

Návod k obsluze

Elektrické tabulové nůžky na plech

MTBS 1250-30 E

MTBS 1250-40 E

MTBS 2050-30 E



MTBS 2050-30 E

ŘADA MTBS-E

Identifikace produktu

Elektrické tabulové nůžky na plech

MTBS 1350-30 E **Obj. číslo 3757123**

MTBS 2050-30 E **Obj. číslo 3757124**

MTBS 2550-25 E **Obj. číslo 3757203**

Výrobce

Stuermer Maschinen GmbH
Dr.-Robert-Pfleger-Str. 26
D-96103 Hallstadt

Údaje o návodu k obsluze

Překlad originálního návodu k obsluze

Datum vydání: 30.3.2014

Verze: 1.02

Obsah

1 Úvod	4
1.1 Autorská práva	4
1.2 Zákaznický servis	4
1.3 Omezení odpovědnosti	4
2 Bezpečnost	5
2.1 Bezpečnostní pokyny	5
2.2 Odpovědnost provozovatele	6
2.3 Kvalifikace personálu	6
2.4 Osobní ochranné pomůcky	7
2.5 Výstražné štítky na stroji	7
2.6 Bezpečnostní prvky na stroji	8
3 Správný účel použití	9
4 Technická data	10
4.1 Typový štítek	10
5 Přeprava, balení a skladování	11
5.1 Dodání a přeprava	11
5.2 Balení	12
5.3 Skladování	12
6 Popis stroje	13
6.1 Rozsah dodávky	13
7 Montáž	14
7.1 Ustavení	14
7.2 Montáž podpěrných ramen	16
7.3 Montáž zadního dorazu	16
7.4 Montáž bočních ochranných krytů a nastavení ochranných fotobuněk	16
8 Provoz	17
8.1 Elektrické připojení	19
8.2 Nastavení střížné mezery	20
8.3 Nastavení přítlačného tlaku	20
8.4 Ovládací panel	21
8.5 Provoz stroje	21
9 Údržba a opravy	24
9.1 Intervaly údržby	25
9.2 Plán mazání	25
9.3 Poruchy, možné příčiny a jejich řešení	26
10 Likvidace vyřazeného stroje	26
10.1 Vyřazení z provozu	26
10.2 Likvidace elektrických strojů	26
10.3 Likvidace maziv	27
11 Náhradní díly	27
11.1 Objednání náhradních dílů	28
11.2 Rozpadová schémata	29
12 Schémata zapojení	32

1 Úvod

Vážený zákazníku, děkujeme Vám za zakoupení elektrických tabulových nůžek od firmy Metallkraft a jsme přesvědčeni, že jste tím učinili správnou volbu.

Před uvedením stroje do provozu si pečlivě přečtete tento návod k obsluze.

Najdete v něm informace o správném uvedení stroje do provozu, jeho účelu použití, stejně jako informace o bezpečném a efektivním provozu a údržbě.

Návod k obsluze je nedílnou součástí stroje. Uchovávejte ho proto vždy na pracovišti. Mimo pokyny tohoto návodu se také řiďte obecně platnými bezpečnostními předpisy.

Ilustrace v tomto návodu k obsluze slouží k základnímu porozumění a mohou se v detailech od skutečnosti lišit.

1.1 Autorská práva

Obsah tohoto návodu k obsluze je chráněn autorskými právy. Jeho použití je dovoleno v rámci použití stroje. Jakékoli jiné použití není bez písemného souhlasu výrobce povoleno.

1.2 Zákaznický servis

Pro technické informace prosím kontaktujte Vašeho prodejce nebo náš zákaznický servis.

První hanácká BOW spol. s r.o.

Příčná 84/1
779 00 Olomouc

Tel: + 420 585 378 012
Fax: + 420 585 378 013
-mail: bow@bow.cz
Web: www.bow.cz

Máme vždy zájem o informace a zkušenosti z provozu, které mohou být cenné pro zlepšení našich výrobků.

1.3 Omezení odpovědnosti

Veškeré informace a pokyny v tomto návodu byly vypracované v souladu s platnými normami a předpisy, při známém stavu techniky a dlouholetých znalostech a zkušenostech.

V některých případech výrobce nenese žádnou odpovědnost za škody a to při:

- nedodržení těchto pokynů,
- nesprávném použití stroje,
- použití nepovolanými pracovníky,
- neoprávněných úpravách a technických změnách,
- použití neoriginálních náhradních dílů.

Skutečný vzhled výrobku se může v důsledku technických změn lišit od uvedených vyobrazení.

Platí závazky dohodnuté v dodavatelské smlouvě, všeobecné obchodní a dodací podmínky dodavatele a zákonná pravidla platná ke dni uzavření smlouvy.

2 Bezpečnost

Tato kapitola poskytuje přehled všech důležitých bezpečnostních prvků stroje, které zajišťují bezpečnost osob i bezporuchový provoz stroje. Další bezpečnostní pokyny najdete v jednotlivých kapitolách, ke kterým se vztahují.

2.1 Bezpečnostní pokyny

Bezpečnostní pokyny jsou v tomto návodu k obsluze označeny symboly. Bezpečnostním pokynům předchází signálová slova, která vyjadřují rozsah nebezpečí.

POZOR!



Tato kombinace symbolu a signálového slova upozorňuje na nebezpečnou situaci, která by mohla vést ke smrti nebo vážným zraněním.

VAROVÁNÍ!



Tato kombinace symbolu a signálového slova upozorňuje na možnou nebezpečnou situaci, která by mohla vést ke smrti nebo vážným zraněním.

POZOR!



Tato kombinace symbolu a signálového slova upozorňuje na možnou nebezpečnou situaci, která by mohla vést k lehkému zranění.

POZOR!



Tato kombinace symbolu a signálového slova upozorňuje na možnou nebezpečnou situaci, která by mohla vést ke škodám na majetku nebo životním prostředí.

UPOZORNĚNÍ!



Tato kombinace symbolu a signálového slova upozorňuje na možnou nebezpečnou situaci, která by mohla vést ke smrti nebo vážným zraněním.

Tipy a doporučení



Tipy a doporučení

Tento symbol upozorňuje na užitečné tipy a doporučení pro lepší a účinnější provoz bez závad.

Abyste snížili rizika a vyhnuli se nebezpečným situacím, řiďte se bezpečnostními pokyny, které jsou uvedeny v tomto návodu k obsluze.

2.2 Odpovědnost provozovatele

Provozovatel

Provozovatel je osoba, která provozuje stroj pro komerční nebo obchodní účely a nese právní odpovědnost za ochranu uživatelů, zaměstnanců nebo třetích stran.

Povinnosti provozovatele

Pokud se stroj používá pro komerční účely, je provozovatel ze zákona odpovědný zajistit pracovní bezpečnost. Proto musí být dodržovány bezpečnostní předpisy a pokyny uvedené v tomto návodu k obsluze, stejně jako obecné bezpečnostní předpisy, předpisy pro ochranu životního prostředí a prevenci nehod. Zejména platí následující:

- Provozovatel se musí informovat o platných bezpečnostních předpisech a ohodnotit další rizika, která mohou vzniknout při zvláštních pracovních podmínkách. Poté z těchto informací musí vytvořit provozní pokyny pro provoz stroje.
- Provozovatel musí během celého provozu stroje kontrolovat, zda provozní pokyny odpovídají aktuálnímu stavu předpisů a upravovat pokyny dle potřeby.
- Provozovatel je zodpovědný za instalaci, provoz, řešení závad, údržbu a čištění stroje.
- Provozovatel musí zajistit, aby si všechny osoby, které mají co do činění se strojem, přečetly a porozuměly tomuto návodu k obsluze. Musí také zajistit pravidelné školení personálu a informovat personál o možných rizicích.
- Provozovatel musí poskytnout požadované bezpečnostní vybavení a dohlížet na jeho používání.

Dále je také provozovatel zodpovědný za udržování bezvadného technického stavu stroje. Proto platí následující:

- Provozovatel musí zajistit, aby se dodržovaly předepsané intervaly pro údržbu.
- Provozovatel musí nechat pravidelně kontrolovat funkčnost a úplnost všech bezpečnostních prvků.

2.3 Kvalifikace personálu

Různé činnosti uvedené v tomto návodu k obsluze vyžadují různé kvalifikace pracovníků.



VAROVÁNÍ!

Nebezpečí při nedostatečné kvalifikaci personálu!

Nedostatečně kvalifikovaný personál nemusí rozpoznat možná rizika při zacházení se strojem, a tím vystavit sebe a ostatní osoby nebezpečí těžkých zranění, či dokonce smrti.

- Všechny práce smí provádět pouze kvalifikované osoby.
- Nedostatečně kvalifikované osoby musí zůstat mimo pracovní prostor stroje.

Pro všechny práce jsou vhodné pouze ti pracovníci, od nichž lze očekávat, že práci spolehlivě provedou. Osoby, jejichž pozornost je ovlivněna léky, alkoholem, či drogami, nesmí být připuštěny ke stroji.

Níže jsou uvedeny potřebné kvalifikace personálu pro jednotlivé činnosti:

Obsluha stroje

Obsluha stroje musí být poučena provozovatelem o jednotlivých činnostech a možných rizicích při nesprávném chování. Činnosti, které nespádají do normálního provozu stroje, smí obsluha vykonat pouze, pokud jsou uvedeny v tomto návodu k obsluze a provozovatel stroje je s nimi seznámený.

Elektrikáři

Elektrikáři jsou na základě svého odborného vzdělání, znalostí a zkušeností, stejně jako znalosti příslušných norem a ustanovení schopní provádět příslušné práce na elektrických zařízeních, rozpoznat možná rizika a vyhnout se jim.

Kvalifikovaní pracovníci

Kvalifikovaní pracovníci jsou na základě svého odborného vzdělání a zkušeností, stejně jako znalostí příslušných norem a ustanovení, schopní provádět příslušné práce, rozpoznat možná rizika a vyhnout se jim.

Výrobce

Některé práce smí provádět pouze kvalifikovaní pracovníci výrobce. Jiní pracovníci nejsou oprávněni tyto práce provádět. Pro provedení těchto prací kontaktujte Vašeho prodejce.

2.4 Osobní ochranné pomůcky

Osobní ochranné pomůcky slouží k zajištění bezpečnosti a ochraně zdraví obsluhy stroje. Personál musí během práce se strojem tyto pomůcky používat dle pokynů tohoto návodu k obsluze.

Následující symboly označují jednotlivé ochranné pomůcky:



Ochranná sluchátka

Ochranná sluchátka chrání uši před nadměrným hlukem.



Ochranné brýle

Ochranné brýle chrání oči před odlétnutými díly a postříkání kapalinou.



Ochranné rukavice

Ochranné rukavice chrání ruce před ostrými hranami, stejně jako třením, opotřebením nebo hlubšími zraněními.



Pracovní obuv

Pracovní obuv chrání nohy před rozdrcením, pádem předmětů a uklouznutím na klzkém povrchu.



Pracovní oděv

Pracovní oděv je přiléhavý oděv s nízkou pevností v tahu.

2.5 Výstražné štítky na stroji

Na stroji jsou umístěny výstražné štítky (obr.1), které musíte respektovat.



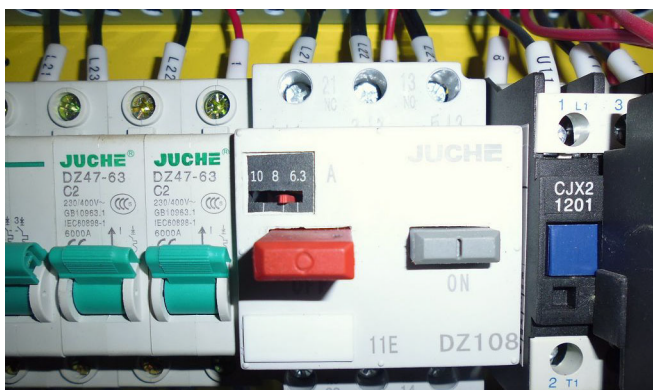
Obr. 1: Výstražné štítky - 1 Bezpečnostní pokyny, 2 Varování před nebezpečným elektrickým napětím, 3 Nebezpečí přímáknutí, 4 Symbol uzemnění, 5 Nezasahujte do stroje, 6 Pokyny: Přečtěte si návod k obsluze, Použijte ochranné brýle, Použijte pracovní oděv a obuv, Použijte ochranné rukavice, Vytáhněte zástrčku z elektrické sítě

Výstražné štítky umístěné na stroji nesmí být odstraněny. Poškozené nebo chybějící výstražné štítky mohou vést k poškození či nebezpečným situacím. Ihned je proto nahradte novými štítky.

Pokud nejsou štítky snadno rozpoznatelné a čitelné, postavte stroj mimo provoz, dokud je nenahradíte novými štítky.

2.6 Bezpečnostní prvky na stroji

Horní i dolní nůž jsou chráněny ochranným krytem.



Obr. 2: Bezpečnostní prvky na stroji

Kromě toho se nachází na ovládacím panelu nouzový vypínač, kterým lze v případě nebezpečí oddělit stroj od přívodu elektrického napětí a okamžitě zastavit všechny nebezpečné pohyby.

Stroj má ochranný jistič, který automaticky vypne motor v případě přetížení. Pro opětovné uvedení stroje do provozu je třeba nejdříve odstranit příčinu přetížení stroje a poté počkat, dokud se stroj úplně nezchladí. Poté stiskněte tlačítko ON na elektrorozvaděči (obr. 2 dole) a tlačítko Start.

3 Správný účel použití

Elektrické tabulové nůžky na plech jsou určeny pro stříhání plechů z oceli a jiných kovových materiálů. Tento stroj se na základě své stabilní a těžké konstrukce hodí pro průmyslové využití. Ke správnému účelu použití stroje patří také dodržování všech údajů a pokynů uvedených v tomto návodu k obsluze. Každé jiné použití se považuje za nesprávné použití.

VAROVÁNÍ!



Nebezpečí při nesprávném použití!

Nesprávné použití stroje může vést k nebezpečným situacím.

- Zařízení provozujte pouze v předepsaném rozsahu výkonu, který je uvedený v technických datech.
- Nikdy neobcházejte nebo nevyřazujte bezpečnostní prvky z provozu.
- Stroj provozujte pouze v bezvadném technickém stavu.

Svévolně provedené přestavby nebo změny stroje mohou zneplatnit ES prohlášení o shodě a jsou proto zakázány. Výrobce nepřebírá záruku za škody při konstrukčních či technických změnách stroje.

Nesprávné použití stroje stejně jako nerespektování bezpečnostních předpisů či pokynů uvedených v tomto návodu k obsluze vede k ukončení záruky a odpovědnosti výrobce za způsobené škody či poranění!

Postupujte podle následujících pokynů:

- Funkčnost ochranných krytů a dalších ochranných prvků musí být vždy zajištěna.
- Jakákoli manipulace s ochrannými kryty či jinými ochrannými prvky je zakázána.
- Před každým zapnutím stroje jej zkontrolujte, zda nevykazuje známky vnějšího poškození.
- Po každém zapnutí sledujte provozní chování stroje.
- Při bezpečnostně relevantních změnách stavu stroje, jej nechejte prověřit kvalifikovaným servisním pracovníkem.
- Do doby, než bude stroj opraven do řádného stavu, jej vyřadte z provozu.

4 Technická data

Typ	MTBS 1250-30 E	MTBS 1250-40 E	MTBS 2050-30 E
Údaje o stříhu			
Max. tloušťka plechu [mm]			
Konstrukční ocel	3,0	4,0	3,0
Mosaz, měď	3,0	4,0	3,0
Hliník	3,0	4,0	3,0
Ušlechtilá ocel	2,0	2,5	2,0
Tvrdoost nože	HRC 58-60	HRC 58-60	HRC 58-60
Délka stříhu [mm]	1250	1250	2050
Úhel stříhu	2°	2,4°	2°
Střihů za min	30	30	30
Elektrické připojení			
Elektrické napětí [V]	400	400	400
Výkon motoru (kW)	3	4	4
Jistič (A)	25	25	25
Napájecí kabel [mm ²]	5 x 2,5	5 x 2,5	5 x 2,5
Rozměry			
Šířka stolu (mm)			
Výška stolu (mm)	830		830
Délka zadního dorazu (mm)	600	600	600
Výška (mm)	1100	1200	1200
Šířka (mm)	1770	1820	2090
Délka (mm)	1970	2090	2580
Hmotnost			
Hmotnost (kg)	980	1220	1540

4.1 Typový štítek

Na stroji je umístěný typový štítek s následujícími údaji a označením CE (obr. 3).

Motorische Tafelblechscherer		Motor-driven sheet metal shear		CE
Typ Type	MTBS 1250-30 E	Serien-Nr. Serial no.		
Artikel-Nr. Item no.	3757123	Baujahr Year of manufacture		
Motorleistung Motor power	3 kW	Netzanschluss Power connection	400 V 3~ / 50 Hz	
 www.metallkraft.de		Stürmer Maschinen GmbH Dr.-Robert-Pfleger-Str. 26, 96103 Hallstadt Deutschland / Germany		

Obr. 3: Typový štítek a označení CE

5 Přeprava, balení a skladování

5.1 Dodání a přeprava

Po dodání stroje zkontrolujte, zda nedošlo k jeho poškození během přepravy. Pokud došlo k poškození stroje, ihned to oznamte přepravci a prodejci.



VAROVÁNÍ!

Vážné nebezpečí!

Při nerespektování hmotnosti stroje při přepravě či zvedání se může stroj naklopit či převrátit.

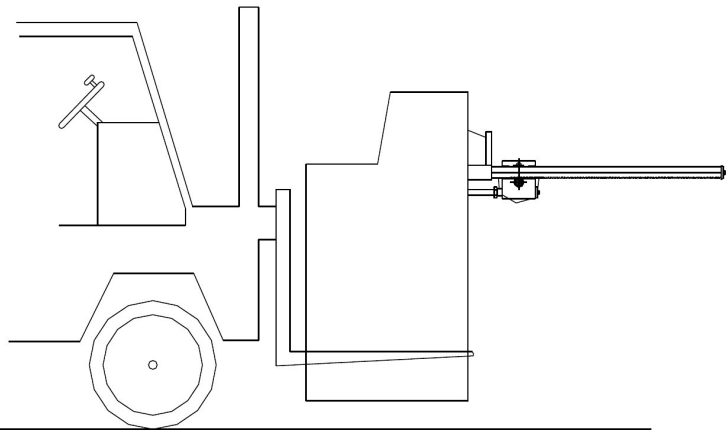
- Dbejte na dostatečnou nosnost zvedacích zařízení při zvedání stroje.
- Zkontrolujte bezvadný stav zvedacích zařízení a prostředků.
- Dbejte na to, aby byl stroj řádně vyrovnaný.

Stroj smíte přepravovat pouze s vypnutým motorem.

Stroj smí nakládat a vykládat pouze kvalifikovaní pracovníci.

Přeprava pomocí paletového nebo vysokozdvížného vozíku:

Stroj musí být vykládán pomocí vysokozdvížného vozíku / paletového vozíku, pokud bezpečně přimontovaný k paletě. Chcete-li přemístit stroj na místo ustavení, nadzvedněte stroj ve středu pomocí vidlice (obr. 4).



Obr. 4: Přeprava pomocí vysokozdvížného vozíku

5.2 Balení

Všechny použité materiály pro balení zařízení jsou recyklovatelné a musí proto dojít k jejich hmotné recyklaci.

Papír a kartony odevzdejte do sběrný papíru.

Fólie jsou vyrobeny z polyethylenu (PE) a výplňové části z polystyrenu (PS).

5.3 Skladování

Stroj řádně vyčistěte před tím, než jej uskladníte v suchém, čistém a bezprašném prostoru při teplotách nad bodem mrazu.

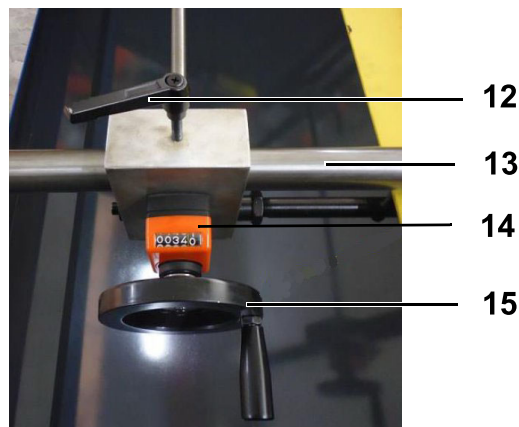
Stroj nesmí být skladován ve stejné místnosti s chemikáliemi.

6 Popis stroje

Ilustrace v tomto návodu k obsluze slouží k základnímu porozumění a mohou se v detailech od skutečnosti lišit.



- 1 Kryt
- 2 Kryt přítlačného držáku a nože
- 3 Pracovní stůl
- 4 Podpěrná ramena
- 5 Kryt
- 6 Kryt motoru, pohonu a převodovky
- 7 Pedál
- 8 Hlavní vypínač
- 9 Ovládací panel s hlavním vypínačem
- 10 Nouzový vypínač
- 11 Doraz



- 12 Upínací páka zadního dorazu
- 13 Ozubená tyč
- 14 Mechanický ukazatel nastavení dorazu (přesnost 0,1 mm)
- 15 Ruční kolo s ukazatelem

Obr. 5: Popis stroje

6.1 Rozsah dodávky

Standardní příslušenství - je součástí dodávky

- Elektrické tabulové nůžky na plech
- Nůž
- Ruční zadní doraz
- Podpěrná ramena
- Boční doraz
- Fotobuňka oblasti zadního dorazu
- Nožní pedál

7 Montáž

7.1 Ustavení

Požadavky na místo ustavení

Pro zajištění dobré funkčnosti stroje, stejně jako dosažení jeho dlouhé životnosti, musí místo ustavení splňovat následující kritéria:

- Podklad musí být rovný, pevný a bez vibrací.
- Podklad nesmí propouštět maziva.
- Místo ustavení, resp. pracoviště musí být suché a dobře větrané.
- V okolí stroje nesmí být provozovány žádné stroje, které vytvářejí prach a třísky.
- Zajistěte dostatečný prostor pro obsluhu stroje, přepravu materiálu, stejně jako nastavovací práce a údržbu.
- Pro místo ustavení musíte zajistit dostatečné osvětlení (min. 300 Lux).
- Stroj musí být chráněn před přímým slunečním světlem.
- Vyčnívající díly – např. doraz, rukojeť – musí být zajištěné tak, aby nedošlo k ohrožení žádných osob.
- Zvažte také přístupnost pro údržbářské či opravářské práce. Zajistěte dostatek prostoru pro personál, který bude stroj sestavovat a obsluhovat, a pro přepravu materiálu.

Stroj má ochranný kryt na výstupu materiálu.



Obr. 6: Ochranný kryt na výstupu materiálu

Ustavení stroje



VAROVÁNÍ!

Nebezpečí přimáčknutí!

Během ustavení stroje může dojít při jeho převrácení k těžkým zraněním.

- Stroj musí vždy ustavovat minimálně dvě osoby.



Použijte ochranné rukavice!



Použijte pracovní obuv!



Použijte pracovní oděv!

Krok 1: Zkontrolujte pomocí vodováhy, že je podklad rovný. V případě potřeby vyrovnejte menší nerovnosti.

Krok 2: Postavte stroj na rovný a pevný podklad bez vibrací.

Krok 3: Stroj můžete připevnit k podlaze pomocí vhodných kotev.

Krok 4: Namontujte podpěrná ramena.

Krok 5: Namontujte zadní doraz, boční ochranné plechy a skluz pro materiál.

Krok 6: Namontujte ochrannou mříž a fotobuňky.

Krok 7: Připojte nožní pedál.



UPOZORNĚNÍ!

Po ustavení stroje odstraňte ochranný konzervační prostředek.

- Použijte pro to běžné rozpouštědlo.
- Nepoužívejte vodu nebo dusíkatá rozpouštědla!



UPOZORNĚNÍ!

Pohyblivé díly musí být čisté a bez prachu.

- Pohyblivé díly mažte dle mazacího plánu.

7.2 Montáž podpěrných ramen

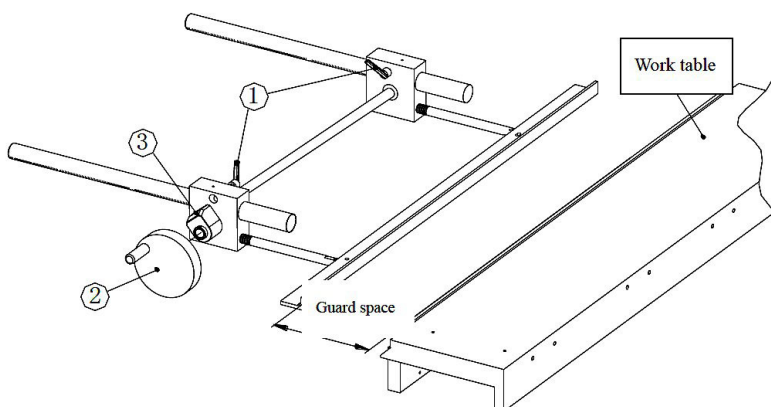
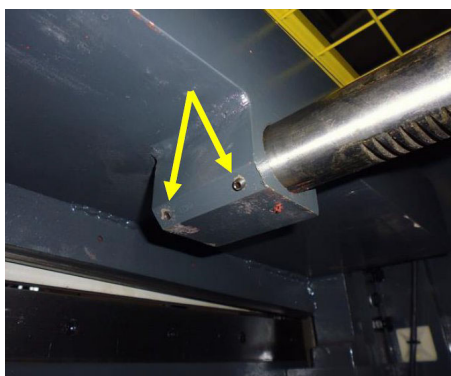
Tři podpěrná ramena je třeba namontovat pomocí šestihranných šroubů.



Obr. 7: Montáž podpěrných ramen

7.3 Montáž zadního dorazu

Pro montáž zadního dorazu je třeba namontovat ozubené tyče na určené místo pomocí dvou šroubů s vnitřním šestihranem.



Obr. 8: Montáž zadního dorazu

7.4 Montáž bočních ochranných krytů a nastavení ochranných fotobuněk

Boční ochranné kryty je třeba na stroj namontovat pomocí inbusových šroubů. Fotobuňky jsou již namontované na ochranných krytech úhlovými držáky. Poté je třeba fotobuňky na obou stranách připojit šroubovým spojem.

Při montáži a uvedení stroje do provozu je třeba vždy zkontrolovat funkčnost fotobuněk, neboť během přepravy stroje mohlo dojít ke změně nastavení (uvolnění spoje, narušení rovnoběžnosti bočních krytů apod.).

V případě jejich nefunkčnosti kontaktujte autorizovaný servis!



VAROVÁNÍ!

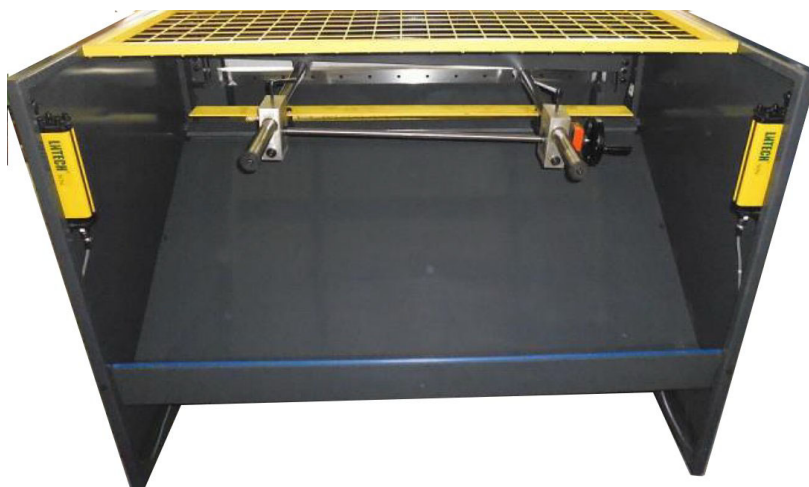
Pozor!

Nikdy nevyřazujte fotobuňky z provozu!

Pokud se v nebezpečné oblasti stroje nachází osoba nebo nějaký předmět, dojde k aktivaci fotobuněk a zablokování stroje. Poté, co je nebezpečná oblast opět prázdná, je nutné stroj odblokovat stlačením tlačítka Start na ovládacím panelu stroje.



Obr. 9: Namontované fotobuňky



Reset fotobuněk

Pokud svítí červená kontrolka na pravé fotobuňce (za zadního pohledu), došlo k jejich aktivaci.

Po stisknutí tlačítka START dojde k opětovnému odblokování stroje a je možné jej dále používat.

8 Provoz

UPOZORNĚNÍ!



Použijte osobní ochranné pomůcky.

UPOZORNĚNÍ!



Před použitím stroje zkontrolujte:

- Síťové napětí musí odpovídat hodnotám uvedeným na typovém štítku.
- Hlavní vypínač musí být ve vypnuté poloze.
- Všechny bezpečnostní prvky a ochranné kryty musí být funkční.

**VAROVÁNÍ!****Nebezpečí při nedostatečné kvalifikaci personálu!**

Nedostatečně kvalifikovaný personál nemusí rozpoznat možná rizika při zacházení se strojem, a tím vystavit sebe a ostatní osoby nebezpečí těžkých zranění, či dokonce smrti.

- Všechny práce smí provádět pouze kvalifikované osoby.
- Nedostatečně kvalifikované osoby musí zůstat mimo pracovní prostor stroje.

**VAROVÁNÍ!****Vážné nebezpečí!**

Při nerespektování těchto pravidel nastává vážné riziko ohrožení života.

- Nikdy nepracujte se strojem pod vlivem alkoholu, drog, léků či látek ovlivňujících pozornost nebo při vysoké únavě či nemoci.
- Stroj smí obsluhovat pouze kvalifikovaní pracovníci.

**Použijte ochranná sluchátka!****Použijte ochranné brýle!****Použijte ochranné rukavice!****Použijte pracovní obuv!****Použijte pracovní oděv!****UPOZORNĚNÍ!**

Před uvedením stroje do provozu zkontrolujte následující:

- Síťové napětí musí odpovídat hodnotám uvedeným na typovém štítku.
- Hlavní vypínač musí být ve vypnuté poloze.
- Všechny bezpečnostní prvky a ochranné kryty musí být funkční.

8.1 Elektrické připojení



POZOR!

Vážné nebezpečí poranění elektrickým proudem!

Při kontaktu s vodivými díly nastává bezprostřední ohrožení života možným úderem elektrického proudu.

- Stroj smí připojit do elektrické sítě pouze kvalifikovaný elektrikář.
- Práce na elektrickém vybavení stroje smí provádět pouze kvalifikovaní elektrikáři.

Zapojení stroje do elektrické sítě provedte v následujících krocích:

Požadavky pro to jsou, aby:

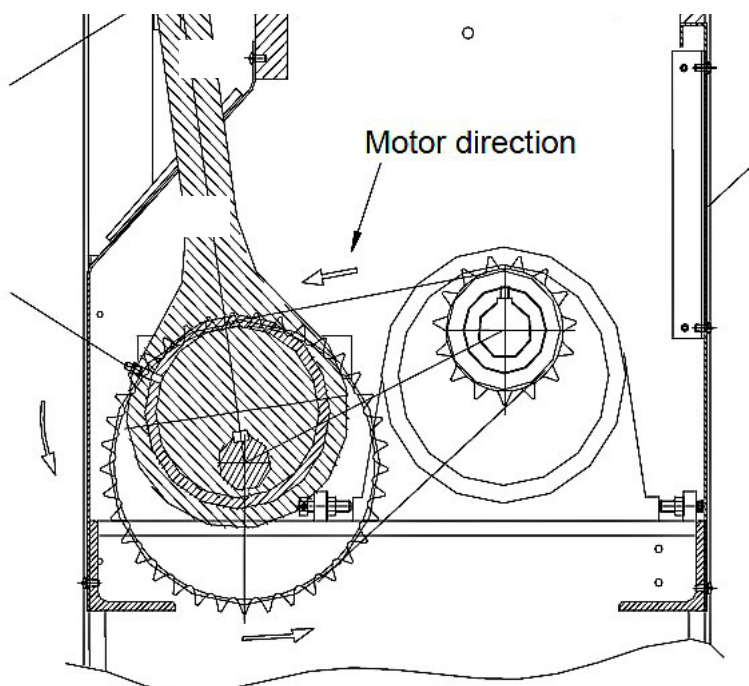
- elektrické napájení mělo všechny požadované hodnoty (napětí, frekvence, fáze) motoru,
- bylo použité síťové napětí 400 V (jištění 16 A).

Krok 1: Zkontrolujte, že je hlavní vypínač vypnutý.

Krok 2: Je třeba použít pěti-žilový kabel (gumový kabel s označením H07RN-F), s koncovkami L1, L2, L3, N a PE svorkami a připojit jej k elektrorozvaděči. toto připojení musí provést kvalifikovaný elektrikář.

Krok 3: Odstraňte čelní kryt, aby byl motor a jeho směr otáčení viditelný. Zapněte hlavní vypínač (7, obr. 5).

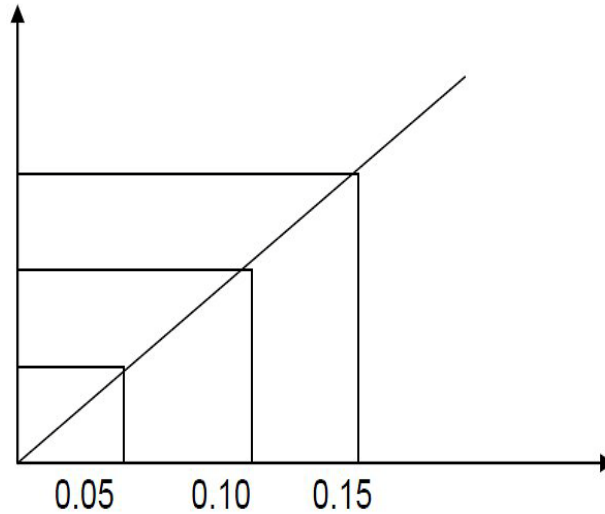
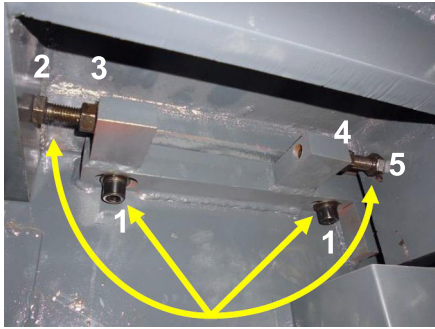
Krok 4: Stiskněte tlačítko Start a zkontrolujte směr otáčení motoru. Směr otáčení musí odpovídat znázornění na obr. 10.



Obr. 10: Směr otáčení motoru

V případě, že se zelená kontrolka nerozsvítí, je třeba vyměnit fáze L1 / L2 nebo L2 / L3 nebo L1 / L3.

8.2 Nastavení střížné mezery



Obr. 11: Nastavení střížné mezery

Nastavení střížné mezery musí být provedeno analogicky na levé i pravé straně.

Seřizovací šrouby jsou umístěny za krytem nad přední skluz pro materiál.

Zvětšení střížné mezery

Krok 1: Povolte upínací šroub 1 a seřizovací matice 3 a 4 (obr. 11).

Krok 2: Seřizovací matici 3 seřídte na požadovaný rozměr a seřizovací matici 4 dotáhněte dle nastavení. Zkontrolujte seřizovací matici pomocí pravítka.

Krok 3: Dotáhněte upínací šroub 1.

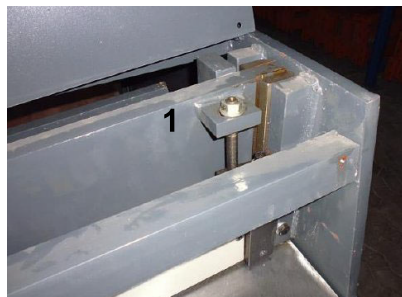
Zmenšení střížné mezery

Krok 1: Povolte upínací šroub 1 a seřizovací matice 3 a 4 (obr. 11).

Krok 2: Seřizovací matici 4 seřídte na požadovaný rozměr a seřizovací matici 3 dotáhněte dle nastavení. Zkontrolujte seřizovací matici pomocí pravítka.

Krok 3: Dotáhněte upínací šroub 1.

8.3 Nastavení přítlačného tlaku



Obr. 12: Nastavení přítlačného tlaku

Vzdálenost mezi přítlačným držákem a podpěrou obrobku je asi dvakrát větší než tloušťka stříhaného plechu.

Při pohybu horního nože dolů dojde nejdříve ke kontaktu přitlačného tělesa s plechem. Tím dosáhnete upnutí plechu při stříhání. Tím se také zabrání sklouznutí plechu během vlastního stříhu.

Pro nastavení přitlačného tlaku jsou pod vřetenem dolního držáku umístěny pružiny. Chcete-li nastavit tyto pružiny, otočte šroubem (1). Otáčením šroubu ve směru hodinových ručiček se tlak zvýší, otáčením šroubu proti směru hodinových ručiček se tlak sníží.

8.4 Ovládací panel

Funkce ovládacích prvků



Obr. 13: Ovládací prvky

- 1 - kontrolka (bílá) POWER - stroj je zapnutý
- 2 - Tlačítko (zelené) START / RESET
- 3 - Volič režimu (pracovní cyklus, nepřetržitý provoz)
- 4 - tlačítko STOP
- 5 - Hlavní vypínač
- 6 - Počítadlo stříhů
- 7 - Nouzový vypínač
- 8 - Nožní pedál

8.5 Provoz stroje

Před uvedením do provozu

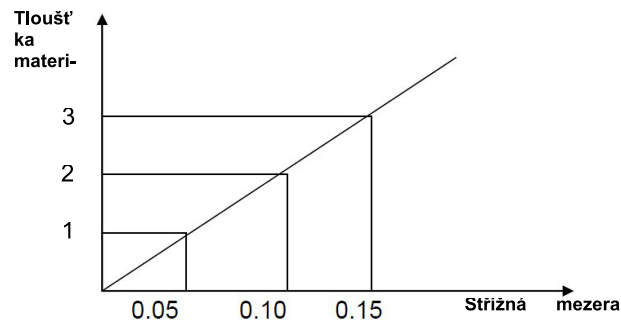


POZOR!

Před uvedením stroje do provozu je třeba namazat všechny pohyblivé díly.

Krok 1: Zkontrolujte, že je hlavní vypínač vypnutý.

Krok 2: Zkontrolujte střížnou mezeru. Přizpůsobte ji tloušťce materiálu.



Obr. 14: Schéma střížné mezery v závislosti na tloušťce materiálu

Krok 3: Zadní doraz nastavte na požadovaný rozměr.

Krok 4: Případně proveďte zkušební stříh, abyste ověřili přesnost nastavení a kvalitu stříhu.

Zapnutí / provoz



Krok 1: Stroj zapněte. Hlavní vypínač na boku ovládacího panelu přepněte do polohy ON. Počítadlo stříhů vynulujte.

Krok 2: Pomocí voliče nastavte požadovaný provozní režim:



Poloha vlevo PRACOVNÍ CYKLUS

při sešlápnutém nožním pedálu provede stroj celý pracovní cyklus



Poloha vpravo TRVALÝ PROVOZ

při sešlápnutém nožním pedálu pracuje stroj v trvalém provozu

Krok 3: Stiskněte tlačítko START.

Krok 4: Vložte do stroje plech a vyrovnejte jej s dorazem.

Krok 5: Sešlápněte nožní pedál. Stroj nyní ustříhne materiál. Počítadlo stříhů zaznamená stříh. Po dokončení stříhání se nůž vrátí zpět do horní koncové polohy.

Malý ustřížený materiál spadne do předního zásobníku, velké kusy do zadního zásobníku.



Obr. 15: Přední zásobník na malé odstřížky

Kryt předního zásobníku je osazen koncovým vypínačem, v případě, že je kryt otevřen, nejde stroj spustit.



Obr. 16: Koncový vypínač krytu předního zásobníku

UPOZORNĚNÍ!



Po prvním stříhu zkontrolujte délku materiálu. V případě potřeby poté upravte polohu dorazu.

Krok 6: Uvolněte nožní pedál a stiskněte tlačítko STOP.

Krok 7: Odeberte obrobek a vypněte hlavní vypínač stroje.

Pokud se během stříhání nůž zasekne nebo dojde k nebezpečné situaci, můžete vypnout všechny funkce stroje pomocí nouzového vypínače.

Po odblokování nouzového vypínače můžete opět stisknout tlačítko START. Nůž a přítlačný držák vyjedou do horní koncové polohy.

POZOR!



Dbejte na to, abyste po aktivaci nouzový vypínač opět odblokovali.

9 Údržba a opravy



Tipy a doporučení

Pro zajištění dobrého provozního stavu stroje musíte provádět pravidelnou údržbu stroje.



VAROVÁNÍ!

Nebezpečí při nedostatečné kvalifikaci personálu!

Nedostatečně kvalifikovaný personál nemusí rozpoznat možná rizika při údržbě stroje, a tím může vystavit sebe a ostatní osoby nebezpečí těžkých zranění, či dokonce smrti.

- Všechny údržbářské práce smí provádět pouze kvalifikované osoby.



POZOR!

Nebezpečí poranění elektrickým proudem!

Při kontaktu s vodivými díly nastává bezprostřední ohrožení života možným úderem elektrického proudu.

- Před začátkem údržby či opravy stroje vždy vypojte zástrčku ze sítě.
- Připojování a opravy elektrického vybavení stroje smí provádět pouze kvalifikovaní elektrikáři.



UPOZORNĚNÍ!

Po všech údržbářských a čistících pracích zkontrolujte, zda jsou všechny ochranné kryty a bezpečnostní prvky správně namontované a zda se v okolí stroje nenachází žádné nářadí.

Poškozené bezpečnostní prvky a ostatní díly stroje je třeba neprodleně opravit či vyměnit.

9.1 Intervaly údržby

Pravidelné čistění

Pravidelně očistěte všechny otevřené části stroje od prachu.

Všechny nalakované díly čistěte vlhkým hadrem.

Pro čistění umělohmotných dílů nebo lakovaných povrchů nepoužívejte rozpouštědla. Mohlo by dojít k poškození těchto dílů.

Časem může dojít k zaprášení ventilátoru elektromotoru. Pro vyčistění větráku je třeba nejdřív odmontovat zadní kryt.

Všechny pohyblivé je třeba také pravidelně mazat. Detaily naleznete v plánu mazání. Pokud nezajistíte řádné mazání dílů, může dojít k poškození stroje.

Každoroční čistění

Nejméně jednou ročně nechejte stroj zkontrolovat autorizovaným servisním střediskem.

Každotýdenní mazání

Vodící hřídele a profily nožů je nutné alespoň jednou týdně očistit a namazat pomocí hadru nasáknutého olejem.

Ložiska mažte pomocí maznic a tlakové maznice běžně dostupným mazacím tukem.

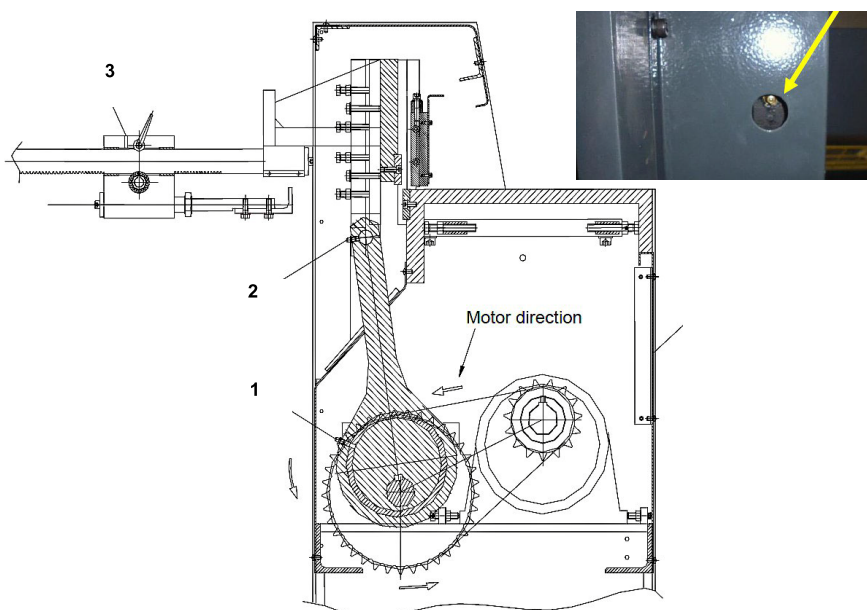
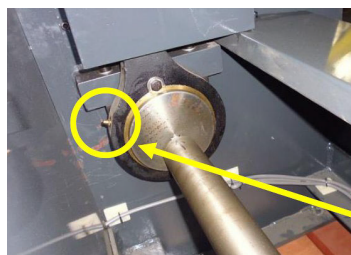
Množství maziva: 2 stlačení tlakové maznice na každý mazací bod

Mazací místa: viz mazací plán (každé označené šipkou)

9.2 Plán mazání

Při použití stroje mimo povolené rozmezí namáhání může dojít k deformaci hřídele. To může také způsobit poškození motoru.

Jako opatření pro prevenci je třeba stroj pravidelně mazat. Mazací místa jsou uvedeny v následujícím obrázku:



Obr. 17: Mazací místa

Č.	Mazací místo	Interval	Typ oleje	Množství
1	Měděné ložisko	1 x za směnu	Strojní olej	2
2	Hřídel horního vedení nože	1 x za směnu	Strojní olej	2
3	Ozubená tyč zadního dorazu	1 x za směnu	Strojní olej	4

9.3 Poruchy, možné příčiny a jejich řešení

Porucha	Možné příčiny	Řešení
Stroj nefunguje.	1. Nesprávné elektrické zapojení.	1. Zkontrolujte zapojení. 2. Kontaktujte prodejce/zákaznický servis.
Motor běží, ale stroj nefunguje.	1. Vadné mechanické spojení horního nože.	1. Kontaktujte prodejce/zákaznický servis.
Stroj správně nestříhá daný materiál.	1. Nůž je tupý. 2. Udávaná tloušťka materiálu neodpovídá realitě. 3. Snažte se stříhat nevhodný materiál. 4. Střížná mezera není správná.	1. Nůž nabruste, nebo vyměňte. 2. Dodržujte maximální tloušťku plechu. 3. Stříhejte pouze vhodný materiál. 4. Zkontrolujte a případně upravte mezeru.
Stroj nestříhá materiály o udávaných velikostech.	1. Udávaná tloušťka materiálu neodpovídá realitě. 2. Vadný systém.	1. Zkontrolujte zpracovávaný materiál. 2. Kontaktujte prodejce/zákaznický servis.

10 Likvidace vyřazeného stroje

Zlikvidujte prosím svůj stroj ekologicky, aby se odpad nedostal do životního prostředí, ale byl odborně zlikvidován.

10.1 Vyřazení z provozu

Vyřazený stroj se musí ihned ustavit odborně mimo provoz, aby se vyhnulo pozdějším možným zneužitím a škodám na životním prostředí či osobách.

- Odstraňte všechny látky, které ohrožují životní prostředí, ze stroje.
- Demontujte případně stroj do ovladatelných a uživatelských částí.
- Zpracujte provozní látky a části stroje.

10.2 Likvidace elektrických strojů

Elektrické stroje obsahují množství recyklovatelných, ale i nebezpečných dílů.

Tyto díly roztrďte a řádně zlikvidujte. V žádném případě tyto díly nevyhazujte do komunálního odpadu.

V případě potřeby se obraťte na odborné likvidační středisko.

10.3 Likvidace maziv

Při likvidaci maziv se řiďte pokyny výrobce maziv. obraťte se proto na konkrétní údaje výrobku.

11 Náhradní díly



POZOR!

Nebezpečí poranění při použití nesprávných náhradních dílů!

Při použití nesprávných nebo vadných náhradních dílů může vzniknout nebezpečí pro obsluhu stroje, stejně jako může dojít k poškození stroje.

- Je povoleno používat pouze originální náhradní díly.
- Při nejasnostech se obraťte na svého prodejce.



Tipy a doporučení

Používejte pouze nůž, který je vhodný pro daný materiál.

11.1 Objednání náhradních dílů

Náhradní díly lze objednat prostřednictvím Vašeho prodejce. Kontaktní údaje najdete v kapitole 1.2 Zákaznický servis.

Při objednávce je třeba poskytnout následující údaje:

- Typ stroje
- Objednávací číslo
- Číslo pozice náhradního dílu
- Rok výroby
- Množství

Náhradní díly nelze bez výše uvedených údajů objednat. Při chybějícím údaji o způsobu dodávky se dodávka uskuteční podle uvážení dodavatele.

Typ stroje, objednávací číslo a rok výroby naleznete na typovém štítku.

Příklad

Je třeba objednat nůž pro elektrické tabulové nůžky na plech MTBS 1250-30 E. Tento díl je na rozpadovém schématu 2 na pozici 45.

Typ stroje: Elektrické tabulové nůžky na plech MTBS 1250-30 E

Objednávací číslo: 3757123

Číslo pozice náhradního dílu: 45

Objednávací číslo náhradního dílu tedy je: **0-3757123-2-45**

Objednávací číslo se skládá z obj. čísla stroje, čísla rozpadového schématu, čísla pozice a jednoho místa před číslem zboží.

Před objednávací číslo je třeba napsat 0.

U čísla pozic 1 až 9 je rovněž třeba uvést 0.

Objednávací číslo Vašeho stroje:

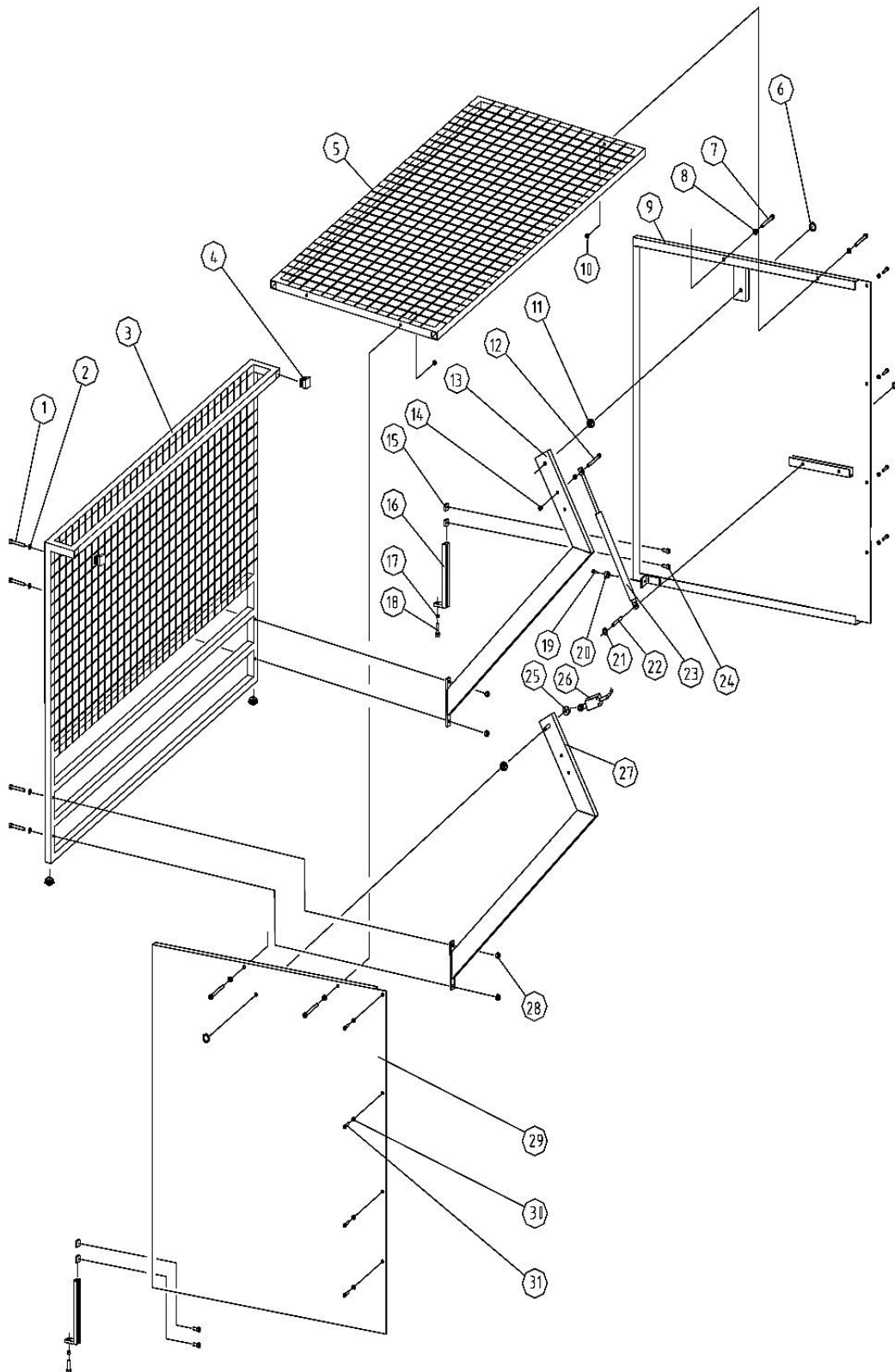
Elektrické tabulové nůžky na plech MTBS 1250-30 E: **3757123**

Elektrické tabulové nůžky na plech MTBS 1250-40 E: **3757124**

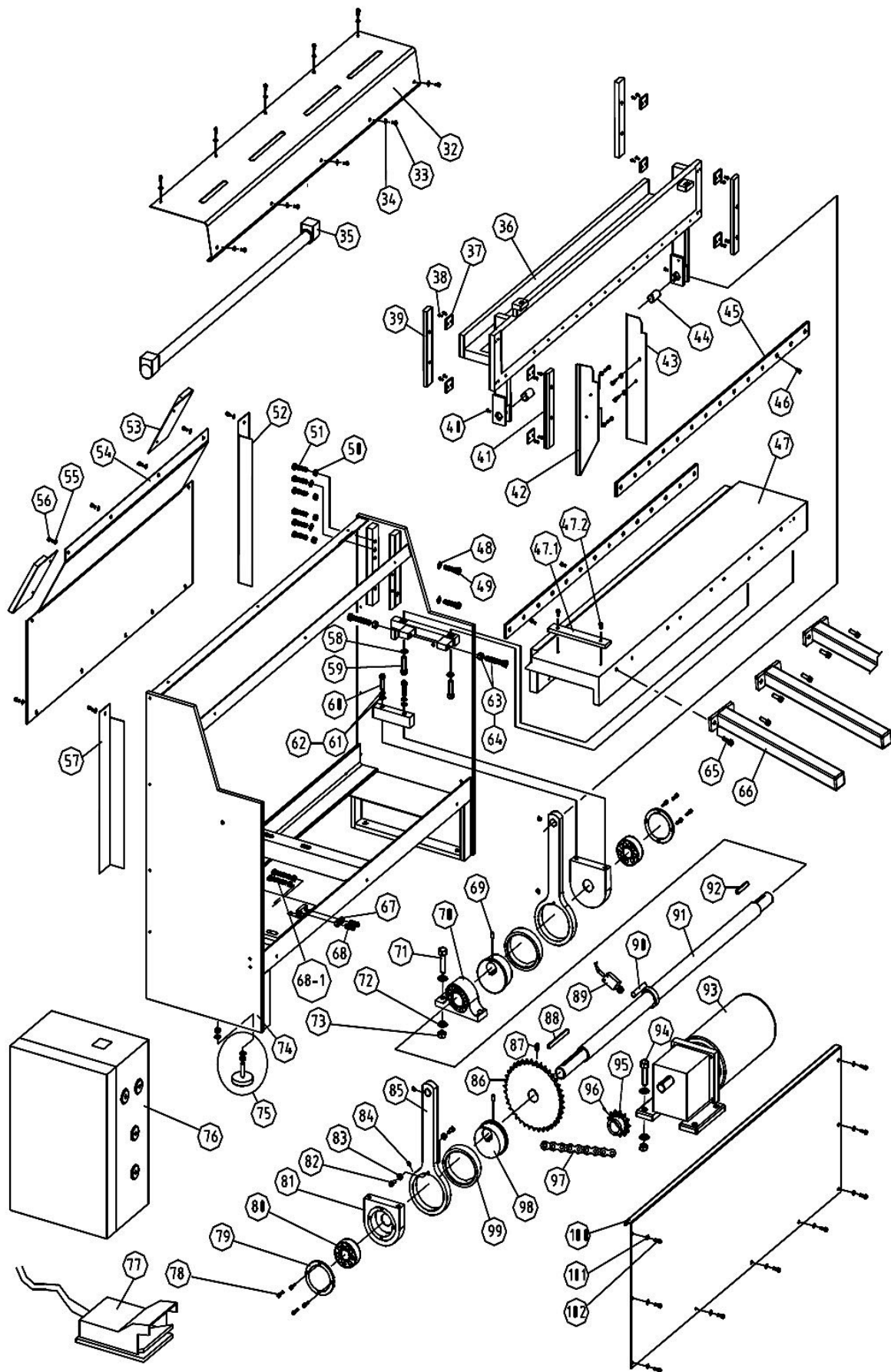
Elektrické tabulové nůžky na plech MTBS 2050-30 E: **3757203**

11.2 Rozpadová schémata

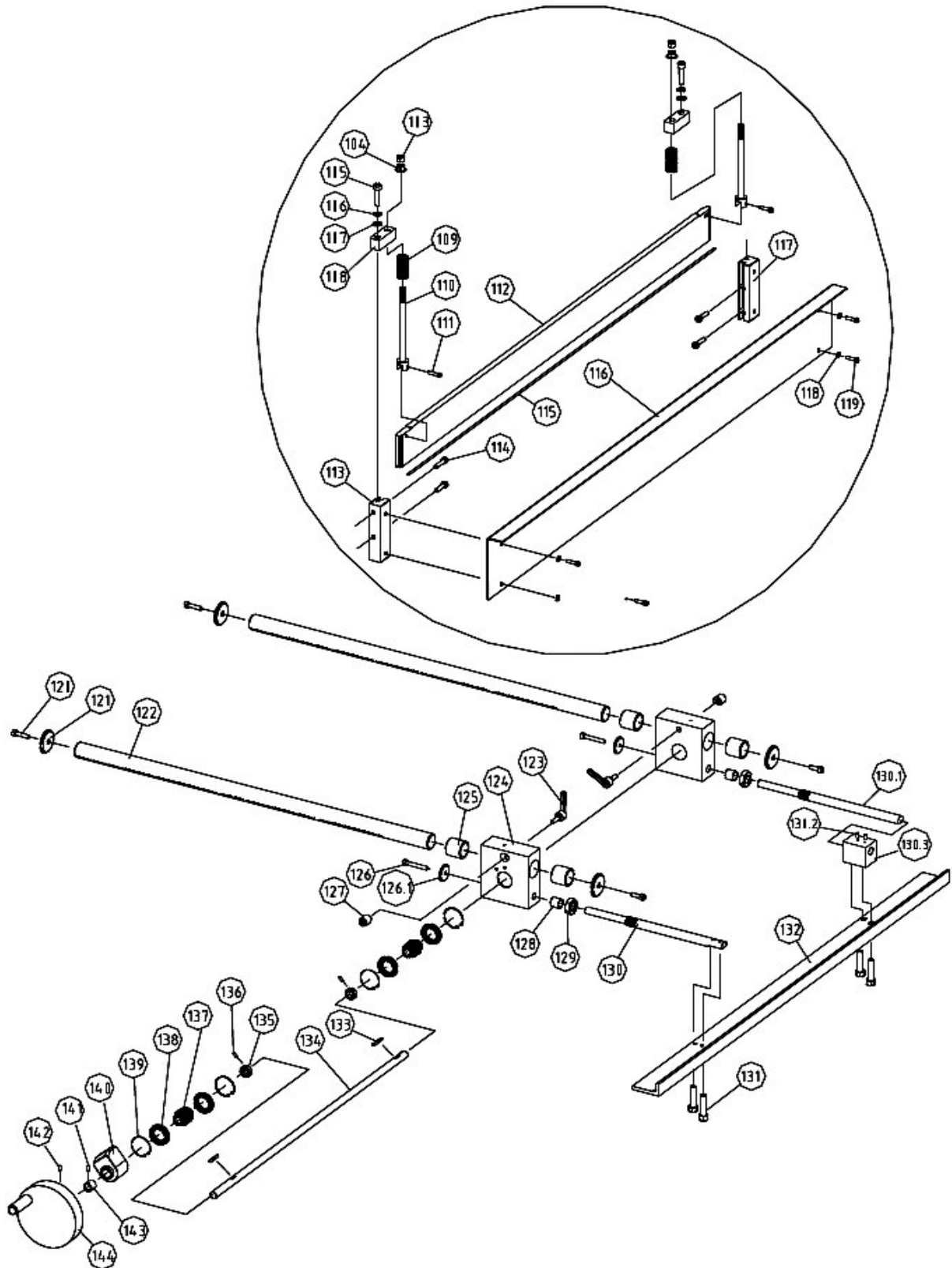
Následující rozpadové schéma Vám pomůže při identifikaci potřebného náhradního dílu.



Obr. 18: Rozpadové schéma 1 - Ochranná mřížka a ochranné kryty

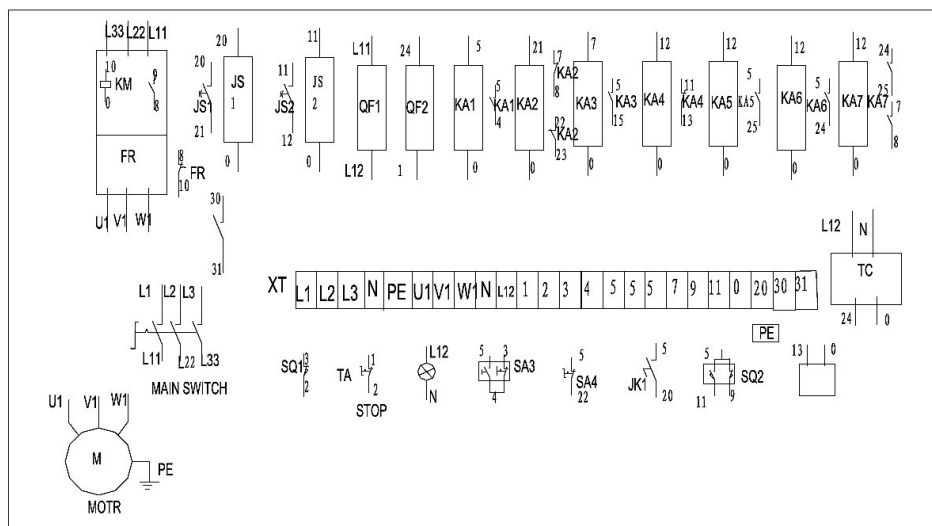
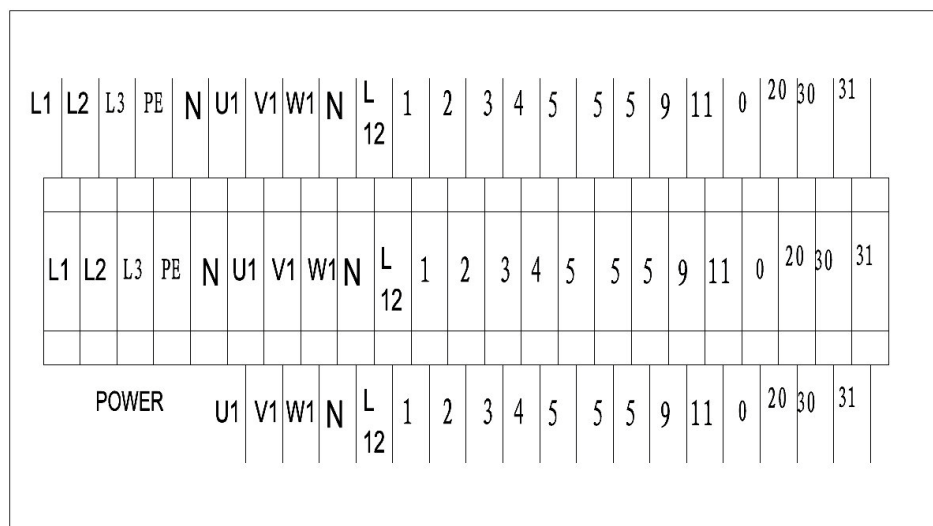
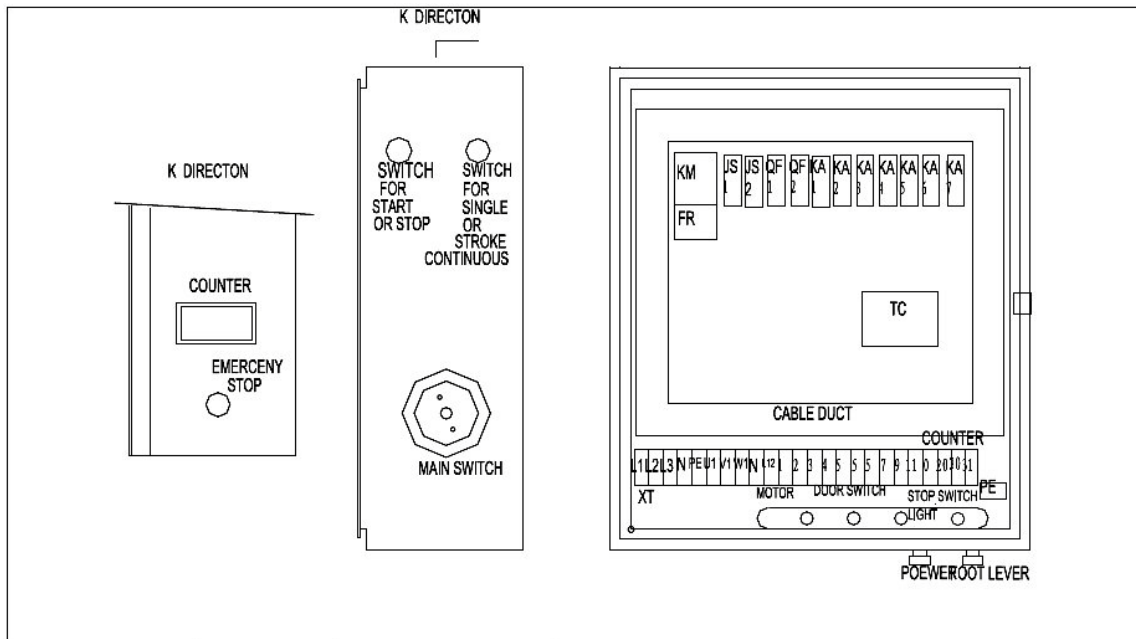


Obr. 19: Rozpadové schéma 2 - Díly stroje

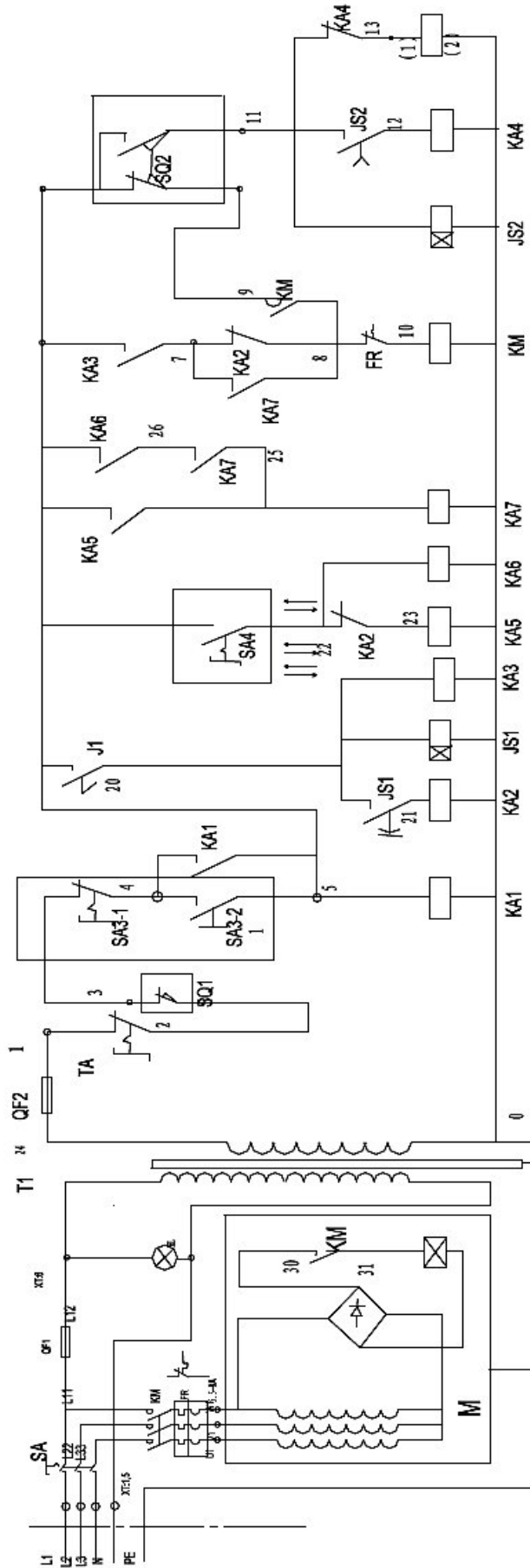


Obr. 20: Rozpadové schéma 3 - Nůž a zadní doraz

12 Schémata zapojení



Obr. 21: Schémata zapojení



Obr. 22: Schéma zapojení

ES - Prohlášení o shodě

Dle strojní směrnice 2006/42/ES Příloha II 1.A

Výrobce: Stürmer Maschinen GmbH
 Dr.-Robert-Pfleger-Starße 26
 D-96103 Hallstadt

tímto prohlašuje, že následující výrobek

Skupina výrobků: Metalkraft® Kovoobráběcí stroje
Typ stroje: Elektrické tabulové nůžky na plech

Označení stroje:	MTBS 1250-30 E	Obj. číslo	3757123
	MTBS 1250-40 E		3757124
	MTBS 2050-30 E		3757203

Sériové číslo: _____

Rok výroby: 20____

odpovídá všem příslušným ustanovením výše uvedené směrnice, stejně jako dalším (níže uvedeným) směrnícím a normám v době vystavení tohoto prohlášení.

Byly použity následující EU směrnice:

Směrnice o elektromagnetické snášenlivosti 2014/30/EU
Směrnice o nízkém napětí 2014/35/EU

Byly použity následující harmonizované normy:

DIN EN ISO 12100:2010 Bezpečnost strojních zařízení - Všeobecné zásady pro konstrukci - Posouzení rizika a snižování rizika

DIN EN 60204-1 Bezpečnost strojních zařízení - Elektrická zařízení strojů - Část 1: Všeobecné požadavky (IEC 60204-1:2005)

Odpovědná osoba: Technické oddělení, Dr.-Robert-Pfleger-Str. 26, D-96103 Hallstadt

Hallstadt, 23.7.2015



Kilian Stürmer
 Obchodní ředitel





Obráběcí a tvářecí stroje, kompresory, pneumatické nářadí...

