

Instrukcja obsługi Bandownica do taśm stalowych

Numer katalogowy: 258002



Opis

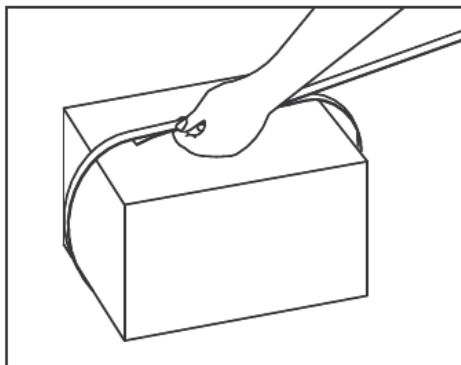
Bandownica BO-7 SWING służy do spinania taśmą stalową o szerokości 13 - 20 mm i grubości 0,4 - 0,8 mm. Charakteryzuje się unikatowym systemem stopniowego cięcia, co znacznie zmniejsza wysiłek operatora. Połączenie wykonuje się za pomocą 3-krotnego nacięcia, jednocześnie z tą operacją odcinany jest koniec taśmy. Bandownica przeznaczona jest do wiązania przedmiotów o jednej płaskiej powierzchni, takich jak pudła, wyroby z cegły i drewna, towary na paletach itp.

Podstawowe dane techniczne

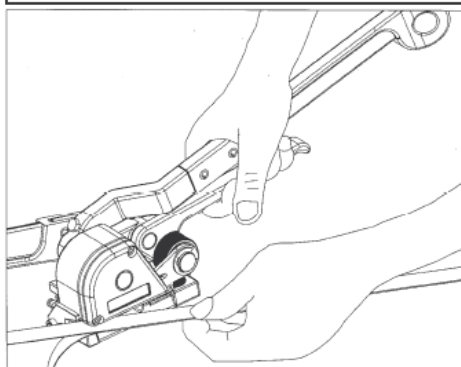
Masa	3,75 kg
Wymiary d x w x sz	380 x 280 x 110 mm
Pas stalowy	
- wytrzymałość	650 do 950 MPa
- szerokość	12,7 do 20 mm
- grubość	0,4 do 0,63 mm

UWAGA: standardowo podczas dostawy bandownica przystosowana jest do taśmy 16 x 0,5 mm.

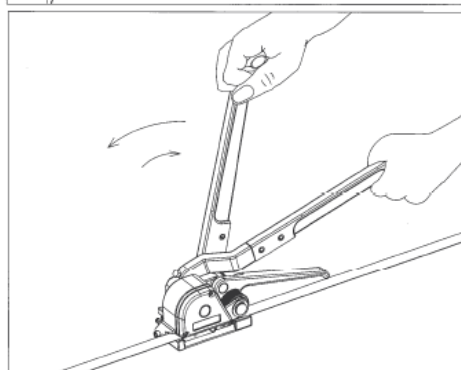
Procedura pracy przy wiązaniu



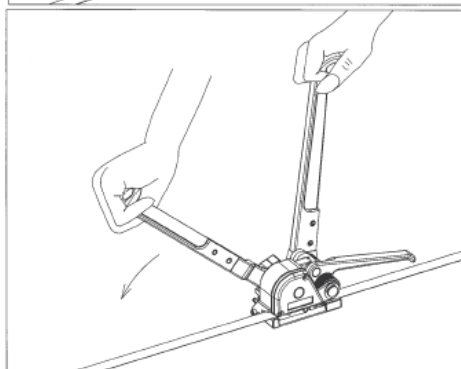
Owiń taśmą towary, które chcesz okleić, od góry do dołu. Drugi koniec pozostaw na stałe nawinięty w odwijaku.



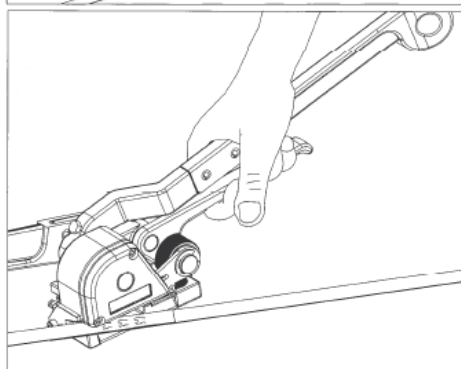
Chwyć bandownicę za dźwignie nr 10 i 19 i ściśnij je razem. Spowoduje to odsunięcie krążka naprężającego od matrycy, co umożliwi wprowadzenie taśmy do powstałego otworu. Włóż taśmę do ograniczników nr 30 i 33.



Teraz napnij taśmę do pożądanego napięcia wstępnego, przesuwając dźwignię napinającą nr 55. WSKAZÓWKA: W celu szybkiego naprężenia można najpierw pociągnąć górną taśmę do tyłu od bandownicy. Uwaga - wykonuj to tylko w dobrej jakości rękawicach ochronnych.

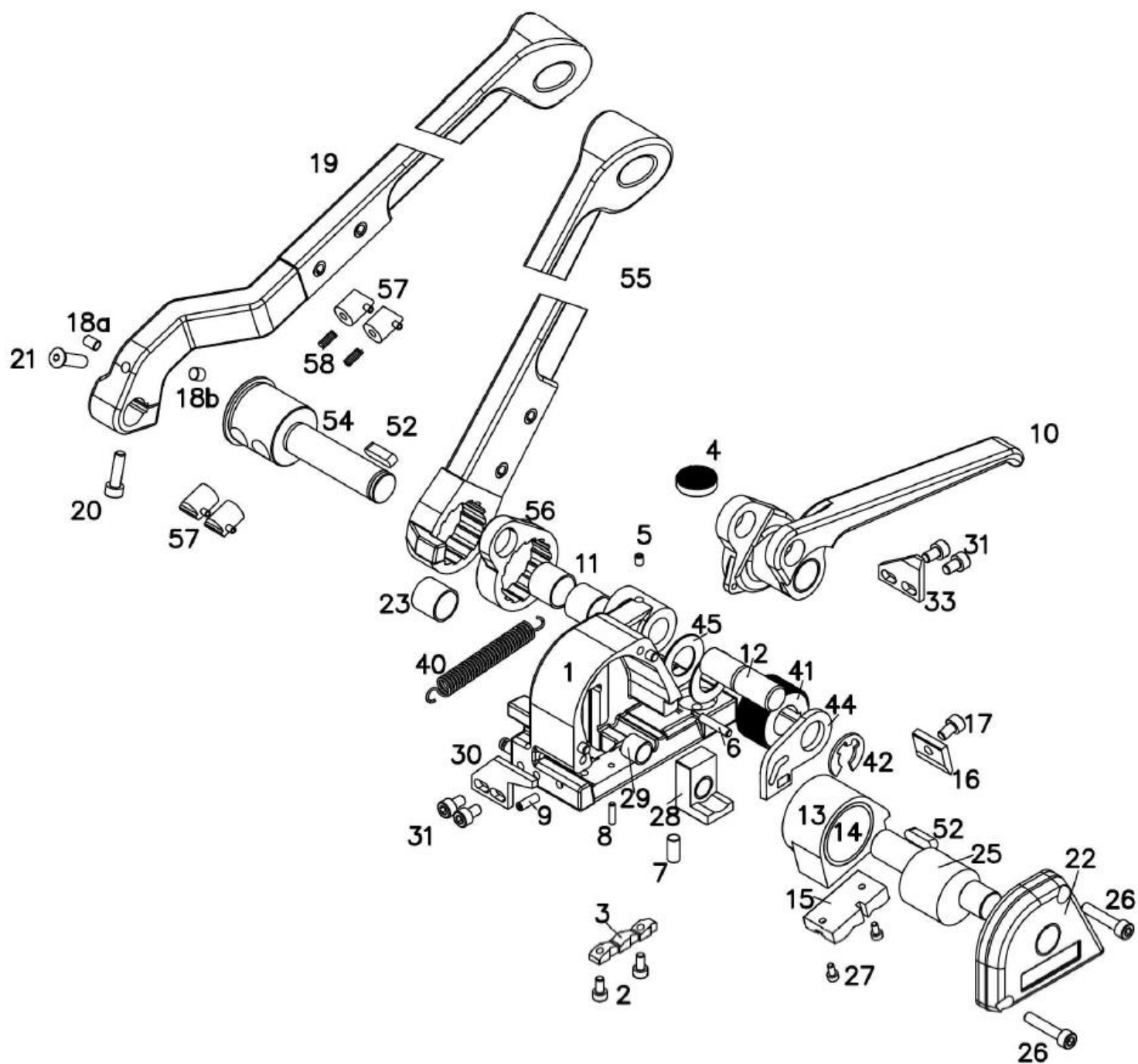


Po naprężeniu taśmy przywróć dźwignię naciągu do pozycji podstawowej. Dźwignię zamykającą nr 19 obróć w kierunku do przodu (naprzeciw dźwigni napinającej). Spowoduje to utworzenie złącza i odcięcie nadmiaru taśmy.



Teraz ponownie ściśnij dźwignie nr 10 i 19, co pozwoli wysunąć narzędzie do spinania z utworzonego wiązania.

Wykaz części zamiennych



Podstawowa konserwacja bandownicy

Czyszczenie

Polega na usunięciu zadziorów z tarczy napinającej, matrycy oraz urządzenia do cięcia. W przypadku użytkowania bandownicy w zapyłonym środowisku konieczne jest również oczyszczenie pozostałych części mechanicznych bandownicy.

Smarowanie

Wykonuj po operacji czyszczenia w taki sposób, aby podczas smarowania zabrudzenia nie dostały się do smarowanych części. Okresy smarowania muszą być dobrane z uwzględnieniem środowiska, w którym pracuje bandownica. Do smarowania używać oleju łożyskowego. Chroń bandownicę przed korozją!

W szczególności konieczne jest smarowanie tych części:

- Wał 54 w szczeliny między tarczą napinającą nr 41, widełkami nr 10, blokadą nr 56, dźwignią napinającą nr 55
- Korbówód nr 13 i sworzeń mimośrodowy nr 25 w szczeliny między pokrywą nr 22 a korpusem nr 1
- Trzpień nr 12 w szczeliny między widełkami nr 10 a korpusem nr 1

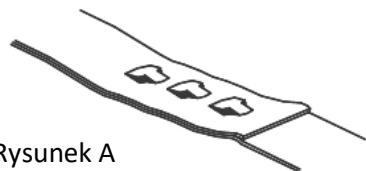
Regulacja bandownicy

Regulacja szerokości taśmy

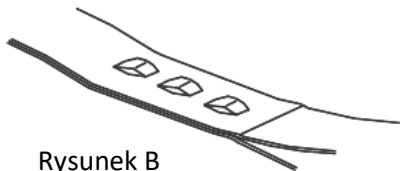
Bandownica pozwala na pracę z taśmami o szerokości od 12,7 do 20 mm. Regulacji dokonuje się za pomocą odpowiedniej dźwigni prowadzącej nr 44 (część akcesorium) oraz ustawiając ograniczniki nr 30 i nr 33. dla taśmy sz. 19-20 mm należy użyć dźwigni prowadzącej z oznaczeniem „20”, dla taśmy sz. 15-16 mm wybierz dźwignię z oznaczeniem „16” a dla taśmy sz. 12,7-13 mm z oznaczeniem „13”. Wymianę dźwigni prowadzącej wykonujemy w następujący sposób: Najpierw poluzowujemy śrubę nr 20 dźwigni nr 19 i zdejmujemy dźwignię. Następnie odkręcamy dwie śruby nr 26 z osłony nr 22. Lekkim uderzeniem miękkim młotkiem (gumowym lub drewnianym) w oś mimośrodową nr 25 (od strony zdjętej dźwigni) zdejmujemy osłonę. Na koniec wyciągamy pierścień ustalający nr 42 na końcu wałka napinającego. Teraz istnieje możliwość wyciągnięcia dźwigni prowadzącej z wału i zastąpienia jej inną. Nowo zamontowaną dźwignię prowadzącą ponownie zabezpieczamy pierścieniem nr 42, zakładamy i przykręcamy osłonę oraz zakładamy i zabezpieczamy dźwignię. Po wymianie dźwigni regulujemy ograniczniki nr 30 i 33 za pomocą śrub nr 31 tak, aby taśma była prowadzona pomiędzy obydwooma ogranicznikami a dźwignią prowadzącą z minimalnym luzem (jednak taśma musi przechodzić swobodnie bez zahaczania) i rozcięcie wykonane w osi taśmy.

Regulacja noża tnącego

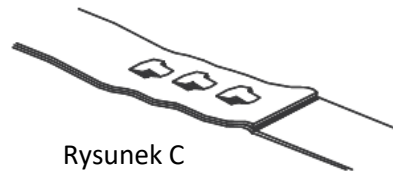
Poluzowując śrubę nr 18 w dźwigni nr 19, regulujemy skok noża obracając śrubę nr 21. Dokręcając śrubę zwiększamy rozcięcie, co jest konieczne w przypadku niedostatecznego rozcięcia (Rys. B), gdy nóż nie przecina górnego końca taśmy. Natomiast przy przecinaniu dolnego końca taśmy (rys. C) należy skorygować uniesienie noża poprzez odkręcenie śruby. Prawidłowo wyregulowany skok noża, gdy górny koniec taśmy jest przecięty, a dolny koniec nie jest przecięty, pokazano na rys. A. Po regulacji należy koniecznie dokręcić śrubę nr 18.



Rysunek A



Rysunek B



Rysunek C

Wskazówki bezpieczeństwa

- Podczas wiązania używaj wysokiej jakości rękawic ochronnych lub okularów ochronnych
- Podczas manipulacji z towarem nigdy nie podnoś go za wykonane wiązanie.
- Podczas mocowania nie należy wkładać rąk ani innych części ciała między taśmę a owijany przedmiot
- Odwijaj taśmę tylko za pomocą dedykowanego odwijaka
- Zawsze używaj tylko odpowiednich nożyczek do cięcia taśmy i stój z boku, aby uniknąć obrażeń spowodowanych rzucaniem naprężonej taśmy
- **Podczas pracy nigdy nie wkładaj palców między nóż a matrycę lub między matrycę a tarczę naprężającą**