



Robot - Sloup

Motion

Návod Použití a Údržbu

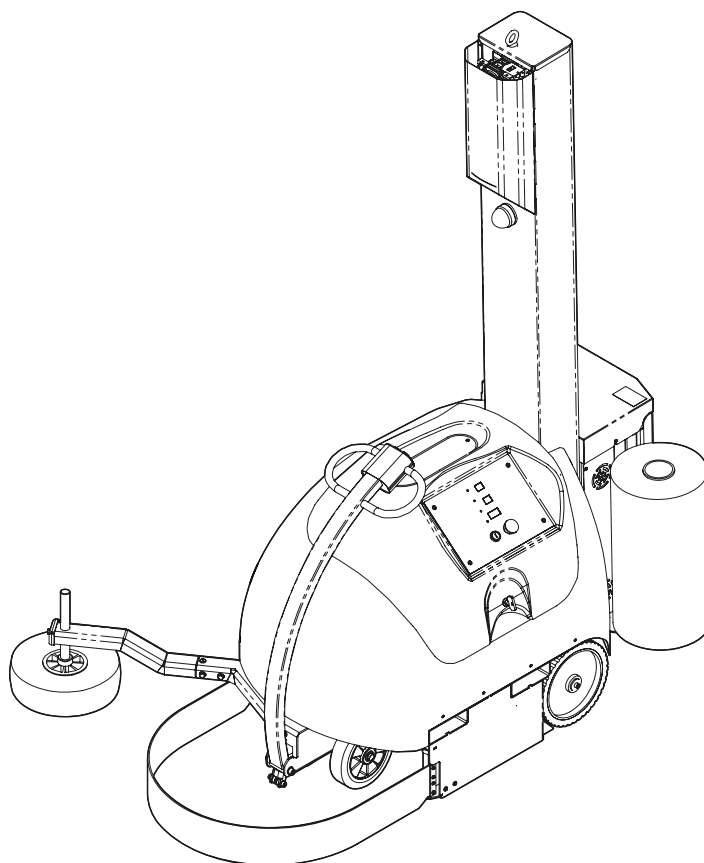
Překlad Originálního textu

PKG Srl
a socio unico

Via Paldella, 11
47824 - Poggio Torriana - RN
ITALY

Tel. 0541 627063

www.pkg-group.com
info@pkg-group.com



Rev.3 06/11/2024

1	OBEČNÉ INFORMACE	3
1.1	JAK ČÍST A PRACOVAT S NÁVODEM	3
1.1.1	DŮLEŽITOST NÁVODU	3
1.1.2	USCHOVÁNÍ NÁVODU	3
1.1.3	PRÁCE S NÁVODEM	3
1.1.4	COPYRIGHT	4
1.1.5	INFORMACE O OBRÁZCÍCH A OBSAHU	4
1.1.6	AKTUALIZACE NÁVODU K POUŽÍVÁNÍ	4
1.1.7	SYMBOLY - VÝZNAM A POUŽITÍ	5
1.2	OSOBY, KTERÝM JE NÁVOD URČENÝ	6
2	BEZPEČNOST	7
2.1	VŠEOBECNÉ BEZPEČNOSTNÍ PŘEDPISY	7
2.2	BEZPEČNOSTNÍ ZNAČKY	8
2.3	ZBYTKOVÁ RIZIKA	10
2.4	BEZPEČNOSTNÍ ZAŘÍZENÍ	11
2.5	OSOBNÍ OCHRANNÉ PROSTŘEDKY (OOP)	12
2.6	TECHNICKÁ PODPORA	13
3	POPIS STROJE A TECHNICKÉ ÚDAJE	14
3.1	IDENTIFIKAČNÍ ÚDAJE VÝROBCE A STROJE	14
3.2	OBEČNÝ POPIS	15
3.3	VOZÍK FÓLIE	22
3.3.1	VOZÍKY - VOLITELNÉ PŘÍSLUŠENSTVÍ	30
3.3.1.1	VÁLEC PRO SÍŤ	30
3.3.1.2	AUTOMATICKÝ ODŘEZ	31
3.3.1.3	ROZŘEZÁNÍ FÓLIE	32
3.3.1.4	SLAŇOVÁNÍ FÓLIE (MANUÁLNÍ PROVEDENÍ)	34
3.3.1.5	SLAŇOVÁNÍ FÓLIE (AUTOMATICKÉ PROVEDENÍ)	35

3.3.1.6	VÝPOČET SPOTŘEBY FÓLIE	39
3.4	STANOVENÉ POUŽITÍ - PŘEDPOKLÁDANÉ POUŽITÍ - URČENÍ	40
3.5	NEPŘEDPOKLÁDANÉ A NESCHVÁLENÉ POUŽITÍ - PŘEDVÍDATELNÉ A NEPŘEDVÍDATELNÉ NESPRÁVNÉ POUŽÍVÁNÍ	41
3.6	TECHNICKÉ ÚDAJE A HLUČNOST	42
3.7	STANOVIŠTĚ OBSLUHY	43
4	PŘEPRAVA MANIPULACE SKLADOVÁNÍ	45
4.1	ZABALENÍ A VYBALENÍ	45
4.2	PŘEPRAVA A MANIPULACE SE ZABALENÝM STROJEM	46
4.3	PŘEPRAVA A MANIPULACE S VYBALENÝM STROJEM	47
4.4	SKLADOVÁNÍ ZABALENÉHO A VYBALENÉHO STROJE	48
5	INSTALACE	49
5.1	PŘÍPUSTNÉ PODMÍNKY PRACOVNÍHO PROSTŘEDÍ	49
5.2	MONTÁŽ JEDNOTEK	50
6	UVEDENÍ DO PROVOZU	53
6.1	OVLADAČE STROJE	53
6.2	FUNGOVÁNÍ	54
6.2.1	ZALOŽENÍ ROLE S FÓLÍÍ	54
6.2.2	SPUŠTĚNÍ STROJE	55
6.2.3	RUČNÍ PŘESUN	57
6.3	ZASTAVENÍ STROJE	57
6.3.1	ZASTAVENÍ CYKLU	57
6.3.2	ZASTAVENÍ STROJE PO DOKONČENÍ PRÁCE	58
6.3.3	NOUZOVÉ ZASTAVENÍ	58
6.4	SEŘIZOVÁNÍ	59
6.4.1	SEŘÍZENÍ OVLÁDACÍ OJE	59

6.4.2	KONTROLA FUNKČNOSTI BEZPEČNOSTNÍCH ZAŘÍZENÍ	60
6.4.3	KONTROLA FUNKČNOSTI NOUZOVÝCH TLAČÍTEK.....	61
7	ÚDRŽBA	62
7.1	VŠEOBECNÁ UPOZORNĚNÍ.....	62
7.1.1	IZOLACE STROJŮ	63
7.1.2	ZVLÁŠTNÍ OPATŘENÍ	63
7.1.3	ČIŠTĚNÍ	63
7.2	PLÁNOVANÁ ÚDRŽBA.....	64
7.2.1	ÚDRŽBA OCHRANNÝCH PRVKŮ POD NAPĚTÍM.....	65
7.2.2	TÝDENNÍ ÚDRŽBA	66
7.2.3	PŮLROČNÍ ÚDRŽBA.....	67
7.2.4	NABÍJENÍ BATERÍ	67
8	VYŘAZENÍ Z PROVOZU	71
8.1	DEMONTÁŽ, SEŠROTOVÁNÍ A LIKVIDACE	71
8.2	LIKVIDACE ELEKTRONICKÝCH KOMPONENTŮ (SMĚRNICE RAEE)	72





1 OBECNÉ INFORMACE

1.1 JAK ČÍST A PRACOVAT S NÁVODEM

1.1.1 DŮLEŽITOST NÁVODU

Návod na použití je neoddělitelnou součástí stroje a musí být uschováný po celou dobu jeho životnosti, a je potřebné ho odevzdat případnému dalšímu uživateli, nebo následujícímu vlastníku stroje.

Všechny pokyny uvedené v tomto návodu jsou určeny jednak pro obsluhu a jednak pro kvalifikovaných techniků, a týkají se instalace, uvedení do chodu, použití a údržby stroje správným a bezpečným způsobem.

V případě pochybností nebo problémů se obraťte na servisní službu.

1.1.2 USCHOVÁNÍ NÁVODU

Zacházejte s návodem opatrně s čistýma rukama, abyste zabránili poškození jeho obsahu.

V žádném případě nevytrhávejte ani nepřepisujte části návodu.

Skladujte návod na místech chráněných před vlhkem a teplem.

Skladujte tento návod, spolu se všemi příloženými publikacemi, na místě známém a přístupném všem zaměstnancům obsluhy.

Všechny úkony související s použitím a údržbou komponentů, které jsou dostupné v běžném prodeji a nejsou uvedeny v tomto návodu, jsou uvedeny v příslušných publikacích přiložených k tomuto návodu.

1.1.3 PRÁCE S NÁVODEM

Tento návod tvoří následující části:

- OBAL S IDENTIFIKACÍ STROJE
- ČÁST VĚNOVANÁ INSTALACI A MONTÁŽI VÝROBKU
- ČÁST VĚNOVANÁ UPOZORNĚNÍM A POKYNŮM OHLEDNĚ BEZPEČNOSTI VÝROBKU
- PŘÍLOHÁCH

1.1.4 COPYRIGHT

Tento návod obsahuje vyhrazené průmyslové informace, které jsou vlastnictvím VÝROBCE.

Všechna práva vyhrazena a mohou být chráněny jinými právními pojednání o vlastnictví.

Je zakázána úplná i tištěná reprodukce textů a ilustrací uvedených v tomto návodu bez písemné autorizace VÝROBCE.

1.1.5 INFORMACE O OBRÁZČÍCH A OBSAHU

Obrázky v tomto návodu jsou uvedeny kvůli zjednodušení vysvětlení a pro lepší objasnění uživateli probíranou problematiku.

Tato dokumentace může být předmětem změn bez jakéhokoliv upozornění ze strany výrobce, avšak informace o bezpečnosti použití zůstávají v každém případě zaručené.

1.1.6 AKTUALIZACE NÁVODU K POUŽÍVÁNÍ

Při zachování základních vlastností popsaného typu stroje si výrobce vyhrazuje do budoucna právo na aplikaci případných změn v době, a to změn na části stroje, součástky a příslušenství, které bude považovat za zlepšení výrobku, nebo za změny vyžadované konstrukčními, nebo obchodními požadavky.

1.1.7 SYMBOLY - VÝZNAM A POUŽITÍ

V tomto návodu jsou použity některé symboly, které mají upoutat pozornost uživatele a zvýraznit některé důležité aspekty probírané problematiky.

NEBEZPEČÍ



Označuje nebezpečí s rizikem úrazu, včetně smrtelného. Nedodržení upozornění označený tímto symbolem může vážně ohrozit zdraví obsluhy a nebo jiných osob.

UPOZORNĚNÍ



Označuje nebezpečí s rizikem poškození stroje nebo výrobku, který je předmětem pracovní činnosti. Nedodržení upozornění označený tímto symbolem může mít za následek poruchu nebo poškození stroje.

INFORMACE



Označuje poznámky a praktické rady pro použití stroje v různých provozních režimech.

1.2 OSOBY, KTERÝM JE NÁVOD URČENÝ



OBSLUHA STROJE:

Obsluha, která je po úspěšném absolvování školení schopna provádět jednoduché seřizování.



STROJNÍ ÚDRŽBÁŘ:

Kvalifikovaný technik, který je schopen zabezpečovat chod stroje jako obsluha, zasahovat do mechanických částí stroje kvůli jejich seřízení, údržbě a opravě. Není autorizovaný na zásahy na elektrických rozvodech pod napětím.



ELEKTROÚDRŽBÁŘ:

Kvalifikovaný technik, který je schopen zabezpečovat chod stroje jako obsluha, zasahovat do nastavení a do elektrických rozvodů kvůli jejich údržbě a opravám, a to i pod napětím.



SPECIALIZOVANÝ TECHNIK VÝROBCE:

Kvalifikovaný technik výrobce, nebo jeho prodejce, který je schopen zabezpečovat chod stroje jako obsluha, zasahovat do mechanických částí a elektrického rozvodu stroje, kvůli nastavení, údržbě, opravám a složitým operacím po dohodě s uživatelem.



OHROŽENÁ OSOBA:

Každá osoba, která je zcela, nebo se z části nachází v ohroženém prostoru.

2 BEZPEČNOST

2.1 VŠEOBECNÉ BEZPEČNOSTNÍ PŘEDPISY

Před zahájením pracovní činnosti musí obsluha dokonale znát polohu a činnost všech ovládacích prvků a všechny vlastnosti stroje. Každodenně zkontrolujte všechna bezpečnostní zařízení, které se nacházejí na stroji.

- Obsluha před zahájením pracovního cyklu se musí ujistit o tom, že se v nebezpečném prostoru nenacházejí žádné ohrožené osoby.
- Zaměstnavatel musí zajistit a nařídit používání osobních ochranných pracovních prostředků, v souladu s nařízením dle souladu s Směrnice 89/391/EHS (a následné revize). Během použití a údržby stroje je povinné používání osobních ochranných pracovních prostředků, jako je ochranná obuv a ochranný oděv, schválené pro předcházení úrazům.
- Prostory, v nichž se zdržuje obsluha, musí být bez překážek a očištěné od olejových zbytků.
- Je zakázáno se přibližovat k pohybujícím se částem stroje (např. vozík nebo rotující části), když je stroj spuštěný.
- Je zakázáno uvádět stroj do činnosti v automatickém režimu s odmontovanými pevnými, nebo pohyblivými ochrannými kryty.
- Je zakázáno vyřazovat z činnosti nainstalované bezpečnostní prvky na stroji.
- Nastavování přísnější ochrany prostřednictvím bezpečnostních prvků musí být provedeno jedinou osobou a během seřizování je nutné zakázat přístup ke stroji nepovolaným osobám.
- Místnost určená pro instalaci stroje nesmí být ve stínu, nesmí v ní být nepříjemné oslňující světlo, ani nebezpečné stroboskopické efekty způsobené dodaným osvětlením.
- Stroj může pracovat na čerstvém vzduchu při teplotách prostředí od + 5 ° C do + 40 ° C.
- Stroj musí být používán výhradně kvalifikovaným personálem.

NEBEZPEČÍ



STROJ MUSÍ BÝT POUŽÍVANÝ NAJEDNOU pouze jedním členem OBSLUHY, a je zakázáno SOUČASNÉ použití stroje 2 nebo více členů OBSLUHY.

NEBEZPEČÍ

Před provedením údržby, opravy nebo seřizování MUSÍ OBSLUHA OTOČIT HLAVNÍ VYPÍNAČ DO POLOHY 'O'-VYPNUTO. PŘED ZÁSAHEM DO ROZVADĚČE VŽDY PŘERUŠTE napájení pomocí hlavního síťového vypínače nainstalovaného před strojem, neboť svorkovnice zůstane pod napětím i navzdory otevření rozvaděče a otočení vypínače stroje do polohy „OFF-VYPNUTO“.
Na ovládací panel nebo na hlavní vypínač stroje (podle konkrétního případu) pověste výstražnou ceduli s nápisem:
POZOR !! PROBÍHÁ ÚDRŽBA STROJE

NEBEZPEČÍ

NEODSTRAŇUJTE Pevné ochranné kryty POKUD JE STROJ V POHYBU a po ukončení jakékoli ÚDRŽBY VŽDY ZAJISTĚTE jejich zpětnou MONTÁŽ.

NEBEZPEČÍ

JE ZAKÁZÁNO KLÁST ODPOR, SNAŽIT SE ZPOMALIT NEBO ZASTAVIT STROJ BĚHEM AUTOMATICKÉHO CYKLU OVÍJENÍ; PRO ZASTAVENÍ STROJE POUŽIJTE VÝHRADNĚ VYPÍNACÍ NEBO NOUZOVÉ TLAČÍTKO.

Po provedení operace při snížené ochraně prostřednictvím bezpečnostních prvků je nutné co nejdříve obnovit stav stroje s plně aktivními bezpečnostními prvky.

Z žádných důvodů neměňte části stroje (jako jsou přívody, otvory, povrchové úpravy, atd..) Kvůli jejich přizpůsobení pro montáž dalších zařízení. V případě požadavků, nebo změny se obraťte na výrobce.

2.2 BEZPEČNOSTNÍ ZNAČKY

» Viz Obr. 1 - str. 9

Bezpečnostní signály, které jsou popsány v této příručce, se nacházejí na stroji na vhodných místech a upozorňují na situace možného nebezpečí v důsledku zbytkových rizik.

Nálepky černo žluté barvy označují zónu, kde jsou rizika pro pracovníky; v okolí těchto signálů musíte být velmi opatrní.

Nálepky na stroji musí být udržovány čisté a čitelné.



- Nebezpečí vysokého napětí.



- Nebezpečí kolize nebo rozdrčení.



- Zákaz demontovat pevné ochranné kryty.



- Zákaz chodit nebo postávat v prostorech s pohybujícími se ústrojími.



- Povinnost si pozorně přečíst návod k používání před obsluhou stroje.



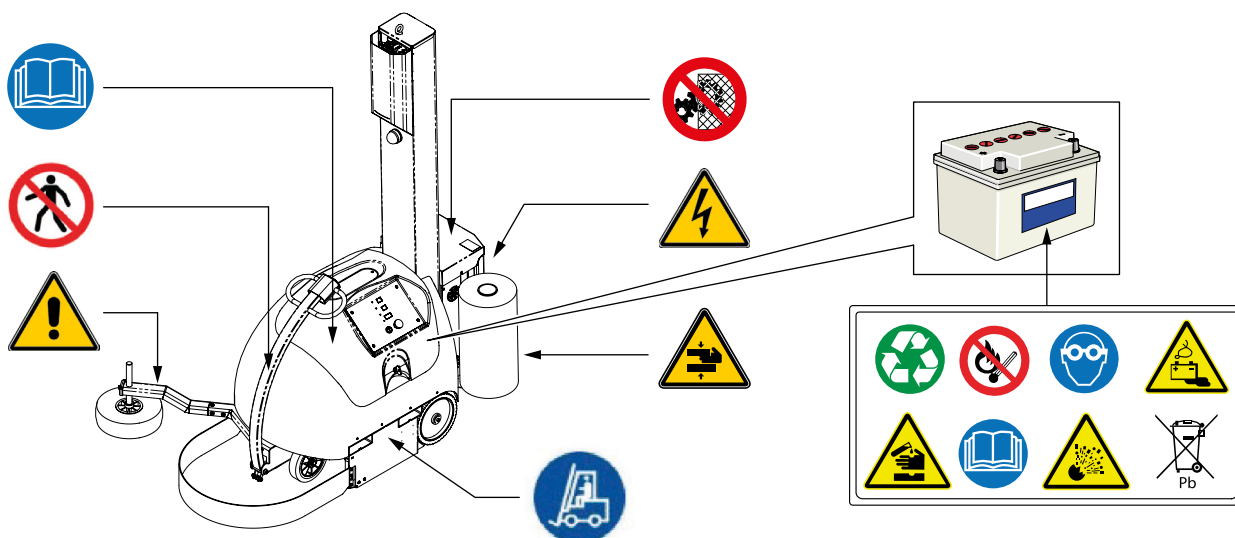
- Místa pro zvedání a manipulaci s vysokozdvížným vozíkem.



- Nebezpečí poranění prstů kvůli pohybujícím se ústrojím.



- Bezpečnostní štítek nalepený na baterii. Značky označují povinnosti a zákazy při práci s olověnými bateriemi.



Obr. 1

2.3 ZBYTKOVÁ RIZIKA

» Viz Obr. 2 - str. 10

Stroj byl navržen a konstruován tak, aby umožňoval operátorovi použití v podmínkách bezpečnosti odstraněním nebo snížením na minimální možnou úroveň zbytkových rizik prostřednictvím bezpečnostních zařízení. Nicméně není možné zcela odstranit určitá rizika, uvedená níže, protože se jedná o rizika spojená s provozem samotného stroje:

NEBEZPEČÍ



Riziko pádu nebo uchycení

Niky nevylézejte na stroj (1), protože byste z něho mohli spadnout nebo se zachytit v pohybuujících se ústrojích.

NEBEZPEČÍ



Riziko kolize nebo rozdrčení

Nepřibližujte se k pracovnímu prostoru stroje v průběhu pracovního cyklu, protože byste do něho mohli narazit zařízení (2).

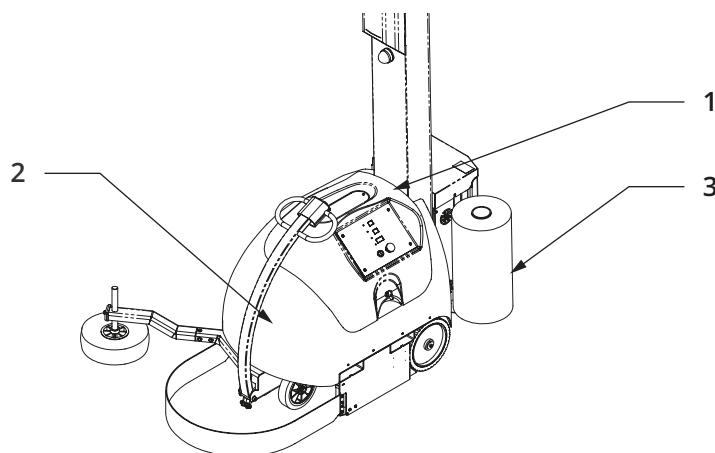
Během manuálního provozu stroje hrozí nebezpečí rozdrčení mezi strojem a stacionární překážkou.

NEBEZPEČÍ



Riziko zásahu elektrickým výbojem

Obalová fólie (3) může během pracovního cyklu vytvářet elektrostatický výboj, v závislosti na vlhkosti vzduchu, typu balených materiálů a pracovní podlahy. Pro předejití nebezpečným výbojům při dotyku fólie musí obsluha nosit dielektrickou obuv nebo používat antistatickou fólii. Stroj není určen pro práci ve výbušném prostředí.



Obr. 2

2.4 BEZPEČNOSTNÍ ZAŘÍZENÍ

NEBEZPEČÍ



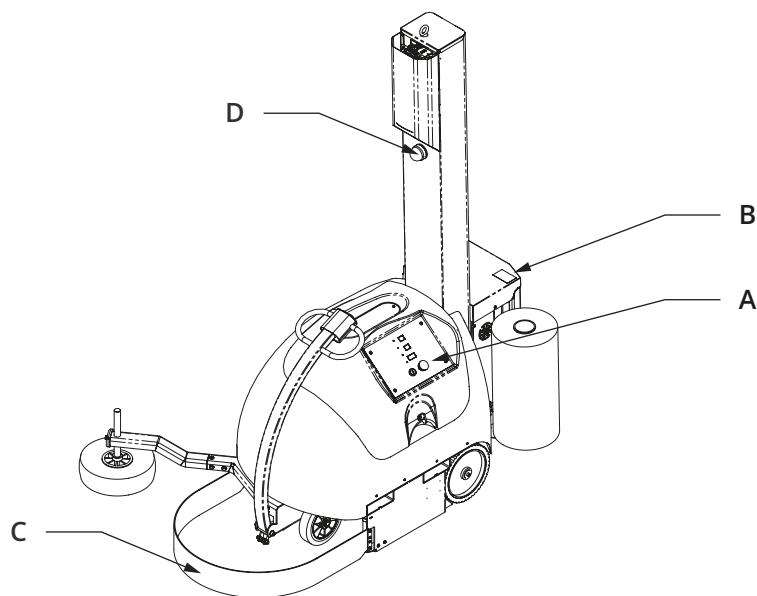
Stroj byl navržen a vyroben tak, aby umožnil bezpečné použití za všech podmínek stanovených výrobcem, izolujíc pohyblivé části a prvky pod napětím pomocí ochranných krytů a bezpečnostních zařízení, sloužících k zastavení stroje.

Výrobce se zříká jakékoliv odpovědnosti za škody způsobené na osobách, zvířatech nebo věcech v důsledku poškození bezpečnostních zařízení.

» Viz Obr. 3 - str. 11

- Tlačítko nouzového zastavení **(A)** na ovládacím panelu.
- Horní prostor vozíku, na kterém jsou umístěná ozubená kola, je chráněn pevným ochranným krytem **(B)**.
- Antikolizní pás **(C)** je pružný řemen zajištěný pomocí mikrospínače, jenž umožní okamžité zastavení stroje v případě jeho nárazu do předmětů na podlaze.
- Blikající světlo **(D)**, které signalizuje samostatný pohyb stroje.

POZNÁMKA: Pokud se stroj zastaví zásahem antikolizního pásu **(C)**, před obnovením pracovního cyklu je třeba odstranit danou překážku a provést resetovací postup popsany v části vyhrazené spouštění.



Obr. 3

NEBEZPEČÍ

Hladký nebo kluzný povrch může při nouzovém zastavení prodloužit čas potřebný k zabrzdění stroje.

NEBEZPEČÍ

Neodstraňujte antikolizní pás; po dokončení jakékoliv údržby vždy znovu namontujte antikolizní pás.

NEBEZPEČÍ

Neodstraňujte pevné ochranné kryty, pokud je stroj v pohybu; po dokončení jakékoliv údržby vždy znovu namontujte pevné ochranné kryty.

2.5 OSOBNÍ OCHRANNÉ PROSTŘEDKY (OOP)

Níže jsou uvedeny osobní ochranné prostředky, které se musí používat při manipulaci, instalaci, používání, údržbě a demontáži zařízení.



- Povinné používání rukavic.



- Povinné používání bezpečnostní pracovní obuvi.



- Povinné používání ochranného oděvu.



- Povinné používání helmy.

2.6 TECHNICKÁ PODPORA

Při jakékoli žádosti musí uživatel oznámit výrobci následující údaje:

- Model stroje
- Výrobní číslo
- Rok výroby
- Datum zakoupení
- Přibližný počet odpracovaných hodin
- Detailní informace týkající se plánované pracovní činnosti, nebo zjištěné závady.

SERVISNÁ SLUŽBA

Viz OBAL S IDENTIFIKACÍ STROJE

Pouze v případě použití originálních náhradních dílů je možné ručit za udržování optimální výkonnosti našich strojů.

3 POPIS STROJE A TECHNICKÉ ÚDAJE

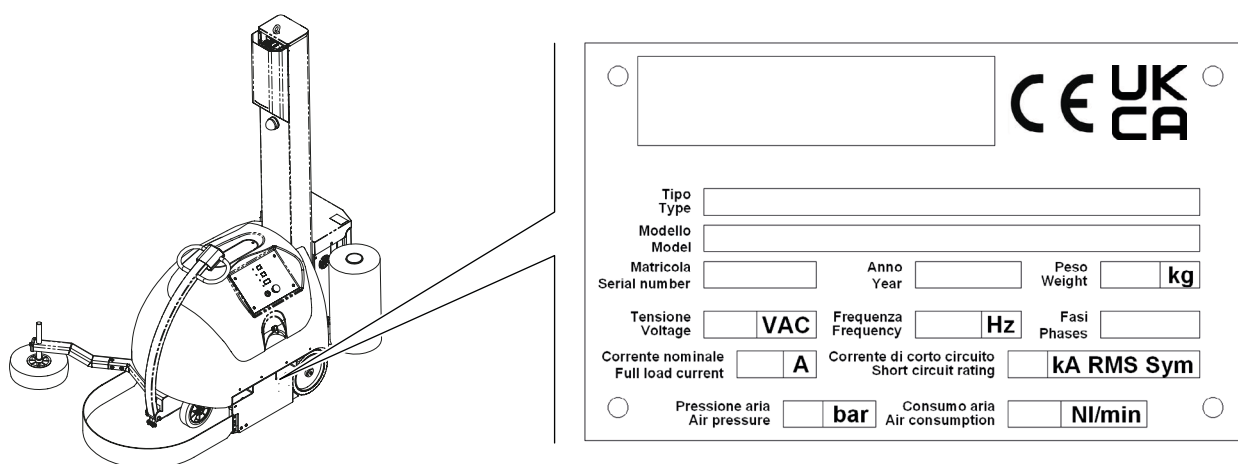
3.1 IDENTIFIKAČNÍ ÚDAJE VÝROBCE A STROJE

Viz OBAL S IDENTIFIKACÍ STROJE

Na identifikačním štítku připevněném k rámu stroje jsou uvedeny následující údaje:

- Název a adresa výrobce
- Označení typu stroje
- Model stroje
- Výrobní číslo
- Rok výroby
- Hmotnost (kg)
- Jmenovité napětí (Un)
- Provozní frekvence (Hz)
- Počet fází
- Jmenovitý proud (In)
- Zkratový proud (Icc)
- Tlak vzduchu (bar)
- Spotřeba vzduchu (NI / cyklus).

» Viz Obr. 4 - str. 14



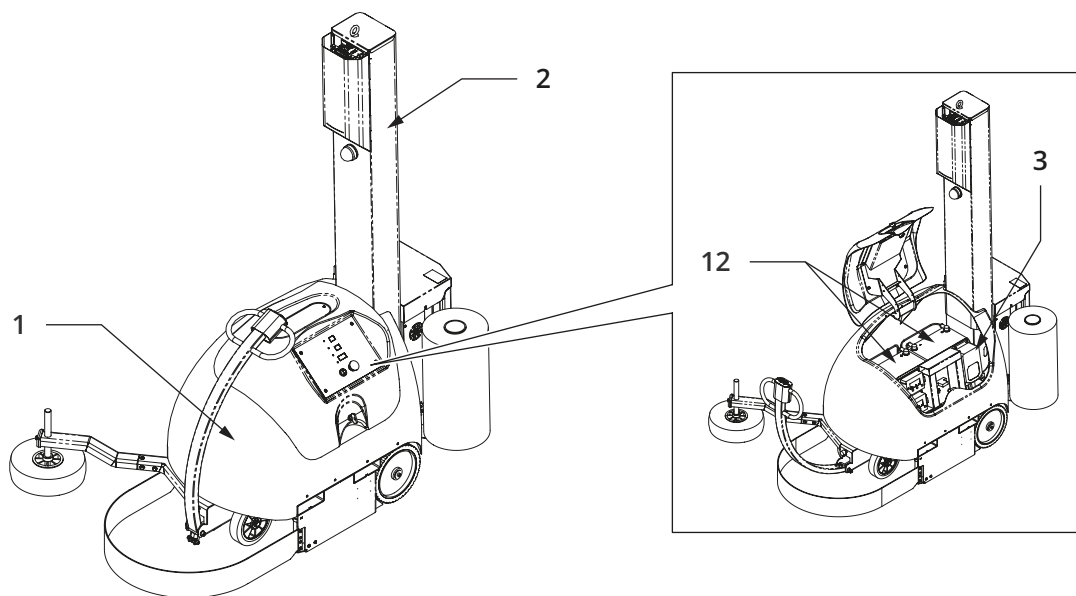
Obr. 4

3.2 OBECNÝ POPIS

Pojízdná ovíječka je strojní zařízení osazené koly, jehož úkolem je samostatně otáčet paletizovatelné produkty, aby se mohly ovinout a stabilizovat prostřednictvím smršťovací fólie. Hlavní části stroje:

» Viz Obr. 5 - str. 15

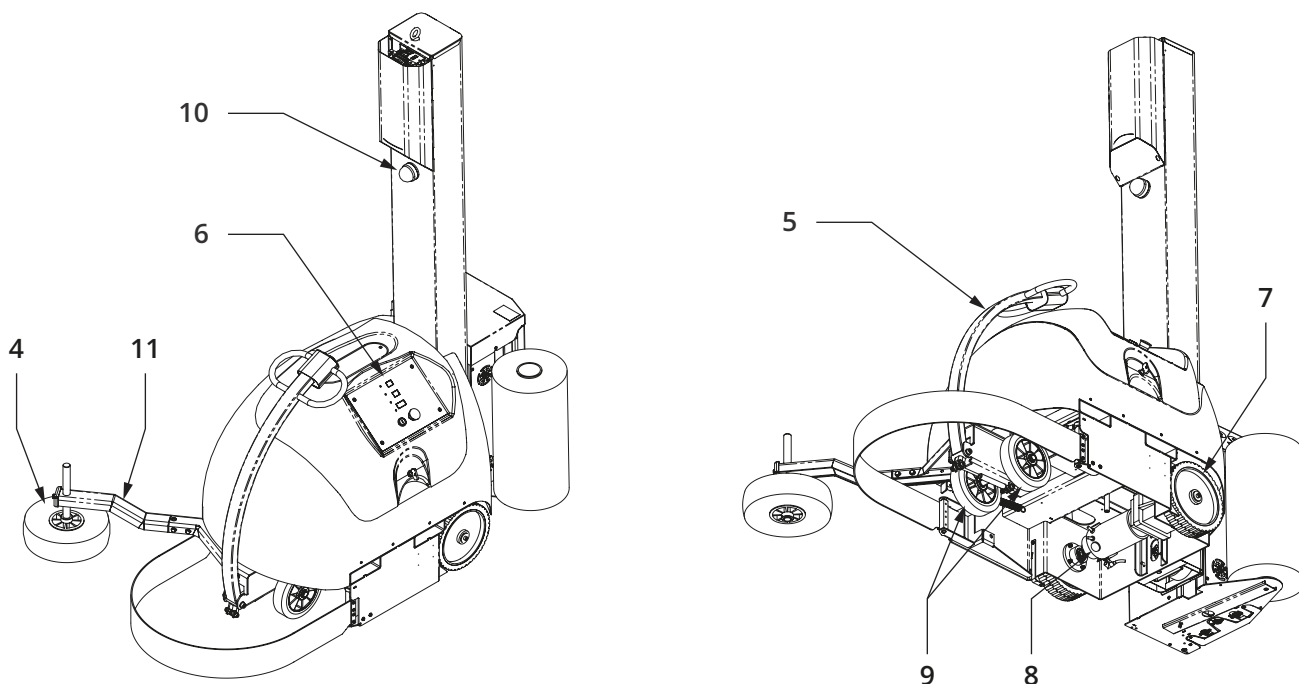
- 1) **Pojízdná ovíječka.** Poloautomatický stroj určený k ovinování a stabilizaci balíků jakéhokoliv tvaru, uložených na paletách, prostřednictvím smršťovací fólie. Ovládací panel umožňuje ovládat stroj a řídit parametry ovinování.
- 2) **Sloup,** po kterém se pohybuje ovinovací zařízení (ovíjecí vozík), provádí svislý pohyb nahoru a dolů; ovijení produktu je zajištěno svislým pohybem ovíjecího vozíku společně s otáčením točny.
- 3) **Nabíječka baterií** Integrovaná nabíječka baterií kontroluje fáze nabíjení a umožňuje zobrazovat funkční parametry baterií (12) (viz dodaný technický návod).



Obr. 5

» Viz Obr. 6 - str. 16

- 4) **Snímací kolo propojené** s bočním ramenem (**11**) se opře o profil palety, na které je položen produkt určený k ovíjení, a slouží k zajištění téměř konstantní vzdálenosti mezi produktem a strojem.
- 5) **Ovládací oj působí** na dvě přední kola (**9**) a používá ji obsluha, která doprovází stroj při malých posunech na pracovišti. Při středně velkých a velkých posunech manipulace se strojem vyžaduje použití vysokozdvížného vozíku. Během celého pracovního cyklu je ovládací oj řízena pružinou, aby se stroj mohl otáčet kolem ovíjeného produktu.
- 6) **Ovládací panel** umožňuje snadno a funkčně řídit programy a nastavování parametrů ovinování.
- 7) **Zadní hnací kolo** je řízeno stejnosměrným motorem (**8**) a umožňuje samostatný pojezd stroje, na který upozorňuje červená blikací signalizace (**10**).



Obr. 6

Stroj může být vybaven jedním z následujících ovíjecích vozíků:

TYP VOZÍKU	NÁZEV MODELU
Vozík s mechanickou brzdou	MB
Vozík s elektrickou brzdou	EB
Pevný dvouválcový předpínací vozík (jeden motor)	EMPS
Pevný tříválcový předpínací vozík (jeden motor)	MPS
Variabilní tříválcový předpínací vozík (dva motory)	MPS2

Vozík s mechanickou brzdou: podává fólii při ovíjení a upravuje její napnutí. Napnutí přímo reguluje válec vybavený mechanickou brzdou, který lze manuálně nastavit otočným voličem umístěným na hlavě průtažného zařízení.

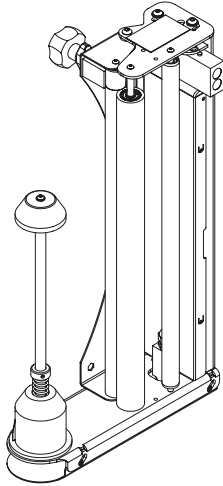
Vozík s elektrickou brzdou: podává fólii při ovíjení a upravuje její napnutí. Napnutí přímo reguluje válec vybavený elektromagnetickou brzdou.

Pevný dvouválcový předpínací vozík (jeden motor) / Pevný tříválcový předpínací vozík (jeden motor): vozík schopen dodávat fólii během ovíjení nastavením napnutí samotné fólie při nakládce. Vozík je schopen předepínat fólii prostřednictvím mechanického ovládání, které tvoří dvojice ozubených kol (pevný mechanický poměr). Napnutí, řízené manuálně, je kontrolováno senzorem, který snímá hodnotu.

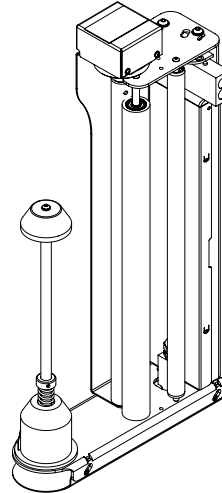
CaVariabilní tříválcový předpínací vozík (dva motory): podává fólii při ovíjení a upravuje její napnutí podle zátěže. Hlava může fólii předepínat s proměnným koeficientem zadaným na panelu obsluhy. Napnutí kontroluje čidlem, které měří jeho hodnotu.

Ohledně bližších informací o vozících odkazujeme na Odstavec „3.3 Vozík fólie“ str. 22.

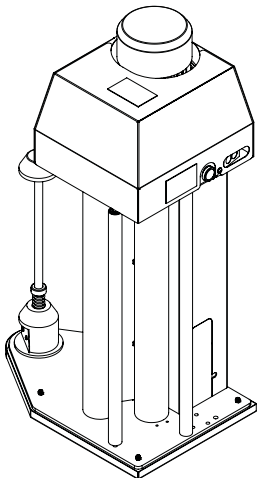
**Vozík s mechanickou
brzdou**



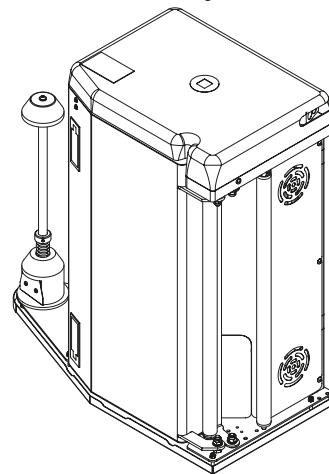
**Vozík s elektrickou
brzdou**



**Pevný dvouválcový
předpínací vozík
(jeden motor)**



**Pevný tříválcový předpínací
vozík (jeden motor) / Variabilní
tříválcový předpínací vozík (dva
motory)**



Obr. 7 - Dostupné ovíjecí vozíky

Stroj se může na žádost klienta dodat s následujícím volitelným příslušenstvím (namísto standardních komponentů):

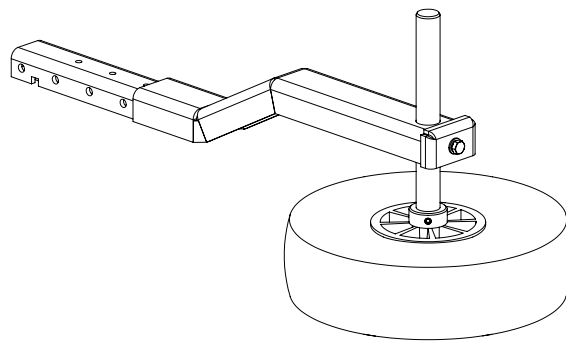
Baterie

- Standardní baterie: dvě baterie 12 V a cca 100Ah, autonomie za běžných podmínek 150/180 ovíjecích cyklů.
- Volitelné příslušenství: jedna baterie 24V a cca 100Ah, autonomie za běžných podmínek 220/230 ovíjecích cyklů.

Snímací kolo

- 1) Standardní snímací kolo: kolo o průměru 300.

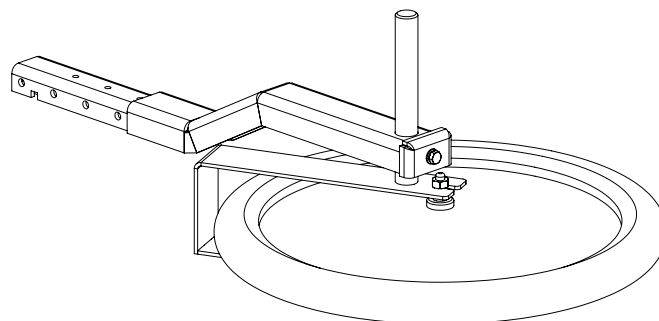
1



Obr. 8

- 2) Velké snímací kolo: kolo o průměru 400/500/600 pro nelineární profily produktu.

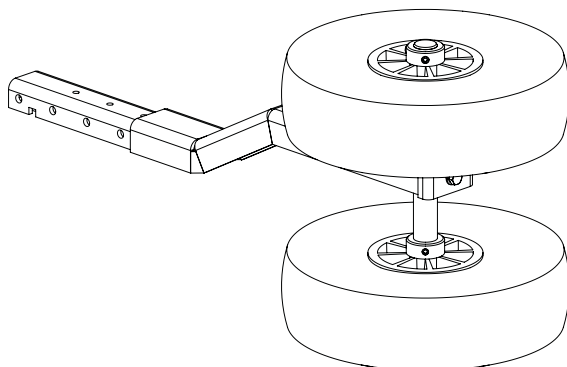
2



Obr. 9

- 3) Dvě snímací kola v ose: dvě kola o průměru 300 namontovaná v ose pro odlišně vysoké profily produktu.

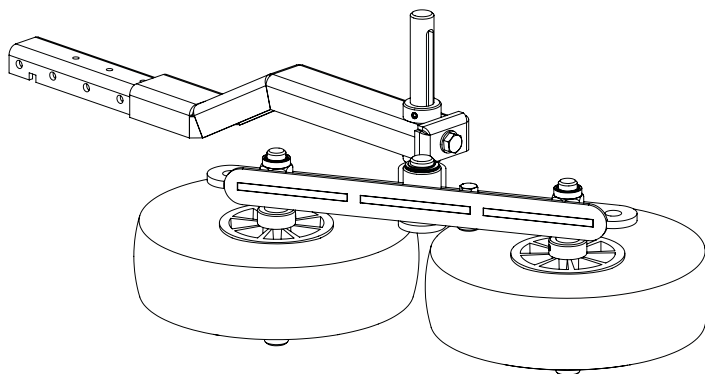
3



Obr. 10

- 4) Dvě snímací kola za sebou: dvě výkyvná kola o průměru 300 namontovaná za sebou pro nepravidelné profily produktu.

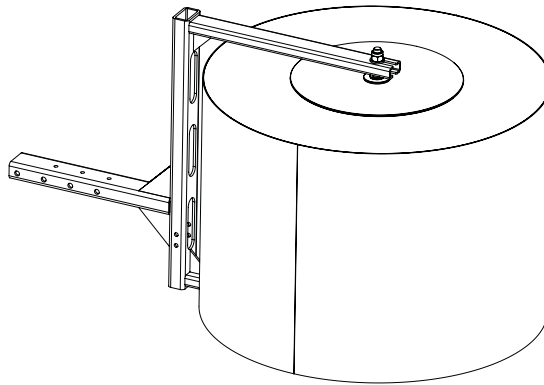
4



Obr. 11

- 5) Velké snímací kolo: kolo velkých rozměrů pro sledování výrobku podél většího snímacího pásma.

5



Obr. 12

3.3 VOZÍK FÓLIE

Vozík s mechanickou brzdou

» Viz Obr. 13 - str. 22

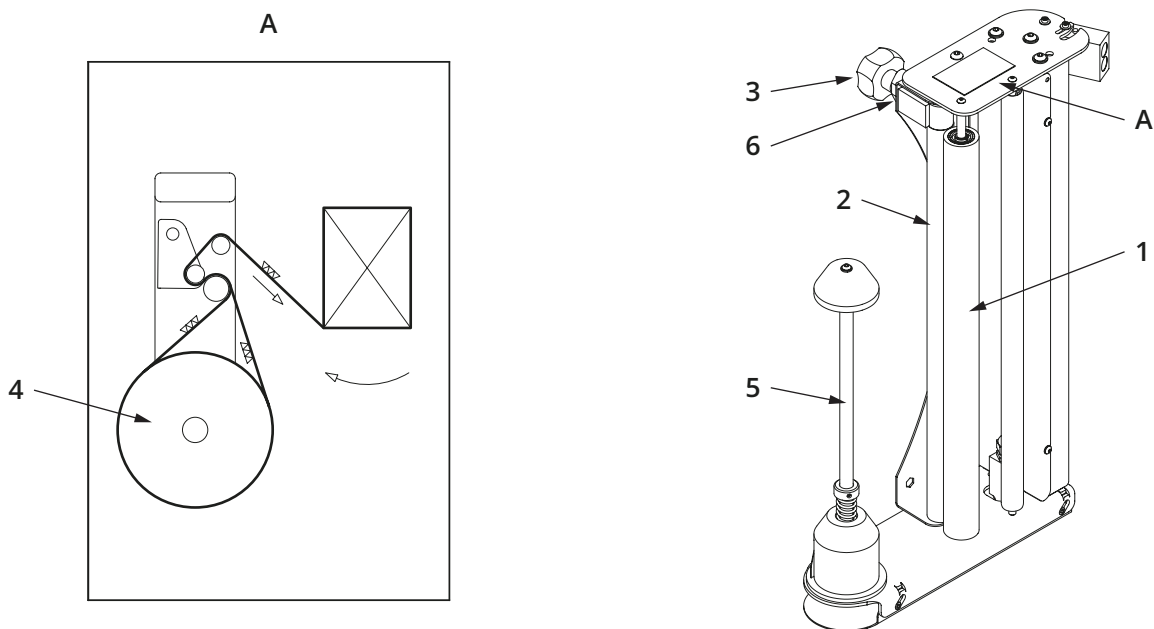
S tímto vozíkem je možné regulovat napínání fólie během ovíjení palety.

Vozík s mechanickou brzdou se skládá z pogumovaného volnoběžného válce (1) a válce (2) vybaveného mechanickou brzdou.

Otočný volič (3) se používá k regulaci činnosti brzdy, a tedy napnutí fólie.

Při spuštění musí být fólie nasazena do hlavy:

- Přesuňte hlavu do dolní pozice, aby byla montáž role snadnější.
- Stisknete bezpečnostní tlačítko STOP a stroj zastavte.
- Nasuňte roli (4) na středový čep (5).
- Zasuňte fólii mezi válce po trase znázorněné na obrázku (A), přičemž symbol s trojúhelníky označuje stranu fólie, na kterou se nanáší lepidlo (je-li použito).
- Diagram (A) je upevněn i přímo na hlavě.
- Zašroubováním kolečka (3) se zvýší a odšroubováním zase sníží napnutí fólie. Po správném nastavení napnutí fólie kolečko (3) zašroubujte protimaticí (6).
- Resetujte alarm a znovu aktivujte stroj.



Obr. 13

Vozík s elektrickou brzdou

» Viz Obr. 14 - str. 23

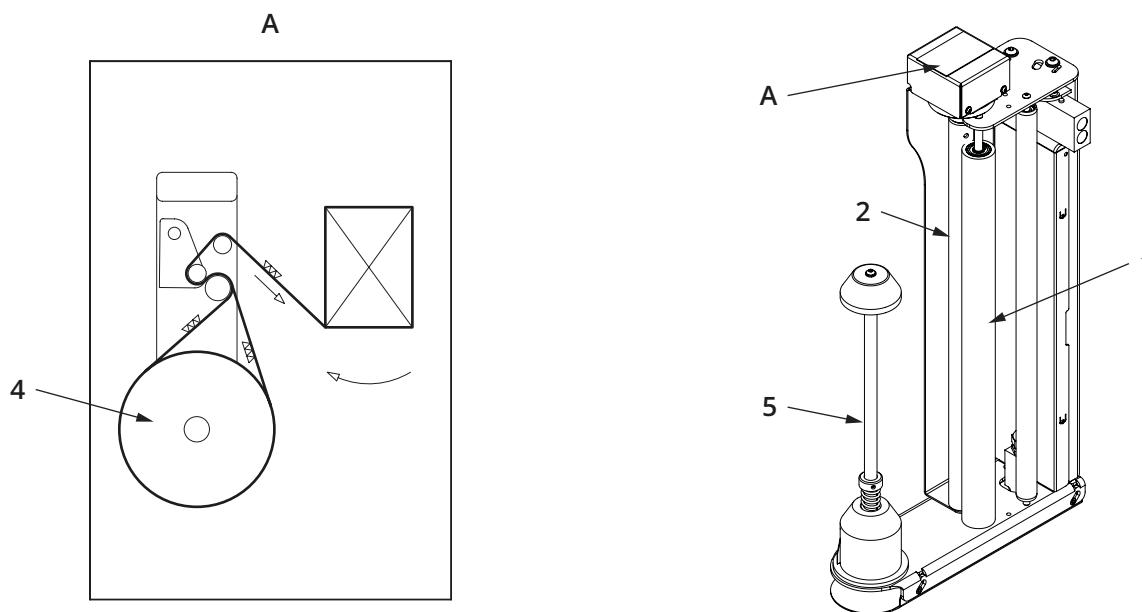
S touto verzí hlavy průtažného zařízení lze regulovat napnutí fólie na paletě.

Vozík s elektrickou brzdou se skládá z pogumovaného volnoběžného válce **(1)** a válce **(2)** vybaveného elektromagnetickou brzdou.

F13-16 (F32) kterým funkcí na ovládacím panelu se používá k regulaci činnosti brzdy, a tedy napnutí fólie.

Při spuštění musí být fólie nasazena do hlavy:

- Přesuňte hlavu do dolní pozice, aby byla montáž role snadnější.
- Stiskněte bezpečnostní tlačítko STOP a stroj zastavte.
- Nasuňte roli **(4)** na středový čep **(5)**.
- Zasuňte fólii mezi válce po trase znázorněné na obrázku **(A)**, přičemž symbol s trojúhelníky označuje stranu fólie, na kterou se nanáší lepidlo (je-li použito).
- Diagram **(A)** je upevněn i přímo na hlavě.
- Resetujte alarm a znovu aktivujte stroj.



Obr. 14

» Viz Obr. 15 - str. 25

Pevný dvouválcový předpínací vozík (jeden motor)

S touto verzí hlavy lze regulovat napnutí fólie na paletě.

Tato hlava umožňuje předepínat fólii podle pevných koeficientů určených vyměnitelnými převody.

Koeficienty předepínání jsou:

- **150%** (1 metr fólie se předepne na délku 2,5 metrů);
- **200%** (1 metr fólie se předepne na délku 3,0 metrů);
- **250%** (1 metr fólie se předepne na délku 3,5 metrů);
- **300%** (1 metr fólie se předepne na délku 4,0 metrů).

Hlava je vybavena čidlem **(4)**, připojeným k výstupnímu válci, které měří napnutí fólie, kterým je paleta.

Konkrétní elektronická karta srovnává signál z čidla **(4) F13-16 (F32)** kterým funkcí na ovládacím panel, a tím dynamicky reguluje rychlost hnacího motoru předpínacího válce, a tedy napnutí fólie.

Hlava průtažného zařízení je vybavena převodovým motorem, který přes ozubené převody pohání tři válce s pryžovým povrchem **(1)** a **(2)**. Různé převodové poměry vedou k různým rychlostem válců **(1)** a **(2)**, čímž se zajišťuje předepínání. Kromě toho má hlava vodící válečky, které zvětšují úhel fólie na válcích s pryžovým povrchem.

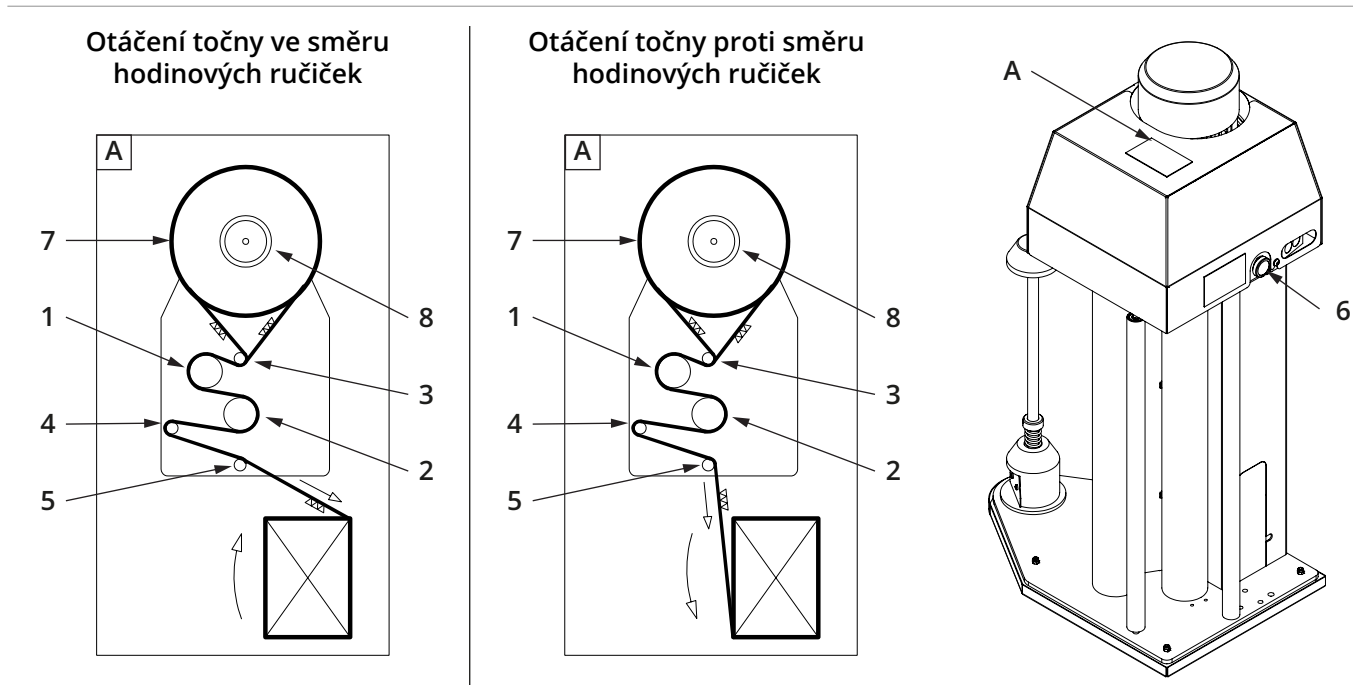
Při spuštění musí být fólie nasazena do hlavy.

- Najedte vozíkem do dolní pozice pro snazší nasazení role.
- Stiskněte nouzové tlačítko pro zastavení stroje.
- Nasadte roli **(7)** na středový čep **(8)**.
- Navedte fólii přes válce podle trasy znázorněné na schématu **(A)**, přičemž symbol s trojúhelníky označuje stranu fólie, na které je nanášeno lepidlo (je-li použito).
- Schéma **(A)** ve formě lepicího štítku je přilepeno také na vozíku.
- Resetujte alarm a znovu aktivujte stroj.

Pro snadnější vložení mezi válečky se doporučuje zúžit pás fólie, až dokud se z ní nestane proužek.

Po vložení cívky nechte projít fólií za prvním nečinným válečkem **(3)** a vytáhněte ji směrem ven alespoň 50 cm. Vložte proužek mezi válečky **(1)** a **(2)** v horní části vozíku (na výšku sníženého čepu válečku) a zatlačte jej směrem dovnitř takovým způsobem, aby vyšel za válečkem **(2)**; když se objeví dostatečné množství proužku pro jeho uchopení, stačí jej vytáhnout směrem ven a provést poslední kus trasy kolem výkyvného válečku **(4)** a za posledním nečinným válečkem **(5)**.

V tomto bodě a v tomto pořadí jednou rukou stiskněte tlačítko dávkovače **(6)** a druhou rukou vytáhněte fólii.



Obr. 15

» Viz Obr. 16 - str. 27

Pevný tříválcový předpínací vozík (jeden motor)

S touto verzí hlavy lze regulovat napnutí fólie na paletě.

Tato hlava umožňuje předepínat fólii podle pevných koeficientů určených vyměnitelnými převody.

Koeficienty předepínání jsou:

- **150%** (1 metr fólie se předepne na délku 2,5 metrů);
- **200%** (1 metr fólie se předepne na délku 3,0 metrů);
- **250%** (1 metr fólie se předepne na délku 3,5 metrů);
- **270%** (1 metr fólie se předepne na délku 3,7 metrů);
- **300%** (1 metr fólie se předepne na délku 4,0 metrů).

Hlava je vybavena čidlem **(4)**, připojeným k výstupnímu válci, které měří napnutí fólie, kterým je paleta.

Konkrétní elektronická karta srovnává signál z čidla **(4) F13-16 (F32)** kterým funkcí na ovládacím panel, a tím dynamicky reguluje rychlost hnacího motoru předepínacího válce, a tedy napnutí fólie.

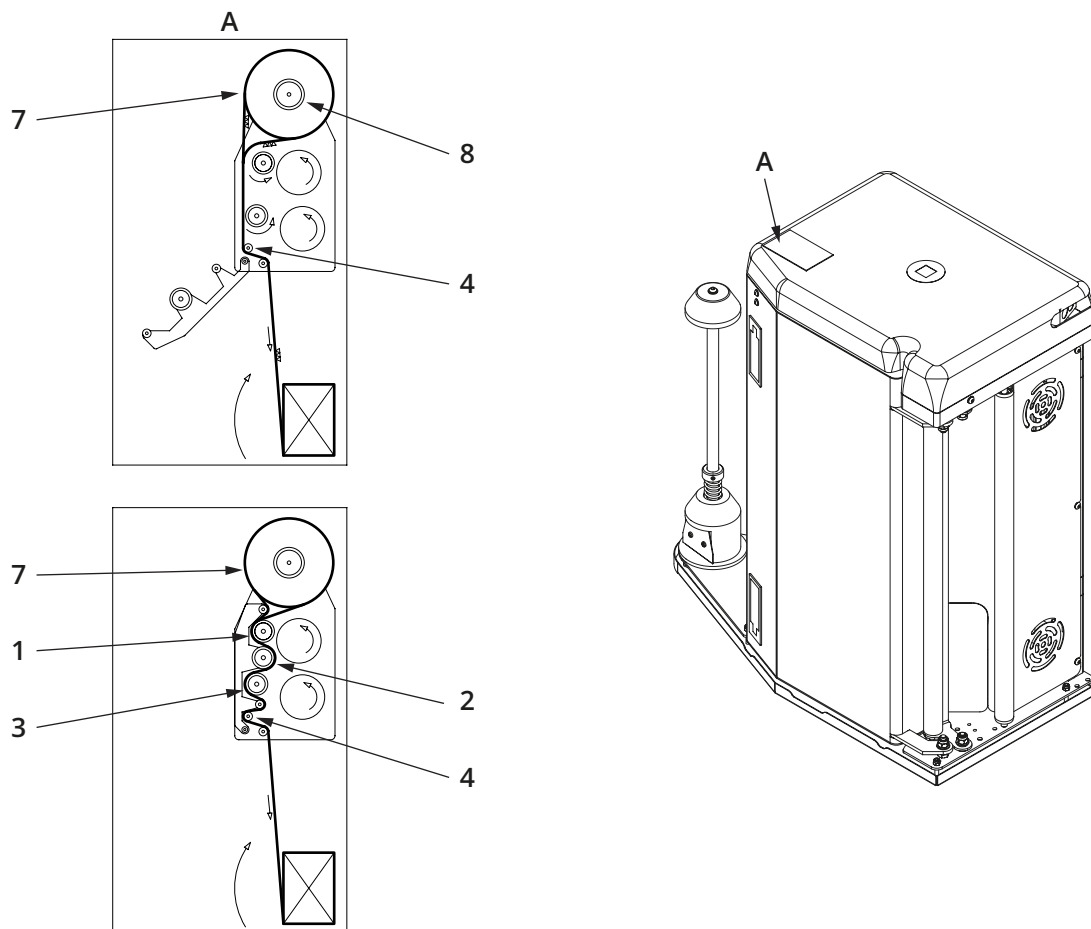
Hlava průtažného zařízení je vybavena převodovým motorem, který přes ozubené převody pohání tři válce s pryžovým povrchem **(1)**, **(2)** a **(3)**.

Různé převodové poměry vedou k různým rychlostem válců **(1)**, **(2)** a **(3)**, čímž se zajišťuje předepínání.

Kromě toho má hlava 3 vodící válečky, které zvětšují úhel fólie na válcích s pryžovým povrchem.

Při spuštění musí být fólie nasazena do hlavy.

- Přesuňte hlavu do dolní pozice, aby byla montáž role snadnější.
- Nasuňte roli **(7)** na středový čep **(8)**.
- Otevřete dvířka, stroj se bezpečně zastaví a vložte fólii mezi válce podle trasy znázorněné na schématu **(A)**, symbol s trojúhelníky označuje stranu fólie, na níž je nanášeno lepidlo (pokud je k dispozici).
- Diagram **(A)** je upevněn i přímo na hlavě.
- Zavřete dvířka a ujistěte se, že jsou řádně zajištěná.
- Resetujte alarm a znovu aktivujte stroj.



Obr. 16

» Viz Obr. 17 - str. 29

Variabilní tříválcový předpínací vozík (dva motory)

S touto verzí vozíku je možné upravit napnutí fólie na paletě.

Tento vozík umožňuje předepínání roztažitelné fólie. Hodnota předepínání fólie se dá nastavit v rozmezí od **120%** do **400%**.

Vozík je vybaven:

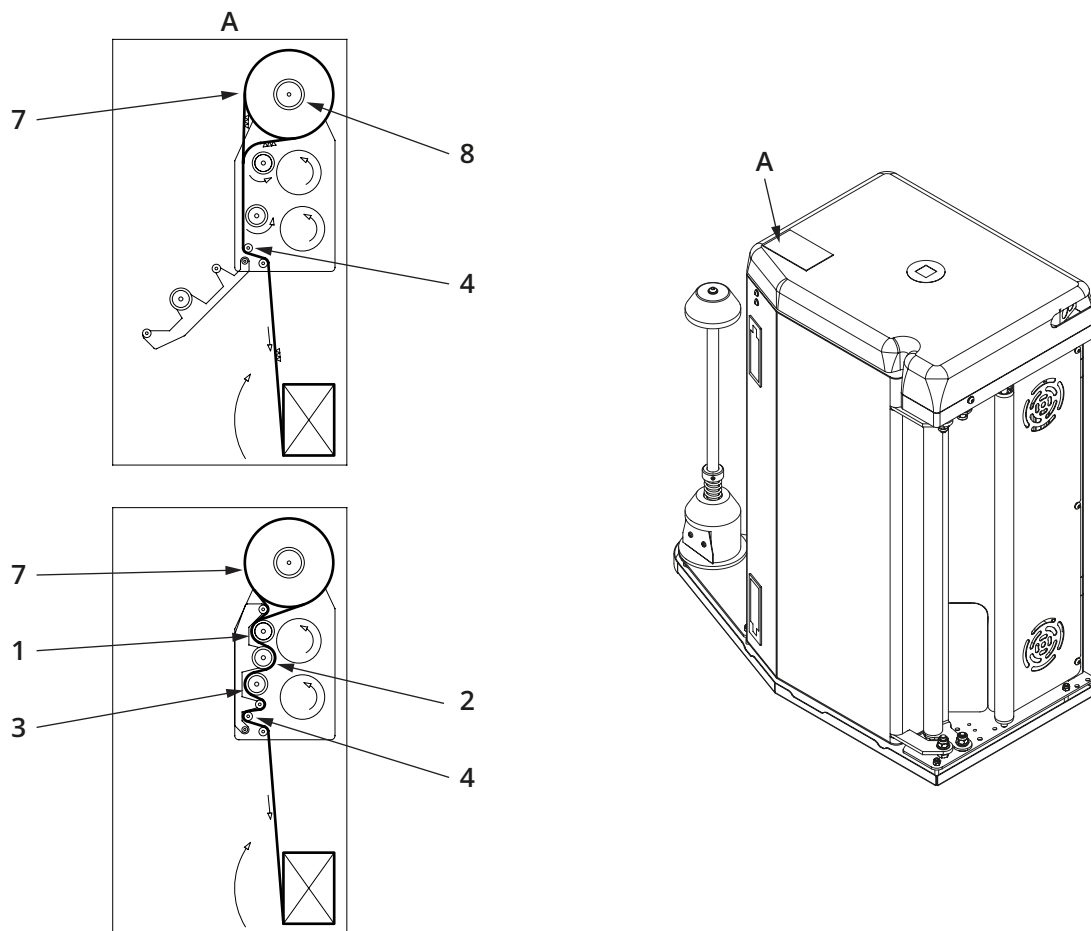
- senzorem **(4)**, připojeným k výstupnímu válečku, který je schopen detekovat napnutí fólie aplikované na paletě;
- dvěma redukčními převodovkami, které zajišťují tah prostřednictvím ozubených převodů, gumovými válečky **(1)**, **(2)** a **(3)**;
- třemi neutrálními válečky s cílem zvýšit úhel ovíjení fólie na gumových válečcích.

Specifická elektronická karta doplňuje signál senzoru **(4)** a regulaci nastavenou pomocí funkcí **F13-16 (F32)** na ovládacím panelu pro dynamickou kontrolu rychlosti tažného motoru předepínání, a tedy napnutí fólie.

Pomocí funkcí **F17-20 (F33)** se ovládá rotace válečku **(1)** a **(2)**. Odchylka v rychlosti, vznikající mezi gumovými válečky **(1)**, **(2)** a **(3)** zajišťuje předepínání.

Při spuštění je nezbytné založit fólii na vozík, jak je popsáno následovně:

- Uvedte vozík s rolí fólie do nízké polohy pro usnadnění vložení role.
- Zasuňte roli **(7)** na centrovací trn **(8)**.
- Otevřete dvířka, stroj se bezpečně zastaví a vložte fólii mezi válce podle trasy znázorněné na schématu **(A)**, symbol s trojúhelníky označuje stranu fólie, na níž je nanášeno lepidlo (pokud je k dispozici).
- Schéma **(A)** ve formě samolepícího štítku je aplikováno rovněž na vozík.
- Zavřete dvířka a ujistěte se, že svorky jsou zcela zasunuty.
- Resetujte alarm a znovu aktivujte stroj.



Obr. 17

3.3.1 VOZÍKY - VOLITELNÉ PŘÍSLUŠENSTVÍ

3.3.1.1 VÁLEC PRO SÍŤ

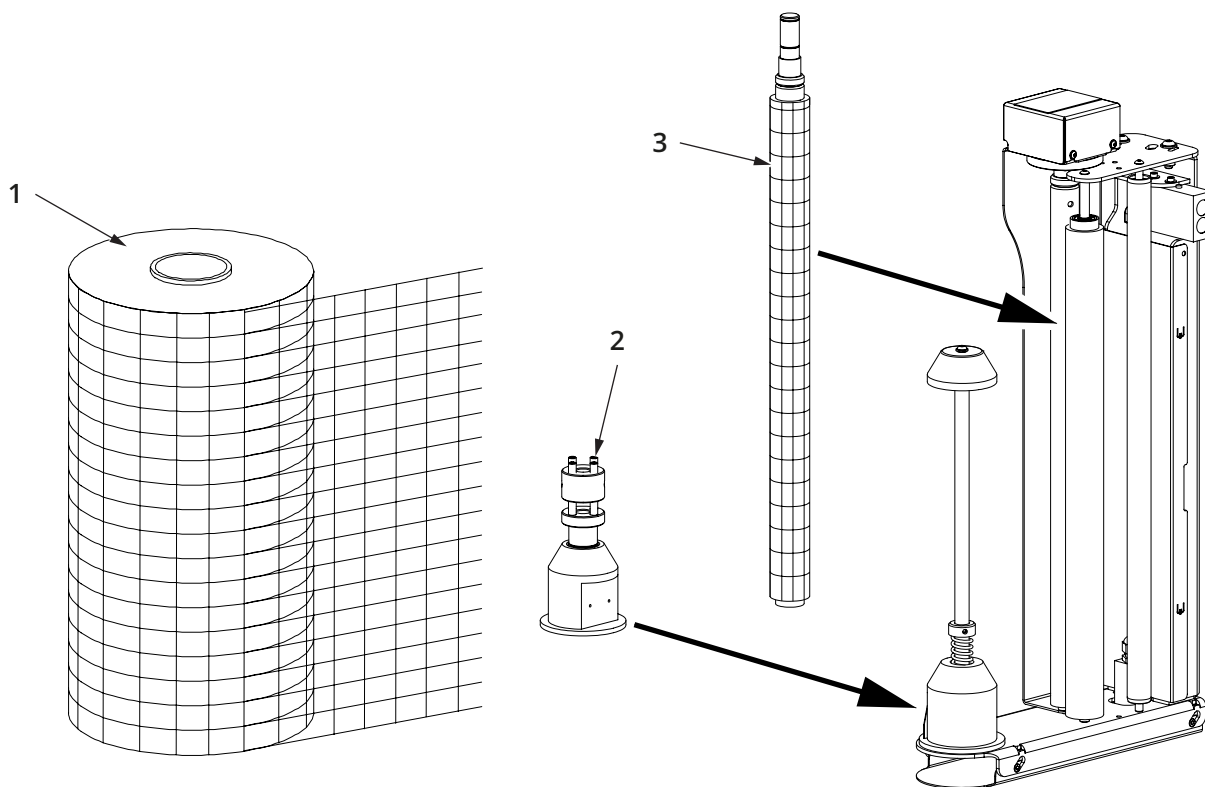
Tento válec umožňuje ovinout produkty ovinovací sítí **(1)**.

Použití tohoto válce je vhodné především při ovíjení produktů vyžadujících větrání; větrání je zajištěno i v případě velkého počtu vrstev potřebných pro zajištění stability produktu.

Úkolem tohoto válce je zajistit požadované napnutí ovinovací sítě mezi produktem a rolí, aby nedocházelo k jejímu prodlužování.

Válec pro ovíjení sítí je sestaven z nosiče role **(2)** s posíleným brzdovým systémem a z válce **(3)** se zvláštní vnější povrchovou úpravou, namontovaných místo těch standardních.

Nosič role **(2)** brzdí otáčení role **(1)** pro lepší přilnutí válce **(3)** k síti, brzděný válec zase napíná síť směrem k produktu.



Obr. 18

3.3.1.2 AUTOMATICKÝ ODŘEZ

Automatický cyklus použitelný o strojů s odřezem fólie na konci cyklu.

Řezná jednotka **(1)** odřízne fólii vycházející z vozíku; může se nainstalovat i po zakoupení stroje.

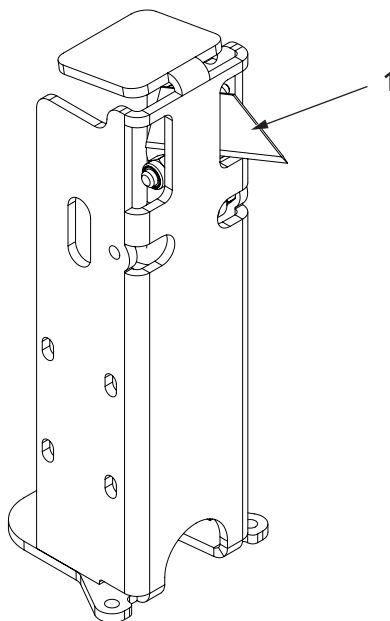
Během posledního ovinu vozík fólie zablokuje válce a po uplynutí nastaveného času „F27“ se stroj zastaví s napnutou fólií, která se odřízne, po nastavený počet zdvihů „F26“.

Po odřezu fólie se stroj znovu rozjede, vozík bude podávat fólii po nastavenou dobu „F28“ a poté znovu zablokuje válce, což vyvolá přetržení fólie.

UPOZORNĚNÍ



Volitelná zařízení AUTOMATICKÉHO ODŘEZU A ROZŘEZÁNÍ FÓLIE se nemohou na stroj nainstalovat současně; instalace jednoho zařízení znemožňuje instalaci toho druhého.

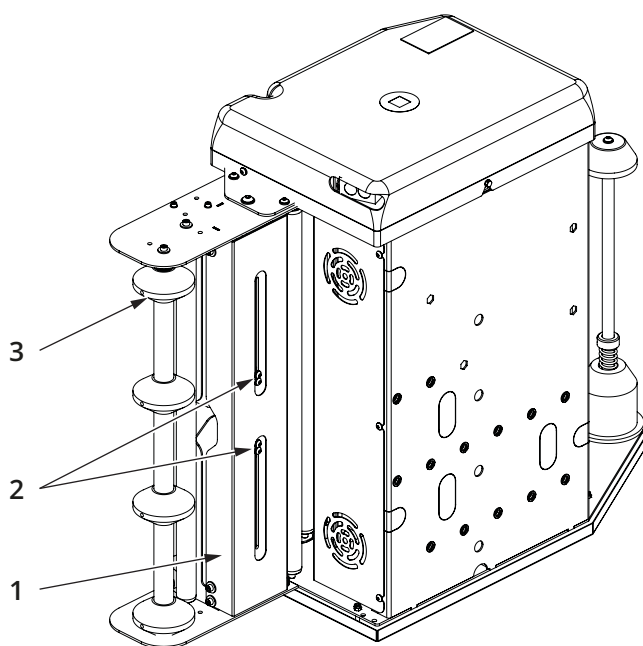


Obr. 19

3.3.1.3 ROZŘEZÁNÍ FÓLIE

Rozřezávací zařízení nařízne fólii na 3, 4 nebo 5 pásek a používá se pro stabilizaci produktů vyžadujících vzduch (např. květiny, ovoce, zelenina atd.) za použití běžné průtažné fólie.

Rám **(1)** má 2, 3 nebo 4 nože **(2)**, které naříznou fólii na kolech **(3)** oddělujících pásy průtažné fólie.



Obr. 20

Pomocí na ovládacím panelu nastavitelných funkcí je možné nakonfigurovat následující ovíjecí cyklus:

- F65** = aktivace řezání v pásech při stoupání/klesání (poznámka: řezání se obvykle provádí pouze v případě, že fotobuňka vidí produkt, nebo v případě vyloučení fotobuňky, dokud je výška vozíku nižší než **F12**).
- F66** = aktivace řezání fólie v pásech i v horních ovinech: umožňuje prodloužit řez i v případě, že fotobuňka nevidí produkt, tj. když provádí **F6** horní oviny. V tomto případě je vhodné přesah fólie (**F09**) nastavit na 0.
- F67** = zpoždění aktivace nožů (od spuštění plošiny), v sekundách.
- F68** = zpoždění aktivace nožů při klesání (od začátku klesání vozíku), v sekundách.
- F69** = zpoždění deaktivace nožů (v jakémkoli stavu, při stoupání nebo klesání), v sekundách.

- Při stoupání se po určité době (**F69** = X sekund) od dosažení vrcholu produktu deaktivuje řezání pro přechod k celé fólii.
- Během zastavování se po určité době (**F69** = X sekund) od spuštění zpomalování otáčení deaktivuje řezání, aby z vozíku předepínání vyjela celá fólie, se kterou se dá snadněji manipulovat.

Pokud potřebujete ovinout horní část produktu s tím, že fólie bude přečnivat přes vrchol produktu, doporučujeme tento úkon provést s celou fólií, nerozstříhanou do pásků; nastavte tedy **F66 = 0**.

Pokud však nechcete, aby fólie přečnivala přes vrchol produktu (**F09 = 0**), můžete ji rozstříhat do pásků i během zpevňovacího ovinování nahore, zařazením řezání (**F66 = 1**).

UPOZORNĚNÍ

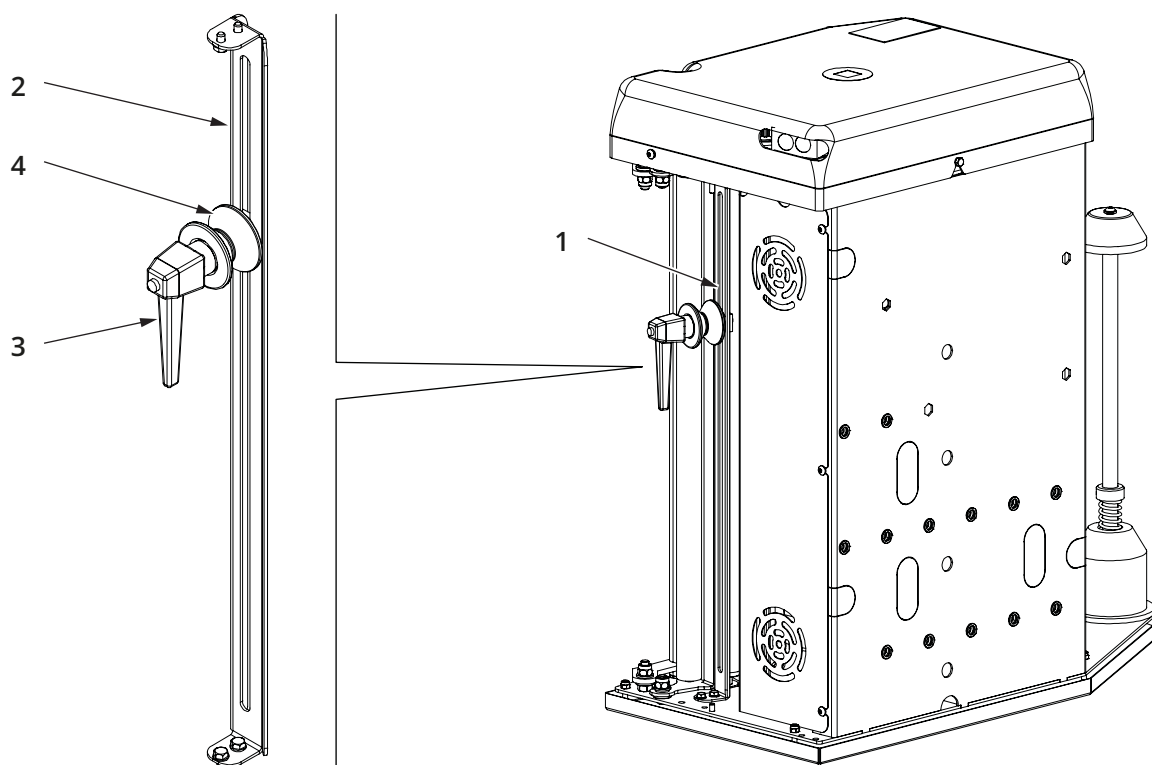


Volitelná zařízení AUTOMATICKÉHO ODŘEZU A ROZŘEZÁNÍ FÓLIE se nemohou na stroj nainstalovat současně; instalace jednoho zařízení znemožňuje instalaci toho druhého.

3.3.1.4 SLAŇOVÁNÍ FÓLIE (MANUÁLNÍ PROVEDENÍ)

Manuální jednotka slaňování **(1)** je určena k redukci šíře fólie v lano a ke zpevnění produktu na paletě. Může se nainstalovat i později a musí se připevnit podle následujícího obrázku.

Tato jednotka sestává z rámu **(2)**, po kterém se pohybuje pákou **(3)** ovládané pojezdové kolo **(4)**, které redukuje šíři průtažné fólie.

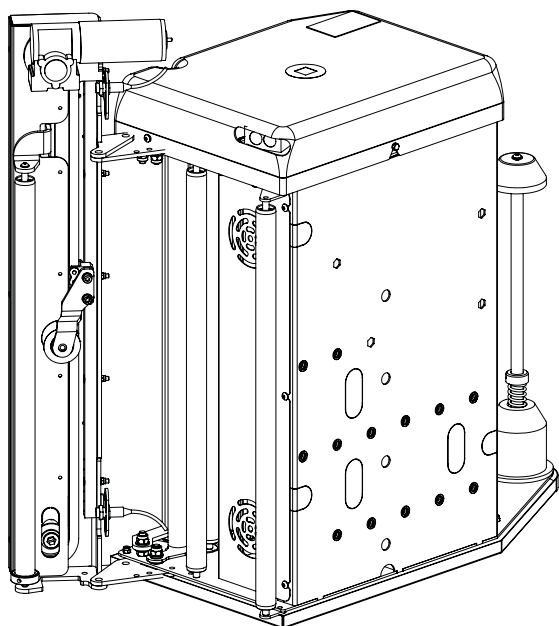


Obr. 21

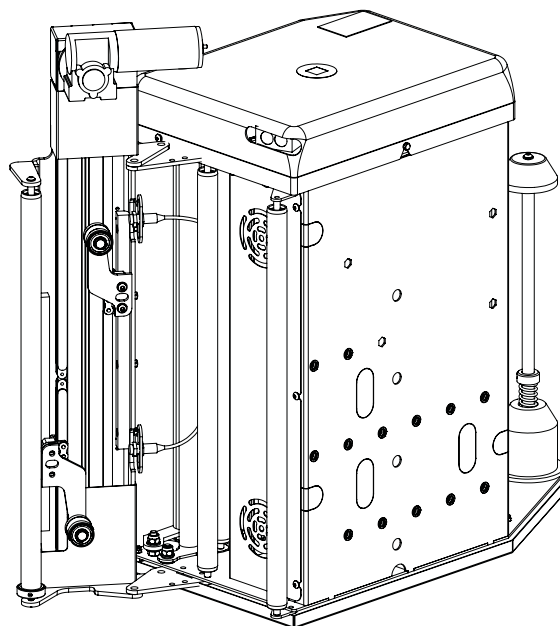
3.3.1.5 SLAŇOVÁNÍ FÓLIE (AUTOMATICKÉ PŘEVODNÍK)

Automatická jednotka slaňování je určena k redukci šířky fólie v lano a ke zpevnění produktu na paletě.

**JEDNODUCHÁ AUTOMATICKÁ JEDNOTKA
SLAŇOVÁNÍ FÓLIE**



**KOMBINOVANÁ AUTOMATICKÁ JEDNOTKA
SLAŇOVÁNÍ FÓLIE**



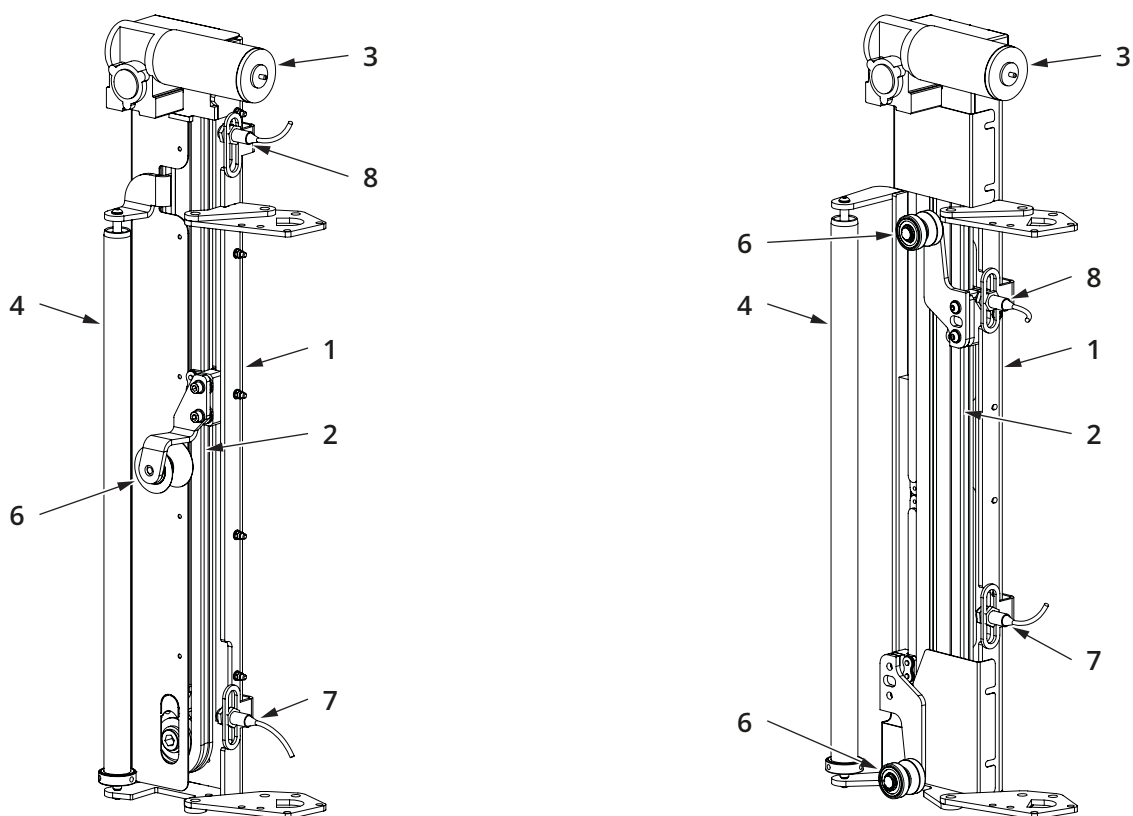
Obr. 22

Toto zařízení sestává z rámu (1), na kterém je namontován řetěz (2) ovládaný elektropřevodovkou (3). Ke stejnému rámu je upevněn volnoběžný válec (4), který udržuje fólii b dráze; viz schéma (A). K řetězu (2) je upevněno volnoběžné pojezdové kolo (6) (nebo dvě v případě kombinované jednotky slaňování).

Při spuštění elektropřevodovky (3) začne řetěz (2) svisle posouvat pojezdové volnoběžné kolo (6) (nebo dvě kola v případě kombinované jednotky slaňování), které, jakmile narazí na pás průtažné fólie, redukuje šíři fólie v lano.

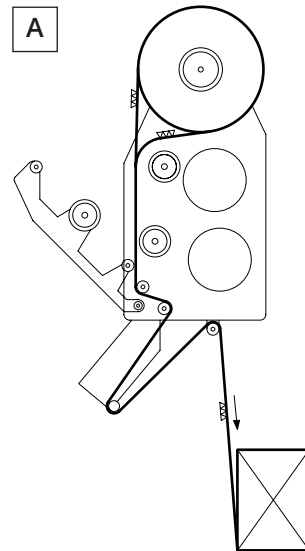
Na rámu (1) jsou namontovány dva snímače:

- Snímač (7) zastaví pojezdové kolo (6) v dolní pozici, která odpovídá pásu průtažné fólie redukované v lano.
- Snímač (8) zastaví pojezdové kolo (6) v horní pozici, která odpovídá roztaženému pásu průtažné fólie.



Obr. 23

Naveďte fólii přes válce podle trasy znázorněné na schématu (A), přičemž symbol s trojúhelníky označuje stranu fólie, na které je naneseno lepidlo (je-li použito).



Obr. 24

Prostřednictvím funkcí, které lze nastavit z ovládacího panelu, je možné:

- Vyloučit (**F34=0**) nebo začlenit zařízení na začátku cyklu a zvolit počet ovinů **X** na základně produktu (**F34=X**).
- Vyloučit (**F35=0**) nebo začlenit zařízení pro celé stoupání vozíku (**F35=1**);

v závislosti na modelu mohou být k dispozici následující další možnosti:

F35=2: až po výztuž* vyloučeno, **F35=3**: od výztuže* k horním ovinům, **F35=4**: pouze během výztužných ovinů*, **F35=5**: pouze během krokových ovinů**.

- Vyloučit (**F36=0**) nebo začlenit zařízení a zvolit počet ovinů **X** v horní části produktu (**F36=X**).
- Vyloučit (**F37=0**) nebo začlenit zařízení pro celé klesání vozíku (**F37=1**);

v závislosti na modelu mohou být k dispozici následující další možnosti:

F37=2: začlenit zařízení pouze během výztužných ovinů*, **F35=3:** začlenit zařízení pro celé klesání kromě výztužných ovinů*, během kterých zůstane fólie otevřená.

- Vyloučit (**F38=0**) nebo začlenit zařízení na konci cyklu a zvolit počet ovinů **X** na základně produktu (**F38=X**).
- Vyloučit (**F39=0**) nebo nastavit výšku pásu fólie nastavením doby **X** pohybu vozíku při zavírání (**F39=X**), v sekundách.
- Po provedení horních ovinů s otevřenou fólií (**F6**) aktivujte další stoupání (nastavením **F63=X** cm) vozíku s aktivovaným zařízením pro umístění kordonu v blízkosti horní části produktu.

Neexistují žádné specifické parametry, které by měnily napnutí a předeptnutí fólie.

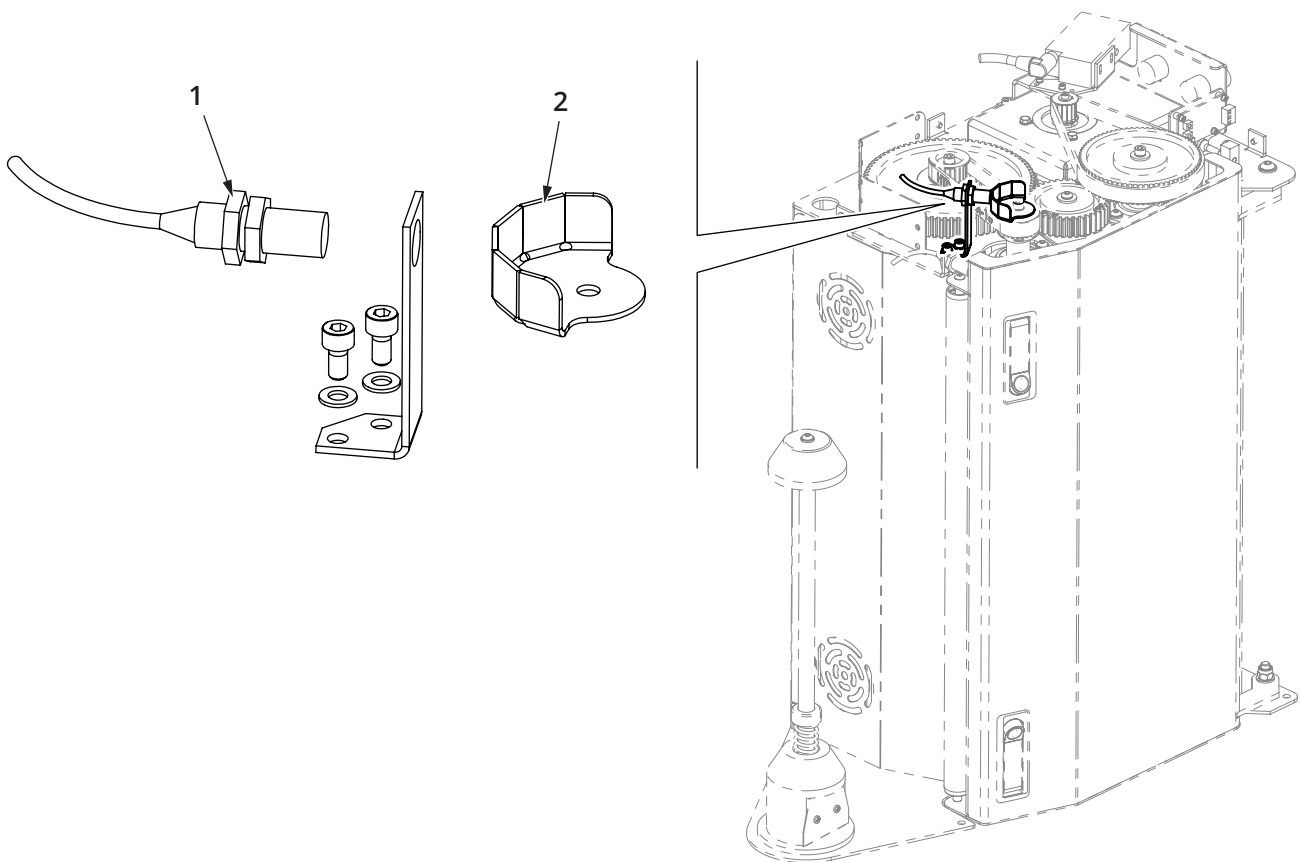
() výztuž nastavená s F7 a F8, volitelně k dispozici v závislosti na zakoupeném modelu.*

*(**) krok nastavený s F30 a F32, volitelně k dispozici v závislosti na zakoupeném modelu.*

3.3.1.6 VÝPOČET SPOTŘEBY FÓLIE

Výpočet počítá spotřebu strečové fólie, která se používá k obalení každého jednotlivého produktu, vyjádřenou v gramech nebo metrech.

V závislosti na použitém vozíku může být nutné přidat volitelný díl a instalovat vačku (1) a senzor (2) pro počítání otáček válce, který je v kontaktu s fólií zpracovávanou vozíkem.



Obr. 25

3.4 STANOVENÉ POUŽITÍ - PŘEDPOKLÁDANÉ POUŽITÍ - URČENÍ

Balicí stroj navržený ke stání na podlaze, byl navržen a konstruován za účelem ovinování různého typu zboží umístěného na paletách veškerých tvarů a hmotností strečovou fólií, aby se zboží stabilizovalo a bylo chráněno vůči vlhkosti a prachu během transportace a uskladnění.

Ovinovacího procesu je dosaženo tím, že se stroj otáčí po směru hodinových ručiček kolem palety, ve víceméně stejné vzdálenosti garantované snímacím kolečkem.

Limity na po užití

Stroj je vhodný k použití v industriálním, řemeslnickém a komerčním prostředí.

Z bezpečnostních důvodů jsou stanovena provozní omezení: minimální rozměry ovinutelného produktu jsou znázorněny na obrázku, zatímco maximální výška produktu závisí na výšce stroje.

Strečová fólie

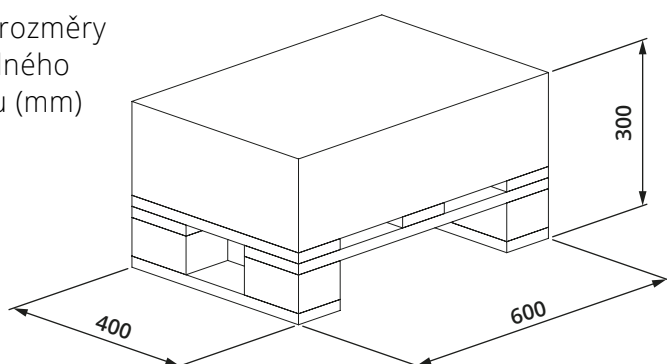
Použijte fólii svými specifikacemi vhodnou pro používaný vozík a pro typ aplikace, ke které je stroj určen; vždy se přesvědčte o výběru fólie na základě bezpečnostních instrukcí.

Použijte perforovanou fólii pro zboží, které si vyžaduje ventilaci, jinak se bude pod fólií vytvářet kondenzace (čerstvé organické produkty: ovoce, zelenina, rostliny, atd...).

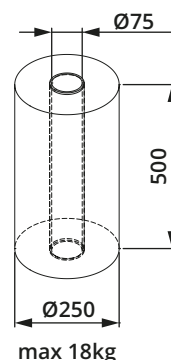
Černou fólii používejte k ochraně produktů citlivých na světlo.

Používejte antistatickou fólii tam, kde elektrostatické náboje mohou být škodlivé pro produkt.

Minimální rozměry
ovinutelného
produktu (mm)



Rozměry
role fólie



Obr. 26

3.5 NEPŘEDPOKLÁDANÉ ANESCHVÁLENÉ POUŽITÍ - PŘEDVÍDATELNÉ A NEPŘEDVÍDATELNÉ NESPŘÁVNÉ POUŽÍVÁNÍ

Použití ovinovacího stroje pro neautorizované účely, jeho nesprávné použití a nedostatečný servis může znamenat vážné riziko na ohrožení zdraví a bezpečnosti operátorů a exponovaných osob, stejně jako může mít vliv na pracovní výkonnost a bezpečné fungování stroje.

Uvádíme několik možných, relativně očekávatelných, příkladů "špatného používání" stroje:

- NIKDY nevylézejte na stroj a nepoužívejte ho k převozu osob nebo zboží.
- NIKDY nespouštějte pracovní cyklus, pokud se v blízkosti stroje kdokoliv pohybuje.
- NIKDY nedovolte, aby byl stroj obsluhován nepověřenou osobou nebo osobou mladší 16ti let.
- NIKDY nepoužívejte stroj k ovinování toxického, korozního, výbušného nebo hořlavého zboží.
- NIKDY nepoužívejte stroj na podlaze se sklonem větším než 2%, nebo na podlaze s hrubým povrchem.
- NIKDY nepoužívejte stroj v blízkosti žebříků, nakládacích ramp nebo nechráněných okrajů podlahových ploch.
- NIKDY nepoužívejte stroj v místech, ve kterých hrozí riziko požáru nebo exploze.
- NIKDY nepoužívejte přístroj ve venkovním prostředí, na lodích, na korbách přepravních automobilů, nebo v nevhodných atmosférických podmínkách.

3.6 TECHNICKÉ ÚDAJE A HLUČNOST

- | | |
|------------------------------------|-----------------------|
| • Prostorové rozměry | Viz Obr. 27 - str. 43 |
| • Čistá hmotnost tělesa stroje | 350 kg |
| • Pracovní napětí | 24 VDC |
| • Proud baterie | 90 - 100 Ah |
| • Smršťovací fólie | 16/27 μ m |
| • vnitřní \varnothing jádra role | \varnothing 75 mm |
| • Výška role | 500 mm |
| • Max. hmotnost role | 18 kg |
| • Rychlost vozíku | 1 \div 4 m/min |
| • Max. rychlost ovíječky | 90 m/min. |
| • Max. výška ovinování | 2200/2700/3000 mm |

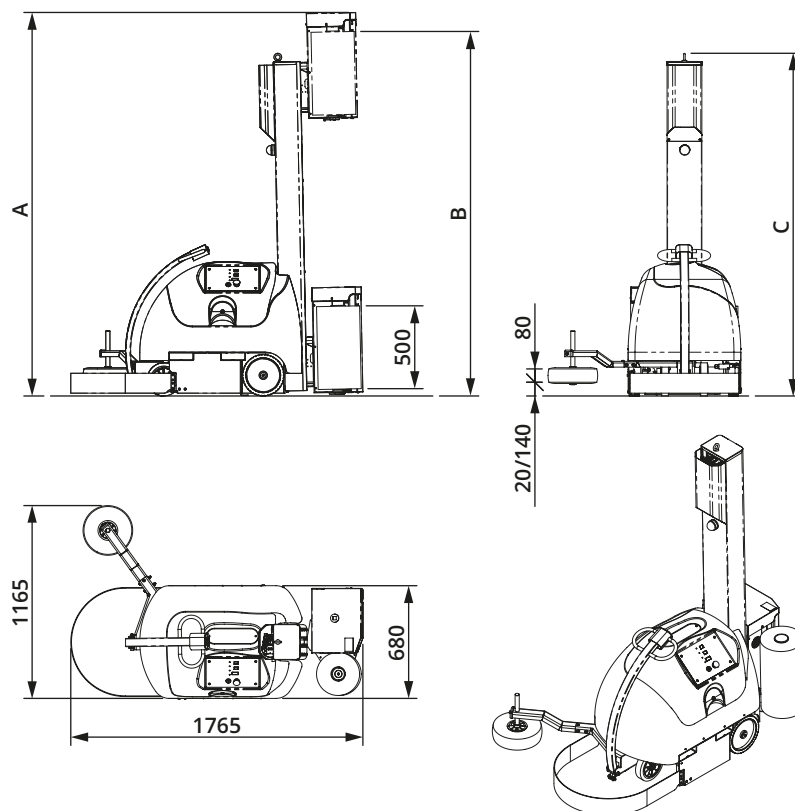
Technické údaje integrované nabíječky baterií

- | | |
|-------------------|---------------------------------|
| • Síťové napětí | 230 VAC (std.) / 115 VAC (vol.) |
| • Kmitočet sítě | 50 / 60 Hz |
| • Fáze | 1+N/PE |
| • Jmenovitý proud | 2,3 A (std) / 4,5 A (vol.) |

Hluk

V souladu s přílohou 1 směrnice o strojních zařízeních 2006/42/ES výrobce prohlašuje, že emise hluku na pracovním místě obsluhy, jsou nižší než 70 dB(A).

	A	B	C
H = 2200 mm	2320	2200	2070
H = 2700 mm	2820	2700	2570
H = 3000 mm	3120	3000	2870



Obr. 27

3.7 STANOVIŠTĚ OBSLUHY

» Viz Obr. 28 - str. 44

PROSTORA - Pracovní prostor stroje dosahuje perimetru ve vzdálenosti 1,5m od stoje.

V pracovním prostoru (**A**) v němž stroj ovinuje zboží se nesmí nacházet žádné překážky. Během automatického pracovního cyklu je jiným osobám vstup do pracovního prostoru zakázán.

Pouze operátor je oprávněn se tomuto prostoru přiblížit a to pouze za účelem zastavení stroje.

Operátor smí do tohoto prostoru vstoupit, když je stroj zastaven za účelem údržby, při řezání, připevňování nebo výměně fólie a také během programování a spouštění stroje.

NEBEZPEČÍ

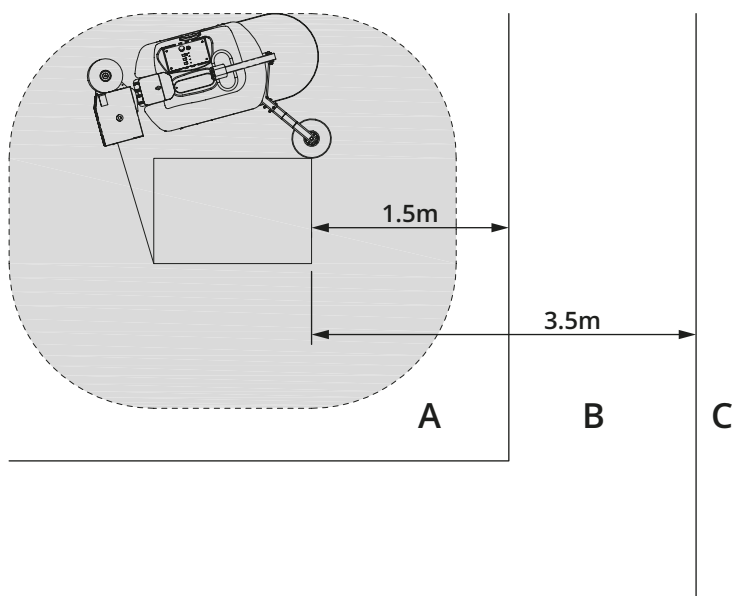
Upevnění a řezání fólie se smí uskutečnit, když stroj není v provozu, a to v cyklu pozastavení, viz. kapitola "Spuštění stroje", ve které naleznete instrukce spouštění a vypínání stroje.

PROSTOR B - Střežený prostor dosahuje perimetru ve vzdálenosti 3,5 m od obalovaného zboží.

Střežený prostor (**B**) je přístupný pouze operátorům a ti musejí být přítomni k monitorování automatického pracovního cyklu.

PROSTOR C - Prostor volného pohybu začíná ve vzdálenosti 3,5 m od obalovaného zboží.

V prostoru volného pohybu (**C**) neexistují žádné zákazy na přítomnost nebo pohyb osob i v době, kdy je stroj v pracovním cyklu.



Obr. 28

4 PŘEPRAVA MANIPULACE SKLADOVÁNÍ

4.1 ZABALENÍ A VYBALENÍ

Stroj může být dodáván různými způsoby v závislosti na potřebách jednotlivého typu přepravy:

- Stroj na dřevěném podstavci, chráněný průhledným plastovým materiálem.
- Stroj zabalený v dřevěné bedně adekvátních rozměrů.
- Stroj na dřevěném podstavci, chráněný dřevěnou bednou.

Po obdržení stroje se ujistěte, že obal nebyl poškozen během přepravy, anebo že nebylo manipulováno s obalem s následným pravděpodobným odstraněním některých částí, obsažených uvnitř balení. Přepravte zabalený stroj co nejbliže k místu předpokládané instalace a pokračujte v rozbalení; zkontrolujte, zda dodané části odpovídají specifikacím v objednávce.

NEBEZPEČÍ



Zvedací a přepravní prostředky musí být zvoleny v závislosti na velikosti, hmotnosti, tvaru stroje a jeho komponentů. Nosnost zvedacích prostředků musí být vyšší (s bezpečnostní rezervou) než je hmotnost komponentů, určených k přepravě.

POZN.: V případě zjištění poškozených nebo chybějících částí oznámte tento fakt servisní službě pro zákazníky a přepravci, s přiložením fotografické dokumentace.

Ujistěte se, že v obalu nezůstanou žádné součástky stroje.

Vykonejte detailní prověrku všeobecných podmínek.

Pro likvidaci různých obalových materiálů, postupujte v souladu s platnými předpisy na ochranu životního prostředí.

UPOZORNĚNÍ



Operace vykládky a manipulace si vyžadují přítomnost pomocníka pro eventuální vizuální signalizace během přepravy.

UPOZORNĚNÍ



VÝROBCE nenese žádnou odpovědnost za škody způsobené nesprávnými postupy, nekvalifikovaným personálem nebo použitím neadekvátních prostředků.

4.2 PŘEPRAVA A MANIPULACE SE ZABALENÝM STROJEM

UPOZORNĚNÍ



Na zvedání a přepravu zabaleného stroje používejte výlučně vysokozdvihový vozík s vhodnou nosností. Při použití jiného vykládání, propadání pojistná záruka na případné škody vzniklé na stroji.

INFORMACE



Váha obalu je vyznačena obvykle na bedně.

NEBEZPEČÍ



Před jakoukoliv operací se ujistěte, že se v nebezpečných protorách nenacházejí nepovolané osoby (za nebezpečné prostory je nutné považovat celý prostor okolo soustrojí).

Zasuňte vidlice vysokozdvihového vozíku na úrovni šipek (Viz Obr. 29 - str. 46).

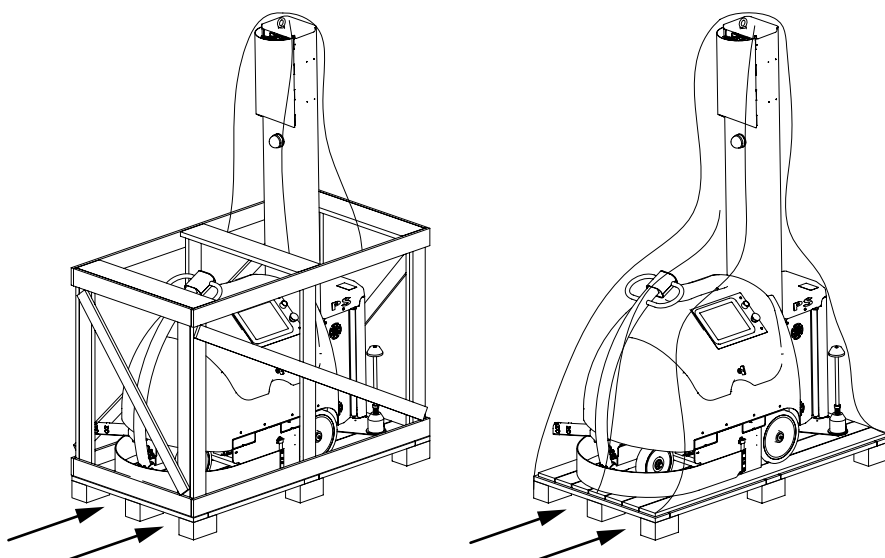
Rozměry obalu:

1535x790x2200 mm

Hmotnost obalu:

400 kg

* STD stroj



Obr. 29

4.3 PŘEPRAVA A MANIPULACE S VYBALENÝM STROJEM

» Viz Obr. 30 - str. 48

- Vybalte stroj podle pokynů uvedených na obrázku.
- Velmi opatrně zasuňte vidlice vysokozdvížného vozíku co nehlouběji do příslušných vedení **(A)**, označených piktogramem **(B)**.
- Nadzvedněte stroj a přemístěte ho do instalačního prostoru.

UPOZORNĚNÍ



Na zvedání a přepravu stroje používejte výlučně vysokozdvížný vozík s vhodnou nosností. Při použití jiného způsobu, propadá pojistná záruka za případné škody vzniklé na stroji.

NEBEZPEČÍ



V každé případě existuje riziko nárazu v důsledku náhlého pohybu vyvolaného nevyvážením soustrojí. Stroj musí být zvedán pomalu a plynule (bez trhání a impulzů).

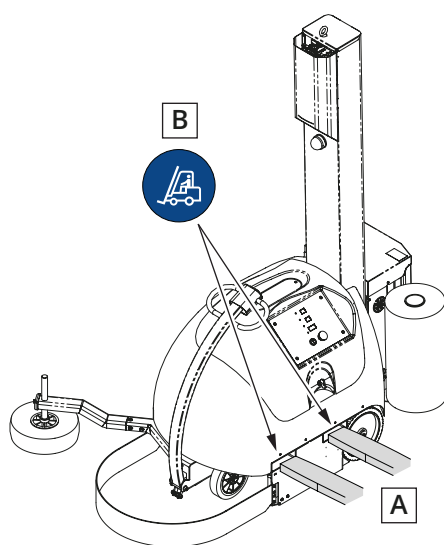
NEBEZPEČÍ



Před jakoukoliv operací se ujistěte, že se v nebezpečných prostorách nenachází nepovolané osoby (za nebezpečné prostory je nutné považovat celý prostor okolo soustrojí).

Při zvedání stroje postupujte následovně:

- Velmi opatrně zasuňte vidlice vysokozdvížného vozíku co nehlouběji do příslušných vedení **(A)**, označených piktogramem **(B)**.
- Zvedněte a přepravte stroj.



Čistá hmotnost: 350 kg

Obr. 30

4.4 SKLADOVÁNÍ ZABALENÉHO A VYBALENÉHO STROJE

Pokud stroj nebude po delší dobu používán, zákazník musí provést kontrolu ísta, kde bude stroj umístěn a na základě typu zabalení (převravnka, kontajner, atd.) se ujistit, že podmínky k uskladnění jsou vyhovující.

Pokud stroj nebude uskladněn na místě odpovídajícím technickým specifikacím, pohyblivé části musejí být promazávány.

Zvláštní péče musí být věnována bateriím pohánění. Je důležité, aby tyto byly během doby, kdy stroj není používán, odpojeny tak, že se odpojí konektor baterie zdroje. Každé dva měsíce by měly být však dobíjeny.

V případě nejasností kontaktujte zákaznický servis.

5 INSTALACE

5.1 PŘÍPUSTNÉ PODMÍNKY PRACOVNÍHO PROSTŘEDÍ

Atmosférické podmínky:

Stroj bude svou funkci vykonávat správně v atmosférických podmínkách s relativní vlhkostí ne větší než 50% při teplotě 40°C a 90% při teplotě ne větší než 20°C (bez kondenzace). Pokud nejsou atmosférické podmínky pro fungování stroje vhodné, Výrobce může, na vyžádání, poskytnout řešení k tomuto problému (např. klimatizaci, tepelné termostaty, atd.)

NEBEZPEČÍ



Standardní model stroje není navržen k fungování ve výbušné atmosféře, nebo v prostředí s rizikem požáru.

Podlaha:

Stroj musí být používán v místnosti s podlahou splňující následující podmínky:

- sklon méně než 2%;
- bez výskytu žebříků nebo hran, které by mohly způsobit převrácení stroje;
- hladká podlaha bez děr, prohlubní, hrbolů, překážek nebo trhlin;
- vodivá podlaha, která dovoluje uvolnění nahromaděné statické elektřiny.

5.2 MONTÁŽ JEDNOTEK

Veškeré operace, které musejí být vykonané bez použití ochranných prvků, musejí být vykonané TECHNIKEM MECHANICKÉ ÚDRŽBY NEBO SPECIALIZOVANÝM TECHNIKEM ÚDRŽBY. Tyto operace smí vykonávat pouze jedna osoba.

NEBEZPEČÍ



BĚHEM KAŽDÉ ÚDRŽBY, OPRAVY NEBO NASTAVENÍ MUSÍ BÝT BEZPEČNOSTNÍ SPÍNAČ VŽDY AKTIVOVANÝ A BATERIE VYPOJENA.

Za účelem přemístění mohou být některá zařízení demontována; za účelem smontování postupujte následovně.

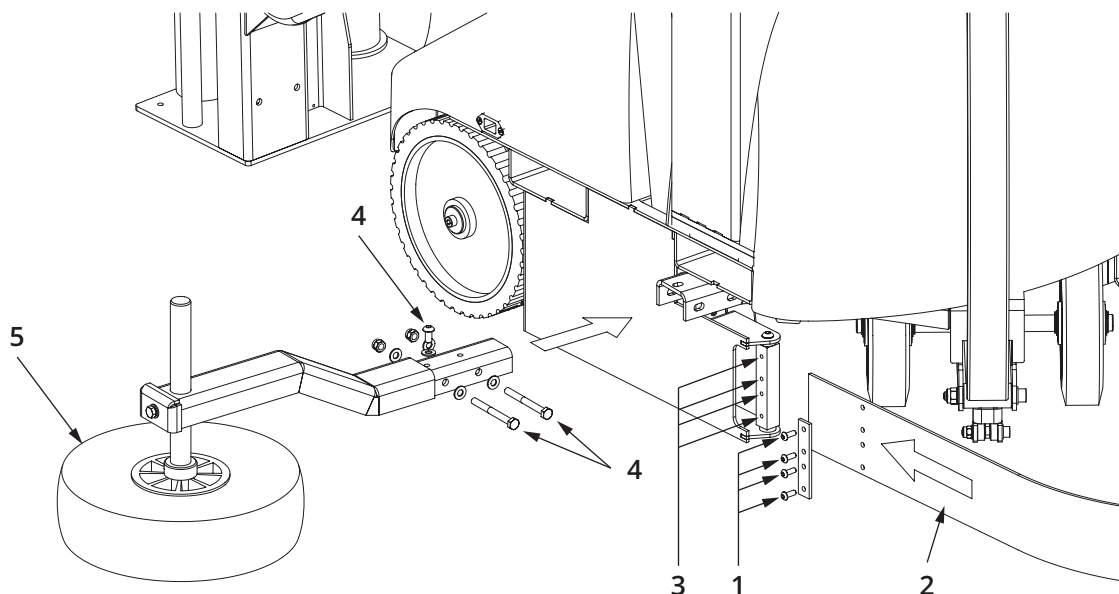
» Viz Obr. 31 - str. 50

Bezpečnostní nárazník:

Odšroubujte šrouby (1), nasadte nárazník (2) dle obrázku a šrouby zašroubujte zpět do závitů (3).

Snímací kolečko:

Odšroubujte šrouby (4), nasadte snímací kolečko (5) dle obrázku a šrouby zašroubujte zpět na místo (4), zajistěte je podložkou dle obrázku.



Obr. 31

Přemístění hlavního sloupu

- A) Nachystejte si dodané šrouby pro upevnění hlavního sloupu.

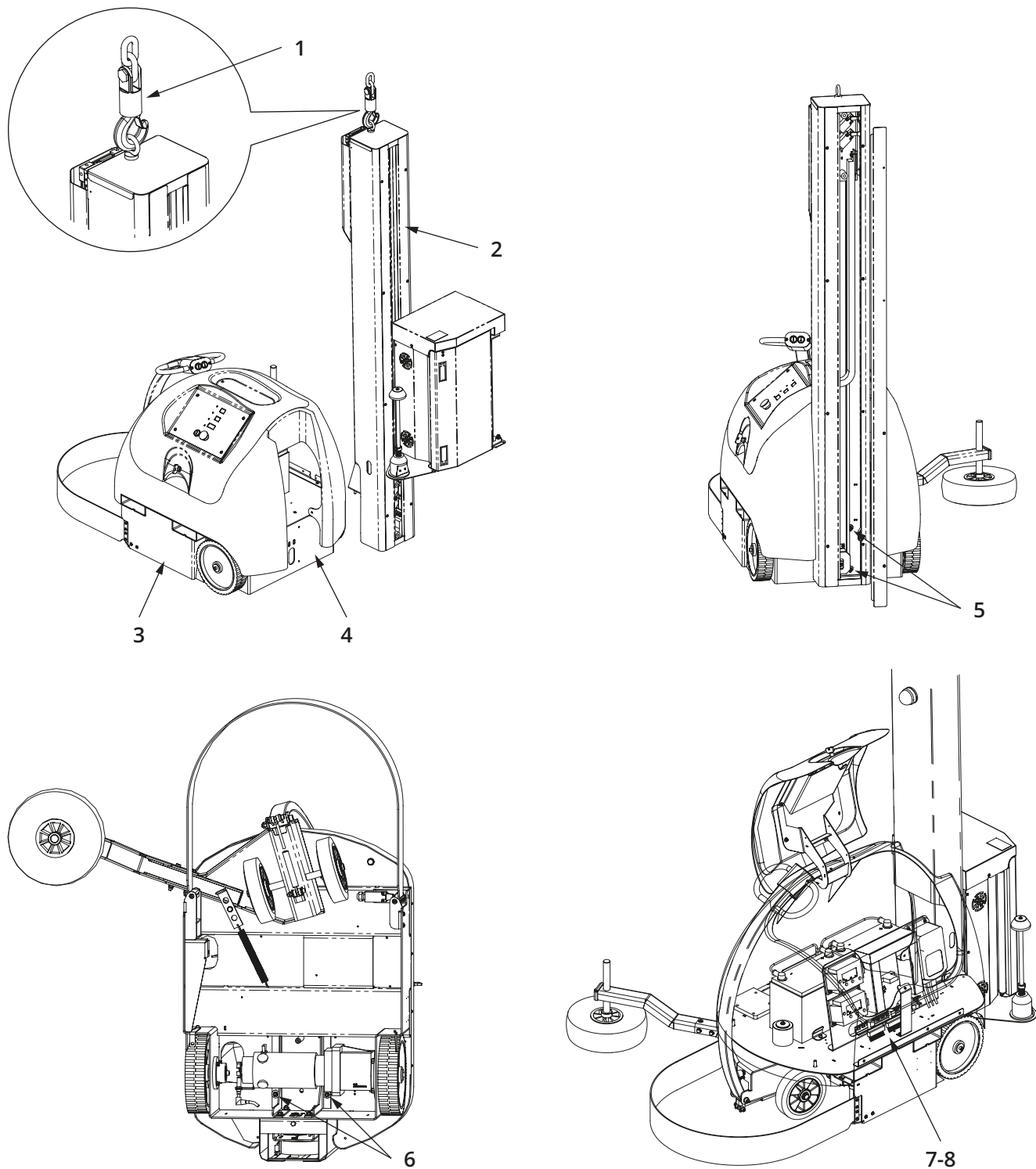
NEBEZPEČÍ



Sloup je třeba zvedat pomocí vhodného zdvihacího zařízení (1), které se musí uchytit ke šroubu s okem na sloupu.

» Viz Obr. 32 - str. 52

- B) Nadzvedněte hlavní sloup (2);
- C) přiblížte sloup (2) k základně (3);
- D) zasuňte sloup (2) do příslušného otvoru na krytu (4) podle obrázku;
- E) umístěte sloupek (2) na základnu (3), utáhněte čtveřici šroubů (5) uvnitř krytu a obě matice (6) v dolní části;
- F) odpojte sloup;
- G) zasuňte zástrčku (7) do zásuvky (8).



Obr. 32

6 UVEDENÍ DO PROVOZU

6.1 OVLADAČE STROJE

1) Ovládací panel

Umožňuje snadno a funkčně řídit programy a nastavování parametrů ovinování.

INFORMACE



Bližší informace jsou uvedeny v příloženém návodu k používání ovládacího panelu.

2) Reset tlačítka

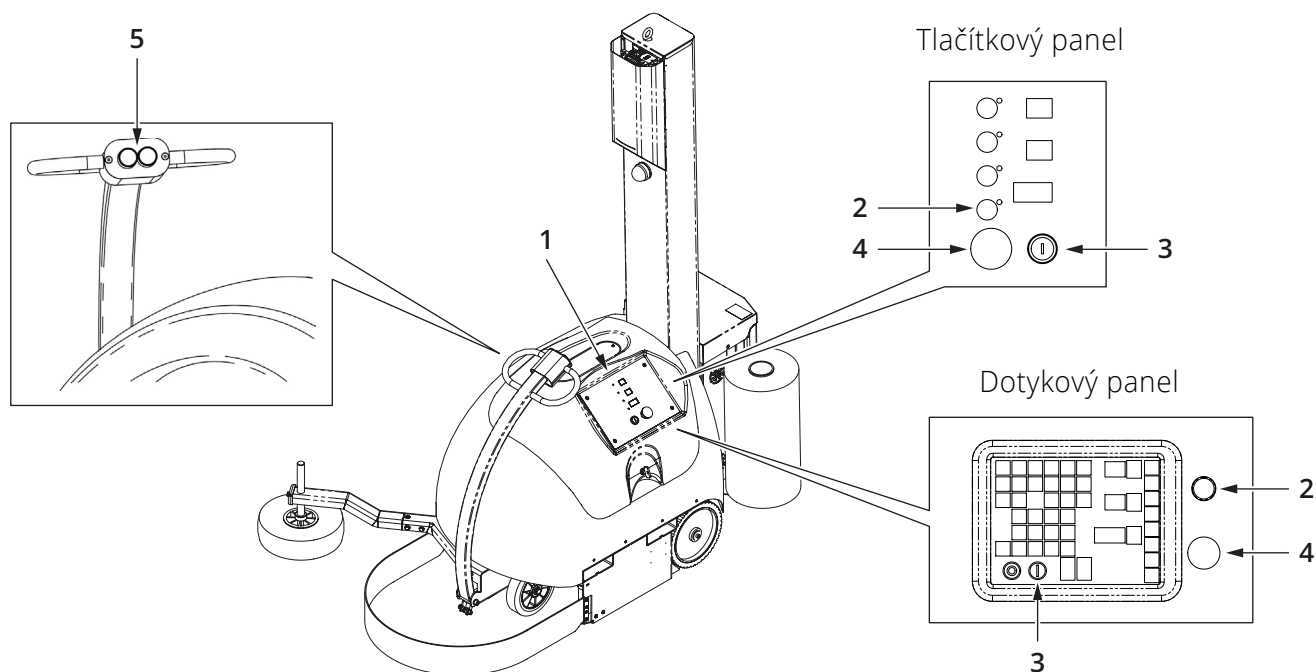
Napájí pomocné obvody, musí se stisknout pro spuštění nebo po stisknutí nouzového tlačítka.

3) Tlačítka SPUŠTĚNÍ naprogramovaného cyklu

4) Tlačítka nouzového zastavení

Zastaví stroj a přeruší jeho napájení v případě nouzové situace nebo hrozícího nebezpečí. Pro jeho zprovoznění je třeba otočit krytkou stisknutého tlačítka ve směru hodinových ručiček.

5) Ovládací tlačítka, Odstavec „6.2.3 RUČNÍ PŘESUN“ str. 57.



Obr. 33

6.2 FUNGOVÁNÍ

6.2.1 ZALOŽENÍ ROLE S FÓLIÍ

» Viz Obr. 34 - str. 54

Toto je popis obecného postupu.

Operace týkající se nakládání na specifické vozíky držáků fólií jsou popsány v respektivních kapitolách/návodech.

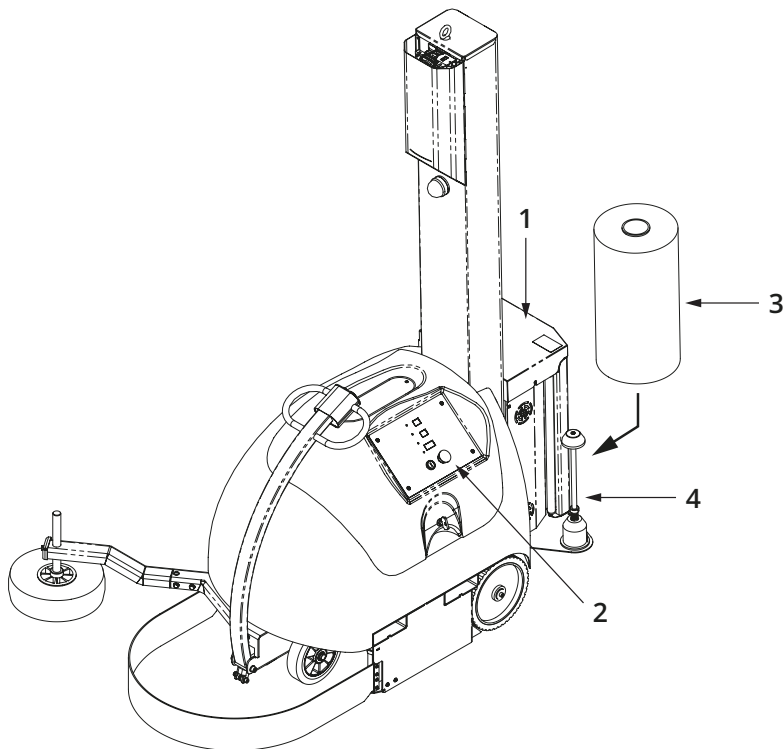
- A) Spusťte vozík držáku role **(1)** do pozice dolů, pozice vhodná ke snadnému nasazení role;
- B) stiskněte bezpečnostní tlačítko **(2)** k bezpečnému vykonání práce;
- C) otevřete dvířka vozíku (závisí na modelu vozíku);
- D) nasadte roli **(3)** na válec **(4)**;
- E) odmotejte fólii a protáhněte ji mezi válci;
- F) zavřete dvířka vozíku.

UPOZORNĚNÍ



Při zasouvání cívky do hřídele navijáku:

- *cívku nepouštějte;*
- *doprovázejte cívku, dokud se zcela nezasune do spodního středícího čepu.*



Obr. 34

6.2.2 SPUŠTĚNÍ STROJE

UPOZORNĚNÍ



PŘED SPUŠTĚNÍM PRACOVNÍHO CYKLU ZKONTROLUJTE, JESTLI JE PROSTOR KOLEM ZPRACOVÁVANÉHO PRODUKTU VOLNÝ A BEZ PŘEKÁŽEK A JESTLI NA STROJI NEZŮSTAL POLOŽENÝ NĚJAKÝ PŘEDMĚT.

INFORMACE



Před prvním spuštěním stroje nabijte baterie.

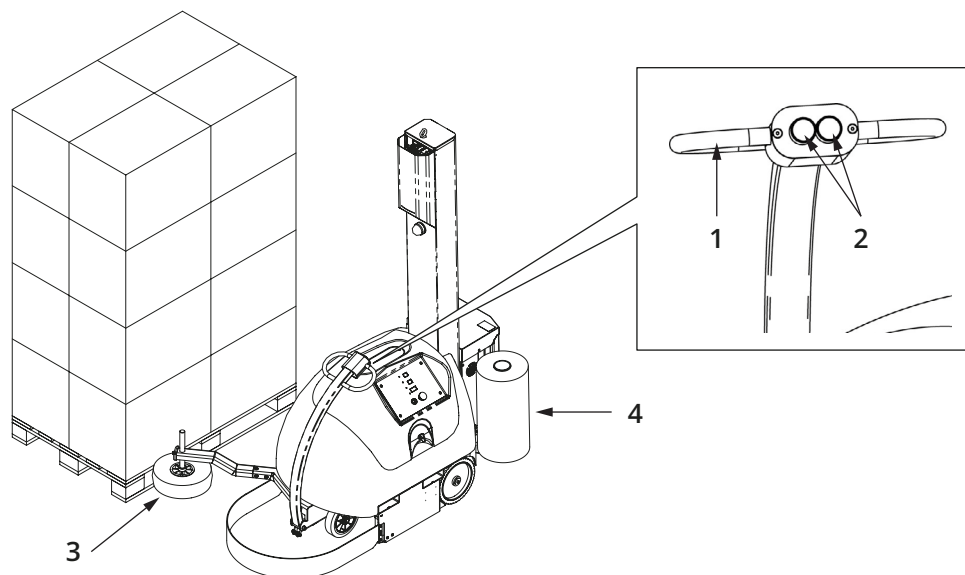
NEBEZPEČÍ



PO SPUŠTĚNÍ CYKLU SE MUSÍ OBSLUHA OKAMŽITĚ ODDÁLIT OD PRACOVNÍHO PROSTORU STROJE.

» Viz Obr. 35 - str. 56

- A) Připravte stroj na pracovní cyklus, uvolněte a obnovte funkci nouzového tlačítka (pokud je stisknuté) a stiskněte tlačítko RESET;
- B) po umístění palety s produktem k balení do pracovního prostoru k němu přiblížte stroj s využitím ovládací oje **(1)**, působením na tlačítka řídicí pohyb **(2)**;
- C) přesuňte snímací kolo **(3)** až k bočnici palety;
- D) ručně uchyťte fólii vycházející z vozíku **(4)** a upevněte ji v jednom rohu palety;
- E) na ovládacím panelu nastavte pracovní cyklus;
- F) stiskněte tlačítko START;
- G) po dokončení ovíjení ručně odřízněte fólii a upevněte ji k paletě;
- H) nyní je paleta připravena na odběr.



Obr. 35

6.2.3 RUČNÍ PŘESUN

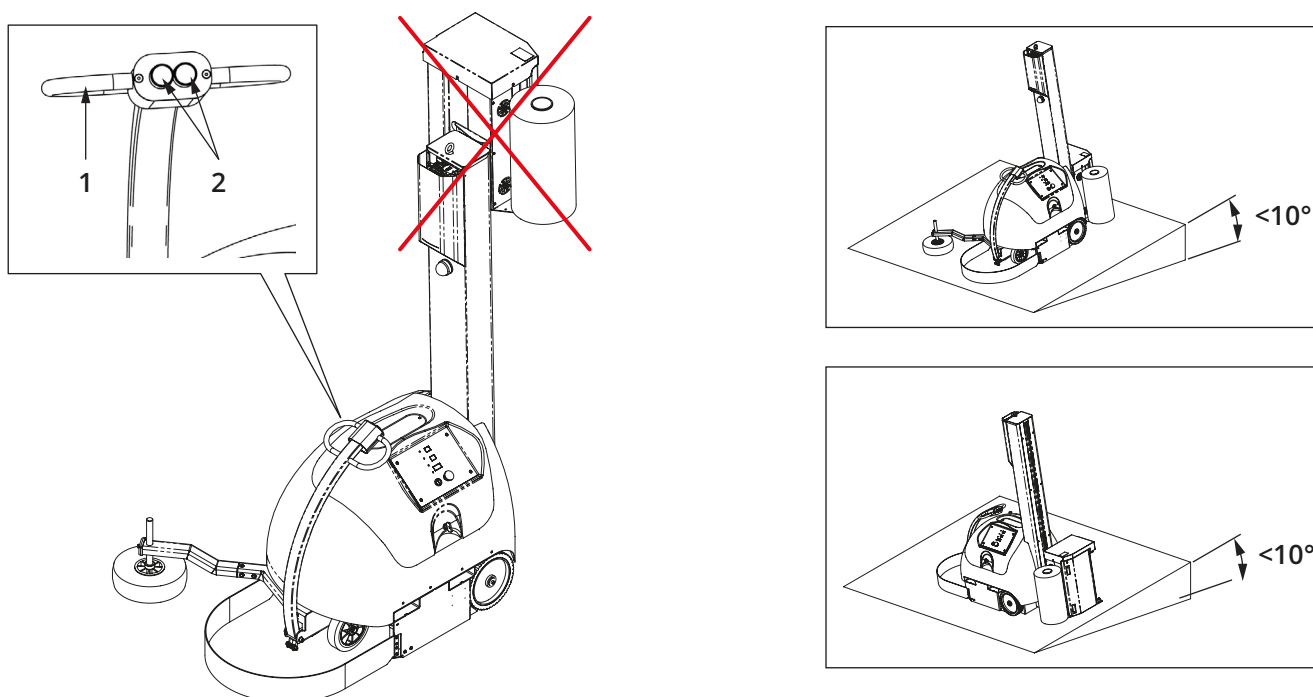
NEBEZPEČÍ



STROJ MŮŽE BÝT ŘÍZEN MANUÁLNĚ POUZE POKUD JE VOZÍK V POZICI DOLE A NA PODLAHÁCH SE SKOLONEM MÉNĚ NEŽ 10°.

» Viz Obr. 36 - str. 57

Strojem může být hýbáno automaticky na krátké vzdálenosti v pracovní místnosti. Pohybuje s ním operátor za pomoci řídicího ramene (1) a kontrolky pohybu (2).



Obr. 36

6.3 ZASTAVENÍ STROJE

6.3.1 ZASTAVENÍ CYKLU

Zastavení cyklu stroje je řízeno působením na tlačítko STOP ovládacího panelu.

6.3.2 ZASTAVENÍ STROJE PO DOKONČENÍ PRÁCE

» Viz Obr. 37 - str. 58

Po použití stroje musí být tento uveden do bezpečnostního režimu (safe mode), i když půjde třeba jen o krátký časový úsek.

- A) spusťte vozík **(2)** dolů k podlaze;
- B) stisknutím bezpečnostního tlačítka stroj vypnete **(1)**.

6.3.3 NOUZOVÉ ZASTAVENÍ

» Viz Obr. 37 - str. 58

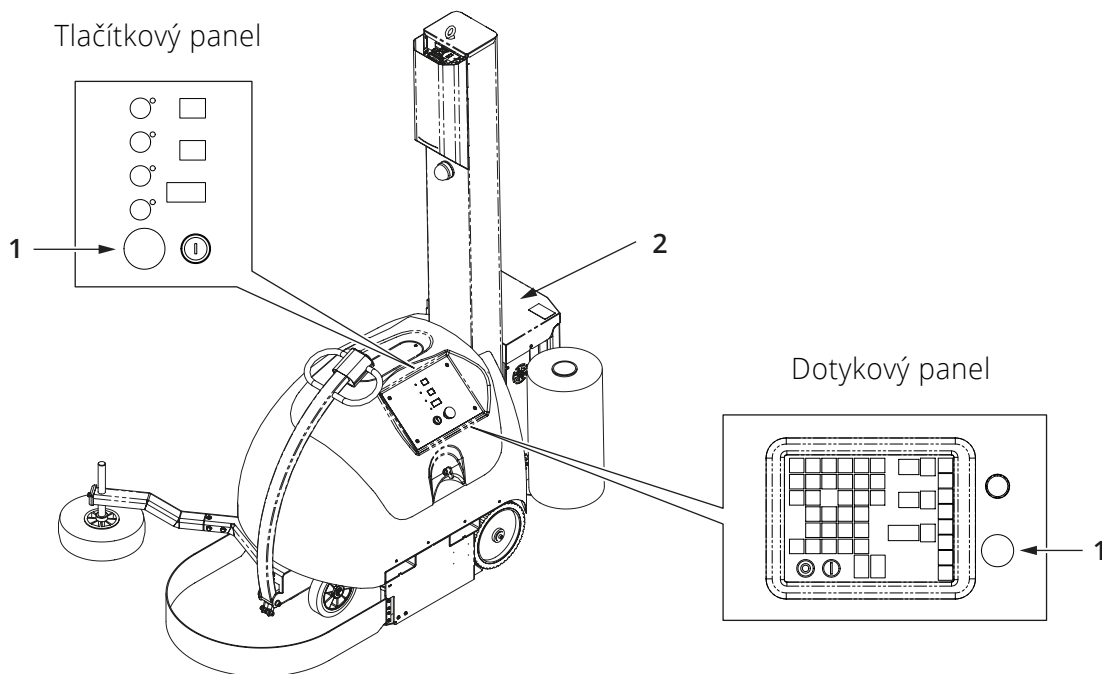
Stroj je vybaven nouzovým spínačem **(1)**.

Po stisknutí nouzového spínače stroj okamžitě zastaví. K opětovnému spuštění stroje je nutné přepnout vypínač do pozice "rearm" a stisknout tlačítko RESET o opětovné aktivaci ovládacího panelu.

NEBEZPEČÍ



MOTOR JE VYBAVEN SYSTÉMEM, KTERÝ GARATUJE OKAMŽITÉ ZASTAVENÍ, NA KLUZKÝCH, NEBO VELMI HLADKÝCH PODLAHÁCH MŮŽE VŠAK ZASTAVENÍ TRVAT DĚLE.



Obr. 37

6.4 SEŘIZOVÁNÍ

6.4.1 SEŘÍZENÍ OVLÁDACÍ OJE

NEBEZPEČÍ



BĚHEM KAŽDÉ ÚDRŽBY, OPRAVY NEBO NASTAVENÍ MUSÍ BÝT BEZPEČNOSTNÍ SPÍNAČ VŽDY AKTIVOVANÝ A BATERIE VYPOJENA.

» Viz Obr. 38 - str. 59

Snímacího ramene na němž je umístěno snímací kolečko, které následuje tvar ovinovaného produktu, se týkají dvě nastavení:

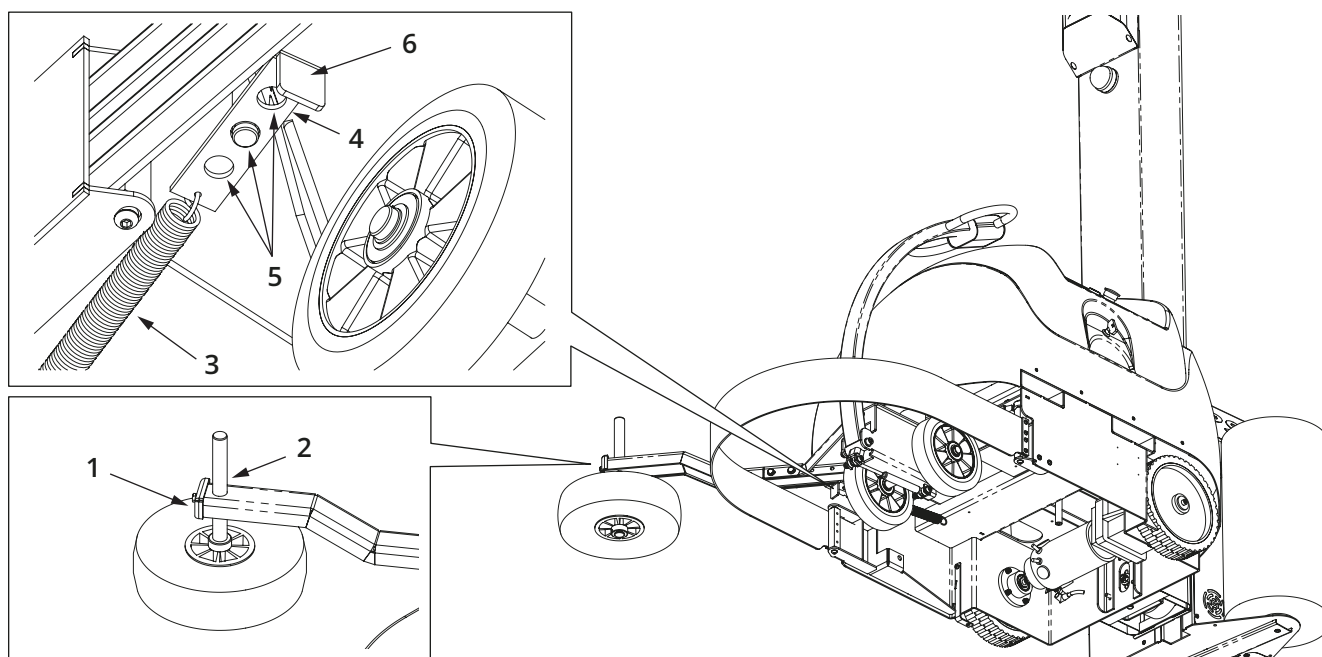
A) Wheel height/výška kolečka

Odšroubujte šroubek (1), zvedněte nebo snižte svorku kolečka (2) dle obrázku, nastavte kolečko tak, aby obíhalo kolem palety bez deprese a/nebo vytlačování, šroubek opět utáhněte (1).

B) Steering force/Řídící síla

Řízení ramene nebo jeho uzávěr je kontrolováno pružinou (3) spráženou se svorkou (4) připevněnou k řídicímu rameni. Svorka (4) může být nastavena do různých poloh (5), k nastavení napětí pružiny.

Ke změně pozice odepněte svorku (4) natažením úchytky a nastavte do potřebné pozice.



Obr. 38

Více rigidní pružina má za důsledek:

- Větší řídicí sílu.
- Větší pevnost řídicího ramene během manuálního pohybu.
- Riziko, že se palety menší hmotnosti budou pohybovat po kluzké podlaze.

Méně rigidní pružina má za důsledek:

- Redukovanou řídicí sílu.
- Redukovanou pevnost řídicího ramene během manuálního pohybu.
- Riziko, že robot nebude správně následovat tvar palety během vysoce-rychlostního ovinování.

6.4.2 KONTROLA FUNKČNOSTI BEZPEČNOSTNÍCH ZAŘÍZENÍ

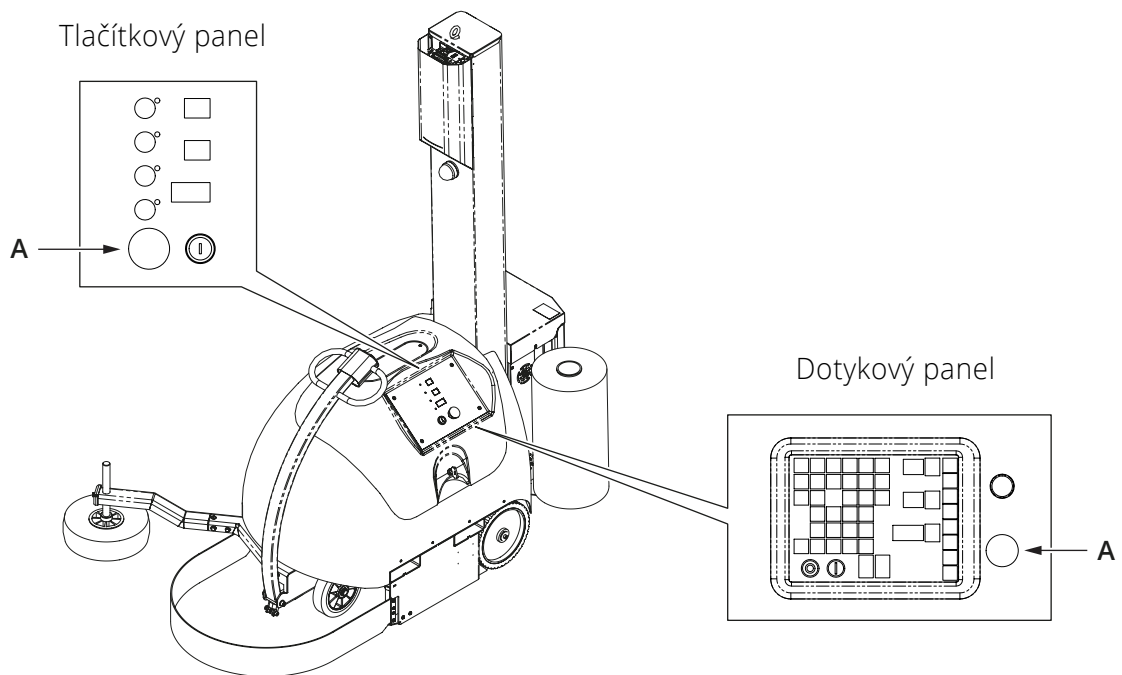
Tento odstavec popisuje činnosti, které musí operátor provést, aby bylo možné otestovat bezpečnostní zařízení pro operátora před zahájením výroby.

NEBEZPEČÍ

JEDNÁ SE O PROCEDURU, KTEROU MŮŽE VYKONAT POUZE ÚDRŽBÁŘ-MECHANIK SE STUPNĚM KVALIFIKACE 2.

6.4.3 KONTROLA FUNKČNOSTI NOUZOVÝCH TLAČÍTEK

Se strojem v chodu stiskněte nouzové tlačítko **(A)**. Zkontrolujte, zda se stroj okamžitě zastaví. Uvolněte předtím stisknuté nouzové tlačítko a stiskněte tlačítko ABILITAZIONE MACCHINA (OPRÁVNĚNÍ STROJE). Stiskněte MARCIA (CHOD), stroj se opětovně spustí.



Obr. 39

7 ÚDRŽBA

7.1 VŠEOBECNÁ UPOZORNĚNÍ

NEBEZPEČÍ



Pracovníci provádějící údržbu musí postupovat podle pokynů uvedených v tomto dokumentu a v souladu s platnými bezpečnostními normami stanovenými mezinárodními směrnici a právními předpisy, které jsou platné v zemi určení strojního zařízení.

Při provádění veškerých údržbářských zásahů musí používat vhodné OOP.

UPOZORNĚNÍ



Údržbářské zásahy na mechanických ústrojích a/nebo elektrických součástech musí provádět kvalifikovaní technici.

Obsluha může provádět pouze čištění a vizuální kontroly přístrojového vybavení strojního zařízení.

INFORMACE



Veškeré informace ohledně údržby platí pouze a výhradně pro běžnou údržbu a zásahy prováděné pro zabezpečení správného provozu strojního zařízení. Mimořádnou údržbu mohou provádět pouze specializovaní technici výrobce.

- Údržbářské zásahy je třeba provádět za dostatečného osvětlení; v případě údržbářských zásahů prováděných v nedostatečně osvětlených prostorech se musí používat přenosné osvětlovací systémy a vyhýbat se místům ve stínu, které znemožňují či snižují viditelnost místa zásahu nebo okolních prostorů.
- Při opravách je třeba používat pouze originální materiály, které zajistí bezpečnost strojního zařízení. Nástroje a zařízení musí odpovídat stanovenému použití; v žádném případě nepoužívejte nevhodné nástroje či nářadí.

7.1.1 IZOLACE STROJŮ

Před započítím údržby nebo oprav stroje jej odpojte od všech zdrojů.

Přesvědčte se, že nabíječka baterie není připojena ke zdroji el. energie a odpojte baterie.

7.1.2 ZVLÁŠTNÍ OPATŘENÍ

Při údržbě a opravách dodržujte následující pokyny:

- Před zahájením prací umístěte na dobře viditelné místo ohlášené „ÚDRŽBA ZAŘÍZENÍ“.
- Nepoužívejte rozpouštědla ani hořlavé materiály.
- Dbejte na to, aby nebyly mazací / chladicí kapaliny obloženy do volné přírody.
- Pro přístup k nejvyšším částí stroje použijte prostředky vhodné pro plánované operace.
- Nevycházejte na části stroje, nebo na ochranné kryty, protože nebyly navrženy tak, aby unesly hmotnost osob.
- Po ukončení oprav vraťte do původní polohy a správně připevněte všechny odmontované, nebo otevřené ochranné kryty.

7.1.3 ČIŠTĚNÍ

Pravidelně čistěte vlhkým hadrem ochranné prvky, se zvláštním důrazem na průsvitné materiály pohyblivých ochranných krytů.

7.2 PLÁNOVANÁ ÚDRŽBA

V tomto odstavci jsou uvedeny postupy, které je třeba pravidelně provádět z důvodu zajištění správného chodu stroje.

UPOZORNĚNÍ



DŮSLEDNÉ DODRŽOVÁNÍ PODLE POSTUPŮ ÚDRŽBY JE NEZBYTNÉ PRO NYNĚJŠÍ A DLOUHODOBĚJŠÍ ČINNOST STROJE.

INFORMACE



V PŘÍPADĚ PROVÁDĚNÍ ÚDRŽBY ZPŮSOBEM, který neodpovídá UVEDENÝM INSTRUKCÍM, BUDE VÝROBCE zproštěn JAKÉKOLIV odpovědnosti za vady s činností SOUSTROJÍ.

UPOZORNĚNÍ



PO PRÁCI V CENTRÁLNÍ ČÁSTI STROJE SE PŘESVĚDČTE, ŽE JSTE UVNITŘ NEZANECHALI ŽÁDNÉ NÁRADÍ ANI PŘEDMĚTY A NA TERMINÁLY BATERIÍ VRAŤTE KRYTKY.

7.2.1 ÚDRŽBA OCHRANNÝCH PRVKŮ POD NAPĚTÍM

NEBEZPEČÍ

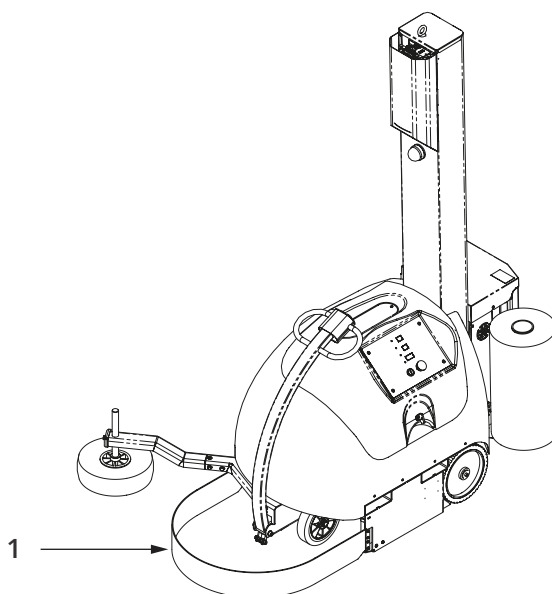


PŘED ZAHÁJENÍM PRÁCE ZKONTROLUJTE FUNKČNOST A ÚČINNOST OCHRANNÝCH PRVKŮ.

POKUD/JAKMILE JE TO MOŽNÉ:

Zkontrolujte funkčnost antikolizního pásu **(1)**.

- A) Zapněte stroj.
- B) Otočte nouzovým tlačítkem pro jeho zprovoznění.
- C) Stiskněte tlačítko RESET pro odstranění případných poplachových hlášení.
- D) Zůstaňte v poloze ovládání, nepřemísťujte se do polohy řízení.
- E) Nohou sešlápněte antikolizní pás, dokud neuslyšíte cvaknutí signalizující zásah koncového spínače, a poté krátce stiskněte spouštěcí tlačítko na ovládací oji.
- F) Zopakujte postup stisknutím tlačítka pro pojezd vpřed.
- G) V obou případech se stroj nesmí pohnout; na ovládacím panelu se musí zobrazit příslušný alarm.



Obr. 40

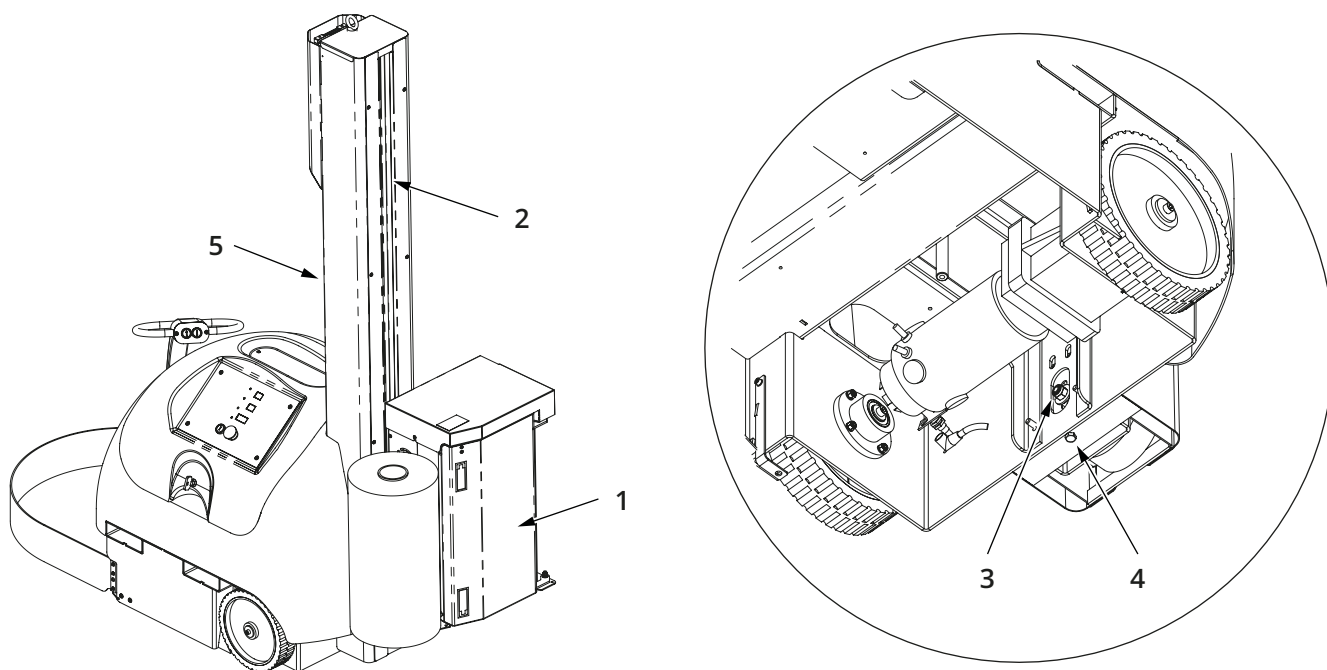
7.2.2 TÝDENNÍ ÚDRŽBA

Čištění. Používejte pouze bavlněný hadřík navlhčený horkou vodou nebo isoroppylovým alkoholem. Pečlivě odstraňte všechny zbytky nečistot ze všech pracovních a pohyblivých povrchů stroje, které by mohly způsobit dření.

» Viz Obr. 41 - str. 66

Na vypnutém stroji zkontrolujte vůli vozíku fólie. Pokud je možné zvednout vozík (1) o několik cm, je třeba napnout řetěz (2) podle následujících pokynů:

- Povolte matici (3), zašroubujte šroub (4), dokud výkyv volné části řemenu, měřený v polovině výšky sloupu (5), nebude menší než 2 cm.
- Zašroubujte matice (3).
- Namažte řetěz (2) mazacím tukem.



Obr. 41

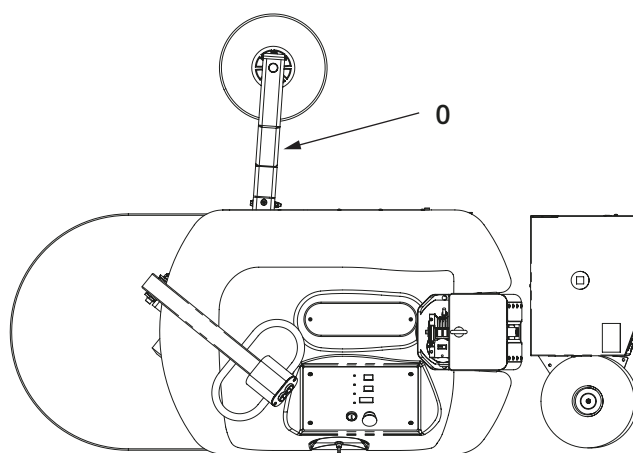
7.2.3 PŮLROČNÍ ÚDRŽBA

» Viz Obr. 42 - str. 67

Zkontrolujte, jestli je v klidovém stavu ovládací oj zcela na konci dráhy (0).

V případě potřeby vyměňte přítlačnou pružinu.

Zkontrolujte stav opotřebení předních a zadních kol a pogumovaného kola vozíku fólie. Případně opotřebené komponenty vyměňte za originální náhradní díly, které je třeba si objednat prostřednictvím služby technické podpory.



Obr. 42

7.2.4 NABÍJENÍ BATERÍ

NEBEZPEČÍ



STROJ DISPONUJE HERMETICKY UZAVŘENÝMI AKUMULÁTORY S REKOMBINACÍ PLYNU, REGULOVANÝMI POJISTNÝM VENTILEM A ZKONSTRUOVANÝMI PODLE TECHNOLOGIE AGM PRO VYSOKOU BEZPEČNOST PROVOZU. JE ZAKÁZÁNO MĚNIT AKUMULÁTORY ZA JINÉ BATERIE ODLIŠNÉHO TYPU A MODELU.

UPOZORNĚNÍ



PRO PRODLOUŽENÍ ŽIVOTNOSTI BATERÍ JE VŽDY TŘEBA PROVÉST NABÍJECÍ CYKLUS AŽ DO KONCE.

UPOZORNĚNÍ



PRO PRODLOUŽENÍ ŽIVOTNOSTI BATERÍ JE NABÍJEJTE ALESPŮJ JEDNOU ZA DVA MĚSÍCE; BATERIE SE MUSÍ NABÍJET I V PŘÍPADĚ, ŽE STROJ NEPOUŽÍVÁTE.

» Viz Obr. 43 - str. 70

Stroj má k dispozici dvě sériově propojené baterie 12 V, umístěné ve středovém prostoru a přístupné nadzvednutím dvířek **(1)** ovládacího panelu.

Mezi dvěma bateriemi je umístěn nabíjecí konektor **(2)**, který se musí odpojit před údržbou nebo úkony prováděnými uvnitř stroje; nabíječka baterií **(3)** je umístěna na zadní desce.

Životnost baterií závisí na tom, jak se o ně budete starat. Je důležité, aby byly akumulátory udržovány nabitě, i pokud se stroj nepoužívá. Baterie je třeba kontrolovat a nabíjet jednou za dva měsíce.

NEBEZPEČÍ



POUŽÍVEJTE POUZE NABÍJEČKU ZABUDOVANOU VE STROJI, KTERÁ JE SPECIFICKY URČENA PRO NAINSTALOVANÉ BATERIE. POUŽITÍ JINÉ NABÍJEČKY BY MOHLO VYVOLAT POŠKOZENÍ BATERIE A VÉST K NEBEZPEČÍ ÚNIKU TOXICKÝCH LÁTEK.

NEBEZPEČÍ



BLIŽŠÍ INFORMACE O POUŽÍVÁNÍ A ÚDRŽBĚ BATERÍ A NABÍJEČKY BATERÍ JSOU UVEDENY V NÁVODU PŘILOŽENÉM K DOKUMENTACI STROJE; POZORNĚ SI HO PŘEČTĚTE.

» Viz Obr. 43 - str. 70

Nabijte baterie podle následujícího postupu, jakmile se na ovládacím panelu rozsvítí příslušná signalizační kontrolka.

- A) Přiblížte stroj k elektrické zásuvce a vypněte ho.
- B) Otevřete dvířka **(1)** a vytáhněte nabíjecí kabel **(4)**.
- C) Zasuňte zástrčku **(5)** do zástrčky a zkontrolujte, jestli není kabel příliš napnutý; pokud ano, přiblížte stroj k zásuvce.
- D) Po zasunutí zástrčky do zásuvky se automaticky spustí nabíjení. V případě výpadku elektrického napájení nebo odpojení baterií (napájecí konektor) se nabíjení přeruší a ve chvíli jeho obnovení se postup spustí od začátku. Když je nabíječka baterií připojena k elektrické síti, stroj nelze spustit.

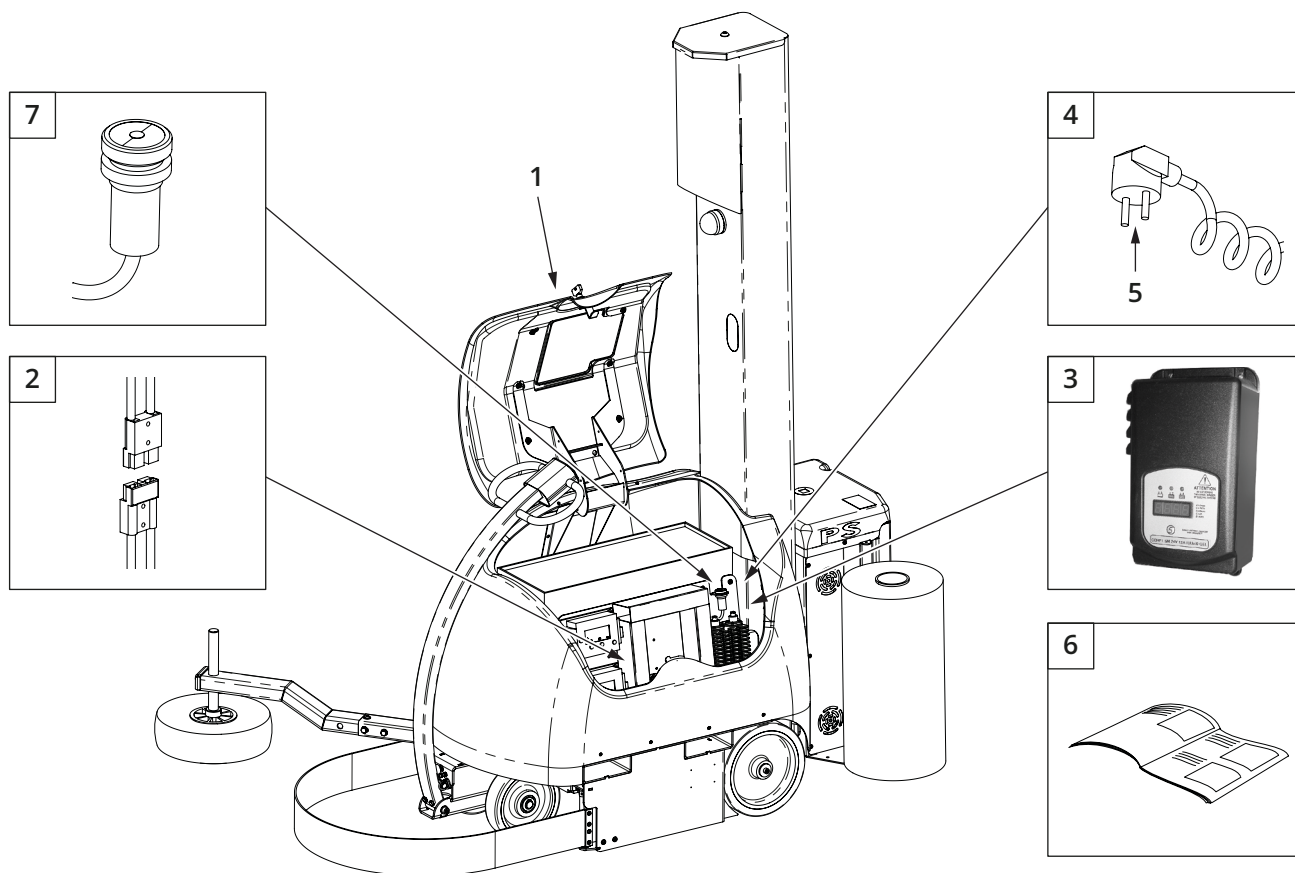
UPOZORNĚNÍ



INDIKÁTOR NABÍJENÍ (7) JE V PROVOZU POUZE BĚHEM FÁZE NABÍJENÍ A SIGNALIZUJE STAV NABITÍ BATERIE:

- 0-80% = červená
- 80-99% = žlutá
- 100% = zelená

Pro další signalizace a informace se řiďte vyhrazenou příručkou **(6)** nabíječky baterie **(3)**, která tvoří přílohu k dokumentaci.



Obr. 43

8 VYŘAZENÍ Z PROVOZU

8.1 DEMONTÁŽ, SEŠROTOVÁNÍ A LIKVIDACE

NEBEZPEČÍ



NENÍ-LI STROJ NEBO JEHO SOUČÁSTI, PROVOZU SCHOPNÝ, OPRAVITELNÝ, A TAK PŘÍLIŠ OPOTŘEBOVANÝ, NEBO KE KONCI SVÉ ŽIVOTNOSTI, MUSÍ BÝT EKOLOGICKY ZLIKVIDOVÁN.

- Likvidace stroje musí být provedena pomocí vhodných zařízení, zvolených na základě materiálů, které budou likvidovány.
- Všechny komponenty musí být odmontovány a vyřazené po jejich rozdělení na malé části, kvůli znemožnění jejich opětovného použití v rozumné míře.
- Při šrotování strojů je třeba zlikvidovat jeho části separovaným způsobem a mít přitom na paměti jejich různorodost (kovy, oleje a maziva, plasty, guma, atd.) pověřením specializovaných firem, autorizovaných pro tuto činnost, a v každém případě, za dodržení zákonných předpisů, platných pro oblast likvidace pevného průmyslového odpadu.

NEBEZPEČÍ



NEPOKOUŠEJTE SE O OPAKOVANÉ POUŽITÍ ČÁSTI, NEBO ČÁSTÍ STROJE, KTERÉ BY SE MOHLY ZDÁT NEPORUŠENÉ, POKUD JIŽ BYLY OZNAČENY JAKO DÁL NEPOUŽITELNÉ.

NEBEZPEČÍ



POUŽITÉ BATERIE SE POVAŽUJÍ ZA ODPAD NEBEZPEČNÝ PRO ŽIVOTNÍ PROSTŘEDÍ. MUSÍ SE LIKVIDOVAT V ZAŘÍZENÍCH PRO RECYKLACI/ODSTRAŇOVÁNÍ ODPADŮ; DOPORUČUJEME PŘEDAT POUŽITÉ BATERIE PŘÍMO DISTRIBUTOROVÍ, OD KTERÉHO SI KOUPÍTE NOVÉ BATERIE.

8.2 LIKVIDACE ELEKTRONICKÝCH KOMPONENTŮ (SMĚRNICE RAEE)



Směrnice 2012/19/UE (RAEE) stanoví výrobcům a uživatelům elektrických a elektronických přístrojů řadu povinností týkajících se sběru, zpracování, recyklace a likvidace těchto odpadů.

Doporučujeme striktně dodržovat tyto předpisy týkající se likvidace tohoto typu odpadů. Mějte na paměti, že v případě nesprávné likvidace těchto odpadů mohou být uplatněny správní sankce v souladu s platnými právními předpisy.



PKG Srl a socio unico

Via Paldella, 11

47824 Poggio Torriana (RN) - ITALY

Tel. 0541 627063

www.pkg-group.com

info@pkg-group.com