

Návod k obsluze



Rýhovací a perforovací stroj

GPM 320

Obsah

| | |
|---|---|
| 1. Identifikace | 3 |
| 2. Specifikace | 3 |
| 3. Technické parametry | 3 |
| 4. Zakázané činnosti..... | 3 |
| 5. Popis stroje..... | 4 |
| 6. Provozní návody..... | 4 |
| 6.1 Příprava stroje k použití po vybalení | 4 |
| 6.2 Provoz stroje | 5 |
| 6.2.1 Natáčení kolmosti vedení dorazů..... | 5 |
| 6.2.2 Výměna perforovacího, rílovacího nástroje | 6 |
| 6.2.3 Polohy dolní rýhovací lišty | 6 |
| 7. Údržba stroje | 7 |
| 8. Likvidace stroje, přepravního obalu | 7 |
| 9. Servisní pokyny, seřizování | 7 |
| 9.1 Demontáž krytu | 7 |
| 9.2 Seřízení přitlaku horní rýhovací lišty | 7 |

1. IDENTIFIKACE

Typové označení: GPM 320

2. SPECIFIKACE

Stroj je navržen pro úpravu běžného kancelářského papíru nebo papíru podobných fyzikálně chemických vlastností, pro formáty do velikosti SRA3 s max. pracovní šířkou stolu 320mm a maximální gramáží upravovaného papíru do 400g/m².

3. TECHNICKÉ PARAMETRY

| | |
|---|---|
| a) velikost papíru | A5, A4, A3, SRA3 |
| b) max. pracovní šířka stroje | 322mm |
| c) přední stůl | |
| max. vzdálenost dorazu od rýh. nástroje | 301mm |
| min. vzdálenost dorazu od rýh. nástroje | 23mm |
| d) zadní stůl | |
| max. vzdálenost dorazu od rýh. nástroje | 161mm |
| min. vzdálenost dorazu od rýh. nástroje | 28mm |
| e) šířky rýh | 0,8 / 1,1 / 1,5mm |
| f) zástavbové rozměry | d = 470mm š = 370mm v = 360mm s pákou v horní úvrati |
| g) přepravní rozměry | d = 470mm š = 370mm v = 160mm s pákou v dolní úvrati |
| h) gramáž papíru | 80 - 400g/m ² (rýhování) 80 - 250g/m ² (perforace) |
| i) hmotnost stroje | 10,9kg |

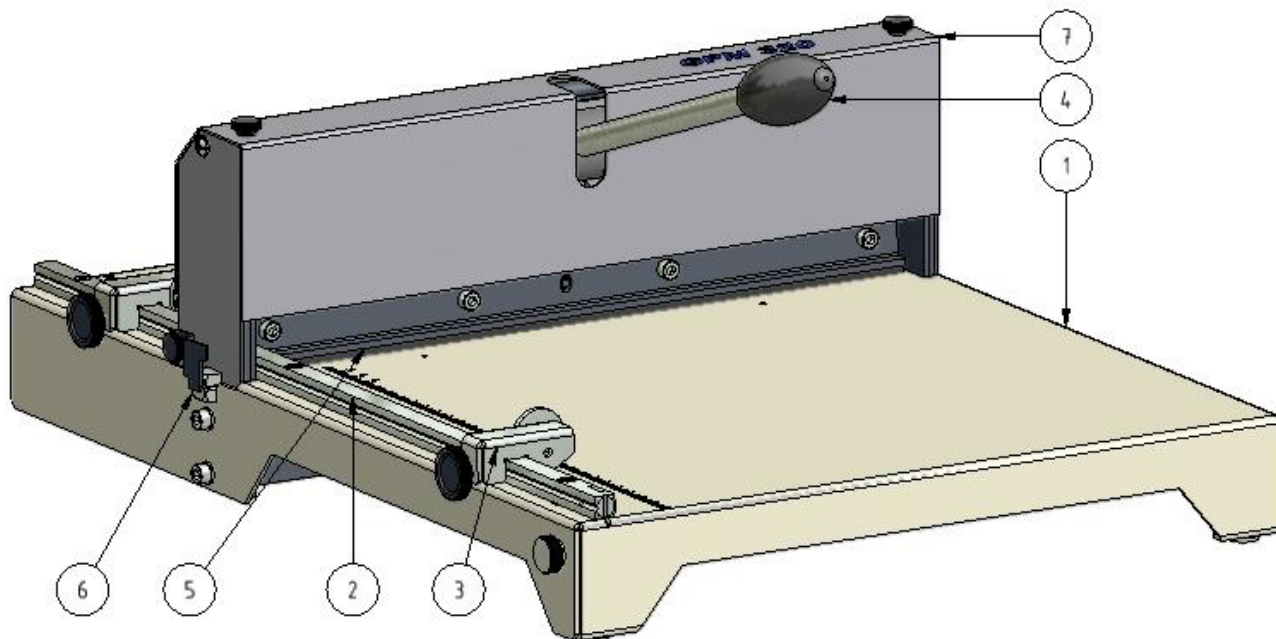
Poznámka: pro používání stroje je třeba zástavbové rozměry, bod. f) rozšířit o pracovní prostor nutný k manipulaci na stroji.

4. ZAKÁZANÉ ČINNOSTI

- Stroj je určen pouze pro rýhování papíru uvedeného v parametrech.
- Stroj se může používat pouze v chráněných, uzavřených a krytých prostorách (kanceláře, dílny).
- Je zakázáno používat stroj v případě, že jeho chod není plynulý, např. zadržává nebo je poškozený.
- Stroj musí být provozován pouze zakrytovaný, v úplném a bezvadném stavu.

5. POPIS STROJE

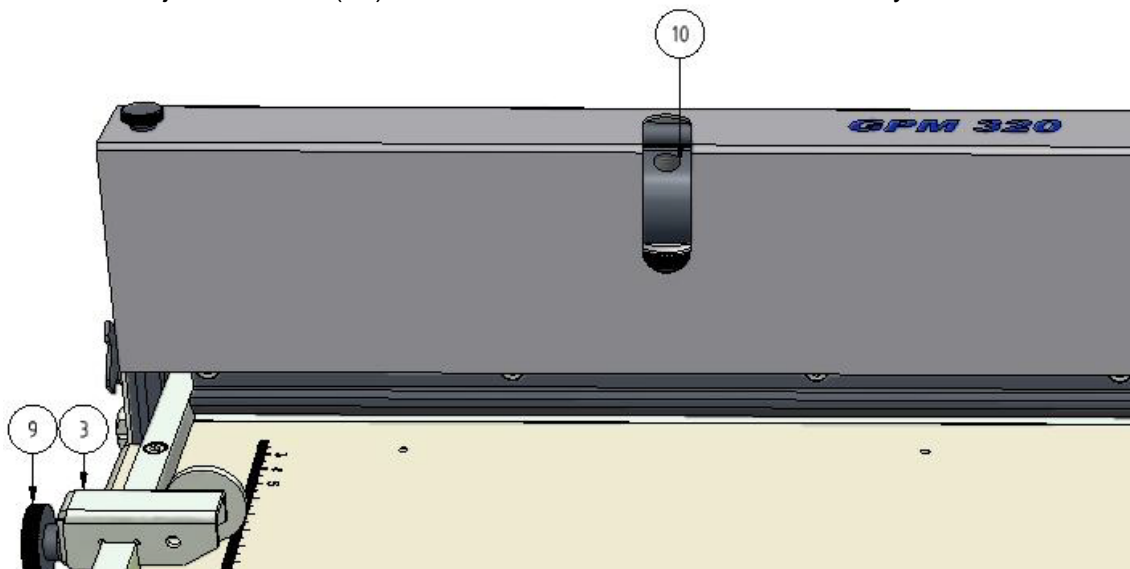
- 1 základna stroje
- 2 vedení dorazů
- 3 doraz
- 4 páka
- 5 horní lišta
- 6 dolní lišta
- 7 kryt



6. PROVOZNÍ NÁVODY

6.1 Příprava stroje k použití po vybalení

- Stroj i páku vyjměte z obalu.
- Stroj ustavte na pevnou a rovnou plochu.
- Páku zašroubujte do otvoru (10) se závitem vačkové hřídele v otvoru krytu.



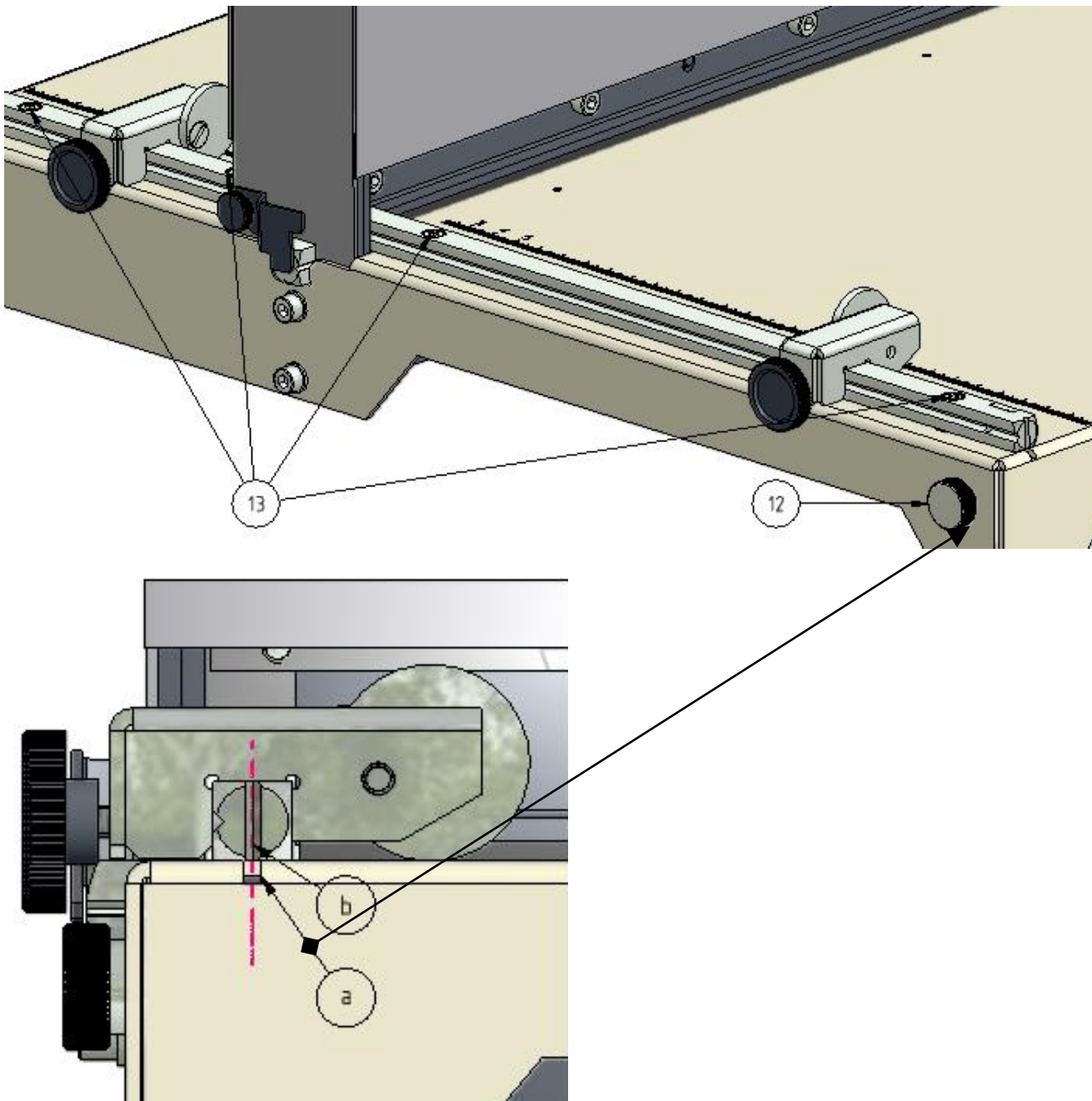
6.2 Provoz stroje

Rýhovací stroj má dva posuvné dorazy (3) se sklopnými dorazovými kotouči, které nastavujeme podle milimetrové stupnice do požadované polohy rýhy a perforace. Nastavená poloha dorazů (3) se zajišťuje aretačními šrouby (9). V případě potřeby minimální nebo maximální vzdálenosti drážky od okraje papíru je možné dorazy (3) vzájemně zaměňovat. Dolní rýhovací lišta (6) má z obou stran vyrobeny podélné drážky o šířce 0,8 / 1,1 / 1,5mm. Podle hmotnosti zpracovaného papíru volíme šířku drážky, bod č. 6.2.3.

6.2.1 Natáčení kolmosti vedení dorazů

Povolte šrouby (13) cca o půl otáčky a otočným madlem (12) zvolte požadovaný úhel vedení. Potom šrouby (13) dotáhněte.

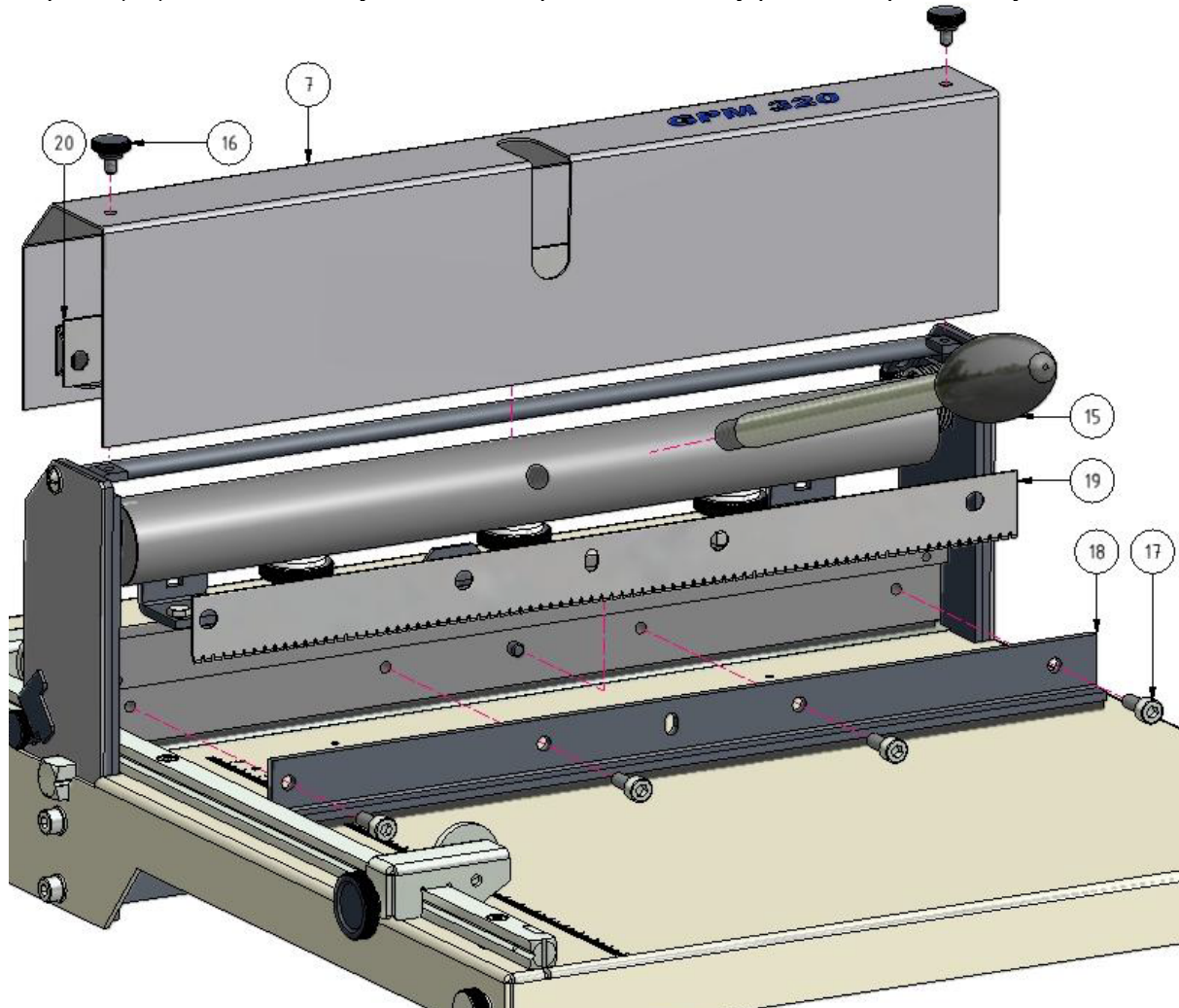
Poznámka: správná výchozí poloha vedení, úhel 90°, je nastavena tak, když je osa drážky (b) vedení shodná (kolineární) s otvorem ve stole (a).



6.2.2 Výměna perforovacího, rilovacího nástroje

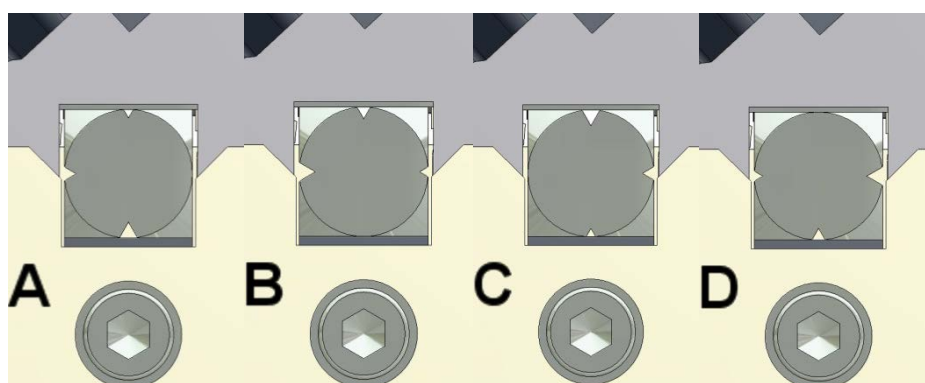
Vyšroubujte páku (15), povolte šrouby (16) a vysuňte kryt (7). Povolte šrouby (17), vysuňte příložník (18) a perforovací nástroj (19). Vyměňte za rilovací nástroj (20) umístěný v magnetickém držáku v zadní části krytu.

Při vsazování nového nástroje postupujte opačně, pouze před závěrečným dotažením šroubů (17) mírným tlakem na páku (15) dotlačte nástroj na dosedací plochu dolní lišty poloze D, pak šrouby dotáhněte.



6.2.3 Polohy dolní rýhovací lišty

- | | |
|-------------------------|--------------------------|
| A. poloha rýha 0,8mm | 80-120g/mm ² |
| B. poloha rýha 1,1mm | 120-200g/mm ² |
| C. poloha rýha 1,5mm | 200-400g/mm ² |
| D. poloha pro perforaci | 80-250g/mm ² |



7. ÚDRŽBA STROJE

1x za 6 měsíců kontrolujeme třecí místa horní lišty a bočních vedení a popř. je mírně namažeme.

8. LIKVIDACE STROJE, PŘEPRAVNÍHO OBALU

Podle vyhlášky MŽP 381/2001 Sb. ve znění vyhlášky č. 503/2004 Sb., vyhlášky MŽP a MZ č. 376/2001 Sb. o hodnocení nebezpečných vlastností odpadů a zákona č. 185/2001 Sb o odpadech.

Po ukončení životnosti se může likvidovat stroj v komunálním odpadu. Stroj se demontuje a vytřídí na kovové díly, plasty a popř. pryžové díly. Tyto se odevzdají v příslušných zařízeních k další recyklaci. Součásti stroje nejsou vyrobeny z nebezpečných materiálů, proto se s nimi nakládá jako s obecnými odpady a není nutná likvidace odbornou firmou.

Třídy odpadů:

20 01 01 Papír a lepenka

20 01 39 Plasty

20 01 40 Kovy

9. SERVISNÍ POKYNY, SEŘIZOVÁNÍ

9.1 Demontáž krytu

Vyšroubujeme páku (15), povolíme oba šrouby krytu (16) a vysuneme kryt (7) směrem nahoru.

9.2 Seřízení přítlaku horní rýhovací lišty

Seřízení se provede pomocí 3ks aretačních šroubů. Povolte matici (21) a šroub (22) uvolněte. Všechny aretační šrouby se ustaví do takové polohy aby se horní lišta (5) při stisku stroje dotýkala dolní lišty (6) po celé kontaktní ploše rovnoměrně, zároveň se všechny 3 aretační šrouby během pohybu musí dotýkat vačkové hřídele (23). Rovnoměrnost vylišované drážky seřídíte následným upravením polohy středního aretačního šroubu. Ideální rozložení působení sil je na krajních aretačních šroubech. Po ukončení požadovaného nastavení se matice (21) dotáhnou.

