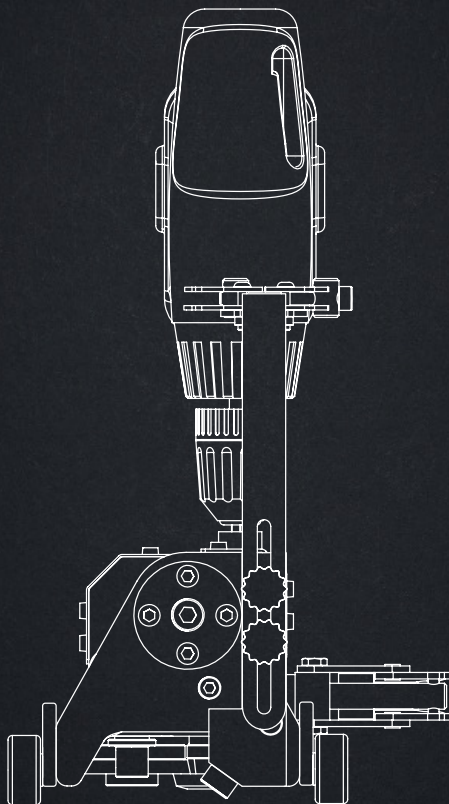


freund 



Seaming Pro[®] Nové Generace

Návod k použití



Klikněte zde a prohlédněte si
videa. Stačí naskenovat QR kód!



Obsah

NR.	OBSAH	STRÁNKA
1	Rozsah dodávky	3
2	Obecné informace	3
3	Technické údaje	3
4	Technické výkresy	4 - 5
5	Uvedení do provozu	6
6	Možnosti použití	6
7	Tloušťky plechů	7
8	Nastavení tlaku	7
9	Výkresy Nastavení tlaku	8 - 9
10	Funkčnost	10
11	Nastavení výšky rabatu	10
12	Dvojitý stojatý šev	10
13	Kreslení dvojitého stojatého švu	11
14	Úhlový záhyb	12
15	Kreslení úhlu záhybu	13
16	Vložte do zářezu z vnější strany	14
17	Umístěte na stávající slevu	14
18	Vysunutí ze záhybu a přerušení práce	14
19	Monitorování skládání	15
20	Řezání	15
21	Řezání výkresů	16 - 17
22	Tipy a triky pro použití	18 - 19
23	Bezpečnostní pokyny	20
24	Obecné bezpečnostní pokyny	20 - 21
25	Údržba	21 - 22
26	Typová deska	22
27	ES prohlášení o shodě	23
28	Kontaktní údaje	24

S výhradou technických změn. Dodržujte prosím bezpečnostní pokyny.

1. Rozsah dodávky

- Skládací stroj Seaming Pro, vybavený tvářecími válci z nerezové oceli
- Držák pro akumulátorový šroubovák (upevnění pomocí šroubů s vroubkováním)
- Pogumované hnací válce (namontované)
- Řezací válečky
- Gumová kolečka - výškově nastavitelná v rozmezí 25 - 38 mm
- Imbusový klíč 5 mm pro montáž lisovaných válečků a pogumovaných hnacích válečků
- Imbusový klíč 6 mm pro nastavení tlaku
- Imbusový klíč 4 mm pro demontáž kol
- Imbusový klíč 3 mm pro výškové nastavení pojezdových kol
- Převážní box
- Návod k použití
- Pas výrobku

Pro zpracování nerezové oceli speciální kolečka z nerezové oceli lze objednat jako volitelné příslušenství (č. položky 93000010).

2. Obecné informace

Seaming Pro je stroj pro výrobu šikmých švů a dvojitých stojatých švů na předem profilovaných panelech na střeších a fasádách v jedné operaci. Stroj má také

Stroj má také funkci řezání. Seaming Pro je poháněn akumulátorovým šroubovákem (není součástí dodávky).

- Variabilní pracovní rychlost
- Akumulátorový šroubovák a Seaming Pro provozujte pouze na přední rychlostní stupeň
- 1 přístroj pro 3 aplikace - dvojitý stojatý šev, úhlový záhyb a odříznutí starého starý šev při odtrhávání

3. Technické údaje

Data Seaming Pro

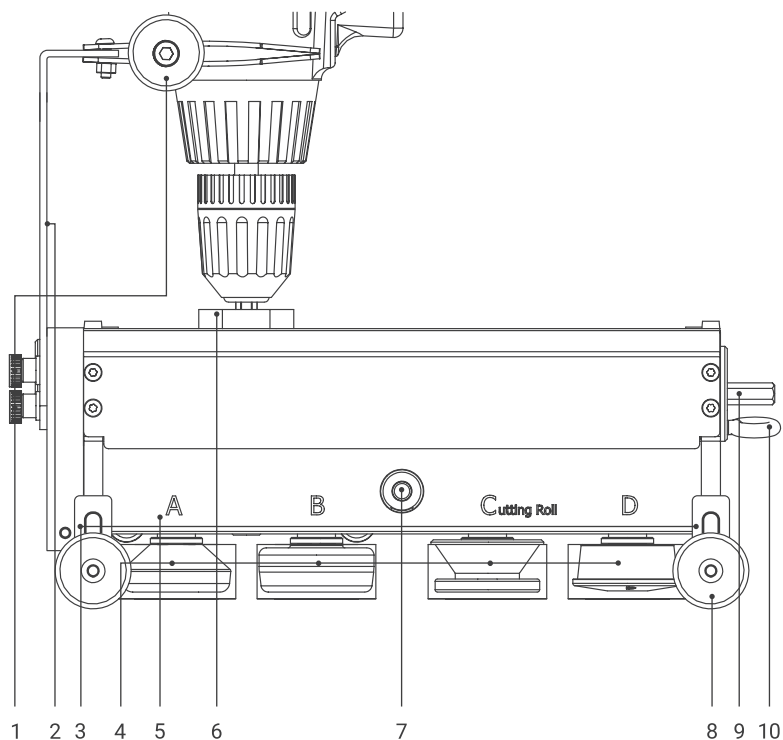
Rozměry	L: 300 mm B: 200 mm H: 140 mm
Hmotnost	6,5 kg

Požadavky Akumulátorový šroubovák

Maximální přípustný kroučící moment	135 NM
Min. točivý moment	90 - 100 NM
Doporučená rychlost	0 - 1800 ot/min-1

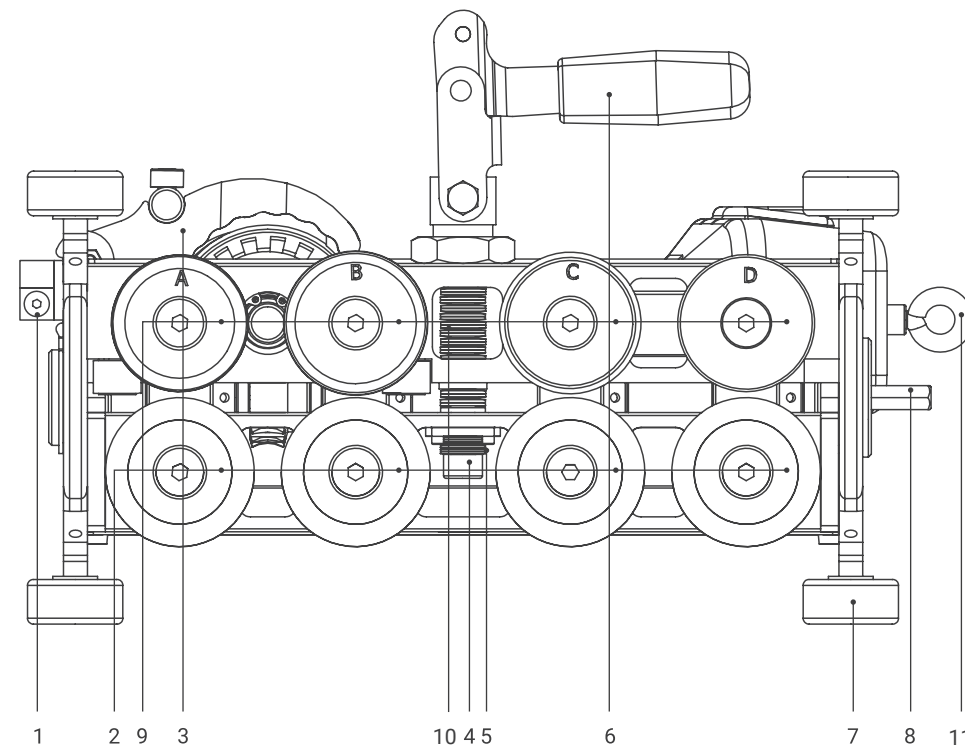
S výhradou technických změn. Dodržujte prosím bezpečnostní pokyny.

4. Technické výkresy



1. Šrouby s vroubkováním
2. Držák pro akumulátorový šroubovák
3. Nastavení výšky
4. Tvarovací válce A až D
5. Označení pouzdra Tvarovací válečky A až D
6. Horní držák akumulátorového šroubováku
7. Šroub pro nastavení tlaku
8. Gumová kolečka (4 kusy)
9. Zadní držák akumulátorového šroubováku (pomocný pohon pro fasádu s úhlovým zářezem)
10. Upevnění pomocí šroubu s okem (lze připevnit vpředu i vzadu)

S výhradou technických změn. Dodržujte prosím bezpečnostní pokyny.



- | | |
|---|---|
| <ol style="list-style-type: none"> 1. Přední válec 2. Pogumované hnací válečky (4 za sebou) 3. Držák pro akumulátorový šroubovák 4. Šroub pro nastavení tlaku 5. Kotoučové pružiny 6. Upínací páka 7. Kolečka (4 kusy) | <ol style="list-style-type: none"> 8. Zadní držák akumulátorového šroubováku (pomocný pohon pro fasádu) 9. Tvarovací válce A až D (Označení na lisovaných válečcích a na straně krytu) 10. Tlaková pružina 11. Upevnění pomocí šroubu s okem (lze připevnit vpředu i vzadu) |
|---|---|

S výhradou technických změn. Dodržujte prosím bezpečnostní pokyny.

5. Uvedení do provozu

Před použitím si pečlivě přečtěte návod k obsluze. Dbejte na to, aby zařízení Seaming Pro používali pouze vyškolení a poučení pracovníci. **Důležité: Používejte předem smontovaný držák a uveďte jej do pracovní polohy. Připojte akumulátorový šroubovák k šestihřannému pohonu. Krátce zapněte akumulátorový šroubovák a vyzkoušejte, zda je vrtací sklíčidlo vystředěné na držáku, tj. zda běží hladce. Nyní našroubujte držák na akumulátorový šroubovák. Provoz stroje na horním pohonu bez držáku není povolen.** Pro bezpečné používání stroje musí být očko namontováno vpředu nebo vzadu a připojeno bezpečnostním kabelem (není součástí dodávky).

Případně můžete akumulátorový šroubovák uzamknout na zadní straně šicího stroje. Jedná se o pomocný pohon pro místa, kde je šicí stroj Seaming Pro s akumulátorovým šroubovákem příliš vysoko (např. na fasádách). **Pomocný pohon je vhodný pouze pro úhlové falcování, ale ne pro dvojité stojaté šev nebo pro řezání.**

Doporučuje se provést zkoušku skládání a zkontrolovat, zda bylo dosaženo požadované kvality skládání. V případě potřeby upravte nastavení přitlaku (viz kapitola 8). Před uvedením do provozu a během provozu zkontrolujte, zda jsou všechny šrouby na formovacích a hnacích kolech dotažené.

Stroj lze použít k řezání plechů z různých materiálů různých tloušťek a barev. Lze zpracovat kalení. Při použití plechů, které jsou nižší nebo vyšší než obvyklé komerční

vlastnosti, doporučujeme kontaktovat servis Freund.

Důležité: Šicí stroj Seaming Pro se dodává s nastavením nízkého tlaku. Požadované nastavení tlaku je třeba upravit pro danou aplikaci pomocí šroubu pro nastavení tlaku.

Po **každém** použití je třeba věnovat zvláštní pozornost odstranění zbytků ze spotřebiče, zejména z formovacích a hnacích válců.

6. Možnosti použití

Seaming Pro se používá pro všechny běžné materiály v kvalitě švu.

7. Tloušťky plechů

Titanový zinek	Bis 0,70 mm
Měď	Bis 0,70 mm
Hliník	Bis 0,70 mm
Barevná ocel	Bis 0,60 mm
Pozinkované ocelové plechy	Bis 0,60 mm
Nerezová ocel (max. 1.4301/V2a a max. 500 N/mm ²) <i>Tvarované válečky ze speciální nerezové oceli jsou k dispozici jako příslušenství. Č. 93000010</i>	Bis 0,50 mm
Lepidla z oceli nebo nerezové oceli	Bis 0,50 mm

Doporučuje se používat co nejtenčí lepidla (0,4-0,5 mm), protože jsou v hotovém švu méně viditelná.

Při odřezávání střechy se stojatou drážkou je třeba předem zjistit, zda tloušťka přídržnosti odpovídá specifikacím.

8. Nastavení tlaku

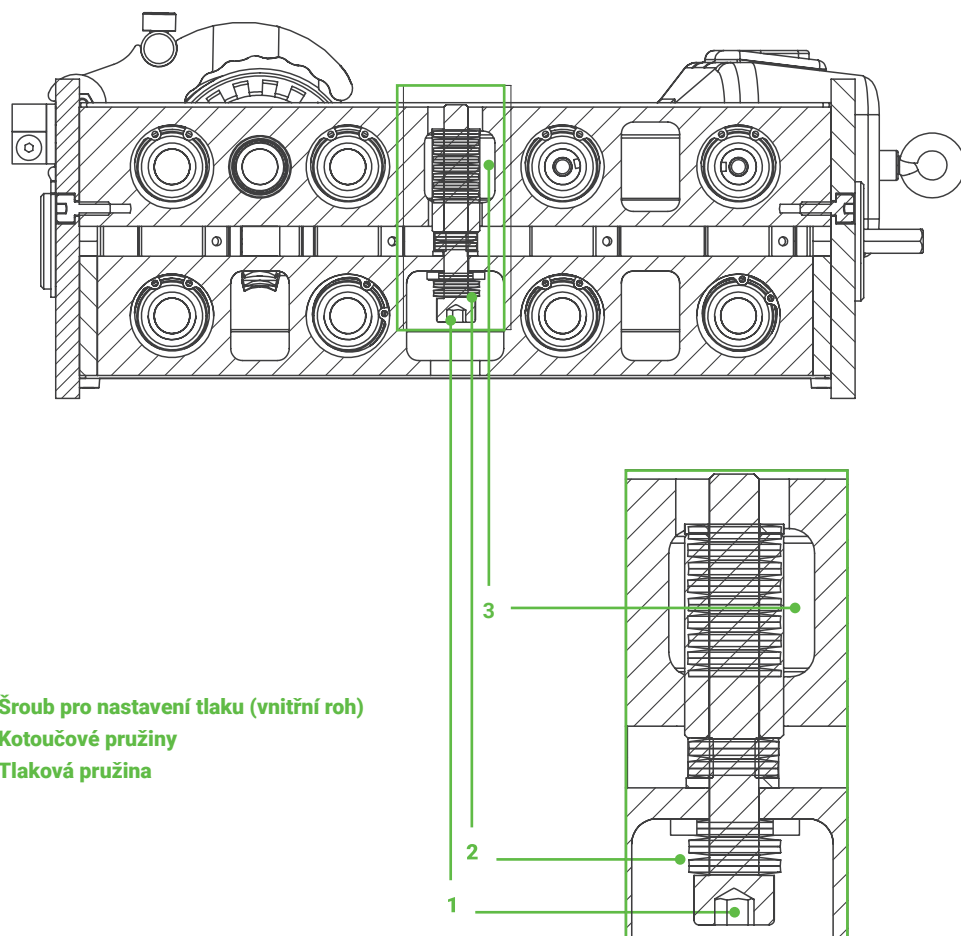
Kontaktní tlak lze měnit otáčením šroubu pro nastavení tlaku pomocí dodaného imbusového klíče (6 mm). Tlak se sníží otočením šroubu doleva. Otáčením šroubu doprava se tlak zvyšuje. Tlak je třeba během práce kontrolovat a v případě potřeby upravit. Před zahájením práce je nutné nastavení tlaku vyzkoušet na použitém materiálu plechu, včetně přilnavosti.

Nastavení přitlaku lze upravit i během skládání, aniž by bylo nutné otvírat upínací páku.

9. Výkresy Nastavení tlaku

9.1 Nastavení přitlaku při skládání

Při skládání se používá vyšší tlak než při řezání. Přítlak je nastaven správně, když lze upínací páku zavřít lehkým tlakem. Přítlak lze nastavit i během skládání, aniž by bylo nutné přístroj vyjmout z ohýbačky.



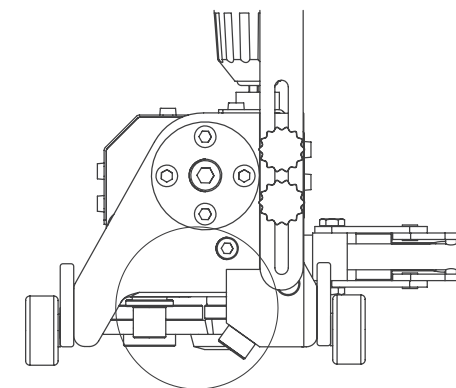
1. Šroub pro nastavení tlaku (vnitřní roh)
2. Kotoučové pružiny
3. Tlaková pružina

S výhradou technických změn. Dodržujte prosím bezpečnostní pokyny.

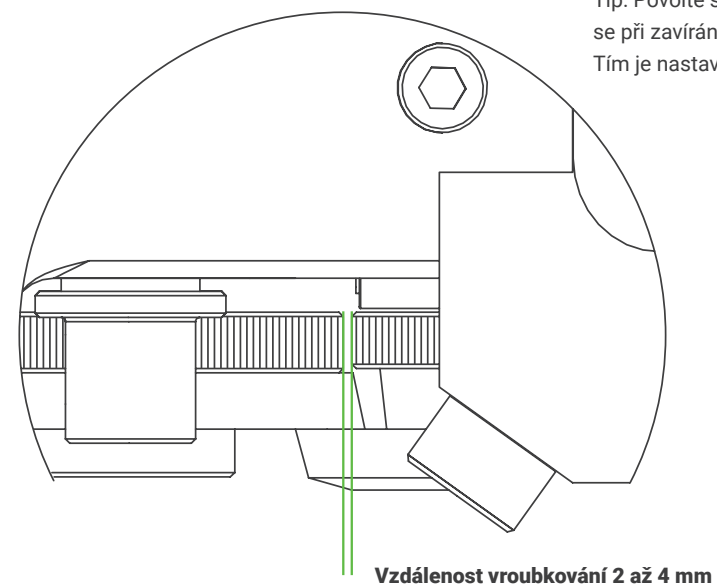
9.2 Nastavení řezného tlaku

Důležité: Při řezání se používá nižší tlak než při skládání. Tlak je třeba snížit pomocí šroubu pro nastavení tlaku.

Rýhování na řezacích kolech slouží k přepravě řezaného plechu. Vzdálenost mezi vroubkou by měla být 2-4 mm. Zkontrolujte to pomocí měřky. Gumová kolečka pohánějí stroj dopředu, dokud se řezací kolečka nedotknou plechu. Poté je třeba stroj Seaming pro mírně posunout dopředu, aby se vroubky mohly zachytit plechu.



Tip: Povolte šroub nastavení přitlaku, dokud se při zavírání upínací páka nepřetrhne. Tím je nastaven správný tlak pro řezání.



Vzdálenost vroubkování 2 až 4 mm

S výhradou technických změn. Dodržujte prosím bezpečnostní pokyny.

10. Funkčnost

Přehyb vytvářejí hnací a tvářecí válce. Tvarovací válce jsou označeny A až D. Tvarovací válce A a B slouží k vytvoření šikmého záhybu, tvarovací válce C a D uzavírají šikmý záhyb a vytvářejí dvojitý stojatý šev.

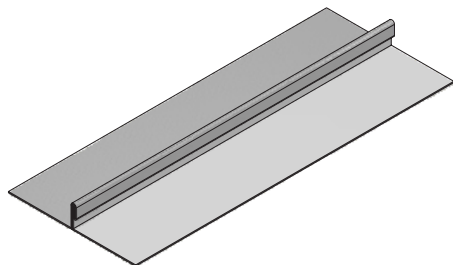
To umožňuje vyrobit dvojitý stojatý šev v jedné operaci (bez výměny válců).

Alternativně lze v řadě C použít dva řezací válce.

11. Nastavení výšky rabatu

U vrubů, které přesahují výšku 25 mm, je třeba změnit výšku pojezdových kol. Za tímto účelem se gumová kolečka vyšroubují pomocí imbusového klíče o průměru 4 mm. Základní nastavení výšky lze upravit pomocí imbusového klíče 3 mm.

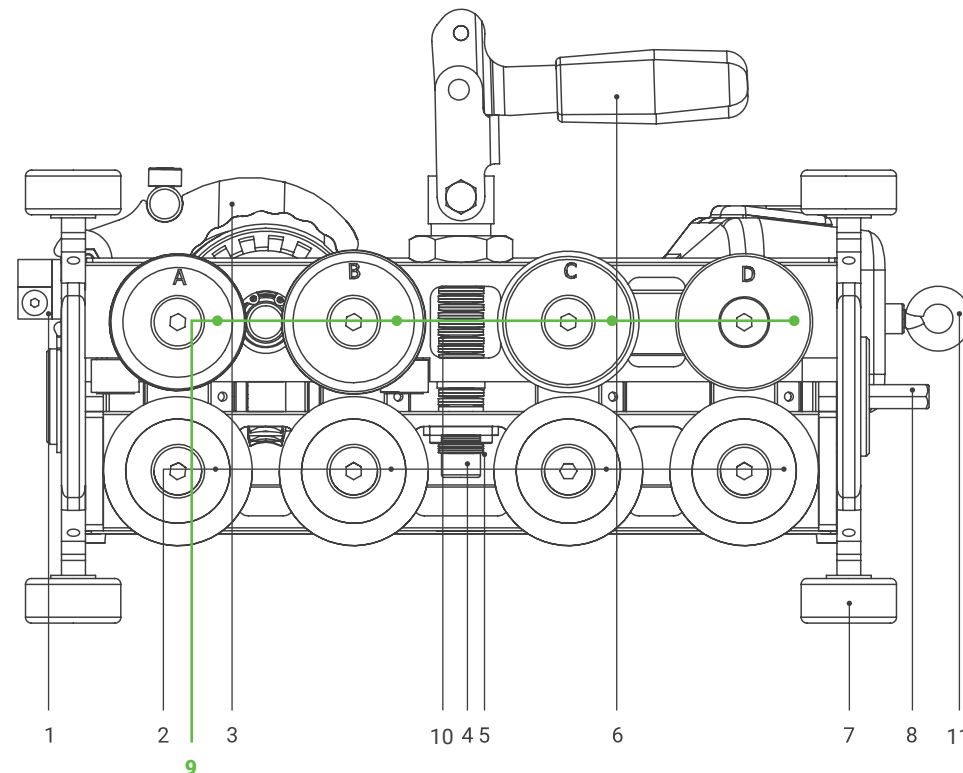
12. Dvojitý stojatý šev



Před výrobou dvojitého stojatého švu je třeba zajistit, aby stroj mohl vstoupit do panelů. Pokud to není možné, musí se panely předem složit na délku stroje pomocí dvojitého stojatého švu pod úhlem. Stroj musí být umístěn ve středu přechodu z úhlového švu na dvojitý stojatý šev s otevřenou upínací pákou. Ujistěte se, že válec B je POD praporkem šikmého švu a válec C je NAD slisovaným praporkem. Pouze takto lze upínací páku zavřít bez použití síly. V případě potřeby lze lepidlo předem upevnit pomocí úhlového švu. **Šicí stroj Seaming Pro může jezdit po uzavřeném úhlovém švu. Nemůže vjet do uzavřeného dvojitého stojatého švu!**

Pro vytvoření dvojitého stojatého švu nasadíte pogumované hnací válce a tvářecí válce A, B, C a D a zavřete upínací páku. Dbejte na to, aby akumulátorový šroubovák nebyl při výměně válců připraven k provozu.

13. Kreslení dvojitého stojatého švu

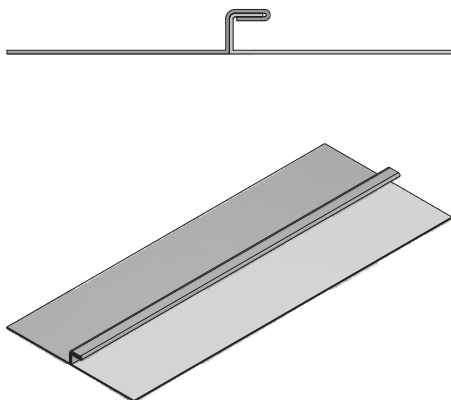


- | | |
|--|--|
| 1. Přední válec | šroubováku (pomocný pohon pro fasádu) |
| 2. Pogumované hnací válečky (4 za sebou) | |
| 3. Držák pro akumulátorový šroubovák | |
| 4. Šroub pro nastavení tlaku | |
| 5. Kotoučové pružiny | |
| 6. Upínací páka | |
| 7. Kolečka (4 kusy) | |
| 8. Zadní držák akumulátorového | |
| | 9. Tvarovací válce A až D
(Označení na lisovaných válečkách a na straně krytu) |
| | 10. Tlaková pružina |
| | 11. Upevnění pomocí šroubu s okem (lze připevnit vpředu i vzadu) |

S výhradou technických změn. Dodržujte prosím bezpečnostní pokyny.

S výhradou technických změn. Dodržujte prosím bezpečnostní pokyny.

14. Úhlový záhyb



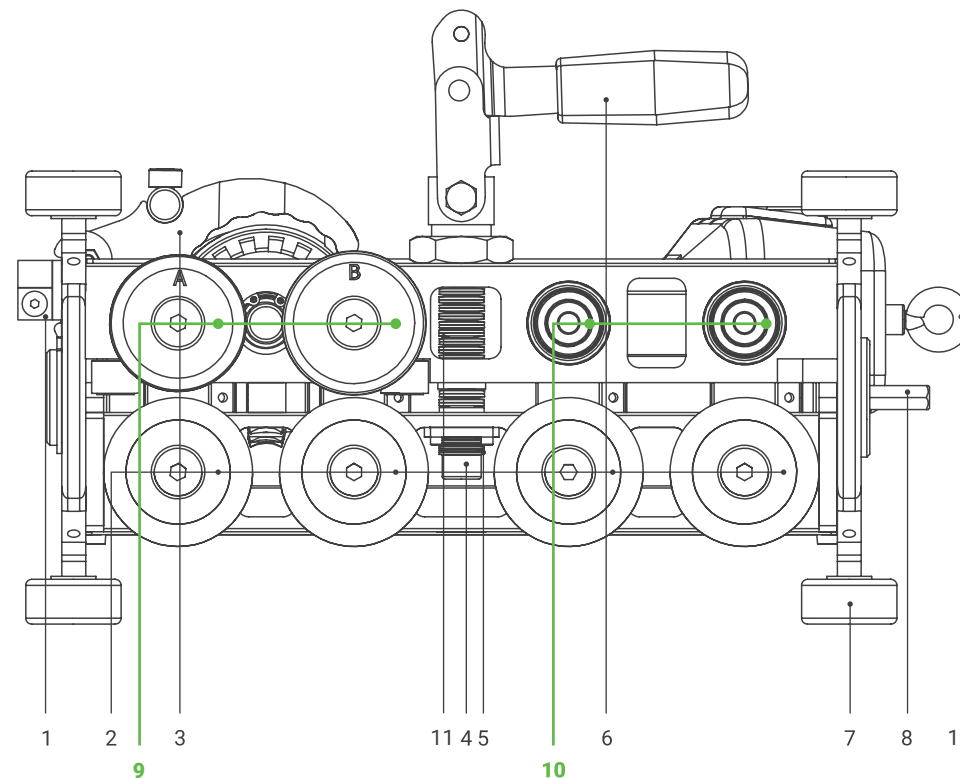
Před výrobou šikmého švu je třeba zajistit, aby stroj mohl do panelů vstoupit. Pokud to není možné, musí se panely předem složit na délku stroje pomocí zavírače úhlových švů.

V případě potřeby lze lepidla předem připevnit pomocí šikmého přehybu. Seaming Pro může probíhat přes uzavřený úhlový přehyb.

Pro vytvoření šikmého švu nasadte pogumované hnací válce a tvářecí válce A a B a zavřete upínací páku. Dbejte na to, aby akumulátorový šroubovák nebyl při výměně válců připraven k provozu. Pozice C a D zůstávají prázdné.

S výhradou technických změn. Dodržujte prosím bezpečnostní pokyny.

15. Kreslení úhlu záhybu



- | | |
|---|---|
| 1. Přední válec | (pomocný pohon pro fasádu) |
| 2. Pogumované hnací válečky (4 za sebou) | 9. Tvarovací válce A a B
(označení na straně tvarovacích válců a krytu) |
| 3. Držák pro akumulátorový šroubovák | 10. Válečkové držáky C a D zdarma |
| 4. Šroub pro nastavení tlaku | 11. Tlaková pružina |
| 5. Kotoučové pružiny | 12. Upevnění pomocí šroubu s okem
(lze připevnit vpředu i vzadu) |
| 6. Upínací páka | |
| 7. Kolečka (4 kusy) | |
| 8. Zadní držák akumulátorového šroubováku | |

S výhradou technických změn. Dodržujte prosím bezpečnostní pokyny.

16. Vložte do zářezu z vnější strany

Upínací páka je zavřená.

Zařízení Seaming Pro se umístí před neuzavřený šev. Pomalu a opatrně se stáhněte. Předsazení panelů není nutné.

Šicí stroj Seaming Pro může přejíždět přes uzavřený šikmý šev. Nemůže přejíždět přes uzavřený dvojitý stojatý šev.

17. Umístěte na stávající slevu

Systém Seaming Pro lze umístit kamkoli na pre-fabrikovaný záhyb. Pro úhlový přehyb musí být délka stroje (min. 30 cm) předem složena s úhlovým švem blíže. Pro dvojitý stojatý šev musí být minimálně 20 cm předem složeno ručně pomocí úhlového dvojitého švu. Skládací stroj musí být umístěn uprostřed přechodu od úhlového přehybu k dvojitému stojatému švu. Ujistěte se, že válec B je POD praporkem úhlového přehybu a válec C je NAD slisovaným praporkem. Jen tak lze zavřít upínací páku bez vynaložení příliš velké síly. Hroty lze předem upevnit pomocí úhlového švu. Mějte na paměti, že tloušťka zpracovávaného materiálu se při jízdě přes svěrky zvětšuje. Dodržujte prosím maximální tloušťku 0,5 mm. Z tohoto důvodu je nutné přejíždět opatrně a nízkou rychlostí. Pokud tloušťka plechu překročí přípustnou hodnotu (viz tabulka na straně 10), převýšení je na vlastní nebezpečí.

Upozornění: Stroj nesmí vjíždět do již hotového dvojitého stojatého švu. Jinak vzniknou stopy

po tlaku a nečisté uzavření záhybu.

Seaming Pro se nesmí pokládat a upínat na předem vyprofilované panely bez předsazení.

18. Vysunutí ze záhybu a přerušení práce

Když zařízení Seaming Pro dosáhne konce přehybu (konec radlice), uživatel zařízení vypne.

Šicí stroj Seaming Pro lze ze švu vysunout pomalou rychlostí. Tím se uzavře i zbývající šev (cca 30 cm). Stroj musí být přesně nastaven ručně podle sklonu střechy. Doporučujeme zavřít posledních 30 cm pomocí úhlového dvojitého zavírače švů nebo úhlového zavírače švů.

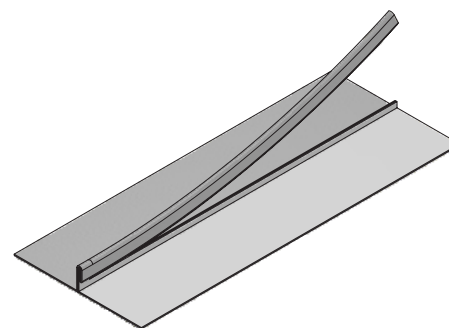
Uživatel také vypne zařízení, když se přiblíží k překážce (zeď, komín atd.). Zařízení Seaming Pro lze zvednout z vroubku otevřením upínací páky.

I v případě přerušení práce lze zařízení ze švu vyjmout otevřením upínací páky, odstranit. Při opětovném zvedání je nutné stroj znovu vložit na stejné místo. Ujistěte se, že válec B je pod praporkem a válec C je nad ohnutým praporkem.

Zbývající vroubek musí být uzavřen dvojitým úhelníkem nebo úhlovým zavíračem švů.

19. Monitorování skládání

Pokud není výsledek skládání správný, uživatel skládací stroj vypne, zkontroluje skládání a odstraní příčinu.

20. Řezání

Šicí stroj Seaming Pro se dodává s řezacími válečky pro řezání stávajících šikmých a dvojitých stojatých švů. Nezáleží na tom, zda se jedná o střechu nebo fasádu.

Upozornění: Řezací válečky se nesmí používat k řezání příčných záhybů a konců hřebenu. Při řezání vícevrtvých archů může dojít k poškození řezacích válců a pohonu (dodržujte přípustné tloušťky archů na straně 10). Během řezání provozujte zařízení pouze na 1. rychlostní stupeň.

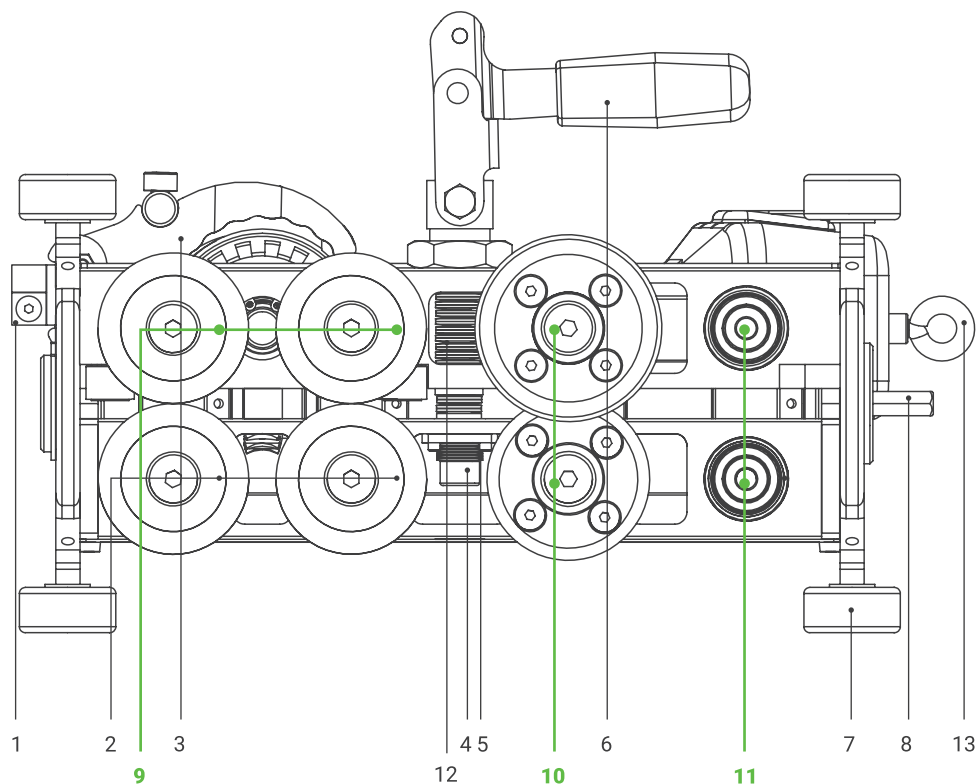
Všechny tvarovací válce jsou pro přechod na funkci řezání demontovány. V řadách A a B jsou namon-

továny 4 pogumované hnací válce. Řezací válce jsou namontovány v řadě C. Řada D je ponechána volná. Velké řezací kolečko je namontováno na straně pouzdra upínací páky. Malé řezací kolečko je namontováno na opačné straně.

Důležité: Při řezání se používá nižší tlak než při skládání. Tlak je třeba snížit pomocí šroubu pro nastavení tlaku. TIP: Správný přítlak je nastaven, když se pogumovaná hnací kolečka jen lehce dotýkají a upínací páka se proto může zavřít bez tlaku. Pohon při řezání zajišťuje vroubkování v řezacích kolečkách, nikoliv hnací kolečka.

Vzdálenost mezi vroubkou by měla být 2-4 mm. Zkontrolujte to pomocí měrky. Gumová kolečka pohánějí stroj dopředu, dokud se řezací kolečka nedotknou plechu. Poté je třeba stroj Seaming Pro mírně posunout dopředu, aby se vroubky mohly přichytit k plechu.

21. Řezání výkresů

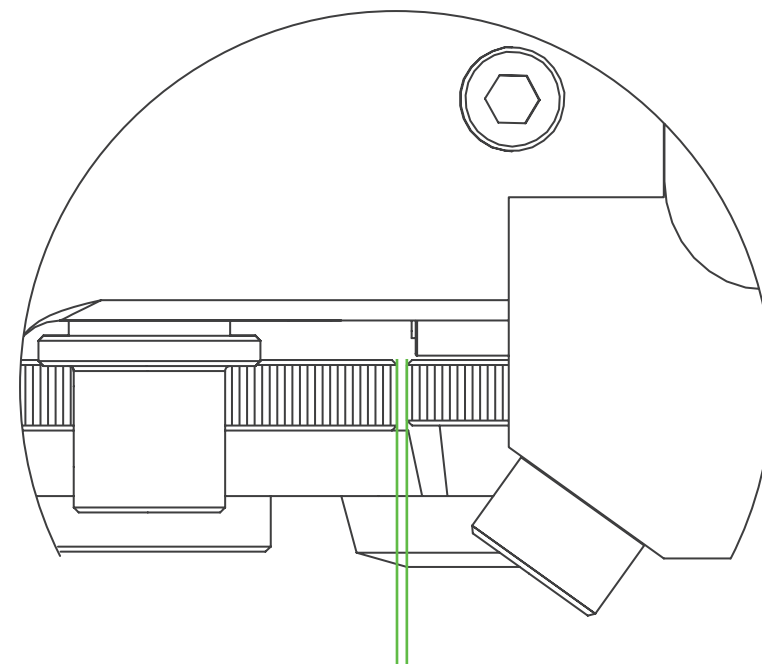
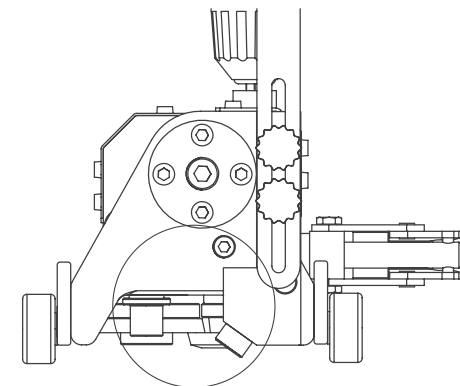


- | | |
|---|---|
| <ol style="list-style-type: none"> 1. Přední válec 2. Pogumované hnací válečky (2 za sebou) 3. Držák pro akumulátorový šroubovák 4. Šroub pro nastavení tlaku 5. Kotoučové pružiny 6. Upínací páka 7. Kolečka (4 kusy) 8. Zadní držák akumulátorového šroubováku (pomocný pohon pro fasádu) | <ol style="list-style-type: none"> 9. Pogumované hnací válečky na pozici A a B (označení na válcích formy a na straně skříňě) 10. Řezací válečky 11. Montáž válečků zdarma 12. Tlaková pružina 13. Upevnění pomocí šroubu s okem (lze připevnit vpředu i vzadu) |
|---|---|

S výhradou technických změn. Dodržujte prosím bezpečnostní pokyny.

Během řezání snižte tlak.

Rýhování obou řezacích kol slouží k přepravě během řezání. Vzdálenost mezi vroubkovanými koly lze plynule měnit pomocí šroubu pro nastavení přitlaku. Při řezání dvojitého stojatého švu nebo švu pod úhlem by vzdálenost měla být 2 - 4 mm. Zkontrolujte to pomocí měrky. Při řezání šikmého švu musí praporek švu směřovat doprava. Pokud není transportní kapacita knoflíků dostatečná, je třeba zvýšit přitlak.



Vzdálenost vroubkování 2 až 4 mm

S výhradou technických změn. Dodržujte prosím bezpečnostní pokyny.

22. Tipy a triky pro použití

1. Akumulátorovému šroubováku se nedaří uzavřít dvojitý šev.

a.
Zkontrolujte točivý moment akumulátorového šroubováku. Měl by mít krouticí moment 100-135 Nm. Nepřekračujte maximální krouticí moment. Nepoužívejte akumulátorovou vrtačku, protože její krouticí moment je příliš vysoký. Nadměrný točivý moment může vést k poškození skládacího stroje nebo k rychlému opotřebení pohyblivých součástí.

b.
Zkontrolujte, zda je kontaktní tlak správně nastaven pomocí šroubu pro nastavení tlaku.

c.
Upínací páka slouží POUZE k zavírání stroje. NEPOUŽÍVÁ SE k ohýbání plechu. Před spuštěním uzavírací páky musí být všechna tvarovací kola správně umístěna podle svého úkolu. Pokud není možné vstoupit do švu, musí se panely připravit pomocí úhlové skládačky / úhlové dvojitě skládačky. Úhlovou složku uzavřete o 30 cm. Poté uzavřete dvojitý falc o 20 cm pomocí úhlové dvojitě složky. Při vkládání stroje musí být válec B pod praporkem úhlového švu.

V případě potřeby mírně ohněte šikmý

záhyb nahoru pomocí skládacích kleští. Váleček C musí ležet nad praporkem ohnutým směrem dolů. Teprve nyní zavřete upínací páku bez použití síly.

2. Aby se radlice neposouvaly a byly správně umístěny na sobě, je třeba je před použitím stroje jednou za čas uzavřít pomocí úhlového skládání. **DŮLEŽITÉ: Šicí stroj Seaming Pro pracuje plynule přes uzavřený úhlový sklad. Neprobíhá přes uzavřený dvojitý přehyb**

3. Srůstý jsou dobře viditelné

a.
Tlak je nastaven příliš vysoko.

b.
Lepidla jsou příliš silná. Jejich tloušťka by měla být maximálně 0,4-0,5 mm.

c.
Vzhledem k technice válcování je nevyhnutelné, že při lepení vzniká mírný otisk.

4. Stroj vytlačuje směrem nahoru

a.
Dbejte na to, aby horní podlaha ležela přesně na spodní podlaze a nebyla nakloněná, například ve výšce adhezních bodů.

b.
Lemovací stroj je nastaven na výšku lemování 25 mm. Pokud této výšky není

dosaženo nebo je střecha ve výšce pojezdových kol nerovná, stroj se přesto pokusí navzdory všemu dosáhnout výšky švu 25 mm. To může mít dva důsledky: 1. pojezdová kola vytvoří v plechu stopy po kolech nebo 2. stroj se vytlačí nahoru. Řešení: Jednoduše odšroubujte pojezdová kola. Stroj pracuje i bez pojezdových kol. Kola jednoduše vyšroubujte pomocí imbusového klíče o průměru 4 mm. V tomto případě stroj pracuje s integrovanými krycími kolečky na horní desce.

c.
Zkontrolujte rozměry panelů. Pokud je například "chlopeč" horního krycího listu příliš dlouhá, bude přebytečný list při vytváření úhlového přehybu zatlačen do rohu. V důsledku toho již stroj nemůže vytvořit čistý dvojitý šev. Příliš tlustý dvojitý šev se již nevejde mezi válce a stroj se vychýlí směrem nahoru.

23. Bezpečnostní pokyny

Kromě obecných bezpečnostních pokynů je třeba z bezpečnostních důvodů dodržovat následující pokyny:

- Nikdy nenechávejte zařízení na pracovišti bez dozoru.
- Používejte pouze pod dohledem vyškoleného personálu
- Ochrana před vlhkostí
- Přeprava a skladování pouze v dodaném PVC kufříku
- Opravy mechaniky smí provádět pouze společnost Freund.
- Při všech pracích v nebezpečných prostorech spotřebič zajištěte.
- Z bezpečnostních důvodů musí být uživatel a přístroj Seaming Pro při každém použití zajištěn vhodným bezpečnostním lanem

Přípevnění bezpečnostního lana:

- Pomocí šroubu s okem nebo přímým přípevněním k držáku vrtáku pomocí smyčky
- Výrobce nenese žádnou odpovědnost za nesprávné zacházení. Věnujte pozornost také návodu k použití akumulátorového šroubováku

24. Obecné bezpečnostní pokyny

Upozornění: Při používání energeticky poháněných strojů je třeba vždy dodržovat záladní bezpečnostní opatření na ochranu před nebezpečím úrazu, požáru a elektrického napětí. Před použitím stroje si přečtěte tyto pokyny a návod k obsluze a dodržujte je. Tyto bezpečnostní pokyny uchovávejte na bezpečném místě!

Udržujte pracovní prostor uklizený: Nepořádek na pracovišti představuje riziko nehody a omezuje volnost pohybu.

Používejte vhodný pracovní oděv: Vyvarujte se volného oblečení nebo šperků, které by se mohly snadno zachytit o pohyblivé části. Při manipulaci s pracovními deskami noste bezpečnostní obuv, abyste předešli poranění nohou. Chraňte si ruce před pořezáním vhodnými rukavicemi.

Zohledněte vlivy prostředí: Nevystavujte stroj dešti. Nepoužívejte stroj ve vlhkém prostředí nebo v blízkosti hořlavých kapalin či plynů. Zajištěte dobré osvětlení, pokud není dostatek denního světla. Pro lepší volnost pohybu dodržujte vhodnou minimální vzdálenost mezi pevnými částmi nebo uloženým materiálem a pohyblivými částmi stroje.

Zkontrolujte, zda je stroj správně nastaven:

Umístěte stroj na pevný povrch. Zajištěte potřebný volný prostor, abyste mohli bezpečně a bez překážek pracovat. Zohledněte také manipulační prostor stroje.

Budte vždy pozorní: Sledujte svou práci. Postupujte rozumně a nepoužívejte stroj, pokud nejste soustředění. Zvláštní pozornost věnujte obrobku nebo manipulačnímu prostoru obrobku. Chcete-li umožnit práci se strojem dalším vhodným osobám, měli byste je předem podrobně poučit a na začátku společně provést obsluhu stroje.

Stroj používejte v souladu s jeho určením: Při práci dodržujte bezpečnostní předpisy. Během uvádění do provozu a používání udržujte stroj zavřený. Nesahejte rukama nebo nástroji do běžícího stroje.

Nepřetěžujte stroj: V rámci stanoveného rozsahu výkonu se vám bude pracovat mnohem pohodlněji a bezpečněji. Používejte stroj tak, jak je popsáno v návodu k obsluze.

Zabraňte vstupu nepovolaným osobám: To platí zejména pro děti! Nepřístup nepovolaných osob do vašeho pracovního prostoru by měl být zajištěn tak, aby nedošlo k neúmyslnému ohrožení nebo rozptýlení vaší pozornosti. Ze stejného důvodu se držte dál od zvířat.

Pravidelně kontrolujte, zda není stroj poškozen:

Před dalším používáním stroje musíte pečlivě zkontrolovat, zda ochranná zařízení nebo poškozené části fungují správně a v souladu s určením. Zkontrolujte také, zda pohyblivé části fungují správně, zda nejsou žádné díly zlomené, zda jsou všechny ostatní díly v bezvadném stavu a správně namontované a zda jsou splněny všechny ostatní podmínky, které mohou ovlivnit provoz stroje. Poškozené kryty a díly musí být řádně opraveny nebo vyměněny.

Péče o stroj: Udržujte stroj v čistotě a čistěte jej v souladu s bezpečnostními předpisy. Dodržujte pokyny výrobce a pokyny pro údržbu. Dbejte na to, aby byly všechny šrouby pevně utaženy, abyste mohli lépe a bezpečněji pracovat. Všechny provozní prvky udržujte suché a zbavené oleje a mastnoty.

Upozornění: V zájmu vlastní bezpečnosti používejte pouze příslušenství, které je nabízeno v návodu k obsluze nebo v příslušných brožurách. Použití jiných dílů může představovat riziko zranění.

25. Údržba

1. Doporučuje se pravidelné čištění válců formy a hnacích válců, aby se zabránilo vzniku zbytků na švu.
2. Osy formy a hnacích válců je třeba pravidelně promazávat.

3. Šnekový pohon je třeba pravidelně promazávat, aby byl zajištěn hladký chod stroje.
4. Po použití stroje Seaming Pro za deště nebo vysoké vlhkosti je třeba před uložením stroje do kufru vyjmout ze stroje formovací válce a hnací válce, vysušit je a namazat nápravu.
5. Pokud se stroj delší dobu nepoužívá nebo je uložen v pouzdře z PVC, je třeba uvolnit (otevřít) napínací páku, aby se uvolnily pružiny kotouče.
6. Doporučujeme, abyste zařízení Seaming Pro každý rok důkladně vyčistili a promazali. Tento servis doporučujeme nechat provést u společnosti Freund.

26. Typová deska

P.F. Freund & Cie. GmbH 1

Hahnerberger Straße 94-96, 42349 Wuppertal, Germany 2

	Mach.-type: Seaming Pro 3
	Mach.-Nr.: 00500 4
	Prod.-year: 2020 5
	Art.-Nr.: 93000000 6
	Producer: Herburger-Maschinen GmbH 7

1. Distributor
2. Adresa distributora
3. Typ stroje
4. Sériové číslo
5. Rok výroby
6. Číslo položky
7. Výrobce

S výhradou technických změn. Dodržujte prosím bezpečnostní pokyny.

27. ES prohlášení o shodě

EG-Konformitätsbescheinigung

im Sinne der Maschinenrichtlinie 2006/42/EG, Art. 11.1. A

Original

Hersteller:
Herburger Maschinen GmbH
Dahlbergstr. 1
41468 Freyburg

In der Gemeinschaft ansässige Person, die verantwortlich für die relevanten technischen Unterlagen zusammenzustellen ist:
Herburger Maschinen GmbH
Löhningstr. 1
60711 Frankfurt

Beschreibung und Identifizierung der Maschine:

Produktbezeichnung:	Seaming Pro
Typ:	Faltenmaschine
Identifikationsnummer:	85000000
Produktname:	HERBURGER
Identifikationsnummer:	Faltenmaschine
Auflage:	Herburger/202000
Modell:	Herburgerseamer
Identifikationsnummer:	85000000
Funktion:	Die Seaming Maschine Herburger Pro ist eine automatische Faltenmaschine für Windeln und Einwickelfolien im unteren Bereich für die Faltenbildung. Die Seaming Maschine Pro ist ein Produkt der Herburger Gruppe.

Es wird ausdrücklich erklärt, dass die Maschine allen einschlägigen Bestimmungen der folgenden EG-Richtlinien bzw. Verordnungen entspricht:

2006/42/EG	Richtlinie 2006/42/EG über die Sicherheit der Maschinen (CE-Maschinen) und die Zulassung der Seaming Maschine Pro (Seaming Pro) (Verordnung Nr. 127/2011 vom 02.02.2011)
------------	--

Funktionale der angewandten harmonisierten Normen entsprechend Artikel 7 Absatz 2:

EN IEC 12100 C1-11	Die Seaming Maschine Pro Allgemeine Sicherheitsanforderungen und Risikoprüfung (EN 12100 C1-11)
EN IEC 12000 C1-11	Die Seaming Maschine Pro Allgemeine Sicherheitsanforderungen und Risikoprüfung (EN 12000 C1-11)
EN IEC 12000 C1-11	Die Seaming Maschine Pro Allgemeine Sicherheitsanforderungen und Risikoprüfung (EN 12000 C1-11)

Herburger
Herburger Maschinen GmbH
Löhningstr. 1
60711 Frankfurt

Date: 01.01.2020

Seite 3/3

S výhradou technických změn. Dodržujte prosím bezpečnostní pokyny.

28. Kontaktní údaje

Máte nějaké otázky k produktu Seaming Pro?
Žádný problém, rádi vám pomůžeme.

Důležité: Vyplňte formulář o výrobku a kontaktní formulář v příloženém pasu výrobku. Pomůže vám i nám identifikovat váš výrobek v případě dotazů. Abychom vám mohli nabídnout potřebný servis.

Výrobek a kontaktní formulář můžete jednoduše vyfotit nebo naskenovat a poslat emailem na náš přátelský servis: **service@freund-cie.com**

S výhradou technických změn. Dodržujte prosím bezpečnostní pokyny.

freund 

P. F. Freund & Cie. GmbH
Hahnerberger Str. 94-96
42349 Wuppertal
Germany

T +49 202 40929-0
info@freund-cie.com

www.freund-cie.com

