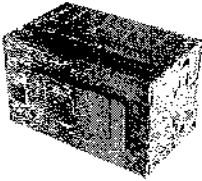


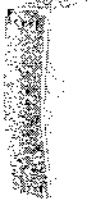

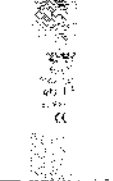

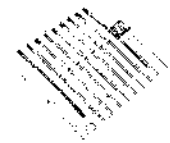






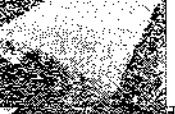



## ANEKS B. CZĘŚCI ZAMIENNE

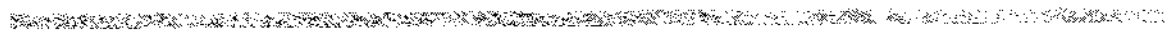
KOD	ILOŚĆ	OPIS	WYGLĄD
TM241CEC24U	14	CPU MODICON M241	
ATV320U06N4B	1	STEROWNIK RÓŻNICY PRĘDKOŚCI 0,55 KW 400V	
LXM32A	1	STEROWNIK AC SERVO	
NDR-75-24	1	ŹRÓDŁO ZASILANIA 24 VCC	
95ACC61/0	1	PRZEKAŹNIK DATALOGIC CAT 4	
FR10GG50V1	2	BEZPIECZNIK 10X38 GG 1A	
FR10GG50V4	2	BEZPIECZNIK 10X38 GG 4 A	

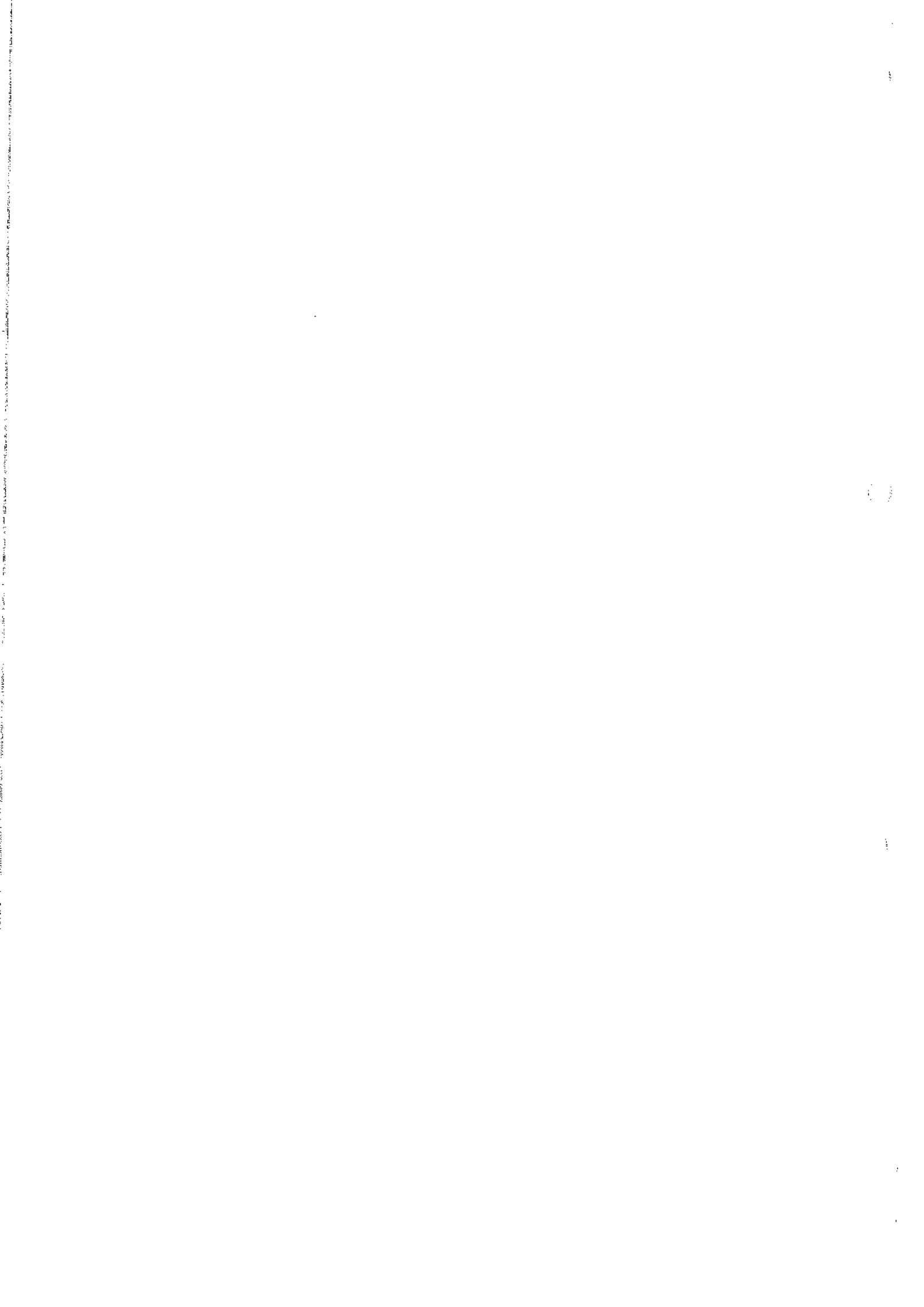
10187258	1	FILTR TABLICY ELEKTRYCZNEJ	
UCF.208	2	ŁOŻYSKO UCF.208	
UCT.208	2	ŁOŻYSKO UCT.208	
UCFL.204	6	ŁOŻYSKO UCFL.204	
XUB5BPANM12	1	FOTOKOMÓRKA M18	
0300511443	1	REGULATOR CIŚNIENIA Z FILTREM	
MT0015	1	MOTOREDUKTOR FIMEC-NMRV P75 0.37 kW	
RVFC000001130	20 MT.	MATERIAŁ FILTRUJĄCY ZIELONY EN-779 1x20 m	
F-1000	2 MT.	FILTR PAPIEROWY FAŁDOWANY	



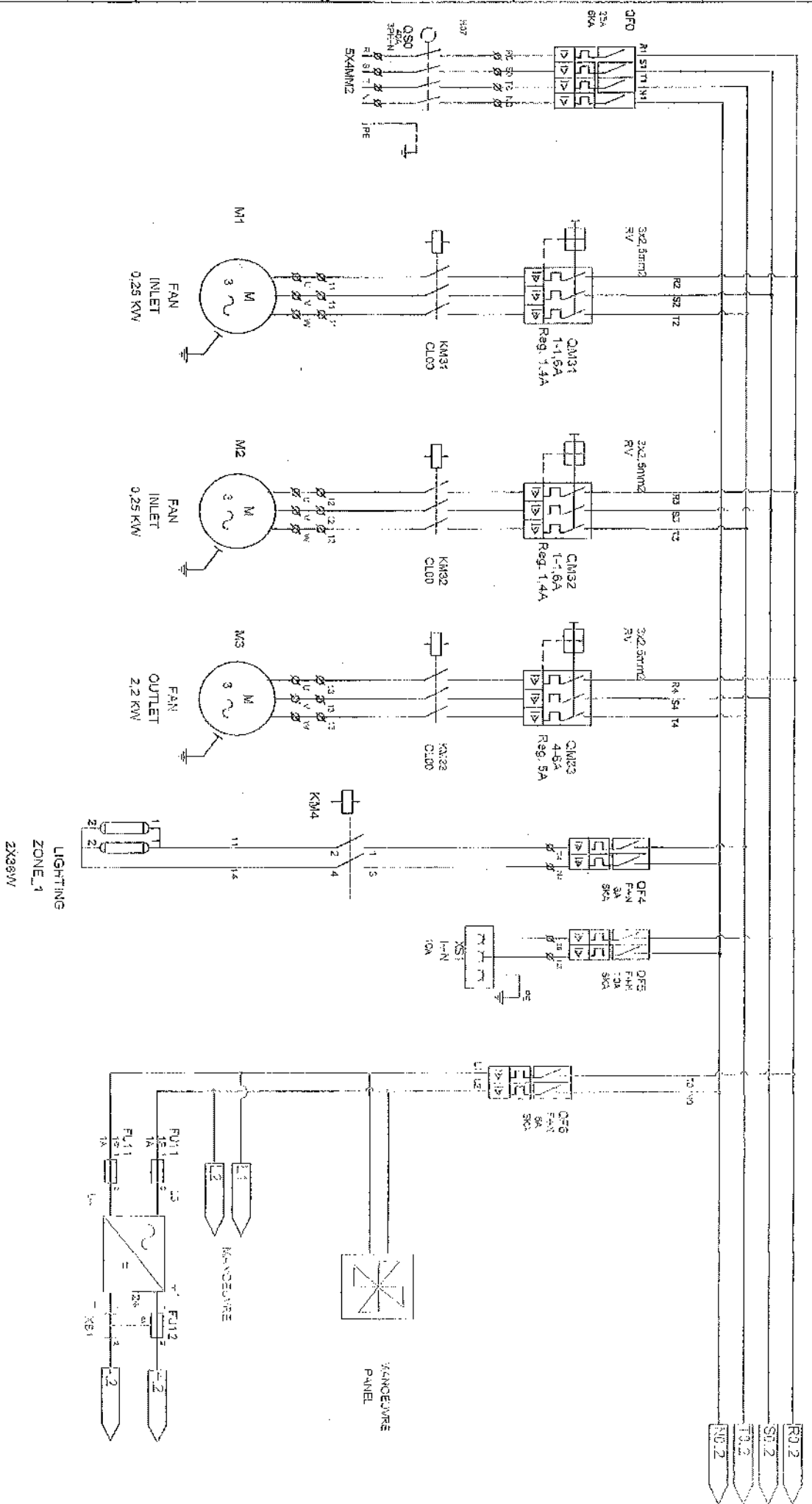


## ANEKS D. SCHEMATY ELEKTRYCZNE





MAT. 17/125/600



Revised	Date	By	Approved
1	08/11/2017	V. Madhavan	
2		Christian	

CLIENT	CODE
Stone Master	ELECTRIC SCHEDULE CABIN 22/400

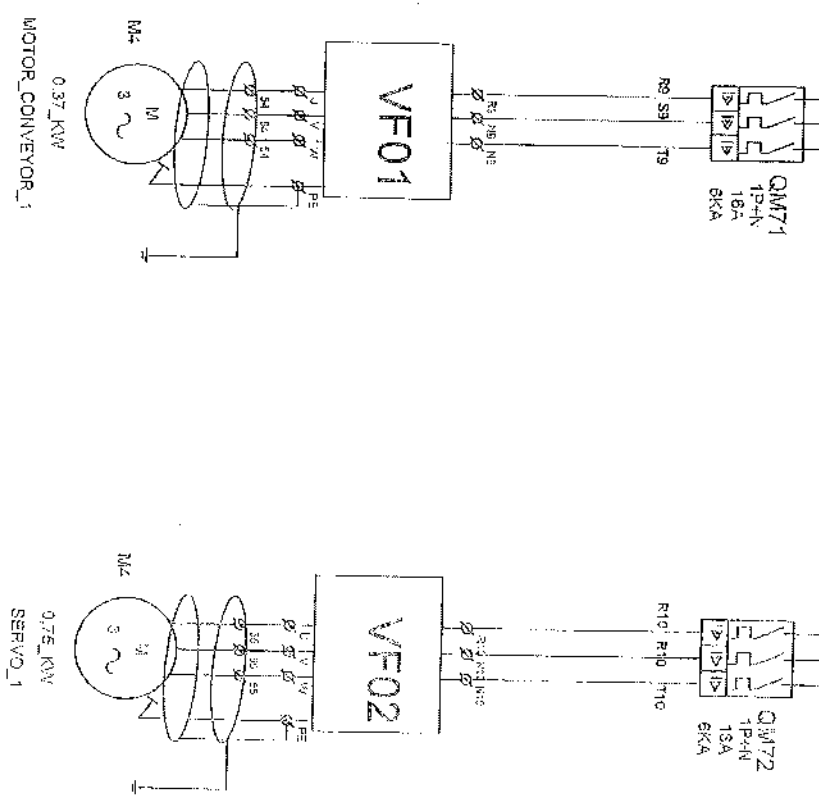
COMMENTS	FIG. NO.
	3

DAS TECH SOLUTIONS

Stone Master

MAT. 17/125/630

R0.1  
S0.1  
T0.1



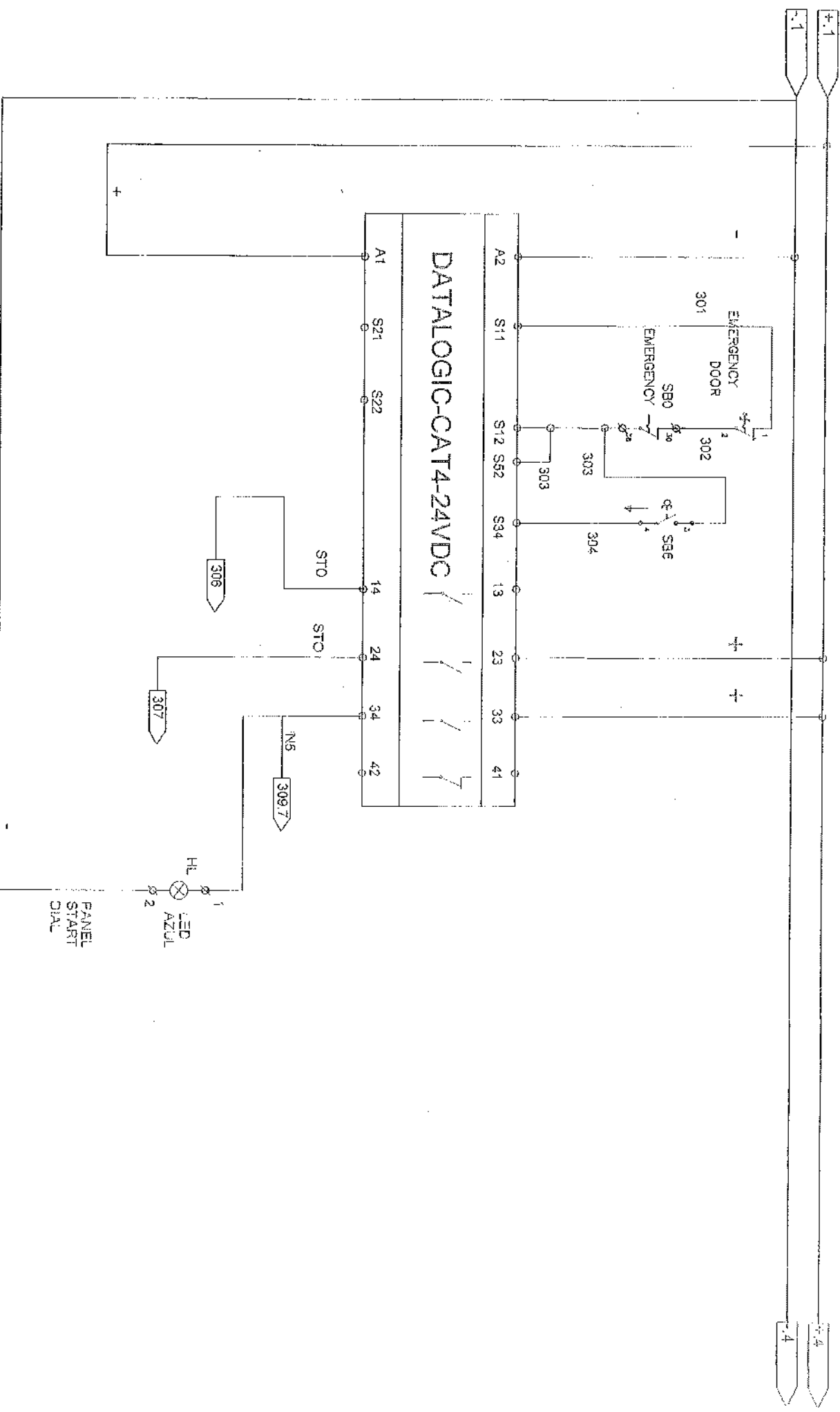
R. Modificacoes	1	125/11/2017	125/11/2017	125/11/2017
Elaborado	IV. Adalberto			
Checkado	Christian			
Projeto	13073			

**DAS TECH SOLUTIONS**

CLIENT  
**Stone Master**

CODIG  
ELECTRIC SCHEMATIC DRAWING 400  
CONVENIENTS  
03/11/2017

MAT. 17/125/600



R. Modified	Date	26/11/2017
Discovered	Classified	V. Alvarez
Checked	Checked	C. Cabrer
Drawn	Drawn	
Asmt.	Asmt.	
DAS TECH SOLUTIONS		
CLIENT Stone Master		
CODE	ELECTRICO SCHEMA CASH 321/100	
COMMENTS	02/03	
Scale	200%	

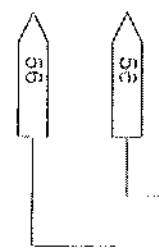
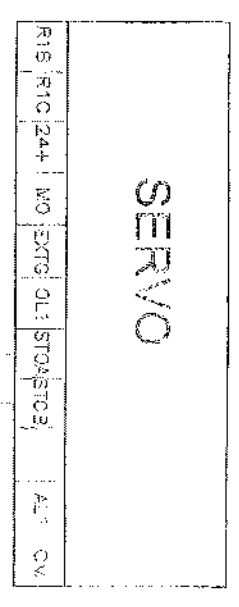




MAAT: 17/12/600

TRIPHASE C, 55 400V 0.55KW

PARAMETERS	
LSP	
HSP	
ACC	
DEC	
TFR	



Date:	26-11-2017
Designed:	V. Akshay
Checked:	Christen
Drawn:	
Approved:	
Date:	
Name:	
Short:	

**DAS TECH SOLUTIONS**

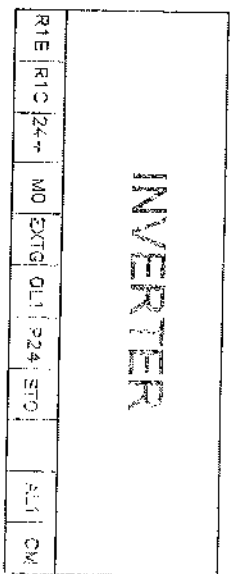
CLIENT: **Stone Master**

CODE: E-3075-D SCHEMATIC CABIN E21400  
COMMENTS: SC-111

Part: 05

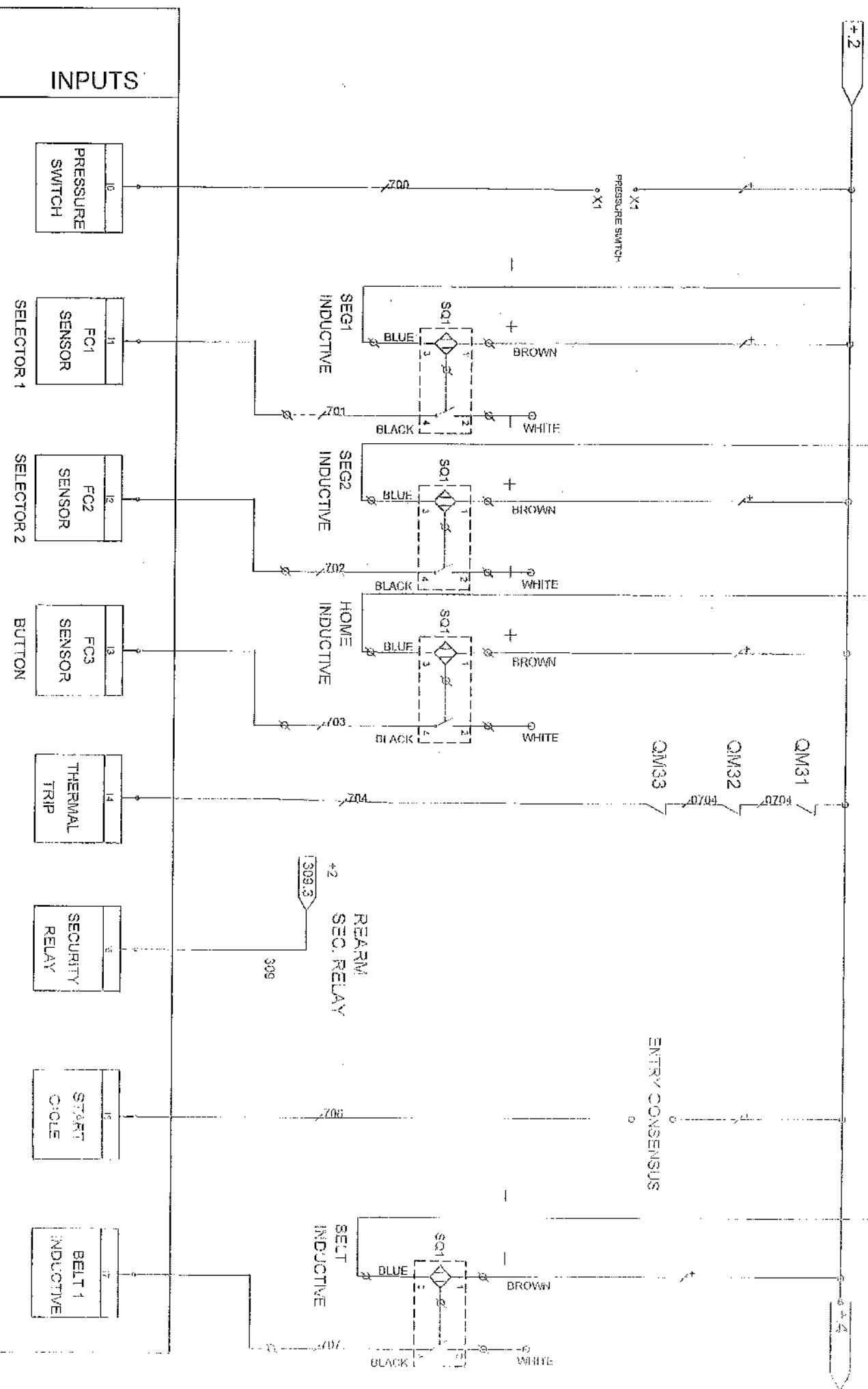
MAT. 17/125/600

PARAMETERS INVERTER	
LSP	
HSP	
ACC	
DEC	
TFR	



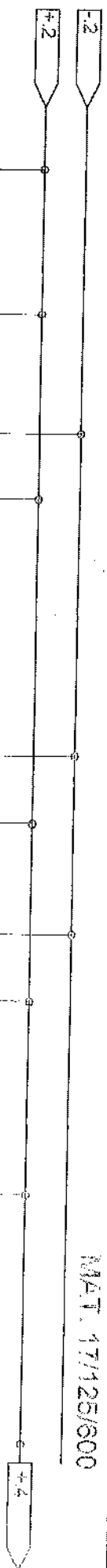
Date		28.11.2017	
Desig/Inst	V. ALABASTRA	Checked	COSTER
DAS TECH SOLUTIONS		CLIENT	
		Stone Master	
CODE	ELECTR. 2 TERMINAL CABIN SERV. 00		
COMMENTS	81-418		

MAT. 17/126/600



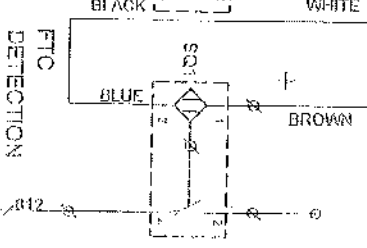
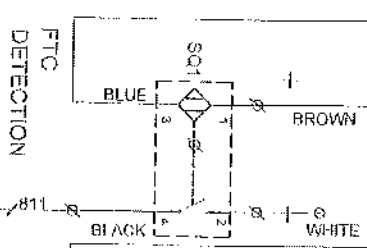
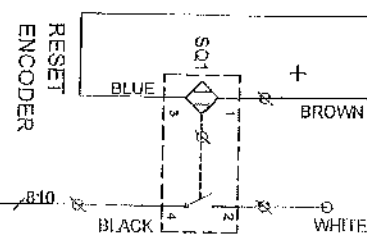
FC Modified	Date	Checked	Date	Checked	Date
<b>DAS TECH SOLUTIONS</b>			<b>Stone Master</b>		
Date: 26.11.2017 Designer: V. Arif Checked: O. Khan			CODE: ELECTRIC SCHEMATIC CABIN SZ-400 COMMENTS:		
Date: 26.11.2017 Designer: V. Arif Checked: O. Khan			CLIENT: Stone Master		

MAT. 17/125/600

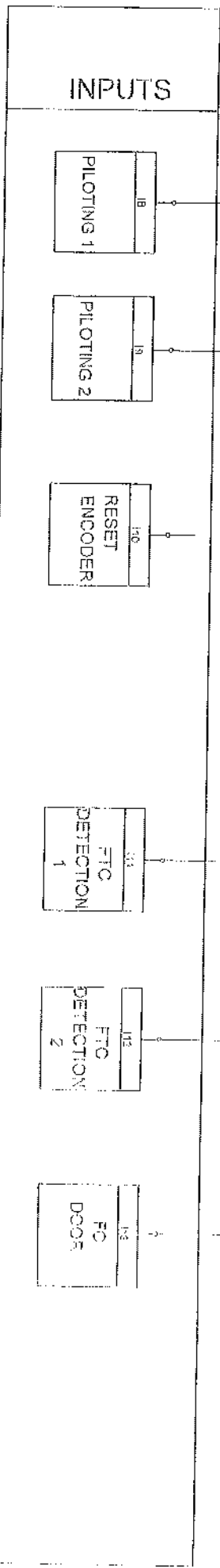


SB7  $\phi$  -  
 BUTTION  
 GUN\_1  
 MANUAL

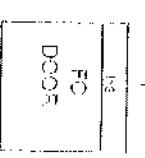
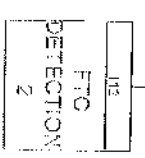
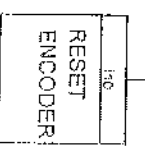
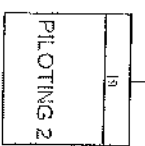
SB8  $\phi$  -  
 BUTTION  
 GUN\_2  
 MANUAL



MICRO  
 DOOR



### INPUTS



DATE	25.11.2017
DESIGNER	V. Anand
CHECKER	CHITLAN
DATE	25.11.2017
DESIGNER	V. Anand
CHECKER	CHITLAN
DATE	25.11.2017
DESIGNER	V. Anand
CHECKER	CHITLAN

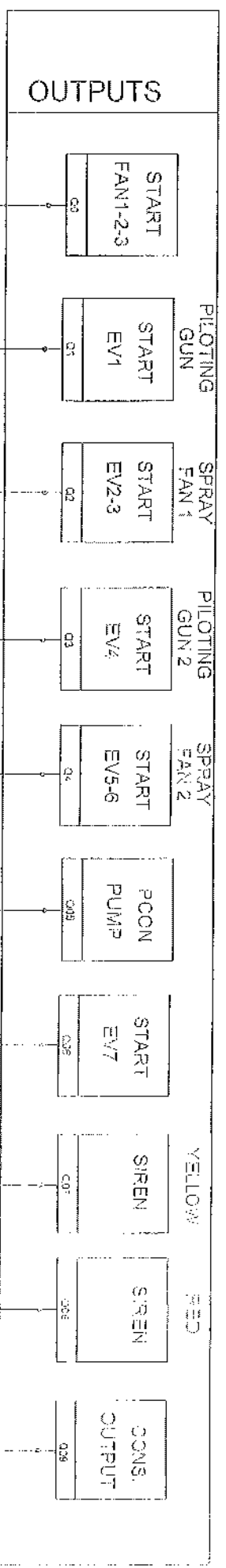
DAS TECH SOLUTIONS

CLIENT Stone Master

CODE E-01/HO-SC-ENT-02B-182/200

REVISION

MAT. 47/126/800



Revised	Date	By	Checked	Date	By
Approved	Date	By	Checked	Date	By

Date: 28.11.2017  
 Designer: V. Sidorov  
 Checked: G. Sidorov  
 Approved: G. Sidorov

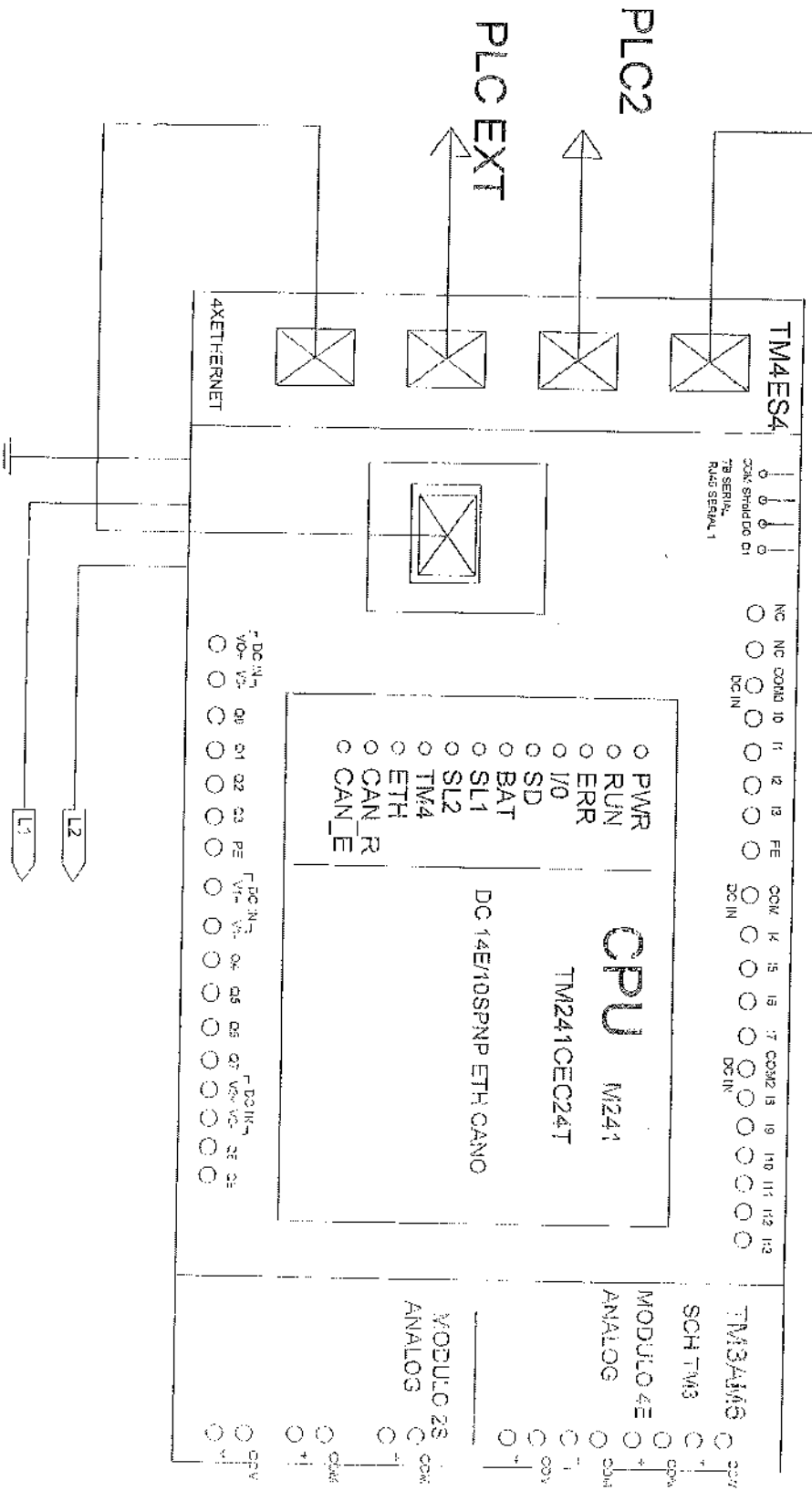
**DAS TECH SOLUTIONS**  
 CLIENT: Stone Master  
 PROJECT: ELECTRIC SCRAPER CABIN BT-100  
 COMMENTS: BT-100

CODE: BT-100  
 DATE: 28.11.2017

# TEE MAGELLIS 5,7" COLOR

## PLC 1

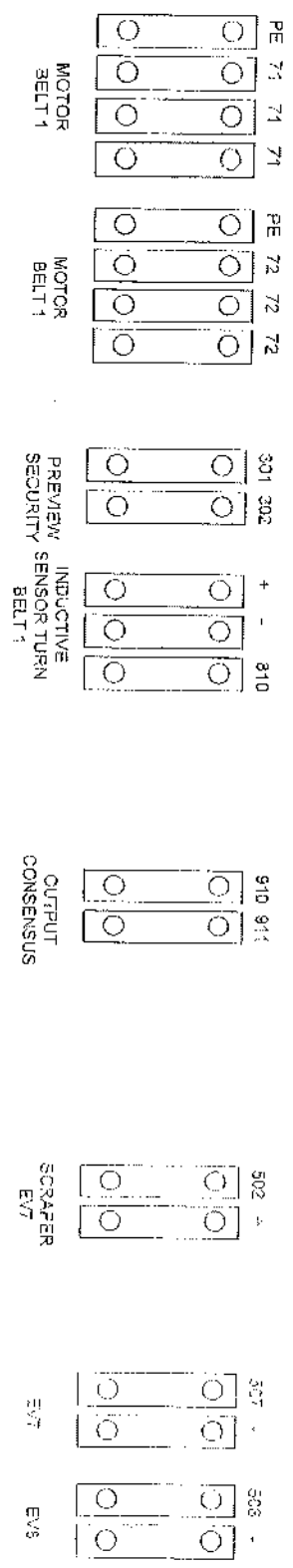
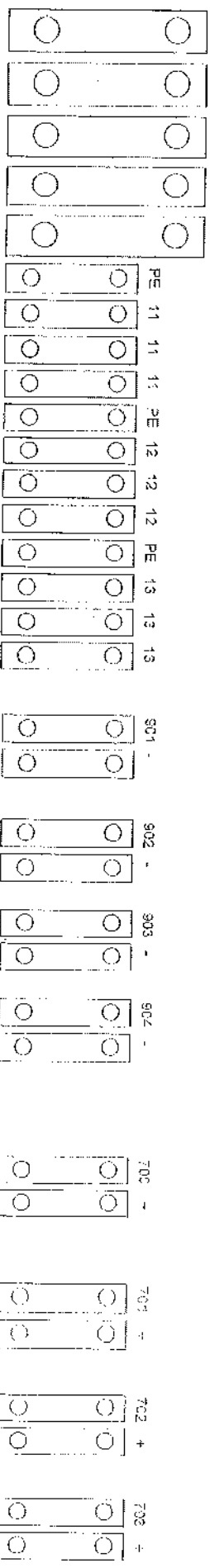
MAT. 17/125/600



Order No.	23-11-2017
Designed	V. A. G. G.
Checked	C. S. G.
Date	
Name	
Matr.	
DAS TECH SOLUTIONS	
Stone Master	
CODE	ELECTR. CABIN. CABIN. 622400
COMMENT	

MAT. 17/125/630

PER S T N



1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
28.11.2017	V. Alcock	Clussen									
Date	Classified	Classified									
28.11.2017	V. Alcock	Clussen									
Date	Classified	Classified									
28.11.2017	V. Alcock	Clussen									
Date	Classified	Classified									



DAS TECH SOLUTIONS

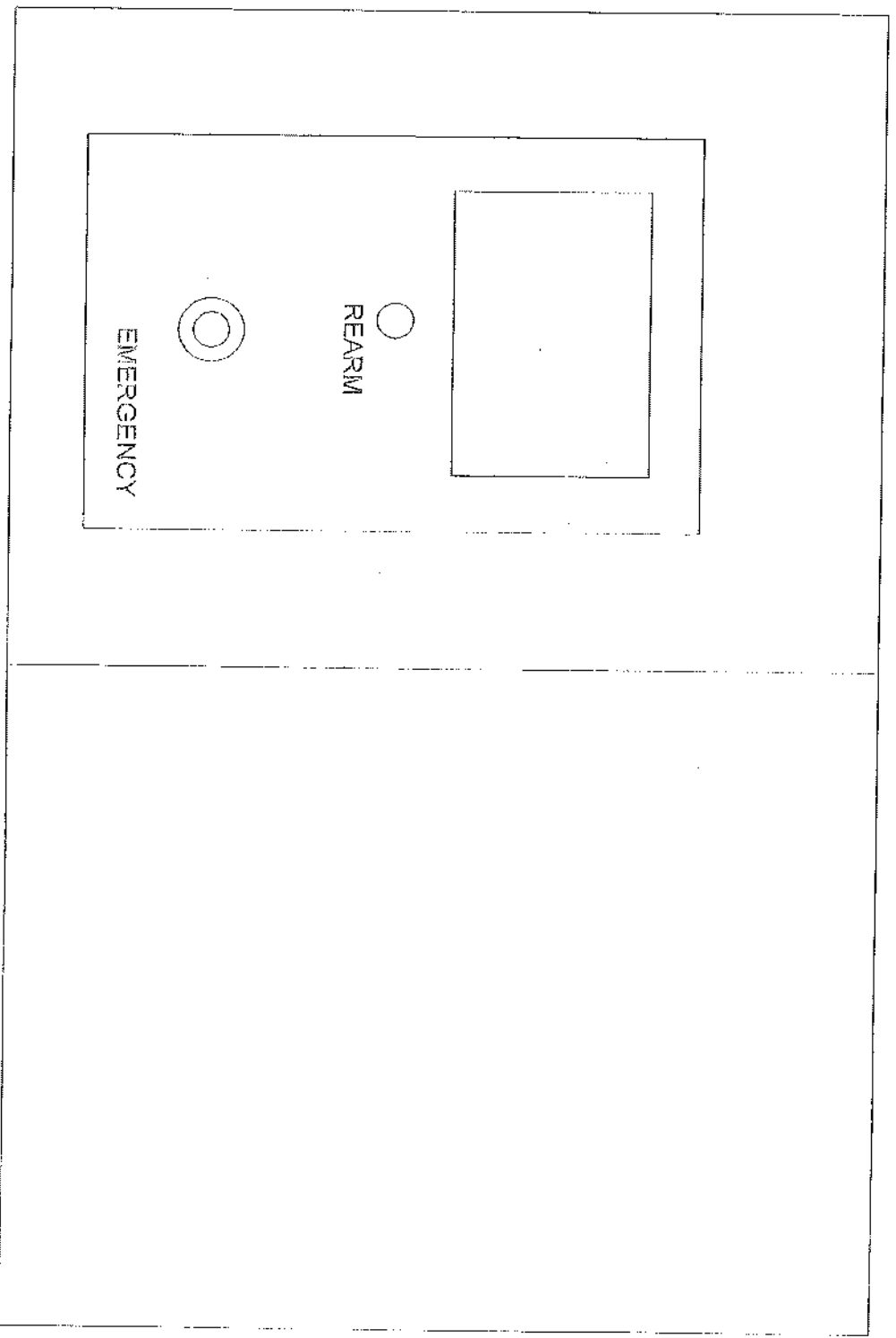
CLIENT Stone Master

ORDER ELECTRIC SC-RIVER CABIN B21100

2017/12



MAT. 47/125/600



R. Modified	Date	Name	Date	Designated	Checked



DAS TECH SOLUTIONS

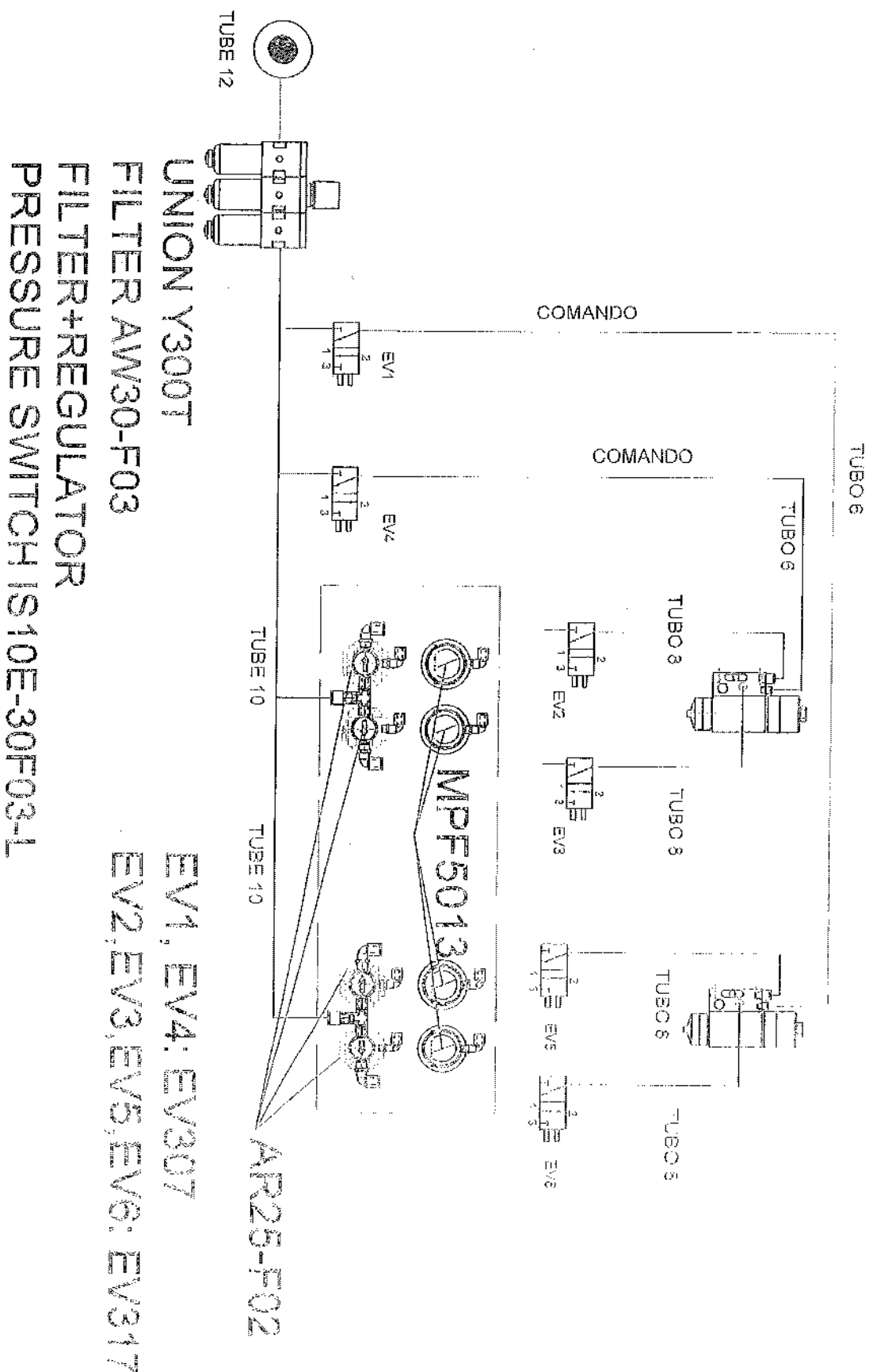
CLIENT

Stone Master

0058  
ELEC-510 EOL EME C&E N B21403  
COLLIMBERS  
DATE

DATE

MAT: 17/125/600



UNION Y300T  
FILTER AW30-F03  
FILTER+REGULATOR  
PRESSURE SWITCH IS10E-30F03-1

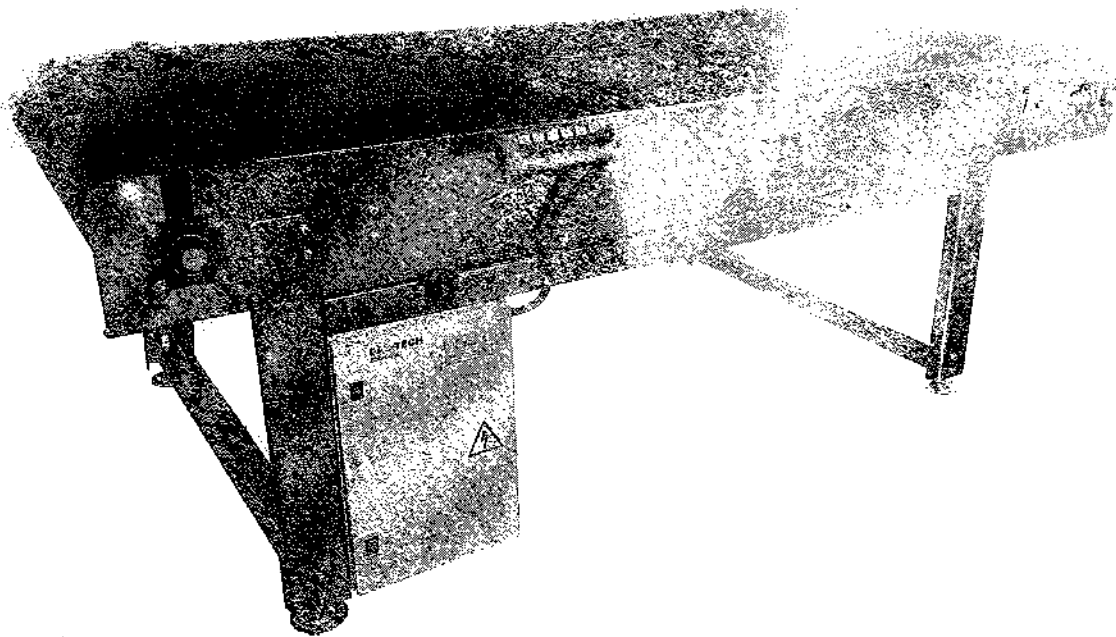
EV1, EV4: EV307  
EV2, EV3, EV5, EV6: EV317

Disponible	28/11/2017	DAS TECH SOLUTIONS	CLIENT	CODICE	ELECTRIC SCHEMATIC DESIGN	COMMENTS	PAGE 12
Checked	V. Aldeguer-Cristian						
Done	Version: Norm.	DAS TECH SOLUTIONS	CLIENT	CODICE	ELECTRIC SCHEMATIC DESIGN	COMMENTS	PAGE 12





**DAS TECH**  
Solutions



**URZĄDZENIE TRANSPORTUJĄCE**

**B-1400-BLT**

**INSTRUKCJA UŻYTKOWNIKA**

# SPIS TREŚCI

1	INFORMACJA BEZPIECZEŃSTWA .....	3
1.1	Przed rozpoczęciem dokładnie przeczytaj niniejszą instrukcję.....	[Error! Marcador no definido.
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.....	[Error! Marcador no definido.
4	INSTALACJA .....	7
5	OPEROWANIE URZĄDZENIEM .....	8
5.1	Rozpoczynając cykl .....	8
6	UTRZYMANIE .....	9
6.1	Dopasowanie napięcia pasa.....	9
	ANEKS A. SPECYFIKACJA TECHNICZNA .....	[Error! Marcador no definido.
	ANEKS B. CZĘŚCI ZAMIENNE.....	[Error! Marcador no definido.
	ANEKS C. DEKLARACJA ZGODNOŚCI.....	[Error! Marcador no definido.
	ANEKS D. SCHEMATY ELEKTRYCZNE.....	[Error! Marcador no definido.

# 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.** Zagrozenie dot. prądu elektrycznego.

## 1.3 Instrukcja bezpieczeństwa

Właściwe operowanie urządzeniem transportującym B-1400-BLT 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-BLT zostało opisane w *Sekcji 5*.

#### 1.4 Zagrożenie elektryczne



Zakrożenie porażenia prądem.

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

Nigdy nie operuj maszyną B-1400-BLT 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 jakiegokolwiek prac konserwacyjnych części ruchomych pasa transportowego.

## 2 GWARANCJA

DAS TECH SOLUTIONS, S.U. gwarantuje wszystkie nowe komponenty urządzenia transportującego B-1400-BLT, 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.

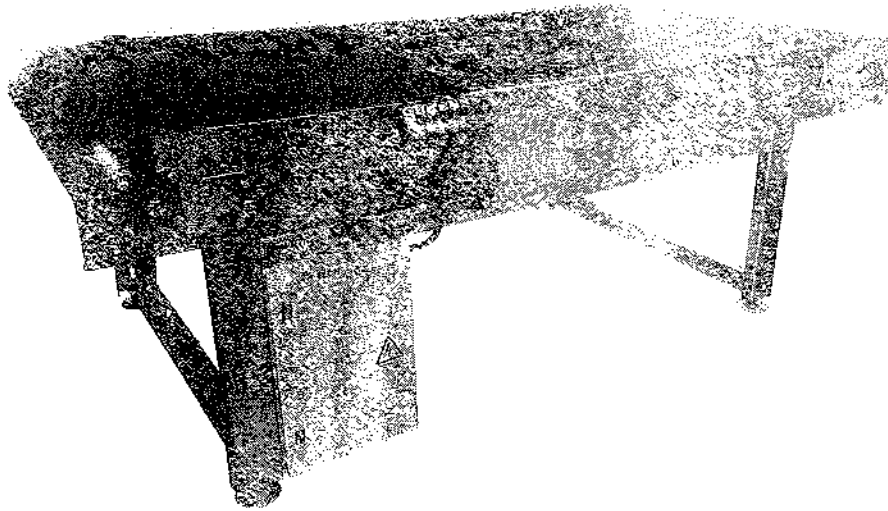


### 3 WPROWADZENIE

Taśma transportująca B-1400-BLT została zaprojektowana jako ostatnia sekcja linii produkcyjnej. Jej przeznaczeniem jest transportowanie produktów zaraz po przejściu przez całość linii.

#### 3.1 Opis

1. Dla spełnienia swojego przeznaczenia taśma B-1400-BLT wyposażona jest w ruchomy pas przenoszący materiał i jest przygotowana i dostosowana do dyżych nacisków.  
(Rysunek 1):



*Rysunek 1. Urządzenie transportujące B-1400-BLT*

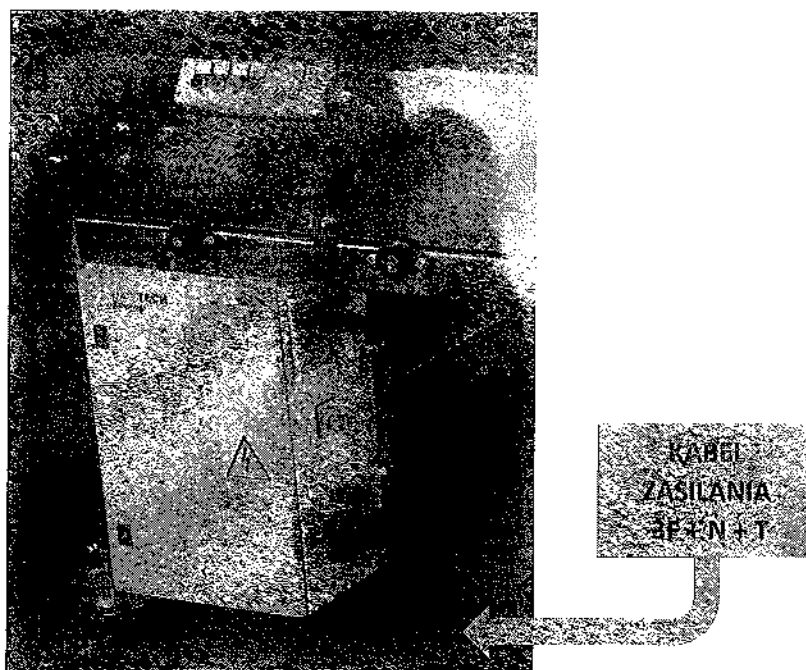
## 4 INSTALACJA

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-BLT 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).

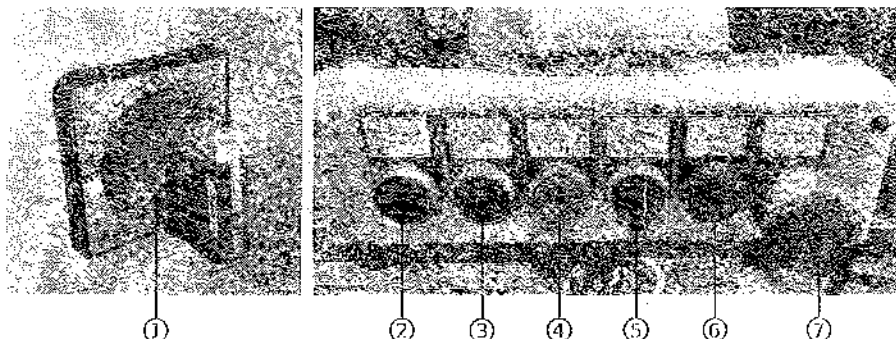
Kable zasilania winny być odpowiednio zamocowane i nie mogą być wystawione na działanie promieniowania podczerwieni.



Rysunek 2. Instalacja elektryczna

## 5 OPEROWANIE URZĄDZENIEM

Jak tylko taśma transportująca B-1400-BLT 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-BLT

ELEMENT	OPIS
1	<i>Odlącznik.</i> Odłącza tablicę zasilania elektrycznego zakładu
2	<i>Reset awarii.</i> (Wstecznie) Winien być włączony przed uruchom. maszyny
3	<i>Start.</i> Rozpoczyna ruch taśmy transportującej
4	<i>Stop.</i> Zatrzymuje ruch pasa transportującego
5	<i>Szybkość pasa.</i> Reguluje szybkość pasa
6	<i>Alarm.</i> Świeci się kiedy został odłączony któryś z bezpieczników
7	<i>Awaria stop.</i> Zatrzymuje urządzenie w przypadku awarii

### 5.1 Rozpoczynając cykl

Prosimy o przestrzeganie poniższych wskazań (kroków) podczas operowania urządzenia transportującego B-1400-BLT:

1. Zamknij odłącznik (1) w pozycji ON.
2. Sprawdź czy przycisk *Awaria stop* (7) nie jest uruchomiony. gdyby był, uwolnij go.
3. Naciśnij przycisk *Reset awarii* (2) (niebieski).
4. Naciśnij przycisk *Start* (3) (zielony). taśma transportująca uruchomi się.
5. Dopasuj prędkość obrotu pasa poprzez przełącznik *Szybkość pasa* (5).
6. Aby zatrzymać pracę maszyny, wciśnij przycisk *Stop* (4).

## 6 UTRZYMANIE

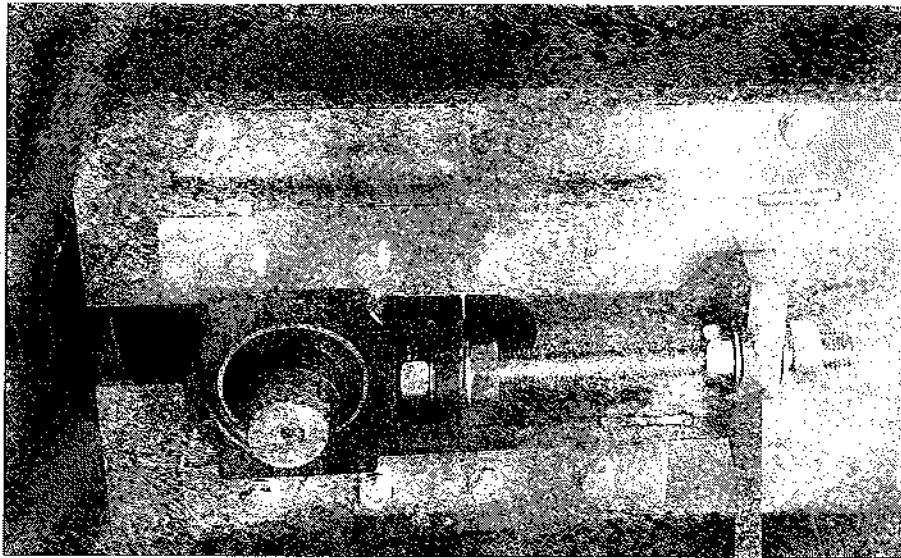
Pas winien być kontrolowany i czyszczony regularnie w środowiskach zapyłonych aby zabezpieczyć optymalne funkcjonowanie maszyny i wydłużyć jego żywotność.



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

### 6.1 Dopasowanie 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*:



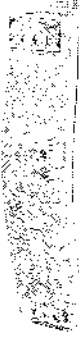


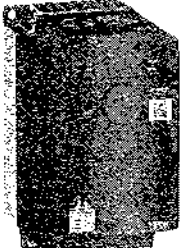


*Rysunek 4. Dopasowanie naprężenie pasa*

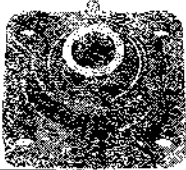

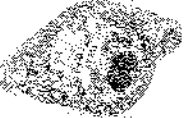



## ANEKS A. SPECYFIKACJA TECHNICZNA

TABLICA ELEKTRYCZNA	
Zasilanie energią	400 V @ 50 Hz (3 F+N+T)
Napięcie kontrolne	24 VDC
Natężenie nominalne	0,8 A
Natężenie rozruchu	1 A
Moc nominalna	0,55 kW
SZAFKA ELEKTRYCZNA	
Wymiary (wys. x szer. x głęb.) mm	600x400x250

## ANEKS B. CZĘŚCI ZAMIENNE

KOD	ILOŚĆ	OPIS	WYGLĄD
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 17/128/600

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 TRANSP. 6 ŁAŃCUCHOWE

Model: B-1400-BIT DAS TECH

Data produkcji: 30/12/2017

Numer serii: 17/128/600

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. Konceptcje 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

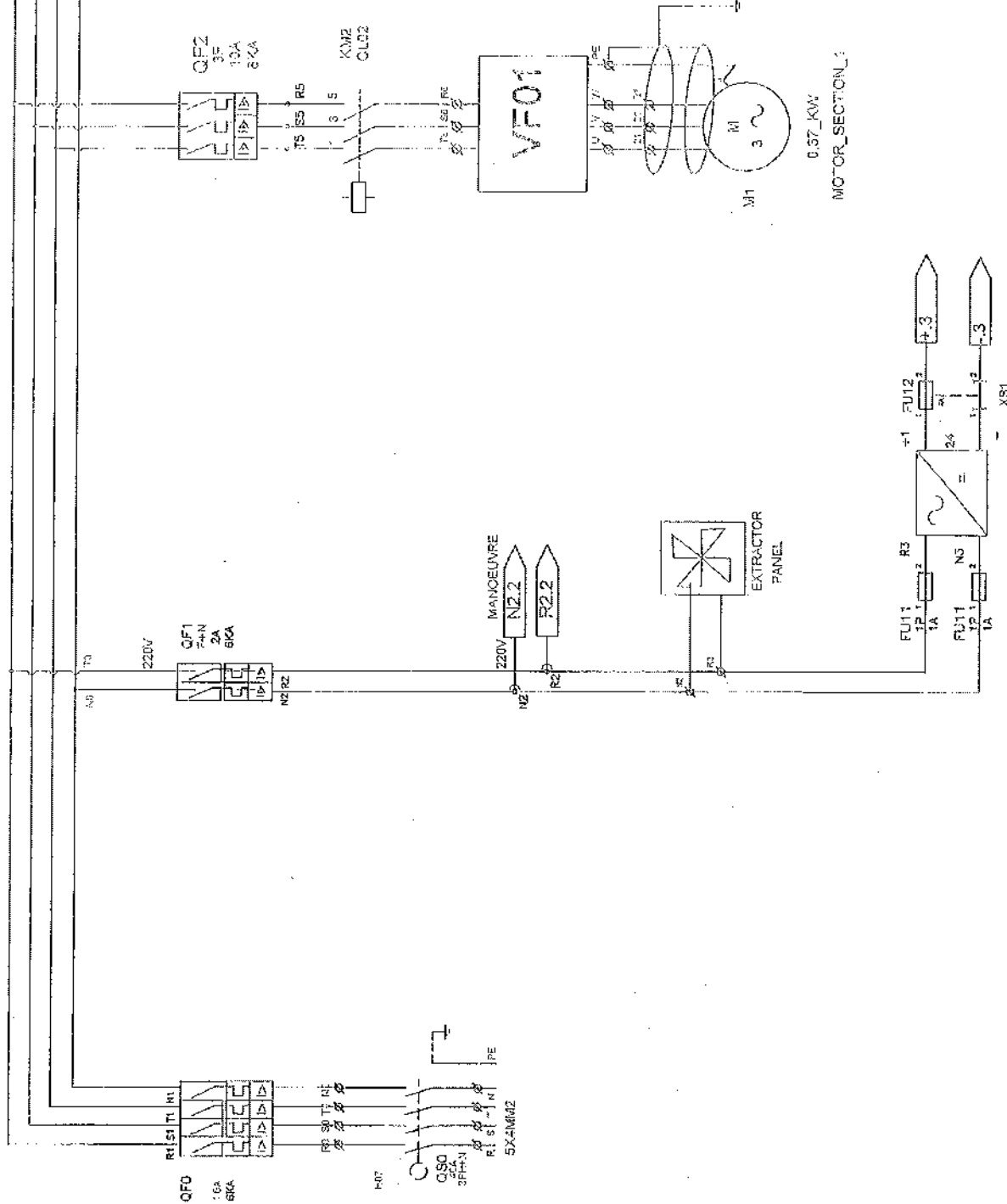






## ANEKS D. SCHEMATY ELEKTRYCZNE

MAT. 17/28/600



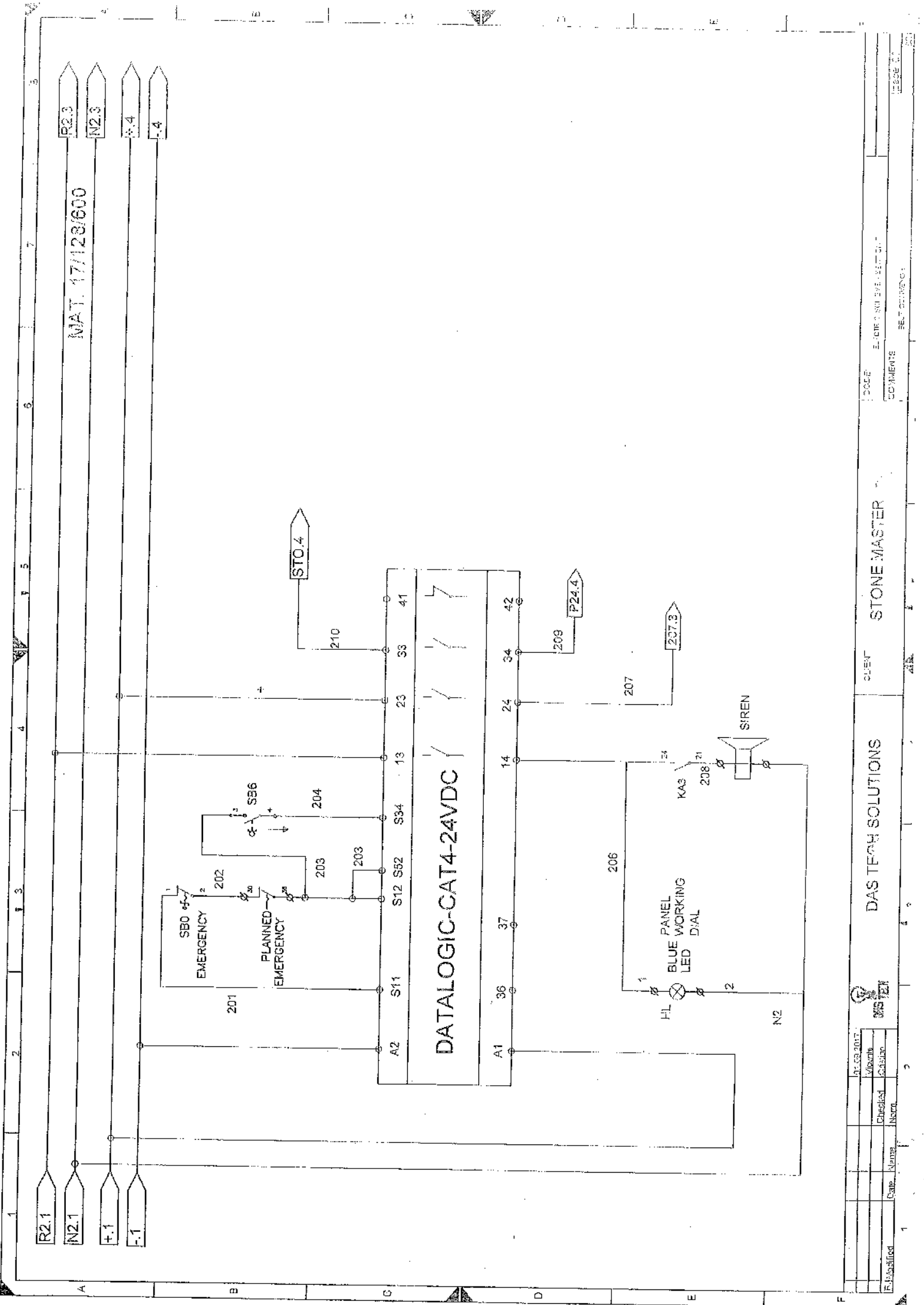
R. Modified	
Draw. Name	
Checked	
Location	
Date	10/08/2012

**DAS TECH** SOLUTIONS

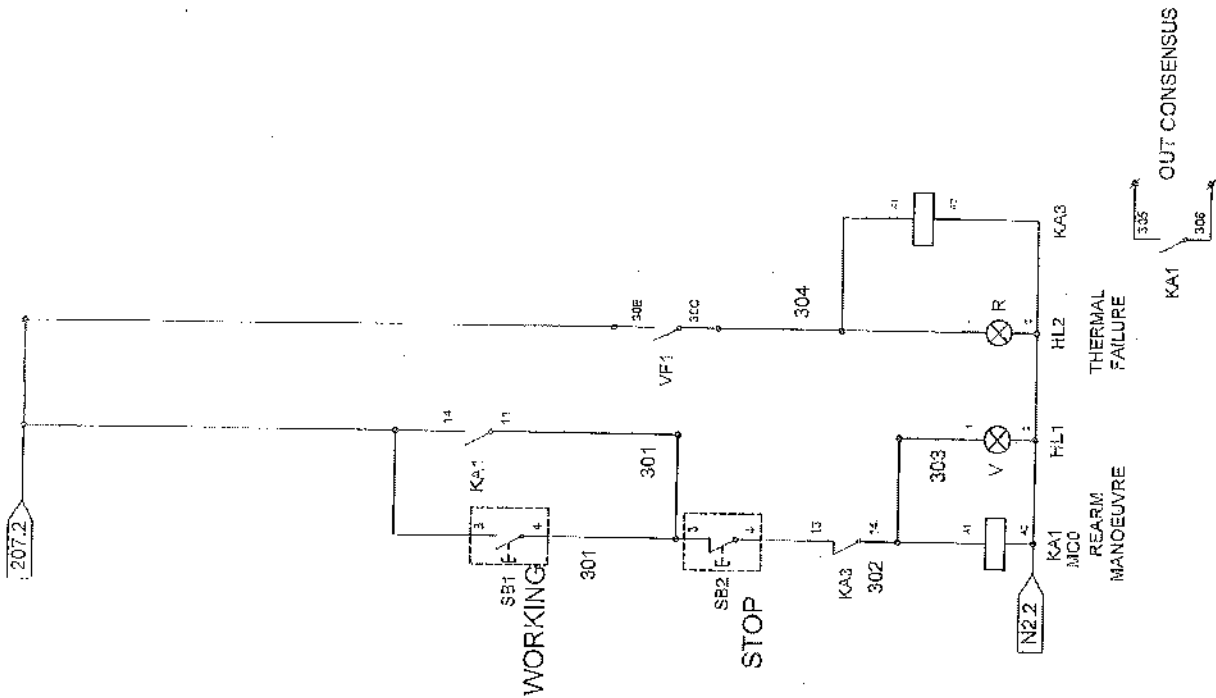
CLIENT

**STONE MASTER**

CODE: ELECTRIC SCHEME SECTION 1  
COMMENTS: SET COVER  
PAGE: 3



DATE: 17/12/8/00



D:\08-2017		DATE		17/12/00	
Moukhe		NAME			
Chaddad		DESIGN			
Norm		STATUS			
Date		NAME			
Modified		NAME			

DAS TECH SOLUTIONS

CLIENT

STONE MASTER

CODE: ELECTRICAL DEPARTMENT

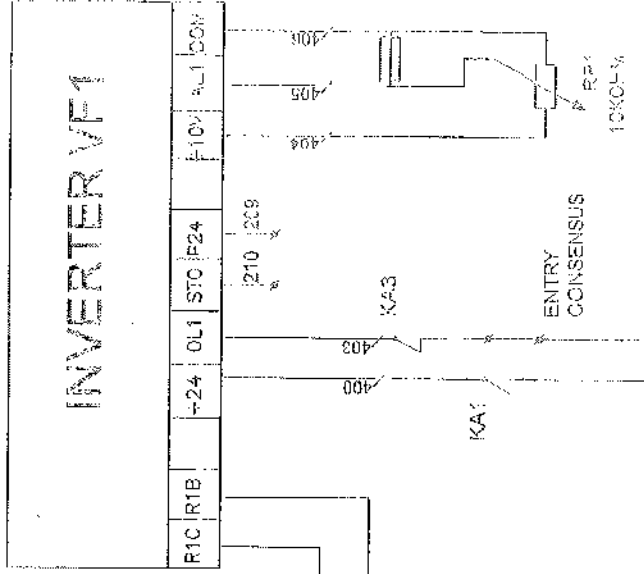
COMMENTS

BUILT DATE: 08

08/08/00

MAT. 17/128/600

PAG. 3 207.2



304.3

401



DAS TECH SOLUTIONS

CLIENT STONE MASTER

CODE: ELECTRIC SERVICE - RESIDENT  
COMMENTS: SEE 20 AUG 05

01 06 2017

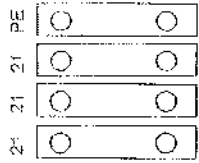
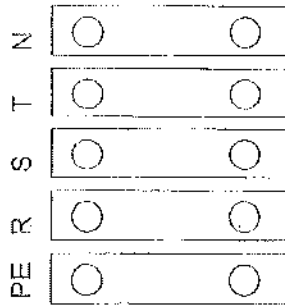
Wentz  
Checked: [ ]  
Norm: [ ]

Date: [ ]

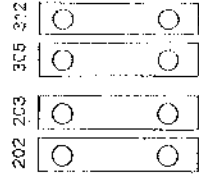
Revised: [ ]

3508 VA

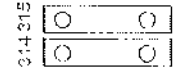
NAT. 17/12/1600



MOTOR TRACTION



PLANNED ENTRY SECURITY CONS.



OUT CONS.



SIREN



DAS TECH SOLUTIONS

CLIENT STONE MASTER

CODE: ELECTRIC SCHEME - SECTION 7

COMMENTS: EEL - CONSUMER

DATE: 16/02/17

01/02/2017

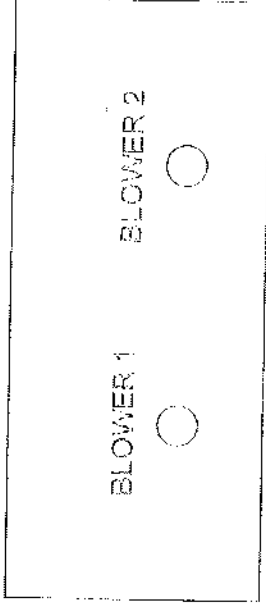
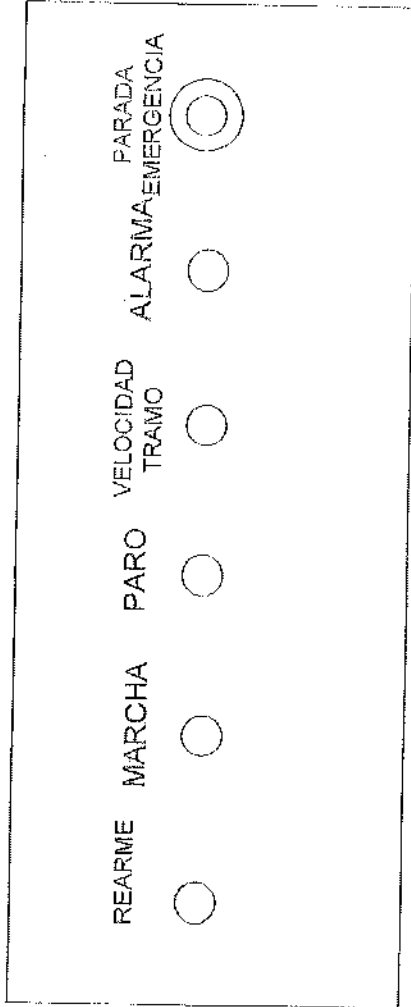
Version: Custom

Checked: Norm

Date: Name

File Modified

WAT. 17/128/600



DAS TECH SOLUTIONS

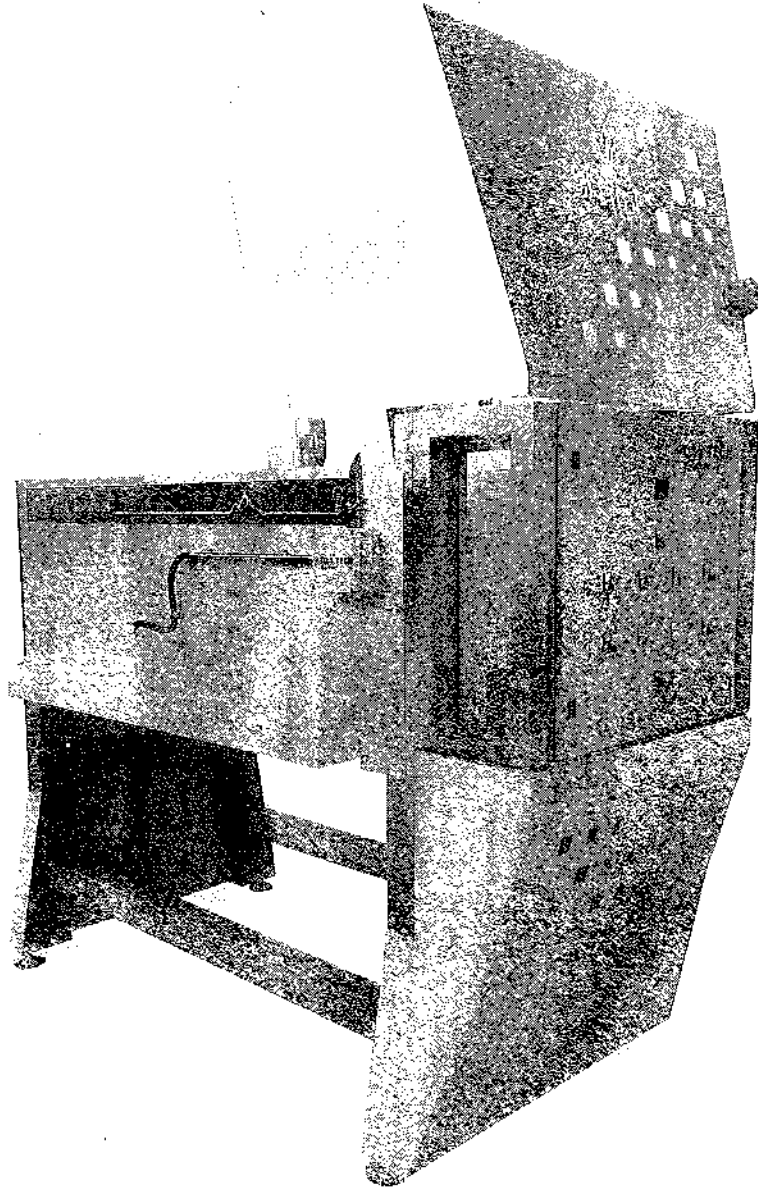
STONE MASTER

Client	STONE MASTER
Project	STONE MASTER
Location	STONE MASTER
Contract	STONE MASTER
Start	STONE MASTER
End	STONE MASTER

Scale	1:1000
Sheet	1/1
Date	17/12/2017
Author	...
Reviewer	...
Checked	...
Approved	...



**DAS TECH**  
Solutions



**SUSZARNIA IR-1400**

**INSTRUKCJA UŻYTKOWNIKA**





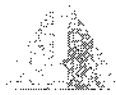
# 1 INFORMACJA BEZPIECZEŃSTWA

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 CIEPLNE.** Zagrożenie dot. promieniowania podczerwonego.



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

## 1.3 Instrukcja bezpieczeństwa

Właściwe i pewne operowanie suszarni IR-1400 będzie tylko możliwe przy zastosowaniu się do 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 suszarni IR-1400 zostało opisane w *Sekcji 5*.

#### 1.4 Promieniowanie podczerwone



Stały kontakt z promieniowaniem podczerwonym (IR) wysokiej intensywności może być szkodliwy dla skóry i oczu. Operator który będzie pracował w kontakcie z lampami funkcyjnymi w wysokiej intensywności może ulec poparzeniom.

Rekomenduje się użycie ciemnych okularów aby zabezpieczyć oczy przed światłem lamp IR podczas długiego okresu czasu.

#### 1.5 Zagrożenie elektryczne



Zagrożenie porażenia prądem.

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

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

#### 1.6 Wysoka temperatura



Części suszarni (reflektory, osłony i inne części metalowe) mogą powodować niebezpieczne poparzenia ponieważ ich temperatura może przekraczać 250°C.

Nigdy nie należy umieszczać rąk pod gorącymi częściami maszyny podczas jej pracy.

Operator musi zapewnić możliwość aby gorące części maszyny ochładzały się przez przynajmniej 15 minut przed dotknięciem ich.

Należy używać zawsze czystych i miękkich rękawic do obsługi lamp IR aby nie zmniejszać ich okresu użyteczności.

#### 1.7 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.

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

#### 1.8 Zagrożenie pożarowe



Nagromadzenia materiałowe podczas transportu mogą powodować pożar.

Materiały winny być sprawdzone na promieniowanie podczerwone i ciepło przed wprowadzeniem do maszyny IR-1400.

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

## 2 GWARANCJA

DAS TECH SOLUTIONS, SLU gwarantuje wszystkie nowe komponenty kabiny IR-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 anulują gwarancję.

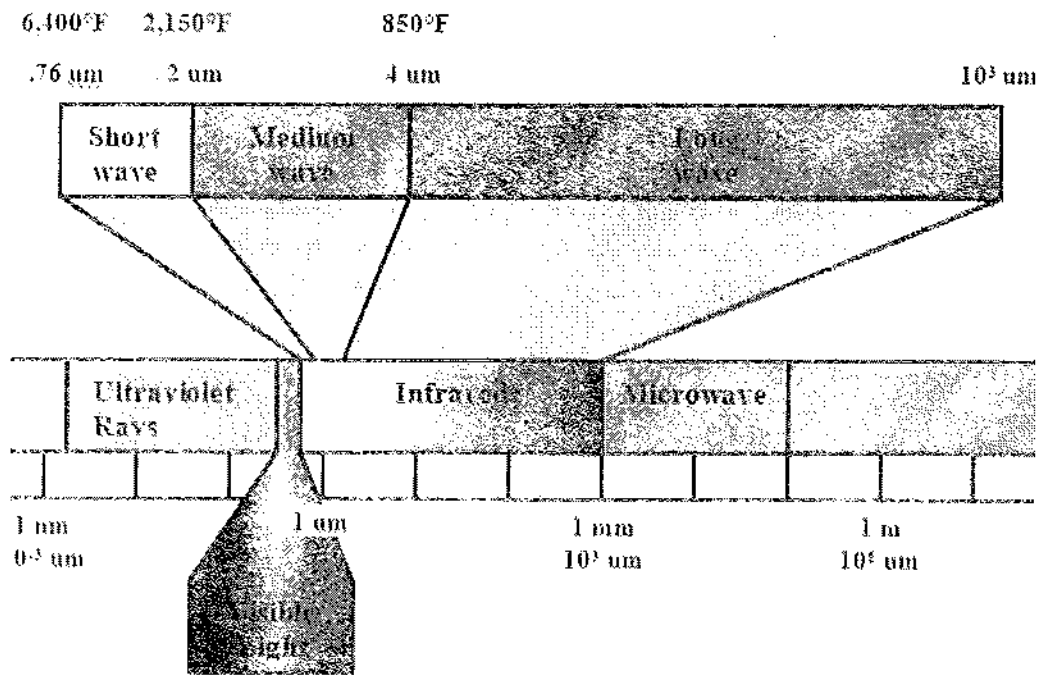
Lampy z czasem podlegają zużyciu. Każda lampa zainstalowana w naszych maszynach została poddana testom funkcjonalności. Niemniej jednak, okres danej lampy zależy od typu lampy, aplikacji i parametrów funkcjonowania.

### 3 WPROWADZENIE

Suszarnia IR-1400 została zaprojektowana do odwadniania, nagrzewania i obsługi żywic i innych powłok, oraz eliminowaniu jakiegokolwiek zarzysu wilgotności w szerokim zakresie różnych materiałów.

#### 3.1 Promieniowanie podczerwone

Promieniowanie podczerwone składa się z fal elektromagnetycznych które nie są dostrzegane przez oko ludzkie. Szczegółowo, długość fali tego typu promieniowania przepływa od ekstremum czerwieni do zjawiska widoczności 700 nm na 1 mm. Stopień podczerwieni pokazuje Rysunek 1, gdzie można zauważyć że energia podwyższa się przy redukcji długości fali.



Rysunek 1. Promieniowanie elektromagnetyczne

#### 3.2 Aplikacje promieniowania podczerwieni

Materiał napromieniowany wchłania promieniowanie IR i jest podwyższony chemicznie podczas procesu. Ten typ reakcji fotochemicznych stosuje się w różnorodnych aplikacjach przemysłowych, na przykład, przy suszeniu i wzmacnianiu materiałów.

Promieniowanie IR aktywuje bardzo szybko polimeryzację podłoża bez rozpraszania rozpuszczalników organicznych.

## 4 INSTALACJA

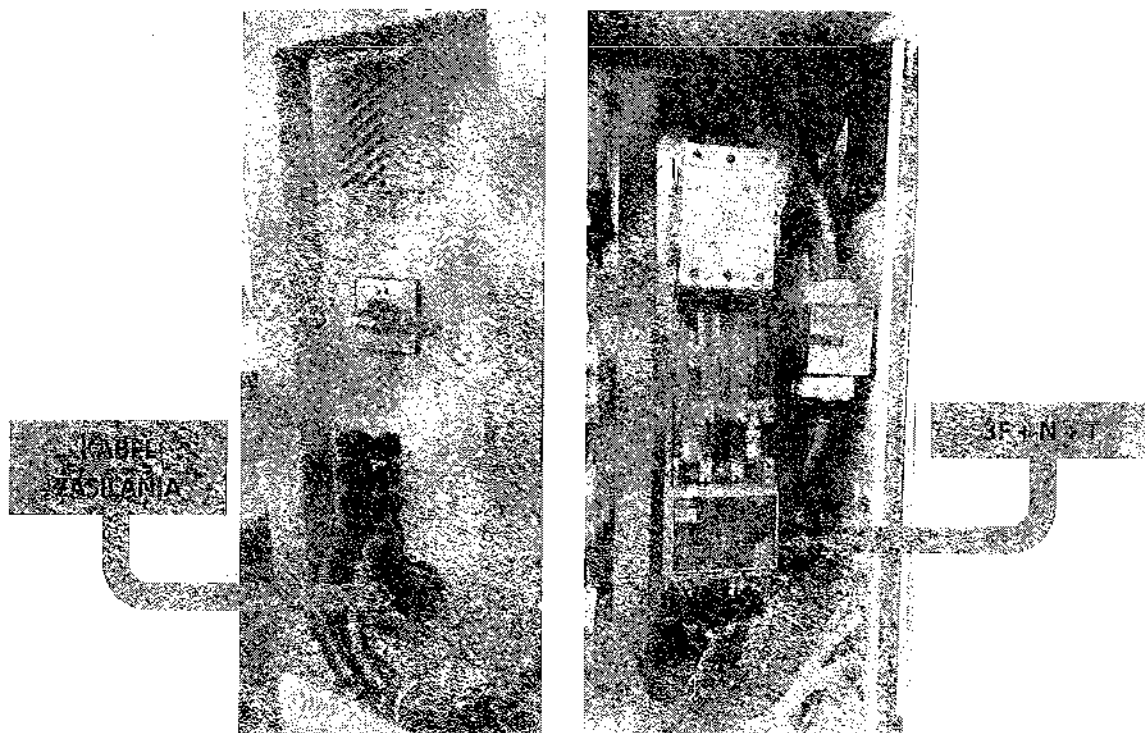
Aby zapoznać się z danymi technicznymi dot. podłączenia zasilania elektrycznego, patrz *Aneks A* (Specyfikacje Techniczne). Prosimy mieć na uwadze następujące uwagi:



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

Suszarnia IR-1400 wymaga zabezpieczenia bezpiecznikami/ iskrowociepłymi ponieważ w momencie uruchamiania (~1min.) może zużywać aż do 1.3 napięcia nominalnego. Rekomendowany układ kabla wykazany został w *Aneksie D* (Schematy elektryczne).

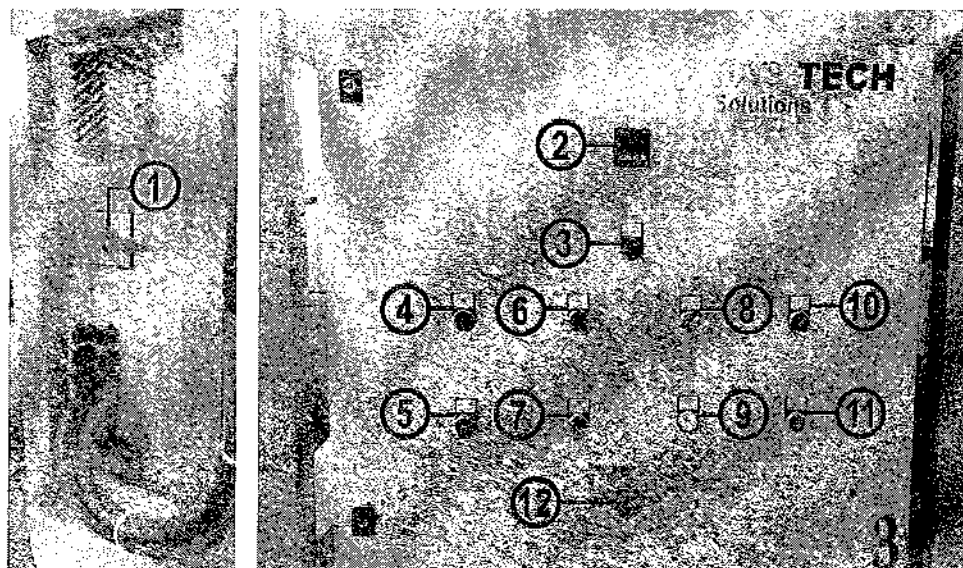
Kable zasilania winny być odpowiednio zamocowane i nie mogą być wystawione na działanie promieniowania podczerwieni.



Rysunek 2. Instalacja elektryczna

## 5 OPEROWANIE URZĄDZENIEM

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



Rysunek 3. Panel kontroli suszarni IR-1400

ELEMENT	OPIS
1	<b>Odłącznik.</b> Odłącza tablicę zasilania elektrycznego zakładu
2	<b>Regulator temperatury.</b> Pokazuje i ustawia wartości temperatury
3	<b>Alarm.</b> Świeci się kiedy jakiś magnetociepłnik się aktywuje
4	<b>Reset awarii.</b> (Wstecznie) Winien być włączony przed uruchom. maszyny
5	<b>Zasilanie lamp.</b> Zapala / gasi moduły lamp podczerwieni IR
6	<b>Start.</b> Uruchamia system i podłącza wyciąg ATEX
7	<b>Stop.</b> Unieruchamia system
8	<b>Podnoszenie lamp.</b> Podnosi moduły lamp aby oddalić je od pasa transp.
9	<b>Opuszczanie lamp.</b> Obniża moduły lamp aby zbliżyć je do pasa transportowego
10	<b>Pas.</b> Uruchamia/unieruchamia ruch pasa transportującego
11	<b>Szybkość pasa.</b> Reguluje szybkość pasa transportującego
12	<b>Awaria stop.</b> Zatrzymuje urządzenie w przypadku awarii

### 5.1 Rozpoczynając cykl

Prosimy o przestrzeganie poniższych wskazań (kroków) aby operować suszarnią IR-1400:

1. Zamknij odłącznik (1) w pozycji ON.
1. Sprawdź czy przycisk *Awaria stop* (12) nie jest uruchomiony. Gdyby był, zwlnij go.
2. Naciśnij przycisk *Reset awarii* (4) (niebieski).
3. Umieść przełączniki *Zasilanie lamp* i *Pas* w pozycji 0 (OFF).
4. Wciśnij przycisk *Start* (6) (zielony). Wyciąg ATEX uruchomi się automatycznie aby eliminować lotne cząsteczki.
5. Umieść przełącznik *Zasilanie lamp* w pozycji I (ON) aby zapalić lampy.
6. Umieść przełącznik *Pas* w pozycji I (ON) aby uruchomić pas transportujący.
7. Dopasuj szybkość pasa poprzez przełącznik *Szybkość pasa*.

## 5.2 Dopasowując wysokość modułów IR

Moduły lamp IR są ruchome aby umożliwić dopasowanie pionowe w zależności od grubości materiału, wysokość łoża, etc.

Wciśnij przyciski *Lampa do góry* i *Lampa do dołu* aby dopasować stopniowanie wysokości modułów lamp.

W maszynie znajdują się dwa wyłączniki końcowe przesuwu które ustalają limity przesuwu modułów aby zapobiec jakimkolwiek uszkodzeniom maszyny. Nie mniej jednak, rekomenduje się otwarcie drzwiczek konserwacyjnych w celu przeprowadzenia kontroli dopasowania wysokości modułów.

Zaleca się zachowanie odległości około 80-100 mm między modułami i powierzchnią materiału w produkcji.



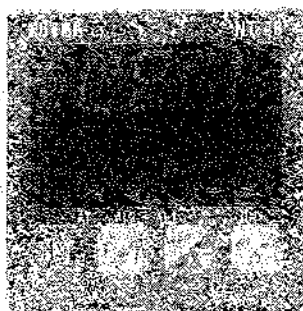
Upewnij się że pas jest zatrzymany i lampy się ostudziły w czasie około 15 minut (w przypadku kiedy maszyna pozostawała w użyciu) przed dopasowywaniem wysokości modułów.

Kiedy włączasz maszynę po raz pierwszy, proszę sprawdź czy przycisk *Lampa do góry* funkcjonuje odpowiednio; jeśli moduły poruszają się do dołu, należy zamienić dwie fazy silnika aby przestawić kierunek obrotu wrzeciona.

## 5.3 Ustawiając temperaturę

Wartości temperatury można zmieniać poprzez wyświetlacz temperatury. Przeczytaj następujące instrukcje aby nastawiać temperatury (*Rysunek 4*):

- Ustawianie temperatury: Wciśnij klawisz SET przez kilka chwil aby wprowadzić wartość temperatury.
- Auto-ustawianie: Wciśnij przycisk ▲ przez 3 sekundy aby wybrać Auto-ustawianie, następnie wciśnij ▲ przez 3 sekundy aby uruchomić je.
- Ręczne-wyjście : Wciśnij ▲ przez 3 sekundy aby zgasić kontrolkę wyjścia, następnie wciśnij SET aby wprowadzić wartość wyjścia ręcznie. Wciśnij ▼ przez 3 sekundy aby wyjść.
- Dopasuj parametry: Wciśnij przycisk F przez 3 sekundy aby wejść do menu ustawień.



Rysunek 4. Wyświetlacz temperatury



## 6 UTRZYMANIE

Moduły lamp i łopatkki wentylatorów powinno się kontrolować i czyścić regularnie w środowiskach zapyłonych aby zabezpieczyć optymalne funkcjonowanie maszyny i wydłużyć jego żywotność.

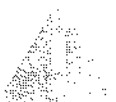


Umieść odłącznik (umieszczony po prawej bocznej stronie szafy elektrycznej) w pozycji 0 (OFF) aby odciąć zasilanie i pozwól na ochłodzenie się suszarni podczas 15 minut przed realizacją jakichkolwiek prac konserwacyjnych.



Używaj czystych i miękkich rękawic kiedy obsługujesz lampy IR. Jakikolwiek ślad tłuszczu lub oleju w kontakcie z rurką świetlną może sprawić że lampa przeświecili się przedwcześnie.

### 6.1 Wymiana lamp IR



Suszarnia IR-1400 może tylko funkcjonować z oryginalnymi lampami kwarcowymi zastosowanymi w szczególności dla optymalnego funkcjonowania maszyny. Użycie lamp o innych charakterystykach może spowodować uszkodzenie maszyny.

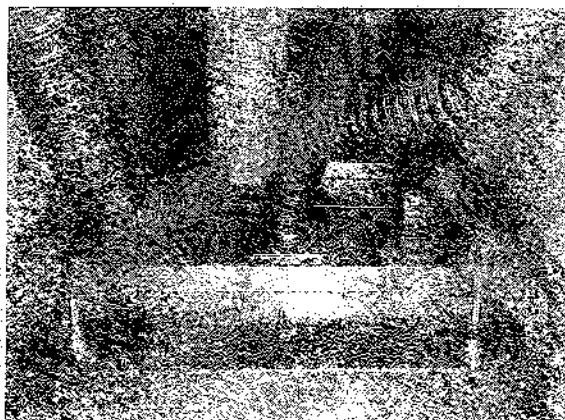
Przy wymianie lampy, upewnij się o zabezpieczeniu kabli pokruciem odpornym na ciepło.



Lampy IR ulegają zużyciu. Intensywność promieniowania podczerwieni zmniejsza użytkowość lamp. Z tego względu, lampy winny być wymieniane kiedy będą już zużyte. Zaleca się usilnie o posiadanie rezerwy lamp nowych do wymiany.

Prosimy o zachowanie następujących czynności (kroków) przy wymianie lampy:

1. Otwórz drzwiczki konserwacyjne.
2. Usuń ograniczenia przewodnic.
3. Odłącz łącznik Harting umieszczony w części górnej modułu IR.
4. Zwolnij czerwoną rurę wejścia powietrza.
5. Pociągnij moduł IR i wyciągnij go z suszarni.
6. Zdejmij pokrywy modułu, zdejmij użytą lampę rozłączając ją z ceramicznego uchwytu i wymień ją na nową.
7. Kontynuuj czynności 1-6 w przeciwny sposób.



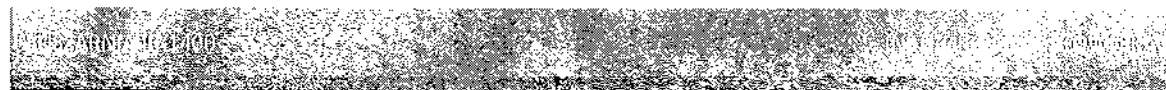
Rysunek 5. Moduł IR

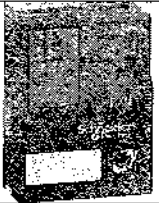
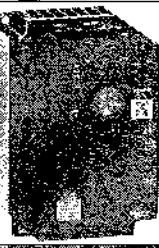

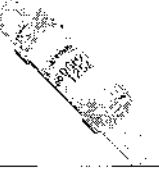


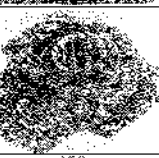


## ANEKS A. SPECYFIKACJA TECHNICZNA

<b>LAMPA</b>	
Lampa	IR-700
Długość łuku naświetlania	620 nm
Średnica	19 mm
Napięcie podczas uruchomienia	Wartości raportu testowego
Napięcie nominalne	Wartości raportu testowego
Max. promieniowanie	50 W/cm <sup>2</sup>
Max. moc lampy	4000 W
Zdolność dopasowania między	0-4000 W
Napięcie	400 V @ 50 Hz (3 F+N+T)
<b>TABLICA ELEKTRYCZNA</b>	
Napięcie	400 V @ 50 Hz (3 F+N+T)
Napięcie kontrolne	24 VDC
Natężenie nominalne	69 A
Natężenie rozruchu	83 A
Moc nominalna	48 kW
<b>SZAFKA ELEKTRYCZNA</b>	
Wymiary (wys. x szer. x głęb.) mm	800x800x300

<b>WYŚWIETLACZ DSP3-125 (REGULATOR)</b>		
<b>Wciśnij F (3 seconds)</b>		
A.100	A = wolumen wyjścia	I = napięcie wyjścia N = wyjście ręczne
L.000	50 = min. wartość wyjścia	0-100
H.100	80 = max. wartość wyjścia	0-100
I.99.9	Max. wartość prądu	0.0-99.9
t.003	3 s = łagodny czas startu	0-199 s
Ain.0	Alarm wyjścia = NO	1 = alarm NC
<b>Wciśnij ustaw+F (3 seconds)</b>		
A.100	A = wolumen wyjścia	I = napięcie wyjścia N = wyjście ręczne
Lck.2	Wszystko osiągalne	0 = wszystko zablokowane 1 = dostępne dane
A.0-100	Wolumen wyjścia	A (0-100%), I (0,0-1), n (0-100%) ręcznie
Int.0	4-20 mA input	0 (4-20 mA), 1 (0-20 mA), 2 (1-5 V), 3 (2-10 V), 4 (0-5 V), 5 (0-10 V), 6 (0-10 kOhm)
Con.1	Faza kontroli, różny ładunek, IR	0 = kontrola do 0, z opornikami





RXM-230VAC	4	PRZEKAŹNIK 4NANC 6 A 230 VAC	
ATV320U06N4C	1	WARIATOR PRĘDKOŚCI 0,55 KW 400 V	
RSS-3-125A	1	REGULATOR RSS-125	
FS0012	3	BEZPIECZNIK 125 A DO REGULATORA RSS	
FS0011	2	BEZPIECZNIK 10X38 GG 1 A	
UCF.208	2	ŁOŻYSKO UCF.208	
UCT.208	2	ŁOŻYSKO UCT.208	
UCFL.204	2	ŁOŻYSKO UCFL.204	
MT0016	1	MOTOREDUKTOR NMRV 0,37 KW	

## ANEKS C. DEKLARACJA ZGODNOŚCI

# UE Deklaracja Zgodności



Nº Dokumentu: **das 17/123/600**

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: SUSZARNIA ELEKTRYCZNA IR

Model: IR-1400-48 KW DAS TECH

Data produkcji: 30/12/2017

Numer serii: 17/123/600

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



# UE Deklaracja Zgodności



Nº Dokumentu: **das 17/124/600**

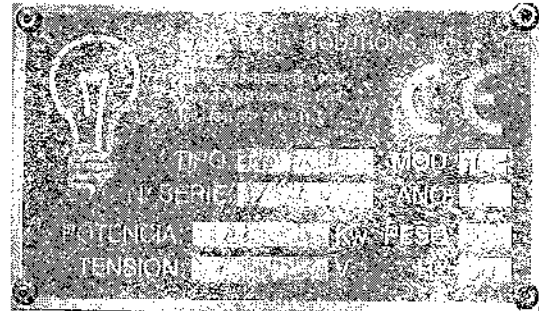
Producent: **DAS TECH SOLUTIONS, S.L.U.**

Adres: **POL. IND. CIUDAD DEL TRANSPORTE**

**C/ Italia, 203**

**12006 CASTELLÓN DE LA PLANA, SPAIN**

**TEL.: 0034 687745841**



Oznakowanie: **SUSZARNIA ELEKTRYCZNA IR**

Model: **IR-1400-48 KW DAS TECH**

Data produkcji: **30/12/2017**

Numer serii: **17/124/600**

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 wymogi bezpieczeństwa urządzeń przemysłowych obsługi cieplnej"
- EN 60204-1 "Bezpieczeństwo maszyn. Wyposażenie elektryczne maszyn. Część 1: Wymogi ogólne"

Castellón

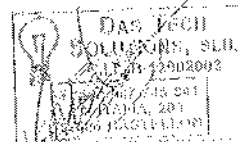
Hiszpania

30/12/2017

DAS TECH SOLUTIONS, S.L.U.

Vicente Alcácer Martínez

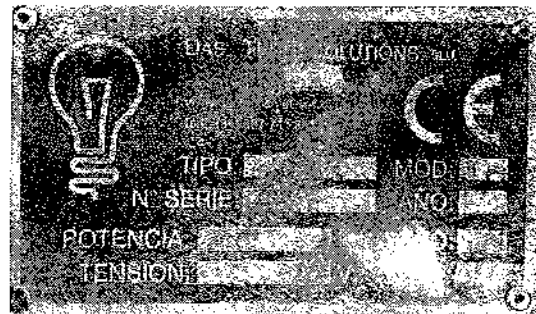
Manager



# UE Deklaracja Zgodności



Nº Dokumentu: **das 17/126/600**  
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: **SUSZARNIA ELEKTRYCZNA IR**  
Model: **IR-1400-48 KW DAS TECH**  
Data produkcji: **30/12/2017**  
Numer serii: **17/126/600**

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)

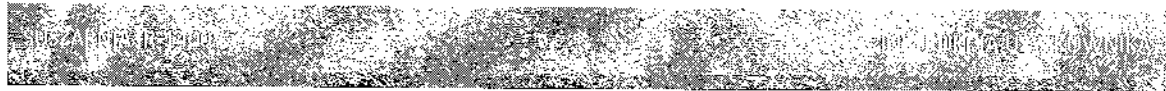
I zostało zaprojektowane i wykonane z zastosowaniem następujących norm synchronizujących:

- 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 wymogi bezpieczeństwa urządzeń przemysłowych obsługi cieplnej"
- EN 60204-1 "Bezpieczeństwo maszyn. Wyposażenie elektryczne maszyn. Część 1: Wymogi ogólne"

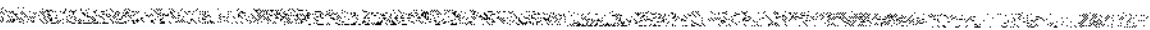
Castellón  
Hiszpania  
30/12/2017  
DAS TECH SOLUTIONS, S.L.U.

Vicente Alcácer Martínez  
Manager





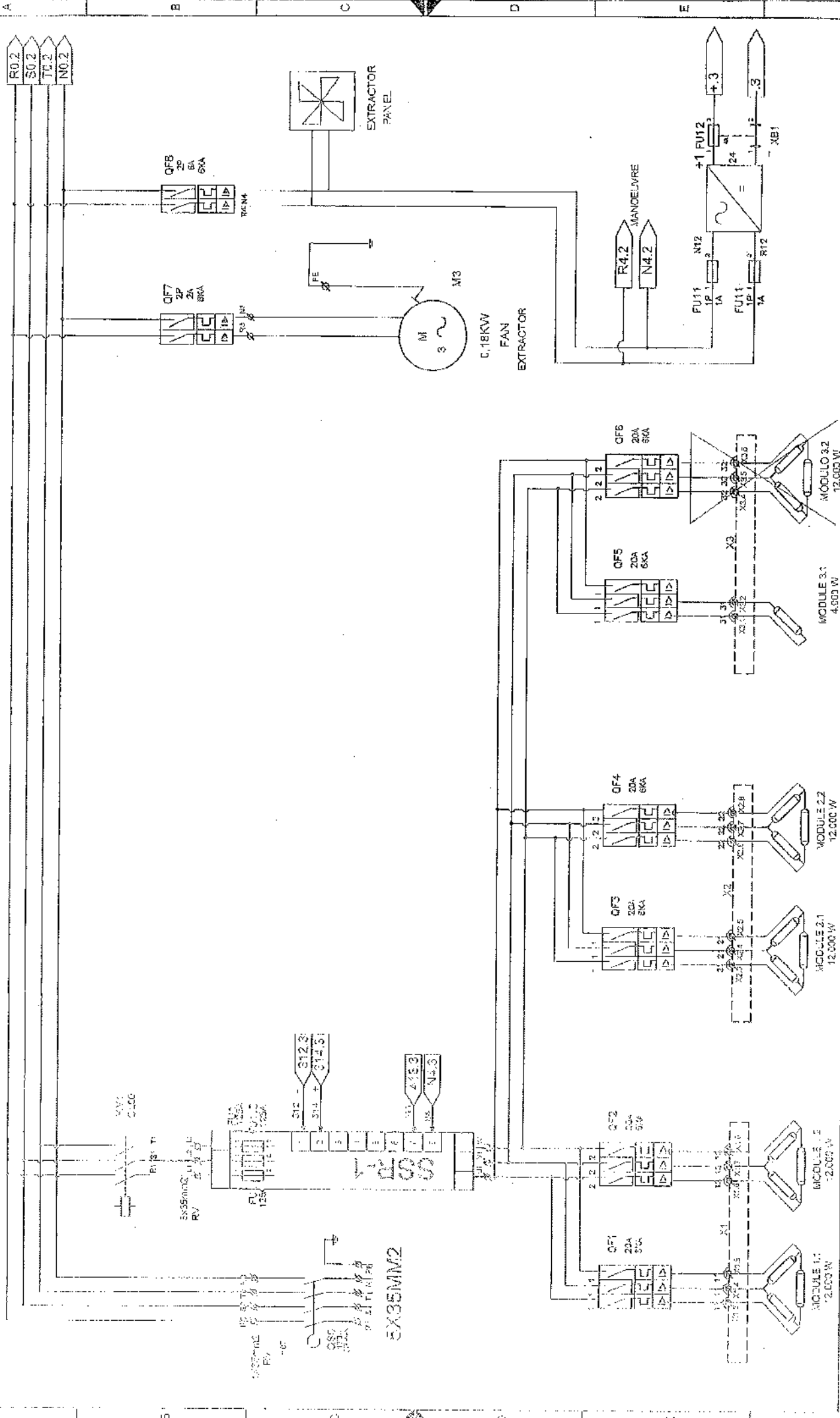
## ANEKS D. SCHEMATY ELEKTRYCZNE





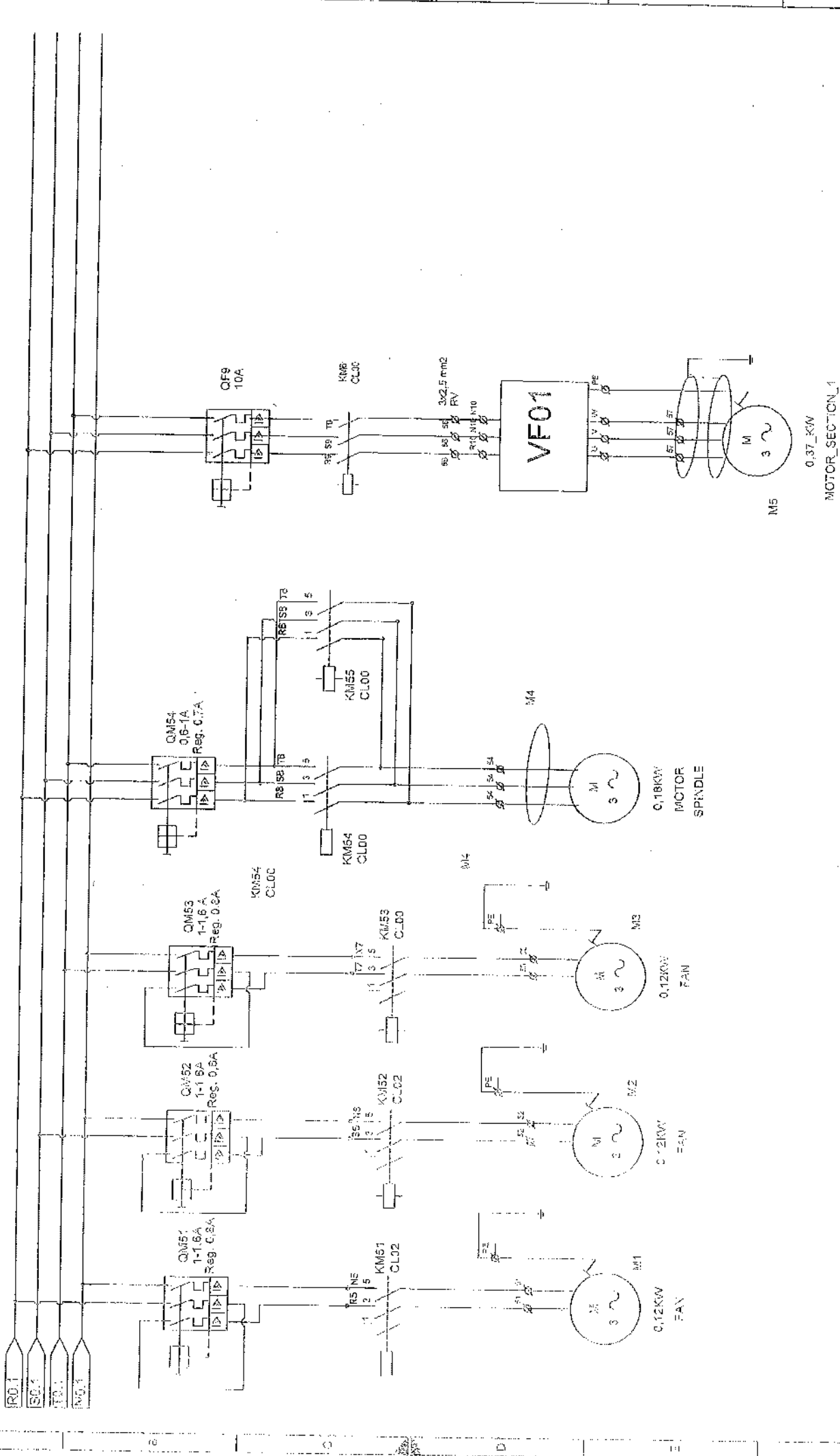


MAT. 17/123/600



DATE: 10/11/2017		CLIENT: Stone Master	CODE: ELECTRIC SCHEME - DRYER IR-1402 MODULES
DESIGNED: M. S. 12/1	CLIENT: Stone Master	COMMENTS: IR 1402 48 KW	Page 01
CHECKED: M. S. 12/1	CLIENT: Stone Master		08
DATE: 10/11/2017	CLIENT: Stone Master		
DESIGNED: M. S. 12/1	CLIENT: Stone Master		
CHECKED: M. S. 12/1	CLIENT: Stone Master		

MAT. 17/123/600

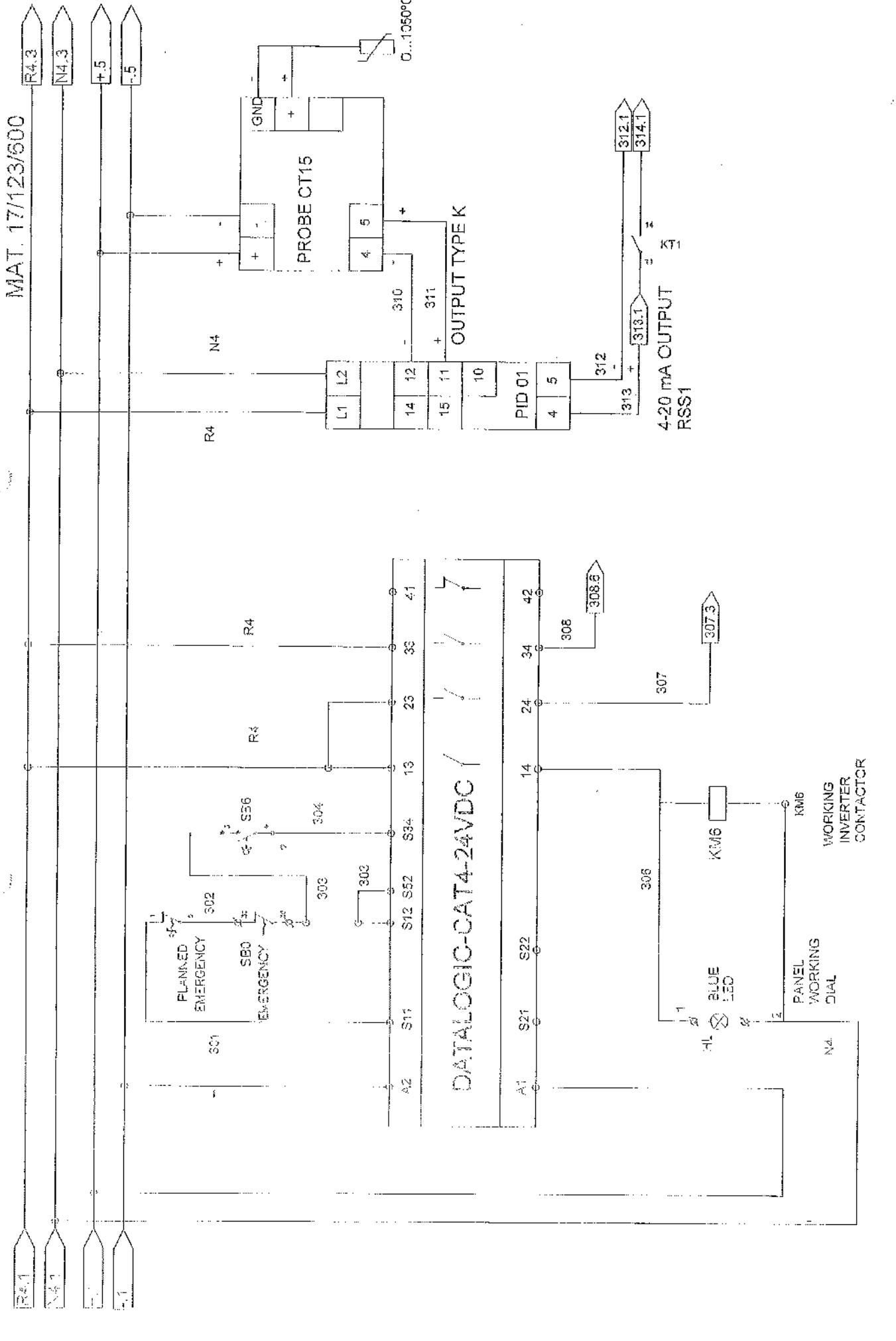


NO.	DATE	BY	CHKD	REVISION	DESCRIPTION
1	17/12/2017	MS	MS	1	DRIVER IR-100 2 MODULES
2					IR-250 4E RV

**PROJECT:** Stone Master  
**CLIENT:** Stone Master  
**DESIGNER:** MS  
**CHECKER:** MS  
**DATE:** 17/12/2017  
**SCALE:** 1:1  
**PROJECT NO.:** 17/123/600

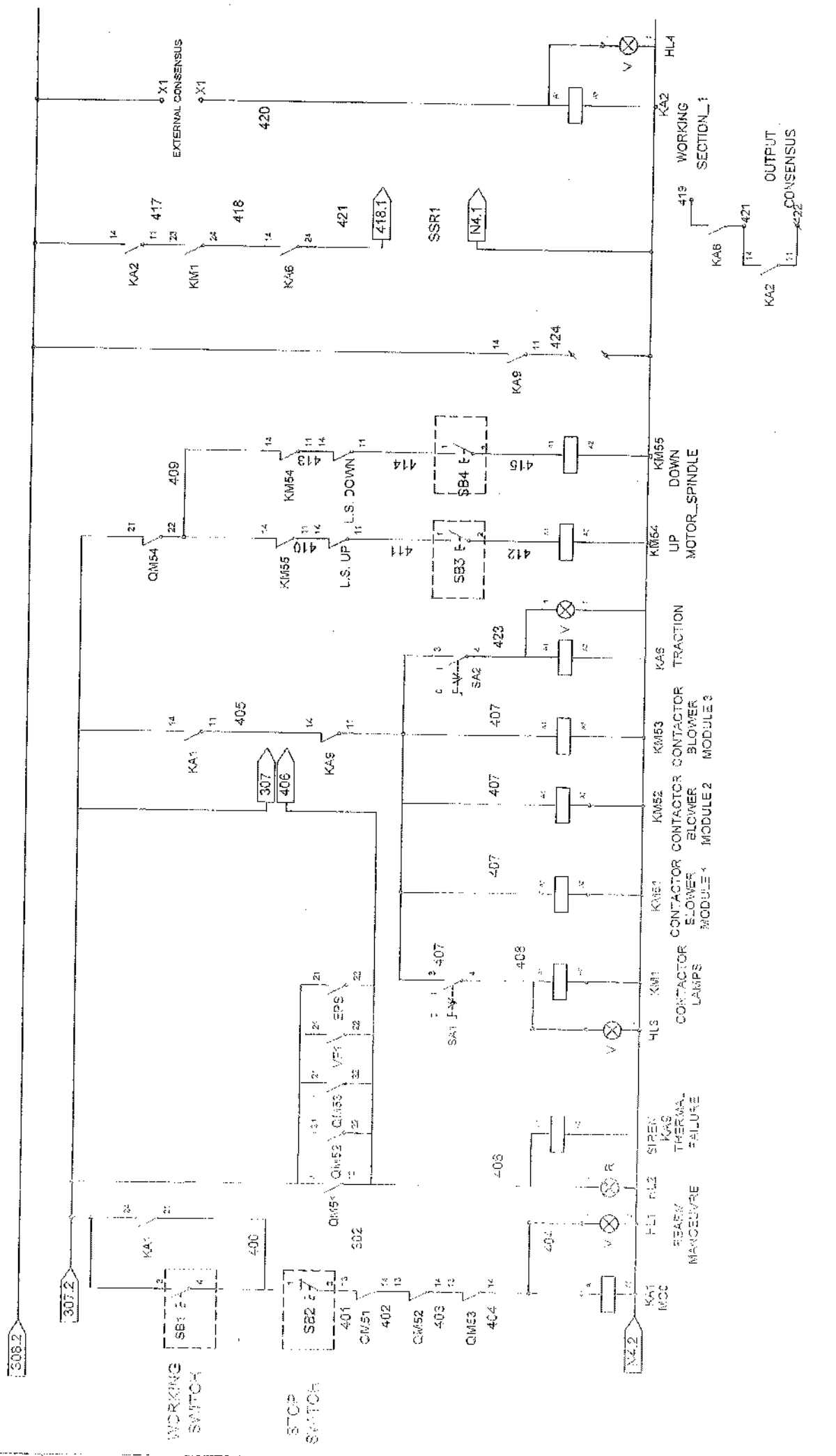
**CODE:** ELECTRICAL SCHEMATIC - DRIVER IR-100 2 MODULES  
**COMMENTS:** IR-250 4E RV  
**PAGE OF:** 02

MAT. 17/123/600



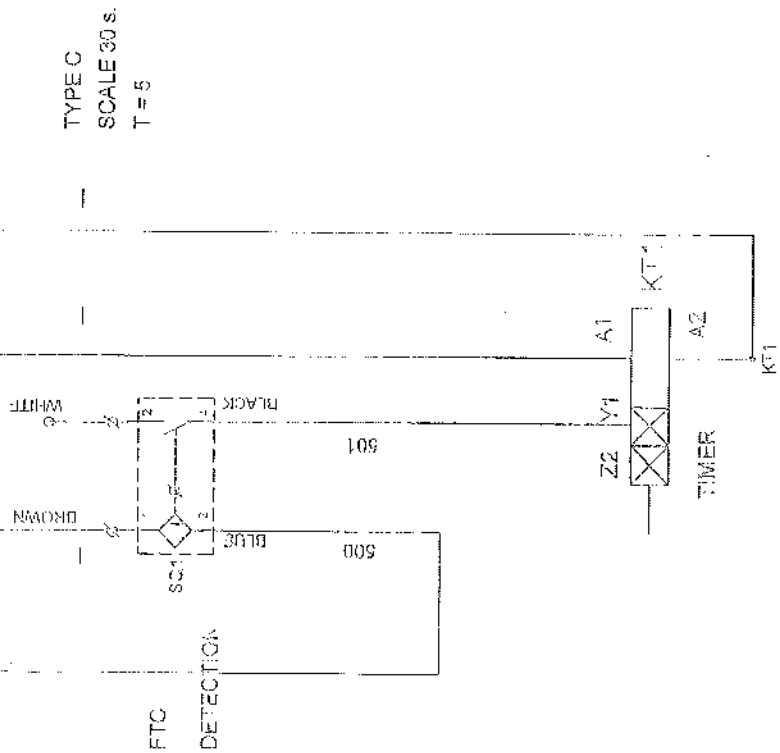
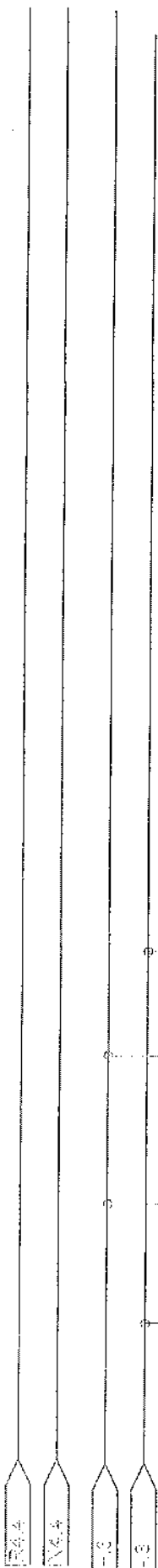
Doc. No.	20.11.2017	Client	Stone Master
Designer	M. Verrini	Code	ELECTRIC SCHEME - DRYER HP-4003 MODULES
Checker	M. Verrini	Comments	IR 1425-09/04
Drawn	M. Verrini	Page	03

MAT. 17/123/600

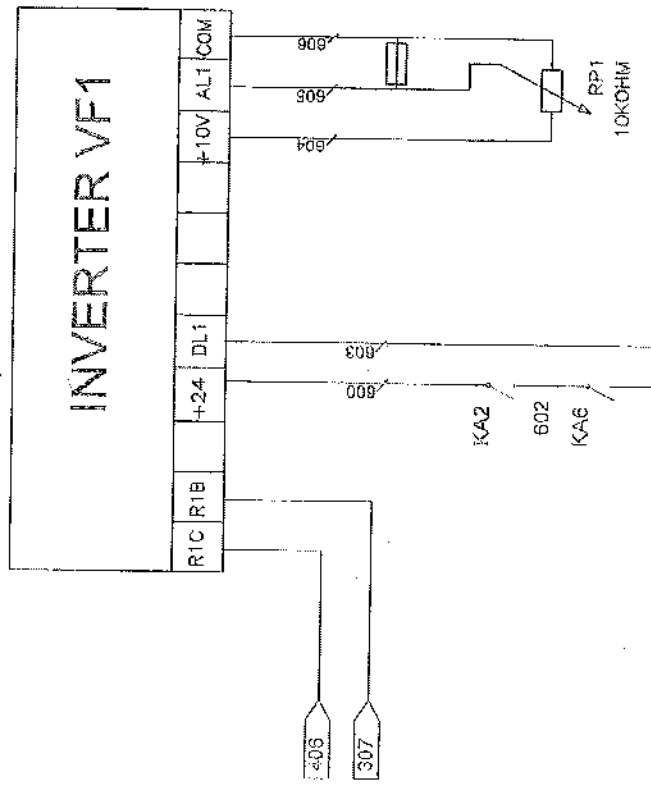


DATE		PROJECT		CLIENT		CODE	
17/12/2017	17/12/2017	17/12/2017	17/12/2017	Stone Master	17/12/2017	17/12/2017	ELECTRIC SCHEME - DRIVER, R. HAN Z. MODULES
DESIGNED BY		CHECKED BY		COMMENTS		IP: 192.168.1.10	
Date		Date				PAGE 04	
						03	

MAT. 17/123/600



MAT. 17/123/600



OPTIONAL

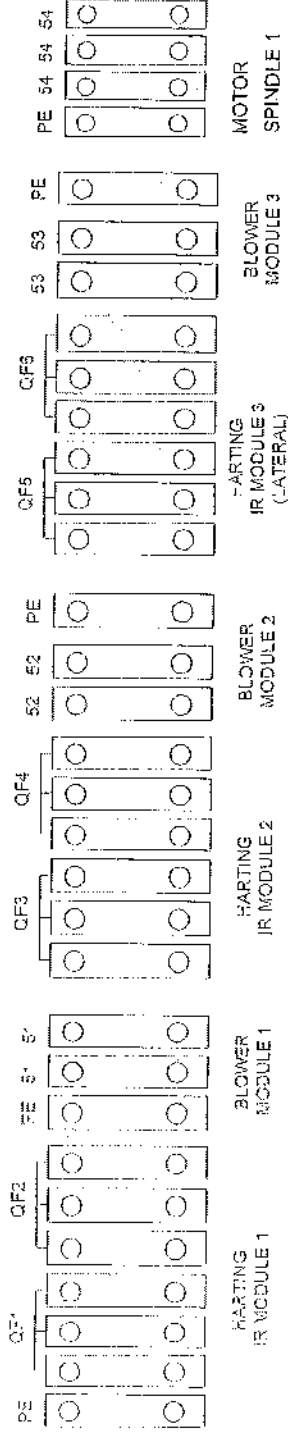
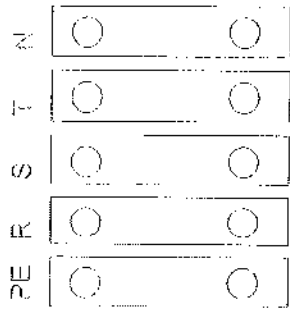
Date	12/11/2017
Checked	12/11/2017
Checked	12/11/2017
Drawn	12/11/2017

DAS TECH SOLUTIONS

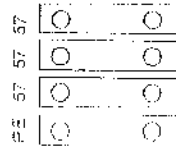
CLIENT Stone Master

CODE: ELECTRIC SCHEME - DRYER (E-1400) - MODULE  
COMMENTS: IF 1400 48' ON

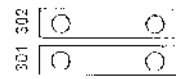
MAT. 17/123/600



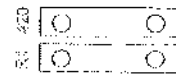
### INPUTS



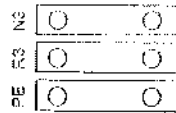
SECTION 1



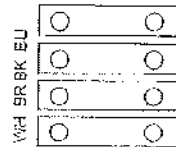
PLANNED SECURITY



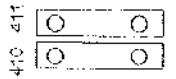
ENTRY CONS.



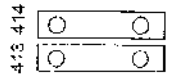
EXTERNAL EXTRACTOR



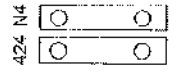
PHOTOCELL DETECTION



L.S. SPINDLE UP



L.S. SPINDLE DOWN



SIREN



OUT CONS.

### OUTPUTS

Date	20-11-2007
Designer	W. S. Jones
Checker	W. S. Jones
Drawn	W. S. Jones

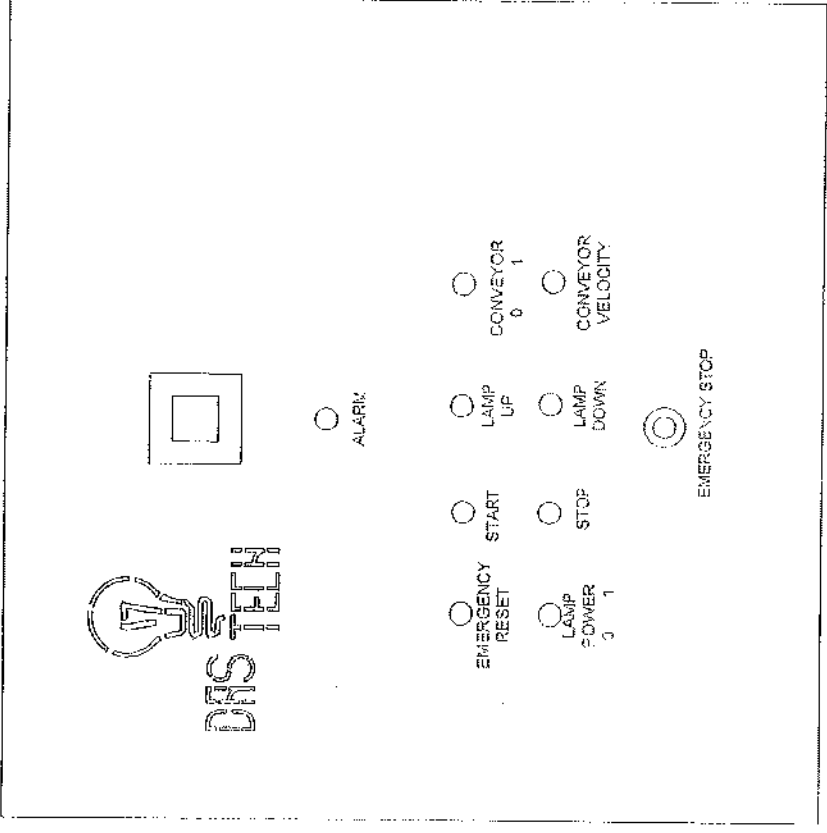
DAS TECH SOLUTIONS

Stone Master

CODE	ELECTRIC SCHEME - DRYER (R-100) 2 MODULES
COMMENTS	IR - 1000 48 (10K)
Page	07
Of	09

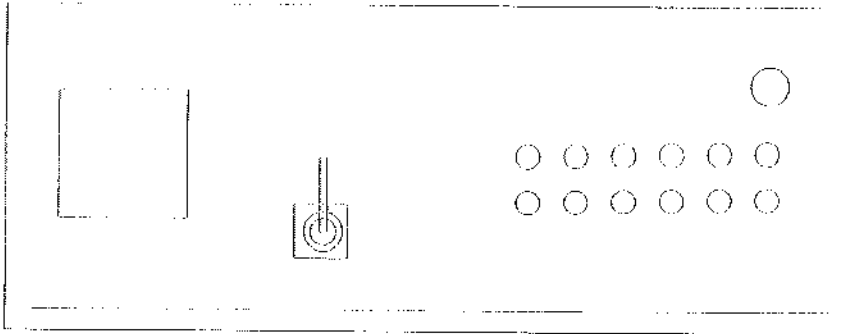
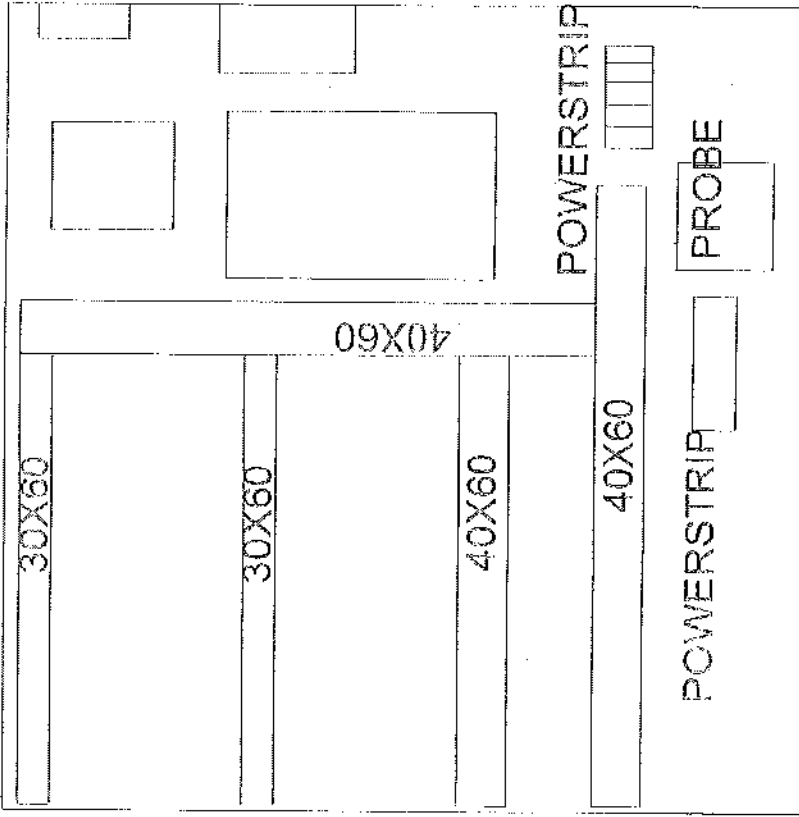
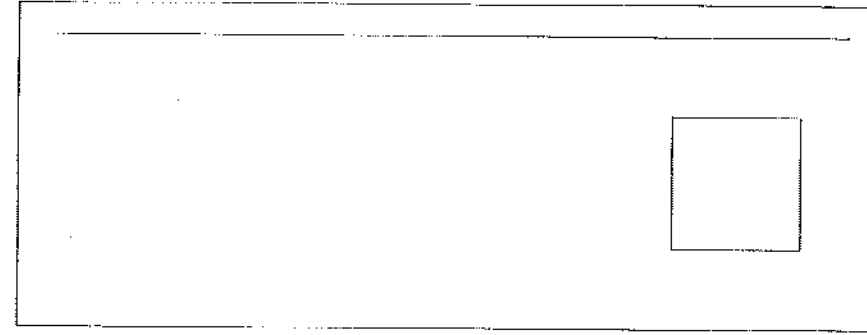


MAT. 17/123/600



Date	26.11.2021	CLIENT	Stone Master
Designer	Vibaris	CODE	ELECTRIC SCHEME - DRIVER IR7400 2 MODULES
Checker		COMMENTS	IR 1400-05 REV
Approved			
Page 08 of 08			

MAT. 17/123/600



# 800X800X300

DATE	2011/11/17	CLIENT	Stone Master	CODE	ELECTRIC SCHEME - DRYER (R-1) 2 MODULES
DESIGNER	ASB			COMMENTS	TR-1300 (E-REV)
CHECKED	ASB				
DATE					
INFORM					
					PAGE 09
					09



# UE Deklaracja Zgodności



Nº Dokumentu: **das 17/129/600**

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: **GŁÓWNA TABLICA ZASILANIA ELEKTRYCZNEGO**

Model: **CG-STIM DAS TECH**

Data produkcji: **30/12/2017**

Numer serii: **17/129/600**

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



# Deklaracja Zgodności UE



Oferta Handlowa: 17-163

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

Adres: POL. IND. CIUDAD DEL TRANSPORTE

Ul. Italia, 203

12006 CASTELLÓN DE LA PLANA, HISZPANIA

TEL.: 0034 687745841

Deklaracja Zgodności Montażu Maszyn: Linia 29 metrów z ręcznym załadunkiem i rozładunkiem do obróbki produktu i dekoracji cyfrowej.

Zespół maszyn wchodzących w skład montażu:

Numer seryjny: 17-122-600 PAS TRANSPORTUJĄCY B-1400-CI

Numer seryjny: 17-123-600 SUSZARNIA IR-1400

Numer seryjny: 17-124-600 SUSZARNIA IR-1400

Numer seryjny: 17-125-600 KABINA BZ-1400-STM

Numer seryjny: 17-126-600 SUSZARNIA IR-1400

Numer seryjny: 17-127-600 PAS TRANSPORTUJĄCY CHŁODZENIA-8F

Numer seryjny: 17-128-600 PAS TRANSPORTUJĄCY B-1400-BLT

Numer seryjny: 17-129-600 CG-STM

Niniejszym deklarujemy zgodnie z zachowaniem odpowiedzialności producenta że wyżej wymienione maszyny spełniają niezbędne wymogi następujących Standardów.

Standardy Unii Europejskiej:

- 2006/42/EC Dyrektywa Umaszynowienia, odwołująca inne Dyrektywy UE
- 2014/35/EU Dyrektywa Niskiego Napięcia i jej poprawki
- 2014/30/EU Dyrektywa zgodności elektromagnetycznej i jej poprawki

I zostały zaprojektowane i wykonane zgodnie z zastosowaniem następujących zsynchronizowanych standardów:

- EN ISO 12100 "Bezpieczeństwo maszyn. Podstawy, generalne zasady projektowania"
- EN ISO 13857 "Bezpieczeństwo maszyn. Zabezpieczenie odległości w celu zachowania bezpiecznych stref zasięgu pracy rąk personelu obsługi"
- EN 746-1 "Obsługa sprzętu w temperaturach przemysłowych. Część 1: Ogólne wymagania bezpieczeństwa przy obsłudze sprzętu w temper. przemysłowych"
- EN 60204-1 "Bezpieczeństwo maszyn. Osprzęt elektryczny maszyn. Część 1: Wymagania ogólne"
- Przy wymianie wyposażenia sprzętu i linii niniejsza deklaracja traci jej ważność.

Całkowita szczegółowa dokumentacja dotycząca linii zostaje zachowana pod odpowiednim nadzorem władz producenta maszyn..

Castellón

Hiszpania

30/12/2018

DAS TECH SOLUTIONS, S.L.U.

Vicente Alcácer Martínez  
Manager

