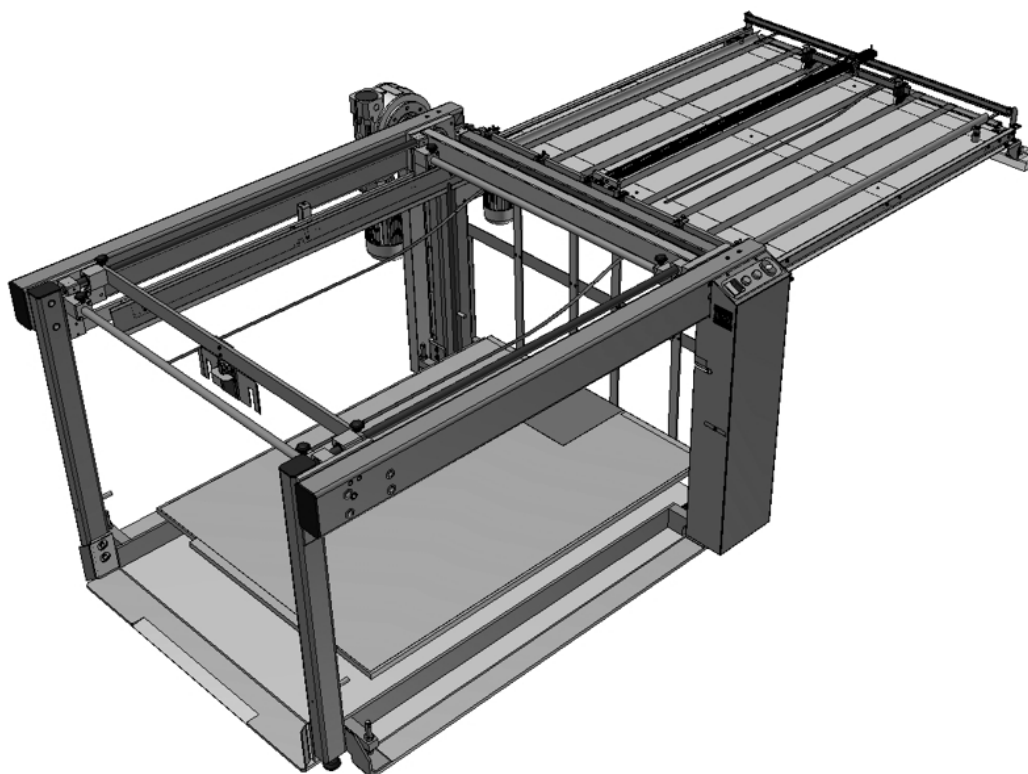


STOHOVACÍ ZAŘÍZENÍ B0 S POHONEM



NÁVOD K POUŽÍVÁNÍ

v.č.: 011-

KOMFI[®]
ALL ABOUT MACHINES

OBSAH

1. ZÁKLADNÍ INFORMACE	4
1.1 Funkce a použití zařízení	4
1.2 Rozměrové schéma stroje.....	4
1.3 Výrobní štítek	5
2. TECHNICKÉ PARAMETRY	6
2.1 Výkon.....	6
2.2 Vstupní a výstupní materiál	6
2.3 Napájení	6
2.3.1. Elektro.....	6
2.3.2. Pneumatika.....	6
2.4 Řídicí logika	6
2.5 Prostředí provozu zařízení	6
2.6 Pracovní režim	6
3. PŘEPRAVA STROJE A MANIPULACE.....	7
4. ROZMÍSTĚNÍ PODSKUPIN NA STROJI.....	8
5. BEZPEČNOSTNÍ PRAVIDLA.....	9
5.1 Bezpečnostní pravidla pro celý stroj.....	9
5.2 Uvedení do provozu	9
5.3 Manipulace a přeprava.....	10
5.4 Všeobecná bezpečnostní pravidla	10
5.5 Bezpečnostní pravidla jednotlivých skupin a podskupin.....	11
5.5.1. Pojezd stolu	11
5.6 Elektro	12
5.7 Údržba a seřizování	12
5.8 Demontáž a likvidace.....	13
6. TECHNICKÝ POPIS.....	14
6.1 Funkce zařízení	14
7. ÚDRŽBA	16
7.1 Jednotlivé skupiny	16
7.2 Mazací plán	16
8. POPIS OVLÁDÁNÍ	17
8.1 Ovládací prvky	17
8.2 Režimy stroje.....	17
8.3 Spuštění stroje v režimu "AUTO"	17
8.4 Spuštění stroje v režimu "MAN"	18
9. CHYBOVÁ HLÁŠENÍ.....	19
10. HLUK A VIBRACE.....	20

11. VÝBUŠNÉ PROSTŘEDÍ.....	21
12. SERVISNÍ STŘEDISKA.....	22

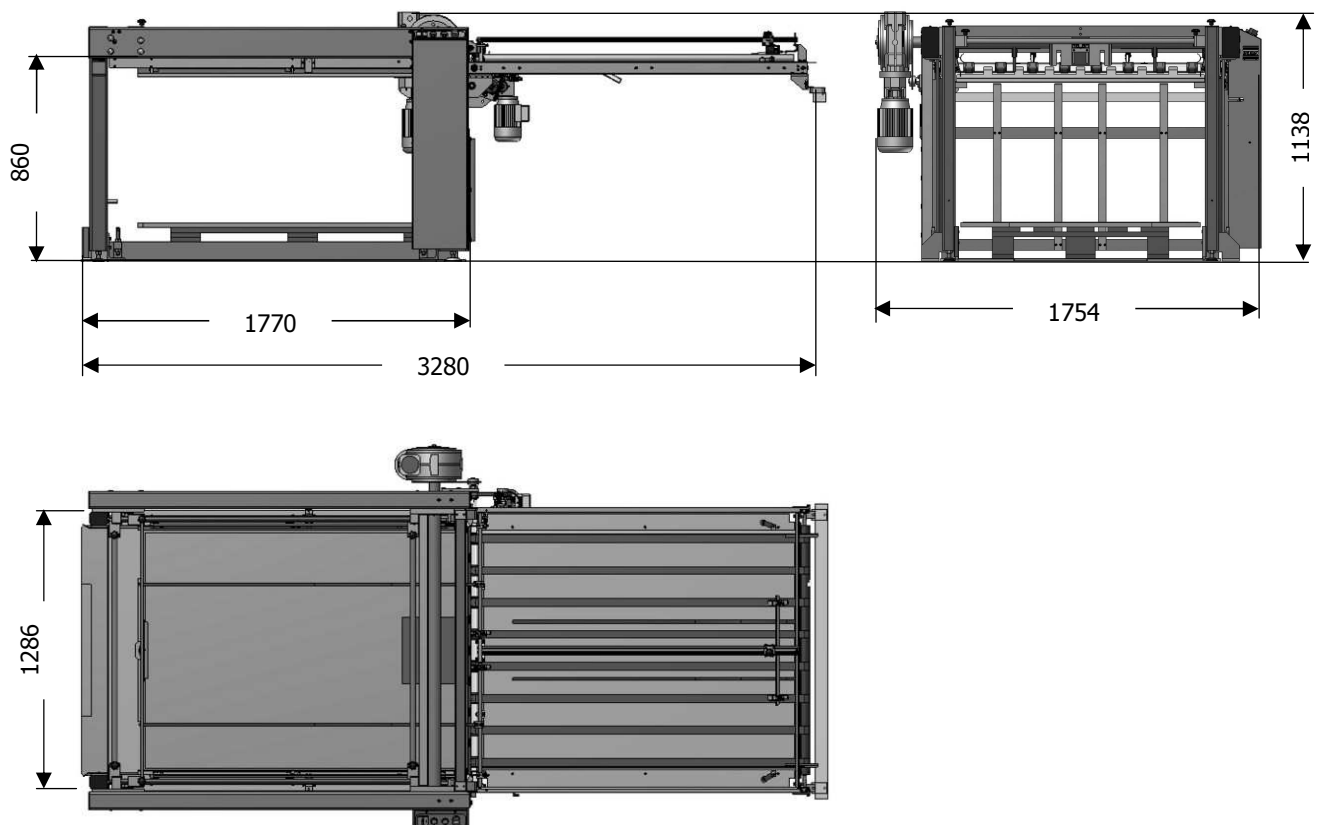
1. ZÁKLADNÍ INFORMACE

1.1 Funkce a použití zařízení

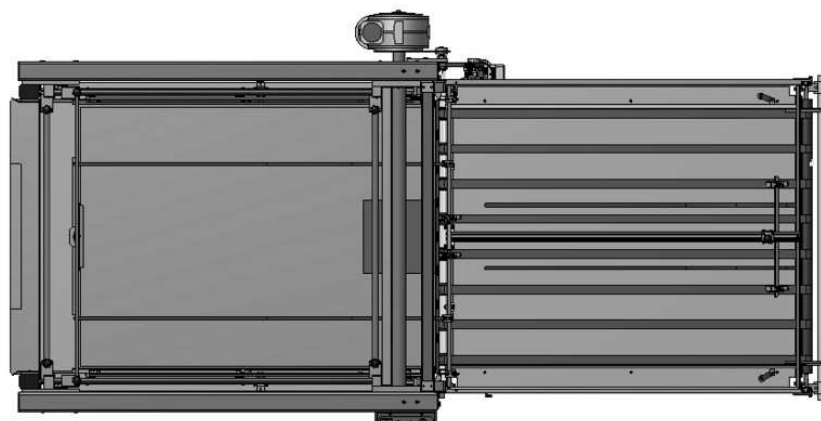
Zařízení slouží ke stohování archů papírů pomocí naklápěcích plechů na paletu. Zařízení se skládá z dopravníku, zdvihacího pojezdu a vymežovacích bočnic.

- POZOR! Po připojení stohovače ke stroji je nutné zkontrolovat a v případě nutnosti dopnout řetěz pohonu dopravníku!

1.2 Rozměrové schéma stroje



Hlavní a vedlejší místo obsluhy

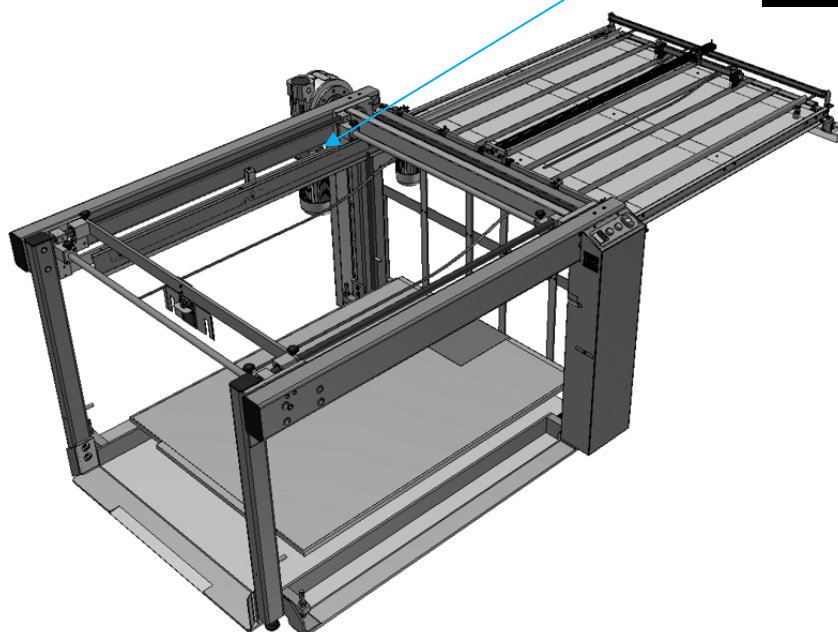
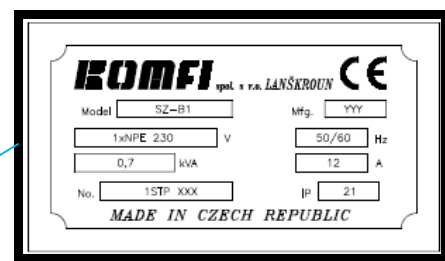


Vedlejší místo
obsluhy



Hlavní místo
obsluhy

1.3 Výrobní štítek



2. TECHNICKÉ PARAMETRY

2.1 Výkon

Stohovač má rychlost přísunu papíru max. 90 m/min.

2.2 Vstupní a výstupní materiál

Stohování archů papíru:

- rozměry zpracovávaného papíru	min. 300 x 360 mm max. 1070 x 1450 mm
- plošná hmotnost papíru („gramáž“)	min. 130 g/m ² * max. 600 g/m ²
- výška stohu	max. 680 mm

* při správném vyrovnaní archů (arch papíru nesmí být prohnutý v příčném ani podélném směru) před vstupem do stohovače je možné stohovat papír o plošné hmotnosti papíru 115 g/m²

2.3 Napájení

2.3.1. Elektro

Příkon zařízení:	1 kVA
Napájecí napětí zařízení:	1 x NPE 230 V / 50HZ
Ovládací napětí zařízení:	24 V DC
Jmenovitý proud:	4,5 A
Doporučená hodnota předřadného jištění:	16 A
Krytí:	IP 21

2.3.2. Pneumatika

Přívod vzduchu přes škrtkový ventil do čtyř rozfukovacích trysek	
Tlak vzduchu:	0,6 MPa
Úprava vzduchu:	suchý, nemazaný
Přívod vzduchu:	Ø16/22

2.4 Řídicí logika

Frekvenční měnič EMERSON Commander SK.

2.5 Prostředí provozu zařízení

Stroj je konstruován a vyroben pro bezproblémový provoz za teploty od 15 °C do 40 °C. Přijatelná relativní vlhkost vzduchu je v rozmezí od 20 % do 80 %. Umístění stroje by nemělo překročit nadmořskou výšku 1000 m. n. m. Stroj nesmí být umístěn ve výbušném a prašném prostředí.

2.6 Pracovní režim

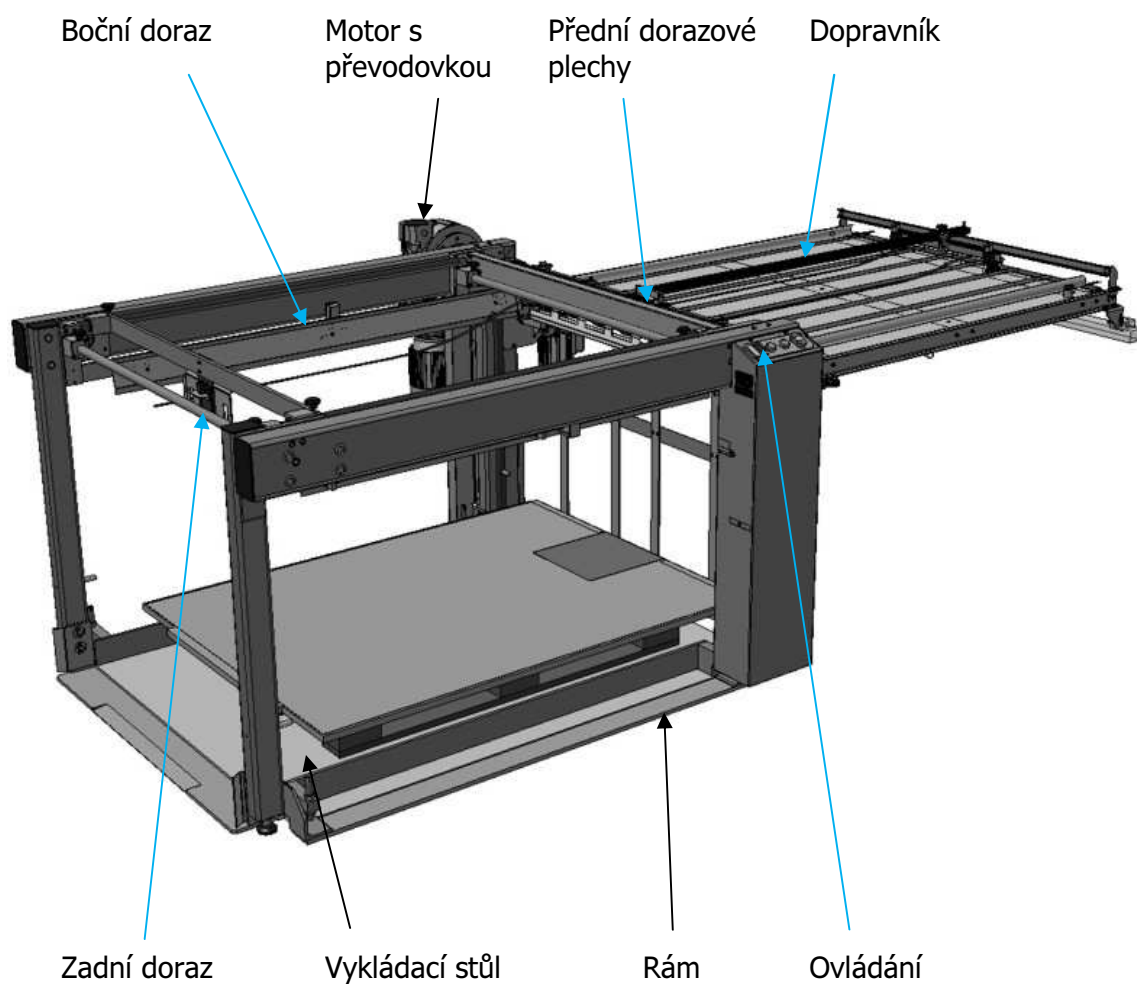
Stroj je konstruován do nepřetržitého provozu.

3. PŘEPRAVA STROJE A MANIPULACE

Pro přepravu stroje z výrobního závodu k zákazníkovi je standardně použit dřevěný přepravní rám, ke kterému je stroj přišroubován. Stroj musí být přepravován v pracovní poloze ve smontovaném stavu. Při přepravě je třeba dbát na to, aby nedošlo k poškození stroje.

Převážet stroj s přepravním rámem je povoleno pouze pomocí vysokozdvizného vozíku nebo paletového vozíku. Vidle vysokozdvizného vozíku musí být minimálně tak dlouhé, aby na vzdálenější straně vozíku dosáhly až za rozpěru rámu stroje. Pokud je stroj sundáván z přepravního rámu, je třeba odšroubovat upevňovací šrouby a vidlemi vysokozdvizného vozíku zajet mezi přepravní rám a rám stroje.

4. ROZMÍSTĚNÍ PODSKUPIN NA STROJI



5. BEZPEČNOSTNÍ PRAVIDLA

5.1 Bezpečnostní pravidla pro celý stroj

1. Stroj může obsluhovat pouze obsluha, která byla proškolená.
2. Obsluha stroje může používat stroj pouze k nakládání, rovnání archů papíru. Stroj nesmí být použit pro jakoukoli jinou práci.
3. Druh vstupního materiálu musí odpovídat podmínkám uvedeným v bodě 2.2.
4. Pro zajištění funkce stohovacího stroje jsou na stroji potřebné ovládací prvky. Ovládací prvky není možné upravovat nebo měnit do jiné podoby, než bylo provedeno ve výrobním závodě.
5. Na stroji je zakázáno provádět jakoukoli činnost - obsluhu, seřizování, údržbu, opravu apod. pod vlivem alkoholu, drog nebo vybraných léků.
6. Při únavě nebo náhlé nevolnosti pracovníka provádějícího jakoukoli činnost na stroji, musí být tato činnost přerušena a stroj zastaven.
7. Pokud je stroj v provozu je zakázáno se dotýkat jeho pohyblivých částí prsty nebo jinou částí těla.
8. Obsluha musí mít oděv pevně utažen, aby nedošlo k zachycení o pohyblivé části stroje.
9. Je zakázáno provádět na stroji jakoukoli manipulaci (čištění) pokud je v provozu.
10. Nikdy neseřizujte žádné mechanismy za chodu stroje. Stroj je nutné zastavit, seřadit a potom znovu spustit.
11. Stroj smí seřizovat proškolený a k tomu určený pracovník. Při seřizování musí být stroj v klidu.
12. Opravu a výměnu částí stroje provádějte vždy při vypnutém hlavním vypínači.
13. Stroj musí být ustaven na pevné a rovné podlaze. Pracovní místo obsluhy musí být ve stejné rovině.
14. Osvětlení zajistí provozovatel o běžné intenzitě ke stroji pro daný druh práce.
15. Tlačítka na ovládacím panelu ovládejte vždy pouze jednou rukou. Dbejte přitom zvýšené opatrnosti, aby nedošlo k zachycení pohyblivými částmi stroje.
16. Nepokládejte na plochy stroje žádné předměty.
17. Je zakázáno manipulovat s paletou při chodu nahoru nebo dolů. Vysouvání a zasouvání lze provádět v dolní poloze.

5.2 Uvedení do provozu

- Před uvedením stroje do provozu musí být stroj seřízen, zkontrolujte úplnost a nepoškozenost všech částí stroje!
- Při uvedení stroje do provozu zajistí osoba k tomu určená, aby druhá osoba nezasahovala do zařízení.
- Při uvedení stroje do provozu dodržujte všechna pravidla pro bezpečnost při práci na stroji.
- Obsluha je povinná dbát při obsluze stroje zvýšené opatrnosti a nedotýkat se žádnou částí těla pohyblivých částí zařízení.
- V průběhu seřizování je třeba zajistit, aby žádná jiná osoba nepřistupovala ke stroji.
- Veškeré opravy na mechanické části provádějte při vypnutém hlavním vypínači a po odpojení tlakového vzduchu.

5.3 Manipulace a přeprava

Při přepravě a manipulaci se zařízením dodržujte všeobecné podmínky pro bezpečnost při manipulaci s břemenem. Pro přepravu stroje se musí používat vysokozdvížený vozík s nosností minimálně 2 tuny.

Délka	3280 mm
Šířka	1754 mm
Výška	1138 mm
Hmotnost	710 kg

5.4 Všeobecná bezpečnostní pravidla

V této kapitole jsou obecně uvedena **zbytková rizika a pravidla bezpečnosti** při provozu stroje a jeho skupin a podskupin.

1. Stroj může obsluhovat pouze osoba proškolená.
2. Obsluha může používat stroj pouze ke kompletaci sestavy uvedené v bodě 1.1. Funkce stroje. Stroj nesmí být použit pro žádnou jinou činnost.
3. Druh vstupního materiálu musí odpovídat podmínkám uvedeným v bodě 2.2.
4. Pro zajištění funkce stroje jsou na něm potřebné ovládací prvky. Ovládací prvky je zakázáno upravovat nebo měnit do jiné polohy, než bylo provedeno ve výrobním závodě.
5. Na stroji je zakázáno provádět jakoukoli činnost - obsluhu, seřizování, údržbu, opravu apod. pod vlivem alkoholu, drog nebo vybraných léků.
6. Právo seřizovat stroj, odejmout kryty nebo zasahovat do pneu-výzbroje stroje má pouze seřizovač stroje. V průběhu seřizování a při manipulaci s kryty je třeba zajistit, aby žádná jiná osoba nepřistupovala ke stroji.
7. Při únavě nebo náhlé nevolnosti pracovníka, provádějícího jakoukoli činnost na stroji, musí být tato činnost přerušena a stroj zastaven.
8. V průběhu pracovního cyklu stroje řízeného automaticky nebo ručně je zakázáno dotýkat se pohyblivých částí prsty nebo jinou částí stroje.
9. Je zakázáno provádět jakoukoli manipulaci (čištění, otvírání krytů,...) pokud je stroj v provozu.
10. Nikdy neseřizujte žádné mechanismy za chodu stroje. Stroj je nutné zastavit, seřídít a potom znovu spustit.
11. Nepokládejte na horní plochy krytů a ostatní části stroje žádné předměty.
12. Nikdy neotvírejte ochranný kryt za chodu stroje.
13. Před zahájením provozu zkontrolujte, zda jsou nasazeny všechny kryty. Jestliže ne, provede obsluha k tomu určená jejich ustavení na stroj a zajištění proti odejmutí.
14. Před zpuštěním pracovního cyklu zkontrolujte, zda není někdo v blízkosti stroje.
15. Při obsluze a seřizování stroje dbejte zvýšené opatrnosti, aby nedošlo k úrazu nebo poškození zdraví.
16. Obsluha smí po seřízení stroje a během výroby provádět pouze zakládání vstupních dílů a vyjímání stohu a používat ovládací prvky stroje k tomu určené. Obsluha se nesmí za chodu stroje dotýkat žádných částí stroje kromě ovládacích prvků.
17. Při ručním zakládání vstupních dílců obsluha povinná dbát zvýšené opatrnosti a nedotýkat se žádnou částí těla pohyblivých částí zařízení – kombinace rizik.
18. V průběhu cyklu nesmí obsluha ani jiná osoba zasahovat do stanic, aby nedošlo k úrazu nebo poškození zdraví.

19. Při obsluze a seřizování stroje dbejte zvýšené opatrnosti, aby nedošlo k úrazu nebo poškození zdraví vlivem tvaru krytů a součástí, se kterými obsluha přichází do styku.
20. Při obsluze a seřizování stroje dbejte zvýšené opatrnosti, aby nedošlo k úrazu nebo poškození zdraví vlivem zachycení, navinutí, tření, odření, naražení, uklouznutí, zakopnutí nebo pádu.
21. Při obsluze a seřizování stroje dbejte zvýšené opatrnosti, aby nedošlo k úrazu nebo poškození zdraví od rozvodů tlakového vzduchu a pneu-výzbroje stroje vlivem výronu tlakového vzduchu nebo uvolnění hadic.
22. Při obsluze a seřizování stroje dbejte zvýšené opatrnosti, aby nedošlo k úrazu nebo poškození zdraví vlivem pořezání, stříhnutí, uříznutí nebo bodnutí o hrany a rohy dílů na stroji, které nemohou být z funkčních důvodů sraženy nebo jinak zabezpečeny.
23. Před zahájením provozu zkontrolujte, zda jsou nasazeny všechny kryty, jestliže ne, provede obsluha k tomu určená jejich ustavení na stroj a zajištění proti odejmutí.
24. Veškeré opravy na mechanické části provádějte při vypnutém hlavním vypínači a po odpojení tlakového vzduchu. Hlavní vypínač je nutné zajistit visacím zámekem tak, aby nebylo možné stroj spustit při opravě, výměně části zdroje a jeho údržbě.

5.5 Bezpečnostní pravidla jednotlivých skupin a podskupin

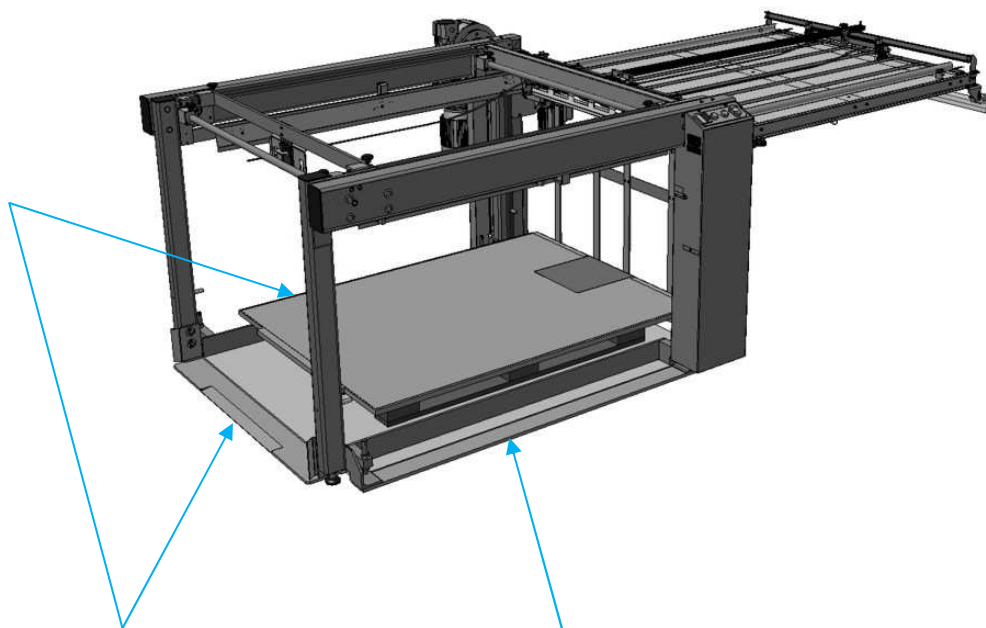
Pro všechny skupiny stroje platí bezpečnostní pravidla uvedená v bodě 5.1.

Pro seřizování jednotlivých skupin platí bezpečnostní pravidla uvedená v bodě 5.4.

5.5.1. Pojezd stolu

Rizika: Rozdrcení při dojíždění pojezdu do horní a dolní polohy.

- Při pohybu stolu zcela k zemi (ruční spouštění, nebo stohování do maximální výšky stohu) nestůjte Vy ani žádná jiná osoba v bezprostřední blízkosti stolu-nebezpečí najetí stolu na nohy!
- Nikdy nemanipulujte se stohem papíru, pokud je stroj v chodu! Mohlo by dojít ke skřípnutí prstů při automatickém posunu stolu



POZOR! Riziko najetí stolu na nohy

5.6 Elektro

- V případě, že je objevena závada v elektroinstalaci, ihned odstavte a zajistěte stroj.
- Elektrická instalace odpovídá EN 60204-1 ed.2. V souladu s touto normou čl. 3.31 smí stroj obsluhovat pouze osoba poučená, tj. osoba příslušným způsobem poučená nebo vedená pracovníky znalými tak, aby se mohla vyhnout nebezpečím, které může způsobit elektrina (např. pracovníci výroby a údržby).
- Práci na elektrickém zařízení, tj. jako opravy, seřizování a čištění smí provádět podle EN 60204-1 ed.2 čl. 3.53 osoba znalá, tj. osoba s technickými zkušenostmi, které jí umožňují vyhnout se ohrožení, které může způsobit elektrina.
- Na stroji je zakázáno vyřazovat z činnosti jakékoliv přístroje (zejména bezpečnostní dveřní spínač, koncové spínače poloh apod.) nebo provádět úpravy v zapojení daných přístrojů, které by měly za následek změnu funkce. Po ukončení práce musí být vráceny všechny kryty (i v rozvaděči) na původní místo.
- Vidlici pohyblivého přívodu stroje je možno zapojit pouze do zásuvky pevného elektrického rozvodu, který je v zemi uživatele v souladu s příslušnými normami pravidelně revidován. Provozovatel je povinen před uvedením stroje do provozu provést výchozí revizi pevného přívodu dle platných norem v zemi provozovatele. Stroj je možno uvést do provozu pouze tehdy, jestli-že jsou splněny u elektrického zřízení požadavky příslušných směrnic a norem, platných v zemi uživatele pro uvádění jednoúčelových pracovních strojů do provozu.
- Po dobu provozování je uživatel povinen zajistit provádění pravidelných revizí elektrického zařízení dle požadavků příslušných směrnic a norem platných v zemi uživatele pro provozování jednoúčelových pracovních strojů, zejména pro elektrická zařízení.

5.7 Údržba a seřizování

Při údržbě a seřizování dbejte zvýšené opatrnosti.

Stroj smí seřizovat proškolený a k tomu určený pracovník. Při seřizování musí být stroj v klidu.

Nikdy neseřizujte žádné mechanismy za chodu stroje. Stroj je nutné zastavit, seřídít a potom znovu spustit.

Je zakázáno snímat kryty, pokud je stroj v chodu.

Při údržbě a seřizování musí mít pracovník pevně upnutý oděv.

Při údržbě a seřizování používejte správné náradí a nástroje k tomu určené. (Riziko poranění při použití nevhodného náradí).

Při nasazování pružin používejte ochranný štít na oči.

Jakoukoliv údržbu a seřizování stroje smí provádět pouze proškolená a odpovědná osoba.

5.8 Demontáž a likvidace

Stroj neobsahuje žádné nebezpečné prvky a náplně.

Demontáž a likvidace zařízení se provádí dle platného zákona o likvidaci odpadů.

6. TECHNICKÝ POPIS

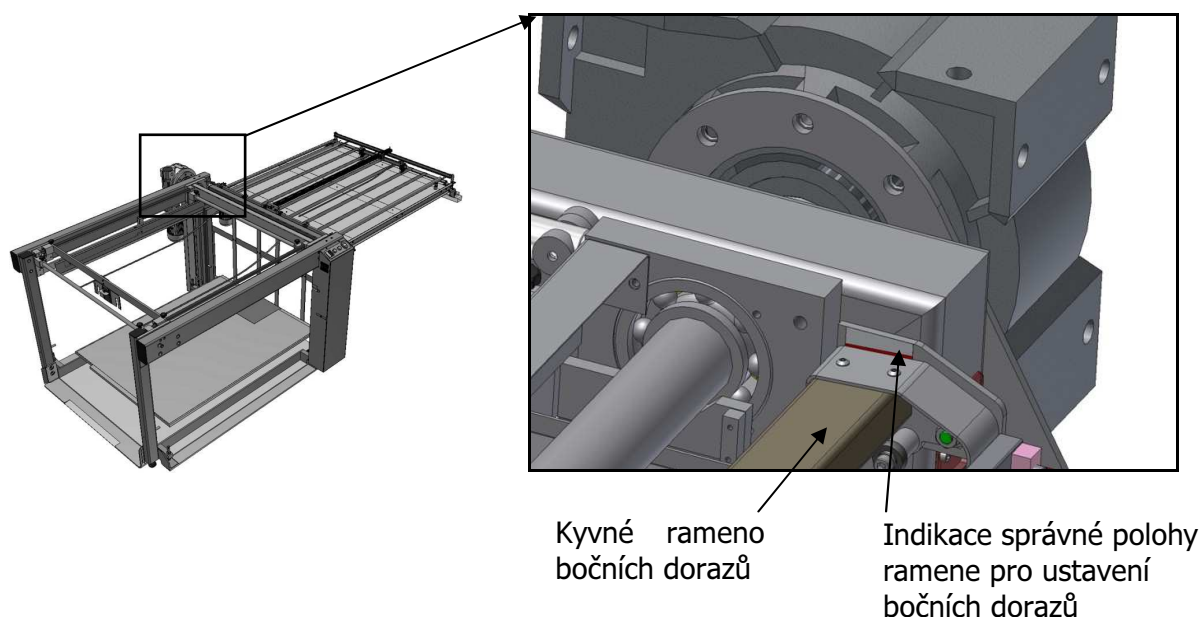
6.1 Funkce zařízení

Stroj je určen pro stohování papíru na paletu, která je nesena paletovým stolem. Na paletový stůl obsluha zaveze v dolní poloze paletu a tlačítkem pro pohyb stolu najede do pracovní polohy. Pracovní poloha je hlídána čidly, jejichž paprsek v případě protnutí paletou zdvih zastaví.

Není-li na paletovém stole paleta, přetne paprsek nerezová clona, která zajišťuje horní polohu. Ve spodní poloze je motor zdvihu stolu vypínán pomocí koncového spínače, který je spínán závažími na koncích řetězů stolu. K vymezení rozměru nakládaného papíru slouží kyvné boční stavitelné vymezovače, stavitelný pevný zadní doraz a přední kývající dotlačecí segmenty. Kývání dotlačecích segmentů je realizováno přes páku s kladkou a excentr, který je umístěn na hřídeli společně s ozubeným kolem naháněným motorem s převodovkou, který zároveň slouží pro pohon dopravníku. Spojení převodovky s hnací hřídelí dopravníku je pomocí řetězového převodu. Správné napnutí řetězu je zajištěno napínákem. Boční kyvné vymezovače jsou uvedeny do pohybu soustavou táhel, kyvného ramene a rolen, které umožňují jejich kývavý pohyb. Na dopravníku je dvojice naváděcích žlabů, které se dají posouvat po hrazdě dopravníku. Dále je zde dvojice zdvihacích přitlačných rolen. Na hrazdě dopravníku je také dvojice přitlačných rolen, dvojice držáků přitlačných planžet. Zdvih paletového stolu je přes řetězy a pohon motoru s převodovkou.

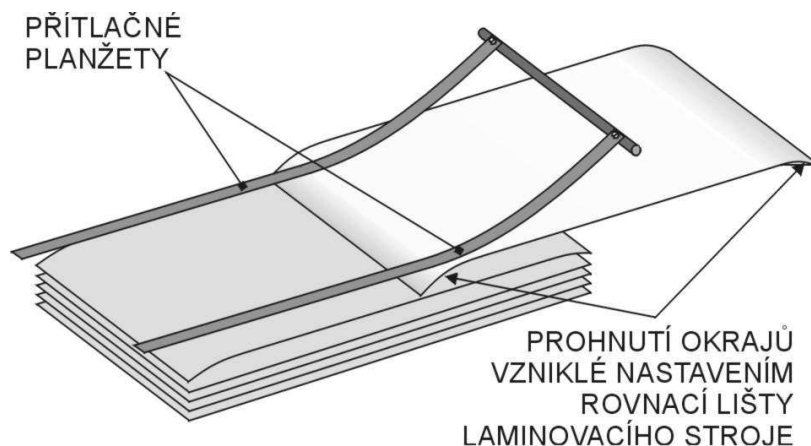
Rychlost dopravníku je možné nastavit pomocí otočného ovladače na ovládacím panelu v rozmezí 10 - 90 m/min

Nastavení na rozměr stohovaného papíru se provádí v horní poloze, kdy obsluha založí papír a přisune boční vymezovače. Tyto vymezovače musí být v kontaktu s papírem v momentě, kdy je indikována spodní poloha kyvného ramene pomocí červené značky na bočnici stroje (viz. obr.), poté je možné přisunout také zadní doraz. Červená indikační značka se musí během stohování objevit při každém zdvihu ramene, jen v tom případě jsou boční vymezovače korektně seřízeny. Dle šířky papíru se provede nastavení naváděcích žlabů na dopravníku. Poté je možno zahájit stohování archů papíru. Když stoh papíru začne paprsek mezi čidly stohovače, paletový stůl sjede do polohy, kdy se paprsek odcloní. Tento cyklus se opakuje, až sloupec papíru dosáhne maximální výšky.

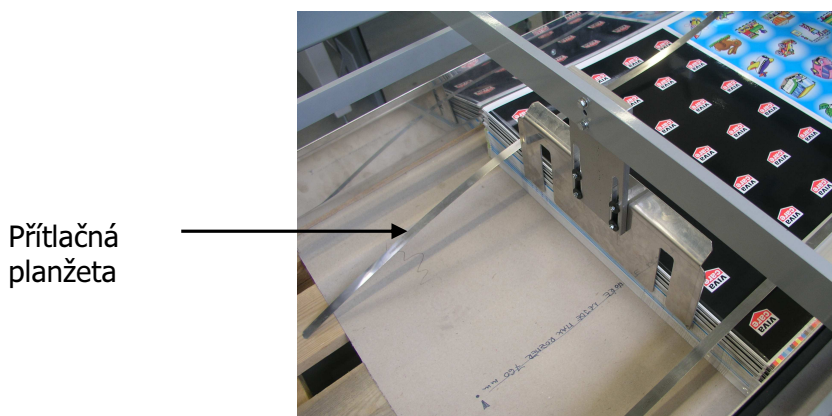


Stohování archů s nízkou plošnou hmotností:

Správná funkce stohovače je podmíněna podélným a příčným vyrovnáním archů na vstupu stohovače. Pokud tato podmínka není splněna, zdvižené okraje a rohy archů jsou indikovány čidlem jako skutečná výška stohu a mechanismus stohovače následně spustí paletu se stohem do nižší polohy, což může mít za následek propadávání archů pod vymešovými plechy. V podélném směru lze archy vyrovnat přitažením nebo povolením rovnací lišty laminovacího stroje. Zejména u archů s nízkou plošnou gramáží (méně než 150 g/m²) může dojít v závislosti na provozních podmínkách (vlhkost papíru, teplotní profil rovnací lišty, šířka filmu) k prohnutí archu v příčném směru a zdvižení okrajů a zejména rohů archu. Pak může následovat výše popsané sjetí palety a propadávání archů pod vymešovými plechy. K omezení tohoto problému lze použít mírné přetažení rovnací lišty na laminovacím stroji, v jehož důsledku dojde k ohnutí okrajů papíru směrem dolů a je tím částečně kompenzován průhyb papíru směrem nahoru. Toto prohnutí papíru však může působit problémy s nakládáním při následné laminaci druhé strany archu, což lze většinou řešit snížením rychlosti laminování druhé strany. K vyrovnání archu v příčném směru přispívá dosažení rovnoměrné teploty těch dílů laminovacího stroje, které jsou v kontaktu s archy, zejména rovnací lišty.



Dalším problémem, který se může vyskytnout při laminování archů s nízkou plošnou hmotností, je vyjždění archu nad zadní vymešovací plech. Proto je nutné používat přítlačné planžety a korigovat jejich umístění při změně formátu archů.



7. ÚDRŽBA

7.1 Jednotlivé skupiny

V pravidelných intervalech je nutné provádět údržbu jednotlivých částí, aby byla zachována správná funkce a prodloužila se životnost stroje.

Denně kontrolujte:

- přítomnost krytů a úplnost šroubů
- správnou funkci všech senzorů a koncových spínačů
- dráhu vodících rolen a rolny zdvihu stolu a odstraňte z nich nečistoty
- dráhu rolen a rolny vymezovacích plechů, odstraňte z nich nečistoty
- neporušenost dopravních pásů

7.2 Mazací plán

Denně:

Všechna kluzná vedení a vodící tyče očistit a namazat tekutým olejem TOP-Blend, případně sprejem.

Týdně:

Kontrolovat stav ložiskových kladek.

Měsíčně:

Kontrolovat a dopnout řetězový pohon.

8. POPIS OVLÁDÁNÍ

8.1 Ovládací prvky



Nouzový
vypínač

Ruční
ovládání
stohovacího
mechanismu

Rychlost
dopravníku

Signálka
zapnuto.
Signalizuje stav,
že stroj je
připraven
k provozu

Tlačítka pro
pohyb
s vykládacím
stolem směrem
nahoru a dolů

8.2 Režimy stroje

AUTO: Stohovač musí být propojený komunikačním kabelem se základním strojem. Funkce stohovače se automaticky spouští a zastavuje společně se základním strojem. Po naložení plného stohu (stůl klesne na koncový spínač) základní stroj zastaví.
POZOR: JE ZAKÁZÁNO ZA CHODU STROJE PŘEPÍNAT DO POLOHY "0" A "MAN".

MAN: Stohovač pracuje samostatně, nebo může být použitý za jakýkoli výrobní stroj.
POZOR: PO NALOŽENÍ PLNÉHO STOLU (STŮL KLESNE NA KONCOVÝ SPÍNAČ) SE STOHOVAČ AUTOMATICKY ZASTAVÍ, ALE NEZASTAVÍ SE AUTOMATICKY VÝROBNÍ STROJ.

0: Základní poloha. Stohovač nepracuje.

8.3 Spuštění stroje v režimu "AUTO"

Pro stroje s komunikací se stohovačem

1. Zapojte napájecí a komunikační kabel do základního stroje.
2. Přepněte přepínač režimů do polohy "0"
3. Naložte paletu na stůl a vyjeďte s ní do horní polohy.
4. Přepněte přepínač režimů do polohy "AUTO"

5. Nastavte vhodnou rychlost dopravníku stohovacího zařízení pomocí otočného ovladače s přihlédnutím k rychlosti základního stroje (laminovacího nebo lakovacího stroje).
6. Zapněte základní stroj (laminovací nebo lakovací), stohovací zařízení se uvede do chodu automaticky s chodem stroje.
7. Po naplnění stohovacího zařízení se oba stroje (stohovač, laminovací nebo lakovací stroj) automaticky zastaví.

8.4 Spuštění stroje v režimu "MAN"

Stohovač pracuje samostatně, nebo je spojen se strojem bez komunikace

1. Zapojte napájecí kabel
2. Přepněte přepínač režimů do polohy "0"
3. Naložte paletu na stůl a vyjed'te s ní do horní polohy.
4. Přepněte přepínač režimů do polohy "MAN"
5. Nastavte vhodnou rychlost dopravníku stohovacího zařízení pomocí otočného ovladače s přihlédnutím k rychlosti základního stroje (laminovacího nebo lakovacího stroje).
6. Zapněte základní stroj (laminovací nebo lakovací)
7. Po naplnění stohovače se tento automaticky zastaví

9. CHYBOVÁ HLÁŠENÍ

Chybová hlášení, týkající se stohovacího zařízení se zobrazí na panelu laminovacího stroje.

10. HLUK A VIBRACE

Emisní hladina akustického tlaku A na všech pracovních místech obsluhy nepřesahuje přípustný expoziční limit ustáleného a proměnného hluku při práci – hladinu akustického tlaku $L_{pA} = 85$ dB, stanovené Nařízením vlády č. 272/2011 Sb. o ochraně zdraví před nepříznivými účinky hluku a vibrací.

11. VÝBUŠNÉ PROSTŘEDÍ

Stroj není navržen pro práci v prašném a výbušném prostředí.

12. SERVISNÍ STŘEDISKA

Při zjištění závady, se kterou si nevíte rady, kontaktujte:

KOMFI spol. s r.o., Dvořákova 1001, 563 01 Lanškroun

Tel.: +420 465 352 711 (ústředna)

+420 465 352 723 (servis)

Mob.: +420 737 230 400

+420 737 230 414

+420 737 230 427

+420 737 230 412

Fax.: +420 465 352 718

email: servis@komfi.cz

info@komfi.cz

KOMFI spol. s r.o., Svěbohov, 789 01 Zábřeh na Moravě

Tel.: +420 583 411 122

+420 583 411 123

Fax.: +420 583 412 126

KOMFI spol. s r.o., Soškova 1357, 592 31 Nové Město na Moravě

Tel.: +420 566 618 671

Fax: +420 566 617 897