

Spis treści:

1. Dane techniczne.....	2
2. Przeznaczenie maszyny.....	2
3. Zasady bezpieczeństwa.....	2
3.1. Informacje ogólne.....	2
3.2. Instrukcje związane z bezpieczeństwem pracy.....	3
3.3. Wymogi bezpieczeństwa dla operatorów maszyny.....	3
3.4. Wymogi bezpieczeństwa przy konserwacji i naprawach.....	3
3.5. Wymogi bezpieczeństwa przy wymianie elektryki.....	3
3.6. Obsługa elementów pneumatycznych.....	3
3.7. Zachowanie standardów związanych z ochroną środowiska.....	4
4. Transport i instalacja.....	4
4.1. Zasady bezpieczeństwa w trakcie transportu.....	4
4.2. Zasilanie.....	4
4.3. Instalacja.....	4
5. Budowa urządzenia.....	5
6. Panel sterowania.....	11
6.1. Ustawienia za pomocą ekranu dotykowego.....	12
6.1.1. Ekran główny.....	12
6.1.2. Ekran ustawień.....	13
6.1.3. Ekran testowania.....	14
6.1.4. Ekran podsumowania.....	14
6.1.5. Ekran alarmu.....	15
7. Przygotowanie urządzenia do pracy.....	15
7.1. Uruchomienie urządzenia.....	15
8. Ustawianie i kalibracja.....	16
8.1. Synchronizacja zębatek oraz paska podającego grzbiet drutowy.....	16
8.2. Regulacja dolnej szczęki zaciskowej.....	17
8.3. Regulacja górnej szczęki zaciskowej.....	18
8.4. Regulacja pozycji blatu roboczego.....	18
8.5. Podajnik zawieszek do kalendarzy.....	19

9. Deklaracja zgodności

1. Dane techniczne

- Specyfikacja grzbietu drutowego: średnica: 1/4" – 7/8"
Oczka na cal: 3:1" & 2:1"
- Obsługa grzbietu drutowego: automatyczne cięcie, wsuwanie i zamykanie.
Możliwość pominięcia bindowania do 6 kroków
- Maksymalna szerokość papieru: 520 mm
- Maksymalna szerokość bindowania: 507 mm
- Minimalna szerokość bindowania: 75 mm
- Prędkość pracy: 1000~1500 cykli na godzinę
- Wymiary stołu roboczego (DxG): 660 x 300 mm
- Zasilanie elektryczne: 230V / 1ph / 50Hz
- Kompresor powietrza (nie zawiera się): 1,5kW
- Ciśnienie: 6~8 barów
- Wymiary urządzenia (DxGxW): 1030x660x1200 mm
- Ciężar netto urządzenia: 220 kg
- Wymiary podajnika grzbietu drutowego: (DsGxW): 490x760x1220 mm
- Ciężar netto podajnika grzbietu drutowego: 65 kg

2. Przeznaczenie maszyny

Opus Semi-automatic Wire Closer to półautomatyczna zaciskarka grzbietów drutowych o szerokości roboczej 75 mm – 507 mm i średnicy oczka 1/4" – 7/8" wraz z wbudowanym podajnikiem zawieszek do kalendarzy. Zabrania się użytkowania maszyny do jakichkolwiek innych celów. Każdy z operatorów pracujących z urządzeniem musi być przeszkolony w zakresie zasad bezpieczeństwa użytkowania maszyny oraz jej przeznaczenia. Użycie maszyny do jakichkolwiek innych prac niż wyżej wymienione jest zabronione i będzie równoznaczne z nieprawidłowym użyciem maszyny.

Uwaga – jeśli maszyna jest użytkowana nieprawidłowo, producent nie gwarantuje, że praca z urządzeniem jest bezpieczna. W przypadku nieprawidłowego użytkowania, za uszkodzenie urządzenia i wypadki przy pracy odpowiedzialność ponosi użytkownik.

3. Zasady bezpieczeństwa

3.1. Informacje ogólne

Urządzenie Opus Semi-automatic Wire Closer zostało zaprojektowane i wyprodukowane z zachowaniem wszelkich norm bezpieczeństwa. Dzięki zastosowaniu najnowszych dostępnych technologii poziom bezpieczeństwa przy pracy z urządzeniem jest bardzo wysoki.

Bezpieczeństwo pracy można jednakże zachować w praktyce jeśli podjęte zostaną wszystkie konieczne czynności. Zaplanowanie ich i realizacja są obowiązkiem użytkownika maszyny. W szczególności operator powinien się upewnić czy:

- maszyna używana jest zawsze zgodnie z przeznaczeniem
- maszyna używana jest w perfekcyjnych warunkach pracy, wszystkie elementy maszyny odpowiadające za bezpieczeństwo pracy powinny być regularnie sprawdzane z częstotliwością uwzględniającą ich zużycie

- personel odpowiedzialny za obsługę, naprawę i konserwację maszyny wyposażony jest w odpowiedni sprzęt ochronny
- instrukcja obsługi jest czytelna i znajduje się w pobliżu maszyny w miejscu dostępnym dla jej wszystkich użytkowników
- maszyna jest obsługiwana, naprawiana i konserwowana tylko i wyłącznie przez uprawniony i odpowiednio wyszkolony personel
- personel jest przeszkolony w zakresie obsługi maszyny, jest zaznajomiony z zasadami BHP i zawartością instrukcji urządzenia, a w szczególności z informacjami dotyczącymi bezpieczeństwa pracy
- żadne z naklejek i oznaczeń znajdujących się na urządzeniu w momencie dostawy nie zostały zerwane

3.2. Instrukcje związane z bezpieczeństwem pracy

Niniejsza instrukcja zawiera konkretne wskazania dotyczące ryzyka związanego z użytkowaniem urządzenia, którego nie można uniknąć. Ryzyko obejmuje:

- ludzi (w szczególności personel obsługujący maszynę)
- maszynę i jej wyposażenie
- środowisko

3.3. Wymogi bezpieczeństwa dla operatorów maszyny

Maszyna może być obsługiwana tylko i wyłącznie przez uprawniony i odpowiednio wyszkolony personel, który zapoznał się z instrukcją obsługi urządzenia i w czasie pracy stosuje się do zawartych w nim zaleceń. Przed rozpoczęciem pracy należy się każdorazowo upewnić czy:

- w zasięgu pracy urządzenia przebywa tylko i wyłącznie uprawniony personel
- nie ma zagrożenia że w momencie włączenia maszyny ktoś może zostać zraniony
- brak jest widocznych uszkodzeń maszyny
- przy maszynie nie znajdują się żadne zbędne materiały i przedmioty
- wszystkie zabezpieczenia pracują w sposób prawidłowy

3.4. Wymogi bezpieczeństwa przy konserwacji i naprawach

Przed rozpoczęciem konserwacji / naprawy urządzenia należy zablokować dostęp do urządzenia dla innych pracowników, a maszynę odpowiednio oznakować. Maszynę trzeba w sposób trwały odłączyć od zasilania i odpowiednio się zabezpieczyć by w czasie konserwacji / naprawy nikt nie włączył ponownie zasilania. Szczególną ostrożność zachować należy przy wymianie ciężkich elementów maszyny, a także elementów, które mogą być nagrzane oraz oleje i płyny czyszczące odpowiednio zutylizować (w szczególności tak, by nie dostały się do gleby).

3.5. Wymogi bezpieczeństwa przy wymianie elektryki

Naprawy mogą być wykonywane tylko i wyłącznie przez uprawniony i odpowiednio wyszkolony personel. Należy regularnie sprawdzać stan obwodu elektrycznego i wymieniać uszkodzone kable. Dostęp do elementów elektrycznych powinien być zamknięty na klucz, by dostęp do niego miał tylko uprawniony personel. Szafka elektryczna oraz inne wyposażenie podłączone do zasilania nie może być czyszczone poprzez polewanie wodą i innymi substancjami ciekłymi.

3.6. Obsługa elementów pneumatycznych

Konserwacja i naprawy mogą być wykonywane tylko i wyłącznie przez uprawniony i odpowiednio wyszkolony personel

- przed rozpoczęciem jakichkolwiek prac usunąć ciśnienie
- regularnie wymieniać rurki również w przypadku braku widocznych uszkodzeń

Przed ponownym rozpoczęciem pracy należy się upewnić, że:

- wszystkie elementy zostały poprawnie skręcone
- osłony zbiornika, elementy monitorujące, filtry wymontowane na czas naprawy zostały ponownie zainstalowane
- wszystkie materiały, narzędzia i inne elementy użyte w czasie konserwacji / naprawy zostały usunięte ze strefy pracy maszyny
- wszystkie elementy odpowiedzialne za bezpieczeństwo pracy działają prawidłowo

3.7. Zachowanie standardów związanych z ochroną środowiska

Użytkownik maszyny zobowiązany jest do przestrzegania norm ochrony środowiska. Substancje szkodliwe dla środowiska używane w czasie pracy, konserwacji i napraw maszyny muszą być odpowiednio utylizowane (wszelkiego rodzaju smary, oleje, substancje chłodzące, substancje czyszczące).

4. Transport i instalacja

4.1. Zasady bezpieczeństwa w czasie transportu

Aby uniknąć ryzyka uszkodzenia maszyny i zranienia w czasie transportu należy zwrócić uwagę na następujące rzeczy:

- przy podnoszeniu maszyny i elementów jej wyposażenia należy postępować zgodnie z zasadami BHP mając na uwadze wagę maszyny (220 kg)
- obszar w którym maszyna jest transportowana powinien zostać zamknięty i odpowiednio oznakowany, aby nie dostał się tam nikt nieuprawniony
- maszyna może być przenoszona i transportowana tylko i wyłącznie przez uprawniony i odpowiednio wyszkolony personel
- poszczególne części maszyny mogą być przenoszone tylko i wyłącznie za pomocą wózka widłowego lub podnośnika przystosowanych do transportu elementów o danym ciężarze
- rama maszyny może być przenoszona i transportowana tylko i wyłącznie za pomocą wózka widłowego o odpowiednich parametrach względem wymiarów ramy

Uwaga – jeśli maszyna przesuwana jest po niestabilnym lub śliskim podłożu istnieje zagrożenie, że maszyna się przewróci.

4.2 Zasilanie

Standardowe zasilanie to 230V (1 faza), 50 Hz. Wtyczka musi posiadać uziemienie, zabezpieczenie 16A.

W przypadku wątpliwości czy wtyczka spełnia wyżej wymienione wymagania należy się skonsultować z elektrykiem.

4.3 Instalacja

Aby uniknąć ryzyka uszkodzenia maszyny lub wypadku w czasie instalacji należy ułożyć kable zasilające w taki sposób, aby uniknąć powstawania zagięć. Aby zagwarantować prawidłowe działanie maszyny należy:

- stanowisko na którym będzie zainstalowana maszyna przygotować w taki sposób, by podłoże było równe i stabilne
- przewody ułożyć w taki sposób, by nie był one naprężone
- przewody ułożyć w taki sposób, by uniknąć obtarcia

Przed pierwszym uruchomieniem maszyny należy sprawdzić czy:

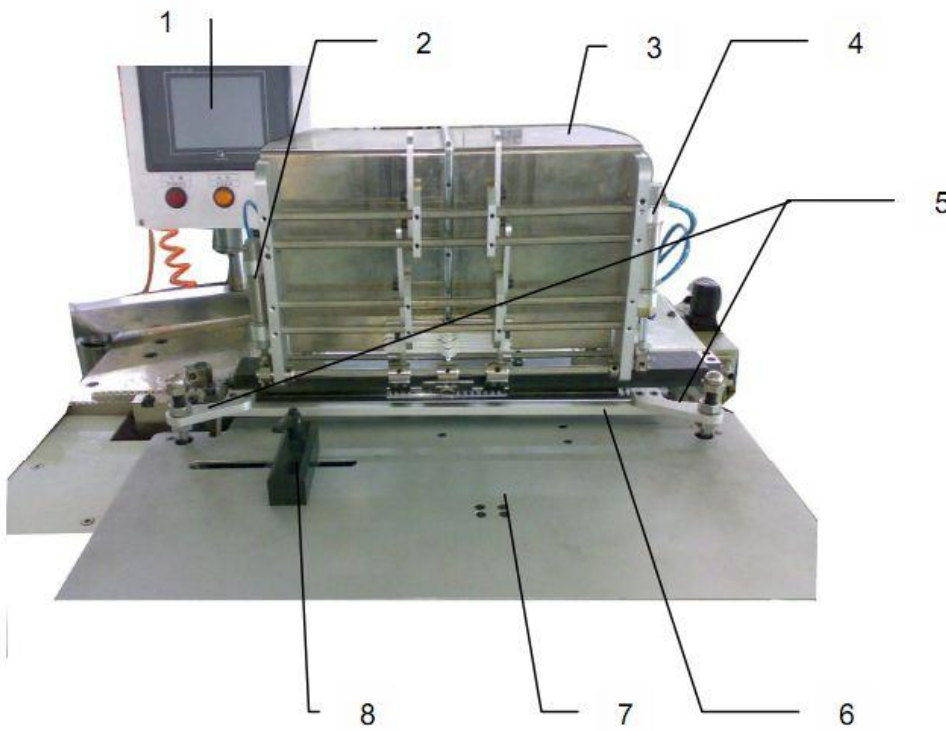
- wszystkie zabezpieczenia maszyny na czas transportu zostały usunięte
- maszyna została podłączona do odpowiedniego zasilania
- sprawne są wszystkie elementy gwarantujące bezpieczeństwo pracy maszyny (przyciski bezpieczeństwa, osłony)
- umyć wszystkie malowane i metalowe elementy maszyny znajdujące się w strefie pracy za pomocą łagodnego środka czyszczącego w celu usunięcia pozostałości po środkach antyrdzewnych chroniących maszynę w czasie transportu

5. Budowa urządzenia

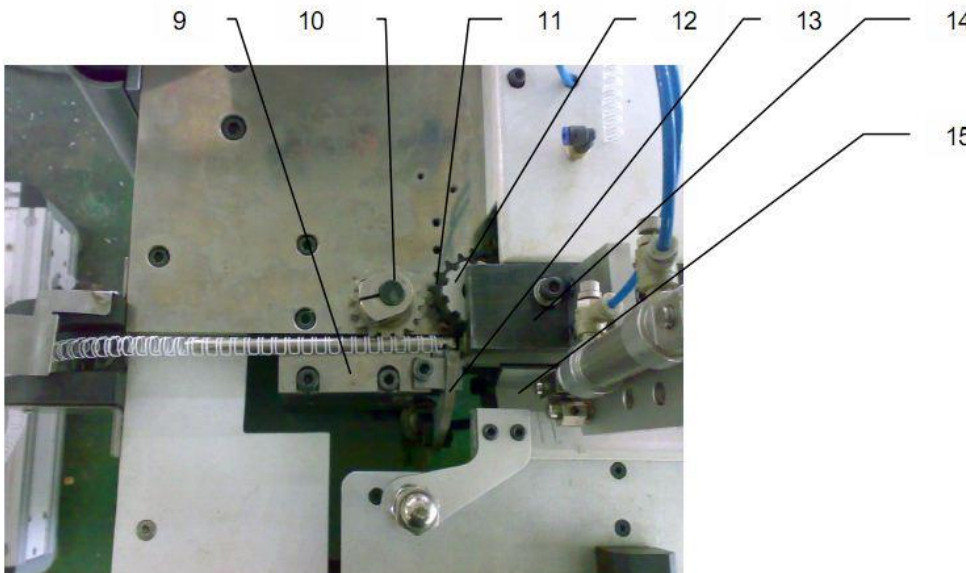


Podajnik grzbietu
drutowego

Jednostka główna



- 1. Panel sterowania HMI
- 2. Cylinder
- 3. Podajnik zawieszek do kalendarzy
- 4. Cylinder
- 5. Prawe i lewe ramie
- 6. Listwa dociskowa
- 7. Stół
- 8. Ogranicznik papieru

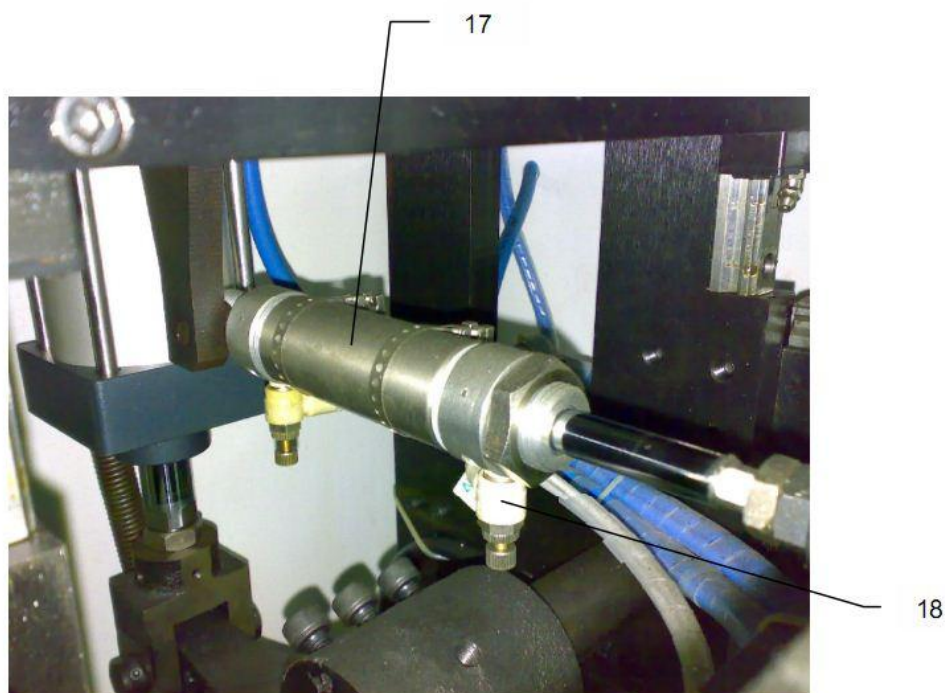


- 9. Ogranicznik
- 10. Zębatka podająca grzbiet drutowy
- 11. Pasek podający grzbiet drutowy
- 12. Zębatka paska podającego grzbiet drutowy
- 13. Nożyce
- 14. Górna szczęką zaciskowa
- 15. Prowadnica

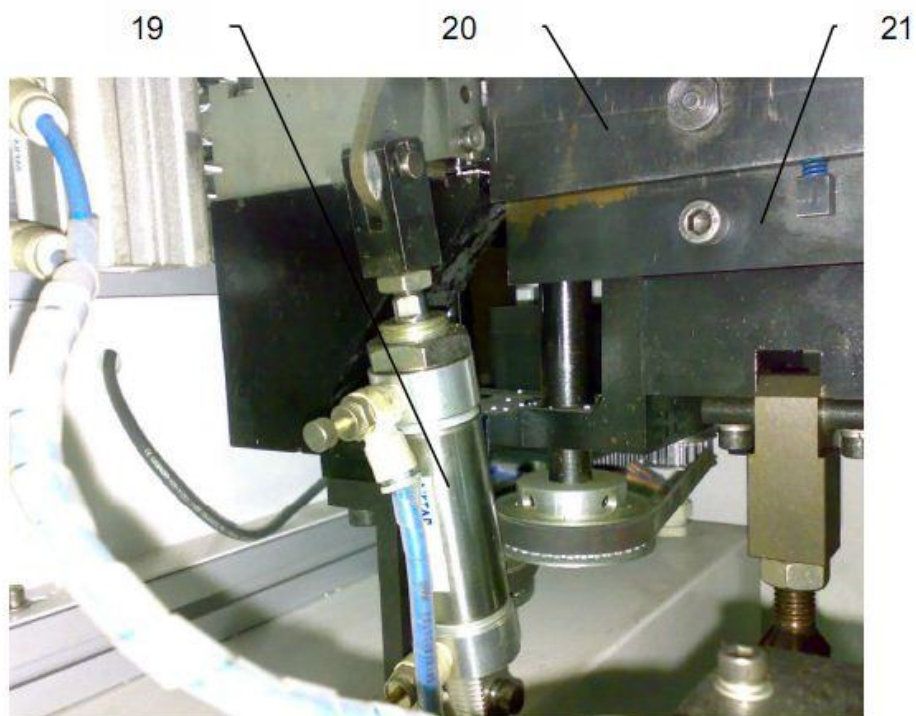


- 16. Cylinder ogranicznika (9.)

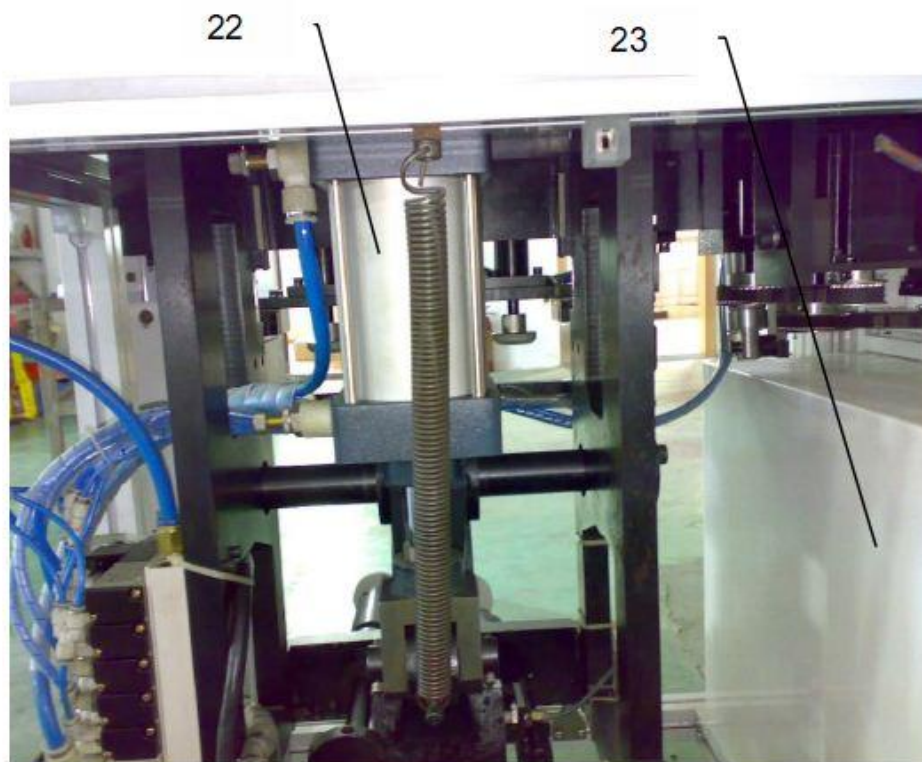
16



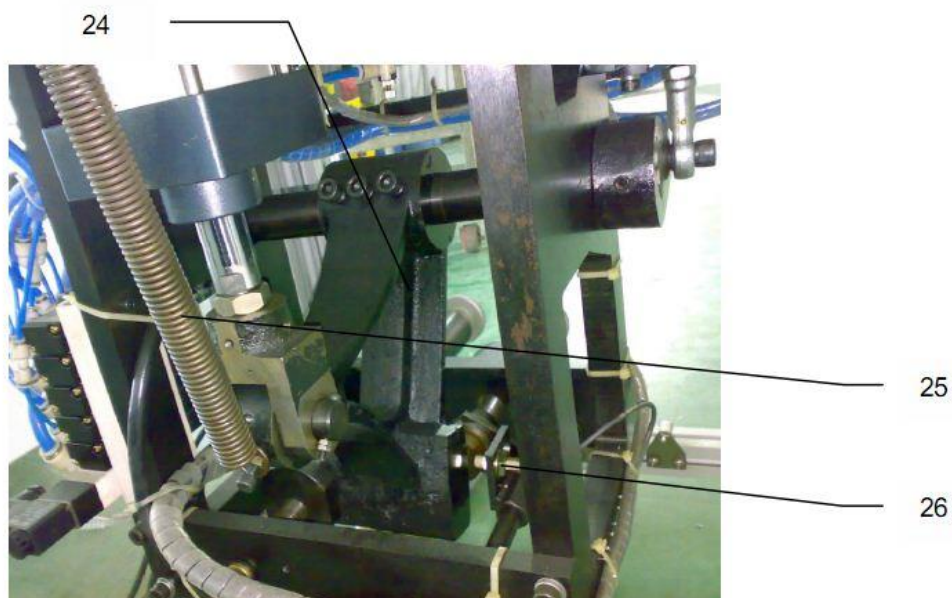
17. Cylinder stołu roboczego
18. Zawór przepustnicy



19. Cylinder nożyc
20. Dolna szczęka zaciskowa
21. Dolna szczęka zaciskowa



- 22.** Główny cylinder
- 23.** Obudowa sterowników elektronicznych



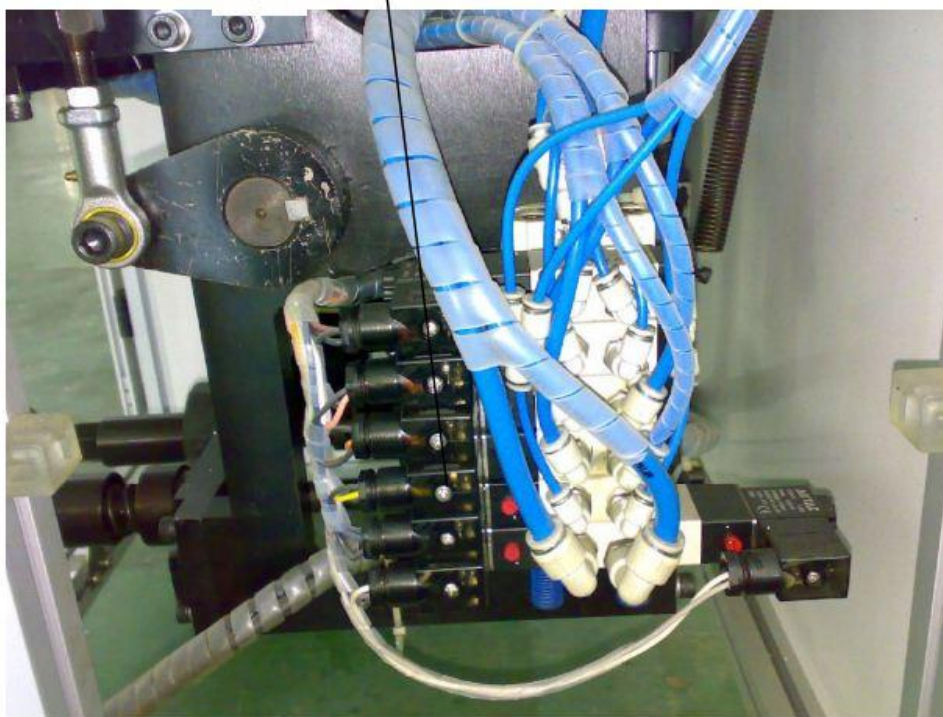
- 24.** Ramię mechanizmu zagniatania
- 25.** Sprężyna
- 26.** Sensor

27

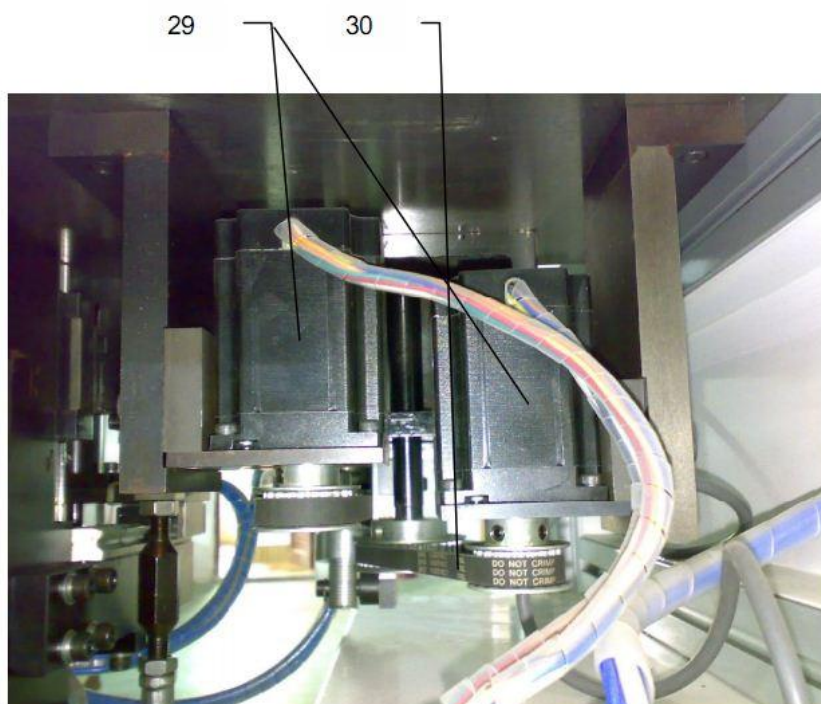


27. Filtr powietrza

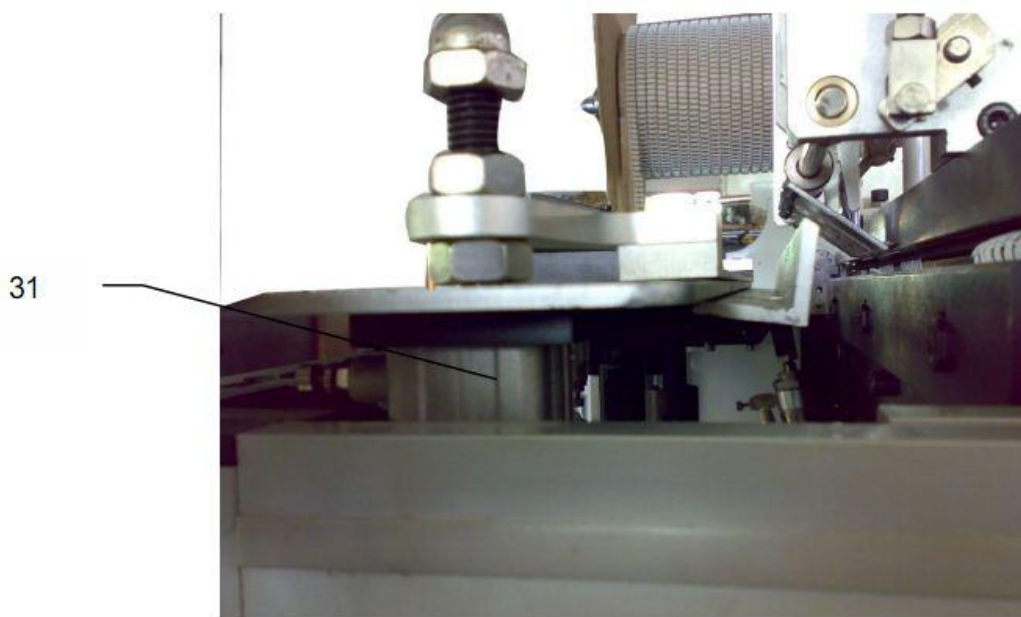
28



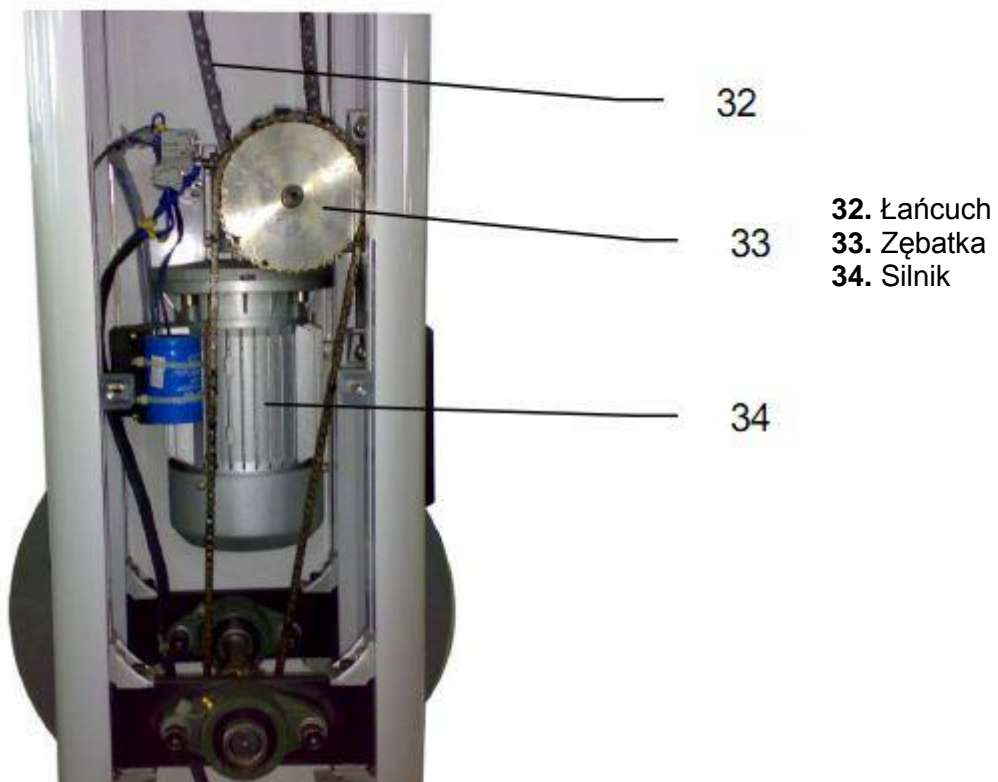
28. Zawór cewki powietrza



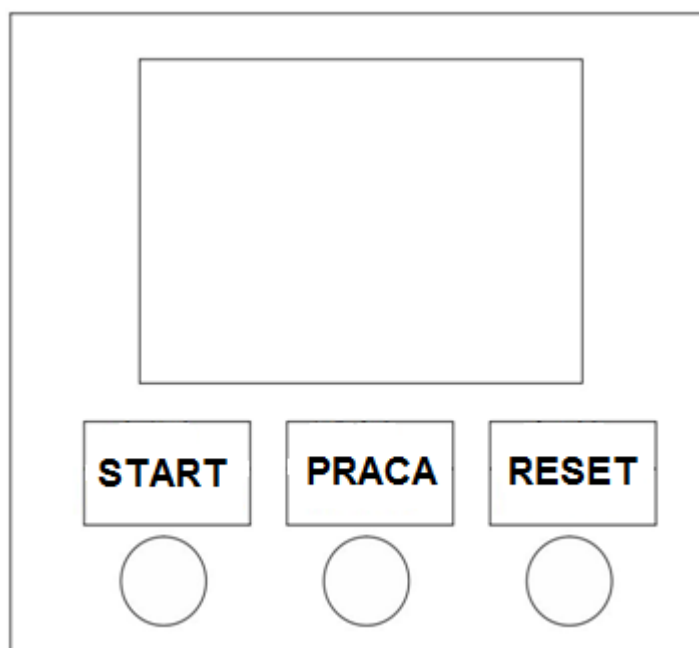
29. Silnik krokowy
30. Pasek rozrządu



31. Cylinder listwy dociskowej



6. Panel sterowania



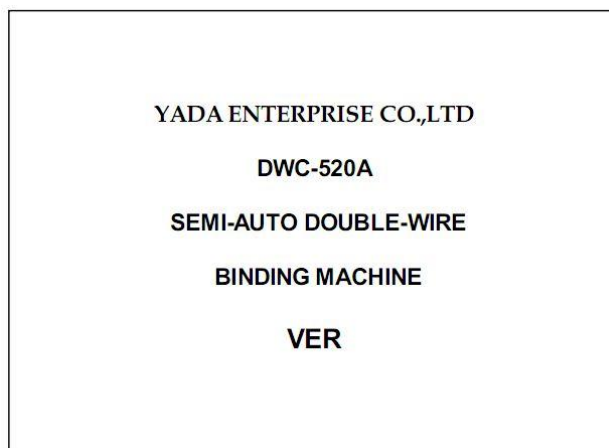
START – Naciśnij przycisk by uruchomić urządzenie

PRACA – Rozpoczęcie pracy nastąpi po naciśnięciu przycisku oraz aktywowaniu urządzenia poprzez przycisk nożny. W innym wypadku urządzenie nie będzie odpowiadać,

RESET – W momencie kiedy urządzenie w trakcie testów zawiesi się, naciśnij przycisk a urządzenie powróci do pozycji wyjściowej

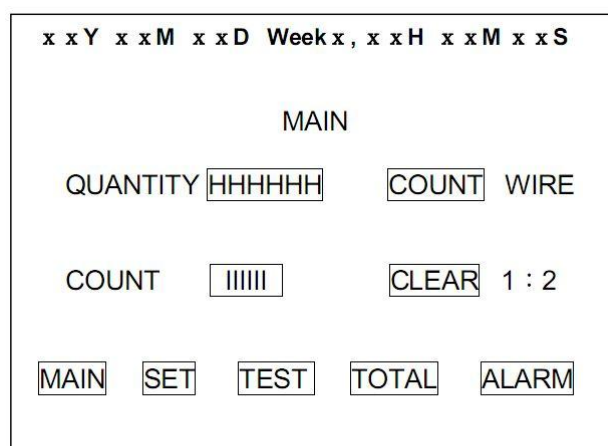
6.1. Ustawienia za pomocą ekranu dotykowego

Podłącz urządzenie do sieci, następnie naciśnij przycisk POWER i dotknij monitor. Pojawi się ekran startowy:



6.1.1. Ekran główny

Po wygaśnięciu ekranu startowego pojawi się opcja wyboru języka. Dostępny chiński bądź angielski. Następnie wyświetli się Ekran główny:



- MAIN – Naciśnij by powrócić do ekranu głównego (punkt 6.1.1.)
- SET – Naciśnij by wyświetlić ekran ustawień (punkt 6.1.2.)
- TEST – Naciśnij by wyświetlić ekran testowania (punkt 6.1.3.)
- TOTAL – Naciśnij by wyświetlić ekran podsumowania (punkt 6.1.4.)
- ALARM – Naciśnij by wyświetlić ekran alarmu (punkt 6.1.5.)
- Aktualna data i czas wyświetlana jest na górze ekranu

Instrukcja obsługi urządzenia Opus Semi-automatic Wire Closer

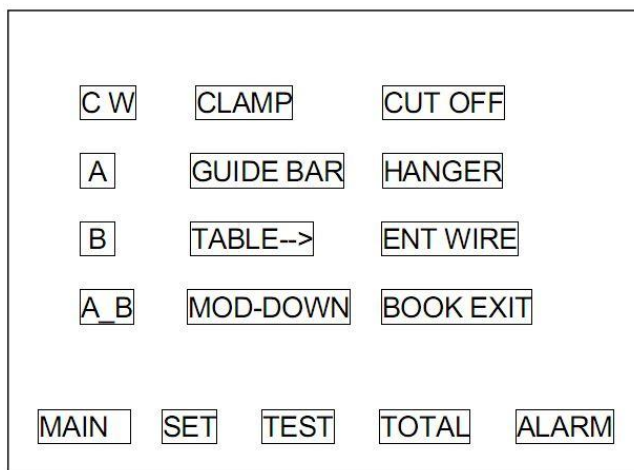
- QUANTITY – Programowanie harmonogramu produkcji. Wprowadź ilość opraw, które chcesz dokonać. Jeśli urządzenie przekroczy pożądaną wartość, wyemitowany zostanie sygnał alarmowy. Po upływie 5 sekund, urządzenie wyłączy się a licznik poda wartość 0.
- COUNT – Wyświetla aktualną liczbę dokonanych opraw. Kiedy licznik osiągnie wartość równą wprowadzonej liczbie opraw, urządzenie wyemituje sygnał alarmowy. Po pięciu sekundach urządzenie wyłączy się a licznik poda wartość 0.
- COUNT – Naciśnięcie przycisku powoduje, że naliczanie jest nieaktywne
- CLEAR – Przytrzymaj przez 5 sekund aby wyzerować licznik.
- WIRE – wyświetla rodzaj używanego grzbietu drutowego – 2:1” lub 3:1”

6.1.2. Ekran ustawień

SPEED	WIRE	HANGER	BOOK	EXIT	TIME
A	B : 1	C	OFF	PP	
LOOP1	SPACE1	LOOP2	SPACE2	LOOP3	SPACE 3
DD	EE	FF	GG	HH	II
LOOP4	SPACE4	LOOP5	SPACE 5	LOOP 6	SPACE 6
JJ	KK	LL	MM	NN	OO
MAIN	SET	TEST	TOTAL	ALARM	

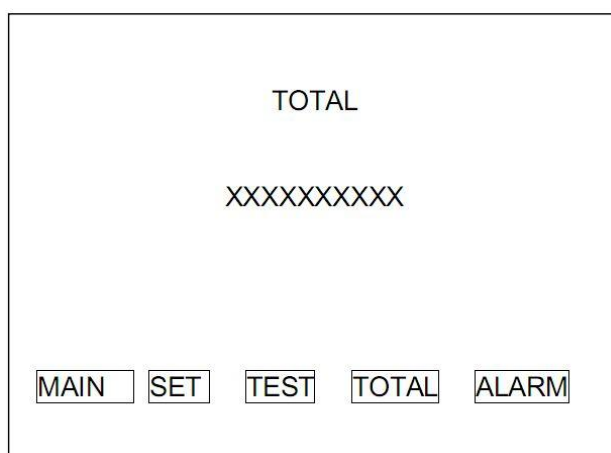
- SPEED – ustawienie prędkości oprawiania. Wartość od 0 do 9
- WIRE – Ustawianie rodzaju grzbietu drutowego – 2:1” lub 3:1”
- HANGER – Wyłączanie lub włączanie podajnika zawieszek do kalendarzy
- BOOK EXIT – Wyłączanie lub włączanie automatycznego podajnika
- TIME – Ustawianie czasu automatycznego podajnika
- LOOP 1 – Ilość pętli pierwszej długości drutu. Wartość od 0 do 99
- SPACE – Ilość przerw w pierwszym odstępnie, tzw. łezka. Wartość od 0 do 99
- LOOP 2 – Ilość pętli drugiej długości drutu. Wartość od 0 do 99
- SPACE 2 – Ilość przerw w drugim odstępnie, tzw. łezka. Wartość od 0 do 99
- LOOP 3 - Ilość pętli trzeciej długości drutu. Wartość od 0 do 99
- SPACE 3 - Ilość przerw w trzecim odstępnie, tzw. łezka. Wartość od 0 do 99
- LOOP 4 - Ilość pętli czwartej długości drutu. Wartość od 0 do 99
- SPACE 4 - Ilość przerw w czwartym odstępnie, tzw. łezka. Wartość od 0 do 99
- LOOP 5 - Ilość pętli piątej długości drutu. Wartość od 0 do 99
- SPACE 5 - Ilość przerw w piątym odstępnie, tzw. łezka. Wartość od 0 do 99
- LOOP 6 - Ilość pętli szóstej długości drutu. Wartość od 0 do 99
- SPACE 6 - Ilość przerw w szóstym odstępnie, tzw. łezka. Wartość od 0 do 99

6.1.3. Ekran testowania



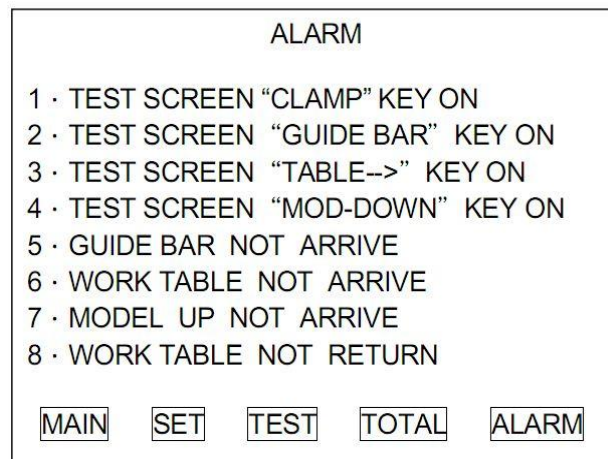
- CW – Cofanie zębatek podających grzbiet drutowy
- A – Przewijanie pierwszej zębátky podającej grzbiet drutowy
- B – Przewijanie drugiej zębátky podającej grzbiet drutowy
- AB – Przewijanie obydwu zębatek naraz
- CLAMP – Test listwy dociskowej
- GUIDE BAR – Test ogranicznika
- TABLE – Test automatycznego podajnika znajdującego się na stole roboczym
- MOD-DOWN –
- CUT OFF – Test nożyc
- HANGER – Test podajnika zawieszek do kalendarzy
- ENT WIRE –

6.1.4. – Ekran podsumowania



Ten ekran informuje o liczbie dokonanych oprav od momentu włączenia urządzenia

6.1.5. Ekran alarmu



1. Listwa dociskowa aktywna/nieaktywna
2. Ogranicznik aktywny/nieaktywny
3. Podajnik aktywny/nieaktywny
4. Zablokowany ogranicznik
5. Ogranicznik nieaktywny
6. Podajnik nieaktywny
- 7.
8. Podajnik nieaktywny

7. Przygotowanie urządzenia do pracy

- Sprawdź czy jest woda w filtrze powietrza,
- Sprawdź czy poziom oleju jest pomiędzy 1/4 a 4/5 pojemności smarownicy,
- Sprawdź części mechaniczne, zwłaszcza śruby elementów zaciskowych i upewnij się, że wszystko jest należycie zabezpieczone,
- Sprawdź czy urządzenie podłączone jest do podajnika grzbietu drutowego,
- Upewnij się, że wszystkie części elektryczne są suche i dobrze wyizolowane,
- Sprawdź wszystkie przewody pod kątek ewentualnych wycieków,

7.1. Uruchomienie urządzenia

- Podłącz urządzenie do źródła prądu. Przekręć przełącznik bezpieczeństwa znajdujący się w drzwiczkach po lewej stronie jednostki głównej. Wciśnij przycisk POWER, wybierz język na ekranie dotykowym.
- Podłącz podajnik grzbietu drutowego do głównego urządzenia. Szpula powinna obracać się zgodnie z ruchem wskazówek zegara.
- Podłącz urządzenie do źródła powietrza. Ustaw ciśnienie pomiędzy 6 a 8 barów, w zależności od rozmiary grzbietu drutowego. Im większy rozmiar tym większe ciśnienie.

- Wybierz na ekranie przycisk TEST (punkt 8.1.3.). Naciśnij i przytrzymaj A tak długo, aż zębatka zostanie odpowiednio skalibrowana z grzbietem drutowym. Następnie naciśnij CUT by przeciąć grzbiet drutowy pomiędzy pętłami. Wyrzuć obcięty kawałek drutu.
- Sprawdź czy wszystkie elementy urządzenia działają poprawnie naciskając poszczególne klawisze funkcyjne. Naciśnij PRACA by sprawdzić czy wszystkie cylindry działają poprawnie.
- Naciśnij przycisk nożny by rozpocząć testowe działanie urządzenia

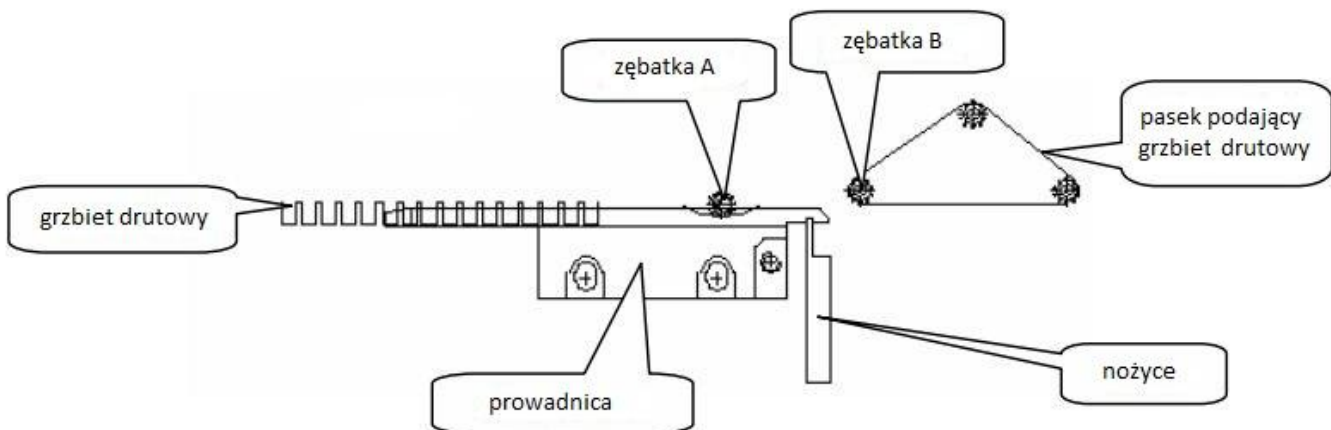
8. Ustawianie i kalibracja

Maszynę należy kalibrować za każdym razem, w zależności od stosowanego grzbietu drutowego (rozmiar i rozstaw pętli).

8.1. Synchronizacja zębatek oraz paska podającego grzbiet drutowy

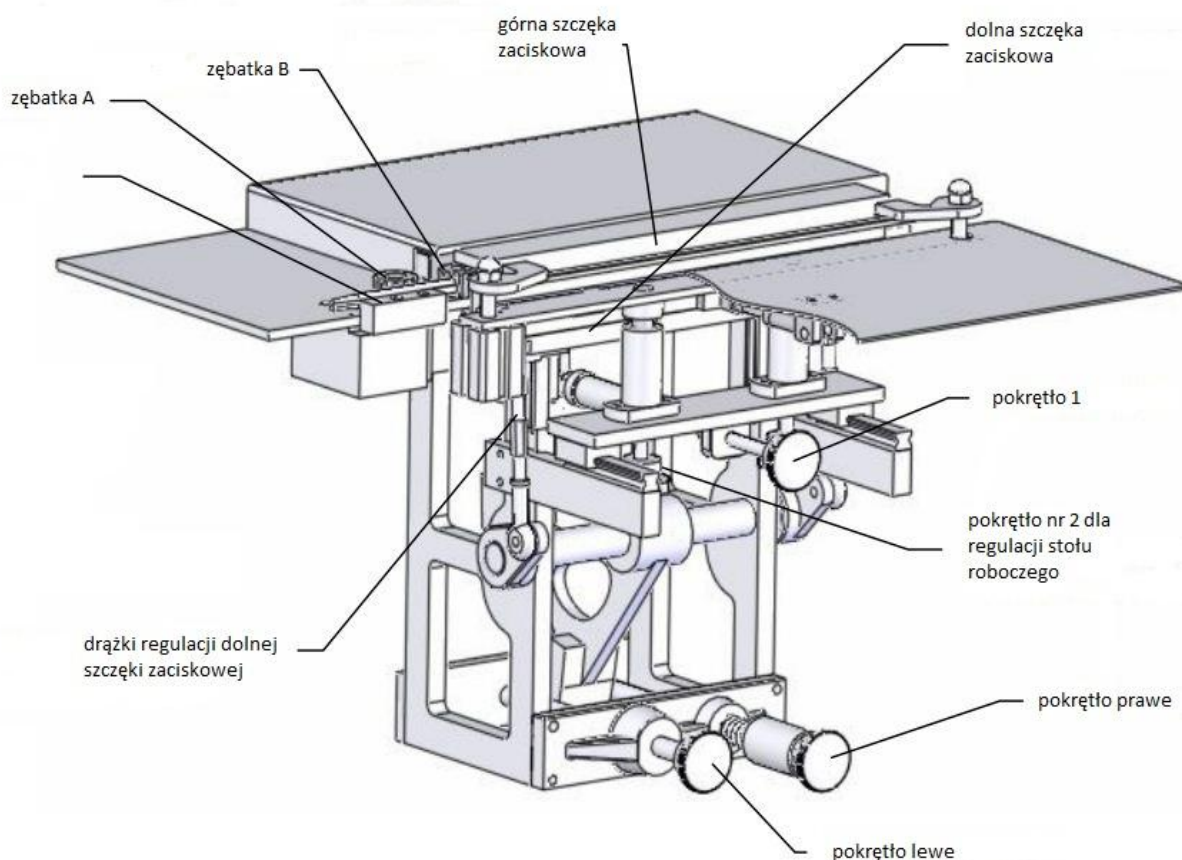
Zębatka A oraz pasek podający grzbiet drutowy muszą być odpowiednio zsynchronizowane za każdym razem, gdy nakładany jest grzbiet drutowy.

1. Wsuń grzbiet drutowy na prowadnicę aż do momentu, gdy osiągnie pierwszą zębatkę. Naciśnij A na ekranie testowania. Zębatka zacznie obracać się ze stałą prędkością. Przytrzymaj przycisk A aż pierwsza pętla grzbietu drutowego osiągnie pasek podający grzbiet drutowy.



2. Naciśnij AB na ekranie testowania. Zębatka A oraz B zaczną jednocześnie obracać się. Sprawdź czy pętla drutu pasują do wypustek w zębatce A i pasku podającym grzbiet drutowy. Jeśli nie, wciśnij A bądź CW i trzymaj tak długo, aż grzbiet znajdzie się we właściwym położeniu.

8.2. Regulacja dolnej szczęki zaciskowej



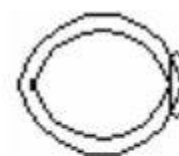
1. Sprawdź czy prowadnica oraz przerwa pomiędzy szczękami zaciskowymi znajdują się w linii. Takie ustawienie zapewni płynne przesuwanie się grzbietu drutowego.
2. Podnieś dolną szczękę zaciskową na wysokość o 1 mm wyższą od spodu ogranicznika. Nałóż grzbiet drutowy na prowadnicę tak, aby jego otwarta część była skierowana w Twoją stronę.
3. Wyreguluj takt dolnej szczęki zaciskowej poprzez lewy i prawy drążek pokazany na rysunku. Przekręć nakrętkę w przeciwną stronę do ruchu wskazówek zegara aby wydłużyć takt (innymi słowy przerwa pomiędzy szczękami zaciskowymi będzie mniejsza). Przekręć nakrętkę by takt był krótszy. Jeden obrót to regulacja o 1,5 mm.
4. Optymalna przerwa pomiędzy drutem a górną szczęką zaciskową wynosi 0.3-0.5 mm. Jeśli szczęki zaciskowe trzymają drut zbyt ciasno, może on utknąć. Jeśli zbyt luźno, drut może zsunąć się pomiędzy szczęki zaciskowe. Sprawdź czy drut jest umieszczony poprawnie.
5. Przerwa pomiędzy górną a dolną szczęką zaciskową może być ustawiana poprzez prawe pokrętko. Obróć pokrętko zgodnie z ruchem wskazówek zegara by zmniejszyć przerwę. Obróć w drugą stronę by przerwę powiększyć. Jeden obrót to regulacja o 1,5 mm
6. Dokonaj próbnej oprawy i sprawdź kształt bindowanego drutu. Tylko drut przedstawiony na diagramie A jest bindowany poprawnie. W przypadku diagramu B takt dolnej szczęki zaciskowej był zbyt krótki. W przypadku diagramu C takt był zbyt długi. Wyreguluj za pomocą lewego pokrętła: w razie gdy drut nie domyka się (diagram B) przekręć lewe pokrętko w przeciwną stronę do ruchu wskazówek zegara. W przypadku gdy drut nachodzi na siebie (diagram C), przekręć pokrętko zgodnie z ruchem wskazówek



A



B



C

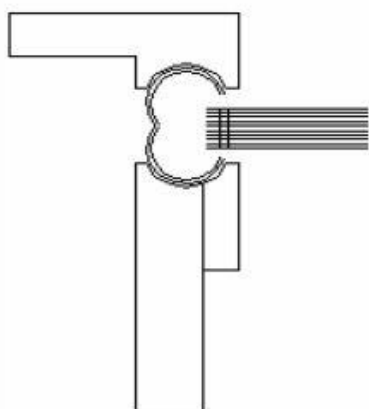
zegara. Jeden obrót to regulacja o 1,5 mm.

7. Jeśli dolna szczeka zaciskowa nie porusza się równoległe do górnej szczęki zaciskowej, kształt bindowanego drutu będzie różnił się od diagramu w punkcie 6. W takim wypadku należy ustawić odpowiednią pozycję górnej szczęki zaciskowej

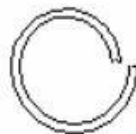
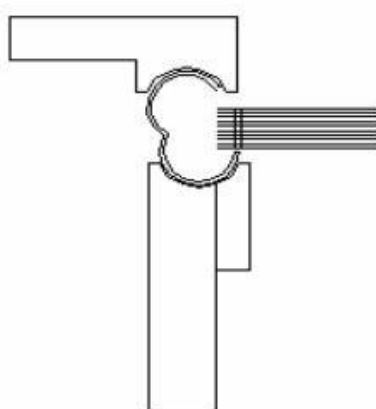
8.3. Regulacja górnej szczęki zaciskowej

Pozioma pozycja górnej szczęki zaciskowej może być nieznacznie ustawiona o maksymalnie 2 mm.

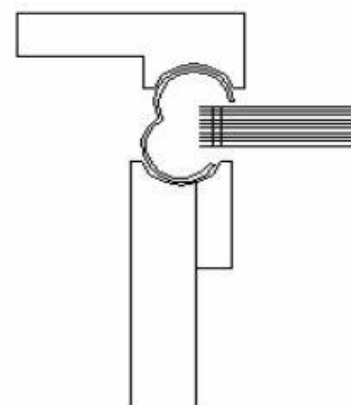
Tylko pozycja przedstawiona na diagramie D jest prawidłowa. W przypadku diagramu E pozycja szczęki jest zbyt cofnięta. W przypadku F – zbyt wysunięta.



D



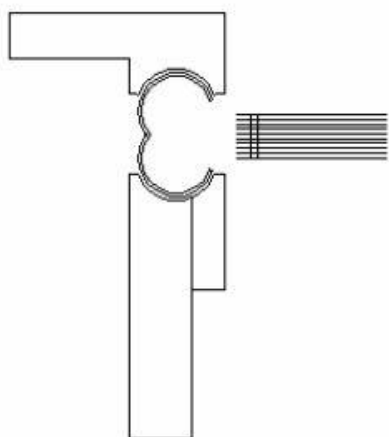
E



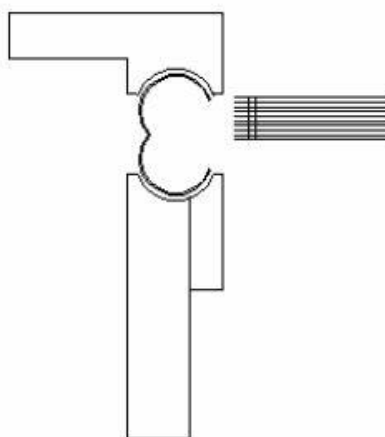
F

8.4. Regulacja pozycji blatu roboczego.

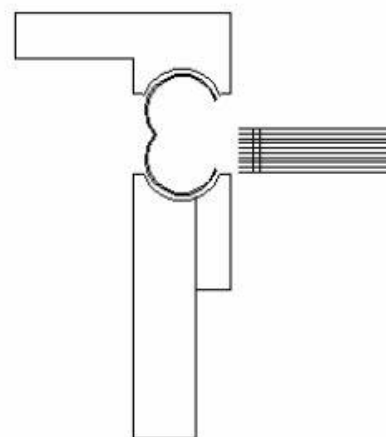
1. Tylko pozycja stołu roboczego przedstawiona na diagramie G jest prawidłowa. Pozycje H i I oznaczają zbyt wąskie lub luźne ustawienie. Wysokość stołu roboczego może być korygowana za pomocą pokrętła (patrz rysunek). Obróć pokrętło dwukrotnie w stronę przeciwną do ruchu wskazówek zegara by podnieść stół.



G

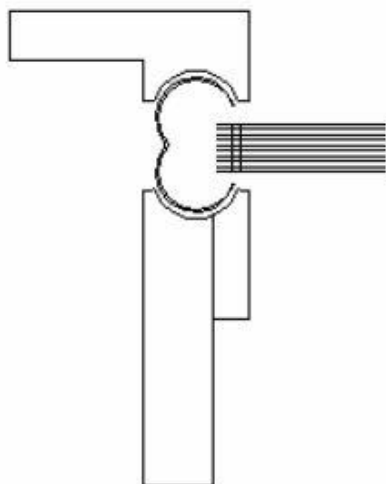


H

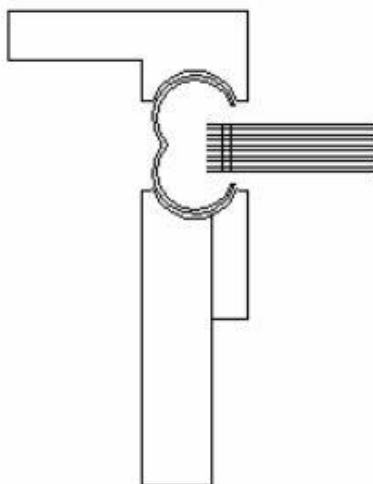


I

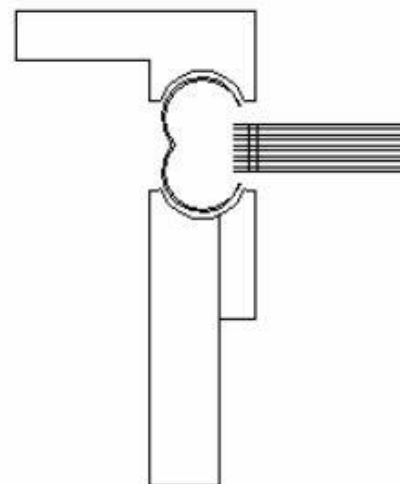
2. Pozycja papieru jest determinowana poprzez ustawienie ogranicznika znajdującego się z w głębi stołu roboczego. Pozycja ogranicznika może być zmieniana poprzez 2 śruby znajdujące się pod jego spodem. Grzbiet drutowy powinien znajdować się w bezpośrednim sąsiedztwie dziurek oprawianego dokumentu (prawidłowa pozycja na diagramie J). W przypadku diagramu K, stół roboczy jest zbyt wysunięty. W przypadku diagramu L, stół roboczy jest zbyt cofnięty.



J



K



L

8.5. Podajnik zawieszek do kalendarzy

Podajnik musi być ręcznie uzupełniony zawieszkami o maksymalnej długości 355 mm.

9.0. Deklaracja zgodności



Declaration of Conformity
Deklaracja Zgodności

OPUS Sp. z o.o. hereby declares that the machine specified below is in accordance with the following directives and standards:

Opus Sp. z o.o. deklaruje z pełną odpowiedzialnością, że urządzenie, którego dotyczy niniejsza deklaracja jest zgodne z postanowieniami następujących dyrektyw UE oraz powiązanych z nimi normami zharmonizowanymi:

2006/42/WE; 2006/95/WE; 2004/108/WE

PN- EN 60204-1:2010

Name/ Nazwa: **OPUS Sp. z o. o.**

Address/ Adres: **ul. Toruńska 8 44-122 Gliwice**

Type of the machine / typ: **Bindownica**

Model No / model: **Opus Semi-automatic Wire Close**

POLAND / Polska

(Place)

28-06-2011

(Date)

(Signature)

Krystian Nawrat

(Full Name)

