



Vridbart arbetsbord - pelare

SIMPLY
SAVING
DISCOVERY

Användnings och Underhållshandbook

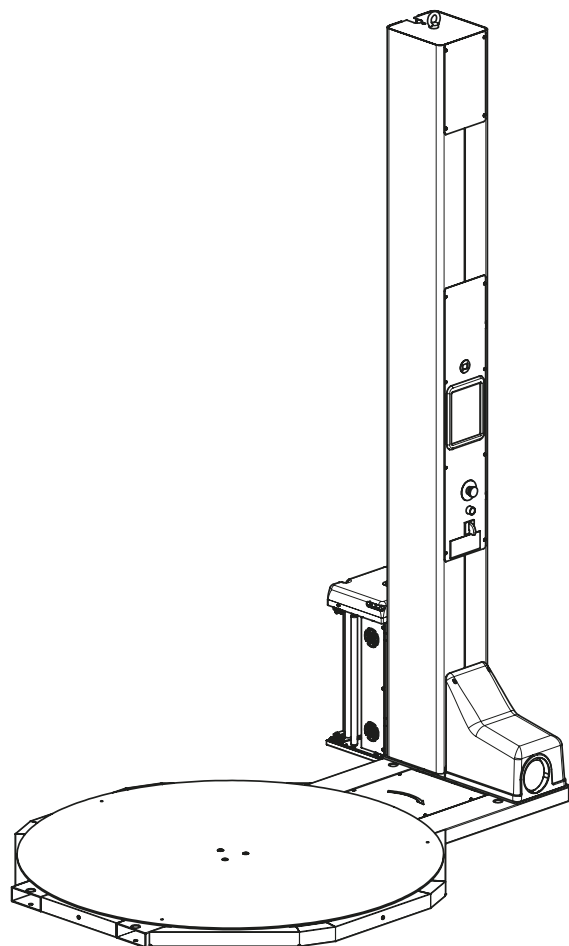
Översättning av den ursprungliga handboken

PKG Srl
a socio unico

Via Paldella, 11
47824 - Poggio Torriana - RN
ITALY

Tel. 0541 627063

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



Rev.4 06/11/2024



1	FÖRORD	3
1.1	HUR HANDBOKEN SKA LÄSAS IGENOM OCH ANVÄNDAS	3
1.1.1	HANDBOKENS BETYDELSE	3
1.1.2	ÖRVARING AV HANDBOKEN.....	3
1.1.3	KONSULTERING AV HANDBOKEN	3
1.1.4	COPYRIGHT	4
1.1.5	INFORMATION OM BILDER OCH INNEHÅLL	4
1.1.6	UPPDATERING AV HANDBOKEN	4
1.1.7	SYMBOLER - BETYDELSE OCH TILLÄMPNING	5
1.2	VEM HANDBOKEN VÄNDER SIG TILL	6
2	SÄKERHETS-OCH FÖRSIKTIGHETSÅTGÄRDER	7
2.1	ALLMÄNNA SÄKERHETSFÖRESKRIFTER	7
2.2	VARNINGSSKYLTA.....	8
2.3	VARNINGSFÖRESKRIFTER AVSEENDE KVARSTÅENDE RISKER	10
2.4	SÄKERHETSANORDNINGAR.....	12
2.4.1	VERSION MED VRIDBORD MED PALLTRANSPORTÖR.....	13
2.4.2	LYSDIOD (L) SOM INDIKERAR MASKINENS STATUS (OM DEN FINNS)	14
2.5	PERSONLIGA SKYDDSUSTRUSTNINGAR (PSU)	15
2.6	TEKNISK SUPPORT	15
3	UPPGIFTER OM MASKINEN	16
3.1	UPPGIFTER OM TILLVERKAREN OCH MASKINEN	16
3.2	ALLMÄN BESKRIVNING.....	17
3.2.1	YTTERLIGARE KOMBINATIONER OCH VAGNVERSION	25
3.2.2	TILLBEHÖR, BORD.....	26
3.2.2.1	TILLÄMPNING DÖRRAR FÖNSTER	26
3.2.2.2	RULLPALL (ROLL CONTAINER).....	29

3.3	VAGNAR MED RULLHÅLLARE	30
3.3.1	TILLBEHÖR, VAGNAR	38
3.3.1.1	VALS FÖR NÄT	38
3.3.1.2	AUTOMATISK SKÄRNING	39
3.3.1.3	SKÄRNING I BAND.....	40
3.3.1.4	SAMMANDRAGNING AV BAND (MANUELL VERSION)	42
3.3.1.5	SAMMANDRAGNING AV BAND (AUTOMATISK VERSION)	43
3.3.1.6	BUBBELPLAST	47
3.3.1.7	FILMKOPPLINGSSYSTEM.....	48
3.3.1.8	FILMFÖRBRUKNINGSRÄKNING	54
3.4	AVSEDD ANVÄNDNING - ANVÄNDNINGSSOMRÅDE.....	55
3.5	EJ AVSEDD OCH OTILLÅTEN ANVÄNDNING - FÖRUTSEBAR OCH OFÖRUTSEBAR OLÄMPLIG ANVÄNDNING.....	57
3.6	TEKNISK DATA OCH BULLER	58
3.7	ARBETSPOSITIONER	60
4	TRANSPORT, FÖRFLYTTNING OCH FÖRVARING	62
4.1	PACKA OCH PACKA UPP	62
4.2	TRANSPORT OCH FÖRFLYTTNING AV FÖRPACKAD MASKIN	63
4.3	TRANSPORT OCH FÖRFLYTTNING AV UPPACKAD MASKIN	64
4.4	FÖRVARING AV MASKINEN FÖRPACKAD OCH UPPACKAD	66
5	INSTALLATION	67
5.1	TILLÅTNA MILJÖVILLKOR.....	67
5.2	NÖDVÄNDIGT UTRYMME FÖR ANVÄNDNINGEN OCH UNDERHÅLLET.....	68
5.3	INSTALLATION AV MASKINEN	69
5.3.1	STANDARDMASKIN	69
5.3.2	MASKIN MED LÅG PROFIL	75
5.3.3	MASKIN MED PALLTRANSPORTÖR.....	76

5.3.4	MASKIN FÄRSÄNKT I GOLVET (MED STATIV).....	81
5.3.5	MASKIN FÄRSÄNKT I GOLVET (UTAN STATIV).....	82
5.3.6	MASKIN MED FUNDAMENT VÄGNING	85
5.3.7	MASKIN MED FUNDAMENT PALLTRANSPORTÖR OCH VÄGNING.....	86
5.4	ELANSLUTNING.....	87
6	IDRIFTTAGNING	88
6.1	ELSKÅP	88
6.2	UTNYTTJANDE.....	89
6.2.1	PÅLASTNING AV FILMRULLEN	89
6.2.2	START AV MASKINEN	89
6.2.3	MASKINSTART VIA FJÄRRKONTROLL/FJÄRRKONTROLL (TILLVAL).....	90
6.3	MASKINSTOPP	91
6.3.1	STOPP AV CYKEL	91
6.3.2	STOPP AV MASKINEN VID AVSLUTAD BEARBETNING	91
6.3.3	NÖDSTOPP	91
6.3.4	KONTROLL AV SÄKERHETSANORDNINGARNAS FUNKTION.....	92
6.3.5	FUNKTIONSKONTROLL NÖDSTOPPSKNAPPAR	92
7	UNDERHÅLL	93
7.1	ALLMÄNNA VARNINGSFÖRESKRIFTER.....	93
7.1.1	SPECIELLA FÖREBYGGANDE ÅTGÄRDER.....	94
7.1.2	RENGÖRING	94
7.2	PLANERAT UNDERHÅLL.....	94
7.2.1	UNDERHÅLL AV AKTIVA SKYDD.....	95
7.2.2	DAGLIGT UNDERHÅLL.....	96
7.2.3	UNDERHÅLL VAR TREDJE MÅNAD	96
7.2.4	UNDERHÅLL VAR SJÄTTE MÅNAD.....	99

8	URDRIFTTAGANDE	100
8.1	DEMONTERING, SKROTNING OCH KÄLLSORTERING.....	100
8.2	BORTSKAFFANDE AV ELEKTRONISKA KOMPONENTER (DIREKTIV WEEE)	100

IT DICHIARAZIONE CE DI CONFORMITA'	RU CE ДЕКЛАРАЦИЯ О СООТВЕТСТВИИ	SE EG-FÖRSÄKRAN OM ÖVERENSSTÄMMELSE
EN EG DECLARATION OF CONFORMITY	HU EK MEGFELELÉSI NYILATKOZAT	NL EG-VERKLARING VAN OVEREENSTEMMING
DE EG-KONFORMITÄTSEKTLÄRUNG	PL DEKLARACJA ZGODNOŚCI WE	CZ ES PROHLÁŠENÍ O SHODĚ CONFORMIDADE
FR DECLARATION DE CONFORMITE CE	DK EF-OVERENSSTEMMELSESEKTLÆRING	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 POBLAŠČENA OSEBA ZA SESTAVLJANJE TEHNIČNE DATOTEKE:	PT O FABRICANTE E PESSOA AUTORIZADA A CONSTITUIR FASCÍCULO TÉCNICO:

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

IT DICHIARA SOTTO LA PROPRIA RESPONSABILITÀ CHE LA MACCHINA IDENTIFICATA	RU ЗАВЯЯЕТ, ЧТО ОБМОТЧИК СООТВЕТСТВУЕТ ТРЕБОВАНИИМ	SE FÖRSÄKRAR HÄRMED ATT MASKINEN MED FÖLJANDE EGENSKAPER
EN DECLARES ON HIS OWN RESPONSIBILITY THAT THE MACHINE IDENTIFIED AS FOLLOW	HU SAJÁT FELELŐSSÉGÉRE KIJELENTI, HOGY AZ ALÁBBI AK SZERINT AZONOSÍTOTT	NL VERKLAART VOOR EIGEN VERANTWOORDELIJKHEID, DAT DE GEÏDENTIFICEERDE 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 VAKUUTAA 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: TEKERCSELŐ	NL TYPE: BANDEROLEUSE
DE TYP: WICKELMASCHINE	PL TYP: OWIĄKARKA	CZ TYP: BALÍČÍ STROJ
FR TYPE: BANDEROLEUSE	DK TYPE: VIKLEMASKINE	FI TYPPI: 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 SOROZATSZÁMA	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 RICHTLIJNEN INZAKE
DE IS DEN FOLGENDEN EU-RICHTLINIEN ENTSPRICHT	PL JEST ZGODNA Z ODPOWIEDNIMI DYREKTYWAMI WSPÓLNOTOWYMI	CZ JE V SOULADU S NÁSLEDUJÍCÍ SMĚRNÍČI
FR EST CONFORME AUX DIRECTIVES COMMUNAUTAIRES RELATIVES AUX/A	DK ER UDARBEJDET I ÖVERENSSTEMMELSE 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 PRAVILI	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 PŘEKLAD 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 (ANGELO 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 REPRÉSENTANT LÉGAL (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 FÖRORD

1.1 HUR HANDBOKEN SKAL LÄSAS IGENOM OCH ANVÄNDAS

1.1.1 HANDBOKENS BETYDELSE

Handboken är en del av maskinen. Ta vara på den under maskinens livslängd och överlämna den till en annan användare eller nästa ägare.

Alla instruktioner i handboken riktar sig både till operatören och den behörige teknikern som ska utföra installationen, idriftsättningen, använda och utföra underhåll på maskinen på ett korrekt och säkert sätt.

Vid tvivel eller problem, kontakta kundtjänst.

1.1.2 ÖRVARING AV HANDBOKEN

Använd handboken försiktigt så att innehållet inte skadas helt eller till en del.

Avlägsna inte, riv inte ur och skriv inte över delar i handboken.

Förvara handboken i ett område som skyddas mot fukt och värme.

Förvara denna handbok och alla bilagor på en tillgänglig plats som alla operatörer känner till.

Alla arbetsmoment för användningen och underhållet av maskinens kommersiella delar som inte anges i denna handbok finns i motsvarande bilagor till denna.

1.1.3 KONSULTERING AV HANDBOKEN

Handboken består av:

- OMSLAG SOM IDENTIFIERAR MASKINEN
- INSTALLATION OCH MONTERING AV MASKINEN
- VARNINGSFÖRESKRIFTER, SÄKERHETS- OCH DRIFTANVISNINGAR FÖR MASKINEN
- BILAGOR

1.1.4 COPYRIGHT

Denna handbok innehåller reserverade industriella uppgifter som tillhör TILLVERKAREN.

Alla rättigheter är reserverade och kan skyddas av copyright eller andra lagar och avtal angående egendomen.

All kopiering (även delvis) av denna handbok är förbjuden, utan ett skriftligt tillstånd från TILLVERKAREN.

1.1.5 INFORMATION OM BILDER OCH INNEHÅLL

Bilderna i denna handbok är ett exempel för att ge en förklaring av arbetsmomentet till användaren.

Denna dokumentation kan genomgå ändringar utan en föregående underrättelse från tillverkaren, men informationen om säker användning fortsätter att gälla.

1.1.6 UPPDATERING AV HANDBOKEN

Förutom maskinens väsentliga egenskaper som beskrivs, förbehåller sig tillverkaren rätten att när som helst i framtiden utföra eventuella ändringar på organ, detaljer och tillbehör som denne anser lämpliga för att förbättra maskinen eller för konstruktiva eller kommersiella behov.

1.1.7 SYMBOLER - BETYDELSE OCH TILLÄMPNING

Handboken innehåller texter och symboler som anger speciella procedurer som kan medföra skador på personer, djur, material och miljön om de inte iakttas.

FARA



*Indikerar en fara med risk för dödsolycka.
Försummelse av varningsföreskrifter som markeras med denna symbol kan leda till en situation med allvarlig fara för operatören och/eller utsatta personer.*

VARNING



*Indikerar en fara med risk för skada på maskinen eller den hanterade lasten.
Försummelse av varningsföreskrifter som markeras med denna symbol kan leda till en driftstörning eller maskinskada.*

INFORMATION



Indikerar anmärkningar och råd för maskinanvändningen i de olika driftsätten.

1.2 VEM HANDBOKEN VÄNDER SIG TILL



OPERATÖR (MASKINFÖRARE):

Operatör som har en lämplig utbildning om maskinens användning och kan utföra enkla regleringar.



MEKANIKER:

Kvalificerad tekniker som kan sätta igång maskinen som operatör, utföra åtgärder på mekaniska delar för regleringar, underhåll och reparationer. Är inte behörig för åtgärder på spänningsförande elsystem.



ELEKTRIKER:

Kvalificerad tekniker som kan sätta igång maskinen som operatör, utföra regleringar och åtgärder på elsystemen för underhåll och reparation.



TILLVERKARENS SPECIALISERADE TEKNIKER:

Tillverkarens kvalificerade tekniker som kan sätta igång maskinen som operatör, utföra åtgärder på mekaniska delar och på elsystemen för regleringar, underhåll och reparation och för komplicerade arbetsmoment, då detta har avtalats med användaren.



UTSATT PERSON:

Vem som helst som uppehåller sig helt eller till en del inuti farozonen.

2 SÄKERHETS-OCH FÖRSIKTIGHETSÅTGÄRDER

2.1 ALLMÄNNA SÄKERHETSFÖRESKRIFTER

Innan arbetet påbörjas måste operatören vara väl förtrogen med maskinens position och perfekt känna till maskinens alla kommandon och egenskaper. Kontrollera dagligen maskinens alla säkerhetsanordningar.

- Innan operatören sätter igång en bearbetningscykel, måste denne försäkra sig om att det inte finns några UTSATTA PERSONER i RISKZONERNA.
- Arbetsgivaren ska tillhandahålla och se till att personlig skyddsutrustning används i enlighet med direktiv 89/391/EEG (och efterföljande ändringar). Det är obligatoriskt att använda personlig skyddsutrustning under maskinens drift och underhåll, såsom skor och skyddshandskar, godkända för olycksförebyggande ändamål samt lämpliga arbetskläder.
- Operatörens arbetsstationer ska hållas rena och fria från oljerester.
- Det är förbjudet att gå nära maskinens rörliga delar, som vagnen och roterande delar, när maskinen är i drift.
- Det är absolut förbjudet att använda maskinen i automatiskt driftläge med nedmonterade fasta och/eller rörliga skydd.
- Det är absolut förbjudet att hämma de säkerhetsanordningar som är installerade på maskinen.
- Justeringsåtgärder med minskade eller uteslutna säkerhetsanordningar ska utföras av enbart en person. Under utförandet skall allt tillträde av obehöriga förbjudas.
- Maskinens installationslokal får inte ha skuggade områden, starkt irriterande ljus eller stroboskopiska effekter på grund av belysningen.
- Maskinen kan arbeta utomhus vid omgivningstemperaturer från +5°C till +40°C.
- Maskinen får uteslutande enbart användas av utbildad och informerad personal.

FARA



MASKINEN SKA ANVÄNDAS AV EN OPERATÖR ÅT GÅNGEN, DET ÄR FÖRBJUDET FÖR FLER OPERATÖRER ATT SAMARBETA SAMTIDIGT.

FARA

Under alla åtgärder för underhåll, reparation eller registrering är det alltid OBLIGATORISKT ATT VRIDA HUVUDSTRÖMBRYTAREN TILL 'O'-OFF.

VID INGREPP INUTI ELSKÅPET, KOPPLABORTspänningen uppströms maskinen på huvudströmbrytaren, så att kopplingsplinten förblir underspänning även när elskåpet öppnas och huvudströmbrytaren vrids till "OFF".

Det rekommenderas att placera en varningsskylt på maskinens kontrollpanel eller på huvudströmbrytaren (beroende på orsak); ovannämnda skylt kan innehålla följande indikation:

VARNING!! MASKIN UNDER UNDERHÅLL.

FARA

TAINTEBORTFASTASKYDDNÄRMASKINENÄRIDRIFT, ÅTERMONTERA ALLTID FASTA SKYDD VID AVSLUTAT UNDERHÅLLSARBETE.

FARA

DET ÄR FÖRBJUDET ATT HINDRA, BROMSA ELLER AVBRYTA MASKINEN UNDER DEN AUTOMATISKA STRÄCKFILMNINGEN. ANVÄND ENDAST STOPPKNAPPEN ELLER NÖDSTOPPSKNAPPEN FÖR ATT STOPPA MASKINEN.

Maskinen ska återställas så fort som möjligt med aktiva skyddsanordningar efter en justeringsåtgärd med minskad säkerhet.

Gör av ingen anledning någon ändring på maskindelar (såsom fästanordningar, hål, finisch, etc.) för att tillgodose ytterligare enheter. Kontakta alltid tillverkaren vid behov och ändringar.

2.2 VARNINGSSKYLTAR

» Se Figur 1 - s. 9

Varningsskyltarna som beskrivs i denna handbok är strategiskt utplacerade på maskinstommen och indikerar potentiellt farliga situationer p.g.a. kvarstående risker.

Klistermärken med gul-svarta kanter indikerar ett område där det förekommer risker för personalen. Var mycket försiktig i närheten av dessa klistermärken.

Maskinens klistermärken ska hållas rena och läsbara.



- Fara p.g.a. högspänning.



- Slå från matningsspänningen innan eltavlan öppnas.



- Förbjudet att demontera fasta skydd.



- Förbjudet att gå in i eller uppehålla sig i områden med rörliga delar.



- DET ÄR förbjudet att röra den elektrostatiska laddningsstäng.



- Läs alltid handboken noggrant innan maskinen används.



- Förankringspunkter för lyft och flytt med truck.



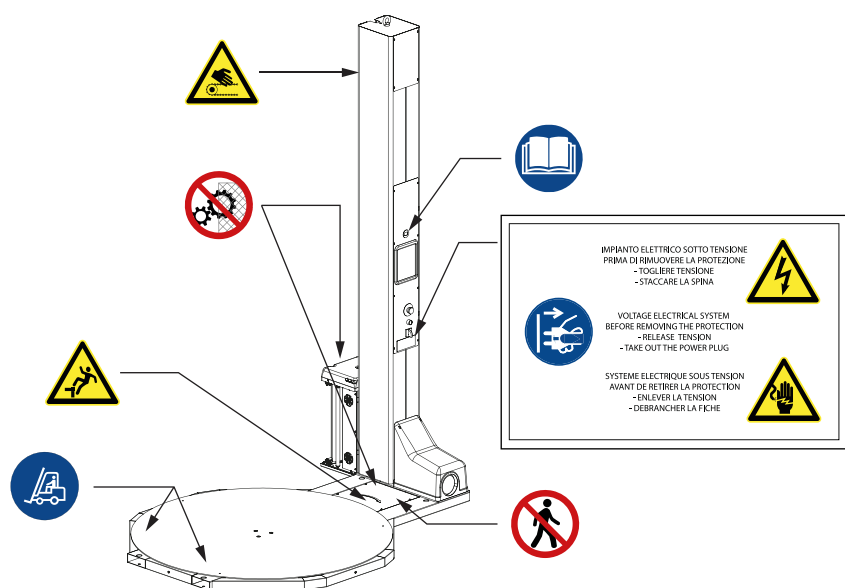
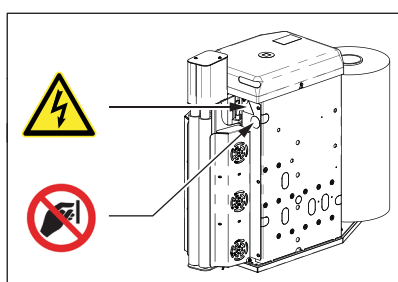
- Stäng alltid av maskinen och dra ut stickkontakten före underhålls- eller reparationsarbeten.



- Fara för fall från vridbordet när det roterar.



- Fara för fingrarna p.g.a. rörliga delar.



Figur 1

2.3 VARNINGSFÖRESKRIFTER AVSEENDE KVARSTÅENDE RISKER

» Se Figur 2 - s. 10

Maskinen är konstruerad och tillverkad för att kunna användas av operatören under säkra förhållanden helt utan eller med maximal begränsning av de kvarstående riskerna med hjälp av säkerhetsanordningar. Det finns dock ett antal kvarstående risker eftersom de omfattas av maskindriften. Se följande lista:

FARA



RISK FÖR INFÅNGNING

Kliv aldrig upp på vridbordet (1) när det är i rörelse eftersom det finns risk för fall eller fasthakning i området för sträckfilmning.

FARA



RISK FÖR KLÄMNING

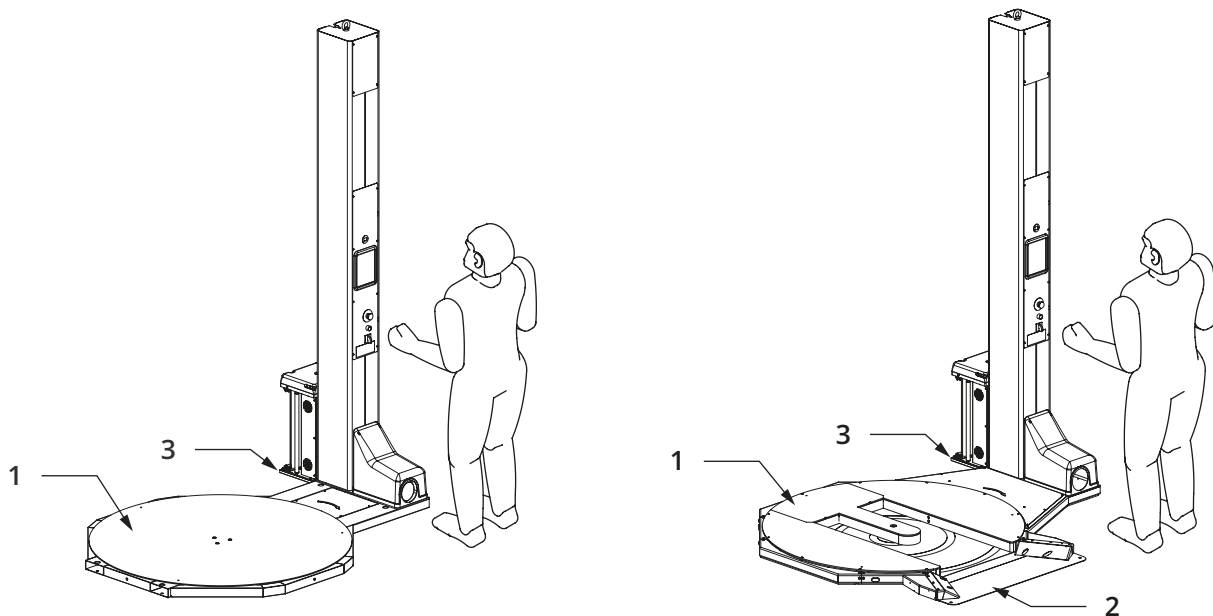
Gå inte in i rotationsområdet för vridbordet med utrymme för palltransportör då det finns risk för klämning. Operatören riskerar att placera en fot mellan vridbordet och fundamentet i punkt (2).

FARA



RISK FÖR KLÄMNING

Gå inte in i eller uppehåll dig i området för flytt av vagnen. I samband med sänkning föreligger risk för kollision och klämning mellan vagnens säkerhetsplatta (3) och golvet.



Figur 2

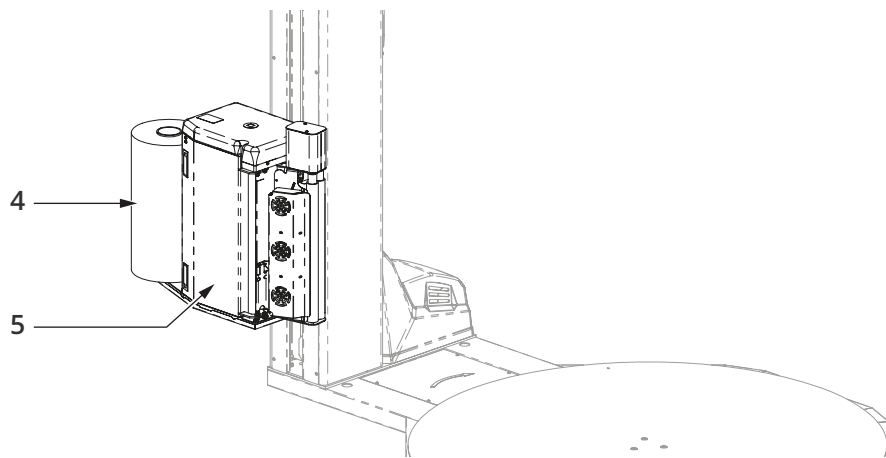
FARA**RISK FÖR STÖTAR FRÅN ELEKTROSTATISK LADDNING**

Filmen (4) som används för förpackning kan laddas elektrostatiskt under arbetscykeln, beroende på luftfuktigheten, vilken typ av material som ska förpackas och vilken typ av golv som den bearbetas på. För att undvika farliga stötar genom att vidröra filmen måste operatören bära dielektriska skor eller använda antistatisk film. Maskinen är inte lämplig för arbete i miljöer med explosiv atmosfär.

FARA**RISK FÖR ELEKTROSTATISK URLADDNING**

Om luftfilmskopplingssystemet (5) finns, observera följande försiktighetsåtgärder:

DET ÄR FÖRBJUDET att röra vid de elektrostatiska laddningspunkterna om strömförsörjningen är ansluten;
DET ÄR FÖRBJUDET att använda den elektrostatiska laddningsstangen med våta händer.



Figur 3

2.4 SÄKERHETSANORDNINGAR

FARA



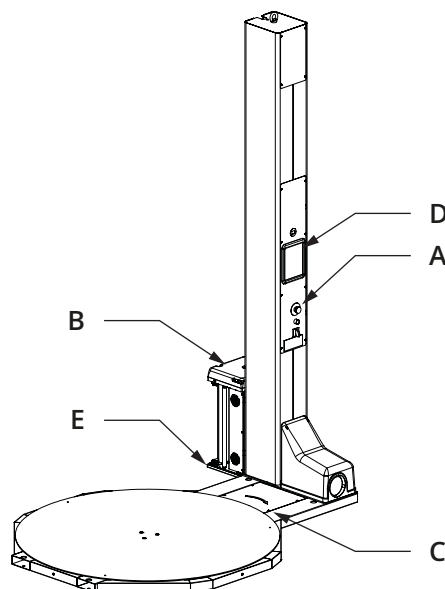
MASKINEN ÄR KONSTRUERAD OCH TILLVERKAD FÖR ATT KUNNA ANVÄNDAS SÄKERT VID SAMTLIGA FÖRHÅLLANDEN SOM KAN FÖRUTSE AV TILLVERKAREN. DERÖRLIGA DELARNA ÄR AVSKÄRMDE OCH DET FINNS SKYDD OCH SÄKERHETSANORDNINGAR FÖR STOPP AV MASKINEN.

TILLVERKAREN FRÅNSÄGER SIG ALLT ANSVAR FÖR SKADOR PÅ PERSONER, DJUR ELLER FÖREMÅL SOM UPPSTÅR P.G.A. ÄNDRINGAR AV SÄKERHETSANORDNINGARNA.

» Se Figur 4 - s. 12

- Nödstoppsknapp **(A)** på eltavlan.
- Området ovanför vagnen där kugghjulsdrivningen är placerad skyddas av ett fast skydd **(B)**.
- Vridbordets rörliga delar skyddas av ett fast skydd **(C)**.
- Eltavlan skyddas av ett fast skydd **(D)**.
- Det finns en rörlig platta **(E)** under vagnen som är förreglad med en säkerhetsbrytare. Brytaren stoppar maskinen och höjer vagnen i 2 sekunder om vagnen kommer i kontakt med ett främmande föremål.

OBS: Om det sker ett maskinstopp p.g.a. att de två anordningarna **(E)** har utlösts, går det att höja armen för att ta bort det främmande föremålet som har orsakat utlösningen.



Figur 4

2.4.1 VERSIONMEDVRIDBORDMEDPALLTRANSPORTÖR

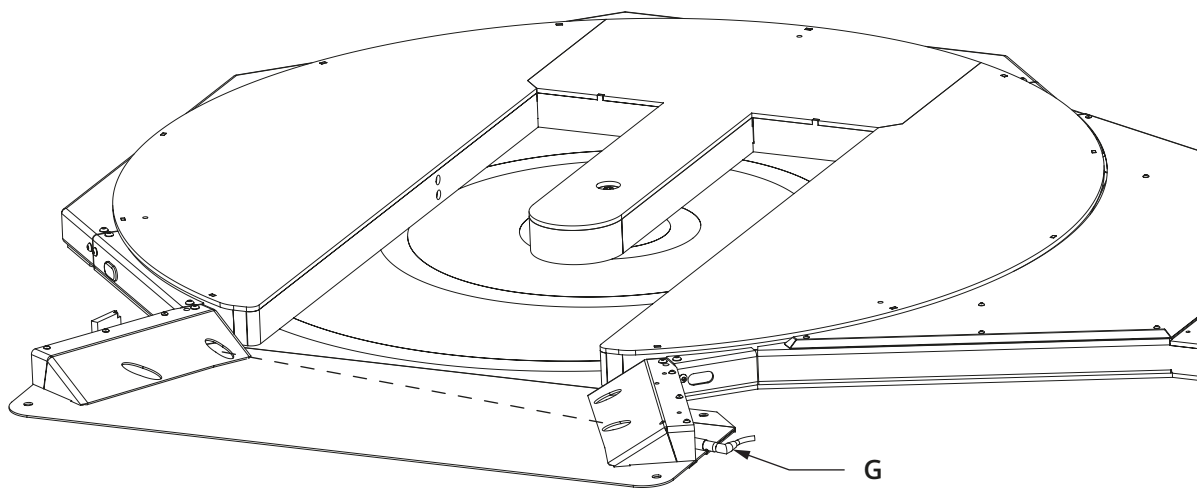
» Se Figur 5 - s. 13

Vid ingången till palltransportörens utrymme finns enfotocell (**G**) som förhindrar maskinens start eller medför ett omedelbart stopp under arbetsfasen om den skymms.

FARA


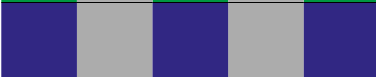




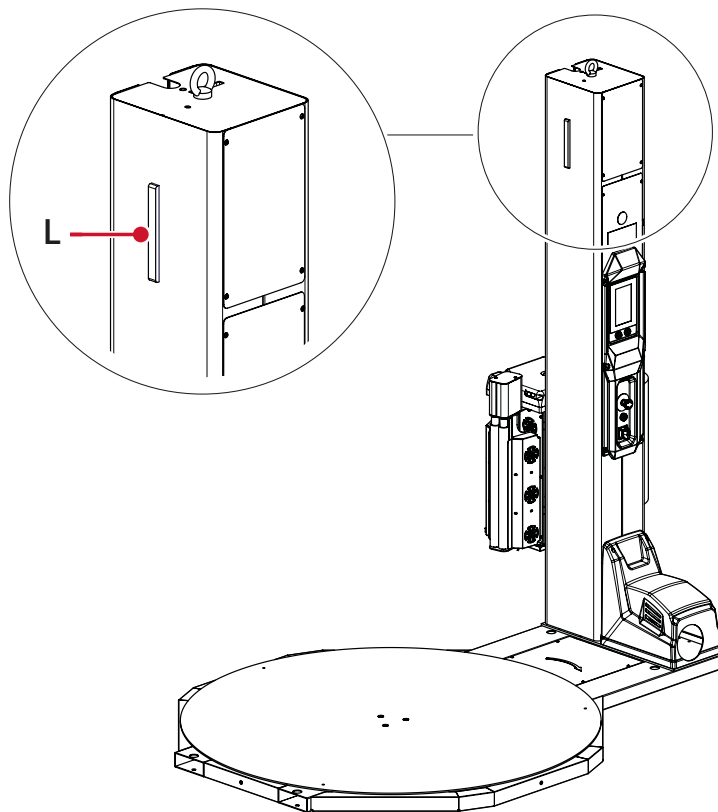
KONTROLLERA ATT FOTOCELLEN FUNGERAR INNAN ARBETET INLEDS.



Figur 5

2.4.2 LYSDIOD (L) SOM INDIKERAR MASKINENS STATUS (OM DEN FINNS)

SIGNAL		BESKRIVNING
	FAST GRÖN	väntar på inslagning
	BLINKANDE GRÖN	inslagning pågår
	BLINKANDE BLÅ	inslagning pausat (STOPPA trycket eller vänta på omstart efter omslag)
	FAST GUL	filmbrott upptäckt, i larm E09
	FAST RÖD	i larm



Figur 6

2.5 PERSONLIGASKYDDSUTRUSTNINGAR(PSU)

För hantering, installation, drift, underhåll och bortskaffande krävs följande personliga skyddsutrustningar.



- Använd alltid handskar.



- Använd alltid säkerhetsskor.



- Använd alltid skyddskläder.



- Använd alltid hjälm.

2.6 TEKNISK SUPPORT

Uppge följande data för tillverkaren vid beställningar, frågeställningar eller behov av information:

- Maskinmodell
- Serienummer
- Tillverkningsår
- Inköpsdatum
- Antal drifttimmar (uppskattningsvis)
- Detaljerad beskrivning av det specifika arbete som ska utföras eller aktuell defekt.

KUNDTJÄNST

Se OMSLAG SOM IDENTIFIERAR MASKINEN

En så bra prestanda av våra maskiner garanteras endast vid användning av originala reservdelar.

3 UPPGIFTER OM MASKINEN

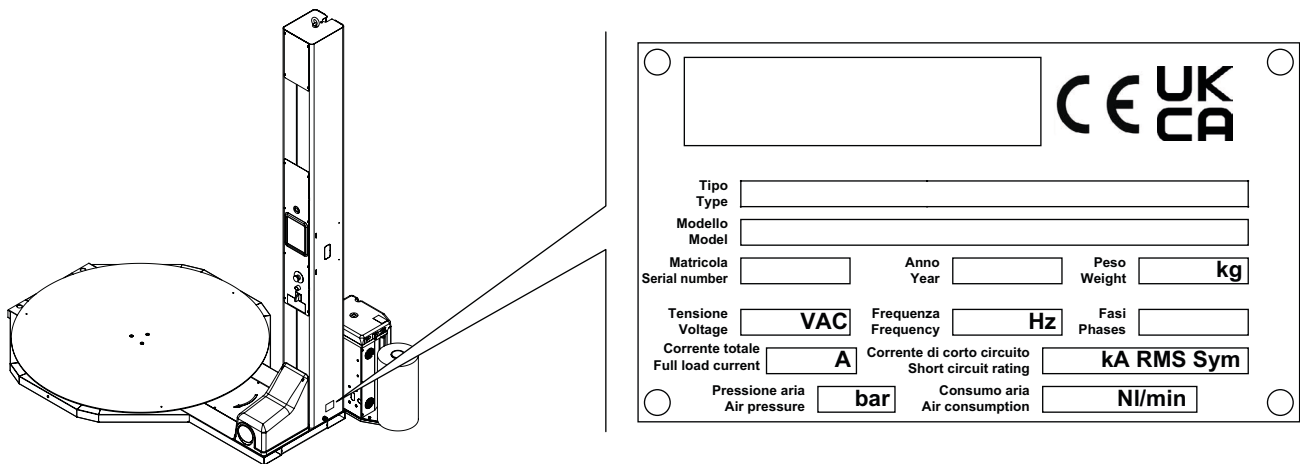
3.1 UPPGIFTER OM TILLVERKAREN OCH MASKINEN

Se OMSLAG SOM IDENTIFIERAR MASKINEN

Märkplåten på maskinramen innehåller följande data:

- Tillverkarens namn och adress
- Maskinbeteckning
- Maskinmodell
- Serienummer
- Tillverkningsår
- Nettovikt (kg)
- Utspänning (Un)
- Frekvens (Hz)
- Faser
- Märkström (In)
- Kortslutningsström (Icc)
- Lufttryck (bar)
- Luftförbrukning (l/min)

» Se Figur 7 - s. 16



Figur 7

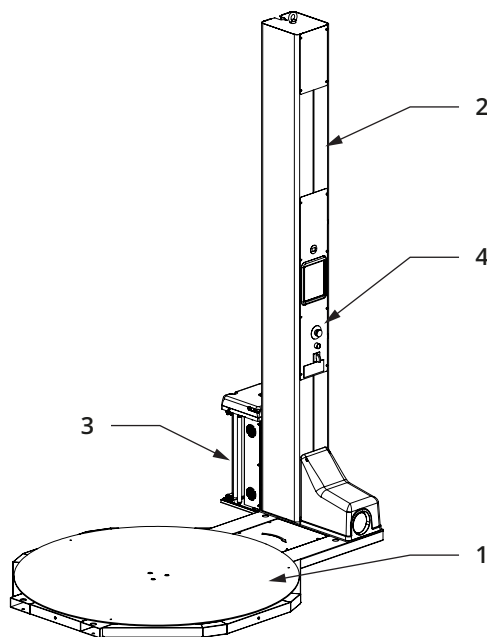
3.2 ALLMÄN BESKRIVNING

Sträckfilmsmaskin är en halvautomatisk som har konstruerats för att emballera och stabilisera last på pallar med hjälp av sträckfilm.

Standardmaskinen består av följande delar:

» Se Figur 8 - s. 17

- 1) **Vridbord** på vilket lasten på pallen sträckfilmas.
- 2) **Pelare** längs vilken en emballeringsanordning rör sig.
- 3) **Spolhållarvagn** som utför en vertikal upp- och nedåtgående rörelse. Den vertikala rörelsen på spolhållarvagnen, i kombination med bordets rotation, gör att produkten kan lindas.
- 4) **Eltavla**, struktur med huvudströmbrytare, kontrollpanelen och elektriska komponenter.



Figur 8

Standardmaskinen **ska** arbeta i specifika miljövillkor som anges i avsnitt "5.1 TILLÅTNA MILJÖVILLKOR" s. 67.

För bearbetningen i speciella miljöförhållanden kan maskinen konstrueras med bestämda egenskaper:

Freezer

Maskiner som konstrueras med speciella utrustningar för användning i miljöer med låga temperaturer som kylrum (ner till -30 °C).

Inox

Maskiner som konstruerats med speciella utrustningar för användning i:

- oxiderande miljöer och därmed miljöer med hög luftfuktighet eller när en rengöring av arbetsområden och maskinen förutses;
- korrosiva miljöer på grund av en atmosfär med hög salthalt.

Maskinen kan utrustas med en av följande lindningsvagnar:

TYP AV VAGN	MODELLNAMN
Vagn med mekanisk broms	MB
Vagn med elektrisk broms	EB
Fast försträckningsvagn med två rullar (en motor)	EMPS
Fast försträckningsvagn med tre rullar (en motor)	MPS
Variabel försträckningsvagn med tre rullar (två motorer)	MPS2

Vagn med mekanisk broms: Vagn som kan fördela filmen under sträckfilmningen genom en reglering av filmsträckningen. Den regleras med en vals med mekanisk broms som kan ställas in manuellt med vredet på vagnen.

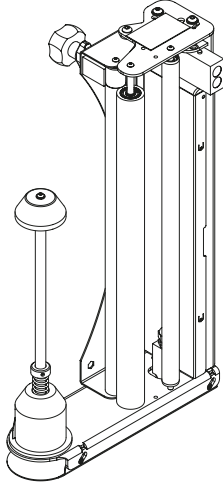
Vagn med elektrisk broms: Vagn som kan fördela filmen under sträckfilmningen genom en reglering av filmsträckningen. Den regleras med en vals med elektromagnetisk.

Fast försträckningsvagn två rullar (en motor) / Fast försträckningsvagn (en motor): vagn med förmågan att dra ut sträckfilmen under omslagningen och justera sträckningen på den laddade filmen. Vagnen har förmågan att försträcka filmen med ett mekaniskt kommando som genereras av två kugghjul (fast mekaniskt förhållande). Applikationsspänningen kontrolleras av en sensor som mäter värdet.

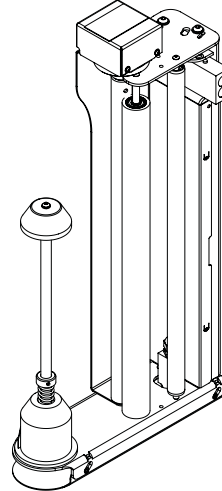
Variabel försträckningsvagn med tre rullar (två motorer): Vagn som kan fördela filmen under sträckfilmningen genom en reglering av filmsträckningen på lasten. Vagnen kan göra en försträckning med olika förhållanden från operatörspanelen. Filmsträckningen som tillämpas, kontrolleras med en sensor som mäter värdet.

För ytterligare information angående vagnarna, se avsnitt "3.3 VAGNAR MED RULLHÅLLARE" s. 30.

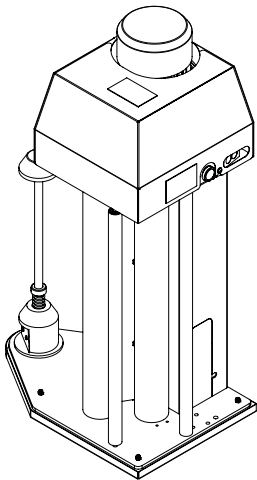
Vagn med mekanisk broms



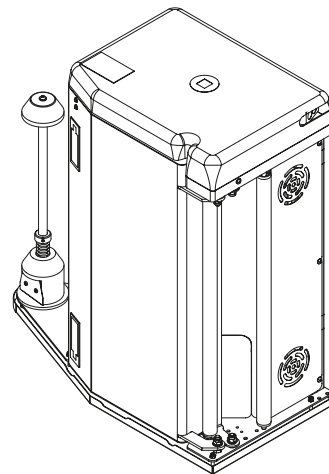
Vagn med elektrisk broms



Fast försträckningsvagn med två rullar (en motor)



Fast försträckningsvagn med tre rullar (en motor) / Variabel försträckningsvagn med tre rullar (två motorer)

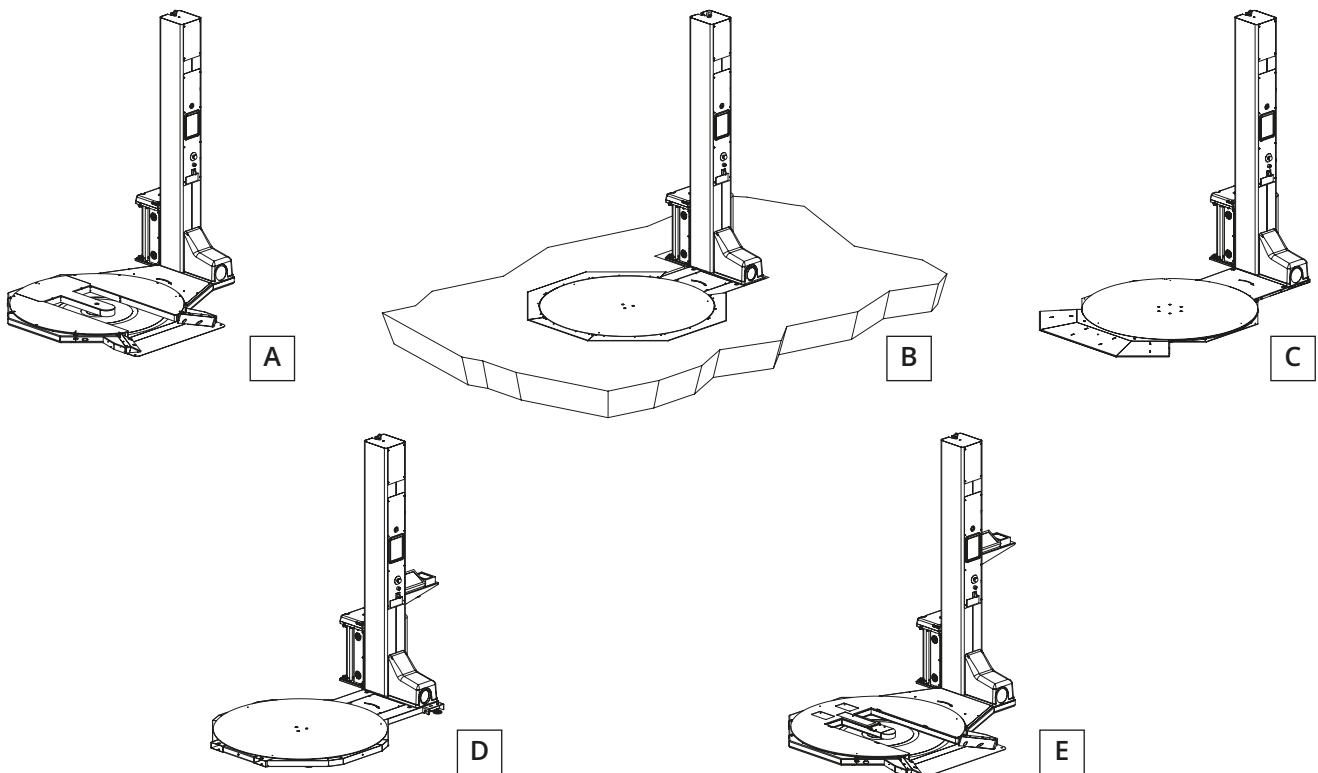


Figur 9 - Tillgängliga lindningsvagnar

Maskinen kan, på beställning, levereras i följande versioner:

» Se Figur 10 - s. 21

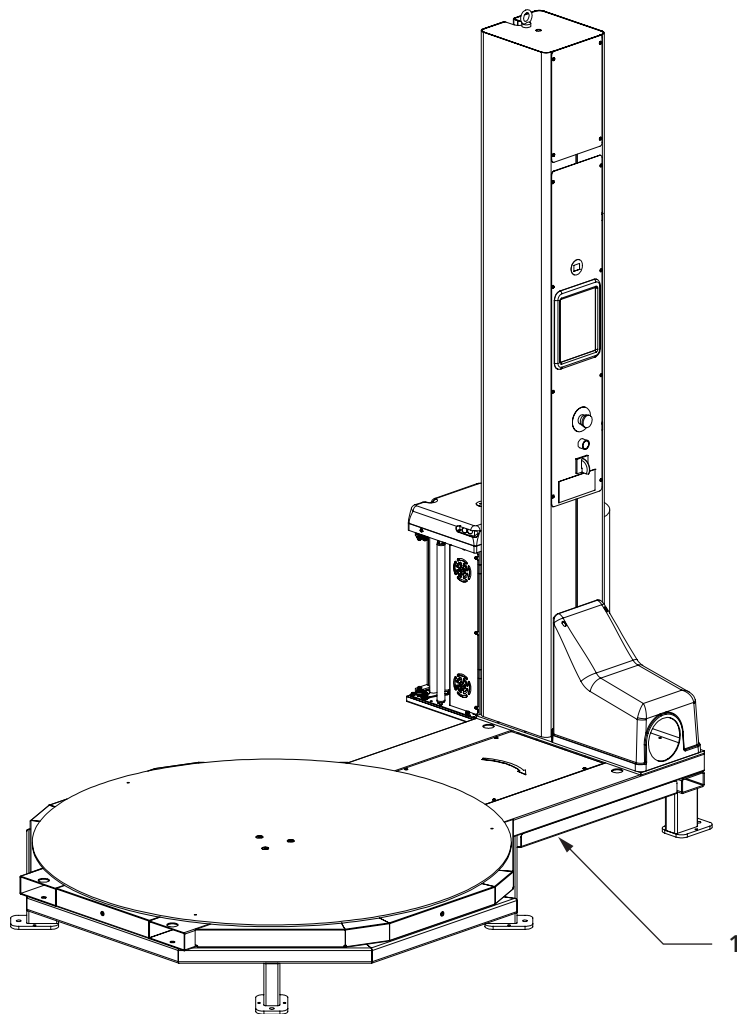
- Fundament med utrymme för palltransportör **(A)** som tillåter en lastning av vridbordet med hjälp av trucken (manuell eller elektrisk palltruck) som måste köra uppför en liten nivåskillnad vid ingången till fundamentet.
- Försänkt **(B)** som underlättar lastningen och avlastningen av pallen eftersom vridbordet befinner sig jäms med golvet. Kunden ska förbereda en plats i golvet, av lämplig storlek, där den försänkta maskinen ska installeras.
- Fundament med låg profil **(C)** underlättar lastningen och avlastningen av lastpallar eftersom vridbordet har en höjd på ungefär 2,5 cm från golvet.
- Fundament med vägning **(D)** gör att produkterna på plattan kan vägas genom lastceller.
- Fundament med utrymme för palltransportör och vägning **(E)** där lastningen görs med en truck som måste köra uppför en liten nivåskillnad till fundamentets ingång och väger produkterna på plattan.



Figur 10

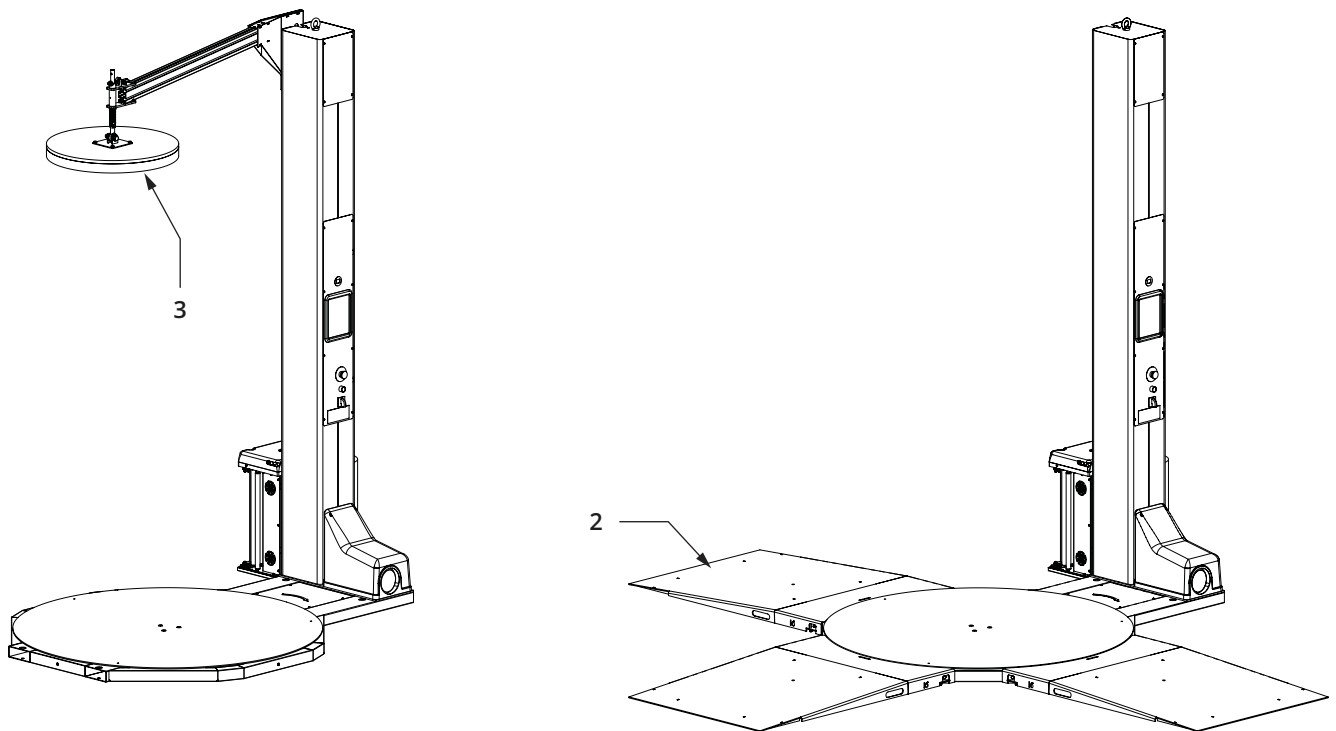
Följande tillbehör kan beställas:

- 1) **Lyftstativ** som lyfter maskinen från marken. Gör att bordet kan lastas med en truck (elektrisk palltransportör) där framhjulen kan gå in under maskinen.



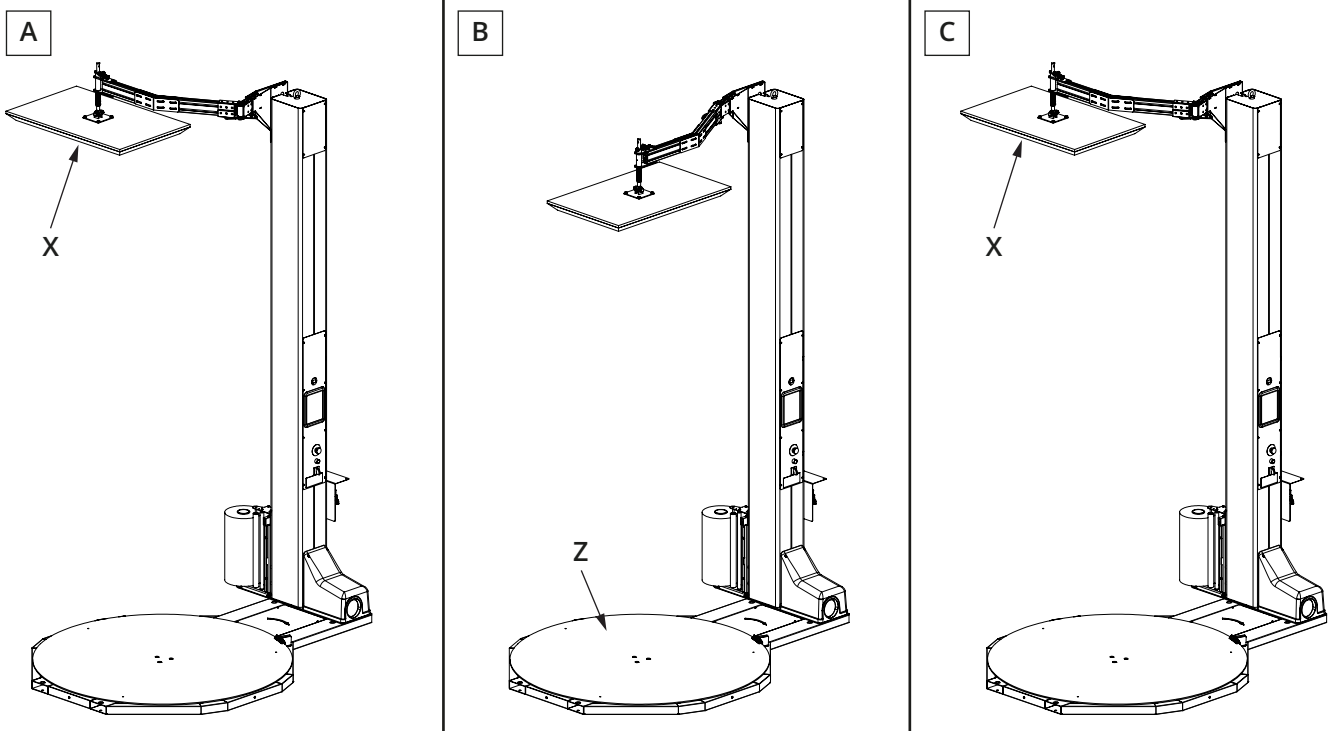
Figur 11

- 2) **Uppkörnings- och nedkörningsramp på vridbordet** (inte för försänkt version). Tillåter en lastning av vridbordet med en truck (manuell eller elektrisk palltruck) som kör upp på vridbordet.
- 3) **Press** är en anordning som uppifrån blockerar lasten som ska palletteras. Denna anordning är användbar då lasten som ska palletteras är instabil.



Figur 12

- 4) **Mobil press** är en anordning som blockerar produkten som ska lastas på pall uppifrån, och är lämplig när produkten är instabil och mycket hög för att inte skapa störningar under produktens lastningsfas.
- A) Placera produkten när pressen **(X)** inte står i bordets rörelseområde.
- B) Innan lindningscykeln inleds ska pressens platta **(X)** placeras i linje med bordet **(Z)**.
- C) Efter lindningscykeln ska pressens platta **(X)** roteras utanför rörelseområdet innan lastpallan tas bort från vridbordet för att undvika stötar mot pressen.



Figur 13

3.2.1 YTTERLIGAREKOMBINATIONEROCHVAGNVERSION

	SIMPLY	SAVING	DISCOVERY
Vagn med mekanisk broms	X	X	X
Vagn med elektrisk broms		X	X
Fast försträckningsvagn med två rullar (en motor)		X	
Fast försträckningsvagn med tre rullar (en motor)		X	X
Variabel försträckningsvagn med tre rullar (två motorer)		X	X
Skärning		X	X
Skärning i band		X	X
Sammandragning av film	X	X	X
Automatisk sammandragning av film		X	X
Bubbelplast		X	X
Valsen för nät	X	X	X
Räkning förbrukning av film	X	X	X
Ramp	X	X	X
Lyftstativ	X	X	X
Ram	X	X	X
Rullpall	X	X	X
Press		X	X
Dörrar fönster		X	X
Skärning / Blåsning			X
LED-signalering			X
Fjärrkontroll/Radiostyrning		X	X

3.2.2 TILLBEHÖR, BORD

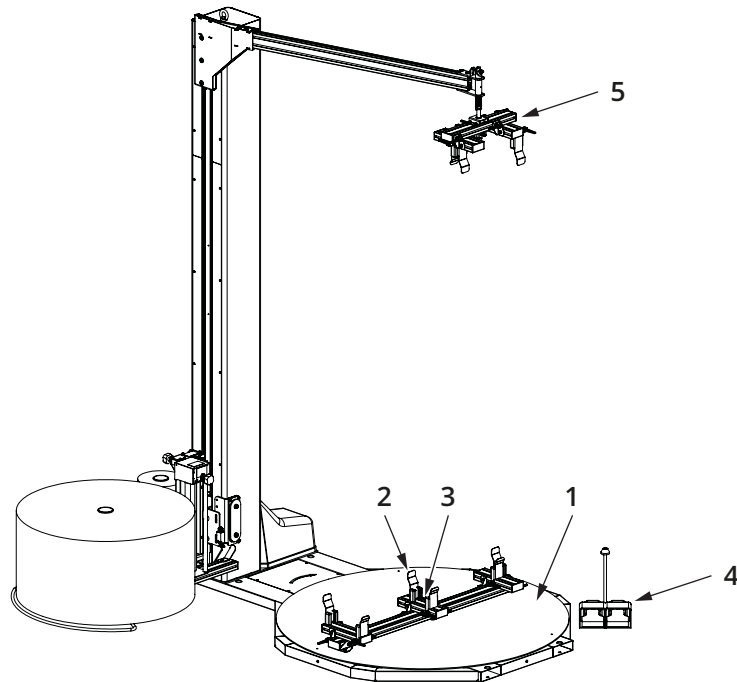
3.2.2.1 TILLÄMPNING DÖRRAR FÖNSTER

Det här tillbehöret används för att emballera dörrar, persienner, fönster, små och lätta föremål, genom att manuellt lasta produkten i gripdonen.

Version med gripdon på plattan

Placera produkten som ska lindas för hand över profilen på vridbordet **(1)**, efter att ha ställts in bredden på produkten som ska lindas genom att flytta gripdonen **(2)** med hjälp av spakarna **(3)**. Operatören ska hålla fast produkten och trycka ner pedalen **(4)** för att sänka ner de övre gripdonen **(5)** och blockera produkten. Fäst sträckfilmen och starta lindningscykeln.

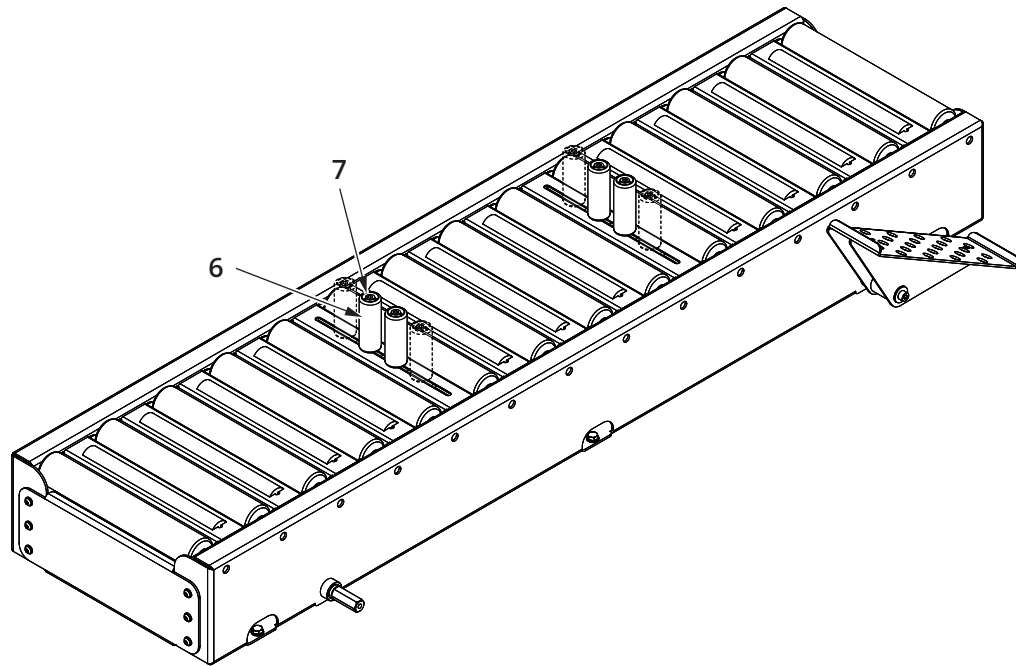
Vid cykelslutet stannar maskinen upp och håller pressen med de övre gripdonen **(5)** i position. Operatören ska skära av sträckfilmen, hålla produkten lindad, trycka på pedalen **(4)** för att lyfta de övre gripdonen **(5)** och avlägsna den inlindade produkten.



Figur 14

Version med rulltransportör på plattan

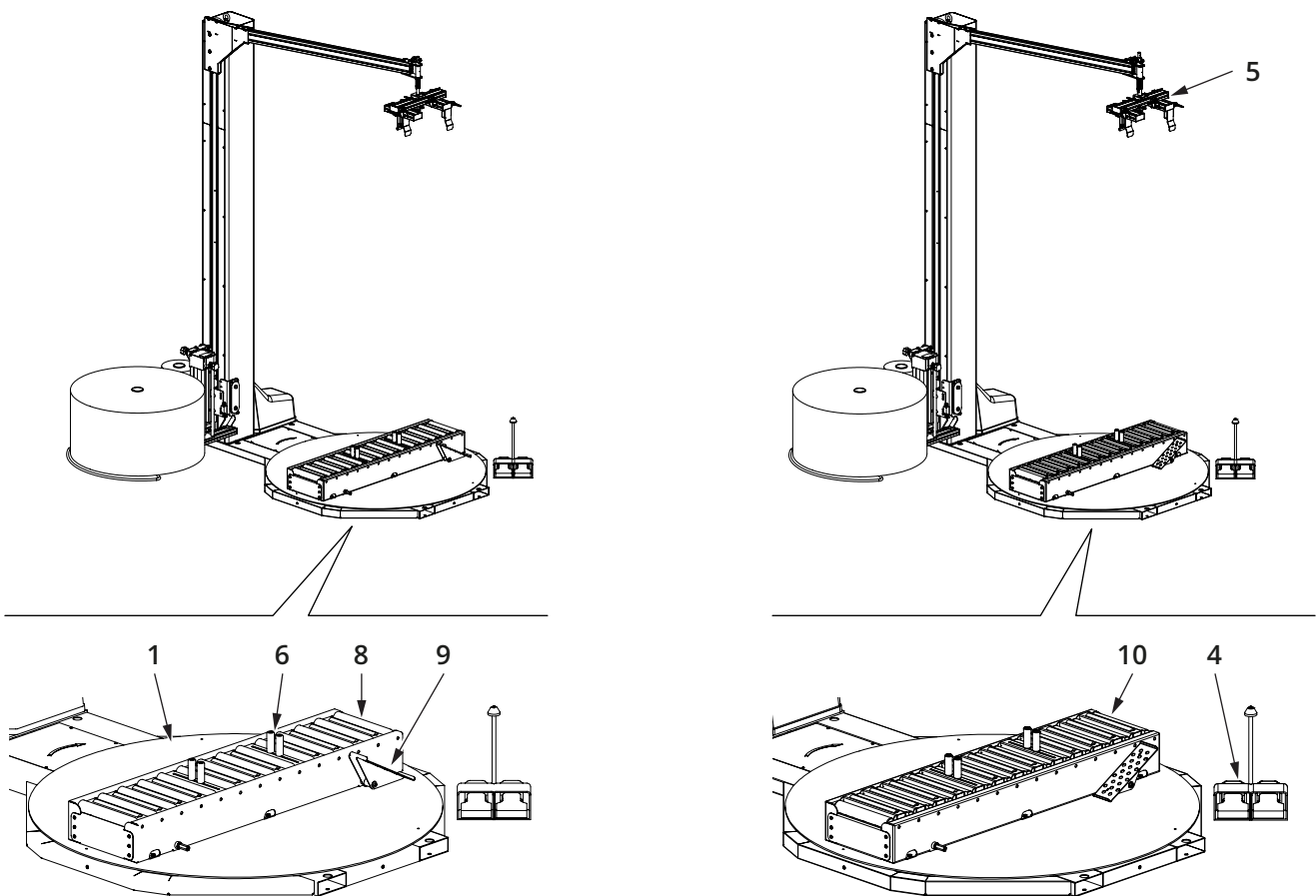
Innan något inleds ska du kontrollera stödstiftens position **(6)** beroende på storleken på produkten som ska lindas. Flytta dem eventuellt genom att skruva loss skruven **(7)** för att sedan dra åt den igen i önskad position.



Figur 15

Förflytta produkten som ska lindas över rulltransportören (8) som sitter på vridbordet (1) och placera den i mitten av stiften (6). Operatören ska hålla fast produkten och trycka ner pedalen (9) för att höja lyften (10) och sedan trycka ner pedalen (4) för att sänka ner de övre gripdonen (5) och blockera produkten. Fäst sträckfilmen till produkten och starta lindningscykeln.

Vid cykelslutet stannar maskinen upp och håller pressen med de övre gripdonen (5) i position. Operatören ska skära av sträckfilmen, hålla produkten lindad, trycka på pedalen (4) för att lyfta de övre gripdonen (5) och avlägsna den inlindade produkten.



Figur 16

3.2.2.2 RULLPALL (ROLL CONTAINER)

Den här anordningen används för att styra och hålla rullpallar **(1)** i position under lindningen.

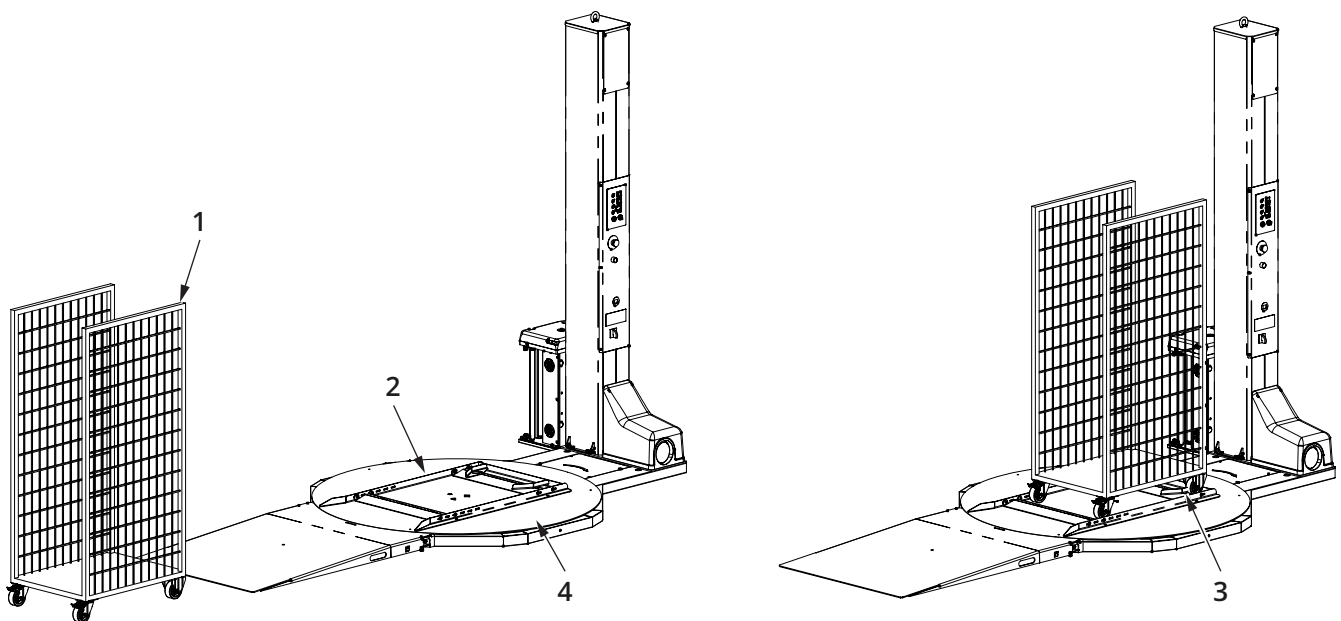
Den består av två skenor **(2)** som fästs på plattan som på sidorna är försedd med vagnshjul och ett system **(3)** som blockerar utgången under en rotation av vridbordet.

- A) Operatören skjuter rullpallen längs skenor **(2)** tills systemet nås **(3)**.
- B) Fäst sträckfilmen och starta cykeln.
- C) När lindningscykeln avslutas, skär av filmen och avlägsna rullpallen från skenor **(2)**.

VARNING



*Genom att använda detta system föreskrivs en rotationshastighet för vridbordet **(4)** och en mycket låg filmspänning för att förhindra att vagnen **(1)** lämnar skenor **(2)**.*



Figur 17

3.3 VAGNAR MED RULLHÅLLARE

Vagn med mekanisk broms

» Se Figur 18 - s. 30

Med denna vagn går det att justera sträckningen av filmen som ska appliceras på pallen.

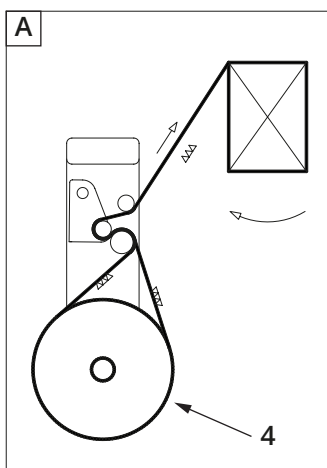
Vagnen med mekanisk broms består av en odriven gummirulle (1) och en rulle (2), utrustad med en mekanisk broms.

Med vredet (3) regleras bromsens verkan och därmed filmsträckningen.

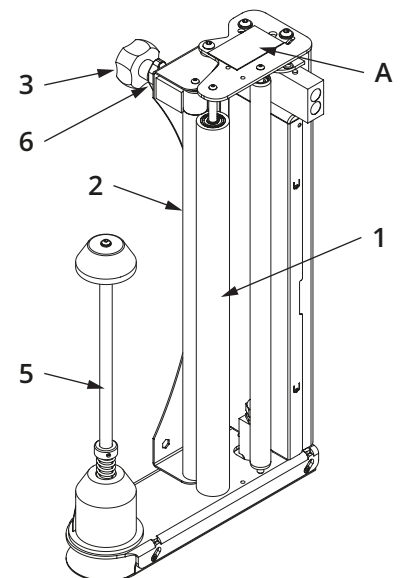
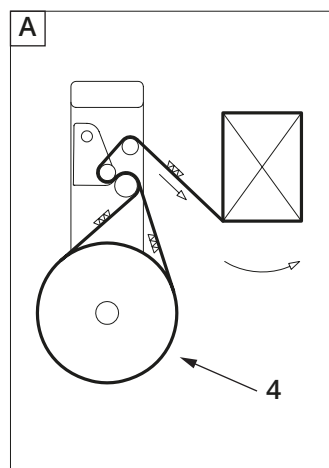
Vid igångsättningen ska filmen lastas på vagnen enligt följande:

- Sänk ned vagnen för att underlätta införingen av rullen.
- Tryck på nödstoppknappen för att stoppa maskinen.
- För in rullen (4) på centreringstiftet (5).
- För in filmen mellan valsarna som i schemat (A). Symbolen med trianglar visar den filmsida på vilken limmet har applicerats (i förekommande fall).
- Schemat (A) finns även som ett klistermärke på vagnen.
- Skruva fast vredet (3) för att öka filmsträckningen och skruva loss vredet för att minska filmsträckningen. När korrekt justering har hittats, ska vredets (3) läge fixeras genom att skruva fast låsmuttern (6).
- Återställ larmet och återaktivera maskinen.

Medurs rotation av plattan



Moturs rotation av plattan



Figur 18

Vagn med elektrisk broms

» Se Figur 19 - s. 31

Med denna vagnversion går det att reglera filmsträckningen på vridbordet.

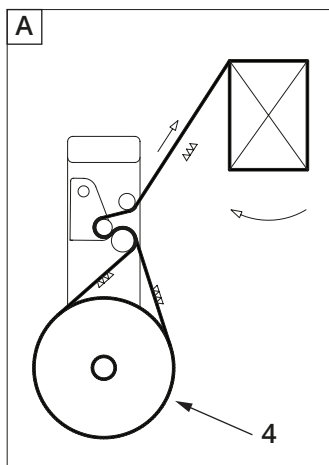
Vagnen med elektrisk broms består av en odreven gummirulle (1) och en rulle (2) utrustad med en elektromagnetisk broms.

F13-16 (F32) funktioner för inställning i kontrollpanelen regleras bromsens verkan och därmed filmsträckningen.

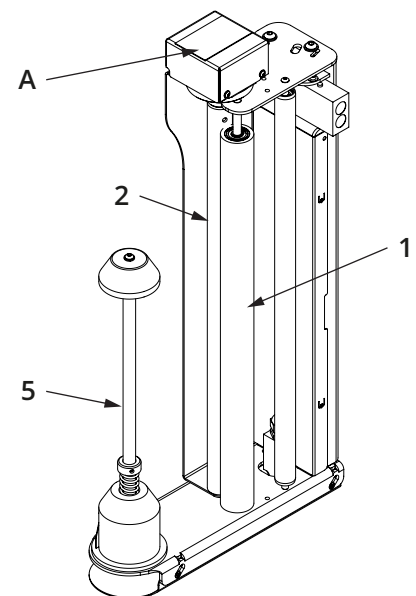
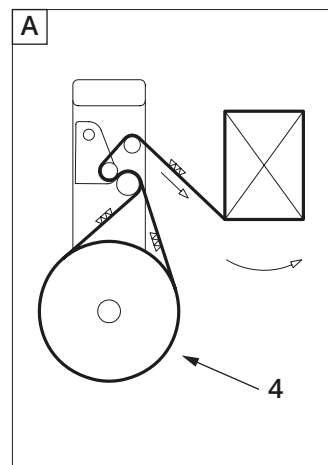
Vid igångsättningen ska filmen lastas på vagnen enligt följande:

- Sänk ned vagnen med rullhållare för att underlätta införingen av rullen.
- Tryck på nödstoppsknappen för att stoppa maskinen.
- För in rullen (4) på centreringsstiftet (5).
- För in filmen mellan valsarna som i schemat (A). Symbolen med trianglar visar den filmsida på vilken limmet har applicerats (i förekommande fall).
- Schemat (A) finns även som ett klistermärke på vagnen.
- Återställ larmet och återaktivera maskinen.

Medurs rotation av plattan



Moturs rotation av plattan



Figur 19

» Se Figur 20 - s. 33

Fast försträckningsvagn med två rullar (en motor)

Med denna vagnversion går det att reglera filmsträckningen.

Denna vagn gör att filmen kan försträckas enligt de förhållanden som fastställs av de utbytbara kugghjulen.

Försträckningsförhållandena är:

- **150%** (1 m film blir 2,5 m vid en försträckning).
- **200%** (1 m film blir 3,0 m vid en försträckning).
- **250%** (1 m film blir 3,5 m vid en försträckning).
- **300%** (1 m film blir 4,0 m vid en försträckning).

Vagnen har en sensor **(4)**, kopplad till den utgående valsen, som kan läsa av filmsträckningen på vridbordets.

Ett specifikt elektroniskt kort integrerar sensorns signal **(4)** med **F13-16 (F32)** funktioner för inställning i kontrollpanelen för att dynamiskt kontrollera motorns hastighet som drar försträckningens valsar och därmed filmsträckningen.

Vagnen har en kuggväxelmotor som, med hjälp av kuggväxlar, drar tre gummivalsar **(1)** och **(2)**. Kuggväxlarnas olika förhållanden skapar olika hastigheter på valsarna **(1)** och **(2)** och skapar på så sätt en försträckning. I vagnen finns en serie med tre odrivna valsar med syftet att öka sträckfilningsvinkeln på gummivalsarna.

Vid igångsättningen ska filmen lastas på vagnen enligt följande.

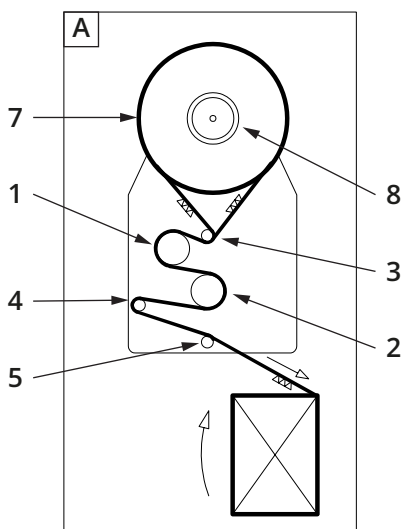
- Ställ spolhållarvagnen i lågt läge för att lättare kunna föra in spolen.
- Tryck på nödknappen för att stoppa maskinen.
- För in spolen **(7)** på centreringstiftet **(8)**.
- För in filmen mellan valsarna som på schemat **(A)**. Symbolen med trianglar identifierar den sida av filmen där lim stryks på (i förekommande fall).
- Schemat **(A)** är en dekal som även sitter på vagnen.
- Återställ larmet och återaktivera maskinen.

Stäng luckan och se till att låsen går helt i ingrepp. För att underlätta införingen mellan valsarna, är det lämpligt att dra åt sträckfilmsbandet så att det blir en lina.

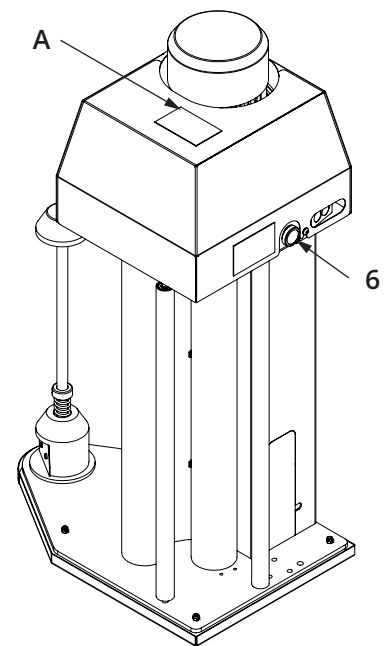
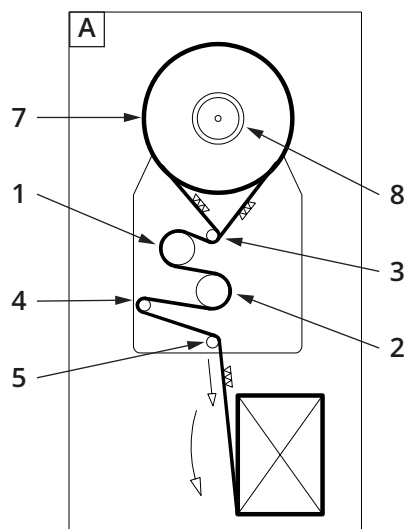
När spolen har satts in, passera filmen bakom den första odrivna valsen **(3)** och dra ut åtminstone 50 cm film. För in linan mellan valsarna **(1)** och **(2)** vagnens övre sida (i höjd med valsens reducerade stift) och tryck in linan så att den trycks ut bakom vals **(2)**. När linan har tryckts ut tillräckligt för att greppas räcker det att dra den utåt för att utföra den sista delen av loppet runt reglervalsen **(4)** och bakom den sista odrivna valsen **(5)**.

Vid denna punkt och med denna ordningsföljd, tryck med ena handen på utmatningsknappen **(6)** medans den andra handen drar ut filmen.

Medurs rotation av plattan



Moturs rotation av plattan



Figur 20

» Se Figur 21 - s. 35

Fast försträckningsvagn med tre rullar (en motor)

Med denna vagnversion går det att reglera filmsträckningen.

Denna vagn gör att filmen kan försträckas enligt de förhållanden som fastställs av de utbytbara kugghjulen.

Försträckningsförhållandena är:

- **150%** (1 m film blir 2,5 m vid en försträckning);
- **200%** (1 m film blir 3,0 m vid en försträckning);
- **250%** (1 m film blir 3,5 m vid en försträckning);
- **270%** (1 m film blir 3,7 m vid en försträckning);
- **300%** (1 m film blir 4,0 m vid en försträckning);

Vagnen har en sensor **(4)**, kopplad till den utgående valse, som kan läsa av filmsträckningen på vridbordet.

Ett specifikt elektroniskt kort integrerar sensorns signal **(4)** med **F13-16 (F32)** funktioner för inställning i kontrollpanelen för att dynamiskt kontrollera motorns hastighet som drar försträckningens valsar och därmed filmsträckningen.

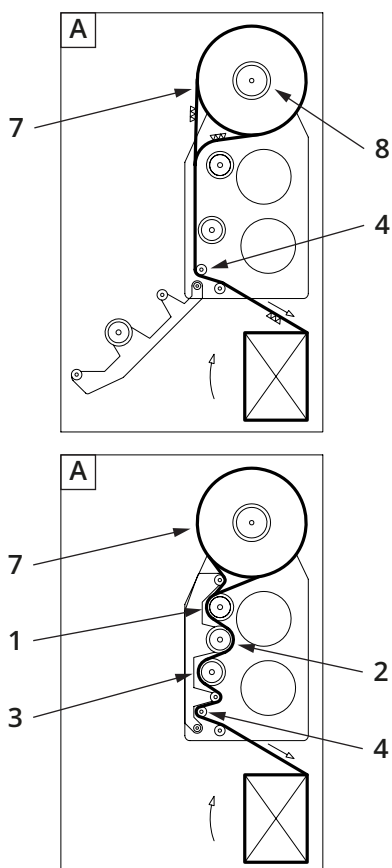
Vagnen har en kuggväxelmotor som, med hjälp av kuggväxlar, drar tre gummivalsar **(1)**, **(2)** och **(3)**.

Kuggväxlarnas olika förhållanden skapar olika hastigheter på valsarna **(1)**, **(2)** och **(3)** och skapar på så sätt en försträckning. I vagnen finns en serie med tre odrivna valsar med syftet att öka sträckfilmningsvinkeln på gummivalsarna.

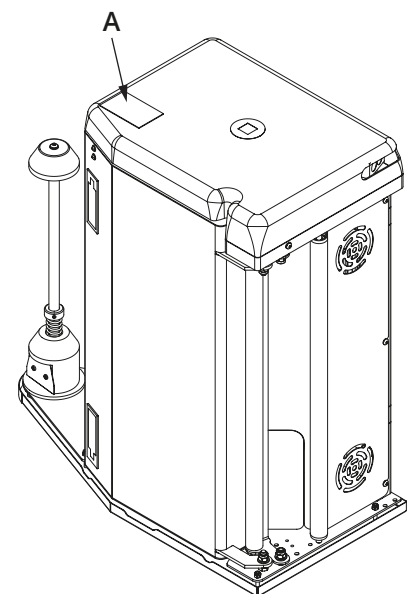
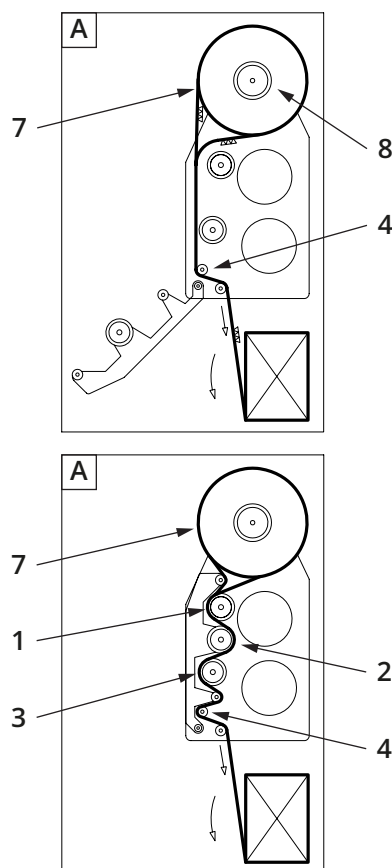
Vid igångsättningen ska filmen lastas på vagnen enligt följande.

- Sänk ned vagnen med rullhållare för att underlätta införingen av rullen.
- För in rullen **(7)** på centreringstiftet **(8)**.
- Öppna dörren, maskinen stannar säkert och sätt in filmen mellan rullarna enligt banan som illustreras i diagram **(A)**, symbolen med trianglarna identifierar den sida av filmen på vilken limmet appliceras (om närvarande).
- Schemat **(A)** finns även som ett klistermärke på vagnen.
- Stäng luckan och se till att låsen går helt i ingrepp.
- Återställ larmet och återaktivera maskinen.

Medurs rotation av plattan



Moturs rotation av plattan



Figur 21

» Se Figur 22 - s. 37

Variabel försträckningsvagn med tre rullar (två motorer)

Med denna vagnversion är det möjligt att justera filmens applikationsspänning på pressbordet.

Dennavagn möjliggör försträckning av sträckfilmen. Försträckningsvärdet kan regleras från **120 %** till **400 %**.

Vagnen är försedd med:

- en sensor **(4)** som är ansluten till utmatningsrullen, som läser av den filmsträckning som är tillämpad på pressbänken;
- två växelmotorer som driver, via kugghjulstransmission, gummivalsarna **(1)**, **(2)** och **(3)**;
- tre odrivna hjul vars uppgift är att öka filmens omslagsvinkel på gummivalsarna.

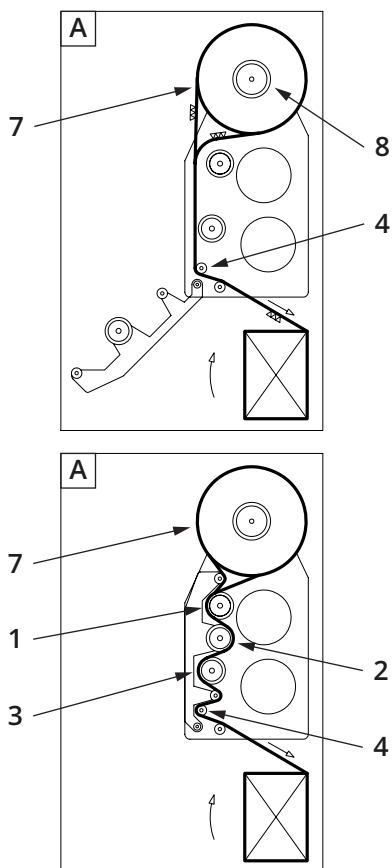
Ett specifikt kopplingsschema integrerar sensorn **(4)** och den inställda justeringen via funktionerna **F13-16 (F32)** på kontrollpanelen för en dynamisk kontroll av drivmotorernas varvtal på försträckningsvalsarna och följaktligen filmens sträckning.

Via funktionerna **F17-20 (F33)** styrs rotationen på valsarna **(1)** och **(2)**. Hastighetsskillnaden som skapas mellan gummivalserna **(1)**, **(2)** och **(3)** skapar försträckningen.

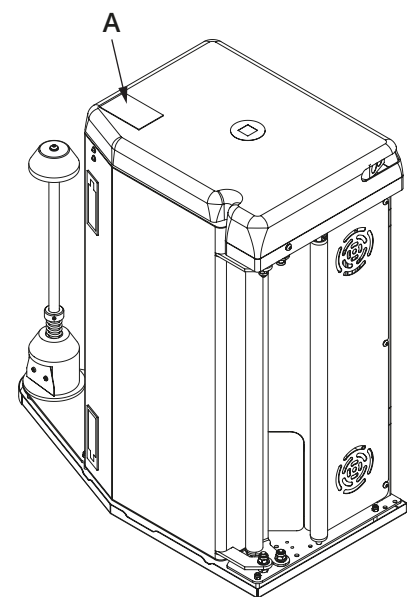
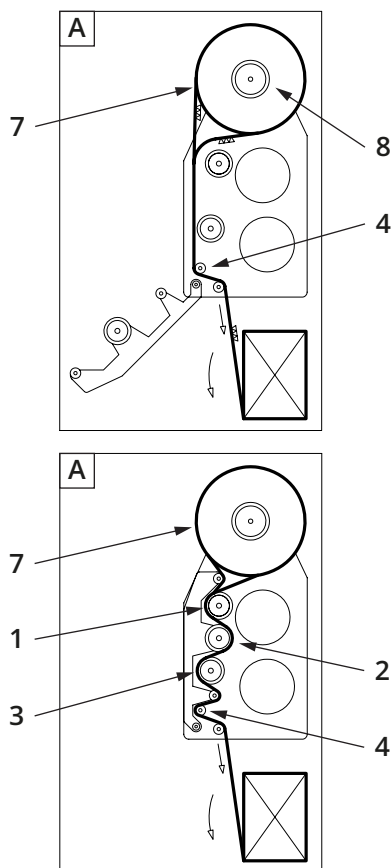
Vid uppstart måste man ladda filmen på vagnen enligt följande:

- För vagnen till lågt läge för att förenkla införandet av spolen.
- För in spolen **(7)** på centreringstiftet **(8)**.
- Öppna dörren, maskinen stannar säkert och sätt in filmen mellan rullarna enligt banan som illustreras i diagram **(A)**, symbolen med trianglarna identifierar den sida av filmen på vilken limmet appliceras (om närvarande).
- Schema **(A)** är en självhäftande etikett även på vagnen.
- Stäng luckan och se till att låsen är helt införda.
- Återställ larmet och återaktivera maskinen.

Medurs rotation av plattan



Moturs rotation av plattan



Figur 22

3.3.1 TILLBEHÖR, VAGNAR

3.3.1.1 VALS FÖR NÄT

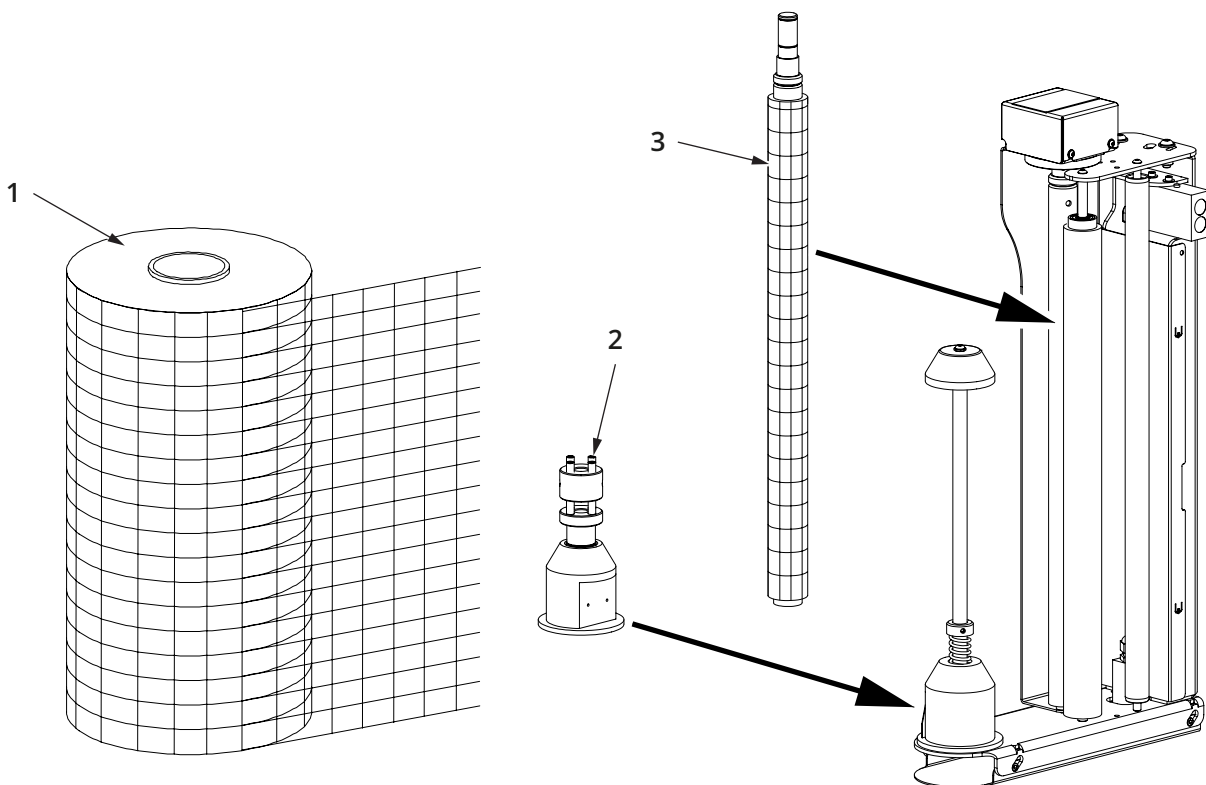
Valsen för nät används för att linda produkterna med hjälp av spolar med polyetenät (1).

En användning av detta material rekommenderas för att linda in produkter som kräver en ventilation: ventilationen förblir garanterad även med ett högt antal skikt som krävs för att garantera produktens stabilitet.

Valsen för nät är avsedd för att hålla nätet spänt mellan produkten och spolen. Under denna fas förlängs inte nätet.

Valsen för nät (tillbehör) består av en spolhållare (2) med ett större bromssystem och en vals (3) med en specifik extern beläggning som båda ersätter standardutrustningen.

Spolhållaren (2) bromsar spolens rotation (1) för att garantera ett bättre grepp av valsen (3) på nätet, bromsvalsen, genom att gripa nätets maskor och spänna nätet mot produkten.



Figur 23

3.3.1.2 AUTOMATISK SKÄRNING

Automatisk cykel som kan användas när maskinen är utrustad med skärenheten som gör att filmen kan skäras vid cykelns slut.

Skärenheten, med bladet **(1)**, skär av filmen som går ut från vagnen och kan installeras även efter maskinens köp.

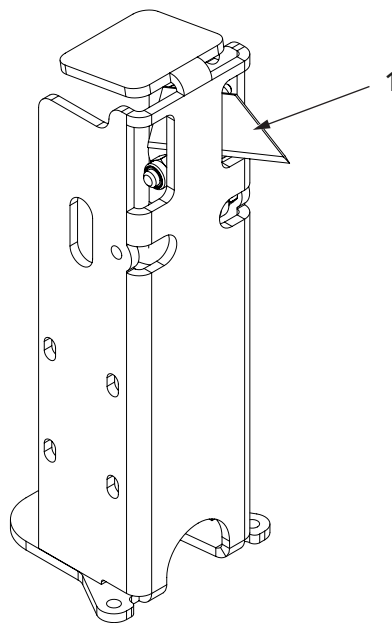
Under det sista varvet blockerar spolhållarvagnen valsarna och efter tiden som ställs in av **"F27"** stannar maskinen upp och spänner filmen som skärs av med bladet under ett antal slag som ställs in med **"F26"**.

Därefter startar maskinen, vagnen tillför film under en tid som ställs in av **"F28"** och därefter blockeras valsarna igen vilket gör att filmen går sönder.

VARNING



Tillbehören AUTOMATISK SKÄRNING och SKÄRNING I BAND kan inte monteras samtidigt på maskinen. Installationen av den ena utesluter den andra.

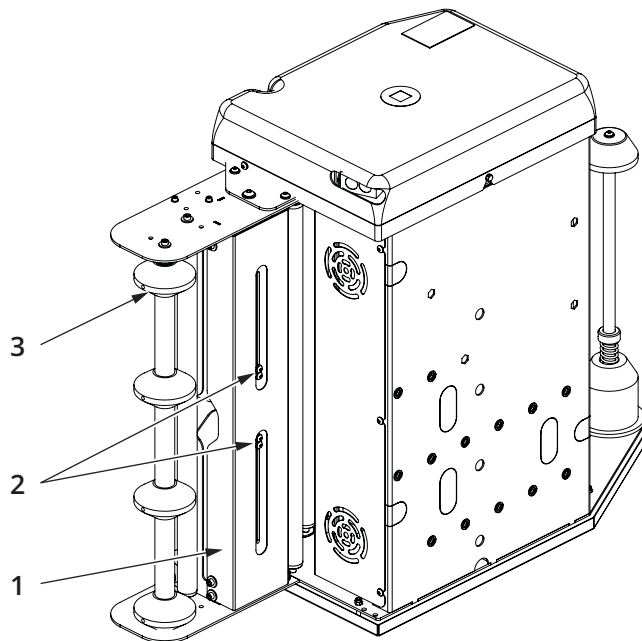


Figur 24

3.3.1.3 SKÄRNING I BAND

Anordningen för skärning i band kan skära av filmen i tre, fyra eller fem band och används för att stabilisera produkter som kräver luft (t.ex. blommor, frukt, grönsaker osv.) med hjälp av en vanlig sträckfilm.

Stativet (1) har två, tre eller fyra blad (2) som skär av filmen vid de konvexa hjulen (3) som används för att hålla sträckfilmens band separerade.



Figur 25

Med funktionerna som kan ställas in på manöverpanelen kan lindningscykeln ställas in på följande sätt:

F65 = aktivera upp/ner-bandskärning (observera: skärning utförs normalt endast om fotocellen ser produkten eller, vid uteslutning av fotoceller, tills vagnshöjden är mindre än **F12**).

F66 = möjliggör skärning av film i band även i de höga varven: det gör att du kan förlänga snittet även när fotocellen inte ser produkten, det vill säga när den utför **F6** höga varv. I detta fall bör överflödet av filmen (**F09**) helst justeras till 0.

F67 = fördröjning av bladaktivering (från plattformens början), i sekunder.

F68 = fördröjning av bladaktivering i nedstigning (från början av vagnens nedstigning), i sekunder.

F69 = fördröjningen av bladets aktivering (i alla förhållanden, uppstigning eller nedstigning), i sekunder.

- under höjning efter en inställd tid (**F69** = X sekunder) från det att produktens överdel har uppnått inaktiveras skärningen för att gå till ett helt band.
- under stoppfasen, efter en inställd tid (**F69** = X sekunder) från början av rotationens hastighetssänkning, inaktiveras skärningen så att den sista delen av sträckfilmen kan komma ut, som inte skärs av med förspänningsvagnen för en enklare hantering.

Om produkten överdel ska lindas in genom att skapa ett filmöverskott ovanför produktens överdel, rekommenderas det att detta görs med en sträckfilm som inte skärs i band. Sträckfilmen ska vara i helt band och ställ därför in **F66** = **0**.

Om du inte vill gå över produktens överdel (**F09** = **0**), kan filmen skäras i band även under de övre förstärkningsvarven och inkludera skärningen under denna fas (**F66** = **1**).

VARNING

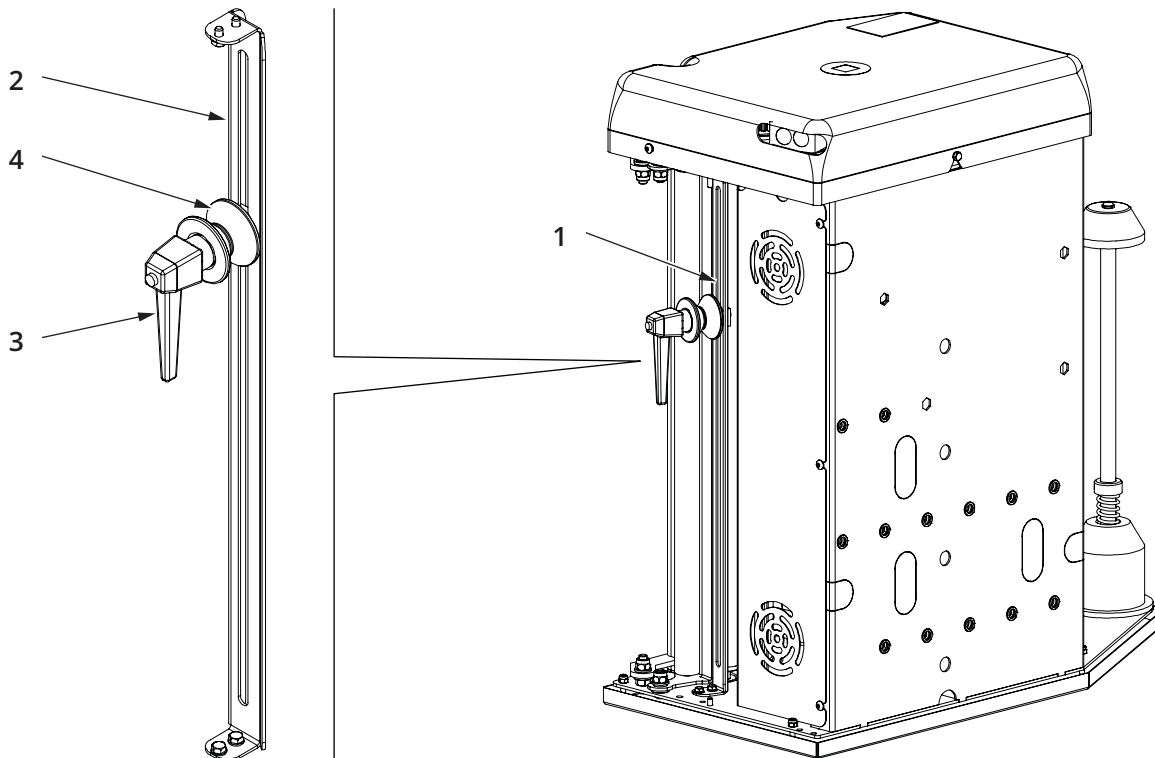


*Tillbehören **AUTOMATISK SKÄRNING** och **SKÄRNING I BAND** kan inte monteras samtidigt på maskinen. Installationen av den ena utesluter den andra.*

3.3.1.4 SAMMANDRAGNING AV BAND (MANUELL VERSION)

Anordningen för en manuell sammandragning av bandet **(1)** används för att minska filmens bredd tills en lina skapas för att förstärka produktens bindning. Den kan även installeras senare genom att fästa den som på bilden nedan.

Anordningen består av ett stativ **(2)** där det räfflade hjulet **(4)** löper med hjälp av armen **(3)** som minskar bredden på sträckfilmen.

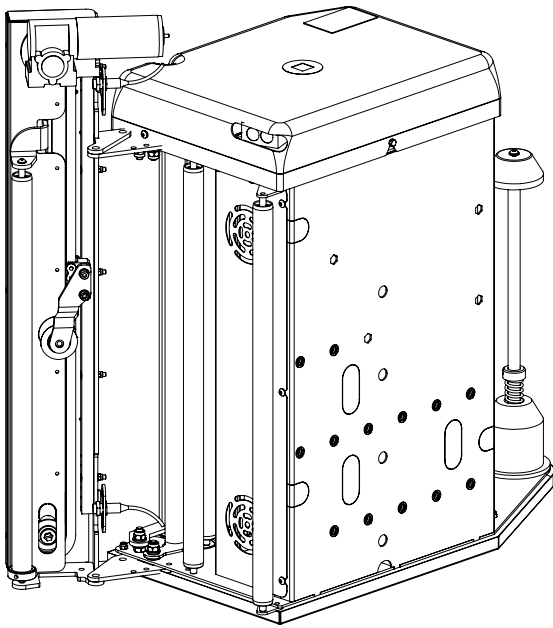


Figur 26

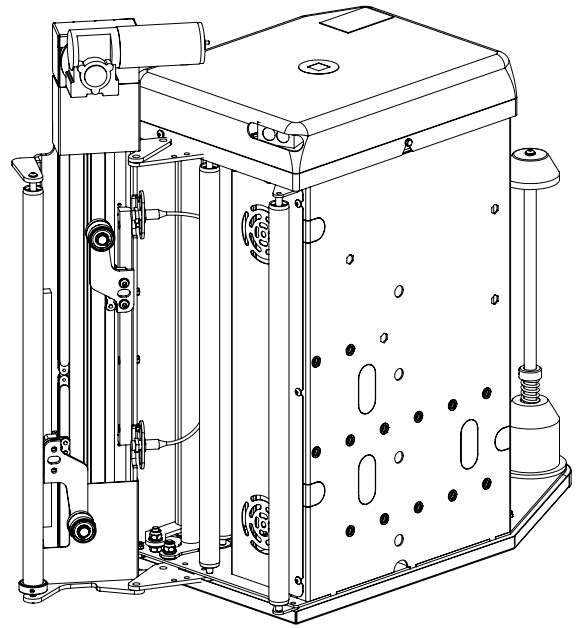
3.3.1.5 SAMMANDRAGNING AV BAND (AUTOMATISK VERSION)

Anordningen för en automatisk sammandragning av bandet används för att minska filmens bredd tills en lina skapas för att förstärka produktens bindning.

ENSTAKA AUTOMATISK SAMMANDRAGNING AV BAND



DUBBEL AUTOMATISK SAMMANDRAGNING AV BAND



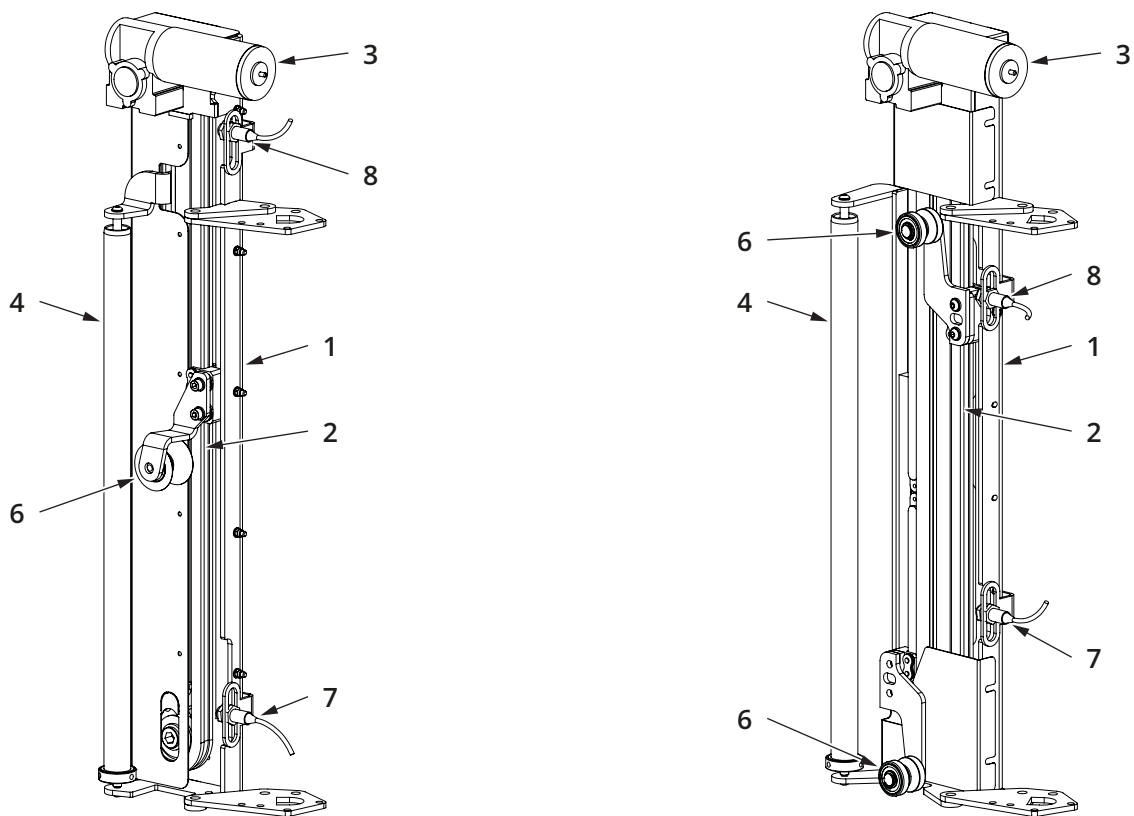
Figur 27

Anordningen består av ett stativ (1) på vilket en kedjekoppling (2) har monterats och som styrs av en kuggväxelmotor (3). På samma stativ finns en dansvals (4) som styr filmen i en viss bana (se schema (A)). Till kedjan (2) har ett räfflat hjul (6) installerats (eller två för en dubbel sammandragning av band).

När kuggväxelmotorn aktiveras (3) flyttar kedjan (2) det räfflade löphjulet (6) vertikalt (eller de två hjulen för en dubbel sammandragning av band) som minskar bredden på sträckfilmen tills en lina skapas.

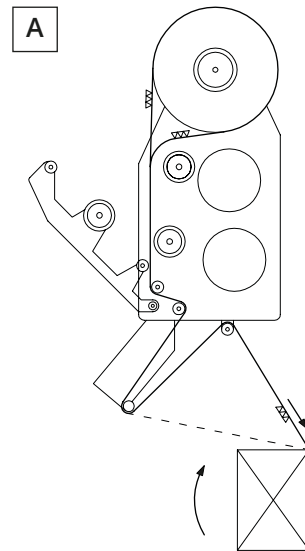
På stativet (1) har två sensorer monterats:

- sensorn (7) stannar upp det räfflade hjulet (6) i lågt läge som motsvarar sträckfilmen som dragits samman till en lina
- sensorn (8) stannar upp det räfflade hjulet (6) i högt läge som motsvarar bandet sträckfilm som sträckts ut.



Figur 28

För in filmen mellan valsarna som på schemat **(A)**. Symbolen med trianglar identifierar den sida av filmen där limmet stryks på (i förekommande fall).



Figur 29

Genom de funktioner som kan ställas in från kontrollpanelen är det möjligt att:

- Uteslut a (**F34=0**) eller inkludera enheten i början av cykeln och välj antalet varv **X** vid produktens bas (**F34=X**).
- Utesluta (**F35=0**) eller inkludera enheten för hela uppstigningen av vagnen (**F35=1**);

beroende på modell kan följande ytterligare alternativ vara tillgängliga:

F35=2: upp till förstärkning* exkluderad, **F35=3**: från förstärkning * till höga varv, **F35=4**: endast under förstärkning*, **F35=5**: endast under varv i steg**.

- Utesluta (**F36=0**) eller inkludera enheten och välj antalet varv **X** överst på produkten (**F36=X**).
- Utesluta (**F37=0**) eller inkludera enheten för hela nedstigningen av vagnen (**F37=1**);

beroende på modell kan följande ytterligare alternativ vara tillgängliga:

F37=2: inkludera enheten endast under förstärkningsvarven*,

F35=3: inkludera enheten under hela nedstigningen exklusive förstärkningsvarven* under vilka filmen förblir öppen.

- Utesluta (**F38 =0**) eller inkludera enheten i slutet av cykeln och välja antalet varv **X** vid produktens bas (**F38=X**).
- Utesluta (**F39=0**) eller justera höjden på filmbandet genom att ställa in stängningsvagnens rörelsetid **X** (**F39=X**), i sekunder.
- Efter att ha utfört de höga varven med filmen öppen (**F6**), aktivera ytterligare uppstigning (inställning **F63=X** cm) av vagnen med enheten aktiverad för att placera kanten nära toppen av produkten.

Det finns inga specifika parametrar som ändrar filmens spänning och försträckning.

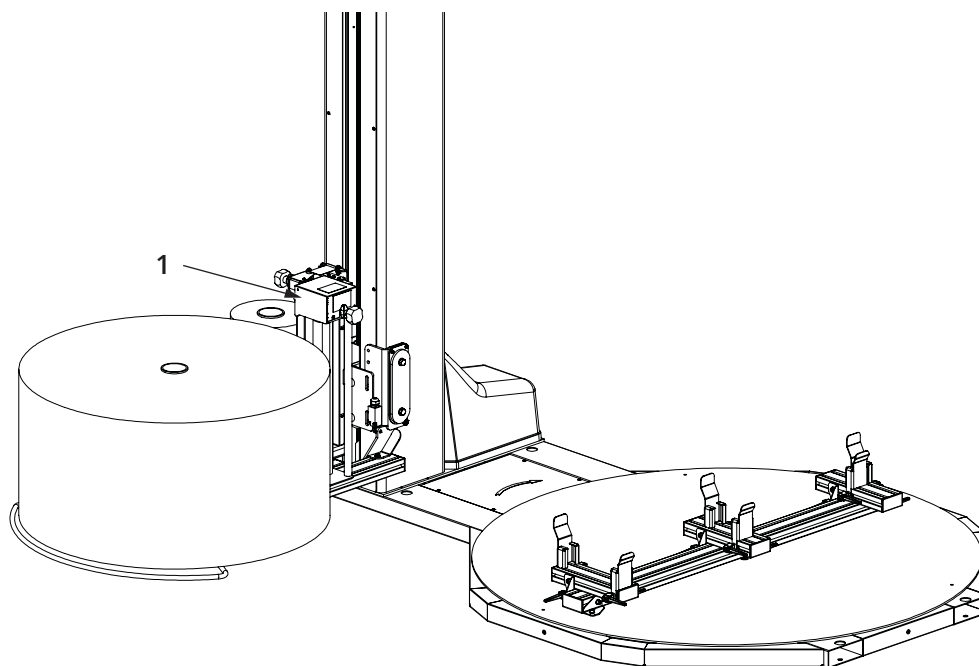
() förstärkningsinställning med **F7** och **F8**, alternativ tillgängligt beroende på köpt modell.*

*(**) stegställning med **F30** och **F32**, alternativ tillgängligt beroende på köpt modell.*

3.3.1.6 BUBBELPLAST

Detta tillbehör används för att garantera ett bättre skydd av produkten.

En vagn (1) läggs till för bubbelplastspolen som läggs mellan produkten och sträckfilmen.



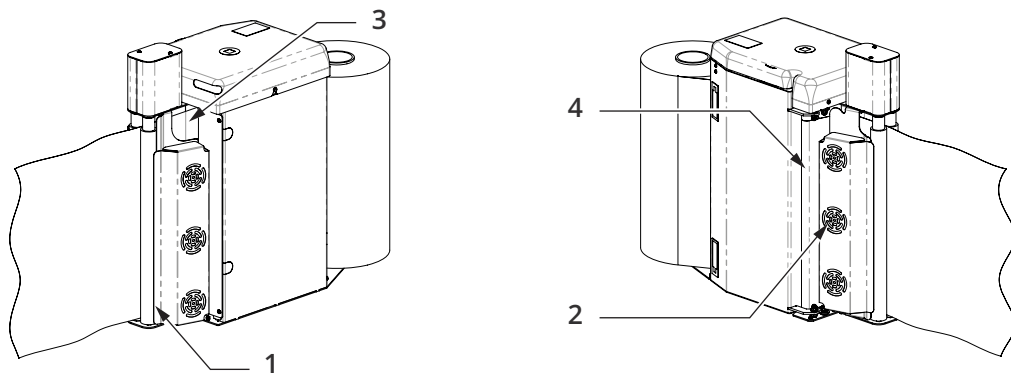
Figur 30

ZEPHIR**3.3.1.7 FILMKOPPLINGSSYSTEM**

Genom att använda detta tillbehör anförtros de inledande fixeringsfaserna av sträckfilmen och den slutliga skärningen till maskinen.

Tillbehöret, som levereras redan monterat på försträckningsvagnen, inkluderar:

- Ett par extraktorullar **(1)**.
- Ett par fläktar **(2)**.
- Ett elektrostatiskt laddningssystem **(3)**.
- Ett filmskärningssystem **(4)**.

**Figur 31**

Om tillvalet är installerat på maskinen aktiveras det av **F40**-funktionen från kontrollpanelen.

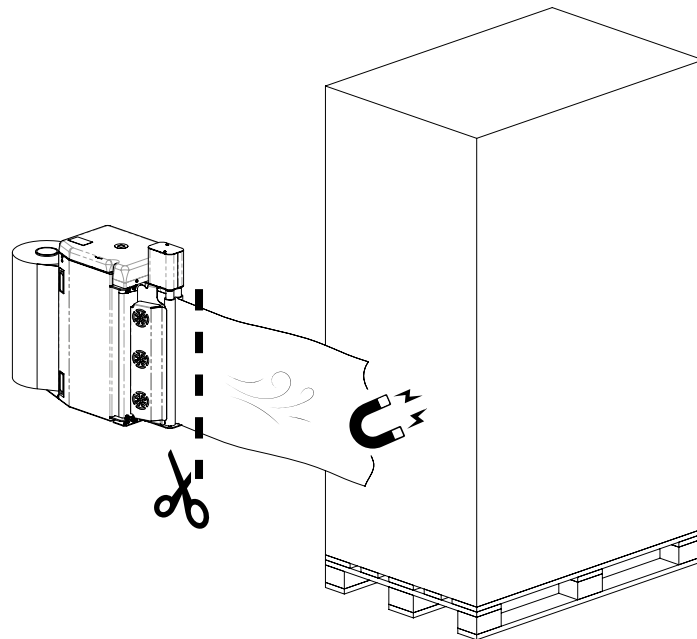
I början av lindningscykeln är rullvagnen, som systemet är fäst vid, placerad på den förutbestämda höjden av kontrollpanelen **(F41)**.

När den inställda höjden har uppnåtts kommer fläktparet i drift och skapar två luftblad på sidorna av filmänden ca 10 cm lång, som lämnar systemet. Efter några sekunder börjar de två extraktionsrullarna att rotera, vilket extraherar sträckfilmen från försträckningsvagnen. När den lämna rullarna stöds sträckfilmen och skjuts framåt mot produkten som ska lindas av luftbladen.

Under denna extraktionsfas, även innan den når extraktionsrullarna, laddas sträckfilmen elektrostatiskt inuti försträckningsvagnen.

Denna procedur gör det möjligt att skjuta huvudet på stretchfilmen i produktens riktning. När produkten har nåtts fäster filmen och fäster på den tack vare attraktionen som genereras av den elektrostatiska laddningen.

Denna fixeringsmetod, i kombination med ett filmleveranssystemmed lågspänning, säkerställer en stabil tätning. När rotationen för att starta lindningen startar, deponeras minst ett varv film på produkten. Fortsätter lindningen överlappar detta nya lager det första, vilket förbättrar dess vidhäftning och övergripande täthet.



Figur 32

Under denna fas, för att optimera systemet, är det möjligt att justera varaktigheten, extraktionshastigheten och varaktigheten av luftblåsningen genom **F41-F46**-funktionerna, som fortfarande måste kvarstå under den första rotationsfasen.

När sträckfilmen är ordentligt fastsatt på produkten tack vare attraktionskraften och det faktum att en del av produkten har lindats, stoppar systemet all elektrostatisk laddning, ventilation och utsugning med hjälp av rullarna. Från och med nu kommer rullarna att snurra odrivna eftersom sträckfilmen kommer att dras av produkten när den lämnar försträckningsvagnen.

I slutet av lindningen, under den sista rotationsfasen, återaktiveras den elektrostatiska laddningen för att ge den sista sträckan av sträckfilm samma initiala attraktionskraft. Rotationen och dispenseringen av sträckfilmen är tillfälligt upphängd för att tillåta ett skärsystem att gravera en liten del av själva filmen. Efter snittet startas rotationen och samtidigt leveransen av sträckfilmen om tills snittet lämnar systemet med ca 10 cm. Vid denna tidpunkt blockeras dispenseringen igen men rotationen bibehålls för att starta den totala skärningen av filmbandet att riva. Filmändan, den sista sträckan av lindningen, på grund av effekten av returen orsakad av rivningen och på grund av effekten av den elektrostatiska laddningen med vilken den laddades, tenderar att fastna och fixera sig på den just förpackade produkten, vilket minimerar besväret med att slutet av filmen faller i slutet av lindningen.

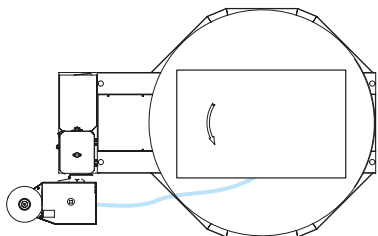
VARNING



Detta filmkopplingssystem är uteslutande avsett för användning i industriella miljöer. Det är strängt förbjudet att använda produkten på platser där det finns risk för dammexplosioner eller brandfarliga eller explosiva gaser, eftersom detta kan orsaka explosioner och/eller bränder.

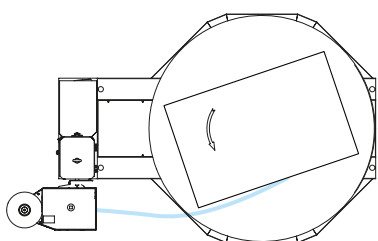
ROTATIONSSEKVENNS

FAS 1



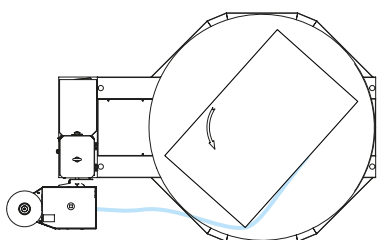
Maskinen börjar dispensera filmen genom att trycka den mot sidan av produkten; när filmen når sidan av produkten skapas en ömsesidig attraktion som fixerar filmen på plats.

FAS 2

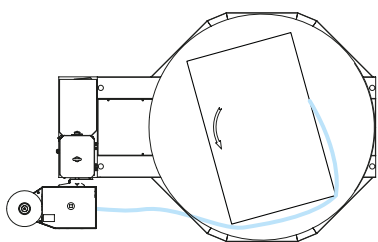


Maskinen roterar produkten och dispenserar samtidigt filmen, som vilar längs produktens kontur. Mängden film som dispenserats har en längd något mindre än konturen, vilket håller filmen spänd och fäst på produkten.

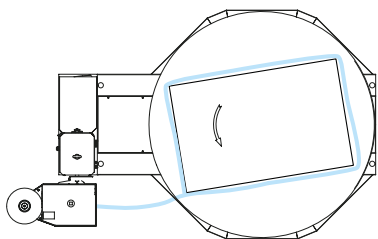
FAS 3 = FAS 2



FAS 4 = FAS 3



FAS 5



Vid denna tidpunkt har maskinen slutfört ett varv runt produkten och fortsätter med rotationen, överlappar filmen som den för närvarande dispenserar på det första varvet som tidigare deponerats. Denna operation fixerar de två filmändarna mera fast. Därefter kan lindningscykeln fortsätta enligt de programmerade parametrarna.

LADDNING AV FILMRULLE

Följande procedur är specifik för maskiner med valfritt filmkopplingssystem.

Den detaljerade och specifika driften för en specifik vagn beskrivs i manualen för rullhållarvagnen.

» Se Figur 33 - s. 53

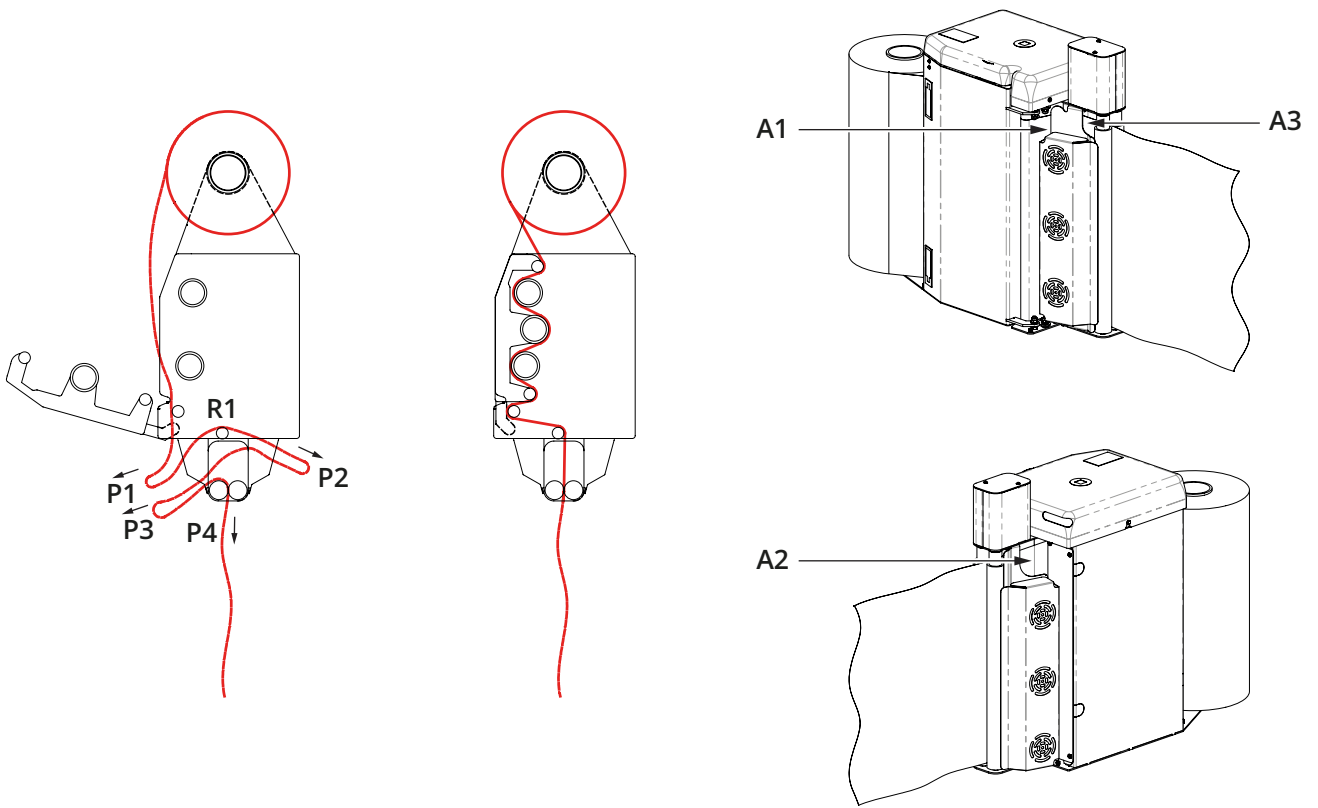
- A) Flytta vagnen till det låga läget för att underlätta införandet av rullen;
- B) tryck på nödknappen för att arbeta säkert;
- C) öppna vagnsdörren (beroende på vagnmodell);
- D) för in rullen i rullhållaraxeln;
- E) sätt in sträckfilmen genom att göra följande:
 - Ta den första sträckan av sträckfilmen från rullen.
 - Rulla ut filmen genom att föra den in genom luckan.
 - Låt filmen komma ut från motsatt sida av luckan med minst 50 cm, fram till punkt **P1** som anges på ritningen.
 - Stäng luckan och samla upp de 50 cm utskjutande sträckfilm.
 - För in änden av repet från position **P1** på motsatt sida till punkt **P2**, som passerar genom öppning **A1**, bakom rulle **R1** och utgående öppning **A2**; se till att spänna filmens rep.
 - Sätt tillbaka änden av repet från läge **P2** till motsatt sida tills punkt **P3**, passerar genom öppning **A2** och lämnar öppning **A3**; se till att filmens rep sträcks.
 - Slutligen, sätt in änden av repet från position **P3** till punkt **P4**, gå in genom öppningen **A3** och sätt in filmrepet mellan de två gummerade rullarna; se till att spänna filmrepet.
- F) Aktivera försträckningsmaskinen eller vagnen, fortsätt med extraktionen av sträckfilmen tills filmbandet sträcker sig över hela höjden. Gör sedan ett snitt av sträckfilmen ca 10 cm utanför rullarna.

VARNING



Under införandet av spolen på spolhållaraxeln:

- *Låt inte spolen falla genom sin vikt;*
- *Följ med spolen tills den är helt införd på det nedre centreringsstiftet.*

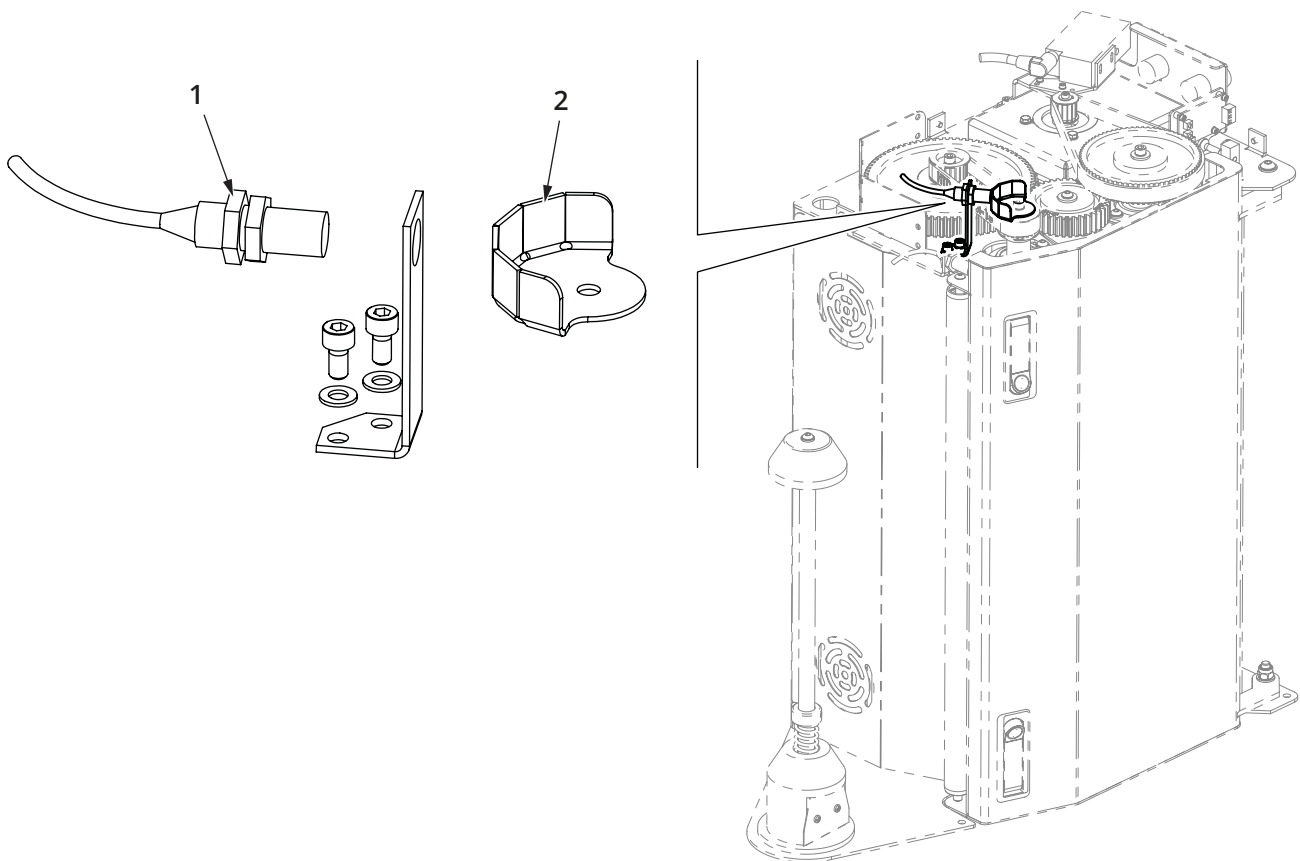


Figur 33

3.3.1.8 FILMFÖRBRUKNINGSRÄKNING

Räkningen beräknar förbrukningen av sträckfilmen som används för att linda varje produkt, uttryckt i gram eller meter.

Beroende på vilken vagn som används kan det vara nödvändigt att lägga till tillvalet, installera en kam (1) och sensor (2) för att räkna valsens rotationer som är i kontakt med filmen som bearbetas av vagnen.



Figur 34

3.4 AVSEDD ANVÄNDNING - ANVÄNDNINGSSOMRÅDE

Sträckfilmsmaskinen, som ska förankras i golvet, är konstruerad och tillverkad för sträckfilmning av olika produkter som har staplats på en pall. Målet är ett stabilt emballage som skyddar mot fukt och damm under transport och förvaring.

Pallen med lasten som ska sträckfilmas placeras på vridbordets av en lyftanordning. Sträckfilmen fördelas med hjälp av en vagn som förflyttar sig i vertikalled i förhållande till höjden på lasten som ska sträckfilmas.

Arbetsbegränsningar

Av säkerhetsskäl finns användningsbegränsningar beroende på maskinens och vridbordets storlek. Lasten som sträckfilmas måste uppfylla maskinens arbetsbegränsningar. De specificeras med max. belastning och max. utvändigt mått i förhållande till vridbordets diameter (**Ø**) enligt tabellen.

Sträckfilm

Använd en film med lämpliga egenskaper för typen av vagn och typen av sträckfilmning som maskinen ska utföra. Välj alltid film i enlighet med filmens säkerhetsdatablad.

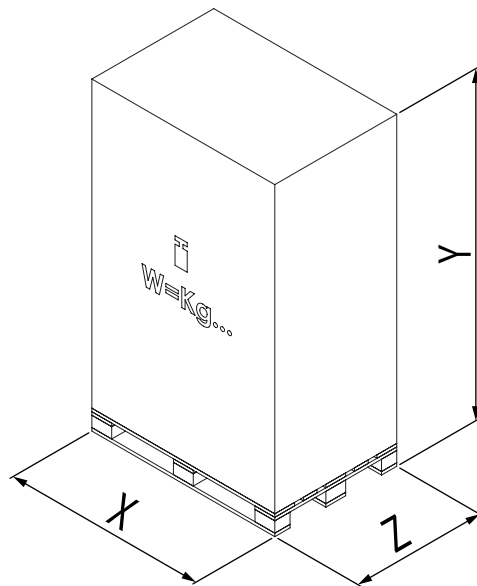
Använd en perforerad film om den emballerade lasten behöver kunna andas för att inte alstra kondens (färska organiska produkter såsom frukt, grönsaker, växter o.s.v.).

Använd en täckande film om ljuskänsliga produkter behöver skyddas mot ljus.

Använd en antistatisk film där elektrostatiska laddningar kan vara skadliga för produkten.

Max. produktmått som kan sträckfilmas

Fundamentversion	Ø	X	Z	STD	STD	OPT	OPT	OPT	OPT	W (kg)
				2200	2450	2700	3200	3500	3900	
Standard	1500	1200	800							
	1650	1200	1000							
	1800	1200	1200	2200	2450	2700	3200	3500	3900	2000
		1400	1000							
	2200	1550	1550							
1900		1000								
Palltransportör	1650	1200	1000	2200	2450	2700	3200	3500	3900	1200
	1800	1200	1200							
Låg profil	1650	1200	1000	2200	2450	2700	3200	3500	3900	1200



Figur 35

3.5 EJ AVSEDD OCH OTILLÅTEN ANVÄNDNING - FÖRUTSEBAR OCH OFÖRUTSEBAR OLÄMPLIG ANVÄNDNING

Användning av sträckfilmsmaskinen för otillåtna arbetsmoment, på olämpligt sätt och med eftersatt underhåll kan leda till allvarlig fara för operatören och/eller utsatta personer samt äventyra maskinens funktion och säkerhet.

Följande lista beskriver förutsebar och felaktig maskinanvändning.

- Kliv ALDRIG upp på vridbordet när det är i rörelse.
- Starta ALDRIG arbetsprogrammet när personer uppehåller sig i närheten av maskinen.
- Tillåt ALDRIG obehöriga eller personer under 16 år att använda maskinen.
- Lämna ALDRIG arbetspositionen under arbetsfasen.
- Lasta ALDRIG behållare på maskinen som innehåller giftiga, frätande, explosiva eller brandfarliga produkter.
- Starta ALDRIG arbetsprogrammet när lasten är ocentrerad på vridbordet.
- Starta ALDRIG arbetsprogrammet när lasten är fäst vid något utanför maskinen.
- Använd ALDRIG maskinen utomhus eller i arbetsmiljöer som inte är godkända.

3.6 TEKNISK DATA OCH BULLER

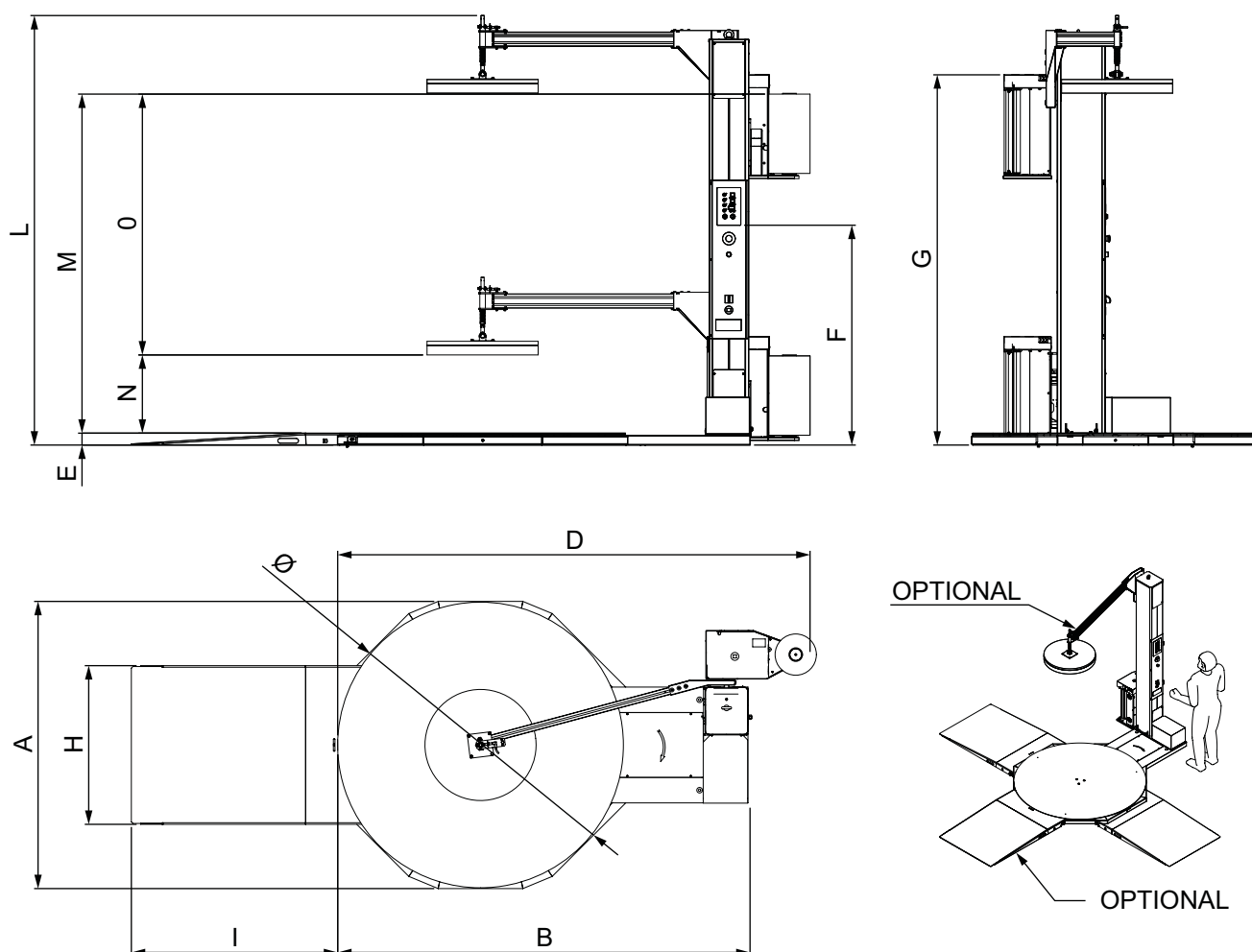
- Utvändiga mått	Se Figur 36 - s. 59
- Maskinens nettovikt	350 kg
- Matningsspänning	230 Volt
- Frekvens	50/60 Hz
- Faser	1+N/PE
- Märkström	10 A
- Läckström	25mA cirka
- Installerad effekt	1 kW (std) 1,2 kW (variabel försträckningsvagn tre rullar två motorer)
- Sträckfilm	17/30 μ m
- Rullens invändiga diameter	Ø 76 mm
- Rullens höjd	500 mm
- Rullens max. vikt	16 kg
- Vagnens hastighet	1 ÷ 4 mt/min
- Vridbordets hastighet	4 ÷ 12 varv/min.

Buller

Enligt bilaga 1 i maskindirektivet 2006/42/EG försäkrar tillverkaren att bulleremissionerna i arbetspositionen är lägre än 70 dB(A).

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

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



Figur 36

3.7 ARBETSPOSITIONER

ARBETSPOSITION A - Område för betjäning

Operatören ska stå här när maskinen utför arbetsprogrammet.

Det är arbetspositionen där operatören utför start och stopp av maskinen samt väljer driftlägen. Här går det även att ha uppsikt över arbetsprogrammet så att operatören har möjlighet att aktivera nödstoppknappen i potentiellt farliga situationer.

ARBETSPOSITION B - Arbetsområde

I arbetsområdet utför operatören följande arbetsmoment:

- Fastsättning av filmen i ett av pallens hörn i början av arbetsprogrammet.
- Avskärning av filmen i slutet av arbetsprogrammet.

FARA



Fastsättningen och avskärningen av filmen ska utföras när maskinens arbetsprogram är stoppat och vridbordet är stilla.

ARBETSPOSITION C - Område för underhåll

I området för underhåll utför operatören följande arbetsmoment:

- Byte av filmrulle.
- Inställning av filmsträckning om funktionen finns på vagnen.

VARNING



Samtliga arbetsmoment som utförs i arbetsposition C ska utföras med helt nedsänkt vagn och stoppad maskin.

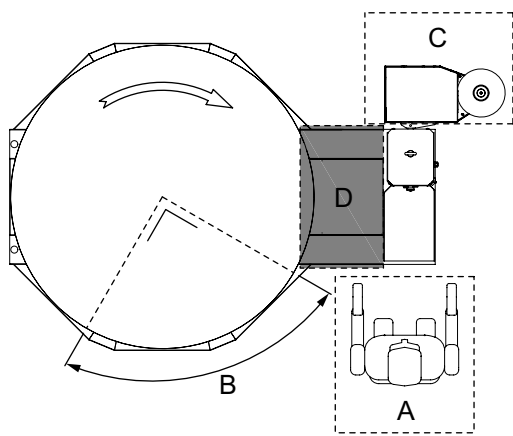
FARA



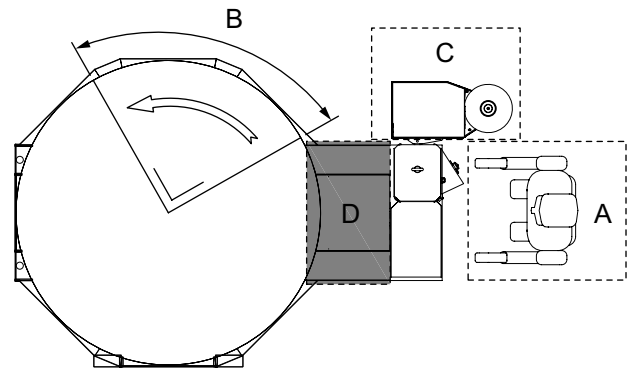
DET ÄR FÖRBJUDET ATT GÅ IN I MASKINENS MITTZON SOM INDIKERAS MED D.

MASKIN "STANDARD" VERSION

Medurs rotation av plattan



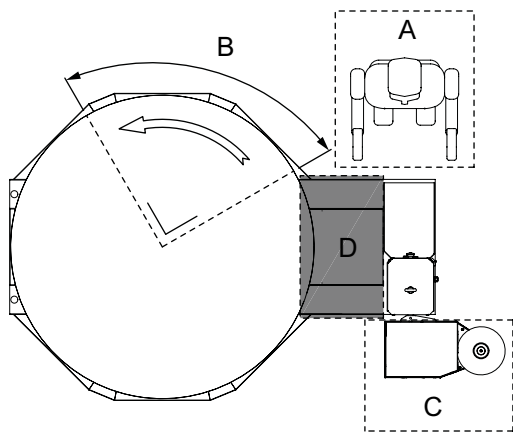
Moturs rotation av plattan



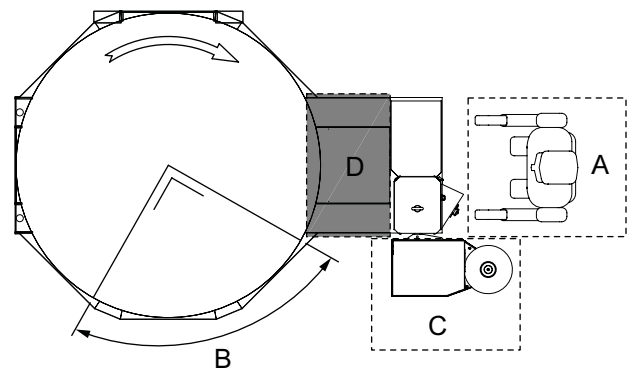
Figur 37

MASKINVERSION "HÖGER"

Moturs rotation av plattan



Medurs rotation av plattan



Figur 38

4 TRANSPORT, FÖRFLYTTNING OCH FÖRVARING

4.1 PACKA OCH PACKA UPP

Maskinen kan transporteras på olika sätt beroende på transportsättets olika behov:

- Maskin på träpall, skyddad av ett plathölje i transparent plast.
- Maskin förpackad i trähäck av lämplig storlek.
- Maskin på träpall och skyddad med en bur bestående av träbjälkar.

Vid mottagandet av maskinen se till att förpackningen inte har skadats eller manipulerats under transporten vilken kan innebära att den troligtvis förlorat tillhörande delar. Ta den förpackade maskinen så nära som möjligt den plats där den ska installeras och ta bort förpackningsmaterialet, kontrollera att leveransen motsvarar orden.

FARA



Lyftanordningar och transporter bör väljas i förhållande till dimension, vikt och form på maskinen och dess komponenter. Lyftanordningens kapacitet måste vara högre (med en säkerhetsmarginal) än vikten på de komponenter som ska förflyttas.

OBSERVERA: Vid fall av skadade eller saknade delar, underrätta omedelbart kundtjänst och leverantör genom att visa fotodokumentation.

Se till att inga små maskindelar finns kvar i förpackningen.

Utför en grundlig kontroll av de allmänna villkoren.

För att avyttra de olika materialen som utgör förpackningen hänvisa till gällande lagstiftning för miljöskydd.

VARNING



Under hanteringen för lossning och förflyttning är det nödvändigt att någon hjälper till att kontrollera eventuella faror under transporten.

VARNING



TILLVERKAREN tar inget ansvar för skador orsakade av felaktig användning, okvalificerad personal eller användning av olämpliga medel.

4.2 TRANSPORT OCH FÖRFLYTTNING AV FÖRPACKAD MASKIN

VARNING



FÖR ATT LYFTA OCH TRANSPORTERA EN FÖRPACKAD MASKIN, ANVÄND ENDAST EN TRUCK MED LÄMPLIG LYFTFÖRMÅGA. ALLA ANDRA SYSTEM MEDFÖR ATT FÖRSÄKRINGSGARANTIN FÖR EVENTUELLA SKADOR PÅ MASKINEN UPPHÄVS.

INFORMATION



FÖRPACKNINGENS VIKT ANGES I VANLIGA FALL PÅ LÅDAN.

FARA

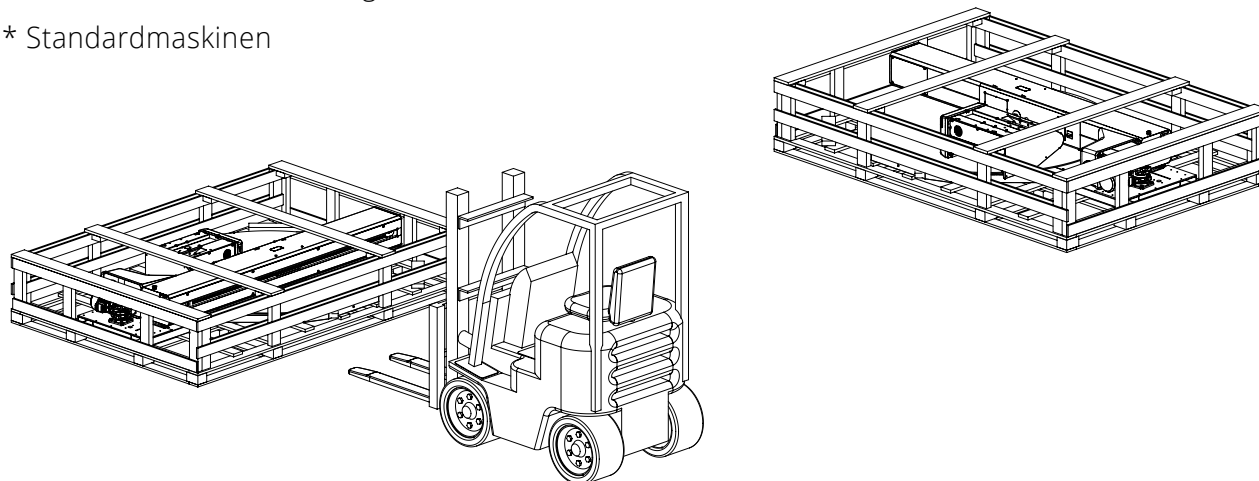


SE ALLTID TILL ATT INGA PERSONER UPPEHÅLLER SIG I FAROZONERNA INNAN NÅGOT SOM HELST ARBETSMOMENT (I DETTA FALL SKA OMRÅDET RUNT MASKINEN ANSES VARA EN FAROZON).

Emballagets mått: 2900x2000x550 mm

Bruttovikt: 600 kg

* Standardmaskinen



Figur 39

4.3 TRANSPORTOCHFÖRFLYTTNINGAVUPPACKAD MASKIN

» Se Figur 40 - s. 64

- Packa upp maskinen från förpackningen som på bilden.
- För in gaffeltruckens gafflar mycket försiktigt och så långt det går i de avsedda skenorna (A) som markeras med symbolen (B).
- Lyft och flytta maskinen till installationsplatsen.

VARNING



FÖR ATT LYFTA OCH TRANSPORTERA MASKINEN, ANVÄND ENDAST EN TRUCK MED LÄMPLIG LYFTFÖRMÅGA. ALLA ANDRA SYSTEM MEDFÖR ATT FÖRSÄKRINGSGARANTIN FÖR EVENTUELLA SKADOR PÅ MASKINEN UPPHÄVS.

FARA



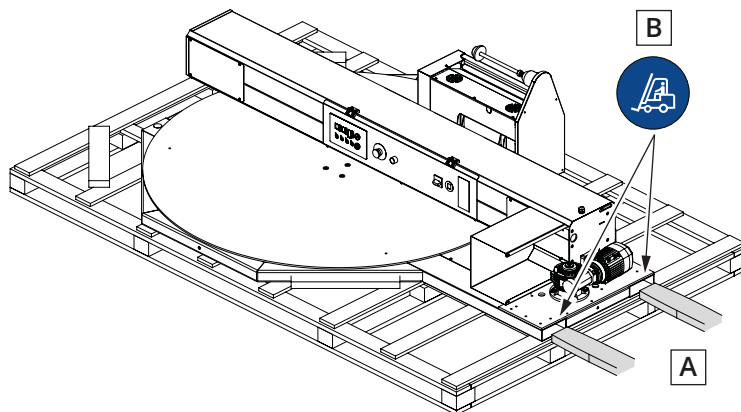
DET FINNS DOCK FORTFARANDE EN RISK FÖR STÖTAR VID PLÖTSLIGA RÖRELSER PÅ GRUND AV EN OBALANS MELLAN MASKINDELARNA DÅ REMMARNAS BLIR SLAKA ELLER GLIDER. LYFTET SKA UTFÖRAS MED LÅG HASTIGHET OCH MED EN FORTGÅENDE RÖRELSE (INGA RYCK ELLER IMPULSER).

FARA



SE ALLTID TILL ATT INGA PERSONER UPPEHÅLLER SIG I FAROZONERNA INNAN NÅGOT SOM HELST ARBETSMOMENT (I DETTA FALL SKA OMRÅDET RUNT MASKINEN ANSES VARA EN FAROZON).

Nettovikt: 500 kg

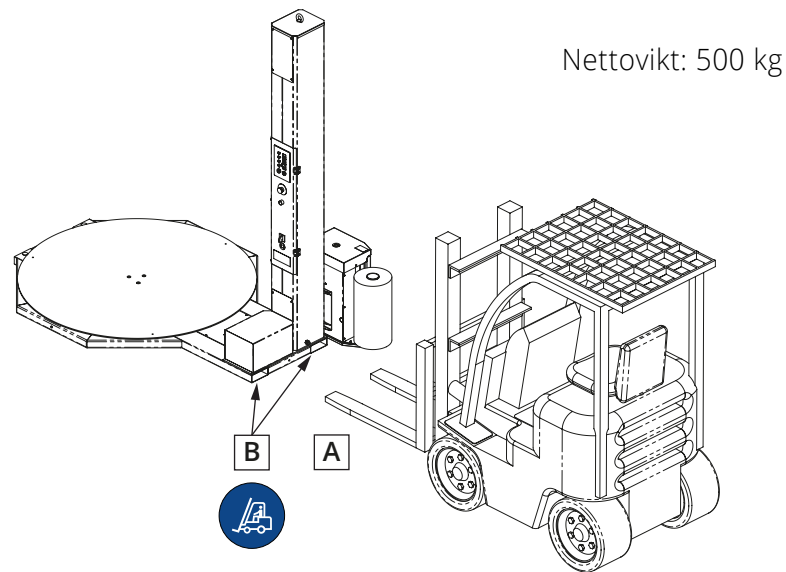


Figur 40

För att lyfta den monterade maskinen, gör så här:

» Se Figur 41 - s. 65

- För in gaffeltruckens gafflar mycket försiktigt och så långt det går i de avsedda skenorna **(A)** som markeras med symbolen **(B)**.
- Lyft och transportera maskinen.

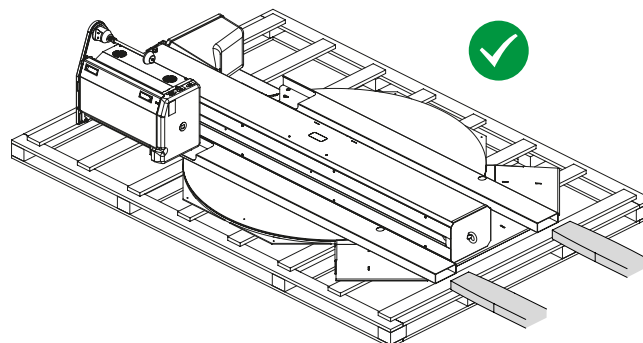


Figur 41

VARNING



Maskin med lågprofils fundament kan inte förflyttas monterad.



Figur 42

4.4 FÖRVARING AV MASKINEN FÖRPACKAD OCH UPPACKAD

Vid ett längre stillastående ska kunden se till att kontrollera miljön i vilken maskinen förvaras och kontrollera dess allmänna tillstånd utifrån emballaget (låda, container, o.s.v.).

Om maskinen inte används och vid en förvaring av denna i en miljö enligt tekniska specifikationer, måste gliddelarna smörjas in. Vid tvivel eller problem, kontakta tillverkarens kundtjänst.

Tillverkaren avsäger sig allt ansvar om användaren inte specificerar eller inte begär informationerna ovan.

5 INSTALLATION

5.1 TILLÅTNA MILJÖVILLKOR

Temperatur:

Maskinen ska fungera korrekt i atmosfäriska förhållanden med en temperatur mellan +5 och +40 °C.

Atmosfäriska förhållanden:

Elsystemet kan fungera korrekt i atmosfäriska förhållanden med en relativ fuktighet som inte överstiger 50 % vid en temperatur på 40 °C respektive 90 % vid en temperatur som inte överstiger 20 °C (utan kondens). Om miljövillkoren inte är lämpliga för maskinens funktion, kan tillverkaren ge lösningar på problemet.

Höjd:

Maximal användningshöjd är 1000 meter över havet.

Belysning:

Minimal och nödvändig belysning som krävs: 300-500 lux.

FARA



Standardmaskinen är inte avsedd och konstruerad för ett arbete i explosiva miljöer eller med risk för brand.

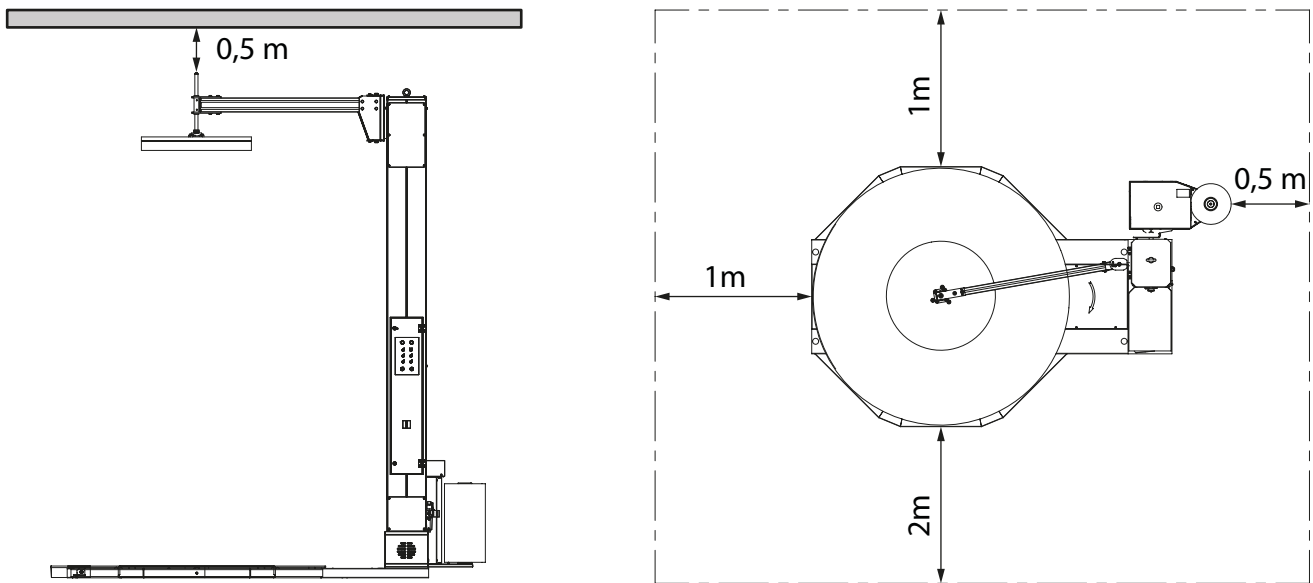
5.2 NÖDVÄNDIGT UTRYMME FÖR ANVÄNDNINGEN OCH UNDERHÅLLET

» Se Figur 43 - s. 68

Det största fria utrymmet ska finnas på den sida av vridbordet där på- och avlastning sker. Det ska även finnas plats för truckar eller andra nödvändiga hjälpmedel för underhåll och pålastning av filmrullar.

Övriga maskinsidor ska placeras så nära sidoväggar eller fasta avskärmningar som möjligt för att förhindra tillträde.

Se alltid schemat som godkänts vid beställningen från tillverkaren.



Figur 43

5.3 INSTALLATION AV MASKINEN

5.3.1 STANDARDMASKIN

Maskinen, i standardutförande, levereras på följande sätt:

- Baspelare på det roterande bordet.
- Pressplatta (om levererad) nedmonterad.

Det krävs ingen speciell förbehandling av stödytan. Ytan skall vara slät i båda riktningarna (maximal lutning 1 %) och av en konsistens som kan bära maskinens vikt med full last.

Gå vidare med att positionera baspelaren och återmontera de borttagna delarna.

» Se Figur 44 - s. 70

POSITIONERING AV BASPELARE

A) Använd de fästskruvar som levererats för fixering av baspelaren.

FARA

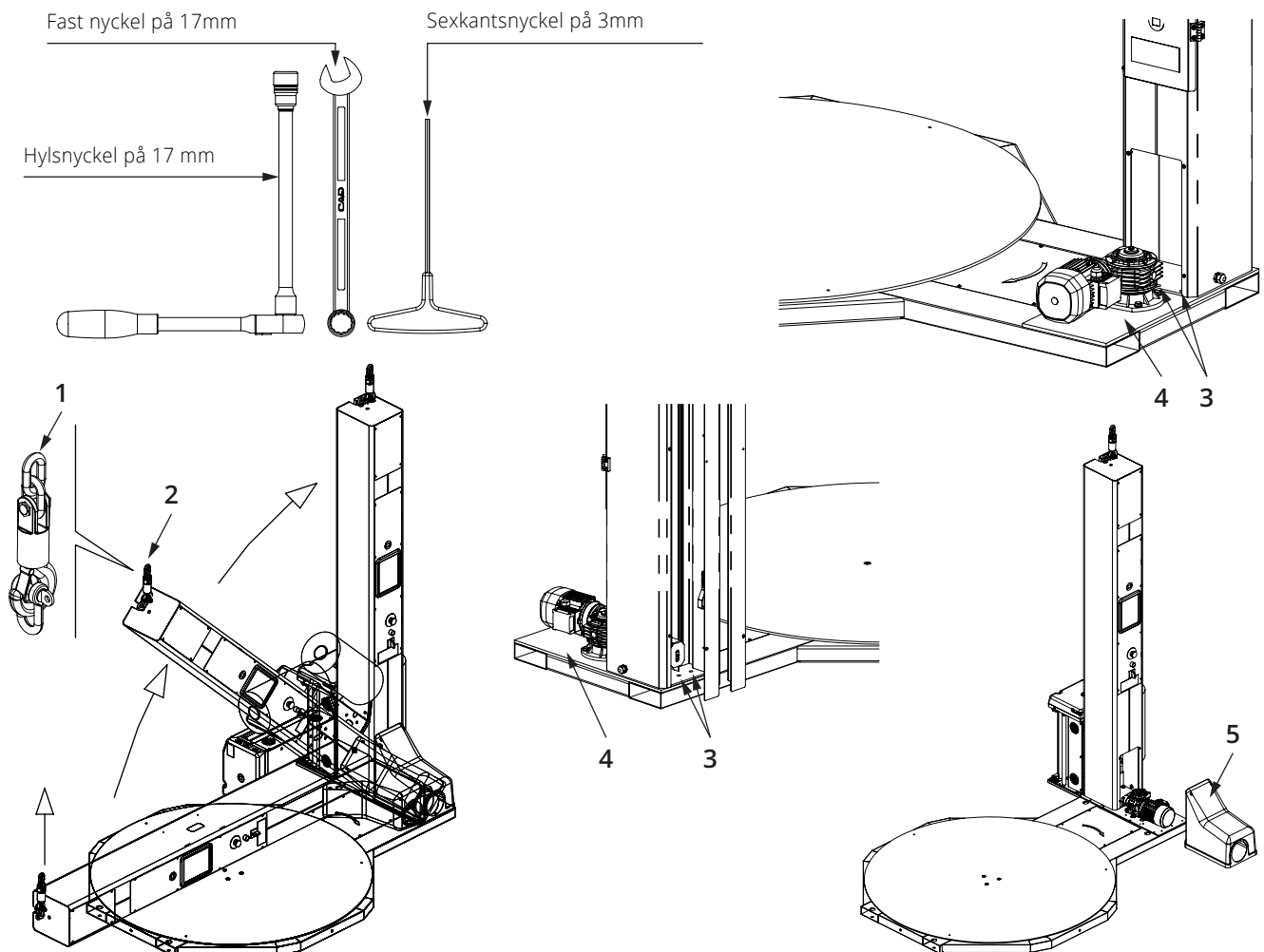


Pelaren måste lyftas med hjälp av en lämplig lyftanordning (1), som hakas fast i pelarens lyftögla.

B) Lyft upp baspelaren (2).

C) Förinskrubarna (3) och gå vidare med att fixera pelaren till maskinens bas (4).

D) Montera motorchassit (5) och fixera det med skruvarna.

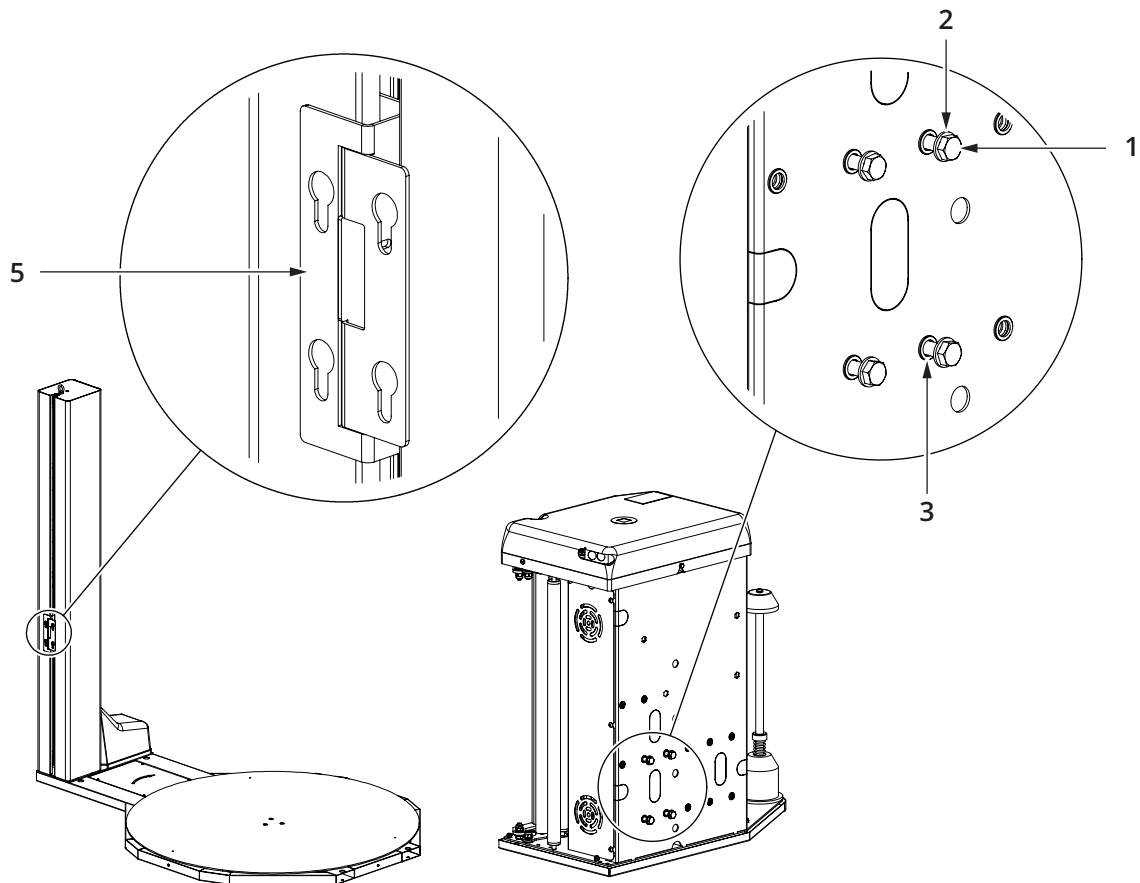


Figur 44

MONTERING AV VAGNEN

» Se Figur 45 - s. 71

- A) Förbered skruvuppsättningen som medföljer för att fästa vagnen.
- B) Skruva delvis åt skruvarna **(1)** med brickorna **(2)** i hålen/insatserna **(3)**. Lämna 5-10 mm utrymme mellan brickan och insatsen.



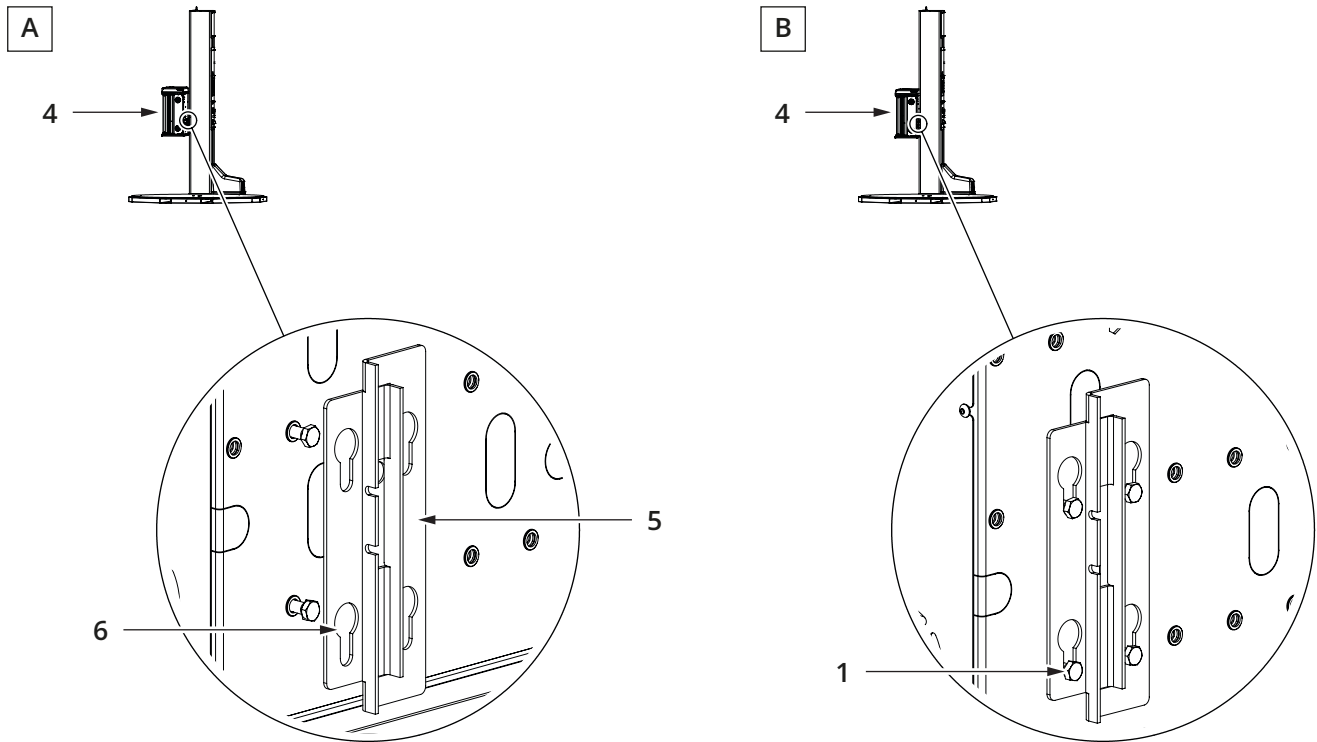
Figur 45

FARA

Vagnen med en vikt på över 25 kg ska lyftas av två personer.

» Se Figur 46 - s. 72

- C) Lyft vagne **(4)** och fäst den till stödet **(5)**. Placera sedan skruvarna i de formade hålen **(6)** (bild **A**).
- D) Sänk vagnen tills skruvarna når botten på slitsöppningen **(6)** (bild **B**).
- E) Dra åt skruvarna **(1)** för att fästa vagnen **(4)** (bild **B**).



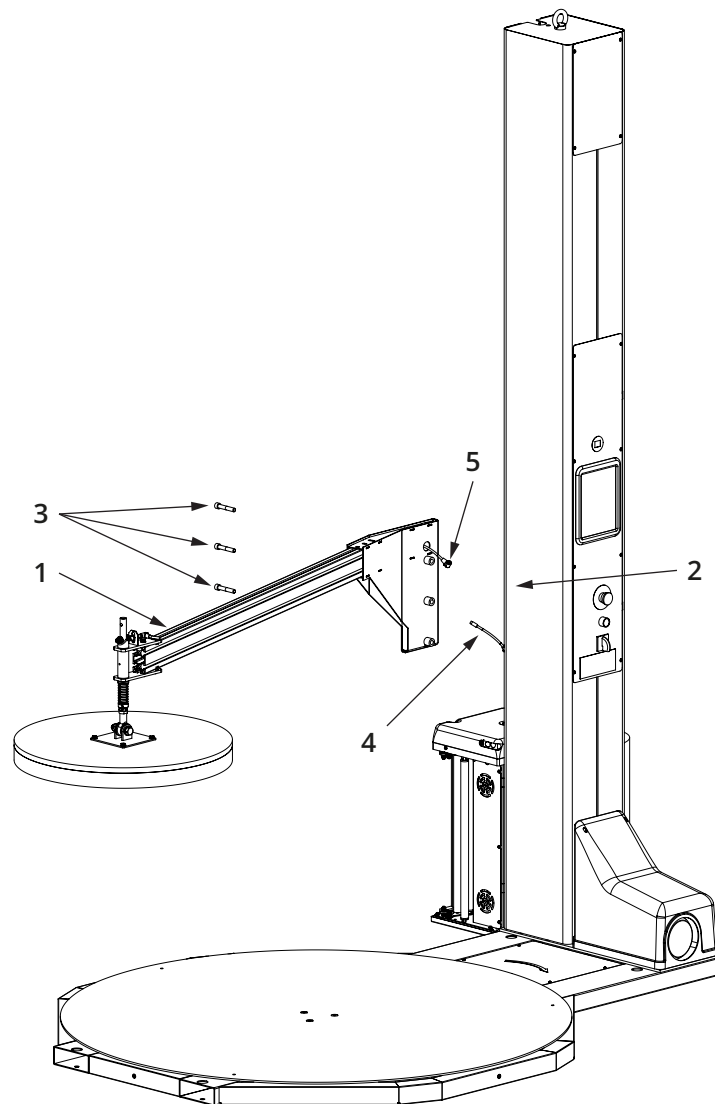
Figur 46

MONTERING AV PRESSEN (TILLVAL)

» Se Figur 47 - s. 73

Montera pressens arm efter att pelaren har lyfts och fästs.

- A) Förbered skruvuppsättningen som medföljer.
- B) Lyft armen helt och hållet **(1)** upp till fästet **(2)**, skruva fast och fäst skruvarna **(3)**.
- C) Anslut kabeln **(4)** till anslutningsdonet **(5)**.

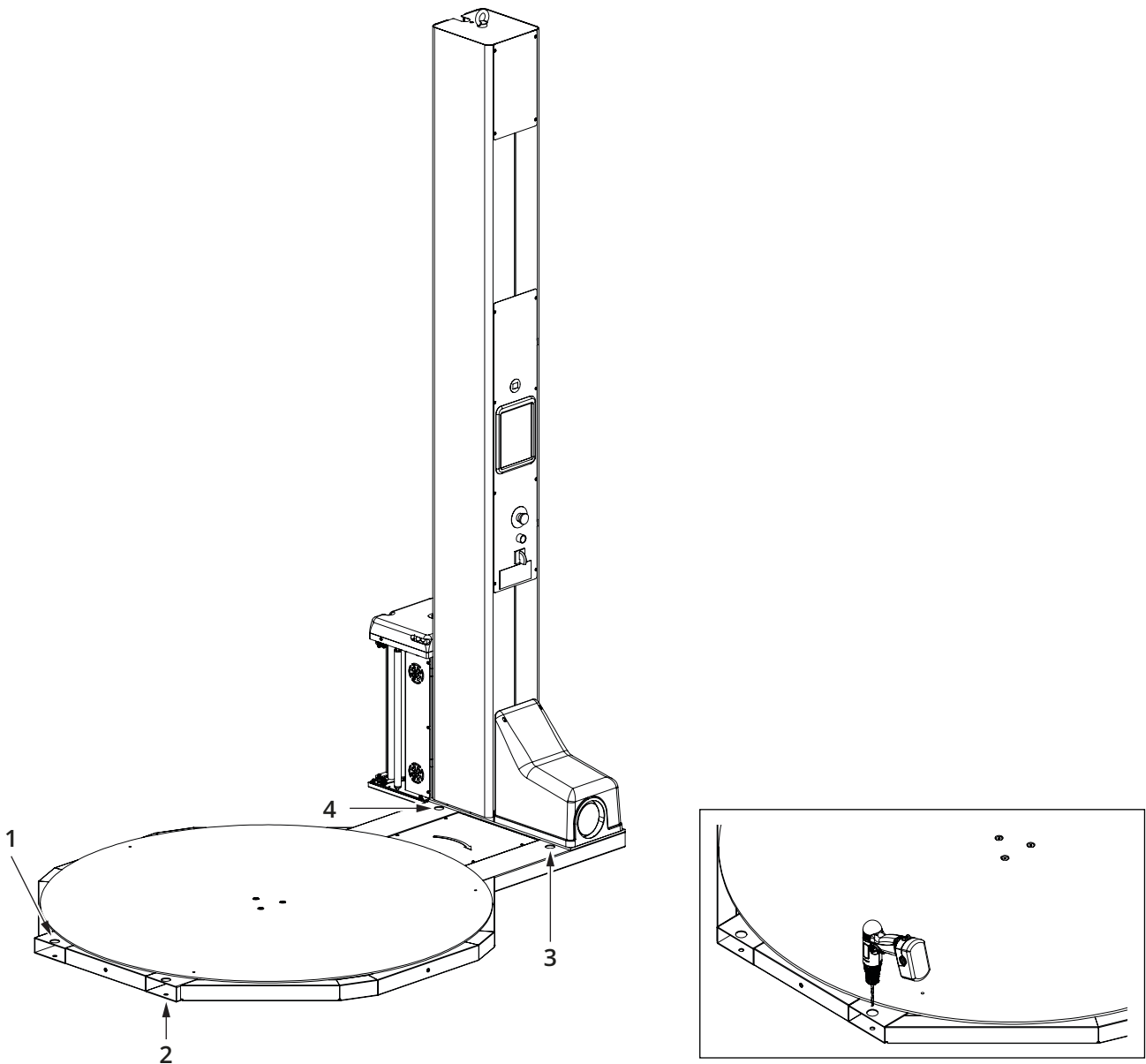


Figur 47

FASTSÄTTNING I GOLVET

» Se Figur 48 - s. 74

- A) Borrahålen i golvet i punkterna **(1-2-3-4)** genomhålen på maskinbasen.
- B) För in expansionskruvarna av stål i hålen och dra åt.

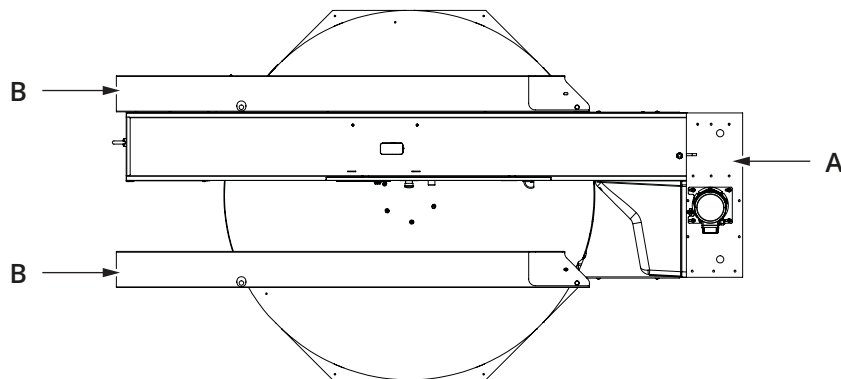


Figur 48

5.3.2 MASKIN MED LÅG PROFIL

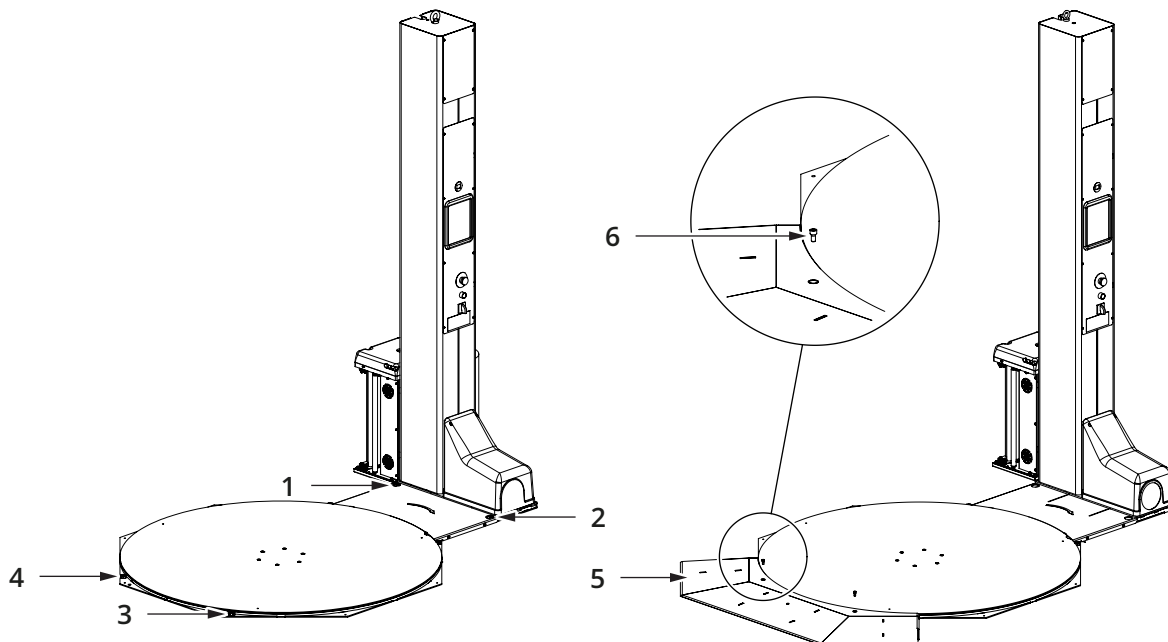
FASTSÄTTNING TILL GOLV AV FUNDAMENT MED LÅG PROFIL

- A) Placera maskinen i önskad position och avlägsna stöden **(B)** för maskinens rörelse **(A)**.



Figur 49

- B) Borra hål i golvet på punkterna **(1-2-3-4)** genom hålen på maskinens nederdel.
- C) Sätt i stålpluggar i hålen och dra åt.
- D) Placera rampen **(5)** vid hålen och fäst den med skruvarna **(6)**. Om det finns fler ramper ska åtgärden upprepas för varje ramp.



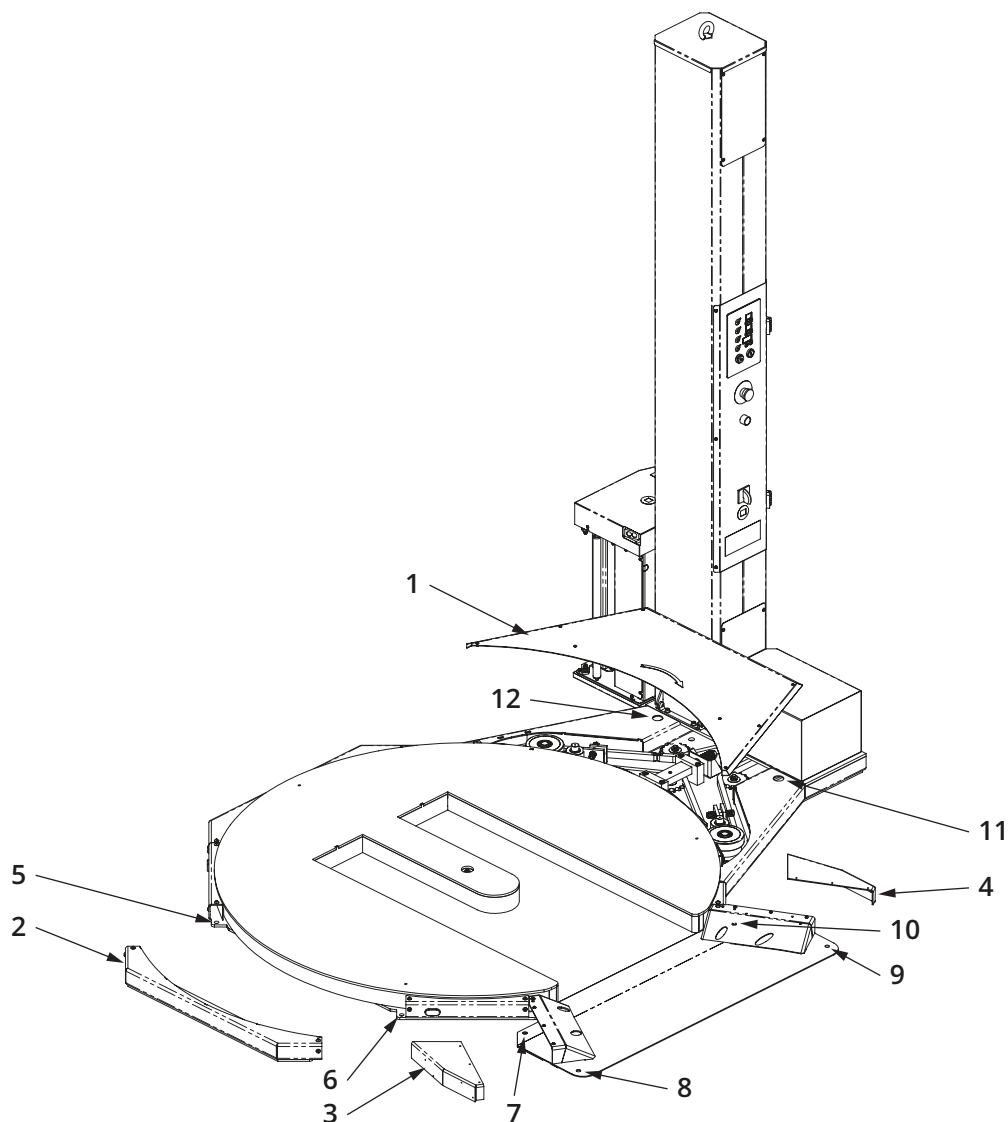
Figur 50

5.3.3 MASKIN MED PALLTRANSPORTÖR

FASTSÄTTNING I GOLVET AV PALLTRANSPORTÖREN

» Se Figur 51 - s. 76

- A) Ta bort de fyra skyddskåporna (1-2-3-4).
- B) Borrahålen i golvet i punkterna (5-6-7-8-9-10-11-12) genom hålen på maskinbasen och rampen.
- C) För in expansionskruvarna av stål i hålen och dra åt.
- D) Sätt tillbaka de fyra skyddskåporna (1-2-3-4).



Figur 51

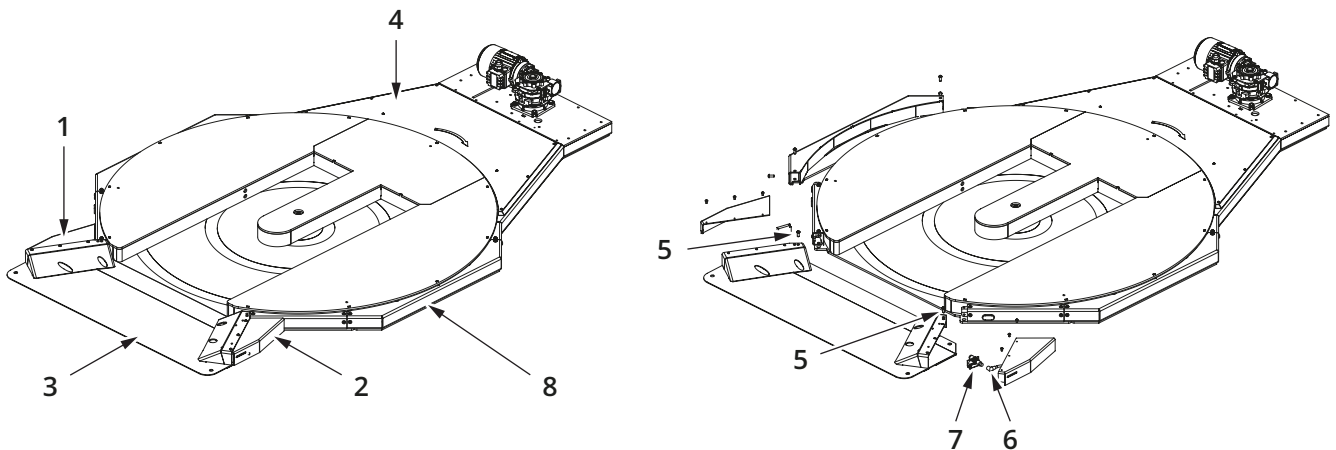
PLACERING AV RAMP FÖR INGÅNG PÅ MASKIN MED PALLTRANSPORTÖR

» Se Figur 52 - s. 77

Maskinen kan levereras med en redan monterad ingångsramp eller nedmonterad men förutsedd för montering på den sida som bestämdes vid beställningen.

Gör så här för att montera den:

- A) Avlägsna kåporna **(1)** och **(2)**.
- B) Placera rampen **(3)** på fundamentets **(4)** öppna sida.
- C) Dra åt och blockera skruvarna **(5)**.
- D) Anslut anslutningsdonet **(6)** till sensorn **(7)**.
- E) Sätt tillbaka kåporna **(1)** och **(2)**.



Figur 52

» Se Figur 53 - s. 78

För att montera rampen på en annan sida än den som förutsetts eller för att flytta den, gör så här:

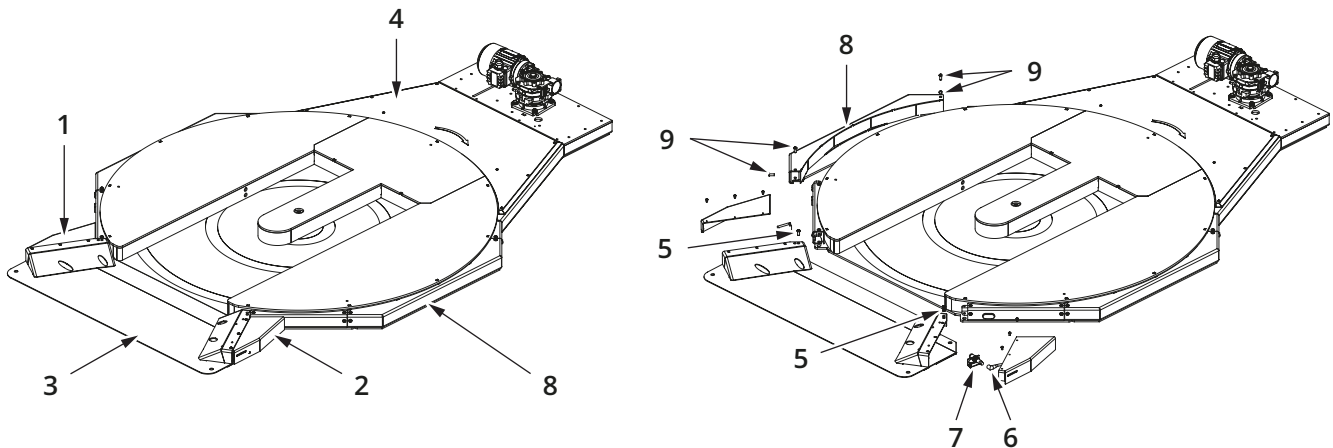
- A) Avlägsna kåporna (1) och (2).
- B) Koppla bort anslutningsdonet (6) från sensorn (7).
- C) Avlägsna skruvarna (5) och lossa rampen (3) från fundamentet (4).
- D) När du bestämt sidan som rampen (3) ska monteras på, montera ner kåpan (8) genom att avlägsna skruvarna (9).

INFORMATION



Beroende på plattans rotationsriktning sitter anslutningsdonets kabel (6) i kåporna (8). I förekommande fall ska kabeln tas bort innan kåpan genom att dra den bakåt.

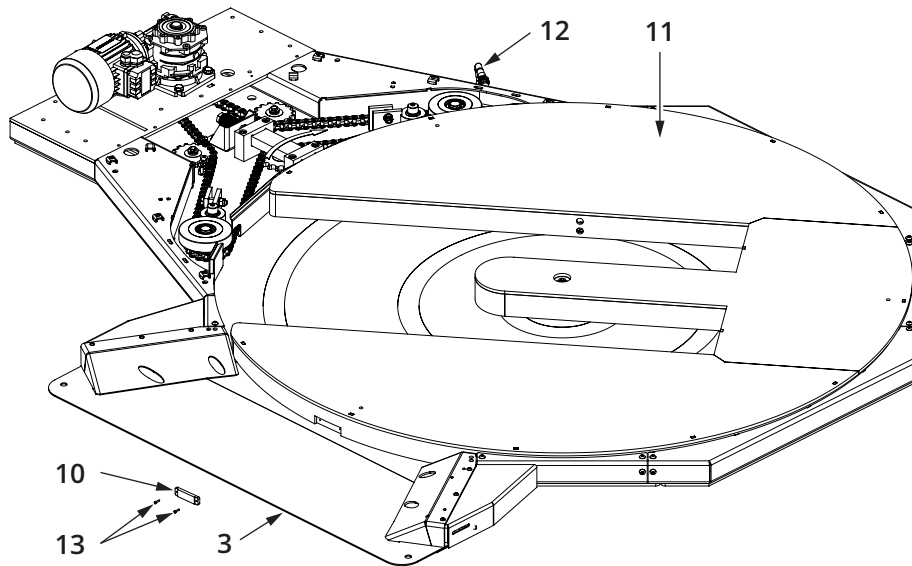
- E) Montera tillbaka rampen (3) och kåpan (8) i de nya positionerna, skruva fast och blockera skruvarna (5) och (9).
- F) Dra anslutningsdonet (6) genom banan som ges av kåpan (8) till sensorn (7) och anslut den.
- G) Sätt tillbaka kåporna (1) och (2).



Figur 53

» Se Figur 54 - s. 79

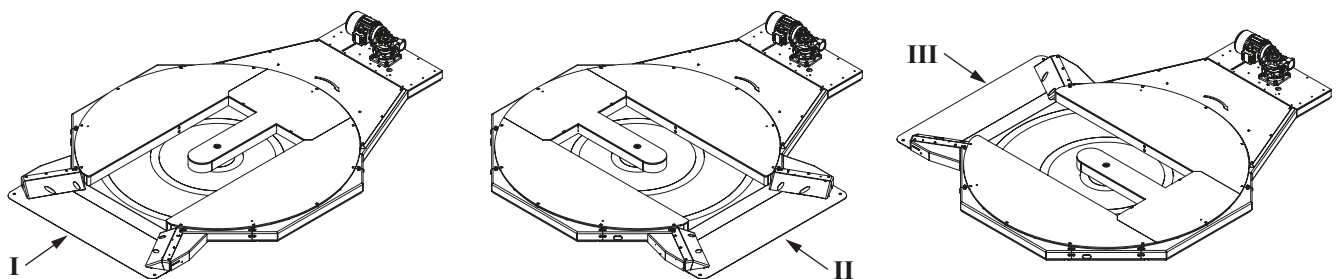
H) Flytta reflexanordningen (10) i korrekt position så att, när vridbordets (11) öppning motsvarar rampen (3), reflexanordningen (10) står vid sensorn (12) som förblir i denna position oberoende av rampens (3) position. För att underlätta åtgärden, vrid plattan för hand tills reflexanordningen (10) står vid den öppna sidan, avlägsna den genom att skruva loss skruvarna (13), vrid plattan fram till den nya platsen där reflexanordningen (10) ska fästas på den öppna sidan. Fäst den med samma skruvar (13).



Figur 54

» Se Figur 55 - s. 79

- I - För placering fram
- II - för placering till höger
- III - för placering till vänster



Figur 55

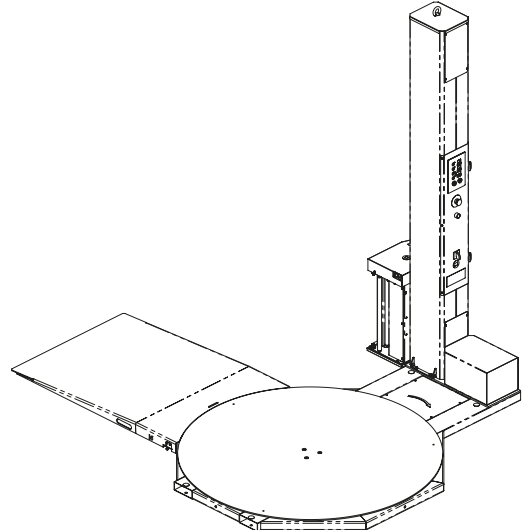
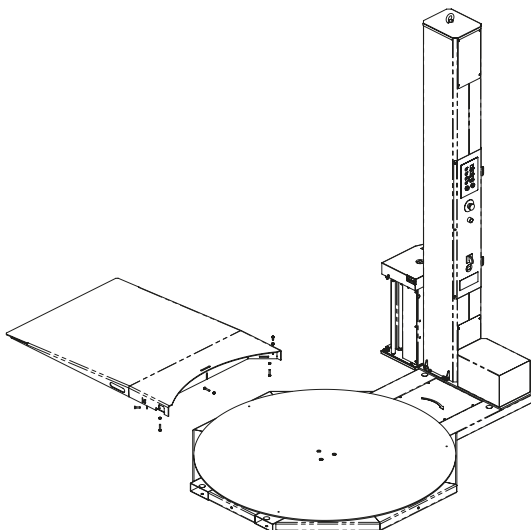
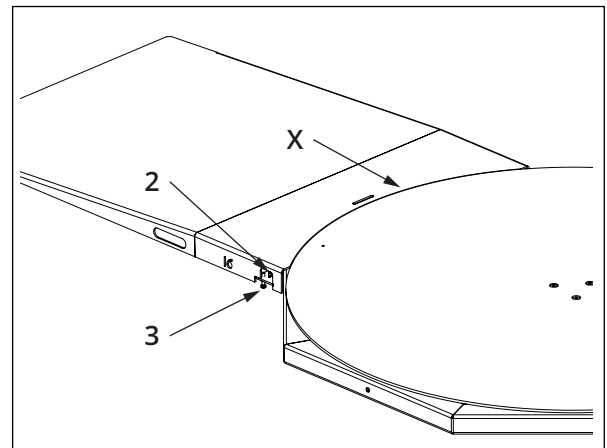
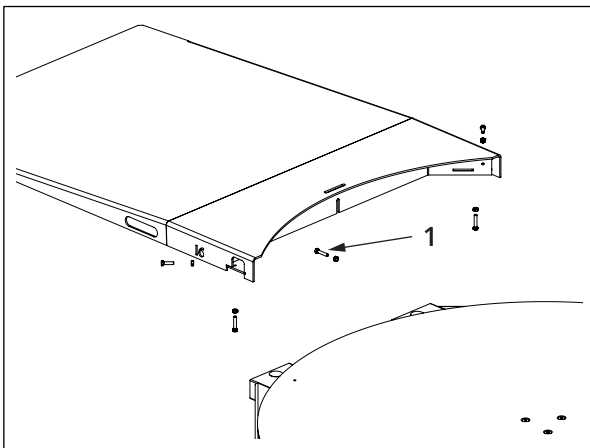
MONTERING AV RAMPER (TILLVAL)

» Se Figur 56 - s. 80

Rampen kan monteras på tre sidor av fundamentet.

Gör så här för att montera den:

- A) Skruva delvis åt skruven **(1)** i fundamentet och koppla rampens slitsöppning uppifrån och ner.
- B) Nivellera rampens platta till vridbordet med skruven **(3)**.
- C) Ställ in rampens avstånd **(X)** till vridbordet med skruvarna **(2)**.
Avståndet får vara max. 2 ÷ 5 mm.
- D) Dra åt skruven **(1)**.
- E) Dra åt låsmuttrarna.



Figur 56

5.3.4 MASKIN FÄRSÄNKT I GOLVET (MED STATIV)

» Se Figur 57 - s. 81

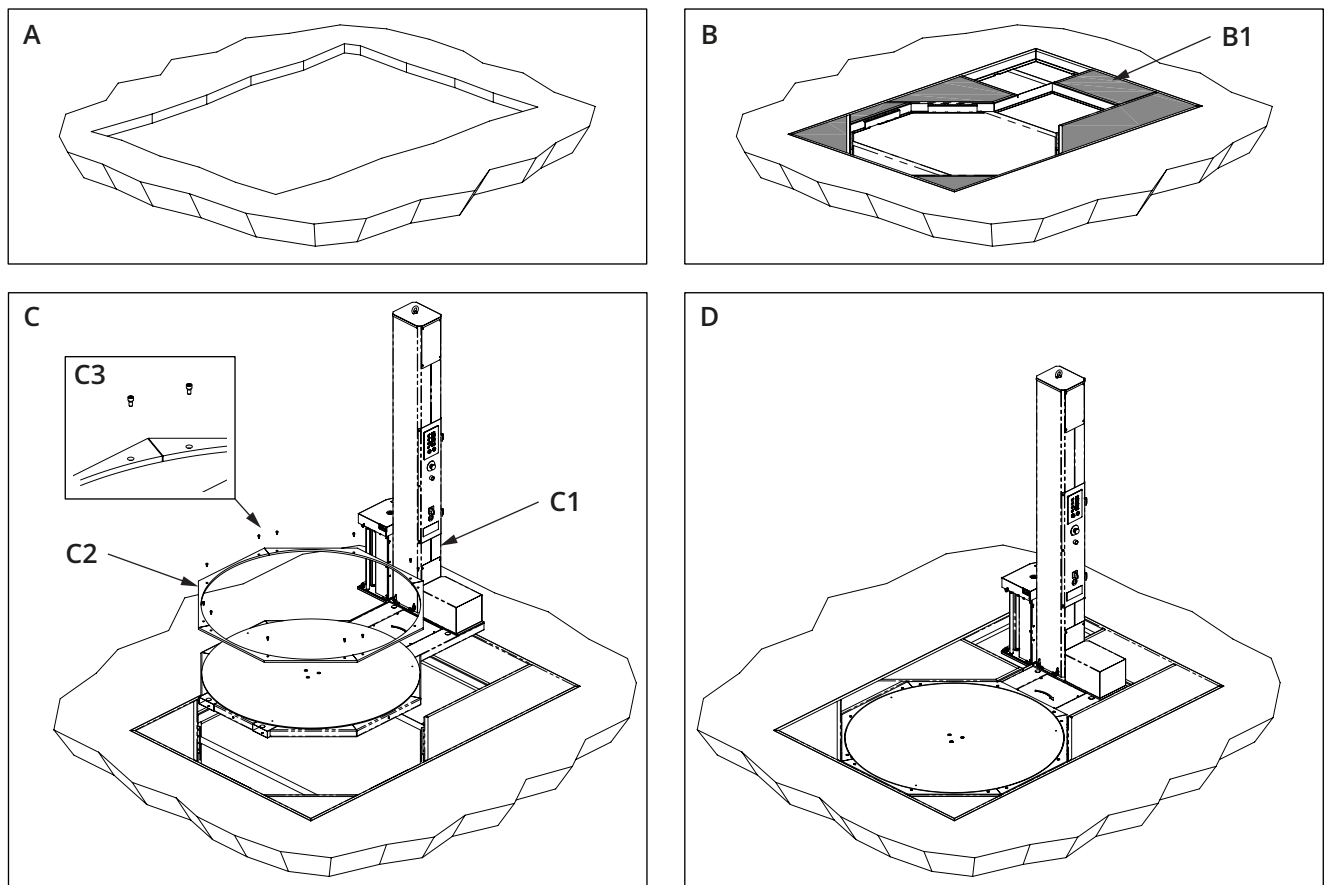
Innan maskinen monteras ska försänkingsområdet förberedas enligt schemat som är referensgropen (A).

Förbered ett hål med ett djup på minst 8 cm (A).

Mura in ramen jäms med golvet (B), jämna ut gropens botten och fyll i oanvända områden (B1) enligt ramens tekniska informationsblad.

Avlägsna tvärrör (i förekommande fall) (B2), för in maskinen (C1) och fäst delarna (C2) runt plattan och centrera och fäst dem med skruvarna (C3), avståndet mellan vridbordet och delarna ska regleras till 2 ± 5 mm (max).

Den kompletta monteringen visas i (D).



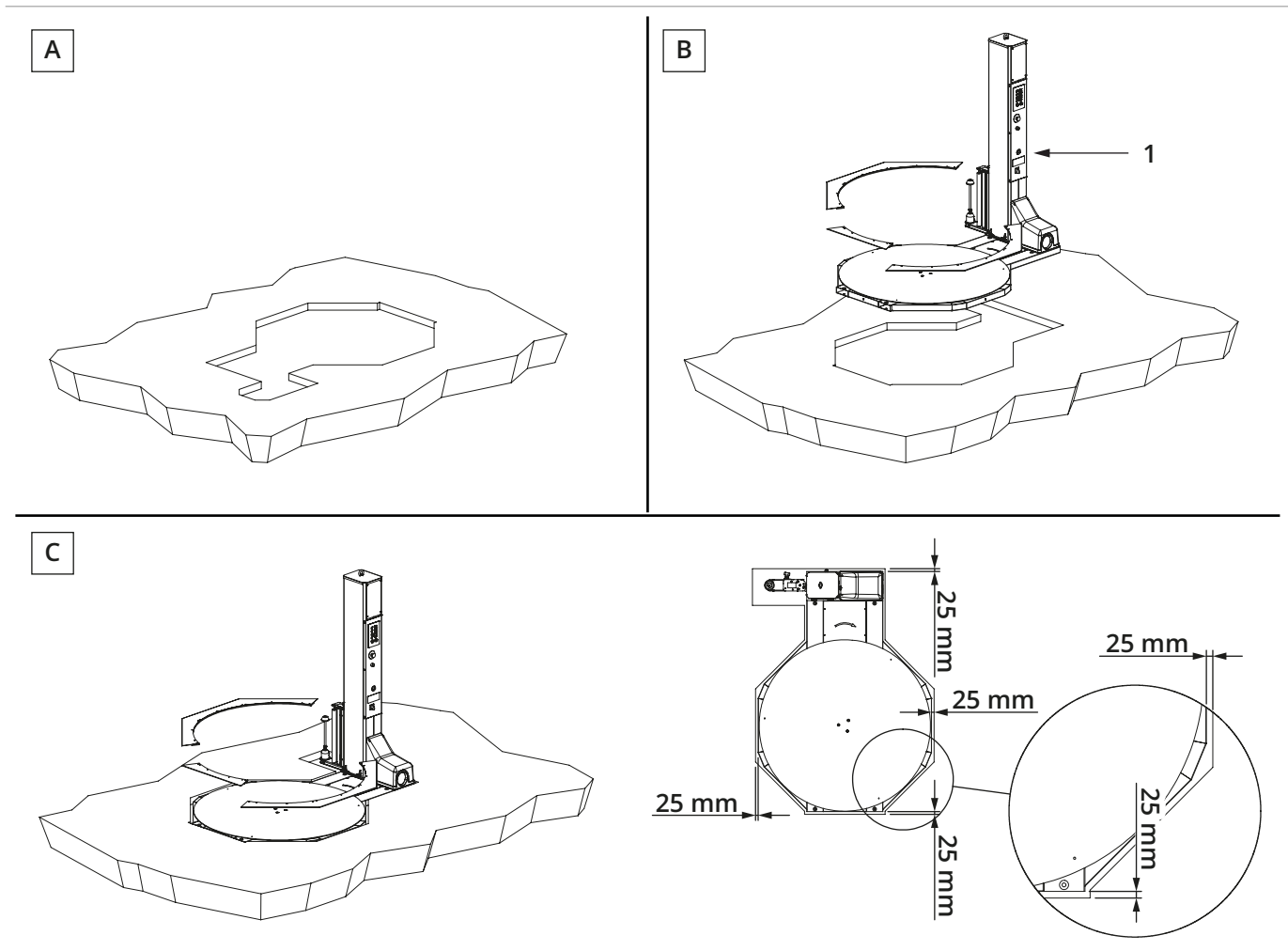
Figur 57

5.3.5 MASKIN FÄRSÄNKT I GOLVET (UTAN STATIV)

» Se Figur 58 - s. 82

Innan maskinen monteras ska försänkingsområdet förberedas enligt schemat som är referensgropen **(A)**.

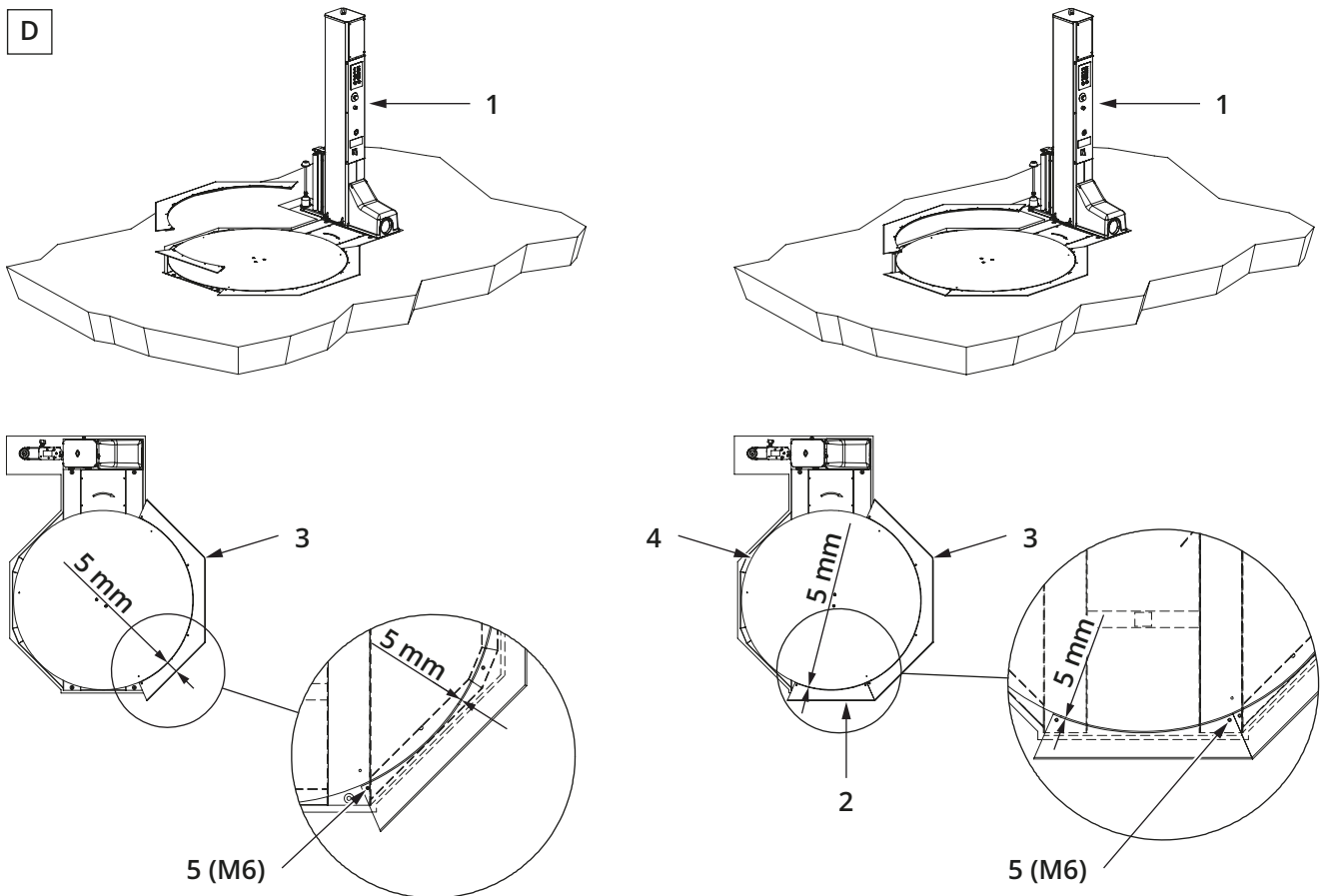
Placera maskinen **(1)** inuti gropen (se **B**) och centrera den genom att fördela utrymmet i lika mått mellan sidorna (25 mm) (se **C**).



Figur 58

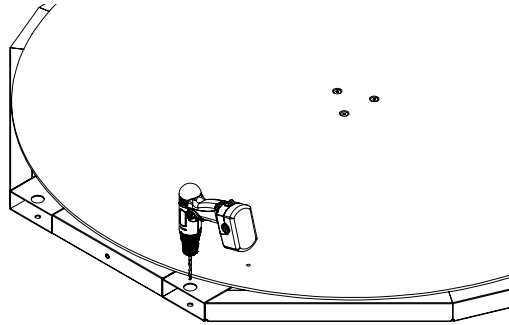
Kontrollera att maskinen placerats korrekt genom att placera delarna **2)** och **(3)** runt plattan **(4)**. Lämna ett avstånd på ~5 mm från själva plattan.

Om det behövs, korrigerar maskinens placering **(1)** i gropen för att placera delarna **(2)** och **(3)** på korrekt sätt.



Figur 59

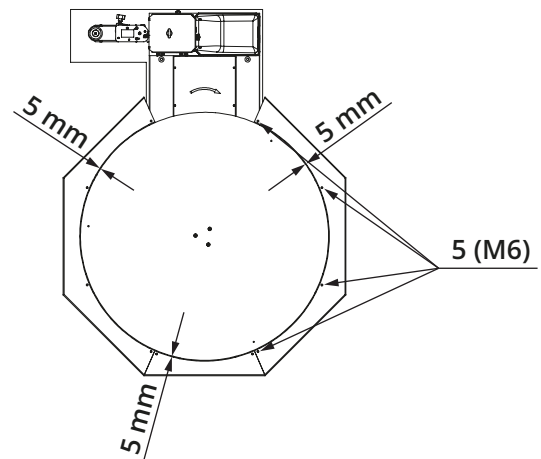
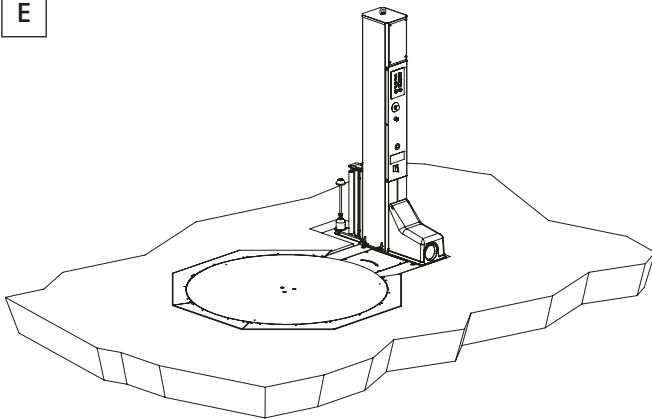
Avlägsna delarna och fäst maskinen till golvet med hjälp av de avsedda hålen.



Figur 60

Montera tillbaka delarna **(2)** och **(3)** placera dem enligt föregående anvisningar 5 mm från vridbordet. Borra och gänga M6 fundamentet vid hålen **(5)** och fäst delarna med skruven TCEI M6. **(D)**

Kontrollera att monteringen är korrekt **(E)**.

E

Figur 61

5.3.6 MASKIN MED FUNDAMENT VÄGNING

Placera maskinen på avsedd plats. Installera plattorna (A och B) enligt ritningen så att fötterna (C) passar in i motsvarande uttag (D).

Nivellera maskinen genom att reglera höjden på varje enstaka fot (C) tills arbetsbänken står perfekt horisontell.

VARNING

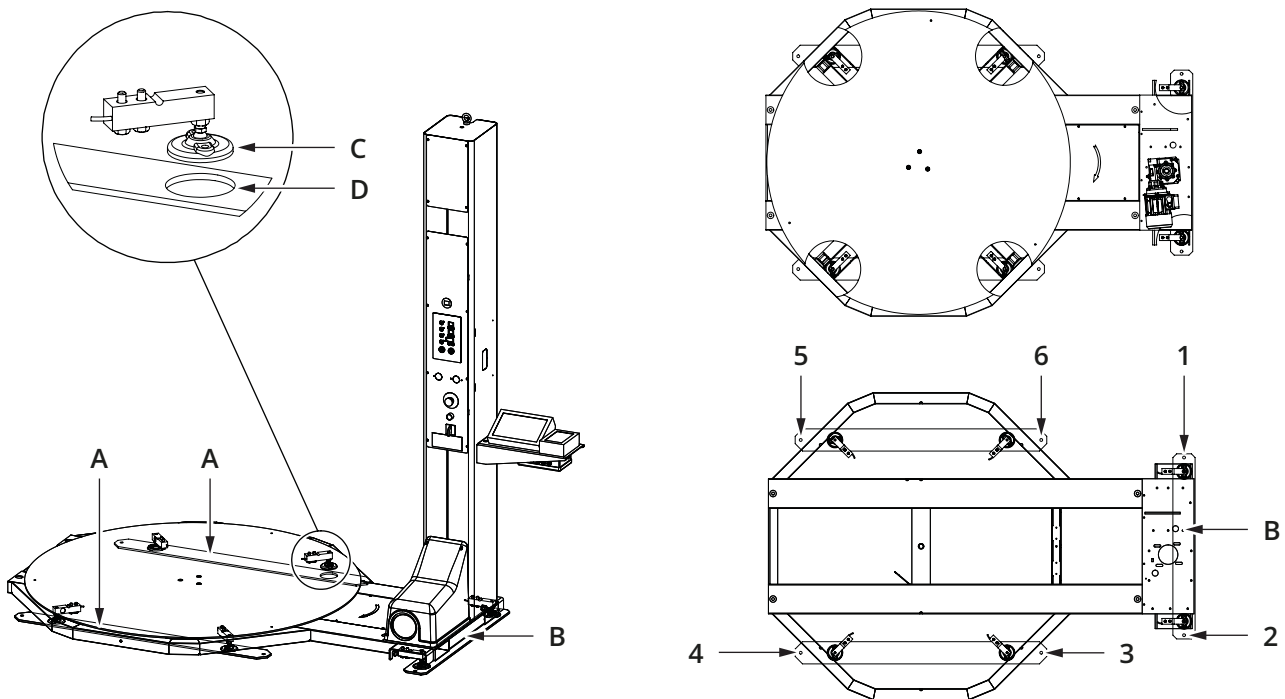


DET REKOMMENDAS ATT ANVÄNDA ETT VATTENPASS FÖR EN KORREKT NIVELLERING AV MASKINEN.

REGLERA FÖTTERNA SÅ ATT DE ALLA UTSÄTTS FÖR SAMMA BELASTNING. DEN HÄR ÅTGÄRDENS PRECISION UNDVIKER VIBRATIONER ELLER BULLER OCH GARANTERAR EN BÄTTRE STABILITET PÅ MASKINEN OCH DÄRMED EN KORREKT VÄGNING.

Borra hål i golvet på punkterna (1-2-3-4-5-6), genom hålen på plattorna (A och B).

Sätt i stålpluggar i hålen och dra åt.

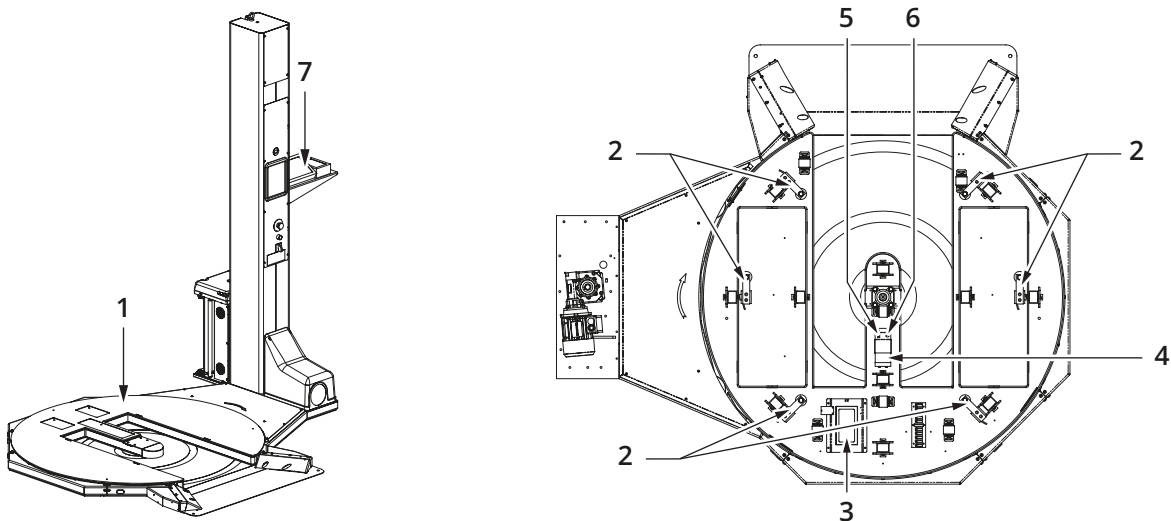


Figur 62

5.3.7 MASKIN MED FUNDAMENT PALLTRANSPORTÖR OCH VÄGNING

Vridbordet (1) för den här maskinen består av en platta och motplatta och har invändigt:

- lastceller (2)
- sändaren till vågen (3)
- batterierna (4)
- en brytare för tändning av modulen (5)
- ett uttag för laddning av batterierna (6)



Figur 63

En display (7), finns även med en skrivare som tillbehör, som monteras på maskinens pelare och försörjs av maskinen.

Innan vågen används för första gången ska batterierna (4) laddas fullständigt i minst 10 timmar med batteriladdaren som medföljer.

Anslut batteriladdarens kontakt till uttaget (6) nära strömbrytaren (5) och anslut sedan batteriladdaren till elnätet.

INFORMATION



Under en normal användning ska den här åtgärden upprepas varje kväll efter arbetet för att förlänga batterilivet.

FARA



Linda inte in produkter under tiden som batterierna laddas.

5.4 ELANSLUTNING

Maskinen levereras med en kabel (1) utan kontakt som redan är ansluten till anslutningsplinten i elskåpet.

FARA



DET ÄR OBLIGATORISKT ATT ANSLUTA EN STICKKONTAKT TILL DEN MEDFÖLJANDE KABELN. DET ÄR INTE TILLÅTET ATT ANSLUTA KABELN INUTI ETT ELSKÅP.

FARA



ELEKTRIKERN SKA MONTERA EN LÄMPLIG KONTAKT PÅ KORREKT SÄTT I ENLIGHET MED GÄLLANDE STANDARDER I ANVÄNDARLANDET.

FARA



ELSYSTEMET TILL DEN HÄR PRODUKTEN SKA ANSLUTAS ENLIGT GÄLLANDE SÄKERHETS FÖRORDNINGAR MED EN DIFFERENTIALBRYTARE OCH JORDLEDNING. SPÄNNINGEN OCH FREKVENSEN SKA VARA KOMPATIBLA MED DE UPPGIFTER SOM STÅR PÅ MÄRKSKYLTEN. Jordfelsbrytaren ska vara av typ B eller F och ha en maximal storlek på 300 mA och inte mindre än 100 mA.

Kontakten ska kopplas enligt följande färgschema:

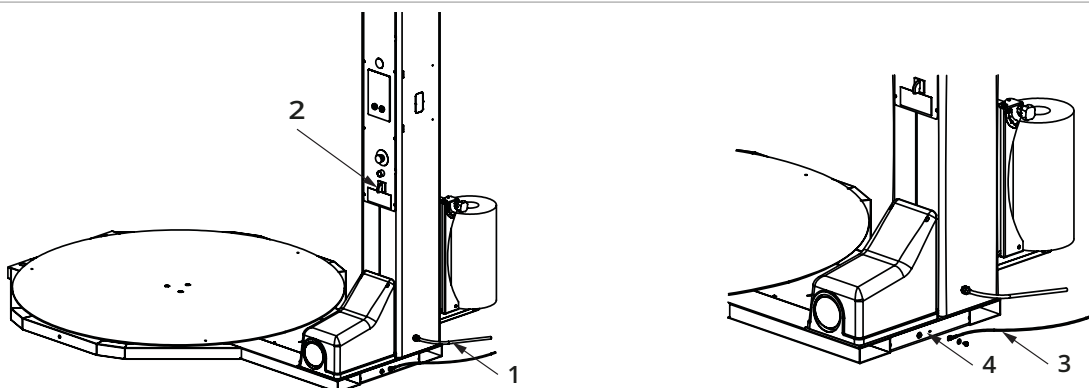
Brun: Fas - Blå: Nollledning - Gul-grön: Jord

Anslut jordningskabeln (3) med tvärsnitt 10mm² (medföljer inte) till det avpassade (4) hålet i maskinens basram

FARA



SKADOR ELLER FEL PÅ JORDLEDNINGEN SOM ÄR KOPPLAD TILL MASKINEN KAN VID SKADA ORSAKA DÖDANDE ELCHOCKAR SOM KAN LEDA TILL DÖDEN ELLER ALLVARLIGA HÄLSOSKADOR.



Figur 64

6 IDRIFTTAGNING

6.1 ELSKÅP

1) Huvudströmbrytare

Slår på och av maskinen och isolerar den från strömförsörjningen.

2) Återställningsknapp

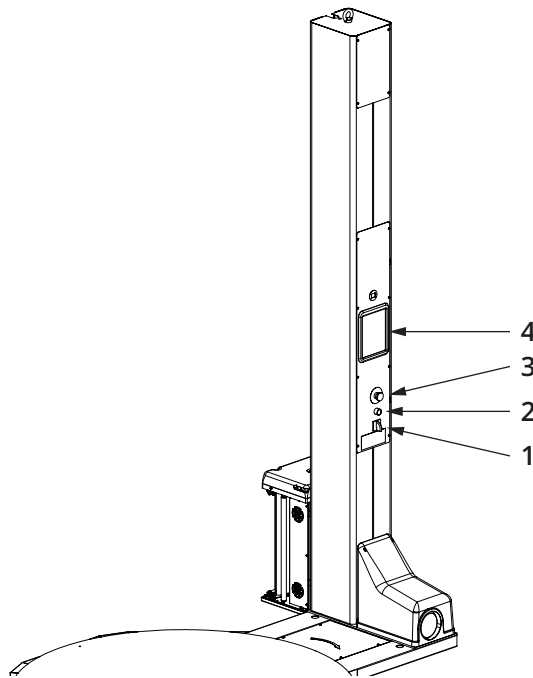
Ger matning till hjälpkretsarna, den ska tryckas in efter påslagning eller efter intryckning av nödstoppsknappen.

3) Nödstoppsknapp

Stoppa maskinen och koppla bort huvudströmförsörjningen i nödsituationer eller i händelse av överhängande fara; för återställning efter intryckning, vrid knappens knopp medurs.

4) Manöverpanel

Manövrerar maskinen och arbetscykeln (se operatörspanelens handbok i bilaga för mer information).



Figur 65

6.2 UTNYTTJANDE

6.2.1 PÅLASTNING AV FILMRULLEN

» Se Figur 67 - s. 91

Proceduren nedan är allmän.

Det detaljerade och specifika arbetsmomentet för en bestämd vagn beskrivs i handboken över vagnen med rullhållare.

- A) Sänk ned vagnen **(1)** med rullhållare för att underlätta införingen av rullen.
- B) Vrid huvudströmbrytaren **(2)** till läget 'O'-OFF.
- C) Öppna vagnens lucka (beroende på vagnversion).
- D) För in rullen **(3)** längs rullhållaraxeln **(4)**.
- E) Rulla ut filmen och för in den mellan valsarna.
- F) Stäng vagnens lucka.

VARNING



Under införandet av spolen på spolhållaraxeln:

- ***Låt inte spolen falla genom sin vikt;***
- ***Följ med spolen tills den är helt införd på det nedre centreringstiftet.***

6.2.2 START AV MASKINEN

» Se Figur 67 - s. 91

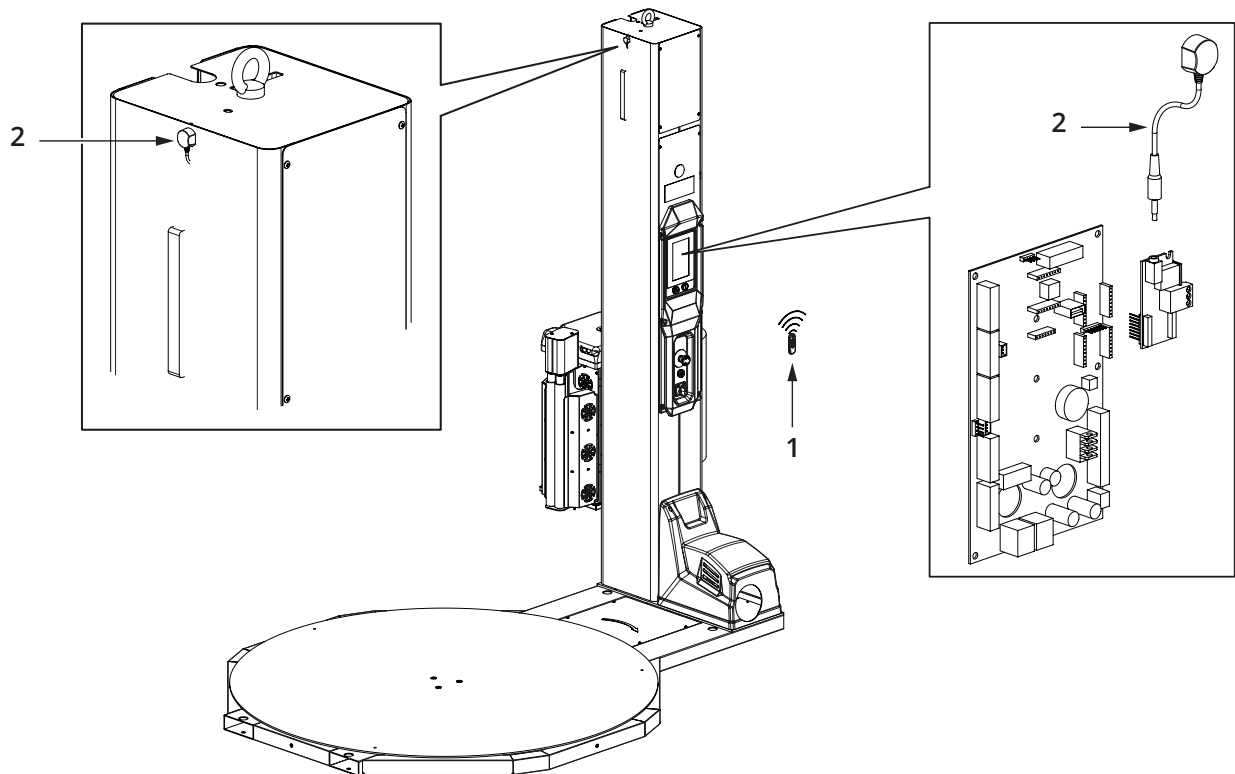
- A) Placera pallen korrekt på det roterande bordet **(5)**;
- B) kontrollera närvaron av spolen **(3)** på den därför avsedda spolhållaraxeln **(4)** och kontrollera filmens korrekta lopp i enlighet med schemat på skylten **(6)**, för konfigurering av den använda vagnen **(1)**;
- C) starta maskinen genom att vrida huvudströmbrytaren **(2)** till läge I-'ON' och trycka på återställningsknappen **(7)** för att aktivera maskinen;
- D) plocka manuellt upp filmen som kommer ut från vagnen **(1)** och fäst den vid ett av pallens hörn;
- E) ställ in ett arbetsprogram på kontrollpanelen;
- F) tryck på knappen för programstart **(A)** på kontrollpanelen;
- G) efter avslutad lindning, klipp manuellt av filmen och fäst den vid pallen;
- H) nu är pallen klar för uttagning.

6.2.3 MASKINSTART VIA FJÄRRKONTROLL/ FJÄRRKONTROLL (TILLVAL)

Den infraröda fjärrkontrollen eller radiostyrningen **(1)** används för att starta och stoppa maskinens arbetscykel på distans.

När det gäller den infraröda fjärrkontrollen måste den pekas mot maskinen för korrekt drift.

I händelse av att dessa alternativ köps vid ett senare tillfälle och inte krävs vid beställning av maskinen, kommer det att vara nödvändigt att installera expansionsmodulerna och för fjärrkontrollen även installationen av mottagaren **(2)**.



Figur 66

INFORMATION



Kortet kan installeras både inuti maskinkroppen och bakom kontrollpanelen, beroende på maskinens specifika modell.

6.3 MASKINSTOPP

6.3.1 STOPP AV CYKEL

Stopp av maskinens cykel manövreras med STOP knappen på kontrollpanelen.

6.3.2 STOPP AV MASKINEN VID AVSLUTAD BEARBETNING

» Se Figur 67 - s. 91

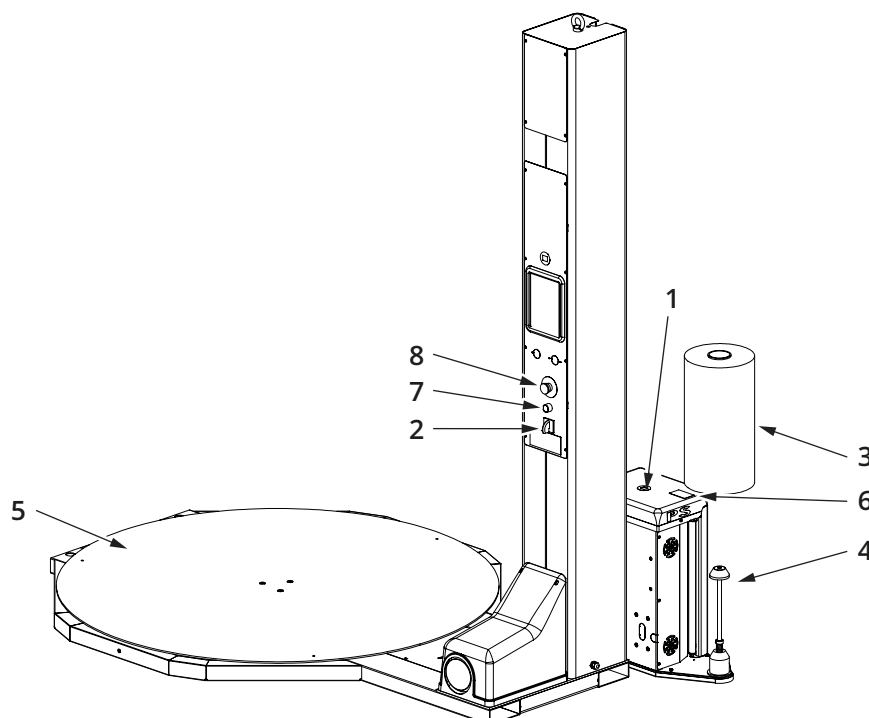
Vid avslutad bearbetning, även för korta perioder av överksamhet är det obligatoriskt att försätta maskinen i säkerhetstillstånd.

- A) Sänk vagnen till marken **(1)**.
- B) Slå av maskinen genom att vrida huvudströmbrytaren **(2)** in till läge 'O'-OFF.
- C) Avlägsna pallen från vridbordet **(5)**.

6.3.3 NÖDSTOPP

» Se Figur 67 - s. 91

Maskinen är försedd med en svampformad nödstoppsknapp **(8)**. Genom att trycka in den svampformade knappen, erhåller du omedelbart stopp av maskinen. För att återstarta maskinen är det nödvändigt att vrida den svampformade knappen tills den återställs och trycka in den blå knappen för att återaktivera manöverpanelen.



Figur 67

6.3.4 KONTROLL AV SÄKERHETSANORDNINGARNAS FUNKTION

Detta avsnittet beskriver vilka procedurer operatören måste utföra för att kontrollera operatörssäkerheterna, före produktionens början.

FARA

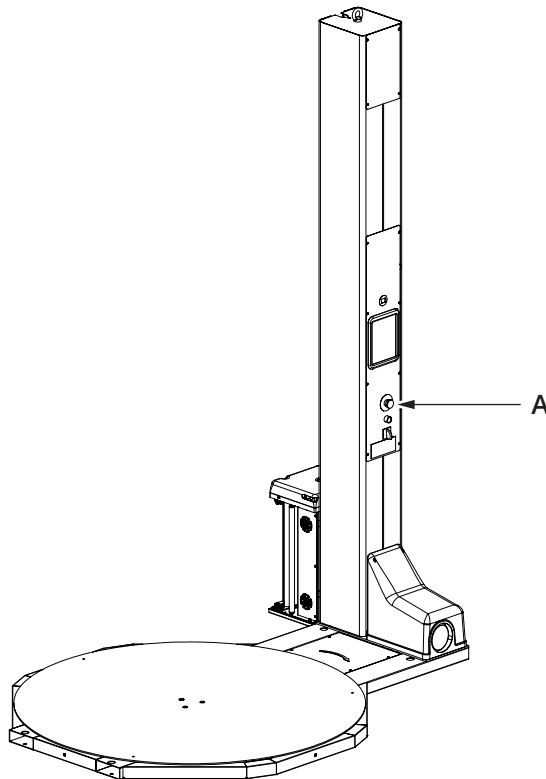


PROCEDUR SOM KAN UTFÖRAS ENDAST AV UNDERHÅLLSTEKNIKERN FÖR MEKANISKT UNDERHÅLL MED KOMPETENSNIVÅ 2.

6.3.5 FUNKTIONSKONTROLL NÖDSTOPPSKNAPPAR

» Se Figur 68 - s. 92

Med maskinen i gång, tryck in nödstoppsknappen **(A)** Kontrollera att maskinen stannar omedelbart. Släpp upp nödstoppsknappen som tryckts in tidigare och tryck in knappen AKTIVERING MASKIN. Tryck in KÖRNING, maskinen startar på nytt.



Figur 68

7 UNDERHÅLL

7.1 ALLMÄNNA VARNINGSFÖRESKRIFTER

FARA



Personalen som utför underhållsarbeten måste agera i enlighet med instruktionerna i detta dokument och i full överensstämmelse med de olycksförebyggande föreskrifter som föreskrivs i internationella direktiv och lagstiftningen i landet där maskinen ska användas.

Bär även lämpliga personliga skyddsutrustningar för alla slags underhållsarbeten.

VARNING



Underhållsarbeten som kräver ett ingrepp på mekaniska delar och/eller elektriska komponenter ska endast utföras av kvalificerade tekniker.

Operatören kan endast göra rent och avsyna maskinens instrument.

INFORMATION



All information om underhåll gäller endast löpande underhåll med åtgärder som syftar till maskinens korrekta dagliga funktion. Särskilda underhåll ska utföras av tillverkarens specialiserade tekniker.

- Underhållsarbeten måste utföras med tillräcklig belysning. Vid underhåll i områden som inte är tillräckligt belysta ska bärbara belysningsanordningar användas och se till att undvika skuggkoner som förhindrar eller minskar sikten på den plats där du ska arbeta eller de omgivande områdena.
- För reparationer ska endast originaldelar användas för att garantera maskinens säkerhet i samtliga fall. Utrustningar som finns tillgängliga ska vara lämpliga för användningen. Undvik absolut en användning av olämpliga verktyg eller utrustningar.

7.1.1 SPECIELLA FÖREBYGGANDE ÅTGÄRDER

Under underhåll eller reparationer, följ anvisningarna nedan:

- Innan du inleder arbetet, häng upp skylten "UNDERHÅLL PÅGÅR" på en väl synlig plats.
- Använd inte lösningsmedel och antändbara material.
- Se till att inte tömma skärvätskorna i miljön.
- För att komma åt de delar som sitter högt på maskinen, använd lämpliga hjälpmedel för arbetsmomenten som ska utföras.
- Stig inte upp på maskindelar eller på höljen, eftersom de inte har konstruerats för att klara den typen av vikt.
- Efter arbetena, återställ och fäst alla skydd korrekt som har tagits bort eller öppnats.

7.1.2 RENGÖRING

Gör regelbundet rent skydden, speciellt kåpornas genomskinliga material, med en fuktig trasa.

7.2 PLANERAT UNDERHÅLL

Handboken innehåller texter och symboler som anger speciella procedurer som kan medföra skador på personer, djur, material och miljön om de inte iakttas.

VARNING



IAKTTA NOGGRANT DE UNDERHÅLLSMOMENT SOM ANGES NEDAN FÖR EN EFFEKTIVARE OCH MER VARAKTIG MASKINFUNKTION.

INFORMATION



OM MASKINUNDERHÅLLET INTE UTFÖRS ENLIGT INSTRUKTIONERNA FRÅNSÄGER SIG TILLVERKAREN ALLT ANSVAR FÖR EV. FELAKTIGA MASKINFUNKTIONER.

7.2.1 UNDERHÅLL AV AKTIVA SKYDD

FARA



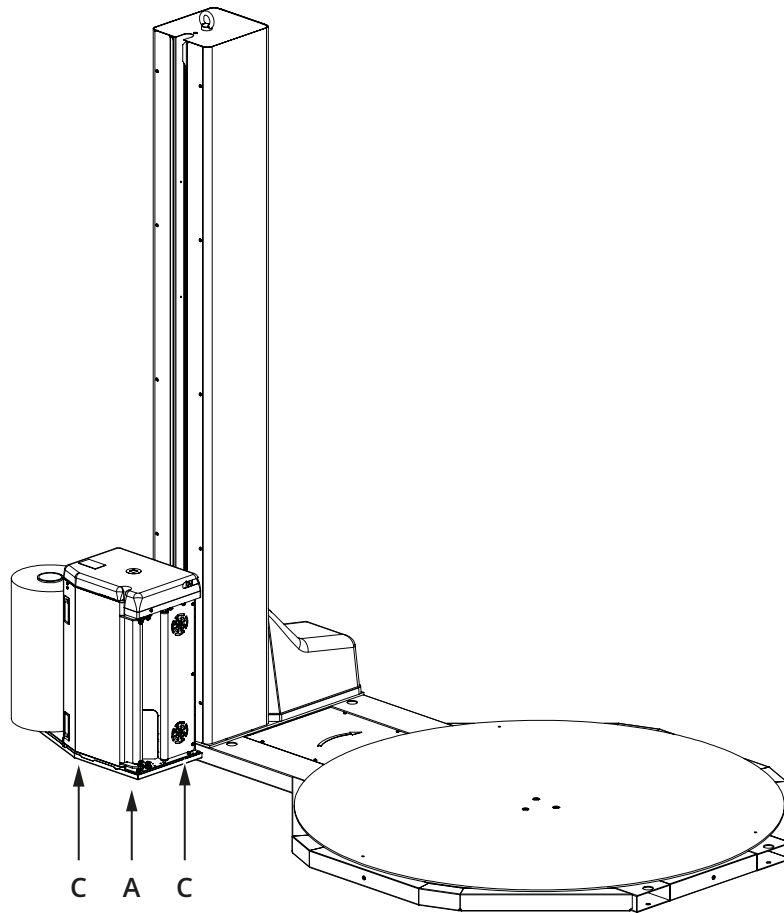
KONTROLLERA ATT SKYDDEN FUNGERAR EFFEKTIVT INNAN ARBETET PÅBÖRJAS.

» Se Figur 69 - s. 95

DAGLIGA ARBETSMOMENT:

Rengör skydden mot klämning med tryckluft.

Kontrollera att vagnens nedre platta **(A)** fungerar korrekt. Kontrollera även att det inte finns främmande föremål i springorna **(C)**.



Figur 69

7.2.2 DAGLIGT UNDERHÅLL

Rengöring. Gör noggrant rent alla spår av smuts på alla maskinytor. Använd en ren och fuktig trasa.

Gör rent fotocellerna med en ren och mjuk duk.

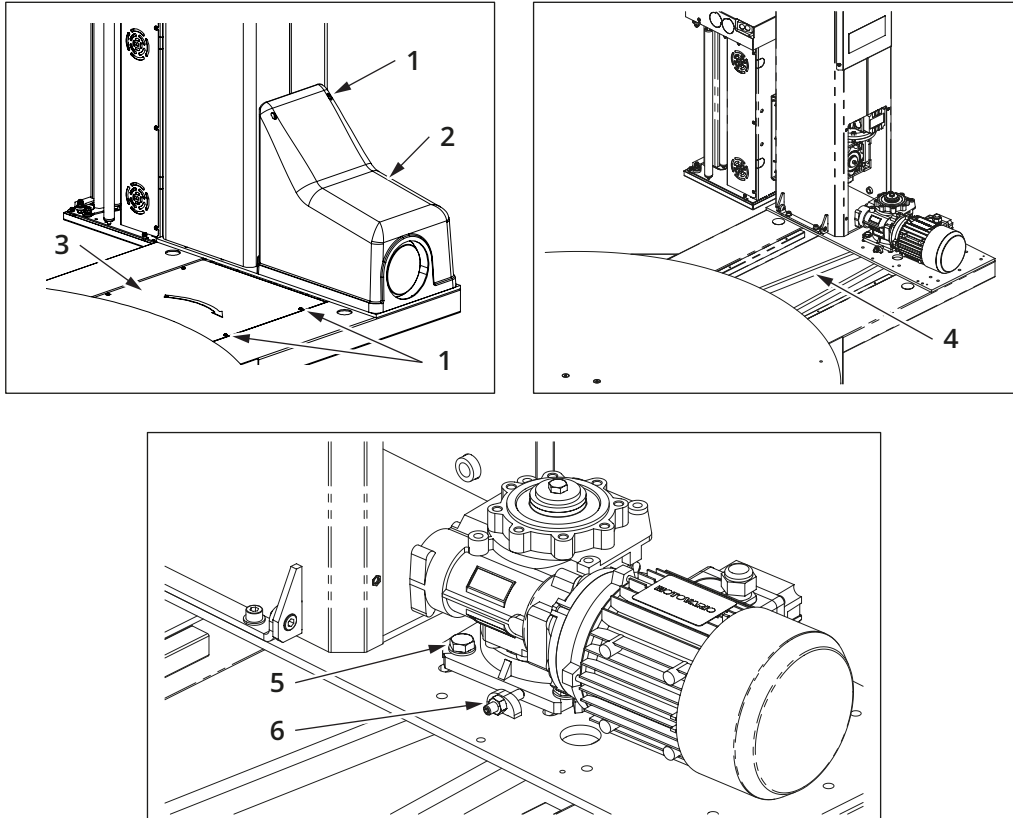
7.2.3 UNDERHÅLL VAR TREDJE MÅNAD

» Se Figur 70 - s. 96

Kontrollera att kedjan som sätter vridbordet i rörelse är riktigt spänd enligt följande förfarande:

Roterande bord standard

- A) Skruva loss skruvarna **(1)**.
- B) avlägsna kåporna **(2)** och **(3)**.
- C) kontrollera kedjans spänning **(4)**. Spänn kedjan om det behövs genom att skruva loss skruvarna **(5)**. Skruva fast skruven **(6)** tills rätt spänning uppnås och dra åt skruvarna **(5)**. Smörj kedjan med fett.
- D) montera tillbaka kåporna **(2)** och **(3)** och lås dem med skruvarna.

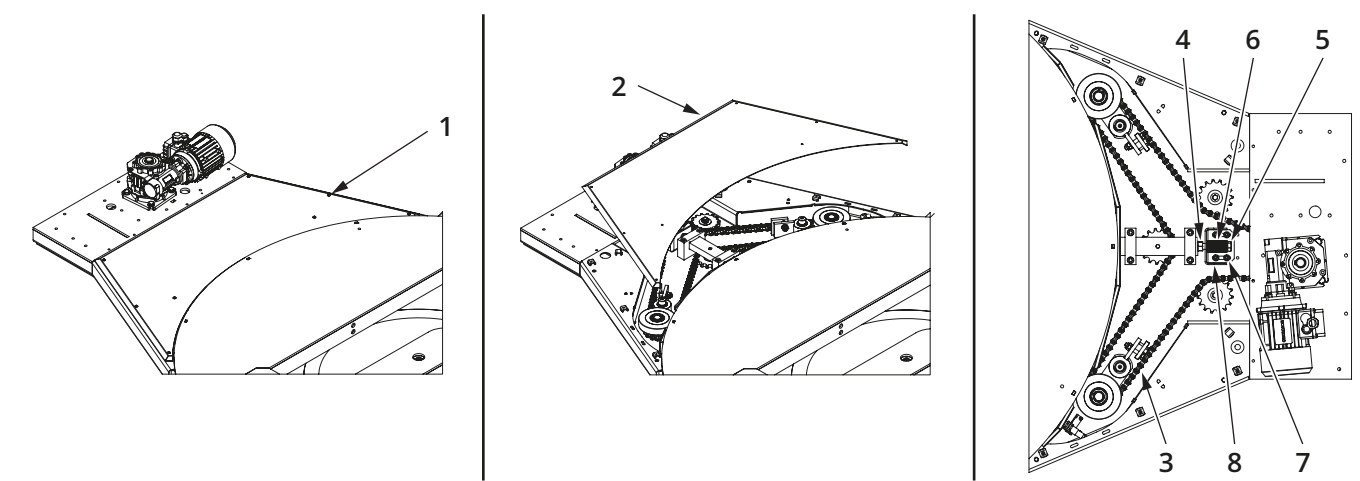


Figur 70

» Se Figur 71 - s. 97

Vridbord med palltransportör

- A) Skruva loss skruvarna **(1)**.
- B) Ta bort kåpan **(2)**.
- C) Smörj in kedjan **(3)** med fett och kontrollera spänningen. För att ställa in kedjans spänning **(3)** gör så här:
- D) Lossa låsmuttern **(4)**.
- E) Lossa fjädrarnas **(6)** förspänningsskruv **(5)** tills de inte längre är spända.
- F) Dra åt skruven **(5)** tills fjädern trycks i ungefär 15 mm.
- G) Dra åt muttern **(4)**.
Om inställningen av skruven **(5)** inte är tillräcklig för att förlänga kedjan, utför följande:
- H) Lossa muttern **(4)**.
- I) Lossa skruven **(5)**.
- J) Lossa de fyra skruvarna **(7)**.
- K) Skjut hållaren **(8)** mot maskinens pelare.
- L) Dra åt skruvarna **(7)** och spänn kedjan enligt punkt f) och g).
- M) Återmontera kåpan **(2)** och dra åt skruvarna **(1)**.



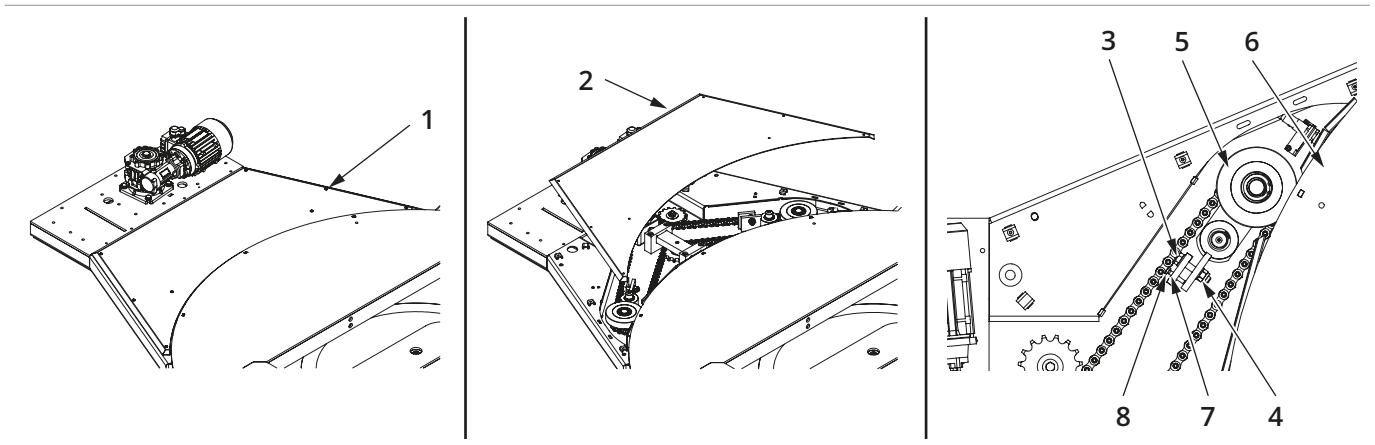
Figur 71

» Se Figur 72 - s. 98

Reglering av friktionshjul

För att kontrollera och reglera friktionshjulens förspänning **(5)** (dragning) gör så här:

- A) Skruva loss skruvarna **(1)**.
- B) Avlägsna skyddet **(2)**.
- C) Skruva loss skruven **(3)** och muttern **(4)** tills friktionshjulets **(5)** tryck töms, skruva loss muttern **(7)** och skruven **(8)**.
- D) Se till att friktionshjulet **(5)** är i kontakt med skivan **(6)** och skruva fast skruven **(3)** och muttern **(4)** tills hjulet **(5)** trycks mot skivan **(6)** med 3 mm.
- E) Skruva fast skruven **(8)** och lås muttern **(7)**.
- F) Montera tillbaka skyddet **(2)** och skruva fast skruvarna **(1)**.



Figur 72

7.2.4 UNDERHÅLL VAR SJÄTTE MÅNAD

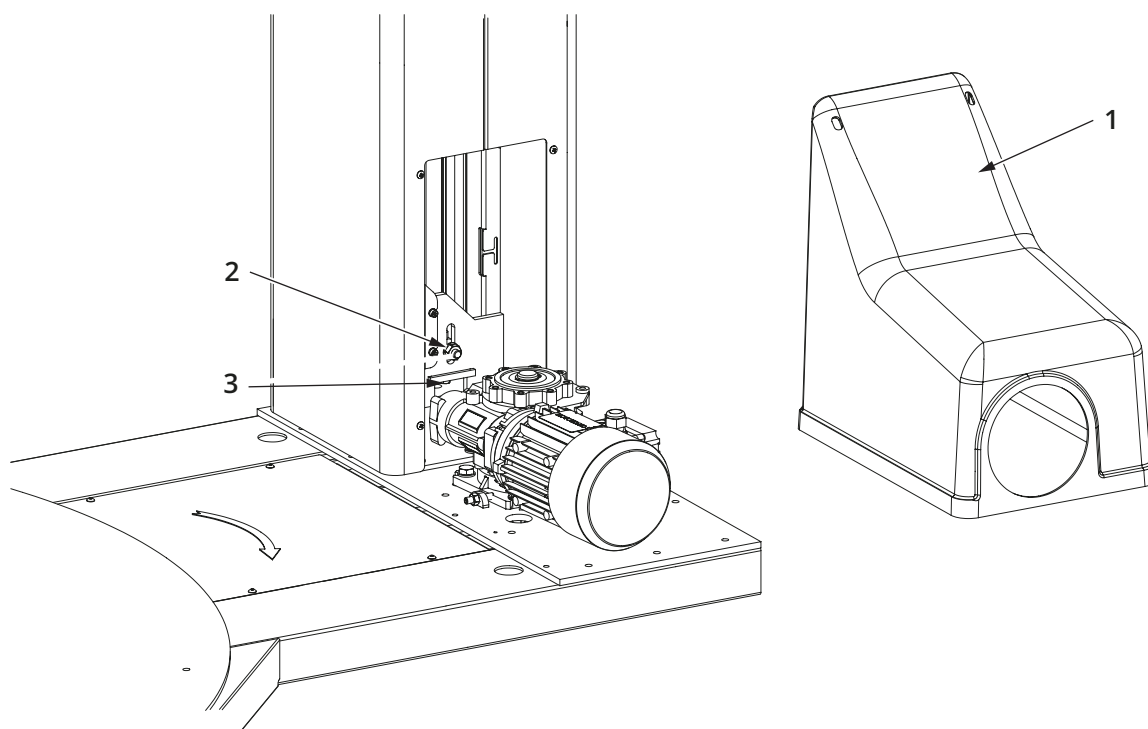
» Se Figur 73 - s. 99

Kontrollera slitaget hos kedjorna och transmissionsdelarna. Byt ut om det behövs.

Kedjespänning

Kontrollera spänningen av kedjan för flytt av vagnen efter en månads maskinanvändning och därefter en gång i halvåret.

- A) Skruva loss fästskruvarna på motorkåpan (1) och ta bort kåpan.
- B) Lossa remskivans låsmutter (2). Skruva på spännskruven (3) upp till på pelaren.
- C) Remskivan regleras på dettasättlängsmedskåran. Dra åt låsmuttern (2) när korrekt kedjespänning har erhållits.
- D) Sätt tillbaka motorkåpan (1) och fäst den med skruvarna.



Figur 73

8 URDRIFTTAGANDE

8.1 DEMONTERING, SKROTNING OCH KÄLLSORTERING

FARA



MASKINEN OCH DESS DELAR SKA SKROTAS NÄR DE ÄR TRASIGA, UTSLITNA ELLER HAR NÅTT SLUTET PÅ SIN LIVSLÄNGD OCH DÄRMED VARKEN KAN ANVÄNDAS ELLER REPARERAS.

- Skrotningen av maskinen ska utföras med lämpliga hjälpmedel beroende på det aktuella materialet.
- Samtliga delar ska demonteras i smådelar och göras obrukbara, så att de inte kan återanvändas, för att sedan skrotas.
- I samband med skrotningen ska maskindelarna källsorteras (metall, olja, smörjmedel, plast, gummi o.s.v.) hos kommunens miljöstationer i enlighet med gällande miljölagstiftning avseende industriavfall.

FARA



FÖRSÖK INTE ATT ÅTERANVÄNDA MASKINDELAR NÄR DE HAR FÖRKLARATS VARA OBRUKBARA ÄVEN OM DE SER HELA UT.

8.2 BORTSKAFFANDE AV ELEKTRONISKA KOMPONENTER (DIREKTIV WEEE)



EU-direktivet 2012/19/UE (WEEE) ålägger en rad skyldigheter för tillverkare och användare av elektriska och elektroniska utrustningar gällande insamling, behandling, återvinning och bortskaffande av sådant avfall.

Det rekommenderas att noggrant följa dessa standarder för bortskaffande av sådant avfall. Kom ihåg att ett olagligt bortskaffande av sådan avfall leder till tillämpningen av de administrativa sanktioner som förutses av gällande lagstiftning.



PKG Srl a socio unico

Via Paldella, 11

47824 Poggio Torriana (RN) - ITALY

Tel. 0541 627063

www.pkg-group.com

info@pkg-group.com