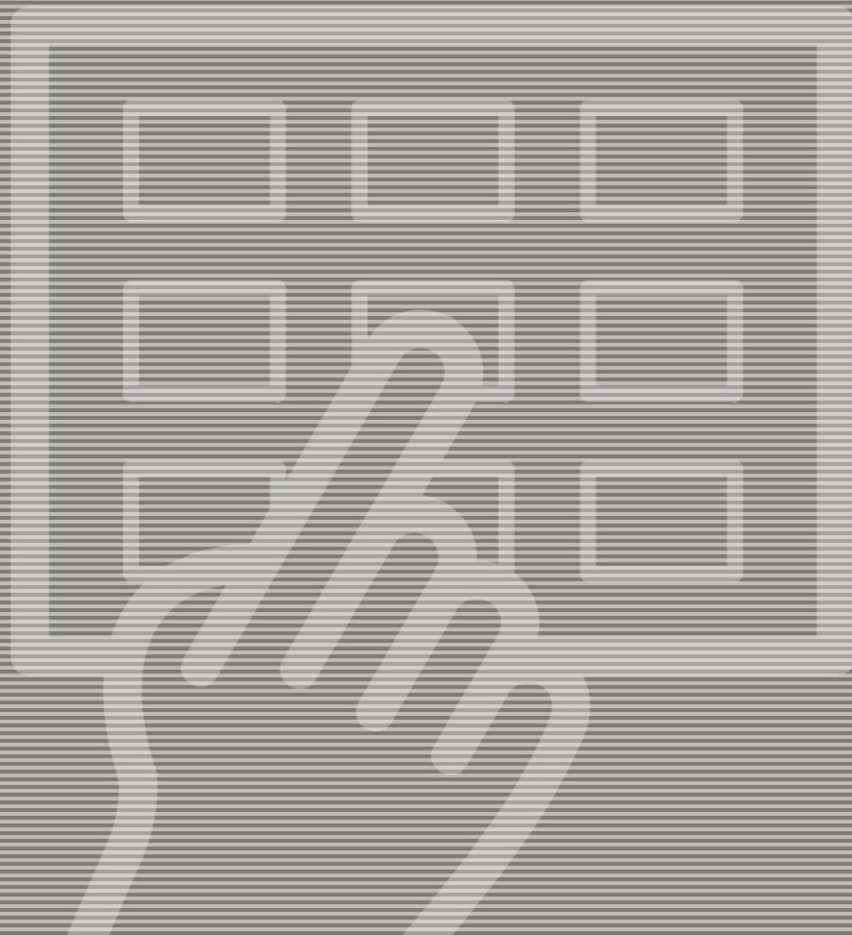


User's Manual



VLF Plate Stacker

VLF Plate Stacker



**Ausgabe AB November 2007
Das Handbuch hat die Teilenummer 51283-D**

ALLGEMEINE INFORMATIONEN

Dieses Handbuch ist für das Personal bestimmt, das diese Maschine täglich benutzt. Lesen Sie vor Inbetriebnahme des Gerätes erst das Sicherheitshandbuch, Bestellnr. 21741, und heben Sie es zur Bezugnahme stets zusammen mit der Bedienungsanleitung auf.

This manual is published by: **GLUNZ & JENSEN A/S**
Haslevvej 13,
DK-4100 Ringsted
Denmark
Phone: +45 57 68 81 81
E-mail: gjhq@glunz-jensen.com
Internet: www.glunz-jensen.com

Copyright © 2007 by Glunz & Jensen A/S

Dieses Handbuch wurde unter Verwendung der bestmöglichen, zum Zeitpunkt der Veröffentlichung vorliegenden Informationen verfaßt und illustriert.

Etwaige Unterschiede zwischen dem Handbuch und der Maschine sind auf nach der Veröffentlichung

des Handbuchs vorgenommene Verbesserungen zurückzuführen.

Änderungen, technische Ungenauigkeiten und Schreibfehler werden in den folgenden Ausgaben des Handbuchs korrigiert.

Im Rahmen unserer Bemühungen um ständige Verbesserungen behalten wir uns das Recht vor, Änderungen an der Konstruktion und den technischen Daten ohne vorherige Bekanntmachungen vorzunehmen.

WARNUNGEN, VORSICHTS- MASSREGELN UND HINWEISE

Warnungen, Vorsichtsmaßnahmen und Hinweise sind im vorliegenden Handbuch kursiv auf grauem Hintergrund gedruckt, wie im folgenden Beispiel:

VORSICHT! Sicherstellen, dass ...

ERKLÄRUNGEN

HINWEIS!

Hinweise enthalten Informationen, die vom Anwender beachtet bzw. befolgt werden sollten, um beste Ergebnisse bei der Benutzung der Maschine zu erhalten.

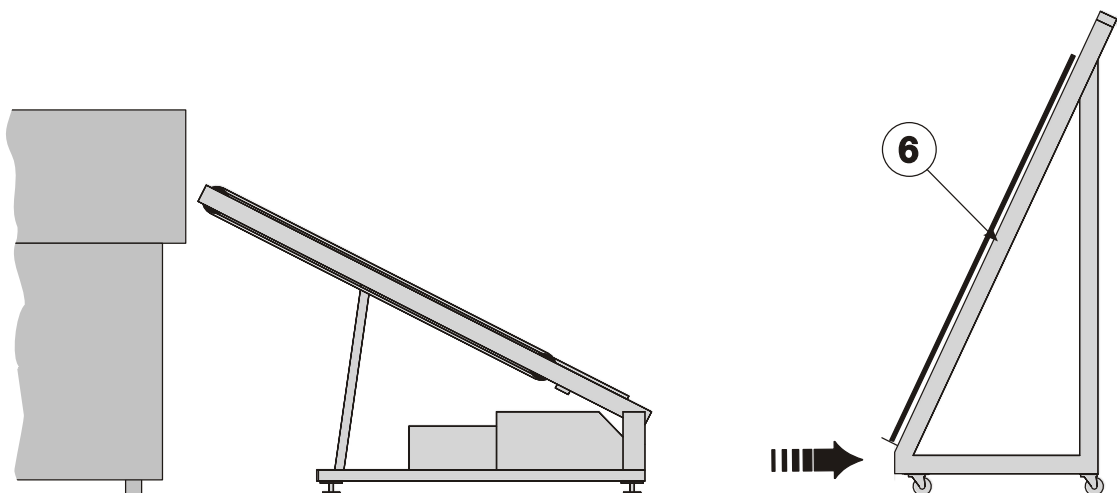
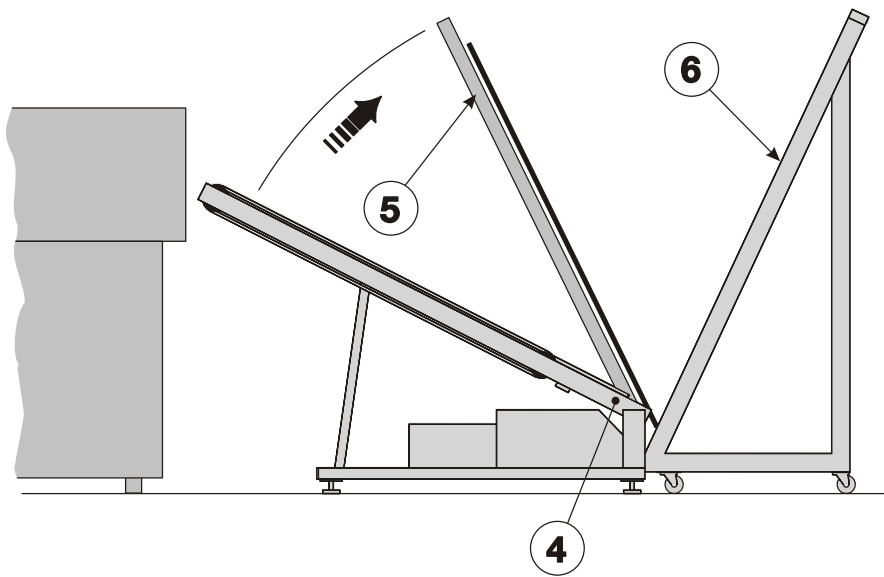
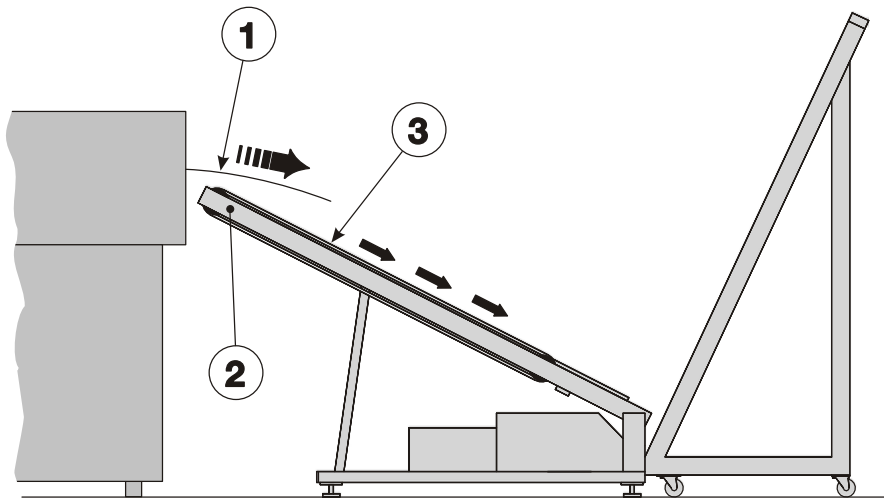
VORSICHT!

Der Anwender muß die unter VORSICHT angegebenen Informationen beachten und/oder befolgen, um mechanische oder elektrische Schäden an der Maschine zu vermeiden.

WARNUNG!

Der Anwender muß die angegebenen Informationen beachten und/oder befolgen, um Körperverletzungen zu vermeiden.

VLF PLATE STACKER



FUNKTIONSBESCHREIBUNG

(Siehe Abbildung auf der gegenüberliegenden Seite.)

Die Stapleinrichtung wird an der Plattenausgabe des Entwicklungsautomaten aufgestellt.

Wenn eine Platte (1) aus dem Entwicklungsautomaten ausgegeben wird und den oberen Sensor (2) abdeckt, schalten sich die Förderbänder (3) ein.

Wenn die Platte den unteren Sensor (4) abdeckt, wird der Neigungsrahmen (5) eingeschaltet und die Platte wird auf dem Wagen (6) abgelegt. Nach Ablegen der Platte kehrt der Neigungsrahmen (5) wieder in seine Ausgangsstellung zurück.

Bei Bedarf kann der Wagen (6) von der Stapleinrichtung gelöst werden, damit die entwickelten Platten weggeführt werden können.

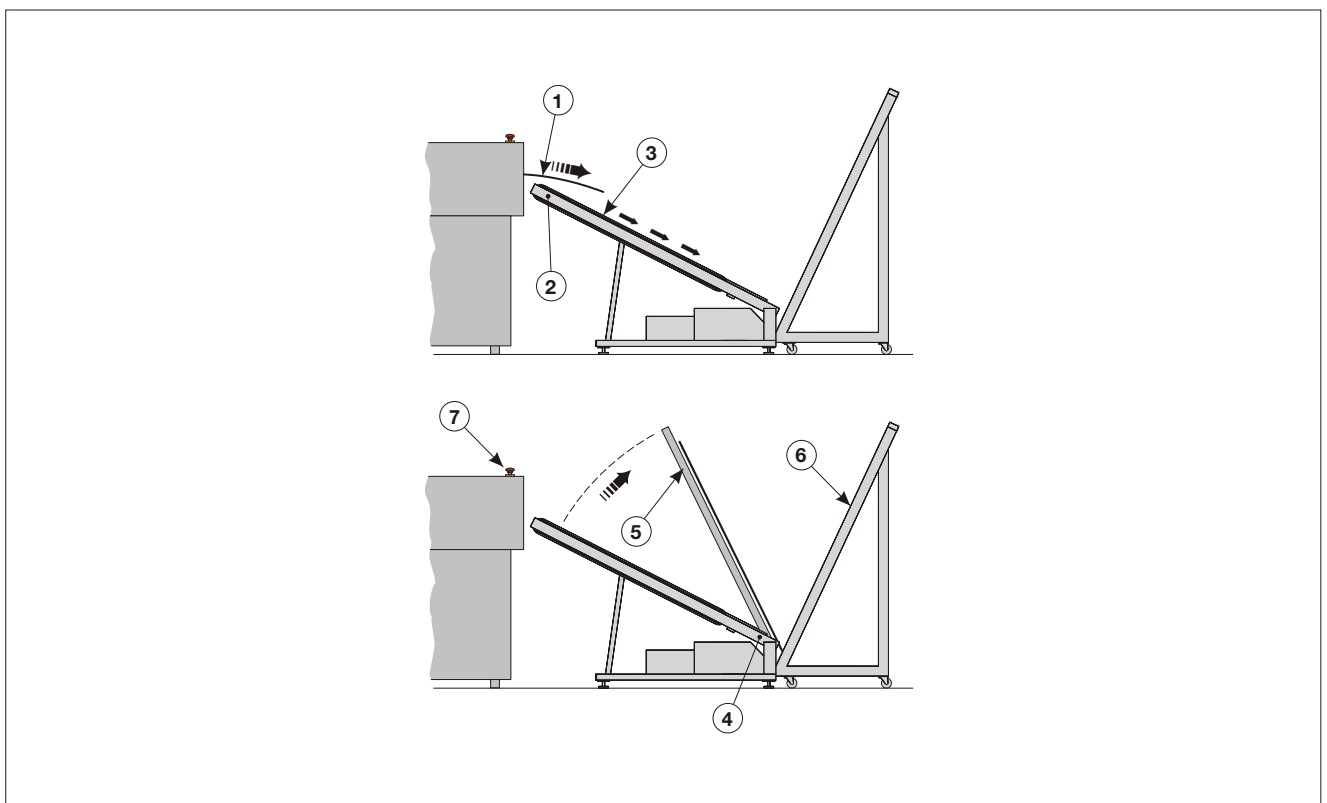
VLf PLATE STACKER

ANFÄNGLICHE INBETRIEBNAHME

(Siehe Abbildung unten.)

HINWEIS! Sicherstellen, dass der Entwicklungsautomat zur Entwicklung bereit ist.

- Eine Platte durch den Entwicklungsautomaten führen.
- Wenn eine Platte (1) ausgegeben wird und den oberen Sensor (2) abdeckt, überprüfen, ob sich das Förderband (3) einschaltet und ob alle Riemen in Betrieb sind.
- Wenn die Platte den unteren Sensor (4) abdeckt, sollte sich der Neigungsrahmen (5) einschalten. Überprüfen, ob der Rahmen den vorgeschriebenen Bogen durchläuft und die Platte gleichmäßig auf dem Wagen (6) abgelegt wird.
- Nach Ablegen der Platte sollte der Neigungsrahmen wieder in die Stellung eben mit dem Förderband zurückkehren; diese Bewegung muss rucklos verlaufen.
- Wenn die Stapleinrichtung vom Entwicklungsautomaten angetrieben wird, einen weiteren Lauf durchführen und vor Abschluss der Schrittfolge den Not-Aus-Knopf (7) des Entwicklungsautomaten betätigen und prüfen, ob Entwicklungsautomat und Stapleinrichtung anhalten. Den Knopf zurücksetzen.



VLf PLATE STACKER

EINSTELLUNGEN UND JUSTIERUNGEN

(Siehe Abbildung unten.)

FÖRDERBANDGESCHWINDIGKEIT

Die Förderbandgeschwindigkeit sollte der Arbeitsgeschwindigkeit des Entwicklungsautomaten entsprechen.

Die Förderbandgeschwindigkeit mit dem Regelknopf (1) an der linken Seite des Elektrokastens justieren.

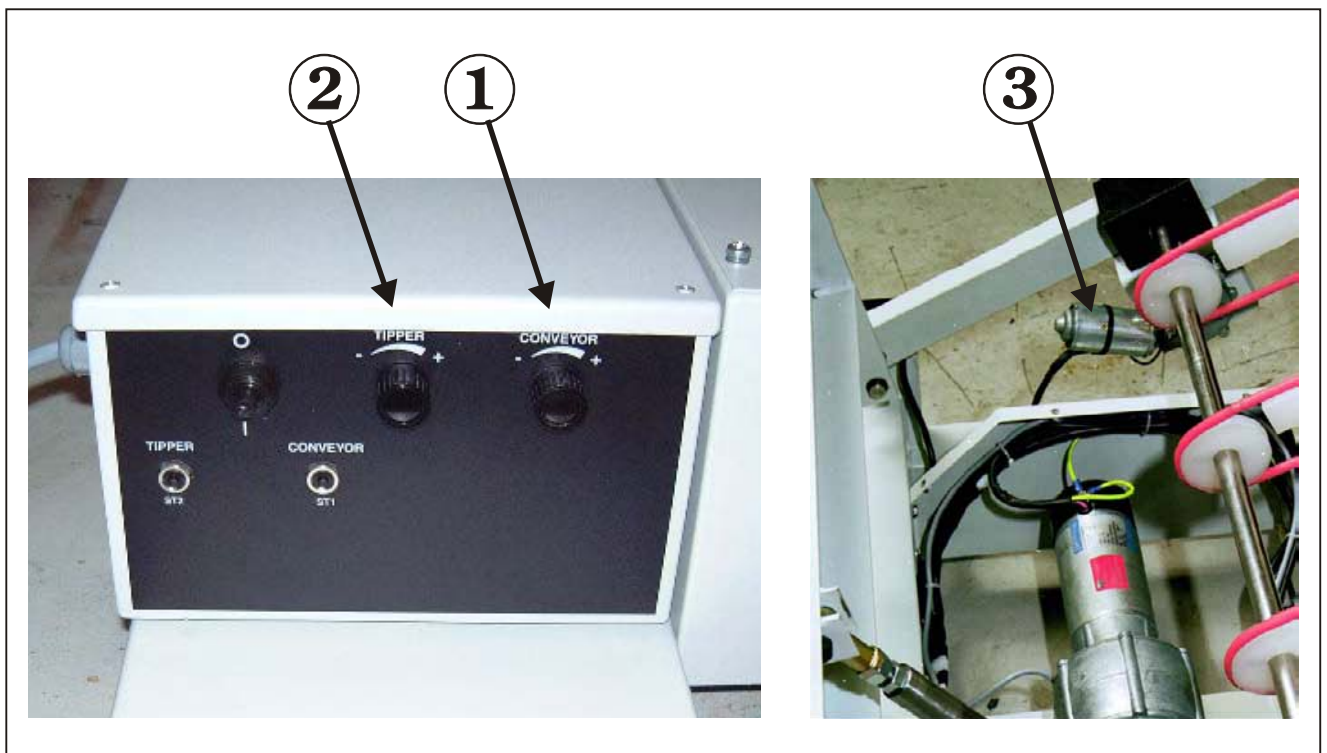
GESCHWINDIGKEIT DES NEIGUNGSRAHMENS

Die Geschwindigkeit des Neigungsrahmens kann an die Plattenfrequenz angepasst werden.

Die Geschwindigkeit des Neigungsrahmens mit dem Regelknopf (2) an der linken Seite des Elektrokastens justieren.

KETTENDURCHHANG

Bei Bedarf den Kettendurchhang korrigieren, indem der Motor (3) auf den Montageblöcken eingestellt wird.



VLf PLATE STACKER

REINIGUNG UND WARTUNG

ALLGEMEINES

Der Automat ist vollautomatisch und es sind nur minimale Bedieneingriffe erforderlich.
Wenn die Anweisungen in diesem Handbuch befolgt werden, stellt das den effizienten Betrieb Ihrer Anlagen sicher.

WARNUNG! Wenn Komponenten nicht mit milden Reinigern oder einem empfohlenen Reiniger für Entwicklungsautomaten gereinigt werden, kann dies nicht behebbare Schäden verursachen und die Garantie nichtig machen. Es muss sichergestellt werden, dass das gesamte Personal, das den Entwicklungsautomaten bedienen und reinigen wird, darüber informiert wird.

VORSICHT! Nie harte Werkzeuge oder scheuerende Materialien bei der Reinigung von Teilen dieser Anlage verwenden.

WARNUNG! Immer die Maschine von der Steckdose oder Hauptstromversorgung des Entwicklungsautomaten trennen, bevor Reinigungs- oder Wartungsverfahren durchgeführt werden.

REINIGUNG

Mit einem feuchten, fusselfreien Tuch die Oberflächen der Stapeleinrichtung und die Förderbänder wöchentlich reinigen.

WARTUNG

ANTRIEBSKETTE

- Die Antriebskette darf nie trocken werden. Sie muss mit Öl der Sorte SAE 20/50 nach Bedarf geschmiert werden.
- Die Antriebskette darf nicht lose durchhängen. Das Verfahren zum Spannen der Kette ist unter „Einstellungen und Justierungen“ zu finden.

WAGEN-LAUFROLLEN

Nach Bedarf schmieren.

