diely. - Dodržujte všetky ostatné pokyny uvedené v tomto návode a v bezpečnostnej príručke.

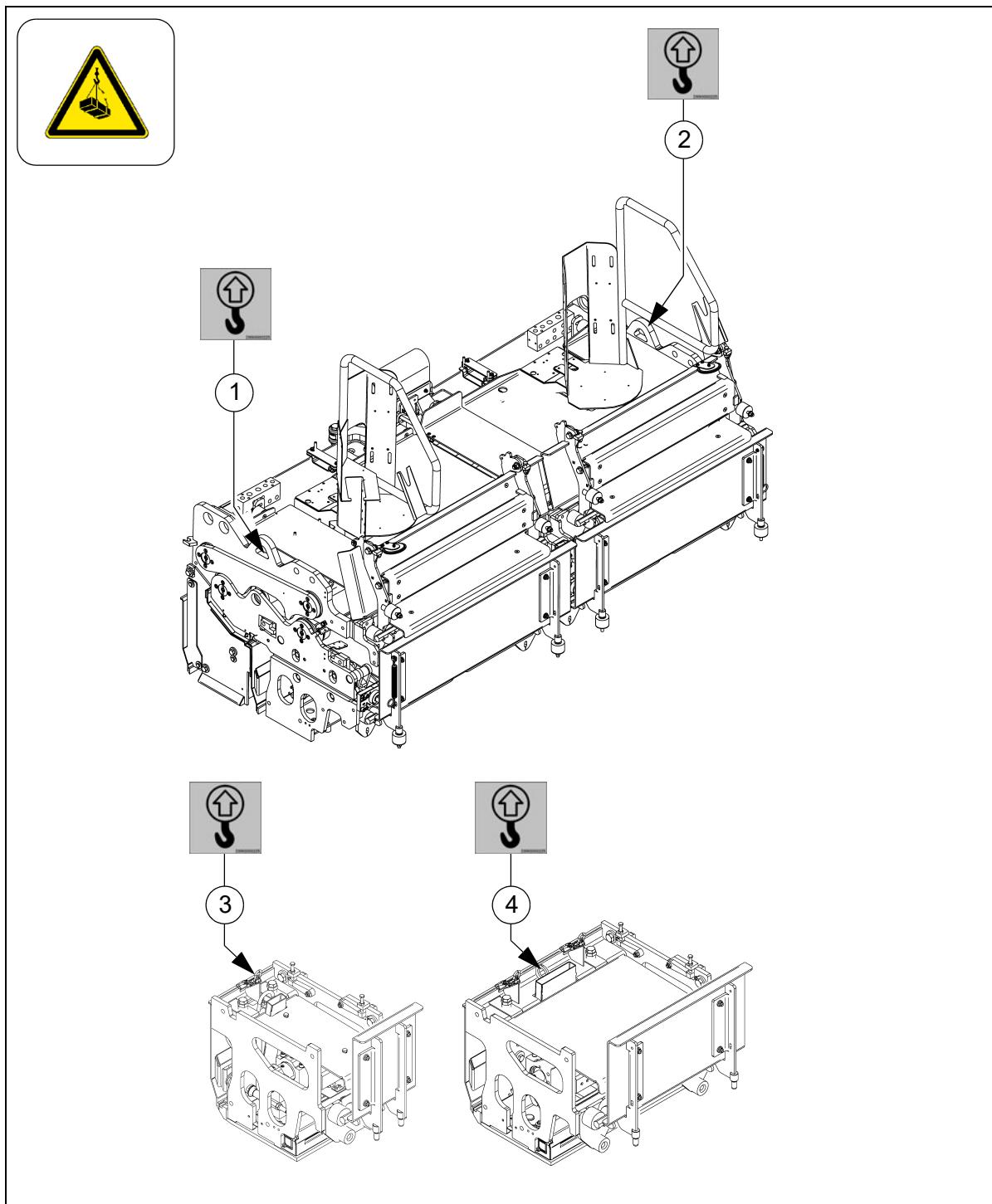
- Hák zaveste na upevňovacie body (1, 2).
- Pri dieloch pre rozšírenie použite viazacie body (3) príp. (4).

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

2.2 Nakladanie vysokozdvižným vozíkom

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

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



D Obsluha

1 Bezpečnostné pokyny



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

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

! NEBEZPEČENSTVO	Nebezpečenstvo následkom nesprávnej obsluhy
	<p>Neodborná obsluha strojov môže mať za následok ľažké až smrteľné zranenia!</p> <ul style="list-style-type: none"> - Stroj sa smie používať iba na stanovený účel v súlade s určením. - Stroj smie obsluhovať iba vyškolený a inštruovaný personál. - Pracovníci určení na obsluhu stroja sa musia dobre zoznámiť s obsahom návodu na obsluhu. - Stroj obsluhujte tak, aby nedochádzalo k prudkým trhavým pohybom stroja. - Neprekračujte prípustné uhly stúpania a náklonu. - Poklopy a diely krytovania majte počas prevádzky zatvorené. - Dodržujte všetky ostatné pokyny uvedené v tomto návode a v bezpečnostnej príručke.
! VAROVANIE	Nebezpečenstvo vtiahnutia otáčajúcimi sa a materiál dopravujúcimi dielmi stroja
	<p>Otáčajúce sa alebo materiál dopravujúce diely stroja môžu spôsobiť ľažké až smrteľné zranenia!</p> <ul style="list-style-type: none"> - Nevstupujte do nebezpečnej oblasti. - Nesiahajte do otáčajúcich sa a dopravujúcich dielov stroja. - Noste len tesne priliehajúce oblečenie. - Dbajte na výstražné a informačné štítky na stroji. - Pri údržbových prácach zastavte motor a vytiahnite kľúč zapáľovania. - Dodržujte všetky ostatné pokyny uvedené v tomto návode a v bezpečnostnej príručke.

! VAROVANIE	Nebezpečenstvo pomliaždenia pohybujúcimi sa dielmi stroja
	<p>Diely stroja vykonávajúce pohyby môžu spôsobiť ľažké až smrteľné zranenia!</p> <ul style="list-style-type: none"> - Je zakázané zdržiavať sa počas prevádzky v nebezpečnej oblasti! - Nesiahajte do nebezpečnej oblasti. - Dbajte na výstražné a informačné štítky na stroji. - Dodržujte všetky ostatné pokyny uvedené v tomto návode a v bezpečnostnej príručke.
! POZOR	Horúce povrchy!
	<p>Povrchy, aj také, ktoré sa nachádzajú za dielmi krytovania, ako aj výfukové plyny z motora alebo vyhrievania pracovnej lišty, môžu byť veľmi horúce a môžu spôsobiť zranenie!</p> <ul style="list-style-type: none"> - Noste osobné ochranné vybavenie. - Nedotýkajte sa horúcich častí stroja. - Údržbárske a opravárenské činnosti vykonávajte len pri vychladnutom stroji. - Dodržujte všetky ostatné pokyny uvedené v tomto návode a v bezpečnostnej príručke.

VAROVANIE	Nebezpečenstvo - plynové zariadenie
	<p>Neodborne vykonávaná obsluha a údržba plynového zariadenia môže mať za následok ľažké až smrteľné zranenia!</p> <ul style="list-style-type: none">- Plné a prázdne plynové fľaše prepravujte len s nasadenými ochrannými krytkami, aby bola zaručená ochrana ventilov.- Plynové fľaše na cestnom finišeri musíte zaistiť dodanými upevňovacími pásmi proti ich otočeniu, prevráteniu a spadnutiu.- Pred uvedením ohrievača do prevádzky skontrolujte kompletnú vyhrievaciu sústavu, či sa v nej nenachádzajú netesné plynové vedenia. Poškodené hadice okamžite vymeňte.- Ak sa plynové zariadenie nepoužíva, zatvorte hlavné uzatváracie kohúty a ventily fliaš.- Pri preprave odstráňte plynové fľaše z finišera a prepravujte ich za dodržania bezpečnostných predpisov v inom vozidle.- Nechajte vykonávať ročnú odbornú kontrolu znalcom.- Práce na plynovom vyhrievacom zariadení smie vykonávať iba odborník so zodpovedajúcou kvalifikáciou!- Používať sa smú len originálne náhradné diely!- Dodržujte všetky ostatné pokyny uvedené v tomto návode a v bezpečnostnej príručke.

2 Obsluha pracovnej lišty

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

2.1 Vysunutie a zasunutie pracovnej lišty

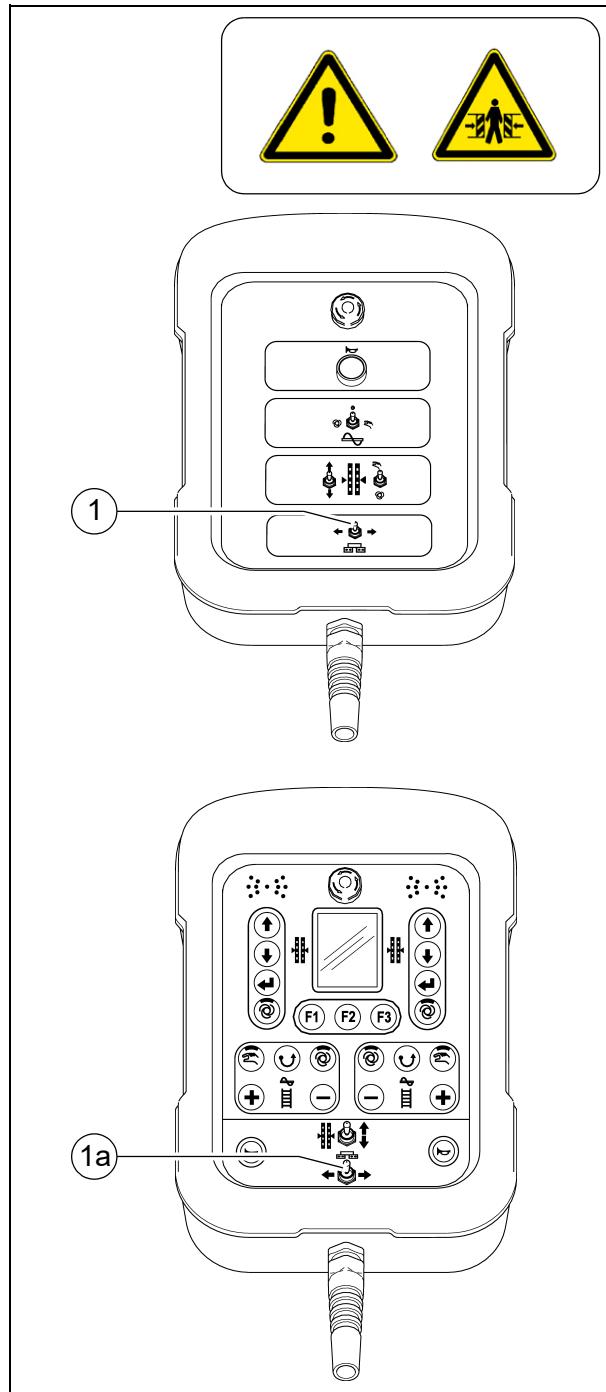
Ak chcete vysunúť alebo zasunúť hydraulicky nastaviteľné vysúvateľné časti:

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

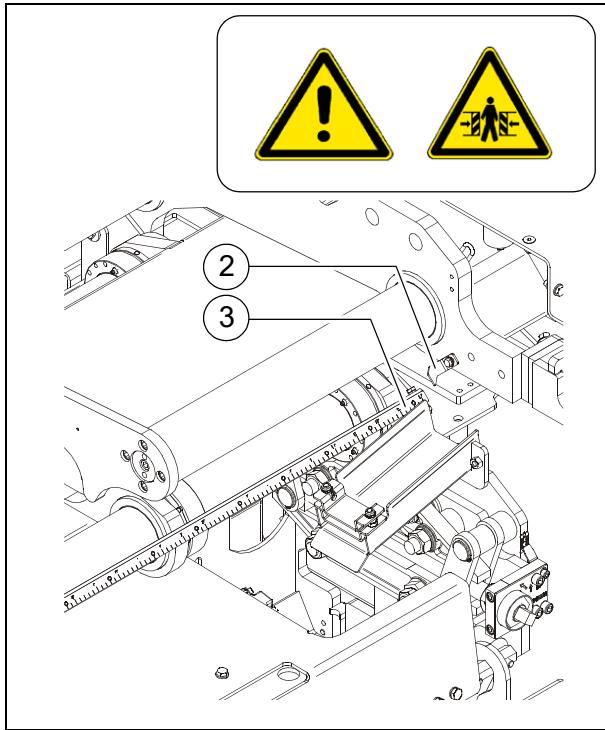
 Funkciu vysunutia a zasunutia pracovnej lišty je možno vykonať aj z ovládacieho pultu finišera.

 Pri vysúvaní alebo zasúvaní vysúvacích častí hrozí nebezpečenstvo pomliaždenia.

Dbajte na to, aby sa pri tom nikto nenachádzal v rizikovej oblasti!



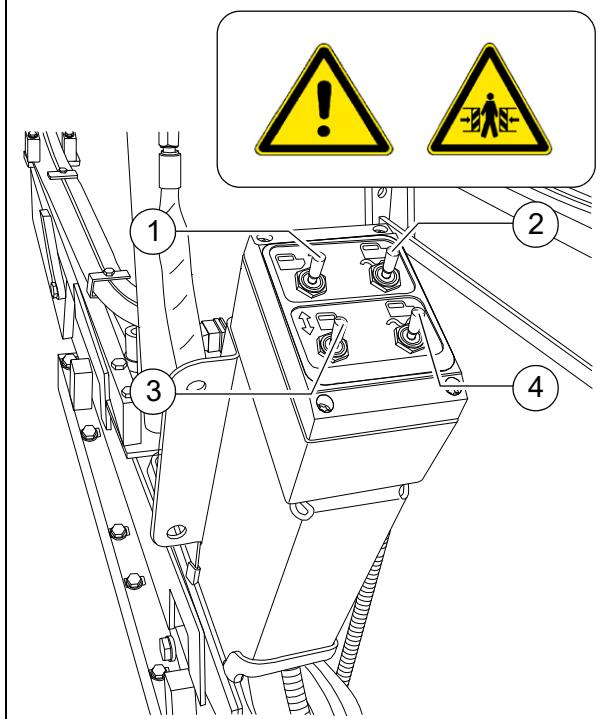
- Na každej vysúvacej časti sa nachádza jeden ukazovateľ (2) a stupnica (3), na ktorej sa dá odčítať dĺžka vysunutia.



Hydraulické postranné plechy (O)

Na oboch postranných plechoch sa nachádza ovládacia jednotka pre hydraulické prestavenie.

- Zdvíhanie/spúšťanie vpriedu (1)
- Plávajúca poloha vpriedu
ZAP / VYP (2)
 - Poloha spínača hore: ZAP
 - Poloha spínača dole: VYP
- Zdvíhanie/spúšťanie vzadu (3)
- Plávajúca poloha vzadu
ZAP / VYP (4)
 - Poloha spínača hore: ZAP
 - Poloha spínača dole: VYP



Pri používaní dávajte pozor na nebezpečné miesta v blízkosti pohybujúcich sa častí stroja!

2.2 Nastavení zhutňujúcich prvkov - štandardné vyhotovenie

Nastavenie pechov

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

Frekvencia pechov (počet zdvihov za minútu) sa nastavuje otočným regulátorom (6).

Rozsah nastavenia:

1560 min^{-1} =

26 zdvihov za sekundu

Nastavenie vibrácie

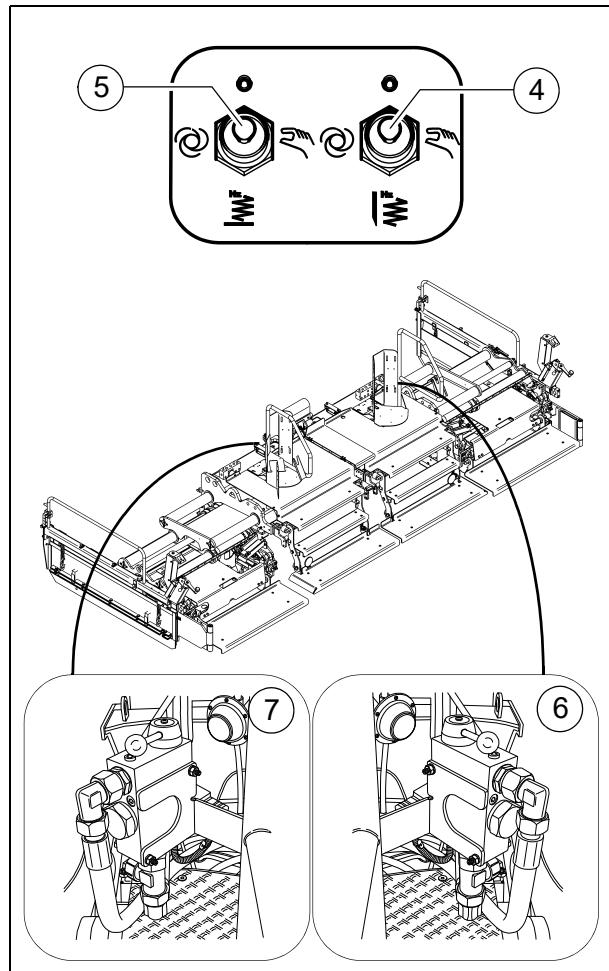
Funkcia vibrácie sa zapína a vypína pomocou spínača (5) na ovládacom pulte finišera (pozri návod na obsluhu finišera).

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

Rozsah nastavenia:

3480 min^{-1} =

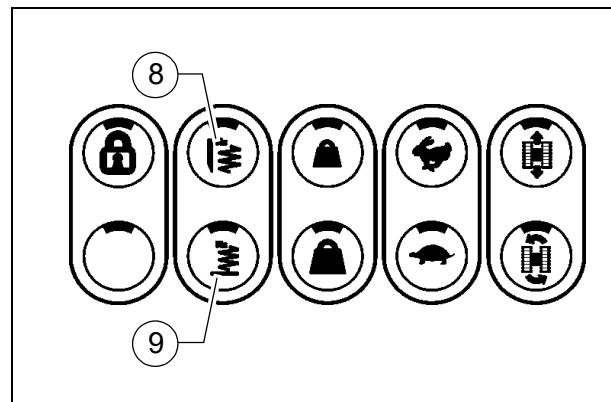
58 zdvihov za sekundu



2.3 Nastavenie pechov - vyhotovenie PLC

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

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



Rozsah nastavenia:

$$1560 \text{ min}^{-1} =$$

26 zdvihov za sekundu

Nastavenie vibrácie

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

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

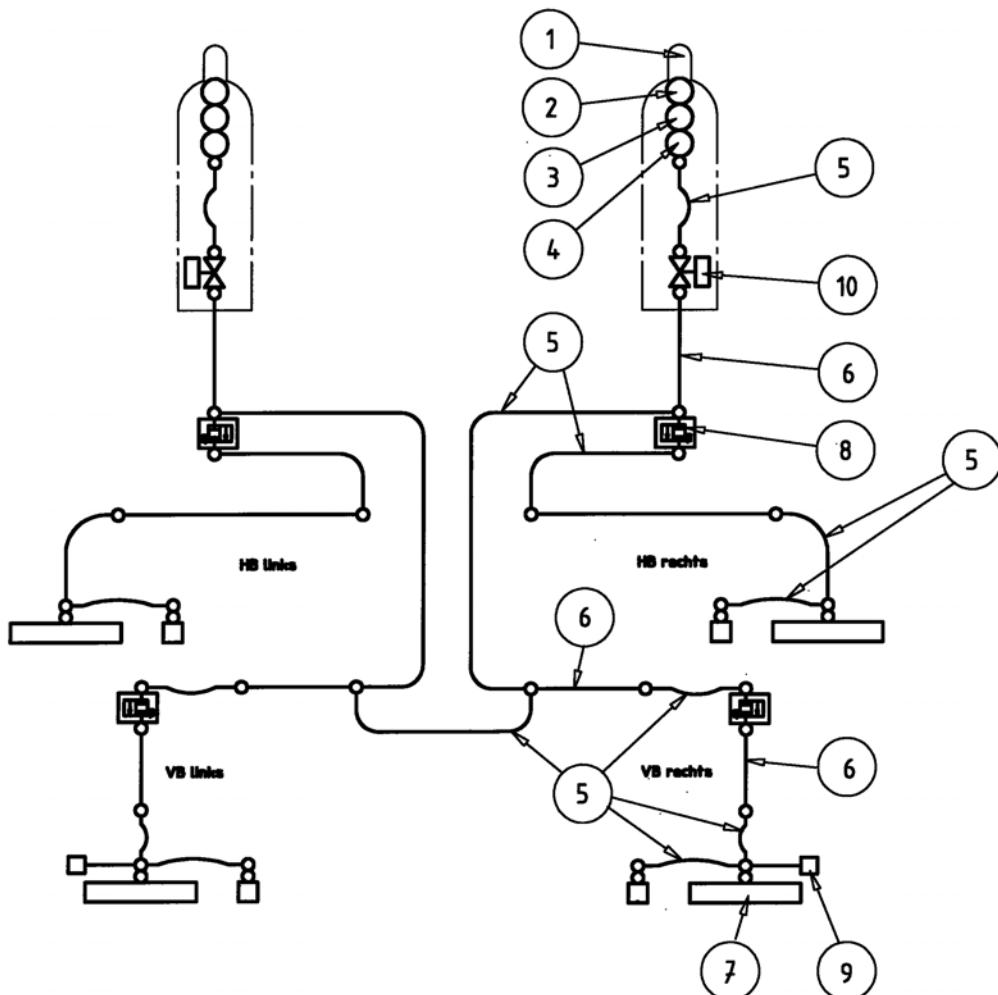
Rozsah nastavenia:

$$3480 \text{ min}^{-1} =$$

58 zdvihov za sekundu

3 Obsluha plynového ohrievača s monitorovaním plameňa

3.1 Schéma plynového rozvodu



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

3.2 Všeobecné informácie o plynovom ohrievači

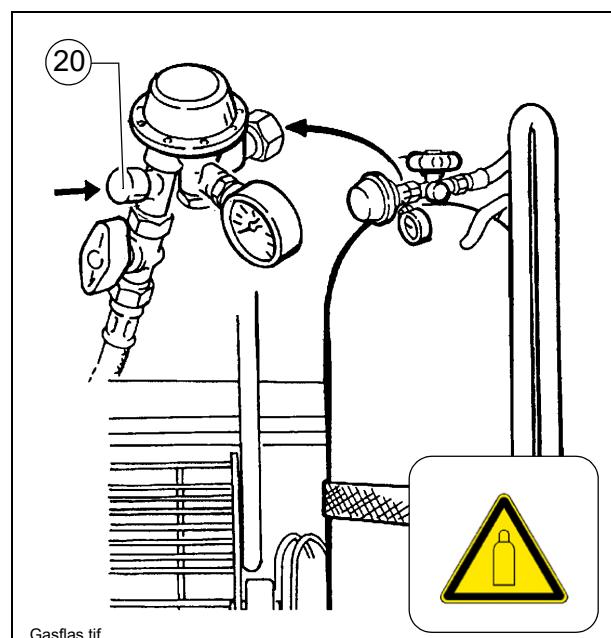
Ohrievač pracovnej lišty používa propán (skvapalnený plyn). Obe plynové fľaše sa nachádzajú na pracovnej lište.

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

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

Pred spustením ohrievača skontrolujte nasledovné body:

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



Pri manipulácii s plynovými fľašami a pri práci s plynovým ohrievačom hrozí nebezpečenstvo požiaru a výbuchu.

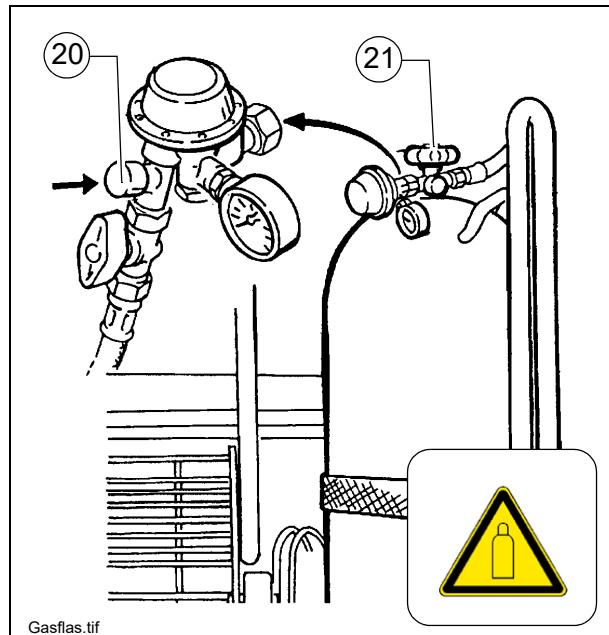
Nefajčite! Nepoužívajte otvorený oheň!

3.3 Pripojenie a kontrola tesnosti

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

- Odskrutkujte ochranné kryty na ventiloch a priskrutkujte ich k zadnej strane držiaka fliaš.
- Skontrolujte, či sú všetky rýchlozaväzacie ventily uzatvorené.
- Skontrolujte, či sú správne zatvorené ventily fliaš (21).

Plynové hadice s reduktormi tlaku a hadicovými poistkami (20) pripojte na fľaše.



Poznámka:

Plynové prípojky majú vždy ľavotočivý závit!



Dbajte na tesnosť plynového systému.

3.4 Prevádzka a kontrola ohrievača

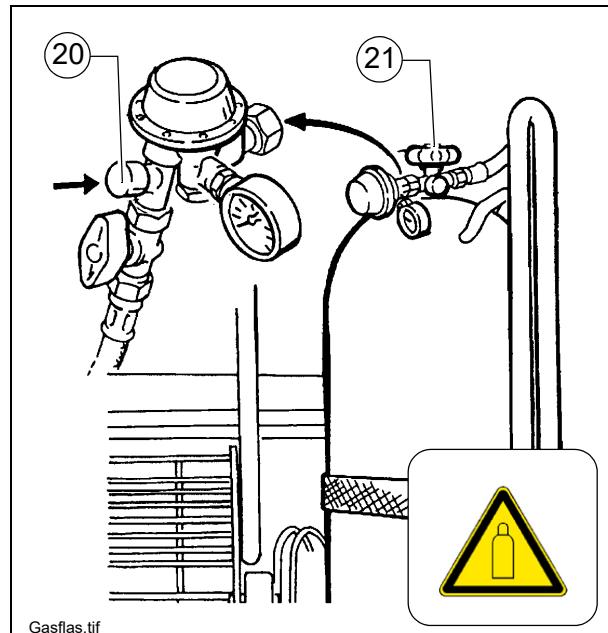
Plynový ohrievač pracuje s dvoma plynovými fľašami.

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



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

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

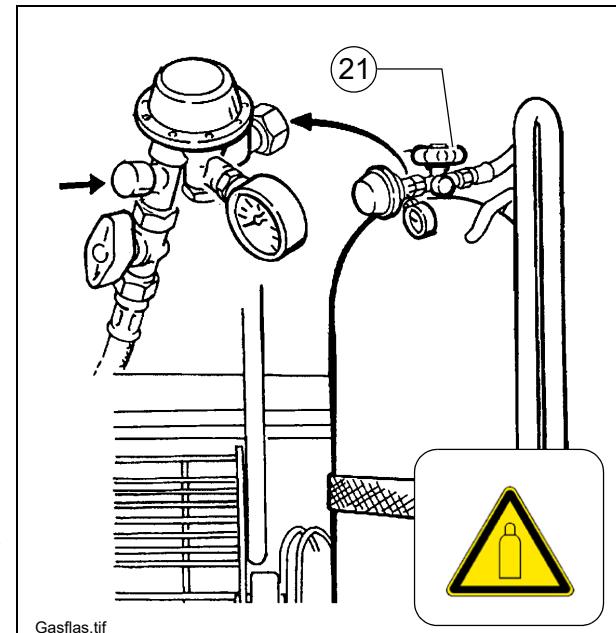


3.5 Výmena plynových fľaší

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



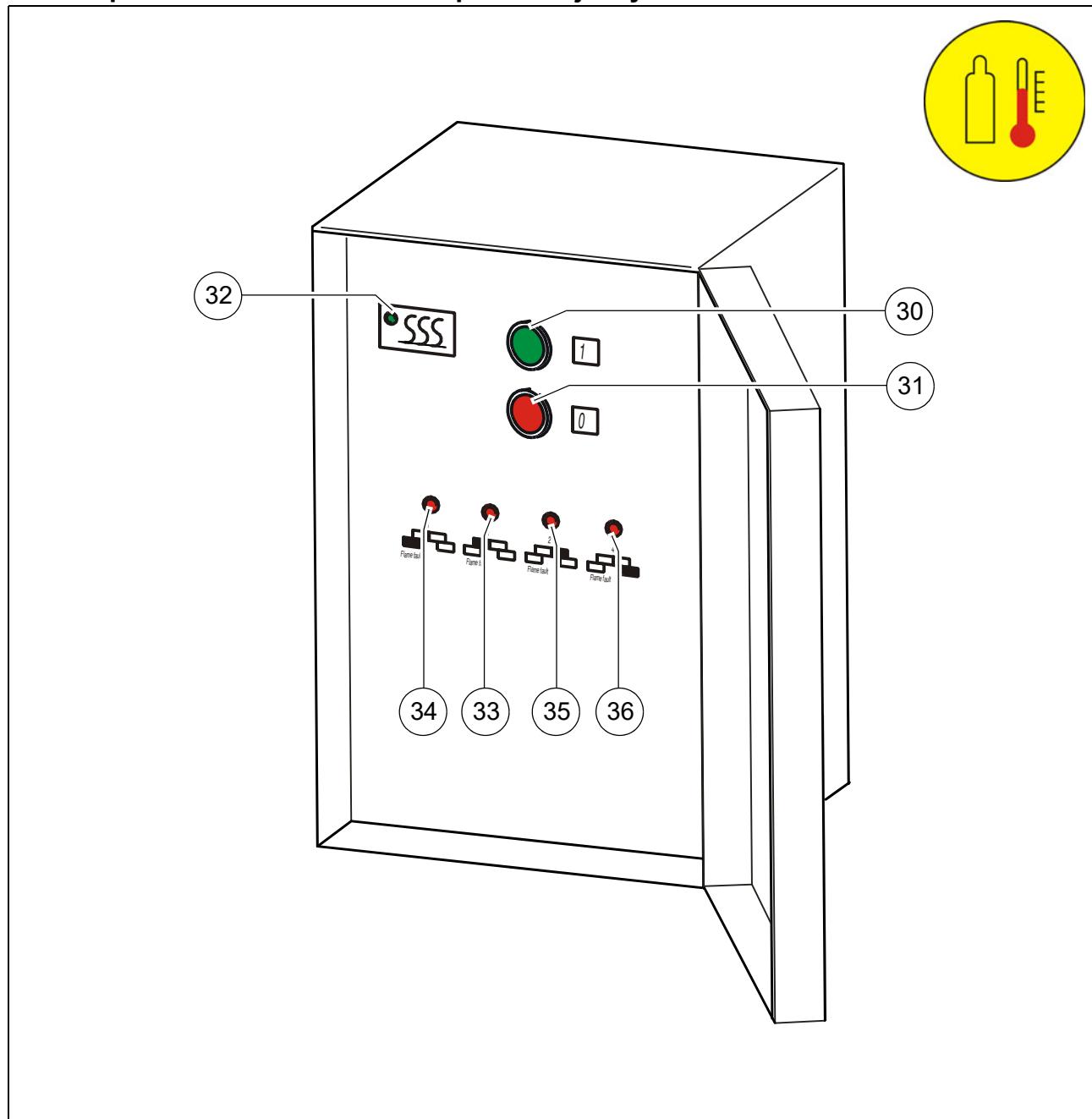
Plné alebo čiastočne vyprázdené plynové fľaše sú pod tlakom.
Dbajte preto na to, aby sa fľaše bez ochranných krytov ventilov nevystavovali silným nárazom (a to najmä v oblasti ventilov alebo priamo na ventiloch)!



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

4 Ohrievanie pracovnej lišty - štandardné vyhotovenie

4.1 Spínacia skrinka ohrievania pracovnej lišty



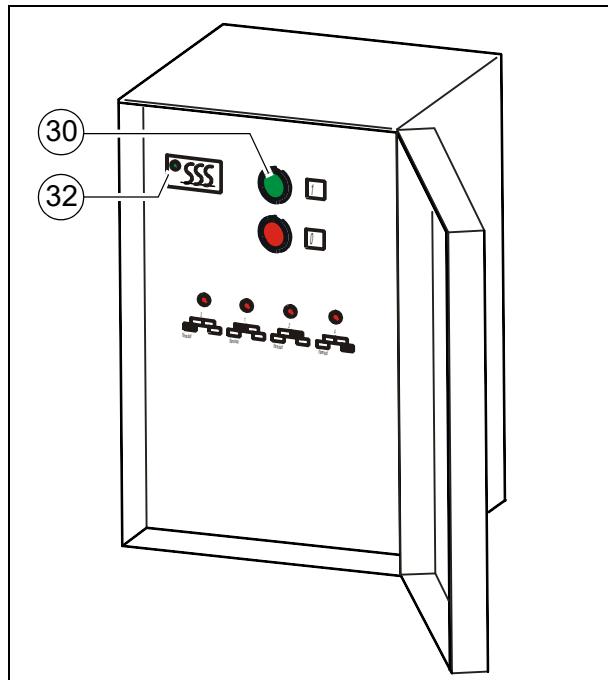
Poz.	Označenie
30	Ohrievač ZAP (tlačidlo) - Otvorí uzatváracie ventily na prívod plynu do horákov a aktivuje elektronický zapaľovací systém a monitorovanie plameňa.
31	Ohrievač VYP (tlačidlo) Zavrie uzatváracie ventily na prívod plynu do horákov a vypne elektronický zapaľovací systém a monitorovanie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

Postup pri zapáľovaní

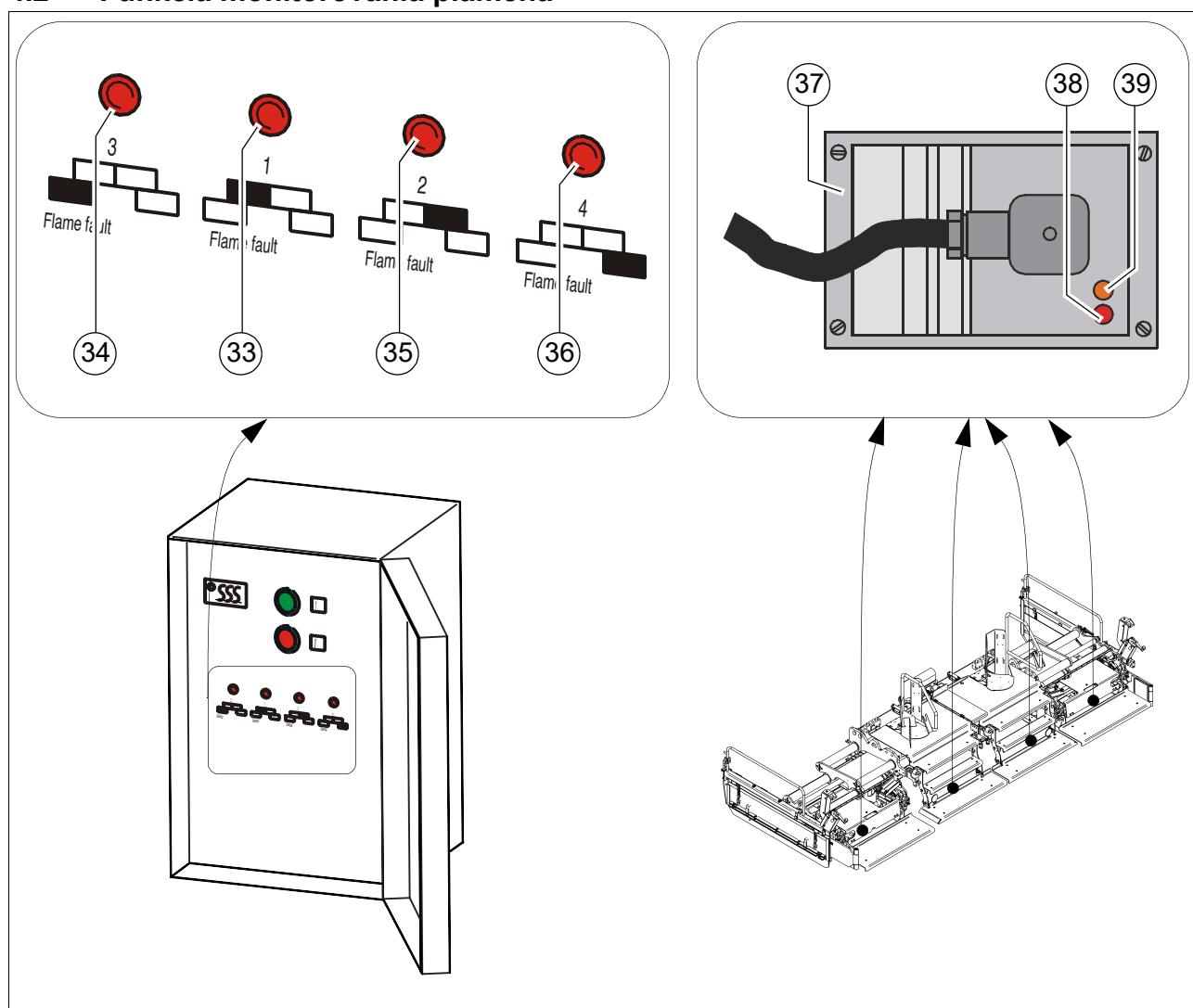
- Zapnite vypínač (30) v spínacej skrinke:
- Elektromagnetické uzatváracie ventily na prívod plynu do horákov sa otvoria;
- Elektronický zapáľovací systém sa zapne a plyn sa automaticky zapáli pomocou zapáľovacích sviečok a horenie bude sledované zariadením na monitorovanie plameňa.



Kontrolka (32) ukazuje, že je ohrievač zapnutý.



4.2 Funkcia monitorovania plameňa



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

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

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

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

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

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

4.3 Vypnutie ohrevania

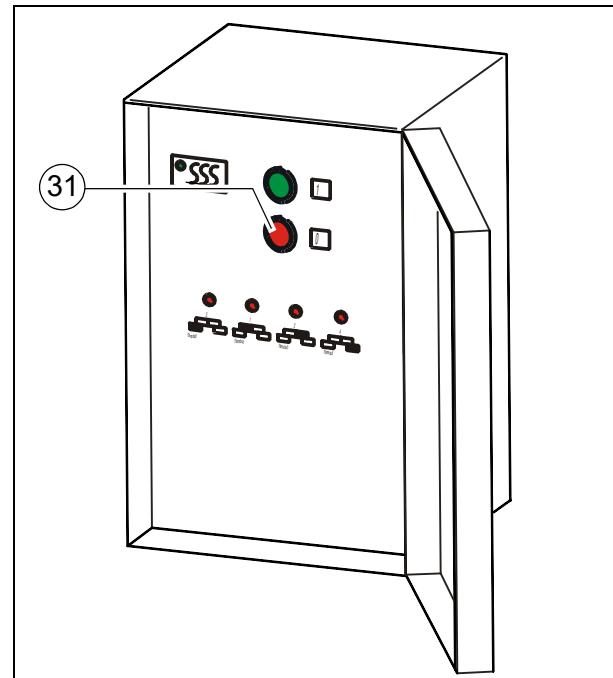
Po ukončení práce alebo keď nie je nutné použiť ohrevanie:

- Vypnite spínač (31) v spínacej skrinke.
- Zavorte rýchlouzatváracie ventily a oba ventily na flăšiach



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

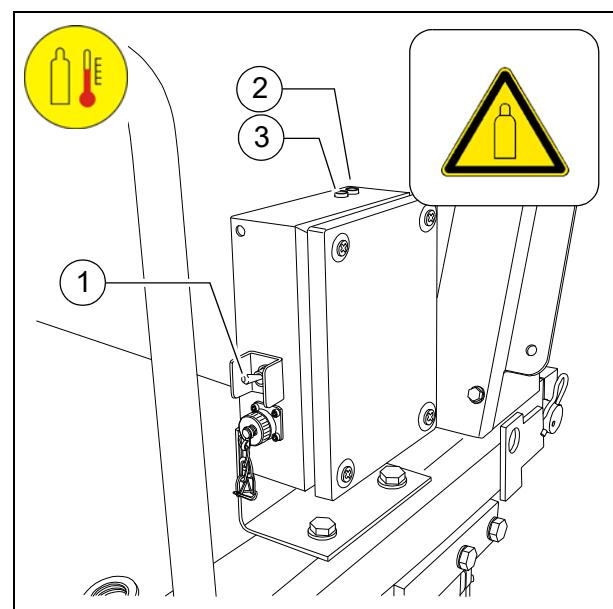
Tieto ventily treba uzatvoriť aj počas pracovných prestávok a po ukončení práce!



Plynové ohrevanie postranného plechu (O)

Postranné plechy sú vybavené samostatným monitorovaním plameňa a obvodom zap/vyp.

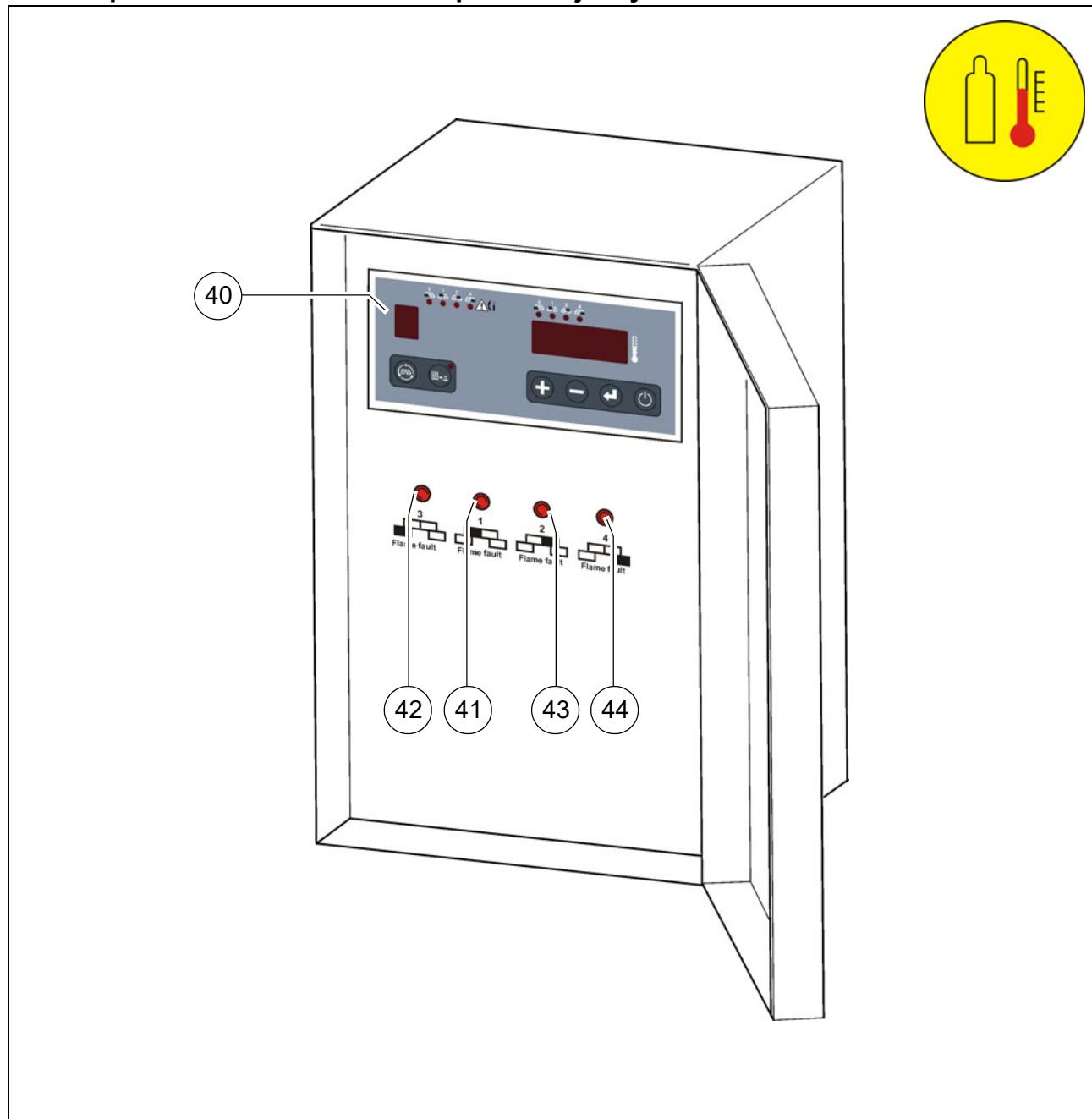
- Zapnite spínač zap./vyp. (1) na spínacej skrinke:
 - Elektromagnetické uzatváracie ventily na prívod plynu do horákov sa otvoria;
 - Elektronický zapaľovací systém sa zapne a plyn sa automaticky zapáli pomocou zapaľovacích sviečok a horenie bude sledované zariadením na monitorovanie plameňa.



Kontrolka (2) ukazuje, že je ohrievač zapnutý.
Porucha je indikovaná kontrolkou (3).

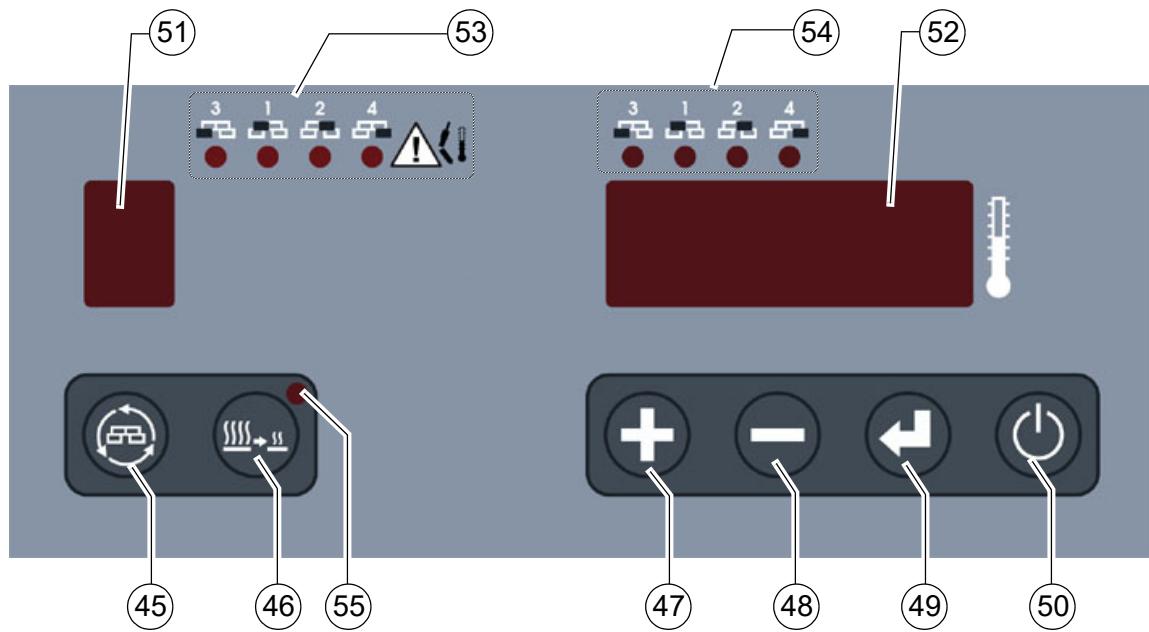
5 Ohrievanie pracovnej lišty - vyhotovenie PLC

5.1 Spínacia skrinka ohrievania pracovnej lišty

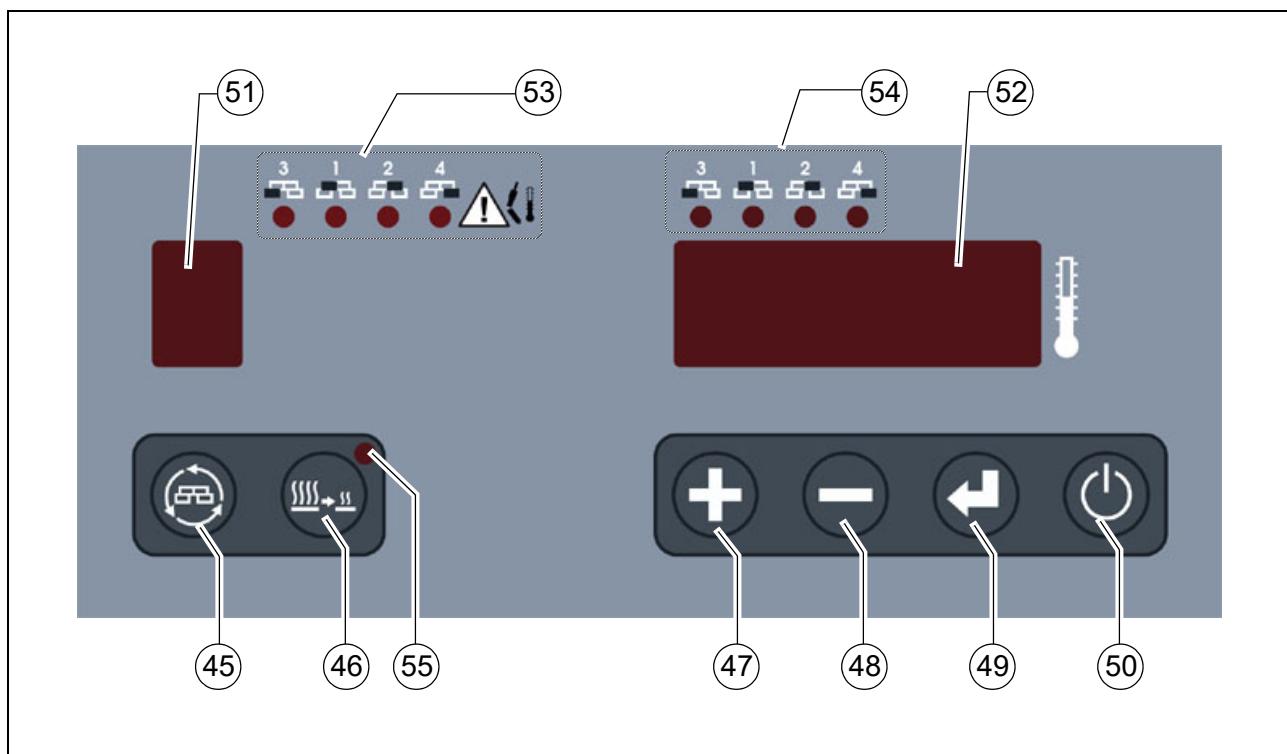


Poz.	Označenie
40	Riadiaca amonitorovacia jednotka - Slúži na zapnutie ohrevacieho zariadenia a na nastavenie a sledovanie nastavenej teploty.
41	Kontrolka poruchy - stredná časť vľavo, červená
42	Kontrolka poruchy - vysúvacia časť vľavo, červená
43	Kontrolka poruchy - stredná časť vpravo, červená
44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

5.2 Obsluha riadiacej a monitorovacej jednotky



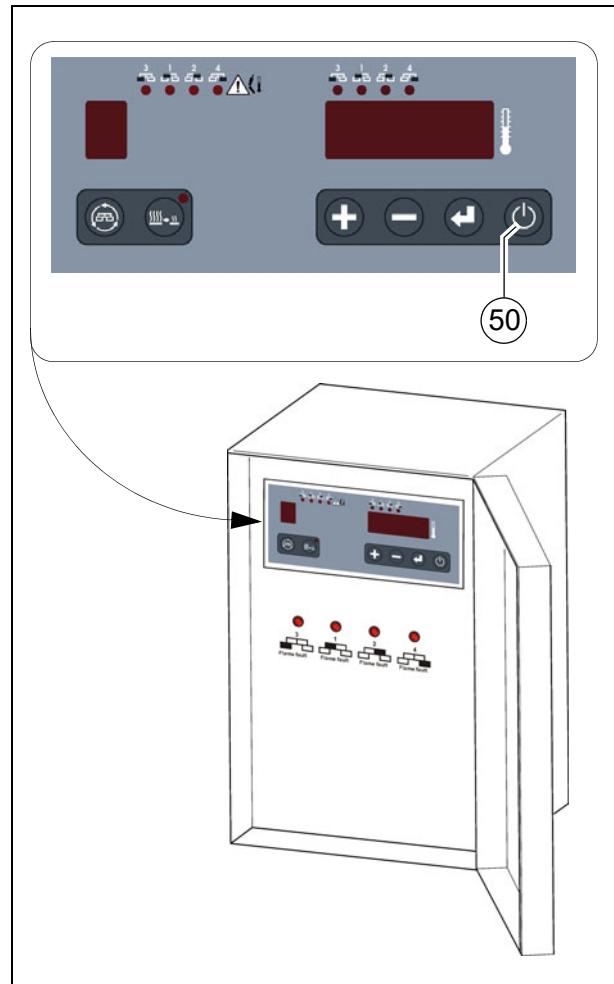
Poz.	Označenie / funkcia
45	<ul style="list-style-type: none"> - Volba sekcie pracovnej lišty <p> Na voľbu sekcií pracovnej lišty pre zobrazenie a nastavenie teploty.</p> <p> Nastavenie teploty sa vykonáva pre všetky sekcie spoločne.</p>
46	<ul style="list-style-type: none"> - Volba „Energy-Saving“ <p> Na zníženie ohrievacieho výkonu.</p> <p> Po zapnutí sa nastaví stav (ZAP/VYP) voľby „Energy-Saving“ ako pri predchádzajúcej prevádzke.</p>
47	<ul style="list-style-type: none"> - Tlačidlo plus <p> Pre nastavenie teploty.</p>
48	<ul style="list-style-type: none"> - Tlačidlo mínus <p> Pre nastavenie teploty.</p>
49	<ul style="list-style-type: none"> - Enter <p> Na potvrdenie zadania / zmeny teploty</p>
50	<ul style="list-style-type: none"> - Standby <p> Na prepnutie standby vyp. / standby zap.</p>
51	<ul style="list-style-type: none"> - Ukazovateľ sekcie pracovnej lišty <p> Zobrazuje zvolenú sekciu pracovnej lišty. Na displeji (52) sa zobrazí teplota zvolenej sekcie pracovnej lišty.</p> <p> Ak nebolo dlhšiu dobu stlačené žiadne tlačidlo, indikácia sa vypne a na displeji (52) sa zobrazí priemerná hodnota teploty všetkých sekcií pracovnej lišty. K návratu do základného stavu dôjde, keď sa po 3 sekundách nestlačí žiadne tlačidlo.</p>
52	<ul style="list-style-type: none"> - Ukazovateľ teploty <p> Zobrazuje teplotu zvolenej sekcie pracovnej lišty.</p> <p> Ak nebola predvolená žiadna sekcia pracovnej lišty, alebo nebolo dlhšiu dobu stlačené žiadne tlačidlo, zobrazí sa priemerná hodnota teploty všetkých sekcií pracovnej lišty.</p> <p>K návratu do základného stavu dôjde, keď sa po 3 sekundách nestlačí žiadne tlačidlo.</p>



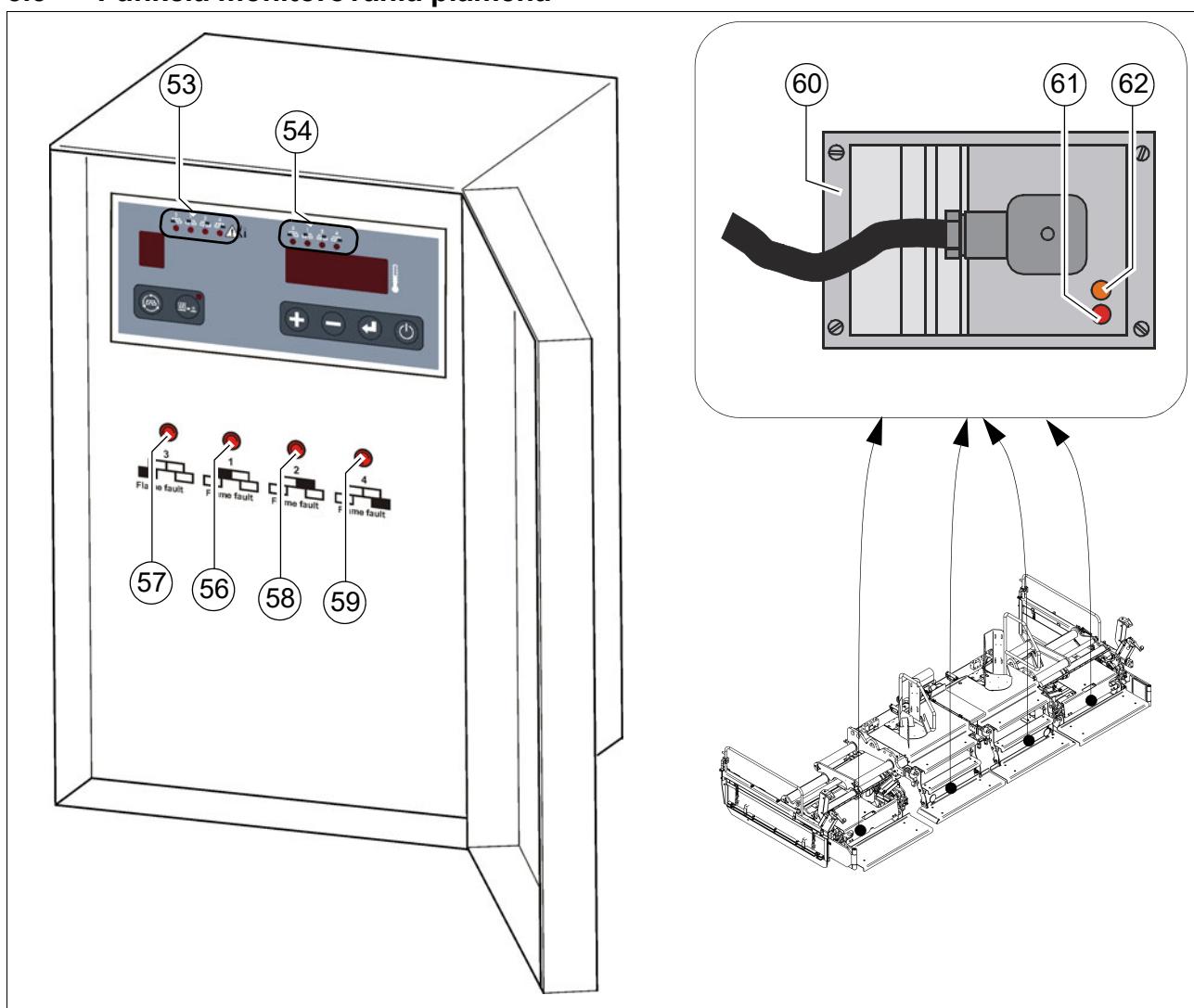
Poz.	Označenie / funkcia
53	<ul style="list-style-type: none"> - Výstražné kontrolky „Porucha snímača“ <p>👉 Výstražné kontroly 1-4 pre jednotlivé sekcie pracovnej lišty svietia, keď má príslušný snímač poruchu.</p> <p>👉 Skontrolujte snímač. Regulátor pracuje v núdzovom programe.</p>
54	<ul style="list-style-type: none"> - Ukazovateľ stavu ohrevania <p>👉 Výstražné kontroly 1-4 pre jednotlivé ohrievače pracovnej lišty svietia, keď je zapnutý príslušný vyhrievací okruh.</p> <p>👉 Kontrolky blikajú, keď regulátor vyšle požiadavku na vyhrievanie pre danú sekciu, ktorú nie je možné momentálne splniť kvôli časovému oneskoreniu alebo kvôli režimu úspory energie.</p>
55	<ul style="list-style-type: none"> - Kontrolka „Energy Saving“ <p>👉 Svieti, keď je aktivovaný znížený vyhrievací výkon (Energy Saving).</p>

Zapaľovanie - vyhotovenie PLC

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



5.3 Funkcia monitorovania plameňa



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

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

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

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

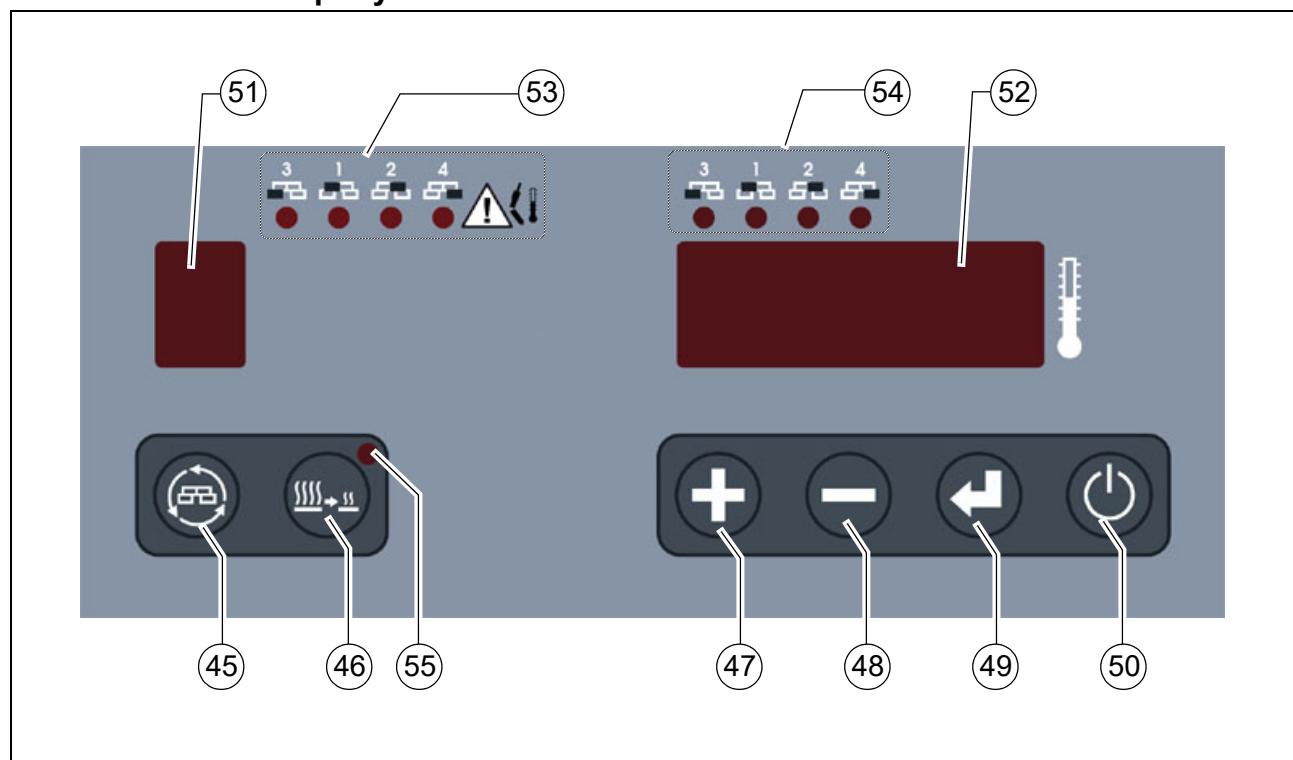
V prípade poruchy signalizujú červené kontrolky (56, 57, 58, 59) v spínacej skrinke a červené kontrolky na zapaľovacích skrinkách (61) chybu plameňa na horákoch.

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

5.4 Ukazovateľ teploty, nastavenie teploty

Na zobrazenie anastavenie požadovaného teplotného stupňa pre vyhrievanie pracovnej lišty slúži riadiaca amonitorovacia jednotka v spínacej skrinke ohrevania pracovnej lišty.

5.5 Nastavenie teploty



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

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

- Novo nastavenú požadovanú teplotu potvrďte tlačidlom Enter (49). Na displeji (52) sa opäť zobrazí aktuálna skutočná teplota.
- Nastavenie sa vykonáva pre všetky sekcie pracovnej lišty spoločne.

Režim úspory energie / „Energy-Saving“

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

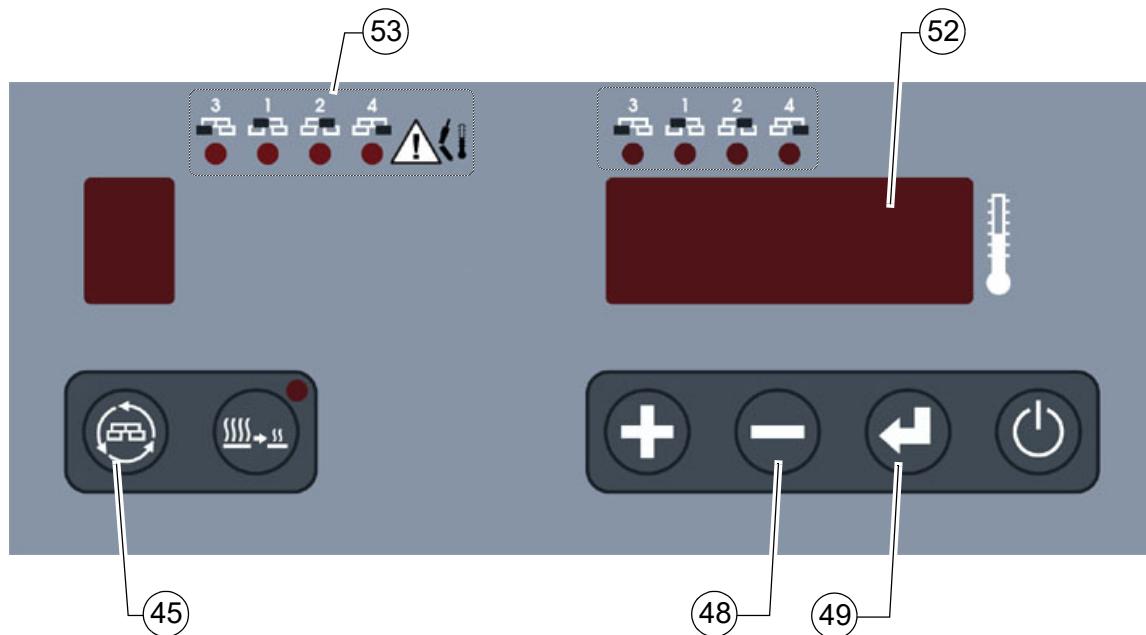
Prepínane sa vykonáva na základe regulácie teploty. Vždy, keď sa v jednej aktívne vyhrievanej sekcií dosiahne požadovaná teplota, vypne regulácia túto sekciu a zapne sekcie s najnižšou teplotou.

Pritom je možné spoločné vyhrievanie nasledujúcich sekcií:

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

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

5.6 Stavové a chybové hlásenia



- ☞ Ak došlo k chybe, rozsvieti sa červená kontrolka (53) príslušnej sekcie pracovnej lišty a regulátor pracuje v núdzovom programe.**
Akrem toho naznie výstražný signál. Výstražný signál sa zruší tlačidlom mínus (48). Na displeji (52) sa po stlačení tlačidla Enter zobrazí kód poruchy.

- ☞ Pri zvolení chybnej vyhrievacej sekcie tlačidlom (45) sa zobrazí $---$ °C.
Ak sa vyskytne viacero porúch, vtedy sa stáčaním tlačidla Enter (49) zobrazujú jednotlivé poruchy jedna za druhou.**

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

Núdzový program pri chybnom snímači

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

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

5.7 Vypnutie ohrevania

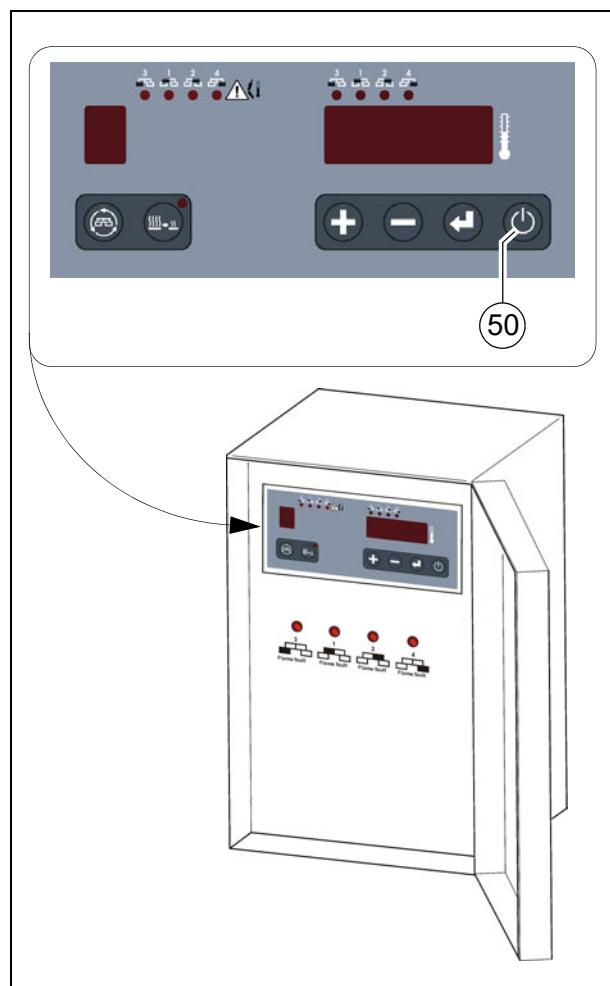
Po ukončení práce alebo keď nie je nutné použiť ohrevanie:

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



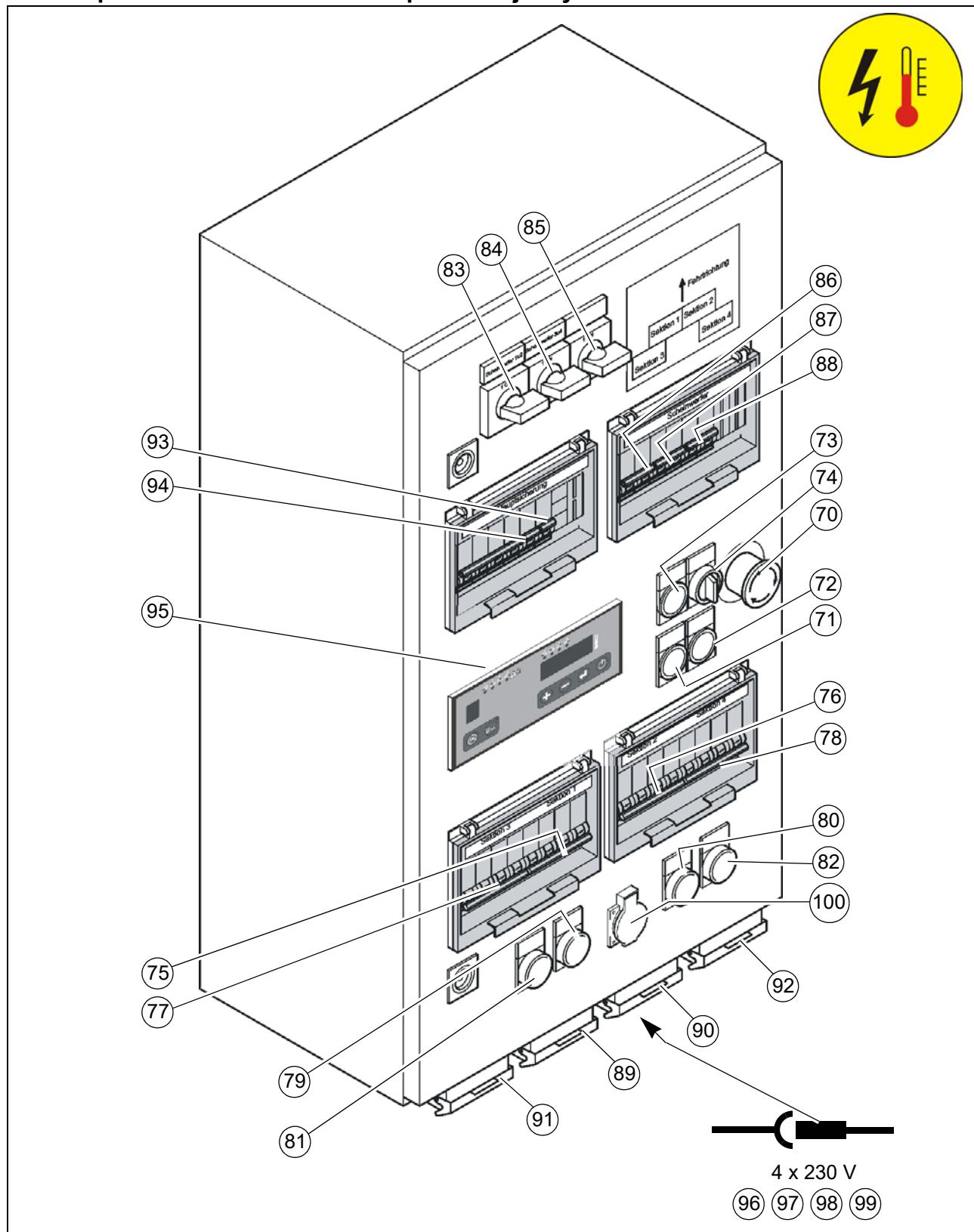
Ak tieto ventily nezatvoríte, hrozí nebezpečenstvo úniku nezhoreného plynu, čo môže mať za následok požiar alebo výbuch!

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



6 Obsluha elektrického ohrevania

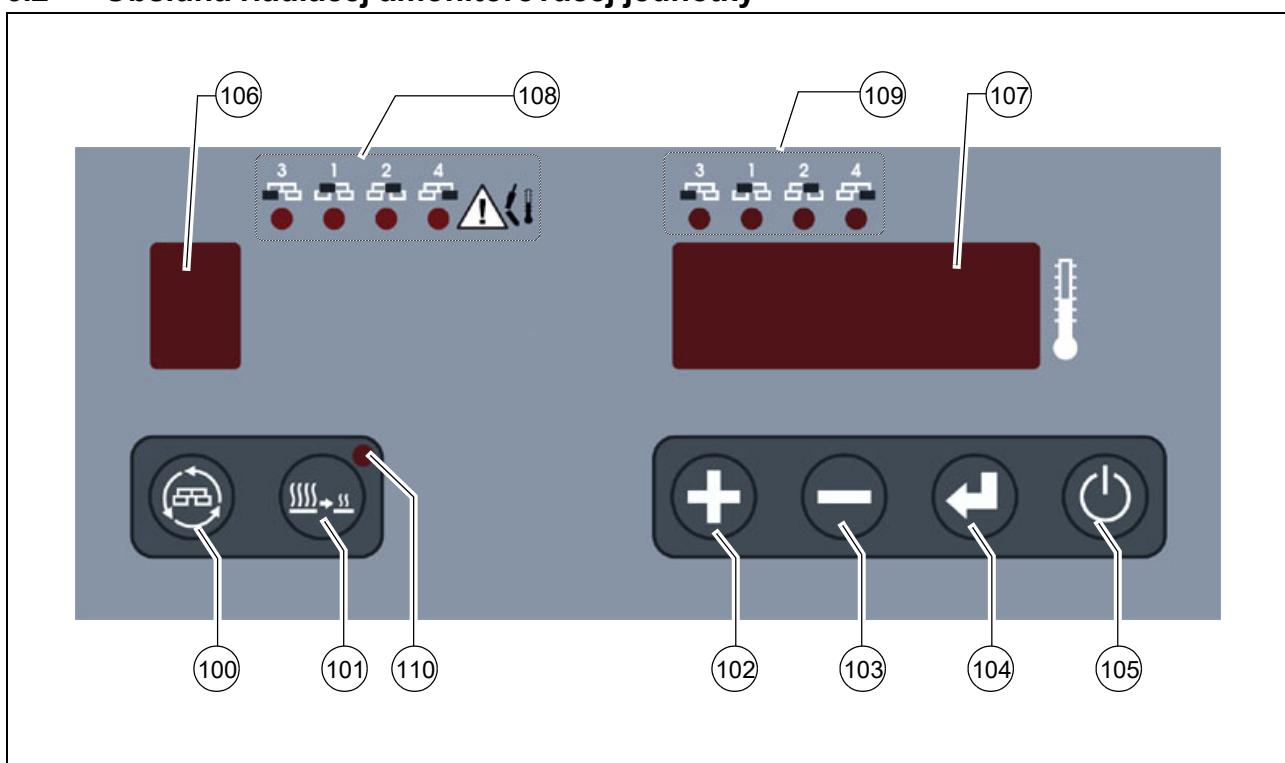
6.1 Spínacia skrinka ohrevania pracovnej lišty



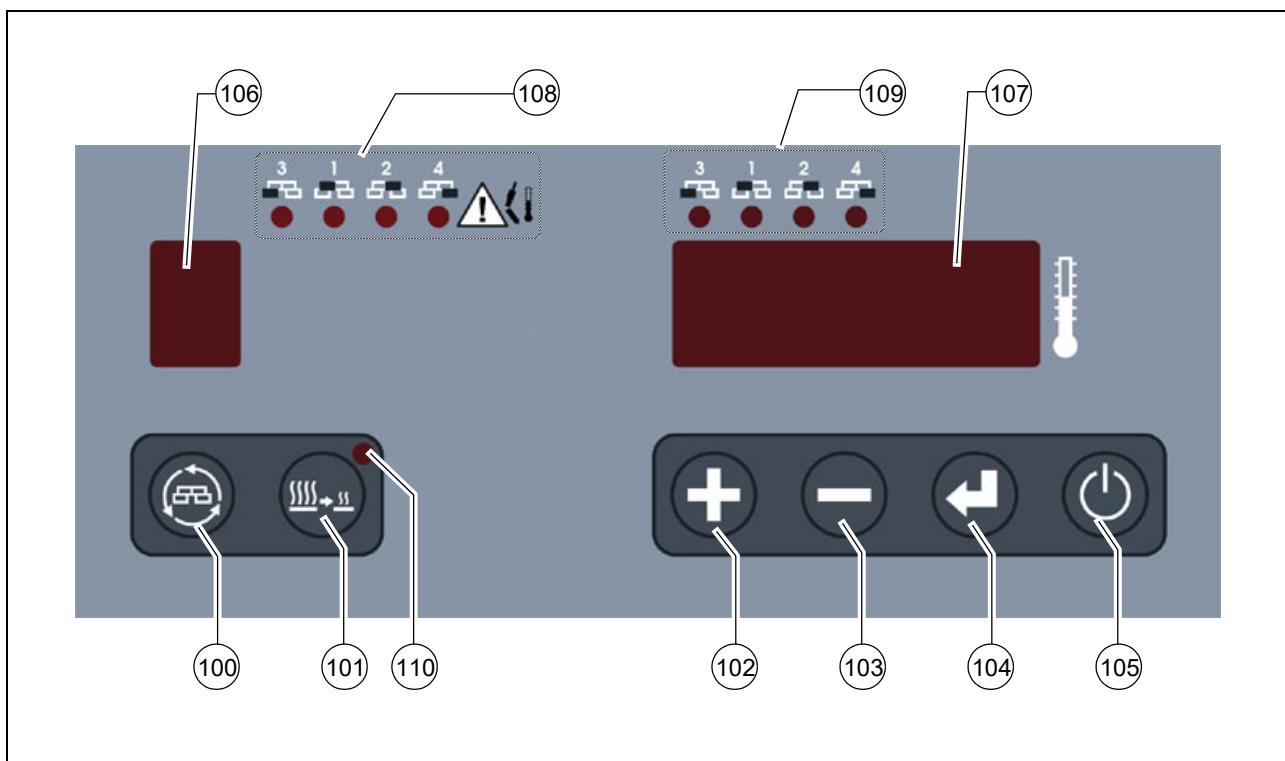
Usporiadanie jednotlivých elementov sa môže nepatrne lísiť!

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

6.2 Obsluha riadiacej a monitorovacej jednotky



Poz.	Označenie / funkcia
100	<ul style="list-style-type: none"> - Volba sekcie pracovnej lišty  Na voľbu sekcií pracovnej lišty pre zobrazenie a nastavenie teploty.  Nastavenie teploty sa vykonáva pre všetky sekcie spoločne.
101	<ul style="list-style-type: none"> - Volba „Energy-Saving“  Na zníženie ohrievacieho výkonu pri nedostatočnom výkone generátora.  Po zapnutí sa nastaví stav (ZAP/VYP) voľby „Energy-Saving“ ako pri predchádzajúcej prevádzke.
102	<ul style="list-style-type: none"> - Tlačidlo plus  Pre nastavenie teploty.
103	<ul style="list-style-type: none"> - Tlačidlo mínus  Pre nastavenie teploty.
104	<ul style="list-style-type: none"> - Enter  Na potvrdenie zadania / zmeny teploty
105	<ul style="list-style-type: none"> - Standby  Na prepnutie standby vyp. / standby zap.
106	<ul style="list-style-type: none"> - Ukazovateľ sekcie pracovnej lišty  Zobrazuje zvolenú sekciu pracovnej lišty. Na displeji (8) sa zobrazí teplota zvolenej sekcie pracovnej lišty.  Ak nebolo dlhšiu dobu stlačené žiadne tlačidlo, indikácia sa vypne a na displeji (8) sa zobrazí priemerná hodnota teploty všetkých sekcií pracovnej lišty. K návratu do základného stavu dôjde, keď sa po 3 sekundách nestlačí žiadne tlačidlo.
107	<ul style="list-style-type: none"> - Ukazovateľ teploty  Zobrazuje teplotu zvolenej sekcie pracovnej lišty.  Ak nebola predvolená žiadna sekcia pracovnej lišty, alebo nebolo dlhšiu dobu stlačené žiadne tlačidlo, zobrazí sa priemerná hodnota teploty všetkých sekcií pracovnej lišty. K návratu do základného stavu dôjde, keď sa po 3 sekundách nestlačí žiadne tlačidlo.



Poz.	Označenie / funkcia
108	<ul style="list-style-type: none"> - Výstražné kontrolky „Porucha snímača“ <p>👉 Výstražné kontroly 1-4 pre jednotlivé sekcie pracovnej lišty svietia, keď má príslušný snímač poruchu.</p> <p>👉 Skontrolujte snímač. Regulátor pracuje v núdzovom programe.</p>
109	<ul style="list-style-type: none"> - Ukazovateľ stavu ohrevania <p>👉 Výstražné kontrolky 1-4 pre jednotlivé ohrievače pracovnej lišty svietia, keď je zapnutý príslušný vyhrievací okruh.</p> <p>👉 Kontrolky blikajú, keď regulátor vyšle požiadavku na vyhrievanie pre danú sekciu, ktorú nie je možné momentálne splniť kvôli časovému oneskoreniu alebo kvôli režimu úspory energie.</p>
110	<ul style="list-style-type: none"> - Kontrolka „Energy Saving“ <p>👉 Svieti, keď je aktivovaný znížený vyhrievací výkon (Energy Saving).</p>

6.3 Všeobecné informácie o plynovom ohrievacom zariadení

Elektrické ohrievacie zariadenie je zásobované generátorom, ktorý sa nachádza na palube finíšera aktorého regulácia prebieha plne automaticky podľa momentálnej potreby.

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

Každá časť pracovnej lišty je vyhrievaná troma vyhrievacími lištami. Dve lišty sa nachádzajú na spodnej platni ajedna na ubíjacej hrane pechu.

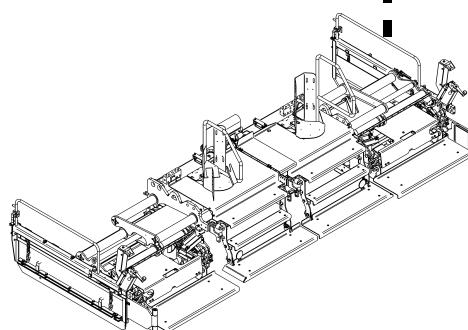
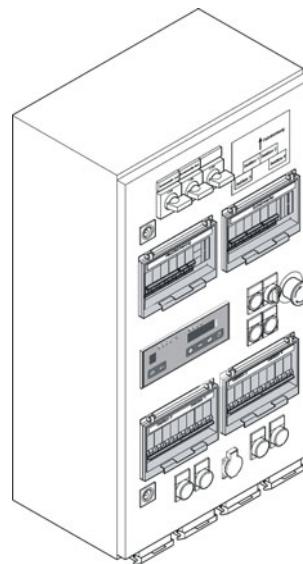
Zobrazenie teploty možno vypojiť pre jednotlivé sekcie pracovnej lišty alebo ako priemernú hodnotu všetkých sekcií. Regulácia teploty sa vykonáva pre všetky sekcie pracovnej lišty spoločne.

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

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

Pri výpadku snímača môže vyhrievanie ďalej pracovať v núdzovom programe.

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



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



Dávajte pozor na horúce plochy! Nebezpečenstvo popálenia!



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

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

Režim úspory energie / „Energy-Saving“

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

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

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

Pritom je možné spoločné vyhrievanie nasledujúcich sekcií:

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



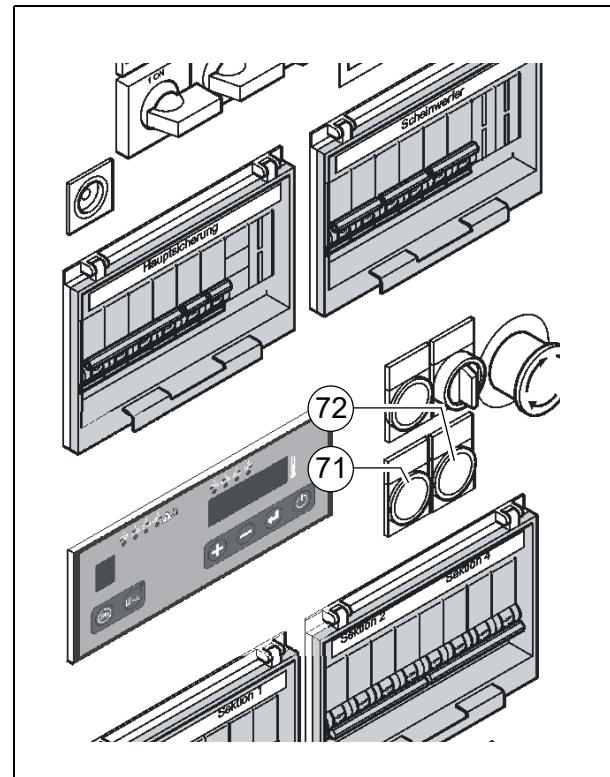
Po zapnutí sa nastaví stav (ZAP/VYP) voľby „Energy-Saving“ ako pri predchádzajúcej prevádzke.

6.4 Monitorovanie izolácie

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

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

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



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

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

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

Nebezpečenstvo úrazu elektrickým napäťim

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

Životné nebezpečenstvo!

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



Chyba izolácie

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

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



V takomto prípade sa nesmie pokračovať v práci!

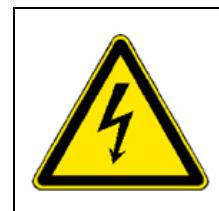
- Ak signálna kontrolka zhasne, môžete jeden za druhým postupne zapínať spínače ohrevania a prevádzkových spotrebičov do polohy ZAP dovtedy, kým nedojde k opäťovnému hláseniu chyby a k vypnutiu zariadenia.
- Takýmto spôsobom zistíte, ktorý prevádzkový spotrebič je chybný. Takýto spotrebič musíte odstrániť,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



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



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



6.5 Uvedenie ohrievača do prevádzky a kontrola ohrievača

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

- Naštartujte hnací motor finíšera.
- Zapnite spínač ZAP/VYP ohrievacieho zariadenia (74) (O).
- Zapnite spínač ZAP/VYP (105) riadiacej amonitorovacej jednotky.
- Zapnite spínač ZAP/VYP (83) elektricky vyhrievaných postranných plechov (O).

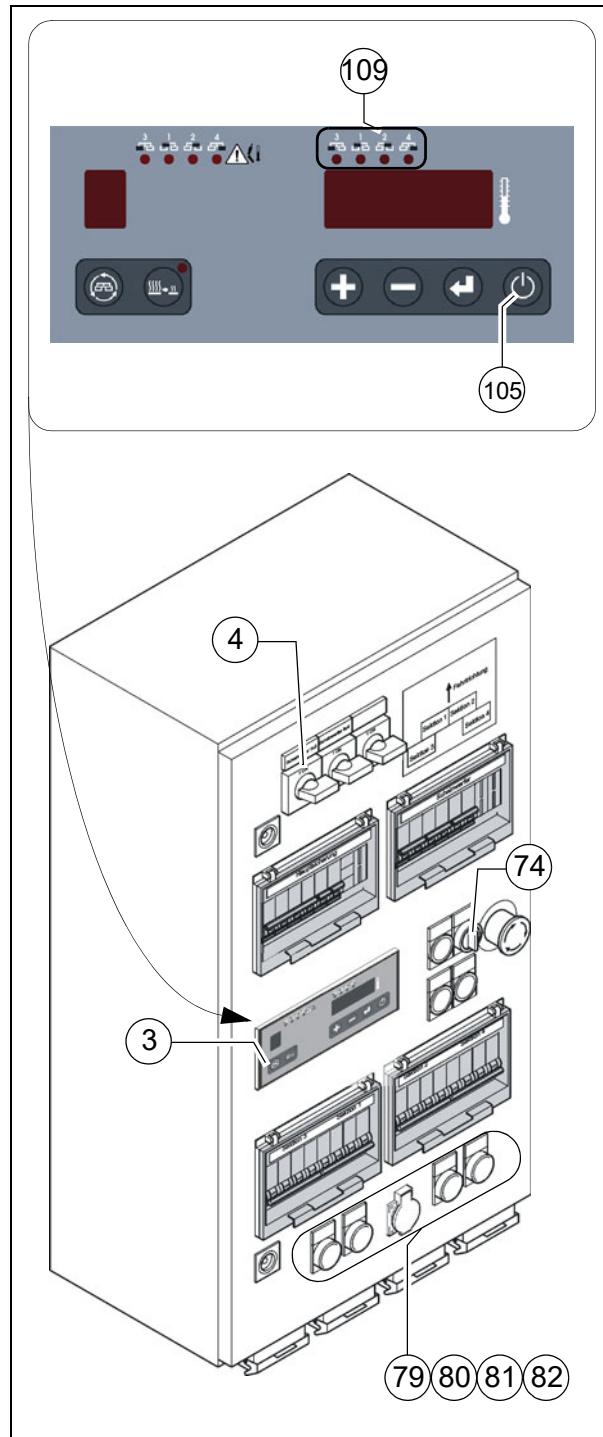
Ohrievací systém bude potom aktivovaný aproces ohrevania sa spustí.

Počas ohrevania svietia kontrolky (79-81) ohrievačov jednotlivých častí pracovnej lišty a ukazovatele stavu (109) riadiacej amonitorovacej jednotky. Po dosiahnutí príslušných nastavených teplôt budú postupne zhasínať príslušné kontrolky jedna za druhou.

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

Ak sa počas pokladky ohrevanie zapne, bude to indikované kontrolkami (79-81).

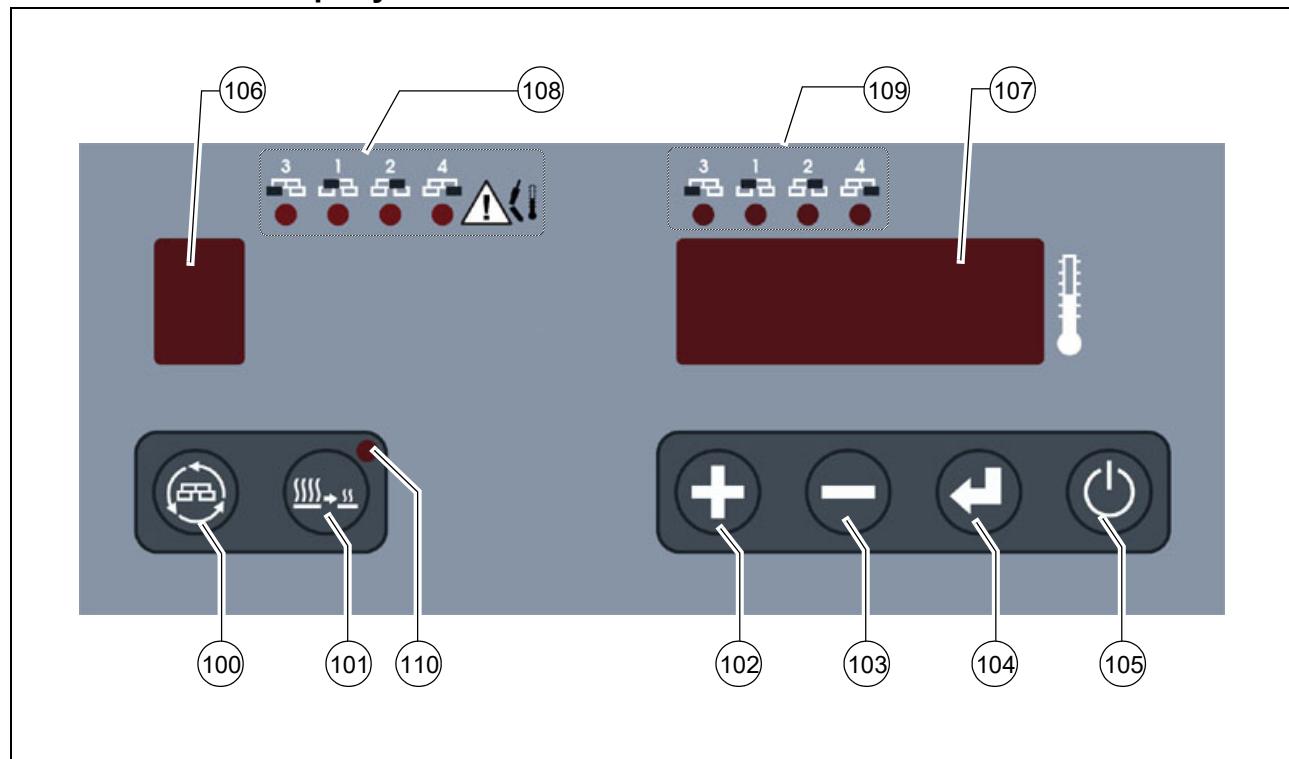
 Okrem týchto kontroliek môžete pozorovať aj kontrolky ohrevania (109), ktoré sa nachádzajú vriadiacej amonitorovacej jednotke.



6.6 Ukazovateľ teploty, nastavenie teploty

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

6.7 Nastavenie teploty



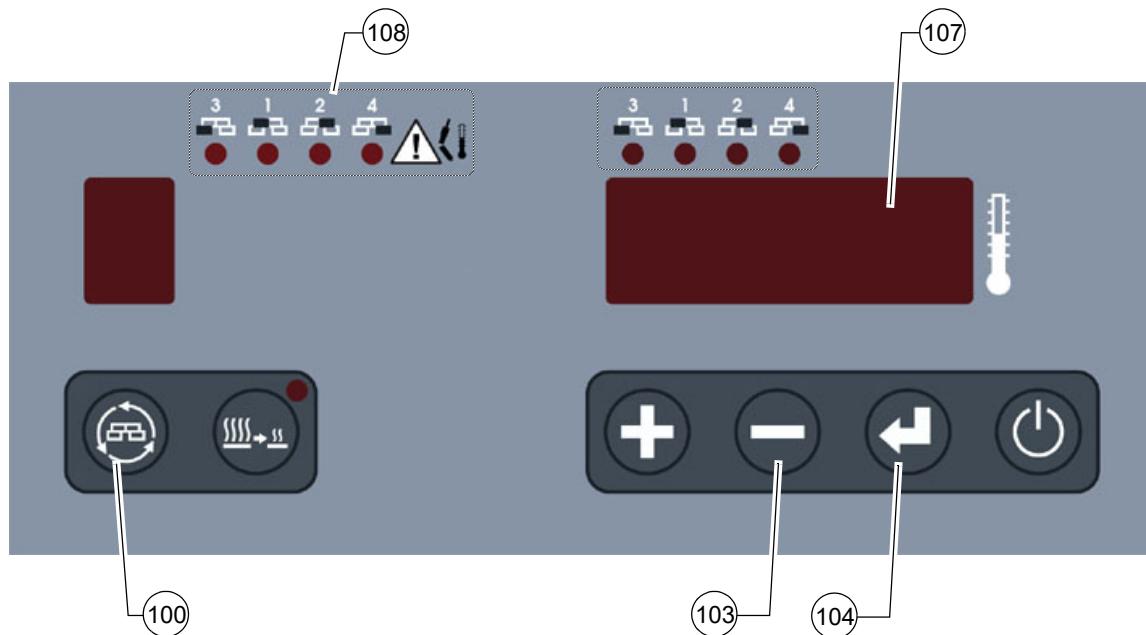
- Stlačením tlačidla (102) alebo (103) zobrazíte na displeji (107) aktuálnu požadovanú teplotu.
- Podľa požadovaného nastavenia stlačte tlačidlo (102) alebo (103) a zmeňte požadovanú teplotu.

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

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

Nastavenie sa vykonáva pre všetky sekcie pracovnej lišty spoločne.

6.8 Stavové a chybové hlásenia



Ak došlo k chybe, rozsvieti sa červená kontrolka (108) príslušnej sekcie pracovnej lišty a regulátor pracuje v núdzovom programe.
Okrem toho naznie výstražný signál. Výstražný signál sa zruší tlačidlom mínus (103). Na displeji (5) sa po stlačení tlačidla Enter zobrazí kód poruchy.

Pri zvolení chybnej vyhrievacej sekcie tlačidlom (100) sa zobrazí $---$ °C.
Ak sa vyskytne viacero porúch, vtedy sa stáčaním tlačidla Enter (104) zobrazujú jednotlivé poruchy jedna za druhou.

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

Núdzový program pri chybnom snímači

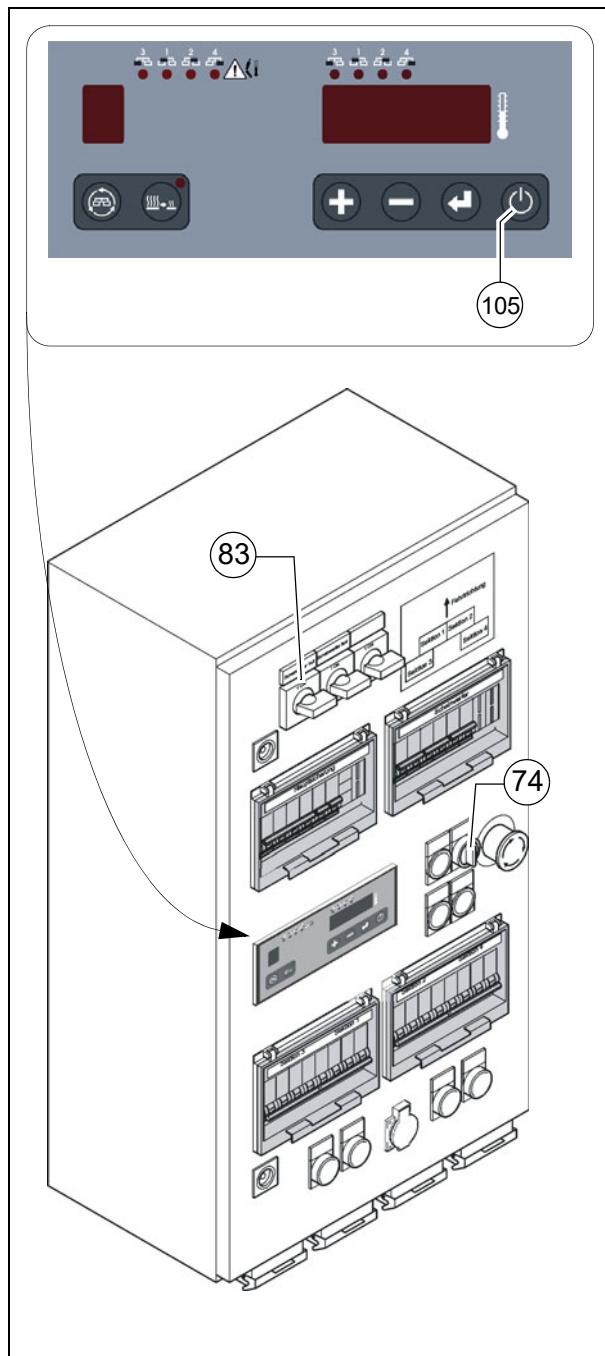
Pri poruche snímača pracuje regulátor s núdzovým programom. Všetky zóny s neporušenými snímačmi sú regulované normálne. Teplota sa zobrazuje len s neporušenými snímačmi.

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

6.9 Vypnutie ohrievania

Po ukončení práce alebo keď nie je nutné použiť ohrievanie:

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



7 Poruchy

7.1 Problémy pri pokládke

Problém	Príčina
Zvlnený povrch „krátke vlny“	<ul style="list-style-type: none"> - zmena teploty materiálovej zmesi, rozklad zmesi na zložky - nesprávne zloženie materiálovej zmesi - nesprávna obsluha valca - nesprávne pripravený podklad - dlhé čakacie intervaly medzi nakládkami - referenčná čiara výškového snímača je nevhodná - výškový snímač preskakuje na referenčnú čiaru - výškový snímač preskakuje zhora nadol a naopak (prílišné nastavenie zotrvačnosti) - spodné platne pracovnej lišty nie sú pevné - spodné platne pracovnej lišty sú nerovnomerne opotrebované alebo zdeformované - pracovná lišta nepracuje v plávajúcej polohe - príliš veľká vôľa v mechanických spojoch alebo závese pracovnej lišty - príliš vysoká rýchlosť finišera - podávacie závitovky sú preťažené - premenlivý tlak materiálu na pracovnú lištu
Zvlnený povrch „dlhé vlny“	<ul style="list-style-type: none"> - zmena teploty materiálovej zmesi - rozklad zmesi na zložky - zastavenie valca na horúcej materiálovej zmesi - príliš rýchle otáčanie alebo prepnutie valca - nesprávna obsluha valca - nesprávne pripravený podklad - nákladné vozidlo brzdí príliš silno - dlhá čakacia doba medzi nakládkami - referenčná čiara výškového snímača je nevhodná - výškový snímač je nesprávne namontovaný - koncový spínač je nesprávne nastavený - pracovná lišta je prázdna - pracovná lišta nie je prepnutá do plávajúcej polohy - príliš veľká vôľa v mechanických spojoch pracovnej lišty - závitovka je nastavená príliš nízko - podávacia závitovka je preťažená - premenlivý tlak materiálu na pracovnú lištu

Problém	Príčina
Trhliny v kladenej vrstve (plná šírka)	<ul style="list-style-type: none"> - teplota materiálovej zmesi je príliš nízka - zmena teploty materiálovej zmesi - vlhkosť na podklade - rozklad zmesi na zložky - nesprávne zloženie materiálovej zmesi - nesprávna výška pokládky pre max. zrnitosť - pracovná lišta je studená - spodné platne pracovnej lišty sú opotrebované alebo zdeformované - príliš vysoká rýchlosť finišera
Trhliny v kladenej vrstve (stredový pás)	<ul style="list-style-type: none"> - teplota materiálovej zmesi - pracovná lišta je studená - spodné platne sú opotrebované alebo zdeformované - pracovná lišta má pre pokládku nesprávny priečny profil
Trhliny v kladenej vrstve (okrajový pás)	<ul style="list-style-type: none"> - teplota materiálovej zmesi - rozšírenia pracovnej lišty sú nesprávne namontované - koncový spínač je nesprávne nastavený - pracovná lišta je studená - spodné platne sú opotrebované alebo zdeformované - príliš vysoká rýchlosť jazdy
Nesprávne zloženie kladenej vrstvy	<ul style="list-style-type: none"> - teplota materiálovej zmesi - zmena teploty materiálovej zmesi - vlhkosť na podklade - rozklad zmesi na zložky - nesprávne zloženie materiálovej zmesi - nesprávne pripravený podklad - nesprávna výška pokládky pre max. zrnitosť - dlhé čakacie intervaly medzi nakládkami - príliš pomalá vibrácia - rozšírenia pracovnej lišty sú nesprávne namontované - pracovná lišta je studená - spodné platne sú opotrebované alebo zdeformované - pracovná lišta nepracuje v plávajúcej polohe - príliš vysoká rýchlosť finišera - podávacia závitovka je preťažená - premenlivý tlak materiálu na pracovnú lištu
Odtlačky v pokládke	<ul style="list-style-type: none"> - príliš prudký náraz nákladného vozidla na finišer pri pristavovaní k finišeru - príliš veľká vôľa v mechanických spojoch alebo závese pracovnej lišty - nákladné vozidlo zabrzdené - príliš silná vibrácia pri nehybnom finišeri

Problém	Príčina
Pracovná lišta nereaguje podľa očakávania na opravné opatrenia	<ul style="list-style-type: none">- teplota materiálovej zmesi- zmena teploty materiálovej zmesi- nesprávna výška pokladky pre max. zrnitosť- výškový snímač je nesprávne namontovaný- príliš pomalá vibrácia- pracovná lišta nepracuje v plávajúcej polohe- príliš veľká vôľa v mechanických spojoch pracovnej lišty- príliš vysoká rýchlosť finišera

7.2 Poruchy na pracovnej lište

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

E Nastavenie a prestavenie

1 Bezpečnostné pokyny

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

 Ak nie je mechanická prepravná poistka pracovnej lišty na finišeri založená, môže dôjsť ku klesnutiu zdvihnejcej pracovnej lišty.
Všetky práce sa smú vykonávať až po mechanickom zaistení pracovnej lišty!

 Pri pripájaní alebo odpájaní hydraulických hadíc a pri práci na hydraulickom systéme môže dôjsť k vystreknutiu horúcej hydraulickej kvapaliny, ktorá je pod vysokým tlakom.
Vypnite motor a odtlakujte hydraulický systém! Chráňte si oči!

Rozšírenia a modifikácie sa musia nainštalovať odborným spôsobom. V prípade pochybností sa poradte s výrobcom!

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

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

- Pri pokladke v blízkosti mûru alebo v blízkosti podobnej prekážky.
- Pri preprave na nízkoplošinovom prívese.

 NEBEZPEČENSTVO	Nebezpečenstvo pri vykonaní zmien na stroji
	<p>Konštrukčné zmeny na stroji vedú k strate povolenia na prevádzkovanie zariadenia a môžu viesť k ľažkým až smrteľným zraneniam!</p> <ul style="list-style-type: none"> - Používajte len originálne náhradné diely a schválené príslušenstvo. - Po údržbových a opravárenských prácach opäť kompletne namontujte prípadne demontované ochranné a bezpečnostné zariadenia. - Dodržujte všetky ostatné pokyny uvedené v tomto návode a v bezpečnostnej príručke.

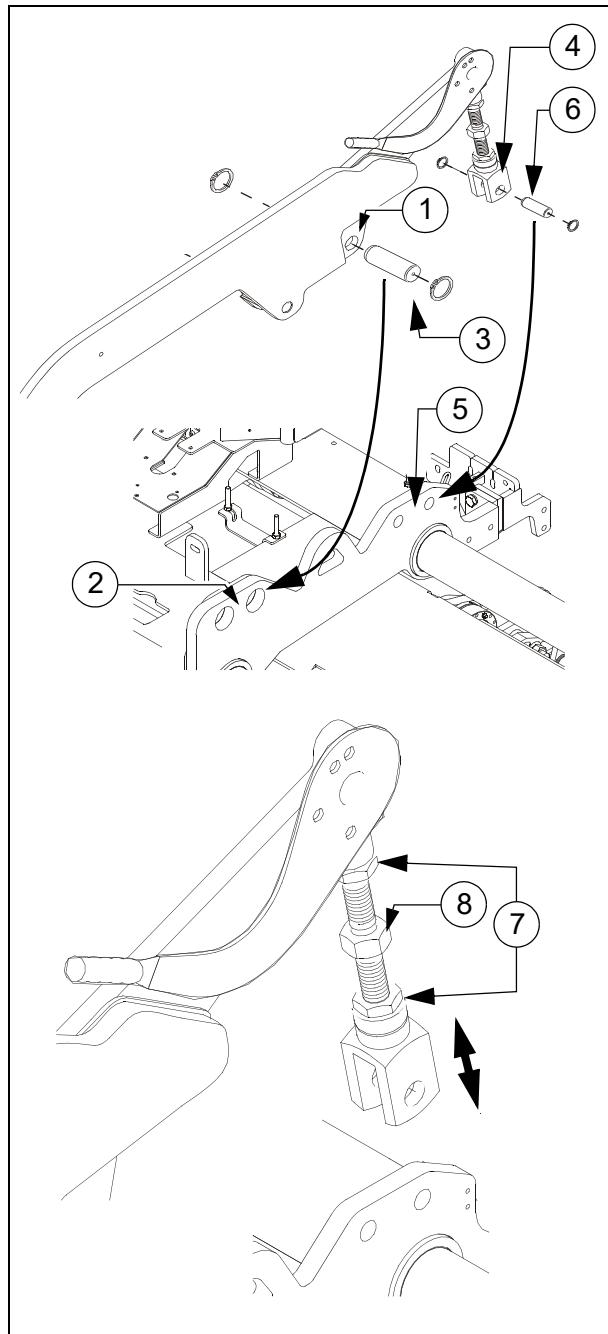
2 Montáž pracovnej lišty na finišer

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

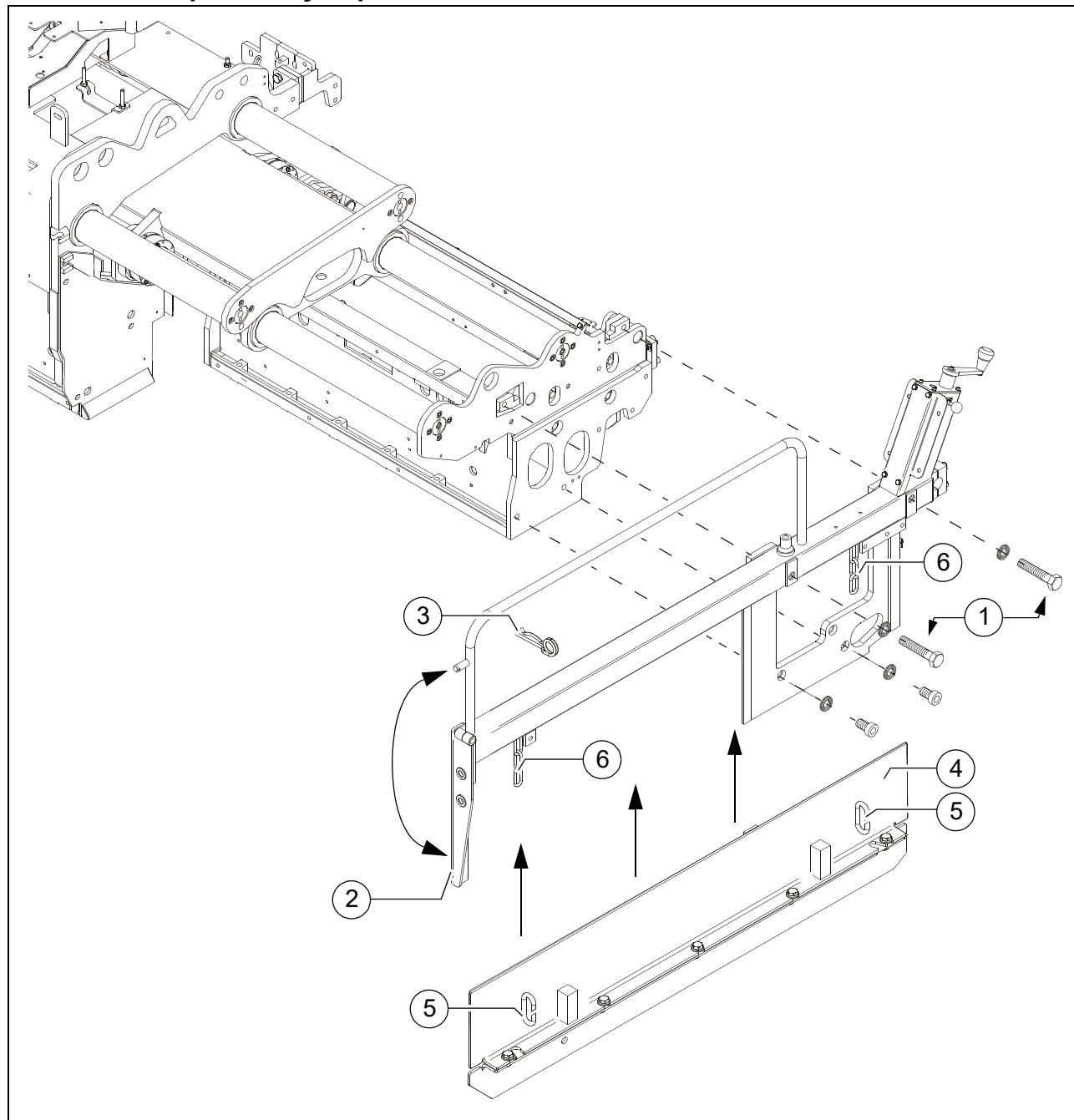


V prípade potreby sa musí vreteno skrátiť alebo predĺžiť:

- Uvoľnite pojistné matice (7), otáčaním šestihranu (8) nastavte požadovanú dĺžku, aby ste mohli použiť príslušné montážne diely.
- Pojistné matice (7) opäť riadne utiahnite.



2.1 Montáž postranných plechov

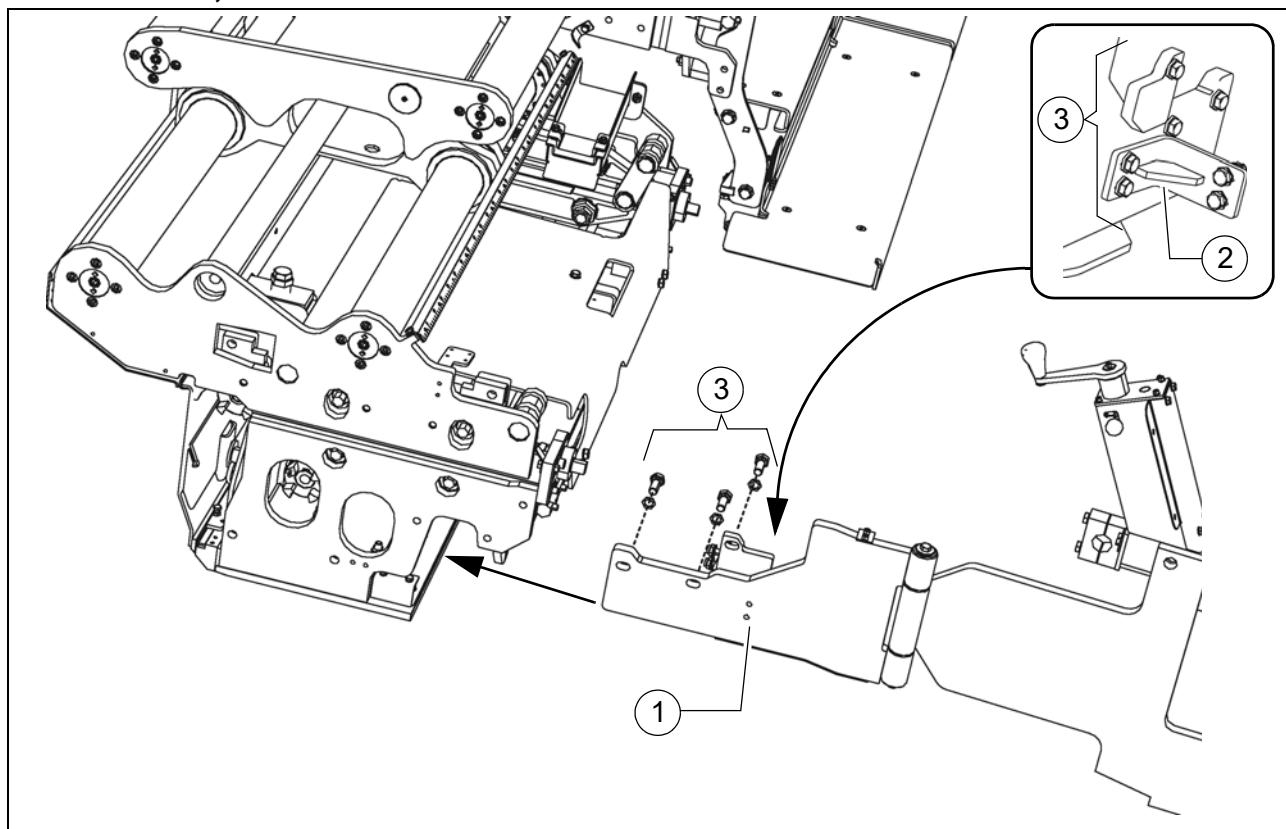


 Postranné plechy sa smú namontovať až po montáži všetkých ostatných častí apo vykonaní všetkých nastavení pracovnej lišty.

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

2.2 Montáž postranného plechu, sklopiteľného (O)

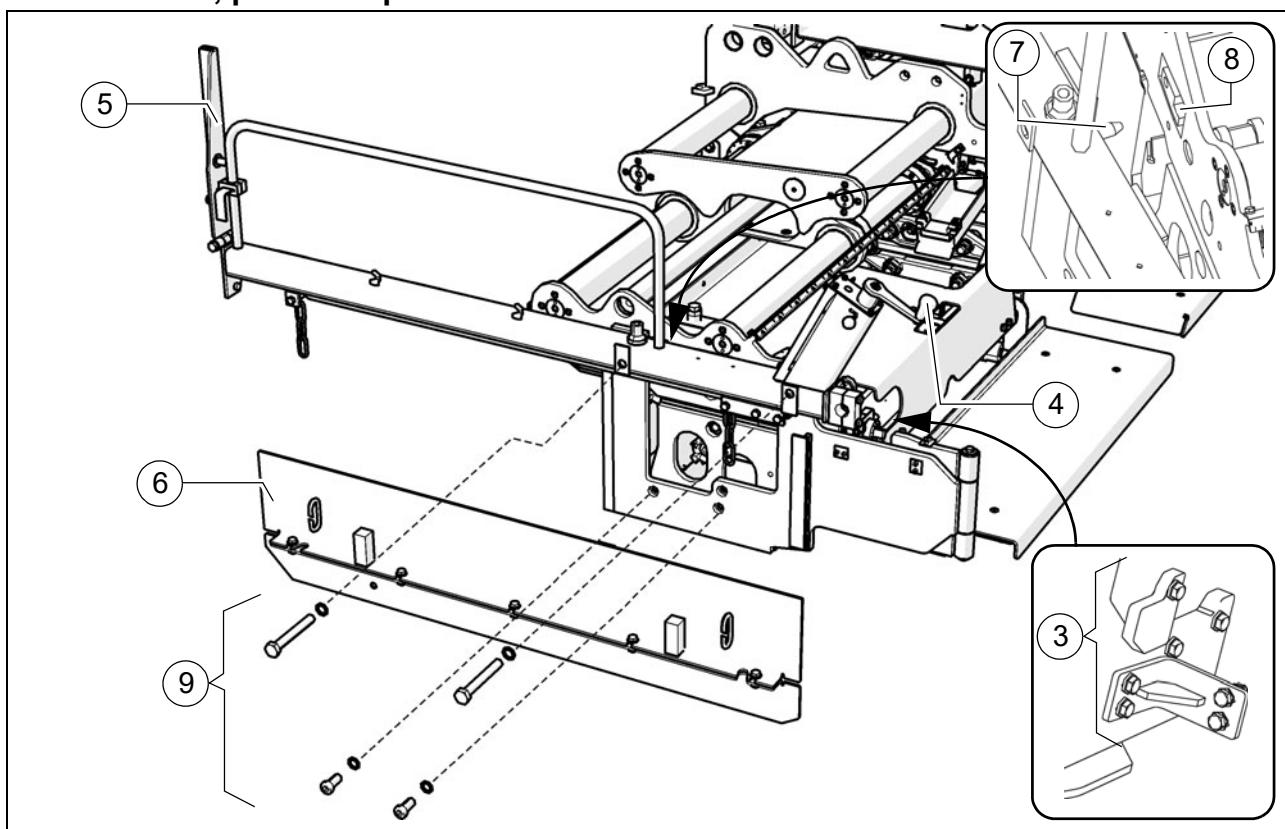
Montáž, záves



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

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

Montáž, pracovná poloha

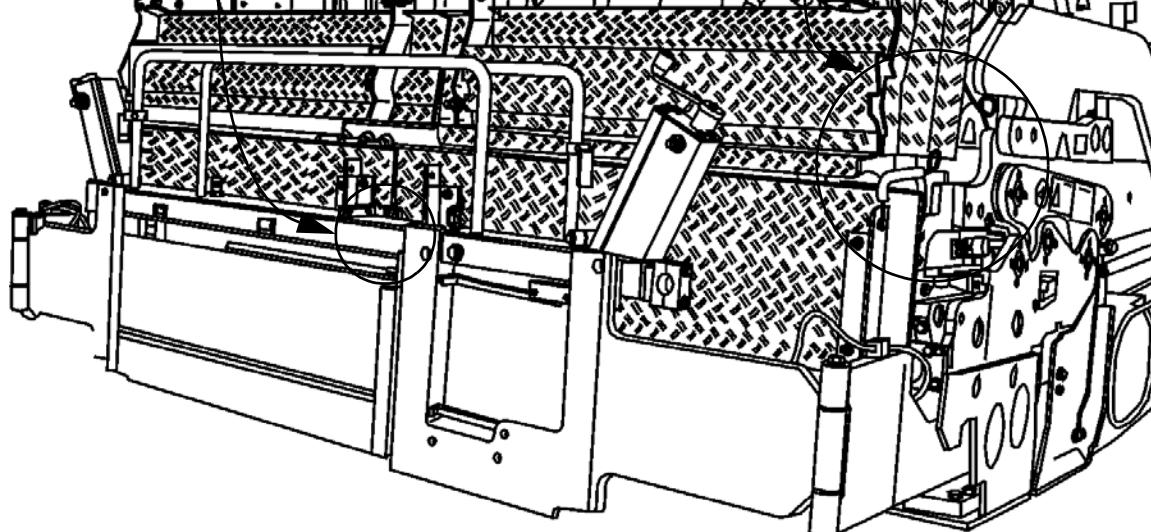
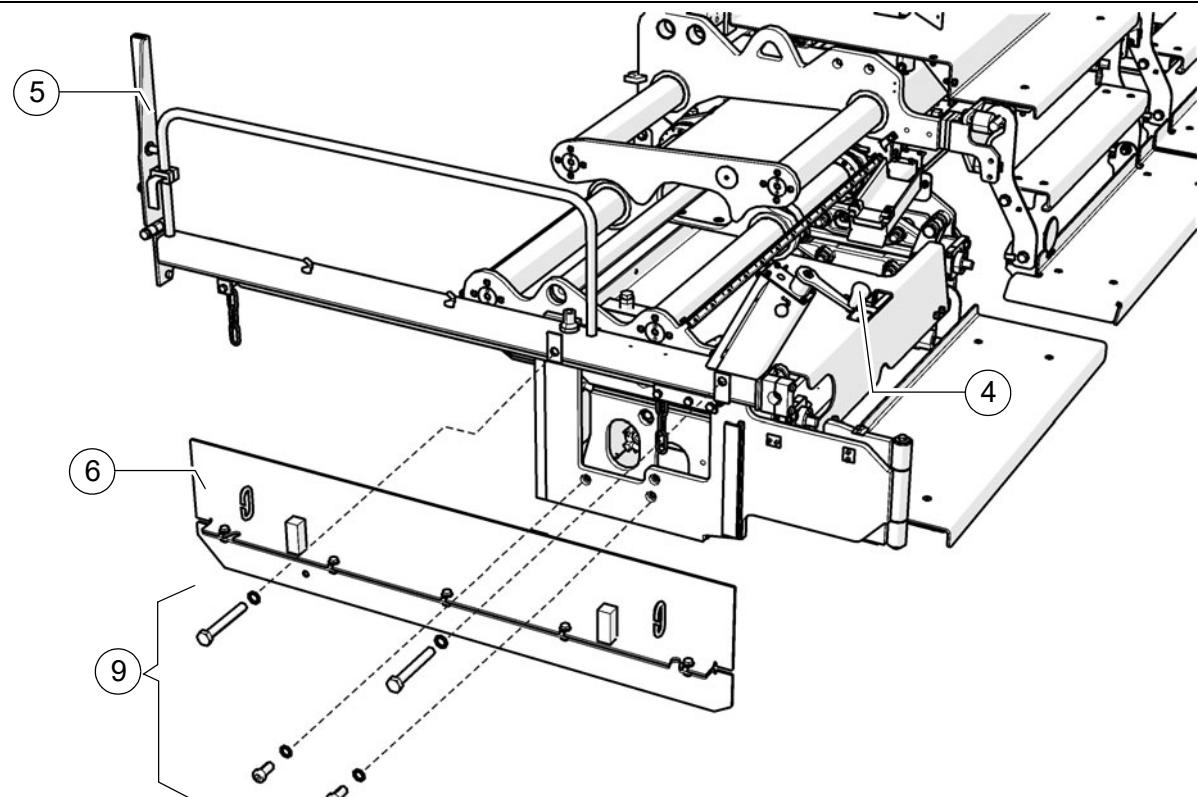


- Demontáž spodnej časti postranného plechu:
 - Pomocou kľuky (4) spustite postranný plech nadol.
 - Predný držiak (5) zaistite v hornej polohe závlačkou.
 - Spodnú časť postranného plechu (6) zveste z reťazí hornej časti.



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

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

Prepravná poloha

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

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



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



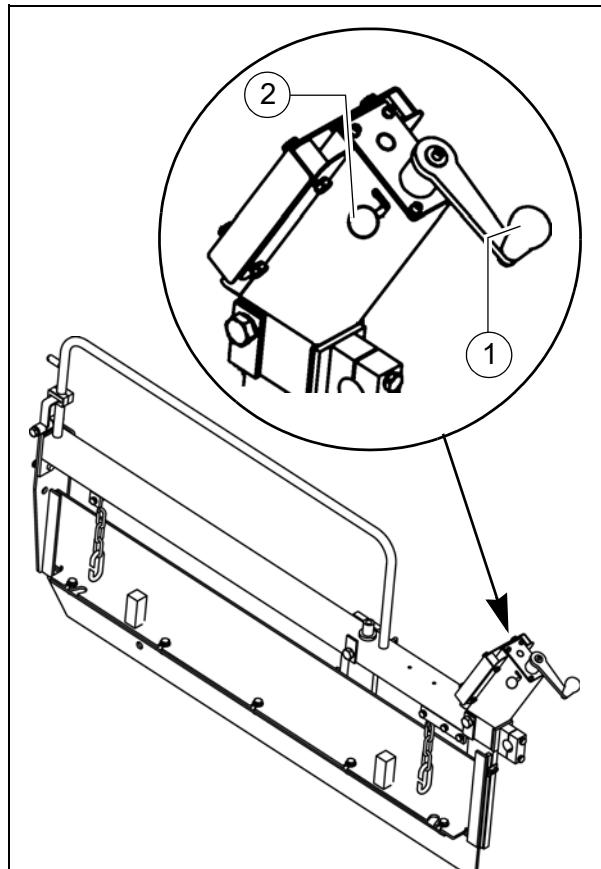
Nebezpečenstvo materiálnych škôd!

Pri zaistených postranných plechoch sa pracovná lišta nesmie vysúvať!

2.3 Nastavenie výšky adosadacieho uhlia postranných plechov

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

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

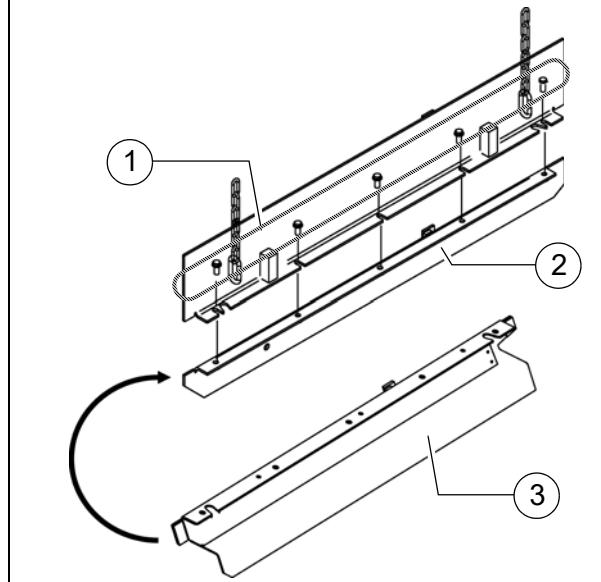


2.4 Montáž formovačov okrajov

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

Výmena formovača okrajov:

- Uvoľnite upevňovacie skrutky (1) a demontujte formovač okrajov (2).
- Potom formovač okrajov (3) namontujte správnym spôsobom pomocou upevňovacích skrutiek (1).

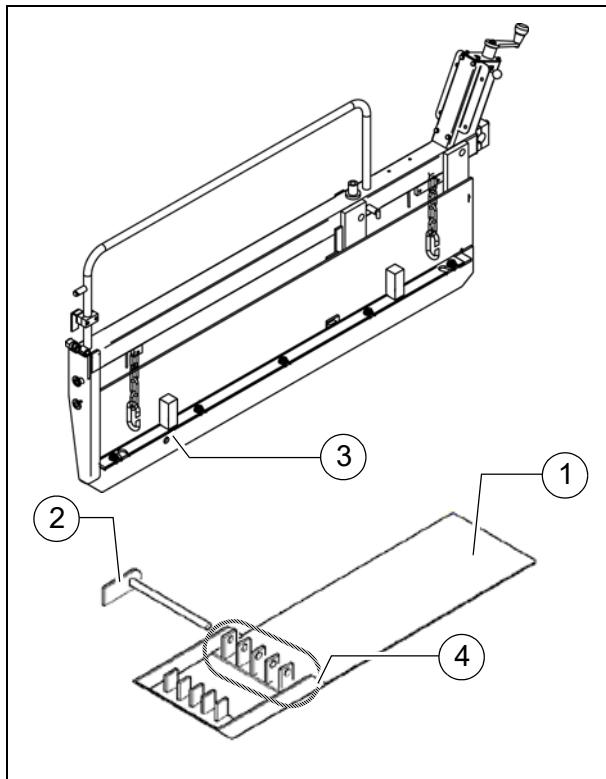


2.5 Montáž redukčnej pätky

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

- Postranný plech spustite na redukčnú pätku (1).
- Pomocou spojovacej tyče (2) spojte redukčnú pätku apostranný plech (otvor (3)).

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



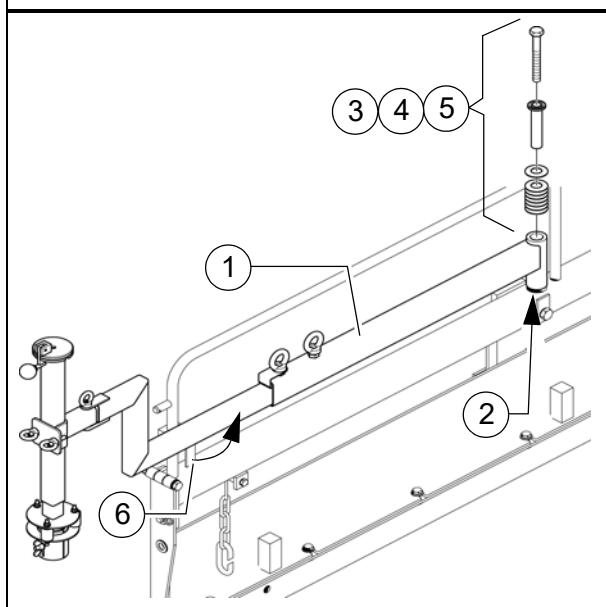
2.6 Montáž snímania výšky

Namontujte snímacie rameno na požadovanú stranu stroja.

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

 Namontujte tanierové pružiny (5) v opačnom zmysle.

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



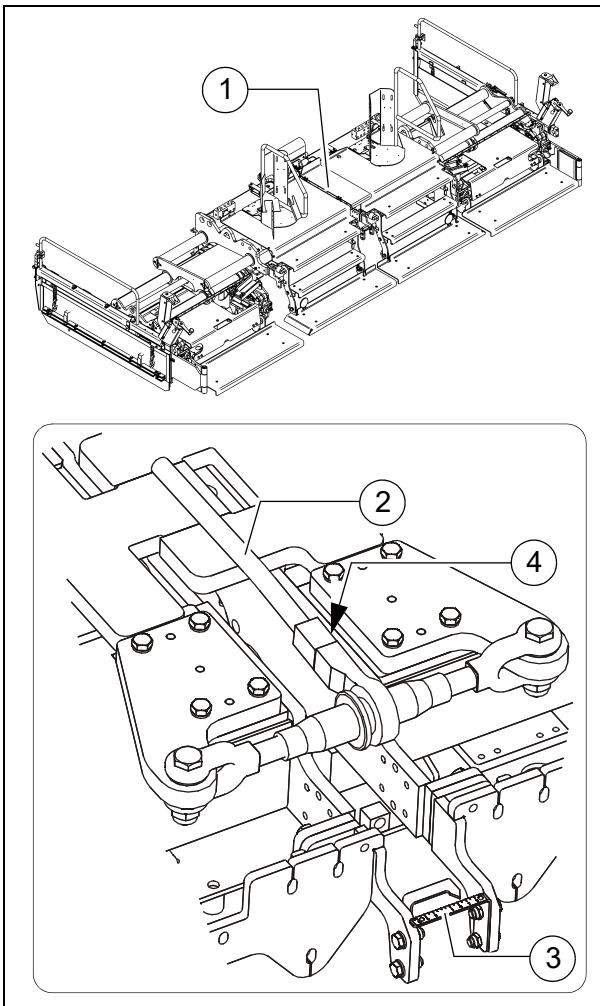
2.7 Nastavenie priečneho profilu pokladky

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

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

 Hydraulické nastavovanie priečneho profilu pokladky je k dispozícii ako voliteľný prvk.

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

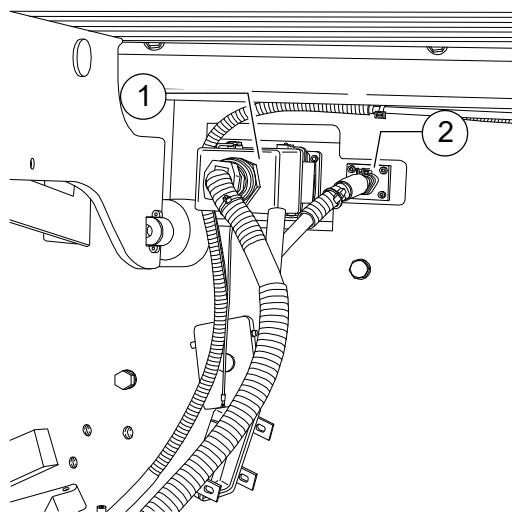


VAROVANIE	Nebezpečenstvo privrznutia a pomliaždenia pohyblivými dielmi
	<p>Pohyblivé diely stroja môžu spôsobiť ľažké zranenia!</p> <ul style="list-style-type: none"> - Veká a kryty otvárajte len pre nastavovacie práce! - Nesiahajte do nebezpečnej oblasti. - Dodržujte všetky ostatné pokyny uvedené v tomto návode a v bezpečnostnej príručke.

2.8 Elektrické prípojky

Na zadnej stene cestného finišera:

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

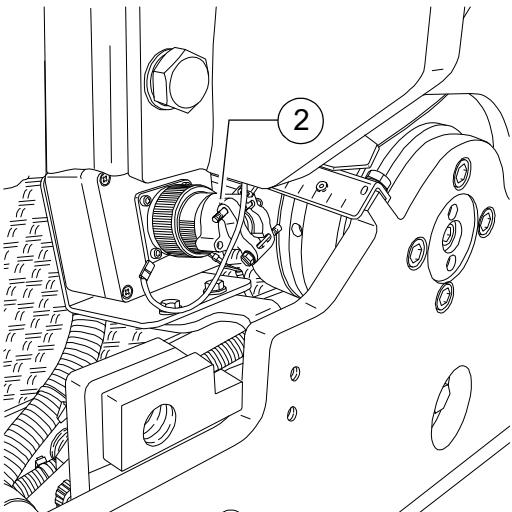


Nepoužívané konektory a zásuvky vždy zakryte príslušnými ochrannými krytkami. Na stranách pracovnej lišty (vľavo a vpravo):

- Zásuvky (2) pre prípojný kábel diaľkového ovládania.



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



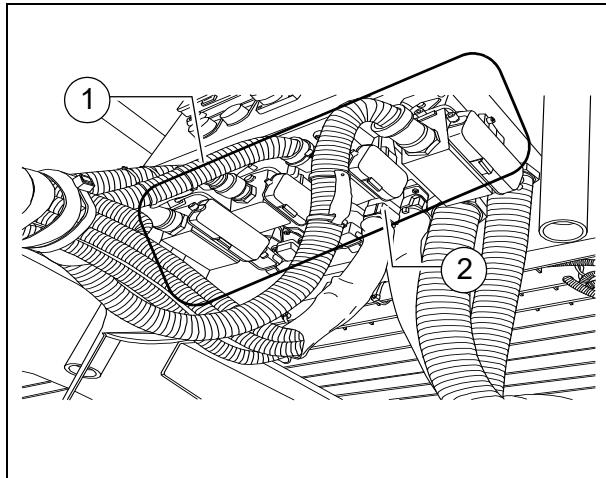
2.9 Pripojenie el. vyhrievania (O)

Na spodnej strane spínacej skrinky:

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

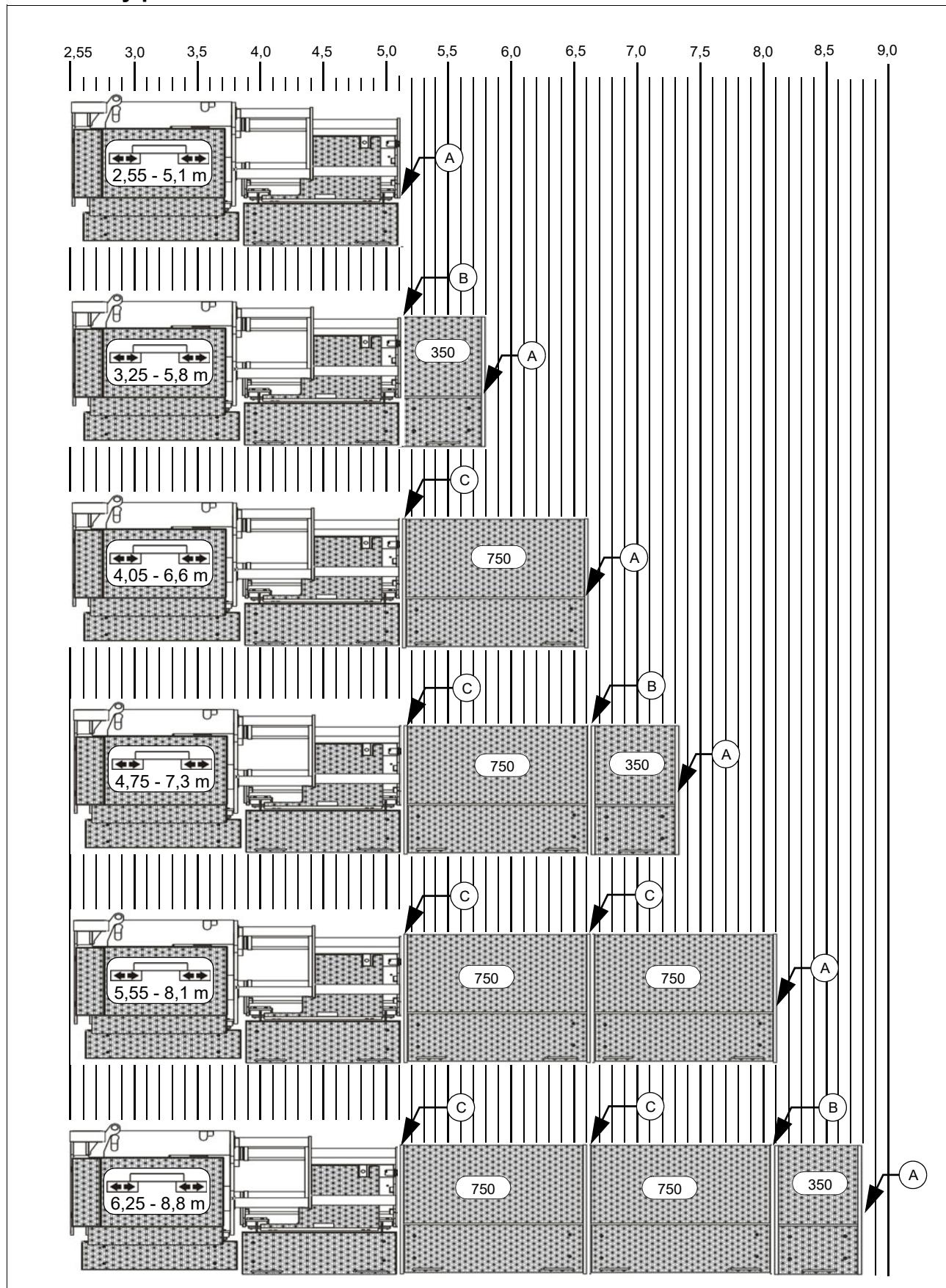


Nepoužívané konektory a zásuvky vždy zakryte príslušnými ochrannými krytkami.



3 Rozšírenie pracovnej lišty V5100

3.1 Diely pre rozšírenie



3.2 Montážne diely - diely pre rozšírenie

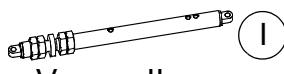
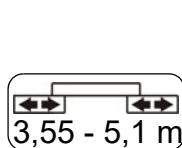
		A	B	C
Spojenie Pracovná lišta - rozšírenie / rozšírenie - rozšírenie				
Spojovacie hriadele Vibrátor (1a)	Č. dielu: 4812035437		2	
Spojovacie hriadele Ubíjadlo (1b)	Č. dielu: 4720004332		2	
Spojovacie hriadele Vibrátor (2a)	Č. dielu: 614217500			2
Spojovacie hriadele Ubíjadlo (2b)	Č. dielu: 614217600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



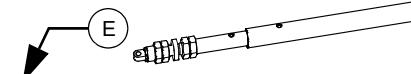
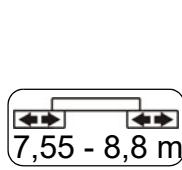
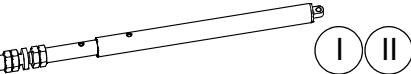
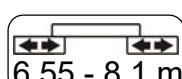
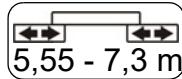
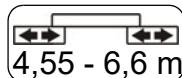
Počet súprav dielov platí pre rozšírenie na oboch stranách pracovnej lišty!

3.1 Rozšírenie - plechy pre vedenie materiálu V5100

**potrebné plechy
pre vedenie materiálu
pre každú stranu**



Vzpera I + II



Pri použití nastaviteľného materiálového vodiaceho plechu musíte primontovať príslušnú výstuhu!

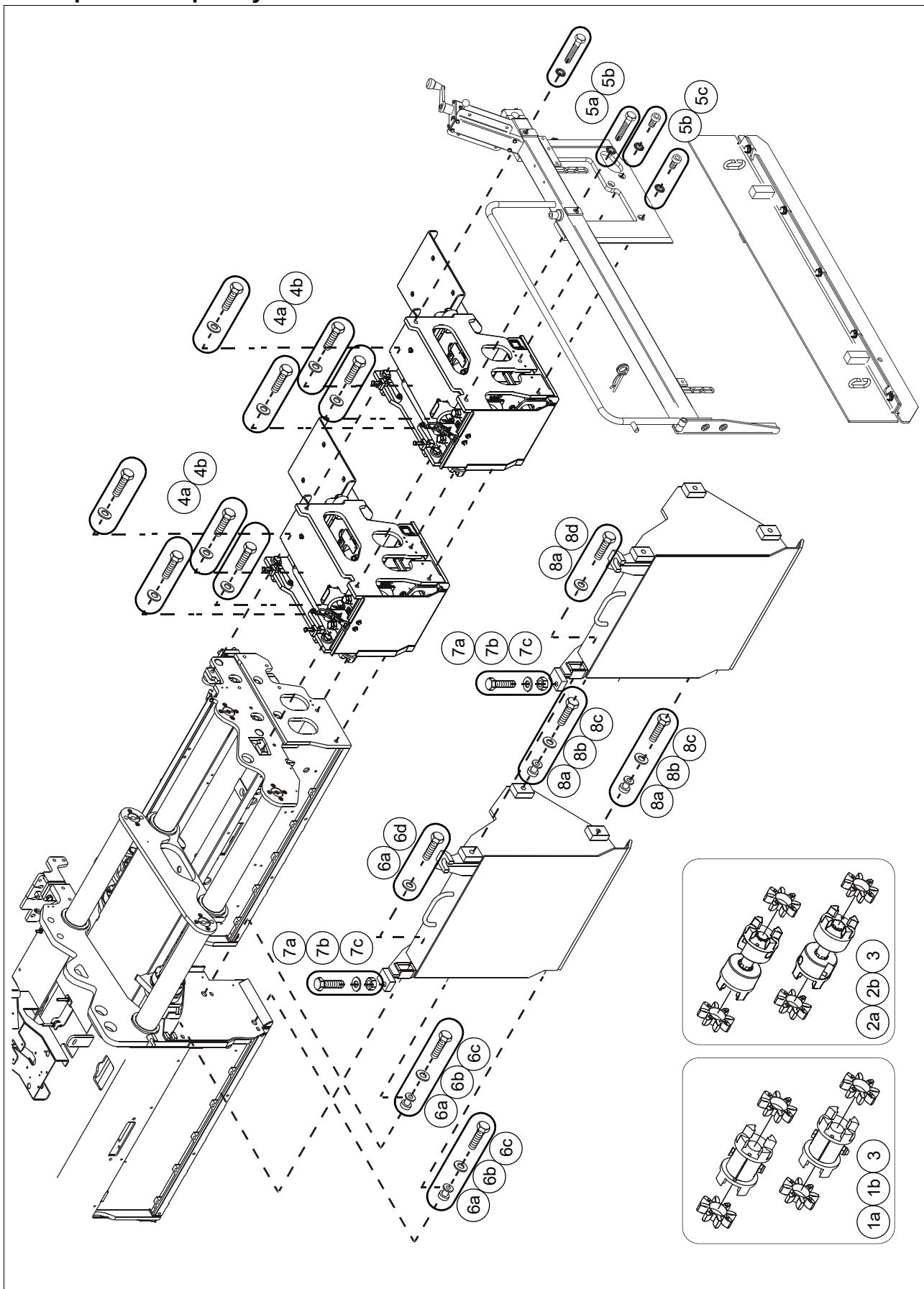
3.2 Montážne diely - plechy pre vedenie materiálu

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



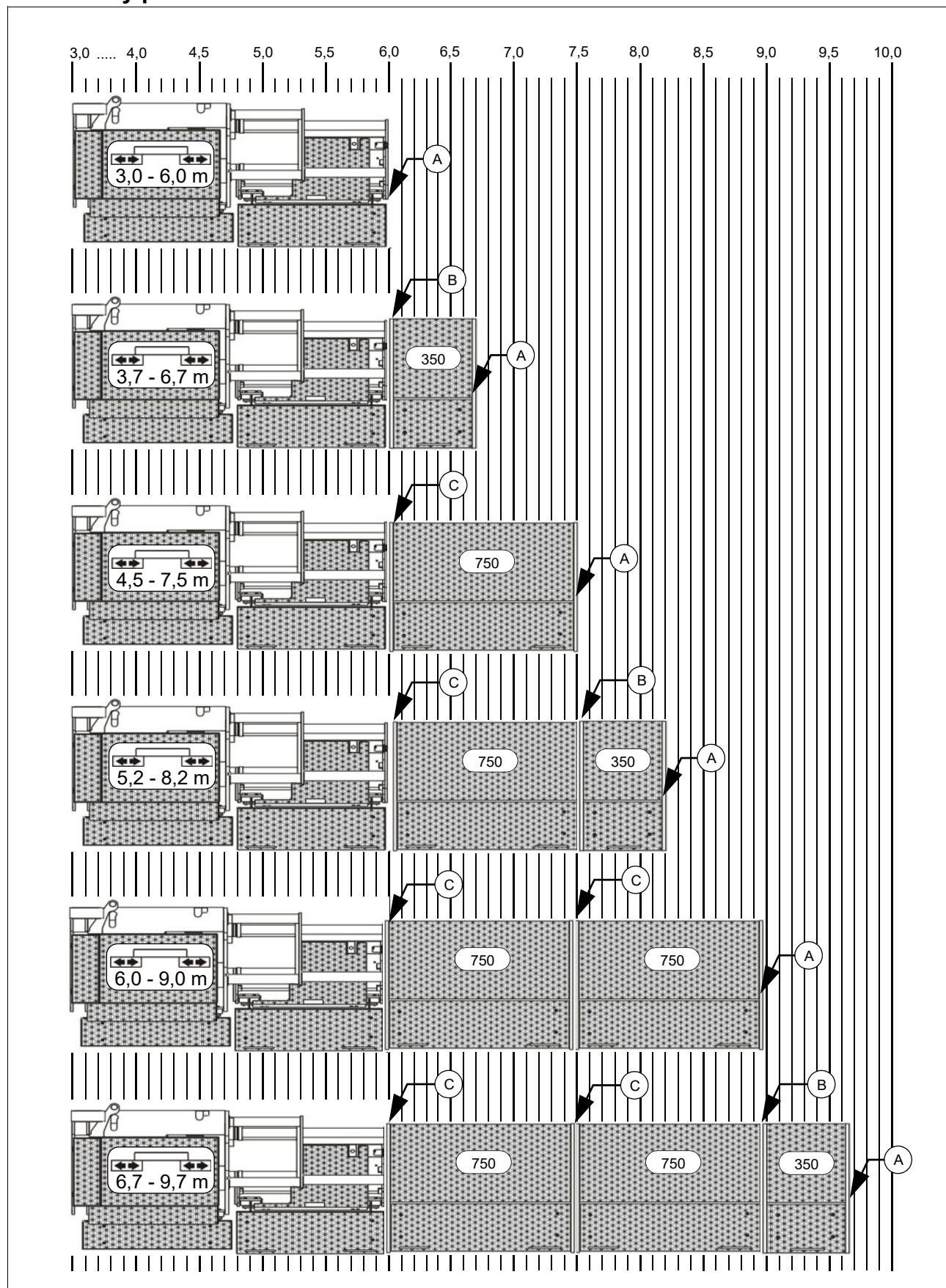
Počet súprav dielov platí pre rozšírenie na oboch stranách pracovnej lišty!

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



4 Rozšírenie pracovnej lišty V6000

4.1 Diely pre rozšírenie



4.2 Montážne diely - diely pre rozšírenie

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



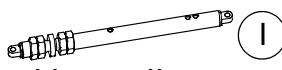
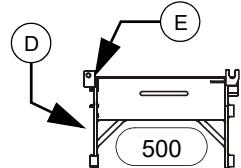
Počet súprav dielov platí pre rozšírenie na oboch stranách pracovnej lišty!

4.3 Rozšírenie - plechy pre vedenie materiálu V6000

**potrebné plechy
pre vedenie materiálu
pre každú stranu**



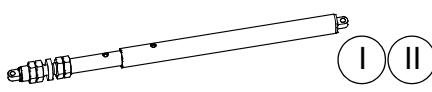
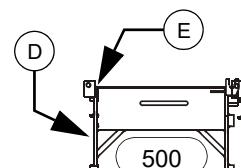
4,0 - 6,0 m



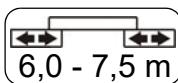
Vzpera II



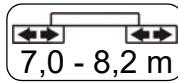
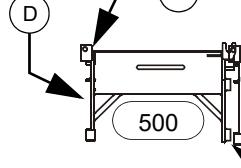
6,0 - 6,7 m



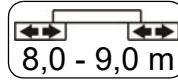
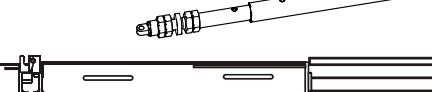
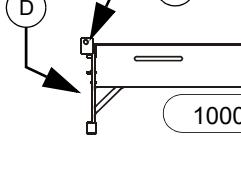
Vzpera I + II



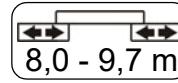
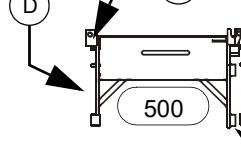
6,0 - 7,5 m



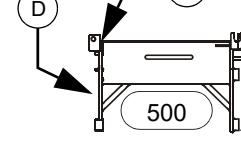
7,0 - 8,2 m



8,0 - 9,0 m



8,0 - 9,7 m



Pri použití nastaviteľného materiálového vodiaceho plechu musíte primontovať príslušnú výstuhu!

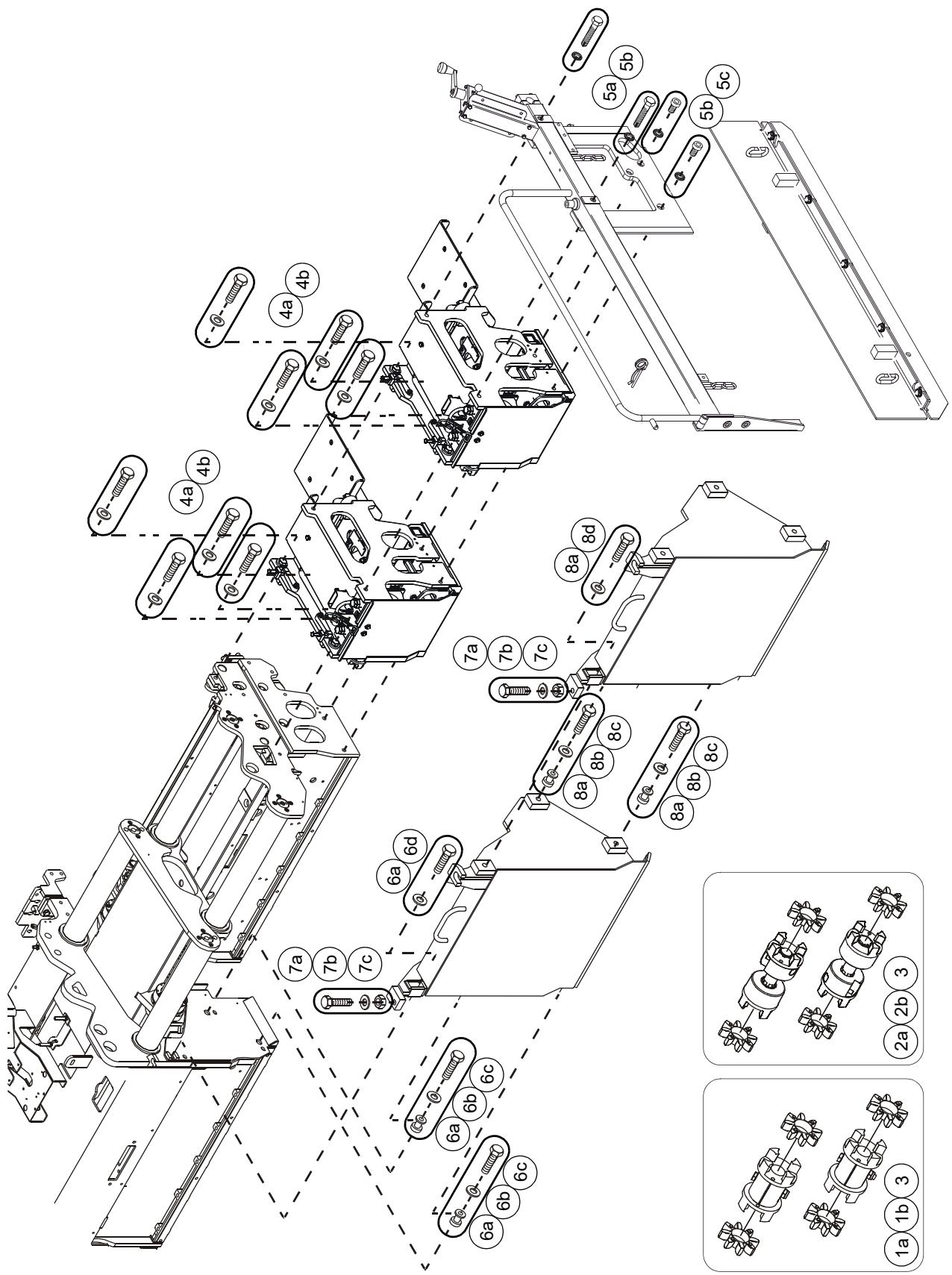
4.4 Montážne diely - plechy pre vedenie materiálu

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



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

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

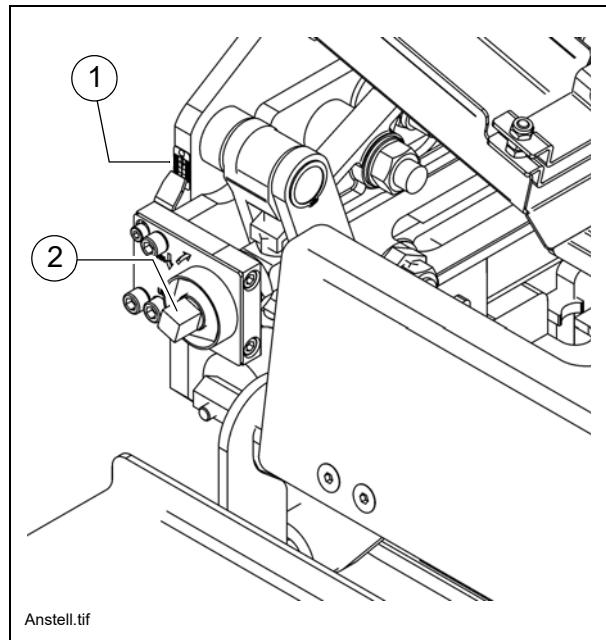


5 Nastavovanie vysúvacích častí

Aby pracovná lišta nezanechávala vpo-kladke pruhové odtlačky a aby sa vysú-vacie časti dali aj počas prevádzky nastaviť na rôzne prevádzkové pod-mienky, sú vysúvacie časti výškovo nastaviteľné.

 Uhol nábehu vysúvacích častí je nasta-vnený už z výroby.

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



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

5.1 Nastavenie výšky vysúvacích častí

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

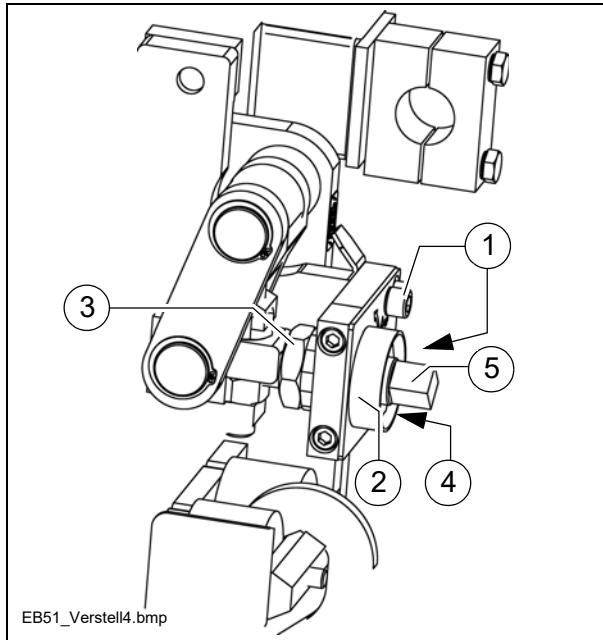
Ak chcete vysúvacie časti pracovnej lišty trochu zdvihnuť, pootočte vretneno (2) rač-ňou doľava. Pootočením vretena doprava sa vysúvacie časti spustia nadol.

5.2 Nastavenie uhla nábehu vysúvacích častí

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

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

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

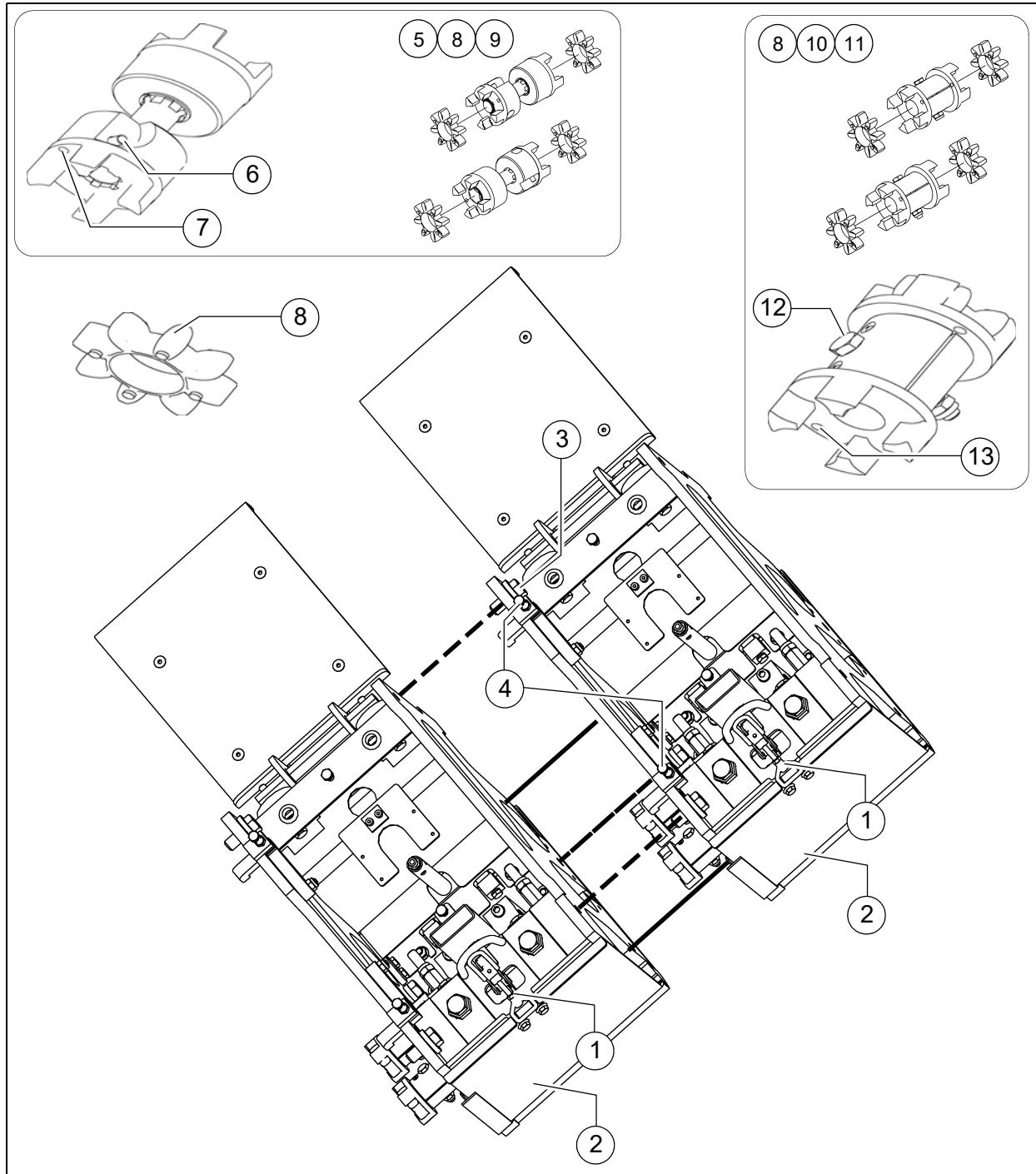


 Na každej posuvnej časti prestavte striedavo arovnomerne obe nastavovacie matice (4).

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

6 Rozšírenie pracovnej lišty

6.1 Montáž dielov pre rozšírenie



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

1. Rozšírenia umiestnite vedľa pracovnej lišty na drevené hranoly.
2. Z dotykových plôch medzi rozšírením a vysúvacou časťou pracovnej lišty odstráňte nečistoty afarbu. Potom namontujte rozšírenie.

-
3. Nadvihnite pracovnú lištu a vysuňte rozšírenie.
 4. Uvoľnite rýchlozávery (1) a z dolného držiaka vytlačte vodiaci ochranný plech pechov (2) smerom nadol.
 5. Vložte 4 upevňovacie skrutky (3) rozšírenia a ručne ich utiahnite.
 6. Pomocou nastavovacích skrutiek (4) nastavte rozšírenie tak, aby presne lícovalo s vysúvacou časťou alebo s ďalším rozšírením. Pri jemnozrnných materiáloch sú na povrchu pokládky viditeľné aj veľmi nepatrné odchýlky.
 7. Pomocou nastavovacích skrutiek nastavte hore medzi rozšírením a vysúvacou časťou pracovnej lišty nepatrny odstup na cca hrúbku „špachtle“; toto opatrenie slúži na kompenzáciu tepelnej rozťažnosti pracovnej lišty v dolnej a hornej časti.
 8. Utiahnite upevňovacie skrutky (3) rozšírenia.
 9. Namontujte hnací hriadeľ vibrácie (5). To sa urobí tak, že stlačíte zaskakovací kolíček (6) a polovicu spojky presuniete na hriadieli. Pri montáži potom polovicu spojky nechajte zaskočiť vpožadovanej polohe.
Dbajte na to, aby polohový kolík hnacieho hriadeľa v rámci pracovnej lišty zasahoval do aretovacieho otvoru (7) na spojovacom hriadieli.
-  Pred montážou dbajte na to, aby bol v poloviach spojky nasadený vždy jeden ozubený veniec (8).
10. Pohon pechov dielov rozšírení sa realizuje - takisto ako pre vibráciu - prostredníctvom jedného hriadeľa a rýchlospojky (9). Rámy pechov vysúvacej časti pracovnej lišty a rozšírenia sa spolu nezoskrutkujú. Ak to nie je zabezpečené kolíkmi, musíte pri montáži hriadeľa pohonu pechov zabezpečiť, aby pechy vysúvacej časti pracovnej lišty a pechy rozšírenia pracovali spresadením o 180°, t.j. ak sa jedny nachádzajú na hornom bode obratu, druhé sa musia nachádzať na dolnom bode obratu. Ak nainštalujete ďalšie rozšírenie, zabezpečte, aby aj pechy tohto rozšírenia pracovali spresadením o 180° vo vzťahu k predtým namontovanému rozšíreniu.
-  Pri 350mm rozšíreniach sa musí pri spojení pohonu pechov a vibrátora použiť príslušná spojka (10) / (11)! Pri dutom hriadieli sa musí najprv uvoľniť skrutkový spoj (12), potom sa hriadeľ vysunie na potrebnú dĺžku a skrutkový spoj sa opäť namontuje.
Dbajte na to, aby polohový kolík hnacieho hriadeľa v rámci pracovnej lišty zasahoval do aretovacieho otvoru (13) na spojovacom hriadieli.
11. Pripojte ohrievače rozšírení na susedné časti pracovnej lišty.
-  Pozri odsek „Plynové prípojky ohrevania pracovnej lišty“ resp. „Elektrické prípojky ohrevania pracovnej lišty“.

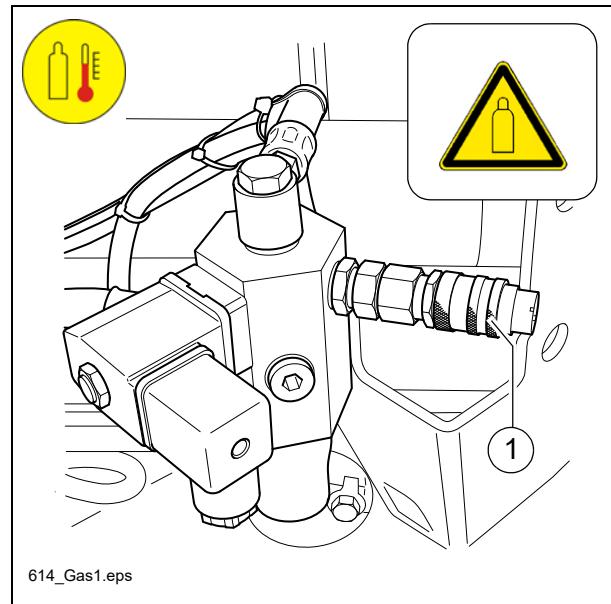
6.2 Plynové prípojky ohrievača pracovnej lišty

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

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



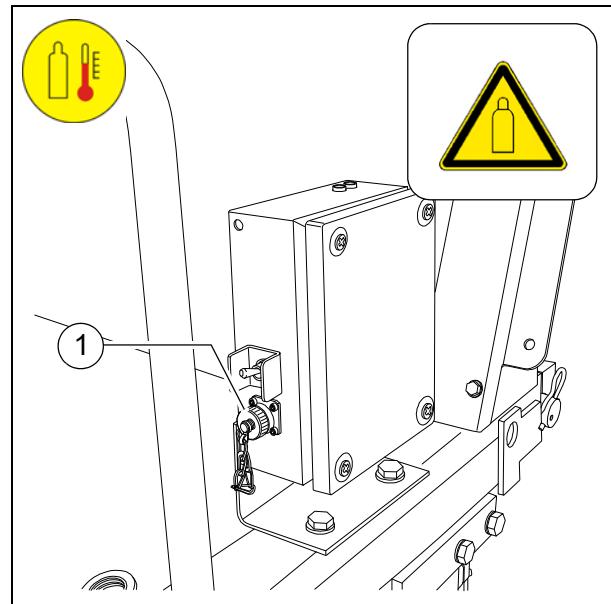
Nebezpečenstvo požiaru a výbuchu!
Pri práci s ohrievačom hrozí nebezpečenstvo požiaru a výbuchu.
Nefajčite! Nepoužívajte otvorený oheň!



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

Plynové ohrievanie postranného plechu - pripojenie (O)

- Pripojte hadicu (rýchlospojka) plynového zariadenia.
- Pripojte el. napájanie (1) k príslušnej zásuvke základnej lišty / ďalšieho dielu rozšírenia.



Pripojenie hydraulických postranných plechov (O)

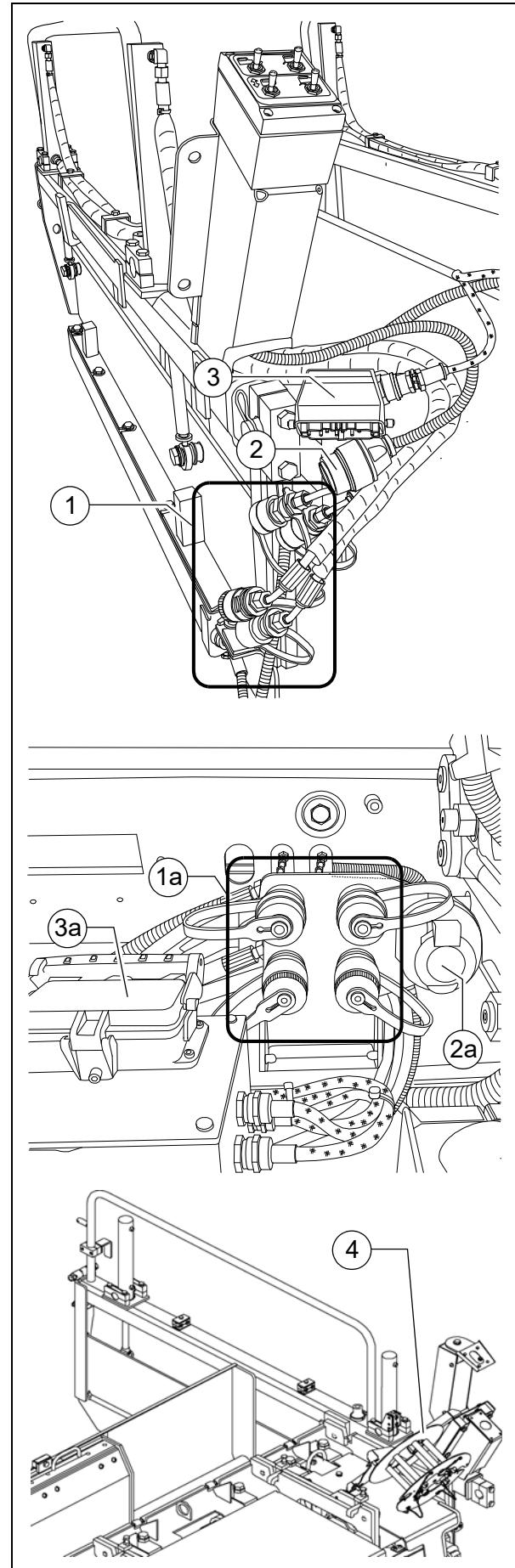
- Pripojte hydraulické vedenia (1) k príslušným prípojkám (1a) finíšera (rýchlospojkou).

 Dbajte na farebné značenie!

- Pripojte riadiaci kábel (2) k príslušnej zásuvke (2a) základnej lišty.
- Pripojte zástrčku (3) (O) ohrevania k príslušnej zásuvke (3a) základnej lišty / ďalšieho dielu rozšírenia.

 Pri použití dielov na rozšírenie pracovnej lišty pre väčšie pracovné šírky sa musia použiť zodpovedajúce predlžovacie hadice a káble.
Na postranné plechy sa musí namontovať navijak na hadicu.

 Prebytočnú dĺžku hadíc a kálov naviňte na navijak (4).

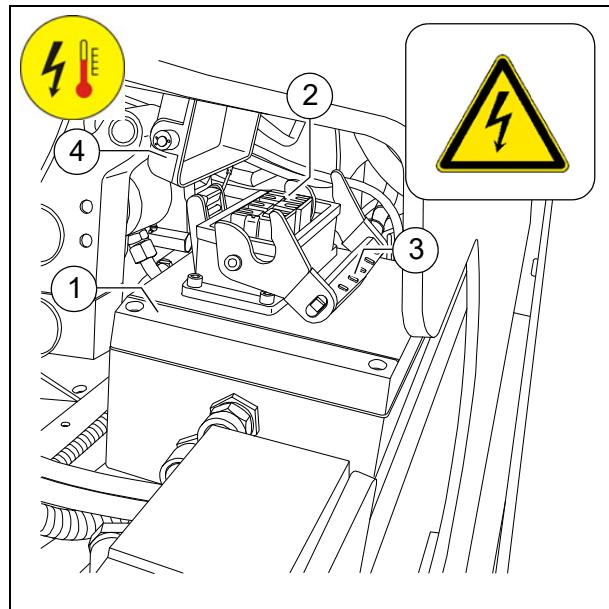


6.3 Elektrické prípojky ohrievača pracovnej lišty

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

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

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



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



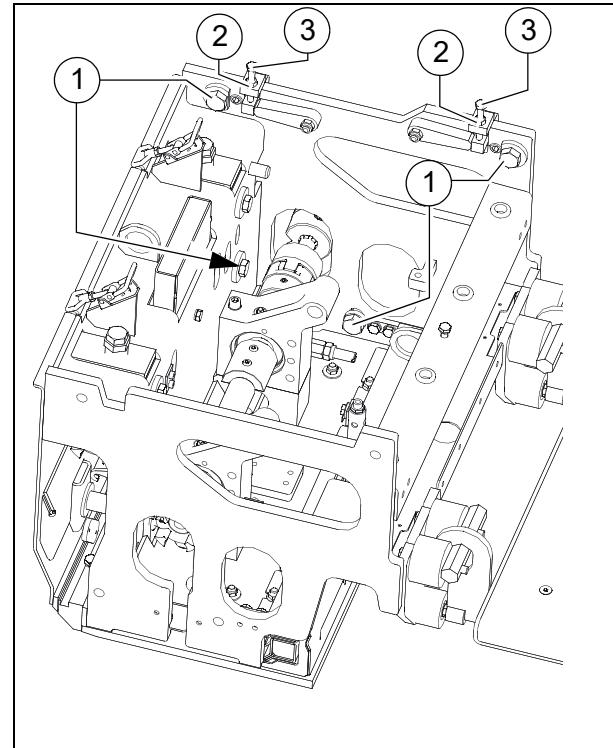
Nepoužívané prípojky riadne uzavrite ochranným krytom (4) a poistným strmeňom (3)!

6.4 Nastavenie výšky rozšírení

Aby pracovná lišta nezanechávala vpo-kladke pruhové odtlačky a aby sa rozšírenia dali aj počas prevádzky na-staviť na rôzne prevádzkové pod-mienky, sú rozšírenia výškovo nastaviteľné:

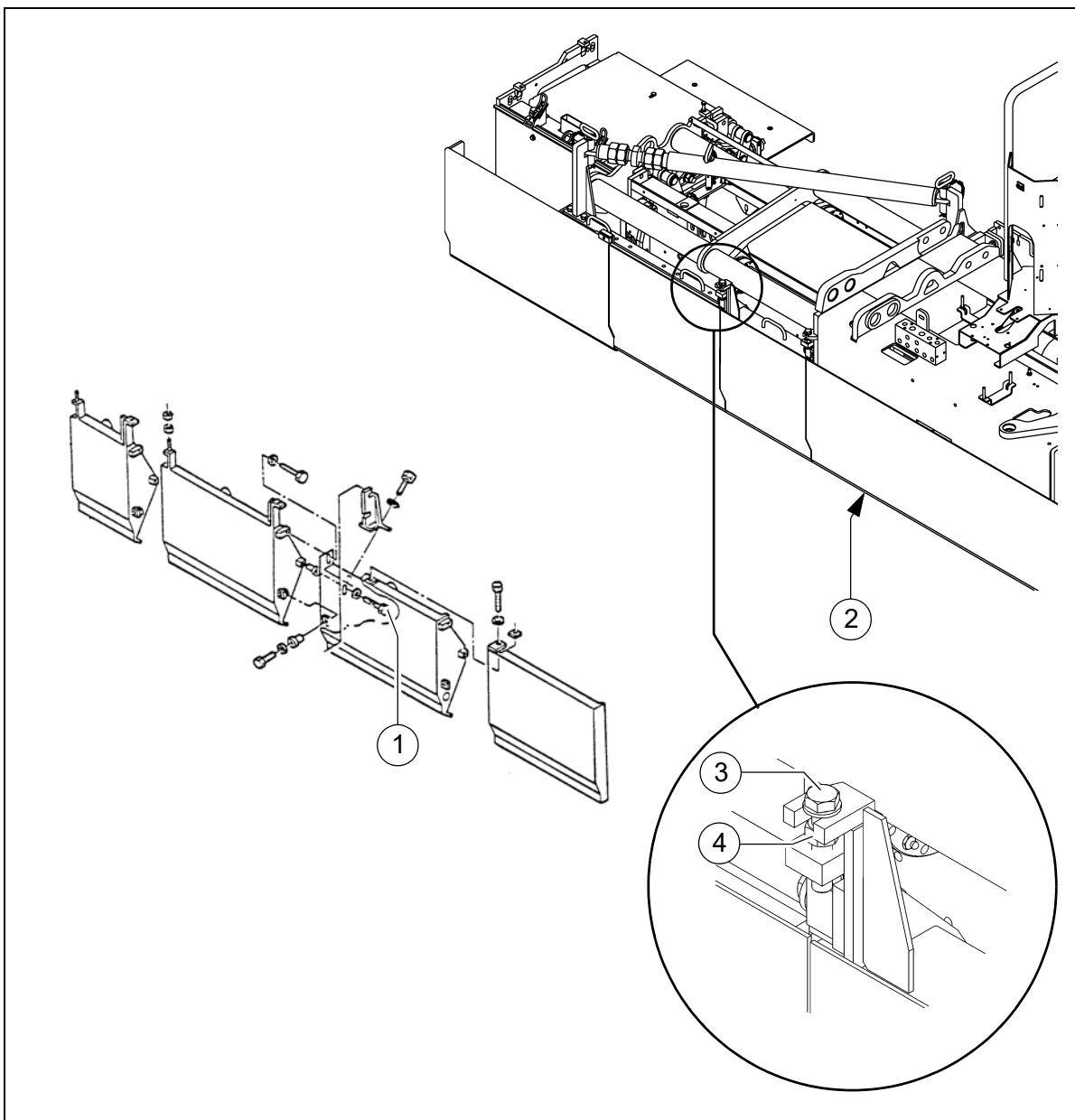
- Uvoľnite montážne skrutky (1).
- Uvoľnite poistné matice (2).
- Pomocou nastavovacích skrutiek (3) nastavte požadovanú výšku.
 - Otáčanie doprava = rozšírenie zdvíhať
 - Otáčanie doľava = rozšírenie spúšťať

 Obe nastavovacie skrutky (3) pre-stavujte striedavo arovnomerne.



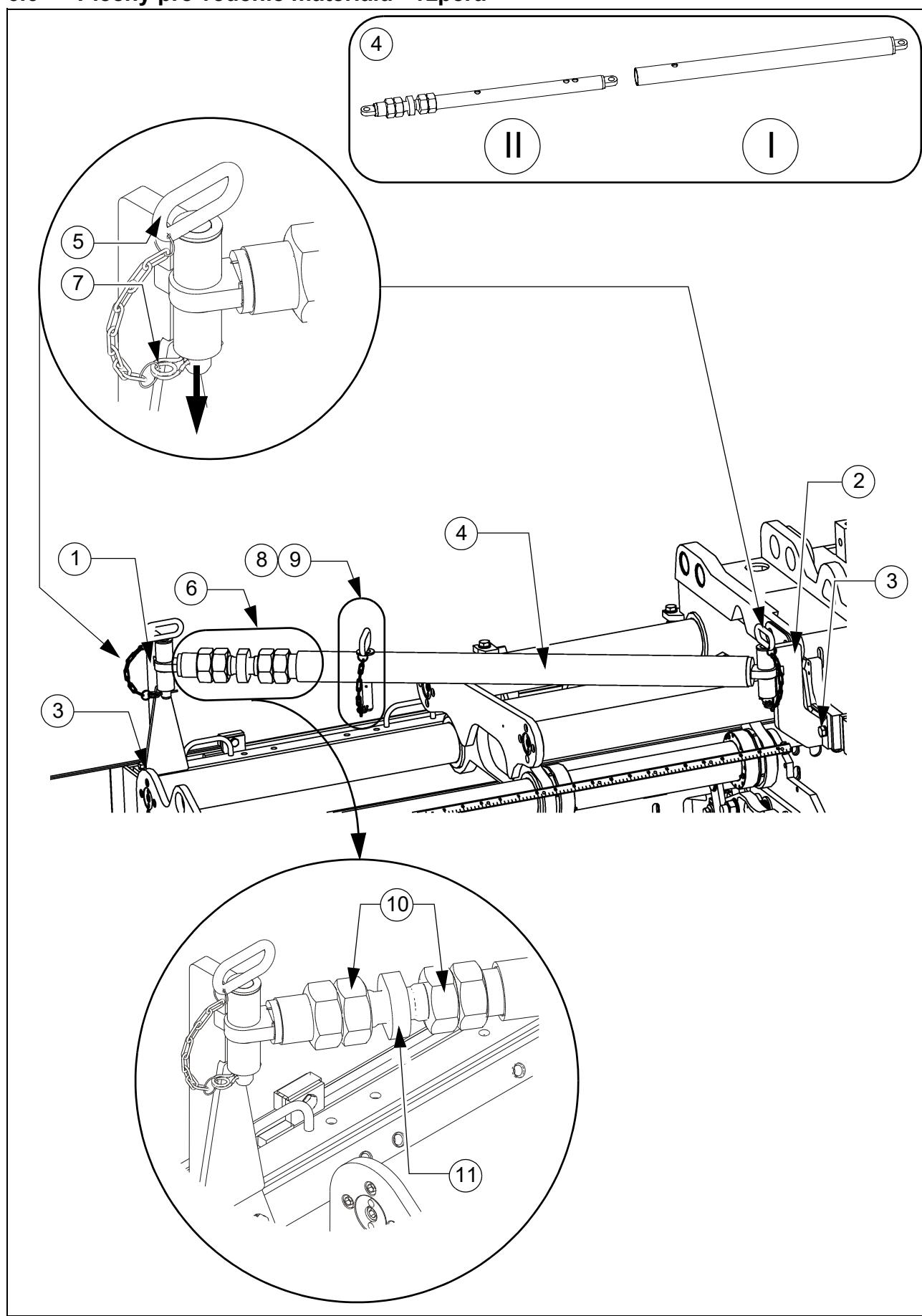
- Poistnú maticu (2) opäť pritiahnite.
- Montážne skrutky (1) opäť pritiahnite.

6.5 Montáž plechov pre vedenie materiálu



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

6.6 Plechy pre vedenie materiálu - vzpera



6.7 Plechy pre vedenie materiálu - montáž vzpery

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

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

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

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

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

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

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

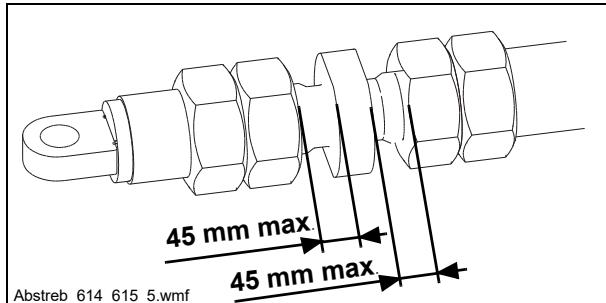
- Povoľte protimaticie (10) nastavovacieho dielu.
- Nastavte zmenu dĺžky nastavovacieho dielu na šesťhrane (11) pomocou príslušného kľúča.
- Protimaticie (10) opäť dotiahnite.

6.8 Materiálový tunel - nastavenie tlakového napäťia

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

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

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



7 Nastavenia

7.1 Nastavenie výšky pechov

Pred každou pokladkou skontrolujte nastavenie pechov.

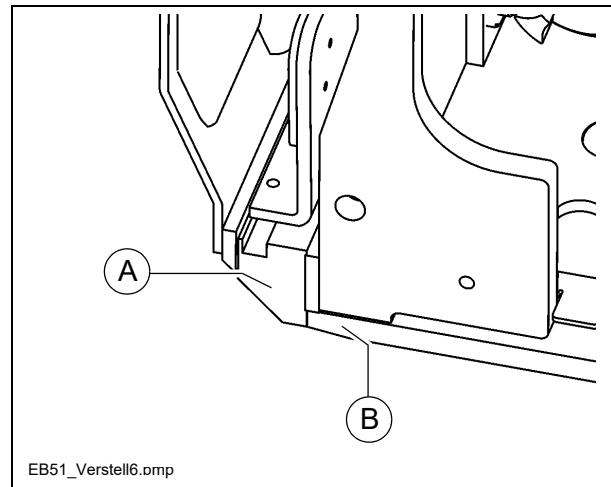
Hrany pechov (A) sa na najnižšom bode musia nachádzať v jednej rovine so šikmými nábehovými hranami klzných platení (B).

Ak je potrebná korektúra, postupujte takto:

 Pre každú časť pracovnej lišty existujú dva nastavovacie body!

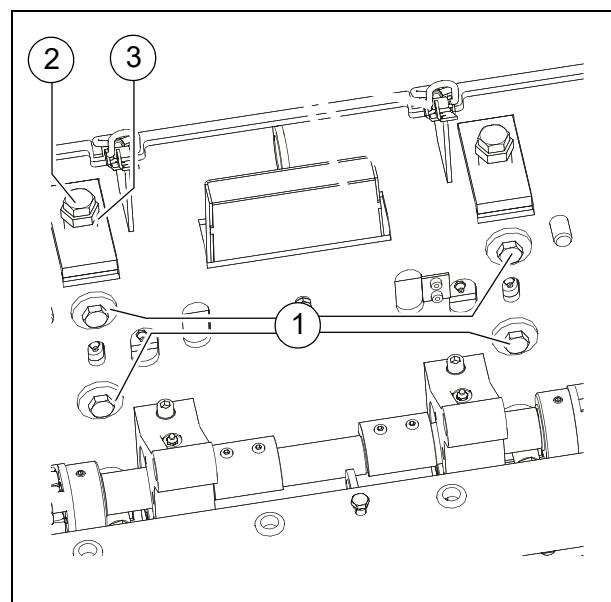
Nastavenie pechov do nižšej polohy:

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



Nastavenie pechov do vyššej polohy:

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

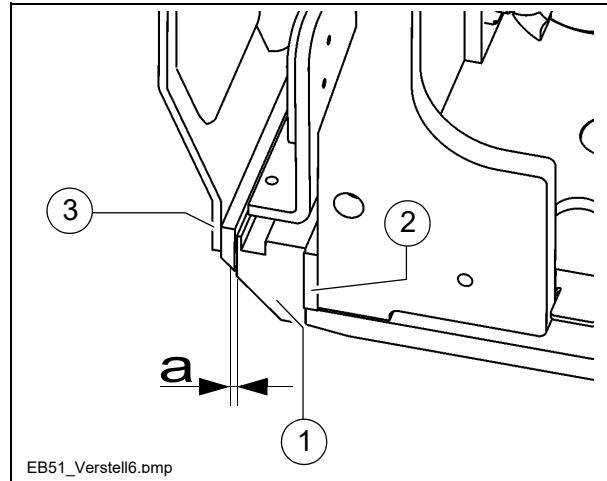


7.2 Nastavenie vodiaceho ochranného plechu pechov

Pred každou pokladkou skontrolujte nastavenie pechov.

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

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

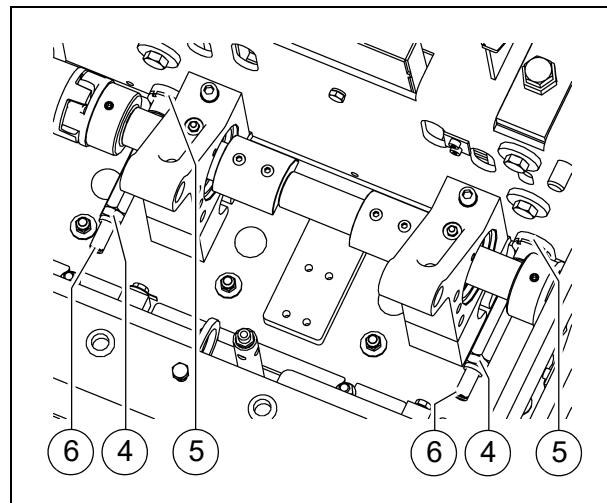


Ak je potrebná korektúra, postupujte takto:

- Pre každú časť pracovnej lišty existujú dva nastavovacie body!

Nastavenie vodiaceho ochranného plechu pechov:

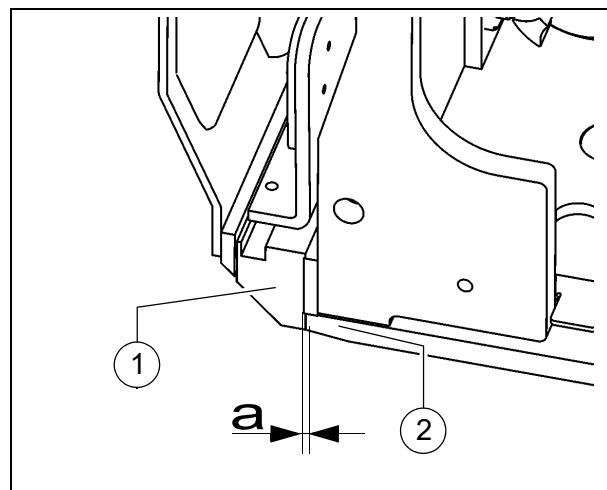
- Vprípade, že by bolo potrebné nové nastavenie, uvoľnite maticu (4) a maticu sdrážkami (5).
- Otáčaním opernej trubky (6) nastavte vôľu:
 - zaskrutkováním dovnútra: odstup sa zväčší
 - vyskrutkováním von: odstup sa zmenší
- Maticu (4) pevne utiahnite.
- Skontrolujte vôľu, v prípade potreby ju nastavte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



7.3 Nastavenie klznej platne

- Nastavenie je potrebné len pri výmene klzných dosiek.

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



7.4 Základné nastavenia

Pred vykonaním základného nastavenia musíte najprv nastaviť vysúvacie časti ako je to popísané v kapitole 5.

Pri základnom nastavení postupujte takto:

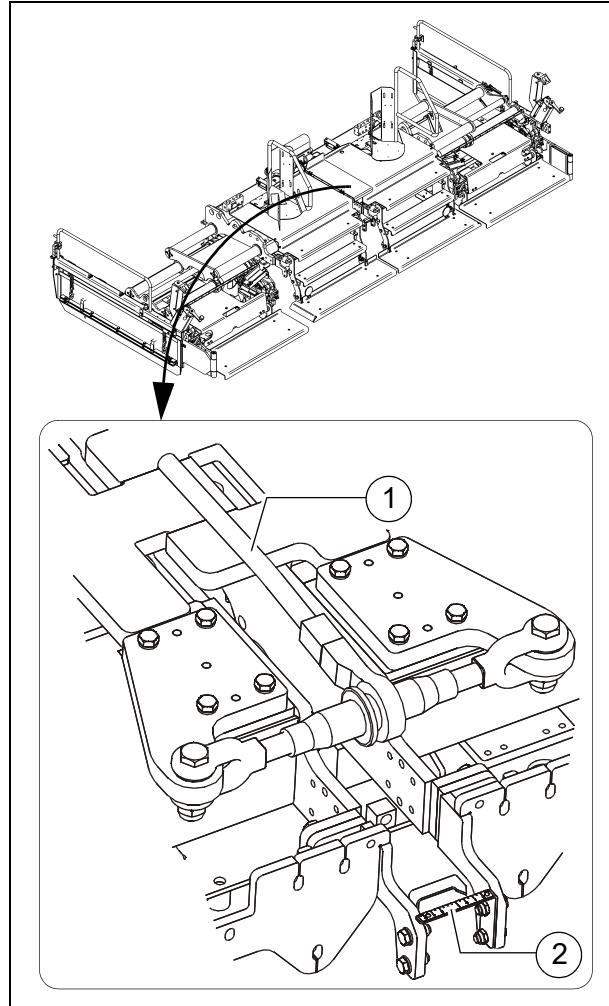
1. V prípade kolesových finišerov nastavte správny tlak vzduchu v pneumatikách.
2. Zastavte finišer na rovnom povrchu. Veľkosť povrchu musí zodpovedať celej veľkosti základne finišera. Motor musí ďalej bežať.
3. Hydraulicky spustite pracovnú lištu.
4. P-prístroj: Nastavte páčku spínacieho prístroja do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



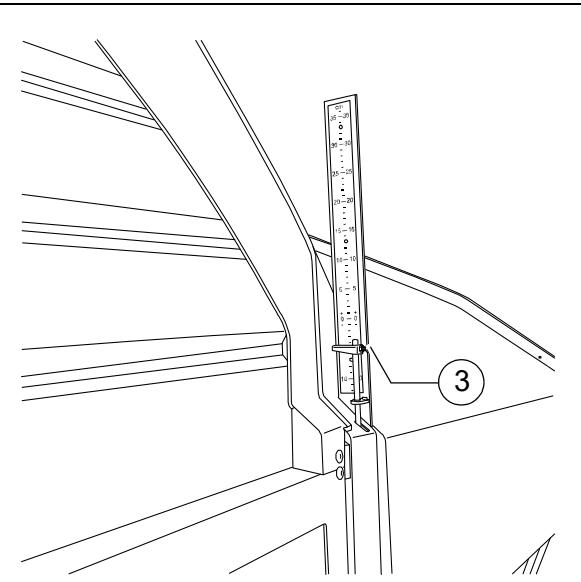
Hydraulické nastavovanie priečneho profilu pokladky je k dispozícii ako voliteľný prvk.

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

7. Oba nivelačné valce vysuňte až na doraz.

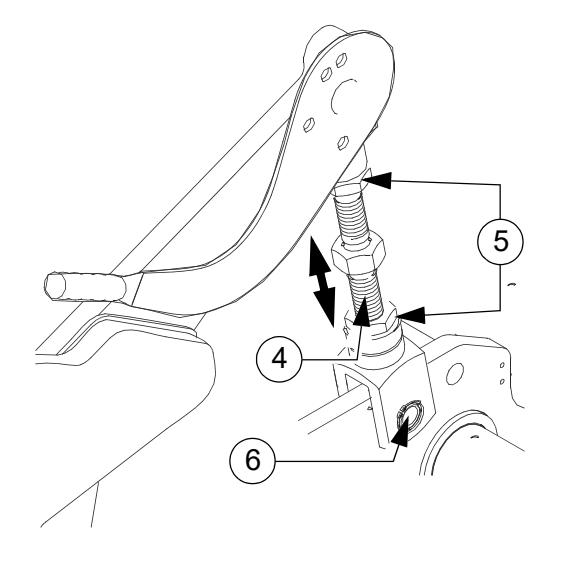


8. Na stupnici na prednej časti finíšera utiahnite ukazovateľ (3) v najspodnejšej polohe.
9. Zasuňte nivelačné valce tak, aby sa oba ukazovatele nachádzali cca 1 cm pod nulovou značkou.



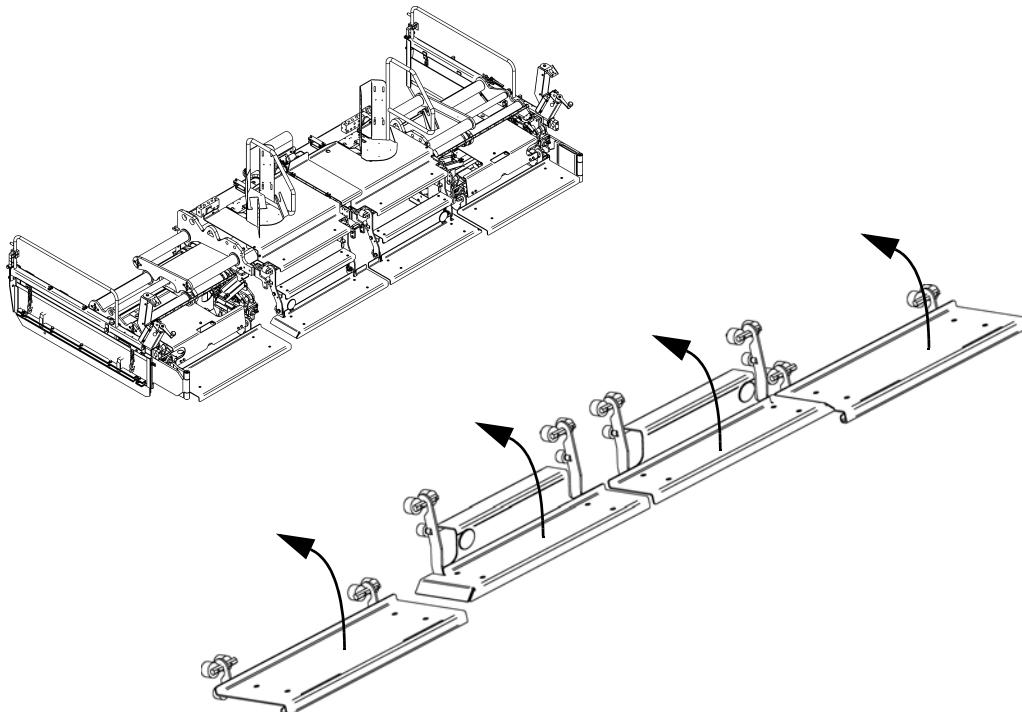
10. Uvoľnite poistné matice (5) na oboch vretenách (4) a otočte vretenami tak, aby sa čapy (6) dali ľahko vytiahnuť aopäť vsunúť (aby na nepôsobil tlak).

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



8 Čiastočná demontáž kvôli preprave alebo kvôli zvláštnym pracovným podmienkam

8.1 Lávka - sklápacia / otočná



 Ako voliteľný doplnok sa lávka dodáva v nasledovných vyhotoveniach:

- Lávka odnímateľná / sklápacia (A): Jednotlivé lávky sa dajú vytiahnuť z ich úložnej aréty a môžu sa na dosadacích bodoch odstaviť vzhoriaj vypustenej polohe.

Sklápaciu lávkou by ste mali zodvihnuť iba v nasledovných situáciách:

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

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

F Údržba

1 Bezpečnostné pokyny pre údržbu

!NEBEZPEČENSTVO	Nebezpečenstvo následkom nesprávnej údržby stroja
	<p>Neodborne vykonné údržbové práce a opravy môžu mať za následok ľažké až smrteľné zranenia!</p> <ul style="list-style-type: none"> - Nechajte údržbové práce a opravy vykonávať iba vyškoleným a kvalifikovaným personálom. - Všetky údržbové, opravárenské a čistiace práce vykonávajte len pri vypnutom motore. Vytiahnite kľúč zapáľovania a hlavný vypínač. - Umiestnite na stroj štítok „Neštartovať“. - Vykonávajte denne vizuálnu kontrolu a kontrolu funkcie. - Vykonávajte všetky údržby podľa plánu údržby. - Nechajte vykonávať ročnú odbornú kontrolu znalcom. - Všetky zistené nedostatky bezodkladne odstráňte. - Uvedťe stroj do prevádzky až vtedy, keď boli všetky zistené nedostatky odstránené. - Nedodržanie predpísaných kontrolných a údržbových opatrení vedie k strate povolenia na prevádzkovanie zariadenia. - Dodržujte všetky ostatné pokyny uvedené v tomto návode a v bezpečnostnej príručke.

!NEBEZPEČENSTVO	Nebezpečenstvo pri vykonaní zmien na stroji
	<p>Konštrukčné zmeny na stroji vedú k strate povolenia na prevádzkovanie zariadenia a môžu viesť k ľažkým až smrteľným zraneniam!</p> <ul style="list-style-type: none"> - Používajte len originálne náhradné diely a schválené príslušenstvo. - Po údržbových a opravárenských prácach opäť kompletne namontujte prípadne demontované ochranné a bezpečnostné zariadenia. - Dodržujte všetky ostatné pokyny uvedené v tomto návode a v bezpečnostnej príručke.

⚠ POZOR	Horúce povrhy!
	<p>Povrhy, aj také, ktoré sa nachádzajú za dielmi krytovania, ako aj výfukové plyny z motora alebo vyhrievania pracovnej lišty, môžu byť veľmi horúce a môžu spôsobiť zranenie!</p> <ul style="list-style-type: none"> - Noste osobné ochranné vybavenie. - Nedotýkajte sa horúcich častí stroja. - Údržbárske a opravárenské činnosti vykonávajte len pri vychladnutom stroji. - Dodržujte všetky ostatné pokyny uvedené v tomto návode a v bezpečnostnej príručke.

⚠ POZOR	Nebezpečenstvo zásahu elektrickým prúdom
	<p>Priamy alebo nepriamy kontakt s dielmi pod napäťom môže spôsobiť zranenie!</p> <ul style="list-style-type: none"> - Neodstraňujte žiadne ochranné kryty. - Elektrické alebo elektronické diely nesmiete postriekať vodou. - Údržbové a opravné činnosti na elektrickom zariadení smie vykonávať len vyškolený a kvalifikovaný personál. - Pri elektrickom vyhrievaní pracovnej lišty denne vykonávajte kontrolu monitorovania izolácie podľa návodu. - Dodržujte všetky ostatné pokyny uvedené v tomto návode a v bezpečnostnej príručke.

⚠ VAROVANIE	Nebezpečenstvo spôsobené hydraulickým olejom
	<p>Hydraulický olej vystrekujúci pod vysokým tlakom môže spôsobiť ťažké až smrteľné zranenia!</p> <ul style="list-style-type: none"> - Práce na hydraulickom zariadení smie vykonávať len kvalifikovaný personál! - Hydraulické hadice sa pri tvorbe trhlín alebo presakovaní musia ihneď vymeniť. - Hydraulický systém odtlakujte. - Pracovnú lištu spustite nadol a otvorte násypku. - Pred údržbovými prácami zastavte motor a vytiahnite kľúč zapaľovania. - Zaistite stroj proti opäťovnému zapnutiu. - Pri poranení vyhľadajte ihned lekára. - Dodržujte všetky ostatné pokyny uvedené v tomto návode a v bezpečnostnej príručke.

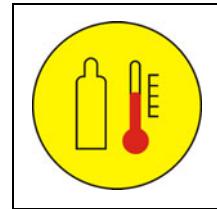
VAROVANIE	Nebezpečenstvo - plynové zariadenie
	<p>Neodborne vykonávaná obsluha a údržba plynového zariadenia môže mať za následok ľažké až smrteľné zranenia!</p> <ul style="list-style-type: none">- Plné a prázdne plynové fľaše prepravujte len s nasadenými ochrannými krytkami, aby bola zaručená ochrana ventilov.- Plynové fľaše na cestnom finišeri musíte zaistiť dodanými upevňovacími pásmi proti ich otočeniu, prevráteniu a spadnutiu.- Pred uvedením ohrievača do prevádzky skontrolujte kompletnú vyhrievaciu sústavu, či sa v nej nenachádzajú netesné plynové vedenia. Poškodené hadice okamžite vymeňte.- Ak sa plynové zariadenie nepoužíva, zatvorte hlavné uzatváracie kohúty a ventily fliaš.- Pri preprave odstráňte plynové fľaše z finišera a prepravujte ich za dodržania bezpečnostných predpisov v inom vozidle.- Nechajte vykonávať ročnú odbornú kontrolu znalcom.- Práce na plynovom vyhrievacom zariadení smie vykonávať iba odborník so zodpovedajúcou kvalifikáciou!- Používať sa smú len originálne náhradné diely!- Dodržujte všetky ostatné pokyny uvedené v tomto návode a v bezpečnostnej príručke.

2 Intervaly údržby - pracovná lišta všeobecne

	Interval							Miesto údržby	Poznámka
	10 / denne	50	100	250	500	1000 / ročne	2000 / 2-ročne		
	vprípade potreby								
	■							- Ložiská pechov / ložiská vibrátora premazať	
	■							- Ložiská pechov rozšírení premazať	
	■							- Ložiská vibrátorov rozšírení premazať	
	■							- Ložiská vodiacich rúr premazať	
	■							- Vodiace rúry vyčistiť / naolejovať	Po ukončení práce
				■				- Zariadenie na prestavenie priečného profilu pokladky premazať	
					■ ■			- Vodiace rúry - nastaviť vôľu	
	■							- Vodiaci ochranný plech pechov - skontrolovať vôľu	
					■			- Vodiaci ochranný plech pechov - nastaviť vôľu	
				■				- Hydraulické hadice - vizuálne skontrolovať	
					■ ■			- Hydraulické hadice - hadice vymeniť	
					■			- Pracovnú lištu nechať skontrolovať odborníkom	

Údržba	■
Údržba v dobe zábehu	▼

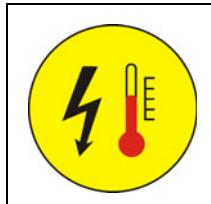
3 Intervaly údržby - plynový systém



Poz.	Interval						Miesto údržby	Poznámka
	10	50	100	250	500	1000 / ročne 2000 / 2-ročne v prípade potreby		
1			■				<ul style="list-style-type: none"> - Skontrolovať zapalovacie sviečky 	
				■		■	<ul style="list-style-type: none"> - Vymeniť zapalovacie sviečky 	
					■		<ul style="list-style-type: none"> - Plynový systém nechať skontrolovať odborníkom 	

Údržba	■
Údržba v dobe zábehu	▼

4 Intervaly údržby - elektrické ohrevanie



Poz.	Interval							Miesto údržby	Poznámka
	10	50	100	250	500	1000 / ročne	2000 / 2-ročne		
	V prípade potreby								
1	<input checked="" type="checkbox"/>							- Skontrolovať monitorovanie izolácie	pred začiatkom práce
2		Dodržiavajte národné predpisy pre kontrolu a kontrolné intervaly!						- Kontrola elektrického zariadenia kvalifikovaným elektrikárom	

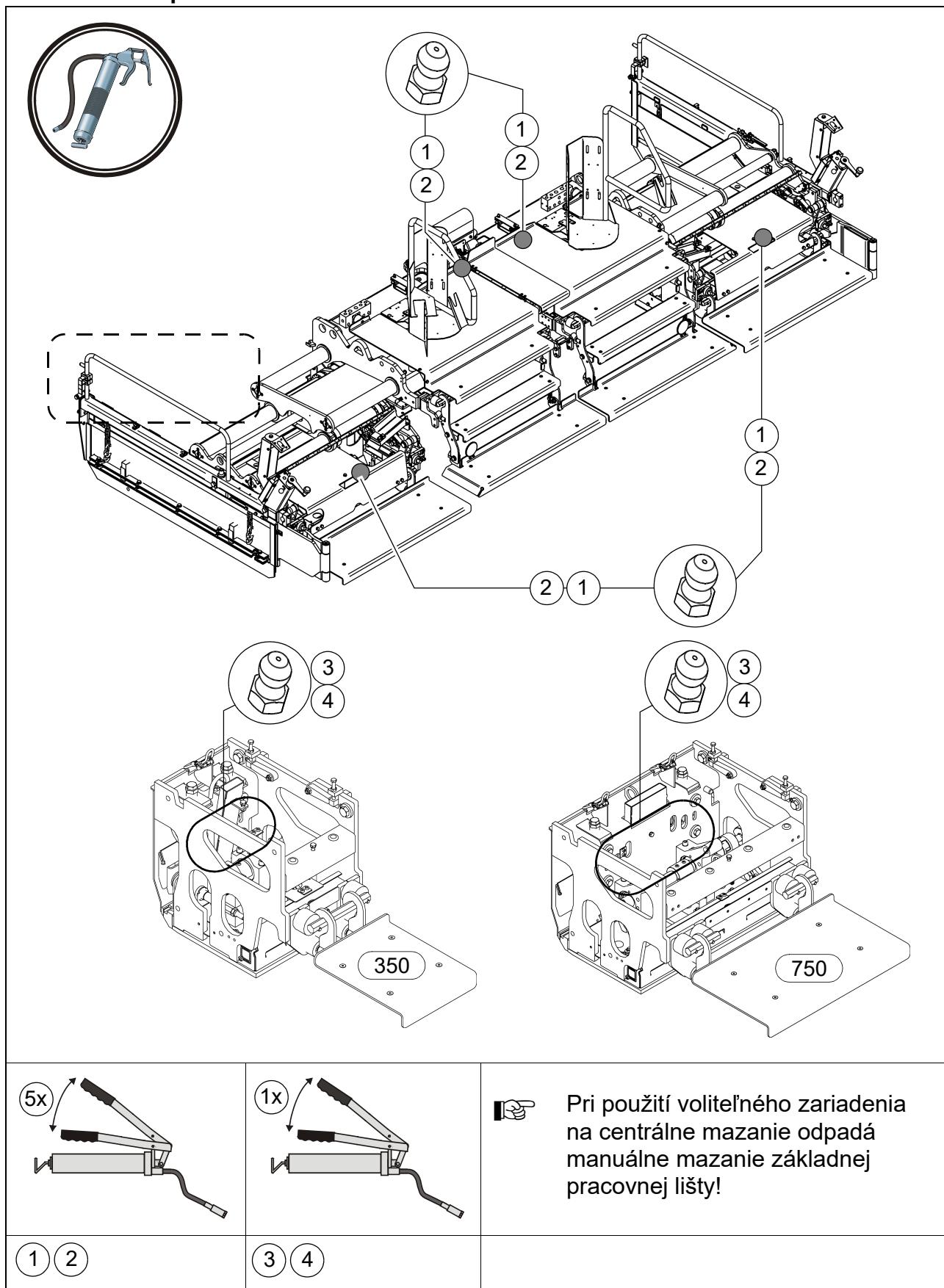
Údržba	<input checked="" type="checkbox"/>
Údržba v dobe zábehu	

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

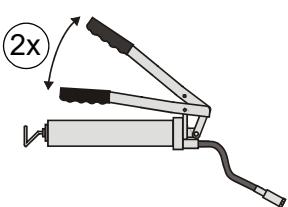
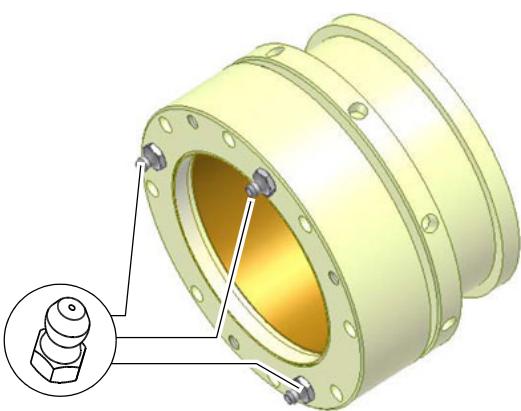
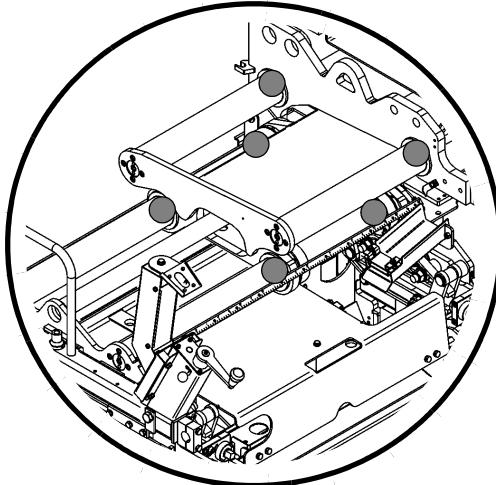
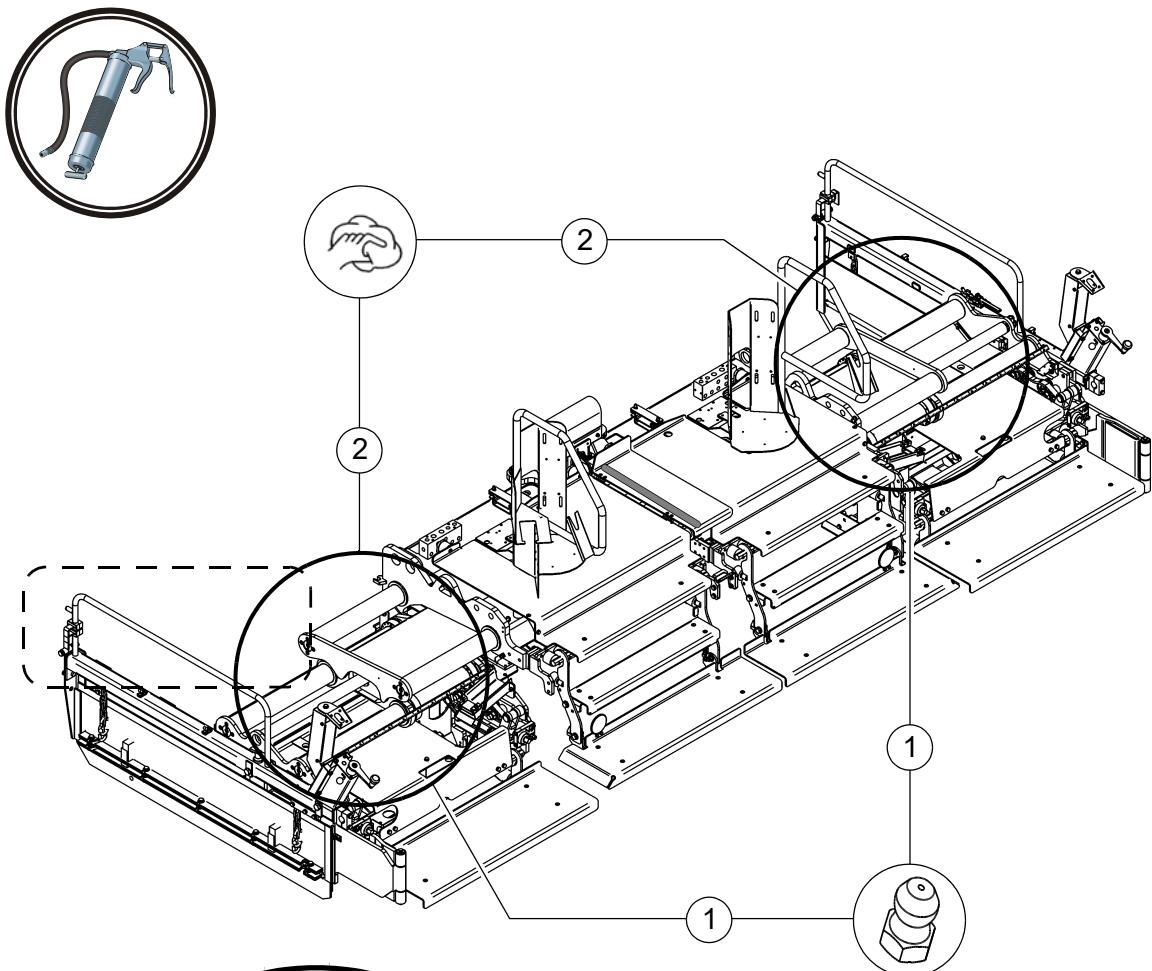
Informácie o intervaloch údržby a práciach na finišeri nájdete v návode na obsluhu finišera.

5 Mazacie body

5.1 Ložiská pechov aložiská vibrátorov



5.2 Vodiace rúry



1

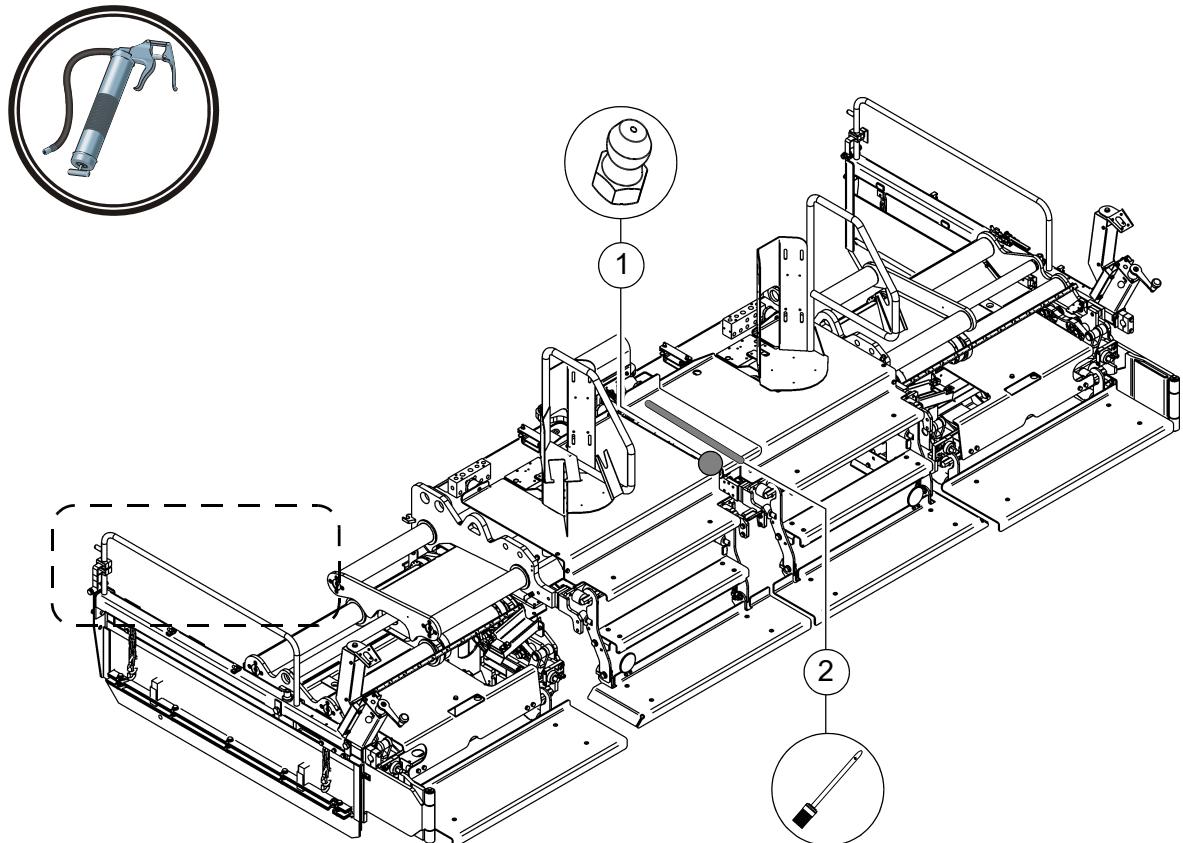
2

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

Vždy dbajte na to, aby boli rúry čisté.

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

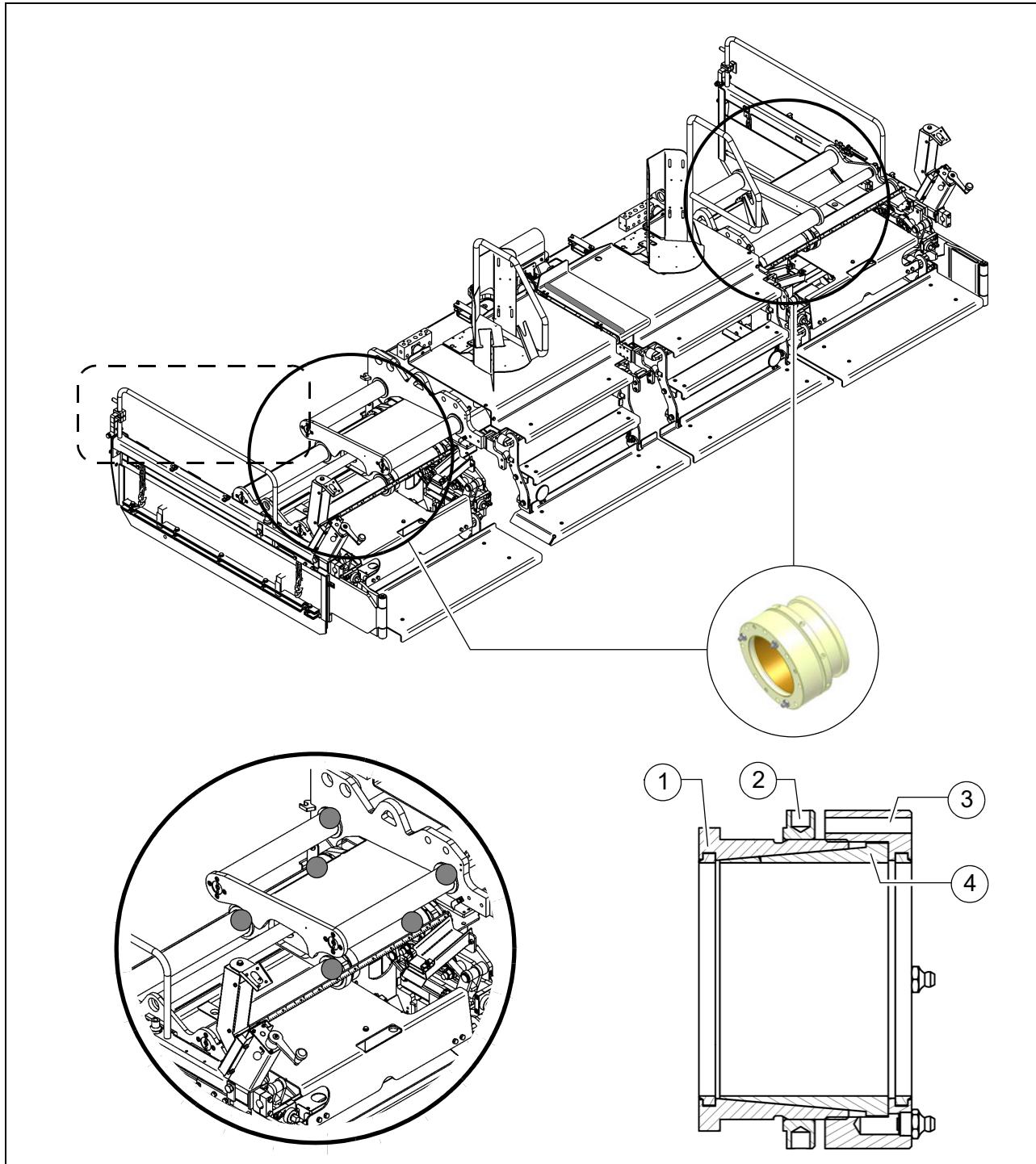
5.3 Ostatné miesta pre mazanie a údržbu



2x		Na reťaze zariadenia na prestavenie priečneho profilu pokládky naneste štetcom alebo sprejom príslušný tuk.
(1)	(2)	

6 Kontrolné body

6.1 Vodiace prvky vysúvacích častí



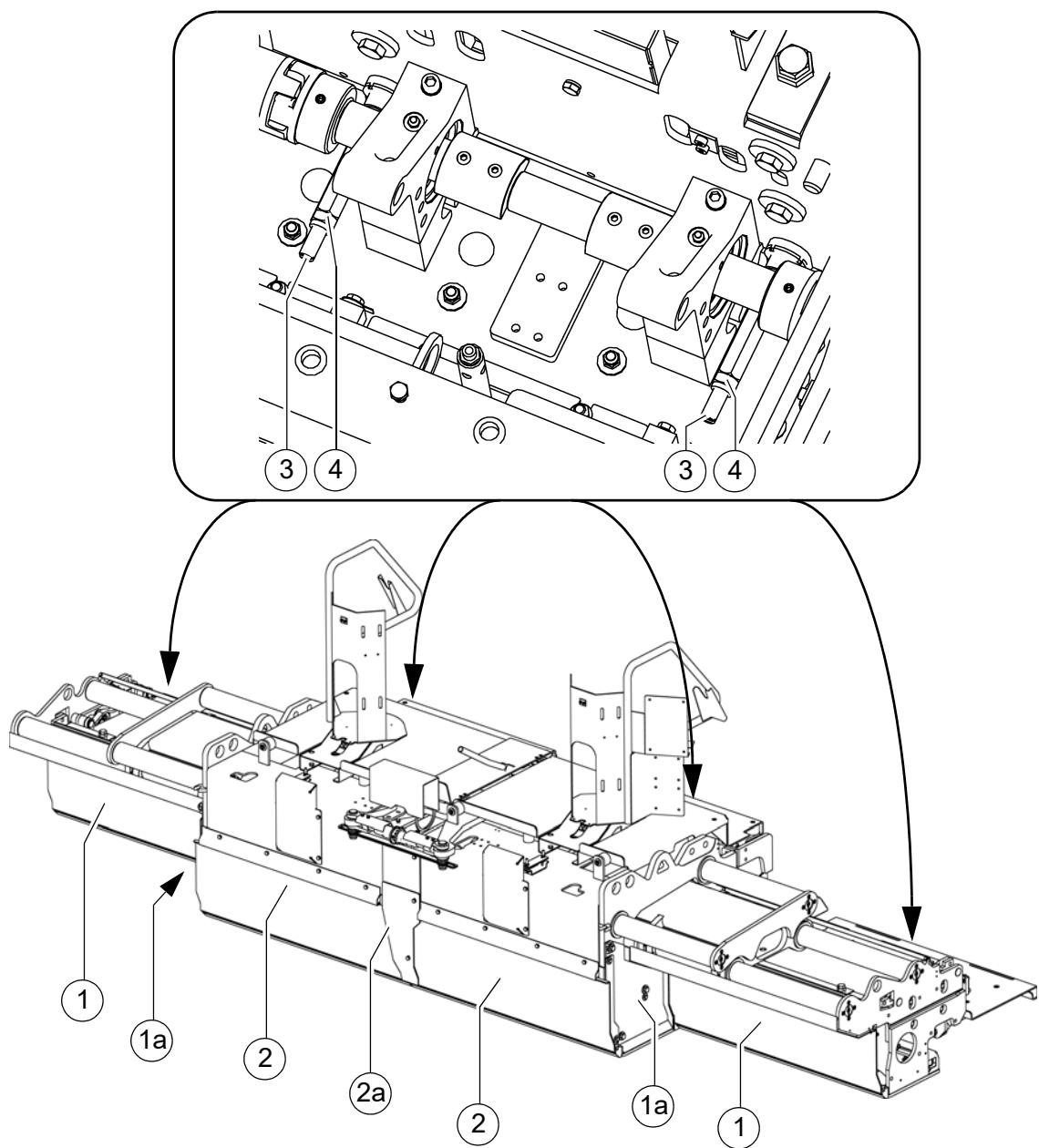
Nastavenie vôle vodiacich rúr

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

Použite špeciálny hákový kľúč zpríslušenstva.

6.2 Čistenie pracovnej lišty

Vyprázdenie priestoru pechov





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

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

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

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

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



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

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



Postup vykonajte takisto na všetkých rozšíreniach!

Demontáž vodiacich ochranných plechov pechov

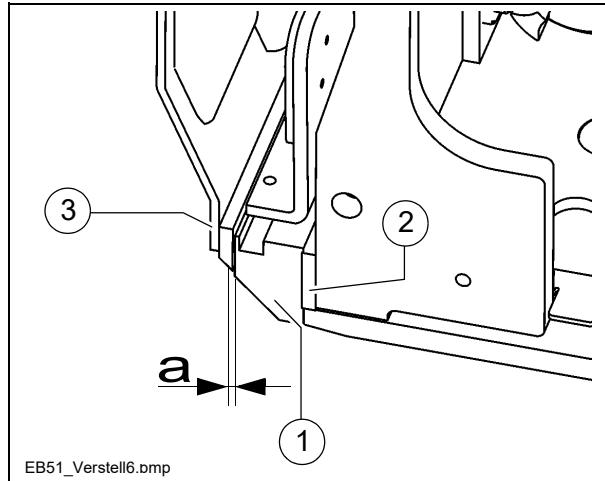
- Uvoľnite maticu (3).
- Uzatváraciu skrutku (4) povoľte na drážke o 90° .
- Demontujte bočné plechy (1a).
- Demontujte stredné plechy (2a).
- Vodiaci ochranný plech pechov vyklopte trochu smerom dopredu (z uzatváracej skrutky) avodiaci plech vysuňte nabok zdržiaka.
- Vodiace ochranné plechy pechov (1),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

6.3 Kontrola / nastavenie vodiaceho ochranného plechu pechov

Pred každou pokládkou skontrolujte nastavenie pechov.

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

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



Ak je potrebná korektúra: pozri kapitolu E

6.4 Čistenie pracovnej lišty vysokotlakovým čističom

POZNÁMKA	Pozor! Možné poškodenie dielov
	<p>Pri čistení vysokotlakovým čističom prúd vody môže poškodiť niektoré diely:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Nestriekajte vodu na ložiská/uloženia a po čistení ich premažte podľa predpisu. - Elektrické alebo elektronické diely vopred je zakryte, diely nesmiate postriekat' vodou. - Nestriekajte na diely plynového ohrevania (O), vopred ich zakryte. <p>V prípade potreby dýzy a filtre vysušte, nanovo nastavte prívod vzduchu.</p>

7 Hydraulické hadice

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



Vymeňte hydraulické hadicové vedenia, ak pri kontrole zistíte nasledujúce skutočnosti:



- Poškodenia vonkajšej vrstvy až k vnútornnej vrstve (napr. predraté alebo prerezané miesta, trhliny).
- Skrehnutá vonkajšia vrstva (trhliny v materiáli hadice).
- Deformácie nezodpovedajúce prirodzenému tvaru hadice alebo hadicového vedenia - tak v stave bez tlaku, ako aj v stave pod tlakom alebo pri ohýbaní (napr. oddeľovanie vrstiev, tvorenie bublín, stlačené miesta, zlomy).
- Netesné miesta.
- Poškodenie alebo deformácie hadicovej armatúry (negatívne ovplyvnenie tesniacej funkcie); nepatrné poškodenia povrchu nie sú dôvodom na výmenu.
- Vytlačená hadica z armatúry.
- Korózia armatúry znižujúca funkciu a pevnosť.
- Nedodržanie montážnych požiadaviek.
- Prekročenie doby použitia 6 rokov. Rozhodujúci je dátum výroby hydraulického hadicového vedenia na armatúre plus 6 rokov. Ak je na armatúre uvedený dátum výroby „2004“, končí doba použitia vo februári 2010.



Pozrite si časť „Označenie hydraulických hadicových vedení“.



Prestarnuté hadice môžu byť porézne amôžu prasknúť! Nebezpečenstvo úrazu!

⚠ Pri montáži a demontáži hydraulických hadicových vedení bezpodmienečne do-držujte nasledujúce pokyny:

- Používajte len originálne hydraulické hadice Dynapac!
- Vždy dbajte na čistotu!
- Hydraulické hadicové vedenia sa musia zásadne montovať tak, aby v jednotlivých prevádzkových stavoch
 - nedochádzalo k namáhaniu v ťahu; okrem vlastnej hmotnosťou,
 - odpadlo nárazové zaťaženie pri krátkych dĺžkach,
 - sa zabránilo vonkajším mechanickým účinkom na hydraulické hadice,
 - sa správnym umiestnením a upevnením vylúčilo odieranie hadíc o diely alebo ich vzájomné odieranie.
- Diely s ostrými hranami sa musia pri montáži hydraulických hadíc zakryť.
 - boli dodržané minimálne povolené polomerы ohybu.
- Pri pripojení hydraulických hadíc na pohybujúce sa diely musí byť dĺžka hadice stanovená tak, aby sa v celom rozsahu pohybu vždy dodržal minimálny povolený polomer ohybu a/alebo aby nebola hydraulická hadica dodatočne namáhaná v ťahu.
- Hydraulické hadice pripravujte na vopred určené pripevňovacie body. Prirodzený pohyb a zmena dĺžky hadice nesmú byť obmedzované.
- Prelakovanie hydraulických hadíc je zakázané!

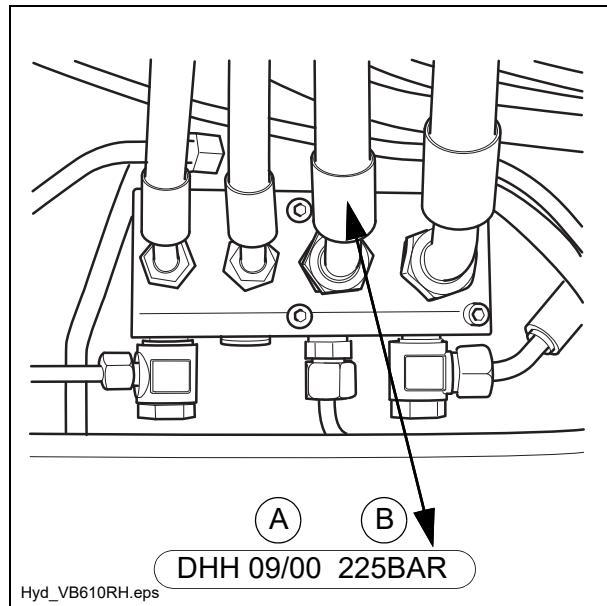
Označenie hydraulických hadicových vedení / doba skladovania a použitia

 Vyrazené číslo na nákrutke informuje odátume výroby (A) (mesiac / rok) a omax. prípustnom tlaku (B) pre túto hadicu.

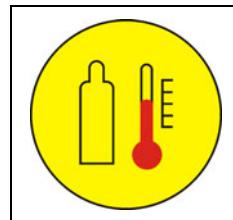
 Nikdy nemontujte neprípustne dlho skladované hadice a dbajte na prípustný tlak.

Doba použitia sa môže v jednotlivom prípade na základe skúseností určiť inak, odlišne od nasledujúcich normatívnych hodnôt:

- Pri výrobe hadicového vedenia by nemal byť materiál hadice (hadicový metrový tovar) starší ako štyri roky.
 - Doba použitia hadicového vedenia vrátane prípadnej doby jeho skladovania by nemala prekročiť šesť rokov.
- Doba skladovania by pritom nemala prekročiť dva roky.

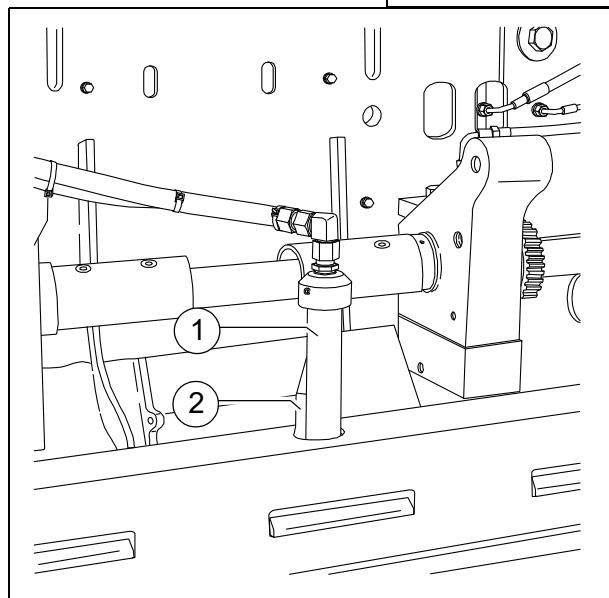


8 Plynový systém



Plynový systém pozostáva z nasledovných hlavných komponentov:

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



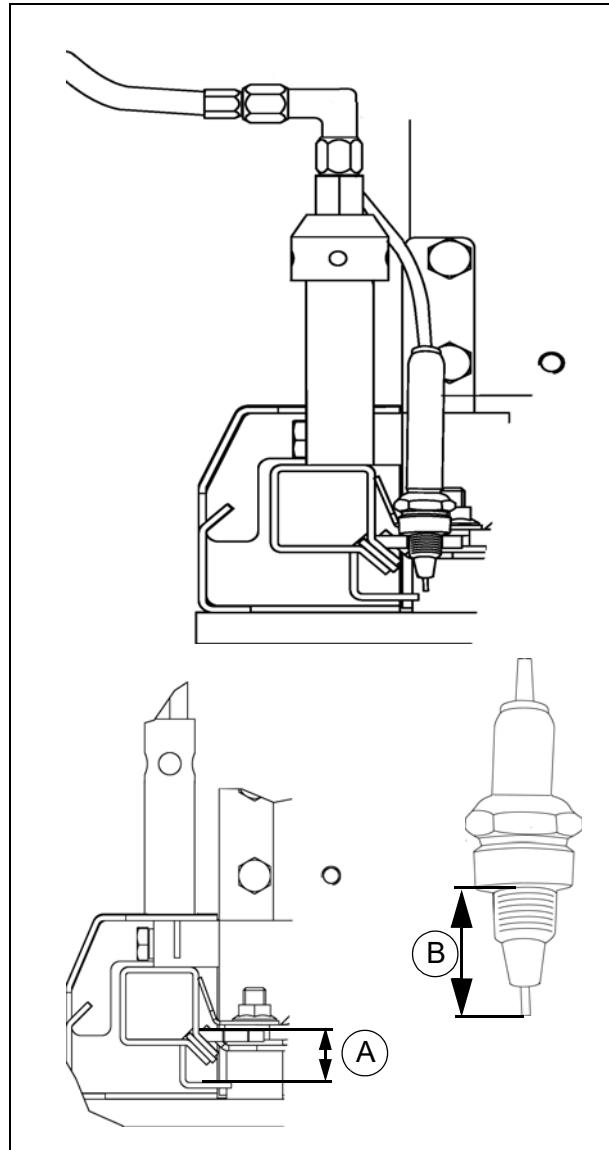
8.1 Zapaľovacie sviečky

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

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

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

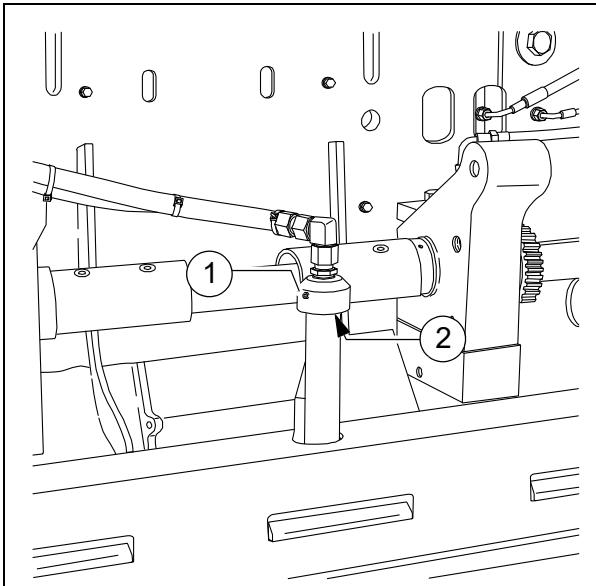
 Zapaľovacie sviečky by sa mali vymeniť každých 6 mesiacov, aby sa zabezpečila nepretržitá bezporuchová prevádzka ohrievača pracovnej lišty.



8.2 Nastavenie zapaľovacieho horáka

Pre spoľahlivé zapaľovanie je dôležité správne nastaviť nastavovací krúžok (1) zapaľovacieho horáka.

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



8.3 Injektory plynového ohrievača

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

Filter sa však môže upchať nečistotami v propáne.

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



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



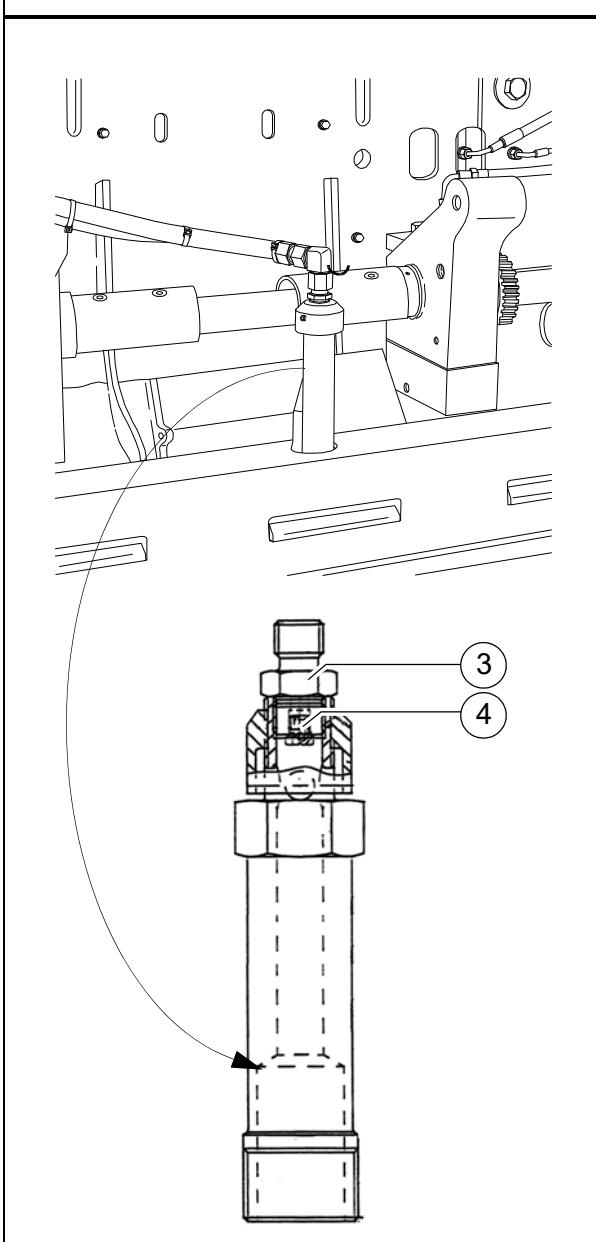
Skrutowateľná objímka (3) a plynová tryska (4) sú už z výroby zlepnené lepidlom „Loctite blau“.

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



Skontrolujte, či sú všetky prípojky plynového potrubia pevne utiahnuté.

Pri netesnostiach hrozí nebezpečenstvo výbuchu.



9 Elektrické ohrievanie

9.1 Kontrola monitorovania izolácie

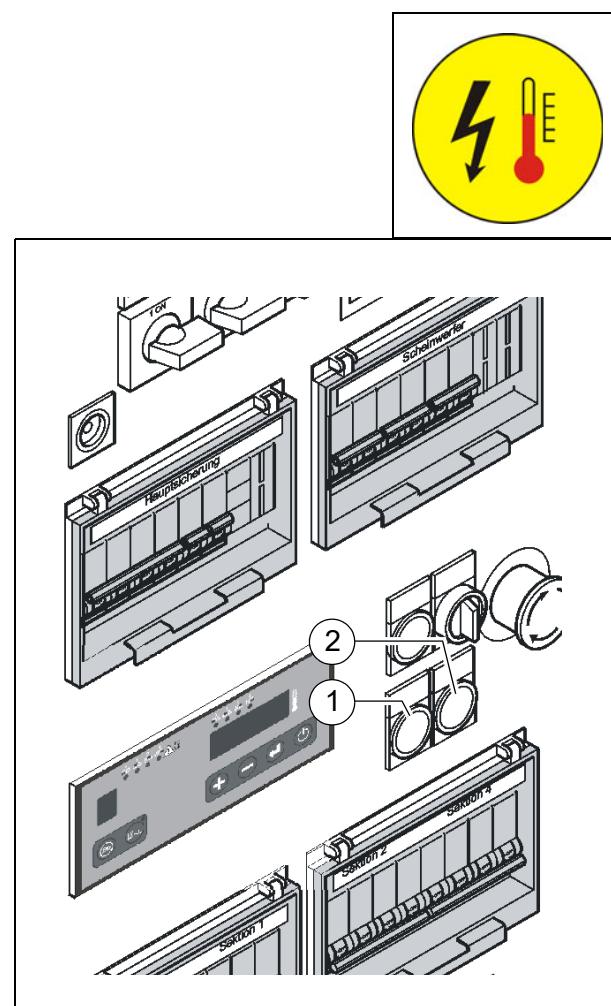
Pred začiatkom práce sa musí každý deň vykonať funkčný test ochranného zariadenia na monitorovanie izolácie.

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

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



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



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



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



Nebezpečenstvo úrazu elektrickým napäťím



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

Životné nebezpečenstvo!

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



Chyba izolácie

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

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

 V takomto prípade sa nesmie pokračovať v práci!

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

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

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

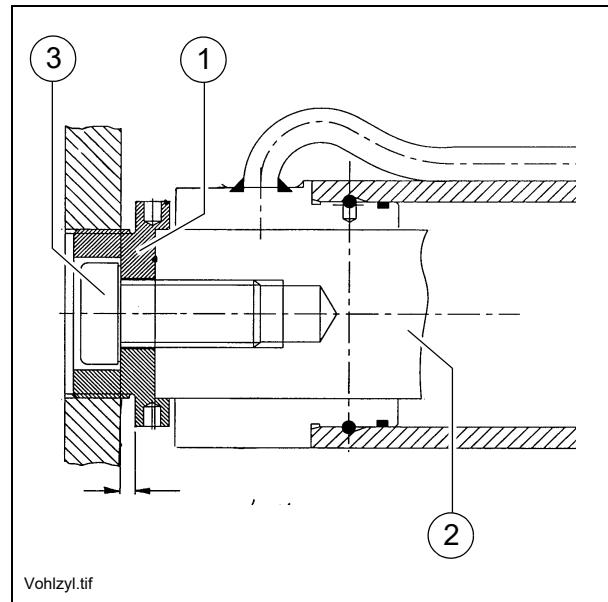


Postup pri nastavovaní pri výmene vysúvacieho valca pracovnej lišty

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

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

Maticu na štíte možno proti otáčaniu zaistiť vhodným lepidlom.



10 Mazivá

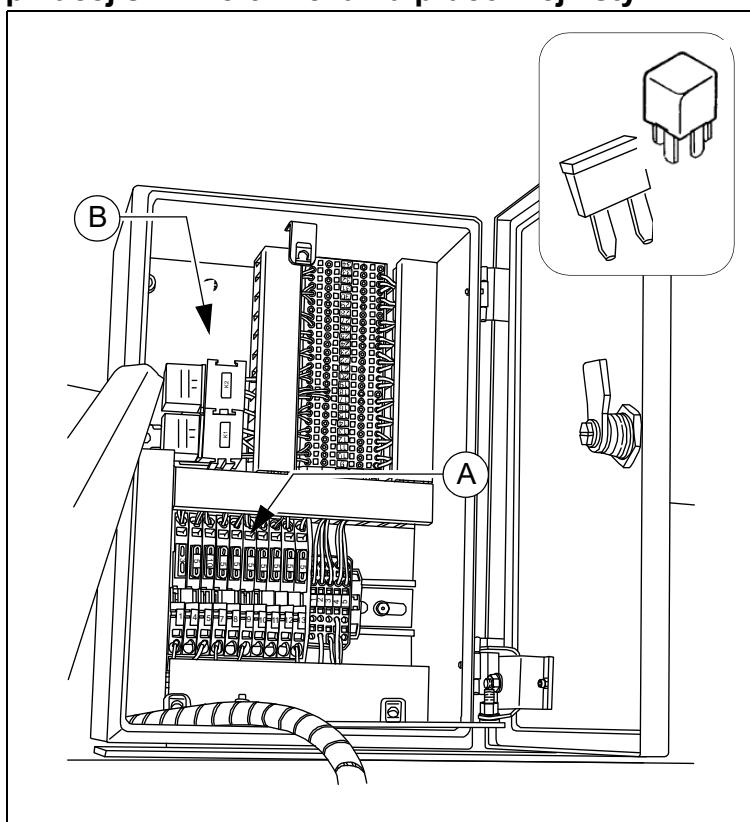
 Používajte iba mazivá, uvedené v tomto zozname, alebo podobné kvalitné druhy mazív renomovaných značiek.

- Vysokoteplotné mazivo Dynapac

11 Elektrické poistky / relé

11.1 Štandardné vyhotovenie, plynové ohrievanie

Poistky v spínacej skrinke ohrievania pracovnej lišty



A	Poistky
B	Relé

Poistky (A)

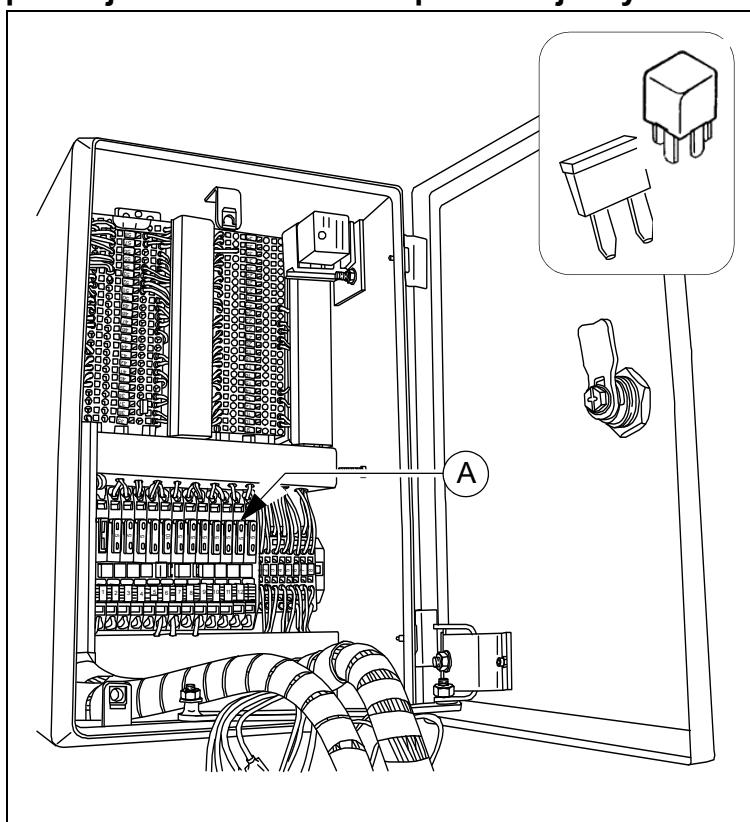
F		A
F1	Ohrievanie ZAP	3
F6	Relé, zapaľovacia skrinka	10
F7	Pripojovacia skrinka pre diaľkové ovládanie vpravo	5
F8	Pripojovacia skrinka pre diaľkové ovládanie vľavo	5
F9	Zapaľovacia jednotka, bočný štít vpravo / vľavo	5
F10	Zapaľovacia skrinka, stredná časť vľavo	5
F11	Zapaľovacia skrinka, stredná časť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

Relé (B)

K	
1	Samopráidržné
2	Zapaľovacia skrinka

11.2 Vyhotovenie PLC, plynové ohrevanie

Poistky v spínacej skrinke ohrevania pracovnej lišty



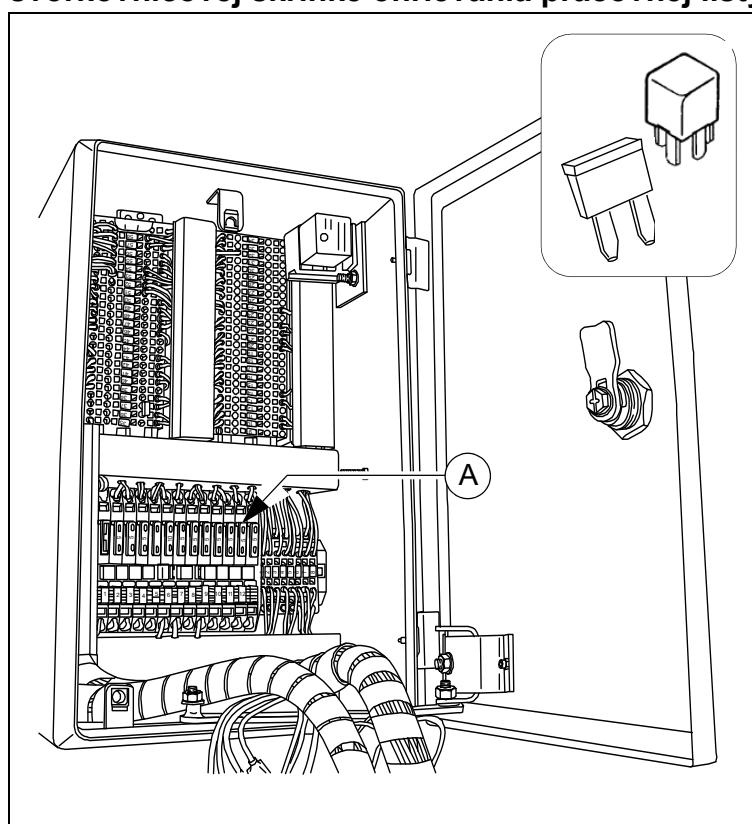
A	Poistky
---	---------

Poistky (A)

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

11.3 Vyhovovanie PLC, elektrické vyhrievanie

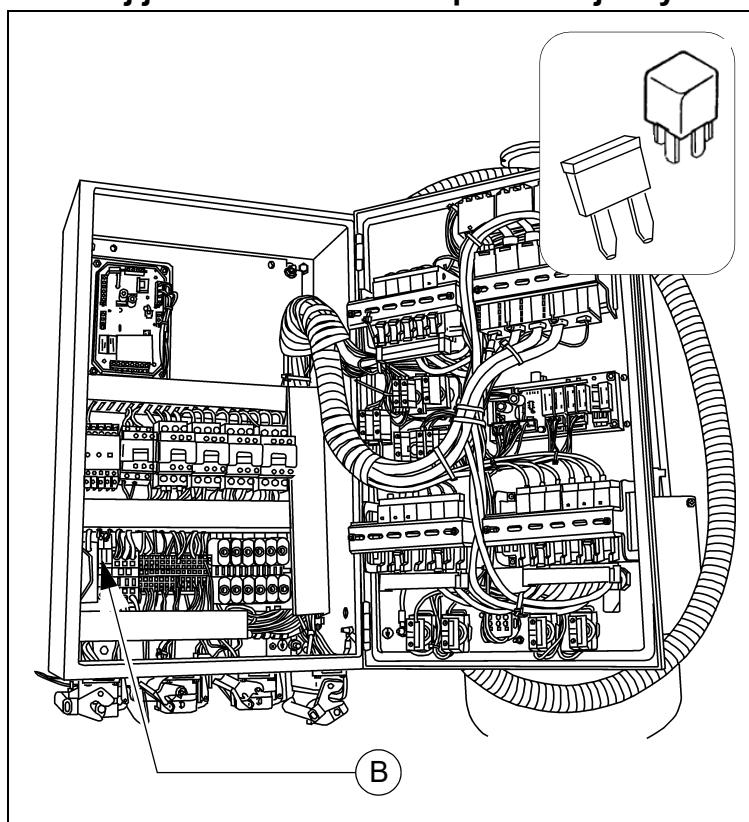
Poistky vo svorkovnicovej skrinke ohrevania pracovnej lišty



A Poistky

Poistky (A)

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

Poistky v ovládacej jednotke ohrevania pracovnej lišty

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

Poistky (B)

F		A
F10	Riadenie ohrevu	1
F11	Núdzové vypnutie	3

Parts & Service



ŠKOLENIA/ INŠTRUKTÁŽE

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

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

SERVIS

V prípade prevádzkových porúch a otázok ohľa-dom náhradných dielov kontaktujte jedno z našich servisných zastúpení.

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

KONZULTÁCIE PRIAMO U VÝROBCU

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

Tím „Technických poradcov“ je vám k dispozícii.

gmbh-service@atlascopco.com

Atlas Copco

The logo for Atlas Copco, featuring the company name in a blue, italicized serif font. The letters 'A' and 'C' are slightly larger than the other letters.

Atlas Copco

www.atlascopco.com