

Bruksanvisning

Falsupptagare - **AP84**



**Alingsås
Plåtmaskiner AB**

Innehållsförteckning

1 Presentation	4
1.1 Maskinen	4
1.2 Tekniska egenskaper.....	4
1.3 Drivning/Motor.....	4
2 Allmänna skyddsföreskrifter	5
2.1 Varningsskyltar	5
3 Manövrering	6
3.1 Översikt.....	6
3.2 Plåtlängd.....	7
3.3 Antal.....	8
3.4 Hastighet	9
3.5 Funktioner	10
4 Maskinens funktion	11
4.1 Lyft av maskinen.....	11
4.2 Uppställning	11
4.3 Breddinställning.....	11
4.4 Justering av falsbredder.....	11
5 Skötsel och underhåll	12
5.1 Utomhusbruk.....	12
5.2 Underhåll.....	12
6 Mekanisk skiss av maskinen	13
6.1 Mekanisk skiss	13
6.2 Förklaring till mekanisk skiss	14
7 Elschema	15
8 EC DECLARATION OF CONFIRMITY	16

Viktigt!

Det är mycket viktigt att du som användare av Falsupptagaren läser igenom denna manual samt följer det som finns skrivet.

Riskställen på maskinen där det finns skaderisk är märkta med varningsskyltar.

Det är mycket viktigt att ta del av dessa varningar!

Kontaktuppgifter samt teknisk support

Support, service samt reservdelar kan fås direkt från:

Alingsås Plåtmaskiner AB

Hantverksgatan 3

SE-533 33 Götene

Tel: +46(0)322-611 900

E-post: sales@alingsasplatmaskiner.se

Garanti

Falsupptagaren har sedvanligt ett års garanti, under förutsättning att användaren följt givna instruktioner av tillverkaren.

1 Presentation

1.1 Maskinen

AP 84 Falsupptagare är ett rullformningsverk för upptagande av hög samt låg fals för bandtäckning.

1.2 Tekniska egenskaper

Falsmått 25mm

Kapacitet max plåtbredd:

Kapacitet min plåtbredd:

Spänning: 230 Volt

Säkring matande uttag: 10A

Motoreffekt: 0,75Kw

Vikt:

Max tjocklek aluminium:

Max tjocklek stål:

Max tjocklek galv:

Max tjocklek zink:

1.3 Drivning/Motor

Växellådan drivs av en elmotor.

Drivning från växellåda till maskinen samt intern drivning i maskinen sker med kedjor.

2 Allmänna skyddsföreskrifter

2.1 Varningsskyltar

- Var uppmärksam på varningsskyltar som sitter på maskinen.
- Bryt alltid strömmen innan servicearbete, felsökning, demontering av skydd eller inställning av maskinen påbörjas.
- Körning av maskinen utan samtliga skydd monterade samt i fullgott skick är förbjudet och sker helt på egen risk.
- Om strömmen bryts, drag alltid ur kontakten och återanslut den ej förens strömmen har kommit tillbaka igen.
- Tillse att samtliga varningsskyltar på maskinen är rena, hela och fullt synliga.
- Tillse att denna manual finns tillgänglig där maskinen används samt att alla personer som använder eller handhar maskinen har läst samt förstått denna manual.

3 Manövrering

3.1 Översikt



Panelen visar i normalläge inställningarna för längd, antal och hastigheten.

3.2 Plåtlängd



1. Tryck på rutan för längden och ange önskad plåtlängd.
2. Tryck sedan på "ENTER"

3.3 Antal



1. Tryck på rutan för antal och ange önskat antal.
2. Tryck sedan på "ENTER"

3.4 Hastighet



1. Tryck på rutan för hastigheten och ange önskad hastighet.
Anges i värden från 1-5
2. Tryck sedan på "ENTER"

3.5 Funktioner

Starta maskinen. (FRAMÅT)

För att starta maskinen, tryck på pilen framåt.



För att **stoppa** maskinen, tryck på krysset i mitten.



Backa maskinen. (BAKÅT)

För att backa maskinen, tryck på pilen bakåt.



OBS!

Maskinen backar endast när knappen är nedtryckt!

Antal uppnått.

När korrekt antal har uppnåtts stannar maskinen och

"ANTAL UPPNÅTT" visas i skärmen Tryck på

"BEKRÄFTA"

Maskinen går nu inte att starta på nytt.

Nödstopp.

Trycks nödstoppet in stannar maskinen omedelbart!

4 Maskinens funktion

4.1 Lyft av maskinen

Vid lyft av maskinen med kran skall alltid mjuka stroppar användas.

Längden på stropparna skall vara sådan att avståndet mellan maskinen och lyftkroken ej understiger 1,5m

4.2 Uppställning

Tillse att maskinen står på ett plant underlag.

Ställ upp plåtvagga eller dylik utrustning så att plåten löper lätt mellan styrlinjalerna se fig1.7

Det kan förekomma att plåten på högfallsidan inte viks rätt den första decimetern vid inmatning av ny plåt.

Detta kan undvikas genom att man klipper av ett hörn (5x5 mm) före inmatning av plåten.

4.3 Breddinställning

För fram plåten till indikeringsblecken fig1.2, längst fram på styrlinjalerna fig1.7

Kontrollera att spelet mellan plåten och indikeringsblecken (närmast maskinen) är 1-2/10mm.

Om så inte är fallet, gör då följande steg:

Lossa lås-röret fig1.4 på in och utmatningssidan och veva in/ut maskinen så att rätt spel enligt ovan beskrivning erhålles på inmatningssidan.

Spänn därefter åt röret på inmatningssidan igen.

Mät sedan avståndet mellan indikeringsblecken på inmatningssidan igen.

Veva in/ut maskinen tills måttet mellan indikeringsblecken på inställningsprofilerna fig1.3 överensstämmer med det uppmätta avståndet på inmatningssidan. Spänn därefter åt röret på utmatningssidan igen.

Kontrollera avståndet på inmatningssidan igen och justera om det är nödvändigt.

Kontrollera med jämna mellanrum att spelet på inmatningssidan är korrekt.

4.4 Justering av falsbredder.

Maskinen är vid leverans inställd med rätt falsbredder.

Konsultera din återförsäljare/tillverkaren om du önskar justera falsbredderna.

5 Skötsel och underhåll

5.1 Utomhusbruk

Undvik att använda maskinen utomhus vid regn.

Vid förvaring under bar himmel rekommenderas användning av tex presenning.

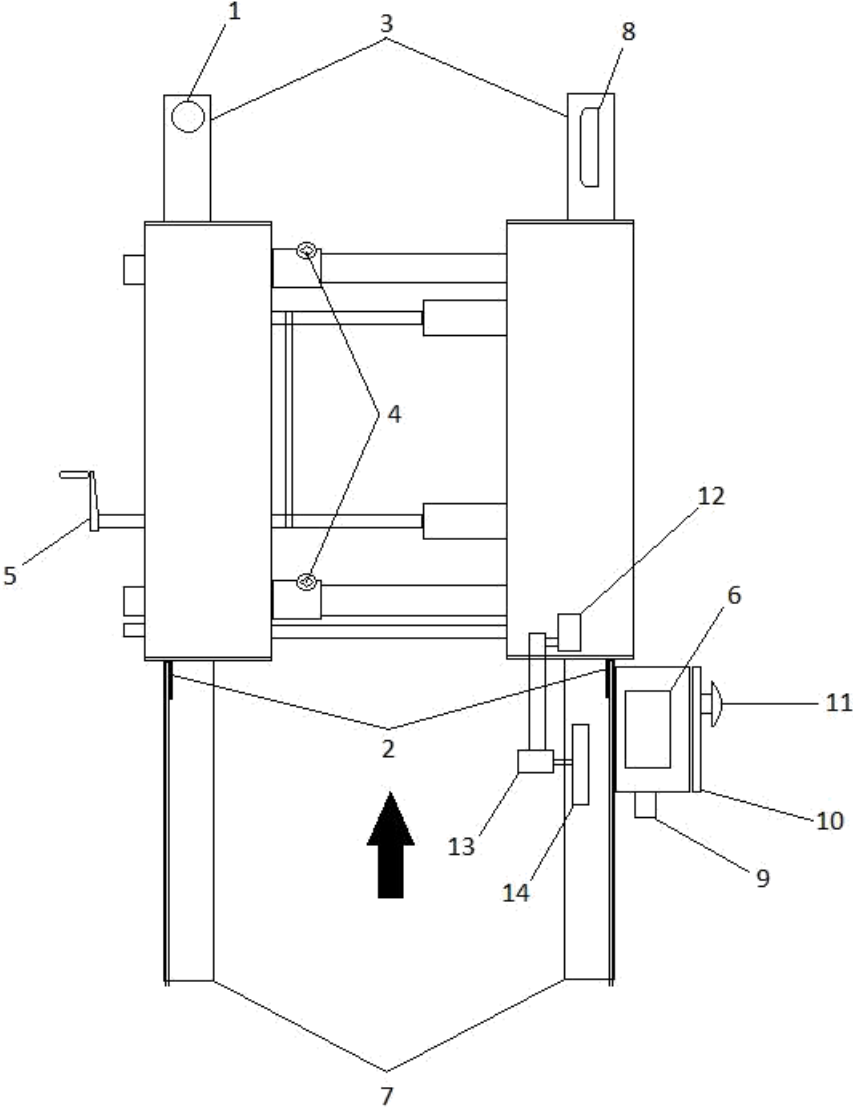
5.2 Underhåll

Enda nödvändiga underhållet på maskinen är att årligen smörja drivkedjorna.

Utför inga reparation åtgärder utan att först ha konsulterat tillverkaren.

6 Mekanisk skiss av maskinen

6.1 Mekanisk skiss

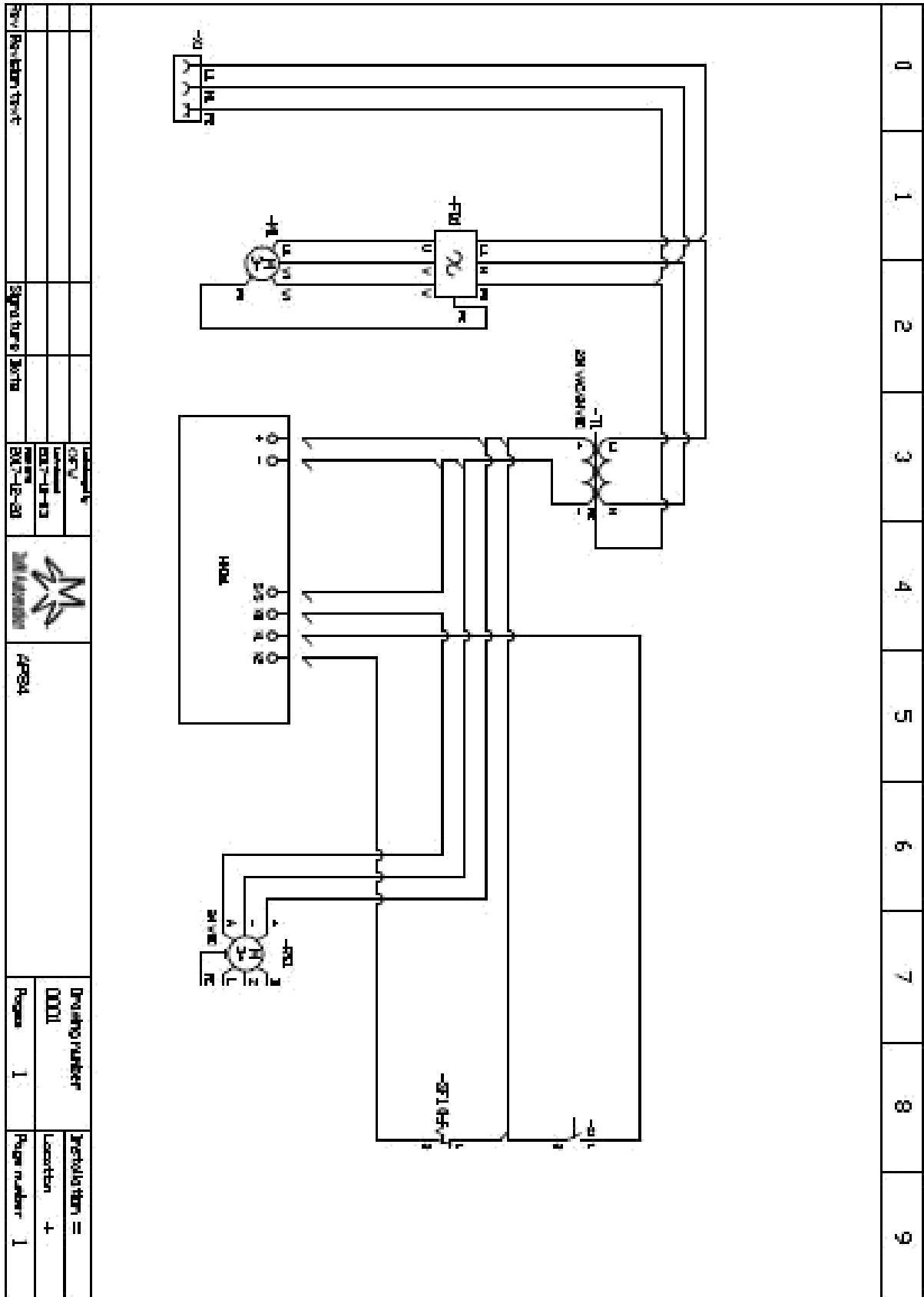


6.2 Förklaring till mekanisk skiss

- 1: Stödrulle
- 2: Indikeringsbleck
- 3: Styrlinjaler (utmatning)
- 4: Lås-rör
- 5: Vev för breddjustering
- 6: Manöverpanel
- 7: Styrlinjaler (inmatning)
- 8: Utmatningsstöd
- 9: Strömintag
- 10: Elskåp
- 11: Nödstopp
- 12: Fäste för längdmätning*
- 13: Pulsgivare*
- 14: Mät hjul*

* Endast om maskinen har längd mätning.

7 Elschema



0	1	2	3	4	5	6	7	8	9
---	---	---	---	---	---	---	---	---	---

Project	Project name	Location	Scale	Author	Revision	Version	Page number	Page number
							1	1

8 EC DECLARATION OF CONFIRMITY

EC DECLARATION OF CONFIRMITY

MANUFACTURER: Alingsås Plåtmaskiner AB

ADDRESS: Hantverksgatan 3, SE-533 33 GÖTENE, SWEDEN

Name and address of the person authorized to compile the technical file: Johnny Kvist
Hantverksgatan 3, SE-533 33 GÖTENE, SWEDEN

The undersigned Company certifies under its sole responsibility that the item of equipment specified below satisfies the requirements of the Machinery Directive 2006/42/EC which is apply to it. The item of equipment identified below has been subject to internal manufacturing checks with monitoring of the final assessment by Alingsås Plåtmaskiner AB.

MACHINE: Profiling machine

TYPE/MODEL: AP84

DIRECTIVES

- MACHINERY DIRECTIVE 2006/42/EC
- LOW VOLTAGE DIRECTIVE 2006/95/EC
- ELECTROMAGNETIC COMPATIBILITY DIRECTIVE 2004/108/EC
- Regulations applied acc to HARMONIZE STANDARDS
- EN 13849-1:2008; EN ISO 12100-1:2003; EN ISO 12100-2:2003; EN ISO 14121-1:2007; EN 60204-1/A1:2011

Place and date of issue: Götene 2017-12-20

Name and position of authorized person: **Johnny Kvist** , *General manager*
Johnny Kvist