IDEAL

Návod k obsluze

IDEAL 7260



Bezpečnostní opatření



Prosím, přečtěte si instrukce k obsluze a dodržujte bezpečnostní upozornění. Návod k obsluze musí být vždy dostupný.



Stroj nesmí být obsluhován dětmi.





Nesahejte pod ostří nože!

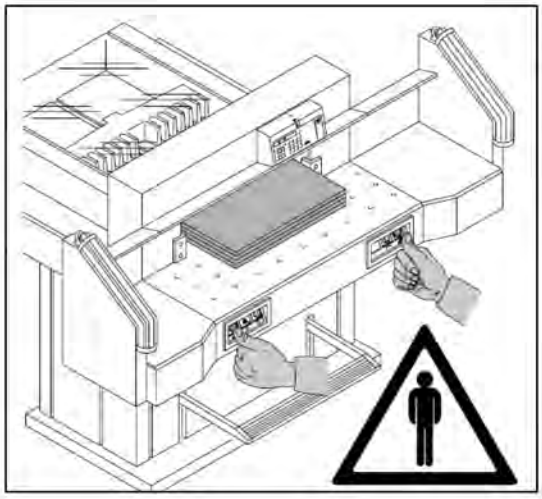




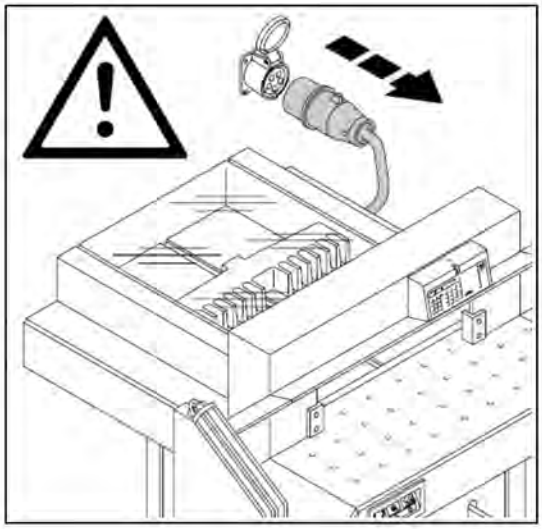
Nikdy nenechávejte nůž bez krytu.
Nikdy nevyjímejte nebo nepřepravujte nůž bez ochranného krytu.
Upozornění! Riskujete zranění!



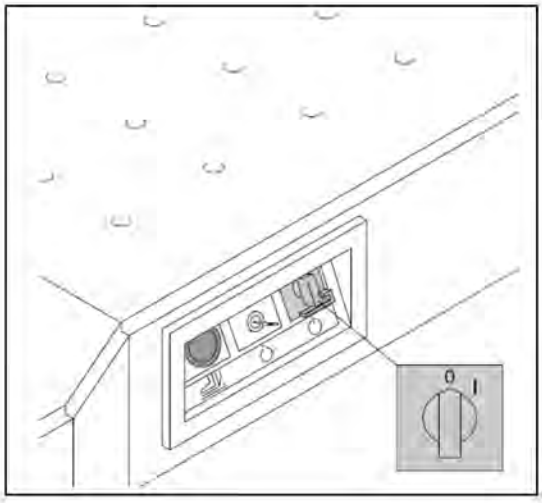
Neřežte tvrdý materiál, při kterém mohou ustřelovat ostré úlomky!



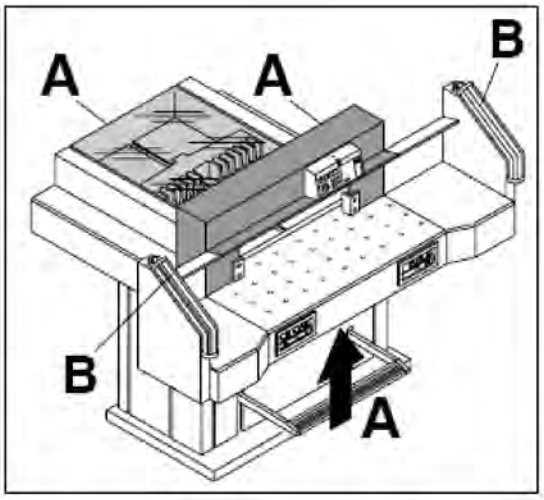
Stroj je určen pro řezání stohu papíru na určenou velikost. Tento stroj je konstruován pro obsluhu pouze jednou osobou! **POZOR! Kancelářské sponky nebo jiný materiál mohou poškodit nůž.**



Před zahájením jakéhokoliv servisního úkonu nebo před demontováním krytů odpojte stroj od zdroje elektrického napětí.



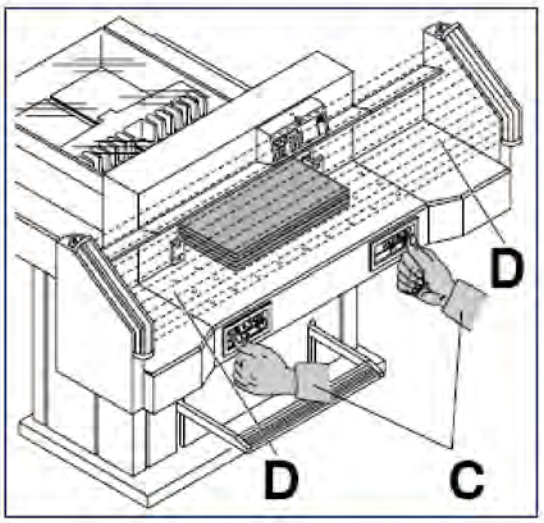
Výměna nože a řezné lišty se smí provádět jen tehdy, když **je hlavní vypínač vypnutý**.



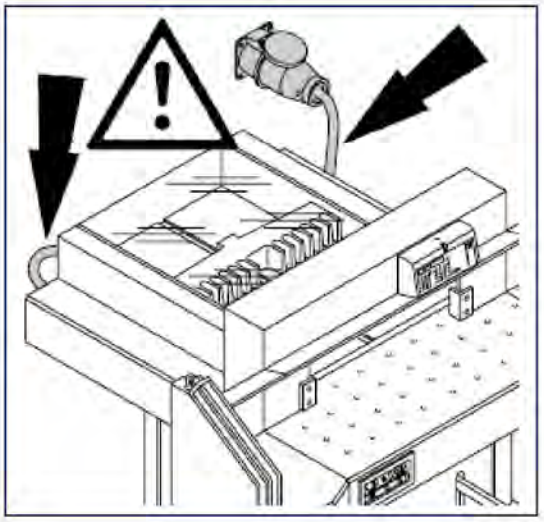
Nebezpečné části stroje jsou opatřeny kryty (**A**).

Nepracujte se strojem bez následujících bezpečnostních zařízení:

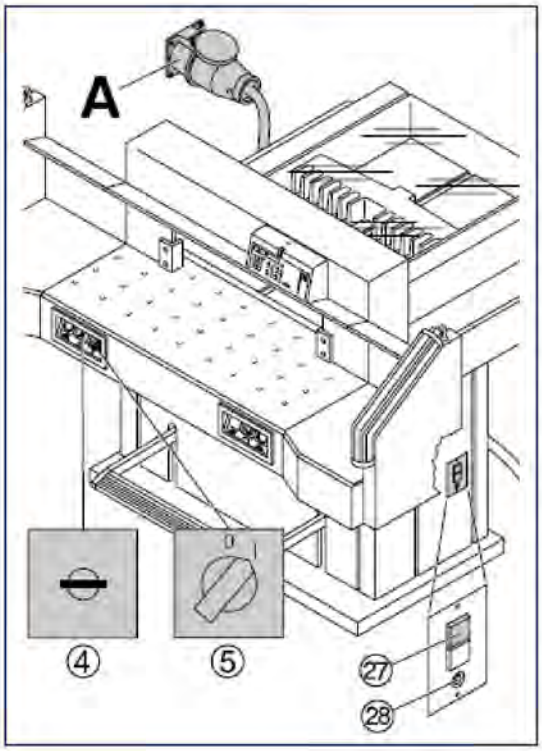
- pevně přišroubovaných krytů (**A**).
- bezpečnostní optické závory (**B**).



Průběh řezu, jenž může být pro obsluhu nebezpečný, je jištěn bezpečnostní optickou závorou (**D**) a obouručním spuštěním řezu (**C**).



Chraňte přívodní kabel před teplem, olejem a ostrými hranami.



Standardní tovární nastavení je toto:

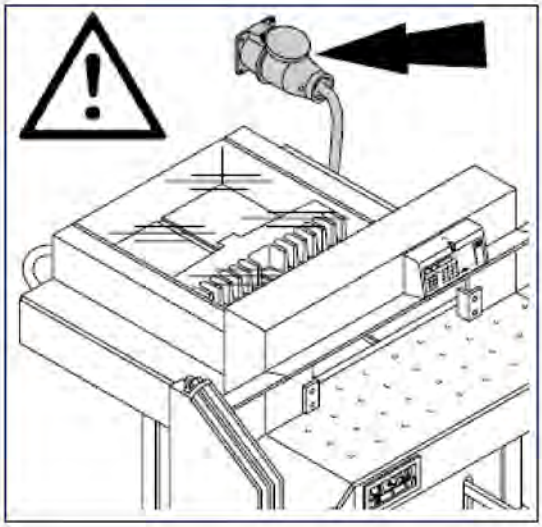
- napětí 400 V (220 V), 3 fáze
- frekvence 50 Hz (60 Hz)

Stroj nefunguje

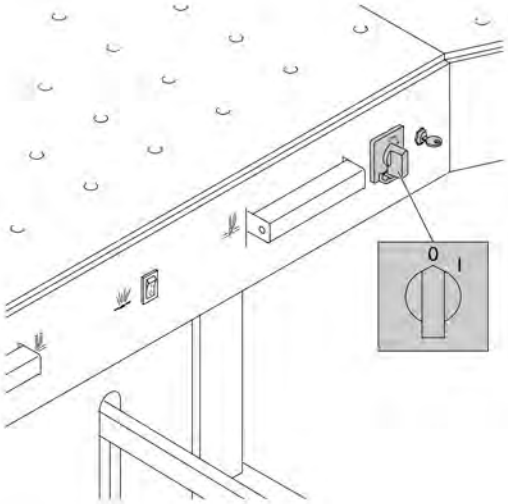
- je zapnut hlavní spínač(**5**)?
- je zapnutý klíč (**4**)?
- je stisknutý zelený jistič(**27**)?
- je stisknutý černý jistič (**28**)?
- zkontrolujte pojistky.

Pokud stroj stále ještě nefunguje, je nutno změnit směr rotace motoru.
Stroj svým zapojením odpovídá normám IEC. Doporučujeme, aby změna směru rotace byla provedena přehozením drátů v zásuvce nebo záměnou vodičů L1 a L2 ve vidlici(**A**).

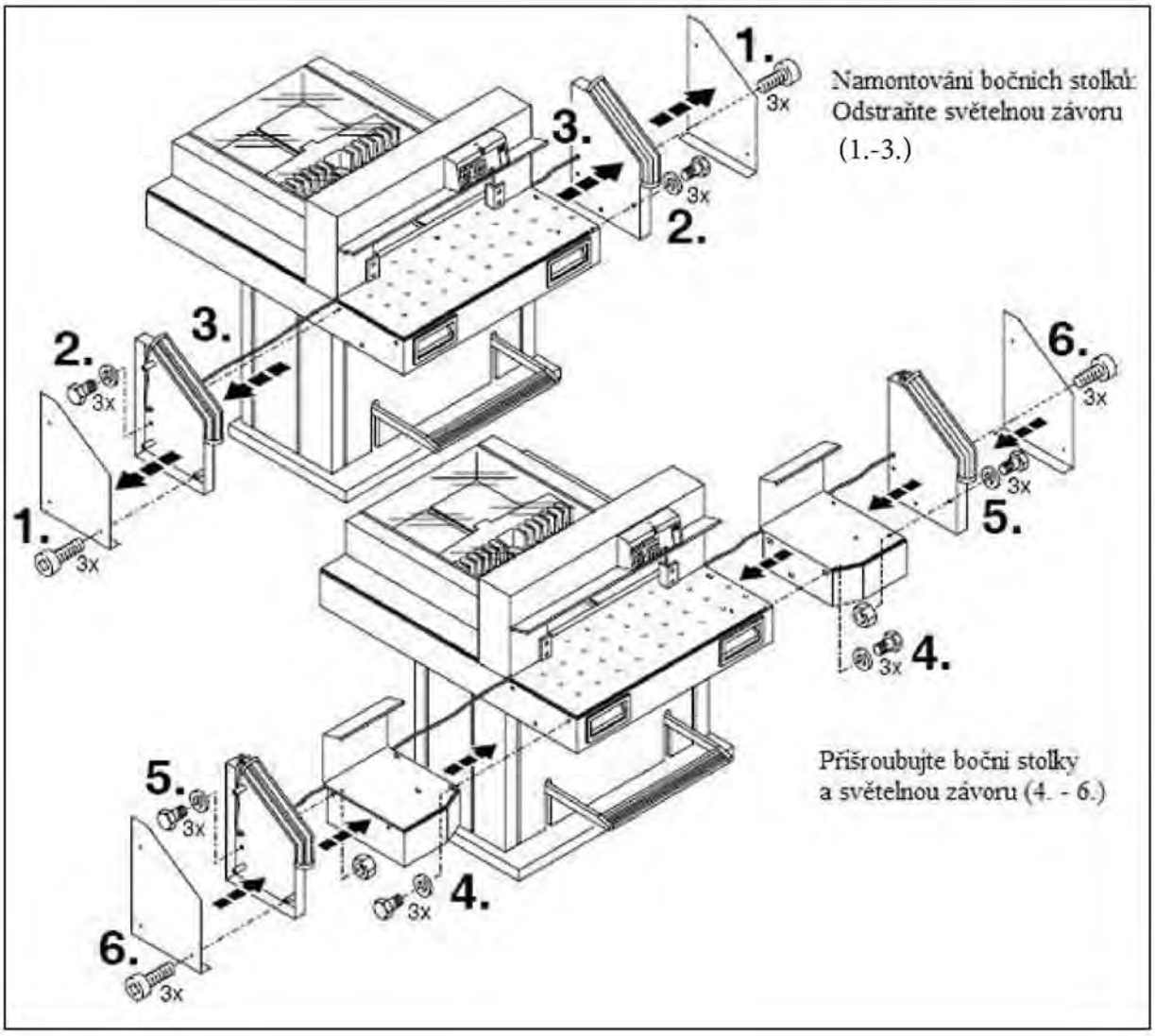
⚠ **Nebezpečí**
Nesprávné zapojení může ohrozit obsluhu.
Tuto práci může provádět pouze odborník.

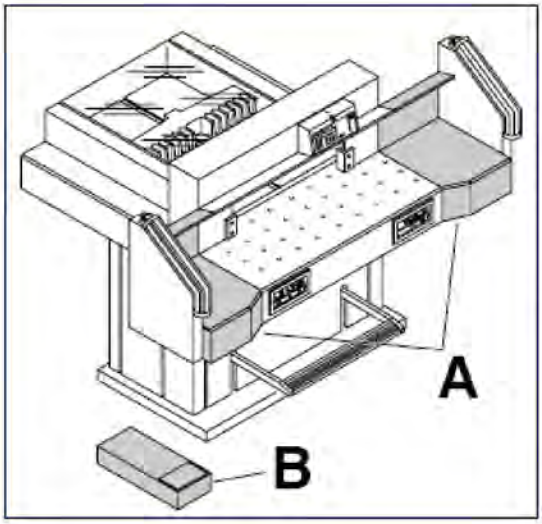


Zajistěte volný přístup k zásuvce!



Pokud stroj nebude delší dobu používán,vypněte jej.
(Hlavní vypínač dejte do polohy „0“).



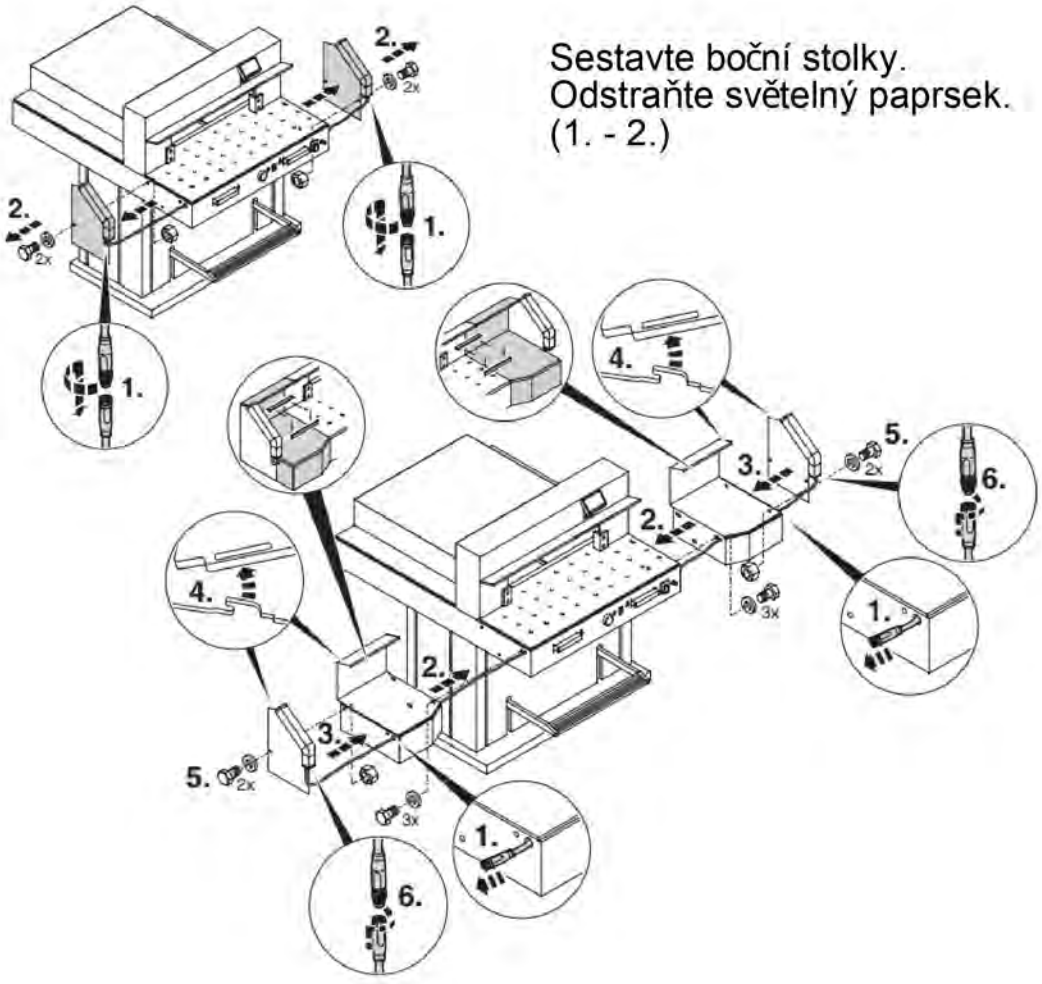


Stroj je dodáván ve funkčním stavu.

K umístění stroje na stanoviště je zapotřebí šesti silných osob.
Jako příslušenství je možno objednat levý a pravý boční stolek (**A**).
Připojte oba stolky k přední straně stroje tak,
aby horní plochy byly v rovině s čelním stolkem.
(Šrouby a matky jsou v plastikovém sáčku v sadě nářadí (**B**).

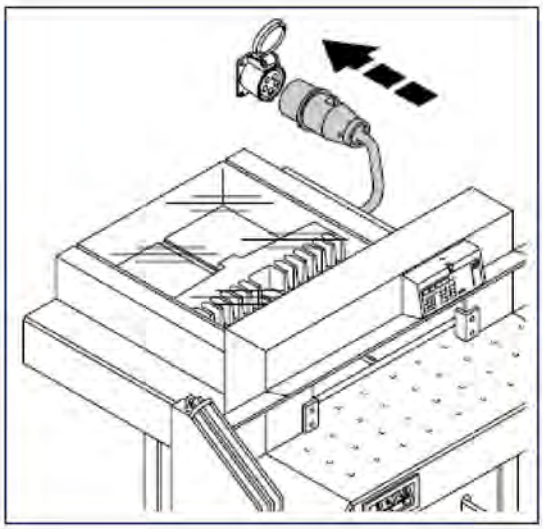
Znovu smontujte bezpečnostní světelnou závoru.
Pro přemístění přes úzké dveře odmontujte boční stolky.

⚠ **Nebezpečí!**
Stroj nesmí být spuštěn bez bezpečnostní světelné závory!

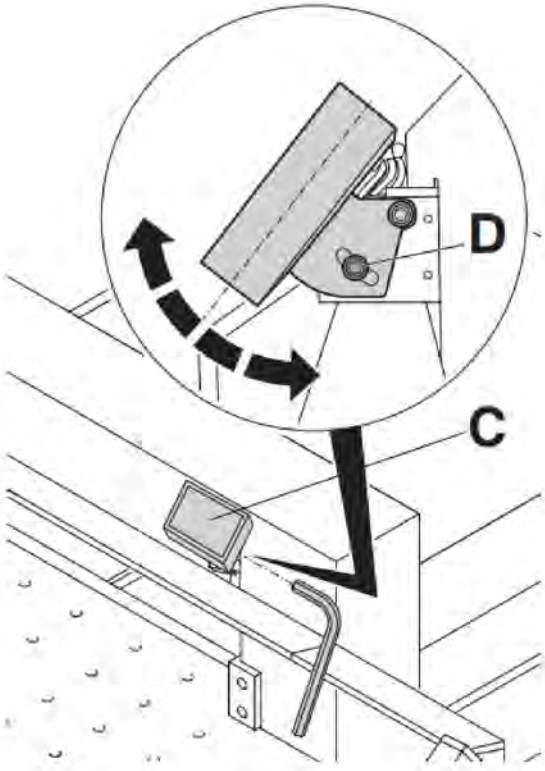


Sestavte boční stolky.
Odstraňte světelný paprsek.
(1. - 2.)

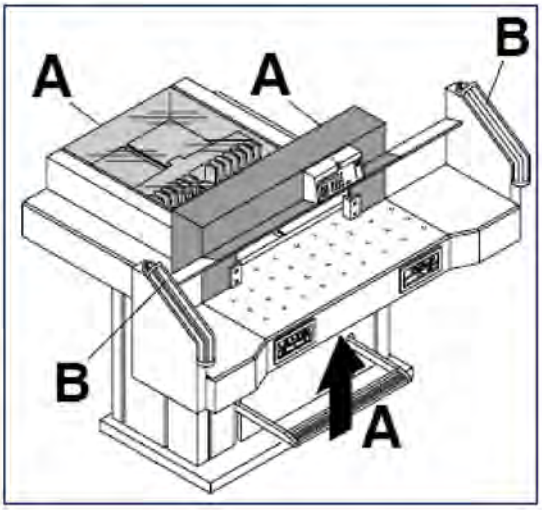
Našroubujte boční stolky a světelný paprsek (1. - 6.)



Zapojte přívodní kabel do zásuvky.



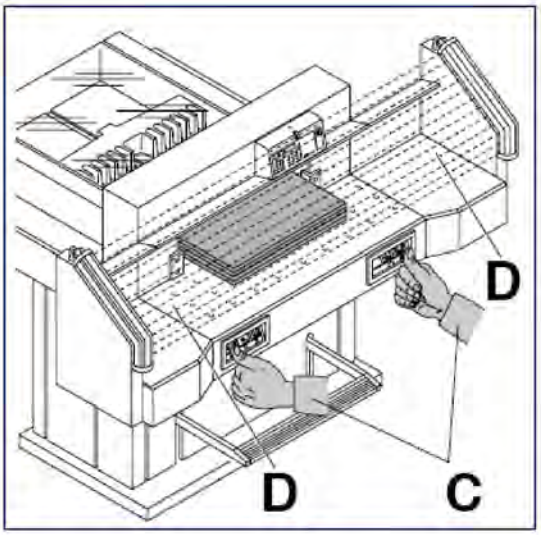
Displej (C) je otočný.
Uvolněním šroubu s vnitřním šestihranem (D),
(imbusový klíč je v boxu na nářadí)
lze displej otáčet v prodlouženém otvoru.
Znovu utáhněte imbusový šroub.

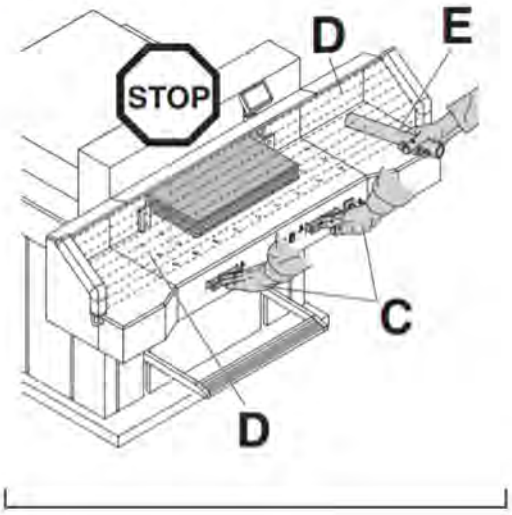


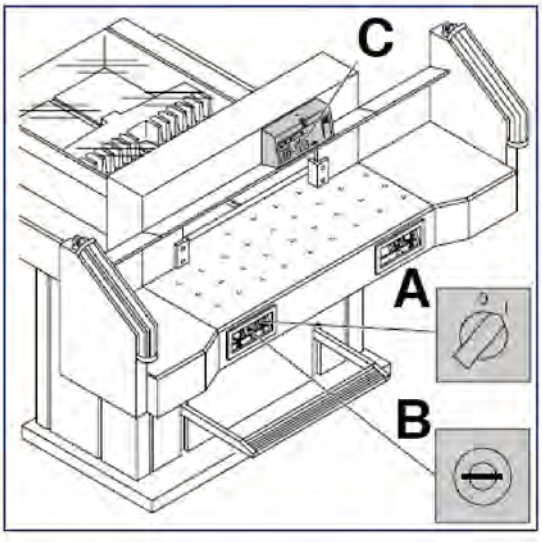
S řezačkou se smí pracovat pouze po důkladném přečtení a porozumění návodu k obsluze a po seznámení se s bezpečnostními předpisy. Před každou prací s řezačkou překontrolujte bezpečnostní prvky

- všechny kryty musí být namontovány (**A**)
- musí být namontována optická závora (**B**)
- spuštění řezu smí být možné pouze současným zmáčknutím tlačítek pro obouruční spuštění řezu (**C**)
- **Optická závora**
  Pokud se pokusíte sáhnout do ochranného pole (D), musí se pracovní proces přerušit

Je doporučeno vést si záznamy.

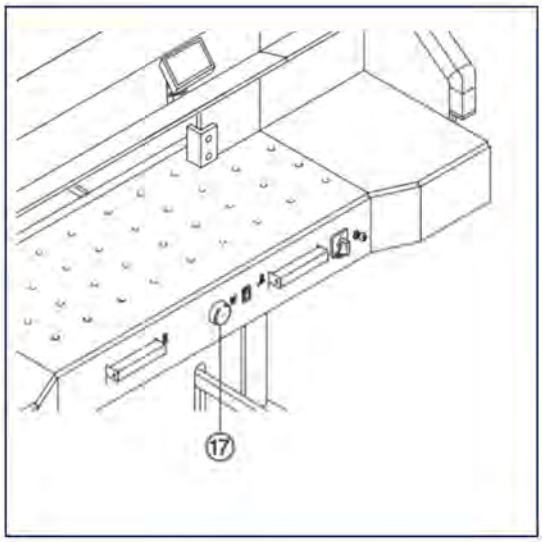






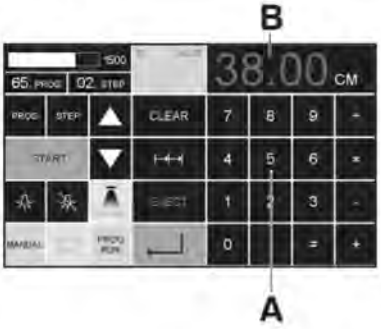
Nastavte hlavní vypínač do pozice „I“ (**A**). Zasuňte klíč pro spuštění systému a otočte s ním doprava (**B**). Stiskněte tlačítko *Start* (**D**), stroj se automaticky nastaví na 72 cm (28,346 palců).

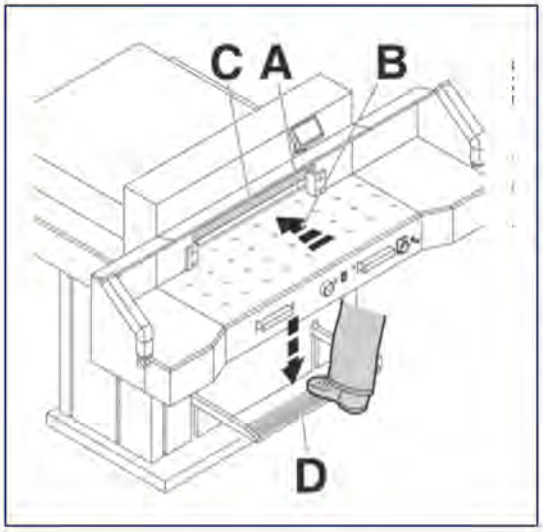
Nyní je stroj připravený k použití.



Rozměry se nastavují takto:

- ručně buď otáčením kolečka (17) nebo tlačítky (16) a (18)
- pomocí programu (**A**).
  Rozměr je zobrazen na displeji buď v cm nebo palcích, dle nastavení (**B**).

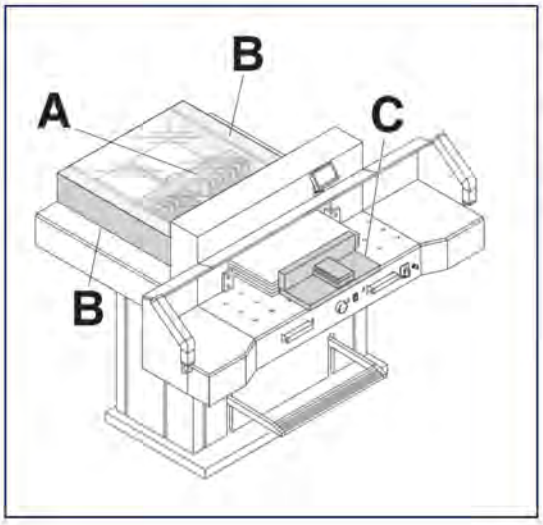




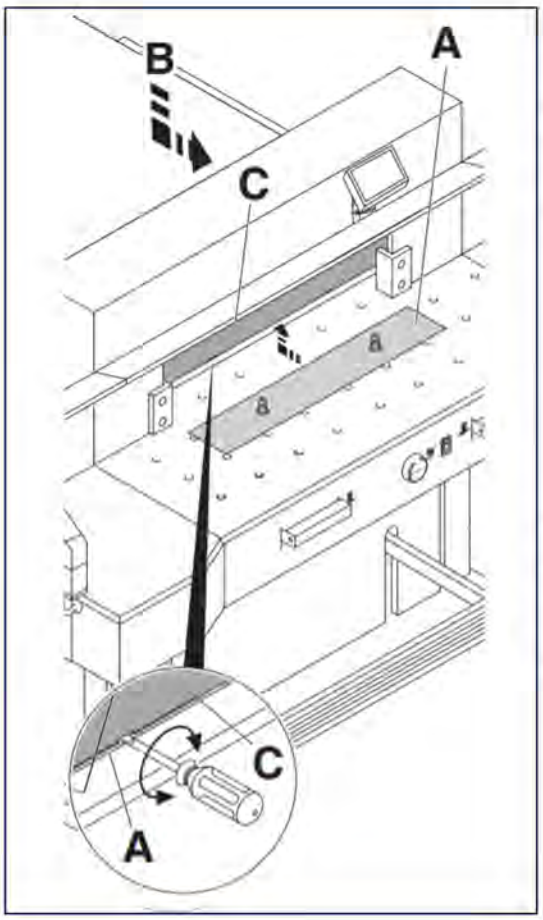
Optický ukazatel řezu:
Červená barva optické linky (**A**) ukazuje pozici řezu. Nůž řeže na přední hraně paprsku(**B**).

Mechanický ukazatel řezu:
Jako ukazatel řezu může být použita i přední hrana přítlakové desky (**C**). Upnutí se provádí nožním pedálem (**D**).

Optický nebo mechanický indikátor řezu používejte tehdy, není-li požadován přesný řez.



Umístěte papír k zadnímu dorazu (**A**) a k levému nebo pravému bočnímu dorazu (**B**).
K posunu papíru používejte dodávaný dřevěný doraz (**C**).
(K otočení stohu papíru najeďte dopředu zadním dorazem).



Přítlačná deska:
Přítlačná deska lisu (**A**) je vestavěna do stroje proto, aby se zabránilo známkám přítlaku na citlivých materiálech. Při zamontované desce svití LED (22)

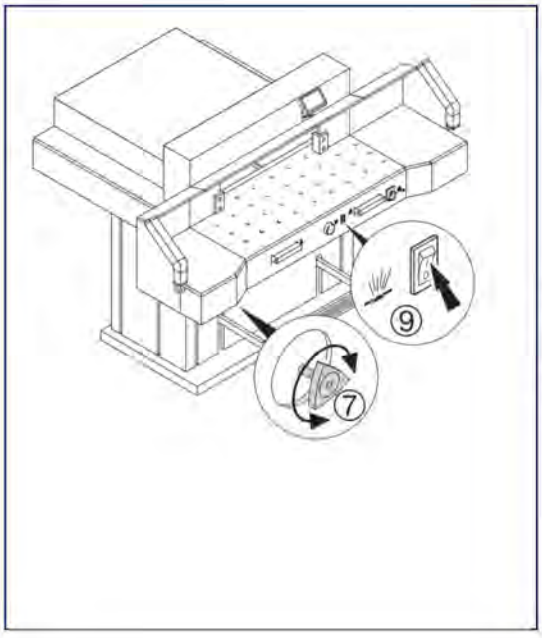
Demontáž:

- Přítlačnou desku lisu (**A**) uvolníme šroubovákem z přiloženého nářadí tak, že ho vložíme do otvoru a otočíme.
- Přítlačnou desku uložte do držáku (**B**). LED kontrolka zhasne.
- Bez použití přítlačné desky činí zbytkový řez 20 mm.

⚠ **Varování!**
Ujistěte se, že přítlačná lisovací deska je uložena v příslušném držáku, jinak není možno provádět řezy v rozsahu 20 až 90 mm.

Montáž:

- Přítlačnou desku (**A**) vložte nahoru do lisovacího nosníku (**C**).
- S použitím přítlačné desky činí zbytkový řez 90 mm.



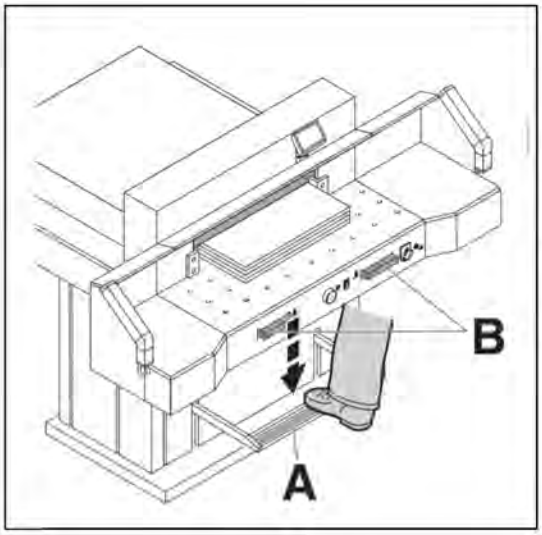
Provzdušňovací stolek:
Je-li provzdušňovací stolek (9) v provozu, je mnohem snazší pohybovat i velkou vrstvou papíru.



Nastavení přítlaku lisu:
K nastavení přítlaku lisu se používá nastavovací kolečko (7). Aktuální tlak je zobrazen na světelném panelu (19).





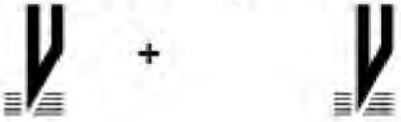


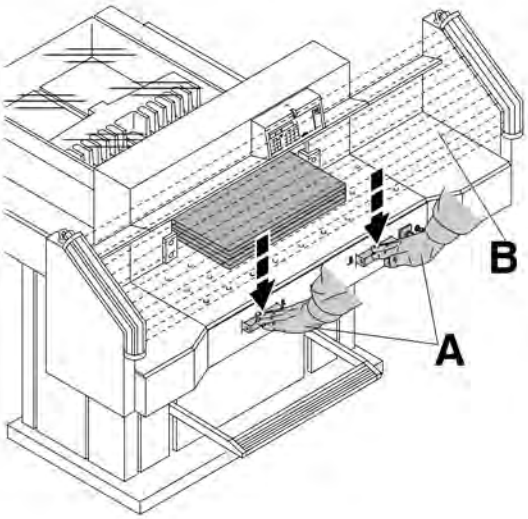
Lisování probíhá při řezu automaticky

Papíry mohou být předlisovány pomoci nožního pedálu(**A**).

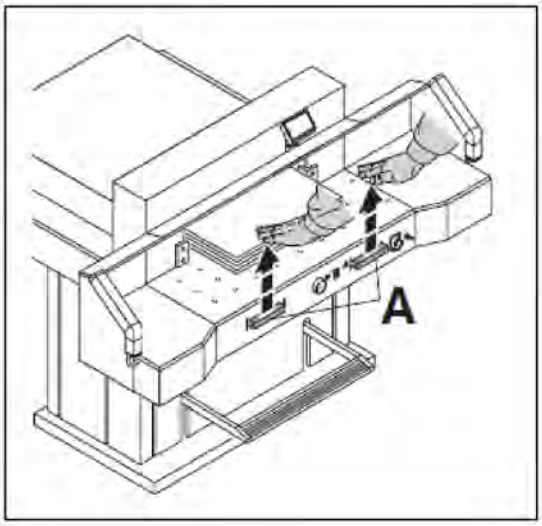
Řez je aktivován stlačením obou spínačů (**B**) na čele stolu.

Symboly pro aktivaci řezání:
Řezací proces s automatickým přítlakem.

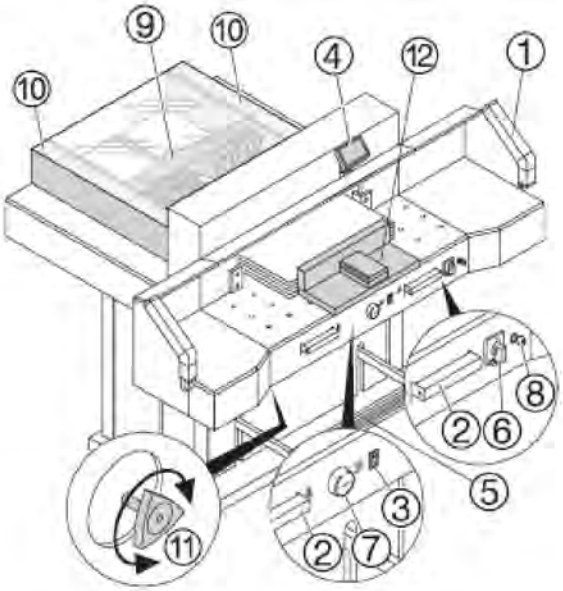




Provedení řezu:
Zároveň stlačte obě tlačítka obouručního spuštění řezu (**A**) a držte stlačené, dokud nebude řez dokončen. Bezpečnostní plocha (**B**) musí být volná.



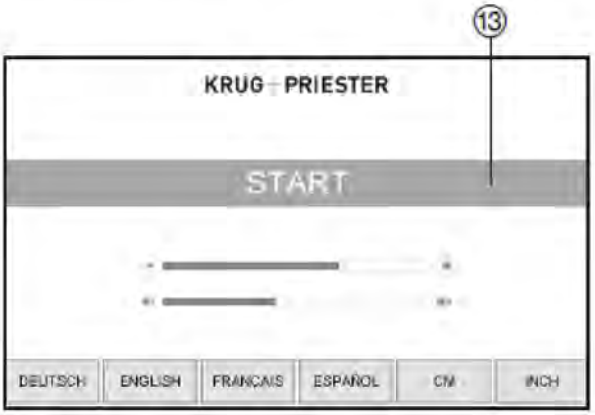
Přerušení nebo ukončení řezu:
Pusťte obě tlačítka(**A**) .



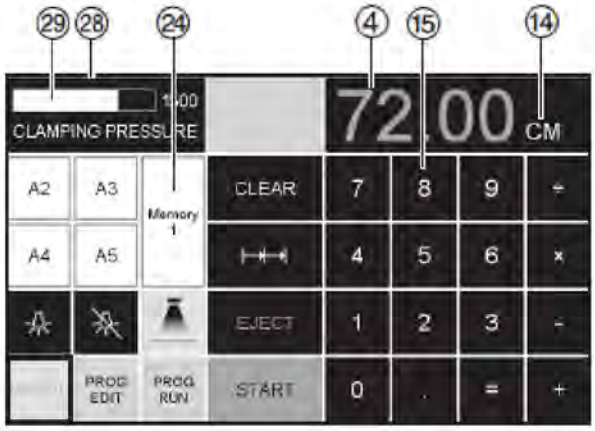
Ovládací prvky:

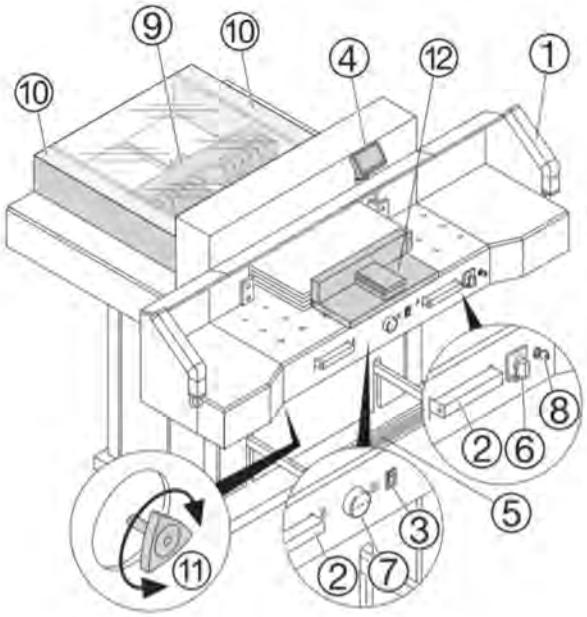
1) Bezpečnostní světelný paprsek
2) Bezpečnostní obouruční ovládací systém upínání a řezání
3) Spínač provzdušňovacího stolu
4) Ovládání zadního dorazu
5) Nožní pedál
6) Hlavní vypínač
7) Ruční kolečko pro nastavení zadního dorazu
8) Klíčový spínač
9) Zadní doraz
10) Boční panely vlevo a vpravo
11) Nastavení tlaku upínacího mechanismu
12) Přípravek na rovnání papírů

Displej / stav fotobuňky (28) zelená - červená
Upínací tlak (29)



- DIN a volně programovatelné měření - tlačítko (24).
Paměť 1: A2, A3, A4, A5,
Paměť 2: A6, A7, B3, B4
Paměť 3: -.- -.- -.- -.-
Paměť 4: -.- -.- -.- -.-
a v palcích:
Paměť 1: 4¼ “, 5 ½“, 7 “, 8 ½“
Paměť 2: 11 “, 12“, 14 “, 17“
Paměť 3: -.- -.- -.- -.-
Paměť 4: -.- -.- -.- -.-

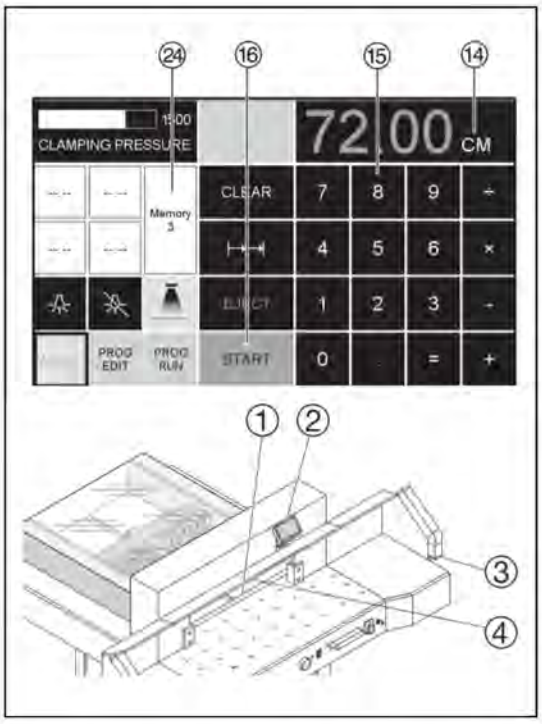




Start stroje

- Hlavní vypínač (6) dejte do pozice „I“.
  Zobrazí se úvodní obrazovka. Lze upravit: jas, CM / palce, hlasitost, jazyk
- Stiskněte tlačítko Start (13) > zadní doraz (9) se přesune dozadu a vyhledá referenční bod, čekejte, dokud se na displeji neobjeví dosažená pozice (14) (72 cm nebo 28,346 “).

⚠ **Varování!**
Před uložením nebo řezem se ujistěte, jestli je uložena správná měřící škála (72 cm nebo 28,346 “). Informace o správném postupu ukládání viz dále uvedený obrázek na straně 18.

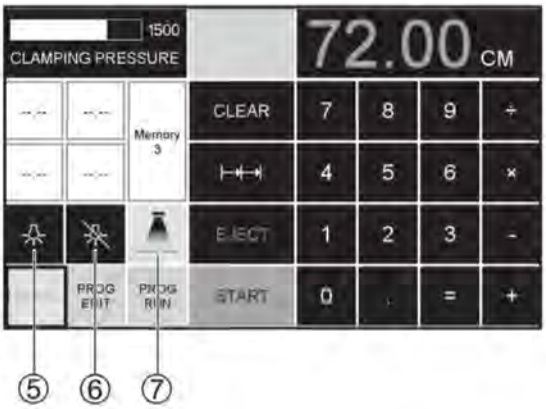


V paměti 3 + 4 (mm a palce) se neuloží žádná měření.
Do prvního zadání dat se v příslušných polích zobrazí následující: --.--
Zadaná měření zůstanou uložena.
Nelze je smazat, ale přepsat.

Jak programovat paměť 3 a 4:
Stisknutím paměťového tlačítka (24) přejděte na paměťovou platformu (3 nebo 4).
Zadejte požadovaná měření nebo jej přepište.
zmáčkněte tlačítko --.-- a držte jej stisknuté, dokud nezazní akustický signál, měření byla nyní uložena.

Po 30 minutách stroj (1) (2) (3) (4) přepne do režimu úspory energie.
Stroj se znovu aktivuje dotykem na klávesnici (14).

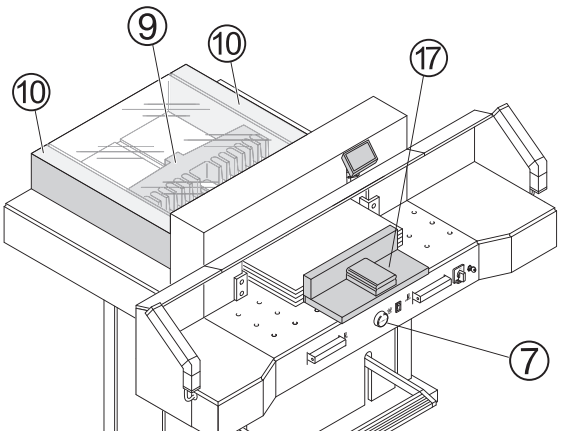
Jasné LED diody osvětlují pracovní oblast (4).
Tlačítko LED (5) má 3 spínací kroky.

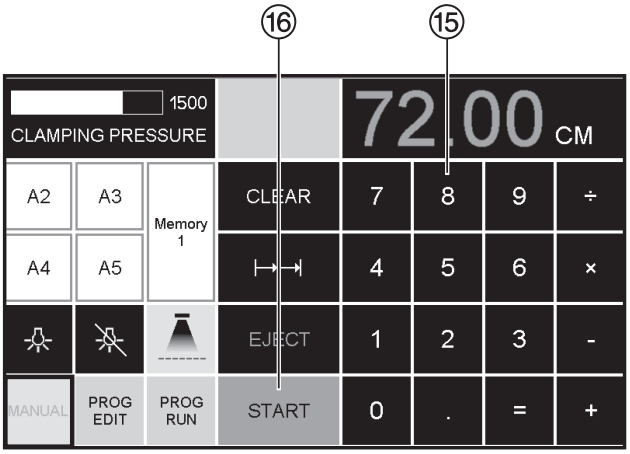


Zmáčkni 1 x → Program 3
Zmáčkni 2 x → Program 2
Zmáčkni 3 x → Program 1

Vypnutí světla → ⑥ .

Optický indikátor řezné linie ① → (ON/OFF) ⑦





Cutting activation

⚠ Warning!

- Run backgauge to the front for turning the paper stack
- Do not interrupt the upward movement of the blade by performing switching procedures
- Wait until the display is green before activating a cut
- Blade must always be at the top and be covered by the clamp. Do not touch the blade.

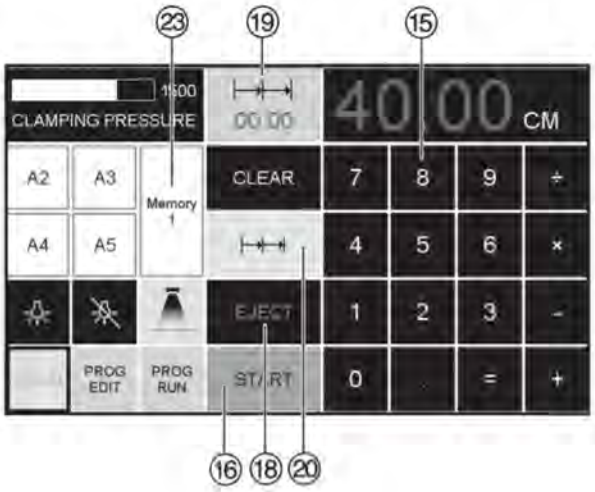
⚠ Risk of injury!

Cutting to specified dimensions

- Press MANUAL
- Enter dimension on the numerical key pad ⑮ → Measurement is shown in red (If a wrong dimension is entered this can be corrected by pressing the CLEAR button)
- Press START ⑯ → dimension is approached, → Measurement is shown in green
- Insert paper and move by means of the stacking angle ⑰ to the backgauge ⑨ and side lay on the left ⑩
- Release the cut.

Cut according to markings

- Press MANUAL
- Adjust the backgauge with the hand-wheel ⑦ to the back
- Insert paper and move by means of the stacking angle ⑰ to the backgauge ⑨ and side lay on the left ⑩
- Turn the hand-wheel ⑦ to the right until the marking on the paper to be cut is below the cutting line indicator
- The further the hand-wheel ⑦ is turned to the right, the quicker the backgauge moves. If the hand-wheel is turned to the left the backgauge will return quicker.



Funkce vysunutí
Pokud je stisknuto tlačítko „E“ (18) místo START (16), zadní doraz se přesune do přednastavené pozice a současně tím vysune materiál, který má být řezaný, a pak se automaticky vrátí do pozice zobrazené na displeji.

Řetězová funkce

- Vložte na displej (15) startovací rozměr řezu.
- Do nastavené pozice se přesunete tlačítkem Start (16).
- Posuňte papír až k zadnímu dorazu.
- Spusťte řez (20).
- Znaménko řezu se objeví na displeji nahoře vlevo spolu s hodnotou 00.00.
- Zadejte řetězovou míru (objeví se červené písmo).
- Stiskněte tlačítko *Start* > zadní doraz popojede o zadanou míru vpřed.
- To se opakuje pokaždé, když je aktivován řez.

Ukončení funkce

- Stiskněte tlačítko (20) zhasne (žluté). Znaménko mnohonásobného řezu a hodnota jsou odstraněny.



Funkce kalkulačky (24)
• Vypočítejte požadované měření,
např. 40 - 2 = (25) → (26) a zadní doraz postupuje okamžitě na 38.



Programování

Ovládací systém umožňuje uložit až 99 programů s 99 programovými kroky. Jeden krok představuje buď jedno nastavení, nebo maximálně 9 řetězových měr. Po vložení čísla programu můžete změnit několik programových kroků pomocí tlačítek ▲ a ▼.
Číslo na displeji (21) – číslo programu.
Číslo na displeji (22) – číslo programového kroku.

Zobrazený programový krok může být kdykoliv přepsán. Programy zůstávají v paměti i po vypnutí stroje. Můžete i změnit rozměrové jednotky a všechny programové kroky jsou přepočítány na nové jednotky (cm nebo palce).

Entering a program

- Press PROG EDIT → "Load program no." appears
- Enter program number 01 ... 99, with ↵ (Top number ㉑ on display = program number)
- If measurement is shown on the display the program is reserved, select another program
- Program step "01 Step" 00.00 ㉒ appears. (Second figure on display ㉒ = program step.
- Enter dimension, or move the backgauge to the desired measurement with the hand-wheel ⑦
- Store the measurement ↵ ,next program step appears.
- Enter the next measurement and with Enter ↵ store the measurement etc.
- Should the entered program be required immediately → press PROG RUN
- Press Enter ↵
- Press START
- Escape the program mode press MANUAL

Cancel a program

- Press PROG EDIT
- Scroll with PROG until "Delete program no." appears
- Enter Program number
- Press Enter ↵
- Press Enter ↵.



Adapting a program when the printer's imprint deviates

- Press PROG RUN → "Load program no." appears
- Enter program number 01 ... 99, and with 2 x Enter ↵ proceed to Step 1
- Correct the cutting position of the backgauge with the hand-wheel
- MODIFY ㉓ appears on the screen and the measurement flashes
- To store press MODIFY
- Release a cut and turn the paper
- If the printer's imprint deviates it can be corrected during the first two cuts via the hand-wheel – see above
- Correction is only possible during the first two cuts
- After leaving the PROG RUN mode the original data is stored again.

Delete a step

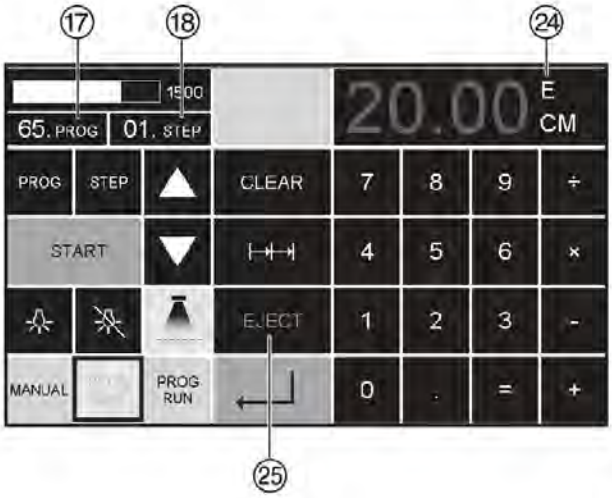
- Press PROG EDIT
- Enter program number, confirm with Enter ↵
- Select program step with the arrow keys ▲ and ▼
- Scroll with STEP until "Delete step no." appears, Press 2 x Enter ↵.

Insert a step

- Press PROG EDIT
- Select a program, confirm with Enter ↵
- Scroll with STEP until "Insert step no." appears
- Enter insert position e.g. 02
- Confirm with Enter ↵
- Enter a measurement
- Store the measurement with ↵
- The cutting position can be shown on the screen with the arrow keys ▲ and ▼.

Changing a program step

- Press PROG EDIT
- Select a program, confirm with Enter ↵
- Scroll with STEP until "Load step no." appears
- Enter step position e.g. 03
- Confirm with Enter ↵
- Enter a new measurement, Store the measurement with ↵.

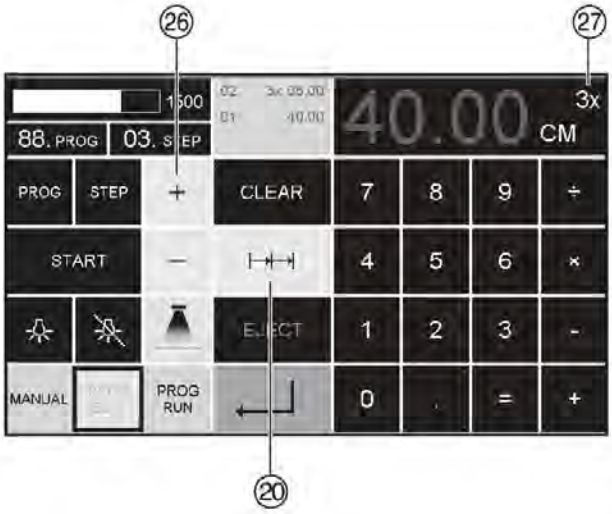


Eject function program

- If a short measurement e.g. 30 cm and then a long measurement e.g. 40 cm is cut at the start of a program then it is wise to insert an EJECT ㉔ after the first cut so that the paper is pushed to the front.
- The EJECT function can be added each time a measurement is entered and ejects before advancing to the next measurement. When the eject function is programmed an "E" ㉔ appears top right in the display.
- Inserting an Eject function subsequently in the program. Select a program and advance to the step to be changed with the arrow keys ▲ and ▼ Enter the new measurement and before activating the enter button ↵ press EJECT ㉕ .

Example of a program eject function

- Press PROG EDIT
- Enter program number e.g. 08
- Press Enter ↵
- 1. Enter program Step e.g. 30 cm
- Press Enter ↵
- 2. Enter program Step e.g. 40 cm
  Press EJECT and with Enter ↵ store the dimension.



How the example works

- Press PROG RUN
- Enter program number 08
- Press Enter ↵,
- Press START, Measurement is approached
- Insert paper
- Release cut 1
- Eject (Ejection is completed, turn the paper)
- The backgauge moves to program step 2
- Release cut 2

Multiple cut program

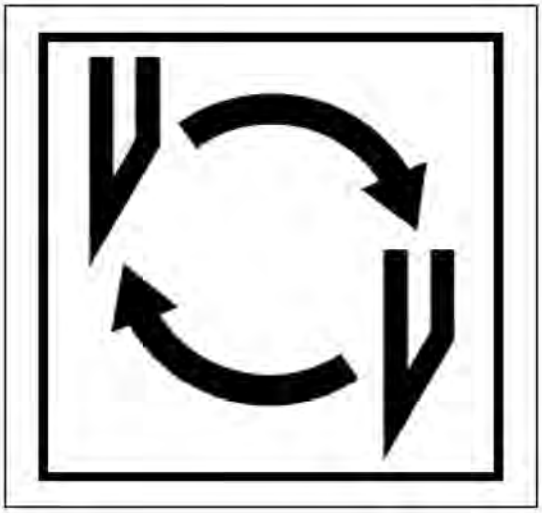
- Press PROG EDIT
- Enter program number
- Enter the 1. program step e.g. start-up measurement 40 cm
- Store the measurement with Enter ↵
- Press the multiple cut symbol ⊢→→ ⑳
- Enter the number of cuts ㉖ with the + button ㉗ (max. 15 cuts) followed by the multiple cut size (cutting width).
- Store with Enter ↵.



Calculator function ㉔ in programming

- Press PROG EDIT
- Enter program number
- Enter the 1st program step e.g. start-up measurement 40 cm
- Store the measurement with enter ↵ ㉖
- Calculate the desired measurement e.g. 40 - 2 = ㉕ → ↵ ㉖, the calculated measurement 38 ㉗ flashes.
- Pressing the Enter-key ↵ ㉖ again, the calculated measurement is saved in the corresponding step.

Výměna nože a řezné lišty



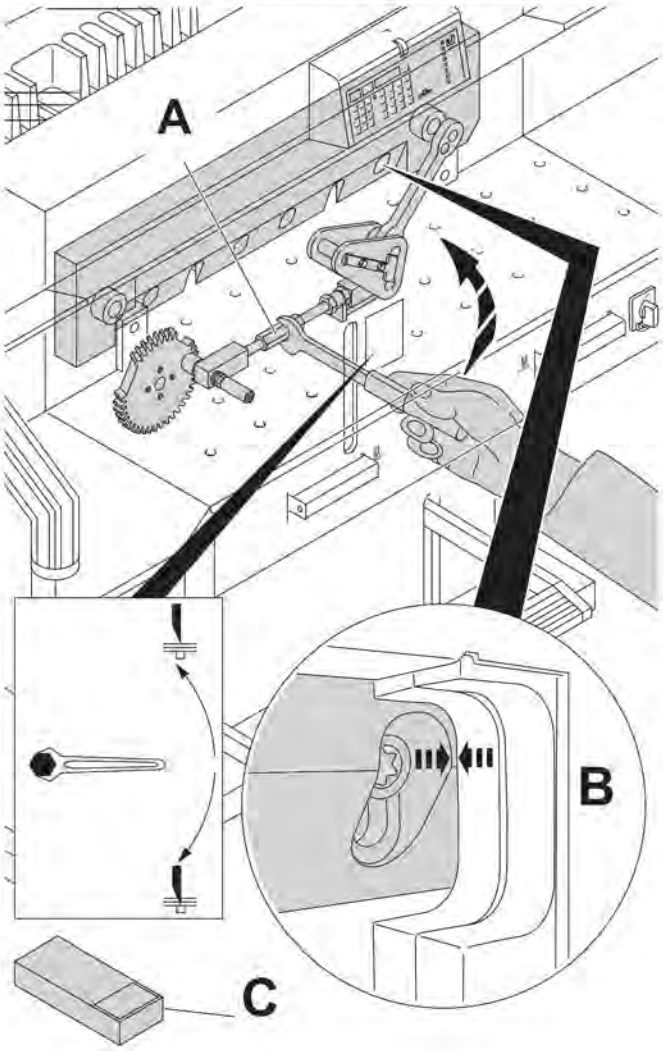
Pokud se snižuje kvalita řezu:

- Zkontrolujte hloubku řezu (viz strana 28)
- Zkontrolujte opotřebování řezné lišty (viz str. 24)
- Vyměňte nebo nechte nabrousit ostří nože (viz str. 21– 28).
  Nůž již nelze brousit, pokud výška nože je již menší než 83 mm / 3,29 palce. V takovém případě je nutno nůž vyměnit.
  Ohledně broušení nože se vždy obraťte na dodavatele.

⚠ **Nebezpečí! Riziko poranění!**
Nůž je extrémně ostrý. Nevyndávejte jej nebo nepřemísťujte bez ochranného krytu. Výměnu nože může provádět pouze kvalifikovaná osoba.



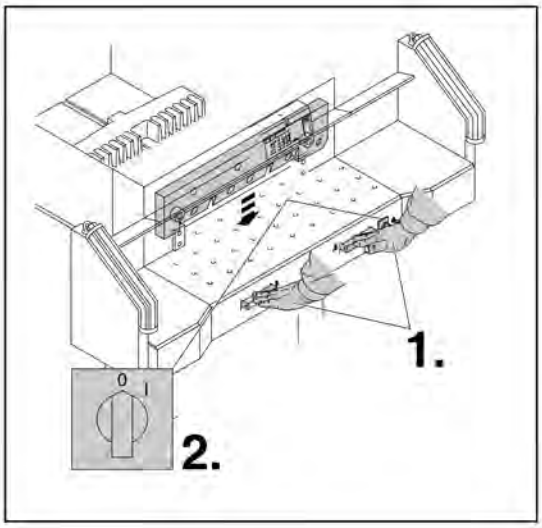
Výměna nože a řezné lišty



Otáčejte regulací hloubky řezu (**A**) směrem nahoru až výklenek pravého šroubu překrývá výklenek rámu.(B). (Klíč najdete v příslušenství dodávaném se strojem (**C**).

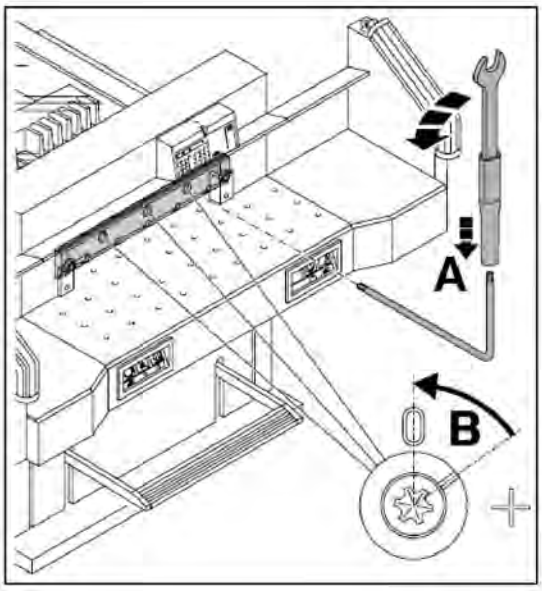
Odstraňte klíč

⚠ **Nebezpečí! Riziko zranění!**

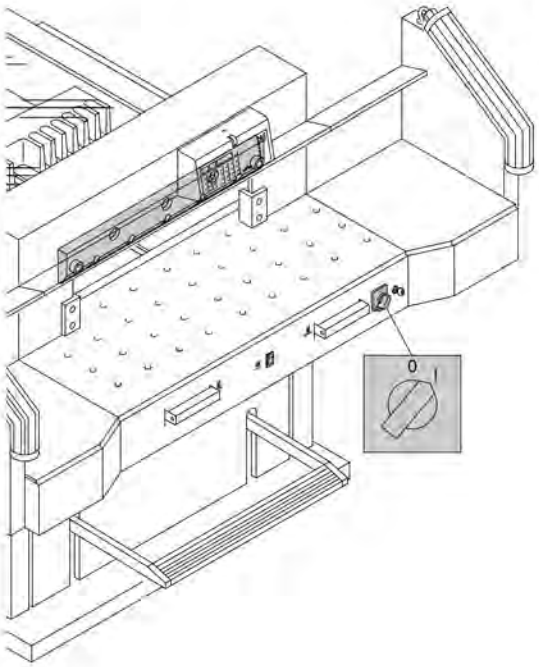


Sjeďte s nožem dolů stisknutím obou tlačítek (**1.**). Jedno tlačítko držte stále stisknuté, druhou rukou vypněte hlavní vypínač - do pozice "0(**2.**)

Výměna nože a řezné lišty

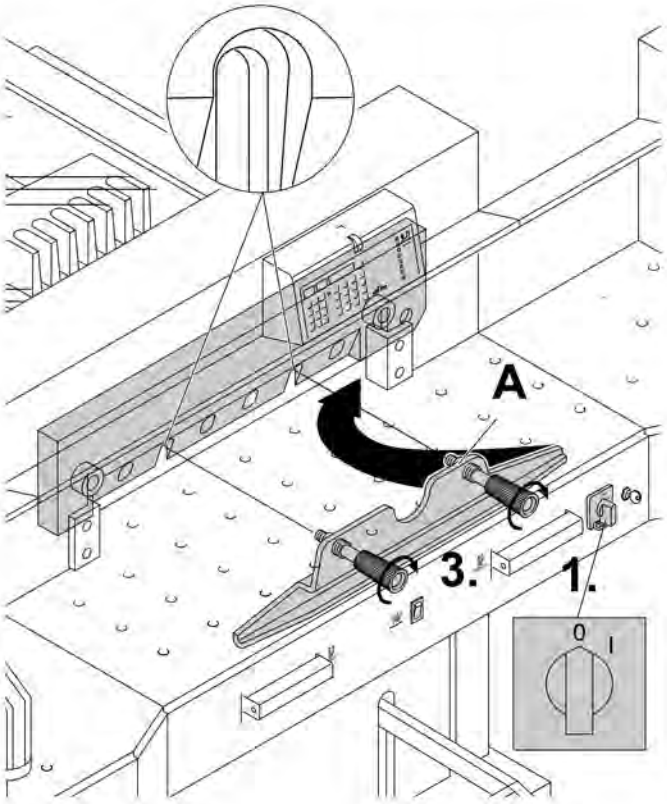


Tím se odkryly tři excentry, které lze otáčením pomocí speciálního klíče a trubkového nástavce (**A**) (z dodané sady nářadí) ve směru hodinových ručiček nastavit do pozice „0“. Rýha musí odpovídat pozici „0“ (**B**).

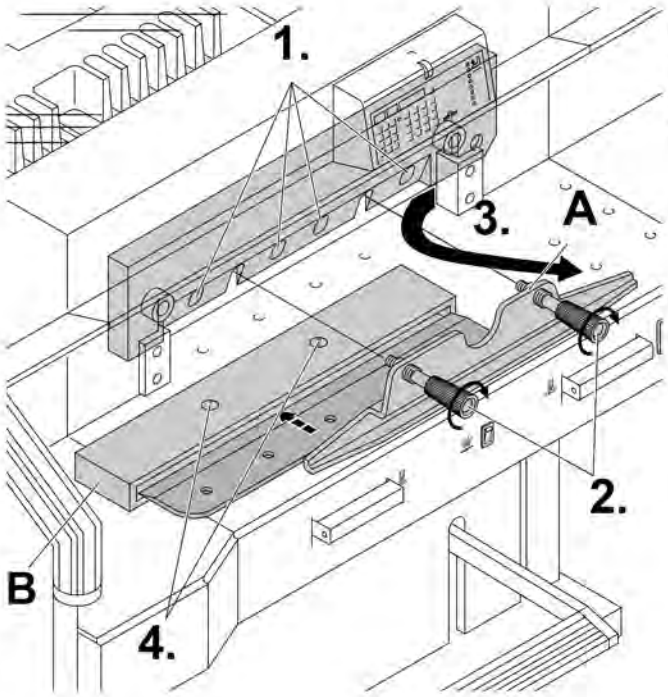


Odstraňte speciální klíč.
Hlavní vypínač zapínejte tak dlouho,až se nůž vrátí do nejvyšší polohy.

Výměna nože a řezné lišty

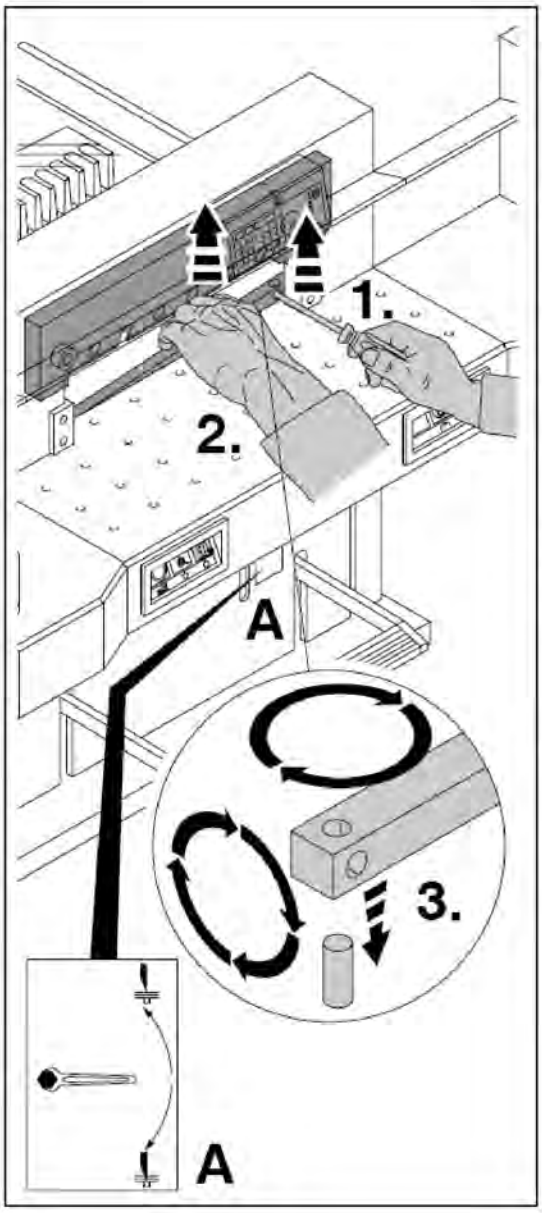


Nastavte hlavní vypínač do polohy „0“ (**1.**)
Vyšroubujte 2 nožové šrouby, které jsou v prodloužených otvorech . Pak použijte zařízení pro výměnu nože (**A**) a do otvorů po vyšroubovaných upevňovacích šroubech je zašroubujte (**3.**).



Odstraňte zbývající 4 šrouby, které upevňují nůž (**1.**).
Lehce uvolněte madla nástroje na výměnu nože (**2.**) a nůž vyjměte ze stroje směrem dolů a k sobě (**3.**).
Nůž uložte do obalu na nůž (**B**) a přišroubujte jej (**4.**).

Výměna nože a řezné lišty



Pomocí malého šroubováku vyjměte řeznou lištu.
Podle potřeby ji buďto otočte nebo vyměňte.
Řeznou lištu lze použít 8x.

Výměna řezné lišty (ne nože)

- Vysuňte nůž do horní pozice až na doraz (**A**), viz strana 21 (jinak by první řez byl příliš hluboký).
- **Odstraňte klíč**
- Vyjměte řeznou lištu dle předcházejícího postupu.
- Otočte řeznou lištu (nepoužitá strana musí být blíže k noži) a vložte ji do levého držáku.
- **Nebezpečí! Riziko zranění!**

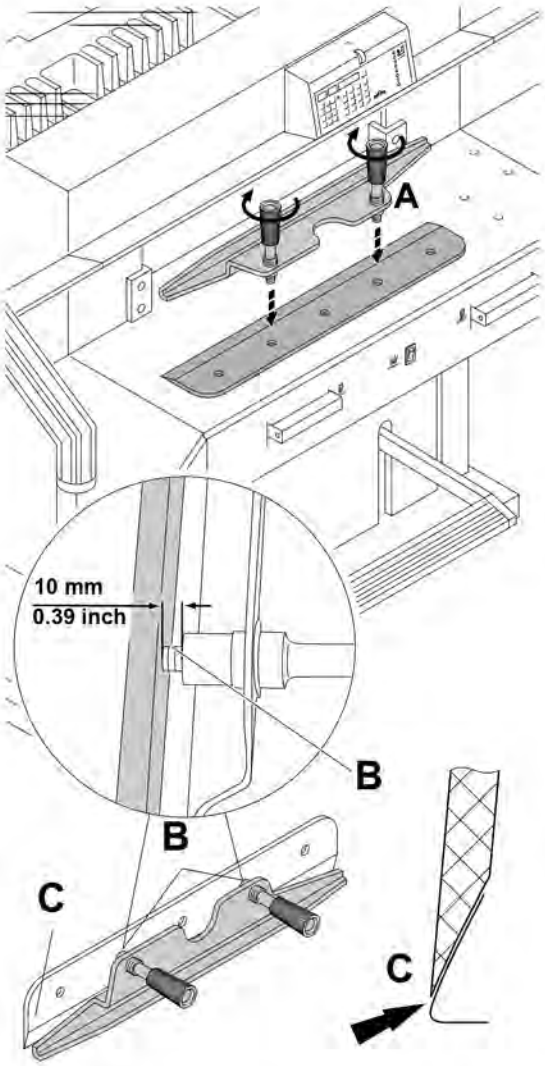
Test řezání po výměně řezné lišty (ne nože)

- Vložte papír a proveďte řez.
- Pokud poslední papír celého stohu není odříznut po celé délce řezu, pootočte šroubem, kterým se nastavuje hloubka řezu (**A**), směrem dolů o 1/12 otáčky.

- Pokud poslední papír stále ještě není uříznutý po celé délce, zopakujte celý proces znovu až do doby, kdy bude řez proveden správně.

⚠ **Nebezpečí! Riziko zranění!**

Výměna nože a řezné lišty

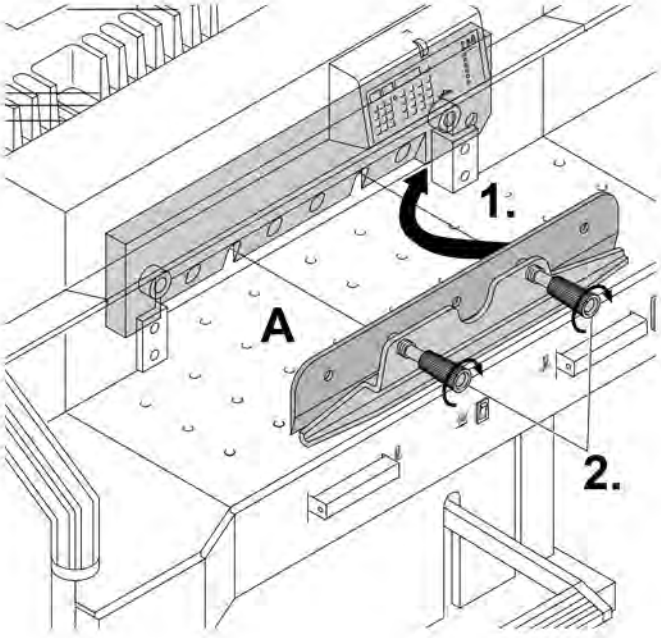


Opatrně vyjměte nůž z pouzdra a našroubujte jej na pomůcku k výměně nože (**A**).

- Ujistěte se, že mezi nožem a nástrojem zbývá cca 10 mm nezašroubovaného závitu (**B**).
- Ostří nože musí být skryto za spodní hranou výměnného nástroje! (C).

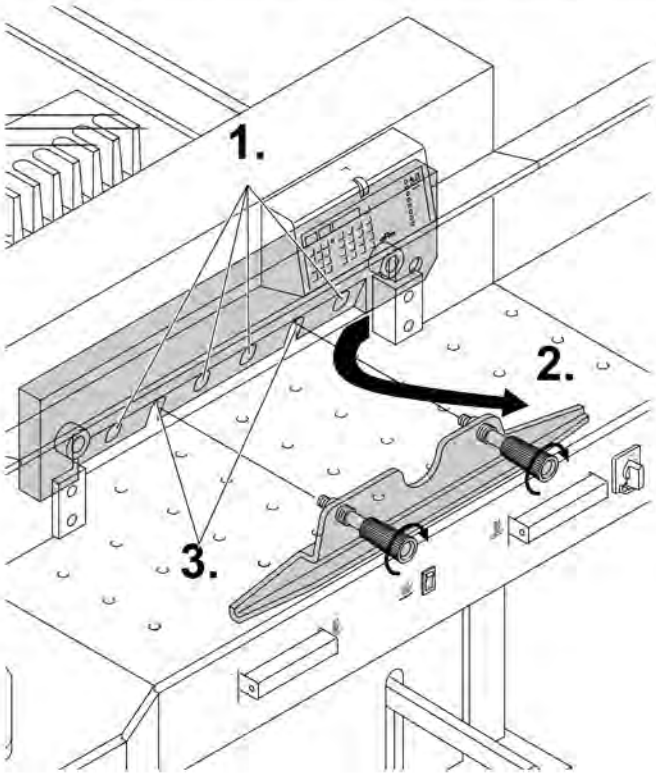
⚠ **Nebezpečí! Riziko zranění!**



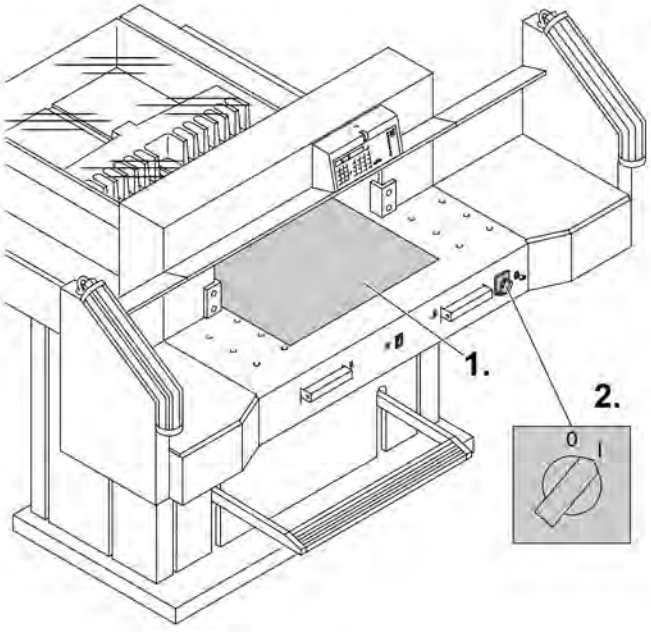


Nůž na výměnu, přišroubovaný k pomůcce na výměnu nože (**A**) zasuňte nahoru do nosiče nože (**1**) . Pak pevně utáhněte držadla pomůcky na výměnu nože (**2.**).

Výměna nože a řezné lišty

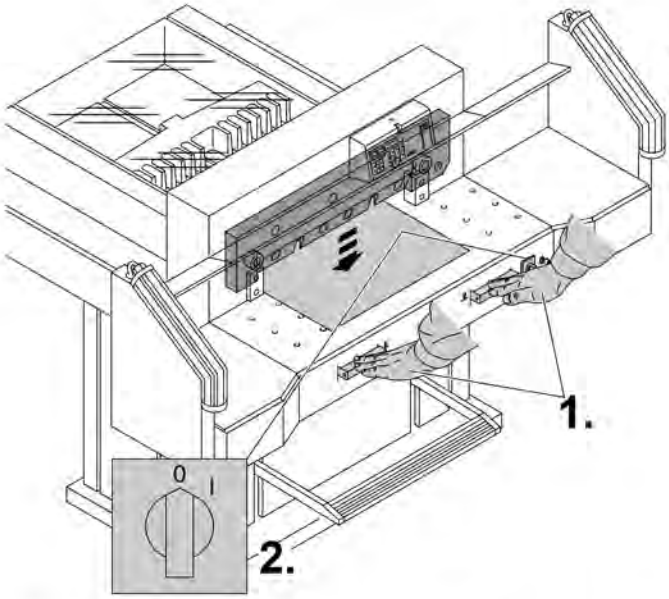


Vložte podložky pod šrouby a lehce utáhněte 4 z 6 nožových šroubů (**1.**). Odšroubujte pomocný nástroj na výměnu nože (**2.**). Opět vložte podložky pod zbývající 2 šrouby a lehce je utáhněte (**3**).

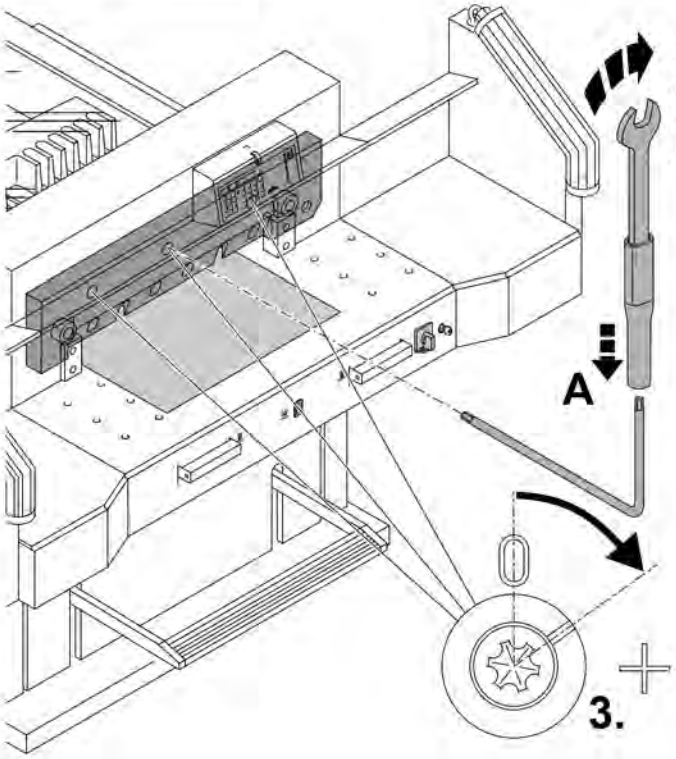


Odstraňte veškeré nářadí a položte papír podél řezné délky (**1.**). Zapněte hlavní vypínač do pozice „I“ (**2.**).

Výměna nože a řezné lišty

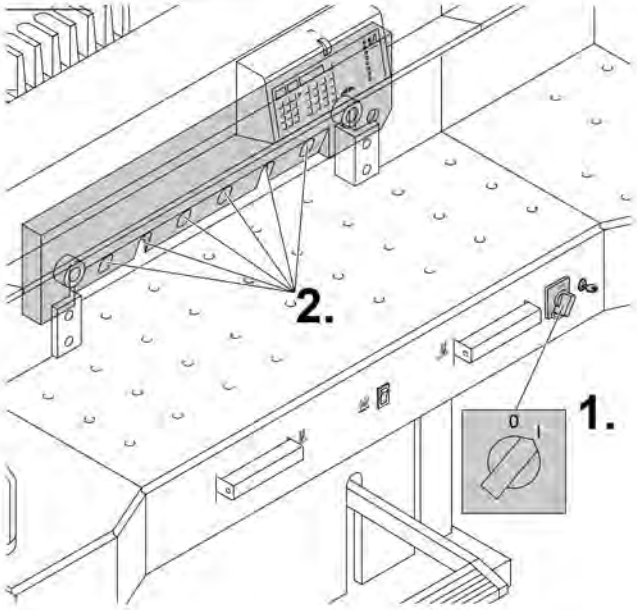


Sjeďte s nožem dolů stisknutím obou tlačítek (**1.**). Jedno tlačítko držte stále stisknuté, druhou rukou vypněte hlavní vypínač - na pozici "0"(**2.**).

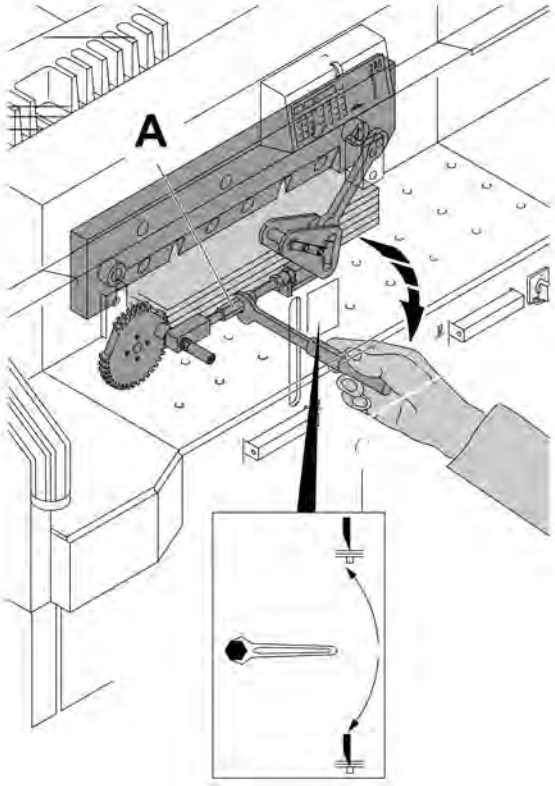


Pomocí speciálního klíče (**A**) otáčejte 3 excentry tak dlouho směrem dolů až bude papír rozřezán (**3.**). (Nůž musí zůstat paralelní s řeznou lištou a nesmí se do ni zařezávat příliš hluboko).

Výměna nože a řezné lišty

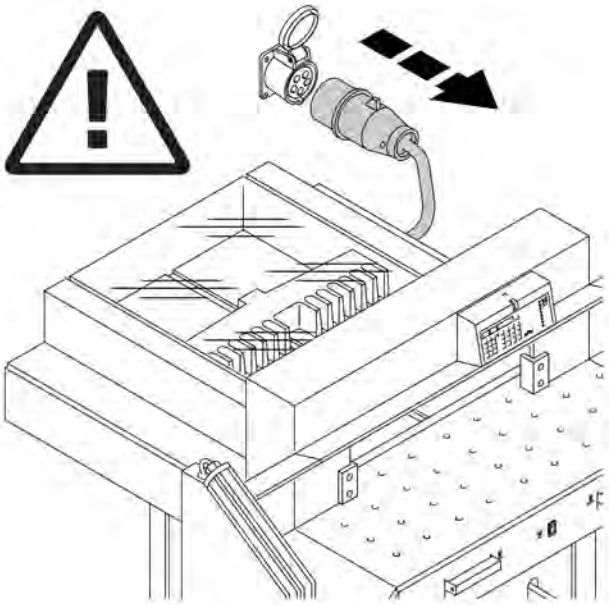


Přepněte hlavní vypínač do pozice „I“ (**1.**). Nůž se vrátí do horního postavení. Pevně utáhněte všech 6 šroubů (**2.**).



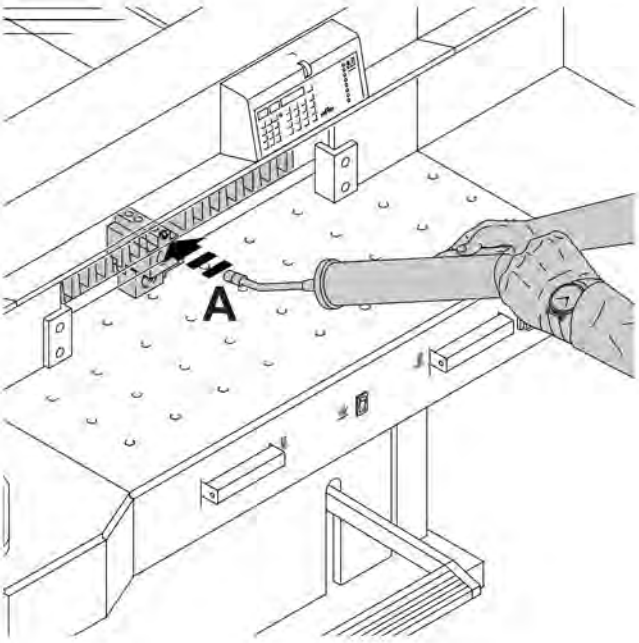
Test řezání papíru.
Pokud poslední nebo několik posledních listů není zcela rozřezáno, postupně nastavujte hloubku řezu pootočením o 1/12 dolů (**A**), dokud papír není zcela rozříznutý.
Nenastavujte řez příliš hluboko, protože nůž by se brzo ztupil.

Ošetřování a údržba



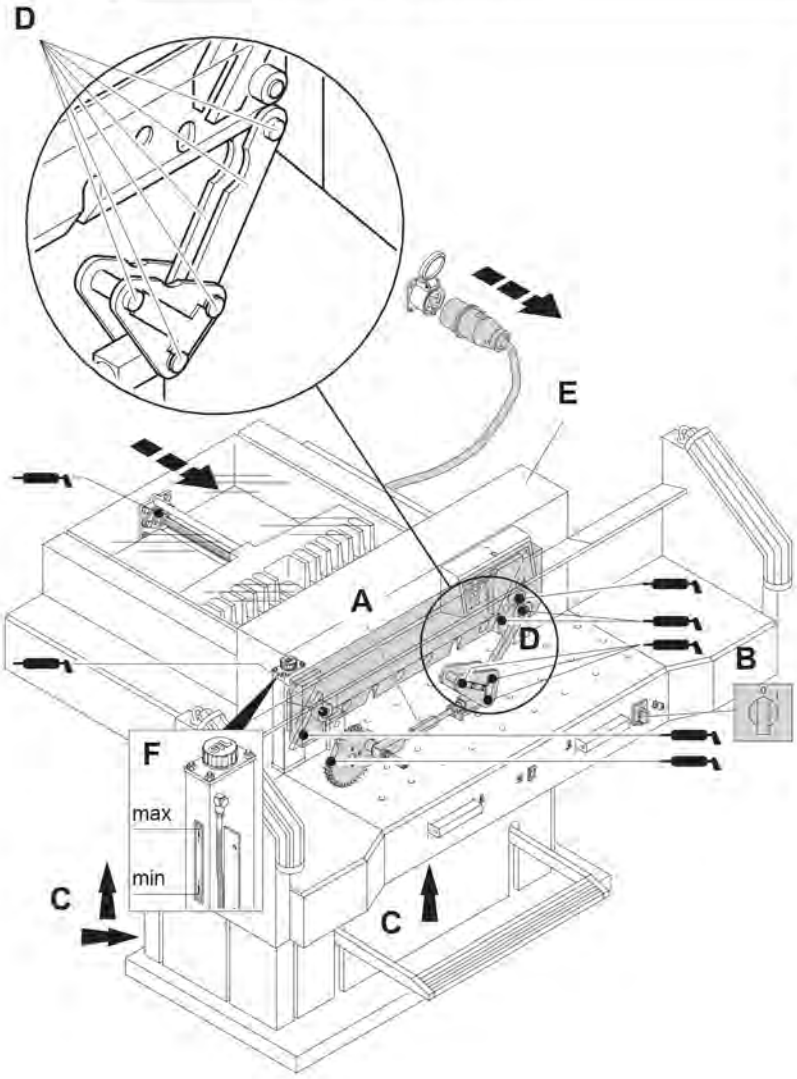
⚠ **Nebezpečí!**

- **Údržbářské práce mohou provádět jen zkušení pracovníci.**
- **Před začátkem jakékoli údržby nebo sejmutím krytu odpojte přívod elektrického proudu**



Jednou za týden promazávejte pomocí mazací pistole zadní doraz (**A**). Přesuňte zadní doraz co nejvíce dopředu. (Nepoužívejte pryskyřičný olej nebo mazivo).

Ošetřování a údržba



Ostatní partie stroje promazávejte dvakrát ročně (viz obrázek).
Hlavní vypínač musí být v poloze „0“ (**B**).
Odpojte stroj od zdroje elektrického proudu.
Odmontujte čelní horní kryt (**E**) > dávejte pozor na kabely.
Odmontujte spodní panel a zadní dřevěný panel (**C**).
Potřebné nářadí je ke stroji přiloženo.

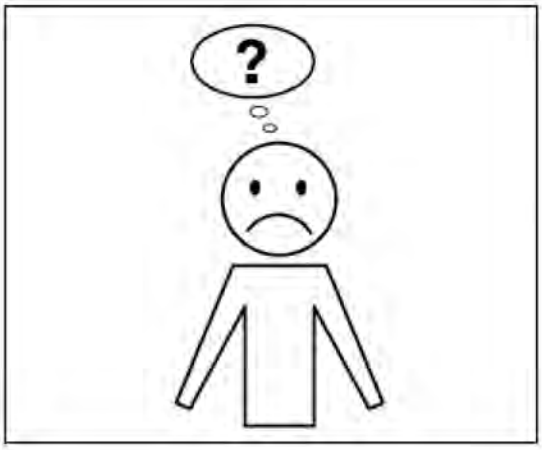
- Zkontrolujte stav oleje (**F**). Pokud je olej pod ryskou minima, kontaktujte Vašeho prodejce.
- Vyjměte všechny papíry.
- Promažte stroj
- Zkontrolujte 4 spojeni šroubů a 2 tlačná ramena, zda nejsou opotřebovaná (**D**). Pokud je to nutné, informujte vašeho servisního technika.
- Smontujte stroj.

Údržba stroje musí být provedena každých 5 hodin.

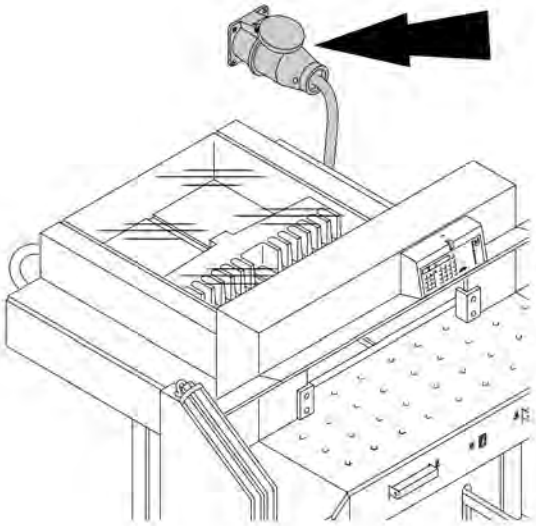


Bezpečnostní test
Pro bezpečnost je nutno dodržovat předpisy země, kde stroj pracuje. Výrobce doporučuje, aby bezpečnostní kontrola byla prováděna autorizovaným pracovníkem každých 5 let.

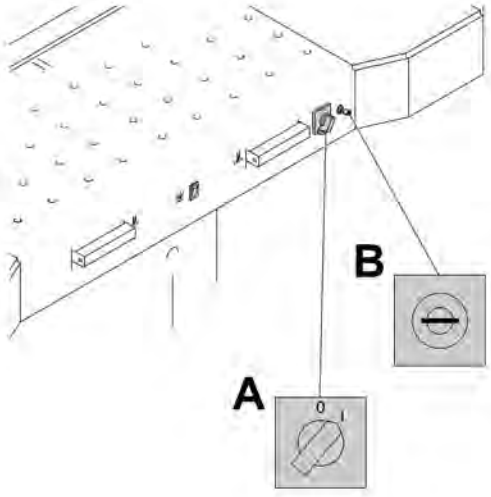
Roční kontrola
Pro zachování provozní bezpečnosti a zabránění předčasnému opotřebení, doporučujeme každoroční kontrolu a údržbu stroje kvalifikovaným servisním technikem.



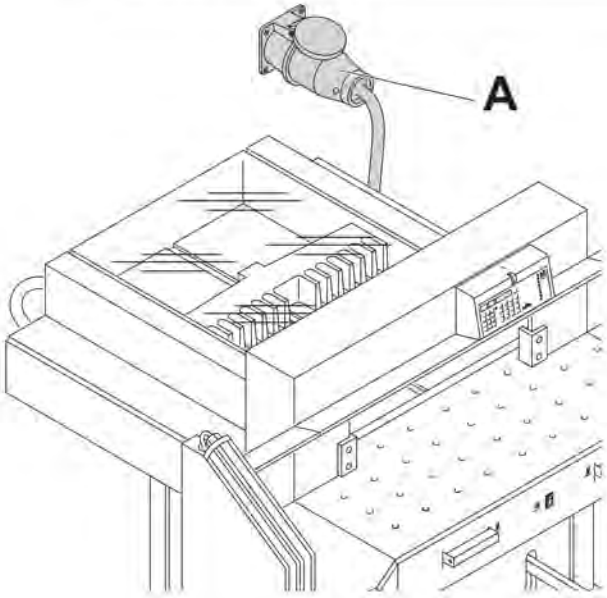
Stroj nefunguje!



Je stroj připojený do zásuvky?



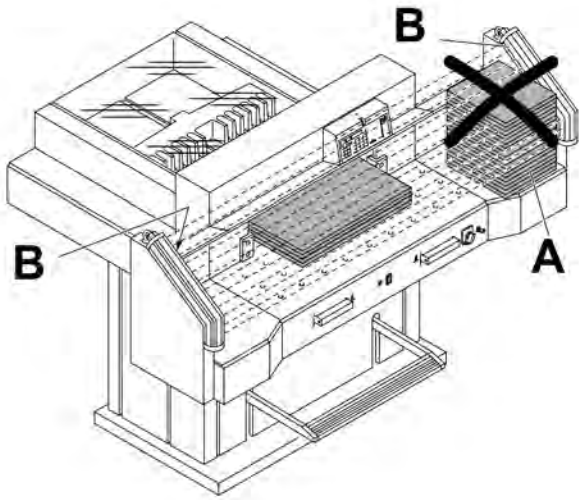
Je hlavní vypínač v pozici „I“? (**A**)
Je ovládání aktivní? (**B**). (Otočte kličem doprava).
Zkontrolujte pojistku a jistič!
Uvolněte řez, viz str. 11.



Stroj nefunguje poté, co by přemístěn na jiné místo.

Pokud stroj nepracuje, je nutno změnit fázování stroje – změnit pořadí fází.
Stroj je postaven tak, aby odpovídal IEC normám. Doporučujeme, aby změna rotace fází byla provedena v zásuvce. Také je možné prohodit dvě fáze („L1“ a „L2“) v zástrčce(**A**)

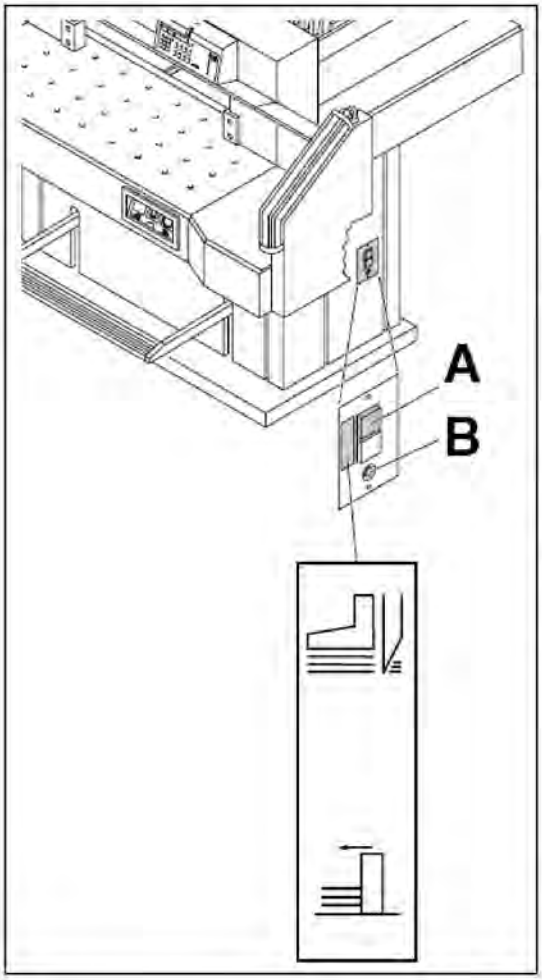
⚠ **Nebezpečí!**
Nesprávné přepojení fází může ohrozit obsluhu stroje.
Tuto práci smí vykonávat jen elektrikář!



Není možné aktivovat řez

- **Paprsek bezpečnostní světelné závory je přerušen.**
  Odstraňte všechny předměty, které blokují bezpečnostní zónu (**A**) a vyčistěte sklo vysílače i přijímače světelného paprsku (**B**).
- **Měření není možné správně provést. > LED „S“** „14“ **nezhasíná.**
  Stiskněte znovu tlačítko *Start*.
- **Rozměr je menší než 9 cm.**
  Nesmí být namontována přítlačná deska. Vymontujte ji a uložte do příslušného držáku (viz str.10)

Možné poruchy



Stroj se vypne, když

- **stroj je přetížený**
  Bezpečnostní tlačítko (**A**) vyskočí.
  bezpečnostní tlačítko (**A**) zatlačte zpět
- **stroj je zablokovaný**
- **nůž je tupý**
  Odstraňte důvod a stiskněte bezpečnostní tlačítko (**A**).

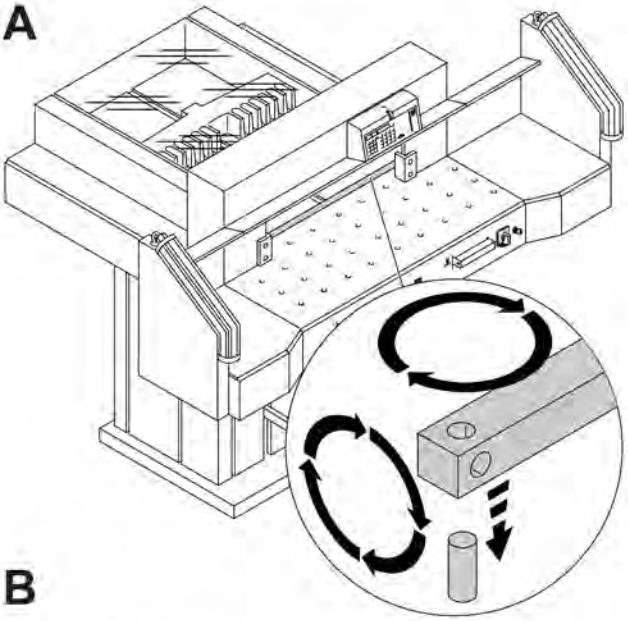
- **zadní doraz je zablokovaný.**
  Vyskočí bezpečnostní tlačítko (**B**).
  Odstraňte důvod a stiskněte bezpečnostní tlačítko (**B**).

Bezpečnostní tlačítko pro

A = ovládání nože

B = ovládání zadního dorazu

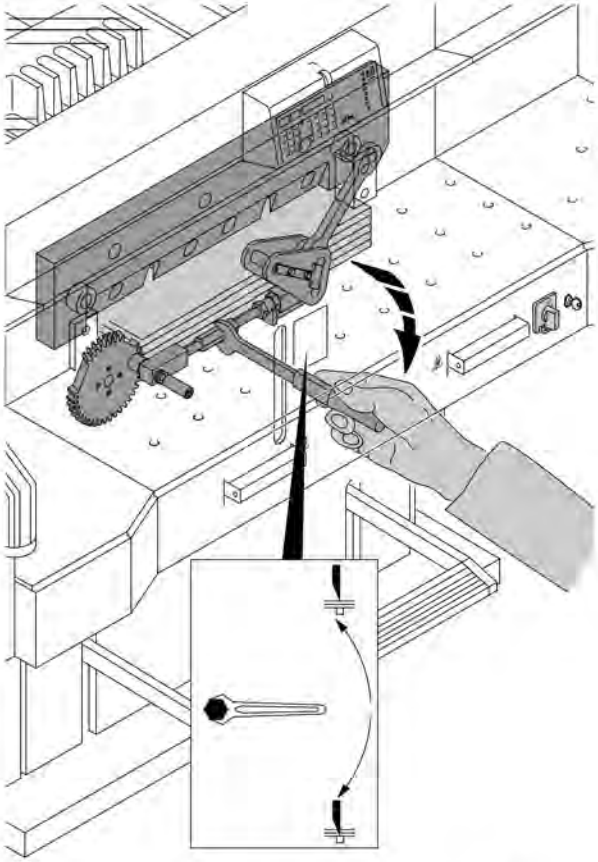
A



Poslední list není dořízntutý po celé délce:

- Otočte nebo obraťte řeznou lištu (**A**) , dle potřeby nastavte hloubku nože (**B**), (viz str. 28)

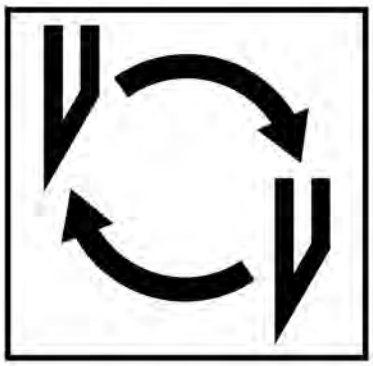
B

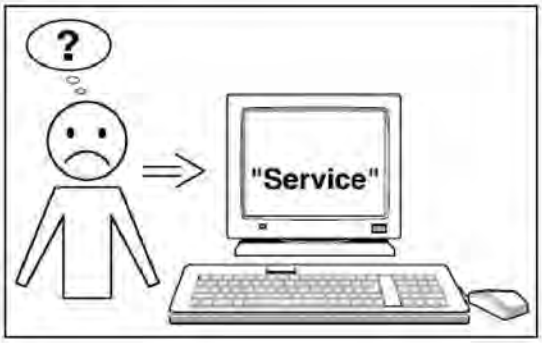


Špatná kvalita řezu nebo zablokovaný nůž v papíru

- Vyměňte nůž (**C**), (viz str. 20 – 28).

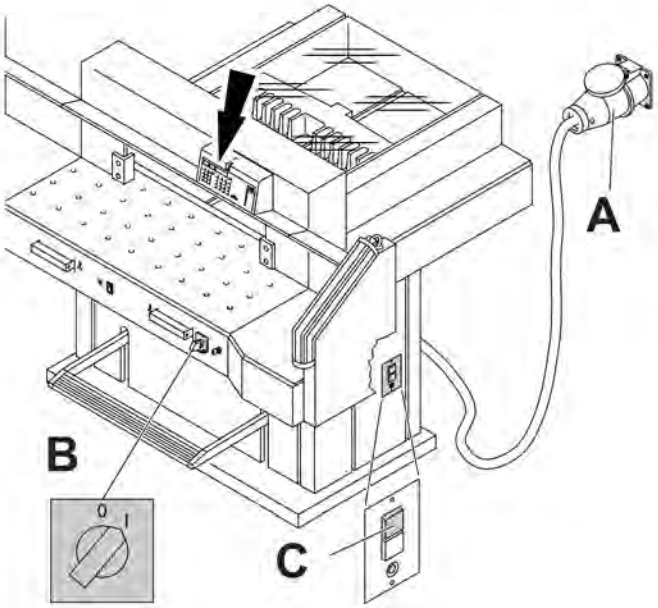
C





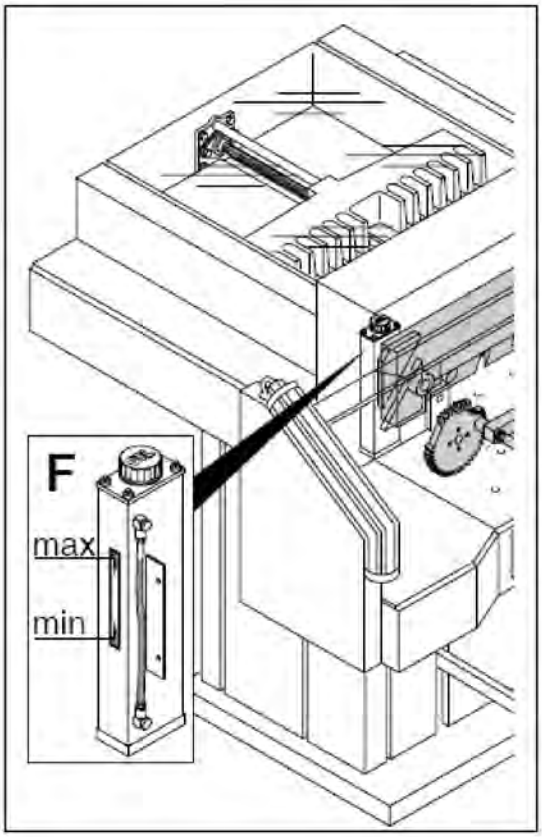
Motor běží, ale nůž nejde do řezu

- Byla aktivována bezpečnostní spojka! Informujte servisního technika!



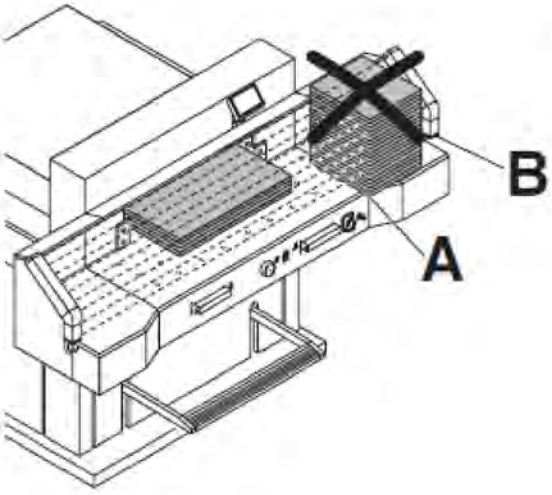
Displej nesvítí

- Je stroj zapnutý? (**A**)
- Je hlavní vypínač v pozici „I“? (**B**)
- Stiskněte zelené bezpečnostní tlačítko! (**C**)
- Zkontrolujte pojistky a jistič!



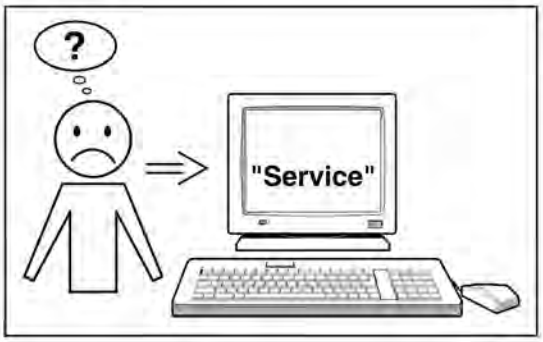
Upínací lis nefunguje

- Je potřeba doplnit hydraulický olej.
  Kontaktujte svého prodejce.



Problém se světelnou závorou

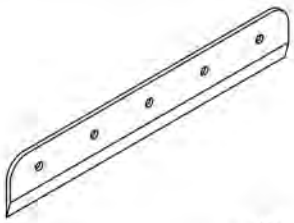
• Odstraňte všechny předměty, které se nachází na bezpečnostní ploše (A)
• (B) Zelená = o.k. / připraven k provozu
Červená = světelný paprsek je narušen nebo chyba



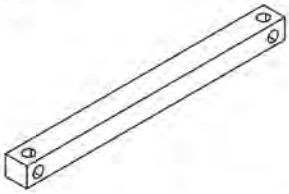
Žádné z výše uvedených řešení problém nevyřešilo:
Kontaktujte servisního technika vašeho dodavatele!

Příslušenství

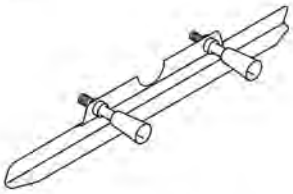
Doporučené příslušenství:



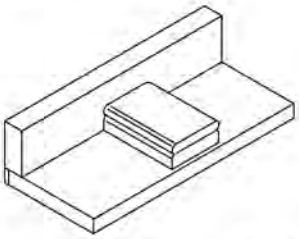
HSS – nůž
- Nr. 9000 141



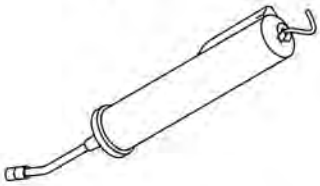
Řezná lišta (6 ks)
- Nr. 9000 039



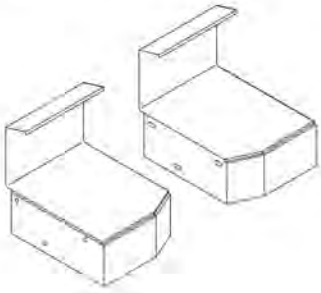
Pomůcka na výměnu nože[1]
- Nr. 9000 514



Dřevěný doraz-úhelník[1]
- Nr. 9000 521



Mazací zařízení[1]
- Nr. 9004 683

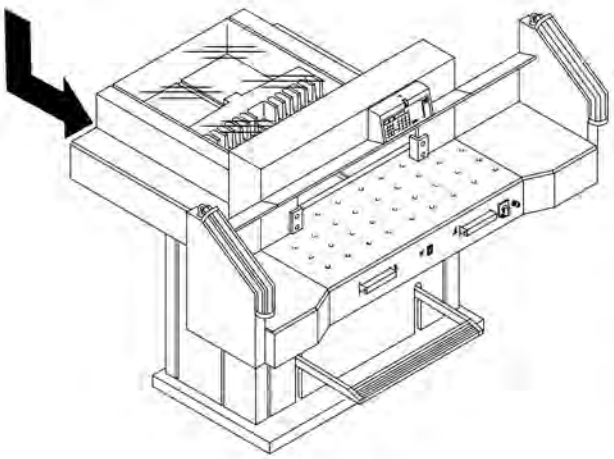


Levý a pravý boční stolek
- Nr. 9000 551

[1] obsaženo v balení

Technická data

A



- Svodový proud <3,5 mA
- Ukazatel napájecího kabelu:
  400 V: 5 x 1,5 mm2, 16 A
  220 V: 4 x AWG 14, 20 A

Technická data:

- Napájení: 400 V / 50 Hz /3~ nebo
  230 V / 60 Hz /3~
- Řezná délka: 720 mm
- Řezná výška: 80 mm
- Hloubka stolku: 720 mm
- Úroveň hluku EN 12023: 72 dB (A)
- Min.rozměry: šířka×hloubka×výška
  1305/2100 mm×1540/1600 mm×1335 mm
- Přítlak: min. 250 daN, max. 2000 daN
- Hmotnost: 588 kg, 628[1] kg
- Množství hydraulického oleje: 1,5 l
  HLPD, viskozita 46 mm^2/sec. dle DIN 51562.
  Použitý olej je nutno odevzdat v autorizovaném místě.

[1] s bočními stolky

Přesná technická specifikace je uvedena na štítku (A) na stroji. Elektrické schema je v boxu vypínače.
Aby bylo možno uplatnit případnou záruku, stroj musí být opatřen originálním identifikačním štítkem.

Bezpečnostní světelná závora

- Reakční doba: 120 ms
- Rozlišení 14 mm/při min. vzdálenosti: 2500 mm
- Rozlišení 30 mm/při min. vzdálenosti: 320 mm
- Rozlišení 40 mm/při min. vzdálenosti: 440 mm

Přípustná teplota okolí: 10 °C – 60 °C
Vlhkost vzduchu (nekondenzující) 15 % – 95 %

Technická data

Tento stroj byl ověřen nezávislou zkušební laboratoří a vyhovuje EC standardům 2006/42/EG a 2014/30/EG.

Informace o úrovni hluku:
Úroveň hluku činí 72 dB (A), jak předepisuje norma EN 13023.

Stroj může být změněn bez předchozího upozornění.

I.T.E. Listed 802 D