

MacFab Bag Press

HASZNÁLATI UTASÍTÁS

Gyártó: **MACFAB** Systems Ltd,
Kingscourt Road,
Carrickmacross,
Co. Monaghan,
IRELAND

Tartalomjegyzék:

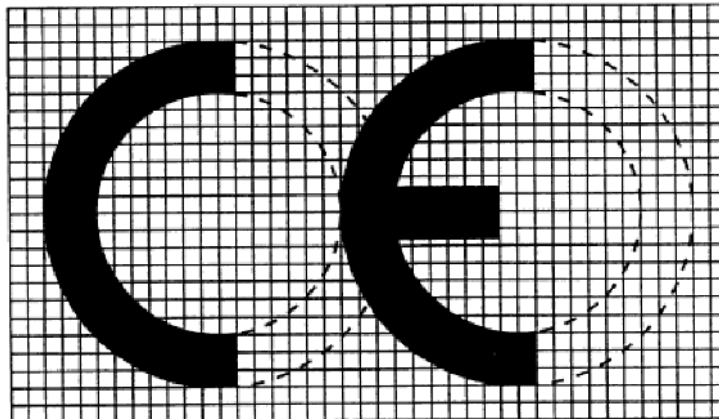
MacFab Bag Press	1
Tartalomjegyzék:	2
Megjegyzések	3
2.0 Gép azonosító táblája	5
3.0 BIZTONSÁG	6
3.1 Biztonsági megjegyzés	6
3.2 Személyes védőeszközök	6
3.3 Veszély Zóna	6
3.4 Biztonsági figyelmeztetések	7
3.5 Vevő felelősségi körei	9
4.0 Gép kezelésének előírásai	10
4.1 Felemelés	10
4.2 Tömeg	11
4.3 Szállítás	11
5.0 Beüzemelési utasítások	11
5.1 Elhelyezési követelmények	11
5.2 Beüzemelés	13
5.3 Olajcsontk leváltása beüzemelés előtt	13
6.0 Normál használat utasításai	14
6.1 Javasolt zsákméret	14
6.2 Zsák behelyezése a kamrába	14
6.3 Az anyag betöltése a gépbe	14
6.4 Tömörítés	15
6.5 Tömörített anyag mennyisége	15
6.6 Befejezés, lekötözés és zsák kivétel	15
7.0 Karbantartási utasítások	16
7.1 Napi karbantartási feladatok	16
7.3 Éves karbantartási feladatok	17
7.4 Hibamegoldás	17
8.0 Zajkibocsátás	18
9.0 Leselejtezés után	18
10.0 Technikai Információk	19
10.1 Alkatrészlista MacFab Bag Press	19
10.2 Technikai paraméterek	21
10.3 Méretdiagramm	22
10.4 Kapcsolási diagramm	23
10.5 Hidraulika	24
11.0 EC Megfelelősségi tanusítvány	25

Megjegyzések

- A gyártónak külön tájékoztatás nélkül jogában áll megváltoztatni ezt a Használati útmutatást
- Ez a kézikönyv olyan mértékegységet használ, amik értékei konvertáltak, így előfordulhatnak kisebb eltérések a tömegben és hosszmértékben
- A gyártó/forgalmazó nem vállalja a felelősséget a ezen kézikönyv más célokra történő vagy speciális felhasználása esetén.
- A gyártó/forgalmazó nem vállalja a felelősséget ezen kézikönyvben előforduló hibák rossz értelmezése, prezentációja vagy felhasználása miatt.
- Ez a kézikönyv a gyártó elzetes engedélye nélkül nem másolható, továbbítható, vagy fordítható részben vagy egészben sem..
- A gyártó/forgalmazó nem vállal felelősséget olyan követelésekért amelyek ezen kézikönyv biztonsági előírásainak szándékos vagy véltlen be nem tartása miatt jelentkezik
- Garanciális időszak és feltételek a számlán rögzítettek Normál kopásból vagy nem rendeltetésszerű használatból eredő törés vagy szakadás nem a garancia része.

1.0 Gép használóinak jegyzéke

2.0 Gép azonosító táblája



Gép: MacFab Bag Press

Gyártó : Mac-Fab Systems Ltd,
Kingscourt Rd,
Carrickmacross,
Co. Monaghan,
IRELAND

Gyártás éve: _____2016_____

Forgalmazza:

MALAGROW KFT
Szolnok
Újszászi út 38
30/3260035
szervíz: 06 305671655
Iroda: 56/514-160

3.0 BIZTONSÁG

3.1 Biztonsági megjegyzés

Figyelmeztetés! 	Rendkívül fontos, hogy minden a gépet kezelő személy elolvassa és megértse a kézikönyvet különös tekintettel a biztonsági előírásokra mielőtt használja a gépet.
---	---

3.2 Személyes védőeszközök

A minimális védőfelszerelés (PPE) amiket ezen gép kezelőinek viselnie kell:

- Biztonsági cipők
- Védőszemüveg
- Védőkesztyűk



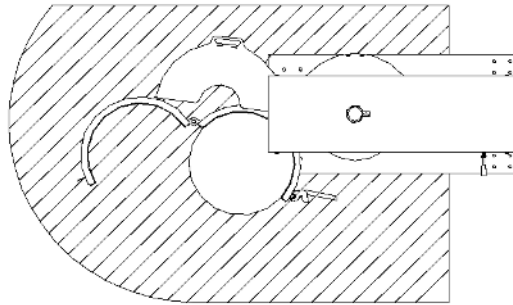
Extra védőfelszerelés (PPE) is szükséges lehet a gépben feldolgozott hulladék fajtájától függően. Amennyiben kérdése van a feldolgozandó anyagokhoz használandó védőfelszerelésről, konzultáljon munkabiztonsági tanácsadóval.

Laza ruházat vagy ékszereket ne viseljenek a gép működtetése közben.

3.3 Veszély Zóna

A lenti diagram bemutatja a gép körüli veszélyzónát. A veszélyzónát a bevonalizott rész jelenti.

A gép működése közben csak a gép kezelőjének szabad a veszélyzónában tartózkodnia. Minden más személy a veszélyzónán kívül kell tartózkodnia. A gép vezérlése és a motor futása közben a kezelőnek a vezérlőpanel mellett oldalt állva kell tartózkodnia. A gép működése vagy a gép betöltése alatt a kezelő személynek a figyelemmel kell lennie rá és másokra leselkedő a veszélyekre.



Ábra 1. Veszélyzóna: MacFab Bag Press (Felülnézet)

FIGYELEM! 	A gép működése közben csak a gép kezelőjének szabad a veszélyzónában tartózkodnia! Minden más személynek a veszélyzónán kívül kell tartózkodnia. A gép vezérlése és a motor futása közben a kezelőnek a vezérlőpanel mellett oldalt állva kell tartózkodnia. A gép működése vagy a gép betöltése alatt a kezelő személynek figyelemmel kell lennie a rá és másokra leselkedő veszélyekre!
--	--

3.4 Biztonsági figyelmeztetések

FIGYELEM! 	SOHA NE léptesse működésbe ezt a gépet, ha bizonyítékot lát a lennti feltételek bármelyikére: • A gép vezetékeiben vagy a gép vezérlőpanelén vagy elektronikai részeiben észlelt bármilyen sérülés esetén. • A hidraulika csöveken észlelt bármilyen sérülés • Olajfolyás • Laza, sérült vagy hiányzó alkatrészek, géprészek esetén • Ha a gép nem stabilan áll vagy nem egyenletes talajra lett helyezve • Ha nem normális és megfelelő elektronikai csatlakozás lett kiépítve Ha bármelyik a fenti problémából vagy hasonló probléma felmerül , a gépet azonnal állítsa le és fejezze be az üzemeltetését. Jeletse a problémát a felettesének. Amennyiben szükséges jelezze a hibát az eladónak.
---	--

FIGYELEM! 	MIELŐTT ELINDÍTANÁ A GÉPET, MINDIG ELLENŐRIZZE HOGY NINCS MÁS SZEMÉLY, GYEREK, VAGY ÁLLAT A ZSÁKKAMRÁBAN! HA A GÉP HASZNÁLATON KÍVÜL VAN, ZÁRJA BE, ÉS TARTSA ÁLLANDÓAN ZÁRVA!
---	---

FIGYELEM! 	A következő anyagokat NEM SZABAD a géppel tömöríteni: • Bálázott papír vagy kartonpapír • karton tekercsek , belső rollnik (e.g.szőnyeg belső tekercse) • Üveg • Aerosolos alu és más dobozok vagy bármi nyomásra robbanékony anyag • Fém • Fa • Kemény anyagok (bármilyen típus) A fenti anyagokat megpróbálni kezelni géppel a gép sérüléséhez vezet.
---	---

FIGYELEM! 	A tömörítési ciklus elindítása előtt ellenőrizze, hogy a gép egyenletesen betöltött-e! Ellenkező esetben a gép károkat szenvedhet, a préslemez és a munkahenger elmozdulhat. Ez afajta károsodás nem garanciális körbe esik.
---	---

FIGYELEM! 	Ne nyúljon és ne változtasson a helyzetén a biztonsági kapcsolóknak vagy a vezérlőpanelnek! Ez a gép és a kezelő személyzet biztonságát veszélyezteti.
---	---

FIGYELEM! 	A lehető legnagyobb figyelemmel nyissa és zárja az mozgó alkatrészeket, ajtókat! Lassan és megfontoltan nyissa ki az ajtót, hogy ne okozzon töréses vagy egyéb sérülést.
---	---

FIGYELEM! 	Figyeljen oda, hogy mekkora súlyt emel meg a hulladék zsákok berakása és a tömörített hulladék kivétele során! Használjon megfelelő eszközöket erre a célra!
---	---

3.5 Vevő felelősségi körei

A MacFab gép beüzemelésakor, működtetésakor és karbantartásakor a vevő a következő körülményekért felelős:

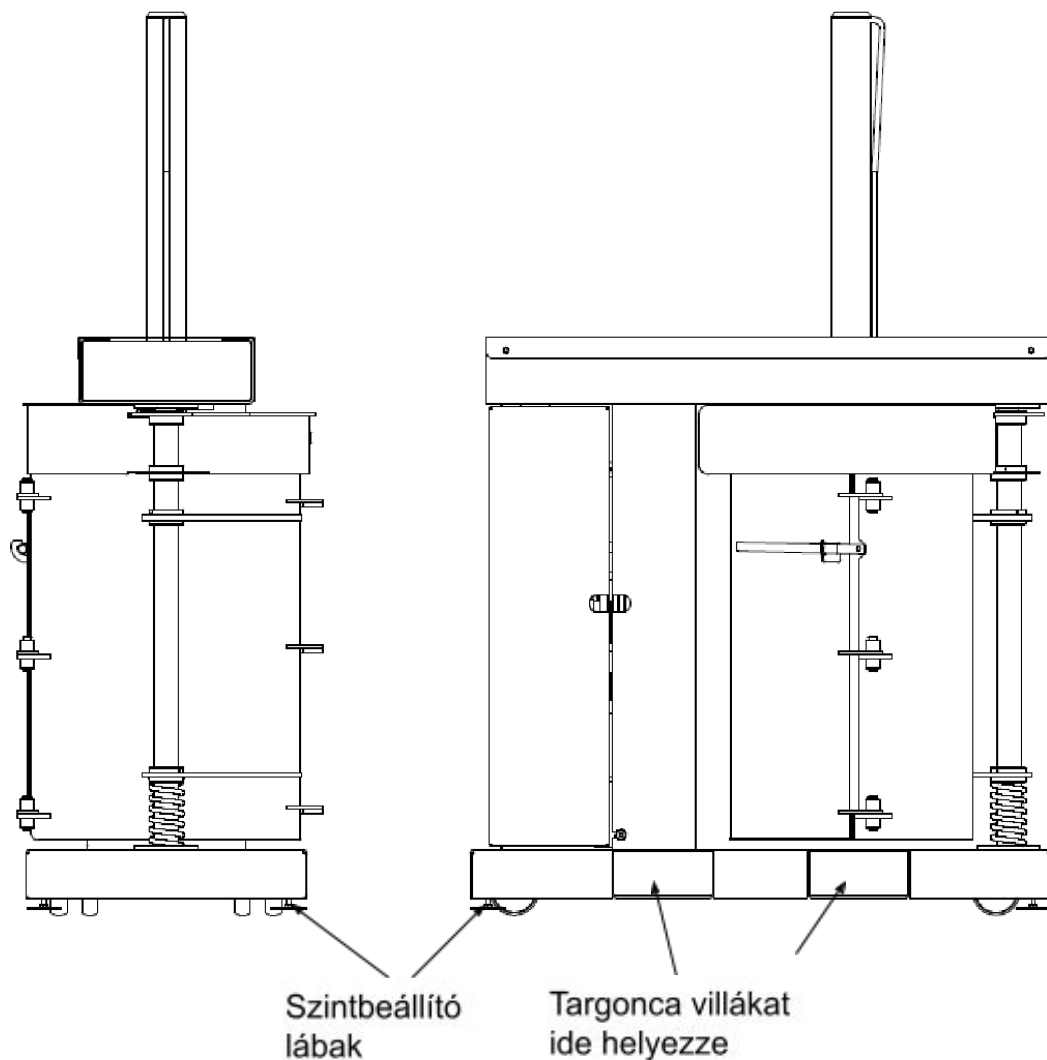
- Biztosítsa hogy az elektromos csatlakoztatás megfelel az EN/ISO vagy speciális nemzeti előírásoknak.
 - Biztosítsa, hogy minden kezelő személy elolvassa és megértse a Használati utasítást, és értse a gép biztonságos üzemeltetésének feltételeit.
 - Biztosítsa, hogy minden kezelő személy számára mindig elérhető a Használati Utasítás és a Biztonsági előírások vagy azok másolata.
 - Biztosítsa, hogy a gépből a fail konnektorba vezető elektromos vezeték biztonságosan van elhelyezve, pozicionálva, nincsen kifeszítve és nem jelent veszélyt bármely kezelőre.
 - Biztosítsa hogy a gép közvetlenül hosszabító nélkül a fő csatlakozási pontra van kapcsolva. (A hosszabító használata megnöveli az áramfelvételt és nagyobb terhelést jelent a biztosítékra.)

4.0 Gép kezelésének előírásai

4.1 Felemelés

A gép úgy lett tervezve, hogy targoncával emeljük. A targonca villái a kialakított résekbe kell beleilleszteni, a gép elejéről vagy végéről. (lásd Ábra 2). Ne próbálja meg felemelni a gépet ha villák nem helyesen lettek behelyezve. Csak megfelelő tanúsítvánnyal és megfelelő teherbírással rendelkező targoncát használjon. lásd 4.2 gép tömeg. Targoncát csak kiképzett személy vezethet.

FIGYELEM! 	Felborulás veszélyét csökkenti ha a gép munkahengere leengedett állapotban van és a karma be van zárva.
---	--



2.Ábra Targonca villákat előről a képen mutatott helyre illessze a biztonságos emeléshez és szállításhoz

Figyelem! 	A gép semmilyen más eszközzel nem szállítható, mint az itt leírt eszközök.
---	---

4.2 Tömeg

A gép tömege itt látható:

Model	Tömeg
MacFab Bag Press	325 Kg

4.3 Szállítás

A 4.1 es pontban leírtak figyelembe vételével kell a gépet felrakni a szállító járműre. A magasság beállítására szolgáló lábakat a minimumra kell állítani szállítás ideje alatt, hogy elkerüljük a gép borulását. A gépet NE fordítsuk az oldalára szállítás ideje alatt. A szállításakor a gépet megfelelő rögzítő szalagokkal kell rögzíteni a járműhöz. .

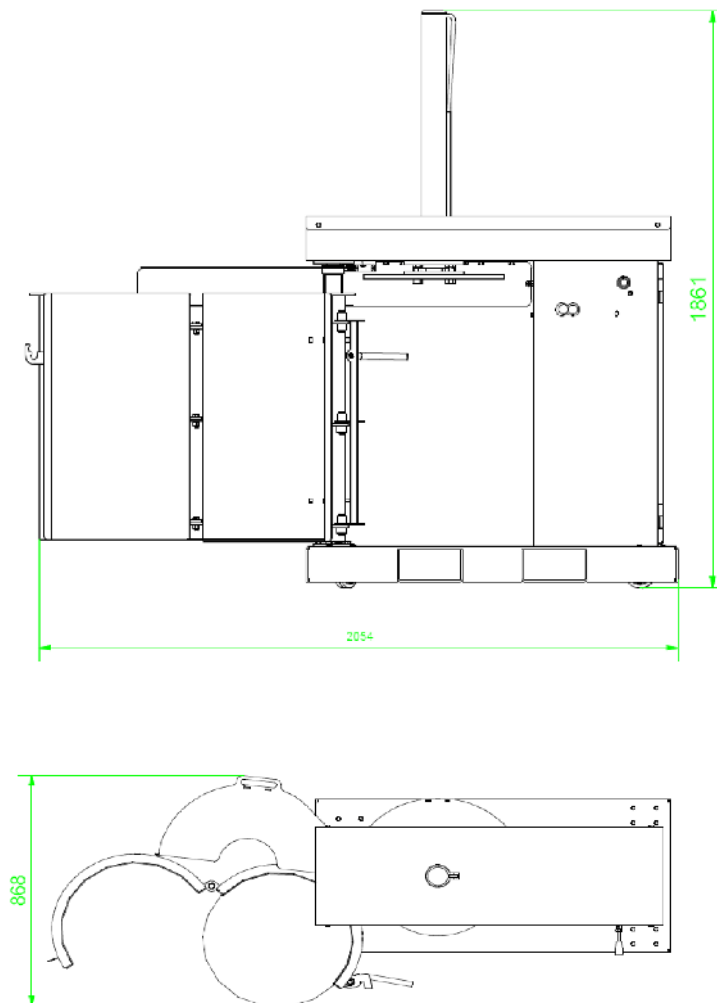
5.0 Beüzemelési utasítások

5.1 Elhelyezési követelmények

A következő szempontokat kell figyelembe venni, amikor a gép elhelyezéséről döntenek:

- Tömör egyenletes talaj szükséges. A talajnak el kell bírnia a gép súlyát, valamint a közelben dolgozó targonca és személyzet súlyát is.
- A gép működtetéséhez megfelelő helyre van szükség, hogy a betöltés, hulladék kivétel és a karbantartás is megfelelő hellyel rendelkezzen.
- Az elektromos csatlakozás (220v/240v) közelsége a géphez. Ez megfelelő 16A MCB C Rated .
- A gép körül megfelelő világítást kell biztosítani a munkahelyekre vonatkozó egészségügyi és biztonsági előírásoknak megfelelően.
- Megfelelő szellőzés szükséges a gép elhelyezéséhez.

Bár a gép külső munkára is alkalmas, erősen javasolt hogy belső vagy minimum fedett helyen kezeljék a gépet. Ezáltal a gép élettartama is növekszik.



Ábra 3. MacFab Bag Press méretei

Javasolt hogy a MacFab Bag Press gépet egy sarokba helyezték el, egyik oldalon fal, hogy megóvjuk a targoncák és más járművek mozgása jelentette veszélytől és töréstől. Ha nem lehetséges, építsünk köré fém védőkerítést több oldalra elkerülve a targoncákkal és más járművekkel az ütközést.

5.2 Beüzemelés

Amikor kiválasztott hely megvan, a gépet óvatosan manőverezzük be a helyére. figyelve a 4 fejezetben leírtakra. Ahogy helyén van, állítsuk be a lábakat aegységes szintre. szintezővel mérjük meg a gép egyenletes elhelyezését. Addig módosítsuk, amíg a gép teljesen stabil nem lesz és nem mozog. Alapvetően fontos hogy a gép ne mozogjon a lábain.

A gép 220v csatlakozót igényel. A gép külön csatlakozót és dugaljt igényel, aminek vízállóna kell lennie amennyiben a gép kinnt lett elhelyezve. A vevő felelőssége megfelelő elektromos csatlakozási lehetőséget biztosítani a gép számára.

Figyelem! 	Az elektronikai beüzemelés csak kiképzett személy által végezhető el.
---	---

5.3 Olajcsonk leváltása beüzemelés előtt

TSzállításra a gép olajtartálya un. olajcsonkkal van lezárva. Ezt a csonkot a beüzemeléskor megfelelő csavarkupakkal kell helyettesíteni. Amennyiben ez nem történik meg a gép sérülést szenvedhet.



Csavarkupak
olajsintmérővel.



Csavarkupak berakása és
rögzítése kézzel.

r Olajcsonk Ezt helyettesíteni kell egy csavarkupakkal. Tartsa meg a csonkot későbbi használatra.

6.0 Normál használat utasításai

6.1 Javasolt zsákméret

A használni javasolt zsák a következő méretekkel bír. Zsákok az ön gépforgalmazójánál is elérhetőek.

Zsákméret	
Szélesség	520mm
Magasság	1000mm
	175mm
Vastagság	75µm (micron)

6.2 Zsák behelyezése a kamrába

A hulladék berakása előtt a kamrába egy zsákot kell behelyezni.

1. A napi használat elindítása előtt ellenőrizze a gépet a napi karbantartási lista szerint. Lásd 7.1 fejezet listáját.
2. Ellenőrizze, hogy a préslap a legfelső pozícióban van.
3. Kapcsolja le a gép áramellátását.
4. teljesen nyissa ki az elülső fedlemezt, majd forgassa ki teljesen a kamrát.
5. Bélelje ki a kamrabelsőt a zsákkal, és rögzítse a rugalmas pókhuzallal.

6.3 Az anyag betöltése a gépbe

A gép a zsák berakása után készen áll a hulladék betöltésére. A zsákkamra bezárva a karma kiforgatva betöltheti az anyagot. Az anyagot biztosan egyenletesen tegye a kamrába. Amikor tele lett, forgassa vissza a kamrát, rögzítse a zárókarral, zárja rá a felső védőlemezt. Ezután tömörítheti az anyagot.

Veszély! 	Figyeljen oda, hogy óvatos lassú mozdulatokkal nyissa és zárja az ajtót, forgassa ki a kamrát és használja a mozgó alkatrészeket. Ellenkező esetben a gép alkatrészei eltörhetnek.
--	---

Veszély! 	Figyeljen oda, hogy csak megfelelő tömegű zsákokat emeljen a zsákkamrába, illetve hogy megfelelő tömegű tömörített hulladékot vegyen ki onnan. Használja a megfelelő eszközöket a nehéz súlyok mozgatásához.
--	---

6.4 Tömörítés

A gép hidraulika hengerének tömörítőereje használatos az anyag tömörítésére. Ahogy az anyagot összepréseltük, zsákokat kioldhatjuk és lekötözés után kivehetjük.

Figyelem! 	Tömörítés alatt zsákkamra nyomás alatt van a gép alja irányába. kezelő személyzetnek oda kell figyelnie erre és tudatosítania kell minden közelben lévő személlyel.
---	---

A tömörítés menete a következőkben foglalható össze:

1. Ahogy a karma tele lett rakva, bizonyosodjunk meg hogy a karma jól bezárt a helyére, és a záró kar stabilan fekszik a helyén. zárjuk rá a felső védőlemezt és rögzítsük azt.
2. **A tömörítés ideje alatt kezelő a vezérlő panel előtt-mellett álljon. Minden más kezelő személy a veszélyzónán kívül álljon. A kezelőnek tudatában kell lennie hogy a zsákkamra enyhén mozdul a tömörítés alatt.** A tömörítés elkezdéséhez nyomja meg a Zöld gombot, és mozdítsa el a "Tömörítés" kart az alsó pozícióba. A gép elkezd a tömörítést és lemegy az alsó pontba ahol a gép leáll.. (A préslapot ebben a pozícióban hagyhatjuk a következő betöltésig)
3. A préslap visszaállításához a felső pozícióba, újra nyomja meg a Zöld start gombot, majd úzza fel felső pozícióba a kart. Amint a préslemez felért a felső pozícióba a gép leáll. A gép bármikor leállítható, ha megnyomjuk a piros STOP gombot a vezérlőpulton.
4. Ahoz hogy még több anyagot adjunk a gépbe, nyissuk ki a felső védőlemezt, és forgassuk ki a kamrát. Rakjuk bele az anyagot és ismételjük meg a tömörítés folyamatát.
5. Ismételjük a folyamatot addig amíg a tömörített anyag a kamra $\frac{3}{4}$ -ig nem ér, majd a zsák tetejét kihajtva zárjuk le a zsákokat.
6. A zsák lezárása után a zsákkamra első ajtaja kinyitható és a tömörített zsák kivehető.

Hasznos tipp 	Így javasoljuk, hogy az anyagot ahogy a géphez érkezik rögtön tömörítsük, és ne várjuk meg míg nagy mennyiségű anyag gyülemlik fel a nap végén. Javasolt hogy a tömörítési ciklus végén a préslemezt hagyjuk az anyagon pihenni, ezáltal nagyobb tömörítési hatásfokot tudunk elérni..
--	---

6.5 Tömörített anyag mennyisége

A tömörített anyag mennyiségét a kezelő határozza meg, de javasolt hogy a karma $\frac{3}{4}$ -nél ne töltsük tovább a kamrát. Ha ezt a magasságot elértük ne tömörítsünk bele több anyagot.

6.6 Befejezés, lekötözés és zsák kivétel

A következő folyamat bemutatja a tömörítés befejezését:

1. Emelje fel a préslemezt a felső pozícióba a korábban(6.4) leírt módon
2. A gép motor lekapcsolt állapotában nyissa ki a felső lemezt és forgassa előre a kamrát.
3. Engedje ki a zsákokat a gumigyűrűből és hajtsa és kötözzze össze a zsákokat. .
4. A zsák lekötözve a karma ajtókar felemlve az ajtó kinyitható és a zsák kivehető
5. Ahogy kivette a zsákokat, a kamra visszacsukható és új zsák helyezhető bele.

7.0 Karbantartási utasítások

Figyelem! 	A gépet ki kell kapcsolni és kihúzni a csatlakozóból mielőtt bármilyen karbantartást vagy beállítást végzünk.!
---	---

FIGYELEM! 	Elektromos munkákat csak képzett és felhatalmazott szerelő vagy mérnök végezhet!
---	---

7.1 Napi karbantartási feladatok

A kezelő feladata a végrehajtása. Mielőtt elkezdí a gép használatát a következő feladatokat hajtsa végre.

1. **Általános felülvizsgálat:** Nézze át a gépet túlságos kopás és törést keresve. járja körül a gépet minden oldalról nézze meg a kamrát kívül és belül.. Ha talál olyan részt ami túlságosan elhasznált, laza vagy sérült, ne helyezze működésbe a gépet. áramtalanítsa a gépet és jelezze az illetékes személyeknek. Ha szükséges, jelezze a gép szervíztechnikusa felé vagy a fogalmazó felé.
2. **Olaj folyás vizsgálata:** Amennyiben olajfolyást fedez fel az általános vizsgálat során, ne helyezze használatba a gépet. áramtalanítsa a gépet Unplug the machine and report the leak to your supervisor and maintenance manages jelezze az illetékes személyzetnek. Keresse meg az olajfolyás eredetét. Ha a folyás a hidraulika csövek illesztésénél található, rögzítse az illesztést, Ha sérült hidraulika alkatrészről jön, jelezze a szervíztechnikusnak további munkák elvégzésére.
3. **Gép tisztán tartása:** A gép indítása előtt tisztítsa meg azt mindenféle hulladéktól.

7.2 Havi karbantartási feladatok

Karbantartó technikusok feladata: A következő feladatokat kell elvégezni a karbantartóknak havonta:

1. Olajszint ellenőrzés. Ha az olajszint alacsonyabb, mint közepes, tölts fel minimum eddig a szintig.
2. Ellenőrizze a megfelelő szerszámokkal, hogy a préslemez és munkahenger kötése megfelelő-e.
3. Ellenőrizze hogy a felső védőlemez érintkezése a biztonsági kapcsolóval megfelelő-e. Ha szükséges igazítsa be ezeket.
4. Vizsgálja meg az elektromos vezetékeket és a hidraulika csöveket sérülések és elhasználódás után kutatva. Ha szükséges cserélje eredeti gyári alkatrészekkel.
5. A higiénikus környezetért mossa ki a zsákkamrát.

7.3 Éves karbantartási feladatok

Javasolt hogy a gép eladója éves teljes karbantartást végezzen a gépen. Ez magába foglalja az alkatrészek átvizsgálását és szükség szerinti cseréjét valamint az olajcserét.

7.4 Hibamegoldás

Hibajelenség	OK
A gép nem működik(motor nem indul, amikor bekapcsoljuk)	1. A gép nincs csatlakoztatva az elektromos hálózatra. 2. A csatlakozás biztosítóka kiégett. 3. Az épület biztosítóka lekapcsolt.
A gép csak lassú présfej mozgással megy és nincs megfelelő préserő.	1. Alacsony olajszint. 2. Eldugult a hidraulika, szűrőbetét cseré 3. Folyik a rendszerből az olaj.
A tömörített anyag nem egyenletes.	1. Az anyag nem egyenletesen lett betöltve.

8.0 Zajkibocsátás

Model	Levegőben zajterhelés	mért
MacFab Bag Press	74 dB	

A zajkibocsátás több egyenértékű gép tesztelésén alapszik. A mérés a géptől 1 m távolságban minden oldalról történt és a maximum érték lett feljegyezve fent.

9.0 Leselejtezés után

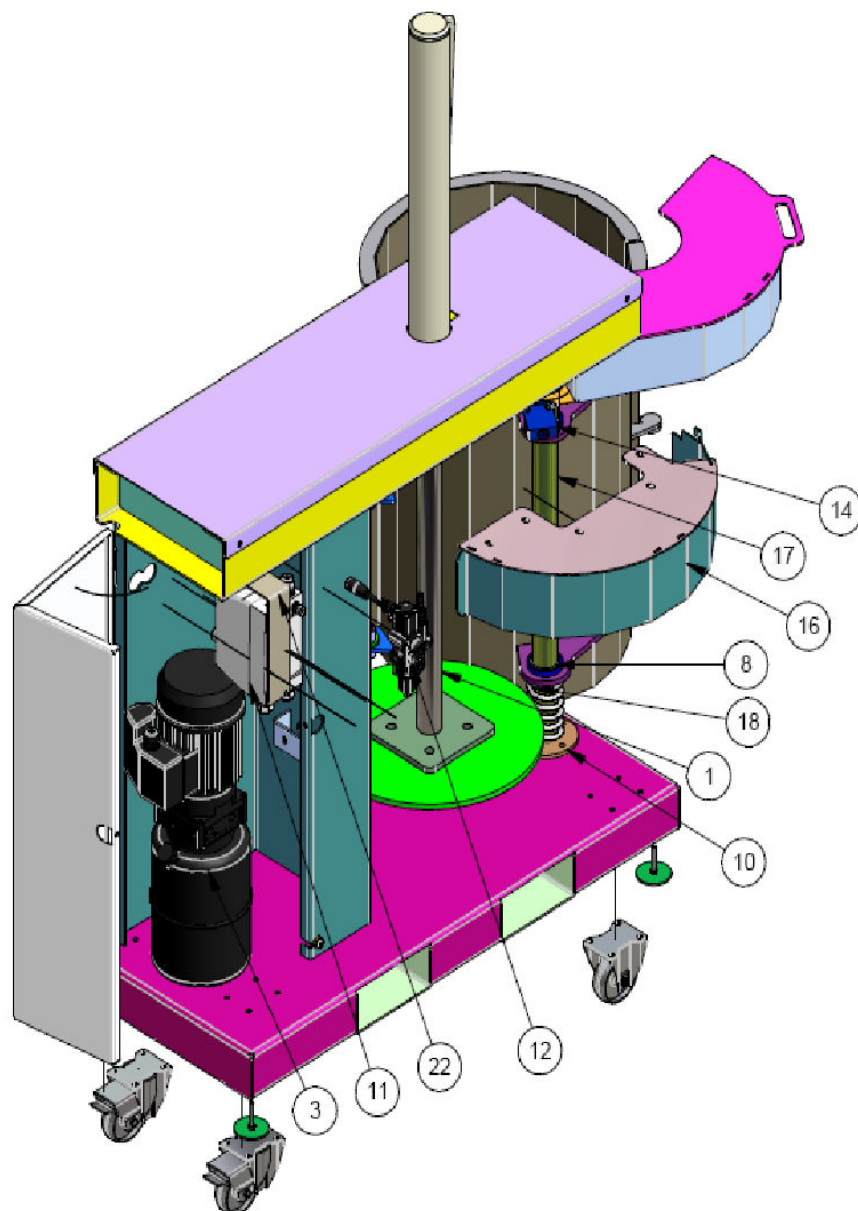
A MacFab Bag Press elsődlegesen acélból készült. Más szttenderd anyagokat, alkatrészeket, amiket felhasználtunk a gép gyártásánál: réz, huzal, elektromos kapcsolók, gumi, PE nejlón, és hidraulika olaj.

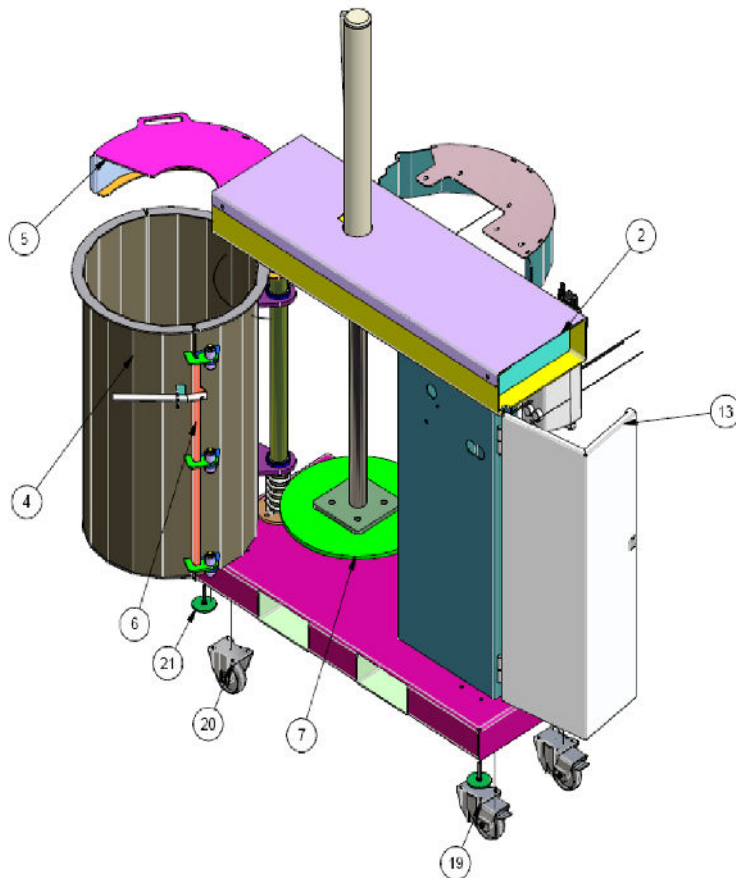
Amikor a gép leselejtezésre kerül, a következő előírások szerint kell eljárni a tiszta és biztonságos környezet megőrzése érdekében:

1. Engedje le a gép hidraulika olajat és gyűjtse egy erre a célra használt konténerbe és adja a megfelelő gyűjtő helyre.
2. Szedje szét a gépet és válogassa anyagtípus szerint.
3. Acél alkatrészek értéket jelentenek vagy leadhatja helyi MÉH telepre.
4. Minden rézhuzal, elektromos kapcsolók, gumi, PE nejlón, és hidraulika olaj a helyi begyűjtő telepre kell vinni

10.0 Technikai Információk

10.1 Alkatrészlista MacFab Bag Press





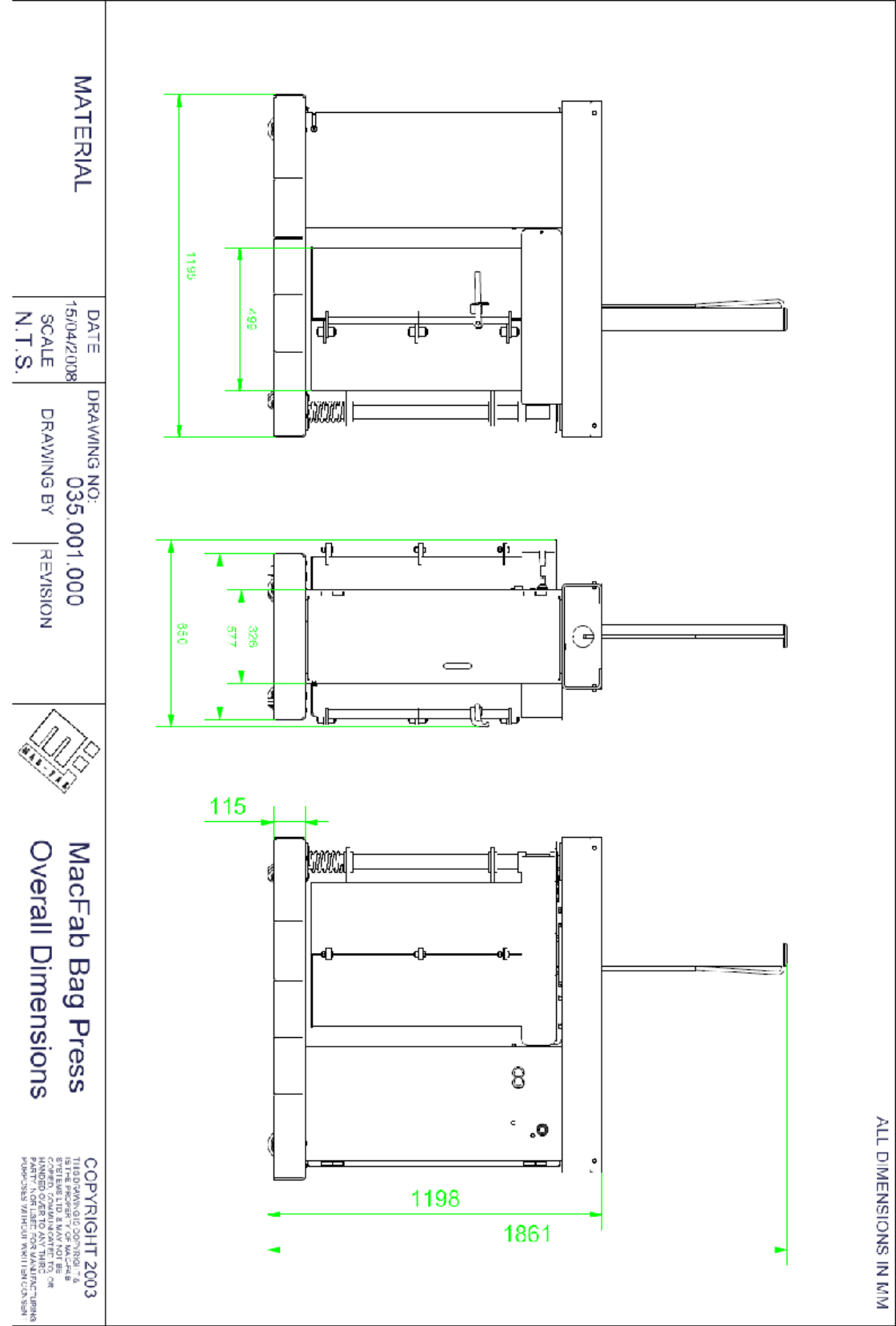
Parts List

Item	Part Number	Quantity	Description
1	BAL0071	1	Hydraulic Ram
2	035.001.1014	1	Cover
3	HYD0205	1	HYD Pumpunit
4	035.002.0000	1	Bin
5	035.007.0000	1	Front Cover
6	035.008.0000	1	Bin Closer
7	035.001.1016	1	Compaction Plate
8	999.999.1003	3	Nylon Inserts for bin and front cover
9	999.999.1005	1	Nylon insert for cover
10	999.999.1007	1	Bottom Flange of support shaft
11	BAL0333	1	Start/Stop Panel
12	HYD0357	1	Lever Valve
13	035.001.1013	1	Pumpunit housing door
14	BAL0333	1	Limit Switch
15	999.999.1006	1	Top Flange of support shaft
16	035.006.0000	1	Back Cover
17	999.999.1008	1	Support Shaft
18	BAL0471	1	Spring
19	GEN188	2	Swivel Caster
20	GEN0187	2	Standard Caster
21	035.009.0000	4	Levelling Feet
22	035.001.1015	1	Start Stop Box Bracket

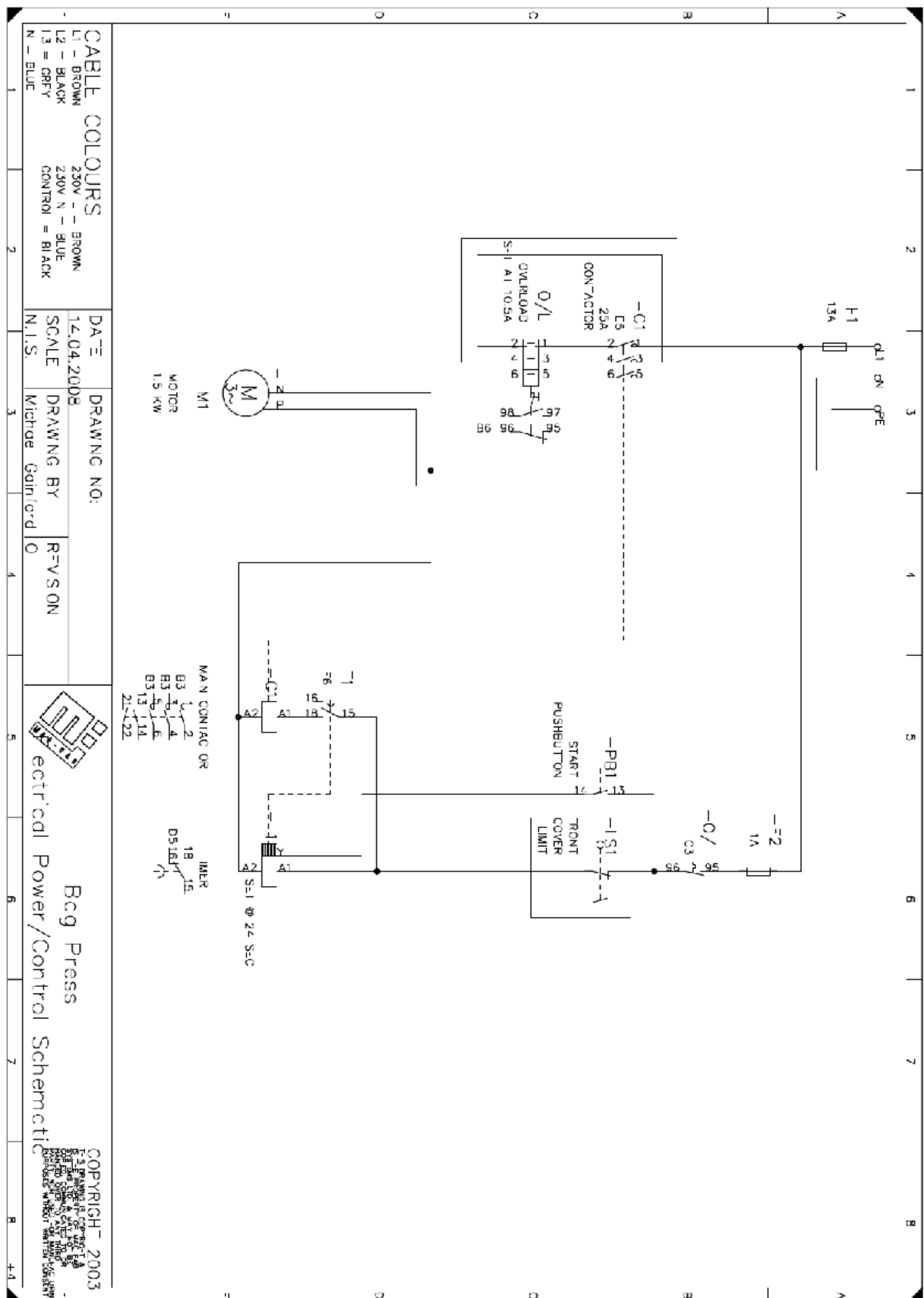
10.2 Technikai paraméterek

	MacFab Bag Press
Gép dimenziók	
Magasság	1861mm
Szélesség	1195mm
Mélység	650mm
Tömeg	325kg
Hálózati csatlakozás	220-230 V Single Phase
Motor	1.5 Kw Motor
Préserő	Max 1.5 Tonnes
Zajterhelés	74 (B)A
ZSákkamra méret	
Magasság	795mm
Átmérő	500mm
Tömörített anyag mérete	
Tömeg	20 kg kb. (anyagfüggő)
Ciclus idő	15 másodperc
Hidraulika olaj	9 liter Mobil DTE 24 vagy egyező

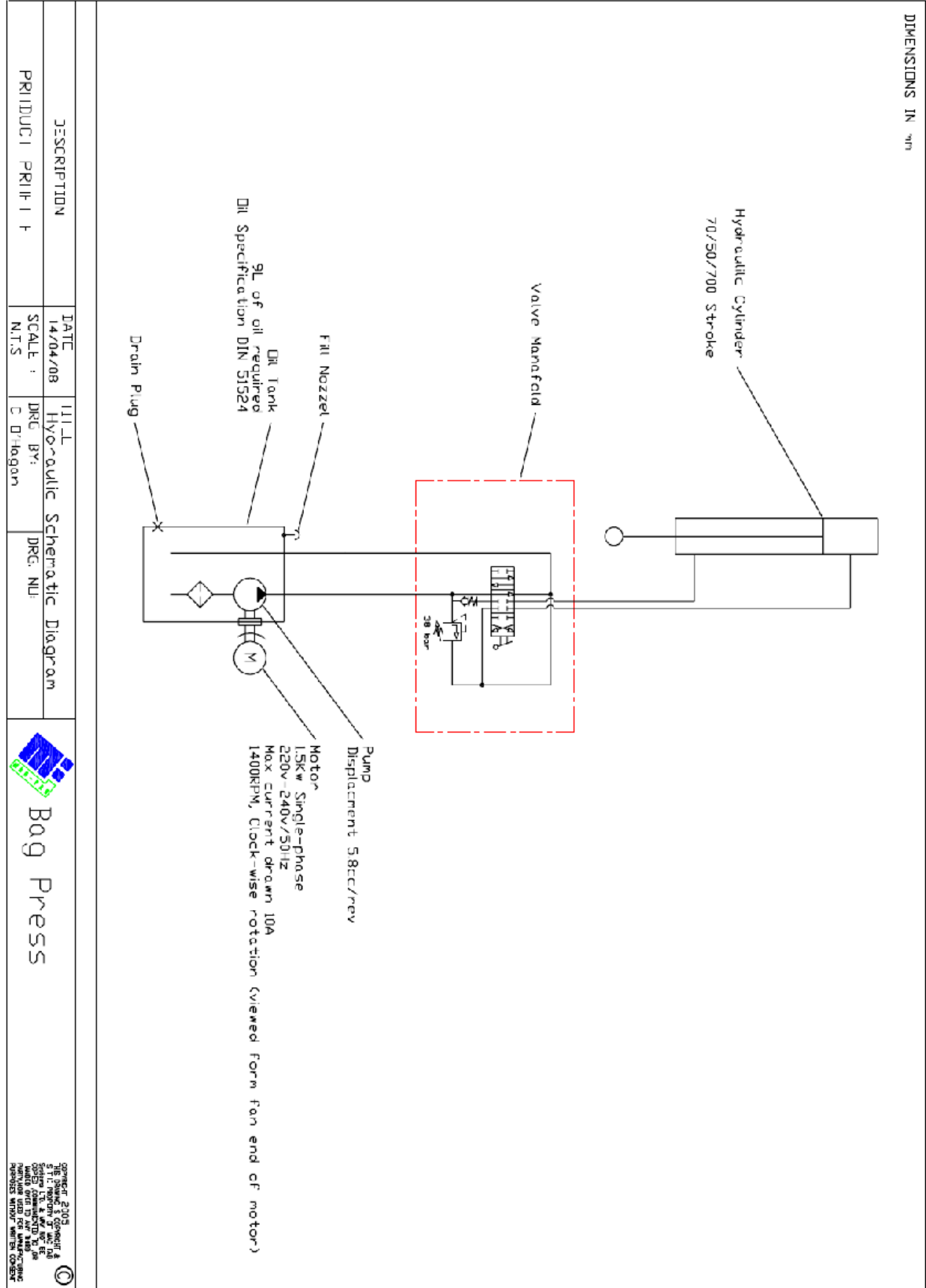
10.3 Méretdiagramm



10.4 Kapcsolási diagramm



10.5 Hidraulika



11.0 EC Megfelelősségi tanusítvány

EEC GÉP Direktíva 89/37EC, Annex II A -ban leírtaknak megfelelően a gyártó :

Mac-Fab Systems Ltd.

székhely: *Carrickmacross, Co. Monaghan, Ireland*

kijelentjük, hogy a gép

Típus: *Mac-Fab*

Modell: *MacFab Bag Press*

Évjárat: 2009

A következő harmonizát és nemzeti Európai Unió standardok felhasználásával gyártottuk:

<i>EN 1050</i>	<i>Gépbiztonság: Kockázatértékelési elvek</i>
<i>EN 12100-1</i>	<i>Gépbiztonság: ALapvető terminológusok és módszertan</i>
<i>EN 12100-2</i>	<i>Gépbiztonság: Technikai elvek</i>
<i>EN 60204-1</i>	<i>Gépbiztonság: Gépek elektronikai felszerelése Alavető követelmények</i>
<i>EN 953</i>	<i>Általános követelmények a fix és mozgó védőburkolatok és elemek tervezésére és gyártására</i>
<i>EN 954</i>	<i>Gép biztonság: Vezérlés biztonsági elemei Általános tervezési elvek.</i>

és megfelel a :

*98/37/EC Gépdirektíva.
73/23/EEC Alacsony feszültség direktíva.
89/336/EEC EMC irektíva.*

Aláíró: : *Mac-Fab Systems Ltd, Carrickmacross, Co. Monaghan, Ireland.*

On the 14 day of JUNE 2007 .
Signature: Eugene Mc Mahon

Név:Eugene Mc Mahon.....

Pozíció: ...h..Managing Director.....