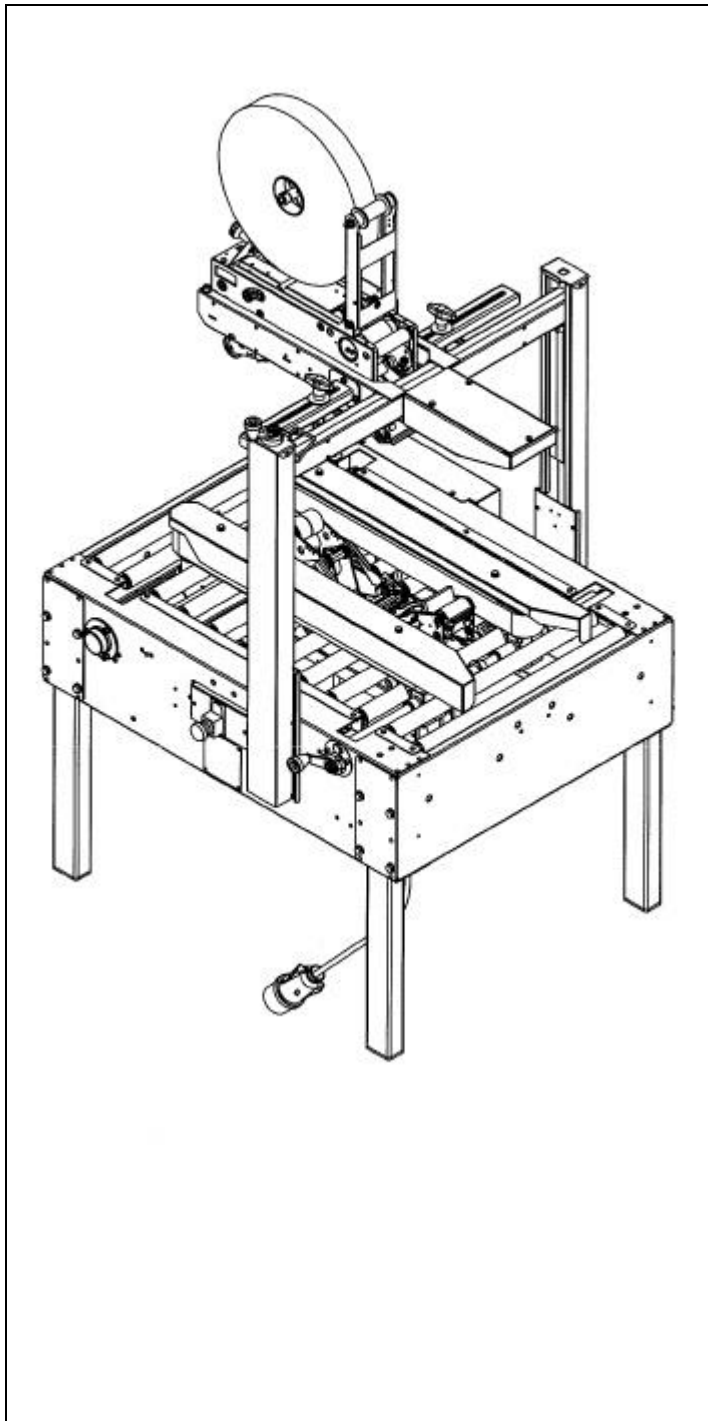


GEM 52 GEM 52 INOX

PL Instrukcja dotycząca obsługi,
serwisu i części zamiennych



Kod
851-03-480

Katalog
nr 223-01-08

C E

 **COMARME**

Wersja	Data
I	24/07/02
II	29/04/04
II	11/10/08

Przygotowanie katalogu na PC
Aktualizacja do wersji 223-04
Aktualizacja dla maszyny w wersji inox



MASZYNA MOŻE BYĆ OBSŁUGIWANA TYLKO PRZEZ PRZESZKOLONY PERSONEL.

WSKAZÓWKI OGÓLNE DOTYCZĄCE BEZPIECZEŃSTWA

W celu eksploatacji i serwisu maszyny należy przestrzegać następujących zasad:

Przed

- należy przeczytać instrukcję w celu przygotowania maszyny (patrz Część 2);
- skontrolować wszystkie pokrywy osłaniające znajdujące się w maszynie i natychmiast wymienić zużyte lub pęknięte części zamienne;
- upewnić się czy na maszynie nie znajdują się żadne przedmioty lub narzędzia i czy nie jest ona zabrudzona;
- uważnie przeczytać instrukcję dotyczącą obsługi, serwisu i części zamiennych dla głowic klejących;
- odczytać treść tabliczek znamionowych znajdujących się na maszynie.

Podczas pracy

- nie należy nosić takiej odzieży, która mogłaby zostać wciągnięta przez części maszyny znajdujące się w ruchu;
- ręce, ani jakiegokolwiek przedmioty, nie mogą znajdować się w obszarze pracy maszyny;
- nie należy obciążać maszyny paczkami o ciężarze przekraczającym zalecany przez producenta.

Po zakończeniu pracy

- należy zawsze wyłączać silnik elektryczny poprzez naciśnięcie czerwonego przycisku wyłącznika roboczego;
- wyłączyć zasilanie sprężonego powietrza.



MASZYNA MOŻE BYĆ OBSŁUGIWANA TYLKO PRZEZ PRZESZKOLONY PERSONEL.

SERWIS NORMY DOTYCZĄCE BEZPIECZEŃSTWA

- Należy przestrzegać norm dotyczących serwisu zawartych w niniejszym katalogu (patrz Część 4).
- W czasie, kiedy maszyna znajduje się w ruchu, nie należy wykonywać żadnych napraw, smarowania ani dokonywania ustawień.
- Przed usunięciem pokryw osłaniających należy zawsze przerwać doprowadzenie zasilania elektrycznego i zasilania w sprężone powietrze.
- Montowanie w maszynie nieoryginalnych części zamiennych wymaga uzyskania pisemnej zgody firmy COMARME.
- Należy stosować oryginalne części zamienne.

WAŻNE WSKAZÓWKI

- Należy stosować odpowiednie systemy połączeń elektrycznych.
- Nie usuwać i nie zasłaniać tabliczek znamionowych umieszczonych na maszynie.
- Uszkodzone lub nieczytelne tabliczki znamionowe należy wymienić.
- Należy posługiwać się instrukcją obsługi i serwisu w przypadku takiej konieczności.
- Numer kodowy niniejszego katalogu należy przechować, tak aby w przypadku jego utraty, możliwe było zamówienie kopii.



MASZYNA MOŻE BYĆ OBSŁUGIWANA TYLKO PRZEZ PRZESZKOLONY PERSONEL.

ANALIZA ZAGROŻEŃ RESZTKOWYCH

SPIS TREŚCI

CZĘŚĆ 1 – SPECYFIKACJA MASZyny

1.1 Zadania realizowane przez maszynę	str. 9
1.2 Taśma klejąca	str. 9
1.3 Wymiary zewnętrzne paczki	str. 9
1.4 Maksymalna wysokość paczki	str. 10
1.5 Ciężar paczki	str. 10
1.6 Praca	str. 10
1.7 Wymiary zewnętrzne maszyny	str. 11
1.8 Dane techniczne	str. 11

CZĘŚĆ 2 – PRZYGOTOWANIE MASZyny DO UŻYTKOWANIA

2.1 Prace wstępne	str. 12
2.2 Oznakowanie maszyny	str. 12
2.3 Przesuwanie i ustawianie	str. 13
2.4 Miejsce przeznaczone do obsługi	str. 13
2.5 Przyrządy kontrolne i ustawienia	str. 14
2.6 Wysokość na jakiej odbywa się praca	str. 15
2.7 Montaż pokrywy osłony	str. 16
2.8 Podłączenie elementów linii produkcyjnej	str. 17
2.9 Montaż dolnej głowicy klejącej	str. 19
2.10 Montaż górnej głowicy klejącej	str. 20
2.11 Podłączenie do sieci energetycznej, instalacja elektryczna i uruchomienie	str. 21
2.12 Zwiększenie maksymalnej i minimalnej wysokości paczki	str. 24

SPIS TREŚCI

CZĘŚĆ 3 – USTAWIENIA

3.1 Prace wstępne	str. 25
3.2 Ustawienie górnej głowicy klejącej	str. 25
3.3 Ustawienie otworu ramion transportowych	str. 26
3.4 Ustawienie bocznych rolek dociskowych	str. 26
3.5 Ustawienie drążka chroniącego przed wywróceniem (WYPOSAŻENIE DODATKOWE)	str. 27
3.6 Rozpoczęcie cyklu pracy	str. 28
3.7 Wyłączenie z eksploatacji	str. 29
3.8 Wykaz ewentualnych problemów	str. 31

CZĘŚĆ 4 – KONSERWACJA

4.1 Ogólne przepisy dotyczące konserwacji	str. 35
4.2 Wymiana pasów transportowych	str. 35
4.3 Smarowanie	str. 36
4.4 Kontrola dokręcenia śrub blokujących wał napędowego	str. 37
4.5 Sprawdzenie rozciągnięcia pasa napędowego i jego wymiana	str. 39

SPIS TREŚCI

CZĘŚĆ 5 – WYKAZ ZALECANYCH CZĘŚCI ZAMIENNYCH	str. 41
CZĘŚĆ 6 – WYKAZ CZĘŚCI ZAMIENNYCH	str. 42
CZĘŚĆ 7 – WYPOSAŻENIE DODATKOWE	str. 59

WSKAZÓWKA

Niniejszy katalog wykonany jest w czterech językach, a mianowicie:

I – włoskim

E – angielskim

F – francuskim

D – niemieckim

CZĘŚĆ 1 SPECYFIKACJA

1 – Zadania realizowane przez maszynę

Maszyna zamyka górne zakładki i za pomocą taśmy samoprzylepnej skleja górną i dolną część paczki.

UWAGA:

Paczki muszą zostać wcześniej ustawione centralnie na maszynie i w pewnych odstępach, a górne i dolne części paczek muszą być zamknięte.

2 – Taśma klejąca

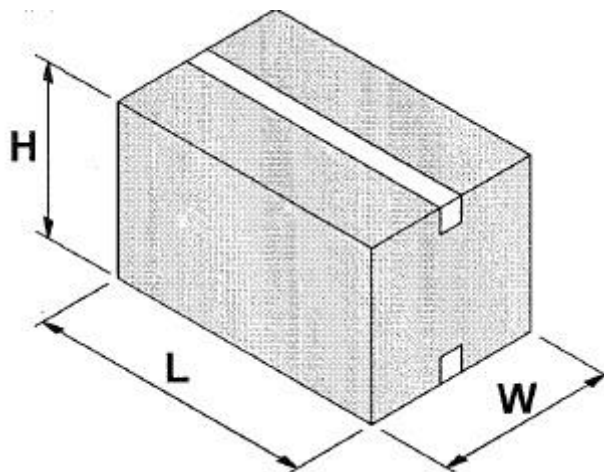
Maszyna może pracować z głowicami klejącymi przewidzianymi dla taśmy klejącej o szerokości 2 cali (ok. 50,8 mm) lub 3 cali (ok. 76,2 mm), z rolkami o maksymalnej średnicy wynoszącej 14 cali (ok. 355 mm).

3 – Wymiary zewnętrzne paczki

(patrz Rys. 1).

UWAGA:

- W celu dobrego funkcjonowania maszyny musi zostać uwzględniona proporcja między długością, wysokością i ciężarem paczki, którą to wielkość można od czasu do czasu wyznaczyć w sposób doświadczalny.
- W przypadku bardzo małych i szczególnie lekkich paczek przewidziane jest wykorzystanie drążka chroniącego przed wywróceniem, który w położeniu spoczynkowym znajduje się we wsporniku wózka górnego nośnika głowicy klejącej. Sposób jego użycia – patrz Część 3, Punkt 4.



Rys. 1

	GEM 52	
	Min.	Maks.
L=Długość	220 (150mm*)	∞
W=Szerokość	100	510
H=Wysokość	100	500

* Z przyrządami specjalnymi służącymi do wprowadzania paczki.

CZĘŚĆ 1 SPECYFIKACJA

4 – Maksymalna wysokość paczki

Maksymalna wysokość może zostać zwiększona o 50 lub 100 mm w taki sposób, że słupki prowadzące wózka górnego nośnika głowicy klejącej przesunięte zostają do góry. W celu prawidłowego wykonania tej czynności patrz Część 2, Punkt 12.

W tej szczególnej sytuacji prawidłowe funkcjonowanie zależy od długości, ciężaru i sztywności paczki oraz jej zawartości.

UWAGA:

Zaleca się, aby stosunek wysokości paczki $\langle H \rangle$ do jej długości $\langle L \rangle$ wynosił więcej niż 0,6 (Rys. 2). Przykład $(L : H) = 0,6$ lub więcej.

5 – Ciężar paczki

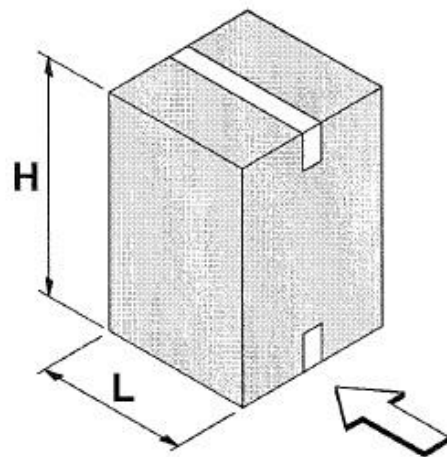
- Minimalny: klejone mogą być również puste paczki wykonane z dobrej jakości tektury.
- Maksymalny: ok. 6 kg dla paczek o długości 100 mm.

6 – Praca

Wydajność zależy od kilku czynników, a w największym stopniu od:

- a) długości paczki,
- b) ciężaru paczki.

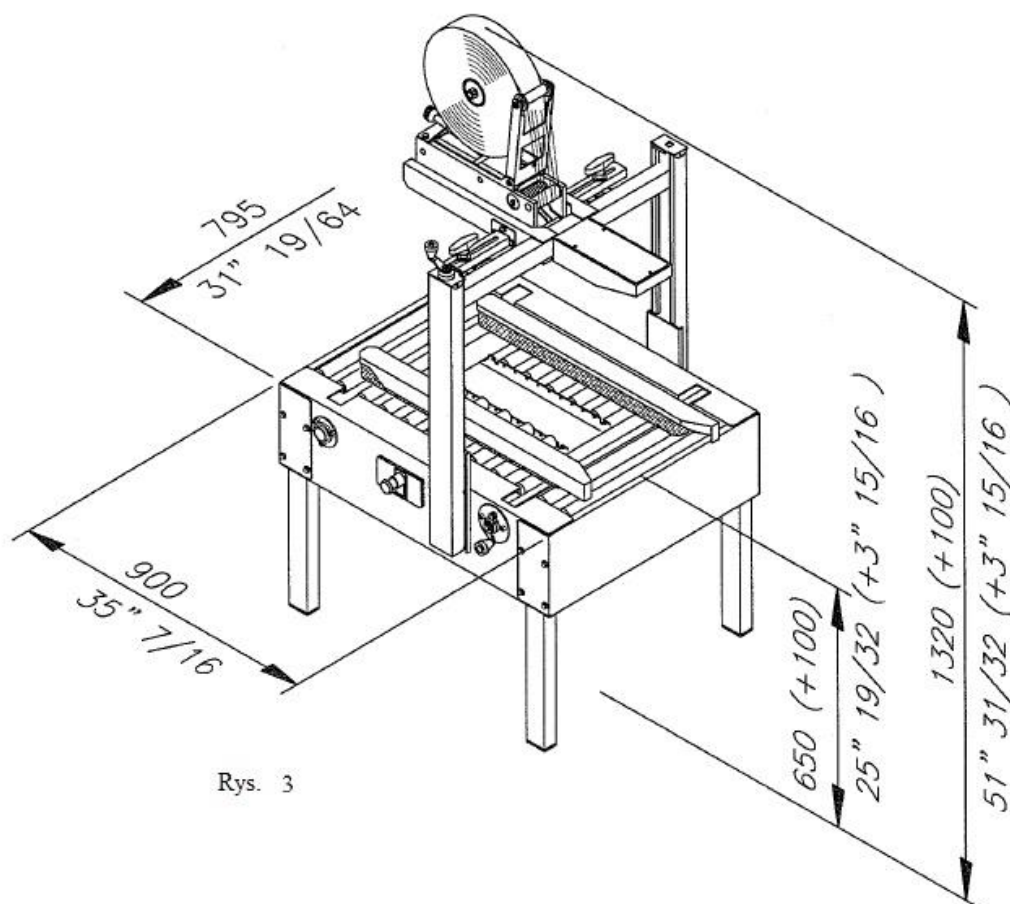
Graficzna prezentacja (Rys. 2) zamieszczona poniżej przedstawia dane dotyczące porównania efektów jednej godziny pracy.



Rys 2

**CZĘŚĆ 1
SPECYFIKACJA**

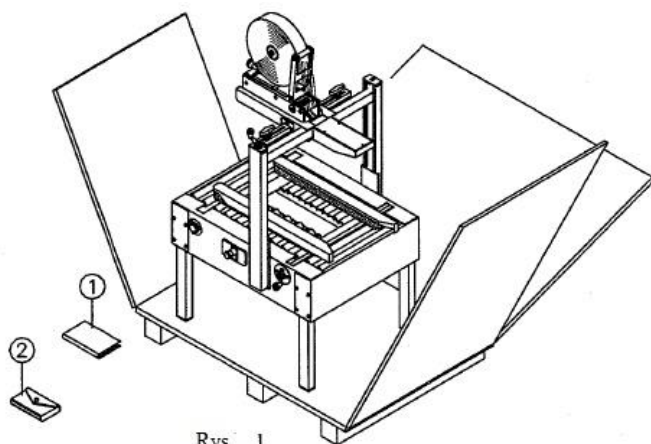
7 – Wymiary zewnętrzne maszyny




Rys. 3

8 Dane techniczne	GEM 52
Ciężar maszyny z dwoma agregatami zamykającymi	ok. 83 kg ok. 183 funty
Ciężar z opakowaniem ok.	ok. 109 kg ok. 240 funtów
Wymiary opakowania Długość ok. Szerokość ok. Wysokość ok.	930 mm / 37 cali 900 mm / 36 cali 1100 mm / 44 cale
Zainstalowana moc	0,18 kW
Prędkość transportowania paczek	ok. 18 m/min. 59 stóp
Klasa ochrony silnika	IP 54
Zakres temperatur	min. +5°C / 41°F maks. + 35°C / 95°F

CZĘŚĆ 2 PRZYGOTOWANIE MASZYNY DO UŻYTKOWANIA



	
COMARME MARCHETTI F.A. spa CE-02	
via Sella, 1 20094 CORSICO (MI) ITALY	
MODEL	SERIAL NUMBER
GEM 52	ZZB00896
KG 83	YEAR 2002
V 400	Hz 50
W 184	A 0,8

Rys. 2

1. Podręcznik dotyczący pracy i serwisu z oświadczeniem o zgodności z wymaganiami UE.
2. Skrzynka z narzędziami.

1 – Prace wstępne

Po wyjęciu maszyny z opakowania (Rys. 1) należy cztery stopki włożyć do odpowiednich opraw aż do ograniczenia i dokręcić cztery śruby (Rys. 7, str. 15).

Upewnić się czy:

- w maszynie nie pozostały luzem żadne części;
- usunięte zostały ewentualne łączniki służące do przytrzymania wewnętrznych części maszyny;
- maszyna odpowiada zamówionemu modelowi;
- w maszynie znajduje się skrzynka z narzędziami, która została dostarczona wraz maszyną;
- załączone zostały podręczniki dotyczące pracy i serwisu z oświadczeniem dotyczącym zgodności z wymaganiami UE.

Zgłosić ewentualne szkody powstałe podczas transportu.

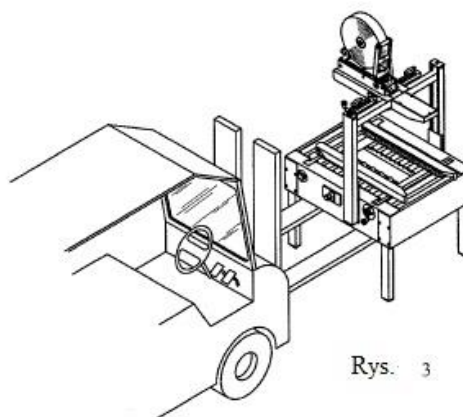
2 – Oznakowanie maszyny

Podczas dokonywania jakichkolwiek zgłoszeń do producenta należy zawsze podawać NUMER SERYJNY (SERIAL NUMBER) oraz MODEL (Rys. 2).

CZĘŚĆ 2 PRZYGOTOWANIE MASZYNY DO UŻYTKOWANIA

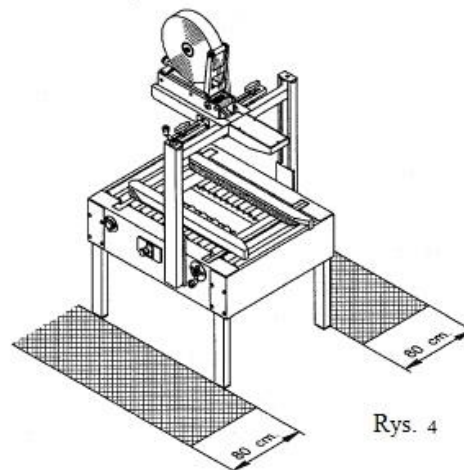
3 – Przesuwanie i ustawianie

Widelki należy wsunąć pod maszynę (Rys. 3) i usunąć paletę z podstawy dolnej. Maszyna musi stać w taki sposób, aby jej strony podłużne miały dostateczną wolną przestrzeń w celu umożliwienia obsługi maszyny i wykonywania konserwacji (przynajmniej 80 cm) (Rys. 4).

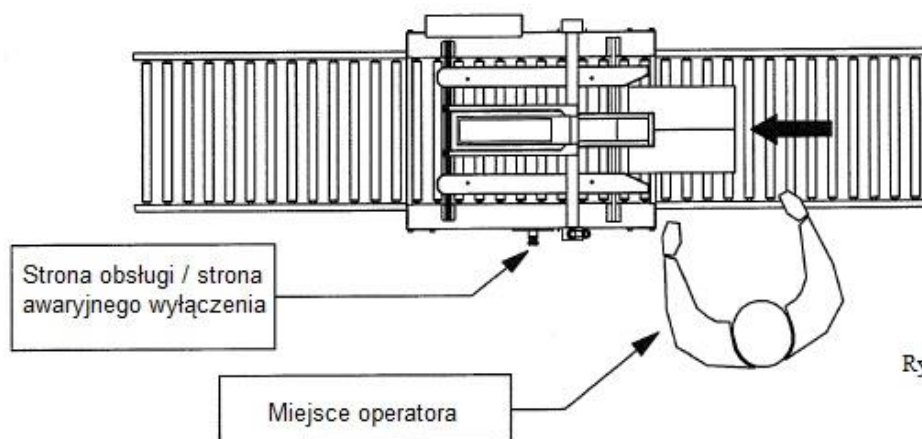


Rys. 3

4 – Miejsce przeznaczone do obsługi (patrz Rys. 5)

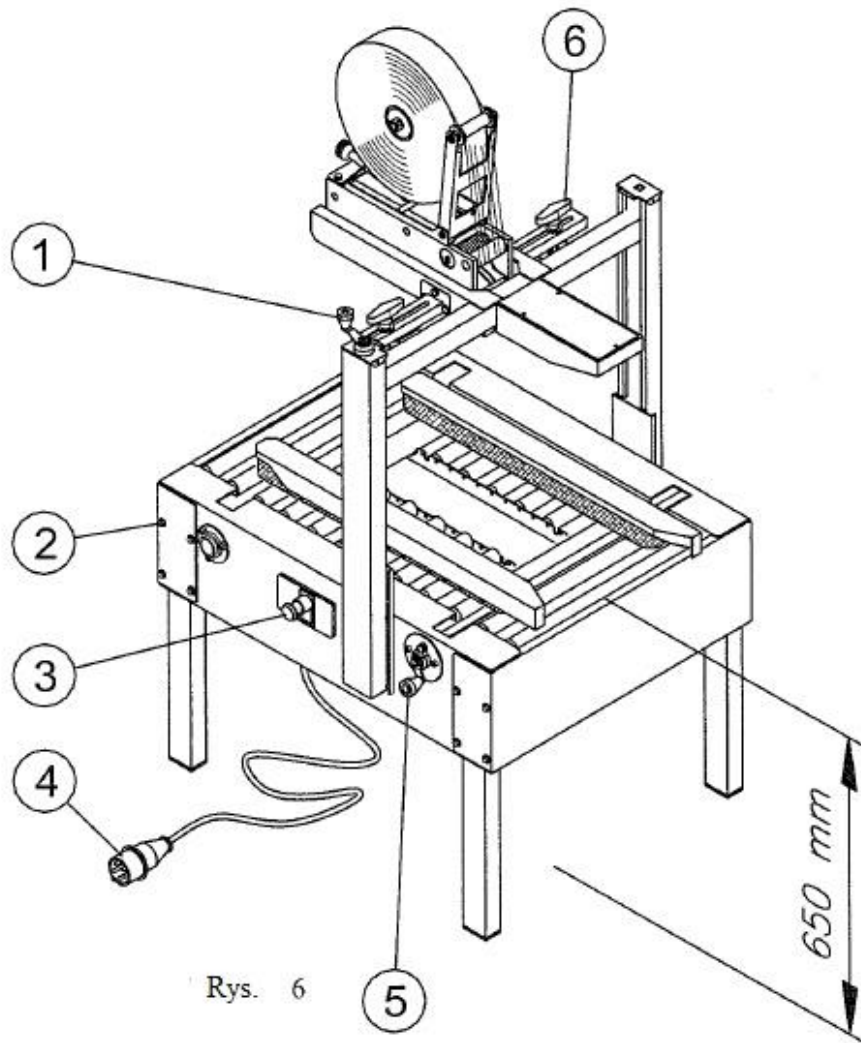


Rys. 4



Rys. 5

CZĘŚĆ 2 PRZYGOTOWANIE MASZYNY DO UŻYTKOWANIA



5 – Przyrządy kontrolne i ustawienia (Rys. 6)

- 1) Ustawienie ruchu wózka w kierunkach do góry i na dół
- 2) Śruby blokujące nóżki
- 3) Wyłącznik elektryczny
- 4) Kabel elektryczny
- 5) Ustawienie szerokości paczki
- 6) Boczne rolki dociskowe

CZĘŚĆ 2 PRZYGOTOWANIE MASZINY DO UŻYTKOWANIA

6 – Wysokość na jakiej odbywa się praca

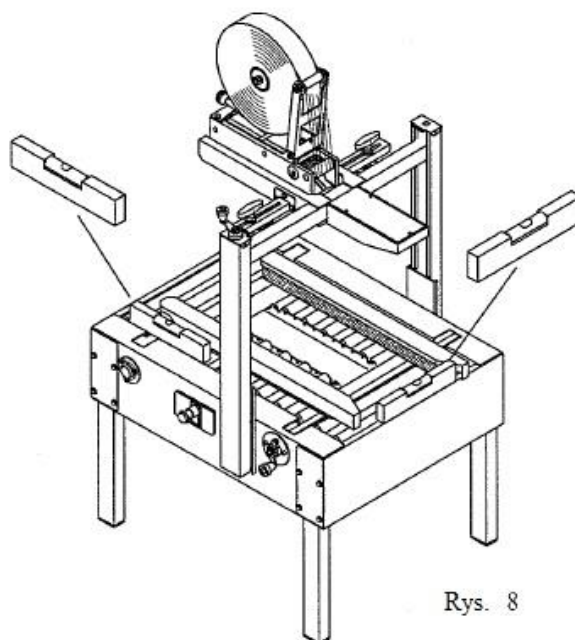
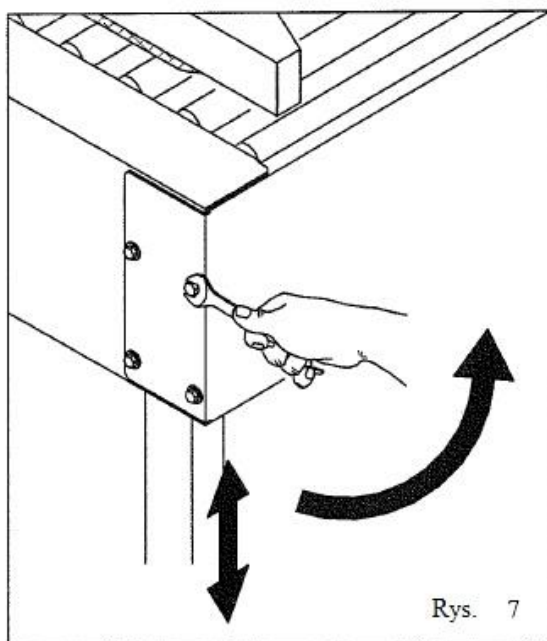
Maszyna przewidziana jest dla płaszczyzny z rolkami usytuowanej na wysokości 650 mm od podłoża (Rys. 6).

Wysokość ta może zostać zwiększona do 750 mm. W celu wykonania tej czynności należy wprowadzić widełki pod bryłę maszyny (Rys. 3), podnieść maszynę i postępować w następujący sposób w stosunku do dwóch nóżek znajdujących się na każdym końcu:

- na każdej nóżce poluzować cztery śruby sześciokątne (Rys. 7),
- wyciągnąć nóżki na wymaganą wysokość (maks. 100 mm) (Rys. 7) i dokręcić śruby.

UWAGA:

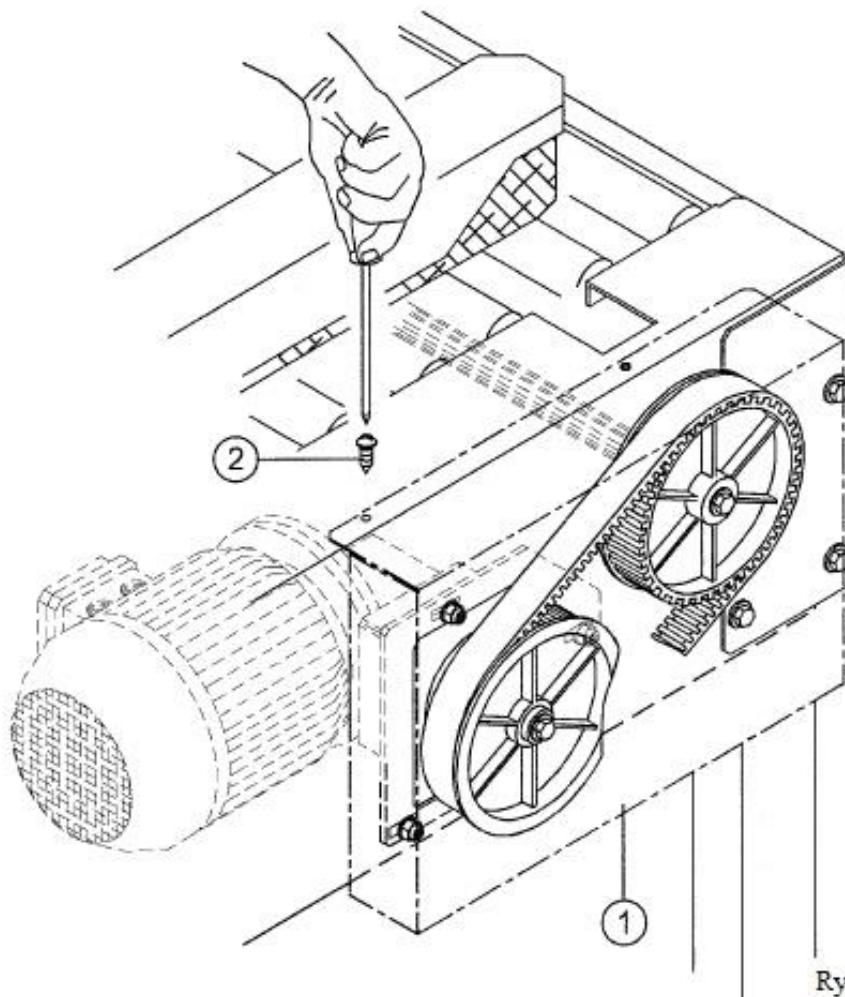
Upewnić się, czy maszyna po wykonaniu tych prac została prawidłowo wypoziomowana w kierunkach podłużnym i poprzecznym (Rys. 8).



CZĘŚĆ 2 PRZYGOTOWANIE MASZYNY DO UŻYTKOWANIA

7 – Montaż pokrywy osłony

Zamontować pokrywę osłaniającą w sposób przedstawiony na Rys. 9, poz. 1 i zamocować ją za pomocą śrub samogwintujących – Rys. 9, poz. 2.

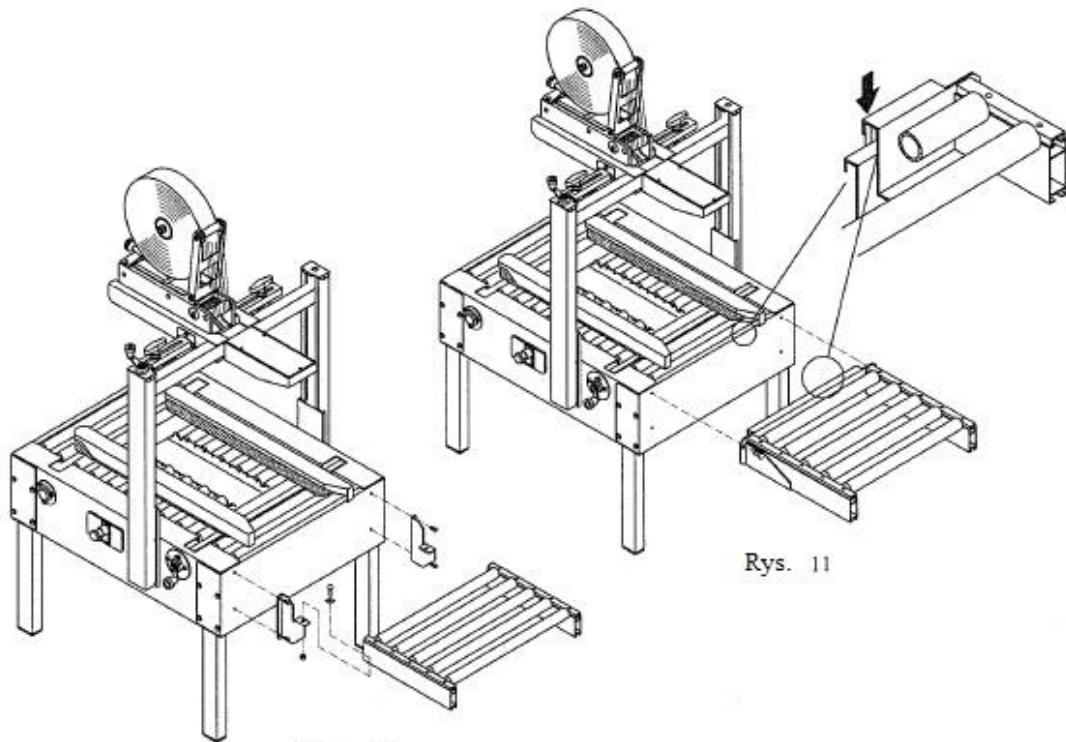


Rys. 9

CZĘŚĆ 2 PRZYGOTOWANIE MASZyny DO UŻYTKOWANIA

8 – Podłączenie elementów linii produkcyjnej

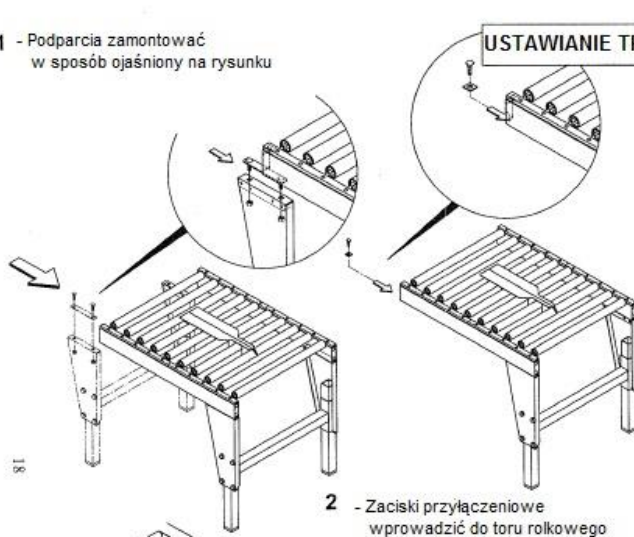
Maszyna może zostać połączona mechanicznie z innymi elementami w linii (np. moduły ustawiające paczki w określonych odstępach, stoły rolkowe itd.). W celu montażu wyposażenia dodatkowego należy wykorzystać dostarczony zestaw montażowy o numerze katalogowym 801-09-868 (Rys. 10). W przypadku toru rolkowego o wymiarach 375x500 mm należy wykorzystać również blachy połączeniowe o numerze katalogowym 801-10-021 (Rys. 11).



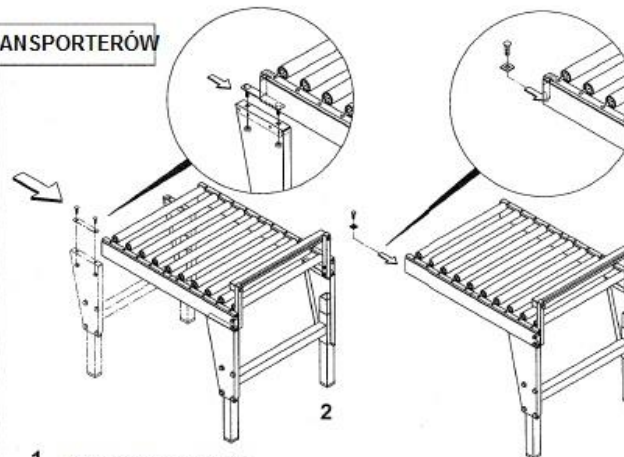
Rys. 10

Rys. 11

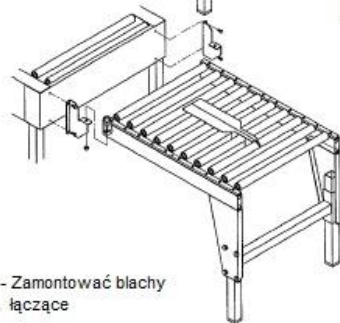
1 - Podparcia zamontować
w sposób objaśniony na rysunku



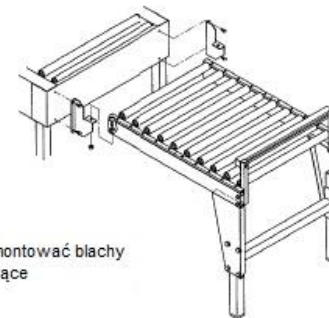
1 - Podparcia zamontować
w sposób objaśniony na rysunku



3 - Zamontować blachy
łączące



3 - Zamontować blachy
łączące



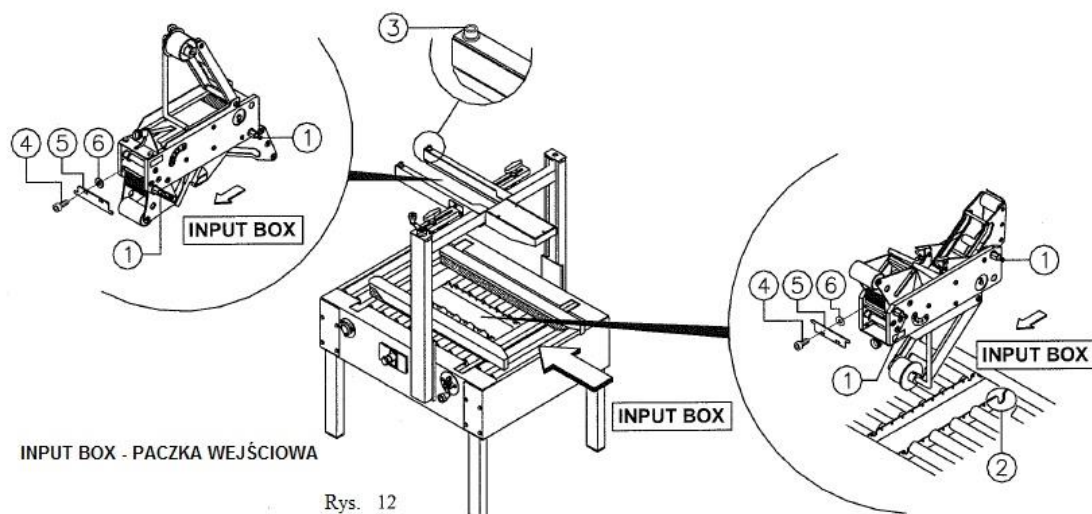
CZĘŚĆ 2 PRZYGOTOWANIE MASZYNY DO UŻYTKOWANIA

9 – Montaż dolnej głowicy klejącej

Głowicę klejącą należy przygotować zgodnie z instrukcją dotyczącą obsługi, serwisu i części zamiennych dla głowic klejących i włożyć do przewidzianego do tego celu otworu znajdującego się w stole rolkowym w taki sposób, aby trzpienie mocujące (Rys. 12, poz. 1) pasowały do odpowiednich otworów w ramie (Rys. 12, poz. 2), a kierunek głowicy klejącej był taki, jak zostało to pokazane na Rys. 12.

UWAGA:

Przed włożeniem agregatu zamykającego do maszyny należy zamontować płytkę (nr katalogowy: 801-10-243) zabezpieczającą przed montażem agregatu zamykającego w kierunku odwrotnym. Patrz Rys. 12, poz. 4, 5, 6.



CZĘŚĆ 2

PRZYGOTOWANIE MASZINY DO UŻYTKOWANIA

10 – Montaż górnej głowicy klejącej

Głowicę klejącą należy przygotować zgodnie z instrukcją dotyczącą obsługi, serwisu i części zamiennych dla głowic klejących. Odkręcić na maszynie obie śruby blokujące (Rys. 12, poz. 3) i głowicę klejącą włożyć do przewidzianego do tego celu otworu; kierunek musi odpowiadać pokazanemu na Rys. 12, przy czym cztery trzpienie mocujące (Rys. 12, poz. 1) należy wprowadzić do listew aż do oporu; następnie głowicę klejącą zablokować za pomocą obydwu śrub (Rys. 12, poz. 3).

UWAGA:

Przed włożeniem agregatu zamykającego do maszyny należy zamontować płytkę (nr katalogowy: 801-10-243) zabezpieczającą przed montażem agregatu zamykającego w kierunku odwrotnym. Patrz Rys. 12, poz. 4, 5, 6.

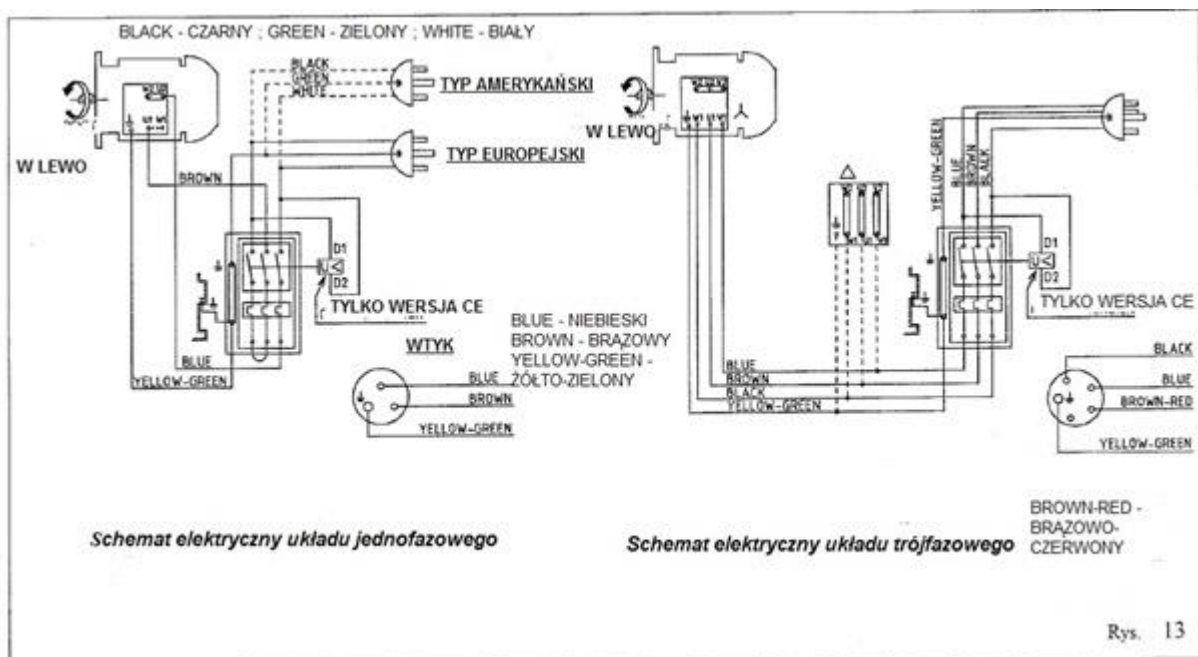
CZĘŚĆ 2 PRZYGOTOWANIE MASZyny DO UŻYTKOWANIA

11 – Podłączenie do sieci energetycznej, instalacja elektryczna i uruchomienie.

UWAGA:

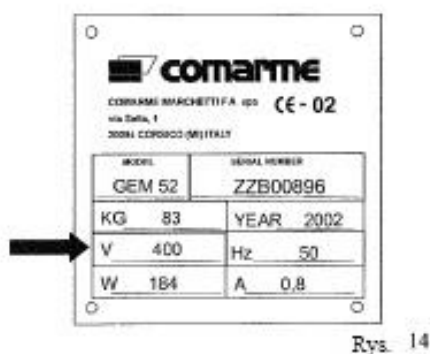
Przed podłączeniem maszyny do sieci energetycznej należy skontrolować, czy nie został wciśnięty czerwony przycisk (Rys. 15, poz. 1), i czy na stole roboczym nie znajdują się żadne przedmioty.

- Maszyna dostępna jest w wersjach z silnikami trójfazowymi i jednofazowymi, przewidziana dla różnych napięć i częstotliwości (patrz schemat na Rys. 13).

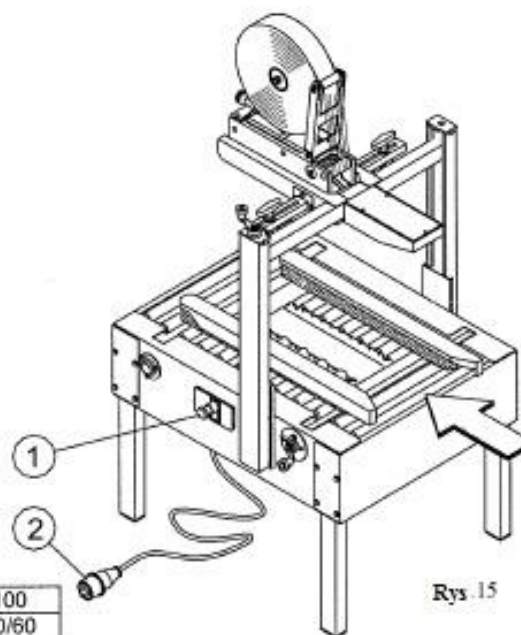


CZĘŚĆ 2 PRZYGOTOWANIE MASZYNY DO UŻYTKOWANIA

- Skontrolować, czy zamontowany silnik jest odpowiedni dla wymaganego napięcia (napięcie podane jest na plakietce, Rys. 14).
- Elektryczny wyłącznik roboczy musi się znajdować w położeniu spoczynkowym (Rys. 15, poz. 1) (czerwony przycisk wciśnięty).
- Każdy wyłącznik wyposażony jest w regulator z wyzwalaczem termicznym, (który odpowiednio reguluje właściwości wykorzystanego wyłącznika (patrz tabela, Rys. 16). Kiedy strzałka nie pokazuje wymaganej wartości, wówczas należy dokonać regulacji poprzez obracanie w prawo lub w lewo za pomocą wkrętaka, jak zostało pokazane na Rys. 17.



Rys. 14



Rys. 15

Silniki jednofazowe

Volt	220	220	240	110	100
Hz	50	60	50	60	50/60
A	2.5	2.5	2.5	6.0	5.0

Silniki trójfazowe

Volt	220	400	240	260	415	440	200
Hz	50	50	50	50	50	50	50/60
A	1.3	0.8	1.3	1.3	0.8	0.8	1.3

Rys. 16

CZĘŚĆ 2 PRZYGOTOWANIE MASZYNY DO UŻYTKOWANIA

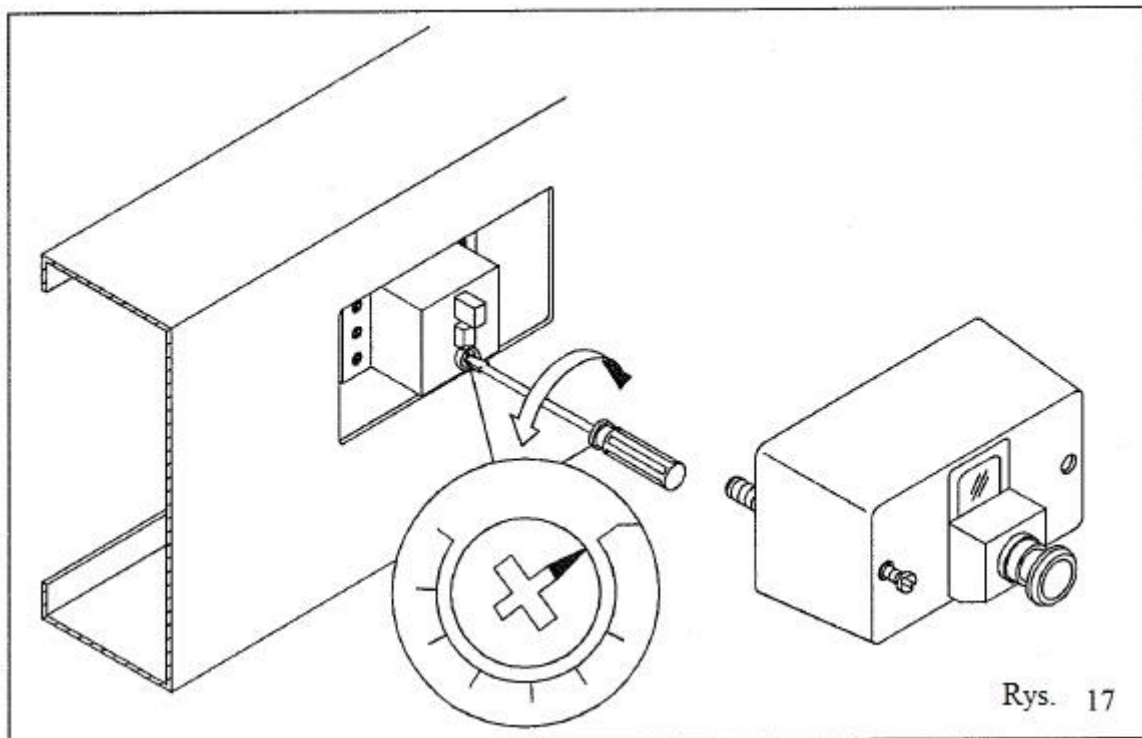
UWAGA:

Operacja ta musi być wykonana zawsze po wymianie wyłącznika.

UWAGA

Maszynę należy użytkować tylko z wykorzystaniem przewidzianego do tego celu wtyku. Wtyk nie może być odłączany od kabla.

- Wtyk maszyny (Rys. 15, poz. 2) włożyć do gniazda sieciowego.
- Załączyć maszynę (nacisnąć czarny przycisk).
- Skontrolować prawidłowy kierunek obrotów pasa (transport paczek) pokazany na Rys. 15 za pomocą strzałki. Gdyby, w przypadku silnika trójfazowego, kierunek obrotów był nieprawidłowy, wówczas należy zamienić obydwie przewody fazowe wtyku. W przypadku silników jednofazowych dostarczonych przez firmę COMARME prawidłowe połączenie dla transportu paczek pokazane jest na schemacie elektrycznym – Rys. 13.



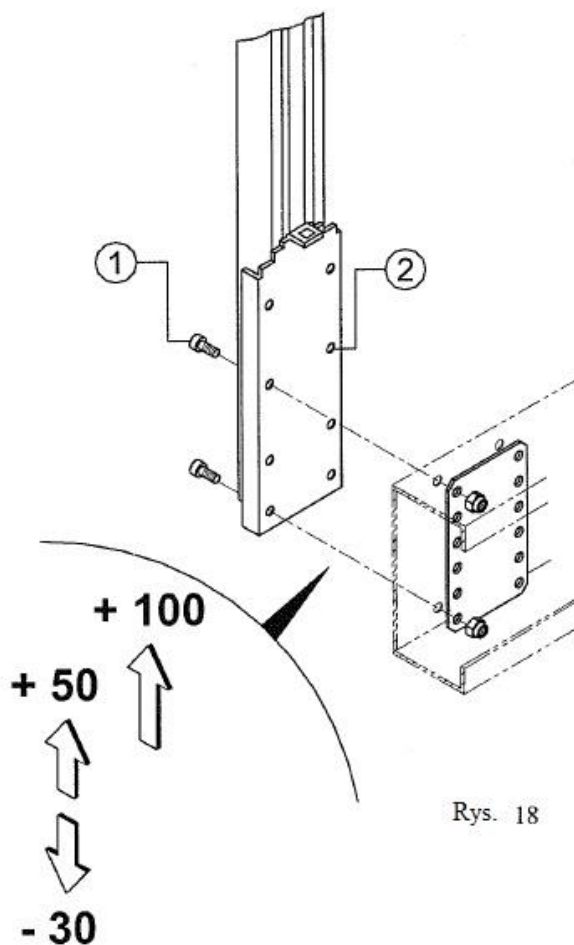
CZĘŚĆ 2 PRZYGOTOWANIE MASZYNY DO UŻYTKOWANIA

12 – Zwiększenie maksymalnej i minimalnej wysokości paczki

Wysokość maksymalna może zostać zwiększona o 50 lub 100 mm poprzez przesunięcie słupków do góry z wykorzystaniem śrub (Rys. 18, poz. 1) i otworów (Rys. 18, poz. 2); w ten sposób można powiększyć minimalną wysokość klejonej paczki o odpowiednio wykonane przesunięcie. W wersji GEM 52L można uzyskać minimalną wysokość paczki wynoszącą 60 mm poprzez przesunięcie słupków do dołu o 30 mm.

UWAGA:

To ustawienie powinno być wykonywane przez wyspecjalizowany personel zajmujący się konserwacją.



Rys. 18

CZĘŚĆ 3 USTAWIENIA

1 – Prace wstępne

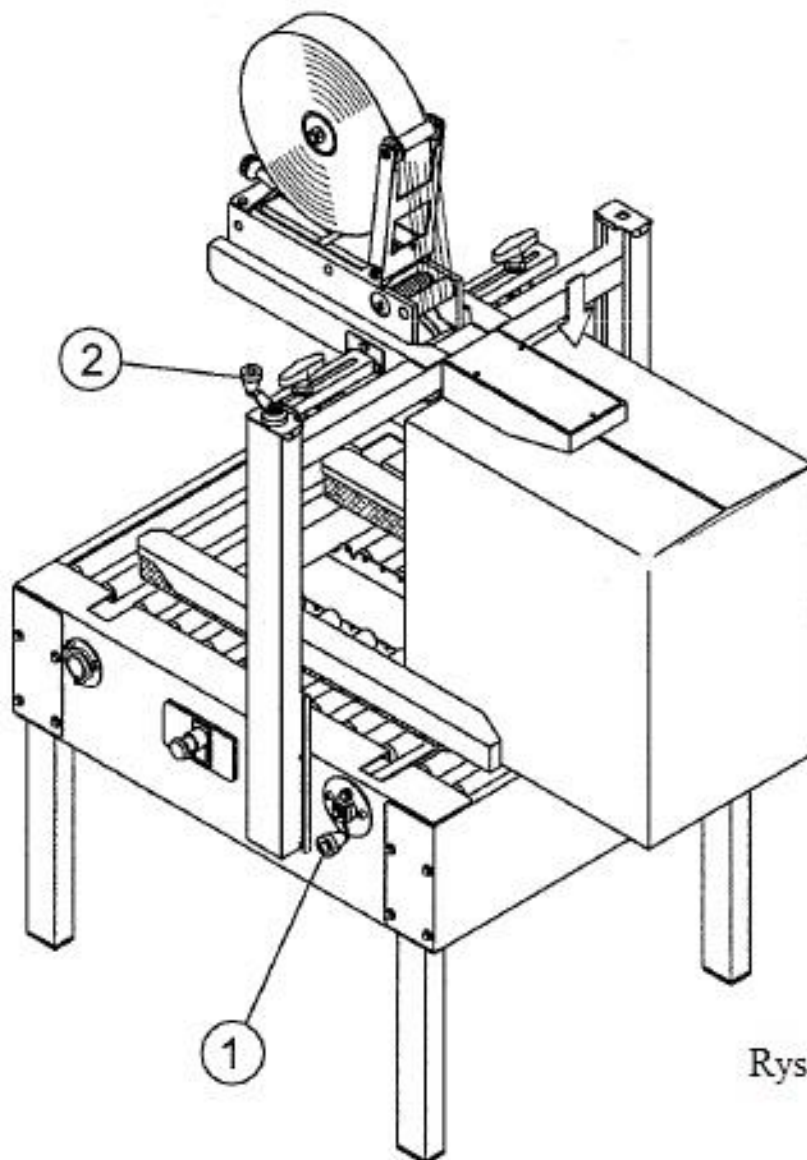
Podane elementy umieścić w najbardziej zewnętrznym położeniu roboczym:

- ramiona transportowe przy użyciu korby (Rys. 1, poz. 1),
- wózek górnego nośnika głowicy klejącej przy użyciu korby (Rys. 1, poz. 2).

Następnie klejona paczka ustawiana jest na płaszczyźnie rolek i dokonywane są różne ustawienia.

2 – Ustawienie górnej głowicy klejącej

Ustawić paczkę na maszynie, tak jak zostało to pokazane na Rys. 1, i przy użyciu korby (Rys. 1, poz. 2) przesunąć do dołu wózek nośnika głowicy klejącej do momentu aż dolna krawędź przedniej blachy prowadzącej lekko dotknie górnej krawędzi klejonej paczki.



Rys. 1

CZĘŚĆ 3 USTAWIENIA

3 – Ustawienie otworu ramion transportowych

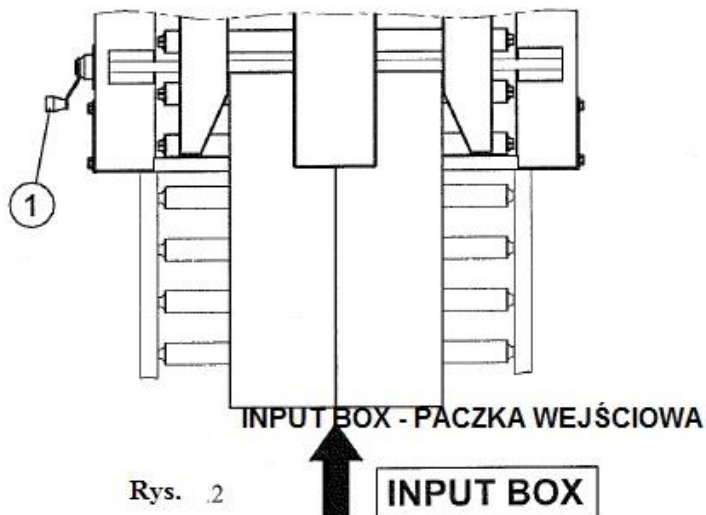
Jeżeli klejona paczka znajduje się w położeniu pokazanym na Rys. 2, należy ramiona transportowe przy użyciu korby (Rys. 2, poz. 1) ułożyć w taki sposób, aż pasy transportowe (poprzez lekkie naciśnięcie) dotkną ścianek bocznych klejonej paczki.

UWAGA:

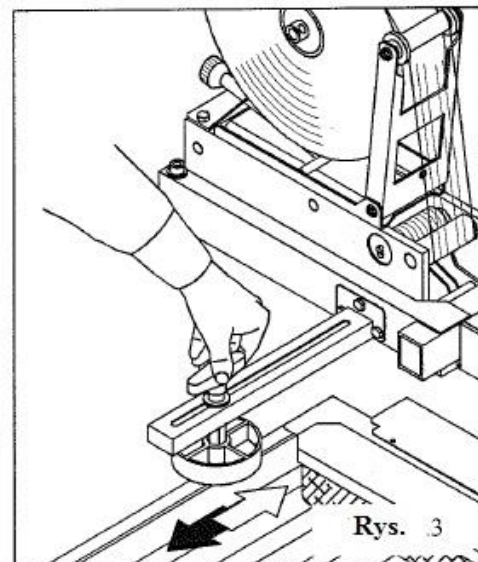
NADMIERNA SIŁA ZAMYKANIA RAMION TRANSPORTOWYCH POWODUJE BLOKOWANIE MASZyny ORAZ JEJ USZKODZENIE, PRZEDE WSZYSTKIM W PRZYPADKU PACZEK O DUŻEJ GRUBOŚCI.

4 – Ustawienie bocznych rolek dociskających

- Boczne walce dociskające przyłożyć do powierzchni klejonej paczki i zablokować poprzez dokręcenie pokręteł (Rys. 3).



Rys. 2

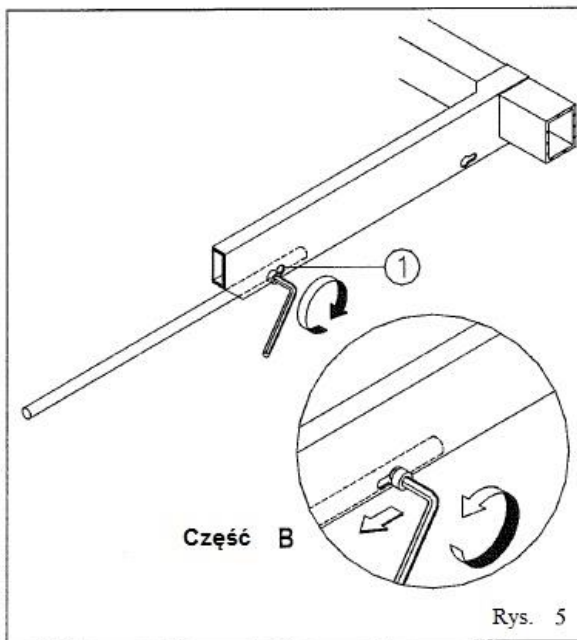
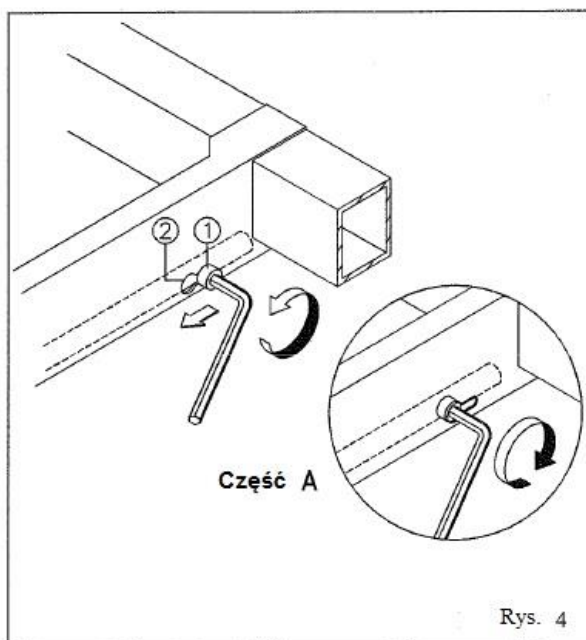


Rys. 3

CZĘŚĆ 3 USTAWIENIA

5 – Ustawienie drążka chroniącego przed wywróceniem (WYPOSAŻENIE DODATKOWE)

W celu wykorzystania drążka chroniącego przed wywróceniem należy odkręcić śrubę (Rys. 4, poz. 1), zdjąć drążek na ile pozwala uchwyt (Rys. 4, poz. 2), dokręcić śrubę (Rys. 4, część A) i pociągnąć drążek do momentu aż śruba osiągnie uchwyt (Rys. 5, poz. 1); odkręcić śrubę (Rys. 5, część B), wprowadzić ją do uchwyty i zablokować.



CZĘŚĆ 3

USTAWIENIA

6 – Rozpoczęcie cyklu pracy

- Uruchomić maszynę poprzez naciśnięcie czarnego przycisku.
- Jeżeli karton jest wypełniony, wówczas ustawić go w kierunku procesu klejenia (kierunek posuwu).
- Zamknąć klapy górne.
- Uruchomić maszynę w trybie pracy ręcznej lub automatycznej. Cykl pracy zakończony zostaje wraz z całkowitym sklejeniem paczki.

UWAGA:

Paczki muszą być wcześniej ustawione centrycznie na maszynie i pojawiać się w odpowiednich odstępach.

CZĘŚĆ 3
USTAWIENIA

CZĘŚĆ 3

USTAWIENIA

7 – Wyłączenie z eksploatacji

UWAGA:

Wyłączenie z eksploatacji i złomowanie muszą być przeprowadzane przez personel specjalizujący się w dziedzinach elektryki i mechaniki. Zanim przeprowadzone zostaną tego typu operacje należy wokół maszyny utworzyć dostatecznie dużą, wolną przestrzeń, aby personel mógł pracować bez dodatkowego ryzyka stwarzanego przez otoczenie.

W celu wyłączenia z eksploatacji należy postępować w następujący sposób:

- zatrzymać maszynę,
- zdemontować głowice klejące,
- ustawić maszynę w taki sposób, aby wózek z nośnikami głowic klejących był opuszczony,
- odłączyć od sieci energetycznej,
- odłączyć maszynę pod względem mechanicznym od innych elementów instalacji,
- wyłączyć maszynę z linii produkcyjnej,
- przygotować maszynę do ewentualnego transportu poprzez unieruchomienie jej ruchomych części.

W celu ewentualnego złomowania maszyny należy przeprowadzić takie same czynności, jak w przypadku wyłączenia jej z eksploatacji.

- Zdjąć robocze przyrządy ochronne (jeżeli były zamontowane).
- Różne części posortować według materiałów, z jakich zostały wykonane (metale, plastik, guma, itd.), i tak posegregowane oddać do zakładu zajmującego się zbiórką odpadów.

Uwaga dodatkowa: W przypadku złomowania maszyny muszą zostać uwzględnione przepisy obowiązujące w kraju jej wykorzystania.

CZĘŚĆ 3

USTAWIENIA

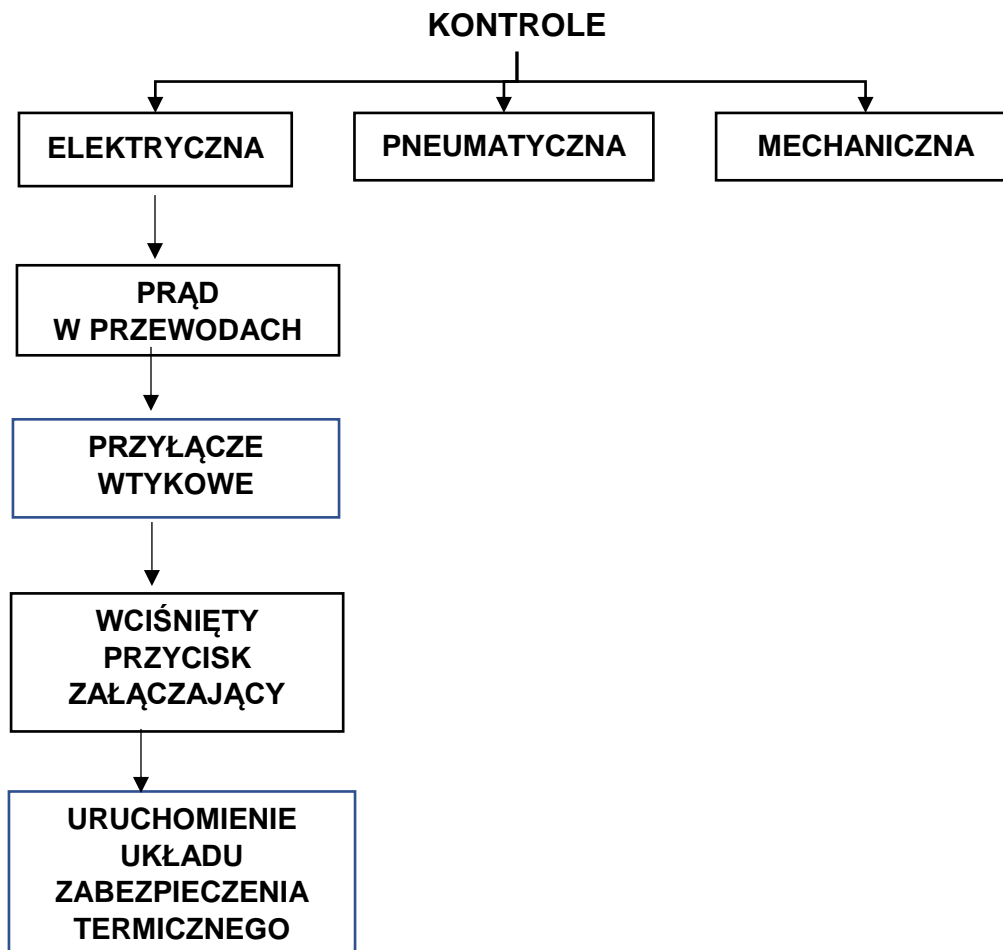
8 – Wykaz ewentualnych problemów

- 01) Maszyna nie uruchamia się.
- 02) Maszyna jest w stanie alarmu.
- 03) Pasy nie poruszają się.
- 04) Przerwany jest obwód automatyczny.

CZĘŚĆ3
USTAWIENIA

01

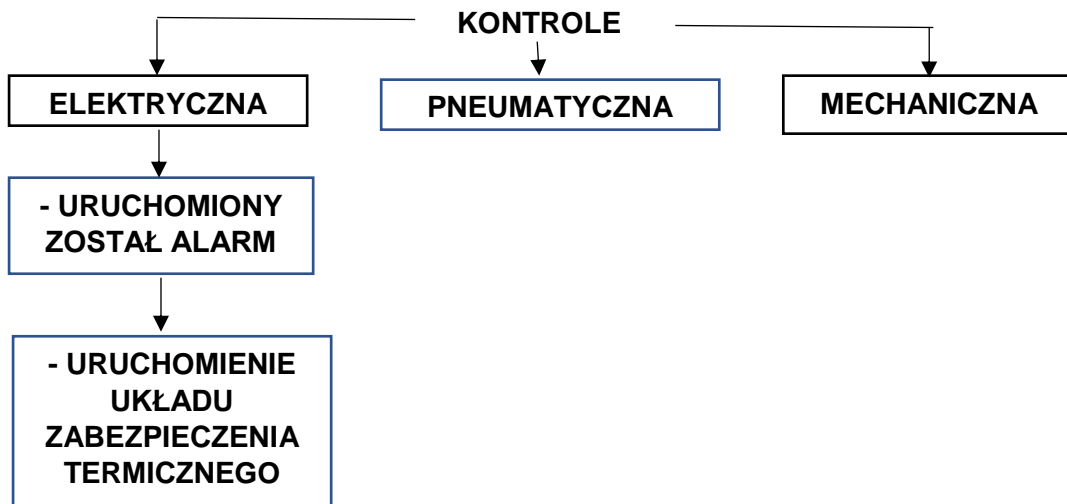
Opis uszkodzenia: **MASZYNA NIE URUCHAMIA SIĘ**



CZĘŚĆ 3
USTAWIENIA

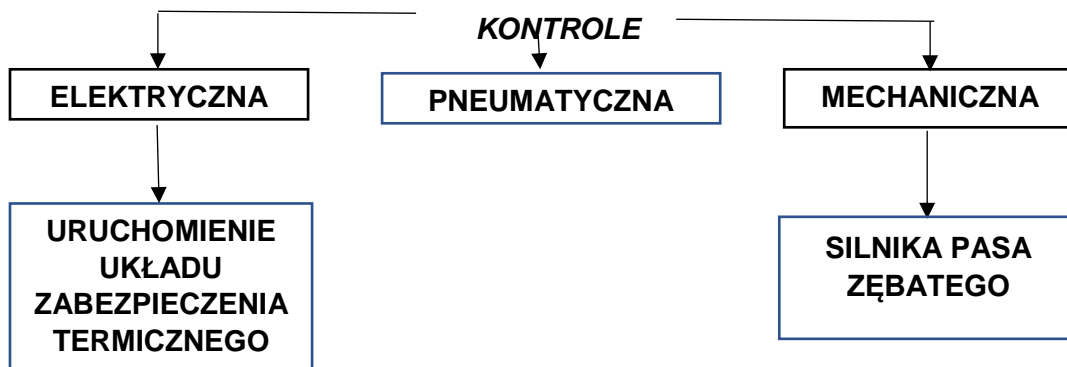
02

Opis uszkodzenia: MASZYNA JEST W STANIE ALARMU



03

Opis uszkodzenia: PASY NIE PORUSZAJĄ SIĘ



**CZĘŚĆ 3
USTAWIENIA**

04

Opis uszkodzenia: PRZERWANIE CYKLU AUTOMATYCZNEGO

KONTROLE



- JEDEN Z PRZYPADKÓW OPISYWANYCH WCZEŚNIEJ



- W PRZYPADKU INNYCH USZKODZEŃ WEZWAĆ SERWIS TECHNICZNY

CZĘŚĆ 4 KONSERWACJA

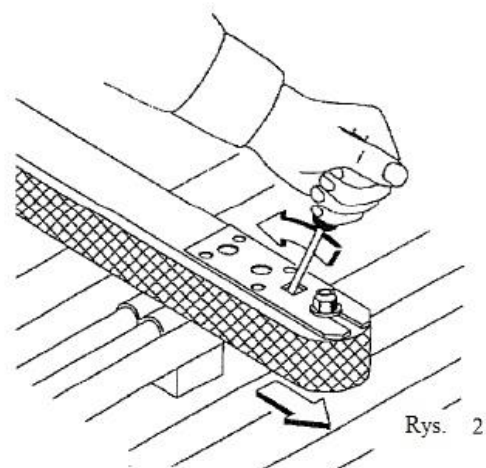
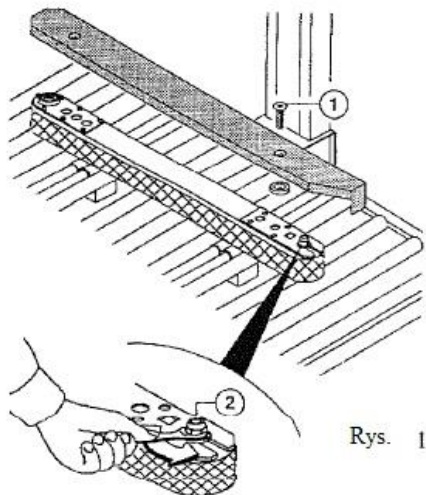
1 – Ogólne przepisy dotyczące konserwacji

Nie jest przewidziany serwis specjalny, jednakże, w celu zagwarantowania niezawodnego przebiegu pracy, korzystne jest okresowe sprawdzanie śrub.

2 – Wymiana pasów transportowych

Po dłuższym czasie pracy następuje zużycie pasów transportowych. W celu ich wymiany należy postępować w następujący sposób:

- Usunąć cztery śruby (Rys. 1, poz. 1) i zdjąć pokrywę ochronną.
- Odkręcić śrubę blokującą przedniego walca transportowego (Rys. 1, poz. 2) i przesunąć ją w kierunku środka maszyny.
- Wymienić pas.
- Za pomocą wkrętaka osadzić odpowiednio pas, jednocześnie naciskając w celu jego naprężenia (Rys. 2).
- Ponownie dokręcić nakrętkę (Rys. 1, poz. 2).



CZĘŚĆ 4 KONSERWACJA

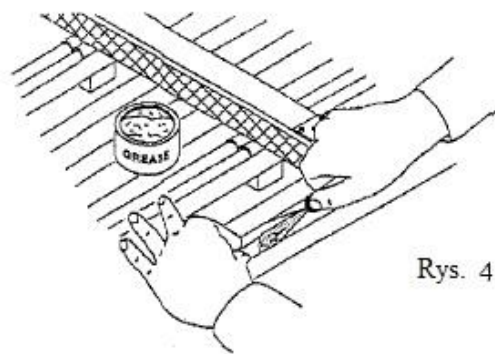
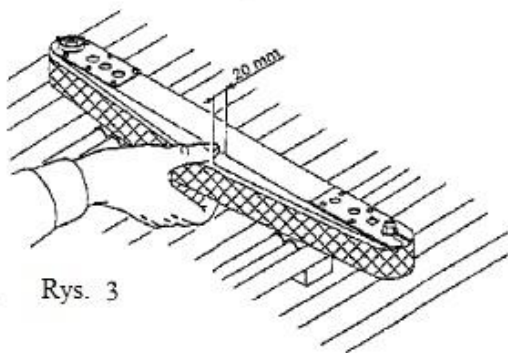
- Skontrolować prawidłowe napięcie pasa poprzez jego lekkie pociągnięcie w środkowej części ramienia transportowego (Rys. 3). Rozciągnięcie pasa musi wynosić około 20 mm. Jeżeli warunek ten nie jest spełniony, należy ponownie odkręcić nakrętkę (Rys. 1, poz. 2) i za pomocą klucza inbus 4 mm obrócić śrubę regulacyjną w prawo w celu zwiększenia napięcia, lub w lewo w celu zmniejszenia napięcia (Rys. 2); dokręcić nakrętkę (Rys. 1, poz. 2).
- Ponownie nałożyć pokrywę osłaniającą i dokręcić za pomocą śrub.

UWAGA

USTAWIENIE TO POWINNO BYĆ WYKONYWANE PRZEZ WYSPECJALIZOWANY PERSONEL WYKONUJĄCY KONSERWACJĘ. ZALECANE JEST PRZEPROWADZENIE WYMIANY PASÓW PRZYNAJMNIEJ RAZ W ROKU.

3 – Smarowanie

Zaleca się okresowe smarowanie wału posuwu polegające na wprowadzeniu za pomocą szpachelki smaru do szczelin z tworzywa sztucznego przy zatrzymanej maszynie (Rys. 4).



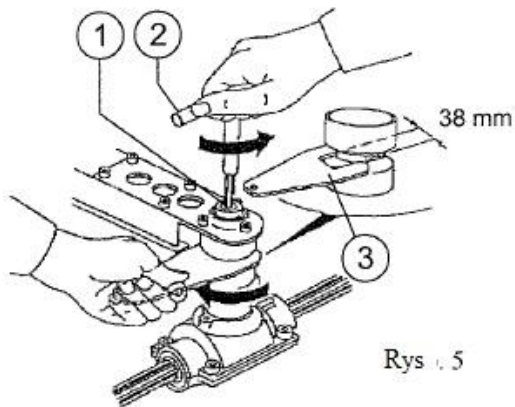
CZĘŚĆ 4 KONSERWACJA

4 – Kontrola dokręcenia śrub blokujących wału napędowego

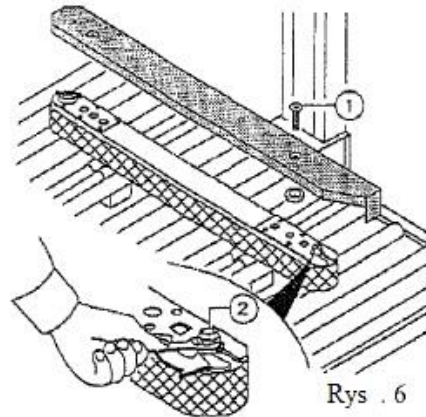
Zalecane jest kontrolowanie dokręcenia śrub blokujących wału napędowego odpowiednio do ilości przepracowanych godzin (Rys. 5, poz. 1).

Czynność tę przeprowadza się prawidłowo w następujący sposób:

- Odkręcić śruby (Rys. 6, poz. 1) i zdjąć pokrywę osłaniającą pasy.
- Poluzować nakrętkę zaciskową tylnej tarczy pasa (Rys. 6, poz. 2), tak aby tarcza pasa mogła zostać przesunięta do środka maszyny.
- Usunąć pas.
- Klucz (Rys. 5, poz. 3) włożyć do przewidzianego do tego celu zagłębienia na tarczy pasa, tak aby pozostała ona zablokowana podczas dokręcania śruby.



Rys. 5



Rys. 6

CZĘŚĆ 4

KONSERWACJA

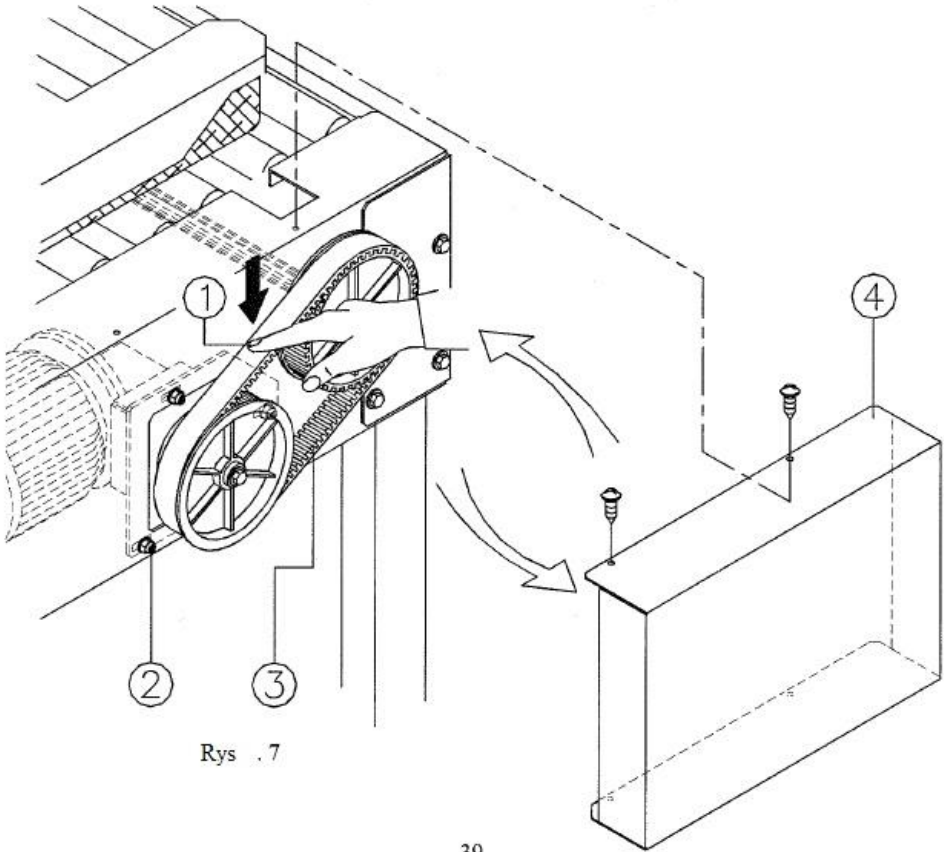
- Za pomocą sześciokątnego klucza nasadowego (Rys. 5, poz. 2) mocno dokręcić śruby mocujące.
- Ponownie zamontować pas transportowy (Rys. 1 i 2, Rozdział 2).
- Za pomocą wkrętaka osadzić odpowiednio pas, jednocześnie naciskając w celu jego naprężenia (Rys. 2).
- Ponownie dokręcić nakrętkę (Rys. 1, poz. 2).
- Skontrolować prawidłowe naprężenie pasa poprzez jego lekkie pociągnięcie w środkowej części ramienia transportowego (Rys. 3).

Wyciągnięcie pasa w stosunku do prowadnicy powinno wynosić ok 20 mm.

Jeżeli warunek ten nie jest spełniony, wówczas należy ponownie odkręcić nakrętkę (Rys. 1, poz. 2) i za pomocą klucza inbus 4 mm obrócić śrubę regulacyjną w prawo w celu zwiększenia naprężenia lub w lewo w celu jego zmniejszenia (Rys. 2); dokręcić nakrętkę (Rys. 1, poz. 2).

- Ponownie nałożyć pokrywę osłony i dokręcić za pomocą śrub.

CZĘŚĆ 4
KONSERWACJA



Rys . 7

CZĘŚĆ 4 KONSERWACJA

5 – Sprawdzenie rozciągnięcia pasa napędowego i jego wymiana

a - Sprawdzenie rozciągnięcia pasa napędowego

W celu przeprowadzenia tej kontroli należy postępować w następujący sposób:

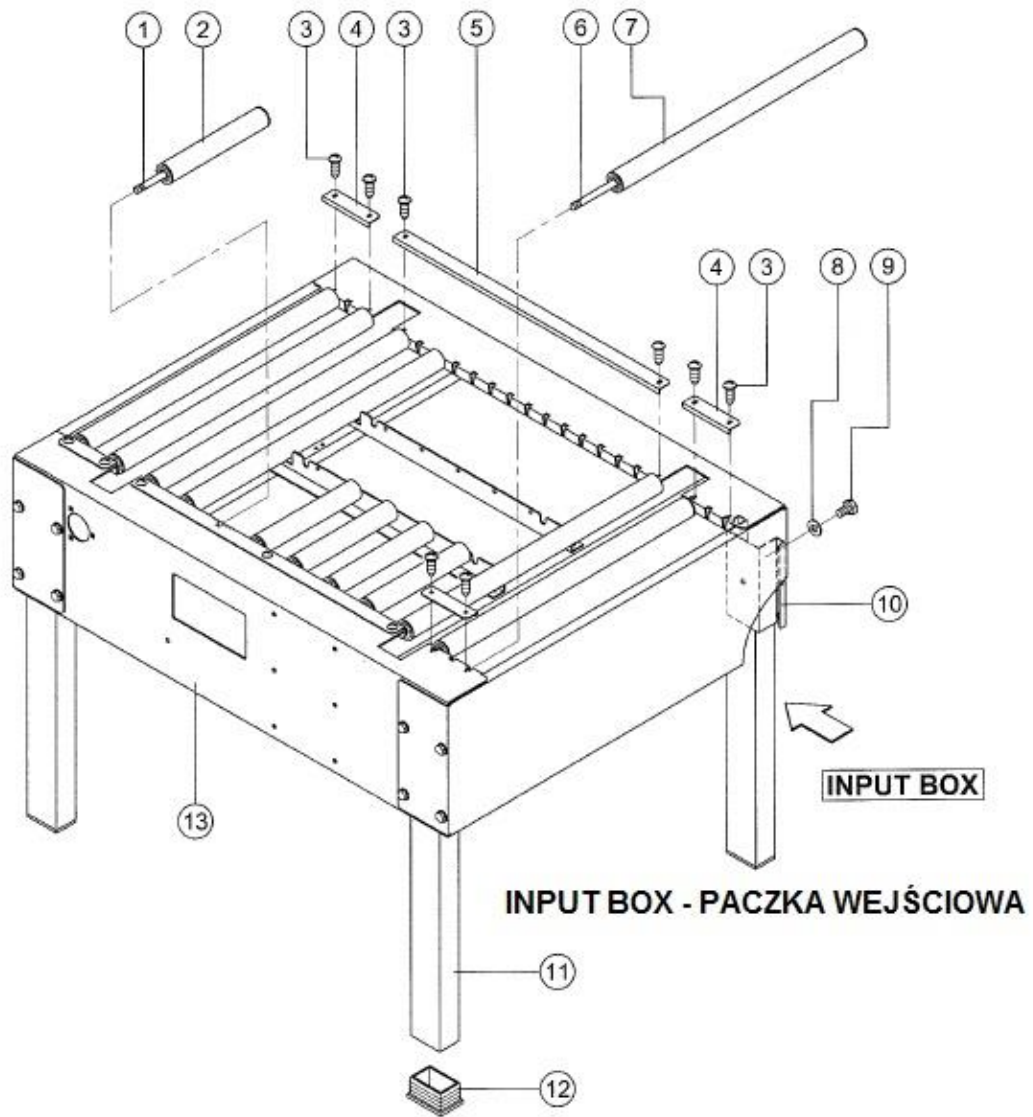
- Odkręcić śruby i usunąć pokrywę osłaniającą pasa (Rys. 7, poz. 4).
- Sprawdzić ewentualne rozciągnięcie pasa poprzez lekkie uderzanie palcami (Rys. 7, poz. 1).
- Ewentualnie ustawić prawidłowe naciągnięcie pasa poprzez poluzowanie trzech nakrętek blokujących silnika, aby umożliwić potrzebne przesunięcie; następnie zablokować w prawidłowym położeniu (Rys. 7, poz. 2).
- Ponownie nałożyć pokrywę ochronną.

b – Wymiana pasa napędowego

Pas owijarki wymienić w następujący sposób:

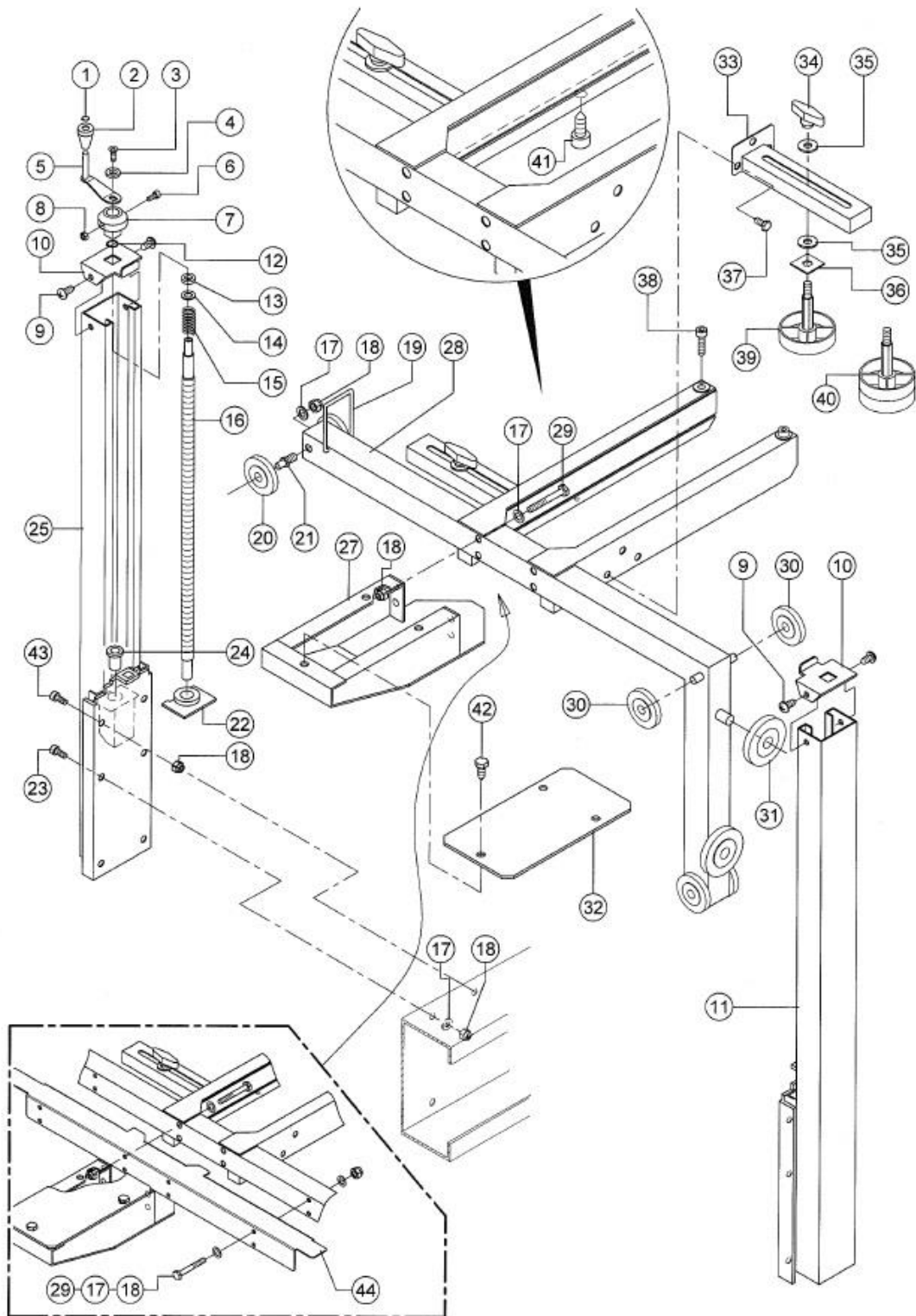
- Odkręcić śruby i usunąć pokrywę osłaniającą pas (Rys. 7, poz. 4).
- Poluzować trzy nakrętki blokujące silnika (Rys. 7, poz. 2) i wymienić pas (poz. 3).
- Ustawić naciągnięcie pasa poprzez dokręcenie trzech nakrętek blokujących silnika (Rys. 7, poz. 2).
- Ponownie nałożyć pokrywę ochronną.

Rys.	Poz.	Kod części zamiennej		Ilość	CZĘŚĆ 5	WYKAZ ZALECANYCH CZĘŚCI
		GEM 52	GEM52 INOX			
223-01	02	801-10-139	801-10-139	1		Rolka Ø 32x183,5
223-01	03	851-01-913	-----	4		Śruba samogwintująca Ø 3,9x9,5
223-01	03	-----	851-05-230	4		Śruba sześciokątna M4x10
223-01	07	801-10-140	801-10-140	1		Rolka Ø 32x516
223-01	12	851-03-474	851-03-474	2		Stopka
223-02	01	851-00-037	851-02-353	1		Pierścień Seegera dla zew. Ø 8
223-02	02	801-00-033	801-00-033	1		Pokrętło
223-02	20	801-01-114	801-01-114	2		Kółko h=13,5 mm
223-02	22	801-01-115	801-01-115	1		Element gwintowany
223-02	30	801-01-122	801-01-122	4		Kółko h=15,5 mm
223-02	31	801-01-121	801-01-121	2		Kółko h=10 mm
223-04	02	851-00-730	851-00-730	4		Łożysko Ø 15x32x9 (SKF 6002-2RS1)
223-04	07	851-00-584	-----	2		Klin sprężysty 5x5x20
223-04	15	851-03-128	851-03-128	2		Pas transportowy h=50x1385
223-06	04	851-03-478	851-03-478	1		Silnik z przekładnią ślimakową MCV30 230/400 50Hz 266/460 60Hz.
223-06	05	851-02-387	851-02-387	1		Silniki jednofazowe 220/240V 50Hz
223-06	05	851-00-784	851-00-784	1		Silniki trójfazowe 220/460V 50/60Hz
223-06	05	851-02-849	851-02-849	1		Silniki trójfazowe 290/500V 50Hz
223-06	05	851-02-389	851-02-389	1		Silniki jednofazowe 220V 60Hz
223-06	05	851-02-390	851-02-390	1		Silniki jednofazowe 100V 50/60Hz
223-06	05	851-00-790	851-00-790	1		Silniki trójfazowe 220/380V 60Hz
223-06	05	851-01-105	851-01-105	1		Silniki trójfazowe 200/346V 50/60Hz
223-06	05	851-03-683	851-03-683	1		Silniki jednofazowe 110V 60Hz
223-06	06	851-03-476	851-03-476	1		Przekładnia ślimakowa S.F. NMRV030 PAM 140/11
223-06	26	851-03-475	851-03-475	1		Pas zębaty Z=80 P=3/8"
223-07	13	851-01-080	851-01-080	1		Wyłącznik 0,63-1A (AEG typ Mbs25)
223-07	13	851-01-081	851-01-081	1		Wyłącznik 1-1,6A (AEG typ Mbs25)
223-07	13	851-01-082	851-01-082	1		Wyłącznik 1,6-2,5A (AEG typ Mbs25)
223-07	13	851-01-083	851-01-083	1		Wyłącznik 2,5-4A (AEG typ Mbs25)
223-07	13	851-01-084	851-01-084	1		Wyłącznik 4-6A (AEG typ Mbs25)
223-07	14	851-02-933	851-02-933	1		Przycisk awaryjny (PS108M25)
223-07	20	851-02-929	851-02-929	1		Wyzwalacz dla zbyt niskiego napięcia typ (AEG) AC380V, 50Hz, 440V, 60Hz
223-07	21	851-02-931	851-02-931	1		Wyzwalacz dla zbyt niskiego napięcia typ (AEG) AC220V, 50 Hz, 240V, 60Hz



223-01

Pozycja	KOD CZĘŚCI ZAMIENNEJ		Ilość	Rys. 223-01	JEDNOSTKA ŁOŻA
	GEM 52	GEM52 INOX		OPIS	
01	801-01-103	801-01-103-I	10	Bolec Ø 8 L=200 mm	
02	801-10-139	801-10-139-I	10	Rolka L=183,5mm	
03	851-01-913	-----	14	Śruba samogwintująca Ø 3,9x9,5	
03	-----	851-05-230	14	Śruba sześciokątna M4x10	
04	801-00-905	801-00-905-I	4	Pałak	
05	801-09-858	801-09-858-I	2	Pałak	
06	801-00-904	801-00-904-I	7	Bolec Ø 8 L=539mm	
07	801-10-140	801-10-140-I	7	Rolka L=516 mm	
08	851-00-506	851-00-516	16	Podkładka płaska dla M8	
09	851-00-294	851-02-321	16	Śruba sześciokątna M8x16	
10	801-10-078	801-10-078-I	4	Uchwyt nóżek	
11	801-10-010	801-10-010-I	4	Nóżka	
12	851-03-474	851-03-474	4	Stopka	
13	801-10-011	801-10-011-I	1	Łoże nitowane	

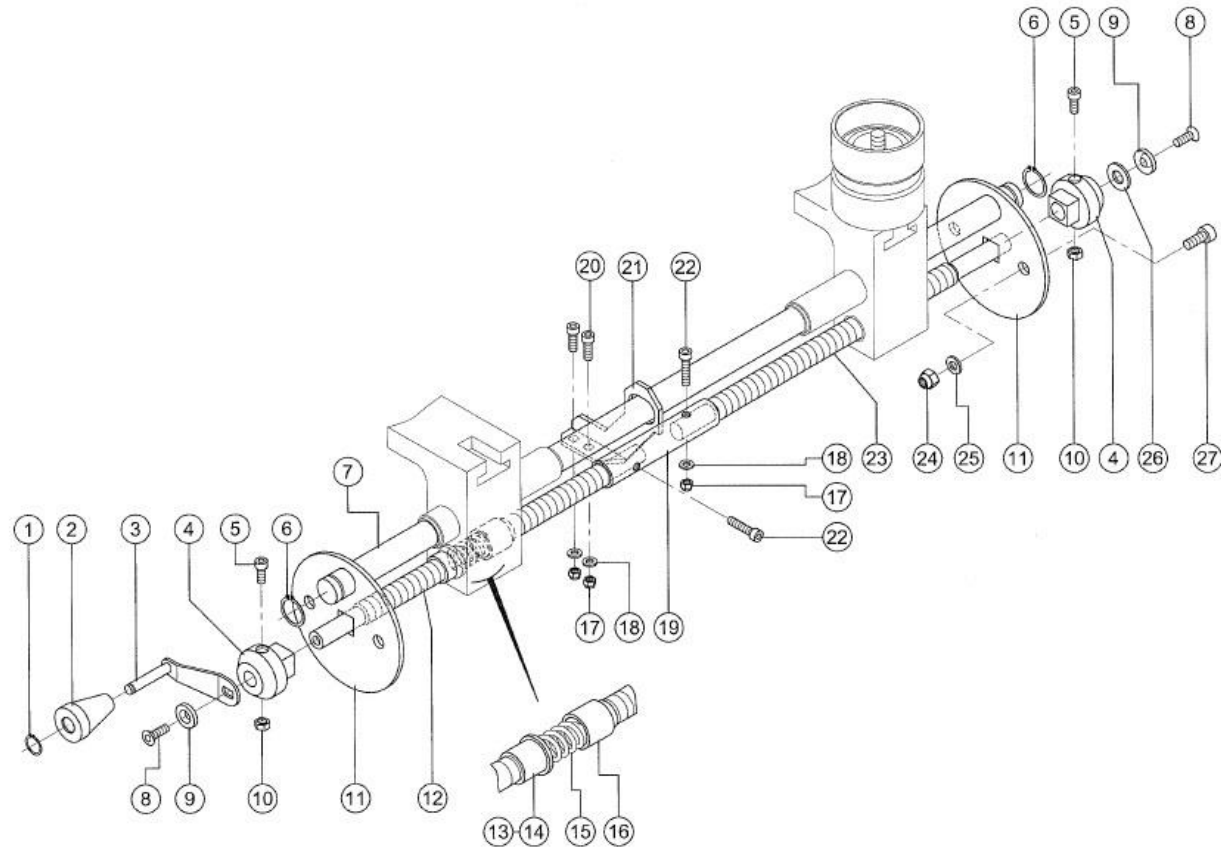


223-02

Pozycja	CZĘŚĆ ZAMIENNA		Ilość	Rys. 223-02	GÓRNA RAMA SAŃ
	GEM 52	GEM52 INOX		OPIS	
01	851-00-037	851-02-353	1		Pierścień Seegera dla zew. Ø 8
02	801-00-033	801-00-033	1		Pokrętło
03	851-00-237	851-01-996	1		Śruba stożkowa inbus M6x16
04	801-00-037	801-00-037-I	1		Pokrywa
05	801-00-032	801-00-032-I	1		Dźwignia
06	851-00-408	851-02-325	1		Śruba inbus M6x20
07	801-00-031	801-00-031	1		Tulejka
08	851-00-473	851-02-324	1		Nakrętka sześciokątna M6
09	851-01-913	-----	4		Śruba samogwintująca Ø 3,9x9,5
09	-----	851-05-230	4		Śruba sześciokątna M4x10
10	801-10-013	801-10-013-I	2		Pokrywa dla kolumny
11	801-14-154	801-14-154-I	1		Kolumna h=780 mm
12	851-00-041	851-02-354	1		Pierścień Seegera dla zew. Ø 17
13	801-01-109	801-01-109	1		Element dystansowy
14	851-00-507	851-00-517	1		Podkładka płaska dla M10
15	801-01-123	801-01-123	1		Sprężyna
16	801-01-111	801-01-111-I	1		Śruba
17	851-00-505	851-00-515	22		Podkładka płaska dla M6
18	851-00-494	851-02-322	22		Samozabezpieczająca nakrętka sześciokątna M6
19	801-01-112	801-01-112-I	1		Hak
20	801-01-114	801-01-114	2		Kółko H=13,5
21	801-01-113	801-01-113-I	2		Bolec
22	801-01-115	801-01-115	1		Element gwintowany
23	851-00-214	851-02-086	8		Śruba inbus M6x16
24	801-00-360	801-00-360	1		Tulejka
25	801-10-816	801-10-816-I	1		Kolumna h=780 mm
26	-----	-----	-		
27	801-09-856	801-09-856-I	1		Przedni tor ślizgowy
28	801-09-857	801-09-857-I	1		Rama górna
29	851-01-131	851-02-326	8		Śruba sześciokątna M6x55
30	801-01-122	801-01-122	4		Kółko H=15,5
31	801-01-121	801-01-121	2		Kółko H=10
32	801-10-310	801-10-310-I	1		Pokrywa
33	801-00-106	801-00-106-I	2		Nośnik
34	851-00-910	851-00-910	2		Pokrętło
35	801-00-105	801-00-105-I	4		Podkładka
36	801-00-107	801-00-107-I	2		Podkładka
37	851-00-252	851-02-024	6		Śruba samogwintująca sześciokątna Ø 6,3x13
38	851-03-403	851-05-231	2		Śruba inbus M8x60

Pozycja	KOD CZĘŚCI ZAMIENNEJ		Ilość	Rys. 223-02	GÓRNA PODSTAWA SAŃ
	GEM 52	GEM52 INOX		OPIS	
39	801-00-108	801-00-108	2		
40	801-00-109	801-00-109	2		
41	851-01-984	-----	1		
41	-----	851-02-327	1		
42	851-00-155	-----	3		
42	-----	851-02-056	3		
43	851-02-212	851-02-062	4		
44	801-14-073	-----	1		
					Rolka Rolka podwójna (opcjonalnie) Samogwintująca śruba inbus napędu Ø 5,5x13 Śruba inbus M5x10 Samogwintująca śruba sześciokątna Ø5,5x9,5 Śruba sześciokątna M5x10 Śruba inbus M6x12 Pokrywa

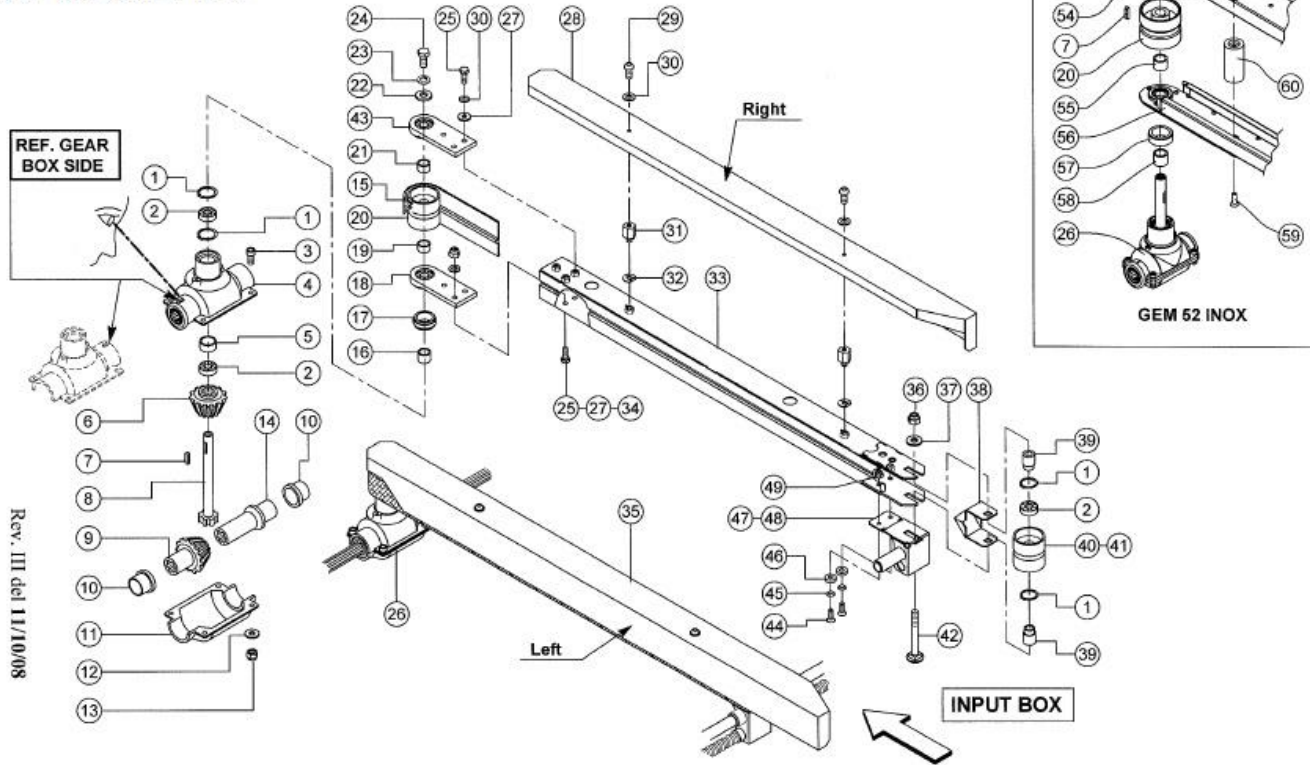
223-03



Pozycja	KOD CZĘŚCI ZAMIENNEJ		Ilość	Rys. 223-03	REGULACJA PASA RAMIENIA
	GEM 52	GEM52 INOX		OPIS	
01	851-00-037	851-02-353	1	Pierścień Seegera dla zew. Ø 8	
02	801-00-033	801-00-033	1	Pokrętło	
03	801-00-032	801-00-032-I	1	Dźwignia	
04	801-00-031	801-00-031	2	Tulejka	
05	851-00-408	851-02-325	2	Śruba inbus M6x20	
06	851-00-041	851-02-354	2	Pierścień Seegera dla zew. Ø 17	
07	801-09-862	801-09-862-I	1	Pręt	
08	851-00-237	851-01-996	2	Śruba stożkowa inbus M6x16	
09	801-00-037	801-00-037-I	2	Tulejka	
10	851-00-473	851-02-324	2	Nakrętka sześciokątna M6	
11	801-00-909	801-00-909-I	2	Nośnik	
12	801-09-859	801-09-859-I	1	Śruba z gwintem lewoskrętnym	
13	801-00-058	801-00-058-I	1	Element gwintowany prawoskrętny	
14	801-00-053	801-00-053-I	1	Element gwintowany lewoskrętny	
15	801-00-057	801-00-057-I	2	Sprężyna	
16	801-05-579	801-05-579-I	2	Tulejka dla sprężyny	
17	851-00-492	851-05-130	4	Samozabezpieczająca nakrętka sześciokąt. M4	
18	851-00-512	851-00-513	4	Podkładka płaska dla M4	
19	801-00-040	801-00-040-I	1	Sprzęg złączkowy	
20	851-00-192	851-02-076	2	Śruba inbus M4x12	
21	801-01-129	801-01-129-I	1	Nośnik	
22	851-00-197	851-02-328	2	Śruba inbus M4x22	
23	801-09-860	801-09-860-I	1	Śruba z gwintem prawoskrętnym	
24	851-00-494	851-02-322	4	Samozabezpieczająca nakrętka sześciokątna M6	
25	851-00-505	851-00-515	4	Podkładka płaska dla M6	
26	801-00-043	801-00-043-I	1	Element dystansowy	
27	851-00-214	851-02-086	4	Śruba inbus M6x16	

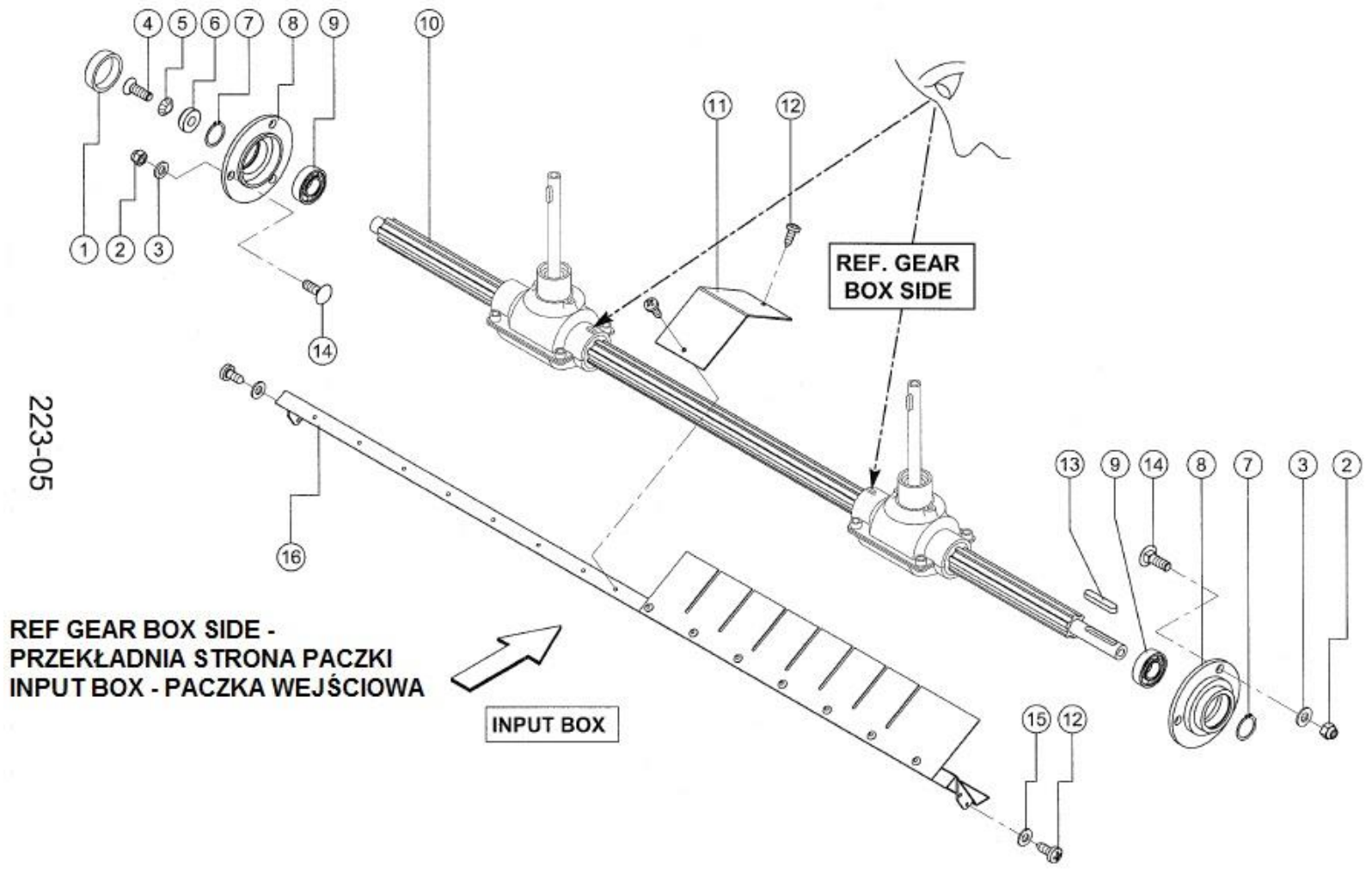
REF. GEAR BOX SIDE -
 PRZEKŁADNIA STRONA PACZKI
 INPUT BOX - PACZKA WEJŚCIOWA
 right - prawy; left - lewy

223-04



Pozycja	KOD CZĘŚCI ZAMIENNEJ		Ilość	Rys. 223-04	PRZESUWANIE PACZKI H=50
	GEM 52	GEM 52 INOX		OPIS	
01	851-00-044	851-02-352	8		Pierścień Seegera dla wew. Ø 32
02	851-00-730	851-00-730	6		Łożysko Ø 32x15x9 (SKF typ 6002-2RS1)
03	851-00-205	851-02-330	8		Śruba inbus M5x20
04	801-00-914	801-00-914	2		Górna połowa obudowy
05	801-00-913	801-00-913-I	2		Element dystansowy
06	801-04-012	801-04-012	2		Zębnik indukcyjny
07	851-00-584	851-02-315	2		Klin sprężysty 5x5x20
08	801-04-013	801-04-013-I	2		Walek dla tarczy pasa h=50
09	801-00-920	801-00-920	2		Zębnik indukcyjny
10	851-01-073	851-01-073	4		Tulejka
11	801-00-915	801-00-915	2		Dolna połowa obudowy
12	851-00-504	851-00-514	8		Podkładka płaska dla M5
13	851-00-493	851-02-003	8		Samozabezpiecz. nakrętka sześciokąt M5
14	801-00-919	801-00-919	2		Element dystansowy - tulejka
15	851-03-128	851-03-128	2		Pas transportowy h=50x1385
16	801-14-071	-----	2		Element dystansowy
17	801-12-101	-----	2		Tulejka
18	801-10-652	-----	2		Dolne przedłużenie ramienia
19	801-12-532	-----	2		Element dystansowy h=50
20	801-00-047	801-00-047	2		Walec transportowy napędu h=50
21	801-12-458	-----	2		Element dystansowy h=50
22	801-00-718	-----	2		Podkładka specjalna
23	851-00-528	-----	2		Podkładka elastyczna dla M8
24	801-10-648	-----	2		Śruba sześciokątna M8x20
25	851-00-285	-----	12		Śruba sześciokątna M6x20
26	801-04-804	801-04-804	2		Kompletna grupa przekładni h=50
27	801-00-088	-----	12		Podkładka specjalna
28	801-14-068	801-14-068-I	1		Ochrona pasa prawego h=50
29	851-03-976	-----	4		Śruba M6x12
30	851-00-527	-----	10		Podkładka elastyczna dla M6
31	801-10-654	-----	4		Element dystansowy
32	851-03-943	-----	4		Podkładka specjalna
33	801-14-070	-----	2		Ramię h=50
34	851-00-494	-----	6		Samozabezpiecz. nakrętka sześciokąt.M6
35	801-14-069	801-14-069-I	1		Ochrona pasa lewego h=50
36	851-02-038	851-05-069	2		Płaska nakrętka sześciokątna M10
37	851-00-507	851-00-517	2		Podkładka płaska dla M10
38	801-04-503	801-04-503-I	2		Napinacz pasa h=50
39	801-04-506	801-04-506-I	4		Element dystansowy h=50
40	801-00-063	801-00-063	2		Tarcza biegu jałowego h=50

Pozycja	KOD CZĘŚCI ZAMIENNEJ		Ilość	Rys. 223-04	PRZESUWANIE PACZKI H=50
	GEM 52	GEM 52 INOX		OPIS	
41	801-04-806	801-04-806	2		Tarcza biegu jałowego h=50 z łożyskiem
42	801-05-737	-----	2		Bolec dla pasa h=50
42	-----	851-05-232	2		Półokrągła śruba sześciokątna M10x80
43	801-10-649	-----	2		Górne przedłużenie ramienia
44	851-00-798	-----	4		Śruba stożkowa inbus M8x25
45	851-02-149	-----	4		Podkładka zygzakowata dla M8
46	801-05-542	-----	4		Pokrywa mała
47	801-14-066	-----	1		Nośnik prawy
48	801-14-067	-----	1		Nośnik lewy
49	851-00-495	-----	4		Samozabezpiecz. nakrętka sześciokątna M8
50	-----	851-05-009	1		Śruba stożkowa inbus M8x20
51	-----	851-05-010	1		Podkładka zygzakowata dla M8
52	-----	801-05-542-I	1		Tulejka
53	-----	801-05-549-I	1		Ramię rozsiewu kompletny układ nadrzędny H=50
54	-----	801-00-068-I	1		Element dystansowy Ø 20x15,3 L=6mm
55	-----	801-04-508-I	1		Element dystansowy Ø 20x15,3 L=15mm
56	-----	801-05-543-I	1		Ramię rozsiew dol. prawy ukł. napr. H=50
57	-----	801-04-509	1		Tulejka
58	-----	801-04-507-I	1		Element dystansowy Ø 20x15,3 L=17mm
59	-----	851-01-997	4		Śruba stożkowa inbus M6x20
60	-----	801-05-647-I	4		Element dystansowy H=50



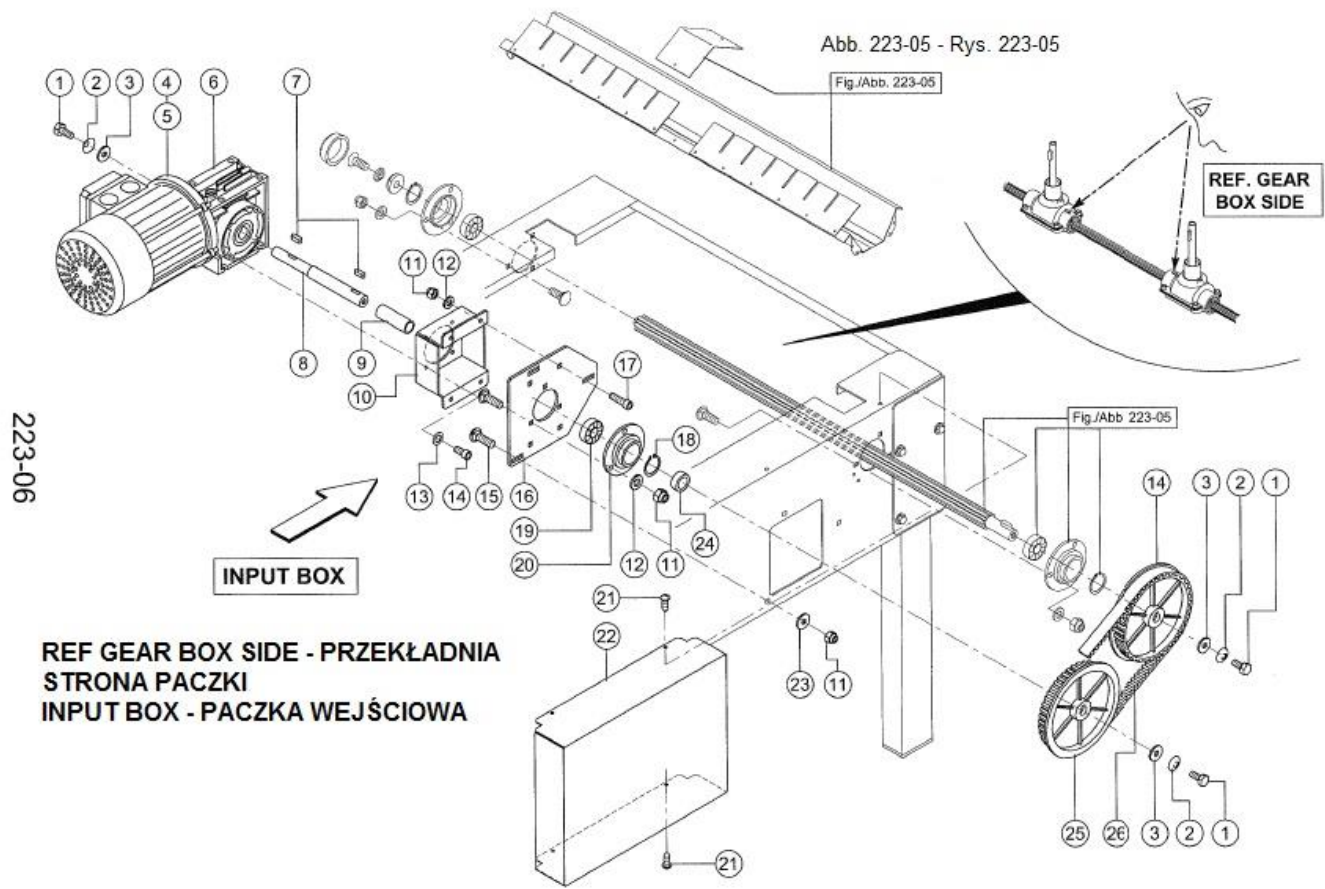
223-05

REF GEAR BOX SIDE -
PRZEKŁADNIA STRONA PACZKI
INPUT BOX - PACZKA WEJŚCIOWA

INPUT BOX

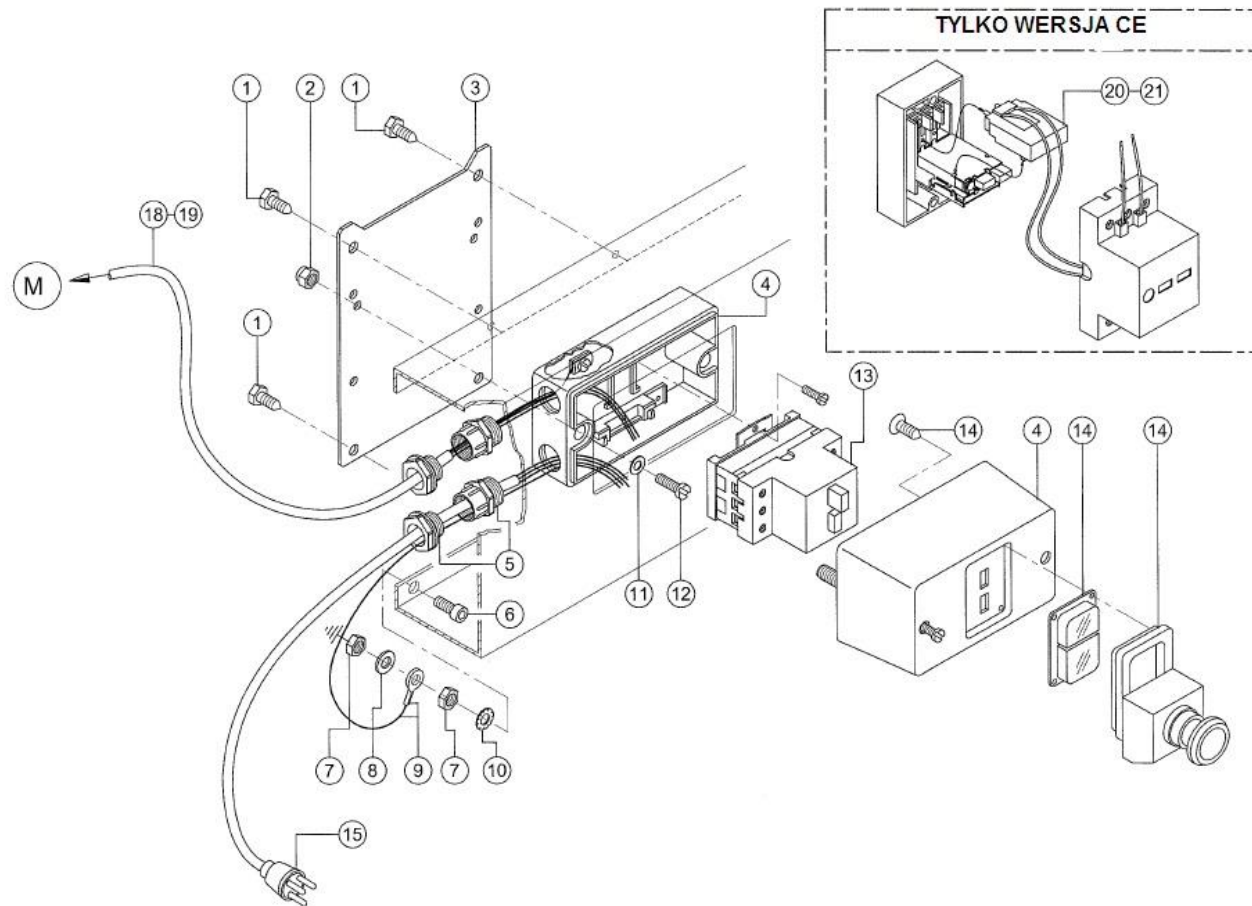
REF. GEAR
BOX SIDE

Pozycja	KOD CZĘŚCI ZAMIENNEJ		Ilość	Rys. 223-05	UKŁAD PRZEŁOŻENIA
	GEM 52	GEM 52 INOX		OPIS	
01	801-00-917	801-00-917	1		Pokrywa mała
02	851-00-494	851-02-322	6		Samozabezpiecz. nakrętka sześciokąt. M6
03	851-00-505	851-00-515	6		Podkładka płaska dla M6
04	851-01-366	851-05-009	1		Śruba stożkowa inbus M8x20
05	851-02-149	851-05-010	1		Podkładka zygzakowata dla M8
06	801-05-542	801-05-542-I	1		Tulejka
07	851-00-044	851-02-352	2		Pierścień Seegera dla wew. Ø 32
08	801-00-916	801-00-916	2		Nośnik
09	851-00-730	851-00-730	2		Łożysko Ø 15x32x9 (SKF typ 8002-2RS1)
10	801-10-016	801-10-016-I	1		Walek rowkowy
11	801-01-130	801-01-130-I	1		Ochrona centralna
12	851-01-913	851-02-341	10		Śruba samogwintująca Ø 3,9x9,5
13	851-01-161	851-02-334	1		Klin sprężysty 5x5x15
14	851-00-446	851-02-020	6		Śruba sześciokątna półokrągła M6x16
15	851-00-512	851-00-513	8		Podkładka płaska dla M4
16	801-10-014	801-10-014-I	2		Ochrona

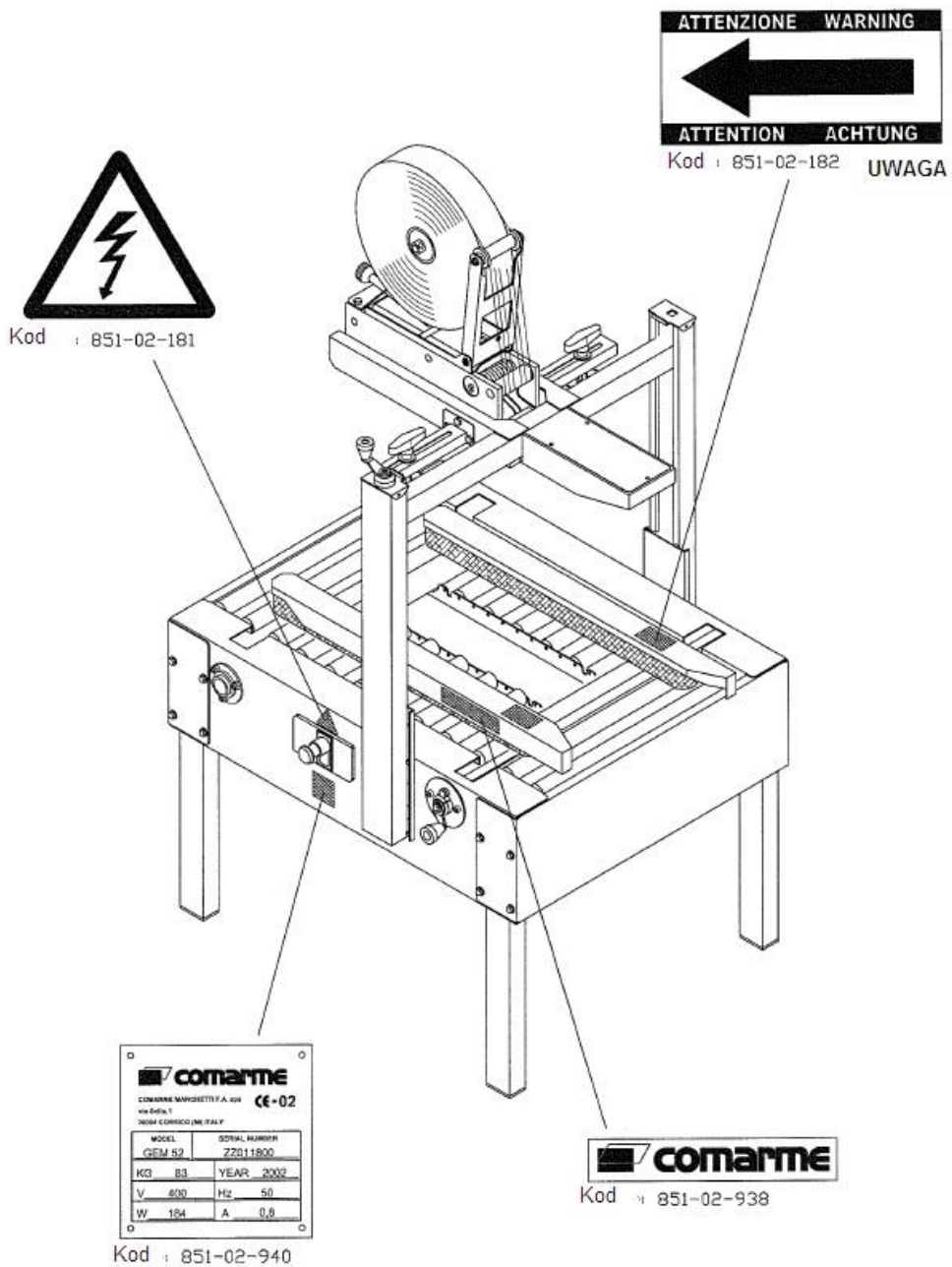


Pozycja	KOD CZĘŚCI ZAMIENNEJ		Ilość	Rys. 223-06	MODUŁ SILNIKA
	GEM 52	GEM 52 INOX		OPIS	
01	851-00-294	851-02-321	3		Śruba sześciokątna M8x16 Sprężyna talerzyk.zew. Ø18 wew. Ø8,2 grub. 1 Podkładka specjalna Silnik z przekładnią ślimakową MCV30 230/400 50 Hz 266/460 60 Hz
02	851-03-284	851-05-233	3		
03	801-00-090	801-00-090-I	3		
04	851-03-478	851-03-478	1		
05	851-02-387	851-02-387	1		Silniki jednofazowe 220/240V 50Hz
05	851-00-784	851-00-784	1		Silniki trójfazowe 220/460-50/60Hz
05	851-02-849	851-02-849	1		Silniki trójfazowe 290/500 – 50Hz
05	851-02-389	851-02-389	1		Silniki jednofazowe 220V – 60Hz
05	851-02-390	851-02-390	1		Silniki jednofazowe 100V – 50/60Hz
05	851-00-790	851-00-790	1		Silniki trójfazowe 220/380 – 60 Hz
05	851-01-105	851-01-105	1		Silniki trójfazowe 200/346 – 50/60Hz
05	851-03-683	851-03-683	1		Silniki jednofazowe 110V – 60Hz
06	851-03-476	851-03-476	1		Przekładnia ślimakowa S.F. NMRV030 PAM 140/11
07	851-01-161	851-02-334	2		Klin sprężysty 5x5x15
08	801-10-017	801-10-017-I	1		Bolec napędu
09	801-10-019	801-10-019-I	1		Element dystansowy Ø15,3x20x57,5
10	801-10-022	801-10-022-I	1		Uchwyt przekładni ślimakowej
11	851-00-494	851-02-322	10		Samozabezpiecz. nakrętka sześciokąt. M6
12	851-00-505	851-00-515	7		Podkładka płaska dla M6
13	851-03-477	851-05-014	4		Podkładka zygzakowata stożkowa dla M6
14	851-00-212	851-02-062	4		Śruba inbus M6x12
15	851-02-367	851-02-419	6		Półokrągła śruba sześciokątna M6x20
16	801-10-018	801-10-018-I	1		Płytką
17	851-00-408	851-02-325	4		Śruba inbus M6x20
18	851-00-044	851-02-352	1		Pierścień Seegera dla wew. Ø 32
19	851-00-730	851-00-730	1		Łożysko D 15x32x9 (SKF typ 6002-2RS1)
20	801-00-916	801-00-916	1		Nośnik
21	851-01-913	-----	4		Śruba samogwintująca Ø 3,9x9,5
21	-----	851-05-230	4		Śruba sześciokątna M4x10
22	801-10-020	801-10-020-I	1		Zabezpieczenie
23	801-00-104	801-00-104-I	3		Podkładka zewn. Ø 20- wew. Ø 6,5 - grubość 2
24	801-00-048	801-00-048-I	1		Element dystansowy Ø 15,3x20x4
25	801-04-044	801-04-044	2		Walec transportowy Z=44 P=3/8"
26	851-03-475	851-03-475	1		Pas zębaty Z=80 P=3/8"

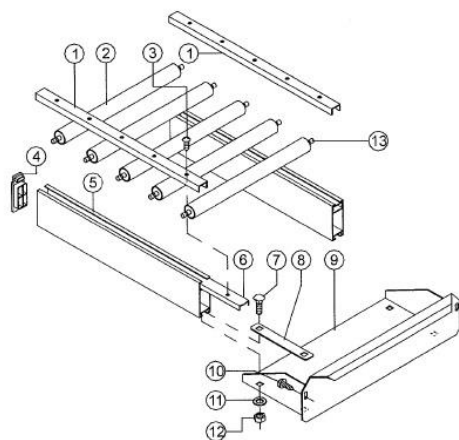
223-07



Pozycja	KOD CZĘŚCI ZAMIENNEJ		Ilość	Rys. 223-07	OBUDOWA WYŁĄCZNIKÓW
	GEM 52	GEM 52 INOX		OPIS	
01	851-01-072	851-02-023	4		Samogwintująca śruba sześciokątna Ø 5,5x9,5
02	851-00-492	851-02-064	2		Samozabezpiecz. nakrętka sześciokątna M4
03	801-10-023	801-10-023-I	1		Płytką
04	851-02-928	851-02-928	1		Wyłącznik elektryczny (typ IM25)
05	851-01-106	851-01-106	2		Uchwyt kabla PG16 – Ø wew. 10
06	851-01-014	851-02-330	1		Śruba inbus M5x16
07	851-02-983	851-02-057	2		Nakrętka sześciokątna M5
08	851-00-504	851-00-514	1		Podkładka płaska dla M5
09	851-01-101	851-01-101	1		Kabel uziemiający
10	851-00-248	851-05-131	1		Podkładka zygzakowata stożkowa dla M5
11	851-00-512	851-00-513	2		Podkładka płaska dla M4
12	851-01-102	851-02-328	2		Śruba z łbem cylindrycznym z wycięciem M4x20
13	851-01-080	851-01-080	1		Wyłącznik 0,63-1A
13	851-01-081	851-01-081	1		Wyłącznik 1-1,6A
13	851-01-082	851-01-082	1		Wyłącznik 1,6-2,5A
13	851-01-083	851-01-083	1		Wyłącznik 2,5-4A
13	851-01-084	851-01-084	1		Wyłącznik 4-6A
13	851-01-374	851-01-374	1		Wyłącznik 6-10A
14	851-02-933	851-02-933	1		Przycisk awaryjnego wyłączenia (PS108M25)
15	851-00-797	851-00-797	1		Trójfazowy kabel połączenia sieciowego (bez wtyku)
15	851-01-099	851-01-099	1		Trójfazowy kabel połączenia sieciowego (C.E.E.)
15	851-00-796	851-00-796	1		Jednofazowy kabel połączenia sieciowego (bez wtyku)
15	851-00-799	851-00-799	1		Jednofazowy kabel połączenia sieciowego (U.S.A.)
15	851-01-100	851-01-100	1		Jednofazowy kabel połączenia sieciowego (C.E.E.)
16					
17					
18	851-00-794	851-00-794	1		Kabel połączeniowy dla silnika (trójfazowy)
19	851-00-793	851-00-793	1		Kabel połączeniowy dla silnika (jednofazowy)
20	851-02-929	851-02-929	1		Wyzwalacz przy zbyt niskim napięciu typ (AEG) AC380V, 50Hz, 440V, 60Hz
21	851-02-931	851-02-931	1		Wyzwalacz przy zbyt niskim napięciu typ (AEG) AC220V, 50Hz, 240V, 60Hz.

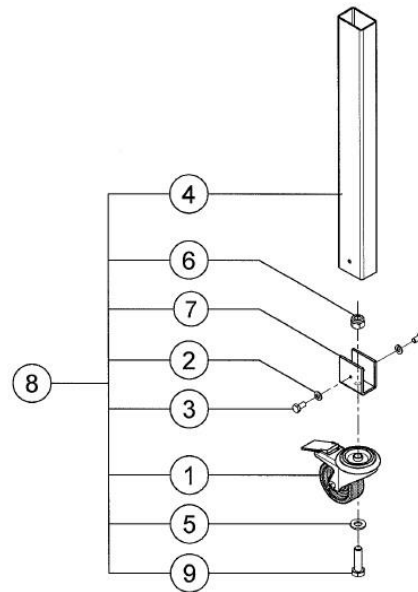


223-08

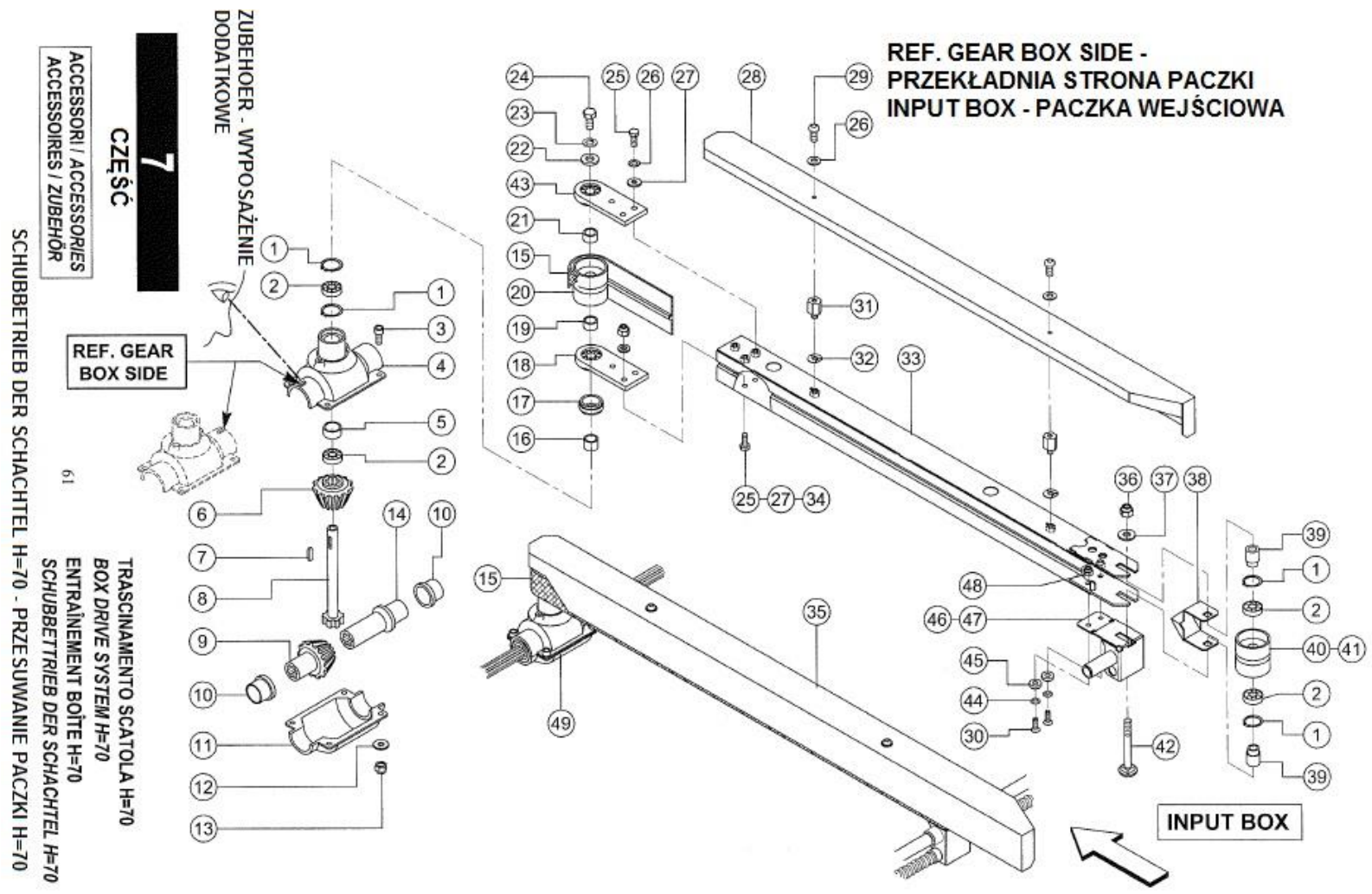


Zestaw GEM52 kod, 801-10-021

Pozycja	KOD CZĘŚCI ZAMIENNEJ		Ilość	CZĘŚĆ 7 WYPOSAŻENIE DODATKOWE ROLKI TRANSPORTERA L=375	
	GEM 52			OPIS	
01	801-01-024		2	Bolec pałaka L=375	
02	801-10-140		5	Rolka	
03	851-00-258		6	Śruba samogwintująca Ø4,2x22	
04	801-01-025		2	Zatyczka	
05	801-01-048		2	Profil L=375 mm	
06	801-01-027		2	Listwa mocująca L=375 mm	
07	851-01-060		4	Półokrągła śruba czworokątna M8x20	
08	801-01-049		2	Talerzyk	
09	801-10-008		1	Przylącze	
10	851-01-904		2	Samogwintująca śruba sześciokątna Ø5,5x13	
11	851-00-506		4	Podkładka płaska dla M8	
12	851-00-474		4	Nakrętka sześciokątna M8	
13	801-00-904		5	Bolec	

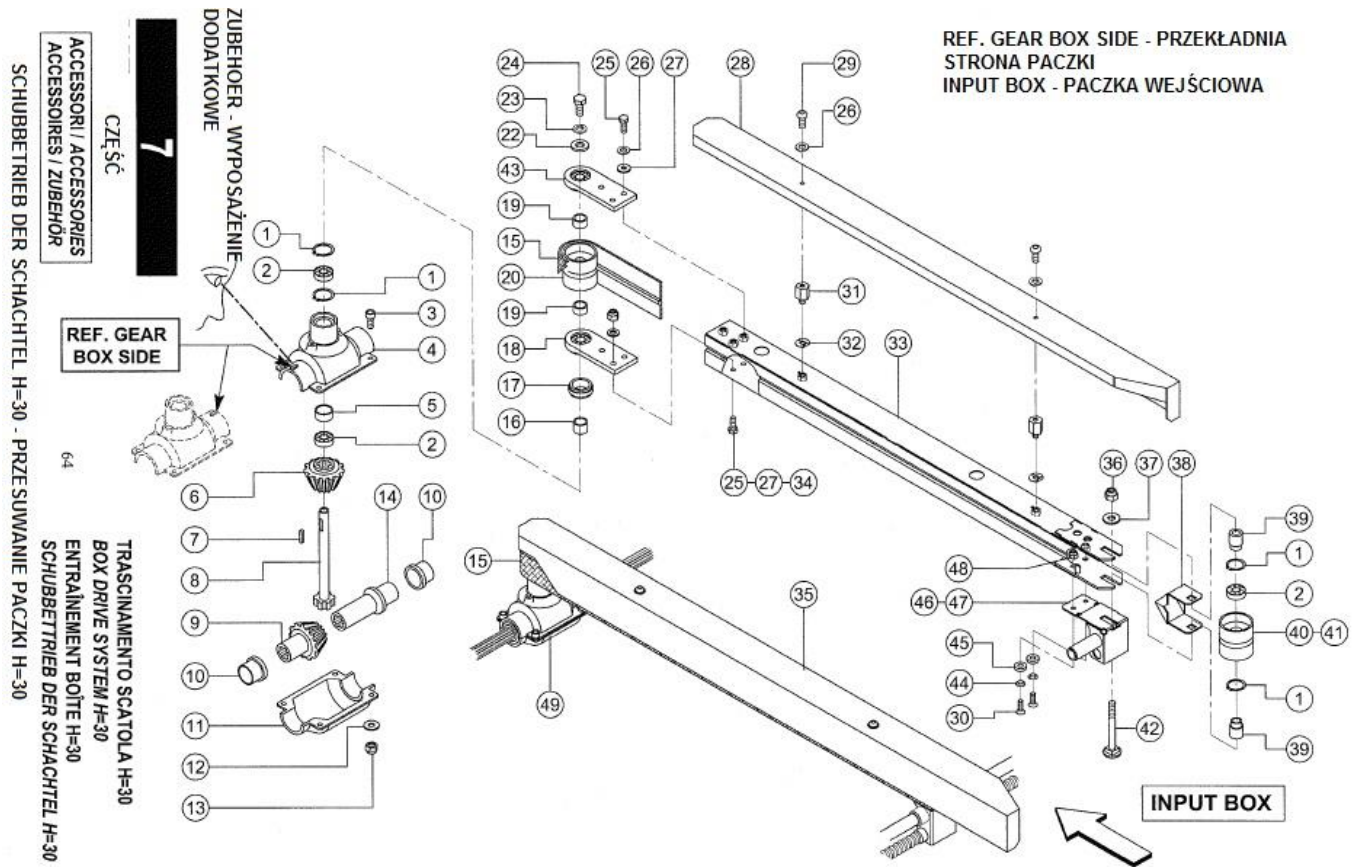


Pozycja	KOD CZĘŚCI ZAMIENNEJ		Ilość	OPIS
	GEM 52	GEM 52 INOX		
01	851-03-473	851-05-145	1	Koło hamujące D.80
02	851-00-527	851-05-014	2	Podkładka elastyczna dla M6
03	851-00-283	851-05-015	2	Śruba sześciokątna M6x12
04	801-10-009	801-10-009	1	Nóżka dla h=650mm
05	851-00-507	851-00-517	1	Podkładka płaska dla M10
06	851-00-496	851-02-347	1	Samozabezpieczająca nakrętka sześciokątna M10
07	801-11-177	801-11-177-I	1	Podpora koła
08	801-10-015	801-10-015-I	1	Nóżka z kołem komplet h=650mm
09	851-00-307	851-05-146	1	Śruba sześciokątna M10x35



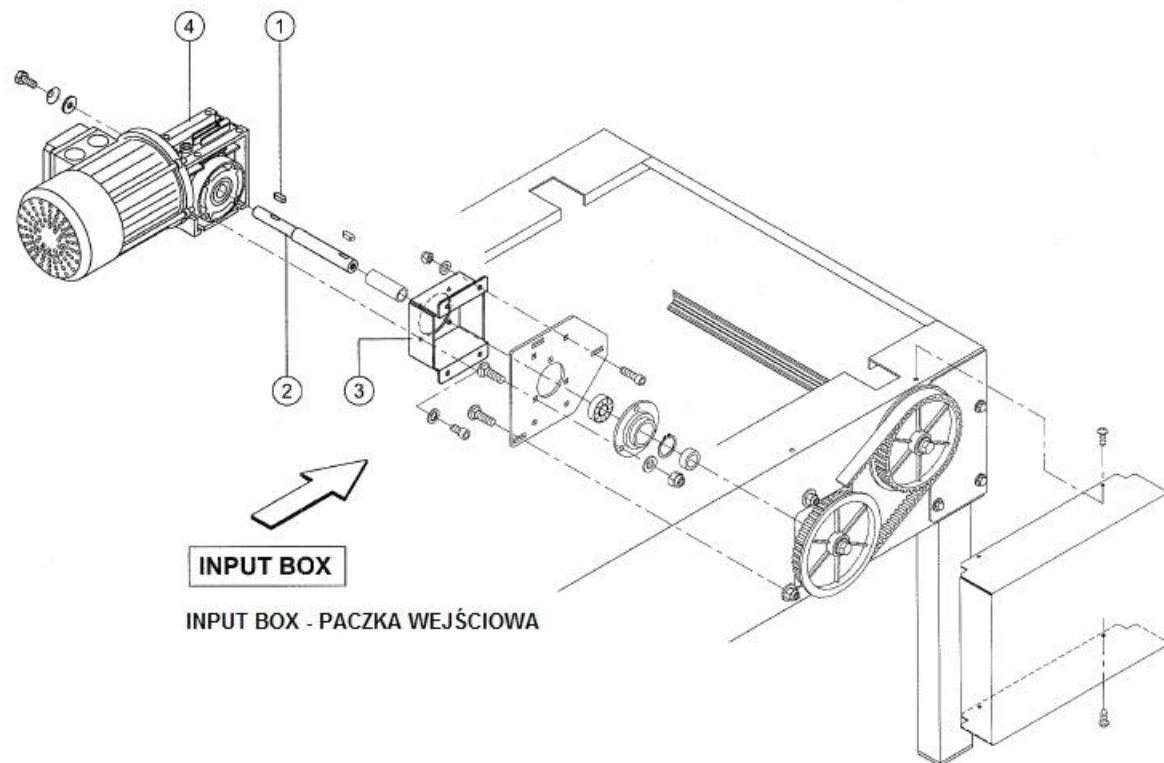
Pozycja	KOD CZĘŚCI ZAMIENNEJ		Ilość	CZĘŚĆ 7	WYPOSAŻENIE DODATKOWE PRZESUWANIE PACZKI H=70
	GEM 52			OPIS	
01	851-00-044		8		Pierścień Seegera wew. Ø 32
02	851-00-730		8		Łożysko Ø32x15x9 (SKF TYP 6002-2RS1)
03	851-00-205		8		Śruba inbus M5x20
04	801-00-914		2		Górna połowa obudowy
05	801-00-913		2		Element dystansowy
06	801-04-012		2		Zębnik indukcyjny
07	851-00-584		2		Klin sprężysty 5x5x20
08	801-04-014		2		Walek dla tarczy pasowej h=70
09	801-00-920		2		Zębnik indukcyjny
10	851-01-073		4		Tulejka
11	801-00-915		2		Dolna połowa obudowy
12	851-00-504		8		Podkładka płaska dla M5
13	851-00-493		8		Samozabezpiecz. nakrętka sześciokątna M5
14	801-00-919		2		Element dystansowy - tulejka
15	851-03-136		2		Pas transportowy h=70x1385
16	801-14-071		2		Element dystansowy
17	801-12-101		2		Tulejka
18	801-10-652		2		Dolne przedłużenie ramienia
19	801-14-074		2		Element dystansowy h=70
20	801-00-264		2		Walec transportowy napędu h=70
21	801-14-075		2		Element dystansowy h=70
22	801-00-718		2		Podkładka specjalna
23	851-00-528		2		Podkładka elastyczna dla M8
24	801-10-648		2		Śruba sześciokątna M8x20
25	851-00-285		12		Śruba sześciokątna M6x20
26	851-00-527		10		Podkładka elastyczna dla M6
27	801-00-088		12		Podkładka specjalna
28	801-14-076		1		Ochrona dla prawego pasa h=70
29	851-03-976		4		Śruba M6x12
30	851-00-798		4		Śruba stożkowa inbus M8x25
31	801-10-654		4		Element dystansowy
32	851-03-943		4		Podkładka specjalna
33	801-14-077		2		Ramię h=70
34	851-00-494		6		Samozabezpieczająca nakrętka sześciokątna M6
35	801-14-078		1		Ochrona dla lewego pasa h=70
36	851-02-038		2		Nakrętka płaska sześciokątna M10
37	851-00-507		2		Podkładka płaska dla M10
38	801-05-576		2		Napinacz pasa h=70
39	801-05-573		4		Element dystansowy h=70
40	801-00-269		2		Tarcza biegu jałowego h=70
41	801-04-807		2		Tarcza biegu jałowego h=70 z łożyskiem

Po.zycja	KOD CZĘŚCI ZAMIENNEJ		Ilość	CZĘŚĆ 7	WYPOSAŻENIE DODATKOWE PRZESUWANIE PACZKI H=70
	GEM 52			OPIS	
42	801-05-740		2		Bolec dla pasa h=70
43	801-10-649		2		Górne przedłużenie ramienia
44	851-02-149		4		Podkładka zygzakowata dla M8
45	801-05-542		4		Tulejka
46	801-14-066		1		Nośnik prawy
47	801-14-067		1		Nośnik lewy
48	851-00-495		4		Samozabezpieczająca nakrętka sześciokątna M8
49	801-04-805		2		Kompletny moduł przekładni h=70



Pozycja	KOD CZĘŚCI ZAMIENNEJ		Ilość	CZĘŚĆ 7	WYPOSAŻENIE DODATKOWE
	GEM 52				PRZESUWANIE PACZKI H=30
				OPIS	
01	851-00-044		8	Pierścień Seegera dla wew. Ø 32	
02	851-00-730		6	Łożysko Ø32x15x9 (SKF TYP 6002-2RS1)	
03	851-00-205		8	Śruba inbus M5x20	
04	801-00-914		2	Górna połowa obudowy	
05	801-00-913		2	Element dystansowy	
06	801-04-012		2	Zębnik indukcyjny	
07	851-00-584		2	Klin sprężysty 5x5x20	
08	801-05-528		2	Wałek dla tarczy pasowej h=30	
09	801-00-920		2	Zębnik indukcyjny	
10	851-01-073		4	Tulejka	
11	801-00-915		2	Dolna połowa obudowy	
12	851-00-504		8	Podkładka płaska dla M5	
13	851-00-493		8	Samozabezpieczająca nakrętka sześciokąt. M5	
14	801-00-919		2	Element dystansowy – tulejka	
15	851-03-132		2	Pas transportowy h=30x1375	
16	801-14-071		2	Element dystansowy	
17	801-12-101		2	Tulejka	
18	801-10-652		2	Dolne przedłużenie ramienia	
19	801-10-614		4	Element dystansowy	
20	801-14-079		2	Walec transportowy napędu h=30	
21					
22	801-00-718		2	Podkładka specjalna	
23	851-00-528		2	Podkładka elastyczna dla M8	
24	801-10-648		2	Śruba sześciokątna M8x20	
25	851-00-285		12	Śruba sześciokątna M6x20	
26	851-00-527		10	Podkładka elastyczna dla M6	
27	801-00-088		16	Podkładka specjalna	
28	801-14-080		1	Ochrona dla prawego pasa h=30	
29	851-03-976		4	Śruba M6x12	
30	851-00-798		4	Śruba stożkowa inbus M8x25	
31	801-10-654		4	Element dystansowy	
32	851-03-943		4	Podkładka specjalna	
33	801-14-081		2	Ramię h=30	
34	851-00-494		6	Samozabezpieczająca nakrętka sześciokąt. M6	
35	801-14-082		1	Ochrona lewego pasa h=30	
36	851-02-038		2	Płaska nakrętka sześciokątna M10	
37	851-00-507		2	Podkładka płaska dla M10	
38	801-05-575		2	Napinacz pasa h=30	
39	801-05-572		4	Element dystansowy	
40	801-00-942		2	Tarcza biegu jałowego h=30	
41	801-05-568		2	Tarcza biegu jałowego h=30 z łożyskiem	

Pozycja	KOD CZĘŚCI ZAMIENNEJ		Ilość	CZĘŚĆ 7	WYPOSAŻENIE DODATKOWE PRZESUWANIE PACZKI H=30
	GEM 52			OPIS	
42	801-05-574		2	Bolec dla pasa h=30	
43	801-10-649		2	Górne przedłużenie ramienia	
44	851-02-149		4	Podkładka zygzakowata dla M8	
45	801-05-542		4	Tulejka	
46	801-14-066		1	Nośnik prawy	
47	801-14-067		1	Nośnik lewy	
48	851-00-495		4	Samozabezpieczająca nakrętka sześciokątna M8	
49	801-05-512		2	Kompletna grupa przekładni h=30	



INPUT BOX

INPUT BOX - PACZKA WEJŚCIOWA

7

CZĘŚĆ

ACCESSORI / ACCESSORIES
ACCESSOIRES / ZUBEHÖR

ZUBEHOER - WYPOSAŻENIE DODATKOWE

MOTORGRUPPE (SCHNELL 27 mt./min.) -
MODULE SILNIKA (SZYBKI 27 mt./min.)

GRUPPO MOTORE (VELOCITÀ 27 mt./min.)
MOTOR ASSEMBLY (SPEED 27 mt./min.)
GROUPE MOTEUR (VITESSE 27mt./min.)
MOTORGRUPPE (SCHNELL 27 mt./min.)

67

Pozycja	KOD CZĘŚCI ZAMIENNEJ		Ilość	CZĘŚĆ 7	WYPOSAŻENIE DODATKOWE MODUŁ SILNIKA (27 MT./MIN.)
	GEM 52			OPIS	
01	851-03-597		1		Klin sprężysty 6x6x15
02	801-10-280		1		Bolec napędowy
03	801-10-281		1		Uchwyt przekładni ślimakowej
04	851-03-598		1		Przekładnia ślimakowa S.F. NMRV040 PAM 140/11

Informacje podane w niniejszej publikacji mają charakter informacyjny i w każdej chwili mogą zostać zmienione bez poinformowania o tym fakcie. Jakikolwiek przedruk musi uzyskać pisemne zezwolenie od firmy COMARME S.r.l. – Cassinetta di Lugagnano (MI).