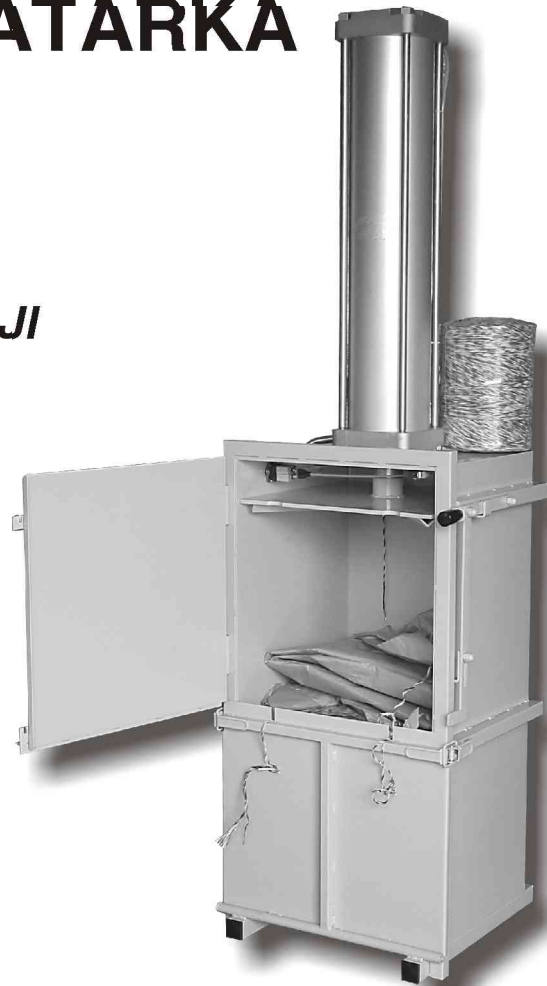


# PNEUMATYCZNA ZGNIATARKA DO PAPIERU I PUSZEK

*INSTRUKCJA OBSŁUGI I KONSERWACJI*



## DANE TECHNICZNE

CIŚNIENIE ROBOCZE	5-8 bar
CIŚNIENIE MAKSYMALNE	10
SIŁA NACISKU PRZY 8 BAR	1606 N
CIEŻAR	125 kg
WYMIARY KOMORY ZGNIOTU SxGxW	450x450x1000
WYMIARY ZEWNĘTRZNE URZĄDZENIA SxGxW	500x500x1850
WYMIARY ROBOCZE ZABUDOWY SxGxW	800x1300x1850

## CHARAKTERYSTYKA OGÓLNA I PRZEZNACZENIE

Pneumatyczna zgniatarka do papieru i puszek, jest uniwersalnym urządzeniem przeznaczonym w szczególności dla firm lakierniczych.

Podstawowym zadaniem zgniatarki, jest zmniejszenie objętości materiałów technologicznych używanych w lakiernictwie, takich jak:

- odpady papierowe powstałe po maskowaniu lakierowanego samochodu
- opakowania metalowe po lakierach, rozpuszczalnikach i masach plastycznych (dodatkový „taboret” do zgniatania puszek 5 litrowych).

## OPIS DZIAŁANIA

Umieszczane w komorze wrzutowej odpady, po uruchomieniu prasy zostaną poddane zgniatanu za pomocą tłoka napędzanego siłownikiem pneumatycznym.

Przed wrzuceniem pierwszej partii odpadów papierowych, należy przez otwory w tylnej ścianie komory zgniotu przełożyć sznur pakowy, umieszczając go na dnie zamocować do haczyków w dolnych drzwiczkach uchylnych. Będzie to pomocne podczas wyjmowania z komory zgniotu sprasowanej beli papieru.

Następnie poprzez górne drzwiczki wrzutowe należy napełniać komorę zgniotu. W chwili, gdy poziom wrzucanych odpadów osiągnie wysokość górnej krawędzi dolnych drzwiczek uchylnych, należy zamknąć drzwiczki wrzutowe, a następnie przekręcając zawór sterujący w lewo („od siebie”) uruchomić proces zgniatania. Po osiągnięciu maksymalnego, dolnego położenia, gdy tłok prasy napotka opór zgniatanych odpadów należy wycofać tłok do położenia wyjściowego (górnego) poprzez obrót zaworu sterującego w prawo („do siebie”).



### UWAGA!

**NIGDY** nie należy otwierać drzwi zgniatarki podczas ruchu tłoka!

Przedstawioną czynność należy powtarzać do momentu maksymalnego napełnienia komory wrzutowej.

## NASTĘPNIE NALEŻY:

- Otworzyć drzwiczki wrzutowe.
- Obwiązać powstałą w komorze zgniotu belę odpadów.
- Otworzyć dolne drzwiczki uchylne zwalniając zaczepy zamków.
- Wysunąć związaną sznurem belę makulatury.
- Zamknąć i zabezpieczyć dolne drzwi uchylne.

## ABY ZGNIATAĆ PUSZKI NALEŻY:

- Opuścić dolne drzwi uchylne.
- Wstawić do komory zgniotu adapter w postaci stalowego „taboretu” stanowiącego wyposażenie dodatkowe zgniatarki.
- Zabezpieczyć dolne drzwi uchylne.
- Umieścić w centralnym punkcie „taboretu” zgniataną puszkę
- Zamknąć drzwiczki wrzutowe.
- Uruchomić zawór w sposób opisany tak jak przy zgniataniu makulatury.
- Po ok. 10 – 15 sekundach należy obrócić zawór sterujący w prawo, co spowoduje podniesienie się tłoka zgniatarki.
- Usunąć z komory zgniotu sprasowaną puszkę.



### UWAGA!

Pomimo, że umieszczono na tłoku zgniatarki profile stalowe, których zadaniem jest wstępne odkształcanie puszek, w przypadku zgniatania odpadów wykonanych z grubszych blach, należy wstępnie zdeformować bok zgniatanej puszeki.

## ZASADY BEZPIECZEŃSTWA

Zgniataarka wyposażona jest w zawór rolkowy, którego zadaniem jest uruchamianie układu sterowania **WYŁĄCZNIE** przy zamkniętych drzwiczkach wrzutowych.

Pod żadnym pozorem nie wolno uruchamiać zgniatarki przy otwartych drzwiczkach wrzutowych, ani blokować rolkowego zaworu zabezpieczającego!

### Ponad to nigdy nie należy:

- Zgniatać zamkniętych puszek.
- Zgniatać pełnych opakowań.
- Zgniatać jakichkolwiek opakowań i elementów szklanych.
- Umieszczać w komorze zgniotu opakowań po aerozoluach, które nadal znajdują się pod ciśnieniem.
- Umieszczać jakichkolwiek przedmiotów ponad tłokiem prasy.

## KONSERWACJA

Podstawowe czynności konserwacyjne polegają na:

- Dbalności o czystość komory zgniotu, poprzez usuwanie ewentualnych zanieczyszczeń powstałych podczas zgniatania puszek po lakierach lub masach plastycznych.
- Kontrolowaniu ( raz na miesiąc) połączenia gwintowego pomiędzy tłoczką siłownika a tłokiem zgniatarki.
- Kontroli funkcjonowania rolkowego zaworka zabezpieczającego (1 raz / tydzień), poprzez próbę uruchomienia zgniatarki przy otwartych drzwiczkach wrzutowych.
- Kontroli szczelności połączeń pneumatycznych.

## MONTAŻ

Zgniataarka powinna być ustawiona na gładkim, suchym poziomym podłożu. Wybór miejsca ustawienia zgniatarki powinien uwzględniać strefę zabudowy wraz z miejscem do załadunku jak i rozładunku komory zgniotu. Z uwagi na położenie zaworu sterującego jak i króćca przyłączeniowego, należy zachować, co najmniej 300 mm przestrzeń od lewej ścianki komory zgniotu.

## **WARUNKI GWARANCJI**

1. NTS Sp. z o.o. gwarantuje najwyższą jakość i poprawne działanie urządzenia eksploatowanego zgodnie z instrukcją obsługi.
2. Udziela się Kupującemu 12-miesięcznej gwarancji liczonej od daty zakupu urządzenia. Okres ten ulega przedłużeniu o liczbę dni pozostawania urządzenia w gwarancyjnym serwisie naprawczym.
3. Wady urządzenia ujawnione w okresie gwarancyjnym będą usuwane w terminie możliwie najkrótszym, nie dłuższym jednak niż 14 dni. Obowiązujący termin naprawy rozpoczyna się z dniem dostarczenia urządzenia do gwarancyjnego serwisu naprawczego.
4. Gwarancja nie obejmuje:
  - a) uszkodzeń mechanicznych powstałych w wyniku eksploatacji niezgodnej z załączoną instrukcją obsługi,
  - b) uszkodzeń powstałych w wyniku eksploatacji niezgodnej z załączoną instrukcją obsługi,
  - c) uszkodzeń będących następstwem napraw zrealizowanych poza gwarancyjnym serwisem naprawczym,
  - d) czynności eksploatacyjnych zawartych w instrukcji obsługi,

# **NTS**

---

## ***Narzędzia i Technika Serwisowa***

---

**05-083 Zaborów**  
**Borzęcin Duży**  
**ul. Warszawska 749**

**tel. (022) 752 06 00**

**fax (022) 752 05 92**

**e-mail: [nts@nts.com.pl](mailto:nts@nts.com.pl)**

**<http://www.nts.com.pl>**

---