

OGŁOSZENIE

Miejski Zakład Gospodarki Komunalnej Sp. z o.o. w Bolesławcu
ul. Staszica 6, 59-700 Bolesławiec,
działając na podstawie Zarządzenia nr 04/2022 z dnia 11 marca 2022 roku
Prezesa Miejskiego Zakładu Gospodarki Komunalnej Sp. z o.o. w Bolesławcu
Ogłasza postępowanie w sprawie:

I. Przedmiot sprzedaży:

Nr 1.

Rodzaj maszyny:	Prasa belująca Bollegraaf HBK-25
Producent:	Bollegraaf Recycling Machinery b.v.
Model:	HBK-25
Rok produkcji:	2003
Stan:	dobry - używana do 31.12.2020r. (zastąpiona większym modelem z uwagi na zapotrzebowanie),
Lokalizacja:	ul. Spacerowa 24, 59-700 Trzebień,
Cena wywoławcza:	50 000,00 zł netto

Główne parametry techniczne prasy:

1. Nacisk tłoka 25 ton;
2. Silnik 7,5 kW;
3. Rok produkcji 2003;
4. Hałas: Laeg [dB(A)] 72-80, Lmax [dB(C)] 97-108;
5. Stan licznika godzin pracy – 10 500 Mth;
6. Stosowany drut do wiązania \varnothing 3,0 mm, prasa posiada 8 koszy na drut.

Opis prasy:

Automatyczna prasa belująca do odpadów HBK-25 o nacisku tłoka 25 ton z klapą wstępnego zgniotu i perforatorem do butelek PET zamontowana była na linii technologicznej w Zakładzie Unieszkodliwiania Odpadów Komunalnych w Trzebieńcu. W roku 2009 został przeprowadzony remont kapitalny siłownika głównego oraz prasa została doposażona w system chłodzenia oraz grzałkę oleju, a w roku 2015 został wymieniony kpl. noży tnących drut. Przez cały okres użytkowania, maszyna była serwisowana. Prasa służyła wyłącznie do belowania plątek i papieru.

Nr 2.

Rodzaj maszyny:	Perforator butelek PET
Producent:	LUXOR
Model:	PERFOLUX 760-2x2,2 nr fabryczny 237/2013
Rok produkcji:	2013
Stan:	dobry - używana do 31.12.2020r. (zastąpiona większym modelem z uwagi na zapotrzebowanie),

Lokalizacja:	ul. Spacerowa 24, 59-700 Trzebień,
Cena wywoławcza:	14 000,00 zł netto

Główne parametry techniczne perforatora:

1. Perforator dwubębnowy;
2. Zabudowany przesuwnie na ramie nośnej z szynami prowadzącymi i konstrukcją wsporczą;
3. Napęd przesuwu motoreduktorem, sterowanie przyciskami na szafie sterowniczej;
4. Wymiary gabarytowe perforatora,,: dopasowane do wymiarów kanału zasypu istniejącej;
5. Ostrza robocze trudnościeralne ;
6. Napęd : motoreduktor;
7. Moc napędu 2 x 1,5 KW;
8. Sterowanie soft-start, rewers obrotów;
9. Wydajność od 100 do 200 m³/h;
10. Zabezpieczenie antykorozyjne farba epoksydowa 2 - składnikowa, kolor zielony.

II. Szczegółowe informacje techniczne:

1. Szczegółowe informacje techniczne na temat maszyn można uzyskać pod nr telefonu tel. **695 759 981** lub elektronicznie, adres email: s.majchrowicz@mzgk.com.pl
2. Miejsce oględzin maszyn:

ZUOK w Trzebieniu ul. Spacerowa 5, 59-700 Trzebień.

3. W celu dokonania wizji maszyn należy wcześniej umówić spotkanie telefonicznie.

III. Zasady i informacje szczegółowe dotyczące ofert:

1. Sprzedaż będzie przeprowadzona na podstawie regulaminu oraz Zarządzenia w nr **04/2022** z dnia 11 marca 2022 Prezesa Miejskiego Zakładu Gospodarki Komunalnej Sp. z o.o. w Bolesławcu.
2. Termin, miejsce i tryb złożenia oferty oraz termin związania ofertą:
 - 1) Oferty należy przesłać pocztą do dnia 14.04.2022 r. do godz. 12.00 na adres Miejskiego Zakładu Gospodarki Komunalnej Sp. z o.o. w Bolesławcu ul. Staszica 6 (Sekretariat).
 - 2) Wykonawca zamieści ofertę w zamkniętej kopercie, która:
 - a) będzie opakowana w taki sposób aby nie można było zapoznać się z jej treścią do czasu otwarcia ofert,
 - b) będzie zaadresowana na adres Sprzedającego,
 - c) będzie posiadać oznaczenie „**Postępowanie w sprawie sprzedaży środków trwałych: prasy belującej i perforatora**”.” – nie otwierać przed: 14.04.2022 r. godz. 12.00”,
 - d) poza oznaczeniami podanymi wyżej, koperta będzie posiadać NAZWĘ I ADRES OFERENTA, aby można było odesłać w przypadku stwierdzenia jej wpływu po terminie składania ofert.
 - 3) Jako termin złożenia oferty przyjęty będzie termin otrzymania przesyłki.

4) Oferta złożona po terminie zostanie zwrócona niezwłocznie Oferentowi bez otwierania.

5) Termin związania ofertą wynosi 7 dni.

3. Wydanie przedmiotu sprzedaży nabywcy następuje w dniu zapłacenia za przedmiot nabycia.

4. Komisja przetargowa sporządza protokół z przebiegu postępowania.

5. Kupujący przed złożeniem oferty Oferent zapozna się ze stanem faktycznym, który obejmuje stan techniczny i prawny maszyn zgłoszonych do licytacji. Po zakończeniu licytacji kupujący nie będzie wnosił żadnych roszczeń z tego tytułu.

IV. Miejsce i termin przeprowadzenia postępowania.

Weryfikacja i ocena złożonych ofert odbędzie się dnia 14.04.2022r. o godzinie 12:00 w siedzibie Miejskiego Zakładu Gospodarki Komunalnej Sp. z o.o. w Bolesławcu. Z uwagi na sytuację pandemiczną oferenci nie mają możliwości wzięcia udziału podczas otwarcia ofert.

V. Maszyny o których mowa w ogłoszeniu można zakupić tylko jako komplet. Ogłoszenie nie dotyczy składania ofert częściowych. Zamawiający nie dopuszcza składania ofert tylko na jedną maszynę.

VI. Po wyborze oferty przez komisję, Oferent otrzyma dwie faktury gdzie za przedmiot sprzedaży srodka trwałego nr 1 fakturę wystawi Gmina Miejska Bolesławiec, natomiast za przedmiot sprzedaży srodka trwałego nr 2 Miejski Zakład Gospodarki Komunalnej sp. z o.o. w Bolesławcu.

W załączeniu:

1. Formularz ofertowy
2. Dokumentacja fotograficzna.
3. Klauzula RODO.
4. DTR.

FORMULARZ OFERTOWY

Nazwa Dostawcy/Wykonawcy:

Adres:

Telefon/fax:

NIP/PESEL:

**Postępowanie w sprawie sprzedaży środków trwałych:
prasy belującej i perforatora.**

Oferujemy niżej wymienioną kwotę za przedmiot aukcji:

1. Prasa belująca Bollegraaf HBK-25 - cena wywoławcza – 50 000,00 zł netto.

Cena zaofferowana przez Wykonawcę:

.....zł netto,cena brutto.

2. Perforator butelek PET - cena wywoławcza – 14 000,00 zł netto.

Cena zaofferowana przez Wykonawcę:

.....zł netto,cena brutto.

Zapoznałem się ze stanem faktycznym, który obejmuje stan techniczny i prawny maszyn zgłoszonych do licytacji. Nie wnoszę żadnych zastrzeżeń i roszczeń z tego tytułu.

.....
Czytelny podpis lub podpis i pieczęć
osoby (osób) upoważnionej
do składania oświadczeń woli w imieniu Wykonawcy

Data.....

KLAUZULA INFORMACYJNA DLA UMÓW CYWILNOPRAWNYCH

Zgodnie z art. 13 ust. 1 i 2 oraz art.15 ust.1 i 3 Rozporządzenia Parlamentu Europejskiego i Rady (UE) 2016/679 z dnia 27 kwietnia 2016 r.(zwanym dalej RODO) informujemy, iż:

1. Administratorem Pana/Pani danych osobowych jest Miejski Zakład Gospodarki Komunalnej Spółka z o.o. w Bolesławcu, z siedzibą przy ul. Staszica 6, 59-700 Bolesławiec.
2. Miejski Zakład Gospodarki Komunalnej Spółka z o.o. w Bolesławcu wyznaczył Inspektora Ochrony Danych z którym może się Pan/Pani skontaktować telefonicznie, nr tel. 75 734 62 71 lub drogą mailową na adres rodo@mzgk.com.pl jak również listownie kierując korespondencję na adres siedziby administratora.
3. Pana/Pani dane osobowe pozyskane w związku z zawarciem z Panem/Panią umowy będą przetwarzane w celu realizacji podpisanej umowy, dochodzenia ewentualnych roszczeń, odszkodowań, udzielania odpowiedzi na pisma, wnioski oraz skargi, a także udzielania odpowiedzi w toczących się postępowaniach zgodnie z art. 6 ust. 1 lit. a, b, c, f RODO.
4. Pana/Pani dane osobowe będą przetwarzane przez upoważnionych pracowników Administratora w granicach wynikających z zakresów swoich obowiązków, mogą być również przekazane stronie trzeciej na podstawie umowy powierzenia dla spełnienia obowiązku prawnego udzielonego Administratorowi oraz w sytuacji przeglądów okresowych lub awarii systemów komputerowych.
5. Pana/Pani dane osobowe nie będą przekazywane do państw trzecich ani żadnej organizacji międzynarodowej.
6. Pana/Pani dane osobowe nie będą przetwarzane w systemach służących do zautomatyzowanego podejmowania decyzji i nie będą też poddawane procesowi profilowania.
7. Pana/Pani dane osobowe będą przetwarzane/przechowywane w zależności od czasu obowiązywania umowy i okresu który jest niezbędny do obrony naszych interesów oraz do momentu wygaśnięcia obowiązku przechowywania danych wynikających z przepisów prawa.
8. Posiada Pan/Pani prawo dostępu do treści swoich danych oraz prawo ich sprostowania, ograniczenia przetwarzania, prawo do przenoszenia danych, prawo wniesienia sprzeciwu, żądania usunięcia swoich danych osobowych w przypadku cofnięcia zgody na przetwarzanie, gdy nie ma innej podstawy prawnej przetwarzania. Cofnięcie zgody na przetwarzanie danych osobowych wymaga złożenia oświadczenia w formie pisemnej na adres MZGK lub pocztą elektroniczną na adres : rodo@mzgk.com.pl
9. Ma Pan/Pani prawo wniesienia skargi do Prezesa Urzędu Ochrony Danych Osobowych gdy uzna Pan/Pani, iż przetwarzanie danych osobowych Pana/Pani dotyczących narusza przepisy ogólnego rozporządzenia o ochronie danych osobowych z dnia 27 kwietnia 2016 r.

Zapoznałem/łam się z informacjami zawartymi w niniejszej klauzuli.

Bolesławiec, dnia

.....
(czytelne imię i nazwisko)

.....
(podpis)

ZGODA na przesyłanie informacji drogą elektroniczną.

Na podstawie art. 10 ustawy o świadczeniu usług drogą elektroniczną z dnia 18 lipca 2002 r. wyrażam zgodę na otrzymywanie od Miejskiego Zakładu Gospodarki Komunalnej Spółka z o.o. w Bolesławcu informacji związanych z realizacją umowy cywilnoprawnej, przesyłanych za pomocą środków komunikacji elektronicznej.

TAK NIE

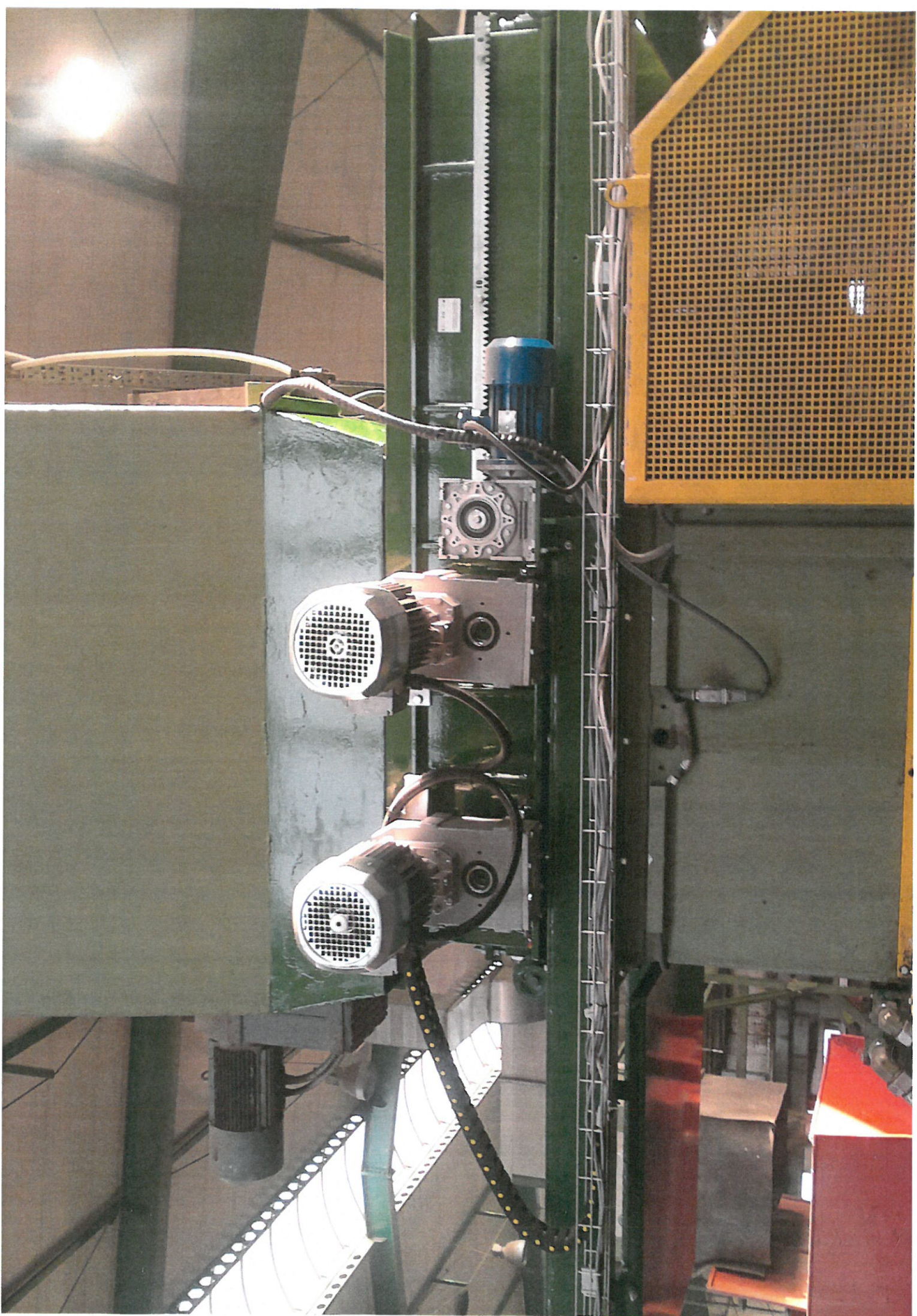
Bolesławiec, dnia

.....

.....

(czytelne imię i nazwisko)

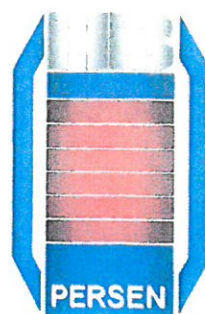
(podpis)











BOLLEGRAAF Recycling Machinery
Hauhinco Transfer Technologii Sp. z o.o.

Belownica HBK-25

Instrukcja obsługi

0302

Dokumentacja

Techniczno

Ruchowa

HBK 25

BOLLEGRAAF Recycling Machinery

DTR

Wydanie: Marzec 2002

Belownica

HBK-25

1.1 COPYRIGHT

Wszelkie prawa zastrzeżone.

Hauhinco Transfer Technologii Sp. z o.o.

Tel. 0048 32 228 29 91

Fax. 0048 32 228 97 15

E-mail: hauhinco@hauhinco.com.pl

Internet: <http://www.hauhinco.com.pl>

1.2 Zastosowanie

DTR dla:

Prasy HBK-25

Silnik	7,5 kW
Silnik Twistomat	2,2 kW
Silnik pompa przeciwcisnienia	1,1 kW
Typ	Silnik prądu zmiennego (ROTOR)
Drut	4 szt. hor.
Kosze na drut	8 sztuk
Kolor	RAL 6011

Hałas	L_{aeq} [dB(A)] 72 - 80
	L_{max} [dB(C)] 97 - 108

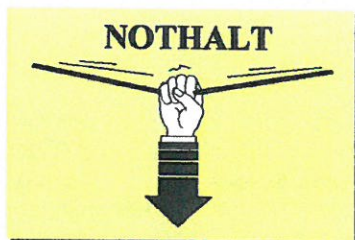
DTR zawiera ważne i potrzebne informacje patrząc na konserwację/funkcje belownicy.

Dalsze pytania prosimy kierować do naszej firmy

1.3 Gwarancja

1 rok, ale nie więcej niż 2.000 roboczogodzin na materiał i/lub błędy konstrukcyjne z wyłączeniem części normalnie zużywających
Części normalnie zużywające nie podlegają gwarancji

1.4 Różne symbole bezpieczeństwa



Wył awaryjny -linka (żółty/biały)



Przy konserwacji/naprawie najpierw zabezpieczyć główny wyłącznik (niebieski/biały)



Ruhome części (żółty/czarny)



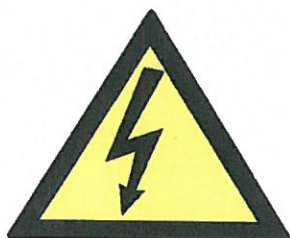
Wchodzenie zabronione (czerwony/biały)



Smarowniczką (niebieski/biały)



Hak transportowy (niebieski/biały)



Napięcie (żółty/czarny)



Ciśnienie kanału (niebieski/biały)



Wysokie ciśnienie (niebieski/biały)



Niskie ciśnienie (niebieski/biały)



Prasa HBK 25 została wyprodukowana przez:

BOLLEGRAAF Recycling Machinery

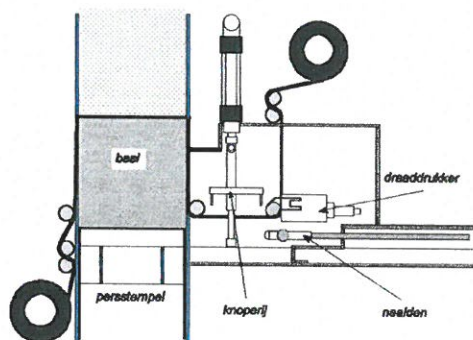
Elementy hydrauliczne i system sterowania odpowiadają najnowszym osiągnięciom techniki. Prasa która przerabia na bele wszystkie rodzaje papieru, plastiku i puszek po napojach.

Zasyp prasy materiałem zachodzi poprzez przenośniki różnej wielkości.

1500 mm szerokość
2000 mm szerokość (szerokość zasypu)

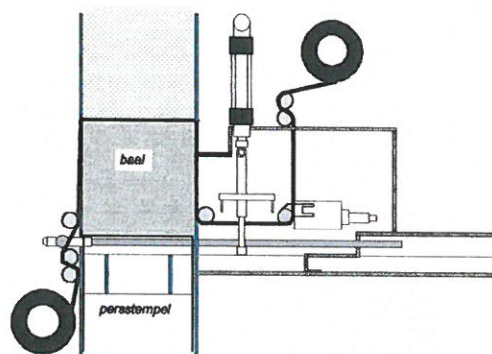
Prasę HBK 25 można zasypywać z 3 różnych stron równocześnie

Automatyczny cykl prasy następuje w następującej kolejności



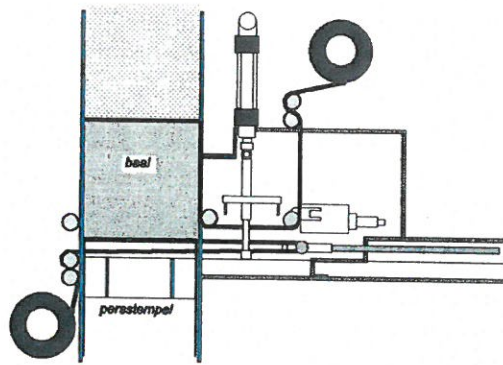
1.

Stempel w pozycji przedniej



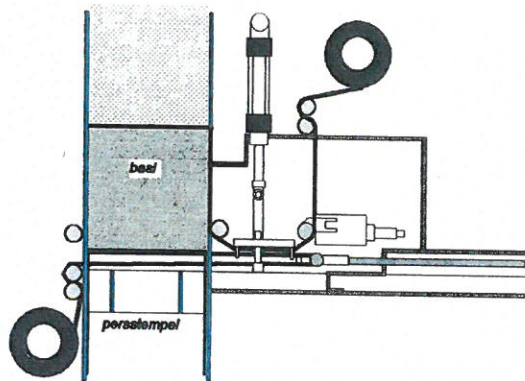
2.

Igły posuwają się w lewo



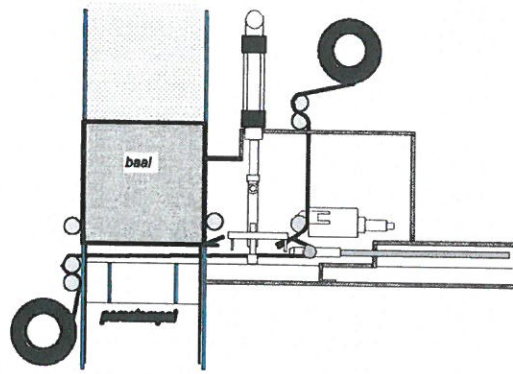
3.

Igły zabierają druty



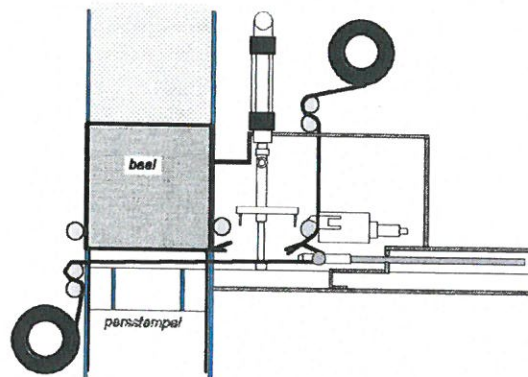
4.

Druty zostają związane.



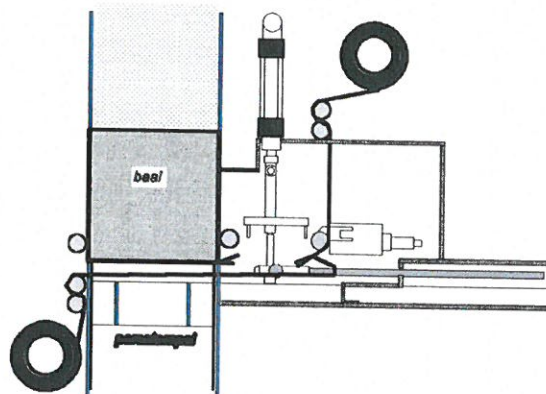
5.

Druty zostają związane i odcięte



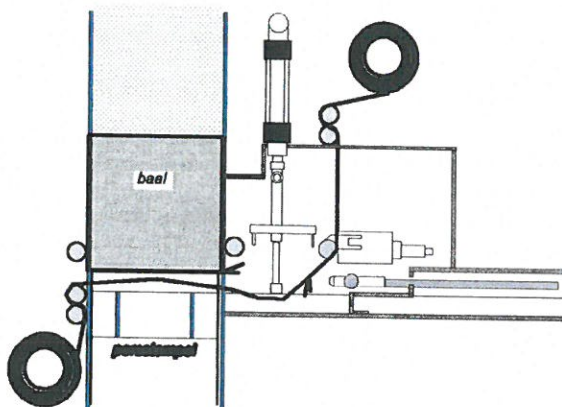
6.

Urządzenie wiążące/odcinające odchodzi



7.

Urządzenie odpycha druty z główki igły



8.

Igły zostają w pozycji neutralnej



Przyłącze elektryczne

Przyłącze prądowe musi zostać wykonane przez wykwalifikowanego elektryka

Monter musi wykonać następujące prace:

Kontrola napięcia silnika
Włączyć zasilanie włącznikiem głównym
Włączyć i wyłączyć silnik aby sprawdzić kierunek obrotów
Zmienić fazy w silniku jeśli obroty są nieodpowiednie

Podnieść ciśnienie w kanale prasującym

Aby odpowietrzyć urządzenia hydrauliczne silnik elektryczny i pompa powinny ok. 3 minut pompować w obiegu zamkniętym

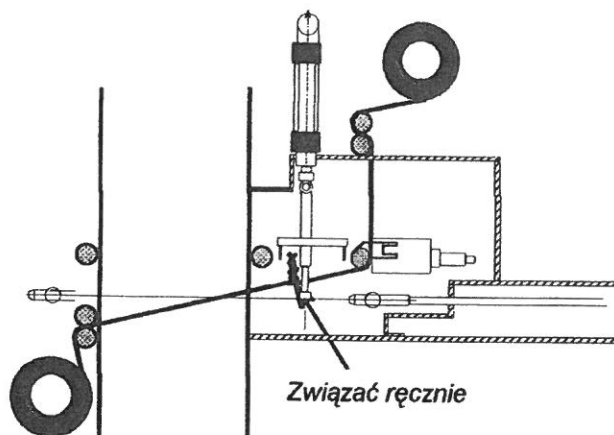
Wykonać kilka suwów tłoka, ale **nie** do końcowej pozycji - krańcówki. Po wykonaniu ok. 5 suwów system został odpowietrzony i urządzenie może zostać włączone w tryb automatyki.

1. Zamknąć zawór kurkowy (zakręcić)
2. Nacisnąć przycisk **Prasowanie** (tłok posuwa się do przodu)
3. Nacisnąć przycisk **Przenośnik wł** (rozpoczyna się doprowadzenie materiału)
4. Jeśli fotokomórki zostaną przerwane zostaje zatrzymany przenośnik taśmowy, a lej prasy jest pełny. Tłok powinien zostać wprowadzony do pozycji tylnej poprzez naciśnięcie przycisku **Do tyłu**
5. Powtórzyć 2., 3. i 4. aż do wypełnienia kanału prasującego materiałem i wyjścia podpory T z kanału prasującego i osiągnięto ciśnienie **150 bar**.

Żadna osoba nie może znajdować się przed kanałem wyjścia beli!

Wiązanie drutu

1. Tłok znajduje się w przedniej pozycji, następnie zawijamy druty



2. 1 stojak na drut umieszczamy od strony igiełbok wyjścia beli, drugi natomiast po drugiej stronie obok urządzeń hydraulicznych.

Drut od strony wyjścia beli przeciągnąć przez rolkę prowadzącą poprzez wycięcie w stemple na drugą stronę następnie oba końce związać.

3. Nacisnąć przycisk **Bele wydłużyć**, aby zresetować licznik bel
4. Wyjustować licznik bel na 14, bela będzie wtedy miała długość ok. 70 cm

Wycięcia w stemple korespondują z otwarciem prasy. Jeśli ta sytuacja nie zachodzi, należy wyjustować krańcówkę.

5. Nacisnąć przycisk **Prasowanie**, stempel posuwa się do przodu
6. Nacisnąć przycisk **Przenośnik wł**, rozpoczyna się doprowadzenie materiału. Napełnia się lej zasypowy.
7. Kiedy komory prasowania zostanie napełniona nacisnąć przycisk **Do tyłu** i równocześnie nacisnąć przycisk **AUTOMATISCH** (para przełącza się na automatyczny tryb)

Justowanie ciśnienia kanału prasującego

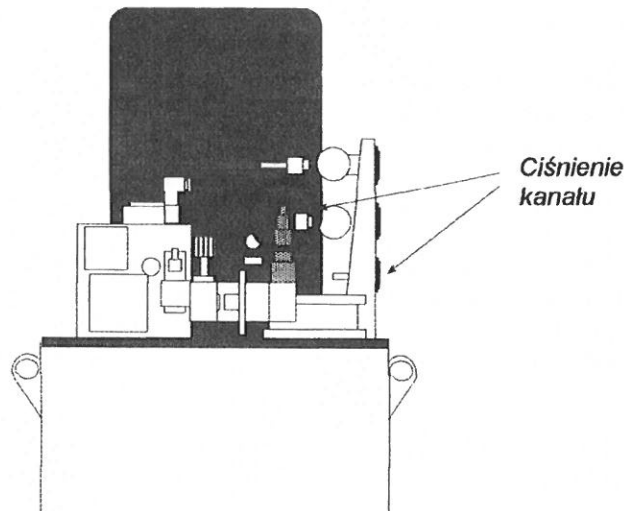
Waga i jakość beli zależy od przeciwninienia w kanale prasującym, dlatego ważnym elementem jest wyjustowanie przeciwninienia.

Ciśnienie kanału pokazywanena manometrze wacha się między 0 do 160 bar.

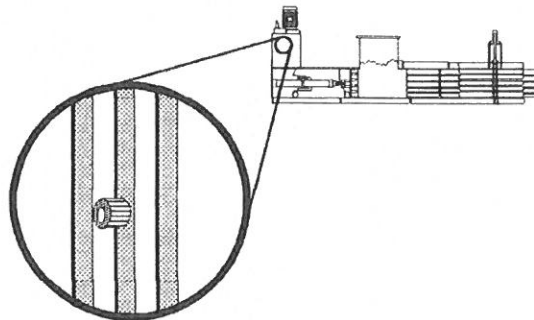
W trakcie prasowania, kiedy stempel prasujący naciska na papier ciśnienie rośnie do 180 bar, a po przekroczeniu tej granica automatycznie zostje wyłączone ciśnienie w kanale prasującym

Ta operację można regulowaćna 6 mm śrubą imbusową na urządzeniu hydraulicznym (najpierw luzujemy 19mm śrubę zabezpieczającą)

Jeśli kanał wyłącza się za wcześnie, należy wkręcić bolec.
Jeśli kanał wyłącza się za późno, należy wykręcić bolec.



Na urządzeniach hydraulicznych znajduje się zawór regulacji prędkości (dławik). Dławik ma wpływ na kanał aby nie otwierał się zbyt szybko.

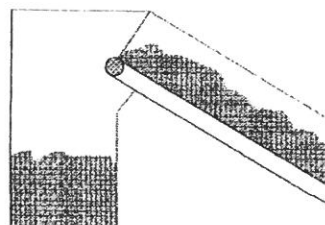


Jeśli ciśnienie jest za niskie dławik dokręcić
Jeśli ciśnienie jest za wysokie dławik odkręcić

Jeśli dławik pracuje dobrze widać otwieranie i zamykanie kanału prasującego.

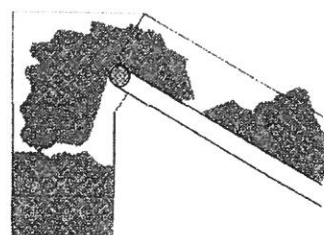
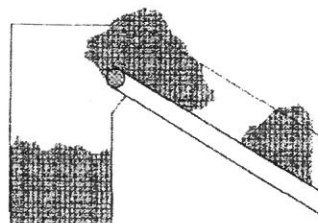
Przenośnik należy zasypywać równomiernie!

DOBRCZE



Po sygnale z fotokomórek zatrzymuje się przenośnik i mała ilość materiału spada dodatkowo do leja

ŹLE!



Po sygnale z fotokomórek zatrzymuje się przenośnik i za duża ilość materiału spada dodatkowo do leja

Wynik złego zasypu
Zła praca prasy
Źle sprasowane bele.
Bele mają różne długości.



KONSERWACJA

MECHANIKA

WYŁĄCZNIK KRAŃCOWY / ŁĄCZNIK ZBLIŻENIOWY

Codziennie należy kontrolować czy wszystkie wyłączniki znajdują się w swojej prawidłowym położeniu, jak również usuwać resztki papieru.

Prasa odznacza się długim okresem użytkowania i nie potrzebuje częstej konserwacji.

CO TYDZIEŃ kontrolować czy sworznie i nakrętki są właściwie przykręcone, a cylinder umocowany.

STEMPEL PRASY

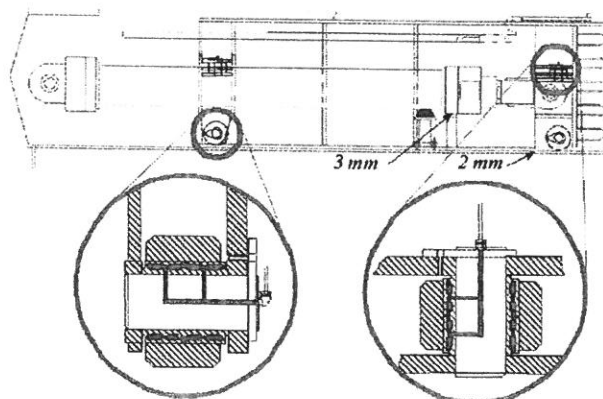
Przy pomocy łożyskowanych rolek kierujących, stempel prasy zostaje wprowadzony do kanału.

Stempel prasy jest wykonany z 4 łożyskowanymi rolkami kierującymi. Rolki kierujące przejeżdżają przez ścierającą się listwę ze stali manganowej. Z boku stempla prasy znajdują się 2 rolki prowadzące. Przy pomocy rolek kierujących i prowadzących jest zabezpieczona funkcja stempla prasy. Funkcja stempla prasy może być zakłócona z powodu zatrzymujących się z tyłu i boku stempla resztek papieru. Z tyłu na stemplu prasy znajdują się punkty (2 x 4 sztuki) ze smarem, którym są smarowane łożyska rolek kierujących i prowadzących.

CO MIESIĄC należy uzupełniać poziom smaru, żeby zabezpieczyć nienaganne funkcjonowanie prowadnic stempla prasy i rolek kierujących.

Resztki papieru, które gromadzą się na dole i z boku stempla prasy podczas jego pracy, powinny być regularnie usuwane!

Również resztki papieru gromadzące się w szczelinach igieł stempla prasy, powinny być **REGULARNIE** usuwane. Funkcja igieł mogłaby być zakłócona z powodu zablokowania się papieru. Z powodu rozprężania się beli, sworznie znajdujące się z boku ramy powinny być również czyszczone.



KOŁA PROWADZĄCE DRUTY

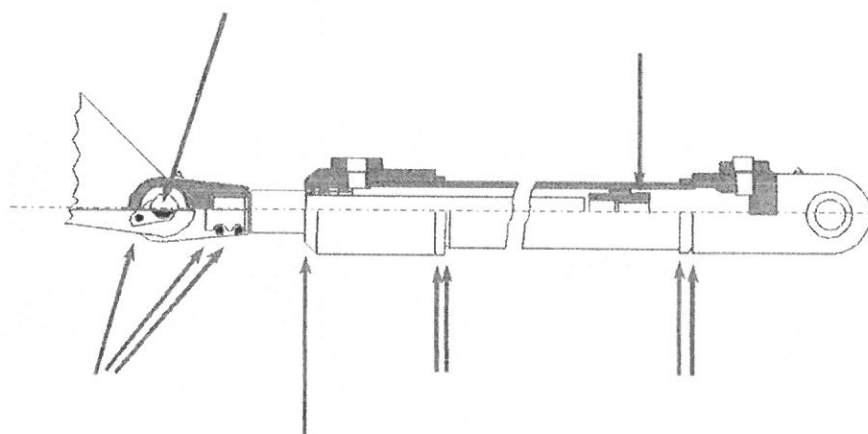
Koła prowadzące druty są wyposażone w napelnione smarem łożyska kulkowe, z wyjątkiem: kół prowadzących na rurach doprowadzających, wspornika drutu i urządzenia napinającego drut na kanale prasy.

CO TYDZIEŃ należy smarować lekkim olejem te niełożyskowane koła prowadzące druty.

Łożyskowane koła nie powinny być smarowane, jednak powinny być czyszczone tylko z zewnątrz, żeby mogły się obracać.

Aby zapobiec zużyciu i zakłóceniom, CO TYDZIEŃ należy sprawdzać koła, czy dobrze się obracają.

CYLINDER



Wszystkie cylindry hydrauliczne należy kontrolować na punktach łączących gniazda cylindra.

- Sprawdzić na każdej stronie, czy osie łączenia się nie poluzowały.
- Czy sworznie zabezpieczające są jeszcze dobrze umocowane.
- Czy gniazda cylindra się nie odkręciły.
- Czy sworznie gniazd cylindra są dobrze umocowane.

PRZENOŚNIK TAŚMOWY

Łańcuch przenośnika taśmowego powinien być CO MIESIĄC lekko oliwiony. 50-50% Diesel/olej. Co MIESIĄC należy sprawdzać napięcie łańcucha.

Gdy koła łańcucha będą zbyt tłuste, będą się ślizgać, co spowoduje, że rolki staną się kanciaste

Ostrożnie więc z oliwieniem.

GŁOWICE IGŁOWE

WYŁĄCZYĆ INSTALACJĘ PRZY POMOCY WYŁĄCZNIKA GŁÓWNEGO.

Kontrolować co następuje:

Usuwać zatrzymany papier.

Rolki głowic igłowych kontrolować na stałym biegu i lekko naoliwić. Jeżeli jest to konieczne dokręcić sworznie mocujące.

Żeby zapobiegać zakłóceniom, igły powinny być w dobrym stanie. Koła igieł nie powinny za bardzo się ścierać, ale powinny łatwo się obracać. Jeżeli w wyniku zużycia, w kołach powstaną szczeliny, może dojść do zerwania się drutu.

**PRZYRZĄD DO WIĄZANIA**

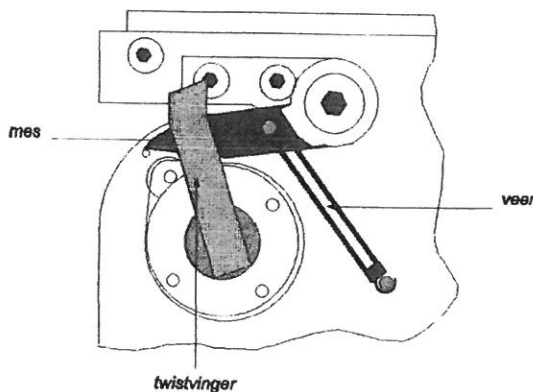
Kontrolować poziom oleju skrzyni redukcji silnika i ewentualnie uzupełnić olejem BP-GR-XP 100.

Wały przyrządu do wiązania mają napęd łańcuchowy w skrzyni napędowej i nie wymagają konserwacji.

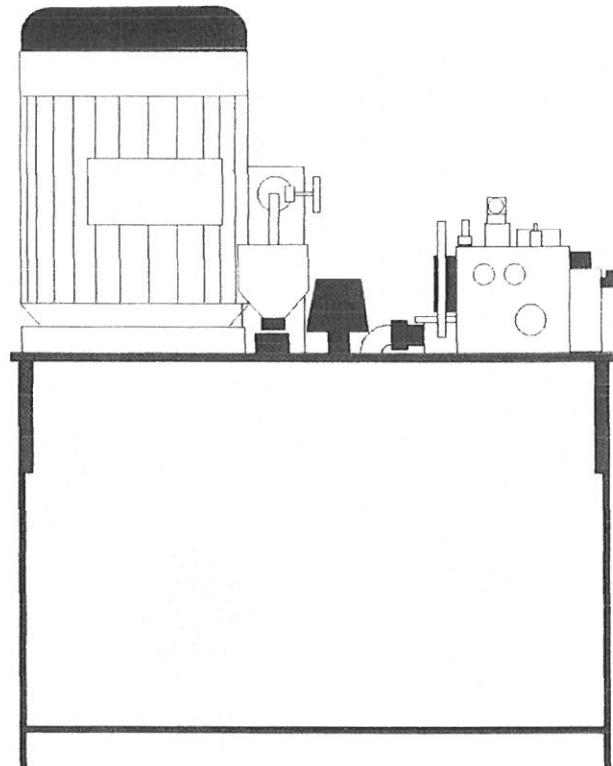
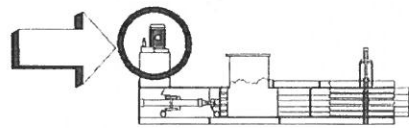
Zewnętrzną stronę przyrządu do wiązania regularnie czyścić. Sworznie przyrządu do wiązania są umocowane za pomocą wtopionej śruby inbusowej (klucz inbusowy nr 4).

Sprawdzać umocowania.

Umocowania noży w przyrządzie do wiązania CO TYDZIEŃ smarować lekkim olejem i dokręcać śruby.



WIDOK Z TYŁU

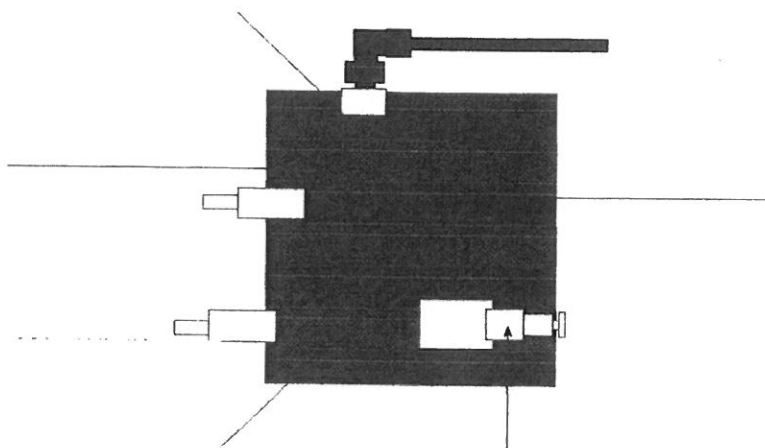
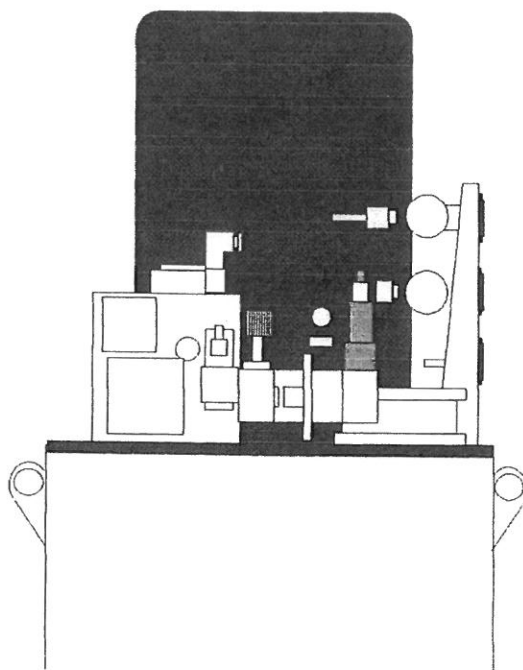
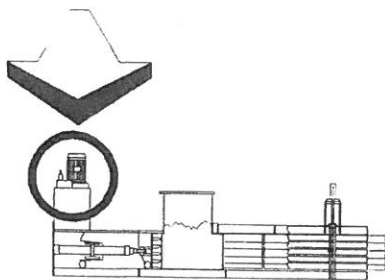


Cylinder stempla – strona z drążkiem

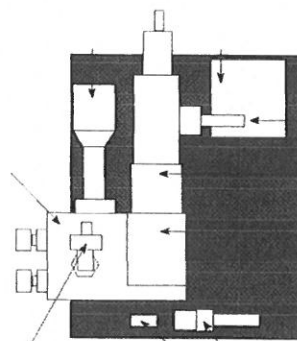
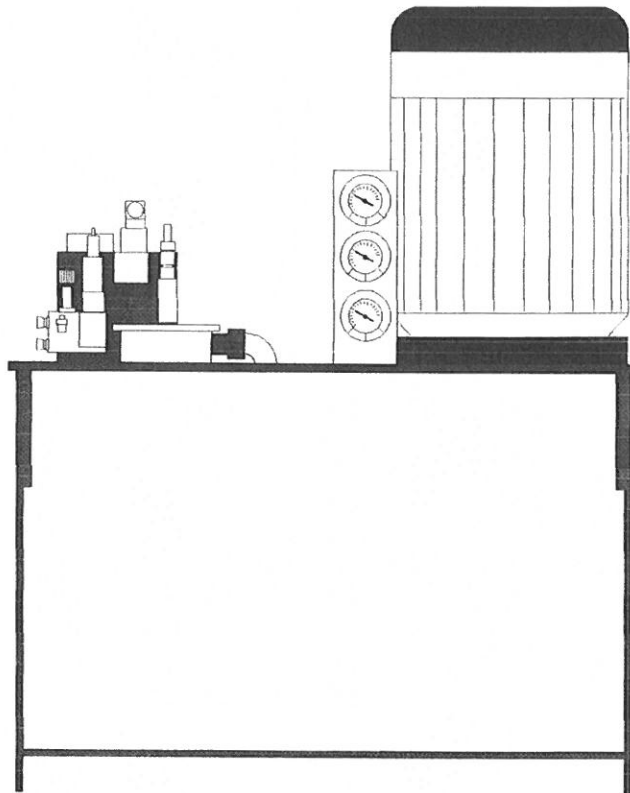
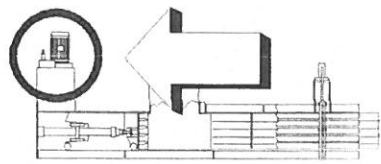


Cylinder stempla - podstawa

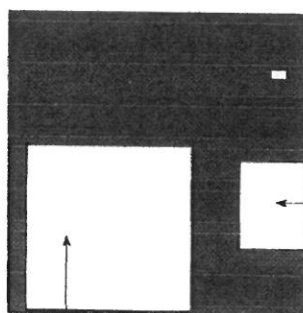
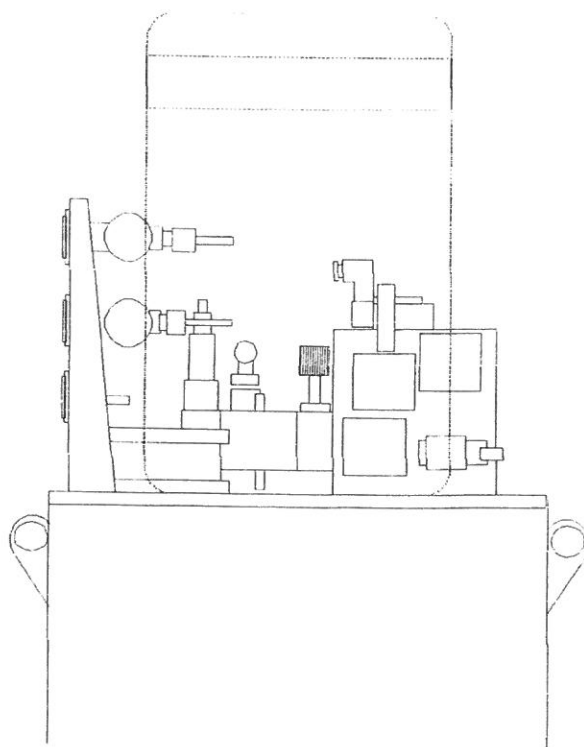
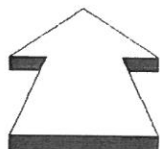
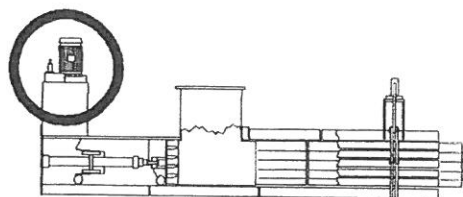
WIDOK Z LEWEJ STRONY



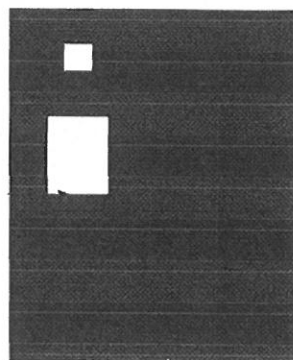
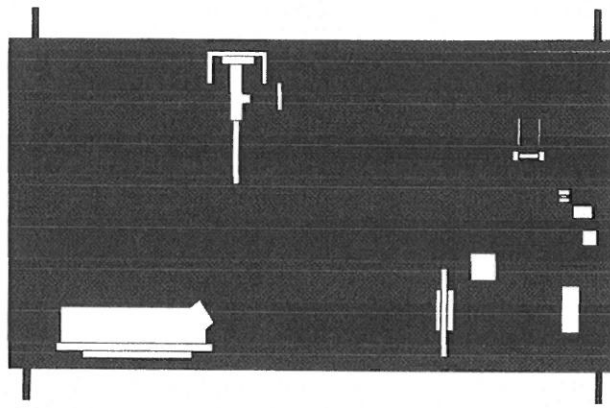
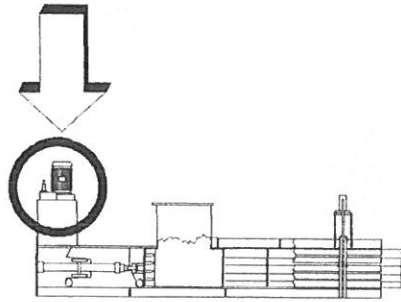
WIDOK Z PRZODU



WIDOK Z PRAWEJ STRONY



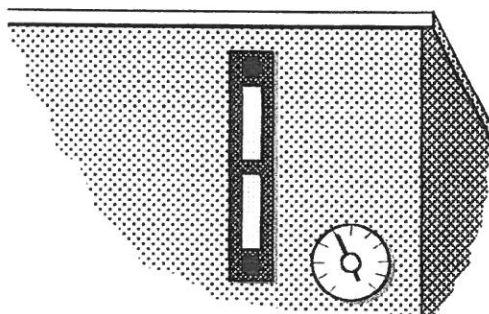
WIDOK Z GÓRY



TEMPERATURA

Z tyłu zbiornika, obok wskaźnika jest zamontowany termometr. Gdy temperatura wzrośnie powyżej 55°C, chłodnica oleju włącza się.

Gdy temperatura wzrośnie powyżej 80°C, urządzenie zostaje unieruchomione.



KONTROLOWAĆ CODZIENNIE.

FILTR POWIETRZA

Na zbiorniku hydraulicznym znajduje się filtr powietrza, który zabezpiecza przed dostaniem się pyłów do zbiornika oleju.

Filtr ten należy CO TYDZIEŃ czyścić używając sprężonego powietrza.

CO ROKU element ten należy wymieniać.

ZWALCZANIE ZAPYLENIA

W bezpośrednim otoczeniu prasy występuje dużo pyłów i zanieczyszczonego powietrza. Dlatego instalacja hydrauliczna powinna być CO TYDZIEŃ czyszczona. Dzięki temu filtr powietrza nie ulega zanieczyszczeniu tak szybko.

MAŁA STRATA OLEJU

Niewielka strata oleju występuje, gdy prasa belująca została właśnie dostarczona i była mało eksploatowana. Sprzęgła uruchamiają się, dzięki czemu może powstać tzw. „pocenie się” instalacji.

2 x W TYGODNIU kontrolować, czy sprzęgła „się pocą”. Jeżeli tak, powinno się sprzęgła dociągnąć.

OLEJ HYDRAULICZNY

Olej w instalacji hydraulicznej jest odpowiedzialny za przenoszenie siły. Dlatego olej jest jedną z ważniejszych części tej instalacji.

Jakość oleju wpływa m.in. na rentowność i okres użytkowania instalacji. Jeżeli poprzez gorszą jakość lub przegrzanie zmniejszy się lepkość oleju, ruchome metalowe części mogą się zacząć ze sobą stykać, co skróci okres użytkowania.

Proszę przestrzegać stosowania zalecanego oleju i zwrócić się do producenta prasy, żeby razem z Państwem dostawcą oleju określił właściwą jakość oleju.

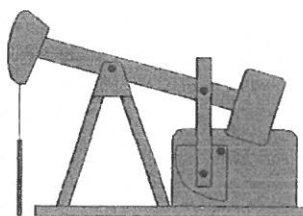
Niech Państwa dostawca oleju regularnie pobiera próbkę oleju, żeby jego jakość mogła być kontrolowana.

- Lub proszę wymieniać olej CO DWA LATA.

Olej powinien mieć lepkość 30 mm²/s (centi stokes) przy temperaturze eksploatacji 50°C.

Współczynnik lepkości (V.I.) powinien być wyższy niż 150.

Większość dostawców oleju używa dzisiaj norm ISO. Liczba za nazwą jakości wskazuje lepkość przy 40°C. Niektórzy dostawcy wskazują lepkość w stopniach Englera. Jeżeli zastosowano takie oznaczenie, to lepkość 4 Engler dotyczy 50°C.



Lista polecanych gatunków oleju:

ARAL	VITAN HF 46
AVIA	AVILUB HVI 46 ISO
BP	BP ENERGOL SHF 46 (ISO)
BURMAH-CASTROL	HYSPIN AWH 46
CHEVRON	EP HYDRAULIC OIL 32 HV (tylko w dosyć chłodnym otoczeniu)
ESSO (EXXON)	UNIVIS HP 46
FINA	HYDRAN HV 46
GULF	HYDRAULIC OIL 46
SHELL	TELLUS OIL T 46
TEXACO	RANDO OIL HD AZ 32 (tylko w dosyć chłodnym otoczeniu)
TOTAL	TOTAL EQUIVIS 46

CHEVRON ma klasyfikację ISO. Ten gatunek oleju jest trochę rzadszy, przez co maksymalna wysokość temperatury jest niższa.

WYMIANA OLEJU

1. Stempel prasy powraca do pozycji wyjściowej.
Kłapa zamknięta (bez papieru w środku!).
Wyłączyć i zablokować instalację.
2. Usunąć stary olej ze zbiornika.
Usunąć filtr powietrza
Usunąć filtr oleju
Oczyścić magnetyczną pokrywę zamykającą.
Otworzyć szyb inspekcyjny zbiornika.
3. Bardzo starannie oczyścić zbiornik od wewnątrz przy pomocy sukna.
Ponownie zamontować szyb inspekcyjny z nowym pierścieniem uszczelniającym.
4. Zamontować nowy filtr oleju.
Dokonać nowego napełnienia oleju
5. Zamontować nowy filtr powietrza.
6. Ponownie uruchomić urządzenie. Kilkakrotnie ręcznie przesunąć stemplem prasy do przodu i do tyłu. Tak samo otworzyć i zamknąć kłapę.
Następnie sprawdzić poziom oleju i w razie potrzeby dolać.

WYMIANA FILTRA OLEJU

CO ROKU wymieniać filtr oleju.

- Aby wymienić filtr oleju należy wyczyścić pokrywę agregatu hydraulicznego.
- Odkręcić pokrywę obudowy filtra.
- Odkręcić listwę przytrzymującą obudowę filtra oleju
UWAGA: Nie luzować jeszcze zacisków filtra.
- Obudowę filtra oleju razem z filtrem wyciągnąć uważając aby nic nie wpadło do agregatu hydraulicznego.
- Poza agregatem hydraulicznym poluzować zacisk filtra i wyjąć filtr oleju
- Oczyszczyć obudowę filtra i magnesy.
- Ponowne zamontowanie w odwrotnej kolejności i z zastosowaniem nowych uszczelnień.

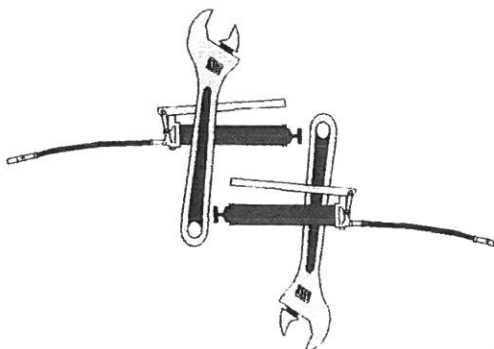
UWAGA: Pod pokrywą zamykającą są 2 szeregi 3 filtrów. Każdy drugi i trzeci filtr oleju znajduje się poniżej poziomu oleju.

NIE płukać elementów. W pokrywie są zamontowane elektromagnesy, żelazne części mogą zostać usunięte przy pomocy sukna.

CYLINDER HYDRAULICZNY I PRZEWODY RUROWE

CO TYDZIEŃ kontrolować, z punktu widzenia utraty oleju i przecieków, sprzęgła i umocowania w przewodach rurowych hydrauliki.

Sprzęgła przewodów hydraulicznych sprawdzać na mocowaniach CO 3 MIESIĄCE. Ewentualnie dokręcić.



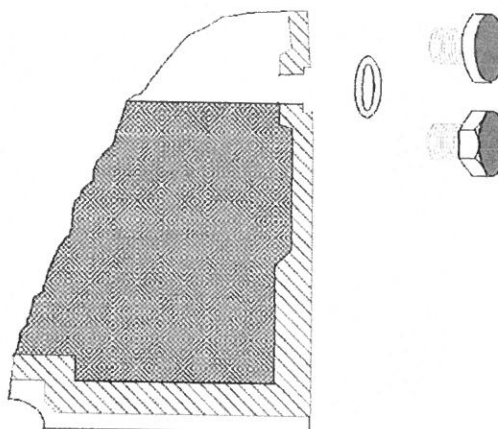
SEW - SILNIKI PRZEKŁADNIOWE I PRZEKŁADNIE**SMARY**

Fabrycznie napełniono: BP ENERGOL GR XP 100

KONTROLA POZIOMU OLEJU

Poziom oleju może być kontrolowany poprzez odkręcenie śruby kontrolnej.

Kiedy jest zamontowany silnik, poziom oleju powinien sięgać miejsca, w którym znajduje się śruba poziomu oleju.



Przed spuszczeniem oleju należy usunąć

- ◆ Śrubę do napełniania oleju i odpowietrzania
- ◆ Śrubę do spuszczenia oleju

Po spuszczeniu oleju:

- ◆ Zamocować śrubę do spuszczenia oleju
- ◆ Zdemontować śrubę poziomemu oleju
- ◆ Wypełnić napęd olejem aż do brzegu otworu pod gwint śruby poziomemu oleju
- ◆ Zamontować śrubę poziomemu oleju i śrubę do napełniania oleju.

WYMIANA SMARU

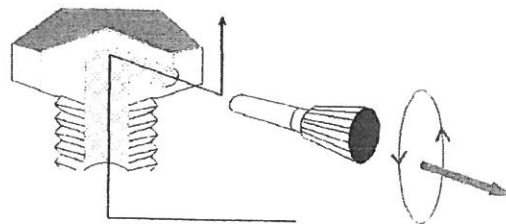
Wymianę smaru przeprowadzać co każde 10.000 godzin eksploatacji (lub co 2 lata).

Przy szczególnie trudnych warunkach eksploatacji, jak wysoka wilgotność powietrza, zapyłone otoczenie lub duże wahania temperatury, jest polecane skrócenie odstępów między kolejną wymianą.

KONTROLA OKRESOWA

Oprócz wymiany smarów są również polecane następujące kontrole:

- kontrola śrub mocujących,
- kontrola ustawienia,
- kontrola odpowietrzenia,
- usuwanie zabrudzeń.



	CO-DZIEN-NIE	CO TYDZIEŃ	CO MIESIĄC
Oliwić GŁOWICE IGŁOWE			
Czyścić ŁĄCZNIK ZBLIŻENIOWY			
Czyścić PRZYRZĄD DO WIĄZANIA			
Czyścić KÓŁA PROWADZĄCE DRUTY			
Czyścić tylną stronę STEMPLA			
Smarować złączki PRZYRZĄDÓW IGŁOWYCH			
Czyścić ZASUWY DRUTU			
Smarować złączki tylnej strony STEMPLA			
Smarować LICZNIK DŁUGOŚCI BELI			
Kontrolować naprężenie rozdzielacza PASA KLINOWEGO			
Sprawdzać STRATY OLEJU			
Czyścić wewnętrzną stronę FILTRA POWIETRZA			
Kontrolować OSIE UMOCOWAŃ cylindra			
Kontrolować SWORZNIE ZABEZPIECZAJĄCE osie umocować			
Kontrolować GNIAZDA MOCUJACE cylindra			
Oliwić ŁAŃCUCH PRZENOŚNIKA TAŚMOWEGO			
Kontrolować ŁAŃCUCH PRZENOŚNIKA TASMOWEGO			
Czyścić ROWKI IGIEŁ stempla			
Czyścić rowki SWORZNI PRZYTRZYMUJĄCYCH			
Oliwić KOŁA wspornika drutu			
SZESCIOKĄTNE TRZPNIE na sworzniach			
Czyścić AGREGAT			

ELEKTRYKA

TSX37

OGÓLNE

W systemie sterowania SPS ("Speicher Programmierbare Steuerung") znajdują się różne funkcje czasowe. Jest funkcja czasowa dla klapy. Jeżeli nie zamknie się ona w ciągu zaprogramowanego czasu, kłapa otwiera się a stempel przesuwa do przodu.

Kolejna funkcja czasowa dotyczy stempla. Jeżeli czas na podniesienie jest dłuższy niż zaprogramowane oznaczenie czasu, prasa automatycznie przełącza się na obsługę ręczną.

Jest również funkcja czasowa na wszystkie przerwy między kilkoma ruchami i na 1,5 sekundową zaporę świetlną.

System sterowania SPS jest zaopatrzony w napięcie 220 V. Wyjścia mają również 220 V. Tak samo zawory, przekaźniki itp.

Wejścia: łącznik zbliżeniowy, wyłącznik krańcowy i zapory świetlne mają napięcie 24 Volt DC.

Wyjścia mają 16 Volt.

ADRESY

Karta 1

0,0	Silnik
0,1	Przenośnik
0,2	Igły do przodu
0,3	igły do tyłu
0,4	Wiązanie do przodu
0,5	Wiązanie do tyłu
0,6	Bele na długość
0,7	Automat
1,0	DMU Przycisk guzikowy silnika włączony
1,1	DMA Przycisk guzikowy silnika wyłączony
1,2	DB Przycisk guzikowy przenośnika taśmowego
1,3	DH Przycisk guzikowy obsługi ręcznej
1,4	DA Przycisk guzikowy automatu
1,5	DI Przycisk guzikowy Interruptora
1,6	DBL Przycisk guzikowy dłuższych beli
1,7	DP Przycisk guzikowy prasowania
1,8	DR Przycisk guzikowy powrotu
1,9	DNI Przycisk guzikowy igieł do przodu
1,A	DNM Przycisk guzikowy igieł do środka
1,B	DNU Przycisk guzikowy igieł do tyłu

Karta 2

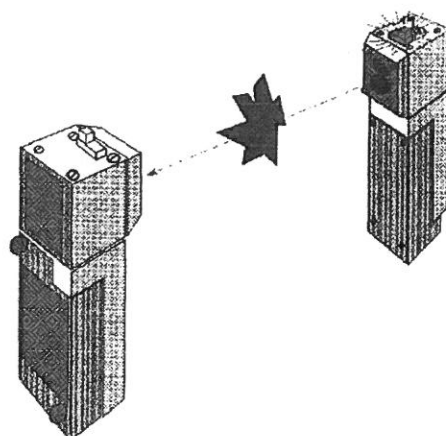
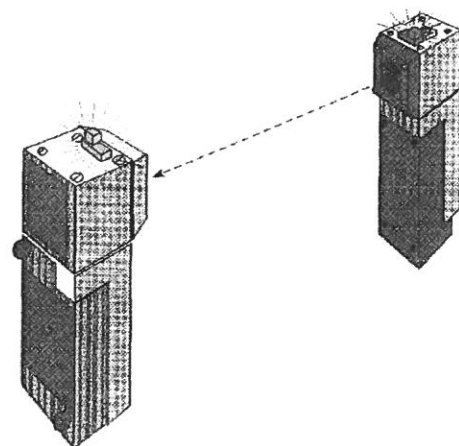
2,0	Zawór prasowania
2,1	Zawór powrotny 1
2,2	Zawór powrotny 2
2,3	Zawór odciążający
2,4	Zawór okrągłej pompy
2,5	Zawór zasuwę drutu
2,6	Zawór wiązania do przodu
3,0	DKN Przycisk guzikowy przyrządu do wiązania
3,1	KB Wybór przenośnika
3,2	DSS Przycisk guzikowy start/stop
3,3	
3,4	
3,5	
3,6	FCO Zapora świetlna na dół
3,7	FCB Zapora świetlna do góry
3,8	
3,9	VL Pływak

Karta 3

4,0	Zakłócenia prasy
5,0	ESRR Wyłącznik krańcowy stempel z powrotem
5,1	ESRP2 Wyłącznik krańcowy stempel prasowanie 2
5,2	ESNI Wyłącznik krańcowy igły do przodu
5,3	ESNM Wyłącznik krańcowy igły do środka
5,4	ESNU Wyłącznik krańcowy do tyłu
5,5	ESKN Wyłącznik krańcowy wiązania
5,6	ESL Wyłącznik krańcowy długości beli
5,7	ESRP1 Wyłącznik krańcowy stempel prasowanie 1

ZAPORA ŚWIETLNA

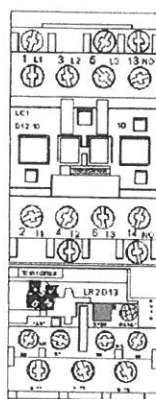
Składa się ona z **nadajnika i odbiornika**.
Gdy sygnał między nadajnikiem a odbiornikiem zostanie przerwany na ok. 1,5 s, wtedy wzmacniacz odbiornika przekazuje pełny sygnał do systemu sterowania SPS.



PRZEKAŹNIK OSŁONY SILNIKA

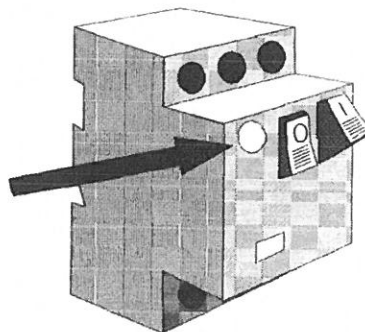
Przełącznik osłony silnika zabezpiecza silnik przed przeciążeniem. Dlatego ustawienia przełącznika osłony silnika nie powinny być zmieniane.

Gdy przełącznik osłony silnika zareaguje, zawsze najpierw zostaje usunięta przyczyna zakłócenia (np. jedno lub kilka uszkodzonych zabezpieczeń).



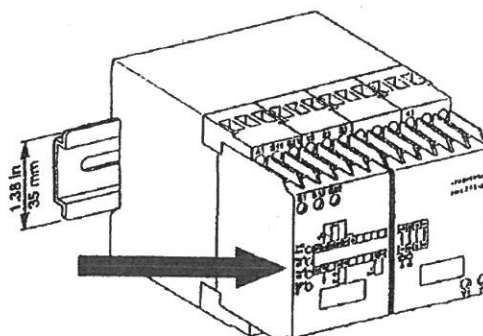
Przy różnych wartościach napięcia powinny zostać ustawione inne wartości dla przełącznika osłony silnika.

Przy wyższych napięciach wartości natężenia są niższe.
Przy niższych napięciach wartości natężenia są wyższe.



ZESPÓŁ KONTROLNY

Zespół jest wyposażony we wskaźnik sygnału wejścia, który w razie zakłóceń jest w stanie podać personelowi serwisu decydującą wskazówkę do szybkiego rozpoznania przyczyny zakłócenia.



- 1 Napięcie zasilania
- 2 Obwód wejścia S11 - S12 (potencjał plusowy)
- 3 Obwód wejścia S21 - S22 (potencjał minusowy)
- 4 Obwód wyjścia

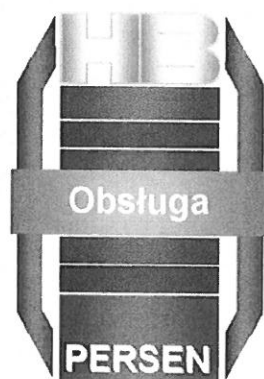
Pierwsze trzy diody świecą tak długo, aż maszyna zostanie włączona. Dioda czwarta świeci dopiero wtedy, gdy zostanie naciśnięty przycisk RESETOUJ ZAKŁÓCENIA na skrzynce rozdzielczej.

Najniższe trzy diody gasną gdy zostanie naciśnięty przycisk Not-Halt .

Po zresetowaniu naciśniętego przycisku Not-Halt znowu świecą diody 2 i 3, po naciśnięciu przycisku RESETOUJ ZAKŁÓCENIA na skrzynce rozdzielczej, znowu zapala się dioda czwarta.

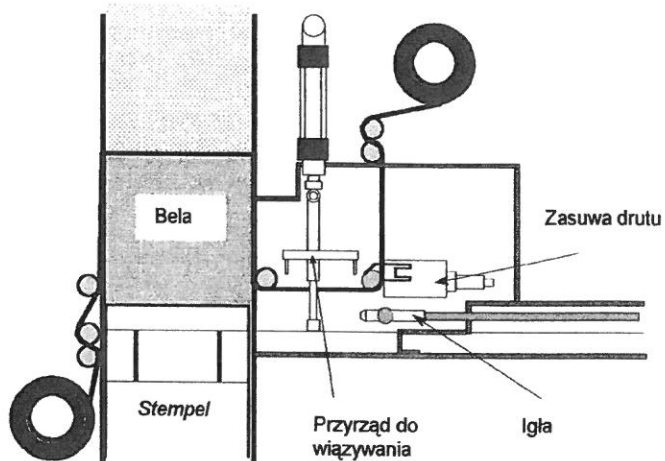
Gdy po naciśnięciu przycisku Not-Halt pali się tylko dioda 2 lub 3, wtedy przycisk Not-Halt nie funkcjonuje należycie i musi zostać wymieniony.

Po zwarceniu zgasną wszystkie diody. XPS-AM nie ma skrzynki bezpiecznikowej.

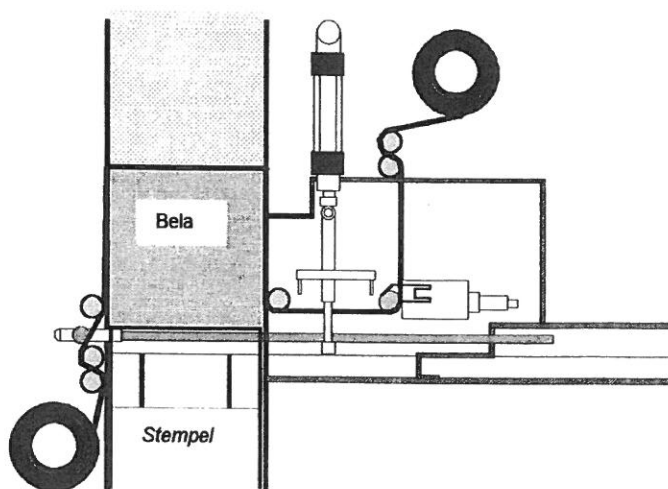


OBSŁUGA RĘCZNA

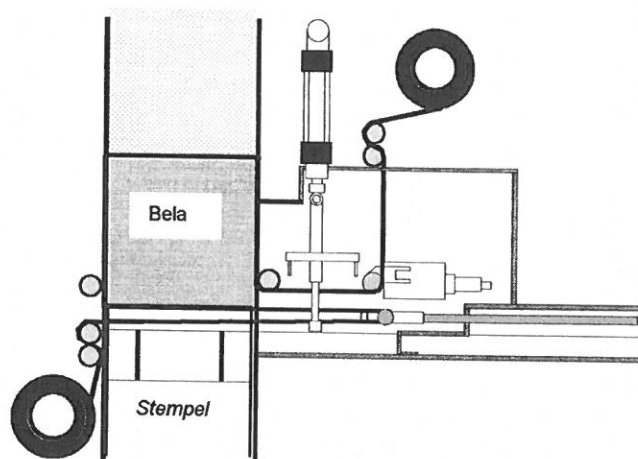
1. Naciśnij przycisk **PRASOWANIE** i przytrzymaj. Stempel prasy ustawia się w pozycji wyjściowej.



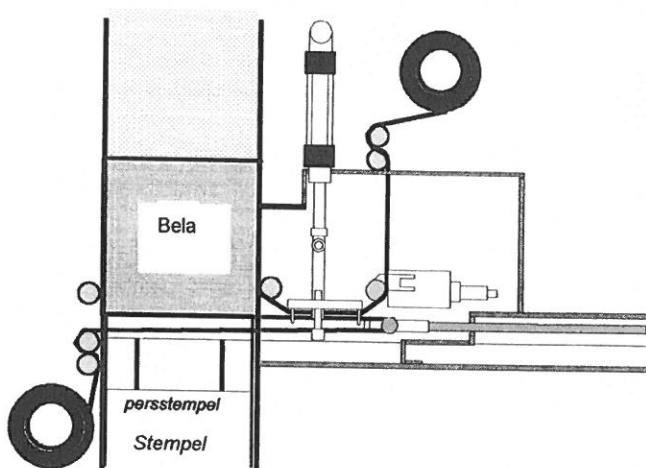
2. Gdy bela jest ułożona na długość, lampka "**Bela na długość**" zaczyna się świecić. Licznik długości beli jest teraz ustawiony na 0. Podczas wiązania w powrotnym cyklu, licznik cofa się.
3. Naciśnij klawisz **IGŁA Z TYŁU** i przytrzymaj aż igły będą z tyłu. Igły powinny być ustawione w taki sposób, żeby druty mogły łatwo przejść przez ich główce. Ewentualnie można dokonać przesunięcia przy pomocy wyłącznika krańcowego "igła z tyłu".



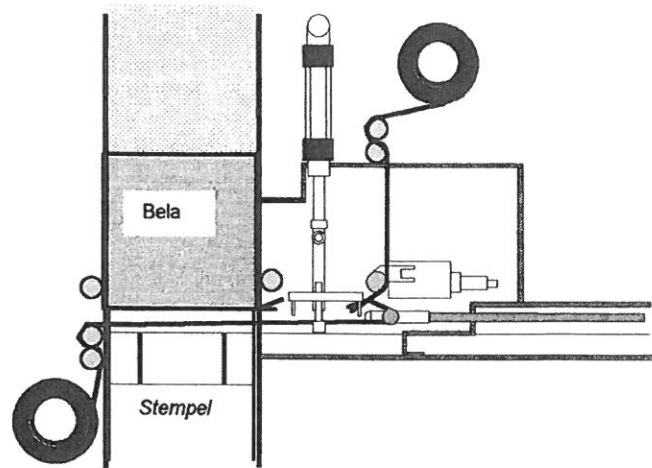
4. Nacisnąć przycisk **IGŁA DO PRZODDU**. Igły zabierają teraz druty. Igły powinny cofać się dopóki sworznie przyrządu do wiązania będą mogły się swobodnie obracać. W innym wypadku wyłącznik krańcowy "Igła do przodu" należy trochę przesunąć.



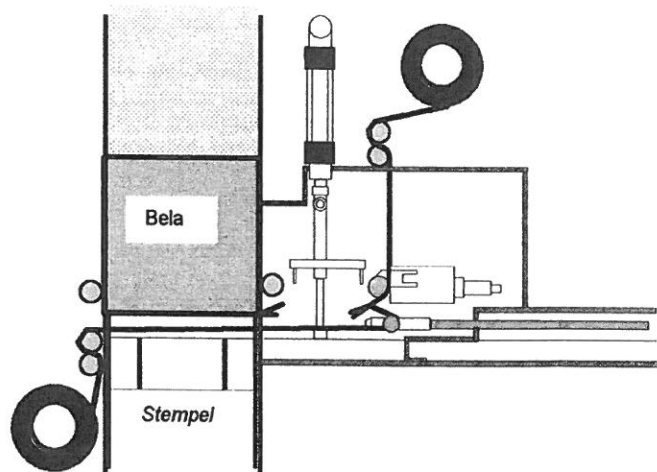
5. Nacisnąć przycisk **WIĄZANIE** nie przytrzymując go!



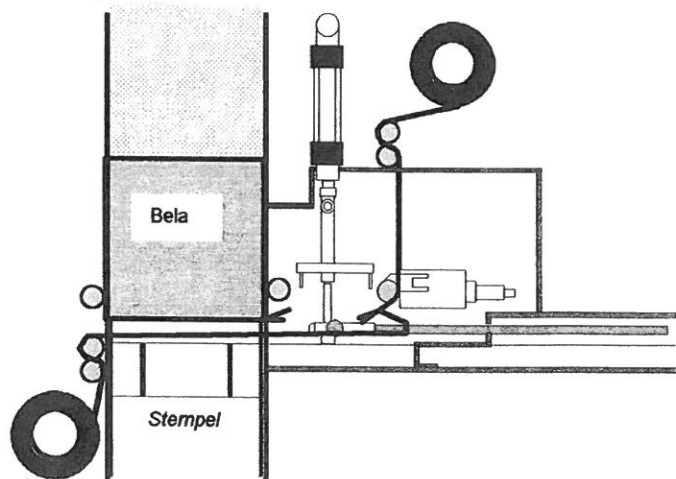
6. Przyrząd do wiązania przesuwa się najpierw do przodu i zaczyna się wiązanie (7 obrotów). Podczas pierwszego obrotu druty zostają obcięte i zawiązane, potem zawiązywane są dwie końcówki.

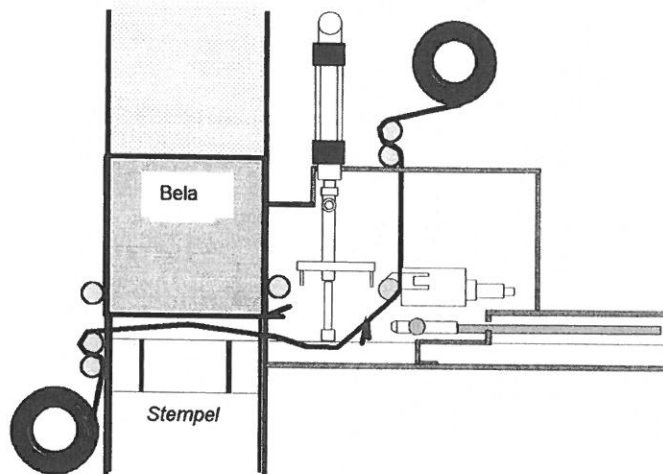


7. Gdy przyrząd do wiązania powraca do swojej neutralnej pozycji, igły mogą zostać ustawione w pozycji środkowej poprzez naciśnięcie klawisza **IGŁY W ŚRODKU**. Druty przy pomocy zasuw są hydraulicznie zdjęte.



8. Naciśnąć przycisk **IGŁY DO PRZODU**, tak żeby znalazły się w neutralnej pozycji.





Właściwa kolejność:

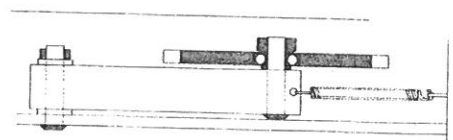
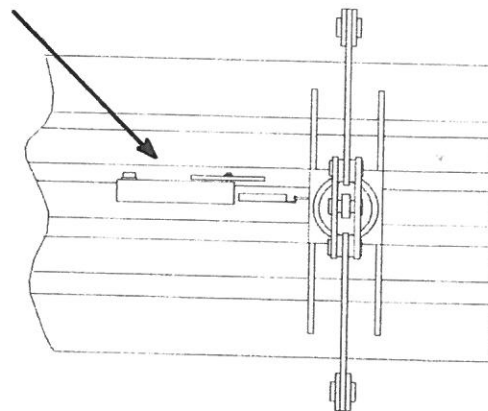
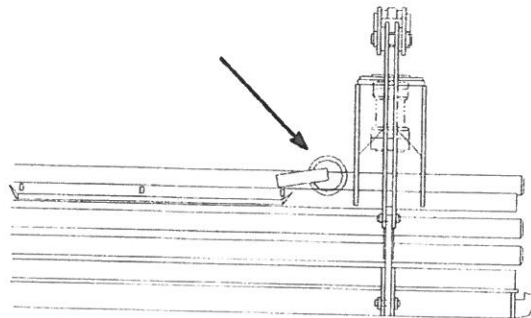
1. Stempel prasy w pozycji wyjściowej
2. Igły do tyłu
3. Igły do przodu
4. Wiązanie
5. Igły do środka
6. Igły do przodu

AUTOMATYCZNIE

1. Sprawdzić poziom oleju, który powinien znajdować się pomiędzy maximum i minimum. Gdy poziom oleju jest za niski, silnik nie ruszy.
2. Włączyć **główny włącznik**.
3. Nacisnąć klawisz **SILNIK**. Silnik rusza.
4. Wybrać między **“sypać na podłoże”** lub **“sypać na stempel”**.
5. Gdy stempel znajduje się z przodu, równocześnie nacisnąć przyciski **Z POWROTEM** i **AUTOMATYCZNIE**.
6. Uruchomić **przenośnik taśmowy / dopływ powietrza**. Stempel znowu przesuwa się do przodu.

USTAWIENIE DŁUGOŚCI BELI

Bele, które zostają przesunięte przez kanał prasy, przechodzą wzdłuż koła zębatego, impuls z włącznika krańcowego zostaje przekazany na SPS.



Licznik długości beli nastawiany jest od 13 do 24. Zazwyczaj licznik nastawiany jest na "14". Najmniejsza długość beli to 70 cm, co odpowiada "13" na liczniku.

Węzły ostatniej beli powinny przejść przez przyrząd do wiązania, zanim bela będzie mogła być znowu związana.

Podczas automatycznego prasowania, bela może już być wcześniej związana poprzez naciśnięcie przycisku **INTERRUPTOR**, zakładając, że bela jest dłuższa niż 70 cm (odnośnie tego system jest zabezpieczony).

Gdy długość beli powinna być jeszcze trochę dłuższa od tej, która została ustawiona, nacisnąć przycisk **BELA DŁUŻSZA**, a gdy bela ma być związana – przycisk **INTERRUPTOR**

Stempel prasy pozostaje wtedy w pozycji wyjściowej. Następnie uruchomiona zostaje funkcja igieł do podciągania drutów do góry. Przyrząd do wiązania przesuwa się do przodu, obcina druty i wiązuje je.

Na koniec, do powrotu zostaje znowu automatycznie uruchomiony stempel prasy, a licznik długości beli wraca do pozycji wyjściowej.

BEZPIECZEŃSTWO

Sterowanie poprzez system SPS zostało tak zaplanowane, aby błędy obsługi mogły być prawie wykluczone.

Urządzenie nie będzie funkcjonować, gdy:

- * otwarte są drzwi inspekcyjne i drzwi pomieszczenia prasy.
- * włącznik awaryjny jest wciśnięty.
- * poziom w zbiorniku oleju hydraulicznego jest zbyt niski.
- * temperatura oleju jest za wysoka.
- * silnik jest przegrzany.

W przypadku nagłego wyłączenia silnika, wyłącznik awaryjny lub krańcowy przy wstrząsach urządzenia na krótko zostaje rozłączony.

Nie wyłączać, nie zmieniać i nie wpływać na funkcje wyłącznika krańcowego.

W żadnym wypadku nie uruchamiać urządzenia, gdy nie ma zagwarantowanego bezpieczeństwa eksploatacji.

Podczas pracy urządzenia z przenośnikiem taśmowym personel w ŻADNYM WYPADKU nie może stać na przenośniku. Podczas konserwacji lub szukania usterek urządzenie musi być KONIECZNIE wyłączone.

WYŁĄCZYĆ GŁÓWNY WYŁĄCZNIK!

Przy nieprzestrzeganiu zasad bezpieczeństwa mogą powstać poważne urazy, w najgorszym razie nawet z przypadkami śmiertelnymi.

WYPOSAŻENIE DODATKOWE

POLECANE NARZĘDZIA

Posiadanie poniżej wymienionych narzędzi pozwala na wykonanie wszystkich napraw i usunięcie usterek urządzenia hydraulicznego.

Klucz nasadkowy:

Komplet do 8 mm

7 mm

12 mm

14 mm

17 mm

22 mm

24 mm

32 mm

Klucz płaski:

12 mm

13 mm

14 mm

17 mm

19 mm

22 mm

30 mm

32 mm

41 mm

46 mm

55 mm

60 mm

1 duży klucz regulowany min 2"

1 ściągacz, dla łożysk o średnicy 20 mm

1 komplet ściągaczy 20 do 90 mm

1 klucz regulowany 4"

Średnica otworu NW 25-27

NW 32-35

NW 50-52

NW 60-63

KOŁO ZLICZAJĄCE OBROTY

	<i>Nr zamówienia</i>
1. pierścień justujący, Din 705, asgat ι 25	023 625
2. dzwignia koła	520 212
3. koło zliczające	800 320
4. tuleja	560 180
5. pierścień justujący, Din 705, asgat ι 25	023 625
6. łożysko kulowe, FAG, 6305 - 2RS	031 253
7. sprężynaciągowa 50/80 DN ι 12 D ι 2,5	058 431

Stempel prasujący

	<i>Nr zamówienia</i>
1. Pierścień	034 842
2. śruba ciśnienia (+ stożek ciśnieniowy 055 122)	055 120
3. prawoskrętna złączka	055 116
4. rolka prowadząca	072 134
5. łożysko (rolka prowadząca)	031 408
7. Rolka przenosząca	072 136
8. łożysko (Rolka przenosząca)	031 412
9. Pierścień zabezpieczający (Rolka przenosząca)	034 844

GLÓWKA IGIEŁ

	<i>Nr zamówienia</i>
1. Koło	072 122
2. oś	026 610
3. obudowa	072 203
4. drążek igły	790 200

KOŁA PROWADZĄCE DRUT

	<i>Nr zamówienia</i>
1. Łożysko ślizgowe	092 110
2. Śruba justująca	024 410
3. Pierścień justujący	023 625
4. Łożysko	031 212
5. Koło	072 110
6. oś (dł. 740 mm)	425 762
7. oś (dł. 740 mm)	425 762
8. Śruba justująca	024 410
9. Łożysko ślizgowe	092 122
10. Pierścień justujący	023 625
11. Łożysko	031 212
12. Koło	072 138
13. Prowadzenie	495 443
14. Blok łączący	540 840

PRZESUWANIE DRUTU

	<i>Nr. zamówienia</i>
1. Pierścień justujący	023 625
2. Łożysko	031 212
3. Koło	072 138
4. Przesuw drutu	
5. Łożysko ślizgowe	092 110
6. Bolece	021 358

PREWENCJA (UMOWA SERWISOWA)

Czasowe przeglądy prasy są warunkiem jej długiej pracy

Zapobiegamy przez to zakłóceniom i awariom.

Umowa serwisowa jest dlatego bardzo dobrym rozwiązaniem

Umowa obejmuje usługi serwisowe co 4 miesiące i bazuje na rocznym kontrakcie.

Przez co korzystacie Państwo z naszego Know-how

Maszyna będzie w pełni wykorzystana, a oszczędności wynikające z drogich napraw mogą Państwo inwestować.

Poza tym nasi serwisanci będą na bieżąco informowani o stanie Państwa maszyny

Małe naprawy jak wymiana oleju, wymiana filtrów, wymiana noży i regulacje, justowanie urządzeń hydraulicznych, dokręcanie śrub są już zawarte w umowie.

Koszty ewentualnych części zamiennych nie zawierają się w umowie serwisowej

JEŚLI WYSTĄPI ZAKŁÓCENIE

Rozdział zakłócenia zawiera zakłócenia, które mogą Państwo z łatwością sami usunąć.

Jeśli wystąpiłyby zakłócenia, przy których potrzebowałiby Państwo fachowej obsługi, aby w szybkim czasie sprawnie zdiagnozować zakłócenie, prosimy o opis zakłócenia faxem i kontakt telefoniczny z Nami.

Nasz serwis udzieli Państwu przez telefon szybkich wyjaśnień, aby w jak najkrótszym czasie zlikwidować zakłócenie.





SILNIK ELEKTRYCZNY NIE CHCE SIĘ URUCHOMIĆ

Możliwe rozwiązania:

- a. Sprawdzić zabezpieczenie zasadniczego prądu sterowniczego (2 godz.).
- b. Sprawdzić zabezpieczenie drugorzędno prądu sterowniczego.
- c. Sprawdzić zabezpieczenie silnika.
- d. Sprawdzić termiczny przekaźnik silnika.
- e. Sprawdzić temperaturę oleju.
- f. Sprawdzić poziom oleju.
- g. Sprawdzić, czy jest włączony przycisk awaryjnego zatrzymania.
- h. Sprawdzić, czy któreś z drzwi inspekcyjnych są otwarte.

SILNIK ELEKTRYCZNY NAGLE PRZESTAJE DZIAŁAĆ.

Możliwe rozwiązania

- a. Sprawdzić czy silnik elektryczny się nie przegrzał. W takim przypadku "zresetować" termiczny przekaźnik silnika.
Sprawdzić także przyczynę przegrzania!
- b. Sprawdzić stan oleju w zbiorniku.

SILNIK ELEKTRYCZNY URUCHAMIA SIĘ, ALE STEMPEL PRASY NIE FUNKCJONUJE.

Możliwe rozwiązania

- a. Ustawić igły w pozycji wyjściowej
Przy pomocy dźwigni podnieść hamulec silnika igieł i przy użyciu klucza inbusowego (6 mm) obrócić igły do pozycji wyjściowej.

BELE PRZESUWAJĄ SIĘ ZA SZYBKO.

Możliwe rozwiązania:

- a. Dławik trochę obrócić.
- b. Skorygować ciśnienie kanału (patrz: USTAWIENIA CIŚNIENIA KANAŁU)

BELE NIE PRZESUWAJĄ SIĘ

Możliwe rozwiązania:

- a. Wyregulować wysokie ciśnienie (patrz: USTAWIENIA CIŚNIENIA KANAŁU).
- b. Skorygować wysokie ciśnienie (patrz: USTAWIENIA CIŚNIENIA KANAŁU).

STEMPEL PRASY ZNAJDUJE SIĘ W POZYCJI WYJŚCIOWEJ, ALE IGLY NIE FUNKCJONUJĄ.

Możliwe rozwiązania:

- a. Wyłącznik krańcowy "Prasowanie" trochę wyregulować, tak żeby się włączał .
- b. Przy pomocy dźwigni podnieść hamulec silnika igieł i przy użyciu klucza inbusowego obracać silnik aż do momentu, gdy włącznik znajdzie się w "odpowiedniej pozycji"
- c. Sprawdzić zabezpieczenia.
- d. "Zresetować" przekaźnik termiczny

HAMULEC PRZYRZĄDU DO WIĄZANIA I/LUB SILNIKA IGLI NIE FUNKCJONUJE.

Możliwe rozwiązania:

1. Wykręcić dźwignię hamulca i usunąć kołpak wentylatora.
2. 3 nakrętki (10 mm) równomiernie trochę dokręcić.

STEMPEL PRASY NIE PRZESUWA SIĘ DO PRZODU ANI DO TYŁU.

Możliwe rozwiązania:

- a. Przy pomocy dźwigni podnieść hamulec silnika igieł i przy użyciu klucza inbusowego (6 mm) obrócić igły do pozycji wyjściowej.

CZYSZCZENIE ZAWORÓW

ZAWORY GŁÓWNE:

Zawory te są zaopatrzone w cewki elektromagnesu, których zadaniem jest wsuwanie i wysuwanie numika do (z) obudowy zaworu.

Sposób wykonania z jedną cewką elektromagnesu nazwano „Federretour” (cewka wysuwa numik, a sprężyna ponownie go wsuwa). Poprzez zabrudzenia sprężyna często nie ma możliwości ponownego wsunięcia numika.

Zdemontować zawór, wyczyścić przy pomocy oleju Diesla i ewentualnie naprawić lekkie uszkodzenia na numiku przy pomocy drobnego papieru ściernego.

ZAWORY REGULATORA CIŚNIENIA:

Zawory te są często wyposażone w bardzo małe kanaliki (1 mm lub mniejsze), numik i sprężynę.

Zdemontować zawór, wyczyścić przy użyciu oleju Diesla, kanaliki wyczyścić przy użyciu powietrza sprężonego.

Sprawdzić, czy numik porusza się elastycznie, a stożek i osadzenie nie są zamknięte.

Zamontować zawór, we właściwej kolejności, ewentualnie z nowymi pierścieniami samouszczelniającymi. Pierścienie zamontować przy użyciu smaru.

