

T21	T21 INOX
T215	T215 INOX
T22	T22 INOX
T23	T23 INOX
T32	T32 INOX
T33	T33 INOX

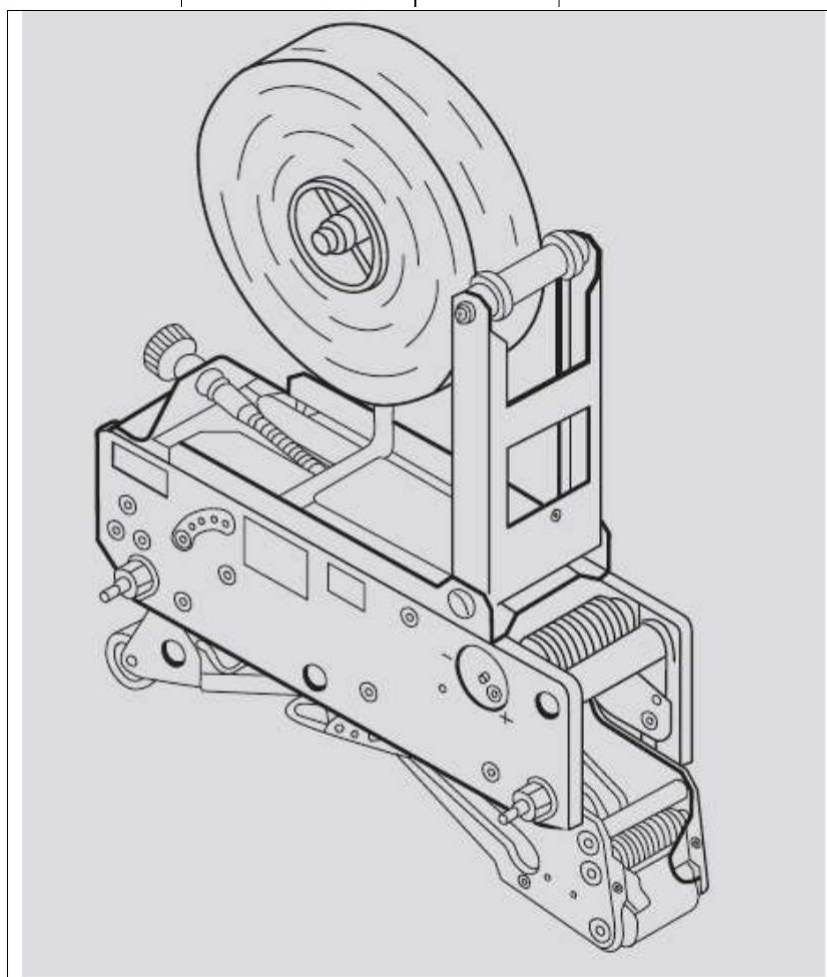
i

P Instrukcja dotycząca obsługi, konserwacji i części zamiennych

Serwis i części zamienne do maszyn i urządzeń pakowania końcowego

DI-ZET Sp. z o.o. Sp. k
ul. Patriotów 24, 04-933
Warszawa

Dział handlowy:
Tel.: 501 685 074
kontakt@di-zet.pl



Kod
851-02-421

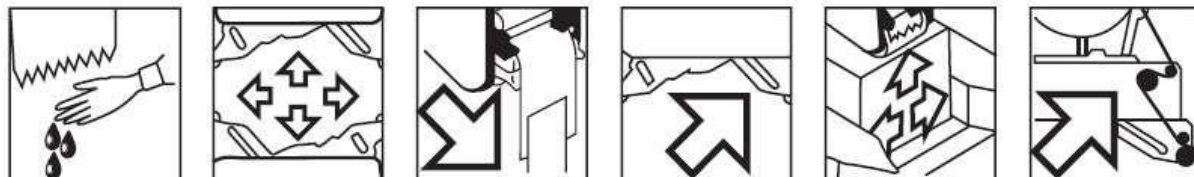
Katalog
Nr 203-01-08



DI-ZET

Wersja	Data
I	08/05/98
II	07/07/00
III	28/08/01
IV	10/07/06
V	06/02/08

GŁOWICA KLEJĄCA MOŻE BYĆ OBSŁUGIWANA
TYLKO PRZEZ PRZESZKOLONY PERSONEL.



OGÓLNE NORMY DOTYCZĄCE BEZPIECZEŃSTWA

Chociaż głowice klejące wyposażone zostały w osłony zabezpieczające, to szczególną uwagę należy zwrócić na noże tnące taśmę klejącą, ponieważ są one bardzo ostre.

Przed użyciem głowic klejących należy uważnie przeczytać poniższe instrukcje:

Przed rozpoczęciem pracy należy:

- przeczytać instrukcje obsługi dotyczące głowic klejących (patrz Część 2);
- uważnie przeczytać instrukcję obsługi, konserwacji i części zamiennych dotyczącą maszyny;
- upewnić się, czy głowice klejące mają wystarczającą swobodę niezbędną do wykonywania ruchu;
- taśmę klejącą włożyć do głowicy klejącej, przy czym należy wykorzystać wyłącznie taśmę przewidzianą do tego celu;
- zwrócić szczególną uwagę na noże tnące głowic klejących.



**GŁOWICA KLEJĄCA MOŻE BYĆ OBSŁUGIWANA
TYLKO PRZEZ PRZESZKOŁONY PERSONEL.**

Podczas pracy:

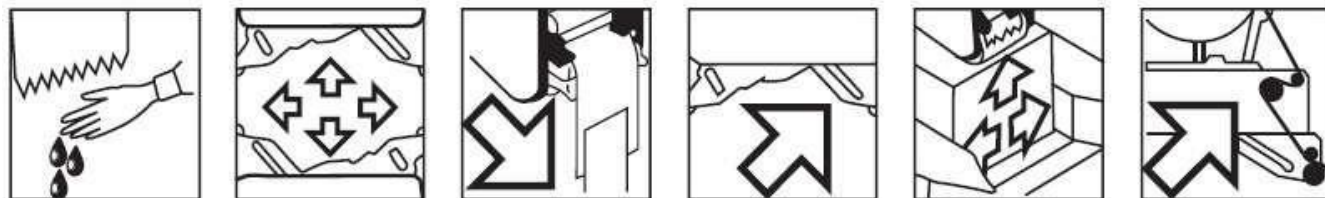
- nie umieszczać rąk w pobliżu głowic klejących;
- upewnić się, czy głowice klejące mogą pracować bez przeszkód;
- w przypadku zakleszczenia klejonej paczki należy maszynę zatrzymać i zwolnić paczkę poprzez poluzowanie pasów transportowych i podniesienie górnego nośnika głowicy klejącej, << NIE PRZECIĄŻAĆ >>.

Po zakończeniu pracy:

- należy bardzo ostrożnie oczyścić noże oraz rolki na taśmie klejącej za pomocą rozpuszczalnika.



**GŁOWICA KLEJĄCA MOŻE BYĆ OBSŁUGIWANA
TYLKO PRZEZ PRZESZKOLONY PERSONEL.**



NORMY DOTYCZĄCE BEZPIECZEŃSTWA PODCZAS KONSERWACJI

- Konserwacji głowic klejących nie należy wykonywać na maszynie.
- Podczas ruchu dźwigni należy uważać na naprężenie sprężyn, które może spowodować gwałtowne uderzenie cofające.
- Należy przestrzegać wytycznych dotyczących bezpieczeństwa zawartych w niniejszym katalogu (patrz część 4).
- Nie należy montować żadnych części nienależących do głowic klejących bez pisemnej zgody firmy COMARME.
- Należy wykorzystywać oryginalne części zamienne.
- Szczególną uwagę należy zwrócić na noże tnące głowic klejących.

PRZYDATNE WSKAZÓWKI

- Głowice klejące powinny być zdejmowane przez wykwalifikowany personel zajmujący się konserwacją, który jest w stanie ponownie je zamontować w oparciu o rysunki (patrz Część 6).
- Nie usuwać i nie zasłaniać tabliczek znamionowych umieszczonych na maszynie.
- Uszkodzone lub nieczytelne tabliczki znamionowe należy wymienić.
- Należy posługiwać się instrukcją obsługi i konserwacji w przypadku zaistnienia takiej konieczności.
- Należy zachować numer kodowy niniejszego katalogu, tak aby w przypadku utraty katalogu, możliwe było zamówienie jego kopii.

CZĘŚĆ 1 – SPECYFIKACJA MASZYNY

1 – Topologia głowic klejących

W wersji standardowej głowice klejące odpowiadają następującym modelom:

T21 – T215 – T22 – T23 – T32 – T33.

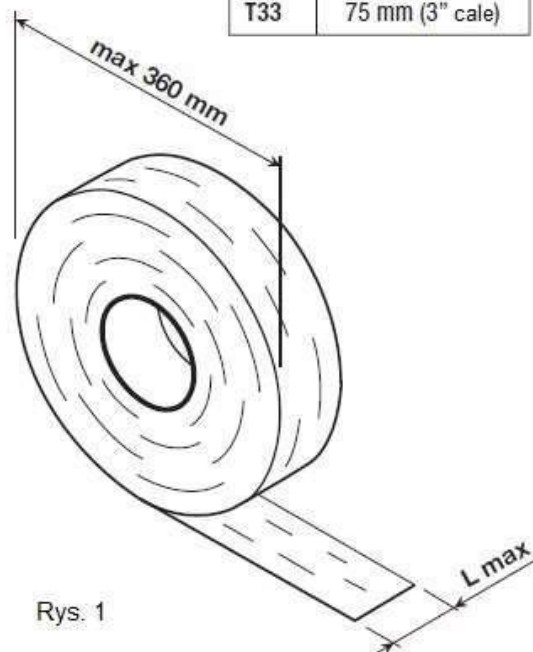
Głowice te nadają się do sklejania paczek wykonanych z tektury dobrej jakości.

Dla paczek lekkich, z możliwymi pęknięciami lub zniekształceniami na stronie czołowej lub stronie górnej, zaleca się użycie głowic klejących wyposażonych w przyrząd samoczynnie sprzęgający, który można otrzymać na zamówienie.

2 – Taśma klejąca

Omawiane głowice klejące wykorzystują taśmę klejącą w rolkach o wymiarach zgodnych z Rys. 1.

	L max ok.
T21	50 mm (2" cale)
T215	50 mm (2" cale)
T22	50 mm (2" cale)
T23	50 mm (2" cale)
T32	75 mm (3" cale)
T33	75 mm (3" cale)



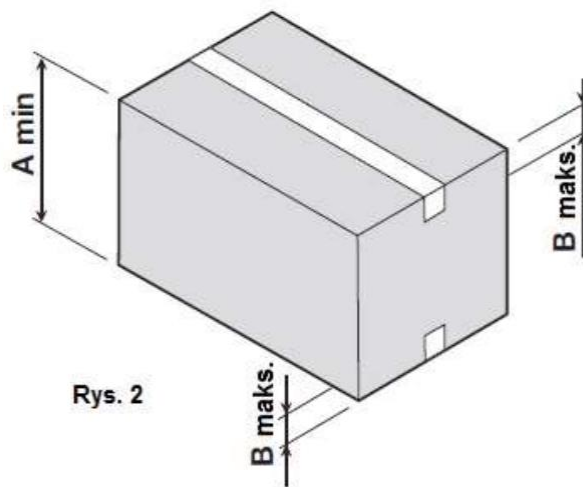
CZĘŚĆ 1

3 – Minimalna wysokość paczki

Minimalna wysokość paczki, którą można poddać sklejanu z wykorzystaniem dwóch głowic klejących, przedstawiona została na Rys. 2, poz. A.

4 – Maksymalna wysokość sklejanu

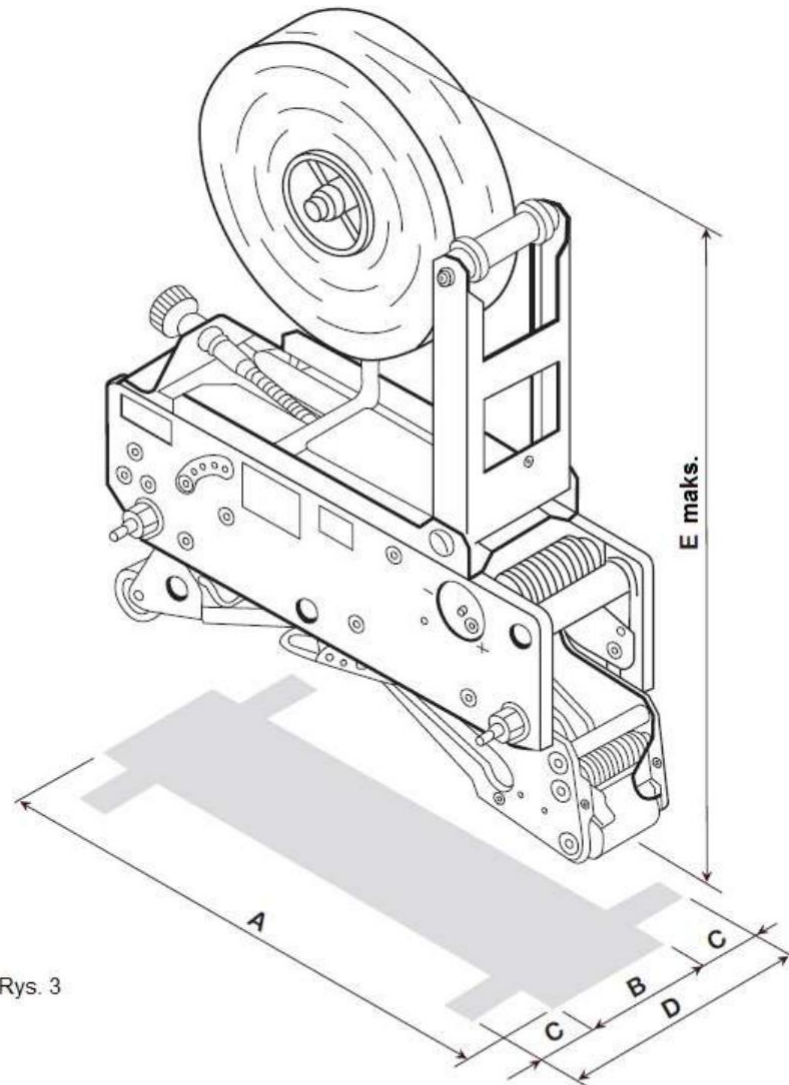
Maksymalna wysokość sklejanu na przedniej stronie paczki oraz stronie tylnej przedstawiona została na Rys. 2, poz. B.



	<i>bez samoczynnego sprzęgu</i>		<i>z samoczynnym sprzęgiem</i>	
	A maks.	B maks.	A min	B min
T21	-	-	70 mm ^V	25 ÷ 35 mm ^{III}
T215	80 mm	38 mm	95 mm	38 mm
T22	90 mm	50 mm	-	-
T23	115 mm	75 mm	115 mm	75 mm
T32	90 mm	50 mm		
T33	115 mm	75 mm	115 mm	75 mm

CZĘŚĆ 1

5 – Wymiary głowic klejących (Rys. 3)



Rys. 3

	A	B	C	D	E maks.
T21	410 mm	112 mm	29 mm	170 mm	565 mm
T215	410 mm	112 mm	29 mm	170 mm	565 mm
T22	430 mm	112 mm	29 mm	170 mm	600 mm
T23	430 mm	112 mm	29 mm	170 mm	600 mm
T32	430 mm	137 mm	16.5 mm	170 mm	600 mm
T33	430 mm	137 mm	16,5 mm	170 mm	600 mm

DI-ZET

DI-ZET

Serwis i części zamienne do maszyn i urządzeń pakowania końcowego

DI-ZET Sp. z o.o. Sp. k
ul. Patriotów 24, 04-933 Warszawa

Dział handlowy:
Tel.: 501 685 074
kontakt@di-zet.pl