

POLOAUTOMATICKÝ PÁSKOVACÍ STROJ



Model: EB ST 303

Návod k použití

OBSAH:

| | |
|--|-----------|
| INFORMAČNÍ ŠTÍTKY A PIKTOGRAMY POUŽITÉ V NÁVODU A NA STROJI | 3 |
| BEZPEČNOST PRÁCE | 4 |
| ZÁRUČNÍ A POZÁRUČNÍ SERVIS | 5 |
| BALENÍ, MANIPULACE A DOPRAVA | 5 |
| TECHNICKÉ POŽADAVKY | 5 |
| POPIS STROJE | 6 |
| OVLÁDACÍ PRVKY STROJE | 6 |
| INSTALACE STROJE | 7 |
| ZAVEDENÍ A VÝMĚNA PÁSKY | 7 |
| POSTUP PÁSKOVÁNÍ | 8 |
| PROVOZNÍ NASTAVENÍ | 8 |
| SEŘÍZENÍ STROJE PRO RŮZNÉ ŠÍŘKY PÁSKY | 9 |
| ÚDRŽBA A MAZÁNÍ | 10 |
| MOŽNÉ ZÁVADY A JEJICH ODSTRANĚNÍ | 11 |
| VÝKRESOVÁ ČÁST A ROZPISKY DÍLŮ | 13 |
| POKYNY K LIKVIDACI VÝROBKU PO SKONČENÍ DOBY ŽIVOTNOSTI | 35 |
| ES PROHLÁŠENÍ O SHODĚ | 36 |





Děkujeme Vám za důvěru, kterou jste nám projevili výběrem našeho stroje. Jsme si jisti, že používáním našeho stroje zvýšíte produktivitu práce i vlastní prezentaci Vašeho zboží. Prosím, přečtěte si pozorně tento návod před prvním použitím stroje. Návod Vám podá detailní informace o Vašem stroji, o jeho správném použití, jakož i o údržbě stroje a bezpečnosti práce.

INFORMAČNÍ ŠTÍTKY A PIKTOGRAMY POUŽITÉ V NÁVODU A NA STROJI

V tomto návodu jsou použity různé kategorie bezpečnostních pokynů:

Informační štítky

Na stroji jsou umístěny informační štítky pro upozornění na zbytková rizika. Tyto štítky neodstraňujte ani nepoškozujte. V případě poškození štítku ihned objednejte nový.

- | | | |
|---|------------------|--|
|  | NEBEZPEČÍ | Nebezpečí mechanické povahy. Přehlédnutí těchto instrukcí může způsobit zranění osob nebo poškození zařízení |
|  | NEBEZPEČÍ | Nebezpečí elektrickým napětím. Přehlédnutím těchto instrukcí může dojít ke smrti nebo vážnému zranění osob |
|  | NEBEZPEČÍ | Nebezpečí horkých povrchů. Přehlédnutí těchto instrukcí může způsobit popálení osob. |
|  | NEBEZPEČÍ | Nebezpečí stlačení ruky. Přehlédnutí těchto instrukcí může způsobit zranění osob nebo poškození zařízení |



ZAKAZUJE přístup do prostoru neoprávněným osobám.

Piktogramy použité v návodu



VAROVÁNÍ Důležité informace nebo důležitý postup.



BEZPEČNOSTNÍ OPATŘENÍ Bezpečnostní opatření přispívající k ochraně osob před nebezpečími.



UPOZORNĚNÍ Důležité informace nebo důležitý postup.

BEZPEČNOST PRÁCE



UPOZORNĚNÍ: Při použití tohoto zařízení by měla být vždy zajištěna základní bezpečnostní opatření, aby se předešlo případnému riziku poranění obsluhy stroje či poškození stroje.

POZORNĚ SI PŘEČTĚTE TENTO NÁVOD K OBSLUZE PŘED POUŽITÍM STROJE!

- **Použití návodu**
Před použitím stroje si pozorně přečtěte následující instrukce a technickou specifikaci stroje; to Vám umožní přesně poznat výkony a omezení stroje. Tento návod je určen především pro obsluhu stroje, majitele, pracovníka zajišťujícího údržbu apod. Návod musí být uchovávaný po celou dobu životnosti stroje. Tento stroj je určen k profesionální práci, a proto nemůže být tento návod nikdy nahrazován dosavadními běžnými zkušenostmi obsluhy s jinými přístroji.
- **Uchovávejte mimo dosah nepovolaných osob**
Pouze obsluha, která je seznámena s veškerými pokyny pro práci se strojem dle tohoto návodu smí pracovat s tímto strojem.
- **Používejte zařízení pouze správným způsobem**
Používejte stroj výhradně pro účely, pro které byl konstruován, tj. pro páskování polypropylenovou páskou! Použití jiných než polypropylenových pásek může být nebezpečné!
- **Při práci se strojem používejte kvalitní ochranné pomůcky**
(ochranné rukavice, ochranné brýle, popř. chrániče sluchových orgánů). Nepracujte ve volném obleku.
- **Odpojte zařízení**
Před čištěním, pravidelnou údržbou nebo servisním zásahem vypínejte stroj (popř. odpojte od sítě).
- **Vždy si nechte opravovat Váš stroj pouze v autorizovaném servisním středisku**
Oprava může být provedena pouze kvalifikovaným pracovníkem, který používá originální náhradní díly. Za vzniklé škody a závady způsobené neodborným zásahem nenesete výrobce ani prodávající odpovědnost.
- **Pečlivě udržujte zařízení**
Správně čistěte a udržujte stroj, abyste si zajistili lepší a bezpečnější provoz. Striktně se řiďte instrukcemi o mazání stroje a výměnách základních dílů. Zařízení pravidelně kontrolujte. V případě, že zjistíte poškození, kontaktujte výrobce nebo prodejce, který Vám zajistí výměnu. K čištění nepoužívejte vodu ani páru.
- **Používejte výhradně správné elektrické napájení a přívodní kabel**
Před připojením stroje k síti zkontrolujte, zda napětí ve Vaší síti odpovídá 230V/50Hz. K připojení používejte kabel správného průřezu.
- **Umístění stroje**
Neskladujte stroj ve venkovním prostředí. Nepoužívejte stroj v blízkosti vody nebo v prašném prostředí.
- **Přibližujte se ke stroji obezřetně**
Plochy stroje v blízkosti svařovacího nože jsou horké - pozor! Nebezpečí popálení! Během páskování nestrkejte ruce nebo jiné části těla mezi pásku a balený předmět nebo do páskovací štěrby.



- **Zbytková rizika**



Místo ohrožení: Pohyblivé části stroje, prostor páskování, okolí svařovacího nože
Ohrožení : Nebezpečí stlačení, naražení, odření, popálení.
Nedotýkejte se pohyblivých částí stroje, pokud není stroj odpojen od přívodu elektrické energie .



Vzhledem k soustavnému zdokonalování svých výrobků si výrobce vyhrazuje právo změn stroje, specifikací a návodu bez předchozího uvědomění.



UPOZORNĚNÍ!

Výrobce nenese zodpovědnost v následujících případech:

- nesprávné použití stroje
- nedostatečná údržba
- neodborné a neoprávněné zásahy a úpravy stroje bez souhlasu výrobce
- částečné nebo úplné zanedbání pokynů
- výjimečné případy

ZÁRUČNÍ A POZÁRUČNÍ SERVIS

Při nahlašování záruční, případně pozáruční opravy je třeba specifikovat závadu, typ stroje a výrobní číslo. Opravy hlase na níže uvedenou adresu.

EKOBAL s.r.o.
Vídeňská 172
252 50 Vestec
Czech Republic
Tel. +420 234 144 111
E-mail mail@ekobal.cz
Internet www.ekobal.cz

Záruční lhůta

Výrobce poskytuje na výrobek záruku 12 měsíců (pokud není smluvně domluveno jinak) za podmínek dodržování způsobu používání a skladování výrobku v souladu s platnými technickými podmínkami a normami ČSN, tak i návodem k použití. Záruční doba začíná plynout dnem prodeje. Právo na záruku uplatní vlastník výrobku přímo u výrobce zařízení.

BALENÍ, MANIPULACE A DOPRAVA

Balení

Stroj je ve výrobním závodě zabalen do fóliového pytle a umístěn na paletě. Není konzervován pro skladování. Nadstandardní balení obsahuje též vícevrstvou kartónovou krabici.

Manipulace

Stroj je těžký, a proto je nutné dbát zvýšené opatrnosti při manipulaci s ním. Stroj se přepravuje na paletě. Zvedá se pomocí zvedacích popruhů a závěsných zařízení. Při skládání stroje z palety použijte popruhy nebo stroj přemístěte ručně.

Doprava

Způsob dopravy je třeba sjednat individuálně s výrobním závodem. Pro případ dalšího transportu paletu i krabici uschovejte.

TECHNICKÉ POŽADAVKY

Provedení

Zařízení je vyráběno v souladu s výkresovou dokumentací a technologickými postupy výrobce. Stroj vyhovuje základním bezpečnostním předpisům. Výrobce si ponechává právo provádět menší konstrukční a materiálové změny s tím, že budou zachovány funkční a mechanické vlastnosti stroje.

Značení

Každý stroj je opatřen kovovým štítkem, který obsahuje:

- Typ výrobku
- Výrobní číslo
- Napětí a příkon stroje

Zkoušení

Každý vyrobený stroj je ve výrobním závodě přezkoušen a musí svými parametry odpovídat stanoveným technickým údajům.

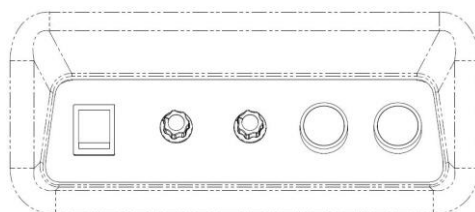
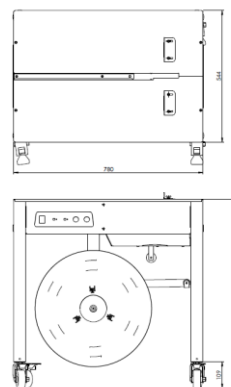
POPIS STROJE

Páskovací stroj EB ST-303 je určen pro páskování např. kartonů, tiskovin, textilu, ale i předmětů jako je nábytek, může být použit na páskování kruhových předmětů např. hadic, kabelů, veloplášťů apod. K páskování se používá polypropylenová páska šíře 5 – 15,5 mm. K hlavním přednostem tohoto stroje patří jednoduchá obsluha i údržba, spolehlivost a univerzální použití. Utahovací síla je regulovatelná, pracovní stůl lze výškově seřídit.

| Technické parametry | | |
|------------------------------|----|-------------|
| Systém sváření pásky | | teplem |
| Vázací páska - materiál | | PP |
| Šíře pásky | mm | 5 – 15,5 |
| Tloušťka pásky | mm | 0,45 - 0,7 |
| Vnitřní průměr dutinky pásky | mm | 200 |
| Hmotnost | kg | 46 |
| Napájecí napětí | | 230V / 50Hz |
| Instalovaný příkon | kW | 0,2 |
| Hlučnost | dB | ≥ 75 |

Stroj je určen pro základní prostředí.

OVLÁDACÍ PRVKY STROJE



1. Hlavní vypínač

Po zapnutí se sepnou elektrické obvody a zapne elektromotor. Přepnutím hlavního vypínače do polohy vypnuto dojde k odpojení všech elektrických obvodů za hlavním vypínačem.

2. Regulace utahovací síly

Otočením regulátoru utahovací síly ve směru hodinových ručiček dochází ke zvýšení utahovací síly a naopak. Při prvním spuštění stroje doporučujeme volit nižší utahovací sílu. Po provedení zkušební úvazku následně pokračujte pozvolně v případné další regulaci utahovací síly.

3. Regulace délky nastřelené pásky

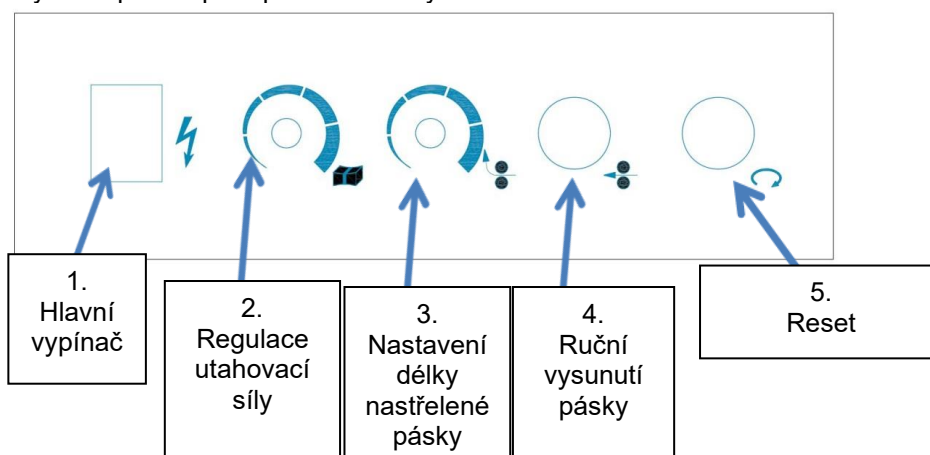
Otáčením regulátoru ve směru hodinových ručiček zvýšíte délku vysunuté pásky pro následný cyklus a naopak.

4. Ruční vysunutí pásky

Při stisku tohoto tlačítka dojde k dodatečnému vysunutí pásky. Výsuv pásky potrvá po celou dobu držení tohoto spínače.

5. Reset

Vrátí stroj do výchozí pozice před páskovacím cyklem.



INSTALACE STROJE

Pro zapojení je nutné, aby byl stroj zbaven obalů a umístěn ve správné pozici (tedy zajištěn) v místě, kde bude užíván. Provoz může být započat po zavedení pásky do stroje a po jeho zapojení do příslušného zdroje napájení.

Stroj je dodáván s odmontovanými díly BOX STOPPER (zarážka krabice). Jedná se o dvě kovové zarážky ve tvaru L, umístěné na horní straně stroje. Pro transport jsou umístěny ve vnitřním prostoru stroje, přístupném po odšroubování horní desky. Připevnění zarážek se provádí pomocí dodaných křídlových matic (2 ks na každou zarážku).

ZAVEDENÍ A VÝMĚNA PÁSKY

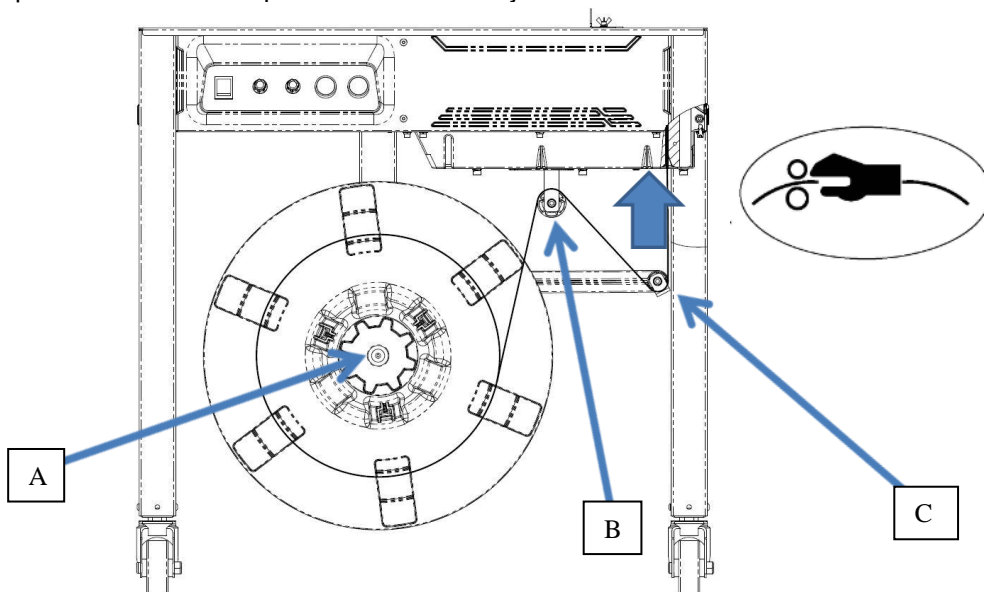
Nasazení návinu pásky na odvíječ

1. Po směru hodinových ručiček odšroubujte středovou hvězdičku A odvíječe
2. Vysuňte čelo odvíječe z hřídele
3. Odstraňte cívku po spotřebované pásce
4. Na čelo a hřídel odvíječe umístěte návin pásky. Postupujte podle nálepky směru otáčení cívky, která je na odvíječi nalepena (viz. spodní obrázek)
5. Upevněte zpět čelo odvíječe a dotáhněte středovou hvězdičku A odvíječe proti směru hodinových ručiček
6. V tuto chvíli můžete z návinu pásky odstranit veškeré lepicí pásky a fixační prostředky zabraňující jejímu samovolnému sesunutí z cívky

Zavedení pásky do stroje

Následující postup popisuje zavedení a průchod pásky z odvíječe do páskovacího a nastřelovacího mechanismu stroje.

1. Odviňte cca 0,5 m pásky a ujistěte se, že není poškozená
2. Protáhněte pásku přes váleček B a kladku brzdného ramene C
3. Zasuňte pásku do stroje, ve chvíli, kdy páska narazí, přidrže ji dotlačenou v této pozici
4. Stiskněte nyní tlačítko vysunutí pásky (4.), v této chvíli by páska měla být zachycena mechanismem nastřelování a protažena do kanálu pracovního stolu stroje



UPOZORNĚNÍ!

Ujistěte se, že konec pásky v místě vysunutí do kanálu na pracovní desce směřuje směrem dolů. Opačně vložená páska do stroje způsobuje chyby při podání a nastřelení pásky (viz. dodržení přesného postupu "Zavedení a výměna pásky").

POSTUP PÁSKOVÁNÍ

Pokud je páska zavedena a stroj je připraven pro páskování baleného předmětu, postupujte dle následujících kroků:

1. Zapněte hlavní vypínač a vyčkejte cca 1 – 2 minuty pro dosažení provozní teploty horkého nože
2. Balený předmět umístěte na vrchní pracovní desku, přesně nad páskovací hlavu k dorazům
3. Na levé straně baleného předmětu uchopte konec pásky, obvedte ji kolem něj a vložte její konec do „startovacího vodítka“ pro pásku, tak aby mikrospínač sepnul. Poté se páska automaticky utáhne, svaří, odstřihne a znovu vysune pro nový úvazek
POZOR! Nenechte ruce ani prsty v prostoru páskování!!!
4. Potenciometrem na ovládacím panelu si seřídte optimální délku pásky, která se automaticky vysune po provedení úvazku
5. Překontrolujte svar a utažení pásky. Pokud nejste spokojeni s výsledkem, seřídte teplotu horkého nože nebo hodnotu utažení pásky dle potřeby (viz. Provozní nastavení)

PROVOZNÍ NASTAVENÍ

1. Krokování páskovacího cyklu – JOG funkce

Tato funkcionální je zejména vhodná pro diagnostiku případných chyb stroje. Stiskem JOG tlačítka je možné rozfázovat páskovací cyklus k analýze chyb. Funkce je určena výlučně pro servisní pracovníky či zaškolené pracovníky údržby.

2. Seřízení času chlazení svaru

Pokud jsou pásy dobře provařeny, ale svar se rozvolňuje, protože je v okamžiku dokončení cyklu příliš horký, potom můžete zvýšit čas chlazení pomocí regulátoru pro čas chlazení. Tuto funkci doporučujeme použít zejména při páskování s vyšší utahovací silou.

3. Seřízení teploty horkého nože

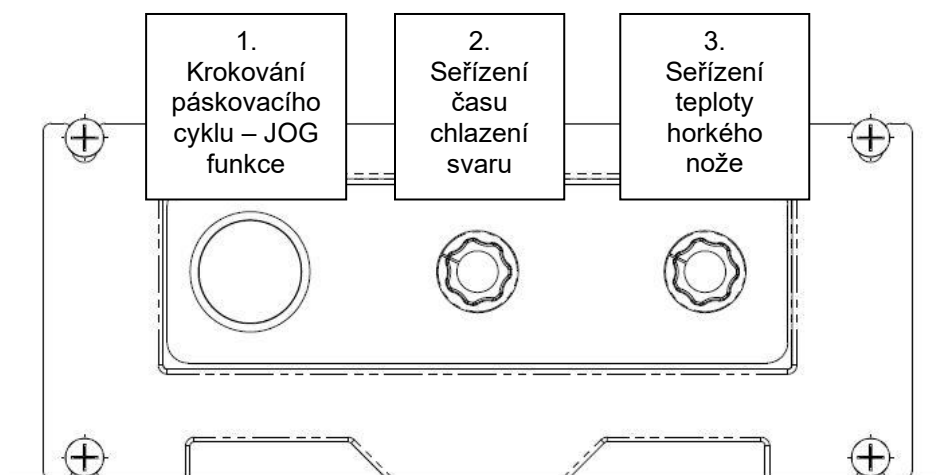
Pokud jsou pásy nedostatečně nebo příliš provařeny, může to být způsobeno nesprávným nastavením teploty horkého nože. Při nastavování teploty horkého nože měňte nastavení po malých hodnotách, abyste nepoškodili horký nůž. Základní nastavení stroje při prodeji pro PP pásy je cca 290°C.



Upozornění!!!

Při nastavování teploty horkého nože měňte nastavení po malých hodnotách, abyste nepoškodili horký nůž. Nastavení vysoké teploty významným způsobem snižuje životnost tohoto opotřebitelného dílu!

Pokud je svar nedostatečně provařen, potom teplotu zvýšte otáčením potenciometru ve směru hodinových ručiček. Pokud je naopak svar rozteklý a deformovaný, potom teplotu snižte otáčením potenciometru proti směru hodinových ručiček.

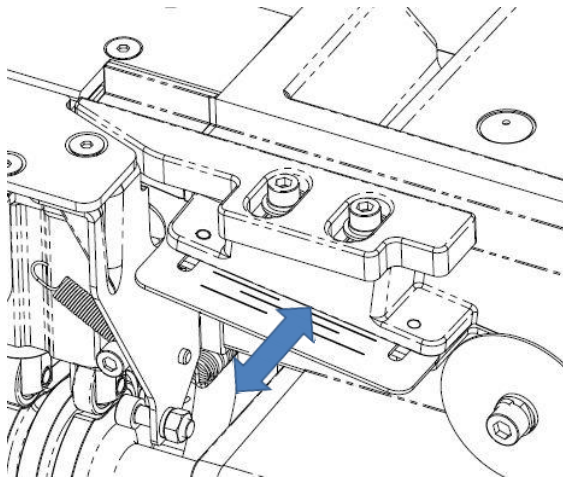


SEŘÍZENÍ STROJE PRO RŮZNÉ ŠÍŘKY PÁSKY

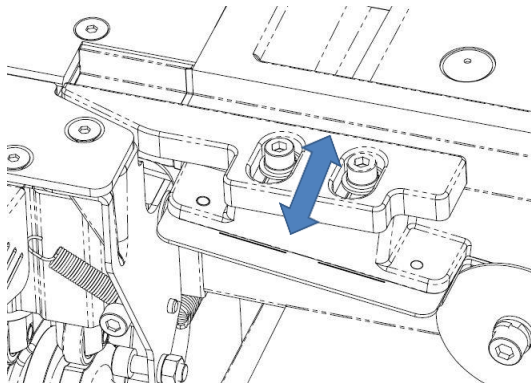


Provádí se pouze při vypnutém hlavním vypínači a odpojeném přívodu elektřiny.

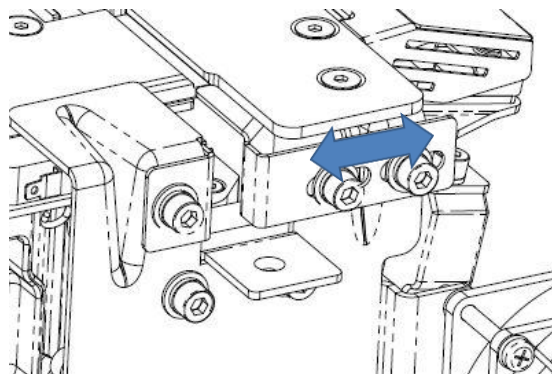
1. K orientačnímu seřízení vnitřního vodítka pásky slouží tři značky přímo na tomto plechovém vodíku, které vyznačují průchozí šíři v 5 mm / 9 mm / 12 mm, popřípadě pro nastavení na 15,5 mm pak vysuňte vodítko pásky až na konečnou pozici. Po ustavení by mezera mezi vodítkem pro pásku měla být cca o 1 mm širší, než je vlastní šíře pásky, kterou hodláte používat. Šrouby pro uvolnění a následné dotažení jsou dostupné ze spodní strany vodítka.



2. Pro seřízení vrchního plastového vodítka vložte do dráhy pásky kousek pásky, kterou budete používat a nastavte dle ní vodítko pásky tak, aby mezera pro pásku byla cca o 1mm širší než šíře používané pásky. Poté dotáhněte šrouby.



3. Vložte pásku a nastavte dle ní kolmé vodítko pásky. Mezera pro pásku musí být opět o cca 1mm širší než šíře pásky, kterou hodláte používat. Poté dotáhněte šrouby tohoto vodítka.



ÚDRŽBA A MAZÁNÍ

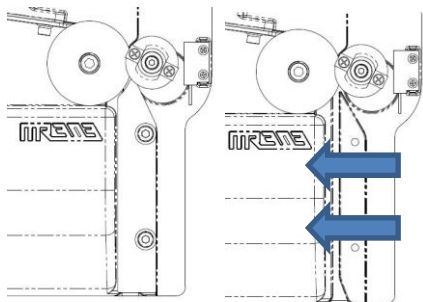
Provádí se pouze při vypnutém hlavním vypínači. Vyčkejte cca 5 minut než zchladne horký nůž.

Čištění

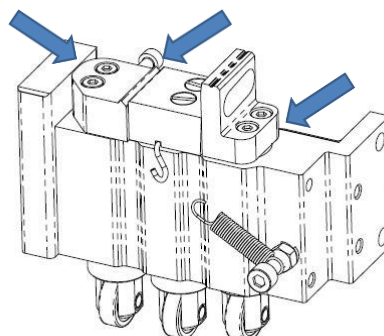
Stroj musí být po každé směně vyčištěn a zbaven všech nečistot.

Malé úlomky (odštěpky) pásky by měly být vždy ze stroje odstraněny. Zvláštní pozornost věnujte vodítku pásky, horkému noži, odjížděcí desce, pístu a odvíječi. Tato místa by měla být jednou týdně zbavována prachu a jiných nečistot.

Vedení pásky



Písty přidržovače

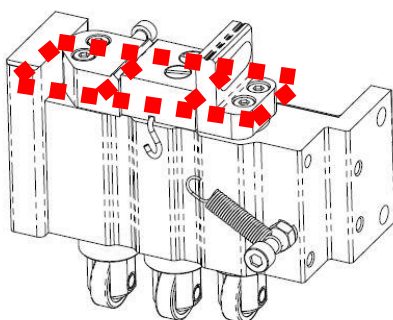


Stroj nesmí být stříkán vodou, pouze je možné jej otřít vlhkým hadrem a poté do sucha vytřít. K čištění použijte vysavač, ne stlačený vzduch.

Mazání

Vedení odjížděcí desky, vodítka pásky, přidržovače a píst by měly být lehce promazávány jednou týdně. K mazání používejte olej s nízkou viskozitou (např. olej na šicí stroje).

Mazací místa pístu a přidržovače



Údržba 1x za měsíc:

- vyjměte „END GRIPPER“ a „WELDING CLAMP“, jednotky vyčistěte a promažte
- očistěte obě strany (horní/dolní) horkého nože
- zkontrolujte pružiny
- odstraňte prach a nečistoty z koncového spínače, očistěte prach kolem koncového spínače
- vyčistěte dráhu vedení pásky od prachu a nečistot

Servis

K výměně dílů používejte pouze originální díly a stroj si nechte opravovat pouze autorizovaným servisním technikem.

Stroj obsahuje opotřebitelné díly, jejichž záruka je omezena a jsou považovány za spotřební díly. Pro jejich výměnu či opravy s výměnou související budou i v době záruky náklady účtovány. Výjimkou z tohoto ustanovení mohou být uznané skryté vady, pokud tyto nesouvisí s opotřebením provozem. Výše uvedené opotřebitelné díly jsou vyznačeny ve výkresové části a rozpisce dílů symbolem „ * “

Pravidelně kontrolujte stav klínových řemenů. Jejich poškození nebo protažení ovlivňuje bezpečnost stroje a velikost utahovací síly.



Záruční a pozáruční servis smí provádět pouze autorizované servisní středisko.

MOŽNÉ ZÁVADY A JEJICH ODSTRANĚNÍ

Základní podmínkou při práci se strojem je důsledné dodržování předepsaného pracovního postupu.

Pokud zjistíte nějaké problémy, zkontrolujte, který příznak odpovídá danému problému. Poté procházejte uvedené odpovědi až rozřešíte Váš problém.

Příznak: Stroj nenastřeluje pásku

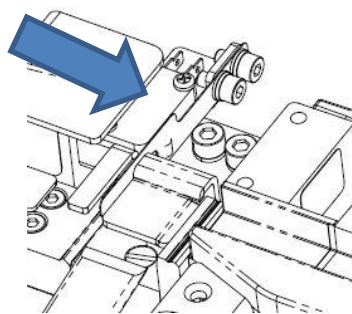
Řešení:

- Zkontrolujte správné nasazení cívky dle instrukcí **na str. 7 návodu**
- Zkontrolujte správné seřízení vodítek pro šíři pásky dle instrukcí **na str. 9 návodu**
- Tlačítkem na ovládacím panelu proveďte vysunutí pásky ze stroje a RESET, pásku poté znovu zaveďte do nastřelovacího mechanismu
- Zkontrolujte průchodnost (odstraňte nečistoty)

Příznak: Stroj nespustí páskovací cyklus při zasunutí pásky do startovacího vodítka

Řešení:

- Zkontrolujte zda spínač pro spuštění vázacího cyklu pracuje správně, umístěte ho do správné polohy



Příznak: Stroj po zapnutí hlavního vypínače nepracuje, kontrolka nesvítí

Řešení:

- Zkontrolujte, zda je zapojen v elektrické síti
- Zkontrolujte elektronické pojistky stroje

Příznak: Pásku se nedaří prostrčit do štěrbin nastřelovacího mechanismu

Řešení:

- Odstříhňte poškozený konec pásky (nejlépe do mírné špičky)
- Zkontrolujte průchodnost dráhy pásky v nastřelovacím mechanismu a vyjměte případné nečistoty

Příznak: Svar je nekvalitní (konce pásky se nepřekrývají nebo je svar nedostatečně provařen)

Řešení:

- Zkontrolujte, zda vodička pro nastavení šíře pásky jsou ustavena správně a zda se po provedení cyklu konce pásky překrývají
- Zkontrolujte, zda na povrchu svařovacího nože neulpělo nadměrné množství nečistot a tyto odstraňte
- Proveďte korekci teploty svařovacího nože dle instrukcí **na str. 8 návodu**
- Zkontrolujte dotažení šroubů a kontaktů vodičů k svařovacímu noži

Příznak: Po provedení svaru se okamžitě svar roztrhne

Řešení:

- Snižte utahovací sílu pomocí potenciometru na ovládacím panelu
- Prodlužte dobu vychladnutí svaru dle instrukcí na str. 8 návodu

Příznak: Páska se svaří, ale nedojde k utažení

Řešení:

- Zkontrolujte správné nastavení utahovací síly pomocí potenciometru na ovládacím panelu
- Zkontrolujte, zda předmět není příliš malý pro dosažení dobrého utažení (minimální šíře předmětu cca 100 mm, minimální obvod cca 300 mm)
- Zkontrolujte, zda vázaný předmět nemá větší hmotnost, než je limitní utahovací síla pro danou vázací pásku

VÝKRESOVÁ ČÁST A ROZPISKY DÍLŮ

Vážený zákazníku,

v následující části této dokumentace naleznete tabulky s číslováním dílů a axonometrické výkresy mechanických i elektrických dílů, která byly pro konstrukci stroje použity. Vždy je uvedena nejprve tabulka s příslušnými názvy a čísly dílů, následuje příslušná axonometrická sestava.

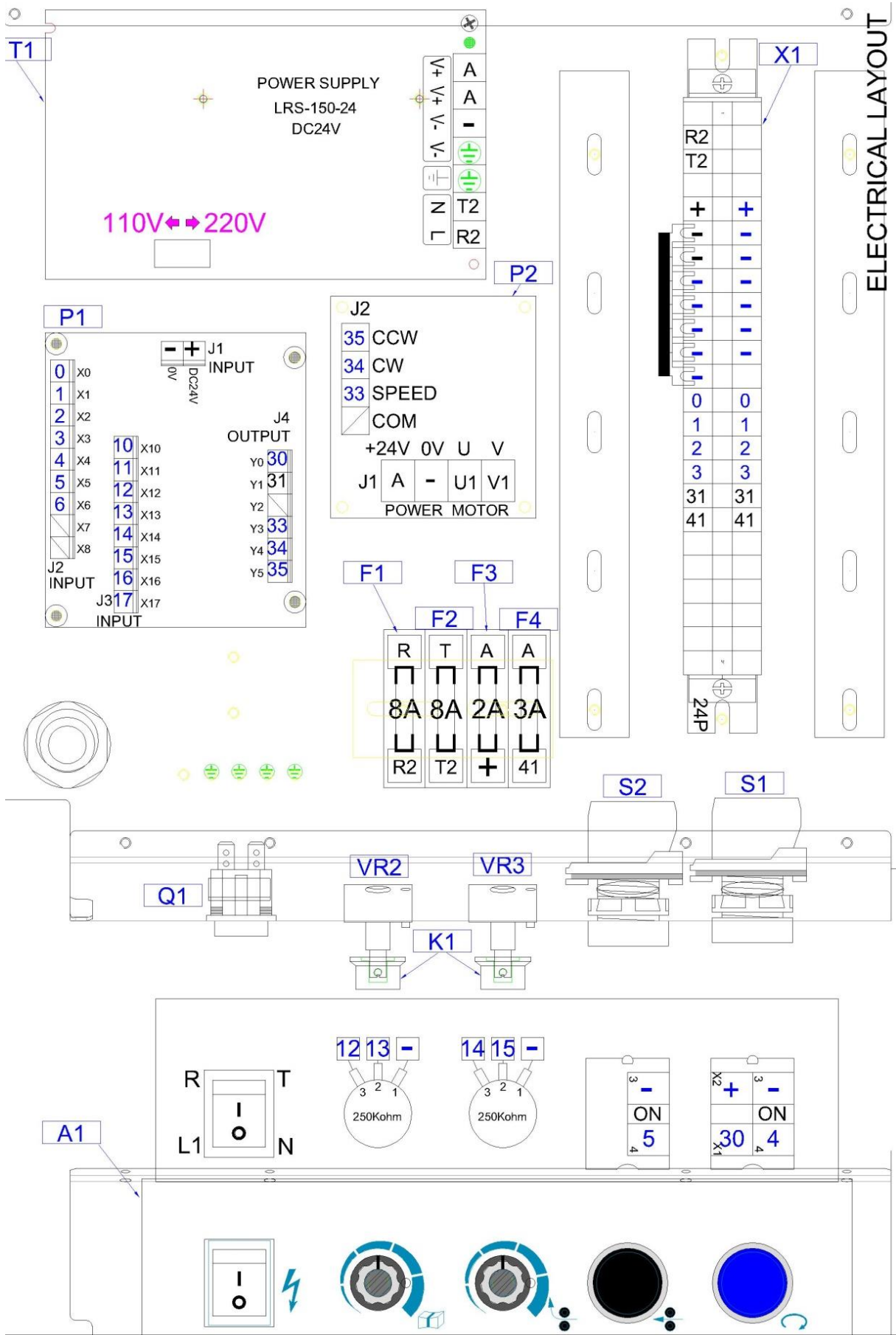
Jednotlivé díly jsou logicky tříděny do funkčních sestav tak, aby informace mohly sloužit pro případnou objednávku náhradních dílů. Z tohoto důvodu jsou názvy i číslování výkresů vedeny v anglickém jazyce, aby případným překladem nemohlo dojít k jakýmkoliv záměnám.

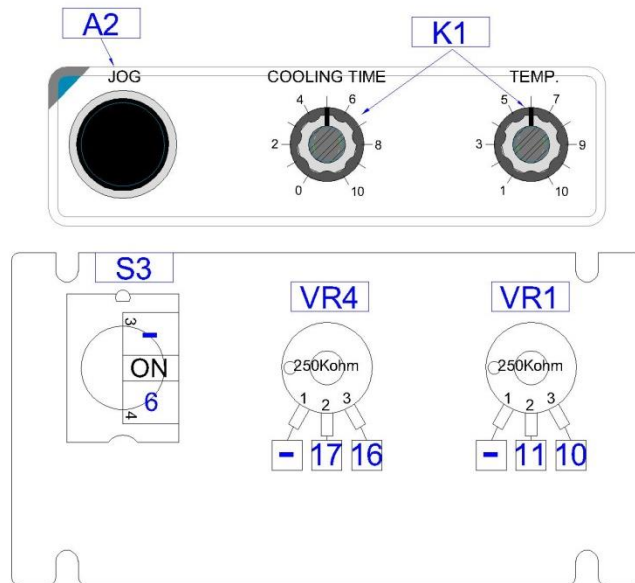
V případě objednávky vždy uveďte nejméně následující údaje:

- ⇒ Typ a výrobní číslo stroje, pro který je daný díl určen
- ⇒ Číslo náhradního dílu (PART NO.)
- ⇒ Název náhradního dílu (DESCRIPTION)

UPOZORNĚNÍ:

Níže uvedené výkresy a rozpisy dílů v žádném případě neslouží k provádění jakýchkoliv úprav či k nahrazení originálních dílů za díl neoriginální!





| KEY NO | PART NO. | DESCRIPTION | Q'TY |
|--------------------|-----------------|--------------------------|------|
| Q1 | P0311-010000300 | POWER SWITCH | 1 |
| F1,F2 | P0305-030001100 | FUSE, 8A-6*30mm | 2 |
| | P0305-020001000 | FUSE SEAT | 2 |
| | P0305-020001100 | FUSE CAP | 2 |
| F3 | P0305-030000100 | FUSE, 2A-6*30mm, | 1 |
| | P0305-020001000 | FUSE SEAT | 1 |
| | P0305-020001100 | FUSE CAP | 1 |
| F4 | P0305-030000200 | FUSE, 3A-6*30mm | 1 |
| | P0305-020001000 | FUSE SEAT | 1 |
| | P0305-020001100 | FUSE CAP | 1 |
| S2,S3 | P0313-010006800 | BUTTON (BLACK) | 2 |
| S1 | P0313-010007300 | BUTTON (BLUE) | 1 |
| P1 | P0309-010013000 | MAIN PCB | 1 |
| P2 | P0315-020000900 | DC DRIVE CARD | 1 |
| VR1,VR2 VR3,VR4 | P0318-010001700 | POTENTIOMETER ADJUSTABLE | 4 |
| K1 | P1113-0001000 | KNOB RN-99F,φ6.4 | 4 |
| T1 | P0307-010001600 | POWER SUPPLY | 1 |
| A1 | P1002-0008600 | OPERATION STICKER | 1 |
| A2 | P1002-0008700 | PANEL STICKER | 1 |
| X1 | P0304-010001200 | TERMINAL SEAT | 1 |

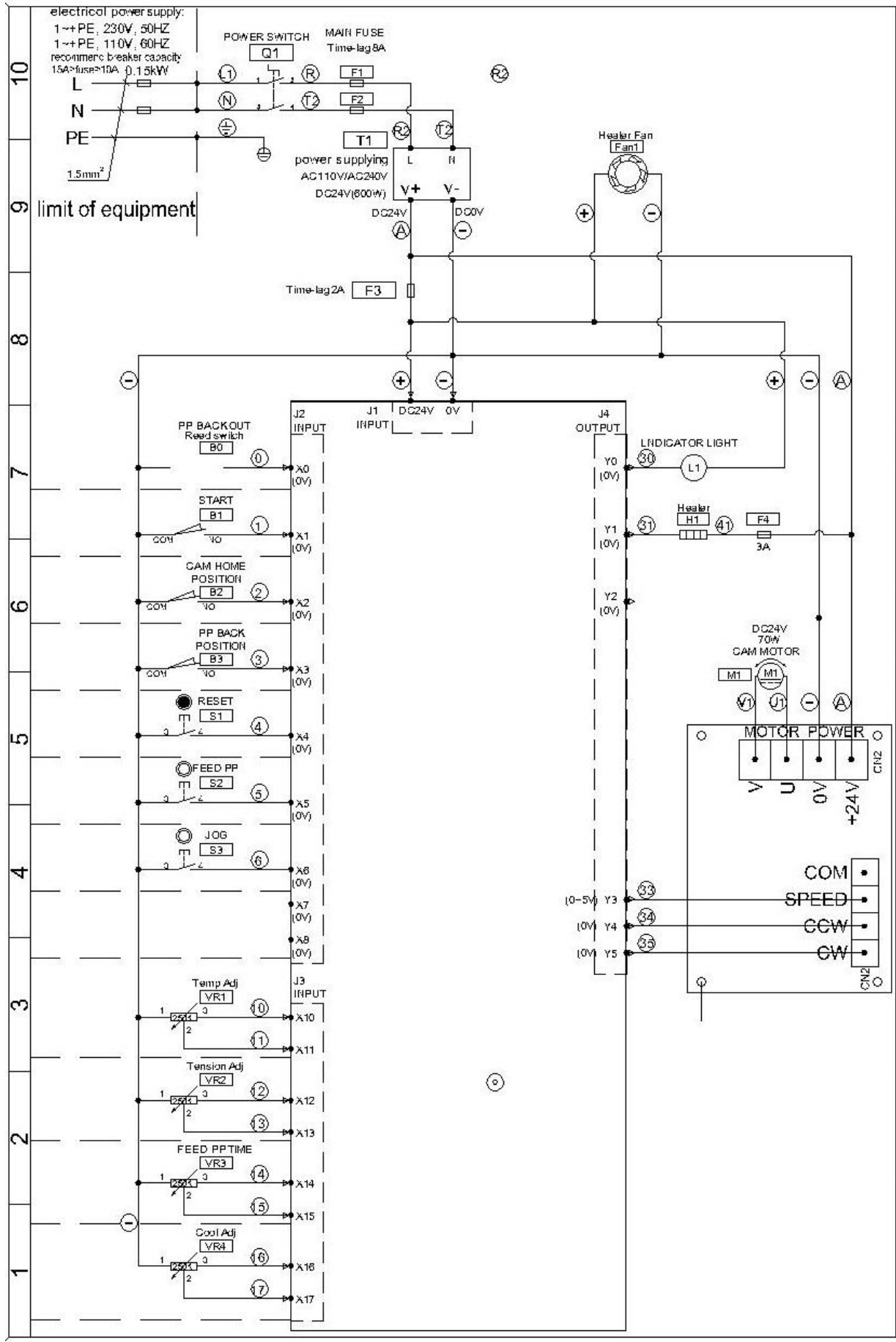
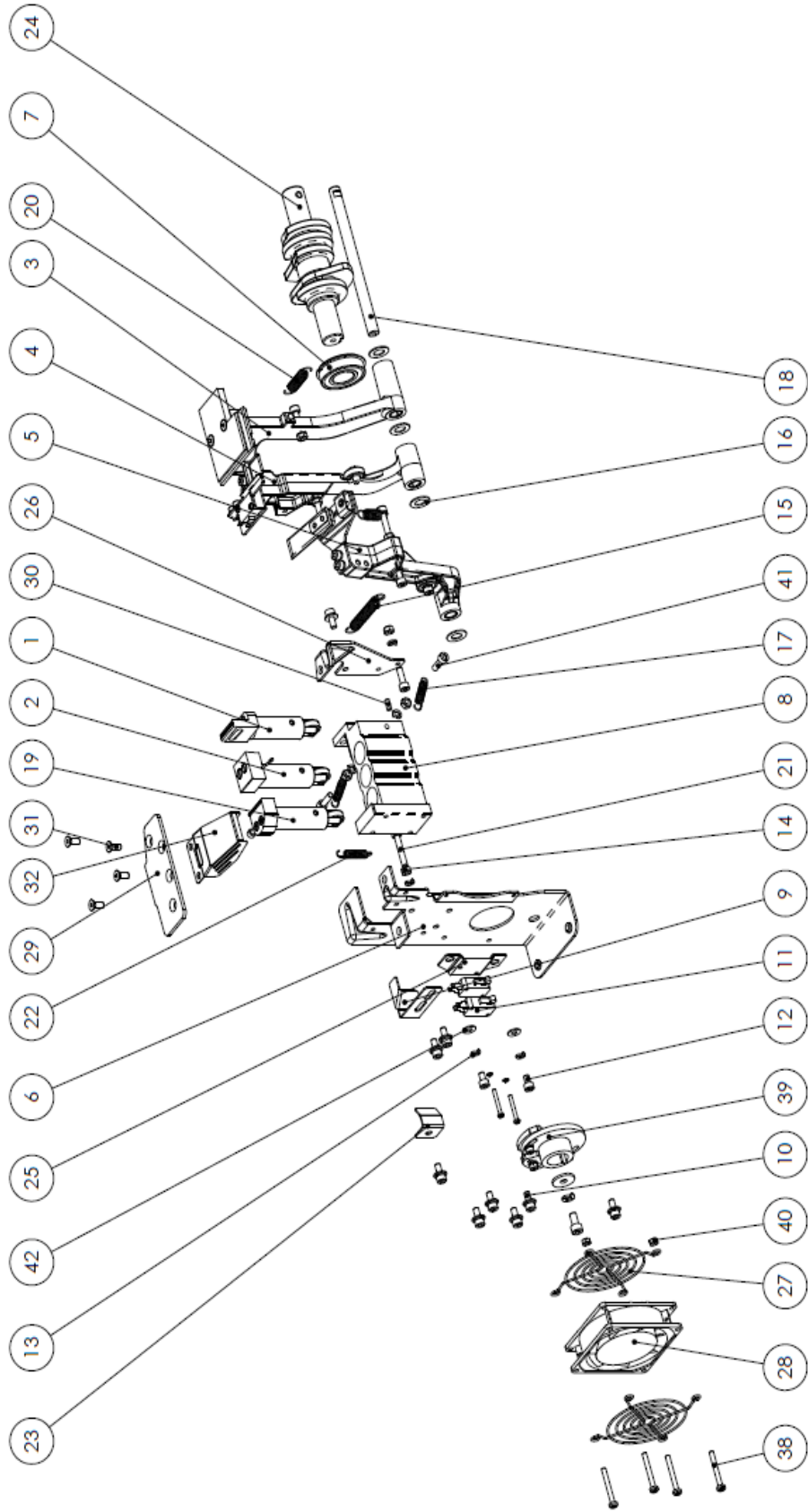


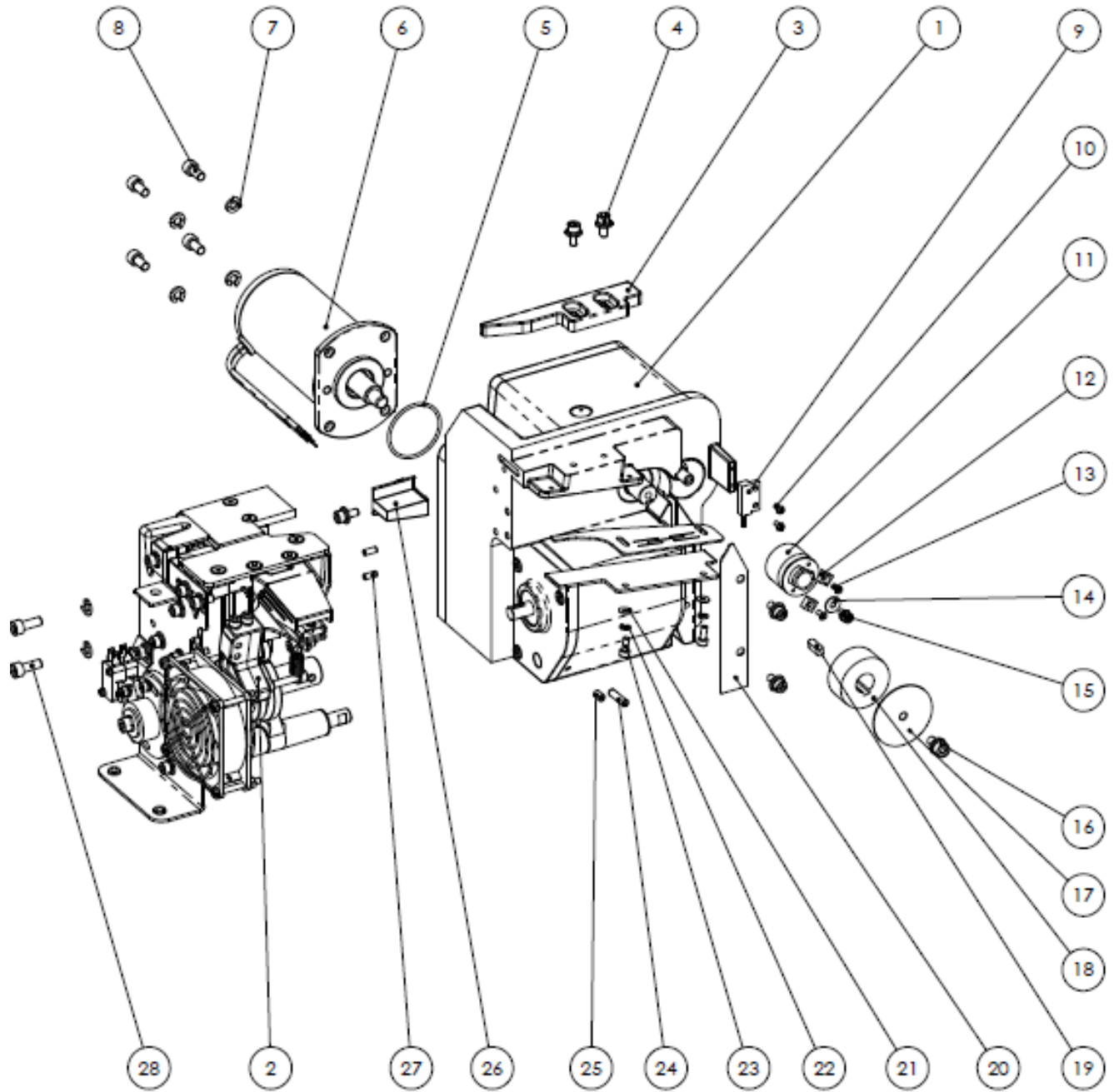
FIG. 1-1

SEALER SEAT UNIT



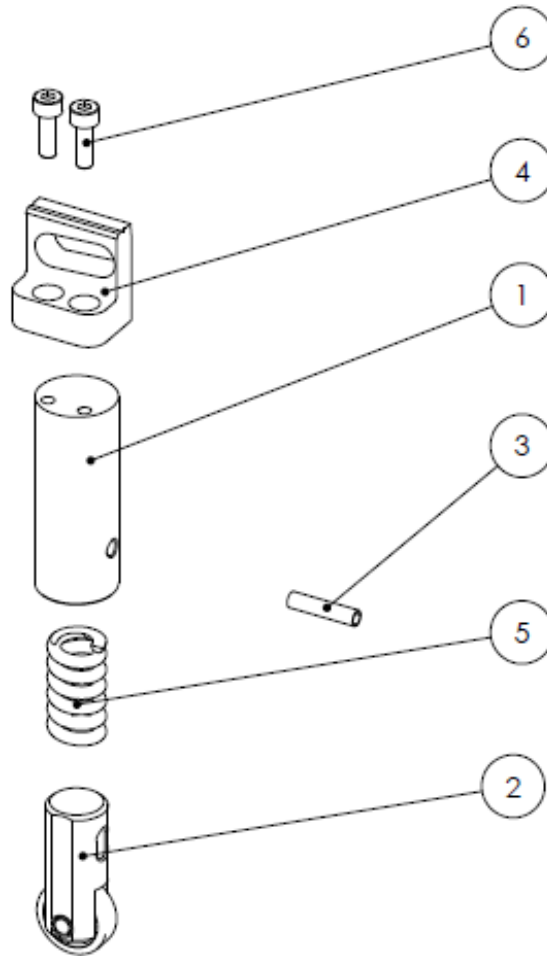
| FIGURE 1-1 SEALER SEAT UNIT | | | |
|-----------------------------|-----------------|------------------------|-----|
| NO. | PART NUMBER | DESCRIPTION | QTY |
| 1 | P02-0362100 | * END GRIPPER UNIT | 1 |
| 2 | P02-0362200 | *WELDING CLAMP UNIT | 1 |
| 3 | | SLIDING TABLE UNIT | 1 |
| 4 | | SEPETATOR UNIT | 1 |
| 5 | | *HEATER PLATE UNIT | 1 |
| 6 | P01-0575800 | SEALER SIDE PLATE | 1 |
| 7 | P1104-076004ZZ1 | BEARING 6004ZZ-NR(CWB) | 1 |
| 8 | P02-0357900 | CLAMP SEAT | 1 |
| 9 | P01-057650A | EXIT ADJUST PLATE | 1 |
| 10 | P1101-0905012AN | SCREW M5x12 | 10 |
| 11 | P0311-060001600 | MICROSWITCH MQS-216 | 2 |
| 12 | P1101-0505008AN | SCREW M5x8 | 2 |
| 13 | P1103-0205Z | SPRING WASHER φ5 | 6 |
| 14 | P1102-0105AN | NUT M5 | 4 |
| 15 | P1202-0011500 | SEPERATOR ARM SPRING | 1 |
| 16 | P06-0066400 | ARM SPACER | 4 |
| 17 | P1202-0011900 | WELDING CLAMP SPRING | 2 |
| 18 | P02-0357300 | ARM SHAFT | 1 |
| 19 | | *HOLDING GRIPPER UNIT | 1 |
| 20 | P1202-0011600 | SLIDING TABLE SPRING | 1 |
| 21 | P1101-0505030AN | SCREW M5*30 | 1 |
| 22 | P1202-0011800 | HOLDING GRIPPER SPRING | 1 |
| 23 | P01-0576400 | EXIT BASE PLATE | 1 |
| 24 | P02-0359100 | CAM UNIT | 1 |
| 25 | P01-0576800 | MICROSWITCH BRACKET | 1 |
| 26 | P01-0576200 | COVER SUPPORT | 1 |
| 27 | P0303-020000100 | FAN NET FG-08 | 2 |
| 28 | P0319-S30304 | FAN DC24V | 1 |
| 29 | P01-0576300 | SLIDING TABLE HOLDER | 1 |
| 30 | P1109-0205010G | PIN 4*10 | 1 |
| 31 | P1101-0405012AN | SCREW M5x12 | 4 |
| 32 | P01-0584000 | HEATER PLATE COVER | 1 |
| 33 | P1101-0303025AZ | SCREW M3x25 | 2 |
| 34 | P1103-0203Z | SPRING WASHER φ3 | 2 |
| 35 | P1101-0506012AN | SCREW M6x12L | 1 |
| 36 | P1103-01062102Z | WASHER M6x21x2t | 1 |
| 37 | P1103-0206Z | SPRING WASHER φ6 | 1 |
| 38 | P1101-0304035AZ | SCREW M4x35L | 4 |
| 39 | | POSITION CAM UNIT | 1 |
| 40 | P1102-0104AN | NUT M4 | 2 |
| 41 | P1101-0505016AN | SCREW M5x16 | 3 |
| 42 | P1103-01051201Z | WASHER M5x12x1t | 2 |

FIG. 2-1 **FEED DRIVE UNIT**



| FIGURE 2-1 FEED DRIVE UNIT | | | |
|----------------------------|------------------|---------------------------|-----|
| NO. | PART NUMBER | DESCRIPTION | QTY |
| 1 | P02-0363000 | GEAR REDUCER | 1 |
| 2 | | SEALER SEAT UNIT | 1 |
| 3 | P06-0066600 | ADJUSTA PLATE - TOP | 1 |
| 4 | P1101-0905012AN | SCREW M5x12 | 5 |
| 5 | P1116-P0400 | O RING | 1 |
| 6 | P0501-0019000 | DRIVE MOTOR | 1 |
| 7 | P1103-0206Z | WASHER ϕ 6 | 6 |
| 8 | P1101-0506012AN | SCREW M6x12 | 4 |
| 9 | P0319-S30303 | MAGNETIC REED SWITCH LS-3 | 1 |
| 10 | P1101-0303006AZ | SCREW M3x6 | 2 |
| 11 | P02-0362500 | *DRIVEN ROLLER UNIT | 1 |
| 12 | P1106-020000200 | MAGNET | 2 |
| 13 | P1101-0203008AZ | SCREW M3X8 | 2 |
| 14 | P1103-010412N | WASHER ϕ 4 | 1 |
| 15 | P1101-0904008AN | SCREW M4x8 | 1 |
| 16 | P1101-0906012AN | SCREW M6x12 | 1 |
| 17 | P01-0577300 | ROLLER PLATE | 1 |
| 18 | P02-0357700 | DRIVING ROLLER | 1 |
| 19 | P1108-010505016G | KEY 5*5*16 | 1 |
| 20 | P01-0577100 | GUIDE COVER | 1 |
| 21 | P1103-010409N | WASHER ϕ 4 | 2 |
| 22 | P1103-0204Z | SPRING WASHER ϕ 4 | 2 |
| 23 | P1101-0504010AN | SCREW M4x10 | 2 |
| 24 | P1109-0105020B | PIN 5*20 | 1 |
| 25 | P1101-0705008AB | SCREW M5x8L | 1 |
| 26 | P06-0066500 | STRAP GUIDE | 1 |
| 27 | P1109-0205010G | PIN 4*10 | 2 |
| 28 | P1101-0506016AN | SCREW M6x16 | 2 |

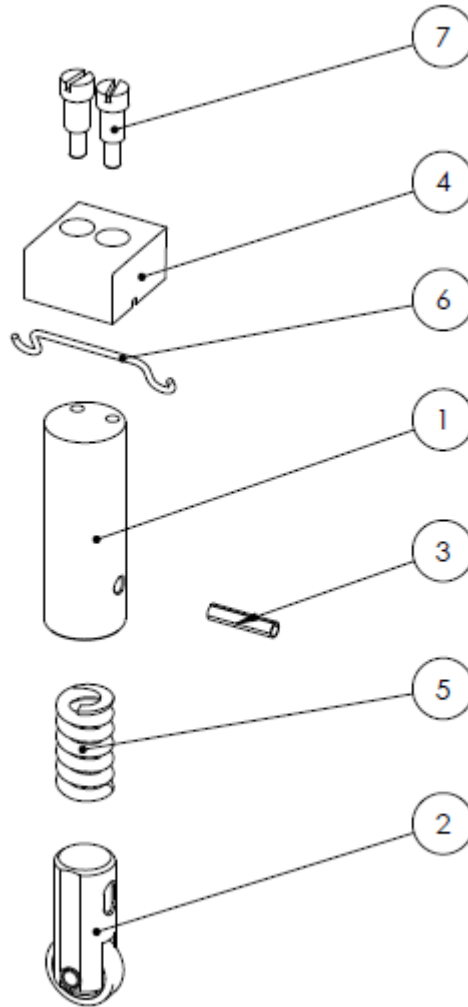
FIG. 3-1 END GRIPPER UNIT



| FIGURE 3-1 END GRIPPER UNIT | | | |
|-----------------------------|-----------------|--------------------|-----|
| NO. | PART NUMBER | DESCRIPTION | QTY |
| 1 | P02-035680A | CLAMP SEAT - SHORT | 1 |
| 2 | P02-0362900 | CAM FOLLOWER UNIT | 1 |
| 3 | P1109-0104018B | PIN 4*18 | 1 |
| 4 | P02-0357100 | END GRIPPER | 1 |
| 5 | P1201-0010200 | COMPRESS SPRING | 1 |
| 6 | P1101-0504012AN | SCREW M4x12 | 2 |

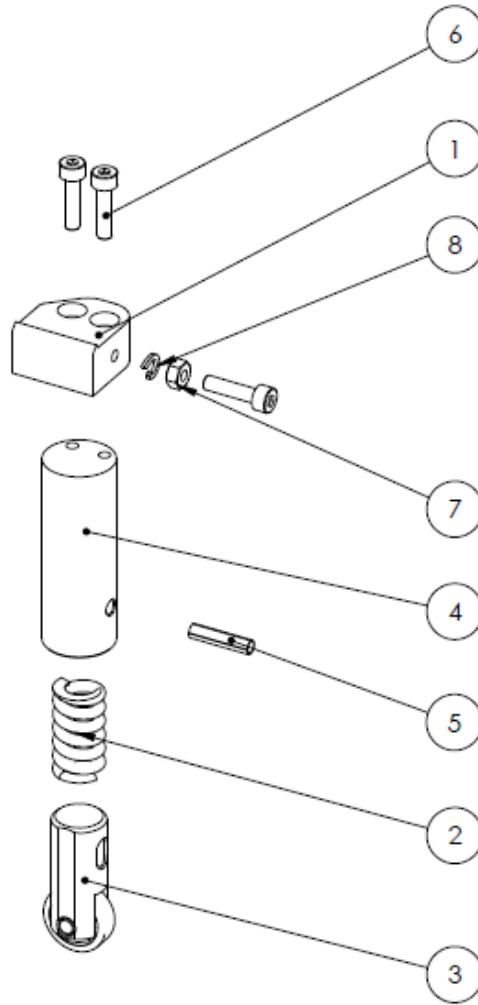
FIG. 4-1

WELDING CLAMP UNIT

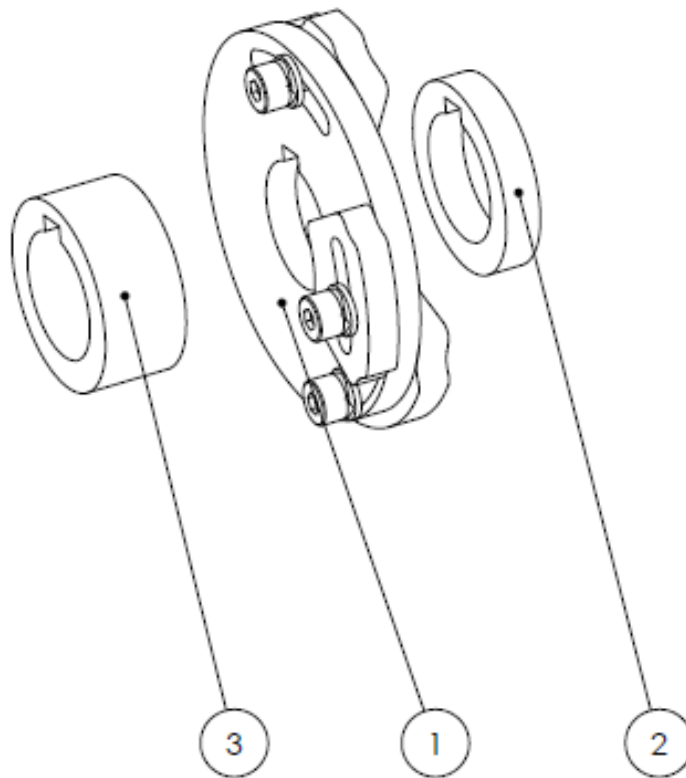


| FIGURE 4-1 WELDING CLAMP UNIT | | | |
|-------------------------------|----------------|-------------------|-----|
| NO. | PART NUMBER | DESCRIPTION | QTY |
| 1 | P02-035700A | CLAMP SEAT - LONG | 1 |
| 2 | P02-0362900 | CAM FOLLOWER UNIT | 1 |
| 3 | P1109-0104018B | PIN 4x18 | 1 |
| 4 | P02-0357200 | CUTTER | 1 |
| 5 | P1201-0010200 | COMPRESS SPRING | 1 |
| 6 | P1202-001240A | SPRING HOLDER | 1 |
| 7 | P02-0358600 | SHOULDER SCREW | 2 |

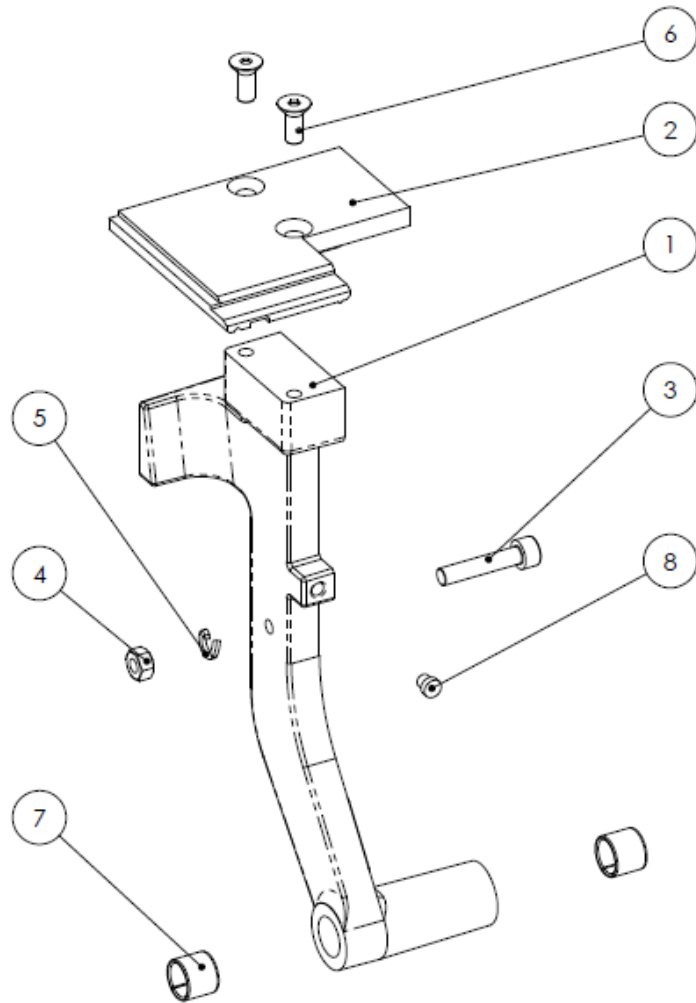
FIG. 5-1 HOLDING GRIPPER UNIT



| FIGURE 5-1 HOLDING GRIPPER UNIT | | | |
|---------------------------------|-----------------|-------------------|-----|
| NO. | PART NUMBER | DESCRIPTION | QTY |
| 1 | P02-0358000 | HOLDING GRIPPER | 1 |
| 2 | P1201-0010200 | COMPRESS SPRING | 1 |
| 3 | P02-0362900 | CAM FOLLOWER UNIT | 1 |
| 4 | P02-035700A | CLAMP SEAT - LONG | 1 |
| 5 | P1109-0104018B | PIN 4X18 | 1 |
| 6 | P1101-0504016AN | SCREW M4*16 | 3 |
| 7 | P1102-0104AN | NUT M4 | 1 |
| 8 | P1103-0204Z | SPRING WASHER φ4 | 1 |

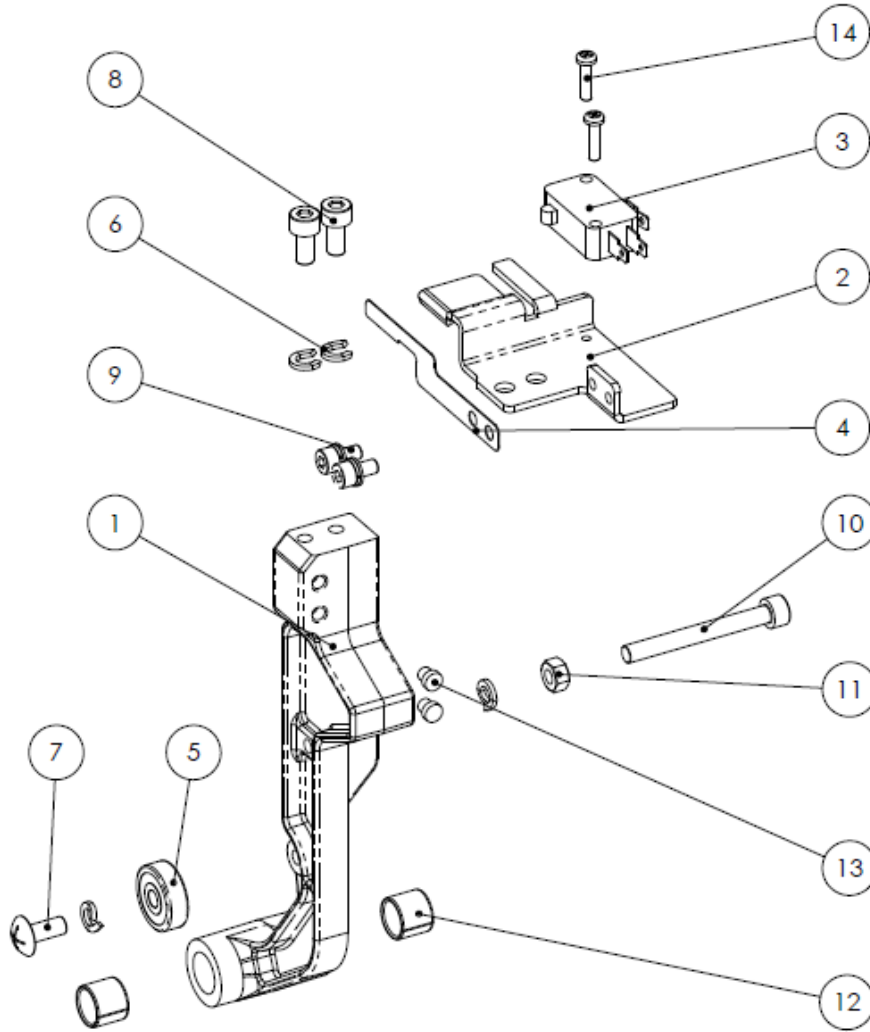
FIG. 6-1**POSITION CAM UNIT****FIGURE 6-1 POSITION CAM UNIT**

| NO. | PART NUMBER | DESCRIPTION | QTY |
|------------|--------------------|--------------------|------------|
| 1 | P02-0362600 | POSITION CAM | 1 |
| 2 | P02-0360500 | SPACER RING SHORT | 1 |
| 3 | P02-0360400 | SPACER RING LONG | 1 |

FIG. 7-1**SLIDING TABLE UNIT**

| FIGURE 7-1 SLIDING TABLE UNIT | | | |
|--------------------------------------|--------------------|--------------------|------------|
| NO. | PART NUMBER | DESCRIPTION | QTY |
| 1 | P02-0357500 | SLIDING TABLE ARM | 1 |
| 2 | P02-0357400 | SLIDING TABLE | 1 |
| 3 | P1101-0505025AN | SCREW M5X25 | 1 |
| 4 | P1102-0105AN | NUT M5 | 1 |
| 5 | P1103-0205Z | SPRING WASHER φ5 | 1 |
| 6 | P1101-0405012AN | SCREW M5X12 | 2 |
| 7 | P1104-0310101 | BEARING CB1010 | 2 |
| 8 | P06-0065300 | CUSHION SPACER | 1 |

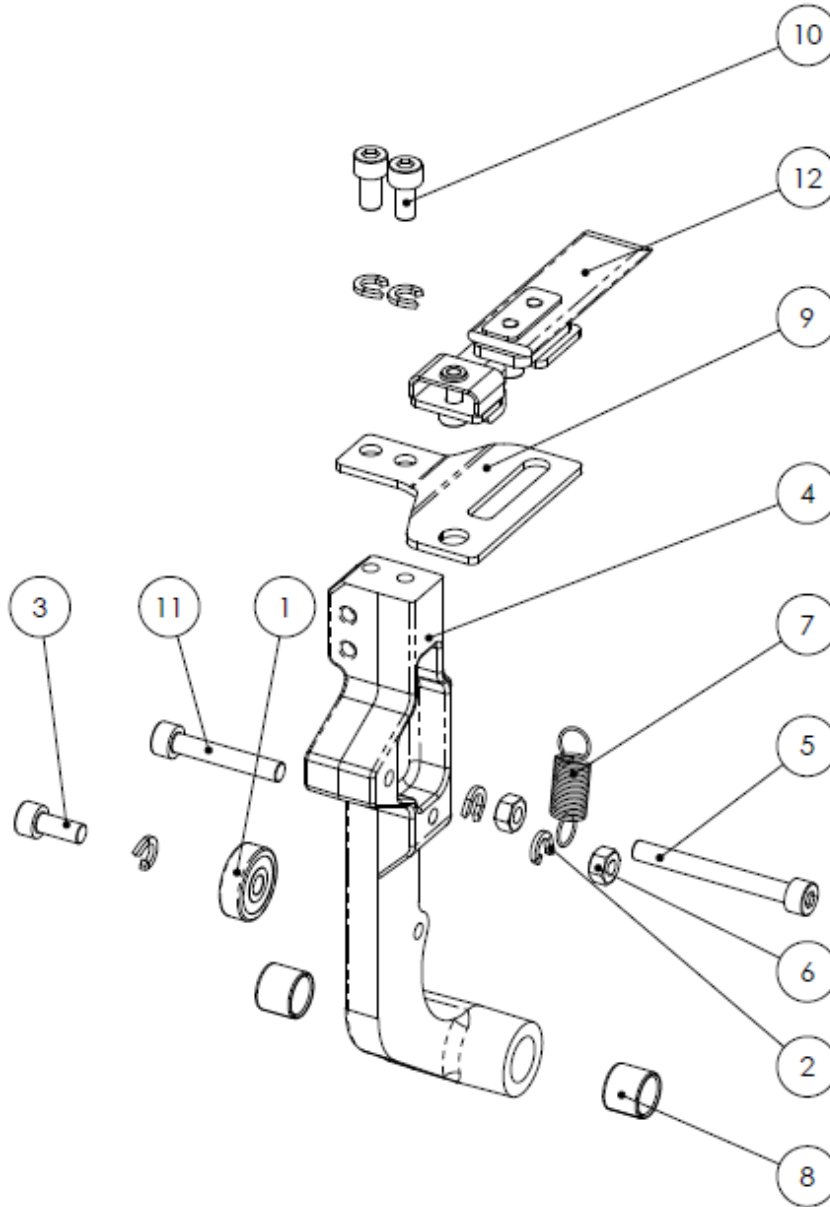
FIG. 8-1 SEPARATING PLATE UNIT



| FIGURE 8-1 SEPARATING PLATE UNIT | | | |
|----------------------------------|-----------------|----------------------|-----|
| NO. | PART NUMBER | DESCRIPTION | QTY |
| 1 | P02-0357600 | SEPERATOR ARM | 1 |
| 2 | P01-057560A | SEPERATOR PLATE | 1 |
| 3 | P0311-060000200 | MICROSWITCH VX-5-1A2 | 1 |
| 4 | P01-0575700 | *ACTUATOR | 1 |
| 5 | P1104-020635ZZ2 | BALL BEARING 635ZZ | 1 |
| 6 | P1103-0205Z | SPRING WASHER φ5 | 4 |
| 7 | P1101-0105012AZ | SCREW M5*12 | 1 |
| 8 | P1101-0505010AN | SCREW M5x10 | 2 |
| 9 | P1101-0904008AN | SCREW M4x8 | 2 |
| 10 | P1101-0505045AN | SCREW M5*45 | 1 |
| 11 | P1102-0105AN | NUT M5 | 1 |
| 12 | P1104-0310101 | BUSHING CB1010 | 2 |
| 13 | P06-0065300 | CUSHION SPACER | 2 |
| 14 | P1101-0303012AZ | SCREW M3*12 | 2 |

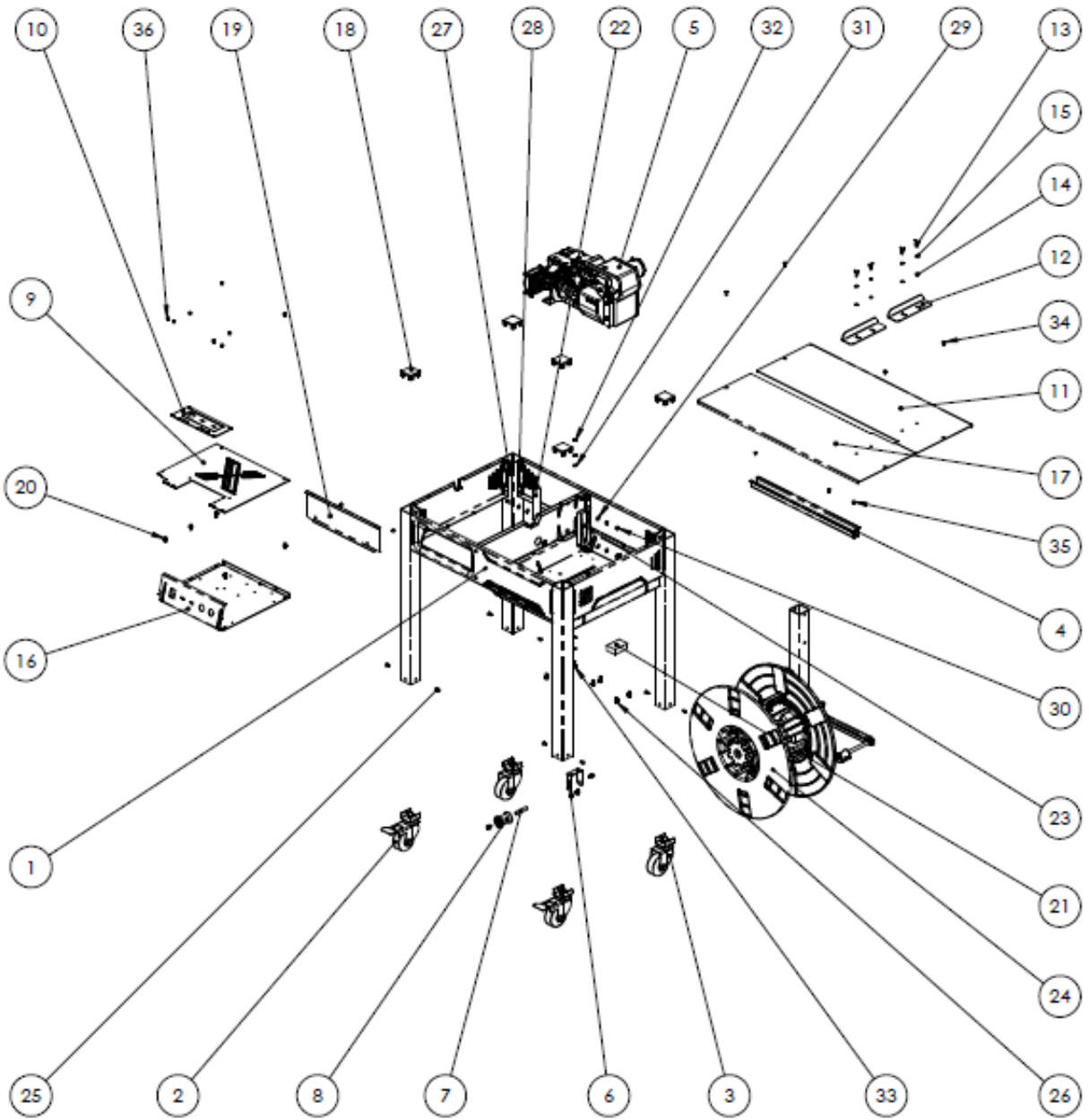
FIG. 9-1

HEATER PLATE UNIT



| FIGURE 9-1 HEATER PLATE UNIT | | | |
|------------------------------|-----------------|-----------------------|-----|
| NO. | PART NUMBER | DESCRIPTION | QTY |
| 1 | P1104-020635ZZ2 | BALL BEARING 635ZZ | 1 |
| 2 | P1103-0205Z | SPRING WASHER φ5 | 5 |
| 3 | P1101-0505012AN | SCREW M5*12 | 1 |
| 4 | P02-0357600 | SEPERATOR ARM | 1 |
| 5 | P1101-0505045AN | SCREW M5*45 | 1 |
| 6 | P1102-0105AN | NUT M5 | 2 |
| 7 | P1202-0011700 | HEATER PLATE SPRING | 1 |
| 8 | P1104-0310101 | BUSHING CB1010 | 2 |
| 9 | P01-0577000 | HEATER PLATE SUPPORT | 1 |
| 10 | P1101-0505010AN | SCREW M5x10 | 2 |
| 11 | P1101-0505030AN | SCREW M5*30 | 1 |
| 12 | P02-0362300 | HEATER PLATE ASSEMBLY | 1 |

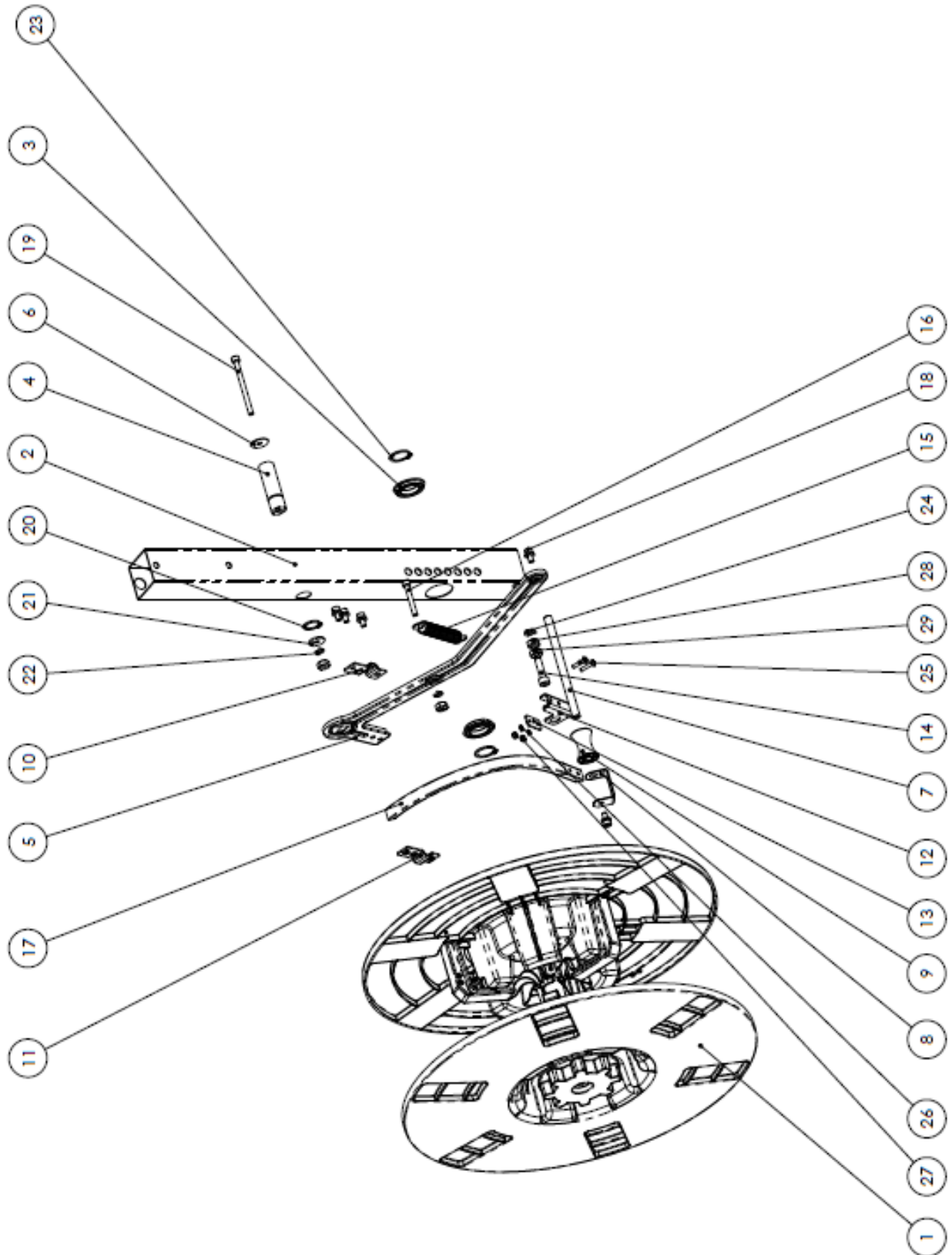
FIG. 10-1 BODY FRAME



| FIGURE 10-1 BODY FRAME | | | |
|-------------------------------|--------------------|-----------------------------|------------|
| NO. | PART NUMBER | DESCRIPTION | QTY |
| 1 | | CABINET COMPONENTS | 1 |
| 2 | P02-0362700 | CASTER | 2 |
| 3 | P02-0362800 | CASTER WITH BRAKE | 2 |
| 4 | P01-0579400 | TRACK | 1 |
| 5 | | STRAPPING HEAD UNIT | 1 |
| 6 | P01-0584300 | GUIDE ROLLER BRACKET | 1 |
| 7 | P02-0076400 | GUIDE ROLLER PIN | 1 |
| 8 | P06-002150A | GUIDE ROLLER | 1 |
| 9 | P01-058000A | ELECTRICAL BOX COVER | 1 |
| 10 | P01-057840A | PANEL COVER | 1 |
| 11 | P01-0580200 | REAR TABLE COVER | 1 |
| 12 | P01-057810A | BOX STOPPER | 2 |
| 13 | P1101-1105012AZ | SCREW M5*12 | 4 |
| 14 | P1103-010510N | WASHER ϕ 5*10 | 4 |
| 15 | P1103-0205Z | SPRING WASHER ϕ 5 | 6 |
| 16 | P01-0579900 | ELECTRICAL BOX | 1 |
| 17 | P01-0580100 | FRONT TABLE COVER | 1 |
| 18 | P1114-01000020B | PLASTIC CAPS | 6 |
| 19 | P01-0585000 | ELECTRICAL BOX REAR SUPPORT | 1 |
| 20 | P1101-0905012AN | SCREW M5*12 | 5 |
| 21 | P06-002200A | CUSHION | 1 |
| 22 | P01-0588000 | SUPPORT PLATE | 1 |
| 23 | P01-0588100 | SUPPORT BRACKET | 1 |
| 24 | | DISPENSER ASSEM | 1 |
| 25 | P1101-0605010BN | SCREW M5*10 | 12 |
| 26 | P1101-0906012AN | SCREW M6*12 | 10 |
| 27 | P1101-0506020AN | SCREW M6*20 | 2 |
| 28 | P1103-0206Z | SPRING WASHER ϕ 6 | 4 |
| 29 | P1103-01061301Z | WASHER M6x13x1t | 4 |
| 30 | P1102-0106AZ | NUT, M6 | 2 |
| 31 | P1103-01051201Z | WASHER M6x13x1t | 2 |
| 32 | P1102-0105AZ | NUT, M5 | 1 |
| 33 | P1101-0505016AN | SCREW M5*16 | 1 |
| 34 | P1101-0405012AN | SCREW M5*12 | 4 |
| 35 | P1101-0404008AN | SCREW M4*8 | 3 |
| 36 | P1101-0104006AZ | SCREW M4*6 | 10 |

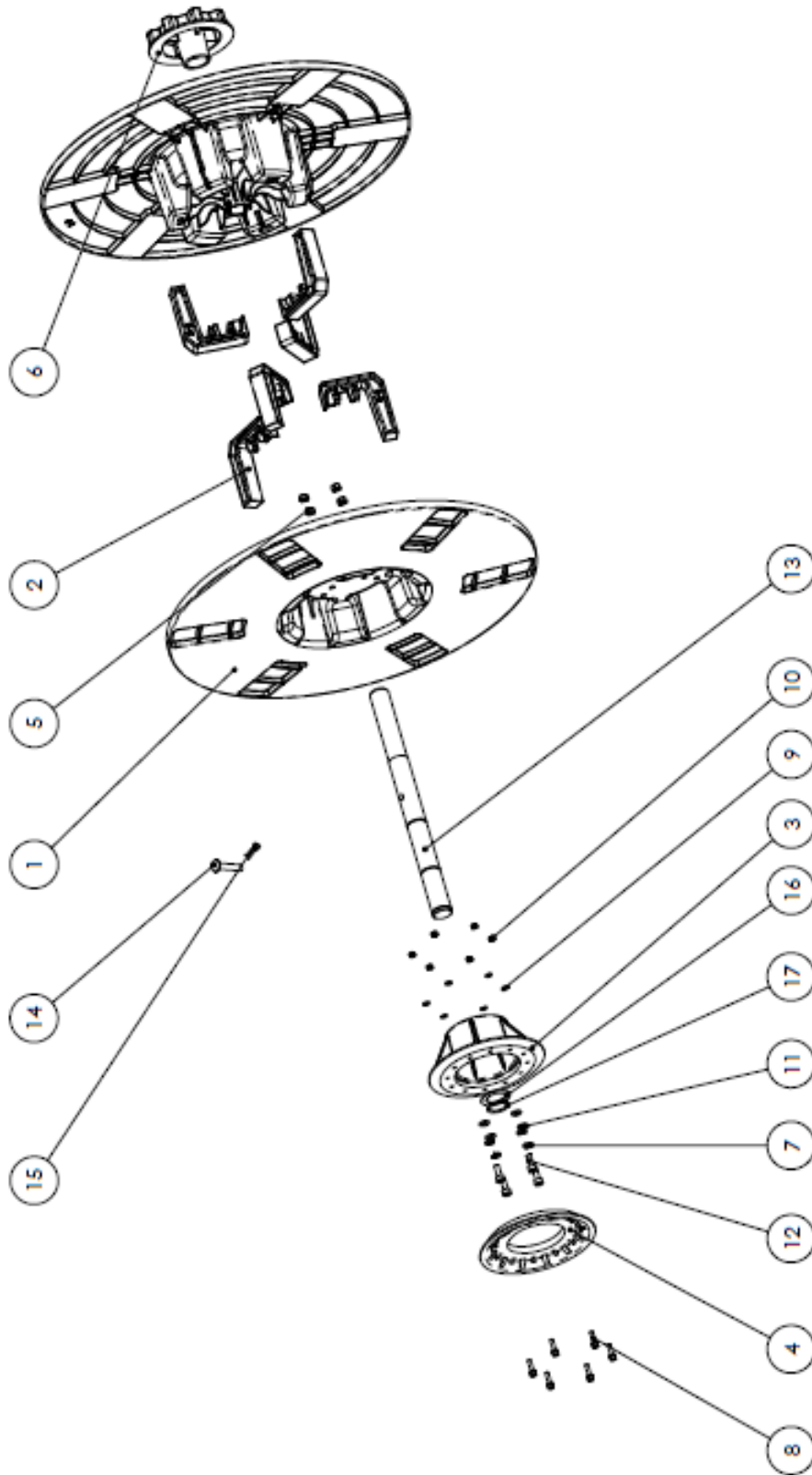
FIG. 11-1

DISPENSER ASSEM



| FIGURE 11-1 DISPENSER ASSEM | | | |
|------------------------------------|--------------------|------------------------|------------|
| NO. | PART NUMBER | DESCRIPTION | QTY |
| 1 | | DISPENSER UNIT | 1 |
| 2 | P01-0579200 | DISPENSER SEAT | 1 |
| 3 | P1104-076805ZZ0 | BALL BEARING 6805ZZNR | 2 |
| 4 | P02-035940A | BARAKE SUPPORT SHAFT | 1 |
| 5 | P01-0578000 | BRAKE ARM | 1 |
| 6 | P01-0584500 | BRAKE WASHER | 1 |
| 7 | P02-0359300 | ROLLER SHAFT | 1 |
| 8 | P01-0584100 | ROLLER BRACKET | 1 |
| 9 | P06-000680B | ROLLER | 1 |
| 10 | P01-0578300 | BELT PLATE - FRONT | 1 |
| 11 | P01-0584600 | BELT PLATE - REAR | 1 |
| 12 | P01-057820A | BELT FIXER | 1 |
| 13 | P01-058420A | BELT ADJUST PLATE | 1 |
| 14 | P1101-0508030AN | SCREW M8*30 | 1 |
| 15 | P1202-0012500 | BRAKE SPRING | 1 |
| 16 | P1101-0506045AZ | SCREW M6*45 | 1 |
| 17 | P0902-0001400 | V-BELT | 1 |
| 18 | P1101-0906012AN | SCREW M6*12 | 5 |
| 19 | P1101-0506080AN | SCREW M6*80 | 1 |
| 20 | P1105-0120B | C-RING S-20 | 1 |
| 21 | P1103-01062102Z | WASHER M6x21x2t | 1 |
| 22 | P1103-0206Z | SPRING WASHER ϕ 6 | 2 |
| 23 | P1105-0125B | C-RING S-25 | 2 |
| 24 | P1103-0208Z | SPRING WASHER ϕ 8 | 1 |
| 25 | P1101-0104020AZ | SCREW M4*20 | 2 |
| 26 | P1103-0204Z | SPRING WASHER ϕ 4 | 2 |
| 27 | P1102-0104AZ | NUT, M4 | 2 |
| 28 | P1102-0108AZ | NUT, M8, 12MM | 3 |
| 29 | P1102-0108BZ | NUT, M8 | 1 |

FIG. 12-1 DISPENSER UNIT



| FIGURE 12-1 DISPENSER UNIT | | | |
|----------------------------|-----------------|---------------------------|-----|
| NO. | PART NUMBER | DESCRIPTION | QTY |
| 1 | P06-0058200 | DISPENSER | 2 |
| 2 | P06-0058500 | EXTENSION CLAW | 6 |
| 3 | P06-0058300 | DISPENSER CONNECT | 1 |
| 4 | P06-0058400 | BRAKE WHEEL | 1 |
| 5 | P1102-0106AZ | SCREW M6 | 4 |
| 6 | P06-0058100 | DISPENSER HANDLE | 2 |
| 7 | P1103-0206Z | SPRING WASHER $\varphi 6$ | 4 |
| 8 | P1101-0904018AN | SCREW M4*18 | 6 |
| 9 | P1103-01040801Z | WASHER M4*8*1t | 6 |
| 10 | P1102-0104AN | NUT M4 | 6 |
| 11 | P1103-010612N | WASHER $\varphi 6*12*1t$ | 4 |
| 12 | P1101-0506016AN | SCREW M6*16 | 4 |
| 13 | P02-0313700 | DISPENSER SHAFT | 1 |
| 14 | P02-0076300 | LOCK PIN | 1 |
| 15 | P1109-030801Z | SNAP PIN 08 | 1 |
| 16 | P01-0584400 | DISPENSER SPACER | 1 |
| 17 | P1105-0125B | C-RING S-25 | 1 |

POKYNY K LIKVIDACI VÝROBKU PO SKONČENÍ DOBY ŽIVOTNOSTI



1) **Přístroj a obdobná zařízení bez olejových náplní**

Neznečištěný výrobek je odpad kategorie O (ostatní). Výrobek po skončení doby životnosti předejte na sběrná místa k materiálovému využití (šrot, plast, dřevo, elektrošrot...). V případě potřeby jej demontujte na jednotlivé komponenty.

2) **Stroj s olejovou náplní**

Neznečištěný stroj po odsátí olejové náplně a vyčištění je odpad kategorie O (ostatní). Olej předejte na místo zpětného odběru a další části předejte na sběrná místa k materiálovému využití (šrot, plast, dřevo, elektrošrot...). V případě potřeby stroj demontujte na jednotlivé komponenty.

Naše společnost je připravena ve svém sídle bezplatně odebrat každý neznečištěný výrobek výše uvedené kategorie, který prokazatelně byl naší společností na trh uveden, a to za účelem převzetí povinnosti ekologické likvidace a vhodného materiálového využití.

V případě jakýchkoliv dotazů v uvedené záležitosti nás prosím kontaktujte.

