



Dregebord - mast

SIMPLY
SAVING
DISCOVERY

Manuel Brug og Vedligeholdelse

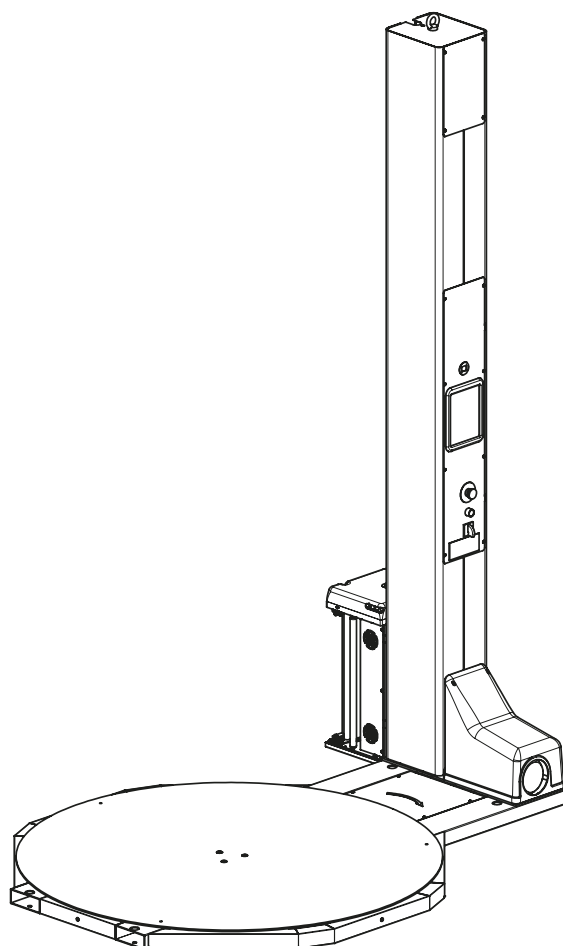
Originalbrugsanvisning på italiensk

PKG Srl
a socio unico

Via Paldella, 11
47824 - Poggio Torriana - RN
ITALY

Tel. 0541 627063

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



DK

Rev.4 06/11/2024

1	GENERELLE OPLYSNINGER	3
1.1	LÆSNING OG ANVENDELSE AF MANUALEN	3
1.1.1	VIGTIGHEDEN AF MANUALEN	3
1.1.2	OPBEVARING AF MANUALEN	3
1.1.3	KONSULTERING AF MANUALEN	3
1.1.4	COPYRIGHT	4
1.1.5	INFORMATIONER VEDR. FIGURER OG INDHOLD	4
1.1.6	OPDATERINGER AF MANUALEN	4
1.1.7	SYMBOLER - BETYDNING OG BRUG	5
1.2	MANUALENS MÅLGRUPPE	6
2	SIKKERHED OG FOREBYGGELSE AF ARBEJDSULYKKER	7
2.1	GENERELLE SIKKERHEDSFORSKRIFTER	7
2.2	SIGNALERINGSSKILTE	8
2.3	FORSKRIFTER VEDRØRENDE RESTERENDE RISICI	10
2.4	SIKKERHEDSANORDNINGER	12
2.4.1	VERSION MED DREJEPLADE OG GENNEMGÅENDE PALLEADGANG	13
2.4.2	LED (L), DER ANGIVER MASKINENS STATUS (HVIS TIL STEDE) .	14
2.5	PERSONLIGE VÆRNEMIDLER (PV)	15
2.6	KUNDESERVICE	15
3	BESKRIVELSE AF MASKINEN	16
3.1	FABRIKANTENS IDENTIFIKATIONSDATA	16
3.2	GENEREL BESKRIVELSE	17
3.2.1	EKSTRA KOMBINATIONER OG FILMRULLEHOLDER	25
3.2.2	EKSTRAUDSTYR TIL BORD	26
3.2.2.1	ANVENDELSE TIL DØRE OG VINDUER	26
3.2.2.2	STYRESKINNER TIL VOGN (ROLL CONTAINER)	29

3.3	FILMRULLEHOLDERE	30
3.3.1	EKSTRAUDSTYR TIL FILMRULLEHOLDERE.....	38
3.3.1.1	RULLE TIL NET	38
3.3.1.2	AUTOMATISK SKÆRING	39
3.3.1.3	BÅNSKÆRING	40
3.3.1.4	BÅNDSTRAMMER (MANUEL VERSION).....	42
3.3.1.5	BÅNDSTRAMMER (AUTOMATISK VERSION).....	43
3.3.1.6	PLURIBALL.....	47
3.3.1.7	FILMKOBLINGSSYSTEM.....	48
3.3.1.8	FILMFORBRUGSTÆLLING	54
3.4	TILLADT BRUG - GODKENDT BRUG - ANVENDELSESOMRÅDE	55
3.5	IKKE FORVENTELIG OG IKKE TILLADT BRUG - FORUDSIGELIG OG UVENTET FORKERT BRUG.....	57
3.6	TEKNISKE DATA OG STØJ.....	58
3.7	ARBEJDS- OG STYREPOSITIONER	60
4	TRANSPORT- FLYTNING-OPMAGASINERING	62
4.1	EMBALLERING OG UDPAKNING.....	62
4.2	TRANSPORT OG FLYTNING AF	
	EMBALLERET MASKINE.....	63
4.3	TRANSPORT OG FLYTNING AF MASKINE UDEN EMBALLAGE	64
4.4	OPMAGASINERING AF MASKINEN MED ELLER UDEN EMBALLAGE ..	66
5	INSTALLATION	67
5.1	TILLADTE DRIFTSOMGIVELSER.....	67
5.2	NØDVENDIG PLADS TIL DRIFT OG VEDLIGEHOLDELSE	68
5.3	PLACERING AF MASKINEN.....	69
5.3.1	STANDARD MASKINE	69
5.3.2	MASKINE MED LAV PROFIL.....	75
5.3.3	MASKINE PÅ PALLELØFTER.....	76

5.3.4	MASKINE FORSÆNKET I GULVET (MED RAMME)	81
5.3.5	MASKINE FORSÆNKET I GULVET (UDEN RAMME)	82
5.3.6	MASKINE MED VEJESOKKEL	85
5.3.7	MASKINE MED SOKKEL TIL PALLELØFTER OG VEJNING	86
5.4	ELEKTRISK TILSLUTNING	87

6 OPSTART AF MASKINEN 88

6.1	ELEKTRISK PANEL	88
6.2	BRUG 89	
6.2.1	PÅSÆTNING AF FILMRULLE	89
6.2.2	START AF MASKINEN	89
6.2.3	MASKINOPSTART VIA FJERNBETJENING/RADIOSTYRING (VALGFRIT)	90
6.3	MASKINSTOP	91
6.3.1	CYKLUSSTOP	91
6.3.2	STOP AF MASKINEN EFTER BRUG	91
6.3.3	NØDSTOP	91
6.3.4	KONTROL AF SIKKERHEDSSYSTEMETS EFFEKTIVITET	92
6.3.5	DRIFTSKONTROL AF NØDKNAPPER	92

7 VEDLIGEHOLDELSE 93

7.1	GENERELLE BEMÆRKNINGER	93
7.1.1	SPECIELLE FORSKRIFTER	94
7.1.2	RENGØRING	94
7.2	PLANLAGT VEDLIGEHOLDELSE	94
7.2.1	VEDLIGEHOLDELSE AF AKTIVE BESKYTTELSER	95
7.2.2	DAGLIG VEDLIGEHOLDELSE	96
7.2.3	VEDLIGEHOLDELSE HVER 3. MÅNED	96
7.2.4	HALVÅRLIG HVER 2. MÅNED	99

8	SKROTNING	100
8.1	DEMONTERING, SKROTNING OG BORTSKAFFELSE.....	100
8.2	BORTSKAFFELSE AF ELEKTRONISKE KOMPONENTER (RAEE DIREKTIV).....	100

IT DICHIARAZIONE 'CE DI CONFORMITA'	RU СЕ ДЕКЛАРАЦИЯ О СООТВЕТСТВИИ	SE EG-FÖRSÄKRAN OM ÖVERENSSTÄMMELSE
EN EC DECLARATION OF CONFORMITY	HU EK MEGFELELÉSI NYILATKOZAT	NL EG-VERKLARING VAN OVEREENSTEMMING
DE EG-KONFORMITÄTSERKLÄRUNG	PL DEKLARACJA ZGODNOŚCI WE	CZ ES PROHLÁŠENÍ O SHODĚ CONFORMIDADE
FR DECLARATION DE CONFORMITE CE	DK EF-OVERENSSTEMMELSESEKLERING	FI EY-VAATIMUSTENMUKAISUUSVAKUUTUS
ES DECLARACIÓN DE CONFORMIDAD CE	SI IZJAVA O SKLADNOSTI	PT DECLARAÇÃO CE DE CONFORMIDADE

IT IL FABBRICANTE E PERSONA AUTORIZZATA A COSTITUIRE IL FASCICOLO TECNICO:	RU ИЗГОТОВИТЕЛЬ И ЛИЦО, УПОЛНОМОЧЕННОЕ 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 PRZYGOTOWANIA DOKUMENTACJI TECHNICZNEJ:	CZ VÝROBCE A OSOBA OPRAVNĚNÁ K SESTAVENÍ TECHNICKÉHO SOUBORU:
FR LE FABRICANT ET LA PERSONNE AUTORISÉE À CONSTITUER LE DOSSIER TECHNIQUE:	DK PRODUCENTEN ER AUTORISERET 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:	SI PROIZVAJALEC IN POOBLAŠČENA OSEBA ZA SESTAVLJANJE TEHNIŠKE DATOTEKE:	PT O FABRICANTE E PESSOA AUTORIZADA A CONSTITUIR FASCÍCULO TÉCNICO:

PKG srl ' a socio unico ', via Torrianese, 58 - 47824 POGGIO TORRIANA (RN) - ITALY

IT DICHIARA SOTTO LA PROPRIA RESPONSABILITÀ CHE LA MACCHINA IDENTIFICATA	RU ЗАЯВЛЯЕТ, ЧТО ОБМOTЧИК 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 ALÁBBI AK SZERINT AZONOSÍTOTT	NL VERKLAART VOOR EIGEN VERANTWOORDELIJKEID, DAT DE GEIDENTIFICEERDE MACHINE
DE ERKLÄRT UNTER EIGENER VERANTWORTUNG DASS DIE IDENTIFIZIERTE MASCHINE	PL OŚWIADCZA NA WŁASNĄ ODPOWIEDZIALNOŚĆ IŻ OZNACZONA MASZYNA GEP	CZ PROHLÁŠUJI NA SVOU ZODPOVĚDNOST ŽE STROJ S NÁSLEDUJÍCÍM OZNAČENÍM
FR DECLARE SOUS SA RESPONSABILITÉ QUE LA MACHINE IDENTIFIÉE	DK ERKLÆRER PÅ EGET ANSVAR, AT MASKINEN IDENTIFICERET SOM	FI VAKUUTTAA OMALLA VASTUULLAAN, ETTÄ ILMOITETTU LAITE
ES DECLARA BAJO SU RESPONSABILIDAD QUE LA MÁQUINA IDENTIFICADA	SI IZJAVITE POD SVOJO ODGOVORNOSTJO, DA JE IDENTIFICIRAN STROJ	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: TEKERCSELO	NL TYPE: BANDEROLEUSE
DE TYP: WICKELMASCHINE	PL TYP: OWIĄKARKA	CZ TYP: BALÍČÍ STROJ
FR TYPE: BANDEROLEUSE	DK TYPE: VIKLEMASKINE	FI TYYPPI: LAVAKÄÄRINTÄLAITE
ES TIPO: ENFARDADORA	SI TIP: WINDER	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	SI MODEL	PT MODELO

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

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

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	SI IN V ZVEZI S PRAVLJI	PT E NORMAS

EN ISO 12100:2010 & EN 60204-1:2006 + A1:2009

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 NYELVÜ.	NL VERTALING VAN DE ORIGINELE VERKLARING IN HET ITALIAANS.
DE ÜBERSETZUNG DER ORIGINALERKLÄRUNG AUF ITALIENISCH.	PL TRANSLACJA ORYGINALNE OŚWIADCZENIE W JĘZYKU WŁOSKIM.	CZ PŘEKŁAD ORIGINÁLNÍ PROHLÁŠENÍ V ITALSKÉM JAZYKU.
FR TRADUCTION DES DÉCLARATION ORIGINALE EN LANGUE ITALIENNE.	DK OVERSÆTTELSE ORIGINAL ERKLÆRING PÅ ITALIENSK.	FI KÄÄNNÖS ALKUPERÄINEN ILMOITUS.
ES TRADUCCIÓN DE DECLARACIÓN ORIGINAL ENALIANO.	SI PREVODEK ORIGINALNE IZJAVE NA ITALIJANSKI.	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:	SI MESTO IN DATUM	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 WETTELIJKE VERTEGENWOORDIGER(ANGELO FORNI)
DE GESETZLICHER VERTRETER (ANGELO FORNI)	PL PRZEDSTAWICIEL USTAWOWY (ANGELO FORNI)	CZ PRÁVNÍ ZÁSTUPCE (ANGELO FORNI)
FR LE REPRESENTANT LEGAL (ANGELO FORNI)	DK DEN ADMINISTRERENDE DIREKTØR (ANGELO FORNI)	FI LAILLINEN EDUSTAJA (ANGELO FORNI)
ES EL REPRESENTANTE LEGAL (ANGELO FORNI)	SI PREDSTAVNIŠKA PRAVNA (ANGELO FORNI)	PT O REPRESENTANTE LEGAL (ANGELO FORNI)

PKG srl ' a socio unico '



1 GENERELLE OPLYSNINGER

1.1 LÆSNING OG ANVENDELSE AF MANUALEN

1.1.1 VIGTIGHEDEN AF MANUALEN

Instruktionsmanualen er en integreret del af maskinen. Instruktionsmanualen skal opbevares under hele maskinens levetid og overleveres til eventuelle andre brugere eller ejere.

Alle instrukserne i manualen skal læses både af operatøren og den kvalificerede tekniker til udførelse af installation, indkøring, drift og vedligeholdelse af maskinen på en korrekt og sikker måde.

I tilfælde af tvivl eller problemer bedes man rette henvendelse til Kundeservice.

1.1.2 OPBEVARING AF MANUALEN

Anvend manualen på en sådan måde, at indholdet ikke beskadiges helt eller delvist.

Undgå at fjerne sider, rive sider ud eller omskrive sider af denne manual.

Opbevar manualen på et sted, hvor den er beskyttet mod fugt og varme.

Opbevar manualen med alle dens bilag på et sted, som er tilgængeligt og kendt af alle operatørerne.

Alle operationer vedrørende brug og vedligeholdelse af kommercielle dele, som ikke er angivet i denne manual, vil kunne findes i de relative bilag.

1.1.3 KONSULTERING AF MANUALEN

Denne instruktionsmanual består af:

- OMSLAG MED MASKINENS IDENTIFIKATIONS DATA
- INSTALLATION OG MONTERING AF PRODUKTET
- INSTRUKSER OG/ELLER BEMÆRKNINGER VEDR. PRODUKTET
- BILAG

1.1.4 COPYRIGHT

Nærværende manual indeholder fortrolige industrielle oplysninger, som tilhører FABRIKANTEN.

Alle rettigheder forbeholdes, og indholdet er beskyttet af Copyright, under andre love og traktater.

Reproduktion af denne manual er ikke tilladt i nogen form (heller ikke delvis) uden specifik tilladelse fra FABRIKANTEN.

1.1.5 INFORMATIONER VEDR. FIGURER OG INDHOLD

Billederne i denne manual tjener som eksempler til tydeliggørelse af den pågældende situation over for brugeren.

Nærværende dokumentation kan ændres uden varsel fra FABRIKANTEN side.

1.1.6 OPDATERINGER AF MANUALEN

Uden at ændre de grundlæggende karakteristika på denne maskintype, forbeholder FABRIKANTEN sig retten til i fremtiden at foretage de ændringer på dele og tilbehør, som fabrikanten anser som nødvendige for en forbedring af produktet eller af konstruktionshensyn eller kommercielle hensyn.

1.1.7 SYMBOLER - BETYDNING OG BRUG

Manualen gør brug af typografiske meddelelser og symboler, som angiver specielle procedurer, hvis manglende overholdelse kan medføre skade på personer, dyr, materiel eller omgivelser.

FARE



Symbolet angiver en fare med risiko for kvæstelser - og i værste fald dødsfald.

Manglende overholdelse af forskrifter, der er anført af dette symbol, kan medføre en situation med alvorlig fare for operatørens og/eller de udsatte personers sikkerhed.

FORSIGTIG



Symbolet angiver en fare med risiko for beskadigelse af maskinen eller det bearbejdede produkt.

Manglende overholdelse af forskrifter, der er anført af dette symbol, kan medføre driftsforstyrrelse i eller beskadigelse af maskinen.

INFORMATIONER



Symbolet angiver oplysninger og tips vedrørende praktisk brug af maskinen i de forskellige funktionsmåder.

1.2 MANUALENS MÅLGRUPPE



DRIFTSOPERATØR PÅ MASKINEN:

En operatør, som efter et træningsforløb i brug af maskinen, er i stand til at udføre de mest almindelige justeringshandlinger.



TEKNIKER TIL MEKANISK VEDLIGEHOLDELSE:

En kvalificeret tekniker, som er i stand til at få maskinen til at fungere i normal drift samt at foretage justeringer, vedligeholdelse og reparationer på maskinens mekaniske dele. Denne tekniker er ikke kvalificeret til at foretage indgreb på det elektriske anlæg under spænding.



TEKNIKER TIL ELEKTRISK VEDLIGEHOLDELSE:

En kvalificeret tekniker, som er i stand til at få maskinen til at fungere i normal drift samt at foretage indgreb på maskinens elektriske anlæg for vedligeholdelse og reparationer, også under spænding.



FABRIKANTSPECIALISERET TEKNIKER:

Tekniker, som er autoriseret af fabrikanten eller forhandleren, og som er i stand til at få maskinen til at fungere i normal drift, foretage indgreb på mekaniske dele og på det elektriske anlæg for regulering, vedligeholdelse, reparationer og andre komplekse tilpasningsindgreb, som er blevet aftalt med kunden.



UDSAT PERSON:

Enhver person, som befinder sig helt eller delvist inden for maskinens arbejdsområde.

2 SIKKERHED OG FOREBYGGELSE AF ARBEJDSULYKKER

2.1 GENERELLE SIKKERHEDSFORSKRIFTER

Før påbegyndelsen af arbejdet skal operatøren gøre sig bekendt med placering og funktion af alle maskinens betjeneringer og karakteristika. Alle sikkerhedsanordninger installeret på maskinen skal kontrolleres dagligt.

- Før maskinen sættes i drift, skal operatøren sikre sig, at der ikke befinder sig UDSATTE PERSONER i de FARLIGE OMRÅDER.
- Arbejdsgiveren skal tilvejebringe og sikre brug af personlige værnemidler jf. Arbejdsgiveren skal tilvejebringe og sikre brug af personlige værnemidler jf. værnemidler jf. 89/391/EF (og efterfølgende ændringer). (og efterfølgende ændringer). Brug af personlige værnemidler (godkendte sikkerhedssko, godkendt kedeldragt) er påbudt i forbindelse med brug og vedligeholdelse af maskinen.
- Operatørens arbejdsområder skal altid holdes frie og rengjorte for eventuelt oliestpild.
- Det er forbudt at komme i nærheden af maskinens bevægelige dele, herunder filmrulleholderen og de roterende dele, mens maskinen er i gang.
- Det er strengt forbudt at lade maskinen køre i automatisk funktion med de faste og/eller bevægelige beskyttelsespaneler afmonterede.
- Det er strengt forbudt at blokere sikkerhedsafbryderne installeret på maskinen.
- Justeringer udført under reducerede sikkerhedsforhold må kun foretages af én person, og under deres udførelse skal adgang til maskinen forbydes for uautoriseret personale.
- Lokalet, hvori maskinen står, må ikke have skyggeområder, generende lyskilder eller stroboskopiske effekter, som skyldes belysningen leveret af fabrikanten.
- Maskinen kan arbejde i frie omgivelser i temperaturområdet fra +5 °C til +40 °C.
- Maskinen må kun anvendes af kvalificeret personale.

FARE



MASKINEN MÅ KUN BETJENES AF EN OPERATØR AD GANGEN. DET ER STRENGT FORBUDT, AT FLERE OPERATØRER BETJENER MASKINEN SAMTIDIGT.

FARE

Under alle handlinger, såsom vedligeholdelse, reparation og justering er det altid OBLIGATORISK AT DREJE HOVEDAFBRYDEREN OVER TIL POSITIONEN 'O' (OFF).

I TILFÆLDE AF INDGREB INDEN I EL-SKABET, skal maskinens tryk opstrøms ALTID FJERNES vha. hovedafbryderen til strømforsyning, da klemkassen forbliver under spænding til trods for åbningen af el-skabet og afbryderen til maskinen sættes på "OFF".

Det anbefales at sætte et signaleringsskilt på betjeningspanelet på maskinen eller på hovedafbryderen (afhængigt af situationen). Dette skilt kan have følgende indikationer:

ADVARSEL!! MÅ IKKE TOUCH - VEDLIGEHOLDELSE medarbejdere på arbejde.

FARE

FJERN IKKE DE FASTE BESKYTTELSESPANELER MED MASKINEN I DRIFT. GENMONTÉR ALTID DE FASTE PANELER EFTER ENDT VEDLIGEHOLDELSSESINDGREB.

FARE

DET ER FORBUDT AT FJERNE DE FASTE SKÆRME NÅR MASKINEN ER I DRIFT, DE FASTE SKÆRME SKAL ALTID MONTERE VED SLUTNINGEN AF ENHVER VEDLIGEHOLDELSSESOPERATION.

Efter en justering af maskinen under reducerede sikkerhedsforhold skal maskinens normale status med alle aktive beskyttelser genoprettes hurtigst muligt.

Undgå på nogen måde at ændre på dele af maskinen (såsom tilslutninger, borede huller, beklædning osv.) med det formål at tilpasse yderligere udstyr. Kontakt altid fabrikanten, hvis der er behov for ændringer.

2.2 SIGNALERINGSSKILTE

» See Fig. 1 side 9

Sikkerhedsskiltene der beskrives i denne manual, angives på maskinens struktur, i de nødvendige steder, og angiver tilstedeværelsen af potentielle farlige situationer, der skyldes resterende risici.

Klæbeskiltene, der genkendes af hvide og sorte striber, angiver et område hvor der er risici for det ansatte personale, og i nærheden af disse skilte skal man være meget forsigtig.

Klæbeskiltene der sidder på maskinen skal holdes rene og tydeligt læselige.



- Fare for elektrisk stød.



- Frakobl strømmen inden åbning af el-skabet.



- Det er forbudt at fjerne de faste beskyttelsespaneler.



- Gennemgang eller ophold i områder med dele i bevægelse er forbudt.



- Det er forbudt at røre ved den elektrostatiske ladestang.



- Læs instruktionsmanualen inden betjening af maskinen.



- Gribepunkter til løft og transport med gaffeltruck.



- Sluk maskinen, og frakobl strømmen inden vedligeholdelse eller reparationer.



- Fare for at falde ned fra drejeplade i rotation.



- Fare for fingrene pga. bevægelige dele.

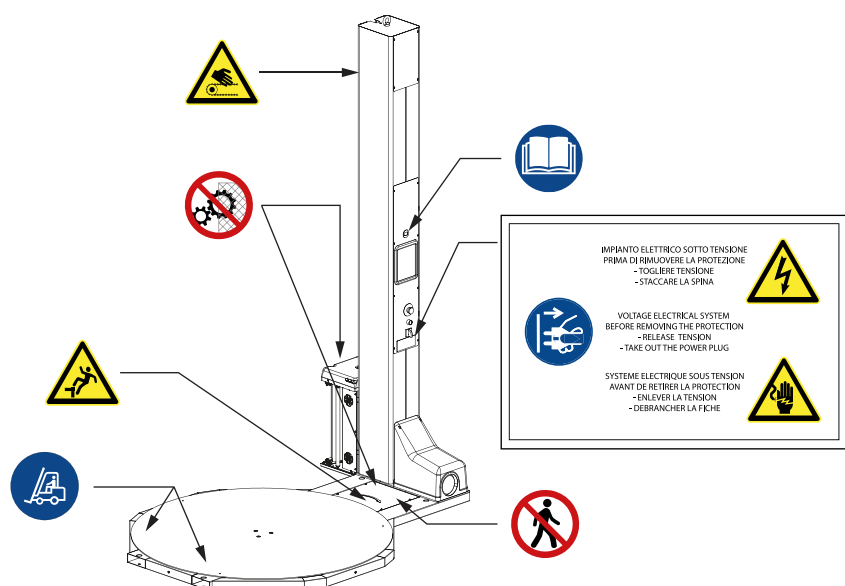
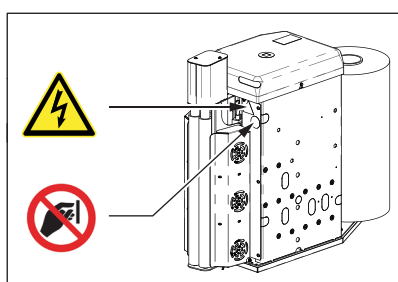


Fig. 1

2.3 FORSKRIFTERVEDRØRENDERESTERENDERISICI

» See Fig. 2 side 10

Maskinen er projekteret og bygget for at gøre det muligt for operatøren at bruge den i sikkerhedsmgivelser, ved at fjerne eller reducere til minimum muligt de resterende risici, ved brugen af sikkerhedsanordninger. Trods alt er det ikke muligt at fjerne fuldstændigt nogle risici, som listes her i det følgende, fordi disse afhænger af selve maskinens drift:

FARE



RISIKO FOR AT BLIVE FANGET

Stig aldrig op på drejepladen (1), mens den er i bevægelse, idet der er risiko for at falde ned eller at blive fanget i området for omvikling med film.

FARE



RISIKO FOR AT BLIVE KLEMT

Undgå ophold i rotationsområdet for drejepladen, som er udstyret med åbning til den gennemgående palleadgang, idet der er risiko for klemning. Der er risiko for, at operatøren anbringer en fod mellem drejepladen og basen i punkt (2).

FARE



RISIKO FOR AT BLIVE KLEMT

Undgå gennemgang eller ophold i filmrulleholderens bevægelsesområde. I forbindelse med sænkning er der risiko for sammenstød og klemning mellem filmrulleholderens sikkerhedsplade (3) og jorden.

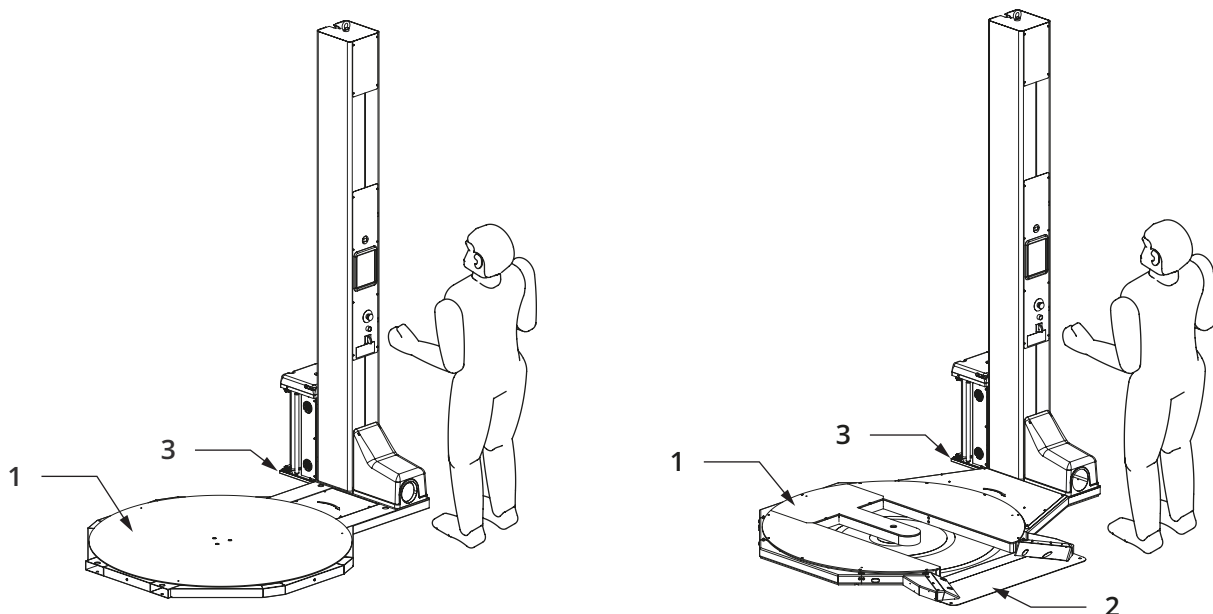


Fig. 2

FARE**RISIKO FOR STØD FRA ELEKTROSTATISK LADNING**

Filmen (4), der anvendes til emballering, kan oplades elektrostatisk under arbejds cyklussen, afhængigt af luftfugtigheden, den type materialer, der skal emballeres, og den type gulvbelægning, hvorpå den bearbejdes. For at undgå farlige stød ved at røre ved filmen, skal operatøren bære dielektriske sko eller bruge antistatisk film. Maskinen er ikke egnet til arbejde i miljøer med en eksplosiv atmosfære.

FARE**RISIKO FOR ELEKTROSTATISK UDLADNING**

Hvis luftfilmskoblingssystemet (5) er til stede, skal du overholde følgende forholdsregler:

DET ER FORBUDT at røre ved de elektrostatiske opladningsspidser, hvis strømforsyningen er tilsluttet;

DET ER FORBUDT at betjene den elektrostatiske ladestang med våde hænder.

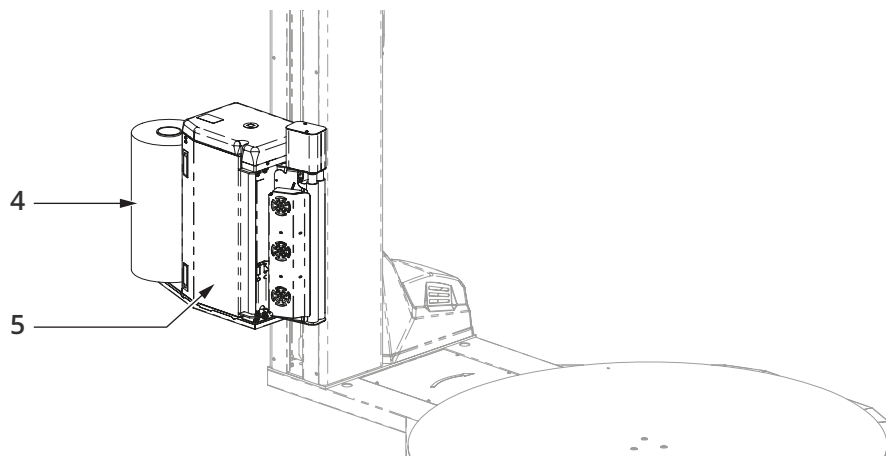


Fig. 3

2.4 SIKKERHEDSANORDNINGER

FARE



MASKINEN ER PROJEKTERET OG BYGGET SÅLEDES, AT DET ER MULIGT AT ANVENDE DEN I FULD SIKKERHED I ALLE DE AF FABRIKANTEN FORUDSETE OMGIVELSER, VED AT ISOLERE DE FLYTBARE DELE OG ELEMENTERNE UNDER SPÆNDING, VED AT BRUGE BESKYTTELSE OG SIKKERHEDSANORDNINGER FOR AT STOPPE MASKINEN. FABRIKANTEN FRALÆGGER SIG ETHVERT ANSVAR FOR SKADER TIL PERSONER, DYR ELLER TING, DER SKYLDES ÆNDRING AF SIKKERHEDSANORDNINGERNE.

» See Fig. 4 side 12

- Nødstopknap (A) på el-skab.
- Filmrulleholderens øverste område, hvor tandhjulsdrevene er placeret, beskyttes af et fast panel (B).
- Delene til bevægelse af drejepladen beskyttes af det faste panel (C).
- El-skabet beskyttes af det faste panel (D).
- Under filmrulleholderen er der monteret en bevægelig drejeplade (E), som er i indgreb ved hjælp af en sikkerhedsafbryder, der afbryder maskinen og hæver filmrulleholder i 2 sekunder i tilfælde af kontakt med et fremmedlegeme.

N.B: Hvis maskinen afbrydes pga. udløsning af de to anordninger (E), er det muligt at hæve armen for at fjerne det fremmedlegeme, som har medført udløsning af anordningerne.

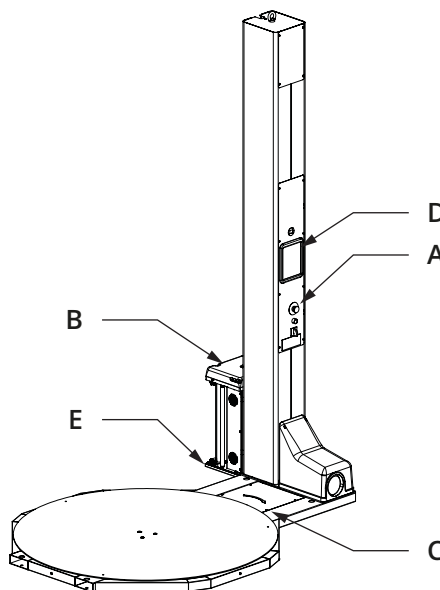


Fig. 4

2.4.1 VERSION MED DREJEPLADE OG GENNEMGÅENDE PALLEADGANG

» See Fig. 5 side 13

Ved åbningen til den gennemgående palleadgang er der placeret en fotocelle (**G**) som, hvis den aktiveres, forhindrer start af maskinen, hvis den står stille, eller afbryder den øjeblikkeligt, hvis den er i arbejde.

FARE



Kontrollér effektiviteten af denne sikkerhedsfotocelle, før arbejdet påbegyndes.

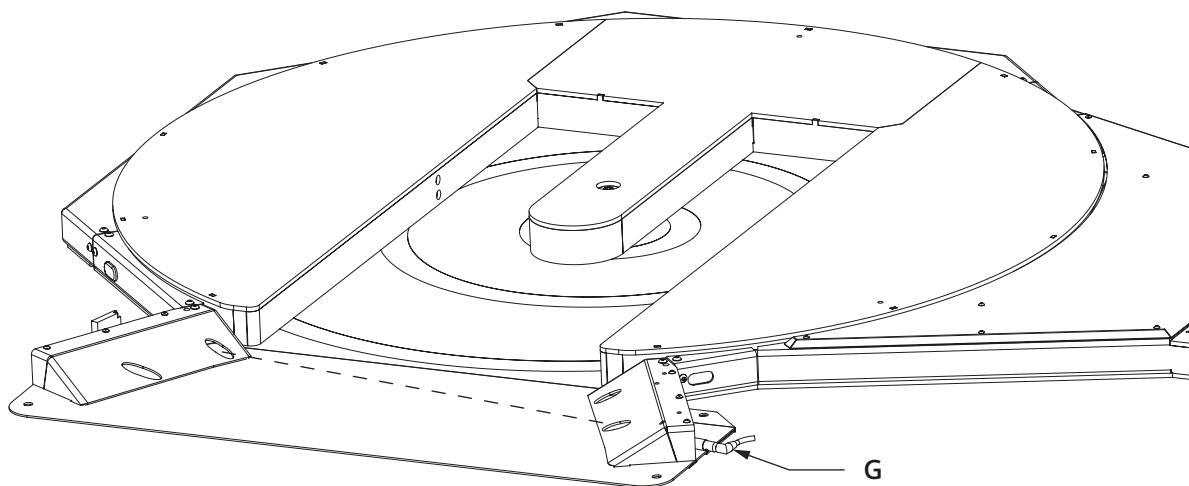


Fig. 5

2.4.2 LED (L), DER ANGIVER MASKINENS STATUS (HVIS TIL STEDE)

SIGNAL		BESKRIVELSE
	FAST GRØN	venter på at indpakke
	BLINKENDE GRØN	indpakning i gang
	BLINKENDE BLÅ	indpakningen er sat på pause (STOP trykket eller vent på genstart efter dækslet)
	FAST GUL	filmbrud detekteret, i alarm E09
	FAST RØD	i alarm

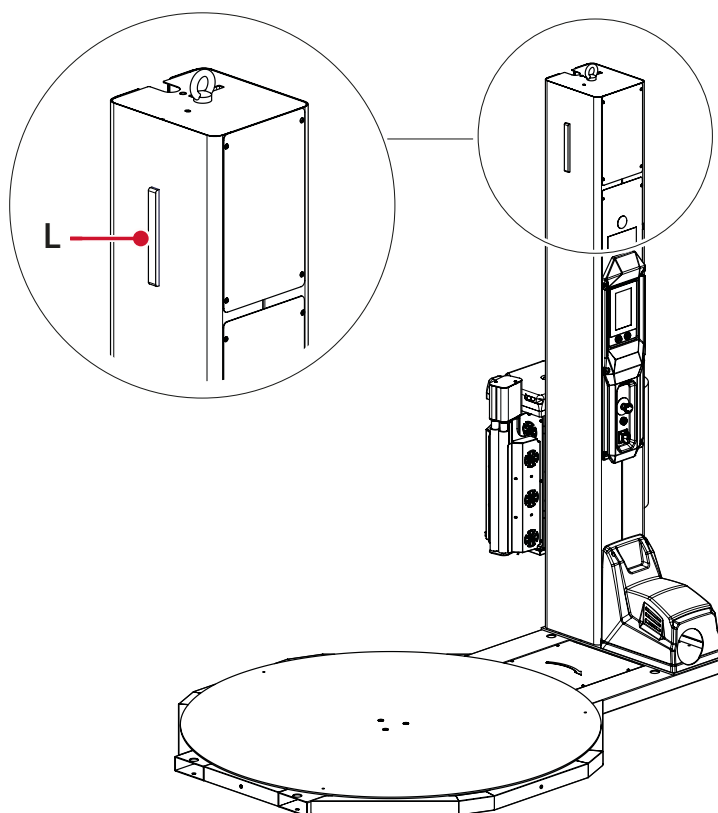


Fig. 6

2.5 PERSONLIGE VÆRNEMIDLER (PV)

For håndtering, installation, brug, vedligeholdelse og afmontering er følgende de nødvendige personlige værnemidler.



- Brug af handsker er obligatorisk.



- Brug af sikkerhedssko er obligatorisk.



- Brug af beskyttelsestøj er obligatorisk.



- Brug af hjelm er obligatorisk.

2.6 KUNDESERVICE

Ved enhver henvendelse til fabrikanten skal brugeren oplyse følgende:

- Maskinens model
- Serienummer
- Fabrikationsår
- Købsdato
- Antal driftstimer (ca.)
- Detaljerede oplysninger vedrørende en bestemt bearbejdning eller den konstaterede fejl

KUNDESERVICE

See OMSLAG MED MASKINENS IDENTIFIKATIONSDATA

Kun ved brug af originale reservedele er det muligt at sikre optimalt udbytte af vores maskiner.

3 BESKRIVELSE AF MASKINEN

3.1 FABRIKANTENS IDENTIFIKATIONSDATA

See OMSLAG MED MASKINENS IDENTIFIKATIONSDATA

Identifikationsskiltet er monteret på maskinens ramme og indeholder følgende oplysninger:

- Fabrikantens navn og adresse
- Typebetegnelse
- Maskinens model
- Serienummer
- Konstruktionsår
- Vægt (kg)
- Nominel spænding (Un)
- Driftsfrekvens (Hz)
- Antal faser
- Nominel strøm (In)
- Kortslutningsstrøm (Icc)
- Lufttryk (bar)
- Luftforbrug (NI/cyklus)

» See Fig. 7 side 16

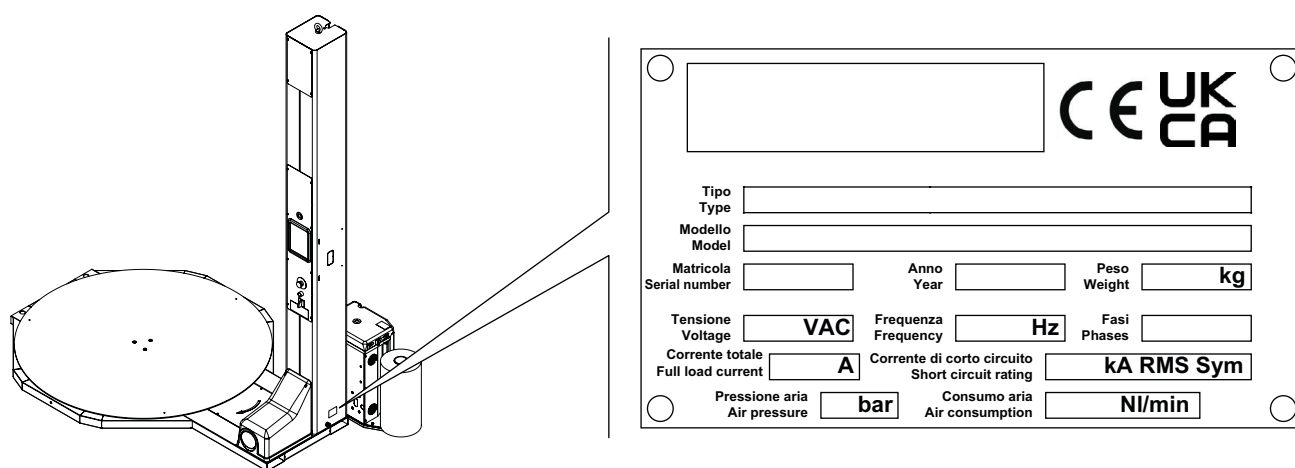


Fig. 7

3.2 GENEREL BESKRIVELSE

Filmomvikler er en semiautomatisk emballeringsmaskine, som er udviklet til palleomvikling og stabilisering af produkter på paller ved hjælp af strækfilm. Maskinen i **standardversion** består af følgende dele:

» See Fig. 8 side 17

- 1) **Drejeplade:** en plade, hvorpå pallen, som skal omvikles, placeres.
- 2) **Søjle** til op- og nedkørsel af udstyr til filmomvikling.
- 3) **Filmrulleholder** som udfører en lodret op- og nedkørselsbevægelse. Filmrulleholderens lodrette bevægelse kombineret med bordets rotation gør det muligt at omvikle produktet.
- 4) **Elektrisk panel**, struktur som indeholder hovedafbryder, trykknappanel og elektriske komponenter.

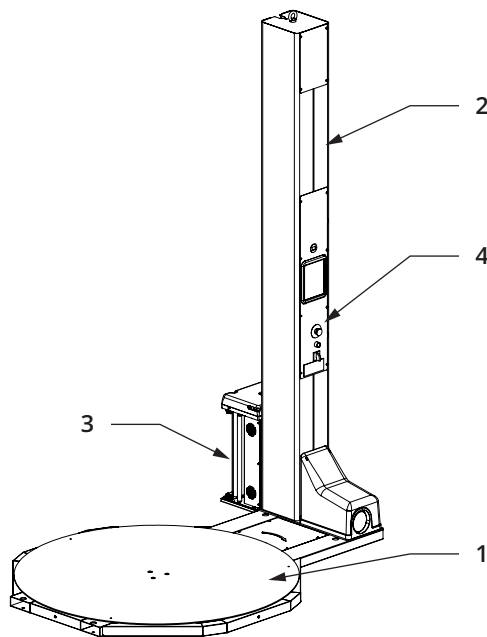


Fig. 8

Maskinen i **standardversion** skal anvendes under specifikke miljøforhold som angivet i afsnit "5.1 TILLADTE DRIFTSOMGIVELSER" side 67.

Til arbejde under særlige miljøforhold kan maskinen fremstilles med visse egenskaber:

Freezer

Maskiner bygget med specielle enheder til brug i miljøer med lave temperaturer, såsom kølerum (til -30°C).

Inox

Maskiner bygget med specielle enheder til brug i:

- oxiderende miljøer, dvs. miljøer med høj luftfugtighed eller når arbejdsområderne og selve maskinen skal renses,
- ætsende miljøer på grund af for eksempel et særligt slatholdigt miljø.

Maskinen kan udstyres med en af følgende slæder:

SLÆDETYPE	MODELNAVN
Slæde med mekanisk bremse	MB
Slæde med elektrisk bremse	EB
Fast forstrækbar slæde to valser (en motor)	EMPS
Fast forstrækbar slæde tre valser (en motor)	MPS
Variabel forstrækbar slæde tre valser (to motorer)	MPS2

Slæde med mekanisk bremse: filmrulleholder, som er i stand til at levere film under omviklingen ved at regulere strækspændingen på filmen. Spændingen reguleres ved hjælp af en rulle med en mekanisk bremse, som kan justeres manuelt ved hjælp af drejeknappen på filmrulleholderen.

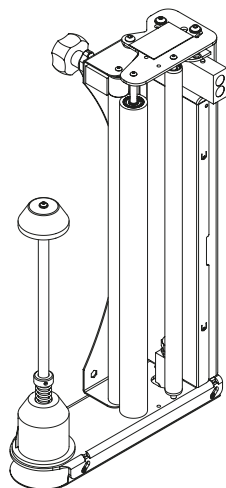
Slæde med elektrisk bremse: filmrulleholder, som er i stand til at levere film under omviklingen ved at regulere strækspændingen på filmen. Spændingen reguleres ved hjælp af en rulle med en elektromagnetisk bremse.

Fast forstrækslæde to valser (en motor) / Fast forstrækslæde tre valser (en motor): filmrulleholder, som er i stand til at levere film under omviklingen ved at regulere strækspændingen på filmen til produktet. Ideren er i stand til ved mekanisk styring genereret af et tandhjulspar at forstrække filmen (fast mekanisk udveksling). Omviklingsspændingen, som er manuelt styret, som registrerer værdien heraf.

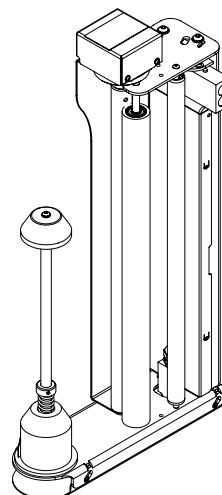
Variabel forstrækslæde tre valser (to motorer): filmrulleholder, som er i stand til at levere film under omviklingen ved at regulere strækspændingen på filmen til produktet. Filmrulleholder som er i stand til at udføre en forstrækning af filmen, som kan varieres fra betjeningspanelet. Omviklingsspændingen, kontrolleres ved hjælp af en føler, som registrerer værdien heraf.

Foryderligere specifikke oplysninger vedrørende filmrulleholderne se afsnit "3.3 FILMRULLEHOLDERE" side 30.

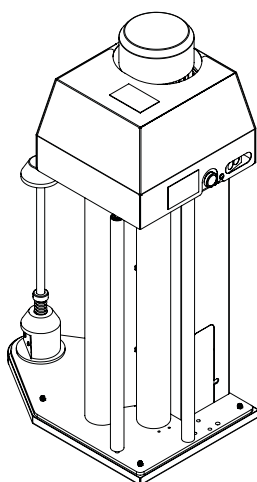
Slæde med mekanisk bremse



Slæde med elektrisk bremse



**Fast forstrækbar slæde
to valser (en motor)**



**Fast forstrækbar slæde tre
valser (en motor) / Variabel
forstrækslæde tre valser (to
motorer)**

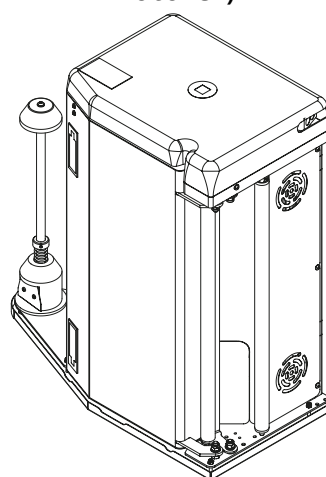


Fig. 9 - Tilgængelige filmrulleholdere til omvikling

Maskinen kan på anmodning leveres i følgende versioner:

» See Fig. 10 side 21

- Åben sokkel med lav rampe (**A**), som gør det muligt at placere paller direkte på drejepladen ved hjælp af en gaffeltruck (manuel eller elektrisk palleløfter).
- Forsænket i gulvet (**B**) for at lette påsætning og aftagning af pallerne, eftersom drejepladen befinder sig i niveau med gulvet. Kunden skal sørge for at forberede et hulrum i gulvet med de korrekte dimensioner, således at man er klar til modtagelse og installation af den forsænkede version af maskinen.
- Sokkel med lav profil (**C**), som letter pålægning og aftagning af paller, da drejebordet har en højde på ca. 2,5 cm fra gulvet.
- Vejesokkel (**D**), som gør det muligt at veje produkterne på pladen vha. belastningsceller.
- Sokkel med rum til palleløfter og vejning (**E**), som gør det muligt at lægge pallen på vha. en gaffeltruck, som går ind i sokkelrummet og løfter sig en smule, og at veje produkterne på pladen.

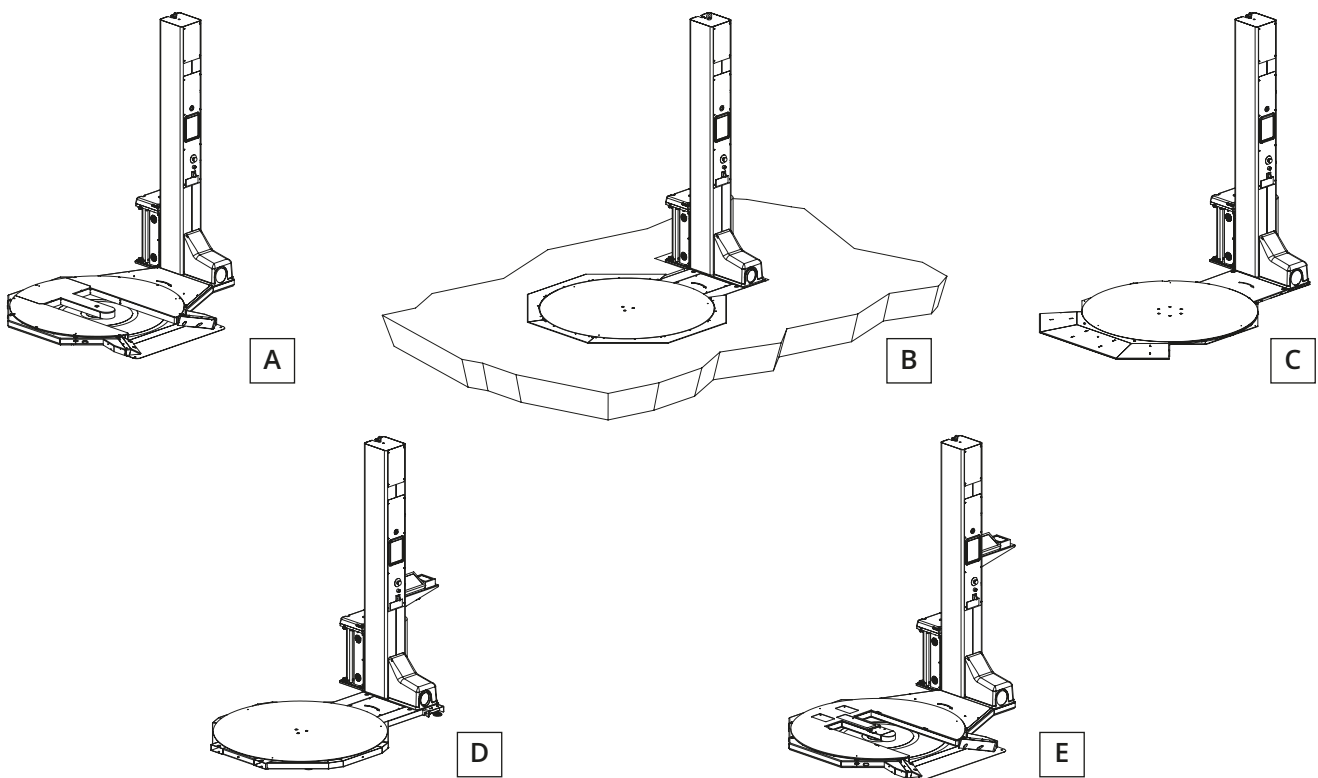


Fig. 10

Følgende ekstraudstyr kan leveres på anmodning:

- 1) **Løfteramme** som løfter maskinen fra jorden. Gør det muligt at lægge produktet på vha. en gaffeltruck (elektrisk palleløfter) ved at forhjulene kører ind under maskinen.

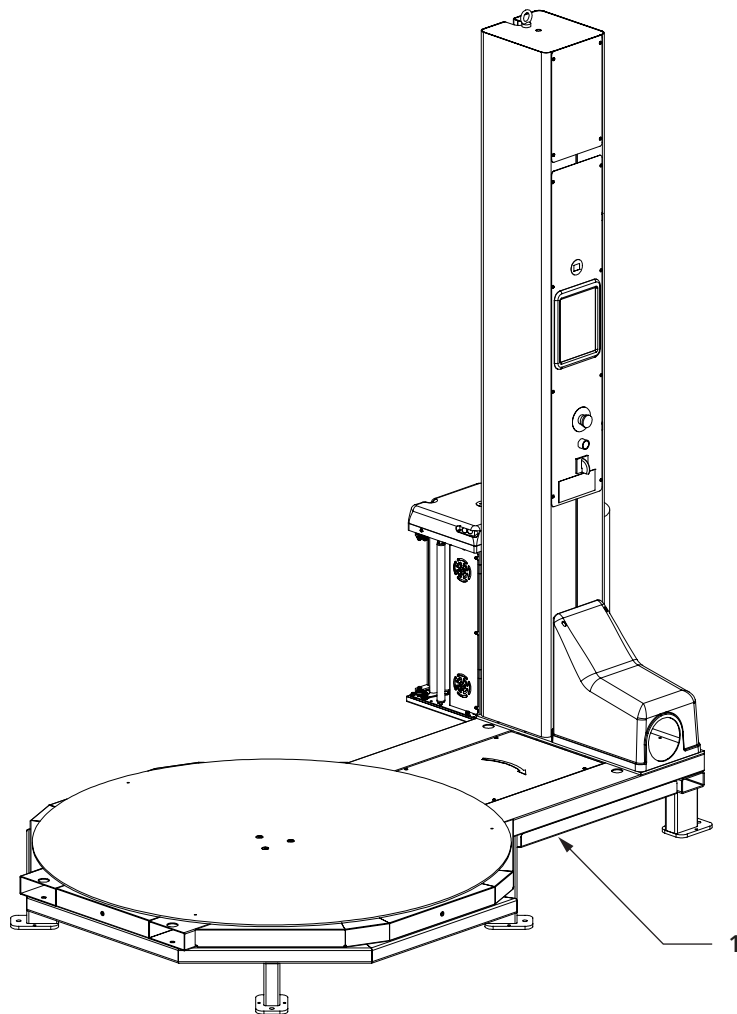


Fig. 11

- 2) **Rampe:** til hævnning og sænkning til/fra drejepladen (ikke til den forsænkede version). Gør det muligt at påsætte og aftage paller direkte på drejepladen ved hjælp af en gaffeltruck (manuel eller elektrisk palleløfter) ved at køre op på drejepladen.
- 3) **Presser** enhed til fastholdelse af produktet på pallen ovenfra. Denne enhed er nyttig, hvis det stablede produkt er ustabil.

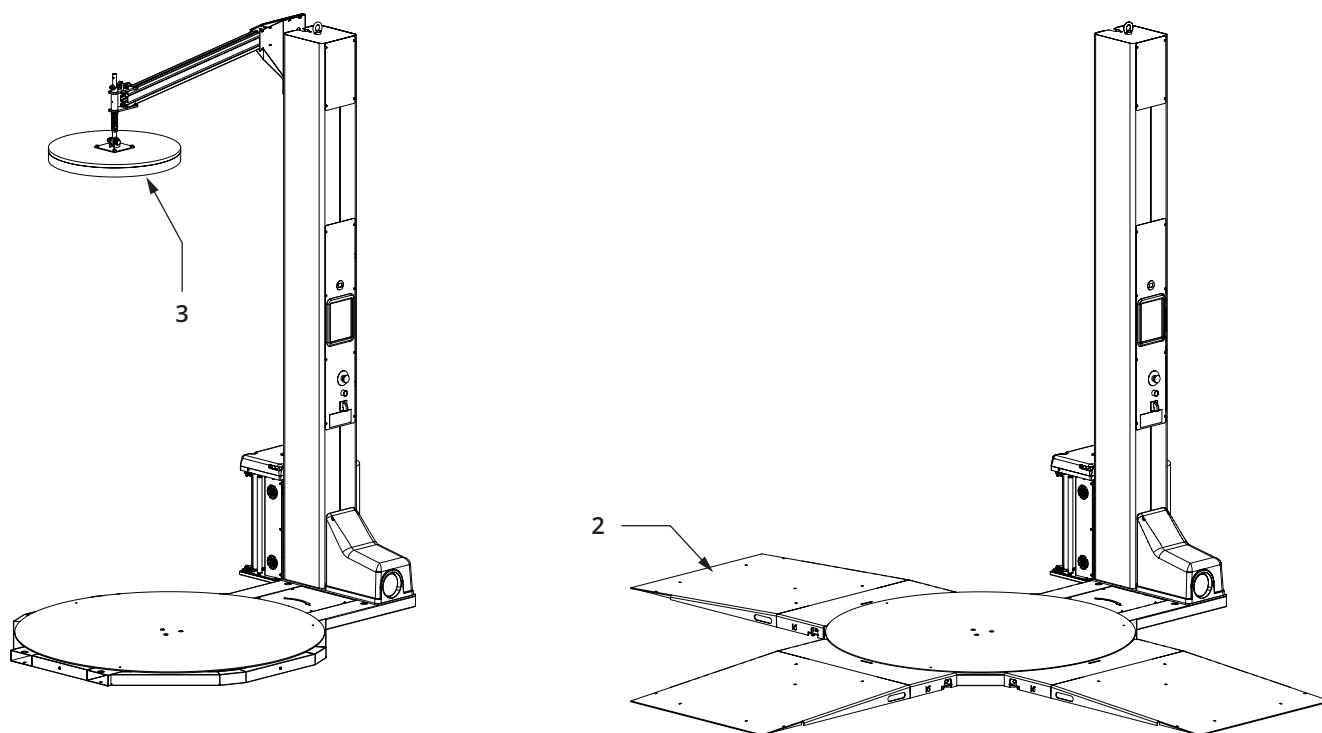


Fig. 12

- 4) **Mobil presser** er en enhed til fastholdelse af produktet på pallen ovenfra. Denne enhed er nyttig, når produktet er ustabilt og meget højt, så det ikke forstyrrer, når det lægges på.
- A) Placér produktet, når presseren **(X)** er drejet ud af bordets omkreds.
- B) Før omviklingscyklussen startes, skal presserens plade **(X)** anbringes på linje med bordet **(Z)**.
- C) Efter omviklingscyklussen skal presserens plade **(X)** drejes ud af bordets omkreds, inden pallen fjernes fra drejepladen, for at undgå at ramme presseren.

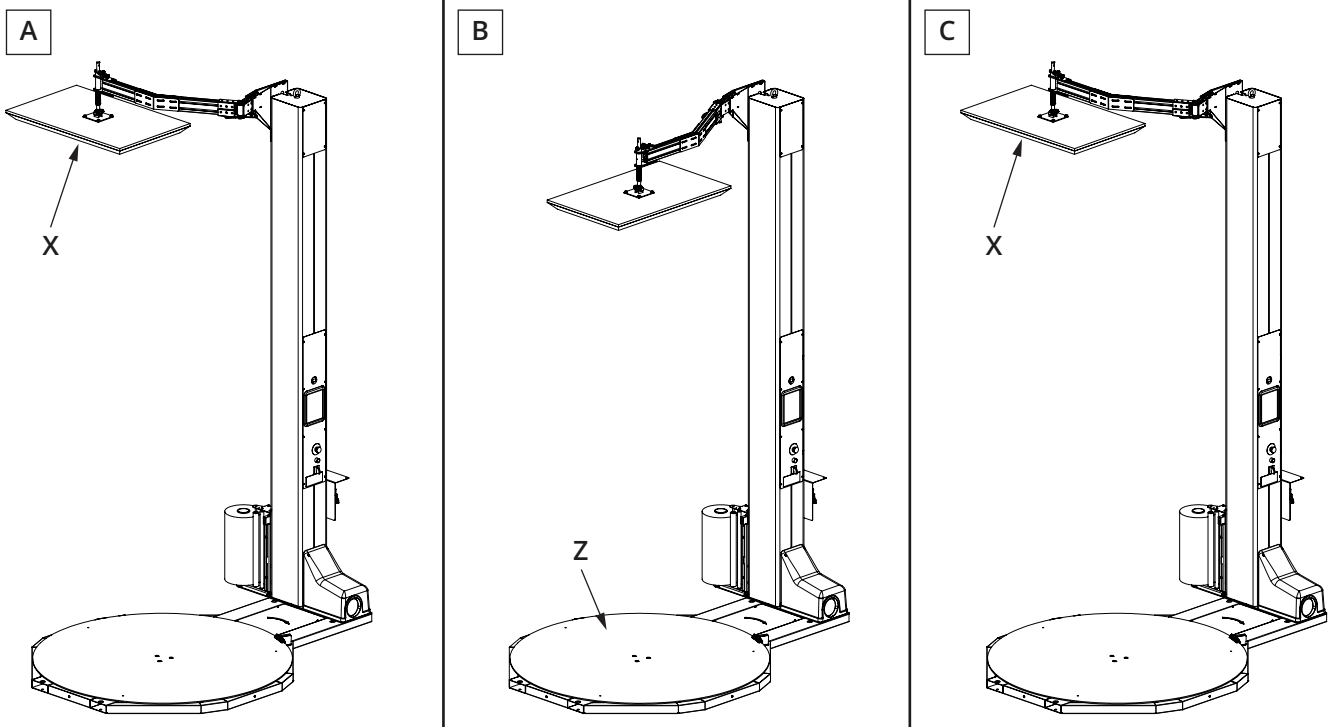


Fig. 13

3.2.1 EKSTRAKOMBINATIONER OG FILMRULLEHOLDER

	SIMPLY	SAVING	DISCOVERY
Slæde med mekanisk bremse	X	X	X
Slæde med elektrisk bremse		X	X
Fast forstrækbar slæde to valser (en motor)		X	
Fast forstrækbar slæde tre valser (en motor)		X	X
Variabel forstrækbar slæde tre valser (to motorer)		X	X
Skæring		X	X
Båndskæring		X	X
Båndstrammer	X	X	X
Automatisk båndstrammer		X	X
Pluriball		X	X
Netrulle	X	X	X
Filmforbrugstælling	X	X	X
Rampe	X	X	X
Løfteramme	X	X	X
Ramme	X	X	X
Styreskiner til vogn	X	X	X
Presser		X	X
Glasdøre		X	X
Klip / blæs			X
LED-signalering			X
Fjernbetjening / radiostyring		X	X

3.2.2 EKSTRAUDSTYR TIL BORD

3.2.2.1 ANVENDELSE TIL DØRE OG VINDUER

Med denne ekstra anordning kan man omvikle døre, skodder, vinduer og alle genstande med lille tykkelse og lav vægt ved manuelt at sætte produktet i holdetængerne.

Version med tænger på pladen

Placer produktet, der skal omvikles, manuelt oven på profilen på drejebordet **(1)**, efter at have indstillet bredden på produktet ved at flytte tængerne **(2)** ved hjælp af grebene **(3)**. Operatøren skal holde produktet stille og trykke på pedalen **(4)** for at sænke de øverste tænger **(5)** og låse produktet fast til dem. Bind strækfilmen fast, og start omviklingscyklussen.

Når cyklussen er afsluttet, standser maskinen med presseren med de øverste tænger **(5)** i position. Operatøren skal skære strækfilmen over, holde produktet omviklet, trykke på pedalen **(4)** for at løfte de øverste tænger **(5)** og fjerne produktet.

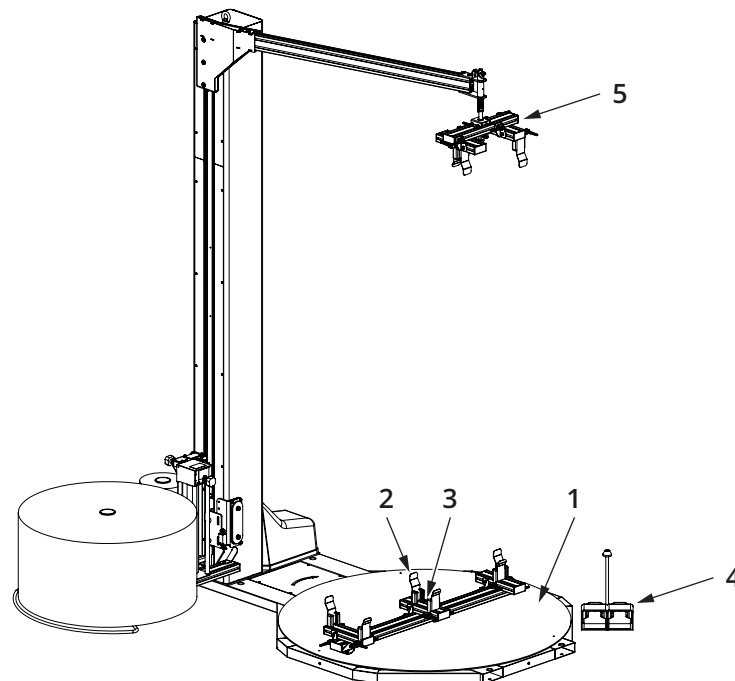


Fig. 14

Version med rulletransportør på pladen

Inden arbejdet påbegyndes, skal man kontrollere holdetappernes position **(6)** i henhold til størrelsen på det produkt, der skal omvikles. Flyt dem om nødvendigt ved at løsne skruen **(7)** og stramme den igen i den ønskede position.

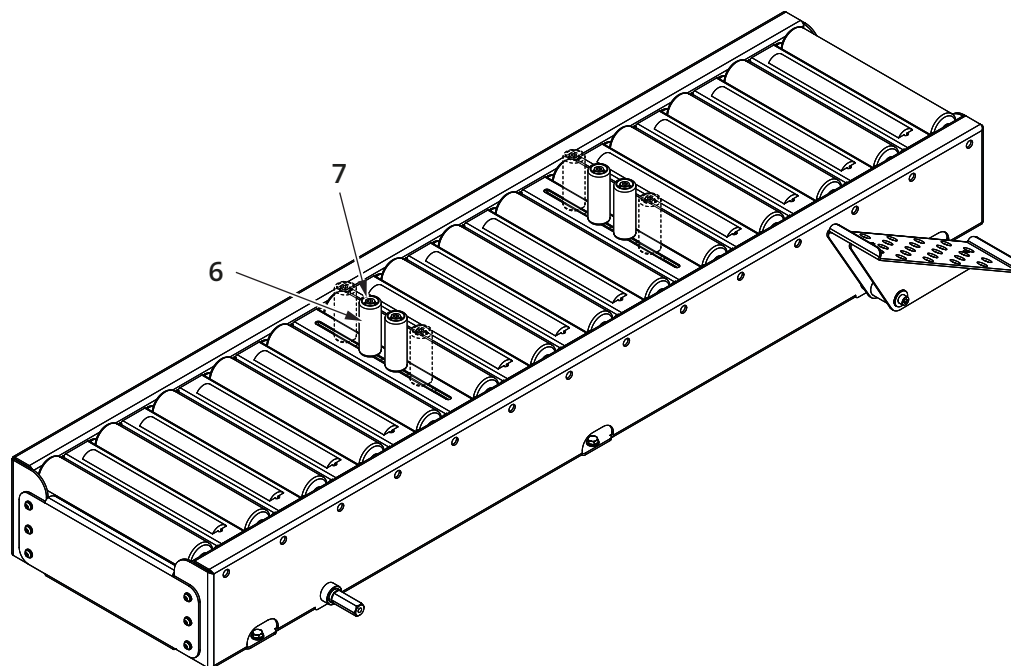


Fig. 15

Skub produktet, der skal omvikles, over rulletransportøren (8) på drejebordet (1), og placér det imellem tapperne (6). Operatøren skal holde produktet stille og trykke på pedalen (9) for at løfte liften (10), og trykke på pedalen (4) igen for at sænke de øverste tænger (5) og låse produktet fast til dem. Bind strækfilmen fast til produktet, og start omviklingscyklussen.

Når cyklussen er afsluttet, standser maskinen med presseren med de øverste tænger (5) i position. Operatøren skal skære strækfilmen over, holde produktet omviklet, trykke på pedalen (4) for at løfte de øverste tænger (5) og fjerne produktet.

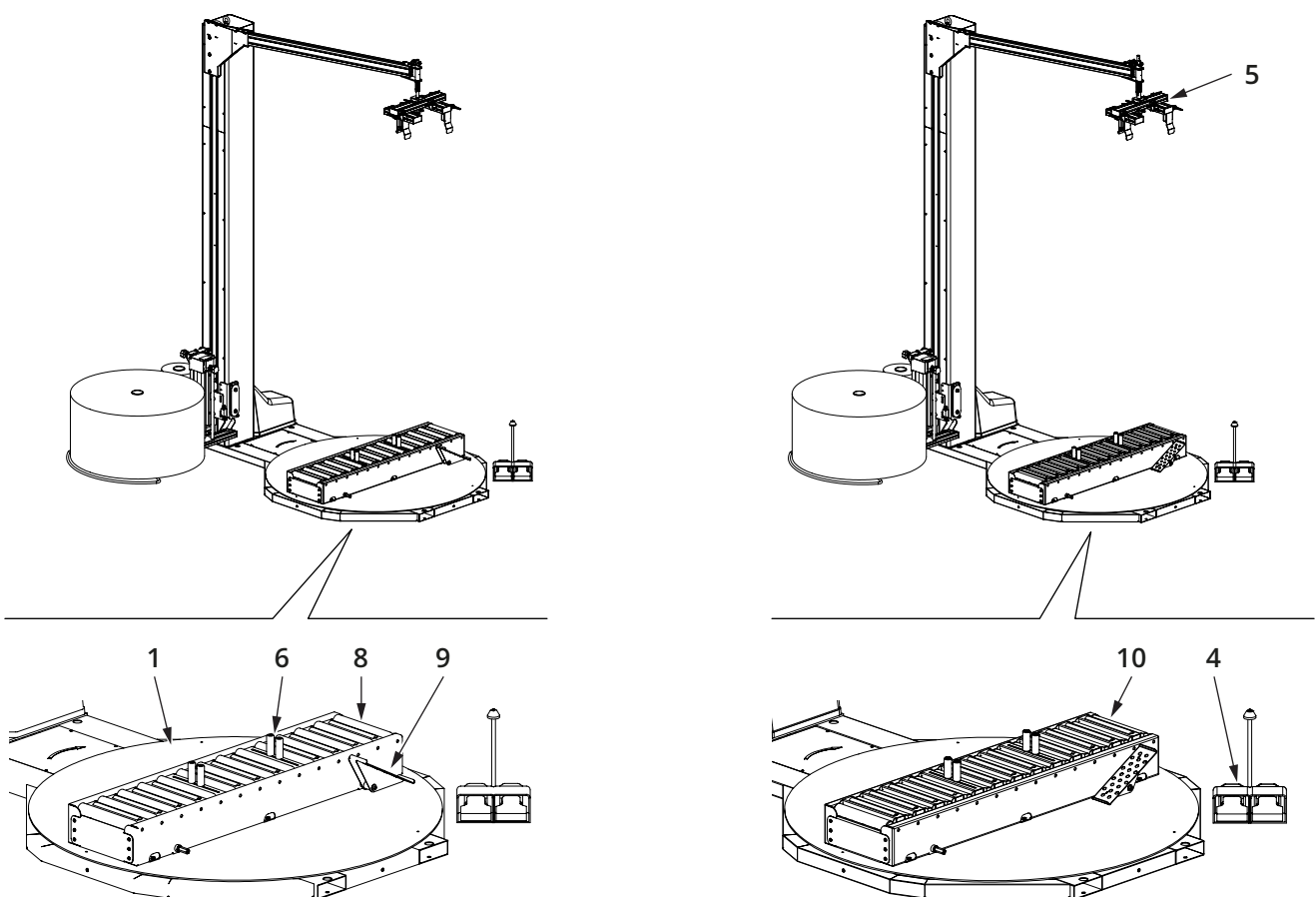


Fig. 16

3.2.2.2 STYRESKINNER TIL VOGN (ROLL CONTAINER)

Med denne anordning kan man styre vognen "roll container" **(1)** og holde den på plads under omviklingen.

Den består af to styreskiner **(2)**, som er fastgjort på pladen, hvor vognens hjul køres ind i, og af et system **(3)**, som fastgør vognen under drejepladens rotation.

- A) Operatøren skubber vognen langs styreskinerne **(2)**, indtil den når systemet **(3)**.
- B) Derefter sættes strækfilmen på, og cyklussen startes.
- C) Når omviklingscyklussen er afsluttet, skærer operatøren strækfilmen over og kører vognen ud af styreskinerne **(2)**.

FORSIGTIG



*Ved brug af dette system foreskrives der en meget lav rotationshastighed af drejepladen **(4)** samt en meget lav spænding af filmen for at forhindre filmrulleholderen **(1)** i at køre ud af styreskinerne **(2)**.*

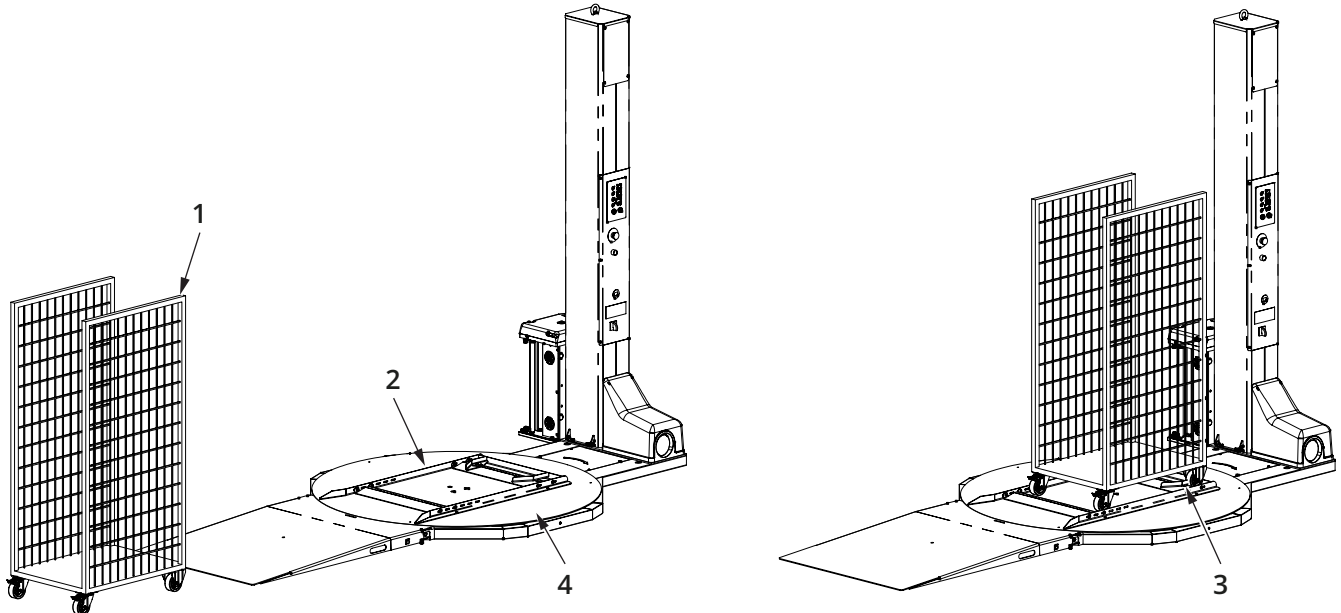


Fig. 17

3.3 FILMRULLEHOLDERE

Slæde med mekanisk bremse

» See Fig. 18 side 30

Med denne filmrulleholder er det muligt at regulere filmens spænding under omvikling på pallen.

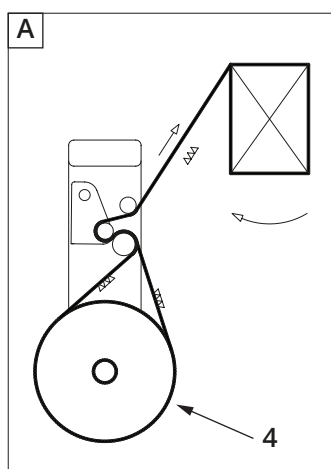
Slæde med mekanisk bremse består af en gummieret valse (1) og en valse (2), der er udstyret med en mekanisk bremse.

Ved at dreje på drejeknappen (3) kan man regulere bremseeffekten og dermed filmens spænding.

Ved start er det nødvendigt at sætte film på filmrulleholderen:

- Sænk filmrulleholderen for at forenkle indsættelsen af rullen.
- Tryk på nødstopknappen for at stoppe maskinen.
- Isæt rullen (4) på centreringsspidsen (5).
- Isæt filmen mellem rullerne i henhold til fig. (A). Symbolet med trekanterne angiver den side af filmen, hvorpå der er lim (hvis til stede).
- Isætningsvejledningen (A) findes også på filmrulleholderen.
- Ved at dreje drejeknappen (3) på, øges filmens spænding, når den drejes af, reduceres spændingen. Når den korrekte regulering er fundet, skal drejeknappen (3) sættes fast ved at stramme kontramøtrikken (6).
- Nulstil alarmen, og rehabiliter maskinen.

Rotation af pladen med uret



Rotation af pladen mod uret

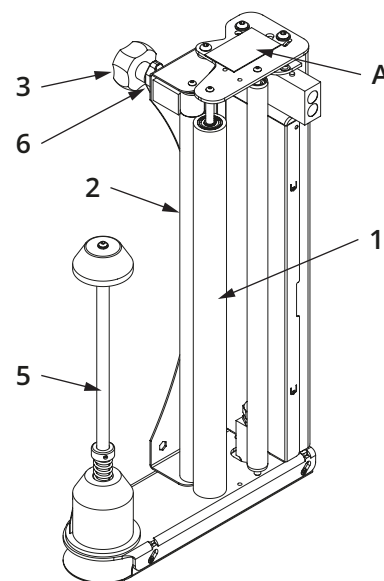
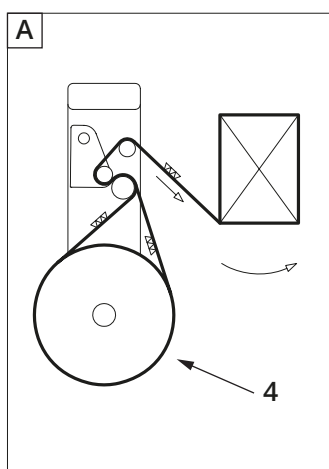


Fig. 18

Slæde med elektrisk bremse

» See Fig. 19 side 31

Med denne model af filmrulleholderen er det muligt at regulere filmens spænding under omvikling af pallen.

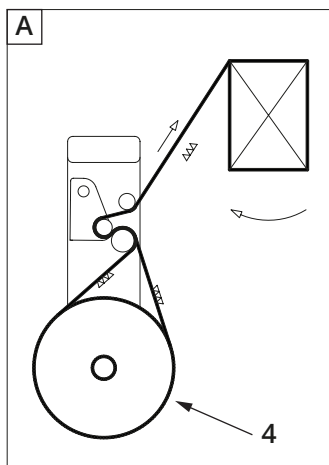
Den elektriske bremsevogn består af en gummieret valse (1) og en valse (2), der er udstyret med en elektromagnetisk bremse.

F13-16 (F32) indstilling funktioner i kontrolpanelet kan man regulere bremseeffekten og dermed filmens spænding.

Ved start er det nødvendigt at sætte film på filmrulleholderen:

- Sænk filmrulleholderen for at forenkle indsættelsen af rullen.
- Tryk på nødstopknappen for at stoppe maskinen.
- Isæt rullen (4) på centreringsspidsen (5).
- Isæt filmen mellem rullerne i henhold til fig. (A). Symbolet med trekanterne angiver den side af filmen, hvorpå der er lim (hvis tilstede).
- Isætningsvejledningen (A) findes også på filmrulleholderen.
- Nulstil alarmen, og rehabiliter maskinen.

Rotation af pladen med uret



Rotation af pladen mod uret

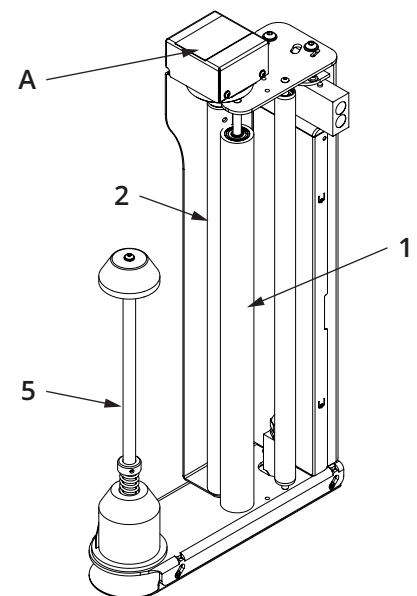
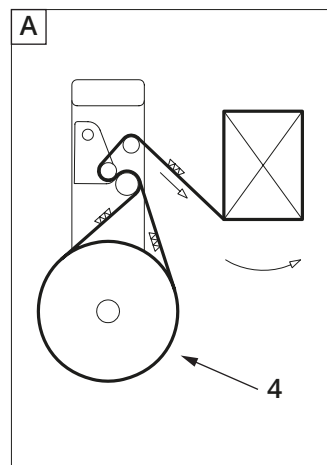


Fig. 19

» See Fig. 20 side 33

Fast forstrækbar slæde to valser (en motor)

Med denne model af filmrulleholder er det muligt at regulere filmens spænding under omvikling af pallen.

Denne filmrulleholder gør det muligt at forstrække filmen i henhold til de fastsatte udvekslinger, som er bestemt af tandhjulene.

De anvendte forstræk er:

- **150%** (1 meter film bliver til 2,5 meter ved forstræk);
- **200%** (1 meter film bliver til 3,0 meter ved forstræk);
- **250%** (1 meter film bliver til 3,5 meter ved forstræk).
- **300%** (1 meter film bliver til 4,0 meter ved forstræk).

Filmrulleholderen er udstyret med en føler **(4)**, som er forbundet til udgangsrullen, og som er i stand til at registrere spændingen på den film, som omvikles pallen.

Et elektronisk printkort behandler signalerne fra sensoren **(4)** og spændingen indstillet **F13-16 (F32)** indstilling funktioner i kontrolpanelet til dynamisk kontrol af motorens træk hastighed på rullerne til forstræk, og dermed filmens spænding.

Filmrulleholderen er udstyret med et reduktionsgear, som trækker, via tandhjulsudveksling, tre gummibelagte ruller **(1)** og **(2)**. De forskellige udvekslinger giver forskellig hastighed på rullerne **(1)** og **(2)**, hvilket medfører forstræk af filmen. På filmrulleholderen findes en serie af fire tomgangsruller, som har til formål at øge vinklen til omvikling af film på de gummibelagte ruller.

Ved start er det nødvendigt at sætte film på filmrulleholderen.

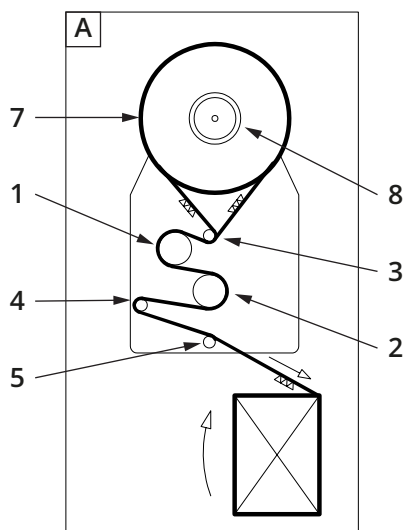
- Sænk filmrulleholderen for at lette indsættelsen af rullen.
- Tryk på nødknappen for at stoppe maskinen.
- Isæt rullen **(7)** på centreringsspidsen **(8)**.
- Isæt filmen mellem rullerne i henhold til skema **(A)**. Symbolet med trekanterne angiver den side af filmen, hvorpå der er lim (hvis til stede).
- Skema **(A)** er et skilt, der også er sat på filmrulleholderen.
- Nulstil alarmen, og rehabiliter maskinen.

Luk lågen på ny, og sørg for, at den er låst. For at lette indføringen mellem valserne, er det tilrådeligt at stramme filmstrimlen, indtil filmen bliver til et reb.

Efter indsættelse af rullen føres filmen bag den første løberulle (3) og træk den mindst 50 cm ud. Før rebet ind imellem valserne (1) og (2) i den øvre del af slæden (ved højden af tappen reduceret af rullen), og skubbe den mod indersiden, så den føres bag rullen (2); når den er kommet nok frem så der kan tages fat i den, er det tilstrækkeligt at trække den mod ydersiden og følge den sidste del af vejen omkring dandyrollen (4) og bag den sidste løberulle (5).

Derefter og i den nævnte rækkefølge, trykkes der med den ene hånd på tasten for fremføring (6) hvorefter filmen trækkes frem med den anden hånd.

Rotation af pladen med uret



Rotation af pladen mod uret

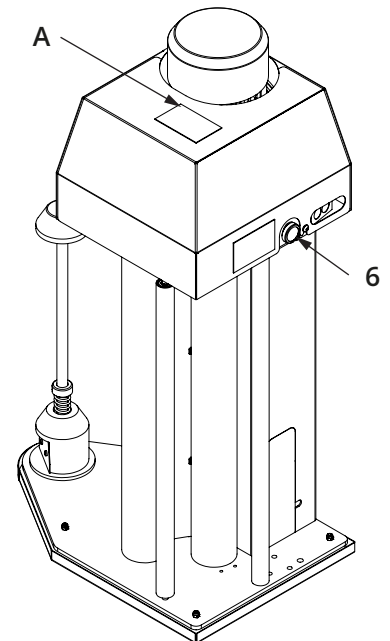
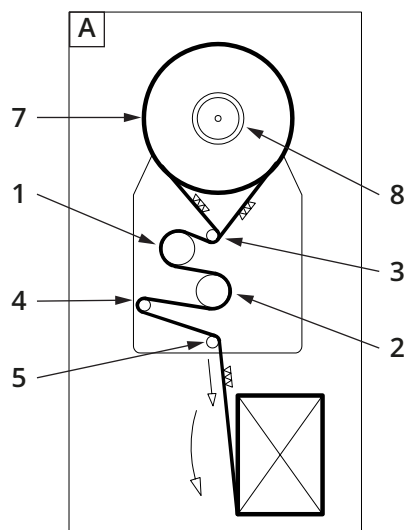


Fig. 20

» See Fig. 21 side 35

Fast forstrækbar slæde tre valser (en motor)

Med denne model af filmrulleholder er det muligt at regulere filmens spænding under omvikling af pallen.

Denne filmrulleholder gør det muligt at forstrække filmen i henhold til de fastsatte udvekslinger, som er bestemt af tandhjulene.

De anvendte forstræk er:

- **150%** (1 meter film bliver til 2,5 meter ved forstræk);
- **200%** (1 meter film bliver til 3,0 meter ved forstræk);
- **250%** (1 meter film bliver til 3,5 meter ved forstræk);
- **270%** (1 meter film bliver til 3,7 meter ved forstræk);
- **300%** (1 meter film bliver til 4,0 meter ved forstræk).

Filmrulleholderen er udstyret med en føler **(4)**, som er forbundet til udgangsrullen, og som er i stand til at registrere spændingen på den film, som omvikles pallen.

Et elektronisk printkort behandler signalerne fra sensoren **(4)** og spændingen indstillet **F13-16 (F32)** indstillingfunktioner i kontrolpanelet til dynamisk kontrol af motorens træk hastighed på rullerne til forstræk, og dermed filmens spænding.

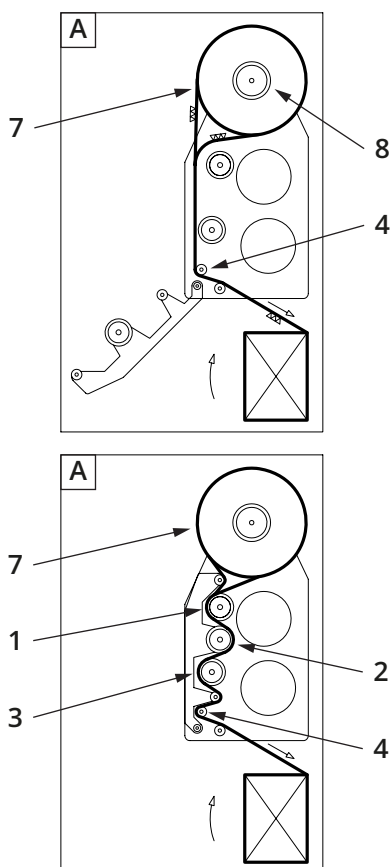
Filmrulleholderen er udstyret med et reduktionsgear, som trækker, via tandhjulsudveksling, tre gummibelagte ruller **(1)**, **(2)** og **(3)**. De forskellige udvekslinger giver forskellig hastighed på rullerne **(1)**, **(2)** og **(3)**, hvilket medfører forstræk af filmen.

På filmrulleholderen findes en serie af fire tomgangsruller, som har til formål at øge vinklen til omvikling af film på de gummibelagte ruller.

Ved start er det nødvendigt at sætte film på filmrulleholderen.

- Sænk filmrulleholderen for at forenkle indsættelsen af rullen.
- Isæt rullen **(7)** på centreringsspidsen **(8)**.
- Åbn døren, maskinen stopper sikkert, og indsæt filmen mellem valserne i henhold til den sti, der er illustreret i diagram **(A)**, symbolet med trekanten identificerer den side af filmen, hvorpå klæbemidlet påføres (hvis til stede).
- Isætningsvejledningen **(A)** findes også på filmrulleholderen.
- Luk lågen på ny, og sørg for, at den er låst.
- Nulstil alarmen, og rehabiliter maskinen.

Rotation af pladen med uret



Rotation af pladen mod uret

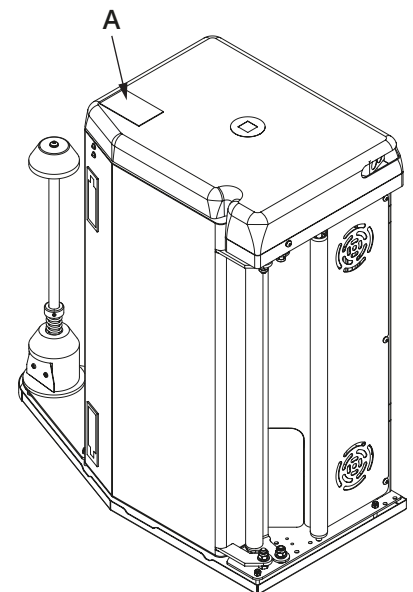
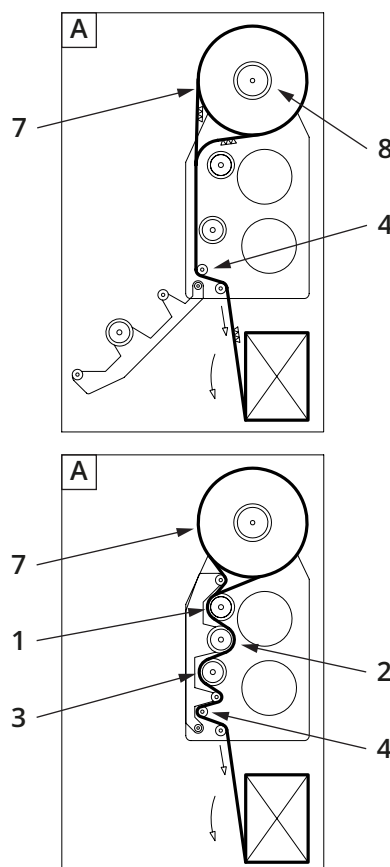


Fig. 21

» See Fig. 22 side 37

Variabel forstrækbar slæde tre valser (to motorer)

Med denne model af filmrulleholder er det muligt at regulere filmens spænding under omvikling af pallen.

Denne filmrulleholder gør det muligt at forstrække filmen. Forstræksværdien kan reguleres fra **120 %** til **400 %**.

Filmrulleholderen er udstyret med:

- en føler **(4)**, som er forbundet til udgangsrullen, og som er i stand til at registrere spændingen på den film;
- to elektromagnetiske bremser, som kontrollerer rotationen af den gummibelagte rulle **(1)**, **(2)** og **(3)**;
- tre tomgangsruller, som har til formål at øge vinklen til omvikling af film på de gummibelagte ruller.

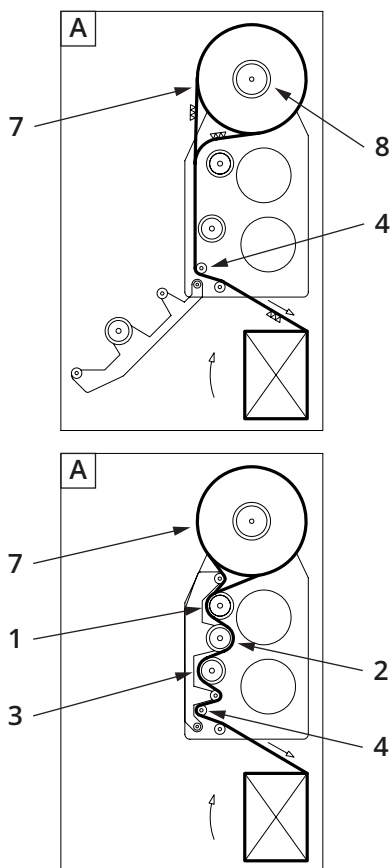
Et elektronisk printkort behandler signalerne fra sensoren **(4)** og spændingen indstillet med **F13-16 (F32)** indstilling funktioner i kontrolpanelet til dynamisk kontrol af motorens træk hastighed på rullerne til forstræk, og dermed filmens spænding.

Med **F17-20 (F33)** indstilling funktioner i kontrolpanelet et andet printkort behandler signalet fra for at kontrollere rotationshastigheden af rullen **(1)** og **(2)**. De forskellige rotationshastigheder af de gummibelagte ruller **(1)**, **(2)** og **(3)** skaber forstrækket af filmen.

Ved start er det nødvendigt at sætte film på filmrulleholderen.

- Sænk filmrulleholderen for at forenkle indsættelsen af rullen.
- Isæt rullen **(7)** på centreringsspidsen **(8)**.
- Åbn døren, maskinen stopper sikkert, og indsæt filmen mellem valserne i henhold til den sti, der er illustreret i diagram **(A)**, symbolet med trekanten identificerer den side af filmen, hvorpå klæbemidlet påføres (hvis til stede).
- Isætningsvejledningen **(A)** findes også på filmrulleholderen.
- Luk lågen på ny, og sørg for, at den er låst.
- Nulstil alarmen, og rehabiliter maskinen.

Rotation af pladen med uret



Rotation af pladen mod uret

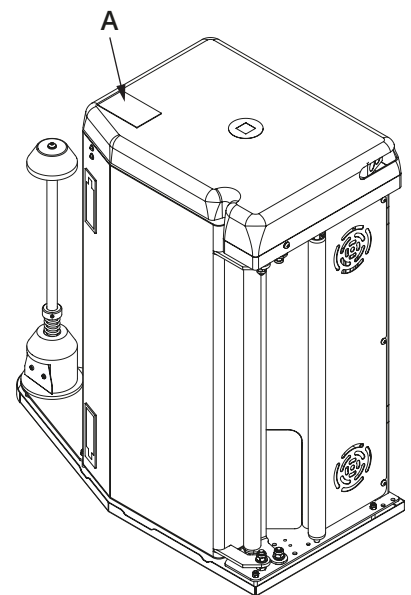
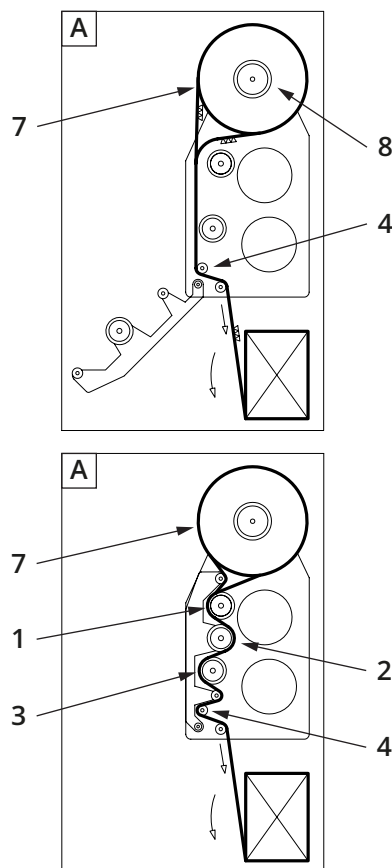


Fig. 22

3.3.1 EKSTRAUDSTYR TIL FILMRULLEHOLDERE

3.3.1.1 RULLE TIL NET

Med rullen til net kan produkterne vikles ind med netruller af polyætylen **(1)**.

Brug af dette materiale er stærkt anbefalet til omvikling af produkter, der kræver ventilation. Ventilationen garanteres selv når det er nødvendigt at vikle produktet ind i mange lag, for at sikre dets holdbarhed.

Rullen til net holder nettet spændt mellem produktet og spolen. Nettet risikerer ikke at blive udstrakt for meget.

Rullen til net som ekstraudstyr består af en stift til rulleholderen **(2)** med et forøget bremsesystem og en rulle **(3)** med en særlig udvendig finish. Begge monteres i stedet for de almindelige.

Stiften til rulleholderen **(2)** bremser rotationen af spolen **(1)** for at sikre et større greb på rullen **(3)** på nettet, den bremsede rulle griber nettets masker og strammer nettet mod produktet.

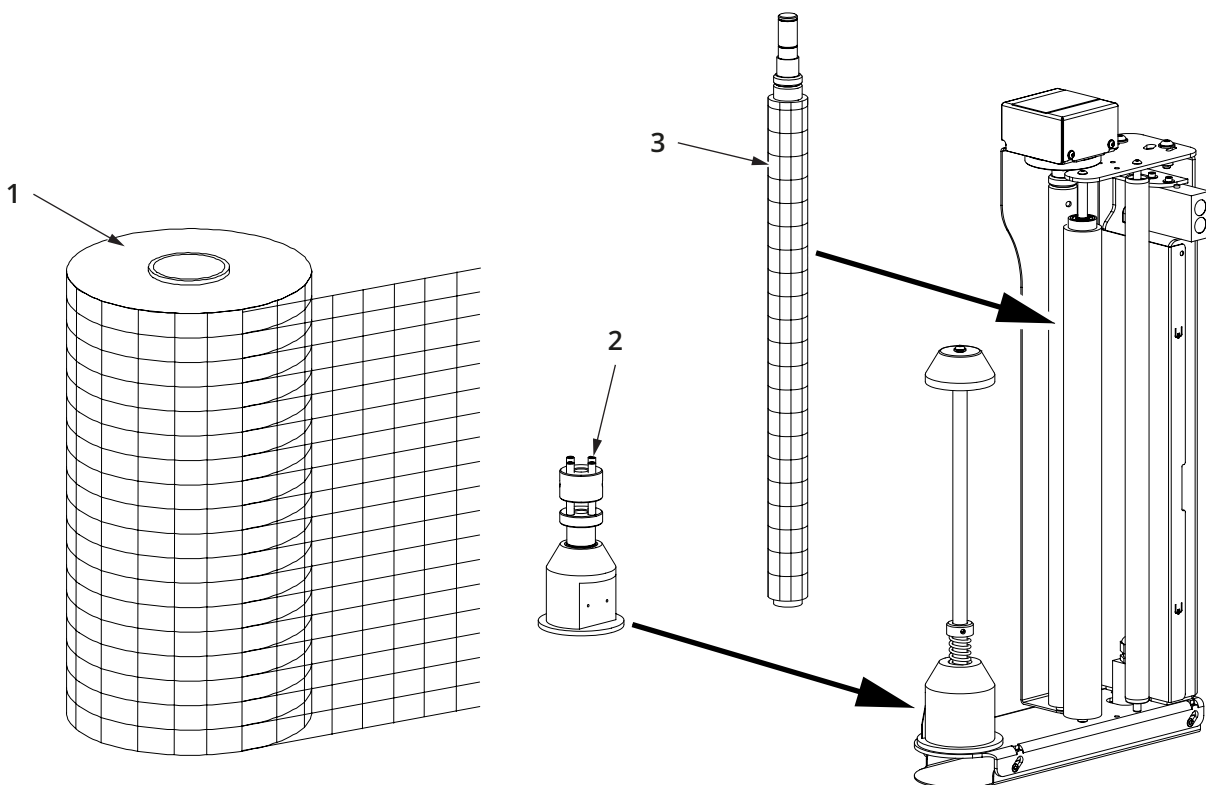


Fig. 23

3.3.1.2 AUTOMATISK SKÆRING

Automatisk cyklus, der kan anvendes når maskinen er udstyret med skæreenheden, som gør det muligt at skære filmen over, når cyklussen er afsluttet.

Skæreenheden skærer filmen, der kommer ud af filmrulleholderen, over med skærebladet **(1)**. Enheden kan også installeres, efter at maskinen er købt.

I løbet af den sidste omdrejning blokerer filmrulleholderen rullerne. Efter tiden indstillet med **"F27"** standser maskinen, og spænder filmen, som snittes med skærebladet i et antal slag, der er indstillet med **"F26"**.

Efter snitningen starter maskinen igen, filmrulleholderen leverer filmen i den tid, der er indstillet med **"F28"**, hvorefter den igen standser rullerne og får filmen til at gå i stykker.

FORSIGTIG



Valgmulighederne AUTOMATISK SKÆRING og BÅNDSKÆRING kan ikke være monteret samtidigt på maskinen. Installationen af den ene udelukker installationen af den anden.

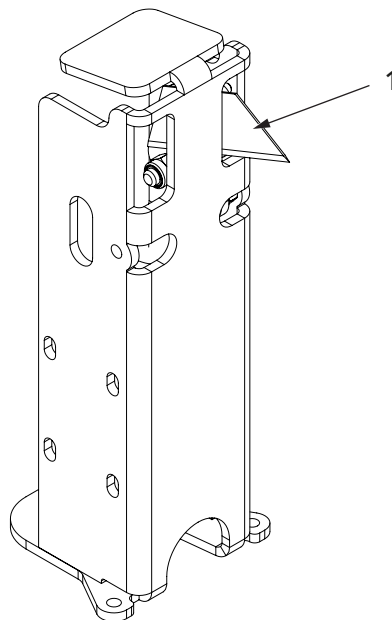


Fig. 24

3.3.1.3 BÅNSKÆRING

Båndskæreanordningen kan snitte filmen i 3, 4 eller 5 bånd, den anvendes til at stabilisere produkter, der har brug for luft (f.eks. blomster, frugt, grøntsager osv.), ved hjælp af en almindelig strækfilm.

Rammen (1) har 2, 3 eller 4 skæreblade (2), som snitter filmen ud for de buede hjul (3), som er til for at holde båndene af strækfilm adskilt.

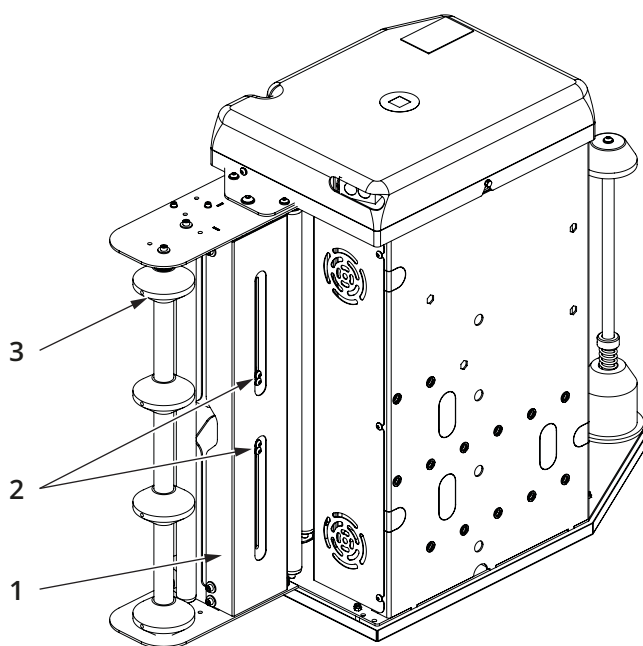


Fig. 25

Med funktionerne, der kan indstilles fra betjeningspanelet, kan omviklingscyklussen konfigureres som følger:

- F65** = aktiver op/ned-båndskæring (bemærk: skæring udføres normalt kun, hvis fotocellen ser produktet eller, i tilfælde af fotocelleudelukkelse, indtil vognhøjden er mindre end **F12**).
- F66** = muliggør skæring af strimmelfilm selv i høje omdrejninger: det giver mulighed for at forlænge snittet, selv når fotocellen ikke kan se produktet, dvs. når den udfører **F6** høje omdrejninger. I dette tilfælde bør filmens overløb (**F09**) helst justeres til 0.
- F67** = klingeaktiveringsforsinkelse (startende fra starten af platformen), i sekunder.
- F68** = klingeaktiveringsforsinkelse i nedstigning (startende fra begyndelsen af vognnedstigningen), i sekunder.
- F69** = klingedeaktiveringsforsinkelse (i enhver tilstand, opstigning eller nedstigning), i sekunder.

- under opkørsel efter (**F69** = X sekunder) fra produktets øverste del er nået, kobles skæringen fra for at skifte til hele båndet.
- under standsningsfasen efter (**F69** = X sekunder) fra rotationen begynder at standse, kobles skæringen fra for at den sidste del af strækfilmen kommer ud af filmrulleholderen til forstræk uden snit, så den er lettere at håndtere.

Hvis man ønsker, at vikle produktets øverste del om, så der er overskydende film tilbage i toppen, anbefales det at gøre det med strækfilm, der ikke er båndskåret. Strækfilmen skal være hel. Indstil **F66** = **0**.

Hvis man ikke ønsker overskydende film øverst på produktet (**F09** = **0**), er det muligt at båndskære filmen, selv under de høje viklinger, således at skæringen er tilkoblet under denne fase (**F66** = **1**).

FORSIGTIG



*Valgmulighederne **AUTOMATISK SKÆRING** og **BÅNDSKÆRING** kan ikke være monteret samtidigt på maskinen. Installationen af den ene udelukker installationen af den anden.*

3.3.1.4 BÅNDSTRAMMER (MANUEL VERSION)

Den manuelle båndstrammer (1) bruges til at reducere bredden på filmen til et reb og forstærke bindingen af produktet. Den kan også installeres senere som vist nedenfor.

Anordningen består af en ramme (2), hvor det rillede hjul (4) glider ved hjælp af grebet (3), hvilket reducerer bredden af strækfilmen.

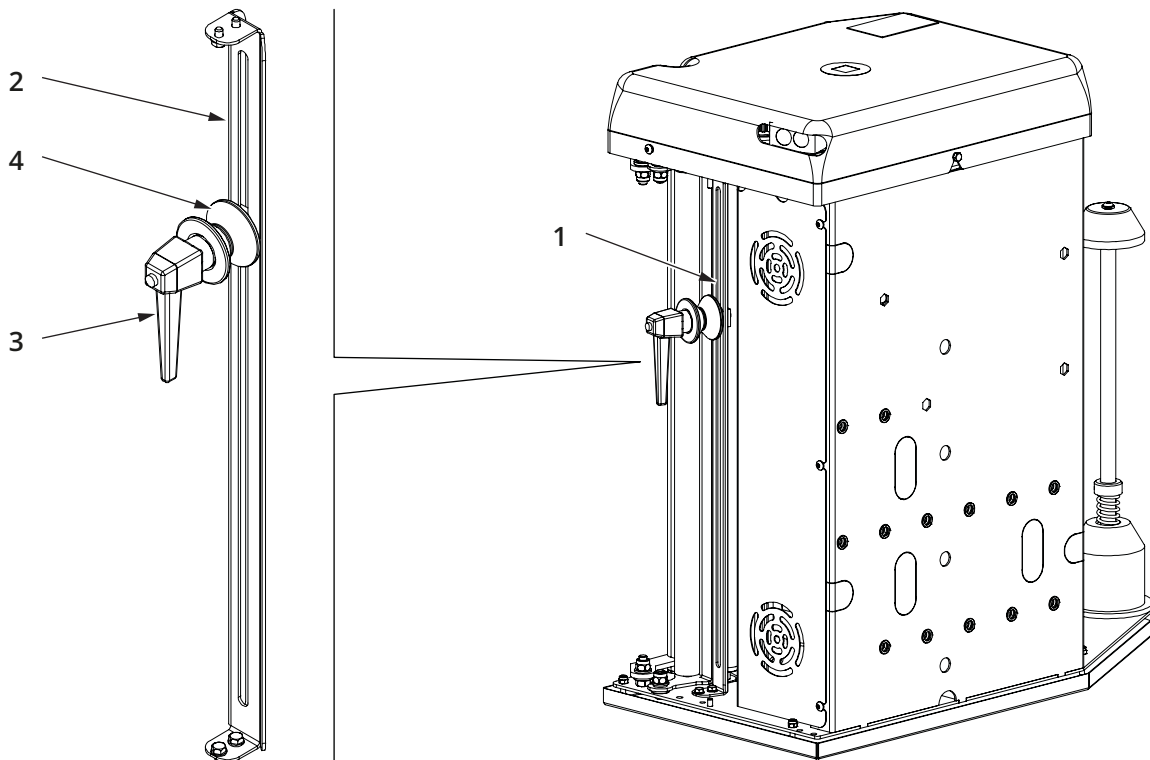
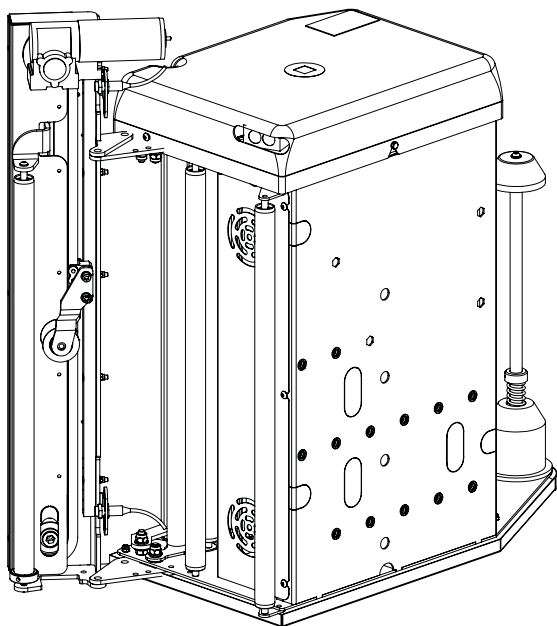


Fig. 26

3.3.1.5 BÅNDSTRAMMER (AUTOMATISK VERSION)

Den automatiske båndstrammer bruges til at reducere bredden på filmen til et reb og forstærke bindingen af produktet.

ENKELT AUTOMATISK BÅNDSTRAMMER



DOBBELT AUTOMATISK BÅNDSTRAMMER

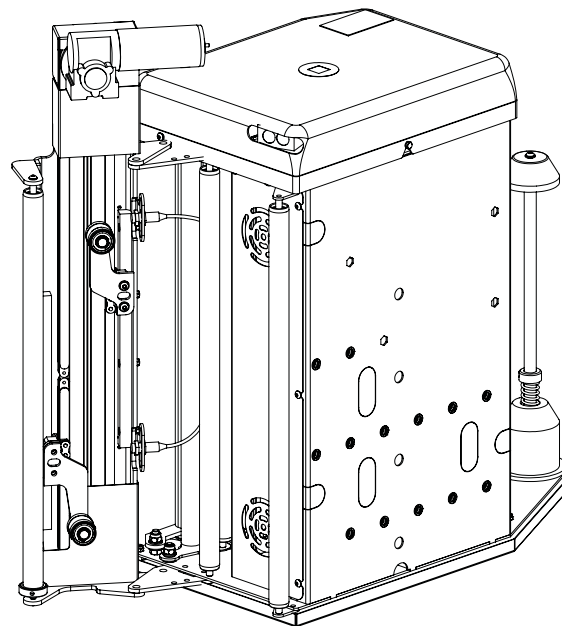


Fig. 27

Anordningen består af en ramme **(1)**, hvorpå der er monteret en kædering **(2)**, som styres af et reduktionsgear **(3)**. Til rammen er der fastgjort en tomgangsrulle **(4)**, som tvinger filmen i en bestemt bane. Se skema **(A)**. Til kæden **(2)** er der fastgjort et rillede tomgangshjul **(6)** (eller to i tilfælde af dobbelt båndstrammer).

Ved at betjene reduktionsgearet **(3)** bevæger kæden **(2)** det rillede tomgangshjul **(6)** lodret (eller de to hjul i tilfælde af en dobbelt båndstrammer), når hjulet kommer i kontakt med strækfilmstrimlen, reduceres bredden på strimlen indtil et reb.

På rammen **(1)** er der monteret to sensorer:

- sensoren **(7)** standser det rillede hjul **(6)** i den lave position, hvilket svarer til strækfilmstrimlen reduceret til et reb.
- sensoren **(8)** standser det rillede hjul **(6)** i den høje position, hvilket svarer til en udstrakt strækfilmstrimmel.

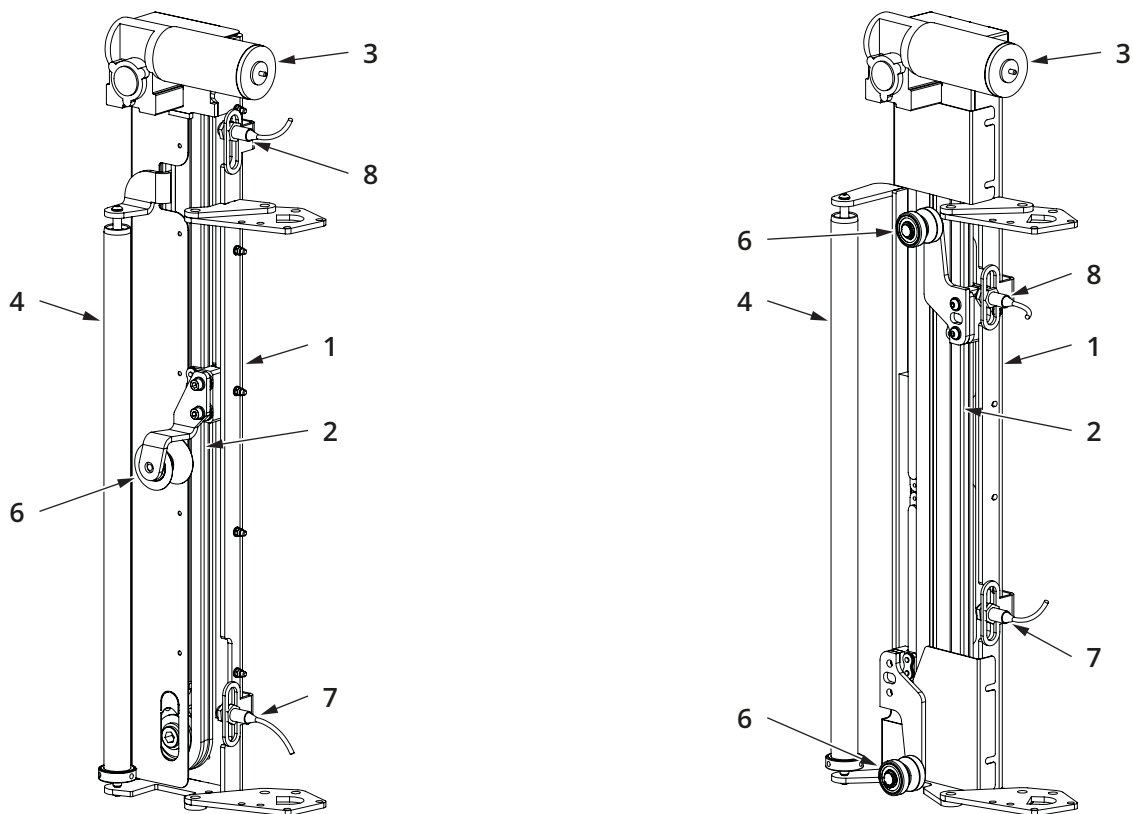


Fig. 28

Sæt filmen imellem rullerne i henhold til skema **(A)**. Symbolet med trekanterne angiver den side af filmen, hvorpå der er lim (hvis til stede).

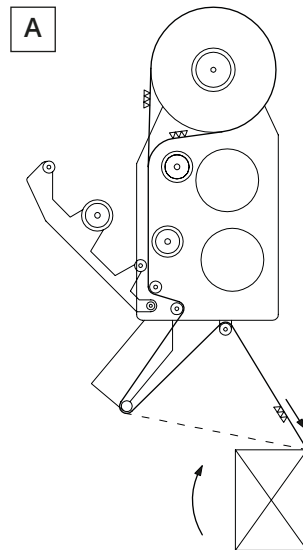


Fig. 29

Gennem de funktioner, der kan indstilles fra kontrolpanelet, er det muligt at:

- Udelade (**F34=0**) eller medtage enheden i begyndelsen af cyklussen, og vælg antallet af omdrejninger **X** i bunden af produktet (**F34=X**).
- Ekskludere (**F35=0**) eller inkludere enheden for hele opstigningen af vognen (**F35=1**);

afhængigt af modellen kan følgende yderligere muligheder være tilgængelige:

F35=2: op til afstivning* ekskluderet, **F35=3**: fra afstivning* til høje omdrejninger, **F35=4**: kun under afstivning*, **F35=5**: kun under trinvendinger**.

- Udelade (**F36=0**) eller inkludere enheden, og vælg antallet af omdrejninger **X** øverst på produktet (**F36=X**).
- Ekskluder (**F37=0**) eller inkluder enheden for hele nedstigningen af vognen (**F37=1**);

afhængigt af modellen kan følgende yderligere muligheder være tilgængelige:

F37=2: inkluder kun enheden under forstærkningsdrejningerne*,
F35=3: inkluder enheden under hele nedstigningen undtagen forstærkningsdrejningerne*, hvorunder filmen forbliver åben.

- Udelad (**F38=0**) eller inkluder enheden i slutningen af cyklussen, og vælg antallet af omdrejninger **X** i bunden af produktet (**F38=X**).
- Udelukke (**F39=0**) eller ved at justere højden af filmbåndet ved at indstille lukkevognens bevægelsestid **X** (**F39=X**) i sekunderl.
- Når du har udført de høje omdrejninger med filmen åben (**F6**), skal du aktivere yderligere opstigning (indstilling **F63=X** cm) af vognen med enheden aktiveret for at placere ledningen nær toppen af produktet.

Der er ingen specifikke parametre, der ændrer filmens spænding og forstrækning.

() forstærkningssæt med F7 og F8, mulighed tilgængelig afhængigt af den købte model.*

*(**) trinsæt med F30 og F32, valgmulighed tilgængelig afhængigt af den købte model.*

3.3.1.6 PLURIBALL

Dette ekstraudstyr anvendes til at sikre en højere produktbeskyttelse.

Der tilføjes en slæde **(1)**, der huser pluriball-rullen, og som sættes på mellem produktet og strækfilmen.

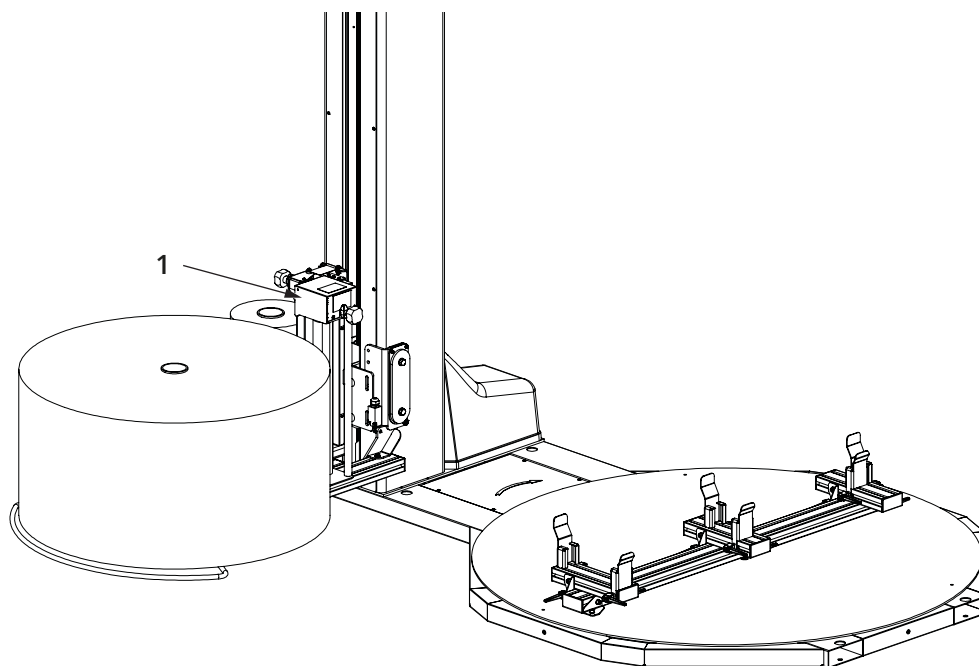


Fig. 30

ZEPHIR**3.3.1.7 FILMKOBLINGSSYSTEM**

Gennem brugen af dette tilbehør overlades de indledende fastgørelsesfaser af strækfilmen og den endelige skæring til maskinen.

Tilbehøret, der leveres allerede monteret på forstræksslæden, omfatter:

- Et par ekstraktionsvalser (1).
- Et par ventilatorer (2).
- Et elektrostatisk ladesystem (3).
- Et filmskæresystem (4).

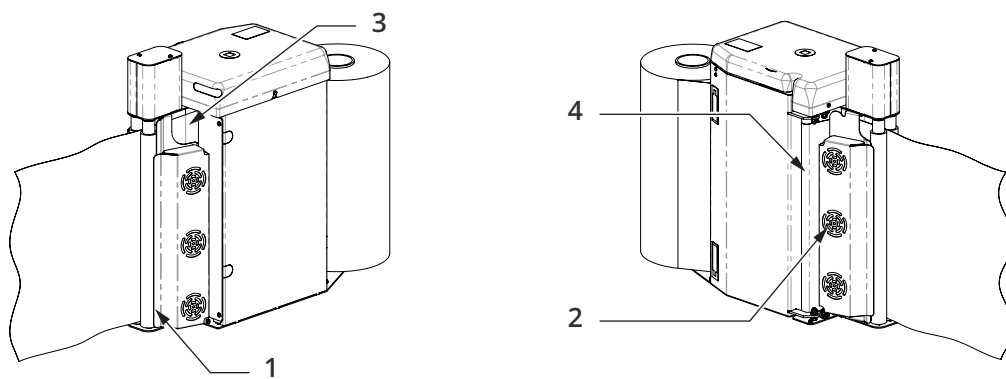


Fig. 31

Hvis tilvalget er installeret på maskinen, aktiveres det af **F40**-funktionen fra kontrolpanelet.

I begyndelsen af viklingscyklussen placeres tromleslæden, som systemet er fastgjort til, i den forudbestemte højde af kontrolpanelet (**F41**).

Når den indstillede højde er nået, kommer ventilatorparret i drift og skaber to luftblade på siderne af filmklappen ca. 10 cm lang, som forlader systemet. Efter et par sekunder begynder de to ekstraktionsvalser at rotere, og strækfilmen trækkes ud af forstræksslæden. Når valserne er tilbage, understøttes strækfilmen og skubbes frem mod det produkt, der skal pakkes ind af luftbladene.

Under denne ekstraktionsfase, selv før den når ekstraktionsvalserne, bliver strækfilmen elektrostatiske opladet inde i forstræksslæden.

Denne procedure gør det muligt at skubbe strækfilmens hoved i produktets retning. Når produktet er nået, klæber filmen og fastgøres til det takket være tiltrækningen genereret af den elektrostatiske ladning.

Denne fastgørelsesmetode, sammen med et lavspændingsfilmleveringssystem, sikrer en stabil forsegling. Når rotationen for at starte viklingen starter, aflejres mindst en drejning af film på produktet. Fortsætter viklingen, overlapper dette nye lag det første, hvilket forbedrer dets vedhæftning og generelle tæthed.

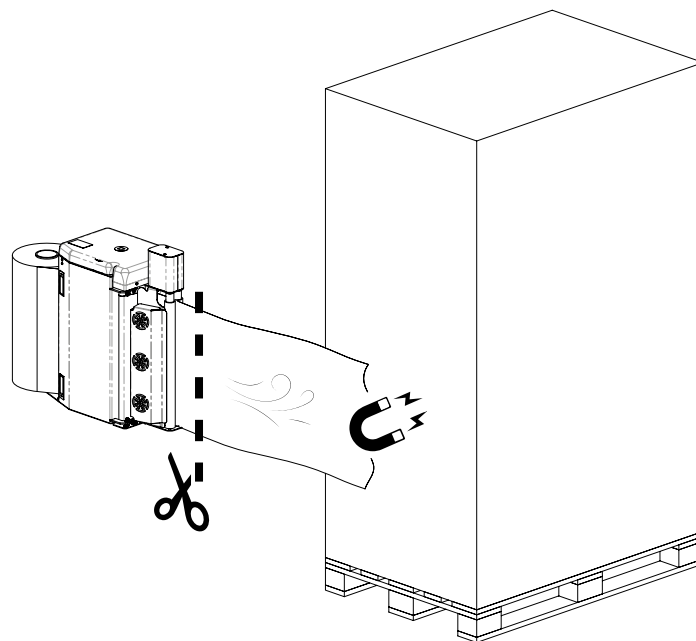


Fig. 32

I denne fase er det for at optimere systemet muligt at justere varigheden, ekstraktionshastigheden og varigheden af luftindblæsningen gennem **F41-F46**-funktionerne, som stadig skal være under den første rotationsfase.

Når strækfilmen er fastgjort til produktet takket være tiltrækningskraften og det faktum, at en del af produktet er blevet pakket ind, stopper systemet al elektrostatiske opladning, ventilation og udsugning ved hjælp af valserne. Fra dette øjeblik vil valserne dreje i tomgang, da strækfilmen vil blive trukket af produktet, når det forlader forstræksslæden.

I slutningen af viklingen, under den sidste rotationsfase, genaktiveres den elektrostatiske ladning for at give den sidste strækning af strækfilm den samme indledende tiltrækningskraft. Rotationen og dispenseringen af strækfilmen er midlertidigt suspenderet for at tillade et skæresystem at indgrave en lille del af selve filmen. Efter snittet genstartes rotationen og samtidig leveringen af strækfilmen, indtil snittet forlader systemet med ca. 10 cm. På dette tidspunkt blokeres dispenseringen igen, men rotationen opretholdes for at starte den samlede skæring af filmbåndet ved at rive. Filmklappen, den sidste strækning af viklingen, på grund af virkningen af tilbageleveringen forårsaget af rivet og på grund af virkningen af den elektrostatiske ladning, som den blev opladet med, har tendens til at klæbe og fastgøre sig til det netop indpakkede produkt, hvilket minimerer ulejligheden ved, at enden af filmen falder i slutningen af viklingen.

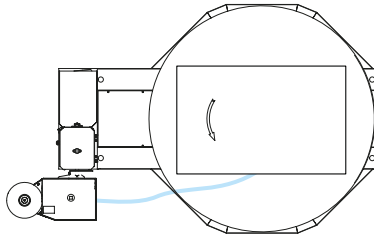
FORSIGTIG



Dette filmkoblingssystem er udelukkende beregnet til brug i industrielle miljøer. Det er strengt forbudt at bruge produktet på steder, hvor der er risiko for støvekspllosioner eller brandfarlige eller eksplosive gasser, da dette kan forårsage eksplosioner og/eller brande.

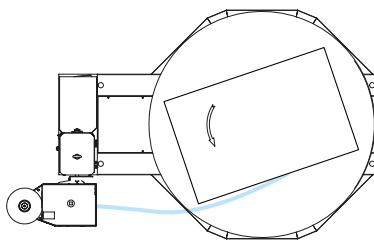
ROTATIONSSEKVENS

FASE 1



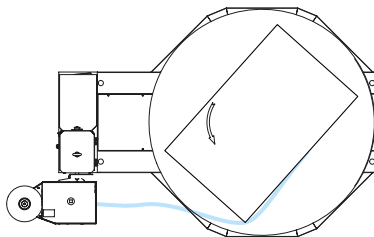
Maskinen begynder at dispensere filmen ved at skubbe den mod siden af produktet; når filmen når siden af produktet, skabes en gensidig tiltrækning, der fikserer filmen på plads.

FASE 2

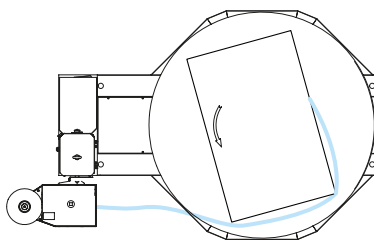


Maskinen roterer produktet og leverer samtidig filmen, som hviler langs produktets kontur. Mængden af film, der dispenseres, har en længde lidt mindre end konturen, hvilket holder filmen stram og klæber til produktet.

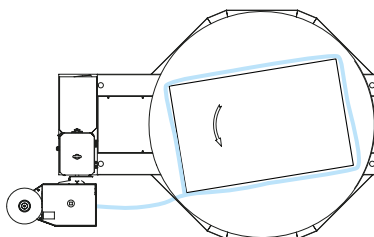
FASE 3 = FASE 2



FASE 4 = FASE 3



FASE 5



På dette tidspunkt har maskinen gennemført en omdrejning omkring produktet, og fortsætter med rotationen og overlapper den film, den i øjeblikket dispenserer på den første omdrejning, der tidligere er deponeret. Denne operation fastgør de to filmklapper mere solidt. Derefter kan viklingscyklussen fortsætte i henhold til de programmerede parametre.

INDLÆSER FILMTROMLE

Følgende procedure er specifik for maskiner med valgfrit filmkoblingssystem.

Den detaljerede og specifikke betjening for en bestemt slæde er beskrevet i manualen til tromlebærerslæden.

» See Fig. 33 side 53

- A) Flyt slæden til den lave position for at lette indsættelsen af tromlen;
- B) tryk på nødknappen for at fungere sikkert;
- C) åbne slædedøren (afhængigt af slædemodellen);
- D) indsæt tromlen i tromleholderakslen;
- E) indsæt strækfilmen ved at gøre følgende:
 - Tag den indledende strækning af strækfilmen fra tromlen.
 - Træk filmen ud ved at føre den indenfor døren.
 - Få folmen til at komme ud fra den modsatte side af døren i mindst 50 cm, indtil punkt **P1** er angivet på tegningen.
 - Luk døren, og spænd de 50 cm fremspringende strækfilm op.
 - Indsæt enden af snoren fra position **P1** på den modsatte side til punkt **P2**, der passerer gennem åbning **A1**, bag valse **R1** og kommer ud af åbning **A2**; sørg for at spænde filmsnoren.
 - Genindsæt enden af snoren fra position **P2** til den modsatte side indtil punkt **P3**, ved at passere gennem åbning **A2** og ud af åbning **A3**; sørg for at spænde filmsnoren.
 - Endelig skal du indsætte enden af snoren fra position **P3** til punkt **P4**, ved at komme ind gennem åbning **A3** og indsætte filmsnoren mellem de to gummierede valser; sørg for at spænde filmsnoren.
- F) Aktiver forstræksmaskinen eller -slæden, fortsæt med ekstraktionen af strækfilmen, indtil filmbåndet strækker sig i hele sin højde. Lav derefter et snit af strækfilmen ca. 10 cm uden for valserne.

FORSIGTIG



Når du sætter spolen i spoleholderskæft:

- *tab ikke vægtspolen;*
- *ledsag spolen, indtil den er sat helt ind i den nederste centreringstift.*

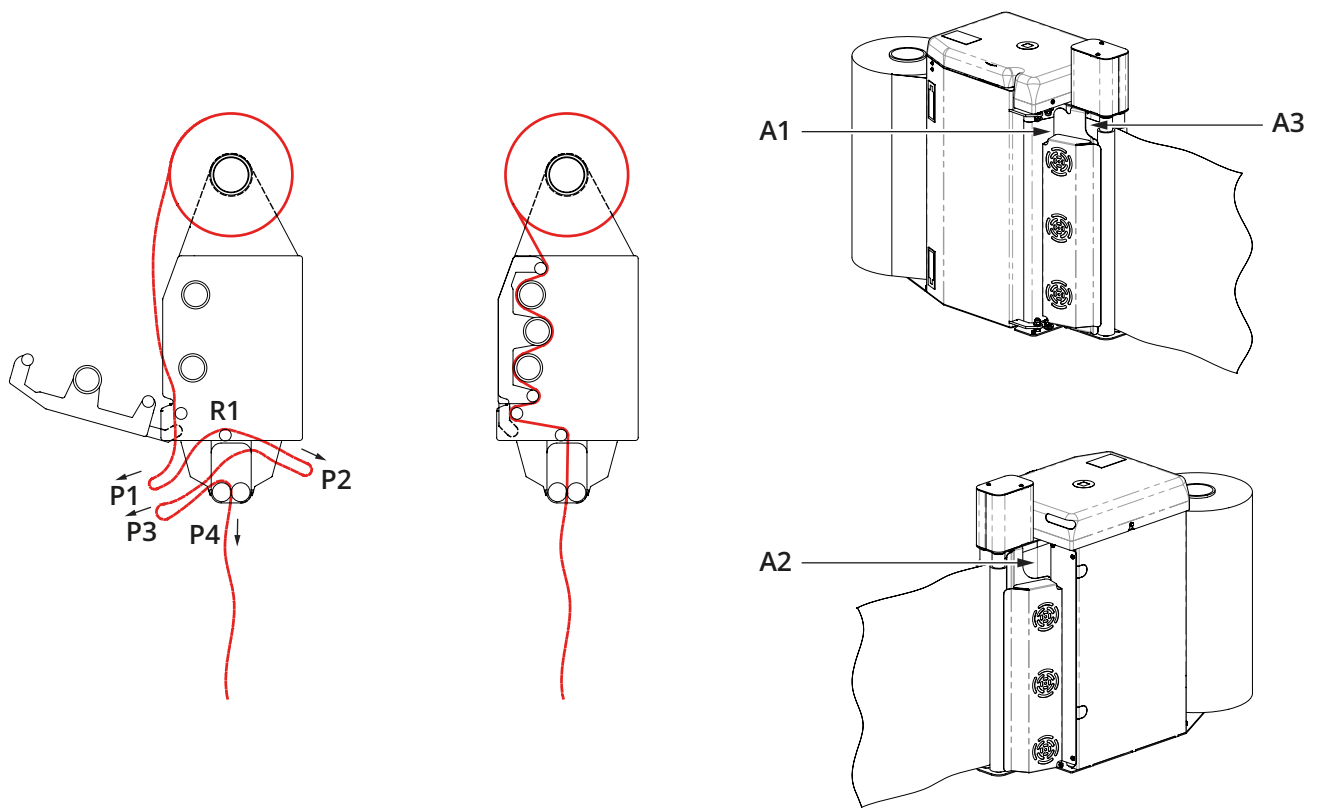


Fig. 33

3.3.1.8 FILMFORBRUGSTÆLLING

Optællingen beregner forbruget af den strækfilm, der bruges til at pakke hvert produkt, udtrykt i gram eller meter.

Afhængigt af den anvendte slæde kan det være nødvendigt at tilføje den valgfri, installere en knast (1) og sensor (2) for at tælle rotationerne af valse, der er i kontakt med filmen, der behandles af slæden.

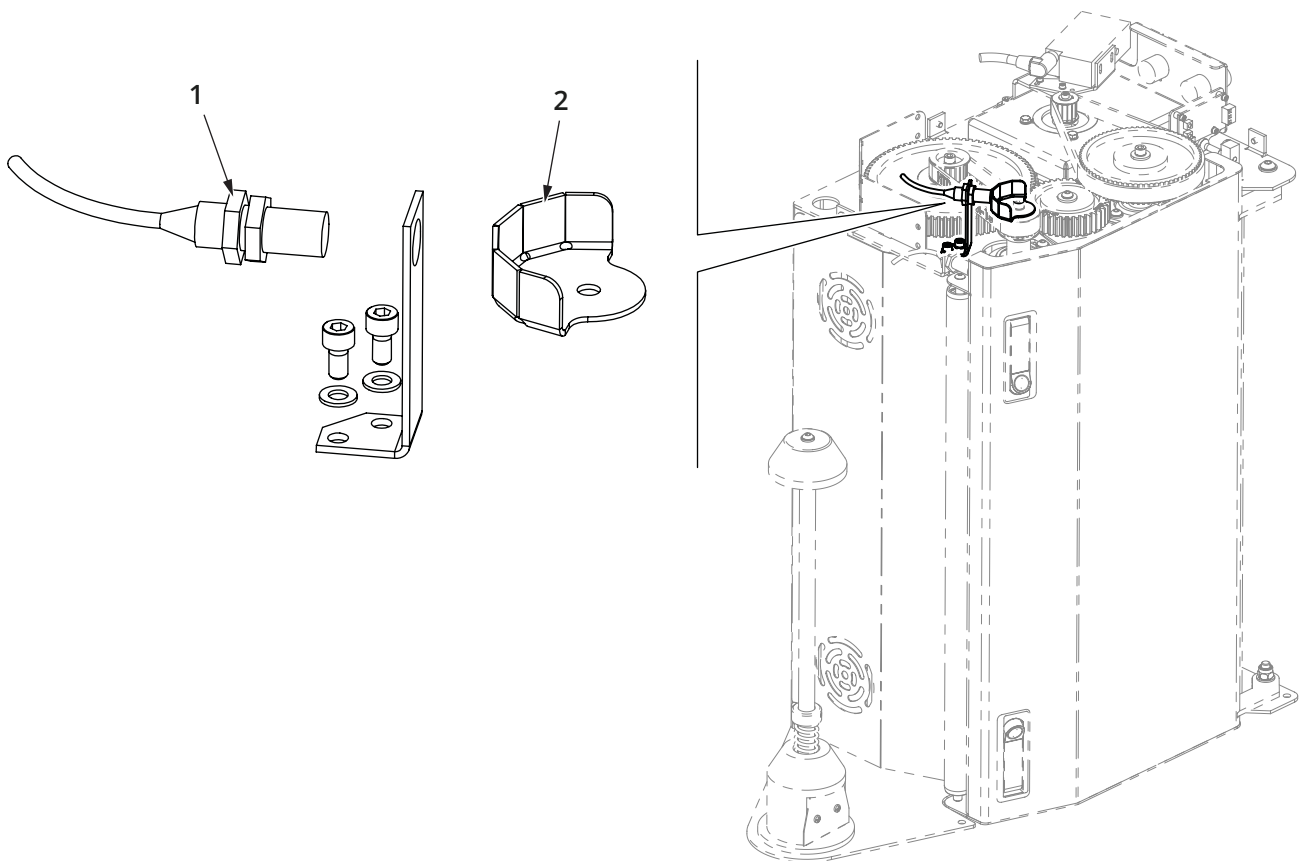


Fig. 34

3.4 TILLADT BRUG - GODKENDT BRUG - ANVENDELSESOMRÅDE

Emballeringsmaskinen til forsækning i gulvet er projekteret og fremstillet til omvikling af forskellige produkter på paller ved hjælp af strækfilm. Produkterne stabiliseres og beskyttes mod fugtighed og støv i forbindelse med transport og opbevaring.

Pallen med produkterne, som skal omvikles, anbringes på drejepladen ved hjælp af løfteudstyr. Strækfilmen fordeles ved hjælp af en dertil beregnet filmrulleholder, som bevæger sig lodret afhængigt af højden på produktet, som skal omvikles.

Driftsbegrænsninger

Af hensyn til sikkerheden er der fastsat en række driftsbegrænsninger, der har sammenhæng med målene på maskinen og den respektive drejeplade. Produkterne, som skal omvikles, må ikke overskride driftsbegrænsningerne for den konkrete maskine. Begrænsningerne gælder med hensyn til maks. belastning, maks. udvendige mål og drejepladens diameter (**Ø**) som vist i tabellen.

Strækfilm

Benyt en film med passende karakteristika i forhold til den disponible filmrulleholdermodel og i forhold til den emballeringstype, som maskinen er beregnet til. Vurdér altid valget af film på baggrund af sikkerhedskortet vedrørende filmen.

Benyt en perforeret film, hvis de omviklede produkter skal kunne "ånde" for at undgå dannelse af kondens (friske organiske produkter: frugt, grøntsager, planter osv.).

Benyt en uigennemsigtig film, hvis lysfølsomme produkter skal beskyttes mod lys.

Brug en antistatisk film, hvor elektrostatiske ladninger kan være skadelige for produktet.

Maks. mål for produkt, som skal omvikles

Sokkelversion				STD 2200	STD 2450	OPT 2700	OPT 3200	OPT 3500	OPT 3900	W (kg)
	Ø	X	Z	Y	Y	Y	Y	Y	Y	
Standard	1500	1200	800	2200	2450	2700	3200	3500	3900	2000
	1650	1200	1000							
	1800	1200	1200							
		1400	1000							
	2200	1550	1550							
Til palleløfter		1900	1000	2200	2450	2700	3200	3500	3900	1200
	1650	1200	1000							
Lav profil	1800	1200	1200	2200	2450	2700	3200	3500	3900	1200
	1650	1200	1000							

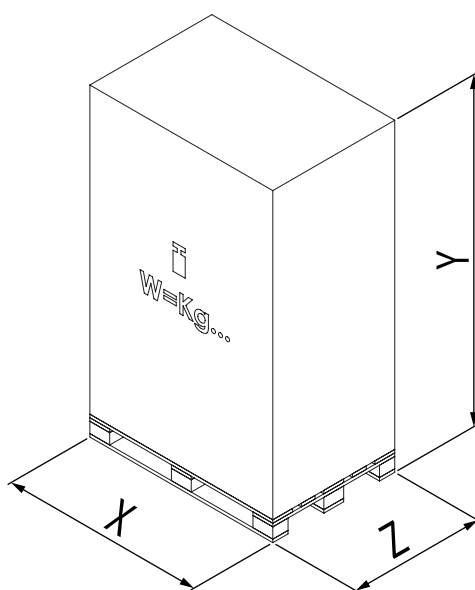


Fig. 35

3.5 IKKEFORVENTELIG OG IKKETILLADT BRUG- FORUDSIGELIG OG UVENTET FORKERT BRUG

Brug af emballeringsmaskinen til palleomvikling til indgreb, som ikke er tilladte, samt forkert brug og manglende vedligeholdelse kan udgøre en alvorlig risiko for operatørens og de udsatte personers sikkerhed og helbred og øve negativ indflydelse på maskinens funktion og sikkerhed.

Nedenstående liste angiver de mest forudsigelige former for forkert brug af maskinen.

- Lad ALDRIG personer stige op på drejepladen.
- Start ALDRIG driftscyklussen, hvis personer opholder sig i nærheden af maskinen.
- Overlad ALDRIG betjeningen af maskinen til ufaglært personale og personer under 16 år.
- Forlad ALDRIG styrepositionen under arbejdet.
- Anbring ALDRIG beholdere med giftige, ætsende, eksplosive og brandfarlige produkter på maskinen.
- Start ALDRIG driftscyklussen, hvis lasten ikke er centreret på drejepladen.
- Start ALDRIG driftscyklussen, hvis lasten er fastgjort til genstande uden for maskinen.
- Brug ALDRIG maskinen udendørs eller i omgivelser, som ikke er beskrevet her.

3.6 TEKNISKE DATA OG STØJ

- Dimensioner	See Fig. 36 side 59
- Maskinstrukturens nettovægt	350 kg
- Spændingsforsyning	230 Volt
- Frekvens	50/60 Hz
- Fase	1 fase + neutral + jord
- Nominel strøm	10 A
- Lækstrøm	25m ca.
- Installeret effekt	1kW (std) 1,2 kW (variabel forstrækbar slæde tre valser to motorer)
- Strækfilm	17/30 µm
- Filmrullens interne rørdiameter	Ø 76 mm
- Filmrullens højde	500 mm
- Filmrullens maks. vægt	16 kg
- Filmrulleholderens hastighed	1 ÷ 4 mt/min
- Drejepladens hastighed	4 ÷ 12 omdr./min.

STØJ

I henhold til bilag 1 i maskindirektivet 2006/42/EF og efterfølgende ændringer, erklærer fabrikanten, at støjniveauet udsendt af maskinen ligger inden for de fastsatte grænser i ovennævnte direktiv; 70 dB(A).

MACHINE DIMENSIONER

RAMP DIMENSIONER

						Std 2450	Opt 2700	Opt 3000	Opt 3300	Opt 3700		
Ø	A	B	D	E	F	G	G	G	G	G	H	I
1500	1510	2350	2700									
1650	1660	2350	2700									
1800	1810	2650	3000	75	1400	2750	3000	3300	3600	4000	1000	1500
2200	2230	3050	3400									

PRESSER DIMENSIONER

Std	Opt	Opt	Opt	Opt	Std	Opt	Opt	Opt	Opt		Std	Opt	Opt	Opt	Opt
2450	2700	3000	3300	3700	2450	2700	3000	3300	3700		2450	2700	3000	3300	3700
L	L	L	L	L	M	M	M	M	M	N	O	O	O	O	O
2650	2950	3250	3550	3950	2050	2300	2600	2900	3300	500	2050	2300	2600	2900	3300

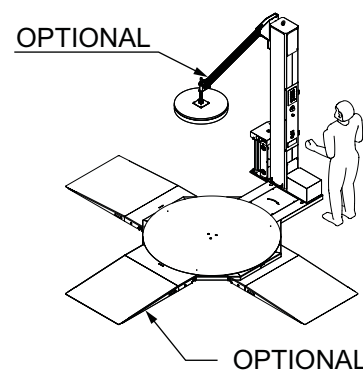
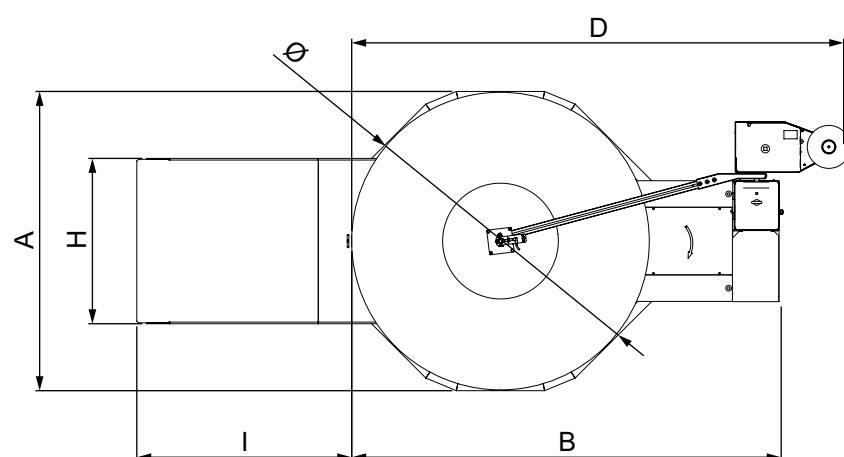
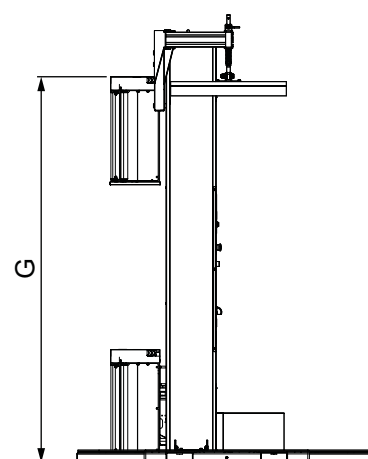
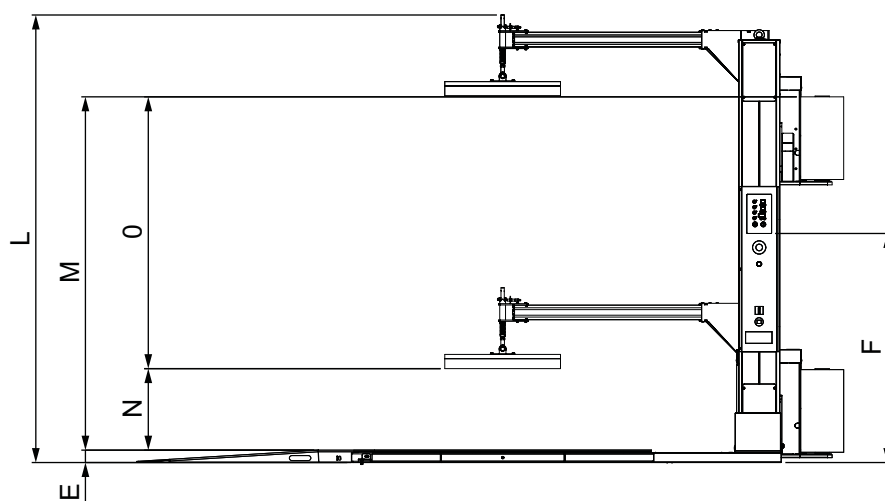


Fig. 36

3.7 ARBEJDS- OG STYREPOSITIONER

» See Fig. 37 side 61

» See Fig. 38 side 61

POSITION A - Styreområde

Operatøren skal opholde sig i dette område, når maskinen udfører driftscyklussen.

Fra denne position styrer operatøren maskinens start, afbrydelse og funktion. Fra denne position kan operatøren overvåge driftscyklussen og aktivere nødstopknappen i tilfælde af potentielt farlige situationer.

POSITION B - Arbejdsområde

Operatøren udfører følgende indgreb i arbejdsområdet:

- Fastgørelse af filmen til et hjørne af pallen i forbindelse med indledning af driftscyklussen.
- Afskæring af film efter afslutning af driftscyklussen.

FARE



Fastgørelsen og afskæringen af filmen skal finde sted, når maskinen er afbrudt, og drejepladen er standset.

POSITION C - Vedligeholdelsesområde

Operatøren udfører følgende indgreb i vedligeholdelsesområdet:

- Udskiftning af filmrulle.
- Justering af filmens forstræk, hvis den er monteret i en filmrulleholder.

FORSIGTIG



Alle indgrebene, som kan udføres i position "C", forudsætter, at filmrulleholderen er sænket fuldstændigt, og at maskinen er afbrudt.

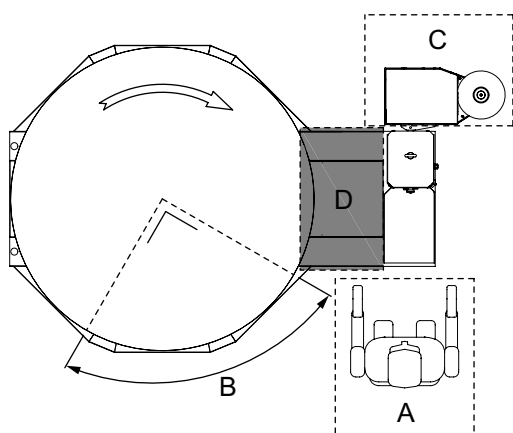
FARE



GENNEMGANG I MASKINENS CENTRALE OMRÅDE "D" ER FORBUDT.

MASKINVERSION "STANDARD"

Rotation af pladen med uret



Rotation af pladen mod uret

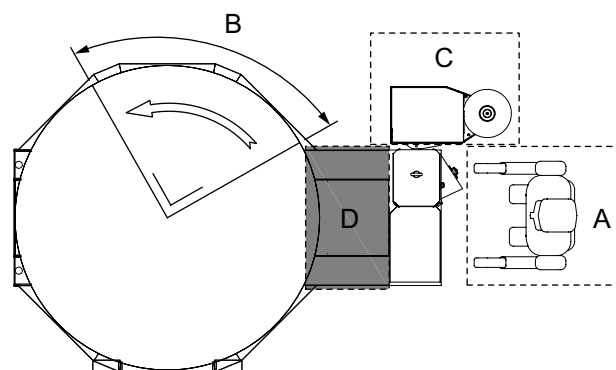
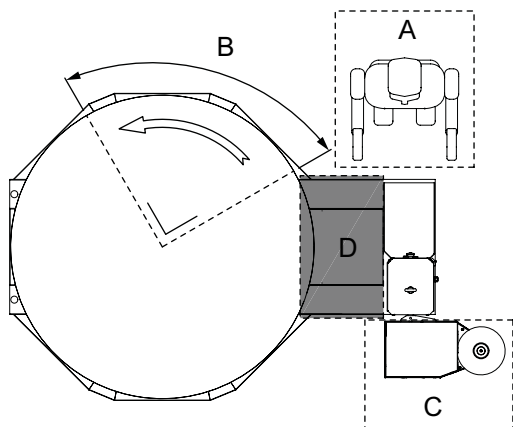


Fig. 37

MASKINVERSION "HØJRE"

Rotation af pladen mod uret



Rotation af pladen med uret

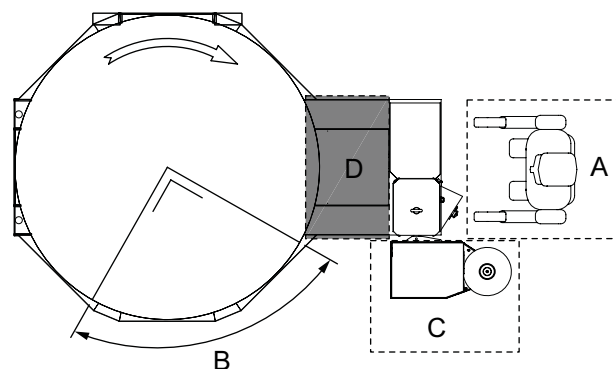


Fig. 38

4 TRANSPORT- FLYTNING- OPMAGASINERING

4.1 EMBALLERING OG UDPAKNING

Maskinen kan leveres emballeret på forskellige måder alt efter transportmetoden:

- Maskine på træpalle og beskyttet af en indpakning i klar plast.
- Maskine emballeret i trækasse.
- Maskine på træpalle og beskyttet af et bur af træbjælker.

Ved modtagelsen af maskinen bør man sikre sig, at emballeringen ikke er blevet beskadiget under transporten, eller at der ikke er blevet manipuleret med denne og fjernet eventuelle dele fra maskinen. Transportér maskinen i dens emballage så tæt som muligt på det sted, hvor den skal installeres, og pak den ud mens man sørger for nøje at kontrollere, at leveringen stemmer overens med den afgivne ordre.

FARE



Midlerne til løft og transport skal vælges på basis af dimensioner, vægt og udformning af maskinen og dens dele. Løftekapaciteten af det anvendte løfteudstyr skal overstige (med en god sikkerhedsmargin) vægten på delene, der skal transporteres.

BEMÆRK: I tilfælde af skader eller manglende dele, bedes man straks rette henvendelse til Kundeservice og til transportøren og vedlægge fotografisk materiale til illustration.

Sørg for, at der ikke efterlades små dele af maskinen i emballeringen.

Udfør en kontrol af maskinens generelle tilstand.

For bortskaffelse af de forskellige emballagematerialer henvises til de gældende love til miljøbeskyttelse.

FORSIGTIG



Under losning og flytning er det nødvendigt med en hjælper, som kan foretage eventuelle signaleringer under transporten.

FORSIGTIG



FABRIKANTEN påtager sig ikke noget ansvar for skader opstået som følge af ukorrekte handlinger, brug af utilstrækkelige transportmidler og anvendelse af ukvalificeret personale.

4.2 TRANSPORT OG FLYTNNG AF EMBALLERET MASKINE

FORSIGTIG



TIL LØFT OG TRANSPORT AF MASKINEN I EMBALLERET TILSTAND BØR MAN KUN ANVENDE EN GAFFELTRUCK MED TILSTRÆKKELIG LØFTEKAPACITET. ETHVERT ANDET SYSTEM VIL FÅ FORSIKRINGSGARANTIEN FOR EVENTUELLE SKADER PÅ MASKINEN TIL AT BORTFALDE.

INFORMATIONER



VÆGTEN AF EMBALLAGEN ER NORMALT ANGIVET PÅ KASSEN.

FARE



FOR UDFØRELSE AF DISSE HANDLINGER BØR MAN SIKRE SIG, AT DER IKKE ER PERSONER TIL STEDE I FARLIGE OMRÅDER (I DETTE TILFÆLDE SKAL HELE OMRÅDET OMKRING MASKINEN BETRAGTES SOM FARLIGT OMRÅDE).

Dimensioner emballagen: 2900x2000x550 mm

Bruttovægt: 600 kg

* STD maskine

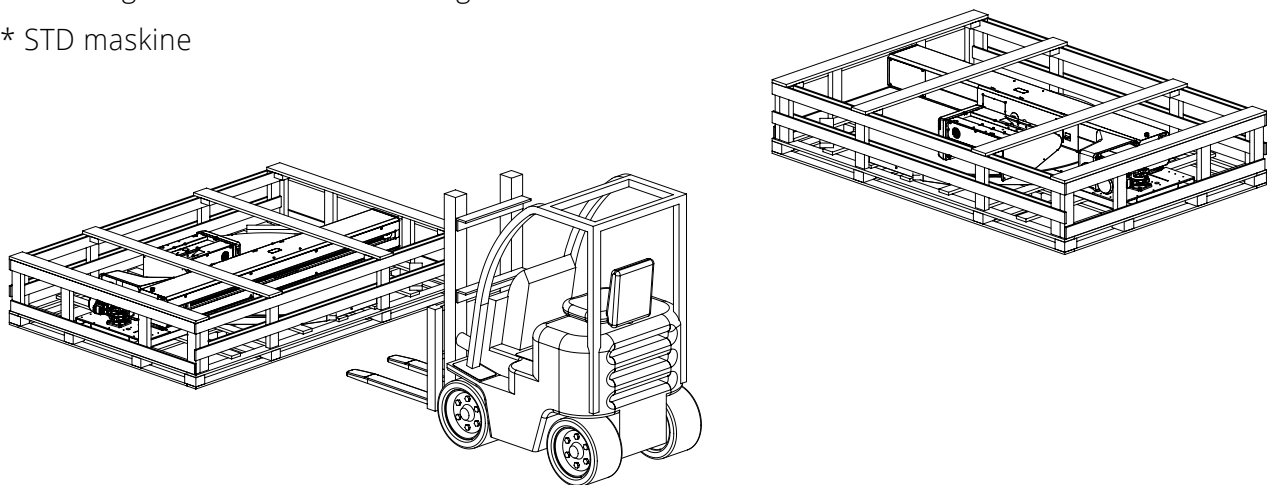


Fig. 39

4.3 TRANSPORT OG FLYTNING AF MASKINEN UDEN EMBALLAGE

» See Fig. 40 side 64

- Frigør maskinen fra sin emballage, som vist på figuren.
- Før gaffeltruckens gafler forsigtigt ind, og kør dem helt i bund i hulrummene **(A)**, der er anført med piktogrammet **(B)**.
- Løft maskinen, og flyt den hen på installationsstedet.

FORSIGTIG



Til løft og transport af maskinen, bør man KUN anvende en gaffeltruck med tilstrækkelig løftekapacitet. Ethvert andet system FÅR FORSIKRINGSGARANTIEEN vedrørende eventuelle skader på maskinen TIL AT BORTFALDE.

FARE



DER VIL DOG VÆRE RISIKO FOR UTILSIGTEDE STØD VED UBALANCE AF MASKINDELEN SOM FØLGE AF FLYTNING ELLER EFTERGIVNING AF LØFTEREMMENE. LØFT SKAL UDFØRES VED LAV HASTIGHED OG MED KONTINUERLIGE BEVÆGELSER (UDEN RYK ELLER IMPULSER).

FARE



FOR UDFØRELSE AF DISSE HANDLINGER BØR MAN SIKRE SIG, AT DER IKKE ER PERSONER TIL STEDE I FARLIGE OMRÅDER (I DETTE TILFÆLDE SKAL HELE OMRÅDET OMKRING MASKINEN BETRAGTES SOM FARLIGT OMRÅDE).

Nettovægt: 500 kg

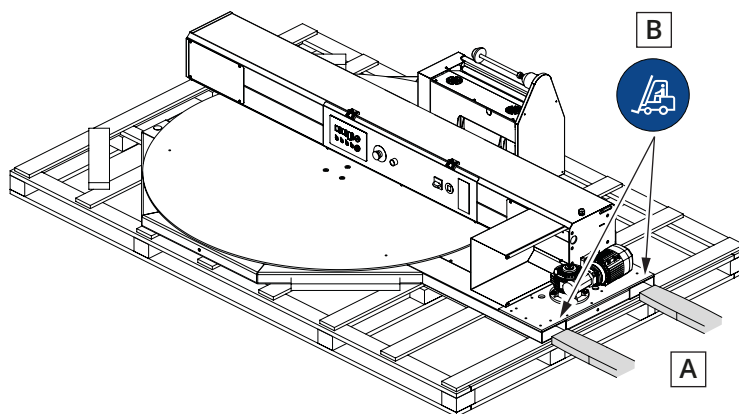


Fig. 40

For løft af maskinen gøres som følger:

» See Fig. 41 side 65

- Før gaffeltruckens gaffer forsigtigt ind, og kør dem helt i bund i hulrummene **(A)**, der er anført med piktogrammet **(B)**.
- Løft maskinen, og flyt den.

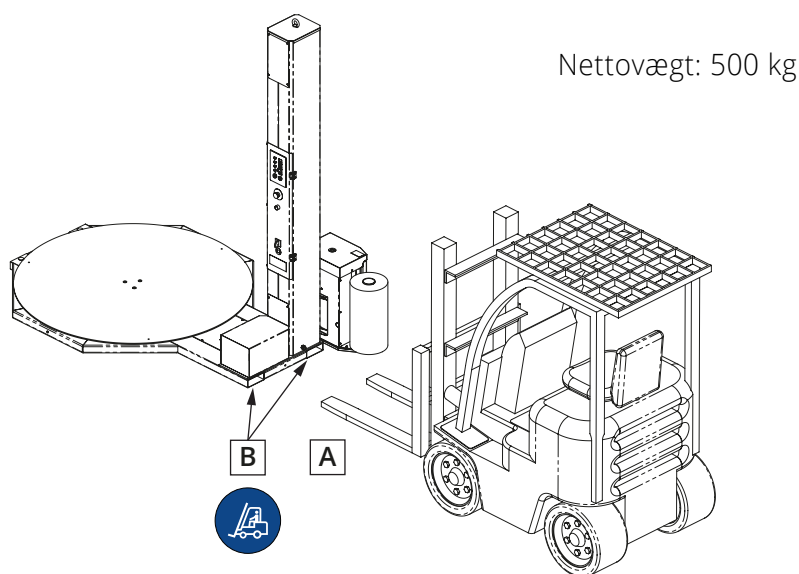


Fig. 41

FORSIGTIG



Maskinen med sokkel med lav profil kan ikke flyttes monteret.

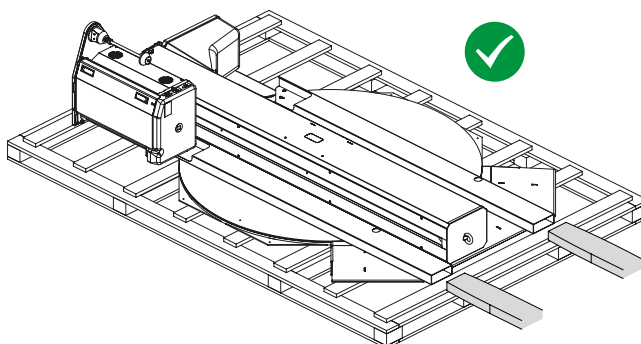


Fig. 42

4.4 OPMAGASINERING AF MASKINEN MEDELLER UDEN EMBALLAGE

I tilfælde af længere tidsrum med maskinen ude af drift bør kunden kontrollere omgivelserne, hvori denne er placeret med hensyn til emballagetyper (kasse, container osv.) og maskinens tilstand.

Hvis maskinen tages ud af drift og opmagasineres i korrekte omgivelser i henhold til de tekniske karakteristika, vil det være nødvendigt at indfedte alle glidedele. I tvivlstilfælde kontaktes fabrikantens Kundeservice.

Fabrikanten frasiger sig ethvert ansvar, hvis brugeren ikke specificerer eller anmoder om de ovennævnte oplysninger.

5 INSTALLATION

5.1 TILLADTE DRIFTSOMGIVELSER

Temperatur:

Maskinen skal opstilles i omgivelser med en temperatur, som ligger i området fra + 5°C til + 40°C.

Atmosfæriske forhold:

De elektriske dele er i stand til at fungere korrekt under atmosfæriske forhold, hvor den relative luftfugtighed ikke overstiger 50 % ved en temperatur på 40 °C og 90 % ved en temperatur på maks. 20 °C (uden kondens). Hvis de atmosfæriske forhold ikke er egnede til at få maskinen til at fungere, kan fabrikanten på anmodning levere løsninger til omgåelse af problemet (som f.eks. airconditionanlæg, termostatiske modstande osv.).

Højde over havoverfladen:

Brug over havoverfladen ikke højere end 1000 m over havets overflade

Belysning:

Nødvendig og væsentlig minimumsbelysning: 300-500 lux.

FARE



Standardudformningen af maskinen er ikke designet og udviklet til at arbejde i omgivelser med eksplosiv atmosfære eller med risiko for brandfare.

5.2 NØDVENDIG PLADS TIL DRIFT OG VEDLIGEHOLDELSE

» See Fig. 43 side 68

Det frie område skal være som vist på figur og skal gøre det muligt for løftevogne og andre nødvendige midler til vedligeholdelse at kunne passere, samt for påsætning af filmruller.

De resterende sider af maskinen skal være så tæt som muligt på sidevæggene eller faste barrierer for at forhindre let adgang.

Referér altid til det skema, som er blevet aftalt med fabrikanten ved ordrens indgåelse.

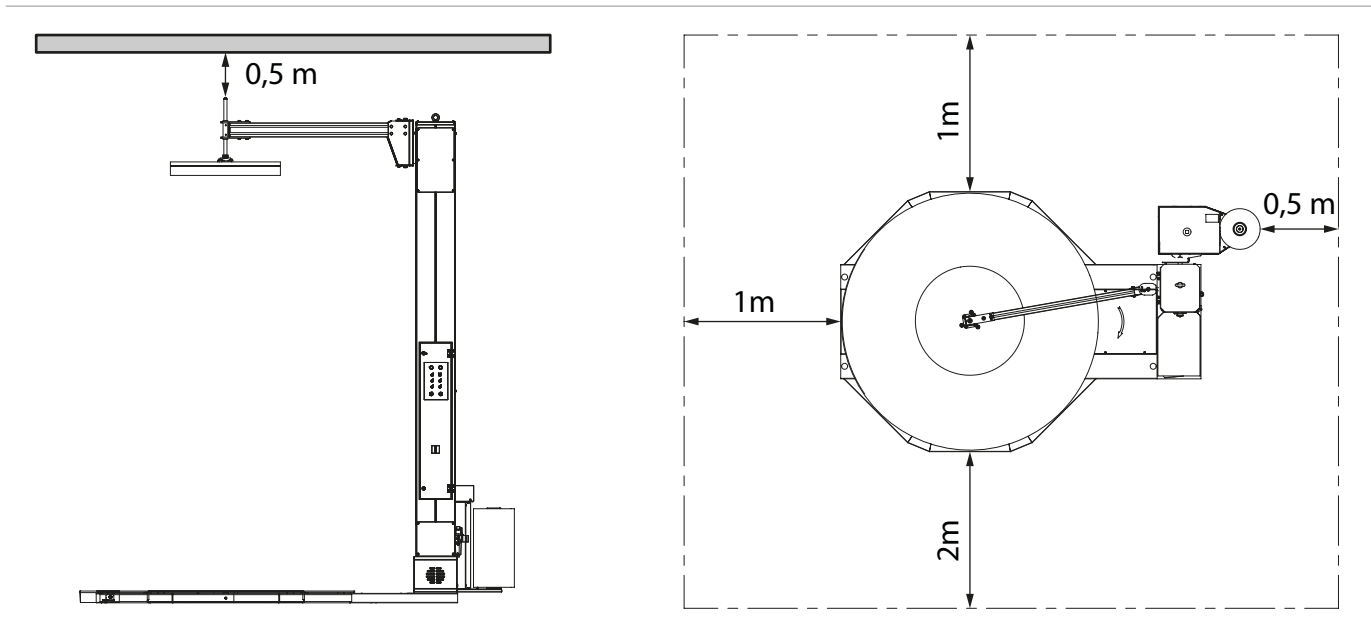


Fig. 43

5.3 PLACERING AF MASKINEN

5.3.1 STANDARD MASKINE

I standardversionen vil maskinen blive leveret på følgende vis:

- grundsøjle lagt ned på drejepladen;
- presser (hvis leveret) afmonteret.

Der er ikke behov for nogen speciel forberedelse af gulvoverfladen, hvor maskinen skal stå. Overfladen skal være glat og plan i begge retninger (maks. tilladt hældning er 1 %) af en sådan beskaffenhed, at den kan bære vægten af maskinen, når denne er fuldt lastet.

Herefter placeres grundsøjlen i sin oprejste position og de afmonterede dele påsættes.

» See Fig. 44 side 70

PLACERING AF GRUNDSØJLEN

A) Find de medleverede skruer til fastgørelse af søjlen.

FARE



Grundsøjlen skal løftes ved hjælp af passende løfteudstyr (1), som skal fastgøres til øjebolten på grundsøjlen.

B) Løft grundsøjlen (2).

C) Indsæt de skruer (3) og fortsæt med fastgørelsen af grundsøjlen på maskinens base (4).

D) Montér dækpladen til beskyttelse af motorenheden (5) og fastgør den med skruberne.

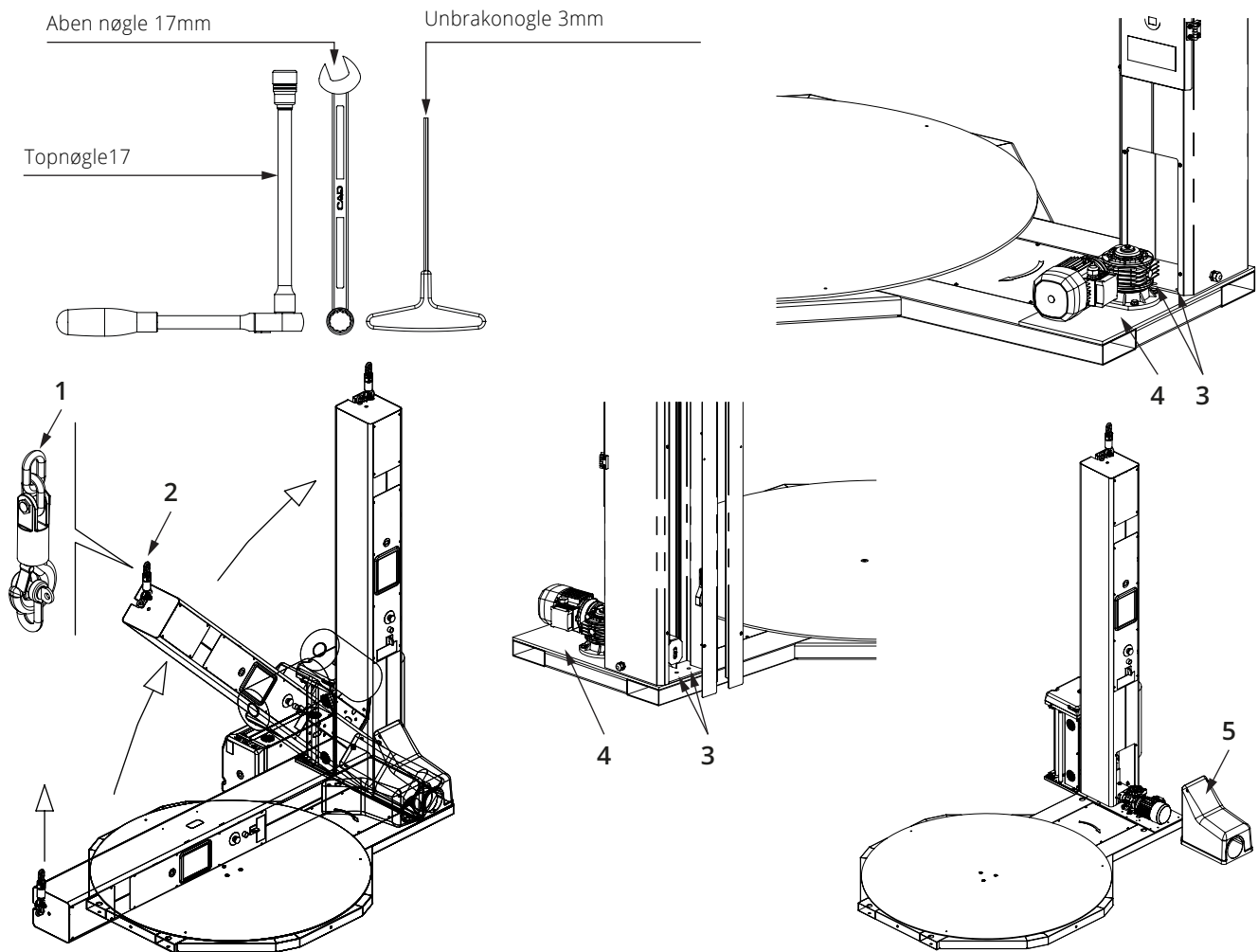


Fig. 44

MONTERING AF FILMRULLEHOLDER

» See Fig. 45 side 71

- A) Hent de medfølgende skruer til fastgørelse af filmrulleholderen.
- B) Stram skruerne **(1)** delvist med skiverne **(2)** i hullerne/indsatserne **(3)** med 5-10 mm afstand mellem skiven og indsatsen.

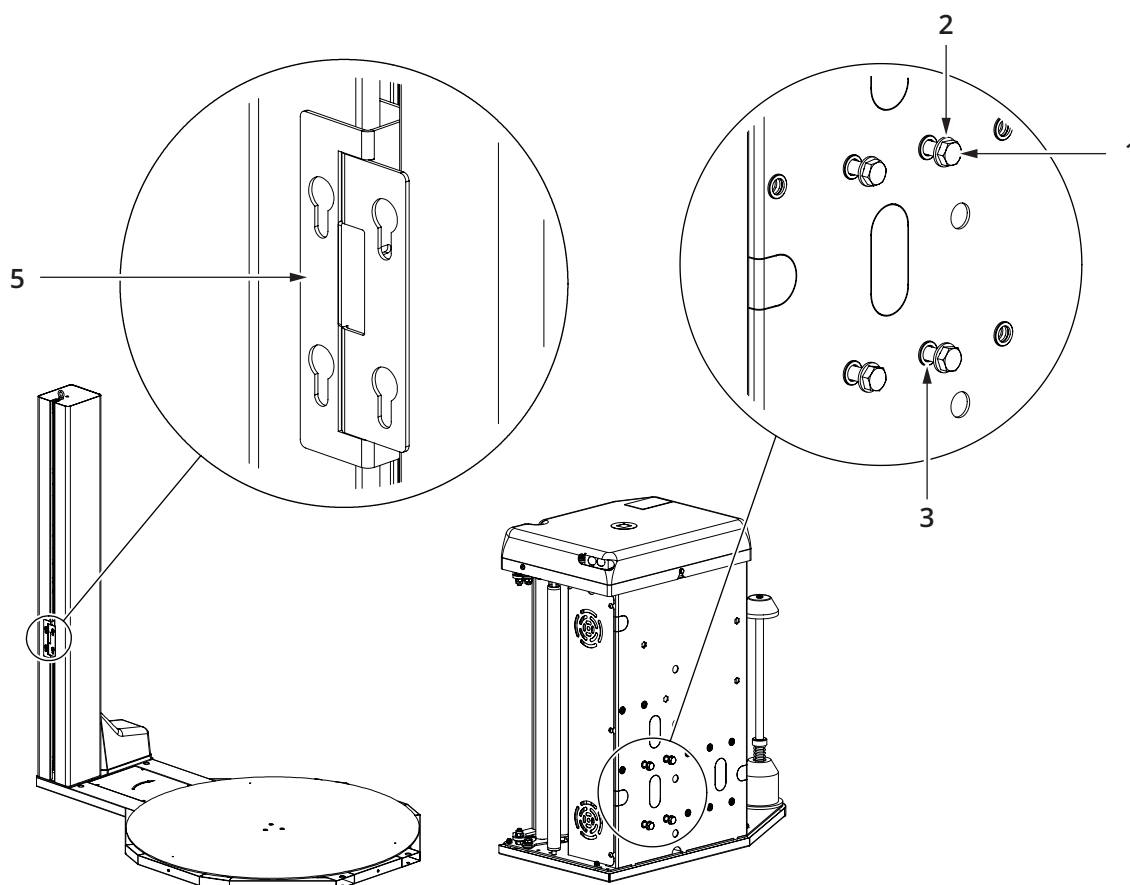


Fig. 45

FARE



Løft af filmrulleholderen, der vejer over 25 kg, skal udføres af to personer.

» See Fig. 46 side 72

- C) Løft filmrulleholderen **(4)**, og sæt den fast i holderen **(5)** ved at skrue skrueerne fast i hullerne **(6)** (figur **A**).
- D) Sænk filmrulleholderen, indtil skrueene går ind i den smalle del af hullet **(6)** (figur **B**).
- E) Stram skrueene **(1)** for at fastgøre filmrulleholderen **(4)** (figur **B**).

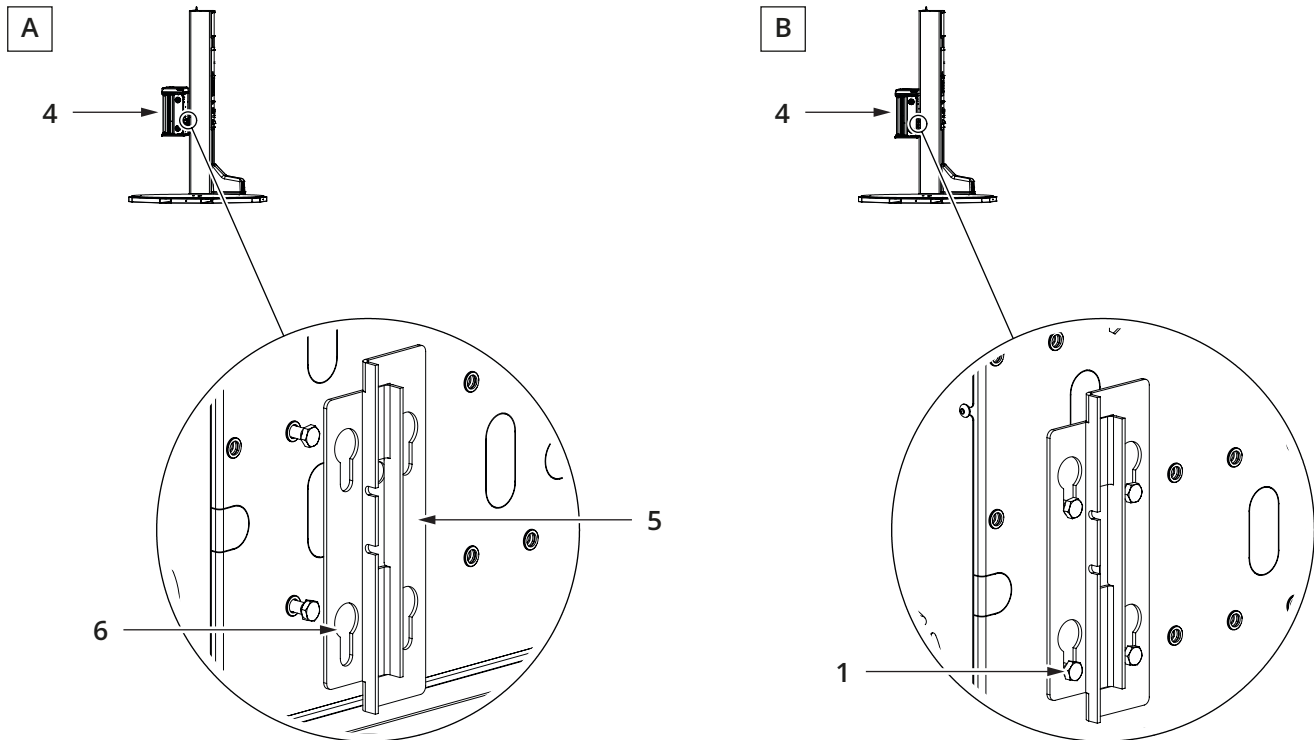


Fig. 46

MONTERING AF PRESSER (VALGFRI)

» See Fig. 47 side 73

Når søjlen er løftet og fastgjort, monteres presserarmen.

- A) Hent de medfølgende skruer.
- B) Løft hele armen **(1)** op til redskabet **(2)**, skru og spænd skruerne **(3)** fast.
- C) Slut kablet **(4)** til forbindelsesstykket **(5)**.

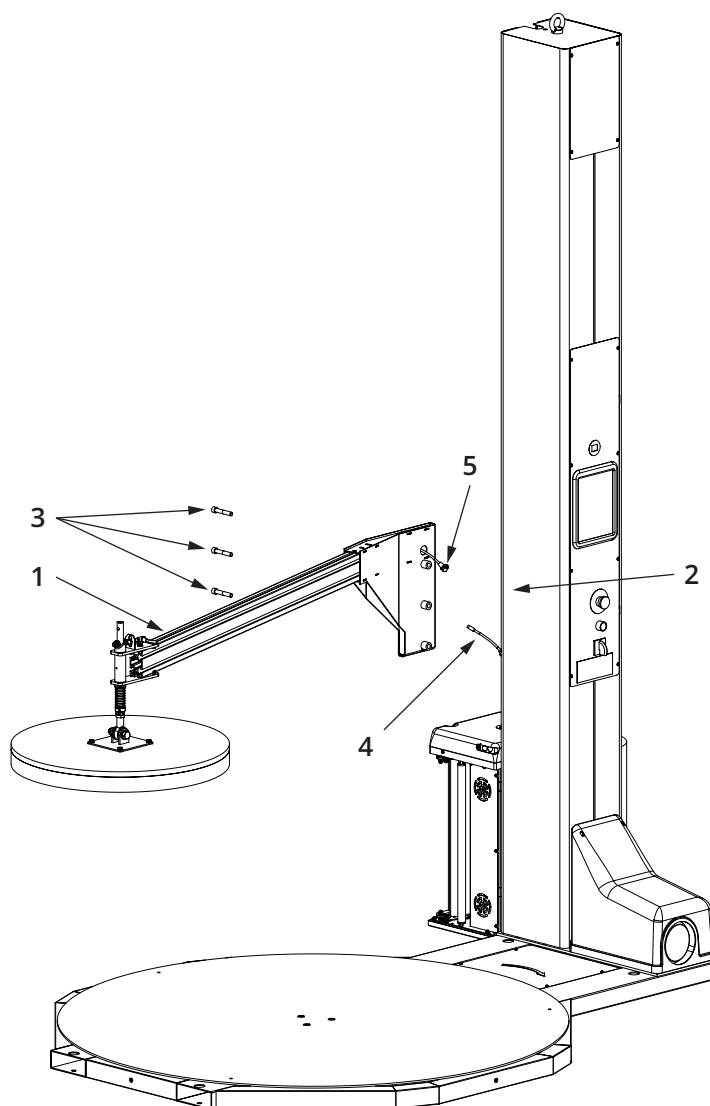


Fig. 47

FASTGØRELSE TIL GULVET

» See Fig. 48 side 74

- A) Bor huller i gulvet i punkterne **(1-2-3-4)** ved at passere gennem hullerne, som findes på maskinens base.
- B) Isæt stålbolte, og stram dem godt fast.

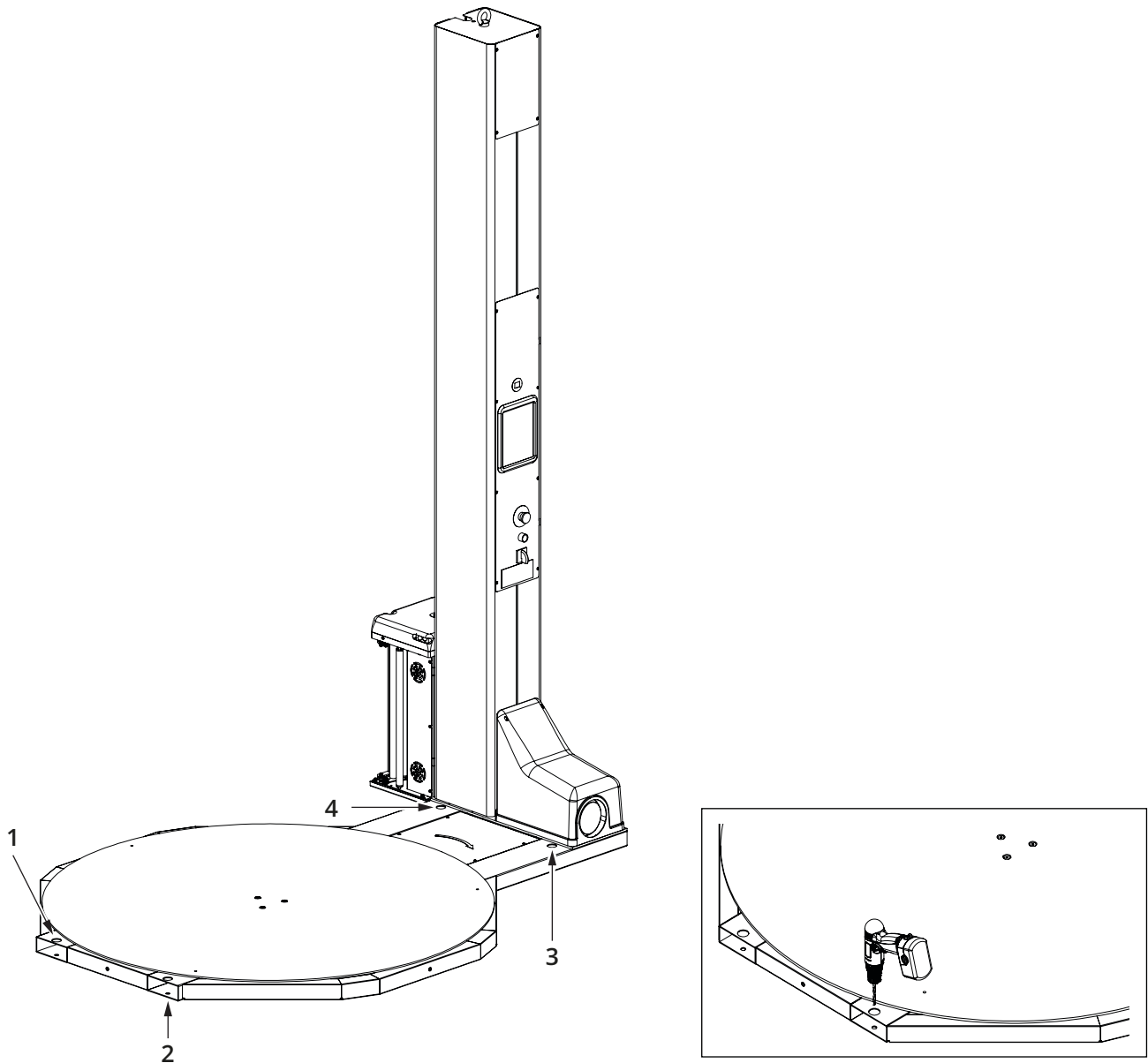


Fig. 48

5.3.2 MASKINE MED LAV PROFIL

FASTGØRELSE TIL GULVET, SOKKEL MED LAV PROFIL

- A) Placér maskinen i den ønskede position, og fjern understøtningerne (B) til flytning af maskinen (A).

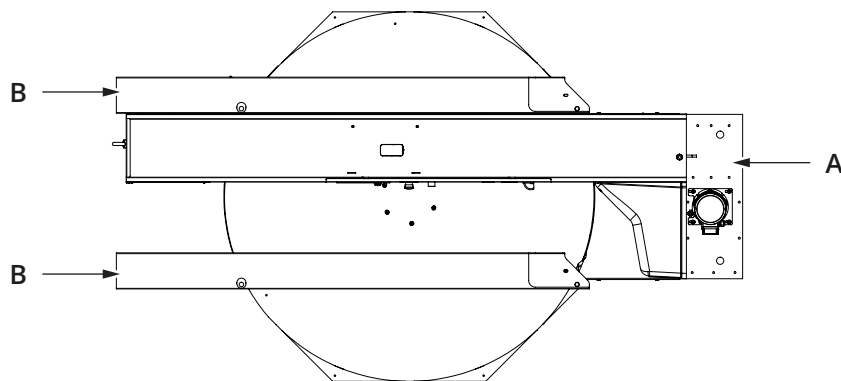


Fig. 49

- B) Bor hullerne i gulvet ved punkterne (1-2-3-4) gennem hullerne på maskinens bund.
- C) Sæt stålboltene i hullerne, og stram dem.
- D) Placér rampen (5) ud fra hullerne, og fastgør den med skruerne (6). Hvis der er flere ramper, skal denne handling gentages for hver rampe.

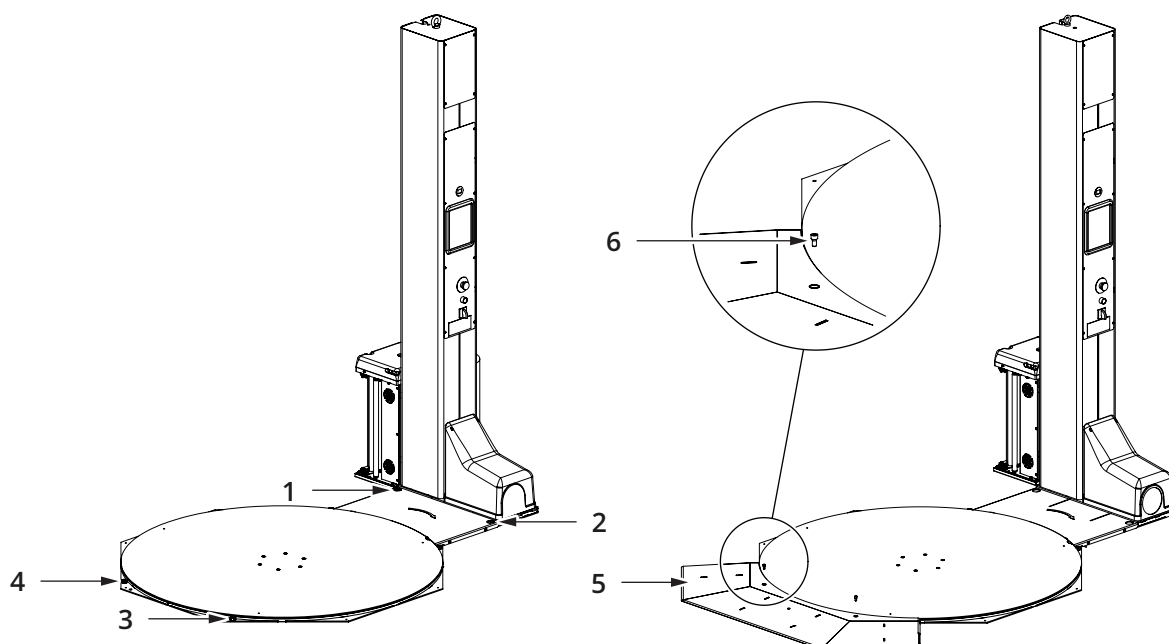


Fig. 50

5.3.3 MASKINE PÅ PALLELØFTER

FASTGØRELSE TIL GULVET, MASKINE PÅ PALLELØFTER

» See Fig. 51 side 76

- A) Afmontér de fire beskyttelsesskærme (1-2-3-4).
- B) Bor huller i gulvet i punkterne (5-6-7-8-9-10-11-12) ved at passere gennem hullerne, som findes på maskinens base.
- C) Isæt stålbolte, og stram dem godt fast.
- D) Genmontér de fire beskyttelsesskærme (1-2-3-4).

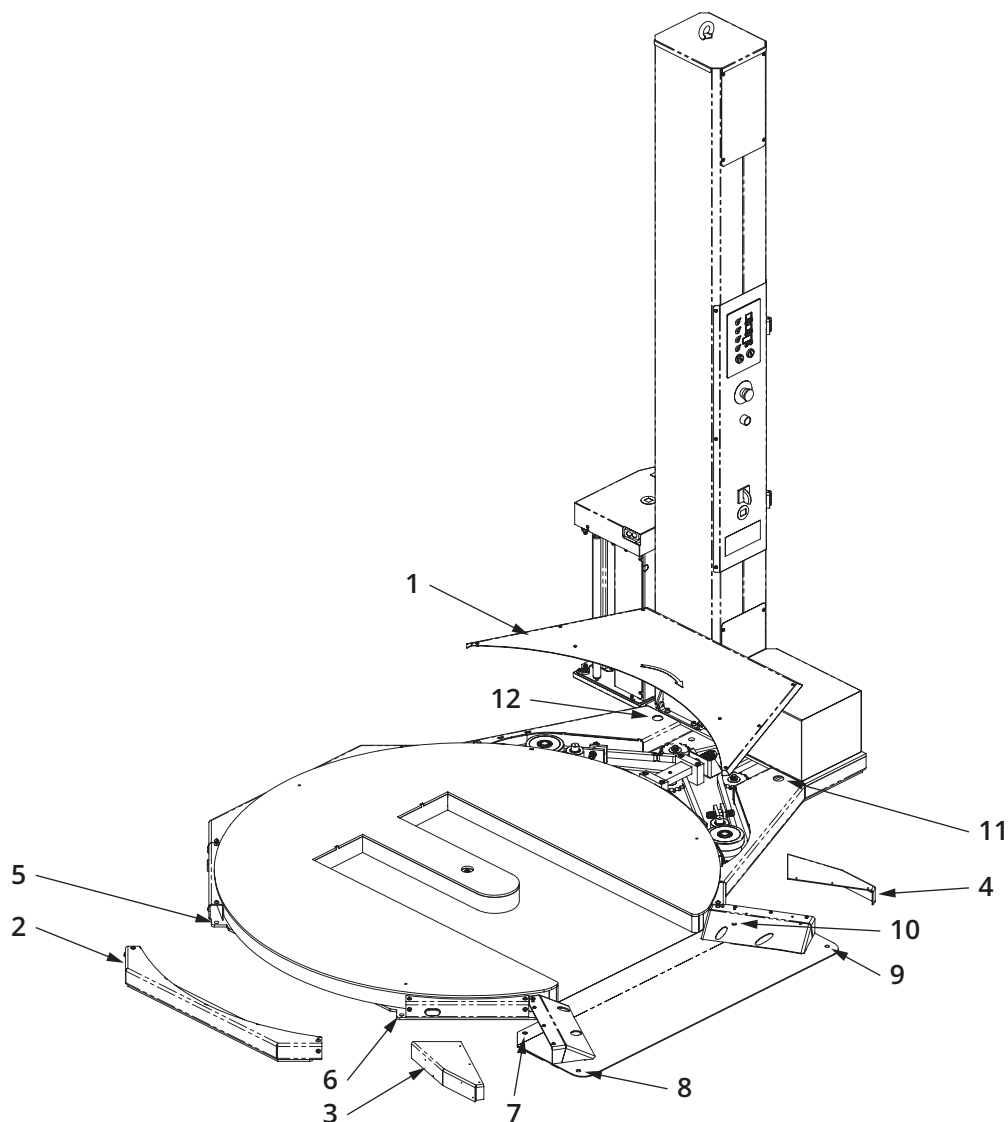


Fig. 51

POSITIONERING AF RAMPEN FOR ADGANG TIL MASKINEN TP

» See Fig. 52 side 77

Maskinen kan leveres med adgangsrampen allerede monteret eller ej, men klar til at blive monteret på den side, der blev valgt ved bestilling.

Rampen monteres som følger:

- A) Fjern skærmene **(1)** og **(2)**.
- B) Placér rampen **(3)** i den åbne side af soklen **(4)**.
- C) Skru og spænd skruerne **(5)** fast.
- D) Slut forbindelsesstykket **(6)** til sensoren **(7)**.
- E) Genmonter skærmene **(1)** og **(2)**.

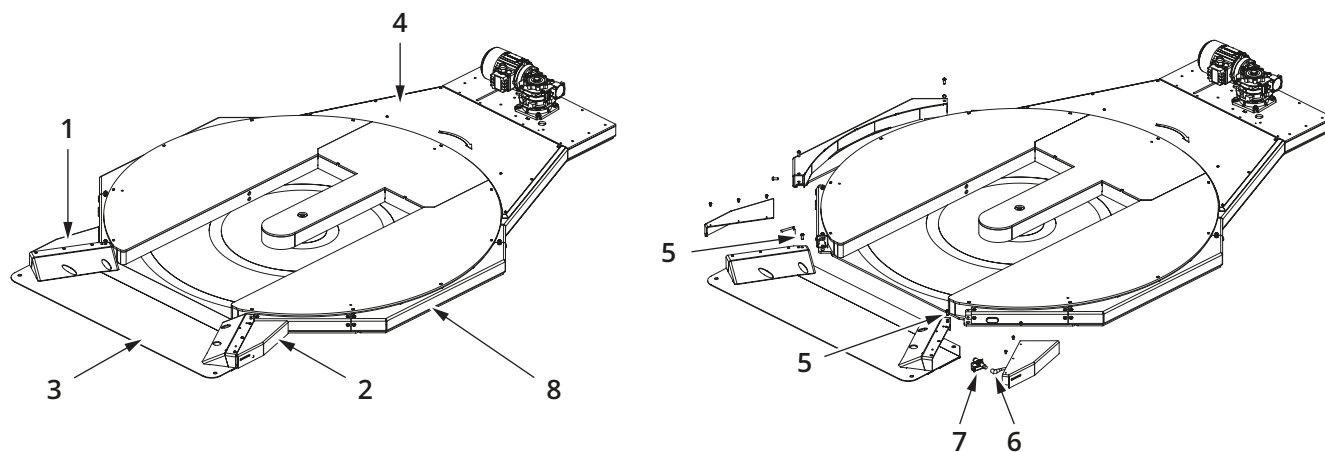


Fig. 52

» See Fig. 53 side 78

For at montere rampen på den anden side, der ikke fabriksindstillet til montering af rampen, eller for at flytte den, gøres som følger:

- A) Fjern skærmene (1) og (2).
- B) Kobl forbindelsesstykket (6) fra sensoren (7).
- C) Fjern skruerne (5) og tag rampen (3) ud af soklen (4).
- D) Når siden, hvorpå rampen (3) skal monteres, er bestemt, fjernes dækslet (8) ved at fjerne skruerne (9).

INFORMATIONER



Afhængigt af pladens rotationsretning indeholder skærmene (8) forbindelseskablet (6). Hvis til stede, skal kablet fjernes før skærmen, ved at skubbe det bagud.

- E) Montér rampen (3) og skærmen (8) i de nye positioner, skru og stram skruerne (5) og (9).
- F) Før forbindelsesstykket (6) gennem skærmen (8) hen til sensoren (7) og tilslut det hertil.
- G) Genmontér skærmene (1) og (2).

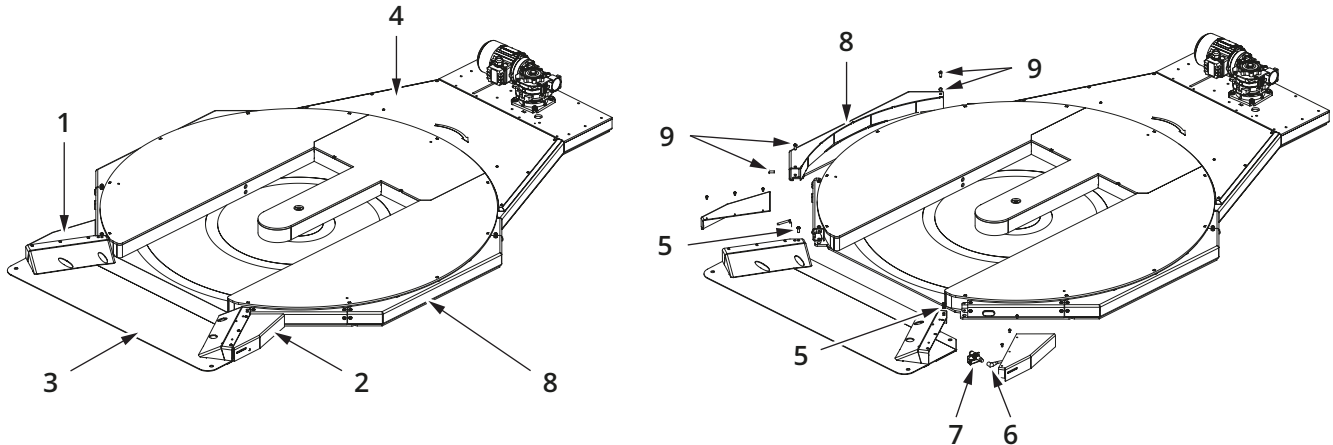


Fig. 53

» See Fig. 54 side 79

H) Flyt reflektoren (10) til den rette position, så når åbningen af drejepladen (11) er ud for (3), befinder reflektoren (10) sig ud for sensoren (12) som er og forbliver i denne position uanset rampens position (3). For at lette denne handling drejes pladen manuelt, indtil reflektoren (10) befinder sig ud for den åbne side, fjern den, skru skruerne (13) ud, drej pladen igen, indtil der på den åbne side findes reflektorens nye fastgørelsesposition (10), fastgør den med de samme skruer (13).

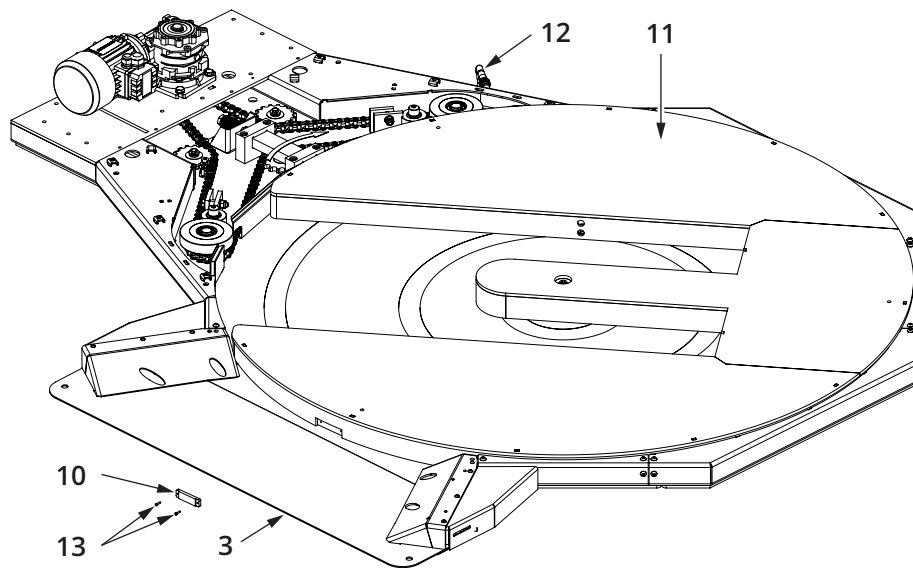


Fig. 54

» See Fig. 55 side 79

- I - til position fortil
- II - til position i højre side
- III - til position i venstre side

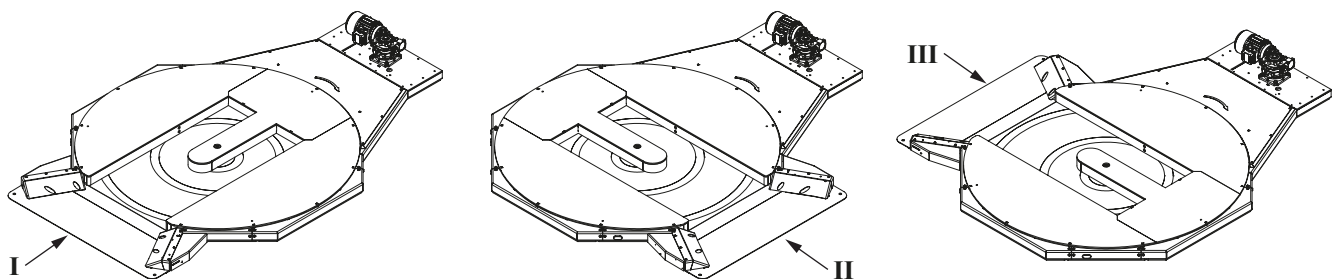


Fig. 55

MONTERING AF RAMPE (VALGFRI)

» See Fig. 56 side 80

Rampen kan monteres på tre sider af soklen.

Til montering følges nedenstående procedure:

- Skruskruen **(1)** delvist på soklen, og sæt rampenstap i ved at skubbe den nedad ovenfra.
- Sæt det lille plan på rampen i niveau med drejepladen med skruen **(3)**.
- Justér afstanden **(X)** mellem rampen og drejepladen med skruerne **(2)**. **Afstanden skal indstilles til 2÷5 mm (maks.)**.
- Stram skruerne **(1)**.
- Fastgør møtrikkerne.

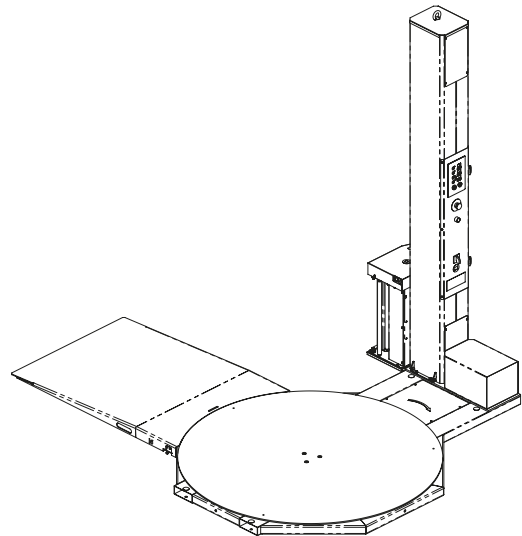
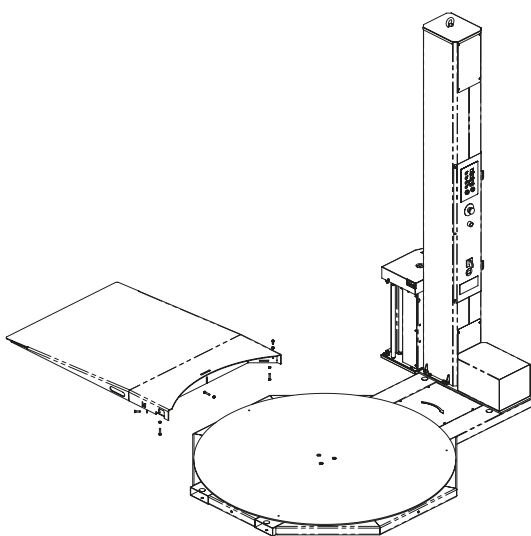
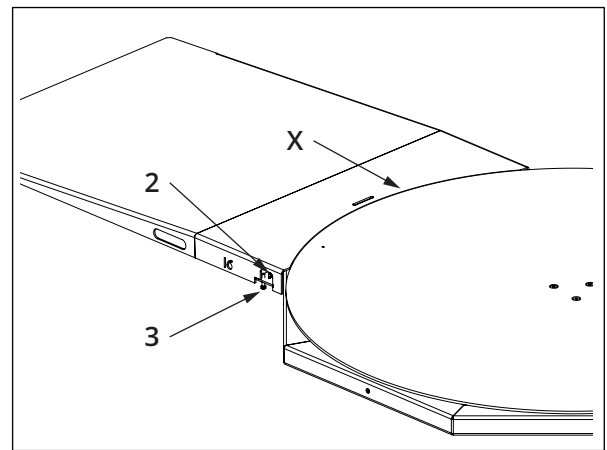
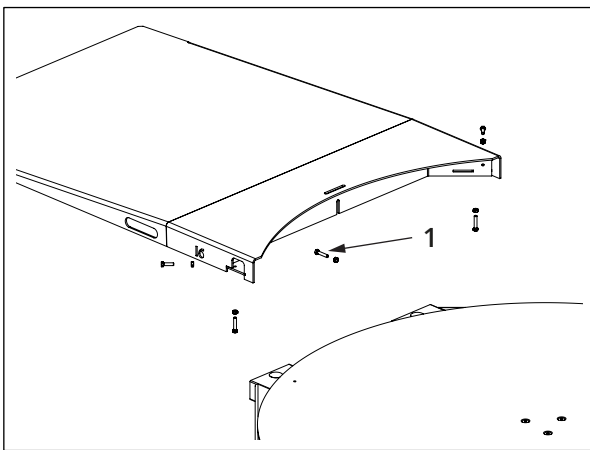


Fig. 56

5.3.4 MASKINE FORSÆNKET I GULVET (MED RAMME)

» See Fig. 57 side 81

Før maskinen monteres, bør man forberede området, hvori maskinen skal tilpasses ifølge skemaet, som angiver referencehullet (A).

Forbered et hul, som er mindst 8 cm dybt (A).

Rammen mures i niveau med gulvet (B), og bunden af hullet glattes ud, og de ikke anvendte områder (B1) fyldes ud iht. den specifikke tekniske beskrivelse for rammen.

Hvis de er til stede, fjernes de krydsede rør (B2), maskinen (C1) sættes i og listerne (C2) fastgøres rundt om pladen ved at centrere dem og fastgøre dem med skruerne (C3), afstanden mellem drejepladen og listerne skal indstilles til $2 \div 5$ mm (maks.).

Den færdige montering er vist i (D).

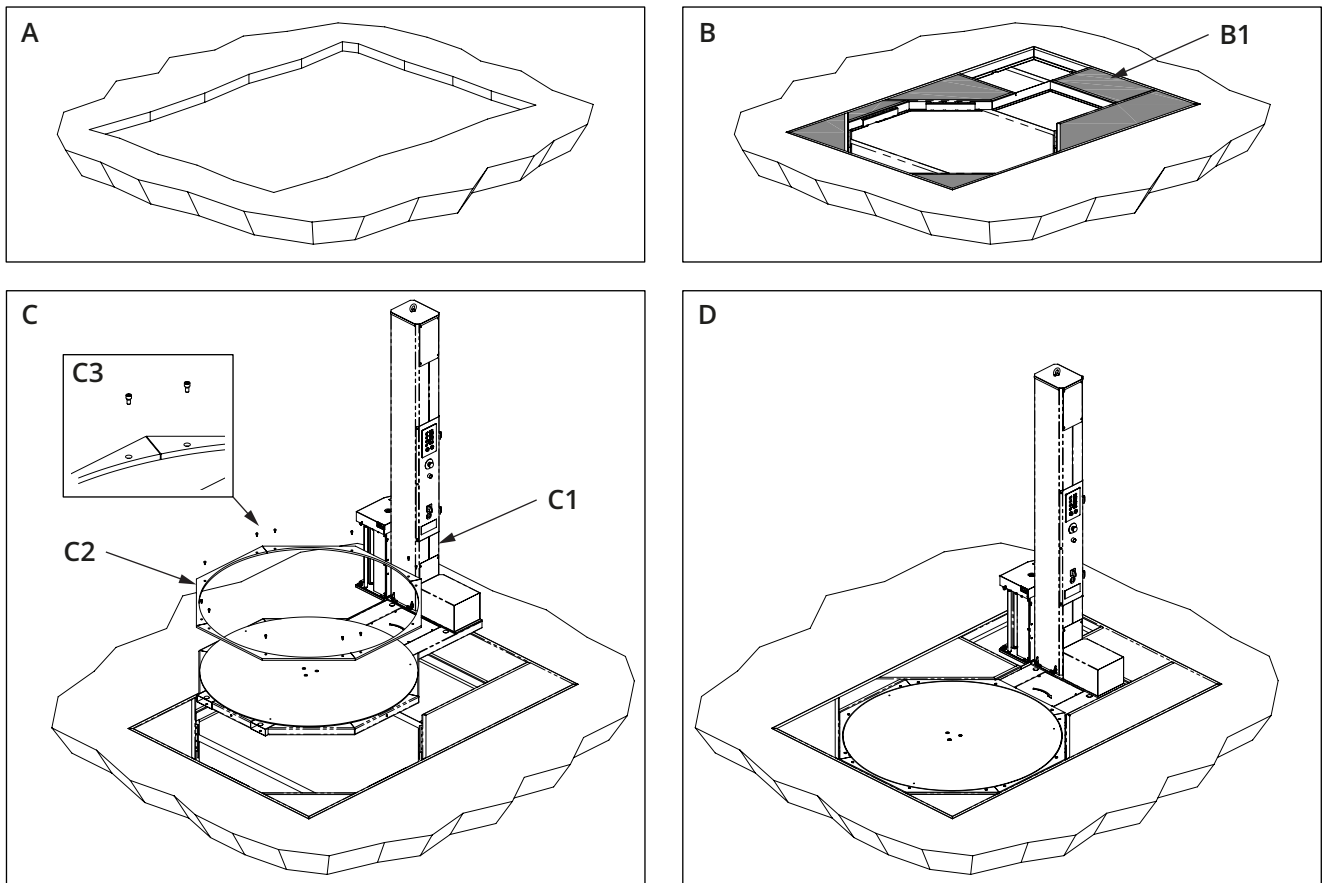


Fig. 57

5.3.5 MASKINE FORSÆNKET I GULVET (UDEN RAMME)

» See Fig. 58 side 82

Før maskinen monteres, bør man forberede området, hvori maskinen skal tilpasses ifølge skemaet, som angiver referencehullet (A).

Placér maskinen (1) i hullet (se B), og centrér den ved at fordele dens omkreds lige mellem siderne (25 mm) (se C).

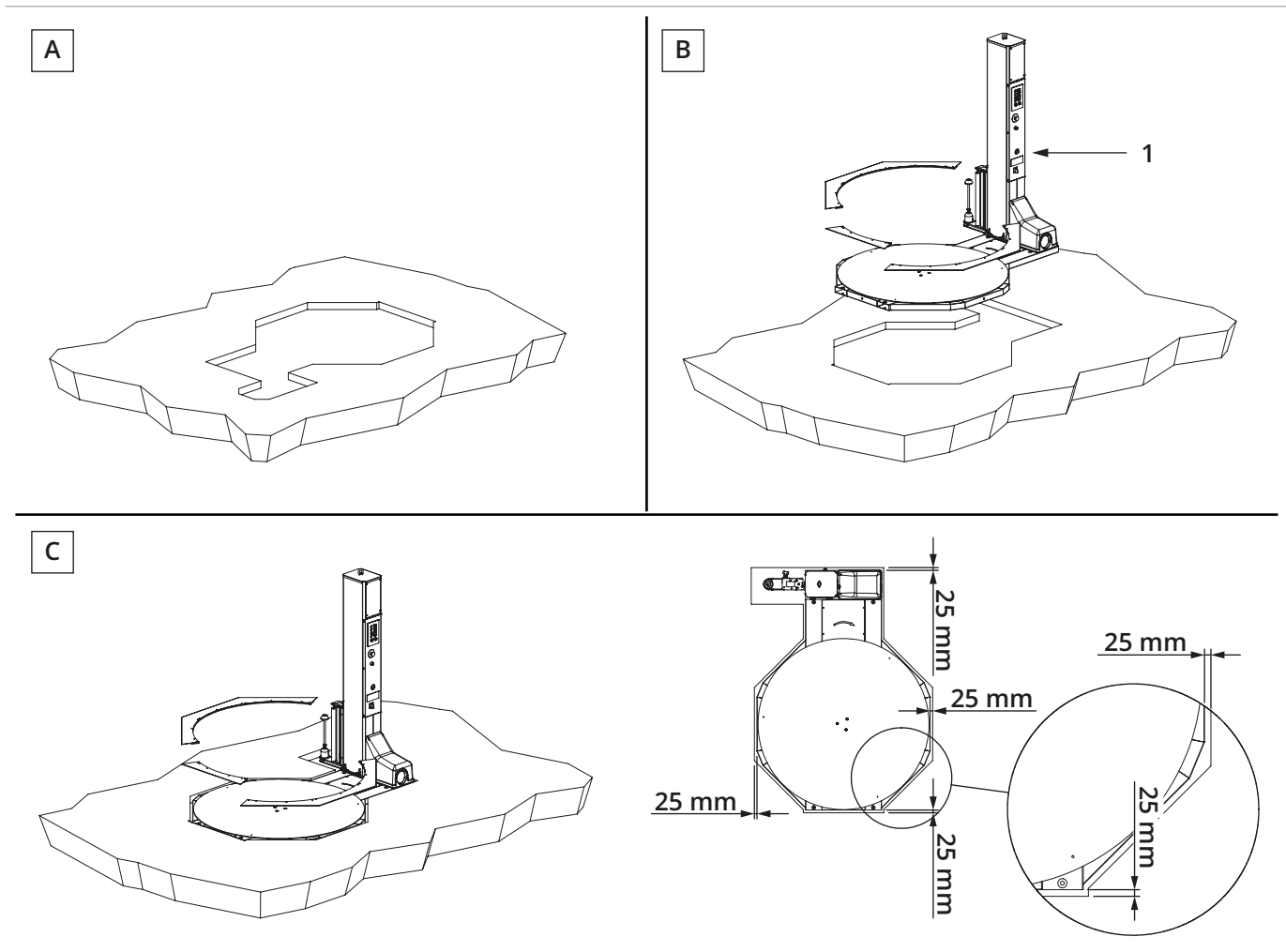


Fig. 58

Kontrollér, at maskinen er placeret korrekt ved at lægge listerne **(2)** og **(3)** omkring pladen **(4)** med en afstand på ~5 mm fra selve pladen.

Ret om nødvendigt maskinens position **(1)** inde i hullet for at lægge listerne **(2)** og **(3)** korrekt.

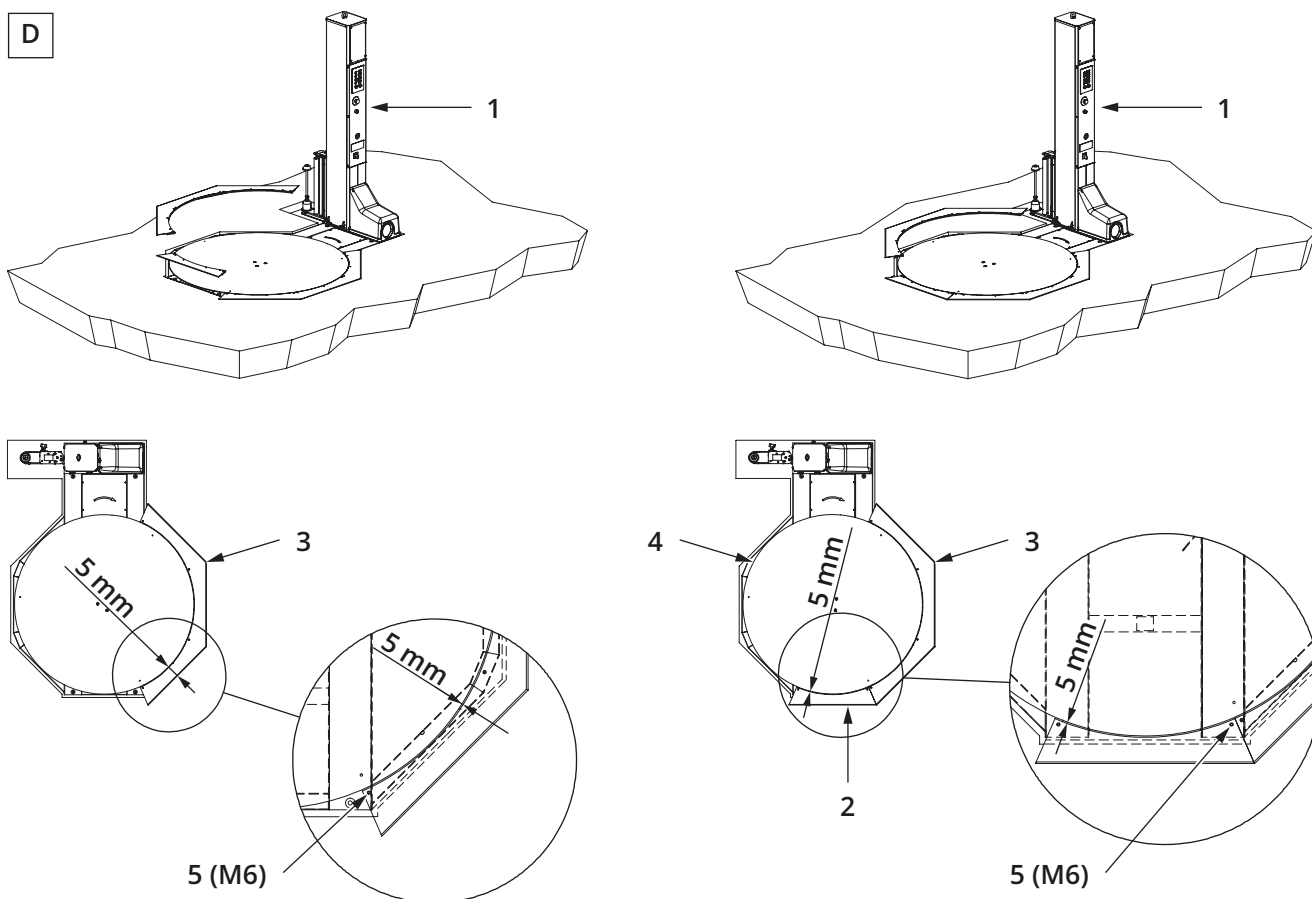


Fig. 59

Fjern listerne, og fastgør maskinen til gulvet i hullerne.

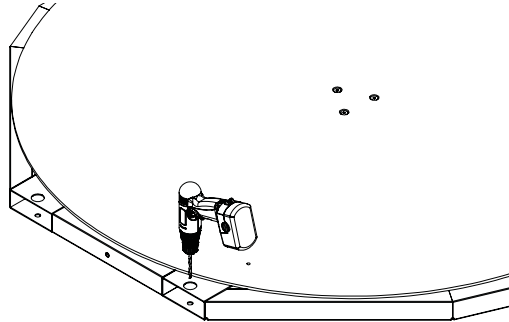


Fig. 60

Genmonter listerne **(2)** og **(3)** ved at placere dem som ovenfor, 5 mm fra drejepladen. Bor og gevindskær soklen til M6 ud for hullerne **(5)** og fastgør listerne med TCEI M6 skrue. **(D)**

Kontrollér, at monteringen er korrekt og komplet **(E)**.

E

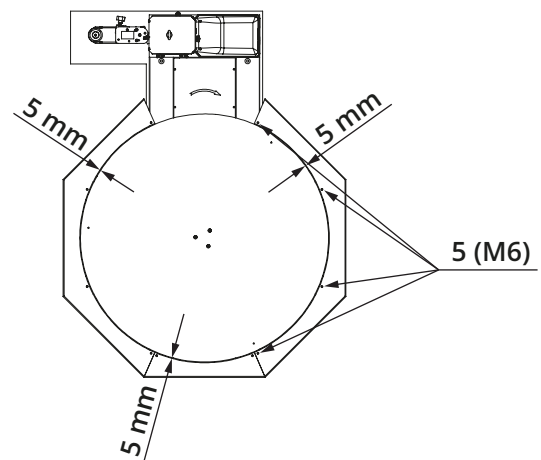
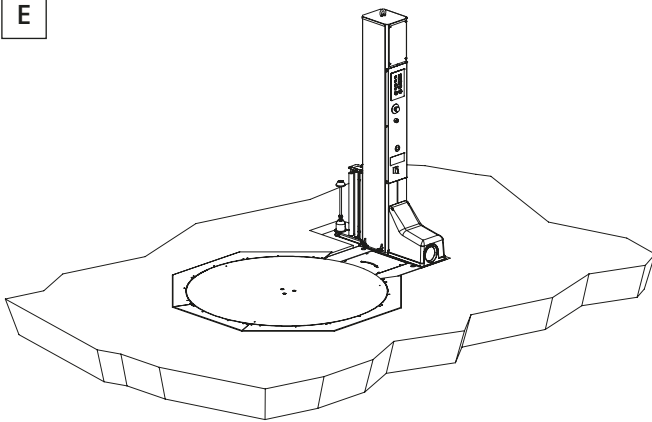


Fig. 61

5.3.6 MASKINE MED VEJESOKKEL

Placér maskinen på det påtænkte sted. Anbring pladerne (A og B) som vist på tegningen, så fødderne (C) passer ind i sæderne (D).

Niveller maskinen ved at justere højden på hver enkelt fod (C), indtil arbejdsbordet er perfekt vandret.

FORSIGTIG



FOR EN KORREKT NIVELLERING AF MASKINEN ANBEFALES DET AT BRUGE EN LIBELLE.

JUSTÉR FØDDERNE, SÅ DE ALLE HAR SAMME BELASTNING. NØJAGTIGHEDEN AF DENNE HANDLING FORHINDRER VIBRATIONER OG STØJ, OG SIKRER EN STØRRE STIVHED AF MASKINEN OG DERMED EN KORREKT VEJNING.

Bor hullerne i gulvet ved punkterne (1-2-3-4-5-6) gennem hullerne på pladerne (A og B).

Sæt stålboltene i hullerne, og stram dem.

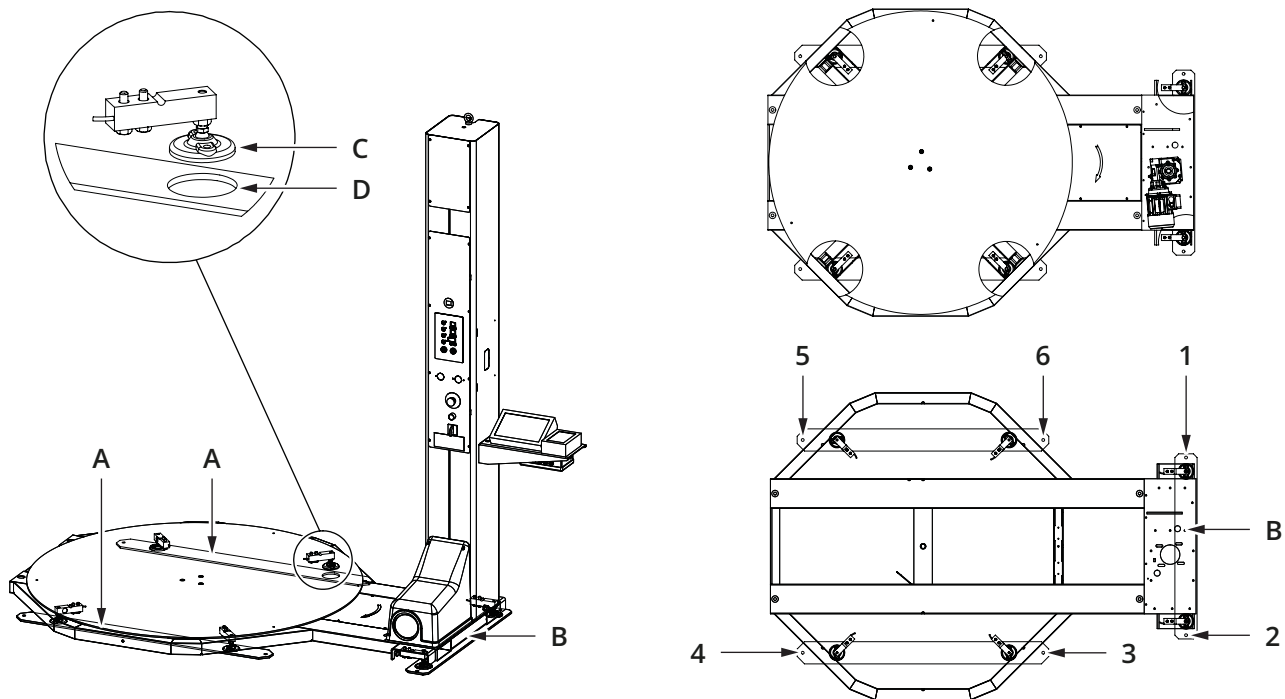


Fig. 62

5.3.7 MASKINE MED SOKKEL TIL PALLELØFTER OG VEJNING

Drejebordet (1) på denne maskine består af en plade og en modplade med:

- vejecelle (2)
- senderen til vægten (3)
- batterierne (4)
- en afbryder til tænding af modulet (5)
- et stik til opladning af batterierne (6)

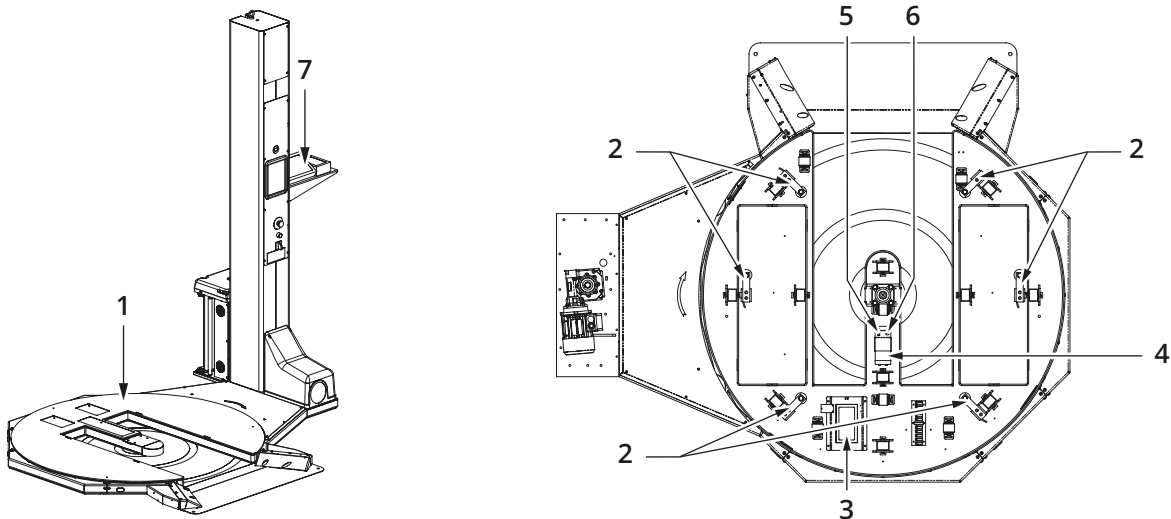


Fig. 63

Samt et displaypanel (7) med valgfri printer monteret på maskinsøjlen og drevet af selve maskinen.

Inden vægten tages i brug første gang, er det nødvendigt at oplade batterierne (4) i mindst 10 timer med den medfølgende oplader.

Tilslut batteriopladerens stik til stikkontakten (6) ved siden af tændingsknappen (5), og tilslut batteriopladeren til strømforsyningen.

INFORMATIONER



Under normal brug bør denne handling udføres efter hver arbejdsdag for at forlænge batteriets levetid.

FARE



Produkterne må ikke omvikles, mens batterierne oplades.

5.4 ELEKTRISK TILSLUTNING

Maskinen leveres med kabel (1) uden stik og allerede tilsluttet klemrækken inde i el-skabet.

FARE



DET ER OBLIGATORISK AT FORBINDE EN KONTAKT TIL DET MEDLEVEREDE KABEL; DET ER FORBUDT AT FORBINDE KABLET INDE I ELPANELET.

FARE



EL-TEKNIKEREN SKAL MONTERE ET PASSENDE STIK KORREKT I HENHOLD TIL DE GÆLDENDE REGLER I DESTINATIONSlandet.

FARE



DET ELEKTRISKE SYSTEM, SOM SLUTTES TIL DETTE PRODUKT, SKAL OPFYLDE DE GÆLDENDE SIKKERHEDSKRAV OG VÆRE Udstyret MED JORDFEJLSAFBRYDER OG JORDINGSSYSTEM. SPÆNDINGEN OG FREKVENSEN SKAL VÆRE I OVERENSSTEMMELSE MED OPLYSNINGERNE PÅ IDENTIFIKATIONSSKILTET. Differentialet skal være af type B eller F og med maks. 300 mA og ikke lavere end 100 mA.

Stikket skal forbindes i henhold til det følgende farveskema:

Brun: Fase - Blå: Neutral - Gul-grøn: Jord

Forbind jordledningen (3) med tværsnit 10mm² (ikke medleveret) i hullet(4) i bunden af maskinen.

FARE



ENHVER FORM FOR FEJL ELLER DRIFTSFORSTYRRELSE I JORDINGSSYSTEMET, DER ER SLUTTET TIL MASKINEN, KAN MEDFØRE ELEKTRISK STØD MED RISIKO FOR DØDSFALD ELLER ALVORLIGE KVÆSTELSER.

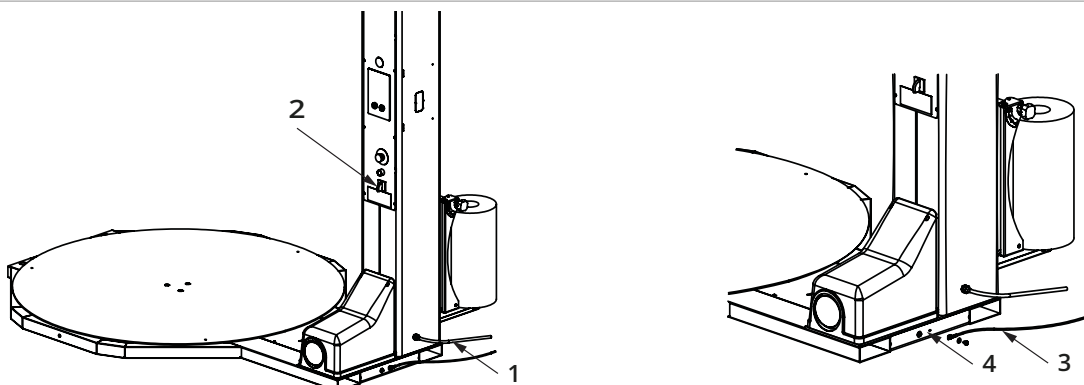


Fig. 64

6 OPSTART AF MASKINEN

6.1 ELEKTRISK PANEL

1) Hovedkontakt

Tænder og slukker maskinen, og afbryder lysnettets strømforsyning.

2) Nulstillingsknap

Tilfører strøm til hjælpe kredsløbene og skal trykkes efter tændingen, eller efter at nødstopknappen er blevet trykket.

3) Nødstopknap

Stopper maskinen og afbryder lysnettets strømforsyning i nødsituationer eller situationer med forestående fare. Knappen kan nulstilles, efter at den er blevet trykket, ved at dreje øverste del af knappen med uret.

4) Betjeningspanel

Bruges til at styre maskinen og driftscyklussen (for yderligere oplysninger henvises der til den medfølgende manual til betjeningspanelet).

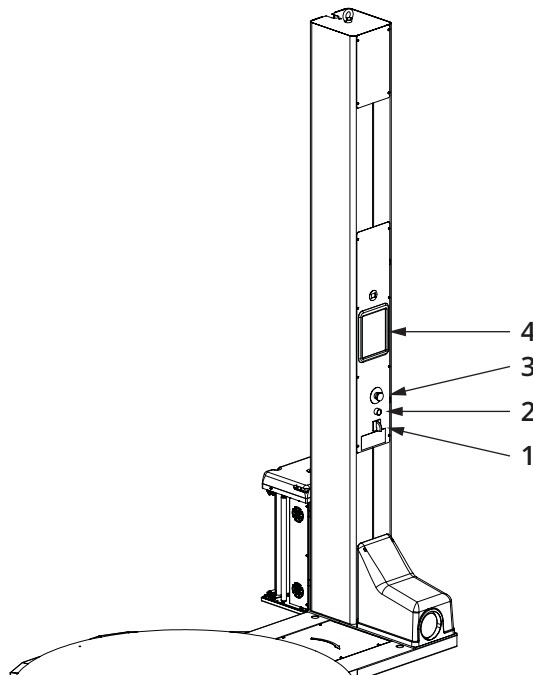


Fig. 65

6.2 BRUG

6.2.1 PÅSÆTNING AF FILMRULLE

» See Fig. 67 side 91

Proceduren beskrevet i det følgende har generel karakter.

Detaljerede anvisninger specifikke for en bestemt filmrulleholder er beskrevet i manualen til filmrulleholderen.

- A) Sæt vognen **(1)** i lav position, for at gøre det nemmere at lægge spolen i;
- B) Drej hovedafbryderen **(2)** til positionen 'O'-OFF.
- C) åbn vogndøren (i henhold til vognmodellen);
- D) sæt spolen **(3)** i spoleholderakslen **(4)**;
- E) udrul folien og før den gennem rullerne;
- F) luk vogndøren.

FORSIGTIG



Når du sætter spolen i spoleholderskæftet:

- **tab ikke vægtspolen;**
- **ledsag spolen, indtil den er sat helt ind i den nederste centreringstift.**

6.2.2 START AF MASKINEN

» See Fig. 67 side 91

- A) Placér pallen korrekt på drejepladen **(5)**;
- B) kontrollér, at rullen **(3)** er placeret på den dertil indrettede filmrulleholder **(4)**, og kontrollér, at filmen er passeret korrekt mellem rullerne i henhold til det angivne skema (se mærkat **(6)**) for den anvendte filmrulleholders konfiguration **(1)**;
- C) tænd maskinen ved at dreje hovedafbryderen **(2)** til positionen 'I' (ON), og tryk på RESET knappen **(7)** for at aktivere maskinen;
- D) filmen tages manuelt ud af holderen **(1)** og fastgør den på et hjørne af pallen;
- E) indstil den ønskede driftscyklus på betjeningspanelet;
- F) tryk på START knappen **(A)** på brugerterminalen;
- G) når omviklingen er afsluttet skæres filmen manuelt af og fastgøres til pallen;
- H) nu er pallen klar til at blive flyttet.

6.2.3 MASKINOPSTART VIA FJERNBETJENING/ RADIOSTYRING (VALGFRIT)

Den infrarøde fjernbetjening eller radiostyring **(1)** bruges til at starte og stoppe maskinens arbejdscyklus eksternt.

I tilfælde af den infrarøde fjernbetjening skal den peges mod maskinen for korrekt drift.

I tilfælde af at disse muligheder købes på et senere tidspunkt og ikke er påkrævet ved bestilling af maskinen, vil det være nødvendigt at installere ekspansionsmodulerne og for fjernbetjeningen også installationen af modtageren **(2)**.

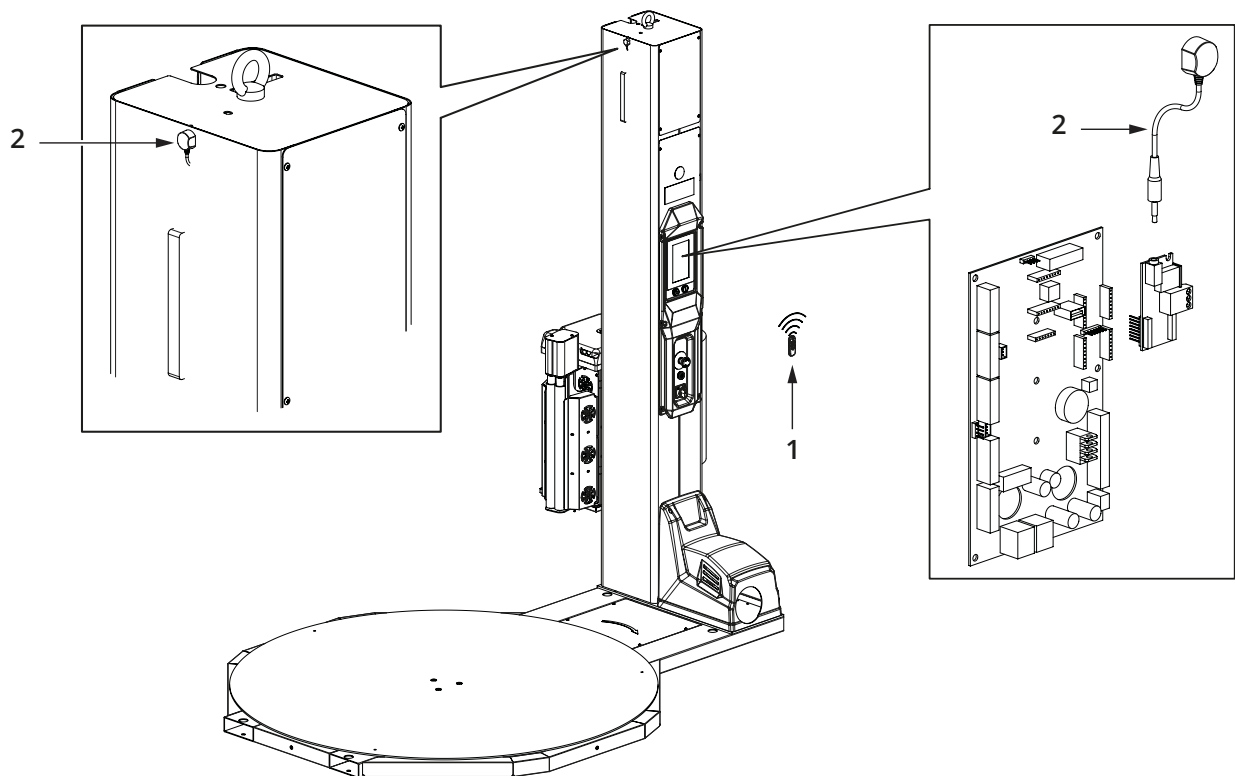


Fig. 66

INFORMATIONER



Kortet kan installeres både inde i maskinkroppen og bag kontrolpanelet, afhængigt af den specifikke model af maskinen.

6.3 MASKINSTOP

6.3.1 CYKLUSSTOP

Tryk på STOP på brugerterminalen for at stoppe maskinen i slutning af den nuværende cyklus.

6.3.2 STOP AF MASKINEN EFTER BRUG

» See Fig. 67 side 91

Efter at maskinen er blevet brugt, skal den sættes på den sikre tilstand, selv ved korte perioder uden aktivitet.

- A) Sænk drejeskiven til gulvet **(1)**.
- B) Sluk maskinen ved at dreje hovedkontakten **(2)** til positionen '**O'-FRA**.
- C) Fjern pallen fra drejebordet **(5)**.

6.3.3 NØDSTOP

» See Fig. 67 side 91

Maskinen er udstyret med en nødstopknap **(8)**. Hvis man trykker på trykknappen, stopper maskinen med det samme. Hvis man vil genstarte maskinen, er det nødvendigt at dreje trykknappen for at nulstille den og trykke på knappen for at aktivere betjeningspanelet igen.

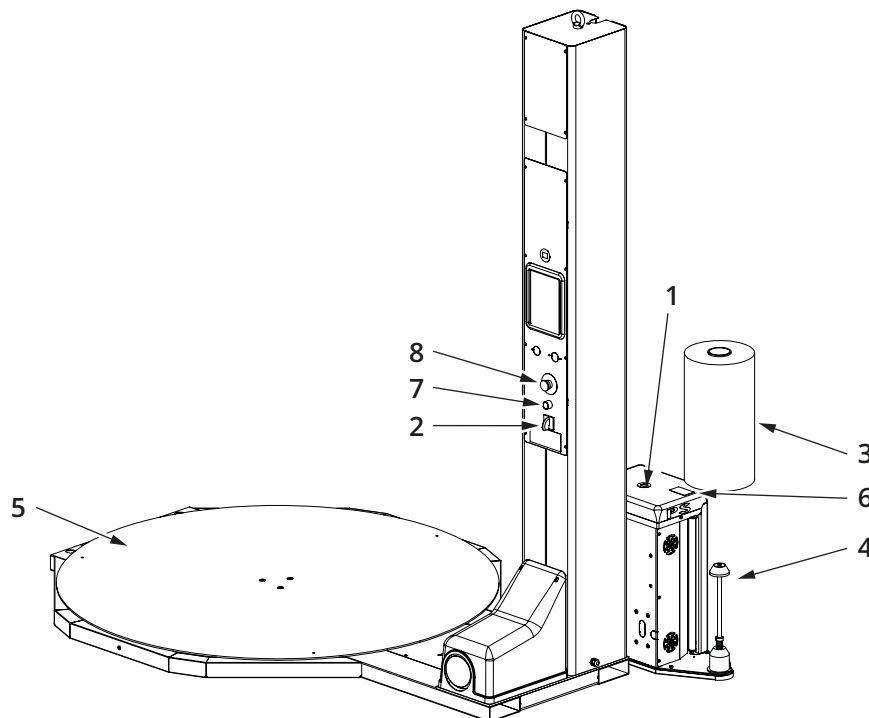


Fig. 67

6.3.4 KONTROL AF SIKKERHEDSSYSTEMETS EFFEKTIVITET

Dette afsnit indeholder en beskrivelse af de handlinger, som brugeren skal udføre for at teste sikkerhedssystemernes effektivitet, inden produktionen sættes i gang.

FARE



***DENNE PROCEDURE KAN KUN UDFØRES AF EN KVALIFICERET
VEDLIGEHOLDELSESTEKNIKKER MED NIVEAU 2.***

6.3.5 DRIFTSKONTROL AF NØDKNAPPER

» See Fig. 68 side 92

Mens maskinen kører, trykkes på nødstoptrykknappen **(A)**. Kontrollér, at maskinen standser med det samme. Frigør den nødstoptrykknop, der lige blev trykket, og tryk på trykknappen **AKTIVÉR MASKINE**. Tryk på **START** for at genstarte maskinen.

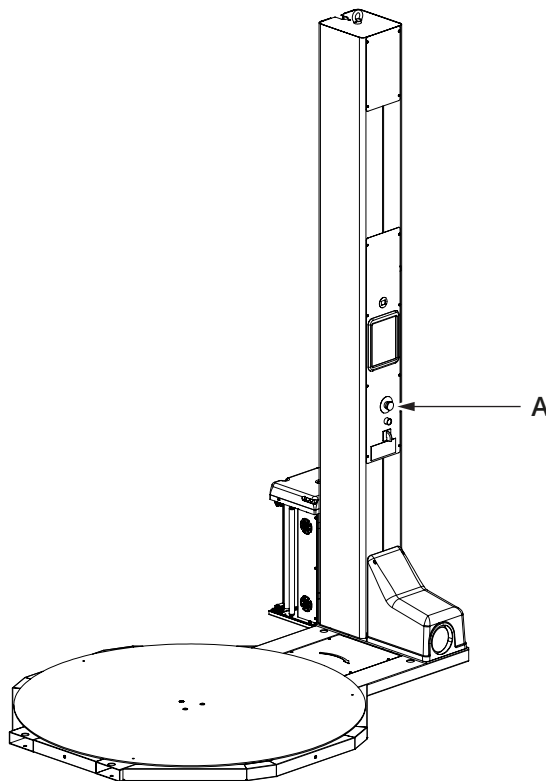


Fig. 68

7 VEDLIGEHOELDELSE

7.1 GENERELLE BEMÆRKNINGER

FARE



*Personalet, der udfører vedligeholdelsesindgreb, skal handle i overensstemmelse med instruktionerne i dette dokument og i fuld overensstemmelse med de ulykkesforebyggende forskrifter, der er fastsat i internationale direktiver og i lovgivningen i maskinens destinationsland.
Ydermere skal personalet bruge egnede PV'er til at udføre alle vedligeholdelsesindgreb.*

FORSIGTIG



*Vedligeholdelsesindgreb, der kræver indgreb på mekaniske dele og/eller elektriske komponenter, skal udføres af kvalificerede teknikere.
Operatøren må kun udføre rengøring og visuel kontrol af maskinens instrumenter.*

INFORMATIONER



Al information vedr. vedligeholdelses angår udelukkende rutinemæssig vedligeholdelse med indgreb, der sigter mod maskinens korrekte daglige funktion. Ekstraordinære vedligeholdelsesindgreb skal udføres af fabrikantens specialiserede teknikere.

- Vedligeholdelsesindgrebene skal udføres med tilstrækkelig belysning. I tilfælde af indgreb i områder, der ikke er tilstrækkeligt belyst, skal der bruges bærbare belysningsanordninger, men pas på at undgå skygninger, der forhindrer eller reducerer synligheden af det punkt, hvor indgrebet skal udføres, eller af de omkringliggende områder.
- Der må kun bruges originale materialer til reparationer for, under alle omstændigheder, at garantere maskinens sikkerhed. De tilgængelige værktøjer skal være egnede til brugen. Der skal absolut undgås forkert brug af redskaber eller værktøjer.

7.1.1 SPECIELLE FORSKRIFTER

Under udførelse af vedligeholdelse eller reparation bedes de nedenstående anbefalinger følges:

- Før arbejdet påbegyndes bør der opsættes et skilt, hvorpå der står "ANLÆG UNDER VEDLIGEHOLDELSE" i en synlig position;
- Undgå at anvende opløsningsmidler og brandbare materialer;
- Vær opmærksom på ikke at udlede kølesmørevæsker til det omgivende miljø;
- Anvend passende udstyr til den pågældende handling ved adgang til maskinens højeste dele;
- Undgå at stå op på maskinens dele eller på dækladerne, da disse ikke er beregnede til at understøtte vægten af en person;
- Når arbejdet er fuldført bør man genoprette alle sikkerhedsforanstaltninger og fastgøre beskyttelsespaneler, som evt. var blevet fjernet eller åbnet.

7.1.2 RENGØRING

Sørg for periodisk rengøring af panelerne, specielt de gennemsigtige materialer på kædeinddækningen, med en fugtig klud.

7.2 PLANLAGT VEDLIGEHOLDELSE

Dette afsnit beskriver de indgreb, som bør udføres regelmæssigt for at garantere maskinens korrekte funktion.

FORSIGTIG



MAN BØR NØJE OVERHOLDE PROGRAMMET FOR PLANLAGT VEDLIGEHOLDELSE, DA DETTE ER NØDVENDIGT FOR EN MERE EFFEKTIV OG LEVEDYGTIG MASKINFUNKTION.

INFORMATIONER



SKULLE DET SKE AT VEDLIGEHOLDELSE AF MASKINEN IKKE UDFØRES EFTER DE ANGIVNE FORSKRIFTER, VIL FABRIKANTEN FRASIGE SIG ANSVARET FOR ENHVER FORM FOR FEJLFUNKTION PÅ MASKINEN.

7.2.1 VEDLIGEHOEDElse AF AKTIVE BESKYTTELSER

FARE



KONTROLLÉR BESKYTTELSERNES FUNKTION INDEN INDLEDNING AF ARBEJDET.

» See Fig. 69 side 95

DAGLIGE INDGREG:

Rengør klembeskyttelserne med tør trykluft.

Kontrollér, at filmrulleholderens bundplade (A) fungerer korrekt. Kontrollér endvidere, at der ikke er fremmedlegemer i sprækkerne (C).

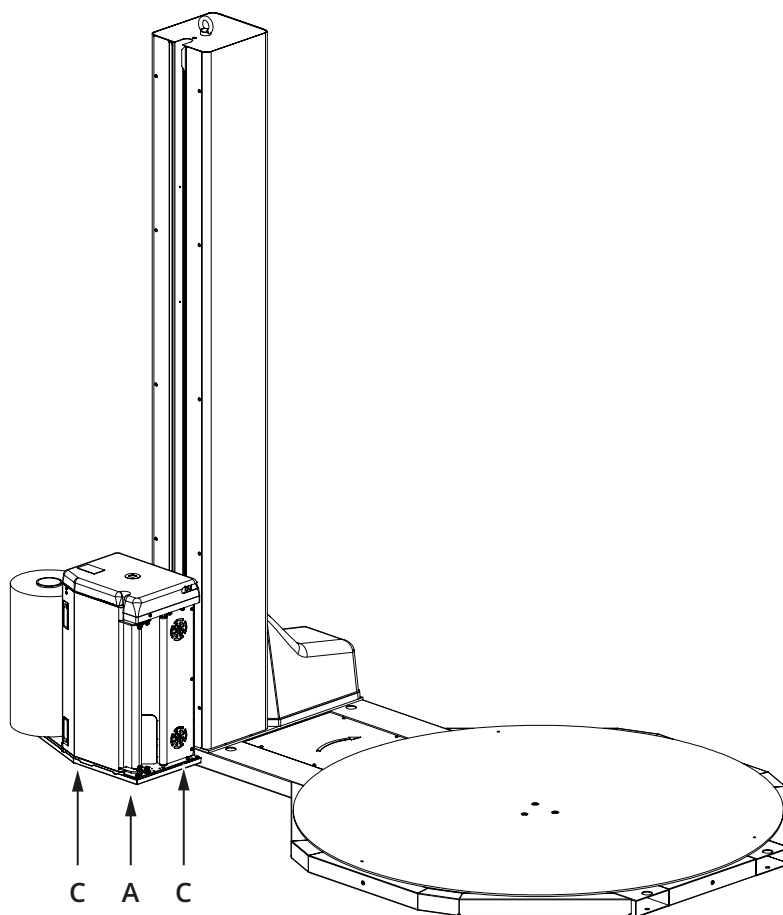


Fig. 69

7.2.2 DAGLIG VEDLIGEHOLDELSE

Rengøring. Fjern alle rester af snavs på alle maskinens overflader. Anvend en ren og fugtig klud.

Rengør fotocellerne med en blød, ren klud.

7.2.3 VEDLIGEHOLDELSE HVER 3. MÅNED

» See Fig. 70 side 96

Az alábbi műveletek segítségével ellenőrizze a tányért mozgató lánc feszességét:

Standard forgó tányér

- A) Csavarozza ki a csavarokat **(1)**;
- B) távolítsa el a védőlemezt **(2)** és **(3)**;
- C) Ellenőrizze a lánc feszességét **(4)**. A csavarok meghúzásához vagy kiengedéséhez **(5)**. Húzza meg a csavart **(6)** a megfelelő feszességre és húzza meg a csavarokat **(5)**. Zsírozza meg a láncot;
- D) Tegye vissza a védőlemezt **(2)** és **(3)** és rögzítse a csavarokkal **(1)**.

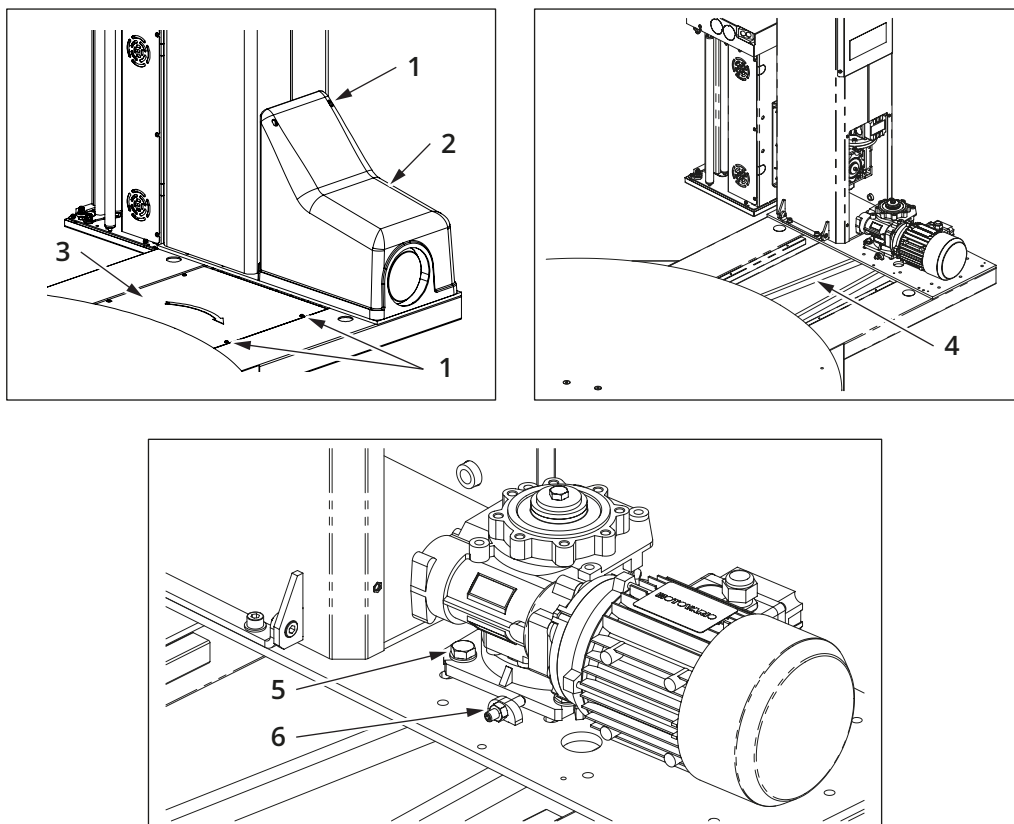


Fig. 70

» See Fig. 71 side 97

Drejeplade med gennemgående palleadgang

- A) Løsn skruerne **(1)**.
- B) Fjern dækpladen **(2)**.
- C) Smør kæden **(3)** med fedt, og kontrollér dens opstramning. Regulér kædestramningen **(3)** ved hjælp af følgende procedure:
- D) Løsn låsemøtrikken **(4)**.
- E) Løsn skruen til forbelastning **(5)** af fjedrene **(6)**, indtil de er helt belastningsfri.
- F) Skru skruen fast igen **(5)**, indtil fjederen er blevet komprimeret ca. 15 mm.
- G) Fastspænd møtrikken **(4)**.
Hvis justeringen af skruen **(5)** ikke skulle vise sig at være nok til at modvirke forlængelsen af kæden, skal man gøre følgende:
- H) Løsn møtrikken **(4)**.
- I) Løsn skruen **(5)**.
- J) Løsn de fire skruer **(7)**.
- K) Skub filmrulleholderen **(8)** i retning mod maskinens grund søjle.
- L) Stram skruerne **(7)**, og opstram kæden som angivet i punkterne f) og g).
- M) Genmonter dækpladen **(2)**, og fastgør skruerne **(1)**.

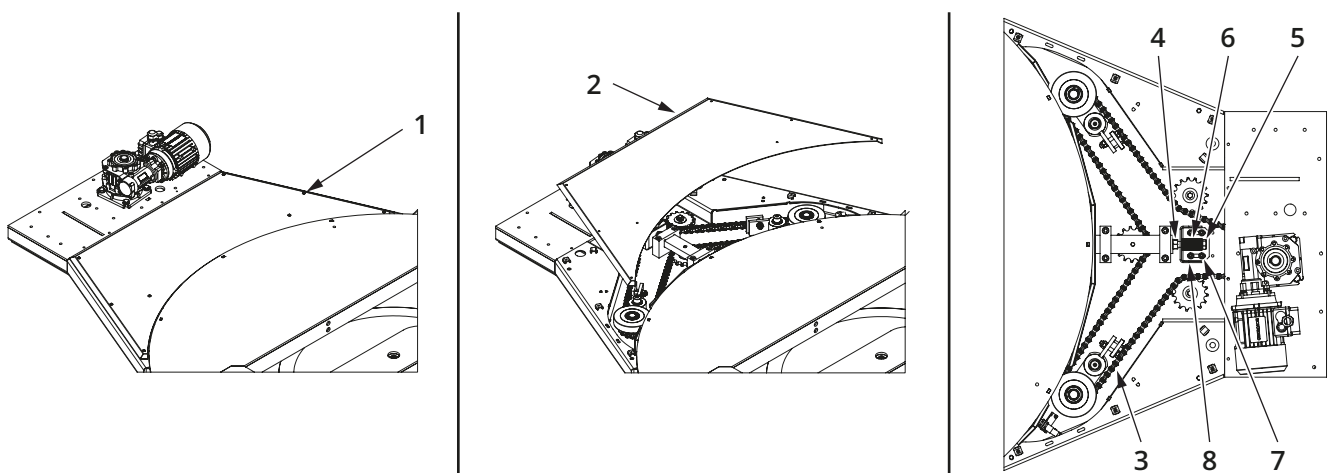


Fig. 71

» See Fig. 72 side 98

Regulering af friktionshjulene

For at kontrollere og justere forbelastningen på friktionshjulene (5) (træk) gøres som følger:

- A) Løsn skruerne (1).
- B) Fjern dækpladen (2).
- C) Løsn skruen (3) og møtrikken (4), indtil friktionshjulets tryker fjernet (5), skru møtrikken (7) og skruen (8) af.
- D) Sørg for, at friktionshjulet (5) er i kontakt med skiven (6), og skru igen skruen (3) og møtrikken (4) fast, indtil hjulet (5) er presset mod skiven (6) med 3 mm.
- E) Skru støtteskruen (8) fast, og blokér møtrikken (7).
- F) Genmontér dækpladen (2) og stram skruerne (1).

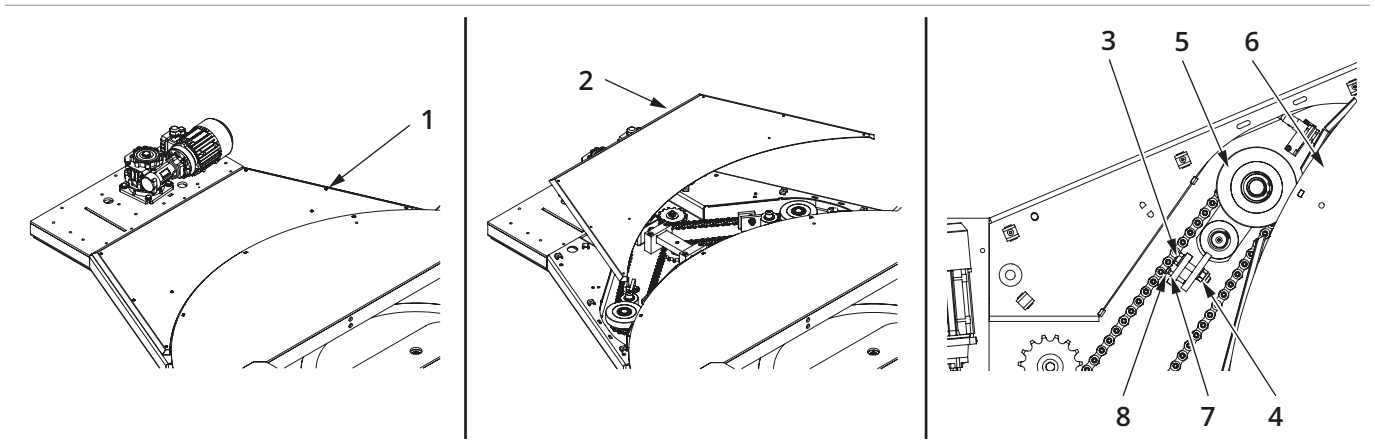


Fig. 72

7.2.4 HALVÅRLIG HVER 2. MÅNED

» See Fig. 73 side 99

Kontrollér kæder og transmissionsorganer for slitage. Udskift om nødvendigt.

Spænding af kæde

Kontrollér spændingen i filmrulleholderens kæde efter den første måneds drift. Udfør herefter kontrollen hver 6. måned.

- A) Løsn låseskruerne på motordækslet **(1)**, og fjern dækslet.
- B) Løsn møtrikken **(2)**, som fastgør remskiven. Drej strammeskruen **(3)** forrest på grundsøjlen.
- C) Remskiven indstilles således langs med kærnhullet. Fastspænd låsemøtrikken **(2)**, når kædens spænding er korrekt.
- D) Anbring motordækslet **(1)** på ny, og fastspænd det med skruerne.

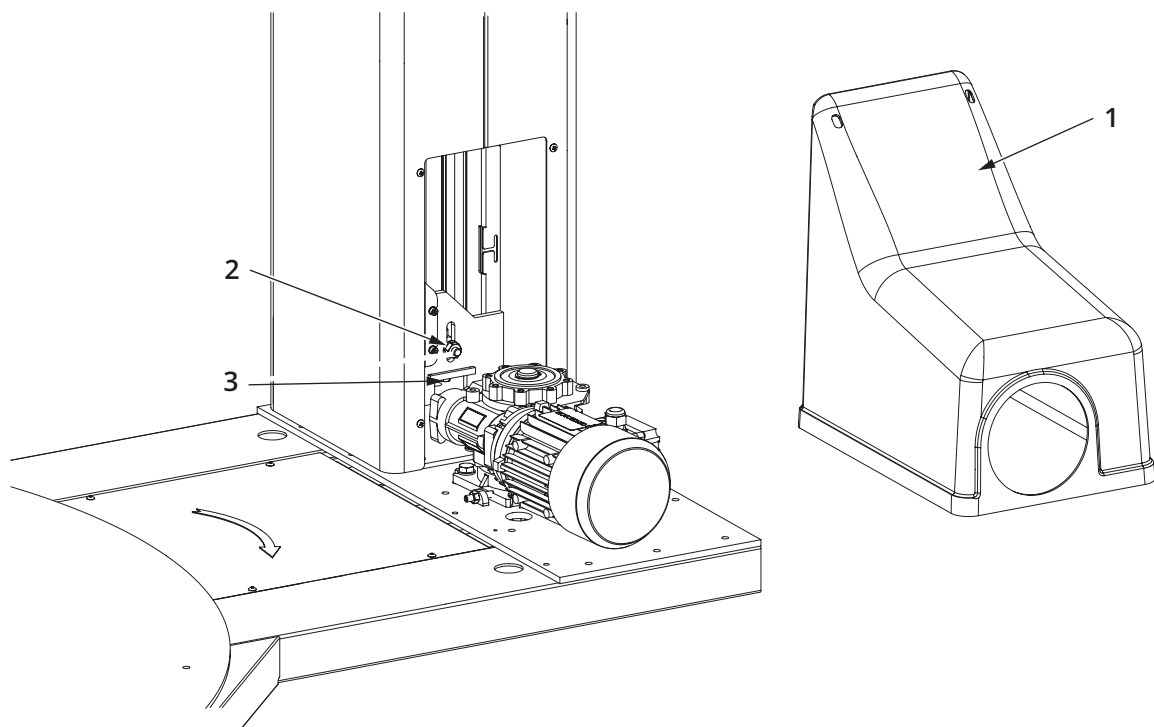


Fig. 73

8 SKROTNING

8.1 DEMONTERING, SKROTNING OG BORTSKAFFELSE

FARE



HVIS MASKINEN ELLER DENS DELE ENDT DRIFTSLEVETID IKKE LÆNGERE SKAL BENYTTES ELLER REPARERES PGA. BESKADIGELSE ELLER SLITAGE, SKAL DE SKROTTES.

- Skrotningen af maskinen skal ske med brug af udstyr, som er egnet til den konkrete skrotningsopgave og -materialer.
- Alle dele skal adskilles inden bortskaffelse og skrotning, således at ingen af delene ikke længere er brugbare.
- Når maskinen skal skrotes, er det nødvendigt at sortere de forskellige materialer (metal, olie og smøremidler, plast, gummi osv.). Indlevér materialerne til specialvirksomheder, der har tilladelse til bortskaffelse af industrielt affald i overensstemmelse med kravene i den gældende lovgivning.

FARE



GENANVEND IKKE MASKINENS DELE, NÅR DE ER BLEVET ERKLÆRET IKKE LÆNGERE EGNEDE. DETTE GÆLDER OGSÅ, SELV OM DELENE SER INTAKTE UD.

8.2 BORTSKAFFELSE AF ELEKTRONISKE KOMPONENTER (RAEE DIREKTIV)



Det europæiske direktiv 2012/19/UE (RAEE) pålægger producenter og brugere af elektrisk og elektronisk udstyr en række forpligtelser vedrørende indsamling, behandling, nyttiggørelse og bortskaffelse af sådant affald.

Det anbefales at nøje følge disse regler for bortskaffelse af sådant affald. Husk, at ulovlig bortskaffelse af sådant affald medfører administrative sanktioner, der er forudset i den nuværende lovgivning.



PKG Srl a socio unico

Via Paldella, 11

47824 Poggio Torriana (RN) - ITALY

Tel. 0541 627063

www.pkg-group.com

info@pkg-group.com