



NÁVOD K POUŽITÍ

TAVICÍ ZAŘÍZENÍ B4

Vydavatel:

Focke Meler Gluing Solutions, S.A.

Pol. Arazuri-Orkoien, c/B, nº3 A
E-31170 Arazuri - Navarra - Spain
Phone: +34 948 351 110
info@meler.eu - www.meler.eu



Focke Group

Vydání ze leden 2021

© Copyright by Focke Meler

Všechna práva vyhrazena. Je zakázána reprodukce, šíření či použití prostřednictvím počítačových zařízení či jinou cestou celého tohoto dokumentu či jeho části bez předchozího výslovného písemného svolení jeho vlastníka.

Specifikace a informace obsažené v tomto návodu se mohou změnit bez předchozího upozornění.

Tento návod je překladem původní verze vytvořené ve španělštině společností Focke Meler Gluing Solutions, S. A. V případě rozporů mezi různými verzemi tohoto návodu platí jeho španělská verze. Společnost Focke Meler Gluing Solutions, S. A. nenesu v žádném případě odpovědnost za možné škody, které by mohly vzniknout přímo či nepřímo z rozdílů mezi původní verzí návodu a jeho překlady.

OBSAH

1. BEZPEČNOSTNÍ ZÁSADY	1-1
Obecné	1-1
Použité symboly	1-1
Mechanické prvky	1-2
Elektrické prvky	1-2
Hydraulické prvky	1-2
Pneumatické prvky	1-2
Tepelné prvky	1-3
Materiály	1-3
Prohlášení o emisi hluku	1-3
Předpokládané použití	1-4
Nedovolené způsoby použití	1-4
2. ÚVOD	2-1
Popis	2-2
Předpokládané použití	2-2
Omezení použití	2-2
Provozní režimy	2-2
Identifikace tavicího zařízení	2-3
Hlavní součásti	2-4
Součásti řídicí karty	2-5

3. INSTALACE	3-1
Úvod	3-1
Požadavky pro instalaci	3-1
Volný prostor	3-1
Příkon	3-2
Stlačený vzduch	3-2
Další faktory	3-3
Vybalení	3-3
Obsah balení	3-3
Upevnění zařízení	3-3
Elektrické připojení	3-4
Pneumatické připojení	3-4
Připojení hadice a aplikátoru	3-5
Definování parametrů	3-5
Nastavení pracovních teplot	3-5
Volba hodnoty přehřátí	3-6
Zachovat zobrazení prvku	3-6
Externí vstupy a výstupy	3-7
Teplota ok	3-7
Externí pohotovostní režim	3-8
Zapnutí / vypnutí čerpadla	3-9
4. POUŽITÍ	4-1
Obecné informace	4-1
Plnění nádrže	4-2
Spuštění tavicího zařízení	4-2
Zobrazení na tavicím zařízení	4-3
Zobrazení teploty jednotlivých prvků	4-4
Zobrazení výstrah	4-4
Zobrazení a nastavení pracovního tlaku	4-5

Nastavení teplot	4-5
Nastavení parametrů tavicího zařízení	4-6
Naprogramování hodin	4-7
Nastavení aktuálního data a času	4-7
Programování aktivace / deaktivace zařízení	4-8
Potlačení programu aktivace / deaktivace zařízení	4-9
Programování aktivace / deaktivace pohotovostního režimu zařízení	4-9
Potlačení programu pohotovostního režimu zařízení	4-10
Tlačítka speciálních funkcí	4-11
Spuštění čerpadla	4-12
Regulace obtokového ventilu	4-12
Vypnutí tavicího zařízení	4-13
5. ÚDRŽBA	5-1
Čištění zařízení	5-1
Odtlakování systému	5-2
Čištění zásobníku	5-3
Změna druhu lepidla	5-3
Čištění spáleného lepidla	5-4
Vyprázdnění zásobníku	5-4
Údržba filtru	5-5
Údržba čerpadla (verze se zubovým čerpadlem)	5-6
Kontrola úniků	5-6
Údržba motoru a převodovky (verze se zubovým čerpadlem)	5-6
Čištění ventilátoru motoru	5-6
Kontrola maziva	5-6
Doporučený tuk:	5-7
Sejmutí zařízení ze základny	5-7

6. TECHNICKÉ PARAMETRY	6-1
Obecné	6-1
Rozměry	6-2
Tavící jednotka	6-2
Základní deska	6-2
7. ELEKTRICKÁ SCHÉMATA	7-1
8. PNEUMATICKÉ SCHÉMA	8-1
Seznam součástek (*)	8-1
9. SEZNAM NÁHRADNÍCH DÍLŮ	9-1
A. SESTAVA NÁDRŽE	9-3
B. SESTAVA ČERPADLA	9-4
C. SESTAVA PNEUMATICKÉHO BLOKU (Pouze pro verzi s pístovým čerpadlem)	9-5
D. SADA ELEKTRICKÝCH SOUČÁSTEK	9-6
EC DECLARATION OF CONFORMITY	10-1
ES PROHLÁŠENÍ O SHODĚ	10-3

1. BEZPEČNOSTNÍ ZÁSADY

Obecné

Zde uvedené informace se vztahují nejen k obvyklému použití stroje, ale i na jakýkoli v něm provedený zásah, ať už z důvodu preventivní údržby, nebo oprav či výměn opotřebovaných součástí.

Je velmi důležité dodržovat za všech okolností zásady obsažené v této příručce. V opačném případě může dojít ke zranění osob nebo závadám na stroji či ostatních částech instalace.

Před začátkem práce se strojem si důkladně prostudujte tuto příručku a v případě jakýchkoli nejasností se obraťte na naši technickou službu. Jsme vám k dispozici ve věci jakéhokoli případného vysvětlení.

Uchovávejte příručky v dobrém stavu a v dosahu osob, jež mají na starost obsluhu a údržbu stroje.

Zajistěte také materiál potřebný z bezpečnostního hlediska: vhodné oblečení a obuv, ochranné rukavice a brýle.

Za všech okolností dodržujte rovněž místní pravidla v oblasti předcházení vzniku rizik a bezpečnostní řád.



Použité symboly

Symbole použité na tavicích strojích, jichž se týká tato příručka, upozorňují na druhy hrozících rizik. Nerespektování výstražných symbolů může mít za následek zranění osob nebo škody na stroji či dalším vybavení.

Upozornění: Nebezpečí úrazu elektrickým proudem. Nedostatečná pozornost může mít za následek zranění nebo smrt.

Upozornění: Horká zóna s vysokými teplotami. Nebezpečí popálení. Používat tepelnou ochranu.

Upozornění: Systém pod tlakem. Nebezpečí popálení či vymrštění předmětů. Používat tepelnou ochranu a brýle.

Upozornění: Důležitá informace pro správné používání systému. Může se týkat jednoho či více z výše uvedených nebezpečí, takže je třeba jej brát v úvahu pro předcházení vzniku škod.

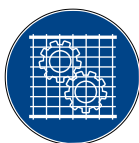
Upozornění: Nebezpečná zóna. Nebezpečí zachycení. Nedostatečná pozornost může mít za následek zranění.



Mechanické prvky



Instalace lepicího systému vyžaduje použití pohyblivých částí, které mohou způsobit škody. Správné použití a zachování bezpečnostních zábran u zařízení v chodu; předchází možnému nebezpečí zachycení pohyblivými mechanickými prvky.



Nepoužívat stroj v případě, že bezpečnostní prvky nejsou na svém místě nebo nejsou správně nainstalovány.

V případě údržby či opravy zastavit pomocí hlavního vypínače pohyblivé části.

Elektrické prvky



Systém funguje na třífázový proud 3N ~ 400 V 50/60 Hz, s určitým příkonem. Nikdy nemanipulujte zařízením při připojeném přívodu elektřiny – může dojít k silnému elektrickému výboji.

Instalace musí být řádně uzemněna.



Vodiče přívodních kabelů musí odpovídat požadovanému proudu a napětí.

Pravidelně kontrolujte kabely, zda na nich nejsou stlačená či poškozená místa nebo trhliny.

Přesto, že systém vyhovuje požadavkům elektromagnetické kompatibility, nedoporučuje se v jeho blízkosti používat prvky s vysokým vyzařováním, např. mobilní telefony či svářečky.

Hydraulické prvky



Jelikož jde o tlakový systém, je třeba dodržovat základní pravidla bezpečnosti platná pro zařízení tohoto typu.

V každém případě a před zahájením jakékoli manipulace je třeba se přesvědčit, zda je lepidlový okruh zcela prostý tlaku. Vysoké riziko vymrštění horkých předmětů s následným nebezpečím popálení.

Dodržujte maximální opatrnost s ohledem na možný zbytkový tlak v hadicích po vychladnutí lepidla. Po opětovném zahřátí a při otevřených výstupních otvorech existuje nebezpečí vymrštění horkých částic.

Pneumatické prvky



Některá zařízení používají stlačený vzduch při tlaku 6 barů. Před jakoukoli manipulací se zařízením se ujistěte, že okruh není pod tlakem. Hrozí prudké odmrštění částic, které mohou způsobit i vážné poranění.

Před odpojením kterékoli přívodní vzduchové hadičky či trubky dbejte zvýšené opatrnosti kvůli zbytkovému tlaku, který by mohl v okruhu přetrvávat.

Tepelné prvky

Celý systém se při provozu zahřívá, některé jeho části až na teplotu 200 °C (392 °F). Je třeba používat vhodné ochranné prostředky (oděv, obuv, rukavice, ochranné brýle) dobře zakrývající celé tělo.

Je třeba brát v úvahu, že vzhledem k vysokým teplotám ve stroji teplo po odpojení zdroje elektrické energie okamžitě nezmizí. V tomto smyslu je třeba dbát maximální opatrnosti, a to včetně zacházení se samotným lepidlem. Toto lepidlo může být velmi horké i v pevném stavu.

V případě popálení:

1. Pokud došlo k popálení při kontaktu s roztaveným lepidlem, ne-pokoušejte se odstranit adhezivní materiál z kůže. Neodstraňujte jej ani po jeho ztuhnutí.
2. Postiženou oblast okamžitě ochlaďte vydatným množstvím studené čisté vody.
3. Dostavte se co nejdříve na ošetření k závodnímu lékaři nebo do nejbližší nemocnice. Předložte lékaři bezpečnostní list lepidla.



Materiály

Systémy značky Meler jsou určeny pro použití s tavnými lepidly. Je zakázáno používat jiné druhy materiálů, tím méně pak s obsahem rozpouštědel, které by mohly vést k ohrožení osob či poškození vnitřních zařízení v systému.

Některá zařízení jsou speciálně určena pro použití reaktivních polyuretanových tavných lepidel (PUR). Při použití PUR lepidla v zařízení, které k tomu není určeno, může dojít k jeho vážnému poškození.

Za všech okolností je třeba vždy používat originální díly značky Meler, které zaručují správné fungování a vlastnosti systému.

Při použití lepidel a je třeba dodržovat normy uvedené v technických a bezpečnostních listech poskytnutých výrobcem. Zvláštní pozornost je třeba věnovat doporučeným pracovním teplotám, které umožňují předejít degradaci a spálení lepidla.

Zajistěte dostatečné odvětrání pracoviště. Zabraňte dlouhodobému vdechování uvolňovaných výparů.



Prohlášení o emisi hluku

Vážená hladina akustického tlaku (filtr A) (LpA) zařízení v provozu nikdy nepřekračuje hodnotu 70 dB(a).

Maximální vážená hladina akustického tlaku (filtr C) (LpCpeak) a vážená hladina akustického výkonu (filtr A) (LWA) výrazně nepřevyšují hodnoty, a tak nepředstavují konkrétní riziko, které by bylo potřeba vzít v úvahu.



Předpokládané použití

Zařízení je určeno k použití za následujících podmínek:

- Aplikace tavných lepidel při teplotě do 180 °C (356 °F). Ohledně provozu při vyšších pracovních teplotách se obraťte na oddělení technické podpory Meler.
- Používání zařízení spolu s doplňkovým příslušenstvím Meler.
- Instalace zařízení v souladu s platnými bezpečnostními předpisy a pokyny obsaženými v této příručce (ukotvení, elektrické připojení, hydraulické připojení atd.).
- Používání zařízení v nevybušném nebo chemicky neagresivním prostředí.
- Používání zařízení podle bezpečnostních předpisů obsažených v této příručce, jakož i na štítcích umístěných na zařízení, a s použitím ochranných prostředků vhodných pro jednotlivé provozní režimy.



Nedovolené způsoby použití

Zařízení se nikdy nesmí používat za následujících okolností:

- Používání s lepidly na bázi reaktivního polyuretanu či polyamidu nebo s jakýmkoli jiným materiálem, který by při zahřátí mohl ohrozit bezpečnost či zdraví osob.
- Používání v prostředí, kde je zapotřebí čištění tryskajícími vodními paprsky.
- Používání k ohřevu nebo tavení potravin.
- Používání v prostředí s potenciálním nebezpečím výbuchu, v chemicky agresivním prostředí nebo venku.
- Používání nebo manipulace bez odpovídajících bezpečnostně ochranných prostředků.
- Používání bez náležitého proškolení o použití zařízení a o všech potřebných bezpečnostních opatřeních.



Poznámka: Zařízení neupravujte a ani nepoužívejte doplňkové součásti, které nebyly dodány firmou Meler. Jakákoli úprava části či součásti tohoto vybavení nebo části zařízení musí být předem konzultována s oddělením technické podpory.

2. ÚVOD

V tomto návodu lze nalézt informace o instalaci, použití a údržbě tavicího zařízení na termoplastické lepidlo „B4“ značky Meler.

Toto zařízení je vybaveno zásobníkem o objemu 4 litrů, a to v různých verzích: s pístovým či zubovým čerpadlem.

Je určeno zejména pro použití lepidel typu EVA pomocí aplikační pistole nebo jednoduchých automatizovaných operací a všude tam, kde je nutná regulace rychlosti čerpadla.



Popis

Předpokládané použití

Tavicí zařízení „B4“ je navrženo pro použití za následujících podmínek:

- Tavení a čerpání termoplastických lepidel při teplotách až 200 °C
- Použití tavicího zařízení s příslušenstvím značky „Meler“
- Instalace tavných zařízení v souladu s platnými bezpečnostními normami a pokyny v tomto návodu (ukotvení, připojení k elektrické síti, hydraulické připojení atp.)
- Použití tavicího zařízení v prostředí bez nebezpečí výbuchu a chemicky neagresivním
- Použití tavných zařízení podle bezpečnostních pokynů uvedených v tomto návodu a na štítcích umístěných na zařízeních s využitím přiměřených ochranných prostředků.

Omezení použití

Tavicí zařízení „B4“ je třeba používat způsobem, k němuž je určeno, a za žádných okolností se nesmí používat za následujících podmínek:

- Použití lepidel či s jakéhokoli jiného materiálu, který by mohl při zahřátí vést ke vzniku bezpečnostních nebo zdravotních rizik.
- Použití tavných zařízení v prostředí, kde je nutný úklid prováděný proudem vody.
- Použití tavných zařízení k ohřevu či tavení potravin.
- Použití těchto zařízení či manipulace s nimi bez vhodných ochranných pomůcek.

Provozní režimy

Tavicí zařízení „B4“ je možno používat v následujících režimech:

Pracovní režim_ Tavné zařízení udržuje všechny prvky na přednastavené teplotě uvedené na displeji. Sestava čerpadla s pístem či motorem je aktivní a vyčkává zahájení spotřeby prostřednictvím otevření jednoho či více aplikátorů.

Verze se zubovým čerpadlem:

manuální ovládání_ Čerpadlo se spouští pomocí vypínače v poloze „MANUAL“.

automatické ovládání_Vypínač se přepne do polohy „AUTO“. Motor čerpadla se spouští pomocí externího signálového kontaktu, obvykle jde o spoušť ruční aplikační pistole.

Pohotovostní režim_Tavicí zařízení je v klidovém stavu a teplota jednotlivých prvků se udržuje na (nastavitelné) hodnotě, která je nižší než zvolená pracovní teplota. Sestava čerpadla a pístu je neaktivní.

Výstražný režim_Tavicí zařízení detekuje nesprávné fungování a upozorní na to obsluhu. Sestava čerpadla a pístu je neaktivní.

Režim odstávka_Tavicí zařízení je vypnuté, jeho prvky se nezahřívají a sestava čerpadla s pístem je neaktivní. Elektrické napájení zařízení je však zachováno.

Identifikace tavicího zařízení

Při objednávání náhradního materiálu či požadavku na pomoc od našeho technického týmu je třeba znát model a katalogové číslo vašeho tavicího zařízení.

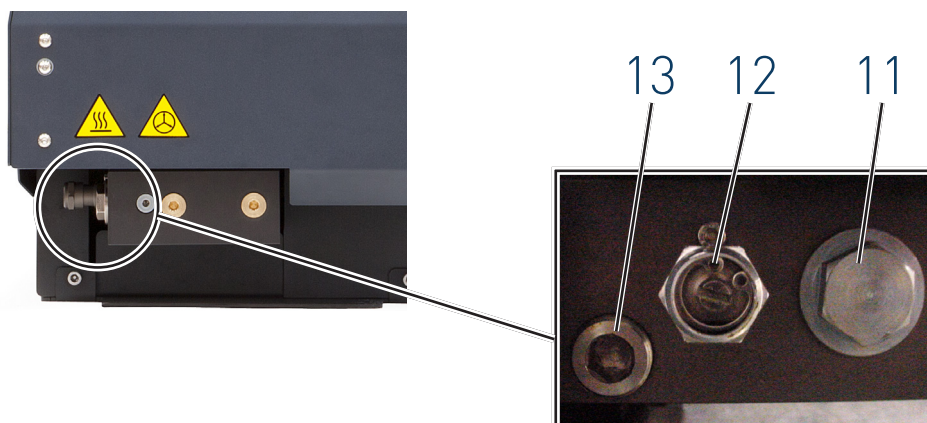
Tyto údaje technického rázu lze nalézt na identifikačním štítku umístěném na boku spodní části tavicího zařízení.



Hlavní součásti

1. Přední řídicí karta
2. Hlavní jistič a elektrická přípojka
3. Regulátor tlaku (verze s pístovým čerpadlem)
4. Manometr (verze s pístovým čerpadlem)
5. Vypínač „MANUAL / 0 / AUTO“ sloužící ke spuštění čerpadla (verze se zubovým čerpadlem)
6. Víko zásobníku
7. Hydraulické připojení sestavy hadice a aplikátoru
8. Elektrické připojení sestavy hadice a aplikátoru
9. Vstup přívodu vzduchu (verze s pístovým čerpadlem)
10. Připojení externího ovládání čerpadla (verze se zubovým čerpadlem)





- 11. Filtr čerpadla
- 12. Odvzdušňovací ventil
- 13. Omezovací obtokový ventil (verze se zubovým čerpadlem)

Součásti řídicí karty

- 1. Kontrolka nádrže
- 2. Kontrolka aplikátorů
- 3. Nastavená teplota
- 4. Skutečná teplota
- 5. Vypínač ON/OFF
- 6. Pohotovostní režim
- 7. Kontrola správné teploty
- 8. Časové nastavení
- 9. Tlačítko pro výběr kanálu levá / pravá
- 10. Tlačítko změny teploty nahoru / dolů
- 11. Kontrolka hadic



Na této stránce není žádný text.

3. INSTALACE

Upozornění: Tavicí zařízení jsou vybavena moderními technologiemi a existují u nich určitá předvídatelná rizika. Proto je třeba, aby jejich obsluhu, instalaci nebo opravy prováděly výhradně proškolené osoby s dostatečnou praxí.



Úvod

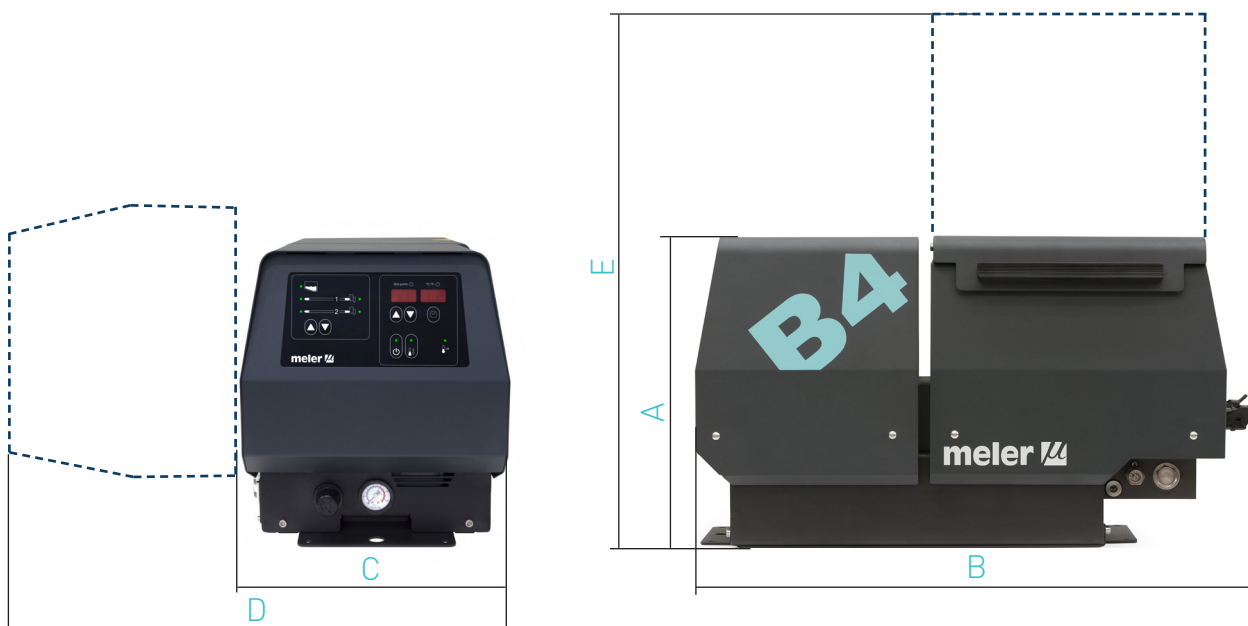
Tavicí zařízení „B4“ se dodává se všemi prvky potřebnými pro jeho instalaci. Některé součástky však musí zajistit samotný uživatel s ohledem na umístění přípojek při konkrétní instalaci:

- Kotvicí šrouby tavicího zařízení.
- Elektrický napájecí kabel.
- Pneumatický přívod a připojení k rozvodu stlačeného vzduchu.
- Vícežilový kabel pro externí ovládání.
- Volitelně také systém odsávání plynů.

Požadavky pro instalaci

Před instalací tavicího zařízení „B4“ je třeba se ujistit, že zvolený prostor umožňuje umístění, připojení a používání celého systému. Stejně tak je třeba ověřit, zda přívody elektřiny a stlačeného vzduchu splňují požadavky nutné pro instalaci tavicího zařízení.

Volný prostor



Položka	Popis	Rozměry
A	VÝŠKA ZAŘÍZENÍ	354 mm
B	DÉLKA ZAŘÍZENÍ	630 mm
C	ŠÍŘKA ZAŘÍZENÍ	320 mm
D	ŠÍŘKA ZAŘÍZENÍ S OTEVŘENOU ELEKTRICKOU SKŘÍŇÍ	620 mm
E	VÝŠKA ZAŘÍZENÍ S OTEVŘENÝM VÍKEM	635 mm

Příkon

Při instalaci zařízení „B4“ je třeba brát v úvahu celkový příkon celé instalace, včetně použité hadice a aplikátoru.

Před připojením ověřte, že napětí přípojky odpovídá údajům na typovém štítku tavicího zařízení.

Připojte a ověřte, že je uzemnění instalace dostatečně kvalitní.



Upozornění: Nebezpečí úrazu elektrickým proudem. I při vypnutém zařízení je na přívodních vodičích přítomno napětí, což může vést k nebezpečí při zásazích uvnitř zařízení.

Tavicí zařízení „B4“ je třeba instalovat s odpojovacím vypínačem umožňujícím zablokování, který oddělí tavicí zařízení od zdroje napájení. Je třeba zajistit ochranu osob pomocí proudového chrániče.

Hodnoty těchto ochranných prvků jsou uvedeny v části „Elektrická přípojka“.

Stlačený vzduch

V místě instalace tavicího zařízení „B4“ (verze s pístovým čerpadlem) je nutný přívod suchého stlačeného vzduchu bez přimazávání s maximálním tlakem 6 bar.

Interní pneumatický systém tavicího zařízení je schopen pracovat při minimálním tlaku 0,5 bar. Tlak nižší než tato hodnota bude mít za následek přerušovaný a nepravidelný chod.

Spotřeba stlačeného vzduchu závisí na pohybu pístu čerpadla, a tento pohyb pak na spotřebě lepidla při aplikaci. Proto je spotřebu třeba odhadnout. Obecně lze říci, že maximální spotřeba dosahuje 40–50 l/min při tlaku 6 bar a maximálních otáčkách čerpadla.

Další faktory

Při instalaci tavicího zařízení „B4“ je třeba zohlednit i na další praktické otázky:

- Zajistit přístup do plnicího otvoru tak, aby bylo možné pohodlné plnění tavicího zařízení
- Umístit zařízení tak, aby byl snadno viditelný displej na jeho čelním panelu, na němž se zobrazují teploty a eventuální výstražné signály
- Snažit se co nejvíce vyhnout používání zbytečně dlouhých hadic, které vedou k vysoké spotřebě energie a značným ztrátám náplně
- Neumísťovat tavicí zařízení v těsné blízkosti silných zdrojů tepla či chladu, které by mohly narušit jeho fungování
- Zabránit vibracím tavicího zařízení
- Zajistit přístup do míst, v nichž se provádí údržba (čerpadlo, výpustný ventil, vnitřek zásobníku atp.).

Vybalení

Před zahájením instalace tavicího zařízení je třeba ho sejmout z palety a zkontrolovat přítomnost případných závad či poškození. Jakýkoli problém, včetně poškození vnějšího obalu, je třeba sdělit zástupci společnosti Meler nebo hlavní kanceláři firmy.

Obsah balení

Přepravní obal tavicího zařízení „B4“ může obsahovat příslušenství objednané v rámci stejné objednávky. V opačném případě je s tavicím zařízením standardně dodáváno následující:

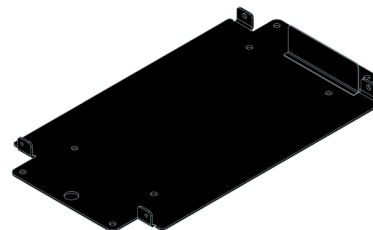
- Návod k použití
- Záruční list
- Šroubení pro připojení hadic
- Průchodka Pg pro přívod elektřiny (v zařízení)
- Konektor pro vnější ovládací prvky (umístěné a kartách)

Upevnění zařízení

Tavicí zařízení „B4“ obsahuje základní desku sloužící ke snadnému osazení zařízení.

Díky základní desce lze tavicí zařízení snadno vyjmout i umístit. Při montáži základní desky je třeba ji umístit na základnu stroje. Vyznačte a vyvrtejte čtyři otvory pro šrouby M8 pro přichycení základní desky. Tyto otvory mohou obsahovat závit, nebo být průchozí, a to v závislosti na použité základně stroje.

Upozornění: Je třeba zajistit, aby základna, na níž se bude upevňovat základní deska, byla vodorovná, prostá vibrací a unesla stroj i s plným zásobníkem.



Po upevnění základní desky na základnu je možno osadit tavicí zařízení.

Zarovnejte upevňovací patky na základní desce a zajistěte je upevňovacími šrouby.

Elektrické připojení

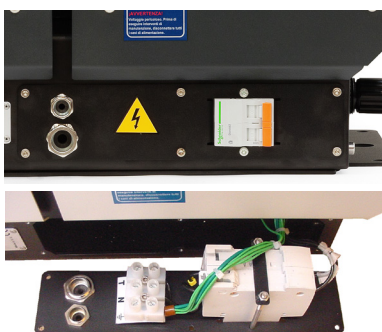
Tavicí zařízení „B4“ se dodává v uspořádání vyžadujícím vzhledem ke svému příkonu připojení jednofázového napájení střídavým proudem o napětí 230 V s nulovým vodičem.

Za všech okolností je nutné dobré uzemnění.

Maximální hodnoty odběru naleznete v příložené tabulce.



Zařízení	Čerpadlo	Počet výstupů	Maximální připojený výkon	
			pouze jednotka	s osazenými výstupy
B4	pístové	2	8,7 A	16 A
	zubové	2	9,7 A	16 A



Upozornění: Nebezpečí úrazu elektrickým proudem. Nedostatečná pozornost může mít za následek zranění nebo smrt.

Odšroubujte šest šroubů, přidržujících a podkladovou desku přípojek a jističe na levé straně zařízení. Protáhněte silový kabel (Ø 6–12 mm) průchodkou l Pg13.5 a upevněte ho jako na obrázku. Dávejte přitom pozor na to, aby byl kabel dobře upevněn a umožňoval bezproblémové osazení desky.

Připojte prameny silového kabelu na příslušné vstupní svorky uvnitř elektrického rozvaděče.

Pneumatické připojení

Před připojením přívodu stlačeného vzduchu je třeba se přesvědčit, že regulátor tlaku je zcela zavřený. Za tím účelem je třeba otočit proti směru hodinových ručiček ovladačem regulátoru umístěným na spodní straně zařízení vedle manometru.

Připojte zařízení k rozvodu stlačeného vzduchu (max. 6 bar) pomocí pružné hadice s vnějším průměrem 6 mm. Zařízení je za tím účelem vybaveno rychlospojku.

Otevřete přívod vzduchu z rozvodu a otočte regulátorem tlaku po směru hodinových ručiček. Funkci čerpadla lze ověřit už při tlaku 1 bar.

Dokud tavicí zařízení a připojené hadice s aplikátory nedosáhnou pracovní teploty, nebude čerpadlo fungovat a manometr bude ukazovat tlak 0 bar.

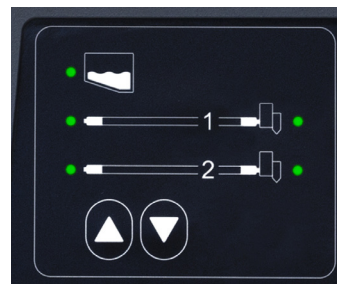
Po ověření správné funkce čerpadla je možné nastavit požadovaný pracovní tlak.



Připojení hadice a aplikátoru

Tavicí zařízení „B4“ může využívat standardní součástky značky „Meler“. K těmto zařízením lze připojit celou řadu hadic a klasických i kompaktních aplikátorů.

Tavicí zařízení B4 je vybaveno dvěma výstupy pro připojení hadice s aplikátorem na jedno instalované čerpadlo. Tyto výstupy jsou na stejném štítku označeny 1 a 2. Tato čísla odpovídají řídicím kanálům, na předním ovládacím pultu.



Upozornění: Při připojování výstupů hadice s aplikátorem ověřte, zda připojený příkon nepřesahuje maximální povolený příkon na každý výstup.



Pozor:

- Za účelem identifikace každé hadice s aplikátorem je třeba je elektricky připojit k příslušnému číslu výstupu.
- Používejte nejlépe spojky tvaru 45° či 90° – umožňují minimalizovat prostor obsazený hadicemi. Přímé rychlospojky obvykle vedou k následnému prudkému ohýbání hadic, jež může mít za následek poškození hadic.
- Uschovejte si šroubovací krytku, která se sejme z přípojky při připojování hadice. Mohou být v budoucnu potřeba, pokud dojde k odstranění některé z hadic.
- Elektrické připojení hadice s aplikátorem provádějte při vypnutém zařízení. Při nedodržení této zásady může dojít k elektrickým závadám na připojení a k zobrazení výstražných zpráv na displeji tavicí jednotky.



Definování parametrů

Po instalaci tavicího zařízení a jeho součástí je třeba nastavit pracovní parametry pro konkrétní plánovanou aplikaci.

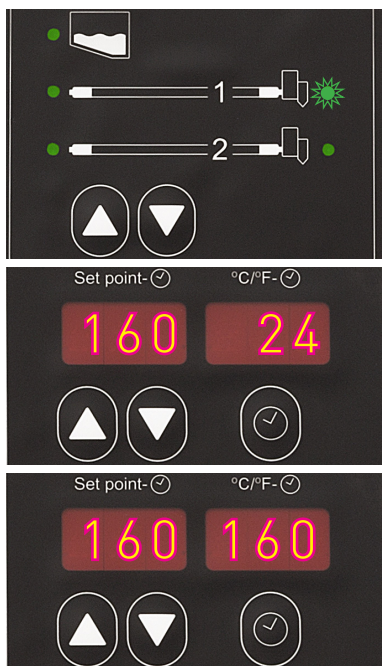
Tavicí zařízení „B4“ tento krok do značné míry zjednodušuje tím, že umožňuje obsluhu upravit pouze ty parametry, které je bezprostředně potřeba změnit při dané aplikaci.

Z různých parametrů je nutné definovat jmenovité hodnoty teploty každého z připojených prvků a informační hodnotu pro přehřátí. V pokročilých systémech je rovněž třeba nastavit i další parametry (týdenní programy zapínání a vypínání, nebo hodnota teploty v pohotovostním režimu), ale pro běžnou práci naprosto stačí využít výchozí tovární hodnoty.

Nastavení pracovních teplot

Tavicí zařízení má z výroby nastaveny následující výchozí teploty:

- 160 °C (320 °F) v nádrži.
- Odpojení (OFF) hadice a aplikátoru.



V následující části se popisuje obecný postup úpravy výchozí teploty libovolného prvku.

1. Pomocí šipek vyberte prvek, jehož hodnota se má změnit.

Příslušná kontrolka bude rychle blikat.
2. Pomocí šipek nahoru a dolů umístěných pod displejem zvolte požadovanou hodnotu nastavené teploty.
3. Po uplynutí deseti sekund přestane kontrolka blikat, změněný údaj se zaznamená a zobrazí se nastavená teplota nádrže.

Tento jednoduchý postup je třeba zopakovat pro každý z prvků osazených na tavicím zařízení.

Volba hodnoty přehřátí

1. Pro vstup do zvláštní nabídky současně stiskněte klávesy se symbolem hodin a šipku směrem dolů umístěnou pod displejem. Na displeji se zobrazí výběr jednotky pro zobrazení teploty (°C nebo °F).
2. Pomocí šipky nahoru na pravé straně předního panelu (volba prvků), přejděte na následující obrazovku, kde se zobrazí symbol přehřátí.
3. Pomocí šipek nahoru-dolů zvolte požadovanou hodnotu.

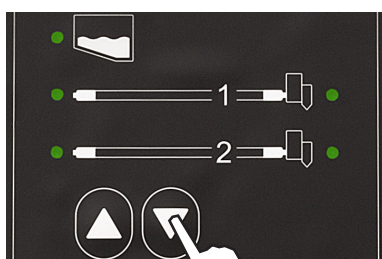
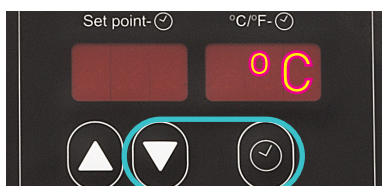
Zobrazená hodnota odpovídá povolenému nárůstu skutečné teploty oproti teplotě nastavené, aniž by se spustil výstražný signál.

4. Pomocí šipky nahoru na pravé straně předního panelu (volba prvků), přejděte na následující obrazovku.
5. Pomocí šipky dolů opusťte speciální nabídku a znovu se zobrazí teploty nádrže.

Všechny hodnoty speciální nabídky se uloží do paměti.

Zachovat zobrazení prvku

Ve výchozím stavu jsou jako hlavní zobrazeny teploty nádrže. Je ale možné zachovat po neomezeně dlouhou dobu rovněž zobrazení teploty jakéhokoli prvku za účelem jeho analýzy nebo řízení.



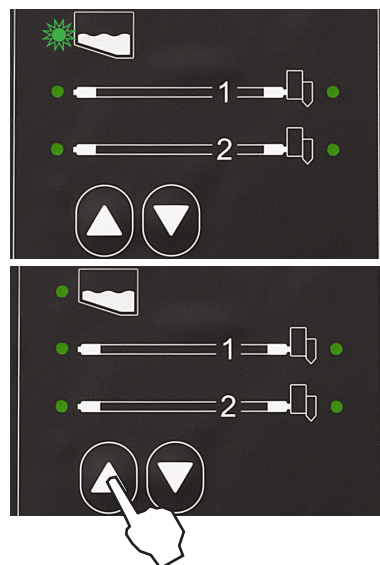
1. Pomocí šipek nahoru a dolů vyberte prvek, který chcete zobrazit trvale.

Příslušná kontrolka bude rychle blikat.

2. Držte šipku na příslušném prvku stisknutou po dobu dvou sekund.

3. Na displeji se trvale zobrazí vybraný prvek.

4. K návratu do výchozího zobrazení (nádrž) stačí znovu stisknout šipky nahoru-dolů.



Externí vstupy a výstupy

Vstupní a výstupní signály tavicí jednotky (I/O) umožňují jednoduchou přímou komunikaci s hlavním strojem.

Pro komunikaci s hlavním strojem lze použít následující signály:

- **Teploty ok_** výstup bez napětí, který hlavnímu stroji (nebo světelnému návěští) sděluje, že všechny teploty systému dosáhly hodnoty o 3° nižší, než je hodnota nastavená (při startu, po uplynutí prodlevy), anebo o 20 °C nižší než jmenovitá hodnota (při běhu stroje).
- **Externí pohotovostní režim_** řídicí vstup pohotovostního režimu prostřednictvím kontaktu bez napětí. Při uzavřeném kontaktu se spustí funkce pohotovostního režimu, při otevřeném kontaktu se vypne.
- **Zapnutí / vypnutí čerpadla_** ve verzi se zubovým čerpadlem jde o řídicí vstup sloužící ke spuštění čerpadla prostřednictvím kontaktu bez napětí. Tento signál obvykle odpovídá stisknutí spouště pistolového aplikátoru.

Upozornění: Nebezpečí úrazu elektrickým proudem. Nedostatečná pozornost může mít za následek zranění nebo smrt.

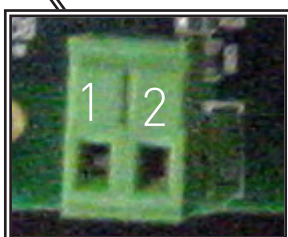
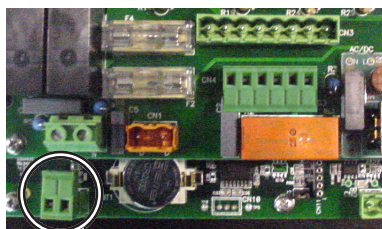
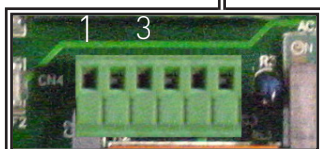
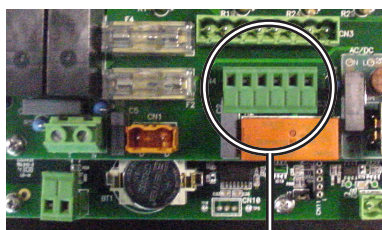
Teplota ok

1. Pokud bude připojen pouze tento signál, použijte dvoužilový kabel o průřezu 0,5 mm².

Na průchodu plechem ve spodní části zařízení vedle vstupu elektrického napájení osadte průchodku Pg9.

2. Odšroubujte šest šroubů, přidržujících desku s přípojenímí a jističem na levé straně zařízení. Protáhněte signálový kabel (Ø 4–8 mm) průchodkou Pg9 a upevněte ho do vnitřního kotvení. Zároveň je třeba dbát na to, aby kabel dosáhl až ke svorce řídicí karty, na níž je třeba ho připojit.





3. Vytáhněte konektor z karty a připojte dvě žíly kabelu do příslušných svorek na konektoru:
 - 1 kontakt NO
 - 3 kontakt NO
4. Znovu připojte konektor na kartu.
5. Ověřte, že je kabel dobře připojen a na průchodu rozvaděčem mu nehrozí nebezpečí zachycení, proříznutí či jakékoli náhodné poškození.

Upozornění: Připojte k napětí 24 V (stříd. či stejnosm). Pokud bude připojeno napětí 230 V, nesmí být odběr menší než 50 mA.

Externí pohotovostní režim

1. Pokud bude připojen pouze tento signál, použijte dvoužilový kabel o průřezu 0,5 mm².

Na průchodu plechem ve spodní části zařízení vedle vstupu elektrického napájení osadte průchodku Pg9.

2. Odšroubujte šest šroubů, přidržujících desku s připojeními a jističem na levé straně zařízení. Protáhněte signálový kabel (Ø 4–8 mm) průchodkou Pg9 a upevněte ho do vnitřního kotvení. Zároveň je třeba dbát na to, aby kabel dosáhl až ke svorce řídicí karty, na níž je třeba ho připojit.
3. Vytáhněte konektor z karty a připojte dvě žíly kabelu do příslušných svorek na konektoru:
 - 1 kontakt NO
 - 2 kontakt NO
4. Znovu připojte konektor na kartu
5. Ověřte, že je kabel dobře připojen a na průchodu rozvaděčem mu nehrozí nebezpečí zachycení, proříznutí či jakékoli náhodné poškození.

Zapnutí / vypnutí čerpadla

Verze se zubovým čerpadlem jsou v zadní části vybaveny dvěma kulatými konektory umožňující připojení hadic s aplikátorem umožňujících řídit spouštění a zastavování motoru.

Tento konektor je obvykle osazen na soustavě hadice s aplikátorem, takže stačí provést přímé připojení.

Je-li zapotřebí řídit motor pomocí externího signálu, je třeba na konektoru připojit kontakty 1 a 4. Použijte dvoužilový kabel o průřezu 0,5 mm².

Pro použití tohoto signálu je třeba čelní vypínač zařízení přepnout do polohy „AUTO“.



Na této stránce není žádný text.

4. POUŽITÍ

Tato část se zabývá způsobem použití tavicího zařízení. Přesto, že je jeho fungování velmi jednoduché, nesmí ho obsluhovat neproškolené osoby.

Upozornění: Nesprávné použití může vést k poškození samotného zařízení nebo zranění či dokonce smrti jeho obsluhy.



Obecné informace

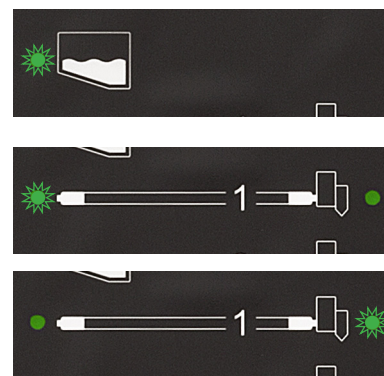
V každé instalaci tavného zařízení existují tři hlavní skupiny prvků pro řízení teploty: v tavném zařízení, v dopravních hadicích a v aplikačních pistolích. Všechny se ovládají na čelním panelu tavného zařízení.

První velkou skupinou je sestava zásobník–rozvod–čerpadlo. Tvoří vzájemně propojený celek a mají společné ovládání i nastavenou hodnotu teploty. Pokud tedy naprogramujeme výchozí hodnotu teploty pro zásobník například na 170 °C, přijmou rozvody a čerpadlo stejnou hodnotu.

Do druhé skupiny spadají hadice. Na čelním panelu jsou označeny čísla 1 a 2 a obrázkem příslušné hadice. Každá z nich má svou vlastní nastavenou hodnotu.

Třetí skupinu tvoří aplikátory. Na čelním panelu jsou označeny čísla 1 a 2 a obrázkem příslušného aplikátoru. Každý z nich má svou vlastní nastavenou hodnotu.

Čísla se kanálům hadicím a pistolím přidělují automaticky, podle kanálu, k němuž jsou připojeny pomocí konektorů v zadní části tavicího zařízení.



Plnění nádrže



Upozornění: Před doplněním zásobníku se přesvědčte, že doplňované lepidlo je stejného typu, jako lepidlo stávající. Smíšení lepidel různých typů může vést k poškození tavicího zařízení.

Při doplňování zásobníku:

1. Otevřete víko zásobníku
2. K doplnění lepidla použijte lopatu nebo vhodnou nádobu. Nepřepĺňujte nádrž nad úroveň plnicího otvoru. Víko se musí normálně zavřít.

Upozornění: Nebezpečí popálení. Doplnění provádějte vždy v rukavicích a ochranných brýlích.

3. Po doplnění zavřete víko.

Tavicí zařízení „B4“ má zásobník o obsahu 4 litrů (což odpovídá 4 kg při hustotě 1 g/cm³).

Spuštění tavicího zařízení

Před spuštěním tavicího zařízení je třeba ověřit, zda je jednotka správně instalována a jsou připojeny všechny vstupy, výstupy a příslušenství.

Rovněž je třeba ověřit, zda je v zařízení naplněno správné lepidlo a jsou naprogramovány pracovní parametry.

Spuštění:

1. Jističem zapnete tavicí zařízení.

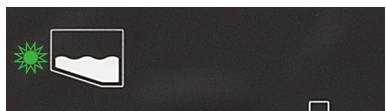
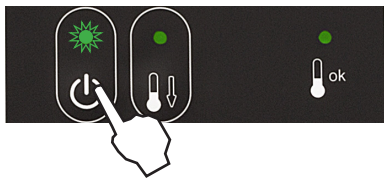
Pokud byla ovládací karta při posledním odpojení vypnutá, zůstane vypnutá i po opětovném zapnutí (ukazatel času).

Pokud byla karta při posledním odpojení zapnutá, po novém spuštění se zapne.

2. Pokud dosud není zapnutá, stisknutím tlačítka ON/OFF ji zapnete.

Ve výchozím nastavení jsou základními údaji nastavené hodnoty (set point) a skutečné teploty nádrže.

Zelená kontrolka řízení zahřívání nádrže (i připojených hadic a aplikátorů) se rozsvítí a začne zahřívání.

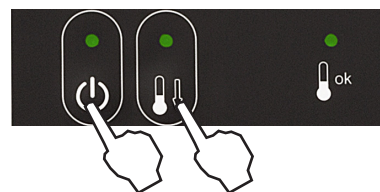
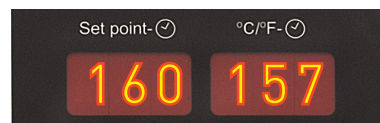


Jakmile dosáhne zásobník hodnoty o 3 °C nižší než je nastavená teplota, aktivuje se časovaná programovatelná prodleva, po jejímž uplynutí se může rozběhnout čerpadlo (aktivace elektromagnetického ventilu, nebo otáčení motoru) a připojení k hlavnímu stroji. To vše platí za předpokladu, že i ostatní prvky dosáhnou teploty o 3°C nižší, než je jejich předvolená hodnota.

Zatímco systém odpočítává prodlevu, kontrolky aktivace čerpadla a připojení k hlavnímu stroji blikají. Jakmile uplyne nastavený čas, rozsvítí se trvale. Pokud po uplynutí této doby některý z prvků nedosáhne předvolenou hodnotu -3 °C, kontrolky zhasnou.

Pokud dojde k odpojení systému stisknutím vypínacího tlačítka nebo tlačítka pohotovostního režimu, odpojením napájení nebo externí aktivací pohotovostního režimu, po obnovení funkce systému se aktivuje prodleva pouze tehdy, poklesla-li mezitím teplota zásobníku o více než 20 °C pod nastavenou hodnotu.

3. U zařízení s pístovým čerpadlem zkontrolujte, zda manometr zařízení ukazuje správný tlak. Hodnoty nižší než 0,5 mohou vyvolat chaotický pohyb čerpadla.



Zobrazení na tavicím zařízení

Tavicí zařízení řady „B4“ mají ovládací panel vybavený dvěma displeji se třemi prvky, z nichž každý má 7 segmentů a umožňují zobrazit hodnotu teploty (nastavená hodnota a skutečná teplota), programovatelné parametry a alarmy.

Jsou vybaveny kontrolkami ukazujícími ohřev jednotlivých prvků:

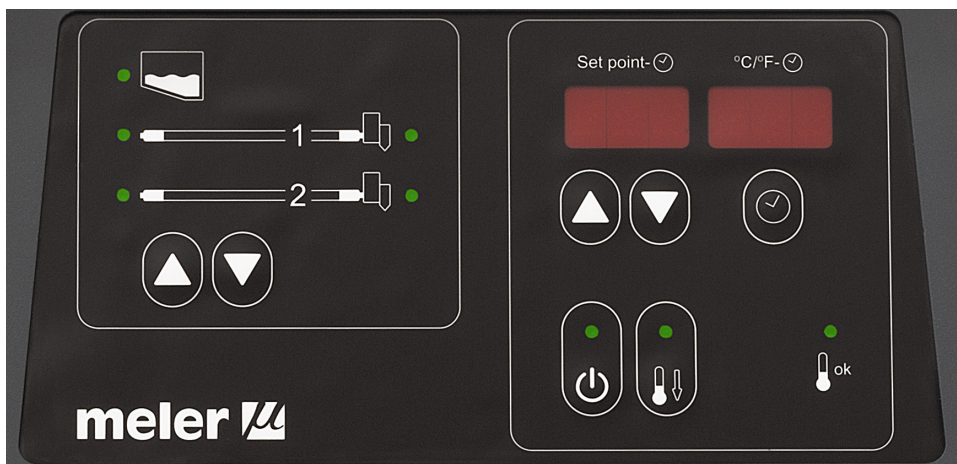


Funkce kontrolky	Ohřev prvku	Stav prvku
trvalé zapnutí	stálé	nízká teplota
pomalé blikání	eventuální (v závislosti na parametrech PID)	teplota se blíží nastavené hodnotě
rychlé blikání	programování či zobrazení	změna nastavené hodnoty
vypnuté	nezahřívá se	teplota dosažena

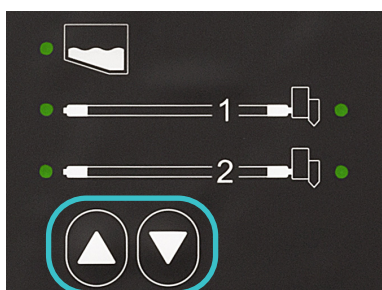
aktivaci čerpadla a signál připojení hlavního stroje.

Zahrnují rovněž kontrolky programování připojení / odpojení zařízení a připojení / odpojení funkce pohotovostního režimu:

Funkce kontrolky	On/off	Pohotovostní režim
trvalé zapnutí	vypnuté zařízení	aktivovaná funkce
pomalé blikání	program s deaktivací pro daný den	program s aktivací pro daný den
rychlé blikání	programový režim aktivace / deaktivace	programový režim aktivace / deaktivace
vypnuté	zařízení v chodu	funkce deaktivována
obě kontrolky blikají	časování v případě, že zásobník dosáhl nastavené teploty	



Zobrazení teploty jednotlivých prvků



Teplotu jednotlivých prvků (zásobník a každá z hadic, aplikátorů) lze zobrazit pomocí výběru daného prvku kurzorem.

Mačkejte šipku nahoru a dolů pro výběr prvku tak dlouho, dokud se nezobrazí požadovaný prvek.

Po uplynutí 10 sekund se zobrazení vrátí na výchozí prvek (zásobník).

Pokud chcete, aby se zobrazení udrželo trvale, musí být stisk šipky nahoru–dolů u požadovaného prvku delší než 2 sekundy.

Sekvence zobrazení je následující:

zásobník←hadice 1←aplikátor 1←hadice 2←aplikátor 2

zásobník→hadice 1→aplikátor 1→hadice 2→aplikátor 2

Pro odchod z trvalého zobrazení určitého prvku stačí stisknout jakoukoli z šipek nahoru–dolů.

Zobrazení výstrah



Tavicí zařízení řady „B4“ uživatele informují v případě poškození jednotky. Upozornění se zobrazuje na displeji ovládacího panelu.

Jakmile se zobrazí výstraha, musí řídicí systém uskutečnit některé kroky k ochraně jednotky. K obnovení funkce zařízení stačí opravit poruchu.

Kód	Příčina	Kroky		
		Ohřev	Čerpadlo	Signál hl. stroj
Err 0	závada sondy v zásobníku	vyp pouze zásobník	vyp	vyp
Err 1	závada sondy hadice 1	vyp pouze hadice 1	vyp	vyp
Err 2	závada sondy aplikátor 1	vyp pouze aplikátor 1	vyp	vyp
Err 3	závada sondy hadice 2	vyp pouze hadice 2	vyp	vyp
Err 4	závada sondy aplikátor 2	vyp pouze aplikátor 2	vyp	vyp
Err 100	přehřátí zásobníku	vyp všechny prvky	vyp	vyp
Err 101	přehřátí hadice 1	vyp všechny prvky	vyp	vyp
Err 102	přehřátí aplikátor 1	vyp všechny prvky	vyp	vyp
Err 103	přehřátí hadice 2	vyp všechny prvky	vyp	vyp
Err 104	přehřátí aplikátor 2	vyp všechny prvky	vyp	vyp

Aktivace funkce pohotovostního režimu nevyvolává žádnou výstrahu.

V případě poruchy sondy, zachová systém ohřev všech prvků s výjimkou těch, v nichž došlo k závadě.

Při přehřátí se okamžitě odpojí ohřev porouchané části. Pokud závada přetrvává i po uplynutí několika minut, odpojí se ohřev všech částí a také se odpojí výkonová relé. Karta bude ukazovat výstrahu až do okamžiku jejího opravení. V tom okamžiku se znovu zapnou všechna výkonová relé a systém obnoví normální ohřev.

Zobrazení a nastavení pracovního tlaku

U zařízení s pístovým čerpadlem, je tlak vzduchu, s nímž zařízení řízení čerpadla pracuje, zobrazen na manometru ve spodní části tavicího zařízení. Tlak se musí přizpůsobit potřebám dané aplikace.

Upozornění : Hodnoty nižší než 0,5 mohou vyvolat chaotický pohyb čerpadla. Nepřekračujte v žádném případě hodnotu 6 bar. Multiplikační efekt čerpadla zvyšuje hydraulický tlak na hodnoty nebezpečné z hlediska fungování jednotlivých prvků.

Tlak je možné regulovat tahem za ovladač směrem ven a otočením regulátoru buďto po směru hodinových ručiček (+) nebo proti němu (-).



Nastavení teplot

Tavicí zařízení jsou v továrně nastavena na následující výchozí hodnoty:

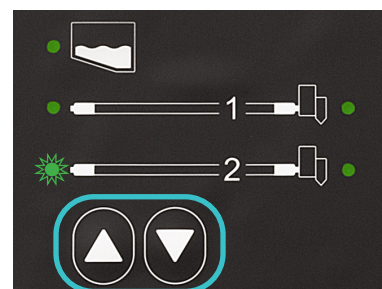
- Nastavená teplota nádrže a rozvodů: 160 °C
- 150 °C hadice a 160 °C aplikátory
- Zobrazení ve °C
- Hodnota přehřátí: 20 °C
- Hodnota pohotovostního režimu: 40%
- Délka prodlevy: 10 min
- Časové naprogramování: ZAP

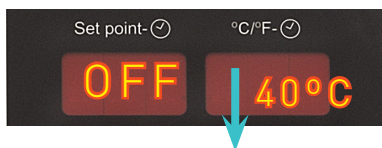
Pro nastavení teplot jednotlivých prvků je třeba použít obecný postup, který se popisuje níže.

1. Pomocí šipek nahoru-dolů vyberte prvek, jehož hodnota se má změnit.

Příslušná kontrolka bude rychle blikat.

2. Pomocí šipek nahoru-dolů umístěných pod displejem zvolte požadovanou hodnotu nastavené teploty. Při hodnotě nižší než 40°C přechází hodnota teploty na „OFF“ (Vypnuto) a ohřev daného prvku se přerušuje (pouze hadice a aplikátory).





- Po uplynutí deseti sekund přestane kontrolka blikat, změněný údaj se zaznamená a zobrazí se nastavená teplota nádrže.

Tento jednoduchý postup je třeba opakovat u každého z prvků, jehož nastavenou teplotu chcete změnit.

Nastavení parametrů tavicího zařízení

- Pro vstup do zvláštní nabídky současně stiskněte klávesy se symbolem hodin a šipku směrem dolů.

Na displeji se zobrazí výběr jednotky pro zobrazení teploty (°C nebo °F).

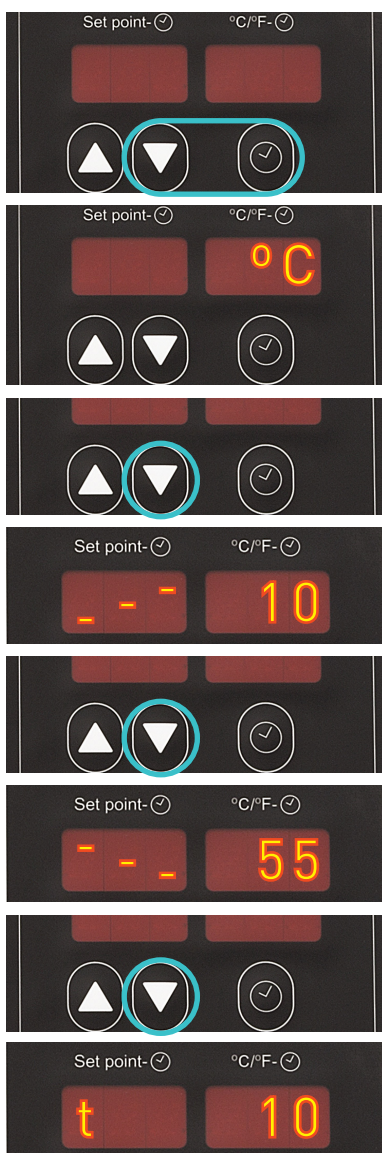
- Pomocí šipek nahoru-dolů zvolte požadovanou hodnotu.
- Pomocí šipky nahoru pro výběr prvku přejděte na následující obrazovku, na níž se objeví symbol přehřátí.
- Pomocí šipky nahoru-dolů u displeje vyberte požadovanou hodnotu (10 až 25).

Zobrazená hodnota odpovídá povolenému nárůstu skutečné teploty oproti teplotě nastavené, aniž by se spustil výstražný signál.

- Pomocí šipky nahoru pro výběr prvku přejděte na následující obrazovku, na níž se objeví symbol pohotovostního režimu.
- Pomocí šipky nahoru-dolů u displeje vyberte požadovanou hodnotu (25 až 55).

Zobrazená hodnota odpovídá procentnímu poklesu skutečné teploty po zapnutí této funkce oproti teplotě nastavené.

- Pomocí šipky nahoru pro výběr prvku přejděte na následující obrazovku, na níž se objeví symbol přehřátí.
- Pomocí šipky nahoru-dolů u displeje vyberte požadovanou hodnotu (0 až 60 min).
- Pomocí šipky směrem nahoru pro výběr prvku se vraťte na první parametr.



10. U jakéhokoli z parametrů je pomocí šipky dolů výběru prvků možné odejít ze speciální nabídky a znovu se zobrazí teploty nádrže.

Pro uložení jakéhokoli parametru je vždy třeba přejít na následující parametr stisknutím šipky výběru prvku směrem dolů.

Naprogramování hodin

Tavicí zařízení řady „B4“ jsou vybavena programovatelným systémem připojení a odpojení zařízení a aktivace a deaktivace pohotovostního režimu.

Před programováním těchto funkcí je třeba zadat do ovládání údaje o dni a hodině, s nimiž se bude pracovat při provádění těchto programů.

Nastavení aktuálního data a času

1. Stiskněte tlačítko se symbolem hodin.

Na displeji se zobrazí „0“, což signalizuje aktuální program času a data.

2. Znovu stiskněte tlačítko se symbolem hodin.

Na levém displeji se zobrazí hodiny společně s tečkou, což znamená, že tuto hodnotu lze měnit, zatímco na druhém displeji se zobrazí minuty.

3. Pomocí šipky nahoru-dolů u displeje zvolte požadovanou hodnotu.

4. Znovu stiskněte tlačítko se symbolem hodin.

Nyní se tečka zobrazí na pravém displeji.

5. Pomocí šipky nahoru-dolů u displeje zvolte požadovanou hodnotu.

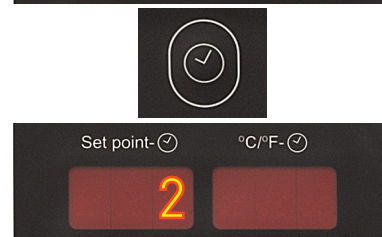
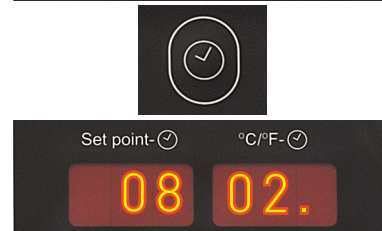
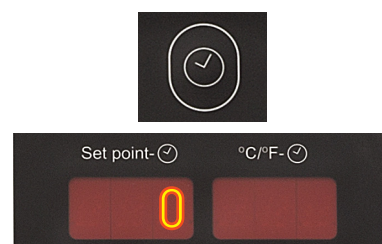
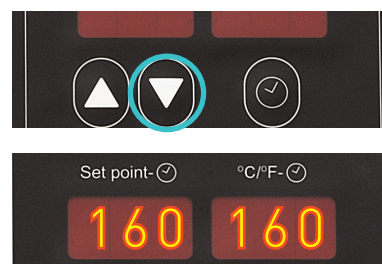
6. Znovu stiskněte tlačítko se symbolem hodin.

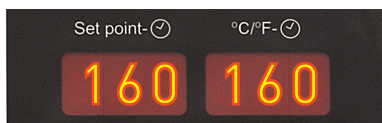
Zobrazí se číslo označující den v týdnu (1 – pondělí / 7 – neděle).

7. Pomocí šipky nahoru-dolů u displeje zvolte požadovanou hodnotu.

8. Znovu stiskněte tlačítko se symbolem hodin.

Znovu se zobrazí zvolený program „0“.





- Stisknutím jakéhokoli tlačítka šipky nahoru-dolů pro výběr prvku z tohoto programovacího režimu odejdete a vrátíte se do zobrazení teploty zásobníku.

Programování aktivace / deaktivace zařízení

Na každý den v týdnu, od pondělí (1) do neděle (7), lze naprogramovat jeden čas aktivace a jeden čas deaktivace.

Hodiny se zadávají v přírůstcích po 15 minutách, takže z 10.0 (10 h a 0 min) se přejde k 10.1 (10 h a 15 min), 10.2 (10 h a 30 min) a 10.3 (10 h a 45 min).



- Stiskněte tlačítko se symbolem hodin.

Na displeji se zobrazí „0“, což signalizuje aktuální program času a data.

- Pomocí šipky nahoru-dolů u displeje vyberte požadovanou hodnotu dne od pondělí (1) do neděle (7).

- Znovu stiskněte tlačítko se symbolem hodin.

Zobrazí se dvě hodiny, na každém displeji jedna. Na levém displeji se zobrazuje čas spuštění, zatímco na pravém displeji se zobrazuje čas ukončení.

- Blikající tečka u počátečního času znamená, že tuto hodnotu je možno upravovat. Pomocí šipky nahoru-dolů u displeje zvolte požadovanou hodnotu.

- Znovu stiskněte tlačítko se symbolem hodin.

Tečka se přesune na čas ukončení.

- Pomocí šipek nahoru-dolů zvolte požadovanou hodnotu.

- Znovu stiskněte tlačítko se symbolem hodin.

Znovu se zobrazí zvolený program. Pomocí šipek nahoru-dolů lze vybrat další programy.

- Stisknutím jakéhokoli tlačítka šipky nahoru-dolů pro výběr prvku z tohoto programovacího režimu odejdete a vrátíte se do zobrazení teploty zásobníku.

Vždy, když existuje naprogramovaná hodina odpojení zařízení pro daný den, bliká zelená kontrolka tlačítka „ON/OFF“.

Potlačení programu aktivace / deaktivace zařízení

Naprogramovanou aktivaci / deaktivaci zařízení je možno potlačit i bez nutnosti zrušit program pro dny v týdnu. Takto se zachovají naprogramované údaje, ale program zároveň zařízení neovlivňuje.

1. Stiskněte tlačítko se symbolem hodin.

Na displeji se zobrazí „0“, což signalizuje aktuální program času a data.

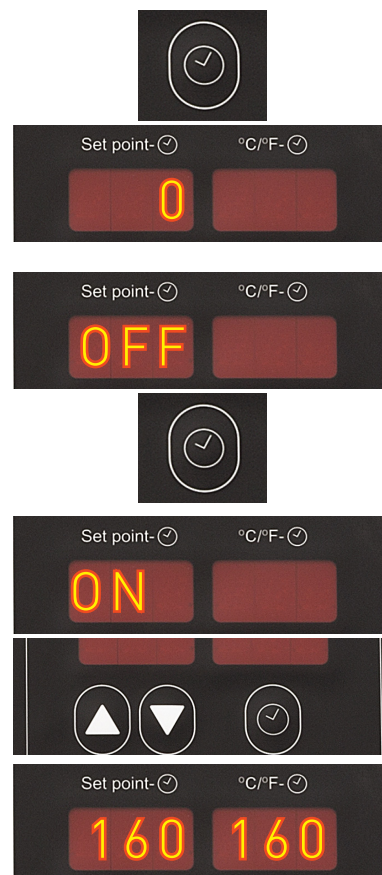
2. Pomocí šipky nahoru-dolů přejděte na volbu posledního dne v týdnu (7).

Na displeji se zobrazí indikace „ON/OFF“ v závislosti na aktuálním stavu.

3. Znovu stiskněte tlačítko se symbolem hodin.

Stav se po každém stisknutí změní.

4. Stisknutím jakéhokoli tlačítka šipky nahoru-dolů pro výběr prvku z tohoto programovacího režimu odejdete a vrátíte se do zobrazení teploty zásobníku.



Programování aktivace / deaktivace pohotovostního režimu zařízení

Na každý den v týdnu, od pondělí (1) do neděle (7), lze naprogramovat jeden čas aktivace a jeden čas deaktivace.

Hodiny se zadávají v přírůstcích po 15 minutách, takže z 10.0 (10 h a 0 min) se přejde k 10.1 (10 h a 15 min), 10.2 (10 h a 30 min) a 10.3 (10 h a 45 min).

1. Stiskněte tlačítko se symbolem hodin.

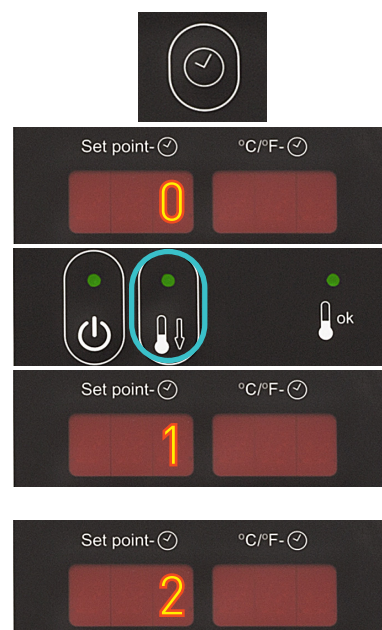
Na displeji se zobrazí „0“, což signalizuje aktuální program času a data.

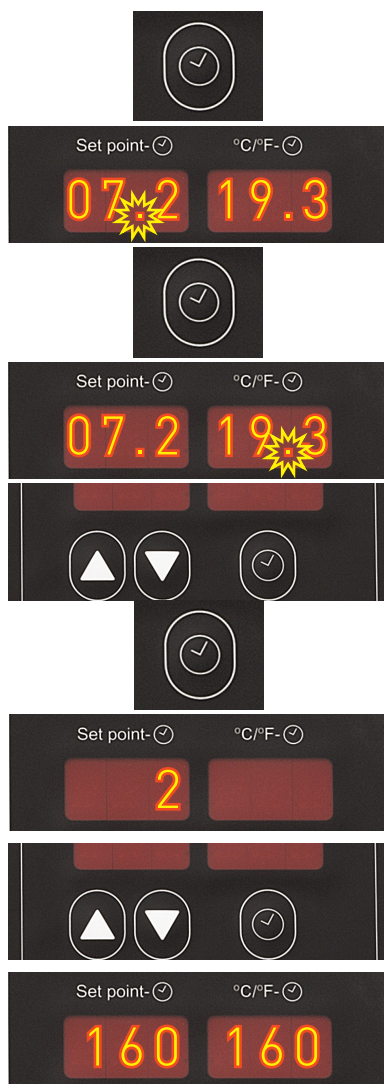
2. Stiskněte tlačítko funkce pohotovostního režimu.

Zobrazí se „1“, což značí první den v programování funkce pohotovostního režimu.

[Za předpokladu, že aktuální datum a čas je pro oba programy společný, nezobrazí se v této nabídce hodnota „0“].

3. Pomocí šipky nahoru-dolů u displeje vyberte požadovanou hodnotu dne od pondělí (1) do neděle (7).





4. Znovu stiskněte tlačítko se symbolem hodin.

Zobrazí se dvě hodiny, na každém displeji jedna. Na levém displeji se zobrazuje čas spuštění, zatímco na pravém displeji se zobrazuje čas ukončení.

5. Blikající tečka u počátečního času znamená, že tuto hodnotu je možno upravovat.

Pomocí šipky nahoru-dolů u displeje zvolte požadovanou hodnotu.

6. Znovu stiskněte tlačítko se symbolem hodin.

Tečka se přesune na čas ukončení.

7. Pomocí šipky nahoru-dolů u displeje zvolte požadovanou hodnotu.

8. Znovu stiskněte tlačítko se symbolem hodin.

Znovu se zobrazí zvolený program. Pomocí šipek nahoru-dolů u displeje lze vybrat další programy.

9. Stisknutím jakéhokoli tlačítka šipky nahoru-dolů pro výběr prvku z tohoto programovacího režimu odejdete a vrátíte se do zobrazení teploty zásobníku.

Vždy, když existuje naprogramovaná hodina aktivace pohotovostního režimu zařízení pro daný den, bliká zelená kontrolka tlačítka „údržba“.

Potlačení programu pohotovostního režimu zařízení

Naprogramované spuštění pohotovostního režimu zařízení je možno potlačit i bez nutnosti zrušit program pro dny v týdnu. Takto se zachovají naprogramované údaje, ale program zároveň zařízení neovlivňuje.

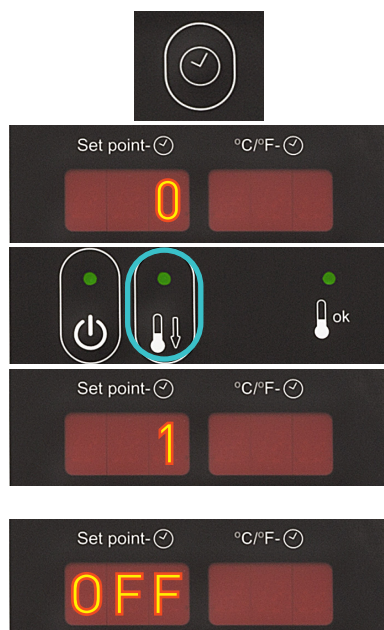
1. Stiskněte tlačítko se symbolem hodin.

Na displeji se zobrazí „0“, což signalizuje aktuální program času a data.

2. Stiskněte tlačítko funkce pohotovostního režimu.

Zobrazí se „1“, což značí první den v programování funkce pohotovostního režimu.

3. Pomocí šipky nahoru-dolů přejděte na volbu posledního dne v týdnu (7).

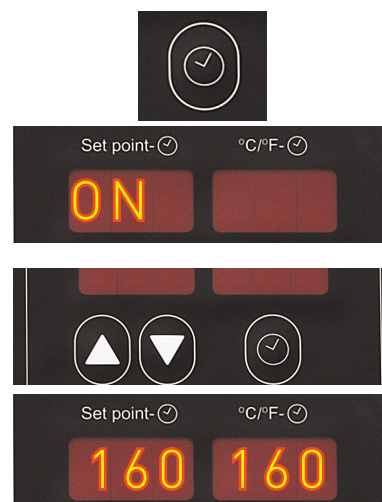


Na displeji se zobrazí indikace „ON/OFF“ v závislosti na aktuálním stavu.

4. Znovu stiskněte tlačítko se symbolem hodin.

Stav se po každém stisknutí změní.

5. Stisknutím jakéhokoli tlačítka šipky nahoru-dolů pro výběr prvku z tohoto programovacího režimu odejdete a vrátíte se do zobrazení teploty zásobníku.



Tlačítka speciálních funkcí

Jednoduchost programování tavicích zařízení řady „B4“ omezuje použití tlačítek speciálních funkcí pouze na funkci pohotovostního režimu.

Tato manuální funkce umožňuje střídání pracovního a pohotovostního režimu. Pomocí zapnutí funkce pohotovostního režimu v okamžicích, kdy se tavicí zařízení nevyužívá, lze šetřit energii a zároveň lze také zajistit, že se ohřívání prvky systému mohou po návratu do pracovního režimu rychle dostat zpět na svou výchozí hodnotu.

Po aktivaci funkce pohotovostního režimu se nastavená hodnota všech ohřívacích prvků systému sníží v závislosti na nastaveném parametru (viz část „Nastavení parametrů tavicího zařízení“). Například, pokud je nastavená teplota zásobníku 160 °C a parametr pohotovostního režimu je nastaven na 30 (30 %), pak po stisknutí tlačítka pohotovostního režimu poklesne nastavená hodnota zásobníku na 112 °C (tj. 70 % z 160 °C).

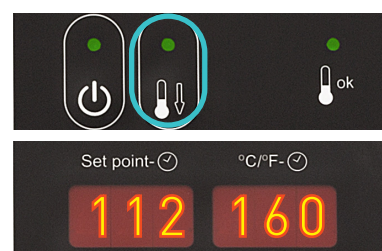
Tři stávající systémy fungování pohotovostního režimu v tavicích zařízeních řady „B4“ mají následující protokol priorit:

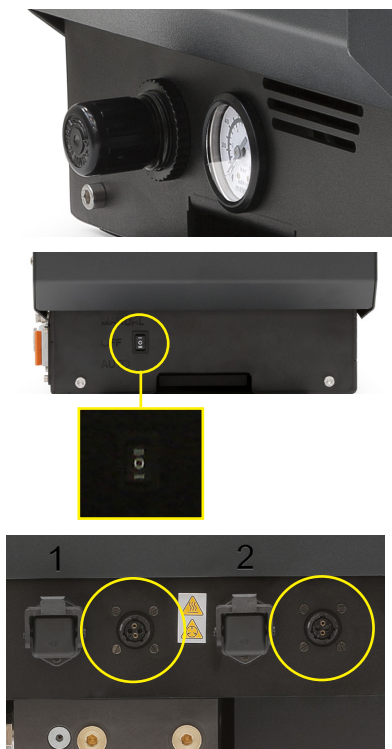
1. tlačítko manuálního provozu pohotovostního režimu.
2. externí signál provozu pohotovostního režimu.
3. programování aktivace / deaktivace pohotovostního režimu.

Takže, je-li funkce aktivována jakýmkoli z těchto tří systémů, vždy je ji možno deaktivovat manuálním tlačítkem. Naopak, pokud byla aktivace provedena manuálním tlačítkem, nelze ji deaktivovat žádným z ostatních dvou systémů. Týdenní program nemůže deaktivovat funkci aktivovanou jakýmkoli z předchozích dvou systémů.

Pro použití funkce pohotovostního režimu navrhujeme následující kritérium:

- je-li doba nepoužívání kratší než 2 hodiny, ponechte v provozu normální ohřev tavicího zařízení.
- je-li doba nepoužívání delší než 2 hodiny a zároveň kratší než 4 hodiny, použijte funkci pohotovostního režimu.
- je-li doba nepoužívání delší než 4 hodiny, použijte jednu z následujících možností: zařízení vypněte, pokud nepředpokládáte jeho další použití ve zbytku pracovní doby, nebo ho ponechte v pohotovostním režimu, pokud očekáváte ve zbytku dne jeho použití.





Spuštění čerpadla

U zařízení s pístovým čerpadlem se pneumatické čerpadlo připojuje přímo, po aktivaci řídicí karty, a to za předpokladu, že je připojen přívod stlačeného vzduchu a regulace vzduchu není na nule (zobrazení manometru).

U zařízení se zubovým čerpadlem se čerpadlo spouští a vypíná pomocí vypínače na přední straně zařízení, a to za předpokladu, že je to povoleno na ovládací kartě.

Je možno motor spustit externím kontaktem, například spouští ručního aplikátoru. Tento kontakt je třeba připojit do zadního kulatého konektoru umístěného vedle připojení hadice.

Díky tomu bude motor spuštěn při stisknutí externího kontaktu.

Regulace obtokového ventilu

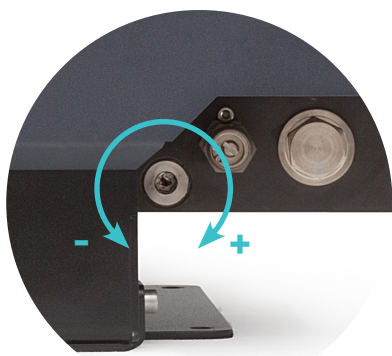
Čerpací systém využívá zubové čerpadlo, zajišťuje konstantní průtok lepidla podle rychlosti otáčení čerpadla.

U tohoto typu systému je tlak generovaný čerpadlem výsledkem zadržení nalezených na okruhu (délka a průměr hadice, kolena v konektorech, průměry výstupů trysek atd.) a samotného lepidla (jeho viskozita).

Z bezpečnostních důvodů musí být tento tlak vypuštěn, když okruh překročí provozní hodnotu (obvykle při uzavřeném okruhu a aktivovaném čerpadle), což vyžaduje použití vypouštěcího ventilu nebo obtokového ventilu.

Pokud chcete (přibližně) nastavit tlak u tohoto modelu ventilu, postupujte takto:

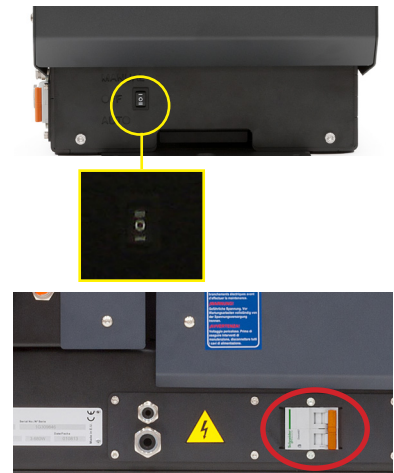
1. Co nejvíce zašroubujte vřeteno ve směru hodinových ručiček. V této poloze je maximální tlak 81,5 kg/cm² (80 barů).
2. Postupně povolujte otáčením proti směru hodinových ručiček, dokud nedosáhnete požadovaného tlaku. Každý milimetr, o který vřeteno vyčnívá, představuje snížení přibližně o 9 kg/cm² (8,82 baru).



Vypnutí tavicího zařízení

V případě nutnosti vypnutí tavicího zařízení:

1. Přepnutím spínače motoru do polohy „0“ v případě, že jde o zařízení se zubovým čerpadlem.
2. Vypněte jistič zařízení umístěný na jeho boční straně vedle napájecího vstupu.
3. Odpojte přívod stlačeného vzduchu do aplikátorů a přívod elektřiny z programovacího ovládání (je-li přítomno).



Na této stránce není žádný text.

5. ÚDRŽBA

Upozornění: Tavicí zařízení jsou vybavena moderními technologiemi a existují u nich určitá předvídatelná rizika. Proto je třeba, aby jejich obsluhu, instalaci nebo opravy prováděly výhradně proškolené osoby s dostatečnou praxí.



V následující tabulce se v krátkosti shrnují pokyny pro správnou údržbu tavného zařízení. Příslušnou část si důkladně a pozorně prostudujte.

Činnost	Frekvence	Viz
Vnější čištění	Denně	Čištění zařízení
Odtlakování systému	Před prováděním údržby a opravy hydraulického systému	Odtlakování systému
Vyprázdnění a čištění zásobníku	- přítomnost zuhelnatělého lepidla - při každé výměně lepidla	Čištění zásobníku
Čištění či výměna filtru	- Podle potřeby (nejméně jednou ročně) - Při každé změně typu lepidla	Údržba filtru
Kontrola úniků lepidla v čerpadle	V závislosti na odpracovaných hodinách a parametrech teploty a otáček (nejméně 1x měsíčně)	Údržba čerpadla
Kontrola maziva (motor a převodovka)	V závislosti na teplotě a použití (max. 8000 h)	Údržba motoru a převodovky
Výměna zařízení	Výměna zařízení nebo jeho oprava	Sejmout zařízení ze základny

Pokud zařízení nefunguje nebo funguje nesprávně, kontaktujte Technickou službu společnosti Meler nebo svého místního zástupce.

Čištění zařízení

Pro zachování vlastností tavicího zařízení a plné pohyblivosti všech jeho součástí je třeba udržovat všechny jeho části v čistotě. To platí zejména o větrací mřížce v horní části stroje.

Upozornění: Nebezpečí úrazu elektrickým proudem. Nedostatečná pozornost může mít za následek zranění nebo smrt. Vnější části zařízení čistěte navlhčeným hadrem. Nepoužívejte hořlaviny ani ředidla.



Čištění vnějších částí:

- Používejte neagresivní čisticí prostředky, které nepoškozují vnější části zařízení.
- Přípravky nanášejte pomocí měkkého hadříku.
- Nepoužívejte špičaté nástroje ani škrabky s ostrými hranami.



Sejmutí krytu nádrže:

1. Odpojte tavicí zařízení.
2. Odpojte přípojku stlačeného vzduchu u zařízení s pístovým čerpadlem.
3. Odšroubujte čtyři šrouby upevňující kryt nádrže zařízení.
4. Vyklopte kryt podle nákresu.
5. Při výměně krytu postupujte podle kroků 4 až 1 v opačném pořadí.

Sejmutí krytu řídicí skříně:

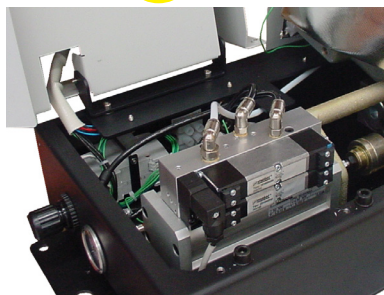


1. Odpojte tavicí zařízení.
2. Odpojte přípojku stlačeného vzduchu u zařízení s pístovým čerpadlem.
3. Odšroubujte čtyři šrouby upevňující kryt skříně řízení zařízení.
4. Vyklopte kryt podle nákresu.
5. Při výměně krytu postupujte podle kroků 4 až 1 v opačném pořadí.



Otevření řídicí skříně a přístup k prvkům uvnitř ní:

1. Postupujte podle bodů 1 až 4 návodu k odstranění krytu nádrže a skříně řízení.
2. Odšroubujte dva šrouby upevňující řídicí skříň k rámu zařízení.
3. Naklopte řídicí skříň na levou stranu.
4. Pro uzavření řídicí skříně postupujte v opačném pořadí podle bodů 1 až 3.



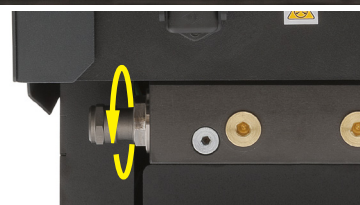
Odtlakování systému

Tavicí zařízení „B4“ je tlakovým aplikačním systémem a vykazuje tudíž rizika typická pro zařízení tohoto typu, a to i ve verzi se zubovým čerpadlem. Je proto vybaveno bezpečnostním /obtokovým) ventilem omezujícím maximální tlak, a to zejména při zapnutém čerpadle a uzavřených aplikátorech.

V tomto případě může, a to i při zastaveném motoru, v zařízení přetrvávat zbytkový tlak, který je třeba zohlednit při jakémkoli zásahu do hydraulického okruhu.

Před odpojením jakéhokoli hydraulického prvku nebo otevřením výstupu na rozvodu je třeba provést následující kroky:

1. Vypněte jistič zařízení umístěný na jeho boční straně vedle napájecího vstupu.
2. Ručně nebo pomocí příslušného příkazu proveďte odvzdušnění všech použitých aplikátorů.
3. Proti směr hodinových ručiček otevřete odvzdušňovací ventil zařízení umístěný v rozvodu, vedle filtru. Jakmile začíná lepidlo vytékat bez tlaku, zavřete ventil otočením ve směru hodinových ručiček.



Čištění zásobníku

V některých případech je třeba vyprázdnit zásobník tavného lepidla za účelem údržby systému tavení a nepřilnavých povrchů. Zásobník je z vnitřní strany potažený vrstvou PTFE a nakloněný tak, aby se usnadnilo vytékání lepidla a předešlo jeho ukládání a zuhelnatění.

Také při kombinaci dvou různých lepidel může dojít k jejich vzájemné reakci, jejímž důsledkem může být degenerace a tím i potíže s přívodem lepidla do čerpadla.

Doporučujeme proto provést čištění v případě že:

- Dojde ke změně typu termoplastického lepidla.
- Uvnitř se nahromadí dostatečné množství zuhelnatělých zbytků.

Změna druhu lepidla

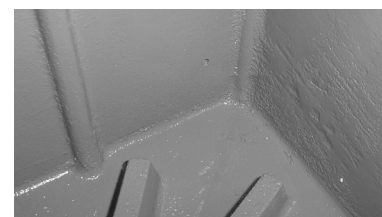
1. Vypotřebovat co nejvíce právě používané lepidlo.

Je-li třeba výměnu lepidla provést, aniž by se lepidlo spotřebovalo, postupujte dle pokynů v kapitole „Vyprázdnění zásobníku“.

2. Vyčistěte zbytky termoplastického lepidla ulpělé na vnitřní straně zásobníku.

Upozornění: Používejte ochranné pomůcky pro práci při vysokých teplotách.

3. Vložte požadované množství nového lepidla, vyčkejte, dokud se neroztaví, a následně vyčerpajte pomocí systému (hadic a aplikátorů) nejméně objem jednoho celého zásobníku.



Čištění spáleného lepidla

1. Vyprázdněte zásobník přímo (viz kapitola „Vyprázdnění zásobníku“), čímž se předejde tomu, aby zuhelnatělé zbytky prošly okruhem čerpadla.
2. Vyčistěte zbytky lepidla a zuhelnatělé částice ulpělé na vnitřní straně zásobníku. Nepoužívejte špičaté předměty, které by mohly poškodit vnitřní povlak stěn zásobníku.



Upozornění: Používejte ochranné pomůcky pro práci při vysokých teplotách.

3. Vložte požadované množství správného druhu lepidla a počkejte, dokud se neroztaví.
4. Vyčerpejte pomocí výstupu rozvodu nejméně objem jednoho celého zásobníku.
5. Doplňte lepidlo do zásobníku, vyčkejte, dokud se neroztaví, a pokračujte v běžné práci.

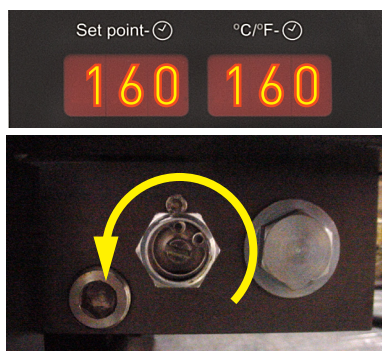


Upozornění: Kdykoli zasahujete do jakéhokoli prvku pod tlakem, je třeba předem provést odtakování systému (viz příslušná kapitola)

Vyprázdnění zásobníku

Při běžné údržbě je nutné, a občas i vhodné, vyprázdnit zásobník.

Za tím účelem je třeba provést následující:



1. Udržujte zásobník při pracovní teplotě.
2. Pod výpustný ventil umístěte nádobu na lepidlo.
3. Pomocí šroubováku povolte otočením proti směru hodinových ručiček výpustný ventil.
4. Zapněte čerpadlo na maximální výkon.
5. Po vyprázdnění zásobníku zavřete výpustný ventil, odstraňte nádobu a očistěte výtokovou stranu ventilu pro budoucí použití.



Upozornění: Používejte ochranné pomůcky pro práci při vysokých teplotách.

Údržba filtru

Tavicí zařízení „B4“ zahrnují filtr čerpadla typu 100 mesh. Filtr brání vstupu nečistot a zuhelnatělých zbytků hnaných čerpadlem ze zásobníku.

Upozornění: U zařízení s pístovým čerpadlem je vhodné používat rovněž filtr na vstupním ventilu zásobníku. Tento filtr funguje jako první fáze filtrace a brání vstupu nečistot vzniklých zuhelnatěním v nádrži a dalších nečistot vzniklých zvenčí.

Lepidlo proudí z vnější strany do filtru, takže se v něm zachytí případné nečistoty.

Při vyjmutí filtru v něm zůstanou zachyceny všechny nečistoty a vnitřek rozvodů díky tomu zůstává čistý. Filtr je možno vyčistit nebo vyměnit za nový.

Neexistuje žádné pravidlo ohledně toho, kdy je třeba vyměnit filtr. Ovlivňují to různé faktory:

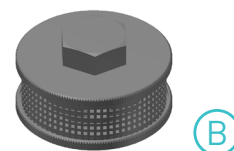
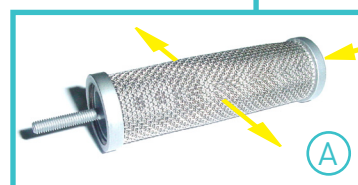
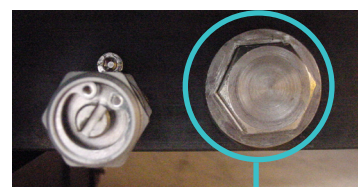
- Typ a čistota použitých lepidel.
- Pracovní teploty lepidel.
- Spotřeba lepidla a s ní související doba, kterou stráví v nádrži.
- Změny druhu použitého lepidla.

Každopádně doporučujeme provést kontrolu a výměnu filtru nejpozději po 1 000 pracovních hodinách (zapnuté tavné zařízení).

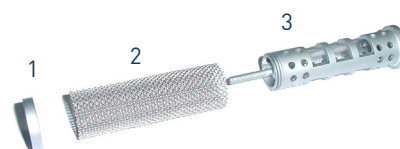
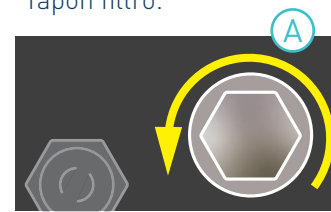
Upozornění: Vždy používejte ochranné brýle a rukavice. Nebezpečí popálení.

Výměna filtru:

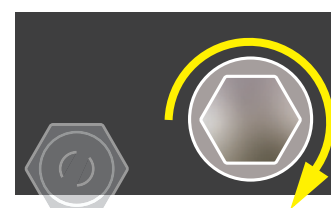
1. Vypusťte tlak ze systému.
2. Pomocí klíče č. 22 odšroubujte šestihrannou zátku filtru a vyjměte ho.
3. Vyšroubujte matici filtru (1) a vyjměte sítko (2) tělesa filtru (3).
4. V závislosti na znečištění sítky (2) ji buďto vyčistěte, nebo vyměňte. Řiďte se přitom stávajícími normami ohledně množství nečistot.
5. Zašroubujte matici (1) a vložte filtr do rozvodu.
6. Je-li poškozeno, vyměňte těsnění filtru.



Tapón filtru.



Tapón filtru.



7. Zašroubujte zátku filtru až na doraz.

8. Pokračujte v běžné práci.



Upozornění: Používejte ochranné pomůcky pro práci při vysokých teplotách.

Údržba čerpadla (verze se zubovým čerpadlem)

Kontrola úniků

Čerpadlo je vybaveno systémem ucpávek hřídele, a těsnění, které brání úniku lepidla. V některých případech může dojít k drobnému lokálnímu úniku lepidla. V takových případech je třeba vyměnit ucpávky nebo těsnění čerpadla. Než provedete jakoukoli změnu, ověřte si místo úniku.



Upozornění: Ucpávky vyměňujte u zahřátého čerpadla.

Rozeberte sestavu hřídele čerpadla. Povolte šrouby, které upevňují ucpávku. Vyměňte příslušná těsnění a vše znovu osadte.

V každém případě, než provedete jakékoli změny a také v případě pochybností, doporučujeme konzultovat Technický servis společnosti „Meler“.

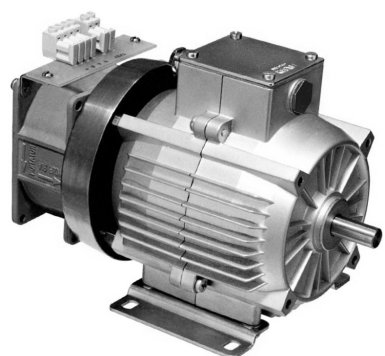
Upozornění: Vždy používejte ochranné brýle a rukavice. Nebezpečí popálení.

Údržba motoru a převodovky (verze se zubovým čerpadlem)

Čištění ventilátoru motoru

Pravidelně zkontrolujte stav ventilátoru motoru a jeho přívodní mřížky.

Je-li na ní usazený prach, odstraňte ho opatrným ofouknutím (v případě potřeby sejměte ochranný kryt).



Kontrola maziva

Převodovky se dodávají zcela naplněné syntetickým tukem, který v případě, že nedojde ke znečištění zvenčí, zajišťuje mazání po celou dobu životnosti. Teplota okolního prostředí 0–40 °C s krátkodobými výkyvy až -20 °C a +50 °C.

Používejte výhradně maziva doporučená výrobcem. Použití jiných druhů maziv může vést k předčasnému opotřebení či poškození převodovky.

Použitý model převodovky obsahuje 0,19 kg tuku.

Doporučený tuk:

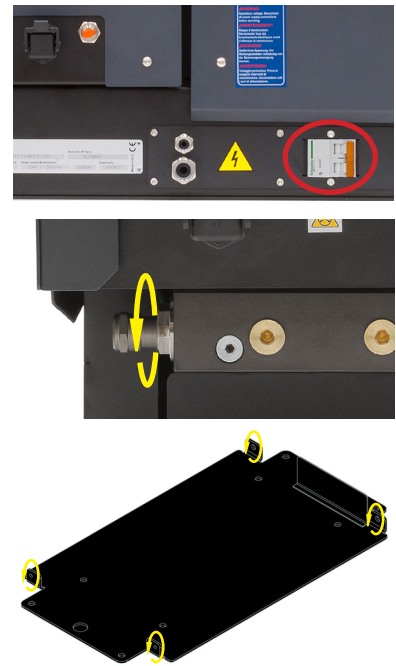
Kluber, Staburags NBU 12/300.

Sejmutí zařízení ze základny

Pro komplexnější údržbu je třeba sejmut zařízení z jeho umístění – usnadní se tak manipulace s ním.

Ze základny se zařízení sejme následujícím způsobem:

1. Odpojte napájení zařízení pomocí jističe umístěného na boku.
2. Vypusťte tlak ze systému.
3. Odpojte hydraulické i elektrické připojení hadic od výstupu rozvodů.
4. Odpojte vstupní přívod a uzemnění.
5. Odšroubujte šrouby upevňující zařízení k základně.
6. Vytáhněte zařízení směrem vzhůru a sejměte ho ze základny.



Na této stránce není žádný text.

6. TECHNICKÉ PARAMETRY

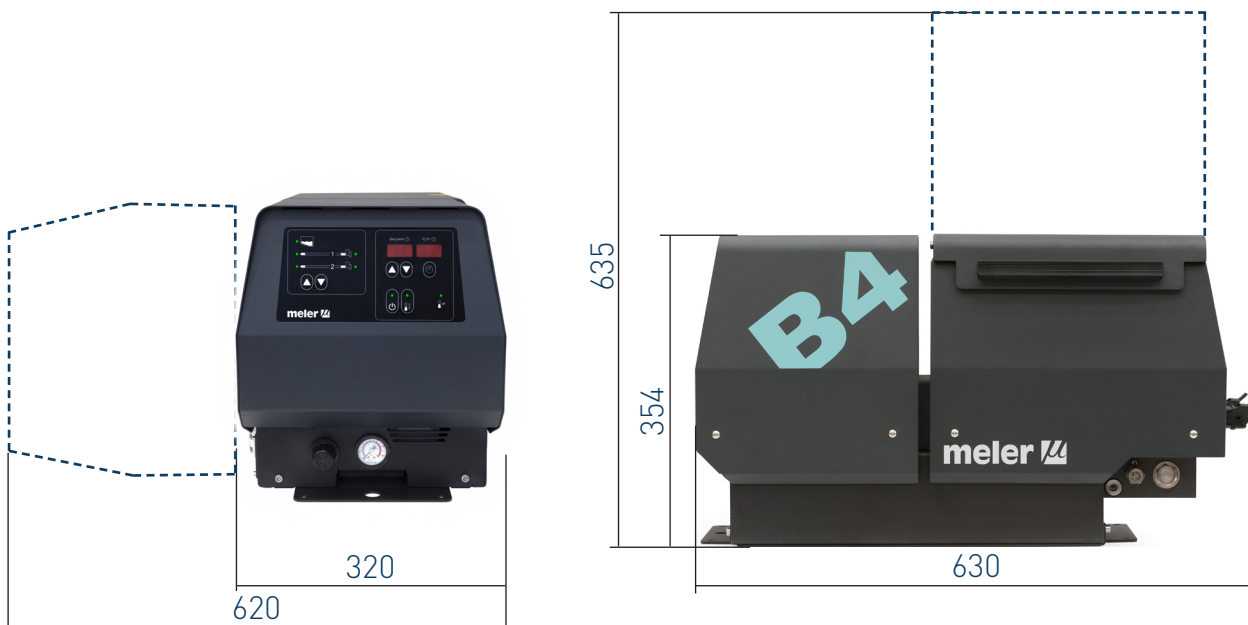
Obecné

	Pístové čerpadlo	Zubové čerpadlo
Objem zásobníku	4 litry	4 litry
Čerpací kapacita(*)	29,3 kg/h s čerpadlem 7 cm ³	6 kg/h s čerpadlem 2 cm ³ /ot (50 ot/min)
Tavicí kapacita(*)	6,0 kg/h	6,0 kg/h
Počet hydraulických výstupů	2	2
Počet elektrických výstupů	2	2
Rozsah teplot	40 až 200 °C (100 až 392 °F)	40 až 200 °C (100 až 392 °F)
Řízení teploty	RTD ±0,5 °C (±1 °F) Pt100 a Ni120	RTD ±0,5 °C (±1 °F) Pt100 a Ni120
Maximální pracovní tlak	81,6 bar (1183 psi)	40 bar (580 psi)
Otáčky čerpadla	-	pevné (50 ot/min)
Maximální instalovaný příkon	3 680 W	3 680 W
Externí funkce	Výstup – teplota ok Vstup údržba	Výstup – teplota ok Vstup údržba Start motoru
Požadavky na elektrické napájení	LN ~ 230V 500Hz + PE	LN ~ 230V 500Hz + PE
Teplota prostředí	0 až 40 °C	0 až 40 °C
Rozměry	Viz rozměry na následující straně	Viz rozměry na následující straně
Hmotnost	36 kg (bez zátěže)	38 kg (bez zátěže)

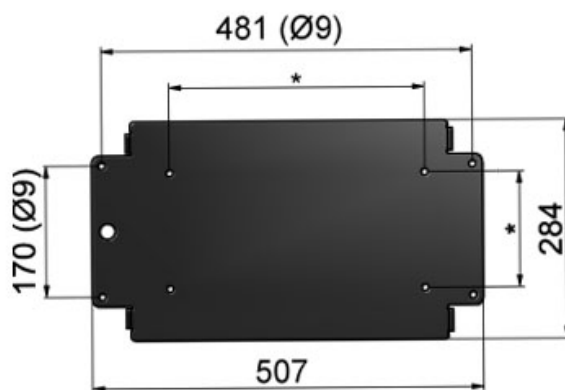
(*) Za standardních podmínek

Rozměry

Tavicí jednotka



Základní deska



* Nahrazuje zařízení ze série ML-240-ST

7. ELEKTRICKÁ SCHÉMATA

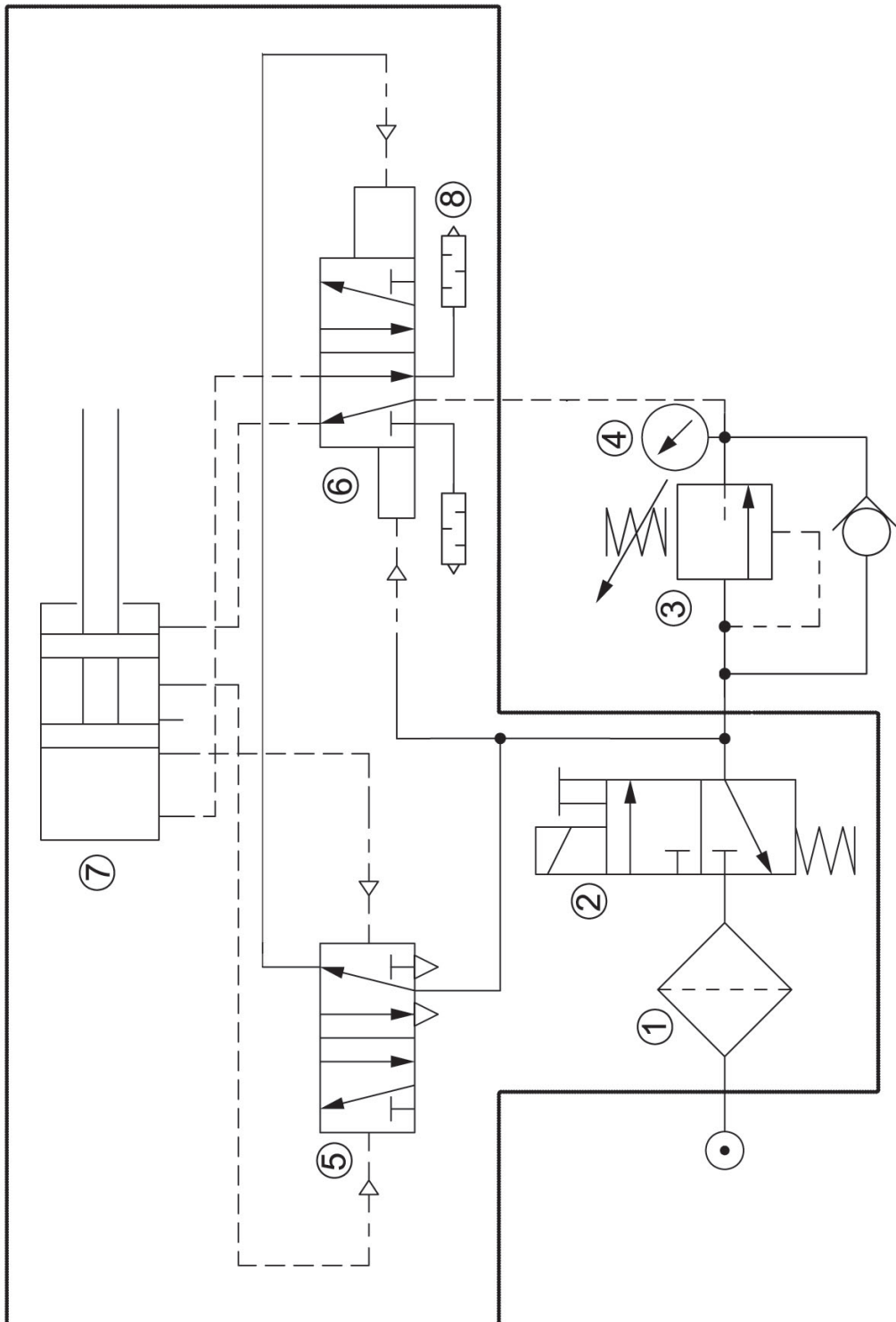
Na této stránce není žádný text.

8. PNEUMATICKÉ SCHÉMA

Seznam součástek (*)

- 1 Vstupní filtr (filtrační kotouč)
- 2 Vstupní elektromagnetický ventil 3/2 (230 V 50 Hz 1,5 VA)
- 3 Regulátor tlaku 1–8 bar
- 4 Manometr 0–10 bar
- 5 Ventil pneumatického ovládní 5/2
- 6 Diferenční ventil 5/2
- 7 Pneumatický válec, dvojitá komora, dvojitý účinek
Ø 50×50 (čerpadlo 7 cm³)
- 8 Výfukový tlumič

(*) Pouze pro verzi s pístovým čerpadlem



9. SEZNAM NÁHRADNÍCH DÍLŮ



V této kapitole se uvádí seznam nejběžnějších náhradních dílů pro tavicí zařízení řady B4. Cílem je nabídnout rychlého a bezpečného průvodce při jejich výběru.

Náhradní díly jsou rozděleny do několika přirozených skupin podle toho, kde se v tavicích zařízeních nacházejí.

Jako vizuální nápověda slouží obecné nákresy dílů očíslované pro jejich lepší identifikaci v seznamu.

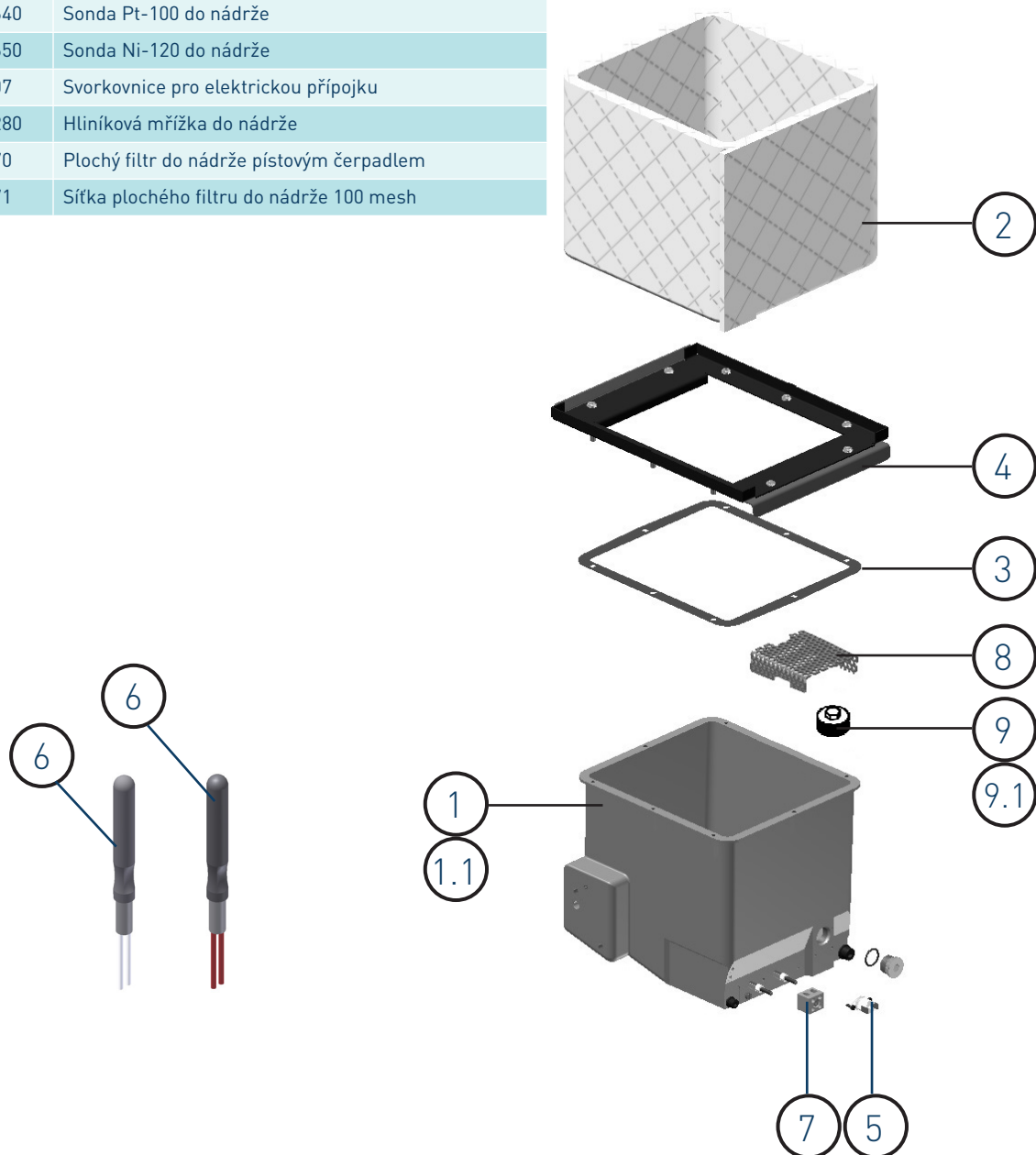
V seznamech naleznete katalogové číslo a přesný název náhradního dílu. V případě potřeby se zde rovněž uvádí, zda příslušný díl odpovídá verzi s pístovým či zubovým čerpadlem.



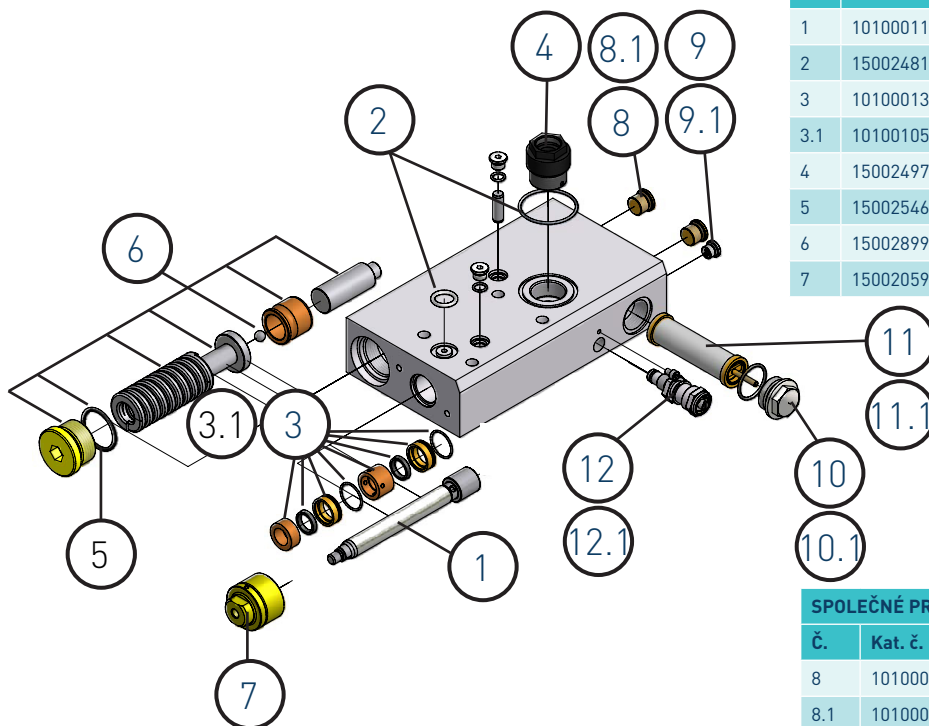
Na této stránce není žádný text.

A. SESTAVA NÁDRŽE

Č.	Kat. č.	Popis
1	150112100	Sestava nádrže s pístovým čerpadlem
1	150112110	Sestava nádrže se zubovým čerpadlem
1.1	150028940	Sestava nádrže s teflonovým povlakem a se pístovým čerpadlem
1.1	150026180	Sestava nádrže s teflonovým povlakem a se zubovým čerpadlem
2	150028970	Izolační příkrývka
3	150024650	Těsnění ústí nádrže
4	150112090	Ústí nádrže
5	10030009	Bezpečnostní termostat 240°C
6	150022640	Sonda Pt-100 do nádrže
6	150022650	Sonda Ni-120 do nádrže
7	10030007	Svorkovnice pro elektrickou přípojku
8	150115280	Hliníková mřížka do nádrže
9	10100070	Plochý filtr do nádrže pístovým čerpadlem
9.1	10100071	Sítka plochého filtru do nádrže 100 mesh



B. SESTAVA ČERPADLA

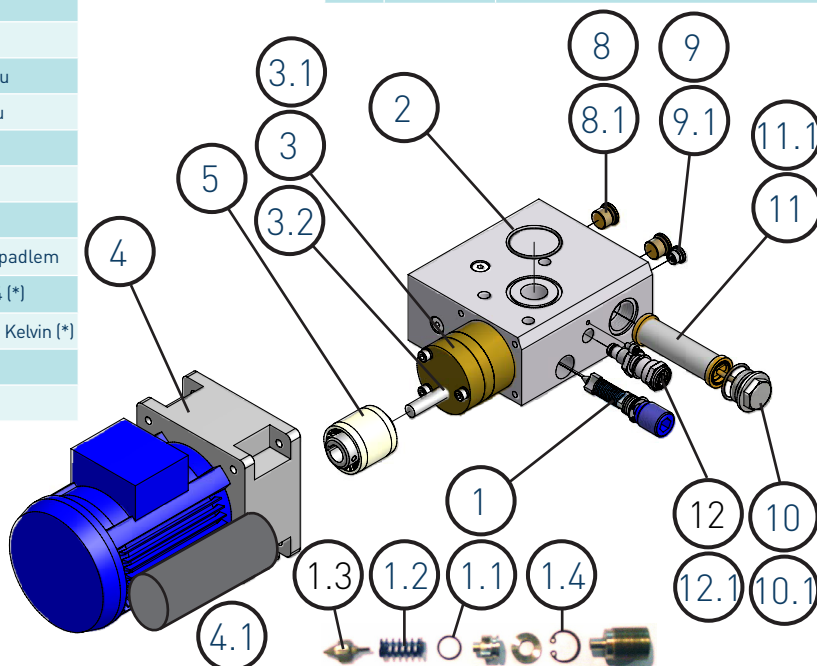


VERZE S PÍSTOVÝM ČERPADLEM		
Č.	Kat. č.	Popis
1	10100011	Hřídel čerpadla
2	150024810	Sada těsnění pro uložení čerpadla
3	10100013	Sada vodicích pouzder
3.1	10100105	Sada těsnění pro hřídel čerpadla
4	150024970	Sestava vstupního ventilu
5	150025460	Kompletní zátka (kompenzačního ventilu)
6	150028990	Sestava kompenzačního ventilu
7	150020590	Krátký kloub pohonu hřídele čerpadla

SPOLEČNÉ PRO OBE VERZE		
Č.	Kat. č.	Popis
8	10100082	Zátka čerpadla s těsněním
8.1	10100083	Těsnění zátky čerpadla
9	10120095	Zátka s těsněním na kompenzační ventil
9.1	10120096	Těsnění zátky kompenzačního ventilu
10	150029000	Zátka filtru s těsněním
10.1	10100053	Těsnění zátky filtru
11	10100090	Sestava filtru čerpadla
11.1	10100051	Sítka filtru čerpadla 100 mesh
12	150026330	Odvzdušňovací ventil kompletní
12.1	150026340	Těsnění odvodušňovacího ventilu

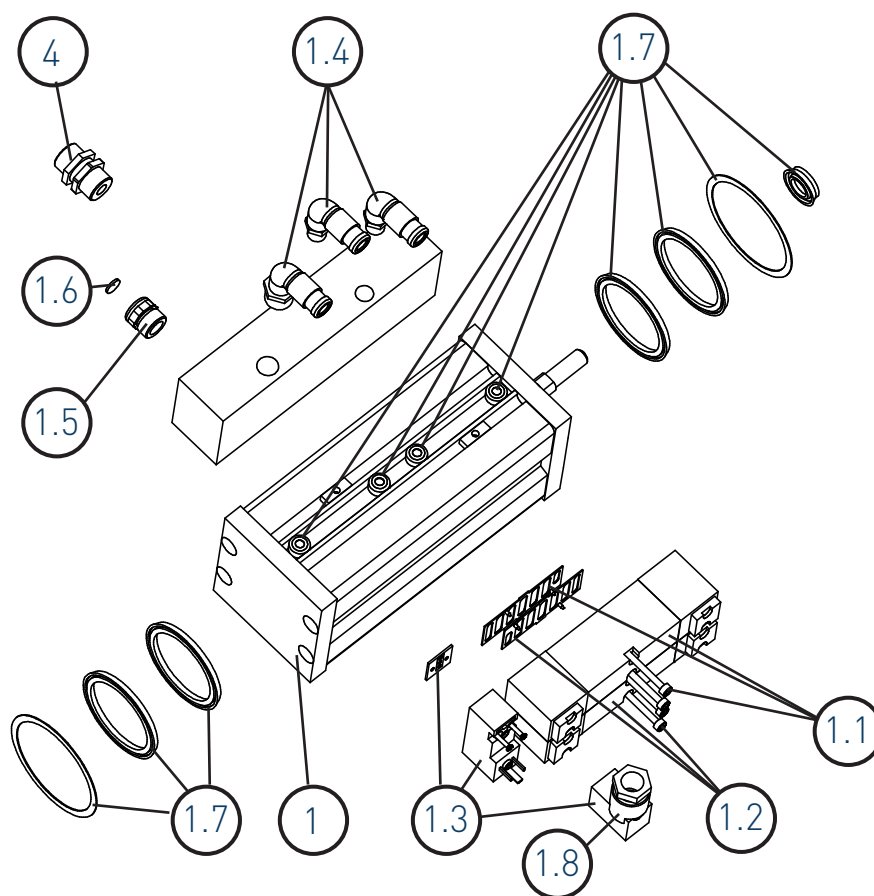
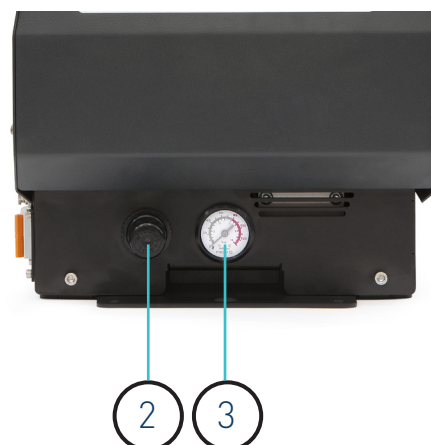
VERZE SE ZUBOVÝM ČERPADLEM		
Č.	Kat. č.	Popis
1	150114820	Sestava omezovacího ventilu
1.1	150090370	Těsnění omezovacího ventilu
1.2	150090380	Pružina omezovacího ventilu modrý
1.3	150026060	Uzavírací špička omezovacího ventilu
1.4	150090390	Pružný kroužek omezovacího ventilu
2	150090360	Těsnění usazení nádrže a rozvodu
3	150026110	Zubové čerpadlo 2 cm ³ / ot
3.1	150090410	Těsnění pro uložení čerpadla
3.2	150096570	Těsnění Ø10 + těsnění zubovým čerpadlem
4	150129250	Převodový motor Wanshin 1-AC AV-B4 (*)
4	150129220	Sada pro výměnu převodového motoru Kelvin (*)
4.1	150029020	Kondenzátor motoru
5	150026090	Připojení motoru

(*) Uvedte referenční číslo a sériové číslo zařízení



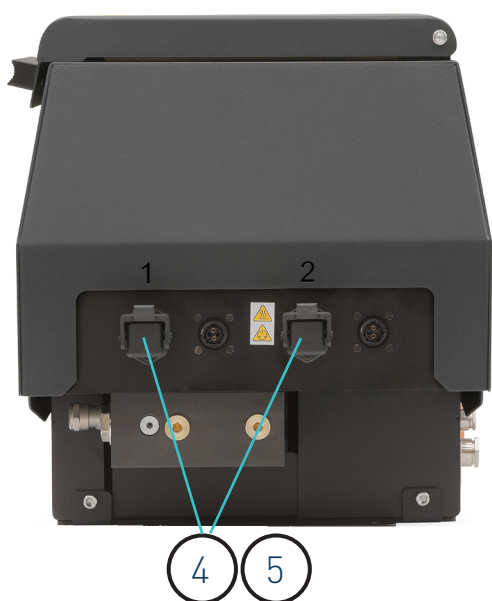
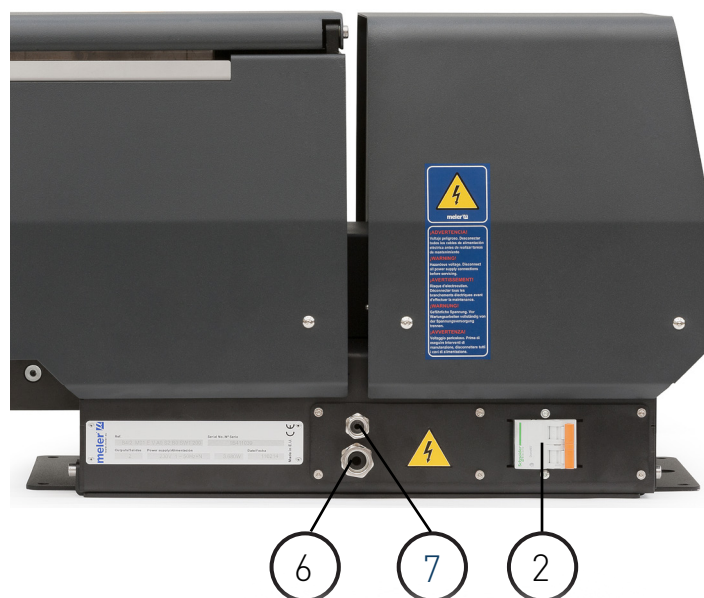
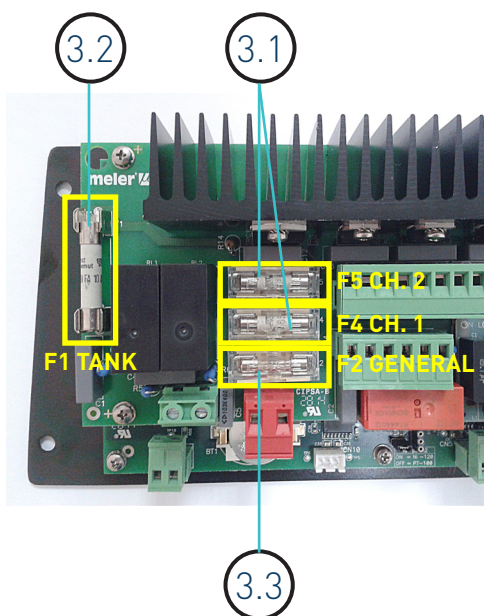
C. SESTAVA PNEUMATICKÉHO BLOKU (Pouze pro verzi s pístovým čerpadlem)

Č.	Kat. č.	Popis
1	150025110	Sestava pneumatického bloku 50×50 s filtrem
1.1	150020490	Diferenční ventil se spojkou
1.2	150020500	Pilotní ventil se spojkou
1.3	150020520	Vstupní elektromagnetický ventil (220 V střídavých)
1.4	150020540	Sada hydraulických spojek
1.5	10110051	Tlumič výfuku pneumatického bloku 50×50
1.6	150020560	Filtrační kotouč pneumatického bloku (2)
1.7	150020580	Sada těsnění válce pneumatického bloku 50×50
1.8	150020630	Konektor 2P+T 15×15
2	10110031	Regulátor tlaku
3	10110030	Manometr
4	10120021	Rychlospojka pro přívod vzduchu



D. SADA ELEKTRICKÝCH SOUČÁSTEK

Č.	Kat. č.	Popis
1	150090480	Trojpolohový přepínač
2	150021010	Jistič 16 A dvoupólový
3	10000204	Řídící karta
3.1	150112410	Pojistka 6,3 A 5×20 ultrarychlá
3.2	150115650	Pojistka 10 A 6×32 ultrarychlá
3.3	10010401	Pojistka 1 A 5×20
4	16010003	Konektor nástěnný samice osmipólový
5	150020720	Konektor nástěnný samice dvanáctipólový
6	10140040	Průchodka Pg13.5
7	150021590	Průchodka Pg 9



EC DECLARATION OF CONFORMITY

Original Declaration

The manufacturer,

Focke Meler Gluing Solutions, S.A.

Pol. Arazuri-Orkoien, c/B, nº3 A
E-31170 Arazuri - Navarra - Spain

— Focke Group —

declaring that the machinery, Type:

Model:

Serial Number:

fulfils all the relevant provisions of the Directive 2006/42/EC on machinery,

and the object of the declaration described above is in conformity with the relevant Union harmonisation legislation:

- Directiva 2014/30/EU on the harmonisation of the laws of the Member States relating to electromagnetic compatibility .
- Directiva 2011/65/EU and its amendments on the restriction of the use of certain hazardous substances in electrical and electronic equipment.

In reference to the harmonised standards:

- EN ISO 12100:2010. Safety of machinery - General principles for design - Risk assessment and risk reduction.
- EN ISO 13732-1:2008. Ergonomics of the thermal environment - Methods for the assessment of human responses to contact with surfaces - Part 1: Hot surfaces.
- EN ISO 13849-1:2015. Safety of machinery - Safety-related parts of control systems - Part 1: General principles for design.
- EN ISO 14120:2015. Safety of machinery - Guards - General requirements for the design and construction of fixed and movable guards.
- EN 60204-1:2018. Safety of machinery - Electrical equipment of machines - Part 1: General requirements.
- EN 61000-6-2:2005, +/AC:2005. Electromagnetic compatibility (EMC) - Part 6-2: Generic standards - Immunity for industrial environments.
- EN 61000-6-4:2007, +/A1:2011. Electromagnetic compatibility (EMC) - Part 6-4: Generic standards - Emission standard for industrial environments.
- EN 50581:2012. Technical documentation for the assessment of electrical and electronic products with respect to the restriction of hazardous substances.

This declaration of conformity is issued under the sole responsibility of the manufacturer.

The person authorised to compile the technical file is the manufacturer established at the above address in this declaration.

Signed in Arazuri, to date:



Javier Aranguren
Managing Director

ES PROHLÁŠENÍ O SHODĚ

Překlad

Výrobce,

Focke Meler Gluing Solutions, S.A.

Pol. Arazuri-Orkoien, c/B, nº3 A
E-31170 Arazuri - Navarra - Spain

— Focke Group —

prohlašuje, že stroj,

Typu:

Modelu:

Výrobního čísla:

splňuje všechna příslušná ustanovení této Směrnice 2006/42/CE o strojních zařízeních, a výše popsaný předmět prohlášení je ve shodě s příslušnými harmonizačními právními předpisy Unie:

- Směrnice 2014/30/UE o harmonizaci právních předpisů členských států týkajících se elektromagnetické kompatibility.
- Směrnice 2011/65/UE o omezení používání některých nebezpečných látek v elektrických a elektronických zařízeních.

Odkaz na použité harmonizované normy:

- EN ISO 12100:2010. Bezpečnost strojních zařízení. Veobecné zásady pro konstrukci, posuzování rizika a sniování rizika.
- EN ISO 13732-1:2008. Ergonomie tepelného prostředí. Metody posuzování odezvy člověka na kontakt s povrchy. Část 1: Horké povrchy.
- EN ISO 13849-1:2015. Bezpečnost strojních zařízení. Bezpečnostní části řídicích systémů. Část 1: Obecné principy pro návrh.
- EN ISO 14120:2015. Bezpečnost strojních zařízení. Ochranné kryty. Obecné požadavky na návrh a konstrukci pevných a odnímatelných ochranných krytů.
- EN 60204-1:2018. Bezpečnost strojních zařízení. Elektrická zařízení strojů. Část 1: Všeobecné požadavky.
- EN 61000-6-2:2005, +/AC:2005. Elektromagnetická kompatibilita (EMC). Část 6-2: Kmenové normy. Odolnost pro průmyslové prostředí.
- EN 61000-6-4:2007, +/A1:2011. Elektromagnetická kompatibilita (EMC). Část 6-4: Kmenové normy. Emise – Průmyslové prostředí.
- EN 50581:2012. Technická dokumentace pro posuzování shody elektrických a elektrotechnických výrobků s ohledem na omezení nebezpečných látek.

Toto prohlášení o shodě vydal na vlastní odpovědnost výrobce.

Osoba oprávněná k přípravě technické dokumentace je výrobce zřízený na adrese uvedené v tomto prohlášení.

Podepsána v Arazuri, v den:

Pro více informací kontaktujte svého nejbližšího delegaci Focke Meler:

meler 

Focke Meler Gluing Solutions, S.A.
Pol. Arazuri-Orkoién, c/B, nº3 A
E-31170 Arazuri - Navarra - Spain
Phone: +34 948 351 110
info@meler.eu - www.meler.eu

Focke Group