



Stół obrotowy - słup

SIMPLY
SAVING
DISCOVERY

Instrukcja Użytkowanie i Konserwacja

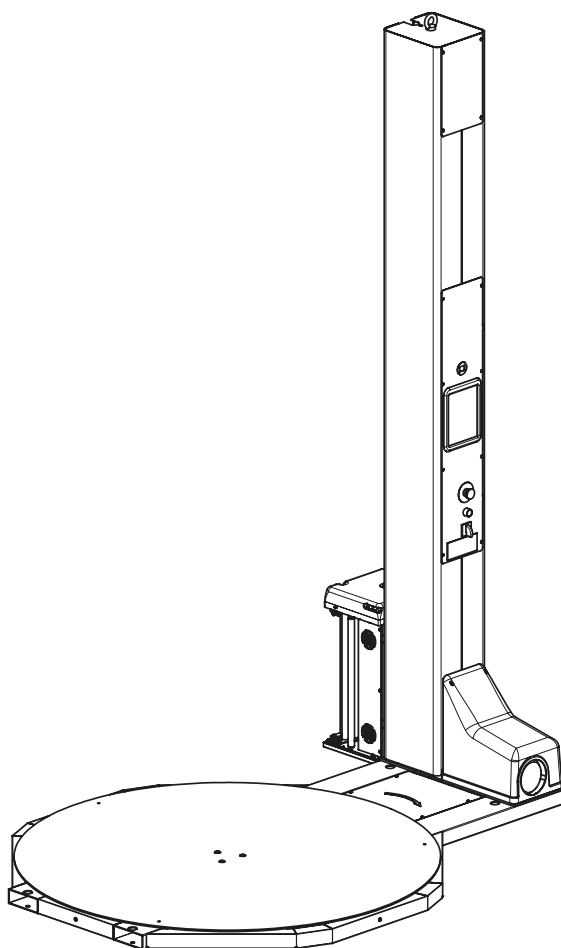
Tłumaczenie instrukcji oryginalnej

PKG Srl
a socio unico

Via Paldella, 11
47824 - Poggio Torriana - RN
ITALY

Tel. 0541 627063

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



PL

Rev.4 06/11/2024

1	INFORMACJE OGÓLNE	3
1.1	JAK CZYTAĆ I POSŁUGIWAĆ SIĘ INSTRUKCJĄ OBSŁUGI	3
1.1.1	ZNACZENIE INSTRUKCJI	3
1.1.2	PRZECHOWYWANIE INSTRUKCJI.....	3
1.1.3	KORZYSTANIE Z INSTRUKCJI	3
1.1.4	COPYRIGHT	4
1.1.5	INFORMACJE NA TEMAT RYSUNKÓW ORAZ ZAWARTOŚCI.....	4
1.1.6	AKTUALIZACJA INSTRUKCJI OBSŁUGI	4
1.1.7	ZASTOSOWANE SYMBOLE	5
1.2	UŻYTKOWNICY INSTRUKCJI	
	OBSŁUGI.....	6
2	BEZPIECZEŃSTWO I ŚRODKI ZAPOBIEGAWCZE	7
2.1	POUCZENIA OGÓLNE ODNOŚNIE BEZPIECZEŃSTWA.....	7
2.2	ZNAKI BEZPIECZEŃSTWA.....	8
2.3	POUCZENIA ODNOŚNIE RYZYKA RESZTKOWEGO	10
2.4	URZĄDZENIA BEZPIECZEŃSTWA	12
2.4.1	WERSJA STOŁU OBROTOWEGO Z GNIAZDEM PRZENOŚNIKA PALET	13
2.4.2	DIODA LED (L) WSKAZUJĄCA STAN MASZYNY (JEŻELI WYSTĘPUJE)	14
2.5	ŚRODKI OCHRONY INDYWIDUALNEJ (ŚOI)	15
2.6	SERWIS TECHNICZNY	15
3	OPIS MASZYN	16
3.1	DANE IDENTYFIKACYJNE PRODUCENTA I MASZYN	16
3.2	OPIS OGÓLNY	17
3.2.1	OPCJONALNE KOMBINACJE I WÓZKI.....	25
3.2.2	OPCJE DLA STOŁU	26
3.2.2.1	APLIKACJA DO OKIEN I DRZWI.....	26

3.2.2.2	PROWADNICA WÓZKÓW (roll container).....	29
3.3	WÓZKI DO SZPULI	30
3.3.1	OPCJE DLA WÓZKÓW	38
3.3.1.1	WAŁEK DO SIATKI.....	38
3.3.1.2	CIĘCIE AUTOMATYCZNE	39
3.3.1.3	CIĘCIE PASMOWE.....	40
3.3.1.4	REDUKTOR PASMA (WERSJA RĘCZNA)	42
3.3.1.5	REDUKTOR PASMA (WERSJA AUTOMATYCZNA).....	43
3.3.1.6	PLURIBALL	47
3.3.1.7	SYSTEM DO MOCOWANIA FOLII.....	48
3.3.1.8	ZUŻYCIE FOLII	54
3.4	PRZEWIDZIANE ZASTOSOWANIE - PRZEZNACZENIE UŻYCIA.....	55
3.5	ZASTOSOWANIE NIEPRZEWIDYWALNE I NIEDOZWOLONE ZASTOSOWANIE NIEWŁAŚCIWE PRZEWIDYWALNE I NIE PRZEWIDYWALNE	57
3.6	DANE TECHNICZNE I HAŁAS.....	58
3.7	STANOWISKA PRACY I STEROWANIA	60
4	TRANSPORT-PRZEMIESZCZANIE-SKŁADOWANIE	62
4.1	OPAKOWANIE I ROZPAKOWANIE.....	62
4.2	TRANSPORT I PRZEMIESZCZANIE	
	OPAKOWANEJ MASZINY	63
4.3	TRANSPORT I PRZEMIESZCZANIE ROZPAKOWANEJ MASZINY	64
4.4	ZMAGAZYNOWANIE MASZINY	
	OPAKOWANEJ I ROZPAKOWANEJ	66
5	INSTALACJA	67
5.1	DOPUSZCZALNE WARUNKI ŚRODOWISKA	67
5.2	PRZESTRZEŃ KONIECZNA DO OBSŁUGI I KONSERWACJI.....	68
5.3	USTAWIENIE MASZINY	69

5.3.1	MASZYNA STANDARDOWA.....	69
5.3.2	MASZYNA O NISKIM PROFILU	75
5.3.3	MASZYNA Z GNIAZDEM NA WÓZEK WIDŁOWY	76
5.3.4	MASZYNA OSADZONA W PODŁOŻU (Z RAMĄ)	81
5.3.5	MASZYNA OSADZONA W PODŁOŻU (BEZ RAMY)	82
5.3.6	MASZYNA Z PODSTAWĄ WAŻACĄ	85
5.3.7	MASZYNA Z PODSTAWĄ Z GNIAZDEM DO WÓZKA PALETOWEGO I WAGĄ.....	86
5.4	PODŁĄCZENIE ELEKTRYCZNE	87

6 URUCHOMIENIE 88

6.1	ROZDZIELNICA ELEKTRYCZNA.....	88
6.2	UTYLIZACJA	89
6.2.1	ZAKŁADANIE SZPULI Z FOLIĄ.....	89
6.2.2	URUCHOMIENIE MASZyny	89
6.2.3	URUCHOMIENIE MASZyny ZA POMOCĄ STEROWANIA PODCZERWONEGO/RADIOWEGO (OPCJA).....	90
6.3	ZATRZYMANIE MASZyny	91
6.3.1	ZATRZYMANIE CYKLU	91
6.3.2	ZATRZYMANIE MASZyny PO ZAKOŃCZENIU OBRÓBKİ	91
6.3.3	ZATRZYMANIE AWARYJNE.....	91
6.3.4	KONTROLA POPRAWNEGO DZIAŁANIA ZABEZPIECZEŃ.....	92
6.3.5	KONTROLA POPRAWNEGO DZIAŁANIA PRZYCISKÓW AWARYJNYCH.....	92

7 KONSERWACJA 93

7.1	POUCZENIA OGÓLNE	93
7.1.1	SZCZEGÓLNE ŚRODKI OSTROŻNOŚCI.....	94
7.1.2	CZYSZCZENIE.....	94
7.2	KONSERWACJA ZAPROGRAMOWANA	94

7.2.1	KONSERWACJA ZABEZPIECZEŃ AKTYWNYCH	95
7.2.2	KONSERWACJA CODZIENNA	96
7.2.3	KONSERWACJA KWARTALNA	96
7.2.4	KONSERWACJA PÓŁROCZNA	99

8 WYCOFANIE MASZYNY Z UŻYTKU 100

8.1	DEMONTAŻ, ROZBIÓRKA I LIKWIDACJA.....	100
8.2	UTYLIZACJA KOMPONENTÓW ELEKTRONICZNYCH (DYREKTYWA WEEE)	100

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

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

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

IT DICHIARA SOTTO LA PROPRIA RESPONSABILITÀ CHE LA MACCHINA IDENTIFICATA	RU ЗАВЯЛЯЕТ, ЧТО ОБМOTЧИК СООТВЕТСТВУЕТ ТРЕБОВАНИИМ	SE FÖRSÄKRAR HÄRMED ATT MASKINEN MED FÖLJANDE EGENSKAPER
EN DECLARES ON HIS OWN RESPONSIBILITY THAT THE MACHINE IDENTIFIED AS FOLLOW	HU SAJÁT FELELŐSÉGÉRE KIJELENTI, HOGY AZ ALÁBBI AK SZERINT AZONOSÍTOTT	NL VERKLAART VOOR EIGEN VERANTWOORDELIJKEID, DAT DE GEIDENTIFICEERDE MACHINE
DE ERKLÄRT UNTER EIGENER VERANTWORTUNG DASS DIE IDENTIFIZIERTE MASCHINE	PL OŚWIADCZA NA WŁASNĄ ODPOWIEDZIALNOŚĆ IŻ OZNACZONA MASZYNA GEP	CZ PROHLÁŠUJI NA SVOU ZODPOVĚDNOST ŽE STROJ S NÁSLEDUJÍCÍM OZNAČENÍM
FR DECLARE SOUS SA RESPONSABILITÉ QUE LA MACHINE IDENTIFIÉE	DK ERKLÆRER PÅ EGET ANSVAR, AT MASKINEN IDENTIFIERET SOM	FI VAKUUTETAA OMALLA VASTUULLAAN, ETTÄ ILMOITETTU LAITE
ES DECLARA BAJO SU RESPONSABILIDAD QUE LA MÁQUINA IDENTIFICADA	SI IZJAVITE POD SVOJO ODGOVORNOSTJO, DA JE IDENTIFICIRAN STROJ	PT DECLARA SOB SUA PRÓPRIA RESPONSABILIDADE QUE A MÁQUINA IDENTIFICADA

IT TIPO: AVVOLGITORE	RU ТИП: ОБМОТЧИК	SE TYP: STRÄCKFILMSMASKIN
EN TYPE: WRAPPING MACHINE	HU TÍPUS: TEKERCSELO	NL TYPE: BANDEROLEUSE
DE TYP: WICKELMASCHINE	PL TYP: OWIĄKARKA	CZ TYP: BALÍČÍ STROJ
FR TYPE: BANDEROLEUSE	DK TYPE: VIKLEMASKINE	FI TYYPPI: LAVAKÄÄRINTÄLAITE
ES TIPO: ENFARDADORA	SI TIP: WINDER	PT TYPE: ENVOLVEDOR

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

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

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

2006/42/CE & 2014/30/UE

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

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

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

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

Poggio Torriana

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

PKG srl ' a socio unico '





1 INFORMACJE OGÓLNE

1.1 JAK CZYTAĆ I POSŁUGIWAĆ SIĘ INSTRUKCJĄ OBSŁUGI

1.1.1 ZNACZENIE INSTRUKCJI

Instrukcja obsługi stanowi integralną część maszyny i musi być przechowywana przez cały czas użytkowania maszyny i przekazana, w przypadku odstąpienia, innemu użytkownikowi lub kolejnemu właścicielowi.

Wszystkie instrukcje zawarte w podręczniku mają służyć zarówno operatorowi jak i pracownikowi technicznemu wyznaczonemu do przeprowadzenia instalacji, uruchomienia, nadzorowania pracy podczas użytkowania oraz konserwacji maszyny w sposób prawidłowy i bezpieczny.

W przypadku wątpliwości lub problemów należy skontaktować się z serwisem.

1.1.2 PRZECHOWYWANIE INSTRUKCJI

Posługiwać się Instrukcją w taki sposób, by nie uszkodzić ani nie zniszczyć ich zawartości.

Z żadnego powodu nie oddzielać ani nie wrywać części instrukcji ani nie pisać na jej stronach.

Przechowywać instrukcje w pomieszczeniach zabezpieczonych przed ciepłem i wilgocią.

Przechowywać niniejsze instrukcje obsługi wraz z załącznikami w miejscu łatwo dostępnym i znanym dla wszystkich Operatorów.

Wszystkie czynności Użytkowania i Konserwacji części zakupionych, które nie są opisane w niniejszych Instrukcjach, znajdują się w odpowiednich, załączonych do nich dokumentach.

1.1.3 KORZYSTANIE Z INSTRUKCJI

Niniejsza instrukcja obsługi składa się z:

- OKŁADKI ZAWIERAJĄCEJ DANE IDENTYFIKACYJNE MASZYNY
- INSTALACJI I MONTAŻU PRODUKTU
- POUCZEŃ, INSTRUKCJI ODNOŚNIE BEZPIECZEŃSTWA I FUNKCJONOWANIA URZĄDZENIA
- ZAŁĄCZNIKÓW

1.1.4 COPYRIGHT

Niniejsza instrukcja obsługi zawiera zastrzeżone informacje przemysłowe, stanowiące własność PRODUCENTA.

Wszystkie prawa są zastrzeżone i są chronione prawem autorskim oraz traktowane dosłownie.

Zabrania się powielania niniejszej instrukcji w jakiegokolwiek formie (również częściowego) bez uzyskania pisemnego upoważnienia PRODUCENTA.

1.1.5 INFORMACJE NA TEMAT RYSUNKÓW ORAZ ZAWARTOŚCI

Rysunki zawarte w niniejszej instrukcji mają charakter przykładowy i mają na celu lepsze wyjaśnienie użytkownikowi przedstawionych zagadnień.

Niniejsza dokumentacja może zostać poddana modyfikacji bez konieczności poinformowania o tym fakcie przez Producenta, przy czym informacje odnośnie bezpiecznego używania pozostają niezmiennie.

1.1.6 AKTUALIZACJA INSTRUKCJI OBSŁUGI

Zachowując niezmienione podstawowe dane techniczne opisanego typu maszyny, Producent zastrzega sobie prawo do nanoszenia w przyszłości, w każdej chwili, ewentualnych modyfikacji mechanizmów, szczegółów oraz akcesoriów, które uzna za stosowne w celu ulepszenia produktu, lub z wymogów o charakterze konstrukcyjnym lub handlowym.

1.1.7 ZASTOSOWANE SYMBOLE

W niniejszej instrukcji obsługi zostały zastosowane niektóre z symboli, które służą do zwrócenia uwagi czytelnika i podkreślenia niektórych aspektów szczególnie ważnych podczas obsługi maszyny.

NIEBEZPIECZEŃSTWO



Wskazuje niebezpieczeństwo z ryzykiem obrażeń również śmiertelnych.

Brak odniesienia się do tego ostrzeżenia oznaczonego tym symbolem, może spowodować sytuację o dużym niebezpieczeństwie dla nienaruszalności osobistej operatora i/lub osób narażonych.

OSTRZEŻENIE



Wskazuje niebezpieczeństwo z ryzykiem uszkodzenia maszyny lub obrabianego produktu.

Brak przestrzegania ostrzeżeń zaznaczonych niniejszym znakiem może spowodować złe funkcjonowanie lub uszkodzenie maszyny.

INFORMACJE



Wskazuje uwagi i zalecenia do praktycznej obsługi maszyny w różnych trybach operacyjnych.

1.2 UŻYTKOWNICY INSTRUKCJI OBSŁUGI



OPERATOR OBSŁUGUJĄCY MASZYNĘ:

Operator, który po uprzednim odpowiednim przeszkoleniu z użytkowania maszyny jest w stanie wykonywać najprostsze regulacje.



KONSERWATOR MECHANIK:

Wykwalifikowany pracownik techniczny potrafiący uruchomić maszynę, regulować mechanizmy oraz wykonywać czynności konserwacyjne i naprawy. Nie posiada uprawnień do wykonywania czynności na instalacji elektrycznej będącej pod napięciem.



KONSERWATOR ELEKTRYK:

Wykwalifikowany pracownik techniczny potrafiący uruchomić maszynę, wykonywać regulacje oraz czynności na instalacji elektrycznej w celu wykonania konserwacji i napraw.



WYSPECJALIZOWANY PRACOWNIK TECHNICZNY PRODUCENTA:

Wyspecjalizowany pracownik techniczny firmy producenta lub jego dystrybutora, potrafiący uruchomić maszynę, obsługiwać mechanizmy i instalacje elektryczne w celu wykonania regulacji, konserwacji, napraw i czynności kompleksowych, po uzgodnieniu z użytkownikiem.



OSOBA NARAŻONA:

Każda osoba, która znajduje się całkowicie lub częściowo w strefie niebezpieczeństwa.

2 BEZPIECZEŃSTWO I ŚRODKI ZAPOBIEGAWCZE

2.1 POUCZENIA OGÓLNE ODNOŚNIE BEZPIECZEŃSTWA

Przed rozpoczęciem pracy operator powinien być dokładnie zaznajomiony z położeniem i działaniem wszystkich urządzeń sterowniczych i parametrów maszyny; powinien codziennie sprawdzać wszystkie urządzenia bezpieczeństwa znajdujące się na maszynie.

- Operator przed rozpoczęciem cyklu obróbki powinien upewnić się, że nie ma OSÓB NARAŻONYCH w STREFIE ZAGROŻENIA.
- Pracodawca powinien zalecić i spowodować użycie środków ochrony indywidualnej zgodnie z zaleceniami Dyrektywy 89/391/CEE (wraz z późniejszymi zmianami). Podczas użytkowania i konserwacji maszyny jest obowiązkowe używanie środków ochrony indywidualnej jak obuwie i kombinezon ochronny zatwierdzone do użytku jako chroniące przed wypadkami.
- Strefy pracy operatora powinny być utrzymywane zawsze wolne od przeszkód i oczyszczone z ewentualnych plam olejowych.
- Zabrania się zbliżania do ruchomych elementów maszyny, takich jak wózek i części obracające się, podczas pracy maszyny.
- Kategorycznie zabrania się przełączania maszyny na tryb automatyczny, gdy osłony stałe i/lub ruchome są zdemonstrowane.
- Jest absolutnie zabronione dezaktywowanie elementów zabezpieczeń zainstalowanych na maszynie.
- Działania w zakresie regulacji przy ograniczonych elementach zabezpieczeń powinny być wykonywane tylko przez jedną osobę i podczas ich trwania jest niezbędne zabronienie dostępu do maszyny osobom nieupoważnionym.
- Pomieszczenie przewidziane dla instalacji maszyny nie powinno mieć stref nieoświetlonych, punktów świetlnych oślepiających i ograniczających widzenie ani niebezpiecznych efektów stroboskopowych powodowanych przez zainstalowane oświetlenie.
- Maszyna może pracować w otwartej przestrzeni w temperaturze od +5°C do +40°C.
- Maszyna może być obsługiwana wyłącznie przez wykwalifikowany personel.

ZAGROŻENIE



MASZYNA POWINNA BYĆ OBSŁUGIWANA KAŻDORAZOWO PRZEZ JEDNEGO OPERATORA, JEST ZABRONIONE OBSŁUGIWANIE JEJ PRZEZ WIĘCEJ NIŻ JEDNEGO OPERATORA JEDNOCZEŚNIE.

ZAGROŻENIE

*Podczas wszystkich czynności konserwacyjnych, naprawczych lub regulacyjnych zawsze **OBOWIĄZKOWE JEST OBRÓCENIE WYŁĄCZNIKA GŁÓWNEGO NA POZYCJĘ „O’-OFF”.***

*W PRZYPADKU PRAC WEWNĄTRZ ROZDZIELNI ELEKTRYCZNEJ **NALEŻY ZAWSZE ODŁĄCZYĆ napięcie przed maszyną za pomocą wyłącznika sieciowego głównego, ponieważ listwa zaciskowa pozostaje pod napięciem mimo otwarcia rozdzielni i ustawienia w położeniu „OFF” wyłącznika maszyny.***

*Zaleca się zawieszenie tablicy sygnalizacyjnej na panelu sterowniczym na korpusie maszyny albo na wyłączniku głównym zasilania elektrycznego (stosownie do konkretnego przypadku); Powyższa tablica może zawierać następujący napis: **UWAGA!!! MASZYNA W TRAKCIE KONSERWACJI.***

ZAGROŻENIE

NIE WOLNO USUWAĆ OSŁON STAŁYCH PODCZAS RUCHU MASZYNY, NALEŻY ZAWSZE ZAMONTOWAĆ PONOWNIE OSŁONY STAŁE NA ZAKOŃCZENIE WSZELKICH PRAC KONSERWACYJNYCH.

ZAGROŻENIE

ZAKAZ UDAREMNIANIA, ZWALNIANIA LUB ZATRZYMYWANIA MASZYNY PODCZAS AUTOMATYCZNEGO CYKLU OWIJANIA. DO ZATRZYMANIA UŻYĆ WYŁĄCZNIE PRZYCISKU STOP LUB PRZYCISKU AWARYJNEGO.

Po wykonaniu czynności regulacyjnych przy ograniczonych urządzeniach bezpieczeństwa należy przywrócić ich aktywność w pełnym zakresie możliwie jak najszybciej.

Nie należy z jakiegokolwiek powodu wprowadzać zmian w częściach maszyny (np. mocowania, nawiercanie otworów, prace wykończeniowe itp.), aby podłączyć dodatkowe urządzenia. W razie potrzeby jakichkolwiek zmian należy zawsze zasięgnąć porady u Producenta.

2.2 ZNAKI BEZPIECZEŃSTWA

» Zobacz Rys. 1 - str. 9

Znaki bezpieczeństwa opisane w niniejszej instrukcji znajdują się na strukturze maszyny w odpowiednich miejscach i oznaczają obecność sytuacji potencjalnego zagrożenia ze względu na występowanie ryzyka resztkowego.

Tabliczki samoprzylepne oznaczone paskami czarno-żółtymi, oznaczają strefę, w której występuje ryzyko dla pracowników, w pobliżu tych znaków należy zachować maksymalną ostrożność.

Tabliczki samoprzylepne znajdujące się na maszynie muszą być utrzymane w czystości i czytelne.



- Niebezpieczeństwo z powodu obecności wysokiego napięcia.



- Odłączyć napięcie zasilania przed otwarciem rozdzielnic elektrycznej.



- Zakaz usuwania stałych osłon ochronnych.



- Zakaz przechodzenia i przebywania w strefach, w których znajdują się organy w ruchu.



- Zakaz dotykania listwy ładowania elektrostatycznego.



- Obowiązek uważnego przeczytania instrukcji obsługi przed przystąpieniem do działania na maszynie.



- Punkty chwytu do podnoszenia i przenoszenia za pomocą wózka podnośnikowego.



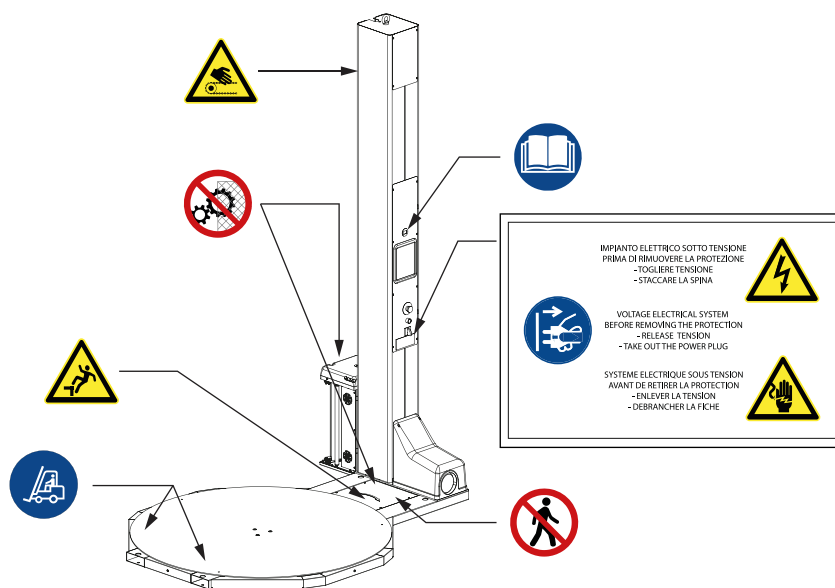
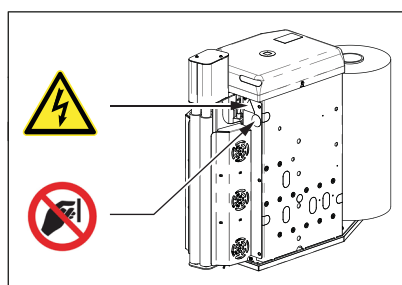
- Obowiązek wyłączenia maszyny i wyciągnięcia wtyczki przed rozpoczęciem prac konserwacyjnych lub naprawczych.



- Niebezpieczeństwo upadku z obracającego się stołu.



- Niebezpieczeństwo dla palców z powodu ruchomych organów.



Rys. 1

2.3 POUCZENIA O DNOŚNI RYZYKA RESZTKOWEGO

» Zobaczyć Rys. 2 - str. 10

Maszyna została zaprojektowana i wyprodukowana w taki sposób, aby zapewnić operatorowi jej obsługę w bezpiecznych warunkach, eliminując lub redukując do minimum poziom ryzyka resztkowego w postaci zastosowania odpowiednich urządzeń bezpieczeństwa. W związku z tym nie zostało możliwe kompletne wyeliminowanie niektórych niżej wymienionych sytuacji ryzyka ponieważ są ściśle związane z funkcjonowaniem maszyny:

ZAGROŻENIE



RYZYKO ZAKLINOWANIA

Nie wchodzić nigdy na stół obrotowy (1) w ruchu ponieważ pozostaje ryzyko upadku lub zaklinowania w strefie owijania folii.

ZAGROŻENIE



RYZYKO ZGNIECENIA

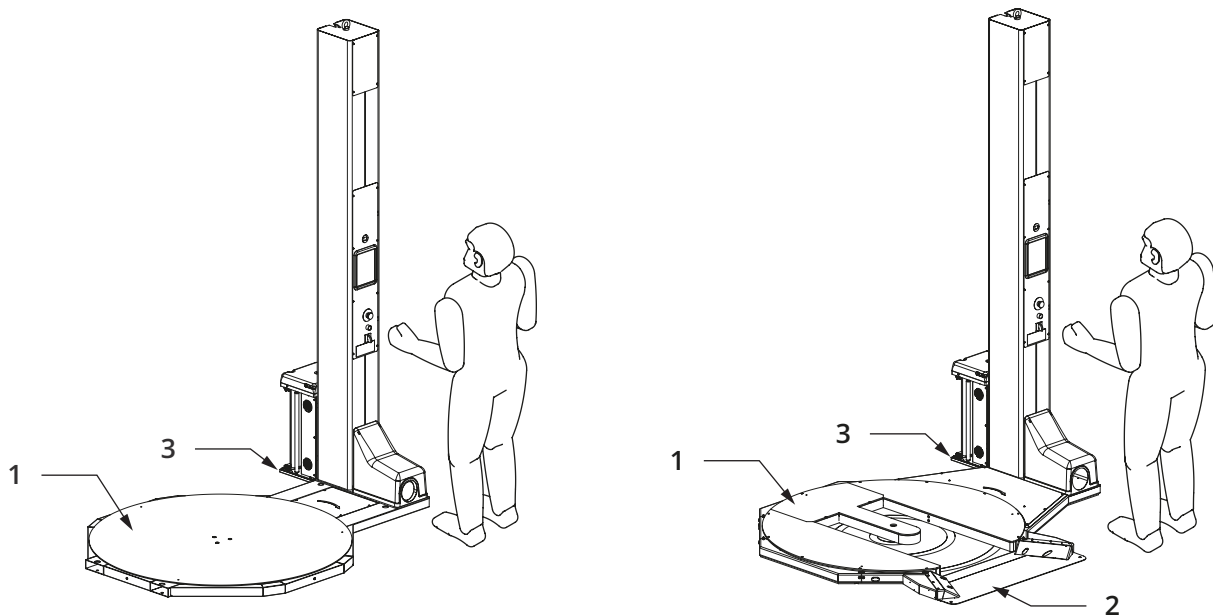
Nie przebywać w strefie obracania stołu obrotowego wyposażonego w gniazdo do wkładania przenośnika palet ze względu na niebezpieczeństwo zgniecenia. Istnieje ryzyko, że operator mógłby włożyć stopę między stołem a podstawą w punkcie (2).

ZAGROŻENIE



RYZYKO ZGNIECENIA

Nie przebywać ani nie przechodzić przez strefę ruchu wózka. W fazie opuszczania istnieje ryzyko uderzenia i zgniecenia między płytą zabezpieczającą (3) wózka a ziemią.



Rys. 2

ZAGROŻENIE**RYZIKO PORAŻENIA ŁADUNKIEM ELEKTROSTATYCZNYM**

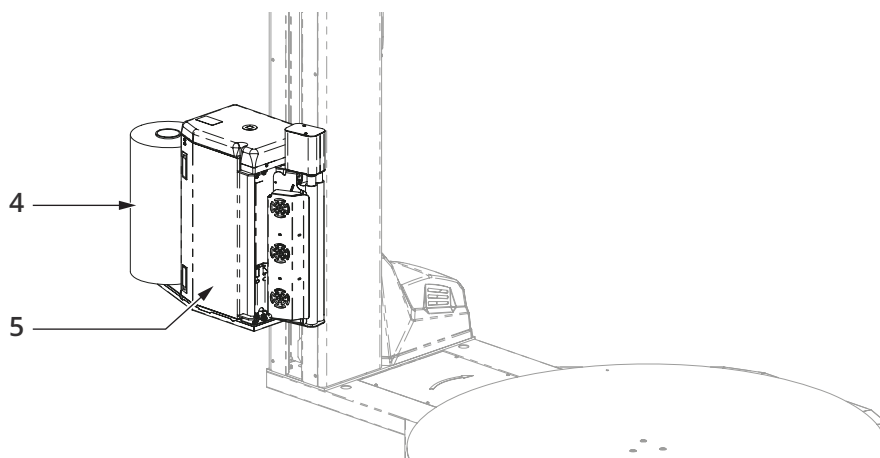
Folia (4) używana do pakowania może gromadzić ładunki elektrostatyczne podczas cyklu pracy, w zależności od wilgotności powietrza, rodzaju pakowanych materiałów i rodzaju podłogi, na której pracuje maszyna. Aby uniknąć niebezpiecznego porażenia w przypadku dotykania folii, operator musi nosić obuwie dielektryczne lub stosować folię antystatyczną. Maszyna nie nadaje się do pracy w środowiskach z atmosferą wybuchową.

ZAGROŻENIE**RYZIKO WYŁADOWANIA ELEKTROSTATYCZNEGO**

Jeśli obecny jest powietrzny system do mocowania folii (5), należy przestrzegać następujących środków ostrożności:

ZAKAZ dotykania końcówek listwy ładowania elektrostatycznego, kiedy zasilacz elektryczny jest podłączony;

ZAKAZ uruchamiania elektrostatycznej listwy ładowania elektrostatycznego mokrymi rękoma.



Rys. 3

2.4 URZĄDZENIA BEZPIECZEŃSTWA

NIEBEZPIECZEŃSTWO

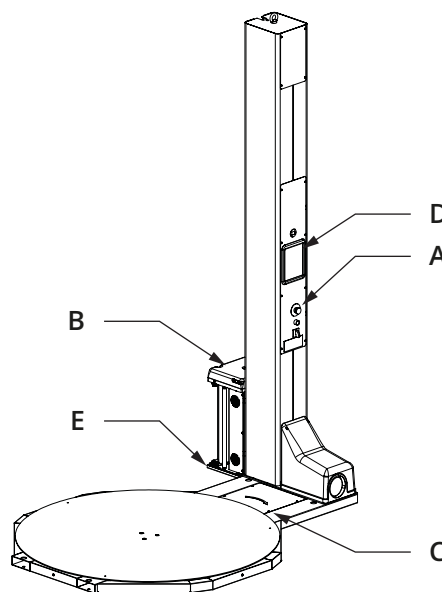


Maszyna została zaprojektowana i wyprodukowana w taki sposób, aby pozwolić na bezpieczne jej używanie we wszystkich warunkach przewidzianych przez producenta, izolując części ruchome i elementy pod napięciem poprzez zamontowanie OSŁON i urządzeń bezpieczeństwa do zatrzymania maszyny. Producent nie bierze na siebie żadnej odpowiedzialności za szkody wyrządzone osobom, zwierzętom lub rzeczom z powodu naruszenia urządzeń bezpieczeństwa.

» Zobaczyć Rys. 4 - str. 12

- Przycisk awaryjny **(A)** na rozdzielnicy elektrycznej.
- Górna część wózka, w miejscu w którym znajdują się przekładnie zębate układu napędowego jest zabezpieczona stałą osłoną **(B)**.
- Organy ruchome stołu obrotowego są zabezpieczone stałą osłoną **(C)**.
- Rozdzielnica elektryczna jest zabezpieczona stałą osłoną **(D)**.
- Pod wózkiem znajduje się płyta ruchoma **(E)** zablokowana za pomocą wyłącznika bezpieczeństwa, który w przypadku styczności z obcym przedmiotem, zatrzymuje maszynę i powoduje podniesienie wózka przez 2 sekundy.

N.B: w przypadku zatrzymania z powodu interwencji urządzenia **(E)**, możliwe jest sterowanie podniesieniem wózka w celu usunięcia obcego przedmiotu, który spowodował jego interwencję.



Rys. 4

2.4.1 WERSJA STOŁU OBROTOWEGO Z GNIAZDEM PRZENOŚNIKA PALET

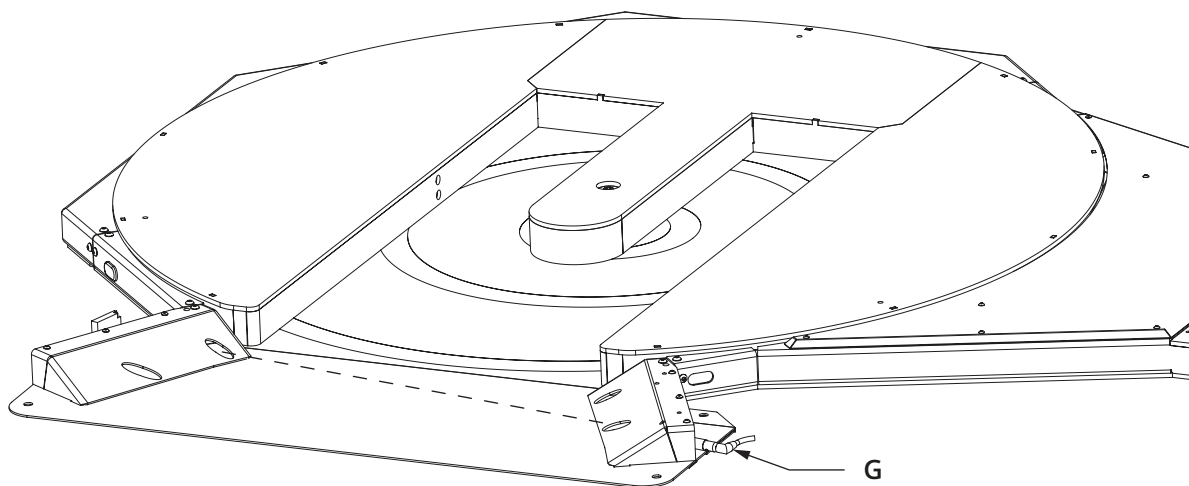
» Zobacz Rys. 5 - str. 13

Na wejściu gniazda do osadzania przenośnika palet znajduje się fotokomórka (**G**) która, jeżeli zostanie zastawiona nie pozwala na uruchomienie maszyny na starcie lub zatrzymuje ją natychmiast w fazie obróbki.

NIEBEZPIECZEŃSTWO

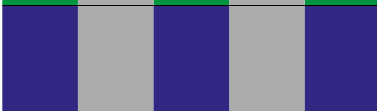


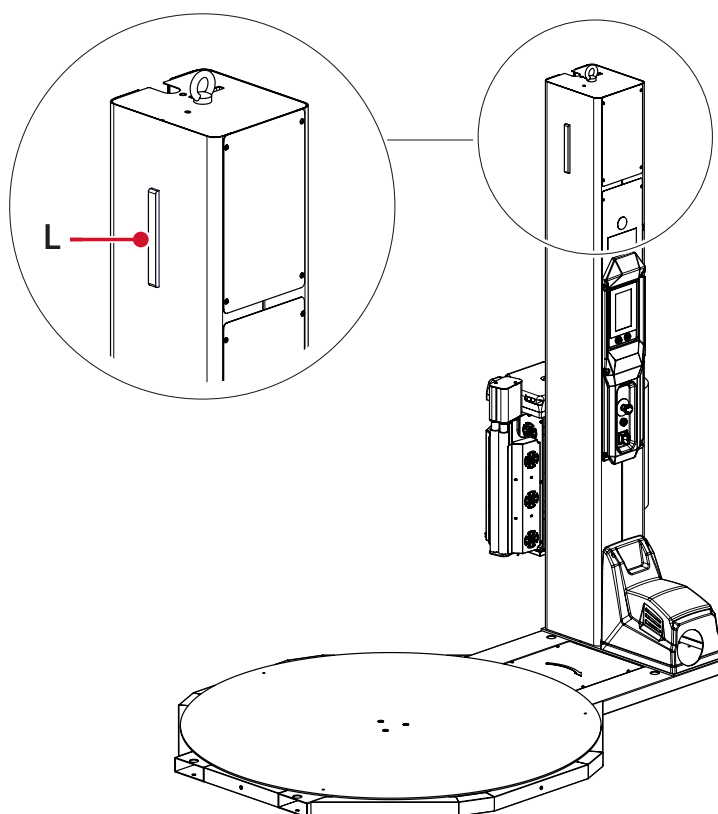
Sprawdzić sprawność fotokomórki bezpieczeństwa przed rozpoczęciem pracy.



Rys. 5

2.4.2 DIODA LED (L) WSKAZUJĄCA STAN MASZyny (JEŻELI WYSTĘPUJE)

SYGNAŁ		OPIS
	CIĄGŁY ZIELONY	oczekiwanie na owijanie
	MIGAJĄCY ZIELONY	owijanie w toku
	MIGAJĄCY NIEBIESKI	owijanie wstrzymane (po naciśnięciu przycisku STOP lub w oczekiwaniu na ponowne uruchomienie po nałożeniu osłony)
	CIĄGŁY ŻÓŁTY	wykryto zerwanie folii, alarm E09
	CIĄGŁY CZERWONY	w stanie alarmu



Rys. 6

2.5 ŚRODKI OCHRONY INDYWIDUALNEJ (ŚOI)

Do przemieszczania, instalacji, użytkowania, konserwacji i demontażu niezbędne są środki ochrony indywidualnej wskazane poniżej.



- Obowiązek nakładania rękawic.



- Obowiązek używania obuwia ochronnego.



- Obowiązek używania odzieży ochronnej.



- Obowiązek używania kasku.

2.6 SERWIS TECHNICZNY

W przypadku wszelkich wymagań, konieczności lub informacji, użytkownik musi dostarczyć Producentowi następujące dane:

- Model maszyny
- Numer fabryczny
- Rok produkcji
- Data zakupu
- Liczba godzin pracy, w przybliżeniu
- Szczegółowe informacje dotyczące specjalnej obróbki do wykonania lub wykrytej usterki.

SERWIS TECHNICZNY

Zobaczyć OKŁADKI ZAWIERAJĄCEJ DANE IDENTYFIKACYJNE MASZYN

Tylko stosując oryginalne części zamienne możliwe jest zagwarantowanie zachowania jak najlepszej wydajności naszych maszyn.

3 OPIS MASZyny

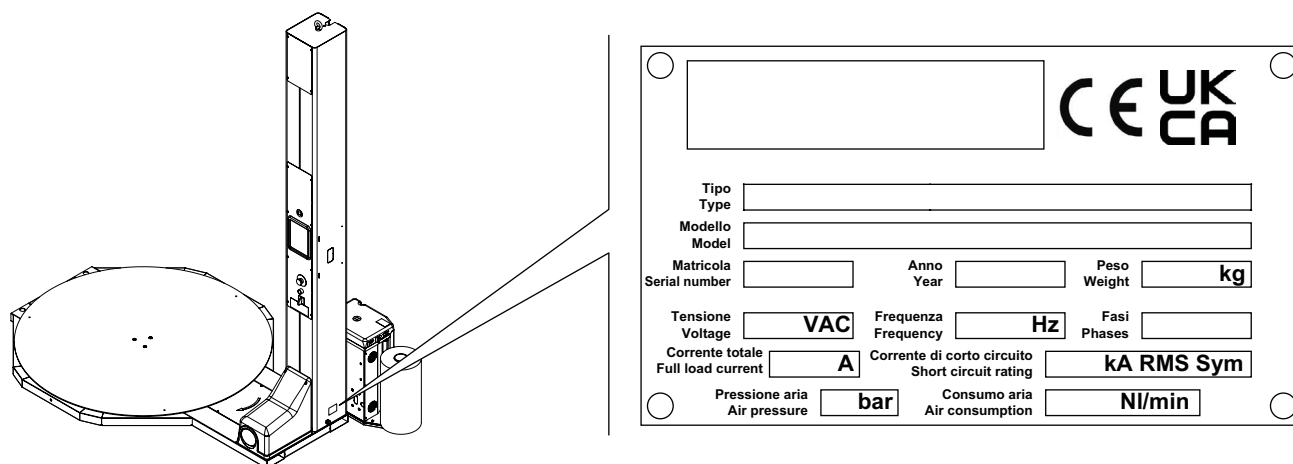
3.1 DANE IDENTYFIKACYJNE PRODUCENTA I MASZYNY

Zobaczyć OKŁADKI ZAWIERAJĄCEJ DANE IDENTYFIKACYJNE MASZYNY

Tabliczka znamionowa, przymocowana do struktury maszyny zawiera następujące dane:

- Nazwa i adres Producenta
- Określenie typu
- Model maszyny
- Numer fabryczny
- Rok produkcji
- Ciężar (kg)
- Napięcie nominalne (Un)
- Częstotliwość funkcjonowania (Hz)
- Ilość faz
- Prąd nominalny (In)
- Prąd zwarciový (Icu)
- Ciśnienie powietrza (bar)
- Zużycie powietrza (l/min/cykl).

» Zobaczyć Rys. 7 - str. 16



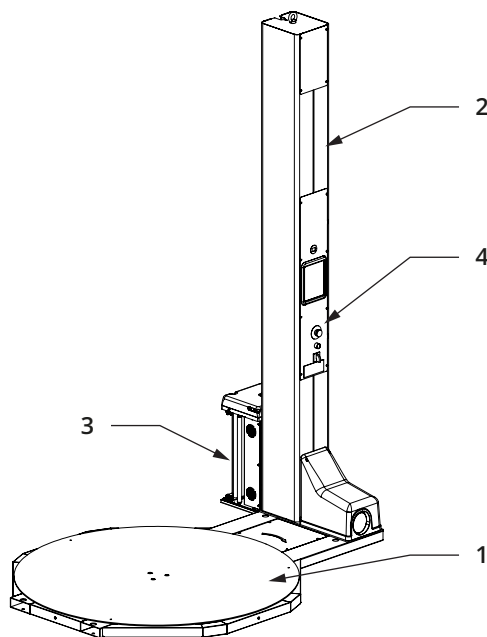
Rys. 7

3.2 OPIS OGÓLNY

Owijarka to półautomatyczna zaprojektowana do owijania i unieruchamiania, przy pomocy folii rozciągliwej, produktów ustawianych na paletach. Maszyna **standardowa** składa się z następujących części:

» Zobaczć Rys. 8 - str. 17

- 1) **Stół obrotowy**, na którym jest ustawiany produkt, który ma zostać owinięty.
- 2) **Słup** po którym przesuwa się oprzyrządowanie owijające.
- 3) **Wózek nośny szpuli**, który wykonuje pionowy ruch podnoszenia i opuszczania; pionowy ruch wózka nośnego szpuli, połączony z obrotem stołu, pozwala na owinięcie produktu.
- 4) **Rozdzielnica elektryczna** zawierająca główny wyłącznik, tablicę sterowniczą z przyciskami oraz komponenty elektryczne.



Rys. 8

Maszyna **standardowa** musi pracować w określonych warunkach środowiska, jak wskazano w sekcja „5.1 DOPUSZCZALNE WARUNKI ŚRODOWISKA” str. 67.

Do pracy w szczególnych warunkach środowiska maszyna może posiadać określone cechy charakterystyczne:

Freezer

Maszyny skonstruowane z odpowiednimi zabezpieczeniami do użytku w środowisku o niskich temperaturach, jak komory chłodnicze (do -30°C).

Inox

Maszyny skonstruowane z odpowiednimi zabezpieczeniami do użytku w:

- środowiskach utleniających, czyli o wysokim stopniu wilgotności lub gdy przewidziane jest mycie powierzchni pracy i samej maszyny;
- w środowiskach korozyjnych, na przykład z atmosferą silnie zasoloną.

Maszyna może być wyposażona w jeden z następujących wózków owijających:

TYP WÓZKA	NAZWA MODELU
Wózek z hamulcem mechanicznym	MB
Wózek z hamulcem elektrycznym	EB
Stały wózek wstępnego rozciągania z dwiema rolkami (jeden silnik)	EMPS
Stały wózek wstępnego rozciągania z trzema rolkami (jeden silnik)	MPS
Regulowany wózek wstępnego rozciągania z trzema rolkami (dwa silniki)	MPS2

Wózek z hamulcem mechanicznym: wózek dostarczający folię podczas owijania, regulujący siłę jej naciągu. Naciąg można regulować przy pomocy wałka wyposażonego w hamulec mechaniczny, regulowany ręcznie pokrętką umieszczoną na wózku.

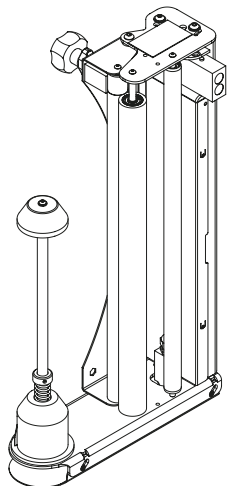
Wózek z hamulcem elektrycznym: wózek dostarczający folię podczas owijania, regulujący siłę jej naciągu. Naciąg można regulować przy pomocy wałka wyposażonego w hamulec elektromagnetyczny.

Stały wózek wstępnego rozciągania z dwiema rolkami (jeden silnik) / Stały wózek wstępnego rozciągania z trzema rolkami (jeden silnik): wózek dostarczający folię podczas owijania, regulujący siłę jej naciągu przy. Wózek może wstępnie naciągnąć folię mechanicznie, dzięki pracy dwóch przekładni zębatych (stałe przełożenie mechaniczne). Zastosowana siła naciągu, jest kontrolowana przy pomocy czujnika, który mierzy jej wartość.

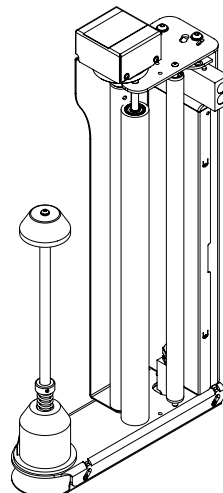
Regulowany wózek wstępnego rozciągania z trzema rolkami (dwa silniki): wózek dostarczający folię podczas owijania, regulujący siłę jej naciągu. Wózek może wstępnie naciągnąć folię ze zmiennym przełożeniem, które jest ustalane z panelu operatora. Zastosowana siła naciągu, jest kontrolowana przy pomocy czujnika, który mierzy jej wartość.

Aby uzyskać więcej szczegółowych informacji na temat wózków, zobacz sekcja „3.3 WÓZKI DO SZPULI” str. 30.

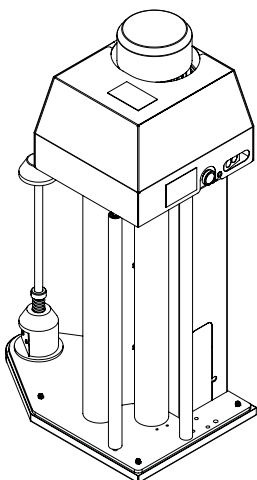
Wózek z hamulcem mechanicznym



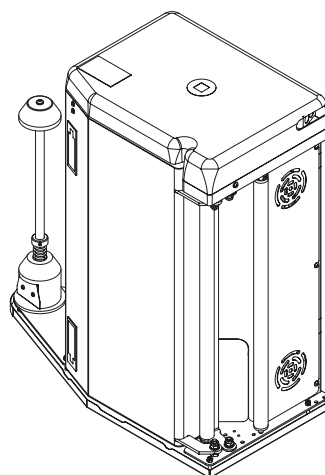
Wózek z hamulcem elektrycznym



Stały wózek wstępnego rozciągania z dwiema rolkami (jeden silnik)



Stały wózek wstępnego rozciągania z trzema rolkami (jeden silnik) / Regulowany wózek wstępnego rozciągania z trzema rolkami (dwa silniki)

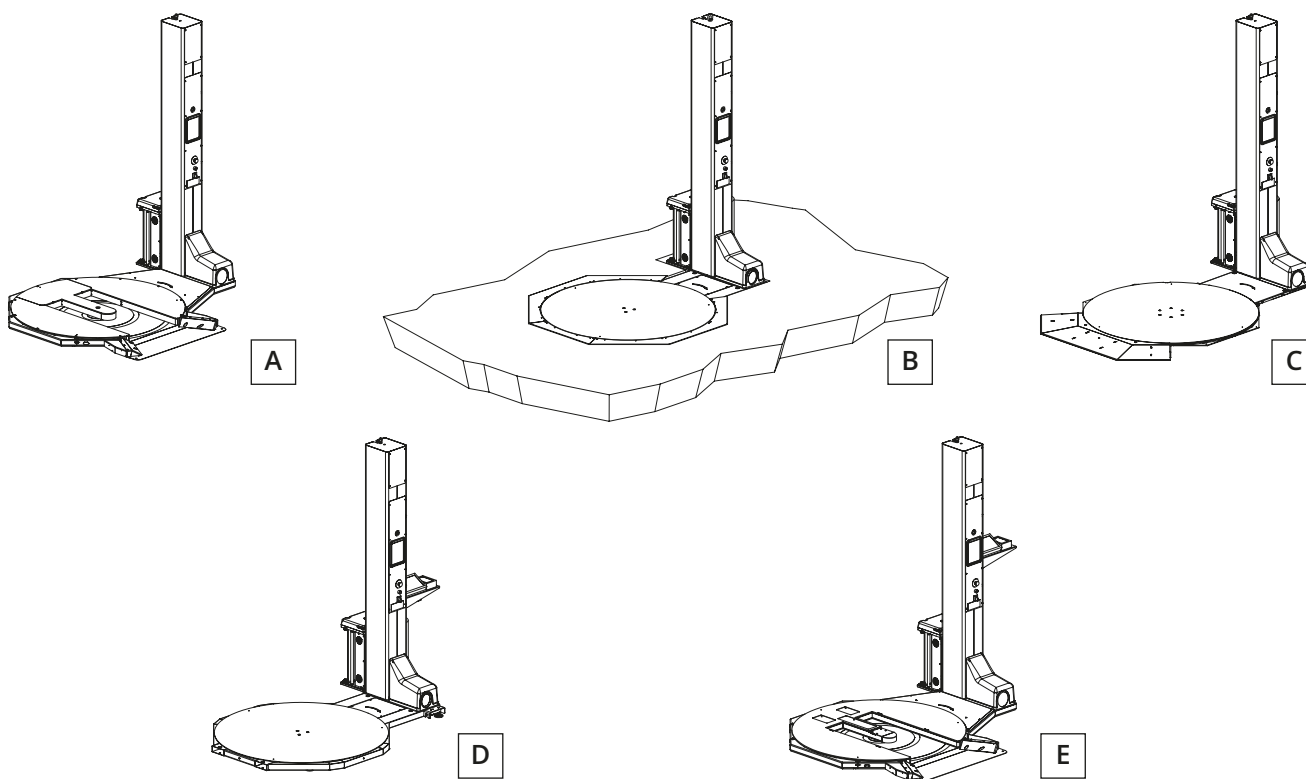


Rys. 9 - Wózki owijające dostępne

Maszyna może być dostarczona na żądanie w dwóch wersjach:

» Zobaczyc Rys. 10 - str. 21

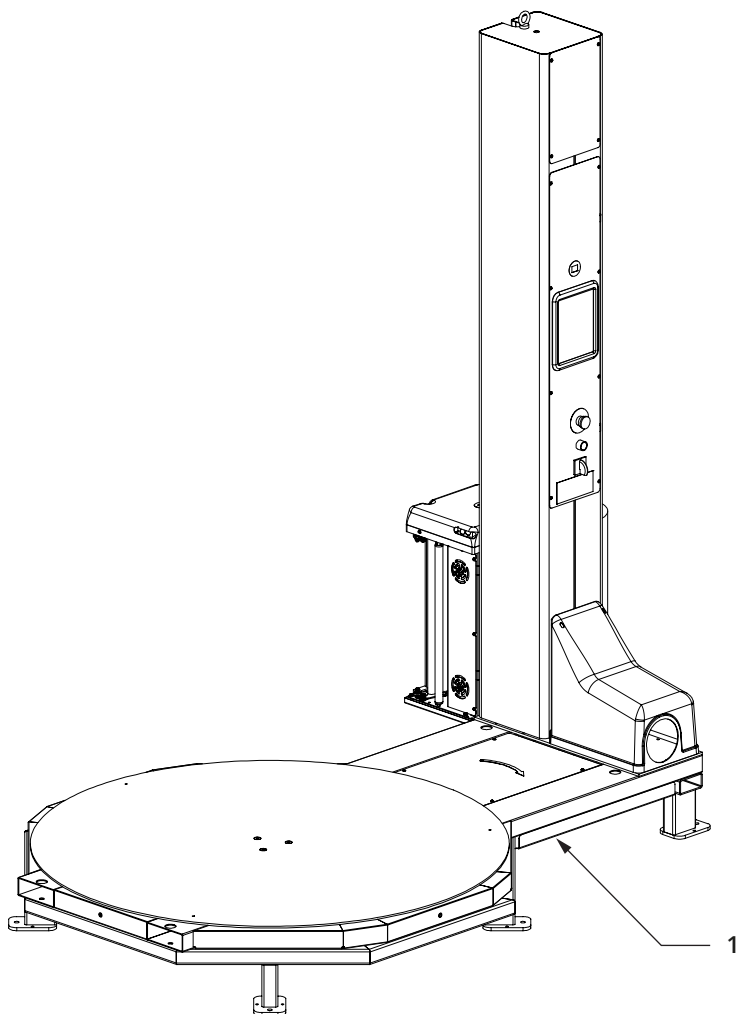
- Podstawa z gniazdem przenośnika palet **(A)**, umożliwiającą załadunek stołu przy pomocy wózka (wózek paletowy ręczny lub elektryczny), który wjeżdżając do gniazda w podstawie musi pokonać niewielką różnicę poziomów.
- Osadzona **(B)**, co ułatwia zakładanie i ściąganie palet, ponieważ stół obrotowy znajduje się na wysokości podłogi. Klient powinien przygotować w podłodze odpowiednio duży otwór, w którym zmieści się maszyna w wersji osadzonej.
- Podstawa o niskim profilu **(C)**, która pozwala na ułatwienie procedury załadunku i wyładunku palet, ponieważ stół obrotowy wystaje o około 2,5 cm ponad podłogę.
- Podstawa z wagą **(D)**, która pozwala na ważenie produktów na talerzu poprzez ogniwa obciążnikowe.
- Podstawa z gniazdem na wózek paletowy i wagą **(E)**, która pozwala na załadunek za pomocą wózka podnośnikowego wchodzącego do gniazda podstawy, pokonując niewielką różnicę poziomów, i ważenie produktów na talerzu.



Rys. 10

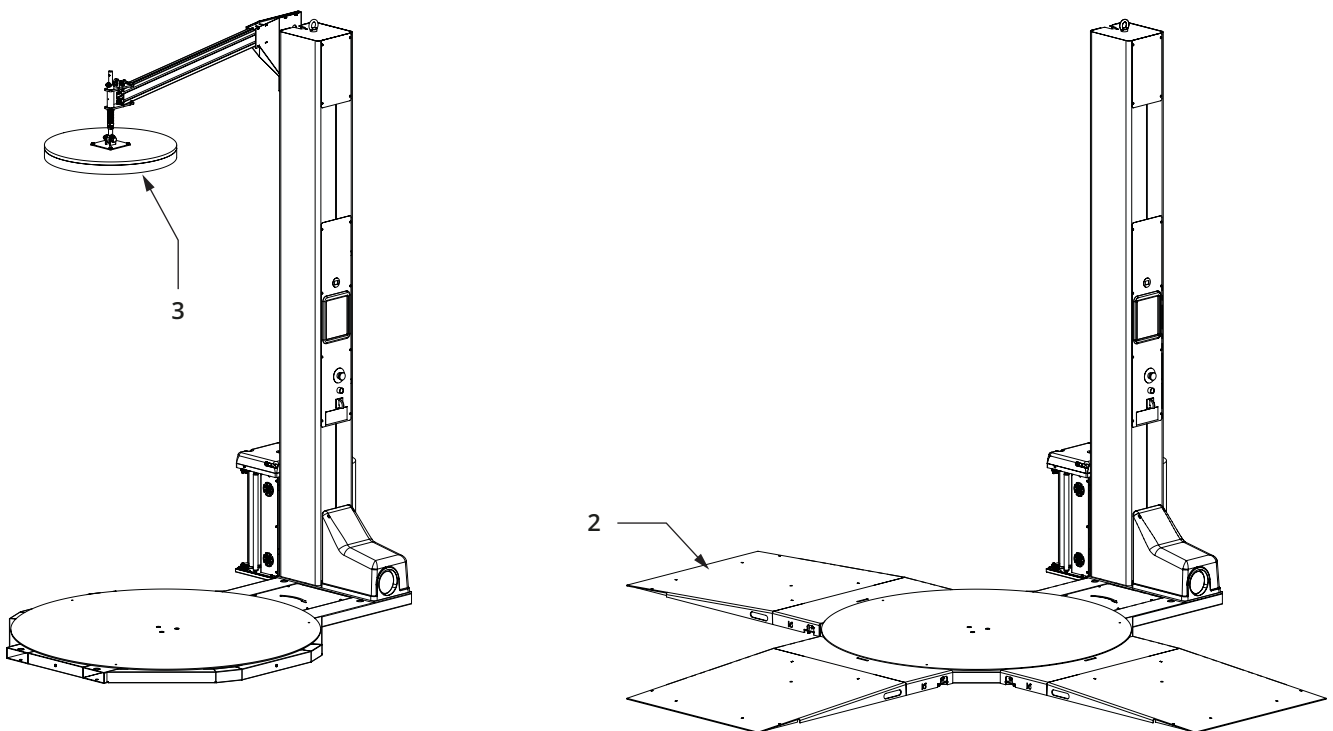
Na życzenie mogą być dostarczone następujące zespoły opcjonalne:

- 1) **Rama podnosząca** , która unosi maszynę z podłoża. Umożliwia załadowanie stołu za pomocą wózka podnośnikowego (elektrycznego wózka paletowego), pozwalając na wejście przednich kół pod maszynę.



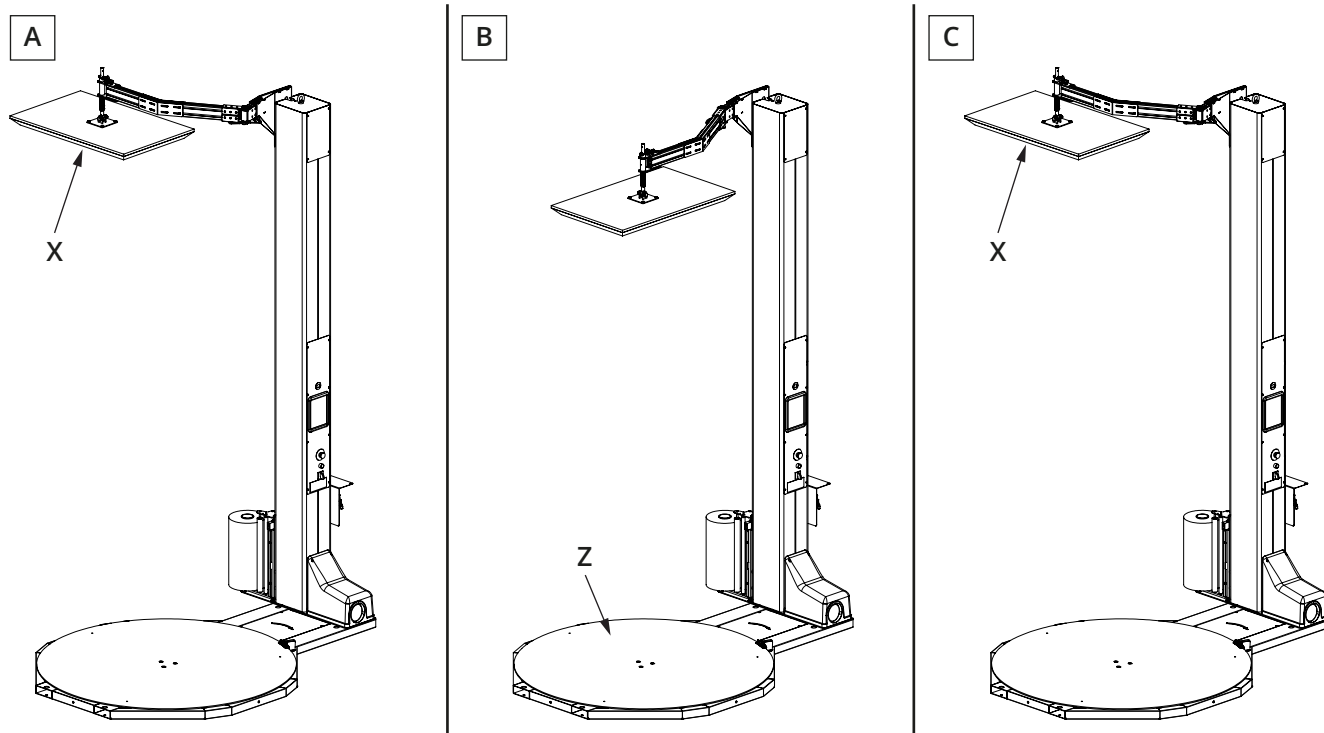
Rys. 11

- 2) **Rampa podnoszenia i opuszczania** na stole obrotowym (brak w wersji osadzonej). Umożliwia załadowanie stołu przy pomocy wózka podnoszącego (wózek paletowy ręczny lub elektryczny), który wjeżdża na talerz obrotowy.
- 3) **Docisk urządzenie** blokujące od góry paletyzowany produkt. To urządzenie jest przydatne wtedy, gdy paletyzowany produkt jest niestabilny.



Rys. 12

- 4) **Docisk ruchomy** jest urządzeniem, które blokuje, od góry, paletyzowany produkt i jest przydatne gdy produkt jest niestabilny i bardzo wysoki, ponieważ nie zakłóca fazy załadunku produktu.
- A) Umieścić produkt gdy docisk **(X)** jest obrócony poza obrys stołu.
- B) Przed rozpoczęciem cyklu owijania, talerz docisku **(X)** musi być ustawiony w osi ze stołem **(Z)**.
- C) Po zakończeniu cyklu owijania, talerz docisku **(X)** musi zostać obrócony poza obrys przed usunięciem palety z talerza obrotowego, aby uniknąć uderzenia o docisk.



Rys. 13

3.2.1 OPCJONALNE KOMBINACJE I WÓZKI

	SIMPLY	SAVING	DISCOVERY
Wózek z hamulcem mechanicznym	X	X	X
Wózek z hamulcem elektrycznym		X	X
Stały wózek wstępnego rozciągania z dwiema rolkami (jeden silnik)		X	
Stały wózek wstępnego rozciągania z trzema rolkami (jeden silnik)		X	X
Regulowany wózek wstępnego rozciągania z trzema rolkami (dwa silniki)		X	X
Cięcie		X	X
Cięcie pasmowe		X	X
Zaciskacz pasma	X	X	X
Zaciskacz pasma automatyczny		X	X
Pluriball		X	X
Wałek do siatki	X	X	X
Licznik zużycia folii	X	X	X
Rampa	X	X	X
Rama podnosząca	X	X	X
Dima	X	X	X
Prowadnica wózków	X	X	X
Docisk		X	X
Okna i		X	X
Cięcie / Podmuch			X
Sygnalizacja diod LED			X
Pilot zdalnego sterowania / sterowanie radiowe		X	X

3.2.2 OPCJE DLA STOŁU

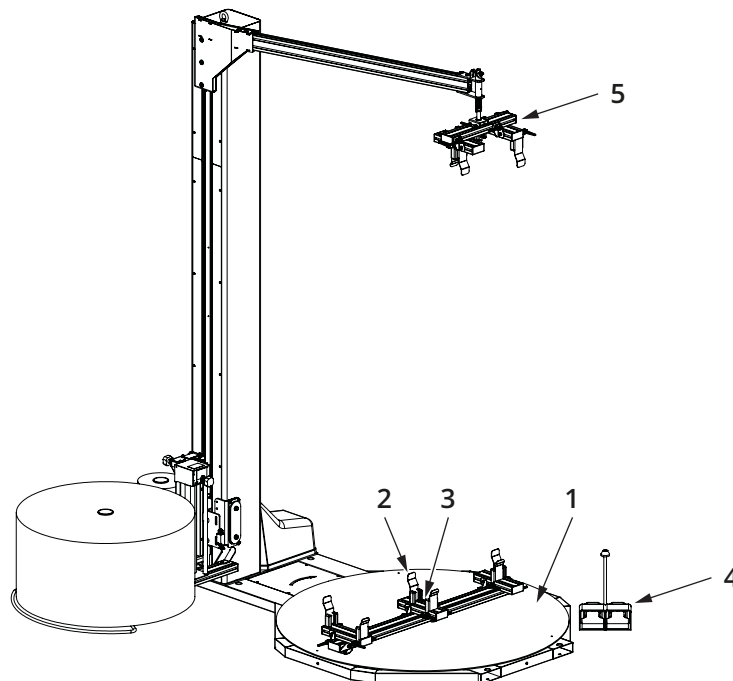
3.2.2.1 APLIKACJA DO OKIEN I DRZWI

To opcjonalne urządzenie pozwala na opakowanie drzwi, okiennic, okien, wszystkich przedmiotów o małej grubości i wadze, ładując ręcznie produkt do szczypiec zaciskających.

Wersja ze szczypcami na talerzu

Umieścić ręcznie produkt do owinięcia na profilu znajdującym się na stole obrotowym (1), po ustawieniu szerokości produktu do owinięcia, przesuwając szczypce (2) za pomocą dźwigni (3). Operator musi trzymać nieruchomo produkt i nacisnąć pedał (4) w celu obniżenia górnych szczypiec (5) i zablokowania produktu. Umocować folię rozciągliwą i uruchomić cykl owijania.

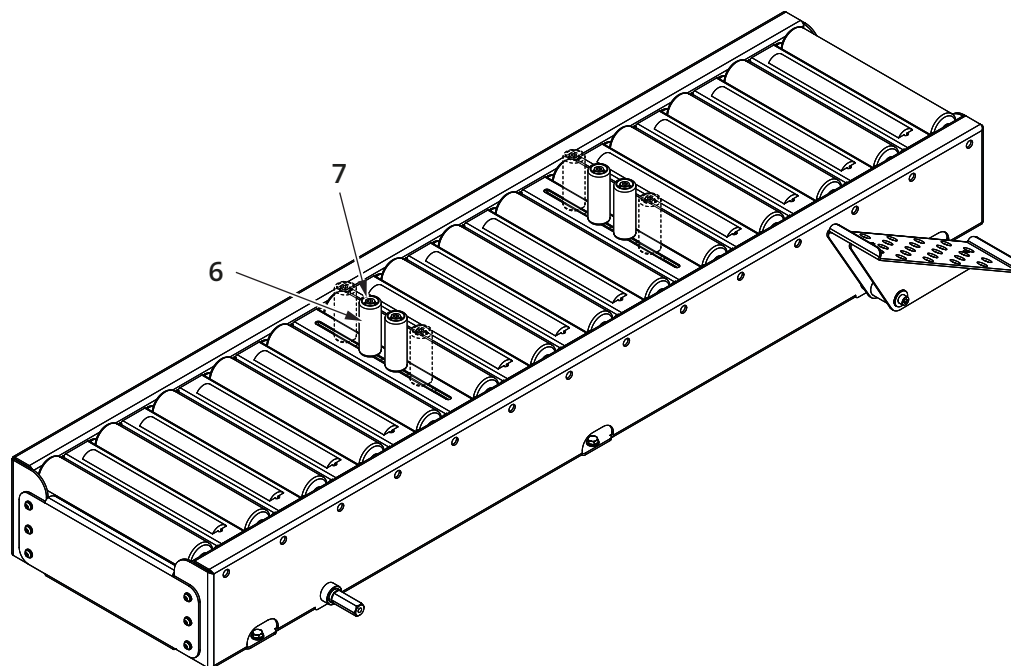
Po zakończeniu cyklu maszyna zatrzymuje się utrzymując w pozycji docisk ze szczypcami górnymi (5), operator musi przeciąć folię, przytrzymać owinięty produkt, nacisnąć pedał (4) w celu podniesienia górnych szczypiec (5) i usunąć owinięty produkt.



Rys. 14

Wersja z przenośnikiem rolkowym na talerzu

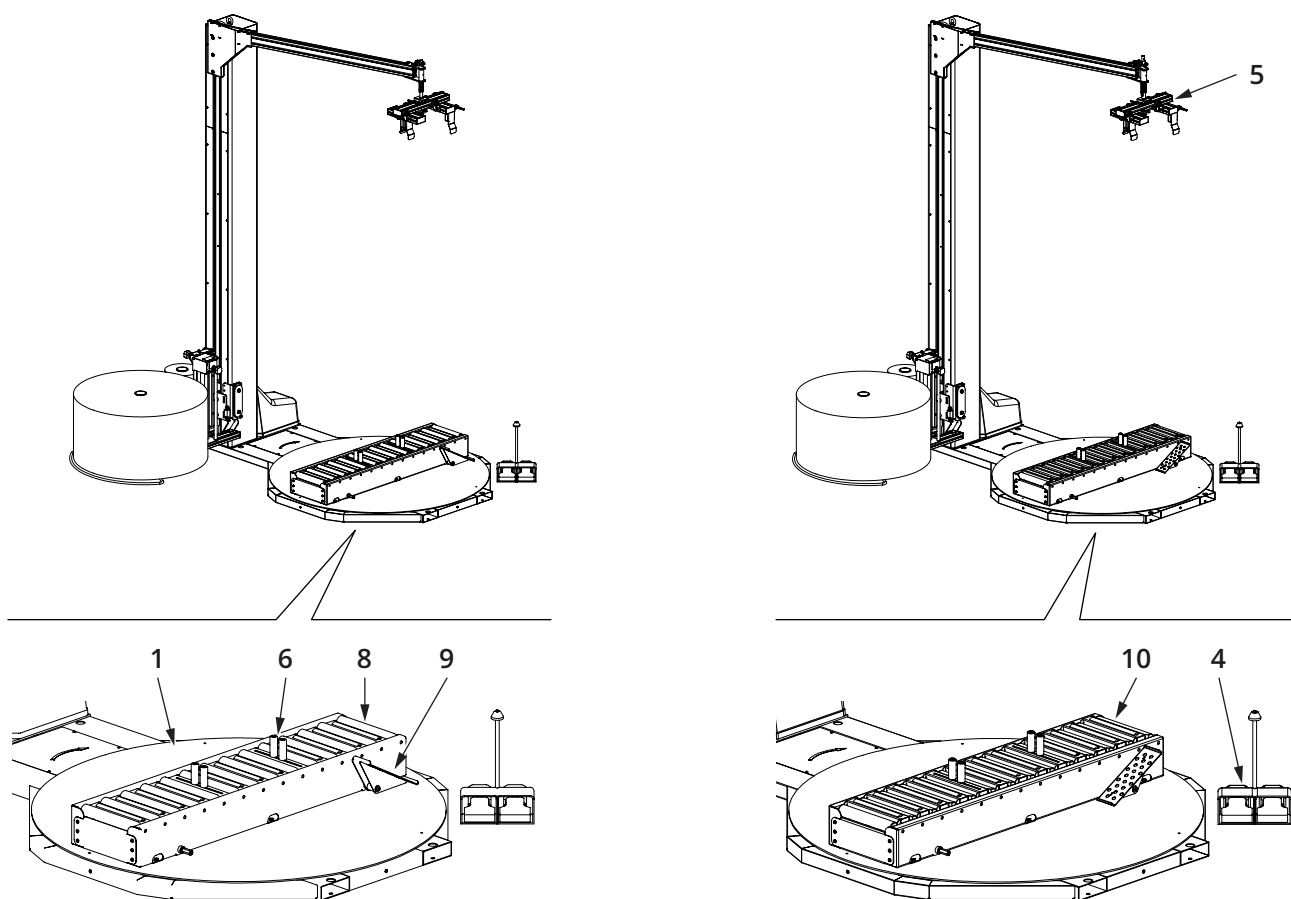
Przed rozpoczęciem należy skontrolować położenie sworzni podtrzymujących **(6)** według rozmiarów produktu do owinięcia, jeśli to konieczne przesunąć je luzując śrubę **(7)**, a następnie dokręcić ją w wymaganym położeniu.



Rys. 15

Przesunąć produkt do owinięcia po przenośniku rolkowym (8) znajdującym się na talerzu obrotowym (1) i ustawić go pomiędzy sworzniami (6). Operator musi trzymać nieruchomo produkt i nacisnąć pedał (9) w celu uniesienia podnośnika (10), następnie musi wcisnąć pedał (4) w celu opuszczenia górnych szczypiec (5) i zablokować produkt. Umocować folię rozciągliwą do produktu i uruchomić cykl owijania.

Po zakończeniu cyklu maszyna zatrzymuje się utrzymując w pozycji docisk ze szczypcami górnymi (5), operator musi przeciąć folię, przytrzymać owinięty produkt, nacisnąć pedał (4) w celu podniesienia górnych szczypiec (5) i usunąć owinięty produkt.



Rys. 16

3.2.2.2 PROWADNICA WÓZKÓW (ROLL CONTAINER)

Urządzenie to pozwala na prowadzenie i utrzymanie w pozycji podczas owijania wózków siatkowych "roll container" (1).

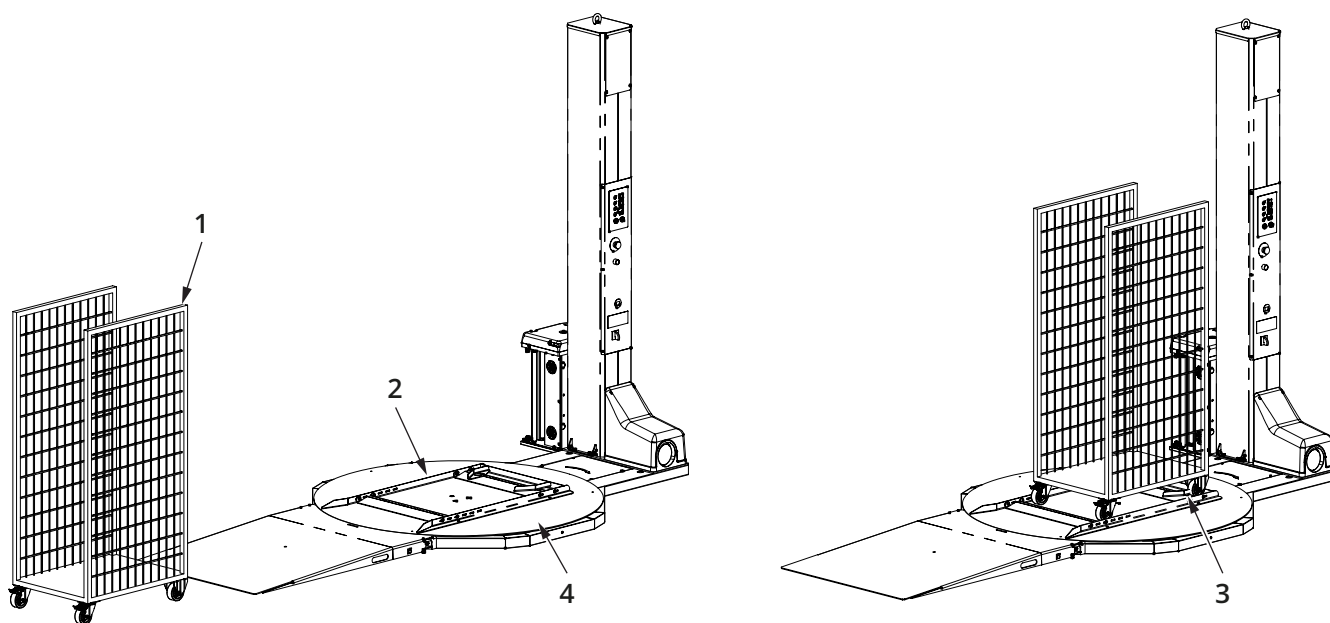
Składa się z dwóch prowadnic (2) umocowanych na talerzu, które ograniczają po bokach koła wózka oraz z systemu (3), który blokuje ich wyjście podczas obrotu talerza.

- A) Operator popycha wózek w prowadnicach (2) aż do osiągnięcia systemu (3).
- B) Zaczepia folię i rozpoczyna cykl.
- C) Po zakończeniu cyklu owijania, przecina folię i usuwa wózek z prowadnic (2).

OSTRZEŻENIE



Stosując ten system określa się prędkość obrotową talerza (4) i naciąg folii bardzo niskie, w celu uniknięcia wypadnięcia wózka (1) z prowadnic (2).



Rys. 17

3.3 WÓZKI DO SZPULI

Wózek z hamulcem mechanicznym

» Zobaczyc Rys. 18 - str. 30

Za pomocą tego wózka możliwa jest regulacja naciągu folii na palecie.

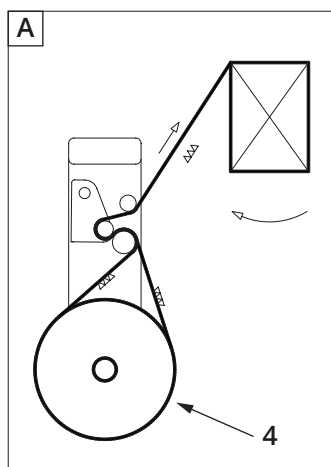
Wózek z hamulcem mechanicznym składa się z jałowej gumowanej rolki (1) i rolki (2), wyposażonej w hamulec mechaniczny.

Przy pomocy pokrętła (3) reguluje się pracę hamulca, a co za tym idzie, naciąg folii.

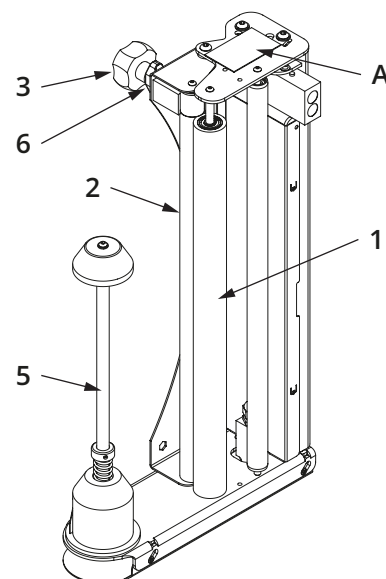
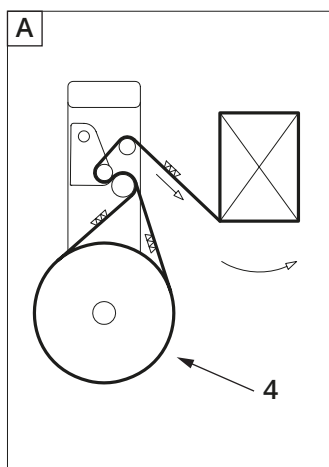
Podczas uruchomienia na wózek należy założyć folię:

- Ustawić wózek w niskiej pozycji w celu ułatwienia założenia szpuli.
- Nacisnąć przycisk awaryjny w celu zatrzymania maszyny.
- Założyć szpulę (4) na rdzeń centrujący (5).
- Włożyć folię między wałki zgodnie z przebiegiem pokazanym na rysunku (A). Symbol, na którym są umieszczone trójkąty, oznacza ten brzeg folii, na którym został naniesiony rodek klejący (jeżeli jest).
- Schemat (A) jest również umieszczony na wózku.
- Dokręcając pokrętło (3) zwiększa się naciąg folii, odkręcając zmniejsza. Po znalezieniu prawidłowego ustawienia, pozycję pokrętła (3) ustala się dokręcając przeciwnakrętkę (6).
- Zresetować alarm i naprawić maszynę.

Obrót talerza zgodnie z ruchem wskazówek zegara



Obrót talerza przeciwnie do ruchu wskazówek zegara



Rys. 18

» Zobaczć Rys. 19 - str. 31

Wózek z hamulcem elektrycznym

W przypadku tej wersji wózka istnieje możliwość regulowania naciągu folii dostarczanej na stół roboczy.

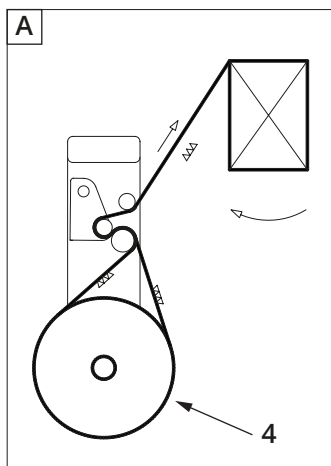
Wózek z hamulcem elektrycznym składa się z jałowej gumowanej rolki (1) i rolki (2) wyposażonej w hamulec elektromagnetyczny.

Ustawień **F13-16 (F32)** funkcji w panelu sterowania reguluje się pracę hamulca, a co za tym idzie, naciąg folii.

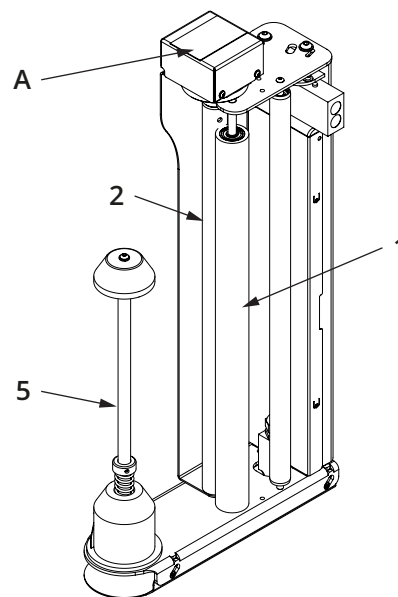
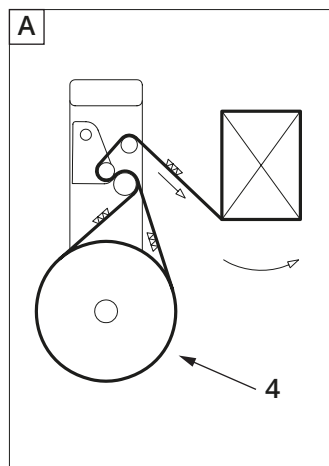
Podczas uruchomienia na wózek należy założyć folię.

- Ustawić wózek ze szpulą w niskiej pozycji w celu ułatwienia założenia szpuli.
- Nacisnąć przycisk awaryjny w celu zatrzymania maszyny.
- Założyć szpulę (4) na rdzeń centrujący (5).
- Włożyć folię między wałki zgodnie z przebiegiem pokazanym na rysunku (A). Symbol z trójkątami oznacza ten brzeg folii, na który został naniesiony rodek klejący (jeżeli jest).
- Schemat (A) jest również umieszczony na wózku.
- Zresetować alarm i naprawić maszynę.

Obrót talerza zgodnie z ruchem wskazówek zegara



Obrót talerza przeciwnie do ruchu wskazówek zegara



Rys. 19

» Zobaczyc Rys. 20 - str. 33

Stały wózek wstępnego rozciągania z dwiema rolkami (jeden silnik)

W przypadku tej wersji wózka istnieje możliwość regulowania, naciągu folii dostarczanej na stół roboczy.

Ten wózek umożliwia wstępny naciąg folii rozciągliwej zgodnie ze stałymi przełożeniami zależnymi od wymiennych przekładni zębatych.

Nastawy naciągu wstępnego, jakie można zastosować, to:

- **150%** (1 metr folii podczas naciągania wstępnego osiąga długość 2,5 metra);
- **200%** (1 metr folii podczas naciągania wstępnego osiąga długość 3,0 metra);
- **250%** (1 metr folii podczas naciągania wstępnego osiąga długość 3,5 metra);
- **300%** (1 metr folii podczas naciągania wstępnego osiąga długość 4,0 metra).

Wózek jest wyposażony w czujnik **(4)**, połączony z wałkiem wyjściowym, który wykrywa naciąg folii dostarczanej na stół roboczy.

Specjalna karta elektroniczna łączy sygnał czujnika **(4)** oraz regulację ustawioną przy **F13-16 (F32)** funkcji w panelu sterowania w celu dynamicznego sterowania prędkością silnika obracającego rolki naciągu wstępnego, a co za tym idzie, naciągiem folii.

Wózek jest wyposażony w motoreduktor, który przy pomocy napędu zębatego wprawia w ruch trzy gumowe wałki **(1)** i **(2)**. Dzięki różnym przełożeniom przekładni wałki **(1)** i **(2)** obracają się z różnymi prędkościami umożliwiając naciąg wstępny. W wózku umieszczone są wałki bierne, których zadaniem jest zwiększenie kąta owijania folii na wałkach gumowych.

Podczas uruchomienia należy założyć folię na wózek.

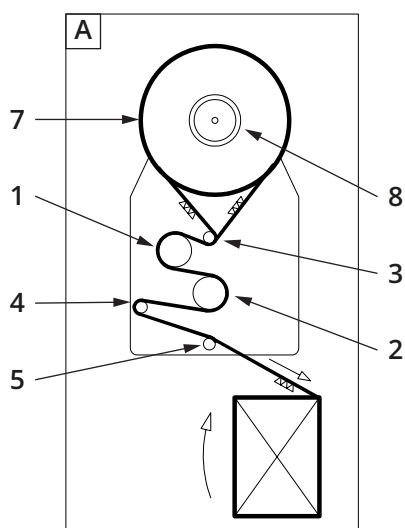
- Ustawić wózek nośny szpuli w niskim położeniu w celu ułatwienia wprowadzenia szpuli.
- Nacisnąć przycisk awaryjny, aby zatrzymać maszynę.
- Wprowadzić szpulę **(7)** na bolec centrujący **(8)**.
- Wprowadzić folię pomiędzy wałki zgodnie z przebiegiem pokazanym na schemacie **(A)**, symbol z trójkątami określa stronę folii, na której nałożony jest klej (jeśli jest).
- Schemat **(A)** jest tabliczką przylepną obecną także na wózku.
- Zresetować alarm i naprawić maszynę.

Aby ułatwić wprowadzenie pomiędzy wałki, należy ścisnąć powierzchnię folii, aż będzie przypominał sznurek.

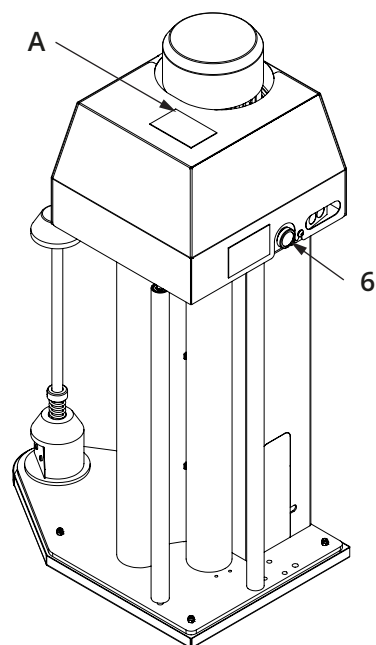
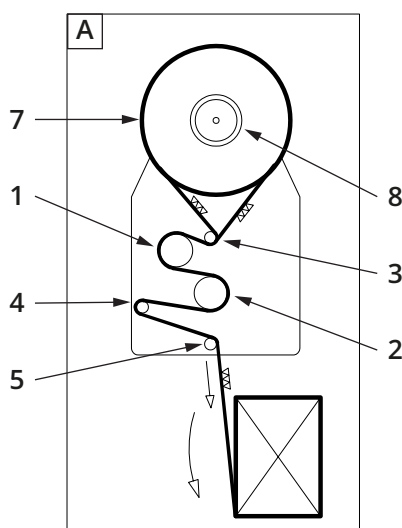
Po zamontowaniu bobiny przeprowadzić folię za pierwszym wałkiem jałowym **(3)** i wyciągnąć na zewnątrz na długość co najmniej 50 cm. Wsunąć „sznurek” z folii pomiędzy wałki **(1)** i **(2)** w górnej części wózka (na wysokości zredukowanego sworznia wałka) i popchnąć do wewnątrz, aby wyszedł za wałkiem **(2)**. Gdy wysunie się na długość wystarczającą do chwycenia, wystarczy wyciągnąć go na zewnątrz, na ostatnim odcinku okręcić wokół napinacza **(4)** i przeprowadzić za ostatnim wałkiem jałowym **(5)**.

Na koniec, z zachowaniem podanej kolejności, jedną ręką nacisnąć przycisk podawania **(6)**, a drugą ręką pociągnąć folię.

Obrót talerza zgodnie z ruchem wskazówek zegara



Obrót talerza przeciwnie do ruchu wskazówek zegara



Rys. 20

» Zobaczyc Rys. 21 - str. 35

Stały wózek wstępnego rozciągania z trzema rolkami (jeden silnik)

W przypadku tej wersji wózka istnieje możliwość regulowania, naciągu folii dostarczanej na stół roboczy.

Ten wózek umożliwia wstępny naciąg folii rozciągliwej zgodnie ze stałymi przełożeniami zależnymi od wymiennych przekładni zębatych.

Nastawy naciągu wstępnego, jakie można zastosować, to:

- **150%** (1 metr folii podczas naciągania wstępnego osiąga długość 2,5 metra);
- **200%** (1 metr folii podczas naciągania wstępnego osiąga długość 3,0 metrów);
- **250%** (1 metr folii podczas naciągania wstępnego osiąga długość 3,5 metra);
- **270%** (1 metr folii podczas naciągania wstępnego osiąga długość 3,7 metra);
- **300%** (1 metr folii podczas naciągania wstępnego osiąga długość 4,0 metra).

Wózek jest wyposażony w czujnik **(4)**, połączony z wałkiem wyjściowym, który wykrywa naciąg folii dostarczanej na stół roboczy.

Specjalna karta elektroniczna łączy sygnał czujnika **(4)** oraz regulację ustawioną przy **F13-16 (F32)** funkcji w panelu sterowania w celu dynamicznego sterowania prędkością silnika obracającego rolki naciągu wstępnego, a co za tym idzie, naciąganiem folii.

Wózek jest wyposażony w motoreduktor, który przy pomocy napędu zębatego wprowadza w ruch trzy gumowe wałki **(1)**, **(2)** i **(3)**.

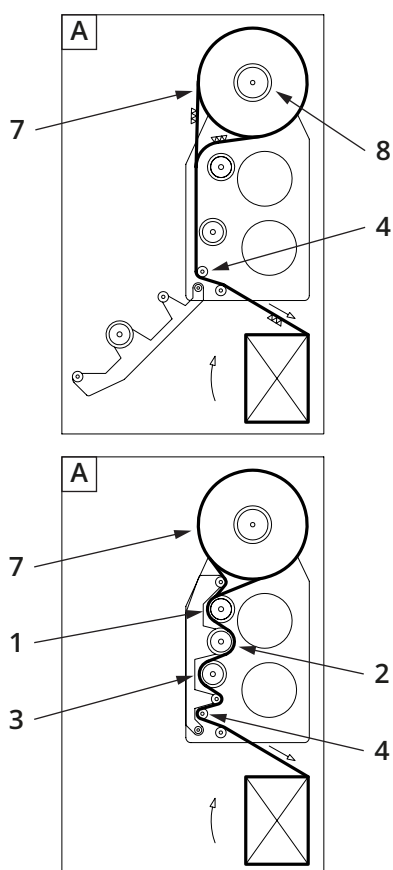
Dzięki różnym przełożeniom przekładni wałki **(1)**, **(2)** i **(3)** obracają się z różnymi prędkościami umożliwiając naciąg wstępny.

W wózku umieszczone są 3 wałki bierne, których zadaniem jest zwiększenie kąta owijania folii na wałkach gumowych.

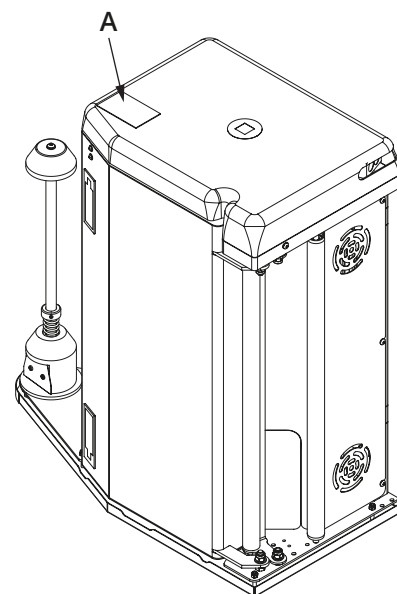
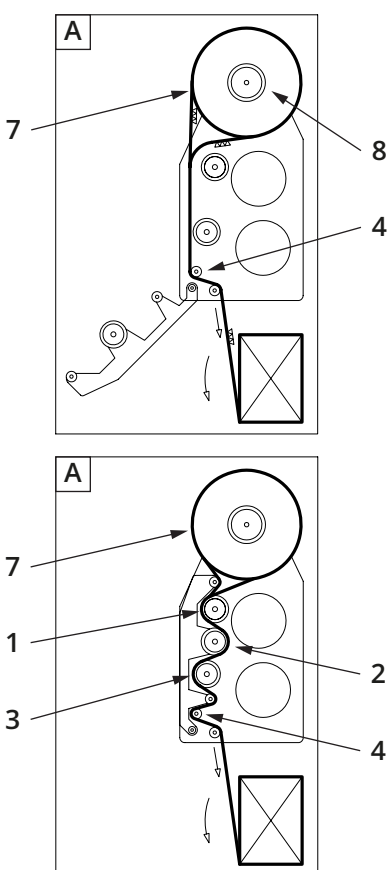
Podczas uruchomienia należy założyć folię na wózek.

- Ustawić wózek ze szpulą w niskiej pozycji w celu ułatwienia założenia szpuli.
- Założyć szpulę **(7)** na rdzeń centrujący **(8)**.
- Otworzyć drzwi, maszyna zatrzyma się bezpiecznie, włożyć folię między rolki zgodnie ze ścieżką przedstawioną na schemacie **(A)**, symbol z trójkątami wskazuje stronę folii, na którą nakładany jest klej (jeśli występuje).
- Schemat **(A)** jest umieszczony również na wózku.
- Zamknąć drzwiczki upewniając się, iż są one zamknięte całkowicie.
- Zresetować alarm i naprawić maszynę.

Obrót talerza zgodnie z ruchem wskazówek zegara



Obrót talerza przeciwnie do ruchu wskazówek zegara



Rys. 21

» Zobaczyc Rys. 22 - str. 37

Regulowany wózek wstępnego rozciągania z trzema rolkami (dwa silniki)

W tej wersji wózka można regulować naciąg nakładania folii na paletę.

Ten wózek pozwala na wstępne rozciąganie folii rozciągliwej. Wartość wstępnego rozciągania można regulować od **120%** do **400%**.

Wózek wyposażony jest w:

- czujnik **(4)**, połączony z wałkiem wyjściowym, który jest w stanie wykryć naprężenie folii nakładanej na paletę.
- dwa motoreduktory, które napędzają, za pośrednictwem napędu zębatego, rolki gumowe **(1)**, **(2)** i **(3)**;
- trzy rolki napędzane, których zadaniem jest zwiększenie kąta nawijania folii na rolki gumowe.

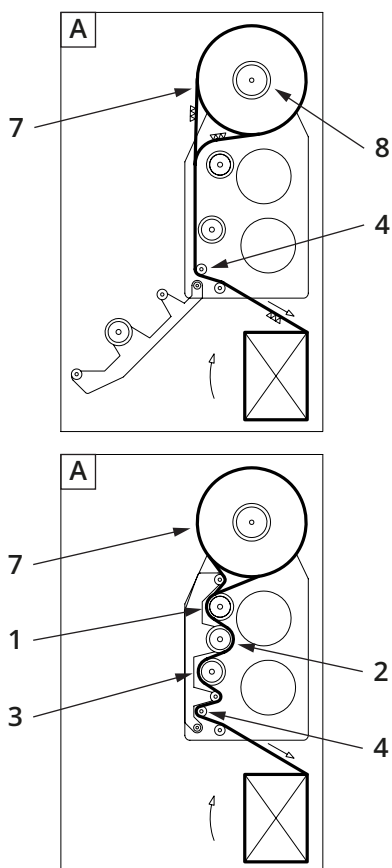
Specjalna płyta elektroniczna łączy sygnał pochodzący z czujnika **(4)** z regulacją ustawioną za pomocą funkcji **F13-16 (F32)** na panelu sterowniczym w celu dynamicznego sterowania prędkością silnika napędowego rolek wstępnego rozciągania a tym samym naciągiem folii.

Za pomocą funkcji **F17-20 (F33)** można kontrolować obroty wałka **(1)** i **(2)**. Różnica prędkości między gumowymi wałkami **(1)**, **(2)** i **(3)** powoduje wstępne rozciąganie.

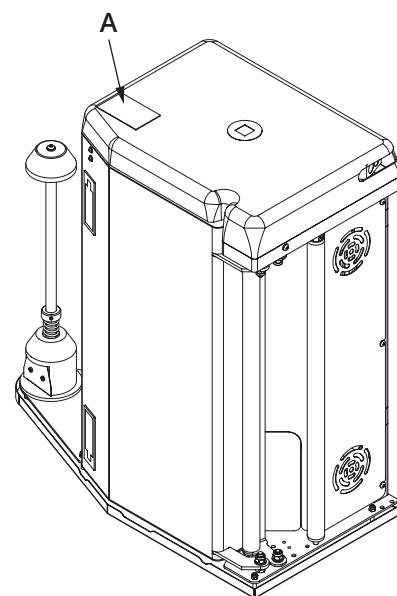
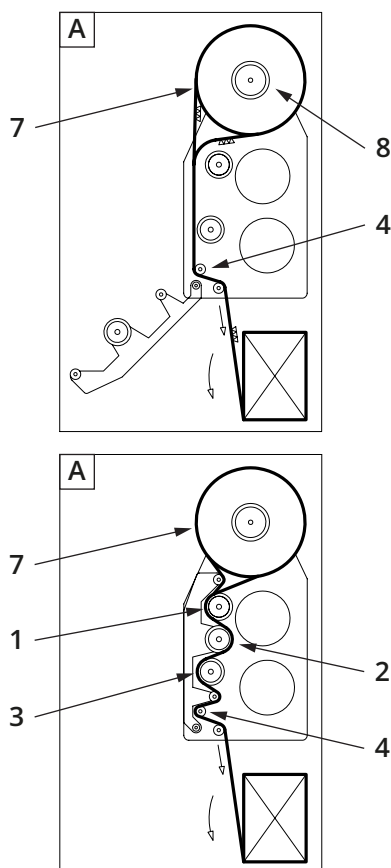
Podczas uruchomienia należy założyć folię na wózek zgodnie z poniższym opisem.

- Umieścić wózek na pozycji dolnej, aby ułatwić wprowadzenie zwoju.
- Założyć zwój **(7)** na sworzeń centrujący **(8)**.
- Otworzyć drzwi, maszyna zatrzyma się bezpiecznie, włożyć folię między rolki zgodnie ze ścieżką przedstawioną na schemacie **(A)**, symbol z trójkątami wskazuje stronę folii, na którą nakładany jest klej (jeśli występuje).
- Schemat **(A)** - to tabliczka samoprzylepna, która jest także umieszczona na wózku.
- Zamknąć drzwiczki. Upewnić się, czy zamki zostały całkowicie zamknięte.
- Zresetować alarm i naprawić maszynę.

Obrót talerza zgodnie z ruchem wskazówek zegara



Obrót talerza przeciwnie do ruchu wskazówek zegara



Rys. 22

3.3.1 OPCJE DLA WÓZKÓW

3.3.1.1 WAŁEK DO SIATKI

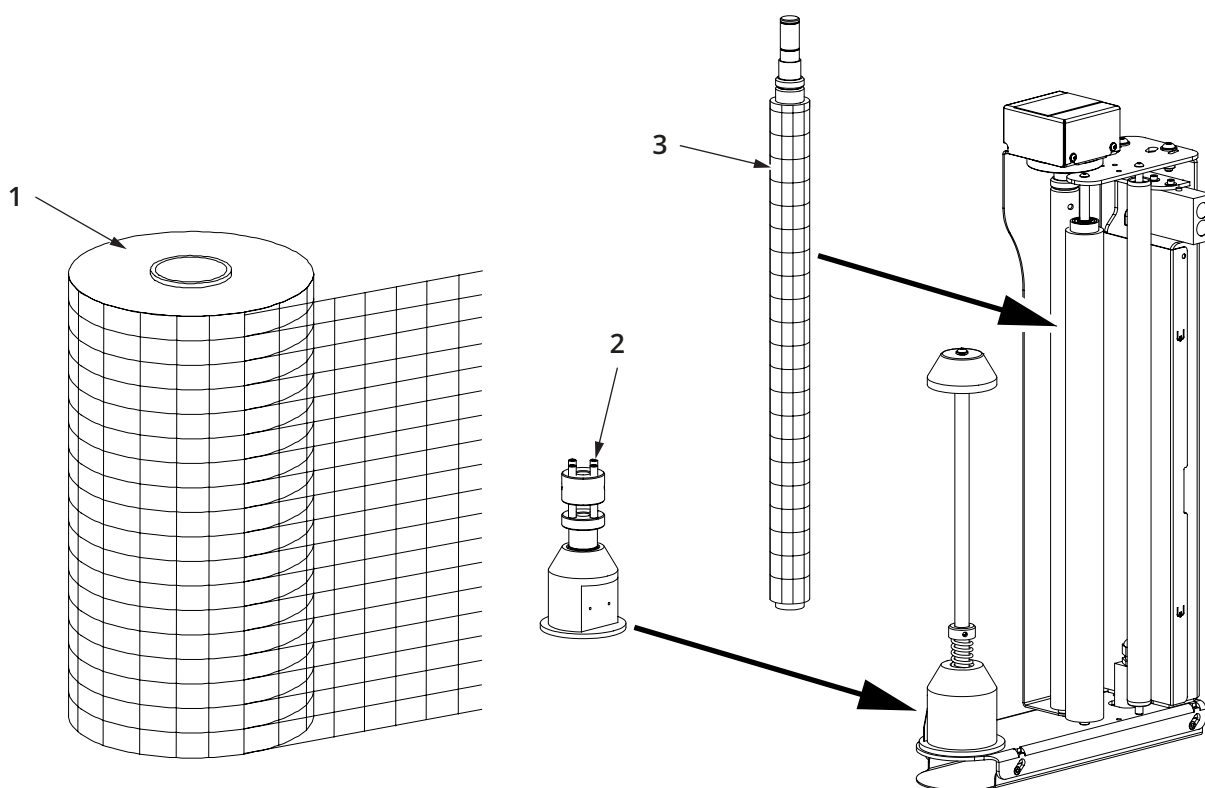
Wałek do siatki pozwala na owinięcie produktów używając szpuli z siatką polietylenową **(1)**.

Zastosowanie tego materiału jest szczególnie wskazane do owijania tych produktów, które wymagają dostępu powietrza; wentylacja jest zapewniona także przy dużej ilości warstw potrzebnych do stabilizacji produktu.

Wałek do siatki spełnia rolę podtrzymania w naciągu siatki pomiędzy produktem a szpulą, na tym przebiegu siatka nie wydłuża się.

Opcjonalny wałek do siatki składa się z trzpienia na szpulę **(2)** ze wzmocnionym systemem hamowania i wałka **(3)** ze specjalnym wykończeniem zewnętrznym, które montowane są w miejsce tych standardowych.

Trzpień na szpulę **(2)** hamuje obracanie się szpuli **(1)** w celu zapewnienia lepszego nacisku wałka **(3)** na siatkę, hamowany wałek, naciskając na oczka siatki, napina siatkę w stronę produktu.



Rys. 23

3.3.1.2 CIĘCIE AUTOMATYCZNE

Cykl automatyczny przydatny gdy maszyna wyposażona jest w zespół tnący, który pozwala na przecięcie folii na koniec cyklu.

Zespół tnący, z ostrzem (1), przecina folię na wyjściu z wózka i może być zamontowany także już po zakupieniu maszyny.

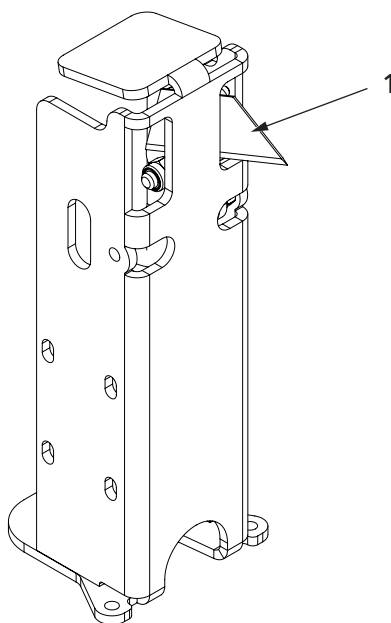
Podczas ostatniego obrotu wózek nośny szpuli blokuje wałki i po czasie ustawionym przez "F27" maszyna zatrzymuje się napinając folię, która przecinana jest przez ostrze liczbą uderzeń ustawioną przez "F26".

Po przecięciu maszyna ponownie uruchamia się, wózek podaje swobodnie folię przez czas ustawiony przez "F28", a następnie ponownie blokuje wałki powodując rozerwanie folii.

OSTRZEŻENIE



Opcje CIĘCIE AUTOMATYCZNE I CIĘCIE PASMOWE nie mogą być montowane jednocześnie na maszynie; zainstalowanie jednej opcji wyklucza drugą.

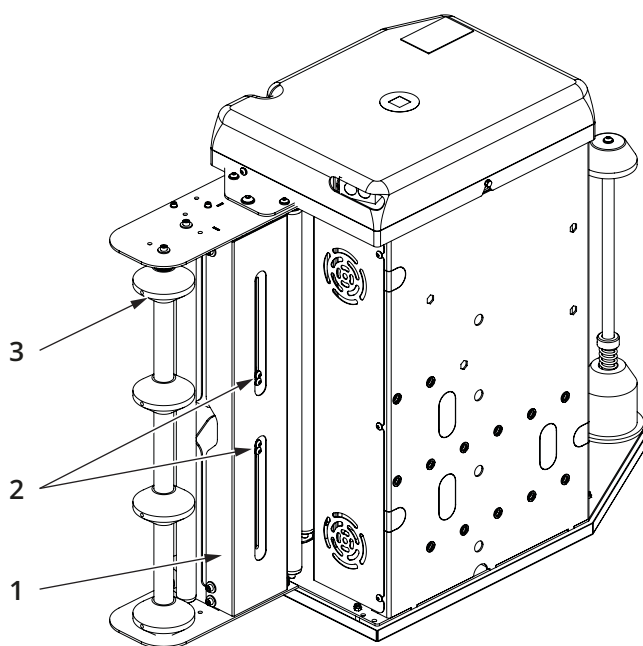


Rys. 24

3.3.1.3 CIĘCIE PASMOWE

Urządzenie cięcia pasmowego może przecinać folię na 3, 4 lub 5 pasm, używane jest do stabilizacji produktów, które potrzebują powietrza (np. kwiaty, owoce, warzywa, itp.), przy użyciu zwykłej folii rozciągliwej.

Rama (1) ma 2, 3 lub 4 ostrza (2), które tną folię w pozycji zaokrąglonych kół (3) służących do utrzymania w odseparowaniu pasm folii.



Rys. 25

Za pomocą funkcji ustawianych na pulpicie sterowania można skonfigurować cykl owijania w następujący sposób:

- F65** = umożliwia cięcie taśmy w górę/w dół (uwaga: cięcie jest zwykle wykonywane tylko wtedy, gdy fotokomórka widzi produkt lub, w przypadku wykluczenia fotokomórki, aż wysokość karetki jest mniejsza niż **F12**).
- F66** = umożliwienie cięcia folii na pasma nawet przy górnych owinięciach: pozwala wydłużyć cięcie nawet wtedy, gdy fotokomórka nie widzi produktu, czyli gdy wykonuje owinięcia górne **F6**. W takim przypadku wyjście folii poza krawędź (**F09**) powinno być ustawione na 0.
- F67** = opóźnienie aktywacji ostrza (począwszy od uruchomienia platformy), w sekundach.
- F68** = opóźnienie aktywacji ostrza podczas opuszczania (począwszy od początku opuszczania karetki), w sekundach.

F69 = opóźnienie dezaktywacji ostrza (w dowolnym stanie, podnoszenie lub opuszczanie), w sekundach.

- w podnoszeniu po czasie (**F69** = X sekund) od osiągnięcia wierzchołka produktu cięcie zostaje odłączone w celu przejścia do pasma całościowego.
- w fazie zatrzymania, po czasie (**F69** = X sekund) od rozpoczęcia zwalniania obrotu cięcie zostaje odłączone pozwalając, żeby ostatni odcinek folii wyszedł nie pocięty z wózka wstępnego rozciągania, w celu łatwiejszego zarządzania.

W przypadku gdy chce się owinąć górną część produktu tak, aby folia przekroczyła jego wierzchołek, zaleca się wykonanie folię nie pociętą na pasma, folia musi być w jednolitym całym paśmie; ustawić zatem **F66** = 0.

Jeśli natomiast nie chce się przekroczyć wierzchołka, można pociąć folię na pasma także podczas górnych obrotów wzmacniających (**F09** = 0), wprowadzając cięcie w tej fazie (**F66** = 1).

OSTRZEŻENIE

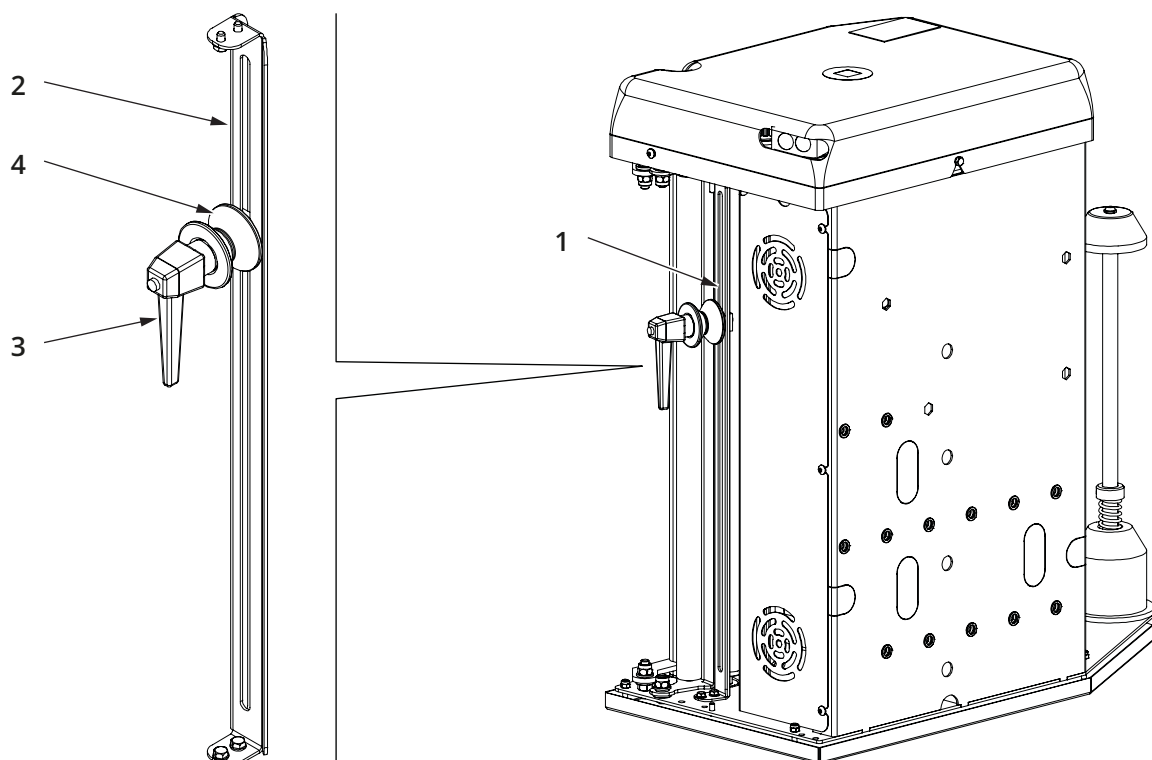


Opcje CIĘCIE AUTOMATYCZNE i CIĘCIE PASMOWE nie mogą być montowane jednocześnie na maszynie; zainstalowanie jednej opcji wyklucza drugą.

3.3.1.4 REDUKTOR PASMA (WERSJA RĘCZNA)

Urządzenie ręcznego reduktora pasma **(1)** służy do zmniejszenia szerokości folii aż do rozmiarów sznura oraz do wzmocnienia ściśnięcia produktu. Może być zamontowane także w późniejszej chwili i umocowane jak przedstawiono na ilustracji poniżej.

Urządzenie składa się z ramy **(2)** w której przesuwa się, z pomocą dźwigni **(3)**, koło rowkowane **(4)**, które redukuje szerokość folii.

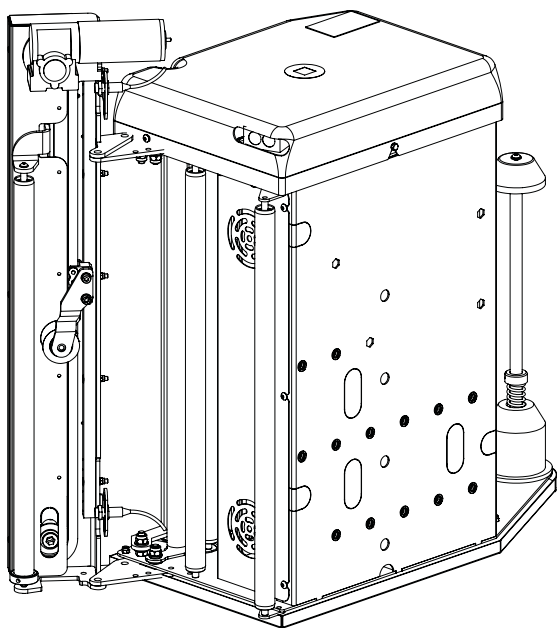


Rys. 26

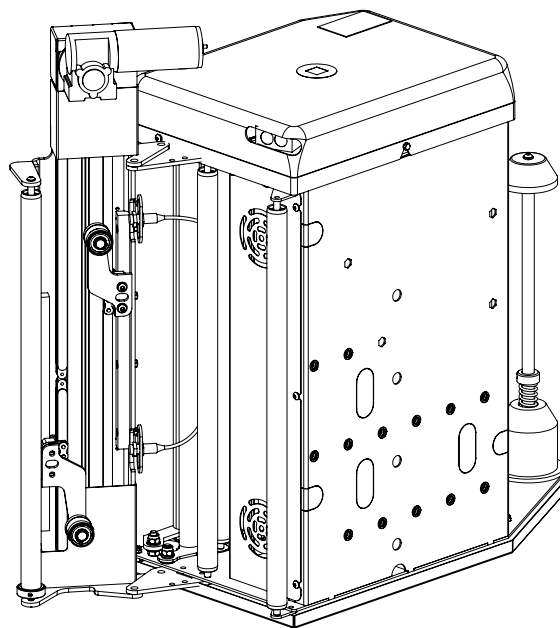
3.3.1.5 REDUKTOR PASMA (WERSJA AUTOMATYCZNA)

Urządzenie automatycznego reduktora pasma służy do zmniejszenia szerokości folii, aż do rozmiarów sznura oraz do wzmocnienia ściśnięcia produktu.

**REDUKTOR PASMA AUTOMATYCZNY
POJEDYNCZY**



**REDUKTOR PASMA AUTOMATYCZNY
PODWÓJNY**



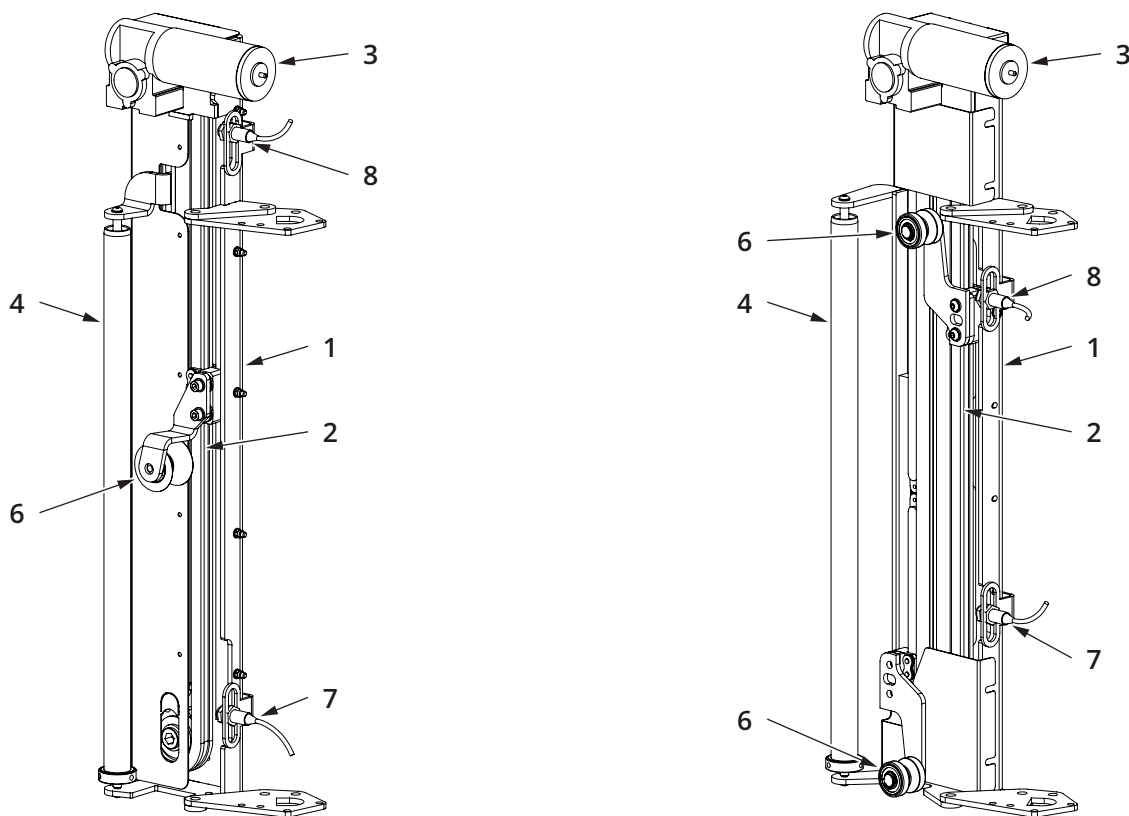
Rys. 27

Urządzenie składa się z ramy (1), na której zamontowane jest koło łańcuchowe (2) sterowane motoreduktorem (3). Do ramy umocowany jest wałek nienapędzany (4), który zmusza folię do zachowania określonego przebiegu; zobacz schemat (A). Do łańcucha (2) umocowany jest nienapędzane koło rowkowane (6) (lub dwa w przypadku podwójnego reduktora pasma).

Po uruchomieniu motoreduktora (3) łańcuch (2) przesuwają pionowo nienapędzane koła rowkowane (6) (lub dwa w przypadku podwójnego reduktora pasma), które napotykając pasmo folii zmniejsza jego szerokość aż do rozmiarów sznura.

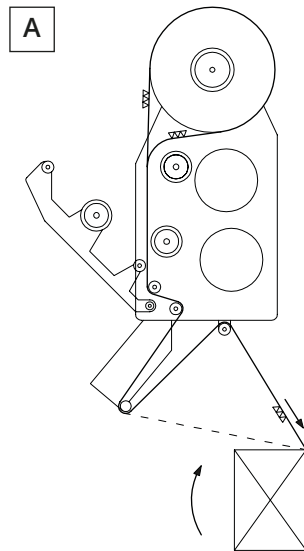
Na ramie (1) zamontowane są dwa czujniki:

- czujnik (7) zatrzymuje koło rowkowane (6) w niskim położeniu, co odpowiada pasmu folii zredukowanemu do rozmiarów sznura.
- czujnik (8) zatrzymuje koło rowkowane (6) w wysokim położeniu, co odpowiada pasmu folii rozłożonemu na całą szerokość.



Rys. 28

Wprowadzić folię pomiędzy wałki zgodnie z przebiegiem pokazanym na schemacie **(A)**, symbol z trójkątami określa stronę folii, na której nałożony jest klej (jeśli obecny).



Rys. 29

Za pomocą funkcji, które można ustawić z panelu sterowania, można:

- Wykluczyć (**F34=0**) lub włączyć urządzenie na początku cyklu i wybrać liczbę obrotów X u podstawy produktu (**F34=X**).
- Wykluczyć (**F35=0**) lub włączyć urządzenie na czas podnoszenia wózka (**F35=1**);

w zależności od modelu mogą być dostępne następujące opcje dodatkowe:

F35=2: do wyłączonego wzmocnienia*, **F35=3:** od wzmocnienia* do wysokich owinięć, **F35=4:** tylko podczas owinięć wzmocniających*, **F35=5:** tylko podczas owinięć step**.

- Wykluczyć (**F36=0**) lub włączyć urządzenie i wybrać liczbę obrotów X na górze produktu (**F36=X**).
- Wykluczyć (**F37=0**) lub włączyć urządzenie na czas zjazdu wózka (**F37=1**);

w zależności od modelu mogą być dostępne następujące opcje dodatkowe:

F37=2: włączyć urządzenie tylko podczas owinięć wzmacniających*,
F35=3: włączyć urządzenie podczas zjazdu, z wyłączeniem owinięć wzmacniających*, podczas których folia pozostaje otwarta.

- Wykluczyć (**F38=0**) lub włączyć urządzenie na końcu cyklu i wybrać liczbę obrotów **X** u podstawy produktu (**F38=X**).
- Wykluczyć (**F39=0**) lub wyregulować wysokość pasma folii, ustawiając czas **X** ruchu karetki zamykającej (**F39=X**), w sekundach.
- Po wykonaniu wysokich owinięć przy otwartej folii (**F6**), włączyć dalsze podnoszenie (ustawiając **F63=X** cm) wózka z włączonym urządzeniem, aby umieścić przewód w pobliżu górnej części produktu.

Nie ma specyficznych parametrów, które zmieniają naprężenie i wstępne rozciąganie folii.

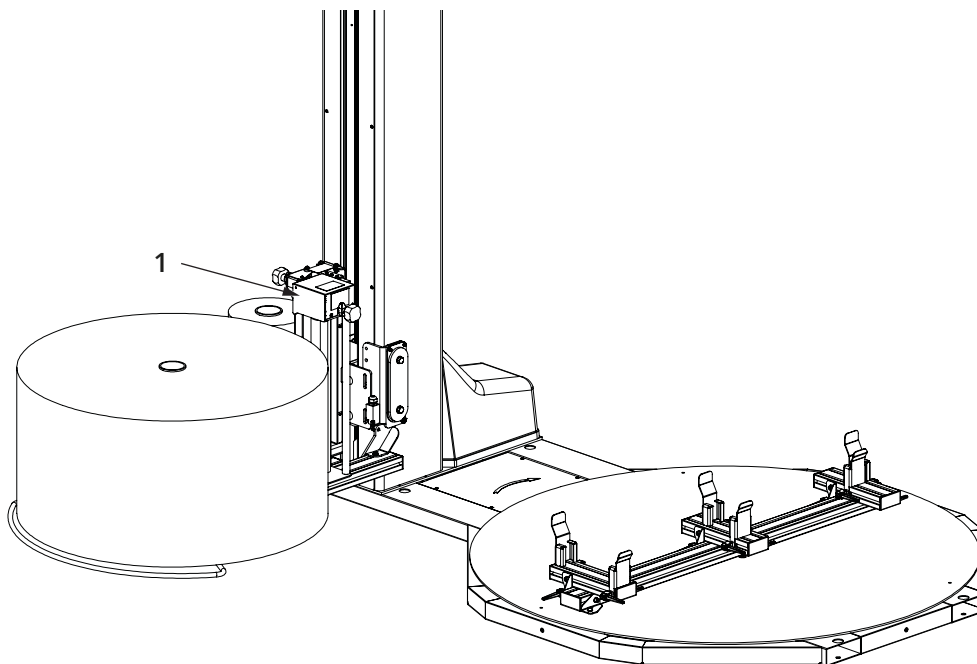
() wzmocnienie ustawione z F7 i F8, opcja dostępna w zależności od zakupionego modelu.*

*(**) step ustawiony z F30 i F32, opcja dostępna w zależności od zakupionego modelu.*

3.3.1.6 PLURIBALL

Ta opcja stosowana jest dla zapewnienia większego zabezpieczenia produktu.

Dodany jest wózek (1) ze szpulą folii bąbelkowej, która nakładana jest pomiędzy produkt a folię rozciągliwą.



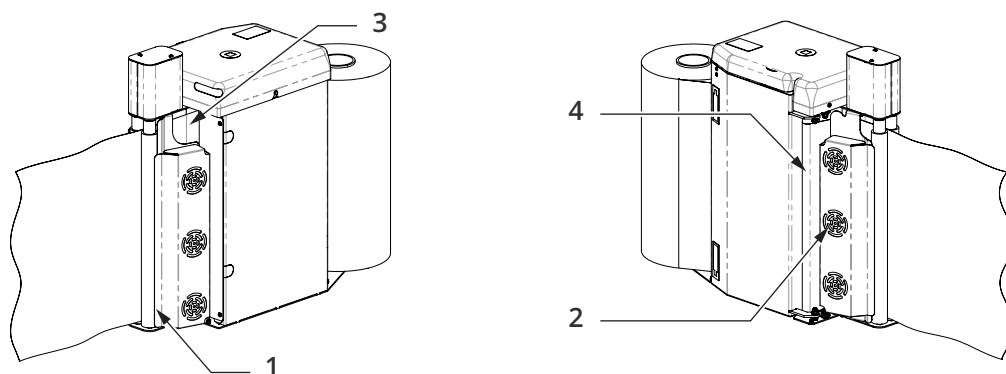
Rys. 30

ZEPHIR**3.3.1.7 SYSTEM DO MOCOWANIA FOLII**

Dzięki użyciu tej dodatkowej części wyposażenia początkowe fazy mocowania folii rozciągliwej i końcowego cięcia są wykonywane przez maszynę.

Akcesorium jest dostarczane w stanie zamontowanym na wózku wstępnego rozciągania i zawiera:

- Dwie rolki ekstrakcyjne **(1)**.
- Dwa wentylatory **(2)**.
- System ładowania elektrostatycznego **(3)**.
- System cięcia folii **(4)**.

**Rys. 31**

Jeśli to urządzenie opcjonalne jest zainstalowane na maszynie, jego aktywacja jest wykonywana przez funkcję **F40** na panelu sterowania.

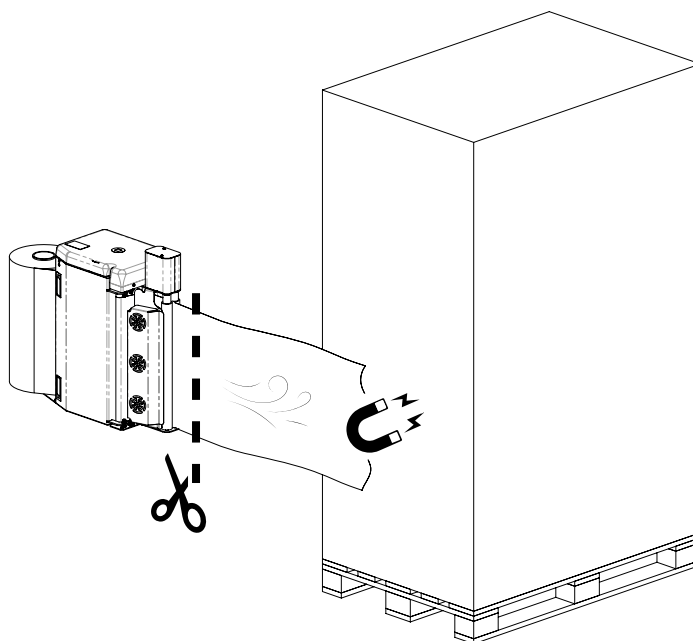
Na początku cyklu owijania wózek szpuli, na którym zainstalowany jest system, ustawia się na wysokości określonej przez panel sterowania **(F41)**.

Po osiągnięciu ustawionej wysokości dwa wentylatory uruchamiają się, wytwarzając dwa ostrza powietrzne po bokach krawędzi folii o długości około 10 cm, która wychodzi z systemu. Po kilku sekundach dwie rolki ekstrakcyjne zaczynają się obracać, wyciągając folię rozciągliwą z wózka wstępnego rozciągania. Po opuszczeniu rolek, folia rozciągliwa jest podtrzymywana i popychana do przodu, w kierunku produktu do owinięcia, przez ostrza powietrza.

Podczas tej fazy ekstrakcji, zachodzącej jeszcze przed osiągnięciem rolek ekstrakcyjnych, folia rozciągliwa ulega naładowaniu elektrostatycznemu wewnątrz wózka wstępnego rozciągania.

Procedura ta umożliwia popchnięcie początkowej końcówki folii rozciągliwej w kierunku produktu. Po dotarciu do produktu, folia przylega do niego dzięki przyciąganiu wytwarzanemu przez ładunek elektrostatyczny.

Ta metoda mocowania, w połączeniu z systemem podawania folii o małym naprężeniu, zapewnia stabilne uszczelnienie. Po uruchomieniu owijania, w celu naniesienia folii na produkt, wykonywany jest co najmniej jeden obrót. Jeżeli owijanie jest kontynuowane, nowa warstwa nakłada się na warstwę pierwszą, poprawiając jej przyczepność i ogólną szczelność.



Rys. 32

Podczas tej fazy, aby zoptymalizować funkcjonowanie systemu, można wyregulować czas trwania, prędkość ekstrakcji i czas trwania nadmuchu powietrza za pomocą funkcji **F41-F46**, które muszą być w każdym razie wykonane także podczas pierwszej fazy obracania.

Kiedy folia rozciągliwa zostanie stabilnie umieszczona na produkcie, dzięki sile przyciągania i dzięki temu, że część produktu została już owinięta, system zatrzyma wszystkie procesy - ładowanie elektrostatyczne, wentylację i ekstrakcję za pomocą rolek. Od tego momentu rolki będą obracać się w trybie jałowym, gdyż folia rozciągliwa będzie ciągnięta przez produkt wychodzący z wózka wstępnego rozciągania.

Po zakończeniu owijania, w końcowej fazie obracania, zostaje ponownie aktywowane ładowanie elektrostatyczne, aby zapewnić ostatniemu odcinkowi folii rozciągliwej taką samą siłę przyciągania, jakta początkowa. Obracanie i podawanie folii rozciągliwej są chwilowo wstrzymywane, aby umożliwić zespołowi cięcia wykonanie nacięcia na niewielkiej części folii. Po nacięciu, wznowiają się jednocześnie obracanie i podawanie folii rozciągliwej, aż do momentu gdy nacięcie wyjdzie na około 10 cm poza system. W tym momencie podawanie jest ponownie blokowane, lecz obracanie kontynuuje, aby wykonać całkowite przecięcie folii w celu rozerwania. Krawędź folii, ostatni odcinek owijania, w wyniku powrotu pod wpływem rozerwania i w wyniku naładowania elektrostatycznego, ma tendencję do przyklejania się i przylegania do dopiero co owiniętego produktu, minimalizując w ten sposób problem związany z opadaniem końca folii po zakończeniu owijania.

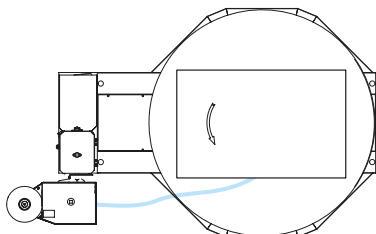
OSTRZEŻENIE



Ten system mocowania folii jest przeznaczony wyłącznie do użytku w środowiskach przemysłowych. Surowo zabrania się używania produktu w miejscach, w których istnieje ryzyko wybuchu spowodowanego obecnością pyłów lub w których występują gazy łatwopalne lub wybuchowe, ponieważ może to spowodować wybuch i/lub pożar.

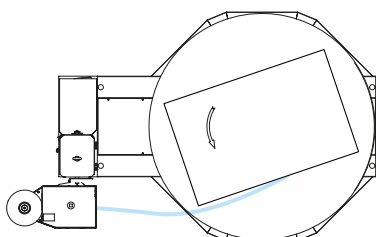
SEKWENCJA OBRACANIA

FAZA 1



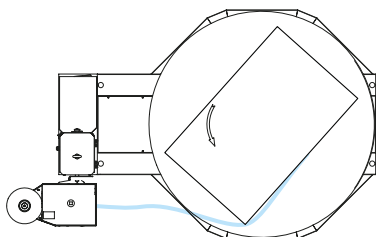
Maszyna rozpoczyna podawanie folii, popychając ją w kierunku bocznej części produktu; kiedy folia dotrze do boku produktu, wytwarza się wzajemne przyciąganie, które umożliwia zamocowanie folii na pozycji.

FAZA 2

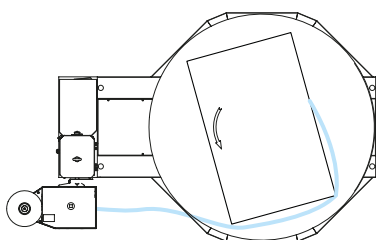


Maszyna obraca produkt i jednocześnie podaje folię, która jest nakładana wzdłuż obrysu produktu. Folia podawana jest w ilości nieco mniejszej niż obrys, dzięki czemu pozostaje napięta i przylega do produktu.

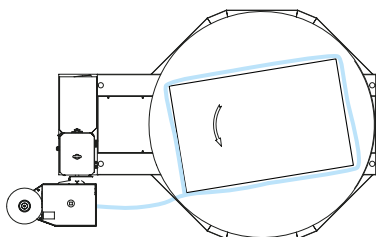
FAZA 3 = FAZA 2



FAZA 4 = FAZA 3



FAZA 5



W tym momencie maszyna wykonała jeden obrót wokół produktu i, jeżeli obracanie będzie kontynuowane, aktualnie podawana folia nałoży się na uprzednio naniesioną warstwę. Dzięki temu mocowanie dwóch krawędzi folii jest stabilniejsze. Następnie cykl owijania może przebiegać zgodnie z zaprogramowanymi parametrami.

ZAŁADUNEK SZPULI FOLII

Poniższa procedura dotyczy maszyn wyposażonych w opcjonalny system mocowania folii.

Szczegółowa procedura, dotycząca określonego wózka, została opisana w instrukcji wózka szpuli.

» Zobaczyć Rys. 33 - str. 53

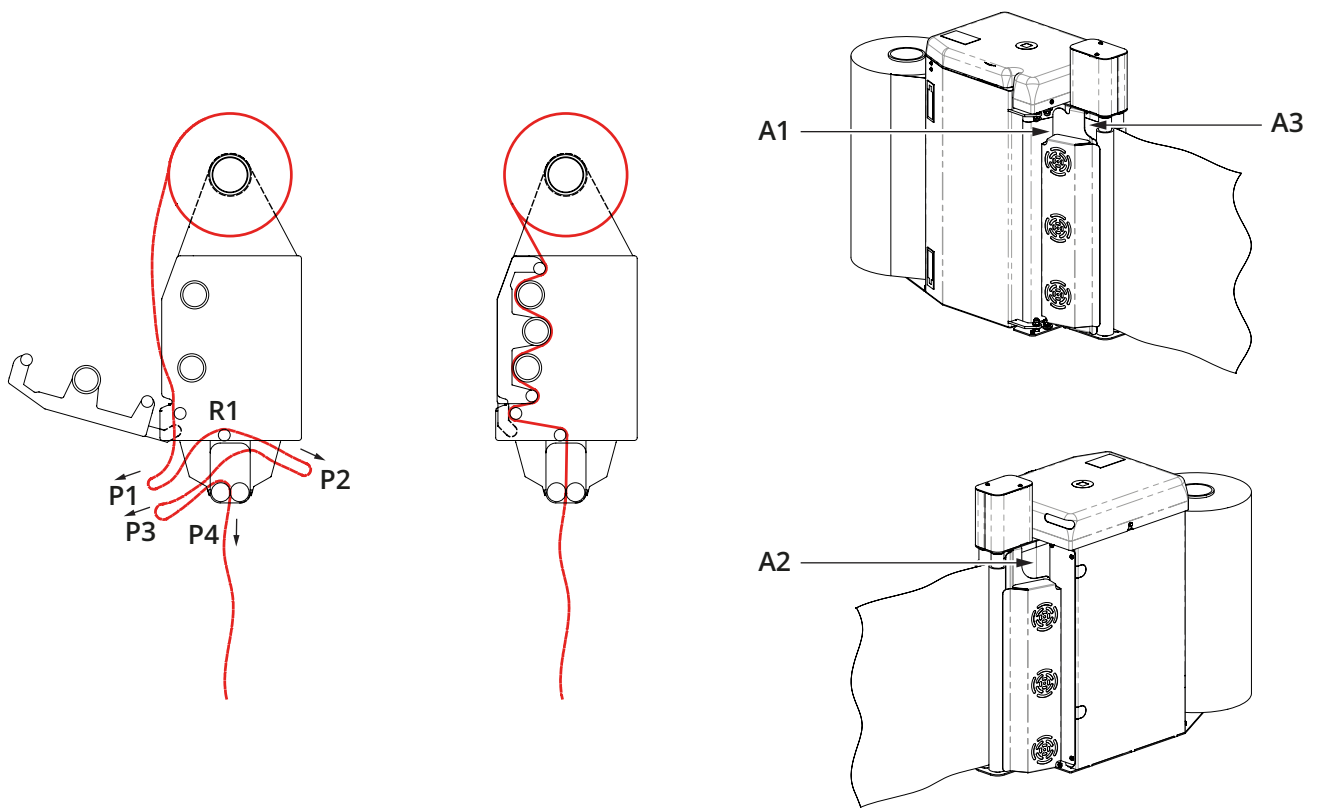
- A) Wózek ustawić na pozycji dolnej, aby ułatwić wprowadzenie szpuli;
- B) nacisnąć przycisk awaryjny, aby zapewnić warunki bezpieczeństwa;
- C) otworzyć drzwi wózka (w zależności od modelu wózka);
- D) wprowadzić szpulę do wału uchwyty szpuli;
- E) wprowadzić folię rozciągliwą, wykonując następujące czynności:
 - Wyjąć początkowy odcinek folii rozciągliwej ze szpuli.
 - Rozwinąć folię, przemieszczając ją poprzez drzwi.
 - Rozwijać folię, aż do momentu gdy wyjdzie ona po przeciwnej stronie drzwi, na co najmniej 50 cm, aż do punktu **P1** wskazanego na rysunku.
 - Zamknąć drzwi i zwinąć wystającą folię rozciągliwą o długości 50 cm w kształt sznurka.
 - Wprowadzić końcówkę tak uformowanego sznurka, z pozycji **P1**, po przeciwległej stronie do punktu **P2**, przechodząc przez otwór **A1**, za rolką **R1**, tak aby wyszła przez otwór **A2**; odpowiednio naprężyć sznurek z folii.
 - Ponownie wprowadzić końcówkę sznurka, z pozycji **P2**, po przeciwległej stronie do punktu **P3**, przechodząc przez otwór **A2**, tak aby wyszła przez otwór **A3**; odpowiednio naprężyć sznurek z folii.
 - Na koniec, wprowadzić końcówkę sznurka, z pozycji **P3**, do punktu **P4**, wchodząc przez otwór **A3** i wprowadzając sznurek z folii między dwie gumowane rolki; odpowiednio naprężyć sznurek z folii.
- F) Uruchomić maszynę lub wózek wstępnego rozciągania, kontynuować wyciąganie folii rozciągliwej, aż pasmo folii rozłoży się na całej swojej wysokości. Następnie przeciąć folię rozciągliwą po zewnętrznej części rolek, na odległości około 10 cm.

OSTRZEŻENIE



Podczas wprowadzania szpuli na wał uchwyty szpuli:

- **zapewnić odpowiednie podtrzymanie ciężaru szpuli;**
- **odprowadzić szpulę aż do punktu całkowitego wprowadzenia na dolny kołek centrujący.**

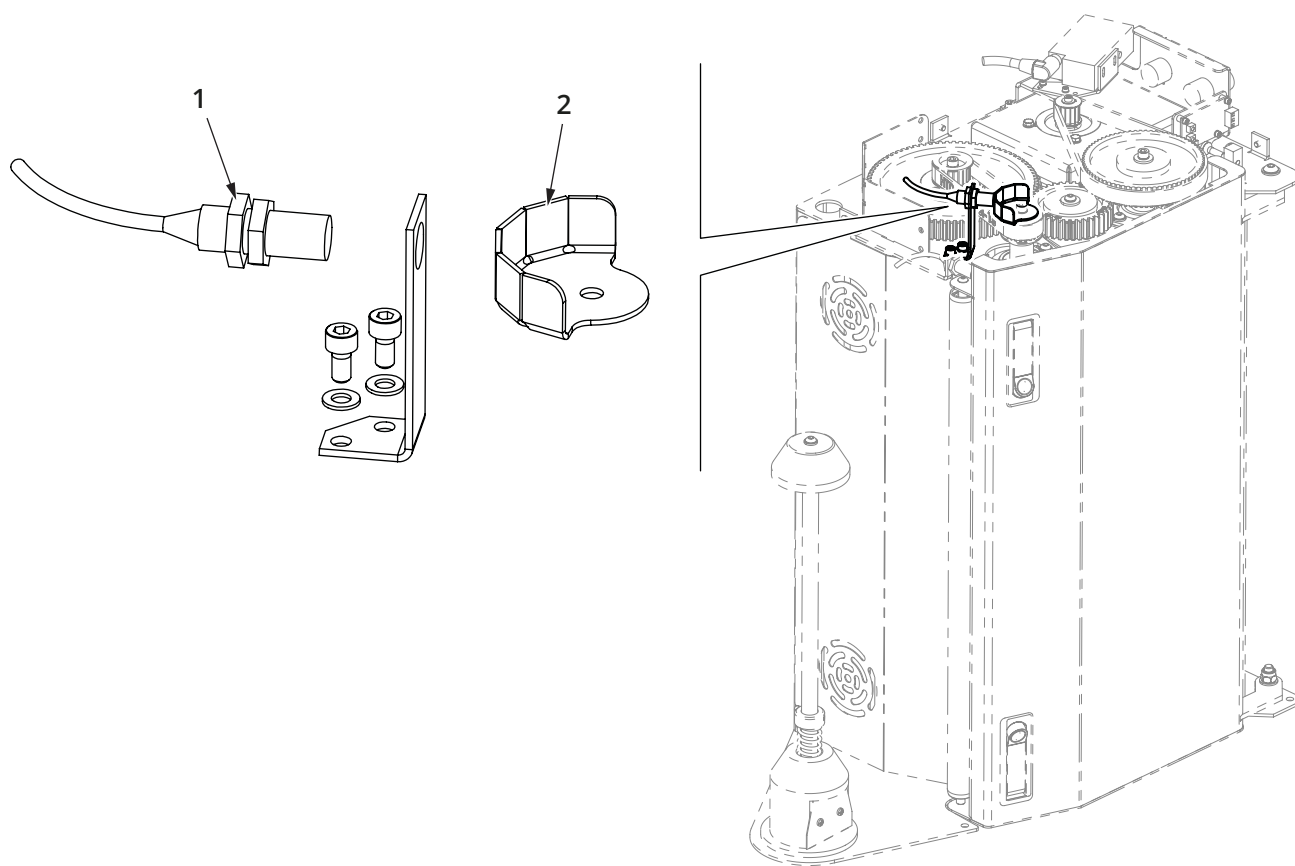


Rys. 33

3.3.1.8 ZUŻYCIE FOLII

Zliczanie oblicza zużycie folii stretch, która jest używana do owijania każdego produktu, wyrażone w gramach lub metrach.

W zależności od używanego wózka może być konieczne zastosowanie urządzenia opcjonalnego i zainstalowanie krzywki (1) i czujnika (2) w celu liczenia obrotów rolki, która styka się z folią przetwarzaną przez wózek.



Rys. 34

3.4 PRZEWIDZIANE ZASTOSOWANIE - PRZEZNACZENIE UŻYCIA

Maszyna owijająca, przewidziana do zamocowania na podłodze, została zaprojektowana i wyprodukowana do owijania folią rozciągliwą różnego typu produktów umieszczonych na palecie w celu wykonania ich stabilnego opakowania i zabezpieczającego przed wilgocią i kurzem podczas faz transportu i zmagazynowania.

Za pomocą urządzenia podnośnikowego, paleta z produktami do opakowania zostaje ustawiona na stole obrotowym; folia naciągająca zostaje rozwinięta za pomocą specjalnego wózka, który przesuwa się w osi pionowej w oparciu o wysokość produktu do opakowania.

Granice pracy

Z powodów bezpieczeństwa zostały ustalone odpowiednie granice zastosowania, zmierzone w oparciu o wymiary maszyny i stołu obrotowego. Produkty do opakowania muszą zawierać się w granicach pracy maszyny będącej w waszym posiadaniu, określonych dla maksymalnego ładunku oraz maksymalnej wielkości, w oparciu o średnicę ($\emptyset$) stołu obrotowego, jak pokazano w tabeli.

Folia rozciągająca

Użyć folię o charakterystyce odpowiedniej do typu wózka do dyspozycji oraz typu zastosowanego opakowania, do którego jest przeznaczona maszyna; w doborze folii należy zawsze wziąć pod uwagę jej kartę bezpieczeństwa.

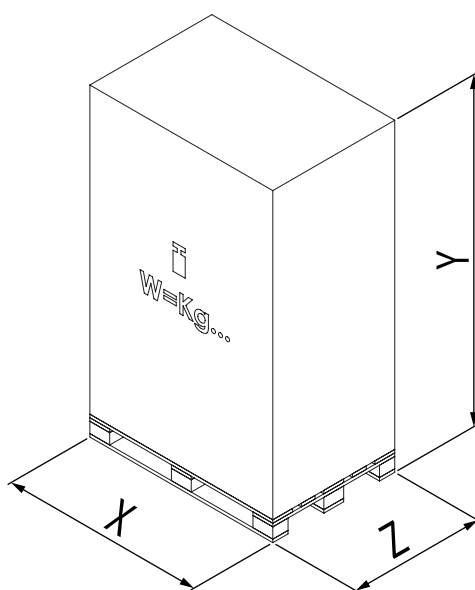
Użyć folię dziurkowaną, w przypadku konieczności wentylowania opakowanych produktów, które w przeciwnym razie wytwarzają kondensat (świeże produkty organiczne: owoce, warzywa, rośliny itp...).

Użyć folię matową w przypadku konieczności zabezpieczenia przed światłem produktów światłoczułych.

Używać folii antystatycznej, w przypadku gdy ładunki elektrostatyczne mogą być szkodliwe dla produktu.

Max wymiary owijanego produktu

Wersja podstawy				STD	STD	OPT	OPT	OPT	OPT	W (kg)
	Ø	X	Z	2200	2450	2700	3200	3500	3900	
Standard	1500	1200	800	2200	2450	2700	3200	3500	3900	2000
	1650	1200	1000							
	1800	1200	1200							
		1400	1000							
	2200	1550	1550							
Z gniazdem na wózek widłowy		1900	1000	2200	2450	2700	3200	3500	3900	1200
	1650	1200	1000							
O niskim profilu	1800	1200	1200	2200	2450	2700	3200	3500	3900	1200
	1650	1200	1000							



Rys. 35

3.5 ZASTOSOWANIE NIEPRZEWIDYWALNE I NIEDOZWOLONE ZASTOSOWANIE NIEWŁAŚCIWE PRZEWIDYWALNE I NIE PRZEWIDYWALNE

Użycie maszyny do owijania palet do operacji niedozwolonych, nieprawidłowe jej zastosowanie oraz niedopilnowanie wykonania konserwacji mogą być przyczyną poważnego ryzyka zagrożenia dla zdrowia i nienaruszalności osobistej operatora i osób narażonych, jak i wpłynąć negatywnie na funkcjonowanie i bezpieczeństwo maszyny.

Działania opisane poniżej są niektórymi przykładami, racjonalnie przewidywalnymi, "złego użycia" maszyny.

- NIGDY nie pozwalać nikomu na wchodzenie na stół obrotowy.
- NIGDY nie uruchamiać cyklu pracy w obecności osób w bezpośredniej bliskości maszyny.
- NIGDY nie pozwalać na używanie maszyny osobom niewykwalifikowanym lub w wieku poniżej 16 lat.
- NIGDY nie opuszczać stanowiska sterowania podczas fazy pracy.
- NIGDY nie wprowadzać do maszyny pojemników z produktami toksycznymi, korozyjnymi, wybuchowymi i łatwopalnymi.
- NIGDY nie włączać cyklu pracy z ładunkiem nie wypośrodkowanym na stole obrotowym.
- NIGDY nie włączać cyklu pracy, gdy załadowany produkt jest wstrzymywany na zewnątrz maszyny.
- NIGDY nie używać maszyny na powietrzu lub w nieprzewidzianych warunkach środowiskowych.

3.6 DANE TECHNICZNE I HAŁAS

- Wymiary gabarytowe	Zobaczyć Rys. 36 - str. 59
- Waga netto korpusu maszyny	350 kg
- Napięcie zasilania	230 Volt
- Częstotliwość	50/60 Hz
- Fazy	1+N/PE
- Prąd nominalny	10 A
- Prąd upływowy	około 25 mA
- Moc zainstalowana	1 kW (std) 1,2 kW (wózek rozciąg wstępnego, trzy rolki, dwa silniki)
- Folia rozciągliwa	17/30 μ m
- Ø wewnętrznego otworu szpuli	76 mm
- Wysokość szpuli	500 mm
- Maksymalna waga szpuli	16 kg
- Prędkość wózka	1 ÷ 4 mt/min.
- Minimalna prędkość stołu	4 ÷ 12 obrotów/min.

Hałas

Zgodnie z załącznikiem 1 dyrektywy maszynowej 2006/42/WE producent oświadcza, że hałas emitowany przez maszynę na stanowisku operatora jest mniejszy od 70 dB(A).

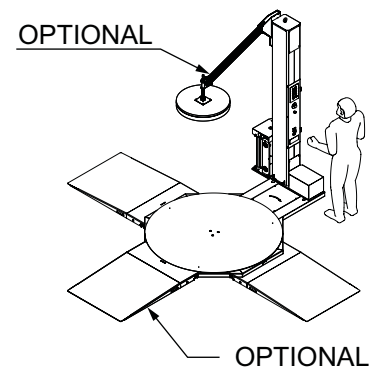
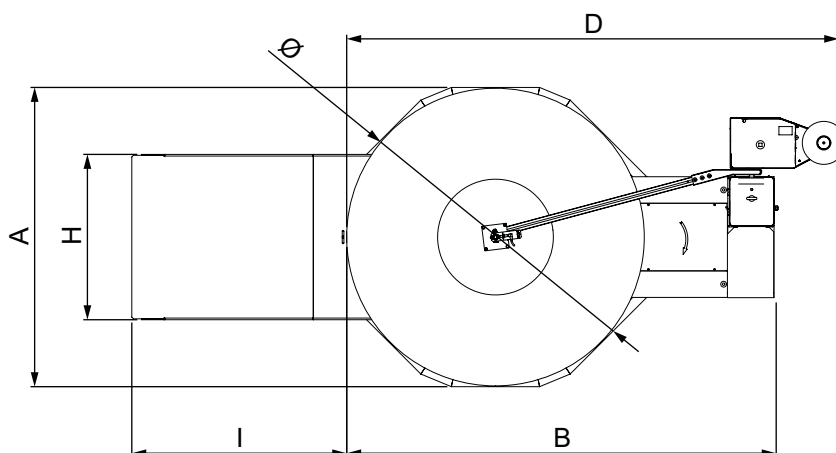
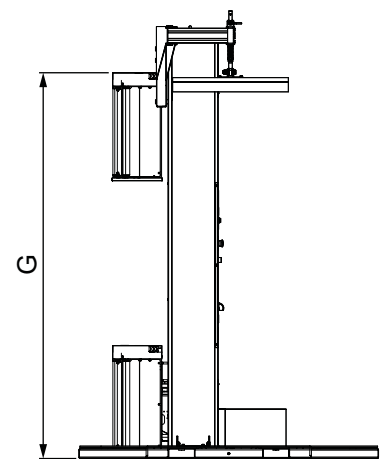
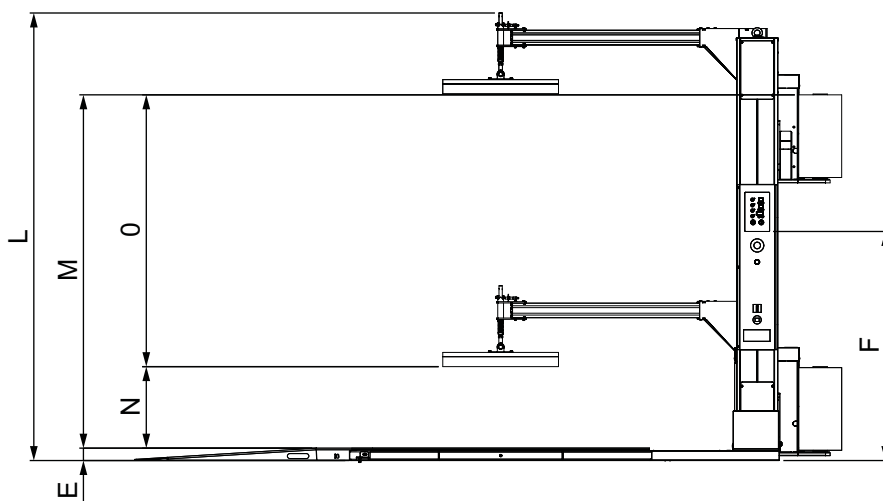
MASZyny WYMIARY

RAMP WYMIARY

Ø	A	B	D	E	F	Std	Opt	Opt	Opt	Opt	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									

DOCISKU WYMIARY

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



Rys. 36

3.7 STANOWISKA PRACY I STEROWANIA

» Zobaczyć Rys. 37 - str. 61

» Zobaczyć Rys. 38 - str. 61

STANOWISKO A – Strefa sterowania

Musi być zajęta przez operatora, gdy maszyna wykonuje cykl roboczy.

Jest miejscem, z którego operator steruje rozruchem, zatrzymaniem i trybami pracy maszyny. Ponadto pozwala na kontrolę wzrokową cyklu pracy, w taki sposób, aby operator mógł uruchomić urządzenie awaryjne w przypadku sytuacji potencjalnie niebezpiecznych.

STANOWISKO B – Strefa sterowania

W strefie pracy operator wykonuje następujące operacje:

- zaczep folii w rogu palety do rozpoczęcia cyklu pracy;
- cięcie folii na koniec cyklu pracy.

NIEBEZPIECZEŃSTWO



Zaczep i cięcie folii muszą być wykonane z maszyną w stanie zatrzymania cyklu i z zatrzymanym stołem obrotowym.

STANOWISKO C – Strefa sterowania

W strefie konserwacji operator wykonuje następujące operacje:

- wymiana szpuli z folią;
- regulacja naciągu folii, jeżeli jest zamontowana na wózku.

OSTRZEŻENIE



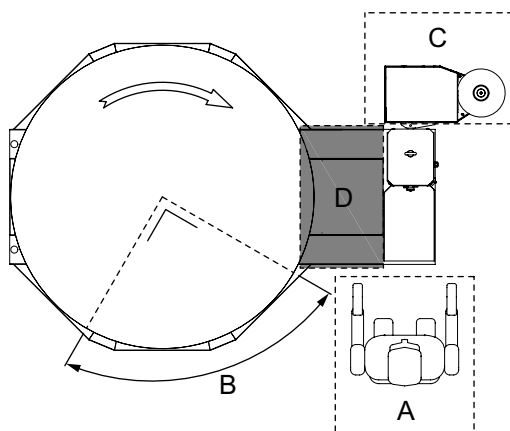
Wszystkie operacje wykonywane na stanowisku „C” muszą być wykonane z wózkiem ustawionym w pozycji całkowicie obniżonym i zatrzymaną maszyną.

NIEBEZPIECZEŃSTWO

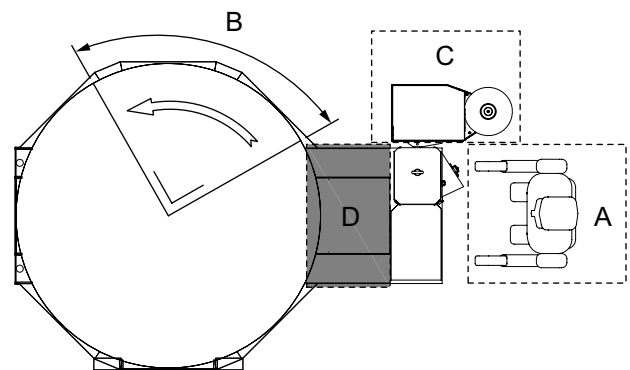
ZAKAZ PRZECHODZENIA PRZEZ ŚRODKOWĄ STREFĘ MASZyny OKREŚLONĄ LITERĄ „D”.

WERSJA „STANDARDOWA” MASZyny

Obrót talerza zgodnie z ruchem wskazówek zegara



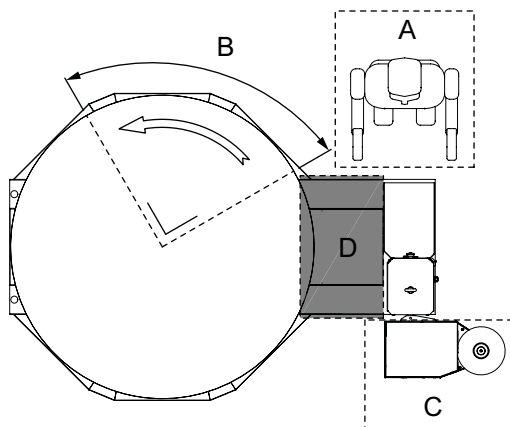
Obrót talerza przeciwnie do ruchu wskazówek zegara



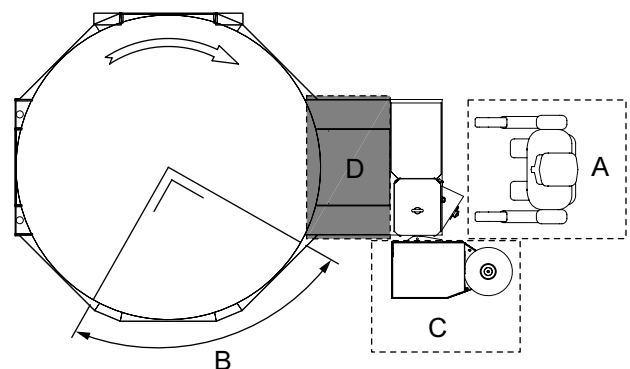
Rys. 37

WERSJA „PRAWA” MASZyny

Obrót talerza przeciwnie do ruchu wskazówek zegara



Obrót talerza zgodnie z ruchem wskazówek zegara



Rys. 38

4 TRANSPORT-PRZEMIESZCZANIE-SKŁADOWANIE

4.1 OPAKOWANIE I ROZPAKOWANIE

Maszyna może być dostarczana w różnych opakowaniach w zależności od potrzeb i rodzaju transportu:

- Maszyna na drewnianej platformie i zabezpieczona przezroczystą folią.
- Maszyna w drewnianej skrzyni o odpowiedniej wielkości.
- Maszyna na drewnianej platformie zabezpieczona klatką z drewnianych poprzeczek.

Po otrzymaniu maszyny należy się upewnić, że opakowanie nie zostało uszkodzone lub naruszone podczas transportu (możliwe usunięcie części z opakowania). Ustawić maszynę możliwie jak najbliżej miejsca instalacji i rozpakować maszynę. Sprawdzić, czy dostawa jest zgodna ze specyfikacją zamówienia.

NIEBEZPIECZEŃSTWO



Urządzenia przeznaczone do podnoszenia i transportu maszyny powinny być zgodne z wymiarami, wagą, kształtem maszyny i jej częściami składowymi. Nośność urządzeń podnoszących musi być wyższa (z marginesem bezpieczeństwa) od wagi własnej części przeznaczonych do transportu.

UWAGA: W przypadku uszkodzenia lub braku części, należy niezwłocznie powiadomić o tym obsługę klienta i przewoźnika, przedstawiając dokumentację fotograficzną.

Sprawdzić, czy w opakowaniu nie pozostały części maszyny o małych wymiarach.

Sprawdzić dokładnie ogólny stan maszyny.

W celu utylizacji poszczególnych materiałów składających się na opakowanie należy stosować się do obowiązujących przepisów w zakresie ochrony środowiska.

OSTRZEŻENIE



W przypadku czynności związanych z transportem, rozładunkiem i przemieszczaniem maszyny należy skorzystać z pomocy drugiej osoby.

OSTRZEŻENIE



PRODUCENT nie ponosi jakiejkolwiek odpowiedzialności za szkody wynikające z nieprawidłowego wykonywania czynności przez osoby niewykwalifikowane lub użycia nieodpowiednich środków.

4.2 TRANSPORT I PRZEMIESZCZANIE OPAKOWANEJ MASZyny

OSTRZEŻENIE



Do podnoszenia i transportu maszyny OPAKOWANEJ, należy posługiwać się WYŁĄCZNIE wózkiem podnośnikowym o odpowiedniej nośności. ZASTOSOWANIE JAKIEGOKOLWIEK INNEGO SYSTEMU UNIEWAŻNIA GWARANCJĘ NA EWENTUALNE USZKODZENIE MASZyny

INFORMACJE



CIĘŻAR OPAKOWANIA ZAZWYCZAJ JEST UMIESZCZONY NA SKRZYNI.

NIEBEZPIECZEŃSTWO

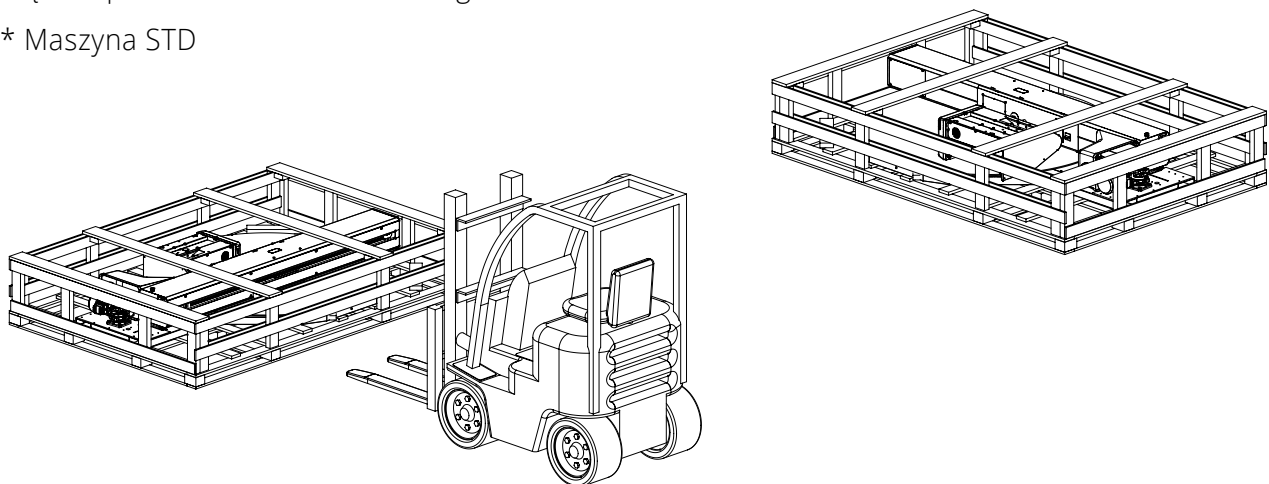


PRZED WYKONANIEM JAKIEJKOLWIEK CZYNNOŚCI NALEŻY ZAWSZE SIĘ UPEWNIĆ, CZY W STREFACH NIEBEZPIECZNYCH NIE MA OSÓB NARAŻONYCH (W TAKIM PRZYPADKU ZA STREFĘ NIEBEZPIECZNĄ JEST UWAŻANA CAŁA STREFA OTACZAJĄCA MASZYNĘ).

Wymiary opakowania: 2900x2000x550 mm

Ciężar opakowania 600 kg

* Maszyna STD



Rys. 39

4.3 TRANSPORT I PRZEMIESZCZANIE ROZPAKOWANEJ MASZyny

» Zobaczyc Rys. 40 - str. 64

- Uwolnić maszynę z opakowania jak pokazano na ilustracji.
- Wprowadzić z maksymalną ostrożnością i do maksymalnie możliwej głębokości widły wózka podnośnikowego do odpowiednich prowadnic (A), oznaczonych piktogramem (B).
- Podnieść i przemieścić maszynę do miejsca zainstalowania.

OSTRZEŻENIE



Podczas podnoszenia i transportu maszyny należy posługiwać się WYŁĄCZNIE wózkiem podnośnikowym o odpowiedniej nośności. Zastosowanie każdego innego systemu UNIEWAŻNIA GWARANCJĘ na ewentualne uszkodzenie maszyny.

NIEBEZPIECZEŃSTWO



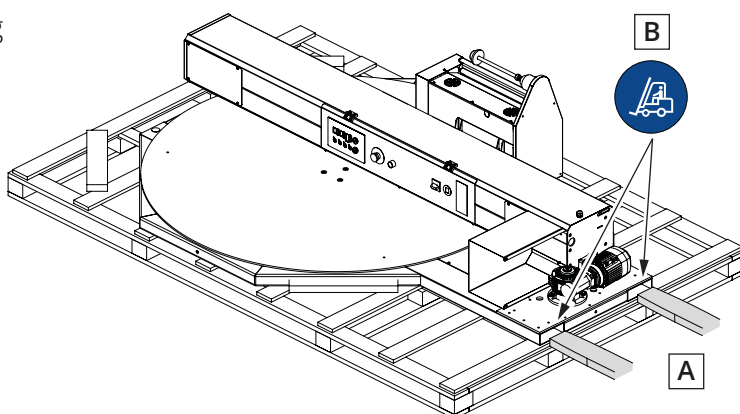
JEDNAKŻE POZOSTAJE RYZYKO UDERZENIA W PRZYPADKU UTRATY RÓWNOWAGI CZĘŚCI MASZyny Z POWODU PRZERWANIA SIĘ LUB POŚLIZGNIĘCIA PASÓW. PODNOSZENIE MUSI ODBYWAĆ SIĘ Z NIEWIELKĄ I STAŁĄ PRĘDKOŚCIĄ (BEZ NAGŁYCH SZARPNIĘĆ LUB IMPULSÓW).

NIEBEZPIECZEŃSTWO



PRZED WYKONANIEM JAKIEJKOLWIEK CZYNNOŚCI NALEŻY ZAWSZE SIĘ UPEWNIĆ, CZY W STREFACH NIEBEZPIECZNYCH NIE MA OSÓB NARAŻONYCH (W TAKIM PRZYPADKU ZA STREFĘ NIEBEZPIECZNĄ JEST UWAŻANA CAŁA STREFA OTACZAJĄCA MASZYNĘ).

Ciężar netto: 500 kg

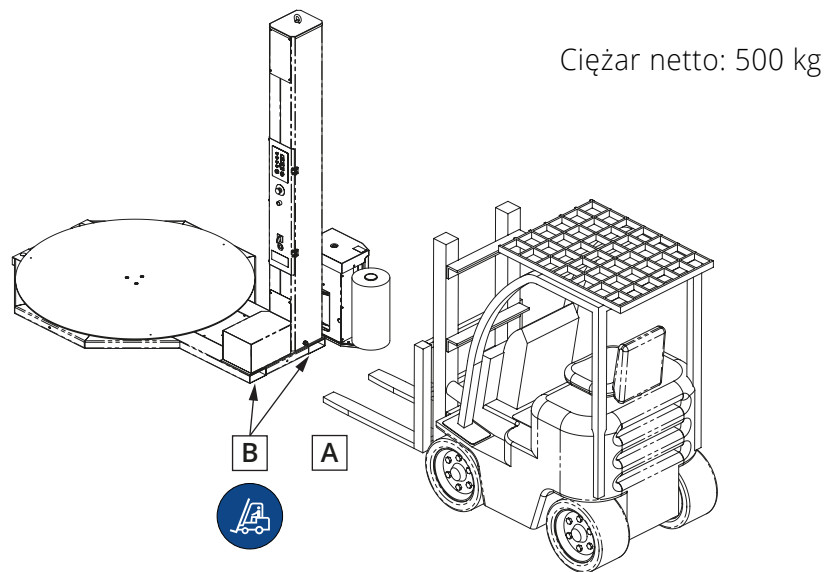


Rys. 40

Przy podnoszeniu zmontowanej maszyny postępować w następujący sposób:

» Zobacz Rys. 41 - str. 65

- Wprowadzić z maksymalną ostrożnością i do maksymalnie możliwej głębokości widły wózka podnośnikowego do odpowiednich prowadnic (A), oznaczonych piktogramem (B).
- Podnieść i przemieścić maszynę.

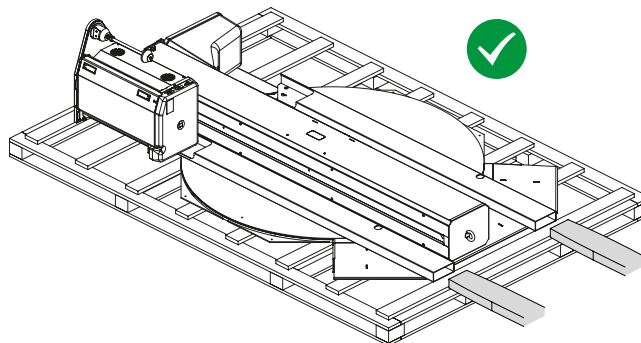


Rys. 41

OSTRZEŻENIE



Maszyna z podstawą o niskim profilu nie może być przemieszczana w stanie zmontowanym.



Rys. 42

4.4 ZMAGAZYNOWANIE MASZyny OPAKOWANEJ I ROZPAKOWANEJ

W przypadku dłuższego postoju maszyny klient powinien się upewnić co do otoczenia, w jakim maszyna została umieszczona oraz co do rodzaju opakowania (skrzynia, kontener, itd.) oraz sprawdzić warunki przechowywania.

W przypadku gdy maszyna nie jest używana oraz w przypadku jej przechowywania w otoczeniu zgodnym z wymogami specyfikacji technicznej, należy nasmarować części przesuwne. W razie wątpliwości należy zwrócić się do Działu Obsługi Klienta w zakładzie producenta.

Producent uchyla się od wszelkiej odpowiedzialności w przypadku, gdy użytkownik nie poda mu swoich wymagań lub nie zwróci się z prośbą o wyżej wymienione informacje.

5 INSTALACJA

5.1 DOPUSZCZALNE WARUNKI ŚRODOWISKA

Temperatura:

Maszyna powinna być użytkowana w otoczeniu o temperaturze mieszczącej się między + 5°C a + 40°C.

Warunki atmosferyczne:

Wyposażenie elektryczne jest w stanie funkcjonować poprawnie w warunkach wilgotności względnej powietrza nie wyższej niż 50%, przy temperaturze 40°C i przy wilgotności 90% przy temperaturze nie wyższej niż 20°C (bez skroplin). W przypadku, gdy warunki otoczenia nie odpowiadają wymogom funkcjonalnym maszyny, Producent może dostarczyć, na życzenie, odpowiednie rozwiązania (na przykład klimatyzatory, termostaty z rezystorami, itp.).

Wysokość:

Wysokość użytkowa nieprzekraczająca 1000 metrów nad poziomem morza.

Oświetlenie:

Bezwzględnie konieczne minimalne natężenie oświetlenia: 300 - 500 luksów

NIEBEZPIECZEŃSTWO



Maszyna w wersji standardowej nie jest zaprojektowana ani przygotowana do pracy w atmosferze wybuchowej lub z ryzykiem powstania pożaru.

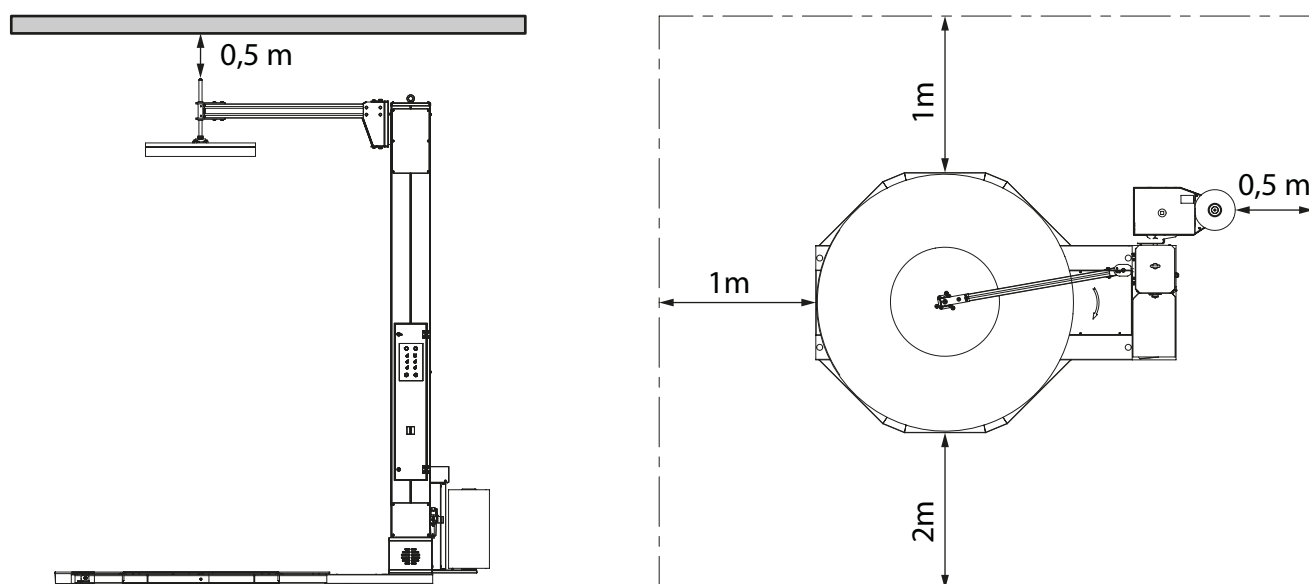
5.2 PRZESTRZEŃ KONIECZNA DO OBSŁUGI I KONSERWACJI

» Zobaczyć Rys. 43 - str. 68

Wolna przestrzeń powinna odpowiadać ponadto powinna umożliwiać przejazd wózków podnośnikowych oraz innych urządzeń niezbędnych podczas wykonywania konserwacji oraz zakładania szpul z folią.

Pozostałe boki maszyny muszą być jak najbardziej przybliżone do bocznych ścian lub stałych barier, w celu uniemożliwienia łatwego dostępu do niej.

Należy jednak zawsze powoływać się na schemat uzgodniony z producentem w momencie składania zamówienia.



Rys. 43

5.3 USTAWIENIE MASZYN

5.3.1 MASZYNA STANDARDOWA

Maszyna w wersji standardowej zostanie wysłana w następujący sposób:

- podpora odwrócona na stole obrotowym;
- popychacz (jeżeli jest obecny) zdemontowany.

Powierzchnia podparcia maszyny nie wymaga szczególnego przygotowania. Powierzchnia powinna być gładka i równa po obu stronach (maksymalne dopuszczalne nachylenie 1% lub i powinna być wystarczająco wytrzymała, aby utrzymać ciężar w pełni załadowanej maszyny.

Przywrócić podporę do pierwotnej pozycji i zainstalować zdemontowane części.

» Zobaczć Rys. 44 - str. 70

ZMIANA POZYCJI PODPORY

A) Korzystać z dołączonych śrub w celu przymocowania podpory.

NIEBEZPIECZEŃSTWO

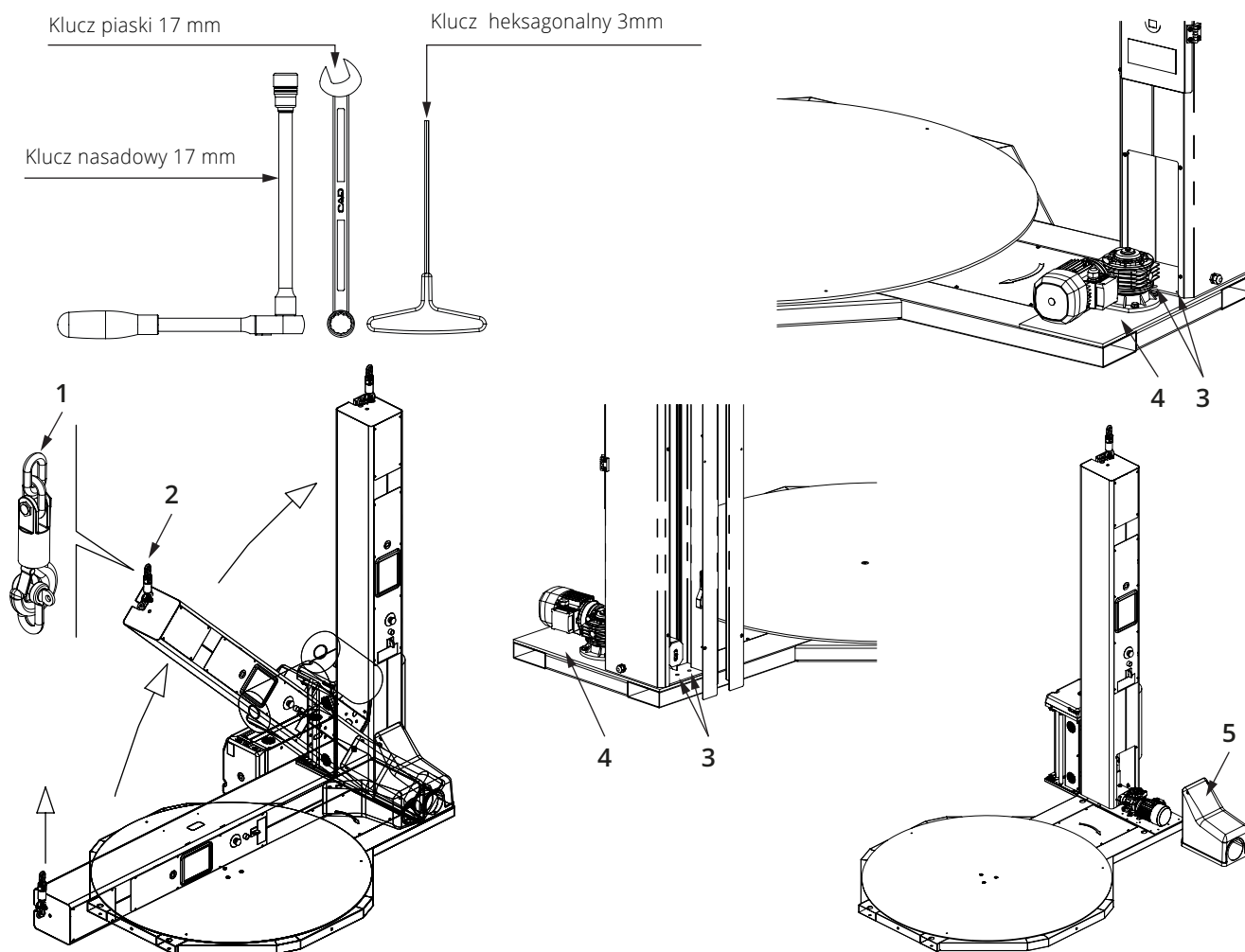


Podniesienie podpory powinno być wykonane za pomocą odpowiedniego urządzenia (1), połączonego do specjalnego uchwytu znajdującego się na podporze.

B) Podnieść podporę (2).

C) Włożyć śruby (3) i przymocować podpory do podstawy maszyny (4).

D) Zamontować osłonę zabezpieczającą silnika (5) i przymocować ją śrubami.

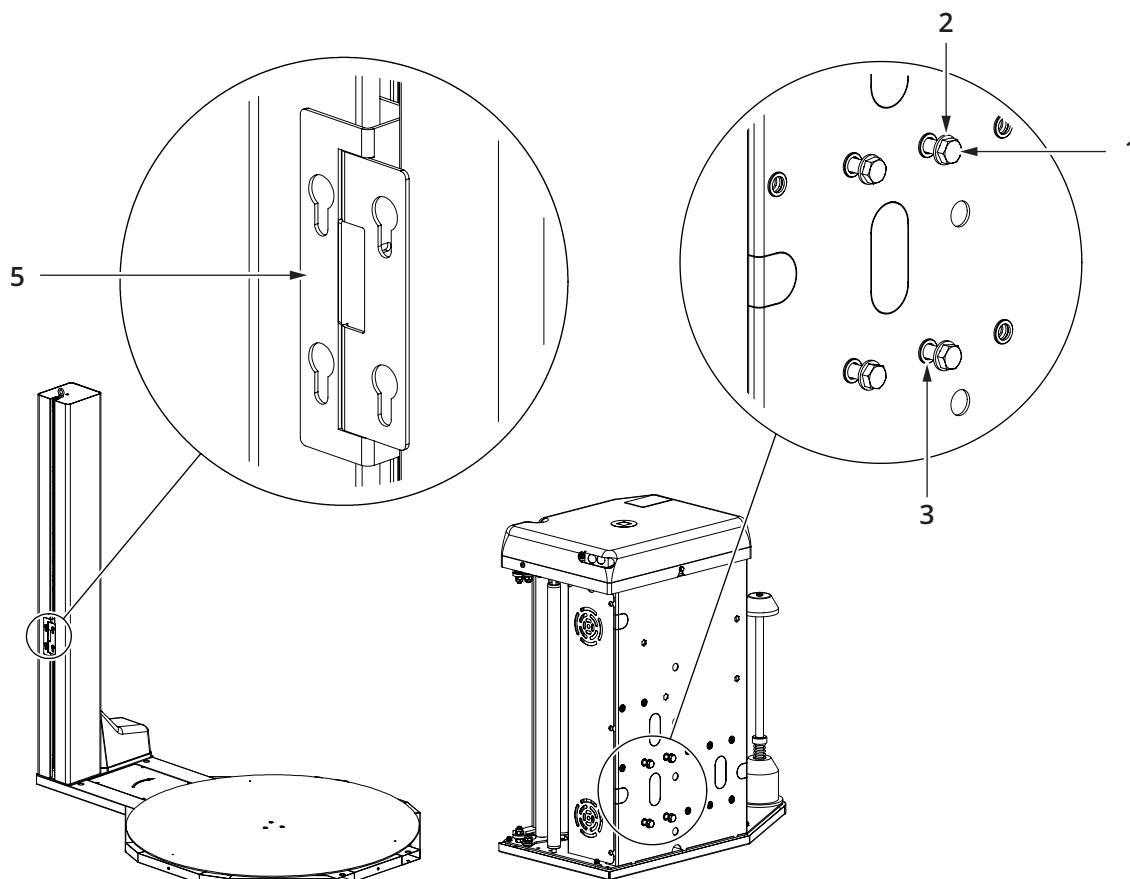


Rys. 44

MONTOWANIE WÓZKA

» Zobacz Rys. 45 - str. 71

- A) Przygotować śruby i nakrętki znajdujące się na wyposażeniu wózka.
- B) Wkręcić częściowo śruby (1) z podkładkami (2) do otworów (3) zostawiając 5-10 mm przestrzeni pomiędzy podkładką a gniazdem.



Rys. 45

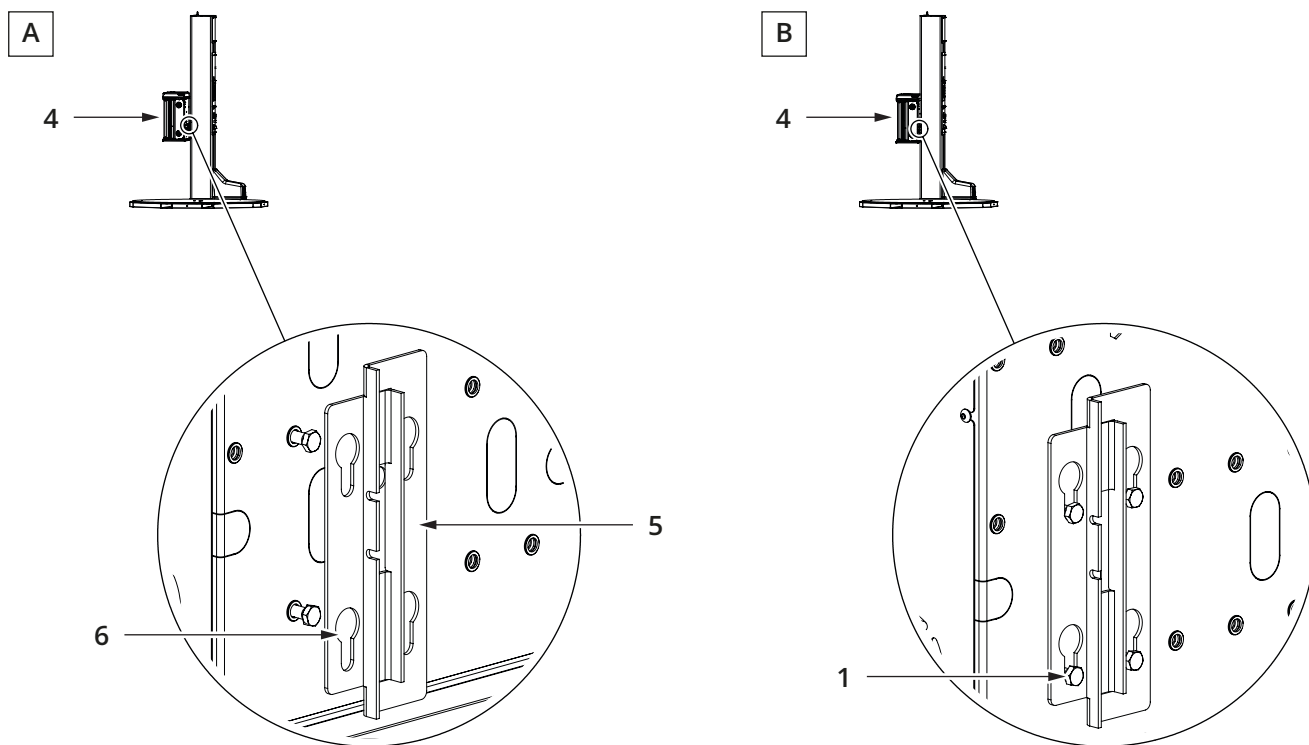
NIEBEZPIECZEŃSTWO



Podnoszenie wózka o wadze większej niż 25 kg musi być wykonywane przez dwie osoby.

» Zobacz Rys. 46 - str. 72

- C) Podnieść wózek **(4)** i zaczepić go do wspornika **(5)** wprowadzając śruby w otwory **(6)** (ilustracja **A**).
- D) Opuścić wózek aż do doprowadzenia śrub do końca otworu **(6)** (ilustracja **B**).
- E) Dokręcić śruby **(1)** w celu umocowania wózka **(4)** (ilustracja **B**).



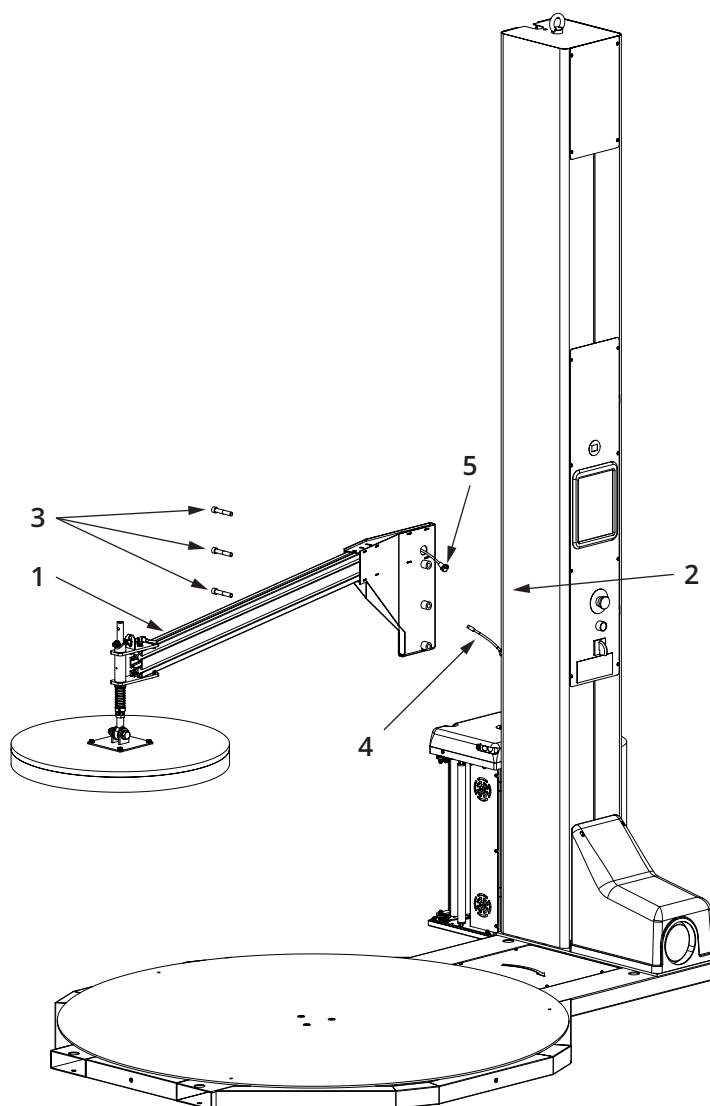
Rys. 46

MONTAŻ DOCISKU (OPCJA)

» Zobacz Rys. 47 - str. 73

Po podniesieniu i umocowaniu kolumny, przystąpić do montażu ramienia dociskowego.

- A) Przygotować śruby znajdujące się na wyposażeniu.
- B) Podnieść komplet ramię (1) do przyłącza (2), dokręcić i zablokować śruby (3).
- C) Podłączyć kabel (4) do złącza (5).

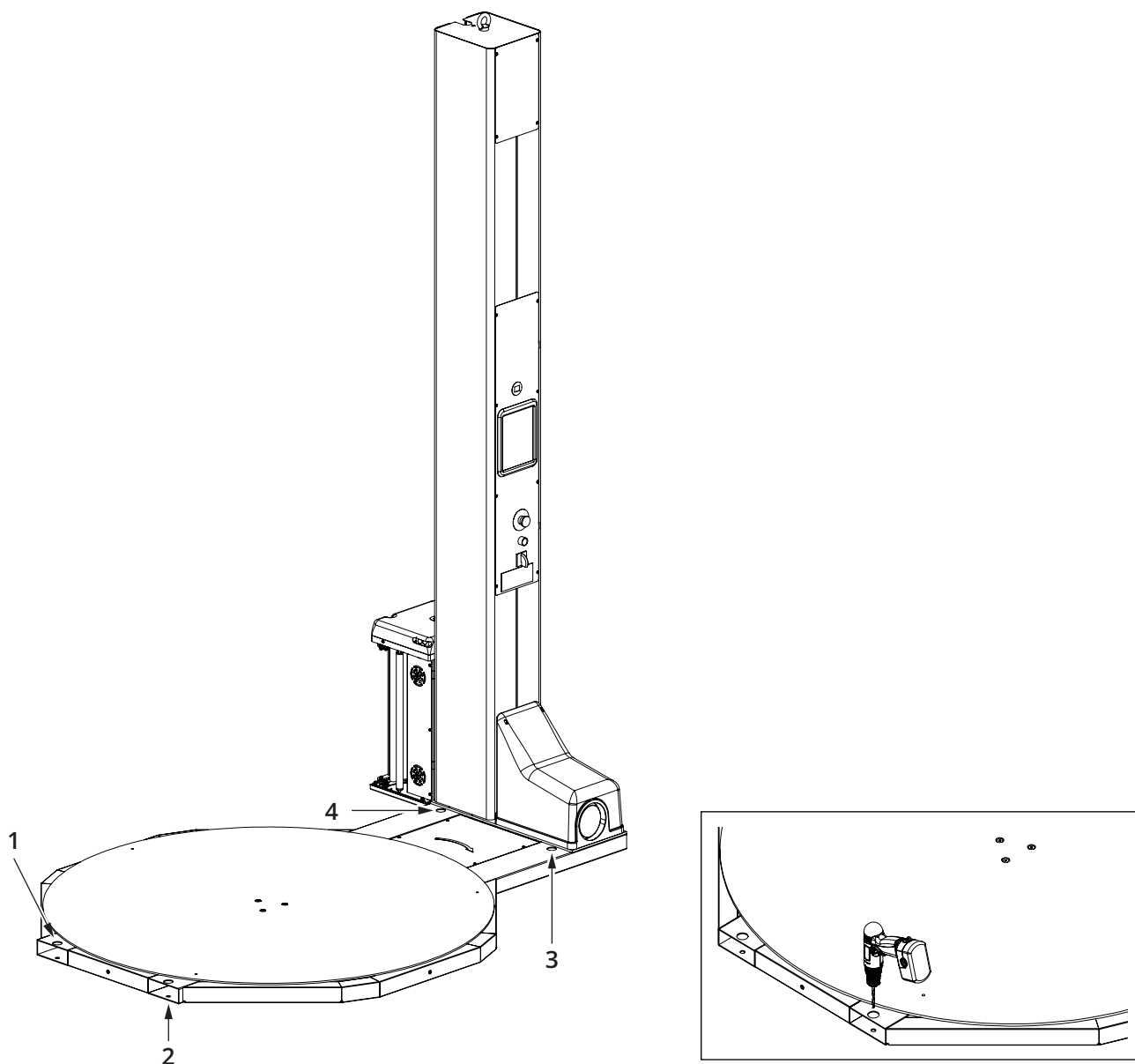


Rys. 47

MOCOWANIE DO PODŁOŻA

» Zobaczyc Rys. 48 - str. 74

- A) W punktach **(1-2-3-4)** wykonać otwory w podłożu przechodząc przez otwory wykonane w podstawie maszyny.
- B) W otwory włożyć stalowe płytki i docisnąć.

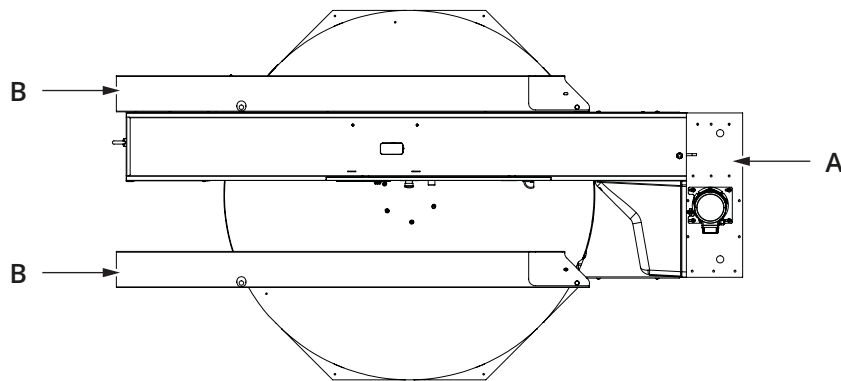


Rys. 48

5.3.2 MASZYNA O NISKIM PROFILU

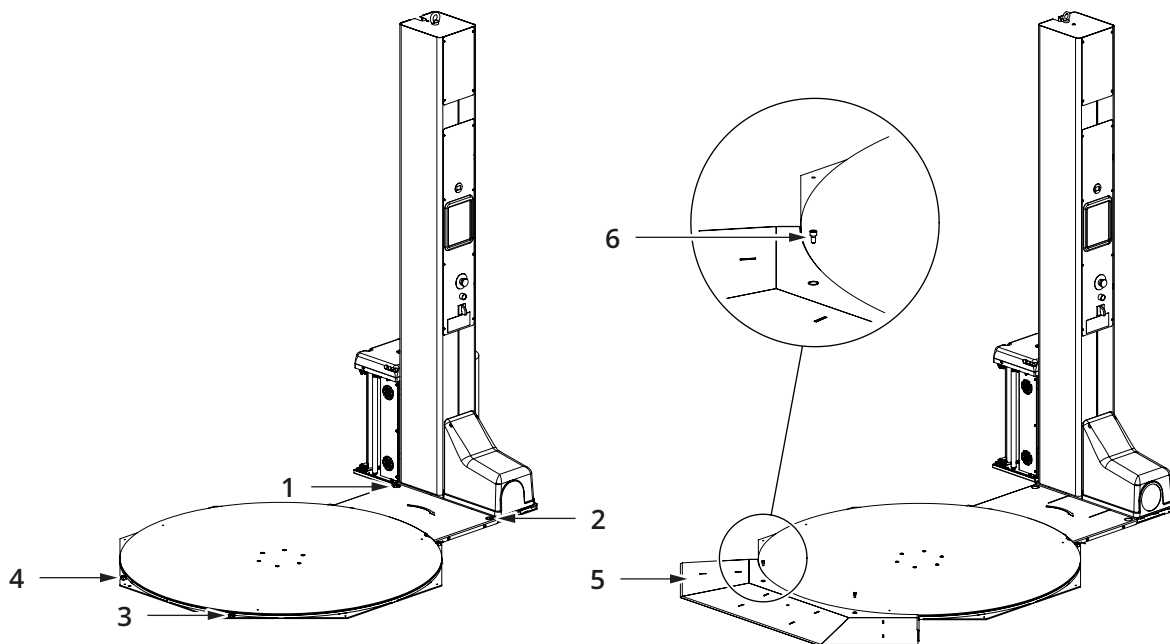
MOCOWANIE NA PODŁOŻU PODSTAWY O NISKIM PROFILU

- A) Umieścić maszynę w żądanej pozycji i usunąć wsporniki **(B)** do przemieszczania maszyny **(A)**.



Rys. 49

- B) Wykonać otwory w podłożu w punktach **(1-2-3-4)**, poprzez otwory znajdujące się w podstawie maszyny.
- C) Wprowadzić do otworów kołki stalowe i dokręcić.
- D) Ustawić rampę **(5)** odpowiednio do otworów i umocować ją śrubami **(6)**. W przypadku większej liczby ramp, powtórzyć operację dla każdej z nich.



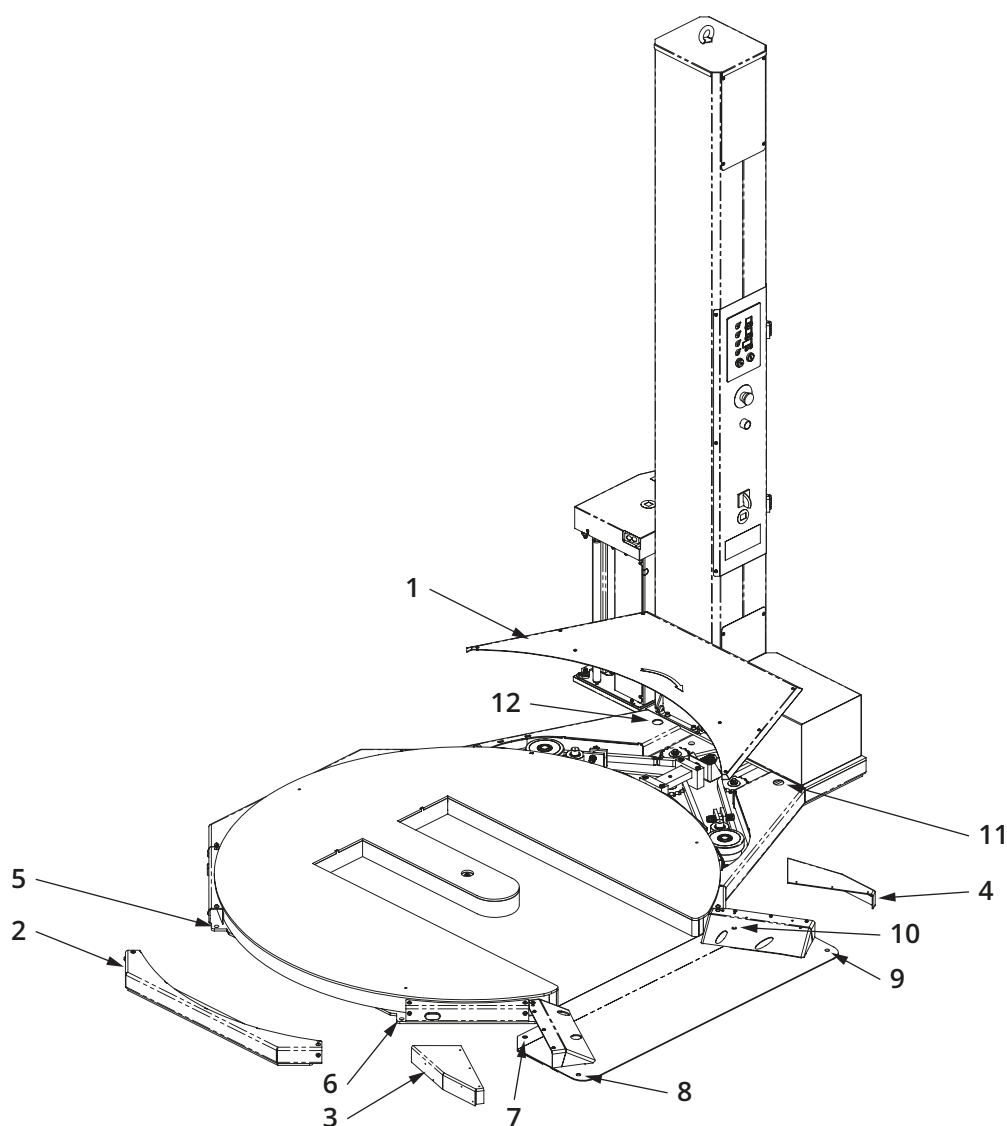
Rys. 50

5.3.3 MASZYNA Z GNIAZDEM NA WÓZEK WIDŁOWY

MOCOWANIE DO PODŁOŻA MASZYNY PRZENOSZĄCEJ PALETY

» Zobacz Rys. 51 - str. 76

- A) Ciągnąć obie osłony (1-2-3-4).
- B) W podłożu, w punktach (5-6-7-8-9-10-11-12) wykonać otwory przechodząc przez otwory wykonane w podstawie maszyny oraz w rampie najazdowej.
- C) W otwory włożyć stalowe płytki i docisnąć.
- D) Założyć obie osłony (1-2-3-4).



Rys. 51

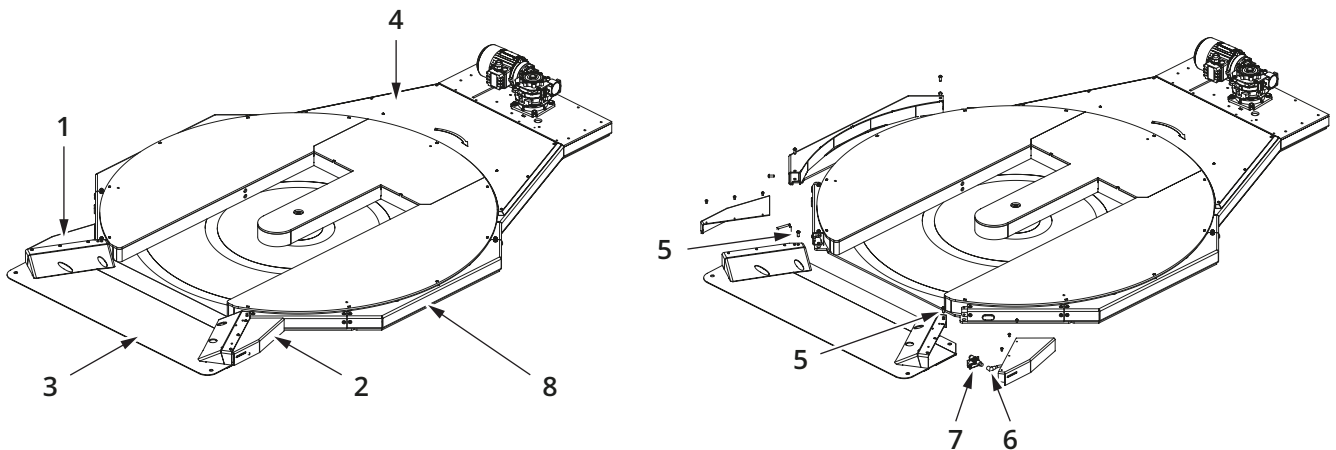
USTAWIANIE RAMPY WEJŚCIOWEJ MASZyny Z GNIAZDEM NA WÓZEK WIDŁOWY

» Zobacz Rys. 52 - str. 77

Maszyna może być dostarczana z rampą wejściową zamontowaną lub nie, ale przygotowaną do montażu po stronie wybranej w fazie zamówienia.

W celu wykonania montażu należy postępować w następujący sposób:

- A) Usunąć osłony **(1)** i **(2)**.
- B) Ustawić rampę **(3)** po otwartej stronie podstawy **(4)**.
- C) Wkręcić i zablokować śruby **(5)**.
- D) Podłączyć złącze **(6)** do czujnika **(7)**.
- E) Założyć ponownie osłony **(1)** i **(2)**.



Rys. 52

» Zobacz Rys. 53 - str. 78

W celu zamontowania rampy od strony innej niż ta przygotowana lub w celu jej przeniesienia, należy postępować jak poniżej:

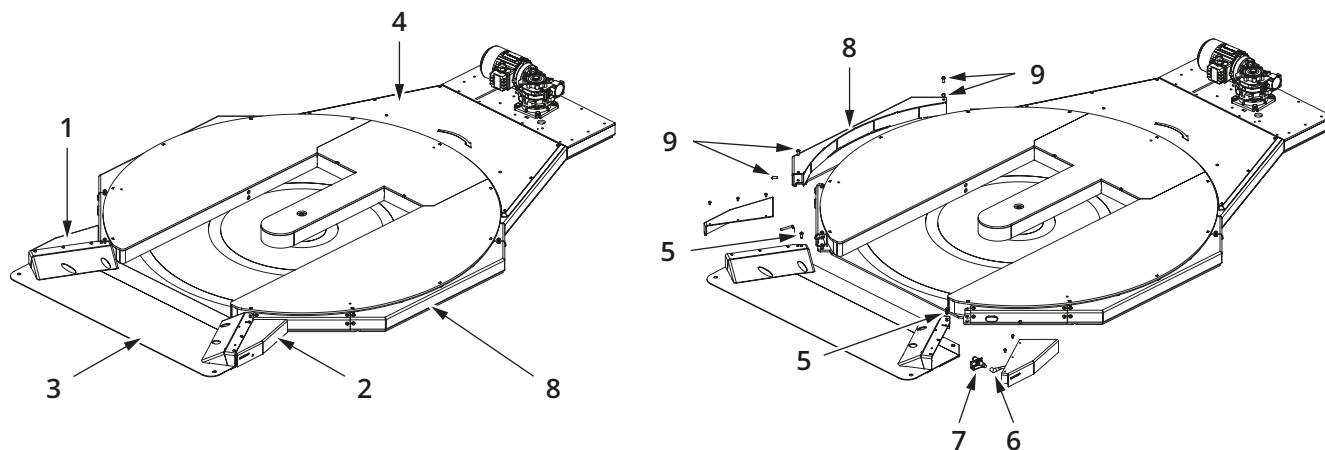
- A) Usunąć osłony (1) i (2).
- B) Odłączyć złącze (6) od czujnika (7).
- C) Usunąć śruby (5) i oddzielić rampę (3) od podstawy (4).
- D) Po określeniu strony do ponownego zamontowania rampy (3) zdemonstrować osłonę (8) usuwając śruby (9).

INFORMACJE



W zależności od kierunku obrotu talerza osłony (8) zawierają kabel złącza (6). Jeśli obecny, kabel ma być usuwany przed usunięciem osłony, przesuwając go do tyłu.

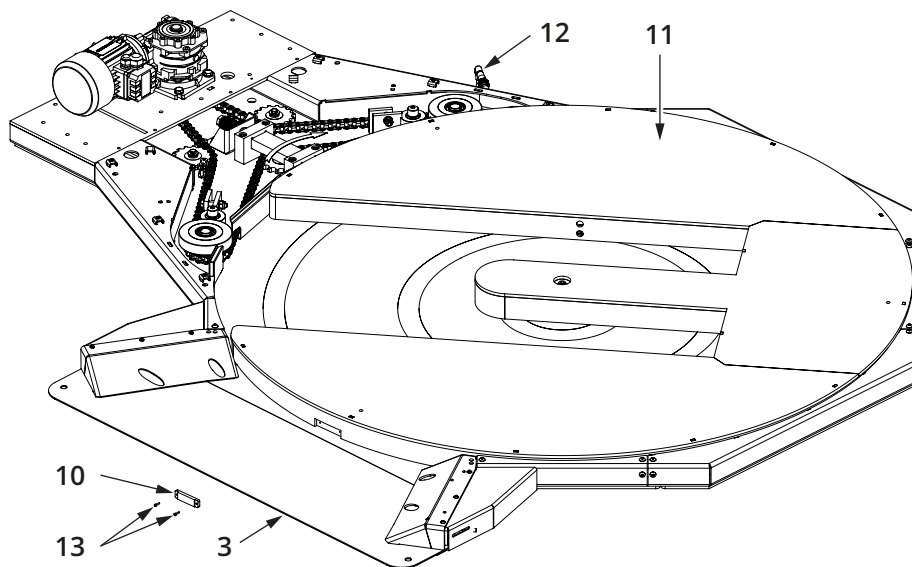
- E) Zamontować ponownie rampę (3) i osłonę (8) w nowym położeniu, wkręcić i zablokować śruby (5) i (9).
- F) Przeciągnąć przez kanał w osłonach (8) złącze (6) do czujnika (7) i podłączyć je do niego.
- G) Założyć ponownie osłony (1) i (2).



Rys. 53

» Zobacz Rys. 54 - str. 79

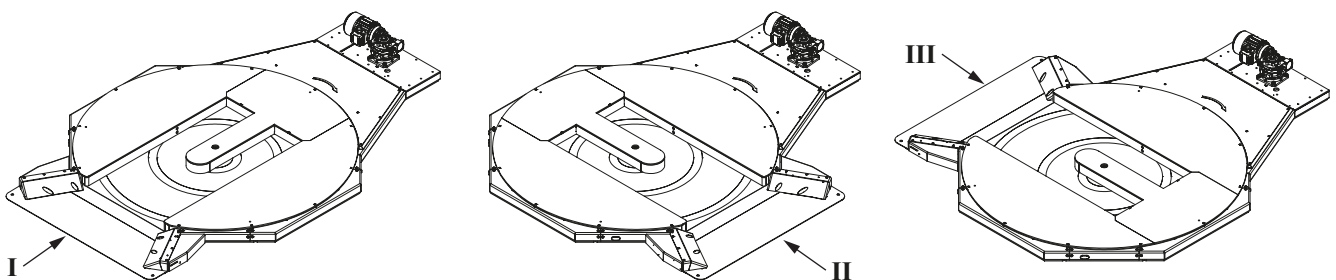
H) Przesunąć światło odblaskowe **(10)** do właściwej pozycji w taki sposób, że gdy gniazdo stołu obrotowego **(11)** jest ustawione w stronę rampy **(3)**, światło odblaskowe **(10)** znajduje się naprzeciwko czujnika **(12)** który jest i pozostanie w takim położeniu bez względu na położenie rampy **(3)**. W celu ułatwienia operacji, obrócić ręcznie talerz aż do momentu gdy światło odblaskowe **(10)** znajdzie się naprzeciwko strony otwartej, usunąć je odkręcając śruby **(13)**, obrócić ponownie talerz aż do momentu gdy na stronie otwartej ukaże się nowe gniazdo mocowania światła odblaskowego **(10)**, umocować je tymi samymi śrubami **(13)**.



Rys. 54

» Zobacz Rys. 55 - str. 79

- I - dla pozycji czołowej
- II - dla pozycji po stronie prawej
- III - dla pozycji po stronie lewej



Rys. 55

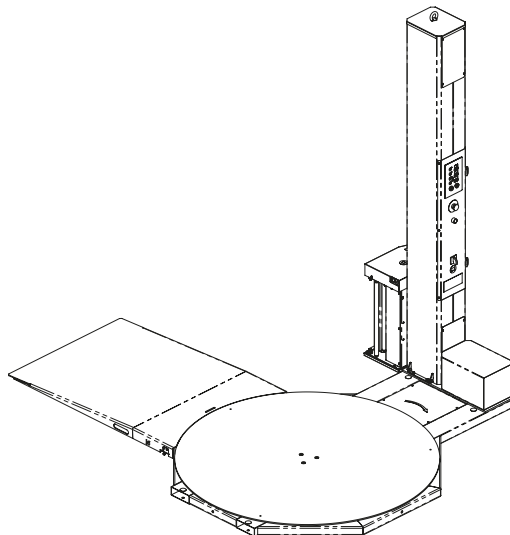
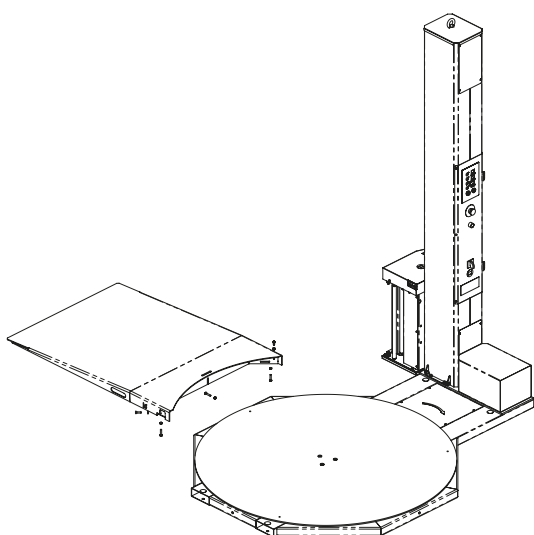
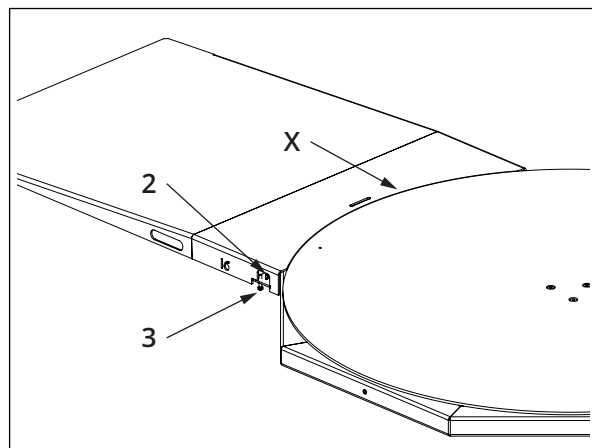
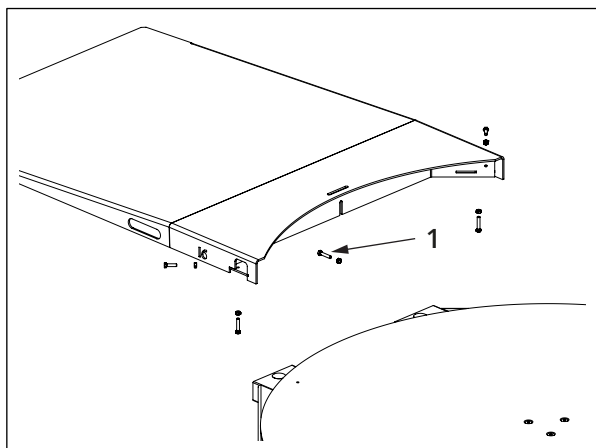
MONTAŻ RAMP (OPCJA)

» Zobaczyc Rys. 56 - str. 80

Rampa może być zamontowana na trzech bokach podstawy.

W celu wykonania montażu należy postępować w następujący sposób:

- Dokręcić częściowo śrubę **(1)** w podstawie i nasadzić wycięcie rampy od góry do dołu.
- Wypoziomować płaszczyznę rampy ze stołem obrotowym śrubą **(3)**.
- Wyregulować odległość **(X)** rampy w stosunku do stołu śrubami **(2)**, **odległość musi być ustawiona na 2 ÷ 5 mm (max)**.
- Dokręcić śrubę **(1)**.
- Zablokować przeciwnakrętki.



Rys. 56

5.3.4 MASZYNA OSADZONA W PODŁOŻU (Z RAMĄ)

» Zobacz Rys. 57 - str. 81

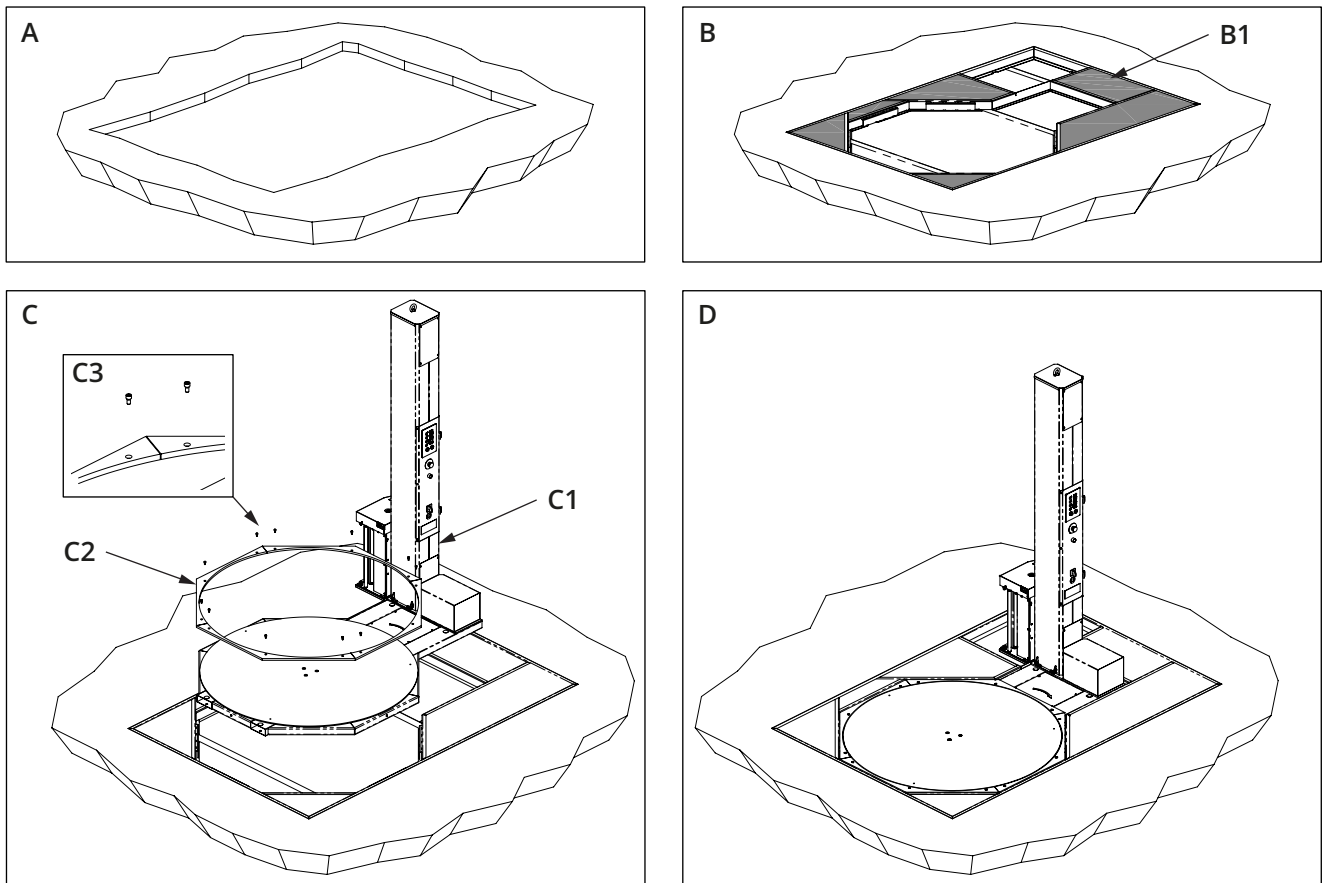
Przed przystąpieniem do składania maszyny wykonać obszar wbudowania, według schematu przedstawiającego odnośny otwór **(A)**.

Wykonać otwór głęboki na co najmniej 8 cm (zobacz **A**).

Wymurować szablon równo z podłożem **(B)**, wyrównać dno otworu i wypełnić obszary nie używane **(B1)** według specyfikacji technicznej szablonu.

Jeśli obecne, usunąć skrzyżowane rury **(B2)**, osadzić maszynę **(C1)** i umocować sektory **(C2)** wokół talerza, wyśrodkowując je i mocując za pomocą śrub **(C3)**, odległość pomiędzy talerzem obrotowym a sektorami musi być ustawiona na 2 ± 5 mm (max).

Kompletny montaż został przedstawiony w **(D)**.



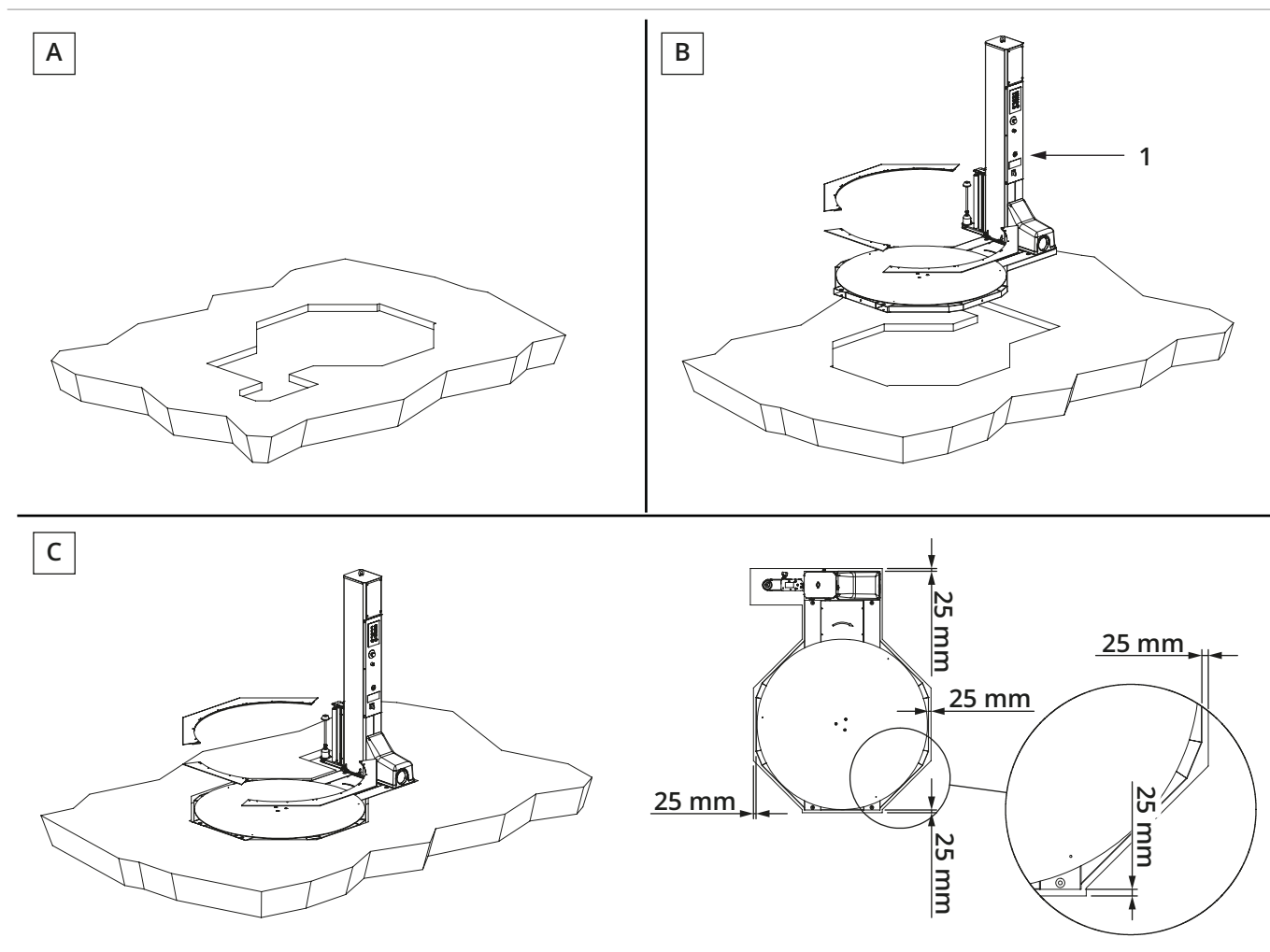
Rys. 57

5.3.5 MASZYNA OSADZONA W PODŁOŻU (BEZ RAMY)

» Zobacz Rys. 58 - str. 82

Przed przystąpieniem do składania maszyny wykonać obszar wbudowania, według schematu przedstawiającego odnośny otwór **(A)**.

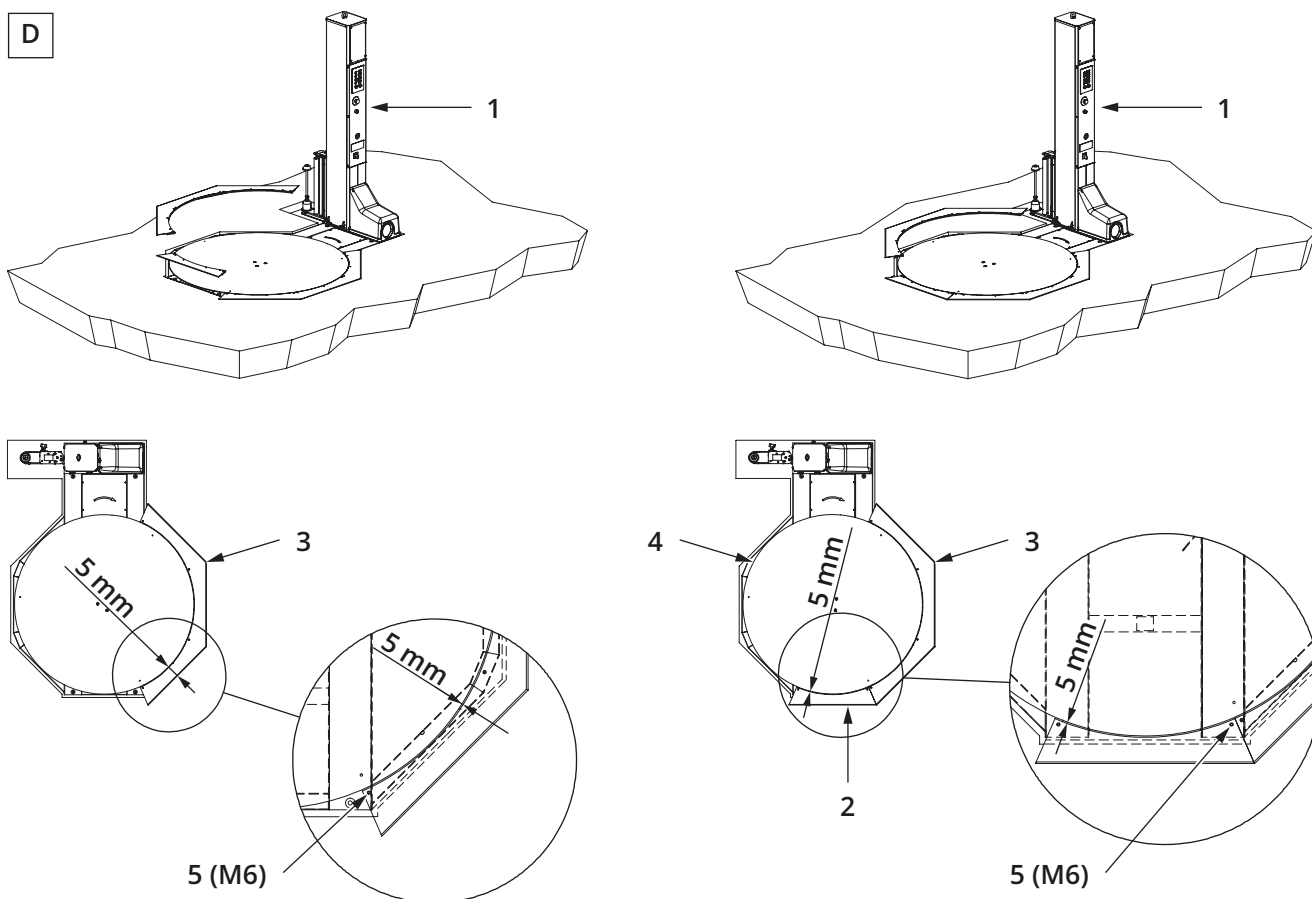
Umieścić maszynę **(1)** wewnątrz otworu (zobacz **B**) i wyśrodkować ją rozdzielając przestrzeń w jednakowym stopniu pomiędzy bokami (25 mm) (zobacz **C**).



Rys. 58

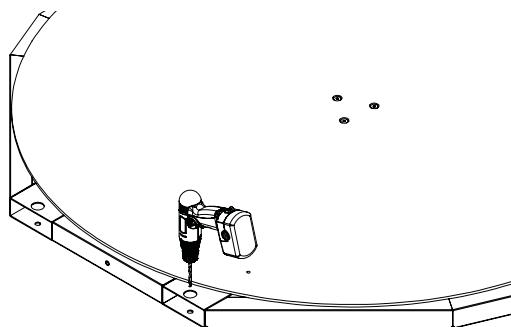
Sprawdzić prawidłowe ustawienie maszyny opierając sektory **(2)** i **(3)** wokół talerza **(4)**, zostawiając odstęp ok. 5 mm od niego.

Jeśli to konieczne, skorygować położenie maszyny **(1)** wewnątrz otworu, w celu ustawienia w sposób prawidłowy sektorów **(2)** i **(3)**.



Rys. 59

Usunąć sektory i umocować maszynę na podłożu poprzez odpowiednie otwory.

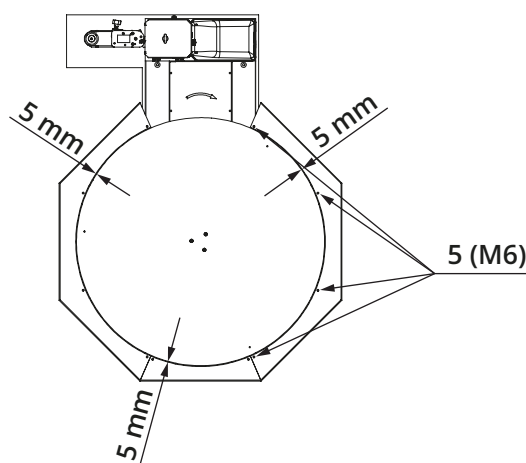
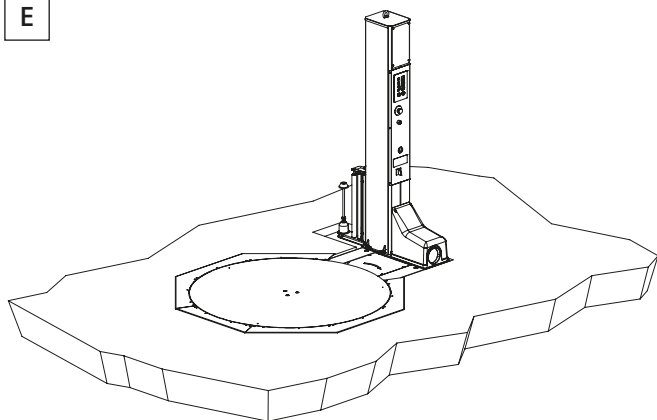


Rys. 60

Zamontować ponownie sektory **(2)** i **(3)** ustawiając je według wcześniejszych wskazań w odległości 5 mm od talerza obrotowego; wywiercić i nagwintować M6 otwory w podstawie według otworów **(5)** i umocować sektory śrubą TCEI M6. **(D)**

Sprawdzić prawidłowość całego montażu **(E)**.

E



Rys. 61

5.3.6 MASZYNA Z PODSTAWĄ WAŻĄCĄ

Ustawić maszynę w wyznaczonym miejscu; ustawić talerze (A i B) zgodnie z ilustracją, tak aby stopki (C) weszły w odpowiednie gniazda (D).

Przystąpić do poziomowania maszyny regulując wysokość poszczególnych stopek (C) aż do uzyskania idealnego wypoziomowania płaszczyzny pracy.

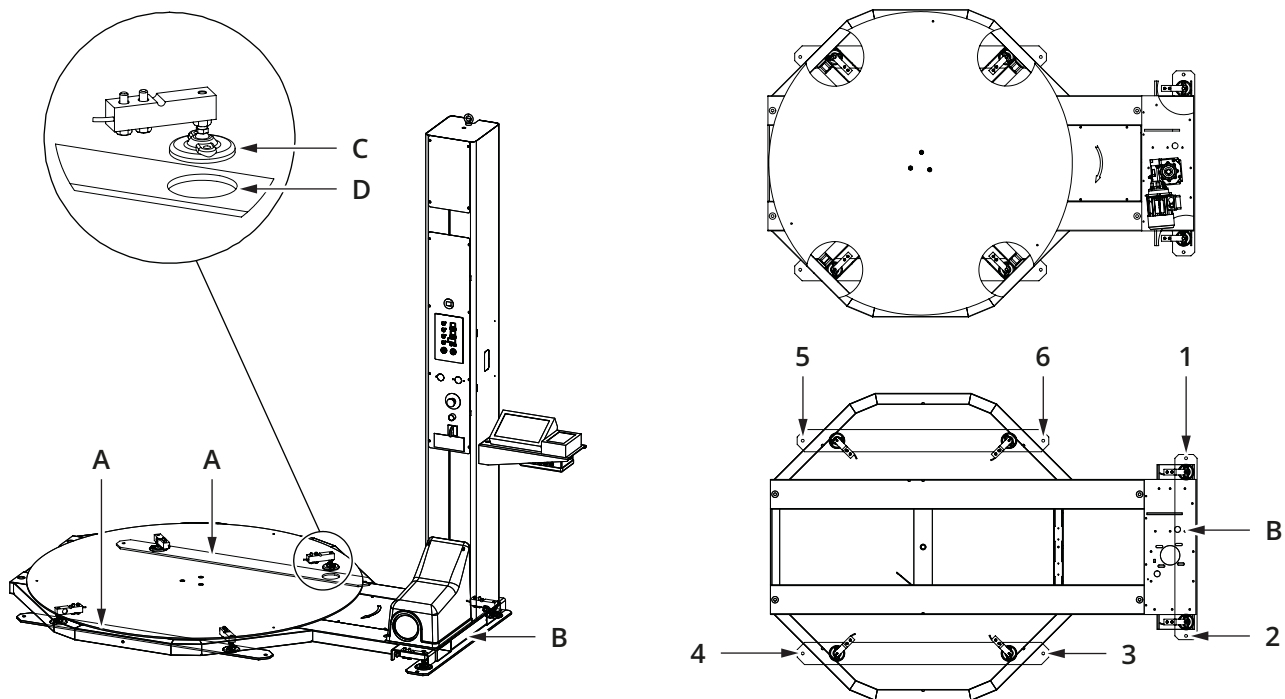
OSTRZEŻENIE



DLA UZYSKANIA PRAWIDŁOWEGO WYPOZIOMOWANIA MASZINY ZALECA SIĘ STOSOWANIE POZIOMNICY AMPUŁKOWEJ. WYREGULOWAĆ STOPKI TAK, ABY PODDANE BYŁY RÓWNOMIERNEMU OBCIĄŻENIU. DOKŁADNOŚĆ TYCH OPERACJI POZWALA UNIKNĄĆ DRGAŃ LUB HAŁASU I GWARANTUJE WIĘKSZE USZTYWNIENIE MASZINY, A ZATEM PRAWIDŁOWE WAŻENIE.

Wykonać otwory w podłożu w punktach (1-2-3-4-5-6), poprzez otwory znajdujące się w talerzach (A i B).

Wprowadzić do otworów kołki stalowe i dokręcić.

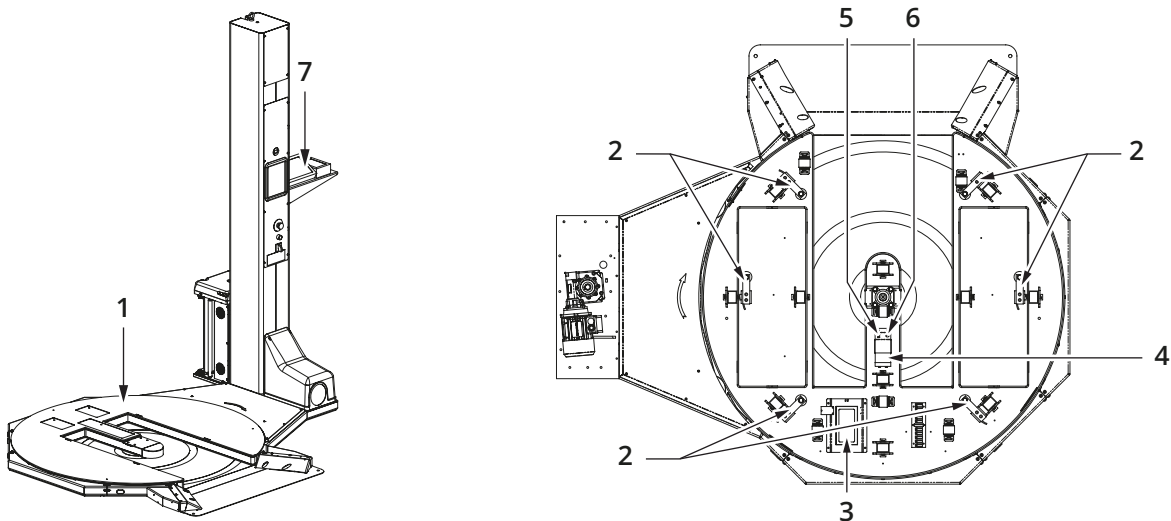


Rys. 62

5.3.7 MASZYNA Z PODSTAWĄ Z GNIAZDEM DO WÓZKA PALETOWEGO I WAGĄ

Stół obrotowy (1) prezentowanej maszyny składa się z talerza i docisku talerza, z następującymi elementami wewnątrz:

- komory załadunku (2)
- nadajnik wagi (3)
- akumulatory (4)
- przełącznik włączania modułu (5)
- gniazdo ładowania akumulatorów (6)



Rys. 63

Kompletuje zespół pulpit wizualny (7), z odpowiednią drukarką opcjonalną, zamontowany na kolumnie maszyny i zasilany przez samą maszynę.

Przed pierwszym użyciem wagi należy kompletnie doładować akumulatory (4), przez co najmniej 10 godzin, ładowarką dostarczoną w wyposażeniu.

Podłączyć wtyczkę ładowarki do gniazda (6) w pobliżu przycisku uruchamiania (5), łącząc ją z siecią elektryczną.

INFORMACJE



Podczas normalnej eksploatacji operacja ta powinna być powtarzana każdego dnia po zakończeniu pracy, w celu przedłużenia trwałości akumulatorów.

NIEBEZPIECZEŃSTWO



Nie owijać produktów podczas ładowania się akumulatorów.

5.4 PODŁĄCZENIE ELEKTRYCZNE

Maszyna jest wyposażona w kabel (1) bez wtyczki, podłączony do wewnętrznej listwy zaciskowej szafy elektrycznej.

NIEBEZPIECZEŃSTWO



KONIECZNE JEST PRZYŁĄCZENIE WTYCZKI DO DOSTARCZONEGO KABLA; NIEDOZWOLONE JEST PRZYŁĄCZANIE KABLA W ROZDZIELNICY ELEKTRYCZNEJ.

NIEBEZPIECZEŃSTWO



TECHNIK ELEKTRYK POWINIEN PRAWIDŁOWO ZAŁOŻYĆ ODPOWIEDNIĄ WTYCZKĘ, SPEŁNIAJĄCĄ WYMOGI NORM OBOWIĄZUJĄCYCH W KRAJU UŻYTKOWANIA.

NIEBEZPIECZEŃSTWO



INSTALACJA ELEKTRYCZNA PODŁĄCZONA DO TEGO URZĄDZENIA ZOSTAŁA WYKONANA W ZGODZIE Z OBOWIĄZUJĄCYMI NORMAMI BEZPIECZEŃSTWA, ZOSTAŁA WYPOSAŻONA W WYŁĄCZNIK RÓŻNICOWY ORAZ UZIEMIENIE. NAPIĘCIE ORAZ CZĘSTOTLIWOŚĆ MUSZĄ BYĆ KOMPATYBILNE Z DANYMI PODANYMI NA TABLICZCE ZNAMIONOWEJ. Wyłącznik różnicowy musi być typu B lub F o maksymalnych parametrach 300 mA i nie poniżej 100 mA.

Okablowanie wtyczki powinno być zgodne z poniższym schematem kolorów:

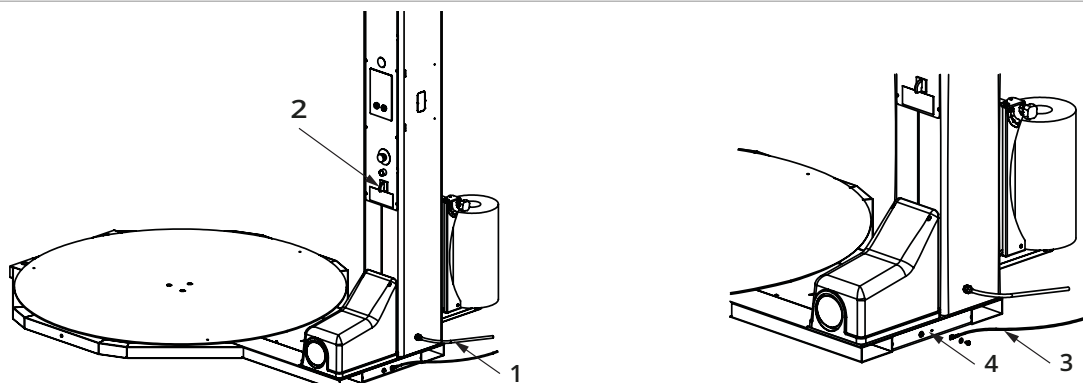
Brązowy: Faza - Niebieski: Neutralny - Żółto-zielony: Uziemienie

Połączyć kabel uziemiający (3) o przekroju 10 mm² (niedostarczony) w odpowiednim otworze (4) podstawy maszyny

NIEBEZPIECZEŃSTWO



JAKIKOLWIEK DEFECT LUB USTERKA INSTALACJI UZIEMIAJĄCEJ PODŁĄCZONEJ DO MASZYNY W PRZYPADKU USZKODZENIA MOŻE SPOWODOWAĆ PORAŻENIE PRĄDEM ELEKTRYCZNYM OPERATORA Z ZAGROŻENIEM DLA ŻYCIA ORAZ POWAŻNYM USZCZERBKIEM ZDROWIA.



Rys. 64

6 URUCHOMIENIE

6.1 ROZDZIELNICA ELEKTRYCZNA

1) Wyłącznik główny

Włącza i wyłącza maszynę, odłączając ją od sieci.

2) Przycisk zerujący

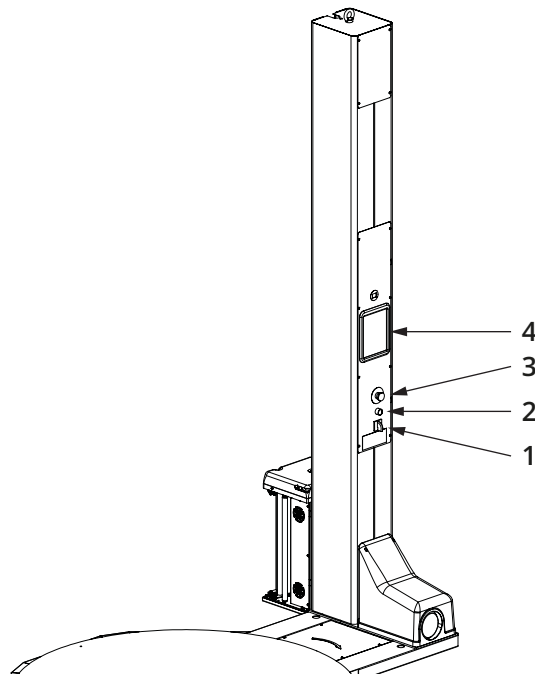
Zapewnia zasilanie obwodów pomocniczych, musi zostać wciśnięty po włączeniu lub po naciśnięciu przycisku alarmowego.

3) Przycisk awaryjny

Zatrzymuje maszynę i odłącza napięcie zasilania ogólnego w sytuacji awaryjnej lub bezpośredniego zagrożenia; służy do resetowania po naciśnięciu, należy obrócić nasadkę przycisku w kierunku ruchu wskazówek zegara.

4) Panel przycisków

Służy do sterowania maszyną i cyklem roboczym (dla uzyskania szerszych informacji odsyła się do załączonej instrukcji pulpitu operatora).



Rys. 65

6.2 UTYLIZACJA

6.2.1 ZAKŁADANIE SZPULI Z FOLIĄ

» Zobacz Rys. 67 - str. 91

Niżej opisana procedura ma charakter ogólny.

Szczegółowa operacja dla każdego wózka jest opisana w instrukcji obsługi wózka szpuli.

- A) Ustawić wózek **(1)** szpuli na dole w celu ułatwienia założenia szpuli;
- B) ustawić wyłącznik **(2)** główny w pozycji **,O'-OFF'**;
- C) otworzyć drzwiczki wózka (w zależności od modelu wózka);
- D) nałożyć szpulę **(3)** na sworzeń wózka **(4)**;
- E) odwinąć folię i przełożyć ją między wałkami;
- F) zamknąć drzwiczki wózka.

OSTRZEŻENIE



Podczas wprowadzania szpuli na wał uchwytu szpuli:

- **zapewnić odpowiednie podtrzymanie ciężaru szpuli;**
- **odprowadzić szpulę aż do punktu całkowitego wprowadzenia na dolny kołek centrujący.**

6.2.2 URUCHOMIENIE MASZYNY

» Zobacz Rys. 67 - str. 91

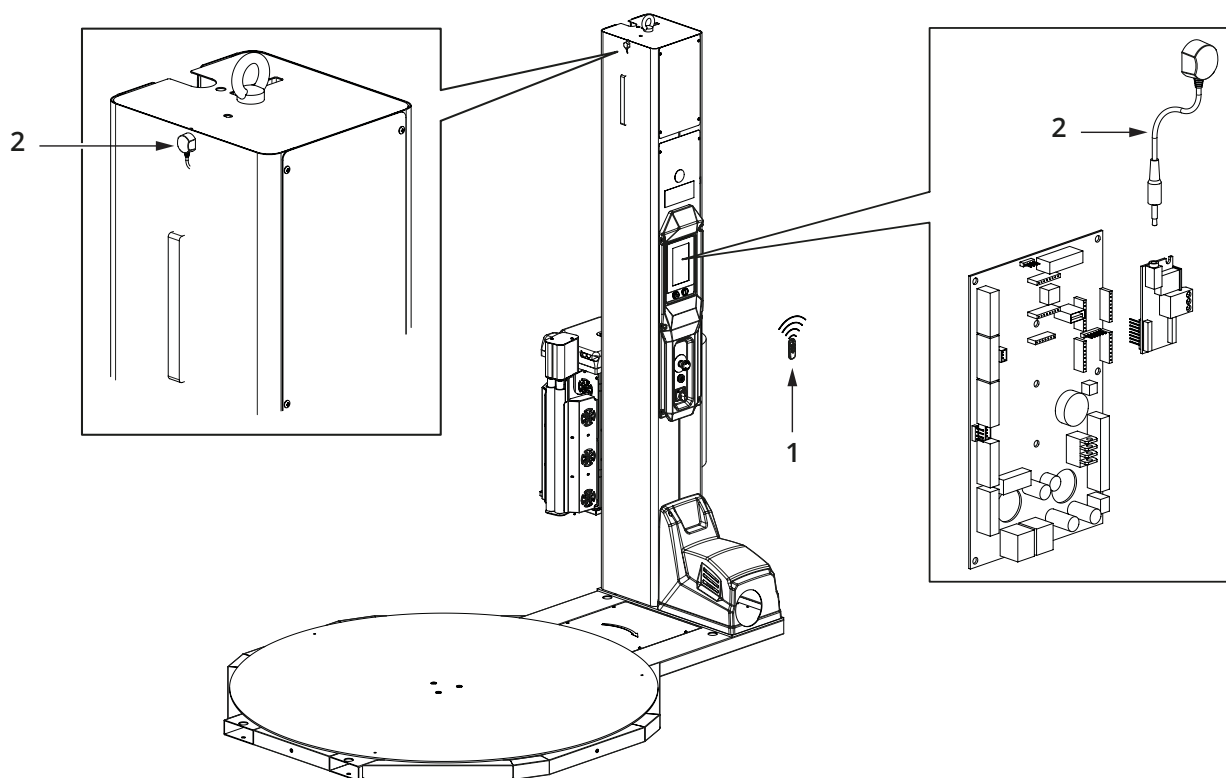
- A) Ustawić odpowiednio paletę na stole obrotowym **(5)**;
- B) sprawdzić obecność szpuli **(3)** na specjalnym wale szpuli i sprawdzić **(4)** prawidłowy przebieg folii w oparciu o załączony schemat (patrz tabliczka **(6)**);
- C) włączyć maszynę przekręcając wyłącznik główny **(2)** na pozycję **I-'ON'** i nacisnąć przycisk reset **(7)**, aby uruchomić maszynę.
- D) usunąć ręcznie folię podczas wyjścia z wózka **(1)** i zaczep ją o róg palety.
- E) ustawić cykl roboczy na panelu sterowania;
- F) nacisnąć przycisk START **(A)** na panelu sterowania;
- G) po zakończeniu owijania, odetnij ręcznie folię i przyczep ją do palety;
- H) paleta jest gotowa do usunięcia.

6.2.3 URUCHOMIENIE MASZYNY ZA POMOCĄ STEROWANIA PODCZERWONEGO/RADIOWEGO (OPCJA)

Pilot na podczerwień lub sterowanie radiowe **(1)** umożliwiają zdalne uruchamianie i zatrzymywanie cyklu roboczego maszyny.

W przypadku pilota na podczerwień, aby mógł funkcjonować poprawnie, należy go skierować w stronę maszyny.

Jeżeli tego typu opcje te zostaną zakupione w późniejszym momencie i nie zostaną zamówione łącznie z maszyną, niezbędne będzie zainstalowanie modułów rozszerzeń i, w przypadku pilota na podczerwień, również odbiornika **(2)**.



Rys. 66

INFORMACJE



Kartę można zainstalować zarówno wewnątrz korpusu maszyny, jak i za panelem sterowania, w zależności od modelu maszyny.

6.3 ZATRZYMANIE MASZyny

6.3.1 ZATRZYMANIE CYKLU

Zatrzymanie cyklu maszyny jest sterowane za pomocą przycisku STOP na panelu sterowania.

6.3.2 ZATRZYMANIE MASZyny PO ZAKOŃCZENIU OBRÓBKl

» Zobacz Rys. 67 - str. 91

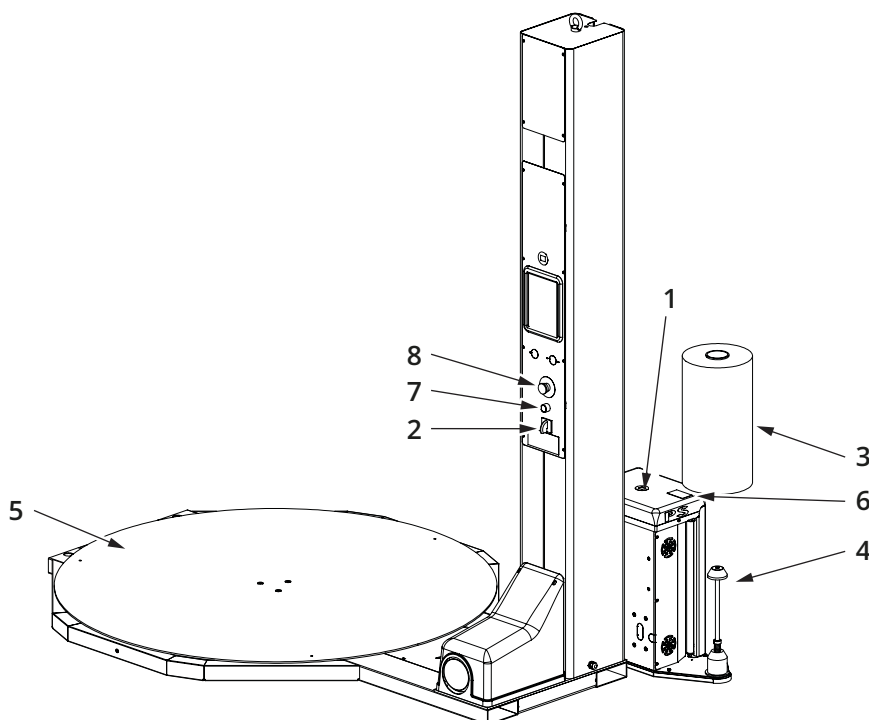
Po zakończeniu obróbki, również podczas krótkich okresów niesprawności, należy zabezpieczyć maszynę.

- A) Umieścić wózek na ziemi (1).
- B) Wyłączyć maszynę przekręcając główny wyłącznik sieciowy (2) na pozycję ,O'-OFF.
- C) Usunąć paletę ze stołu obrotowego (5).

6.3.3 ZATRZYMANIE AWARYJNE

» Zobacz Rys. 67 - str. 91

Maszyna jest wyposażona w grzybkowy przycisk awaryjny (8). Naciśnięcie przycisku grzybkowego powoduje natychmiastowe zatrzymanie maszyny. Aby ponownie uruchomić maszynę należy obrócić przycisk grzybkowy do momentu aż zostanie odblokowany, następnie nacisnąć niebieski przycisk aby uaktywnić panel sterowania.



Rys. 67

6.3.4 KONTROLA POPRAWNEGO DZIAŁANIA ZABEZPIECZEŃ

W tej części opisano działania, które operator musi wykonać, aby sprawdzić zabezpieczenia operatora przed rozpoczęciem produkcji.

NIEBEZPIECZEŃSTWO

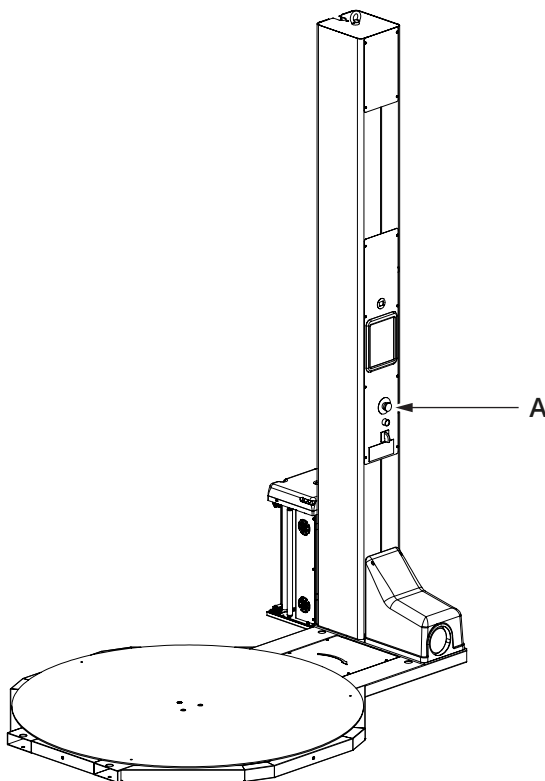


PROCEDURĘ MOŻE WYKONAĆ WYŁĄCZNIE WYKWALIFIKOWANY KONSERWATOR.

6.3.5 KONTROLA POPRAWNEGO DZIAŁANIA PRZYCISKÓW AWARYJNYCH

» Zobaczyc Rys. 68 - str. 92

Naciśnij przycisk awaryjny **(A)** podczas pracy maszyny. Sprawdź, czy maszyna zatrzyma się natychmiastowo. Zwolnij wciśnięty wcześniej przycisk awaryjny i naciśnij przycisk WŁĄCZENIA MASZYNY. Naciśnij PRACA, maszyna uruchamia się ponownie.



Rys. 68

7 KONSERWACJA

7.1 POUCZENIA OGÓLNE

NIEBEZPIECZEŃSTWO



Personel wykonujący czynności konserwacyjne musi działać zgodnie ze wskazaniem niniejszego dokumentu i w pełni przestrzegać norm przeciwwypadkowych przewidzianych przez dyrektywę międzynarodowe i prawo kraju przeznaczenia maszyny. Ponadto musi nosić środki ochrony indywidualnej odpowiednie do wykonywania wszystkich czynności konserwacyjnych.

OSTRZEŻENIE



Czynności konserwacyjne wymagające interwencji na elementach mechanicznych i/lub na komponentach elektrycznych muszą być wykonywane przez wykwalifikowanych techników. Operator może wykonywać wyłącznie operacje czyszczenia i kontroli wizualnej instrumentów maszyny.

INFORMACJE



Wszystkie informacje o konserwacji dotyczą tylko i wyłącznie konserwacji zwyczajnej, z interwencjami mającymi na celu codzienne prawidłowe funkcjonowanie maszyny. Czynności konserwacji nadzwyczajnej muszą być wykonywane przez wyspecjalizowanych techników Producenta.

- Czynności konserwacyjne muszą być wykonywane przy wystarczającym oświetleniu; w przypadku czynności konserwacyjnych wykonywanych na obszarach słabo oświetlonych należy zastosować przenośne urządzenia oświetleniowe, unikając stożków cienia, które uniemożliwiają lub ograniczają widoczność punktu, w którym prowadzone są działania lub stref przyległych.
- Do napraw muszą być używane wyłącznie materiały oryginalne, w celu zapewnienia bezpieczeństwa maszyny. Dostępne narzędzia muszą nadawać się do użytku, należy bezwzględnie unikać nieprawidłowego używania narzędzi lub przyrządów.

7.1.1 SZCZEGÓLNE ŚRODKI OSTROŻNOŚCI

Podczas wykonywania prac konserwacyjnych i napraw zaleca się stosowanie do poniższych wskazówek:

- Przed rozpoczęciem czynności umieścić w dobrze widocznym miejscu tabliczkę „KONSERWACJA URZĄDZENIA”;
- Nie używać rozpuszczalników i materiałów łatwopalnych;
- Nie rozpraszać w środowisku smarów chłodzących;
- Aby uzyskać dostęp do wyżej położonych części maszyny, należy stosować urządzenia odpowiednie do czynności, która ma zostać wykonana.
- Nie wspinać się na części Maszyny i na osłony ochronne, ponieważ nie zostały one zaprojektowane do zniesienia ciężaru osób;
- Po zakończeniu pracy, wstawić na miejsce i zamocować poprawnie wszystkie osłony i ochrony, które zostały wyjęte lub otwarte.

7.1.2 CZYSZCZENIE

Należy okresowo czyścić osłony przy pomocy wilgotnej szmatki, w szczególności dotyczy to przezroczystych materiałów, z jakich wykonane są osłony zewnętrzne.

7.2 KONSERWACJA ZAPROGRAMOWANA

Ten paragraf opisuje czynności, które należy przeprowadzać okresowo w celu zapewnienia poprawnego funkcjonowania maszyny.

OSTRZEŻENIE



DOKŁADNE WYKONYWANIE NIŻEJ OPISANYCH ZABIEGÓW KONSERWACYJNYCH JEST NIEZBĘDNE W CELU UTRZYMANIA OPTYMALNEGO FUNKCJONOWANIA MASZYNY I PRZEDŁUŻENIA OKRESU JEJ UŻYTKOWANIA.

INFORMACJE



W PRZYPADKU PRZEPROWADZANIA KONSERWACJI W SPOSÓB NIEZGODNY Z ZALECENIAMI, PRODUCENT UCHYLA SIĘ OD WSZELKIEJ ODPOWIEDZIALNOŚCI ZA WADLIWE FUNKCJONOWANIE MASZYNY.

7.2.1 KONSERWACJA ZABEZPIECZEŃ AKTYWNYCH

NIEBEZPIECZEŃSTWO



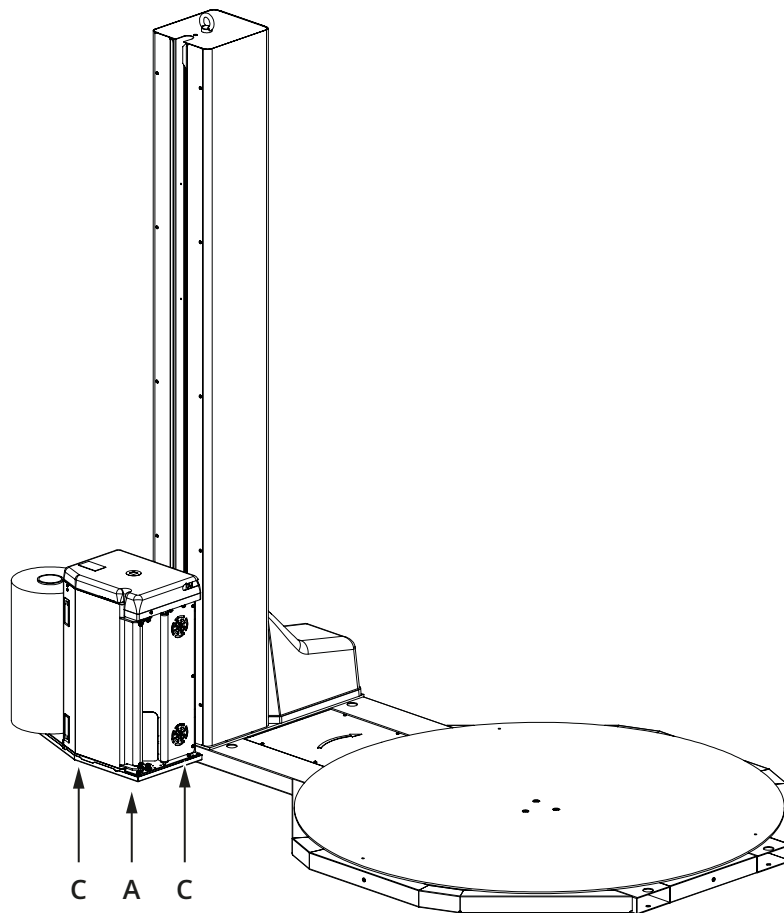
PRZED ROZPOCZĘCIEM PRACY SPRAWDZIĆ SPRAWNOŚĆ DZIAŁANIA ZABEZPIECZEŃ.

» Zobaczć Rys. 69 - str. 95

OPERACJE CODZIENNE:

Czyścić strumieniem suchego powietrza zabezpieczenia zapobiegające zgnieceniu.

Sprawdzić działanie dolnej płyty wózka **(A)** sprawdzić ponadto czy nie występują żadne obce przedmioty w szczelinach **(C)**.



Rys. 69

7.2.2 KONSERWACJA CODZIENNA

Czyszczenie. Dokładnie usuwać każdy ślad zanieczyszczenia ze wszystkich powierzchni maszyny. W tym celu należy posługiwać się czystą i wilgotną szmatką.

Fotokomórki czyścić czystą i miękką szmatką.

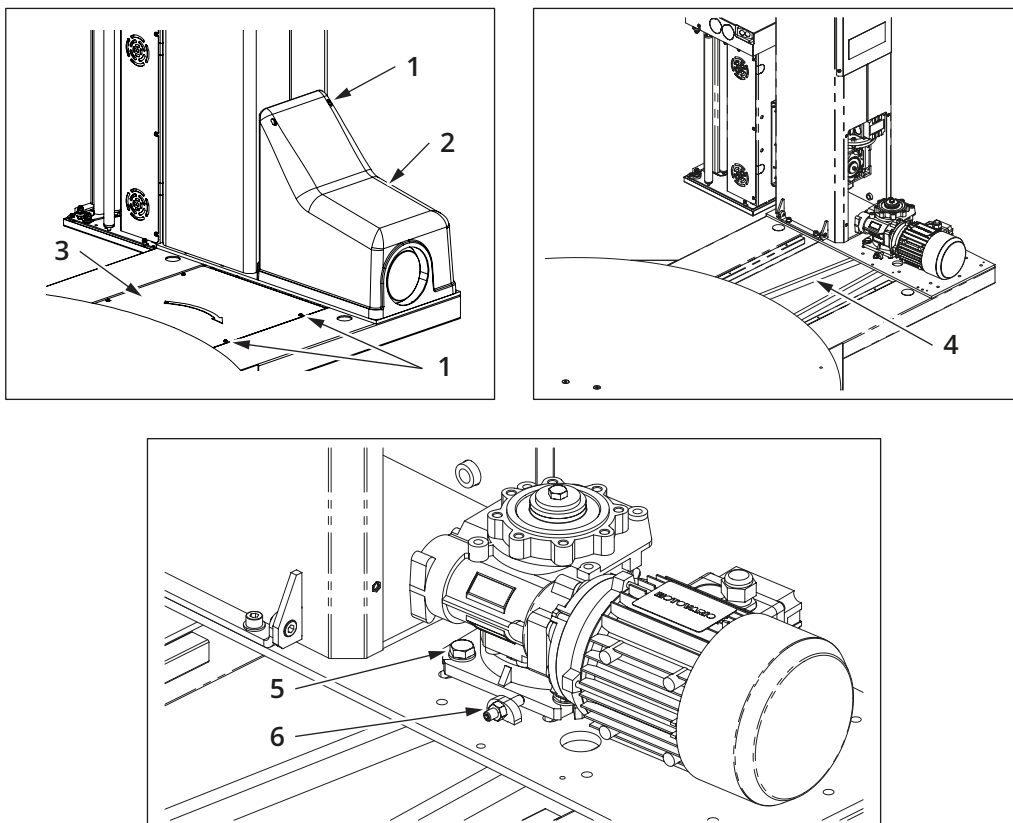
7.2.3 KONSERWACJA KWARTALNA

» Zobaczyć Rys. 70 - str. 96

Sprawdzić czy łańcuch poruszający stół obrotowy jest prawidłowo naprężony; w tym celu wykonać poniższą procedurę:

Stół obrotowy standardowy:

- A) Wykręcić śruby (1);
- B) ściągnąć obudowę (2) i (3);
- C) sprawdzić naprężenie łańcucha (4). Jeżeli zachodzi potrzeba naciągnięcia go, poluzować śruby (5), wkręcić rubę (6), aż do zakończenia naprężania dokręcić śruby (5). Nasmarować łańcuch smarem;
- D) z powrotem założyć obudowę (2) i (3) i zablokować ją śrubami (1).

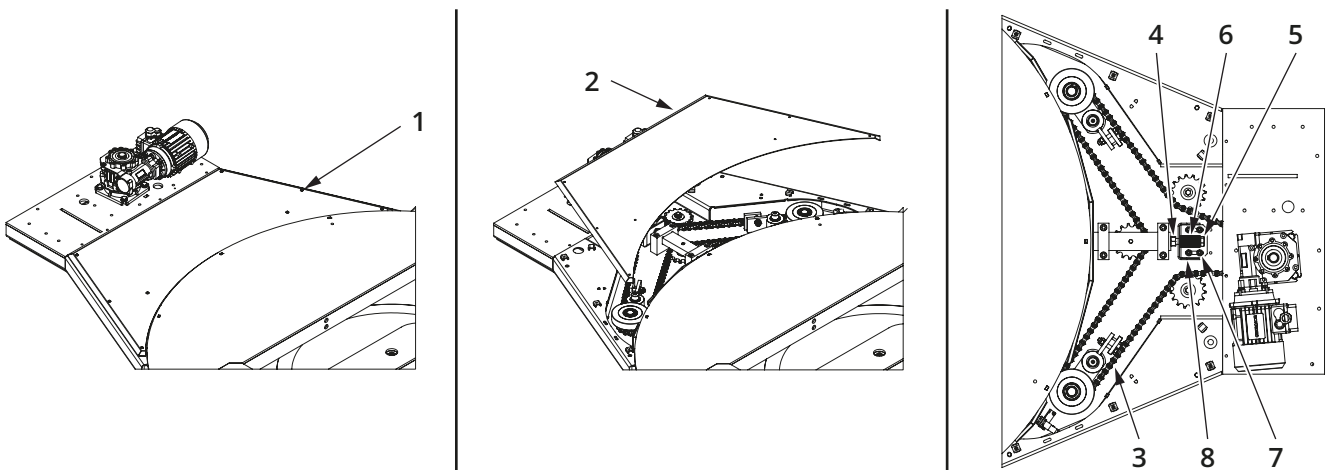


Rys. 70

» Zobacz Rys. 71 - str. 97

Stół obrotowy z gniazdem przenośnika palet

- A) Wykręcić śruby **(1)**;
- B) ściągnąć obudowę **(2)**;
- C) nasmarować łańcuch **(3)** smarem i sprawdzić jego naprężenie. W celu wyregulowania naprężenia łańcucha **(3)** postępować w następujący sposób:
- D) poluzować nakrętkę blokującą **(4)**;
- E) poluzować śrubę naprężającą **(5)** sprężyn **(6)** aż do całkowitego ich poluzowania;
- F) ponownie dokręcić śrubę **(5)** aż do ściągnięcia sprężyny na ok. 15 mm;
- G) zablokować nakrętkę **(4)**.
W przypadku, gdy regulacja śruby **(5)** nie wystarcza do uzyskania odpowiedniej długości łańcucha, należy:
- H) poluzować nakrętkę **(4)**.
- I) poluzować śrubę **(5)**;
- J) poluzować cztery śruby **(7)**;
- K) przesunąć wspornik **(8)** w stronę słupa maszyny;
- L) dokręcić śruby **(7)** i ponownie naprężyć łańcuch tak, jak przedstawiono w punktach f) i g);
- M) z powrotem założyć obudowę **(2)** i wkręcić śruby **(1)**.



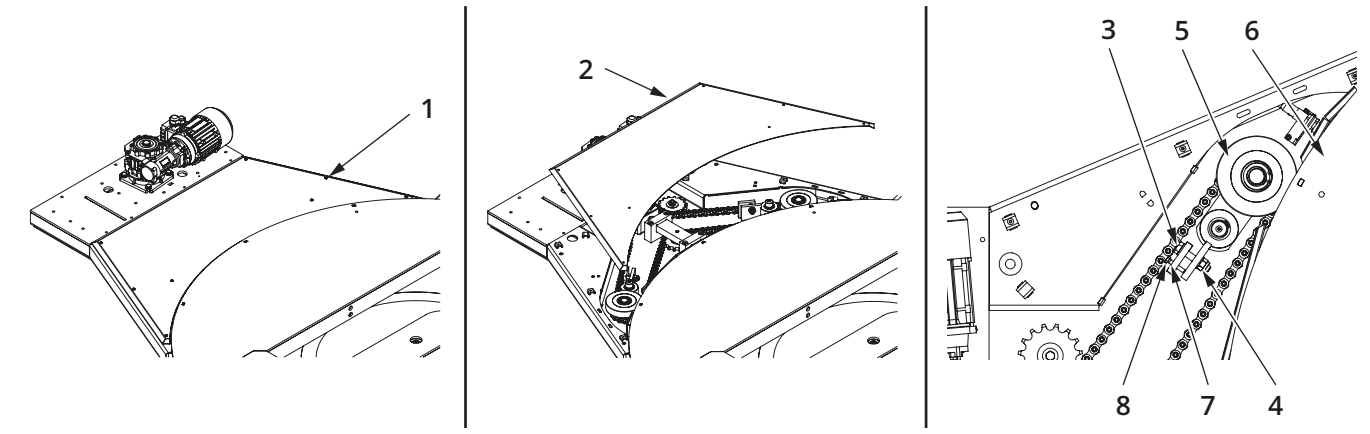
Rys. 71

» Zobaczyc Rys. 72 - str. 98

Regulacja tarcz ciernych

Aby sprawdzić i wyregulować ustawienie tarcz ciernych **(5)** (ciągnących) należy postępować w poniższy sposób:

- A) Odkręcić śruby **(1)**.
- B) Usunąć osłonę ochronną **(2)**.
- C) Poluzować śrubę **(3)** i nakrętkę **(4)** aż do rozładowania nacisku koła ciernego **(5)**, odkręcić nakrętkę **(7)** i śrubę **(8)**.
- D) Upewnić się, że koło cierne **(5)** styka się z tarczą **(6)** i dokręcić śrubę **(3)** i nakrętkę **(4)** aż do docisnięcia na 3 mm koła **(5)** do tarczy **(6)**.
- E) Dokręcić śrubę wspierającą **(8)** i zablokować nakrętkę **(7)**.
- F) Założyć ponownie osłonę **(2)** i dokręcić śruby **(1)**.



Rys. 72

7.2.4 KONSERWACJA PÓŁROCZNA

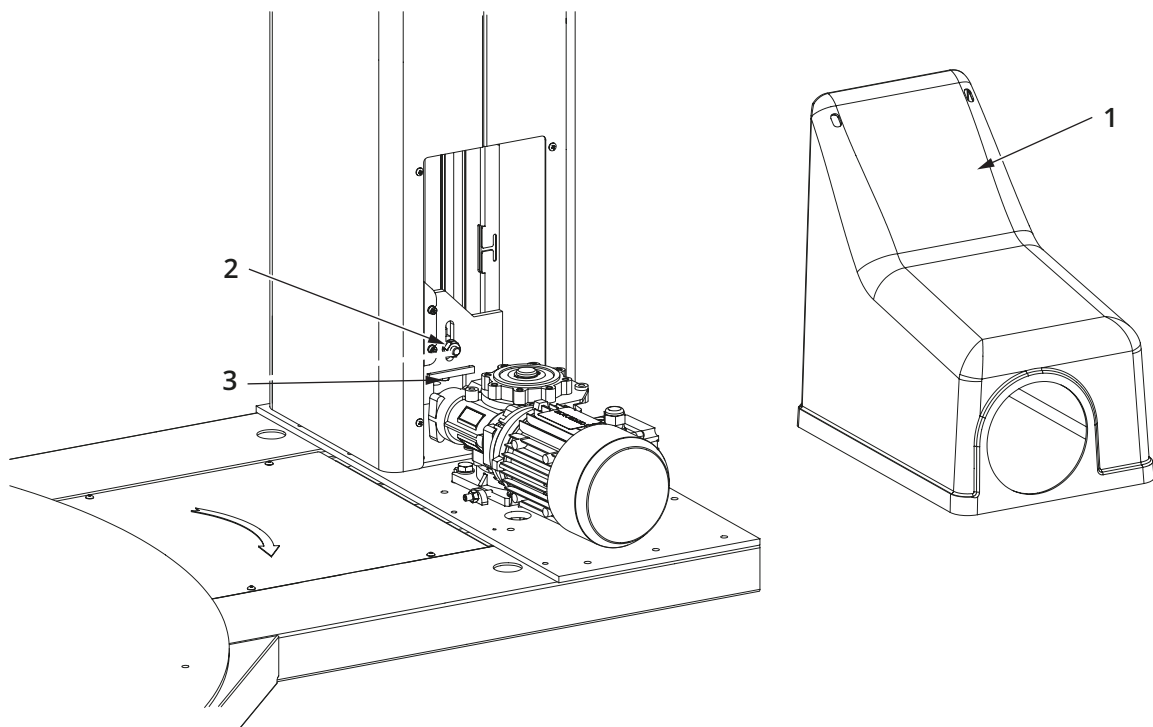
» Zobacz Rys. 73 - str. 99

Sprawdzić stan zużycia łańcuchów i urządzeń napędowych, w razie potrzeby wymienić zużyte części.

Napężenie łańcucha

Sprawdzić napężenie łańcucha napędowego wózka po pierwszym miesiącu używania maszyny i następnie co sześć miesięcy.

- A) Odkręcić śruby mocujące pokrywę silnika **(1)** i ściągnąć ją.
- B) Poluzować nakrętkę blokującą **(2)** koła pasowego napinającego. Działać na śrubie naprężającej **(3)** znajdującej się na głowicy kolumny.
- C) W ten sposób koło pasowe zostaje wyregulowane wzdłuż otworu, po osiągnięciu prawidłowego naprężenia łańcucha dokręcić nakrętkę blokującą **(2)**.
- D) Z powrotem założyć pokrywę silnika **(1)** i przymocować ją za pomocą śrub.



Rys. 73

8 WYCOFANIE MASZyny Z UŻYTKU

8.1 DEMONTAŻ, ROZBIÓRKA I LIKWIDACJA

NIEBEZPIECZEŃSTWO



W PRZYPADKU, GDYBY MASZYNA LUB JEJ KOMPONENTY, PONIEWAŻ SĄ USZKODZONE, ZUŻYTE LUB WYEKSPLOATOWANE, NIE NADAWAŁABY SIĘ DO UTYLIZACJI ANI NAPRAWY, NALEŻY PRZYSTĄPIĆ DO JEJ LIKWIDACJI.

- Likwidacja maszyny musi być przeprowadzona z zastosowaniem odpowiedniego oprzyrządowania, dobraneo w oparciu o pochodzenie materiału, z którego jest wykonana.
- Wszystkie komponenty muszą być zdemontowane i zlikwidowane po wcześniejszym podziale ich na mniejsze części, tak, aby nie można ich było racjonalnie zutylizować.
- Gdy maszyna jest likwidowana, należy ją rozebrać na części w sposób zróżnicowany, biorąc pod uwagę różnorodność pod względem pochodzenia materiałów (metale, oleje i smary, plastik, guma itp...) korzystając z usług specjalistycznych zakładów zbiórki odpadów i w każdym razie w oparciu o obowiązujące przepisy w zakresie likwidacji trwałych odpadów przemysłowych.

NIEBEZPIECZEŃSTWO



NIE PRÓBOWAĆ UTYLIZACJI CZĘŚCI LUB KOMPONENTÓW MASZyny, WYGLĄDAJĄCYCH JESZCZE INTEGRALNIE, GDY ZOSTANĄ UZNANE ZA NIEZDOLNE DO UŻYCIA.

8.2 UTYLIZACJA KOMPONENTÓW ELEKTRONICZNYCH (DYREKTYWA WEEE)



Dyrektywa wspólnotowa 2012/19/UE (RAEE) nakłada na producentów i użytkowników urządzeń elektronicznych i elektrycznych obowiązki związane z selekcją, przetwarzaniem, odzyskiem i usuwaniem tego typu odpadów.

Zalecamy skrupulatne przestrzeganie norm odnośnie usuwania tego typu odpadów. Ostrzegamy, że niewłaściwe usuwanie tego typu odpadów wiąże się z poważnymi, prawnie przewidzianymi sankcjami administracyjnymi.



PKG Srl a socio unico

Via Paldella, 11

47824 Poggio Torriana (RN) - ITALY

Tel. 0541 627063

www.pkg-group.com

info@pkg-group.com