


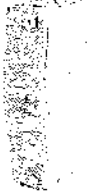






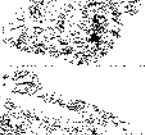



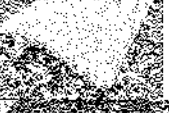






## ANEKS A. SPECYFIKACJA TECHNICZNA

TABLICA ELEKTRYCZNA	
Wymiary (wys. x szer. x głęb.) mm	700 x 500 x 250
Napięcie	400 V @ 50 Hz (3 F+M+T)
Mateżenie nominalne	3 kW
Moc nominalna	4,5 A
Natężenie rozruchu	5,2 A
SYSTEM FILTROWANIA	
Max. wydajność	12750 m <sup>3</sup> /h
Moc wyciągu	2,2 kW
Liczba etapów filtrowania	4
Powierzchnia filtrowania (na etap)	1 m <sup>2</sup>
Typ filtra (Norma)	PVF000000130 PAINT STOP (EN 773 - 50)

### ANEKS 3. CZĘŚCI ZAMIENNE

KOD	ILOŚĆ	OPIS	WYGLĄD
TM2410CK24U	14	CEPU MODICON M24U	
ATV320U06N4B	1	STEROWNIK RÓŻNICY PRĘDKOŚCI 0,55 KW 400V	
LXM32A	1	STEROWNIK AC SERVO	
NDR-75-24	1	ŹRÓDŁO ZASILANIA 24 VCC	
95ACC6170	1	PRZEKAŹNIK DATA LOGIC CAT 4	
FR10GG50V1	2	BEZPIECZNIK 10X38 GG 1A	
FR10GG50V4	2	BEZPIECZNIK 10X38 GG 4 A	

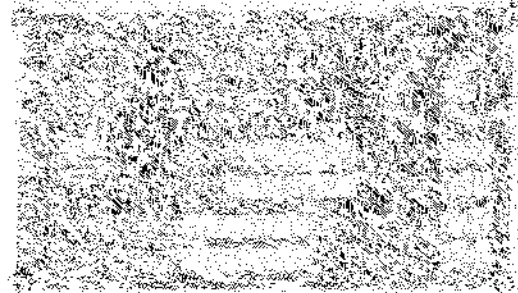
10187258	1	FILTR TABLICY ELEKTRYCZNEJ	
UCF.203	2	ŁOŻYSKO UCF.203	
UCT.203	2	ŁOŻYSKO UCT.203	
UCFL.204	6	ŁOŻYSKO UCFL.204	
XUB5BPANM12	1	FOTOKOMÓRKA M18	
0300511443	1	REGULATOR CIŚNIENIA Z FILTREM	
MT0015	1	MOTOREDUKTOR FIMEC-NMRV P/5 0.37 kW	
RVFC000001130	20 MT.	MATERIAŁ FILTRUJĄCY ZIELONY FN-779 1x20 m	
F-1000	2 MT.	FILTR PAPIEROWY FAŁDOWANY	
C-VOLTA	40 MT	BELT VOLTA TYPE C	
PC-240	12	POLEY C-240-40	
CLEAN RUBBLER	8+8	RUBBER PU	

## ANEXOS DE DECLARACIÓN DE CONFORMIDAD

### UE Declaración de Conformidad



Nº Documento: das 18/155/140  
Productor: DAS TECH SOLUTIONS, S.L.U.  
Dirección: POL. IND. CIUDAD DEL TRANSPORTE  
C/ Italia, 203  
12006 CASTELLÓN DE LA PLANA, SPAIN  
TEL: 0034 687745841



Identificación: KABINA RZ-1400  
Modelo: RZ-1400-STM DAS TECH  
Fecha de producción: 10/11/2018  
Número de serie: 18/155/140

El dispositivo cumple con los requisitos de las siguientes directivas UE (incluyendo todas las modificaciones de aplicación):

- 98/37/CE Directiva sobre máquinas, que anula las siguientes directivas UE: 89/392/CE, 93/44/CE, 91/368/CE y 93/68/CE
- 73/23/CE Directiva sobre máquinas de baja tensión y sus modificaciones (93/68/CE)
- 89/336/CEE Directiva sobre compatibilidad electromagnética y sus modificaciones (93/68/CE)

Se ha diseñado y fabricado aplicando las siguientes normas armonizadas:

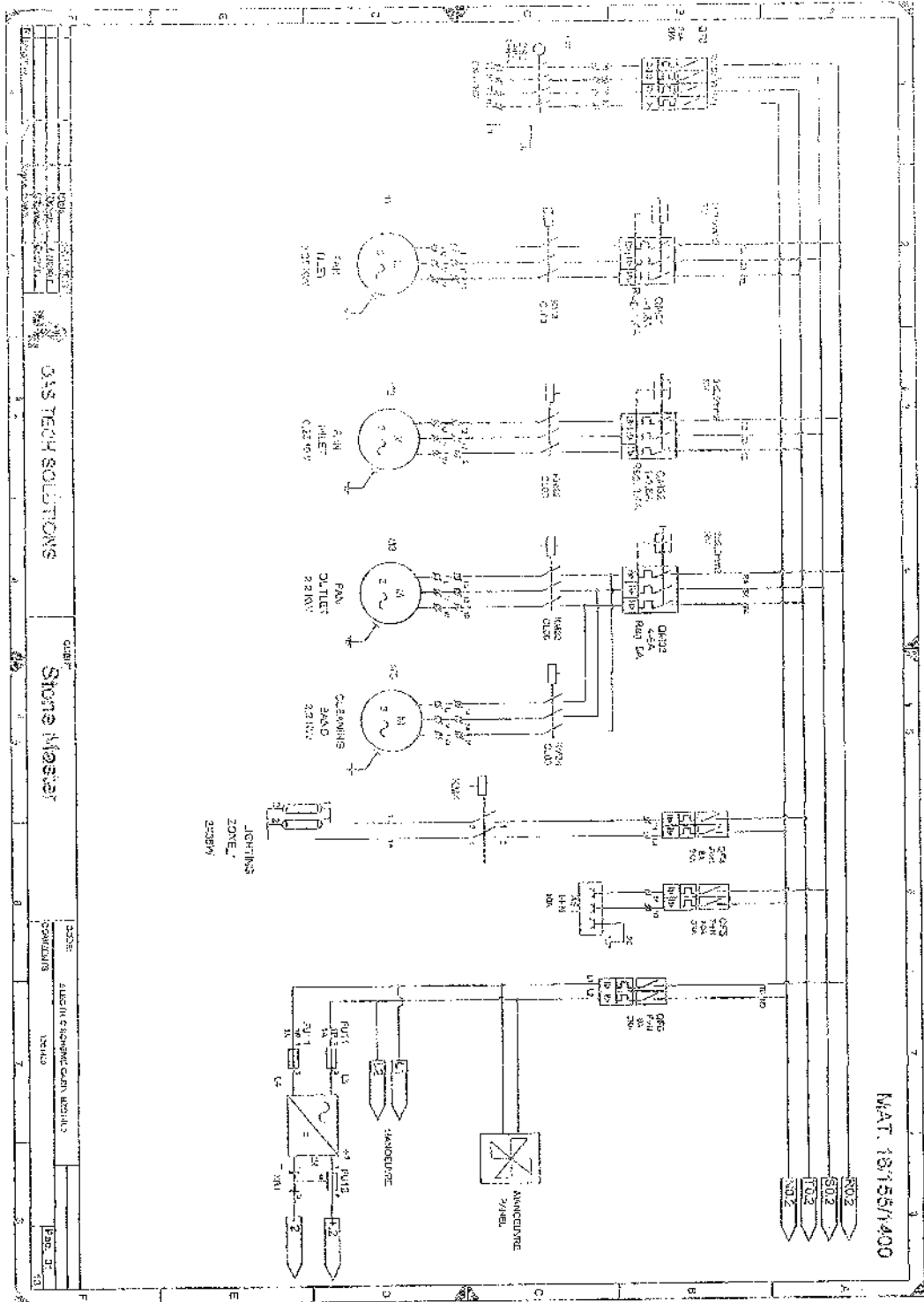
- EN 292-1 y EN 292-2 "Seguridad de las máquinas. Conceptos básicos, principios generales de diseño"
- EN 294 "Seguridad de las máquinas. Mantenimiento de la distancia de seguridad para impedir el acceso a zonas de peligro superior"
- EN 746-1 "Dispositivos industriales de control térmico. Parte 1: Requisitos generales de seguridad de los dispositivos industriales de control térmico"
- EN 60204-1 "Seguridad de las máquinas. Equipamiento eléctrico de las máquinas. Parte 1: Requisitos generales"

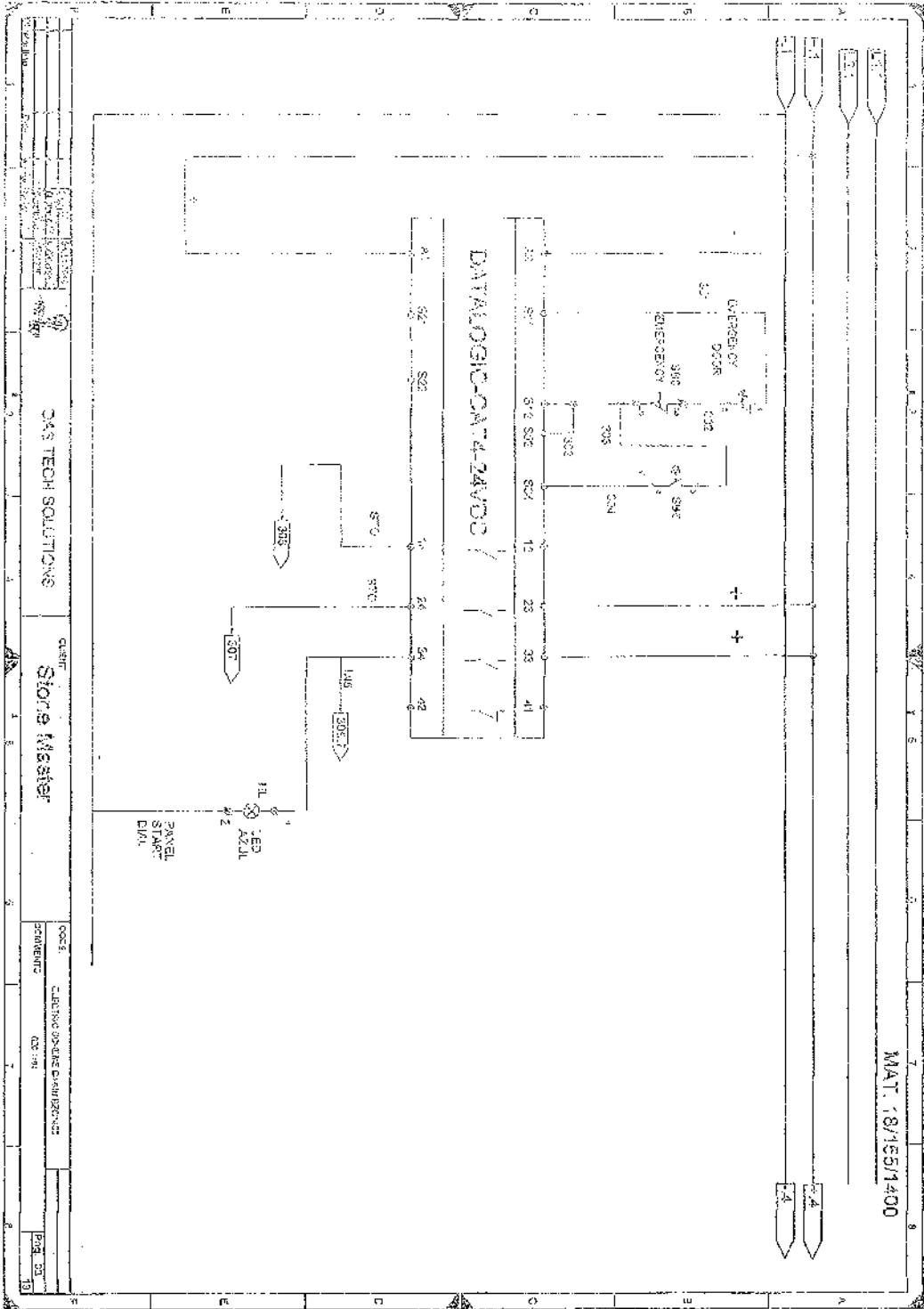
Castellón  
España  
24/11/2018  
DAS TECH SOLUTIONS, S.L.U.

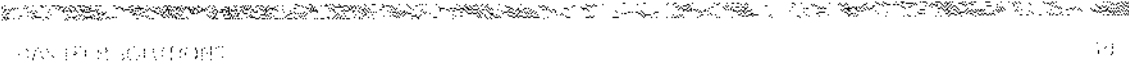
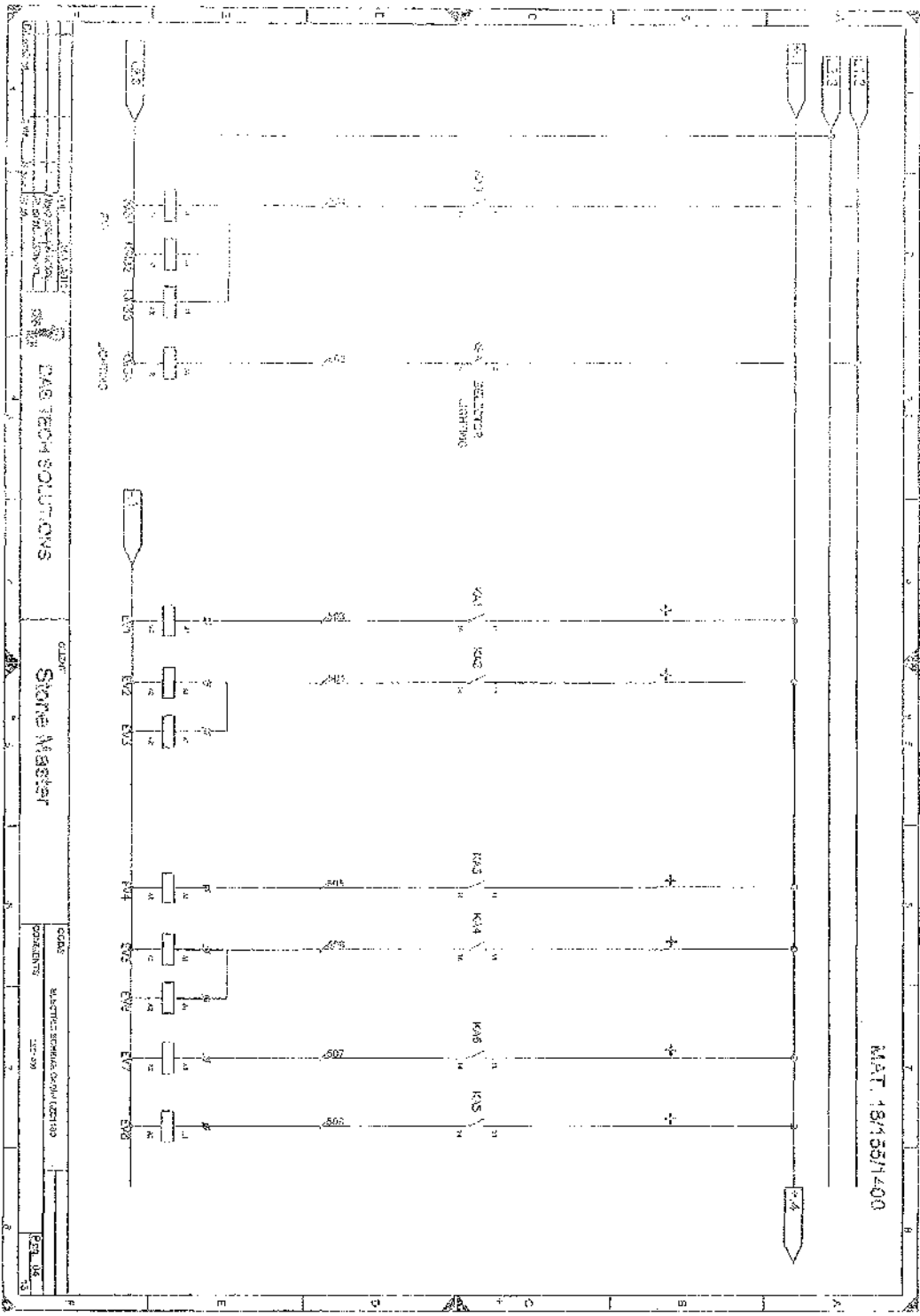
Vicente Alcácer Martínez  
Manager

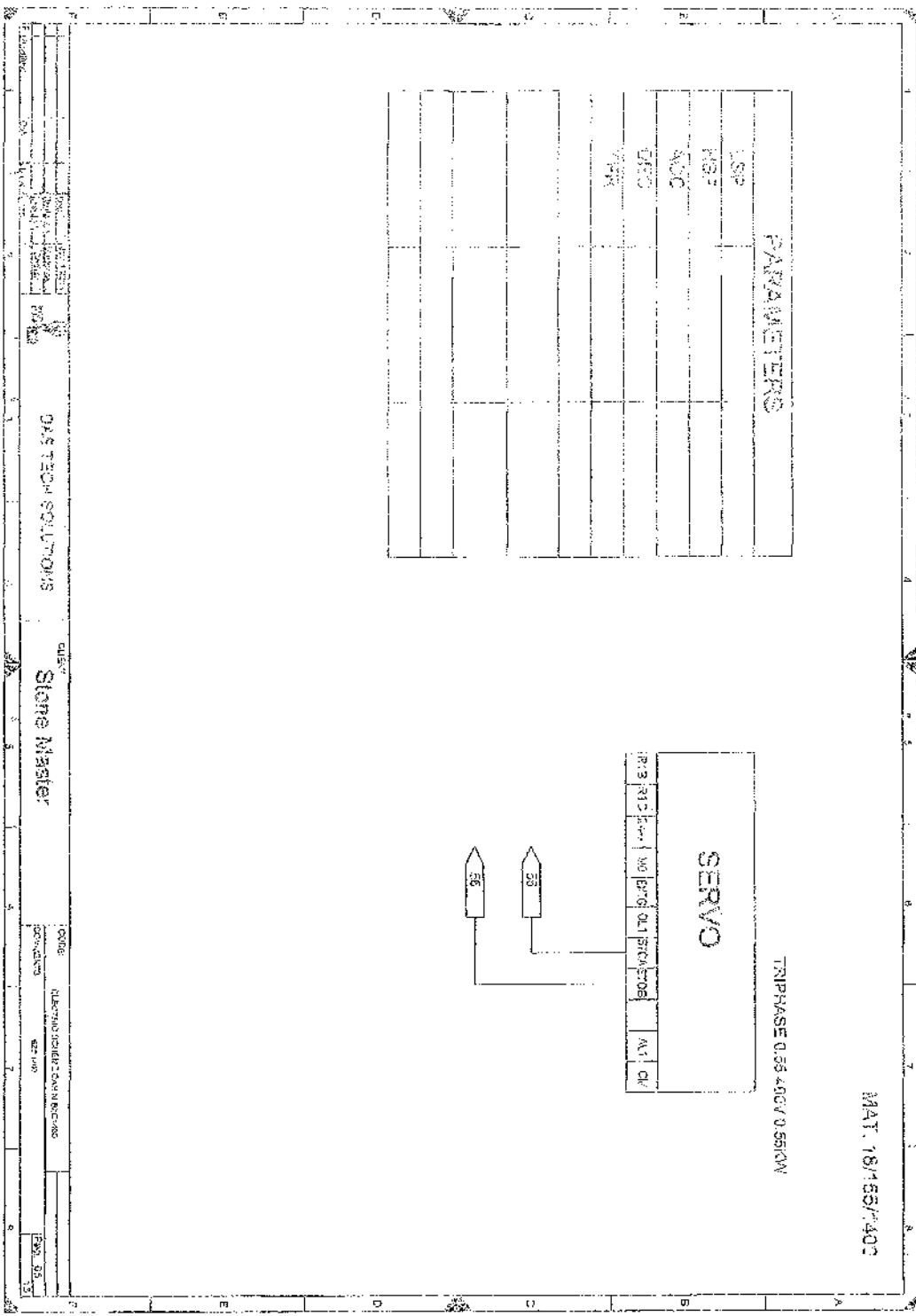


# ANEKS D. SCHEMATY ELEKTRYCZNE









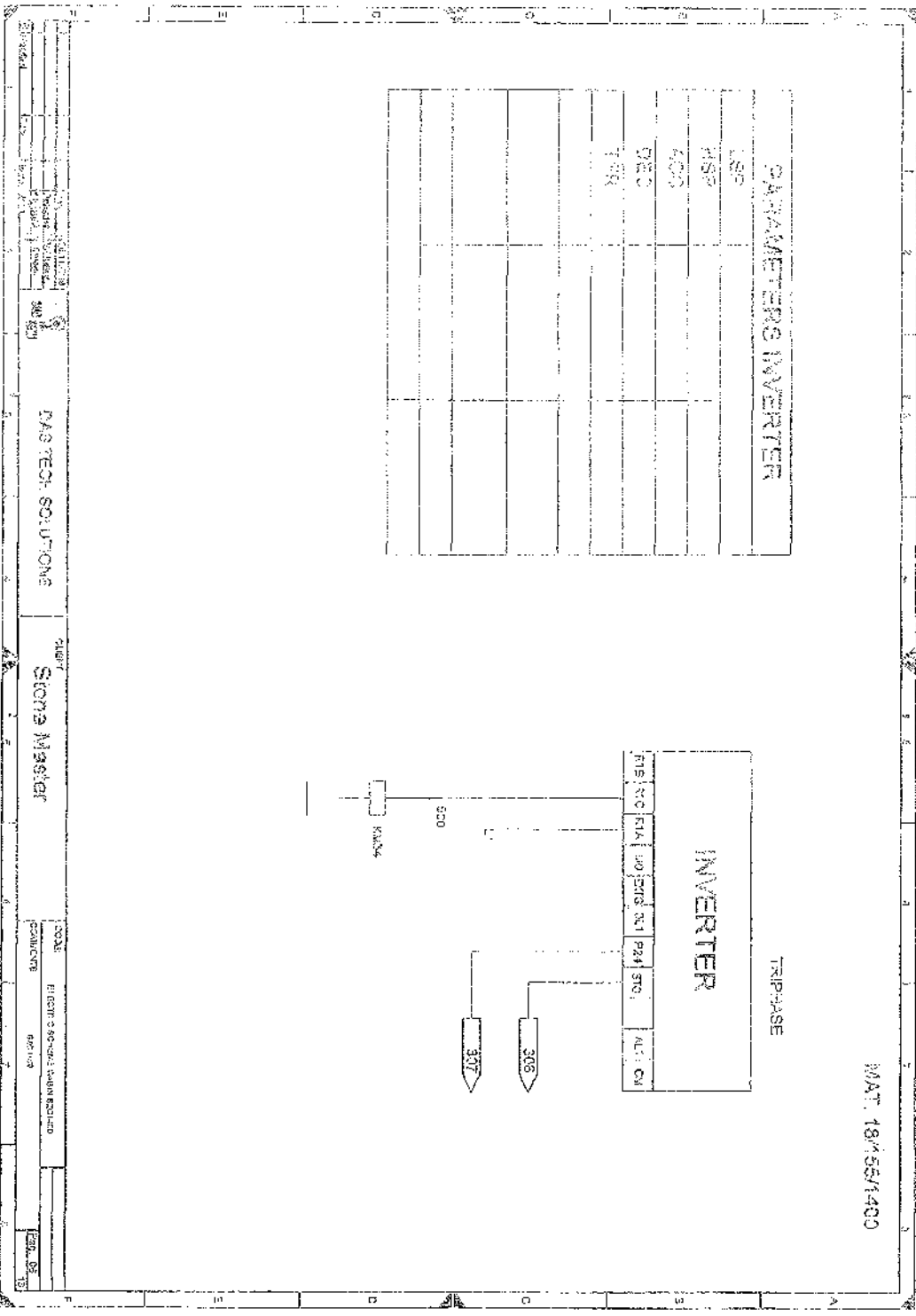
DAYTECH SOLUTIONS

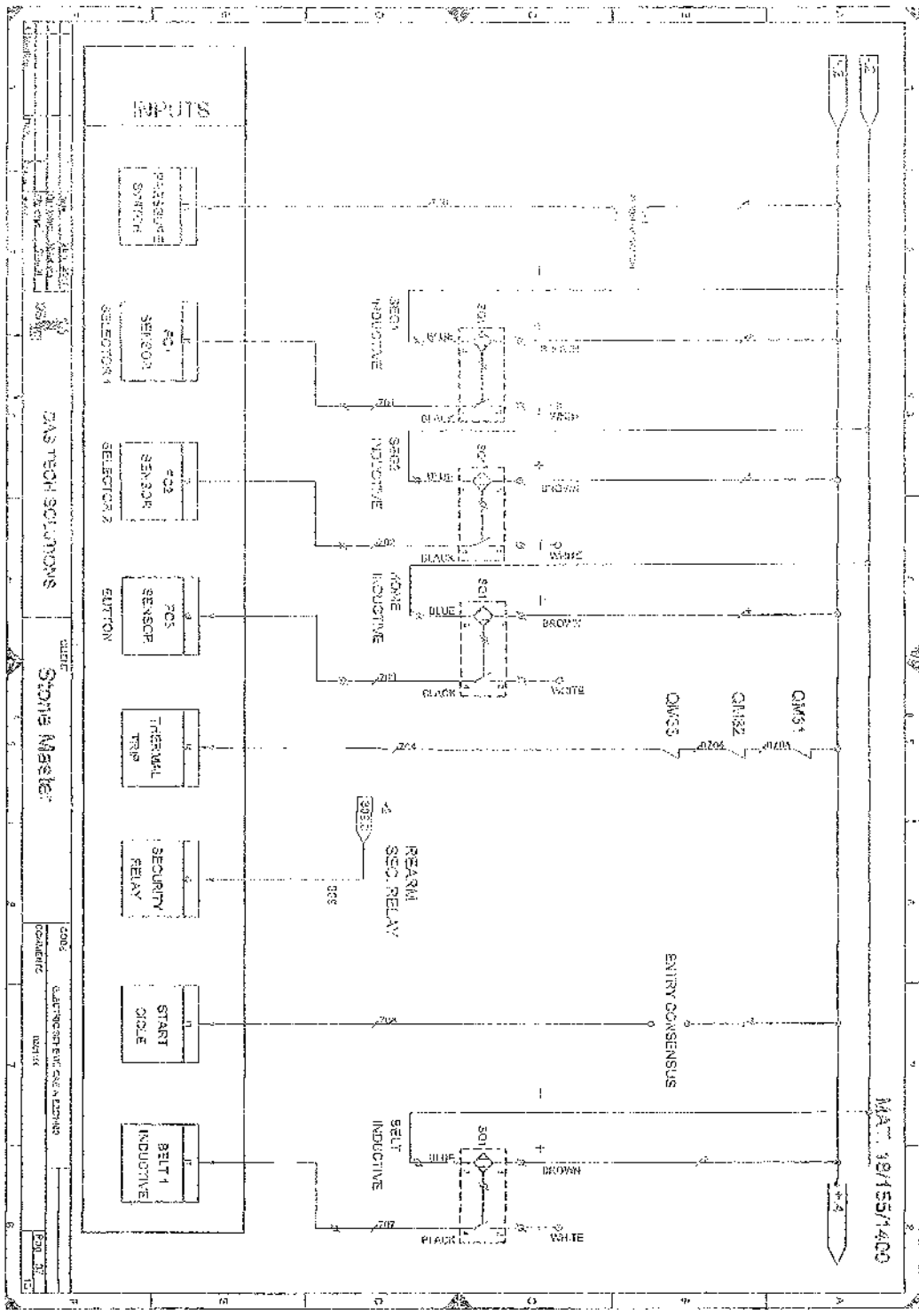
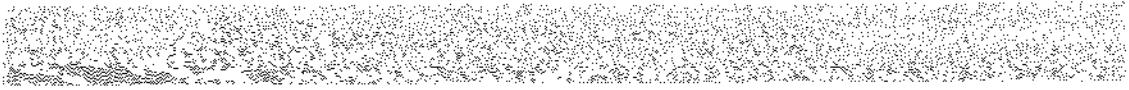
Stone Master

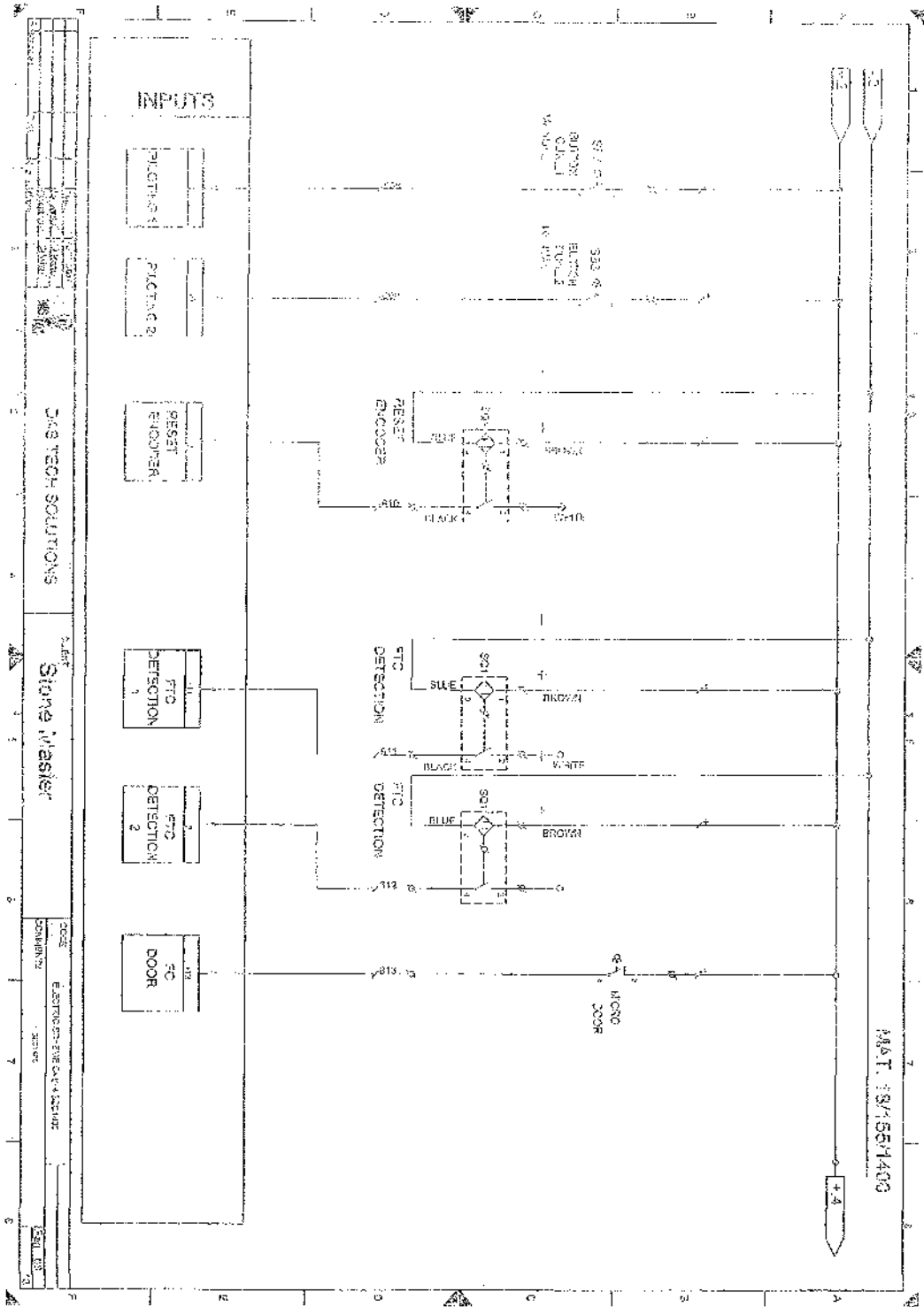
CODE: ELECTRICIEN - CARIN RECHAS

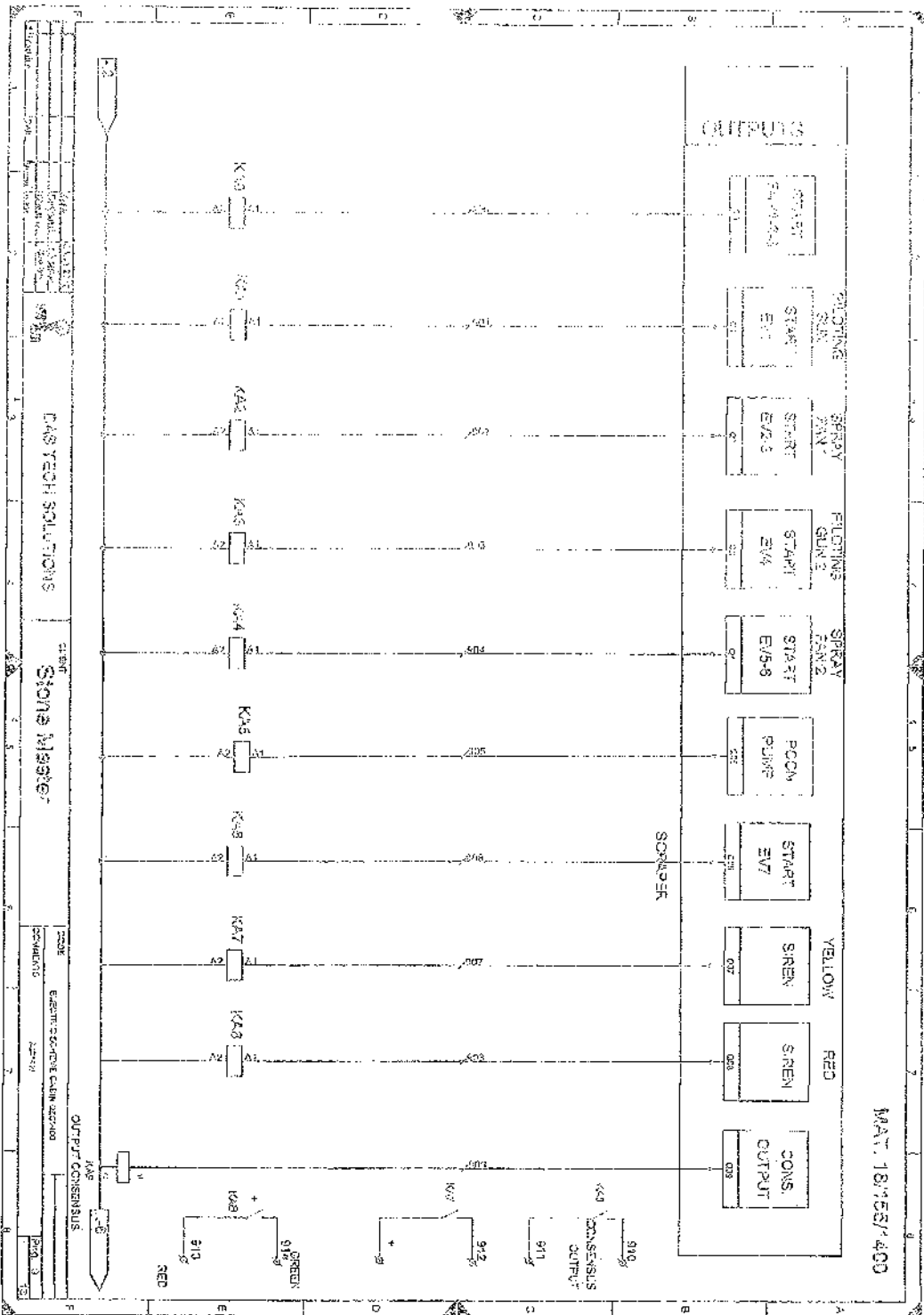
REV: 05/13





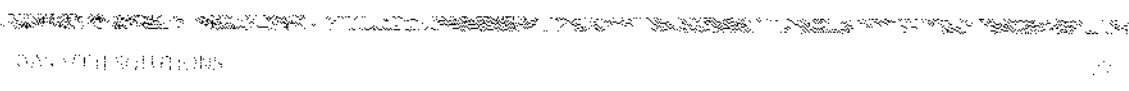
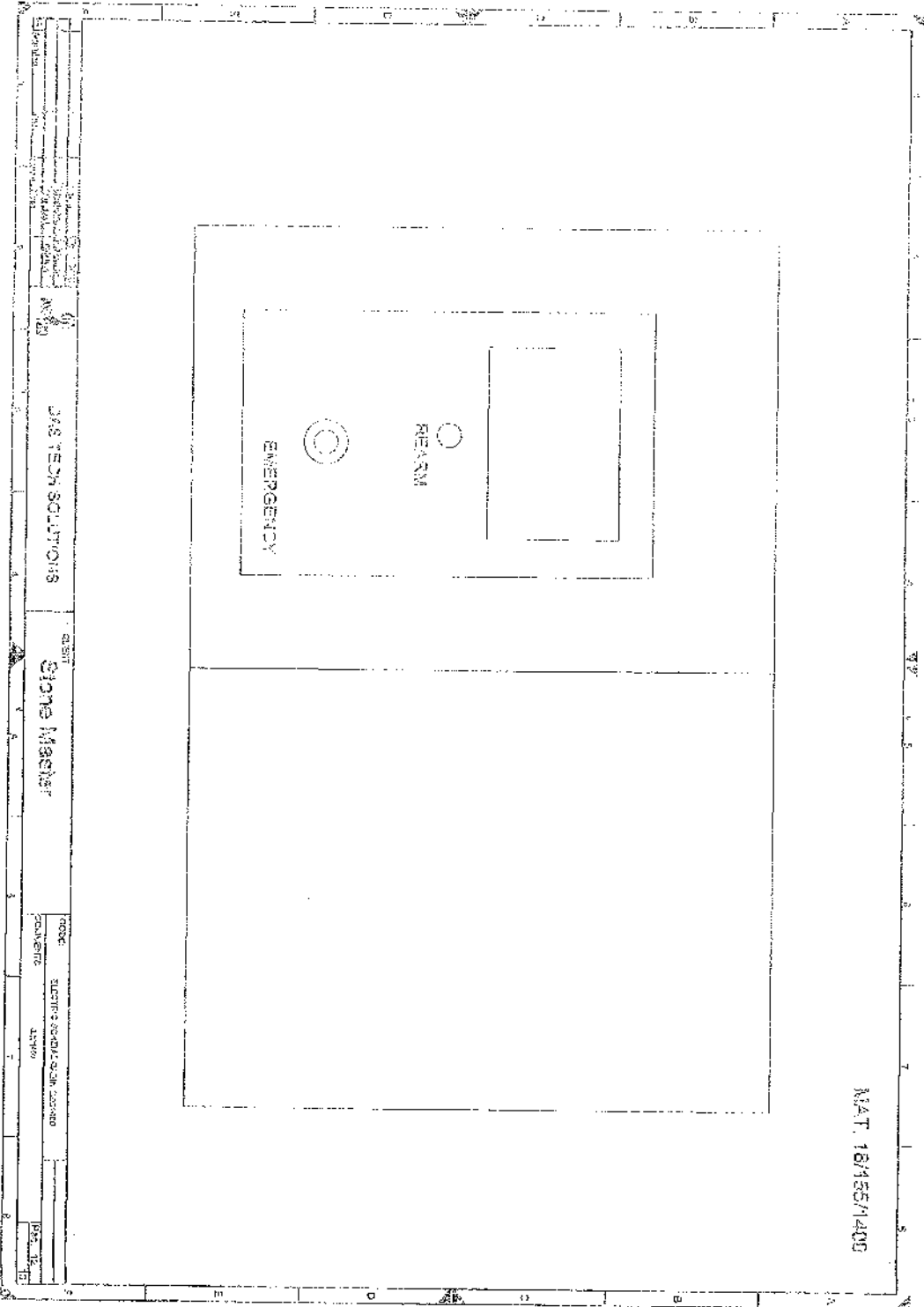
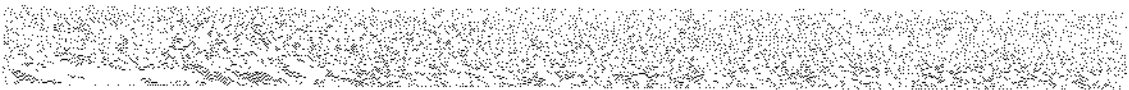


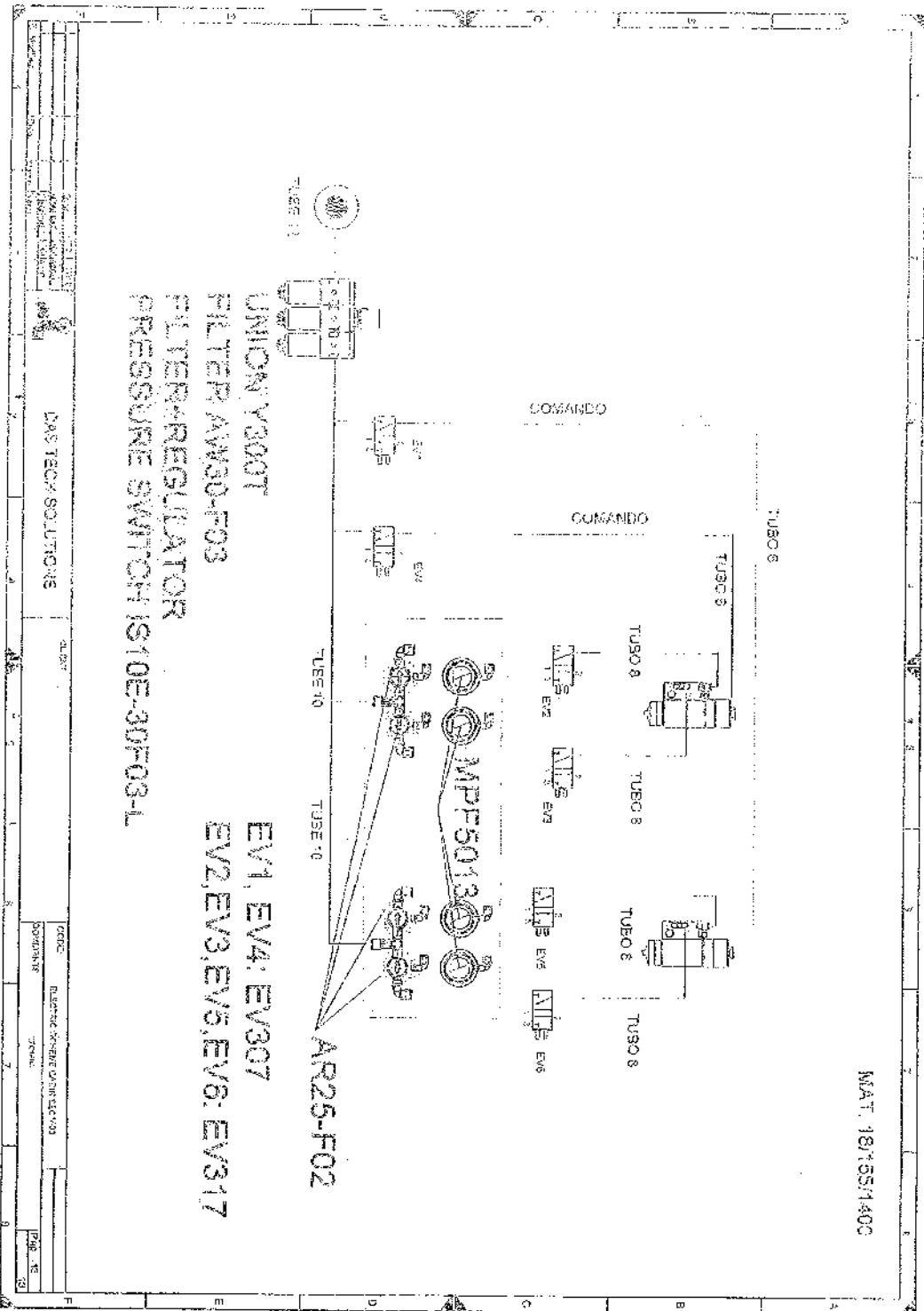












UNION Y3007  
 FILTER AW30-F03  
 PRESSURE SWITCH IS10E-30F03-L  
 FILTER/REGULATOR  
 EV1, EV4, EV307  
 EV2, EV3, EV5, EV6, EV317

DAS TECH SOLUTIONS

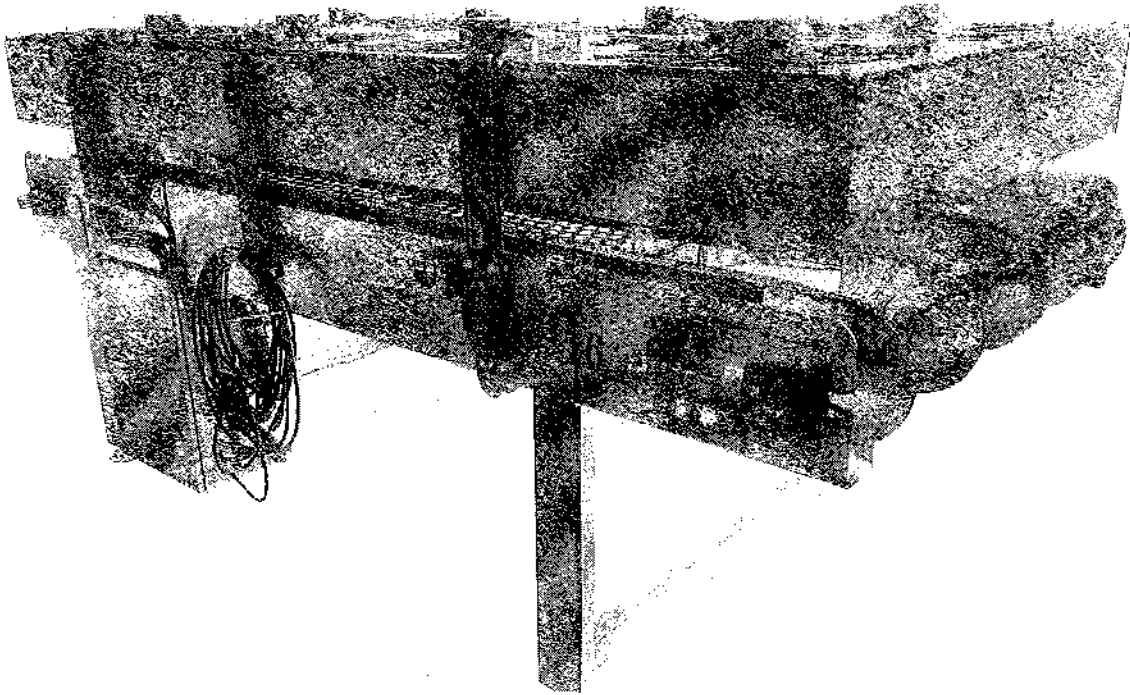
DDC PLANT KENNEBICONTROL  
 03/2018

PPG - 18  
 10





**DAS TECH**  
Solutions



# URZĄDZENIE TRANSPORTUJĄCE CHŁODZENIA-8F

**INSTRUKCJA UŻYTKOWNIKA**

# SPIS TREŚCI

1	INFORMACJA BEZPIECZEŃSTWA .....	3
1.1	Przed rozpoczęciem dokładnie przeczytaj niniejszą instrukcję.....	3
1.2	Wyjaśnienie symboli.....	3
1.3	Instrukcja bezpieczeństwa .....	3
1.4	Zagrożenie elektryczne.....	4
1.5	Zagrożenie wciągnięcia przez pas .....	4
2	GWARANCJA.....	5
3	WPROWADZENIE.....	6
3.1	Opis.....	6
4	INSTALACJA .....	7
5	OPEROWANIE URZĄDZENIEM .....	8
5.1	Rozpoczynając cykl .....	8
6	UTRZYMANIE .....	9
6.1	Dopasowanie naprężenia pasa.....	9
	ANEKS A. SPECYFIKACJA TECHNICZNA .....	9
	ANEKS B. CZĘŚCI ZAMIENNE.....	9
	ANEKS C. DEKLARACJA ZGODNOŚCI.....	9
	ANEKS D. SCHEMATY ELEKTRYCZNE.....	9

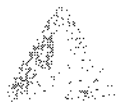
# 1 INFORMACJA BEZPIECZEŃSTWA

1.1 - Przed rozpoczęciem dokładnie przeczytaj niniejszą instrukcję. Obowiązkowym jest uważne przeczytanie niniejszej instrukcji zaraz przed rozpoczęciem operowania tą maszyną. Upewnij się że zrozumiałeś zarówno instrukcje bezpieczeństwa jak i punkty kluczowe aby uniknąć jakiegokolwiek możliwego zagrożenie.

## 1.2 Wyjaśnienie symboli



**NIEBEZPIECZEŃSTWO.** Niniejsze uwagi winny być przestrzegane aby zapobiec jakimkolwiek szkodom dla użytkownika.



**OSTRZEŻENIE.** Niniejsze uwagi winny być przestrzegane aby zapobiec jakimkolwiek szkodom dla urządzenia.



**UWAGA.** Niniejsze uwagi dostarczają użytecznej informacji dot. instalacji i operowania maszyną.



**ZAGROŻENIE ELEKTRYCZNE.** Zagrożenie dot. prądu elektrycznego.

## 1.3 Instrukcja bezpieczeństwa

Właściwe operowanie urządzeniem transportującym chłodzenia - 8F będzie tylko możliwe przy zastosowaniu się następujących instrukcji bezpieczeństwa:

- Używać to urządzenie tylko zgodnie z wyznaczonym przeznaczeniem tak jak jest to wyszczególnione w niniejszej instrukcji.
- Przed dokonaniem pierwszej operacji maszyny, wszystkie podłączenia winny być dokładnie sprawdzone i dociśnięte w złączach tak jak to jest wymagane. Niniejsza czynność przeglądu winna być przeprowadzana także co 6 miesięcy.
- Przeglądy, naprawy i konserwacja mogą być dokonywane tylko przez wykwalifikowanych techników.
- Operatorzy muszą zapoznać się z panelem kontroli i przyciskami które on zawiera. Operowanie pasem transportującym chłodzenia – 8F zostało opisane w *Sekcji 5*.

#### 1.4 Zagrożenie elektryczne



Zagrożenie porażenia prądem.

Zawsze odłączaj główny wyłącznik i jakikolwiek obieg wewnętrzny przed instalacją lub reperaturą maszyny.

Nigdy nie operuj maszyną – 8F z otwartą szafą elektryczną lub uszkodzonymi zabezpieczeniami.

#### 1.5 Zagrożenie wciągnięcia przez pas



Zagrożenie wciągnięcia wyższych rzeczy nad pasem transportującym kiedy pas jest uruchomiony.

Operator nie powinien posiadać łańcuszków na szyi, brzołek lub innych przedmiotów które mogłyby zostać wciągnięte podczas pracy pasa.

Nigdy nie wolno umieszczać rąk pod pasem kiedy maszyna jest w trakcie pracy.

Operator winien zawsze odłączyć zasilanie przed dokonywaniem jakichkolwiek prac konserwacyjnych części ruchomych pasa transportowego.

## 2 GWARANCJA

DAS TECH SOLUTIONS, S.L.U gwarantuje wszystkie nowe komponenty urządzenia transportującego chłodzenia -- 8F, za wyjątkiem części zarnocowanych podlegających zużyciu.

Okres gwarancji zaczyna się od daty dostarczenia urządzenia. Prosimy o zapoznanie się z naszymi Ogólnymi Warunkami Handlowymi aby poznać więcej szczegółów dot. naszych usług warancyjnych.



Gwarancja straci ważność jeśli urządzenie będzie używane do innych celów niż te do których zostało wyprodukowane.

Ponadto, zamiany lub wymiany nie autoryzowanej jednej lub więcej części zamiennych maszyny i zastosowanie narzędzi lub akcesoriów nie wyszczególnionych przez producenta może spowodować niebezpieczeństwo lub wypadek. Takie przypadki zwalniają producenta z jakiegokolwiek odpowiedzialności i anulują gwarancję.

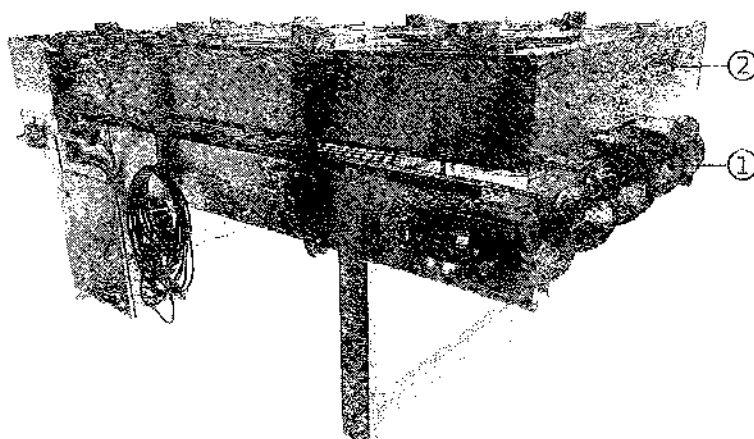
### 3 WPROWADZENIE

Taśma transportująca chłodzenia – 8F została zaprojektowana jako jedna z ostatnich sekcji linii produkcyjnej. Jej przeznaczenie polega na schładzaniu produktu po przejściu przez nagrzewanie w suszarni.

#### 3.1 Opis

Dla spełnienia swojego przeznaczenia taśma – 8F składa się podstawowo z (Rysunek 1):

1. Taśma transportująca z 6 łańcuchami. Przenosi materiał i jest przygotowana i dostosowana do dużych nacisków.
2. Urządzenie schładzania. Osiem wentylatorów dmuchowych schładza płytki podczas transportu wzdłuż maszyny. Wentylatory mogą zostać włączone w dwóch niezależnych od siebie rzędach aby dopasować poziom schładzania do ilości transportowanego materiału.



Rysunek 1. Urządzenie transportujące chłodzenia – 8F

## 4 INSTALACJA

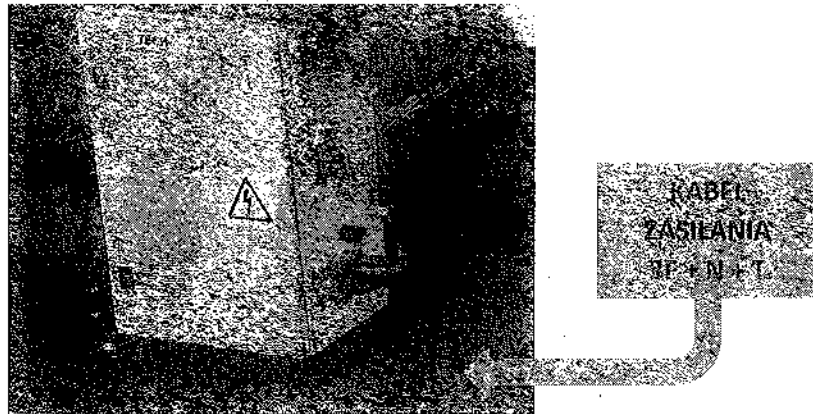
Aby zapoznać się z danymi technicznymi dot. podłączenia zasilania elektrycznego, patrz *Aneks A* (Specyfikacje Techniczne). Prosimy mieć na uwadze następujące uwagi:



Podłączenie do sieci elektrycznej zakładu winno zostać przeprowadzone tylko przez wykwalifikowany personel.

Taśma transportująca chłodzenia – 8F wymaga zabezpieczenia zastosowania bezpieczników / iskrowociepnych ponieważ w momencie uruchamiania (30 min.) urządzenie może zużywać aż do 1.3 napięcia nominalnego. Rekomendowany układ kabla wykazany został w *Aneksie D* (Schematy elektryczne).

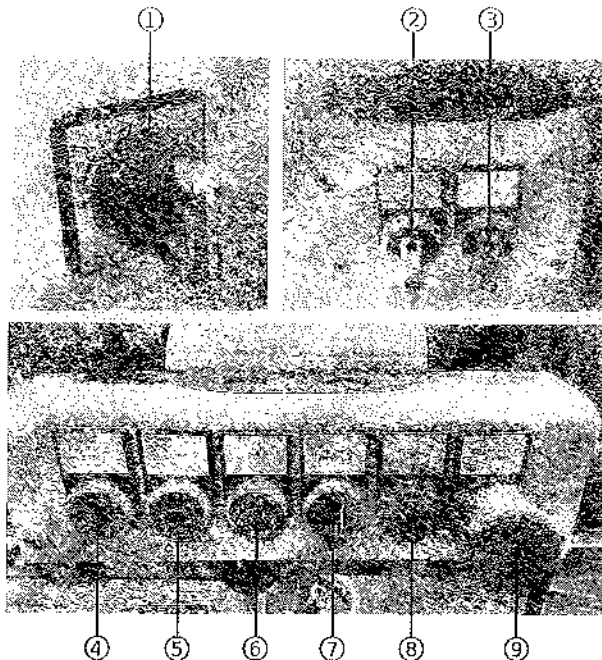
Kable zasilania winny być odpowiednio zamocowane i nie mogą być wystawione na działanie promieniowania podczerwieni.



Rysunek 2. Instalacja elektryczna

## 5 OPEROWANIE URZĄDZENIEM

Jak tylko taśma transportująca chłodzenia -- 8F zostanie odpowiednio zainstalowana, jest już w pełni przygotowana do użytkowania. Urządzenie kontroluje się poprzez panel kontroli (Rysunek 3).



Rysunek 3. Panel kontroli taśmy transportującej chłodzenia-8F

ELEMENT	OPIS
1	<b>Odłącznik.</b> Odłącza tablicę zasilania elektrycznego zakładu
2	<b>Przełącznik Wentylatorów rząd 1.</b> Włącza/wyłącza rząd wentylatorów n <sup>o</sup> 1
3	<b>Przełącznik Wentylatorów rząd 2.</b> Włącza/wyłącza rząd wentylatorów n <sup>o</sup> 2
4	<b>Reset awarii.</b> (Wstecznie) Winien być włączony przed uruchom. maszyny
5	<b>Start.</b> Rozpoczyna ruch taśmy transportującej
6	<b>Stop.</b> Zatrzymuje ruch pasa transportującego
7	<b>Szybkość łańcuchów.</b> Reguluje szybkość łańcuchów
8	<b>Alarm.</b> Świeci się kiedy został odłączony któryś z bezpieczników
9	<b>Awaria stop.</b> Zatrzymuje urządzenie w przypadku awarii

### 5.1 Rozpoczynając cykl

Prosimy o przestrzeganie poniższych wskazań (kroków) podczas operowania urządzenia transportującego chłodzenia – 8F:

1. Zamknij odłącznik (1) w pozycji ON.
2. Sprawdź czy przycisk *Awaria stop* (9) nie jest uruchomiony. gdyby był, uwolnij go.
3. Naciśnij przycisk *Reset awarii* (4) (niebieski).
4. Naciśnij przycisk *Start* (5) (zielony). łańcuchowa taśma transportująca uruchomi się.
5. Dopasuj prędkość obrotu łańcuchów poprzez przełącznik *Szybkość łańcuchów* (7).
6. Umieść przełączniki *Wentylator rząd 1* i *Wentylator rząd 2* w pozycji I (ON) aby uruchomić urządzenie chłodzenia.
7. Aby zatrzymać pracę maszyny, wciśnij przycisk *Stop* (6).



## 6 UTRZYMANIE

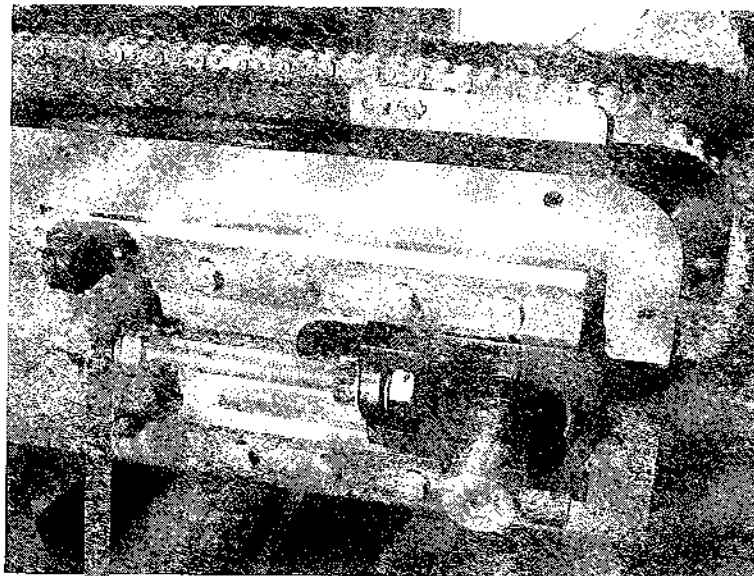
Łopatki wentylatorów i łańcuchy winny być kontrolowane i czyszczone regularnie w środowiskach zapyłonych aby zabezpieczyć optymalne funkcjonowanie maszyny i wydłużyć jego żywotność.



Umieść odłącznik (umieszczony po prawej bocznej stronie szafy elektrycznej) w pozycji 0 (OFF) aby odciąć zasilanie przed realizowaniem jakichkolwiek prac konserwacyjnych.

### 6.1 Dopasowanie napięcia łańcuchów

Łańcuchy winny być regularnie doglądane i dopasowywane z racji tego że mogą tracić napięcie podczas pracy. Oś ustawienia posiada dające się ustawić łożyska w celu ustawienia ich pozycji. Aby ustawić napięcie łańcuchów, dociśnij albo poluźnij nakrętki które pokazuje *Rysunek 4:*



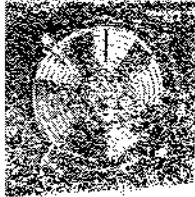
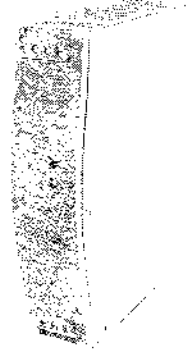

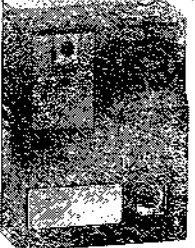
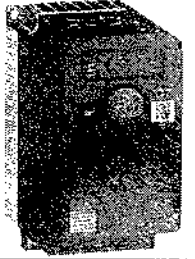

*Rysunek 4. Dopasowanie napięcie łańcuchów*


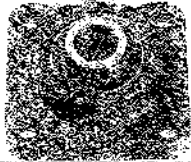
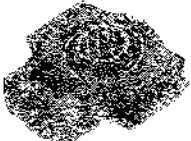




## ANEKS A. SPECYFIKACJA TECHNICZNA

<b>TABLICA ELEKTRYCZNA</b>	
Zasilanie energią	400 V @ 50 Hz (3 F+N+T)
Napięcie kontrolne	24 VDC
Natężenie nominalne	4,5 A
Natężenie rozruchu	5,4 A
Moc nominalna	3,11 kW
<b>SZAFKA ELEKTRYCZNA</b>	
Wymiary (wys. x szer. x głęb.) mm	600x400x250
<b>WENTYIATOR HCRE-56-6T</b>	
Prędkość	910 rpm
Max. natężenie	0,85 A (400 V)
Moc	0,32 kW
Max. wydajność	6500 m <sup>3</sup> /h

## ANEKS B. CZĘŚCI ZAMIENNE

KOD	ILOŚĆ	OPIS	WYGLĄD
HCRE-56-6T	2	WENTYLATOR DMUCHAWA	
NDR-75-24	1	ŹRÓDŁO ZASILANIA 24 VCC	
95ACC6170	1	PRZEKAŹNIK DATALOGIC CAT 4	
RXM-230VAC	3	PRZEKAŹNIK 4NANC 6 A 230 VAC	
ATV320U06N4C	1	WARIATOR 0.55 KW 400 V	
FR10GG50V2	4	BEZPIECZNIK 10X38 2 A	

FR10GG50V4	4	BEZPIECZNIK 10X38 4 A	
UCF.208	2	ŁOŻYSKO UCF.208	
UCT.208	2	ŁOŻYSKO UCT.208	
10B-1	7 metros (x6)	ŁAŃCUCH TRANSPORTOWY	
MT0016	1	MOTOREDUKTOR NMRV P75 0.37 KW	

## ANEKS C. DEKLARACJA ZGODNOŚCI

### UE Deklaracja Zgodności



Nº Dokumentu: das 17/127/600

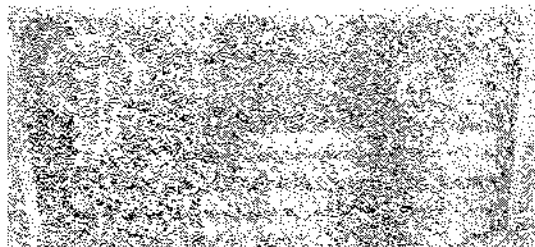
Producent: DAS TECH SOLUTIONS, S.L.U.

Adres: POL. IND. CIUDAD DEL TRANSPORTE

C/ Italia, 203

12006 CASTELLÓN DE LA PLANA, SPAIN

TEL.: 0034 687745841



Oznakowanie: URZĄDZENIE TRANSPORTUJĄCE 6 ŁAŃCUCHOWE

Model: B-1400-CL DAS TECH

Data produkcji: 30/12/2017

Numer serii: 17/127/600

Urządzenie jest zgodne z przepisami następujących wytycznych UE (włącznie ze wszystkimi poprawkami do zastosowania):

- 98/37/CE Wytyczne dot. maszyn, które unieważniają następujące wytyczne UE: 89/392/CE, 93/44/CE, 91/368/CE y 93/68/CE
- 73/23/CE Wytyczne dot. niskiego napięcia i ich poprawki (93/68/EC)
- 89/336/CEE Wytyczne kompatybilności elektromagnetycznej i ich poprawki (93/68/EC)

I zostało zaprojektowane i wykonane z zastosowaniem następujących norm synchronizujących:

- EN 292-1 i EN 292-2 "Bezpieczeństwo maszyn. Konceptje bazowe, ogólne zasady dot. projektu"
- EN 294 "Bezpieczeństwo maszyn. Zachowanie odległości bezpieczeństwa aby uniemożliwić dostęp do stref niebezpieczeństwa wyższego zagrożenia"
- EN 746-1 "Urządzenia przemysłowe obsługi cieplnej. Część 1: Ogólne wymagania bezpieczeństwa urządzeń przemysłowych obsługi cieplnej"
- EN 60204-1 "Bezpieczeństwo maszyn. Wyposażenie elektryczne maszyn. Część 1: Wymogi ogólne"

Castellón

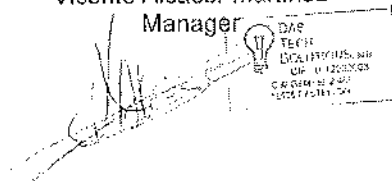
Hiszpania

30/12/2017

DAS TECH SOLUTIONS, S.L.U.

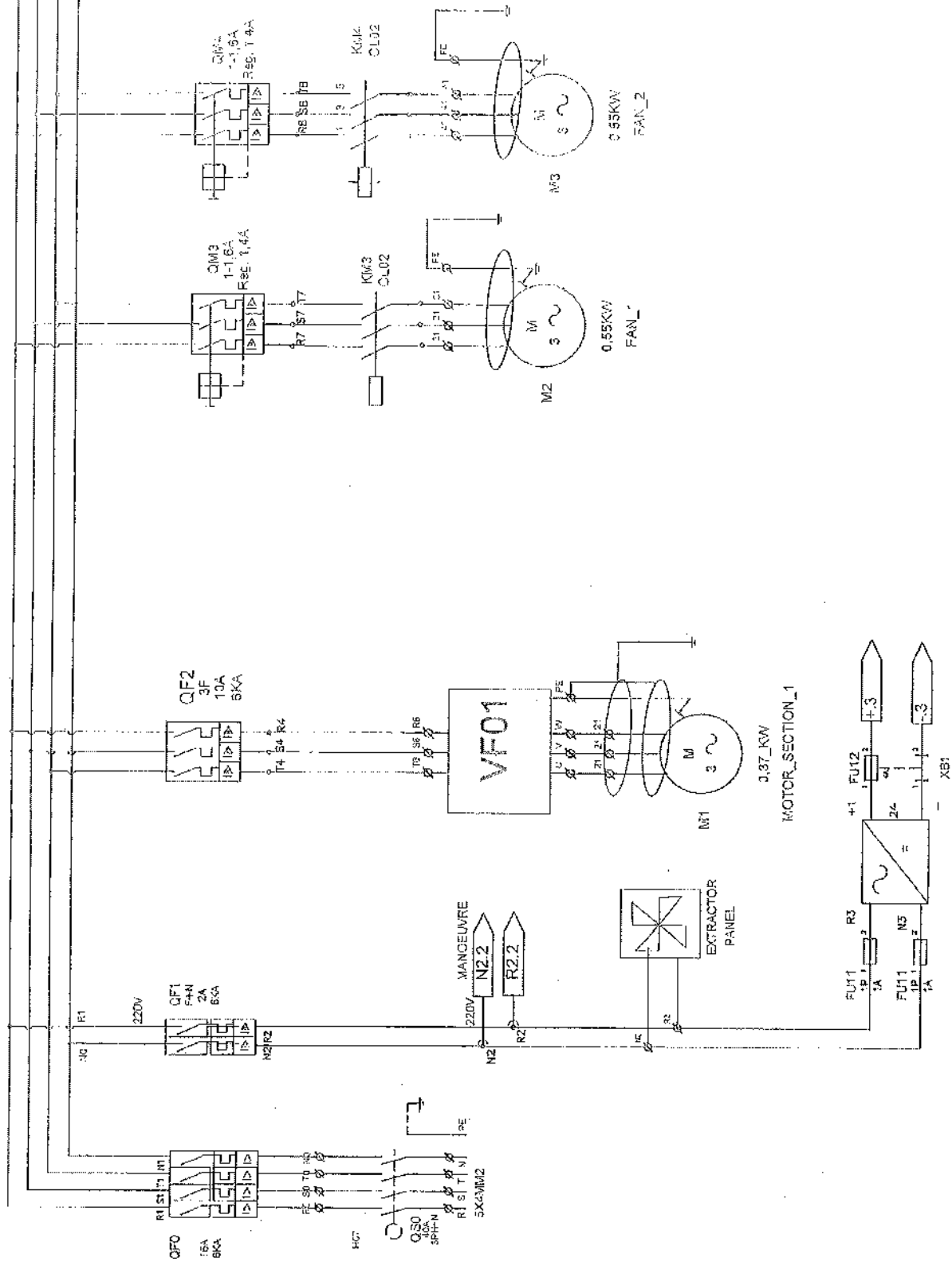
Vicente Alcácer Martínez

Manager



## ANEKS D. SCHEMATY ELEKTRYCZNE

MAT. 17127532



R1/Modified	Date	Nom	Checked	Libération	01-08-2017
			Viscemia		
			Libération		



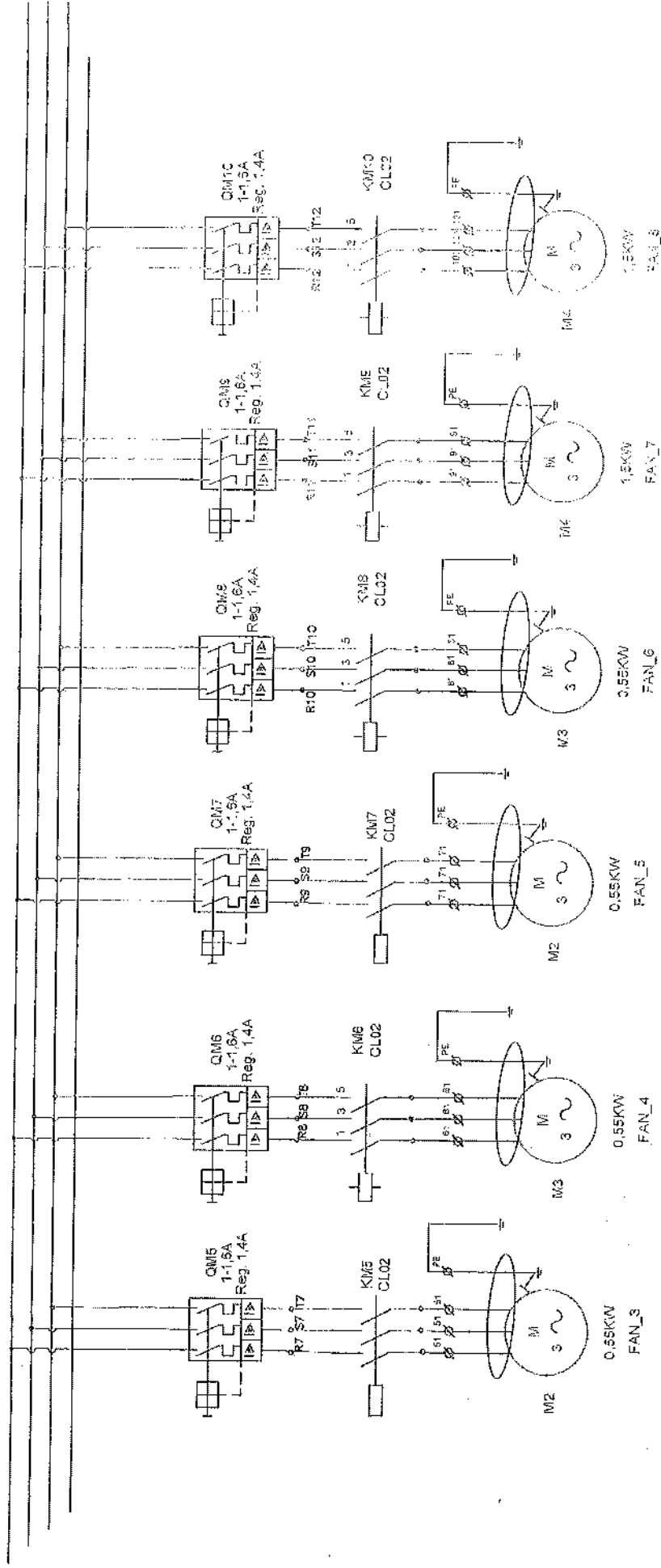
DAS TECH SOLUTIONS

CLIENT STONE MASTER

CODE ELECTRIC SCHEME - SECTION 10  
 COMMENT: "TRANSFORMER" SECTION WITH SCHEMAS

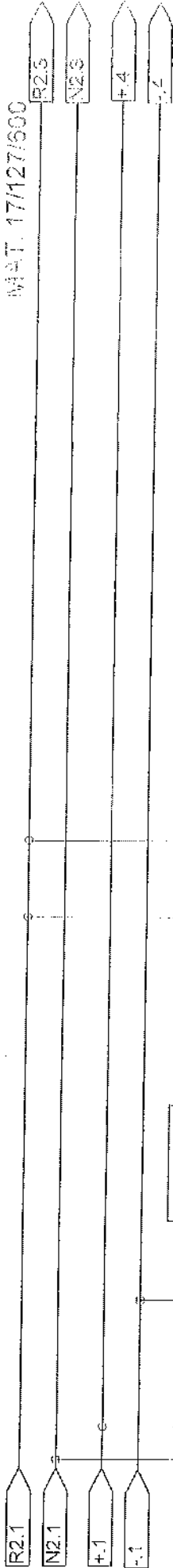
DATE: 01-08-2017

MAT. 17/12/1800



DATE: 17/12/1800		CODE: ELECTR. ENGINEERING		CLIENT: STONE MASTER		COMMENTS: TRANSPORT ELECTRICITY CONNECTION	
DESIGNED	DRS	CHECKED	Norm	DATE	NAME	DATE	NAME
APPROVED	DRS	CHECKED	Norm	DATE	NAME	DATE	NAME

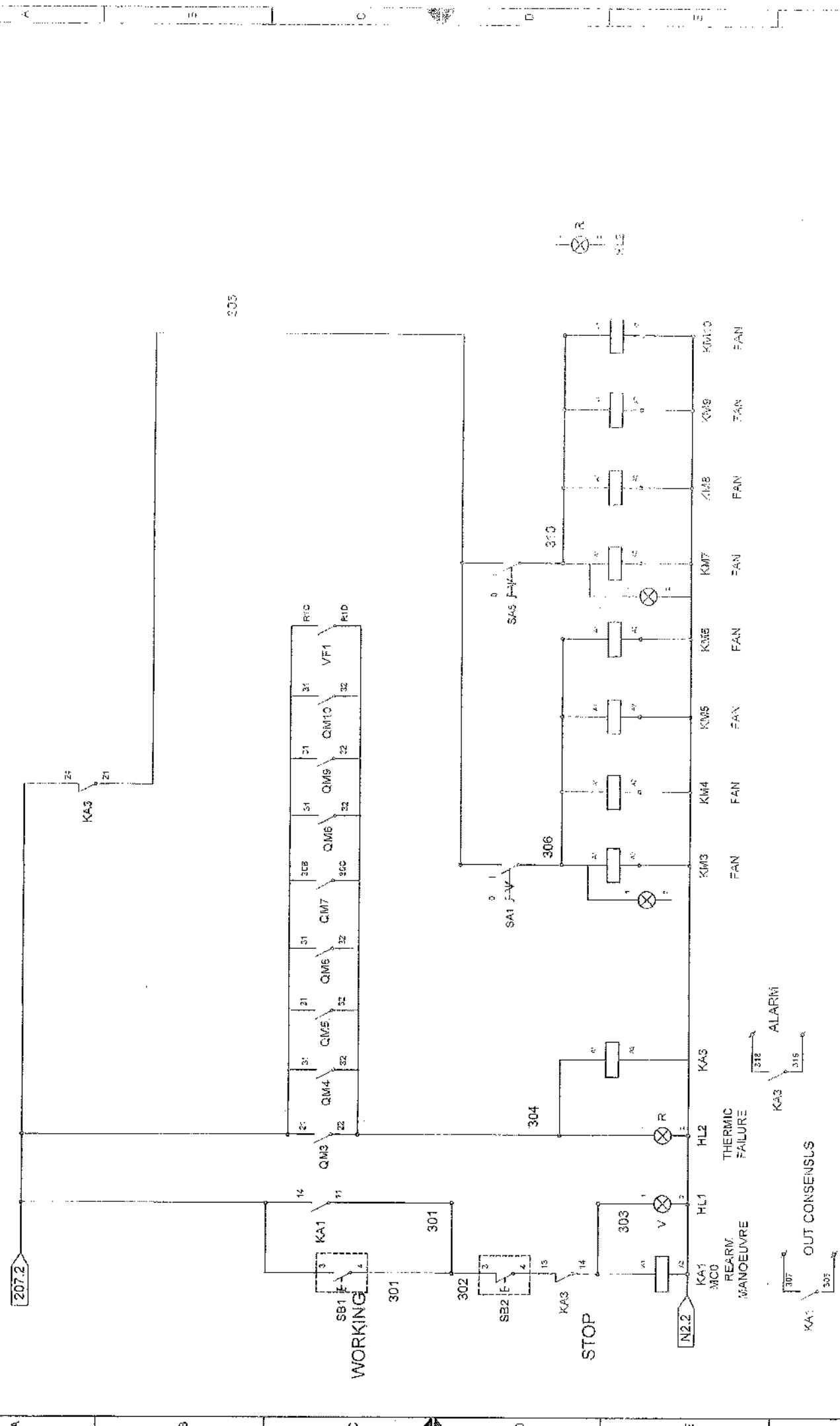




DATALOGIC-CAT4-24VDC

Date: _____ Status: _____ Checked: _____ Created: _____		DL103 2017 Visser Visser		DASH TECH	DAS TECH SOLUTIONS	CLIENT <b>STONE MASTER</b>	CODE ELED 1912 SCHEM 4 SUB-TOL 9 COMMENTS TRANSPORT BEHOLDING SOLUTIONS	SHEET 30 OF 37

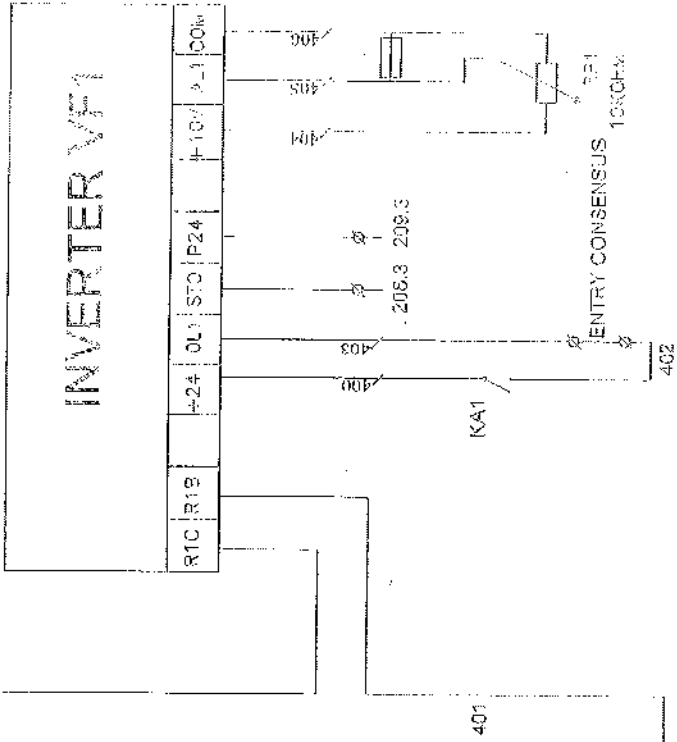
MAT. 17/127/600



DATE: 01/08/2012		CLIENT: STONE MASTER		CODE: BILBOIS SYSTEME SECTION 2	
Revised	Date	Revised	Date	Comments	TECHNICAL SECTION / A - 17-2001-113
Checked	Manant	Checked	Manant		
Validated	Manant	Validated	Manant		

MAT. 177 27500

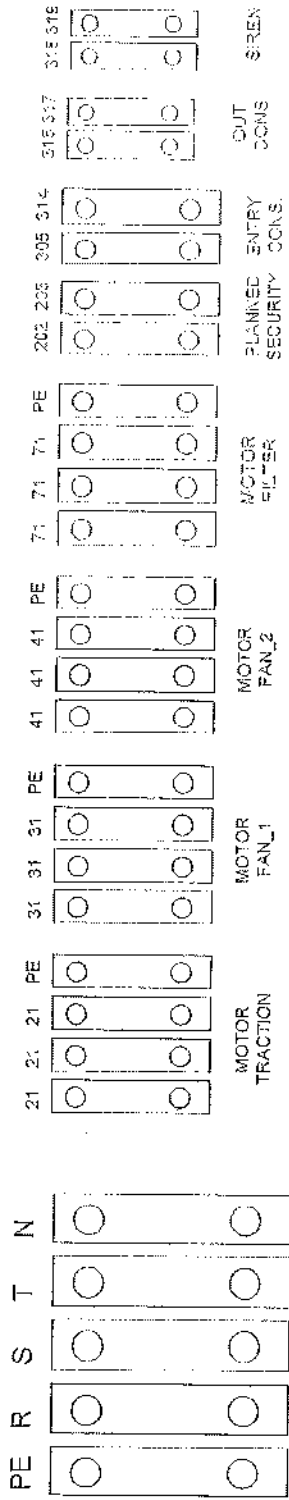
PAG.3 207.2



304.3

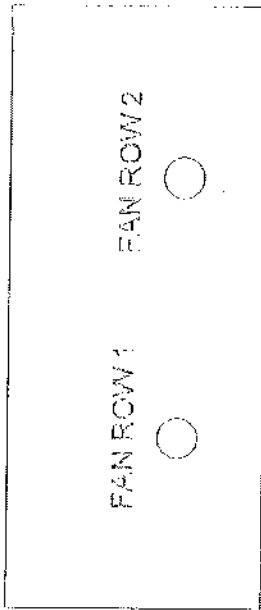
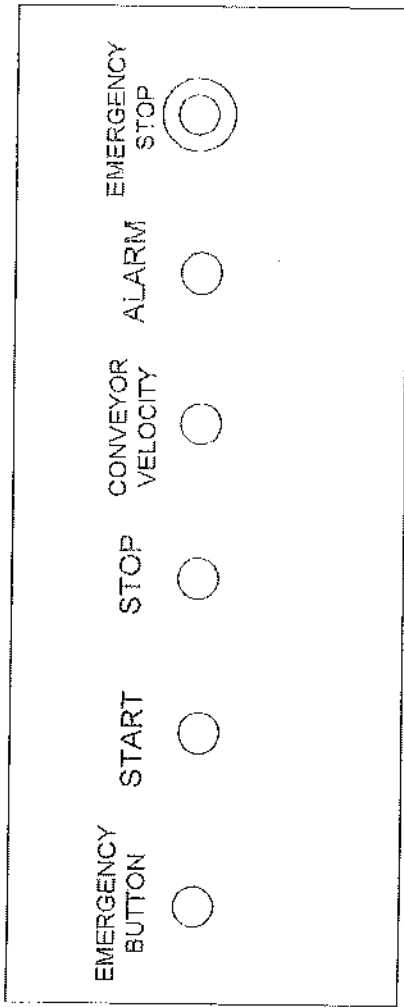
01.08.2017	01.08.2017	01.08.2017	01.08.2017
Vicente	Vicente	Vicente	Vicente
Charistad	Charistad	Charistad	Charistad
Normi	Normi	Normi	Normi
Date	Name	Code	Client
			DAS TECH SOLUTIONS
			STONE MASTER
			ELECTRIC SCHEMATIC SECTION
			COMMENTS
			TRANSPORE BEST QUALITY SCHEMATIC
			PAGE 03

MAT. 17/12/1500

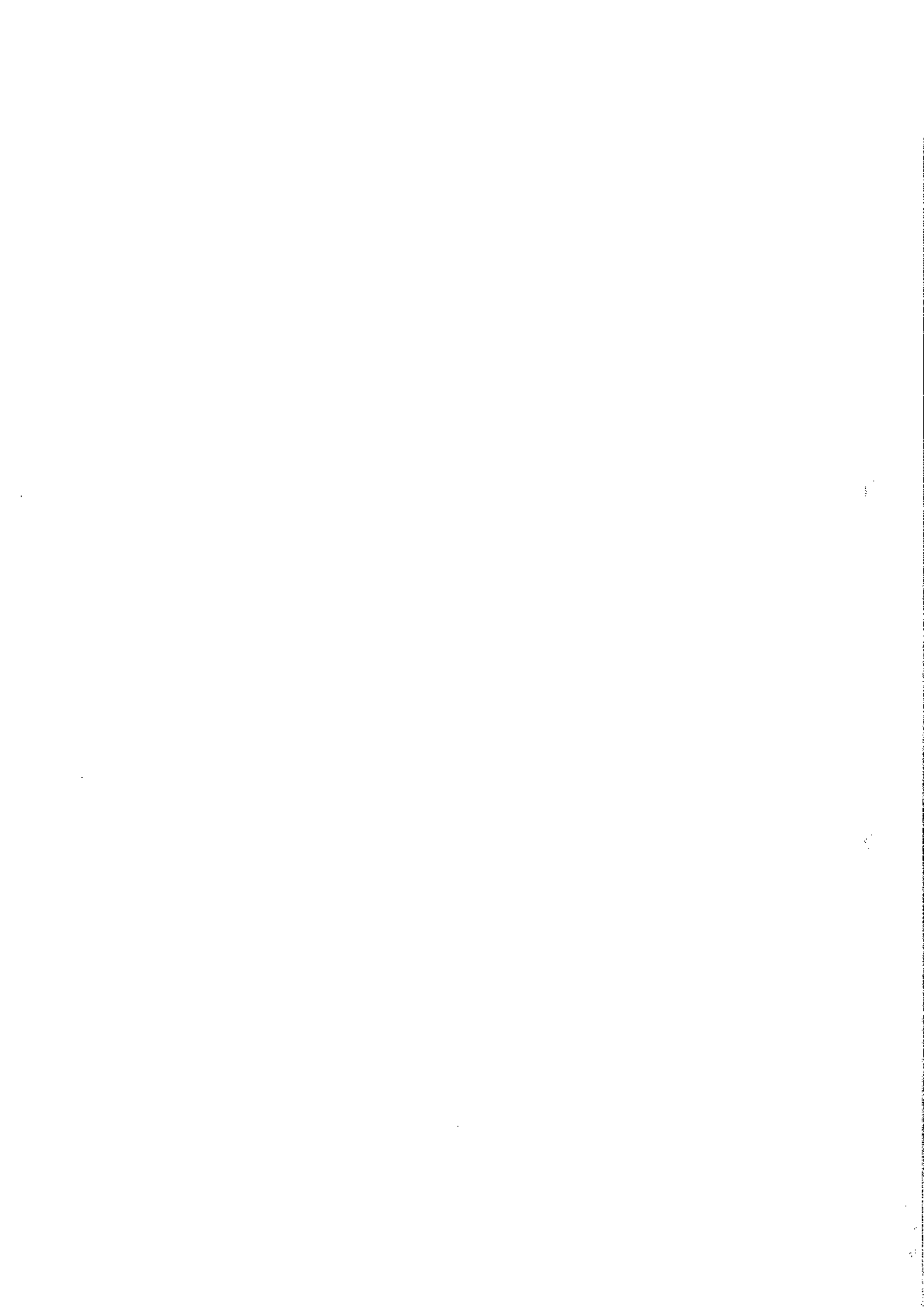


01.33.2017	01.33.2017	01.33.2017	01.33.2017
Version	Version	Version	Version
Checked	Checked	Checked	Checked
Drawn	Drawn	Drawn	Drawn
Client	CLIENT	STONE MASTER	
Project	PROJECT		
Comments	COMMENTS		
Page	PAGE	02	

MAT. 17/127/600

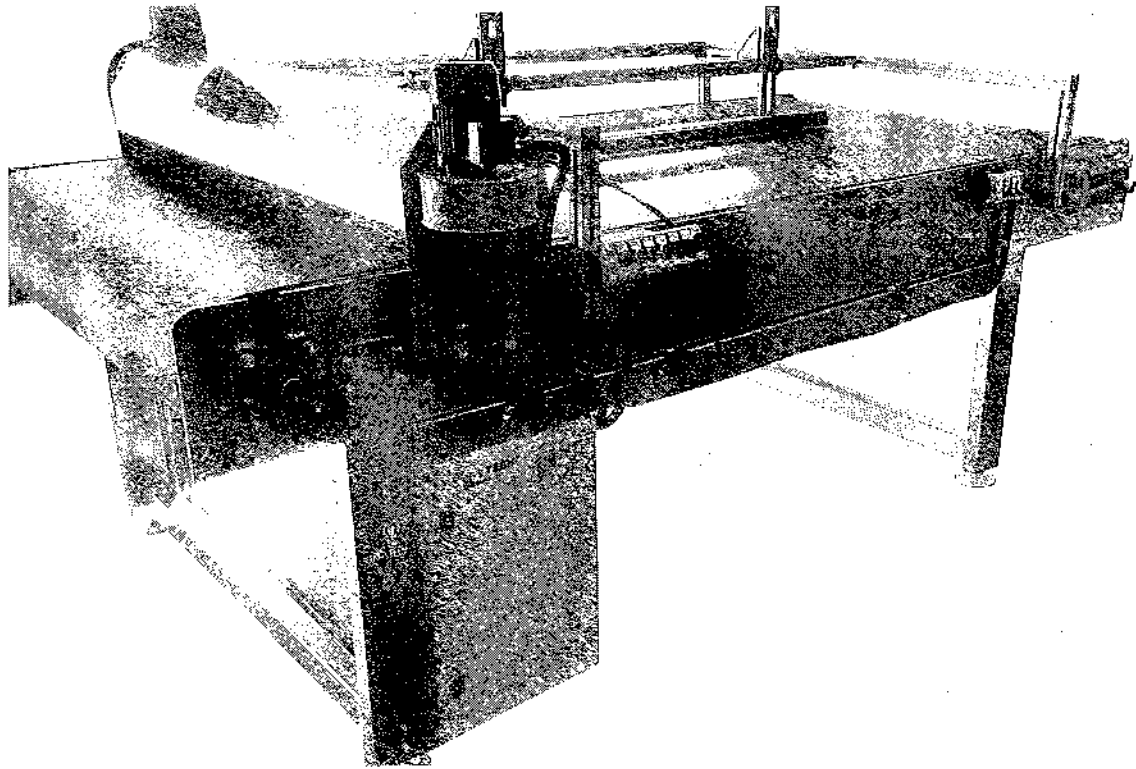


DATE	10/08/2017	CLIENT	STONE MASTER
BY	Vicente	PROJECT	
CHECKED	Cristian	DESCRIPTION	ELECTRIC SCHMERE - SECTIONS
DATE		COMMENTS	TRANSPORT SECTION WITH CEILING
NO. MODIFIED	1		





**DAS TECH**  
Solutions



URZĄDZENIE TRANSPORTUJĄCE

B-1400-CL

INSTRUKCJA UŻYTKOWNIKA





# 1 INFORMACJA BEZPIECZEŃSTWA

1.1 Przed rozpoczęciem dokładnie przeczytaj niniejszą instrukcję. Obowiązkowym jest uważne przeczytanie niniejszej instrukcji zaraz przed rozpoczęciem operowania tą maszyną. Upewnij się że zrozumiałeś zarówno Instrukcje bezpieczeństwa jak i punkty kluczowe aby uniknąć jakiegokolwiek możliwe zagrożenie.

## 1.2 Wyjaśnienie symboli



**NIEBEZPIECZEŃSTWO.** Niniejsze uwagi winny być przestrzegane aby zapobiec jakimkolwiek szkodom dla użytkownika.



**OSTRZEŻENIE.** Niniejsze uwagi winny być przestrzegane aby zapobiec jakimkolwiek szkodom dla urządzenia.



**UWAGA.** Niniejsze uwagi dostarczają użytecznej informacji dot. instalacji i operowania maszyną.



**ZAGROŻENIE ELEKTRYCZNE.** Zagrożenie dot. prądu elektrycznego.

## 1.3 Instrukcja bezpieczeństwa

Właściwe operowanie urządzeniem transportującym B-1400-CL będzie tylko możliwe przy zastosowaniu się następujących instrukcji bezpieczeństwa:

- Używać to urządzenie tylko zgodnie z wyznaczonym przeznaczeniem tak jak jest to wyszczególnione w niniejszej instrukcji.
- Przed dokonaniem pierwszej operacji maszyny, wszystkie podłączenia winny być dokładnie sprawdzone i dociśnięte w złączach tak jak to jest wymagane. Niniejsza czynność przeglądu winna być przeprowadzana także co 6 miesięcy.
- Przeglądy, naprawy i konserwacja mogą być dokonywane tylko przez wykwalifikowanych techników.
- Operatorzy muszą zapoznać się z panelem kontroli i przyciskami które on zawiera. Operowanie pasem transportującym B-1400-CL zostało opisane w *Sekcji 5*.

#### 1.4 Zagrożenie elektryczne



Zagrożenie porażenia prądem.

Zawsze odłączaj główny wyłącznik i jakkolwiek obieg wewnętrzny przed instalacją lub reperaturą maszyny.

Nigdy nie operuj maszyną B-1400-CL z otwartą szafą elektryczną lub uszkodzonymi zabezpieczeniami.

#### 1.5 Zagrożenie wciągnięcia przez pas



Zagrożenie wciągnięcia wyższych rzeczy nad pasem transportującym kiedy pas jest uruchomiony.

Operator nie powinien posiadać łańcuszków na szyi, bransoletek lub innych przedmiotów które mogłyby zostać wciągnięte podczas pracy pasa.

Nigdy nie wolno umieszczać rąk pod pasem kiedy maszyna jest w trakcie pracy.

Operator winien zawsze odłączyć zasilanie przed dokonywaniem jakichkolwiek prac konserwacyjnych części ruchomych pasa transportowego.

## 2 GWARANCJA

DAS TECH SOLUTIONS, SLU gwarantuje wszystkie nowe komponenty urządzenia transportującego B-1400-CL, za wyjątkiem części zamocowanych podlegających zużyciu.

Okres gwarancji zaczyna się od daty dostarczenia urządzenia. Prosimy o zapoznanie się z naszymi Ogólnymi Warunkami Handlowymi aby poznać więcej szczegółów dot. naszych usług warancyjnych.



Gwarancja straci ważność jeśli urządzenie będzie używane do innych celów niż te do których zostało wyprodukowane.

Ponadto, zamiany lub wymiany nie autoryzowanej jednej lub więcej części zamiennych maszyny i zastosowanie narzędzi lub akcesoriów nie wyszczególnionych przez producenta może spowodować niebezpieczeństwo lub wypadek. Takie przypadki zwalniają producenta z jakiegokolwiek odpowiedzialności i anulują gwarancję.

### 3 WPROWADZENIE

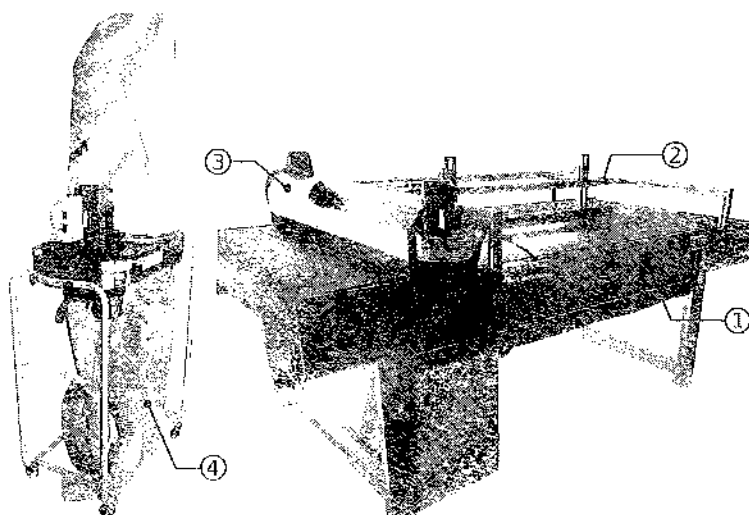
Taśma transportująca B-1400-CL została zaprojektowana jako pierwsza sekcja linii produkcyjnej. Jej przeznaczenie jest podwójne:

- Rozmieszczenie produktu i transportowanie ich w kierunku następnej sekcji.
- Oczyszczenie i eliminowanie jakichkolwiek resztek zanieczyszczenia powierzchni produktu ułatwiając dalszą obróbkę materiału.

#### 3.1 Opis

Dla spełnienia swojego przeznaczenia taśma B-1400-CL składa się podstawowo z (Rysunek 1):

1. Taśma transportująca. Przenosi materiał i jest przygotowana i dostosowana do dyżych nacisków.
2. Mechanizm dostosowujący pozycjonowanie. Pozwala odpowiednio pozycjonować różnego wymiaru płytki na linii.
3. Urządzenie czyszczące. Dwa wentylatory nadmuchowe odprowadzają pył z powierzchni płytek.
4. Urządzenie odkurzania (opcjonalnie). Odkurzacz przemysłowy odsysa i filtruje pył i inne czasteczki zbierane przez urządzenie czyszczące. Jego rurę wejścią łączy się z wyjściem urządzenia czyszczącego.



Rysunek 1. Urządzenie transportujące B-1400-CL

## 4 INSTALACJA

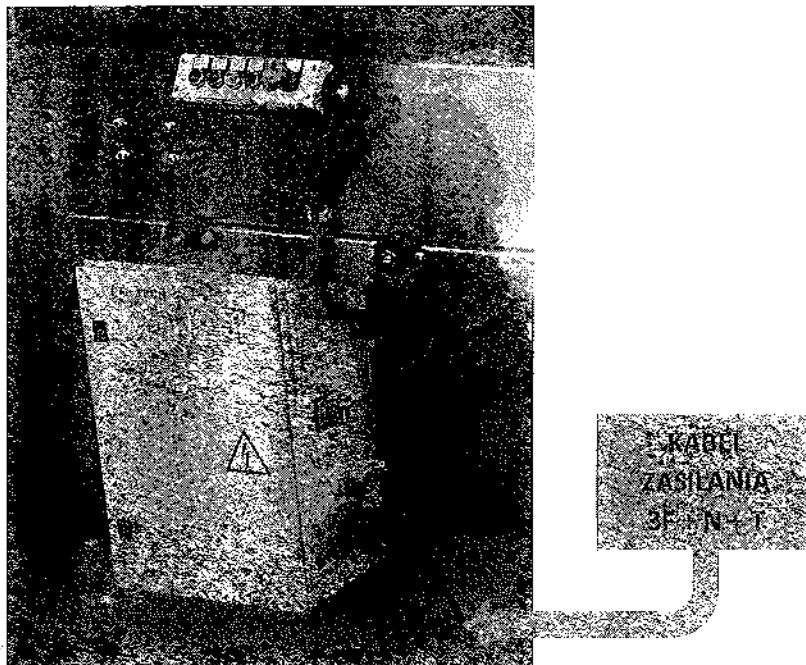
Aby zapoznać się z danymi technicznymi dot. podłączenia zasilania elektrycznego, patrz *Aneks A (Specyfikacje Techniczne)*. Prosimy mieć na uwadze następujące uwagi:



Podłączenie do sieci elektrycznej zakładu winno zostać przeprowadzone tylko przez wykwalifikowany personel.

Taśma transportująca B-1400-CL wymaga zabezpieczenia zastosowania bezpieczników / iskrowociepnych ponieważ w momencie uruchamiania (~1min.) urządzenie może zużywać aż do 1.3 napięcia nominalnego. Rekomendowany układ kabla wykazany został w *Aneksie D (Schematy elektryczne)*.

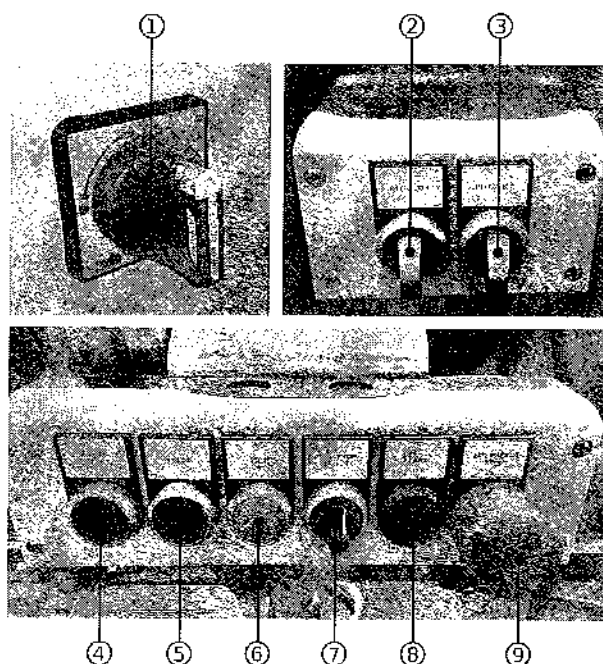
Kable zasilania winny być odpowiednio zamocowane i nie mogą być wystawione na działanie promieniowania podczerwieni.



Rysunek 2. Instalacja elektryczna

## 5 OPEROWANIE URZĄDZENIEM

Jak tylko taśma transportująca B-1400-CL zostanie odpowiednio zainstalowana, należy zapoznać się z listą operacyjną. Urządzenie kontroluje się poprzez panel kontroli (Rysunek 3).



Rysunek 3. Panel kontroli taśmy transportującej B-1400-CL

ELEMENT	OPIS
1	<b>Odczynnik.</b> Odlączy tablicę zasilania elektrycznego zakładu
2	<b>Przełącznik Wentylator 1.</b> Włącza/wyłącza nadmuch n° 1
3	<b>Przełącznik Wentylator 2.</b> Włącza/wyłącza nadmuch n° 2
4	<b>Reset awarii.</b> (Wstecznie) Winien być włączony przed uruchom. maszyny
5	<b>Start.</b> Rozpoczyna ruch taśmy transportującej
6	<b>Stop.</b> Zatrzymuje ruch pasa transportującego
7	<b>Szybkość pasa.</b> Reguluje szybkość pasa
8	<b>Alarm.</b> Świeci się kiedy został odłączony któryś z bezpieczników
9	<b>Awaria stop.</b> Zatrzymuje urządzenie w przypadku awarii

### 5.1 Rozpoczynając cykl

Prosimy o przestrzeganie poniższych wskazań (kroków) podczas operowania urządzeniem transportującego B-1400-CL:

1. Zamknij odczynnik (1) w pozycji ON.
2. Sprawdź czy przycisk *Awaria stop* (9) nie jest uruchomiony. gdyby był, uwolnij go.
3. Naciśnij przycisk *Reset awarii* (4) (niebieski).
4. Naciśnij przycisk *Start* (5) (zielony). Taśma transportująca uruchomi się.
5. Dopasuj prędkość obrotu pasa poprzez przełącznik *Szybkość pasa* (7).
6. Umieść przełączniki *Wentylator 1* i *Wentylator 2* w pozycji I (ON) aby uruchomić urządzenie czyszczenia.
7. Uruchom system odkurzania (opcjonalnie).
8. Aby zatrzymać pracę maszyny, wciśnij przycisk *Stop* (6).

## 6 UTRZYMANIE

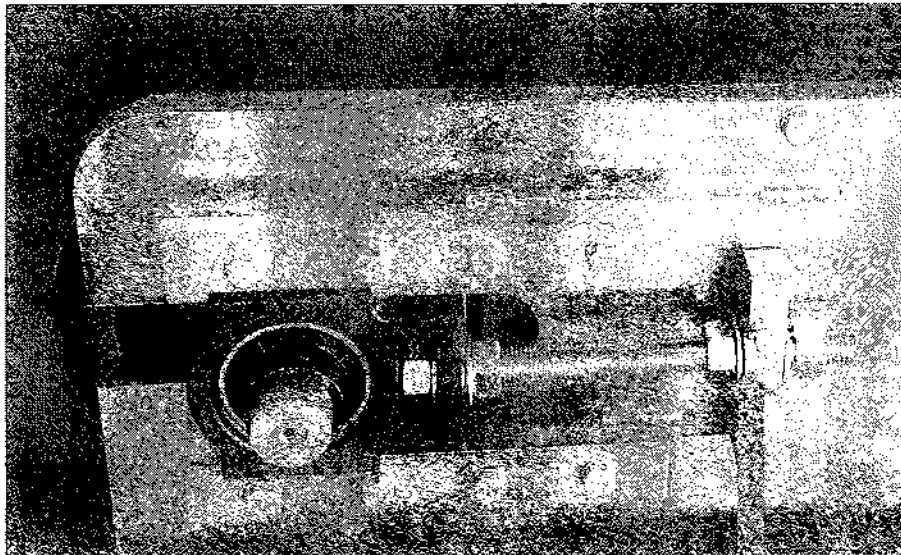
Łopatki wentylatorów i pas winny być kontrolowane i czyszczone regularnie w środowiskach zapylonych aby zabezpieczyć optymalne funkcjonowanie maszyny i wydłużyć jego żywotność.



Umieść odłącznik (umieszczony po prawej bocznej stronie szafy elektrycznej) w pozycji 0 (OFF) aby odciąć zasilanie przed realizowaniem jakichkolwiek prac konserwacyjnych.

### 6.1 Dopasowanie naprężenia pasa

Pas winien być regularnie doglądany i dopasowywany z racji tego że może tracić naprężenie podczas pracy. Oś ustawienia posiada dające się ustawić łożyska w celu ustawienia jego pozycji. Aby ustawić naprężenie pasa, dociśnij albo poluźnij nakrętki które pokazuje *Rysunek 4*:



*Rysunek 4. Dopasowanie naprężenie pasa*


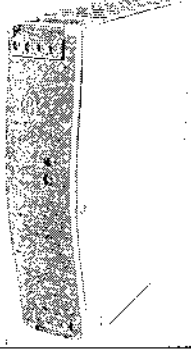

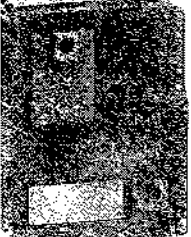
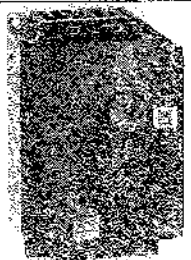
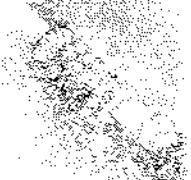



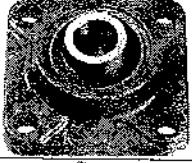
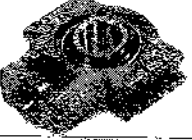


## ANEKS A. SPECYFIKACJA TECHNICZNA

<b>TABLICA ELEKTRYCZNA</b>	
Zasilanie energią	400 V @ 50 Hz (3 F+N+T)
Napięcie kontrolne	24 VDC
Natężenie nominalne	2,5 A
Natężenie rozruchu	2,7 A
Moc nominalna	1,75 kW
<b>SZAFA ELEKTRYCZNA</b>	
Wymiary (wys. x szer. x głęb.) mm	600x400x250
<b>WENTYLATOR CMP-512-4T</b>	
Prędkość	1320 rpm
Max. natężenie	0,38 A (400 V)
Moc	0,06 kW
Max. wydajność	565 m3/h



### ANEKS B. CZĘŚCI ZAMIENNE

KOD	ILOŚĆ	OPIS	WYGLĄD
CMP-512-4T	2	WENTYLATOR DMUCHAWA	
NDR-75-24	1	ŹRÓDŁO ZASILANIA 24 VCC	
95ACC6170	1	PRZEKAŹNIK DATALOGIC CAT 4	
RXM-230VAC	3	PRZEKAŹNIK 4NANC 6 A 230 VAC	
ATV320U06N4C	1	WARIATOR 0.55 KW 400 V	
FR10GG50V2	4	BEZPIECZNIK 10X38 2 A	

FR10GG50V4	4	BEZPIECZNIK 10X38 4 A	
UCF.208	2	ŁOŻYSKO UCF.208	
UCT.208	2	ŁOŻYSKO UCT.208	
UCFL.204	6	ŁOŻYSKO UCFL.204	
MT0016	1	MOTOREDUKTOR NMRV P75 0.37 KW	

## ANEKS C. DEKLARACJA ZGODNOŚCI

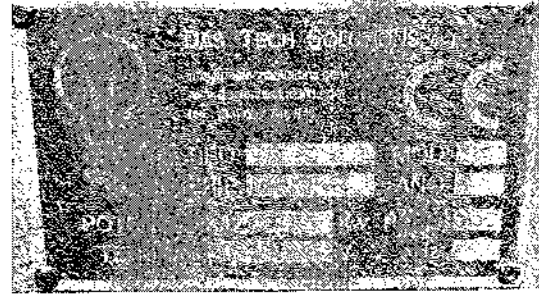
# UE Deklaracja Zgodności



Nº Dokumentu: **das 17/122/600**

Producent: **DAS TECH SOLUTIONS, S.L.U.**

Adres: POL. IND. CIUDAD DEL TRANSPORTE  
C/ Italia, 203  
12006 CASTELLÓN DE LA PLANA, SPAIN  
TEL.: 0034 687745841



Oznakowanie: URZĄDZENIE TRANSPORTUJACE

Model: B-1400-CL DAS TECH

Data produkcji: 30/12/2017

Numer serii: 17/122/600

Urządzenie jest zgodne z przepisami następujących wytycznych UE (włącznie ze wszystkimi poprawkami do zastosowania):

- 98/37/CE Wytyczne dot. maszyn, które unieważniają następujące wytyczne UE: 89/392/CE, 93/44/CE, 91/368/CE y 93/68/CE
- 73/23/CE Wytyczne dot. niskiego napięcia i ich poprawki (93/68/EC)
- 89/336/CEE Wytyczne kompatybilności elektromagnetycznej i ich poprawki (93/68/EC)

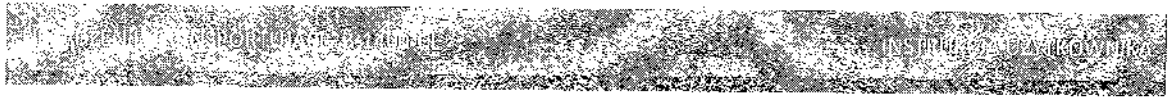
I zostało zaprojektowane i wykonane z zastosowaniem następujących norm synchronizujących:

- EN 292-1 i EN 292-2 "Bezpieczeństwo maszyn. Koncepcje bazowe, ogólne zasady dot. projektu"
- EN 294 "Bezpieczeństwo maszyn. Zachowanie odległości bezpieczeństwa aby uniemożliwić dostęp do stref niebezpieczeństwa wyższego zagrożenia"
- EN 746-1 "Urządzenia przemysłowe obsługi cieplnej. Część 1: Ogólne wymagania bezpieczeństwa urządzeń przemysłowych obsługi cieplnej"
- EN 60204-1 "Bezpieczeństwo maszyn. Wyposażenie elektryczne maszyn. Część 1: Wymogi ogólne"

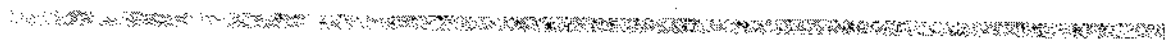
Castellón  
Hiszpania  
30/12/2017  
DAS TECH SOLUTIONS, S.L.U.

Vicente Alcácer Martínez  
Manager

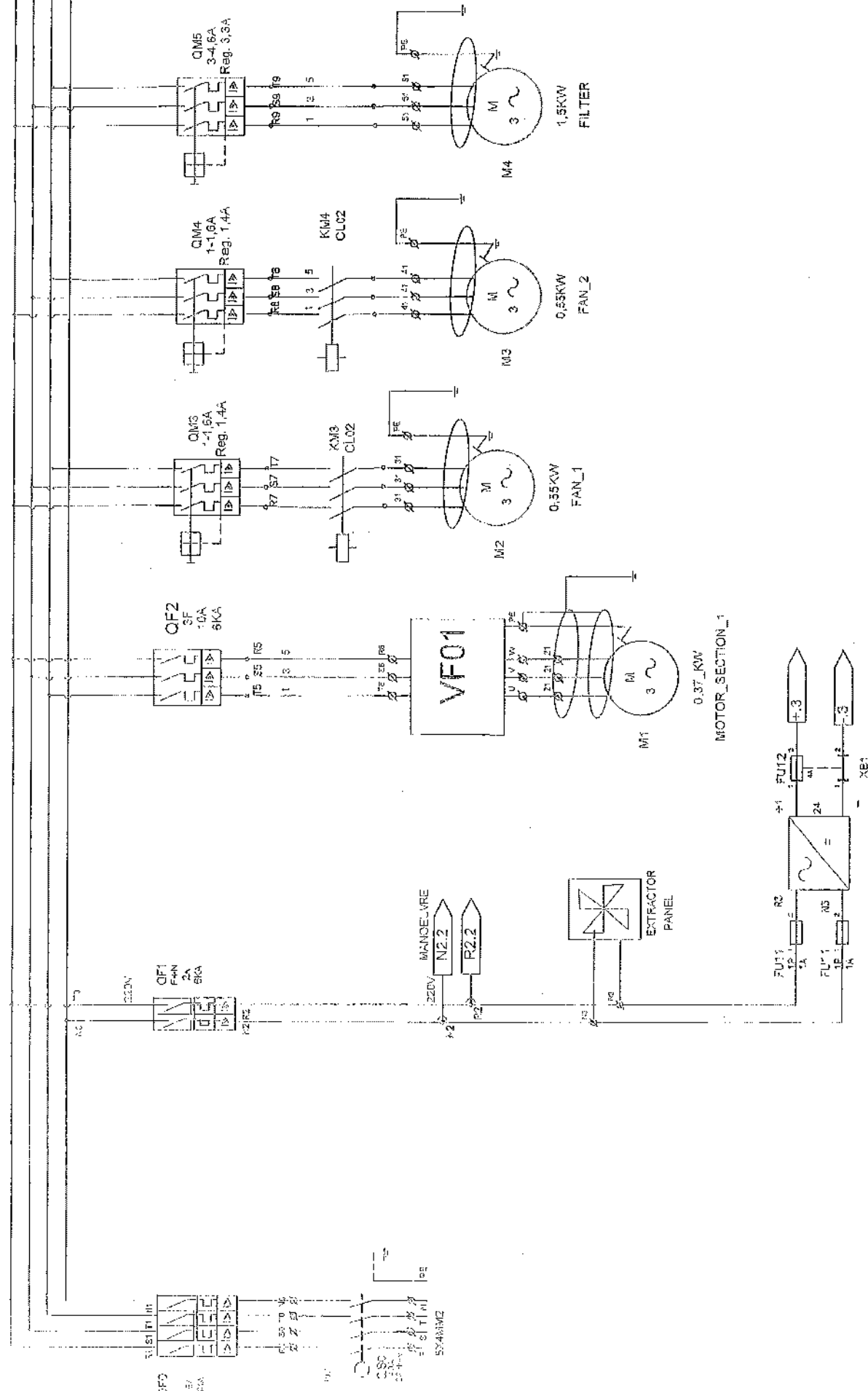




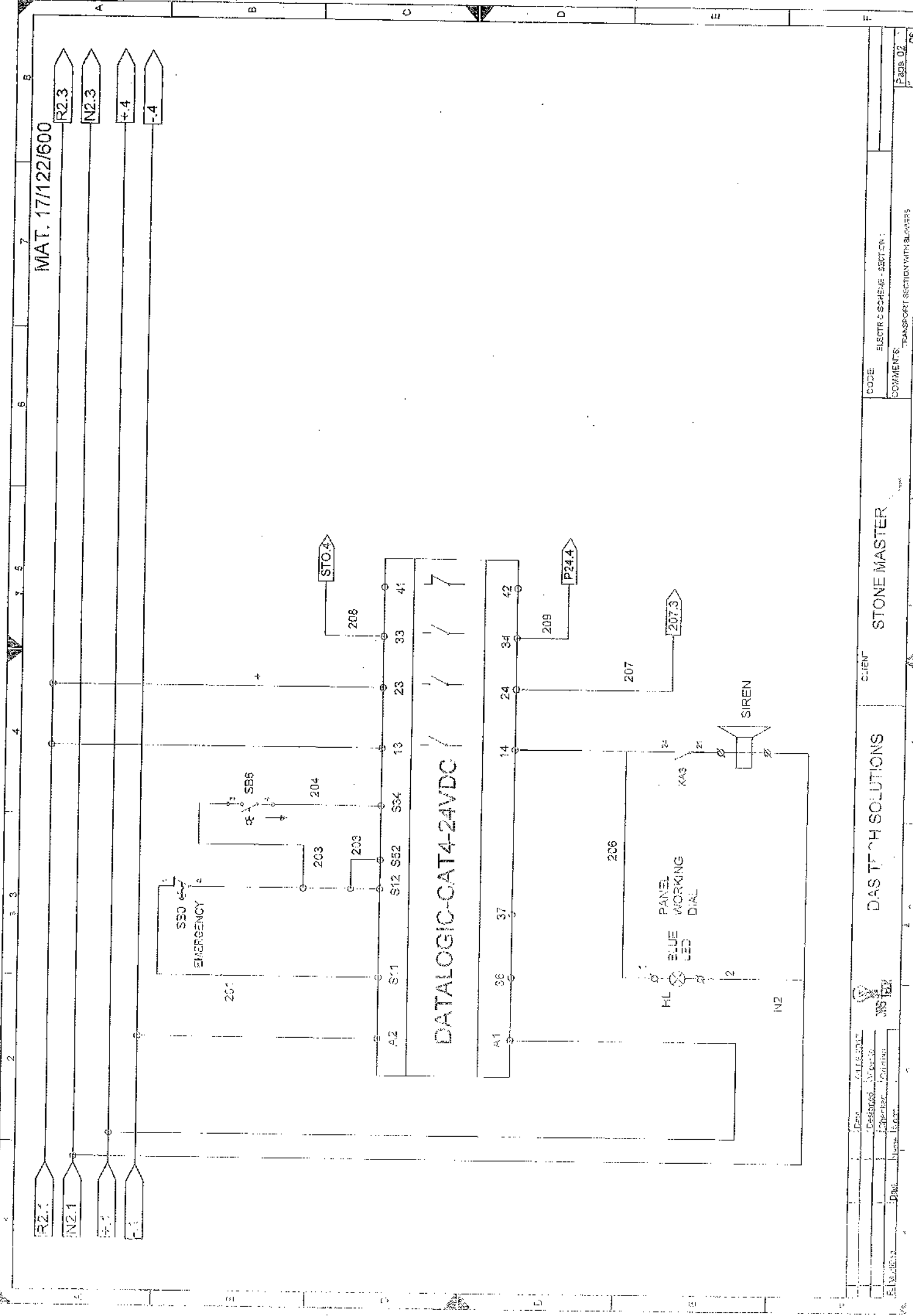
ANEKS D. SCHEMATY ELEKTRYCZNE



MAT. 17/122/600



DATE: 2017	PROJECT: STONE MASTER	SECTION: TRANSPORT SECTION WITH BLOWERS
DRAWN: JCS	CHECKED: JCS	APPROVED: JCS
DESIGN: JCS	REVISION: 01	SCALE: 1:1
CLIENT: DAS TECH SOLUTIONS		CLIENT: STONE MASTER
CODE: ELECTRIC SCHEME - SECTION 1		COMMENTS: TRANSPORT SECTION WITH BLOWERS
JOB NO: 17/122/600		DATE: 17/12/2017



DATALOGIC-CAT4-24VDC

Date: \_\_\_\_\_  
 Drawn: \_\_\_\_\_  
 Checked: \_\_\_\_\_  
 Approved: \_\_\_\_\_  
 Date: \_\_\_\_\_

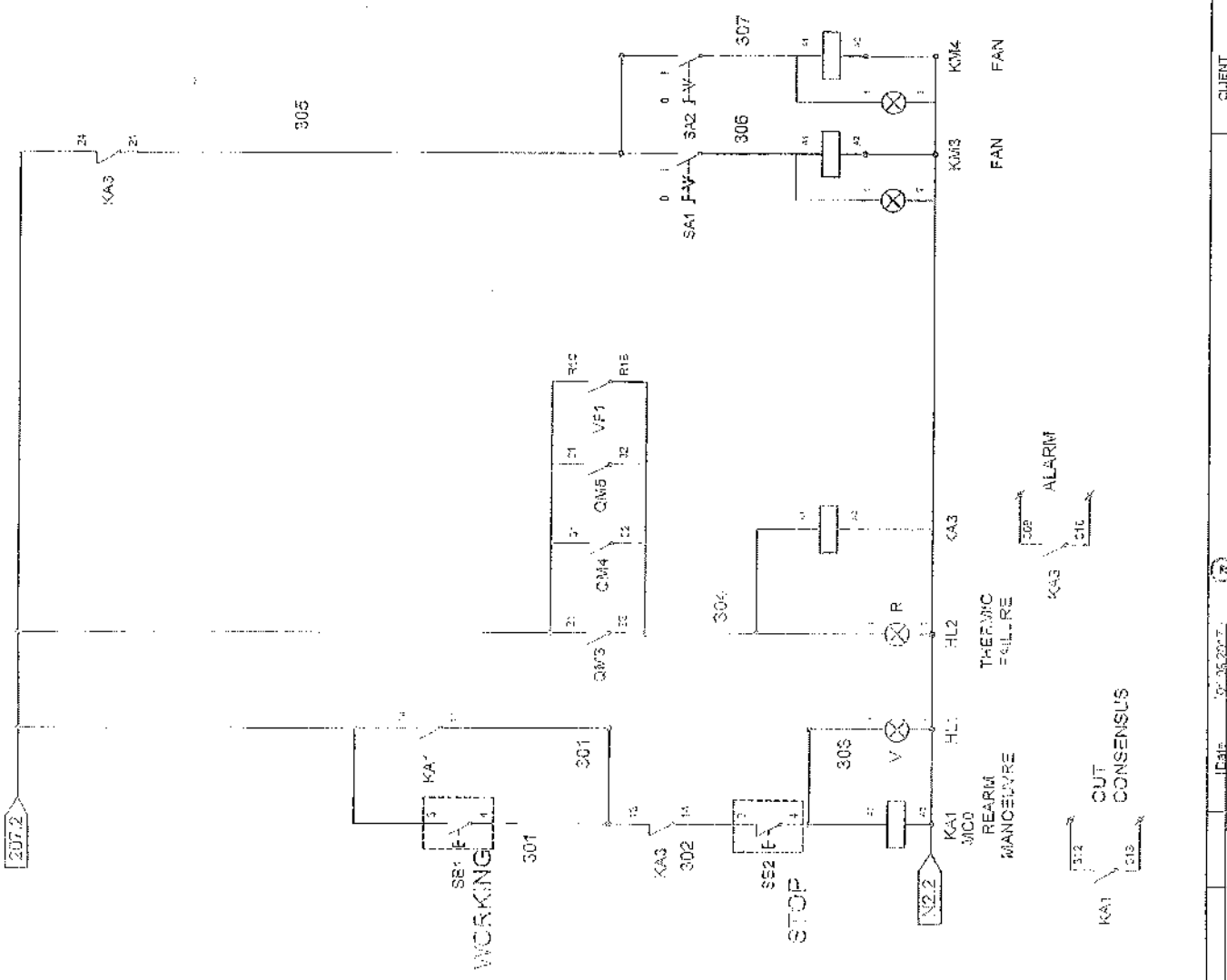
DAS TECH SOLUTIONS

CLIENT: STONE MASTER

CODE: ELSCTR SCHEME - SECTION I  
 COMMENTS: TRANSPORT SECTION WITH BLOWERS

PAGE 02 OF 08

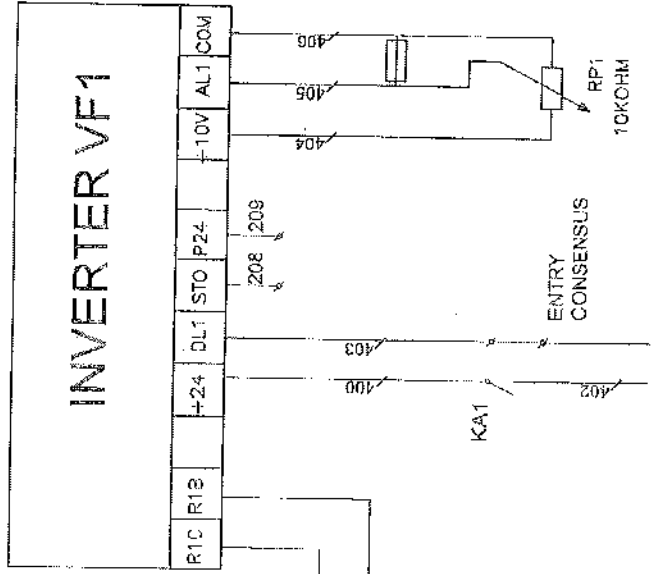
MAT. 17/122/600



DATE: 14/06/2017		CLIENT <b>STONE MASTER</b>	CODE ELECTRIC SCHEME - SECTION 1
DESIGNED: M. S. S.	COMMENTS: TRANSPORT SECTION WITH FOLLOWERS		
CHECKED: M. S. S.			
DATE:			FIGURE: C3
DATE:			FIGURE: C6

MAT. 17/122/600

PAGE 3 2072



304.3

Date	11/11/2017
Drawn	...
Checked	...
By	...

DAS TECH SOLUTIONS

CLIENT: STONE MASTER

CODE: ELECTRIC SCHEME - SECTION 1

COMMENTS: TRANSFORMER SECTION WITH FUSES

PAGE NO. 08



MAT. 17/122/600

ID	Code	Description	Material
21	21	MOTOR TRACTION	21 PE
31	31	MOTOR FAN_1	31 PE
41	41	MOTOR FAN_2	41 PE
71	71	MOTOR FILTER	71 PE
202	203	PLANNED SECURITY	202 203
305	312	ENTRY COINS	305 312
314	315	OUT COINS	314 315
309	310	SIREN	309 310

STONE MASTER

DAS TECH SOLUTIONS

CLIENT

CODE:

ELECTRIC SCHEME - SECTION 1

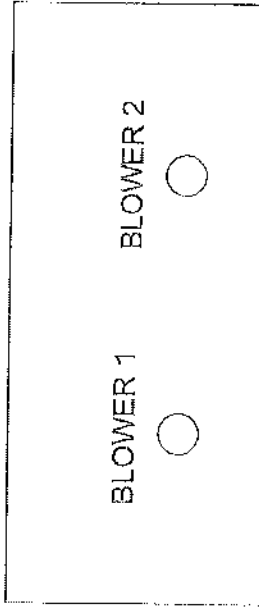
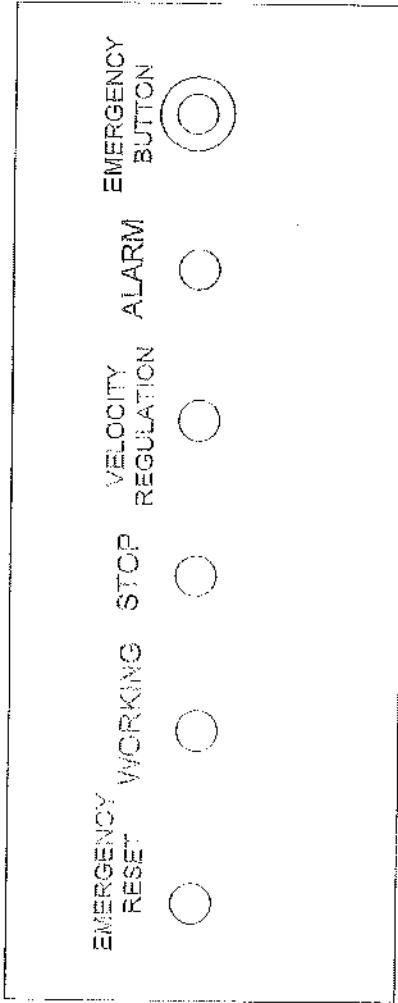
COMMENTS

TRANSPORT SECTOR WITH BLOWERS



Date	20-08-2007
Designer	J.P. M...
Checked	J.P. M...
Name	J.P. M...
Date	

MAT. 171122/600



Date	Time	Initials

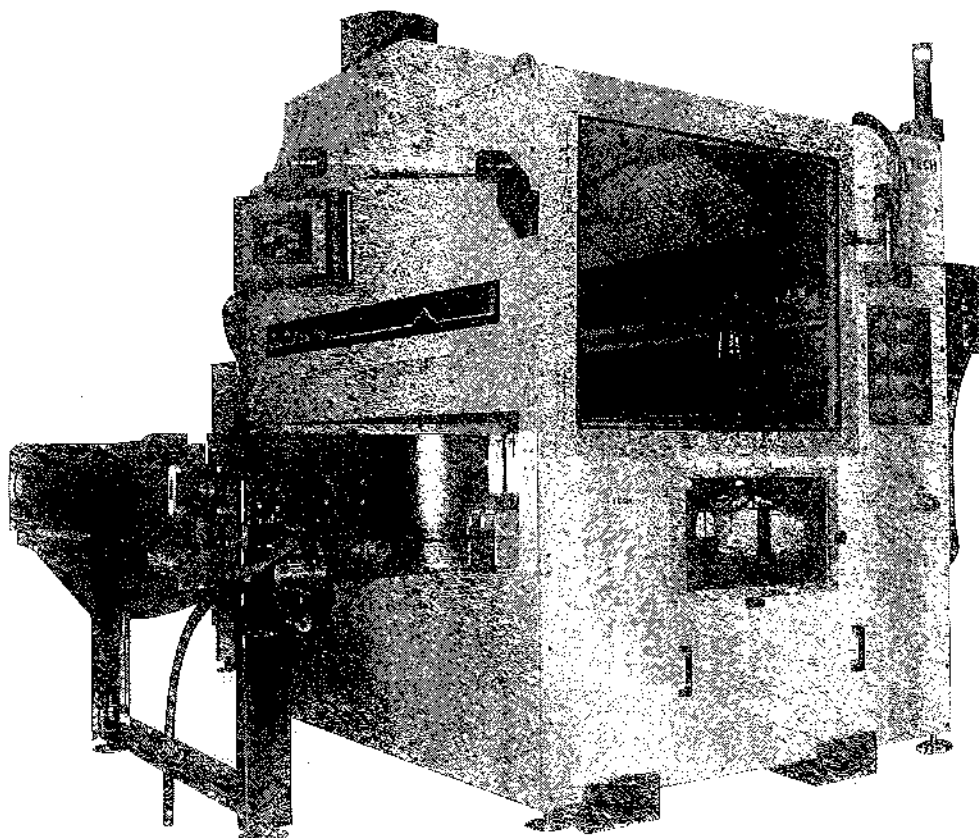
DAS TECH SOLUTIONS

CLIENT: STONE MASTER

CODE: ELECTRIC WORKS - SECTION 1  
COMMENTS: TRANSPORT SECTION WITH BLOWERS



**DAS TECH**  
Solutions



**KABINA BZ-1400**

**INSTRUKCJA UŻYTKOWNIKA**



## 1 INFORMACJA BEZPIECZEŃSTWA

1.1 Przed rozpoczęciem dokładnie przeczytaj niniejszą instrukcję. Obowiązkowym jest uważne przeczytanie niniejszej instrukcji zaraz przed rozpoczęciem operowania tą maszyną. Upewnij się że zrozumiałeś zarówno instrukcje bezpieczeństwa jak i punkty kluczowe aby uniknąć jakiegokolwiek możliwe zagrożenie.

### 1.2 Wyjaśnienie symboli



**NIEBEZPIECZEŃSTWO.** Niniejsze uwagi winny być przestrzegane aby zapobiec jakimkolwiek szkodom dla użytkownika.



**OSTRZEŻENIE.** Niniejsze uwagi winny być przestrzegane aby zapobiec jakimkolwiek szkodom dla urządzenia.



**UWAGA.** Niniejsze uwagi dostarczają użytecznej informacji dot. instalacji i operowania maszyną.



**ZAGROŻENIE ELEKTRYCZNE.** Zagrożenie dot. prądu elektrycznego.

### 1.3 Instrukcja bezpieczeństwa

Właściwe i pewne operowanie kabiny BZ-1400 będzie tylko możliwe przy zastosowaniu się następujących instrukcji bezpieczeństwa:

- Używać to urządzenie tylko zgodnie z wyznaczonym przeznaczeniem tak jak jest to wyszczególnione w niniejszej instrukcji.
- Przed dokonaniem pierwszej operacji maszyny, wszystkie podłączenia winny być dokładnie sprawdzone i dociśnięte w złączach tak jak to jest wymagane. Niniejsza czynność przeglądu winna być przeprowadzana także co 6 miesięcy.
- Kratki i/lub filtry winny być czyszczone regularnie.
- Przeglądy, naprawy i konserwacja mogą być dokonywane tylko przez wykwalifikowanych techników.
- Operatorzy muszą zapoznać się z panelem kontroli i przyciskami które on zawiera. Operowanie kabiny BZ-1400 zostało opisane w *Sekcji 5*.



Operatorzy winni być zawsze ubrani w odzież adekwatną do wykonywanej pracy.  
Przeczytaj Tabele Bezpieczeństwa dot. używanych produktów w kabinie BZ-1400.

#### 1.4 Zagrożenie elektryczne



Zagrożenie porażenia prądem.

Zawsze odłączaj główny wyłącznik i jakkolwiek obieg wewnętrzny przed instalacją lub reperaturą maszyny.

Nigdy nie operuj maszyną BZ- 1400 z otwartą szafą elektryczną lub uszkodzonymi zabezpieczeniami.

#### 1.5 Zagrożenie wciągnięcia przez pas



Zagrożenie wciągnięcia wyższych rzeczy nad pasem transportującym kiedy pas jest uruchomiony.

Operator nie powinien posiadać łańcuszków na szyi, bransoletek lub innych przedmiotów które mogłyby zostać wciągnięte podczas pracy pasa.

Nigdy nie wolno umieszczać rąk pod pasem kiedy maszyna jest w trakcie pracy.

Operator winien zawsze odłączyć zasilanie przed dokonywaniem jakichkolwiek prac konserwacyjnych części ruchomych pasa transportowego.

#### 1.6 Zagrożenie pożarowe



Niebezpieczeństwo pożaru i eksplozji.

Nie wolno palić ani zapalać płomieni w odległości mniejszej niż 15 metrów od kabiny.

Nigdy nie operuj maszyny BZ-1400 bez gaśnicy w bliskiej odległości.

## 2 GWARANCJA

DAS TECH SOLUTIONS, SLU gwarantuje wszystkie nowe komponenty kabiny BZ-1400, za wyjątkiem części zamocowanych podlegających zużyciu.

Okres gwarancji zaczyna się od daty dostarczenia urządzenia. Prosimy o zapoznanie się z naszymi Ogólnymi Warunkami Handlowymi aby poznać więcej szczegółów dot. naszych usług warancyjnych.



Gwarancja straci ważność jeśli urządzenie będzie używane do innych celów niż te do których zostało wyprodukowane.

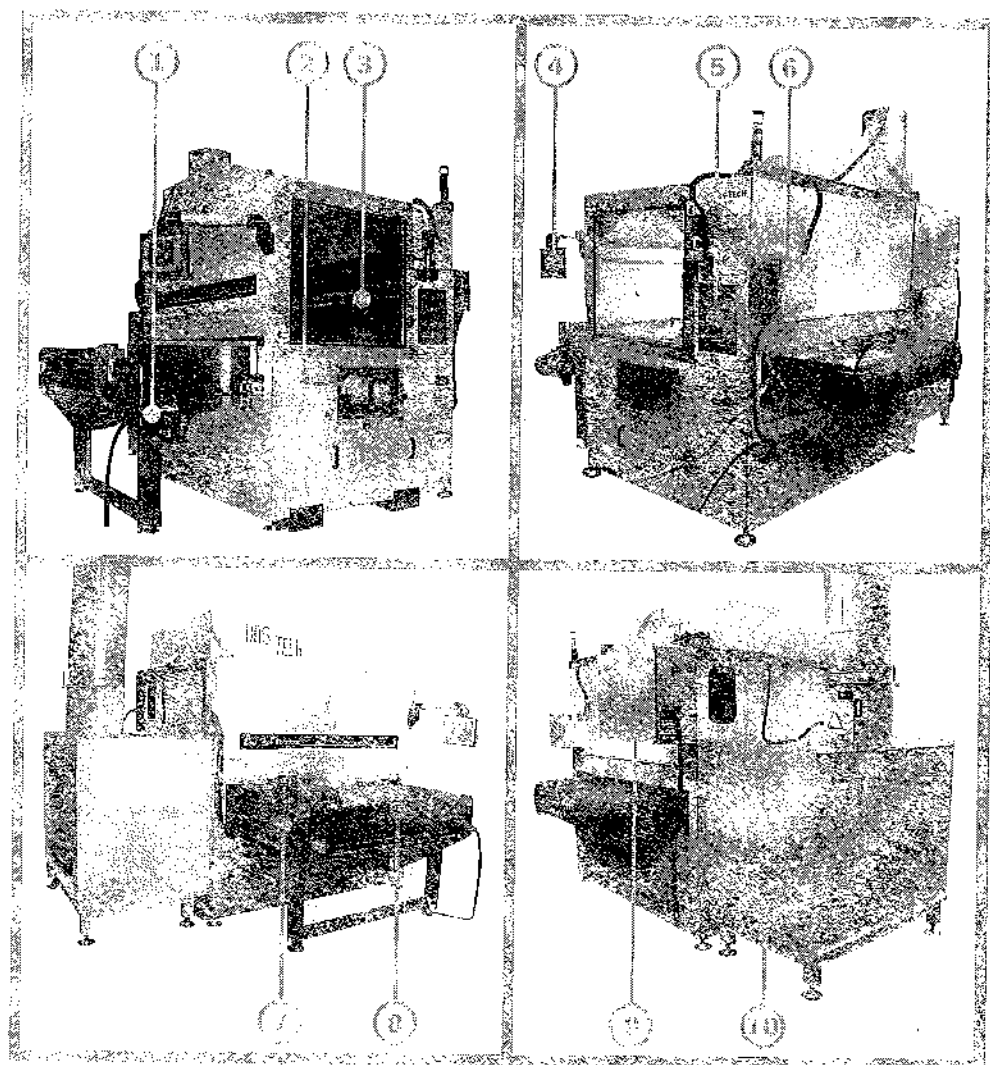
Ponadto, zamiany lub wymiany nie autoryzowanej jednej lub więcej części zamiennych maszyny i zastosowanie narzędzi lub akcesoriów nie wyszczególnionych przez producenta może spowodować niebezpieczeństwo lub wypadek. Takie przypadki zwalniają producenta z jakiegokolwiek odpowiedzialności i anuluje gwarancję.

### 3 WPROWADZENIE

Kabina BZ-1400 została zaprojektowana do aplikacji lakierów, żywic i innych powłok pokrywczych w szerokiej gamie materiałów wspierających te produkty.

#### 3.1 Opis

Kabina BZ-1400 składa się bazowo z następujących części (Rysunek 1):



Rysunek 1. Główne części kabiny BZ-1400

1. System czyszczenia pasa wraz ze skrobakiem i membranową pompą
2. Boczny pistolet do zraszania listew i części kątowych
3. Pistolet górny ruchomy wzdłuż liniowej prowadnicy dla płytek o szer. aż do 1400 mm
4. Panel dotykowy
5. Panel regulacji pneumatycznej
6. Panel kontrolny główny
7. Motoreduktor z ruchomym ramieniem
8. Pas transportujący
9. Tablica elektryczna
10. System filtracji 4 etapowy i wyciąg ATEX



## 4 INSTALACJA

### 4.1 Instalacja elektryczna

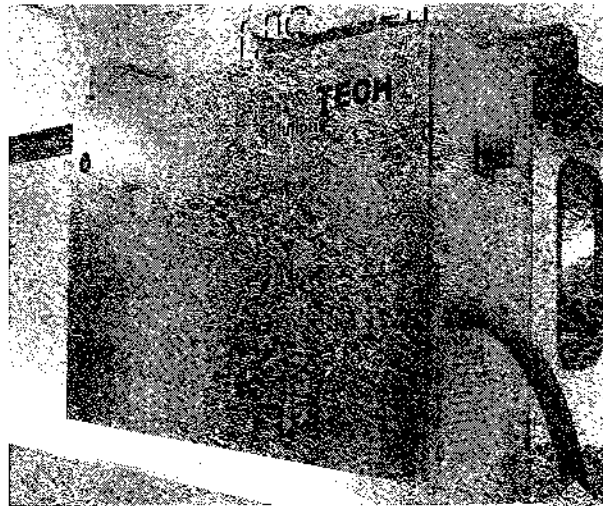
Aby zapoznać się z danymi technicznymi dot. podłączenia zasilania elektrycznego, patrz *Aneks A* (Specyfikacje Techniczne). Prosimy mieć na uwadze następujące uwagi:



Podłączenie do sieci elektrycznej zakładu winno zostać przeprowadzone tylko przez wykwalifikowany personel.

Kabina wymaga zabezpieczenia zastosowania bezpieczników / iskrowociepłych ponieważ w momencie uruchamiania (~1min.) urządzenie może zużywać aż do 1.3 napięcia nominalnego. Rekomendowany układ kabla wykazany został w *Aneksie D* (Schematy elektryczne).

Kable zasilania winny być odpowiednio zamocowane i nie mogą być wystawione na działanie promieniowania podczerwieni.

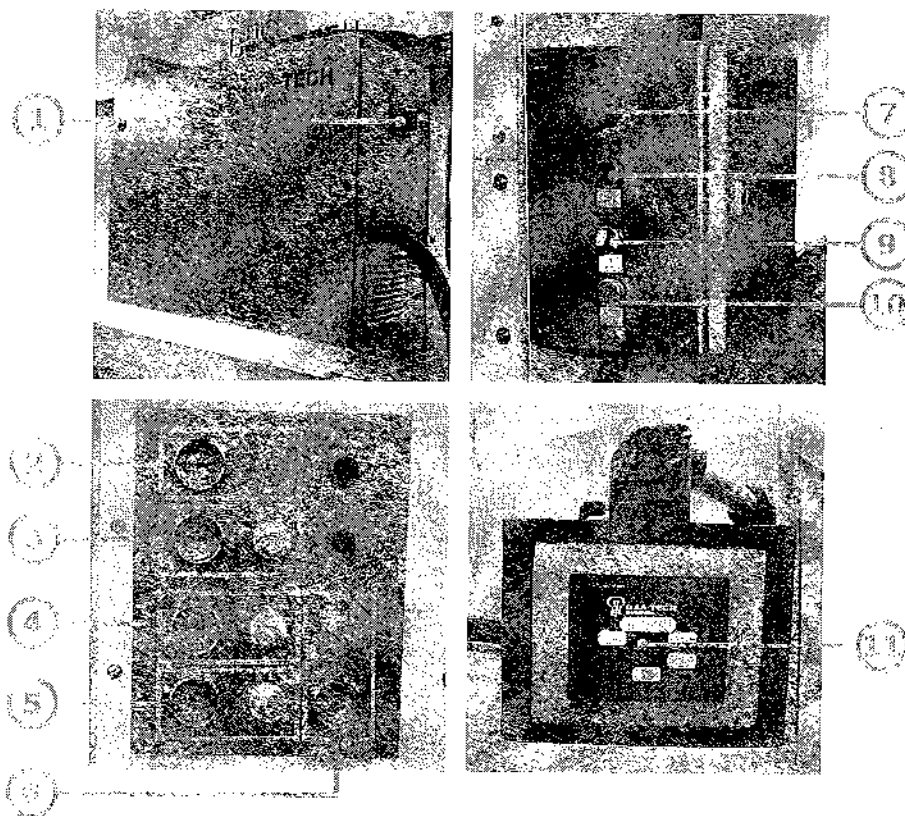


Rysunek 2. Tablica elektryczna



## 5 OPEROWANIE URZĄDZENIEM

Jak tylko Kabina BZ-1400 zostanie odpowiednio zainstalowana, jest już w pełni przygotowana do użytkowania. Urządzenie kontroluje się poprzez panel kontroli (Rysunek 3).



Rysunek 3. Panele kontroli kabiny BZ-1400

ELEMENT	OPIS
1	<i>Odfęciak.</i> Odfęca tablicę zasilania elektrycznego zakładu
2	<i>Regulator #1.</i> Reguluje i pokazuje ciśnienie natrysku pistoletu n <sup>o</sup> 1
3	<i>Regulator #2.</i> Reguluje i pokazuje ciśnienie wachlarza rozprysku pistoletu n <sup>o</sup> 1
4	<i>Regulator #3.</i> Reguluje i pokazuje ciśnienie natrysku pistoletu n <sup>o</sup> 2
5	<i>Regulator #4.</i> Reguluje i pokazuje ciśnienie wachlarza rozprysku pistoletu n <sup>o</sup> 2
6	<i>Regulator główny.</i> Reguluje i pokazuje ciśnienie wejścia sprężonego powietrza
7	<i>Awaria stop.</i> Zatrzymuje urządzenie w przypadku awarii
8	<i>Reset awarii.</i> (Wstecznie) Winien być włączony przed uruchom. maszyny
9	<i>Natrysk.</i> Selekcjonuje pistolet n <sup>o</sup> 1 lub pistolet n <sup>o</sup> 2 przed realizacją cyklu czyszczenia
10	<i>Czyszczenie.</i> Rozpoczyna cykl czyszczenia wcześniej wybranego pistoletu
11	<i>Panel dotykowy.</i> Kontroluje system i jego wskazania

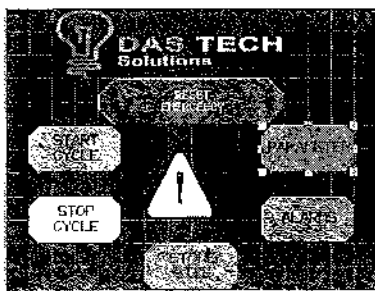
## 5.1 Rozpoczynając cykl

Prosimy o przestrzeganie poniższych wskazań (kroków) aby rozpocząć cykl pracy:

1. Zamknij odłącznik (1) w pozycji ON.
2. Sprawdź czy przycisk *Awaria stop* (7) nie jest uruchomiony.
3. Naciśnij przycisk *Reset awarii* (8). Panel dotykowy zacznie działać.
4. Na panelu dotykowym wybierz *Reset awarii*. Gdyby działał jakiś alarm, symbol alarmu (!) pojawi się. Należy wybrać w menu *Alarmy* aby sprawdzić informacje o alarmach i zresetować je. Menu panelu dotykowego są wyjaśnione w *Sekcji 5.2*.
5. Kiedy alarmy zostały zresetowane, należy wybrać *Start cyklu*.
6. Aby zatrzymać cykl pracy, wciśnij *Stop cyklu*.

## 5.2 Obsługa panelu dotykowego

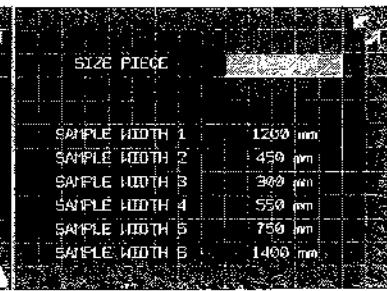
Ta sekcja wyjaśnia różnorodne menu aby skonfigurować system.



Rysunek 4. Menu Główne



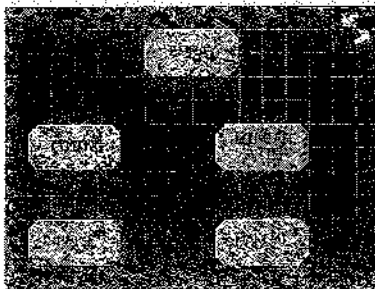
Rysunek 5. Menu Alarmy



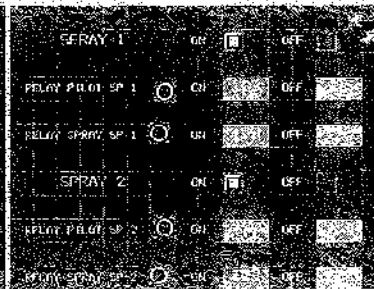
Rysunek 6. Menu Rodzaj kamienia

Kiedy system zostaje uruchomiony panel dotykowy pokazuje menu główne (Rysunek 4). Tak jak wspomniano wcześniej, jeśli istnieje jakiś alarm należy wejść w menu alarmów (Rysunek 5) aby wymazać je. Wciśnij zielone strzałki (górny prawy róg) aby wrócić do menu głównego.

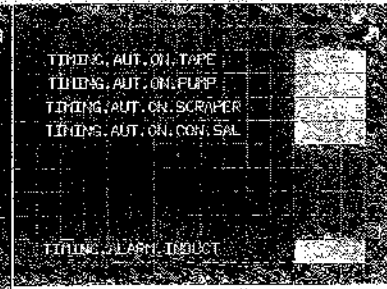
Następnie wybierz *Rodzaj kamienia* (Rysunek 6) aby wprowadzić lub modyfikować wymiary płytek które będą produkowane.



Rysunek 7. Menu Parametry



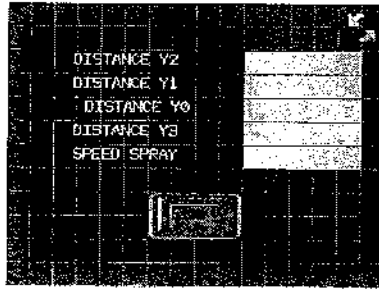
Rysunek 8. Menu Natrysk



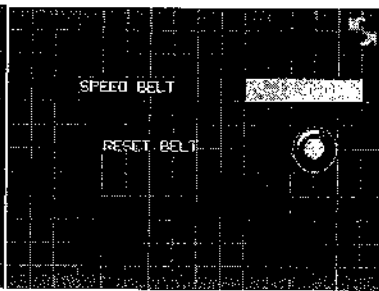
Rysunek 9. Menu Okresy czasu

Wejść do menu *Parametry* (Rysunek 7) aby skonfigurować różne parametry maszyny:

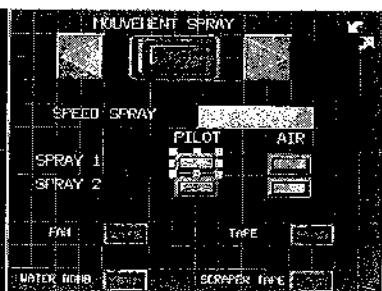
- Wybierz *Natrysk* (Rysunek 8) aby skonfigurować parametry dwóch pistoletów.
- Wybierz *Okresy czasu* (Rysunek 9) aby wprowadzić czas natrysku.
- Wybierz *Oś liniowa* (Rysunek 10) aby zdefiniować szybkość i zakres natrysku.
- Wybierz *Pas* (Rysunek 11) aby zdefiniować szybkość liniową pasa transportu.
- Wybierz *Obsługa ręczna* (Rysunek 12) aby ustawiać parametry kontroli ręcznie.



Rysunek 10. Menu Oś liniowa



Rysunek 11. Menu Pas



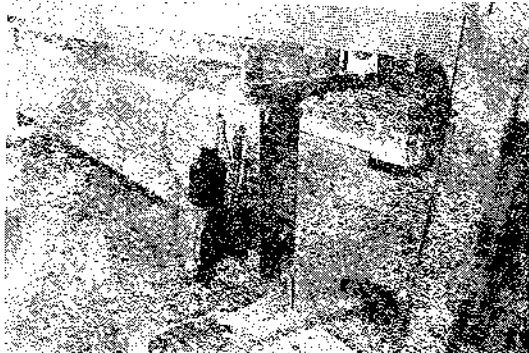
Rysunek 12. Menu obsługa ręczna

### 5.3 Cykl czyszczenia

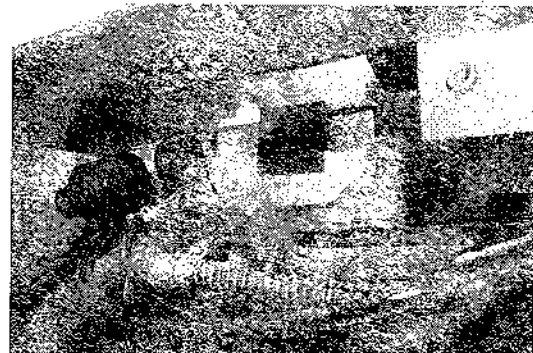
Należy dokonywać cyklu czyszczenia pistoletów w regularnych okresach aby wyeliminować resztki produktów natrysku i zapewnić optymalne funkcjonowanie systemu.

Proszę przestrzegać następujących czynności (kroków) aby dokonywać cyklu czyszczenia:

1. Wciśnij *Stop cyklu* na panelu dotykowym.
2. Wybierz pistolet n° 1 (pistolet górny) lub n° 2 (pistolet boczny) poprzez przełącznik *Natrysk* (9).
3. Wciśnij przycisk *Czyszczenie* (10) aby rozpocząć proces czyszczenia wcześniej wybranego pistoletu.



Rysunek 13. Pistolet górny



Rysunek 14. Pistolet boczny

## 6 UTRZYMANIE

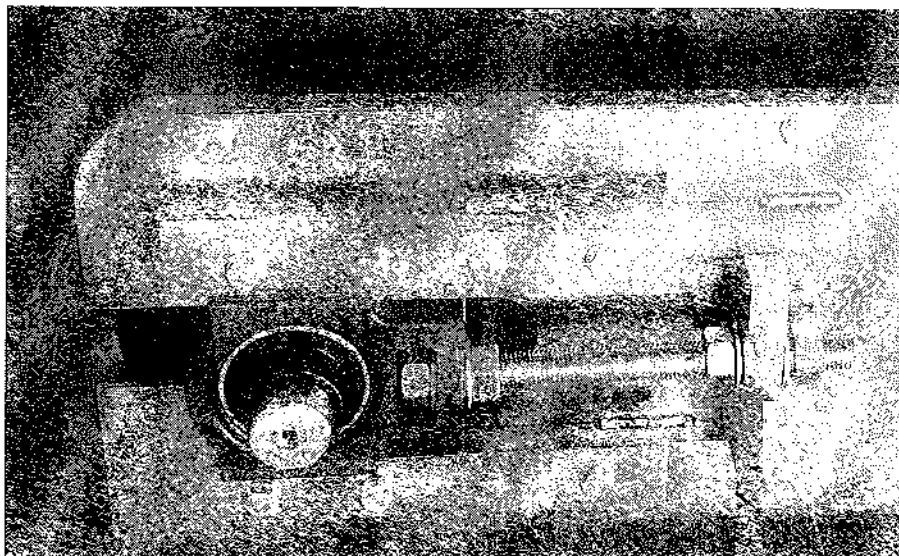
Pas transportowy i kabinę natryskową powinno się kontrolować i czyścić regularnie w środowiskach zapylnych aby zabezpieczyć optymalne funkcjonowanie maszyny i wydłużyć jego żywotność.



Umieść odłącznik (umieszczony po prawej bocznej stronie szafy elektrycznej) w pozycji 0 (OFF) aby odciąć zasilanie przed realizowaniem jakichkolwiek prac konserwacyjnych.

### 6.1 Dopasowanie naprężenia pasa

Pas transportujący winien być regularnie oglądany i dopasowywany z racji tego że może tracić naprężenie podczas pracy. Oś ustawienia posiada dające się ustawić łożyska w celu ustawienia ich pozycji. Aby ustawić naprężenie pasa, dociśnij albo poluźnij nakrętki które pokazuje *Rysunek 15*:



Rysunek 15. Dopasowanie naprężenia pasa



### 6.2 Rozmieszczanie materiału filtrującego



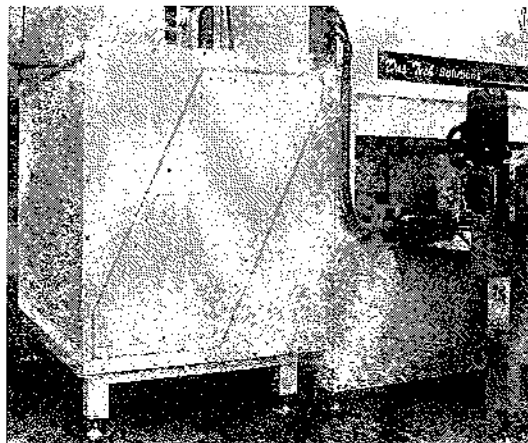
Panele filtrujące są poddane zużyciu. moce filtracyjne zmniejszają się z użytkowaniem maszyny. Z tego względu, materiał filtrujący winien być wymieniany w regularnych okresach czasu, według użycia i warunków pracy. Zalecamy aby posiadać materiał filtrujący w zapasie.



Używać tylko materiału filtrującego według zaleceń producenta. Użycie innego typu materiału może zmniejszyć moc filtrującą i zmniejszyć wydajność systemu filtrującego.

Przestrzegaj tych czynności do wymiany materiały filtrującego:

1. Zdjąć pokrywę filtra (*Rysunek 16*) zwalniając śruby które ja przytrzymują.
2. Wyciągnąć ramę filtrowania.
3. Usunąć zużyty materiał filtracyjny.
4. Rozmieścić nowy materiał filtr. na ramie i przytwierdzić go zaczepami plastikowymi.
5. Rozmieścić ramę ponownie w jego ówczesnym położeniu.
6. Umieścić pokrywę na swoim miejscu i przytwierdzić ją wcześniej odkręcanymi śrubami.



*Rysunek 16. System filtracyjny*

## ANEKS A. SPECYFIKACJA TECHNICZNA

<b>TABLICA ELEKTRYCZNA</b>	
Wymiary (wys. x szer. x głęb.) mm	700 x 500 x 250
Napięcie	400 V @ 50 Hz (3 F+N+T)
Natężenie nominalne	3 kW
Moc nominalna	4,5 A
Natężenie rozruchu	5,2 A
<b>SYSTEM FILTROWANIA</b>	
Max. wydajność	12750 m3/h
Moc wyciągu	2,2 kW
Liczba etapów filtrowania	4
Powierzchnia filtrowania (na etap)	1 m2
Typ filtru (Norma)	RVFC000001130 PAINT STOP (EN 779 – G3)