



Návod k obsluze



Rýhovací, perforovací a děrovací stroj **GPM 450 VERSA**

Platí od sériového čísla:

201929297

Obsah

1. Úvod	3
2. Bezpečnostní rizika	3
2.1 Upozornění na nebezpečí.....	3
2.2 Bezpečnost práce a ochrana zdraví všeobecně.....	3
3. Varování.....	4
4. Technické parametry	5
5. Popis stroje	6
5.1 Seznámení	6
5.2 Výměnné nástroje	7
6. Instalace stroje	8
6.1 Seřízení zdvihu.....	8
7. Nastavení stroje pomocí dotykového displeje	9
7.1 Přehled funkčních ikon displeje.....	9
7.1.1 Zvuková signalizace	9
7.1.2 Ruční ovládání	9
7.1.3 Info.....	10
7.1.4 Volba jazyka.....	11
7.1.5 Rychlost zpracování.....	11
7.1.6 Servisní menu	11
7.2 Nastavení polohy segmentů.....	12
7.2.1 Pozice rýhy – manuální nastavení	12
7.2.2 Pozice rýhy – přednastavené sklady.....	13
7.3 Uložení a vyvolání programu.....	14
7.4 Pracovní cyklus	15
8. Odstraňování závad.....	15
9. Doporučená údržba stroje.....	16
10. Likvidace stroje	16
Příloha 1: Obsah příbalu	16
Příloha 2: Přehled výměnných nástrojů	20

1. ÚVOD

Předkládáme vám Návod k obsluze, v němž naleznete technická data stroje, instrukce a pokyny potřebné k správnému nastavení, uvedení stroje do chodu i k vlastní obsluze a údržbě stroje.

Návod je určen pro obsluhu stroje i servisní techniky. Tito pracovníci by se měli seznámit s obsahem návodu dříve, než dojde k manipulaci se strojem, instalaci a uvedení stroje do provozu. Zdůrazňujeme, že kterákoliv servisní operace, může být prováděna jen osobou k tomu oprávněnou s patřičnou kvalifikací. Předpokládáme, že tato osoba je důkladně seznámena s ovládním a všemi funkcemi stroje. Jakákoliv oprava provedená bez oprávnění může vést k porušení záručních podmínek stroje. Odvoláváme se na kapitolu 2.2 – Bezpečnost práce a ochrana zdraví, která poskytuje základní informace o bezpečnosti práce se strojem a ochraně zdraví obsluhy. Věnujte proto této kapitole patřičnou pozornost. Buďte si vědomi toho, že konečná zodpovědnost za bezpečnost spočívá na jednotlivcích, kteří se strojem pracují.

Konstrukce stroje odpovídá směrnici Evropského parlamentu a Rady 98/37/ES. Budou-li všechny v návodu uvedené pokyny respektovány, budete s přesností a výkonem stroje spokojeni.

Ubezpečujeme vás, že byla stroji věnována maximální péče. Důkladnost kontroly zaručuje přesnost stroje v rámci přijímacích norem platných pro tento stroj. Věříme, že předložený návod vám bude cenným vodítkem.

2. BEZPEČNOSTNÍ RIZIKA

2.1 Upozornění na nebezpečí

Při používání stroje GPM 450 verSA musí být dodrženy všechny bezpečnostní předpisy a postupy, respektována všechna upozornění týkající se bezpečnosti práce a ochrany zdraví uvedené v tomto návodu. V opačném případě může vzhledem k níže uvedeným okolnostem dojít k vážnému úrazu či smrti osob, poškození i destrukci stroje nebo jeho části a příslušenství stroje.

Okolnosti, zvyšující nebezpečí:

- rotující řemenice a běžící řemeny;
- elektrické napětí;
- hluk vznikající při zpracování;
- pohybující se části mechanismů stroje a zařízení;
- ostré hrany vznikající při zpracování;
- prach vznikající při zpracování.

2.2 Bezpečnost práce a ochrana zdraví všeobecně

Účelem této kapitoly je poskytnout uživateli stroje a jeho příslušenství základní informace o bezpečnosti práce a ochraně zdraví obsluhy a všech dalších osob, které přijdou se strojem do styku.

Pokud je stroj GPM 450 verSA používán řádně, jedná se o velmi bezpečný stroj. Při nesprávném používání však může být nebezpečný. Za svou osobní bezpečnost při obsluze stroje je odpovědná

obsluhující osoba. Výrobce stroje nenes odpovědnost za zranění osob nebo poškození stroje způsobené tím, že stroj není používán a obsluhován v souladu s jeho návodem k používání. Provozovatel stroje je zodpovědný za to, že stroj je obsluhován a údržba i servis jsou prováděny jen kvalifikovanými osobami.

Stroj je konstrukčně řešen v souladu s mezinárodními normami a předpisy, platnými pro stavbu strojních zařízení. Pro stroje určené k exportu do Evropského hospodářského prostoru (dále jen EHP) obdrží zákazník z pohledu záruk bezpečnosti stroje **„Prohlášení o shodě strojního zařízení“**, společně s průvodní technickou dokumentací stroje – Návodem k obsluze. Stroj je také opatřen označením CE.

Označení CE na strojním zařízení vyjadřuje, že výrobek splňuje technické požadavky stanovené ve všech právních předpisech, které se na něj vztahují a které toto označení stanovují nebo umožňují. Dále toto označení vyjadřuje, že při posuzování uvedené shody byl dodržen stanovený postup.

„Prohlášení o shodě strojního zařízení“ je dokument, kterým výrobce stvrzuje, že dané strojní zařízení je ve shodě s požadavky směrnice Evropského parlamentu a Rady 98/37/ES a harmonizovaných technických norem. Směrnice Evropského parlamentu a Rady 98/37/ES je dokument formulující všeobecně platné základní požadavky na ochranu zdraví a bezpečnost pro strojní zařízení provozovaná u uživatele na území EHP.

Pro stroje určené k exportu do zemí mimo oblast EHP směrnice Evropského parlamentu a Rady 98/37/ES neplatí.

Zákazník obdrží průvodní technickou dokumentaci ke stroji – Návod k obsluze. Výrobce se tímto obrací na uživatele, aby důsledným školením svých pracovníků zajistil všestrannou ochranu tak, jak nařizují příslušná zákonná opatření, normy a předpisy, dále pak Návod k obsluze a jiné.

Stroj je určen pro práci v automatických cyklech.

Obsluha stroje sleduje proces a pracovní režim stroje. Zajišťuje výměnu materiálu za nový a provádí kontrolu rozměrů. Místo obsluhy není u stroje definováno.

3. VAROVÁNÍ

- a) Stroj je určen pouze pro rýhování, perforaci a děrování papíru uvedeného v parametrech.
- b) Je zakázáno rýhovat, perforovat a děrovat folie, plechy a jiné podobné materiály.
- c) Stroj se může používat pouze v uzavřených prostorech (kancelářích, dílnách).
- d) Je zakázáno používat stroj ve venkovních prostorech.
- e) Je zakázáno používat stroj s poškozenou přívodní šňůrou.
- f) Je zakázáno používat stroj v případě, že vydává neobvyklé zvuky.
- g) Je zakázáno připojovat stroj na jiné napětí, než je uvedeno na štítku od výrobce.
- h) Před použitím stroje si přečtěte všechny instrukce.
- i) Přítomnost dětí v blízkosti stroje není žádoucí.
- j) Je zakázáno vkládat prsty nebo ruce do výrobku po zapojení přívodní šňůry.
- k) Při zablokování stroje je nutno nejdříve odpojit stroj ze sítě a potom odstranit příčinu zablokování.
- l) Je zakázáno při výměně vadného elektrického komponentu nahrazovat jiným typem komponentu nebo komponentem s jinou hodnotou. Při výměně komponentu je nutno odpojit přívodní šňůru od sítě.

- m) Demontáž krytů může provádět pouze odborný pracovník po odpojení stroje ze sítě.
 n) Je zakázáno používat stroj, pokud obsluha nebo osoba určená k obsluze nebyla proškolená.

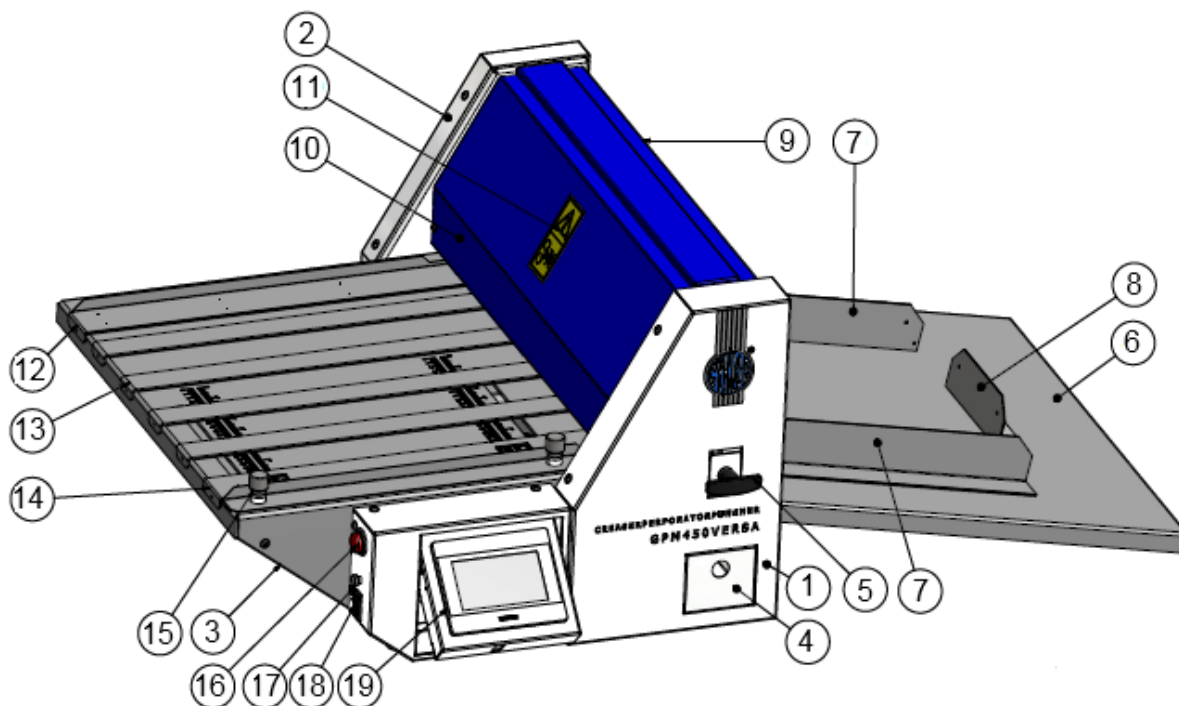
4. TECHNICKÉ PARAMETRY

a)	Max. pracovní šířka	450 mm
b)	Doporučená gramáž	80 – 400 g/m ² (rýhování, děrování) 80 – 250 g/m ² (perforace)
c)	Šířka rýhy	CITO 1,0 mm - síla papíru < 0,4 mm (gramáž nejčastěji 80 - 200 g/m ²) železná drážka 1,9 mm - síla papíru 0,4 - 0,5 mm (gramáž nejčastěji 200 - 400 g/m ²)
d)	Max. počet rýh na str.	15
e)	Počet programů	15
f)	Min./Max. vzdálenost rýh od sebe	1/999 mm
g)	Rychlost	1.500 listů A4/min (1 rýha)
h)	Zástavbové max. rozměry	d = 1 075 mm, š = 635 mm, v = 390 mm
i)	Rozměry balení	d = 740 mm, š = 530 mm, v = 675 mm
j)	Hmotnost stroje	čistá 77 kg, hrubá 81 kg
k)	Napětí, frekvence, proud	230V / 50Hz – 0,5A 110V / 60Hz – 0,7A (USA)

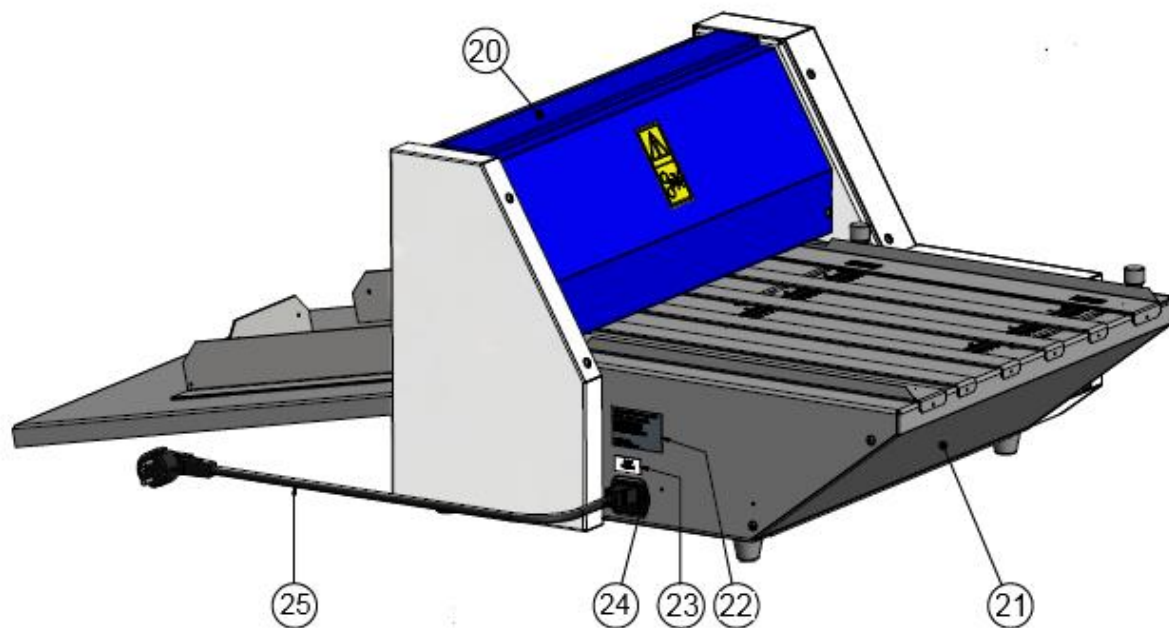
5. POPIS STROJE

5.1 Seznámení

GPM 450 verSA je rýhovací, perforovací a děrovací stroj, u kterého se parametry jednotlivých operací zadávají na dotykovém displeji. Vkládání archu papíru je manuální, ale posuv jednotlivých papírů probíhá již pomocí podávacího mechanismu řízeného krokovým motorem.



Obr. 1: Pohled na stroj – pravý bok stroje



Obr. 2: Pohled na stroj – levý bok stroje

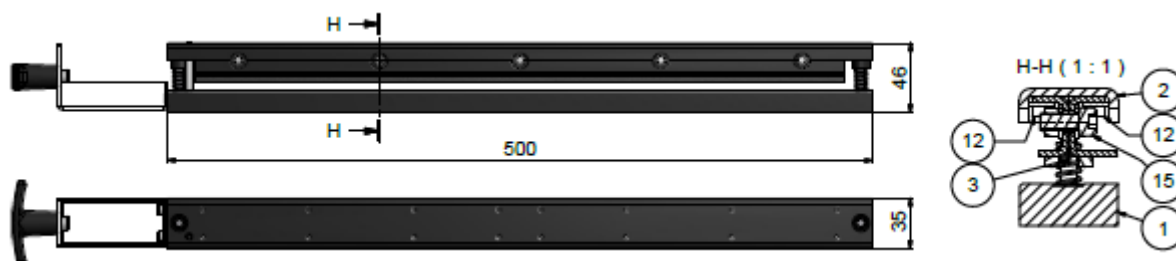
Pozice	Název	Pozice	Název
1	PRAVÝ KRYT	14	PŘÍLOŽNÍK PRAVÝ PŘEDNÍ
2	LEVÝ KRYT	15	ARETACE PŘÍLOŽNÍKU
3	NAKLÁDACÍ STŮL	16	TLAČÍTKO STOP
4	ODPADOVÁ ZÁSUVKA	17	TLAČÍTKO NAKLÁPĚNÍ DISPLEJE
5	VÝMĚNNÝ NÁSTROJ	18	SÍŤOVÝ VYPÍNAČ
6	ZADNÍ STŮL	19	DISPLEJ
7	PŘÍLOŽNÍK BOČNÍ	20	HORNÍ KRYT
8	PŘÍLOŽNÍK ZADNÍ	21	SPODNÍ PŘEDNÍ KRYT
9	ZADNÍ VÝKLOPNÝ KRYT	22	VÝROBNÍ ŠTÍTEK
10	PŘEDNÍ VÝKLOPNÝ KRYT	23	ŠTÍTEK POJISTKY
11	VÝSTRAŽNÝ ŠTÍTEK	24	SÍŤOVÁ ZÁSUVKA
12	PŘÍLOŽNÍK LEVÝ PŘEDNÍ	25	SÍŤOVÝ KABEL
13	VYROVNÁVACÍ PÁSEK		

5.2 Výměnné nástroje

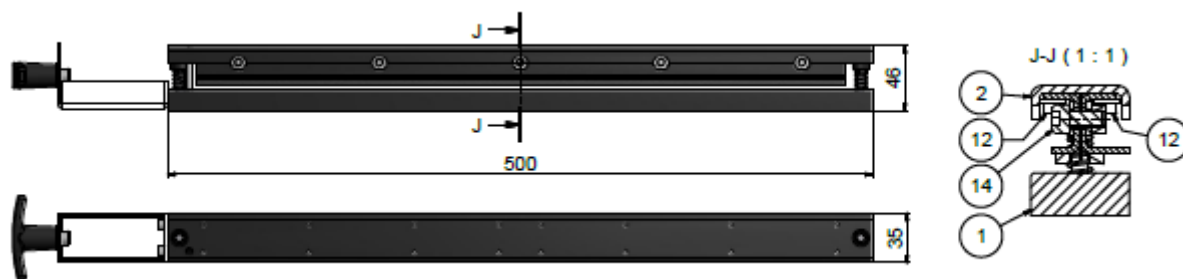
Stroj je standardně dodáván se třemi níže popsanými výměnnými nástroji.

Z výroby je stroj nastaven pro všechny druhy nástrojů. Pro změnu funkce stroje je potřeba vyměnit nástroj. Rýhovací nástroje jsou výrobcem uloženy do odpadové zásuvky (4).

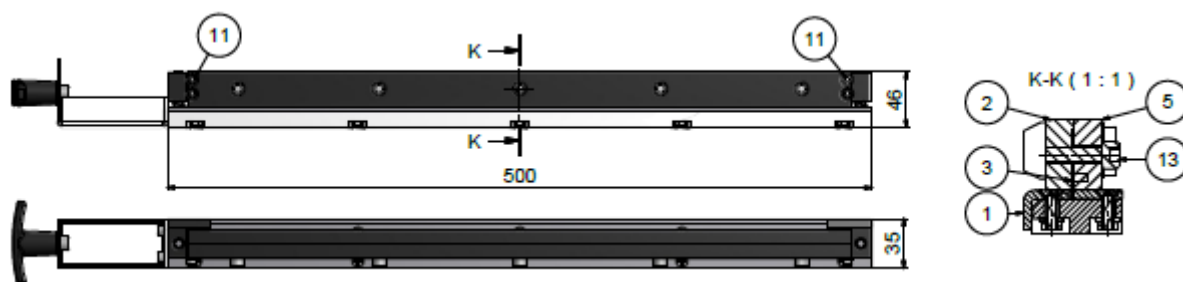
Při výměně nožů v nástrojích povolíme šrouby nástroje (11, 12, 13, 14, 15). Vyměníme nůž (3) a provedeme zpětnou montáž nástroje. Šrouby nástroje (11 a 12) dotáhneme. **POZOR: šrouby nástroje (13, 14, 15) dotáhneme pouze lehce.** Poté vložíme nástroj do stroje a provedeme kontrolní zdvih (viz kapitola 6.1), aby se zajistila rovnoběžnost nože a základny nástroje (1). Následně po dokončení zdvihu nástroje je nutné šrouby (13, 14 a 15) dotáhnout. Nyní je nástroj připraven k použití.



Obr. 3: Rýhovací nástroj CITO 1,0 mm (571 40 467) – standardní výbava. Rýhovací nástroj CITO 1,4 mm (571 40 468) jako volitelné příslušenství.



Obr. 4: Rýhovací nástroj – železná drážka 1,9 mm pro vyšší gramáže (570 40 466)



Obr. 5: Perforovací nástroj 2:1- 9 TPI (571 40 465a) – standardní výbava. Mikroperforační nástroj (571 40 464) jako volitelné příslušenství.

Pozn.: Seznam volitelných výměnných ostatních děrovacích nástrojů naleznete v závěru tohoto Návodu – [Příloha 2: Přehled výměnných nástrojů](#)




6. INSTALACE STROJE

Po rozbalení stroj umístíme na rovnou pevnou plochu, nasadíme zadní stůl (6). Po připojení stroje k síti je stroj připraven k provozu.

Z výroby je nastavena perforace. Pro funkci rýhování je nutno vyměnit nástroj, který je v příbalu (viz kapitola 5.2).

6.1 Seřízení zdvihu

V případě, že není hloubka rýhy stejná na obou stranách papíru, nebo když po perforaci nedochází ke stejnoměrnému odtržení papíru, lze zdvih beranu seřídít směrem dolů pomocí seřizovacích šroubů. Šrouby je třeba povolovat postupně o 1/12 otáčky (30°) proti směru hodinových ručiček (lišta se posunuje dolů), a potom je zajistit maticí. Po každém otočení šroubů o 30° vyzkoušíme kvalitu perforace a pokud je dobrá, dále šrouby více nepovolujeme. Po seřízení perforace je stroj také seřízen i pro další funkce.

Pokud dojde k přetažení perforovací/rýhovací síly (přesáhneme výkon motoru) a horní excentrický nástroj zůstane v dolní poloze, musíme nejdříve vypnout stroj síťovým vypínačem a přibližně po 20 vteřinách je možné stroj znovu zapnout. Stiskneme ikonu  (Ruční ovládání – kapitola 7.1), poté ikonu  (nástroj vzad) vedle pole **HORNÍ NÁSTROJ**. Tímto odblokujeme nástroj a na seřizovacích šroubech beranu snížíme sílu působící na nástroj. Aktivováním ikony  (nástroj vpřed) provedeme kontrolní zdvih.

7. NASTAVENÍ STROJE POMOCÍ DOTYKOVÉHO DISPLEJE



Po zapnutí stroje síťovým vypínačem (18) se na displeji objeví Domovská obrazovka.










Obr. 6: Domovská obrazovka




7.1 Přehled funkčních ikon displeje

7.1.1 Zvuková signalizace

Stiskem ikony  zapínáme/vypínáme zvukovou signalizaci stisku tlačítek. Při zapnuté signalizaci se při stisku aktivních ploch na displeji ozve pípnutí. Při vypnuté signalizaci se zobrazí ikona .

7.1.2 Ruční ovládání

Ruční ovládání využijeme nejvíce při výměně nástrojů nebo při uvolnění zaseknutého papíru ze stroje. Na Domovské obrazovce (obr. 6) stiskneme ikonu  (Ruční ovládání), na displeji se zobrazí následující menu (obr. 7). Stiskem ikon posunu vpřed (resp. vzad) ,  u pole **POSUV VÁLCŮ** uvedeme válce stroje v činnost. Ikony  a  definují kontinuitu pohybu válců.  - válce se otáčejí, pouze pokud šipku držíme.  - válce se dají do pohybu a rotují, dokud ikonu nestiskneme znovu.

Ikona  (nástroj vzad) vedle hesla **HORNÍ NÁSTROJ** použijeme v případě, že dojde k přetažení perforovací/rýhovací síly a horní lišta zůstává v dolní poloze. Stiskem ikony  odblokujeme nástroj a na seřizovacích šroubech snížíme sílu působící na nástroj. Aktivováním ikony  (nástroj vpřed) provedeme kontrolní zdvih. Použití ikon pole **HORNÍ NÁSTROJ** je popsáno též v kapitole 6.1 Zpět na Domovskou obrazovku se vrátíme stiskem tlačítka **OK**.



Obr. 7: Obrazovka „RUČNÍ OVLÁDÁNÍ“

7.1.3 Info

Stiskem ikony **i** vyvoláme informační obrazovku. Jedná se o údaje čistě informativního charakteru. Tlačítko **OK** slouží k návratu na Domovskou obrazovku.



Obr. 8: Informační obrazovka


7.1.4 Volba jazyka

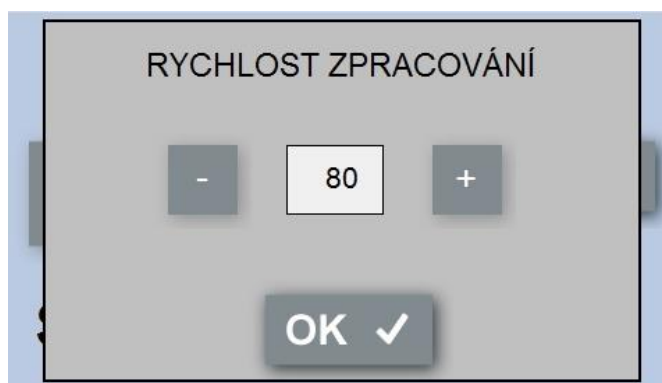
Po stisku ikony  vyvoláme obrazovku s možností volby jazyka a zvolíme požadovaný jazyk.



Obr. 9: Pop-up menu s výběrem jazyka



7.1.5 Rychlost zpracování

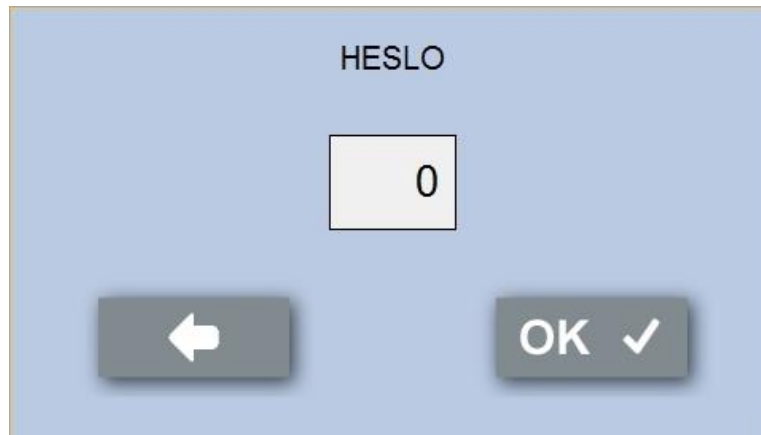
Rychlost zpracování upravíme stiskem ikony  na Domovské obrazovce (obr. 10). Tlačítka + a – upravujeme rychlost pohonu válců. Úpravu rychlosti se provádíme tlačítky +, -. Minimální hodnota je 50, maximální hodnota je 100. Implicitně je nastavena hodnota 100, což znamená 100% rychlosti stroje. Nižší rychlost je vhodná pro zpracování komplikovaných papírů. Po nastavení potvrdíme tlačítkem **OK**.



Obr. 10: Pop-up obrazovka „RYCHLOST ZPRACOVÁNÍ“

7.1.6 Servisní menu

Servisní obrazovku vyvoláme stiskem ikony . Tato obrazovka je přístupná pouze servisním technikům výrobce (případně distributora) a je chráněna **heslem**. Při neznalosti hesla se vrátíme na Domovskou obrazovku stiskem tlačítka  ZPĚT (obr. 11a). Po zadání správného hesla budeme přesměrováni přímo do Servisní obrazovky (obr. 11b).



Obr. 11a: Servisní obrazovka - heslo



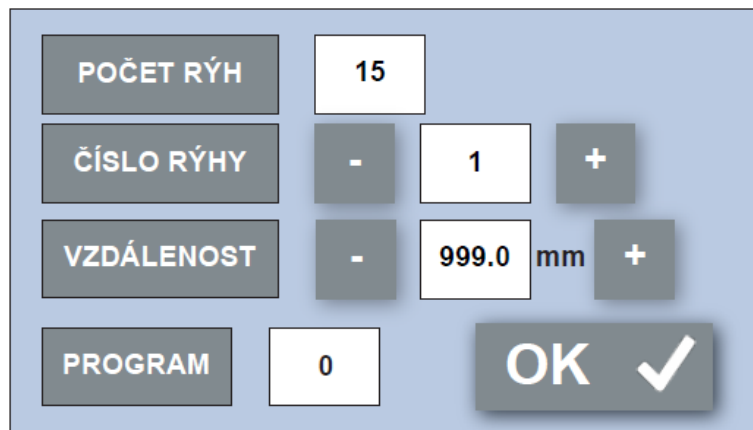
Obr. 11b: Servisní obrazovka

Pozn.: Popis servisní obrazovky není součástí tohoto návodu, neboť tato obrazovka není běžně přístupna koncovému uživateli.

7.2 Nastavení polohy segmentů

7.2.1 Pozice rýhy – manuální nastavení

Stiskem tlačítka **POZICE RÝHY MANUÁLNĚ** na Domovské obrazovce se zobrazí následující nabídka.



Obr. 12: Obrazovka „POZICE RÝHY MANUÁLNĚ“

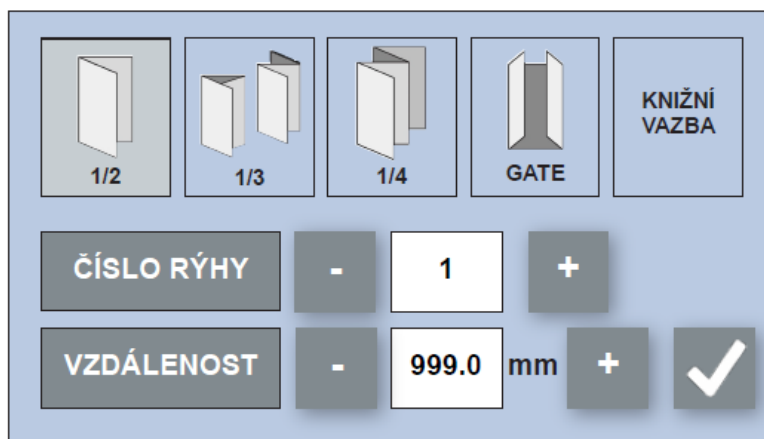
V číselných polích zvolíme postupně počet rýh (perforací), vybereme číslo příslušné rýhy a nadefinujeme její vzdálenost. Stiskem číselné ikony vedle nadpisu “Počet rýh” se na displeji zobrazí číselná klávesnice. Na numerické klávesnici zadáme příslušný počet segmentů. Program umožňuje nastavení až 15 segmentů. Volbu počtu segmentů ukončíme stiskem tlačítka „Enter“. Počet segmentů je nastaven.

Nastavení polohy jednotlivých segmentů


Poloha prvního segmentu se nastavuje jako vzdálenost od okraje papíru. Poloha dalších segmentů je definována jako vzdálenost od polohy předchozího segmentu. Tlačítka + a – jsou určena k výběru požadovaného segmentu. V numerickém poli vedle pole **ČÍSLO RÝHY** zvolíme číslo 1, čímž aktivujeme číselnou ikonu s popisem **VZDÁLENOST**. Na displeji se zobrazí číselná klávesnice. Pomocí číselné klávesnice nastavíme vzdálenost od okraje papíru a stiskneme **ENTER**. Poloha prvního segmentu je nastavena. Tlačítkem + vybereme segment číslo 2 a opět aktivujeme číselnou ikonu pod popisem **VZDÁLENOST**. Pomocí číselné klávesnice nastavíme vzdálenost od prvního segmentu a stiskneme tlačítko **ENTER**. Druhý segment je nastaven. Stejným způsobem nastavíme všechny další segmenty.

7.2.2 Pozice rýhy – přednastavené sklady

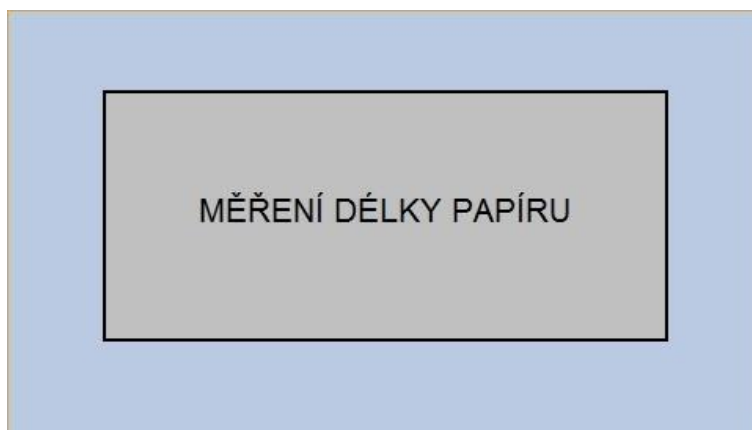
Stiskem tlačítka **POZICE RÝHY AUTOMATICKY** na Domovské obrazovce se zobrazí následující nabídka.



Obr. 13: Obrazovka „POZICE RÝHY AUTOMATICKY“

Nejčastěji používané typy skladů vznikají umístěním rýhy do přesně stanovených poměrných vzdáleností papíru jako je 1/2, 1/3, ¼, GATE nebo KNIŽNÍ VAZBA. Stiskem příslušného tlačítka docílíme umístění rýhy právě do jedné z těchto předdefinovaných poloh. Nejprve položíme na nakládací stůl list papíru, který chceme rýhovat. Poté zmáčkneme tlačítko **1/2** (analogicky postupujeme pro jiné typy skladů). Strojem projde jen jeden papír, rýhování neproběhne, ovšem stroj si papír změří (viz obr. 13a) a příslušné hodnoty uloží do paměti. Po průchodu papíru se zobrazí příslušné hodnoty v jednotlivých políčkách. Pokud došlo při měření k odchylce, je třeba polohu rýhy doladit ručně. Poté odfajfkujeme, vrátíme se na Domovskou obrazovku a spustíme pracovní proces stiskem tlačítka **START** .

*Pozn.: Jedním z předvolených typů skladů je **Knižní vazba**. Ta je definována čtyřmi rýhami uprostřed listu papíru. Před měřením papíru nastavíme ve zvláštním pop-up menu šířku hřbetu a šířku okraje vazby.*



Obr. 13a: Obrazovka měření délky papíru

7.3 Uložení a vyvolání programu

Software stroje umožňuje uložit 15 různých programů. Na Domovské obrazovce (obr. 6) stiskneme číselné pole pod tlačítkem **PROGRAM**. Displej zobrazí menu pro uložení a vyvolání programu (obr. 14). Tlačítka + a – listujeme mezi hodnotami **1-15**. Pod číslicemi **1-15** můžeme uložit jednotlivé zakázky.

Pokud máme zakázku připravenou a chceme ji uložit, stiskneme ikonu **ULOŽIT**. Uložený program lze pojmenovat. Název programu se mění spolu s číslem programu. Na Domovskou obrazovku se vrátíme stiskem ikony **OK**. Program je uložen a zobrazen na Domovské obrazovce.

Vyvolání programu provedeme analogicky. Tlačítka + a – vybereme námi dříve uložený program, který chceme vyvolat. Stiskneme ikonu **NAHRÁT**. Na Domovskou obrazovku se vrátíme stiskem ikony **OK**. Číslo vyvolaného programu se zobrazí vedle pole **PROGRAM**. Stroj je připraven k práci dle tohoto programu.







Obr. 14: Obrazovka „ULOŽENÍ A VYVOLÁNÍ PROGRAMU“

Upozornění: Displej ukazuje číslo naposledy uloženého či vyvolaného programu. Obsluha však může tento program z důvodu efektivity práce přepsat jiným programem, aniž by jej uložila. V takovém případě bude displej stále zobrazovat číslo programu naposledy uloženého či vyvolaného, ale stroj

bude pracovat dle posledního nastavení obsluhy stroje, ačkoli toto nastavení nebylo uloženo. Pokud bude stroj vypnut a opětovně zapnut hlavním vypínačem, stroj bude pracovat dle programu uvedeného na displeji. Poslední neuložené nastavení se vymaže.

7.4 Pracovní cyklus

Po nastavení příložíků, nastavení polohy segmentů, případně po vyvolání programu se vrátíme na Domovskou obrazovku a stiskneme tlačítko **START** . Stroj je uveden do chodu a na displeji se objeví Pracovní obrazovka (obr. 15) s informací o čísle programu a počtu vyrobených kusů. Počet vyrobených kusů lze anulovat stiskem tlačítka **RESET**. Pracovní cyklus ukončíme stiskem tlačítka **STOP** . Na pracovní obrazovce se objeví tlačítko **START**  a šipka  pro návrat na Domovskou obrazovku.



Obr. 15: Pracovní obrazovka

8. ODSTRAŇOVÁNÍ ZÁVAD

a) Zablokování zdvihu

Jestliže dojde při seřizování a zkoušení zdvihu horní lišty k zablokování zdvihu, je nutno nejprve povolit zajišťovací matice a následně pootočit seřizovacími šrouby po směru hodinových ručiček až o 2 otáčky (horní lišta se posouvá nahoru). Při přerušení cyklu zdvihu svítí dioda červeně. Po spuštění stroje by mělo dojít k dokončení přerušeného cyklu zdvihu. Je nutno znovu seřídit horní lištu.

b) Zachycení papíru

Dojde-li za chodu k zachycení nebo poškození papíru ve stroji je nutné stroj okamžitě vypnout pohotovostním tlačítkem STOP. Po zastavení stroje zvolíme na displeji ikonu „**Ruč. ovládání**“. Před vysunutím papíru je nutné provést jeden kontrolní zdvih nástroje (lišta nástroje může být v dolní poloze). Poté již můžeme dle situace použít ikony „**Vpřed**“ nebo „**Vzad**“.

c) Poloha rýh na papíru není v souladu s hodnotami uvedených na displeji

Při překročení doporučených hodnot rýhování, tj. na úzké drážce budeme rýhovat příliš silný papír, může docházet k nepřesnostem. Pozice rýh na papíru nebude v souladu s hodnotami uvedenými na displeji. Nepřesnost je způsobena zalisováním silného papíru do úzké drážky a následným prokluzem podávacích válců při snaze vytrhnout zalisovaný papír z drážky. V takovém případě je nutné zvolit silnější rýhovací drážku.

9. DOPORUČENÁ ÚDRŽBA STROJE

Po každé práci vyčistíme stroj od prachových částic např. tlakovým vzduchem.
Ložiska 1x ročně promažeme ložiskovým tukem.

10. LIKVIDACE STROJE

Po ukončení životnosti je zakázáno likvidovat stroj v komunálním odpadu. Stroj se demontuje a vytřídí na kovové a nekovové díly, plasty, gumu a elektro díly. Tyto díly se odevzdají v příslušných sběrnách k další recyklaci. Části zařízení mohou obsahovat nebezpečné látky, které mají škodlivý vliv na životní prostředí a lidské zdraví.

PŘÍLOHA 1: OBSAH PŘÍBALU

571 40 467	Rýhovací nástroj CITO 1,0 mm	1 x
571 40 466	Rýhovací nástroj – železná drážka 1,9 mm	1 x
571 40 465a	Perforovací nástroj 2:1	1 x



Pro přepravu je ve stroji instalován perforovací nástroj (571 40 465a). Rýhovací nástroj CITO 1,0 mm (571 40 467) a Rýhovací nástroj – železná drážka 1,9 mm (571 40 466) jsou uschovány v odpadové zásuvce (4) – viz ilustrační foto.



Pozn.: Nástroje pro stroj GPM 450 verSA, GPM 450 SPEED a AirSpeed 450 jsou totožné, liší se pouze adaptérem pro stroj AirSpeed 450 (větší šířka stroje).

574 46 978

ZADNÍ STŮL (6)

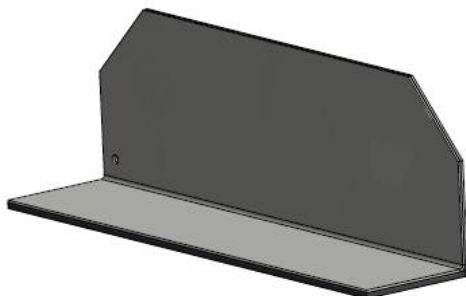
1x



574 59 577

PŘÍLOŽNÍK ZADNÍ (8)

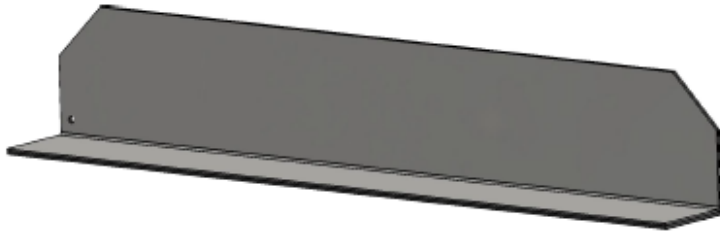
1x



574 59 563

PŘÍLOŽNÍK BOČNÍ (7)

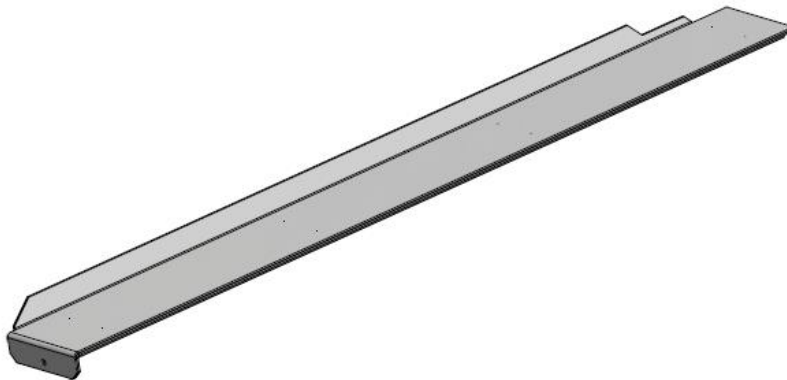
2x



574 59 490

PŘÍLOŽNÍK LEVÝ PŘEDNÍ (12)

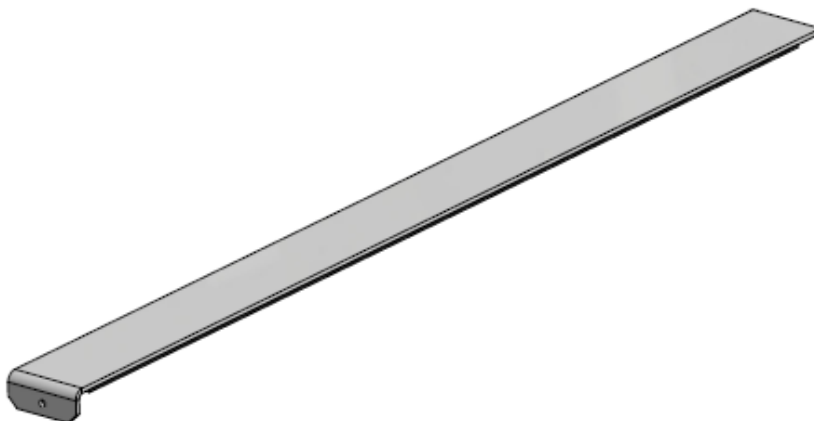
1x



574 59 496

VYROVNÁVACÍ PÁSEK (13)

4x



413 00 013/0 KLÍČ IMBUS č.5 S RUKOJETÍ – T 1x



345 00 226/0

NAPÁJECÍ KABEL

1x



PŘÍLOHA 2: PŘEHLED VÝMĚNNÝCH NÁSTROJŮ

Děrovací nástroj pro drátěnou vazbu čtvercový 4 x 4 mm, 3:1 (571 40 462)



Děrovací nástroj pro drátěnou vazbu čtvercový 5 x 5 mm, 2:1 (571 40 529)



Děrovací nástroj pro drátěnou vazbu čtvercový 6 x 6 mm, 2:1 (571 40 593)



Děrovací nástroj pro drátěnou vazbu kulatý, průměr 4 mm, 3:1 (571 40 475)



Děrovací nástroj pro drátěnou vazbu s kalendářovým výsekem - čtvercový 4 x 4, 3:1 (571 40 463)



Děrovací nástroj pro drátěnou vazbu s kalendářovým výsekem - kulatý, průměr 4 mm, 3:1 (571 40 476)



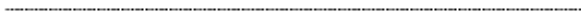
Děrovací nástroj oválný pro kroužkovou vazbu (571 40 594, 571 40 609, 571 40 625)



Děrovací nástroj obdélníkový 21 děr, 3x8 mm (571 40 624)



Mikroperforační nástroje 30 TPI (571 40 464)



Nástroj částečná perforace (571 40 571)



Vyjmutí razníků děrovacího nástroje

Všechny výše uvedené děrovací nástroje mají vyjímatelné razníky. Pro vyjmutí razníků je zapotřebí povolit 10 šroubů na horní straně nástroje a odejmout lišty pod šrouby. Po sejmutí lišty můžeme pomocí kleští jednotlivé razníky vysunout. Poté lišty vrátíme do původní pozice a šrouby namontujeme zpět.



Pozn.: V každém nástroji jsou z technologických důvodů dva druhy razníků, které se liší délkou (cca 0,5 mm). Při vyjmutí razníků je třeba si označit, v kterém otvoru se daný razník nacházel, a na toto místo po zpracování zakázky razník zase vložit. Při umístění razníku do jiného otvoru se může zhoršit průchod razníku papírem!