



# Točna - Sloup

SIMPLY  
SAVING  
DISCOVERY

## Návod Použití a Údržbu

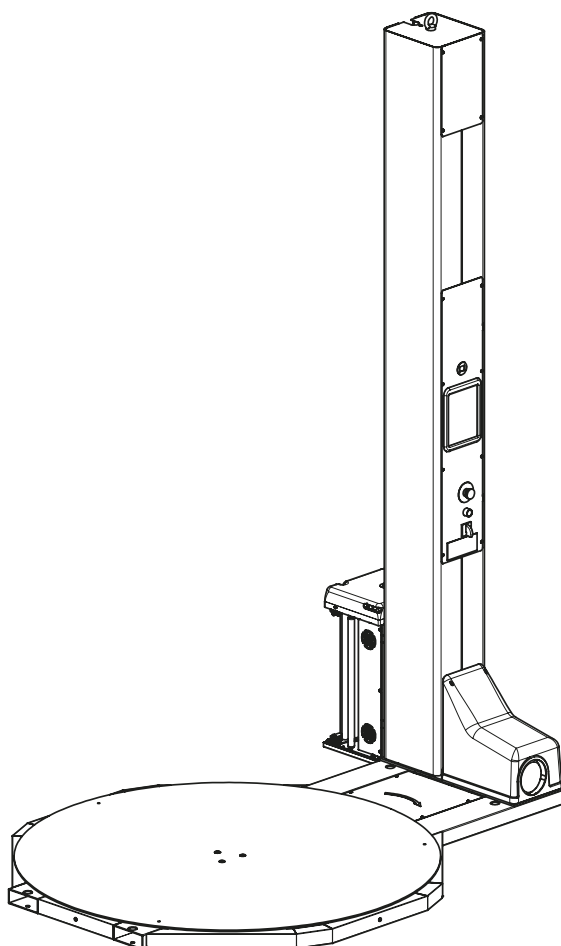
Překlad Originálního textu

**PKG Srl  
a socio unico**

Via Paldella, 11  
47824 - Poggio Torriana - RN  
ITALY

Tel. 0541 627063

[www.pkg-group.com](http://www.pkg-group.com)  
[info@pkg-group.com](mailto:info@pkg-group.com)



Rev.4 06/11/2024



|          |                                                           |           |
|----------|-----------------------------------------------------------|-----------|
| <b>1</b> | <b>PŘEDBĚŽNÉ INFORMACE</b>                                | <b>3</b>  |
| 1.1      | JAK ČÍST A POUŽÍVAT NÁVOD K POUŽITÍ.....                  | 3         |
| 1.1.1    | VÝZNAM NÁVODU.....                                        | 3         |
| 1.1.2    | UCHOVÁNÍ NÁVODU.....                                      | 3         |
| 1.1.3    | STUDOVÁNÍ NÁVODU .....                                    | 3         |
| 1.1.4    | COPYRIGHT .....                                           | 4         |
| 1.1.5    | INFORMACE O OBRÁZKÁCH A OBSAHU NÁVODU.....                | 4         |
| 1.1.6    | AKTUALIZACE NÁVODU NA POUŽITÍ.....                        | 4         |
| 1.1.7    | SYMBOLY - VÝZNAM A POUŽITÍ.....                           | 5         |
| 1.2      | KOMU JE NÁVOD URČENÝ .....                                | 6         |
| <b>2</b> | <b>BEZPEČNOST A PŘEDCHÁZENÍ ÚRAZŮM</b>                    | <b>7</b>  |
| 2.1      | OBEČNÉ BEZPEČNOSTNÍ UPOZORNĚNÍ.....                       | 7         |
| 2.2      | BEZPEČNOSTNÍ SIGNALIZACE.....                             | 8         |
| 2.3      | UPOZORNĚNÍ TÝKAJÍCÍ SE ZBYTKOVÝCH RIZIK .....             | 10        |
| 2.4      | BEZPEČNOSTNÍ ZAŘÍZENÍ.....                                | 12        |
| 2.4.1    | VERZE s otočným stolem a PROSTOR PRO PALETOVÝ VOZÍK... 13 |           |
| 2.4.2    | LED (L) INDIKUJÍCÍ STAV STROJE (POKUD JE PŘÍTOMEN) .....  | 14        |
| 2.5      | OSOBNÍ OCHRANNÉ PROSTŘEDKY (OOP).....                     | 15        |
| 2.6      | SERVISNÍ SLUŽBA.....                                      | 15        |
| <b>3</b> | <b>POPIS STROJE</b>                                       | <b>16</b> |
| 3.1      | IDENTIFIKAČNÍ ÚDAJE VÝROBCE A STROJE.....                 | 16        |
| 3.2      | ZÁKLADNÍ POPIS.....                                       | 17        |
| 3.2.1    | VOLITELNÉ KOMBINACE A VOZÍKY.....                         | 25        |
| 3.2.2    | TOČNA - VOLITELNÉ PŘÍSLUŠENSTVÍ .....                     | 26        |
| 3.2.2.1  | OVINOVÁNÍ DVEŘÍ OKEN.....                                 | 26        |
| 3.2.2.2  | VEDENÍ VOZÍKŮ (roll container).....                       | 29        |
| 3.3      | HLAVY PRŮTAŽNÉHO ZAŘÍZENÍ S DRŽÁKEM ROLE .....            | 30        |

|         |                                                                                   |    |
|---------|-----------------------------------------------------------------------------------|----|
| 3.3.1   | VOZÍKY - VOLITELNÉ PŘÍSLUŠENSTVÍ.....                                             | 38 |
| 3.3.1.1 | VÁLEC PRO SÍŤ .....                                                               | 38 |
| 3.3.1.2 | AUTOMATICKÝ ODŘEZ .....                                                           | 39 |
| 3.3.1.3 | ROZŘEZÁNÍ FÓLIE .....                                                             | 40 |
| 3.3.1.4 | SLAŇOVÁNÍ FÓLIE (MANUÁLNÍ PROVEDENÍ).....                                         | 42 |
| 3.3.1.5 | SLAŇOVÁNÍ FÓLIE (AUTOMATICKÉ PROVEDENÍ).....                                      | 43 |
| 3.3.1.6 | PLURIBALL .....                                                                   | 47 |
| 3.3.1.7 | SYSTÉM UCHYCENÍ FÓLIE.....                                                        | 48 |
| 3.3.1.8 | VÝPOČET SPOTŘEBY FÓLIE .....                                                      | 54 |
| 3.4     | PLÁNOVANÉ POUŽITÍ – PŘEDVÍDANÉ POUŽITÍ - CÍLOVÉ POUŽITÍ.....                      | 55 |
| 3.5     | NEPOVOLENÉ POUŽITÍ - PŘEDVÍDATELNÉ<br>A NEPŘEDPOKLÁDATELNÉ NESPRÁVNÉ POUŽITÍ..... | 57 |
| 3.6     | TECHNICKÉ ÚDAJE A HLUK.....                                                       | 58 |
| 3.7     | PRACOVNÍ A OVLÁDACÍ MÍSTO .....                                                   | 60 |

## **4 PŘEPRAVA - MANIPULACE - SKLADOVÁNÍ 62**

|     |                                                  |    |
|-----|--------------------------------------------------|----|
| 4.1 | ZABALENÍ A ROZBALENÍ.....                        | 62 |
| 4.2 | PŘEPRAVA A MANIPULACE SE .....                   |    |
|     | ZABALENÝM STROJEM .....                          | 63 |
| 4.3 | PŘEPRAVA A MANIPULACE S NEZABALENÝ STROJEM.....  | 64 |
| 4.4 | SKLADOVÁNÍ ZABALENÉHO A NEZABALENÉHO STROJE..... | 66 |

## **5 INSTALACE 67**

|       |                                           |    |
|-------|-------------------------------------------|----|
| 5.1   | POVOLENÉ PODMÍNKY PROSTŘEDÍ.....          | 67 |
| 5.2   | PROSTOR NUTNÝ PRO POUŽITÍ A ÚDRŽBU.....   | 68 |
| 5.3   | USTANOVENÍ SOUSTROJÍ .....                | 69 |
| 5.3.1 | STANDARDNÍ STROJ.....                     | 69 |
| 5.3.2 | STROJ S NÍZKOU ZÁKLADNOU.....             | 75 |
| 5.3.3 | STROJ S PALETOVÝM VOZÍKEM.....            | 76 |
| 5.3.4 | STROJ ZAPUŠTĚNÝ DO PODLAHY (S RÁMEM)..... | 81 |

|       |                                                               |    |
|-------|---------------------------------------------------------------|----|
| 5.3.5 | STROJ ZAPUŠTĚNÝ DO PODLAHY (BEZ RÁMU) .....                   | 82 |
| 5.3.6 | STROJ S VÁŽÍCÍM SYSTÉMEM .....                                | 85 |
| 5.3.7 | STROJ S VÝŘEZEM PRO PALETOVÝ VOZÍK<br>A VÁŽÍCÍM SYSTÉMEM..... | 86 |
| 5.4   | PŘIPOJENÍ ELEKTRICKÉHO ROZVODU.....                           | 87 |

## **6 UVEDENÍ DO PROVOZU 88**

|       |                                                                                   |    |
|-------|-----------------------------------------------------------------------------------|----|
| 6.1   | ELEKTRICKÝ ROZVADĚČ .....                                                         | 88 |
| 6.2   | VYUŽITÍ .....                                                                     | 89 |
| 6.2.1 | KOTOUČ S FÓLIÍ .....                                                              | 89 |
| 6.2.2 | SPUŠTĚNÍ STROJE.....                                                              | 89 |
| 6.2.3 | SPUŠTĚNÍ STROJE POMOCÍ DÁLKOVÉHO OVLÁDÁNÍ/<br>RÁDIOVÉHO OVLÁDÁNÍ (VOLITELNÉ)..... | 90 |
| 6.3   | ZASTAVENÍ STROJE .....                                                            | 91 |
| 6.3.1 | ZASTAVENÍ CYKLU .....                                                             | 91 |
| 6.3.2 | ZASTAVENÍ STROJE NA KONCI ZPRACOVÁNÍ .....                                        | 91 |
| 6.3.3 | NOUZOVÉ ZASTAVENÍ .....                                                           | 91 |
| 6.3.4 | KONTROLA ÚČINNOSTI ZABEZPEČOVACÍCH PRVKŮ .....                                    | 92 |
| 6.3.5 | KONTROLA FUNKČNOSTI NOUZOVÝCH TLAČÍTEK .....                                      | 92 |

## **7 ÚDRŽBA 93**

|       |                                                |    |
|-------|------------------------------------------------|----|
| 7.1   | OBEZNÁ VAROVÁNÍ .....                          | 93 |
| 7.1.1 | ZVLÁŠTNÍ OPATŘENÍ .....                        | 94 |
| 7.1.2 | ČISTĚNÍ .....                                  | 94 |
| 7.2   | PLÁNOVANÁ ÚDRŽBA .....                         | 94 |
| 7.2.1 | ÚDRŽBA AKTIVNÍCH BEZPEČNOSTNÍCH ZAŘÍZENÍ ..... | 95 |
| 7.2.2 | KAŽDODENNÍ ÚDRŽBA .....                        | 96 |
| 7.2.3 | Čtvrtletní údržba .....                        | 96 |
| 7.2.4 | ŠESTIMĚSÍČNÍ ÚDRŽBA .....                      | 99 |

|          |                                                         |            |
|----------|---------------------------------------------------------|------------|
| <b>8</b> | <b>VYŘAZOVÁNÍ Z PROVOZU</b>                             | <b>100</b> |
| 8.1      | KONEČNÉ DEMONTÁŽ, DRCENÍ A LIKVIDACE .....              | 100        |
| 8.2      | LIKVIDACE ELEKTRONICKÝCH SOUČÁSTEK (SMĚRNICE WEEE)..... | 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 VAKUUTETTU 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 NYELVŰ.        | 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 PŘEDBĚŽNÉ INFORMACE

## 1.1 JAK ČÍST A POUŽÍVAT NÁVOD K POUŽITÍ

### 1.1.1 VÝZNAM NÁVODU

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

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

V případě pochybností nebo problémů se obraťte na servisní službu.

### 1.1.2 UCHOVÁNÍ NÁVODU

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

V žádném případě nevytrhávejte ani nepřepisujte části návodu.

Skladujte návod na místech chráněných před vlhkem a teplem.

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

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

### 1.1.3 STUDOVÁNÍ NÁVODU

Tento návod tvoří následující části:

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

#### **1.1.4 COPYRIGHT**

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

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

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

#### **1.1.5 INFORMACE O OBRÁZKÁCH A OBSAHU NÁVODU**

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

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

#### **1.1.6 AKTUALIZACE NÁVODU NA POUŽITÍ**

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

### 1.1.7 SYMBOLY - VÝZNAM A POUŽITÍ

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

#### NEBEZPEČÍ



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

#### UPOZORNĚNÍ



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

#### INFORMACE



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

## 1.2 KOMU JE NÁVOD URČENÝ



### OBSLUHA STROJE:

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



### STROJNÍ ÚDRŽBÁŘ:

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



### ELEKTROÚDRŽBÁŘ:

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



### SPECIALIZOVANÝ TECHNIK VÝROBCE:

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



### OHROŽENÁ OSOBA:

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

## 2 BEZPEČNOST A PŘEDCHÁZENÍ ÚRAZŮM

### 2.1 OBECNÉ BEZPEČNOSTNÍ UPOZORNĚNÍ

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

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

#### NEBEZPEČÍ



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

**NEBEZPEČÍ**

*Před provedením údržby, opravy nebo seřizování MUSÍ OBSLUHA OTOČIT HLAVNÍ VYPÍNAČ DO POLOHY 'O'-VYPNUTO.*

*PŘED ZÁSAHEM DO ROZVADĚČE VŽDY PŘERUŠTE napájení pomocí hlavního síťového vypínače nainstalovaného před strojem, neboť svorkovnice zůstane pod napětím i navzdory otevření rozvaděče a otočení vypínače stroje do polohy „OFF-VYPNUTO“.*

*Na ovládací panel nebo na hlavní vypínač stroje (podle konkrétního případu) pověste výstražnou ceduli s nápisem:*

**POZOR !! PROBÍHÁ ÚDRŽBA STROJE**

**NEBEZPEČÍ**

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

**NEBEZPEČÍ**

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

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

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

## 2.2 BEZPEČNOSTNÍ SIGNALIZACE

» Viz Obr. 1 - str. 9

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

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

Nálepky na stroji musí být udržovány čisté a čitelné.



- Nebezpečí vyplývající z přítomnosti vysokého napětí.



- Před otevřením elektrického rozvaděče vypněte napájecí napětí.



- Je zakázáno odstraňovat pevné ochranné kryty.



- Je zakázáno procházet, nebo se zdržovat v prostorách, kde se nacházejí pohyblivé části stroje.



- Je zakázáno dotýkat se elektrostatické nabíjecí lišty.



- Před činností na stroji je nutné povinně si přečíst návod k tomuto stroji.



- Úchytné body pro zvedání a manipulaci pomocí vysokozdvížného vozíku.



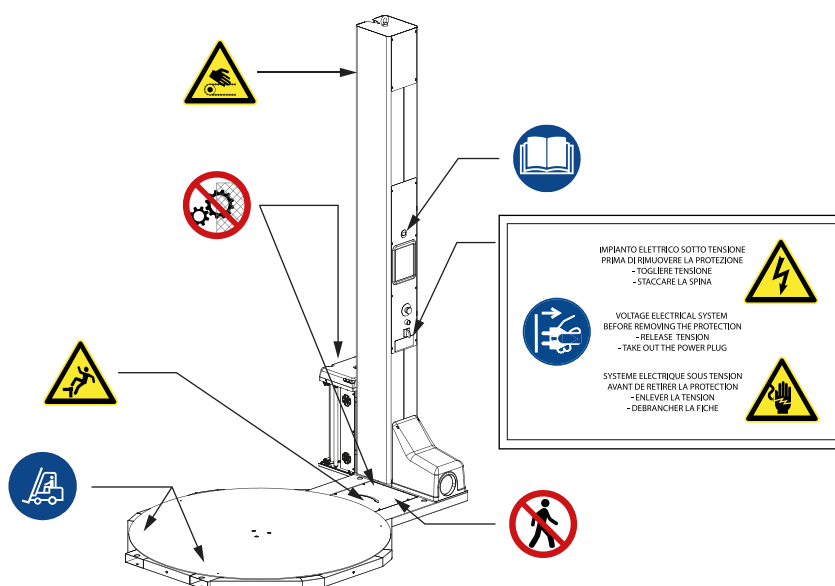
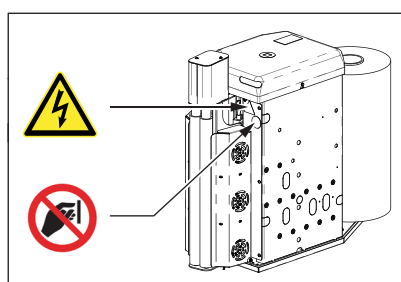
- Před zahájením prací údržby, nebo opravy je povinné vypnout stroj a odpojit zástrčku.



- Nebezpečí pádu z otáčejícího se stolu.



- Nebezpečí pro prsty, ohrožené pohyblivými částmi stroje.



Obr. 1

## 2.3 UPOZORNĚNÍ TÝKAJÍCÍ SE ZBYTKOVÝCH RIZIK

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

» Viz Obr. 2 - str. 10

### NEBEZPEČÍ



#### RIZIKO ZACHYCENÍ

*Nikdy nevystupujte na otočný stůl (1) během jeho pohybu, protože hrozí nebezpečí pádu nebo uvíznutí v prostoru ovíjecí fólie.*

### NEBEZPEČÍ



#### RIZIKO ROZDRCENÍ

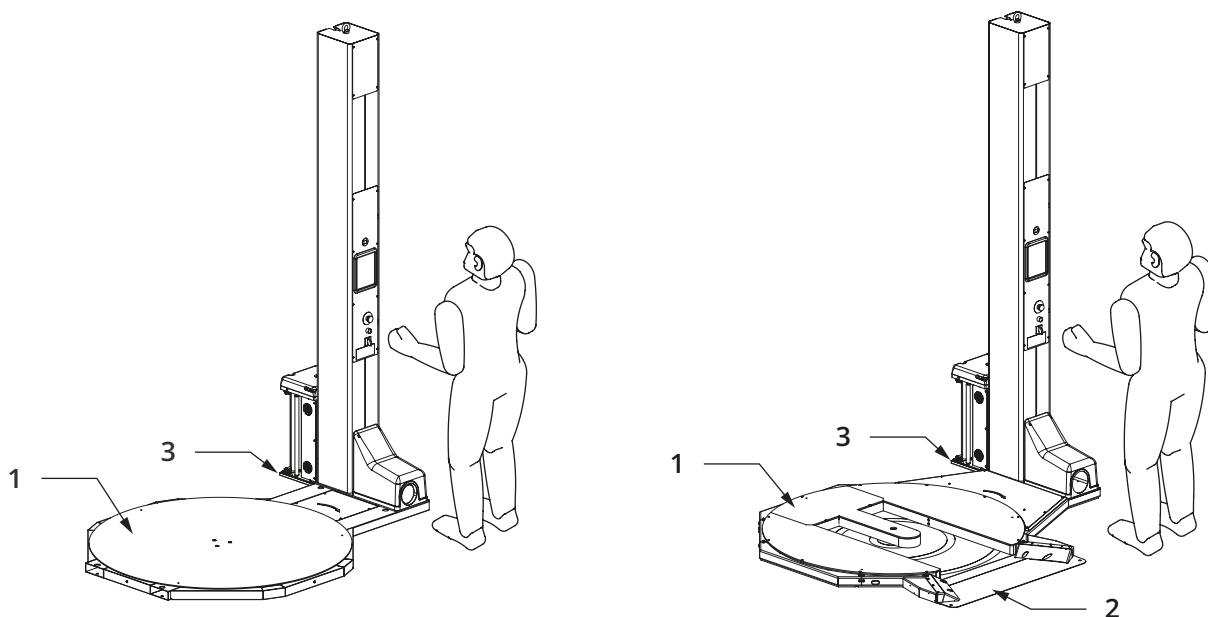
*Nezdržujte se v prostoru otočného stolu s prostorem pro zasunutí paletového vozíku, neboť v něm hrozí nebezpečí úrazu. Obsluze by v něm hrozilo, že se dostane jednou nohou mezi stůl a podstavec v bodě (2).*

### NEBEZPEČÍ



#### RIZIKO ROZDRCENÍ

*Nepobývejte ani neprocházejte prostorem pohybu hlavy průtažného zařízení. Ve fázi klesání existuje riziko nárazu a rozdrcení mezi bezpečnostní deskou průtažného zařízení (3) a podlahou.*



Obr. 2

**NEBEZPEČÍ****NEBEZPEČÍ ÚRAZU ELEKTRICKÝM NÁBOJEM**

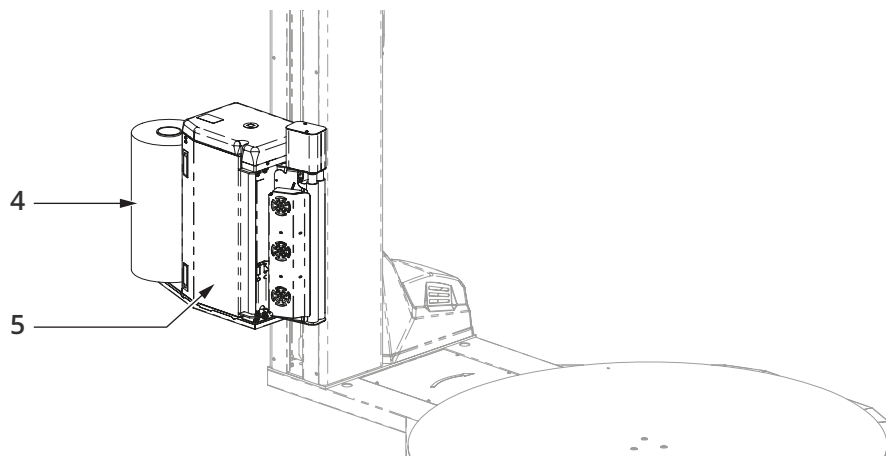
Fólie (4) používaná k balení se může během pracovního cyklu elektrostaticky nabít v závislosti na vlhkosti vzduchu, typu balených materiálů a typu podlahy, na které se pracuje. Aby se zabránilo nebezpečným úrazům elektrickým proudem při dotyku s fólií, musí obsluha nosit dielektrickou obuv nebo používat antistatickou fólii. Stroj není vhodný pro práci v prostředí s výbušnou atmosférou.

**NEBEZPEČÍ****NEBEZPEČÍ ELEKTROSTATICKÉHO VÝBOJE**

Pokud je přítomen vzduchový systém uchycení fólie (5), dodržujte následující bezpečnostní opatření:

**JE ZAKÁZÁNO** dotýkat se elektrostatických nabíjecích hrotů, pokud je připojeno elektrické napájení;

**JE ZAKÁZÁNO** aktivovat elektrostatickou nabíjecí lištu mokřýma rukama.



Obr. 3

## 2.4 BEZPEČNOSTNÍ ZAŘÍZENÍ

### NEBEZPEČÍ



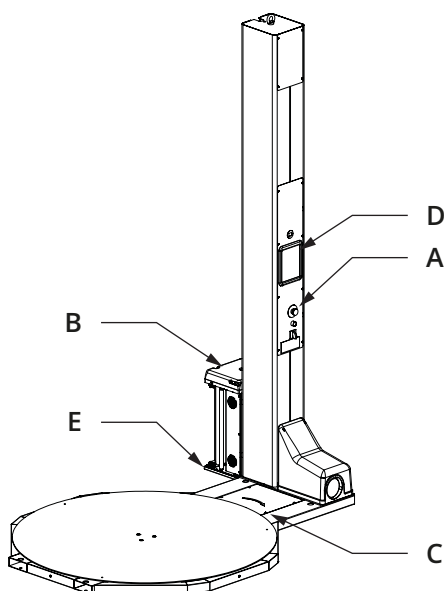
*Stroj byl navržen a vyroben tak, aby umožnil bezpečné použití za všech podmínek stanovených výrobcem, izolujíc pohyblivé části a prvky pod napětím pomocí ochranných krytů a bezpečnostních zařízení, sloužících k zastavení stroje.*

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

» Viz Obr. 4 - str. 12

- Tlačítko nouzového zastavení **(A)** na elektrickém panelu.
- Horní část průtažného zařízení, ve které se nachází převodové ústrojí, je chráněna pevným ochranným krytem **(B)**.
- Pohybující se části otočného stolu jsou chráněny pevným ochranným krytem **(C)**.
- Elektrický rozvaděč je chráněn pevným ochranným krytem **(D)**.
- Pod vozíkem se nachází pohyblivá deska **(E)** kontrolována prostřednictvím bezpečnostního vypínače a v případě styku s cizím tělesem způsobí zastavení stroje a výstup vozíku během 2 sekund.

**POZN.:** V případě zastavení, způsobeného bezpečnostním zařízením **(E)**, je možné ovládat výstup vozíku a tak odstranit cizí předmět, který bezpečnostní zařízení aktivoval.



Obr. 4

### 2.4.1 VERZE S OTOČNÝM STOLEM A PROSTOR PRO PALETOVÝ VOZÍK

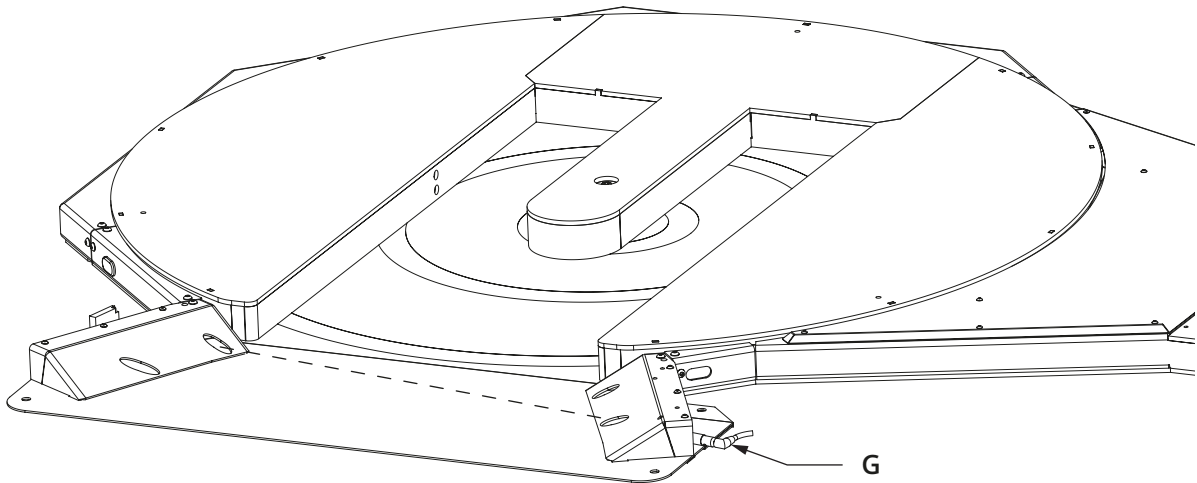
» Viz Obr. 5 - str. 13

Na vstupu prostoru pro zasouvání paletového vozíku se nachází fotobuňka (**G**), která v případě jejího zastínění, neumožňuje uvedení stroje do činnosti, nebo ve fázi pracovní činnosti způsobí jeho okamžité zastavení.

#### NEBEZPEČÍ

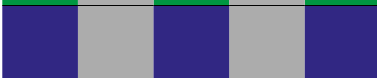


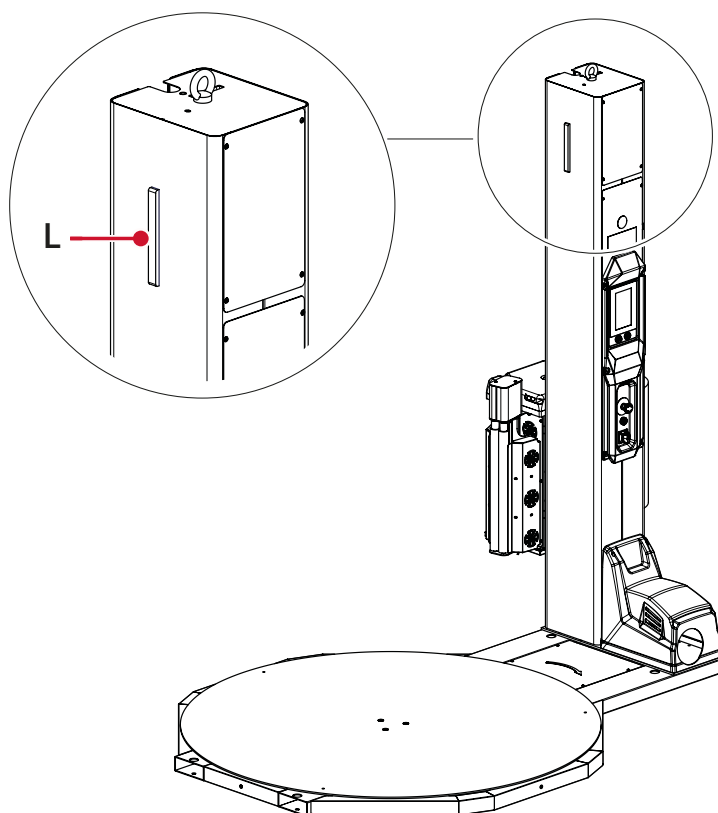
*Před každým zahájením pracovní činnosti zkontrolujte platnost uvedené bezpečnostní fotobuňky.*



Obr. 5

## 2.4.2 LED (L) INDIKUJÍCÍ STAV STROJE (POKUD JE PŘÍTOMEN)

| SIGNÁL                                                                           |                  | POPIS                                                                |
|----------------------------------------------------------------------------------|------------------|----------------------------------------------------------------------|
|  | ZELENÁ<br>STÁLÁ  | čekání na ovázání                                                    |
|  | BLIKÁ<br>ZELENÁ  | probíhá ovazování                                                    |
|  | BLIKÁ<br>MODRÁ   | přestávka ovazování (stisknutí STOP nebo čekání na restart po cover) |
|  | ŽLUTÁ<br>STÁLÁ   | detekováno přetržení fólie, v alarmu <b>E09</b>                      |
|  | ČERVENÁ<br>STÁLÁ | alarm                                                                |



Obr. 6

## 2.5 OSOBNÍ OCHRANNÉ PROSTŘEDKY (OOP)

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



- Povinné používání rukavic.



- Povinné používání bezpečnostní pracovní obuvi.



- Povinné používání ochranného oděvu.



- Povinné používání helmy.

## 2.6 SERVISNÍ SLUŽBA

Při jakékoli žádosti musí uživatel oznámit výrobci následující údaje:

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

### SERVISNÁ SLUŽBA

#### Viz OBAL S IDENTIFIKACÍ STROJE

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

### 3 POPIS STROJE

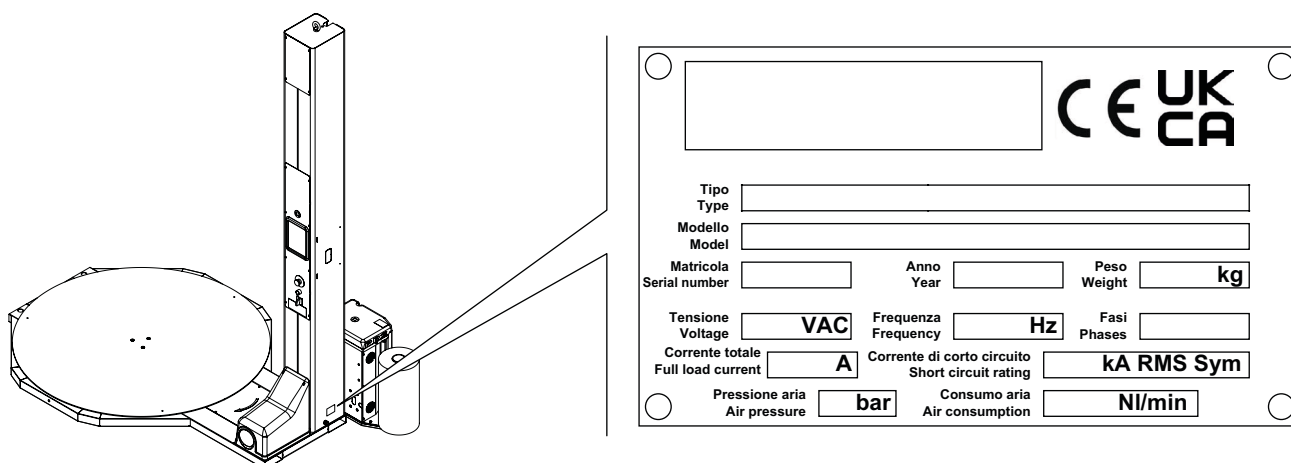
#### 3.1 IDENTIFIKAČNÍ ÚDAJE VÝROBCE A STROJE

##### Viz OBAL S IDENTIFIKACÍ STROJE

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

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

» Viz Obr. 7 - str. 16



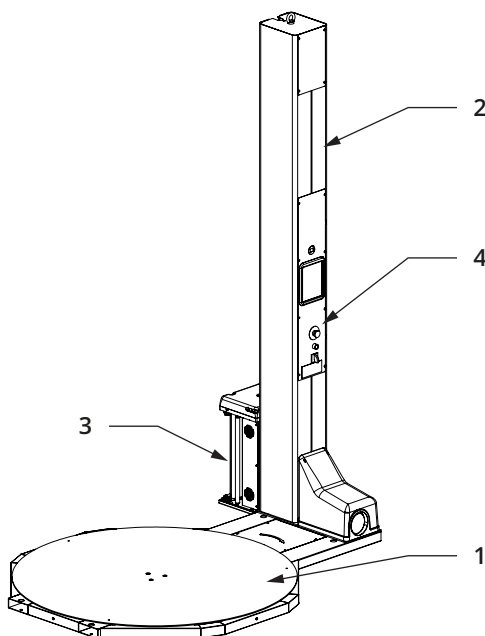
Obr. 7

### 3.2 ZÁKLADNÍ POPIS

Ovíjecí stroje poloautomatický, navržený pro ovinování a stabilizaci výrobků na paletách s použitím strečové fólie. Stroj **ve standardním provedení** je sestaven z následujících částí:

» Viz Obr. 8 - str. 17

- 1) **Otočný stůl**, na který se ukládá paletizovaný výrobek, určen k ovinutí.
- 2) **Strop**, podél kterého se pohybuje ovíjecí zařízení.
- 3) **Vozík fólie** provádějící svislý pohyb nahoru a dolů; svislý pohyb vozíku společně s otáčením točny zabezpečuje ovíjení produktu.
- 4) **Elektrický rozváděč**, ve kterém se nachází hlavní vypínač, tlačídkový panel pro ovládání stroje a další elektrické komponenty.



Obr. 8

Stroj ve standardním provedení musí pracovat v pracovním prostředí odpovídajícím specifikacím uvedeným v Odstavec „5.1 POVOLENÉ PODMÍNKY PROSTŘEDÍ“ str. 67.

Pro práci ve zvláštním pracovním prostředí je možné stroj dodat ve specifickém provedení.

### **Freezer**

Stroje vyráběné tak, aby se mohly používat v chladném prostředí, jako jsou např. mrazící boxy (až -30°C).

### **Inox**

Stroje vyráběné tak, aby se mohly používat v následujících prostředích:

- oxidační prostředí, tj. prostředí s vysokým stupněm vlhkosti, nebo pokud se předpokládá mytí pracovních prostorů a stroje samotného;
- korozivní prostředí důsledkem vysokého obsahu soli ve vzduchu apod.

Stroj může být vybaven jedním z následujících ovíjecích vozíků:

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

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

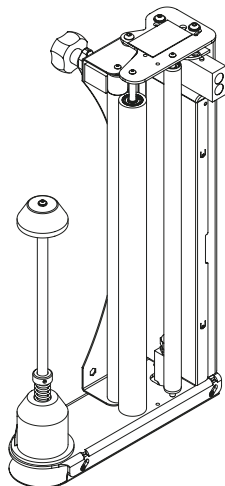
**Vozík s elektrickou brzdou:** podává fólii při ovíjení a upravuje její napnutí. Napnutí přímo reguluje válec vybavený elektromagnetickou brzdou.

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

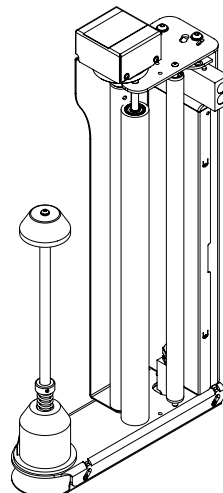
**Variabilní tříválcový předpínací vozík (dva motory):** podává fólii při ovíjení a upravuje její napnutí podle zátěže. Hlava může fólii předepínat s proměnným koeficientem zadaným na panelu obsluhy. Napnutí kontroluje čidlem, které měří jeho hodnotu.

**Pro konkrétní informace o hlavách průtažného zařízení viz Odstavec „3.3 HLAVY PRŮTAŽNÉHO ZAŘÍZENÍ S DRŽÁKEM ROLE“ str. 30.**

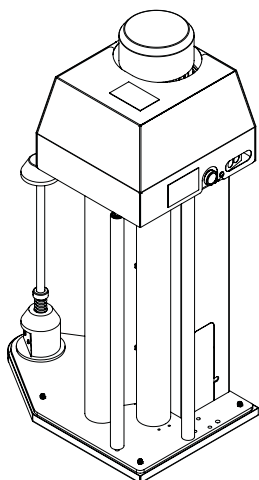
**Vozík s mechanickou  
brzdou**



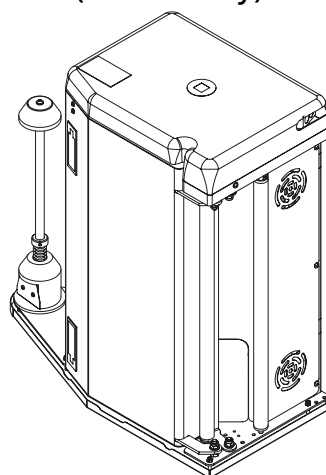
**Vozík s elektrickou  
brzdou**



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



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

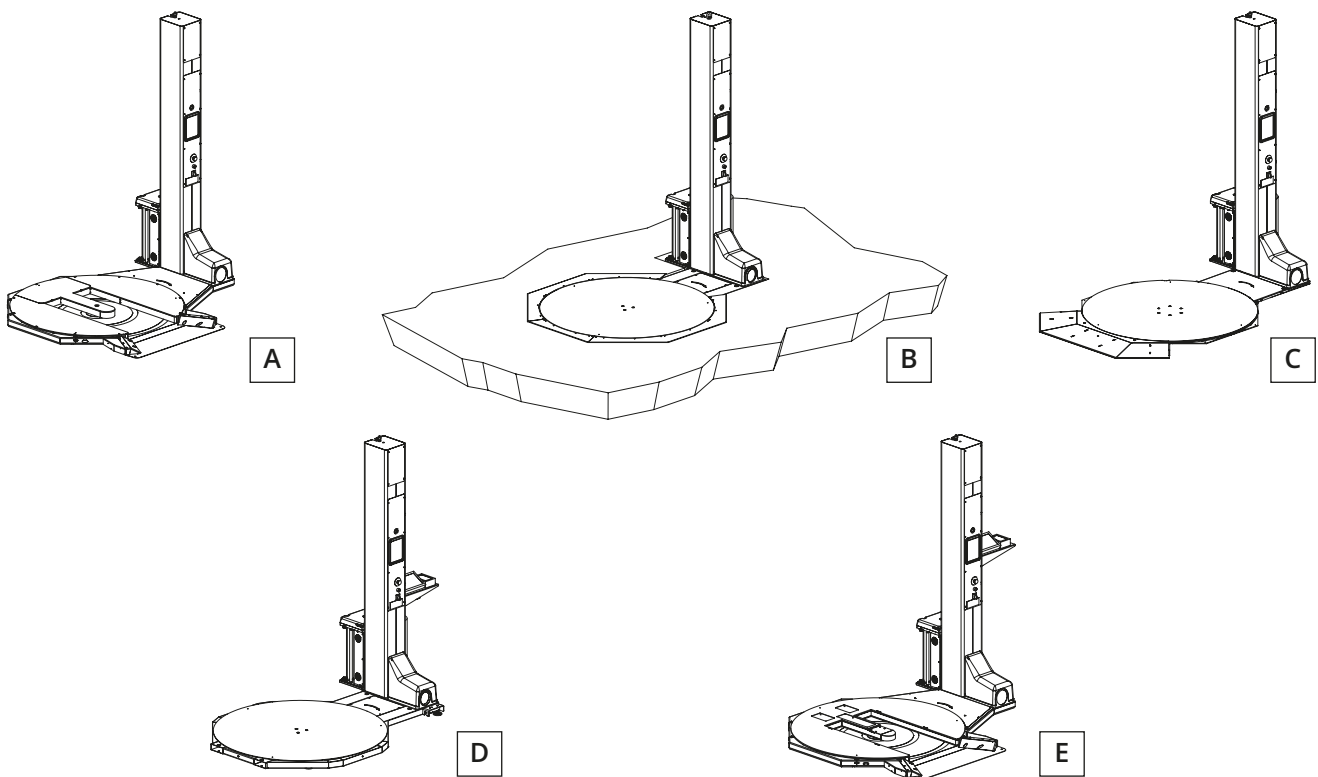


Obr. 9 - Dostupné ovíjecí vozíky

Stroj může být na požádání dodán v následujících provedeních:

» Viz Obr. 10 - str. 21

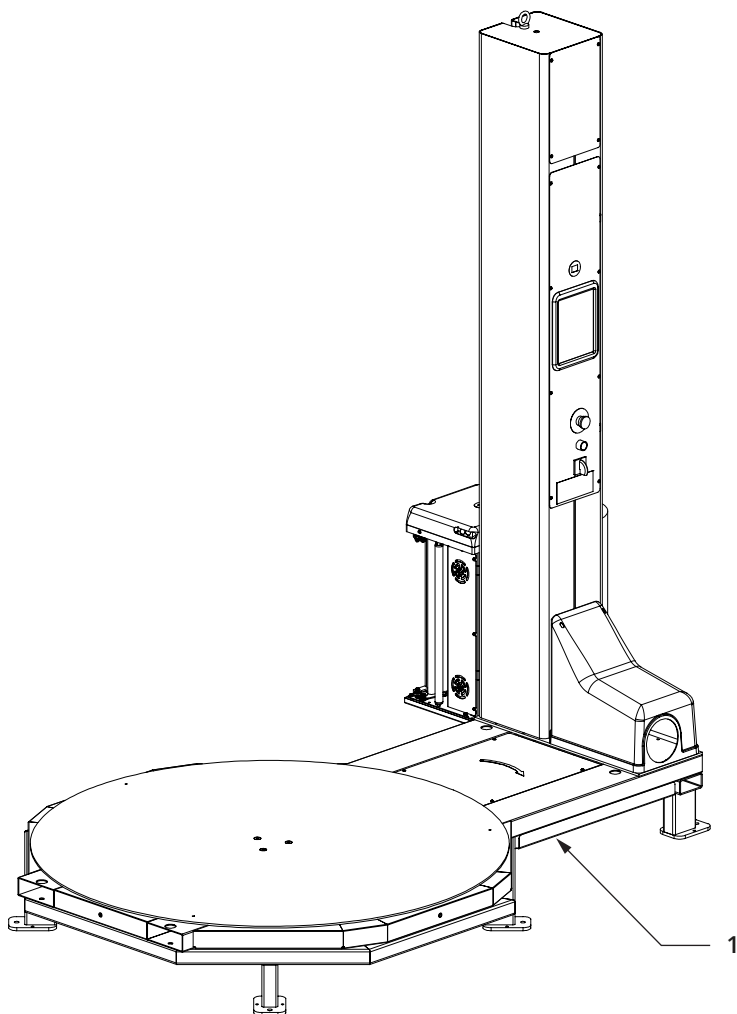
- Podstavec s prostorem pro paletový vozík **(A)**, který umožňuje uložit výrobky na stůl pomocí vysokozdvižného vozíku (ručního paletového nebo elektrického vozíku) vstupem do prostoru podstavce, po překonání malého výškového rozdílu.
- Zapuštěný stroj **(B)**, který umožňuje snadnější nakládání a vykládání palety, protože jeho otočný stůl se nachází na úrovni podlahy. Zákazník musí připravit rozměrově vhodné vybrání v podlaze, aby bylo možné stroj v zapuštěném vyhotovení do podlahy uložit.
- Nízká základna **(C)** usnadňuje zakládání a vykládání palet, neboť točna je umístěna cca 2,5 cm nad podlahou.
- Základna s vážícím systémem **(D)** umožňuje vážit produkty uložené na točně pomocí snímačů zatížení.
- Základna s výřezem pro paletový vozík a vážícím systémem **(E)** umožňuje nakládat a vážit produkty na točně pomocí vysokozdvižného vozíku, který najede do vyhrazeného prostoru po překonání malého výškového rozdílu.



Obr. 10

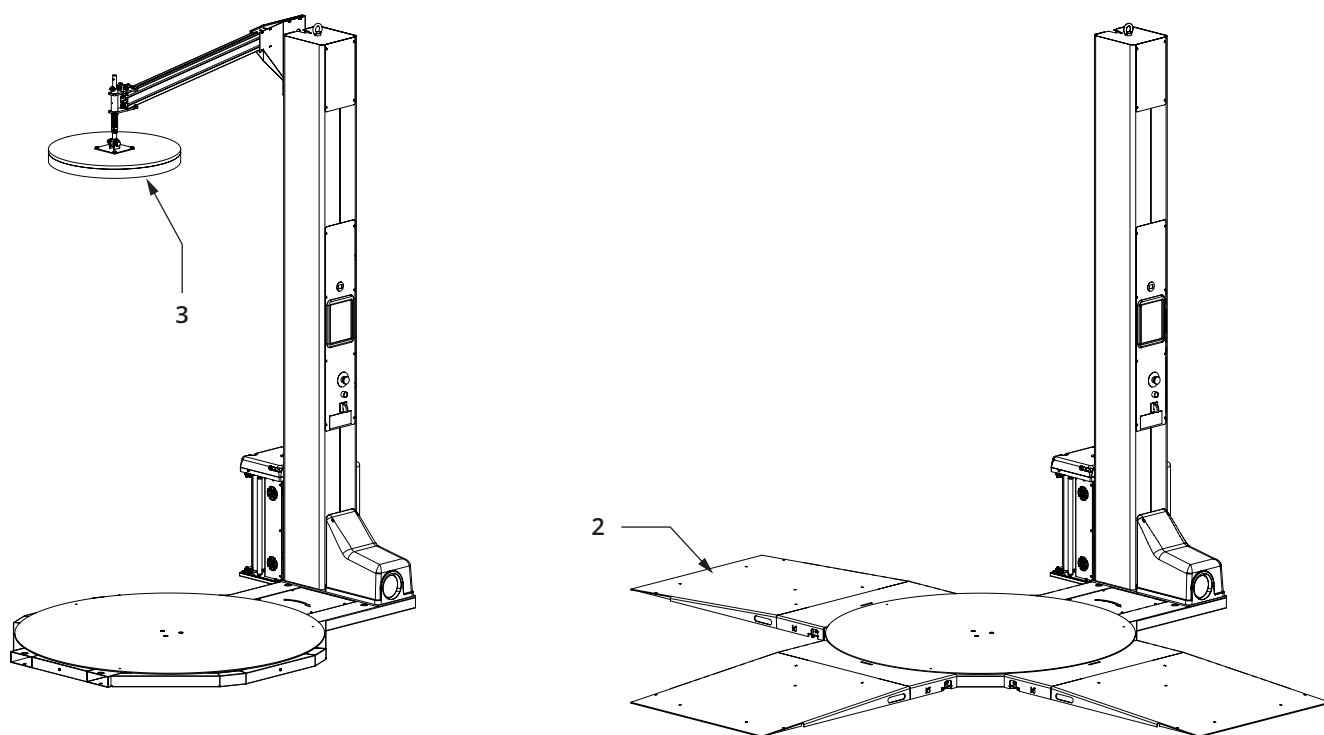
Na požádání je možné dodat tyto jednotky volitelného příslušenství:

- 1) **Zdvížený rám** umožňující zdvihání stroje ze země. Umožňuje uložit produkty na točnu pomocí vysoko zdvižného vozíku (elektrického paletového vozíku), který zajede předními koly pod stroj.



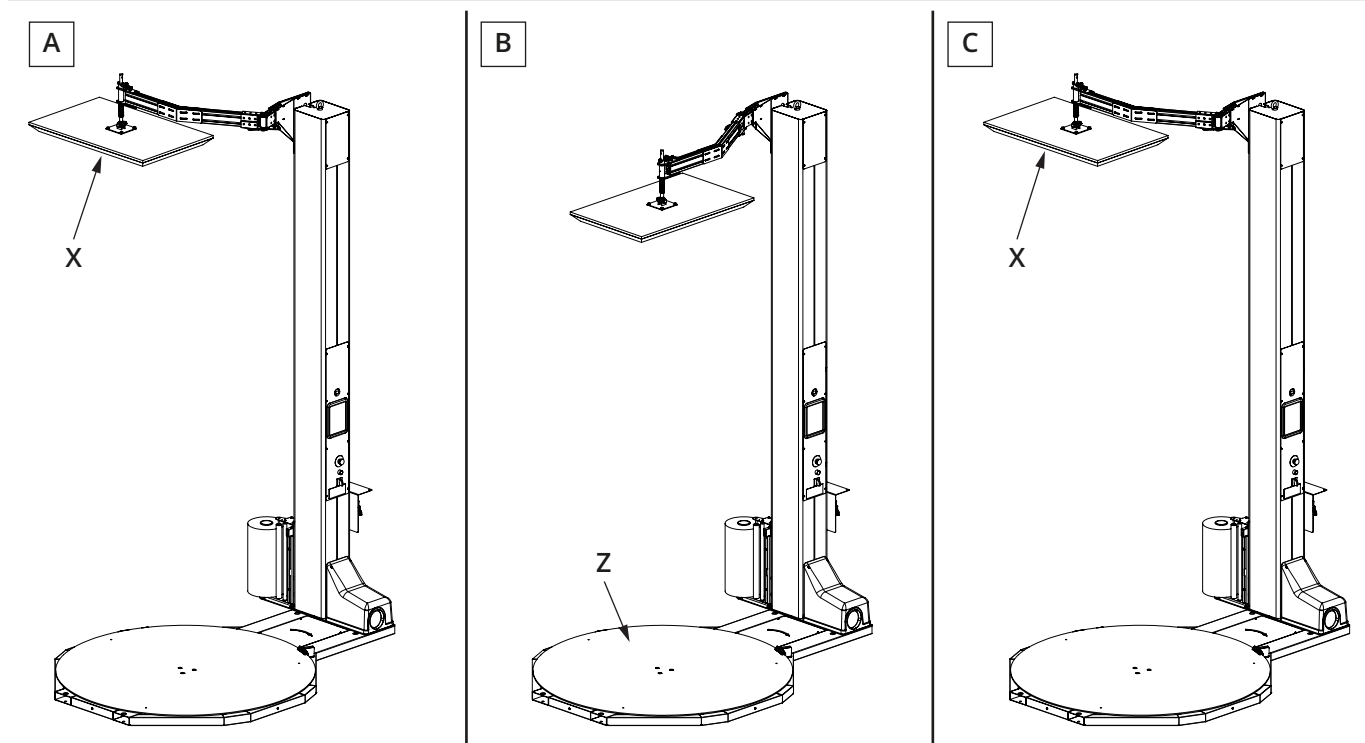
Obr. 11

- 2) **Zdvižná plošina pro zdvih** a spouštění otočného stolu (s výjimkou zapuštěné verze). Umožňuje uložit výrobky na stůl pomocí vysokozdvižného vozíku (ručního paletového nebo elektrického vozíku) vystoupením na otočný stůl.
- 3) **Horní přítlak:** zařízení, které shora zachytí produkt na paletě. Toto zařízení je vhodné v případě, že je produkt na paletě nestabilní.



Obr. 12

- 4) **Pohyblivý přítlak** je zařízení, které shora přidržuje produkt určený k paletizaci. Zabraňuje kolizím při vykládání, pokud je produkt nestabilní a hodně vysoký.
- A) Položte produkt na točnu, pokud je přítlak **(X)** mimo kolizní prostor.
- B) Před spuštěním ovíjecího cyklu musí být deska přítlaku **(X)** v ose s točnou **(Z)**.
- C) Po provedení ovíjecího cyklu je třeba před sejmutím palety z točny přesunout desku přítlaku **(X)** mimo kolizní prostor, aby nedošlo ke kolizi mezi paletou a přítlakem.



Obr. 13

### 3.2.1 VOLITELNÉ KOMBINACE A VOZÍKY

|                                                     | SIMPLY | SAVING | DISCOVERY |
|-----------------------------------------------------|--------|--------|-----------|
| Vozík s mechanickou brzdou                          | X      | X      | X         |
| Vozík s elektrickou brzdou                          |        | X      | X         |
| Pevný dvouválcový předpínací vozík (jeden motor)    |        | X      |           |
| Pevný tříválcový předpínací vozík (jeden motor)     |        | X      | X         |
| Variabilní tříválcový předpínací vozík (dva motory) |        | X      | X         |
|                                                     |        |        |           |
| Odřez                                               |        | X      | X         |
| Rozřezání fólie                                     |        | X      | X         |
| Slaňování fólie                                     | X      | X      | X         |
| Slaňování fólie auto                                |        | X      | X         |
| Pluriball                                           |        | X      | X         |
| Válec pro síť                                       | X      | X      | X         |
| Výpočet spotřeby fólie                              | X      | X      | X         |
|                                                     |        |        |           |
| Rampa                                               | X      | X      | X         |
| Zdvížený rám                                        | X      | X      | X         |
| Šablona                                             | X      | X      | X         |
| Vedení vozíků                                       | X      | X      | X         |
| Přítlak                                             |        | X      | X         |
| Dveře okna                                          |        | X      | X         |
|                                                     |        |        |           |
| Řez / Foukání                                       |        |        | X         |
| LED signalizace                                     |        |        | X         |
| Dálkové ovládání / Rádiové ovládání                 |        | X      | X         |

### 3.2.2 TOČNA - VOLITELNÉ PŘÍSLUŠENSTVÍ

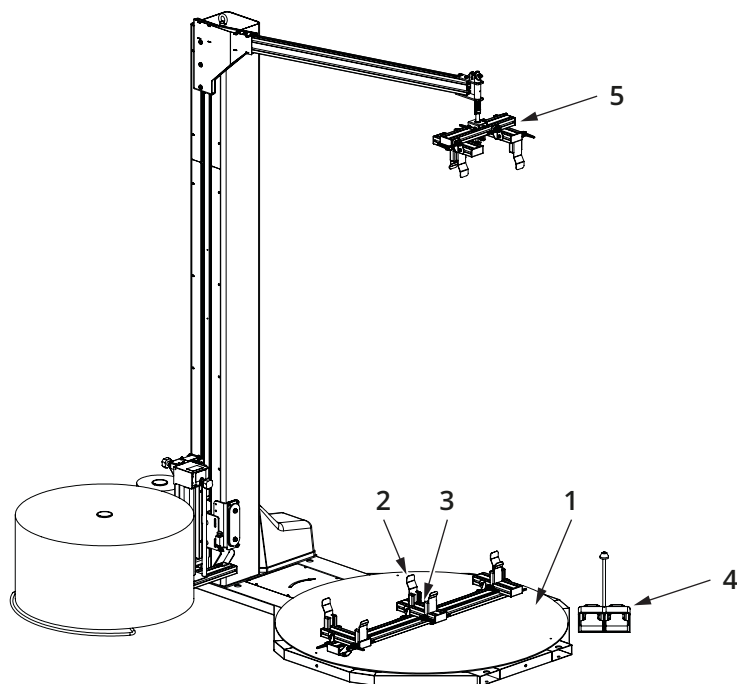
#### 3.2.2.1 OVINOVÁNÍ DVEŘÍ OKEN

Toto volitelné zařízení umožňuje balit dveře, žaluzie, okna a všechny předměty malé tloušťky a nízké váhy, které se ručně vloží do čelistí.

##### Provedení s čelistmi na točně

Ručně umístěte produkt určený k ovíjení nad profil na točně (1) poté, co jste nastavili šířku produktu k ovíjení posunutím čelistí (2) prostřednictvím pák (3). Pevně držte produkt a stlačte pedál (4) pro sestup horních čelistí (5) a upnutí produktu. Připevněte průtažnou fólii k produktu a spusťte ovíjecí cyklus.

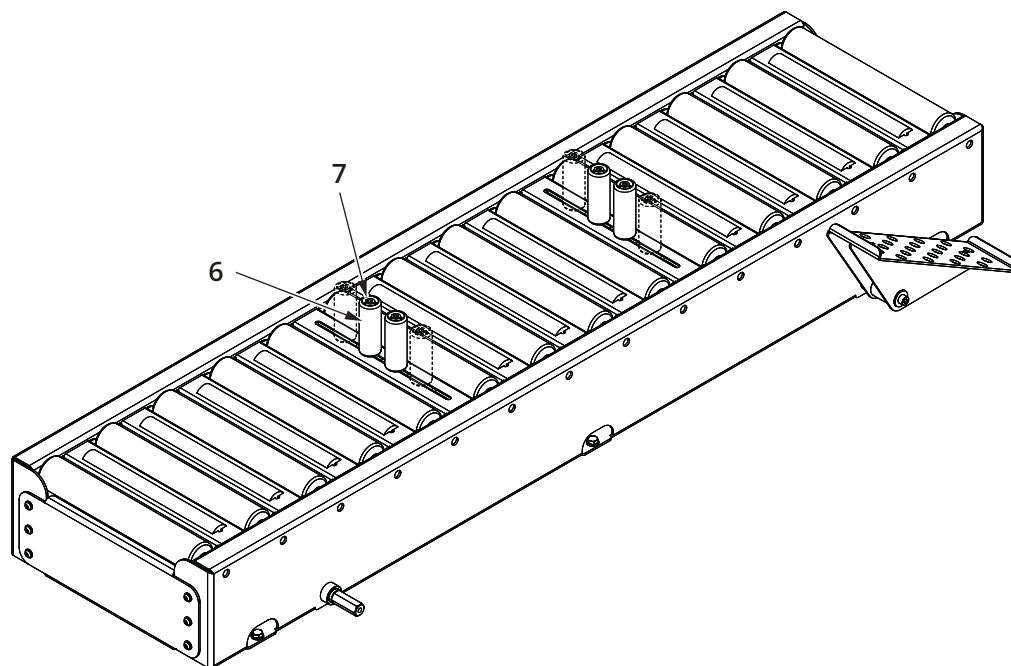
Na konci cyklu se stroj zastaví s přitlakem s horními čelistmi (5) v dolní poloze. Obsluha odstřihne průtažnou fólii, za přidržení ovinutého produktu, stlačí pedál (4) pro zdvih horních čelistí (5) a vyjme ovinutý produkt.



Obr. 14

### Provedení s válečkovým dopravníkem na točně

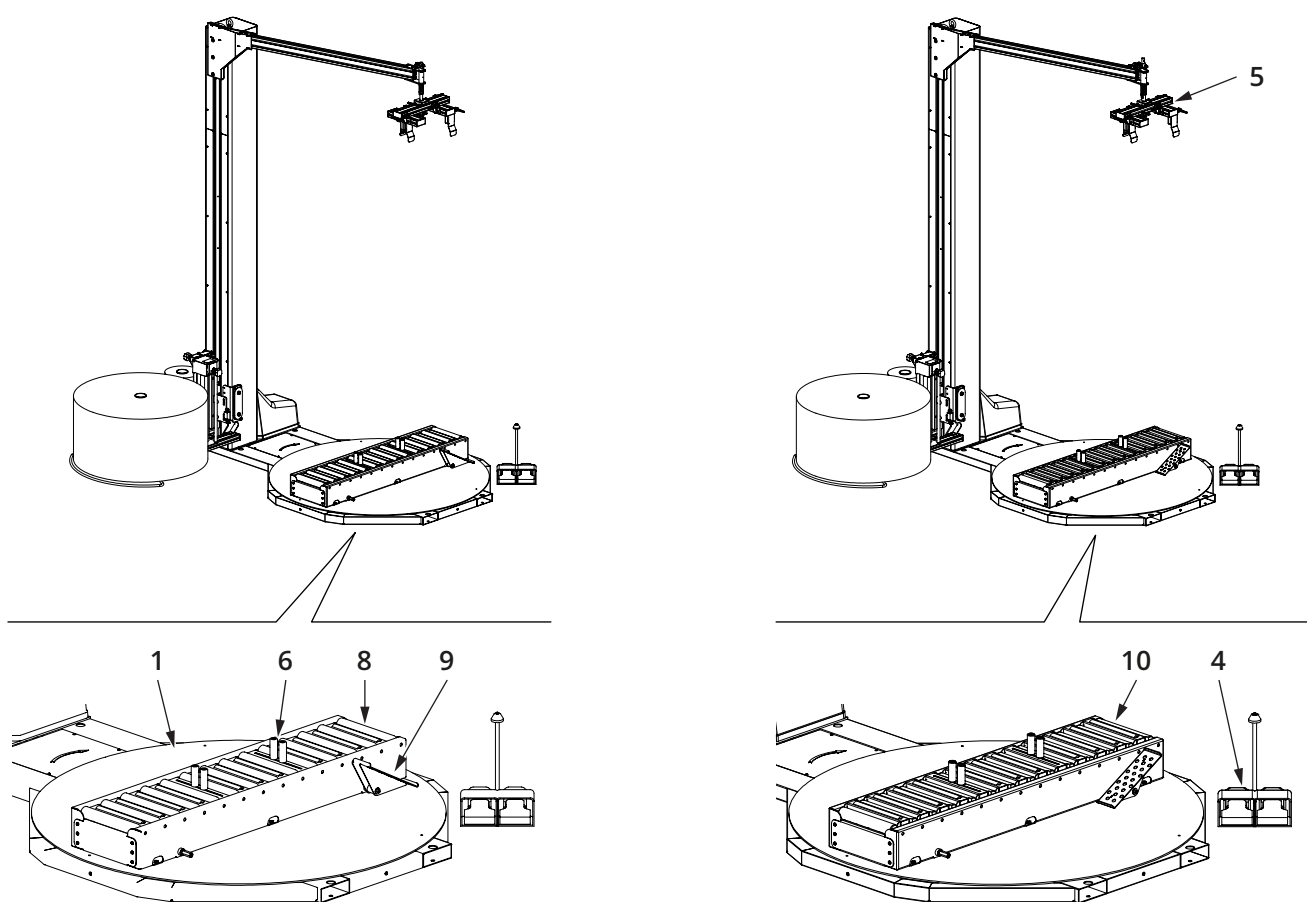
Před zahájením práce je třeba zkontrolovat polohu nosných čepů **(6)** podle rozměrů produktu k ovíjení. V případě potřeby je posuňte uvolněním šroubu **(7)**, který se musí po dosažení chtěné polohy znovu zašroubovat.



Obr. 15

Posuňte produkt k ovíjení po válečkovém dopravníku **(8)** na točňu **(1)** a umístěte ho mezi čepy **(6)**. Obsluha musí pevně držet produkt a stlačit pedál **(9)** pro zdvih zvedáku **(10)**. Poté musí stlačit pedál **(4)** pro sestup horních čelistí **(5)** a upnutí produktu. Připevněte průtažnou fólii k produktu a spusťte ovíjecí cyklus.

Na konci cyklu se stroj zastaví s přitlakem s horními čelistmi **(5)** v dolní poloze. Obsluha odstřihne průtažnou fólii, za přidržení ovinutého produktu, stlačí pedál **(4)** pro zdvih horních čelistí **(5)** a vyjme ovinutý produkt.



Obr. 16

### 3.2.2.2 VEDENÍ VOZÍKŮ (ROLL CONTAINER)

Toto zařízení umožňuje během ovíjení vést a udržovat vozíky „roll container“ **(1)** v požadované poloze.

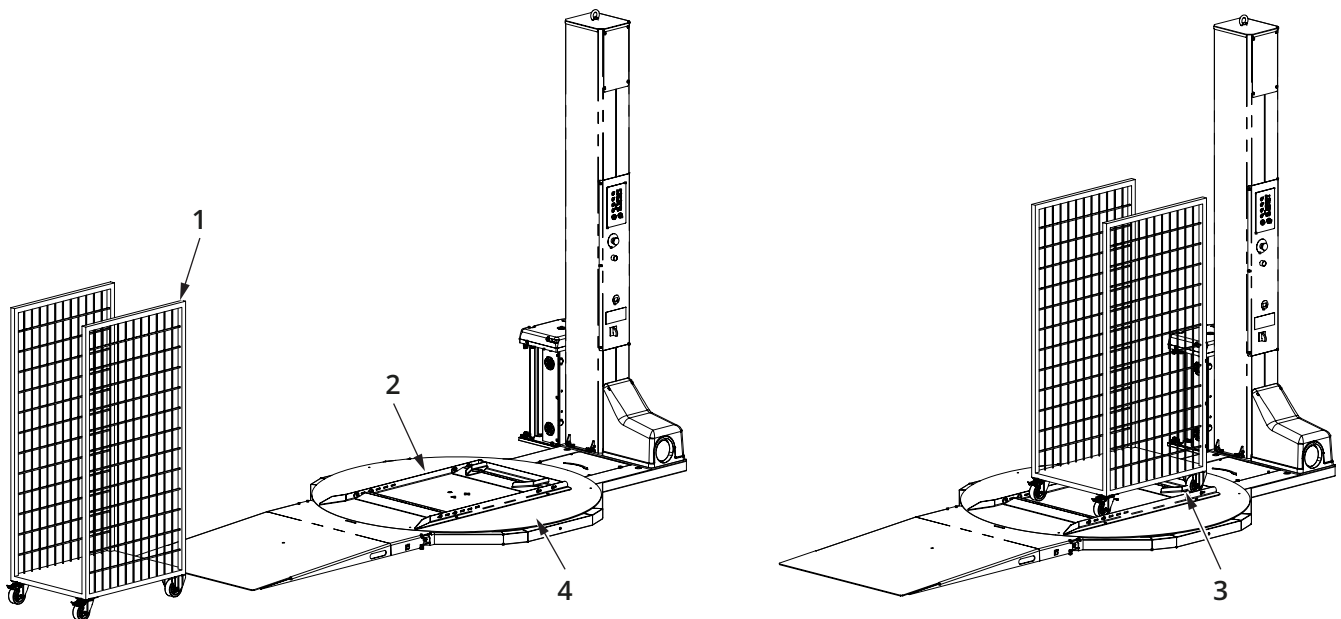
Sestává ze dvou vedení **(2)** připevněných k točně, po kterých se pohybují kola vozíku a zabezpečených **(3)** proti vyjetí během otáčení točny.

- A) Obsluha tlačí na vozík pohybující se po vedeních **(2)**, dokud se nenajede k systému **(3)**.
- B) Uchytí průtažnou fólii a spustí cyklus.
- C) Po dokončení ovíjecího cyklu odřízne fólie a sejme vozík z vedení **(2)**.

#### UPOZORNĚNÍ



*Pomocí tohoto systému se nastaví velmi nízká rychlost otáčení točny (4) a napínání fólie, aby nedošlo k vyjetí vozíku (1) z vedení (2).*



Obr. 17

### 3.3 HLAVY PRŮTAŽNÉHO ZAŘÍZENÍ S DRŽÁKEM ROLE

#### Vozík s mechanickou brzdou

» Viz Obr. 18 - str. 30

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

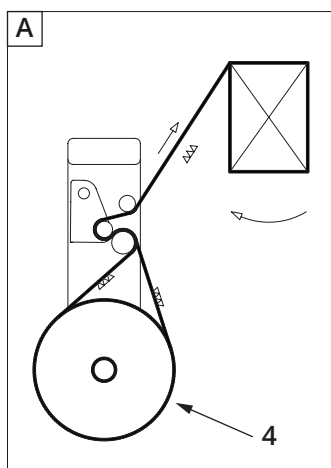
**Vozík s mechanickou brzdou** se skládá z pogumovaného volnoběžného válce (1) a válce (2) vybaveného mechanickou brzdou.

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

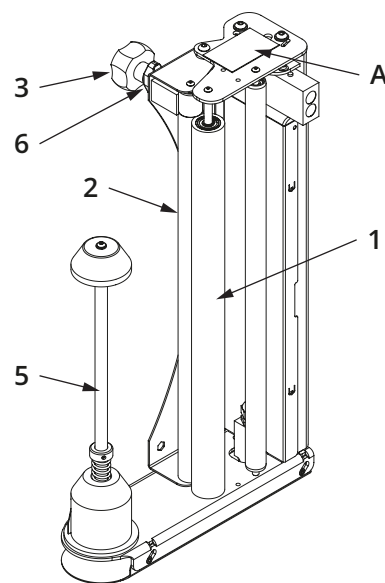
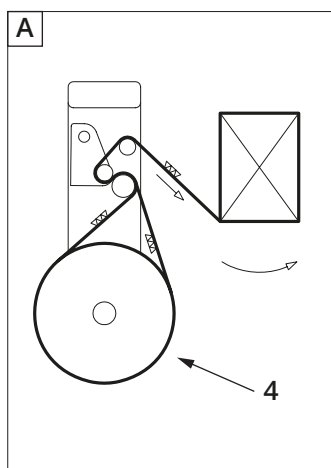
Při spuštění musí být fólie nasazena do hlavy:

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

Otáčení točny ve směru hodinových ručiček



Otáčení točny proti směru hodinových ručiček



Obr. 18

» Viz Obr. 19 - str. 31

### Vozík s elektrickou brzdou

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

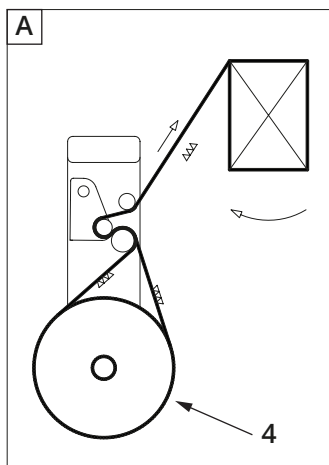
**Vozík s elektrickou brzdou** se skládá z pogumovaného volnoběžného válce (1) a válce (2) vybaveného elektromagnetickou brzdou.

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

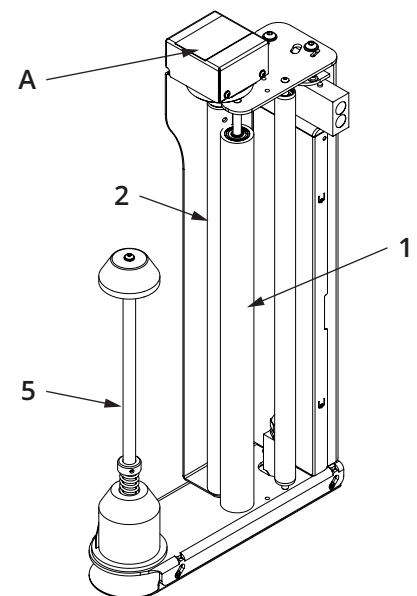
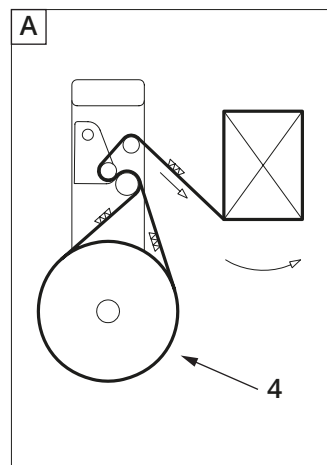
Při spuštění musí být fólie nasazena do hlavy:

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

Otáčení točny ve směru hodinových ručiček



Otáčení točny proti směru hodinových ručiček



Obr. 19

» Viz Obr. 20 - str. 33

### Pevný dvouválcový předpínací vozík (jeden motor)

S touto verzí hlavy lze regulovat napnutí fólie na paletě.

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

Koeficienty předepínání jsou:

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

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

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

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

Při spuštění musí být fólie nasazena do hlavy.

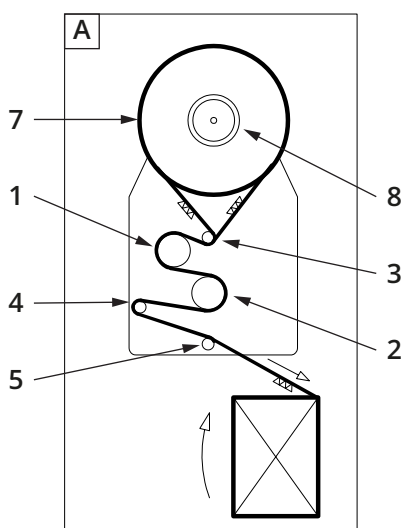
- Najedzte vozíkem do dolní pozice pro snazší nasazení role.
- Stiskněte nouzové tlačítko pro zastavení stroje.
- Nasadte roli **(7)** na středový čep **(8)**.
- Navedte fólii přes válce podle trasy znázorněné na schématu **(A)**, přičemž symbol s trojúhelníky označuje stranu fólie, na které je nanášeno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

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

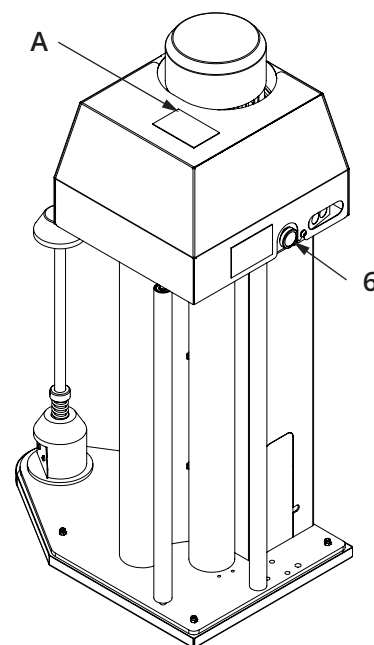
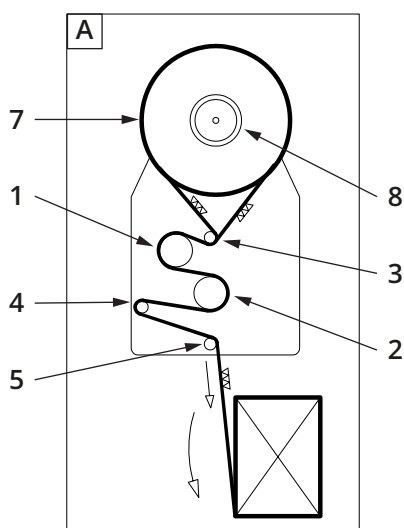
Po vložení cívky nechte projít fólií za prvním nečinným válečkem **(3)** a vytáhněte ji směrem ven alespoň 50 cm. Vložte proužek mezi válečky **(1)** a **(2)** v horní části vozíku (na výšku sníženého čepu válečku) a zatlačte jej směrem dovnitř takovým způsobem, aby vyšel za válečkem **(2)**; když se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

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

Otáčení točny ve směru hodinových ručiček



Otáčení točny proti směru hodinových ručiček



Obr. 20

» Viz Obr. 21 - str. 35

### Pevný tříválcový předpínací vozík (jeden motor)

S touto verzí hlavy lze regulovat napnutí fólie na paletě.

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

Koeficienty předepínání jsou:

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

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

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

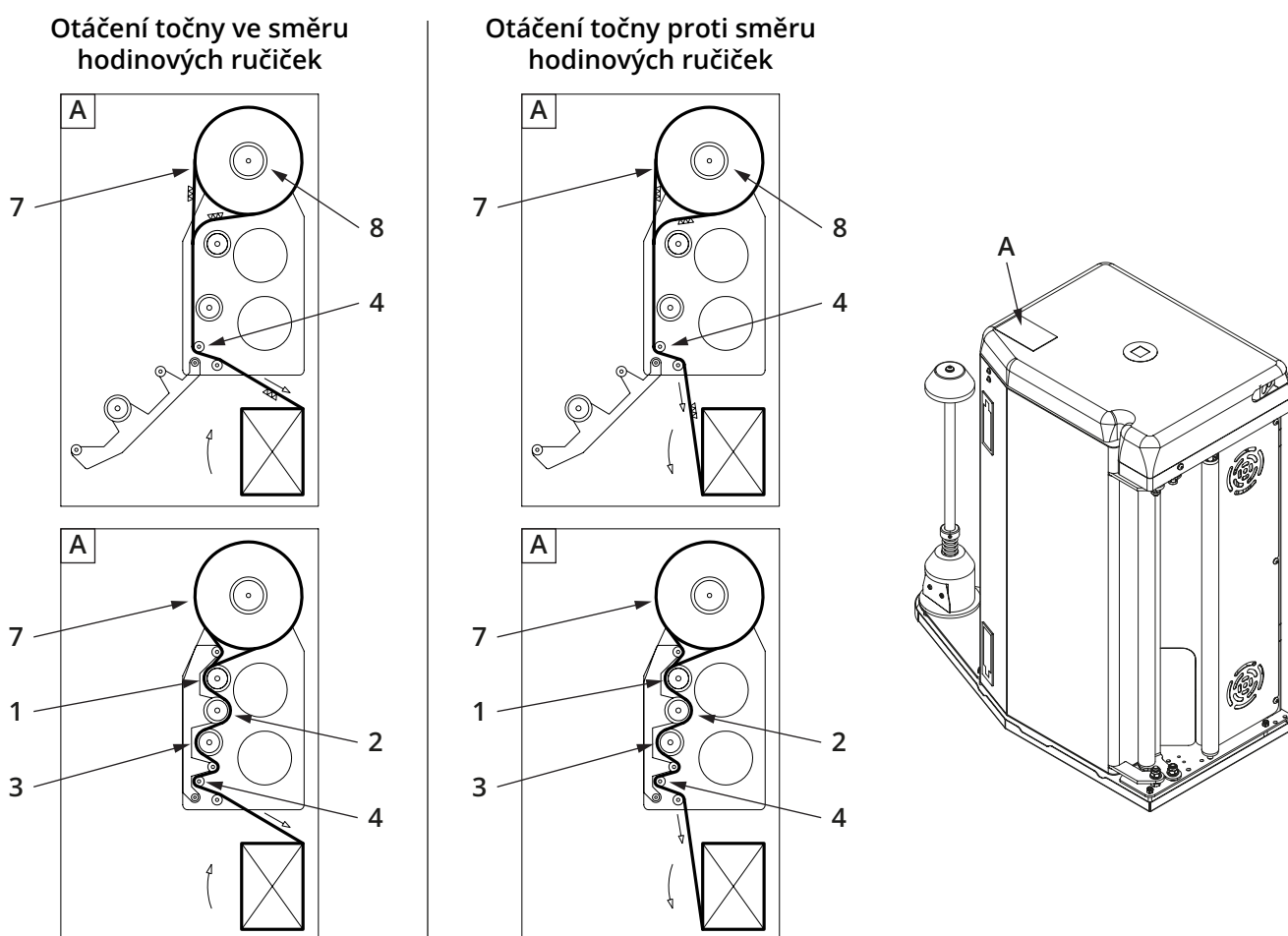
Hlava průtažného zařízení je vybavena převodovým motorem, který přes ozubené převody pohání tři válce s pryžovým povrchem **(1)**, **(2)** a **(3)**.

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

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

Při spuštění musí být fólie nasazena do hlavy.

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



Obr. 21

» Viz Obr. 22 - str. 37

### Variabilní tříválcový předpínací vozík (dva motory)

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

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

Vozík je vybaven:

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

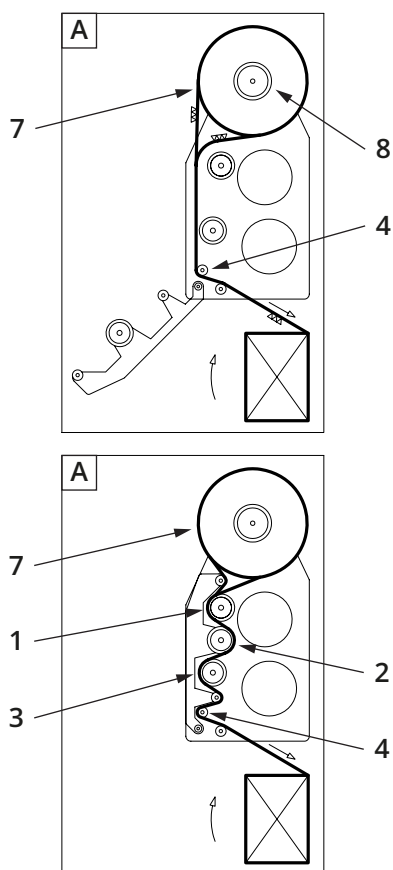
Specifická elektronická karta doplňuje signál senzoru **(4)** a regulaci nastavenou pomocí funkcí **F13-16 (F32)** na ovládacím panelu pro dynamickou kontrolu rychlosti tažného motoru předepínání, a tedy napnutí fólie.

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

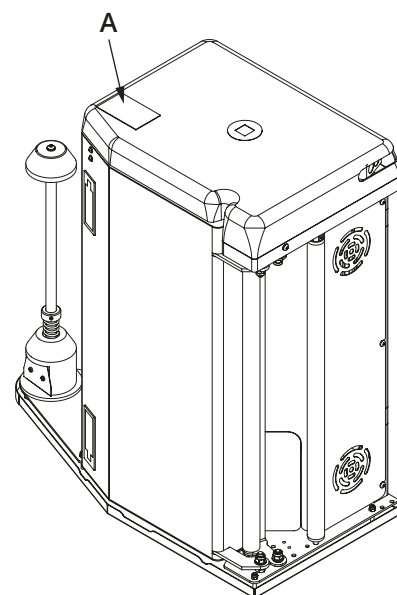
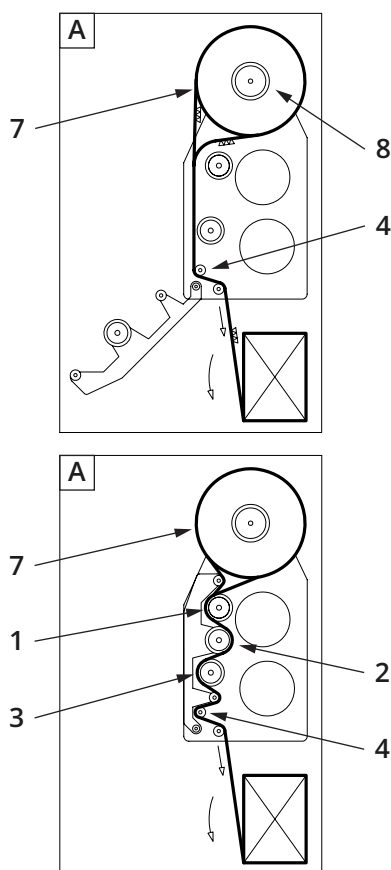
Při spuštění je nezbytné založit fólii na vozík, jak je popsáno následovně:

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

Otáčení točny ve směru hodinových ručiček



Otáčení točny proti směru hodinových ručiček



Obr. 22

### 3.3.1 VOZÍKY - VOLITELNÉ PŘÍSLUŠENSTVÍ

#### 3.3.1.1 VÁLEC PRO SÍŤ

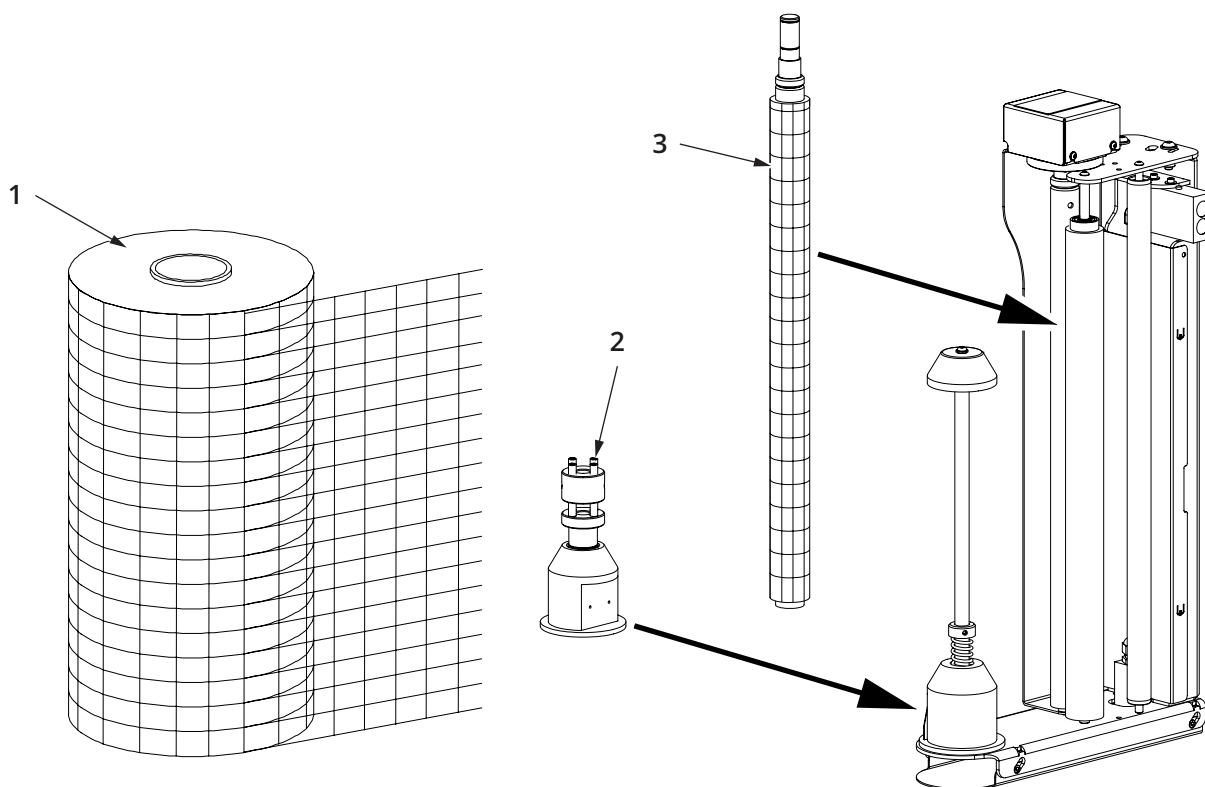
Tento válec umožňuje ovinout produkty ovinovací sítí **(1)**.

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

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

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

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



Obr. 23

### 3.3.1.2 AUTOMATICKÝ ODŘEZ

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

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

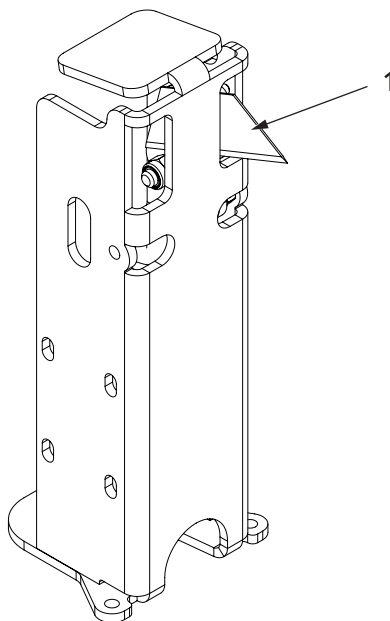
Během posledního ovinu vozík fólie zablokuje válce a po uplynutí nastaveného času „F27“ se stroj zastaví s napnutou fólií, která se odřízne, po nastavený počet zdvihů „F26“.

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

#### UPOZORNĚNÍ



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

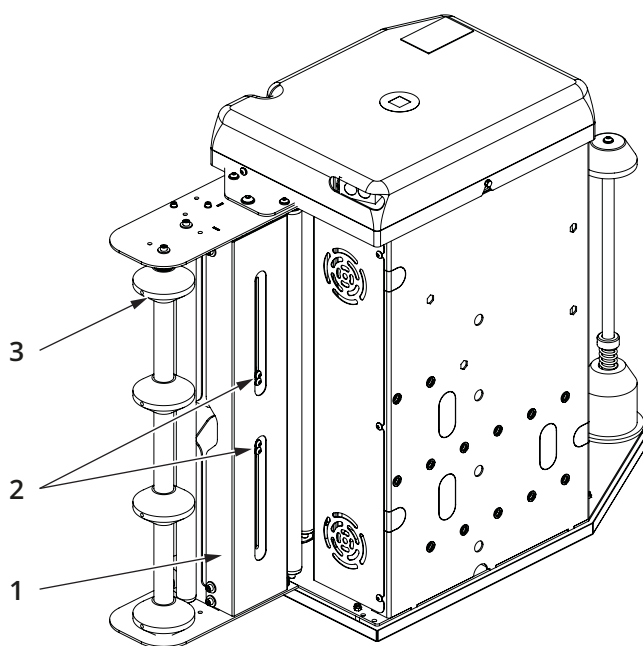


Obr. 24

### 3.3.1.3 ROZŘEZÁNÍ FÓLIE

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

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



Obr. 25

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

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

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

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

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

## UPOZORNĚNÍ

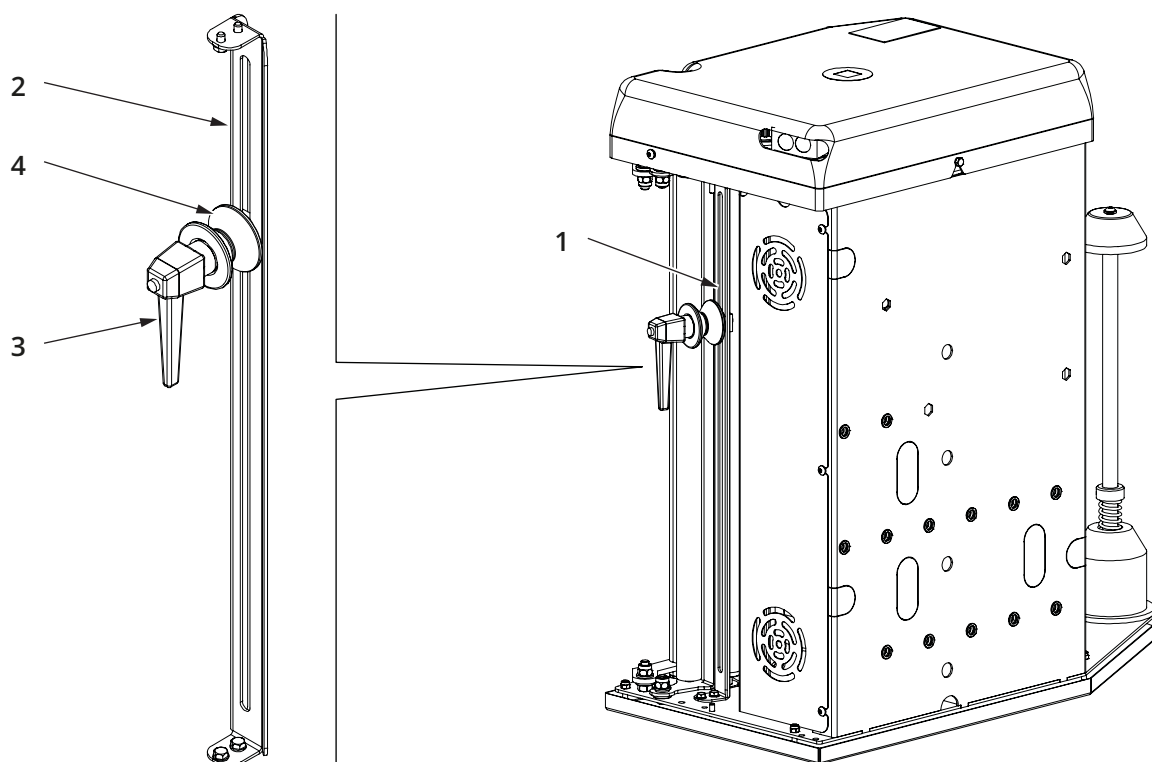


***Volitelná zařízení AUTOMATICKÉHO ODŘEZU A ROZŘEZÁNÍ FÓLIE se nemohou na stroj nainstalovat současně; instalace jednoho zařízení znemožňuje instalaci toho druhého.***

### 3.3.1.4 SLAŇOVÁNÍ FÓLIE (MANUÁLNÍ PROVEDENÍ)

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

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

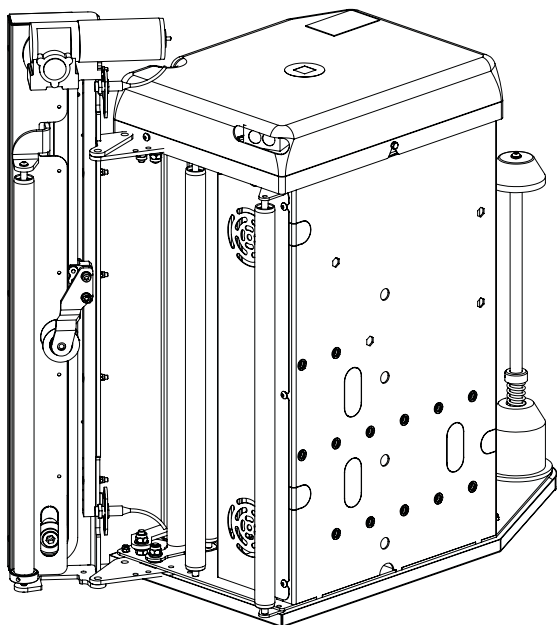


Obr. 26

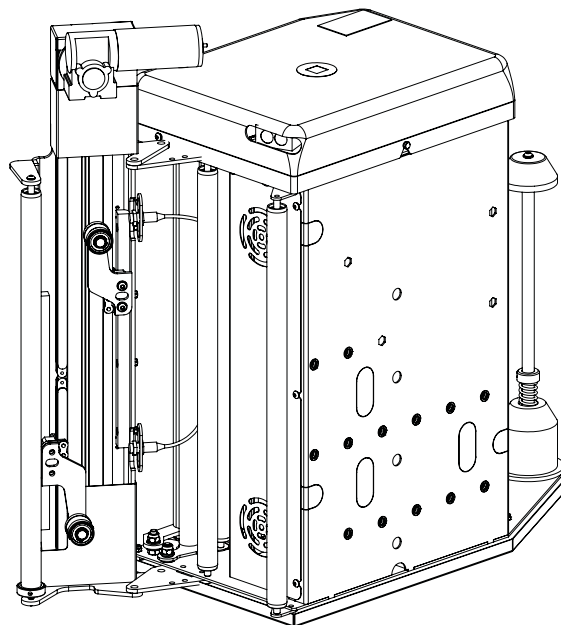
### 3.3.1.5 SLAŇOVÁNÍ FÓLIE (AUTOMATICKÉ PROVEDENÍ)

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

**JEDNODUCHÁ AUTOMATICKÁ JEDNOTKA  
SLAŇOVÁNÍ FÓLIE**



**KOMBINOVANÁ AUTOMATICKÁ JEDNOTKA  
SLAŇOVÁNÍ FÓLIE**



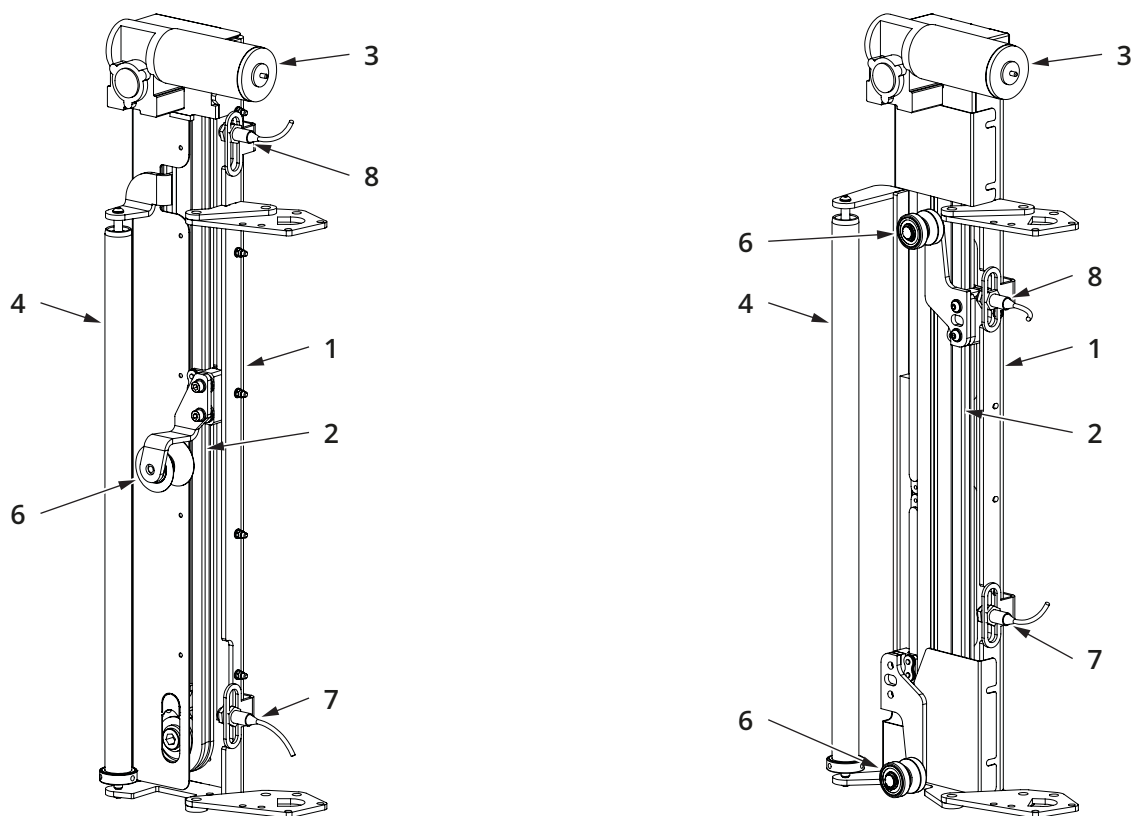
Obr. 27

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

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

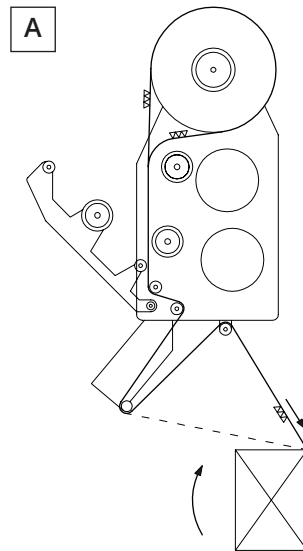
Na rámu (1) jsou namontovány dva snímače:

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



Obr. 28

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



Obr. 29

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

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

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

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

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

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

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

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

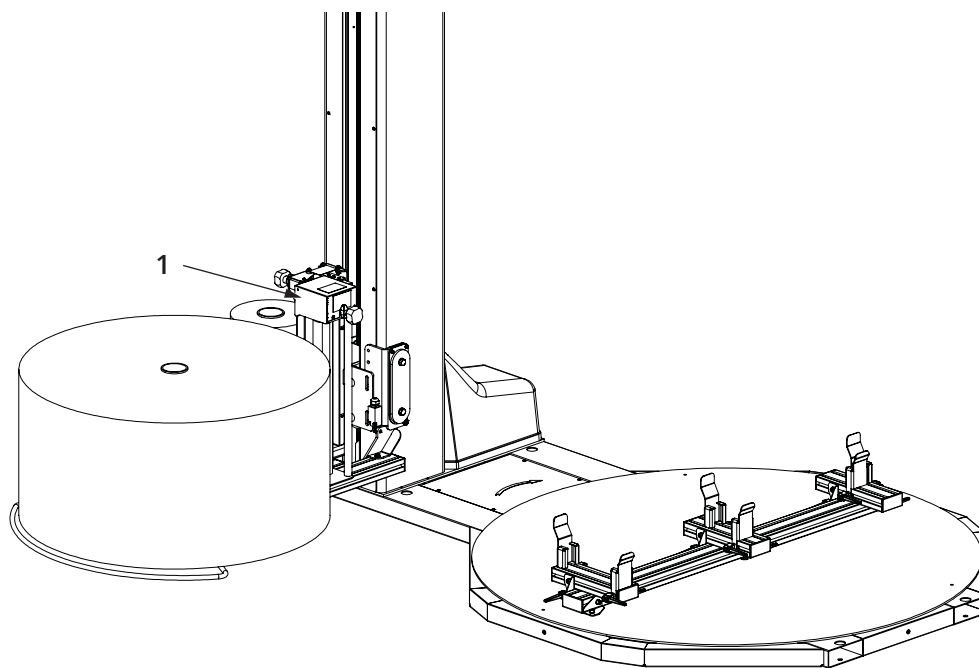
Neexistují žádné specifické parametry, které by měnily napnutí a předeptnutí fólie.

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

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

### 3.3.1.6 PLURIBALL

Toto volitelné zařízení se používá pro maximální zabezpečení produktu. Přidá se vozík **(1)** s rolí bublinkové fólie, která se aplikuje mezi produkt a průtažnou fólii.



Obr. 30

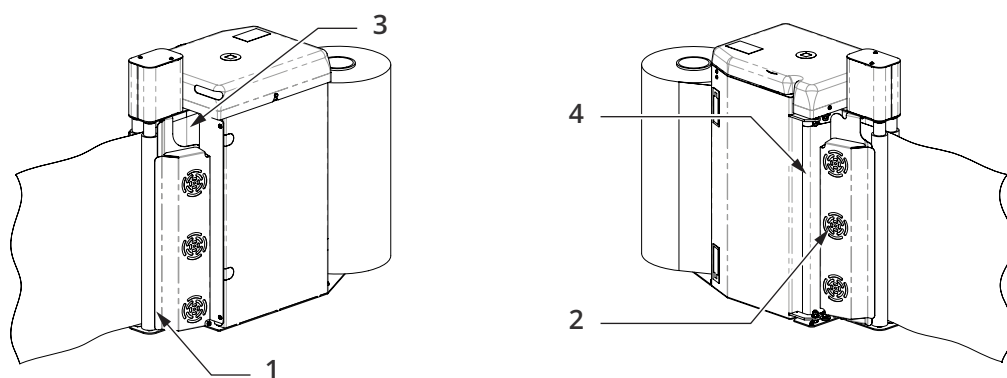
## ZEPHIR

### 3.3.1.7 SYSTÉM UCHYCENÍ FÓLIE

Pomocí tohoto příslušenství jsou stroji přenechány počáteční fáze fixace strečové fólie a konečné řezání.

Příslušenství, které je dodáváno již namontované na předpínacím vozíku, obsahuje:

- Dvojici vytahovacích válců **(1)**.
- Dvojici ventilátorů **(2)**.
- Systém elektrostatického nabíjení **(3)**.
- Systém řezání fólie **(4)**.



Obr. 31

Pokud je volitelné příslušenství nainstalováno na stroji, aktivuje se pomocí funkce **F40** z ovládacího panelu.

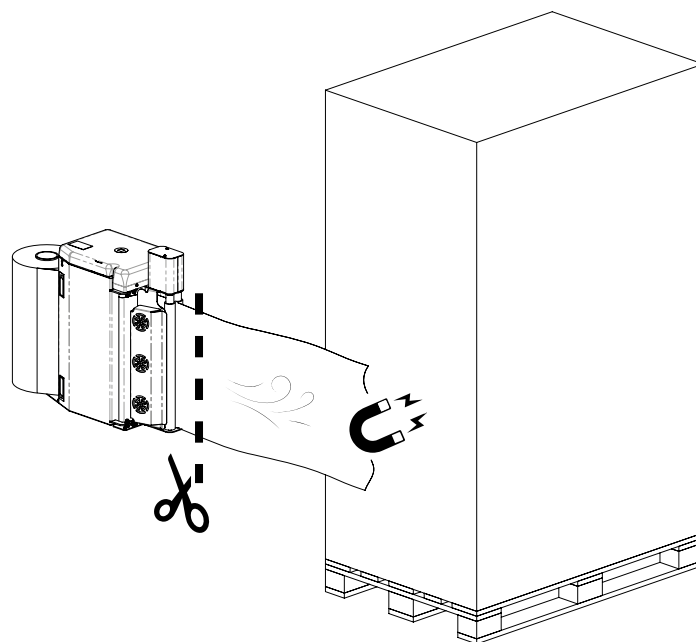
Na začátku cyklu ovíjení se vozík s cívkou, k němuž je systém připojen, zapoložuje do předem stanovené výšky ovládacím panelem **(F41)**.

Po dosažení nastavené výšky se spustí dvojice ventilátorů a vytvoří dvě vzduchové lamely po stranách 10 cm dlouhého kusu fólie vycházející ze systému. Po několika sekundách se oba vytahovací válce začnou otáčet a vytáhnou strečovou fólii z předpínacího vozíku. Jakmile strečová fólie vyjde z válců, je podepřena a tlačena vpřed vzduchovými lamelami směrem k výrobku, který má být ovinut.

Během fáze vytahování dojde, ještě před dosažením vytahovacích válců, k elektrostatickému nabití strečové fólie uvnitř předpínacího vozíku.

Tento postup umožňuje vytlačit hlavu strečové fólie ve směru výrobku. Jakmile fólie dosáhne výrobku, přilne k němu a nalepí se na něj díky přitažlivosti vyvolané elektrostatickým nábojem.

Tato metoda upevnění ve spojení se systémem podávání mírně napnuté fólie zajišťuje stabilní těsnost. Při zahájení otáčení pro spuštění ovíjení je nutno alespoň jednou ovinout výrobek pomocí fólie. Následným ovíjením nová vrstva překryje tu první a zvýší její přilnavost a celkovou těsnost.



Obr. 32

Během této fáze pro optimalizaci systému lze prostřednictvím funkcí **F41-F46** nastavit dobu a rychlost vytahování a délku foukání vzduchu, které je nutno udržet během první fáze otáčení.

Jakmile strečová fólie pevně přilne k výrobku přitažlivou silou a část výrobku bude ovinuta, systém zastaví veškeré elektrostatické nabíjení, foukání a vytahování prostřednictvím válců. Od tohoto okamžiku se válce otáčejí naprázdno, protože strečová fólie je tažena výrobkem při výstupu z předpínacího vozíku.

Na konci ovíjení, během poslední fáze otáčení, se elektrostatický náboj znovu aktivuje, aby opět dodal poslednímu úseku strečové fólie stejnou počáteční přitažlivou sílu. Otáčení a podávání strečové fólie se dočasně zastaví, aby řezací systém mohl naříznout malý kus fólie. Po naříznutí se znovu spustí otáčení a podávání strečové fólie, dokud naříznutí neopustí systém zhruba o 10 cm. V tomto okamžiku se podávání opět zablokuje, ale otáčení pokračuje, aby došlo k úplnému odříznutí pásu fólie odtržením. Okraj fólie, tj. poslední úsek ovíjení, se díky zpětnému efektu danému jejím odtržením a elektrostatickým nábojem přilepí a upevní na právě obalený výrobek, čímž se minimalizuje nežádoucí odpadnutí konce fólie po ukončení ovíjení.

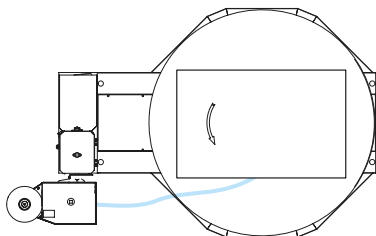
## UPOZORNĚNÍ



*Tento systém uchycení fólie je určen výhradně pro použití v průmyslovém prostředí. Je přísně zakázáno používat výrobek na místech, kde existuje riziko výbuchu prachu nebo přítomnosti hořlavých nebo výbušných plynů, protože by mohlo dojít k výbuchu a/nebo požáru.*

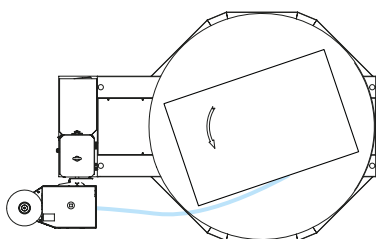
## SEKVENCE OTÁČENÍ

### FÁZE 1



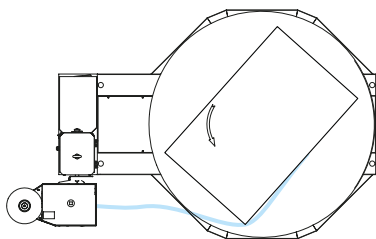
Stroj začne podávat fólii tak, že ji přitlačí na boční stranu výrobku; jakmile se fólie přiblíží k boční straně výrobku, dojde ke vzájemné přitažlivosti, která fólii zafixuje na místě.

### FÁZE 2

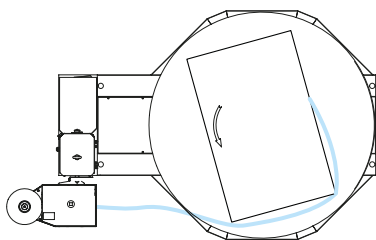


Stroj otáčí výrobkem a současně dávkuje fólii, která dosedá podél obrysu výrobku. Množství dávkované fólie je o něco kratší než obrys, takže fólie zůstává napnutá a přiléhá k výrobku.

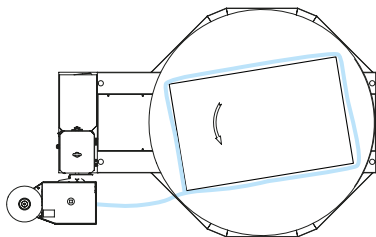
### FÁZE 3 = FÁZE 2



### FÁZE 4 = FÁZE 3



### FÁZE 5



Stroj ukončí první ovinutí kolem výrobku a pokračuje v otáčení s nově podávanou fólií, která překryje předchozí ovinutí. Tato operace pevněji zafixuje oba okraje fólie. Následně může cyklus ovíjení postupovat podle naprogramovaných parametrů.

## NASAZENÍ CÍVKY S FÓLIÍ

Následující postup je specifický pro stroje s volitelným systémem uchycení fólie.

Podrobný a specifický postup pro konkrétní vozík je popsán v příručce vozíku s cívkou.

» Viz Obr. 33 - str. 53

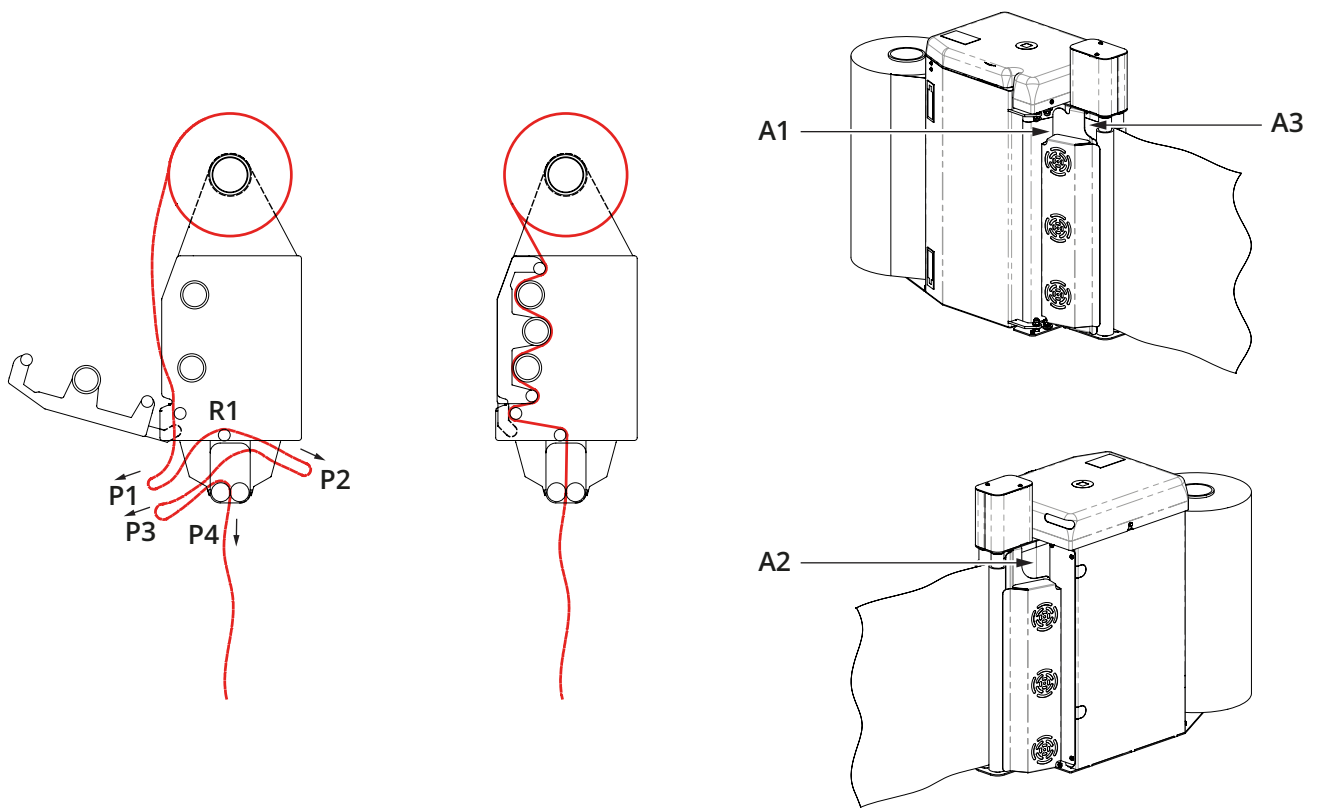
- A) Posuňte vozík do dolní polohy, abyste usnadnili zavedení cívky;
- B) pro bezpečný provoz stiskněte nouzové tlačítko;
- C) otevřete dvířka vozíku (v závislosti na modelu vozíku);
- D) zasuňte cívku do hřídele držáku cívky;
- E) vložte strečovou fólii následujícím způsobem:
  - Vytáhněte počáteční kus strečové fólie z cívky.
  - Odviňte fólii tak, že ji protáhnete do dvířek.
  - Fólii vytáhněte z opačné strany dvířek v délce nejméně 50 cm až k bodu **P1** jako na výkresu.
  - Zavřete dvířka a zavažte 50 cm vyčnívající strečové fólie.
  - Vložte konec zavázání z polohy **P1** na opačnou stranu k bodu **P2**, protáhněte ho otvorem **A1**, za válec **R1** a vytáhněte z otvoru **A2**; dbejte přitom, aby zavázání fólie bylo napnuto.
  - Znovu zasuňte konec zavázání z polohy **P2** na opačnou stranu až k bodu **P3**, protáhněte ho otvorem **A2** a vytáhněte z otvoru **A3**; dbejte přitom, aby zavázání fólie bylo napnuto.
  - Nakonec zasuňte konec zavázání z polohy **P3** do bodu **P4**, přes otvor **A3** a zasuňte zavázání fólie mezi oba pogumované válce; dbejte, aby zavázání fólie bylo napnuto.
- F) Aktivujte stroj nebo předpínací vozík, poté vytahujte strečovou fólii, dokud se pás fólie nerozvine do celé své výšky. Poté uřízněte strečovou fólii zhruba 10 cm od válců.

## UPOZORNĚNÍ



***Při zasouvání cívky do hřídele navijáku:***

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

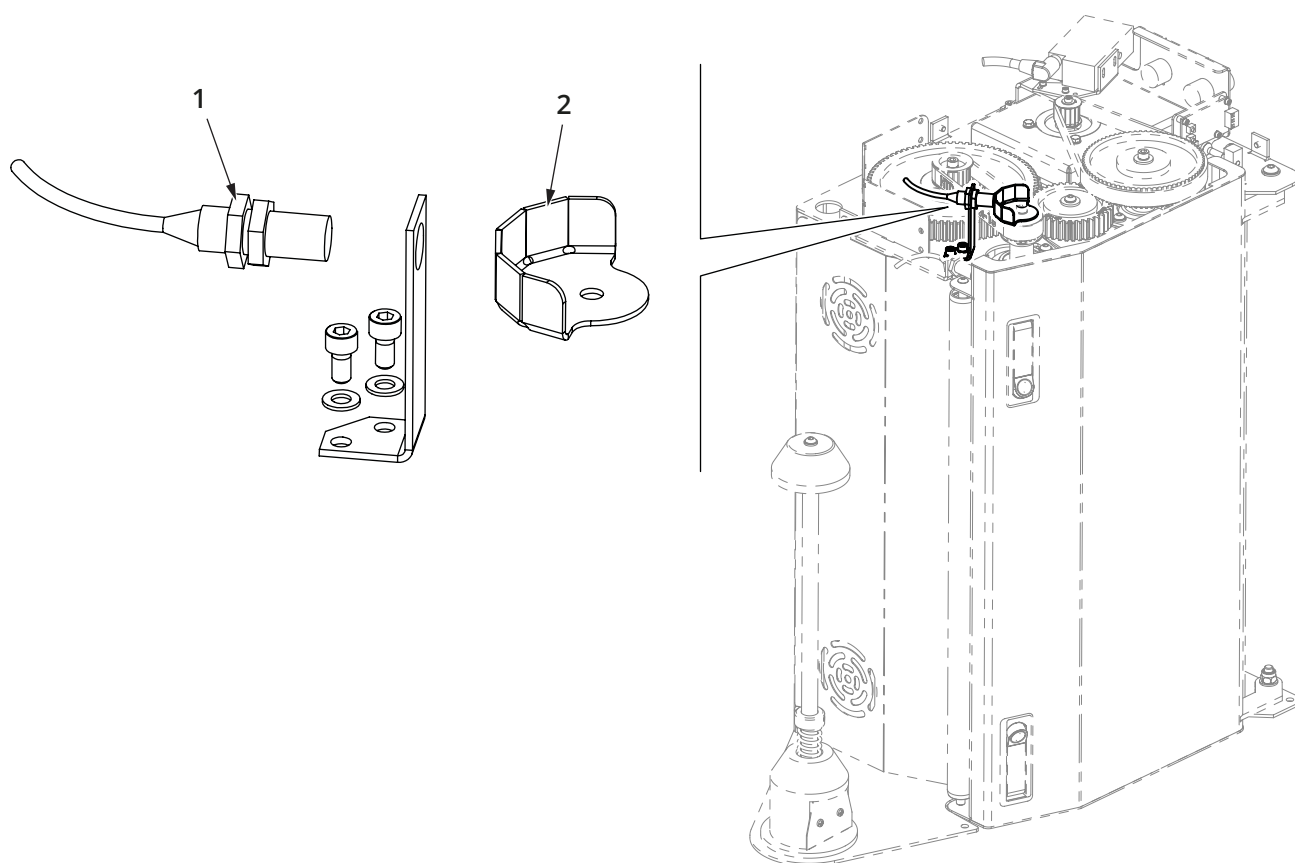


Obr. 33

### 3.3.1.8 VÝPOČET SPOTŘEBY FÓLIE

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

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



Obr. 34

### 3.4 PLÁNOVANÉ POUŽITÍ – PŘEDVÍDANÉ POUŽITÍ – CÍLOVÉ POUŽITÍ

Ovíjecí stroj, připravený pro připevnění do podlahy, byl navržen a vyroben na ovíjení výrobků různého druhu, naskládaných na paletě, průtažnou fólií. Zajistí se tak stabilita po zabalení a odolnosti před vlhkostí, prachem a ochraně při manipulaci během přepravy.

Paleta s výrobky je prostřednictvím zdvižného zařízení umístěna na otočný stůl. Průtažná fólie je rovnoměrně navinuta na základě pohybu příslušného vozíku ve svislém směru, jehož pohyb závisí od výšky balených výrobků.

#### *Pracovní rozsah*

Z bezpečnostní důvodů jsou použita některá omezení, vztahující se na rozměry stroje a příslušného otočného stolu. Balené výrobky musí splňovat určený pracovní rozsah stroje, vztahující se na maximální zátěž a maximální vnější rozměry s ohledem na průměr otočného stolu, jak je to znázorněno na obrázku.

#### *Průtažná fólie*

Používejte fólii s vlastnostmi vhodnými daného druhu vozíku a s ohledem na balené produkty.

Vždy zkontrolujte váhu fólie na základě jejího technického listu.

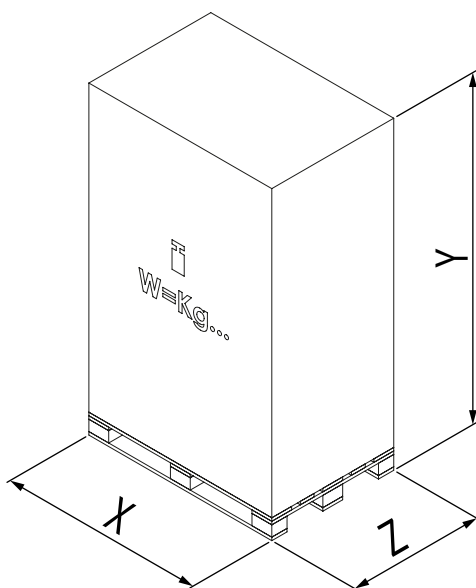
V případě, že je požadované větrání balených výrobků, používejte děrované fólii, protože v opačném případě bude docházet ke vzniku kondenzátu (čerstvé produkty organického původu: ovoce, zelenina, rostliny, atd.).

V případě pokud je vyžadována ochrana fotocitlivých výrobků před světlem, použijte krycí fólii.

V místech, kde může elektrostatický náboj poškodit výrobek, použijte antistatickou fólii.

### Max. rozměry balení výrobků

| Verze základny |      |      |      | STD<br>2200 | STD<br>2450 | OPT<br>2700 | OPT<br>3200 | OPT<br>3500 | OPT<br>3900 | W (kg) |
|----------------|------|------|------|-------------|-------------|-------------|-------------|-------------|-------------|--------|
|                | Ø    | X    | Z    | Y           | Y           | Y           | Y           | Y           | Y           |        |
| Standardní     | 1500 | 1200 | 800  |             |             |             |             |             |             |        |
|                | 1650 | 1200 | 1000 |             |             |             |             |             |             |        |
|                | 1800 | 1200 | 1200 | 2200        | 2450        | 2700        | 3200        | 3500        | 3900        | 2000   |
|                |      | 1400 | 1000 |             |             |             |             |             |             |        |
|                | 2200 | 1550 | 1550 |             |             |             |             |             |             |        |
|                |      | 1900 | 1000 |             |             |             |             |             |             |        |
| Paletový vozík | 1650 | 1200 | 1000 |             |             |             |             |             |             |        |
|                | 1800 | 1200 | 1200 |             |             |             |             |             |             |        |
| Nízká plošina  | 1650 | 1200 | 1000 | 2200        | 2450        | 2700        | 3200        | 3500        | 3900        | 1200   |



Obr. 35

### 3.5 NEPOVOLENÉ POUŽITÍ - PŘEDVÍATELNÉ A NEPŘEDPOKLÁDATELNÉ NESPRÁVNÉ POUŽITÍ

Použití stroje na ovíjení palet pro nedovolené operace, jeho nesprávné použití a nedostatečná údržba mohou způsobit riziko vážného ohrožení zdraví obsluhy a dalších osob, jakož i negativně ovlivnit funkčnost a bezpečnost stroje.

Činnosti uvedené v následujícím seznamu představují přehled příkladů „nesprávného použití“ stroje, které se dají rozumně předpokladat.

- NIKDY nedovolte, aby osoby vystoupili na otočný stůl.
- NIKDY nespouštějte pracovní cyklus, pokud se v bezprostřední blízkosti zařízení nachází jiné osoby.
- NIKDY neumožňujte používat stroj nekvalifikovaným osobám, nebo osobám mladším 16 let.
- NIKDY neopouštějte pracovní místo během pracovní činnosti.
- NIKDY nepokládejte na stroj nádoby s jedovatými, korozními, výbušnými, nebo hořlavými výrobky.
- NIKDY nespouštějte pracovní cyklus s nevyváženým nákladem na otočném stole.
- NIKDY nespouštějte pracovní cyklus, když jsou balené výrobky zachyceny mimo stroj.
- NIKDY nepoužívejte stroj na otevřeném prostranství, nebo v nevyhovujících podmínkách.

### 3.6 TECHNICKÉ ÚDAJE A HLUK

|                                |                                                                                     |
|--------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------|
| - Vnější rozměry               | Viz Obr. 36 - str. 59                                                               |
| - Čistá hmotnost tělesa stroje | 350 kg                                                                              |
| - Napájecí napětí              | 230 Volt                                                                            |
| - Frekvence                    | 50/60 Hz                                                                            |
| - Fáze                         | 1 + N / PE                                                                          |
| - Jmenovitý proud              | 10 A                                                                                |
| - Svodový proud                | 25 mA cca                                                                           |
| - Instalovaný výkon            | 1 kW (std)<br>1,2 kW (variabilní tříválcový<br>předpínací vozík se dvěma<br>motory) |
| - Průtažná fólie               | 17/30 $\mu$ m                                                                       |
| - vnitřní Ø jádra kotouče      | 76 mm                                                                               |
| - Výška kotouče                | 500 mm                                                                              |
| - Max. hmotnost kotouče        | 16 kg                                                                               |
| - Rychlost vozíku              | 1 ÷ 4 m / min                                                                       |
| - Min. - Max. rychlost stolu   | 4 ÷ 12 ot. / min                                                                    |

#### *Hluk*

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

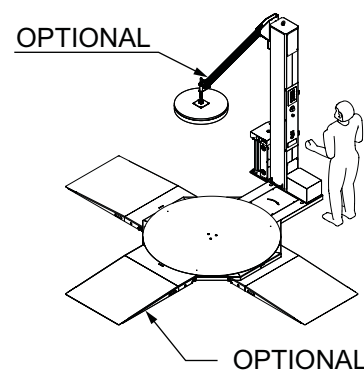
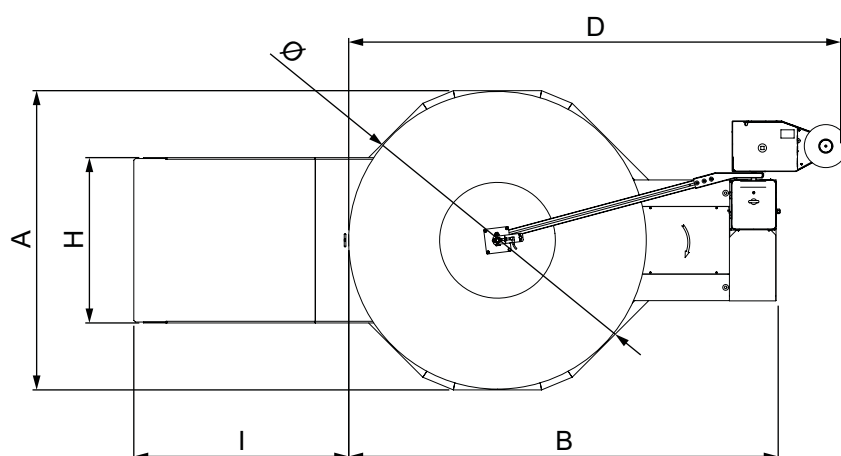
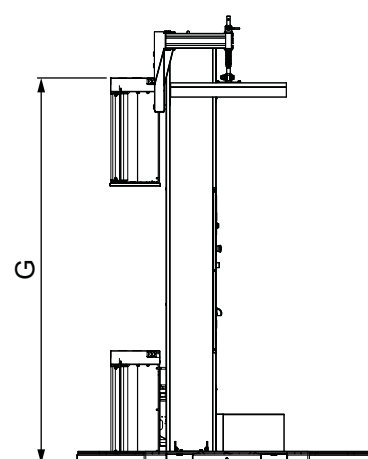
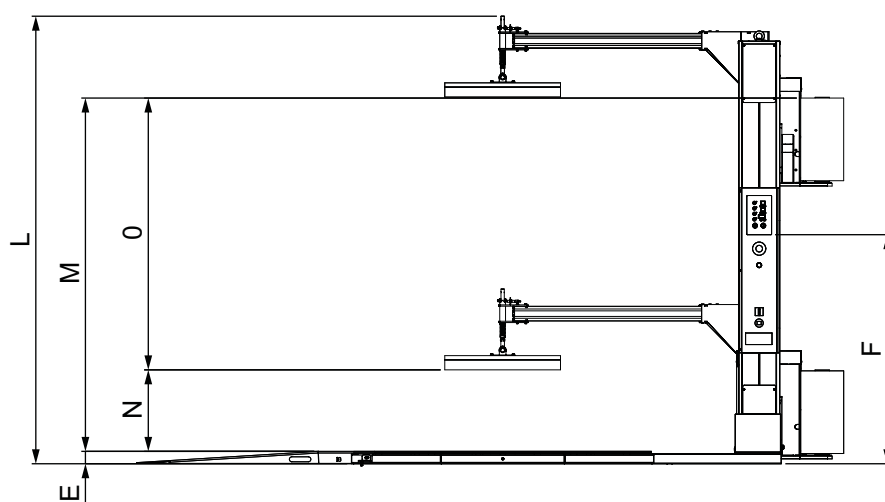
## STROJE ROZMĚRY

## RAMP ROZMĚRY

|      |      |      |      |    |      | Std  | Opt  | Opt  | Opt  | Opt  |      |      |
|------|------|------|------|----|------|------|------|------|------|------|------|------|
|      |      |      |      |    |      | 2450 | 2700 | 3000 | 3300 | 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 |    |      |      |      |      |      |      |      |      |

## ROZMĚRY JEDNOTKY TLAKU NAD

| 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 |



Obr. 36

### 3.7 PRACOVNÍ A OVLÁDACÍ MÍSTO

» Viz Obr. 37 - str. 61

» Viz Obr. 38 - str. 61

#### MÍSTO A - Ovládací prostor

Během pracovního cyklu stroje musí být obsazen obsluhou.

Jedná se o místo, ze kterého obsluha ovládá uvedení do činnosti, zastavení a pracovní režimy stroje. Dále umožňuje vizuální kontrolu pracovního cyklu tak, aby obsluha mohla v případě nebezpečí aktivovat ovladač nouzového zastavení.

#### MÍSTO B - Pracovní prostor

V pracovním prostoru obsluha provádí následující operace:

- uchycení fólie o roh palety před spuštěním pracovního cyklu;
- odříznutí fólie na konci pracovního cyklu.

#### NEBEZPEČÍ



***Uchycení a odříznutí fólie musí být provedené při zastaveném stroji a při zastaveném otočném stole.***

#### MÍSTO C - Prostor pro údržbu

V prostoru pro údržbu obsluha provádí následující operace:

- výměna kotouče s fólií;
- nastavení pnutí fólie, pokud je namontovaná na vozíku.

#### UPOZORNĚNÍ



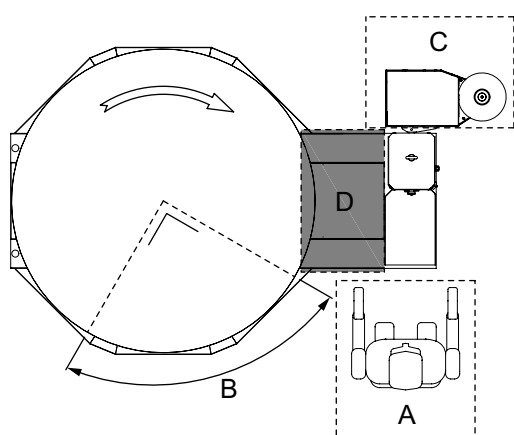
***Veškeré operace proveditelné v poloze „C“ se mohou provádět pouze s vozíkem v koncové dolní poloze a se zastaveným strojem.***

**NEBEZPEČÍ**

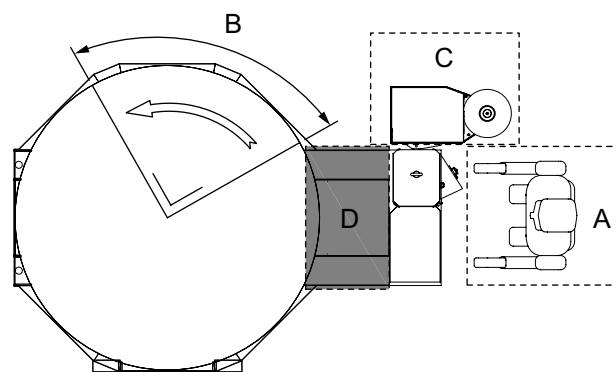
*JE ZAKÁZÁNO PROCHÁZET CENTRÁLNÍM PROSTOREM STROJE  
OZNAČENÝM „D“.*

**STROJ „STANDARDNÍ“ VERZE**

Otáčení točny ve směru hodinových ručiček



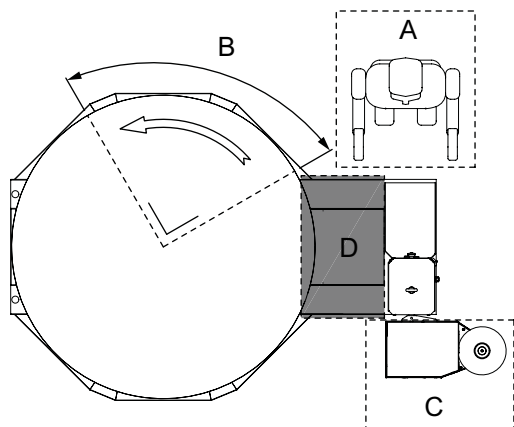
Otáčení točny proti směru hodinových ručiček



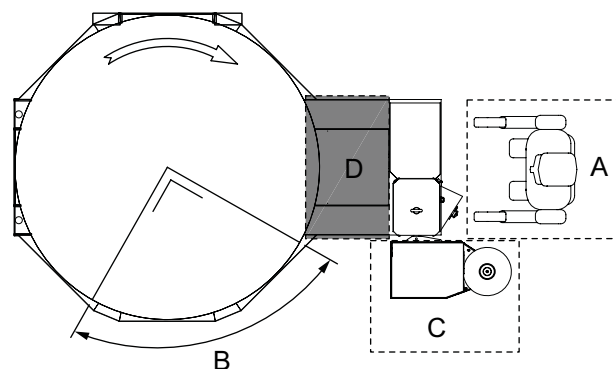
Obr. 37

**STROJ „PRAVÁ“ VERZE**

Otáčení točny proti směru hodinových ručiček



Otáčení točny ve směru hodinových ručiček



Obr. 38

## 4 PŘEPRAVA-MANIPULACE-SKLADOVÁNÍ

### 4.1 ZABALENÍ A ROZBALENÍ

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

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

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

#### NEBEZPEČÍ



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

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

Ujistěte se, že v obalu nezůstanou žádné součástky stroje.

Vykonejte detailní prověrku všeobecných podmínek.

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

#### UPOZORNĚNÍ



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

#### UPOZORNĚNÍ



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

## 4.2 PŘEPRAVA A MANIPULACE SE ZABALENÝM STROJEM

### UPOZORNĚNÍ



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

### INFORMACE



*Váha obalu je vyznačena obvykle na bedně.*

### NEBEZPEČÍ

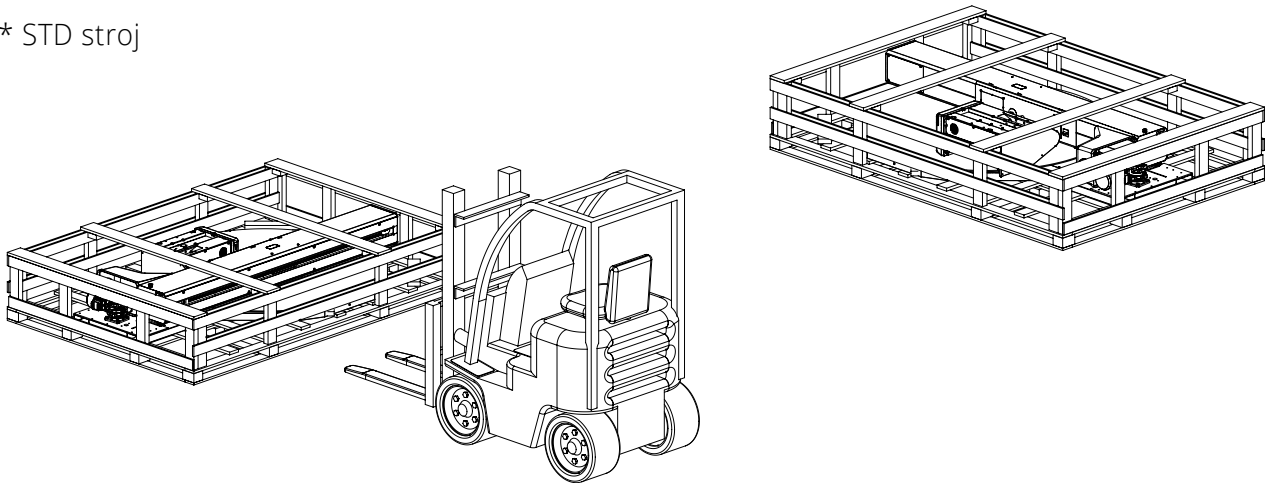


*Před jakoukoliv operací se ujistěte, že se v nebezpečných protorách nenacházejí nepovolané osoby (za nebezpečné prostory je nutné považovat celý prostor okolo soustrojí).*

Rozměry balení: 2900x2000x550 mm

Hmotnost balení: 600 kg

\* STD stroj



Obr. 39

## 4.3 PŘEPRAVA A MANIPULACE S NEZABALENÝ STROJEM

» Viz Obr. 40 - str. 64

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

### UPOZORNĚNÍ



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

### NEBEZPEČÍ



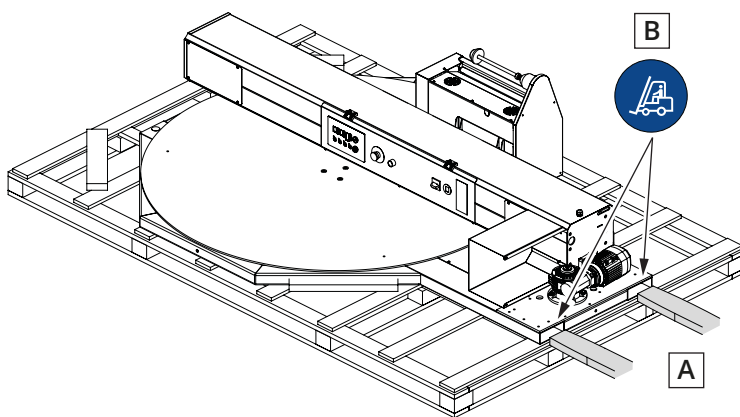
*V každé případě existuje riziko nárazu v důsledku náhlého pohybu vyvolaného nevyvážením soustrojí. Stroj musí být zvedán pomalu a plynule (bez trhání a impulzů).*

### NEBEZPEČÍ



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

Čistá váha: 500 kg

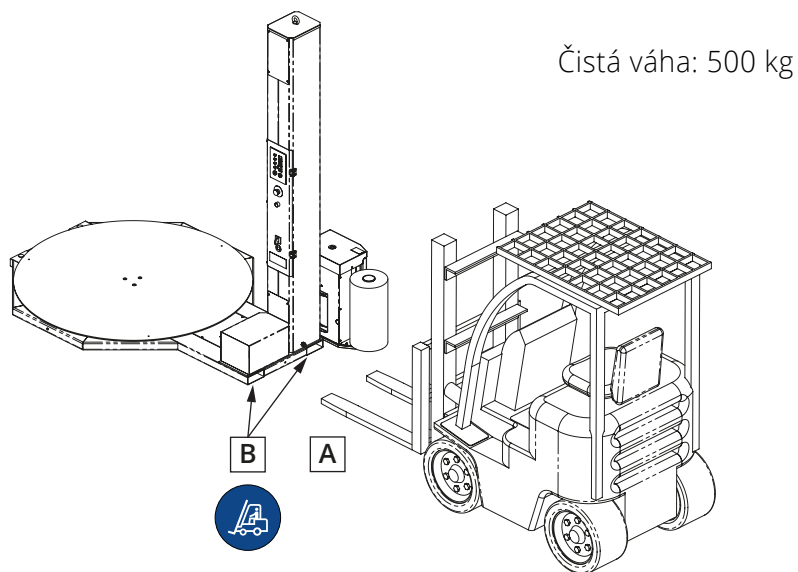


Obr. 40

Při zvedání stroje postupujte následovně:

» Viz Obr. 41 - str. 65

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

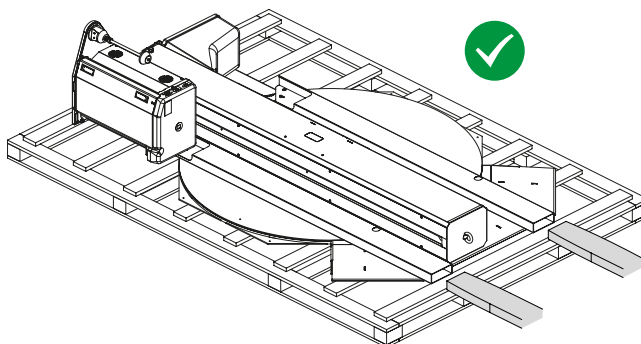


Obr. 41

## UPOZORNĚNÍ



*Se smontovaným strojem s nízkou plošinou není možné manipulovat.*



Obr. 42

## 4.4 SKLADOVÁNÍ ZABALENÉHO ANE ZABALENÉHO STROJE

V případě dlouhodobé nečinnosti stroje musí zákazník ověřit prostředí, do kterého byl stroj umístěn a v závislosti na druhu obalu (bedna, kontejner, atd.) Bude muset zkontrolovat jeho stav.

V případě nepoužívání stroje a během jeho skladování v prostředí stanoveném v rámci technických podmínek, je třeba namazat posuvné části. V případě pochybností se obraťte na servisní službu výrobce.

Výrobce neponese žádnou odpovědnost, pokud uživatel nespecifikuje, nebo nepožádá o výše uvedené informace.

## 5 INSTALACE

### 5.1 POVOLENÉ PODMÍNKY PROSTŘEDÍ

*Teplota:*

Stroj musí pracovat v prostředí s teplotou v rozsahu od + 5 ° C do + 40 ° C.

*Atmosférické podmínky:*

Elektrická výbava je schopna správně fungovat v atmosférických podmínkách s relativní vlhkostí nepřesahující 50% při 40 ° C a 90% při teplotě do 20 ° C (bez kondenzátu). V případě, že podmínky prostředí nejsou vhodné pro činnost stroje, může výrobce na požádání poskytnout řešení, které problém odstraní (například klimatizační jednotka, rezistory termostatu, atd.).

*Nadmořská výška:*

Nadmořská výška použití nepřesahující 1000 metrů nad úrovní moře.

*Osvětlení:*

Minimální nezbytné osvětlení: 300-500 lux.

#### NEBEZPEČÍ



***Standardní stroj není uzpůsoben, nebo navržen pro práci v prostředích s výbušnou atmosférou, nebo s rizikem požáru.***

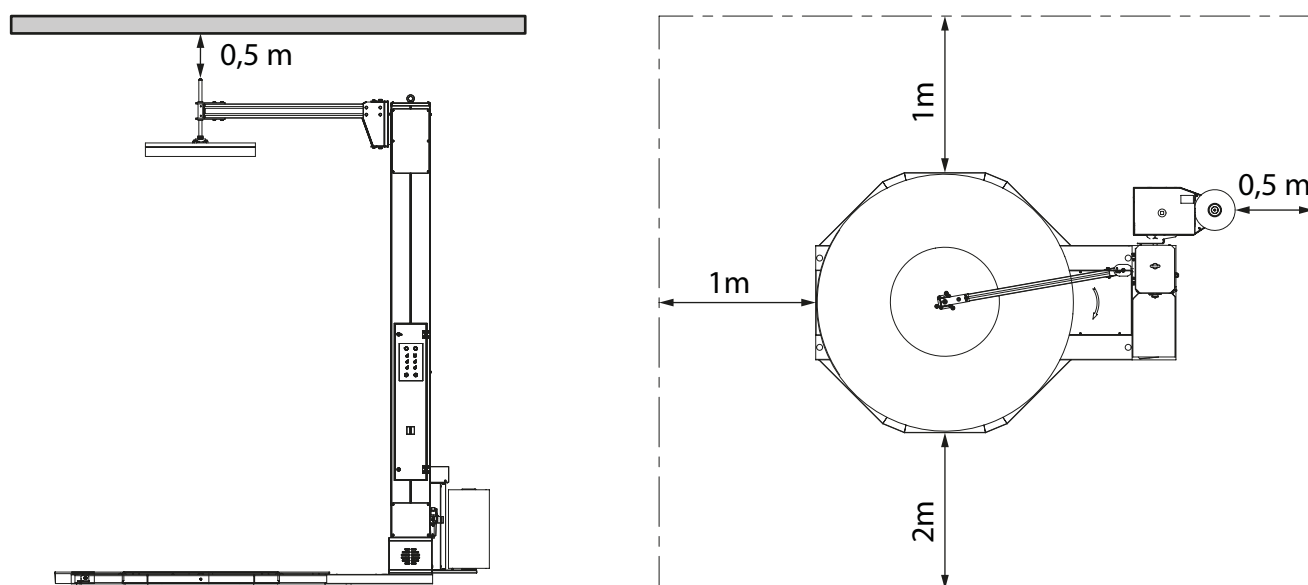
## 5.2 PROSTOR NUTNÝ PRO POUŽITÍ A ÚDRŽBU

» Viz Obr. 43 - str. 68

Na straně stroje, určených pro nakládání a vykládání je třeba vyhradit co nejširší volný prostor, který umožní přechod vysokozdvížných vozíků, nebo jiných prostředků potřebných pro údržbu i pro dovoz kotoučů s fólií.

Zbývající (zvýšené) strany stroje musí být co nejvíce přiblíženy bočním stěnám, nebo musí být opatřeny pevným ochranným krytem, aby se zabránilo jednoduchému přístupu.

V každém případě vždy vycházejte ze schématu dohodnutého s výrobcem při podpisu objednávky.



Obr. 43

## 5.3 USTANOVENÍ SOUSTROJÍ

### 5.3.1 STANDARDNÍ STROJ

Stroj ve standardní verzi je odeslán následujícím způsobem:

- základní sloup převrácen na točně;
- rozebrané přítlačné zařízení (je-li dodáno).

Nevyžaduje si žádnou speciální přípravu nosné plochy. Povrch musí být hladký a rovný v obou směrech (maximální sklon 1%) a takové konzistence, které unese hmotnost stroje při plném zatížení.

Přejděte k umístění základního sloupu a montáži rozebraných částí.

» Viz Obr. 44 - str. 70

## PŘEMÍSTĚNÍ SLOUPU

A) Připravte si dodané šrouby pro uchycení ovládací věže.

### NEBEZPEČÍ

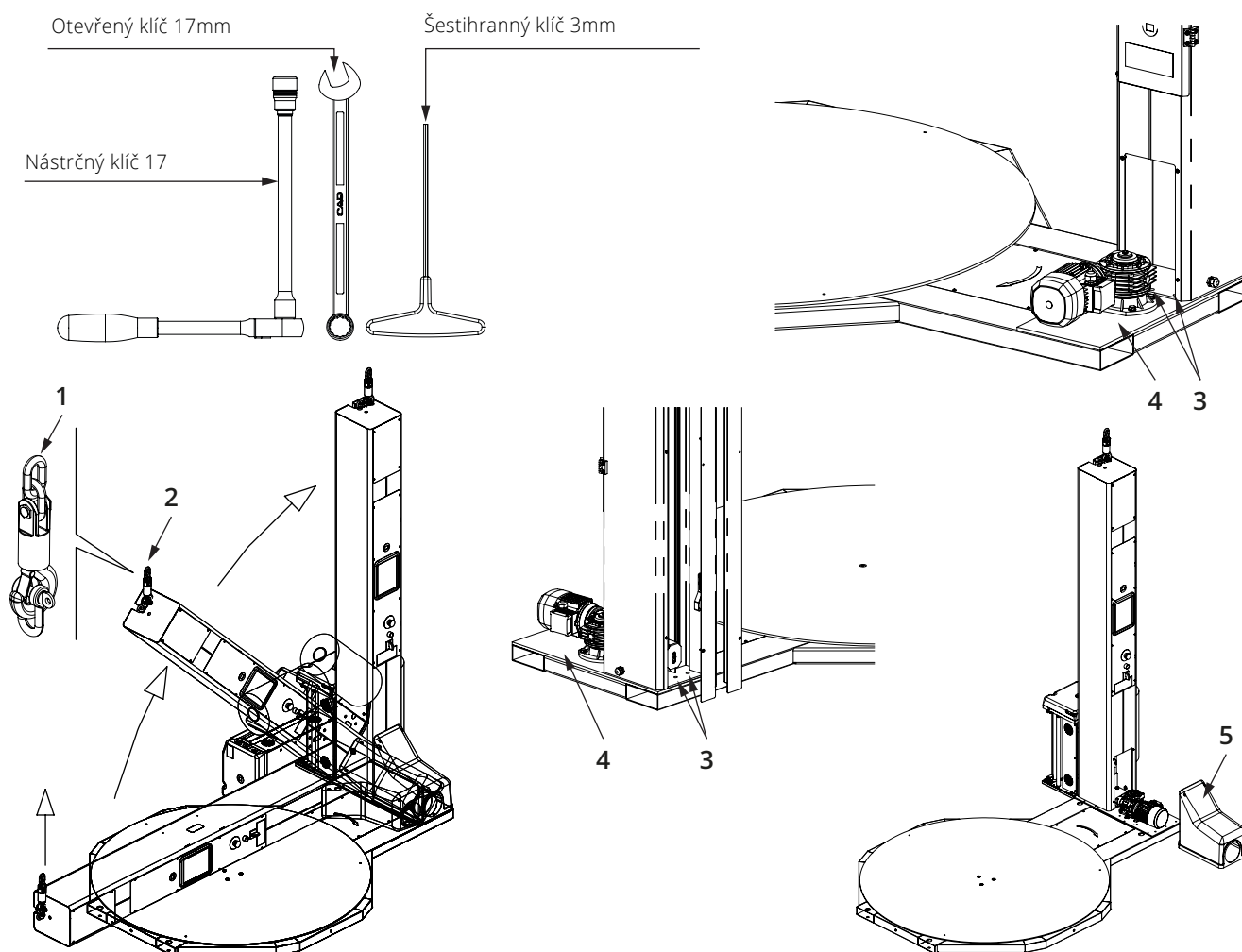


*Zvedání sloupu musí být provedeno s použitím vhodného zvedacího zařízení (1), uchyceného k příslušnému závěsnému oku na sloupu.*

B) Zdvihněte ovládací věž (2).

C) Pomocí šroubů (3) zajistěte ovládací věž stroje (4).

D) Namontujte ochranný kryt motorického pohonu (5) a připevněte ho šrouby.

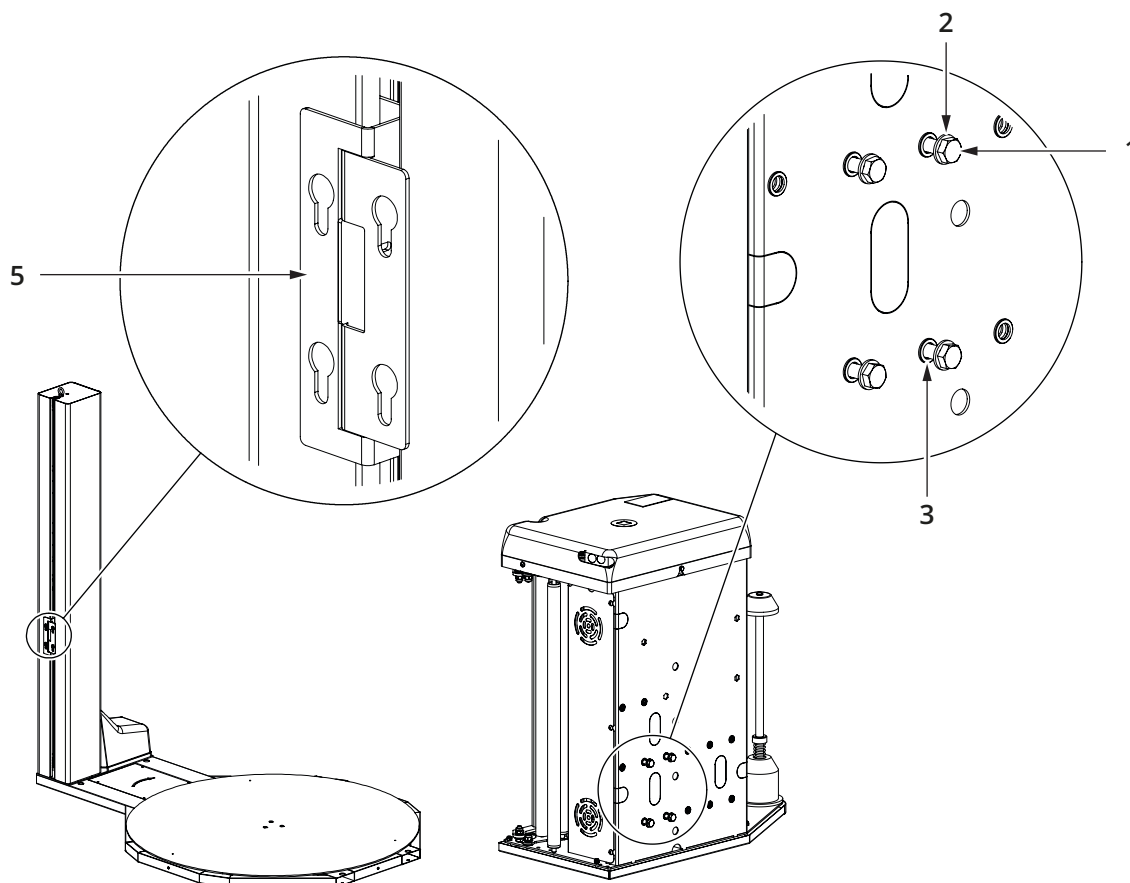


Obr. 44

## MONTÁŽ VOZÍKU

» Viz Obr. 45 - str. 71

- A) Nachystejte si dodané spojovací materiály pro připevnění vozíku.
- B) Částečně našroubujte šrouby **(1)** s podložkami **(2)** do otvorů/vložek **(3)** a nechte mezi podložkou a vložkou 5-10 mm volný prostor.



Obr. 45

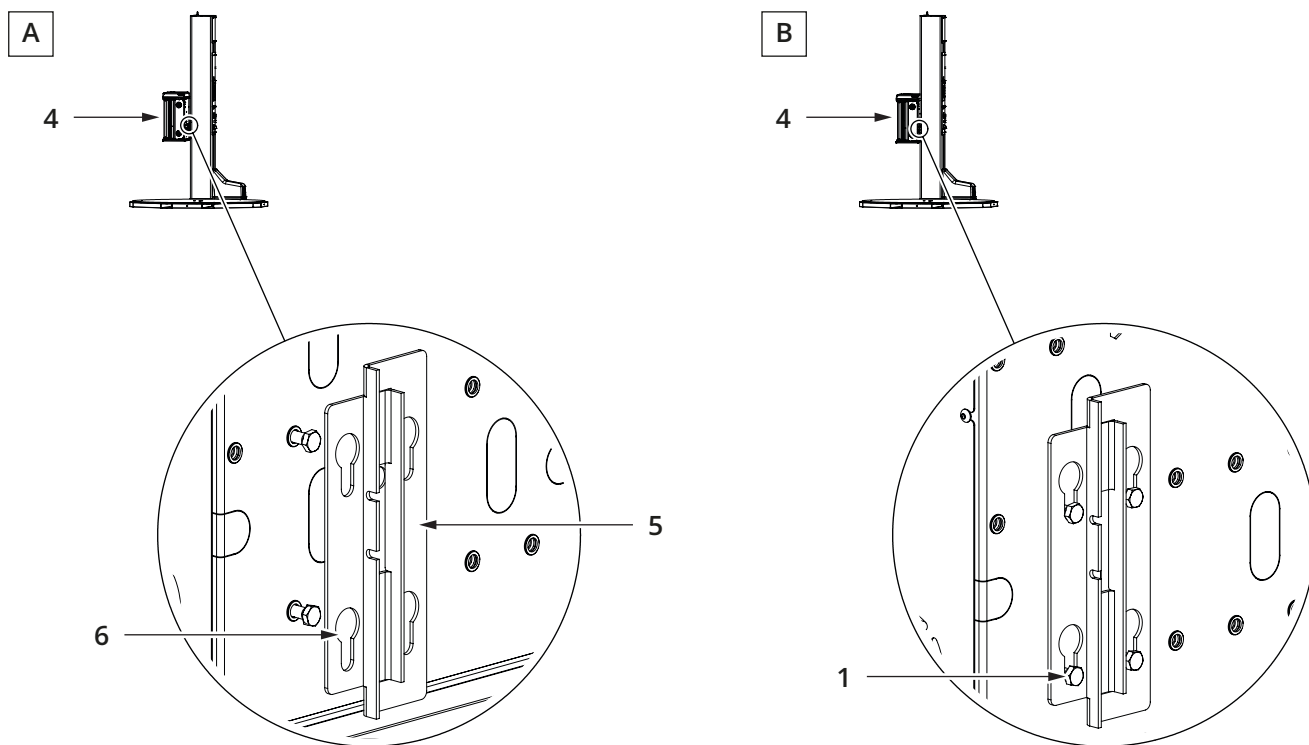
## NEBEZPEČÍ



*Zdvihání vozíku o hmotnosti nad 25 kg vyžaduje přítomnost dvou osob.*

» Viz Obr. 46 - str. 72

- C) Zdvihněte vozík **(4)** a uchyťte ho k držáku **(5)** zasunutím šroubů do tvarovaných otvorů **(6)** (obrázek **A**).
- D) Spusťte vozík dolů, dokud se šrouby nezasunou do konce otvoru **(6)** (obrázek **B**).
- E) Dotáhněte šrouby **(1)** pro připevnění vozíku **(4)** (obrázek **B**).



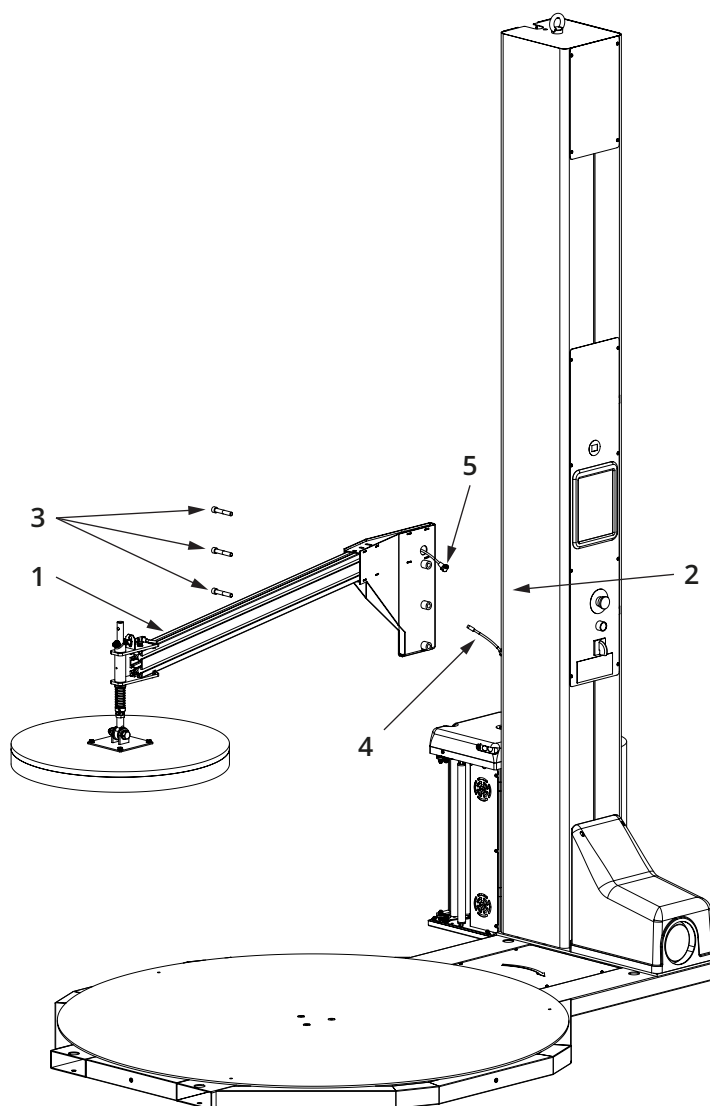
Obr. 46

## MONTÁŽ HORNÍHO PŘÍTLAKU (PŘÍSLUŠENSTVÍ)

» Viz Obr. 47 - str. 73

Po zvednutí a připevnění sloupu namontujte přítlačné rameno.

- A) Mějte přitom k dispozici dodaný spojovací materiál.
- B) Zvedněte celé rameno **(1)** až k úchytu **(2)**, zašroubujte a zajistěte šrouby **(3)**.
- C) Připojte kabel **(4)** ke konektoru **(5)**.

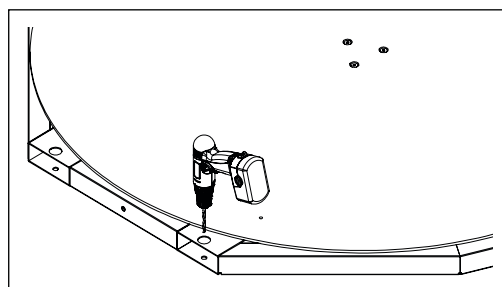
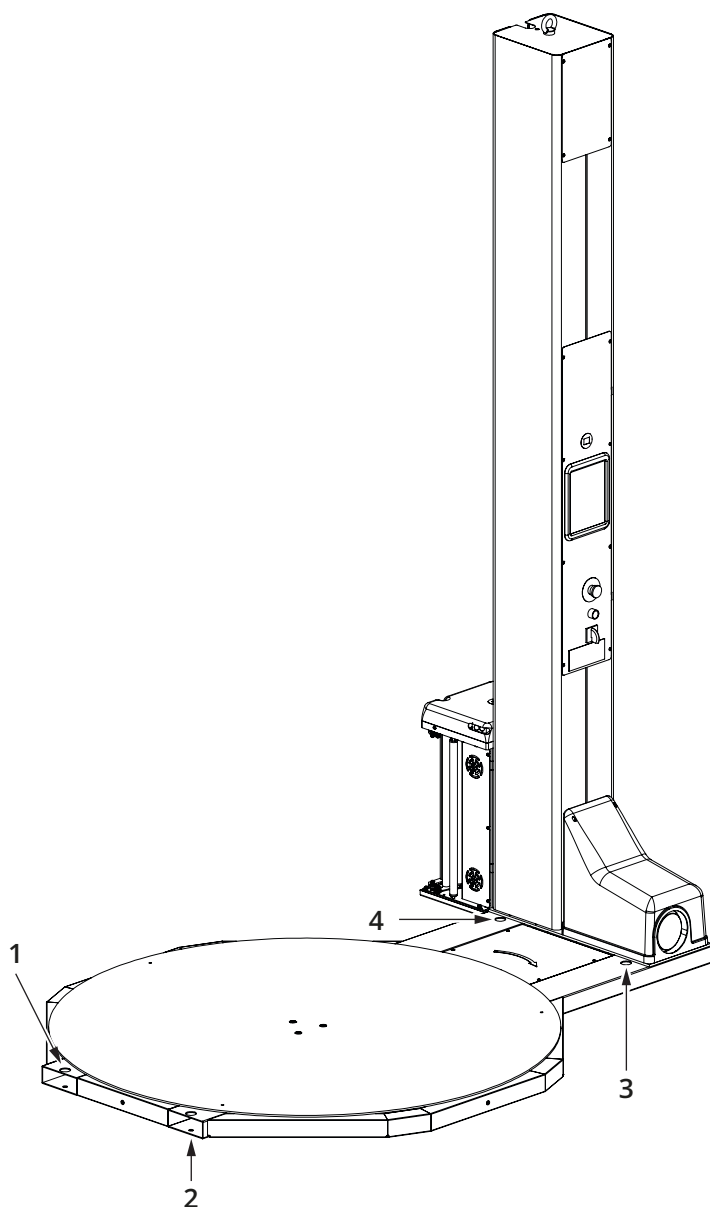


Obr. 47

### PŘIPEVNĚNÍ STANDARDNÍHO STROJE DO ZEMĚ

» Viz Obr. 48 - str. 74

- A) Vyvrtějte v bodech **(1-2-3-4)** díry do podlahy podle otvorů na základně stroje.
- B) Vložte do otvorů kovové kotvy a dotáhněte.

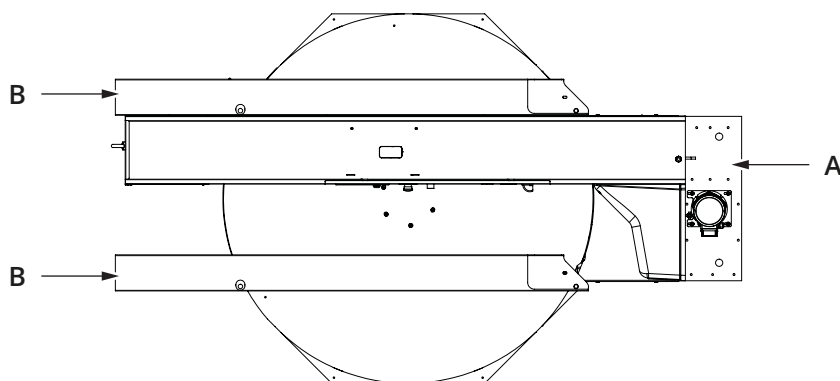


Obr. 48

### 5.3.2 STROJ S NÍZKOU ZÁKLADNOU

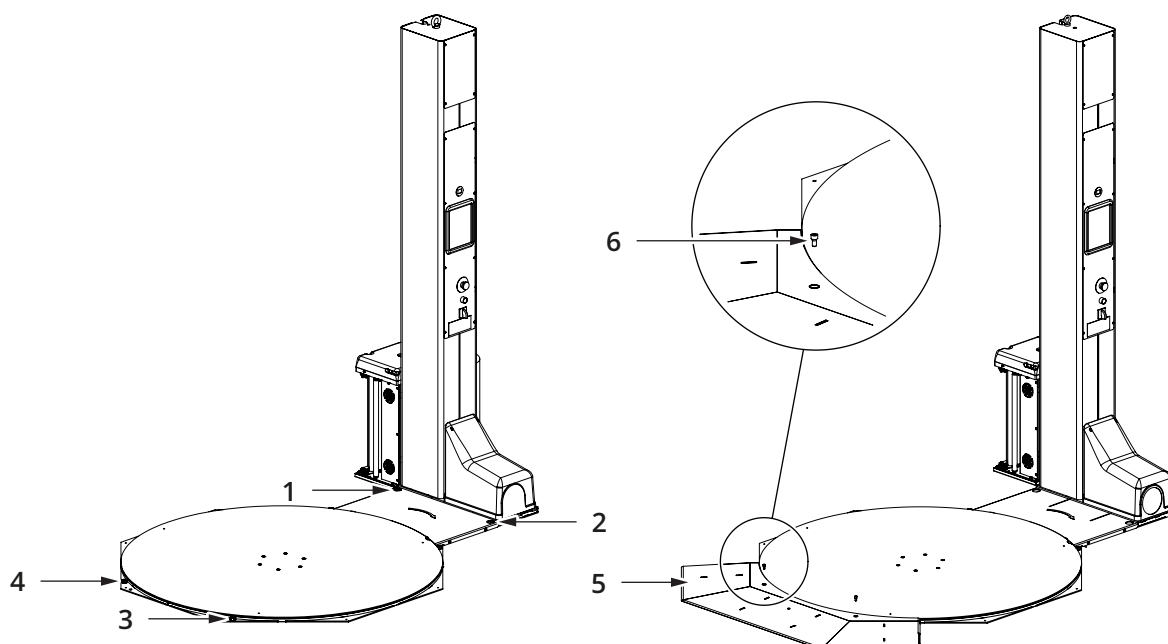
#### PŘIPEVNĚNÍ NÍZKÉ ZÁKLADNY K ZEMI

- A) Umístěte stroj na připravené místo a sejměte nosníky **(B)** pro pohyb stroje **(A)**.



Obr. 49

- B) Vyrtejte v podlaze **(body 1-2-3-4)** otvory podle otvorů na základně stroje.
- C) Do vyvrtaných otvorů zasuňte kovové kotvy a utáhněte je.
- D) Umístěte rampu **(5)** tak, aby se její otvory překrývaly s vyvrtanými otvory, a upevněte šrouby **(6)**. Pokud máte více ramp, zopakujte tuto operaci pro každou rampu.



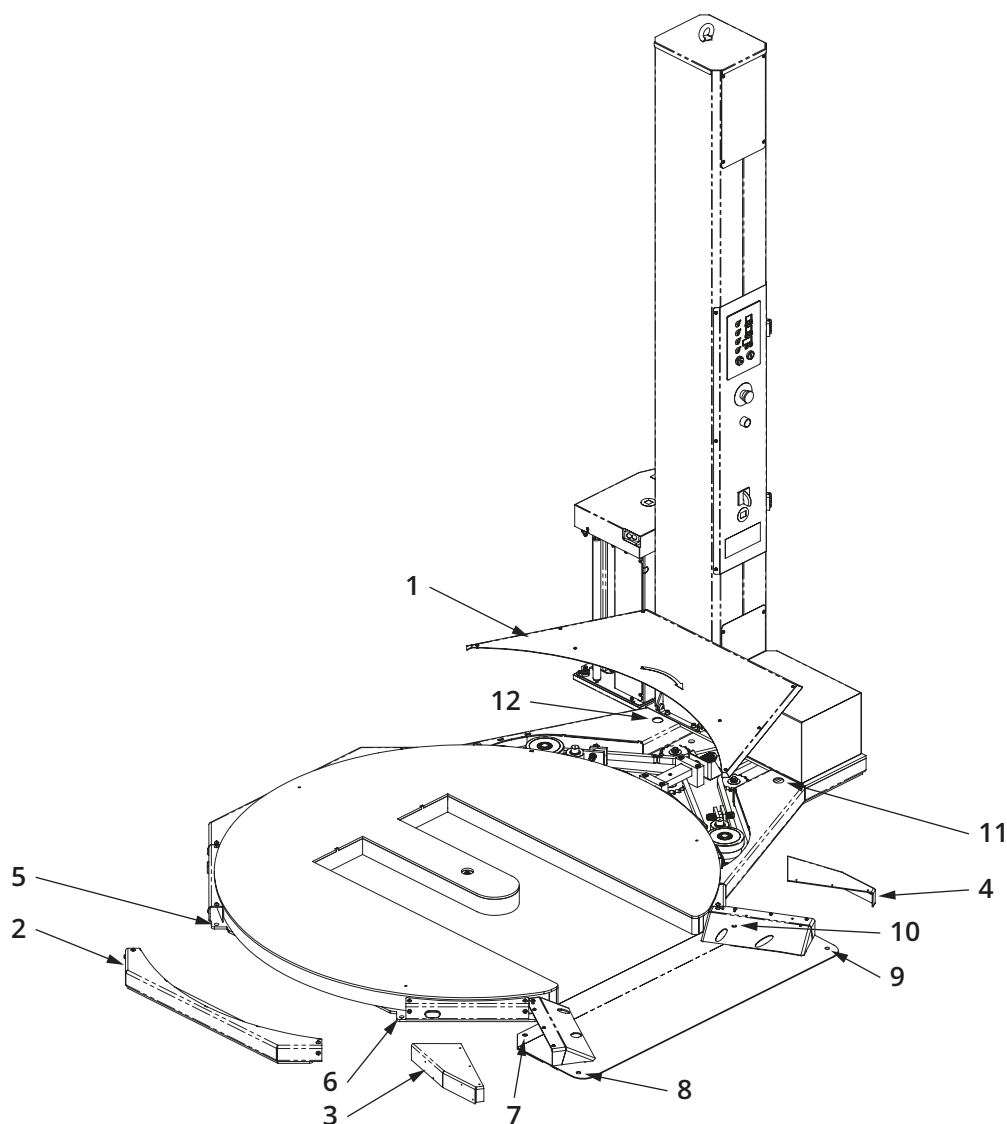
Obr. 50

### 5.3.3 STROJ S PALETOVÝM VOZÍKEM

#### PŘIPEVNĚNÍ STROJE S PALETOVÝM VOZÍKEM DO ZEMĚ

» Viz Obr. 51 - str. 76

- A) Odložte čtyři ochranné kryty (1-2-3-4).
- B) Vyvrtejte v bodech (5-6-7-8-9-10-11-12) díry do podlahy podle otvorů na základně stroje a nájezdové rampě.
- C) Vložte do otvorů kovové kotvy a dotáhněte.
- D) Namontujte zpět čtyři ochranné kryty (1-2-3-4).



Obr. 51

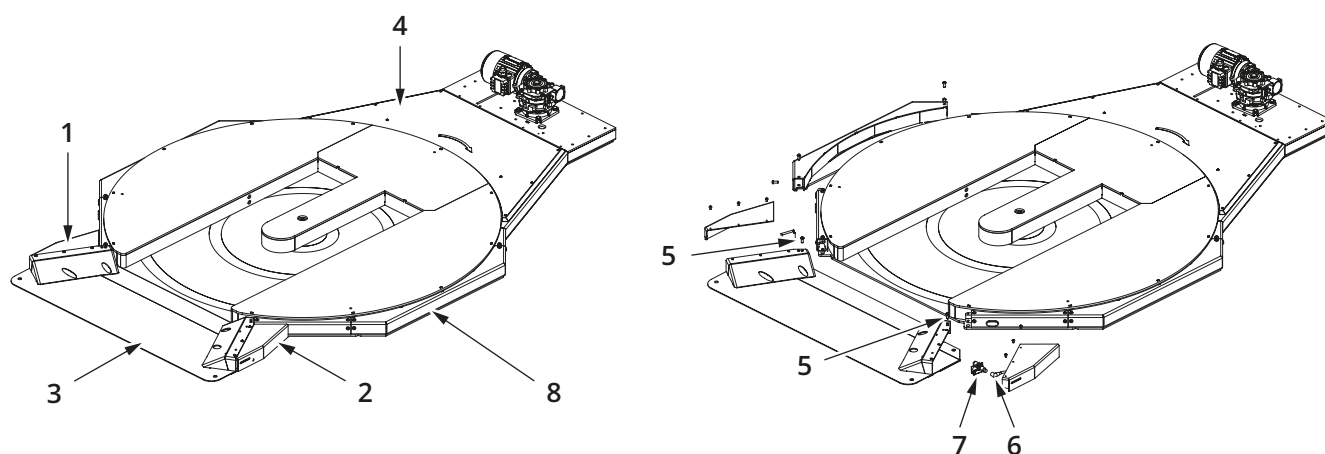
## UMÍSTĚNÍ NÁJEZDOVÉ RAMPY PALETOVÉHO VOZÍKU

» Viz Obr. 52 - str. 77

Stroj se může dodat s již namontovanou nebo také s demontovanou nájezdovou rampou; v posledním zmíněném případě je rampa připravena k montáži na dohodnuté straně.

Při montáži postupujte následovně:

- A) Sejměte ochranné kryty **(1)** a **(2)**.
- B) Umístěte rampu **(3)** na straně s výřezem v základně **(4)**.
- C) Našroubujte a zajistěte šrouby **(5)**.
- D) Připojte konektor **(6)** ke snímači **(7)**.
- E) Znovu namontujte ochranné kryty **(1)** a **(2)**.



Obr. 52

» Viz Obr. 53 - str. 78

Při montáži rampy na jiné než dohodnuté straně, nebo v případě jejího přemístění, postupujte následovně:

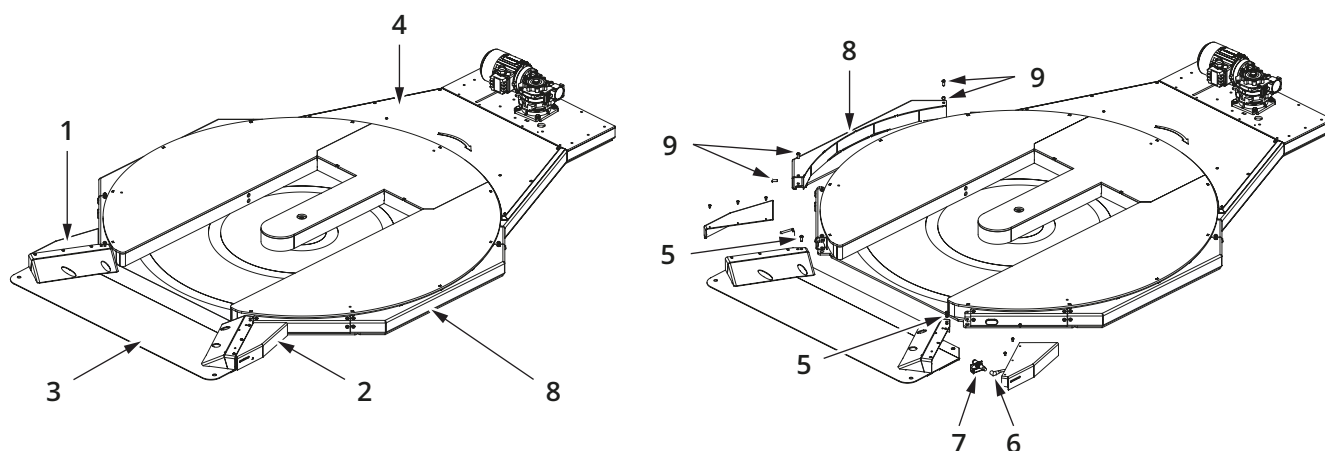
- A) Sejměte ochranné kryty **(1)** a **(2)**.
- B) Odpojte konektor **(6)** od snímače **(7)**.
- C) Odšroubujte šrouby **(5)** a odpojte rampu **(3)** od základny **(4)**.
- D) Po zvolení strany pro montáž rampy **(3)** uvolněte šrouby **(9)** a demontujte ochranný kryt **(8)**.

## INFORMACE



*Uvnitř krytů **(8)** je podle směru otáčení točny uložen kabel konektoru **(6)**. Pokud ano, před demontáží krytu je třeba kabel vytáhnout.*

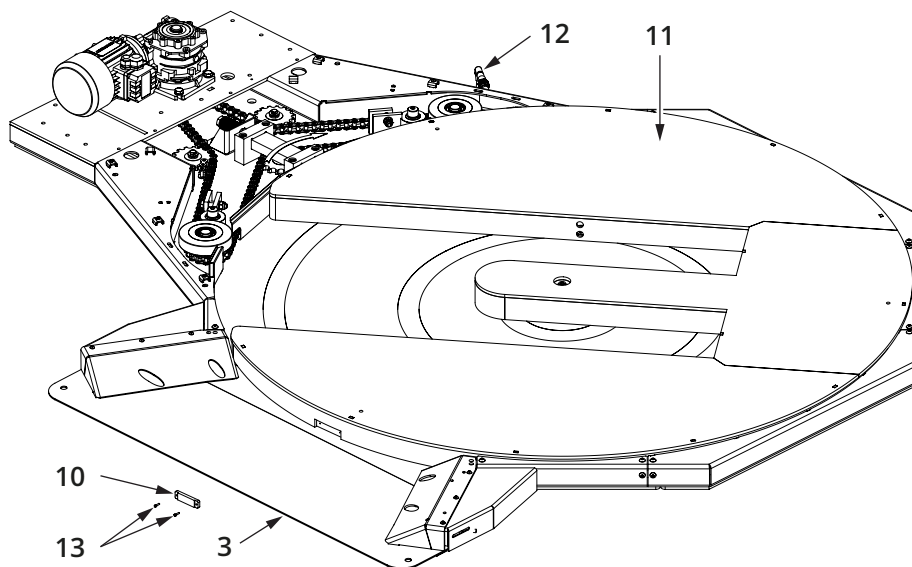
- E) Namontujte rampu **(3)** a kryt **(8)** na nové místo a zajistěte je šrouby **(5)** a **(9)**.
- F) Prostřednictvím definované dráhy **(8)** navedte konektor **(6)** ke snímači **(7)** a propojte je.
- G) Znovu namontujte ochranné kryty **(1)** a **(2)**.



Obr. 53

» Viz Obr. 54 - str. 79

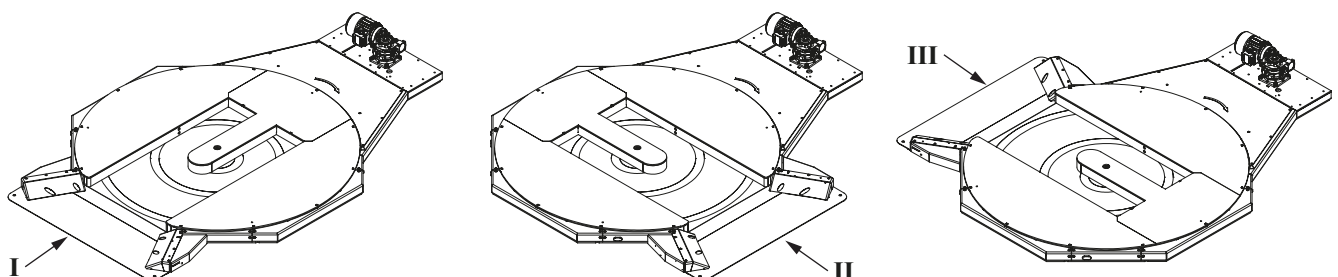
H) Přemístěte odrazové sklo (10) do správné polohy tak, aby se ve chvíli, kdy se výsek točny (11) překrývá s rampou (3), odrazové sklo (10) překrývalo se senzorem (12), který je a zůstane v této pozici nezávisle na pozici rampy (3). Pro usnadnění tohoto postupu otáčejte točnou ručně, dokud nebude odrazové sklo (10) na straně výseku, odšroubujte šrouby (13) a sejměte je, znovu otočte otočnou plošinou, dokud se na straně výseku neobjeví nová pozice pro upevnění odrazového skla (10), a připevněte ho pomocí odšroubovaných šroubů (13).



Obr. 54

» Viz Obr. 55 - str. 79

- I - pro čelní polohu
- II - pro pravou polohu
- III - pro levou polohu



Obr. 55

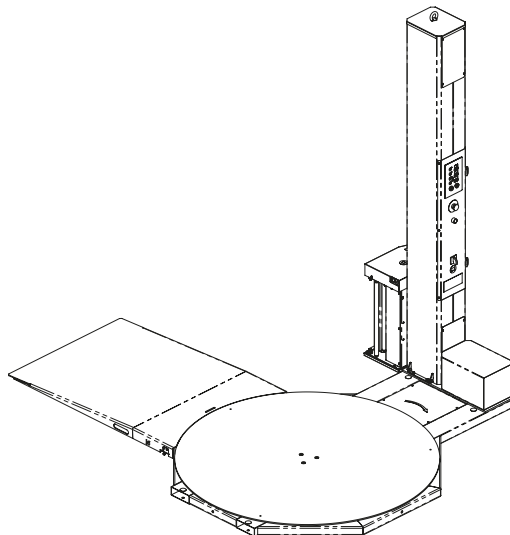
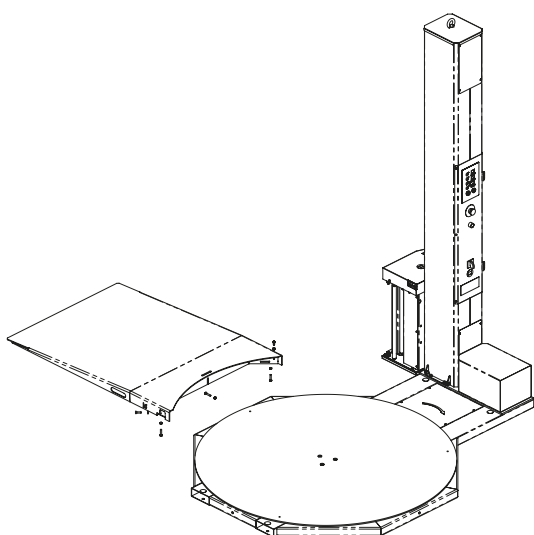
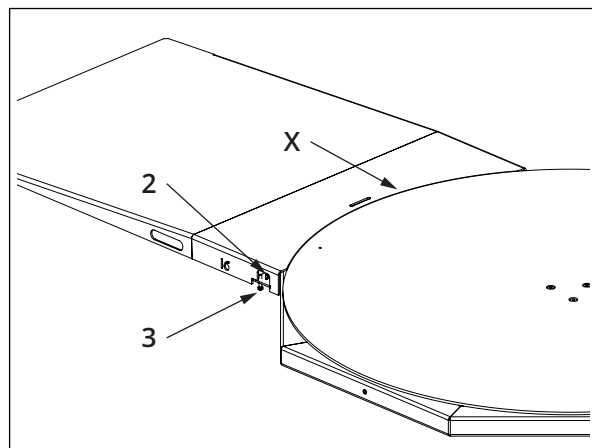
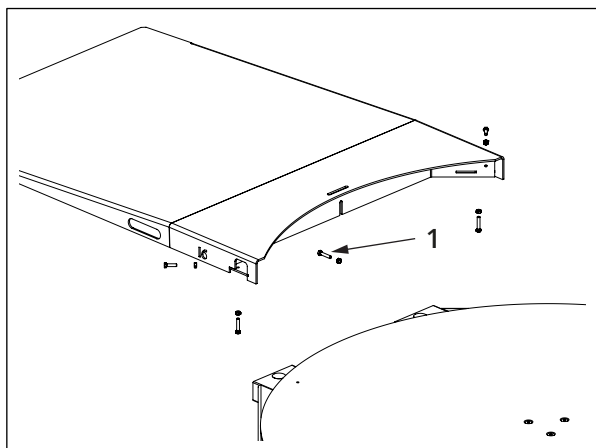
## MONTÁŽ RAMP (VOLITELNÉ PŘÍSLUŠENSTVÍ)

» Viz Obr. 56 - str. 80

Rampa se dá namontovat na třech stranách základny.

Při montáži postupujte následovně:

- Částečně přišroubujte šroub **(1)** k základně a spusťte rampu dolů tak, aby otvor na rampě najel na šroub na základně.
- Otáčením šroubu **(3)** vyrovnejte plošinu rampy podle točny.
- Nastavte vzdálenost **(X)** rampy vzhledem k točně se šrouby **(2)**, **vzdálenost musí být nastavena na  $2 \div 5$  mm (max).**
- Dotáhněte šroub **(1)**.
- Dotáhněte pojistné matice.



Obr. 56

### 5.3.4 STROJ ZAPUŠTĚNÝ DO PODLAHY (S RÁMEM)

» Viz Obr. 57 - str. 81

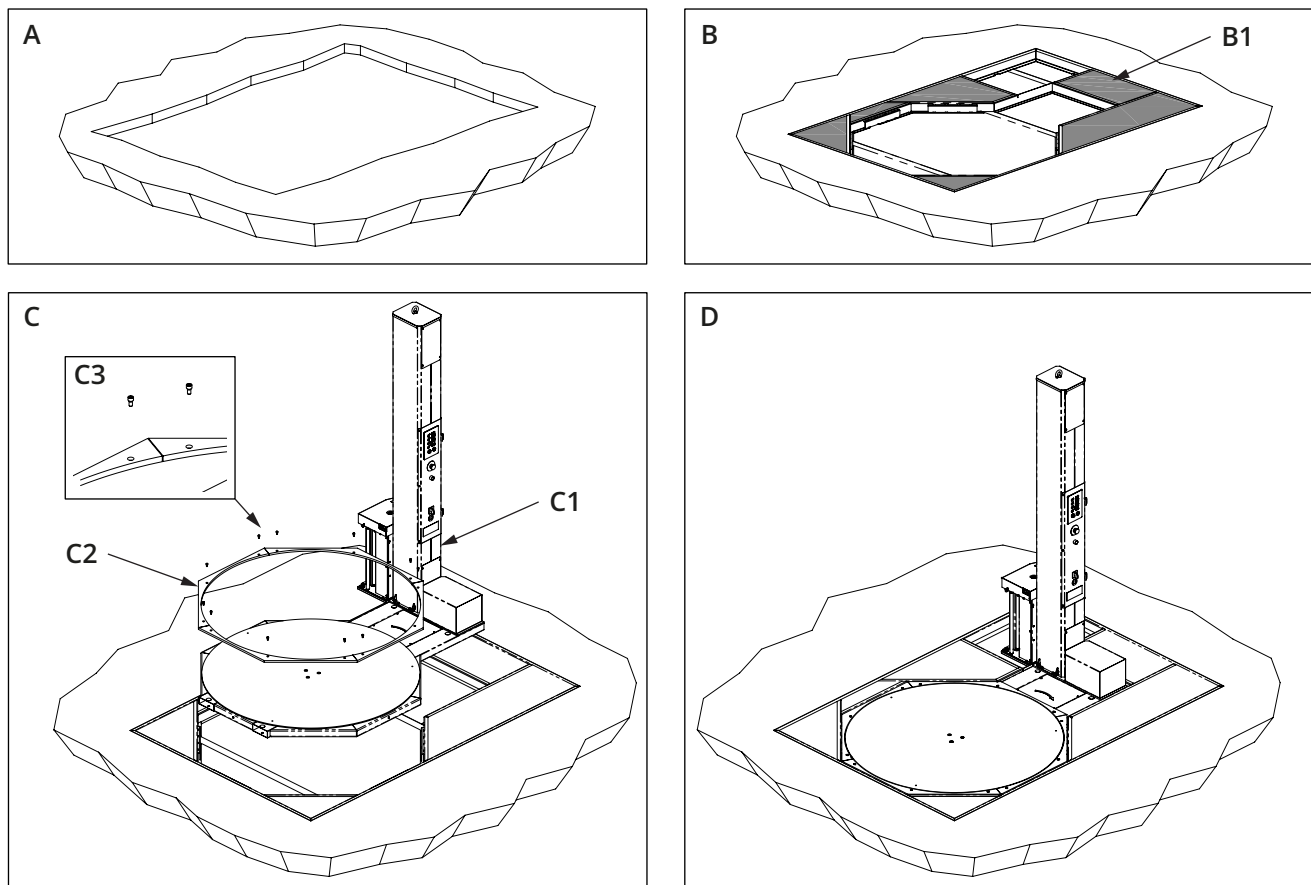
Před zahájením montáže stroje si připravte prostor k zapuštění podle referenčního schématu stavební jámy (A).

Připravte jámu s hloubkou nejméně 8 cm (viz A).

Zabudujte rám v úrovni podlahy (B), vyrovnejte dno jámy a vyplňte nepoužité prostory (B1), jak je to znázorněno na specifickém technickém listu.

Odstraňte případně překřížené trubky (B2), zasadte stroj (C1), připevněte a vystředte díly (C2) kolem plošiny a upevněte je pomocí šroubů (C3), vzdálenost mezi otočnou plošinou a díly musí být  $2 \pm 5$  mm (max).

Kompletní montáž je znázorněna v (D).



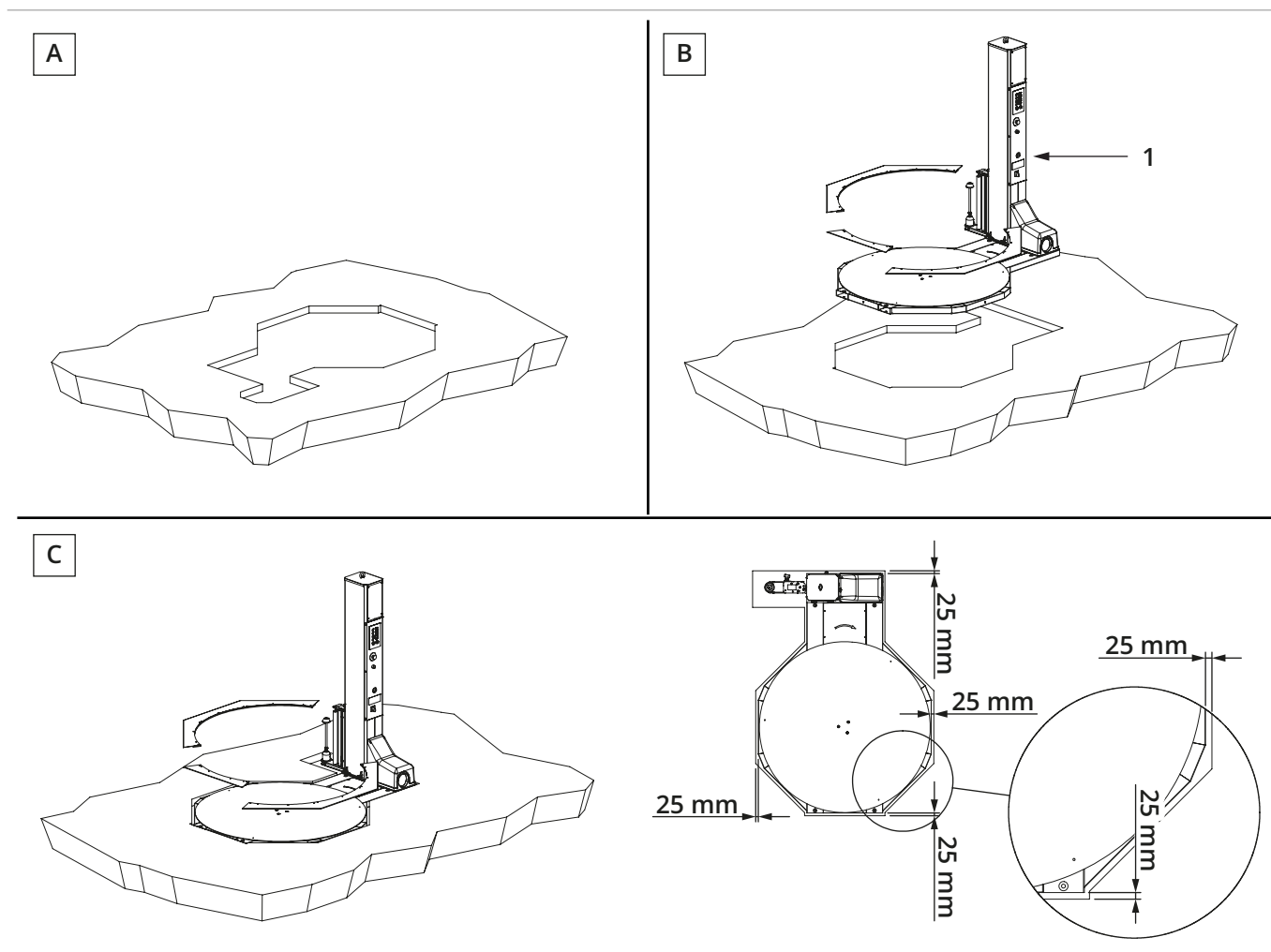
Obr. 57

### 5.3.5 STROJ ZAPUŠTĚNÝ DO PODLAHY (BEZ RÁMU)

» Viz Obr. 58 - str. 82

Před zahájením montáže stroje si připravte prostor k zapuštění podle referenčního schématu stavební jámy (A).

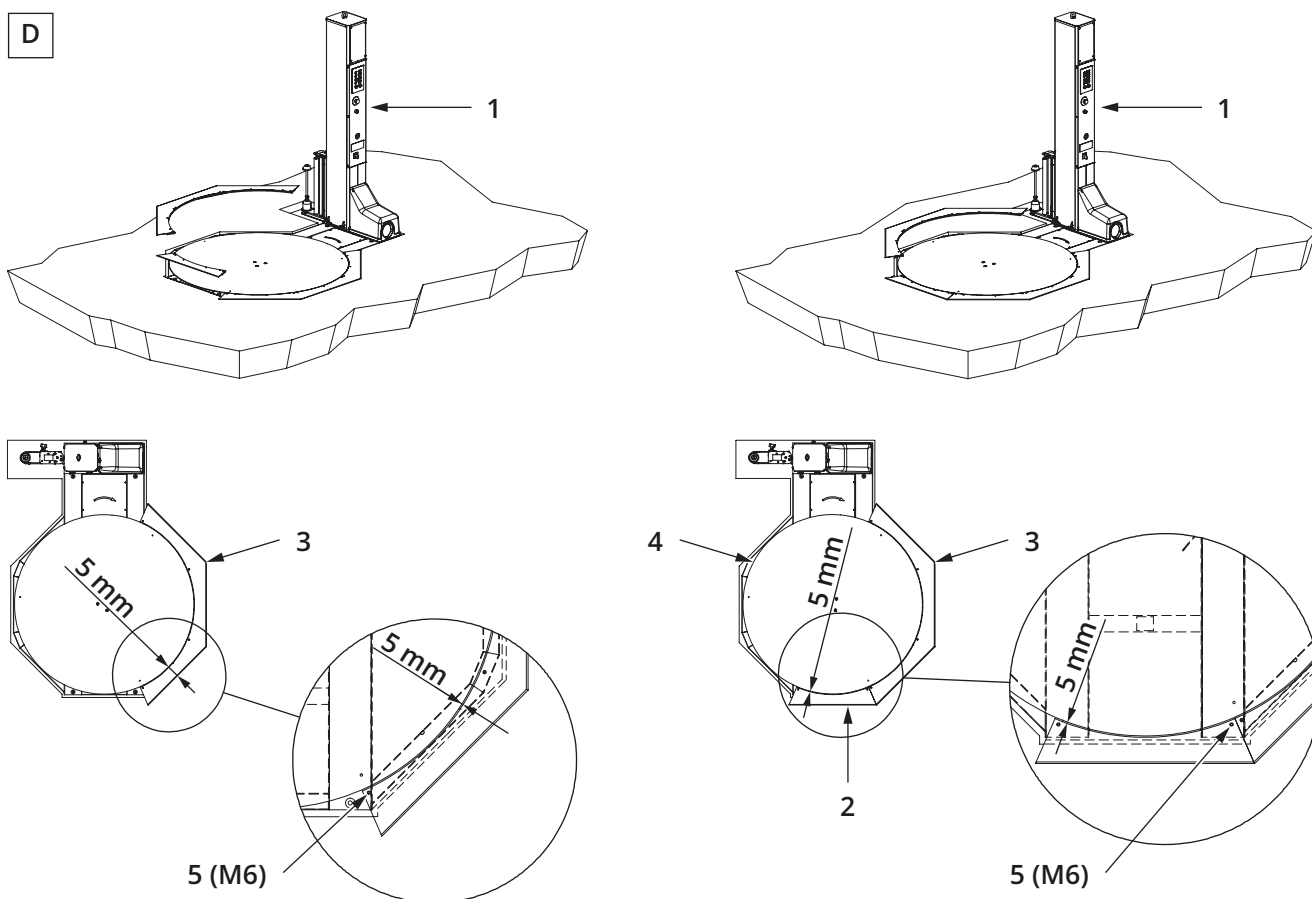
Uložte stroj (1) do stavební jámy (viz B) a vystředte ho tak, aby mezi stranami zůstal stejně velký prostor (25 mm) (viz C).



Obr. 58

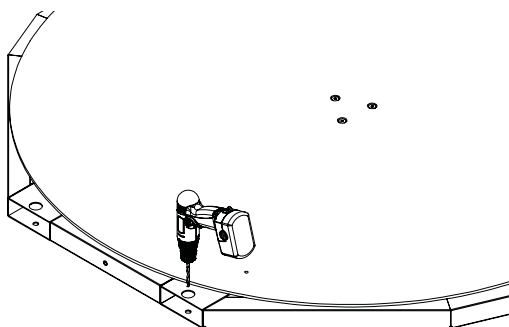
Zkontrolujte správné usazení stroje tak, že kolem otočné plošiny (4) rozmístíte jednotlivé díly (2) a (3) ve vzdálenosti ~5 mm.

V případě potřeby přesuňte stroj (1) uvnitř otvoru a správně umístěte díly (2) a (3).



Obr. 59

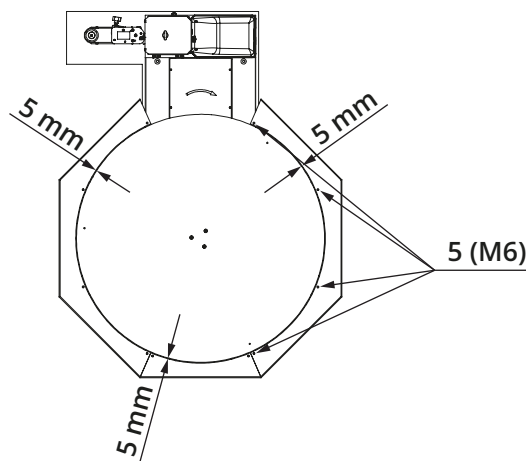
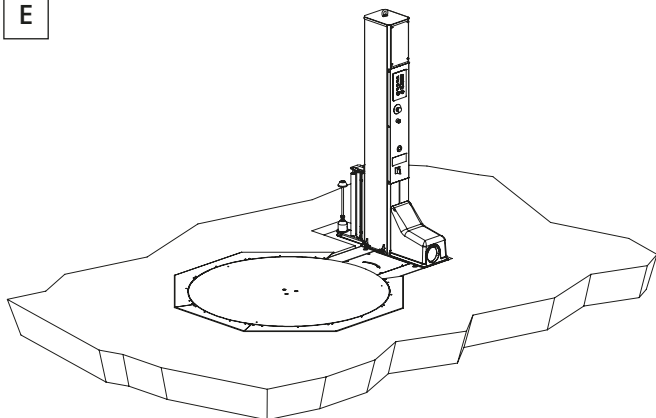
Vytáhněte díly a upevněte stroj k zemi prostřednictvím příslušných otvorů.



Obr. 60

Znovu namontujte díly **(2)** a **(3)** podle předchozích pokynů, tj. 5 mm od otočné plošiny; vyvrtejte a závitujte M6 základnu v úrovni otvorů **(5)** a připevněte díly šroubem TCEI M6. **(D)**

Zkontrolujte správnou montáž **(E)**.

**E**

Obr. 61

### 5.3.6 STROJ S VÁŽÍCÍM SYSTÉMEM

Usaďte stroj do vyhrazeného prostoru; umístěte plošiny (A a B) podle obrázku, aby nohy (C) zapadly do příslušných otvorů (D).

Provedte vyrovnaní stroje výškovým seřízením každé nohy (C), dokud nebude pracovní plocha dokonale vodorovná.

#### UPOZORNĚNÍ

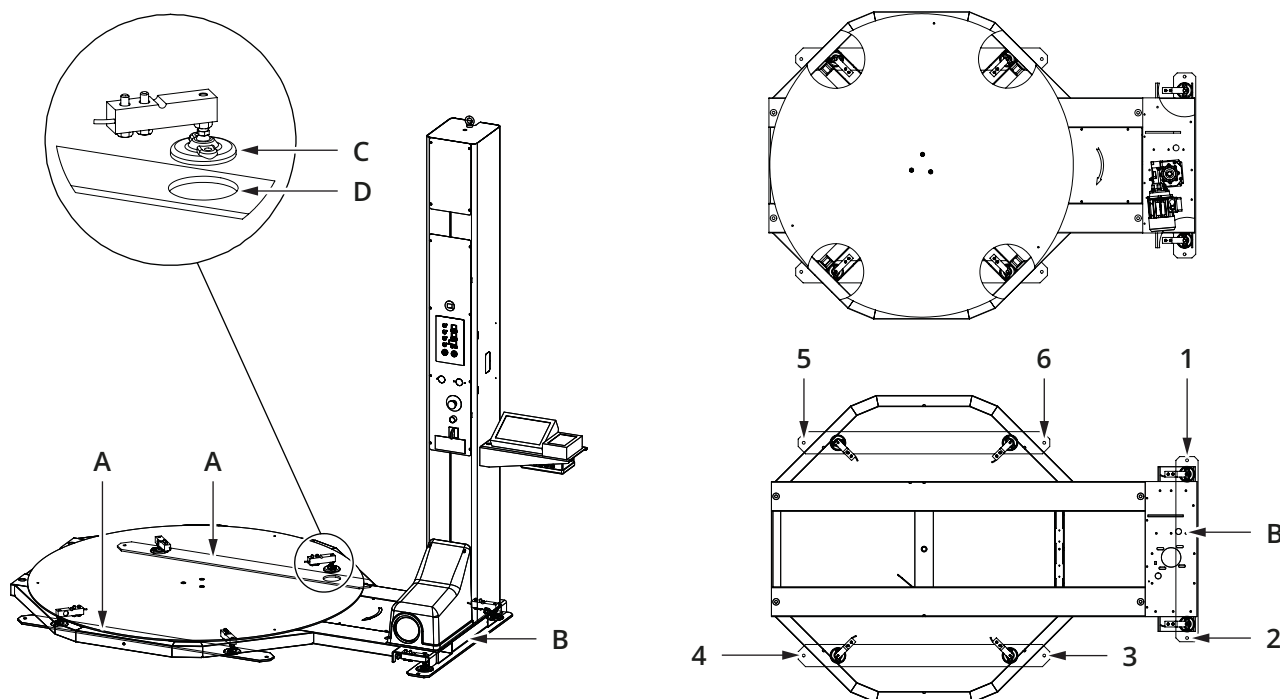


**PRO SPRÁVNÉ VYROVNÁNÍ STROJE DOPORUČUJEME POUŽÍT BUBLINKOVOU VODOVÁHU.**

**SEŘÍDTE NOHY TAK, ABY BYLY STEJNĚ ZATÍŽENY. PŘESNÉ PROVEDENÍ TÉTO OPERACE PŘEDCHÁZÍ VZNIKU VIBRACÍ A HLUKU A ZAJIŠŤUJE VĚTŠÍ PEVNOST STROJE, A TUDÍŽ I PŘESNĚJŠÍ VÁŽENÍ.**

Vyvrtejte v bodech (1-2-3-4-5-6) otvory do podlahy podle otvorů na otočných plošinách stroje (A a B).

Do vyvrtaných otvorů zasuněte ocelové hmoždinky a utáhněte je.

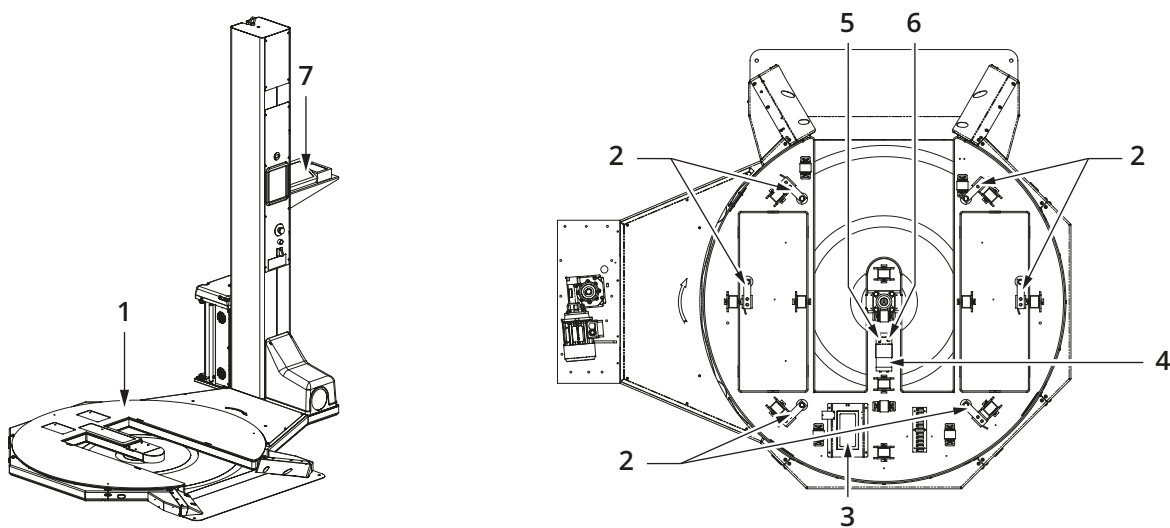


Obr. 62

### 5.3.7 STROJ S VÝŘEZEM PRO PALETOVÝ VOZÍK A VÁŽÍCÍM SYSTÉMEM

Točna (1) tohoto stroje sestává z plošiny a protiplošiny obsahující:

- snímače zatížení (2)
- vysílač pro váhu (3)
- baterie (4)
- spouštěcí spínač modulu (5)
- zásuvku pro nabíjení baterií (6)



Obr. 63

Zařízení doplňuje zobrazovací panel (7), s volitelnou tiskárnou, namontovaný na sloupu stroje a napájený samotným strojem.

**Před prvním použitím váhy je třeba zcela nabít baterie (4) dodanou nabíječkou, což vyžaduje alespoň 10 hodin.**

Zasuňte konektor nabíječky do zásuvky (6) v blízkosti spouštěcího tlačítka (5) a poté připojte nabíječku do sítě.

#### INFORMACE



*Za běžných provozních podmínek by se tato operace měla provést každý večer na konci směny, čímž se prodlouží životnost baterií.*

#### NEBEZPEČÍ



**Neprovádějte ovíjení produktů, pokud se nabíjí baterie.**

## 5.4 PŘIPOJENÍ ELEKTRICKÉHO ROZVODU

Stroj je dodáván s kabelem (1) bez zástrčky, již připojeným k svorkovnici uvnitř elektrického rozvaděče.

### NEBEZPEČÍ



**PLATÍ POVINNOST PŘIPOJIT ZÁSTRČKU K DODANÉMU KABELU; NENÍ POVOLENO PŘIPOJIT KABEL DO ELEKTRICKÉHO ROZVADĚČE.**

### NEBEZPEČÍ



**PŘED KAŽDÝM ZAHÁJENÍM PRACOVNÍ ČINNOSTI ZKONTROLUJTE PLATNOST UVEDENÉ BEZPEČNOSTNÍ FOTOBUŇKY.**

### NEBEZPEČÍ



**ELEKTRICKÝ ROZVOD PŘIPOJENÝ K TOMUTO VÝROBKU MUSÍ BÝT V SOULADU S BEZPEČNOSTNÍMI PŘEDPISY A MUSÍ BÝT VYBAVEN DIFERENCIÁLNÍM JISTIČEM A ZEMNÍCÍM OBVODEM. NAPĚTÍ A KMITOČET MUSÍ BÝT SHODNÝ S ÚDAJI NA IDENTIFIKAÈNOM ŠTÍTKU. Diferenciální vypínač musí být typu B nebo F a musí mít maximální vypínací citlivost 300 mA a ne méně než 100 mA.**

Zástrčka musí být zapojena dle následujícího schématu barev:

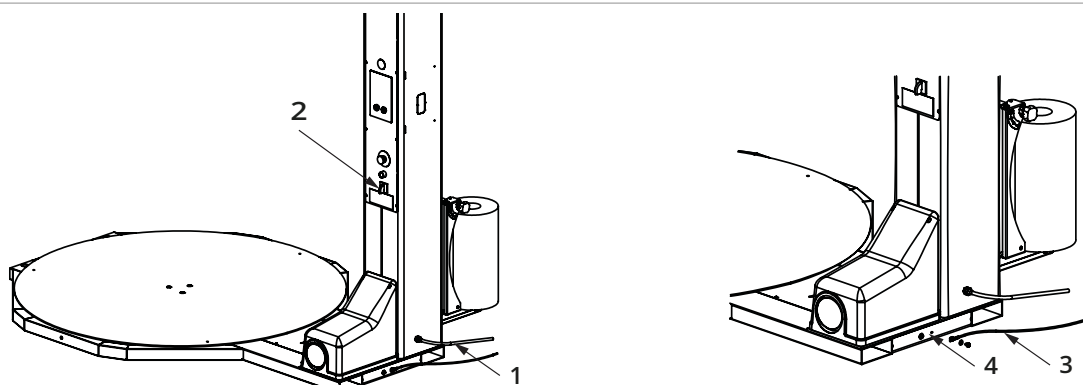
Hnědá: Fáze - Světlemodrá: Nulový vodič Žlutozelená: Uzemnění

Připojte zemnicí kabel (3) s průřezem 10mm<sup>2</sup> (nedodává se) do příslušného otvoru (4) v základně stroje

### NEBEZPEČÍ



**JAKÁKOLIV CHYBA, NEBO PORUCHA ZEMNÍCÍHO ROZVODU, KTERÝ JE PŘIPOJEN KE STROJI, MŮŽE V PŘÍPADĚ PORUCHY ZPŮSOBIT ZÁSAH OBSLUHY ELEKTRICKÝM PROUDEM S NÁSLEDNÝM NEBEZPEČÍM SMRTI, NEBO VÁŽNÉHO UBLÍŽENÍ NA ZDRAVÍ.**



Obr. 64

## 6 UVEDENÍ DO PROVOZU

### 6.1 ELEKTRICKÝ ROZVADĚČ

#### 1) Hlavní vypínač

Zapne a vypne stroj jeho izolováním od elektrické sítě.

#### 2) Tlačítko pro obnovení

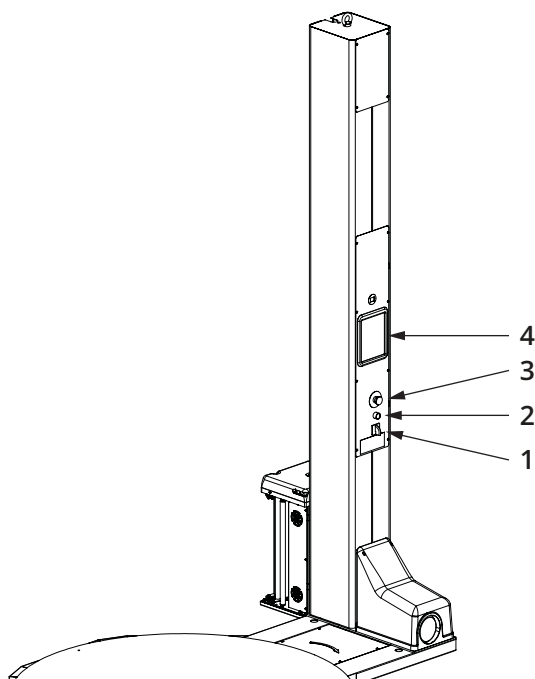
Poskytuje napájení pomocných obvodů, musí být stisknuto po zapnutí nebo po stisknutí nouzového tlačítka.

#### 3) Nouzové tlačítko

Zastaví stroj a odpojí napětí hlavního napájení v případě nouze nebo hrozícího nebezpečí; pro reaktivaci po stisknutí otočte víčko tlačítka ve směru hodinových ručiček.

#### 4) Ovládací panel

Řídí stroj a pracovní cyklus (bližší informace jsou uvedeny v příloženém návodu k používání ovládacího panelu).



Obr. 65

## 6.2 VYUŽITÍ

### 6.2.1 KOTOUČ S FÓLIÍ

» Viz Obr. 67 - str. 91

*Toto je obecný postup.*

*Činnosti pro konkrétní modely hlav jsou popsány v příslušné příručce pro hlavu průtažného zařízení s držákem role.*

- A) Přesuňte vozík pro manipulaci s kotouči do spodní polohy, kvůli snadnějšímu vložení kotouče.
- B) přetočte hlavní vypínač do polohy „O“-VYP.
- C) otevřete dvířka hlavy (podle modelu hlavy);
- D) nasuňte kotouč **(3)** na kolík na vozíku **(4)**;
- E) odviňte fólii a protáhněte ji mezi válci;
- F) zavřete dvířka hlavy.

### UPOZORNĚNÍ



**Při zasouvání cívky do hřídele navijáku:**

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

### 6.2.2 SPUŠTĚNÍ STROJE

» Viz Obr. 67 - str. 91

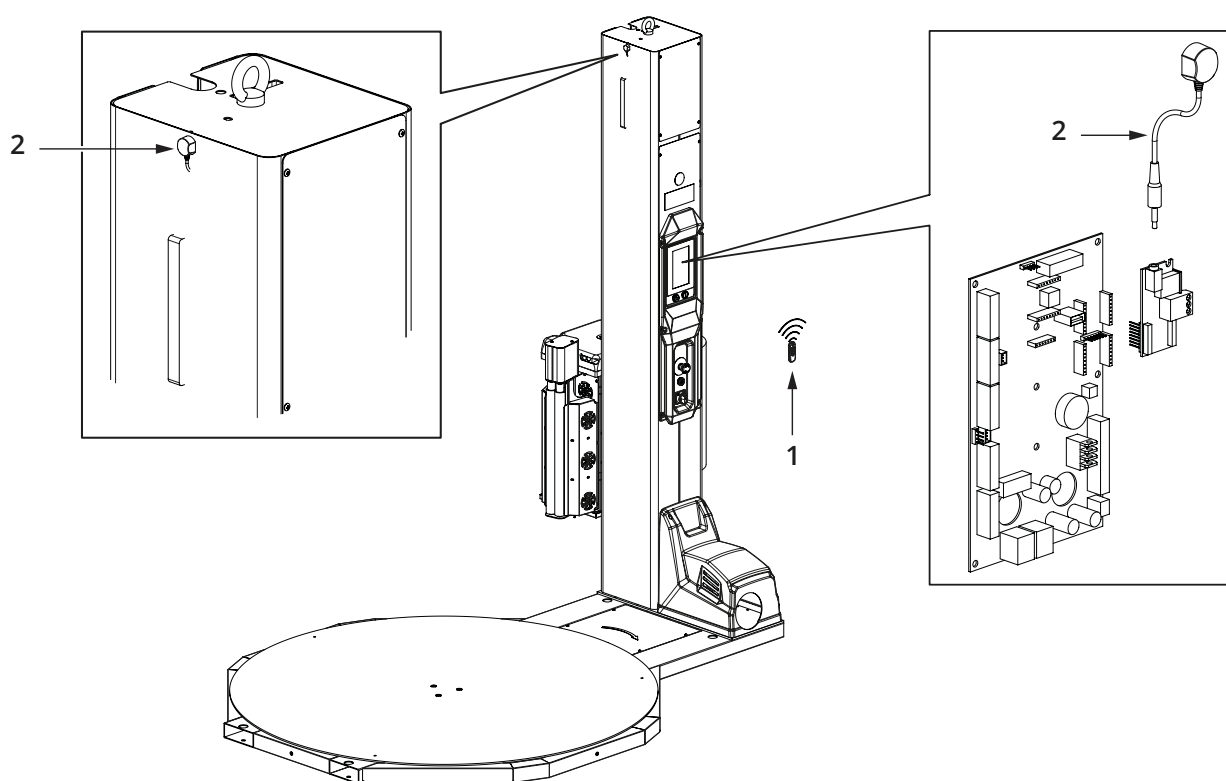
- A) Umístěte správně paletu na točnu **(5)**;
- B) zkontrolujte přítomnost role **(3)** v příslušném držáku role **(4)** a rovněž zkontrolujte správnou trasu fólie podle schématu uvedeného na štítku **(6)** v závislosti na konfiguraci vozíku **(1)**, který používáte;
- C) zapněte stroj přepnutím hlavního vypínače **(2)** do polohy I-‘ON’ a stiskněte tlačítko reaktivace **(7)** pro oprávnění stroje.
- D) ručně odstraňte fólii na výstupu z vozíku **(1)** a připevněte ji k rohu palety.
- E) nastavte provozní cyklus na ovládacím panelu,
- F) tiskněte tlačítko ZAHÁJENÍ CYKLU **(A)** ovládacího panelu.
- G) po dokončení ovíjení manuálně odřízněte fólii a připevněte ji o paletu.
- H) nyní je paleta připravena k odběru.

### 6.2.3 SPUŠTĚNÍ STROJE POMOCÍ DÁLKOVÉHO OVLÁDÁNÍ/RÁDIOVÉHO OVLÁDÁNÍ (VOLITELNÉ)

Infračervené dálkové ovládání nebo rádiové ovládání **(1)** se používají ke spuštění a zastavení pracovního cyklu stroje na dálku.

Pro správné fungování infračerveného dálkového ovládání je nutné jej nasměrovat směrem ke stroji.

V případě, že tyto volitelné díly byly zakoupeny později a nebyly součástí objednávky stroje, bude nutné instalovat rozšiřující moduly a pro dálkové ovládání také instalovat přijímač **(2)**.



Obr. 66

#### INFORMACE



*Kartu je možné instalovat jak dovnitř těla stroje, tak za ovládací panel, v závislosti na konkrétním modelu stroje.*

## 6.3 ZASTAVENÍ STROJE

### 6.3.1 ZASTAVENÍ CYKLU

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

### 6.3.2 ZASTAVENÍ STROJE NA KONCI ZPRACOVÁNÍ

» Viz Obr. 67 - str. 91

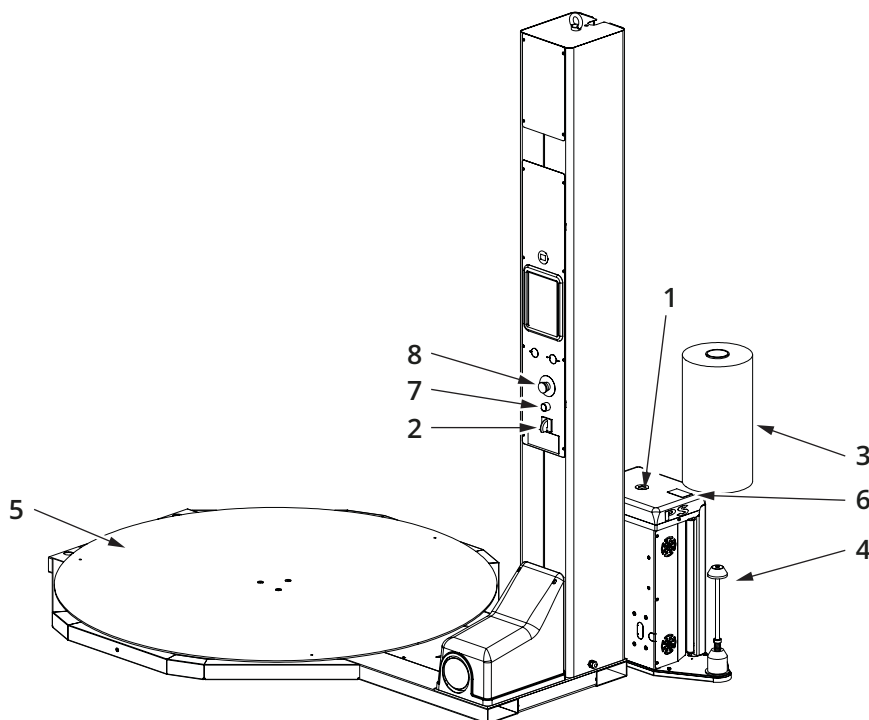
Na konci zpracování, nebo pro krátké období nečinnosti je nezbytné dovést stroj do podmínek bezpečnosti.

- A) Snižte vozík až na zem **(1)**.
- B) Vypněte stroj otočením hlavního vypínače elektrické sítě **(2)** do polohy **,O'-OFF**.
- C) Sejměte paletu z točny **(5)**.

### 6.3.3 NOUZOVÉ ZASTAVENÍ

» Viz Obr. 67 - str. 91

Stroj je vybaven hříbovým nouzovým tlačítkem **(8)**. Stisknutím hříbového tlačítka dojde k okamžitému zastavení stroje. Pro restartování stroje je nezbytné otáčet hříbové tlačítko až dokud nedojde k jeho reaktivaci a stisknout modré tlačítko pro opětovnou aktivaci ovládacího panelu.



Obr. 67

### 6.3.4 KONTROLA ÚČINNOSTI ZABEZPEČOVACÍCH PRVKŮ

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

#### NEBEZPEČÍ

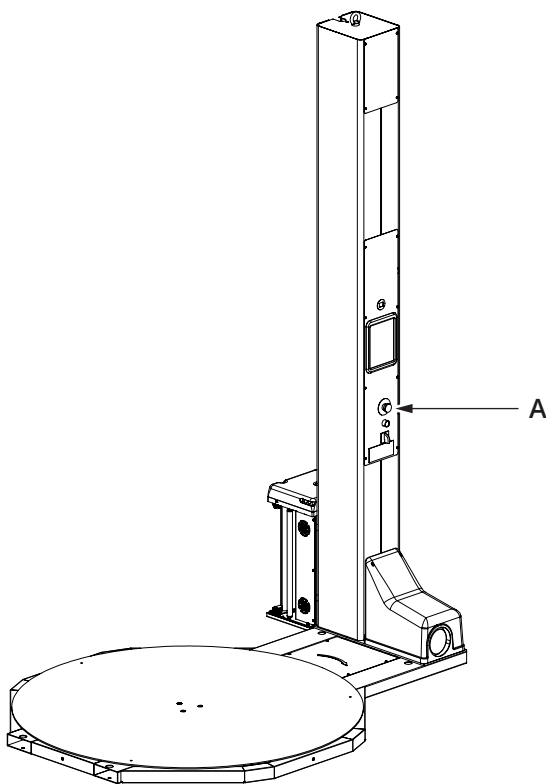


*JEDNÁ SE O PROCEDURU, KTEROU MŮŽE VYKONAT POUZE ÚDRŽBÁŘ-MECHANIK SE STUPNĚM KVALIFIKACE 2.*

### 6.3.5 KONTROLA FUNKČNOSTI NOUZOVÝCH TLAČÍTEK

» Viz Obr. 68 - str. 92

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



Obr. 68

## 7 ÚDRŽBA

### 7.1 OBECNÁ VAROVÁNÍ

#### NEBEZPEČÍ



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

*Při provádění veškerých údržbářských zásahů musí používat vhodné OOP.*

#### UPOZORNĚNÍ



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

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

#### INFORMACE



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

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

### 7.1.1 ZVLÁŠTNÍ OPATŘENÍ

Při údržbě a opravách dodržujte následující pokyny:

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

### 7.1.2 ČISTĚNÍ

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

## 7.2 PLÁNOVANÁ ÚDRŽBA

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

### UPOZORNĚNÍ



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

### INFORMACE



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

## 7.2.1 ÚDRŽBA AKTIVNÍCH BEZPEČNOSTNÍCH ZAŘÍZENÍ

### NEBEZPEČÍ



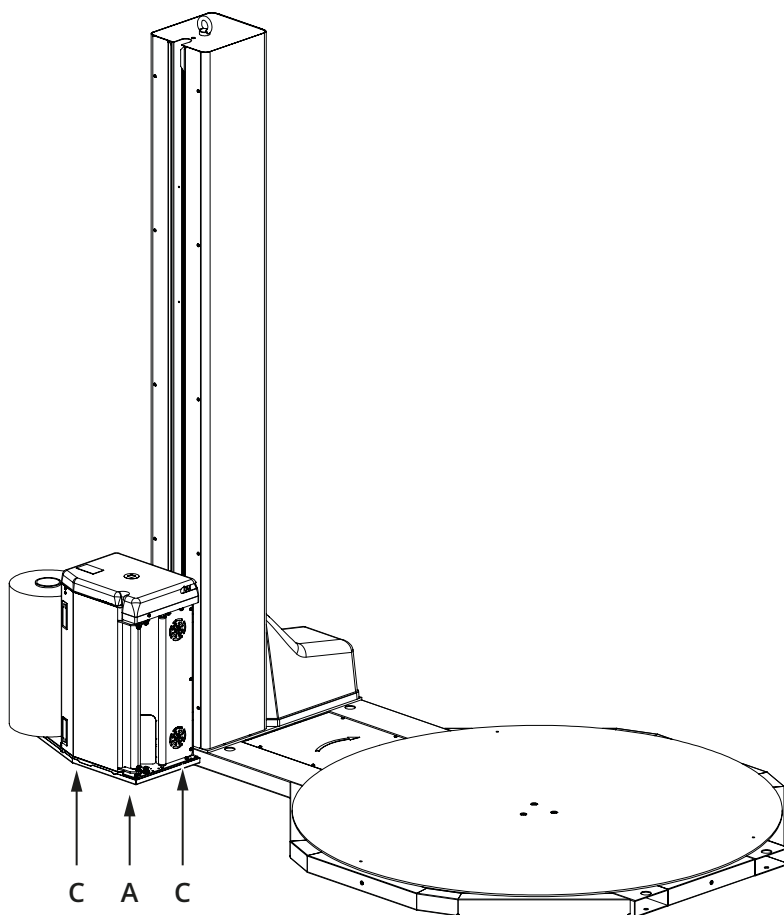
**PŘED ZAHÁJENÍM PRÁCE ZKONTROLUJTE ÚČINNOST  
BEZPEČNOSTNÍCH ZAŘÍZENÍ**

» Viz Obr. 69 - str. 95

#### KAŽDODENNÍ ČINNOSTI:

Proudem suchého vzduchu vyčistěte bezpečnostní zařízení poskytující ochranu před rozdrcením.

Zkontrolujte, zda dolní deska (**A**) pracují správně. Ujistěte se, že se ve štěrbinách nenachází žádné cizí předměty (**C**).



Obr. 69

### 7.2.2 KAŽDODENNÍ ÚDRŽBA

**Čištění.** Důkladně odstraňte jakékoliv nečistoty ze všech povrchů stroje. Použijte pro tento účel čistý navlhčený hadřík.

Očistěte fotobuňky jemným čistým hadrem.

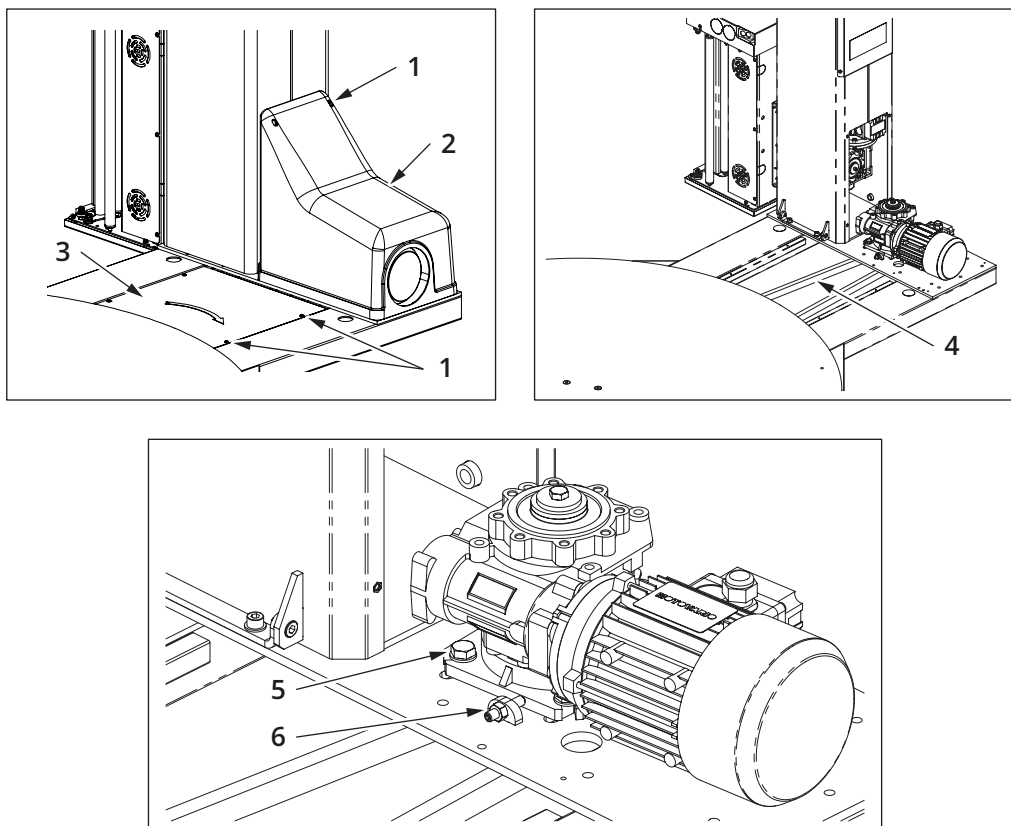
### 7.2.3 ČTVRTLETNÍ ÚDRŽBA

» Viz Obr. 70 - str. 96

Zkontrolujte správné napnutí řetězu pro pohyb otočného stolu, přičemž postupujte takto:

**Standardní otočný stůl:**

- A) Odšroubujte šrouby (1).
- B) Odmontujte ochranný kryt (2) a (3).
- C) Zkontrolujte napnutí řetězu (4). Pokud je třeba jej napnout, povolte šrouby (5). zašroubujte šrouby (6) dokud se napnutí. Po dokončení napínání dotáhněte šrouby (5). Namažte řetěz mazacím tukem.
- D) Namontujte zpět ochranný kryt (2) a (3) a zajistěte jej šrouby (1).

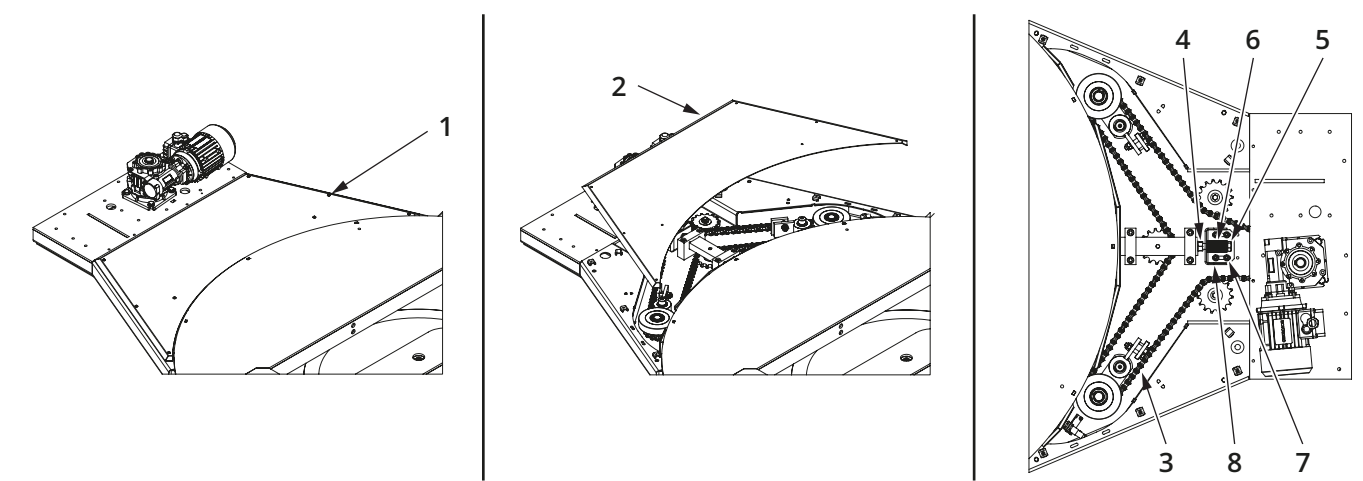


Obr. 70

» Viz Obr. 71 - str. 97

### Otočný stůl s prostorem pro paletový vozík

- A) Odšroubujte šrouby **(1)**;
- B) Odmontujte ochranný kryt **(2)**;
- C) Namažte řetěz **(3)** mazacím tukem a zkontrolujte jeho napnutí. Při nastavování napnutí řetězu **(3)** postupujte takto:
- D) Povolte pojistnou matici **(4)**;
- E) Povolte šroub předpětí **(5)** pružin **(6)**, dokud se zcela neuvolní;
- F) Znovu zašroubujte šroub **(5)**, dokud nedojde k stisku pružiny přibližně o 15 mm;
- G) Zajistěte matici **(4)**.  
Pokud nastavení pomocí šroubů **(5)** není dostatečné na kompenzaci prodloužení řetězu, je třeba:
- H) povolit matici **(4)**;
- I) povolit šroub **(5)**;
- J) povolit čtyři šrouby **(7)**;
- K) posunout držák **(8)** směrem ke sloupu stroje,
- L) dotáhnout šrouby **(7)** a znovu napnout řetěz způsobem uvedeným v písmenech f) a g);
- M) namontujte zpět ochranný kryt **(2)** a zašroubujte šrouby **(1)**.



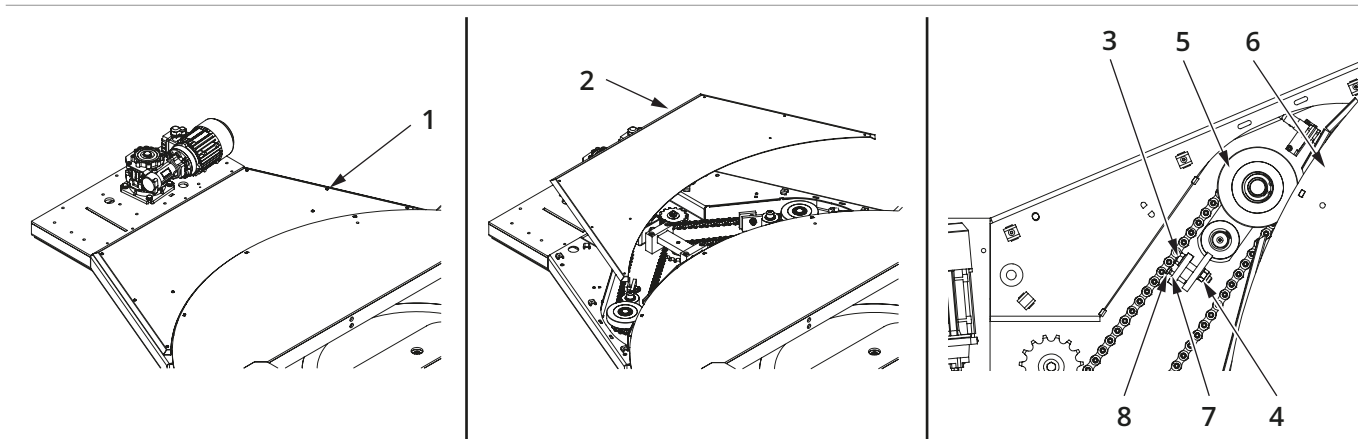
Obr. 71

» Viz Obr. 72 - str. 98

### Nastavení koleček spojky

Při kontrole a nastavování předpětí koleček spojky (5) (braní) postupujte takto:

- A) Odšroubujte šrouby (1).
- B) Odmontujte ochranný kryt (2).
- C) Povolte šroub (3) a matici (4), dokud se neuvolní kolo spojky (5), odšroubujte matici (7) a šroub (8).
- D) Ujistěte se, že se kolo spojky (5) dotýká kotouče (6) a znovu zašroubujte šroub (3) a matici (4), dokud kolo (5) nestlačí kotouč (6) v hloubce 3 mm.
- E) Zašroubujte šroub (8) a dotáhněte matici (7).
- F) Znovu namontujte ochranný kryt (2) a zašroubujte šrouby (1).



Obr. 72

### 7.2.4 ŠESTIMĚSÍČNÍ ÚDRŽBA

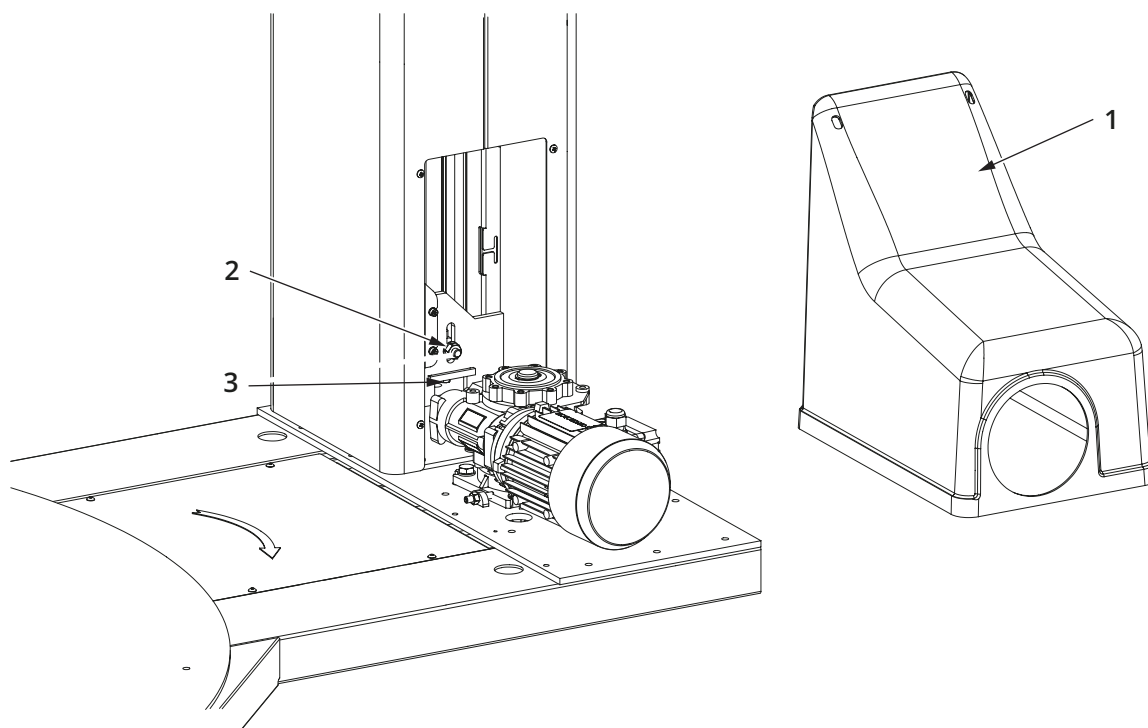
» Viz Obr. 73 - str. 99

Zkontrolujte, zda řetězy a převodové ústrojí nejsou opotřebený, a v případě nutnosti vyměňte.

#### Napnutí řetězu

Zkontrolujte napnutí řetězu ovládání pohybu vozíku po prvním měsíci použití stroje a následně každých šest měsíců.

- A) Odšroubujte upevňovací šrouby víka motoru **(1)** a odmontujte jej z jeho uložení.
- B) Povolte matici **(2)**, kterou je zajištěna napínací řemenice. Provedte seřízení prostřednictvím napínacího šroubu **(3)**, který se nahází na hlavě sloupu.
- C) Řemenice se seřizuje podél podélného otvoru a po dosažení správného napnutí řetězu utáhněte pojistnou matici **(2)**.
- D) Vraťte do původní polohy víko motoru **(1)** a připevněte jej šrouby.



Obr. 73

## 8 VYŘAZOVÁNÍ Z PROVOZU

### 8.1 KONEČNÉ DEMONTÁŽ, DRCENÍ A LIKVIDACE

#### NEBEZPEČÍ



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

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

#### NEBEZPEČÍ



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

### 8.2 LIKVIDACE ELEKTRONICKÝCH SOUČÁSTEK (SMĚRNICE WEEE)



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

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





## **PKG Srl a socio unico**

Via Paldella, 11

47824 Poggio Torriana (RN) - ITALY

Tel. 0541 627063

**[www.pkg-group.com](http://www.pkg-group.com)**

**[info@pkg-group.com](mailto:info@pkg-group.com)**