

PRC 100 / PRC 110

Počítačka mincí

Návod k obsluze



Standardwerk Eugen Reis GmbH & Co. KG Money Processing Systems
Grabener Str. 19, 76646 Bruchsal, Germany
Telephone: ++49 (0) 7251/789-0 Fax: ++49 (0) 7251/789-149
www.reis.de

REIS 
eurosystems

Obsah

Bezpečnost.....	1
Doporučené použití stroje	1
Zdroje nebezpečí	1
Emise.....	1
Popis stroje	2
Technické údaje.....	3
Klávesnice.....	4
Obsluha stroje.....	5
Mechanické nastavení dráhy	6
Denní údržba	6
Declaration of Conformity (Europe)	7

Bezpečnost

- Seznamte se s tímto dokumentem a především v něm uvedenými bezpečnostními pokyny a pracovními postupy, před uvedením stroje do provozu.
- Uschovejte tento návod k obsluze pro pozdější použití dalšími uživateli stroje.
- Dodavatel nenese žádnou odpovědnost za případné škody, vzniklé obsluhou stroje v rozporu s pokyny uvedenými v tomto návodu.

Doporučené použití stroje

- Počítačka mincí PRC100 / PRC 110 smí být použita pouze pro počítání mincí.
- Nikdy nepočítejte mokré nebo vlhké mince.
- Zabraňte vniknutí cizích předmětů (např. kancelářských sponek apod.) do stroje, neboť by mohlo dojít k jeho poškození.

Zdroje nebezpečí



Pozor

Před odstraněním krytů stroje, při čištění nebo odstraňování vzpříčených mincí respektive cizích předmětů, vždy nejprve vypněte stroj ze sítě.



Pozor

Dráha mincí je kryta ochranným krytem jehož poloha je kontrolována bezpečnostním spínačem. Nemanipulujte nikdy s tímto spínačem, především jej nikdy nevyřazujte z činnosti.
Při provozu stroje věnujte zvýšenou pozornost volnému oblečení, delším vlasům, řetízkům, atd. tak aby nedošlo k jejich namotání do stroje

Emise

Úroveň emisí hluku při provozu stroje odpovídá dle ISO 7779:

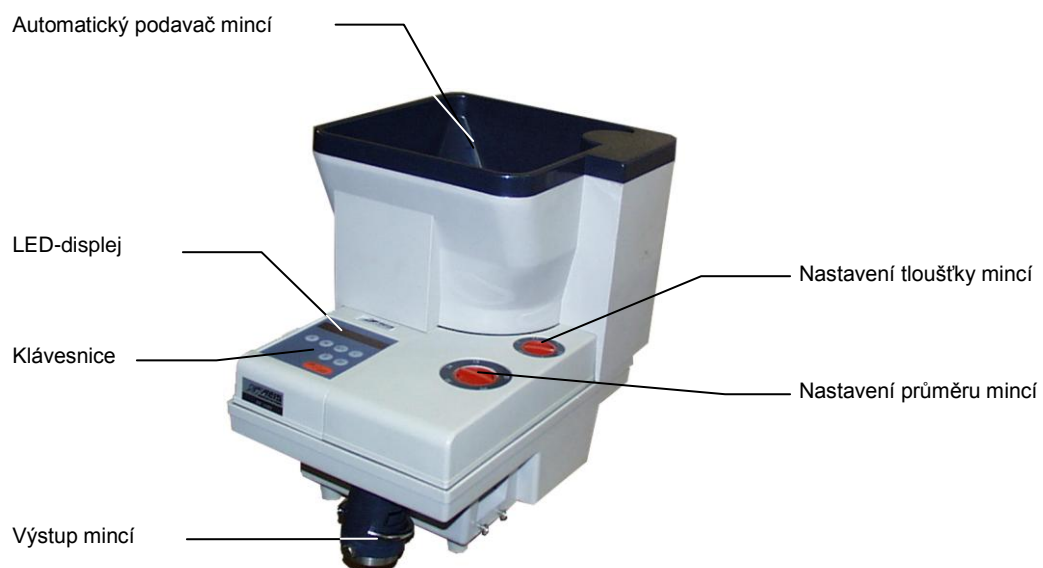
Obsluha	(ve vzdálenosti 0,25m – 1.5m vysoko):	80 dB (A)
Vedle stojící	(ve vzdálenosti 1m – 1.5m vysoko):	78 dB (A)

Popis stroje

PRC 100



PRC 110



Technické údaje

Rozměry:	PRC 100 V 165 mm, Š 225 mm, H 320 mm PRC 110 V 325 mm, Š 265 mm, H 320 mm
Hmotnost:	PRC 100 10.0 kg PRC 110 12.5 kg
Napájení:	220 V/50 Hz nebo 110 V/60 Hz
Příkon:	40 W
Provozní teplota:	0 - 40° C
Rychlost počítání:	cca. 2000 mincí za minutu (mince o průměru 15 mm)
Průměr mincí:	14 - 34 mm
Tloušťka mincí:	0,8 - 3,8 mm
Kapacita násypky:	PRC 100 1500 mincí (průměr mincí 21.5 mm, tloušťka 1.7 mm) PRC 110 3000 mincí (průměr mincí 21.5 mm, tloušťka 1.7 mm)
Rozsah displeje:	9999999
Mód počítání:	Kontinuální nebo s předvolbou dávky

Klávesnice

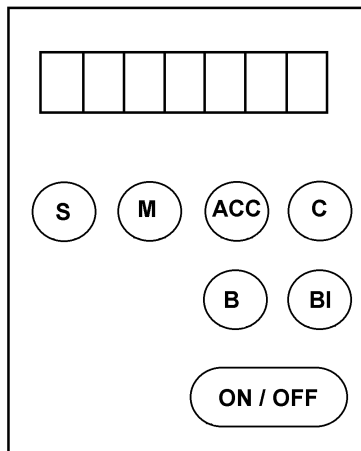


Figure 1

Tlačítko															
S	V dodávané verzi firmware nemá smysl.														
M	Paměť. Stiskem tohoto tlačítka dojde k přenesení údaje zobrazeného na displeji do paměti.														
ACC	Zobrazí údaj uložený v paměti na displeji. Nově napočítané mince budou přičteny.														
C	Výmaz. Stisknutím tlačítka dojde k výmazu údaje zobrazeného na displeji.														
B	Předvolba dávky. Stroj má přeprogramovány následující dávky: 50, 100, 200, 300, 400, 500, 1000, 2000, 4000. Tyto předvolby však mohou být přeprogramovány.														
B1	Každým stisknutím tlačítka se předvolba dávky zvýší o 10.														
B & B1	Stisknutím této kombinace dojde ke snížení dávky o 1. Příklad nastavení předvolby dávky na 68: <table style="margin-left: 40px; margin-top: 10px;"> <thead> <tr> <th></th> <th>údaj na displeji</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td></td> <td>0</td> </tr> <tr> <td>stiskni: B</td> <td>50</td> </tr> <tr> <td>B1</td> <td>60</td> </tr> <tr> <td>B1</td> <td>70</td> </tr> <tr> <td>B & B1</td> <td>69</td> </tr> <tr> <td>B & B1</td> <td>68</td> </tr> </tbody> </table>		údaj na displeji		0	stiskni: B	50	B1	60	B1	70	B & B1	69	B & B1	68
	údaj na displeji														
	0														
stiskni: B	50														
B1	60														
B1	70														
B & B1	69														
B & B1	68														
M & C	Výmaz paměti.														
B & C	Vymazání aktuálně nastavené předvolby dávky.														
B & M	Uložení vlastní předvolby dávky na aktuální pozici.														
ON / OFF	Spuštění nebo zastavení počítání.														

Obsluha stroje

1. Zapněte síťový vypínač umístěný na zadní straně stroje, na displeji se zobrazí následující údaj:

0						0
---	--	--	--	--	--	---

2. Do sklopené násypky nasypete mince.
3. Na trysku výstupu mincí upevněte vhodný sáček.
4. Pomocí příslušných knoflíků nastavte odpovídající průměr a tloušťku mincí.
5. Pomocí funkčních tlačítek nastavte předvolbu dávky nebo kontinuální mód.
6. Zmáčkněte tlačítko ON/OFF, postupně sesypávejte mince na otočný talíř. Spočítané mince vypadnou výstupem do připraveného sáčku, mince menšího průměru budou vytříděny.
7. Při dosažení předvolené dávky nebo spočítání všech mincí se stroj automaticky zastaví. Kdykoli v průběhu počítání lze stroj zastavit pomocí tlačítka ON/OFF.

Mechanické nastavení dráhy

Provozem stroje dochází k mechanickému opotřebení unášecího řemene, což může způsobit špatné unášení mincí na dráze, případně i k chybám v napočítaných údajích. V tomto případě je nezbytné, seřídit nastavení unášecího mechanismu mincí.

1. Nastavte odpovídající průměr a tloušťku mincí příslušnými knoflíky.
2. Pomocí šroubů A a B nastavte mezeru mezi unášecím řemenem a dráhou mincí tak, aby byla o cca 0,5 mm menší než je tloušťka příslušné mince.
3. Zkompletujte stroj a vyzkoušejte upravené nastavení. Mince musí být unášeny kontinuálně, po dopočítání mincí se nesmí unášecí řemen dotýkat dráhy, což se může projevit pískáním.



Denní údržba

1. Po ukončení práce vypněte stroj hlavním vypínačem a vytáhněte síťový přívod.
2. Udržujte v čistotě dráhu mincí a prostor počítačícího senzoru.
3. Pokud se vyskytne závada, kterou nejste schopni sami odstranit, kontaktujte autorizovaný servis.

Declaration of Conformity (Europe)

according to EC-regulations for machines (89/392) EWG

The manufacturer

Standardwerk Eugen Reis GmbH & Co. KG
Grabener Str. 19
76646 Bruchsal - Germany

declares that the following mentioned machine

Coin Counting Machine

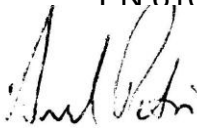
Type: **PRC 100 / PRC 110**

corresponds to the following EC-regulations:

Machine regulation 89/392
Low voltage regulation 73/23
Electromagnetic compatibility regulation 89/336

Applied standards and technical Specifications:

EN 292-1, EN 292-2	'Safety of machines'
EN 294	'Safety distances...'
EN 60950	'Safety of installations of information technique'
EN 60204-1	'Electric equipment of machines...'
EN 27779	'Acoustic measurements of machines'
EN 50081-1 / 50082-2	'Electromagnetic compatibility regulations'
FN 61000-3-2	'Harmonics'



Bernd Petri
Managing Director Engineering



i.V. Karl Ziegler
National Sales Department

Prohlášení o shodě CZ

Prohlášení o shodě č.j. 11/97/003 – BT vydává:

Dovozce: Bankovní Technika spol.s r.o.
se sídlem Kollárova 22, 709 66 Ostrava – Mariánské Kory
Ičo: 47150319

Výrobce: Standardwerk Eugen Reis GmbH
se sídlem Grabenerstrasse 19, 76646 Bruchsal, SRN

jako dovozce výrobku:

počítačka mincí,
typ **PRC 100 / PRC 110**
výrobní číslo od: 74000


Popis a určení výrobku:

Stolní přenosná počítačka mincí pro počítání mincí v rozsahu: průměr 14 – 34 mm, tloušťka 0,8 – 3,8 mm, výkon cca 2000 mincí/min, s možností nastavitelných dávek a ukládání do deseti pamětí. Napětí 220V, 50Hz, příkon 40W, hmotnost 10kg.

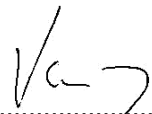
Potvrzují a prohlašují:

1. Uvedený výrobek je za podmínek obvyklého a v návodu k užívání určeného použití bezpečný a že byla přijata opatření, kterými je zabezpečena shoda všech výrobků uváděných na trh s technickou dokumentací, se základními požadavky nařízení vlády, která se na něj vztahují a s požadavky technických předpisů, uvedených v části 2.
2.
 - a) nařízení vlády č. 168/1997 Sb., kterým se stanoví technické požadavky na elektrická zařízení nízkého napětí.
 - b) Nařízení vlády č. 170/1997 Sb., kterým se stanoví technické požadavky na strojní zařízení.
 - c) Vyhláška Českého úřadu bezpečnosti práce č. 48/1982 Sb., kterou se stanoví základní požadavky bezpečnosti práce a technických zařízení.
3. Posuzování shody bylo provedeno postupem stanoveným v:
 - a) §3 odst. 1 písm. b) nařízení vlády č. 168/1997 Sb., kterým se stanoví technické požadavky na elektrická zařízení nízkého napětí.
 - b) §3 odst. 1 písm. b) nařízení vlády č. 170/1997 Sb., kterým se stanoví technické požadavky na strojní zařízení.
4. Uvedený výrobek odpovídá těmto harmonizovaným českým technickým normám, které byly použity při posuzování shody:
ČSN EN 292/1,2, ČSN EN 249, ČSN EN 60950, ČSN EN 60204-1

V Ostravě, 18.11.1997



ing. Martin Zemek
technický ředitel



Robert Vaník
ředitel

