

Instrukcja obsługi Bandownica do taśm stalowych

Numer katalogowy: 258003



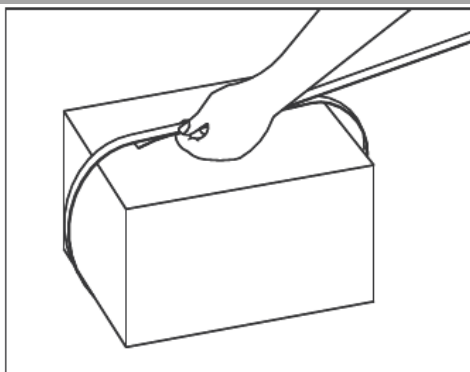
Opis

Bandownica BO-6F jest unowocześnionym typem bandownicy BO-51. Jest o 0,75 kg lżejszy, łatwiej się nim pracuje, a lepsza ergonomia dźwigni ułatwia owijanie taśmą nawet w pozycji pionowej. Nowocześniejsza konstrukcja tej bandownicy zdecydowanie zwiększa jej żywotność. Nowy mechanizm napinania taśmy zwiększa siłę naciągu do 4000 N. Parametry techniczne są zgodne z typem BO-51.

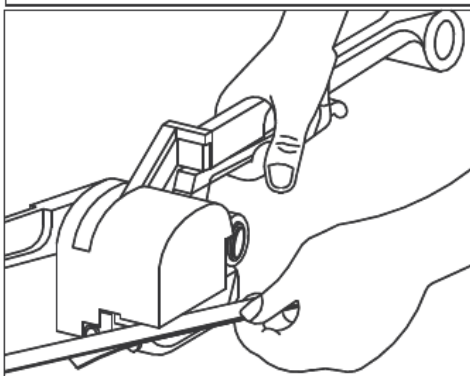
Podstawowe dane techniczne

Masa	3,6 kg
Wymiary d x w x sz	370 x 315 x 150 mm
Pas stalowy	- wytrzymałość
	650 do 950 MPa
	- szerokość
	12,7 do 20 mm
	- grubość
	0,4 do 0,63 mm

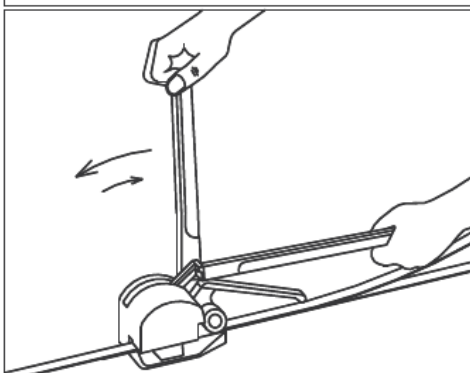
Procedura pracy przy wiązaniu



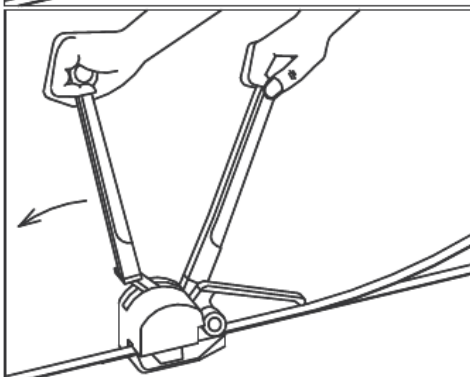
Owiń taśmą towary, które chcesz okleić, od góry do dołu. Drugi koniec pozostaw w odwijaku.



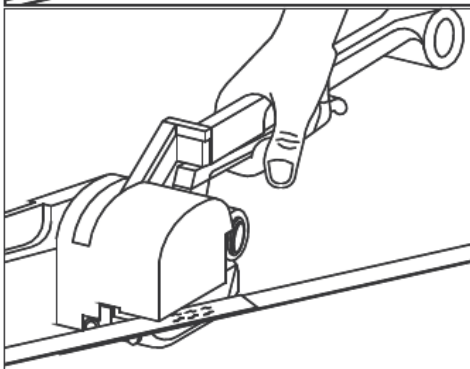
Chwyc bandownicę za dźwignię nr 10 i 19 i ściśnij je do siebie. Spowoduje to odsunięcie krążka naprężającego od matrycy, co umożliwi wprowadzenie taśmy do bandownicy na dociski nr 30 i nr 33.



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.

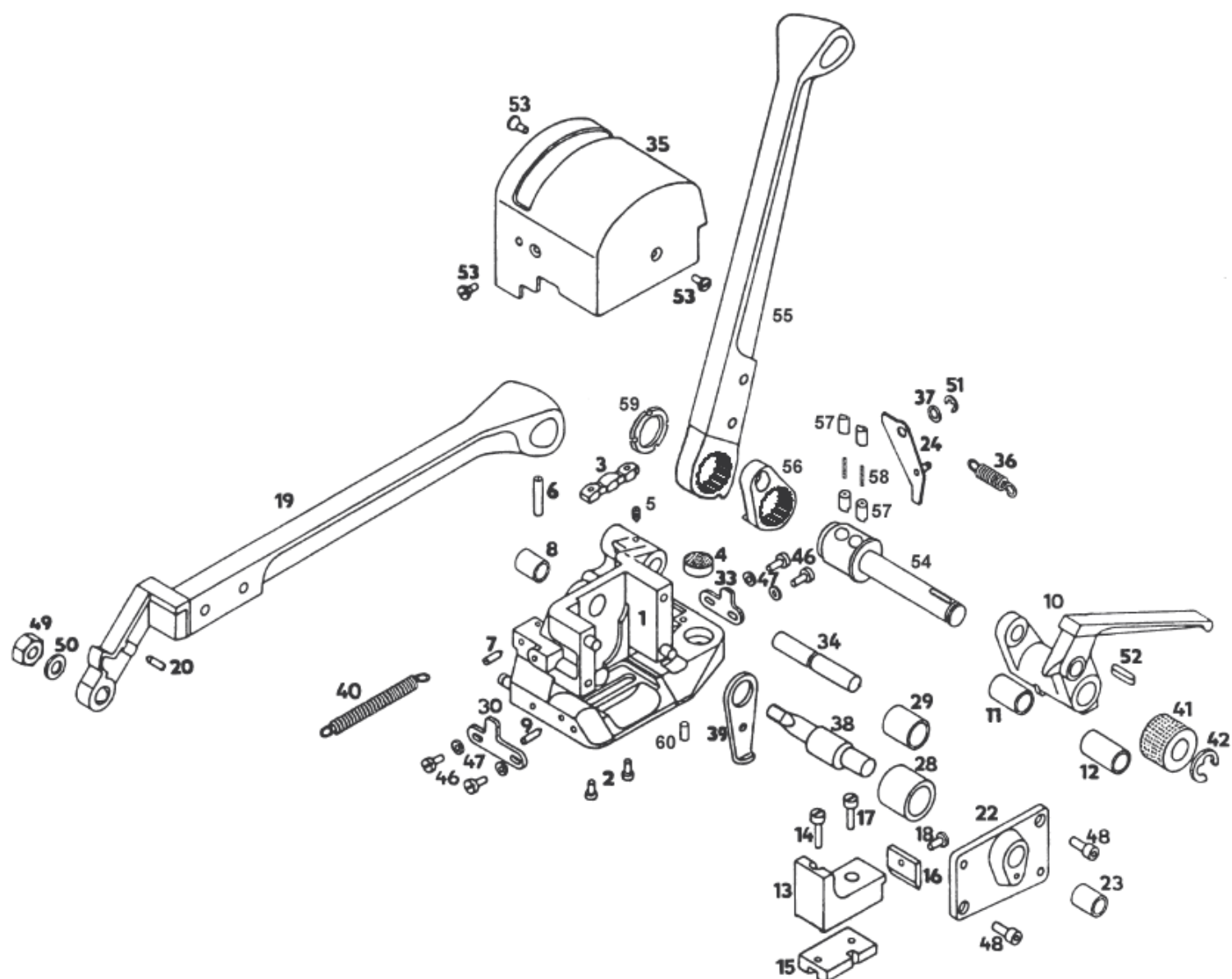


W celu naprężenia taśmy przywróć dźwignię naciągu do pozycji podstawowej. Dźwignię zamykającą nr 19 obróć w kierunku do przodu (naprzeciw dźwigni napinającej). Spowoduje to utworzenie złącza i odcięcie nadmiaru taśmy.



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 i nakrętką nr 59
- Tłok nr 13 w szczeliny między ścianą boczną nr 22 a korpusem nr 1
- Trzpień nr 34 w szczeliny między widełkami nr 10 a korpusem nr 1
- Mimośród nr 38 w szczeliny między ścianką boczną nr 22, rolką nr 28, korbowodem nr 39, korpusem nr 1 i dźwignią zamykającą nr 19

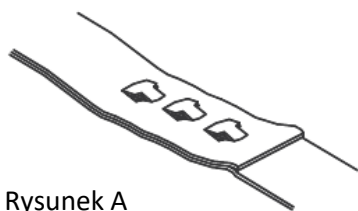
Regulacja bandownicy

Regulacja szerokości taśmy

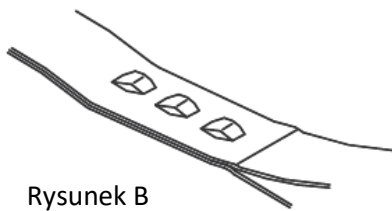
Odbywa się to poprzez poluzowanie śrub nr 46 i przesunięcie ograniczników nr 30 i 33 tak, aby nacięcie znalazło się w osi taśmy. Bandownica po regulacji pozwala na pracę z taśmami o szerokości od 12,7 do 20 mm.

Regulacja noża tnącego

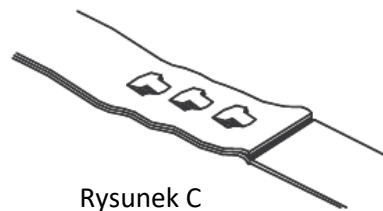
Poluzowując śrubę nr 7, która jest dostępna przez otwór w osłonie nr 35 regulujemy skok noża obracając śrubę nr 6. Dokręcając śrubę zgodnie ze znakiem (+) zwiększamy rozcięcie, co jest konieczne w przypadku niedostatecznego rozcięcia (Rys. B), gdy nóż nie przecina górnego końca taśmy. Z drugiej strony, w przypadku dużego cięcia i jednoczesnego odcięcia dolnego końca taśmy (rys. C), należy skorygować skok noża przykręcając śrubę zgodnie ze znakiem (-). 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 7.



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
- Użyj przeznaczonych do tego nożyczek, aby przeciąć taśmę i stań z boku
- Podczas pracy nigdy nie wkładaj palców między piłę lub między matrycę a tarczę naprężającą