



HSM[®]

Great Products, Great People.

MANUAL DE INSTRUÇÕES COMBINAÇÃO DE DESTRUIDORA E PRENSA



HSM[®]

Powerline SP 5080

português

2.993.999.507 b - 05/2022

Guardar para utilização futura!

Tradução do manual de instruções original

A versão alemã é o manual de instruções original.

Tradução do manual de instruções original

Todos os idiomas deste documento, à exceção do alemão, são traduções do manual de instruções original.

HSM GmbH + Co. KG
Austraße 1-9
88699 Frickingen/Germany
Tel. + 49 75 54 2100-0
Fax + 49 75 54 2100-160
info@hsm.eu
www.hsm.eu

Índice

Chapa de características da máquina	6
Prefácio	7
1 Segurança	8
1.1 Indicações de segurança.....	8
1.1.1 Símbolo "Segurança no trabalho".....	8
1.1.2 Símbolo "Nota".....	8
1.2 Classificação do perigo	8
1.2.1 Perigo.....	8
1.2.2 Aviso	8
1.2.3 Cuidado.....	8
1.3 Indicações relativas à segurança no trabalho	9
1.4 Utilização prevista	11
1.5 Verificar os dispositivos de segurança	12
2 Características técnicas	15
2.1 Prensa combinada KP 80.....	15
2.2 Destruidora FA 500.3.....	16
2.3 Consumo de energia e fusíveis.....	16
2.4 Condições de operação.....	16
2.5 Acessórios.....	16
2.6 Descrição da máquina SP 5080	17
2.7 Dimensões da máquina.....	18
3 Montagem	19
3.1 Indicações gerais.....	19
3.2 Condições de instalação	19
3.3 Ligações de alimentação.....	19
3.4 Regulações.....	19
3.5 Transporte da prensa de enfardar	20
3.5.1 Transporte para outro local de utilização	20
3.6 Transporte da destruidora	21
3.7 Montagem da destruidora.....	22
3.8 Montagem da combinação de destruidora e prensa	23

4	Colocação em funcionamento	26
4.1	Elementos de comando da prensa de enfardar	26
4.1.1	Aceder ao menu.....	29
4.1.2	Selecionar o modo de configuração	31
4.1.2.1	Abrir o canal de prensagem.....	31
4.1.3	Ajustar o idioma do utilizador.....	31
4.1.4	Valores reais	32
4.1.5	Modo de funcionamento Arranque automático	32
4.1.6	Visualizar os valores reais	33
4.1.7	Ajustes	34
4.2	Painel de comando da destruidora.....	35
4.2.1	Indicação: prensa de enfardar não no funcionamento automático.....	35
4.2.2	Indicação: estado operacional da prensa de enfardar.....	35
4.3	Primeira colocação em funcionamento	36
4.4	Trabalhar com a unidade.....	37
4.4.1	Inserir saco de plástico e iniciar a unidade	37
4.5	Expulsar e embalar o fardo	41
4.6	Falhas da prensa de enfardar	44
4.6.1	Números de erro.....	44
4.7	Falhas da destruidora.....	45
4.7.1	Sobrecarga devido a acumulação de papel	45
4.7.2	Motor elétrico sobreaquecido.....	45
4.7.3	Paragem de emergência acionada.....	45
4.7.4	Recipiente do óleo vazio.....	46
4.8	Paragem da unidade	46
4.9	Operação no exterior.....	46
5	Trabalhos de controlo e de manutenção	47
5.1	Indicações relativas à manutenção	47
5.2	Manutenção da prensa combinada	48
5.2.1	Mudar o óleo hidráulico/filtro de arejamento.....	48
5.2.2	Lubrificação das peças móveis.....	49
5.3	Manutenção da destruidora FA 500.3	50
5.3.1	Lubrificar as correntes de acionamento e rodas sincronizadas (2 vezes por ano).....	50
5.3.2	Retensionar a cinta transportadora.....	51
5.3.3	Verificar a marcha alinhada da cinta transportadora	51
5.3.4	Verificar o desgaste da cinta transportadora	51
5.3.5	Esvaziar a tina de recolha.....	52

6	Armazenamento	53
7	Indicações relativas à eliminação	53
	7.1 Comprovativo de eliminação	54
8	Utilização de peças sobresselentes e respetiva encomenda	55
	8.1 Endereço da assistência técnica	55
9	Esquemas elétricos	56
10	Plano do sistema hidráulico KP 80	57
11	Declaração de conformidade	58

Chapa de características da máquina

HSM ®		HSM GmbH + Co. KG Austrasse 1-9 D-88699 Frickingen Germany	
MODELL		CE	
MASCH.-NR.:	<input type="text"/>		
SERIEN - NR.:	<input type="text"/>		
PRESSKRAFT:	KN		
SPANNUNG:	V Hz	LEISTUNG:	KW
BAUJAHR:		NENNSTROM:	A

HSM ®		HSM GmbH + Co. KG Austrasse 1-9 88699 Frickingen / Germany	
Made in Germany		CE	
Modell	Spannung		
Masch.-Nr.	Nennstrom		
Seriennummer	Leistung		
Schnittbreite	Baujahr		

O número da máquina está indicado na chapa de características, apresentada acima, que se encontra colocada na destruidora ou na prensa. Os casos de direito à garantia e os pedidos de informação não podem ser processados sem a indicação do número da máquina.

Prefácio

O presente manual de instruções informa-o pormenorizadamente sobre a colocação em funcionamento e a manutenção da combinação de destruidora e prensa. Além disso, contém instruções de segurança que têm de ser cumpridas obrigatoriamente.

A potência da máquina depende, em grande parte, da utilização correta e da manutenção cuidadosa da máquina. Por isso, leia o manual de instruções e as instruções de segurança com atenção antes da primeira colocação em funcionamento e guarde tudo sempre em local acessível. Deste modo, impedirá a ocorrência de acidentes, manterá a garantia do fabricante e disporá sempre de uma máquina segura e operacional.

A *HSM GmbH + Co. KG* mantém um esforço constante para melhorar os seus produtos. Salvaguardam-se os direitos de proceder a quaisquer alterações ou melhorias consideradas necessárias. No entanto, tal facto não implica a obrigação de proceder à conversão posterior de máquinas já fornecidas.

Em relação às figuras e aos dados apresentados neste manual de instruções, salvaguardam-se alterações técnicas necessárias ao melhoramento da prensa de enfardar.

Este manual de instruções destina-se ao pessoal de montagem, operação e manutenção. O manual contém prescrições e desenhos do tipo técnico, que não podem ser reproduzidos, divulgados, utilizados ou transmitidos para fins de concorrência de forma completa ou parcial.

Se, após a leitura do manual de instruções, ainda persistirem dúvidas, contacte o respetivo vendedor.

1 Segurança

1.1 Indicações de segurança

1.1.1 Símbolo "Segurança no trabalho"



*Este símbolo pode ser encontrado em todas as indicações de segurança no trabalho neste manual de instruções (BAL) em que existe **Perigo para o corpo e a vida das pessoas**. Respeite estas indicações e tenha um comportamento especialmente prudente nestes casos. Transmita também todas as indicações de segurança no trabalho a todos os outros utilizadores. Para além das indicações neste manual, é necessário cumprir as prescrições de segurança e de prevenção de acidentes.*

1.1.2 Símbolo "Nota"



Este símbolo encontra-se, neste manual, nos locais que têm de ser tidos em conta com especial atenção para que sejam cumpridas as diretivas, normas, instruções e a correta sequência de trabalhos, bem como para prevenir danos e a destruição da máquina e/ou outras partes da unidade.

1.2 Classificação do perigo

1.2.1 Perigo



Alerta para um perigo imediato. Caso o perigo não seja evitado, a consequência é a morte ou ferimentos graves (incapacidade física).

1.2.2 Aviso



*Alerta para uma situação possivelmente perigosa. Caso a situação não seja evitada, a consequência **pode** ser a morte ou ferimentos graves.*

1.2.3 Cuidado



*Alerta para uma situação possivelmente perigosa. Caso a mesma não seja evitada, as consequências **podem** ser ferimentos ligeiros ou moderados. Também é usado para alertar para danos materiais.*

1.3 Indicações relativas à segurança no trabalho

Ter em especial atenção as indicações relativas à segurança no trabalho que se seguem:

- A combinação de destruidora e prensa SP 5080 obteve a certificação de segurança por uma instituição de verificação acreditada.
No entanto, em caso de operação incorreta ou utilização indevida, existem perigos:
 - para o corpo e a vida do operador
 - para a máquina e outros bens materiais da entidade operadora
 - para o trabalho eficiente da máquina
- A combinação de destruidora e prensa SP 5080 foi concebida de acordo com o estado atual da técnica. No entanto, a máquina pode constituir uma fonte de perigos se for colocada em funcionamento por pessoal qualificado de forma incorreta ou para fins inadequados.
- Para o funcionamento da combinação de destruidora e prensa são, em todo o caso, válidas as prescrições locais de segurança e de prevenção de acidentes.
- A entidade patronal deve respeitar e cumprir as "Condições mínimas para a segurança e proteção da saúde em caso de utilização de equipamentos de trabalho pelo operador durante o trabalho". (2009/104/CE)
- A combinação de destruidora e prensa não deve ser operada por jovens com idade inferior a 16 anos.
- Todas as pessoas encarregues da montagem, desmontagem ou remontagem e conservação (inspeção, manutenção, reparação) da prensa de enfardar têm de ter lido e compreendido todo o manual de instruções e, em especial, o capítulo "*Segurança*".
- A operação, manutenção e reparação da combinação de destruidora e prensa devem ser realizadas por pessoal técnico autorizado com formação adequada. Esse pessoal tem de ter recebido uma formação específica sobre os perigos que possam ocorrer.
- As competências para a montagem, desmontagem e remontagem, colocação em funcionamento, operação e conservação têm de ser definidas de forma clara e cumpridas com precisão, para que, sob o ponto de vista da segurança, não possa haver competências indefinidas.
- Em todos os trabalhos, respeite os processos de desativação indicados no manual de instruções, que se refiram à montagem, desmontagem e remontagem, colocação em funcionamento, operação, reposicionamento, adaptação e conservação. Execute estes trabalhos na unidade apenas quando esta se encontra parada.
- Antes de iniciar os trabalhos na prensa de enfardar, bloqueie os seus acionamentos e dispositivos auxiliares contra ligações indevidas. Para isso, coloque o interruptor principal em "0" e bloqueie-o. Retire a ficha elétrica da tomada.
- Após qualquer reparação e antes de colocar a máquina novamente em funcionamento, verifique se todos os dispositivos de proteção estão colocados.



- Durante a operação da máquina, não realize qualquer trabalho que possa pôr a sua segurança em causa.
- Comunique de imediato à secção competente as alterações constatadas que possam influenciar a segurança. Até a unidade estar reparada, coloque-a fora de serviço.
- Antes de cada colocação em funcionamento, assegure-se de que a máquina se encontra em estado impecável.
- Assegure-se sempre de que o posto de trabalho na máquina se mantém limpo e seguro.
- Não são permitidas conversões ou alterações não autorizadas na prensa de enfardar. Os dispositivos de proteção não devem ser removidos ou desativados.
- Todos os trabalhos que não estejam ligados diretamente ao funcionamento habitual da unidade só podem ser realizados com a máquina parada.
- Abra as portas e tampas só após a paragem da máquina. Respeite a placa de indicação.
- Teste as medidas de proteção implementadas após a respetiva montagem ou reparação elétrica.
- Em volta da combinação de destruidora e prensa não podem existir pedestais ou outras elevações que possam comprometer as distâncias de segurança.
- Todos os cabos de ligação devem estar colocados de modo a não haver locais em que as pessoas possam tropeçar.
- Os trabalhos nos dispositivos hidráulicos só podem ser realizados por pessoas com experiências e conhecimentos especiais no setor hidráulico.
- Verifique regularmente todas as condutas, tubos e uniões roscadas relativamente a fugas e danos visíveis pelo exterior. Elimine de imediato eventuais danos! Salpicos de óleo projetados podem causar ferimentos e incêndios!
- Nas secções de sistema e condutas de pressão (hidráulica), que necessitam de ser abertas, deve ser removida a pressão de acordo com a descrição dos componentes antes de se iniciar os trabalhos de reparação.
- Os componentes de segurança elétricos e hidráulicos têm de ser substituídos de acordo com os dados de vida útil referidos nas indicações do fabricante original, mas, no mínimo, todos os 20 anos.

1.4 Utilização prevista

A combinação de destruidora e prensa **SP 5080** foi concebida **exclusivamente** para a trituração e prensagem de papel e cartão. O mecanismo cortador robusto é insensível a agrafos e cliques. Nas máquinas com larguras de corte 6 x 40 - 53 mm, 7,5 x 40 - 80 mm e 10,5 x 40 - 76 mm também poderão ser destruídas pastas inteiras. Estão excluídos outros tipos de materiais.

Funcionamento:

O material mencionado acima é conduzido à destruidora. O material triturado cai pela calha de saída da destruidora diretamente para dentro do canal da prensa. O processo de prensagem é iniciado através de uma barreira fotoelétrica existente no canal e quando uma determinada altura de enchimento é alcançada. A placa de prensagem avança e comprime o material a prensar na caixa de prensagem. A destruidora continua a funcionar durante o processo de prensagem. Assim que o fardo alcançar um determinado comprimento, o mesmo tem de ser removido para um saco lateralmente dobrável. A seguir, é possível continuar a prensagem.

Qualquer utilização que vá para além daquela aqui referida é considerada **inadequada**. O fabricante não se responsabiliza pelos danos daí resultantes. O risco é exclusivamente do utilizador.

A utilização adequada implica o cumprimento dos trabalhos de montagem, desmontagem e remontagem, colocação em funcionamento, operação e conservação prescritos pelo fabricante. A utilização, manutenção e reparação da máquina só devem ser realizadas por pessoas que estejam familiarizadas com essas tarefas e informadas sobre os perigos.

A combinação de destruidora e prensa deve ser manuseada apenas por pessoal técnico autorizado e pessoal devidamente instruído para o efeito. Durante a operação da máquina, não realize qualquer trabalho que possa pôr a sua segurança em causa.

As normas em vigor em matéria de prevenção de acidentes, bem como os regulamentos técnicos de segurança e da medicina do trabalho reconhecidos de um modo geral devem ser cumpridos.

1.5 Verificar os dispositivos de segurança

Verifique os dispositivos de segurança:

- no início de cada turno de trabalho (em caso de funcionamento alternado)
- em caso de operação contínua, pelo menos uma vez por semana
- após cada manutenção ou reparação

Verifique os dispositivos de segurança relativamente a:

- estado especificado
- posição especificada
- fixação segura
- função especificada

Para o controlo, utilize a seguinte lista de verificação. Elimine as anomalias antes de colocar a máquina em funcionamento!

Se detetar falhas durante o funcionamento, desligue a máquina imediatamente e certifique-se de que as falhas são eliminadas.

Não modifique nem remova nenhum dispositivo de proteção. Não desligue nenhum dispositivo de proteção em consequência de alterações na máquina.

Por razões de segurança, não são permitidas alterações na máquina!

Lista de verificação para controlo dos dispositivos de segurança

Para o controlo dos dispositivos de segurança, utilize a seguinte lista.

Fotocopie esta lista para as verificações periódicas.

Confirme os vários pontos com um visto quando estes estiverem em ordem.

A máquina deve ser colocada em funcionamento apenas quando tiver verificado todos os pontos.



1. Todas as chapas de proteção têm de estar montadas e aparafusadas com firmeza. (ver imagem)

2. O armário de distribuição tem de estar fechado e a chapa de advertência com o “raio” fixada no armário de distribuição.



3. Verifique o interruptor de segurança no canal de introdução.
O interruptor de segurança desliga imediatamente a combinação de destruidora e prensa ou a máquina não pode ser mais ligada se a tampa de inspeção estiver aberta.

Teste esta função!



4. Se pressionar a régua de comutação de paragem de emergência, com a máquina em funcionamento, a destruidora e a prensa de enfardar devem parar imediatamente. As máquinas só podem ser novamente ligadas depois de a régua de comutação ter sido puxada para fora.

Teste esta função!

Ein-Mann-Bedienung
One-man operation
Un seul opérateur

5. O autocolante de segurança "*Operação individual*" deve ser afixado na destruidora.



6. Deve estar afixado o autocolante "*Símbolos das indicações de segurança*" na destruidora.

Verificado

Data

Assinatura

2 Características técnicas

2.1 Prensa combinada KP 80

Peso	aprox. 600 kg
Dimensões (C x L x A)	2335 x 945 x 1400 mm

Dados de prensagem

Força de prensagem	80 kN
Força de prensagem específica	30 N/cm ²
Tempo ciclo c/ marcha vazio (teórico)	18–20 s
Tamanho do fardo (C x L x A)	800 x 570 x 490 mm
Peso dos fardos (dependente do material)*	50 - 70 kg

Dados do motor

Potência nominal P _n	4,0 kW
Tensão de funcionamento U	3 x 400 V / 50 Hz
Tipo de proteção	IP 55

Sistema hidráulico

Pressão de serviço	210 bar
--------------------	---------

Bomba

Caudal Q	19,5 l/min
----------	------------

Cilindro

Cilindro de prensagem	Ø 70/50 x 1000 mm
-----------------------	-------------------

Depósito de óleo

Capacidade volumétrica	20 l
Tipo de óleo	Óleo multigrado (DIN 51524-T3) Classe de viscosidade ISO HVLP 22

Valores da emissão de ruídos

Medições	LpA (nível de pressão acústica de emissão) [dB(A)]	U (incerteza de medição expandida) [dB(A)]
Carga: com enchimento	76,4	5,4
Vazio: sem enchimento	68,8	5,4

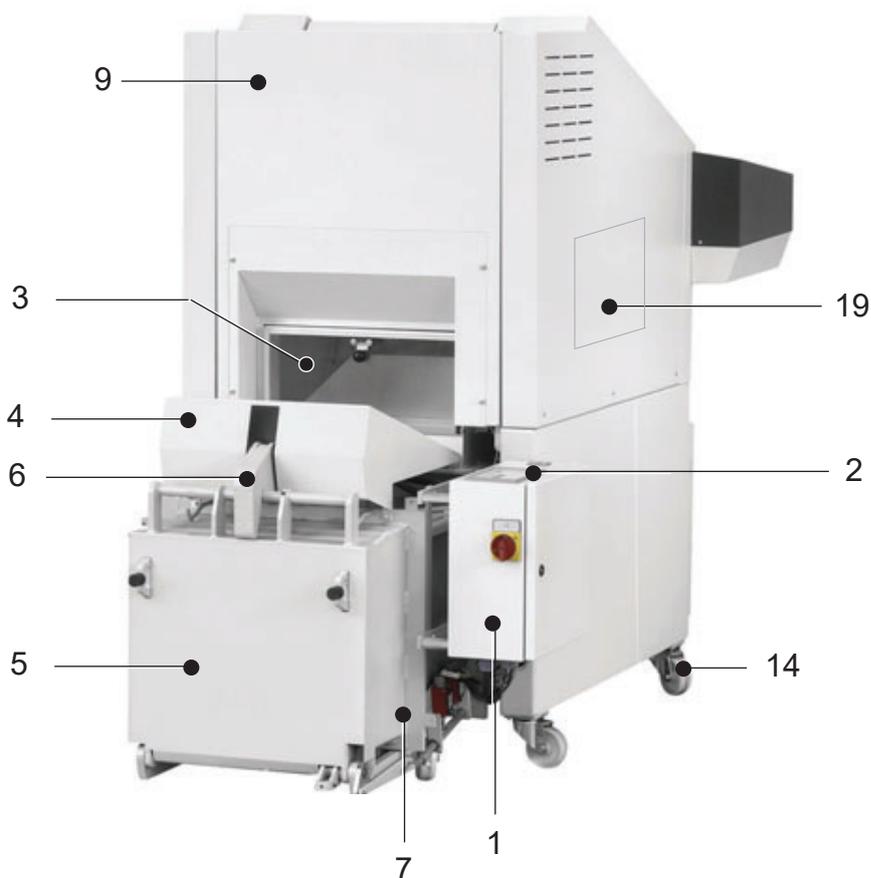
* Peso dos fardos: o peso do fardo varia de acordo com o tipo, a humidade e o estado do material prensado, bem como do comprimento ou altura dos fardos.

2.2 Destruidora FA 500.3

Tipo de corte	Corte de partículas			
	10,5 x 40 - 76	7,5 x 40 - 76	6 x 40 - 53	1,9 x 15
Tamanho de corte (mm)	10,5 x 40 - 76	7,5 x 40 - 76	6 x 40 - 53	1,9 x 15
Nível de segurança DIN 66399	P-2/O-2/T-2/E-2	P-3/O-2/T-3/E-2	P-3/O-2/T-3/E-2	P-5/O-4/T-5/E-4/F-2
Nível de segurança DIN 32757	2	2	3	4
Capacidade de corte (folha), DIN A4 70 g/m ²	600 - 650	500 - 550	360 - 410	120 - 130
80 g/m ²	510 - 550	425 - 470	300 - 350	90 - 100
Rendimento, nível de segurança 4				200 - 250 kg/h
Largura de inserção	500 mm			
Velocidade de corte	210 mm/s			
Conexão	3 x 400 V, 50 Hz			
Potência absorvida com a quantidade máx. de folhas	7,5 kW			5,5 + 4 kW
Ficha	Ficha industrial			
Fusível lento Disjuntor Impedância máx.	Tipo "gl" 35 ampere K ou C / 32 ampere 0,1517 ohm			
Condições ambientais durante o transporte, armazenamento e funcionamento: Temperatura Humidade relativa do ar Altura acima do nível do mar	-10 °C a +40 °C máx. 90%, sem condensação máx. 2000 m			
Dimensões L x P x A (mm)	1170 x 1795 x 1795			
Peso	790 kg			920 kg
Nível de pressão acústica	75 dB(A)			

2.3 Consumo de energia e fusíveis	
	SP5080 (P-2-P-4) SP5080 (P-5)
Tensão	3 x 400 V/50 Hz
Rede	3P+N+PE
Potência	11,5 KW 13,5 KW
Fusível	32 A
Tensão de comando	24 V DC
Corrente nominal	32 A
2.4 Condições de operação	
Temperatura de operação	-10 °C +40 °C
Humidade do ar de operação	máx. 90%, sem condensação
Altura de operação	máx. 2000 m acima do nível do mar
2.5 Acessórios	
Saco lateralmente dobrável em PE	570/490 x 1400 x 0,075mm
N.º de encomenda: 6.209.995.000	

2.6 Descrição da máquina SP 5080

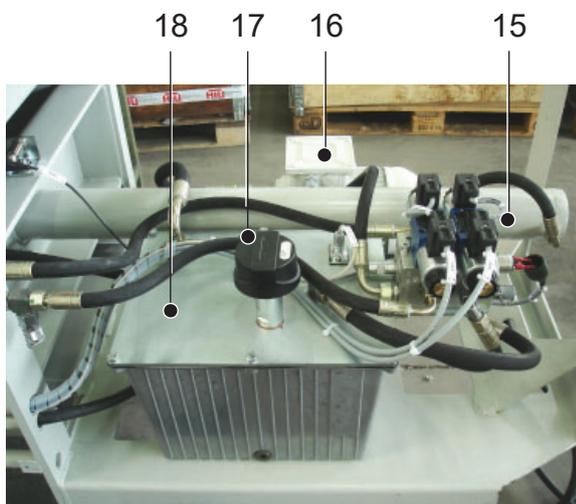


- 1 Armário de distribuição de prensa
- 2 Painel de comando de prensa
- 3 Tampa de revisão de prensa
- 4 Cobertura de proteção do fecho da porta
- 5 Contraplaca
- 6 Fecho de porta
- 7 Caixa de prensagem
- 8 Cobertura do sistema hidráulico

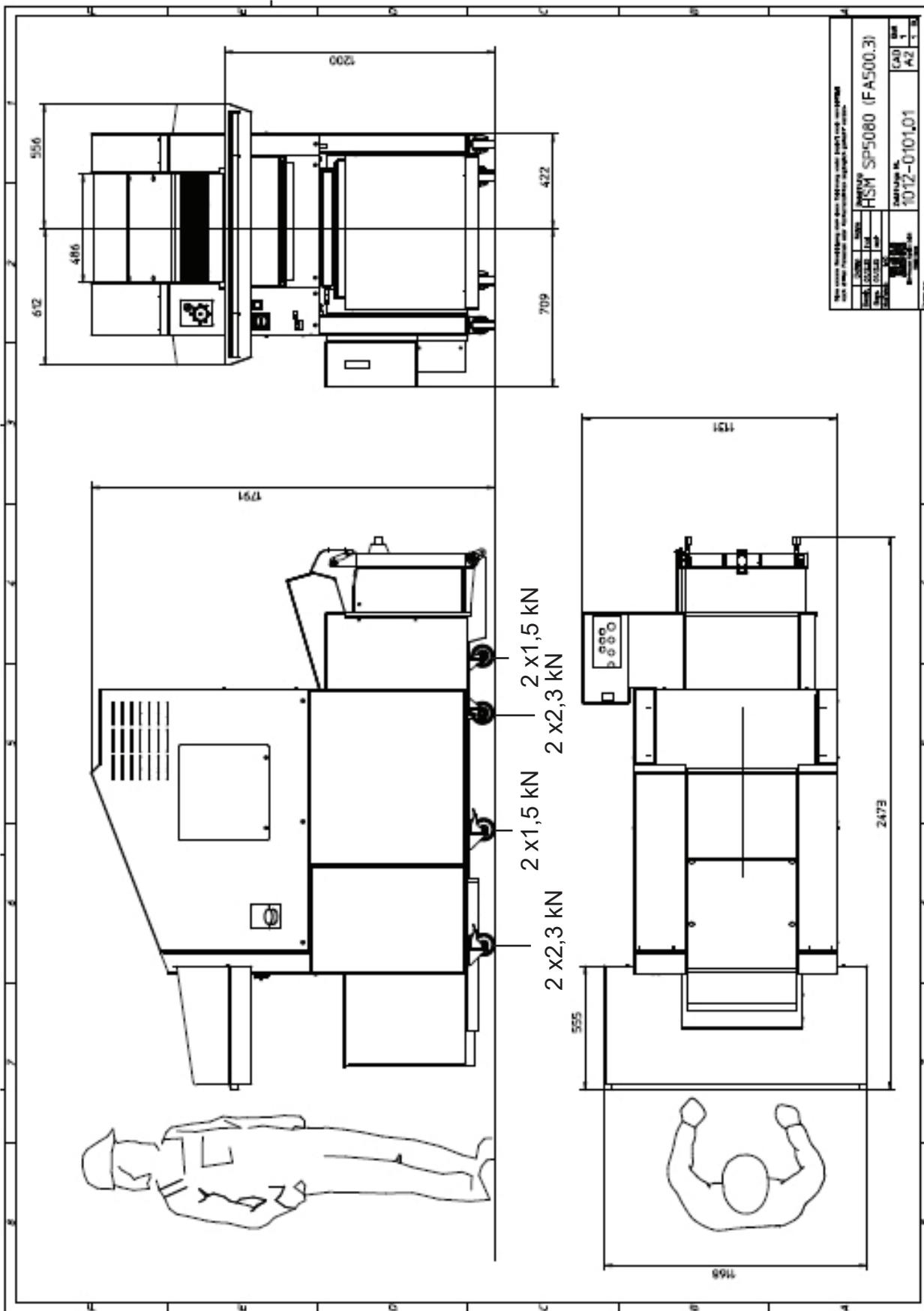
- 9 Destruidora FA 500.3
- 10 Mesa de trabalho
- 11 Painel de comando da destruidora
- 12 Régua de comutação de paragem de emergência
- 13 Cinta transportadora de inserção
- 14 Roda orientável e de bloqueio



- 15 Cilindro de prensagem
- 16 Motor de prensa
- 17 Filtro de arejamento
- 18 Depósito de óleo hidráulico
- 19 Tampa de revisão de destruidora
- 20 Orifício de enchimento do recipiente de óleo



2.7 Dimensões da máquina



3 Montagem

3.1 Indicações gerais

Recomendamos vivamente que os trabalhos de montagem da prensa de enfardar sejam efetuados pelos técnicos especializados da HSM.

Não nos responsabilizamos por danos resultantes de trabalhos de montagem inadequados.

Os trabalhos de montagem apenas devem ser iniciados após a leitura e compreensão completa do manual de instruções.

3.2 Condições de instalação

Durante o planeamento do espaço (p. ex. execução do planeamento pelo cliente), tenha atenção para que a unidade possua espaço suficiente em seu redor para que os trabalhos de montagem e de reparação sejam facilitados. As máquinas ligadas a montante e a jusante têm de ser dispostas em conformidade.

A instalação em cima da fundação preparada deve ser feita de forma a que a combinação de destruidora e prensa esteja nivelada.

A combinação de destruidora e prensa apenas deve ser operada em locais secos. Em caso de temperaturas abaixo de 0 °C e acima de 30 °C, utilizar eventualmente outro óleo hidráulico com viscosidade adequada para a prensa de enfardar, ou reequipar o aquecimento do depósito/refrigerador de óleo.

3.3 Ligações de alimentação

A alimentação com corrente é realizada através do armário de distribuição central da prensa de enfardar. No armário de distribuição encontra-se um cabo de ligação com uma ficha CEE.

No local da instalação deve existir uma tomada 5x32A/6H CEE com uma proteção fusível adequada. (Ver “Características técnicas”)

3.4 Regulações

De um modo geral, todos os módulos estão montados e ligados às condutas hidráulicas e elétricas.

A regulação elétrica e hidráulica dos diversos componentes é realizada pela HSM.



Cuidado!

Não são permitidas alterações por conta própria dos valores regulados, pois estas podem levar à destruição da máquina.

3.5 Transporte da prensa de enfardar

É obrigatório respeitar os pontos de recepção durante o descarregamento a partir de um caminhão através de um empilhador de garfos.



- Pouse a prensa de enfardar no local de instalação sobre um solo plano e liso.
- Retire a película de embalagem e elimine-a de forma ecológica.
- Corte as fitas de aço.
- Eleve a prensa de enfardar com um empilhador de garfos em aprox. 10 cm e remova as vigas de madeira.
- Abra a tampa de inspeção e remova todos os objetos fornecidos da caixa de prensagem.

3.5.1 Transporte para outro local de utilização

Se percorrer apenas distâncias pequenas, a prensa de enfardar pode ser deslocada sobre as rodas até ao local de utilização. No local de instalação novo, a capacidade de carga do solo tem de ser suficiente e a necessidade de espaço mantida e ainda tem de haver uma ligação elétrica adequada.



Cuidado!

As instalações junto do sistema elétrico ou do armário de distribuição só podem ser efetuadas pelos eletricitistas ou pela nossa assistência técnica.

3.6 Transporte da destruidora



Cuidado!

*Durante o transporte, respeite o centro de gravidade alto da destruidora!
Perigo de tombamento!*

- Pouse a destruidora no local de instalação sobre um solo plano e liso.
- Retire a película de embalagem e elimine-a de forma ecológica.
- Corte as fitas de aço.
- Afaste a destruidora da paleta de acordo com as instruções de desembalamento. Agora, a destruidora pode ser deslocada sobre as suas rodas.



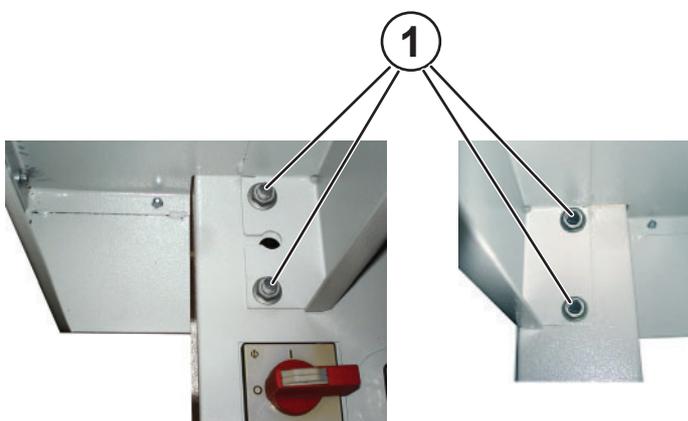
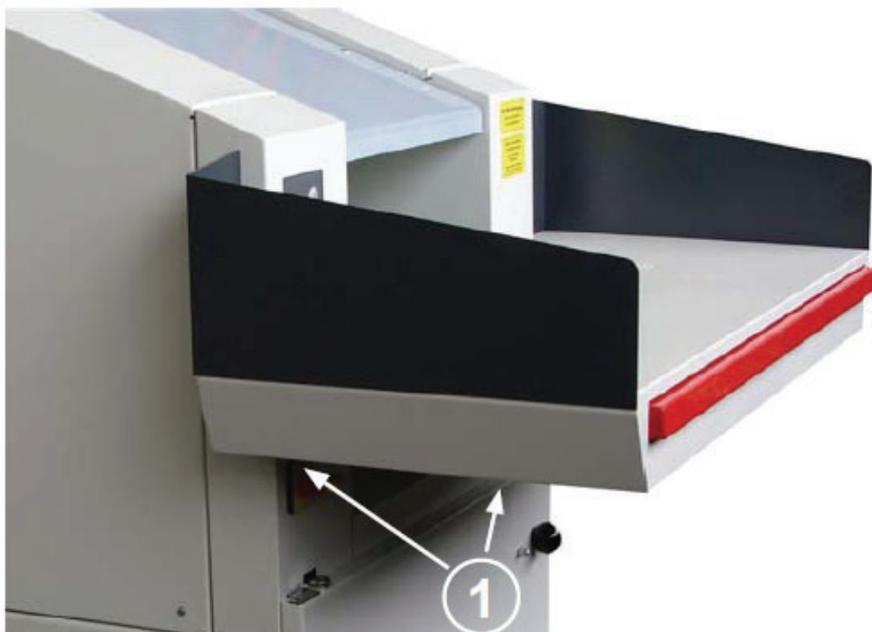
- A mesa de trabalho tem de ser montada no local de instalação.

3.7 Montagem da destruidora

A destruidora não é fornecida totalmente montada.

A mesa de trabalho encontra-se desmontada e deve ser o primeiro elemento a ser montado no local de instalação.

- Fixe a mesa com as porcas M 10 (1)



- Insira a ficha (ligação à régua de comutação de paragem de emergência) na tomada e aperte-a.



3.8 Montagem da combinação de destruidora e prensa

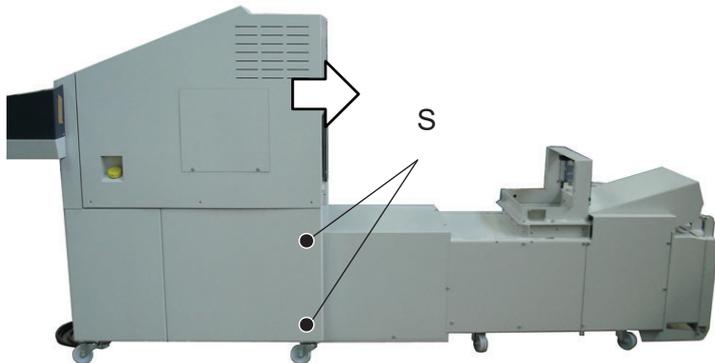


Perigo!

Local de corte exposto, rolos de lâmina.

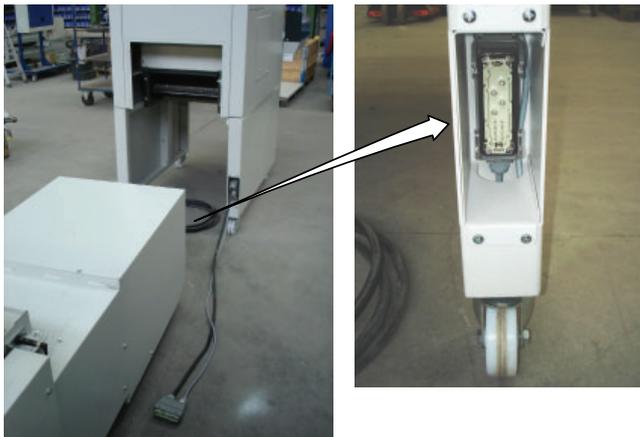
Podem cortar dedos e mãos.

Tanto a destruidora como a prensa combinada só podem ser ligadas e operadas quando ambas as máquinas foram aparafusadas uma à outra de modo adequado!



1. Desmonte as 2 travessas (S) na destruidora e bloqueie as rodas com travão na prensa.

2. Desloque a destruidora pelo lado de trás sobre a prensa.



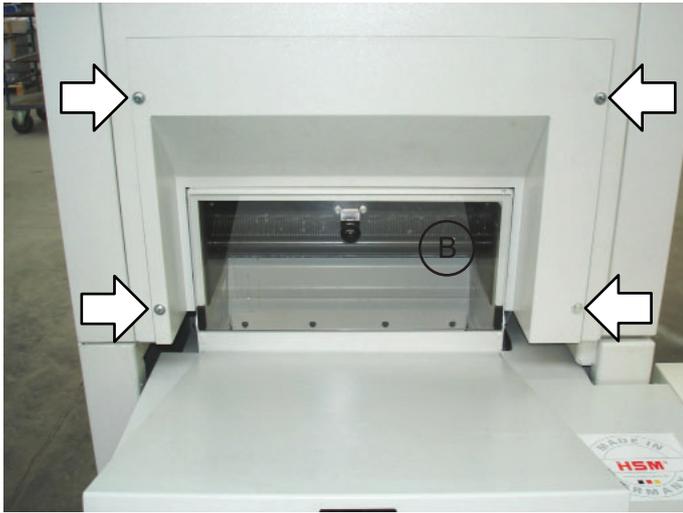
3. Insira a ficha do cabo de ligação na tomada elétrica da destruidora e bloqueie a ficha.

4. Desloque a destruidora, com cuidado, até que a conduta de saída da destruidora toque no canal de introdução da prensa. Ter atenção ao cabo!

5. Se não conseguir deslocar a destruidora completamente até ao canal da prensa, é necessário soltar a cobertura (A) e, a seguir, apertar novamente.



6. Aparafuse a destruidora e a prensa de enfardar com a ajuda das 4 porcas.



7. Aparafuse a chapa de cobertura (B) com a ajuda dos 4 parafusos com cabeça saliente.



8. Insira a ficha do cabo de ligação na tomada elétrica da prensa de enfiar e bloqueie a ficha.



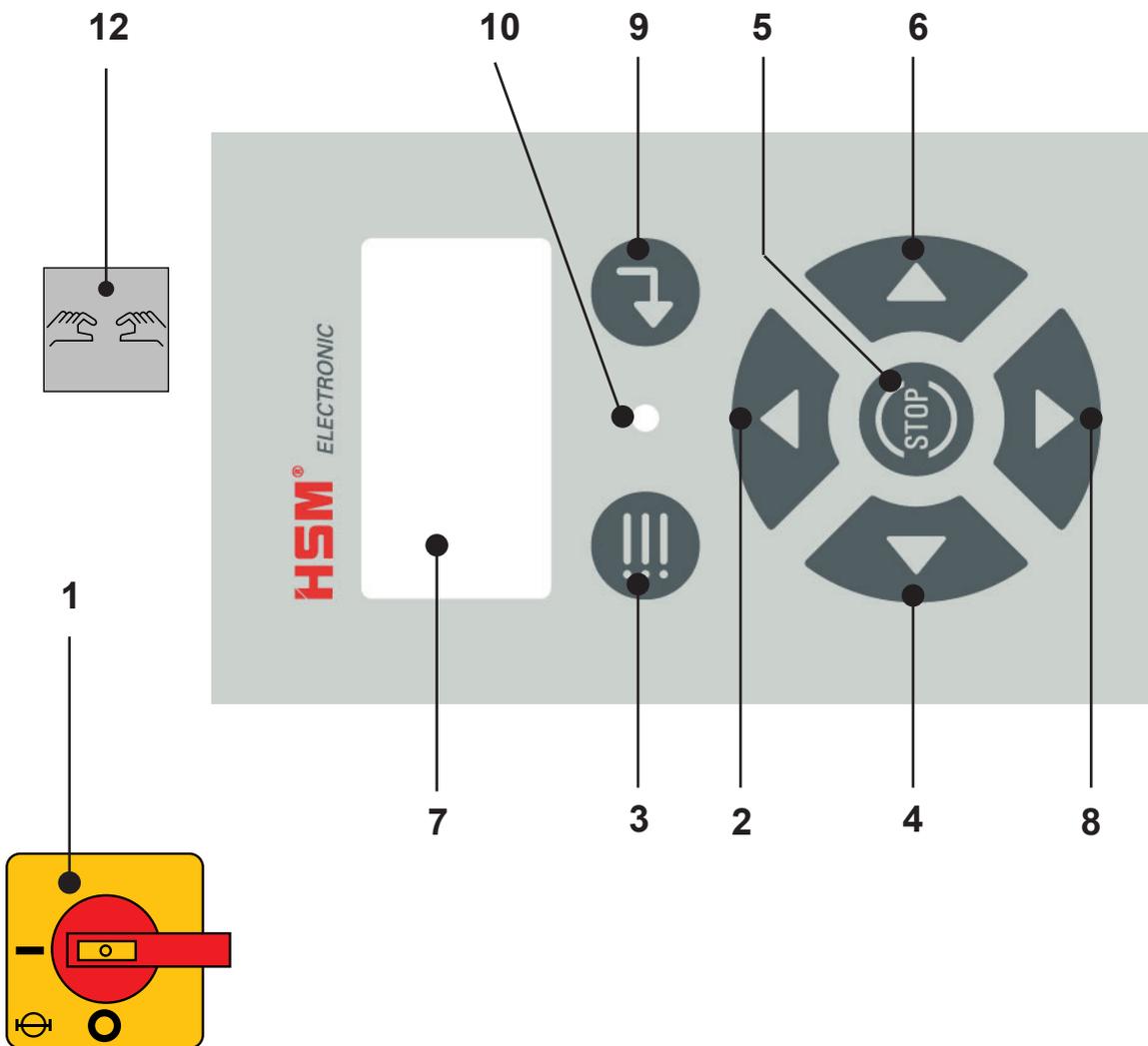
9. Agora, bloqueie as rodas com travão na destruidora.



10. Verifique os dispositivos de segurança. Para a verificação, utilize a lista de verificação no capítulo 1.

4 Colocação em funcionamento

4.1 Elementos de comando da prensa de enfardar



- 1 Interruptor principal
- 2 Navegar na vertical
- 3 Botão de menu
- 4 Navegar na horizontal
- 5 Botão Stop
- 6 Navegar na horizontal
- 7 Mostrador
- 8 Navegar na vertical
- 9 Enter (botão de introdução/confirmação de falhas)
- 10 LED (2 cores) verde/vermelho

apenas no modo de configuração ou ao expulsar o fardo:

12 Botão para a operação a duas mãos

2 + 12 Abrir o fecho da porta

8 + 12 Fechar o fecho da porta

apenas com contraplaca aberta:

2 + 12 Placa de prensagem para a frente

8 + 12 Placa de prensagem para trás



Interruptor principal (1)

O interruptor principal é ligado rodando-o 90° para a direita.
Na posição "Desligado", o interruptor principal pode ser bloqueado com um cadeado.

Mostrador (2)

No mostrador são indicados os textos de comunicação. (-> ver também "Avarias")



Botão de menu (3)

Aceder ao menu



Enter/botão de introdução (4)

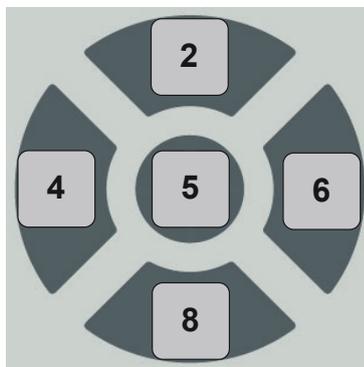
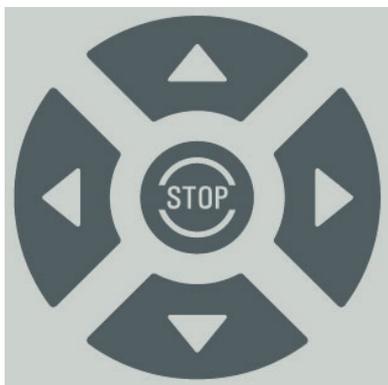
Este botão serve para confirmar a introdução.



Teclas de comando (5)

Estes botões são necessários para proceder aos ajustes na área de assistência técnica.

Estas teclas estão dispostos como um bloco de dígitos.



Operação a duas mãos (12)



Nota

Funciona apenas quando o símbolo "Fardo pronto" está aceso ou em modo de configuração.



Operação a duas mãos: Abrir fecho de porta hidráulico (+)

Premindo simultaneamente ambos os botões (dentro de 0,6 segundos), o fecho da porta é aberto.

Se deixar de pressionar um de ambos os botões, o movimento é parado.



Operação a duas mãos: Fechar fecho de porta hidráulico (+)

Premindo simultaneamente ambos os botões (dentro de 0,6 segundos), o fecho da porta é fechado.

Se deixar de pressionar um de ambos os botões, o movimento é parado.



Operação a duas mãos: Placa de prensagem para a frente (+)

Premindo simultaneamente ambos os botões (dentro de 0,6 segundos), a placa de prensagem pode ser deslocada para a frente **com a contraplaca aberta**. Se deixar de pressionar um dos dois botões, a placa de prensagem para.



Operação a duas mãos: Placa de prensagem para trás (+)

Premindo simultaneamente ambos os botões (dentro de 0,6 segundos), a placa de prensagem pode ser deslocada para trás **com a contraplaca aberta**. Se deixar de pressionar um dos dois botões, a placa de prensagem para.



Cuidado

Em caso de operação a duas mãos, apenas é protegido o operador à frente da área de perigo.

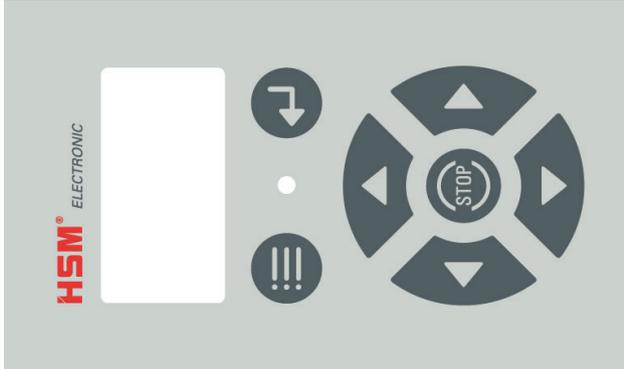
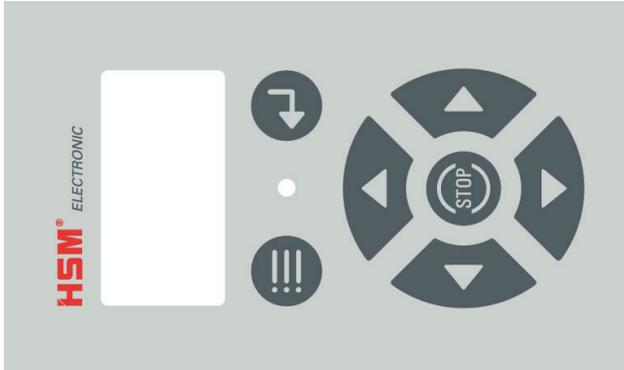
4.1.1 Aceder ao menu

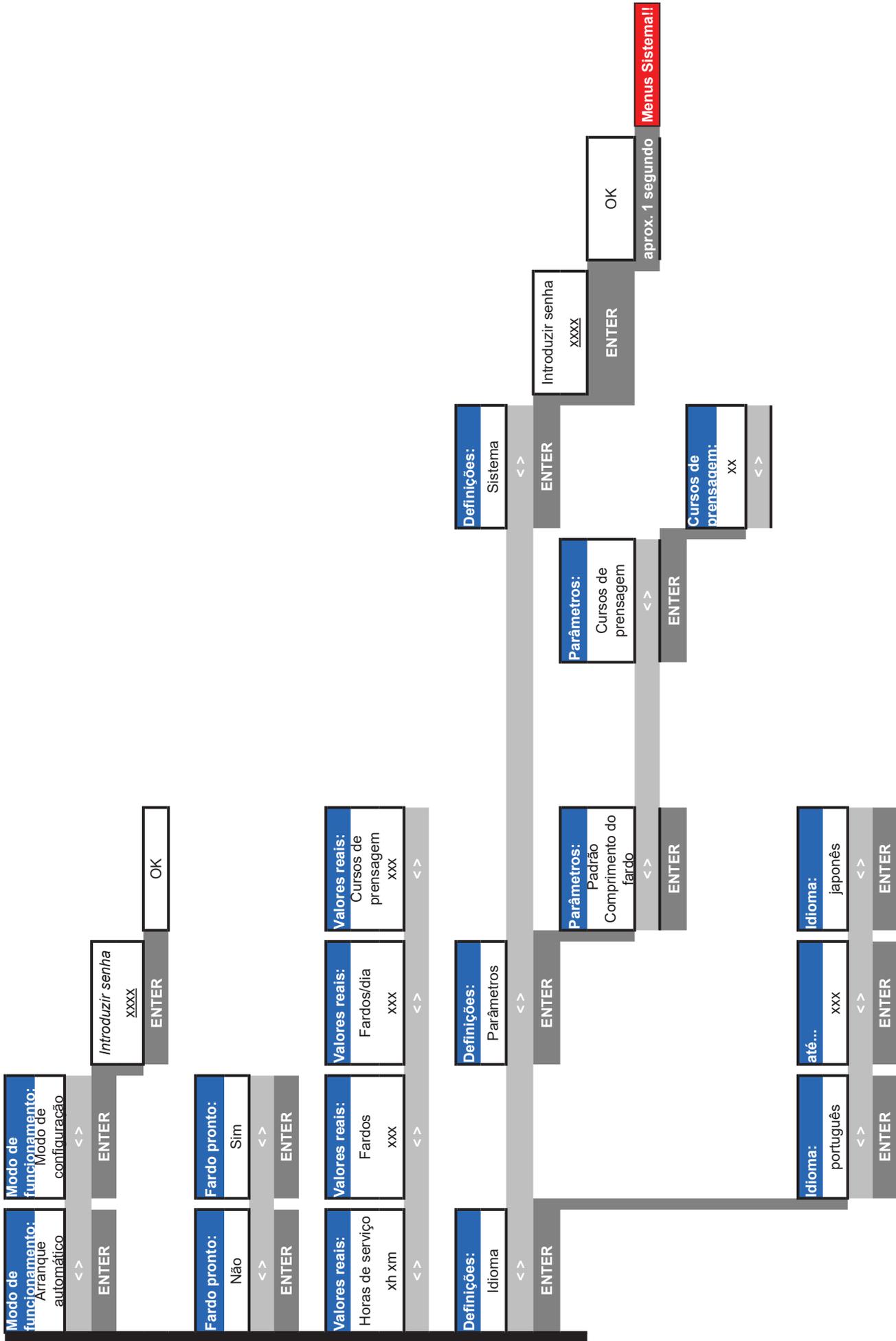
- Prima o botão de menu 

Com as teclas de comando  é possível folhear pelos tópicos de menu:

Modo de funcionamento - Fardo pronto - Valores reais - Ajustes - Idioma - Comprimento dos fardos - Cursos de prensagem - Sistema

O sistema do menu só está acessível aos técnicos de assistência da empresa HSM.

Selecionar um tópico de menu:	
	<ul style="list-style-type: none"> • Prima o botão de menu . • Com os botões  ou , folheie para os tópicos de menu. • Com o botão Enter , selecione o tópico de menu.
Selecionar um tópico de submenu:	
	<ul style="list-style-type: none"> • Com os botões  e  é possível folhear no submenu. • Com o botão Enter , selecione o tópico de submenu.
	<ul style="list-style-type: none"> • Este botão só possui uma função nos valores reais: Fardos/dia. • Prima o botão  durante, pelo menos, dois segundos para repor o valor a zeros.



4.1.2 Selecionar o modo de configuração



Cuidado!

No modo de configuração, determinadas funções de segurança elétricas são desativadas. A operação da máquina no modo de funcionamento "Modo de configuração" apenas pode ocorrer por pessoal com formação especial.

Esta área está protegida por palavra-passe.

Avançar a placa de prensagem (botão)

Ao premir o botão , é possível avançar a placa de prensagem para a frente. Se largar o botão , a placa de prensagem para.

Recuar a placa de prensagem (botão)

Ao premir o botão , é possível recuar a placa de prensagem para trás. Se largar o botão , a placa de prensagem para.

4.1.2.1 Abrir o canal de prensagem

- Selecione o tópico de menu Canal de prensagem.
- Abra o canal de prensagem .
- Prima o botão  para abrir o canal de prensagem.

4.1.3 Ajustar o idioma do utilizador

A indicação de texto pode ser ajustada para diferentes idiomas do utilizador.

Prima o botão de menu  e com os botões de comando  selecione "**Idioma do utilizador**"

Com os botões de comando 4 e 6, selecione o idioma "P"

Prima o botão Enter () , o idioma pretendido é guardado.

4.1.4 Valores reais

Podem ser consultados os seguintes valores reais:

- Horas de serviço
- Fardos
- Fardos/dia
- Cursos de prensagem

4.1.5 Modo de funcionamento Arranque automático

O modo de funcionamento "Arranque automático" significa:

- A FA 500.3 está ligada e operacional
-  Foi selecionado o modo de funcionamento "Arranque automático"
- No mostrador é exibido o símbolo 
- O processo de prensagem decorre automaticamente, enquanto a barreira fotoelétrica no canal de introdução estiver interrompida pelo material de prensagem.

A placa de prensagem

desloca-se para a frente e prensa o material a prensar. Depois de decorrer o tempo de prensagem, a placa de prensagem desloca-se automaticamente para a posição final traseira.

O motor desliga-se automaticamente após um tempo de marcha por inércia regulado.

Quando o comprimento dos fardos ajustado for alcançado, o mostrador exibe a mensagem "Fardo pronto".



Nota:

Se o botão de menu  for premido duas vezes, o "Arranque automático" é desligado imediatamente.

A prensa passa para o funcionamento manual e a placa de prensagem pode ser avançada manualmente para a frente ou para trás.

O arranque automático tem de ser ajustado sempre novamente quando o interruptor principal é ligado!

4.1.6 Visualizar os valores reais

- Prima o botão .
- Mude com os botões  para o tópico de menu "Valores reais".
- Podem ser seleccionados os seguintes valores reais:
-
- **Horas de serviço - Fardos - Fardos/dia - Cursos de prensagem**

Valores reais:	
Horas de serviço	<ul style="list-style-type: none">• As horas de serviço são apresentadas em horas e minutos
Fardos	<ul style="list-style-type: none">• É exibida a quantidade total dos fardos prontos• Este valor não pode ser reposto.
Fardos/dia	<ul style="list-style-type: none">• Visualização dos fardos por dia• Este valor pode ser reposto a zeros premindo o botão .• Para isso, mantenha o botão  premido durante dois segundos.
Cursos de prensagem	<ul style="list-style-type: none">• É exibida a quantidade total dos cursos de prensagem.

4.1.7 Ajustes

Definições:		
Idioma/language		
	Idioma:	até...
	português	XXX
		Idioma:
		japonês

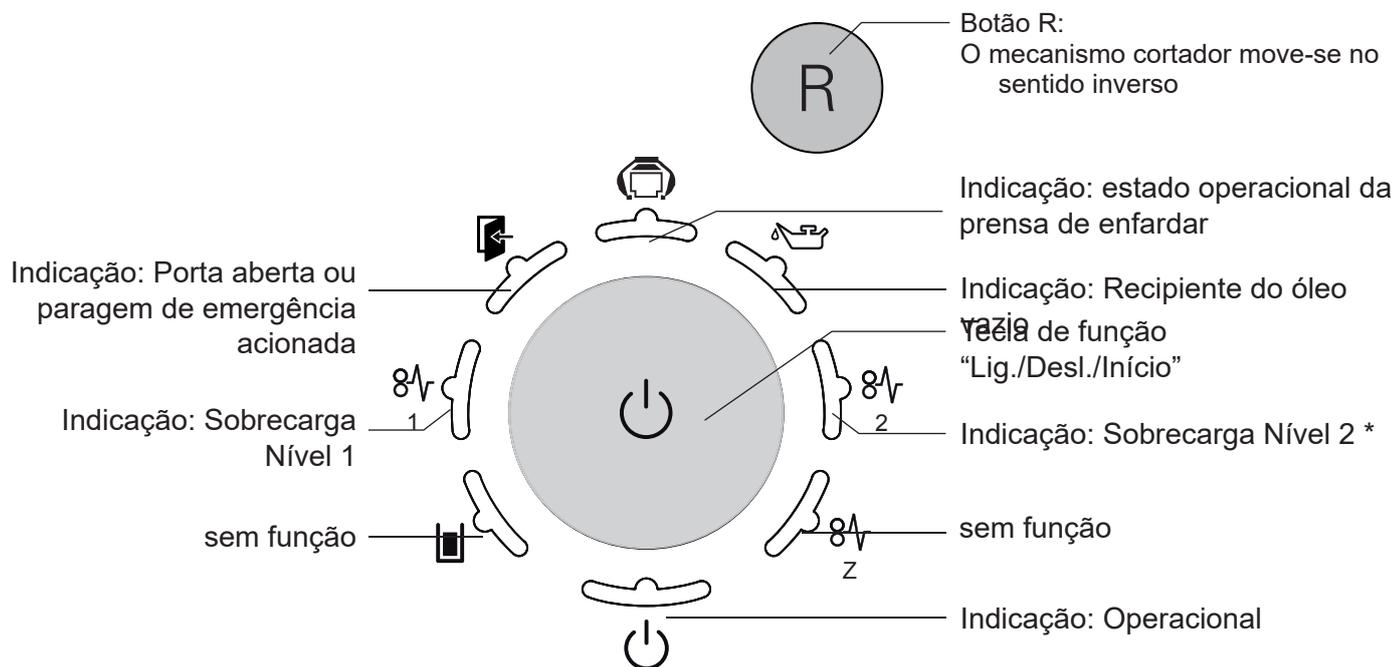
 ou 

Parâmetros:		
Cursos de prensa- gem		
	Cursos de prensa- gem:	
	xx	<ul style="list-style-type: none"> • mín. 1 • máx. 20

 ou 

Definições:	
Idioma	<ul style="list-style-type: none"> • Ajustar o idioma nacional
Parâmetros	<ul style="list-style-type: none"> • Em Parâmetros é possível definir os seguintes parâmetros. • Cursos de prensagem
Cursos de prensagem	<ul style="list-style-type: none"> • de mín. 1 curso de prensagem • até máx. 20 cursos de prensagem
Sistema	<ul style="list-style-type: none"> • Apenas para serviço de assistência HSM

4.2 Painel de comando da destruidora



Nota

A destruidora só pode ser operada quando a prensa estiver no funcionamento automático.

4.2.1 Indicação: prensa de enfardar não no funcionamento automático

Este símbolo acende a vermelho quando a prensa não está no funcionamento automático.

4.2.2 Indicação: estado operacional da prensa de enfardar

Este símbolo acende a

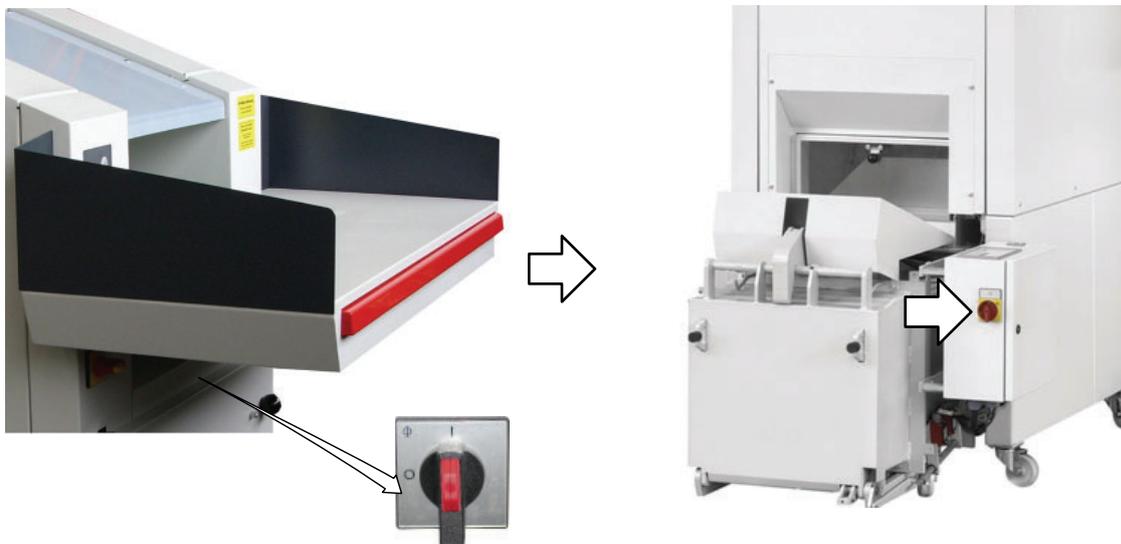
verde, quando a prensa de enfardar estiver no funcionamento automático.

amarelo, quando o fardo estiver pronto para a cintagem.

vermelho, quando existe uma falha na prensa de enfardar.

4.3 Primeira colocação em funcionamento

- Abra a tampa de inspeção localizada no canal de introdução e verifique se a caixa de prensagem está livre e, eventualmente, remova as peças sobressalentes ou meios de serviço fornecidos.
- Conecte a ficha CEE à tomada disponibilizada pelo cliente.
- Ative o comando de paragem de desativação, afastando a régua de comutação da máquina.
- Desbloqueie a paragem de emergência na prensa. (opção)
- Ligue o interruptor principal na prensa e na destruidora.



- Após um autoteste do comando, é exibida uma **Indicação no mostrador: Func. manual - posição base**
- Se o mostrador exibir o número de erro 1000 (= fase inexistente) ou 1010 (campo de rotação à esquerda) -> contacte um electricista! (ver também capítulo “Avarias”)



Aviso!

As avarias no sistema elétrico e nos cabos de energia só podem ser eliminadas por electricistas ou pela assistência técnica HSM.

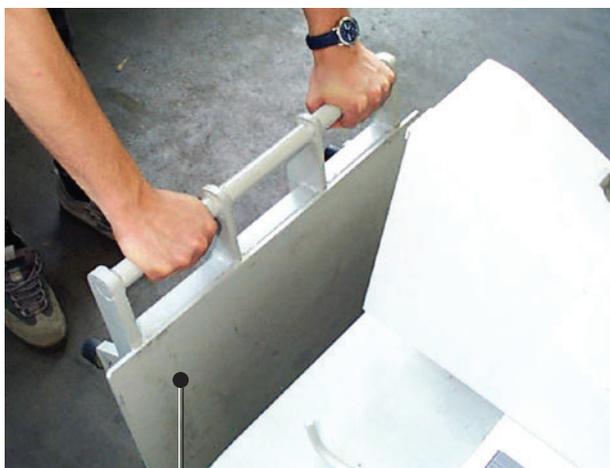
- Feche o armário de distribuição antes de retomar a colocação em funcionamento.
- Selecione o idioma de utilizador pretendido

4.4 Trabalhar com a unidade

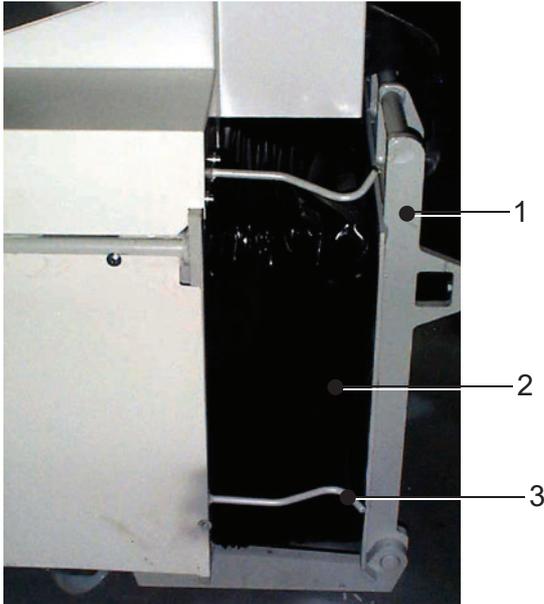
4.4.1 Inserir saco de plástico e iniciar a unidade

- Prima os botões +/- em simultâneo durante aprox. 3 segundos
Indicação no mostrador: Menu Assistência técnica - Modo de configuração
- Prima novamente os botões +/- em simultâneo durante aprox. 3 segundos
Indicação no mostrador: Atenção! - Modo de configuração (pisca)

- Abra o fecho da porta hidráulico ( + )
- Segure a contraplaca (1) com as duas mãos **pela frente** e dobre a mesma totalmente para baixo



1



Acessórios:

Saco lateralmente dobrável em PE

D=2 120 mm / C=1 400 mm / E=0,1 mm

N.º de artigo: 6.209.995.000

- Coloque o saco de plástico (2) sobre a abertura de saída e puxe-o por baixo dos 4 aros de fixação (3)
- Volte a fechar a contraplaca manualmente

- Bloqueie o fecho da porta hidráulico ( + )



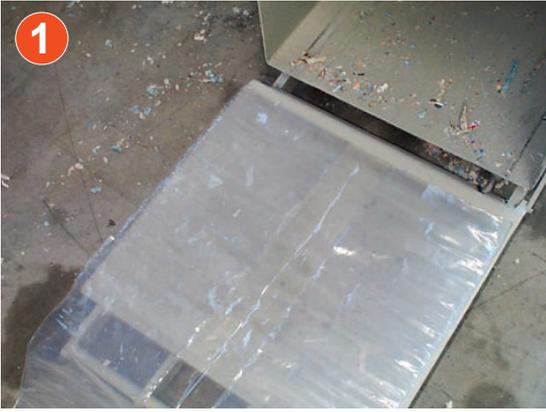
- Prima no botão de menu e selecione o "Funcionamento automático" na prensa
- **Indicação no mostrador: Automático - posição base**



- Indicação "Operacional" na destruidora acende a verde.

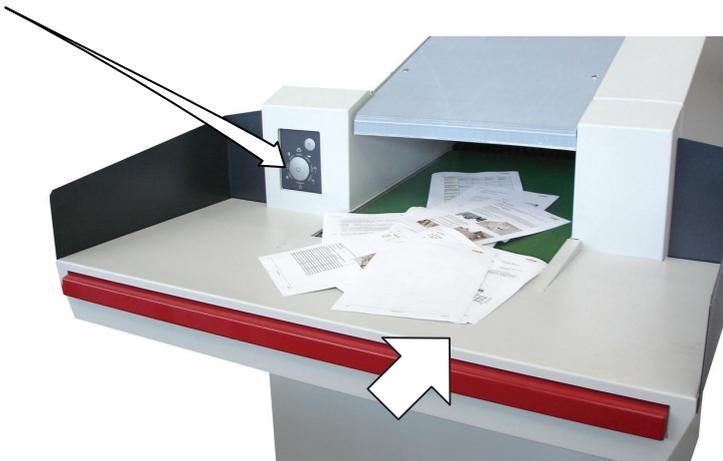


- Indicação "Estado operacional da prensa de enfardar" na destruidora acende a verde.





- Prima o botão de iniciar
- O mecanismo cortador e a cinta transportadora de inserção estão a funcionar



- Coloque o material a ser destruído na mesa de trabalho e, a partir daí, de modo doseado na cinta transportadora.

Se colocar material sobre a cinta transportadora que não deva ser destruído, nunca introduza as mãos, mas:

- Prima novamente o botão de iniciar
- O acionamento para



- Prima o botão R
- O mecanismo cortador e a cinta transportadora movem-se para trás
- Se libertar o botão R, a destruidora para.
- Agora, pode retirar o material da cinta e voltar a ligar a destruidora com o botão de iniciar.



Nota

Enquanto o mecanismo cortador se estiver a deslocar em direção da destruição, também o poderá parar, premindo no botão R.

O material triturado cai pela calha de saída da destruidora diretamente para dentro do canal da prensa.

O processo de prensagem é iniciado através de uma barreira fotoelétrica existente no canal e quando uma determinada altura de enchimento é alcançada. A placa de prensagem desloca-se para a frente e prensa o material a prensar. Depois de decorrer o tempo de prensagem, a placa de prensagem desloca-se automaticamente para a posição final traseira. A destruidora continua a funcionar durante o processo de prensagem.

O processo de enchimento e prensagem decorre até o mostrador exibir a mensagem "Fardo pronto" e acender o símbolo luminoso "Fardo pronto".

A placa de prensagem desloca-se para uma posição de alívio. A prensa e a destruidora desligam-se.

4.5 Expulsar e embalar o fardo

- Abra o fecho da porta hidráulico ( + )
- Segure a contraplaca com as duas mãos **pela frente** e dobre a mesma totalmente para baixo



- Prima agora ambos os botões ( + ) e mantenha-os premidos até a placa de prensagem parar de modo automático
- A placa de prensagem desloca-se para a frente e empurra o fardo para dentro do saco de plástico.



- Segure primeiro o saco de plástico em baixo na prensa e, depois, remova-o lentamente da abertura de saída
- Eleve o saco de plástico, segurando-o pela sua abertura de modo a colocar o fardo na vertical
- Dobre as pontas umas por cima das outras e cole o saco com fita adesiva



- Vire os fardos embalados agora com cuidado para cima de uma palete EURO (Podem ser empilhados 2 fardos em cima de uma palete EURO)



- Puxe um novo saco de plástico por cima da abertura de saída
- Volte a dobrar a contraplaca para cima
- Os restos de papel que se encontram no chão podem ser esvaziados novamente para a prensa através da tampa de revisão.
Indicação no mostrador: Canal de introdução está aberto



- Volte a fechar a tampa de revisão

- Prima os dois botões ( + ) durante aprox. **5 seg.** para bloquear o fecho de porta hidráulico
Indicação no mostrador: Modo manual Quantidade de fardos: xxx (= Estado do contador de fardos diário)



- Prima no botão de menu e seleccione o "Funcionamento automático" na prensa
 - No mostrador é apresentado "Funcionamento automático"
 - A placa de prensagem desloca-se para a posição base
 - A unidade está novamente operacional

4.6 Falhas da prensa de enfardar

Assim que ocorrer uma falha na prensa de enfardar, o símbolo de avaria vermelho ● acende. A prensa de enfardar e a destruidora desligam-se e a respetiva mensagem de avaria é exibida na indicação de texto.

A indicação “Estado operacional da prensa de enfardar”  na destruidora acende a vermelho.

O número de erro da última falha está guardado na memória de erros. Ao premir os botões +/- em simultâneo ou se ligar e desligar a unidade, é possível apagar as várias mensagens de erro apresentadas.

Hotline de assistência técnica: +49 75 54/2100-300

4.6.1 Números de erro

Código		Descrição	Solução
100	SLS. 08. 001	Comunicação PIC <-> ATMEL	Eletricista! Ligar para a assistência técnica HSM!
101	FLS. 08. 040	Contactador com defeito	Eletricista! Ligar para a assistência técnica HSM!
102	SLS. 08. 023	Contactador do motor disparou	Eletricista! Ligar para a assistência técnica HSM!
103	FLS. 08. 053	Sinal de retorno do cilindro de prensagem	Eletricista! Eventual rutura do condutor ou eletroválvula com defeito!
104	FLS. 08. 049	Sinal de retorno do fecho do sistema hidráulico	Eletricista! Eventual rutura do condutor ou eletroválvula com defeito!
105	FLS. 08. 056	Sinal de retorno da deslocação de canal do sistema hidráulico	Eletricista! Eventual rutura do condutor ou eletroválvula com defeito!
106	FLS. 08. 053	Tempo de prensagem excedido	Ligar para a assistência técnica HSM!
107	FLS. 08. 032	Campo de rotação à esquerda	Fase trocada. Eletricista! Mudar a fase!
108	FLS. 08. 033	Erro de fase	Eletricista! Fase em falta.
109		CRC erro EEPROM	Eletricista! Ligar para a assistência técnica HSM!
110	FLS. 08. 009	Interruptor de pressão com defeito	Eletricista! Ligar para a assistência técnica HSM!
111	ZD. 02 .236	Sobreaquecimento do óleo hidráulico	Deixar o motor arrefecer - aguardar aprox. 20 min.
112	FLS. 08. 019	Sensor de temperatura do óleo hidráulico aberto/rutura de condutor	Eletricista! Ligar para a assistência técnica HSM!
113	FLS. 08. 020	Sensor de temperatura do óleo hidráulico com curto-circuito	Eletricista! Ligar para a assistência técnica HSM!
114	FLS. 08. 008	Interruptor de porta com defeito	Eletricista! Ligar para a assistência técnica HSM!
115	FLS. 08. 037	Interruptor de canal não reconhecido	Eletricista! Ligar para a assistência técnica HSM!
116	FLS. 09. 059	Tempo máx. de funcionamento do motor alcançado	Desligar e aguardar 5 minutos! Ligar para a assistência técnica HSM!
117	ZD. 04.038	Barreira fotoelétrica interrompida	Remover ponte de material/limpar BF
118	FLS. 08. 118	Avaria de cisalhamento	Remover material acumulado
119	FLS. 08. 004	Interruptor de aproximação EM CIMA danificado, apenas KP40	Eletricista! Ligar para a assistência técnica HSM!
120	FLS. 08. 003	Interruptor de aproximação EM BAIXO danificado, apenas KP40	Eletricista! Ligar para a assistência técnica HSM!
121	FLS. 08. 001	Interruptor de aproximação À FRENTE danificado	Eletricista! Ligar para a assistência técnica HSM!
122	FLS. 08. 002	Interruptor de aproximação ATRÁS danificado	Eletricista! Ligar para a assistência técnica HSM!
123	FLS. 08. 057	Contactador do refrigerador do óleo não é ativado	Eletricista! Ligar para a assistência técnica HSM!

4.7 Falhas da destruidora

4.7.1 Sobrecarga devido a acumulação de papel



- Indicação "Sobrecarga" (nível 1 ou nível 2 - dependendo da versão da máquina) acende a vermelho.
- O acionamento é comutado automaticamente e funciona durante alguns segundos para trás. Depois, o mecanismo cortador é desligado.



Cuidado!

Com a destruidora parada, também são possíveis ferimentos de corte nos rolos de lâmina.

Nunca introduza as mãos no mecanismo cortador!

Use sempre luvas de proteção!

Não coloque o mecanismo cortador a andar, alternadamente, para trás e para a frente, para eliminar o bloqueio. Isso provoca danos na destruidora de documentos.



- Retire a pilha de papel.



- Selecione o "Arranque automático"  +  na prensa
- Prima o botão de iniciar e introduza uma quantidade menor de papel na cinta transportadora de inserção.

4.7.2 Motor elétrico sobreaquecido



- Indicação "Sobrecarga" (nível 1 ou nível 2 - dependendo da versão da máquina) pisca a vermelho.
- Acionamento desliga-se automaticamente .



- Deixe arrefecer o motor durante aprox. 20 - 30 minutos.
- Prima os botões  +  "Arranque automático" na prensa
- Prima o botão de iniciar.

4.7.3 Paragem de emergência acionada



- Indicação acende a vermelho.
- A prensa e a destruidora desligam-se.

- Ative o comando de paragem de desativação, afastando a régua de comutação da máquina.



- Prima os botões  +  "Arranque automático" na prensa
- Prima o botão de iniciar.

4.7.4 Recipiente do óleo vazio



- Indicação "Recipiente do óleo vazio" acende a azul.
- Adicione óleo especial para blocos de corte.
Nº de encomenda 1.235.997.500 para uma embalagem de 5 l
- A indicação "Recipiente do óleo vazio" é apagada automaticamente após o abastecimento do recipiente.



Nota

A destruidora mantém-se operacional mesmo com o recipiente do óleo vazio.



4.8 Paragem da unidade

- Desloque a unidade para a sua posição base (placa de prensagem totalmente atrás)
- Desligue o interruptor principal na destruidora e na prensa
- Bloqueie o interruptor principal contra uma utilização não autorizada
- Retire a ficha CEE vermelha da tomada

4.9 Operação no exterior



Aviso!

Por razões de segurança, coloque em funcionamento apenas sob supervisão. O utilizador tem de se certificar de que as pessoas não autorizadas não podem aceder à unidade.

Se não desejar trabalhar com a unidade, pare e bloqueie a mesma contra uma utilização não autorizada.

ver também capítulo "Condições de instalação"

5 Trabalhos de controlo e de manutenção

5.1 Indicações relativas à manutenção



Nota

As falhas de funcionamento que tiverem sido provocadas por manutenção insuficiente ou inadequada podem causar elevados custos de reparação e longos períodos de paragem da prensa de enfardar. Portanto, é indispensável uma manutenção periódica. Recomendamos que faça um contrato de manutenção e inspeção.



Aviso!

*Elimine imediatamente os danos!
Salpicos de óleo projetados podem causar ferimentos e incêndios!*

Os trabalhos de manutenção e de reparação no sistema elétrico ou no armário de distribuição só podem ser levados a cabo por eletricistas ou pela nossa assistência técnica!

Todos os trabalhos de controlo e de manutenção referem-se ao funcionamento de **turno único**.

Em caso de operação com vários turnos, o intervalo de tempo deve ser reduzido em conformidade. Uma revisão completa da prensa de enfardar tem de ser realizada, pelo menos, de dois em dois anos.

Durante os trabalhos de manutenção e inspeção, respeite impreterivelmente o capítulo "Segurança".

Antes de iniciar os trabalhos na prensa de enfardar, bloqueie os seus acionamentos e dispositivos auxiliares contra ligações indevidas. Para isso, coloque o interruptor principal em "0" e bloqueie-o. Retire a ficha CEE vermelha da tomada.

Os trabalhos de reparação só podem ser realizados pelo nosso pessoal técnico ou por pessoal devidamente instruído para o efeito.

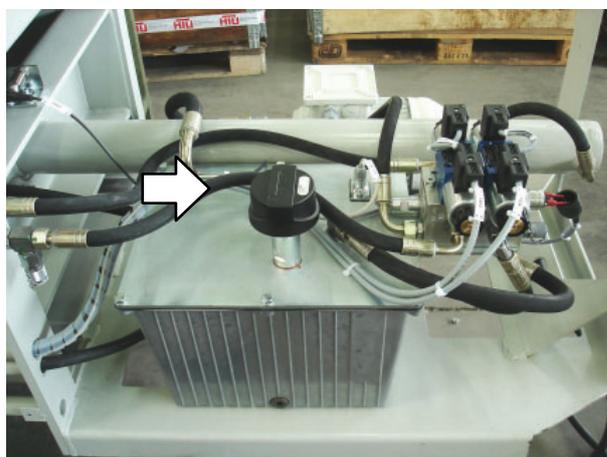
Os trabalhos nos dispositivos hidráulicos apenas podem ser realizados por pessoas com experiência e conhecimentos especiais no ramo da hidráulica.

5.2 Manutenção da prensa combinada

5.2.1 Mudar o óleo hidráulico/filtro de arejamento

Mude o óleo hidráulico e o filtro de arejamento **todos os 2 anos**

- desloque a placa de prensagem para a posição final traseira
- desligue o interruptor principal e retire a ficha CEE vermelha da tomada
- desmonte a combinação de destruidora e prensa
(ver o capítulo "Montagem da combinação de destruidora e prensa")
- remova a cobertura (H)



Filtro de arejamento
Nº de art. 6.116.195.090



- remova a tampa do depósito e aspire o óleo com uma unidade de aspiração de óleo
- A capacidade do depósito de óleo hidráulico é de ~ 20 l
- em caso de sujidade acentuada, limpe o depósito do óleo hidráulico
- volte a montar a tampa do depósito
- abasteça óleo até o nível do óleo se situar entre os entalhes da vareta de medição do óleo

Tipo de óleo:

- De acordo com DIN 51524-T3 Óleo multigráu ISO Classe de viscosidade HVI 32

	ISO - classe de viscosidade	ESSO	DEA	SHELL	ARAL	BP	FINA
Óleos minerais	ISO VG 32 HVI 32	UNIVIS N 32	Astron HLP 32	Óleo Tellus T 32	Aral Vitam HF 32	Bartan HV 32	HYDRAN HV 32

- Desloque várias vezes a placa de prensagem para a frente e para trás e controle novamente o nível do óleo com a placa de prensagem na posição mais à frente
- eventualmente, reabasteça óleo
- aparafuse um filtro de arejamento novo
- em seguida, volte a montar a cobertura (H)



Nota

Em caso de utilização de solventes e detergentes, respeite as prescrições de prevenção de acidentes da associação profissional!

Ao eliminar o óleo usado, respeite as disposições de proteção do meio ambiente!

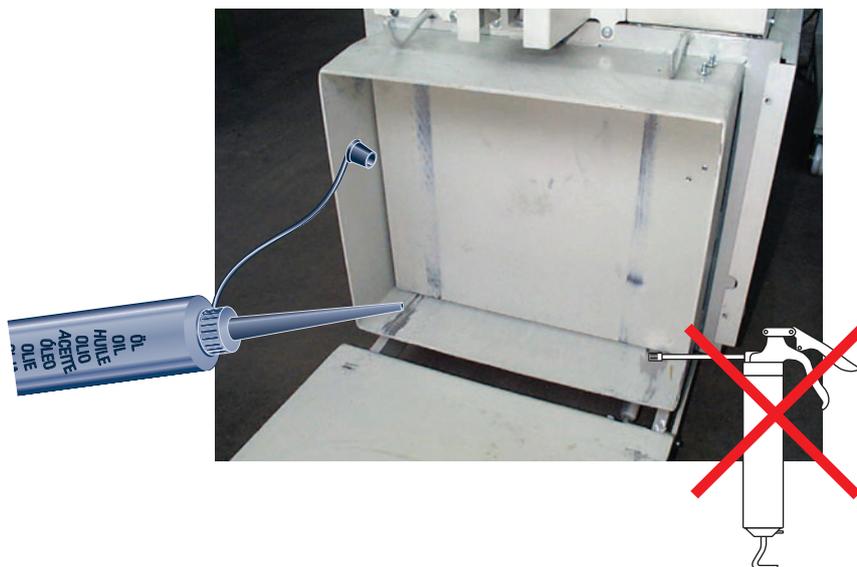
Nunca misture óleo hidráulico e misturas de produtos de limpeza com óleo usado!

Recolha estas substâncias sempre em recipientes separados e elimine-as de acordo com os regulamentos!

5.2.2 Lubrificação das peças móveis

A guia da placa de prensagem (blocos de plástico pretos) não necessita de manutenção. Não lubrificar as superfícies de trabalho na caixa de prensagem!

- Se ocorrerem ruídos de fricção ou de mau funcionamento, aplique alguns pingos de lubrificante biodegradável nas superfícies de trabalho polidas no fundo da caixa de prensagem.
- Mude os blocos de plástico da guia das placas de prensagem todos os 2 anos.
- Para isso, contacte a nossa assistência técnica HSM.

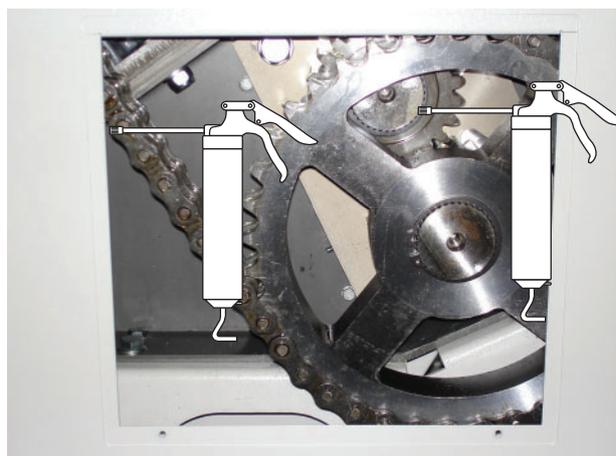
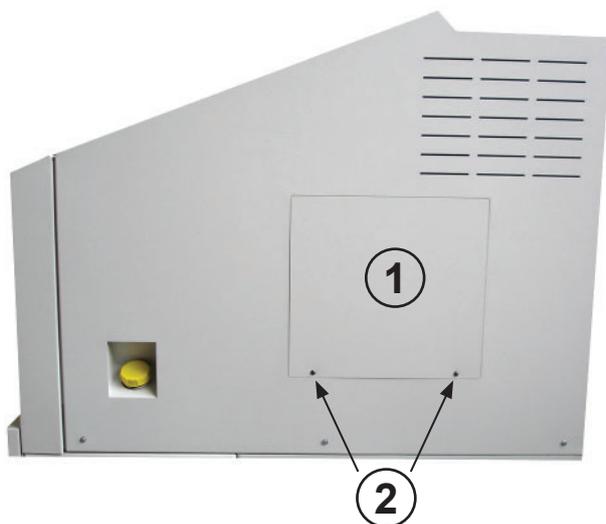


- Lubrifique todas as peças e charneiras móveis de acordo com a necessidade, em especial as charneiras da porta, bem como os locais de suporte com massa lubrificante multiusos ou óleo lubrificante universal.

5.3 Manutenção da destruidora FA 500.3

5.3.1 Lubrificar as correntes de acionamento e rodas sincronizadas (2 vezes por ano)

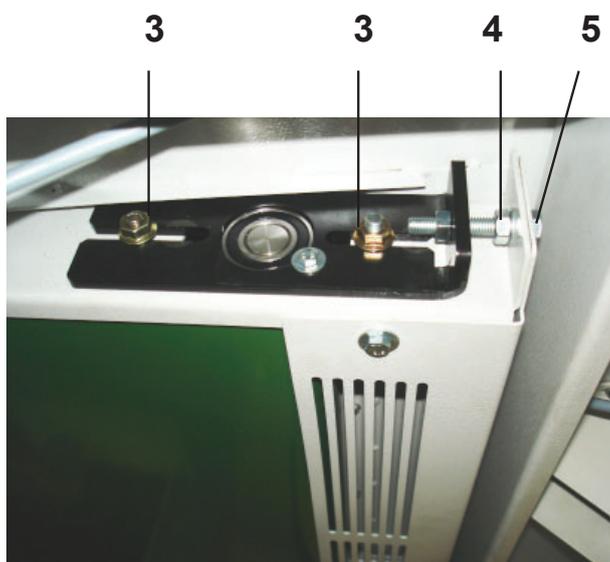
- Desligue o interruptor principal e retire a ficha CEE vermelha da tomada
- Retire as tampas de revisão (1) na chapa lateral esquerda e direita. Para isso, remova os parafusos sextavados internos (2).
- Lubrifique a corrente de acionamento do motor-mecanismo cortador, a corrente de acionamento do mecanismo cortador-cinta transportadora e as rodas sincronizadas. Lubrificante recomendado: K2K de acordo com DIN 51502/DIN 51825



- Volte a montar as tampas de revisão.

5.3.2 Retensionar a cinta transportadora

- Desligue a destruidora
- Solte as porcas sextavadas (3) do rolo tensor no lado esquerdo e direito. (acessíveis de baixo)
- Solte as contraporcas (4) dos parafusos tensores (5).
- Tensione a cinta transportadora de modo uniforme com a ajuda dos parafusos tensores.



Nota

Tensione a cinta transportadora apenas até que a mesma não patine. Em caso de uma tensão demasiado firme, são possíveis danos nos rolamentos da cinta transportadora.

- Volte a apertar as porcas sextavadas do rolo tensor e as contraporcas dos parafusos tensores.

5.3.3 Verificar a marcha alinhada da cinta transportadora

Ligue a destruidora e deixe funcionar durante aprox. 10 minutos.

Durante esse tempo, a cinta transportadora tem de rodar no centro do rolo tensor. Caso esta se desloque até à margem esquerda ou direita, é necessário alterar o ajuste do rolo tensor.

5.3.4 Verificar o desgaste da cinta transportadora

A camada portadora da cinta transportadora pode ficar gasta após um funcionamento mais prolongado. Quando as camadas têxteis se tornarem visíveis, a cinta transportadora tem de ser substituída.

Para isso, entre em contacto com a nossa assistência técnica.

5.3.5 Esvaziar a tina de recolha

- Esvazie a gaveta de recolha de sujidade, debaixo da cinta transportadora, quando for necessário
- Limpe a área debaixo da destruidora -> aspirar as partículas de sujidade!



6 Armazenamento

Caso pretenda armazenar a combinação de destruidora e prensa por um longo período de tempo, deve assegurar que:

- a combinação de destruidora e prensa se encontra desligada das fontes de alimentação
- a combinação de destruidora e prensa não seja exposta às intempéries
- o depósito de óleo hidráulico, condutas e mangueiras estão vedados.

7 Indicações relativas à eliminação

As destruidoras/prensas de enfardar HSM possuem um tempo de vida elevado. No entanto, todas as máquinas chegam a um momento em que a revisão ou a reparação já não se justifica economicamente. A entidade exploradora depara-se então com a questão: "Como é que a máquina pode ser eliminada adequadamente?"

Podemos aconselhar os nossos clientes, em qualquer altura, sobre as prescrições legais relativas à eliminação.

A prensa de enfardar e a destruidora são compostas por diferentes materiais e, portanto, devem ser eliminadas através de uma recolha de resíduos seletiva. (Materiais ferrosos, componentes elétricos, plásticos)

Esvaziar o depósito de óleo hidráulico, as condutas e as mangueiras. É importante assegurar que os fluidos derramados ou salpicados são recolhidos com materiais absorventes ou dispositivos técnicos adequados e que não entram em contacto com os cursos de água, o solo ou o sistema de esgoto.

Para a eliminação do respetivo fluido hidráulico, ter em atenção a legislação nacional.

7.1 Comprovativo de eliminação

Para empresa

HSM GmbH + Co. KG

Austraße 1 - 9

D-88699 Frickingen/Alemanha

A máquina especificada aqui

Designação: Prensa de enfardar/destruidora

Modelo: _____

Número de máquina: _____

Ano de fabrico: _____

foi eliminada de acordo com as prescrições em vigor.

Endereço da última entidade
operadora

Endereço da entidade
responsável pela eliminação

.....
Data e assinatura da
última entidade operadora

.....
Data e assinatura da
entidade responsável pela
eliminação

8 Utilização de peças sobresselentes e respetiva encomenda

Utilize apenas peças sobresselentes originais HSM!

Quando desejar encomendar peças sobresselentes, indique sempre o seguinte:

- **O número completo da máquina**
- **O ano de construção da prensa de enfardar**

HSM ®		HSM GmbH+Co.KG Austraße 1-9 D-88699 Frickingen Germany	
MODELL		CE	
MASCH.-NR.:	<input type="text"/>		
SERIEN - NR.:			
PRESSKRAFT:		kN	
SPANNUNG:	V	Hz	LEISTUNG: kW
BAUJAHR:		NENNSTROM:	A

8.1 Endereço da assistência técnica

HSM GmbH + Co. KG
Austraße 1-9
88699 Frickingen, Alemanha
Tel. +49 7554-2100-300
Fax +49 7554-2100-197
support@hsm.eu

9 Esquemas elétricos

O esquema do circuito elétrico e o plano hidráulico estão resumidos no esquema elétrico H+E.
O esquema H+E é fornecido em conjunto com a máquina.

10 Plano do sistema hidráulico KP 80

O esquema do circuito elétrico e o plano hidráulico estão resumidos no esquema elétrico H+E.
O esquema H+E é fornecido em conjunto com a máquina.

11 Declaração de conformidade

Declaração de conformidade para máquinas

O fabricante

HSM GmbH + Co. KG
Austraße 1-9
D - 88699 Frickingen

vem por este meio declarar que a combinação de destruidora e prensa SP 5080, seguidamente descrita, composta pela destruidora de documentos FA 500.3 e a prensa de enfardar KP 80, satisfaz os requisitos de segurança e de saúde básicos das diretivas da CE apresentadas em seguida:

- 2006/42/CE
- 2014/30/UE

Normas aplicadas e especificações técnicas:

EN ISO 4413:2010	EN ISO 11202:2010	EN ISO 12100:2010
EN ISO 13849-1:2015	EN ISO 13851:2019	EN ISO 13854:2019
EN ISO 13855:2010	EN ISO 13857:2019	EN ISO 14118:2018
EN ISO 14119:2013	EN ISO 14120:2015	EN 60204-1:2018
EN IEC 61000-6-2:2019	EN IEC 61000-6-4:2007+A1:2011	

Frickingen, 05/2022



ppa. Hubert Kötzinger
Direção geral da área técnica

Responsável pela compilação da documentação técnica:
Hubert Kötzinger, HSM GmbH + Co. KG.

O fabricante é o único responsável pela emissão desta declaração de conformidade. A documentação técnica referida no Anexo VII, Parte A, foi criada e disponibilizada pela HSM GmbH + Co. KG. Esta declaração aplica-se apenas à máquina no estado em que foi comercializada. Peças instaladas posteriormente pelo utilizador final e/ou intervenções posteriores não são consideradas.