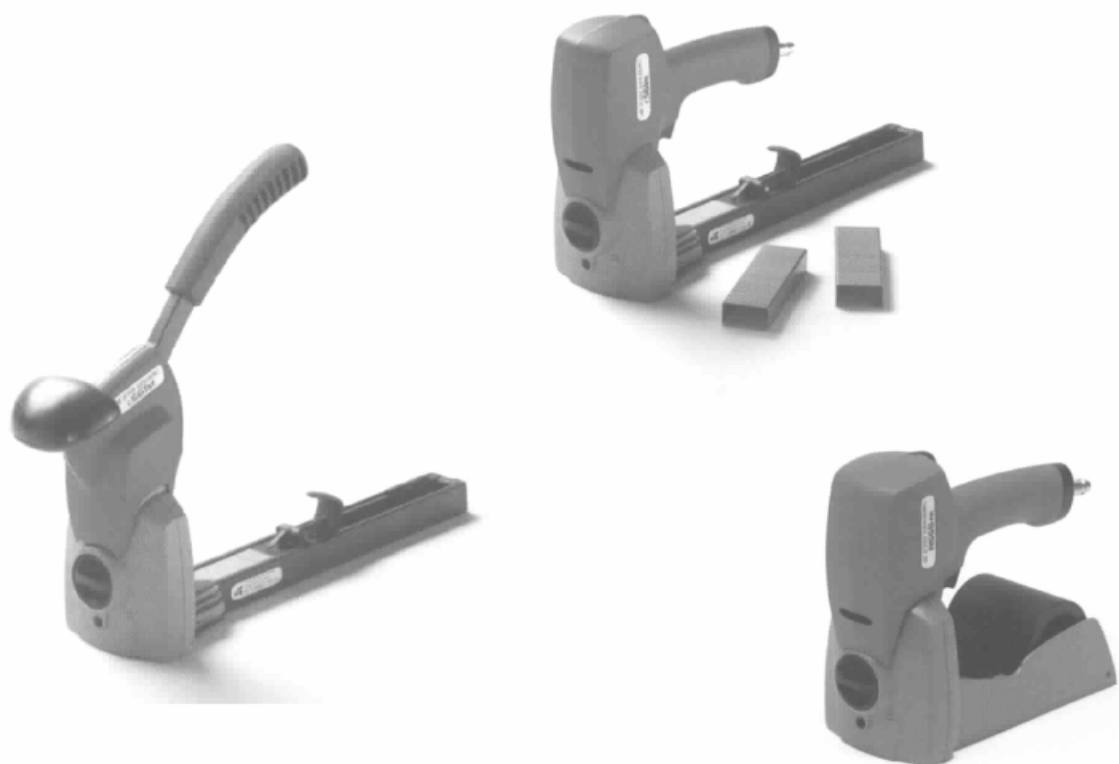


INSTRUKCJA OBSŁUGI

Ręczne mechaniczne i pneumatyczne urządzenia do zamykania kartonów

C 561M, c561PN, c555PN

Nr kat. 076001, 076003



Pracodawca odpowiada za to, że

- instrukcja obsługi ze wszystkimi załącznikami jest cały czas dostępna dla wszystkich pracowników pracujących z tym urządzeniem;
- wszyscy pracownicy są dobrze zaznajomieni z wszystkimi poleceniami w tej instrukcji i z jej załącznikami i kierują się nimi;
- przestrzega się wszystkich przepisów bezpieczeństwa;

Podczas lektury instrukcji proszę korzystać ze schematu części zamiennych

Spis treści

Wstęp

Zabezpieczenie przed rozruchem

Napełnienie zasobnika zszywkami

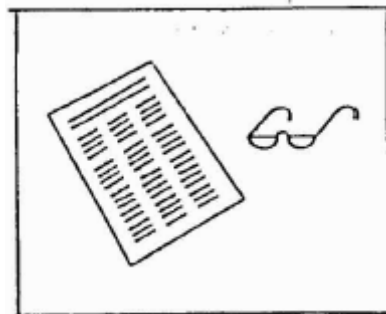
Ustawienie urządzenia

Konserwacja

Dane techniczne

Zabezpieczenie przed rozruchem

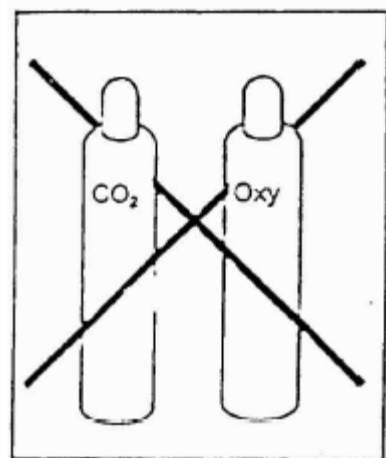
Przed uruchomieniem urządzenia do zszywania proszę dokładnie przeczytać instrukcję obsługi. W razie niejasności kontaktujemy się z producentem lub autoryzowanym sprzedawcą.



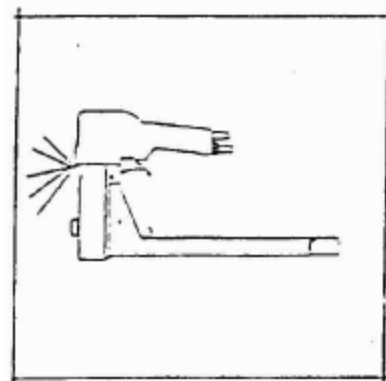
Pamiętamy o tym, że my sami i współpracownicy mogą być wystawieni na działanie hałasu lub może nastąpić odskoczenie zszywki podczas zszywania, dlatego należy używać ochraniaczy słuchu i okularów ochronnych.



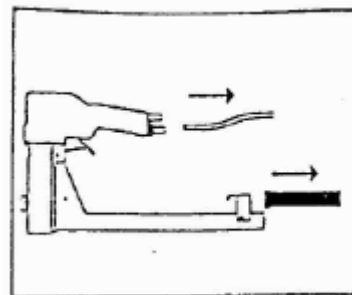
Nigdy nie używamy sprężonego CO₂ lub innych mieszanek palnych czy wybuchowych. Zawsze używamy sprężonego, czystego powietrza.



Nigdy nie używamy uszkodzonych narzędzi. Przed pracą kontrolujemy każdorazowo czy sprężone powietrze nie wydostaje się przy przyłączeniu do urządzenia i czy wszystkie śruby i nakrętki są mocno dokręcone. Jeśli mimo to powietrze wydostaje się, kontaktujemy się z serwisem.



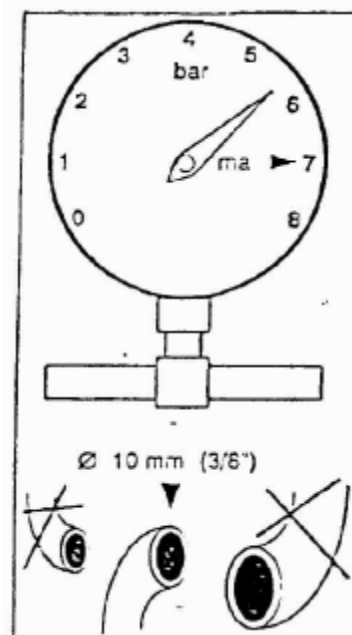
Podczas przemieszczania, naprawy, napełniania zasobnika czy po skończeniu pracy zawsze odłączamy urządzenie od sprężonego powietrza lub wysuwamy docisk zszywek w zasobniku.



Nigdy przy napełnianiu zasobnika czy przy przemieszczaniu nie opieramy urządzenia o kolano i nie kierujemy go na współpracowników.

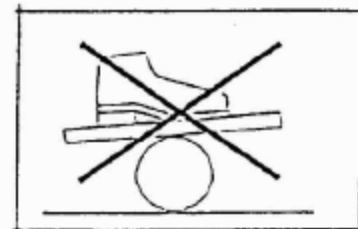


Ciśnienie robocze sprężonego powietrza nie może przekroczyć 7 barów.



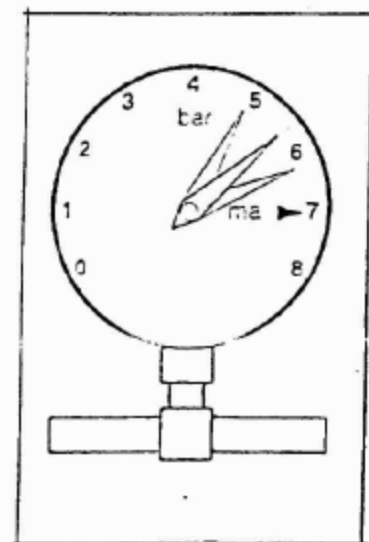
Rozprowadzenie sprężonego powietrza powinno być właściwie ustawione. Optymalna wewnętrzna średnica rozprowadzenia wynosi 10 mm.

Podczas pracy nie stoimy na śliskiej podkładce.



Ustawienie odpowiedniego ciśnienia roboczego:

Ustawiamy wartość ciśnienia na około 5 barów i wypróbujemy zszywanie. Jeśli ciśnienie jest zbyt niskie, dodajemy ok. 0,5 bara i ponownie próbujemy szyc. Tak postępujemy dalej, aż znajdziemy optymalną wartość ciśnienia roboczego. Nie może ono nigdy przekroczyć 7 barów.



Napełnianie zasobnika zszywkami

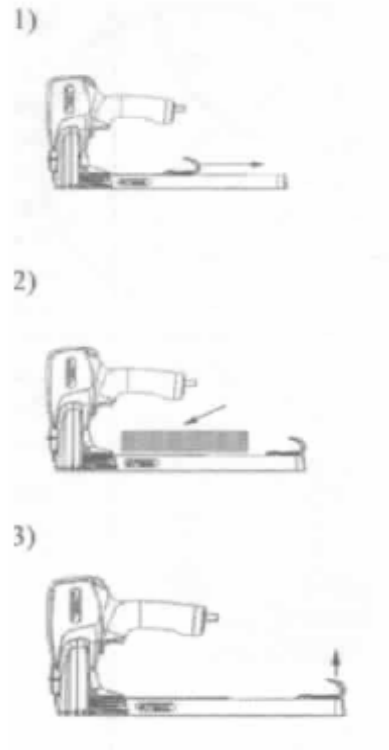
Uwaga: Przy napełnianiu zasobnika należy odłączyć urządzenie od sprężonego powietrza.
Używamy tylko oryginalnych zszywek JK odpowiedniego typu.

Typ 561

Przy napełnianiu zasobnika proszę postępować zgodnie z rysunkiem. Najpierw wysuwamy konika aż na skraj zasobnika, gdzie zostanie automatycznie zablokowany (rys. 1).

Następnie wkładamy zszywki do zasobnika (rys. 2).

Unosząc zwalnimy konika i przesuwamy docisk powoli przez ciągnięcie sprężyny do pierwotnej pozycji (rys. 3).
Nie puszczamy jej luzno!

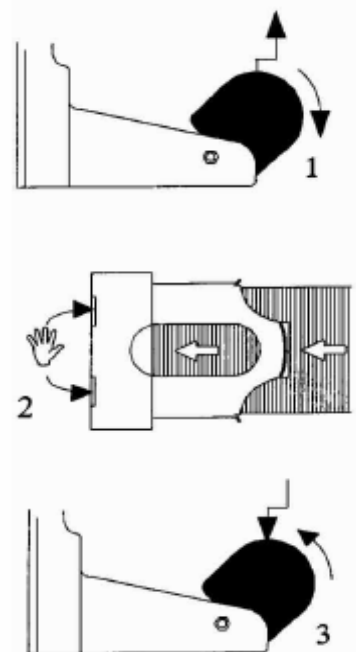


Typ 555

Przy napełnianiu zasobnika proszę postępować zgodnie z rysunkiem. Najpierw otwieramy osłonę zasobnika (rys. 1).

Następnie wkładamy zwój zszywek do zasobnika i ujścia urządzenia do zszywania (rys. 2).

Zamykamy osłonę zasobnika (rys. 3).



Ustawienie urządzenia

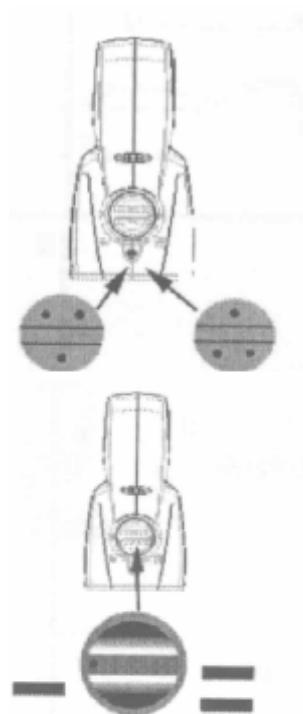
Ustawienie długości zszywki

Po poluzowaniu śruby blokującej na spodzie urządzenia ustawiamy obracając lekko kółko odpowiednią pozycję w zależności od długości używanej zszywki (15 lub 18 mm).

Uwaga: nie dotyczy modelu 581-22

Ustawienie głębokości szycia

Obracając kółko ustawiamy odpowiednią głębokość zszycia kartonu.

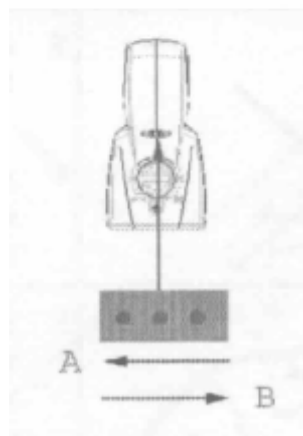


Ustawienie wytrzymałości złącza

Obracając kółko w lewo (A) lub w prawo (B) ustawiamy wytrzymałość złącza.

Pozycja A zszywka bardziej zamknięta – złącze trwalsze

Pozycja B złącze do ewentualnego łatwiejszego wyciągnięcia zszywki.



Smarowanie

Urządzenie wykorzystuje tylko czyste i odpowiednio wyregulowane powietrze sprężone, które musi być dostosowane (wprowadzony filtr cząstek kurzu, chwytak kondensatu i smarowanie mgłą olejową).

Wymagania stawiane olejowi smarującemu:

Olej bez kwasów, o niskiej lepkości, bez żywic. Lepkość przy 20 st. C: 2 – 4 st. E, temperatura krzepnięcia 0 st. C, w zimie –20 st. C. Zaleca się zwrócić się do dystrybutora urządzenia, który poleci odpowiedni olej. U producenta miejsca ślizgu smarowane są specjalnym SMAREM Kluber Synthese Proba 270 lub smarem Dow Corning MS 4, tłuszczem silikonowym Kluber Synthese Proba 270

lub smarem Dow Corning MS 4 Silicon Compound. Dlatego producent zaleca ich stosowanie także przy czyszczeniu i smarowaniu części ruchomych i przy naprawach.

Uwaga: Przy użyciu innego oleju niż określony przez producenta lub zalecany przez dystrybutora może nastąpić poważne uszkodzenie urządzenia.

Dane techniczne

Typ	Wysokość [mm]	Długość [mm]	Masa [g]	Typ złączki	Długość złączki	Pojemność zasobnika
c.561M	320	455	1600	561/15,18	15,18	150
c.561PN22	320	455	1600	561/22	22	150
c.561PN	205	404	1800	561/15,18	15,18	150
c.561PN22	205	404	1800	561/22	22	150
c.555PN	205	235	1800	555/15,18	15,18	1000