

DOKUMENTACJA TECHNICZNO – RUCHOWA

URZĄDZENIE DO ZGNIATANIA MAKULATURY I PUSZEK METALOWYCH

Typ urządzenia	PP – 700
Numer seryjny	
Rok produkcji	

Producent:



Spółka z o.o.
62-070 Dopiewo
Gołuski, ul. Dopiewska 60
Tel : 61 / 814 31 33
www.zorin.pl

Spis treści

Spis treści.....	2
Informacje ogólne.....	3
Przeznaczenie.....	3
Opis działania i eksploatacji.....	3
Charakterystyka techniczna.....	4
Transport i ustawienie urządzenia.....	4
Uruchomienie.....	5
Przepisy BHP i p.poż.....	5
Konserwacja i przeglądy.....	5
Wykaz części zamiennych.....	6

Informacje ogólne

Pneumatyczna zgniatarka do papieru i puszek, jest uniwersalnym urządzeniem przeznaczonym w szczególności dla firm lakierniczych. Podstawowym zadaniem zgniatarki, jest zmniejszenie objętości materiałów technologicznych używanych w lakiernictwie, takich jak: odpady papierowe powstałe po maskowaniu lakierowanego samochodu, opakowania metalowe po lakierach, rozpuszczalnikach i masach plastycznych. W celu oszczędności sprężone powietrze napędzające siłownik pneumatyczny, oraz czas zgniatania, istnieje możliwość dokupienia dodatkowego „taboretu” do zgniatania puszek.

Przeznaczenie

1. Urządzenie może być używane tylko zgodnie z przeznaczeniem opisanym w **Informacjach ogólnych** i obsługiwane zgodnie z opisem zawartym w **Opisie działania**.
2. Przy nieprawidłowym stosowaniu i/lub użytkowaniu urządzenia, istnieje niebezpieczeństwo narażenia zdrowia użytkownika lub osób trzecich, jak również może to spowodować nieprawidłową pracę urządzenia.
3. Należy dokonywać okresowej kontroli sprawności poszczególnych elementów urządzenia, a zwłaszcza tych, które odpowiedzialne są za zapewnienie bezpieczeństwa pracy. Procedura kontroli, opisana jest szczegółowo w rozdziale **Konserwacja i Przeglądy**.

Opis działania i eksploatacji

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

Przed wrzuceniem pierwszej partii odpadów papierowych, należy przez otwory w tylnej ścianie komory zgniotu przełożyć sznur pakowy, umieszczając go na dnie zamocować do haczyków w dolnych drzwiczkach uchylnych. Będzie to pomocne podczas wyjmowania z komory zgniotu sprasowanej beli papieru. Następnie poprzez górne drzwiczki wrzutowe należy napełniać komorę zgniotu. W chwili, gdy poziom wrzucanych odpadów osiągnie wysokość górnej krawędzi dolnych drzwiczek uchylnych, należy zamknąć drzwiczki wrzutowe, a następnie przekręcając zawór sterujący w lewo („od siebie”) uruchomić proces zgniatania. Po osiągnięciu maksymalnego, dolnego położenia, gdy tłok prasy napotka opór zgniatanych odpadów należy wycofać tłok do położenia wyjściowego (górnego) poprzez obrót zaworu sterującego w prawo („do siebie”). Opis funkcji pokrętła zaworu, znajduje się na obudowie.

UWAGA!

NIGDY nie należy otwierać drzwi zgniatarki podczas ruchu tłoka!

Przedstawioną czynność należy powtarzać do momentu maksymalnego napełnienia komory wrzutowej.

Następnie należy:

- Otworzyć drzwiczki wrzutowe.
- Obwiązać powstałą w komorze zgniotu belę odpadów.
- Otworzyć dolne drzwiczki uchylne zwalniając zaczepy zamków.
- Wysunąć związaną sznurem belę makulatury.
- Zamknąć i zabezpieczyć dolne drzwi uchylne.

Aby zgniatać puszki należy:

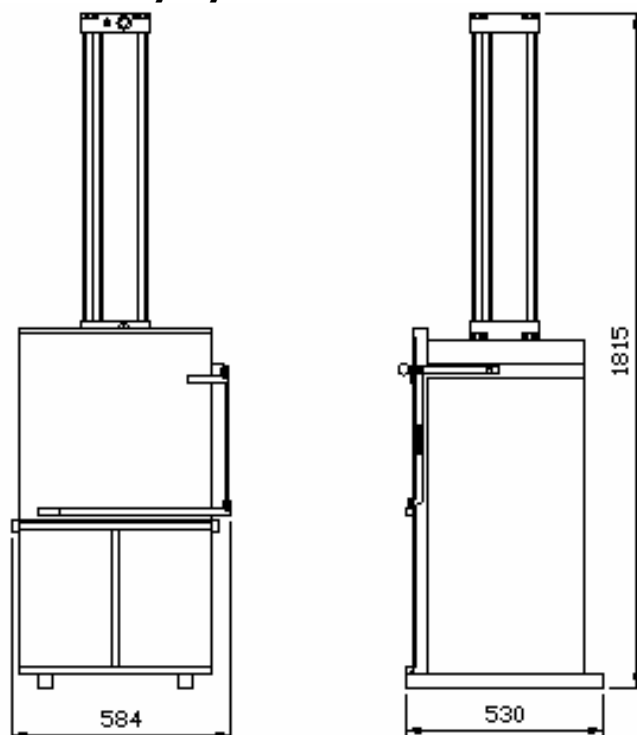
- Opuścić dolne drzwi uchylne.
- Wstawić do komory zgniotu adapter w postaci stalowego „taboretu” stanowiącego wyposażenie dodatkowe zgniatarki.
- Zabezpieczyć dolne drzwi uchylne.
- Umieścić w centralnym punkcie „taboretu” zgniataną puszkę
- Zamknąć drzwiczki wrzutowe.

- Uruchomić zawór w sposób opisany tak jak przy zgniataniu makulatury.
- Po ok. 10 – 15 sekundach należy obrócić zawór sterujący w prawo, co spowoduje podniesienie się tłoka zgniatarki.
- Usunąć z komory zgniotu sprasowaną puszkę.

UWAGA!

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

Charakterystyka techniczna



Ciśnienie robocze	bar	8 - 10
Ciśnienie maksymalne	bar	10
Siła nacisku przy 8 bar / 10 bar	N	14470 / 18090
Ciężar	kg	125
Wymiary komory zgniotu S x G x W	mm	450 x 450 x 800
Wymiary zewn. urządzenia S x G x W	mm	584 x 530 x 1815
Wymiary robocze zabudowy S x G x W	mm	1200 x 1300 x 1815

Transport i ustawienie urządzenia

Transport urządzenia odbywać powinien się w pozycji pionowej. Urządzenie zapakowane jest na palecie transportowej, opakowane folią typu „stretch” i przymocowane do palety za pomocą samozaciskowych taśm mocujących.

Zgniatarka powinna być ustawiona na gładkim, suchym poziomym podłożu. Wybór miejsca ustawienia zgniatarki powinien uwzględniać strefę zabudowy wraz z miejscem do załadunku jak i rozładunku komory zgniotu. Z uwagi na położenie zaworu sterującego jak i króćca przyłączeniowego, należy zachować, co najmniej 300 mm przestrzeń od lewej i prawej ściany komory zgniotu.

Uruchomienie

Przed uruchomieniem urządzenia, należy bezwzględnie zapoznać się z niniejszą instrukcją eksploatacji.

Osoby pracujące z urządzeniem, powinny być zapoznane z podstawowymi zasadami BHP, jak również używać okularów i rękawic ochronnych.

Do prawidłowej pracy urządzenia, niezbędne jest zasilanie sprężonym powietrzem o ciśnieniu max. 10 bar (100 kPa). Powietrze powinno być suche, niezaolejone i pozbawione zanieczyszczeń mechanicznych.

Przed pierwszym użyciem urządzenia w trybie „pracy”, należy bezwzględnie skontrolować zabezpieczenie unieruchamiające stosując następującą procedurę:

1. Włączenie ruchu tłoka zgniatającego przekręcając pokrętkę zaworu sterującego w pozycję „DÓŁ”
2. Otworzyć drzwiczki wrzutowe podczas ruchu tłoka
3. Skontrolować natychmiastowe zatrzymanie się tłoka w położeniu takim, w którym znajdował się w momencie otwarcia drzwiczek wrzutowych. [w przypadku, gdyby tłok nadal wykonywał jakikolwiek ruch, należy bezwzględnie odstąpić od dalszej eksploatacji]
4. Wykonać pełen, symulowany „zgniót” tłoka.
5. Wycofać tłok do pozycji startowej, przekręcając pokrętkę zaworu sterującego w pozycję „GÓRA”.
6. Gdy powietrze „stratne” przestanie wypływać z zaworu sterującego oznacza to, że tłok znalazł się w pozycji startowej.
7. Można przystąpić do eksploatacji urządzenia.

Przepisy BHP i p.poż

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

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

Ponad to nigdy nie należy:

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

Urządzenie wykonane jest z elementów niepalnych. Zarówno napęd, jak i sterowanie nie stwarza żadnego zagrożenia wybuchowego (iskwienie).

Jednak ze względu na powłokę malarską (farba proszkowa) należy zwrócić uwagę na umiejscowienie urządzenia, które nie powinno być narażone na ewentualne zagrożenie spowodowane przez pracę szlifierkami kątowymi i/lub urządzeń spawających.

Konserwacja i przeglądy

Podstawowe czynności konserwacyjne polegają na:

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

Wykaz części zamiennych

Pozostałe elementy mechaniczne, zamawiać zgodnie z poniżej przedstawionym opisem.

