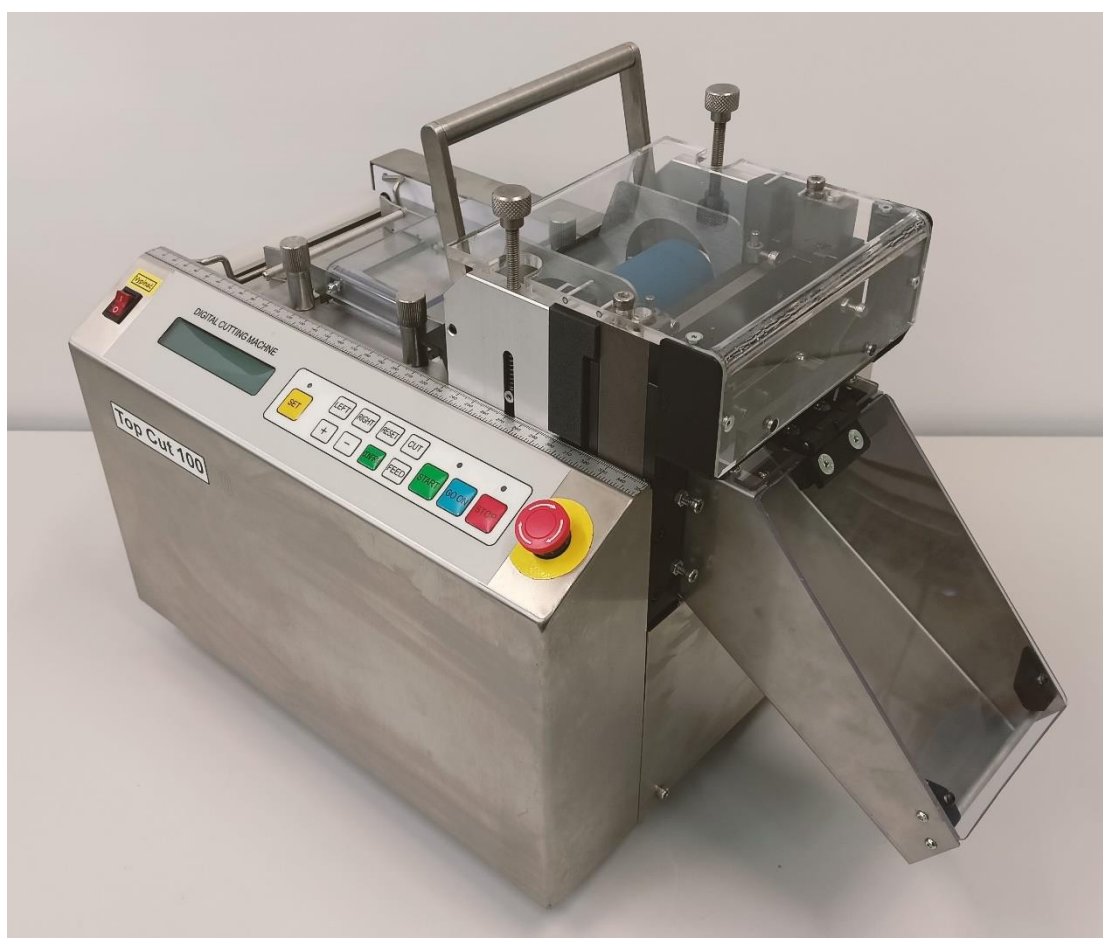


STŘÍHACÍ STROJ

Top Cut-100

NÁVOD K OBSLUZE
výrobní číslo 100.23.001



Obsah

1. Úvod

- 1.1 Použití k účelu odpovídajícímu určení stroje
- 1.2 Technické údaje
- 1.3 Identifikace stroje
- 1.4 Prohlášení o shodě
- 1.5 Návod k provozu

2. Bezpečnost

- 2.1 Vysvětlení pojmů
- 2.2 Obecné bezpečnostní pokyny
- 2.3 Technický stav stroje
- 2.4 Osobní bezpečnost
 - 2.4.1 Obecné informace
 - 2.4.2 Zdroje ohrožení
- 2.5 Bezpečnostní zařízení
- 2.6 Kvalifikace obsluhy

3. Přehled stroje a funkcí

- 3.1 Přehled

4. Doprava / rozsah dodávky

- 4.1 Doprava
- 4.2 Standardní rozsah dodávky

5. Instalace

- 5.1 Místo instalace a kontroly
- 5.2 Instalace stroje

6. Provoz

- 6.1 Kontrola před provozem
- 6.2 Ovládání stroje
 - 6.2.1 Ovládací panel
 - 6.2.2 Display
 - 6.2.3 Programování
- 6.3 Zapnutí stroje

7. Údržba

- 7.1 Bezpečnostní pokyny
 - 7.1.1 Denní údržba
 - 7.1.2 Týdenní údržba

8. Seřizování

- 8.1 Bezpečnostní pokyny
- 8.2 Seřízení stíhací hlavy

9. Poruchy

- 9.1 Obecné poruchy
- 9.2 Špatná kvalita stříhu
- 9.3 Nepřesnost ustříhnuté délky

10. Odstavení z provozu, skladování, likvidace

- 10.1 Odstavení z provozu
- 10.2 Skladování
- 10.3 Likvidace

11. Přílohy :

- Rozklad dílů
- Elektrické blokové schéma

Než začnete stroj používat, přečtěte si důkladně tento návod k obsluze a věnujte dostatečnou pozornost bezpečnostním pokynům. Řádnou obsluhou stroje zabráníte vzniku nehod a prodloužíte životnost stroje. Pokud během záruční doby vzniknou jakékoliv problémy, např. stroje přestane stabilně pracovat nebo při běhu stroje dojde k abnormální situaci, kontaktujte naše oddělení údržby nebo prodejní oddělení pro vyřešení problému.

Upozorňujeme, že záruka se nevztahuje na níže uvedené okolnosti.

Škody způsobené nesprávným použitím

Škody způsobené vlastními zásahy do stroje

Škody způsobené nesprávným napájecím napětím

Škody způsobené událostí vyšší moci

Bude-li to vyžadováno, můžeme vyslat našeho technika za účelem provedení testu chodu stroje, kupující však uhradí veškeré cestovní výlohy. Pro účely údržby stroje můžete stroj doručit na naši servisní pobočku.

Pokud nebude tento návod k obsluze zařízení dodržován, výrobce nenese žádnou odpovědnost.

1. Úvod

Zařízení TopCut 100 je stolní kompaktní stříhací automat.

1.1 Použití k účelu odpovídajícímu určení stroje

Stroj je určen k dělení / stříhání smršťovacích bužírek, gumových hadiček, PVC pásků a jiných nekovových materiálů, které lze dělit stříhacím nožem stroje. Stříhaný materiál je vhodné umístit pokud možno na držák, který je součástí stroje. Pokud je dělený materiál na větší cívce/ balení, než by se vešlo na držák stroje, je možné umístit tento stříhaný materiál mimo stroj. V tomto případě je ale nutné zabezpečit co možná nejmenší tažný odpor do stroje. V opačném případě může docházet k nepřesnému odměření stříhané délky. Stříhaný materiál je do stroje podáván pomocí gumového válce, který je poháněn krokovým motorem. Stříhaný materiál vystupuje ze stroje výstupním tubusem, pod který je vhodné umístit odkládací box.

1.2 Technické údaje

Délka řezu:	1-9999,9 mm
šířka řezu:	max. 100 mm
Napájecí napětí:	AC 230 V / 50 Hz
Počet pamětí programu:	10
Motor posuvu materiálu:	Krokový motor
Řezací motor:	Střídavý motor
Čidlo konce drátu:	ANO
Čidlo detekce stříhu:	kontrola času - 2 sekundy
Rozměry (š x v x h):	1000 mm x 450 mm x 300 mm
Hmotnost:	27 kg
Příkon stroje:	250W

1.3 Identifikace stroje

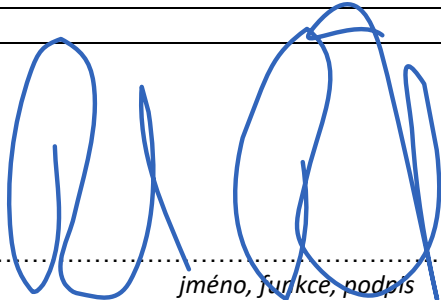
Na boční straně u přívodního napájecího konektoru 230V je umístěn výrobní štítek.



1.4 Prohlášení o shodě

	<h2 style="margin: 0;">ES PROHLÁŠENÍ O SHODĚ</h2> <p style="margin: 0;">podle nařízení vlády č. 176/2008 Sb., přílohy 2A</p>
---	--

Identifikační údaje o strojním zařízení:

Název:	Stříhací zařízení	
Typ:	Top Cut 100	
Výrobní číslo:	100.23.001	
Prohlašujeme, že výše uvedené strojní zařízení splňuje příslušná ustanovení těchto předpisů Evropské unie:		
Nařízení vlády č. 176/2008 Sb. ve znění nařízení vlády č. 170/2011 Sb., nařízení vlády č. 229/2012 Sb. a nařízení vlády č. 320/2017 Sb. (směrnice Evropského parlamentu a Rady 2006/42/ES ve znění směrnice Evropského parlamentu a Rady 2009/127/ES a směrnice Evropského parlamentu a Rady 2012/32/EU ze dne 19. 01. 2012) Nařízení vlády č. 117/2016 Sb. (směrnice Evropského parlamentu a Rady 2014/30/EU) Nařízení vlády č. 118/2016 Sb. (směrnice Evropského parlamentu a Rady 2014/35/EU)		
Popis strojního zařízení:		
Strojní zařízení je určeno pro automatické stříhání bužírek a hadiček z měkčeného PVC.		
Seznam použitých technických a harmonizovaných norem:		
ČSN EN ISO 12100+Opr.2:2021 ČSN EN ISO 13850:2017 ČSN EN ISO 13857:2022 ČSN EN 614-1+A1:2009	ČSN EN ISO 14118:2018 ČSN EN ISO 14120+Opr.1:2017 ČSN EN IEC 61000-6-4 ed.3:2019 ČSN EN IEC 61000-6-2 ed.4:2019	ČSN EN ISO 13849-1:2017 ČSN EN ISO 13849-2:2013 ČSN EN 60204-1 ed.3:2019
Osoba pověřená kompletací technické dokumentace: Radek Merta, jednatel Conformity s.r.o., Jelínkových 1605/8, 664 34 Kuřim		
V Praze, dne 15.01.2024		
 <i>jméno, funkce, podpis</i>		

1.5 Návod k provozu

Tento návod k provozu je platný pro stroj Top Cut 100 od verze softwaru x.x.x.

Návod obsahuje všechny informace o ovládacích prvcích, manipulaci, činnostech potřebných pro údržbu a seřizování a dále všechna technická data.

Návod k provozu je součástí stroje Top Cut 100 . Uložte jej proto na dosah, aby byl kdykoliv přístupný pro získání potřebných informací.

Tento návod k provozu si pečlivě přečtěte. Návodu musíte porozumět a ve všech bodech ho dodržovat ty osoby, které jsou zodpovědné za instalaci, obsluhování a udržování stroje.

2. Bezpečnost

2.1 Vysvětlení pokynů



NEBEZPEČÍ

Označuje nebezpečí s vysokým rizikem.
Pokud se nebezpečí nezamezí, jsou následkem smrt nebo nejtěžší poranění.



VAROVÁNÍ

Označuje nebezpečí se středním rizikem.
Pokud se nebezpečí nezamezí, může způsobit zranění.



POZOR

Označuje nebezpečí s nízkým rizikem.
Pokud se nebezpečí nezamezí, může způsobit věcné škody.



UPOZORNĚNÍ

Označuje rady pro uživatele a jiné užitečné informace.
Není to výstražný text pro ohrožení.

V další části budou použity následující symboly pro specifická nebezpečí stroje:

	Nebezpečí úrazu elektrickým proudem		Nebezpečí pořezání prstů nebo rukou
	Nebezpečí vtažení prstů nebo rukou		Nebezpečí působením laseru
	Nebezpečí rozdrčení prstů nebo rukou		Nebezpečí zranění očí kabelem nebo vodiči



Bezpečnostní výstraha, kterou naleznete u všech pracovních kroků, kde existuje pro Vás nebo ostatní osoby nebezpečí. Sledujte výstrahy a počínejte si u těchto kroků obzvláště opatrně. Výstrahu sdělte také ostatním uživatelům stroje.



Nebezpečí života !!!

Při dotyku elektricky vodivých částí hrozí nebezpečí života! Ochranné prvky smí být odstraněny pouze v klidovém stavu zařízení a jeho odpojení od el. sítě. I v tomto případě smí být odstraněny pouze odborně způsobilou osobou.



Nebezpečí rozdrčení !!!

V oblasti pohyblivých částí stroje hrozí nebezpečí rozdrčení. Stroj musí být po celou dobu montáže, ustavení a servisních pracích vypnut hlavním vypínačem a zajištěn proti nežádoucímu zapnutí.



Ochrana zařízení !!!

Pro ochranu proti poškození zařízení se musí dbát na důkladné proškolení obsluhujícího personálu, neboť nedodržení pracovních postupů může vést ke zničení dílů zařízení. K tomuto školení patří též důkladné přečtení tohoto návodu k obsluze.



Zdroje nebezpečí hrozícího jiným osobám

Vezmeme-li v úvahu, že již není možno zajistit bezpečný provoz stroje, musí být stroj vyjmut z provozu a zajištěn proti nechtěnému zapnutí.



Přečtení návodu

Dbejte též vedle odkazů v tomto návodu také všeobecně platných bezpečnostních a protiúrazových předpisů.



Všeobecně platné bezpečnostní předpisy a předpisy vedoucí k zamezení úrazů

Mimo tohoto návodu dodržujte také všeobecně platné bezpečnostní předpisy a předpisy vedoucí k zamezení úrazů.



Ze stroje mohou vycházet nebezpečí, pokud bude neodborně ovládán neproškolenými osobami.

Pokud stroj nepracuje stabilně, zastavte jej a nechte jej zkontrolovat obsluhou. Kontaktujte naše oddělení údržby nebo oddělení prodeje, pokud problém není možno vyřešit

2.2 Obecné bezpečnostní pokyny

Návod k provozu

Návod k provozu je součástí stroje. Před zahájením práce na stroji si musíte návod k provozu pročíst a porozumět mu. Dodržujte zvláště bezpečnostní a výstražné pokyny.

Návody příslušenství

Kromě bezpečnostních pokynů v tomto návodu k provozu respektujte rovněž bezpečnostní pokyny v návodech pro příslušenství

Osobní bezpečnost

Osobní bezpečnost je zajištěna jen pro jediného operátora. (Viz kapitola 2.4)

Kvalifikace personálu

Stroj smí obsluhovat, nastavovat a udržovat jen osoby, které mají odpovídající kvalifikaci. (Viz kapitola 2.6)

2.3 Technický stav stroje

Bezpečný provoz

Pokud se předpokládá, že již není zaručen bezpečný provoz stroje, musí se zařízení vypnout a zajistit proti neúmyslnému opětovnému zapnutí.

Bezpečnostní zařízení

Stroj se smí uvést do provozu jen s fungujícími bezpečnostními prvky.

Bezpečnostní prvky, zvláště ochranné kryty, se nesmí odstranit, překlenout nebo se s nimi nesmí jakýmkoliv způsoby manipulovat.

Údržba

Na stroji se musí podle zadaných časových intervalů provést údržba.

Jestliže se stroj pravidelně neudržuje, může být následkem jeho poškození.

Náhradní díly

Vadné díly se smějí nahradit výhradně originálními náhradními díly. Originální náhradní díly je možno zakoupit u firmy IRM.

Úpravy

Stroj se zásadně nesmí upravovat. Pokud by byly úpravy nutné, smějí se provést jen po dohodě s firmou IRM.

Modifikace softwaru

Jakákoliv modifikace softwaru je zakázána

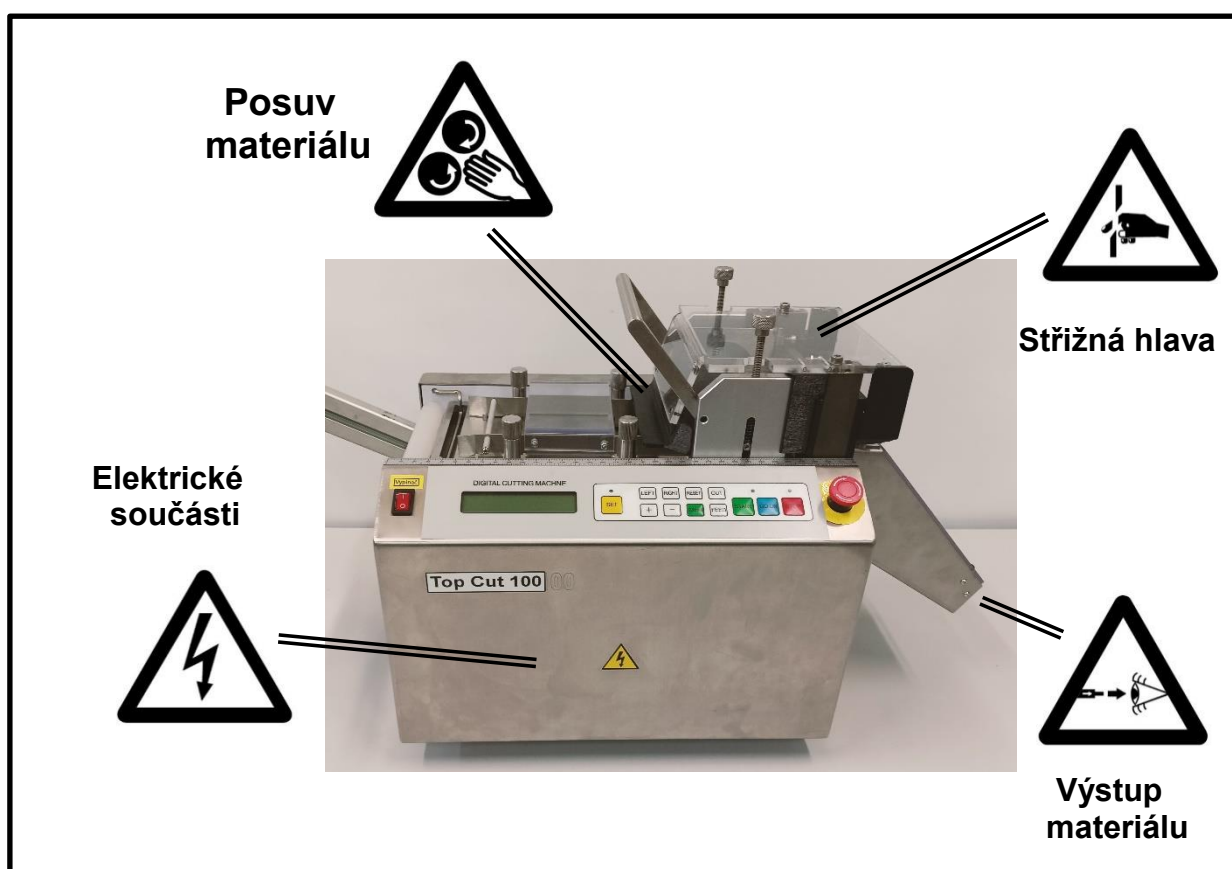
2.4 Osobní bezpečnost

2.4.1 Obecné informace

Osobní bezpečnost je zajištěna jen pro jediného operátora! Osoby, které na stroji pracují, se musejí vždy přesvědčit, zda nejsou jejich jednáním ohroženy žádné další osoby.

Každá osoba, která provede zadání příkazu, se stává automaticky operátorem, a tím je zodpovědná za osoby u stroje.

2.4.2 Zdroje ohrožení



Elektrické součásti

V elektrické skříni jsou elektricky vodivé součástky. Při dotyku se součástmi, kterými prochází elektrický proud, vzniká nebezpečí smrtelného úrazu. Skříň smí otevírat jen ve výjimečných případech servisní technici a pouze při vypnutém stroji. Skříň musí být během výroby zavřena.

Střížná hlava

V oblasti nožů vzniká nebezpečí pořezání! Nesahejte na břity nožů. Pracujete-li v oblasti nožů, zvláště při jejich výměně, buďte opatrní i při vypnutém stroji. Pro výměnu nožů přesně dodržujte instrukce k manipulaci.

Vstup/výstup děleného materiálu / posuvy

V oblasti vstupu/výstupu materiálu existuje nebezpečí vtažení. Hnací válce se během zpracování otáčejí a mohou tím vtáhnout prsty do vstupu. Nikdy nesahejte do otvoru vstupu/výstupu.

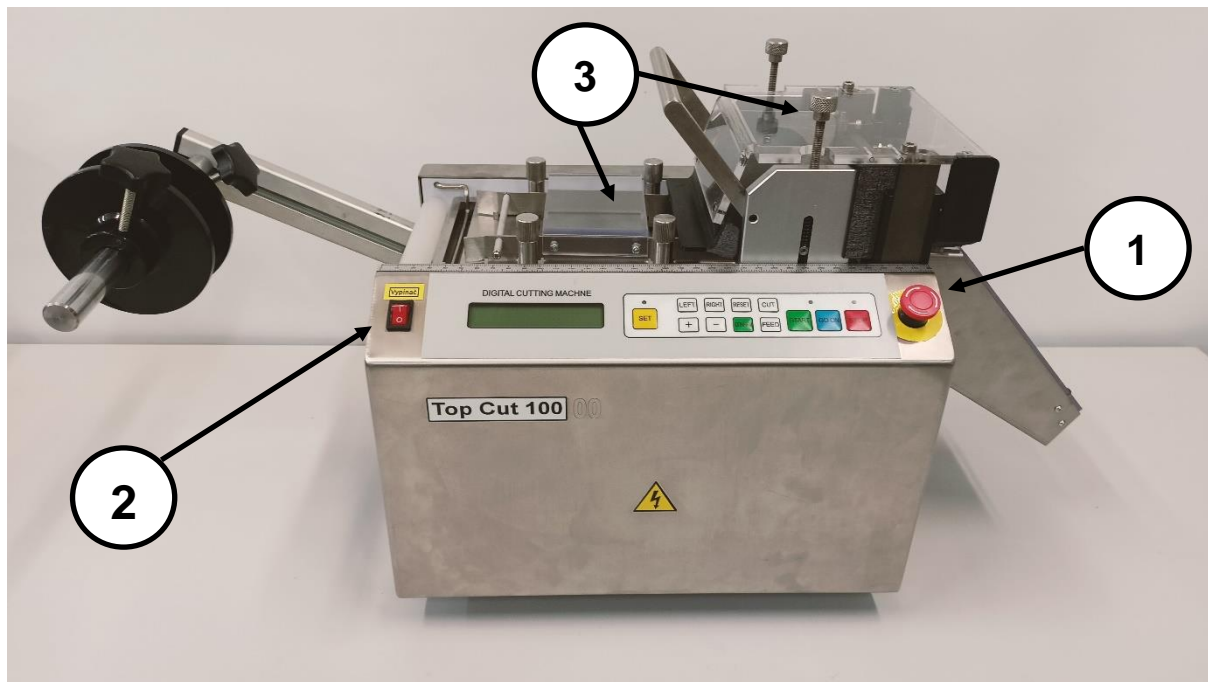
Pohon válců

Při otevírání/zavírání válců vzniká nebezpečí přimáčknutí prstů!

Výstup stříhaného materiálu

V oblasti výstupu vzniká nebezpečí zranění očí. Stříhaný materiál může vyjet z výstupu stroje podle nastavení velkou rychlostí. Nedívejte se během zpracování do výstupní části.

2.5 Bezpečnostní zařízení



1 Spínač nouzového vypnutí

Nouzový vypínač na čelním ovládacím panelu zastaví při stisknutí všechny pohyby stroje a přívod proudu k motorům.

2 Vypínač stroje

Vypínač na levé straně ovládacího panelu přerušuje přívod elektrického proudu.

3 Ochranné kryty

Ochranné kryty zamezují přístupu k nebezpečným částem stroje. Ochranné kryty se v žádném případě nesmějí demontovat. V opačném případě hrozí nebezpečí poranění obsluhy.

2.6 Kvalifikace personálu

Operátor stroje

Operátor stroje musí být seznámen se strojem natolik, aby jej mohl ovládat včetně příslušenství a periferie bez problému ve výrobě. K tomu je zapotřebí dobré technické porozumění, stejně jako dobrá znalost softwaru k obsluze stroje.

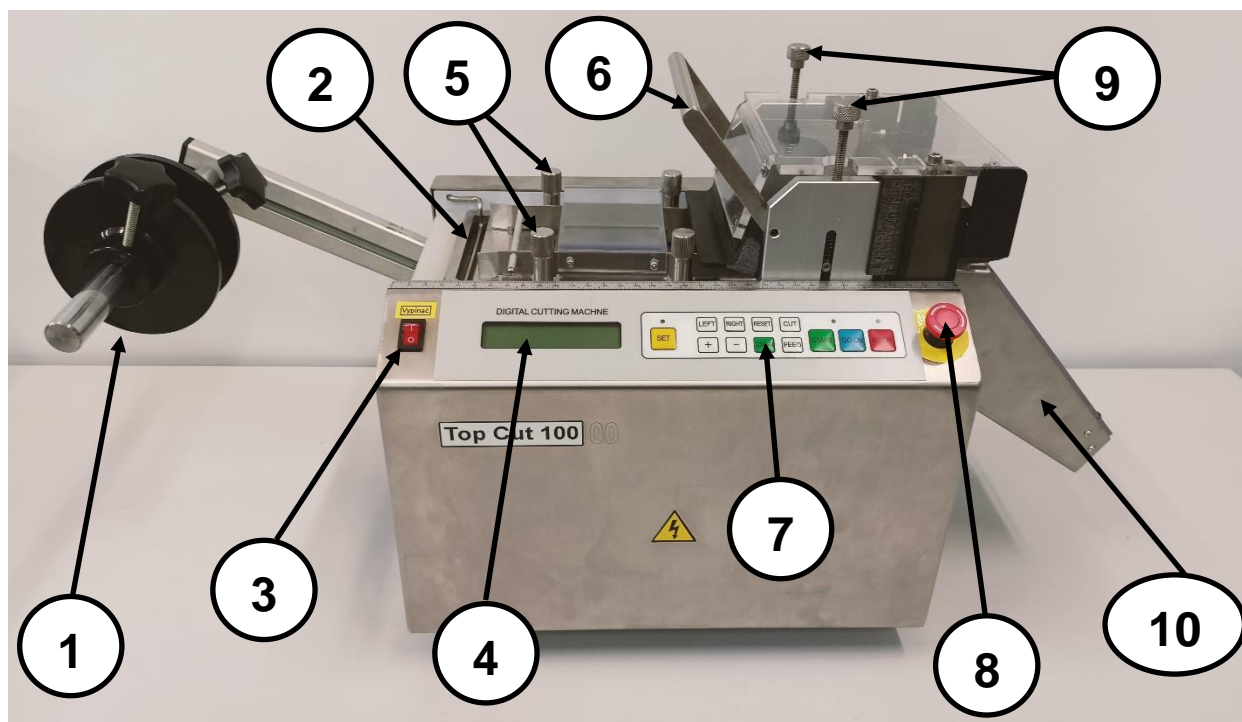
Servisní technik

Servisní technik musí disponovat rozšířenými vědomostmi o stroji. Kromě obsluhy stroje musí být rovněž schopen lokalizovat závady a zajistit vhodná protipatření.

Kromě toho musí být servisní technik schopen stroj správně udržovat, aby se tak zvýšila životnost zařízení a jeho provozuschopnost. Jeho přesné znalosti softwaru mají umožnit, aby byl stroj používán ve výrobě optimálním způsobem. Pro tyto práce musí mít servisní technik zkušenosti s dělením materiálu stříháním. Kromě toho absolvoval mechanické nebo elektronické vzdělání a může se prokázat solidními znalostmi stroje.

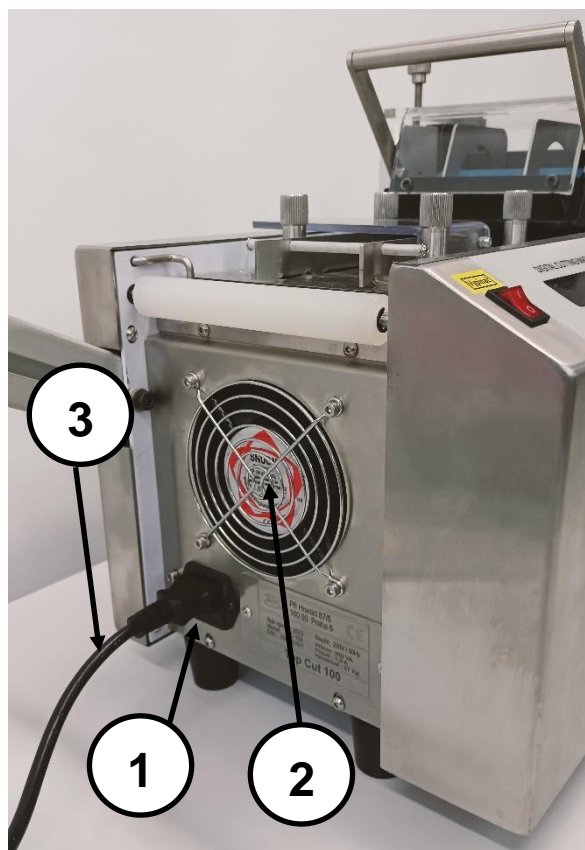
3. Přehled stroje a funkcí

3.1 Přehled



- 1 Držák na stříhaný materiál
- 2 Detekce konce stříhaného materiálu (ramínko END materiál)
- 3 Vypínač el. energie
- 4 Display
- 5 Stavěcí šrouby vodiček materiálu
- 6 Páka na nadzvednutí hnací rolny
- 7 Membránová klávesnice
- 8 Spínač nouzového zastavení
- 9 Stavěcí šrouby pro nastavení přítlaku horního podávacího válce
- 10 Výstupní tubus

- 1 Síťová přípojka 230V
pojistka 5x20 2,5A pomalá
- 2 Chladicí ventilátor
- 3 Přívodní napájecí šňůra



Pro neoprávněnou manipulaci se strojem slouží přívodní síťová přípojka společně s přívodní napájecí šňůrou jako hlavní vypínač.

4. Doprava/rozsah dodávky

4.1 Doprava

Při dopravě zařízení dodržujte dále uvedené pokyny a rovněž obecně platné bezpečnostní předpisy a předpisy protiúrazové zábrany.

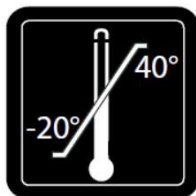


POZOR
Dopravujte stroj opatrně, abyste zamezili poškození násilným působením

Manipulační symboly



Nepoužívat ruční háky



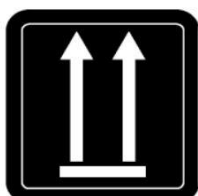
Skladovat na suchém místě při max. teplotě 40°C



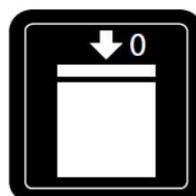
Nevystavovat přímému slunečnímu světlu



Citlivé elektronické přístroje



Nahoře



Kryt nezatěžovat



Chránit před vlhkostí



Křehké zboží



UPOZORNĚNÍ
Po dodání stroj ihned zkontrolujte, zda nebyl během dopravy poškozený.
Nedostatky nám ihned ohlaste!

4.2 Standardní rozsah dodávky

- 1 Stříhací automat TopCut100
- 2 Síťový kabel
- 3 Sada imbusových klíčů
- 4 Přítlačné talíře plast 2ks
- 5 Přítlačné talíře kov 2ks
- 6 Návod k provozu a seznam náhradních dílů na USB



UPOZORNĚNÍ

Na podkladě dodacích dokumentů zkontrolujte úplnost dodávky.



UPOZORNĚNÍ

Chybějící nebo vadné díly je nutno neprodleně ohlásit firmě IRM, s.r.o. nebo nejbližšímu zastoupení.

5. Instalace

5.1 Místo instalace a kontroly

Před instalováním stroje zkontrolujte následující body:

- Vlastnosti podlahy
Rovná, stabilní plocha pro instalaci bez otřesů
- Nosnost stolu
Hmotnost stroje: 27 kg
- Potřebné místo pro stroj
Rozměry (š x v x h): 1000 × 450 × 300 mm
- Přípojka vzduchu (pokud je vzduch vyžadován)
5 – 8bar (73 – 116 psi) - (suchý, bez oleje)
- Přívod elektrického proudu
230 V ± 15 % / 50 – 60 Hz



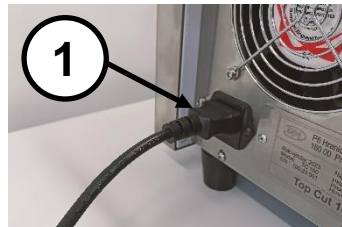
Upozornění

Počítejte s přidavným místem pro systémy podávání stříhaného materiálu a odkládací prostor pro vyrobený materiál.

5.2 Instalace stoje

Postup:

- Stroj postavte na stabilní, rovný podklad
- Zasuňte síťovou zástrčku **1**



- Zkompletujte přidavný držák střihaného materiálu (plastový **2**, nebo kovový **3**)



6. Provoz

6.1 Kontroly před provozem

Před každým uvedením stroje do provozu zkontrolujte následující body:

Elektrická propojení

Připojovací kabel

Všechny kabely musí být správně připojeny a nesmí být poškozeny, jinak se musí nahradit!

Pneumatické napojení

Hadice musí být správně připojeny a nesmí být poškozeny, jinak se musí nahradit!

Skříň

Skříň musí být opatřena všemi krycími plechy a zavřena, jinak se musí plechy namontovat!

Bezpečnostní zařízení

Tlačítko nouzového vypnutí

Při stisknutí spínači nouzového vypnutí se musí vypnout ovládací napětí!

Ochranné kryty

Stroj musí obsahovat všechny bezpečnostní kryty.

Odvětrávací otvory

Odvětrávací otvory musí být volné a nesmějí být zakryté.

6.2 Ovládání stroje



UPOZORNĚNÍ

Stroj se obsluhuje hlavně prostřednictvím ovládacího panelu a displaye

6.2.1 Ovládací panel

Níže je ovládací panel a popis funkce tlačítek na ovládacím panelu.



- **SET** - Tlačítko pro vstup editace programů.
- **LEFT / RIGHT** - Tlačítka na pohyb kurzoru doleva nebo doprava.
- **+ / -** - Tlačítka na úpravu číselné hodnoty v poloze umístění kurzoru.
- **RESET** - Používá na odemknutí zajištění motoru, vynulování celkového množství a smazání nesprávných údajů.
- **CONFIRM** - Stiskněte toto tlačítko, pokud chcete uložit nastavené údaje. Stisknutím tohoto tlačítka uložíte nastavený příkaz.
- **CUT** - Zařízení provede 1x pohyb řezacího nože.
- **FEED** - Stisknutím tohoto tlačítka provedete podávací válec podání materiálu v nastavené délce.
- **START** - Stisknutím této klávesy se spustí program a počet řezů se začne počítat od nuly.
- **GO ON** - Stisknutím tohoto tlačítka se spustí program a počet řezů se začne počítat od již zpracovaného počtu.

- **STOP** - Stisknutím tohoto tlačítka stroj zastaví svůj pohyb po dokončení zpracování nastavené délky.

- **CENTRAL STOP** - Označuje nouzové tlačítko. Pokud stroj po zapnutí napájení neběží, uvolněte nouzové tlačítko pro spuštění stroje. Případně pokud dojde ke vzniku mimořádné situace a stroj stále běží, stiskněte nouzové tlačítko pro zastavení stroje.

6.2.2 Display

Po zapnutí stroje se na displeji zobrazí následující:



M	E	M		L		0	0	+		C	O	U	N	T		S	E	D	
	0			0	0	2	0	0		9	0	0	1	0			5		
ČÍSLO PROGRAMU				DÉLKA mm					POČET KS					RYCHLOST posuvu					

- **MEM** - označuje číslo uloženého programu (0-9 tj. celkově 10 programů)
- **L 00 ±** - označuje délkovou korekci nastavené délky výrobku (-99 / +99)
Hodnota +99 = + 9.9mm k celkové vyrobené délce
Hodnota -99 = - 9.9mm k celkové vyrobené délce
- **00200** - celková délka stříhaného výrobku v mm
- **COUNT** - počítadlo kusů
- **SED** - rychlost posuvu podávacího válce (0-9) **0 – nejpomalejší / 9 - nejrychlejší**

6.2.3 Programování

Vstup do programovacího módu se provádí tlačítkem <SET >. Výstup se provádí tlačítkem < CONFIRM > pro potvrzení hodnot, nebo < RESET > pro ukončení bez uložení hodnot.

Uložené údaje je navíc možno kdykoli opravovat.

Nastavení

- Stiskněte tlačítko < SET > poprvé, kurzor se rozsvítí na místě odpovídajícím číslu kódu (v tomto okamžiku svítí žlutá LED dioda nad < SET >. Tlačítka < + > nebo < - > zvolte požadované číslo programu.
- Stiskněte tlačítko < SET > podruhé, kurzor se rozblíká na první číslici stříhané délky. Nyní je možno posunout kurzor stisknutím kláves < LEFT > nebo < RIGHT >. Stisknutím tlačítka < + > nebo < - > provedete úpravu příslušné číselné hodnoty.

(**Poznámka:** číselná hodnota se měří v „mm“)

- Stiskněte tlačítko < SET > potřetí (v tomto okamžiku se svítí ukazatel vpravo vedle písmena **L** , což je délková korekce)
Stiskněte < + > nebo < - > pro úpravu příslušné číselné hodnoty.

(**Poznámka:** Zvýšení nebo snížení číselné hodnoty odpovídá 0,1mm)

- Stiskněte tlačítko < SET > počtvrté. Kurzor svítí u první číslice celkového množství. Nyní je možno posunout kurzor stisknutím kláves < LEFT > nebo < RIGHT >. Stisknutím tlačítka < + > nebo < - > provedete úpravu příslušné číselné hodnoty.
- Stiskněte tlačítko < SET > popáté. Kurzor svítí u rychlosti podávání a můžete provést nastavení rychlosti od 0 do 9 stisknutím tlačítka < + > nebo < - >.
- Pro uložení parametrů do zvolené paměti stroje stiskněte tlačítko < CONFIRM >, poté zhasne žlutá LED dioda nad tlačítkem < SET >.
- Pokud parametry nechcete uložit, stiskněte tlačítko < RESET >.

(**Poznámka:** Při nastavování programu, nelze použít tlačítko < CUT >, nebo < FEED >)

Testování drátu a zahájení výroby

Po dokončení nastavení a vložení stříhaného materiálu mezi hnací válce stiskněte tlačítko < **START** > pro odříznutí prvotního kusu za účelem kontroly přesnosti. Pokud chcete provést úpravy, stiskněte třikrát tlačítko < **SET** > pro změnu číselné hodnoty kompenzace. Po dokončení nastavení stiskněte znovu tlačítko < **CONFIRM** > pro uložení hodnot do paměti stroje současně s tím zhasne ukazatel. Pokud jste spokojeni s výsledkem, stiskněte tlačítko < **START** > a stroj bude pokračovat nepřetržitým prováděním postupu, současně se celkový počet začne počítat od nuly. Pokud však stisknete tlačítko < **GO ON** >, počet zpracovaných kusů se začne počítat od množství, které již bylo zpracováno.

Když je stroj v chodu, je aktivováno zajištění motoru. Potřebujete-li obsluhovat stroj manuálně, musíte stisknout tlačítko < **RESET** > pro odemknutí motoru, současně se vynuluje celkový počet.

(**Poznámka:** Po každé změně nastavení je nutno stisknout tlačítko < **CONFIRM** > pro uložení údajů.)

6.3 Zapnutí stroje

Postup:

- Zapněte stroj hlavním vypínačem
- Zkontrolujte, zda-li svítí display
- Ujistěte se, že je odblokovaný spínač nouzového zastavení
- Nyní je stroj připraven k provozu

6.4 Vypnutí stroje

Postup:

- Uložte si změněné parametry programu pomocí tl. < **CONFIRM** >
- Vypněte hlavní vypínač



POZOR

Přímé vypnutí hlavním vypínačem stroje bez uložených parametrů stroje, může vést ke ztrátě dat a/nebo programu.

7. Údržba

V této kapitole jsou uvedeny údržbové práce pro stroj Top Cut 100. Údržbu a čištění ostatních stanic a příslušenství si musíte převzít z příslušných návodů k provozu.



Upozornění

Údržba pro stroj Top Cut 100 se omezuje na čisticí práce a na kontrolu spotřebních dílů.

7.1 Bezpečnostní pokyny



Kvalifikace personálu

Údržbu smí provádět jen k tomu autorizovaný personál.

Osobní bezpečnost

Při provádění jakýchkoliv prací na údržbě v nebezpečné oblasti pohyblivých dílů stroje a elektrických součástí, do kterých je přiveden elektrický proud, musí být stroj vypnut hlavním vypínačem a zajištěn proti neúmyslnému opětovnému zapnutí.

Interval údržby

Intervaly údržby platí pro jednosměrný provoz. Jestliže se pracuje ve více směnech, interval údržby se příslušně zkracuje.

Stlačený vzduch

Stroj se nesmí čistit stlačeným vzduchem, neboť tím se foukají nejmenší zbytky izolace do skříně stroje. Tím může docházet k opotřebenosti a nepříznivě ovlivňuje přesnost a funkci stroje.

Stlačeným vzduchem se smí čistit demontované díly vedení a hnací válce.

Čisticí materiál

Pro čištění části stroje se nesmějí používat materiály uvolňující vlákna, jako čisticí bavlna ap.

Rozpouštědla

Nesmějí se používat rozpouštědla napadající kovy. Součásti čištěné rozpouštědly se musejí opět naolejovat nebo namazat tukem.

Jako mazivo doporučuje od firmy SKF: **LGWA 2/1**

7.2 Plán údržby

7.1.1 Denní údržba

Konstrukční díl	Činnost
Celý stroj	<ul style="list-style-type: none"> • Odstraňte zbytky odstřížků a zbytky materiálu • Vyčistěte stroj.

7.1.2 Týdenní údržba

Konstrukční díl	Činnost
Celý stroj	<ul style="list-style-type: none"> • Zkontrolujte případné poškození a opotřebenímí mechanických a elektrických součástí stroje a v případě potřeby je nahraďte.
Podávací válce	<ul style="list-style-type: none"> • Očistěte hnací válce od nečistot a jiných usazenin. Zbytky usazenin vysajte odsávacím zařízením (vysavač prachu). • Zkontrolujte opotřebenímí podávacích válců a případně je vyměňte.
Vodící díly	<ul style="list-style-type: none"> • Vyčistěte vodící díly
Střížna hlava	<ul style="list-style-type: none"> • Zkontrolujte opotřebenímí nožů a případně je vyměňte.

8. Seřizování

8.1 Bezpečnostní pokyny



Kvalifikace personálu

Seřizování smí provádět jen k tomu autorizovaný personál.

Osobní bezpečnost

Při provádění jakýchkoliv seřizovacích prací v nebezpečné oblasti pohyblivých dílů stroje a elektrických součástí, do kterých je přiveden proud, musí být stroj vypnut hlavním vypínačem a zajištěn proti neúmyslnému opětovnému zapnutí.

8.2 Seřízení střížné hlavy

Střížná hlava musí být seřizena při prvním uvedení do provozu, nebo po opravách.



UPOZORNĚNÍ

Seřízení se musí provést s neopotřebovanými noži.

9. Poruchy / chybová hlášení

9.1 Obecné poruchy

Problém	Odstranění
Stroj se po zapnutí neuvede do chodu.	<ul style="list-style-type: none"> • Zkontrolujte přívod elektrického proudu • Zkontrolujte pojistku na připojovacím konektoru.
Stroj je zapnutý, ale nelze spustit výroba.	<ul style="list-style-type: none"> • Odblokujte tlačítko nouzového zastavení • Zastavte program tl. RESET a zkuste znovu • Vypněte stroj chvíli, počkejte a znovu stroj zapněte • Zkontrolujte detekční ramínko END materiálu

9.2 Špatná kvalita stříhu

Příčina	Odstranění
Tupé nože stříhací hlavy	<ul style="list-style-type: none"> • Výměna nožů za nové (ostré)
Špatně seřízená mechanika stříhací hlavy	<ul style="list-style-type: none"> • Seřídít vůle střížného mechanismu pomocí stavěcích šroubů

9.3 Nepřesnost ustříhnuté délky

Příčina	Odstranění
Materiál prokluzuje mezi podávacími válci	<ul style="list-style-type: none"> • Uvolněte stříhaný materiál z odvíjené cívky
Stroj neposunuje stříhaný materiál, ale nože stříhají	<ul style="list-style-type: none"> • Zkontrolujte ozubený řemen z boku stroje na posun podávacího válce

10. Odstavení z provozu, skladování, likvidace

10.1 Odstavení z provozu

Pro odstavení stroje z provozu postupujte následujícím způsobem:

- Zavřete ochranné kryty
- Vypněte stroj hlavním vypínačem
- Odpojte stroj od sítě elektrického proudu
- Odpojte stroj od přívodu stlačeného vzduchu
- Zajistěte, aby nemohly vytékat žádné kapaliny

10.2 Skladování

Pro uskladnění stroje na delší dobu musíte zajistit následující body:

- V souladu s kapitolou 10.1 odstavte stroj z provozu.
- Pro místo uskladnění (vlastnosti podlahy/stolu, potřebný prostor, podmínky prostředí) platí stejné údaje, jako pro místo instalace.
- Chraňte stroj před znečištěním.
- Zabezpečte stroj před korozi (suché prostory, bez přímého slunečního záření).

10.3 Likvidace



UPOZORNĚNÍ

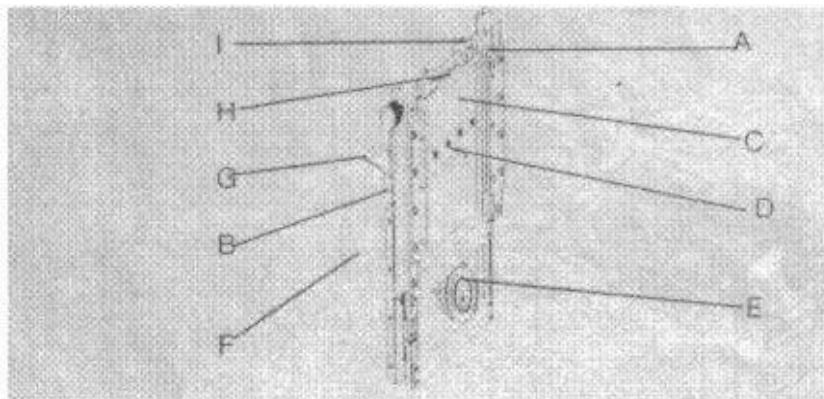
Zodpovědnost uživatele stroje spočívá v zajištění likvidace stroje a jeho provozních prostředků, která odpovídá životnímu prostředí a příslušným předpisům. Přitom je nutno dodržet národní a místní zákonná ustanovení a předpisy.


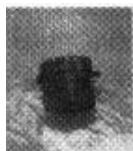
Materiály, použité pro konstrukci stroje (kovy, plasty), je možno z největší části znovu zhodnotit. Pro zlikvidování stroje postupujte následovně:

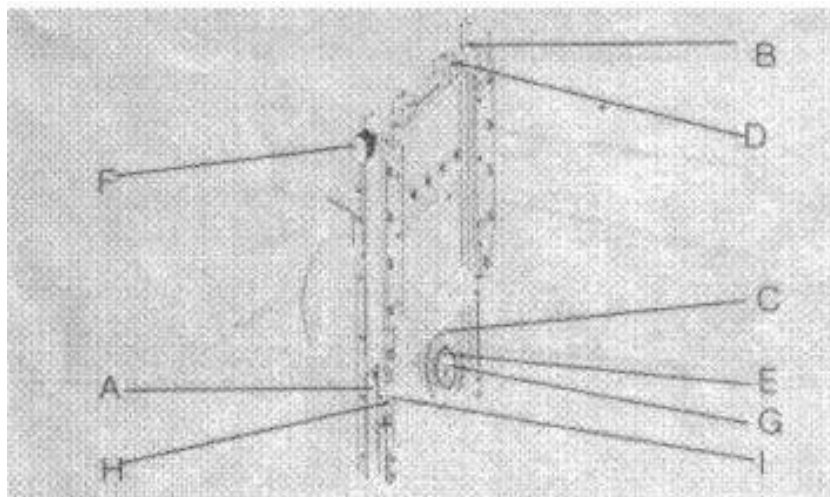
- V souladu s kapitolou 10.1 odstavte stroj z provozu.
- Rozmontujte stroj, oddělte jednotlivé materiály a dopravte materiál do příslušných likvidačních středisek.
- Elektrické a elektronické komponenty, zvláště desky s plošnými spoji, monitory atd., je nutno zlikvidovat příslušným předepsaným způsobem s ohledem na životní prostředí.
- Doporučuje se využít služeb specializovaných firem.

11. Přílohy

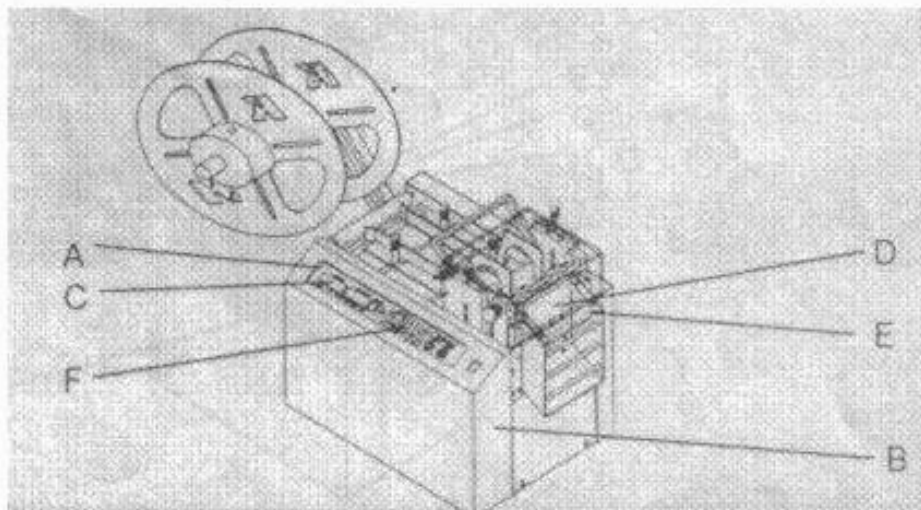
Náhradní díly



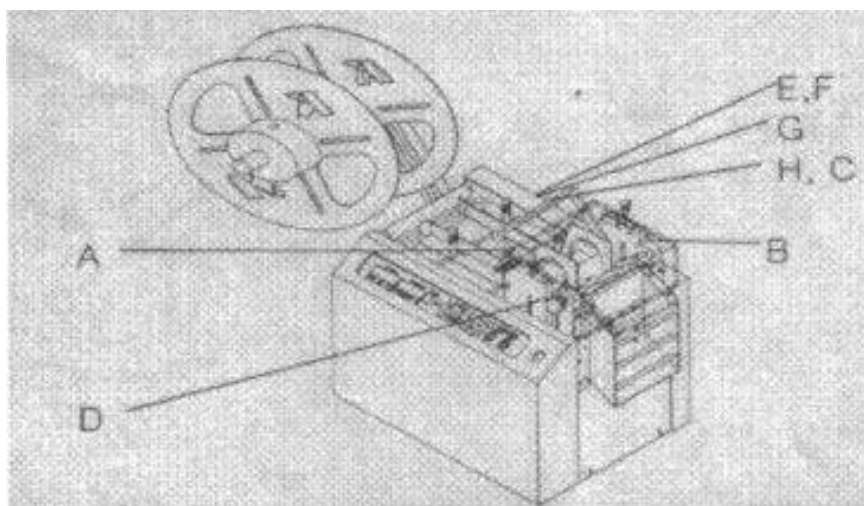
č.	Obrázek	Název příslušenství	Kód příslušenství
A			TC-100-07-02
B		Naváděcí osa řezného nože	TC-100-04-12
C		Ložisko excentrické hřídele	TC-100-07-01
D		Kryt na naváděcí osu řezného nože	TC -100-04-13
E		Excentrická hřídel	TC -100-04-14
F		Ruční kolečko	TC -100-04-07
G		Balanční klíč pro excentrickou hřídel	TC -100-07-02
H			
I			



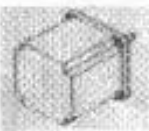







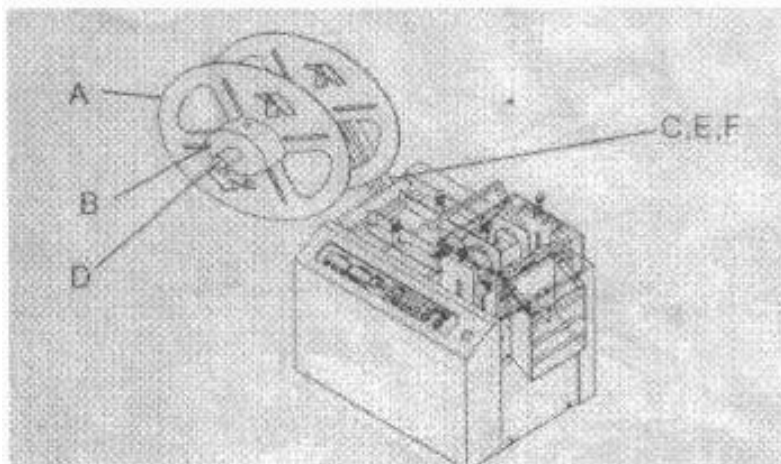
č.	Obrázek	Název příslušenství	Kód příslušenství
A		Upevňovací podpěra horního posunu	TC -100-04-08
B		Podpěra spodního nože	TC -100-04-17
C		Horní nůž	TC -100-04-09
D		Dolní nůž	TC -100-04-16
E		Pojistný kroužek	TC -100-07-03
F		Motor řezání	TC -100-07-04
G		Horní vodič desky dolního nože	TC -100-03-06
H		Přítlačná deska materiálu	TC -100-04-21
I		Pružinová přítlačná deska materiálu	TC -100-04-22








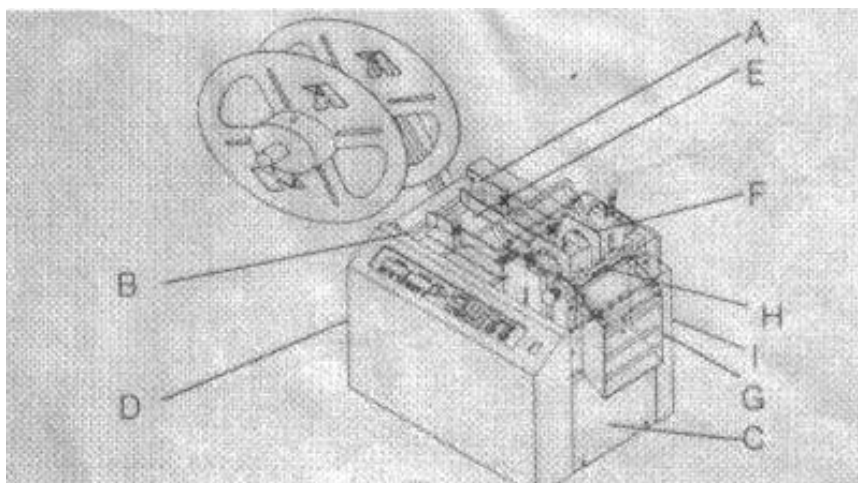
č.	Obrázek	Název příslušenství	Kód příslušenství
A		Pomocná deska klávesnice	TC -100-07-02
B		Přední kryt	TC -100-07-02
C		Displej z tekutých krystalů (LCD)	TC -100-07-02
D		Bezpečnostní kryt	TC -100-07-02
E		Přední bezpečnostní kryt	TC -100-07-02
F		Přední membrána	TC -100-07-02
G			
H			
I			


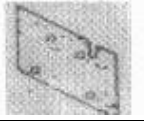
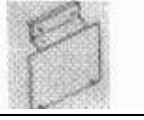
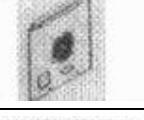


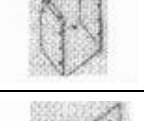




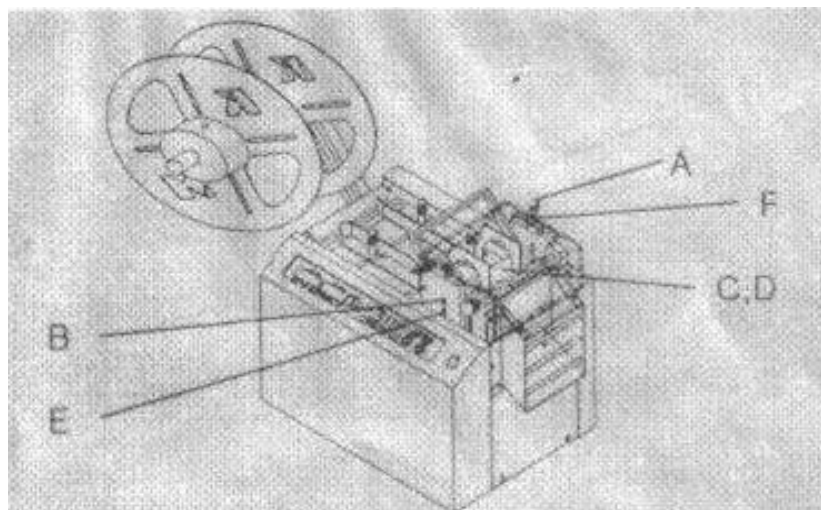
č.	Obrázek	Název příslušenství	Kód příslušenství
A		Regulátor posunu horního válce	TC -100-03-05
B		Deska horního válce	TC -100-03-09
C		Krokový motor pohonu válce	TC -100-07-05
D		Ložisko podpěry horního válce	TC -100-07-06
E		Ložisko podpěry dolního válce	TC -100-07-07
F		Rozvodový řemen pohonu válce	TC -100-07-08
G		Rozvodová řemenice 10XL	TC -100-03-13
H		Rozvodová řemenice 38XL	TC -100-03-12
I			



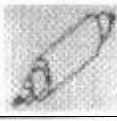

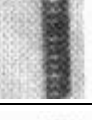



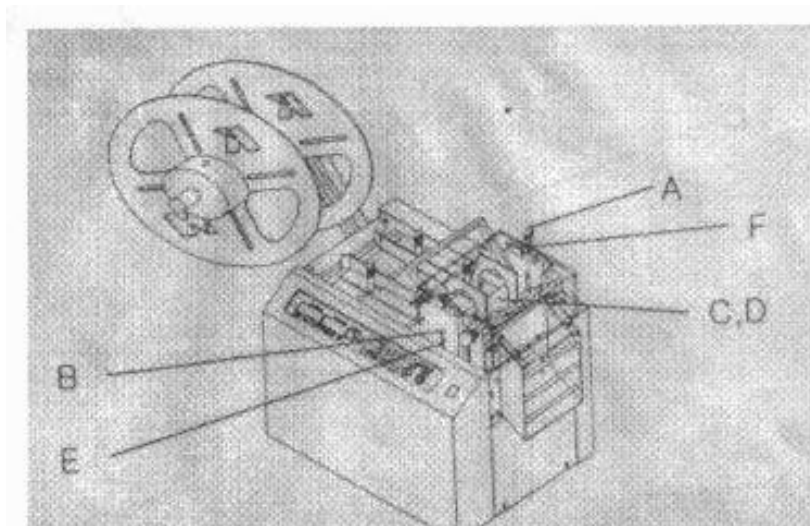
č.	Obrázek	Název příslušenství	Kód příslušenství
A		Opěrná deska materiálu	TC -100-07-02
B		Upevňovací jednotka opěrné desky materiálu	TC -100-07-02
C		Zarážka opěrné tyče závěsu materiálu	TC -100-07-02
D		Hřídel závěsu materiálu	TC -100-07-02
E		Opěrná tyč závěsu materiálu	TC -100-07-02
F		Upevňovací jednotka opěrné tyče závěsu materiálu	TC -100-07-02
G			
H			
I			



č.	Obrázek	Název příslušenství	Kód příslušenství
A		Upevňovací jednotka krokového motoru	TC -100-06-06
B		Upevňovací jednotka pohonu těla	TC -100-06-07
C		Upevňovací deska přijímače	TC -100-05-03
D		Upevňovací deska napájení	TC -100-06-10
E		Navádění upevňovací horní desky	TC -100-02-07
F		Navádění přívodu materiálu	TC -100-02-02-02
G		Přijímač materiálu	TC -100-05-04
H		Přítlačná deska materiálu	TC -100-04-21
I		Zadní kryt	TC -100-06-02



č.	Obrázek	Název příslušenství	Kód příslušenství
A		Přítlačný šroub horního válce	TC -100-03-01
B		Pružinová pomocná hřídel	TC -100-03-07
C		Dolní podávací válec	TC -100-03-11
D		Horní podávací válec	TC -100-03-10
E		Přítlačná pružina horního válce	TC -100-03-08
F		Přítlačná pružina bezpečnostního krytu	TC -100-03-02
G			
H			
I			

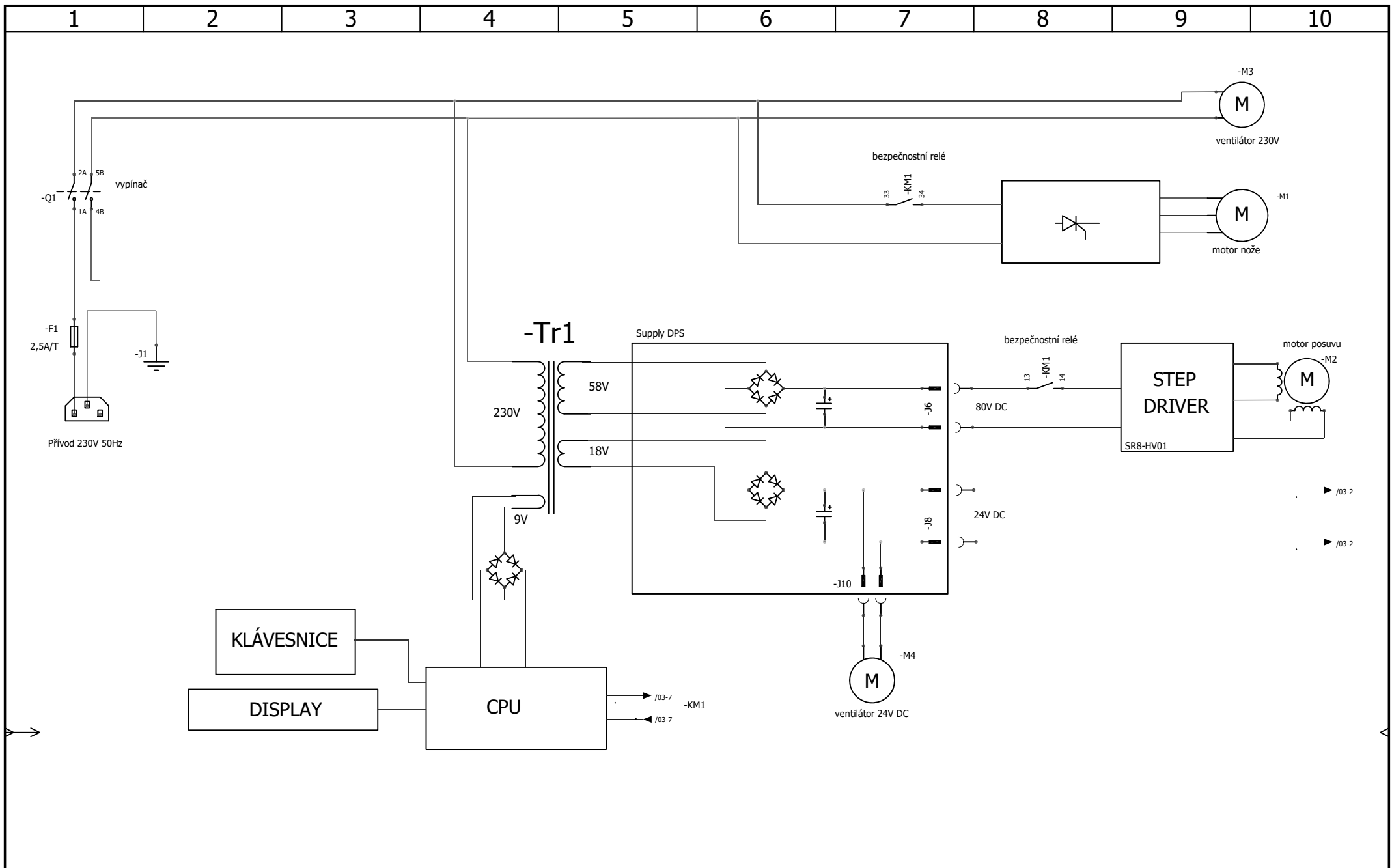


č.	Obrázek	Název příslušenství	Kód příslušenství
A		Dolní deska těla	TC -100-06-05
B		Křížová podpěra těla	TC -100-06-04
C		Křížová hřídel opěrné desky	TC -100-06-01
D		Upevňovací hřídel vstupního válce materiálu	TC -100-02-09
E		Vstupní válec materiálu	TC -100-02-08
F		Upevňovací hřídel podávacího válce	TC -100-05-02
G		Pomocná hřídel	TC -100-03-03
H		Upevňovací šroub navádění materiálu	TC -100-02-01
I			

Elektro dokumentace

Top Cut 100

			Typ stroje : Cutting machine	Datum změny : 02.01.2024
				Výrobní číslo : 100.23.001
			napájecí napětí Un : 230V / 50Hz	
			příkon : 0,25 kVA	
			nominální proud In : 1,5 A	Varianta rozvaděče :
			ovl. napětí : 24V DC	Typ PLC :
			krytí stroje IP : 42	Číslo sestavy :
			váha stroje : 27 Kg	Číslo smlouvy : 23Zak
0	25.08.2023	Jirka	Šindy	Číslo schématu : TC100.1
Zákazník			IRM s.r.o.	Při Hranici 87/5 160 00 Praha 6 - Sedlec
				list č. 1
				počet listů 3



IRM s.r.o.
 Při Hranici 87/5
 160 00
 Praha 6 - Sedlec

Blokové schéma

Top Cut 100

č. zakázky : 23Zak

výrobní č.stroje : 100.23.001

č. schématu : TC100.1

list č. 2

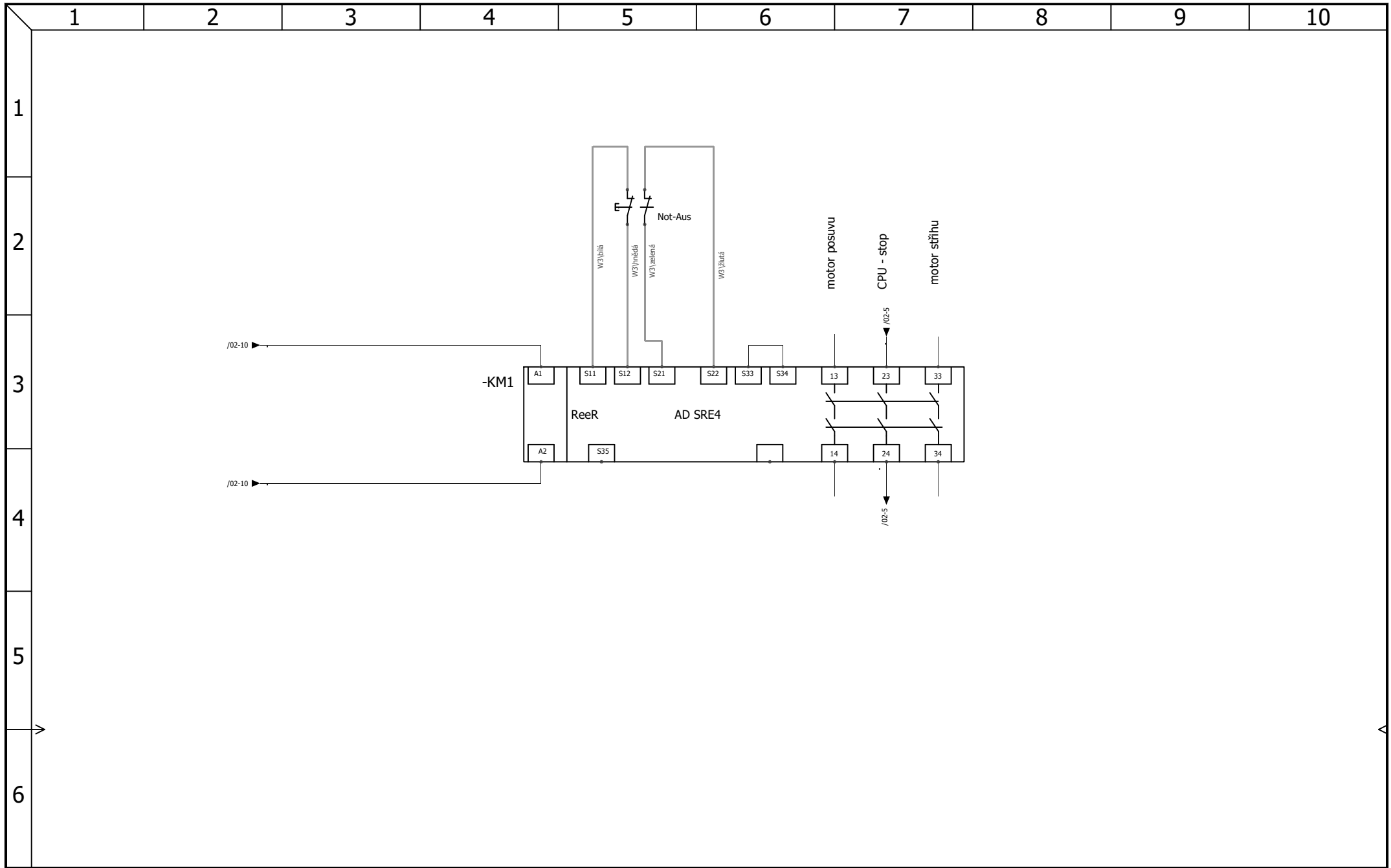
Elektro dokumentace

Toto schéma je majetkem firmy IRM s.r.o. Je zakázáno reprodukování bez vědomí autora !

Typ stroje : Cutting machine

0

počet listů 3



IRM s.r.o.
 Při Hranici 87/5
 160 00
 Praha 6 - Sedlec

Bezpečnostní modul
Top Cut 100

č. zakázky : 23Zak
 výrobní č.stroje : 100.23.001
 č. schématu : TC100.1

list č. **3**

Elektro dokumentace

Toto schéma je majetkem firmy IRM s.r.o. Je zakázáno reprodukování bez vědomí autora !

Typ stroje : Cutting machine

0

počet listů **3**

Document realized with version : 2017.0.5.7

SOLIDWORKS Electrical