

INSTRUKCJA OBSŁUGI I KONSERWACJI

PNEUMATYCZNA ZGNIATARKA DO PUSZEK

Indeks APP 170601



DANE TECHNICZNE

Ciężar:	53 kg
Wysokość:	939mm
Szerokość:	375mm
Głębokość:	375mm
Wielkość komory:	370 x 370 x 470mm (szer. x głęb. x wys.)
Siła nacisku:	~ 630 kg
Zapotrzebowanie na powietrze:	42L na 1 cykl, przy ciśnieniu roboczym 6 bar

CHARAKTERYSTYKA OGÓLNA I PRZEZNACZENIE

Pneumatyczna zgniatarka do puszek, jest uniwersalnym urządzeniem przeznaczonym w szczególności dla firm lakierniczych. Podstawowym zadaniem zgniatarki, jest zmniejszenie objętości materiałów technologicznych używanych w lakiernictwie, takich jak opakowania metalowe po lakierach, rozpuszczalnikach i masach plastycznych

OPIS DZIAŁANIA

Umieszczane w komorze wrzutowej odpady, po uruchomieniu prasy zostaną poddane zgniatanu za pomocą tłoka napędzanego siłownikiem pneumatycznym.

UWAGA!

NIGDY nie należy otwierać drzwi zgniatarki podczas ruchu tłoka!

ZGNIATANIE PUSZKI:

Zgniatanie puszkii następuje po umieszczeniu jej w komorze zgniotuu, zamknięciu drzwi komory i zabezpieczeniu zamka drzwi czołowych.

Po zakończeniu procesu zgniatania puszkii, odbezpieczeniu zamka i otwarciu drzwi, tłok prasy automatycznie powraca do położenia wyjściowego.

UWAGA!

Pomimo, że umieszczono na tłoku zgniatarki profile stalowe, których zadaniem jest wstępne odkształcanie puszek, w przypadku zgniatania odpadów wykonanych z grubszych blach, należy wstępnie zdeformować bok zgniatanej puszki.

ZASADY BEZPIECZEŃSTWA

Zgniatarka wyposażona jest w zawór rolkowy, którego zadaniem jest uruchamianie układu sterowania wyłącznie przy zamkniętych drzwiczkach wrzutowych.

Pod żadnym pozorem nie wolno uruchamiać zgniatarki przy otwartych drzwiczkach wrzutowych, ani blokować rolkowego zaworu zabezpieczającego!

Ponad to nigdy nie należy:

- Zgniatać zamkniętych puszek.
- Zgniatać pełnych opakowań.
- Zgniatać jakichkolwiek opakowań i elementów szklanych.
- Umieszczać w komorze zgniotu opakowań po aerozolach, które nadal znajdują się pod ciśnieniem.
- Umieszczać jakichkolwiek przedmiotów ponad tłokiem prasy.

KONSERWACJA

Podstawowe czynności konserwacyjne polegające na:

- Dbalości o czystość komory zgniotu, poprzez usuwanie ewentualnych zanieczyszczeń powstałych podczas zgniatania puszek po lakierach lub masach plastycznych.
- Kontrolowaniu (raz na miesiąc) połączenia gwintowego pomiędzy tłoczyskiem siłownika a tłokiem zgniatarki.
- Kontroli funkcjonowania rolkowego zaworka zabezpieczającego (1 raz / tydzień), poprzez próbę uruchomienia zgniatarki przy otwartych drzwiczkach wrzutowych.
- Kontroli szczelności połączeń pneumatycznych.

MONTAŻ

Wybór miejsca ustawienia zgniatarki powinien uwzględniając strefę zabudowy wraz z miejscem do załadunku jak i rozładunku komory zgniotu. Z uwagi na położenie zaworu sterującego jak i króćca przyłączeniowego, należy zachować, co najmniej 300 mm przestrzeń od lewej ścianki komory zgniotu.

WARUNKI GWARANCJI

1. APP Sp. z o.o. gwarantuje najwyższą jakość i poprawne działanie urządzenia eksploatowanego zgodnie z instrukcją obsługi.
2. Udziela się Kupującemu 12-miesięcznej gwarancji liczonej od daty zakupu urządzenia. Okres ten ulega przedłużeniu o liczbę dni pozostawiania urządzenia w gwarancyjnym serwisie naprawczym.
3. Wady urządzenia ujawnione w okresie gwarancyjnym będą usuwane w terminie możliwie najkrótszym, nie dłuższym jednak niż 14 dni. Obowiązujący termin naprawy rozpoczyna się z dniem dostarczenia urządzenia do gwarancyjnego serwisu naprawczego.
4. Gwarancja nie obejmuje:
 - uszkodzeń mechanicznych powstałych w wyniku eksploatacji niezgodnej z załączoną instrukcją obsługi,
 - uszkodzeń powstałych w wyniku eksploatacji niezgodnej z załączoną instrukcją obsługi,
 - uszkodzeń będących następstwem napraw zrealizowanych poza gwarancyjnym serwisem naprawczym,
 - czynności eksploatacyjnych zawartych w instrukcji obsługi,

Auto Plast Produkt Sp. z o.o. 62-300 Września ul. Przemysłowa 10, tel. + 48(prf)61 437 00 00.