

**ELEKTRICKÁ ZAKRUŽOVAČKA PLECHU**

**XZC 500/1,2 E**

**XZC 1300/0,8 E**

**NÁVOD K OBSLUZE A ÚDRŽBĚ**



Prachovice u Dašic 17, PARDUBICE, 530 02

Tel/fax: 466 950 826, Mobil: 603 806 182

e-mail: [mostr@mostr.cz](mailto:mostr@mostr.cz)

[www.mostr.cz](http://www.mostr.cz)



## **OBSAH**

1	Úvod
2	Technické údaje
3	Příjem, doprava, skladování, montáž, instalace
4	Použití a popis práce na stroji
5	Elektroinstalace
6	Údržba
7	Bezpečnost při práci
8	Požadavky na obsluhu
9	Vyřazení stroje z provozu po skončení technického života
10	Ekologie a ochrana životního prostředí
11	Schvalovací protokoly
12	Přílohy

### **1. ÚVOD**

Předkládáme Vám návod k používání elektrické zakružovačky plechu XZC 500/1,2 E(XZC 500/1,6 E, XZC 500/2 E, XZC 1000/0,63 E, XZC 1000/1 E, XZC 1000/1,2 E, XZC 1300/0,63 E, XZC 1300/0,8 E). Návod platí i pro zakružovačky s upravenou délkou válců. Návodu k používání věnujte pozornost a pečlivě prostudujte jeho obsah. Při konstrukci stroje byly využity veškeré národní předpisy a rovněž předpisy EU řešící bezpečnost a ochranu zdraví při práci. Stroj je opatřen různým bezpečnostním vybavením pro ochranu obsluhy i ochranu stroje při jeho běžném technologickém využití. Tato opatření však nemohou pokrýt všechny bezpečnostní aspekty. Je tedy třeba, aby si obsluhující pročetl tento návod a porozuměl každé jeho funkci a postupu práce při všech činnostech dříve, než začne stroj používat. Dbejte zejména na bezpečnostní instrukce v návodu a na bezpečnostních štítcích, kterými je stroj opatřen. Bezpečnostní štítky neodstraňujte, ani nepoškozujte. Seznámení se správným ustavením, obsluhou, údržbou a funkcí stroje zaručuje dobrou, přesnou a bezpečnou práci.

V tomto návodu jsou zahrnuty 3 kategorie bezpečnostních pokynů:

**NEBEZPEČÍ!!!** Přehlédnutí instrukcí může způsobit ztrátu života.

**VAROVÁNÍ!!!** Přehlédnutí může způsobit vážné zranění.

**UPOZORNĚNÍ!!!** Přehlédnutí instrukcí může způsobit poškození stroje nebo zranění.

Přejeme Vám úspěšnou práci s naším strojem a jeho dlouhou životnost.

### **2. TECHNICKÉ ÚDAJE**

Typ: XZC 500/1,2 E, XZC 500/1,6 E, XZC 500/2 E, XZC 1000/0,63 E, XZC 1000/1 E, XZC 1000/1,2 E, XZC 1300/0,63 E, XZC 1300/0,8 E + délkově upravené odvozeniny výše uvedené základní řady

Hlučnost stroje: Stroj není zdrojem nadměrného hluku. Ekvivalentní hladina akust. tlaku na prac. místě při použití váhového filtru A je do 70 dB(A). Vibrace: Stroj není zdrojem nadměrných vibrací.

#### **Technické parametry elektrických zakružovaček plechu typ XZC 500/1,2 E -XZC 1300/0,8 E**

Typ stroje	Průměr zakr. válce mm	Max. tl. plechu mm	Prac. délka mm	Hmotnost kg	Rozměry d x š x v	Rychlost zakruž. (m/min)	Mín. průměr zakroužení mm
XZC 500/1,2 E	48	1,2	515	115	950x520x1080	3,5	55
XZC 500/1,6 E	55	1,6	515	125	950x520x1080	4,0	65
XZC 500/2 E	60	2,0	515	135	950x520x1080	4,3	75
XZC 1000/0,63 E	48	0,63	1015	145	1450x520x1080	3,5	55
XZC 1000/1 E	55	1,0	1015	160	1450x520x1080	4,0	65
XZC 1000/1,2 E	60	1,2	1015	180	1450x520x1080	4,3	75
XZC 1300/0,63 E	55	0,63	1315	180	1750x520x1080	4,0	65
XZC 1300/0,8 E	60	0,8	1315	200	1750x520x1080	4,3	75

-Připojovací napětí: 400/230 V -Možnost výroby kuželů pro všechny typy zakružovaček -Výkon motoru pro zakružování: 0,55 kW

## Technický popis

### Seznam hlavních částí stroje (obr. č. 1)

1	Horní válec	13	Pravá bočnice
2	Dolní válec	14	Ozubené kolo
3	Zadní válec	15	Ovládací páka
4	Spojovací tyč	16	Zadní ovládací páka
5	Spojovací tyč	17	Vačka
6	Zajišťovací matice	18	Vačka
7	Křídlová matice	19	Rohatka
8	Záchyt	20	Dorazový kolík
9	Kámen	21	Stojan
10	Kámen	22	Převodovka s elektromotorem
11	Otočné pouzdro (v levé bočnici)	23	Elektrozvaděč
12	Uzávěr horního válce	24	Lankový bezpečnostní spínač

### 3. PŘÍJEM, DOPRAVA, SKLADOVÁNÍ, MONTÁŽ, INSTALACE

El. zakružovačka plechu XZC 500/1,2 E (XZC 500/1,6 E, XZC 500/2E, XZC 1000/0,63 E, XZC 1000/1 E, XZC 1000/1,2 E, XZC 1300/0,63 E, XZC 1300/0,8 E) je z výrobního závodu dopravována ve smontovaném stavu, upevněna na paletě a chráněna obalem.

Ihned po obdržení stroje se přesvědčte, zda stroj během dopravy nebyl poškozen a zjistěte, souhlasí-li zásilka s dodacím listem. Stroj pro sundání z palety zavěste za válce.

Umístění závěsu je naznačeno na obr. č. 3. Závěsný prostředek volte takový, abyste nepoškodili válce. Stejně podmínky dodržte i při manipulacích se strojem a jeho instalaci. Závěsné prostředky nejsou součástí dodávky.

Stroj skladujte v krytých prostorách na bezprašném místě při teplotách +5° C až +40° C, krátkodobě -25°C až +55°C a při maximální relativní vlhkosti vzduchu 75 %. Tyto podmínky dodržte i při dopravě stroje. Stroj musí být ustaven na rovném a tvrdém základu. Stroj je nutné ukotvit pomocí 4 šroubů M12 ( viz. příloha, obr. č. 4).

Na základ stroje není kladen požadavek na tlumení vibrací. Stroj je určen do normálního prostředí. Teplota na pracovišti má být zajištěna v rozmezí +5° C až +40° C při max. relativní vlhkosti 75 %.

Připojení stroje ke zdroji elektrické energie svěřte osobě příslušnou elektrotechnickou kvalifikací, která po montáži provede výchozí revizi a vydá revizní zprávu. Připojovací kabel není součástí dodávky.

### 4. POUŽITÍ A POPIS PRÁCE NA STROJI

#### 4.1. Použití

El. zakružovačka plechu XZC 500/1,2 E ÷ XZC 1300/0,8 E je určena pro zakružování plechů o pevnosti do 400 MPa tloušťky dle tabulky uvedené v čl. 2 "Technické údaje". Použití zakružovačky k jiným účelům je zakázáno.

#### 4.2. Seznam ovládacích prvků

	Označení	Obrázek
tlačítko nouzového zastavení	SB.o1	č. 3
tlačítko hlavního stykače START	SB.o2	č. 3
tlačítko pro pohyb válce vpřed	SB1.z	č. 3
tlačítko pro pohyb válce zpět	SB1.r	č. 5
uzávěr horního válce	poz. 12	č. 1
páka zvedání spodního válce	poz. 15	č. 1
lankový bezpečnostní vypínač	poz. 24	č. 1

Hlavní vypínač QM.1 je umístěn na horní straně rozvaděče.

**4.3. Popis práce :** Před zahájením práce na stroji je potřebné, aby byl stroj řádně ukotvený, seřízení a dostatečně promazaný. Uvědomte si veškeré bezpečnostní pokyny uvedené v čl. 7 tohoto návodu a zkontrolujte uzavření horního válce uzávěrem proti otevření.

#### **4.3.1. Uvedení zakružovačky do činnosti**

Zapnutím vypínače QM.1 se stroj připojí k elektrické síti. Následným stisknutím tlačítka SB.o2 (START) sepne pomocný stykač KA1.n a rozsvítí se signálka HL.o bílé barvy signalizující připravenost stroje k provozu.

#### **4.3.2. Upnutí zakružovaného materiálu**

Zakružovaný materiál vložte mezi horní a spodní válec. V případě zakružování plechu do tvaru válce musí být jeho přední hrana rovnoběžná s osami válců. Pomocí páky s vačkou (15) zvednete spodní válec tak, aby byl zakružovaný mat. přiměřeně sevřen.

#### **4.3.3. Předešívání**

Plech, který chcete předešít, vložte mezi horní a spodní válec a upněte v požadované poloze. Pomocí zadní ovládací páky (16) zvednete zadní válec nahoru, čímž se provede předešívání plechu.

#### **4.3.4. Zakružování válcových tvarů**

Chcete-li zakružovat válcové tvary plechu, zkontrolujte nejprve souosost válců. Nejsou-li válce souosé, proveďte nejprve nastavení souososti dle čl. 4.3.6.

Plech upnutý mezi horní a spodní válec (případně i předohnutý) se zakružuje otáčením těchto válců v obou směrech. Pohon válců je v chodu pouze po dobu držení příslušného tlačítka (VPŘED nebo VZAD). Smysl otáčení se řídí tlačítky SB1.z (VPŘED) nebo SB1.r (VZAD). Změnou polohy zadního zakružovacího válce se mění i průměr zakružovaného materiálu. Přestavování zadního válce se provádí pomocí páky 16. Po zhotovení roury požadovaného průměru odklopte rukojeť uzávěru 12 horního válce a válec tahem vyklopte. Zakroužený plech vysuňte po válci směrem doprava.

#### **4.3.5. Zakružování kuželů**

Pro zakružování kuželových tvarů plechů potřebujete dosáhnout nesouosost zadního válce s horním a dolním válcem. Povolte křídlovou matici 7. Pomocí páky 16 nastavte nesouosost zadního válce. Křídlovou matici utáhněte. Proveďte zakroužení kužele. Kuželovitost je závislá na velikosti nesouososti válců.

#### **4.3.6. Nastavení souososti válců**

Pokud nejsou válce souosé, např. po zakružování kuželů, proveďte nastavení souososti. Povolte křídlovou matici 7. Pomocí páky 16 nastavte souosost zadního válce s horním válcem. Křídlovou matici 7 utáhněte. Nastavení souososti válců zkontrolujte tak, že zvednete zadní válec do horní krajní polohy. Zadní válec se musí po celé délce dotýkat válce horního.

#### **4.3.7. VAROVÁNÍ! - Nouzové zastavení**

V případě ohrožení bezpečnosti obsluhy stroje, či přihlízející osoby, nebo v případě nebezpečí vzniku škody zastavte stroj jedním z těchto způsobů:

- a) stlačením červeného tlačítka nouzového zastavení umístěného na horní stěně rozvaděče
- b) zatlačením na lanko bezpečnostního vypínače, které je umístěno na obvodě stojanu stroje

Opětovné spuštění stroje proveďte dle způsobu jeho zastavení vykonáním těchto úkonů:

- a) pootočením tlačítka nouzového zastavení ve směru hodinových ručiček tak, že se tlačítko vrátí do výchozí polohy
- b) stlačením aretačního tlačítka bezpečnostního lankového vypínače.

#### **4.3.8. UPOZORNĚNÍ! -Ochrana před přetížením stroje**

V případě, že dojde k nadměrnému přetížení stroje (např. při zakružování materiálu o pevnosti větší než 400 MPa, nebo při zakružování materiálu o větší tloušťce, než je uvedeno v technických údajích nebo nesprávným způsobem zakružování), zareaguje jistící prvek hlavního pohonu a stroj vypne.

**NEBEZPEČÍ!** -Opětovné uvedení stroje do provozu svěřte osobě, která má příslušnou elektrotechnickou kvalifikaci.

## **5. ELEKTROINSTALACE**

### **5.1. Hlavní technické údaje**

Rozvodná soustava: 3 PE+N stř. 50 Hz; 400/230 V; síť: TN-S

Ovládací napětí: 24V AC -PELV

**Ochrana před nebezpečným dotykovým napětím:**

- základní -SAMOČINNÝM ODPOJENÍM OD ZDROJE
- zvýšená -DOPLŇUJÍCÍM POSPOJOVANÍM

### Krytí elektrických zařízení:

- IP65 – rozvaděč zakružovačky
- IP20 – otevřený rozvaděč zakružovačky
- IP54 -elektroinstalace

### Instalovaný příkon:

- M1 -motor pohonu horního válce 0,55 kW-TC1
- ovládací transformátor 0,05 kW

Předpokládaný součinitel soudobosti:  $\beta = 1$

Předpokládaný soudobý příkon (celkový): 0,60 kW

## 5.2. Ochrana před úrazem elektrickým proudem

**Základní ochrana :** Základní ochrana před nebezpečným dotykovým napětím je provedena "SAMOČINNÝM ODPOJENÍM OD ZDROJE". Při instalaci stroje napojte rozvaděč vč. ochranné přípojnice PE na společnou uzemňovací soustavu objektu.

**Krytí :** Stupeň krytí el. přístrojů a zařízení, těsnost instalace a volba vedení odpovídá danému prostředí a podkladům, včetně stupně kvalifikace osob přicházejících do styku s el.zařízením.

**Nouzové zastavení :** Nouzové zastavení stroje je zajištěno, jednak tlačítkem nouzového zastavení a jednak lankovým bezpečnostním vypínačem zajišťujícími zastavení stroje v případě poruchy nebo ohrožení bezpečnosti osob.

**Ochrana vedení :** Ochrana vedení před mechanickým poškozením je provedena polohou a uložením vodičů do ochranných pancéřových plastových trubek.

**Prostupy :** Výstupy z rozvaděče jsou utěsněny kabelovými ucpávkami.

**Ochrana před přetížením a zkratem :** je provedena motorovým spouštěčem (ochrana motoru) a jističi (ochrana řídicího obvodu) dle ČSN 33 2000-5-523 (IEC 364-5-523).

### NEBEZPEČÍ! -Obsluha el. zařízení

Obsluhu el. zařízení (zapínání a vypínání) mohou provádět osoby s elektrotechnickou kvalifikací dle §3 – Pracovníci seznámení. Údržbu a opravy elektr. zařízení mohou provádět jen osoby s elektrotechnickou kvalifikací dle §5 Pracovníci znalí nebo dle §6 Pracovníci pro samostatnou činnost dle vyhlášky č. 50/78 Sb.

**Revize :** Montážní organizace provede ke každému zařízení výchozí revizi a vydá revizní zprávu dle ČSN 33 2000-6-61 (IEC 364-6-61). Provozovatel bude zajišťovat pravidelné provádění revizních zkoušek.

## 5.3. Funkční popis

Stroj pracuje pouze v ručním režimu. Zapnutím vypínače QM1 obsluha připojí stroj k elektrické síti. Následným stisknutím prosvětleného tlačítka SB.o2 (START) umístěného na horní stěně rozvaděče sepne pomocný stykačKA1.n, který připojí ovládací napětí 24V/AC. Zapnutí ovládacího napětí signalizuje prosvětlení tlačítka SB.o2 – HL.o. Stisknutím tlačítka SB1.z (VPŘED) nebo SB1.r (VZAD) umístěných na horní stěně rozvaděče spíná dvojitý reverzační stykačKM1 s vzájemným mechanickým a elektrickým blokováním (možnost volby chodu horního válce VPŘED nebo VZAD). Pohon horního válce M1 je v chodu pouze po dobu držení příslušného tlačítka (VPŘED nebo VZAD).

## VAROVÁNÍ !

V případě ohrožení bezpečnosti obsluhy nebo poruchy stroje obsluha stroje stiskne tlačítko nouzového zastavení SB.o1 (tlačítko umístěno na horní stěně rozvaděče) nebo zatáhne za lanko bezpečnostního lankového spínače SQ.o1 (rukou nebo pomocí nohy), což způsobí vypnutí stykače (relé) KA1.n ovládacího napětí a okamžité zastavení stroje. Lankový bezpečnostní vypínač plní i opačnou funkci, t. j., že vypíná obvod ovládacího napětí i při přerušení nebo uvolnění lanka (pokles příslušného napětí lanka). RozvaděčRM1/XZC1000/1,2 E je montován na konstrukci stroje.

## 5.4. Soupis spotřebičů

Označení spotř.	Název zařízení	Typ zařízení	Výkon kW	Proud A	Napětí V
M1 TC1	Pohon otáčení válců Transformátor	1LA7 080-4 BJN50	0,55 0,05	1,45	400 400/24

## Seznam elektrické výbroje

č.	Označení	Název zařízení	Jednotka	Kusů	Poznámka
1.	QM1	Vačkový spínač T0-2-1/EA/SVB-SW; In=20A; černá páka+černý štítek,uzamykatelný	ks	1	Moeller
2.	QF600	Jistič LSN 0,4D/2; In=0,4A	ks	1	OEZ Letohrad
3.	QF601	Jistič LSN 2C/1; In=2A	ks	1	OEZ Letohrad
4.	TC1	Transformátor 400/24V; 50 VA; typ BJN 50	ks	1	
5.	QF1	Motorový spouštěč GZ1-M06; I=1,6A	ks	1	Telemecanique
6.		Blok pomocných kontaktůGZ1-AN11	ks	1	Telemecanique
7.	KM1	Ministrykač reverzační LC2-CK0601B7; cívka 24V AC	ks	1	Telemecanique
8.	KA1.n	Ministrykač pomocný CA2-KN40B7; cívka 24V AC	ks	1	Telemecanique
9.	SB.o1	Ovládač nouzového zastavení XB5-AS8445; rudý	ks	1	Telemecanique
10.	SB.o2, HL.o	Tlačítkový ovládač prosvětlený XB5-AW31 B5; bílý; 24V AC	ks	1	Telemecanique
11.	SB1.z, SB1.r	Tlačítkový ovládač ZB5-AA1+ZB5-AZ101; bílý	ks	2	Telemecanique
12.	X1, X1.1	Řadová svorka RSA 4; černá	ks	8	Elektro Bečov
13.	X1	Řadová svorka RSA 4; modrá	ks	1	Elektro Bečov
14.	X1, X1.1	Řadová svorka RSA PE4; kombinace zelená/žlutá	ks	4	Elektro Bečov
15.	SQ.o1	Lankový bezpečnostní spínač FL 678 + příslušenství	ks	1	Schmachtl
16.		Ucpávková kabelová vývodka Pg21	ks	3	
17.		Vodič CMSM 4Bx1,5 mm <sup>2</sup>	m	3	
18.		Vodič CMSM 3Bx1,5 mm <sup>2</sup>	m	2	
19.		Ohebná elektroinstalační plastová trubka FXPM16	m	5	

## 6. ÚDRŽBA

Stroj vyžaduje běžné udržování čistoty a promazání pohybujících se částí mazacím tukem nebo olejem. Mazací místa jsou označena červenou barvou.

### **Mazací místa a druh maziva:**

Mazací místo	Název místa	Způsob mazání	Mazivo		Interval
			označení	množství	
1 2 3 4	Ozubené převody Třecí plochy Zvedací vačky Uložení prac. válců	ručně olejničkou	mazací olej nebo mazací tuk		1x týdně
			mazací olej		1x za směnu
5	Šneková převodovka hlavního pohonu stroje	náplň	plně syntetický olej třídy ISO VG 680	0,4 l	týdenní kontrola, doplnění

První výměnu oleje ve šnekové převodovce hlavního pohonu proveďte po 10000 hodinách nebo nejpozději po 2 letech. Další výměny provádějte dle údajů výrobce použitého mazacího oleje.

## 7. BEZPEČNOST PŘI PRÁCI

### **NEBEZPEČÍ ! – VAROVÁNÍ ! – UPOZORNĚNÍ !**

Stroj je určen pro obsluhu jedním pracovníkem, který musí být poučen o bezpečnosti práce a seznámen s používáním stroje. Vzhledem k funkci stroje nemohou být válce zakryty, proto nikdo nesmí dávat prst, ruku nebo jinou část těla do blízkosti otáčejících se válců a dalších pohybujících se částí stroje. V prostoru stroje se při práci nesmí pohybovat další osoby. K vypnutí stroje slouží hlavní vypínač, pro nouzové vypnutí slouží červené tlačítko nouzového zastavení nebo bezpečnostní lankový vypínač. Nouzové zastavení je popsáno v bodě4.3.7.

Stroj má celkově nízkou úroveň hluchnosti a vibrací. Obsluha stroje nemusí používat ochranné prostředky proti hluku a vibracím. V případě požáru elektroinstalace použijte hasicí přístroj pro hašení požáru na elektrickém zařízení. Stroj nesmí být používán v prostředí s nebezpečím výbuchu nebo požáru. Za výbušné prostředí je považována i vrstva prachu 1 mm a větší. Stroj nesmí být použit k jiným účelům, než je uvedeno v návodu k používání.

## **Před uvedením stroje do činnosti si z důvodu bezpečnosti práce přečtěte a zapamatujte tyto další pokyny:**

- Udržujte pracoviště v čistotě. Nepořádek a překážky na pracovišti a na pracovním stole bývají příčinou zranění.
- Berte ohled na prostředí, ve kterém pracujete. Nevystavujte stroj dešti. Nepoužívejte stroj ve vlhku a mokru. Na pracovišti zajistěte dobré osvětlení. Nepoužívejte stroj v prostředí s nebezpečím požáru nebo výbuchu.
- Chraňte se před úrazem el. proudem. Vyhněte se dotyku uzemněných předmětů, které jsou v dosahu. Stroj nikdy neprovozujte bez řádného ukostření.
- Zajistěte odpojení stroje od sítě před jeho opravami a údržbou.
- Zamezte přístupu dětí a nepovolaných osob. Nedovolte přihlížejícím dotýkat se stroje, přívodu el. energie nebo zpracovávaného materiálu. Přihlížející musí být mimo pracovní prostor.
- Nepoužívaný stroj zabezpečte před použitím dětmi a nepovolanými osobami.
- Nepřetěžujte stroj. Rozsah práce a zpracovávaného materiálu je předpokladem pro dobré a bezpečné použití stroje. Pracovní výkon stroje je lepší a provoz jistější, když je provozován v oblasti výkonů, pro které je dimenzován.
- Oblékejte se vhodným způsobem. Nepoužívejte oděv s volnými rukávy a jinými částmi pracovního oděvu, ani šperky, přívěsky, řetízky. Mohou být zachyceny pohybujícími se částmi. Pokud máte delší vlasy, použijte ochranu pokrývku hlavy. Používejte obuv s protiskluzovou úpravou.
- Opusťte stroj pouze, až je úplně v klidu. Vždy vypněte hlavní vypínač.
- Pozor na alkohol, léky, drogy! Nikdy neobsluhujte stroj, jste-li pod vlivem alkoholu, léků a drog.
- Stroj uveďte do provozu, až je materiál řádně založen.
- Pracujte jen tam, kam bezpečně dosáhnete. Při práci udržujte stabilní postoj a rovnováhu.
- Pečlivě stroj udržujte. Stroj a hlavně jeho prac. části udržujte čisté. Práce bude bezpečnější a její výsledek lepší. Dbejte pokynů pro mazání. Všechny části stroje pravidelně prohlížejte a v případě jejich poškození svěřte k opravě odbornému servisu. Pravidelně prohlížejte napájecí přívod a je-li poškozen, vyměňte jej.
- Ovládací prvky udržujte suché a čisté, chraňte je před olejem a tuky.
- Odpojujte stroj, není-li používán. Také před prováděním oprav, výměny-příslušenství, údržbou.
- Zvykněte si zkontrolovat, zda bylo odstraněno náradí použité k opravám, údržbě, výměně příslušenství či seřizování stroje.
- Vyvarujte se neúmyslného spuštění stroje. -Stroj není určen pro venkovní použití.
- Buďte pozorní! Věnujte pozornost tomu, co právě děláte. Soustřeďte se a střizlivě uvažujte. Nepracujte se strojem, jste-li unaveni.
- Kontrolujte poškození součástí. Před každým použitím stroje jej pečlivě prohlédněte, aby bylo možno posoudit, zda jsou všechny jeho části schopny vykonávat požadovanou funkci. Kontrolujte seřízení a pohyblivost všech pohybujících se částí. Vadné spínače svěřte autorizované opravně k výměně.
- Používání jiného příslušenství nebo doplňků, než je uvedeno v tomto návodu, může být příčinou úrazu.
- Opravy tohoto stroje svěřte kvalifikovaným osobám. Tento stroj je konstruován v souladu se všemi platnými bezpečnostními požadavky, které se na něj vztahují.
- Opravy mohou být prováděny pouze kvalifikovanými osobami s použitím originálních dílů, jinak může dojít k vážnému ohrožení uživatele.

## **8. POŽADAVKY NA OBSLUHU**

Pro bezpečný a spolehlivý provoz stroje je nutné, aby každý pracovník určený k obsluze splňoval následující požadavky:

- nesmí být mladší než 18 let,
- musí být seznámen s návodem na obsluhu a údržbu stroje,
- musí být seznámen s vyhláškou ČÚBP 48/1982 Sb., případně s předpisy platnými ve státě uživatele,
- musí být poučen pro práci na elektrických zařízeních,
- musí být seznámen s bezpečnostními předpisy pracovišť, kde je stroj umístěn
- musí být zaučený na daný druh práce.

Elektrické zařízení může opravovat jen pracovník, který splňuje kvalifikaci podle vyhlášky ČÚBP č. 50/1978 Sb., popř. musí splňovat příslušnou elektrotechnickou kvalifikaci podle platných předpisů ve státě uživatele.

## **9. VYŘAZENÍ STROJE PO SKONČENÍ TECHNICKÉHO ŽIVOTA**

V konstrukci stroje byly použity běžné kovové materiály a plasty, které po skončení technického života zlikvidujte běžným způsobem, tj. demontujte, vytrďte, sešrotujte, popř. předejte k novému zpracování. Olejovou náplň a další odpady převodovky zlikvidujte v souladu se zákonnými předpisy o odpadech.

## **10. EKOLOGIE A OCHRANA ŽIVOTNÍHO PROSTŘEDÍ**

Při likvidaci přepravního obalu zařízení a odpadů vzniklých při provozu zařízení musí být postupováno v souladu se zákonnými předpisy o odpadech a další platnou legislativou odpadového hospodářství a ochrany životního prostředí.

## **11. SCHVALOVACÍ PROTOKOLY**

Stroj splňuje požadavky na ES prohlášení o shodě dle zákona č. 22/1997 Sb. ve znění novel a dodatků včetně nařízení vlády č. 24/2003 Sb., č. 17/2003 Sb., č. 18/2003 Sb., č. 9/2002 Sb.

## **12. PŘÍLOHY**

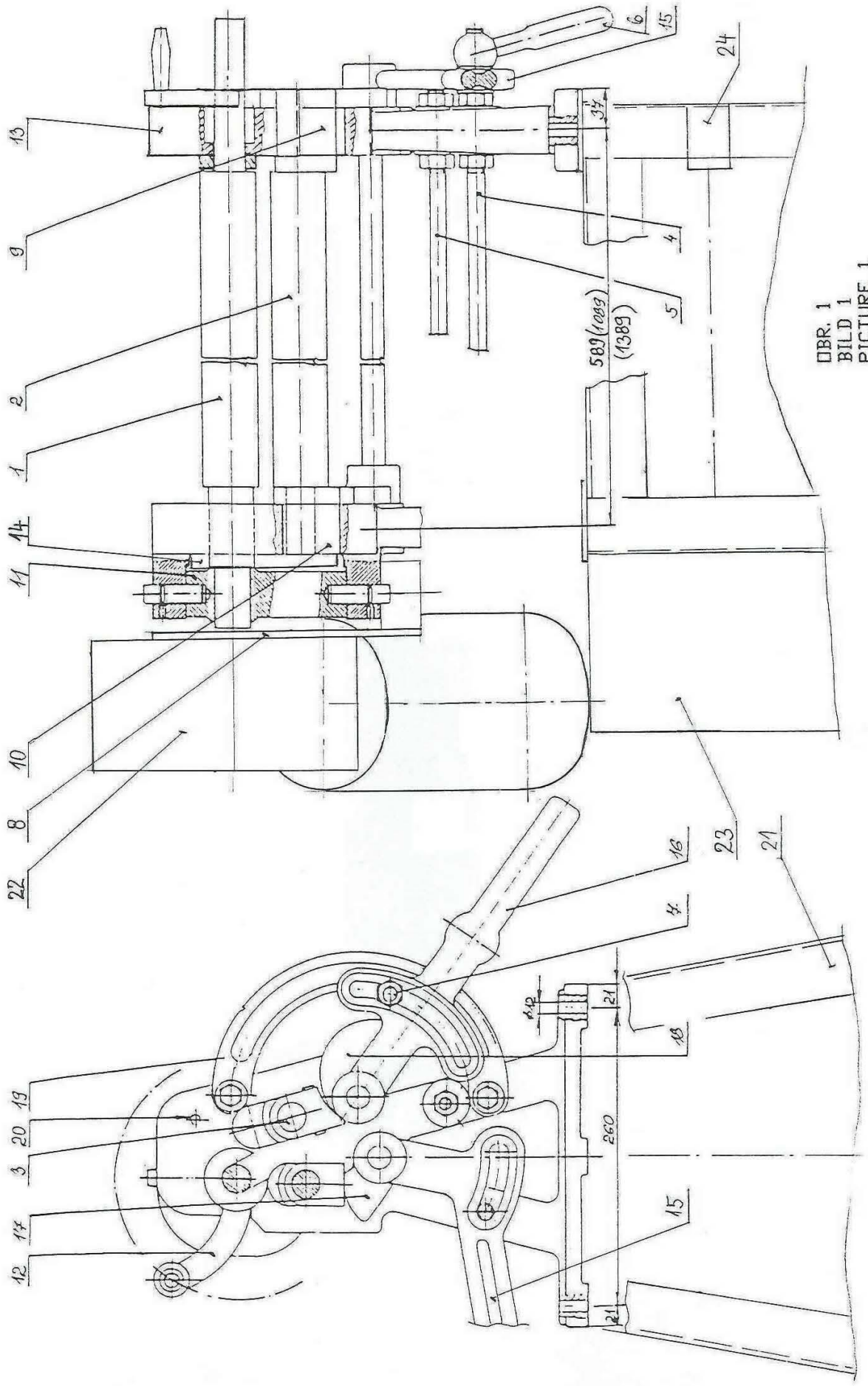
Obr. č.

- 1 Technický popis
- 2 Kotvení stroje
- 3 Rozmístění přístrojů na rozvaděči
- 4 Obvodové schéma pomocných obvodů
- 5 Přehledové schéma výstroje

Provedení nepodstatných změn proti standardnímu provedení, které nemají vliv na funkci výrobku, si výrobce vyhrazuje.



TECHNICKÝ POPIS / TECHNICAL DESCRIPTION / TECHNISCHE BESCHREIBUNG

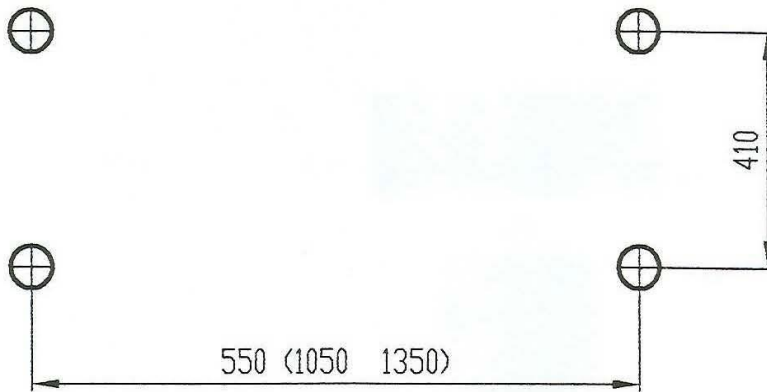


DBR. 1  
BILD 1  
PICTURE 1  
CUADRO 1

XZC 500/1,2 E - XZC 1300/0,8 E

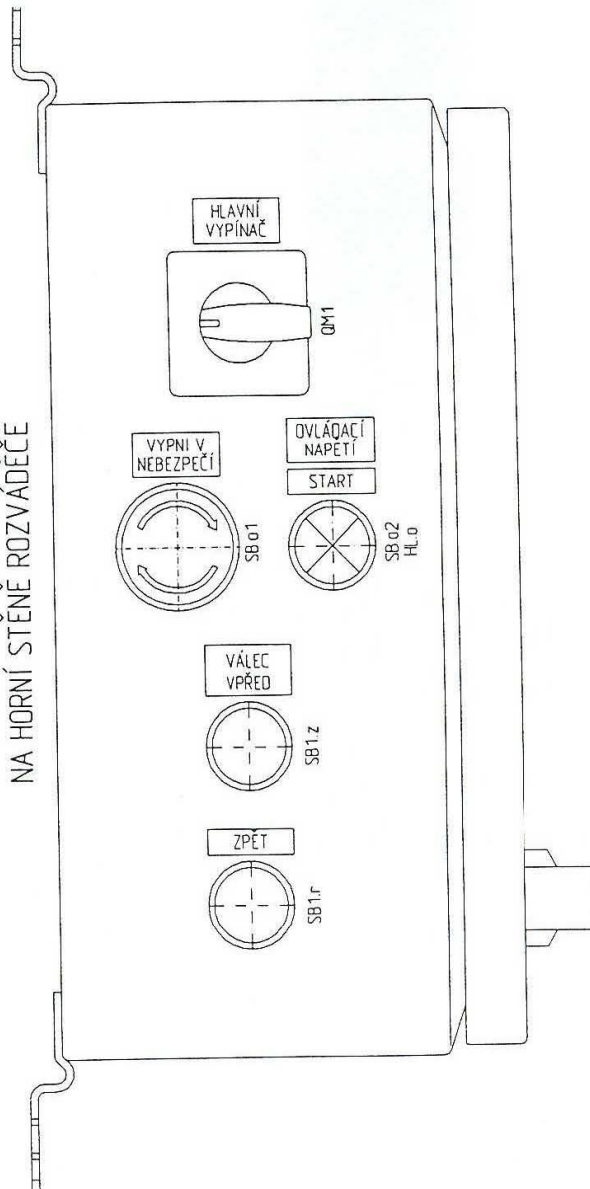
# KOTVENÍ STROJE

DBR. 2  
BILD 2  
PICTURE 2  
CUADRO 2



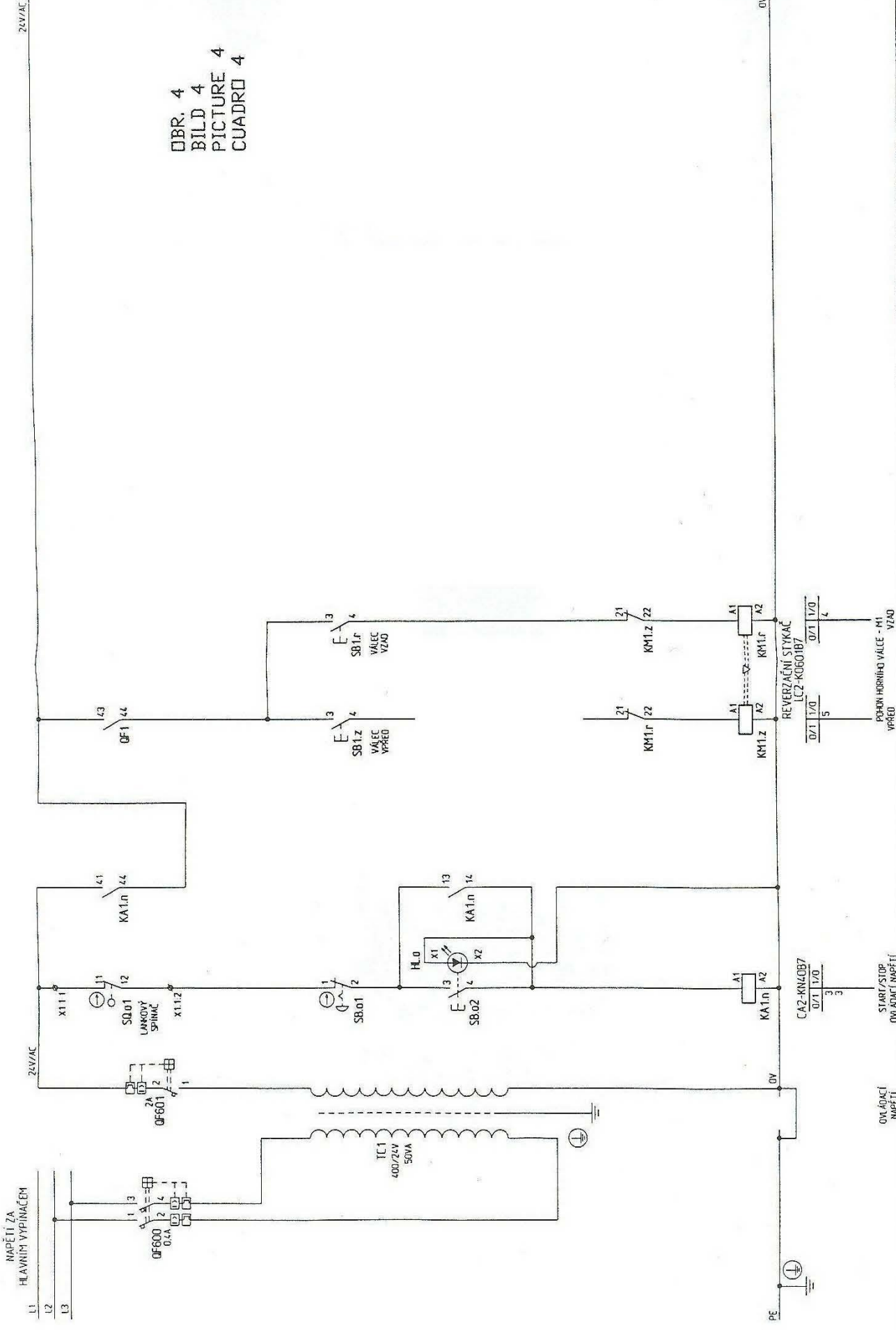
DBR. 3  
BILD 3  
PICTURE 3  
CUADRO 3

DETAIL ROZMÍSTĚNÍ OVLÁDACÍCH PRVKŮ  
NA HORNÍ STĚNĚ ROZVADEČE



ZAVIAC

DBR. 4  
BILD 4  
PICTURE 4  
CUADRO 4



OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

OV

&lt;

