

Návod k provozu bullmer

Cradle 2000 / AWM 2000



bullmer GmbH
Heutal 7
D-72537 Mehrstetten
Tel.: +49 7381 1830
Fax: +49 7381 723
e-mail: info@bullmer.de
<http://www.bullmer.de>

Celkový obsah

Kapitola I

Základní upozornění

Kapitola II

Použití a obsluha

OBSAH - KAPITOLA I

1. ZÁKLADNÍ UPOZORNĚNÍ	2
1.1 VĚNOVAT POZORNOST UPOZORNĚNÍM V NÁVODU K OBSLUZE	2
1.2 POVINNOSTI PROVOZOVATELE.....	3
1.3 POVINNOSTI OBSLUHY	3
1.4 NEBEZPEČÍ PŘI ZACHÁZENÍ SE STROJEM	3
1.5 POUŽITÍ STROJE KE STANOVENÉMU ÚČELU	4
1.6 ZÁRUKY A RUČENÍ.....	4
1.7 BEZPEČNOSTNÍ PŘEDPISY	5
1.7.1 Organizační opatření	5
1.7.2 Ochranná zařízení	5
1.7.3 Informační bezpečnostní opatření	5
1.7.4 Řízení stroje.....	6
1.7.5 Bezpečnostní opatření v normálním provozu	6
1.7.6 Nebezpečí z elektrické energie.....	6
1.7.7 Nebezpečí z tlakového vzduchu.	7
1.7.8 Zvláště nebezpečná místa	7
1.7.9 Instalace stroje – bezpečnostní odstupy	8
1.8 ÚDRŽBA A OŠETŘOVÁNÍ/ODSTRAŇOVÁNÍ PORUCH	12
1.9 STAVEBNÍ ÚPRAVY NA STROJI.....	12
1.10 LIKVIDACE ČISTÍCÍCH PROSTŘEDKŮ A ZBYTKŮ MAZIV, LIKVIDACE NAHRAZENÝCH A OPOTŘEBENÝCH DÍLŮ A LITHIOVÝCH BATERIÍ.	13
1.11 HLUK STROJE.....	13
1.12 AUTORSKÁ PRÁVA.....	13

1. Základní upozornění

1.1 Věnovat pozornost upozorněním v návodu k obsluze

Základním předpokladem bezpečného zacházení se strojem a jeho bezporuchového provozu je znalost návodu k použití a v něm obsažených upozornění na nebezpečí a bezpečnost práce.

- Tento návod obsahuje nejdůležitější upozornění k tomu, jak bezpečně provozovat tento stroj.
- Všechny osoby, které s tímto strojem pracují, musí dbát tohoto návodu a zejména bezpečnostních upozornění.
- Kromě toho je nutno dodržovat místní pravidla a předpisy k zamezení úrazů.

V návodu na obsluhu budou používány k daným partiím příslušné značky s následujícím významem:

Značka oznamující nebezpečí



Tento symbol znamená bezprostřední ohrožení života a zdraví osob.

Nedbání tohoto upozornění může vést k těžkému poškození zdraví i smrtelným úrazům.

Důležité informace a upozornění



Tento symbol označuje důležitá upozornění na odborně správné zacházení se strojem.

Nedbání tohoto upozornění může vést k poškození stroje nebo jeho okolí.

1.2 Povinnosti provozovatele

Provozovatel se zavazuje, že na stroji nechá pracovat pouze osoby, které:

- Jsou obeznámeny se základními předpisy o bezpečnosti práce a zabránění úrazům jakož i se zacházením se strojem.
- Svým podpisem potvrdily, že přečetly a pochopily kapitolu o bezpečnosti a varovná upozornění v tomto návodu na provoz.

Bezpečnost práce personálu by měl v pravidelných intervalech prověřovat pověřený pracovník provozovatele!!!

1.3 Povinnosti obsluhy

Všechny osoby pověřené prací na stroji jsou povinny před započítím práce:

- Dbát základních bezpečnostních předpisů a ochran před úrazy.
- Přečíst a porozumět kapitole o bezpečnosti a varovným a bezpečnostním upozorněním a toto potvrdit svým podpisem.

Svým podpisem máte potvrdit, že jste porozuměli kapitole o bezpečnosti a varovným a bezpečnostním upozorněním .

1.4 Nebezpečí při zacházení se strojem

Stroj je postaven v souladu se stavem techniky a uznávaných bezpečnostně-technických pravidel. Přesto může při jeho používání vzniknout nebezpečí úrazu nebo ohrožení života pro uživatele nebo třetí osobu, příp. újma na stroji nebo jiných předmětech.

Stroj smí být používán jen :

- ke stanovenému účelu
- v bezpečnostně-technicky bezvadném stavu

Poruchy každého druhu, mající vliv na bezpečnost, se musí bezodkladně odstranit!



1.5 Použití stroje ke stanovenému účelu

Stroj je určen výhradně k účelu uvedenému v kapitole "Použití stroje". Jiné nebo nadto jdoucí použití je nepřipustné.

Za škody vzniklé z použití k jinému než stanovenému účelu Firma bullmer GmbH neručí. K použití ke stanoveným účelům patří také:

- Respektování všech upozornění v návodu k použití.
- Dodržování inspekčních a údržbových prací.

1.6 Záruky a ručení

Zásadně platí naše "Všeobecné prodejní a dodací podmínky".

Tyto bude mít k dispozici provozovatel nejpozději při uzavření smlouvy.

Nároky ze záruky a ručení za škody na osobách a věcech jsou vyloučeny, pokud byly způsobeny jednou nebo několika z těchto příčin :



- Použití stroje k jinému než stanovenému účelu.
- Neodborná montáž, uvedení do provozu, obsluha a údržba stroje.
- Provedení montážních a údržbových prací neautorizovanou osobou.
- Provozování stroje s vadným bezpečnostním zařízením nebo s nesprávně umístěnými nebo nefunkčními či demontovanými bezpečnostními a ochrannými prvky.
- Nerespektování nařízení v návodu na použití týkající se transportu skladování, montáže, uvedení do provozu, provozu, údržby a péče o stroj.
- Svévolné stavební změny na stroji, příp. na strojích bezprostředně připojených.
- Vestavba nebo výměna dílů stroje za použití jiných než originálních dílů.
- Nedostatečný dohled nad díly stroje podléhajícími opotřebením.
- Neodborně provedené opravy.
- Případy katastrof, účinku cizích těles a většího násilí.

1.7 Bezpečnostní předpisy

1.7.1 Organizační opatření

- Potřebné osobní ochranné pomůcky zajistí provozovatel.
- Všechna stávající bezpečnostní zařízení pravidelně přezkušovat.

1.7.2 Ochranná zařízení

- Před každým spuštěním stroje je třeba ověřit, že všechna ochranná zařízení jsou správně namontovaná a funkční.
- Ochranná zařízení (např. při opravách) smějí být odstraněna jen
 - po uvedení do klidového stavu a
 - zajištění stroje proti uvedení do chodu
- Při dodávce dílů-komponentů se musí ochranné prvky přizpůsobit na celém zařízení a nechat přezkoušet pracovníkem odpovědným za bezpečnost.
- Po stavebních úpravách na stroji nebo částech zařízení, které je se strojem bezprostředně spojeno, musí se ochranné prvky přizpůsobit změněným požadavkům a nechat přezkoušet pracovníkem odpovědným za bezpečnost.



1.7.3 Informační bezpečnostní opatření

- Návod k použití se má trvale přechovávat v místě nasazení stroje.
- Kromě návodu na použití je nutno dodržovat všeobecně platné jakož i místní předpisy k předcházení úrazům a k ochraně životního prostředí.
- Všechna upozornění týkající se bezpečnosti a ohrožení na stroji je nutno udržovat v čitelném stavu.
- Na stroji smí pracovat jen vyškolený a seznámený personál.
- Kompetentnost personálu musí být jasně stanovena pro montáž, uvedení do provozu, obsluhu, vybavení, údržbu a uvedení stroje do správného stavu.
- Zaučený personál smí na stroji pracovat jen pod dohledem zkušené a pro stroj vyškolené osoby.



1.7.4 Řízení stroje

- V žádném případě nesmějí být na software prováděny žádné změny programu.
- Řízení smí ovládat pouze vyškolený personál.

1.7.5 Bezpečnostní opatření v normálním provozu

- Stroj lze provozovat jen tehdy, jsou-li všechna ochranná zařízení plně funkční.
- Před zapnutím stroje je třeba se přesvědčit, že nikdo nemůže být ohrožen rozjetým strojem.
- Nejméně jednou za směnu je třeba ověřit, že stroj není z vnějšku poškozen a bezpečnostní zařízení jsou funkční.



1.7.6 Nebezpečí z elektrické energie

- Práce na elektrickém napájení smějí provádět jen odborníci za dodržení platných bezpečnostních předpisů podle DIN/VDE a EN.
- Elektrické vybavení stroje se má pravidelně přezkušovat. Uvolněné spoje, poškozené kabely a vedení nebo jiná poškození ovlivňující bezpečnost se mají neprodleně opravit.
- Řídící skříň a svorkovnicové rozvodnice musí být trvale zavřené. Přístup je dovozen pouze autorizovaným osobám s klíčem a nástroji.
- Při nutných pracích na částech pod napětím je třeba dodržovat platné předpisy podle DIN/VDE a EN.



1.7.7 Nebezpečí z tlakového vzduchu

- Na pneumatickém zařízení smí pracovat jen personál se speciálními znalostmi a zkušenostmi s pneumatikou.
- Části systému, které se mají otevřít, a tlaková vedení se před zahájením prací mají zbavit tlaku.
- Pneumatické hadice se mají určitých časových intervalech vyměňovat, i když nevykazují žádné poškození z hlediska bezpečnosti.



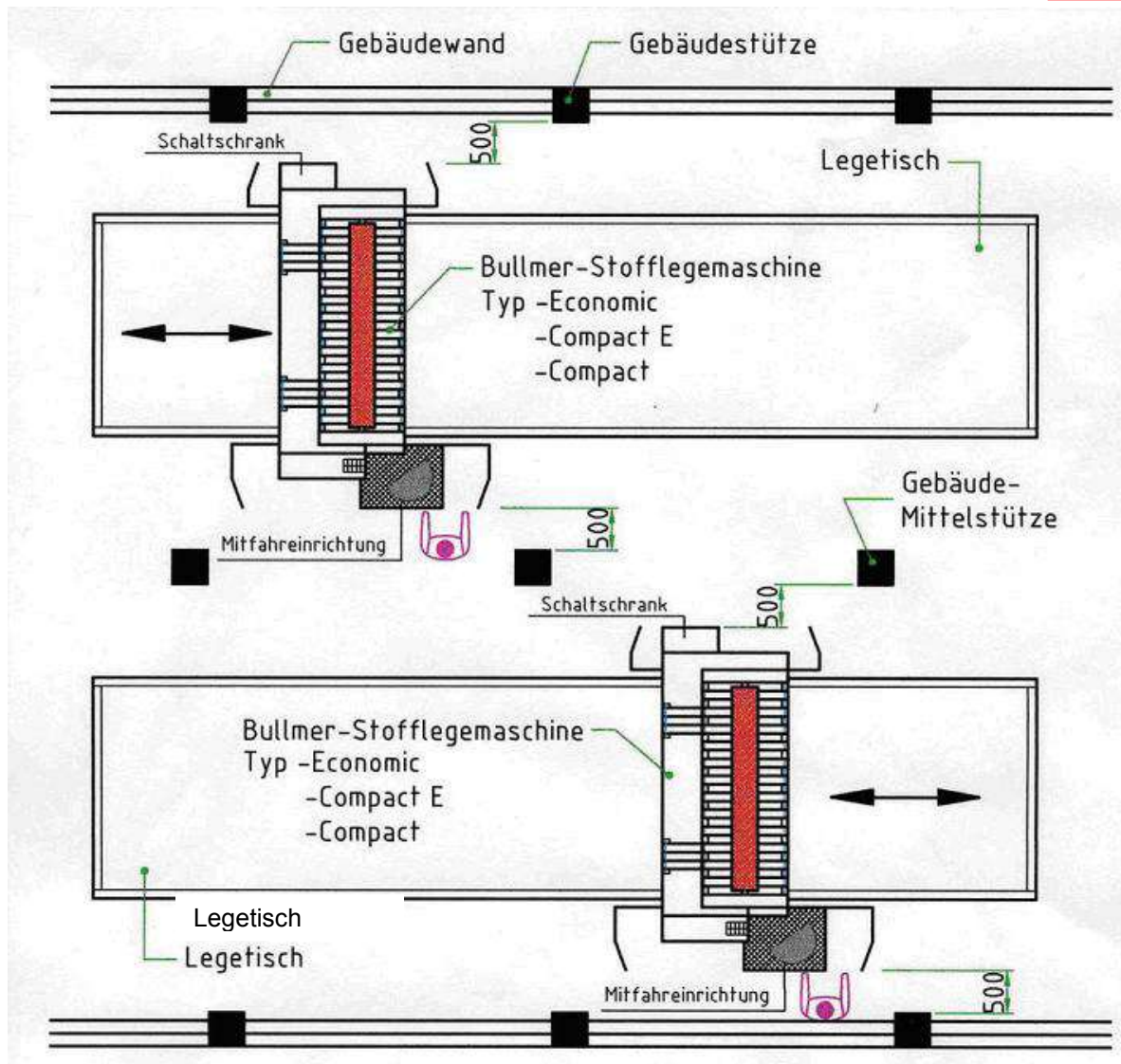
1.7.8 Zvláště nebezpečná místa

- Seznam nebezpečných míst je uveden v příloze.



1.7.9 Instalace stroje – bezpečnostní odstupy

A. Nakládací stroje k sousedícím částem budov



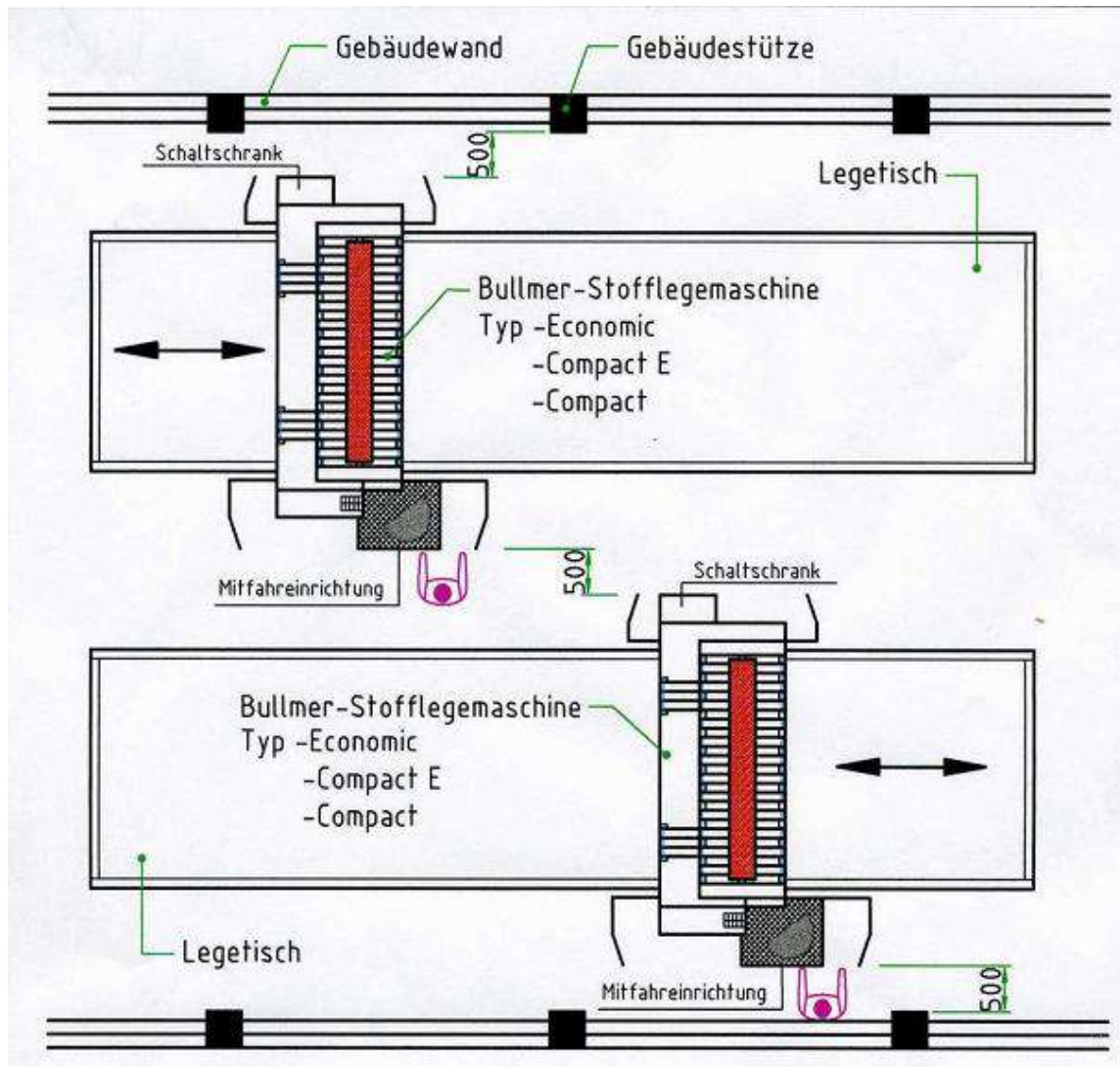
Mezi dvěma vedle sebe jezdícími stroji nebo pojízdným nakládacím strojem a pevnou součástí budovy (sloupy / stěny / zábradlí a pod.) musí být dodržen bezpečnostní odstup nejméně

500mm.

Toto platí i pro tak zvané pojízdné plošiny, t. zn. plošiny spojené se strojem, na kterých se vozí obsluha stroje, stejně jako pro součásti stroje, jako např. rozvodné skříně, které ve směru kolmém na směr pojezdu přečnivají obrys stroje.

Kromě toho doporučujeme vyznačit pojízděcí rozsah nakládacího stroje na podlaze.

B. Bezprostředně vedle sebe jezdící nakládací stroje

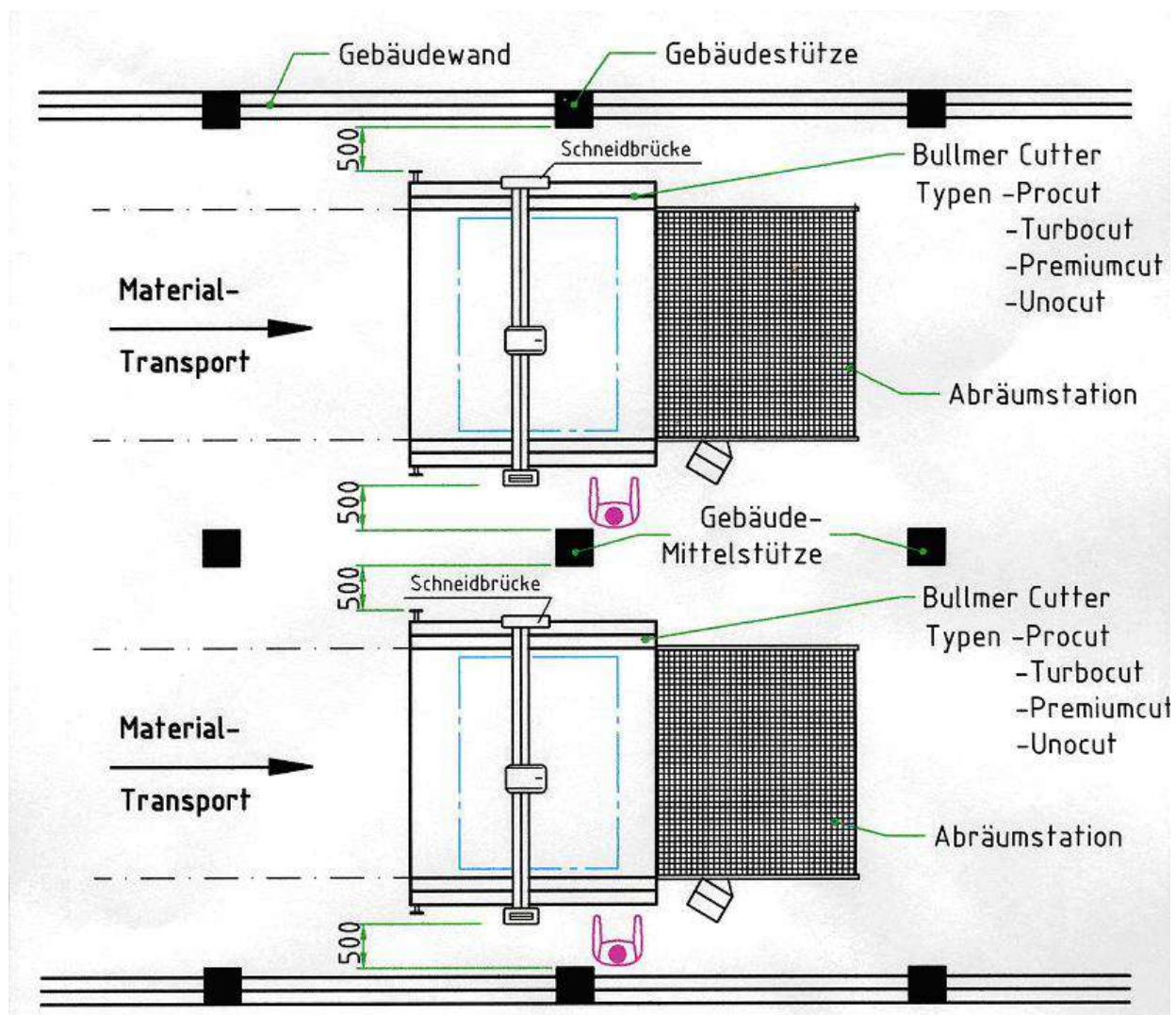


Pokud jsou pojízdné nakládací stroje, které se zpravidla pohybují sem a tam v podélném směru po svých nakládacích stolech, postaveny tak, že spolu sousedí a jezdí vedle sebe, musí být mezi nejvíce vyčnívajícími přivrácenými díly obou strojů, které se míjejí, být dodržen bezpečnostní, příp. minimální odstup

500mm.

Příklad: Pojízdná plošina obsluhy jednoho stroje a rozvodná skříň druhého stroje.

C. Cutter k sousedícím částem budovy

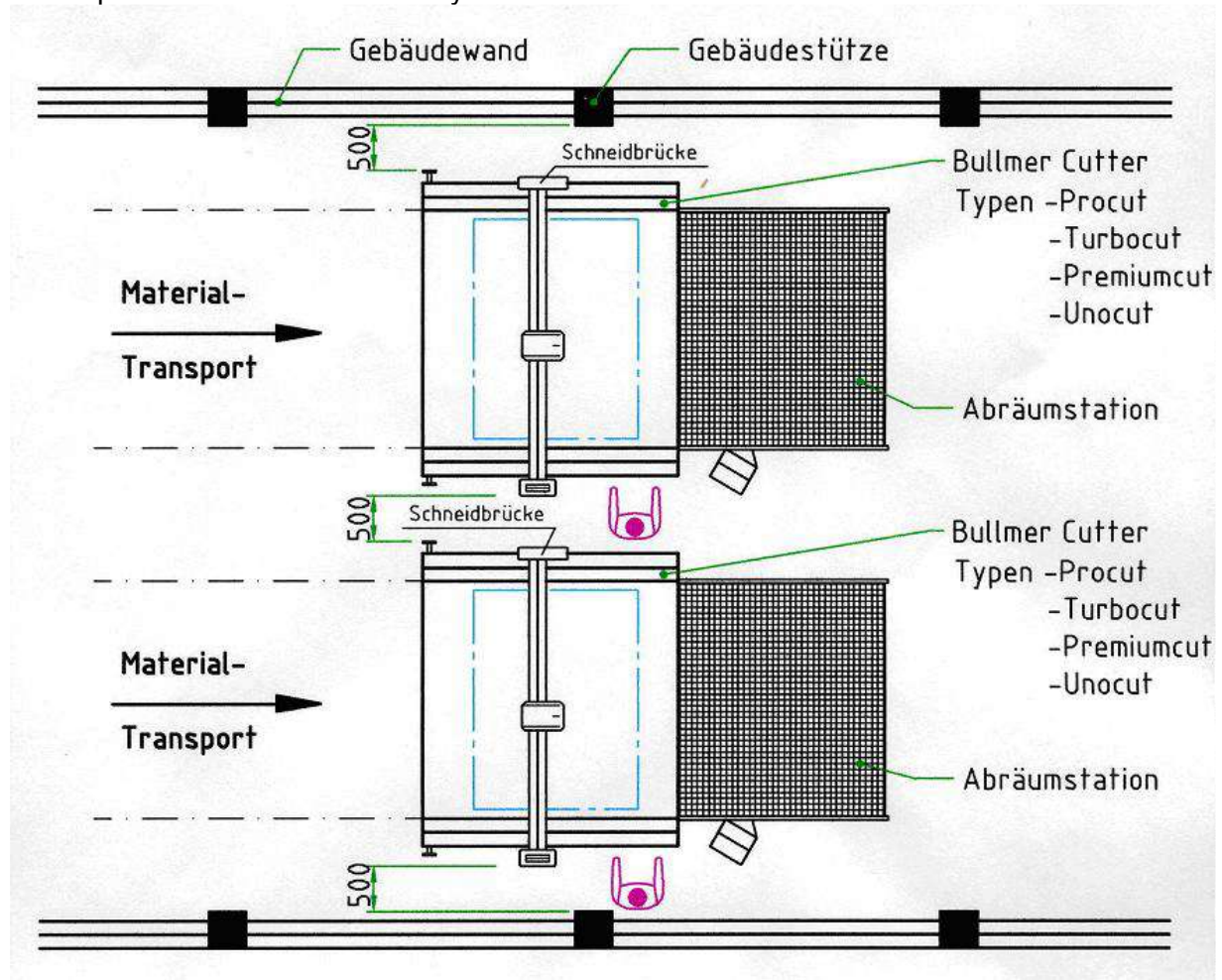


Cuttery jsou vybaveny buď stacionárními stoly nebo transportními pásy, aby bylo možné materiál – naložený paket převzít k řezání a po výřezu jej opět přesunout k vytřídění. Takové cuttery jsou vybaveny řezacím mostem, který pojíždí tam a zpět v podélném směru stolu nebo transportního pásu, přičemž řezací most přesahuje stůl nebo transportní pás na obou stranách.

Proto musí mít cutter se svými vnějšími pohyblivými částmi (řezací most) proti pevným částem budovy, jako jsou např. stěny, sloupy, trubky, zábradlí a podobně, bezpečnostní popř. minimální odstup v nejužším místě

500mm.

D. Bezprostředně sousedící cuttery



Jsou-li cuttery postaveny bezprostředně vedle sebe tak, že se jejich řezací mosty jakoby míjejí, musí být mezi nejvíce přečnivajícími přivrácenými díly bezpečnostní příp. minimální odstup

500mm.

Pokud se nakládací stroje pohybují příčně od sebe a k sobě po nějaké kolejové dráze, musí se určit pevná stanoviště a pro nejužší odstup, jak již bylo uvedeno, platí, že smí být jen

500 mm.

1.8 Údržba a ošetřování/odstraňování poruch

- Seřizovací, údržbové a inpekční práce se mají provádět v předepsaných lhůtách.
- Obsluha stroje se má před začátkem údržbových a inspekčních prací informovat.
- Všechny díly zařízení, které je ke stroji napojeno, a provozní media jako tlakový vzduch a hydraulika se musí zajistit proti neúmyslnému uvedení do provozu.
- Při všech údržbových a inspekčních pracech a opravách se má stroj vypnout a hlavní vypínač zajistit proti neúmyslnému zapnutí.



- **Hlavní vypínač vypnout a příp. vytáhnout klíč**
- **Přípevnit zámek a varovnou tabulku proti opětnému zapnutí**

- Větší stavební celky se mají při výměně pečlivě připevnit na zdvihací zařízení a zajistit.
- Uvolněná šroubová spojení se mají zkontrolovat na pevnost uložení.
- Po skončení údržby se musí překontrolovat funkčnost bezpečnostních zařízení.

1.9 Stavební úpravy na stroji

- Bez povolení výrobce se nesmějí dělat žádné úpravy, přístavby a přestavby na stroji a jeho dílech.
- Všechna změnová opatření vyžadují písemný souhlas a potvrzení od bullmer GmbH.
- Po stavebních úpravách na stroji nebo částech zařízení, které je se strojem bezprostředně spojeno, musí se ochranné prvky přizpůsobit změněným požadavkům a nechat přezkoušet pracovníkem odpovědným za bezpečnost.
- Všechny díly stroje, které nejsou v bezvadném stavu, se mají hned vyměnit za originální náhradní díly.
- Je dovoleno používat pouze originální náhradní a spotřební díly.

Nedodržením tohoto příkazu zaniká každé pojištění, ručení a záruky poskytované firmou bullmer GmbH .

1.10 Likvidace čisticích prostředků a zbytků maziv, likvidace nahrazených a opotřebených dílů a lithiových baterií.

- S použitými látkami a materiály je nutno náležitě zacházet a likvidovat je v souladu s příslušnými předpisy, **zejména**
 - **při pracech na mazacích systémech a zařízeních**
 - **při pracech s čisticími prostředky a rozpouštědly**
 - **lithiové baterie se smějí dávat do sběrných nádob pro staré baterie v obchodě nebo u veřejně-právního likvidátora pouze ve vybitém stavu. U ne zcela vybitých baterií se musí vhodným opatřením předejít zkratu.**

1.11 Hluk stroje

- Trvalá úroveň hluku stroje je nižší než 70 dB(A).
- V závislosti na místních podmínkách může vzniknout vyšší úroveň hluku, která může způsobit nedoslýchavost. V takových případech je nutno chránit obslužný personál odpovídajícím ochranným zařízením nebo opatřením.

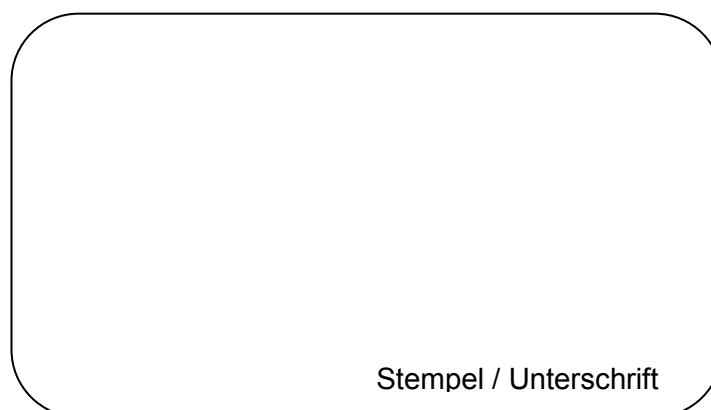
1.12 Autorská práva

Autorská práva tohoto návodu k použití zůstávají u firmy BULLMER GmbH. Tento návod k použití je určen jen provozovateli stroje a jeho personálu.

Návod obsahuje předpisy a upozornění, které se nesmějí ani vcelku, ani částečně

**ROZMNOŽOVAT
ROZŠÍŘOVAT
SDĚLOVAT JINÝM OSOBÁM**

Jednání proti tomuto zákazu může mít trestné následky.



Vytisknuto v Německu

Informace v této příručce jsou publikovány bez ohledu na eventuální práva třetí osoby.

Jsou použity názvy zboží bez ohledu na zajištění jejich volné použitelnosti.

Při tvorbě software a této příručky jsme vynaložili maximum úsilí, přesto jsme se však nemuseli plně vyvarovat chyb.

Za chybné údaje a jejich důsledky nemůžeme převzít ani právní odpovědnost ani jakékoli jiné ručení. Za návrhy ke zlepšení Vám budeme vděční.

Změny, sloužící ke zlepšení programu, příp. příručky, jsou vyhrazeny.

Všechna práva - i překladatelská - jsou vyhrazena. Tento produkt podléhá autorským právům.

Žádná část se nesmí bez povolení v jakékoli formě rozmnožovat, reprodukovat nebo rozšiřovat. Toto platí rovněž pro překlad tohoto produktu.

IBM je zapsaná značka zboží společnosti International Business Machines Corporation.

Výslovně neručíme za škody nebo následné škody, které mohou vzniknout použitím tohoto software.

Obsah

2 POUŽITÍ V SOULADU S URČENÍM.....	2
3 OBSLUHA STROJE	3
3.1 CELKOVÝ PŘEHLED.....	3
3.2 BEZPEČNOSTNÍ POKYNY.....	3
3.3 OVLÁDACÍ PRVKY A OBSLUHA	4
4 PARAMETRY PRO UKLÁDÁNÍ - HESLO	8
4.1 MENU PARAMETRŮ	8
4.2 PARAMETRY STROJE	10
5 PŘEHLED NEBEZPEČÍ.....	11
6 ÚDRŽBA A INSPEKCE	12
7 ES PROHLÁŠENÍ O SHODĚ / EC CONFORMITY DECLARATION.....	13
8 MĚŘENÍ HLADINY HLUKU:	14
9 TECHNICKÉ ÚDAJE.....	15
10 INSTALACE STROJE / ZAŘÍZENÍ	16
11 POZNÁMKY	17
12 PŘÍLOHA.....	17

2 Použití v souladu s určením

Tento stroj musí být podle určeného účelu používán pouze k odvíjení ohebného materiálu, zejména textilního, navinutého na rolích, při vykládání na určený dopravník. Podle požadavku může být stroj vybaven zařízením pro odvíjení fólie a nakládacím zařízením.

Stroj je určen výhradně k používání popsanému v tomto návodu k provozu. Jiné používání nebo používání přesahující stanovený účel se považuje za používání v rozporu s určením.

Za škody, které v takovém případě vzniknou, firma bullmer GmbH neodpovídá.

K používání v souladu s určením náleží rovněž



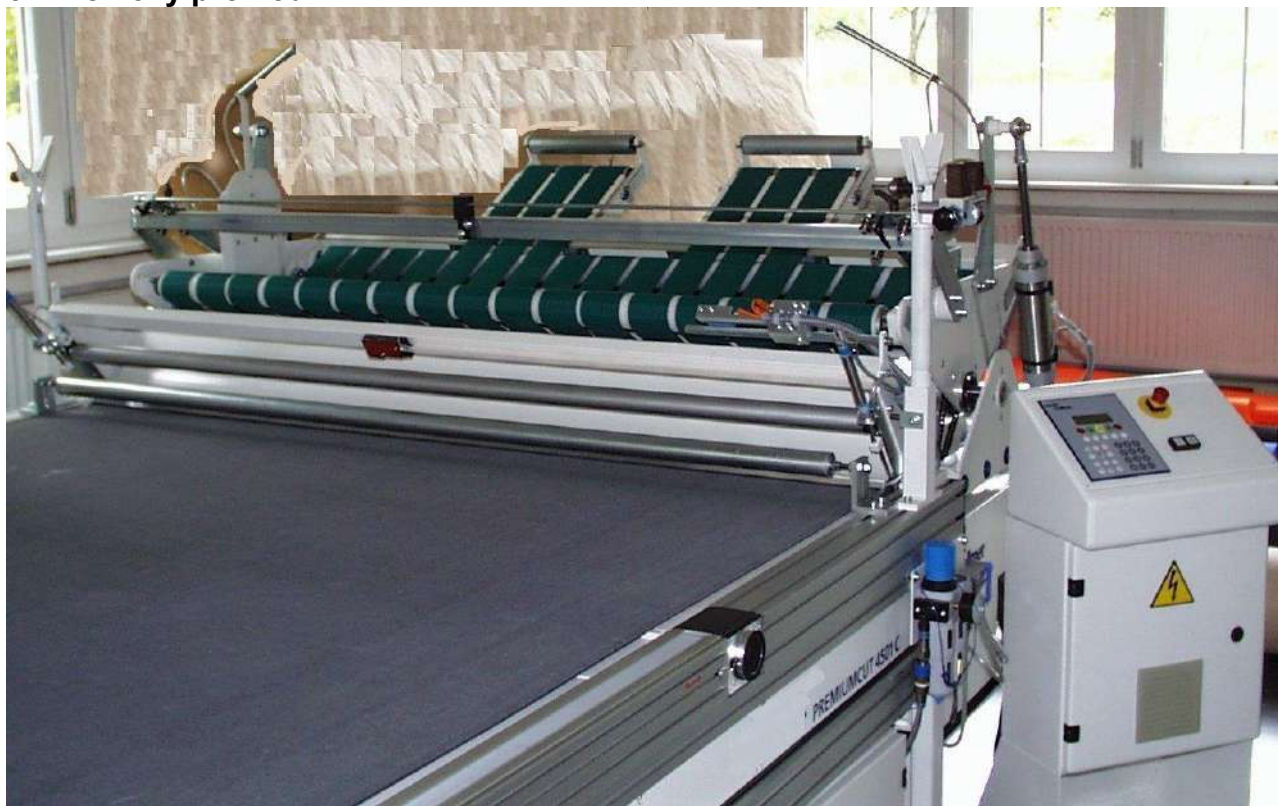
- dodržování všech pokynů uvedených v návodu k provozu
- dodržování inspekcí a údržby

P O Z O R !!!

Aby se zabránilo úrazům, smí stroj / zařízení obsluhovat pouze poučený kvalifikovaný personál!

3 Obsluha stroje

3.1 Celkový přehled



Obrázek: CRADLE „AWM 2000“ s řezačkou jednotlivých částí

3.2 Bezpečnostní pokyny



ACHTUNG !

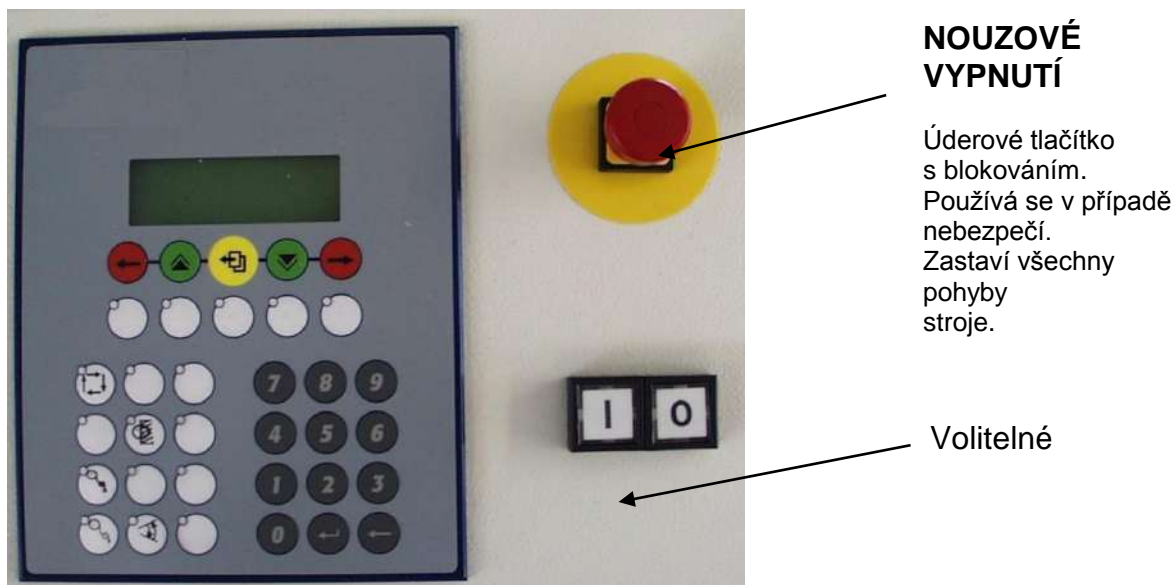
Pozor! Je-li stroj zapnutý, hrozí nebezpečí: nárazu, zhmoždění, uskřípnutí částí těla nebo dokonce ohrožení života!

Za provozu stroje je co nejpřísněji zakázáno:

- zasahovat do Cradle, resp. stoupat na Cradle
- zasahovat mezi plovoucí válec Cradle a vodící plech látky
- vystupovat na následující stříhací stůl (Conveyor)
- zdržovat se mezi Cradle a nakládacím zařízením.

Zdržovat se na Cradle a nástavbách, nakládacím zařízením a řezačce smí pouze pracovníci obsluhy.

3.3 Ovládací prvky a obsluha



NOUZOVÉ VYPNUTÍ

Úderové tlačítko s blokováním. Používá se v případě nebezpečí. Zastaví všechny pohyby stroje.

Volitelné

Obrázek: Např. ovládací pult AWV-M 200 (Cradle)

Upozornění: Podle provedení a volitelného vybavení se rozlišují jednotlivé ovládací prvky, jejich umístění a funkce. Ovládání stroje je možné pouze tehdy, je-li zapnutý hlavní spínač a řídicí jednotka.

TLAČÍTKO	FUNKCE	POPIS FUNKCE
	Řízení Zap	Zapíná řídicí jednotku. Stroj lze obsluhovat pouze tehdy, je-li zapnuto řízení. (Pro zapnutí řízení je nutné odblokovat tlačítko nouzového vypnutí.)
	Řízení Vyp	Vypíná řídicí jednotku.
	Automatický režim	Přepínání z ručního na automatický režim (při automatickém režimu svítí kontrolka LED). V automatickém režimu jsou aktivní funkce „Navíjení“, „Přivádění“, „Chod pásu“. Pouze v automatickém režimu se odvíjecí přípravek pohybuje spolu s pásem Conveyor (na základě signálu z řezačky). Viz také upozornění na následující straně.



Řízení hran
Zap

Řízení hran je zapnuto. Je-li toto funkční tlačítko vypnuto, nebude se provádět navíjení. Pro navíjení je nutné zapnout aktivovat tlačítko „Řízení hran Zap“.



Odvíjení

Spouští proces odvíjení Opětovné stisknutí proces odvíjení přeruší.



Navíjení

Spouští proces navíjení Opětovné stisknutí proces navíjení přeruší.



Cradle nahoru / dolů

Podle výchozí polohy se Cradle zdvihá, resp. spouští. Spuštění Cradle je možné pouze tehdy, je-li látka odvinutá a nakládací zařízení je v poloze nakládání.



Pozor!

Během pohybu Cradle nahoru / dolů hrozí nebezpečí úrazu! Je přísně zakázáno sahat do prostoru Cradle nebo prostoru navíjení v době, kdy je stroj aktivní.



Zdvihnout plovoucí válec

Tlačítko svítí, je-li plovoucí válec spuštěný dolů. Stisknutím tlačítka se plovoucí válec zdvihne.



Číslicová tlačítka 0.....9: Číslicová tlačítka pro zadávání hodnot nebo hesel.

Tlačítko 25 (Enter) : Tlačítko pro potvrzení zadání

Tlačítko 26 (Clear) : Tlačítko pro opravu zadání

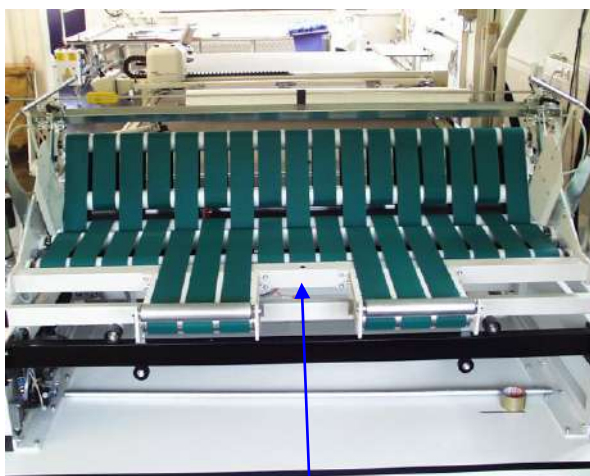
Pokyny pro průběh funkce vyvolané signály z řezačky při automatickém režimu

Automatický proces:

Po stisknutí tlačítka „Automatický režim“ na odvíjecím přípravku se v závislosti na výchozím stavu zahájí různé funkce.

Popis procesu:

Stav: Nakladač (Cradle) nahoře, bez role. Nyní je nutné stisknout tlačítko „Nakladač“. Cradle se spustí a pásy Cradle se rozběhnou. Nejprve je nutné ručně krátce zakrýt lepenkou světelné tlačítko B36 (pokud je k dispozici). Pásy Cradle se zastaví.



1. Světelné tlačítko B36

Nyní můžete vyměnit roli. Pak stiskněte na ovládacím pultu Cradle tlačítko „Cradle nahoru“. Cradle se zdvihne a pevně navine roli. Stisknutím tlačítka „Navíjení“ se spustí proces navíjení. Pro ukončení navíjení musí být zapnuté (nebo se musí zapnout) „Řízení hran Zap“. Pak je třeba stisknout tlačítko „Automatika“.

Pokud je v automatickém režimu zapnuta řezačka a řezání je hotovo, aktivuje se okamžitě nakládání.



Pozor! Most řezačky se posouvá automaticky ve směru Cradle a provede proces Bitefeed.

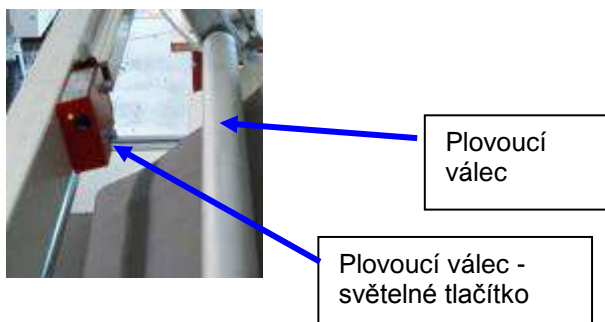
Signály řezačky:

Řezačka - signály Bitefeed / chod pásu:

Pokud má odvíjecí zařízení (Cradle) pracovat souběžně s řezačkou, musí být na Cradle zapnuto tlačítko „Automatický režim“.

Řezačka vyše při „Bitefeed“ nebo „Chod pásu“ požadavek (signál) do odvíjecího zařízení. Odvíjecí zařízení se pohybuje synchronně s pásem Conveyor / pásem se štětinami.

Jakmile se odvíjecí zařízení začne pohybovat příliš pomalu (málo materiálu), posune se plovoucí válec nahoru a zapne se světelné tlačítko B32. Odvíjecí zařízení se pak začne pohybovat rychleji (tak dlouho, dokud se světelné tlačítko opět nevyvzne).



Řezačka nyní může vyříznout části z materiálu.

Volitelné - pouze ve spojení s pásem Premiumcut-Conveyor:

Řezačka - signál - dělicí řez:

Řezačka provede během řezání dělicí řez a pak vyše požadavek (signál) „Odvinutí“ do odvíjecího zařízení. Navinutý materiál pak Cradle odvine, Cradle se spustí.

4 Parametry pro ukládání - heslo

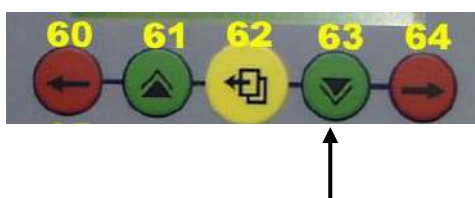
4.1 Menu parametrů

POZOR !!!

Všechny parametry (na stroji / zařízení) smí měnit pouze vyškolený personál! Chybné zadání může být závažné důsledky a může vést k neopravitelným škodám.

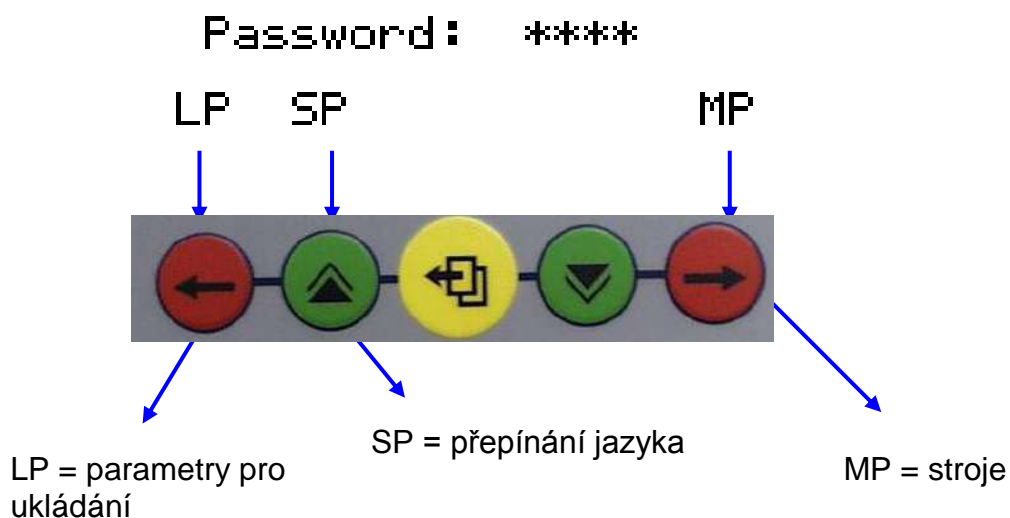
Změna, resp. kontrola parametrů:

- Stroj přepněte do seřizovacího režimu (stiskněte tlačítko 1).
- Stiskněte žluté tlačítko (62).



Stisknutím tlačítka 62 přejdete do další úrovně menu.

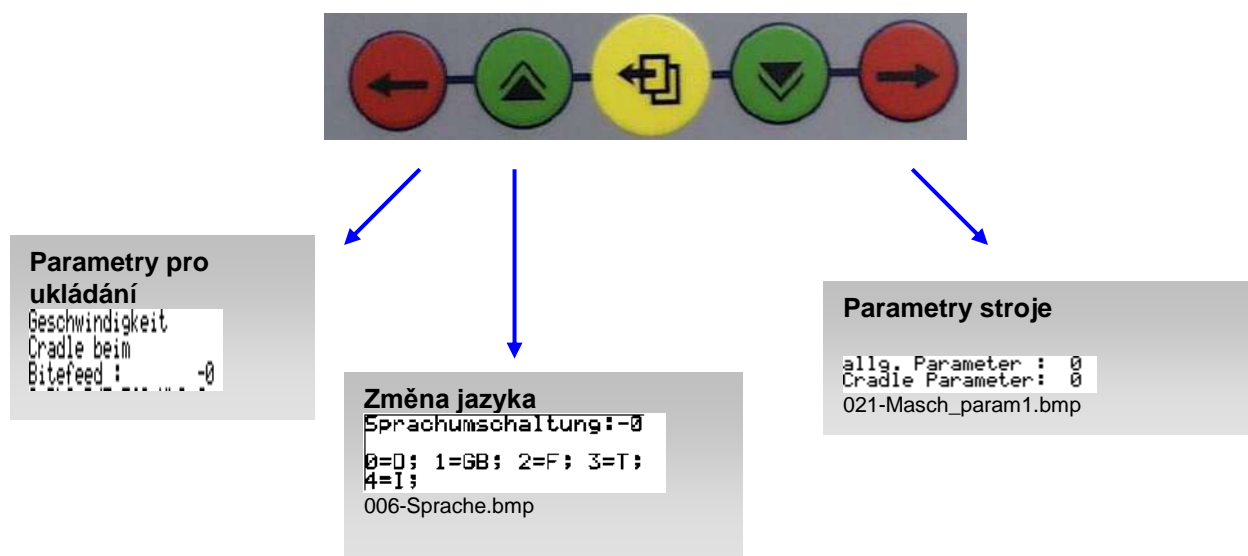
(005 - kódový dotaz - anglicky BMP)



Opětovným stisknutím tlačítka (62) se vrátíte z nižší úrovně zpět do nejbližší vyšší úrovně menu.

Editování jednotlivých parametrů (nové zadání, resp. změny) není z bezpečnostních důvodů možné bez zadání příslušného hesla. Nové zadání, resp. změny musí být potvrzeny tlačítkem 25 **E** (Enter), jinak bude použita původní hodnota. Chybné zadání lze vymazat tlačítkem 26 **C** (Clear).

Řetězení jednotlivých menu a sub-menu



Aby byly **parametry pro ukládání** chráněny před náhodnou nebo nepovolanou změnou, jsou změny možné pouze po zadání hesla. Bez zadání hesla je možné parametry prohlížet, avšak nikoli měnit. Úroveň hesla 0.

HESLO PRO PARAMETRY PRO UKLÁDÁNÍ 781
(781 = úroveň hesla 1)

Zadání hesla:

Po zadání příslušného hesla ***** přejdete do nejbližšího sub-menu: Heslo zadejte číselnými tlačítky. Zadání potvrďte tlačítkem Enter, chybná zadání lze vymazat tlačítkem Clear.

Po zadání hesla je možné měnit parametry pro ukládání.

Parametry pro ukládání:

- rychlost

Cradle při Bitefeed: Zvýšení hodnoty - Cradle se při Bitefeed pohybuje rychleji
 Snížení hodnoty - Cradle se při Bitefeed pohybuje pomaleji

Heslo na ochranu parametrů stroje:

Heslo pro parametry stroje zde není z bezpečnostních důvodů uvedeno, protože je určeno výhradně pro servisní techniky.

=> Bez hesla si lze parametry stroje pouze prohlížet, ale nikoli měnit!

4.2 Parametry stroje

Parametry stroje smí měnit pouze speciálně vyškolené osoby
 . Proto jsou chráněny heslem

Parametr	Popis:
Rychlost Cradle při Bitefeed	
obecné parametry	
Zpoždění Cradle:	Časové zpoždění: Po navinutí odvíjecího válce vyše řezačka signál „Bitefeed“ nebo „autom. přísun“. AWW se však začne pohybovat až po nastaveném čase, aby se látka napnula.
Výměna role T:	Čas - navíjení role s látkou (po spuštění podavače a poté, co role s látkou aktivovala čidlo na podavači)
T-NL-KST-EF:	Čas při navíjení, doba doběhu materiálu po identifikaci světelnou závorou pro hranu látky
Světelné tlačítko:	0 = na Cradle není žádné světelné tlačítko (B36); 1 = světelné tlačítko je instalováno
Spustit plovoucí válec:	Doba zhasnutí světelného tlačítka plovoucího válce; jestliže se zvedá vodící kladka plovoucího válce, nesmí světelné tlačítko plovoucího válce svítit.
Citlivost plovoucího válce:	Plovoucí válec - citlivost - opravná hodnota
T-vzduch pás:	Čas, po který je vzduchový polštář při odvíjení z pásu se štětinami aktivní
Navíjení role při zvedání:	Čas - navíjení role látky (po zvednutí podavače a uložení role látky do Cradle).
při spuštění:	Čas - navíjení role látky (před zvednutím podavače a uložení role látky do Cradle).
Výběr VW 0 = standard 1 = zvláštní	Poloha osazení motoru Cradle, směr otáčení Cradle
Parametry Cradle	
V1 - podavač	Rychlost pásu při spuštění podavače
V2 - podavač	Rychlost pásu při zvedání podavače
T1 - podavač	Cradle - podavač zvednout až na stupeň 1 (aby se role látky mohla odkutálet do Cradle)
T2 - podavač	Doba čekání prohlubně pásu, je-li dosažen 1. stupeň
T - odvíjení	Doba odvíjení - čas se začíná odpočítávat, je-li uvolněna světelná závora „hrana látky“
V - odvíjení	Rychlost pro odvíjení
T - navíjení	Doba navíjení Cradle - čas se začíná odpočítávat, je-li světelná závora „hrana látky“ zakrytá
V - navíjení	Rychlost navíjení

5 Přehled nebezpečí



Č.	Druh nebezpečí	Princip řešení	Podle normy
1	Ohrožení pohyblivými částmi stroje. Nebezpečí pohmoždění u podavače, transportního pásu, Transroll	- Odkaz na návod k používání - Výstražný štítek na stroji	EN12100 VBG
2	Nebezpečí pohmoždění pohyblivým válcem	- Odkaz na návod k používání	EN12100 VBG
3	Nebezpečí pohmoždění při zásahu do pásů v prohlubni	- Ochranná deska z plexiskla - Odkaz na návod k používání - Výstražný štítek na stroji	EN12100 VBG
4	Nebezpečí hrozící při práci se strojem při nevypnutém stroji nebo náhodném zapnutí vypnutého stroje.	- Odkaz na návod k používání - Výstražný štítek na stroji	EN12100 VBG
5	Nebezpečí pohmoždění při manipulaci s nakládacím zařízením	- Odkaz na návod k používání	EN12100 VBG

6 Údržba a inspekce

Předpokladem pro dlouhou dobu životnosti a funkci zařízení i pro využití záruky je

- **dodržování předepsaných intervalů údržby a inspekce**
- **pravidelná péče o stroj (odstraňování cizích předmětů a nečistot).**



Denní práce údržby

- Vyčištění zařízení
- Kontrola zařízení z hlediska viditelných škod ohrožujících bezpečnost. (elektrická, pneumatická, resp. mechanická zařízení)

Týdenní práce údržby

- Vyčištění filtračních vložek ventilátorů ve spínacích skříních a všech vstupních a výstupních filtrů

Roční práce údržby

- Kontrola hnacích řetězů. Event. dotažení, vyčištění a nové namazání.
- Namazání ložisek

Každých 5 let

- Kompletní prohlídka zařízení zákaznickým servisem firmy bullmer

7 ES prohlášení o shodě / EC Conformity Declaration

ve smyslu směrnice (ES) o strojních zařízeních 2006/42/ES
in accordance with the EC-Machine Directive 2006/42/EC



Tímto prohlašujeme, že konstrukce stroje

We hereby declare that the type of machine complies with the following regulations:

Výrobek / typ	odvíjecí zařízení bullmer
Označení typu / model	AWV-M 2000 / AWM-2000/ CRADLE 2000

odpovídá následujícím normám a ustanovením:

complies with the following applicable regulations:

- **Směrnice 2006/42/ES** Evropského parlamentu a Rady z 17. května 2006 o strojních zařízeních a o změně směrnice 95/16/ES (nové znění) (1)
Directive 2006/42/EC of the European Parliament and of the Council of 17 May 2006 on machinery, and amending Directive 95/16/EC (recast) (1)
- **Směrnice 2006/95/ES** Evropského parlamentu a Rady ze dne 12. prosince 2006 o harmonizaci právních předpisů členských států týkajících se elektrických zařízení určených pro používání v určitých mezích napětí (kodifikované znění) (1)
Directive 2006/95/EC of the European Parliament and of the Council of 12 December 2006 on the harmonisation of the laws of Member States relating to electrical equipment designed for use within certain voltage limits (codified version) (1)
- **Směrnice 2004/108/ES** Evropského parlamentu a Rady ze dne 15. prosince 2004 o sblížení právních předpisů členských států týkajících se elektromagnetické kompatibility a o zrušení směrnice 89/336/EHS
Directive 2004/108/EC of the European Parliament and of the Council of 15 December 2004 on the approximation of the laws of the Member States relating to electromagnetic compatibility and repealing Directive 89/336/EEC

Jsou použity následující harmonizované normy:

Applied congruent standards:

EN ISO 12100:2010-11	Bezpečnost strojních zařízení - Všeobecné zásady pro konstrukci - hodnocení rizik a snížení rizik (ISO 12100:2010) Safety of machinery - General principles for design - Risk assessment and risk reduction (ISO 12100:2010)
DIN EN 60204-1/A1:2009-10	Bezpečnost strojních zařízení - elektrická zařízení strojů - část 1 Všeobecné požadavky (IEC 60204-1:2005/A1:2008); Německé znění EN 60204-1:2006/A1:2009 Safety of machinery - Electrical equipment of machines - Part 1: General requirements (IEC 60204-1:2005/A1:2008); German version EN 60204-1:2006/A1:2009
EN 60204-1:2006/AC:2010	Bezpečnost strojních zařízení - elektrická zařízení strojů - část 1 Všeobecné požadavky (IEC 60204-1:2005/A1:2008); Německé znění EN 60204-1:2006/A1:2009 Safety of machinery - Electrical equipment of machines - Part 1: General requirements (IEC 60204-1:2005/A1:2008); German version EN 60204-1:2006/A1:2009
EN ISO 13857:2008	Bezpečnost strojních zařízení - Bezpečné vzdálenosti k zamezení dosahu k nebezpečným místům horními a dolními končetinami (ISO 13857:2008) Safety of machinery - Safety distances to prevent hazard zones being reached by upper and lower limbs (ISO 13857:2008)
EN 61000-6-3	Elektromagnetická kompatibility Kmenové normy - Kmenová norma Emise - Prostředí obytné, obchodní a lehkého průmyslu Electromagnetic compatibility (EMC)- Part 6-3: Generic standards - Emission standard for residential, commercial and light-industrial environments (IEC 61000-6-3:2006); German version EN 61000-6-3:2007
EN 61000-6-1	Elektromagnetická kompatibility Kmenová norma - Odolnost - Prostředí obytné, obchodní a lehkého průmyslu Electromagnetic compatibility (EMC) - Part 6-1: Generic standards - Immunity for residential, commercial and light-industrial environments (IEC 61000-6-1:2005); German version EN 61000-6-1:2007

Jsou použity následující národní normy, směrnice a specifikace:

Applied German standards:

UVV VBG71	Předpisy na ochranu proti úrazům (accident prevention regulation)
-----------	---

Zplnomocněný zástupce pro technickou dokumentaci / Authorized representative: Anton Leicht, bullmer, Heutal 7, 72537 Mehrstetten

Mehrstetten, 03.03.2017

Místo, datum / place and date

Tobias Baur
vedoucí mechanické konstrukce/.....vedoucí výroby / Production Manager
Head of mechanical design
Podpis / signature

Christian Feger
vedoucí výroby / Production Manager
Podpis / signature

8 Měření hladiny hluku:

Hladina hluku byla změřena podle DIN 45 635.

Místo měření: Sídlo firmy bullmer, Mehrstetten – v montážní hale III (betonová podlaha)

Měřicí přístroj: Hlukoměr Voltcraf 329

Prostředí při měření: Ostatní stroje v montážní hale III byly během měření typu stroje vypnuty.

Bod měření: Pracoviště obsluhy (ovládací pult)

Naměřené hodnoty (hladina hluku A v dB):

a) Zvedání/spouštění Cradle: max. 70 dB

b) Při navíjení a vykládání látky: max. 70 dB

9 Technické údaje

Připojovací napětí: 230/400 V, 50 Hz (zvláštní napětí na objednávku)

Řídicí napětí: 24 V DC

Příkon: 1 – 1,5 kW podle provedení

Rozměry: podle provedení

Tyto pokyny pro užívání byly zpracovány a kontrolovány podle nejlepšího vědomí a svědomí. Firma bullmer však neodpovídá za eventuální omyly a vyhrazuje si právo na technické změny bez předchozího upozornění.

These instructions have been written and checked to the best of our knowledge and belief. However, bullmer will not be liable for errors and reserves the right for changes at any time without notice.

10 Instalace stroje / zařízení

Stroj / zařízení smí instalovat pouze technicky poučené osoby

Uvedení stroje / zařízení do provozu smí rovněž provádět pouze technicky poučené osoby.



ACHTUNG !

BEZPEČNOSTNÍ VZDÁLENOSTI !!!

Mezi pohyblivými částmi stroje a sousedními pevně instalovanými stroji a konstrukcemi budovy musí být dodržena bezpečnostní vzdálenost větší nebo rovná 500 mm. Pokud to není možné, jsou zapotřebí doplňková bezpečnostní opatření.

Po uvedení do provozu u zákazníka musí být prověřena všechna funkce všech bezpečnostních zařízení!

Při nedodržení tohoto ustanovení zaniká záruka!

11 Poznámky

12 Příloha

- Schéma zapojení
- Popisy zařízení
- Ostatní _____