

ZÁKLADNÍ POKYNY k obsluze a použití Mechanické horizontální olepovačky na tavné lepídko v granulích.

Mechanická horizontální olepovačka je zařízení mechanické, nikoliv automatické. To znamená, že k olepování na Olepovačce je zapotřebí určité manuální zručnosti a zvyku, čehož lze dosáhnout sice brzy, ale nikoliv okamžitě. První pokusy nejsou zcela stoprocentní, proto doporučujeme nejdříve olepit několik přilezů na zkoušku a řádně si Olepovačku nejen vyzkoušet, ale i seřídít ve smyslu těchto Základních pokynů.

1. Stavěcíma nohama ustavte Olepovačku do stabilní vodorovné polohy.

2. Na vnitřní průměr CÍVKY s páskou, který bývá různý, vyrobte Kotouč z lamina tl. 18 mm a to o takovém vnějším průměru, aby se i vložil bez vále. CÍVKU s páskou zatlačte na zadní stěnu tak, aby se jí dotýkala. Neopomeňte na Plstěný kroužek. Uzavřete Zásobník a Růžici utáhněte tak, aby se Kotouč zcela volně NEOTÁCEL.

3. Klíčem č. 8 povolte dvě matice M5 na Vodítku pásky a zespod vložte pásku do štěrbin a vysuňte nad Váleček. Jeho otáčením si při zavádění pásky pomáháte. Zasunutím Pohyblivého vymezo-vače vymezte minimální boční vůli a zatáhněte maticemi M5.

4. Nanášecí váleček I s Tavnou komorou zatlačte do nejnižší polohy a zezadu zajistěte Stavitelem dorazem. Mezi Svíslé pravítka a Vymezo-vač šroub M8 s čokovou hlavou vložte na kolmo zkusmo dílec tak, aby na vysunuté pásce přehnuté přes Lisovací váleček ležel dílec uprostřed pásky. Jeho polohu uprostřed pásky zajistěte z jedné strany Vymezo-vač šroubem, z druhé přisunutím Svíslého pravítka. Obojí v poloze zajistěte. Dbejte na rovnoběžnost Pravitka se stoly. Vyzkoušejte "na sucho", jak dílec vytahuje pásku a to tak, že dílec prosouváte pohybem zprava doleva.

11.

5. Při té příležitosti si nacvičte jedinou složitější manipulaci, od které závisí úspěch olepování: Dílec postavte na Právý stůl k Pravitku a prosouvejte pohybem vlevo. Zastavte se pokud možno přesně na Lisovacím válečku, zalomte pásku na čelo dílce, tam ji přidrže a pokračujte v prosouvání. Těsně za koncem dílce ustříhnete Letným nožem. To vše svižně.

6. Nastavte Nanášecí váleček I Tavnou komoru do pracovní polohy, t.j. aby trochu vyčníval nad Právým stolem a v poloze zajistěte stavitelem dorazem vzadu. Zvolte předpětí Pružiny. Šroubovákem zezadu otáčejte Tyčkou se závitěm M8, až dosáhnete polohy, kdy Vynášecí váleček je přesně naproti pásky. V poloze zajistěte.

7. Nasypte do Tavné komory trochu lepidla, aby se zaplnilo dno. Zapněte stroj. Rožnou se obě světla. Po několika minutách nastane tavení lepidla. Za správnou pracovní teplotu se považuje okamžik, kdy se z povrchu lázně začínou uvolňovat bublinky. Na tuto teplotu seřídte Termostat tenkým šroubovákem otáčením vlevo, až barevné světlo zhasne. Nahřívání lepidla na pracovní teplotu trvá od 10 do 15 min. Před započetím lepení otočte několikrát Kolečkem, aby se také od lepidla ohřálo. Tekuté lepidlo neopomeňte ode dna promíchávat.

8. Olepované dílce prosouvejte nacvičenými pohyby dle bodu 5. Podle výsledku lepení proveďte korektury na seřízení tak, aby bylo olepování pravidelné a přesné. Lepidlo přidávejte v malém množství a to na začátek Komory, tj. do nejvyššího místa. Před každým přidáním ode dna promíchejte obzvláště pod klenbou Komory. Lepení nepřerušujte. Pásku odřezávejte za čerstva. V průběhu lepení, až se vše dobře prohřeje a lázeň bublá příliš, je možno teplotu mírně snížit na Termostatu otáčením doteva. Lepení ukončete vypnutím stroje a otevřením Víka pro rychlejší ochlazení lepidla. Po vypnutí stroje alespoň jednou lepidlo promíchejte. Lepení organizujte tak, aby na konci lepení zbylo v Komore jen málo lepidla. Následný ohřev u příležitosti dalšího lepení bude potom krátký.

III.

9. Je-li Termostat dobře seřizen, Olepovačka je připravena k dalšímu lepení v okamžiku, kdy zhasne Barevné světlo. Pokud se nemění výrobní program, Olepovačka se seřizuje jen jednou. V průběhu lepení se Barevné světlo samo rozsvěcuje a zhasíná podle toho, jak Termostat zapíná, nebo vypíná ohřev. Při intenzivním olepování dbejte na to, aby Barevné světlo alespoň občas zhaslo.

10. Mimo již zmíněných seřizovacích elementů má Olepovačka ještě tyto seřizovací možnosti:

- 1) Nastavení tloušťky vynášené vrstvy lepidla Stěrkou
- 2) Nastavení spádu Tavné komory
- 3) Naklápění horizontální osy Vynášecího válečku
- 4) Naklápění horizontální osy Lisovacího válečku
- 5) Nastavení štěrbin Vodiče pro zavedení dýhy do tl. 0,7 mm
- 6) Seřizení předpětí Pružiny pedálu Nože
- 7) Seřizení stroje na olepování Oblín a kruhů
- 8) Jemné nastavení, výškového rozdílu pravého stolu oproti lisovacímu válečku.
- 9) Seřizení stroje na pouhé nanesení lepidla na přířez bez pásky nebo dýhy

Kombinací lze Olepovačku seřidit i na nepřesný předřez a to tak, že se dá do míst, kde chybí materiál, vtěsnat více lepidla, takže páska drží i tam, jak bylo vysvětleno u příležitosti Předvádění.

Olepovačku lze užít i k lepení Umakartových a Plastových hran ABS.

Vyplácí se Olepovačku udržovat v čistotě, zvláště je nutno dbát na to, aby lepidlo neteklo po Tavné komoře a to zvláště u Vynášecího válečku. Tato místa je nutno kapek lepidla zbavovat otíráním a to průběžně. Tekuté lepidlo má neobyčejnou zabíhavost a pokud se dostane štěrbinou i do Topného tělesa, které je pod Tavnou komorou, může tam způsobit zkrat. Navíc přepalované lepidlo zbytečně páchne.

Při nechtěném olepení Lisovacího válečku odstraňte lepidlo dřevěným kolíkem, popř. umyjte váleček v toluenu, nebo v acetonu. Velmi snadno se lepidlo odstraní, pokud byl Lisovací váleček preventivně namydlen.

IV.

Vážený zákazníku.

Vyše uvedené "Základní pokyny" jsou pouhým připomenutím toho, co Vám bylo našim dealerem detailně vysvětleno, ukázáno a co jste si sám osobně vyzkoušel. Bez Vaší osobní účasti na Předvádění stroje jsou samotné "Základní pokyny" pro užití a obsluhu Olepovačky nedostatečné. Proto trváme na tom, že Předvádění stroje dealerem a praktická zkouška lepení zákazníkem dává jediné záruku správného užívání stroje a tím i záruku Vaší spokojenosti s ním.

V účtě za firmu DRAGIS



J. Dragančík

Ing. Jindřich Dragančík
Blahoslavova 6
KRNOV tel./fax 0652/3710

794 01

25/1 96

Výrobek má ATEST Strojírenského zkušebního ústavu ČR Brno ve smyslu zákona č. 30/1968 Sb. o Státním zkušebnictví § 20 odst. 2 píš. a), b) ve znění zákona č. 54/1987 Sb., zákona č. 194/1988 Sb., zákona č. 479/1992 Sb. a zákona č. 20/1993 Sb.

Technologie i výrobek jsou chráněny PATENTOVÝM ZÁKONEM ve smyslu Mezin. patent. práva. Konstrukční exteriér a DESIGN jsou chráněny Zápisem Průmyslového vzoru do Rejstříku Prům. vzorů Úřadem prům. vlastnictví v Praze.

DŮLEŽITÉ UPOZORNĚNÍ

Vážení zákazníci,

projevím jstě zájem o nový stroj "Mechanickou horizontální olepovačku" na tavné lepidlo. Obsluha i funkce stroje Vám byla předvedena a vysvětlena.

Mechanická olepovačka nevyžaduje žádnou údržbu a spolehlivě slouží, pokud je splněna jedna jediná podmínka, která plyne z vlastností tavných lepidel. Tavné lepidlo je velmi špatný vodič tepla, takže při delším prohívání lepidla bez pohybu dochází na dně k houstnutí lepidla a pokud se tomuto jevu nevěnuje pozornost, může dojít i k jeho připečení ke dnu, což lepení rozhodně neprospívá. Tomuto stavu je nutno každopádně předejít splněním této jediné podmínky:

při ohívání lepidla nutno ODE DNA PROMÍCHAT a při započetí lepení toto nepřerušovat a olepovat SOUVISLE BEZ PŘESTÁVKY. Lepením se zásoba starého lepidla spotřebuje a vymění za čerstvé.

PŘISYPÁVÁNÍ provádějte v průběhu lepení po malých dávkách častěji a vždy ODE DNA PROMÍCHAT !

Čím více se využije velkého výkonu olepovačky, tím je pohyb lepidla větší a rychlejší, což je režim velmi příhodný.

Pokud zanedbáním výše uvedeného upozornění přesto dojde k zapečení lepidla v mříže, která by již ohrozila kvalitu lepeného spoje, nechte lepidlo částečně zchladnout a obsah tavné komory vyberte ode dna zednickou špachtlí. Manipulace netrvá déle než 5 min. Potom nasypete nové lepidlo.

Při práci dodržujte NORMU ČSN pro manipulaci s tavným lepidlem.

TAVNÉ LEPIDLO:

Verymelt N-20 150°C do olepovaček DRAGIS
Výrobce VELVANA VELVARY a. s., 273 24 VELVARY
tel.: 0205/ 761245-7, prodej tel./fax: 0205/ 761044
min. transport. množství - pytel á 15 kg, á 58,70 /kg
(K objednávce přiložte kopii živ. listu !)

HRANY BEZ LEPIDLA:

Výrobce INTERIER a.s. ZLONICE
Nádražní 246, 273 71 ZLONICE, tel.: 0314/ 91186
fax: 0314/ 91188

HRANIPEX Jiřice 209, 396 01 HUMPOLEC, tel/fax (0367) 3486



ROZHODNUTÍ č. 08 - S - F 80 / 70

ve věci schvalování výrobků podle zákona č.30/1968 Sb. o státním zkušebnictví ve znění zákona č.54/1987 Sb., zákona č.194/1988 Sb., zákona č.479/1992 Sb. a zákona č.20/1993 Sb.

5 Výrobek
Mechanický lepopovací přípravek

8 Číslo jednotné klasifikace 519000

6 Přihlašovatel
Ing. Jindřich Dragančík, Blahoslavova 6, 794 01 Krnov

IČO přihlašovatele 13610317

7 Výrobce
Ing. Jindřich Dragančík, Blahoslavova 6, 794 01 Krnov

13610317

931130

Dne (datum vydání rozhodnutí)

Uvedený typ výrobku podléhá schvalování podle ustanovení § 20, odst.2, písm. a), b) citovaného zákona.

Státní zkušebna

SCHVALUJE

tento typ výrobku, neboť zshledala, že vyhovuje podmínkám podle ustanovení § 22, odst.1 citovaného zákona. Platnost schválení podle ustanovení § 22, odst.4 citovaného zákona je omezena po dobu platnosti současných předpisů (popř. pouze ustanovení předpisů), uvedených v podmínkách schvalování.

Dále je omezena (datum) 961130

Výrobky tohoto typu mohou být uváděny do oběhu a musí být označeny schvalovací značkou č. 1 podle vyhlášky Ministerstva hospodářství č. 232/1993 Sb., kterou se mění a doplňuje vyhláška FÚNM č. 585/1992 Sb., kterou se provádí zákon č. 30/1968 Sb., o státním zkušebnictví, ve znění pozdějších předpisů.

2

Odůvodnění rozhodnutí je uvedeno na druhé straně tohoto rozhodnutí.