

NÁVOD K POUŽÍVÁNÍ

PŘÍLOHA PRO KARTONÁŽNÍ SPONKOVAČKY BeA TYPU

AT – A18

Tato příloha je nedílnou součástí Návodu k používání pneumatických sponkovaček a hřebíkovaček BeA a platí pouze pro výše uvedený typ. Platí od data uvedeného na konci textu a bez písemného souhlasu společnosti BeA CS, spol.s r.o. nesmí být reprodukována jinak, než s celým návodem. Změny jsou vyhrazeny.

1.1. Popis sponkovačky, zvláštní provedení a příslušenství

Kartonážní sponkovačka AT – A18 je pneumatický ruční přístroj, který je určen ke spojování kartonů z vlnité lepenky především při uzavírání krabic pomocí průmyslových spon BeA typu Packfix „A“. V podélné ose sponkovačky je pryží opláštěná rukojeť, v zadní části je vsuvka (14000248), kterou se sponkovačka připojuje ke zdroji stlačeného vzduchu. V přední části rukojeti je zespodu umístěna spoušť poz.11 (14505882). V přední části přístroje je spojovací kryt poz.20 (14505891), jehož spodní částí procházejí spony při spojování materiálů. Spony jsou uzavírány pomocí nožů poz.21 a 22 (14505893 a 14505896), nože vždy nejdříve proříznou spojovaný materiál a vytvoří matrici pro uzavření spony, po uzavření spony se nože vrátí do výchozí polohy. Správné ustavení spony usnadňují 3 bílé zvýrazněné značky – dvě po straně tělesa-zásobníku poz.38 (14505983) a jedna ve středu spojovacího krytu poz.20 (14505891). Jako příslušenství je standardně dodáván závěs pro zavěšení sponkovačky na balancer poz.105 (14505949), který se našroubuje místo šroubu poz.62 (13302853).

2. Technické údaje

Typové označení	BeA AT – A18
Rozměry (DxVxŠ)	415 x 115 x 220 mm
Hmotnost	2,44 kg
Spouštění	spouští
Potřebný tlak vzduchu	0,7 MPa
Pracovní tlak vzduchu	0,5 - 0,7 MPa
Spotřeba vzduchu na 1 pracovní cyklus	1,0 l při tlaku 0,6 MPa
Vnitřní průměr přípojné hadice	9 mm
Spojovací materiál BeA	typ Packfix „A“, délky 15 a 18 mm
Kapacita zásobníku	max. 100 spon

Hlučnost – dle ČSN EN ISO 12549

Hladina měrného akustického výkonu A jednotlivé zvukové události

L_{WA}, 1s 93 dB

Hladina měrného akustického tlaku A jednotlivé zvukové události

L_{pA}, 1s 89 dB

Vibrace - dle ISO 8662-11

Vážená ef. hodnota zrychlení vibrací a_{HW} méně než 2,50 m/s²

2.1. ES - prohlášení o shodě

Dovozce těchto výrobků, společnost BeA CS, spol.s r.o., Nad Rokytou 24, 190 12 Praha 9-D.Počernice, IČO - 44795637, prohlašuje, že níže uvedený výrobek splňuje požadavky technických předpisů a že výrobek je za podmínek námi určeného použití bezpečný.

Výrobek : ruční pneumatická sponkovačka BeA, typ AT – A18.

Výrobce : BeA Geräte GmbH, Bogenstrasse 43-45, D-22926 Ahrensburg, SRN.

Způsob posouzení shody : dle zákona č.22/1997 Sb., §13a; dle nařízení vlády č.170/1997 Sb.; dle evropské direktivy č. 89/392/EEC, dle ČSN EN 292-1; dle ČSN EN 292-2; dle ČSN EN 792-13.

V Praze, 26.dubna 2004, jednatel společnosti - Ing.Kočica Jiří v.r.

2.3. Záruční list

Typ přístroje : BeA AT – A18

Výrobní číslo :

Předán dne :

Podpis a razítko :

Záruční podmínky jsou definovány v oddíle 2.2. Návodu k používání. Záznamy o případných záručních opravách se zapisují do oddílu 7.2. Poznámky v příloze tohoto návodu. Záruční a pozáruční servis poskytuje servisní středisko dovozce se sídlem na adrese : BeA CS, spol. s r.o., Nad Rokytkou 24, 190 12 Praha 9 - Dolní Počernice. Telefon : 281 930 539 nebo 281 931 117 linka 20, fax : 281 931 271.

5.1. Příprava pro první použití

Před prvním použitím zkontrolujte neporušenost sponkovačky a přesvědčte se, že zásobník je prázdný. Přezkoušejte bezvadnou funkci tak, že sponkovačku připojíte ke zdroji stlačeného vzduchu, spodní částí přiložte na několikanasobnou vrstvu vlnité lepenky a jednou nebo dvakrát spusťte naprázdno.

5.3. Plnění zásobníku

Před plněním zásobníku odpojte sponkovačku od zdroje stlačeného vzduchu !

Příprava před naplněním zásobníku : Sponkovačka umožňuje zpracování dvou délek spon, 15 mm (5/8") nebo 18 mm (3/4"). Zkontrolujte nejdříve, zda je připravena pro použitou délku sponu. Hlava stavítka délky poz.18 (14505889) je označena písmeny S a L, písmeno S nahoře – nastavení pro sponu délky 15 mm, písmeno L nahoře – nastavení pro sponu délky 18 mm-viz obr.1.

	15 mm (5/8")	18 mm (3/4")
DÉLKA		
POLOHA ŠROUBU	S L	L S

obr.1

Pokud nastavení neodpovídá použité sponě, povolte nejdříve pojistný šroub poz.76 (13302858) a potom otočte stavítko délky poz.18 (14505889) do správné polohy. Pojistný šroub poz.76 (13302858) znovu dotáhněte.

Naplnění zásobníku : Podavač poz.36 (14505981) přesuňte až na konec zásobníku poz.30 (14505972) a překlopte podavač pod zásobník. Zezadu nasuňte do zásobníku spony hřbetem nahoru. Tím je zásobník naplněn, překlopením podavače nazpět a přisunutím podavače ke sponám jej uzavřete.

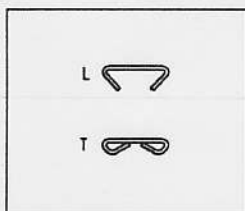
5.4. Spouštění sponkovačky

Sponkovačku ve standardním provedení je zakázáno používat na lešení, schodech, žebřících nebo žebříkům podobné konstrukci (např. pobité střešní latě), při zavírání beden nebo bednění a při připevňování pomůcek pro zabezpečení nákladu např. na automobilech a vagónech.

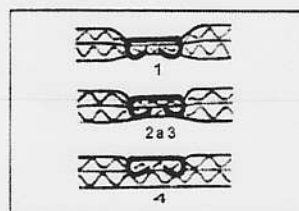
Sponkovačka se uvádí do chodu stisknutím spouště poz.11 (14505882) prstem.

5.5. Provoz sponkovačky, výběr pracovního tlaku

Po naplnění zásobníku je případně nutno nastavit správné sešití spojovaných materiálů a správný pracovní tlak. Pro optimální spojování kartonů je možno upravit nastavení sevření spony-viz obr.2 a nastavit hloubku šití-viz obr.3.



obr.2



obr.3

Nastavení sevření spony : Z přední strany zasuňte do otvoru ve stavěcí matici poz.6 (14505878) ocelový trn o Ø 3 mm. Na spojovacím krytu poz.20 (14505891) jsou se šípkami značky T a L. Otáčením stavěcí matice ve směru šipek bude postupně měněno sevření spony-viz obr.2. Sevření spony nastavujte postupně a po každém pootočení stavěcí matice vždy vyzkoušejte, zda sevření spony odpovídá požadavkům.

Nastavení hloubky šití : Poloha plátku stavítka poz.19 (14505890) k ryskám na spojovacím krytu poz.20

(14505891) určuje jak hluboké bude šití sponkovačky-viz obr.3. Uvolněte šroub poz.77 (13301150), na spojovacím krytu poz.20 (14505891) jsou rysky popsané čísly 1, 2 3 a 4. Přestavení proveďte tak, že těleso-rukojeť poz.7 (14505879) zasunujete nebo vysunujete ze spojovacího krytu poz.20 (14505891). Po nastavení potřebné hloubky šití dotáhněte vždy šroub poz.77 (13301150).

Nastavení pracovního tlaku : Pracovní tlak volte vždy podle délky a provedení zpracovávaných spon a podle tvrdosti materiálů, které jsou sponou spojovány. Potřebný tlak nastavíte pomocí redukčního ventilu. Nejdříve nastavte pracovní tlak na 0,5 MPa, přístroj přiložte na spojované materiály a stiskněte spoušť. Zkontrolujte, zda uzavřená spona vyhovuje požadavkům - zda došlo ke správnému uzavření. Obvykle je tento pracovní tlak dostatečný, v případě že je zpracován obzvlášť tvrdý materiál, zvyšte pracovní tlak o 0,05 MPa a znovu proveďte výsledek. Pokud je potřeba zvyšovat tlak postupujte vždy po 0,05 MPa, v každém případě se snažte pracovat s co nejnižším tlakem. Bude to pro vás znamenat tři podstatné přednosti :

1. Ušetříte energii.
2. Snížíte emise hluku.
3. Snížíte opotřebení přístroje.

Vyhýbejte se cyklům na prázdno tak, že včas naplníte zásobník.

6.2. Základní opravy

POZOR ! Při provádění oprav vždy odpojte sponkovačku od zdroje stlačeného vzduchu a vyprázdněte zásobník.

Náhradní díly pro dále popsané práce dodává servisní středisko společnosti BeA CS, spol.s r.o. (viz 2.3. Záruční list). Prakticky u všech ostatních dílů je jejich výměna náročnější, je potřeba seřízení, montážní přípravky, nebo je posouzení stavu dílu a nutnosti jeho výměny komplikovanější; opravy v těchto případech provádí pouze servisní středisko společnosti BeA CS, spol.s r.o. a díly nejsou proto běžně dodávány. O-kroužky je nutno při sestavování sponkovačky vždy namazat montážním tukem, objednáací číslo 13301706. Pokud není uvedeno jinak, je montáž obráceným postupem demontáže. Vzhledem k tomu, že uživatelé při svépomocných opravách často provádějí úpravy které negativně ovlivňují funkci sponkovačky a dochází tak k jejímu neúmyslnému poškození nebo zhoršení její funkce, doporučujeme v co největší míře využívat služeb servisního střediska společnosti BeA CS spol.s r.o.. Zde Vám budou také poskytnuty technické rady. Pokud dojde v průběhu práce k zaseknutí spony v přístroji, vyprázdněte zásobník a vhodným nástrojem zbavte přístroj zbytků zdeformované spony. **Vliv na spolehlivost přístrojů má i kvalita spojovacího materiálu, při předávání přístroje do servisu přiložte vždy i vzorek Vámi používaných spon.**

Výměna úderníku, nožů a o-kroužku pístu

Je třeba správného sestavení mechaniky a seřízení její souměrnosti. Pro větší náročnost výše uvedených operací doporučujeme - svěřte tyto práce servisu společnosti BeA CS spol.s r.o.

Výměna pružiny a podavače

Při výměně pružiny je potřeba vyjmout zásobník, z něj demontovat vodítka podavače a teprve potom je pružina přístupná pro výměnu. Jelikož jsou všechny šroubové spoje zajištěny lepidlem, je už samotná demontáž běžným způsobem prakticky neproveditelná. Pro větší náročnost výše uvedených operací doporučujeme - svěřte tyto práce servisu společnosti BeA CS spol.s r.o.

Výměna o-kroužků spoušťového ventilku

Je třeba správného sestavení mechaniky spouště. Pro větší náročnost výše uvedených operací doporučujeme - svěřte tyto práce servisu společnosti BeA CS spol.s r.o.

7.2. Poznámky