



Ручной обмоточный станок IRONMAN

Руководство по Эксплуатации Обслуживание

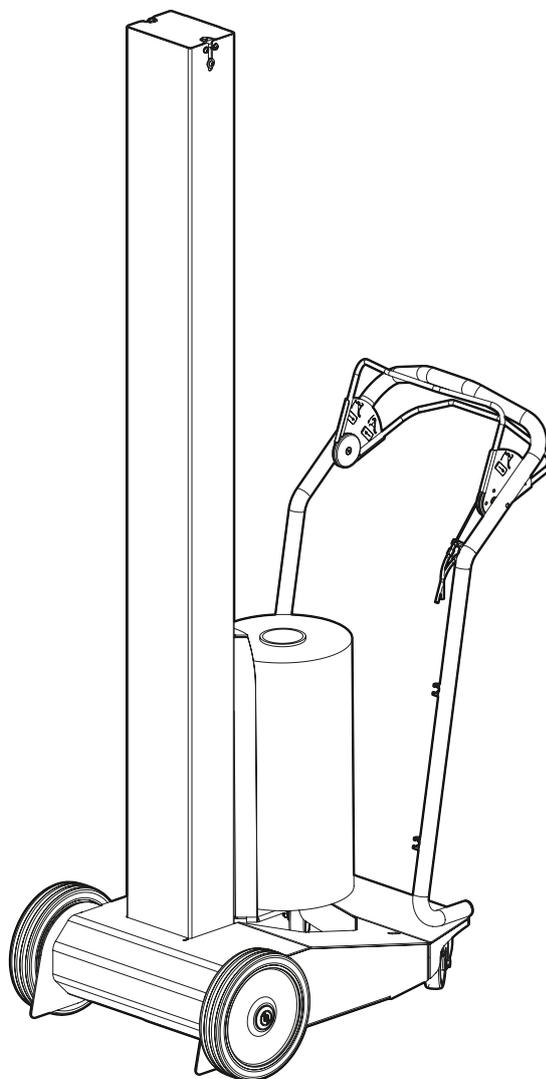
Перевод оригинала инструкций

PKG Srl
a socio unico

Via Torrianese, 58
47824 - Poggio Torriana - RN
ITALY

Tel. 0541 627063

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



Rev.1 07/08/2024



1	ПРЕДВАРИТЕЛЬНЫЕ ЗАМЕЧАНИЯ	3
1.1	КАК ЧИТАТЬ И ПРИМЕНЯТЬ РУКОВОДСТВО С ИНСТРУКЦИЯМИ ... 3	
1.1.1	ВАЖНОСТЬ РУКОВОДСТВА	3
1.1.2	ХРАНЕНИЕ РУКОВОДСТВА	3
1.1.3	ПОЛЬЗОВАНИЕ РУКОВОДСТВОМ	3
1.1.4	АВТОРСКИЕ ПРАВА	4
1.1.5	ИНФОРМАЦИЯ ОБ ИЗОБРАЖЕНИЯХ И СОДЕРЖАНИИ	4
1.1.6	ОБНОВЛЕНИЕ РУКОВОДСТВА С ИНСТРУКЦИЯМИ	4
1.1.7	СИМВОЛЫ, ЗНАЧЕНИЕ И ПРИМЕНЕНИЕ	5
1.2	АДРЕСАТ РУКОВОДСТВА	6
2	БЕЗОПАСНОСТЬ	7
2.1	ОБЩИЕ ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ	7
2.2	СИГНАЛЫ БЕЗОПАСНОСТИ	8
2.3	ПРЕДУПРЕЖДЕНИЯ ОБ ОСТАТОЧНОЙ ОПАСНОСТИ	10
2.4	СРЕДСТВА БЕЗОПАСНОСТИ	10
2.5	СРЕДСТВА ИНДИВИДУАЛЬНОЙ ЗАЩИТЫ (СИЗ)	12
2.6	ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ	12
3	ОПИСАНИЕ СТАНКА	13
3.1	ИДЕНТИФИКАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ ИЗГОТОВИТЕЛЯ И СТАНКА	13
3.2	ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ	14
3.3	КАРЕТКА-ДЕРЖАТЕЛЬ БОБИНЫ	15
3.4	ПРЕДНАЗНАЧЕННАЯ ЭКСПЛУАТАЦИЯ, ПРЕДУСМОТРЕННАЯ ЭКСПЛУАТАЦИЯ, НАЗНАЧЕНИЕ	16
3.5	НЕПРЕДУСМОТРЕННАЯ И НЕРАЗРЕШЕННАЯ ЭКСПЛУАТАЦИЯ, ПРЕДУСМАТРИВАЕМАЯ И НЕПРЕДУСМАТРИВАЕМАЯ ЭКСПЛУАТАЦИЯ НЕ ПО НАЗНАЧЕНИЮ	17
3.6	ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ И УРОВЕНЬ ШУМА	18

3.7	МЕСТА ДЛЯ РАБОТЫ И УПРАВЛЕНИЯ	19
3.7.1	ОСНОВНОЕ РАБОЧЕЕ МЕСТО	19
3.7.2	ИНТЕРФЕЙСЫ ЧЕЛОВЕК-МАШИНА.....	19
3.7.3	РАБОЧИЕ ЗОНЫ	20
4	ТРАНСПОРТИРОВКА, ПЕРЕМЕЩЕНИЕ, СКЛАДИРОВАНИЕ	22
4.1	УПАКОВКА И РАСПАКОВКА	22
4.2	ТРАНСПОРТИРОВКА И ПЕРЕМЕЩЕНИЕ УПАКОВАННОГО СТАНКА	23
4.3	СКЛАДИРОВАНИЕ УПАКОВАННОГО И РАСПАКОВАННОГО СТАНКА	24
5	МОНТАЖ	25
5.1	РАЗРЕШЕННЫЕ УСЛОВИЯ ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ	25
5.2	РАЗМЕЩЕНИЕ СТАНКА.....	25
5.2.1	СТАНДАРТНЫЙ СТАНОК.....	25
5.3	СБОРКА СТАНКА	26
6	ЗАПУСК В ЭКСПЛУАТАЦИЮ	27
6.1	ОРГАНЫ УПРАВЛЕНИЯ СТАНКА.....	27
6.2	ОПЕРАЦИЯ	28
6.2.1	ЗАГРУЗКА КАТУШКИ С ПЛЁНКОЙ	28
6.2.2	ЭКСПЛУАТАЦИЯ СТАНКА	29
6.2.3	РЕГУЛИРОВКИ.....	30
6.2.4	СТОЯНОЧНЫЙ ТОРМОЗ.....	31
7	ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ	32
7.1	ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ.....	32

7.1.1	ОСОБЫЕ ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЯ	33
7.1.2	ЧИСТКА	33
7.2	ПЛАНОВОЕ ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ	34
7.2.1	ЕЖЕДНЕВНОЕ ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ	34
7.2.2	ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ РАЗ В ПОЛГОДА.....	35
7.2.2.1	КОНТРОЛЬ НАТЯЖЕНИЯ ВЕРТИКАЛЬНЫХ ЦЕПЕЙ	35
7.2.2.2	КОНТРОЛЬ НАТЯЖЕНИЯ ВЕДУЩЕГО КОЛЕСА.....	35
7.2.3	ЕЖЕГОДНЫЕ ОПЕРАЦИИ.....	36
7.2.3.1	СМАЗКА СТЕНОК КОЛОННЫ.....	36
8	ПОИСК НЕИСПРАВНОСТЕЙ	37
8.1	ПЕРСОНАЛ, УПОЛНОМОЧЕННЫЙ НА ПОИСК НЕИСПРАВНОСТЕЙ	37
8.2	СВОДНАЯ ТАБЛИЦА ОПИСАНИЯ НЕИСПРАВНОСТЕЙ, ПОИСКА НЕИСПРАВНОСТЕЙ И ИХ УСТРАНЕНИЯ	37
8.3	ОПЕРАЦИИ ПО ВОССТАНОВЛЕНИЮ НОРМАЛЬНОЙ РАБОТЫ	37
9	ВЫВОД ИЗ ЭКСПЛУАТАЦИИ	39
9.1	ДЕМОНТАЖ, СПИСАНИЕ И УТИЛИЗАЦИЯ.....	39





IT DICHIARAZIONE CE DI CONFORMITA'	RU СЕ ДЕКЛАРАЦИЯ О СООТВЕТСТВИИ	SE EG-FÖRSÄKRAN OM ÖVERENSSTÄMMELE
EN EC DECLARATION OF CONFORMITY	HU EK MEGFELELESI NYILATKOZAT	NL EG-VERKLARING VAN OVEREENSTEMMING
DE EG-KONFORMITÄTSEKTLÄRUNG	PL DEKLARACJA ZGODNOŚCI WE	CZ ES PROHLÁŠENÍ O SHODĚ CONFORMIDADE
FR DECLARATION DE CONFORMITE CE	DA EF-OVERENSSTEMMELSEERKLÆRING	FI EY-VAATIMUSTENMUKAISUUSVAKUUTUS
ES DECLARACIÓN DE CONFORMIDAD CE		PT DECLARAÇÃO CE DE CONFORMIDADE

II 1.A -2006/42/CE

IT IL FABBRICANTE E PERSONA AUTORIZZATA A COSTITUIRE IL FASCICOLO TECNICO:	RU ИЗГОТОВИТЕЛЬ И ЛИЦО, УПОМОЩЕННОЕ СОСТАВИТЬ ТЕХНИЧЕСКУЮ ДОКУМЕНТАЦИЮ:	SE TILLVERKAREN OCH PERSON SOM ÄR BEHÖRIG ATT SAMMANSTÄLLA DEN TEKNISKA DOKUMENTATIONEN:
EN THE MANUFACTURER AND AUTHORISED PERSON TO COMPILE THE TECHNICAL FILE:	HU A MŰSZAKI DOKUMENTÁCIÓ ÖSSZEÁLLÍTÁSÁVAL MEGBIZOTT SZEMÉLY:	NL DE FABRIKANT EN PERSOON DIE GEAUTORISEERD IS OM HET TECHNISCH DOSSIER OP TE STELLEN:
DE DER HERSTELLER IST DIE ZUR ERSTELLUNG DER TECHNISCHEN UNTERLAGEN BEFUGTE PERSON:	PL PRODUCENT I OSOBA UPWAŻNIIONA DO PRZYGOTOWANIA DOKUMENTACJI TECHNICZNEJ:	CZ VYROBCE A OSOBA OPŔÁVNĚNÁ K SEŠTAVENÍ TECHNICKÉHO SOUBORU:
FR LE FABRICANT ET LA PERSONNE AUTORISÉE À CONSTITUER LE DOSSIER TECHNIQUE:	DK PRODUCENTEN ER AUTORIZERET TIL AT UDFØRE DEN TEKNISKE DOKUMENTATION:	FI VALMISTAJA JA TEKNISEN TIEDOTTEEN LAADINTAAN VALTUUTETTU HENKILÖ:
ES EL FABRICANTE Y LA PERSONA AUTORIZADA PARA ELABORAR EL INFORME TÉCNICO:		PT O FABRICANTE E PESSOA AUTORIZADA A CONSTITUIR FASCÍCULO TÉCNICO:

PKG srl 'a socio unico' , via Paldella, 11 - 47824 POGGIO TORRIANA (RN) - ITALY

IT DICHIARA SOTTO LA PROPRIA RESPONSABILITÀ CHE LA MACCHINA IDENTIFICATA	RU ЗАВЯЛЯЕТ ЧТО ОБМОТЧИК СООТВЕТСТВУЕТ ТРЕБОВАНИЯМ	SE FÖRSÄKRAR HÄRMED ATT MASKINEN MED FÖLJANDE EGENSKAPER
EN DECLARES ON HIS OWN RESPONSIBILITY THAT THE MACHINE IDENTIFIED AS FOLLOW	HU SAJÁT FELELŐSÉGÉRE KIJELENTI, HOGY AZ ALÁBBIAK SZERINT AZONOSÍTOTT	NL VERKLAART VOOR EIGEN VERANTWOORDELIJKHEID, DAT DE GEÏDENTIFICEERDE MACHINE
DE ERKLÄRT UNTER EIGENER VERANTWORTUNG DASS DIE IDENTIFIZIERTE MASCHINE	PL OŚWIADCZA NA WŁASNA ODPOWIEDZIALNOŚĆ IŻ OZNACZONA MASZYNA GĘP	CZ PROHLÁŠUJI NA SVOJ ZODPOVĚDNOST ŽE STROJ S NÁSLEDUJÍCÍM OZNAČENÍM
FR DECLARE SOUS SA RESPONSABILITE QUE LA MACHINE IDENTIFIEE	DK ERKLÆRER PÅ EGET ANSVAR, AT MASKINEN IDENTIFICERET SOM	FI VAKUUTTA OMALLA VASTUULLAAN, ETTÄ ILMOITETTU LAITE
ES DECLARA BAJO SU RESPONSABILIDAD QUE LA MÁQUINA IDENTIFICADA		PT DECLARA SOB SUA PRÓPRIA RESPONSABILIDADE QUE A MÁQUINA IDENTIFICADA

IT TIPO: AVVOLGITORE	RU ТИП: ОБМОТЧИК	SE TYP: STRÄCKFILMSMASKIN
EN TYPE: WRAPPING MACHINE	HU TÍPUS: TEKERCSÉLŐ	NL TYPE: BANDEROLEUSE
DE TYP: WICKELMASCHINE	PL TYP: OWIJARKA	CZ TYP: BALICÍ STROJ
FR TYPE: BANDEROLEUSE	DK TYPE: VIKLEMASKINE	FI TYYPPI: LAVAKÄÄRINTÄLAITE
ES TIPO: ENFARDADORA		PT TYPE: ENVOLVEDOR

IT MODELLO	RU МОДЕЛЬ	SE MODELL
EN MODEL	HU MODELL	NL MODEL
DE MODELL	PL MODEL	CZ MODEL
FR MODÈLE	DK MODEL	FI MALLI
ES MODELO		PT MODELO

IT MATRICOLA	RU СЕРИЙНЫЙ НОМЕР	SE SERIENUMMER
EN SERIAL NUMBER	HU SZOROZATSZÁMA	NL SERIENUMMER
DE SERIENUMMER	PL NUMER FABRYCZNY	CZ SÉRIOVÉ ČÍSLO
FR NUMÉRO DE SÉRIE	DK SERIENUMMER	FI SARJANUMERO
ES N° SERIE		PT N° DE SÉRIE

IT E' CONFORME ALLE DIRETTIVE COMUNITARIE	RU СООТВЕТСТВУЕТ ДИРЕКТИВАМ ЕВРОПЕЙСКОГО СООБЩЕСТВА	SE ÄR TILLVERKAD I ÖVERENSSTÄMMEISE MED GÄLLANDE EU-DIREKTIV
EN IN CONFORMITY WITH THE FOLLOWING DIRECTIVES	HU MEGFELEL A VONATKOZÓ EURÓPAI IRÁNYELVEKNEK	NL CONFORM IS MET COMMUNAUTAIRE RICHTLIJNEN INZAKE
DE IS DEN FOLGENDEN EU-RICHTLINIEN ENTSPRICHT	PL JĘST ZGODNA Z ODPOWIEDNIMI DYREKTYWAMI WSPÓLNOTOWYMI	CZ JE V SOULADU S NÁSLEDUJÍCÍ SMĚRNICI
FR EST CONFORME AUX DIRECTIVES COMMUNAUTAIRES RELATIVES AUX	DK ER UDARBEJDET I ÖVERENSSTÄMMEISE MED DE GÄLLENDE EU-DIREKTIVER	FI ON SEURAAVIEN YHTEISÖN DIREKTIVIEN MUKAINEN
ES CONFORME A LAS DIRECTIVAS COMUNITARIAS SOBRE		PT ESTÁ EM CONFORMIDADE COM AS DIRETIVAS COMUNITARIAS

2006/42/CE & 2014/30/UE

IT E NORME	RU И НОРМЫ	SE OCH STANDARDER
EN AND STANDARDS	HU ÉS NORMÁK	NL EN NORMEN
DE UND NORMEN	PL I NORMY	CZ A NORMY
FR ET NORMES	DK OG STANDARDER	FI JA MÄÄRÄYKSET
ES Y NORMAS		PT E NORMAS

EN ISO 12100:2010 & EN 60204-1:2018

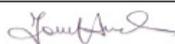
IT DICHIARAZIONE ORIGINALE IN LINGUA ITALIANA.	RU ПЕРЕВОД ОРИГИНАЛА ДЕКЛАРАЦИИ НА ИТАЛЬЯНСКОМ ЯЗЫКЕ	SE ÖVERSÄTTNING ORIGINALDEKLARATION PÅ ITALIENSKA.
EN TRANSLATION OF ORIGINAL DECLARATION IN ITALIAN.	HU FORDÍTÁS AZ EREDETI NYILATKOZAT OLASZ NYELVŰ.	NL VERTALING VAN DE ORIGINELE VERKLARING IN HET ITALIAANS.
DE ÜBERSETZUNG DER ORIGINALERKLÄRUNG AUF ITALIENISCH.	PL TRANSLACJA ORYGINALNE OŚWIADCZENIE W JĘZYKU WŁOSKIM.	CZ PŘEKLAD ORIGINÁLNÍ PROHLÁŠENÍ V ITALSKÉM JAZYKU.
FR TRADUCTION DES DÉCLARATION ORIGINALE EN LANGUE ITALIENNE.	DK ÖVERSÆTTELSE ORIGINAL ERKLÆRING PÅ ITALIENSK.	FI KÄÄNNÖS ALKUPERÄINEN ILMOITUS.
ES TRADUCCIÓN DE DECLARACIÓN ORIGINAL EN ITALIANO.		PT TRADUÇÃO DECLARAÇÃO ORIGINAL EM ITALIANO.

IT LUOGO E DATA:	RU МЕСТО И ДАТА:	SE ORT OCH DATUM:
EN PLACE AND DATE:	HU KÉLT:	NL PLAATS EN DATUM:
DE ORT UND DATUM:	PL MIEJSCE I DATA:	CZ MÍSTO A DATUM:
FR LIEU ET DATE:	DK DATO OG STED:	FI PAIKKA JA PÄIVÄYS:
ES LUGAR Y FECHA:		PT LOCAL E DATA:

Poggio Torriana

IT IL LEGALE RAPPRESENTANTE (ANGELO FORNI)	RU ЮРИДИЧЕСКИЙ ПРЕДСТАВИТЕЛЬ (АНГЕЛО FORNI)	SE JURIDISKT OMBUD (ANGELO FORNI)
EN LEGAL REPRESENTATIVE (ANGELO FORNI)	HU A TÖRVÉNYES KÉPVISELŐ (ANGELO FORNI)	NL DE WETTELLIJKE VERTEGENWOORDIGER (ANGELO FORNI)
DE GESETZLICHER VERTRETER (ANGELO FORNI)	PL PRZEDSTAWICIEL USTAWOWY (ANGELO FORNI)	CZ PRÁVNÍ ZASTUPCE (ANGELO FORNI)
FR LE REPRESENTANT LÉgal (ANGELO FORNI)	DK DEN ADMINISTRERENDE DIREKTØR (ANGELO FORNI)	FI LAAILINEN EDUSTAJA (ANGELO FORNI)
ES EL REPRESENTANTE LEGAL (ANGELO FORNI)		PT O REPRESENTANTE LEGAL (ANGELO FORNI)

PKG srl 'a socio unico'





UK Declaration of Conformity

II 1.A -2008 No. 1597

THE MANUFACTURER AND AUTHORISED PERSON TO COMPILE
THE TECHNICAL FILE:

PKG srl ' a socio unico ', via Paldella, 11 - 47824 POGGIO TORRIANA (RN) - ITALY

DECLARES ON HIS OWN RESPONSIBILITY' THAT THE MACHINE
IDENTIFIED AS FOLLOW

TYPE: WRAPPING MACHINE

MODEL

SERIAL NUMBER

IN CONFORMITY WITH THE FOLLOWING LEGISLATIONS

The supply of Machinery (Safety) Regulation 2008 & Electromagnetic Compatibility Regulations 2016

AND DESIGNATED STANDARDS

EN ISO 12100:2010 & EN 60204-1:2018

TRANSLATION OF ORIGINAL DECLARATION IN ITALIAN

PLACE

Poggio Torriana

DATE:

LEGAL REPRESENTATIVE (ANGELOFORNI)



1 ПРЕДВАРИТЕЛЬНЫЕ ЗАМЕЧАНИЯ

1.1 КАК ЧИТАТЬ И ПРИМЕНЯТЬ РУКОВОДСТВО С ИНСТРУКЦИЯМИ

1.1.1 ВАЖНОСТЬ РУКОВОДСТВА

РУКОВОДСТВО С ИНСТРУКЦИЯМИ - это неотъемлемая часть СТАНКА. Его необходимо хранить на протяжении всего срока эксплуатации станка и передать любому другому пользователю или последующему владельцу.

Все инструкции, содержащиеся в руководстве, должны помочь оператору или квалифицированному технику производить монтаж, наладку, эксплуатацию и техническое обслуживание СТАНКА правильным и безопасным способом.

В случае сомнений или проблем связаться с отделом техобслуживания.

1.1.2 ХРАНЕНИЕ РУКОВОДСТВА

Использовать руководство так, чтобы не нанести ущерб его содержанию.

Не удалять, не вырывать и не переписывать ни под каким предлогом отдельные части руководства.

Хранить руководство в местах, защищенных от сырости и тепла.

Хранить настоящее руководство и все приложенные печатные документы в доступном месте, известном всем ОПЕРАТОРАМ. Все операции по эксплуатации и техническому.

Обслуживанию коммерческих компонентов станка, не приведенные в настоящем руководстве, содержатся в соответствующих публикациях, приложенных к настоящей.

1.1.3 ПОЛЬЗОВАНИЕ РУКОВОДСТВОМ

Настоящее руководство с инструкциями состоит из следующих частей:

- ОБЛОЖКА С ИДЕНТИФИКАЦИОННЫМИ ДАННЫМИ СТАНКА
- УСТАНОВКА И МОНТАЖ СТАНКА
- ПРЕДУПРЕЖДЕНИЯ И ИНСТРУКЦИИ ПО БЕЗОПАСНОСТИ И ПО РАБОТЕ СТАНКА
- ПРИЛОЖЕНИЯ

1.1.4 АВТОРСКИЕ ПРАВА

Настоящее руководство содержит промышленные сведения, не подлежащие разглашению, так как являются собственностью ПРОИЗВОДИТЕЛЯ.

Все права сохранены и защищаются авторским правом и другими законами и соглашениями о правах собственности.

Запрещено воспроизводить полностью или частично это руководство, без специального разрешения ПРОИЗВОДИТЕЛЯ.

1.1.5 ИНФОРМАЦИЯ ОБ ИЗОБРАЖЕНИЯХ И СОДЕРЖАНИИ

Изображения, содержащиеся в настоящем руководстве, служат иллюстрациями, цель которых – помощь в понимании изложенного.

Настоящая документация может быть изменена производителем без какого-либо специального уведомления, но информация о безопасности эксплуатации остается в любом случае действительной.

1.1.6 ОБНОВЛЕНИЕ РУКОВОДСТВА И ИНСТРУКЦИЯМИ

Сохраняя неизменными основные характеристики описанного типа оборудования, производитель оставляет за собой право в любой момент внести возможные изменения в механизмы, детали и аксессуары, которые посчитает нужными для улучшения изделия или же в силу необходимости конструкторского или коммерческого характера.

1.1.7 СИМВОЛЫ, ЗНАЧЕНИЕ И ПРИМЕНЕНИЕ

В данном руководстве использованы некоторые символы, предназначенные для привлечения внимания читателя и для обращения внимания на некоторые наиболее важные аспекты.

ОПАСНОСТЬ



*Обозначает опасность, связанную с риском несчастного случая или даже смерти.
Несоблюдение предупреждений, обозначенных данным символом, может привести к серьезной опасности для здоровья оператора и/или подверженных опасности людей.*

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ



*Обозначает опасность с риском повреждения станка или обрабатываемой продукции.
Несоблюдение предупреждений, обозначенных данным символом, может привести к неисправности или повреждению станка.*

ИНФОРМАЦИЯ



Обозначает примечания и рекомендации по практической эксплуатации станка в различных режимах работы.

1.2 АДРЕСАТ РУКОВОДСТВА



ОБЫЧНЫЙ ОПЕРАТОР СТАНКА:

Оператор, который после прохождения соответствующего курса обучения эксплуатации станка, может выполнять простые настройки.



МЕХАНИК-РЕМОНТНИК:

Квалифицированный техник, способный работать на станке как обычный оператор, работать с механическими частями для настройки, техобслуживания, ремонта. Ему не разрешается работать с электрооборудованием под напряжением.



ЭЛЕКТРИК-РЕМОНТНИК:

Квалифицированный специалист, способный работать на станке как обычный оператор, выполнять регулировку, работать с электрическими системами и производить ремонт даже при наличии напряжения.



СПЕЦИАЛИЗИРОВАННЫЙ ТЕХНИК ИЗГОТОВИТЕЛЯ:

Квалифицированный техник фирмы-изготовителя или ее дистрибьютора, способный запустить станок так же, как и обычный оператор, работать с механическими частями и электрическими системами для выполнения регулировки, обслуживания, ремонта и сложных операций, по договоренности с пользователем.



ЧЕЛОВЕК, ПОДВЕРГАЮЩИЙСЯ РИСКУ:

Любой человек, который полностью или частично находится в опасной зоне.

2 БЕЗОПАСНОСТЬ

2.1 ОБЩИЕ ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

Прежде чем начать работу, оператор должен тщательно ознакомиться с расположением и работой всех органов управления и характеристик станка; ежедневно проверять все защитные устройства, имеющиеся на станке;

- Оператор, прежде чем приступать к пуску рабочего цикла, должен удостовериться в отсутствии ЛЮДЕЙ, ПОДВЕРГАЮЩИХ СЕБЯ РИСКУ в ОПАСНЫХ ЗОНАХ.
- Работодатель должен предоставить и принуждать к использованию средств индивидуальной защиты в соответствии с Законодательным постановлением 89/391/ЕЕС (и последующими изменениями). Во время эксплуатации и обслуживания станка следует обязательно использовать средства индивидуальной защиты (СИЗ), такие как спецобувь, спецодежда, одобренные в целях защиты.
- Зоны нахождения оператора не должны быть загромождены и должны содержаться в чистоте, без следов масла на полу.
- Запрещается приближаться к подвижным элементам станка (каретка и вращающиеся компоненты), когда станок работает.
- Запрещено запускать работу СТАНКА в автоматическом режиме со снятыми фиксированными и/или подвижными защитными устройствами.
- Запрещено отключать предохранительные средства, установленные на станке.
- Операции по регулировке при сниженном уровне защиты должны производиться только одним человеком, и во время их проведения должен быть запрещен доступ к станку посторонних.
- В месте размещения станка не должно быть теней, слепящего света и не должны возникать опасные стробоскопические эффекты, вызванные имеющимся освещением.
- Станок может работать в открытом месте при температуре окружающей среды от +5° С до +40° С.
- Станок должен эксплуатироваться исключительно квалифицированным персоналом.

ОПАСНОСТЬ

ОПЕРАТОР ДОЛЖЕН ИСПОЛЬЗОВАТЬ СТАНОК ТОЛЬКО В ОДИНОЧКУ, ЗАПРЕЩАЕТСЯ ИСПОЛЬЗОВАНИЕ СТАНКА ОДНОВРЕМЕННО 2 ИЛИ НЕСКОЛЬКИМИ ОПЕРАТОРАМИ.

ОПАСНОСТЬ

НЕ СНИМАТЬ ФИКСИРОВАННЫЕ КОЖУХИ С РАБОТАЮЩЕГО СТАНКА, ВСЕГДА ЗАНОВО УСТАНАВЛИВАТЬ ФИКСИРОВАННЫЕ КОЖУХИ ПО ОКОНЧАНИИ ЛЮБОЙ ОПЕРАЦИИ ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБСЛУЖИВАНИЮ.

После проведения операций по регулированию при сниженном уровне защиты нужно как можно быстрее вернуть станок в состояние активированных защитных устройств.

Ни под каким предлогом не видоизменять части станка (такие, как крепления, отверстия, отделка и т.д.), чтобы приспособить к нему затем какие-либо устройства. По поводу любых потребностей или изменений всегда обращайтесь к производителю.

2.2 СИГНАЛЫ БЕЗОПАСНОСТИ

» увидеть - стр. 9

Сигналы безопасности, описываемые в данном руководстве, приводятся на конструкции станка в необходимых местах и обозначают потенциально опасные ситуации, вызванные остаточными рисками.

Самоклеющиеся таблички с желтыми и черными полосами, обозначают зону, в которой имеется остаточная опасность для персонала. Рядом с данными сигналами следует быть особенно осторожными.

Самоклеющиеся таблички, находящиеся на станке, должны содержаться в чистоте и быть разборчивыми.



- Опасность раздавливания рук и ног.



- Запрещается снимать фиксированные защитные части.



- Запрещается подниматься на станок.



- Необходимо внимательно прочитать руководство по эксплуатации до начала работы на станке.



- Опасность для пальцев ввиду наличия движущихся частей.

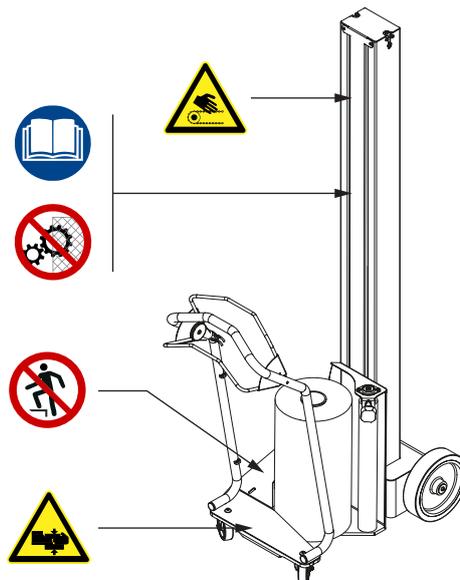


рис. 1

2.3 ПРЕДУПРЕЖДЕНИЯ ОБ ОСТАТОЧНОЙ ОПАСНОСТИ

Станок был разработан и изготовлен таким образом, чтобы позволить оператору эксплуатировать его в условиях безопасности, устраняя или сводя до минимального уровня возможно имеющиеся остаточные риски путем использования средств защиты. Тем не менее, невозможно полностью устранить некоторые перечисленные ниже риски, так как они присущи самой работе станка:

ОПАСНОСТЬ



РИСК РАЗДАВЛИВАНИЯ

В процессе ручного перемещения станка на этапе опускания на пол в целях устранения неисправностей имеется риск удара и раздавливания между полом и колонной. Необходимо выполнять эту операцию медленно.

ОПАСНОСТЬ



РИСК РАЗДАВЛИВАНИЯ

В процессе перемещения станка обращать особое внимание на движение назад, чтобы исключить опасность удара и раздавливания.

ОПАСНОСТЬ



РИСК РАЗДАВЛИВАНИЯ

Не стоять и не проходить в зоне перемещения каретки. На этапе опускания имеется риск удара и раздавливания между кареткой и полом.

2.4 СРЕДСТВА БЕЗОПАСНОСТИ

ОПАСНОСТЬ



СТАНОК БЫЛ РАЗРАБОТАН И ИЗГОТОВЛЕН ТАКИМ ОБРАЗОМ, ЧТОБЫ ОБЕСПЕЧИТЬ ЕГО БЕЗОПАСНУЮ ЭКСПЛУАТАЦИЮ ВО ВСЕХ УСЛОВИЯХ, ПРЕДУСМОТРЕННЫХ ПРОИЗВОДИТЕЛЕМ, ИЗОЛИРУЯ ПОДВИЖНЫЕ ЧАСТИ И ЭЛЕМЕНТЫ ПОД НАПРЯЖЕНИЕМ ПРИ ПОМОЩИ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ ОГРАЖДЕНИЙ И СРЕДСТВ БЕЗОПАСНОСТИ ДЛЯ ОСТАНОВКИ СТАНКА.

ПРОИЗВОДИТЕЛЬ НЕ НЕСЕТ НИКАКОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТИ ЗА УЩЕРЬ, НАНЕСЕННЫЙ ЛЮДЯМ, ЖИВОТНЫМ ИЛИ ИМУЩЕСТВУ, ВЫЗВАННЫЙ ВЫВОДОМ ИЗ СТРОЯ ЗАЩИТНЫХ СРЕДСТВ.

» увидеть - стр. 11

Станок оснащен защитными ограждениями, необходимыми для предотвращения ущерба для оператора и для самого станка.

На станке предусмотрены следующие ограждения:

- Неподвижное ограждение **(1)** для защиты органов трансмиссии системы вертикального перемещения каретки (цепей и зубчатых колес).
- Неподвижное ограждение **(2)** для защиты органов трансмиссии, которые преобразуют вращательное движение передних колес в вертикальное перемещение (зубчатые колеса, цепи, соединения).
- Каретка оснащена двумя ограничителями, которые снижают скорость в крайних точках длины хода соответствующего вертикального движения.
- Во избежание неконтролируемого опускания каретки левое переднее колесо спроектировано с более длинной опорой, чтобы передняя тяга была в большей степени разбалансирована на правом колесе. Этот прием уменьшает вероятность того, что правое переднее колесо потеряет сцепление и вызовет неконтролируемое опускание каретки.

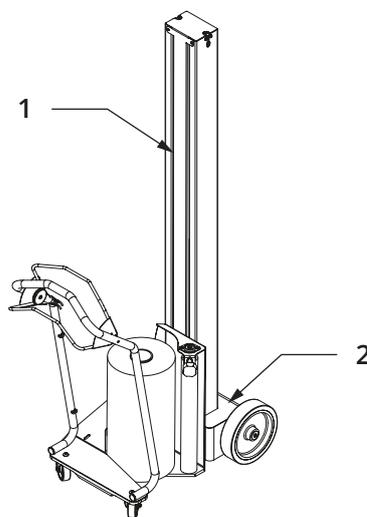


рис. 2

2.5 СРЕДСТВА ИНДИВИДУАЛЬНОЙ ЗАЩИТЫ (СИЗ)

В процессе перемещения, монтажа, эксплуатации, техобслуживания и утилизации обязательно используются средства индивидуальной защиты, перечисленные далее.



- Необходимо надевать перчатки.



- Необходимо надевать защитную обувь.



- Необходимо надевать защитную одежду.



- Необходимо надевать каску.

2.6 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

По поводу любых требований, необходимостей или для получения информации пользователь должен сообщить производителю следующие данные:

- Модель станка
- Заводской номер
- Год выпуска
- Дату покупки
- Приблизительное количество моточасов
- Детальное описание, касающееся особенной работы, которая должна выполняться, или описание обнаруженной неисправности.

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

увидеть ОБЛОЖКА С ИДЕНТИФИКАЦИОННЫМИ ДАННЫМИ СТАНКА

Только при использовании оригинальных запасных частей можно гарантировать сохранение наивысшей отдачи от работы наших станков.

3 ОПИСАНИЕ СТАНКА

3.1 ИДЕНТИФИКАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ ИЗГОТОВИТЕЛЯ И СТАНКА

увидеть ОБЛОЖКА С ИДЕНТИФИКАЦИОННЫМИ ДАННЫМИ СТАНКА

Идентификационная табличка, закрепленная на раме станка, содержит в себе следующие данные:

- Название и адрес производителя
- Название типа
- Модель станка
- Заводской номер
- Год выпуска
- Вес (кг)

» увидеть - стр. 13

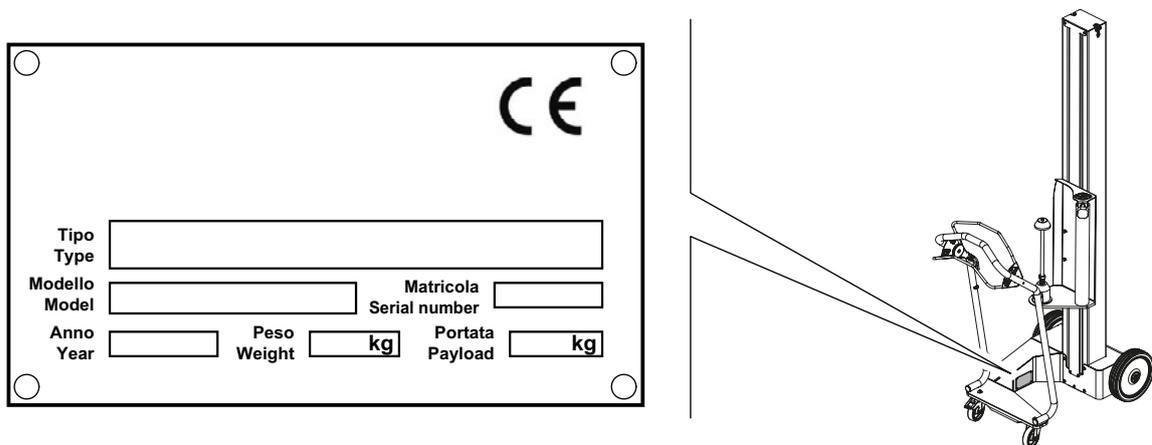


рис. 3

3.2 ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Обмоточный станок – это ручная машина, разработанная для обмотки и стабилизации изделий, укладываемых на поддоны, с помощью растягивающейся пленки. Станок в **стандартном** исполнении состоит из следующих компонентов:

» увидеть - стр. 14

- 1) **Основание:** корпус, содержащий кинематический механизм, который позволяет выполнять вертикальное перемещение каретки, и опора всех узлов. Основание оснащено 4 колесами, из которых 2 задних холостых колеса могут вращаться также и вокруг своей вертикальной оси, а из 2 передних колес одно холостое, а второе напрямую соединяется с кинематическим механизмом подъема каретки.
- 2) **Колонна:** конструктивный элемент, содержащий цепи, которые передают движение на каретку.
- 3) **Каретка:** каретка подает пленку в процесс намотки, регулируя натяжение при нанесении пленки. Натяжение регулируется при помощи ролика, оснащенного механическим тормозом, который регулируется вручную рукояткой, предусмотренной на каретке.
- 4) **Ручка:** позволяет вручную перемещать станок вокруг изделий, подлежащих обмотке. Ручка представляет собой рычаг для включения или отключения кинематического механизма перемещения каретки.

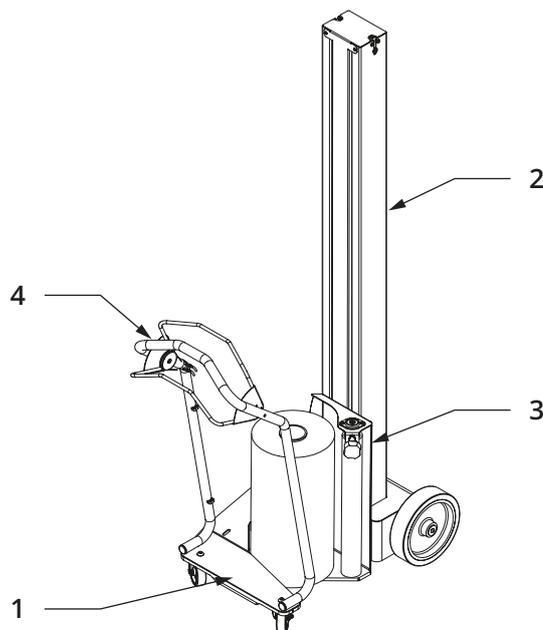


рис. 4

3.3 КАРЕТКА-ДЕРЖАТЕЛЬ БОБИНЫ

Бобинные каретки версия FM (MB)

» увидеть - стр. 15

Каретка такого типа позволяет регулировать натяжение намотки пленки на поддоне.

Каретка **FM (MB)** состоит из обрезиненного ролика **(1)**, оснащенного механическим тормозом.

Воздействуя на Рукоятку **(2)**, можно отрегулировать действие тормоза и, следовательно, НАТЯЖЕНИЕ пленки.

При ЗАПУСКЕ следует ЗАПРАВИТЬ КАРЕТКУ пленкой:

- Для облегчения установки бобины переведите каретку в нижнее положение.
- Надеть бобину на штырь центрирования **(3)**.
- Вставить пленку между валиками согласно пути прохождения, показанному на Рисунке **(A)**.
- Схема **(A)** выгравирована на каретке.
- Закручивая рукоятку **(2)**, можно увеличить натяжение пленки, откручивая рукоятку – уменьшить натяжение. После того, как рукоятка **(2)** отрегулирована правильно, ее положение блокируется затяжкой контргайки **(4)**.

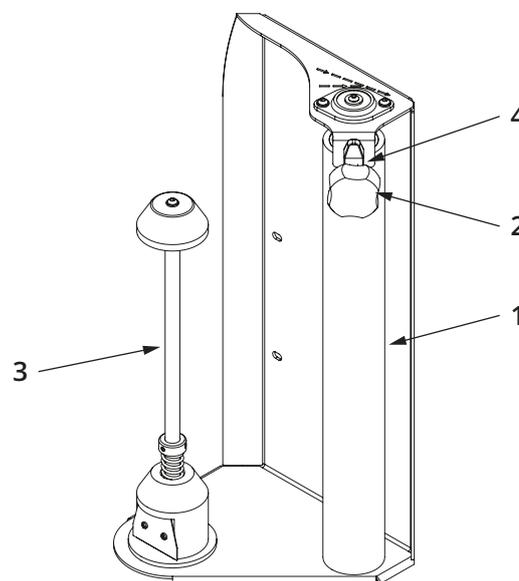
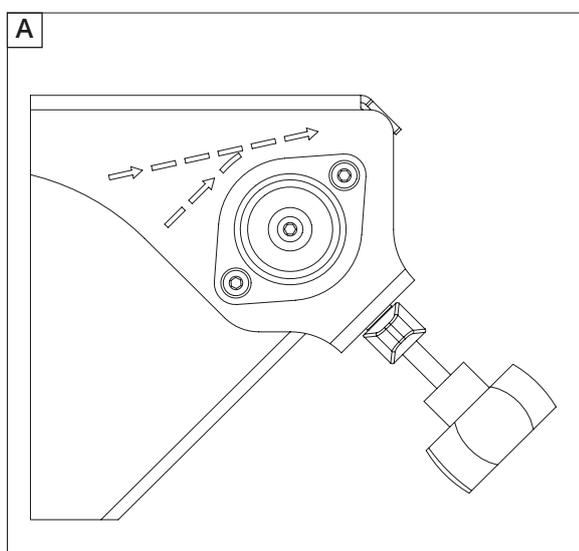


рис. 5

3.4 ПРЕДНАЗНАЧЕННАЯ ЭКСПЛУАТАЦИЯ, ПРЕДУСМОТРЕННАЯ ЭКСПЛУАТАЦИЯ, НАЗНАЧЕНИЕ

Обмоточная машина, разработана и изготовлена для обмотки растягивающейся пленкой разнообразной продукции, уложенной на поддоны, чтобы сделать упаковку устойчивой и защищенной от влаги и пыли во время перевозки и хранения.

Ручной обмоточный станок перемещается вокруг изделий, подлежащих укладке на поддоны, вручную силами назначенного оператора. Если нажать рычаг управления вперед и удерживать его, каретка постепенно поднимается вверх, пропорционально пути, пройденному станком, пока не достигнет максимальной высоты, зависящей от физических ограничений колонны. Остановка каретки в верхнем положении происходит автоматически. По окончании обмотки назначенный оператор должен отрезать растягивающуюся пленку, чтобы выполнить закрывание и завершить обмотку.

Рабочие ограничения

Работать со станком должен одновременно только один оператор. В зоне эксплуатации станка пол должен быть ровным и однородным, с максимально допустимым уклоном 1%.

Запрещается эксплуатировать станок в зонах с неблагоприятными погодными условиями и воздействием атмосферных агентов.

Растягивающаяся пленка

Используйте пленку с такими характеристиками, которые соответствуют типу имеющейся каретки и типу выполняемой упаковки, для которой предназначается станок. Всегда проверяйте выбор пленки, соотносясь с ее характеристиками безопасности. Если требуется вентиляция продукции, то используйте перфорированную пленку, в противном случае может образовываться конденсат (свежие органические продукты: фрукты, овощи, растения и т.д.). Используйте светонепроницаемую пленку, если требуется защита от света светочувствительной продукции.

3.5 НЕПРЕДУСМОТРЕННАЯ И НЕРАЗРЕШЕННАЯ ЭКСПЛУАТАЦИЯ, ПРЕДУСМАТРИВАЕМАЯ И НЕПРЕДУСМАТРИВАЕМАЯ ЭКСПЛУАТАЦИЯ НЕ ПО НАЗНАЧЕНИЮ

Использование станка для обмотки поддонов в неразрешенных целях, его эксплуатация не по назначению и недостаточное обслуживание могут вызвать риск серьезной опасности для здоровья и безопасности оператора и подверженных опасности людей, а также нарушить работоспособность и безопасность станка.

Приведенные ниже действия являются перечнем наиболее предвидимых действий, являющихся «плохой эксплуатацией» станка.

- НИКОГДА не включать рабочий цикл при наличии людей в непосредственной близости с станком.
- НИКОГДА не допускать использование станка силами неквалифицированного персонала или же лиц, не достигших 16-летнего возраста.
- НИКОГДА не покидать место управления во время работы станка.
- НИКОГДА не помещать на станок контейнеры с токсичными, коррозионными, взрывоопасными и воспламеняющимися продуктами.
- НИКОГДА не использовать станок на открытом воздухе или в непредусмотренных условиях окружающей среды.
- НИКОГДА не использовать станок для операций, не предусмотренных для него.
- НИКОГДА не использовать станок, если его конструктивная конфигурация отличается от предусмотренной Производителем.
- НИКОГДА не допускать, чтобы одновременно работали несколько операторов.
- НИКОГДА не интегрировать в станок другие системы и/или приспособления, не предусмотренные Производителем на этапе исполнительного проекта.
- НИКОГДА не использовать станок с удаленными или вскрытыми ограждениями.
- НИКОГДА не использовать покупные устройства в целях, отличных от целей, предусмотренных Производителем.

3.6 ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ И УРОВЕНЬ ШУМА

- Габариты увидеть - стр. 18
- Чистый вес корпуса станка 74 кг
- Растягивающаяся пленка 17/30 мкм
- Сердечник бобины Ø 76 мм
- Наружный диаметр Ø 250 мм
- Высота бобины 500 мм
- Максимальный вес бобины 8 кг
- Скорость каретки: Пропорциональна скорости перемещения оператора

УРОВЕНЬ ШУМА

В целях соблюдения приложения 1 директивы по машиностроению 2006/42/СЕ изготовитель заявляет, что уровень шума, издаваемый данным станком, ниже 70 дБ(А).

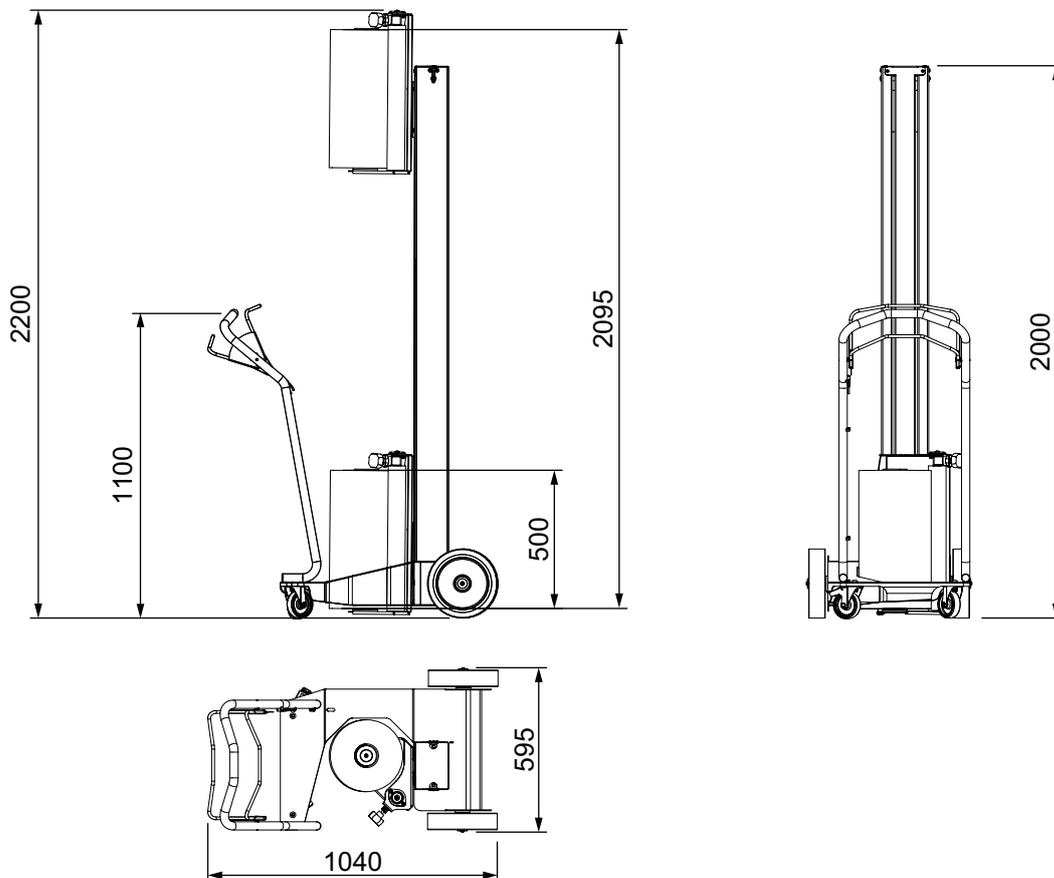


рис. 6

3.7 МЕСТА ДЛЯ РАБОТЫ И УПРАВЛЕНИЯ

3.7.1 ОСНОВНОЕ РАБОЧЕЕ МЕСТО

» увидеть - стр. 19

На станке предусмотрено основное место оператора: стоя перед ручкой **(A)**. Ручка установлена на станине станка и оснащена рукояткой и рычагом управления вертикальным перемещением каретки. Устройства, установленные на ручке, легко доступны.

Место оператора располагается за пределами опасных зон.

3.7.2 ИНТЕРФЕЙСЫ ЧЕЛОВЕК-МАШИНА

» увидеть - стр. 19

Рычаг управления **(B)** установлен на ручке станка. На него нанесено местное обозначение специальных функций: соответствующие иконки выгравированы на боковых сторонах рычага. Установленные на станке устройства управления (рычаг сцепления ручного механизма перемещения каретки) имеют форму, размеры и физическую конфигурацию, которые обеспечивают их правильное использование оператором. Органы управления находятся вдали от опасных зон и расположены на такой высоте над полом, что оператор может пользоваться ими без усилий и без неудобств. Эти органы были подобраны и установлены так, чтобы минимизировать риски непредумышленных маневров.

Они также устойчивы против всех нагрузок, которые могут возникнуть в процессе эксплуатации станка.

Обеспечивается срабатывание устройств управления только при намеренных маневрах, что позволяет избежать нежелательного срабатывания и исключить ситуации, опасные для оператора.

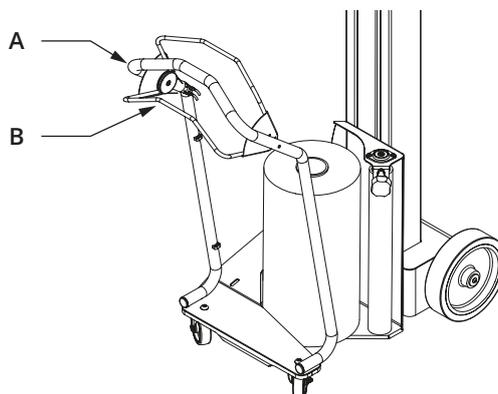


рис. 7

3.7.3 РАБОЧИЕ ЗОНЫ

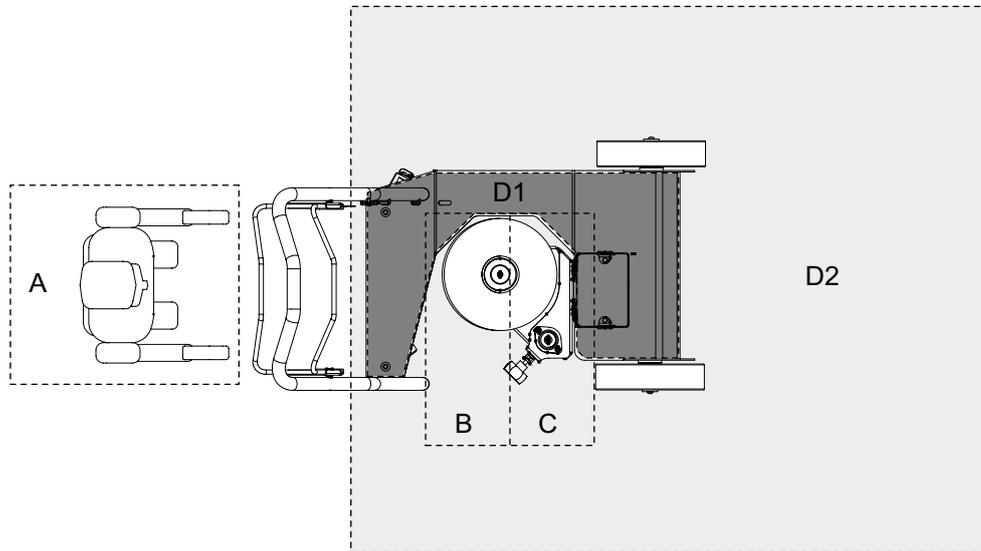


рис. 8

МЕСТО А – Зона управления

Оператор должен занимать эту зону для выполнения рабочего цикла.

Это место, из которого оператор управляет запуском, остановкой и режимом работы станка. Кроме того, отсюда можно выполнять наблюдение за работой.

МЕСТО В – Рабочая зона

В рабочей зоне оператор выполняет следующие действия:

- зацепление пленки за угол поддона для начала рабочего цикла;
- резку пленки в конце рабочего цикла.

ОПАСНОСТЬ



Зацепление и резка пленки должны выполняться после остановки станка.

МЕСТО С – Зона обслуживания

» увидеть - стр. 20

В зоне обслуживания оператор выполняет следующие действия:

- замена бобины пленки;
- регулировка натяжения пленки, если она устанавливается на каретку.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Все операции, которые производятся в положении С, необходимо выполнять с кареткой в нижнем положении и при остановленном станке.

ОПАСНОСТЬ

В ПРОЦЕССЕ ЭКСПЛУАТАЦИИ ЗАПРЕЩАЕТСЯ ПЕРЕСЕКАТЬ ВНУТРЕННЮЮ ЗОНУ СТАНКА D1 И ПРИЛЕГАЮЩУЮ ЗОНУ D2.

4 ТРАНСПОРТИРОВКА, ПЕРЕМЕЩЕНИЕ, СКЛАДИРОВАНИЕ

4.1 УПАКОВКА И РАСПАКОВКА

Станок отгружается.

При получении станка удостовериться, что упаковка не была повреждена или вскрыта во время перевозки, чтобы исключить вероятность последовавшей вслед за этим потери содержавшихся внутри неё частей. Подвезти упакованный станок как можно ближе к месту, отведенному для монтажа, и приступить к распаковыванию, проверяя, что поставка соответствует спецификации заказа.

ОПАСНОСТЬ



Средства для подъема и перевозки должны быть выбраны соответственно габаритам, весу, формам станка и его компонентов. Мощность подъемных средств должна превышать (с запасом) собственный вес транспортируемых компонентов.

Прим.: в случае обнаружения ущерба или отсутствия некоторых деталей немедленно сообщить об этом в Отдел обслуживания клиентов и Перевозчику, представив соответствующую фотодокументацию.

Необходимо убедиться, что в упаковке не осталось мелких частей станка.

Провести подобающую проверку общего состояния.

В вопросе утилизации различных материалов упаковки придерживаться действующих нормативов по охране окружающей среды.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ



При выполнении операций по разгрузке и перемещению необходимо присутствие помощника, для возможной подачи предупреждающих сигналов во время транспортировки.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ



ИЗГОТОВИТЕЛЬ снимает с себя всякую ответственность за ущерб, причиненный в результате неправильного выполнения операций, из-за действий неквалифицированного персонала и использования несоответствующих средств.

4.2 ТРАНСПОРТИРОВКА И ПЕРЕМЕЩЕНИЕ УПАКОВАННОГО СТАНКА

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ



ДЛЯ ПОДНЯТИЯ И ТРАНСПОРТИРОВКИ УПАКОВАННОГО СТАНКА ПОЛЬЗОВАТЬСЯ ИСКЛЮЧИТЕЛЬНО ПОГРУЗЧИКОМ АДЕКВАТНОЙ ГРУЗОПОДЪЕМНОСТИ. ЛЮБОЙ ДРУГОЙ СПОСОБ СВОДИТ НА НЕТ СТРАХОВУЮ ГАРАНТИЮ ОТ ВЕРОЯТНОГО УЩЕРБА, ПРИЧИНЕННОГО СТАНКУ.

ИНФОРМАЦИЯ



ВЕС УПАКОВКИ ОБЫЧНО УКАЗАН НА КОРОБКЕ.

ОПАСНОСТЬ



КАЖДЫЙ РАЗ ПЕРЕД ВЫПОЛНЕНИЕМ ЛЮБОЙ ОПЕРАЦИИ УДОСТОВЕРИТЬСЯ, ЧТО В ОПАСНЫХ ЗОНАХ НЕТ ЛЮДЕЙ (В ЭТОМ СЛУЧАЕ ВСЯ ПЛОЩАДКА, ОКРУЖАЮЩАЯ ЧАСТИ СТАНКА, ДОЛЖНА СЧИТАТЬСЯ ОПАСНОЙ ЗОНОЙ).

Размеры упаковки: 800x600x2200 мм

Вес брутто: 90 кг

* Станок STD

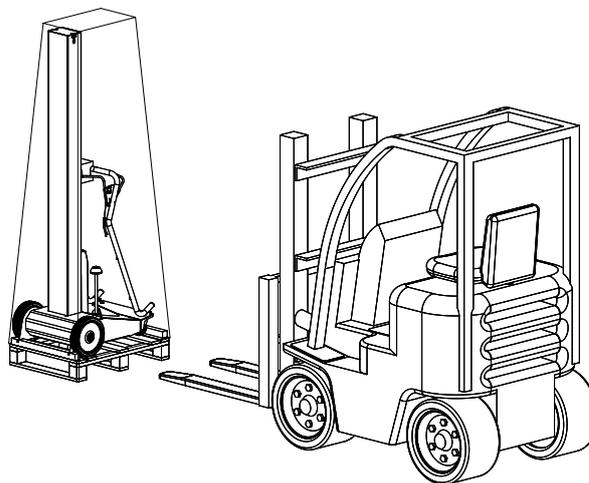


рис. 9

4.3 СКЛАДИРОВАНИЕ УПАКОВАННОГО И РАСПАКОВАННОГО СТАНКА

В случае долгого простаивания станка клиент должен будет проверить условия помещения, в котором он будет храниться, проверять условия хранения.

В случае неиспользования оборудования и его складирования в помещении согласно техническим спецификациям необходимо смазать движущиеся части. В случае возникновения сомнений или проблем связаться с Сервисной службой производителя.

Производитель снимает с себя всякую ответственность в случае, если пользователь не уточняет или не запрашивает вышеуказанной информации.

5 МОНТАЖ

5.1 РАЗРЕШЕННЫЕ УСЛОВИЯ ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ

Температура:

Станок должен работать надлежащим образом в помещениях при температуре в пределах от + 5°C до + 45°C.

Атмосферные условия:

Относительной влажностью не выше 50% при температуре 40°C и 90% при температуре не выше 20°C (без конденсата). В случае, если условия в помещении не пригодны для функционирования станка, производитель может предоставить по заказу варианты и способы решения данной проблемы (например, кондиционеры, термостатические сопротивления и т.д.).

Освещение:

Минимально необходимый уровень освещенности: 300-500 люкс.

ОПАСНОСТЬ



Станок в стандартной версии не подготовлен и не предназначен для работы во взрывоопасных или пожароопасных условиях.

5.2 РАЗМЕЩЕНИЕ СТАНКА

5.2.1 СТАНДАРТНЫЙ СТАНОК

СТАНОК, в стандартной ВЕРСИИ, отправляется следующим образом:

- демонтированная ручка.

Специальной подготовки опорной поверхности не требуется. Поверхность должна быть гладкой и горизонтальной в двух направлениях (максимальный разрешенный уклон 1%) и такой плотности, чтобы выдерживать вес станка с полной загрузкой.

Установить ручку на место и собрать остальные демонтированные части.

5.3 СБОРКА СТАНКА

» увидеть - стр. 26

Выполнить следующие шаги:

- A) Удалить упаковку станка.
- B) Закрепить ручку винтами из комплекта поставки. Разблокировать тормоз блокировки колес.
- C) Перекатить станок с опорного поддона с помощью колес.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ



Если отсутствует возможность подготовить все приспособления, необходимые для правильного перемещения станка, во избежание ущерба для здоровья оператора и/или людей, находящихся в опасной зоне, или для самого станка, оператор обязан обратиться к Производителю.

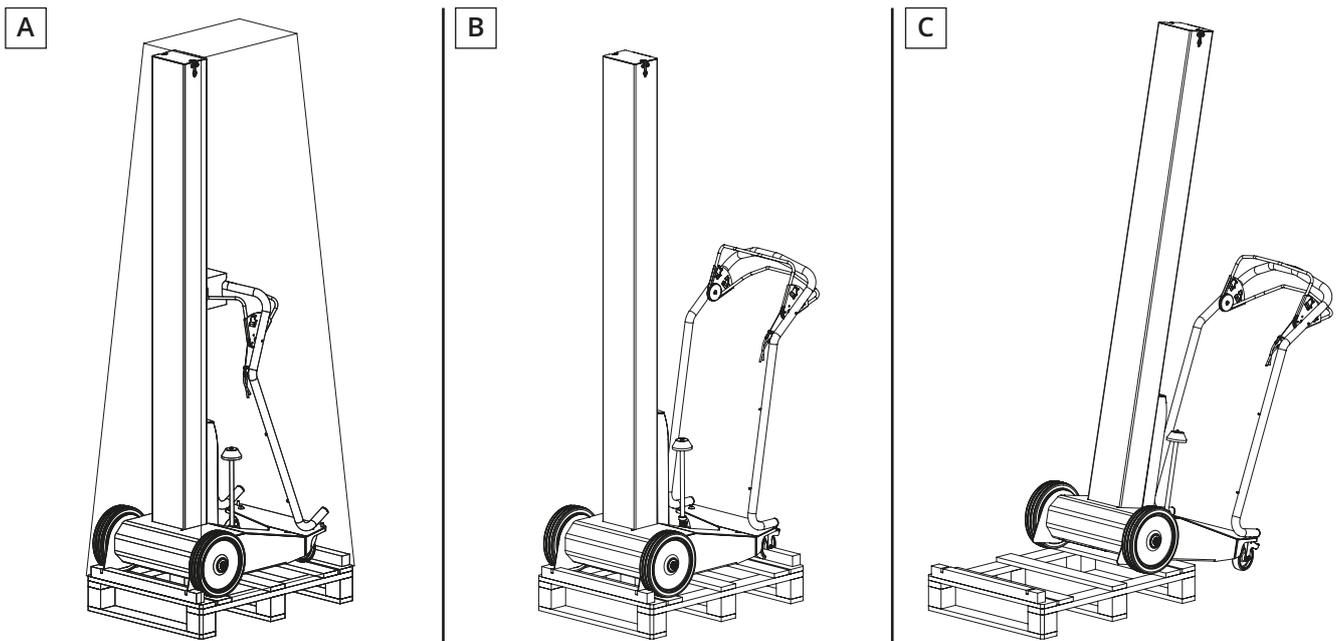


рис. 10

6 ЗАПУСК В ЭКСПЛУАТАЦИЮ

6.1 ОРГАНЫ УПРАВЛЕНИЯ СТАНКА

1) **Ручной рычаг** для управления подъемом/опусканием каретки:

Рычаг управления установлен на ручке станка. На него нанесено местное обозначение специальных функций: соответствующие иконки выгравированы на боковых сторонах рычага:

- Нажатие рычага вперед: подъем каретки.

- Нажатие рычага назад: опускание каретки.

Обеспечивается адекватное срабатывание рычага управления только при намеренных маневрах, что позволяет избежать нежелательного срабатывания и исключить ситуации, опасные для оператора.

2) **Ручка** (ручная штанга) для ручного перемещения (продвижения вперед) станка.

Срабатывает только при намеренных маневрах, что позволяет избежать нежелательного срабатывания и исключить ситуации, опасные для оператора.

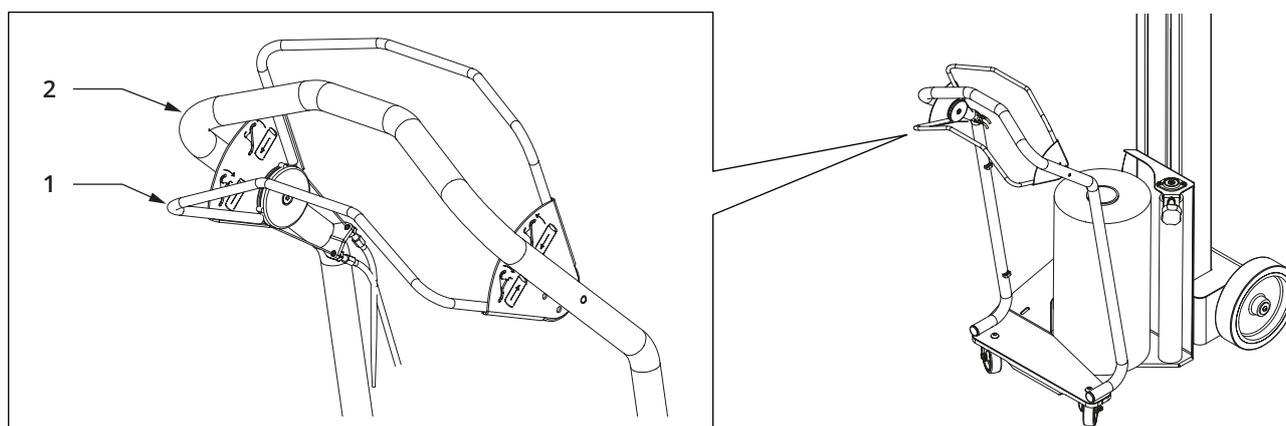


рис. 11

6.2 ОПЕРАЦИЯ

6.2.1 ЗАГРУЗКА КАТУШКИ С ПЛЁНКОЙ

» увидеть - стр. 28

- A) Перевести каретку (1) в нижнее положение для облегчения ввода бобины.
- B) Остановить станок с помощью стояночного тормоза.
- C) Установить бобину (2) на вал-держатель бобины (3).
- D) Размотать пленку и пропустить ее за роликом.

ОПАСНОСТЬ



В процессе загрузки бобины станок должен быть остановлен с кареткой в нижнем положении, чтобы исключить риск удара, раздавливания и отсечения из-за контакта оператора с движущимися частями станка (кареткой).

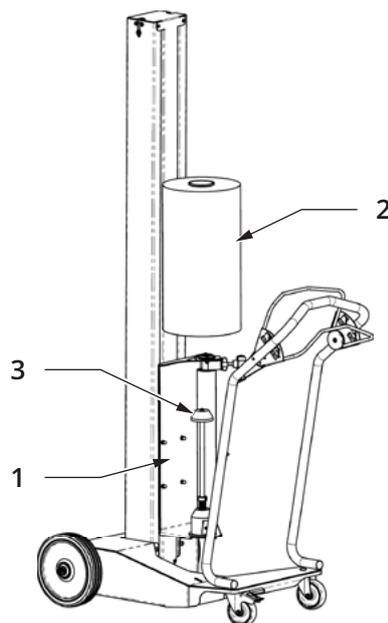


рис. 12

6.2.2 ЭКСПЛУАТАЦИЯ СТАНКА

» увидеть - стр. 29

- В начале цикла придвинуть станок к изделиям, подлежащим обмотке, нажимая на ручку **(1)**; на этом этапе приближения не нажимать рычаг управления **(2)**.
- Закрепить пленку на оборачиваемом изделии и толкать станок в направлении вокруг изделия, чтобы начать цикл обмотки.
- Чтобы выполнить несколько упрочняющих витков на первом этапе вращения вокруг поддона, толкать станок, не нажимая на рычаг управления **(2)**: при этом каретка-держатель бобины **(3)** не двигается.
- После выполнения упрочняющих витков, продолжая толкать станок, нажимать на рычаг управления **(2)** вперед: каретка-держатель бобины **(3)** начнет подниматься пропорционально пройденному пути, обматывая изделие вверх по спирали.
- Чтобы выполнить упрочняющие витки в промежуточных положениях или чтобы увеличить наложение пленки на изделии, необходимо отпустить рычаг управления **(2)**: каретка-держатель бобины **(3)** остановится. Чтобы вновь активировать подъем, достаточно опять нажать на рычаг **(2)** вперед.
- По окончании вертикальной обмотки изделия или упрочняющих витков в верхней части изделия оттянуть назад рычаг управления **(2)**: каретка-держатель бобины **(3)** начнет опускаться пропорционально пройденному пути, обматывая изделие вниз по спирали.
- На этапе опускания также можно выполнить упрочняющие витки или увеличить наложение пленки, отпуская рычаг **(2)**.
- Чтобы восстановить опускание, необходимо вновь потянуть назад рычаг управления **(2)** и удерживать его в заднем положении до тех пор, пока каретка-держатель бобины **(3)** не достигнет конечного выключателя опускания. После этого отпустить рычаг **(2)** и прекратить толкание станка.

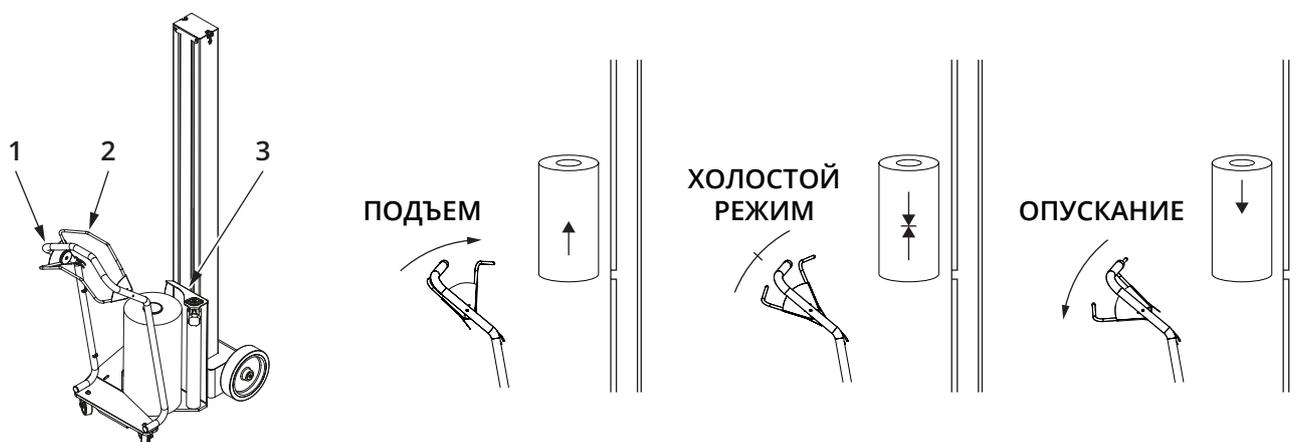


рис. 13

» увидеть - стр. 29

Все операции по управлению рычагом **(2)** должны выполняться на движущемся станке, т.е. вращение станка вокруг изделия не прекращается.

Рычаг управления **(2)** всегда следует нажимать решительно и до упора в обоих направлениях; медленные и частичные перемещения рычага могут привести к неисправностям и преждевременному износу.

Чтобы уменьшить наложение пленки, необходимо удерживать рычаг **(2)** нажатым (нажатие вперед при подъеме и оттягивание назад при опускании) и выполнять обход дальше от изделия.

Таким же способом, для увеличения наложения необходимо выполнять обход ближе к изделию.

В двух крайних точках вертикального хода каретки-держателя бобины **(3)** (верхнее положение каретки и ее нижнее положение), включается тормоз, который затрудняет толкание станка: этот факт сигнализирует, что каретка **(3)** достигла положений, в которых необходимо отпустить рычаг управления **(2)**.

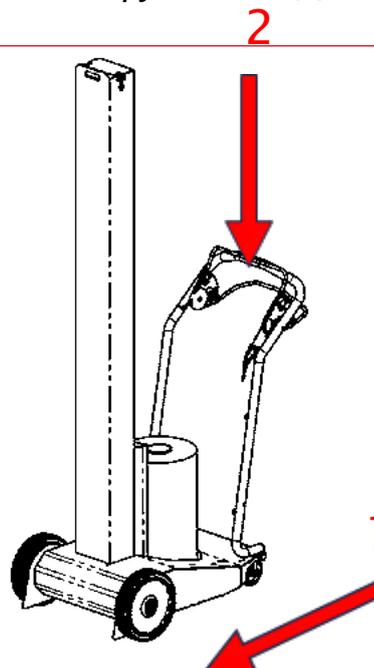
Если в какой-то момент оператор отпускает устройства управления, каретка-держатель бобины **(3)** останавливает свое движение в той точке, где она находится.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ



Пользователь сначала должен толкнуть машину (1), чтобы задействовать вращение колес, а лишь потом воспользоваться рукояткой (2) чтобы поднять или опустить каретку держателя рулона.

- *Приведение в действие рукоятки (2) возможно только при работающей машине*
- *Не пользоваться рукояткой (2), если машина выключена.*



6.2.3 РЕГУЛИРОВКИ

» увидеть - стр. 31

Для регулировки натяжения обмоточной пленки используется черная рукоятка (3):

- Повернуть по часовой стрелке, чтобы увеличить натяжение пленки.
- Повернуть против часовой стрелки, чтобы уменьшить натяжение пленки.

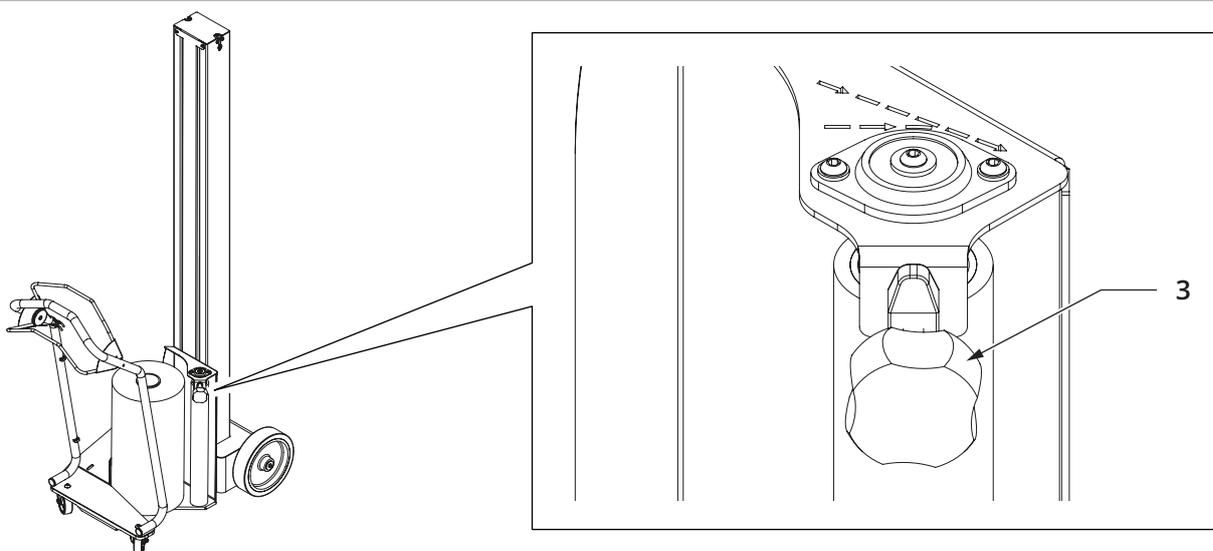


рис. 14

6.2.4 СТОЯНОЧНЫЙ ТОРМОЗ

» увидеть - стр. 31

Когда станок не используется, его положение фиксируется стояночным тормозом.

- Если колесо не заторможено, для включения тормоза следует ногой нажать рычаг (4).
- Если колесо заторможено, для отключения тормоза следует ногой нажать рычаг (5).

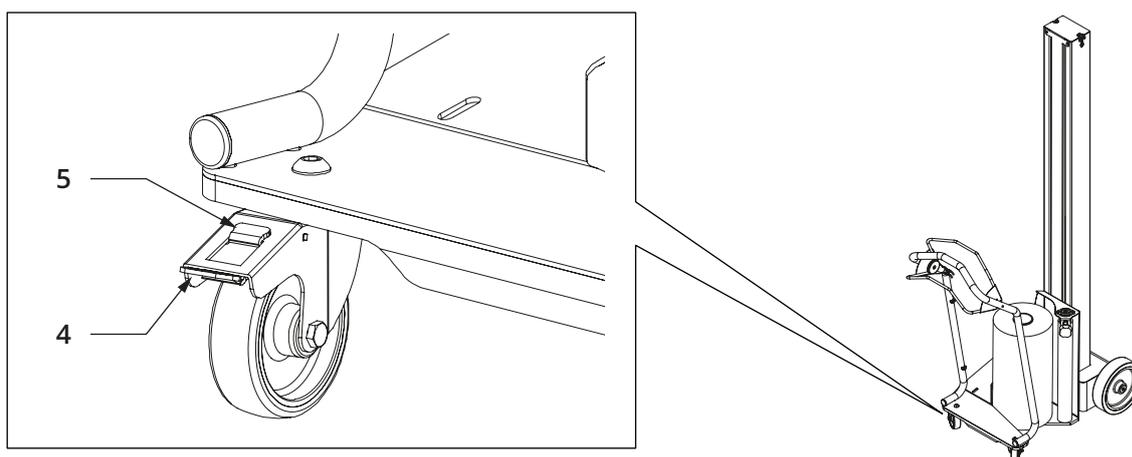


рис. 15

7 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

7.1 ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

ОПАСНОСТЬ



Персонал, выполняющий работы по техобслуживанию, должен придерживаться указаний настоящего документа и полностью соблюдать правила техники безопасности, предусмотренные международными директивами и законодательством страны назначения станка. Кроме этого, персонал должен использовать надлежащие СИЗ при выполнении любых операций техобслуживания.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ



Операции техобслуживания, связанные с работами на механических органах и/или электрических компонентах, выполняются квалифицированными техническими специалистами.

Оператору разрешается выполнять только операции очистки и визуального контроля на приборной оснастке станка.

ИНФОРМАЦИЯ



Вся информация по техническому обслуживанию относится только и исключительно к плановому обслуживанию, направленному на обеспечение нормальной ежедневной работы станка. Работы по внеплановому техническому обслуживанию должны выполняться техническими специалистами Производителя.

- Операции техобслуживания должны выполняться в условиях достаточной освещенности. Если техобслуживание производится в недостаточно освещенных зонах, необходимо использовать переносные осветительные приборы, избегая образования теневых конусов, нарушающих или снижающих видимость в точках выполнения работ или в прилегающих зонах.
- В целях ремонта должны применяться только фирменные материалы, которые в любых условиях гарантируют безопасность станка. Используются только инструменты, пригодные для выполняемых работ. Ненадлежащее использование инструментов или приспособлений категорически запрещается.

7.1.1 ОСОБЫЕ ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЯ

При выполнении работ по техническому обслуживанию или ремонту, выполнять то, что предписано ниже:

- Прежде чем начать работу, установить плакат «ВЫПОЛНЯЕТСЯ ТЕХНИЧЕСКОМ ОБСЛУЖИВАНИЕ» на видном месте;
- Не использовать растворители и легковоспламеняющиеся вещества;
- Обращать внимание на то, чтобы не разливать в помещении смазочно-охлаждающие жидкости;
- Для получения доступа к самым высоким частям станка использовать подходящие средства.
- Не вставать на органы станка или на кожухи, поскольку они не рассчитаны на вес людей;
- По окончании работ восстановить и правильно закрепить все снятые или открытые защитные устройства и щиты.

7.1.2 ЧИСТКА

Периодически производить чистку защитных устройств, в особенности прозрачных материалов обтекателей, используя влажную тряпку.

7.2 ПЛАНОВОЕ ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Этот параграф описывает, какие виды вмешательства необходимо периодически производить, чтобы гарантировать правильную работу станка.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ



ТЩАТЕЛЬНОЕ СОБЛЮДЕНИЕ ТРЕБОВАНИЙ К ПРОВЕДЕНИЮ ОПЕРАЦИЙ ТЕХОБСЛУЖИВАНИЯ, ПРИВЕДЕННЫХ НИЖЕ, КРАЙНЕ НЕОБХОДИМО ДЛЯ ПОВЫШЕНИЯ ЭФФЕКТИВНОСТИ И УВЕЛИЧЕНИЯ СРОКА СЛУЖБЫ СТАНКА.

ИНФОРМАЦИЯ



ЕСЛИ ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ СТАНКА БУДЕТ ПРОИЗВОДИТЬСЯ НЕ В СООТВЕТСТВИИ С ПРЕДСТАВЛЕННЫМИ ИНСТРУКЦИЯМИ, ИЗГОТОВИТЕЛЬ БУДЕТ СЧИТАТЬ СЕБЯ СВОБОДНЫМ ОТ ЛЮБОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТИ ЗА НЕУДОВЛЕТВОРИТЕЛЬНУЮ РАБОТУ СТАНКА.

7.2.1 ЕЖЕДНЕВНОЕ ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Чистка. Аккуратно устранить все следы грязи на всей поверхности станка. Использовать чистую влажную тряпку.

7.2.2 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ РАЗ В ПОЛГОДА

7.2.2.1 КОНТРОЛЬ НАТЯЖЕНИЯ ВЕРТИКАЛЬНЫХ ЦЕПЕЙ

» увидеть - стр. 35

- A) Проверить натяжение вертикальных цепей.
- B) При необходимости натянуть цепи при помощи тяг в верхней части колонны **(1)**.

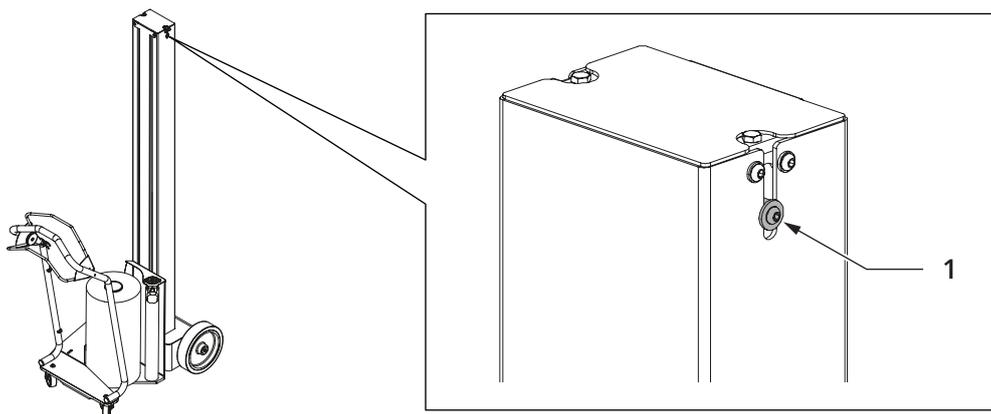


рис. 16

7.2.2.2 КОНТРОЛЬ НАТЯЖЕНИЯ ВЕДУЩЕГО КОЛЕСА

» увидеть - стр. 35

- A) Проверить натяжение цепи ведущего колеса **(2)**.
- B) Если необходимо натянуть цепь, сдвинуть блок колеса вдоль пазов.

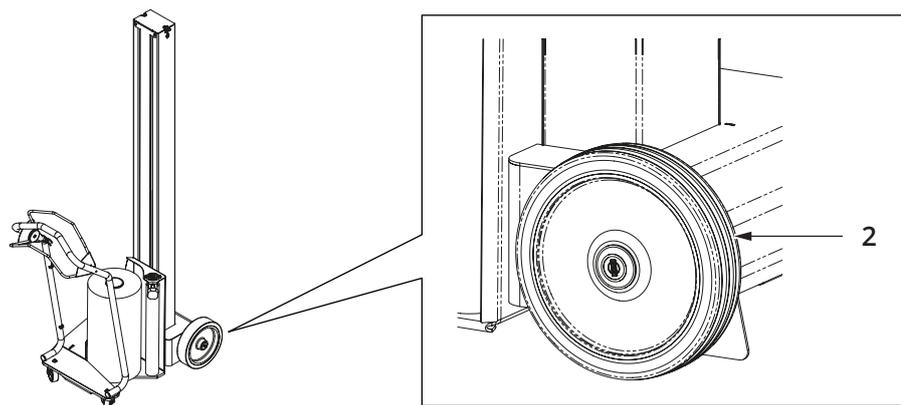


рис. 17

7.2.3 ЕЖЕГОДНЫЕ ОПЕРАЦИИ

7.2.3.1 СМАЗКА СТЕНОК КОЛОННЫ

» увидеть - стр. 36

Выполнить следующие шаги:

- A) Извлечь крепежные винты **(1)**.
- B) Снять кожух **(2)**.
- C) Смазать стенки колонны **(3)** в тех местах, где перемещаются колеса каретки.

ИНФОРМАЦИЯ



Для смазки необходимо использовать универсальную литиевую густую смазку.

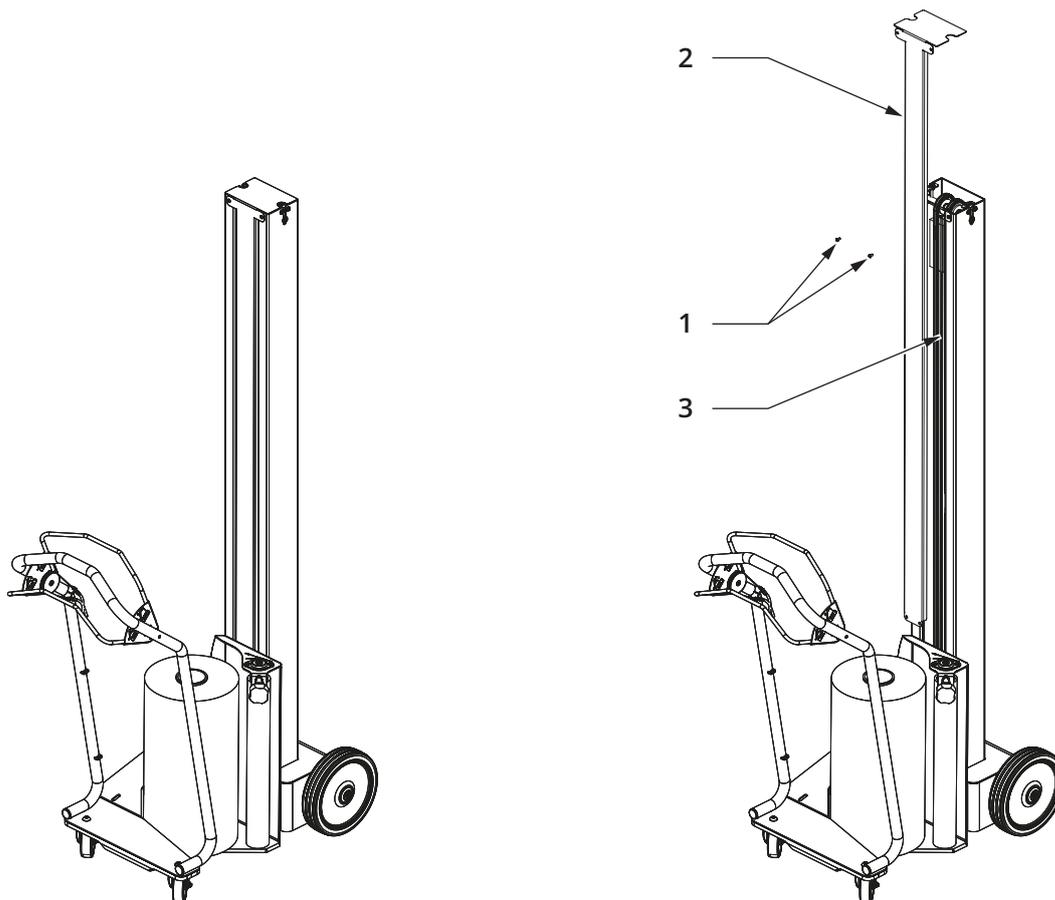


рис. 18

8 ПОИСК НЕИСПРАВНОСТЕЙ

8.1 ПЕРСОНАЛ, УПОЛНОМОЧЕННЫЙ НА ПОИСК НЕИСПРАВНОСТЕЙ

На этапе поиска неисправностей допускается к работе только персонал, которому поручено техническое обслуживание станка.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ



Оператор станка не уполномочен выполнять поиск неисправностей.

ОПАСНОСТЬ



В процессе поиска неисправностей запрещается допускать к станку посторонних людей.

8.2 СВОДНАЯ ТАБЛИЦА ОПИСАНИЯ НЕИСПРАВНОСТЕЙ, ПОИСКА НЕИСПРАВНОСТЕЙ И ИХ УСТРАНЕНИЯ

НЕИСПРАВНОСТЬ / ПОВРЕЖДЕНИЕ	ВОЗМОЖНАЯ ПРИЧИНА	УСТРАНЕНИЕ
Каретка не поднимается или опускается неконтролируемым образом	Чрезмерно большой вес бобины по сравнению с уставкой ограничителя момента	Ремонтник-механик: Затянуть зажимные кольца, чтобы увеличить тяговое усилие

При обнаружении неисправностей, не приведенных в таблице, необходимо обратиться в Сервисную службу Производителя

8.3 ОПЕРАЦИИ ПО ВОССТАНОВЛЕНИЮ НОРМАЛЬНОЙ РАБОТЫ

» увидеть - стр. 38

Если каретка не поднимается или опускается неконтролируемым образом, для восстановления нормальной работы станка необходимо выполнить следующие шаги:

- A) Включить тормоз.
- B) Встать в зоне перед станком.
- C) Прижать ногу к основанию.
- D) Захватить колонну руками с опорой на колеса, до контакта ребер жесткости с полом.

- Е) Медленно опускать станок контролируемым образом до тех пор, пока колонна не будет уложена на пол.

ОПАСНОСТЬ



Во время ручного перемещения станка проявлять особую осторожность. Необходимо выполнять эту операцию медленно.

- Ф) Извлечь винты (1).
- Г) Снять кожух (2).
- Н) Если каретка опускается неконтролируемым образом, затянуть зажимное кольцо (3).
- И) Если каретка не поднимается, необходимо затянуть зажимное кольцо (4).

Использовать следующие инструменты:

- ключ-шестигранник на 3 мм;
- секторный ключ для зажимного кольца на 30.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ



Если затянуть зажимные кольца слишком сильно, удар каретки в конце будет более сильным, чем предусмотрено.

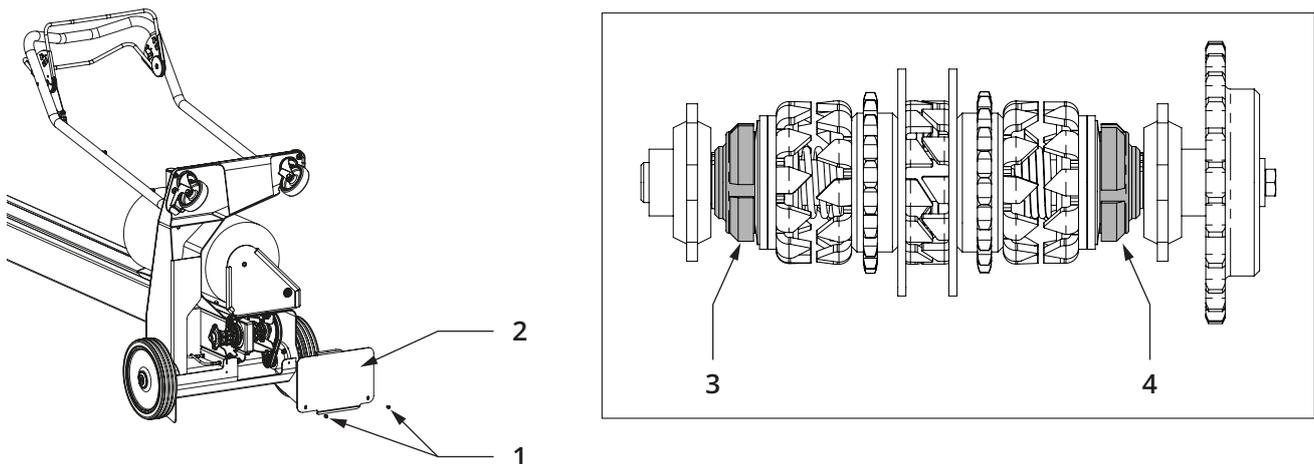


рис. 19

9 ВЫВОД ИЗ ЭКСПЛУАТАЦИИ

9.1 ДЕМОНТАЖ, СПИСАНИЕ И УТИЛИЗАЦИЯ

ОПАСНОСТЬ



ЕСЛИ СТАНОК ИЛИ ЕГО КОМПОНЕНТЫ В ВИДУ ПОЛОМКИ, ИЗНОСА ИЛИ В КОНЦЕ ПРЕДУСМОТРЕННОГО СРОКА ЭКСПЛУАТАЦИИ БОЛЬШЕ НЕ БУДУТ ИСПОЛЬЗОВАТЬСЯ ИЛИ РЕМОНТИРОВАТЬСЯ, НЕОБХОДИМО УНИЧТОЖИТЬ ИХ.

- Уничтожение станка должно выполняться при помощи пригодного оборудования, которое выбирается в соответствии с типом материала, с которым производятся работы.
- Все компоненты должны демонтироваться и списываться после того, как они были разделены на мелкие части, чтобы ни одна из них больше не могла бы быть использована.
- Когда станок списывается, необходимо позаботиться об утилизации ее компонентов дифференцированным образом, учитывая их разный характер (металлы, масла и смазки, пластмасса, резина и т.д.), поручая это уполномоченным на это компаниям, в любом случае с соблюдением предписаний действующих законов в области утилизации твердых промышленных отходов.

ОПАСНОСТЬ



НЕ ПЫТАЙТЕСЬ ПОВТОРНО ИСПОЛЬЗОВАТЬ ЧАСТИ ИЛИ КОМПОНЕНТЫ СТАНКА, КАЖУЩИЕСЯ ПРИГОДНЫМИ, ПОСЛЕ ТОГО, КАК ОНИ БЫЛИ ОБЪЯВЛЕНЫ НЕПРИГОДНЫМИ.



PKG Srl a socio unico

Via Torrianese, 58
47824 Poggio Torriana (RN) - ITALY

Tel. 0541 627063

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