

**AUTOMATYCZNY ROZWIERAK PIŁ TAŚMOWYCH
ARP-09**

CHARAKTERYSTYKA

Rozwierak jest przeznaczony do rozwierania zębów pił taśmowych w sposób automatyczny w powtarzalnych seriach.

W zależności od rodzaju piły ustawiamy sposób i wielkość rozwarcia np. w piłach typu „Wood-Mizer „ z wydłużonym dnem , rozchylamy dwa zęby a trzeci pomijamy zostawiając prosty. W tym cyklu jednocześnie zostają rozwarte dwa zęby a taśma jest przestawiona o kolejne trzy.

Rozwieracz należy zainstalować na posadzce w sposób stabilny ewentualnie przytwierdzić do podłoża

Rozwieracz jest wyposażony w 4 ramiona podtrzymujące piły o długości do 5,60 m i 60 mm szerokości.

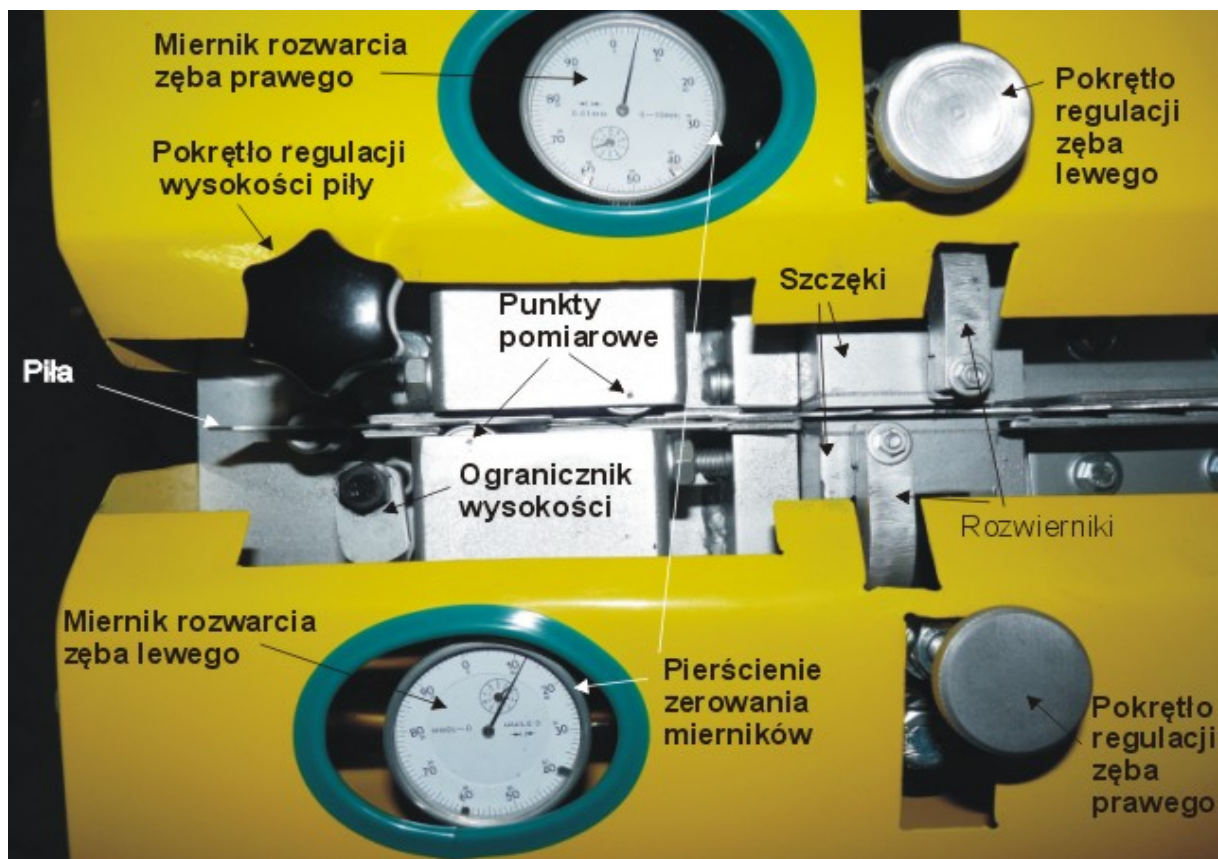
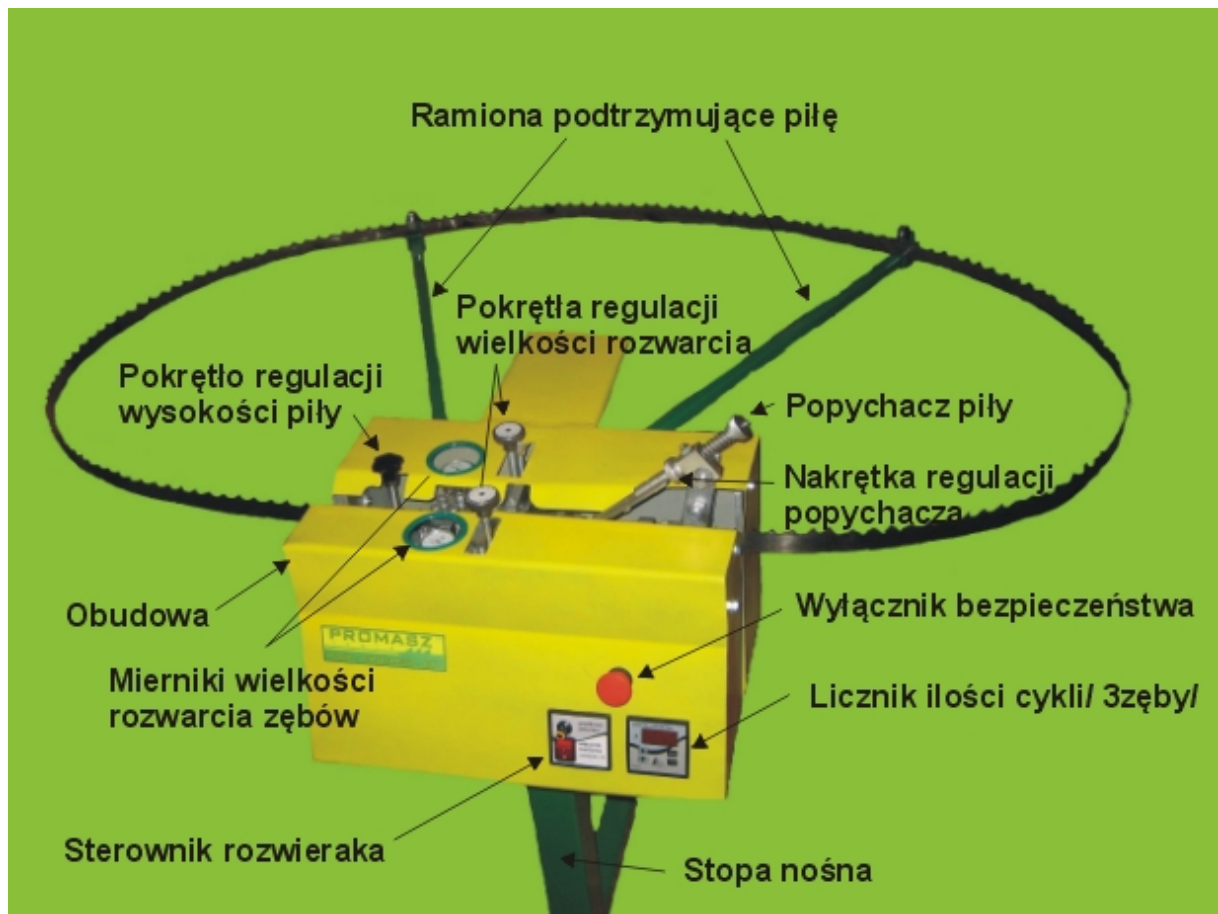
DANE TECHNICZNE

1. Długość rozwieranych pił	3,00 do 5,60 m
2. Szerokość rozwieranych pił	20 do 60 mm
3. Grubość rozwieranych pił	do 1,2 mm
4. Podziałka rozwieranych zębów	22,2 mm
5. Prędkość rozwierania	0 - 45 cykli 3 zębów /min
6. Moc pobierana	0,12 kW/230 V AC
7. Gabaryty	0,70 x 0,90 x h 1,2 m
8. Masa	45 kg

PRZYŁĄCZENIE DO SIECI ZASILAJACEJ.

Urządzenie jest przeznaczone do podłączenia z siecią ogólnodostępną jednofazową 230V 50Hz z bolcem uziemiającym.

BUDOWA ARP-09





PRZYGOTOWANIE DO WŁĄCZENIA ROZWIERAKA

Przed włączeniem urządzenia należy :

1. Sprawdzić czy podczas transportu nie uległy uszkodzeniu elementy ruchome urządzenia
2. Nałożyć głowicę rozwieraka na **stopę nośną** trójnożną i dokręcić śrubami dociskowymi ustalając wysokość odpowiadającą operatorowi urządzenia.
3. Zamontować **ramiona podtrzymujące piłę** /4szt/ włożyć piłę i ustalić poziom wysokości poszczególnych ramion tak , by piła położona była na jednej płaszczyźnie i opierała się jedynie na prowadnikach i tylnych ramionach podtrzymujących. **Piła nie może opierać się od dołu na ramionach przednich, ramiona te służą do prowadzenia bocznego.**
4. Sprawdzić ręcznie czy piła posuwa się bez zacięć zgodnie z ruchem wskazówek zegara.
5. Ustawić precyzyjnie wysokość piły za **pomocą pokrętła regulacji wysokości** w taki sposób by wierzchołek zęba lekko dotykał do **ogranicznika wysokości**/ należy go obrócić w celu pomiaru nad ząb piły, po ustaleniu obrócić go by nie przeszkadzał podczas pracy. /
6. Wyzerować **mierniki rozwarcia zębów** tzn. przesunąć piłę tak , by **punkty pomiarowe** znalazły się w środkowej części pomiędzy zębami i obracać **pierścieniami mierników** do momentu pokrycia się zerowej wartości ze strzałką pomiaru,
7. Ustawić układ zębów/ LEWY i PRAWY ząb/ piły odpowiednio do układu **rozwierników** urządzenia. **Rozwierniki** „cofnąć”/ obrócić w stronę przeciwną do ruchu zegara/ za pomocą **pokręteł regulacji rozwarcia** w taki sposób by nie przekraczały linii szczęk, tym samym żeby nie rozwierały w momencie ściśnięcia się szczęk.

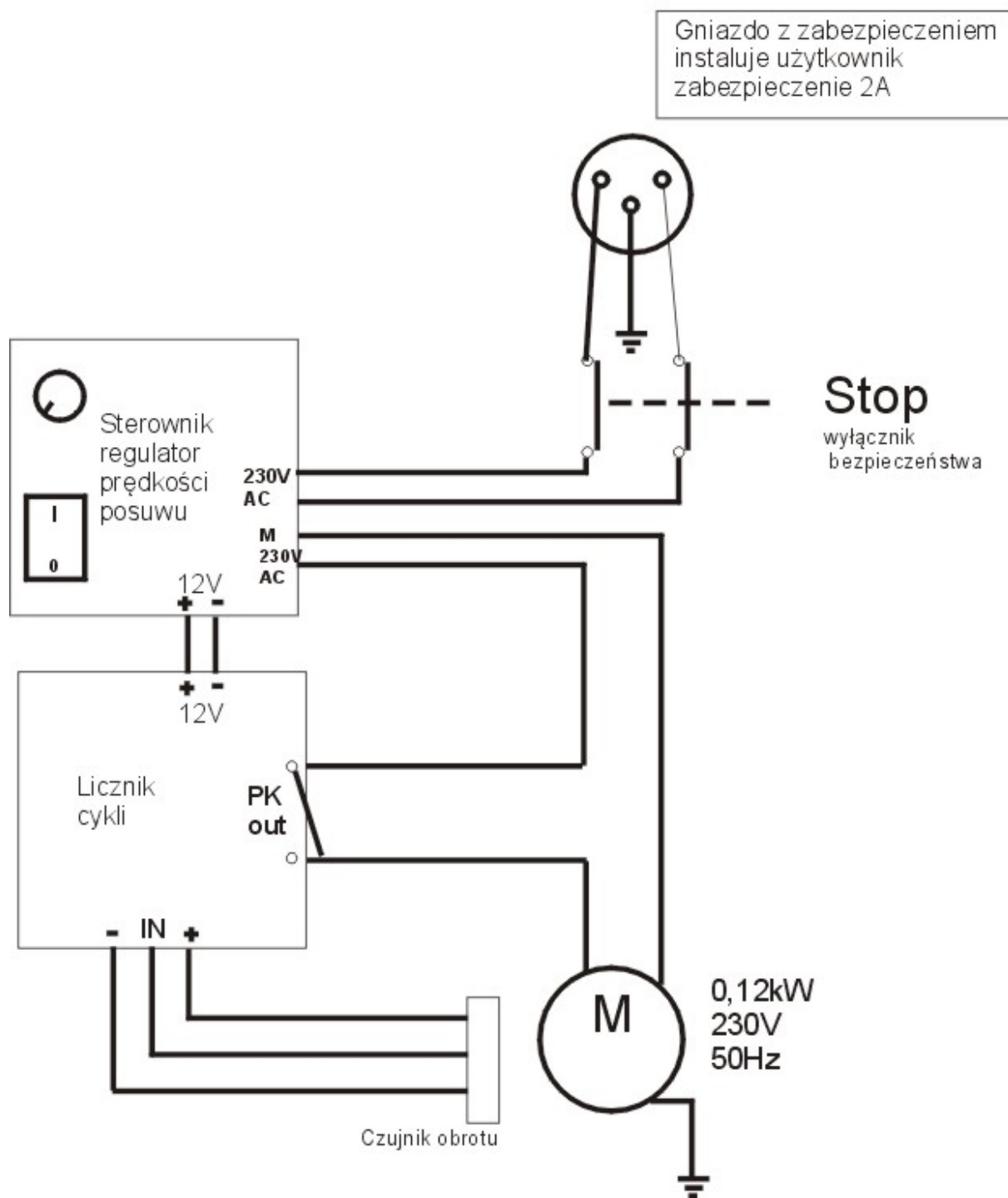
URUCHOMIENIE ROZWIERAKA

1. Włączyć urządzenie do sieci , wyciągnąć obracając czerwony **wyłącznik / grzybek/ bezpieczeństwa** , przekręcić **pokrętkę regulacji prędkości posuwu** max w lewo / przeciwny kierunek ruchu zegara/ , włączyć **włącznik zasilania** / pozycja I /
2. Przycisnąć i puścić w liczniku przycisk **MODE**/ cyfry będą pulsować/ , **przyciskami ustawiania ilości cykli** „ góra „ lub „ dół „ , ustawić ilość cykli/3zębów/,ilość zębów piły dzielone na trzy , czyli np. dla piły 4metrowej o ilości zębów 180 ustawić wartość $180:3=60$, po ustaleniu przycisnąć na chwilę przycisk **MODE**/ cyfry przestaną pulsować/
3. Przyciskamy przycisk **START**/ zaświeci się **sygnalizacja załączenia** i powoli przekręcamy **pokrętkę regulacji prędkości** w prawo/zgodnie z ruchem zegara/ aż urządzenie zacznie przesuwac piłę .
4. Ustawić za pomocą **nakrętki regulacji popychacza** piły długość przesuwu w taki sposób by wierzchołki zębów mierzonych pokrywały się dokładnie z **punktami pomiarowymi** rozwieraka.
5. Ustawić wielkość rozwarcia zębów za pomocą **pokręteł regulacji** rozwarcia piły kontrolując wskazania zegarowe, przy czym wskazanie regulacji danego pokrętła znajduje się po przeciwnej stronie / **zegar obok pokrętła nie wskazuje rozwarcia tego pokrętła** / , po ustaleniu prawidłowego rozwarcia na obie strony przyciskamy chwilowo przycisk **START** / urządzenie zatrzymuje się i wyświetla wartość ustaloną dla całej piły / ponownie przyciskamy chwilowo przycisk **START** teraz rozwierak rozpoczyna pracę dla całego cyklu piły , podczas pracy można w niewielkim zakresie regulować prędkość posuwu , po odliczeniu zdanej ilości zębów urządzenie zatrzymuje się .

OGÓLNE ZALECENIA EKSPLOATACYJNE.

1. Należy często czyścić płaszczyzny wewnętrzne szczęk rozwierających. Naklejone zanieczyszczenie będzie powodować malejące rozwarcie zębów a nawet mogą doprowadzić do poważnego uszkodzenia mechanizmu zacisku.
2. Błąd w podziałce między zębami spowoduje zawsze wskazanie mniejszego rozwarcia na mierniku ponieważ ząb ustawi się nie centralnie do najwyższego punktu rolki miernika. Będzie to tylko błąd pomiaru a nie błąd rozwarcia. Zjawisko często ma miejsce gdy palec popychacza podaje zęby z rejonu miejsca zgrzewu.
3. Nie dopuścić do przegięcia zębów w strony przeciwne do pierwotnych , jest to poważne uszkodzenie piły. Należy szczególnie uważać przy piłach o zębach niepodzielnych i w tym celu koniecznie należy używać programatora aby nie przepuścić piły ponownie z rozwarciem przeciwnym.
4. Utrzymywać w należytej czystości cały tor przechodzenia piły , pozwoli to utrzymać wysoką dokładność pomiaru.

Schemat elektryczny rozwieraka ARP-09



STANOWISKOWA INSTRUKCJA BHP.

Do obsługi rozwieracza ARP-09 może być dopuszczony pracownik który:

- a) posiada odpowiednie kwalifikacje ,**
- b) ukończony 18 rok życia ,**
- c) został zapoznany z instrukcją obsługi ostrzarki i instrukcją stanowiskową BHP ,**
- d) posiada zezwolenie bezpośredniego przełożonego na obsługę**

rozwieracza .

Do wykonywania powierzonej pracy należy przystąpić będąc ubranym we właściwą odzież roboczą , oraz posiadać rękawice skórzane służące do zakładania i ściągania piły z urządzenia.

Pracownik obsługujący ostrzarkę zobowiązany jest :

- a) sprawdzić przed rozpoczęciem pracy czy maszyna i jej oprzyrządowanie znajduje się w należytej sprawności , a w szczególności :**
 - czy powierzchnie szczęk zaciskowych są wyczyszczone ,**
 - czy osłony mechanizmów są na właściwym miejscu ,**
- b) powiadomić niezwłocznie przełożonych o zauważonych ewentualnych nieprawidłowościach ,**
- c) przed przystąpieniem do naprawy lub konserwacji maszyny należy sprawdzić w sposób dokładny że**
 - zasilanie jest wyłączone ,**
 - niemożliwe jest jej przypadkowe uruchomienie ,**
- d) utrzymywać porządek i czystość na stanowisku pracy ,**
- e) nie dopuszczać do pracy na rozwieraczu osób postronnych , bez zezwolenia przełożonego**
- f) zakładać i ściągać taśmę do ostrzenia tylko w rękawicach ochronnych.**

ZABRANIA SIĘ :

- a) Dokonywać ręcznych pomiarów w trakcie posuwu piły ,**
- b) dokonywać przeróbek zwiększających szybkość posuwu ,**
- c) pracować bez osłon w które jest wyposażona maszyna ,**
- d) użytkować maszynę bez okresowego sprawdzania jej zerowania ,**
- e) ustawiać parametry ostrzarki niezgodnie z DTR .**

DEKLARACJA ZGODNOŚCI WE (EC)

dotycząca umieszczenia na wyrobie oznaczenia CE
deklarujemy z pełną odpowiedzialnością, że maszyna:

Maszyna: Rozwierak
Typ: ARP-09
Rok produkcji: 2010
Numer maszyny:
Nazwa i adres producenta: P.P.U.H Promasz ul. Towarowa 23b 62-600 Koło

do której odnosi się niniejsza deklaracja spełnia wymagania:

Dyrektyw WE (EC): **Dyrektywa maszynowa (Machinery safety) 98/37EC**
Dyrektywa niskiego napięcia (Low voltage equipment) 73/23/EEC
Dyrektywa kompatybilności elektromagnetycznej (Electromagnetic compatibility) 89/336/EEC

Wymagań zasadniczych w RP: **Dz. U.2005 nr 259 poz. 2170 z dnia 28.12.2005r**
Rozporządzenie Ministra Gospodarki, Pracy i Polityki Społecznej z dnia 20.12.2005r. w sprawie zasadniczych wymagań dla maszyn i elementów bezpieczeństwa.
Dz. U.2005 nr 259 poz. 2172 z dnia 28.12.2005r
Rozporządzenie Ministra Gospodarki, Pracy i Polityki Społecznej z dnia 15.12.2005r. w sprawie zasadniczych wymagań dla sprzętu elektrycznego
Dz. U.2003 nr 90 poz. 848.
Rozporządzenie Ministra Infrastruktury z dnia 2.04.2003r. w sprawie dokonywania oceny zgodności aparatury z zasadniczymi wymaganiami dotyczącymi kompatybilności elektromagnetycznej oraz sposobu jej znakowania

Zastosowane normy zharmonizowane:
PN-EN 292-1/2- Maszyny. Bezpieczeństwo. Pojęcia podstawowe, ogólne zasady projektowania. **PN-EN 953-** Maszyny. Bezpieczeństwo. Osłony. **PN-EN 418-** Maszyny. Bezpieczeństwo. Wyposażenie do zatrzymania awaryjnego, aspekty funkcjonalne. Zasady projektowania. **PN-EN 60204-1** – Maszyny. Bezpieczeństwo. Wyposażenie elektryczne. **PN-EN 1050 -** Maszyny. Bezpieczeństwo. Zasady oceny ryzyka. **PN-77/M-55725-** Metoda badania i dopuszczalne poziomy hałasu.

.....
Data

.....
Podpis osoby upoważnionej

Niniejsza deklaracja zgodności WE (EC) traci swoją ważność jeżeli maszyna zostanie zmieniona lub przebudowana lub jest użytkowana niezgodnie z instrukcją obsługi.