

Ref. no. 34-8930-2028-06/2121

# Návod k použití

CZ |

Angličtina = původní jazyk těchto pokynů

Obsah / Bezpečnostní informace.....	2
Varování.....	3
Technické specifikace .....	4
Přehled systému.....	5
Hlavní části .....	6
Instalace .....	7-8
HMI Panel .....	9-12
Provozní.....	13-21
Ovládací panel .....	13-14
Vlákno nahoru .....	15
Nový styl/článek, nový typ příže, nový tkací stroj .....	16-18
Zahájení tkaní .....	19
Spínač cívky .....	20-21
Nastavení.....	22
Servis .....	23
Prohlášení o shodě.....	24

Tato část obsahuje důležité bezpečnostní informace. Před instalací, používáním nebo údržbou útkového podavače si pozorně přečtěte tuto příručku.



#### **VAROVÁNÍ**

Označuje možnou nebezpečnou situaci, která by mohla vést k vážnému zranění nebo poškození jednotky.



#### **UPOZORNĚNÍ**

Označuje možnou nebezpečnou situaci, která by mohla vést k lehkému/střednímu zranění nebo poškození jednotky.

#### **POZNÁMKA**

Používá se k upozornění na důležité informace, které usnadňují provoz nebo manipulaci.

**VAROVÁNÍ!**









- Před jakoukoliv prací na podavači nebo jiných elektrických součástech musí být na síťovém spínači vypnuto napájení. Podavač, rozvaděč a konektory musí být před připojením zdroje napájení zcela sestaveny a uzavřeny.
- Kondenzátory DC link RB+ a RB- a testovací kontakty DC+ a DC- na napájení, motorech a volitelných modulech mohou obsahovat život ohrožující napětí až 875 V DC. Po odpojení servopohonu od síťového napájení počkejte, až napětí klesne pod 50 V DC. Teprve pak je bezpečné pokračovat v práci. Řádným způsobem změřte napětí na testovacích kontaktech. Řádně zajistěte pracovní oblast.
- Veškeré práce na elektrických součástech musí provádět kvalifikovaný elektrikář.
- Tento produkt není určen k použití v prostředí s nebezpečím výbuchu ani v zónách klasifikovaných podle evropské směrnice 14/34/ES. Pokud je produkty společnosti IRO AB třeba používat v prostředí s nebezpečím výbuchu, obraťte se na společnost Vandewiele Sweden AB.
- Před uvedením tohoto zařízení do provozu je třeba provést rutinní kontroly poškozených a opotřebovaných dílů. Každá opotřebovaný nebo poškozený díl musí být řádně opraven nebo vyměněn oprávněným personálem. Chcete-li eliminovat nebezpečí zranění, **NEPOUŽÍVEJTE** toto zařízení, pokud se zdá, že některá jeho součást nefunguje správně.
- Při práci s produktem je třeba přijmout nezbytná opatření k eliminaci zranění. Používejte vhodnou ochranu dýchacích cest a očí.
- Nesprávná manipulace při opravě, zjišťování poruch nebo podobných činnostech může poškodit mechanické/elektrické součásti podavače/rozhraní včetně kabelů a konektorů. **NEPROVÁDĚJTE** měření na elektrických součástech a dílech podavače. Další informace vám poskytne vaše lokální servisní pracoviště společnosti IRO.
- Uhlíková vlákna jsou elektricky vodivá, což může způsobit zkrat v rozvaděči. Pokud je třeba rozvaděč otevřít, musí být nevinutá příze očištěna od prachu a poté přesunuta do jiné místnosti, která nebyla vystavena prachu z uhlíkových vláken. Před otevřením očištěte nevinutou přízi vlhkým hadříkem.

**UPOZORNĚNÍ!**

- V těsné blízkosti podavače je třeba dávat pozor, protože obsahuje pohyblivé části, které mohou způsobit zranění a při běžném provozu se spouštějí bez předchozího upozornění.
- Abychom vyhověli předpisům CE, smějí se používat pouze náhradní díly schválené společností Vandewiele Sweden AB.
- Podavač je průmyslový produkt, a proto není schválen pro použití v domácnostech / v obytných zónách.
- Při zavírání poklopů je třeba dbát zvýšené opatrnosti, aby nedošlo k uvíznutí pracovníka obsluhy.

**POZNÁMKA**

- Zastaralá nebo nadále nepotřebná zařízení zlikvidujte odpovědně v souladu s platnými místními předpisy týkajícími se likvidace či recyklace materiálů.

	max. 850 m/min. Závisí na přízi, cívice a aplikaci.
	230 kg
	min. +5 °C, max. +40 °C
	max. 85% rel. vlhkost
	Akustický tlak Lpa <70 dB (A) Akustický výkon Lwa 81,4 dB (A)
	Pásková příze, max. 10 mm široká. Maximální hmotnost cívky 7kg Upevnění cívky může vyžadovat speciální díl v závislosti na středu cívky. V případě potřeby kontaktujte společnost IRO AB.
	Jmenovité napětí: 3 PH+N 400 / 480 V AC Frekvence: 50/60 Hz max. 19 kVA
 Fuse	3x16 A Napájecí kabel min: 5x2,5 mm <sup>2</sup>

**POZNÁMKA**

Technické úpravy vyhrazeny.

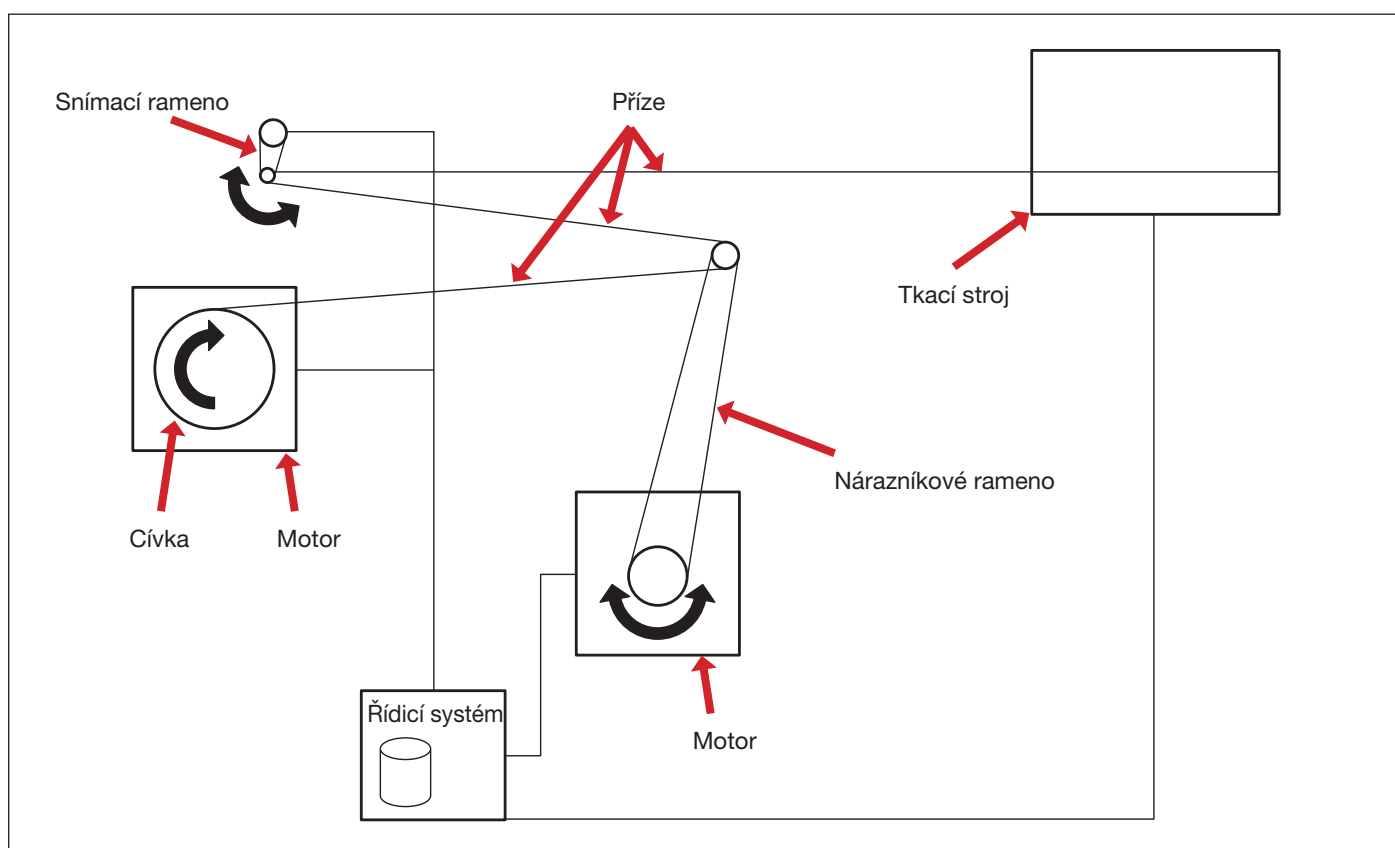
**VAROVÁNÍ!**

Při práci s tímto zařízením je třeba používat ochranu sluchu.

Motorem poháněná cívka se otáčí tak, aby vydávala průměrné množství příze, které tkací stroj potřebuje, a motorem poháněné nárazníkové rameno se stará o rozdíl mezi neustále se otáčející cívkou a vložkou jehlového stroje. Rotace cívky a nárazníkové rameno jsou synchronizovány s tkacím strojem. Snímací rameno se používá k měření odchylek v procesu a k jejich opravám v řídicím systému.

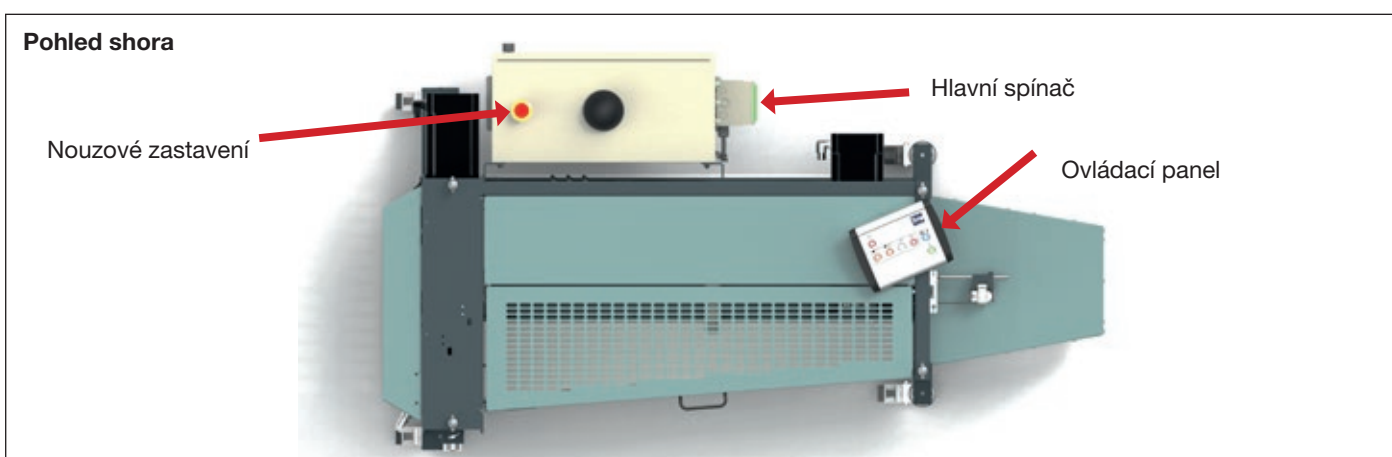
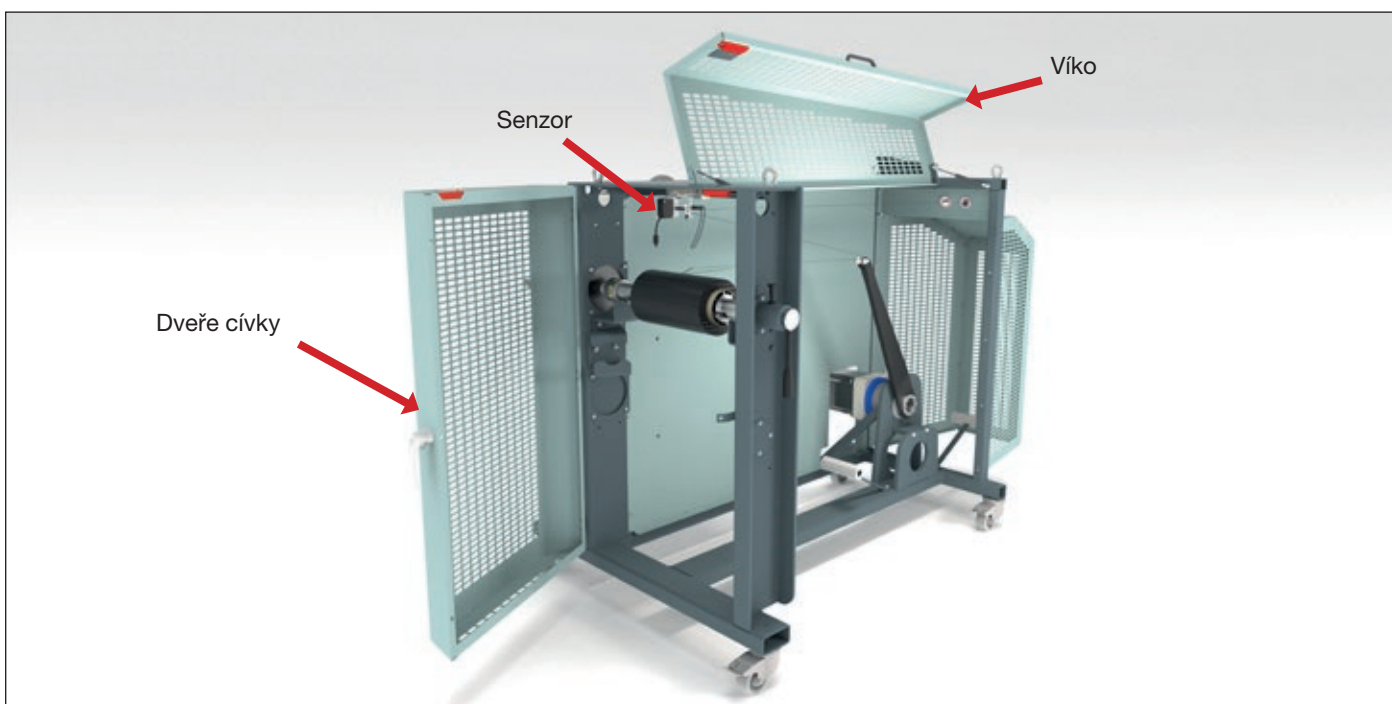
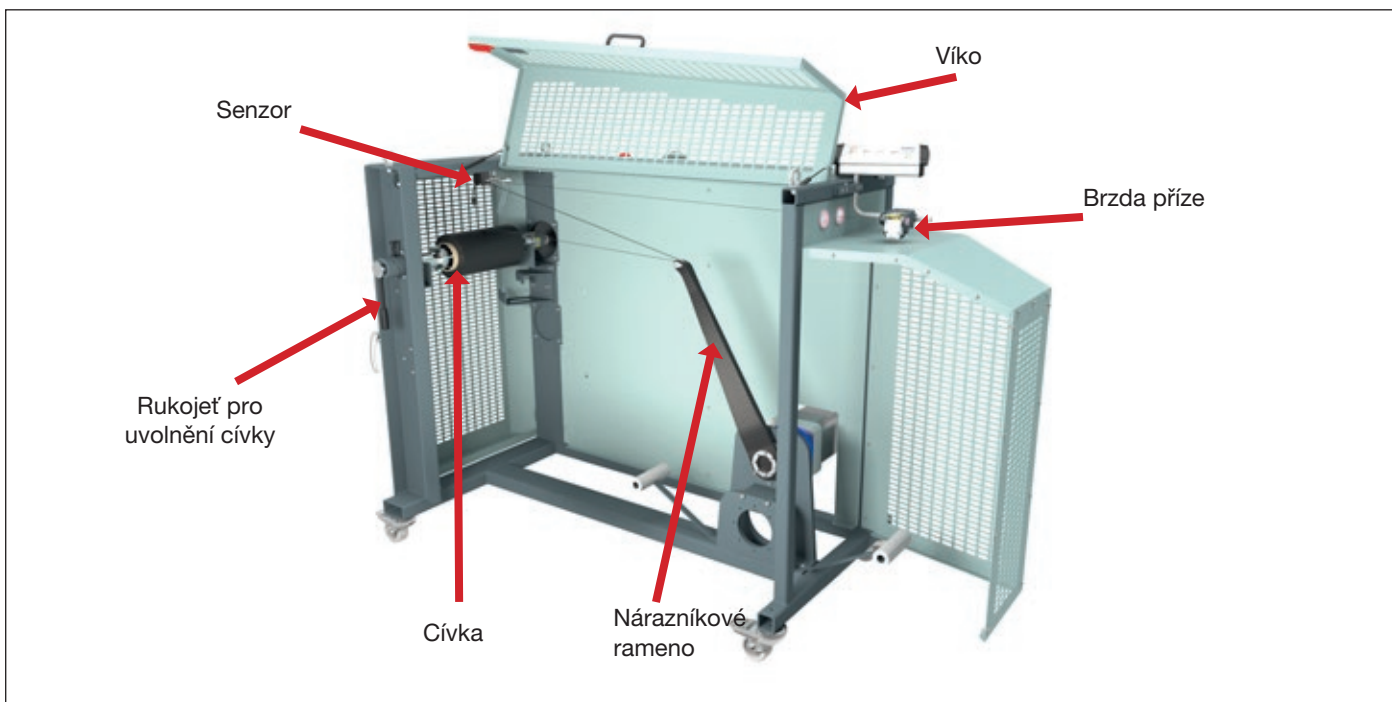
Vzhledem k tomu, že příze se z cívky odvíjí tangenciálně, se pásková příze, která se navíjí nevinutá, nevinutá i odvíjí.

Chcete-li provést synchronizaci s tkacím strojem, je třeba před zahájením nového článku nebo výměnou za nový typ cívky provést postup učení.



## POZNÁMKA

Tento dokument popisuje samostatný systém, který se instaluje na existujícím stroji.

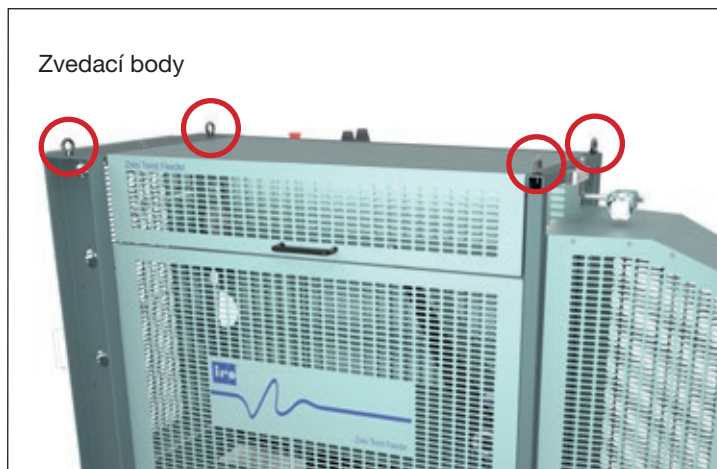


**POZNÁMKA**

Na podavači se může tvořit kondenzace, a sice v případě, že je přesunut z chladného prostředí skladu do teplejšího prostředí tkací místnosti. Před zapnutím se ujistěte, že je podavač suchý.

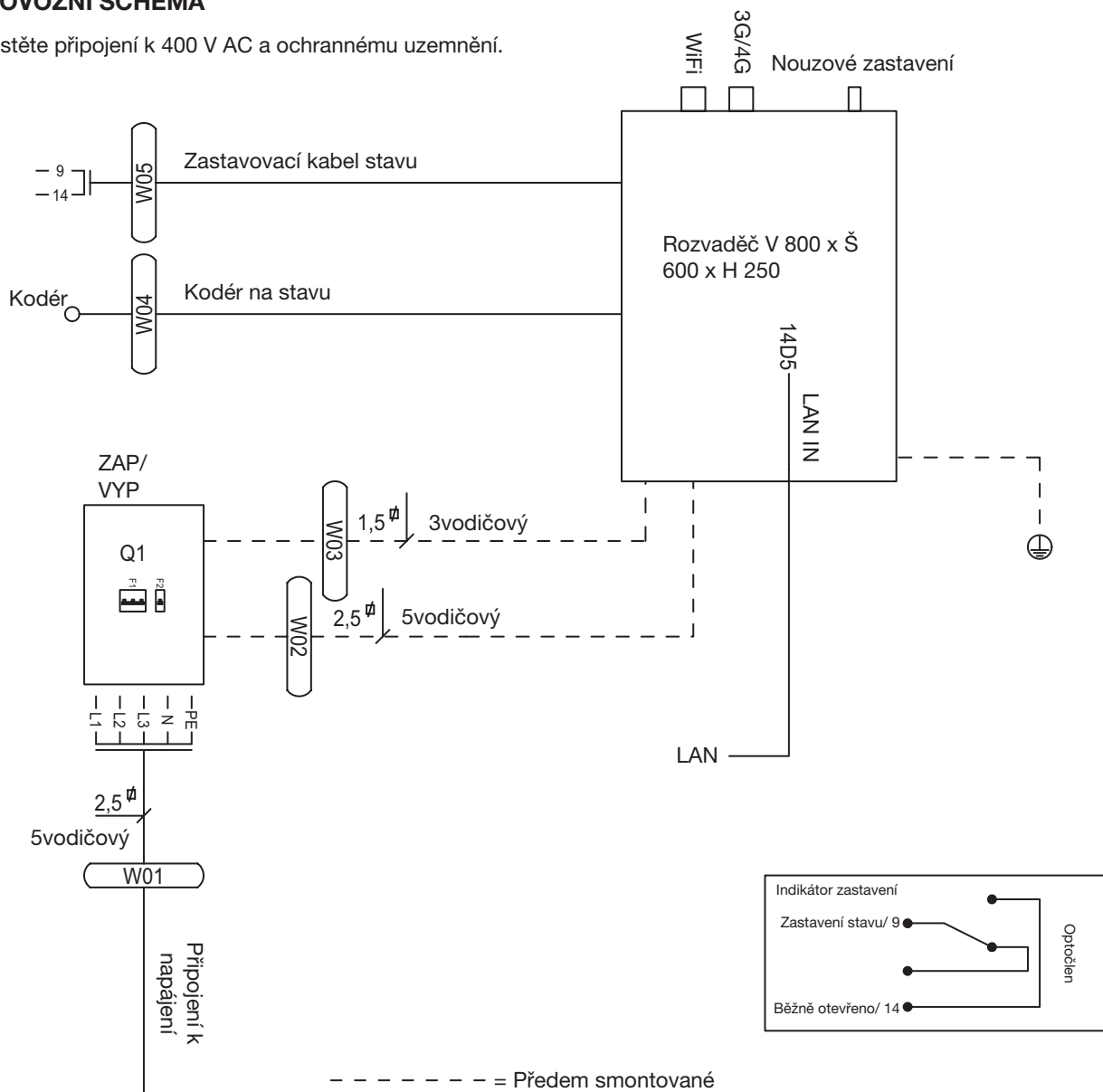
**DOPRAVA**

Pomocí zvedacích poutek, které jsou zobrazeny níže, zvedněte a přemístěte podavač nevinuté příze.



**PROVOZNÍ SCHÉMA**

Zajistěte připojení k 400 V AC a ochrannému uzemnění.



## INSTALACE KODÉRU

Na hlavní hřídel stavu musí být nainstalován kodér dodaný nebo specifikovaný společností Vandewiele Sweden AB.

Je mimořádně důležité, že hřídel s kodérem byla nainstalována v souladu s příručkou k produktu. Jedině tak lze zajistit dlouhou životnost kodéru. Nainstalovat kodér správným způsobem je odpovědností zákazníka.

Specifikace kabelu a konektoru – viz samostatný dokument.



### VAROVÁNÍ!

**Potřebné nastavení: Kodér je absolutního typu. Po instalaci a připojení musí být synchronizovány úhly hlavní hřídele ZTF a stavu. To provádí společnost Vandewiele Sweden AB v softwaru podavače ZTF.**



Příklad kodéru instalovaného na tkacím stroji

## PŘIPOJENÍ K ZASTAVOVACÍ LINCE TKACÍHO STROJE

Zastavovací linka z podavače nevinuté příze musí být připojena ke vstupu pro zastavení tkacího stroje. Použijte kabel poskytnutý spolu s podavačem ZTF.

## BEZPEČNOSTNÍ KLEC

Podavač ZTF disponuje bezpečnostní klecí s přepínači na víkách.

Při otevření víka se motory co nejrychleji zastaví a poté se vypne napájení motorů (funkce STO, Safe Torque Off).



### VAROVÁNÍ!

**Nevkládejte do klece žádný předmět ani končetinu, zatímco podavač ZTF běží nebo se zastavuje. Počkejte, dokud se vše nezastaví.**



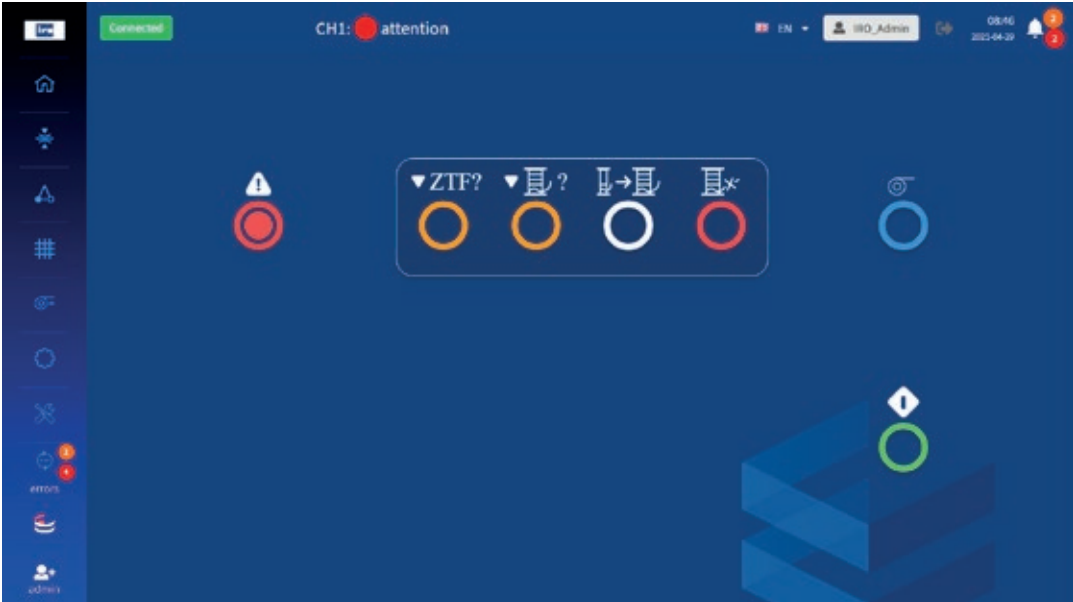
**PŘEHLED**

	Stav připojení	Pozor	Stav přihlášení	Alarm a varování
--	----------------	-------	-----------------	------------------

**Boční navigace**

- Kontaktní informace helpdesk
- Domovská stránka
- Nastavení elektronické brzdy
- Úhel snímacího ramene
- Vzor
- Konec snímače cívky
- Synchronizace\*
- Nastavení služby
- Chyby
- Diagnostika
- Nastavení správce

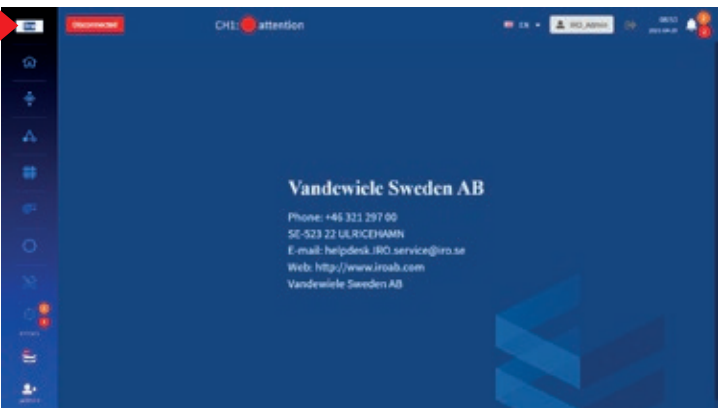


The screenshot shows the HMI Panel interface. At the top, it displays 'Connected' and 'CH1: attention'. The main area contains several status indicators: a red warning icon, four circular indicators (two orange, one white, one red) with labels 'ZTF?', 'ZTF?', 'ZTF?', and 'ZTF?', and a blue target icon. A green indicator is also visible on a 3D block graphic. The sidebar on the left lists navigation options.

\* Synchronizační tkací stroj – Zero Twist Feeder

**KONTAKTNÍ ÚDAJE**

Kontaktní údaje do helpdesku/servisního střediska



The screenshot shows the contact information page in the HMI Panel. A red arrow points to the 'helpdesk' icon in the sidebar. The main area displays the contact details for Vandewiele Sweden AB:

**Vandewiele Sweden AB**  
 Phone: +46 321 297 00  
 SE-523 22 LILJECHEM  
 E-mail: helpdesk.irc.service@iro.se  
 Web: http://www.iroab.com  
 Vandewiele Sweden AB

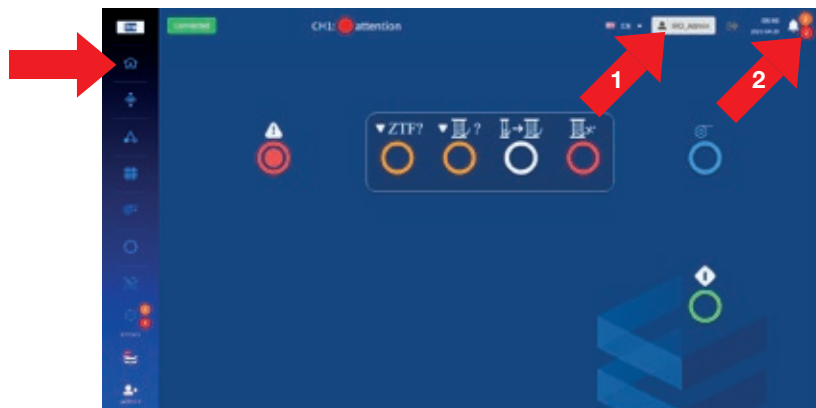
## Domovská stránka

Přehled stavu systému.

### POZNÁMKA

Tlačítko světla **NELZE** na něj kliknout.

1. Stav přihlášení  
- IRO\_Admin  
- provozovatel
2. Alarm a varování



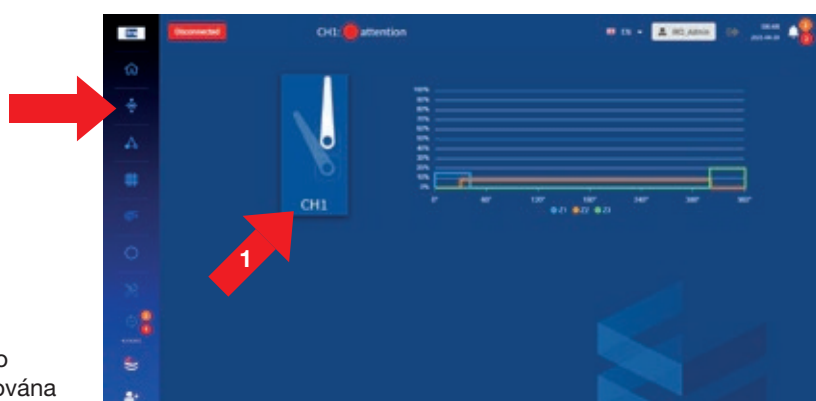
## NASTAVENÍ ELEKTRONICKÉ BRZDY

Informace o aktuálním nastavení brzd.

1. Kliknutím na symbol CH1 nebo CH2 nastavte úhly a síly (v závislosti na modelu ZTF).
2. Zde lze nastavit brzdou sílu a aktivační zóny. Lze nastavit až tři samostatné brzdové zóny. Pokud se úhly překrývají, používá se nejvyšší brzdová síla.
3. Pro uložení a aktivaci změn musí být zařízení Zero Twist Feeder v režimu zastavení a musí být aktivována "kontrolka upozornění", intenzivní červené světlo. Chcete-li například aktivovat režim zastavení, otevřete dveře nebo poklop.



Režim zastavení: Kontrolka je aktivována. Intenzivní červené světlo



## ÚHEL SNÍMACÍHO RAMENE

Graf úhlů snímacího ramene. Používá se ke zjištění, zda se stalo něco neočekávaného a ZTF se zastaví.

### Vysoká hodnota:

Označuje příliš nízké napětí na snímacím rameni.

### Nízká hodnota:

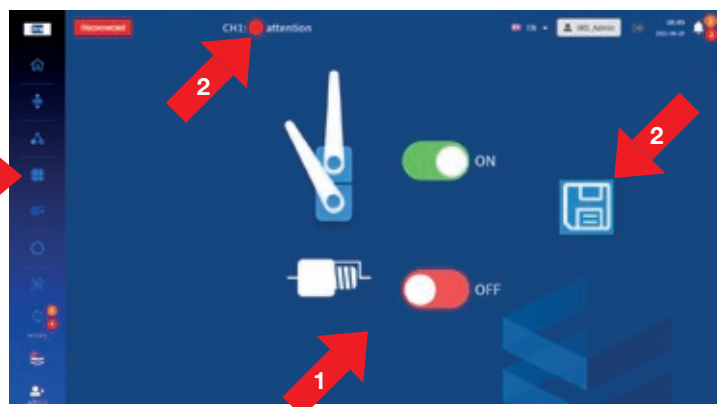
Může být způsobena několika faktory: Nízká brzdová síla, nesprávné úhly brzdění vzhledem k tkacímu stroji, uchopovací zařízení uvolní přízi.



## VZOR

Nastavení jednotného nebo smíšeného módu.

1. Nastavení smíšeného módu mezi dvěma rameny ZTF nebo jedním ramenem ZTF a podavačem příže. (v závislosti na modelu ZTF)
2. Chcete-li změny uložit a aktivovat, musí být přístroj v režimu zastavení.

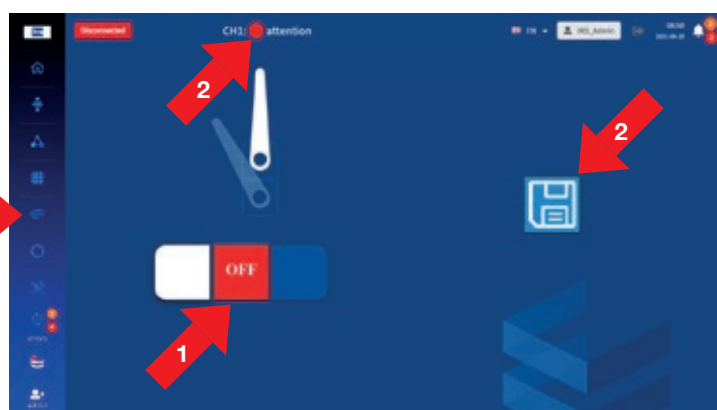


Režim zastavení: Kontrolka je aktivována. Intenzivní červené světlo.

## KONEC SNÍMAČE CÍVKY

Nastavení konce snímače cívky.

1. ON / OFF a zkontrolujte, zda je střed cívky světlý nebo tmavý.
2. Chcete-li změny uložit a aktivovat, musí být přístroj v režimu zastavení.



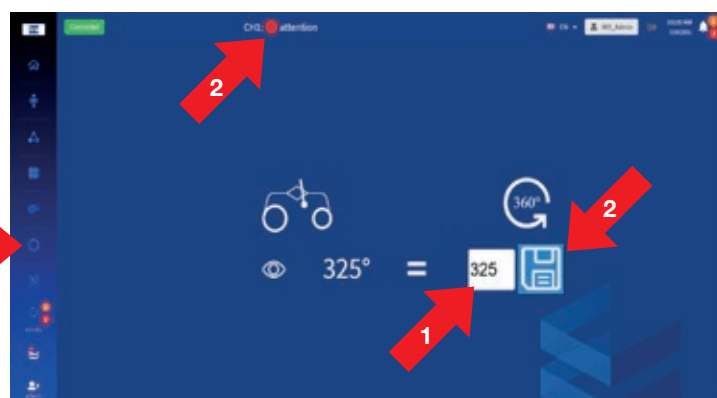
Režim zastavení: Kontrolka je aktivována. Intenzivní červené světlo.

## SYNCHRONIZACE TKACÍ STROJ – ZERO TWIST FEEDER

### POZNÁMKA

Nová synchronizace musí být provedena při každé montáži podavače Zero Twist v novém tkacím stroji.

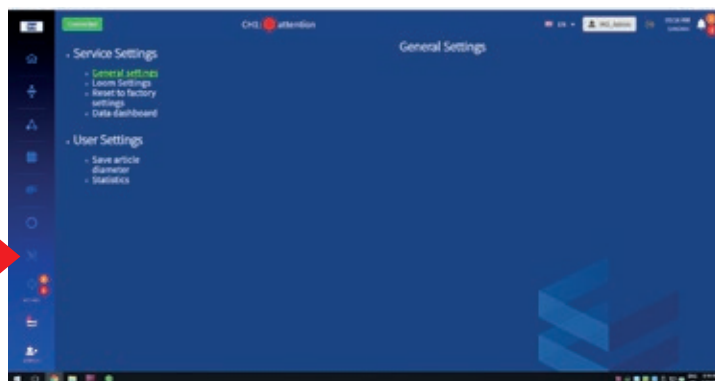
1. Zadejte aktuální úhel tkacího stroje.
2. Chcete-li změny uložit a aktivovat, musí být přístroj v režimu zastavení.
3. přístroj Zero Twist Feeder v režimu zastavení.



Režim zastavení: Kontrolka je aktivována. Intenzivní červené světlo.

## NASTAVENÍ SLUŽBY

Přístupný pouze servisním technikům.  
Viditelné pouze v přihlášení správce.



## DIAGNOSTIKA

Podrobný graf stavu ZTF.  
V případě potřeby je možné přiblížit pro bližší prostudování.

1. Úhel tkacího stroje
2. Úhel snímacího ramene
3. Úhel odvíječe cívky
4. Úhel nárazníkového ramene



## CHYBY

Zobrazí se chybové zprávy.



Type	Date	Type	Message
Error	6/30/2021 9:08:31 AM	Warning	1-010-2-277 / OMIhandler / OMI_NahodnyKritikus
Warning	6/30/2021 9:08:31 AM	Warning	1-010-2-277 / OMIhandler / OMI_Error

## NASTAVENÍ SPRÁVCE





Přístupné pouze servisním technikům.  
Viditelné pouze v přihlášení správce.






Username	Role	Last	Password	Creation Date
admin	Administrator	08		6/30/2021 9:07:44
admin	Administrator	08		6/30/2021 9:07:44
admin	Administrator	8		6/30/2021 9:07:44

## OVLÁDACÍ PANEL



Tlačítko	Název tlačítka	Funkce
	Vlákno nahoru	Podavač ZTF je v režimu vlákna, což znamená, že motor pro nárazníkové rameno je zapnutý a udržuje se v klidu a motor, který otáčí cívkou, je zapnutý a připravený dodávat přízi, jakmile pracovník obsluhy vytáhne přízi přes snímací rameno. Podavač ZTF automaticky přejde do tohoto stavu, když se tkací stroj zastaví. Tlačítko vlákna se používá i k resetování aktivních alarmů. Modrá kontrolka je vždy stálá.
	Připraveno k tkaní	Připraví podavač ZTF před tkaním. Před spuštěním tkacího stroje stiskněte toto tlačítko. Když kontrolka bliká, podavač ZTF se připravuje na vstup do pohotovostního režimu. Když se kontrolka rozsvítí, je podavač ZTF připraven.
	Cívka nahrazena	Když je prázdná cívka nahrazena novou, plnou cívkou stejného typu, jaký měla předchozí cívka, stiskněte toto tlačítko. Podavač ZTF inicializuje svůj systém s novou cívkou. Vyžaduje, aby cívka měla stejný průměr a byla ze stejného materiálu jako předchozí cívka.
	Kalibrace podavače	Toto tlačítko použijte, když je podavač ZTF umístěn na novém tkacím stroji nebo když dojde ke změně příze. Po stisknutí tlačítka se zbarví do oranžova a zároveň se aktivuje postup učení.  Když kontrolka svítí, čeká se na zpomalené vložení. Když vložení probíhá, kontrolka bliká a rozsvítí se, jakmile je proces vložení dokončen a čeká se, až pracovník obsluhy zahájí další zpomalené vložení. Systém potřebuje celkem 4 vložení, aby byl plně kalibrován. Po dokončení kalibrace kontrolka zhasne.

	Kalibrace cívky	Toto tlačítko použijte, když je nová cívka ze stejného materiálu, ale její průměr není znám.
	Nouzové zastavení	Podavač ZTF má nouzové zastavení na elektrickém rozvaděči, ale jeho aktivací nedojde k zastavení tkacího stroje. Naproti tomu stisknete-li nouzové zastavení tkacího stroje, zastaví se i podavač ZTF.
	Chyba	Kontrolka bliká, když dojde k problému s podavačem ZTF. Kontrolka vydává jasné červené světlo, když je připravena k restartu.
	Přerušení příze	Kontrolka svítí v případě přerušení nebo ztráty příze v podavači ZTF. To vyžaduje, aby pracovník obsluhy vyměnil cívku nebo materiál opět svázal.

## VLÁKNO NAHORU





### VAROVÁNÍ!

Ujistěte se, že výstup příze je na horní straně cívky.

Před zahájením řádně zajistěte rukojeť pro uvolnění cívky.









Tlačítko kontrolky	Operace
 <p data-bbox="193 1025 244 1055">Svítlí</p>	<p data-bbox="360 763 986 792">Otevřete víko, abyste se dostali k nárazníkovému ramenu.</p> <p data-bbox="360 826 1414 983">Přízi z cívky protáhněte přes nárazníkové rameno a snímací rameno příze. Ujistěte se, že páska není překroucená. Když je víko otevřené, motory jsou vypnuté. Rameno a cívka se v tomto režimu mohou volně pohybovat. Ujistěte se, že příze je napnutá, aby se eliminovalo riziko zamotání, když je víko zavřené a stroj přejde do režimu vlákna. Pokud to tak není, stiskněte tlačítko Vlákno nahoru.</p> <p data-bbox="360 1019 868 1048">Nárazníkové rameno by mělo směřovat vzhůru.</p>
 <p data-bbox="193 1361 244 1391">Svítlí</p>	<p data-bbox="360 1099 1358 1128">Zavřete víko a stiskněte tlačítko Vlákno nahoru, které zmodrá, a motory se následně zapnou.</p> <p data-bbox="360 1162 1449 1191">Podavač ZTF umožní vytažení špičky příze a udrží její napětí, aby se zabránilo zamotání vlákna uvnitř podavače ZTF.</p> <p data-bbox="360 1227 1361 1288">Vytáhněte špičku příze a připojte ji k tkacímu stroji v takové poloze, aby mohla být uchopena správným způsobem.</p>
	<p data-bbox="360 1406 967 1435">Po dokončení procesu má uživatel následující možnosti:</p> <ul data-bbox="360 1442 879 1532" style="list-style-type: none"> <li>- Kalibrovat podavač</li> <li>- Kalibrovat cívku</li> <li>- Přepnout podavač do režimu Připraven k tkaní</li> </ul>

## NOVÝ STYL/ČLÁNEK, NOVÝ TYP PŘÍZE, NOVÝ TKACÍ STROJ

### 1. Učení, kolik příze tkací stroj vloží v jednom kroku

Tento postup učení musí být proveden pro každý nový typ příze. Musí být rovněž proveden v případě, že je podavač ZTF nainstalován na nový tkací stroj.

Tlačítko kontrolky	Operace
	Stisknutím tlačítka „Kalibrace podavače“ zahájíte postup učení. Podavač ZTF se bude pohybovat v poloze pro kalibraci a kalibrační kontrolka podavače bude blikat.
	Svítili kontrolka kalibrace bez přerušení, provedte jedno ruční zpomalené vložení. Během vkládání bude kontrolka blikat. Musí být proveden úplný cyklus tkacího stroje (bez zastavení).
	Když se kontrolka opět rozsvítí, provedte ještě jedno zpomalené vložení. To je třeba opakovat několikrát. Obvykle je třeba provést 4 zpomalená vložení.
 <p>Kontrolka je zhasnutá</p>   <p>Svítil</p>	Po dokončení kalibrace se systém vrátí do režimu vlákna. Kontrolka vlákna bude svítit bez přerušení a kalibrační kontrolka podavače zhasne.





Pokud postup učení selže, rozsvítí se červená kontrolka „chyba“ a postup je třeba opakovat.

Během tohoto kalibračního postupu se podavač ZTF naučí, kolik příze tkací stroj vloží v jednom kroku, a provede synchronizaci s vložení tkacího stroje.



## 2. Učení nové cívky ze stejného materiálu

Tento postup učení je třeba provést pro každou novou cívku ze stejného materiálu, u níž však není znám průměr.

Tlačítko kontrolky	Operace
	<p>Stisknutím tlačítka „Kalibrace cívky“ zahájíte postup učení. Podavač ZTF se bude pohybovat v poloze pro kalibraci a kalibrační kontrolka cívky bude blikat.</p>
 <p>Kontrolka je zhasnutá</p>   <p>Svítí</p>	<p>Po dokončení kalibrace se systém vrátí do režimu vlákna. Kontrolka vlákna bude svítit bez přerušení a kalibrační kontrolka cívky zhasne.</p>

Pokud postup učení selže, rozsvítí se červená kontrolka „chyba“ a postup je třeba opakovat.

Během této kalibrace se podavač ZTF naučí, kolik příze se nachází na cívce.

### **3. Učení jehlového stroje při vysoké rychlosti tkaní**


Po kalibraci: Pokud má tkací stroj pracovat ve velmi vysoké rychlosti, může být potřeba nastartovat a spustit cyklů nižší rychlostí, aby se mohl naučit dynamiku systému.

Poté bude systém připraven zahájit tkaní ve výrobní rychlosti nebo ve stanovené nižší počáteční rychlosti.

## ZAHÁJENÍ TKANÍ

### Zahájení po zastavení





Zkontrolujte, zda je příze správně navlečena.  
Pokud tomu tak není: Viz sekce „Vlákno nahoru“ výše.






Tlačítko kontrolky	Operace
	<p>Stisknutím tlačítka „start“ aktivujte systém podavače ZTF Tlačítko začne blikat, zatímco nárazníkové rameno se přesune do své polohy.</p> <p>Jakmile je systém připraven ke spuštění, tlačítko bude svítit zeleně bez přerušení a systém podavače ZTF bude připraven ke spuštění pomocí tkacího stroje.</p>

## SPÍNAČ CÍVKY

### S počítadlem délky cívky nebo snímačem konce cívky

Pokud je systém vybaven počítadlem délky cívky nebo snímačem konce cívky, zastaví se tkací stroj dříve, než se dosáhne konce příze. Snímač konce cívky dodávaný společností IRO by měl být nastaven tak, aby detekoval buď střed cívky, který je světlejší než příze, nebo střed cívky, který je tmavší než příze. To se provádí prostřednictvím HMI. Citlivost snímače se nastavuje na snímači samotném. Otestujte prahovou hodnotu otočením seřizovacího šroubu a zkontrolujte spínací bod na kontrolce LED umístěné na snímači.

Tlačítko kontrolky	Operace
	Ujistěte se, že je tkací stroj vypnutý
	Když je počítadlo délky nebo snímač cívky aktivní, rozsvítí se tlačítko „Nová cívka“.
 <p>Svítlí</p>	Otevřete dveře cívky
 <p>Svítlí</p>	Vyměňte cívku a připojte (uzel nebo spoj) ke konci příze, která je již provlečena podavačem ZTF.
 <p>Svítlí</p>	Zavřete dveře cívky

 <p>Svíí</p>	<p>Táhněte za konec příže, dokud se nevysune spojovací bod.</p>
 <p>Svíí</p>	<p>Umístěte útkovou příži do správné polohy tak, aby mohla být správně zachycena jehlou.</p>
 <p>Stiskněte</p>	<p>Stiskněte tlačítko „Nová cívka“. Když začne blikat, znamená to, že probíhá kalibrační proces. Po dokončení kalibrace kontrolka zhasne.</p>
 <p>Svíí</p>	<p>Když je nová cívka zkalibrována, vrátí se podavač ZTF do režimu Vlákna nahoru, v němž je připraven ke spuštění</p>
	<p>Stisknutím tlačítka „start“ aktivujte systém podavače ZTF Tlačítko začne blikat, zatímco nárazníkové rameno se přesune do své polohy.</p> <p>Jakmile je systém připraven ke spuštění, tlačítko bude svítit zeleně bez přerušení a systém podavače ZTF bude připraven ke spuštění pomocí tkacího stroje.</p>

## **ŘÍZENÁ BRZDA PŘÍZE**

Je-li ZTF vybaven řízenou brzdou příze, musí být nastavena síla a aktivní období.

Brzdu lze aktivovat až pro tři zóny.

Nastavte sílu, začátek a konec zóny 1.

Nastavte sílu, začátek a konec zóny 2 (volitelné).

Nastavte sílu, začátek a konec zóny 3 (volitelné).

Tato nastavení jsou k dispozici prostřednictvím PC/HMI.

## **NAPĚTÍ PŘÍZE**

Napětí příze lze nastavit na snímacím rameni. Síla pružiny je nastavitelná mechanicky. U strojů s rychlým tkaním musí být síla pružiny vysoká, aby snímací rameno mohlo sledovat rychlé změny rychlosti příze. Toto nastavení může provést technik.

Podavač ZTF je třeba pravidelně čistit od prachu a vláken. Zvláštní pozornost je třeba věnovat bodům, v nichž se příze odchyluje na nárazníkovém a snímacím rameni. Existují dvě možnosti:

1. Váleček s ložiskem pro lepivé příze a příze s vysokým třením. Tato možnost omezuje rychlost z důvodu vyšší setrvačnosti. Ložiska a válečky je třeba čistit a v případě opotřebování vyměnit. Pravidelně je kontrolujte.
2. Možnost s nižší setrvačností a třením oproti přízi. Používá se při vysoké rychlosti a u přízi nebo pásek s nízkým třením. Může se opotřebovat, a vyžaduje proto pravidelné kontroly.

## OPOTŘEBITELNÉ DÍLY

Podavač ZTF obsahuje opotřebitelné díly, jako jsou ložiska a válečky, nebo body s odchylkou tření na nárazníkovém a snímacím rameni. Ložiska motorů a převodů mohou být zanesena prachem. Pravidelně je proto kontrolujte. Kontrolujte rovněž ochranu proti prachu, která je instalována před ložisky. V případě potřeby vyměňte díly za originální díly společnosti IRO.

## ZJIŠTĚNÍ ZÁVADY

- Uhlíková vlákna jsou elektricky vodivá, což může způsobit zkrat v rozvaděči. Pokud je třeba rozvaděč otevřít, musí být nevinutá příze očištěna od prachu a poté přesunuta do jiné místnosti, která nebyla vystavena prachu z uhlíkových vláken. Před otevřením očištěte nevinutou přízi vlhkým hadříkem.
- Pokud je nárazníkové rameno v době, kdy podavač nepracuje, umístěno velmi nízko (téměř vodorovně), může to zablokovat spuštění podavače. V takovém případě otevřete víko a rameno ručně posuňte do svislé polohy.
- Pokud se víko otevře, zatímco je podavač spuštěn, vypne se napájení pohonů. Cívka se následně vysune, a dokud se zcela nezastaví, může navíjet přízi zpět. Před spuštěním se ujistěte, že příze je správným způsobem i směrem navinuta na cívce. Totéž platí i v případě, že během provozu dojde k přerušení napájení podavače ZTF.
- Pro každý nový článek je třeba provést novou kalibraci.



## VAROVÁNÍ!

**Při každém servisu: Vypněte napájení ze sítě. Používejte vhodné osobní ochranné pomůcky. Upozorňujeme, že uhlíková či skleněná vlákna a další podobné předměty mohou představovat zdravotní riziko.**



## ES PROHLÁŠENÍ O SHODĚ

**Vandewiele Sweden AB**

Box 54

SE-523 22 Ulricehamn

ručí za to, že stroje následujících typů:

ZTF-1034 s páskou a jedním kanálem

ZTF-1134 s páskou a dvěma kanály

ZTF-1234 s uhlíkem a jedním kanálem

ZTF-1334 s uhlíkem a dvěma kanály

se vyrábějí v souladu s ustanoveními níže uvedených směrnic ES  
a platných dodatků:

		Norma použitá k ověření shody
Bezpečnost strojních zařízení	2006/42/ES	EN ISO 111 11-1 2016 EN ISO 111 11-6 2005
Zařízení s nízkým napětím	2014/35/ES	EN ISO 111 11-1 2016 EN ISO 111 11-6 2005
Elektromagnetická kompatibilita	2014/30/ES	Imunita: EN 6100-6-2:2005 Emise: EN 6100-6-4:2007 +A:2011



*Pär Josefsson, vedoucí produktového a vývojového oddělení, 28. 10. 2019*