



Поворотный Стол – Колонна

SIMPLY SAVING DISCOVERY

Руководство по Эксплуатации Обслуживание

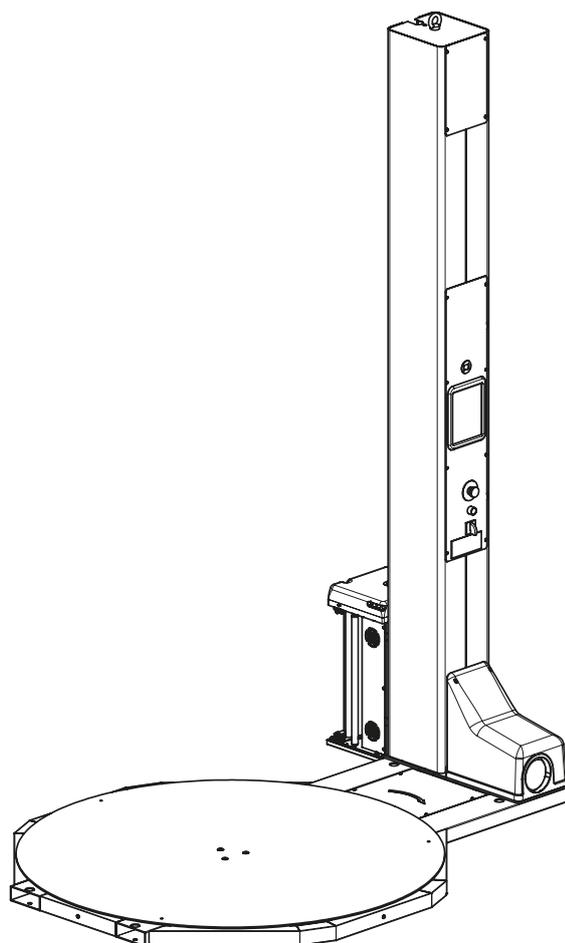
Перевод оригинала инструкций

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	ПРЕДВАРИТЕЛЬНЫЕ ЗАМЕЧАНИЯ	3
1.1	КАК ЧИТАТЬ И ПРИМЕНЯТЬ РУКОВОДСТВО С ИНСТРУКЦИЯМИ ...	3
1.1.1	ВАЖНОСТЬ РУКОВОДСТВА	3
1.1.2	ХРАНЕНИЕ РУКОВОДСТВА	3
1.1.3	ПОЛЬЗОВАНИЕ РУКОВОДСТВОМ	3
1.1.4	АВТОРСКИЕ ПРАВА	4
1.1.5	ИНФОРМАЦИЯ ОБ ИЗОБРАЖЕНИЯХ И СОДЕРЖАНИИ	4
1.1.6	ОБНОВЛЕНИЕ РУКОВОДСТВА С ИНСТРУКЦИЯМИ	4
1.1.7	СИМВОЛЫ, ЗНАЧЕНИЕ И ПРИМЕНЕНИЕ	5
1.2	АДРЕСАТ РУКОВОДСТВА	6
2	БЕЗОПАСНОСТЬ	7
2.1	ОБЩИЕ ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ	7
2.2	СИГНАЛЫ БЕЗОПАСНОСТИ	8
2.3	ПРЕДУПРЕЖДЕНИЯ ОБ ОСТАТОЧНОЙ ОПАСНОСТИ	10
2.4	СРЕДСТВА БЕЗОПАСНОСТИ	12
2.4.1	ВЕРСИЯ ПОВОРОТНОГО СТОЛА С ГНЕЗДОМ ДЛЯ ПОДЪЕМНОЙ ТЕЛЕЖКИ	13
2.4.2	СВЕТОДИОД (L), УКАЗЫВАЮЩИЙ СОСТОЯНИЕ МАШИНЫ (ЕСЛИ ИМЕЕТСЯ)	14
2.5	СРЕДСТВА ИНДИВИДУАЛЬНОЙ ЗАЩИТЫ (СИЗ)	15
2.6	ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ	15
3	ОПИСАНИЕ СТАНКА	16
3.1	ИДЕНТИФИКАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ ИЗГОТОВИТЕЛЯ И СТАНКА	16
3.2	ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ	17
3.2.1	ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ КОМБИНАЦИИ И НАКЛАДКИ	25
3.2.2	ОПЦИОНАЛЬНЫЕ ПРИСПОСОБЛЕНИЯ СТОЛА	26
3.2.2.1	ПРИСПОСОБЛЕНИЕ ДЛЯ ДВЕРЕЙ И ОКОН	26

3.2.2.2	НАПРАВЛЯЮЩАЯ КАРЕТОК (КОНТЕЙНЕРА НА КОЛЕСАХ) .	29
3.3	КАРЕТКА-ДЕРЖАТЕЛЬ БОБИНЫ	30
3.3.1	ОПЦИОНАЛЬНЫЕ КАРЕТКИ	38
3.3.1.1	РОЛИК ДЛЯ СЕТКИ	38
3.3.1.2	АВТОМАТИЧЕСКАЯ РЕЗКА	39
3.3.1.3	РЕЗКА ПОЛОСАМИ	40
3.3.1.4	УСТРОЙСТВО СУЖЕНИЯ ПОЛОСЫ (РУЧНАЯ ВЕРСИЯ).....	42
3.3.1.5	УСТРОЙСТВО СУЖЕНИЯ ПОЛОСЫ (АВТОМАТИЧЕСКАЯ ВЕРСИЯ)	43
3.3.1.6	ПУЗЫРЧАТАЯ ПЛЕНКА.....	47
3.3.1.7	СИСТЕМА СОЕДИНЕНИЯ ПЛЕНКИ	48
3.3.1.8	СЧЕТЧИК РАСХОДА ПЛЕНКИ	54
3.4	ПРЕДНАЗНАЧЕННАЯ ЭКСПЛУАТАЦИЯ, ПРЕДУСМОТРЕННАЯ ЭКСПЛУАТАЦИЯ, НАЗНАЧЕНИЕ	55
3.5	НЕПРЕДУСМОТРЕННАЯ И НЕРАЗРЕШЕННАЯ ЭКСПЛУАТАЦИЯ, ПРЕДУСМАТРИВАЕМАЯ И НЕПРЕДУСМАТРИВАЕМАЯ ЭКСПЛУАТАЦИЯ НЕ ПО НАЗНАЧЕНИЮ	57
3.6	ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ И УРОВЕНЬ ШУМА.....	58
3.7	МЕСТА ДЛЯ РАБОТЫ И УПРАВЛЕНИЯ	60
4	ТРАНСПОРТИРОВКА, ПЕРЕМЕЩЕНИЕ, СКЛАДИРОВАНИЕ	62
4.1	УПАКОВКА И РАСПАКОВКА	62
4.2	ТРАНСПОРТИРОВКА И ПЕРЕМЕЩЕНИЕ УПАКОВАННОГО СТАНКА	63
4.3	ТРАНСПОРТИРОВКА И ПЕРЕМЕЩЕНИЕ РАСПАКОВАННОГО СТАНКА.....	64
4.4	СКЛАДИРОВАНИЕ УПАКОВАННОГО И РАСПАКОВАННОГО СТАНКА.....	66

5	МОНТАЖ	67
5.1	РАЗРЕШЕННЫЕ УСЛОВИЯ ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ	67
5.2	ПРОСТРАНСТВО, НЕОБХОДИМОЕ ДЛЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ И ТЕХНИЧЕСКОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ	68
5.3	РАЗМЕЩЕНИЕ СТАНКА.....	69
5.3.1	СТАНДАРТНЫЙ СТАНОК.....	69
5.3.2	НИЗКОПРОФИЛЬНЫЙ СТАНОК	75
5.3.3	СТАНОК ДЛЯ ПОДЪЕМНОЙ ТЕЛЕЖКИ	76
5.3.4	СТАНОК, ЗАГЛУБЛЕННЫЙ В ПОЛ (С РАМОЙ).....	81
5.3.5	СТАНОК, ЗАГЛУБЛЕННЫЙ В ПОЛ (БЕЗ РАМЫ)	82
5.3.6	СТАНОК С ОСНОВАНИЕМ, ОСНАЩЕННЫМ СИСТЕМОЙ ВЗВЕШИВАНИЯ.....	85
5.3.7	СТАНОК С ОСНОВАНИЕМ ДЛЯ ПОДЪЕМНОЙ ТЕЛЕЖКИ, ОСНАЩЕННЫМ СИСТЕМОЙ ВЗВЕШИВАНИЯ	86
5.4	ЭЛЕКТРИЧЕСКОЕ ПОДКЛЮЧЕНИЕ	87
6	ЗАПУСК В ЭКСПЛУАТАЦИЮ	88
6.1	ЭЛЕКТРОЩИТ.....	88
6.2	ОПЕРАЦИЯ	89
6.2.1	ЗАГРУЗКА КАТУШКИ С ПЛЁНКОЙ	89
6.2.2	ЗАПУСК МАШИНЫ	89
6.2.3	ЗАПУСК МАШИНЫ С ПОМОЩЬЮ ПУЛЬТА ДИСТАНЦИОННОГО УПРАВЛЕНИЯ/ПУЛЬТ ДИСТАНЦИОННОГО УПРАВЛЕНИЯ (ОПЦИЯ)	90
6.3	ОСТАНОВ МАШИНЫ	91
6.3.1	ОСТАНОВКА ЦИКЛА	91
6.3.2	ОСТАНОВКА МАШИНЫ В КОНЦЕ РАБОЧЕГО ЦИКЛА	91
6.3.3	АВАРИЙНАЯ ОСТАНОВКА	91
6.3.4	ПРОВЕРКА ЭФФЕКТИВНОСТИ СИСТЕМ БЕЗОПАСНОСТИ	92
6.3.5	ПРОВЕРКА ФУНКЦИИ АВАРИЙНЫХ КНОПОК.....	92

7	ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ	93
7.1	ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ	93
7.1.1	ОСОБЫЕ ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЯ	94
7.1.2	ЧИСТКА	94
7.2	ПЛАНОВОЕ ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ	94
7.2.1	ОБСЛУЖИВАНИЕ АКТИВНЫХ СРЕДСТВ ЗАЩИТЫ	95
7.2.2	ЕЖЕДНЕВНОЕ ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ	96
7.2.3	ЕЖЕКВАРТАЛЬНОЕ ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ	96
7.2.4	ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ РАЗ В ПОЛГОДА.....	99
8	ВЫВОД ИЗ ЭКСПЛУАТАЦИИ	100
8.1	ДЕМОНТАЖ, СПИСАНИЕ И УТИЛИЗАЦИЯ.....	100
8.2	УТИЛИЗАЦИЯ ЭЛЕКТРОННЫХ КОМПОНЕНТОВ (ДИРЕКТИВА RAEE)	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-KONFORMITÄTSERKLÄRUNG	PL DEKLARACJA ZGODNOŚCI WE	CZ ES PROHLÁŠENÍ O SHODĚ CONFORMIDADE
FR DECLARATION DE CONFORMITE CE	DK EF-OVERENSSTEMMELSESEKLERING	FI EY-VAATIMUSTENMUKAISUUSVAKUUTUS
ES DECLARACIÓN DE CONFORMIDAD CE	SI IZJAVA O SKLADNOSTI	PT DECLARAÇÃO CE DE CONFORMIDADE

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

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

IT DICHIARA SOTTO LA PROPRIA RESPONSABILITÀ CHE LA MACCHINA IDENTIFICATA	RU 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 ALÁBBIAK 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 RESPONSABILITE QUE LA MACHINE IDENTIFIEE	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 GÄLDENDE 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 ПРЕДВАРИТЕЛЬНЫЕ ЗАМЕЧАНИЯ

1.1 КАК ЧИТАТЬ И ПРИМЕНЯТЬ РУКОВОДСТВО С ИНСТРУКЦИЯМИ

1.1.1 ВАЖНОСТЬ РУКОВОДСТВА

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

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

В случае сомнений или проблем связаться с отделом техобслуживания.

1.1.2 ХРАНЕНИЕ РУКОВОДСТВА

Использовать руководство так, чтобы не нанести ущерб его содержанию.

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

Хранить руководство в местах, защищенных от сырости и тепла.

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

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

1.1.3 ПОЛЬЗОВАНИЕ РУКОВОДСТВОМ

Настоящее руководство с инструкциями состоит из следующих частей:

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

1.1.4 АВТОРСКИЕ ПРАВА

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

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

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

1.1.5 ИНФОРМАЦИЯ ОБ ИЗОБРАЖЕНИЯХ И СОДЕРЖАНИИ

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

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

1.1.6 ОБНОВЛЕНИЕ РУКОВОДСТВА С ИНСТРУКЦИЯМИ

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

1.1.7 СИМВОЛЫ, ЗНАЧЕНИЕ И ПРИМЕНЕНИЕ

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

ОПАСНОСТЬ



Обозначает опасность, связанную с риском несчастного случая или даже смерти.

Несоблюдение предупреждений, обозначенных данным символом, может привести к серьезной опасности для здоровья оператора и/или подверженных опасности людей.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ



Обозначает опасность с риском повреждения станка или обрабатываемой продукции.

Несоблюдение предупреждений, обозначенных данным символом, может привести к неисправности или повреждению станка.

ИНФОРМАЦИЯ



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

1.2 АДРЕСАТ РУКОВОДСТВА



ОБЫЧНЫЙ ОПЕРАТОР СТАНКА:

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



МЕХАНИК-РЕМОНТНИК:

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



ЭЛЕКТРИК-РЕМОНТНИК:

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



СПЕЦИАЛИЗИРОВАННЫЙ ТЕХНИК ИЗГОТОВИТЕЛЯ:

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



ЧЕЛОВЕК, ПОДВЕРГАЮЩИЙСЯ РИСКУ:

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

2 БЕЗОПАСНОСТЬ

2.1 ОБЩИЕ ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

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

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

ОПАСНОСТЬ



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

ОПАСНОСТЬ

ВО ВРЕМЯ ПРОВЕДЕНИЯ ВСЕХ БЕЗ ИСКЛЮЧЕНИЯ ОПЕРАЦИЙ ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБСЛУЖИВАНИЮ, РЕМОНТУ ИЛИ РЕГУЛИРОВКЕ НЕОБХОДИМО ОБЯЗАТЕЛЬНО ПОВЕРНУТЬ ОБЩИЙ ВЫКЛЮЧАТЕЛЬ В ПОЛОЖЕНИЕ 0-OFF.

В СЛУЧАЕ РАБОТЫ ВНУТРИ ЭЛЕКТРИЧЕСКОГО ЩИТА, ВСЕГДА ОТКЛЮЧИТЕ НАПРЯЖЕНИЕ ПЕРЕД МАШИНОЙ ЧЕРЕЗ ГЛАВНЫЙ СЕТЕВОЙ ВЫКЛЮЧАТЕЛЬ, ПОТОМУ ЧТО ЗАЖИМНАЯ КОРОБКА ЕЩЕ ПОД НАПРЯЖЕНИЕМ НЕСМОТЯ НА ТО, ЧТО ОТКРЫТ ЭЛЕКТРИЧЕСКИЙ ЩИТ И ВЫКЛЮЧАТЕЛЬ ПОВЕРНУТ В ПОЛОЖЕНИИ «OFF».

Рекомендуется размещать на панели управления, расположенной на станке, или на общем выключателе электрического питания (по месту), предупреждающий плакат; на данном плакате может быть приведено следующее указание:

ВНИМАНИЕ!! ПРОВОДИТСЯ В РАБОТЕ ОБСЛУЖИВАНИЯ.

ОПАСНОСТЬ

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

ОПАСНОСТЬ

ЗАПРЕЩЕНО ЗАМЕДЛЯТЬ ИЛИ ОСТАНАВЛИВАТЬ МАШИНУ ВО ВРЕМЯ АВТОМАТИЧЕСКОГО ЦИКЛА ОБМОТКИ, ДЛЯ ТОГО ЧТОБЫ ОСТАНОВИТЬ МАШИНУ ИСПОЛЬЗУЕТСЯ ТОЛЬКО КНОПКА СТОП ИЛИ АВАРИЙНАЯ КНОПКА.

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

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

2.2 СИГНАЛЫ БЕЗОПАСНОСТИ

» увидеть рис. 1 - стр. 9

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

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

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



- Опасность ввиду наличия высокого напряжения.



- Отключить напряжение питания перед тем, как открыть электрический щит.



- Запрещается снимать фиксированные защитные части.



- Запрещается проходить или останавливаться в зонах, в которых имеются движущиеся органы.



- Запрещается прикасаться к электростатической заряжающей планке.



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



- Точки захвата для подъема и перемещения погрузчиком.



- Необходимо обязательно выключить станок и вынуть вилку из розетки до начала обслуживания или ремонта.



- Опасность падения с поворотного стола.



- Опасность для пальцев ввиду наличия движущихся частей.

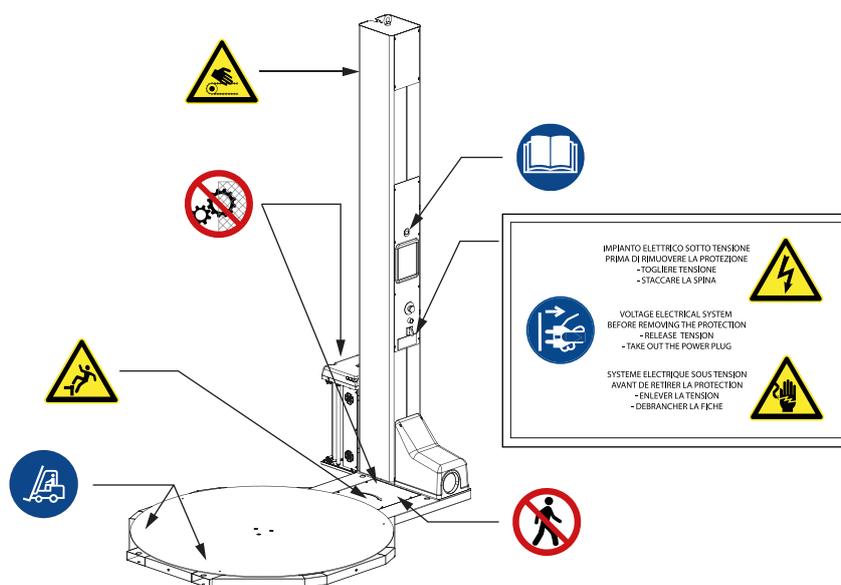
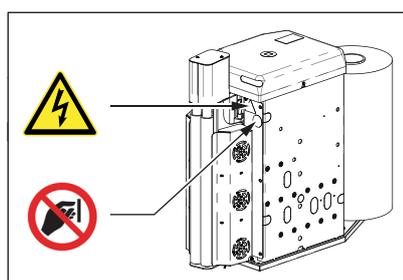


рис. 1

2.3 ПРЕДУПРЕЖДЕНИЯ ОБ ОСТАТОЧНОЙ ОПАСНОСТИ

» увидеть рис. 2 - стр. 10

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

ОПАСНОСТЬ



РИСК ЗАХВАТЫВАНИЯ

Никогда не подниматься на движущийся ПОВОРОТНЫЙ СТОЛ (1), так как имеется риск падения или попадания в зону обмотки пленкой.

ОПАСНОСТЬ



РИСК РАЗДАВЛИВАНИЯ

Не стоять в зоне вращения ПОВОРОТНОГО СТОЛА, снабженного гнездом для подъемной тележки, поскольку есть риск раздавливания. Оператор в этом случае рискует тем, что его ступня может оказаться между столом и основанием поддона в месте их стыка (2).

ОПАСНОСТЬ



ОПАСНОСТЬ РАЗДАВЛИВАНИЯ

Не останавливайтесь и не ходите в зоне движения каретки. Во время ее опускания существует опасность удара или защемления между предохранительной пластиной (3) каретки и полом.

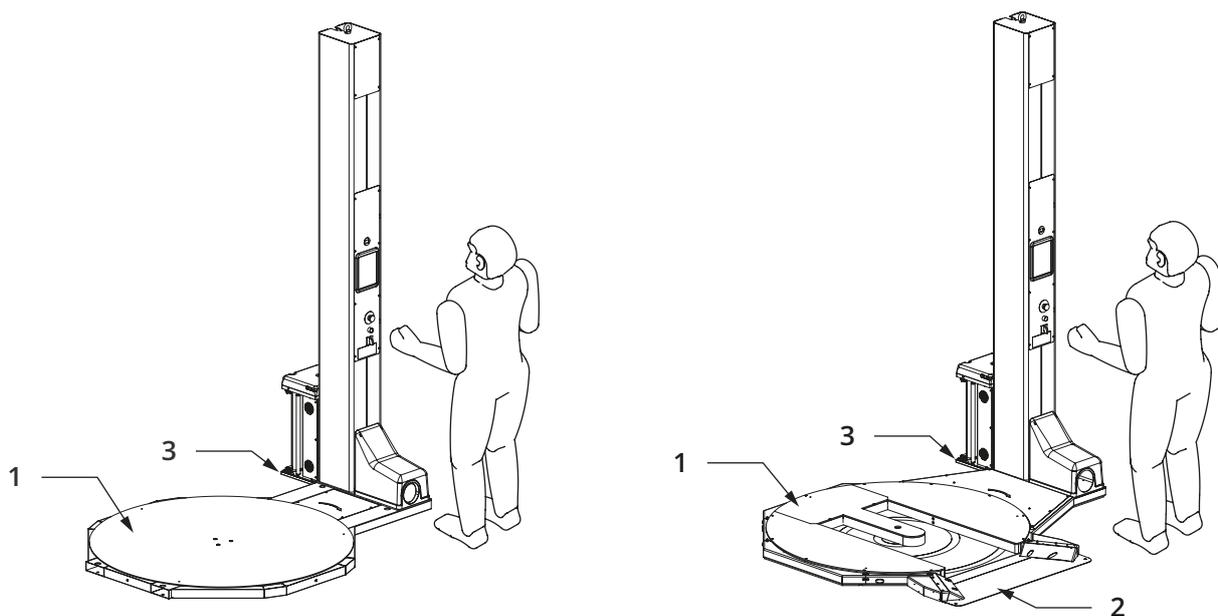


рис. 2

ОПАСНОСТЬ**РИСК ПОРАЖЕНИЯ ЭЛЕКТРИЧЕСКИМ ТОКОМ ОТ ЭЛЕКТРОСТАТИЧЕСКОГО ЗАРЯДА**

Пленка (4), используемая для упаковки, может быть электростатически заряжена во время рабочего цикла в зависимости от влажности воздуха, типа упаковываемых материалов и типа напольного покрытия, на котором она обрабатывается. Чтобы избежать небезопасных ударов при прикосновении к пленке, оператор должен носить диэлектрическую обувь или использовать антистатическую пленку. Машина не подходит для работы в средах с взрывоопасной средой.

ОПАСНОСТЬ**ОПАСНОСТЬ ЭЛЕКТРОСТАТИЧЕСКОГО РАЗРЯДА**

При наличии системы соединения пленки (5) соблюдайте следующие меры предосторожности:

ЗАПРЕЩАЕТСЯ прикасаться к концам электростатической зарядки при подключенном источнике питания;

ЗАПРЕЩАЕТСЯ управлять электростатической заряжающей планкой мокрыми руками.

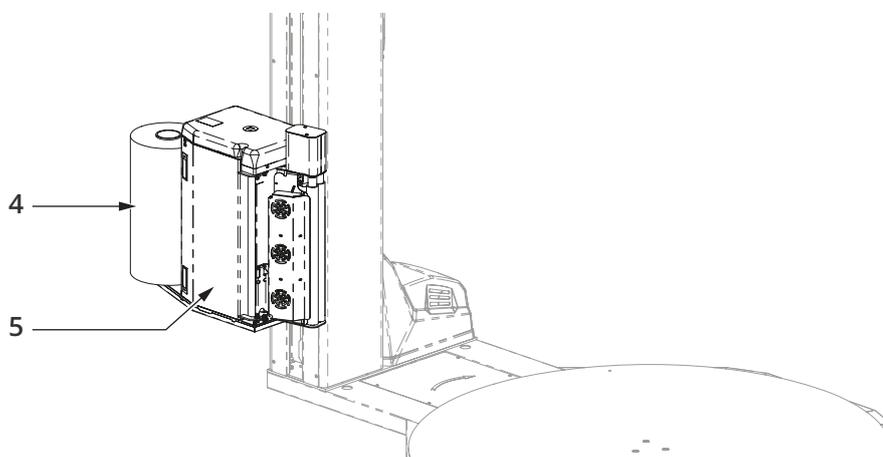


рис. 3

2.4 СРЕДСТВА БЕЗОПАСНОСТИ

ОПАСНОСТЬ



СТАНОК БЫЛ РАЗРАБОТАН И ИЗГОТОВЛЕН ТАКИМ ОБРАЗОМ, ЧТОБЫ ОБЕСПЕЧИТЬ ЕГО БЕЗОПАСНУЮ ЭКСПЛУАТАЦИЮ ВО ВСЕХ УСЛОВИЯХ, ПРЕДУСМОТРЕННЫХ ПРОИЗВОДИТЕЛЕМ, ИЗОЛИРУЯ ПОДВИЖНЫЕ ЧАСТИ И ЭЛЕМЕНТЫ ПОД НАПРЯЖЕНИЕМ ПРИ ПОМОЩИ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ ОГРАЖДЕНИЙ И СРЕДСТВ БЕЗОПАСНОСТИ ДЛЯ ОСТАНОВКИ СТАНКА. ПРОИЗВОДИТЕЛЬ НЕ НЕСЕТ НИКАКОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТИ ЗА УЩЕРБ, НАНЕСЕННЫЙ ЛЮДЯМ, ЖИВОТНЫМ ИЛИ ИМУЩЕСТВУ, ВЫЗВАННЫЙ ВЫВОДОМ ИЗ СТРОЯ ЗАЩИТНЫХ СРЕДСТВ.

» увидеть рис. 4 - стр. 12

- Кнопка аварийной остановки **(A)** на электрическом щите.
- Верхняя часть каретки, где находятся зубчатые колеса привода в движение, защищена неподвижным ограждением **(B)**.
- Движущиеся органы поворотного стола защищаются неподвижным ограждением **(C)**.
- Электрический щит защищается неподвижным ограждением **(D)**.
- Под кареткой имеется подвижная пластина **(E)**, взаимоблокированная с предохранительным выключателем, который в случае контакта с посторонним предметом останавливает станок и поднимает каретку на 2 секунды.

ПРИМ.: в случае остановки ввиду срабатывания устройства **(E)** можно включить подъем каретки, чтобы удалить посторонний предмет, вызвавший срабатывание.

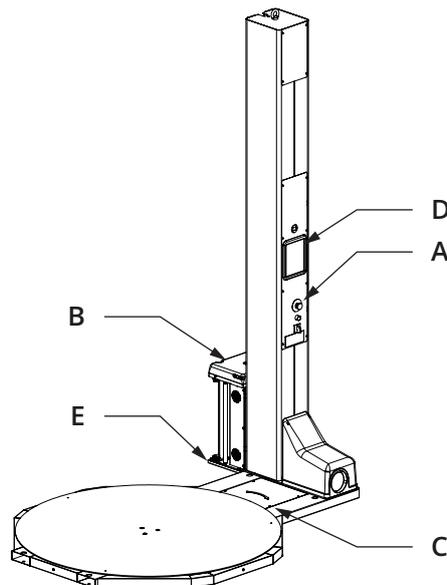


рис. 4

2.4.1 ВЕРСИЯ ПОВОРОТНОГО СТОЛА С ГНЕЗДОМ ДЛЯ ПОДЪЕМНОЙ ТЕЛЕЖКИ

» увидеть рис. 5 - стр. 13

На входе в гнездо введения подъемной тележки имеется фотоэлемент (**G**), который, в случае затемнения, не дает сработать сигналу пуска станка в фазе начала работы или же немедленно его останавливает во время работы.

ОПАСНОСТЬ



ПРОВЕРИТЬ ЭФФЕКТИВНОСТЬ РАБОТЫ ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНОГО ФОТОЭЛЕМЕНТА, ПРЕЖДЕ ЧЕМ НАЧАТЬ РАБОТУ.

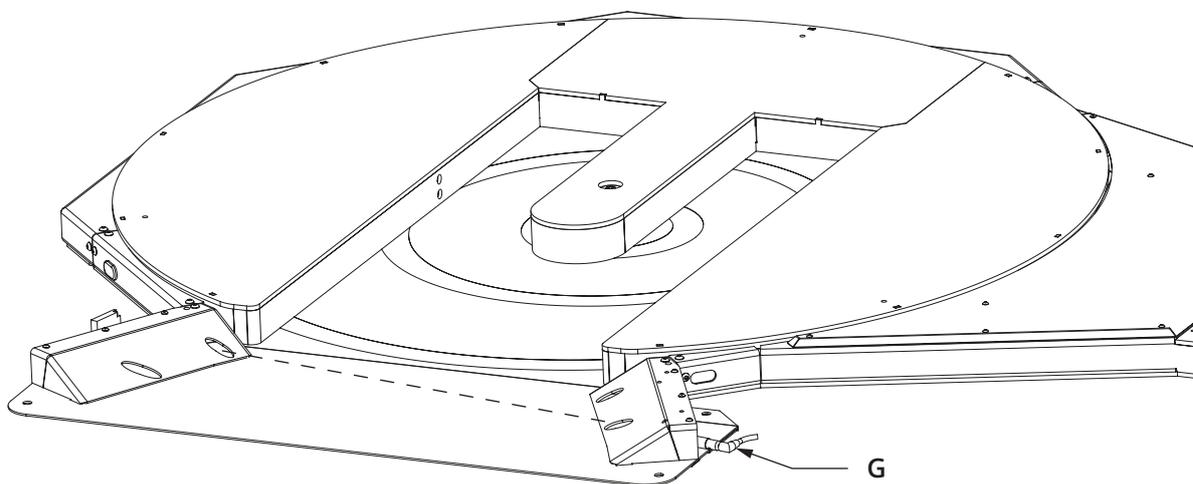
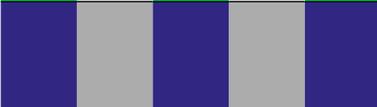


рис. 5

2.4.2 СВЕТОДИОД (L), УКАЗЫВАЮЩИЙ СОСТОЯНИЕ МАШИНЫ (ЕСЛИ ИМЕЕТСЯ)

СИГНАЛ	ОПИСАНИЕ	
	ПОСТОЯННЫЙ ЗЕЛЕНый	ожидание перевязки
	МИГАЮЩИЙ ЗЕЛЕНый	выполняется перевязка
	МИГАЮЩИЙ СИНИЙ	упаковка приостановлена (нажата кнопка «СТОП» или ожидание перезапуска после выполнения операции)
	ПОСТОЯННЫЙ ЖЕЛТЫЙ	обнаружен обрыв пленки, подача аварийного сигнала E09
	ПОСТОЯННЫЙ КРАСНЫЙ	в состоянии тревоги

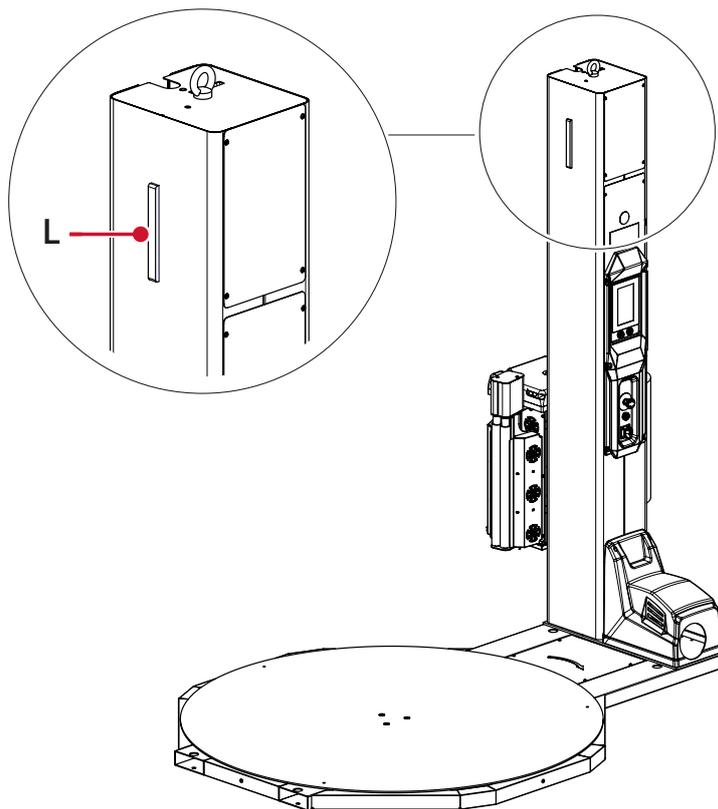


рис. 6

2.5 СРЕДСТВА ИНДИВИДУАЛЬНОЙ ЗАЩИТЫ (СИЗ)

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



- Необходимо надевать перчатки.



- Необходимо надевать защитную обувь.



- Необходимо надевать защитную одежду.



- Необходимо надевать каску.

2.6 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

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

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

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

увидеть ОБЛОЖКА С ИДЕНТИФИКАЦИОННЫМИ ДАННЫМИ СТАНКА

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

3 ОПИСАНИЕ СТАНКА

3.1 ИДЕНТИФИКАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ ИЗГОТОВИТЕЛЯ И СТАНКА

увидеть ОБЛОЖКА С ИДЕНТИФИКАЦИОННЫМИ ДАННЫМИ СТАНКА

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

- Название и адрес производителя
- Название типа
- Модель станка
- Заводской номер
- Год выпуска
- Вес (кг)
- Номинальное напряжение (Un)
- Рабочая частота (Гц)
- Количество фаз
- Номинальный ток (In)
- Ток короткого замыкания (Icc)
- Давление воздуха (бар)
- Расход воздуха (Нл/цикл).

» увидеть рис. 7 - стр. 16

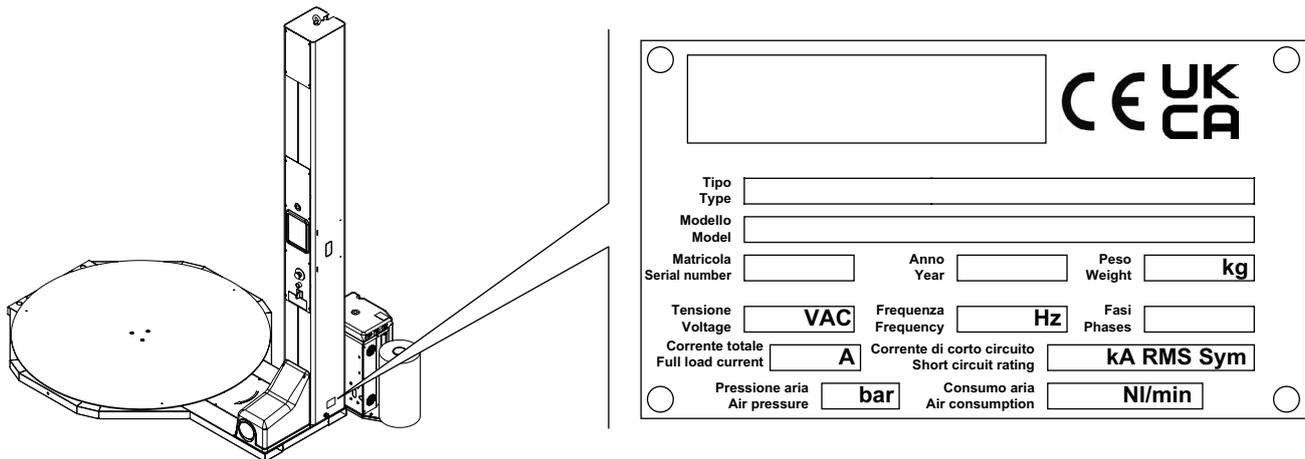


рис. 7

3.2 ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Обмотчик это полуавтоматический станок, разработанный для обмотки тянущейся пленкой и придания устойчивости изделиям, подлежащим укладке на поддоны. Станок в **стандартном** исполнении состоит из следующих компонентов:

» увидеть рис. 8 - стр. 17

- 1) **Поворотный стол:** это стол, на который устанавливается изделие, уже уложенное на поддон и подлежащее обмотке.
- 2) **Колонна,** вдоль которой движется обматывающее устройство.
- 3) **Каретка-держатель бобины,** которая совершает вертикальное движение подъема и опускания. Вертикальное движение каретки-держателя бобины, совместно с вращением стола, позволяет выполнить обмотку изделия.
- 4) **Электрический щит:** это структура, несущая общий выключатель, панель управления и электрические компоненты.

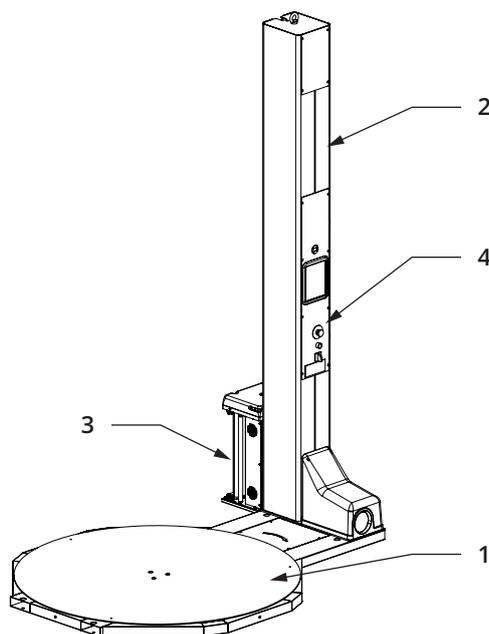


рис. 8

Станок **в стандартном** исполнении должен работать в конкретных условиях окружающей среды, указанных в гл. «5.1 РАЗРЕШЕННЫЕ УСЛОВИЯ ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ» стр. 67

Для работы в особых условиях окружающей среды станок может быть изготовлен с определенными характеристиками:

Морозильная камера

Станки могут изготавливаться с применением специальных мер для использования в помещениях с низкими температурами, например, в холодильных камерах (до -30°C).

Нержавеющая сталь

Станки могут изготавливаться с применением специальных мер для использования:

- в окислительных средах, т.е. средах с высокой влажностью или когда предусмотрена мойка рабочих зон или самого станка;
- в коррозионных средах, например, в атмосферах с повышенным содержанием соли.

Машина может быть оснащена одной из следующих упаковочных кареток:

ТИП КАРЕТКИ	НАИМЕНОВАНИЕ МОДЕЛИ
Каретка с механическим тормозом	MB
Каретка с электрическим тормозом	EB
Фиксированная каретка предварительного растяжения два ролика (один двигатель)	EMPS
Фиксированная каретка предварительного растяжения три ролика (один двигатель)	MPS
Трехроlikовая регулируемая каретка предварительного растяжения (два двигателя)	MPS2

Каретка с механическим тормозом: КАРЕТКА способна выдавать пленку ВО ВРЕМЯ обмотки, регулируя НАТЯЖЕНИЕ наложения самой пленки. НАТЯЖЕНИЕ регулируется посредством валика, снабженного механическим тормозом, настраиваемого вручную посредством Рукоятки, имеющейся на КАРЕТКЕ.

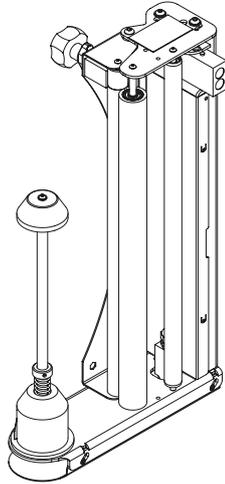
Каретка с электрическим тормозом: КАРЕТКА способна выдавать пленку ВО ВРЕМЯ обмотки, регулируя НАТЯЖЕНИЕ. НАТЯЖЕНИЕ регулируется посредством валика, снабженного электромагнитным тормозом.

Фиксированная каретка предварительного растяжения два ролика (один двигатель) / Фиксированная каретка предварительного растяжения три ролика (один двигатель): КАРЕТКА, способная выдавать пленку ВО ВРЕМЯ обмотки, регулируя НАТЯЖЕНИЕ наложения самой пленки на груз посредством Рукоятки, имеющейся на КАРЕТКЕ. КАРЕТКА способна осуществлять предварительную вытяжку пленки при помощи механической команды, подаваемой парой зубчатых колес (фиксированное механическое отношение). НАТЯЖЕНИЕ наложения, управляемое вручную, контролируется посредством датчика, который измеряет его параметр.

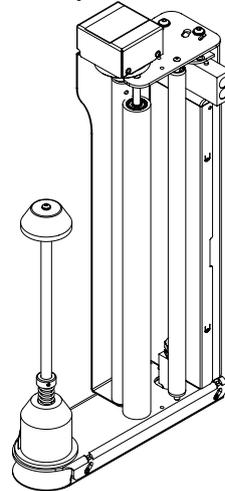
Трехроlikовая регулируемая каретка предварительного растяжения (два двигателя): КАРЕТКА, способная выдавать пленку ВО ВРЕМЯ обмотки, регулируя НАТЯЖЕНИЕ наложения самой пленки на груз. КАРЕТКА способна осуществлять предварительную вытяжку в нужном соотношении (его может менять оператор на панели управления). НАТЯЖЕНИЕ наложения, контролируется посредством датчика, который измеряет его параметр.

Для получения более подробной информации по КАРЕТКАМ см. пункт гл. «3.3 КАРЕТКА-ДЕРЖАТЕЛЬ БОБИНЫ» стр. 30.

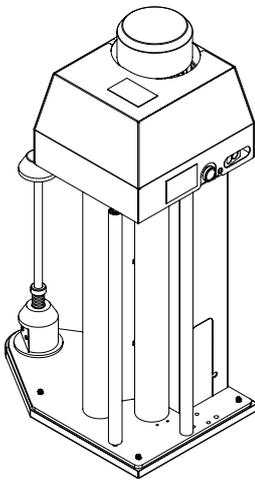
**Каретка с
механическим
тормозом**



**Каретка с
электрическим
тормозом**



**Фиксированная каретка
предварительного
растяжения два ролика
(один двигатель)**



**Фиксированная каретка
предварительного растяжения
три ролика (один двигатель) /
Трехроликовая регулируемая
каретка предварительного
растяжения (два двигателя)**

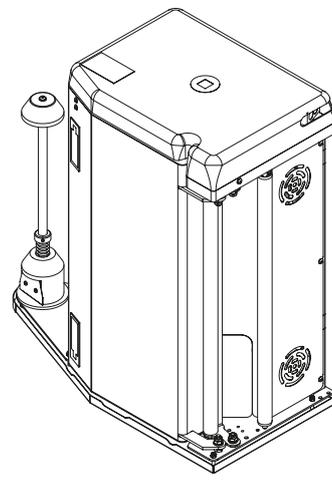


рис. 9- Обмоточные каретки в наличии

По заказу станок может поставляться в следующих версиях:

» увидеть рис. 10 - стр. 21

- основание с гнездом для подъемной тележки **(A)**, которое позволяет загружать поддон на стол посредством погрузчика (ручной или электрический погрузчик), помещая его в гнездо основания с преодолением небольшой разницы в уровне.
- встроенная **(B)** версия, которая позволяет облегчить процедуру загрузки и разгрузки поддона, поскольку поворотный стол находится на одном уровне с полом. Для установки станка во встроенной версии клиент должен осуществить углубление в полу соответствующего размера.
- Низкопрофильное основание **(C)**, которое облегчает загрузку и выгрузку поддона, поскольку поворотный стол имеет высоту около 2,5 см от уровня пола.
- Основание с системой взвешивания **(D)**, которое позволяет взвешивать изделия на диске при помощи тензодатчиков.
- Основание с отсеком для поддона и системой взвешивания **(E)**, которое позволяет выполнять загрузку с помощью погрузчика (для ввода в отсек основания нужно преодолеть небольшой перепад высот), а также взвешивать изделия на диске.

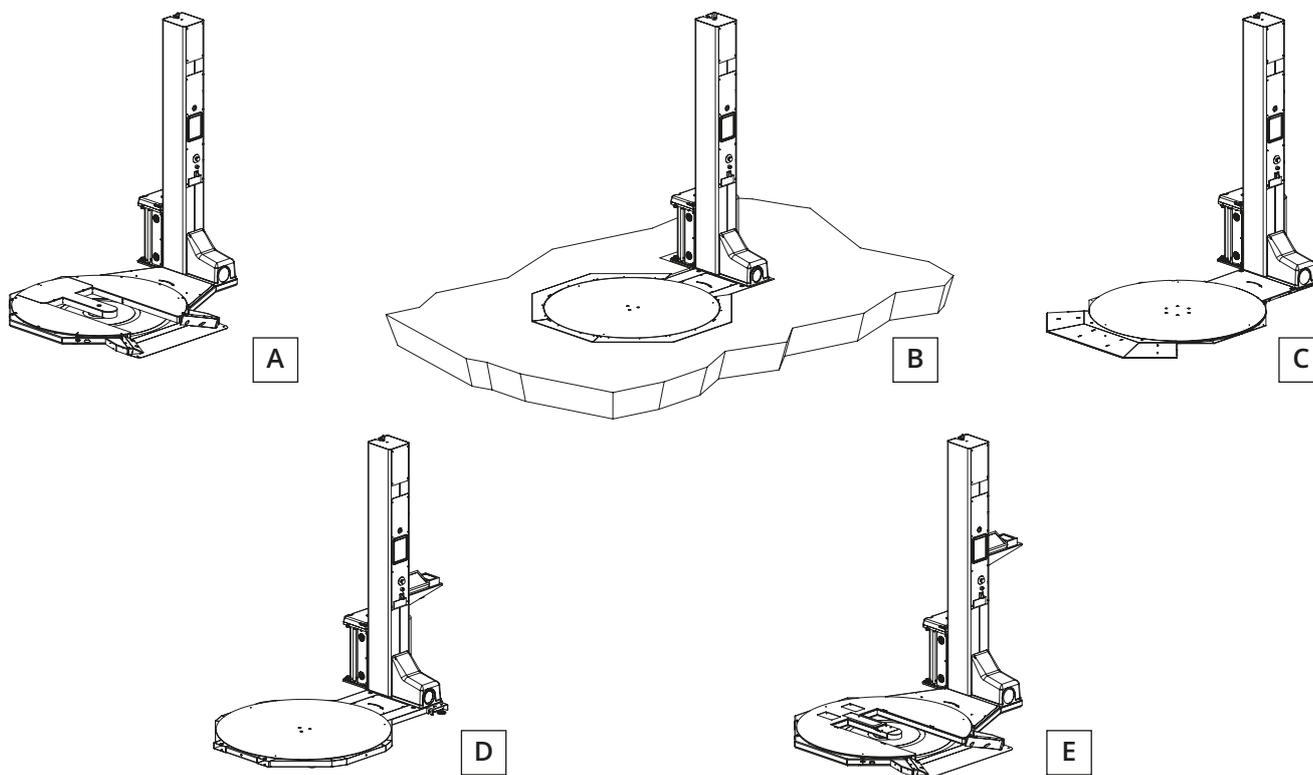


рис. 10

По требованию могут быть предоставлены следующие дополнительные узлы:

- 1) **Подъемная рама**, приподнимающая станок над уровнем пола. Позволяет выполнить загрузку на стол при помощи погрузчика (электрической подъемной тележки) за счет того, что передние колеса продвигаются под станок.

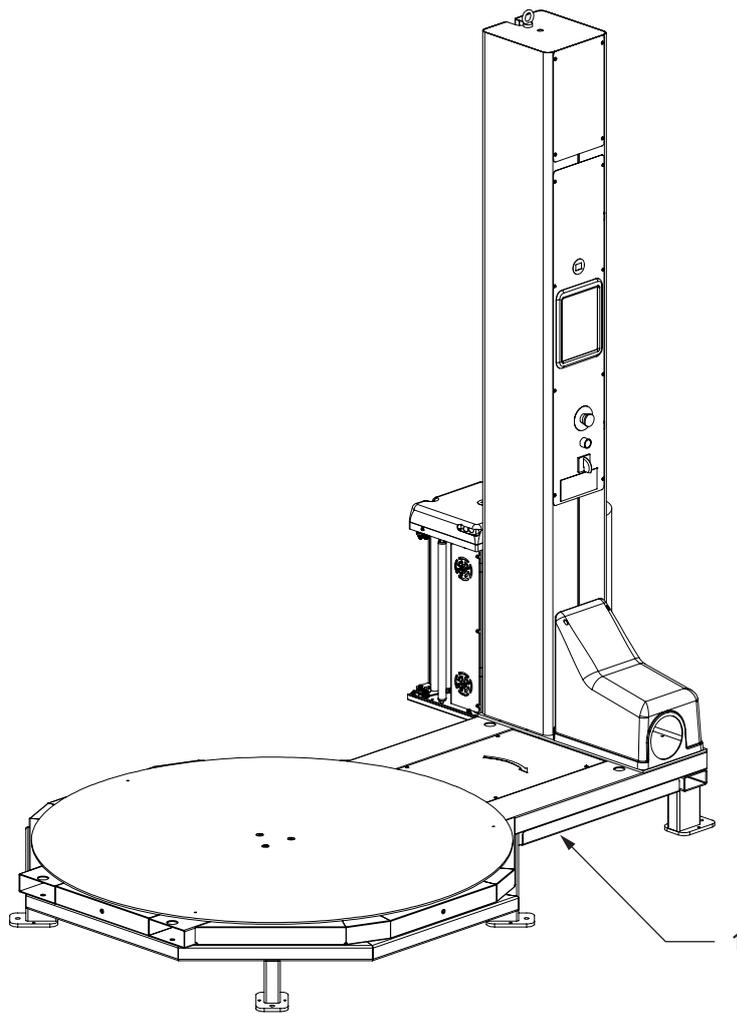


рис. 11

- 2) **Пандус для заезда и съезда** с поворотного стола (не для встроенной версии). Позволяет загружать поддон на стол посредством погрузчика (ручной или электрический погрузчик), поднимая его на поворотную часть.
- 3) **Прижимная** рамка устройство, которое блокирует сверху изделие, подлежащее упаковке на поддоне. Такое устройство необходимо, когда изделие, размещаемое на поддоне, неустойчиво.

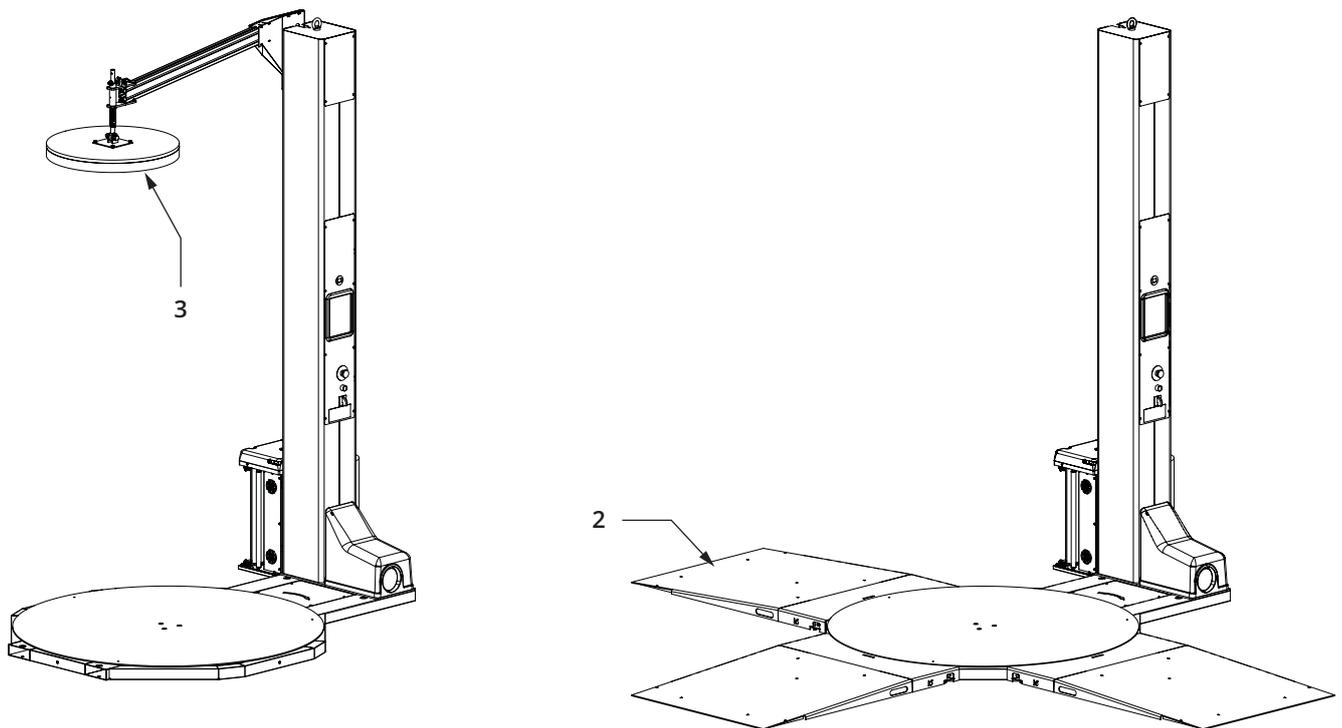


рис. 12

- 4) **Подвижный прижим** – устройство, которое блокирует сверху изделие, подлежащее укладке на поддон; полезно для неустойчивых и очень высоких изделий, т.к. предотвращает перекрытие на этапе загрузки изделия.
- A) Разместить изделие, когда прижим **(X)** повернут за пределы габаритов стола.
- B) Перед началом цикла обмотки диск прижима **(X)** необходимо разместить на одной оси со столом **(Z)**.
- C) По окончании цикла обмотки диск прижима **(X)** необходимо вывести за пределы габаритов до начала извлечения поддона с поворотного стола, во избежание ударов по прижиму.

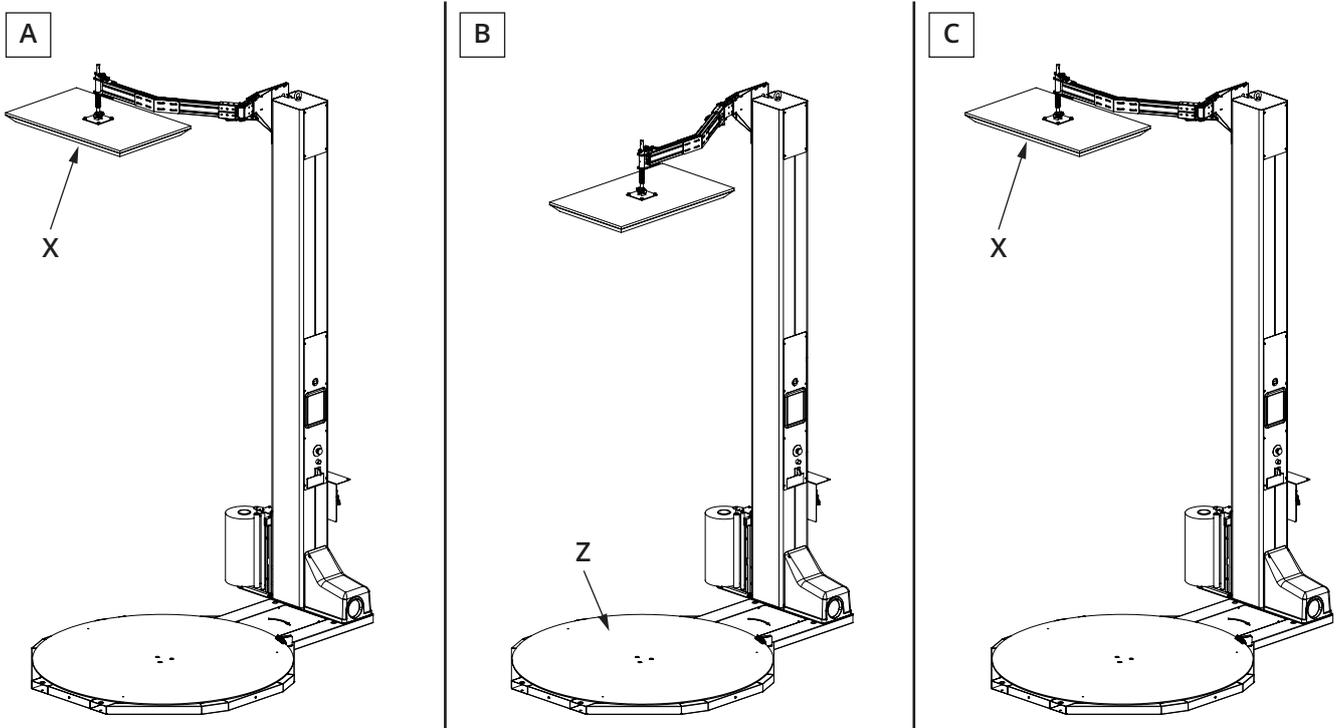


рис. 13

3.2.1 ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ КОМБИНАЦИИ И НАКЛАДКИ

	SIMPLY	SAVING	DISCOVERY
Каретка с механическим тормозом	X	X	X
Каретка с электрическим тормозом		X	X
Фиксированная каретка предварительного растяжения два ролика (один двигатель)		X	
Фиксированная каретка предварительного растяжения три ролика (один двигатель)		X	X
Трехроликковая регулируемая каретка предварительного растяжения (два двигателя)		X	X
Резка		X	X
Резка полосами		X	X
Зажим полосы	X	X	X
Автоматический зажим полосы		X	X
Пузырчатая пленка		X	X
Ролик для сетки	X	X	X
Счетчик расхода пленки	X	X	X
Пандус	X	X	X
Подъемная рама	X	X	X
Шаблон	X	X	X
Направляющая кареток	X	X	X
Прижим		X	X
Двери и окна		X	X
Разрез / продувка			X
Сигналы Светодиодов			X
Дистанционное управление / радиоуправление		X	X

3.2.2 ОПЦИОНАЛЬНЫЕ ПРИСПОСОБЛЕНИЯ СТОЛА

3.2.2.1 ПРИСПОСОБЛЕНИЕ ДЛЯ ДВЕРЕЙ И ОКОН

Это опциональное приспособление позволяет упаковывать двери, жалюзи, окна и любые изделия небольшой толщины и умеренного веса; изделия вручную загружаются в захваты.

Модель с захватами на диске

Установите вручную изделие, подлежащее обмотке, на профиль, расположенный на поворотном столе (1), раздвинув предварительно захваты (2) с помощью рычагов (3), в зависимости от ширины изделия. Оператор должен, удерживая изделие неподвижным, нажать педаль (4) для опускания верхнего захвата (5) и заблокировать изделие. Подсоединить стретч-пленку и включить цикл обмотки.

По окончании цикла станок останавливается, удерживая прижим с верхними захватами (5) в своем положении. Оператор должен отрезать стретч-пленку, удерживая обмотанное изделие, нажать педаль (4) для подъема верхних захватов (5) и убрать обмотанное изделие.

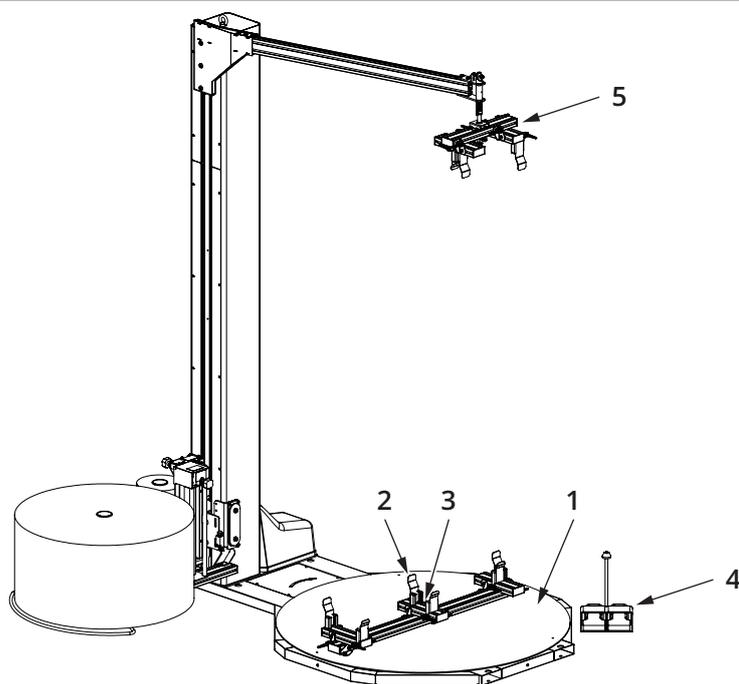


рис. 14

Модель с рольгангом на диске

Перед началом работы необходимо проверить положение опорных стержней **(6)**, которое зависит от размеров обрабатываемого изделия; при необходимости сдвинуть их, ослабив винт **(7)**, который затем необходимо затянуть в правильном положении.

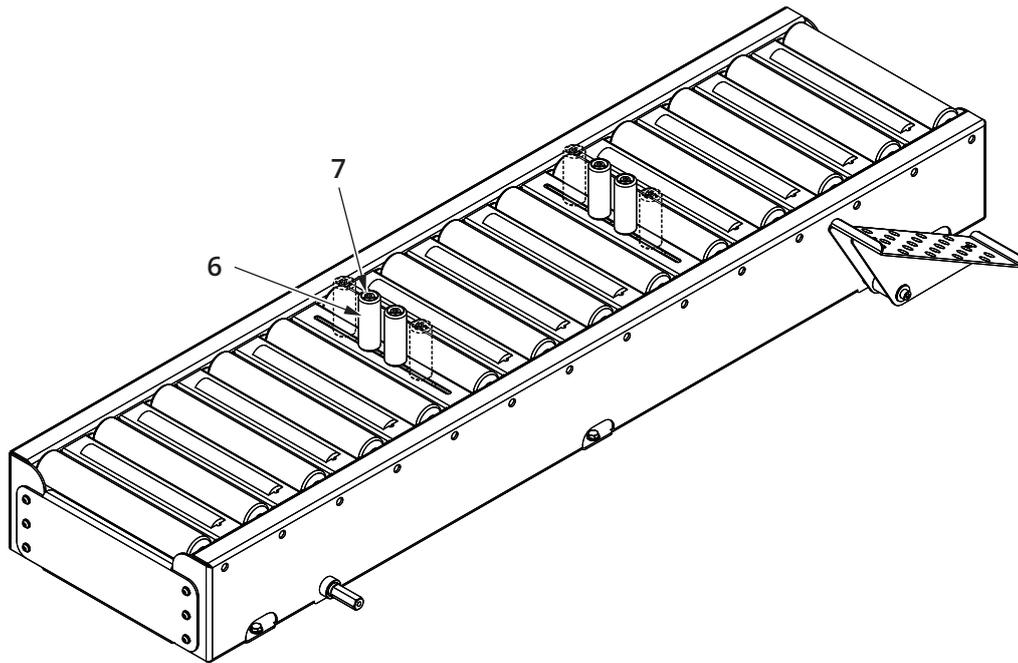


рис. 15

Сместить обрабатываемое изделие по рольгангу (8), расположенному на поворотном столе (1), и разместить его между стержнями (6). Оператор должен, удерживая изделие неподвижным, нажать педаль (9), чтобы поднять подъемник (10), затем нажать педаль (4) для опускания верхнего захвата (5) и блокировки изделия. Подсоединить стретч-пленку к изделию и включить цикл обмотки.

По окончании цикла станок останавливается, удерживая прижим с верхними захватами (5) в своем положении. Оператор должен отрезать стретч-пленку, удерживая обмотанное изделие, нажать педаль (4) для подъема верхних захватов (5) и убрать обмотанное изделие.

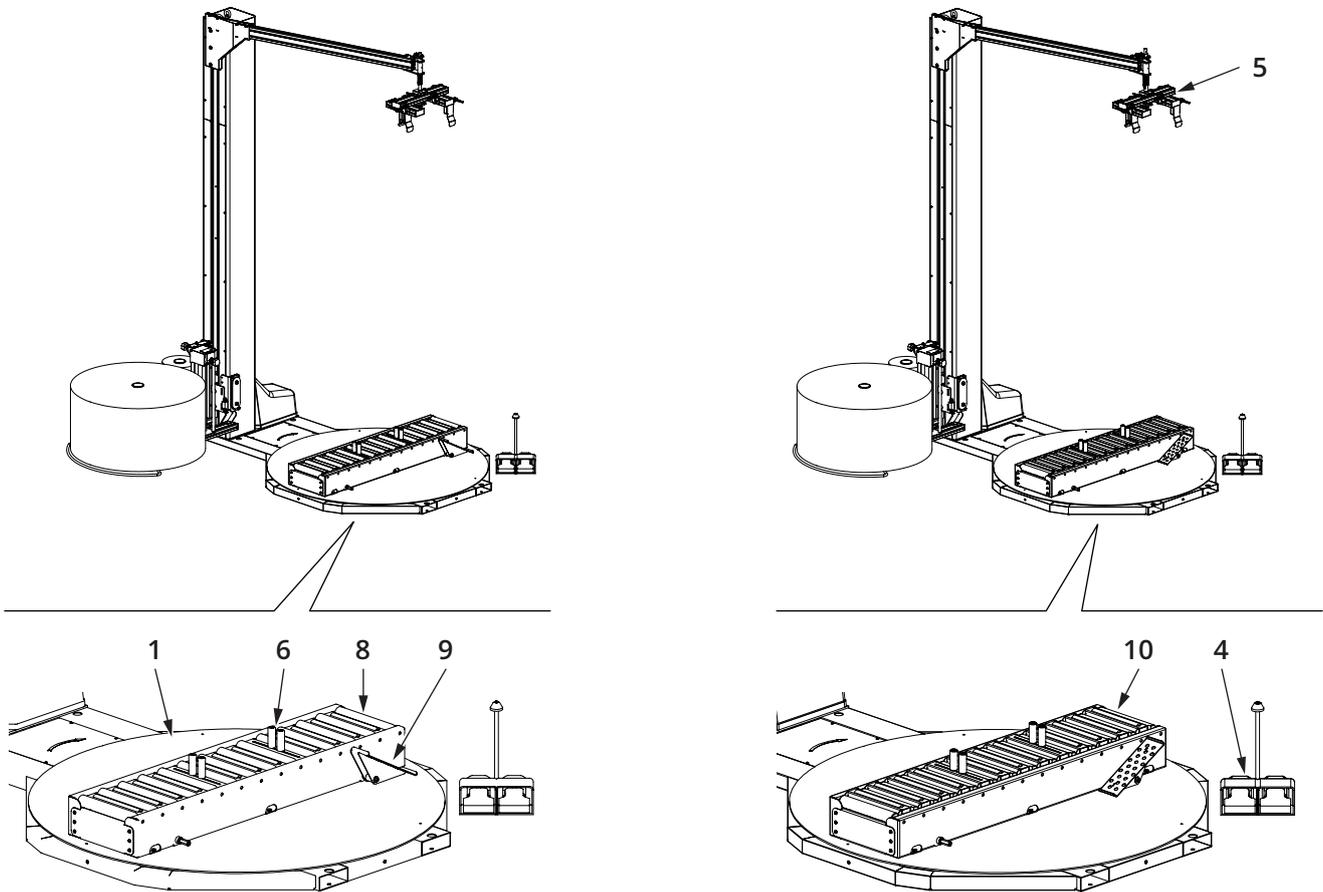


рис. 16

3.2.2.2 НАПРАВЛЯЮЩАЯКАРЕТОК(КОНТЕЙНЕРНАКОЛЕСАХ)

Это устройство позволяет направлять и удерживать в правильном положении во время обмотки каретки типа «контейнер на колесах» (1).

Устройство состоит из двух направляющих (2), закрепленных на диске и ограничивающих боковое смещение колес каретки, и системы (3), которая блокирует выход колес во время вращения поворотного диска.

- A) Оператор толкает каретку по направляющим (2), чтобы она достигла системы (3).
- B) Закрепляет стретч-пленку и включает цикл.
- C) По окончании цикла обмотки отрезает стретч-пленку и убирает каретку с направляющих (2).

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ



При использовании этой системы рекомендуется задавать очень малые значения скорости вращения поворотного диска (4) и натяжения пленки, чтобы избежать выхода каретки (1) с направляющих (2).

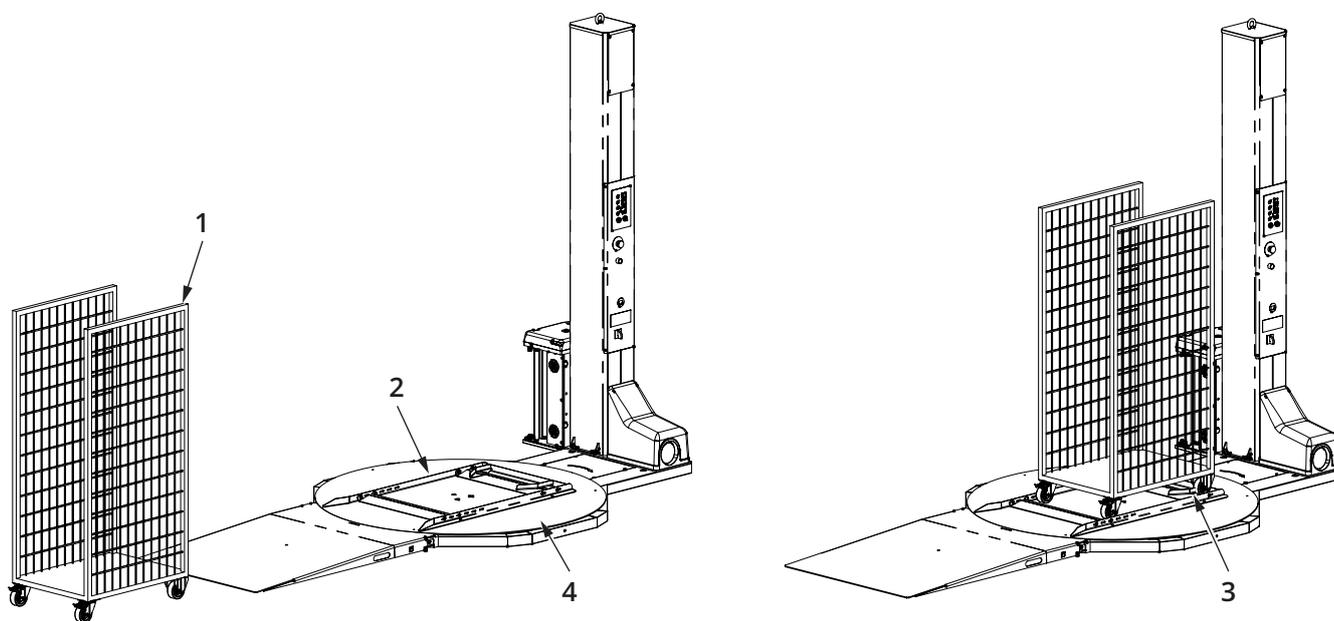


рис. 17

3.3 КАРЕТКА-ДЕРЖАТЕЛЬ БОБИНЫ

Каретка с механическим тормозом

» увидеть рис. 18 - стр. 30

Каретка такого типа позволяет регулировать натяжение намотки пленки на поддоне.

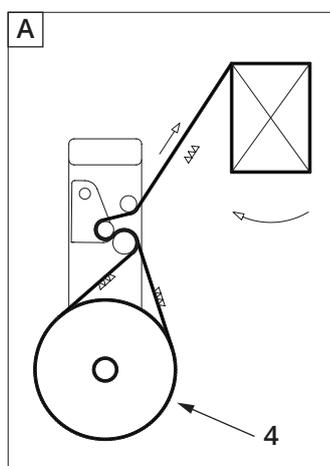
Каретка с механическим тормозом состоит из холостого прорезиненного ролика (1) и ролика (2), оснащенного механическим тормозом.

Воздействуя на Рукоятку (3), можно отрегулировать действие тормоза и, следовательно, НАТЯЖЕНИЕ пленки.

При ЗАПУСКЕ следует ЗАПРАВИТЬ КАРЕТКУ пленкой:

- Для облегчения установки бобины переведите каретку в нижнее положение.
- Нажмите на аварийную кнопку для остановки машины.
- Надеть бобину (4) на штырь центрирования (5).
- Вставить пленку между валиками согласно пути прохождения, показанному на Рисунке (А). Символ с треугольниками обозначает ту сторону пленки, на которую нанесено клейкое покрытие (если таковое имеется).
- Данная схема (А) имеется также и на КАРЕТКЕ.
- Завинчивая рукоятку (3), увеличивается натяжение пленки, отвинчивая рукоятку – натяжение уменьшается. После того, как рукоятка (3) отрегулирована правильно, ее положение блокируется затяжкой контргайки (6).
- Сбросьте аварийный сигнал и сбросьте машину.

Вращение диска по часовой стрелке



Вращение диска против часовой стрелки

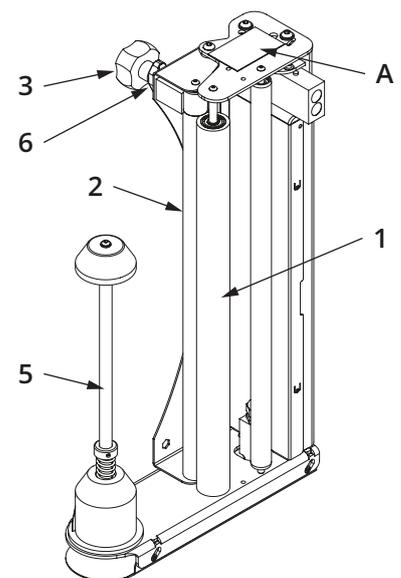
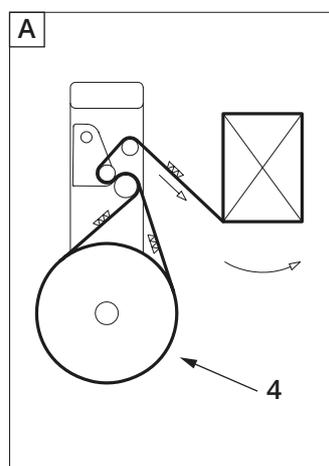


рис. 18

Каретка с электрическим тормозом

» увидеть рис. 19 - стр. 31

С данной ВЕРСИЕЙ КАРЕТКИ можно регулировать НАТЯЖЕНИЕ нанесения пленки на раму.

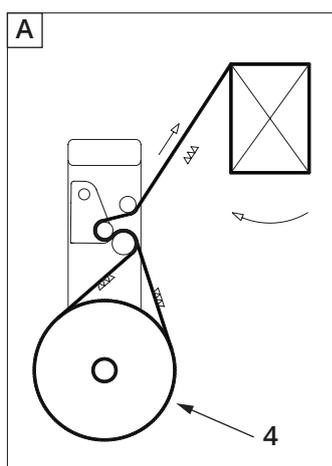
Каретка с электрическим тормозом состоит из холостого прорезиненного ролика (1) и ролика (2), оснащенного электромагнитным тормозом.

Устанавливая функции **F13-16 (F32)** в панели оператора, можно отрегулировать действие тормоза и, следовательно, НАТЯЖЕНИЕ пленки.

При ЗАПУСКЕ следует ЗАПРАВИТЬ КАРЕТКУ пленкой:

- Для облегчения установки бобины переведите каретку в нижнее положение.
- Нажать аварийную кнопку, чтобы остановить машину.
- Надеть бобину (4) на штырь центрирования (5).
- Вставить пленку между валиками согласно пути прохождения, показанному на Рисунке (A). Символ с треугольниками показывает ту сторону пленки, на которую нанесено клейкое покрытие (если таковое имеется).
- Данная схема (A) имеется также и на КАРЕТКЕ.
- Сбросьте аварийный сигнал и сбросьте машину.

Вращение диска по часовой стрелке



Вращение диска против часовой стрелки

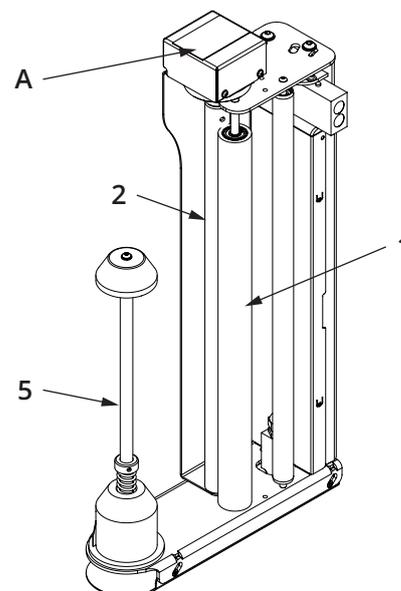
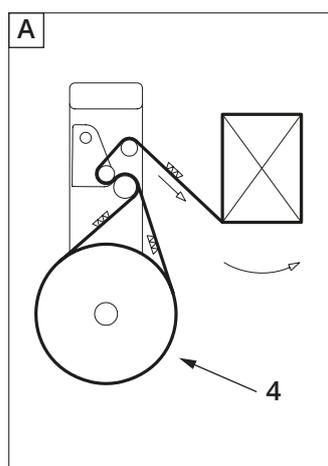


рис. 19

» увидеть рис. 20 - стр. 33

Фиксированная каретка предварительного растяжения два ролика (один двигатель)

С данной ВЕРСИИИ КАРЕТКИ можно отрегулировать НАТЯЖЕНИЕ наложения пленки на поддон.

Эта КАРЕТКА позволяет предварительно вытягивать тянущуюся пленку согласно фиксированным соотношениям, определяемым сменными зубчатыми колесами.

Возможные соотношения ПРЕДВАРИТЕЛЬНОЙ ВЫТЯЖКИ таковы:

- **150%** (1 метр пленки растягивается до 2,5 метров под действием предварительной вытяжки);
- **200%** (1 метр пленки растягивается до 3,0 метров под действием предварительной вытяжки);
- **250%** (1 метр пленки растягивается до 3,5 метров под действием предварительной вытяжки).
- **300%** (1 метр пленки растягивается до 4,0 метров под действием предварительной вытяжки).

КАРЕТКА снабжена датчиком **(4)**, который соединен с выходным валиком и способен показывать НАТЯЖЕНИЕ пленки, наносимой на поддоне.

Специальная электронная карточка интегрирует сигнал датчика **(4)** и регулирования установленных функций **F13-16 (F32)** в панели оператора, чтобы в динамике контролировать скорость мотора тяги валиков ПРЕДВАРИТЕЛЬНОЙ ВЫТЯЖКИ и, следовательно, скорость НАТЯЖЕНИЯ пленки.

КАРЕТКА снабжена моторедуктором, который посредством зубчатых передач, трёх прорезиненных валиков **(1)** и **(2)**. Разные соотношения передачи дают разную скорость валиков **(1)** и **(2)**, создавая эффект ПРЕДВАРИТЕЛЬНОЙ ВЫТЯЖКИ. На КАРЕТКЕ имеется ряд из холостых валиков, цель которых – увеличить угол обмотки пленки на прорезиненных валиках.

Перед ПУСКОМ необходимо заправить пленку в КАРЕТКУ.

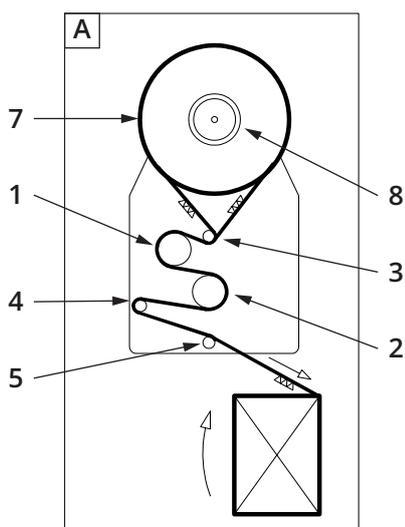
- Перевести каретку-держатель бобины в нижнее положение для облегчения ввода бобины.
- Нажмите аварийную кнопку, чтобы остановить машину.
- Установить бобину **(7)** на штырь центрирования **(8)**.
- Пропустить пленку между роликами согласно маршруту, показанному на схеме **(A)**. Символ с треугольниками обозначает ту сторону пленки, на которую нанесено клейкое покрытие (если предусмотрено).
- Схема **(A)** помещена в том числе и на каретку в виде наклейки.
- Сбросьте аварийный сигнал и сбросьте машину.

Для облегчения введения между роликами рекомендуется вытянуть полосу пленки, чтобы она стала веревкой.

После ввода катушки провести пленку внутрь первого холостого ролика **(3)** и вытянуть наружу как минимум на 50 см. Ввести веревку между роликами **(1)** и **(2)** в верхнюю часть тележки (на высоту переходного штифта ролика) и протолкнуть внутрь таким образом, чтобы она вышла с задней стороны ролика **(2)**; когда она достаточно вышла, чтобы ее можно было захватить, потянуть наружу и обмотать последнюю часть вокруг компенсационно-натяжного ролика **(4)** и провести сзади последнего холостого ролика **(5)**.

Затем, в указанном порядке, одной рукой нажать на кнопку подачи **(6)**, а другой потянуть пленку.

Вращение диска по часовой стрелке



Вращение диска против часовой стрелки

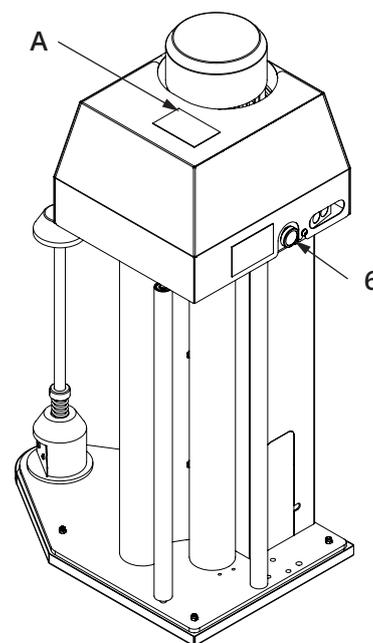
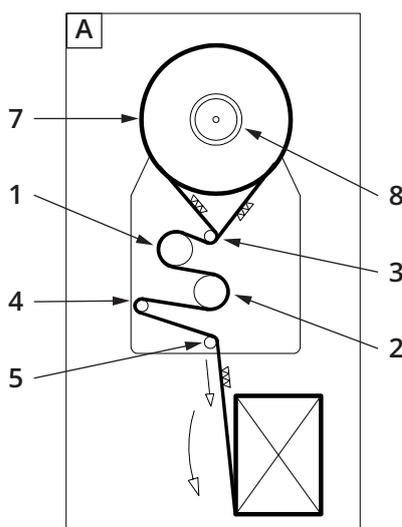


рис. 20

Фиксированная каретка предварительного растяжения три ролика (один двигатель)

» увидеть рис. 21 - стр. 35

С данной ВЕРСИЕЙ КАРЕТКИ можно отрегулировать НАТЯЖЕНИЕ наложения пленки на поддон.

Эта КАРЕТКА позволяет предварительно вытягивать тянущуюся пленку согласно фиксированным соотношениям, определяемым сменными зубчатыми колесами.

Возможные соотношения ПРЕДВАРИТЕЛЬНОЙ ВЫТЯЖКИ таковы:

- **150%** (1 метр пленки растягивается до 2,5 метров под действием предварительной вытяжки);
- **200%** (1 метр пленки растягивается до 3,0 метров под действием предварительной вытяжки);
- **250%** (1 метр пленки растягивается до 3,5 метров под действием предварительной вытяжки);
- **270%** (1 метр пленки растягивается до 3,7 метров под действием предварительной вытяжки);
- **300%** (1 метр пленки растягивается до 4,0 метров под действием предварительной вытяжки).

КАРЕТКА снабжена датчиком **(4)**, который соединен с выходным валиком и способен показывать НАТЯЖЕНИЕ пленки, наносимой на поддоне.

Специальная электронная карточка интегрирует сигнал датчика **(4)** и регулирования установленных функций **F13-16 (F32)** в панели оператора, чтобы в динамике контролировать скорость мотора тяги валиков ПРЕДВАРИТЕЛЬНОЙ ВЫТЯЖКИ и, следовательно, скорость НАТЯЖЕНИЯ пленки.

КАРЕТКА снабжена моторедуктором, который посредством зубчатых передач, трёх прорезиненных валиков **(1)**, **(2)** и **(3)**. Разные соотношения передачи дают разную скорость валиков **(1)**, **(2)** и **(3)**, создавая эффект ПРЕДВАРИТЕЛЬНОЙ ВЫТЯЖКИ.

На КАРЕТКЕ имеется ряд из 3 холостых валиков, цель которых – увеличить угол обмотки пленки на прорезиненных валиках.

Перед ПУСКОМ необходимо заправить пленку в КАРЕТКУ.

- Для облегчения установки бобины переведите каретку в нижнее положение.
- Надеть бобину (7) на штырь центрирования (8).
- Откройте дверцу, машина безопасно остановится и вставьте пленку между роликами в соответствии с траекторией, показанной на схеме (A), символ с треугольниками идентифицирует сторону пленки, на которую нанесен клей (если он присутствует).
- Данная схема (A) имеется также и на КАРЕТКЕ.
- Закрыть дверцу, убедившись, что замки полностью закрылись.
- Сбросьте аварийный сигнал и сбросьте машину.

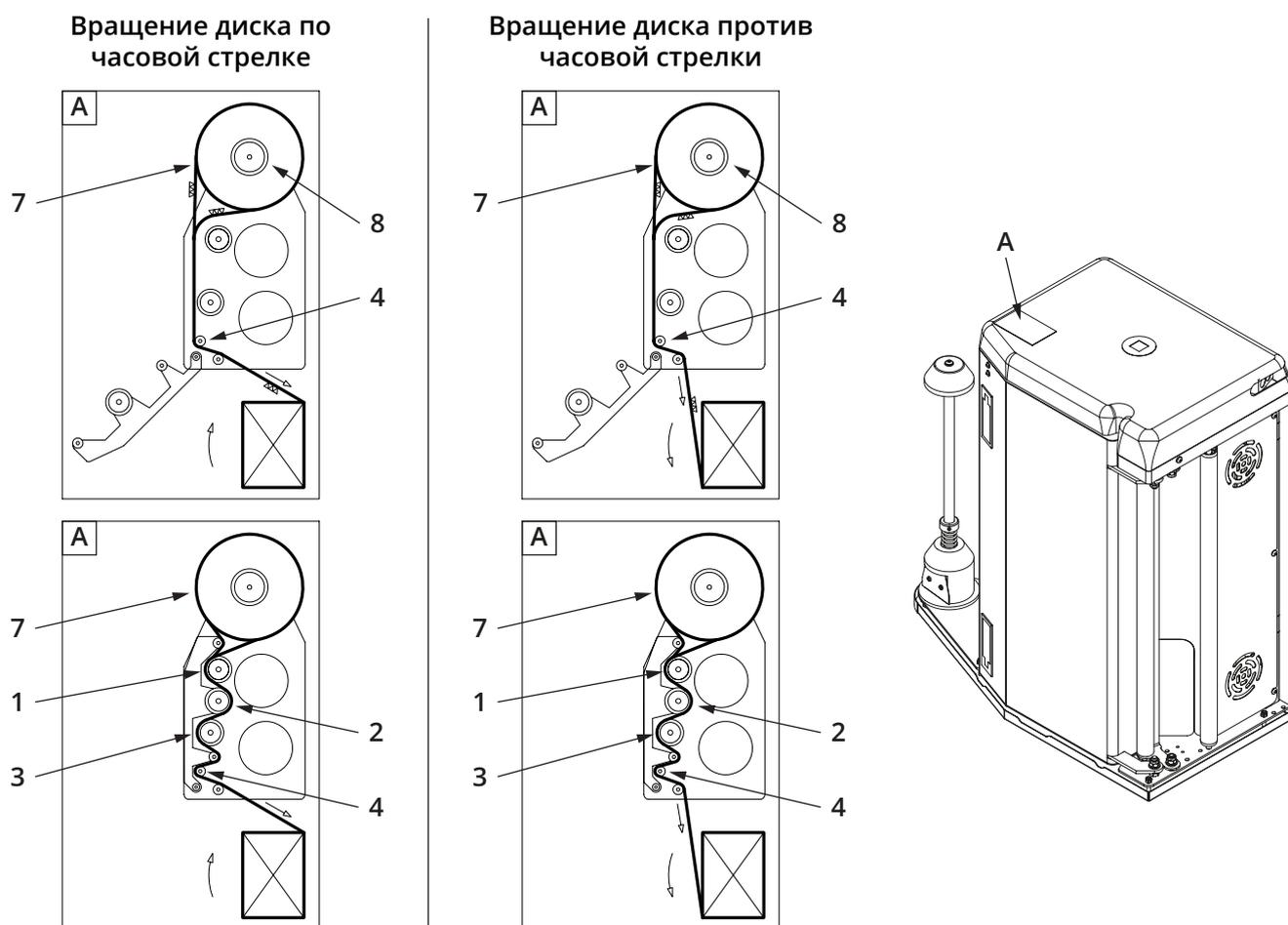


рис. 21

» увидеть рис. 22 - стр. 37

Трехроликовая регулируемая каретка предварительного растяжения (два двигателя)

С данной ВЕРСИИ КАРЕТКИ можно отрегулировать НАТЯЖЕНИЕ наложения пленки на поддон.

Эта КАРЕТКА позволяет производить предварительную вытяжку тянущейся пленки. Параметр предварительный вытяжки регулируется от **120%** до **400%**.

КАРЕТКА снабжена:

- датчиком **(4)**, который соединен с выходным валиком и способен считывать степень НАТЯЖЕНИЯ пленки, наносимой на поддон;
- 2 моторедукторами, которые посредством зубчатой передачи приводят в движение прорезиненные валики **(1)**, **(2)** и **(3)**;
- 3 холостыми валиками, цель которых – увеличить угол обмотки пленки на прорезиненных валиках.

Специальная электронная карточка интегрирует сигнал датчика **(4)** и регулирования установленных функций **F13-16 (F32)** в панели оператора, чтобы в динамике контролировать скорость мотора тяги валиков ПРЕДВАРИТЕЛЬНОЙ ВЫТЯЖКИ и, следовательно, скорость НАТЯЖЕНИЯ пленки.

Посредством функций **F17-20 (F33)** в панели оператора для того чтобы проверить вращение валиков **(1)** и **(2)**. Разница в скорости, появляющаяся между прорезиненными валиками **(1)**, **(2)** и **(3)**, создает действие ПРЕДВАРИТЕЛЬНОЙ ВЫТЯЖКИ.

При ЗАПУСКЕ следует ЗАПРАВИТЬ КАРЕТКУ пленкой.

- Для облегчения установки бобины переведите каретку в нижнее положение.
- Установить бобину (7) на штырь центрирования (8).
- Откройте дверцу, машина безопасно остановится и вставьте пленку между роликами в соответствии с траекторией, показанной на схеме (A), символ с треугольниками идентифицирует сторону пленки, на которую нанесен клей (если он присутствует).
- Схема (A) помещена в том числе и на каретку в виде наклейки.
- Закрыть дверцу, проверив правильное зацепление запоров.
- Сбросьте аварийный сигнал и сбросьте машину.

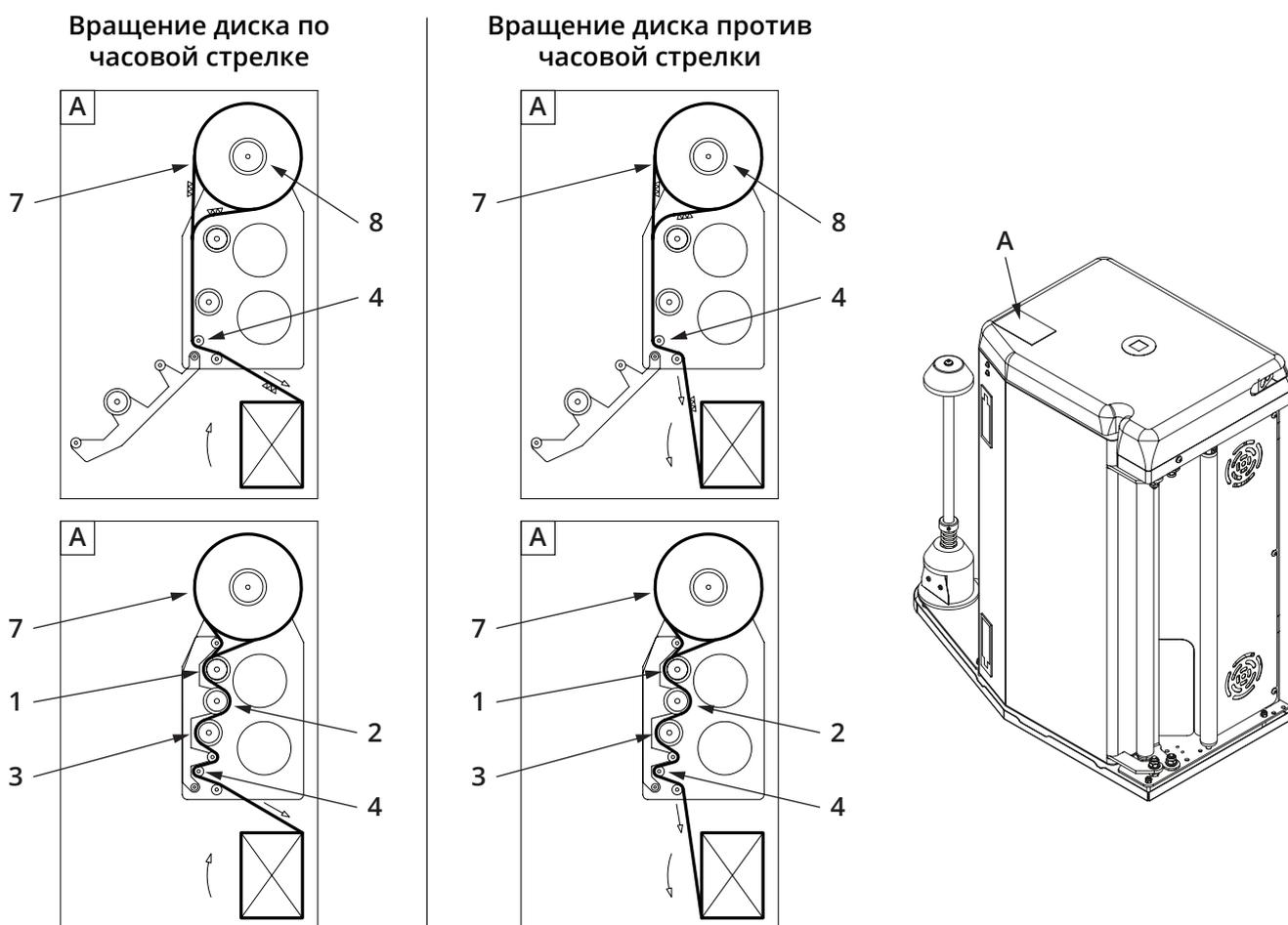


рис. 22

3.3.1 ОПЦИОНАЛЬНЫЕ КАРЕТКИ

3.3.1.1 РОЛИК ДЛЯ СЕТКИ

Ролик для сетки позволяет обматывать изделия, используя катушки полиэтиленовой сетки **(1)**.

Этот материал настоятельно рекомендуется для обмотки тех изделий, которым требуется вентиляция; вентиляция гарантирована даже при большом числе слоев, необходимых для обеспечения устойчивости изделия.

Ролик для сетки предназначен для того, чтобы поддерживать натяжение сетки между изделием и бобиной: при таком пути прохождения не происходит удлинения сетки.

Опциональный ролик для сетки состоит из штифта-держателя катушки **(2)** с увеличенной тормозной системой и из ролика **(3)** со специальной наружной отделкой. Оба элемента устанавливаются взамен стандартных.

Штифт-держатель бобины **(2)** тормозит вращение бобины **(1)**, чтобы обеспечить более надежное сцепление ролика **(3)** с сеткой. Заторможенный ролик, зацепляясь за ячейки сетки, натягивает ее в направлении изделия.

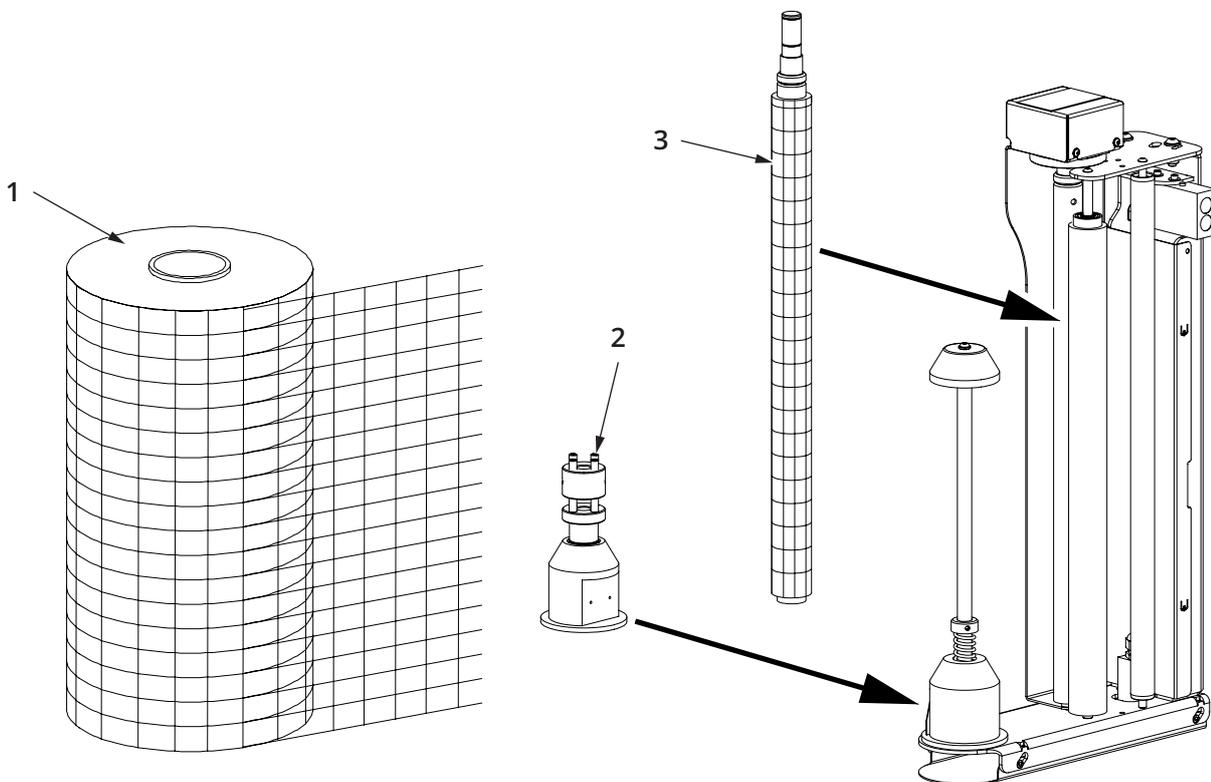


рис. 23

3.3.1.2 АВТОМАТИЧЕСКАЯ РЕЗКА

Автоматический цикл может использоваться, если станок оснащен узлом резки, позволяющим отрезать пленку в конце цикла.

Узел резки с ножом **(1)** надрезает пленку на выходе каретки. Его можно установить и после приобретения станка.

Во время последнего оборота каретка-держатель бобины блокирует ролики, и по прошествии отрезка времени, заданного в параметре **F27**, станок останавливается, натягивая пленку, которая надрезается ножом; число ударов ножа задается в параметре **F26**.

После надреза станок вновь запускается, каретка свободно подает пленку в течение отрезка времени, заданного параметром **F28**, после чего вновь блокирует ролики, что приводит к отрыву пленки.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ



Оptionальные системы АВТОМАТИЧЕСКАЯ РЕЗКА и РЕЗКА ПОЛОСАМИ не могут устанавливаться на станке одновременно: монтаж одной из систем исключает монтаж другой.

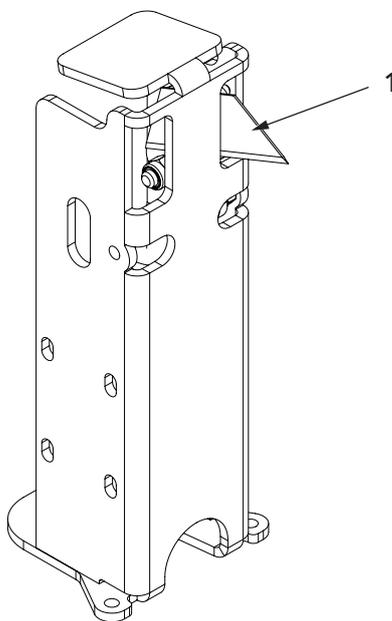


рис. 24

3.3.1.3 РЕЗКА ПОЛОСАМИ

Устройство резки полосами надрезает пленку на 3, 4 или 5 полос; используется для стабилизации изделий, которым необходим воздух (напр., цветы, фрукты, овощи и т.п.), с использованием обычной стретч-пленки.

На раме (1) установлены 2, 3 или 4 ножа (2), которые надрезают пленку в местах расположения выпуклых колес (3), которые служат для того, чтобы полосы стретч-пленки удерживались в разделенном состоянии.

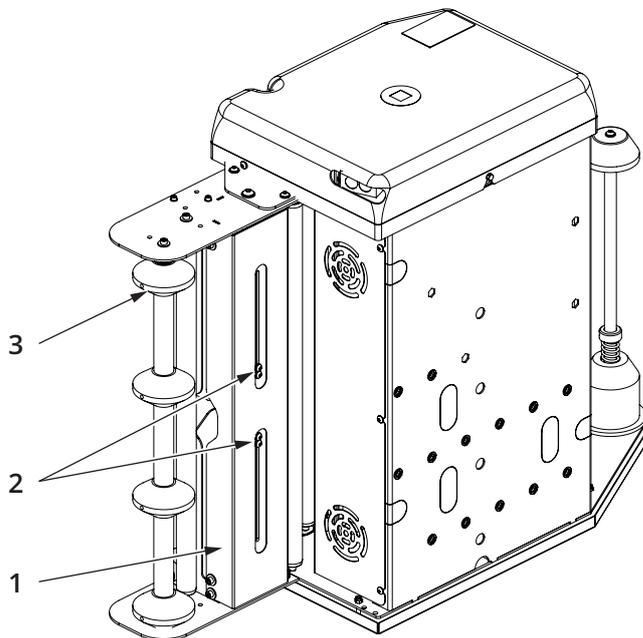


рис. 25

При помощи функций, задаваемых с панели управления, можно сконфигурировать цикл обмотки следующим образом:

F65 = разрешить резку вверх/вниз (примечание: резка обычно выполняется только в том случае, если фотоэлемент видит продукт или, в случае исключения фотоэлемента, до тех пор, пока высота каретки не станет меньше **F12**).

F66 = позволяет разрезать пленку на ленты даже на высоких оборотах: это позволяет продлить разрез даже тогда, когда фотоэлемент не видит продукт, то есть когда он выполняет верхние обороты **F6**. В этом случае выступ пленки (**F09**) рекомендуется довести до 0.

F67 = задержка активации ножа (начиная с запуска платформы), в секундах.

F68 = задержка активации ножа на спуске (начиная с начала спуска каретки), в секундах.

F69 = задержка отключения ножа (в любом состоянии, подъеме или спуске), в секундах.

- на этапе подъема: спустя отрезок времени (**F69** = X секунд) после достижения верхней точки изделия резка отключается и происходит переход к цельной полосе.
- На этапе остановки: спустя отрезок времени (**F69** = X секунд) с начала замедления вращения резка отключается, и последний отрезок стретч-пленки выходит с каретки предварительной вытяжки неразрезанным, что облегчает управление.

Если нужно обмотать верхнюю часть изделия так, чтобы пленка выходила за верхнюю точку изделия, рекомендуется выполнять эту операцию с неразрезанной полосой стретч-пленки, т.е. стретч-пленка должна представлять собой цельную полосу, поэтому задается: **F66** = 0.

Если, напротив, нежелательно, чтобы пленка выходила за верхнюю точку изделия (**F09** = 0), можно резать пленку на полосы также и в процессе выполнения усилительной обмотки в верхней части, включая резку на этой фазе (**F66** = 1).

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ



Опциональные системы АВТОМАТИЧЕСКАЯ РЕЗКА и РЕЗКА ПОЛОСАМИ не могут устанавливаться на станке одновременно: монтаж одной из систем исключает монтаж другой.

3.3.1.4 УСТРОЙСТВО СУЖЕНИЯ ПОЛОСЫ (РУЧНАЯ ВЕРСИЯ)

Ручное устройство сужения полосы **(1)** требуется для того, чтобы уменьшить ширину полосы пленки до формирования шнура и усилить обмотку изделия. Его можно установить и после приобретения станка; способ крепления показан ниже.

Устройство состоит из рамы **(2)** по которой при помощи рычага **(3)** перемещается колесо с пазом **(4)**, уменьшающее ширину стретч-пленки.

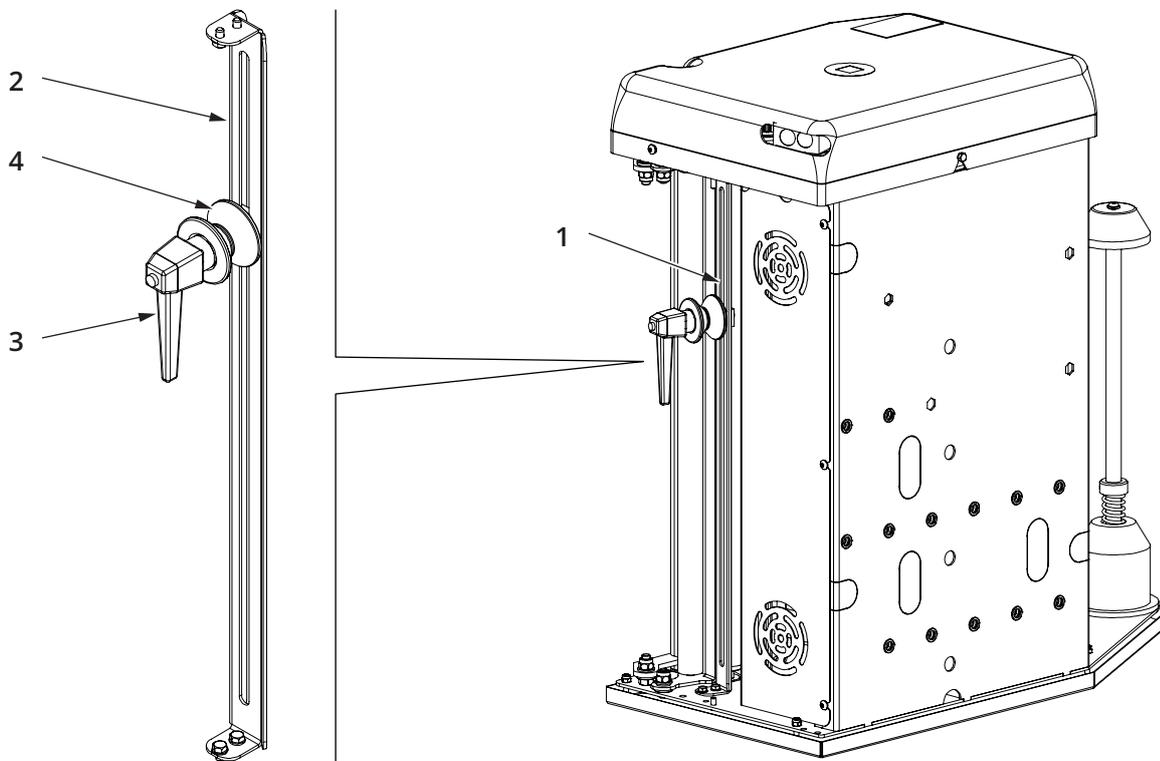
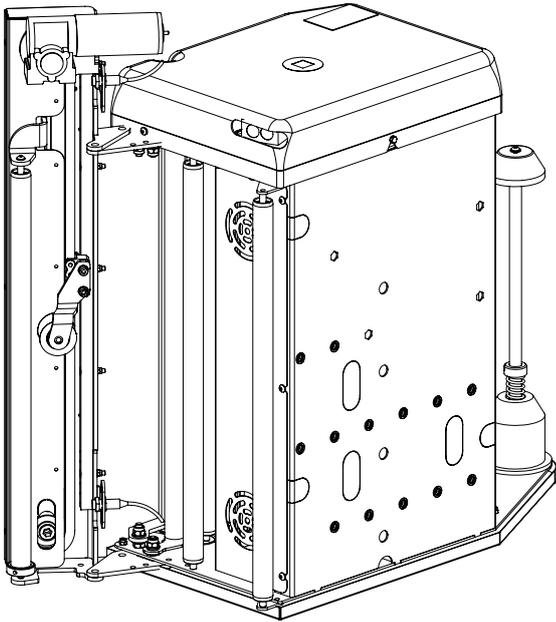


рис. 26

3.3.1.5 УСТРОЙСТВО СУЖЕНИЯ ПОЛОСЫ (АВТОМАТИЧЕСКАЯ ВЕРСИЯ)

Автоматическое устройство сужения полосы требуется для того, чтобы уменьшить ширину полосы пленки до формирования шнура и усилить обмотку изделия.

АВТОМАТИЧЕСКОЕ УСТРОЙСТВО СУЖЕНИЯ ПОЛОСЫ ОДИНОЧНОЕ



АВТОМАТИЧЕСКОЕ УСТРОЙСТВО СУЖЕНИЯ ПОЛОСЫ ДВОЙНОЕ

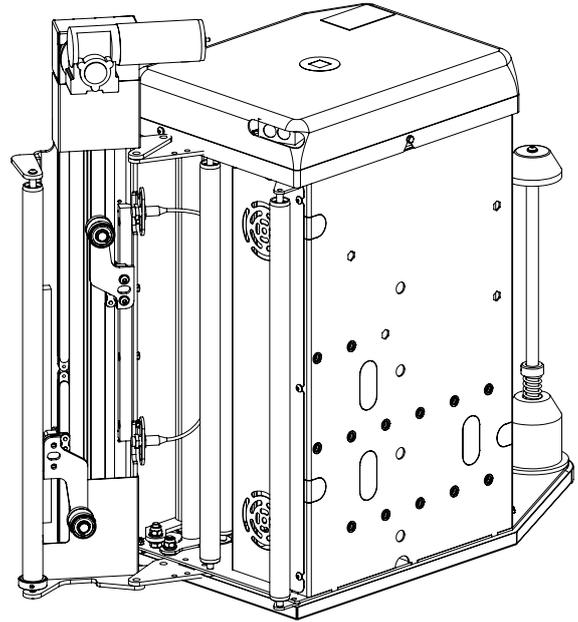


рис. 27

Устройство состоит из рамы (1), на которой установлено звено цепи (2), управляемое мотор-редуктором (3). На этой же раме закреплен холостой ролик (4), который задает определенный путь прохождения пленки; см. схему (А). На цепи (2) закреплено холостое колесо с пазом (6) (или два колеса, для двойного устройства сужения пленки).

При включении мотор-редуктора (3) цепь (2) вертикально перемещает холостое колесо с пазом (6) (или два колеса, для двойного устройства сужения пленки); встречаясь с полосой стретч-пленки, это колесо уменьшает ширину пленки до формирования шнура.

На раме (1) установлены два датчика:

- Датчик (7) останавливает колесо с пазом (6) в нижнем положении, которое соответствует полосе стретч-пленки, сжатой до шнура.
- Датчик (8) останавливает колесо с пазом (6) в верхнем положении, которое соответствует расправленной полосе стретч-пленки.

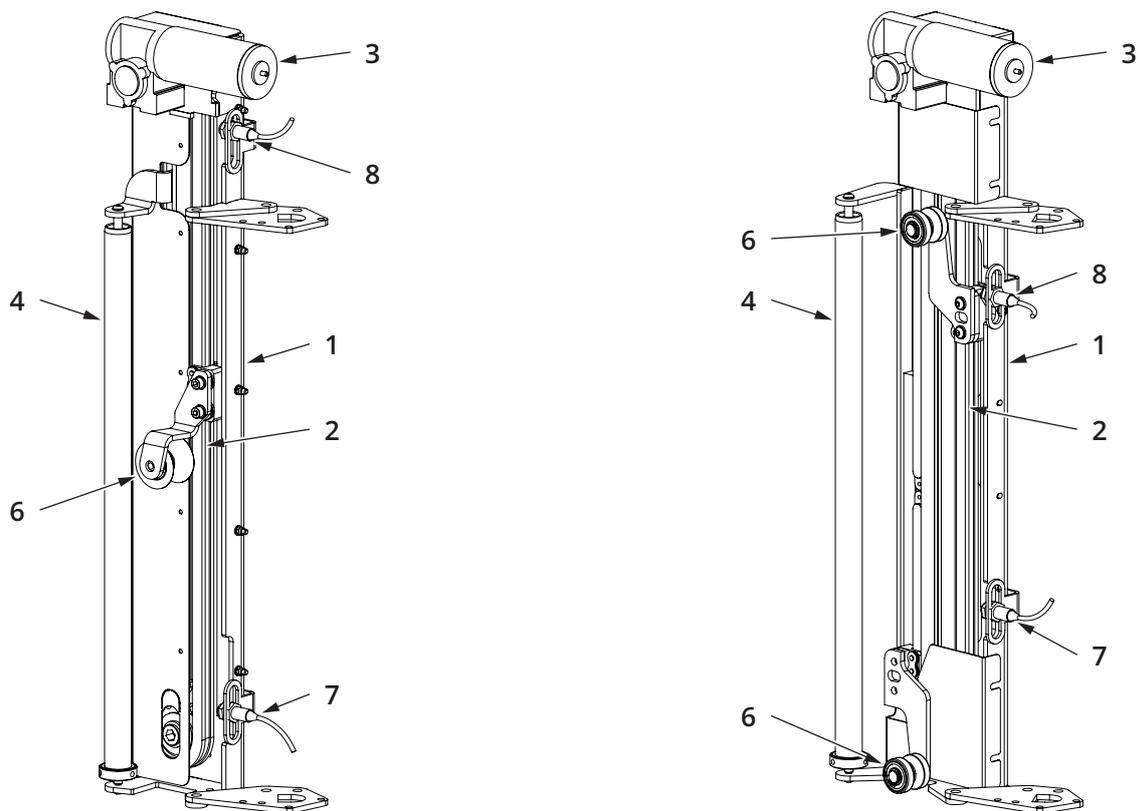


рис. 28

Пропустите пленку между роликами согласно маршруту, показанному на схеме (A). Символ с треугольниками обозначает ту сторону пленки, на которую нанесено клейкое покрытие (если предусмотрено).

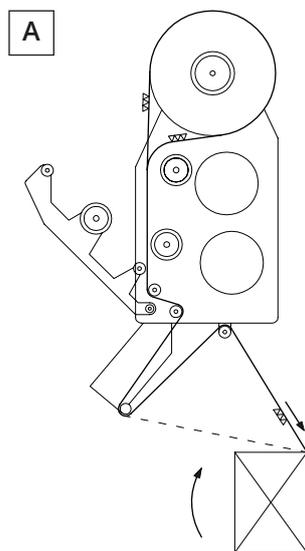


рис. 29

С помощью функций, которые можно настроить с панели управления, можно:

- Исключите (**F34=0**) или включите устройство в начале цикла и выберите количество оборотов **X** в основании продукта (**F34=X**).
- Отключить (**F35=0**) или включить устройство на весь подъем каретки (**F35=1**);

в зависимости от модели могут быть доступны следующие дополнительные опции:

F35=2: до усиления* отключено, **F35=3:** от усиления* до верхних витков, **F35=4:** только во витков усиления*, **F35=5:** только во время витков шага**.

- Отключите (**F36=0**) или включите устройство и выберите количество оборотов **X** в верхней части продукта (**F36=X**).
- Отключите (**F37 =0**) или включите устройство на все расстояние спуска тележки (**F37=1**);

в зависимости от модели могут быть доступны следующие дополнительные опции:

F37=2: включать устройство только во время витков усиления*,
F35=3: включать устройство на протяжении всего спуска, исключая витки усиления*, во время которых пленка остается открытой.

- Исклучите (**F38=0**) или включите устройство в конце цикла и выберите количество оборотов **X** в основании продукта (**F38=X**).
- Отключите (**F39=0**) или отрегулируйте высоту полосы пленки, установив время **X** движения каретки на закрытии (**F39=X**) в секундах.
- После выполнения верхних витков с открытой пленкой (**F6**) включите дальнейший подъем (установив **F63=X** см) каретки с активированным устройством, чтобы расположить рилевку рядом с верхней частью изделия.

Определенные параметры, которые изменяют натяжение и предварительное растяжение пленки, отсутствуют.

() усиление, установленное с F7 и F8, опция доступна в зависимости от приобретенной модели.*

*(**) шаг, установленный с F30 и F32, опция доступна в зависимости от приобретенной модели.*

3.3.1.6 ПУЗЫРЧАТАЯ ПЛЕНКА

Эта опция предназначена для того, чтобы обеспечить повышенную защиту изделия.

Добавляется каретка (1), на которой установлена катушка пузырчатой пленки: эта пленка наматывается между изделием и стретч-пленкой.

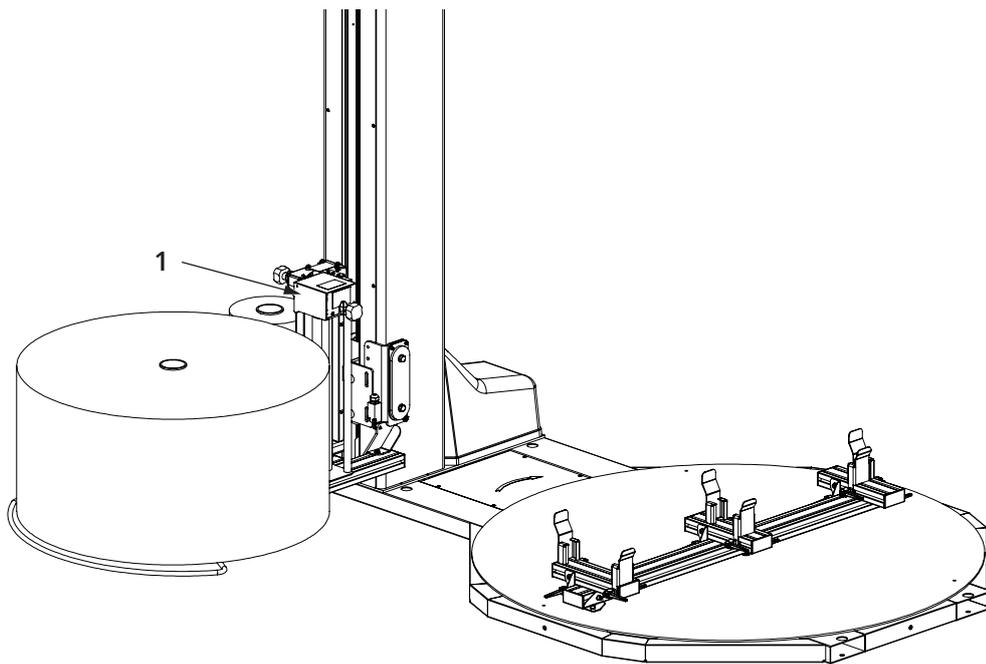


рис. 30

ZEPHIR**3.3.1.7 СИСТЕМА СОЕДИНЕНИЯ ПЛЕНКИ**

Благодаря использованию этого аксессуара начальные этапы фиксации стрейч-пленки и окончательной резки выполняются машиной.

Аксессуар, поставляемый уже установленным на каретке для предварительного растяжения, включает в себя:

- Пара извлекающих роликов **(1)**.
- Пара вентиляторов **(2)**.
- Система электростатической зарядки **(3)**.
- Система для резки пленки **(4)**.

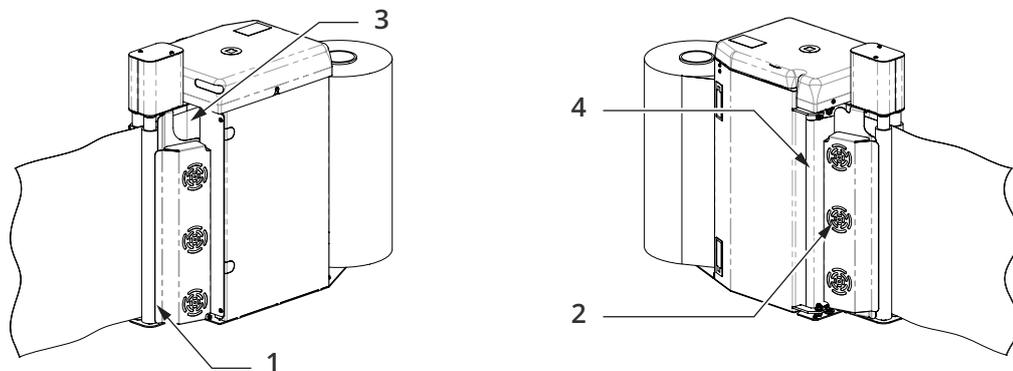


рис. 31

Если на машине установлена опция, ее активация происходит через функцию **F40** с панели управления.

В начале цикла намотки каретка катушки, к которой крепится система, располагается на высоте, заранее установленной на панели управления (**F41**).

После достижения заданной высоты в работу вступает пара вентиляторов, создавая два воздушных потока по бокам полосы пленки длиной примерно 10 см, которая выходит из системы. Через несколько секунд два извлекающих ролика начинают вращаться, извлекая стретч-пленку из каретки предварительного растяжения. После освобождения роликов стретч-пленка поддерживается и продвигается вперед к продукту, который оборачивается воздушными лопастями.

На этом этапе экстракции, еще до того, как она достигнет извлекающих роликов, стретч-пленка подвергается электростатической зарядке внутри каретки предварительного растяжения.

Эта процедура позволяет придвинуть конец стретч-пленки к изделию. Достигнув продукта, пленка прилипает к нему благодаря притяжению, создаваемому электростатическим зарядом.

Этот метод фиксации в сочетании с системой доставки свободной пленки обеспечивает стабильное уплотнение. Когда начинается вращение для запуска намотки, на изделие наносится по меньшей мере один виток пленки. Продолжая намотку, этот новый слой перекрывает первый, улучшая его адгезию и общее уплотнение.

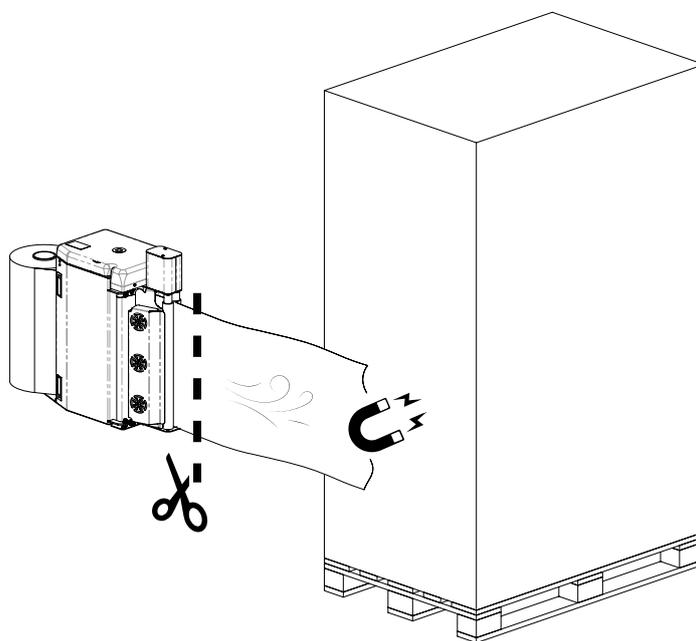


рис. 32

На этом этапе для оптимизации системы можно регулировать продолжительность, скорость извлечения и продолжительность продувки воздуха с помощью функций **F41-F46**, которые, однако, должны сохраняться в течение первой фазы вращения.

Как только стрейч-пленка прочно прикрепится к изделию благодаря силе притяжения и тому факту, что часть продукта была обернута, система прекращает все операции электростатической зарядки, вентиляции и извлечения через ролики. С этого момента ролики будут вращаться вхолостую, поскольку стрейч-пленка будет тянуться продуктом при выходе из каретки для предварительного растяжения.

В конце обмотки, во время последней фазы вращения, электростатический заряд реактивируется, чтобы придать последнему отрезку стретч-пленки ту же начальную силу притяжения. Вращение и подача стрейч-пленки временно приостанавливаются, чтобы позволить системе резки отрезать небольшую часть самой пленки. После разреза возобновляется вращение и одновременно подача стретч-пленки до тех пор, пока разрез не выйдет примерно на 10 см из системы. В этот момент подача снова блокируется, но вращение сохраняется, чтобы начать полное разрезание ленты пленки путем разрыва. Край пленки, последний участок намотки, обычно прилипает и фиксируется к только что упакованному продукту благодаря возвратному движению после разрыва, и эффекту электростатического заряда, которым он был заряжен, что снижает возможность спадания пленки в конце обмотки.

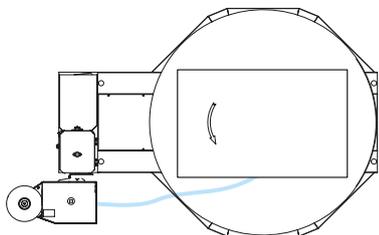
ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ



Эта система соединения пленки предназначена исключительно для использования в промышленных условиях. Категорически запрещается использовать изделие в местах, где существует риск взрыва пыли или присутствия легковоспламеняющихся или взрывоопасных газов, так как это может привести к взрывам и/или пожарам.

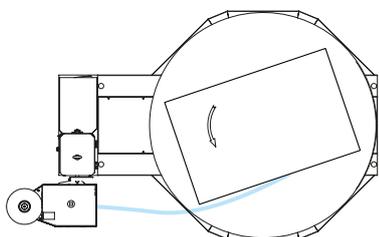
ПОСЛЕДОВАТЕЛЬНОСТЬ ВРАЩЕНИЯ

ЭТАП 1



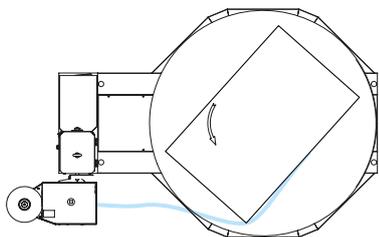
Машина начинает подачу пленки, прижимая ее к боковой стороне продукта; Как только пленка достигает боковой поверхности продукта, создается взаимное притяжение, фиксирующее пленку на месте.

ЭТАП 2

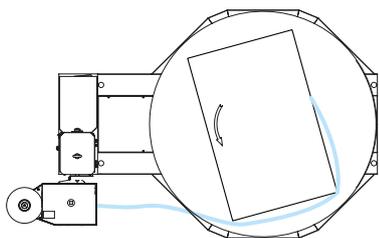


Машина вращает продукт и одновременно подает пленку, которая укладывается по контуру изделия. Количество выдаваемой пленки имеет длину немного меньше контура, что сохраняет пленку натянутой и прилегает к продукту.

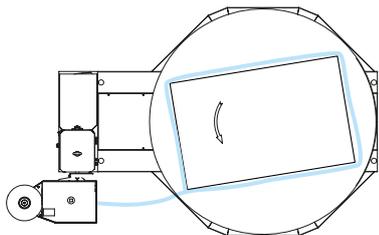
ФАЗА 3 = ФАЗА 2



ФАЗА 4 = ФАЗА 3



ЭТАП 5



В этот момент машина совершила один оборот вокруг изделия и, продолжая вращение, накладывает подаваемую пленку на первый ранее нанесенный оборот. Эта операция более надежно фиксирует два края пленки. Впоследствии цикл намотки может протекать в соответствии с запрограммированными параметрами.

ЗАГРУЗКА РУЛОНА С ПЛЕНКОЙ

Следующая процедура относится к машинам с дополнительной системой соединения пленки.

Подробные операции для конкретной каретки описаны в руководстве по каретке.

- A) Переместите каретку в нижнее положение, чтобы облегчить вставку рулона;
- B) нажмите аварийную кнопку для безопасной работы;
- C) открыть дверцу каретки (в зависимости от модели каретки);
- D) вставьте рулон в вал держателя рулона;
- E) вставьте стрейч-пленку, действуя следующим образом:
 - Возьмите передний край стрейч-пленки с рулона.
 - Размотайте пленку, пропустив ее через дверцу.
 - Выпустите пленку с противоположной стороны дверцы не менее чем на 50 см до точки **P1**, указанной на чертеже.
 - Закройте дверцу и сформируйте веревку из выступающих 50 см стретч-пленки.
 - Вставьте конец веревки из положения **P1** с противоположной стороны в точку **P2**, проходя через отверстие **A1**, за роликом **R1** и выведя из отверстия **A2**; обязательно натяните веревку из пленки.
 - Заново вставьте конец веревки из положения **P2** с противоположной стороны в точку **P3**, проходя через отверстие **A2** и выведя из отверстия **A3**; обязательно натяните веревку из пленки.
 - Наконец, вставьте конец веревки из положения **P3** в точку **P4**, введя через отверстие **A3** и вставив веревку из пленки между двумя прорезиненными роликами; обязательно натяните веревку из пленки.
- F) Включите машину для предварительного растяжения или каретку, продолжайте извлечение стрейч-пленки до тех пор, пока лента пленки не раскроется по всей высоте. Затем сделайте срез стретч-пленки на расстоянии около 10 см от роликов.

» увидеть рис. 33 - стр. 53

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ



При вставке рулона на опорный вал:

- *не допускайте падения рулона под собственным весом;*
- *сопровождайте рулон до тех пор, пока он полностью не войдет в нижний центрирующий штифт.*

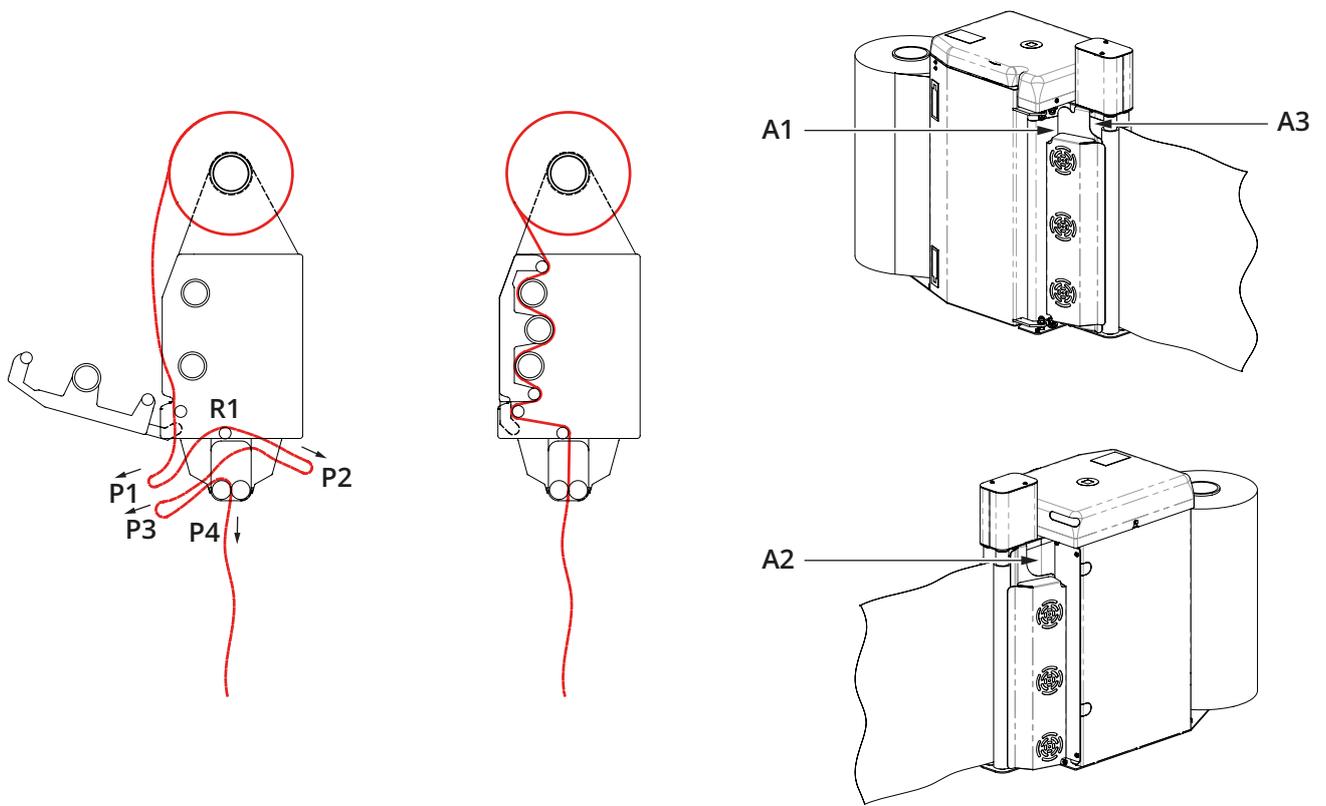


рис. 33

3.3.1.8 СЧЕТЧИК РАСХОДА ПЛЕНКИ

Счетчик подсчитывает расход стрейч-пленки, используемой для обертывания каждого продукта, выраженный в граммах или метрах.

В зависимости от используемой каретки может потребоваться дополнительная установка кулачка **(1)** и датчика **(2)** для подсчета вращений ролика, который контактирует с пленкой, обрабатываемой кареткой.

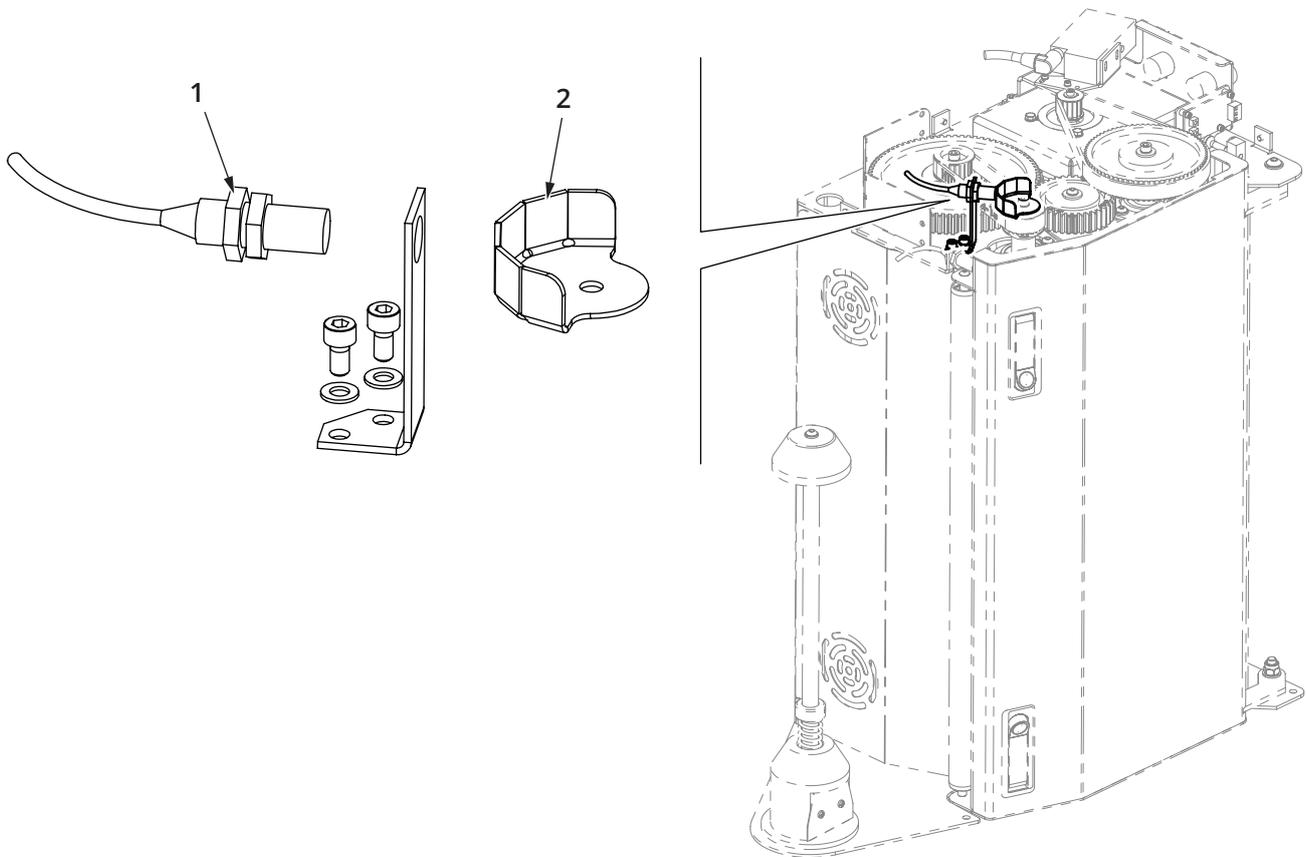


рис. 34

3.4 ПРЕДНАЗНАЧЕННАЯ ЭКСПЛУАТАЦИЯ, ПРЕДУСМОТРЕННАЯ ЭКСПЛУАТАЦИЯ, НАЗНАЧЕНИЕ

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

При помощи подъемного устройства поддон с упаковываемой продукцией помещается на поворотный стол, растягивающаяся пленка распределяется при помощи специальной каретки, которая смещается по вертикальной оси, в зависимости от высоты упаковываемой продукции.

Рабочие ограничения

По соображениям безопасности предусматриваются необходимые рабочие ограничения, соответствующие размерам станка и поворотному столу. Упаковываемая продукция должна соответствовать рабочим ограничениям станка, указанным для максимального веса и максимальных габаритных размеров, в зависимости от диаметра (\emptyset) поворотного стола, как показано в таблице.

Растягивающаяся пленка

Используйте пленку с такими характеристиками, которые соответствуют типу имеющейся каретки и типу выполняемой упаковки, для которой предназначается станок. Всегда проверяйте выбор пленки, соотносясь с ее характеристиками безопасности.

Если требуется вентиляция продукции, то используйте перфорированную пленку, в противном случае может образовываться конденсат (свежие органические продукты: фрукты, овощи, растения и т.д.).

Используйте светонепроницаемую пленку, если требуется защита от света светочувствительной продукции.

Использовать антистатическую пленку там, где электростатические заряды могут быть опасными для изделия.

Максимальные размеры обматываемой продукции

Версия основания	Ø	X	Z	STD	STD	ОПЦ	ОПЦ	ОПЦ	ОПЦ	W (kg)
				2200	2450	2700	3200	3500	3900	
Стандартное	1500	1200	800							
	1650	1200	1000							
	1800	1200	1200	2200	2450	2700	3200	3500	3900	2000
		1400	1000							
	2200	1550	1550							
1900		1000								
Для подъемной тележки	1650	1200	1000							
	1800	1200	1200							
Низкопрофильное	1650	1200	1000	2200	2450	2700	3200	3500	3900	1200

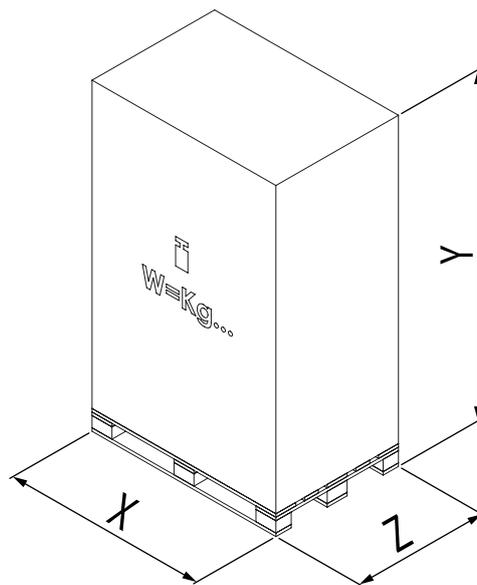


рис. 35

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

Использование станка для обмотки поддонов в неразрешенных целях, его эксплуатация не по назначению и недостаточное обслуживание могут вызвать риск серьезной опасности для здоровья и безопасности оператора и подверженных опасности людей, а также нарушить работоспособность и безопасность станка. Приведенные ниже действия являются перечнем наиболее предвидимых действий, являющихся «плохой эксплуатацией» станка.

- НИКОГДА не позволять людям вставать на поворотный стол.
- НИКОГДА не включать рабочий цикл при наличии людей в непосредственной близости с станком.
- НИКОГДА не допускать использование станка силами неквалифицированного персонала или же лиц, не достигших 16-летнего возраста.
- НИКОГДА не покидать место управления во время работы станка.
- НИКОГДА не помещать на станок контейнеры с токсичными, коррозионными, взрывоопасными и воспламеняющимися продуктами.
- НИКОГДА не включать рабочий цикл, если груз не отцентрирован на рабочем столе.
- НИКОГДА не включать рабочий цикл, если загруженная продукция взаимодействует с внешней частью станка.
- НИКОГДА не использовать станок на открытом воздухе или в непредусмотренных условиях окружающей среды.

3.6 ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ И УРОВЕНЬ ШУМА

- Габариты	увидеть рис. 36 - стр. 59
- Чистый вес корпуса станка	350 кг
- Напряжение питания	230 Вольт
- Частота	50/60 Гц
- Фазы	1 фаза + нейтральная + заземление
- Номинальный ток	10 А
- Ток утечки	около 25мА
- Установленная мощность	1 кВт (std) 1,2 кВт (регулируемая каретка для предварительного растяжения с тремя роликами и двумя двигателями)
- Растягивающаяся пленка	17/30 мкм
- Сердечник бобины	Ø 76 мм
- Высота бобины	500 мм
- Максимальный вес бобины	16 кг
- Скорость каретки	1 ÷ 4 м/мин
- Мин.-макс. скорость стола	4 ÷ 12 об/мин.

УРОВЕНЬ ШУМА

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

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

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

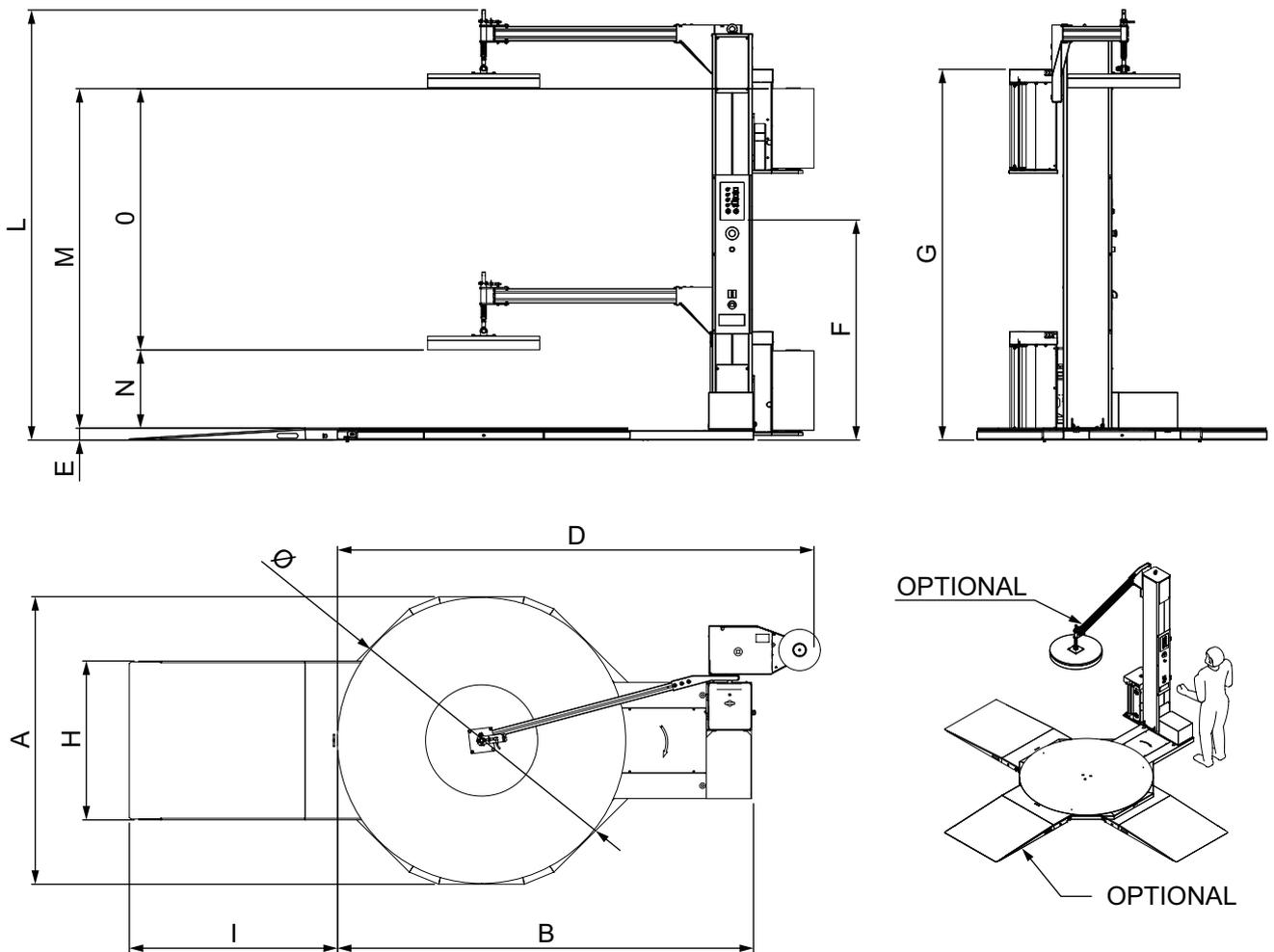


рис. 36

3.7 МЕСТА ДЛЯ РАБОТЫ И УПРАВЛЕНИЯ

» увидеть рис. 37 - стр. 61

» увидеть рис. 38 - стр. 61

МЕСТО А – Зона управления

В ней должен находиться оператор, когда станок выполняет рабочий цикл.

Это место, из которого оператор управляет запуском, остановкой и режимом работы станка. Кроме того, отсюда можно выполнять наблюдение за работой, чтобы оператор мог включить устройство аварийной остановки при возникновении потенциально опасной ситуации.

МЕСТО В – Рабочая зона

В рабочей зоне оператор выполняет следующие действия:

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

ОПАСНОСТЬ



Зацепление и резка пленки должны выполняться, когда станок и поворотный стол находятся в остановленном состоянии.

МЕСТО С – Зона обслуживания

В зоне обслуживания оператор выполняет следующие действия:

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

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ



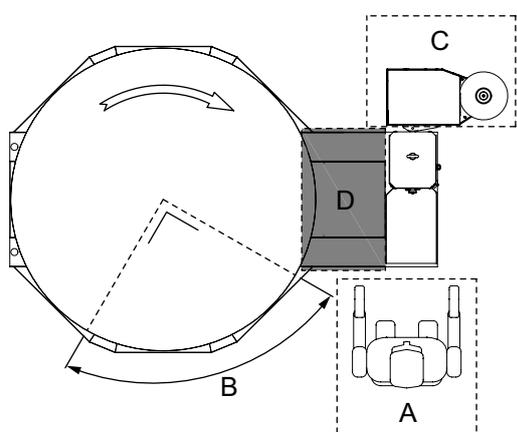
Все операции, которые производятся в положении С, необходимо выполнять с кареткой в нижнем положении и при остановленном станке.

ОПАСНОСТЬ

ЗАПРЕЩАЕТСЯ ПЕРЕСЕКАТЬ ЦЕНТРАЛЬНУЮ ЗОНУ СТАНКА, ОБОЗНАЧЕННУЮ БУКВОЙ «D».

ВЕРСИЯ МАШИНЫ «СТАНДАРТ»

Вращение диска по часовой стрелке



Вращение диска против часовой стрелки

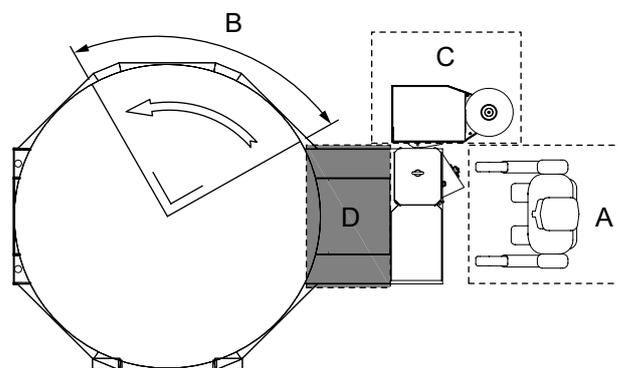
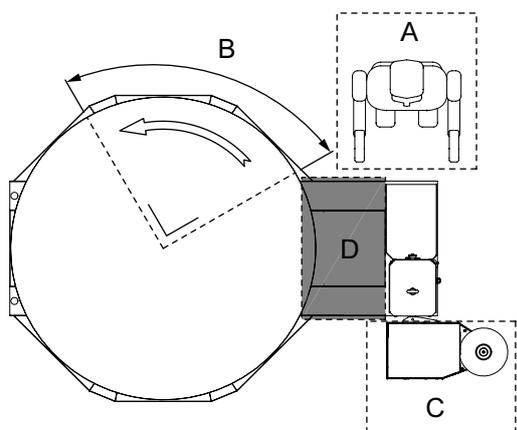


рис. 37

ВЕРСИЯ МАШИНЫ «ПРАВАЯ»

Вращение диска против часовой стрелки



Вращение диска по часовой стрелке

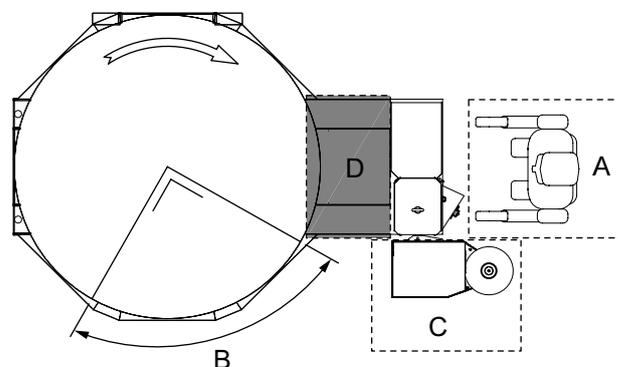


рис. 38

4 ТРАНСПОРТИРОВКА, ПЕРЕМЕЩЕНИЕ, СКЛАДИРОВАНИЕ

4.1 УПАКОВКА И РАСПАКОВКА

Станок может быть отправлен разными способами в зависимости от требований вида транспорта:

- Станок установлен на деревянную платформу и защищен колпаком из прозрачного пластика.
- Станок упакован в деревянный ящик соответствующих размеров.
- Станок установлен на деревянную платформу и защищена клетью с деревянными поперечинами.

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

ОПАСНОСТЬ



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

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

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

Провести подобающую проверку общего состояния.

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

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ



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

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ



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

4.2 ТРАНСПОРТИРОВКА И ПЕРЕМЕЩЕНИЕ УПАКОВАННОГО СТАНКА

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ



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

ИНФОРМАЦИЯ



ВЕС УПАКОВКИ ОБЫЧНО УКАЗАН НА КОРОБКЕ.

ОПАСНОСТЬ



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

Размеры упаковки: 2900x2000x550 mm

Вес брутто: 600 kg

* Станок STD

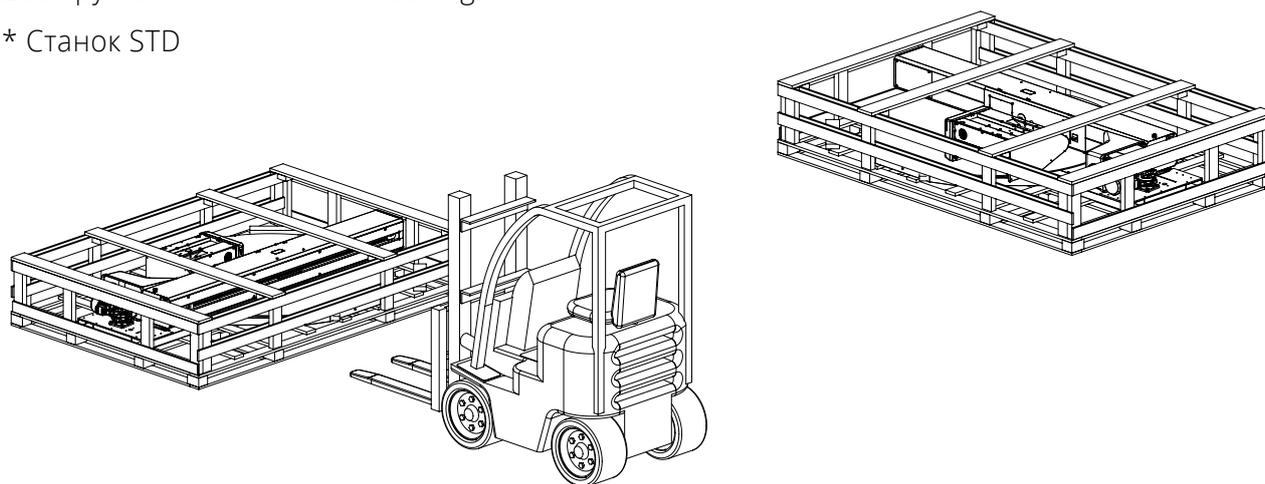


рис. 39

4.3 ТРАНСПОРТИРОВКА И ПЕРЕМЕЩЕНИЕ РАСПАКОВАННОГО СТАНКА

» увидеть рис. 40 - стр. 64

- Освободить станок от упаковки, как показано на рисунке.
- С особой осторожностью ввести на максимально возможную глубину вилы погрузчика в специальные направляющие (A), обозначенные пиктограммой (B).
- Поднять и переместить станок в зону монтажа.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ



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

ОПАСНОСТЬ



В ЛЮБОМ СЛУЧАЕ, СОХРАНЯЕТСЯ РИСК УДАРА ПРИ РЕЗКОМ ДВИЖЕНИИ ИЗ-ЗА РАЗБАЛАНСИРОВАНИЯ ОДНОЙ ИЗ ЧАСТЕЙ СТАНКА В СЛУЧАЕ ОБРЫВА ИЛИ СОСКАКИВАНИЯ РЕМНЕЙ. ПОДЪЕМ ДОЛЖЕН ПРОИЗВОДИТЬСЯ С НЕБОЛЬШОЙ СКОРОСТЬЮ И РАВНОМЕРНО (БЕЗ РЫВКОВ И ТОЛЧКОВ).

ОПАСНОСТЬ



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

Вес нетто: 500 kg

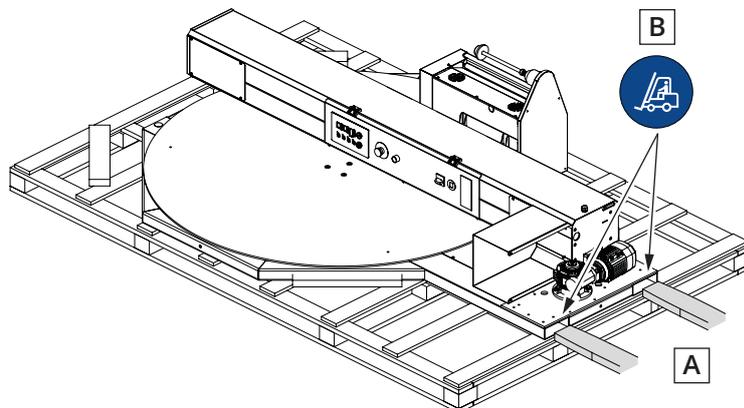


рис. 40

Для подъема смонтированного станка выполнить следующие операции:

» увидеть рис. 41 - стр. 65

- С особой осторожностью ввести на максимально возможную глубину вилы погрузчика в специальные направляющие (A), обозначенные пиктограммой (B).
- Поднять и переместить станок.

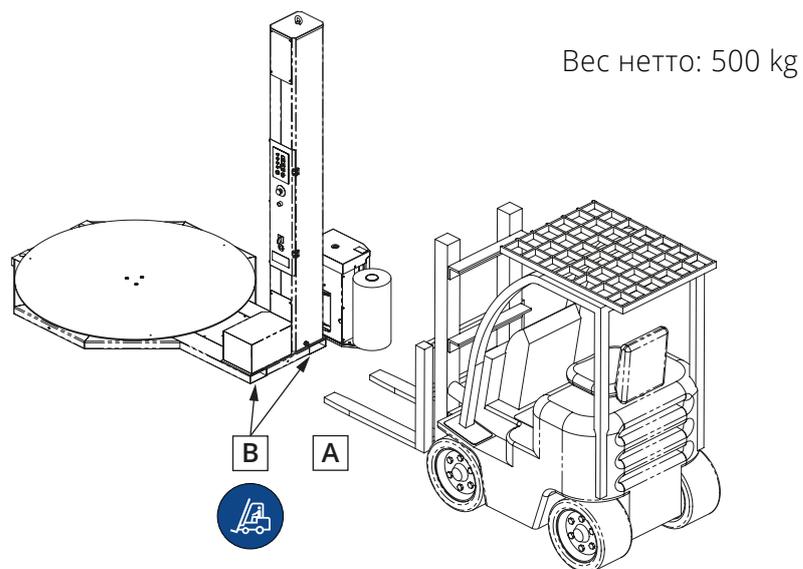


рис. 41

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ



Станок с низкопрофильным основанием нельзя перемещать в собранном виде.

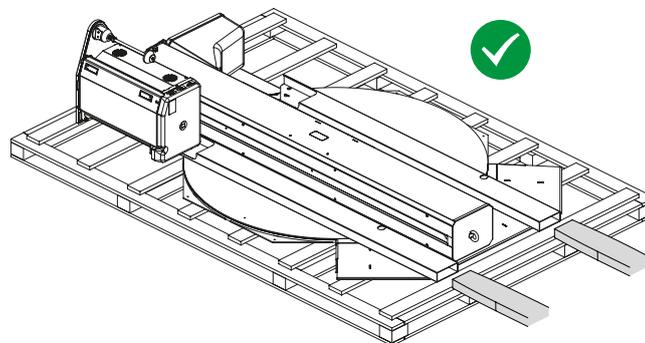


рис. 42

4.4 СКЛАДИРОВАНИЕ УПАКОВАННОГО И РАСПАКОВАННОГО СТАНКА

В случае долгого простаивания станка клиент должен будет проверить условия помещения, в котором он будет храниться, в том числе в связи с типом упаковки (ящик, контейнер и т.д.) проверять условия хранения.

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

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

5 МОНТАЖ

5.1 РАЗРЕШЕННЫЕ УСЛОВИЯ ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ

Температура:

Станок должен работать надлежащим образом в помещениях при температуре в пределах от + 5°C до + 40°C.

Атмосферные условия:

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

Высота над уровнем моря:

Высота эксплуатации над уровнем моря не выше 1000 метров.

Освещение:

Минимально необходимый уровень освещенности: 300-500 люкс.

ОПАСНОСТЬ



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

5.2 ПРОСТРАНСТВО, НЕОБХОДИМОЕ ДЛЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ И ТЕХНИЧЕСКОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ

» увидеть рис. 43 - стр. 68

Более просторное свободное место должно быть подготовлено на той стороне станка, с которой будет выполняться загрузка и разгрузка, оно должно, кроме того, обеспечивать проезд погрузчика или других средств, необходимых для технического обслуживания и загрузки бобин пленки.

Остальные стороны станка должны быть как можно больше приближены к боковым стенам или неподвижным ограждениям, чтобы предотвратить доступ.

В любом случае, нужно ссылаться на схему, согласованную с производителем в момент составления заказа.

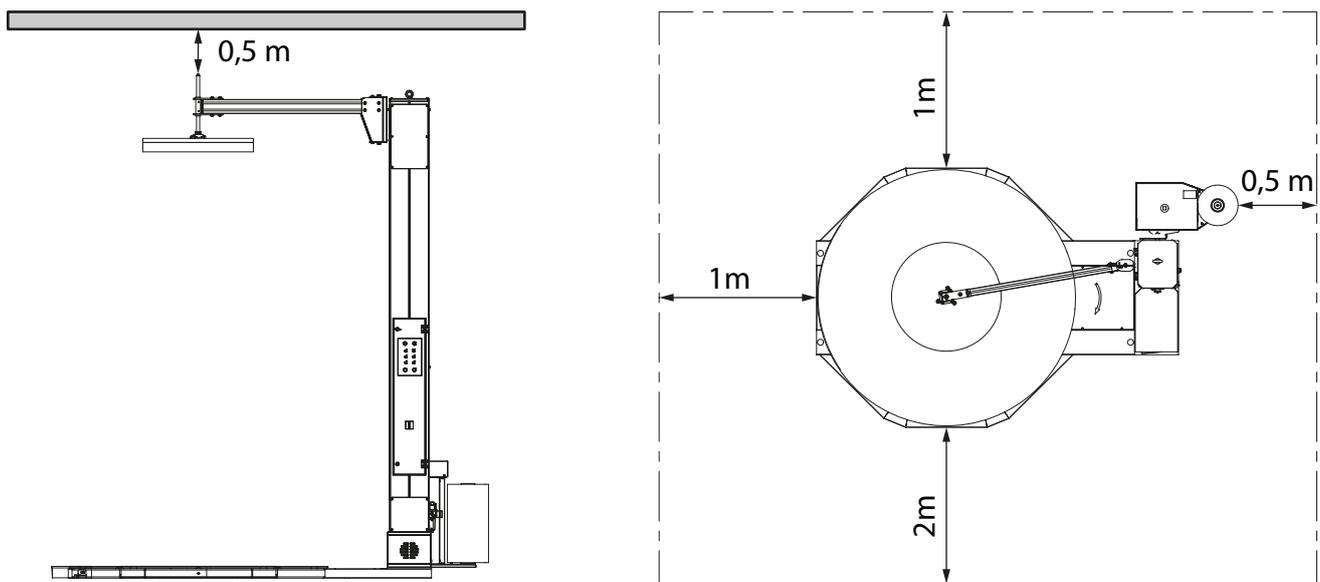


рис. 43

5.3 РАЗМЕЩЕНИЕ СТАНКА

5.3.1 СТАНДАРТНЫЙ СТАНОК

СТАНОК, в стандартной ВЕРСИИ, отправляется следующим образом:

- КОЛОННА основания опрокинута на ПОВОРОТНЫЙ СТОЛ;
- прижимная рамка (если есть в комплекте) демонтирована.

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

Приступить к размещению колонны основания и к сборке демонтированных деталей.

» увидеть рис. 44 - стр. 70

РАЗМЕЩЕНИЕ КОЛОННЫ ОСНОВАНИЯ

A) Подобрать винты из комплекта для закрепления КОЛОННЫ основания.

ОПАСНОСТЬ



Подъем колонны основания должен выполняться с помощью подходящего подъемного устройства (1), продев крюк в хомут

B) Поднять КОЛОННУ основания (2).

C) Вставить винты (3) и приступить к закреплению КОЛОННЫ у основания СТАНКА (4).

D) Установить защитный кожух привода (5) и закрепить его посредством винтов.

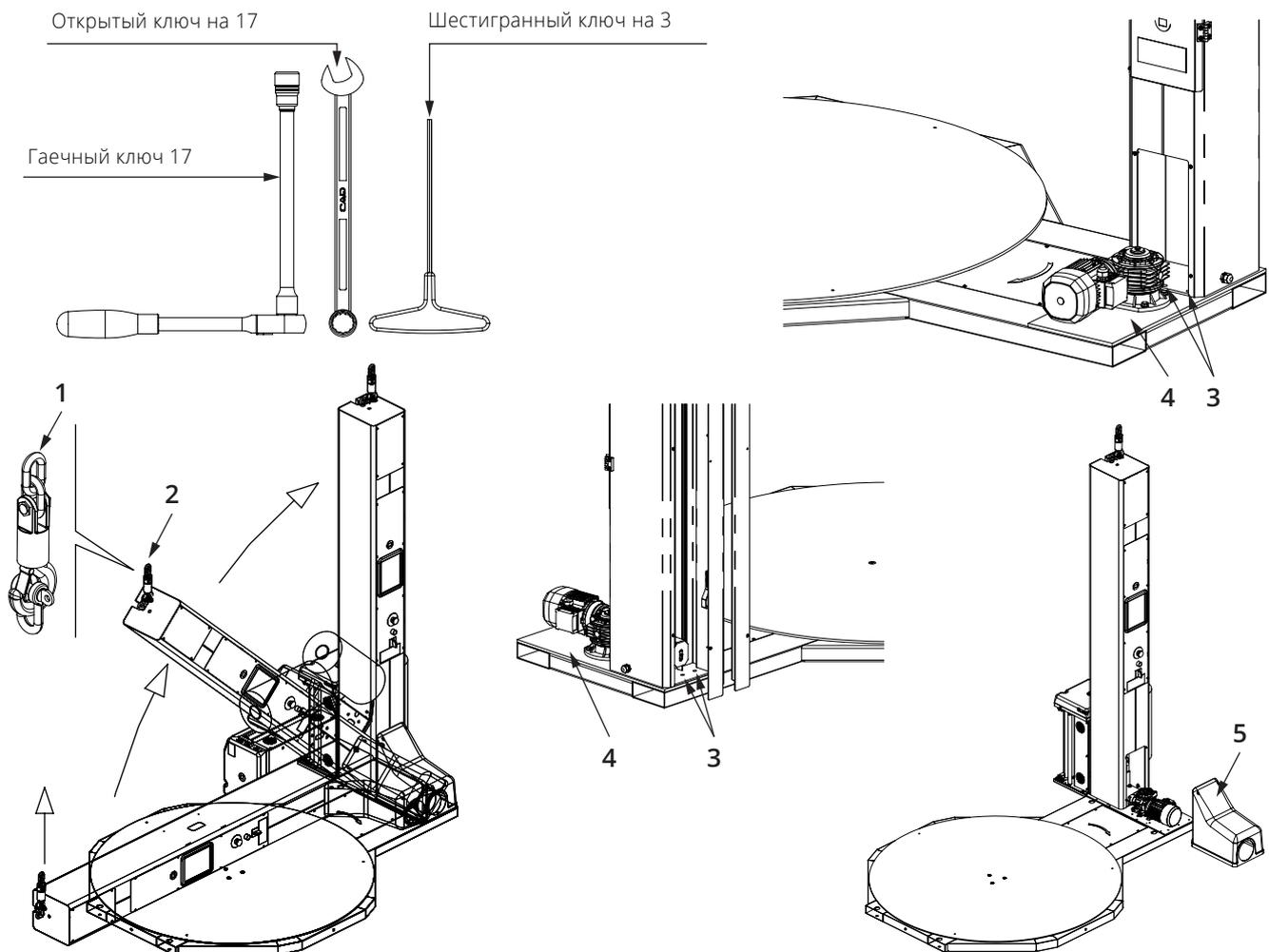


рис. 44

МОНТАЖ КАРЕТКИ

» увидеть рис. 45 - стр. 71

- А) Для фиксации каретки подготовить винты из комплекта поставки.
- В) Частично завинтить винты **(1)** с шайбами **(2)** в отверстия/вкладыши **(3)**, оставляя расстояние 5-10 мм между шайбой и вкладышем.

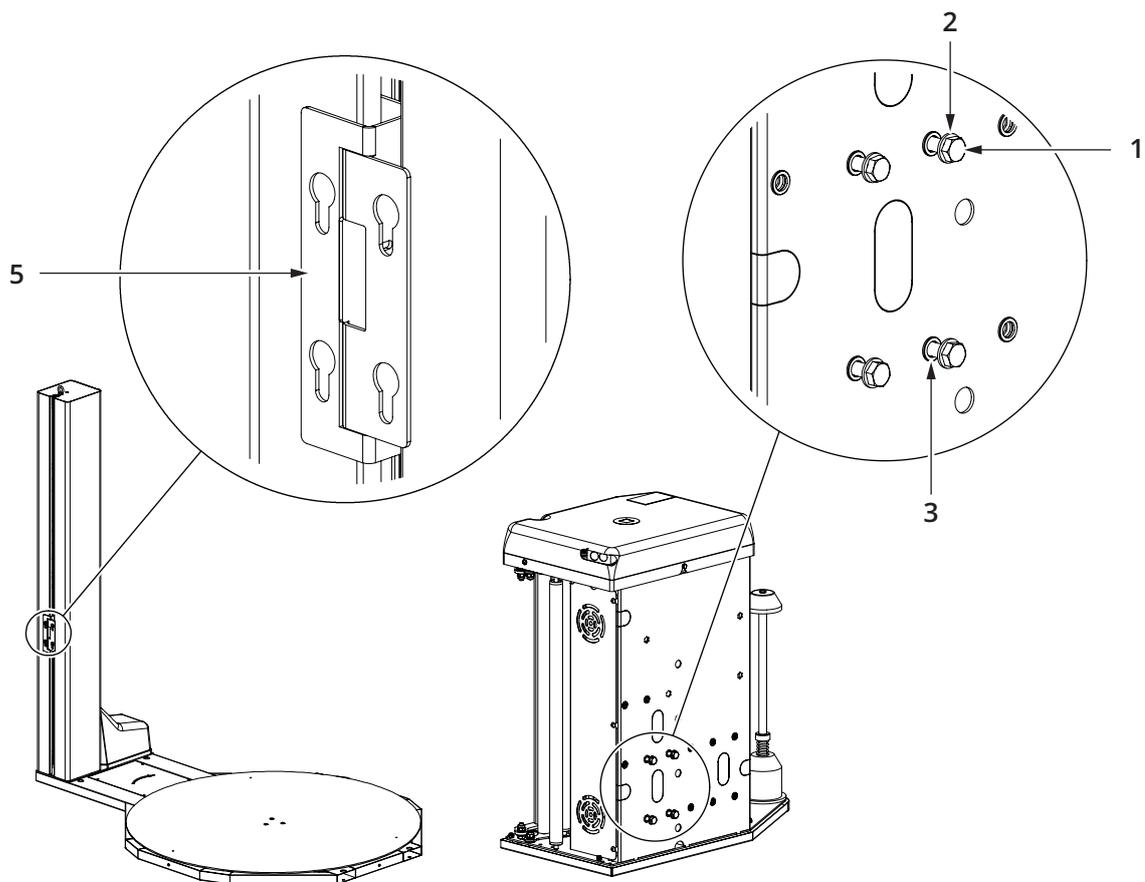


рис. 45

ОПАСНОСТЬ



Подъем каретки вес которой превышает 25 кг, должен осуществляться двумя работниками.

» увидеть рис. 46 - стр. 72

- C) Поднять каретку **(4)** и закрепить ее на опоре **(5)**, вставляя винты в фигурные отверстия **(6)** (рис. **A**).
- D) Опустить каретку так, чтобы винты дошли до конца петли **(6)** (рис. **B**).
- E) Затянуть винты **(1)** для блокировки каретки **(4)** (рис. **B**).

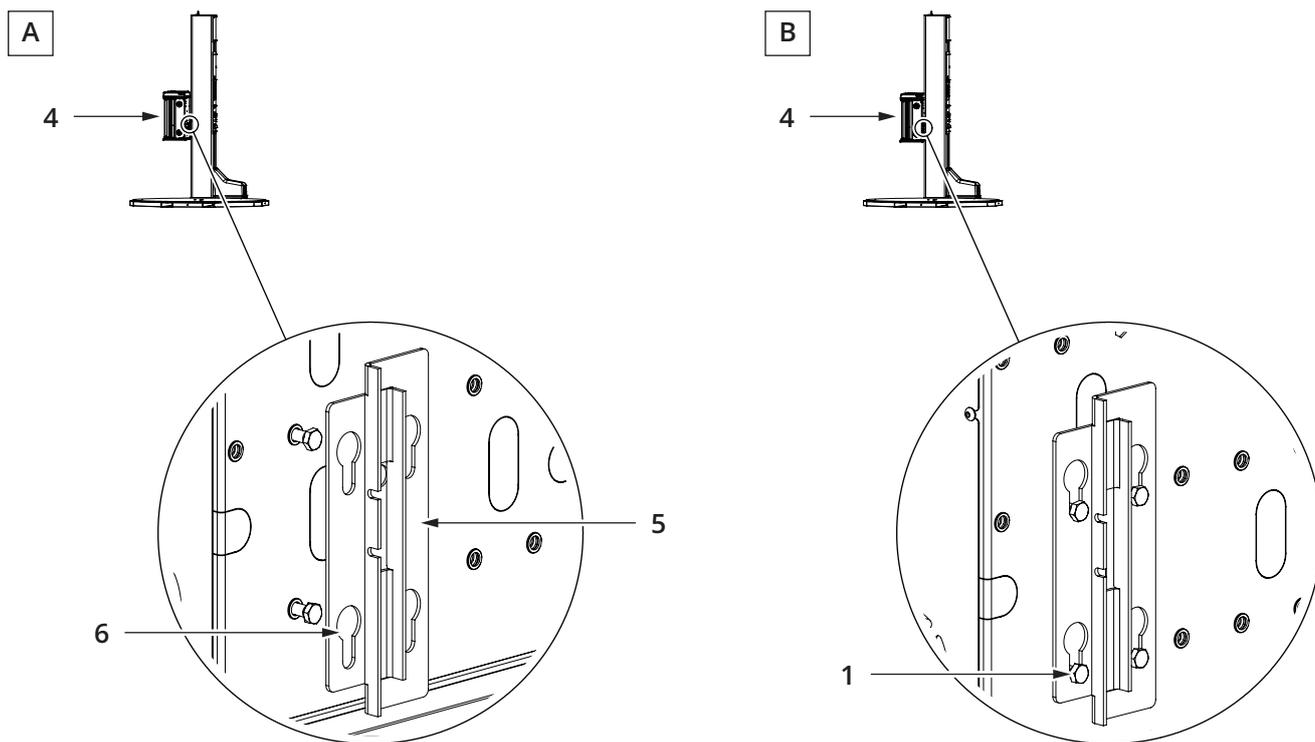


рис. 46

МОНТАЖ ПРИЖИМНОЙ РАМКИ (OPTIONAL)

» увидеть рис. 47 - стр. 73

После подъема и блокировки колонны приступить к установке рычага прижима.

- A) Подготовить винты из комплекта поставки.
- B) Поднять рычаг в сборе **(1)** до места соединения **(2)**, завинтить и затянуть винты **(3)**.
- C) Подсоединить кабель **(4)** к разъему **(5)**.

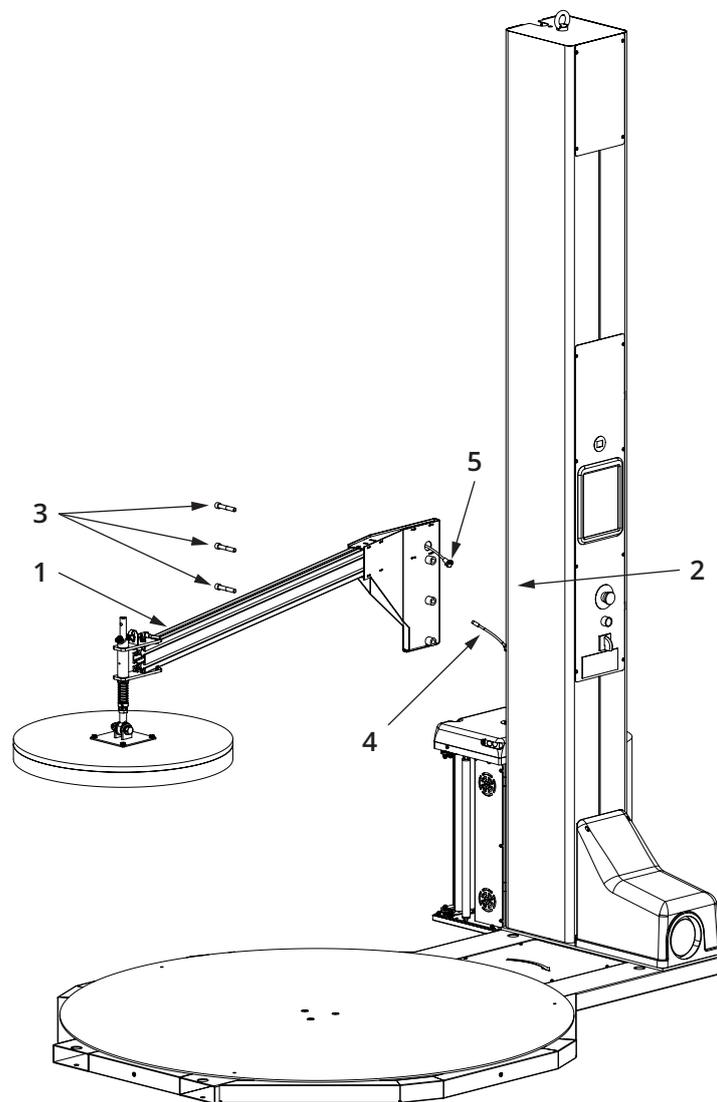


рис. 47

ЗАКРЕПЛЕНИЕ К ПОЛУ СТАНДАРТНОГО СТАНКА

» увидеть рис. 48 - стр. 74

- A) Просверлить отверстия в полу, в точках **(1-2-3-4)**, проходя сквозь отверстия, имеющиеся в основании станка.
- B) Вставить в отверстия стальные дюбели и затянуть.

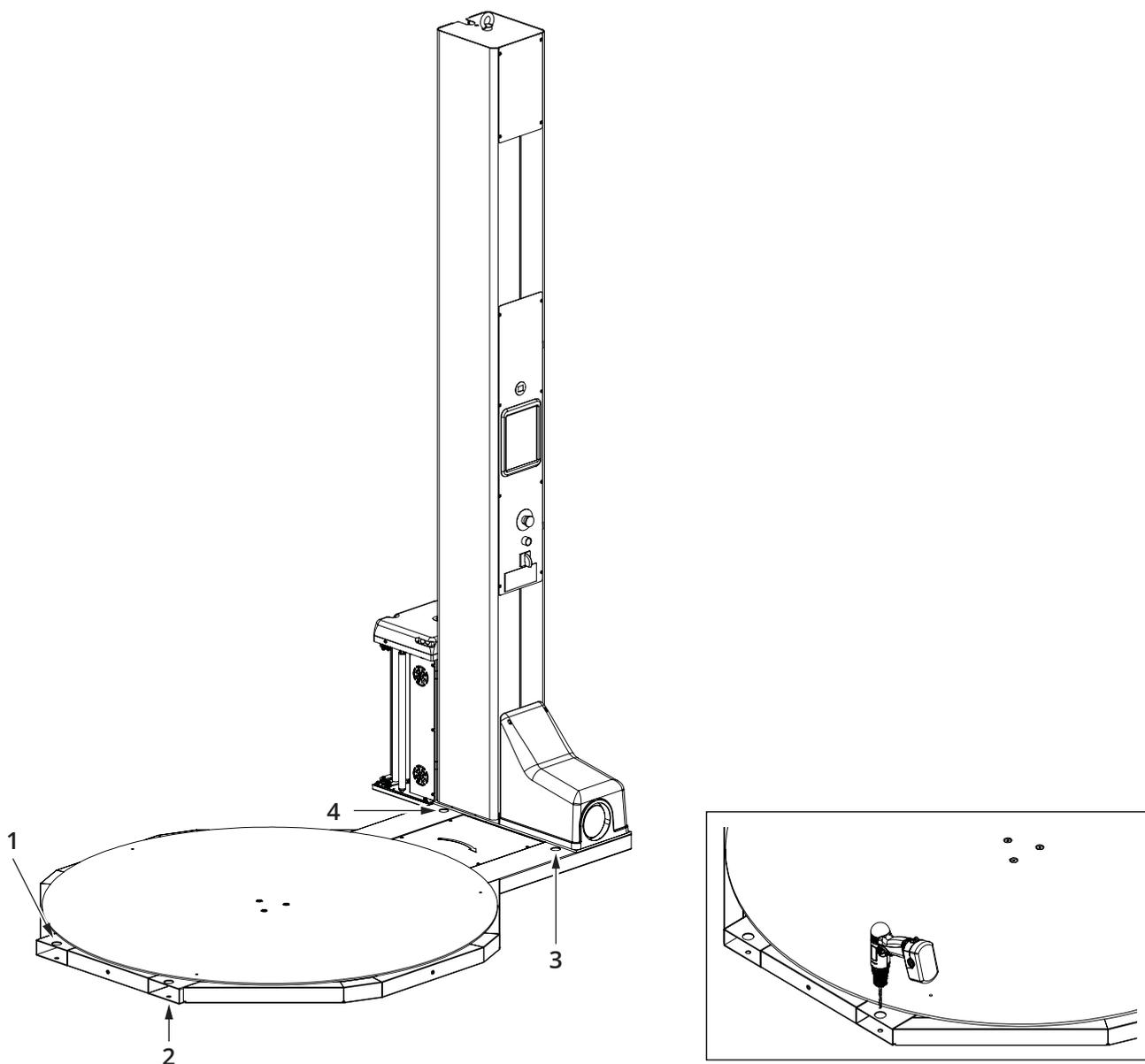


рис. 48

5.3.2 НИЗКОПРОФИЛЬНЫЙ СТАНОК

КРЕПЛЕНИЕ НИЗКОПРОФИЛЬНОГО ОСНОВАНИЯ К ПОЛУ

- A) Расположить станок в нужном положении и убрать опоры (B) для перемещения станка (A).

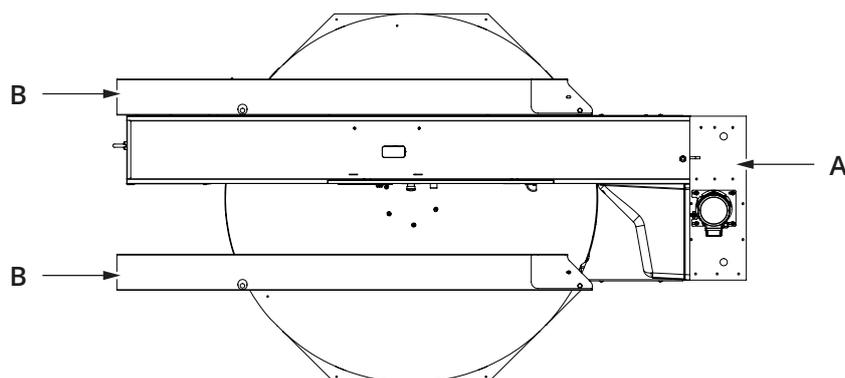


рис. 49

- B) Выполнить в полу отверстия в точках (1-2-3-4) путем сверления сквозь отверстия на основании станка.
- C) Вставить в отверстия стальные дюбели и затянуть их.
- D) Разместить пандус (5) в месте расположения отверстий и закрепить его винтами (6). При наличии нескольких пандусов повторить операцию для каждого пандуса.

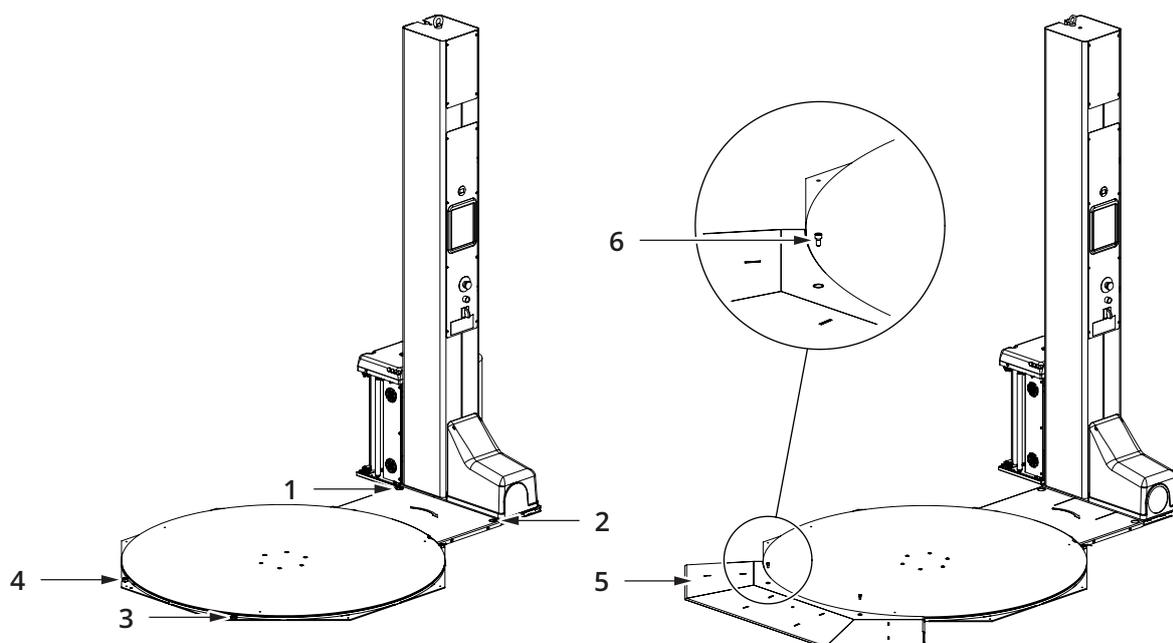


рис. 50

5.3.3 СТАНОК ДЛЯ ПОДЪЕМНОЙ ТЕЛЕЖКИ

КРЕПЛЕНИЕ К ПОЛУ СТАНКА ДЛЯ ПОДЪЕМНОЙ ТЕЛЕЖКИ

» увидеть рис. 51 - стр. 76

- A) Убрать 4 защитных кожуха (1-2-3-4).
- B) Просверлить отверстия в полу, в точках (5-6-7-8-9-10-11-12), проходя через отверстия, имеющиеся на основании станка.
- C) Вставить в отверстия стальные дюбели и затянуть.
- D) Вновь установить 4 защитных кожуха (1-2-3-4).

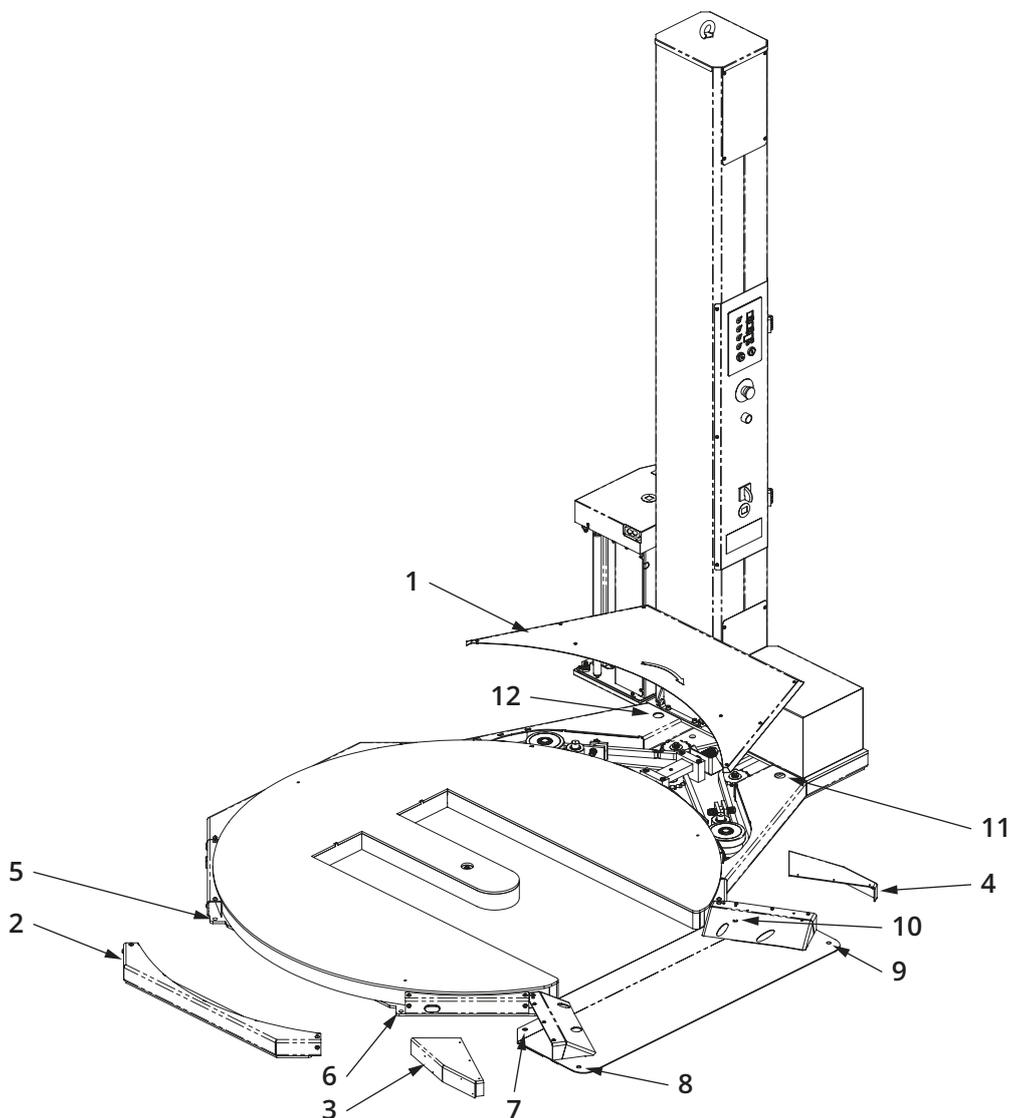


рис. 51

РАЗМЕЩЕНИЕ ПАНДУСА НА ВХОДЕ СТАНКА

» увидеть рис. 52 - стр. 77

Станок может поставляться с уже установленным входным пандусом, или пандус может быть демонтирован, но подготовлен для монтажа с той стороны, которая была выбрана на этапе заказа.

Для выполнения монтажа:

- A) Снять кожухи **(1)** и **(2)**.
- B) Разместить пандус **(3)** с открытой стороны основания **(4)**.
- C) Завинтить и затянуть винты **(5)**.
- D) Подсоединить разъем **(6)** к датчику **(7)**.
- E) Установить на место кожухи **(1)** и **(2)**.

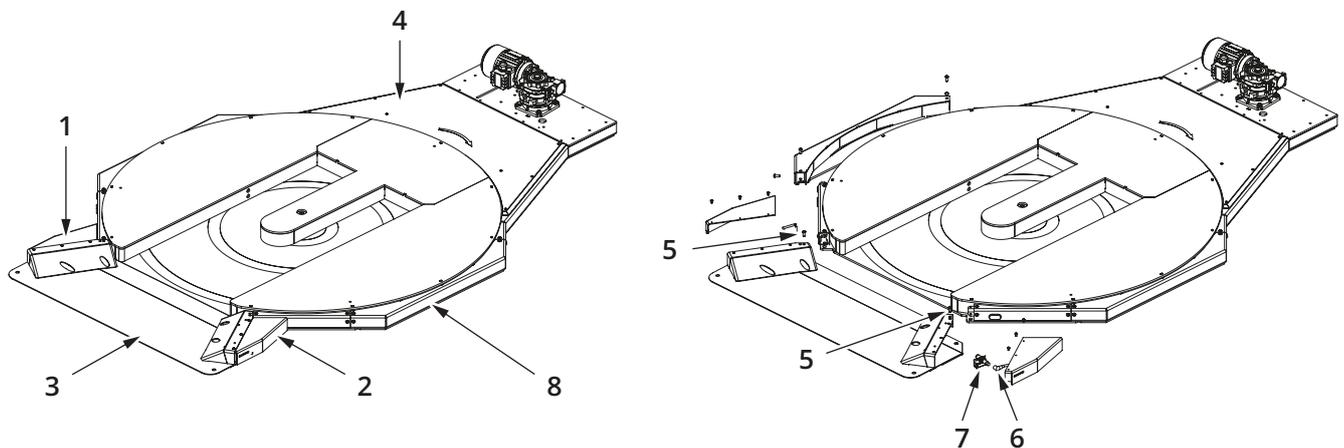


рис. 52

» увидеть рис. 53 - стр. 78

Чтобы установить пандус с другой стороны от предполагаемой или чтобы сместить его, выполнить следующие шаги:

- A) Снять кожухи (1) и (2).
- B) Отсоединить разъем (6) от датчика (7).
- C) Извлечь винты (5) и отсоединить пандус (3) от основания (4).
- D) Определив сторону для установки пандуса (3), снять кожух (8), извлекая винты (9).

ИНФОРМАЦИЯ



Внутри кожухов (8) проходит кабель соединителя (6), путь прохождения зависит от направления вращения диска. При наличии этого кабеля его следует убрать перед снятием кожуха, сдвигая его назад.

- E) Установить пандус (3) и кожух (8) в новые положения, завинтить и затянуть винты (5) и (9).
- F) Пропустить разъем (6) по маршруту, задаваемому кожухами (8), до датчика (7) и подсоединить его к датчику.
- G) Установить на место кожухи (1) и (2).

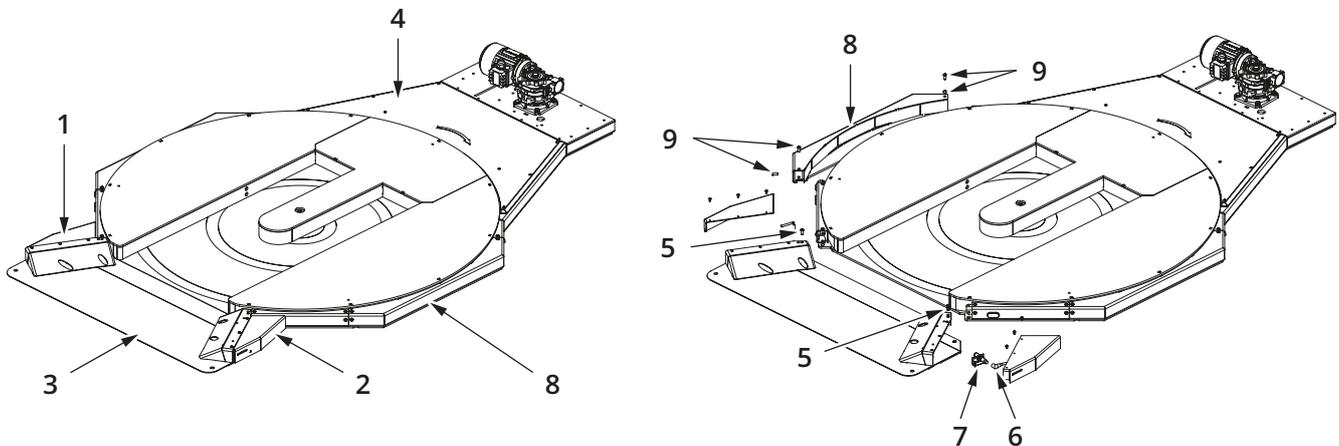


рис. 53

» увидеть рис. 54 - стр. 79

Н) Сдвинуть световозвращатель (10) в правильное положение, так чтобы, когда проем поворотного диска (11) совпадает с пандусом (3), световозвращатель (10) находился на одной линии с датчиком (12), который должен оставаться в своем положении независимо от положения пандуса (3). Чтобы облегчить эту операцию, поверните диск вручную так, чтобы световозвращатель (10) находился с открытой стороны, снимите его, отвинтив винты (13), вновь поверните диск, чтобы, когда с открытой стороны появится новое положение крепления для световозвращателя (10), закрепите его теми же винтами (13).

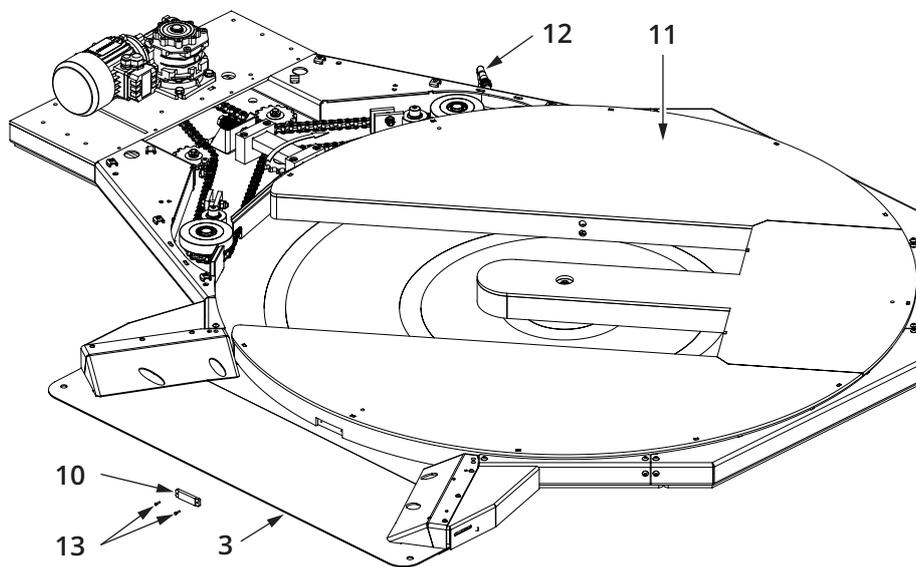


рис. 54

» увидеть рис. 55 - стр. 79

- I - для фронтального положения
- II - для правого положения
- III - для левого положения

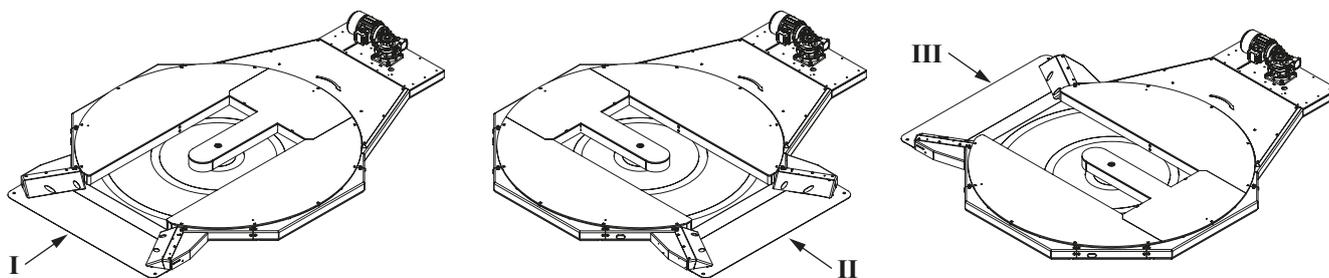


рис. 55

МОНТАЖ ПАНДУСОВ (ПО ЗАКАЗУ)

» увидеть рис. 56 - стр. 80

Пандус может быть установлен с трех сторон основания.

Чтобы произвести монтаж, действовать следующим образом:

- A) Частично завинтить винт (1) в основание и надеть петлю пандуса сверху вниз.
- B) Отрегулировать уровень плоскости пандуса по поворотному столу при помощи винта (3).
- C) Отрегулировать расстояние (X) пандуса от стола при помощи винтов (2), расстояние должно быть отрегулировано на $2 \div 5$ мм (макс.).
- D) Затянуть винт (1).
- E) Заблокировать контргайки.

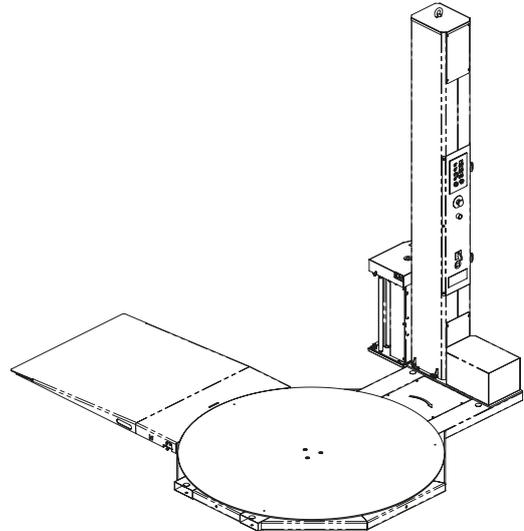
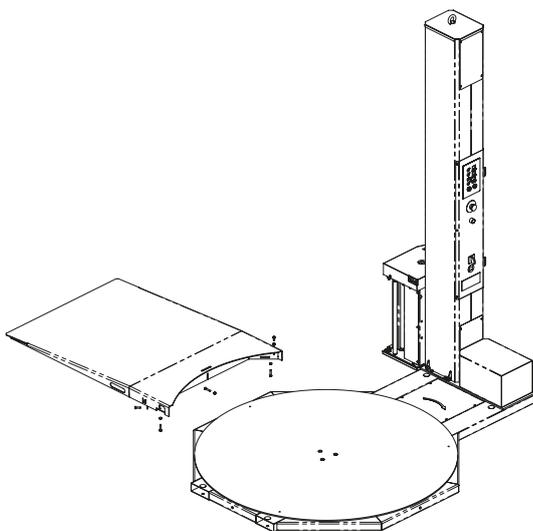
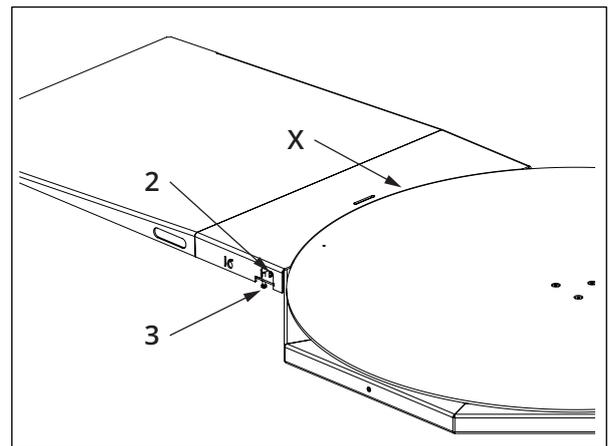
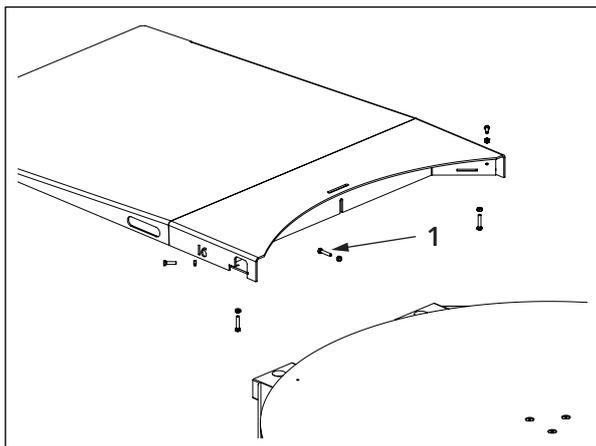


рис. 56

5.3.4 СТАНОК, ЗАГЛУБЛЕННЫЙ В ПОЛ (С РАМОЙ)

» увидеть рис. 57 - стр. 81

Прежде чем выполнять сборку станка, необходимо подготовить зону заглабления в соответствии со схемой, на которой показан эталонный приямок (A).

Подготовить приямок глубиной примерно 8 см (см. A).

Замуровать шаблон на уровне пола (B), выровнять дно приямка и заполнить неиспользуемые зоны (B1) согласно технической карте шаблона.

При наличии скрещенных труб (B2) убрать их, установить станок (C1) и закрепить секторы (C2) вокруг диска. Отцентрировать и закрепить их винтами (C3), расстояние между поворотным диском и секторами должно быть отрегулировано на $2 \div 5$ мм (максимально).

Завершенный монтаж изображен на (D).

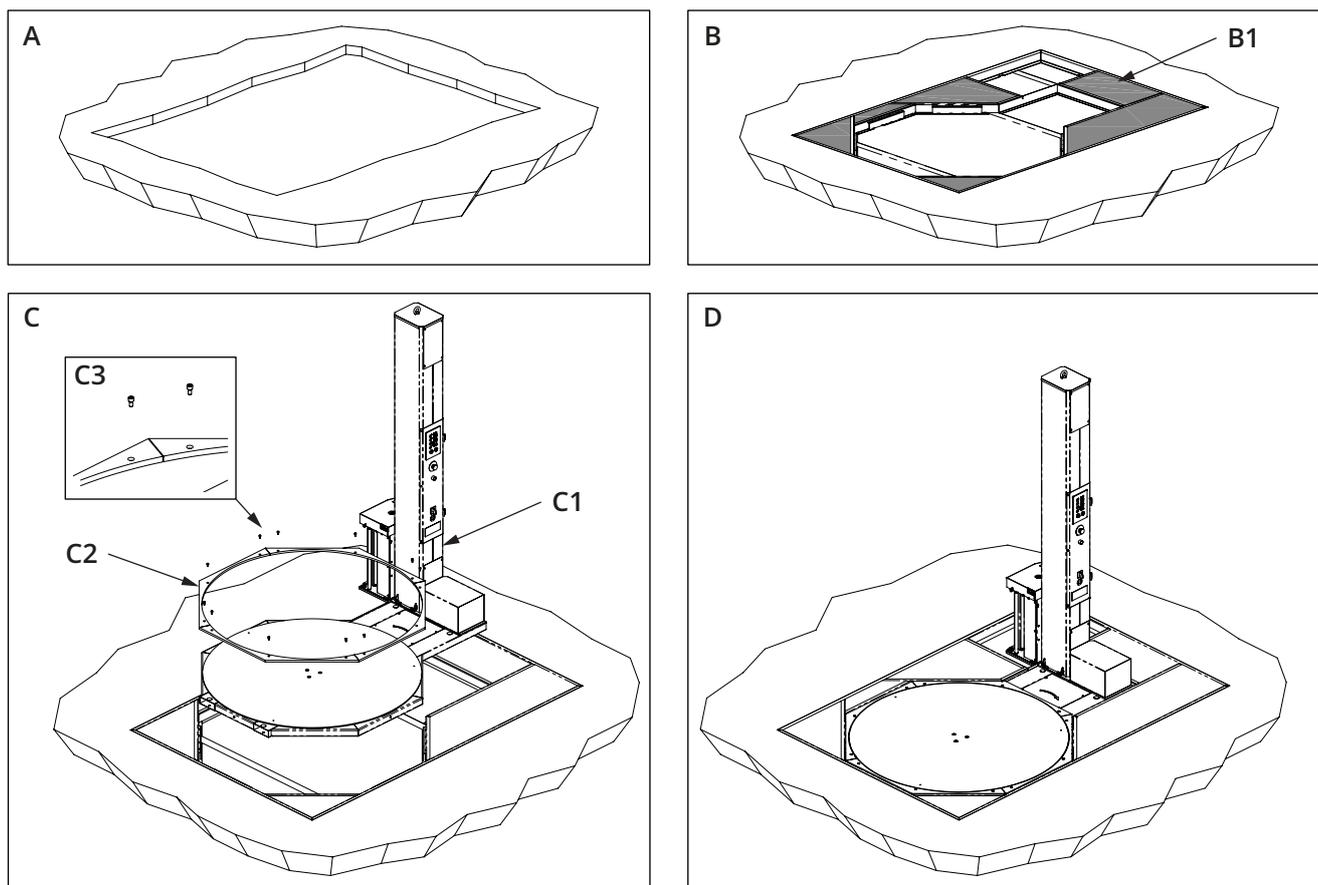


рис. 57

5.3.5 СТАНОК, ЗАГЛУБЛЕННЫЙ В ПОЛ (БЕЗ РАМЫ)

» увидеть рис. 58 - стр. 82

Прежде чем выполнять сборку станка, необходимо подготовить зону заглабления в соответствии со схемой, на которой показан эталонный приямок (A).

Установить станок (1) в приямок (см. B) и отцентрировать его так, чтобы расстояние от сторон везде было равным (25 мм) (см. C).

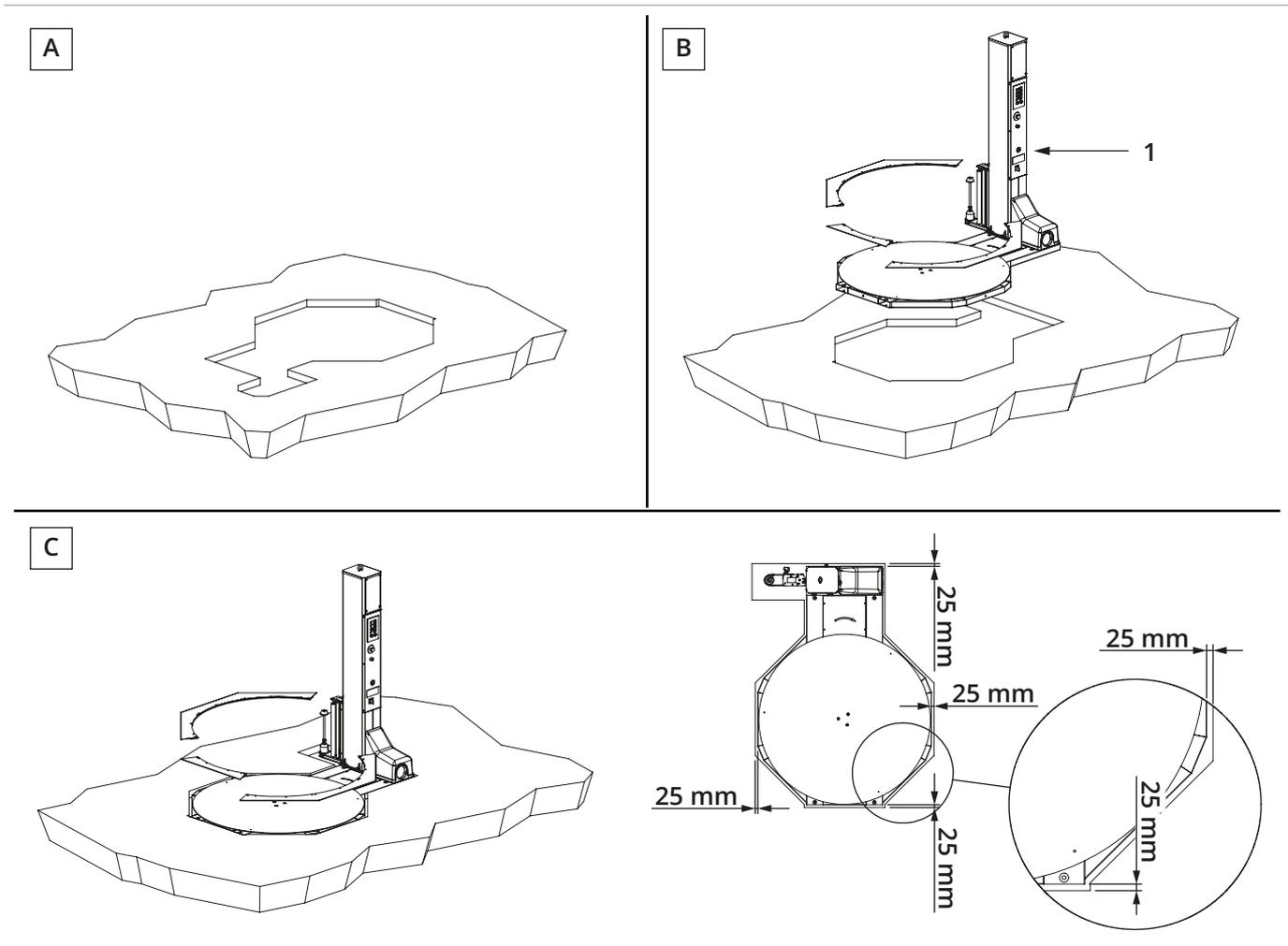


рис. 58

Проверить правильное позиционирование станка, установив секторы (2) и (3) вокруг диска (4) так, чтобы расстояние от диска составляло ~5 мм.

При необходимости скорректировать положение станка (1) в прямке, чтобы секторы (2) и (3) были расположены правильно.

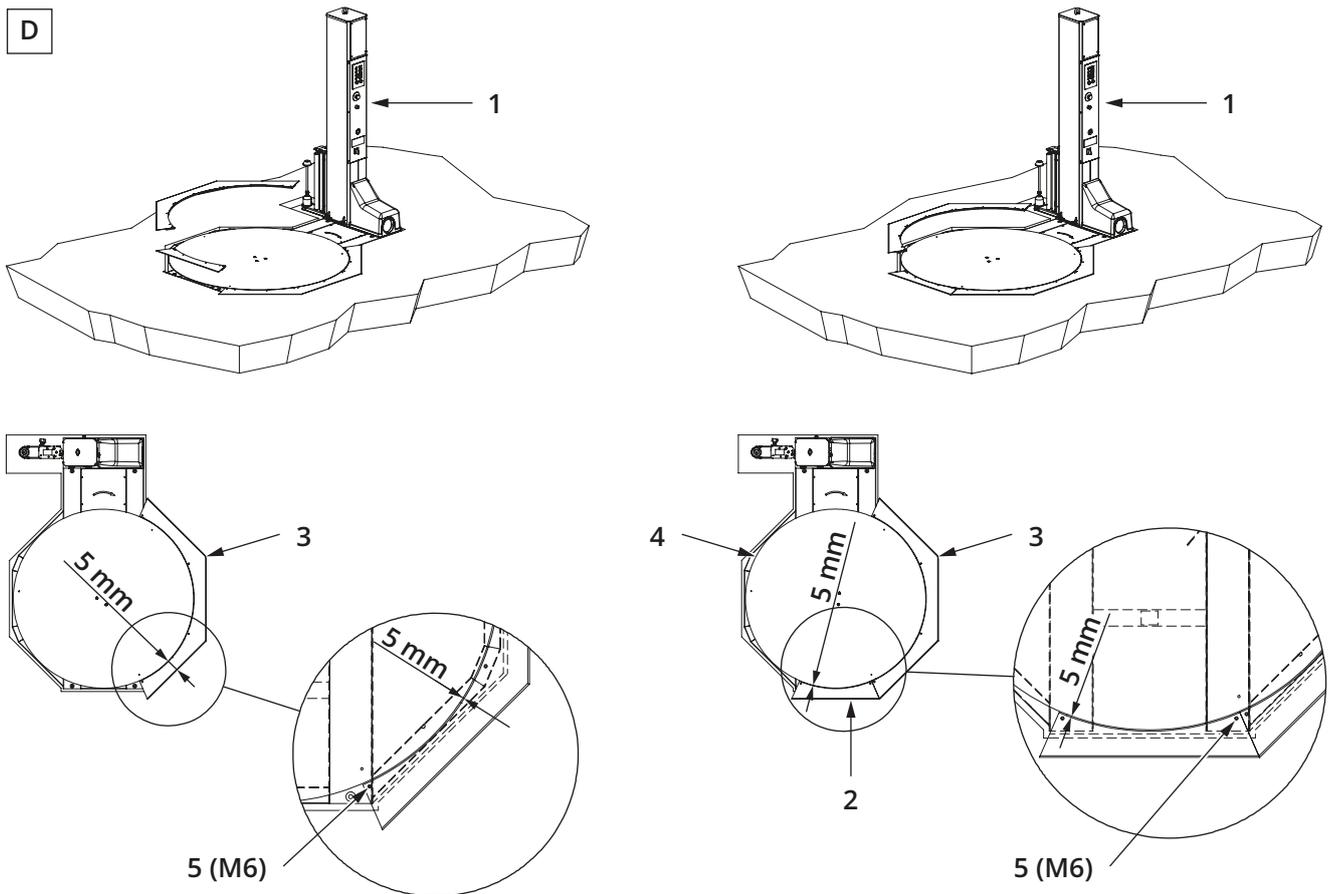


рис. 59

Убрать секторы и закрепить станок на полу сквозь специальные отверстия.

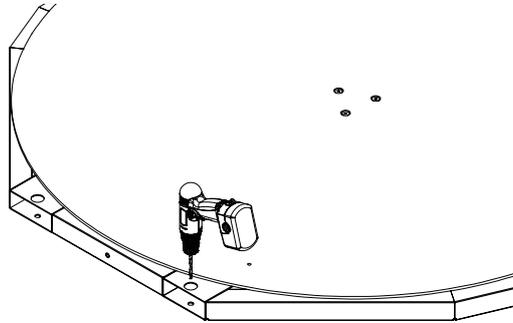


рис. 60

Вновь установить секторы (2) и (3), располагая их согласно предыдущим указаниям, на расстоянии 5 мм от поворотного диска; просверлить отверстия и нарезать резьбу М6 в основании, в соответствии с отверстиями (5); закрепить секторы винтами М6 с цилиндрической головкой и внутренним шестигранником. (D)

Проверить правильность выполненного монтажа (E).

E

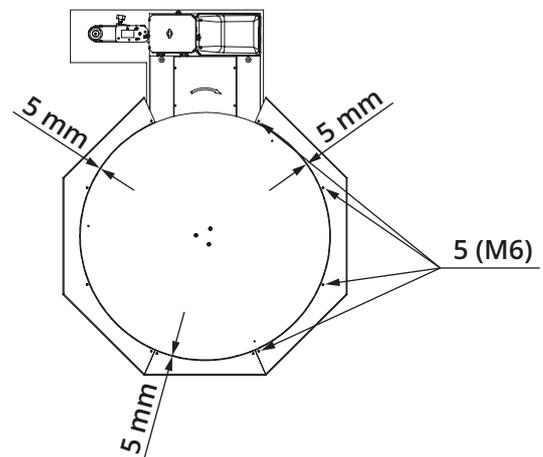
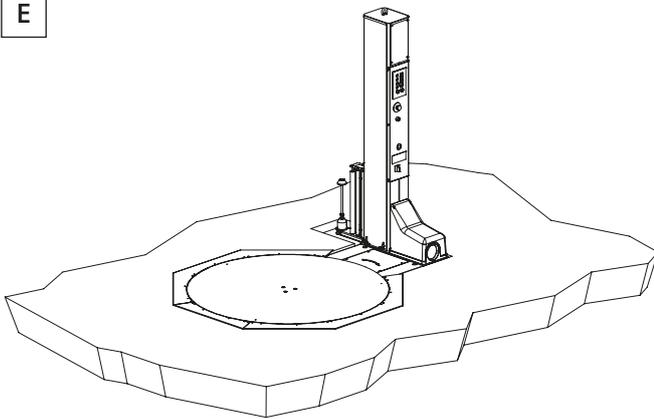


рис. 61

5.3.6 СТАНОК СО СНОВАНИЕМ, ОСНАЩЕННЫМ СИСТЕМОЙ ВЗВЕШИВАНИЯ

Позиционировать станок в предназначенном для этого месте. Разместить диски (A и B) согласно чертежу, так чтобы ножки (C) вошли в специальные гнезда (D).

Выровнять станок, регулируя по высоте каждую отдельную ножку (C), так чтобы обеспечить идеально горизонтальное положение рабочей плоскости.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ



ДЛЯ ПРАВИЛЬНОГО ВЫРАВНИВАНИЯ СТАНКА РЕКОМЕНДУЕТСЯ ИСПОЛЬЗОВАТЬ ПУЗЫРЬКОВЫЙ УРОВЕНЬ.

ОТРЕГУЛИРОВАТЬ НОЖКИ ТАК, ЧТОБЫ НА КАЖДУЮ ИЗ НИХ ПАДАЛА ОДИНАКОВАЯ НАГРУЗКА. ТЩАТЕЛЬНОЕ ВЫПОЛНЕНИЕ ЭТОЙ ОПЕРАЦИИ ПОМОЖЕТ ИСКЛЮЧИТЬ ВИБРАЦИИ ИЛИ ШУМЫ И ОБЕСПЕЧИТ ПОВЫШЕННУЮ ЖЕСТКОСТЬ СТАНКА А, СЛЕДОВАТЕЛЬНО, ПРАВИЛЬНОЕ ВЗВЕШИВАНИЕ.

Выполнить в полу отверстия в точках (1-2-3-4-5-6), сквозь отверстия в дисках (A и B).

Вставить в отверстия стальные дюбели и затянуть их.

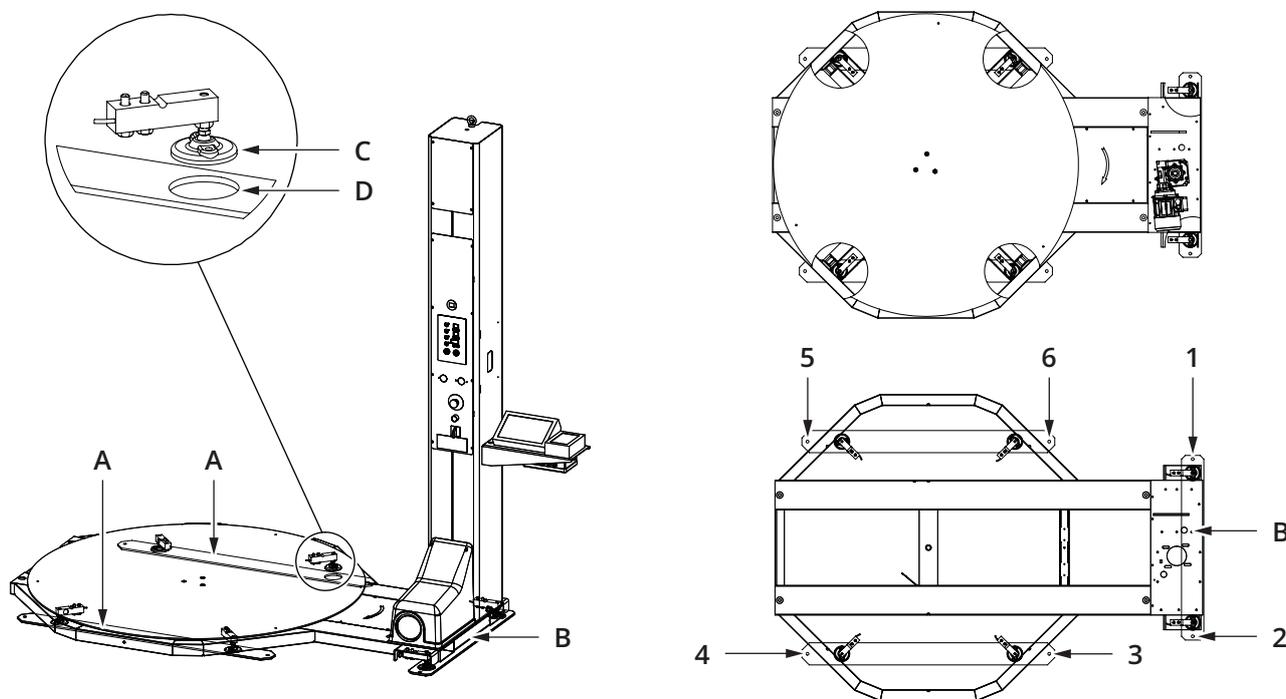


рис. 62

5.3.7 СТАНОКСОСНОВАНИЕМДЛЯПОДЪЕМНОЙТЕЛЕЖКИ, ОСНАЩЕННЫМ СИСТЕМОЙ ВЗВЕШИВАНИЯ

Поворотный стол (1) этого станка состоит из диска и контрдиска, в котором установлены:

- тензодатчики (2)
- передатчик на весы (3)
- батареи (4)
- выключатель модуля (5)
- розетка для перезарядки батарей (6)

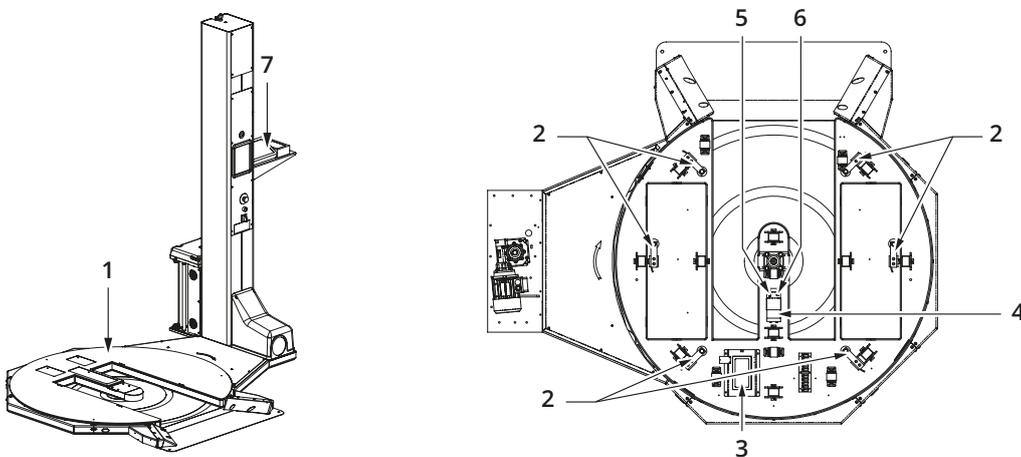


рис. 63

Дополняет устройство панель с системой визуализации (7), с опциональным принтером, смонтированная на колонне станка, с питанием от системы станка.

Перед первым использованием весов необходимо полностью зарядить батареи (4) (время зарядки не менее 10 часов) с помощью зарядного устройства из комплекта поставки.

Вставить штекер зарядного устройства в розетку (6) возле кнопки включения (5), затем подключить зарядное устройство к сети электропитания.

ИНФОРМАЦИЯ



В процессе нормальной эксплуатации эту процедуру следует повторять каждый вечер в конце рабочей смены: это поможет продлить срок службы батарей.

ОПАСНОСТЬ



Пока батареи заряжаются, нельзя выполнять обмотку изделий.

5.4 ЭЛЕКТРИЧЕСКОЕ ПОДКЛЮЧЕНИЕ

Станок снабжен кабелем (1) без вилки и уже подсоединен к зажимной коробке внутри электрического щита.

ОПАСНОСТЬ



НЕОБХОДИМО ПОДКЛЮЧИТЬ ШТИФТ К КАБЕЛЮ, ВХОДЯЩЕМУ В ОСНАЩЕНИЕ; НЕ ДОПУСКАЕТСЯ ПОДКЛЮЧЕНИЕ КАБЕЛЯ К ЭЛЕКТРОЩИТУ.

ОПАСНОСТЬ



ЭЛЕКТРИК ДОЛЖЕН ПРАВИЛЬНО УСТАНОВИТЬ ПОДХОДЯЩИЙ ШТЕПСЕЛЬ СОГЛАСНО НОРМАТИВАМ, ДЕЙСТВУЮЩИМ В СТРАНЕ, ГДЕ ЭКСПЛУАТИРУЕТСЯ СТАНОК.

ОПАСНОСТЬ



ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ СИСТЕМА, К КОТОРОЙ ПОДКЛЮЧАЕТСЯ ДАННЫЙ СТАНОК, ДОЛЖНА БЫТЬ ВЫПОЛНЕНА С СОБЛЮДЕНИЕМ ДЕЙСТВУЮЩИХ НОРМ БЕЗОПАСНОСТИ И БЫТЬ ОБОРУДОВАНА ДИФФЕРЕНЦИАЛЬНЫМ ВЫКЛЮЧАТЕЛЕМ И СИСТЕМОЙ ЗАЗЕМЛЕНИЯ. НАПРЯЖЕНИЕ И ЧАСТОТА ДОЛЖНЫ БЫТЬ СОВМЕСТИМЫ С ДАННЫМИ, ПРИВЕДЕННЫМИ НА ИДЕНТИФИКАЦИОННОЙ ТАБЛИЧКЕ. Дифференциальный выключатель должен быть типа В или D, максимального номинала 300 мА и не ниже 100 мА.

Вилка должна быть подключена к кабелю согласно следующей схеме цветов:

Коричневый: фаза, голубой: ноль, желто-зеленый: заземление

Подключить кабель заземления (3) с сечением 10 мм² (не входит в оснащение) в специальное отверстие (4) у основания машины.

ОПАСНОСТЬ



ЛЮБАЯ НЕИСПРАВНОСТЬ ИЛИ АНОМАЛИЯ СИСТЕМЫ ЗАЗЕМЛЕНИЯ, ПОДКЛЮЧЕННОЙ К СТАНКУ, В СЛУЧАЕ НЕИСПРАВНОСТИ МОЖЕТ ВЫЗВАТЬ ПОРАЖЕНИЕ ОПЕРАТОРА ТОКОМ С ПОСЛЕДУЮЩЕЙ ОПАСНОСТЬЮ СМЕРТИ ИЛИ СЕРЬЕЗНОГО УЩЕРБА ЗДОРОВЬЮ.

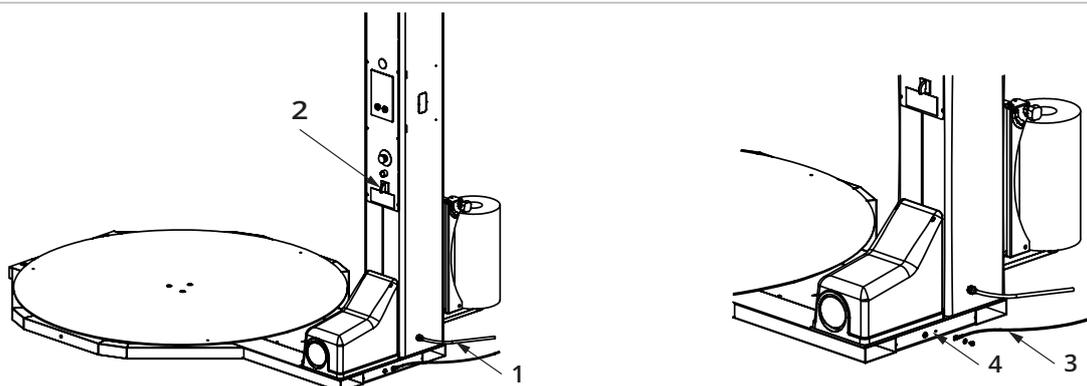


рис. 64

6 ЗАПУСК В ЭКСПЛУАТАЦИЮ

6.1 ЭЛЕКТРОЩИТ

1) Главный выключатель

Включает и выключает машину, изолируя от сети электропитания.

2) Кнопка восстановления питания

Поставляет электропитание на вспомогательные контуры, должна быть нажата после включения или после нажатия на аварийную кнопку.

3) Кнопка аварийной остановки

Останавливает машину и отключает главный источник питания в аварийной ситуации или в условиях неминуемой опасности; для восстановления работы после нажатия повернуть кнопку по часовой стрелке.

4) Панель управления

Управляет машиной и рабочим циклом (подробная информация приводится в прилагаемом руководстве на Панель оператора).

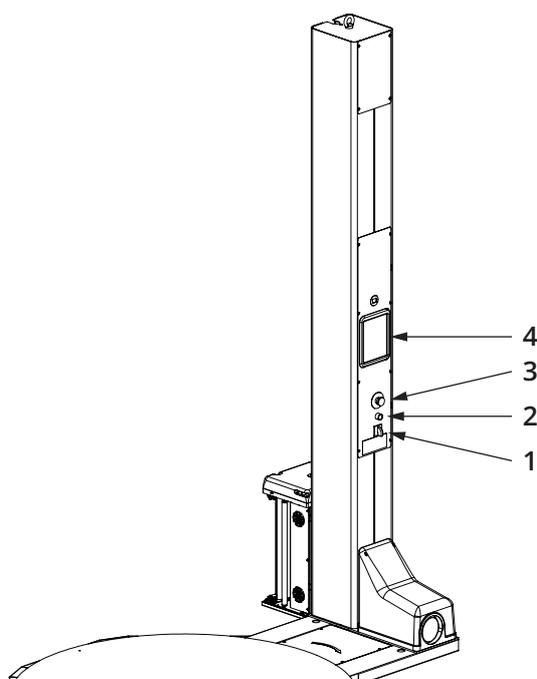


рис. 65

6.2 ОПЕРАЦИЯ

6.2.1 ЗАГРУЗКА КАТУШКИ С ПЛЁНКОЙ

» увидеть рис. 67 - стр. 91

Следующая процедура относится к основным.

Подробное описание операции для определённой каретки приводится в руководстве каретки держателя катушки.

- A) Перевести каретку **(1)** в нижнюю позицию, чтобы упростить ввод катушки;
- B) повернуть главный выключатель **(2)** в позицию **'О'-ВЫКЛ**;
- C) открыть дверцу каретки (в зависимости от модели каретки);
- D) установить катушку **(3)** на вал держателя катушки **(4)**;
- E) размотать плёнку и провести между роликами;
- F) закрыть дверцу каретки.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ



При вставке рулона на опорный вал:

- **не допускайте падения рулона под собственным весом;**
- **сопровождате рулон до тех пор, пока он полностью не войдет в нижний центрирующий штифт.**

6.2.2 ЗАПУСК МАШИНЫ

» увидеть рис. 67 - стр. 91

- A) Правильно установить поддон на ротационном столе **(5)**;
- B) проверить наличие катушки **(3)** на специальном держателе вала **(4)** и проверить путь плёнки, указанный на табличке, **(6)**, для конфигурации используемой каретки **(1)**;
- C) включить машину и повернуть главный выключатель **(2)** в позицию **I-'ВКЛ'** и нажать кнопку восстановления **(7)** для подключения машины;
- D) вручную подтянуть пленку, выходящую из каретки, несущей бобину **(1)**, и прикрепить её к углу поддона;
- E) задать рабочий цикл на панели управления;
- F) нажать кнопку **START (A)** на панели управления;
- G) по завершении обмотки вручную разрезать плёнку и закрепить к поддону;
- H) теперь поддон готов для отбора.

6.2.3 ЗАПУСК МАШИНЫ С ПОМОЩЬЮ ПУЛЬТА ДИСТАНЦИОННОГО УПРАВЛЕНИЯ/ПУЛЬТ ДИСТАНЦИОННОГО УПРАВЛЕНИЯ (ОПЦИЯ)

Инфракрасный пульт дистанционного управления или радиуправление **(1)** используются для дистанционного запуска и остановки рабочего цикла машины.

В случае инфракрасного пульта дистанционного управления для правильной работы его необходимо направить на машину.

В случае, если эти опции будут приобретены позднее и не будут запрошены при заказе машины, потребуется установка модулей расширения, а для дистанционного управления также установка приемника **(2)**.

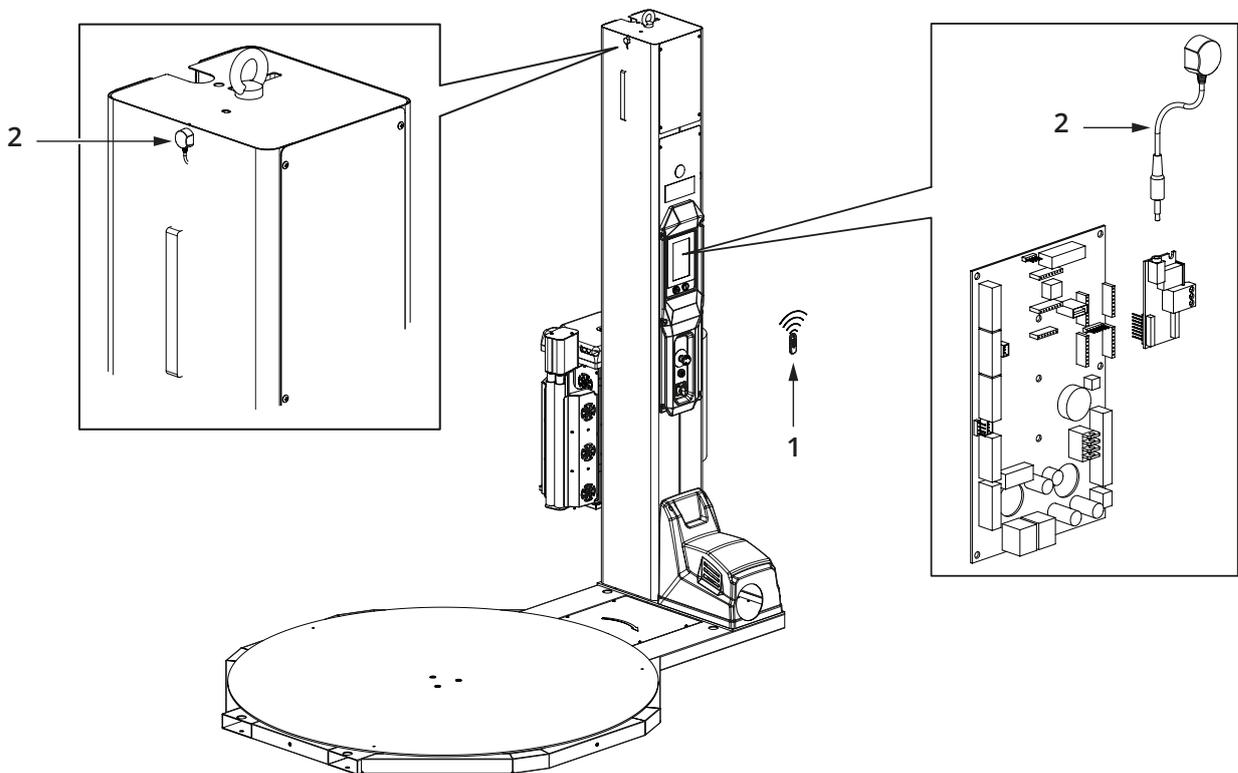


рис. 66

ИНФОРМАЦИЯ



Плата может быть установлена как внутри корпуса машины, так и за панелью управления, в зависимости от конкретной модели машины.

6.3 ОСТАНОВ МАШИНЫ

6.3.1 ОСТАНОВКА ЦИКЛА

Остановка цикла машины выполняется с помощью кнопки ОСТАНОВКИ на панели управления.

6.3.2 ОСТАНОВКА МАШИНЫ В КОНЦЕ РАБОЧЕГО ЦИКЛА

» увидеть рис. 67 - стр. 91

В конце рабочего цикла, даже на короткое время простоя, необходимо перевести машину в безопасные условия.

- A) Опустить каретку до земли **(1)**.
- B) Выключить машину, поворачивая главный сетевой выключатель **(2)** на позицию 'O'-ВЫКЛ.
- C) Убрать поддон с поворотного стола **(5)**.

6.3.3 АВАРИЙНАЯ ОСТАНОВКА

» увидеть рис. 67 - стр. 91

На машине находится грибовидная кнопка аварийной остановки **(8)**. При нажатии на грибовидную кнопку аварийной остановки происходит немедленная остановка машины. Чтобы перезапустить работу машины, необходимо повернуть грибовидную кнопку до разблокирования и нажать синюю кнопку для перезапуска панели управления.

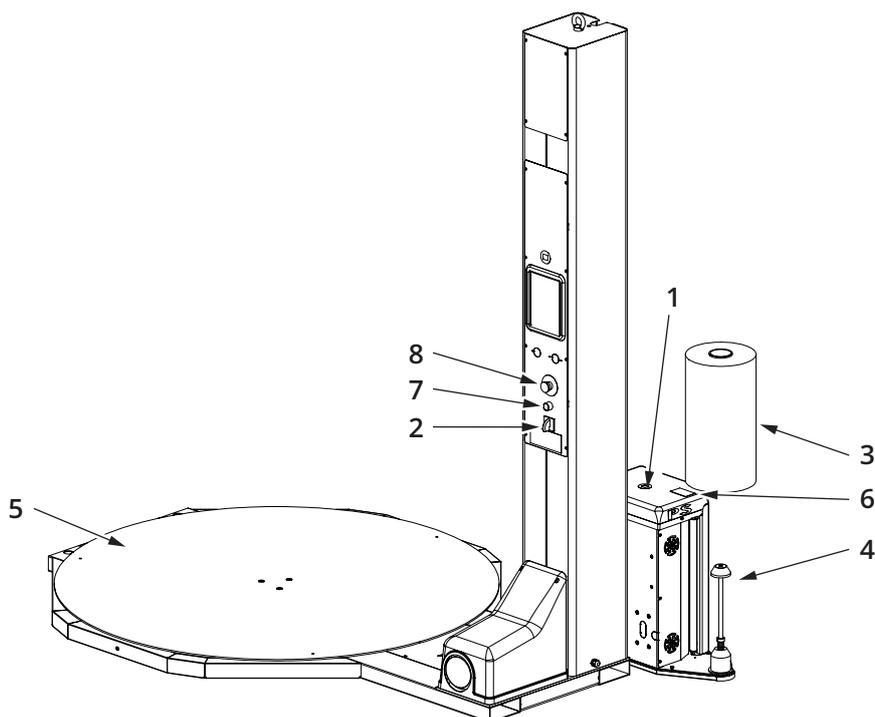


рис. 67

6.3.4 ПРОВЕРКА ЭФФЕКТИВНОСТИ СИСТЕМ БЕЗОПАСНОСТИ

В настоящем параграфе описаны действия, которые оператор должен предпринять, чтобы протестировать устройства безопасности оператора перед началом производственного цикла.

ОПАСНОСТЬ



ПРОЦЕДУРА, ВЫПОЛНЯЕМАЯ ТОЛЬКО МЕХАНИКОМ-РЕМОНТНИКОМ С УРОВНЕМ КВАЛИФИКАЦИИ 2.

6.3.5 ПРОВЕРКА ФУНКЦИИ АВАРИЙНЫХ КНОПОК

» увидеть рис. 68 - стр. 92

Когда машина работает, нажать аварийную кнопку **(А)**. Проверить, что машина немедленно останавливается. Разблокировать нажатую кнопку аварийной остановки и нажать кнопку ПОДКЛЮЧЕНИЯ МАШИНЫ. Нажать ЗАПУСК, машина запустится в работу.

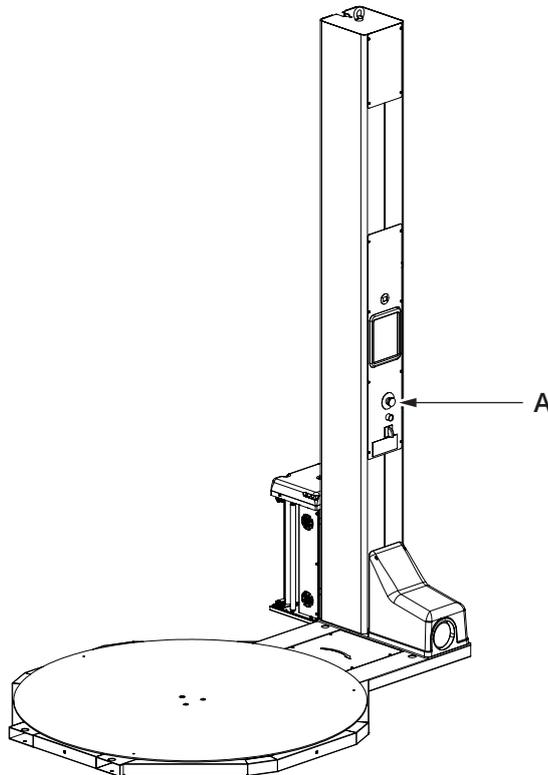


рис. 68

7 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

7.1 ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

ОПАСНОСТЬ



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

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ



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

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

ИНФОРМАЦИЯ



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

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

7.1.1 ОСОБЫЕ ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЯ

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

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

7.1.2 ЧИСТКА

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

7.2 ПЛАНОВОЕ ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

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

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ



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

ИНФОРМАЦИЯ



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

7.2.1 ОБСЛУЖИВАНИЕ АКТИВНЫХ СРЕДСТВ ЗАЩИТЫ

ОПАСНОСТЬ



ПРОВЕРЬТЕ ИСПРАВНОСТЬ СРЕДСТВ ЗАЩИТЫ ДО НАЧАЛА РАБОТЫ.

» увидеть рис. 69 - стр. 95

ЕЖЕДНЕВНЫЕ ОПЕРАЦИИ:

Продуйте струей сухого сжатого воздуха защиту против раздавливания.

Проверьте исправность нижней пластины каретки **(А)**, а также проверьте отсутствие посторонних тел в щелях **(С)**.

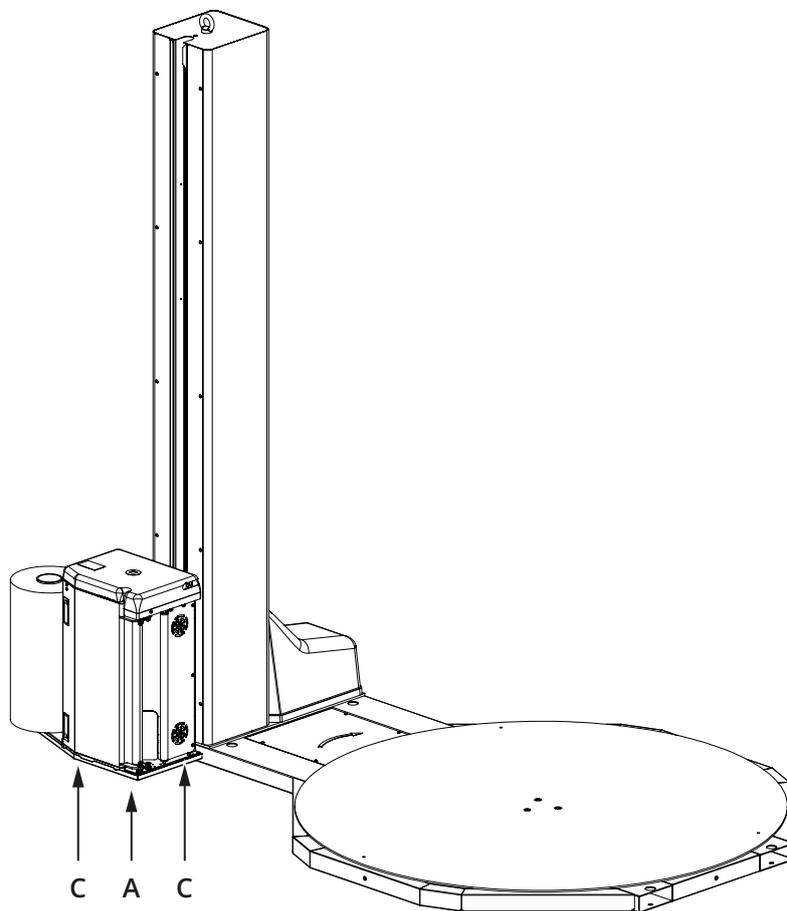


рис. 69

7.2.2 ЕЖЕДНЕВНОЕ ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

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

Протереть фотоэлементы чистой тряпкой из мягкой ткани.

7.2.3 ЕЖЕКВАРТАЛЬНОЕ ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

» увидеть рис. 70 - стр. 96

Проверить правильное натяжение цепи перемещения поворотного стола, следуя указанной ниже процедуре:

Стандартный поворотный стол:

- A) отвинтить винты (1);
- B) снять кожух (2) и (3);
- C) проверить натяжение цепи (4). Если необходимо натянуть её, нужно ослабить винты (5). Затянуть винты (6) вплоть до натяжения и затянуть винты (5). Смазать цепь смазкой;
- D) установить на место кожух (2) и (3) и закрепить его винтами (1).

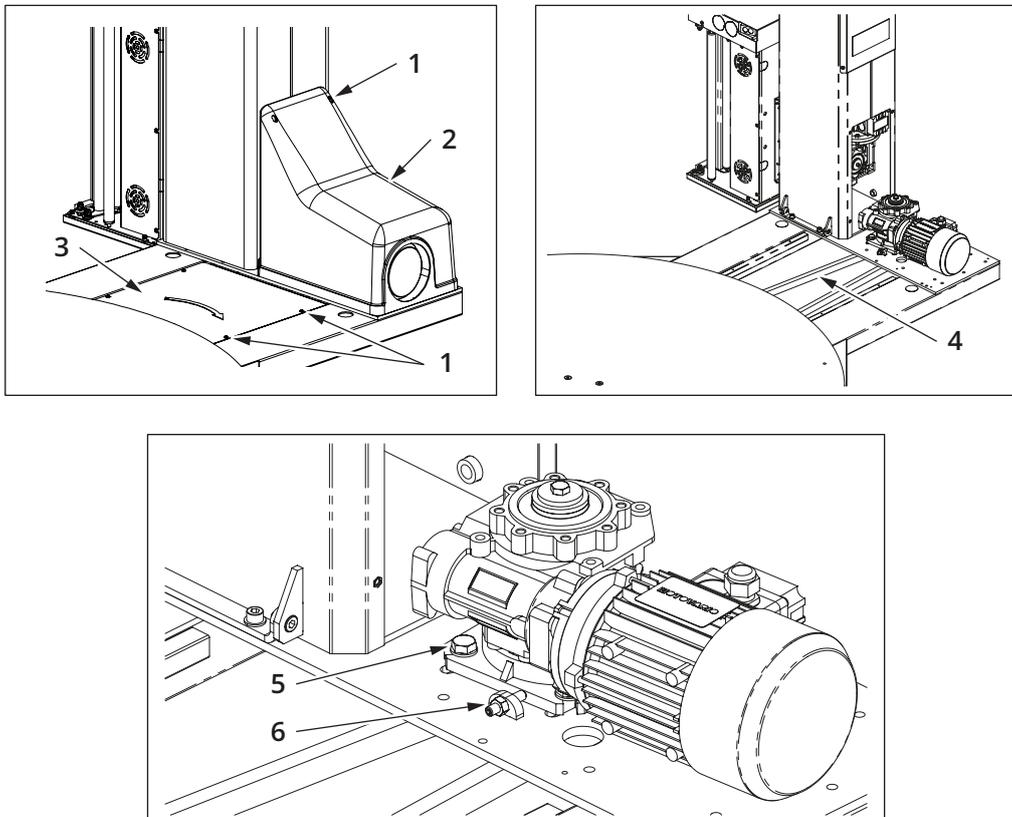


рис. 70

» увидеть рис. 71 - стр. 97

Поворотный стол с гнездом для подъемной тележки

- A) Отвинтить винты **(1)**;
- B) снять кожух **(2)**;
- C) смазать цепь **(3)** смазкой и проверить её натяжение. Чтобы отрегулировать натяжение цепи **(3)**, действовать следующим образом:
 - D) ослабить блокировочную гайку **(4)**;
 - E) ослабить винт предварительного натяга **(5)** пружин **(6)** вплоть до их полной разгрузки;
 - F) снова закрутить винт **(5)** до сжатия пружины примерно на 15 мм;
 - G) заблокировать гайку **(4)**.
 В случае, если регулировки винта **(5)** не достаточно для восстановления длины цепи, необходимо:
 - H) ослабить гайку **(4)**;
 - I) ослабить винт **(5)**;
 - J) ослабить четыре винта **(7)**;
 - K) дать спуститься опоре **(8)** к колонне станка;
 - L) затянуть винты **(7)** и заново натянуть цепь, как указано в пунктах f) и g);
 - M) заново установить кожух **(2)** и затянуть винты **(1)**.

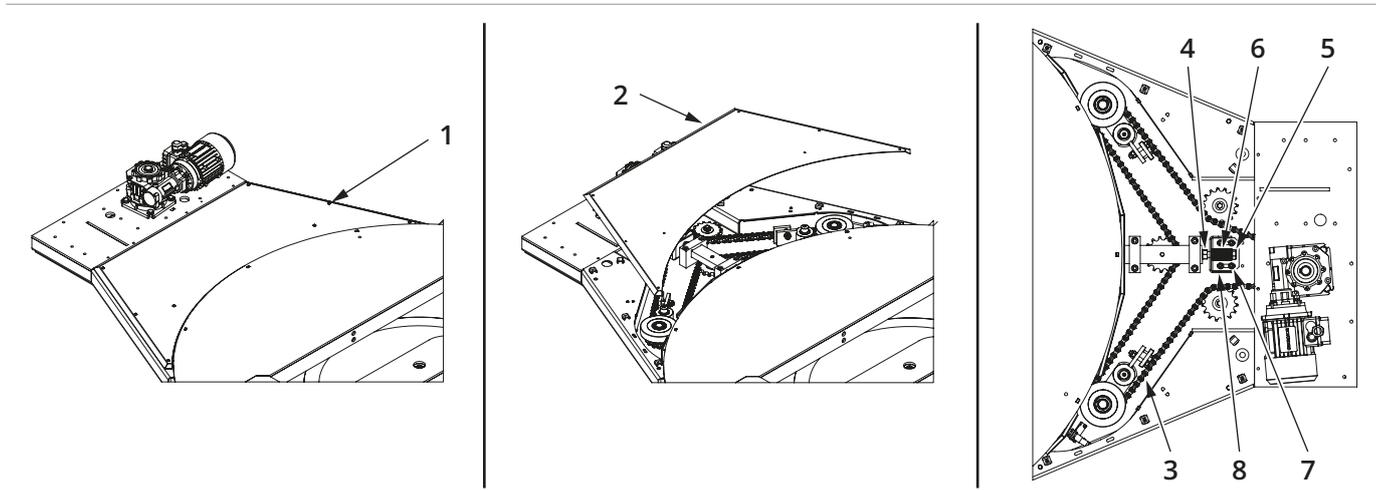


рис. 71

» увидеть рис. 72 - стр. 98

Регулировка фрикционных колес

Чтобы проверить и отрегулировать предварительный натяг фрикционных колес **(5)** (тяговых колес), действовать следующим образом:

- A) Отвинтить винты **(1)**.
- B) Убрать защитное ограждение **(2)**.
- C) Ослабить винт **(3)** и гайку **(4)** до сброса давления на фрикционное колесо **(5)**, отвинтить гайку **(7)** и винт **(8)**.
- D) Убедиться, что фрикционное колесо **(5)** касается диска **(6)**, и вновь затянуть винт **(3)** и гайку **(4)**, так чтобы на 3 мм прижать колесо **(5)** к диску **(6)**.
- E) Затянуть опорный винт **(8)** и заблокировать гайку **(7)**.
- F) Установить на место ограждение **(2)**, затянуть винты **(1)**.

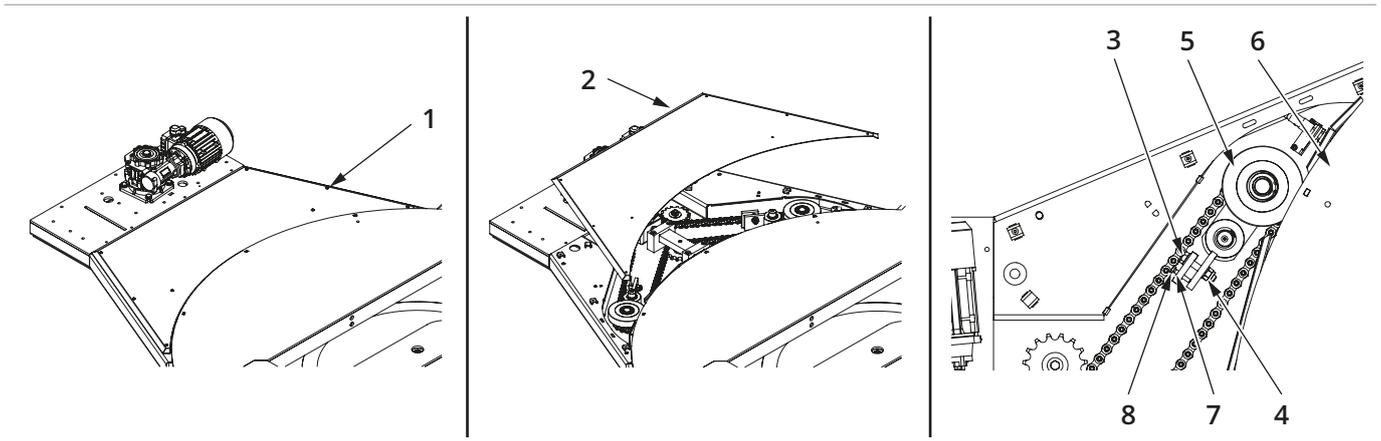


рис. 72

7.2.4 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ РАЗ В ПОЛГОДА

» увидеть рис. 73 - стр. 99

Проверить состояние износа цепей и приводных механизмов. Если необходимо, произвести замену.

Натяжение цепи

Проверьте натяжение цепи движением прижимной рамки после первого месяца использования машин и каждые шесть месяцев.

- A) Удалите винты, крепящие крышку двигателя **(1)**, и снимите крышку двигателя с места.
- B) Ослабьте гайку **(2)** блокировки холостой шкив. Поверните винт натяжения **(3)**, размещенных на верхней части колонны.
- C) Шкив затем корректируются по пазу, как только он достигает правильное натяжение цепи, затяните контргайку **(2)**.
- D) Заменить крышку двигателя **(1)** и закрепите его винтами.

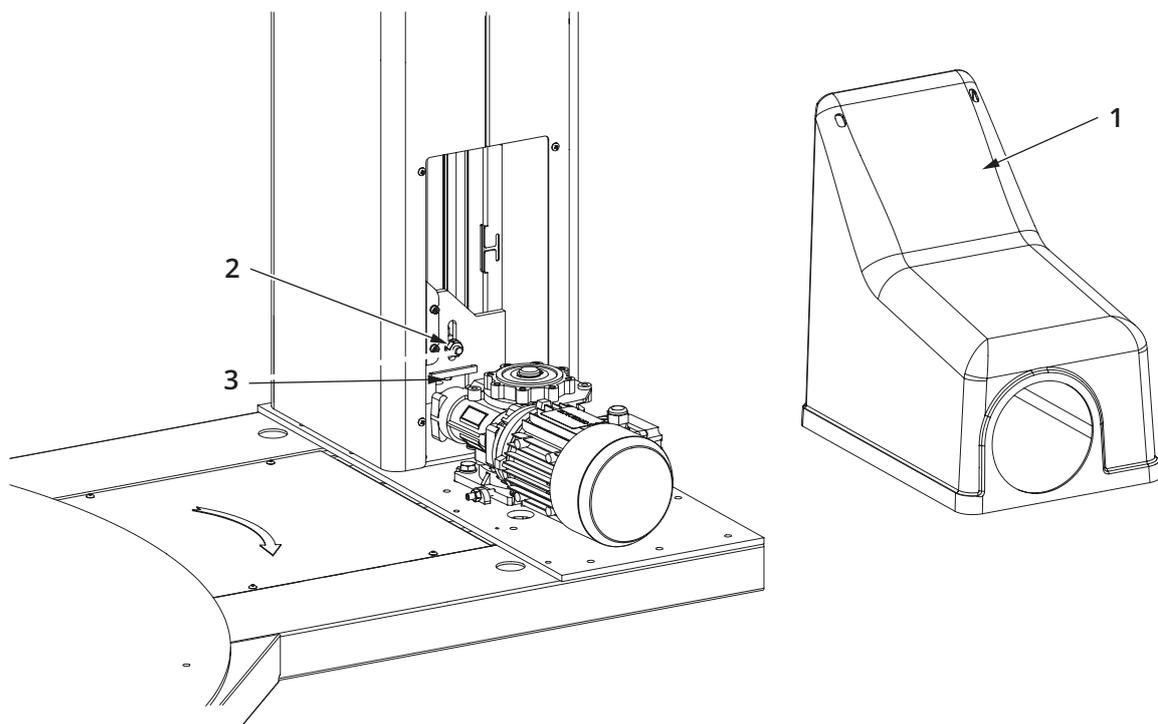


рис. 73

8 ВЫВОД ИЗ ЭКСПЛУАТАЦИИ

8.1 ДЕМОНТАЖ, СПИСАНИЕ И УТИЛИЗАЦИЯ

ОПАСНОСТЬ



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

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

ОПАСНОСТЬ



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

8.2 УТИЛИЗАЦИЯ ЭЛЕКТРОННЫХ КОМПОНЕНТОВ (ДИРЕКТИВА RAEE)



Директива Евросоюза 2012/19/UE (RAEE) возлагает на производителей и пользователей электрического и электронного оборудования ряд обязательств, касающихся сбора, обращения с этими отходами, их повторной переработки и уничтожения.

Мы рекомендуем тщательно соблюдать данные правила по утилизации отходов данного типа. Учтите, что незаконная утилизация этих отходов влечет за собой наложение административных санкций, предусмотренных действующим законодательством.



PKG Srl a socio unico

Via Paldella, 11

47824 Poggio Torriana (RN) - ITALY

Tel. 0541 627063

www.pkg-group.com

info@pkg-group.com