



Dreiebord - mast

SIMPLY
SAVING
DISCOVERY

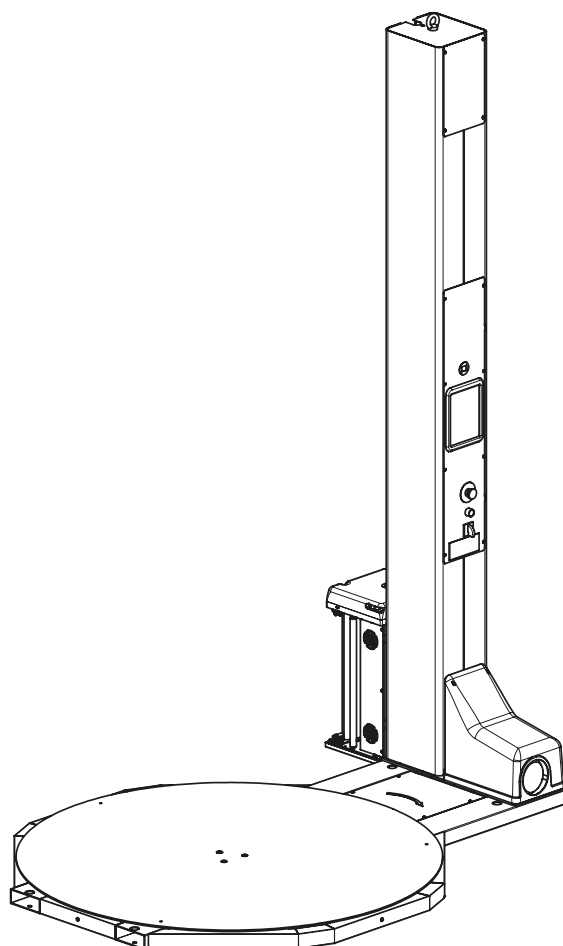
Bruks- og vedlikeholdsanvisning

Oversettelse av originalen

PKG Srl
a socio unico

Via Paldella, 11
47824 - Poggio Torriana - RN
ITALY
Tel. 0541 627063

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



NO

Rev.4 06/11/2024

1	INNLEDNING	3
1.1	HVORDAN LESE OG BRUKE BRUKSANVISNINGEN	3
1.1.1	VIKTIGHET AV BRUKSANVISNINGEN	3
1.1.2	OPPBEVARING AV BRUKSANVISNINGEN	3
1.1.3	OPPSLAG I BRUKSANVISNINGEN	3
1.1.4	OPPHAVSRETT	4
1.1.5	INFORMASJON OM BILDER OG INNHOLD	4
1.1.6	OPPDATERING AV BRUKSANVISNINGEN	4
1.1.7	SYMBOLER – BETYDNING OG BRUK.....	5
1.2	HVEM ER BRUKSANVISNINGEN MENT FOR	6
2	SIKKERHET	7
2.1	GENERELLE SIKKERHETSANVISNINGER	7
2.2	SIKKERHETSSKILT.....	8
2.3	ADVARSEL OM RESTRISIKOER	10
2.4	SIKKERHETSINNRETNINGER.....	12
2.4.1	SVINGBORD-VERSJON MED PALLEOVERFØRINGSTILGANG.....	13
2.4.2	LED-LAMPE (L) SOM ANGIR STATUSEN TIL MASKINEN (HVIS TILSTEDE.....	14
2.5	PERSONLIG VERNEUTSTYR (PPE)	15
2.6	TEKNISK ASSISTANSE.....	15
3	MASKINBESKRIVELSE	16
3.1	IDENTIFIKASJONSDATA FOR MASKIN OG PRODUSENT	16
3.2	GENERELL BESKRIVELSE	17
3.2.1	VALGFRIE KOMBINASJONER OG VOGN.....	25
3.2.2	TABELL EKSTRA UTSTYR	26
3.2.2.1	DØR-VINDU UTSTYR.....	26
3.2.2.2	VOGNSTYRING (rullebeholder)	29

3.3	RULLEHOLDERVOGN	30
3.3.1	EKSTRA UTSTYR.....	38
3.3.1.1	NETTINGRULLE.....	38
3.3.1.2	AUTOMATISK KUTT	39
3.3.1.3	STRIPEKUTTER.....	40
3.3.1.4	STRIPESTRAMMER (MANUELL VERSJON)	42
3.3.1.5	STRIPESTRAMMER (AUTOMATISK VERSJON).....	43
3.3.1.6	BOBLEPLAST-VIKLING.....	47
3.3.1.7	FILMHEKTINGSSYSTEM	48
3.3.1.8	FILMFORBRUKSTELLER	54
3.4	TILTENKT BRUK - KORREKT BRUK - FORMÅL	55
3.5	UTILSIKTET OG UAUTHORISERT BRUK - FORUTSEBAR OG UFORUTSEBAR FEILAKTIG BRUK.....	57
3.6	TEKNISKE DATA OG STØY.....	58
3.7	ARBEIDS- OG KONTROLLSTASJONER.....	60
4	TRANSPORT-HÅNDTERING-LAGRING	62
4.1	PAKKING OG UTPAKKING.....	62
4.2	TRANSPORT OG HÅNDTERING AV PAKKET MASKIN	63
4.3	TRANSPORT OG HÅNDTERING AV UTPAKKET MASKIN.....	64
4.4	LAGRING AV PAKKET OG UTPAKKET MASKIN	66
5	INSTALLASJON	67
5.1	TILLATTE OMGIVELSESFORHOLD.....	67
5.2	KLARINGER VED BRUK OG VEDLIKEHOLD	68
5.3	PLASSERING AV MASKINEN.....	69
5.3.1	STANDARD MASKIN	69
5.3.2	LAVPROFILMASKIN.....	75
5.3.3	PALLEOVERFØRINGSMASKIN (TRANSPALLET).....	76
5.3.4	MASKIN FORSENKET I GULVET (MED RAMME)	81

5.3.5	MASKIN FORSENKET I GULVET (UTEN RAMME).....	82
5.3.6	MASKIN MED VEKT I BUNNEN.....	85
5.3.7	MASKIN MED PALLEOVERFØRING OG VEKT I BUNNEN	86
5.4	ELEKTRISK TILKOBLING	87

6 STARTE MASKINEN **88**

6.1	ELEKTRISK PANEL	88
6.2	BRUKSINSTRUKSER.....	89
6.2.1	LASTE EN FILMRULL.....	89
6.2.2	STARTE MASKINEN.....	89
6.2.3	MASKINOPPSTART VIA FJERNKONTROLL/RADIOSTYRING (EKSTRAUTSTYR).....	90
6.3	MASKINSTOPP	91
6.3.1	SYKLUS STOPP	91
6.3.2	STOPPE MASKINEN ETTER BRUK.....	91
6.3.3	NØDSTOPP	91
6.3.4	SIKKERHETSSYSTEMER FUNKSJONSSJEKK.....	92
6.3.5	NØDSTOPPBRYTERE FUNKSJONSSJEKK	92

7 VEDLIKEHOLD **93**

7.1	GENERELLE FORHOLDSREGLER.....	93
7.1.1	SPEIELLE FORHOLDSREGLER.....	94
7.1.2	RENGJØRING	94
7.2	PLANLAGT VEDLIKEHOLD	94
7.2.1	VEDLIKEHOLD AKTIVE SIKKERHETSENHETER	95
7.2.2	DAGLIG VEDLIKEHOLD.....	96
7.2.3	KVARTALSVIS VEDLIKEHOLD	96
7.2.4	SEKS-MÅNEDERS VEDLIKEHOLD	99

8	TA UT AV BRUK	100
8.1	DEMONTERING, SKRAPING OG AVHENDING	100
8.2	DEMONTRE ELEKTRONISKE DELER (WEEE-DIREKTIVET).....	100

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

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

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

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

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

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

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

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

2006/42/CE & 2014/30/UE

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

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

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

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

Poggio Torriana

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

PKG srl ' a socio unico '





1 INNLEDNING

1.1 HVORDAN LESE OG BRUKE BRUKSANVISNINGEN

1.1.1 VIKTIGHET AV BRUKSANVISNINGEN

Bruksanvisningen er en integrert del av maskinen og må tas vare på i maskinens levetid og eventuelt overleveres til en annen bruker eller neste eier.

Alle instruksjonene i manualen er for både operatøren og kvalifisert tekniker for installasjon, igangsetting, bruk og vedlikehold av maskinen på riktig og sikker måte.

Ta kontakt med vår kundestøtte i tilfelle tvil eller problemer.

1.1.2 OPPBEVARING AV BRUKSANVISNINGEN

Håndter manualen forsiktig og med rene hender, for å unngå skade på innholdet.

Ikke fjern, riv ut eller skriv om deler av manualen.

Oppbevar manualen på en plass som er beskyttet mot fukt og varme.

Oppbevar denne manualen sammen med alle vedleggene på en plass som er tilgjengelig og kjent for alle operatørene.

Alle prosedyrer for bruk og vedlikehold av maskinens kommersielle deler som ikke finnes i denne manualen er beskrevet i de tilhørende publikasjoner som følger med denne.

1.1.3 OPPSLAG I BRUKSANVISNINGEN

Denne instruksjonsmanualen består av:

- FORSIDE MED MASKINDATA
- INSTALLASJON OG MONTERING AV PRODUKTET
- ADVARSLER, INSTRUKSER ANGÅENDE SIKKERHET OG PRODUKTETS FUNKSJON
- VEDLEGG

1.1.4 OPPHAVSRETT

Denne manualen inneholder industrielle opplysninger, som eies av PRODUSENTEN.

Alle rettigheter er reservert og kan være beskyttet av opphavsrett og andre avtaler om beskyttelse av eiendeler.

Det er forbudt å kopiere tekstene og illustrasjonene i denne manualen, helt eller delvis, uten skriftlig tillatelse fra PRODUSENTEN.

1.1.5 INFORMASJON OM BILDER OG INNHOLD

Bildene i denne manualen er gitt som eksempler for å tydeliggjøre prosedyrene som operatøren skal utføre.

Denne dokumentasjonen kan endres uten varsel fra produsenten, men informasjonen om sikkerhet ved bruk forblir alltid gyldig.

1.1.6 OPPDATERING AV BRUKSANVISNINGEN

Uten at det berører de grunnleggende funksjonene til type maskin beskrevet, forbeholder produsenten seg retten til å foreta endringer i fremtiden og til enhver tid på komponenter, detaljer eller tilbehør som anses nødvendige for å forbedre produktet eller på grunn av produksjons- eller forretningsmessige krav.

1.1.7 SYMBOLER – BETYDNING OG BRUK

I denne manualen brukes noen symboler for å tiltrekke oppmerksomheten til leseren og understreke noen svært viktige deler av teksten.

FARE



Indikerer en fare med risiko for personskader, også livstruende. Manglende overholdelse av advarslene merket med dette symbolet kan føre til en situasjon med alvorlig fare for sikkerheten til operatøren og / eller utsatte personer.

ADVARSEL



Indikerer en fare med risiko for skade på maskinen eller produktet i bearbeidelse. Manglende overholdelse av å følge advarslene som er merket med dette symbolet kan føre til funksjonsfeil eller skade på maskinen.

INFORMASJONER



Indikerer merknader og råd for praktisk bruk av maskinen i ulike driftsmoduser.

1.2 HVEM ER BRUKSANVISNINGEN MENT FOR



OPERATØR SOM STYRER MASKINEN:

Operatør som etter passende opplæring i bruken av maskinen kan foreta enkle justeringer.



VEDLIKEHOLDSMEKANIKER:

Kvalifisert tekniker i stand til å betjene maskinen som den som styrer maskinen, gripe inn på de mekaniske delene for justeringer, vedlikehold og reparasjoner. Ikke kvalifisert for arbeid på strømførende elektriske anlegg.



VEDLIKEHOLDSELEKTRIKER:

Kvalifisert tekniker i stand til å betjene maskinen som den som styrer maskinen, utføre justeringer og gripe inn på elektriske anlegg for vedlikehold og reparasjoner.



SPESIALISERT TEKNIKER FRA PRODUSENTEN:

Kvalifisert tekniker fra produsenten eller hans forhandler som er i stand til å sette maskinen i drift slik som operatøren som styrer den, som kan gripe inn på mekaniske deler og de elektriske anleggene for justeringer, vedlikehold, reparasjoner og komplekse operasjoner etter avtale med brukeren.



UTSATT PERSON:

Enhver person som befinner seg helt eller delvis i et farlig område.

2 SIKKERHET

2.1 GENERELLE SIKKERHETSANVISNINGER

Før arbeidet påbegynnes skal operatøren ha fullt kjennskap til innholdet og alle betjeningsansordningers plassering og funksjon samt maskinens egenskaper; kontroller daglig alle sikkerhetsanordningene på maskinen.

- Operatøren skal, før syklusen startes, sikre at ingen UTSATTE PERSONER befinner seg i FARLIGE OMRÅDER.
- Arbeidsgiver må ha tilgjengelig og sørge for bruk av personlig verneutstyr iht. det som er angitt i direktivet 89/391/EØF (og senere endringer). Under bruk og vedlikehold er det obligatorisk å bruke personlig verneutstyr (PVU) som vernesko og kjeledress som er godkjente som verneutstyr.
- Områdene hvor operatøren står må alltid holdes rene for eventuelle oljerester.
- Det er forbudt å nærme seg de bevegelige delene av maskinen, så som vognen og roterende deler, når maskinen er i drift.
- Det er strengt forbudt å sette maskinen i drift i automatisk modus med de faste og bevegelige vernene demonterte.
- Det er strengt forbudt å frakoble sikkerhetsanordningene som er installerte på maskinen.
- Justeringsoperasjoner med redusert sikkerhet må utføres av kun en person og mens dette utføres må man nekte uautoriserte personer tilgang til maskinen.
- Rommet hvor maskinen er installert må ikke ha skyggelagte områder, irriterende blendende lys eller lys med farlig stroboskopisk effekt.
- Maskinen kan arbeide i fri luft med omgivelsestemperatur fra + 5°C til + 40°C.
- Maskinen må kun brukes av kvalifisert personale.

FARE



MASKINEN MÅ BRUKES AV KUN EN OPERATØR OM GANGEN, DET ER STRENGT FORBUDT AT FLERE OPERATØRER BRUKER DEN SAMTIDIG.

FARE

Under vedlikehold, reparasjon eller justeringer er det alltid OBBLIGATORISK Å VRI HOVEDBRYTEREN TIL POSISJON 'O'-OFF (AV). I TILFELLE INNGREP PÅ EL-TAVLEN FRAKOBLE ALLTID spenningen oppstrøms maskinen med hovednettbryteren. Dette fordi terminalen er spenningsførende selv om tavlen åpnes og maskinens bryter setter på "OFF".

*vi anbefaler at du plasserer et skilt på kontrollpanelet i maskinen eller på hovedbryteren for strømforsyning (avhengig av tilfelle); dette skiltet kan inneholde følgende informasjon:
ADVARSEL!! MASKIN I FASE FOR VEDLIKEHOLD*

FARE

IKKE FJERN DE FASTE VERNENE MED MASKINEN I DRIFT, SETT ALLTID PÅ PLESS DE FASTE VERNENE ETTER ALLE TYPER VEDLIKEHOLD.

FARE

DET ER FORBUDT Å FORSØKE Å MOTVIRKE, BREMSE ELLER STOPPE MASKINEN UNDER EN AUTOMATISK VIKLINGSSYKLUS. BRUK KUN STOPPKNAPPEN ELLER NØDSTOPPKNAPPEN FOR Å STOPPE MASKINEN.

Etter en justeringsoperasjon med redusert sikkerhet må maskinens tilstand med aktive vern gjenopprettes så raskt som mulig.

Utfør under ingen omstendigheter noen endring på maskinen (som fester, hull, finish, etc.) for å gjøre plass til ytterligere enheter. For ethvert behov eller endring kontakt alltid produsenten.

2.2 SIKKERHETSSKILT

» Se Figur 1 - s. 9

Sikkerhetsmerkingen beskrevet i denne manualen, er plassert på maskinrammen på hensiktsmessige steder og indikerer potensielle farlige situasjoner på grunn av gjenværende fare.

De selvklebende skiltene markert med svarte og gule striper, indikerer et område, hvor der er fare for personalet. I nærheten av disse skiltene må man være svært oppmerksom.

De selvklebende skiltene på maskinen må holdes rene og lesbare.



- Fare for høy elektrisk spenning.



- Slå av strømmen til maskinen før du åpner det elektriske panelet.



- Det er forbudt å fjerne faste sikkerhetsvern.



- Det er forbudt å gå over eller oppholde seg i områder med bevegelige deler.



- Det er forbudt å berøre den elektrostatiske ladestangen.



- Det er påbudt å lese bruksanvisningen nøye før betjening av maskinen.



- Løftepunkter for løfting og håndtering ved hjelp av en gaffeltruck.



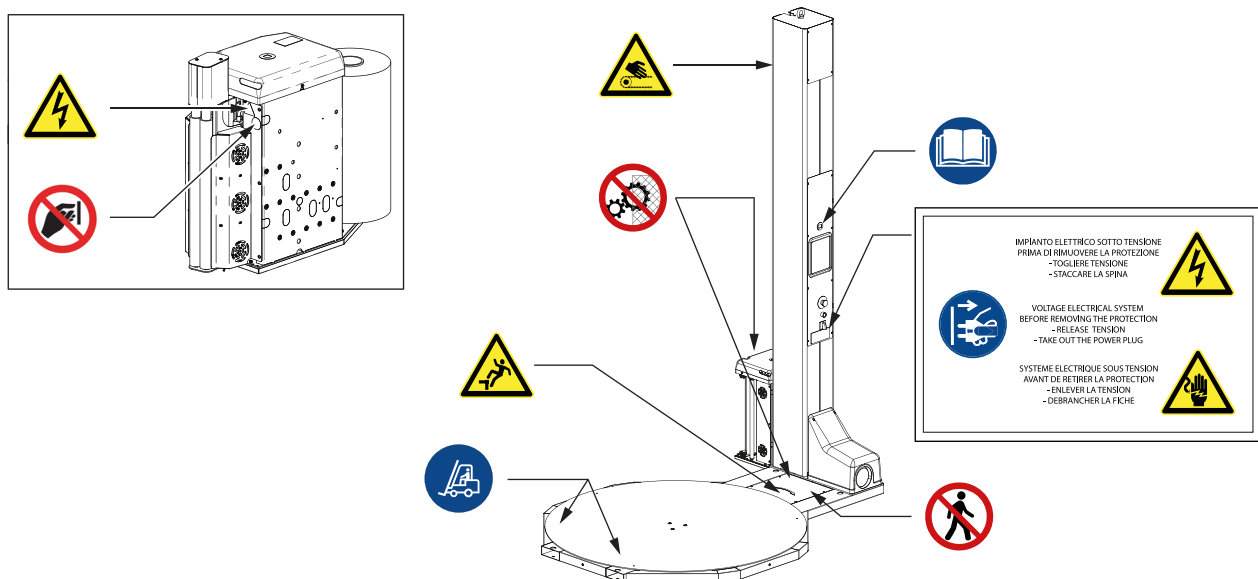
- Det er påbudt å slå av maskinen og trekke ut støpselet før du starter vedlikehold eller reparasjon.



- Fare for å falle fra dreiebordet.



- Fare for klemming av fingre på grunn av bevegelige deler.



Figur 1

2.3 ADVARSEL OM RESTRISIKOER

» Se Figur 2 - s. 10

Maskinen er utformet og konstruert slik at operatøren kan bruke den i sikkerhet, ved å fjerne eller redusere til minimum gjenværende farer ved bruk av sikkerhetsanordninger. Det har ikke vært mulig å eliminere helt noen farer, de er listet nedenfor, da disse er forbundet med driften av selve maskinen:

FARE



FARE FOR Å TREKKES INN

Gå aldri opp på dreiebordet (1) når det er i bevegelse, du kan falle eller blir fanget i filmviklingssonen.

FARE



FARE FOR KNUSESKADER

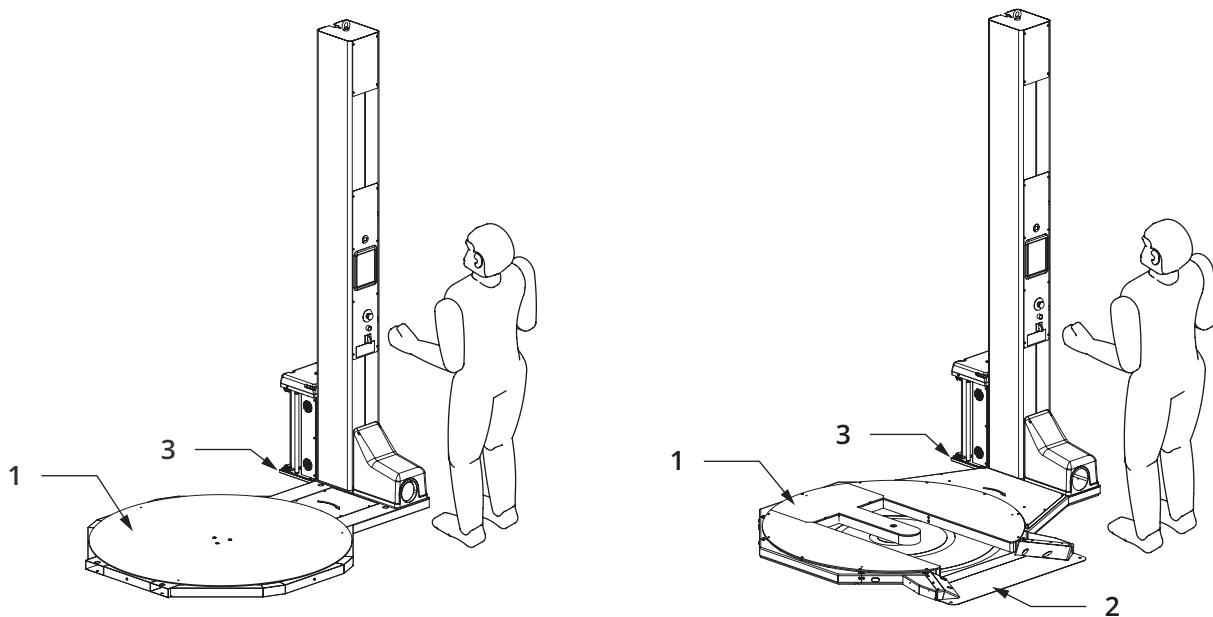
Ikke stå i rotasjonsområdet for dreiebordet og palleoverføringsområdet, det er fare for knuseskader. Operatøren risikerer å få foten fanget mellom dreiebordet og bunnplaten på punkt (2).

FARE



FARE FOR KNUSESKADER

Ikke opphold deg i eller passer over bevegelsesområdet for vognen. I nedsenkingsfasen er det fare for slag og å bli klemmt mellom vognens sikkerhetsplate (3) og gulvet.



Figur 2

FARE**FARE FOR STØT FRA STATISK ELEKTRISITET**

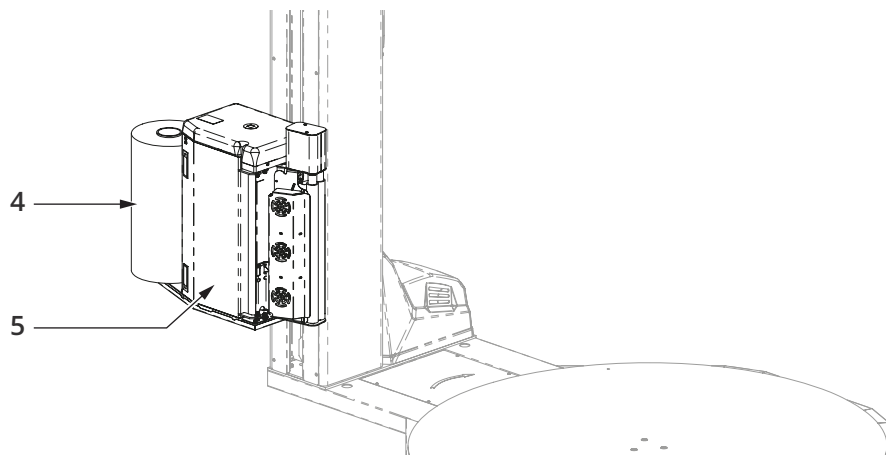
Filmen (4) som brukes til pakking, kan inneha statisk elektrisitet under arbeidssyklusen, avhengig av luftfuktigheten, type materiale som skal pakkes og typen gulv som den brukes på. For å unngå farlige støt ved å berøre filmen, må operatøren bruke dielektriske sko eller anvende antistatisk film. Maskinen er ikke egnet for arbeid i eksplosjonsfarlige omgivelser.

FARE**FARE FOR ELEKTROSTATISK UTLADNING**

Hvis filmhektningssystemet (5) montert, må følgende forholdsregler følges:

DET ER FORBUDT å berøre de elektrostatiske ladespissene hvis strømforsyningen er tilkoblet.

DET ER FORBUDT å bruke den elektrostatiske ladestangen med våte hender.



Figur 3

2.4 SIKKERHETSINNRETNINGER

FARE



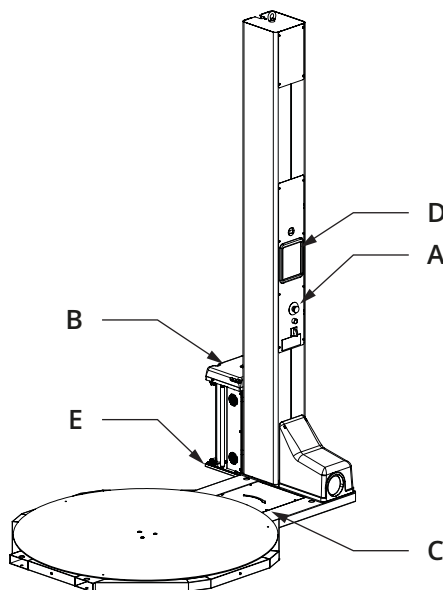
Maskinen er utformet og konstruert for å gi mulighet for sikker bruk under alle betingelsene forutsett av produsenten, ved å isolere bevegelige deler og STRØMFØRTE ELEMENTER ved bruk av vern og sikkerhetsanordninger for stans av maskinen.

Produsenten fraskriver seg alt ansvar for skader på personer, dyr eller gjenstander som er forårsaket av tukling med sikkerhetsanordningene.

» Se Figur 4 - s. 12

- Nødknapp (A) på det elektriske panelet.
- Toppområdet på vognen, der overføringsgirene er plassert, er beskyttet med en fast beskyttelse (B).
- De bevegelige delene på dreiebordet er beskyttet med en fast beskyttelse (C).
- Det elektriske panelet er beskyttet med en fast beskyttelse (D).
- Under vognen er det en bevegelig plate (E) låst med en sikkerhetsbryter, dersom platen kommer i kontakt med et annet objekt stopper den maskinen og sender vognen tilbake opp i 2 sekunder.

OBS: Dersom maskinen stopper fordi innretning (E) er utløst kan vognen sendes opp for å fjerne objektet som har utløst den.



Figur 4

2.4.1 SVINGBORD-VERSJON MED PALLEOVERFØRINGSTILGANG

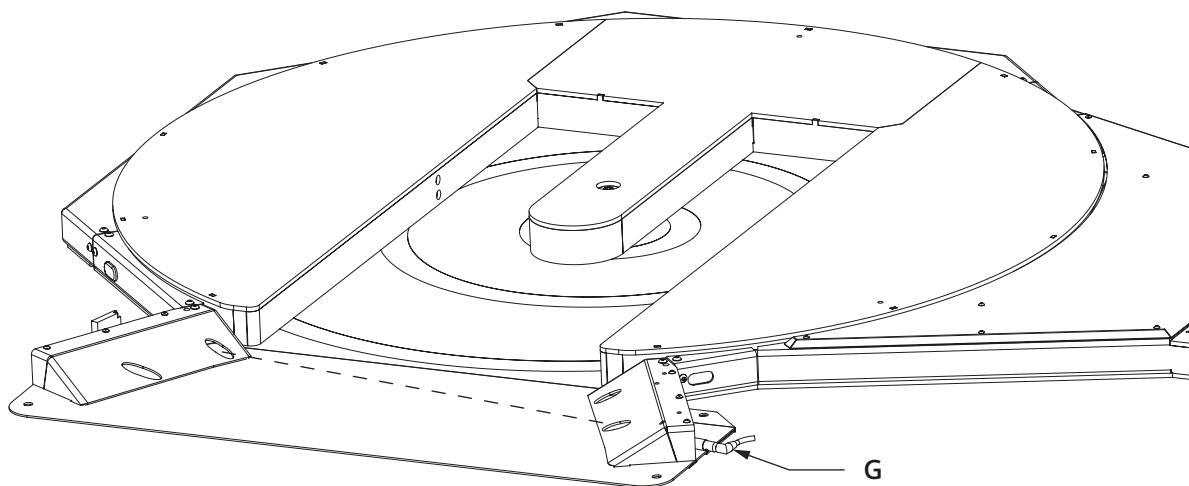
» Se Figur 5 - s. 13

En fotocelle (**G**) er plassert på inngangen til palleoverføringstilgangen. Dersom den blokkeres forhindrer den maskinen fra å starte eller stopper den straks dersom den er i bevegelse.

FARE



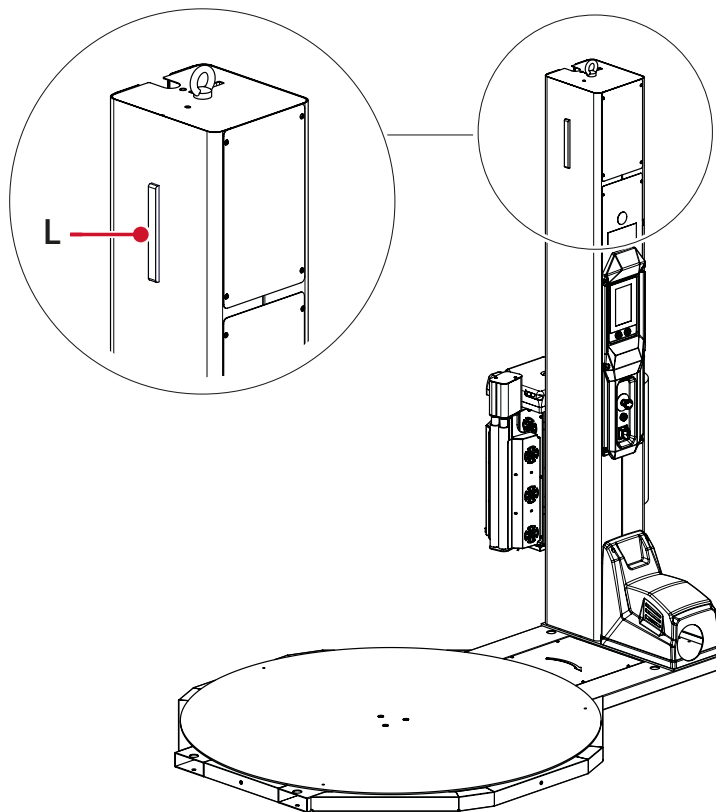
SJEKK SIKKERHETS-FOTOCELLEN FØR START AV ARBEIDET.



Figur 5

2.4.2 LED-LAMPE (L) SOM ANGIR STATUSEN TIL MASKINEN (HVIS TILSTEDE)

SIGNAL		BESKRIVELSE
	LYSER GRØNT	venter på vikling
	BLINKER GRØNT	vikling pågår
	BLINKER BLÅTT	viklingen er satt på pause (STOPP trykket eller venter på omstart etter dekke)
	LYSER GULT	filmbrudd oppdaget, i alarm E09
	LYSER RØDT	i alarm



Figur 6

2.5 PERSONLIG VERNEUTSTYR (PPE)

Følgende personlige verneutstyr er nødvendig for håndtering, installasjon, bruk, vedlikehold og demontering.



- Påbudt bruk av hansker.



- Vernesko nødvendig.



- Vernetøy nødvendig.



- Påbudt bruk av hjelm.
-

2.6 TEKNISK ASSISTANSE

Ved enhver forespørsel, behov eller informasjon, må brukeren oppgi følgende informasjon til produsenten:

- Maskinmodell
- Serienummer
- Produksjonsår
- Kjøpsdato
- Antall driftstimer, cirka
- Detaljerte indikasjoner angående en spesiell bearbeidelse eller oppdaget feil.

KUNDESERVICE

Se forside med maskindata

Kun ved bruk av originale reservedeler kan det garanteres konstant og effektiv drift av våre maskiner.

3 MASKINBESKRIVELSE

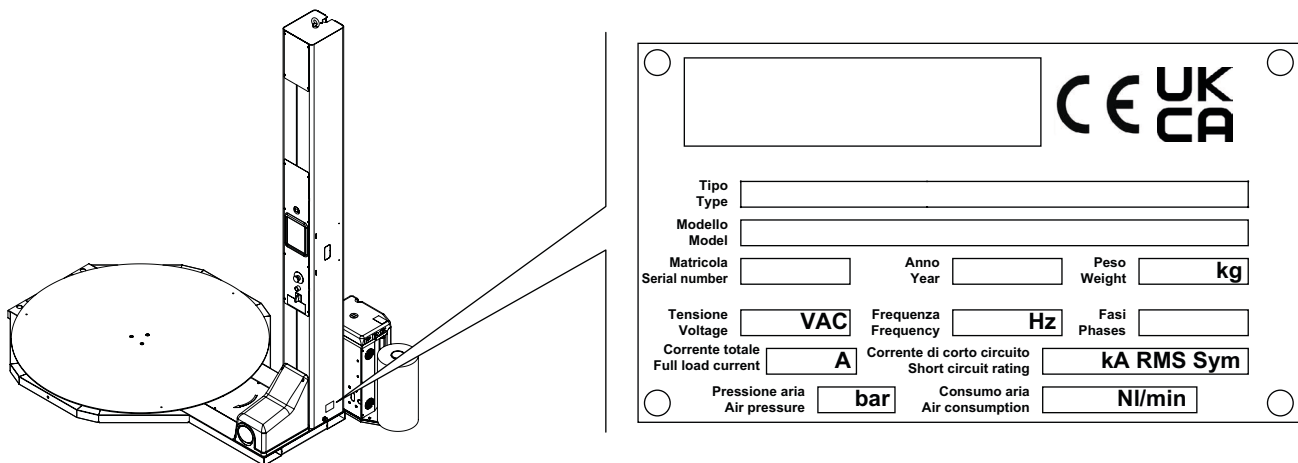
3.1 IDENTIFIKASJONSDATA FOR MASKIN OG PRODUSENT

se OMSLAG MED MASKINIDENTIFIKASJON

» Se Figur 7 - s. 16

Typeskiltet, er festet på maskinrammen og inneholder følgende informasjon:

- Produsentens navn og adresse
- Typebetegnelse
- Maskinmodell
- Serienummer
- Produksjonsår
- Vekt (kg)
- Nominell spenning (Un)
- Driftsfrekvens (Hz)
- Ant. faser
- Nominell strømstyrke (In)
- Kortslutningsstrøm (Icc)
- Lufttrykk (bar)
- Luftforbruk (NI/syklus)



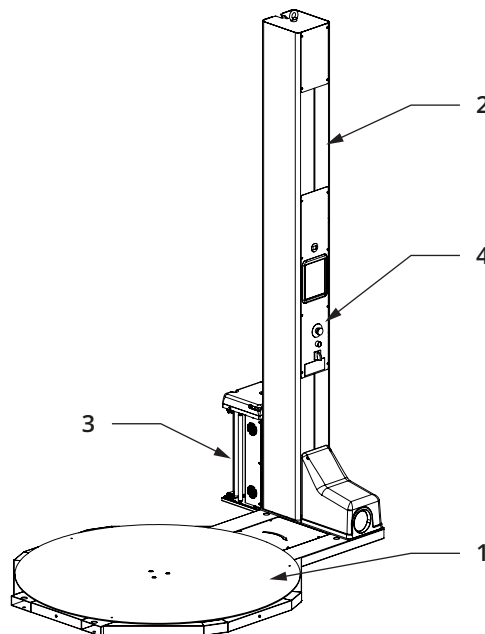
Figur 7

3.2 GENERELL BESKRIVELSE

Innpakkingsmaskinen er en semiautomatisk maskin designet for å pakke inn og stabilisere palletebare produkter ved hjelp av en strekkfilm (folie). En **standard** maskin består av følgende deler:

» Se Figur 8 - s. 17

- 1) **Dreiebord:** Bord der pallen med stablede produkter som skal pakkes inn plasseres.
- 2) **Søyle** som et vikleverktøy føres langs.
- 3) **Rulleholdervogn** som beveger seg vertikalt opp og ned, vertikal bevegelse av rulleholdervognen, kombinert med rotasjon av vognen pakker dette inn produktet.
- 4) **Elektrisk panel**, struktur som inneholder hovedbryteren, kontrollepanelet med trykknapper og elektriske komponenter.



Figur 8

En **standard** maskin skal brukes under spesifiserte omgivelserforhold som angitt i avsnittavsnitt "5.1 TILLATTE OMGIVELSESFORHOLD" s. 67.

For bruk under spesielle omgivelserforhold kan maskinen leveres med visse egenskaper:

Fryser

Maskiner som produseres for bruk i omgivelser med lave temperaturer, så som kalde rom (ned til -30 ° C).

Rustfritt stål

Maskiner som produseres med spesielle egenskaper for bruk i:

- Oksiderende omgivelser, det vil si høy luftfuktighet eller arbeidsplasser der arbeidsområdene og selve maskinen utsettes for vask.
- Korroderende omgivelser, det vil si med atmosfære med høyt saltinnhold.

Maskinen kan utstyres med en av følgende vikle vogner:

VOGNTYPE	MODELLNAVN
Vogn med mekanisk brems	MB
Vogn med elektrisk brems	EB
Fast forstrekkvogn med to ruller (én motor)	EMPS
Fast forstrekkvogn med tre ruller (én motor)	MPS
Variabel forstrekkvogn med tre ruller (to motorer)	MPS2

Vogn med mekanisk brems: Leverer film under viklingen og justerer aktuell stramming. Strammingen styres av en rulle som har en mekanisk brems som kan justeres manuelt med en knott på vognen.

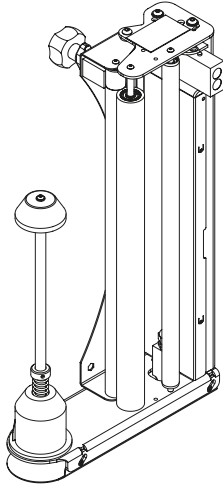
Vogn med elektrisk brems: vogn som kan levere film under vikling og regulerer påføringsstrekken til selve filmen. Strekken justeres med en rull utstyrt med en elektromagnetisk brems.

Fast forstrekkvogn med to ruller (én motor) / Fast forstrekkvogn med tre ruller (én motor): vogn som kan levere film under vikling og regulerer påføringsstrekken til selve filmen. Vognen kan utføre forstrekk av filmen med mekanisk styring generert av et spor-par (fast mekanisk forhold). Påførelsesstrekken, blir kontrollert ved hjelp av en sensor som måler dens verdi.

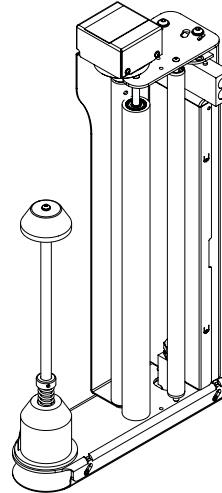
Variabel forstrekkvogn med tre ruller (to motorer): vogn som kan levere film under vikling og regulerer påføringsstrekken til selve filmen. Vognen kan utføre forstrekk med variable proporsjoner fra operatørpanelet. Påførelsesstrekken, blir kontrollert ved hjelp av en sensor som måler dens verdi.

For detaljert informasjon om vognene, se avsnitt "3.3 RULLEHOLDERVOGN" s. 30.

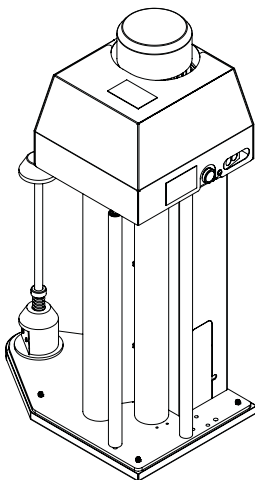
**Vogn med mekanisk
brems**



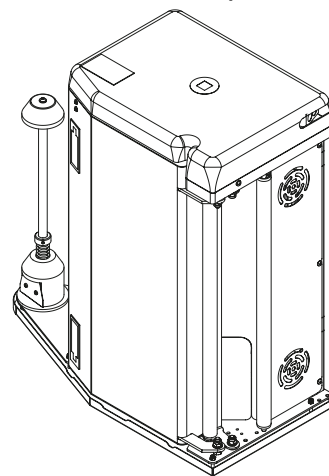
**Vogn med elektrisk
brems**



**Fast forstrekkvogn med
to ruller (én motor)**



**Fast forstrekkvogn med tre
ruller (én motor) / Variabel
forstrekkvogn med tre ruller (to
motorer)**

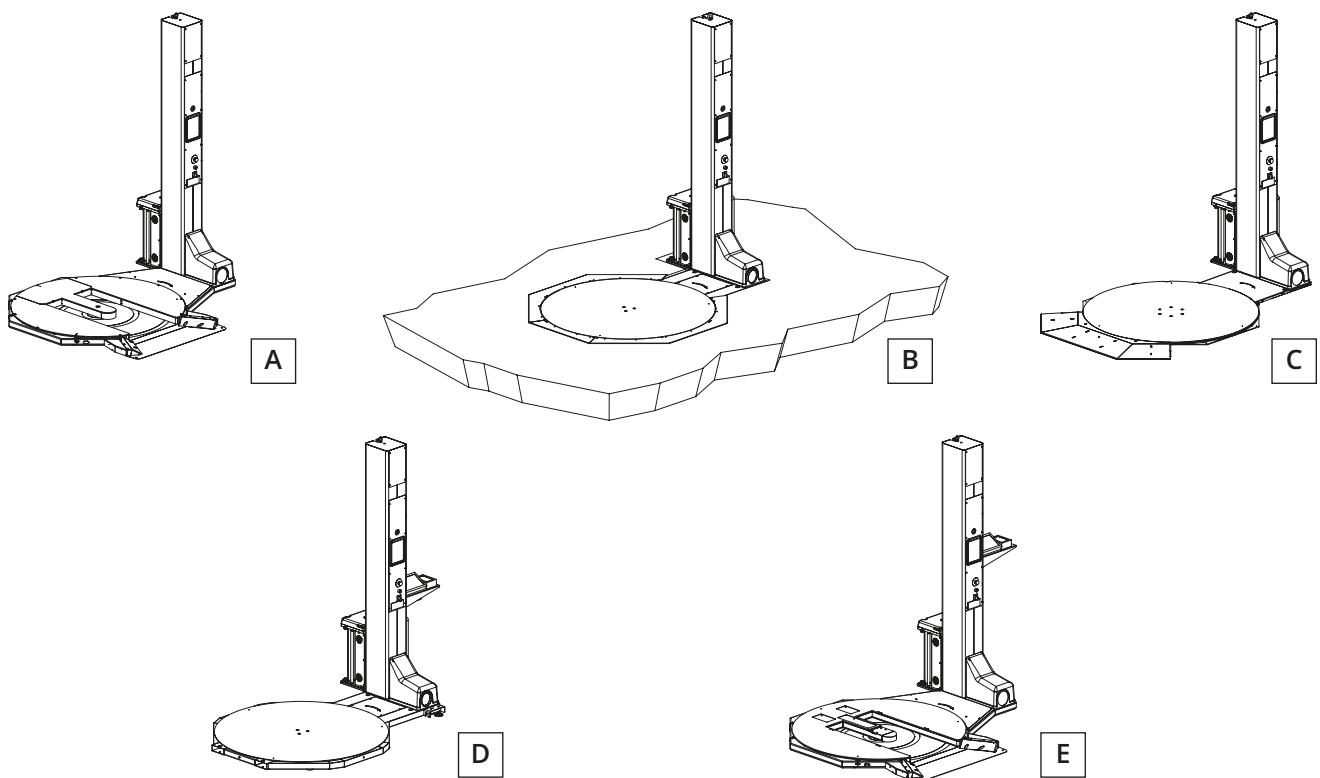


Figur 9 - Viklevogner som er tilgjengelige

Maskinen kan på forespørsel leveres i følgende versjoner:

» Se Figur 10 - s. 21

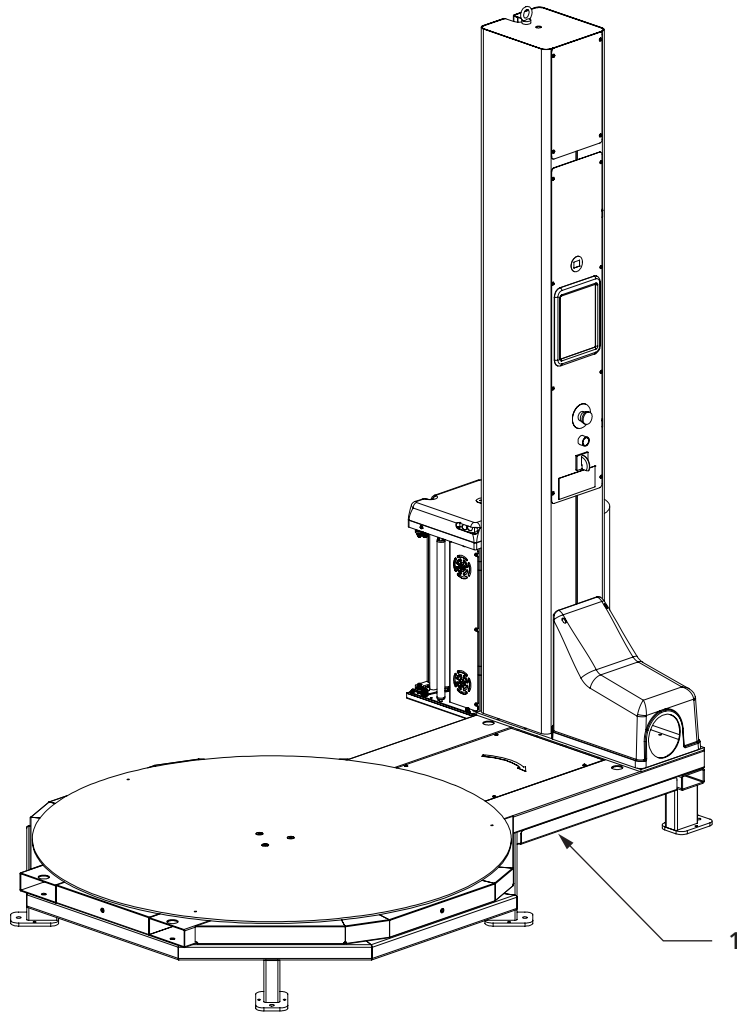
- Åpen bunn med lav rampe (**A**) for å komme til med gaffeltruck (manuell eller elektrisk palletransportør) for å plassere paller direkte på dreiebordet.
- Forsenket (**B**) for plassering og uttak av paller, dreiebordet ligger i plan med gulvet. Kunden må sørge for en passende dimensjonert forsenkning i gulvet for plassering av maskinen i forsenket tilstand.
- Lavprofilbunn (**C**) som forenkler plassering og uttak av paller, dreiebordet er omtrent 2,5 cm over gulvet.
- Bunn med vekt (**D**) som lar deg veie produktet på platen ved hjelp av veieceller.
- Bunn med palleoverføring og vektdel (**E**) som lar deg plassere pallen med gaffeltruck til basisdele, fulgt av en liten løftedistanse og veiing av produktet på platen.



Figur 10

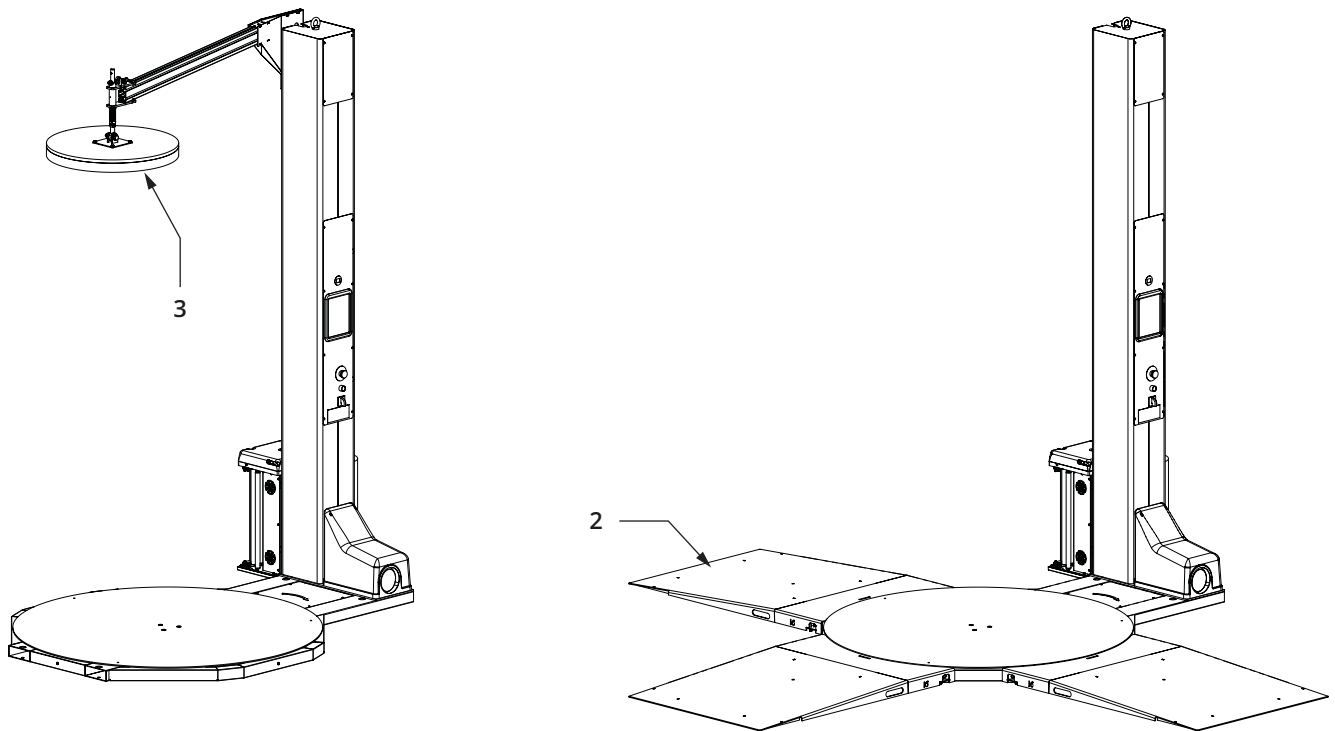
Følgende valgfrie deler kan leveres på forespørsel:

- 1) **Løfteramme** soløfter maskinen fra gulvet. Lar bodet lastes med gaffeltruck (elektrisk palleoverføring) og med plass til forhjulene under maskinen.



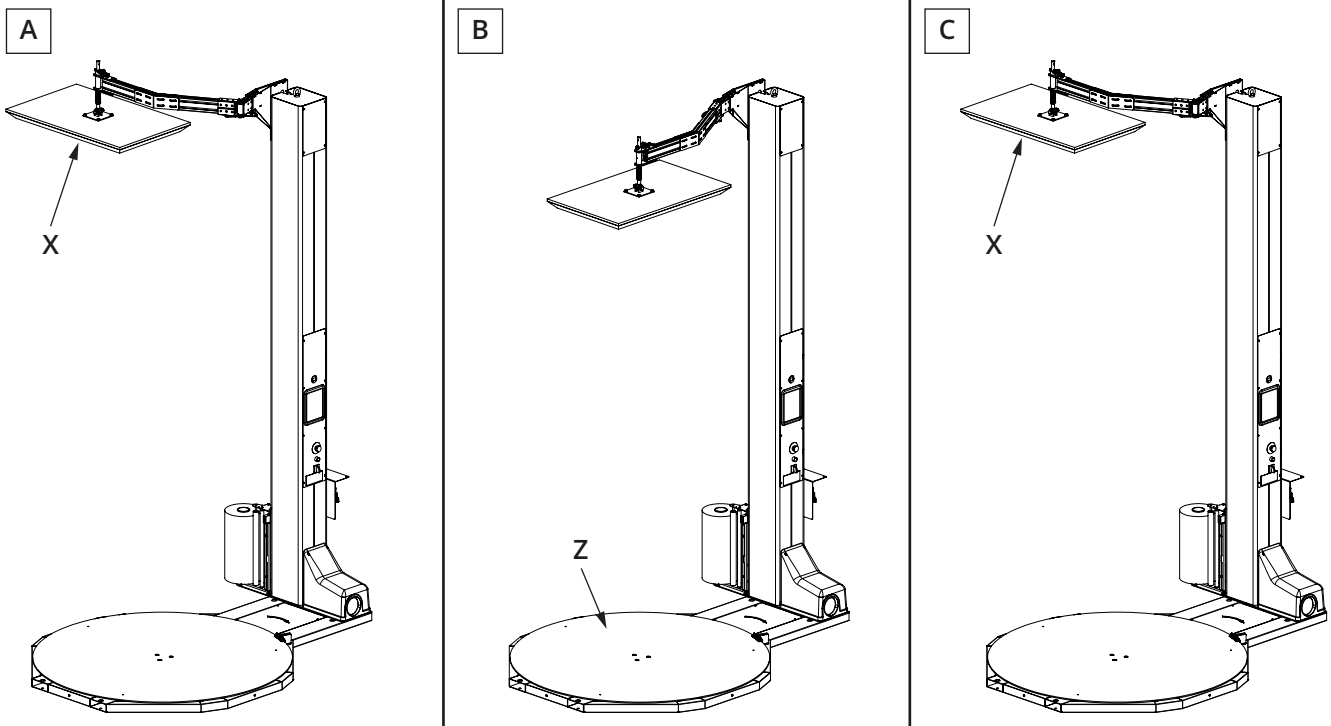
Figur 11

- 2) **Tilgangsrampe:** For dreiebordet (ikke for forsenkede versjoner). Dette gir tilgang for en gaffeltruck (manuell eller elektrisk palleoverføring) for direkte plassering av pallen på dreiebordet.
- 3) **Presser:** Er en enhet som klemmer fast produktet på pallen ovenfra. Denne enheten er nyttig dersom produktet står ustøtt på pallen.



Figur 12

- 4) **Mobil presser** er en enhet som blokkerer produktet som skal settes på pallen ovenfra. Den er nyttig dersom produktet er ustabil og svært høyt, så det ikke forstyrres under lastefasen av produktet.
- A) Plasser produktet når pressere (**X**) er rotert ut av bordets område.
- B) Før start av filmviklingen skal presseplaten (**X**) plasseres langs aksen til bordet (**Z**).
- C) Etter viklingsyklusen, må pressplaten (**X**) roteres til utenfor kanten av maskinen før pallen tas av dreiebordet, for å unngå slag mot presseren.



Figur 13

3.2.1 VALGFRIE KOMBINASJONER OG VOGN

	SIMPLY	SAVING	DISCOVERY
Vogn med mekanisk brems	X	X	X
Vogn med elektrisk brems		X	X
Fast forstrekkvogn med to ruller (én motor)		X	
Fast forstrekkvogn med tre ruller (én motor)		X	X
Variabel forstrekkvogn med tre ruller (to motorer)		X	X
Kutt		X	X
Stripekutter		X	X
Stripe-strammer	X	X	X
Automatisk stripestrammer		X	X
Bobleplast-vikling		X	X
Nettingrulle	X	X	X
Filmforbruksteler	X	X	X
Rampe	X	X	X
Løfteramme	X	X	X
Mal	X	X	X
Vognstyring	X	X	X
Presser		X	X
Dør-vindu		X	X
Kutt / Blås			X
LED-signalisering			X
Fjernkontroll/radiostyring		X	X

3.2.2 TABELL EKSTRA UTSTYR

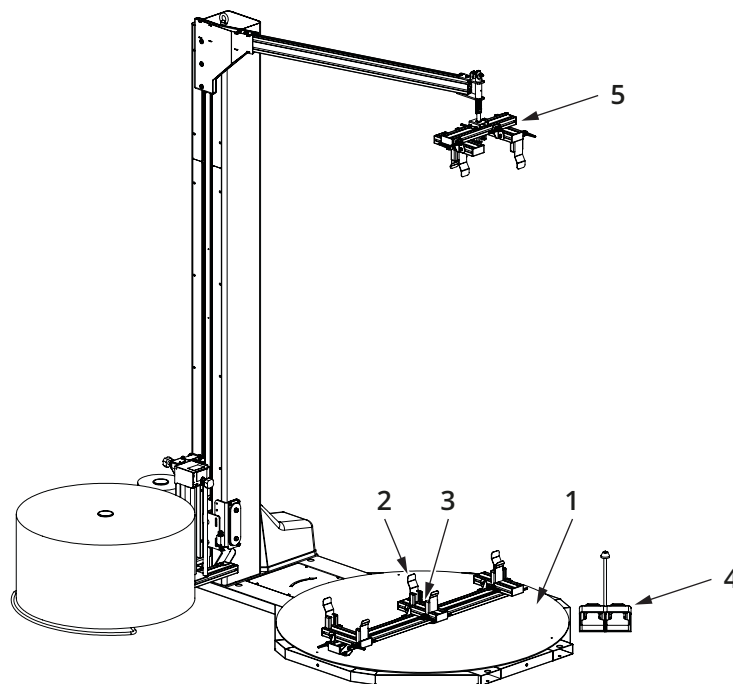
3.2.2.1 DØR-VINDU UTSTYR

Dette ekstrapakkestyret er for pakking av dører, vinduslemmer, vinduer og andre tynne objekter og slike med lav vekt, for manuell plassering av produktet i festegriperne.

Versjon med griper på platen

Plasser produktet som skal pakkes manuelt over profilen på dreiebordet (1), still inn bredden av produktet som skal pakkes og beveg deretter griperne (2) ved hjelp av spakene (3). Operatøren må holde produktet stille og trykke inn pedalen (4) for å senke de øvre griperne (5) og låse produktet på plass. Fest strekkfilmen og start viklingen.

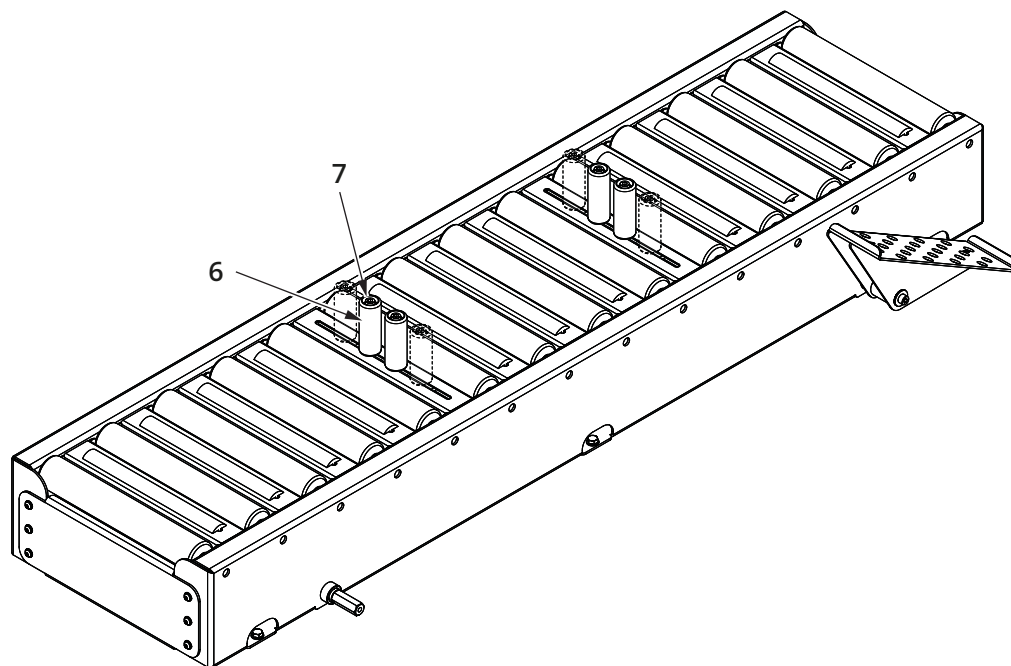
Ved slutten av syklusen stopper maskinen, oppretthold presseren på plass med de øvre griperne (5). Operatøren må kutte strekkfilmen, holde det innpakke produktet, trykke inn pedalen (4) for å løfte øvre griperne (5) og ta av det innpakke produktet.



Figur 14

Versjon med rulleenhet på platen

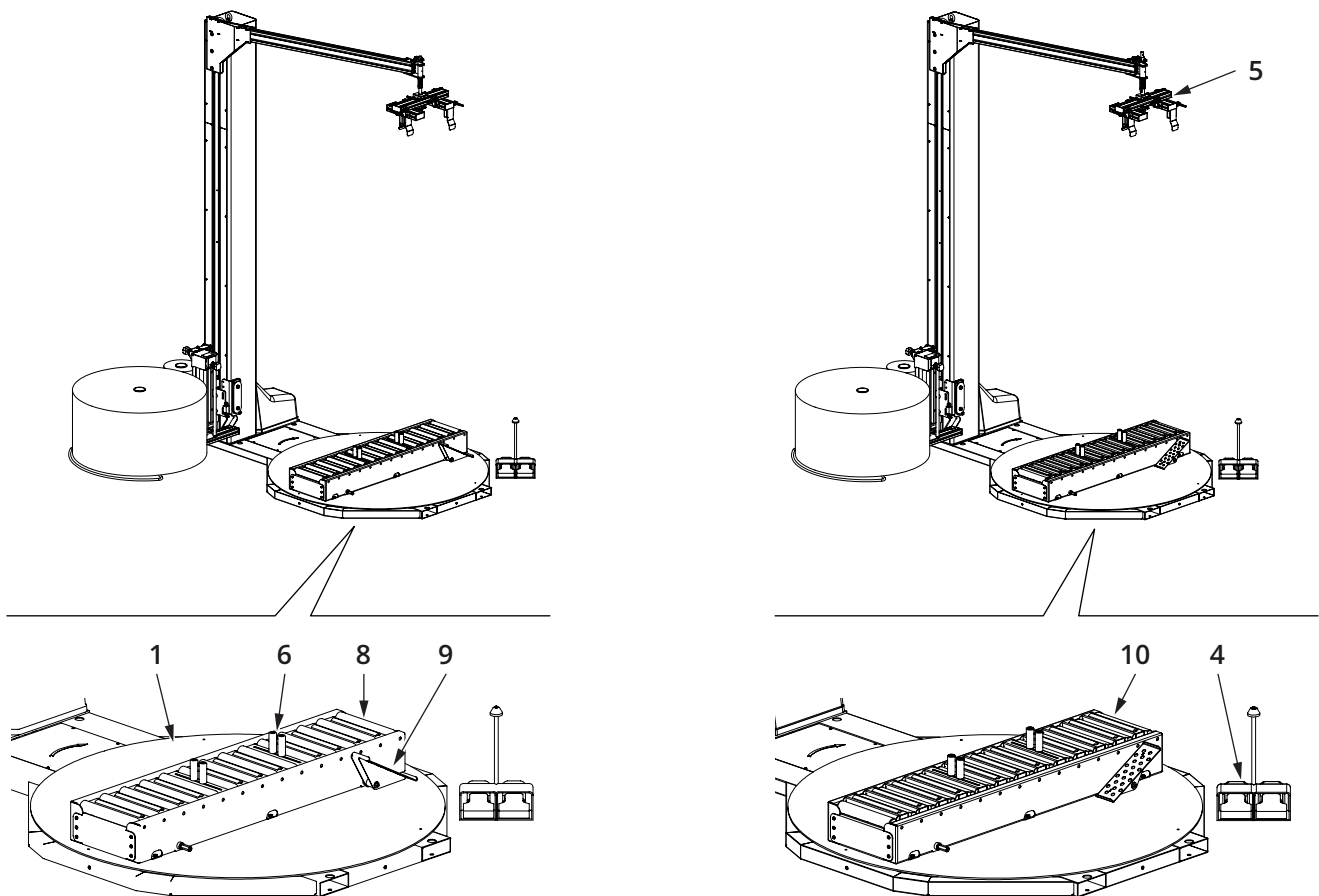
Før start, sjekk posisjonen av støttepinnene **(6)** i henhold til dimensjonene av produktet som skal pakkes inn. Om nødvendig, flytt på dem ved å løsne skruen **(7)** og trekke den til igjen i ønsket posisjon.



Figur 15

Skyv produktet som kal pakkes inn over rullene **(8)** på dreiebordet **(1)** og plasser det midt mellom pinnene **(6)**. Operatøren må holde produktet stille og trykke inn pedalen **(9)** for å løfte løfteren **(10)**, trykk deretter pedalen **(4)** for å senke de øvre griperne **(5)** og låse produktet på plass. Fest strekkfilmen på produktet og start viklingen.

Ved slutten av syklusen stopper maskinen, oppretthold presseren på plass med de øvre griperne **(5)**. Operatøren må kutte strekkfilmen, holde det innpakke produktet, trykke inn pedalen **(4)** for å løfte øvre griperne **(5)** og ta av det innpakke produktet.



Figur 16

3.2.2.2 VOGNSTYRING (RULLEBEHOLDER)

Denne enheten bidrar til å styre og opprettholde posisjonen ved vikling fra "rullebeholderen (1).

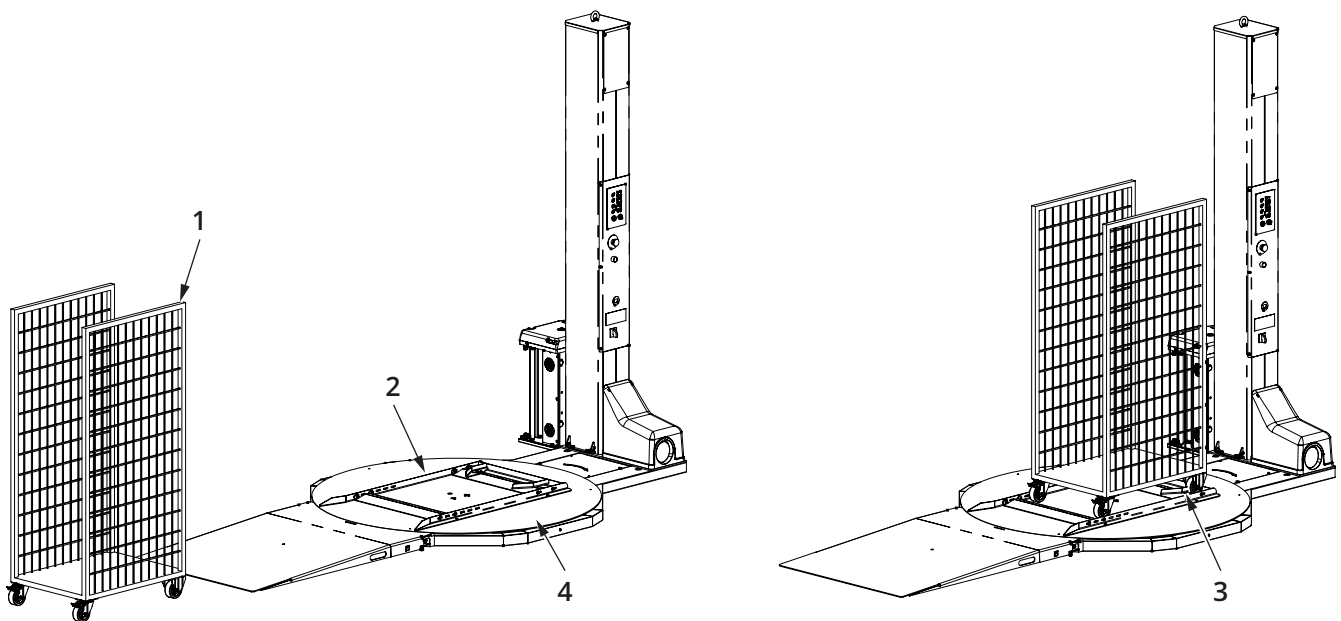
Den består av to styringer (2) som er festet til platen som holder vognhjulene på siden og et system (3) som blokkerer utgangen ved rotasjon av dreiebordet.

- A) Operatøren skyver vognen langs styringene (2) til den når systemet (3).
- B) Hekt på strekkfilmen og start syklusen.
- C) Når viklingen er komplett, kutt strekkfilmen og ta vognen av rullene (2).

ADVARSEL



Bruk av dette systemet krever en svært lav rotasjonshastighet på dreiebordet (4) og svært lav filmstramming for å hindre at vognen (1) løsner fra styringene (2).



Figur 17

3.3 RULLEHOLDERVOGN

Vogn med mekanisk brems

» Se Figur 18 - s. 30

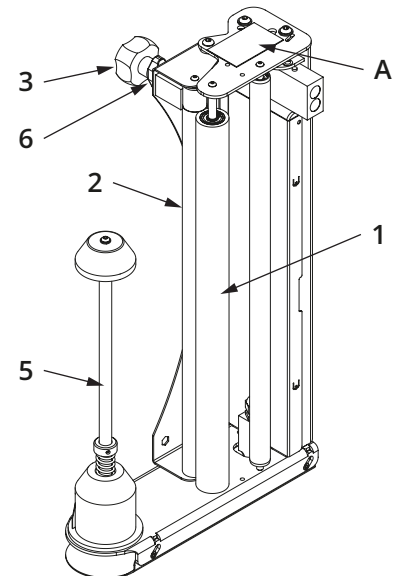
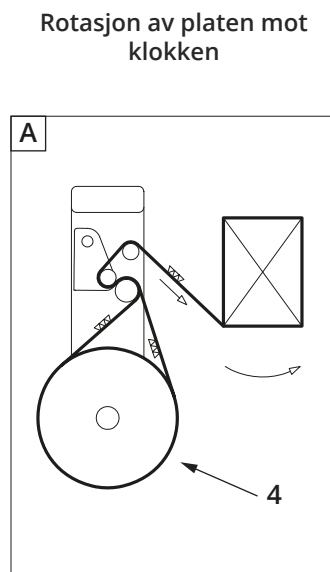
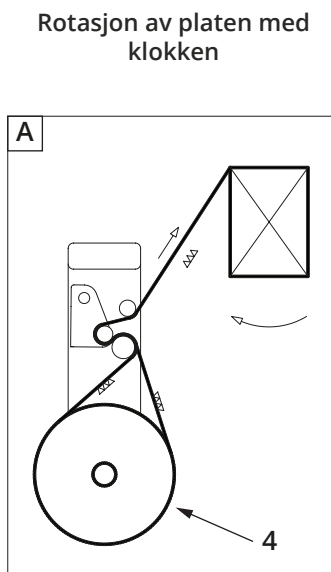
Med denne typen vogn kan man regulere spenningen ved påvikling av film på pallen.

Vogn med mekanisk brems består av en tomgangsrulle i gummi (1) og en rulle (2), utstyrt med en mekanisk brems.

Ved å gripe inn på knotten (3) vil bremsefunksjonen justeres og som følge av dette, spenningen i filmen.

Ved oppstart må man fylle film på vognen på følgende måte.

- Plasser vognen i lav posisjon for å gjøre det enklere å sette inn spolen.
- Trykk på nødknappen for å stoppe maskinen.
- Sett inn spolen (4) på sentreringsstiften (5).
- Før filmen inn mellom rullene på den måten som vises i diagram (A), symbolet med trekanter viser hvilken side av filmen limet er på (hvis lim benyttes).
- Diagram (A) er et klistremerkeskilt som også finnes på vognen.
- Ved å skru til knotten (3) vil spenningen i filmen øke, ved å skru løs vil den reduseres. Når man har kommet fram til riktig justering, må posisjonen til knotten (3) festes ved å skru til låsemutteren (6).
- Tilbakestill alarmen og gjør maskinen driftsklar.



Figur 18

» Se Figur 19 - s. 31

Vogn med elektrisk brems

Med denne vognversjonen kan man regulere påføringsstrekken til filmen på pallen.

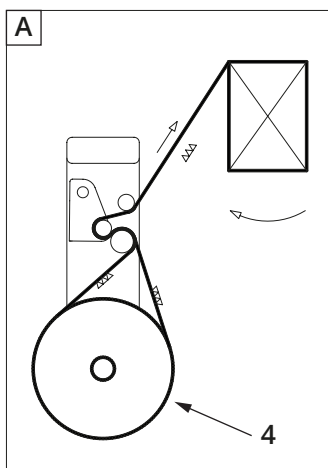
Vogn med elektrisk brems består av en tomgangsrulle i gummi (1) og en rulle (2) utstyrt med en mekanisk brems.

Ved å stille inn funksjonene **F13-16 (F32)** på kontrollpanelet reguleres bremsebruken og dermed også strekken til filmen.

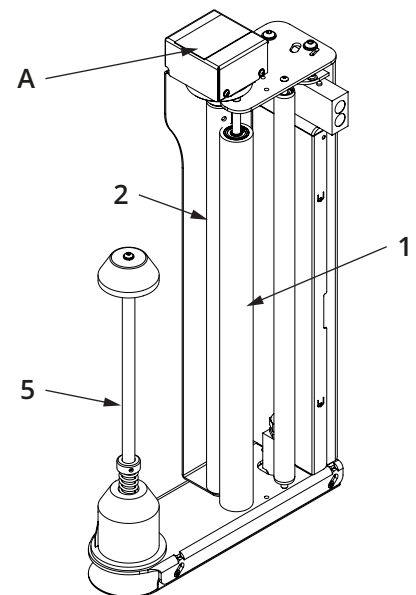
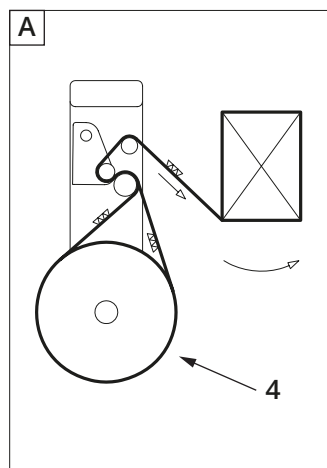
Ved oppstart er det nødvendig å laste opp filmen på vognen som følger.

- Bring spoleholdervognen i lav posisjon for å forenkle innsettingen av spolen.
- Trykk på nødknappen for å stoppe maskinen.
- Sett inn spolen (4) på sentreringsbolten (5).
- Sett filmen mellom rullene ut fra gangen som er illustrert i skjemaet (A), symbolet med trekantene viser hvilken side av filmen der limet er påsatt (dersom dette finnes).
- Skjemaet (A) er et klistremerke som også finnes på vognen.
- Tilbakestill alarmen og gjør maskinen driftsklar.

Rotasjon av platen med klokken



Rotasjon av platen mot klokken



Figur 19

» Se Figur 20 - s. 33

Fast forstrekkvogn med to ruller (én motor)

Med denne vognversjonen strammer applikasjonen filmen på vognen.

Denne vognen kan forstrekke filmen i henhold til bestemte verdier definert av utbyttbare girhjul.

Verdiene for forstrekking:

- **150%** (1 meter film strekkes til en lengde på 2,5 meter).
- **200%** (1 meter film strekkes til en lengde på 3,0 meter).
- **250%** (1 meter film strekkes til en lengde på 3,5 meter).
- **300%** (1 meter film forstrekkes til en lengde på 4,0 meter).

Vognen er utstyrt med en sensor **(4)**, koblet til utgangsrullen, som måler strammingen av filmen som vikles på pallen.

Et spesielt elektronisk kretskort integrerer signalet fra sensoren **(4)** med justeringsverdien angitt med **F13-16 (F32)** funksjonene på kontrollpanelet for dynamisk å kontrollere hastigheten av motoren for forstrekking og derved filmstrammingen.

Vognen har en girmotor som driver tre gummikledde ruller **(1)** og **(2)** ved hjelp av girtannhjul. De ulike overføringsforholdene gir ulik hastighet på rullene **(1)** og **(2)** som frer til forstrekkingen. Vognen har også et sett passive ruller som brukes for å øke viklingsvinkelen av filmen på de gummikledde rullene.

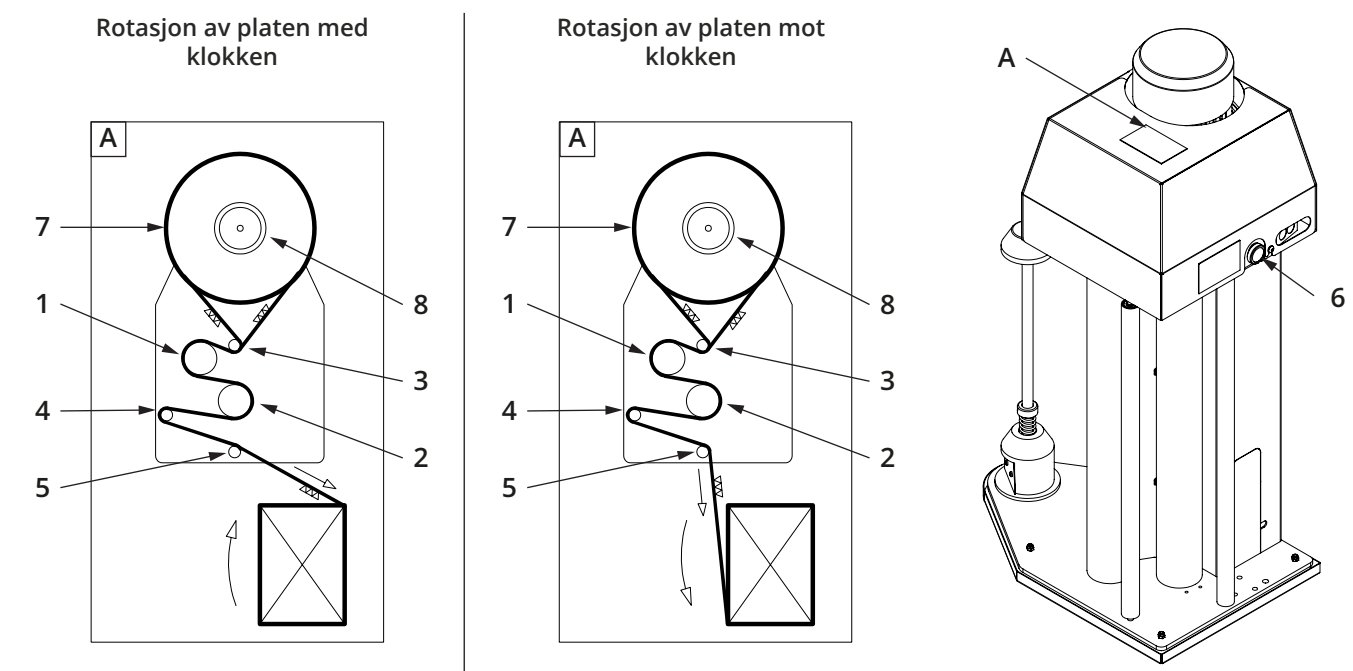
Ved start må filmen lastes inn på vognen:

- Sett vognen i nedre posisjon for å gjøre det lettere å sette på filmspolen.
- Skyv spolen **(7)** inn på senterstangen **(8)**.
- Trykk på nødstoppknappen for å stoppe maskinen.
- Åpne døren og sett filmen mellom rullene med banen som angitt i figur **(A)**, symbolet med trekanter angir siden av filmen der limet (dersom det brukes) blir påført.
- Diagram **(A)** er også montert som et klistremerke på vognen.
- Tilbakestill alarmen og gjør maskinen driftsklar.

For å gjøre det lettere å sette inn mellom rullene anbefaler vi å klemme sammen en stripe av filmen til et "tau".

Når spolen er satt inn, tre filmen bak den første passive rullen **(3)** og trekk ut minst 50 cm. Tre "tauet" mellom rullene **(1)** og **(2)** på toppen av vognen (på høyde med med den lave rullepinne) og skyv det innover til det kommer ut bak rullen **(2)**. Når det kommer langt nok ut til å gripes, trekk det utover og legg det langs siste delen av ruten rundt **(4)** og bak siste passive rulle **(5)**.

Bruk nå, i denne rekkefølgen, en hånd til å presse dispenserknappen **(6)** og den andre hånden fot å trekke ut filmen.



Figur 20

» Se Figur 21 - s. 35

Fast forstrekkvogn med tre ruller (én motor)

Med denne vognversjonen kan man regulere filmens påføringsstrekk på pallen.

Denne vognen gjør det mulig å for-strekke strekkfilmen ut i fra faste forhold bestemt av utskiftbare tannhjul.

De anvendbare variablene til for-strekk er:

- **150%** (1 meter film blir 2,5 meter på grunn av forstrekken);
- **200%** (1 meter film blir 3,0 meter på grunn av forstrekken);
- **250%** (1 meter film blir 3,5 meter på grunn av forstrekken);
- **270%** (1 meter film blir 3,7 meter på grunn av forstrekken);
- **300%** (1 meter film blir 4,0 meter på grunn av forstrekken).

Vognen er utstyrt med en sensor **(4)**, koblet til en utgående rulle, som er i stand til å fastsette strekken til filmen på pallen.

Et spesifikt elektronisk kort, integrerer sensorsignalet **(4)** og den innstilte reguleringen ved hjelp av funksjonene **F13-16 (F32)** på kontrollpanelet for å dynamisk kontrollere hastigheten på trekkmotoren til for-strekkrollene og dermed filmens strekk.

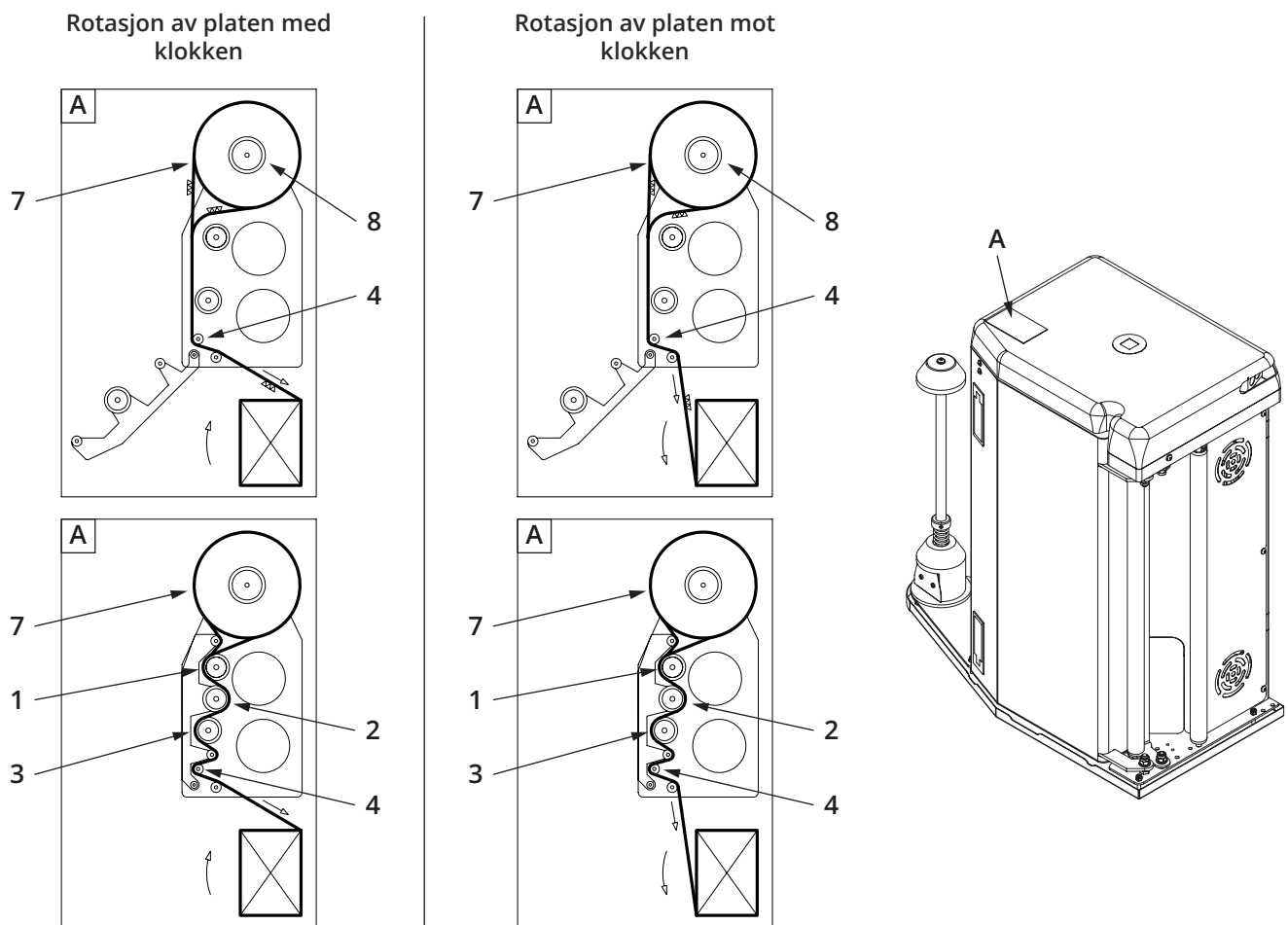
Kassen er utstyrt med en reduksjonsmotor som ved hjelp av tannhjuloverføringer, trekker tre gummiruller **(1)**, **(2)** og **(3)**.

De ulike overføringsforholdene genererer hastighetsforskjellene på rullene **(1)**, **(2)** og **(3)** og skaper for-strekkevirkningen.

I vognen finnes en serie med 3 udrevne ruller som skal øke viklingsvinkelen til filmen på gummirullene.

Ved oppstart er det nødvendig å laste opp filmen på vognen som følger:

- Bring spoleholdervoggen i lav posisjon for å forenkle innsettingen av spolen.
- Sett inn spolen **(7)** på sentreringsbolten **(8)**.
- Åpne døren, maskinen stopper i sikkerhet, og sett filmen inn mellom rullene i henhold til banen som er illustrert i skjema **(A)**. Symbolet med trekantene identifiserer siden av filmen som limet påføres (hvis til stede).
- Skjemaet **(A)** er et klistremerke som også finnes på vognen.
- Lukke døren igjen og forsikre seg om at låseanordningene er helt innsatt.
- Tilbakestill alarmen og gjør maskinen driftsklar.



Figur 21

» Se Figur 22 - s. 37

Variabel forstrekkvogn med tre ruller (to motorer)

Med denne kasse-versjonen kan man regulere filmens påføringsstrekke på pallen.

Denne vognen gjør det mulig å for-strekke den utvidbare filmen. Forstrekkingsverdi kan stilles mellom **120 %** og **400 %**.

Vognen er utstyrt med:

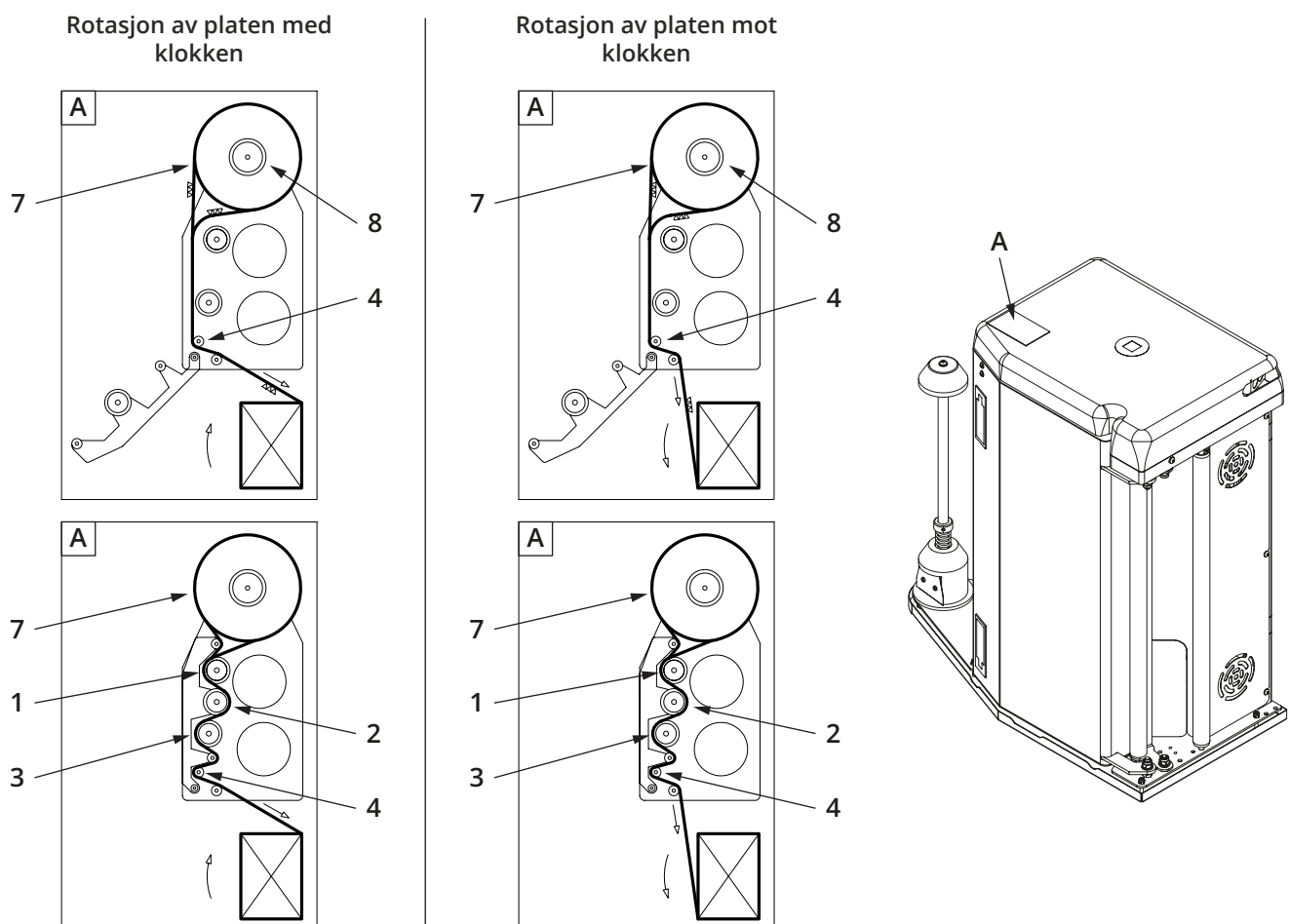
- en sensor **(4)**, koblet til en utgående rulle, som er i stand til å fastsette strekken til filmen på pallen;
- to reduksjonsgir som ved hjelp av tannhjuloverføring trekker gummirullene **(1)**, **(2)** og **(3)**;
- tre udrevne ruller som skal øke viklingsvinkelen til filmen på gummirullene.

Et spesifikt elektronisk kort, integrerer sensorsignalet **(4)** og den innstilte reguleringen ved hjelp av funksjonene **F13-16 (F32)** på kontrollpanelet for å dynamisk kontrollere hastigheten på trekkmotoren til for-strekkrullene og dermed filmens strekk.

Med funksjonene **F17-20 (F33)** kontrolleres rotasjon av rullen **(1)** og **(2)**. Hastighetsforskjellen som genereres mellom gummirullene **(1)**, **(2)** og **(3)** skaper for-strekkevirkningen.

Ved oppstart er det nødvendig å laste opp filmen på vognen som følger:

- Bring spoleholdervognen i lav posisjon for å forenkle innsettingen av spolen.
- Sett inn spolen **(7)** på sentreringsbolten **(8)**.
- Åpne døren, maskinen stopper i sikkerhet, og sett filmen inn mellom rullene i henhold til banen som er illustrert i skjema **(A)**. Symbolet med trekantene identifiserer siden av filmen som limet påføres (hvis til stede).
- Skjemaet **(A)** er et klistremerke som også finnes på vognen.
- Lukke døren igjen og forsikre seg om at låseanordningene er helt innsatt.
- Tilbakestill alarmen og gjør maskinen driftsklar.



Figur 22

3.3.1 EKSTRA UTSTYR

3.3.1.1 NETTINGRULLE

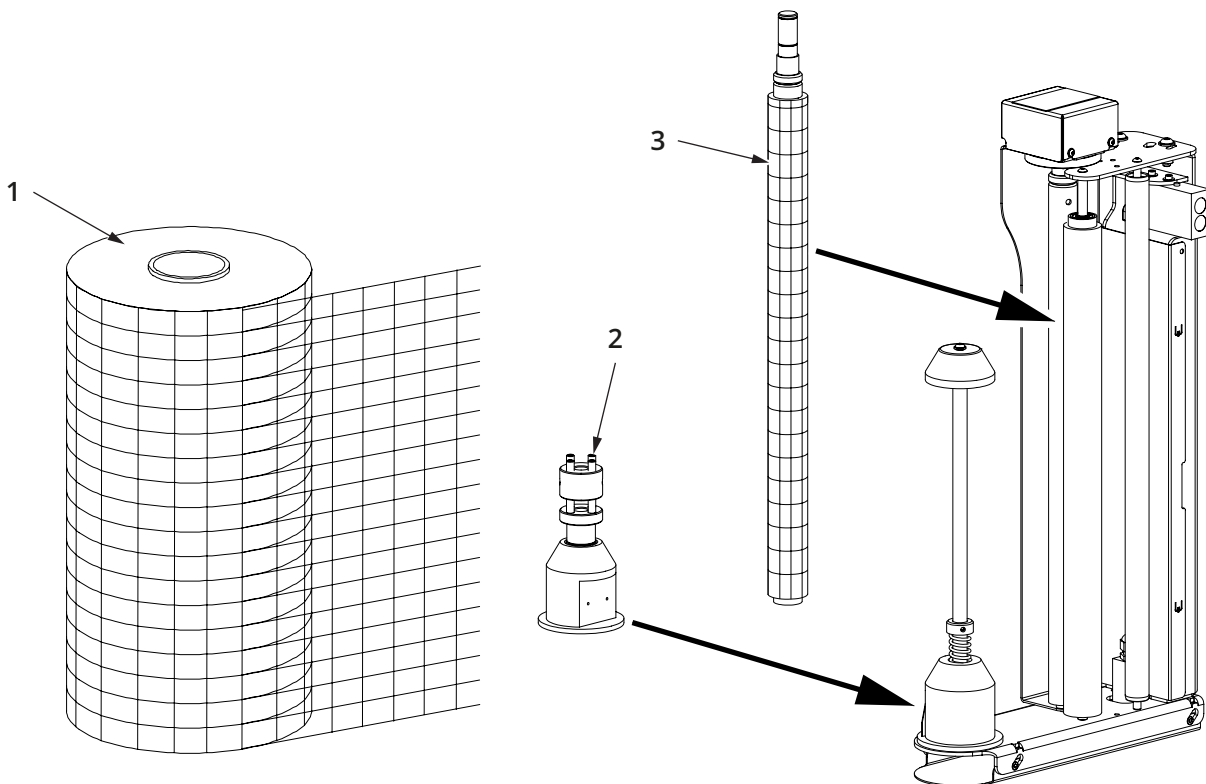
Nettingrulleren lar deg pakke inn produktet ved hjelp av ruller med netting av polyetylen **(1)**.

Dette materialet er mye brukt for å pakke inn produkter som trenger ventilasjon. Ventilasjonen er sikret selv om det brukes et høyt antall lag for å sikre stabilitet av produktet.

Nettingrulleren holder nettingen stram mellom produktet og rullen, uten å stramme den.

Den ekstra nettingrulleren består av en rulleholderaksel **(2)** med et bremsesystem pluss en rulle **(3)** med spesiell ekstern overflatebehandling, de er begge montert i stedet for standard deler.

Rulleholderakselen **(2)** bremser rotasjonen av rullen **(1)** for å sikre bedre grep av rullen **(3)** på nettingen. Den bremsede rullen griper i gitteret og strammer det mot produktet.



Figur 23

3.3.1.2 AUTOMATISK KUTT

Automatisk syklus som kan brukes dersom maskinen er utstyrt med kutteenhet, for kutting av filmen ved slutten av syklusen.

Kutteenheten med blad **(1)** omfatter filmen når den kommer ut av vognen, den kan også installeres etter kjøp av maskinen.

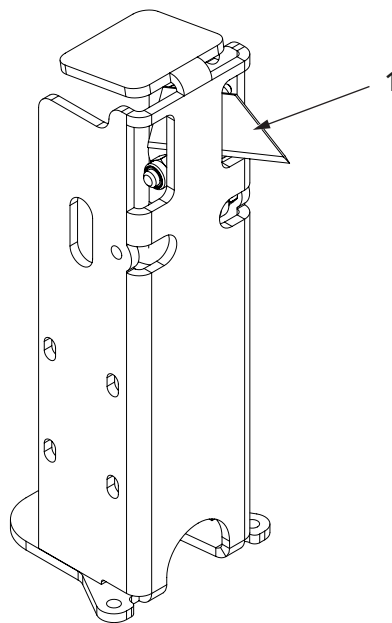
Under siste rotasjon vil rulleholdervognen blokkere rullene, og etter tid som innstilt av **F27** stopper maskinen, filmen strammes og den kuttet ved hjelp av bladet, antall ganger som innstilt med **F26**.

Etter kutting starter maskinen igjen, vognen kan fritt legge på film i tid som innstilt med **F28**, deretter blokkeres rullene for filmen vil brytes.

ADVARSEL



Ekstrautstyr AUTOMATISK KUTTER og STRIPEKUTTER kan ikke installeres på maskinen samtidig, installasjon av en ekskluderer den andre.

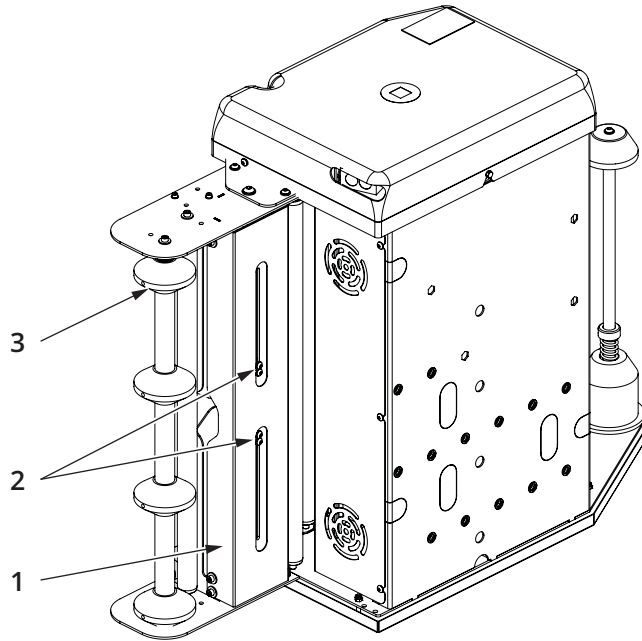


Figur 24

3.3.1.3 STRIPEKUTTER

Stripekutteren kan kutte filmen i 3, 4 eller 5 stripes, det kan brukes for å stabilisere produkter som trenger luft (f.eks. blomster, frukt etc.) ved bruk av vanlig film.

Rammen (1) har 2, 3 eller 4 blad (2) som kutter filmen i posisjon med de konvekse hjulene (3) som holder stripene av strekkfilm separert.



Figur 25

Ved bruk av funksjonene som kan stilles inn fra kontrollpanelet er det mulig å konfigurere viklesyklusen som følger:

- F65** = aktiverer båndkutting opp/ned (merk: kutting utføres normalt bare hvis fotocellen leser tilstedeværelsen til produktet, eller til vognhøyden er lavere enn **F12** når fotocellen er utelukket).
- F66** = aktiverer filmkutting selv i øvre runder: den lar deg forlenge kuttet også når fotocellen ikke ser produktet, det vil si når den utfører **F6** øvre runder. I dette tilfellet bør filmoverlapping (**F09**) fortrinnsvis justeres til 0.
- F67** = bladaktiveringsforsinkelse i sekunder (fra oppstarten av plattformen).
- F68** = bladaktiveringsforsinkelse under nedstigning i sekunder (fra begynnelsen av vognnedstigning).
- F69** = bladdeaktiveringsforsinkelse i sekunder (i alle tilstander, oppstigning eller nedstigning).

- Oppstigning, tid (**F69** = X sekunder) etter nådd topp av prouktet, kutting er deaktivert for bevegelse på hele stripen.
- Under stopp, tid (**F69** = X sekunder) etter at rotasjonen begynner å bremse er kutting deaktivert, slik at siste segment av strekkfilm går ut uten kutting fra forstramme-rullen, dette gir bedre kontroll.

Dersom du ønsker å vikle inn toppdelen av produktet ved å forlenge filmen ("overflow") over toppen av selve produktet, anbefales det å gjøre det uten at filmen er kuttet i striper, filmen bør være en ubrutt hel stripe, så sett **F66 = 0**.

Dersom du derimot ikke ønsker "overflow" på toppen (**F09 = 0**), er det også mulig å kutte filmen i striper ved forsterkningsrotasjonene på toppen, inkludert kutting i denne fasen (**F66 = 1**).

ADVARSEL

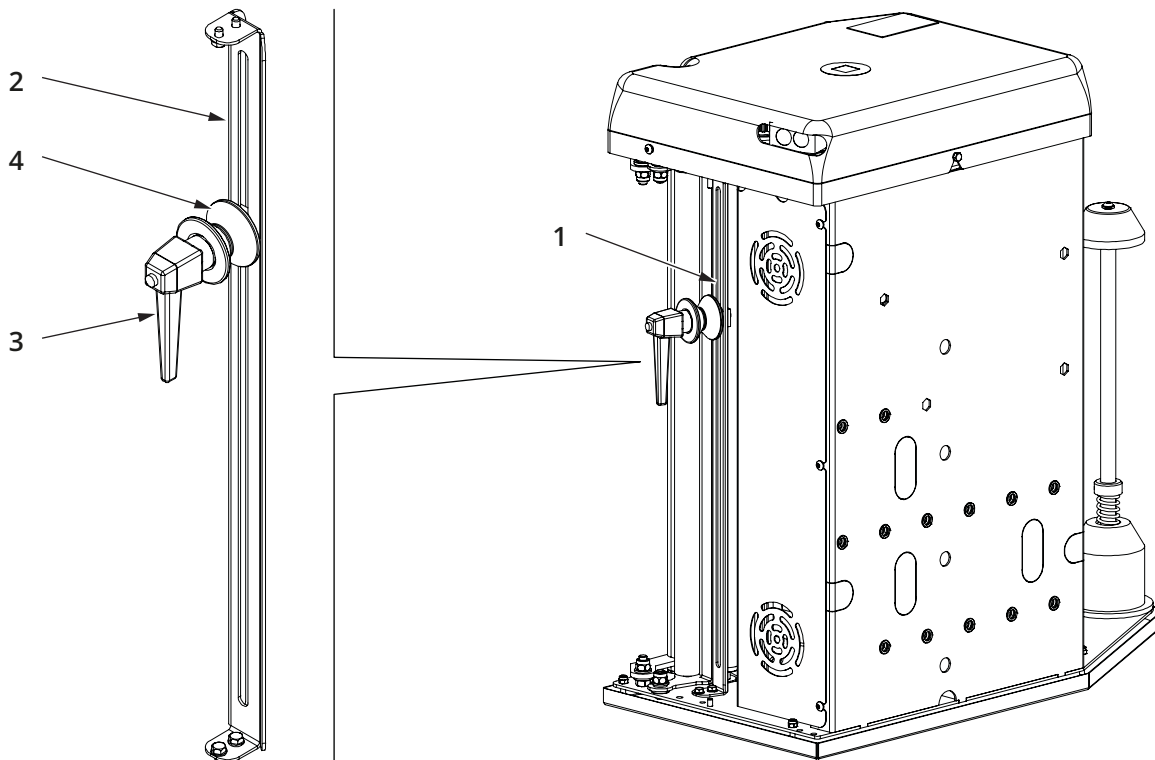


Ekstraustyr AUTOMATISK KUTTER og STRIPEKUTTER kan ikke installeres på maskinen samtidig, installasjon av en ekskluderer den andre.

3.3.1.4 STRIPESTRAMMER (MANUELL VERSJON)

Manuell stripestrammer (1) reduserer bredden av filmen til en stripe og forsterker bindingen til produktet. Den kan også installeres senere, festes som vit på bildet under.

Enheten består av en ramme (2) der hjulet med spor (4) løper, ved hjelp av en spak (3) reduseres bredden av strekkfilmen.

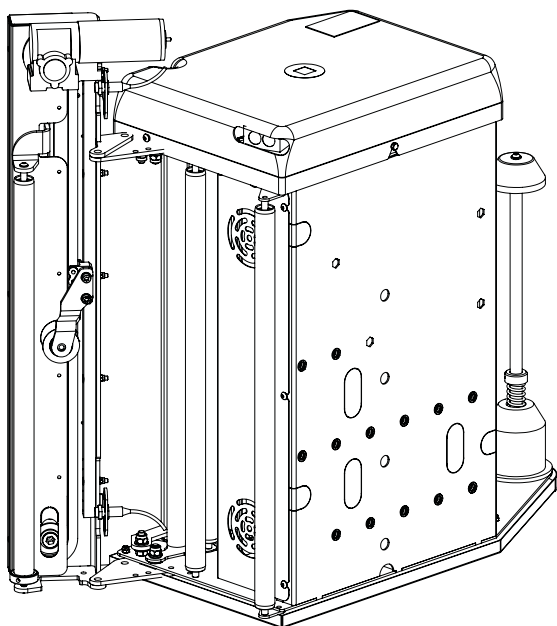


Figur 26

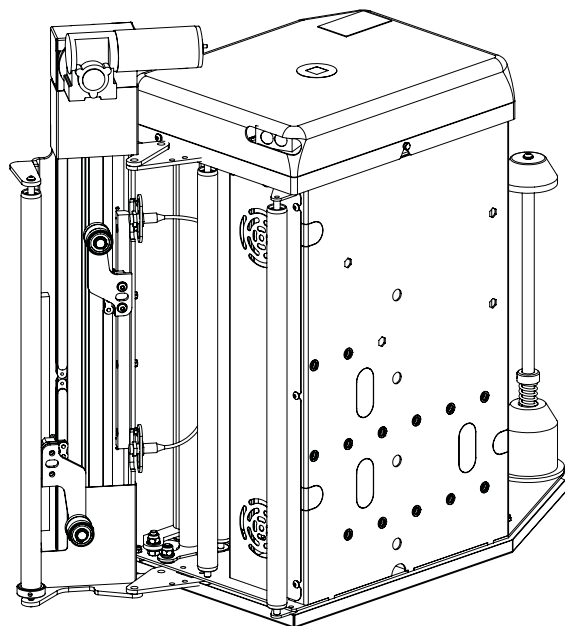
3.3.1.5 STRIPESTRAMMER (AUTOMATISK VERSJON)

Den automatiske stripe-strammeren reduserer bredden av filmen til en stripe og forsterker binding av produktet.

SINGLE AUTOMATIC STRIP TIGHTENER



DOBBEL AUTOMATISK STRIPESTRAMMER



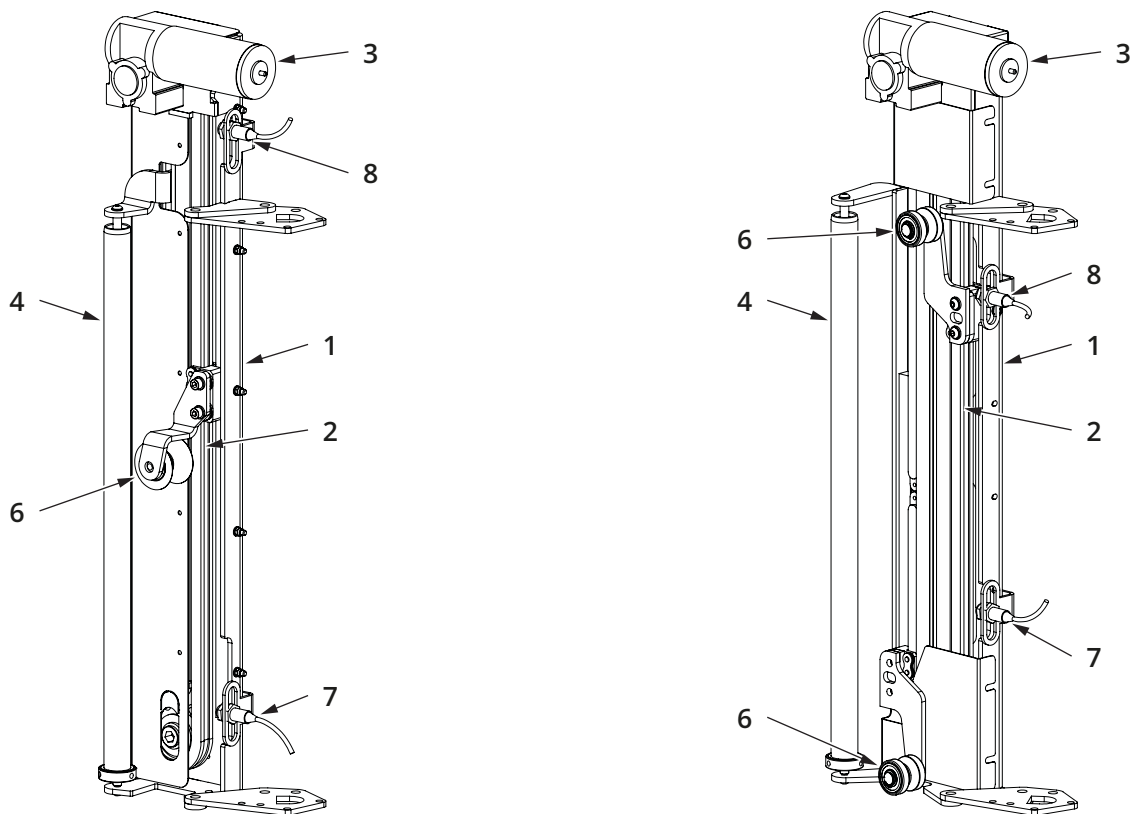
Figur 27

Apparatet er lager en ramme **(1)** med en kjedering **(2)** som styres med en girmotor **(3)**. Samme rammen har en passiv rull **(4)** som tvinger filmen til å følge en bestemt bane, se diagram **(A)**. Festet til kjedet **(2)** er det et passivt hjul med spor **(6)** eller to dersom det er en dobbel stripestrammer).

Drevet av girmotoren **(3)**, vil kjedet **(2)** bevege det passive hjulet med spor **(6)** (eller de to hjulene ved en dobbel stripestrammer) vertikalt. Når det nås en stripe av strekkfilm vil den bli redusert til en "tråd".

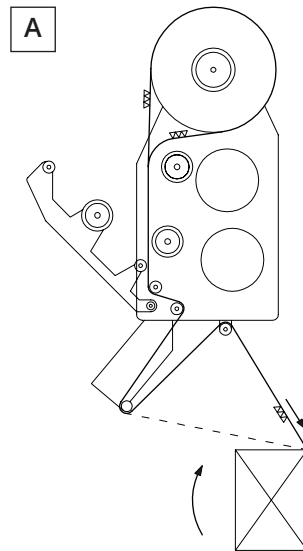
Rammen **(1)** har to sensorer:

- sensor **(7)** stopper hjulet med spor **(6)** i nedre posisjon som tilsvarer stripen av strekkfilmen som reduseres til en "tråd".
- Sensor **(8)** stopper hjulet med spor **(6)** i øvre posisjon som tilsvarer forlenget stripe av strekkfilm.



Figur 28

Åpne døren og sett filmen mellom rullene med banen som angitt i figur (A), symbolet med trekkanter angir siden av filmen der limet (dersom det brukes) blir påført.



Figur 29

Via funksjonene som kan stilles inn fra betjeningspanelet, er det mulig å:

- Ekskludere (**F34=0**) eller inkludere enheten i begynnelsen av syklusen og velge antall omdreininger **X** i bunnen av produktet (**F34=X**).
- Ekskludere (**F35=0**) eller inkludere enheten for hele oppstigningen av vognen (**F35=1**);

avhengig av modell kan følgende tilleggsutstyr være tilgjengelige:

F35=2: opp til forsterkning* ekskludert, **F35=3**: fra forsterkning* til øvre runder, **F35=4**: bare under forsterkningsrunder*, **F35=5**: bare under trinnsyklusrunder**.

- Ekskludere (**F36=0**) eller inkludere enheten og velge antall omdreininger **X** øverst på produktet (**F36=X**).
- Ekskludere (**F37=0**) eller inkludere enheten for hele nedstigningen til (**F37=1**);

avhengig av modell kan følgende tilleggsutstyr være tilgjengelige:

F37=2: inkluderer enheten bare under forsterkningsrundene*,

F35=3: inkluderer enheten gjennom nedstigningen unntatt forsterkningsrundene * der filmen forblir åpen.

- Ekskludere (**F38=0**) eller inkludere enheten på slutten av syklusen og velg antall runder **X** i bunnen av produktet (**F38=X**).
- Ekskludere (**F39=0**) eller justere høyden på filmbåndet ved å stille inn vognens bevegelsestid **X** under lukking (**F39=X**), i sekunder.
- Etter å ha foretatt øvre runder med filmen åpen (**F6**), aktiver den videre oppstigningen (innstilling **F63=X** cm) av vognen med enheten aktivert for å plassere snoren nær toppen av produktet.

Det er ingen spesifikke parametere som endrer filmens spenning og forstrekking.

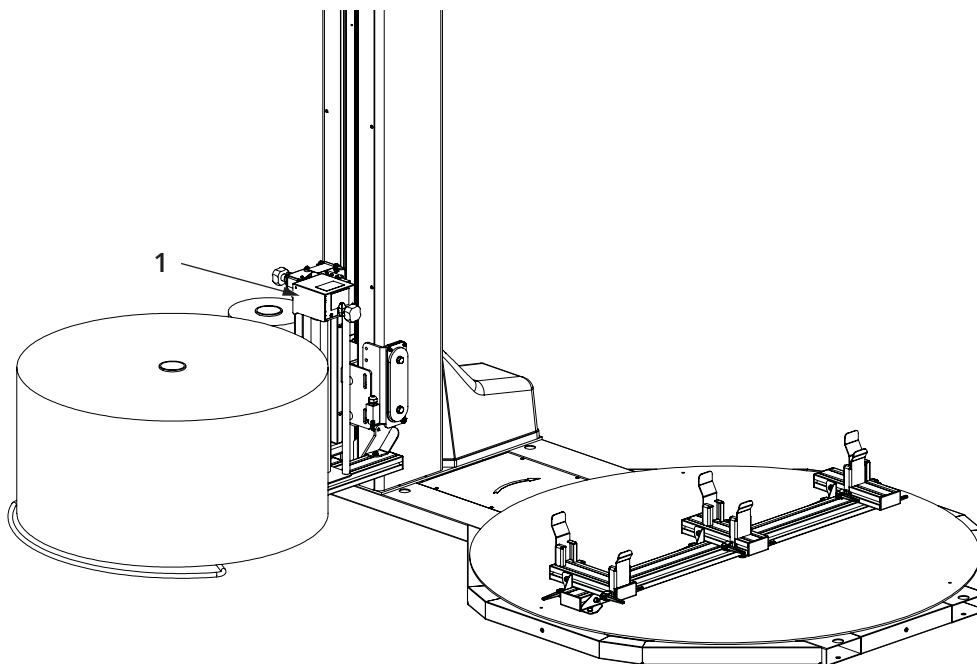
() forsterkning med F7 og F8, ekstravalg tilgjengelig avhengig av hvilken modell som er kjøpt.*

*(**) trinnsyklus med F30 og F32, ekstravalg tilgjengelig avhengig av hvilken modell som er kjøpt.*

3.3.1.6 BOBLEPLAST-VIKLING

Denne opsjonen brukes for å sikre bedre beskyttelse av produktet.

En vogn (1) settes på som holder en rull med bobleplast som legges på mellom produktet og strekkfilmen.



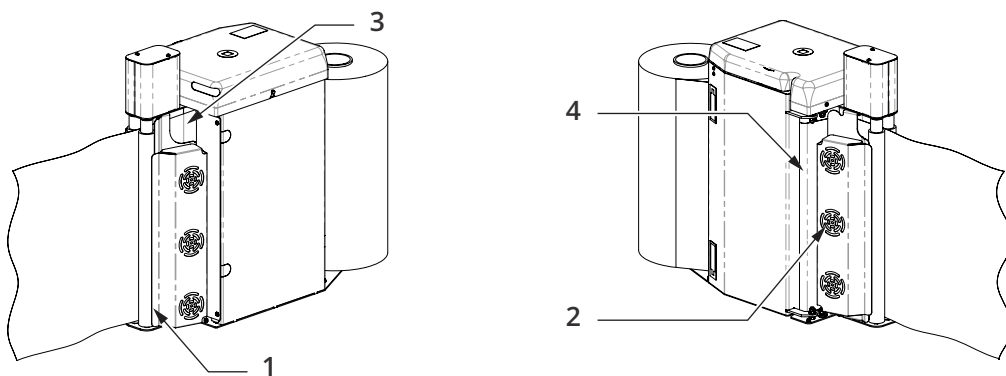
Figur 30

ZEPHIR**3.3.1.7 FILMHEKTINGSSYSTEM**

Ved bruk av dette utstyret vil de innledende hektefasene av strekkfilmen og den avsluttende kuttingen gjøres av maskinen.

Utstyret, som allerede er montert på forstrekkvognen, inkluderer:

- Et par uttrekksruller **(1)**.
- Et par vifter **(2)**.
- Et elektrostatisk ladesystem **(3)**.
- Et filmkuttessystem **(4)**.



Figur 31

Hvis ekstrautstyret er installert på maskinen, aktiveres det av **F40**-funksjonen fra kontrollpanelet.

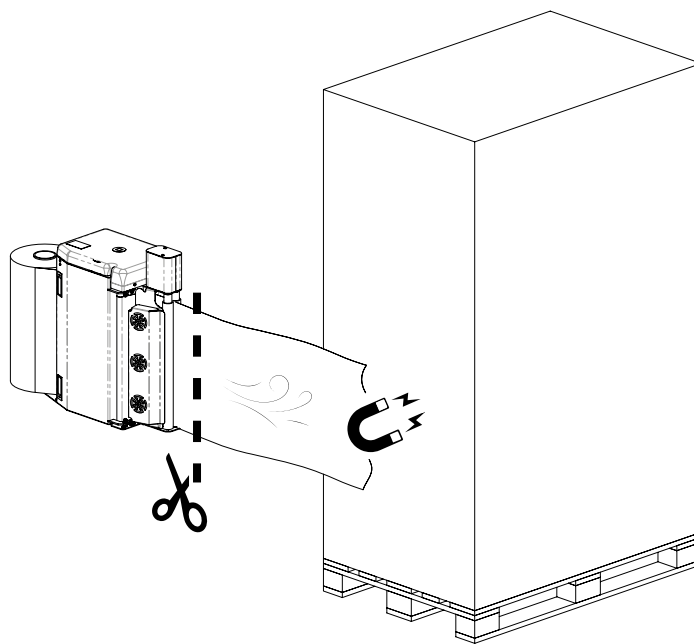
I starten av viklesyklusen plasseres avrullervognen, som systemet er festet til, i den forhåndsbestemte høyden via kontrollpanelet (**F41**).

Når den innstilte høyden er nådd, settes viftene i gang og lager to ca. 10 cm lange luftstrømmer som kommer ut av systemet på sidene av filmklaffen. Etter noen sekunder begynner de to uttrekksrullene å rotere, og strekkfilmen trekkes ut fra forstrekkvognen. Når den forlater rullene støttes strekkfilmen og skyves fremover mot produktet som skal vikles inn av luftstrømmene.

Under denne uttrekksfasen, før den når uttrekksrullene, blir strekkfilmen elektrostatiske lastet inne i forstrekkvognen.

Denne prosedyren gjør at strekkfilmens hode kan skyves i produktets retning. Når produktet nås, fester filmen seg og kleber seg fast takket være tiltrekningen som genereres av den elektrostatiske ladningen.

Denne festemetoden, sammen med et lavspent avrullersystem, sikrer en stabil forsegling. Når viklerotasjonen starter, påføres minst én runde strekkfilm på produktet. Når viklingen fortsetter, overlapper dette nye laget det første, noe som forbedrer festet og den generelle forseglingen.



Figur 32

I løpet av denne fasen, for å optimalisere systemet, er det mulig å justere varigheten, trekkhastigheten og varigheten til luftblåsing gjennom funksjonene **F41-F46**, som fortsatt må vedvare i løpet av den første rotasjonsfasen.

Når strekkfilmen er godt festet til produktet takket være tiltrekningskraften og det faktum at en del av produktet er viklet inn, stopper systemet alle operasjoner forbundet med elektrostatisk lading, ventilasjon og trekking via rullene. Fra dette øyeblikket vil rullene gå på tomgang ettersom strekkfilmen vil bli trukket av produktet når det kommer ut av forstrekkvognen.

På slutten av viklingen, under den siste rotasjonsfasen, gjenaktiveres den elektrostatiske ladingen for å gi den siste delen av strekkfilmen den samme innledende tiltrekningskraften. Rotasjonen og utrulling av strekkfilmen er midlertidig avbrutt slik at et kuttessystem kan lage et snitt i en liten del av selve filmen. Etter innsnittet startes rotasjonen og samtidig utrulling av strekkfilmen på nytt inntil innsnittet stikker ca. 10 cm ut av systemet. På dette tidspunktet blokkeres utrulling igjen, men rotasjonen opprettholdes for å kunne starte fullstendig kutting av strekkfilmen ved riving. Filmklaffen, i den siste delen av viklingen, på grunn av effekten av returen forårsaket av riften og på grunn av effekten av den elektrostatiske ladningen, har en tendens til å feste seg til produktet som nettopp er pakket inn, noe som minimerer ulempene ved at enden av filmen faller på slutten av viklingen.

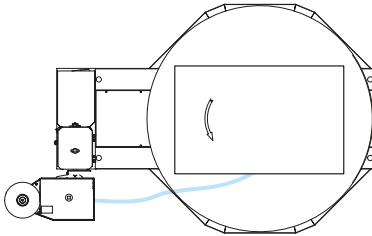
ADVARSEL



Dette filmhektningssystemet er utelukkende beregnet for bruk i industrielle miljøer. Det er strengt forbudt å bruke produktet på steder der det er fare for støvekspløsjoner eller hvor det finnes antennelige eller eksplosive gasser, da dette kan forårsake eksplosjoner og/eller branner.

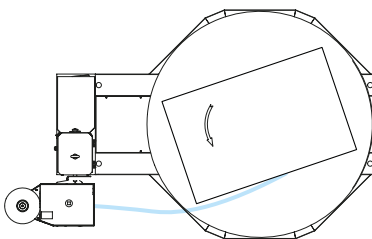
ROTASJONSSEKVENSS

FASE 1



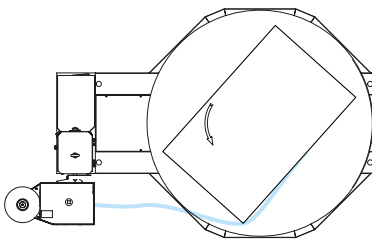
Maskinen begynner å trekke ut strekkfilmen og skyver den mot siden av produktet. Når strekkfilmen når siden av produktet, opprettes en gjensidig tiltrekning som kleber filmen på plass.

FASE 2

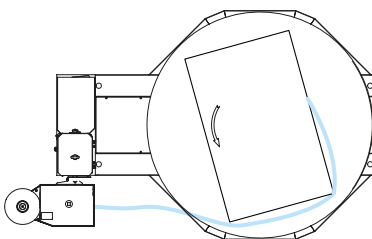


Maskinen roterer produktet og trekker samtidig ut film som legger seg rundt det. Mengden film som trekkes ut har en lengde som er litt mindre enn den totale omkretsen, slik at filmen holdes stram og kleber seg til produktet.

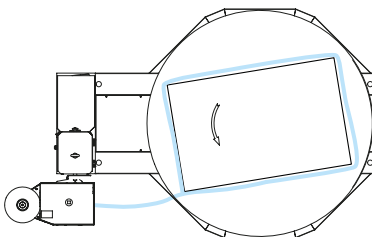
FASE 3 = FASE 2



FASE 4 = FASE 3



FASE 5



På dette tidspunktet har maskinen fullført en runde rundt produktet, fortsetter med rotasjonen og overlapper strekkfilmen som ble rullet ut i den første runden. Denne operasjonen fester de to filmklaffene hardere. Deretter kan viklesyklusen fortsette i henhold til de programmerte parametrene.

LASTE STREKKFILMRULL

Følgende prosedyre er spesifikk for maskiner med ekstra filmhektningssystem.

Den detaljerte og spesifikke operasjonen for en bestemt vogn er beskrevet i håndboken til avrullervoggen.

- A) Flytt voggen til lav posisjon for å forenkle innsetting av rullen.
- B) Trykk på nødstopppknappen for å jobbe i sikkerhet.
- C) Åpne vognlukken (avhengig av vogmodell).
- D) Før rullen inn i avrullerakselen.
- E) Sett inn strekkfilmen ved å gjøre som følger:
 - Løsne den første delen av strekkfilmen fra rullen.
 - Rull av filmen og før den inn gjennom luken.
 - La filmen komme ut fra motsatt side av luken med minst 50 cm, inntil punkt **P1** angitt på tegningen.
 - Ha igjen luken og tvinn de 50 cm med utstikkende strekkfilm.
 - Fest enden av den tvinnede filmen fra posisjon **P1** på motsatt side til punkt **P2**, som passerer gjennom åpning **A1**, bak rull **R1** og ut igjennom åpning **A2**. Sørg for å stramme den tvinnede filmen.
 - Trekk enden av den tvinnede filmen tilbake fra posisjon **P2** på motsatt side til punkt **P3**, som passerer gjennom åpning **A2** og ut igjennom åpning **A3**. Sørg for å stramme den tvinnede filmen.
 - Til slutt, før inn enden av den tvinnede filmen fra posisjon **P3** til punkt **P4**, gå inn gjennom åpning **A3** og før den tvinnede filmen inn mellom de to gummirullene. Sørg for å stramme den tvinnede filmen.
- F) Aktiver maskinen eller forstrekkvoggen, fortsett med uttrekkingen av strekkfilmen til den strekker seg gjennom hele høyden. Deretter kuttet strekkfilmen ca. 10 cm utenfor rullene.

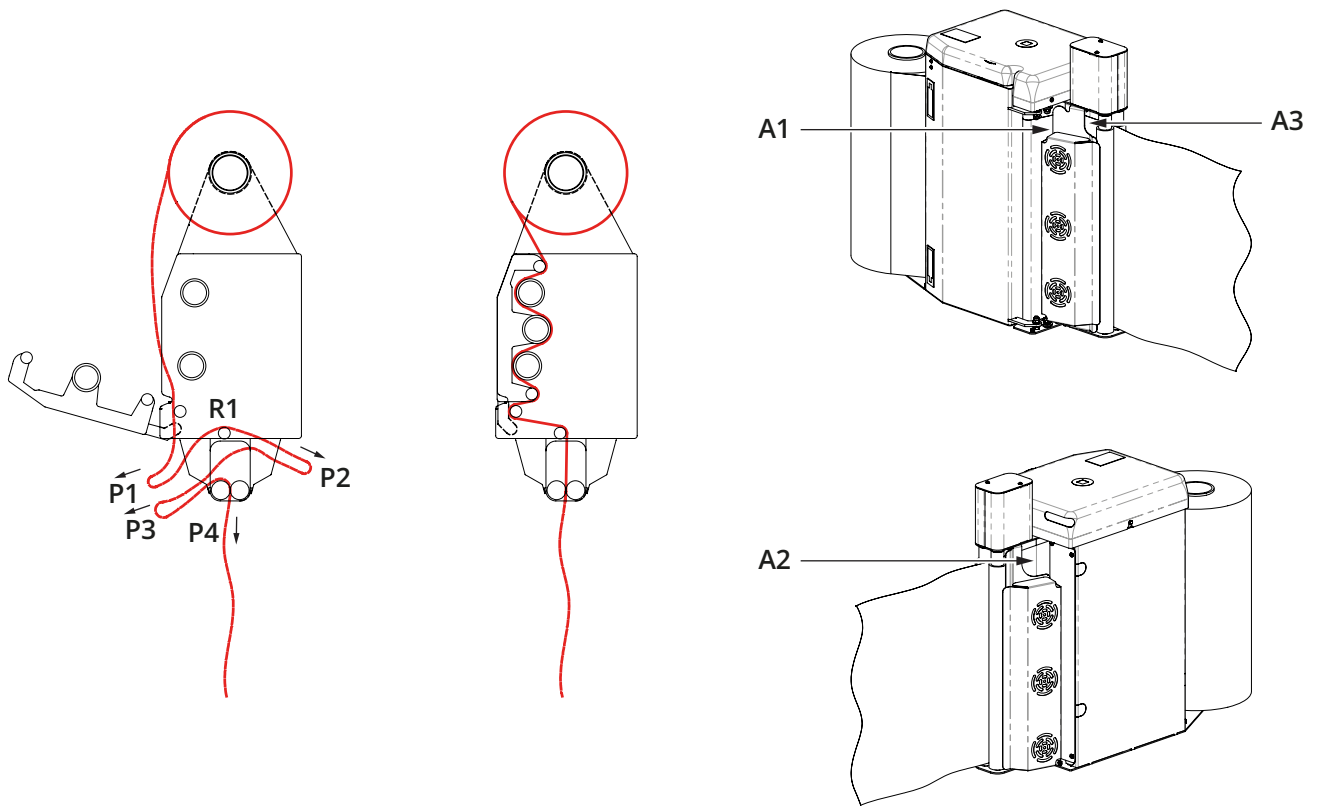
» Se Figur 33 - s. 53

ADVARSEL



Når rullen føres inn på hylsen til avrulleren:

- **ikke la rullen falle på bakken;**
- **hold tak i rullen til den er ført helt inn på den nedre sentersplinten.**

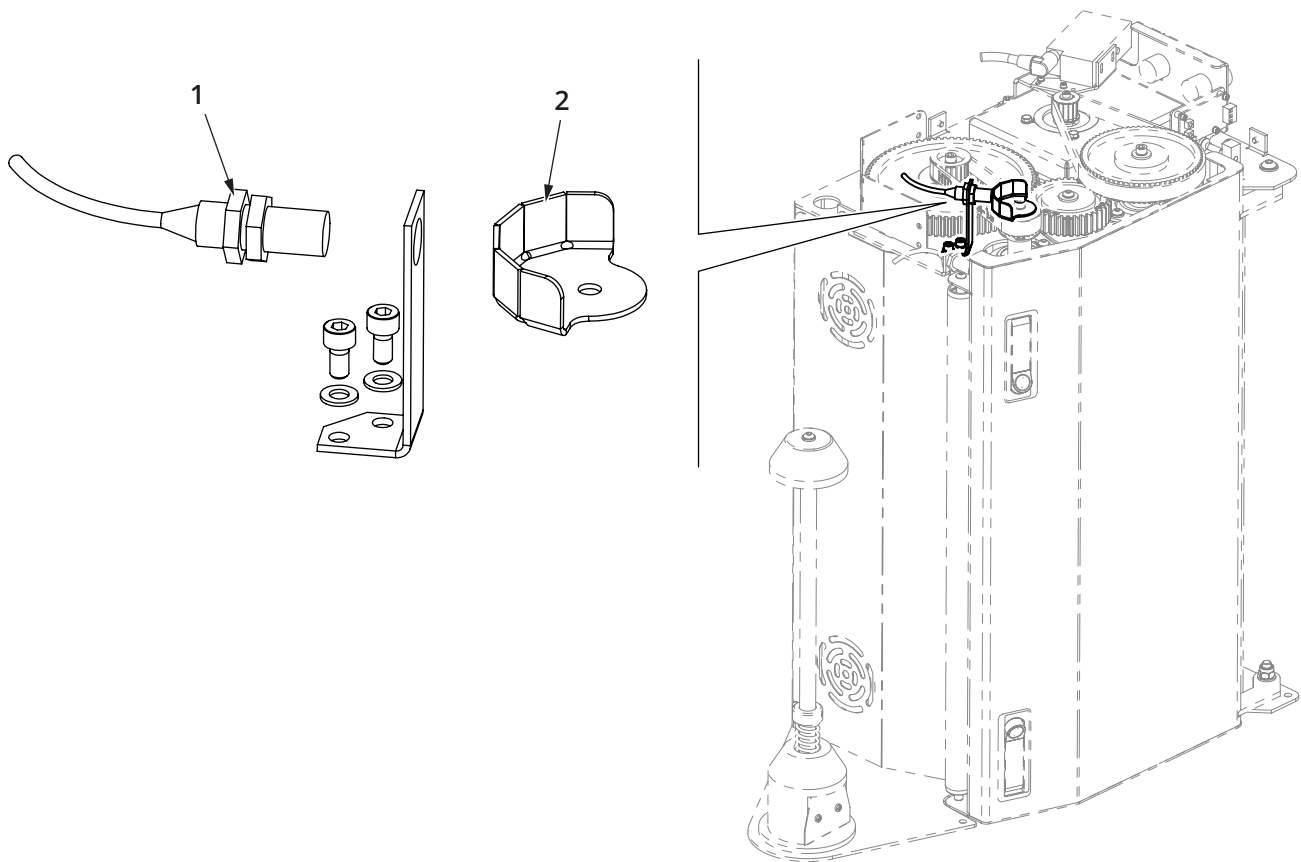


Figur 33

3.3.1.8 FILMFORBRUKSTELLER

Tellingen beregner forbruket av strekkfilmen som brukes til å vikle hvert produkt, uttrykt i gram eller meter.

Avhengig av vognen som brukes kan det være nødvendig å ta i bruk ekstrautstyr, ved å montere en kam **(1)** og sensor **(2)** for å telle rotasjonene til rullen som er i kontakt med filmen som bearbejdes av vognen.



Figur 34

3.4 TILTENKT BRUK - KORREKT BRUK - FORMÅL

Viklemaskinen, utformet for å festes til underlaget, er designet og konstruert for vikling av ulike typer produkter stablet på paller med strekkfilm. Dette er for å gjøre emballasjen stabil og beskyttet mot fuktighet og støv under fasene for transport og lagring.

Ved hjelp av en løfteinnretning, blir pallen med produktene som skal vikles plassert på det roterende bordet; strekkfilmen fordeles ved bruk av en spesiell vogn som forflytter seg langs den vertikale akse avhengig av høyden til produktet som skal pakkes inn.

Arbeidsbegrensninger

Av sikkerhetsmessige årsaker er det forutsett passende begrensninger for bruk, relatert til størrelsen til maskinen og tilhørende roterende bord. Produktene som skal pakkes inn må være innen arbeidsgrensene for maskinen din, spesifisert som maksimal belastning og maksimale dimensjoner basert på dreiebordets diameter (**Ø**) som angitt i tabellen.

Strekkfilm

Bruk en film med egenskaper som passer til type vogn til disposisjon og type emballasje som maskinen skal brukes til. Vurder alltid valg av film i samsvar med filmens sikkerhetsdatablad.

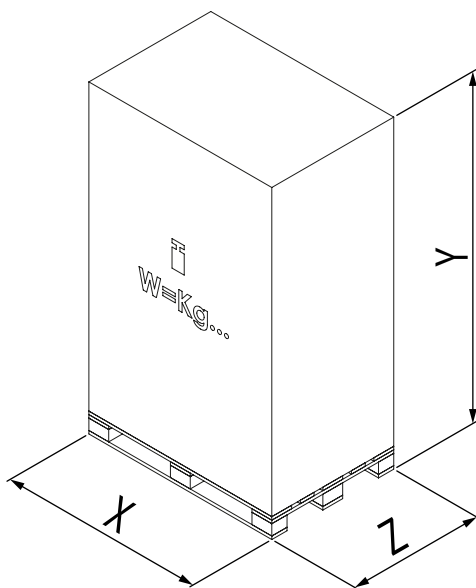
Bruk en perforert film hvis det er nødvendig med ventilasjon av de emballerte produktene, da der ellers vil oppstå kondens (organiske produkter: frisk frukt, grønnsaker, planter, etc...).

Bruk en type film som kan beskytte lysømfintlige produkter mot lys, om nødvendig.

Bruk en antistatisk film der statisk elektrisitet kan være skadelige for produktet.

Maks. dimensjon av produktet som skal pakkes inn

Basisverdjón				STD 2200	STD 2450	OPT 2700	OPT 3200	OPT 3500	OPT 3900	V (kg)
	Ø	X	Z	Y	Y	Y	Y	Y	Y	
Standard	1500	1200	800							
	1650	1200	1000							
	1800	1200	1200							
		1400	1000	2200	2450	2700	3200	3500	3900	2000
	2200	1550	1550							
Transpallet		1900	1000							
	1650	1200	1000	2200	2450	2700	3200	3500	3900	1200
Lavprofil	1800	1200	1200							
	1650	1200	1000	2200	2450	2700	3200	3500	3900	1200



Figur 35

3.5 UTILSIKTET OG UAUTHORISERT BRUK - FORUTSEBAR OG UFORUTSEBAR FEILAKTIG BRUK

Bruk av den automatiske viklemaskinen til det som ikke er tillatt, feil bruk og manglende vedlikehold utgjør en alvorlig helse- og sikkerhetsrisiko for operatøren og utsatte personer, i tillegg til å påvirke maskinens funksjon og sikkerhet.

De handlinger, som er beskrevet nedenfor, gir en oversikt over noen mulige og rimelig forutsigbare handlinger som kan betraktes som misbruk av maskinen.

- ALDRI la personer gå opp på det roterende bordet.
- ALDRI starte arbeidssyklusen når det er personer i nærheten av maskinen.
- ALDRI la maskinen brukes av ukvalifisert personale eller de under 16 år.
- Gå ALDRI fra styreposisjon under arbeidsfasen.
- Plasser ALDRI beholdere med giftige, etsende, eksplosive eller brennbare stoffer på maskinen.
- Start ALDRI arbeidssyklusen hvis lasten ikke er sentrert på det roterende bordet.
- Start ALDRI arbeidssyklusen når lastet produkt er bundet til noe utenfor maskinen.
- Bruk ALDRI maskinen utendørs eller i usikre miljøforhold.

3.6 TEKNISKE DATA OG STØY

- Totale dimensjoner See - pag. 59
- Nettovekt av maskinkroppen 350 kg
- Forsyningsspenning 230 volt
- Frekvens 50/60 Hz
- Faser (en-fase + nøytral + jord)
- Nominell strøm 10 A
- Lekkasjestrøm omtrent 25 mA
- Installert effekt 1 kW (std)
1,2 kW (variabel forstrekksvogn
med tre ruller og to motorer)
- Strekkfilm 17/30 μ m
- Rulleholderrør innvendig Ø 76 mm
- Rullehøyde 500 mm
- Maksimum rullevekt 16 kg
- Vognhastighet 1 ÷ 4 m/min
- Dreiebord hastighet min. ÷ maks. 4 ÷ 12 rpm

Støy

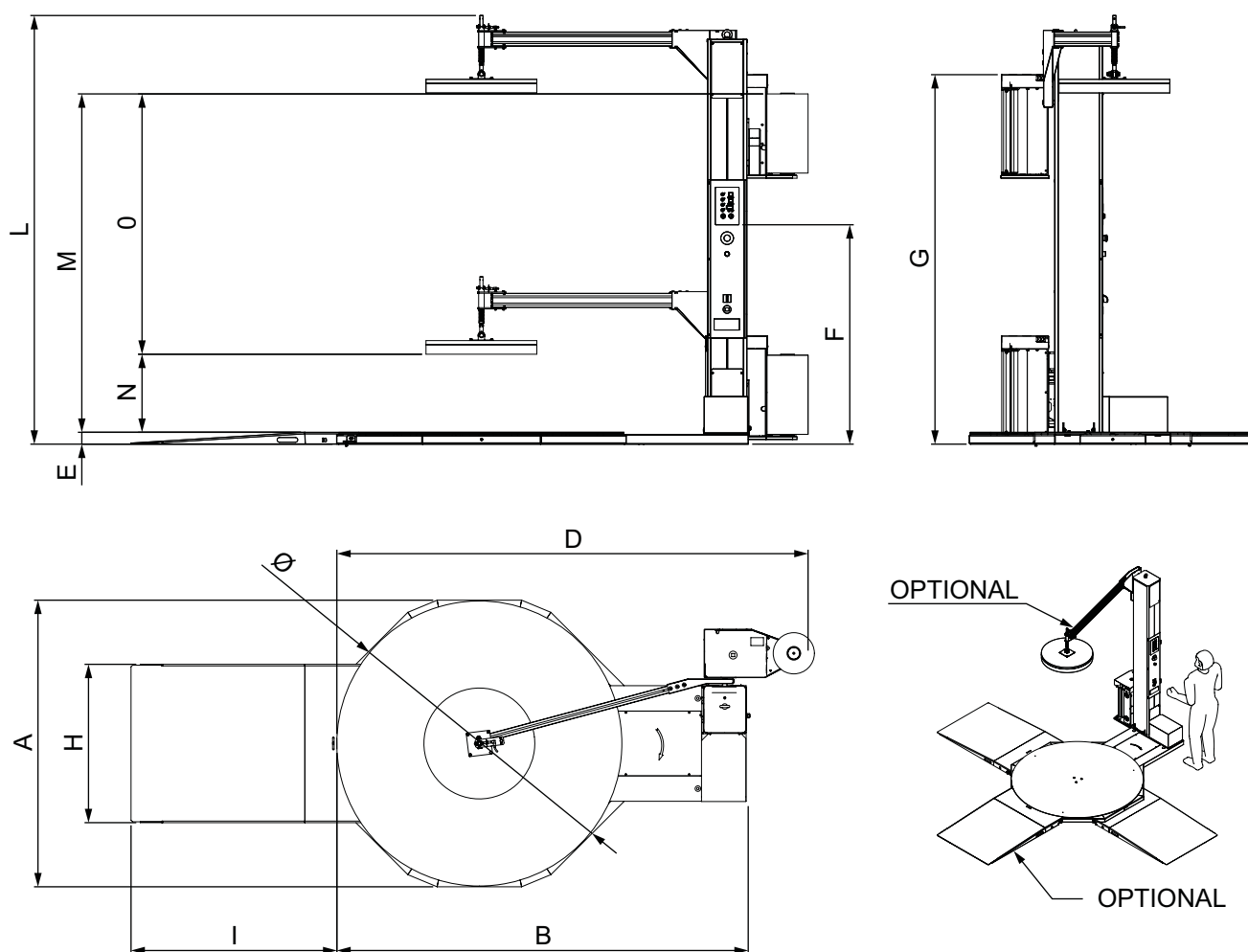
I overensstemmelse med vedlegg 1 i maskindirektivet 2006/42/EF erklærer produsenten, at støyutslipp ved operatørposisjon er mindre enn 70 dB(A).

MASKINDIMENSJONER

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

PRESSER-DIMENSJONER

Std	Opt	Opt	Opt	Opt	Std	Opt	Opt	Opt	Opt						
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



Figur 36

3.7 ARBEIDS- OG KONTROLLSTASJONER

» Se Figur 37 - s. 61

» Se Figur 38 - s. 61

STASJON A - kontrollområde

Operatøren må være på denne stasjonen når maskinen utfører en viklingssyklus.

Dette er stasjonen der operatøren starter og stopper maskinen og endrer arbeidsmodus for maskinen. Den gir også visuelt oversikt over arbeidssyklusen slik at operatøren kan bruke nødstoppekappen dersom det oppstår potensielt farlige situasjoner.

STASJON B - arbeidsområde

I arbeidsområdet utfører operatøren følgende oppgaver:

- Fester filmen til et hjørne av pallen for å starte arbeidssyklusen.
- Kapper av filmen ved slutten av arbeidssyklusen.

FARE



Festing og kapping av filmen skal utføres når maskinsyklusen er stoppet og dreiebordet ikke beveger seg.

STASJON C - vedlikeholdsområde

I vedlikeholdsområdet utfører operatøren følgende oppgaver:

- Skifter filmspole.
- Justerer filmstrammingen dersom det skal gjøres på vognen.

ADVARSEL



Alle oppgaver som skal utføres på stasjon "C" må utføres med dreiebordet helt nede og maskinen stoppet.

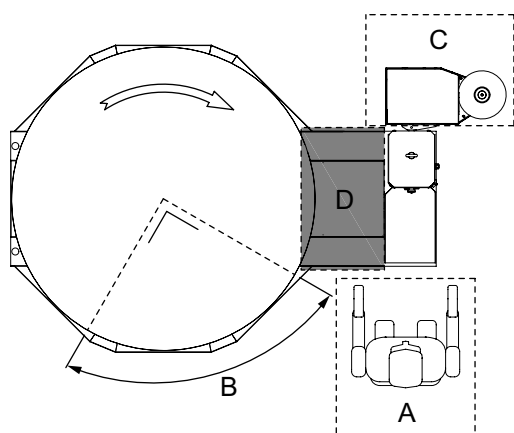
FARE



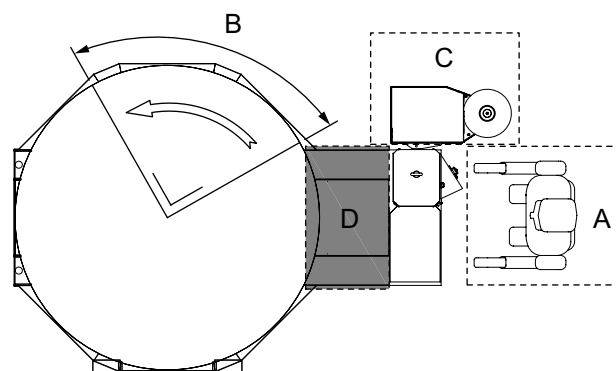
DET ER FORBUDT Å GÅ OVER DET SENTRALE MASKINOMRÅDET MERKET SOM "D".

"STANDARD" MASKINVERSJON

Rotasjon av platen med klokken



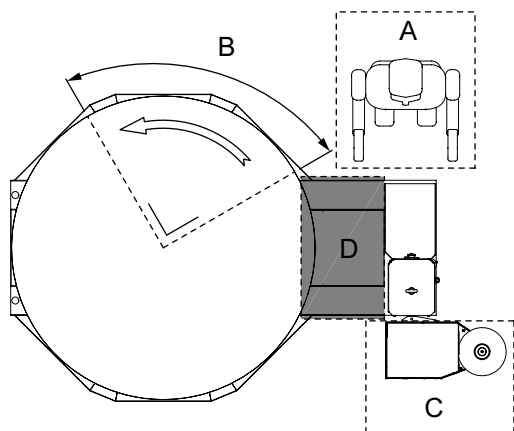
Rotasjon av platen mot klokken



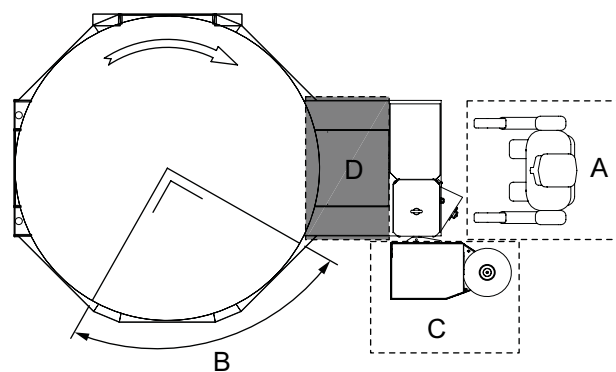
Figur 37

"HØYRE" MASKINVERSJON

Rotasjon av platen mot klokken



Rotasjon av platen med klokken



Figur 38

4 TRANSPORT-HÅNDTERING-LAGRING

4.1 PAKKING OG UTPAKKING

Maskinen kan bli sendt på forskjellige måter avhengig av transporttypens krav:

- Maskin på trepall og beskyttet av gjennomsiktig plastdekke.
- Maskin pakket i en trekasse av tilpassede dimensjoner.
- Maskin på trebunn og beskyttet av et bur av treplanker.

Ved mottak av maskinen forsikre seg om at emballasjen ikke har blitt utsatt for skade under transport og at den ikke har blitt tuklet med som kan ha ført til at deler inni er fjernet. Sett maskinen med emballasje så nærme som mulig stedet for installasjon og pakk ut ved å passe på at leveransen svarer til bestillingen.

DANGER



Utstyret for løfting og transport må velges ut i fra størrelse, vekt og formen til maskinen og dens komponenter. Løfteutstyrets løftekapasitet må være større enn (med en sikkerhetsmargin) vekten til komponentene som skal transporteres.

NB: Dersom det oppdages skader eller deler som mangler, gi beskjed umiddelbart til Kundeservice og transportør ved å vise til fotodokumentasjon.

Pass på at ingen smådeler blir liggende igjen i emballasjen.

Utfør en nøye kontroll av maskinens tilstand.

Følg gjeldene miljøforskrifter ved kassering av de ulike materialene i emballasjen.

ADVARSEL



Under lessing og håndtering kreves det hjelp fra en annen person for eventuelle behov under transport.

ADVARSEL



PRODUSENTEN er ikke ansvarlig for skader som skyldes feil bruk, ukvalifisert personale eller bruk av uegnede midler.

4.2 TRANSPORT OG HÅNDTERING AV PAKKET MASKIN

ADVARSEL



For løfting og transport av maskin MED EMBALLASJE, bruk KUN en gaffeltruck med egnet lasteevne. EN HVER ANNEN FREMGANGSMÅTE UGYLDIGGJØR FORSIKRINGSGARANTIE FOR EVENUELLE SKADER PÅ MASKINEN.

INFORMASJONER



EMBALLASJENS VEKT ER VANLIGVIS ANGITT PÅ KASSEN.

FARE

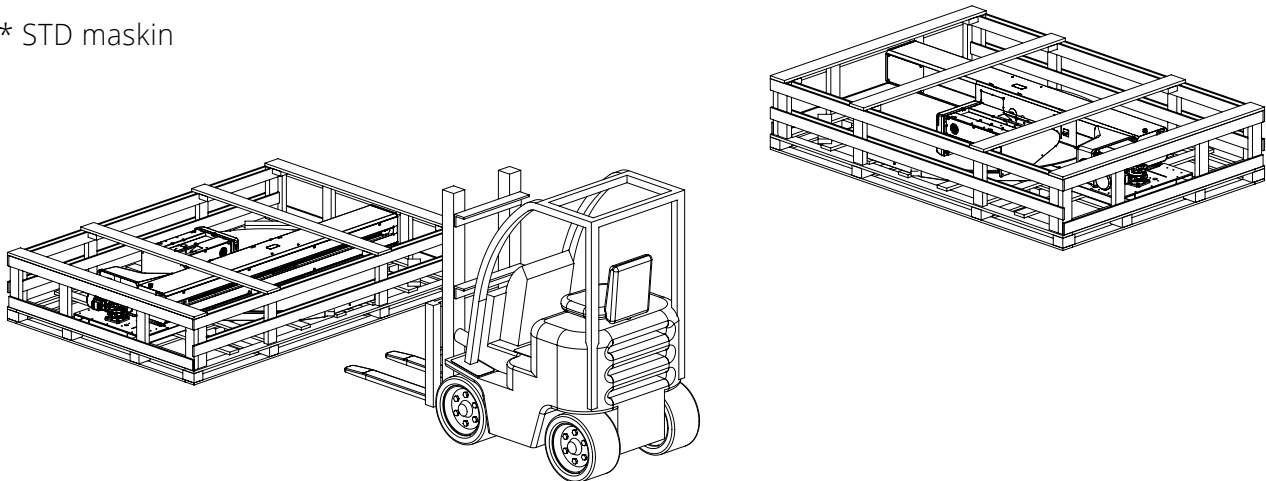


FØR ENHVER OPERASJON MÅ MAN FORSIKRE SEG OM AT DET IKKE ER UTSATTE PERSONER I FARESONER(I DETTE TILFELLE VIL HELE OMRÅDET RUNDT MASKINEN BETRAKTES SOM FARESONE).

Pakke dimensjoner: 2900x2000x550 mm

Pakkevekt: 600 kg

* STD maskin



Figur 39

4.3 TRANSPORT OG HÅNTERING AV UTPAKKET MASKIN

» Se Figur 40 - s. 64

- Fjern emballasjen fra maskinen som vist på figuren.
- Sett gaffelen på gaffeltrucken forsiktig inn i skinnene **(A)** merket med symbolet **(B)**, til maksimal mulig dybde.
- Løft og flytt maskinen til installasjonsstedet.

ADVARSEL



For løfting og transport av maskin bruk KUN en gaffeltruck med egnet løftekapasitet. Ethvert annet system VIL ANNULLERE FORSIKRINGEN som dekker eventuelle skader på maskinen.

FARE



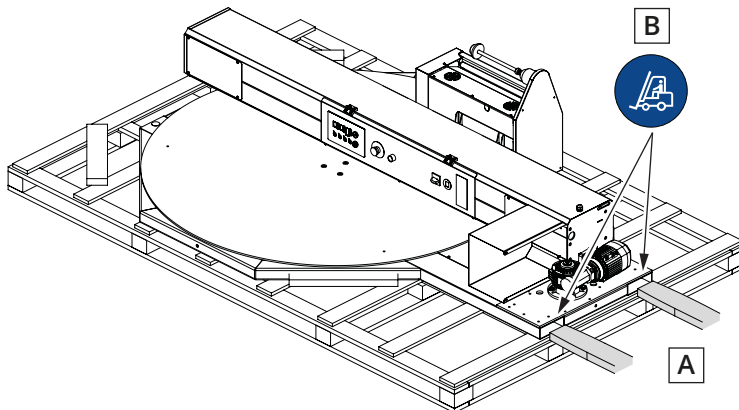
DET FINNES UANSETT EN GJENVÆRENDE FARE FOR SLAG FRA PLUTSELIGE BEVEGELSER P.G.A. UBALANSE PÅ MASKINDELER I TILFELLE KJEDER GIR ETTER ELLER RYKER. LØFTINGEN MÅ UTFØRES MED LAV HASTIGHET OG MED KONTINUITET (UTEN RYKK OG STØTBEVEGELSER)

FARE



FØR ENHVER OPERASJON MÅ MAN FORSIKRE SEG OM AT DET IKKE ER UTSATTE PERSONER I FARESONER (I DETTE TILFELLE VIL HELE OMRÅDET RUNDT MASKINEN BETRAKTES SOM FARESONE).

Netto vekt: 500 kg

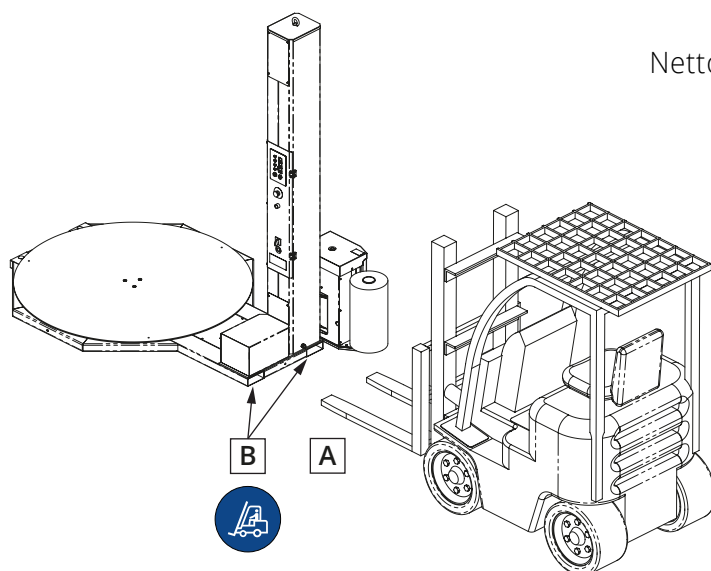


Figur 40

Gå frem som følger for å løfte maskinen:

» Se Figur 41 - s. 65

- Sett gaffelen på gaffeltrucken forsiktig inn i skinnene (A) merket med symbolet (B), til maksimal mulig dybde.
- Løft og flytt maskinen.

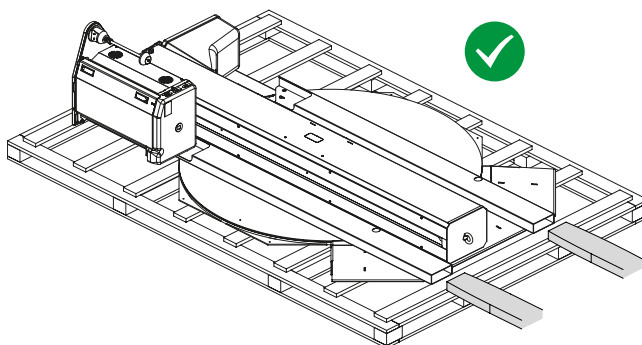


Figur 41

ADVARSEL



Maskin med lav bunn kan ikke flyttes etter montering.



Figur 42

4.4 LAGRING AV PAKKET OG UTPAKKET MASKIN

Dersom maskinen ikke skal brukes over lengre tid, må kunden kontrollere omgivelsene der det er plassert og ut i fra type emballasje (kasse, container, osv.) kontrollere forhold for oppbevaring.

Hvis maskinen ikke brukes og oppbevares i omgivelser i henhold til de tekniske spesifikasjoner, er det nødvendig å smøre de glidende delene. I tilfelle tvil ta kontakt med produsentens servicesenter.

Produsenten er ikke ansvarlig hvis brukeren ikke oppgir eller ikke ber om informasjonen ovenfor.

5 INSTALLASJON

5.1 TILLATTE OMGIVELSESFORHOLD

Temperatur:

Maskinen skal fungere normalt i omgivelser med en temperatur mellom + 5°C og + 40°C.

Værforhold:

Det elektriske utstyret skal fungere normalt i omgivelser med en relativ fuktighet som ikke overstiger 50 % ved en temperatur på 40°C og 90 % med temperatur opp til 20°C (uten kondens). Dersom værforholdet ikke er egnet for maskinens funksjon kan produsenten, ved forespørsel, levere løsning på problemet.

Høyde over havet:

Brukshøyde skal ikke være høyere enn 1000 meter over havet.

Belysning:

Minimum og uunnværlig belysning som kreves: 300-500 lux.

FARE



Standard maskin er ikke utformet for å arbeide i eksplosive omgivelser eller hvor det er brannfare.

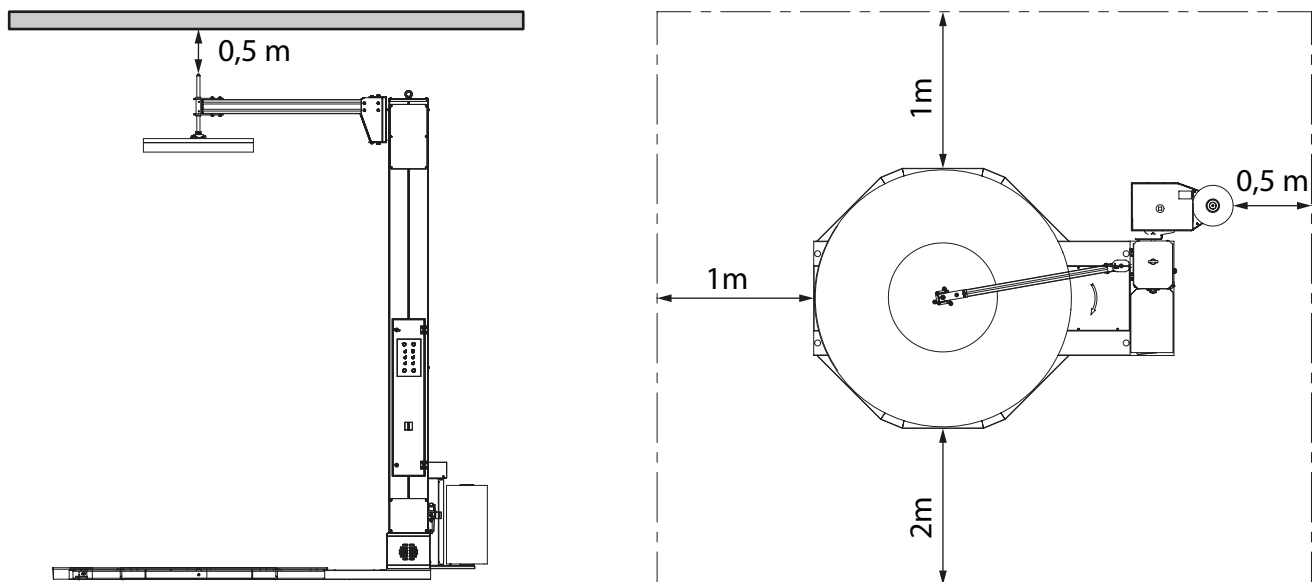
5.2 KLARINGER VED BRUK OG VEDLIKEHOLD

» Se Figur 43 - s. 68

Det største friområdet må reserveres på siden av bordet slik at operasjoner for å laste på og av kan utføres, i tillegg til at gaffeltrucker eller annet utstyr nødvendig for vedlikehold og lasting av filmspoler kan passere.

De andre sidene på maskinen må føres så nærme sidevegger eller faste barriere som mulig for å unngå lett tilgang.

Se for øvrig alltid på oppstillingsplanen som ble utarbeidet ved ordre sammen med produsenten.



Figur 43

5.3 PLASSERING AV MASKINEN

5.3.1 STANDARD MASKIN

Maskinen, i standardutgave, sendes på følgende måte:

- basissøyle lagt over det roterende bordet;
- presser (hvis medfølger) demontert.

Det er ikke behov for en spesifikk forberedelse av støtteflaten. Overflaten skal være glatt og flat i begge retninger (maksimal helling 1%) og av et materiale som tåler maskinens vekt.

Gå videre med å plassere basissøylen og montere de demonterte delene.

» Se Figur 44 - s. 70

PLASSERING AV BASISKOLONNE

A) Finn frem de medfølgende skruene for feste av basissøylen.

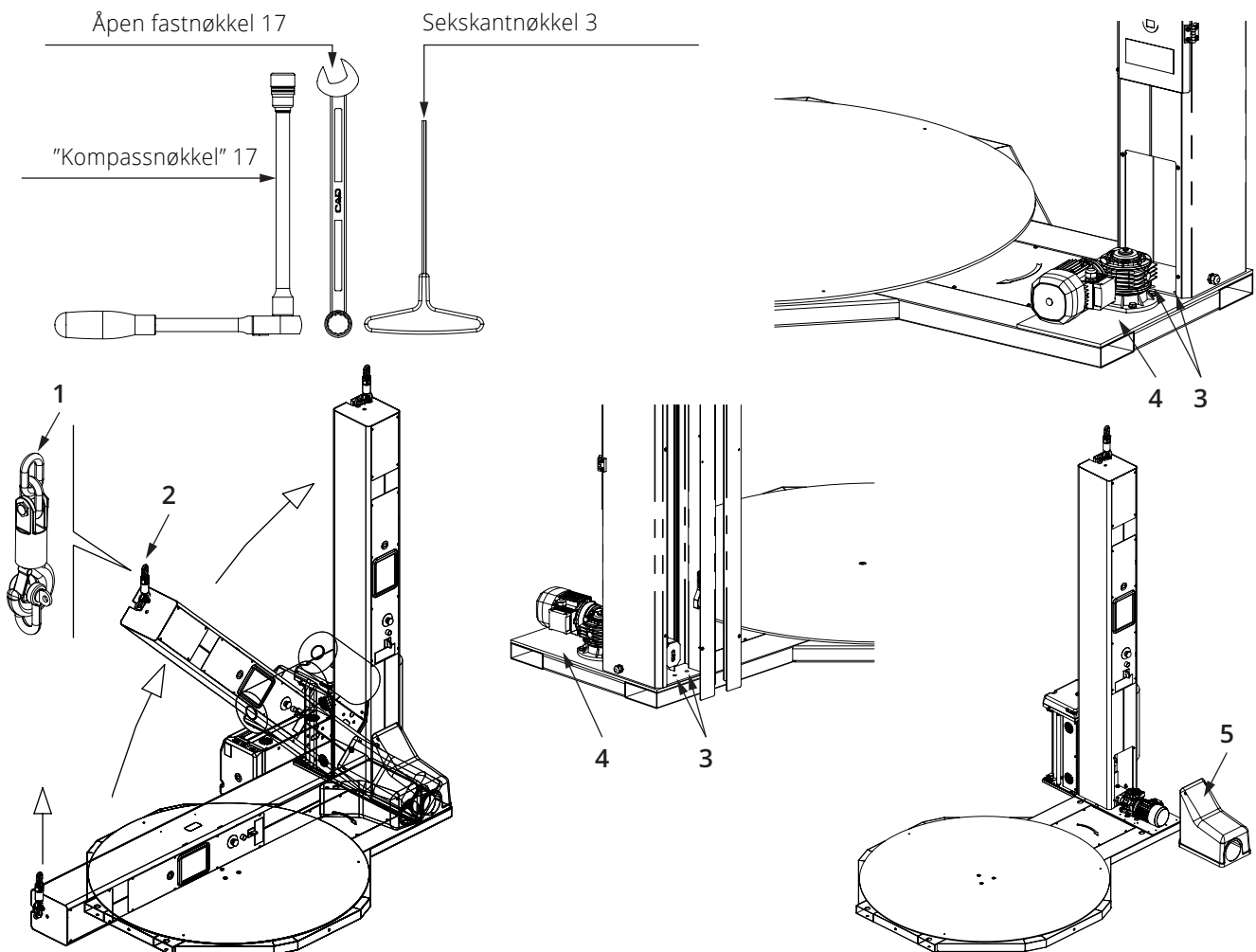
FARE

Løfting av søylen må utføres med bruk av egnet løfteutstyr (1), festet til øyebolten på kolonnen.

B) Løft opp basissøylen (2).

C) Sett i skruene (3) og gå videre med å feste søylen til maskinens base (4).

D) Montere dekselet for beskyttelse av motorenheten (5) og fest den med skruene.

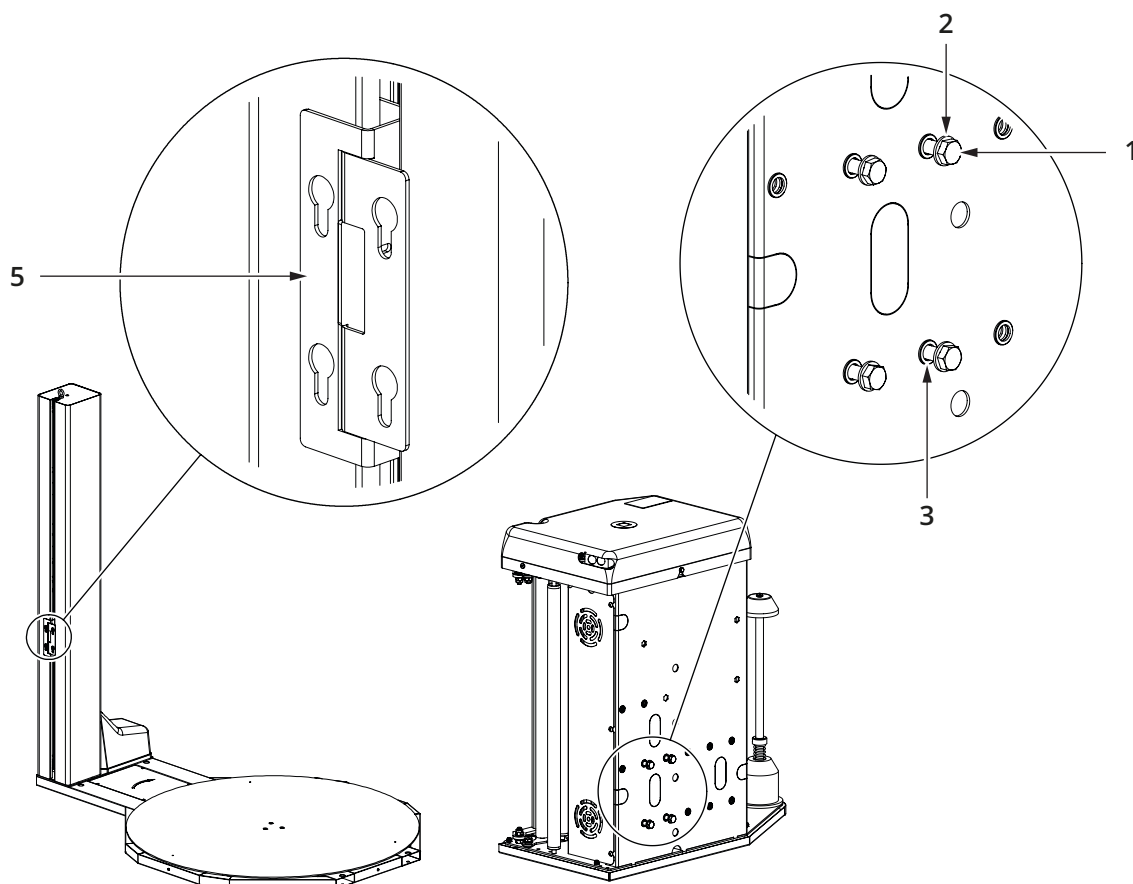


Figur 44

INSTALLASJON MED GAFFELTRUCK

» Se Figur 45 - s. 71

- A) Finn de nødvendige boltene for å feste vognen.
- B) Trekk litt til skruene **(1)** med skiver **(2)** i hullene/innsattene **(3)** med 5-10 mm plass mellom skiven og innsatsen.



Figur 45

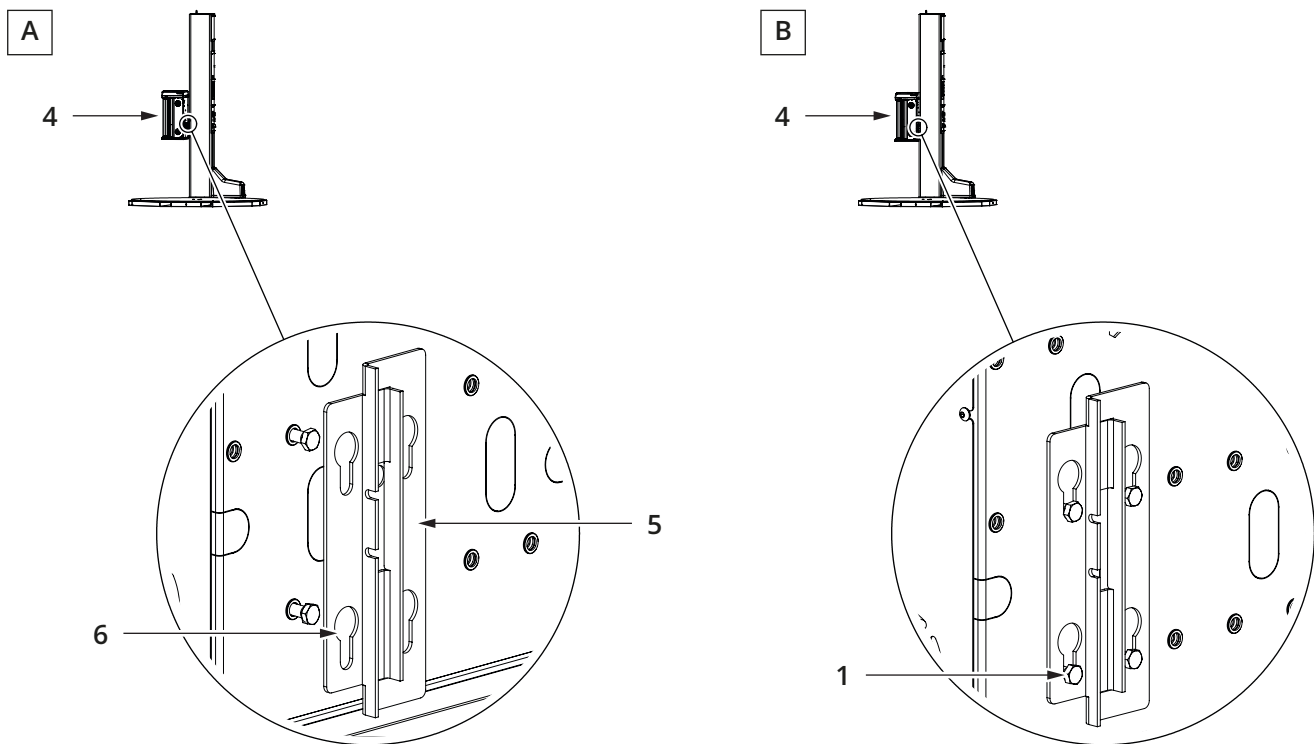
FARE



Det trengs to personer for å løfte vognen ved vekt over 25 kg.

» Se Figur 46 - s. 72

- C) Løft vognen **(4)** og heft den på støtten **(5)**, sett skruene inn i hullene **(6)** (figur **A**).
- D) Senk vognen for å sette skruene i enden av sporet **(6)** (figur **B**).
- E) Trekk til skruene **(1)** for å feste vognen **(4)** (figur **B**).



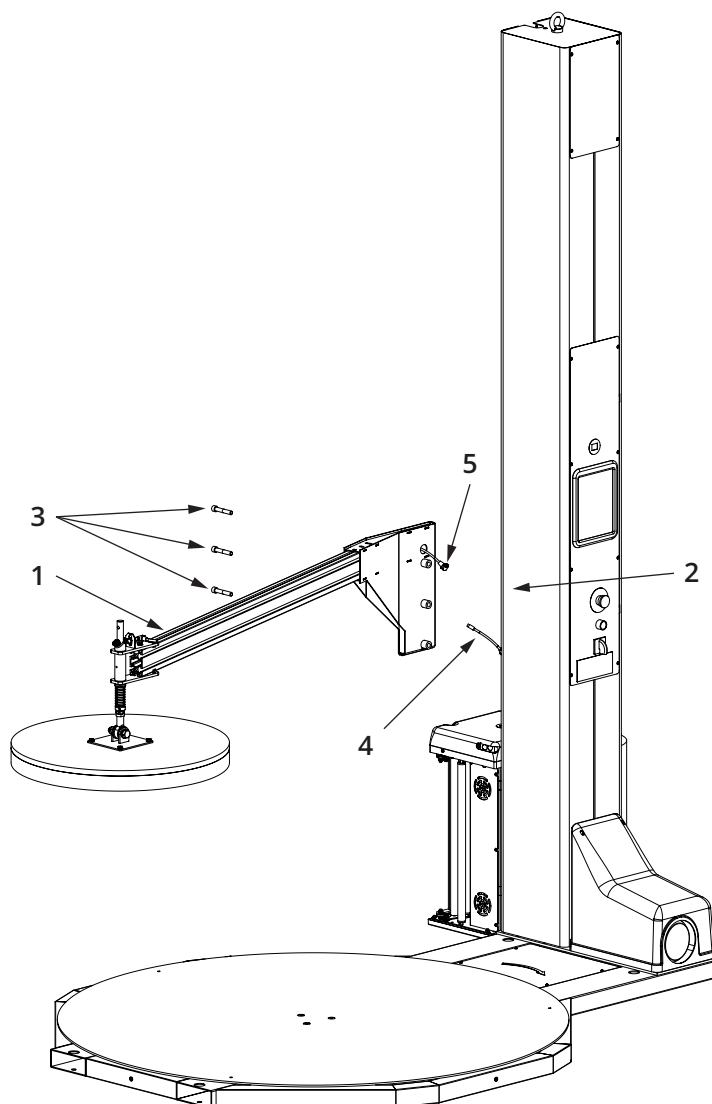
Figur 46

MONTERE PRESSER-ENHET (VALGFRITT)

» Se Figur 47 - s. 73

Monter presser-armen etter løfting og festing av søylen.

- A) Finn de medfølgende skruene.
- B) Løft hele armen **(1)** opp til festet **(2)**, trekk til og lås skruene **(3)**.
- C) Koble kabelen **(4)** til kontakten **(5)**.

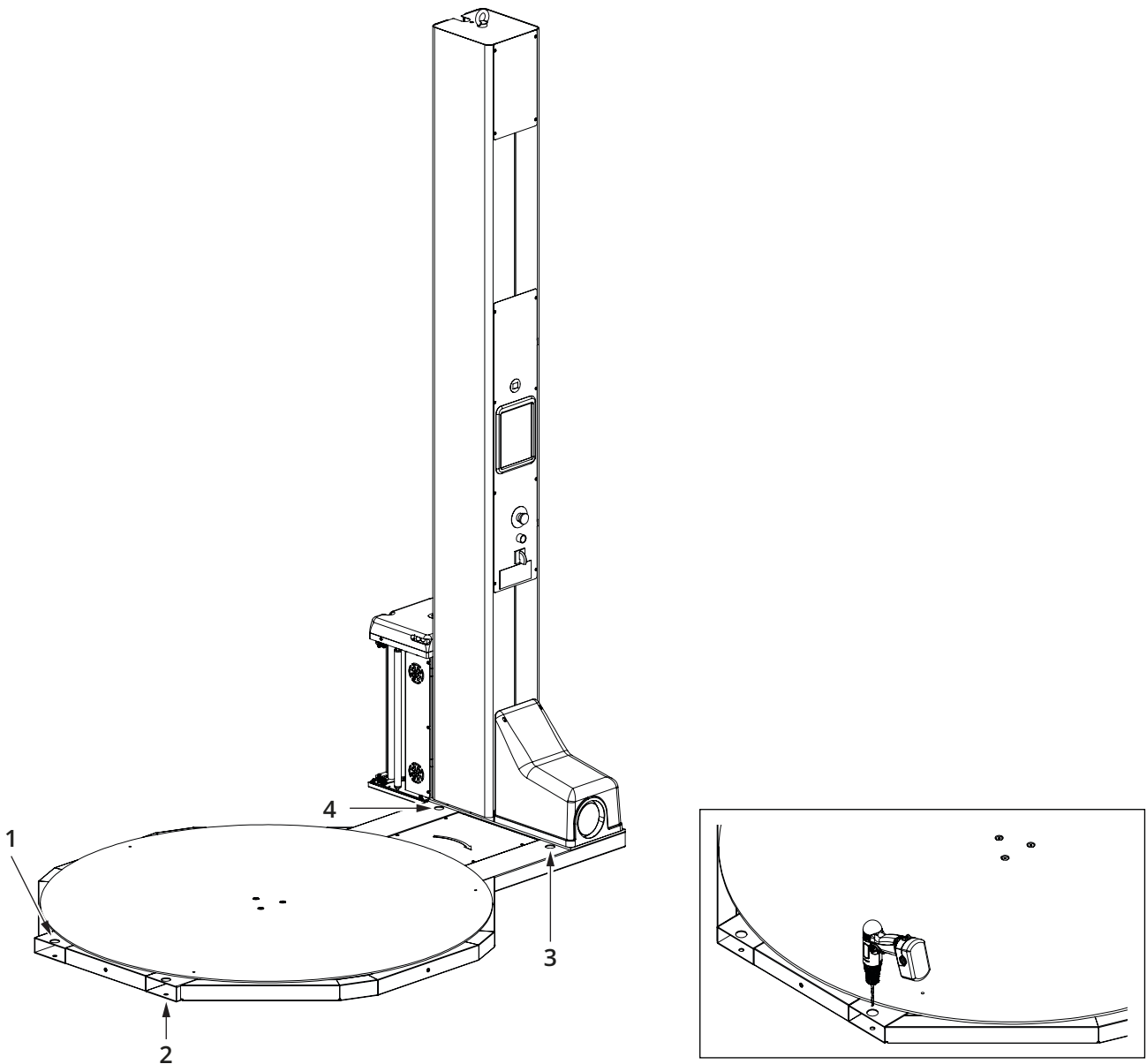


Figur 47

FESTE TIL UNDERLAGET

» Se Figur 48 - s. 74

- A) Lag hull i underlaget, i punktene **(1-2-3-4)**, ved å gå gjennom hullene som er i maskinbasen.
- B) Sett stålpluggene i hullet og stram.

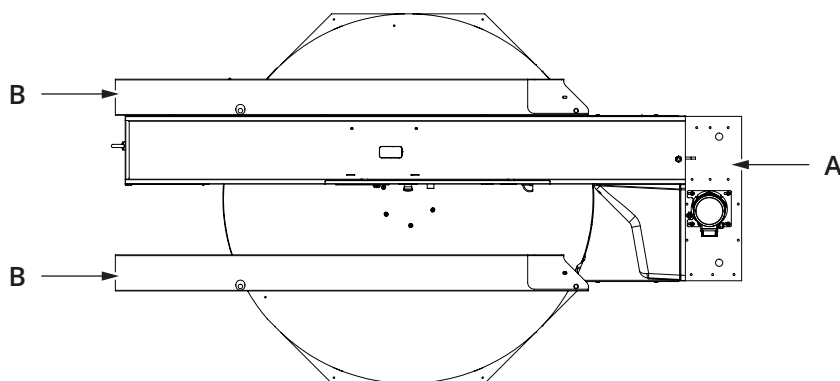


Figur 48

5.3.2 LAVPROFILMASKIN

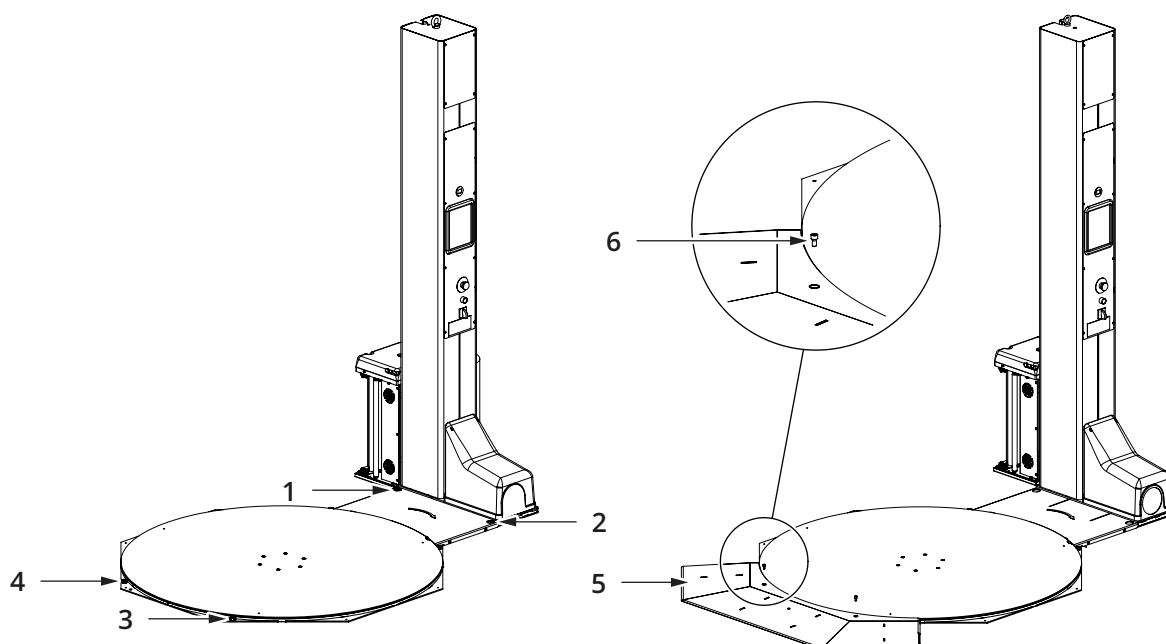
FESTE LAVPROFILBUNNEN TIL GULVET

- A) Plasser maskinen på ønsket sted og ta av støttene (**B**) for håndtering av maskinen (**A**).



Figur 49

- B) Merk opp for hull i gulvet på punktene **(1-2-3-4)**, bore gjennom hullene i maskinbunnen.
- C) Sett inn stålankerboltene og trekk til.
- D) Plasser rampen **(5)** i samsvar med hullene og fest den ved hjelp av boltene **(6)**. Dersom det er flere ramper, gjenta operasjonen for hver av dem.



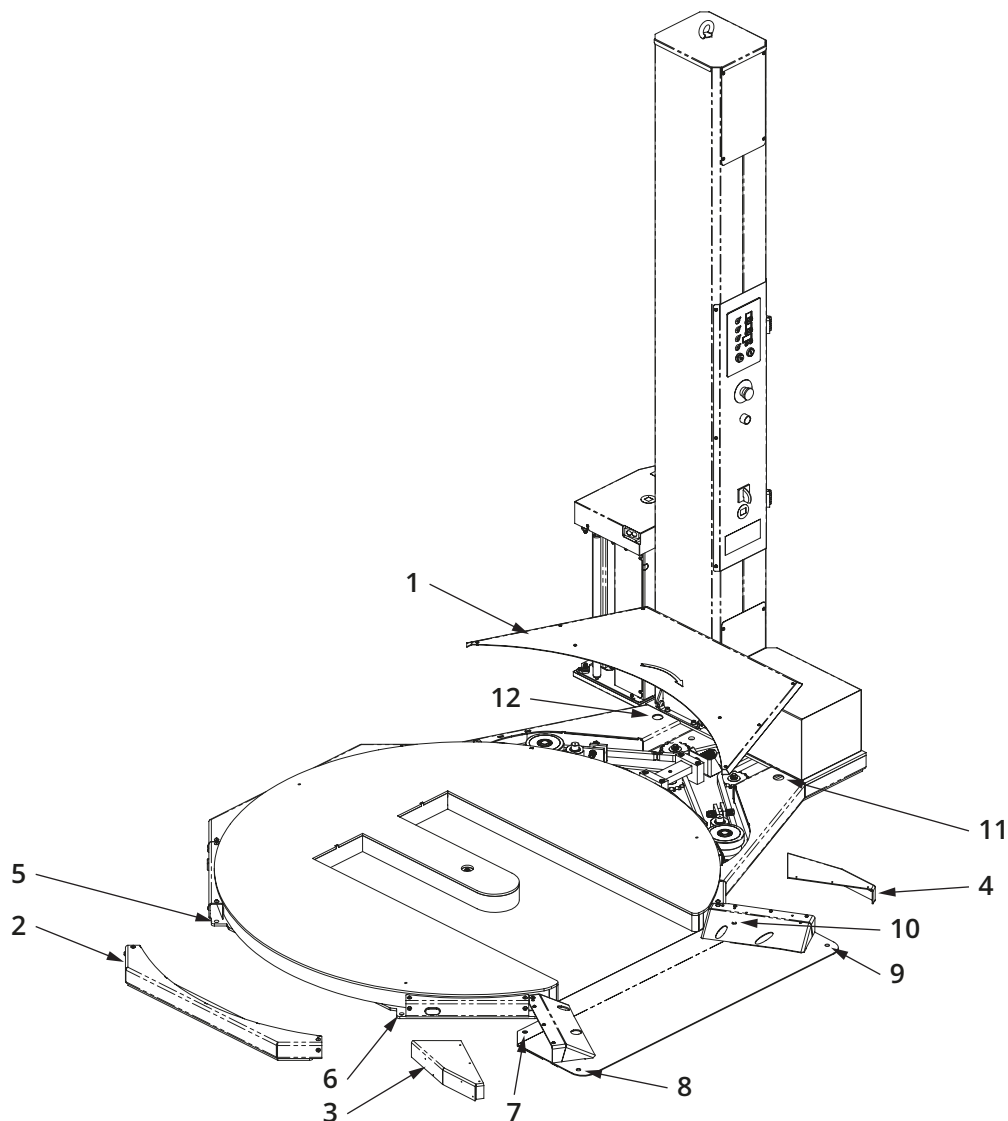
Figur 50

5.3.3 PALLEOVERFØRINGSMASKIN (TRANSPALLET)

» Se Figur 51 - s. 76

FESTE PALLEOVERFØRINGSMASKIN (TRANSPALLET) TIL GULVET

- A) Ta av de fire beskyttelsesekslene (1-2-3-4).
- B) Merk opp for hull i gulvet på punktene (5-6-7-8-9-10-11-12) og bore gjennom hullene i maskinbunnen.
- C) Sett inn stålankerboltene og trekk til.
- D) Sett på de fire beskyttelsesekslene (1-2-3-4).



Figur 51

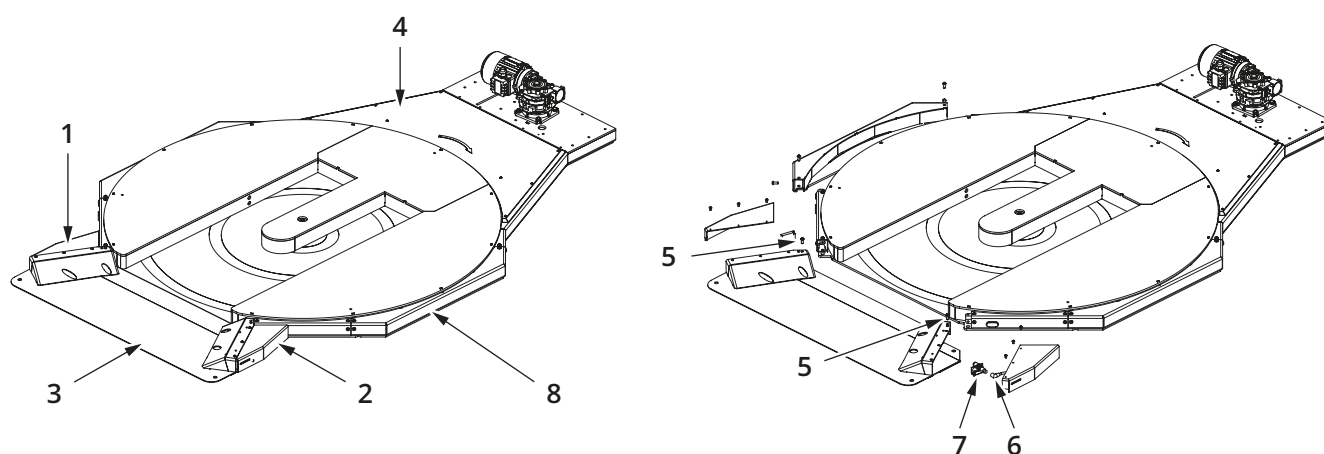
PLASSERING AV RAMPE FOR TP-MASKIN INNGANG

» Se Figur 52 - s. 77

Maskinen kan leveres med inngangsrampen allerede installert, eller ikke installert - men klargjort for installering på siden som ble valgt ved bestilling.

Gå frem som følger for installering:

- A) Ta av dekslene **(1)** og **(2)**.
- B) Plasser rampen **(3)** i den åpne siden av bunnen **(4)**.
- C) Trekk til og lås boltene **(5)**.
- D) Koble kontakten **(6)** til sensoren **(7)**.
- E) Sett på igjen dekslene **(1)** og **(2)**.



Figur 52

» Se Figur 53 - s. 78

Gå frem som følger for å montere rampen på en annen side eller for å ta den av:

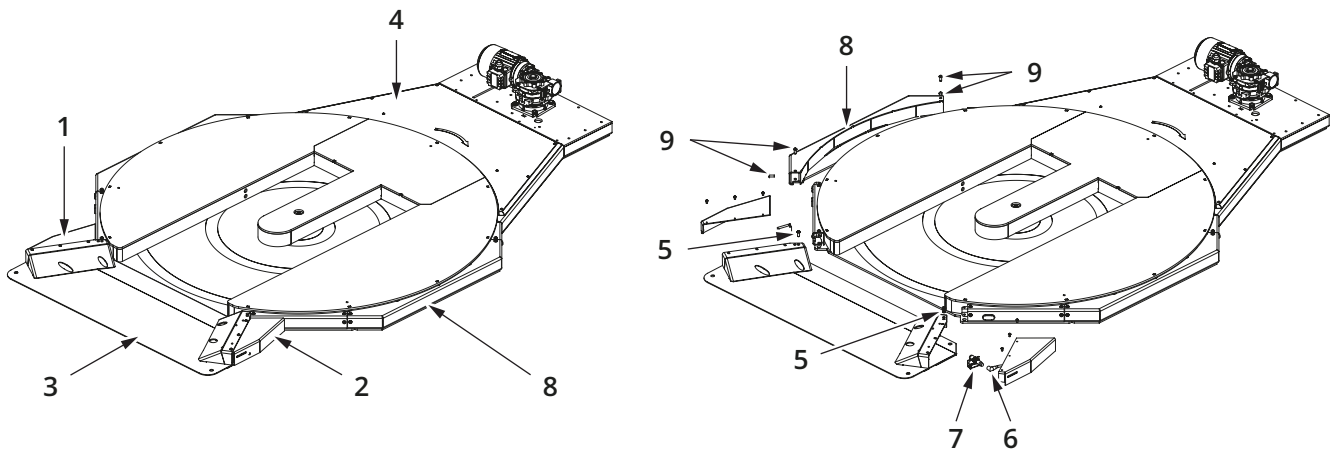
- A) Ta av dekslene (1) og (2).
- B) Koble kontakten (6) fra sensoren (7).
- C) Ta ut boltene (5) og ta rampen (3) av bunnen (4).
- D) Når siden der rampen (3) skal installeres er valgt, ta av dekkelet (8) ved å ta ut skruene (9).

INFORMASJONER



Basert på rotasjonsretningen av platen inneholder dekslene (8) tilkoblingskabelen (6). Dersom montert, må kabelen tas av før dekkelet ved å skyve den bakover.

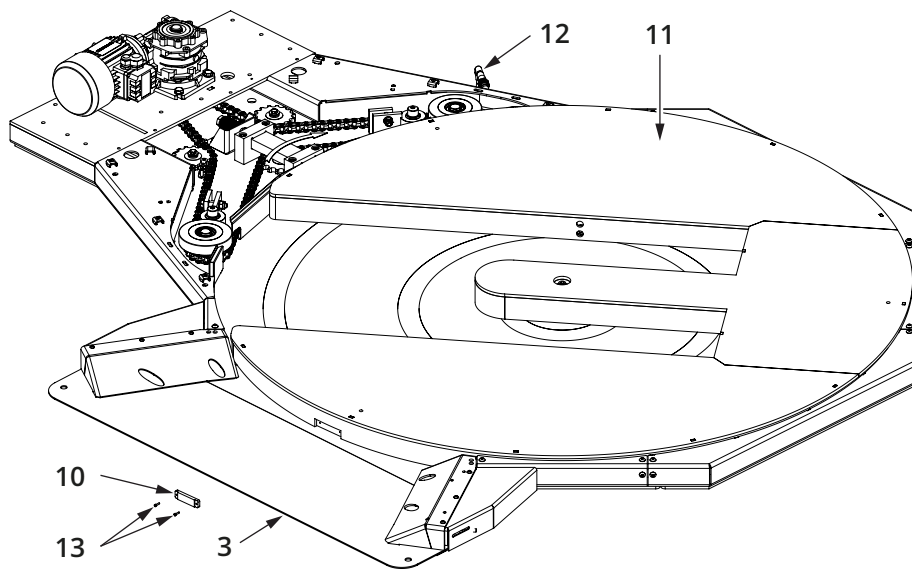
- E) Installer rampen (3) og dekkelet (8) på ny plass, trekk til og lås skruene (5) og (9).
- F) Bruk banen definert av dekkelet (8) for å føre kontakten (6) tilbake til sensoren (7) og koble til.
- G) Sett på igjen dekslene (1) og (2).



Figur 53

» Se Figur 54 - s. 79

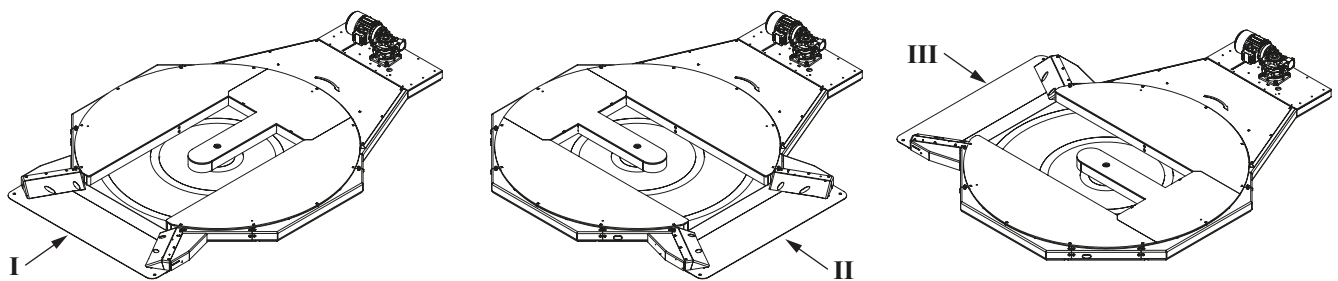
H) Flytt reflektoren **(10)** til korrekt posisjon slik at når dreiebordets **(11)** åpning tilsvarer rampen **(3)**, reflektoren **(10)** tilsvarer sensoren **(12)** og forblir i den posisjonen uansett posisjon av rampen **(3)**. For å gjøre operasjonen enklere, vri platen manuelt til reflektoren **(10)** er på linje med den åpne siden, ta den av ved å skru ut skruene **(13)**, vri platen igjen til den åpne siden er plassert i ny monteringsposisjon for reflektoren **(10)**, og fest den med samme skruer **(13)**.



Figur 54

» Se Figur 55 - s. 79

- I - for front posisjon
- II - for høyre posisjon
- III - for venstre posisjon



Figur 55

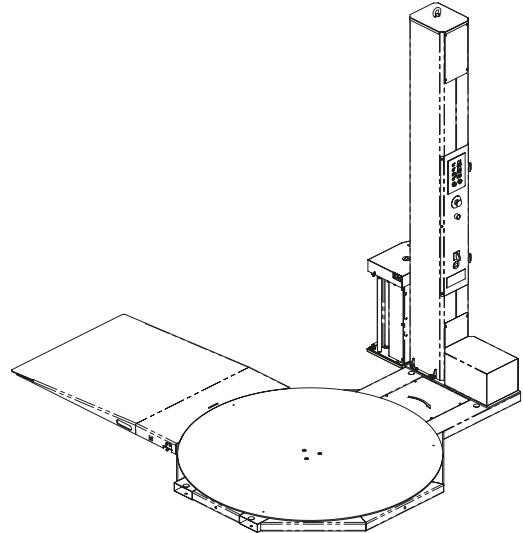
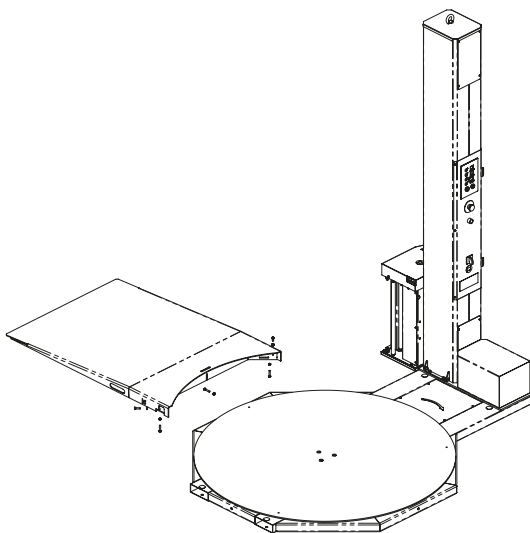
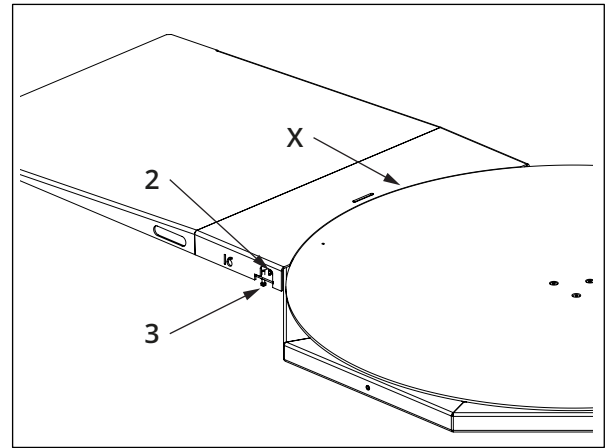
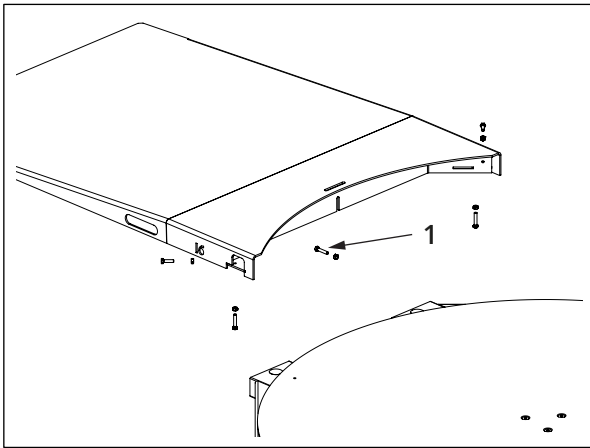
MONTERING AV RAMPER (TILLEGGSUTSTYR)

» Se Figur 56 - s. 80

Rampen kan monteres på tre sider av bunnen.

For montering gjør følgende:

- A) Trekk litt til skruen **(1)** i bunnen og heft på rampesporet ovenfra og ned.
- B) Niveller rampens plate med det roterende bordet med skruen **(3)**.
- C) Juster avstanden **(X)** til rampen i forhold til bordet med skruene **(2)**, **avstanden må være justert til $2 \div 5$ mm (maks.)**.
- D) Stram skruen **(1)**.
- E) Stram låsemutrene.



Figur 56

5.3.4 MASKIN FORSENKET I GULVET (MED RAMME)

» Se Figur 57 - s. 81

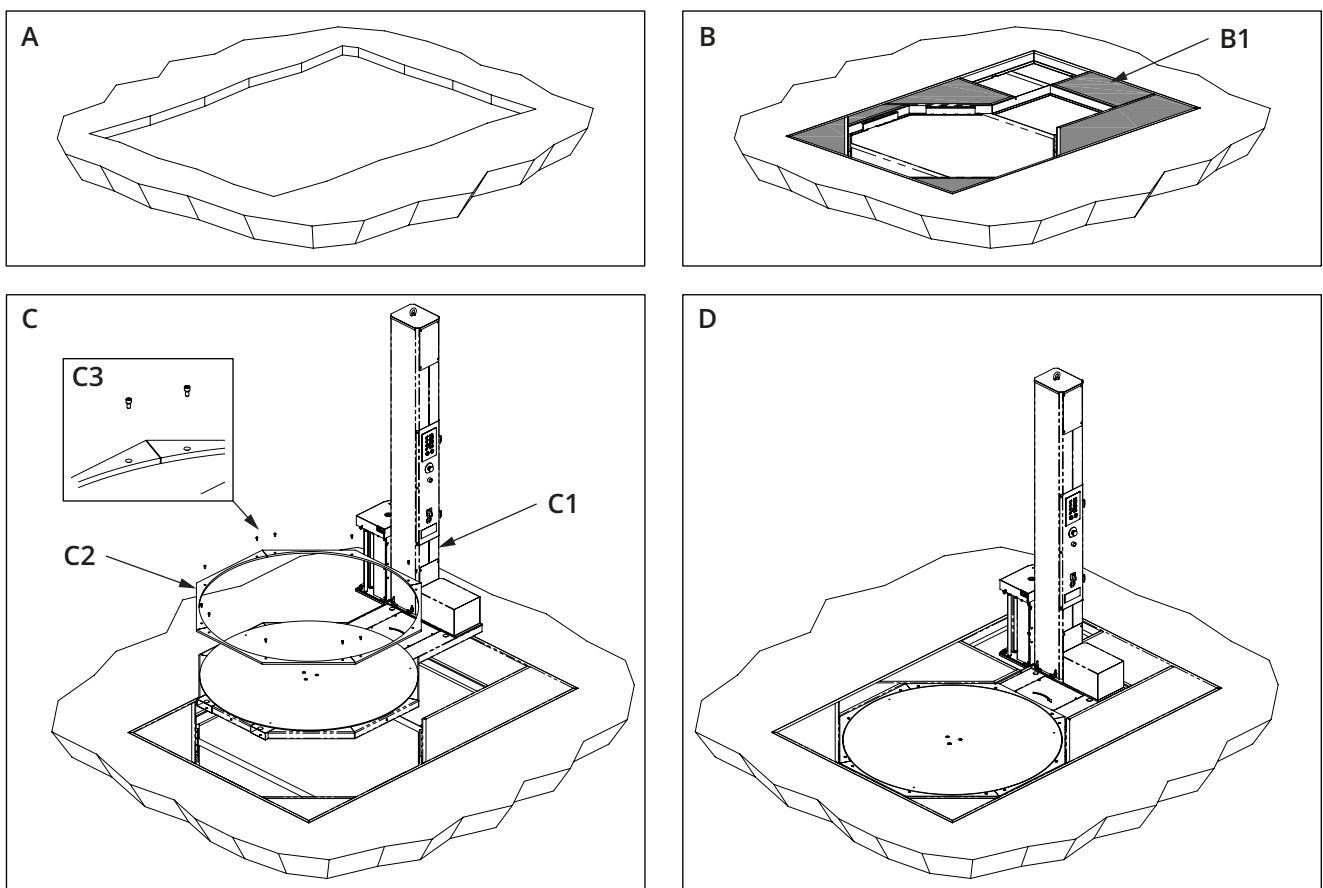
Før montering av maskinen må det forberedes en forsenkning i gulvet i henhold til diagrammet for åpningen **(A)**.

Lag et hull som er minst 8 cm dypt (se **A**).

Grav ut forsenkning i plan med gulvet i henhold til malen **(B)**, bunnen må være flat og ubrukte områder må være fylt ut **(B1)** som angitt i malens tekniske spesifikasjoner.

Om montert, fjern kryssrørene **(B2)**, sett inn maskinen **(C1)** og fest seksjonene **(C2)** rundt platen, sentrer og fest med skruene **(C3)** i åpent rom mellom den runde platen og veggrammen, **distansen mellom dreiebordet skal justeres til 2 ÷ 5 mm (maks)**.

Komplett montering er vist i **(D)**.



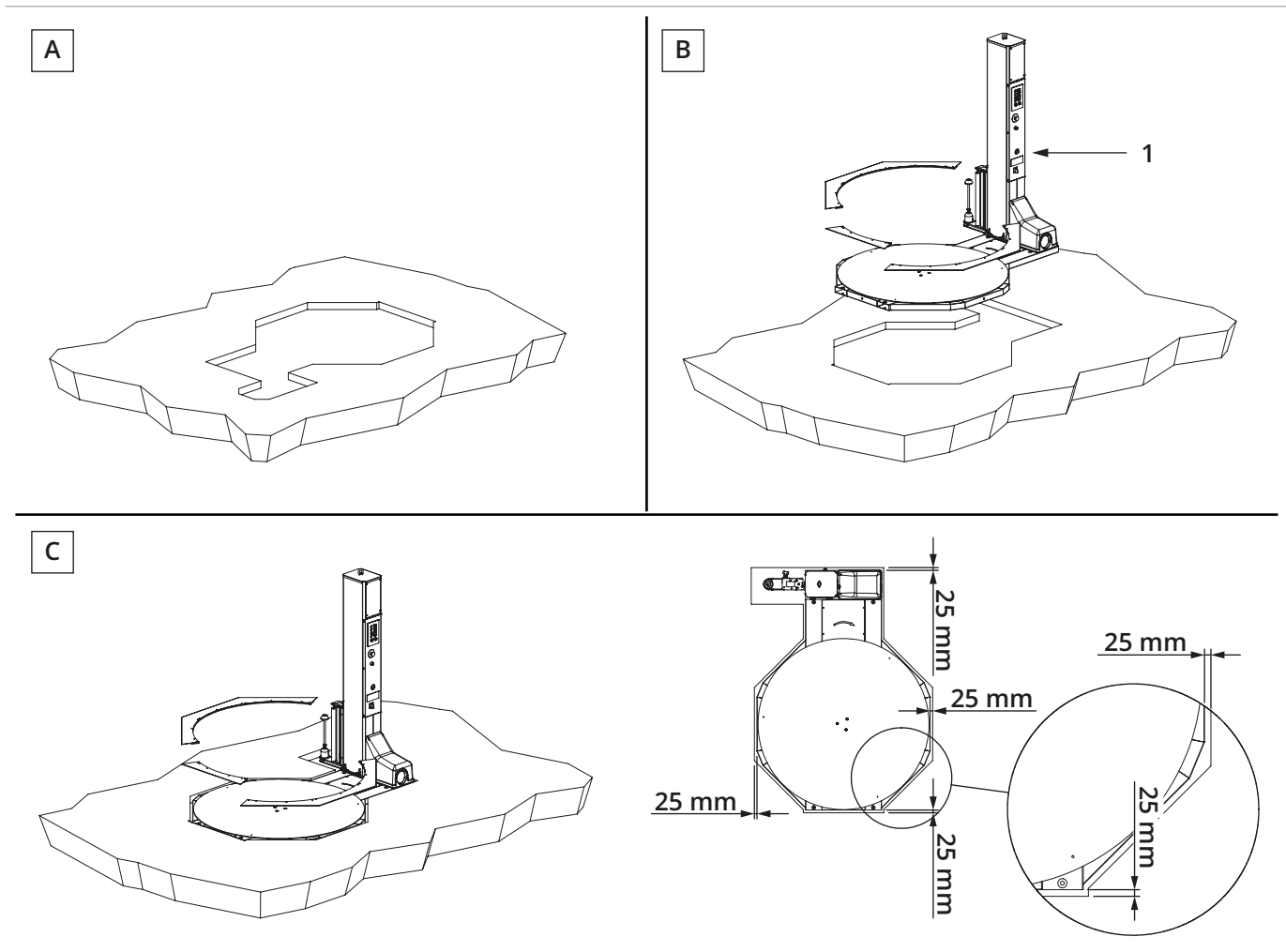
Figur 57

5.3.5 MASKIN FORSENKET I GULVET (UTEN RAMME)

» Se Figur 58 - s. 82

Før montering av maskinen må det forberedes en forsenkning i gulvet i henhold til diagrammet for åpningen **(A)**.

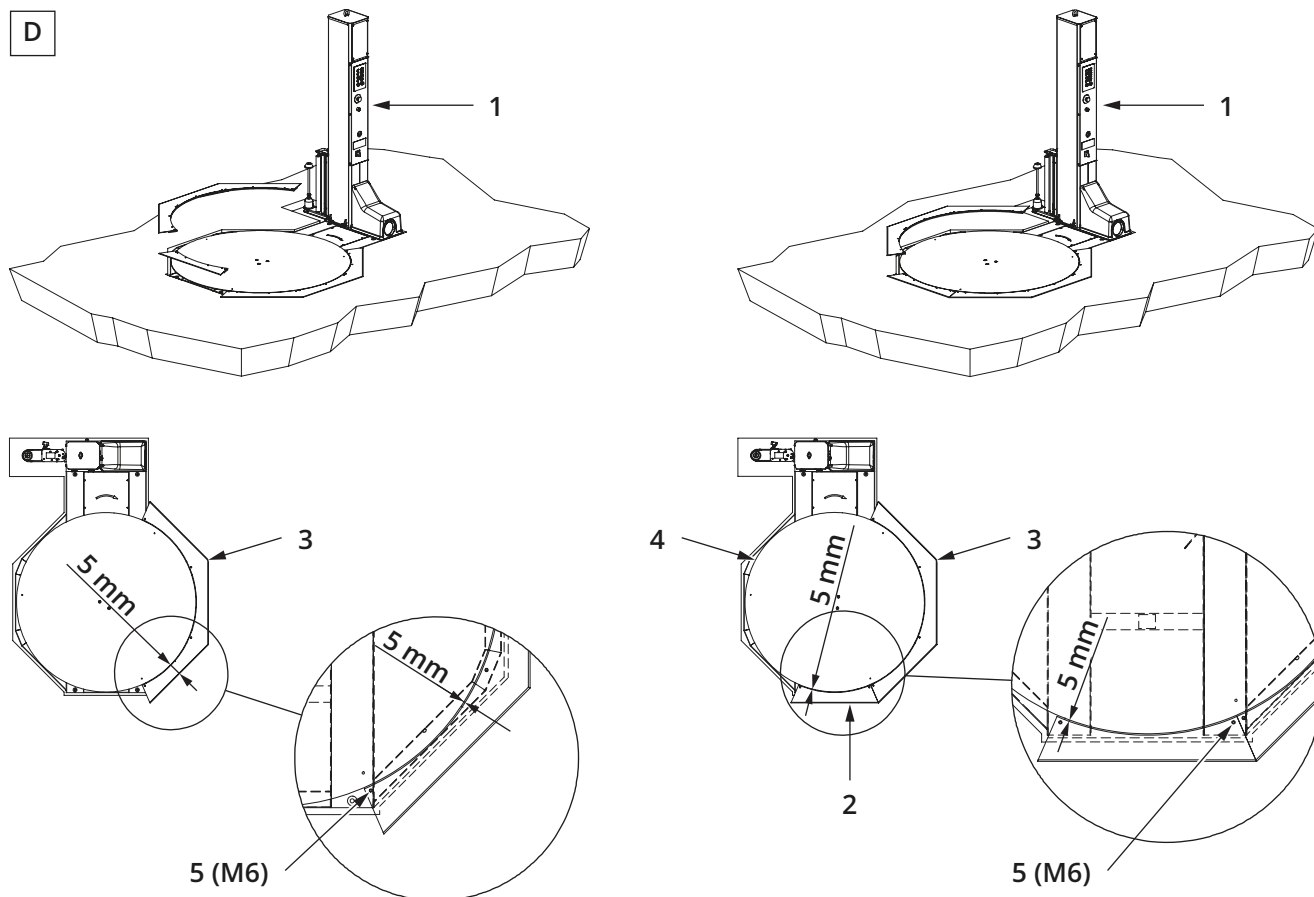
Plasser maskinen **(1)** i forsenkningen (se **B**) og sentrer den, med lik avstand til sidene (25 mm) (se **C**).



Figur 58

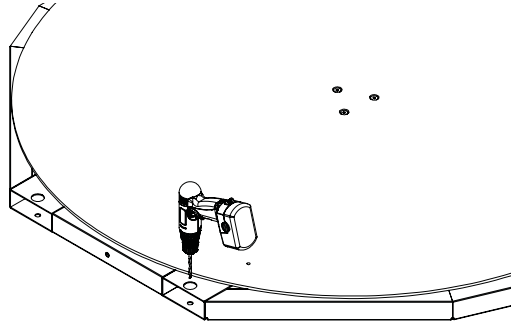
Sjekk korrekt plassering av maskinen, legg seksjonene **(2)** and **(3)** rundt platen **(4)** med en avstand på ~5 mm fra selve platen.

Om nødvendig, korreger posisjonen av maskinen **(1)** i forsenkningen for korrekt posisjon av seksjonene **(2)** og **(3)**.



Figur 59

Ta av seksjonene og fest maskinen i underlaget gjennom hullene.

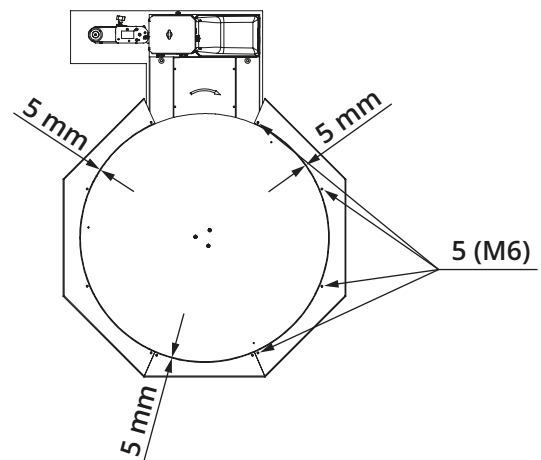
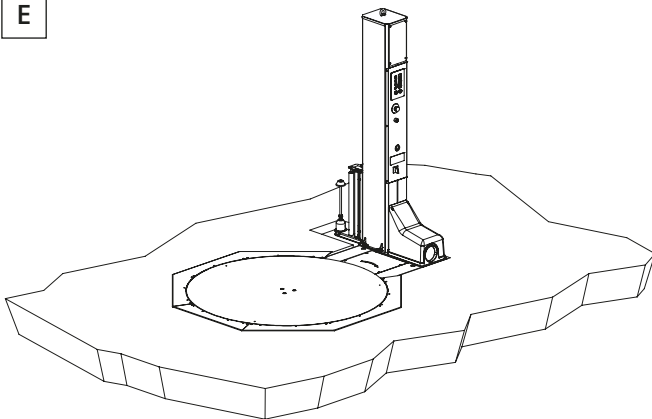


Figur 60

Sett på igjen seksjonene **(2)** og **(3)**, plasser dem i henhold til anvisningene over, 5 mm fra dreiebordet, bore opp og gjege M6 i bunnen i samsvar med hullene **(5)** og fest seksjonen med HSHC M6 skrue. **(D)**

Kontroller korrekt montering **(E)**.

E



Figur 61

5.3.6 MASKIN MED VEKT I BUNNEN

Plasser maskinen på ønsket sted, plasser platene (A og B) som vist på tegningen slik at bena (C) går inn på spesifiserte steder (D).

Rett opp maskinen ved å justere høyden av hvert ben (C) til arbeidsflaten er perfekt i vater.

ADVARSEL

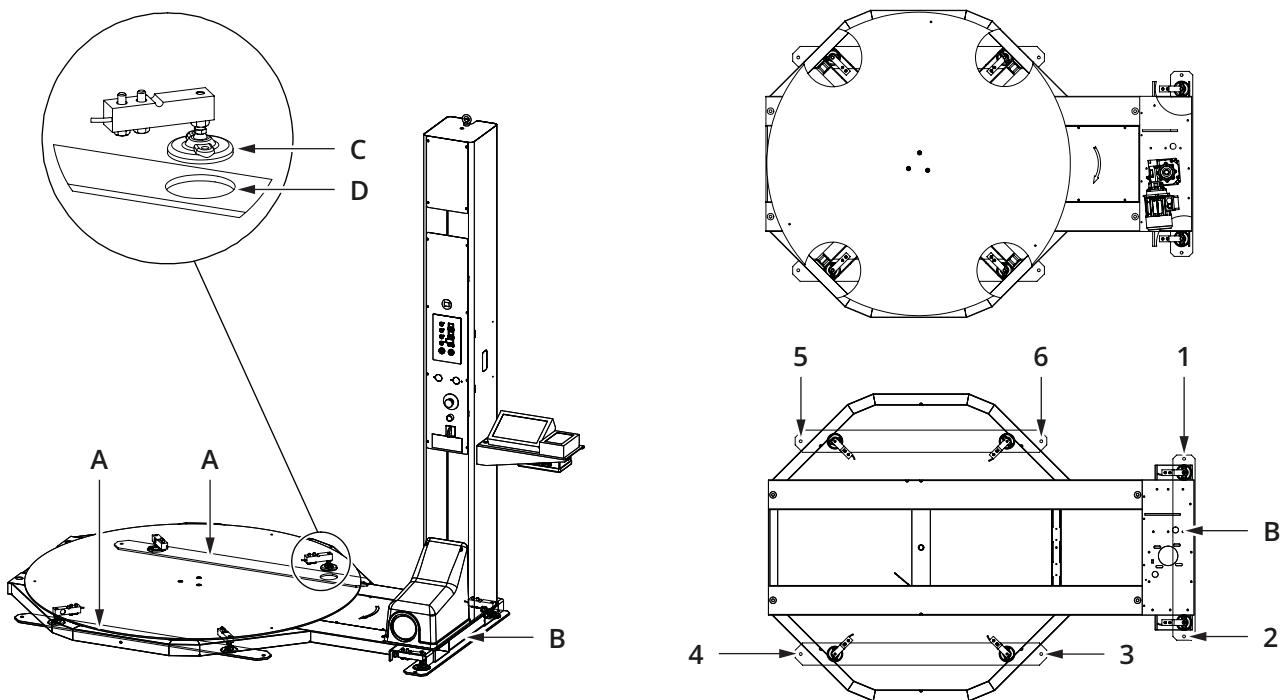


DET ANBEFALES Å BRUKE EN VATER FOR KORREKT INNRETNING AV MASKINEN.

JUSTER BENA SLIK AT VEKTEN FORDELES LIKT PÅ DEM. NØYAKTIGHET VED DETTE ARBEIDSTRINNET FORHINDRER VIBRASJONER ELLER STØY OG SIKRER STØRRE STIVHET AV MASKINEN SAMT NØYAKTIG VEIING.

Bore hull i gulvet på punktene (1-2-3-4-5-6), gjennom hullene i platene (A og B).

Sett inn stålankerboltene og trekk til.

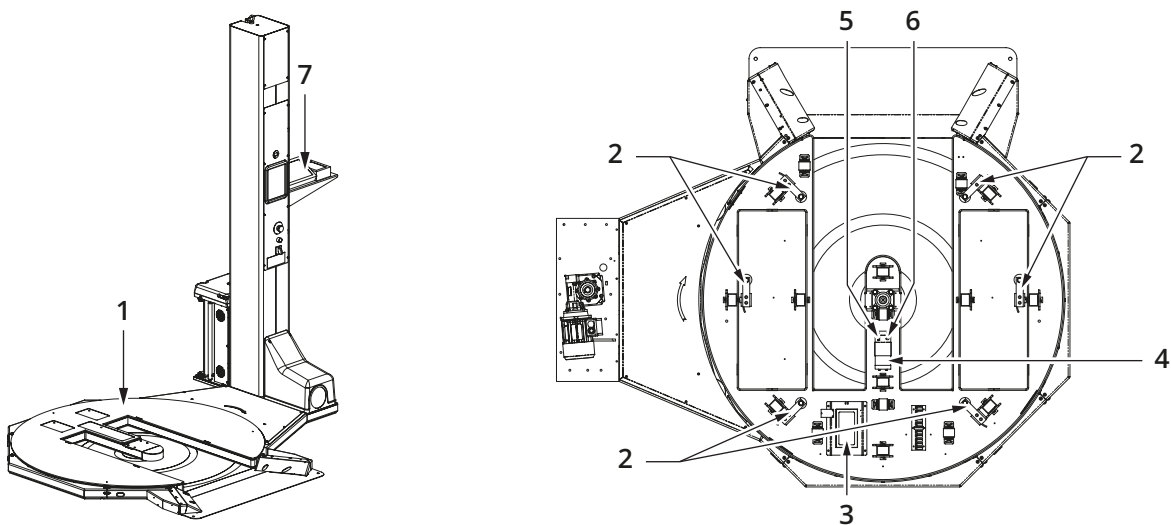


Figur 62

5.3.7 MASKINMEDPALLEOVERFØRING OG VEKTIBUNNEN

Dreiebordet (1) på denne maskinen består av en plate og en mot-plate med følgende innvendig:

- Veieceller (2)
- Sender til vektvisning (3)
- Batterier (4)
- Bryter for å slå på modulen (5)
- Batteriladekontakt (6)



Figur 63

Enheten har også et displaypanel (7) valgfri printer, montert på maskinsøylen og med strøm fra maskinen.

Før bruk av vekten for første gang må batteriet (4) lades helt opp i minst 10 timer ved hjelp av den medfølgende batteriladeren.

Plugg laderen inn i kontakten (6) ved siden av knappen (5) og plugg den deretter inn på strømmen.

INFORMASJONER



Under normal drift må denne operasjonen gjentas på slutten av hvert arbeidsskift for å forlenge levetiden av batteriet.

FARE



Ikke pakk inn produkter mens batteriene lades opp.

5.4 ELEKTRISK TILKOBLING

Maskinen leveres med kabel (1) uten støpsel, den er allerede tilkoblet terminalkortet på det elektriske panelet.

FARE



DET ER PÅBUDT Å MONTERE STØPSEL PÅ DEN LEVERTE KABELN. DET ER IKKE TILLATT Å KOBLE KABELN DIREKTE TIL STRØMMEN I EN ELEKTRISK KOBLINGSBOKS.

FARE



ELEKTRIKEREN MÅ KOBLE ET PASSENDE STØPSEL TIL KABELN I HENHOLD TIL GJELDENE NASJONALE FORSKRIFTER.

FARE



STRØMFORSYNINGEN SOM KOBLES TIL DETTE PRODUKTET MÅ VÆRE MONTERT I SAMSVAR MED DE AKTUELLE GJELDENE SIKKERHETSSTANDARDENE OG VÆRE UTSTYRT MED JORDFEILBRYTER OG JORDING. SPENNING OG FREKVENSSKAL VÆRE KOMPATIBLE MED KRAVENE SOM ANGITT PÅ TYPESKILTET. Jordfeilbryteren skal være av type B eller F og maksimalt 300 mA og ikke under 100 mA.

Støpselet må kobles som vist i følgende fargeskjema:

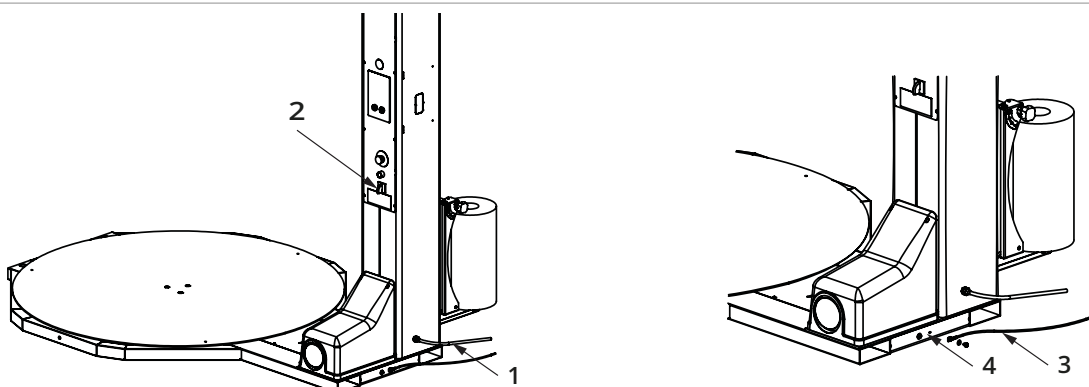
Brun: Fase - blå: Nøytral - gul-grønn: Jord

Koble jordingen (3) med en ledning med 10 mm² tverrsnitt (medfølger ikke) til aktuelt hull (4) i maskinbunnen.

FARE



FEIL ELLER FORSTYRRELSER I JORDINGSKRETSEN KOBLET TIL MASKINEN KAN VED SVIKT FØRE TIL AT OPERATØREN FÅR ELEKTRISK STØT MED FARE FOR DØDELIG ELLER ALVORLIG PERSONSKADE.



Figur 64

6 STARTE MASKINEN

6.1 ELEKTRISK PANEL

1) Hovedbryter

Slår på og av maskinen ved å koble fra strømforsyningen.

2) Gjenopprettingsknapp

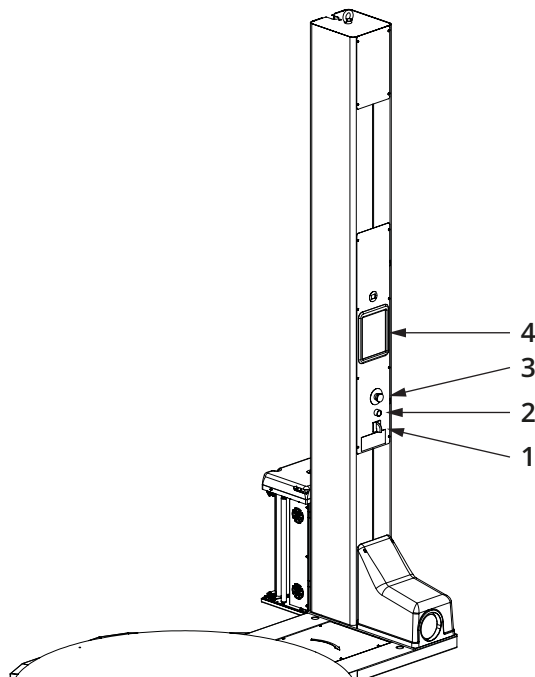
Gir strøm til hjelpekretsene, den må trykkes inn etter oppstart eller etter at nødstoppknappen er trykket inn.

3) Nødstoppknapp

Stopper maskinen og kobler fra nettspenningen i nødsituasjoner eller ved overhengende fare; for gjenoppretting etter utløsning vri hodet på knappen i klokke retning.

4) Kontrollpanel

Styrer maskinen og arbeidssyklusen (*for mer informasjon se den vedlagte bruksanvisningen for operatørpanelet*).



Figur 65

6.2 BRUKSINSTRUKSER

6.2.1 LASTE EN FILMRULL

» Se Figur 67 - s. 91

Dette er en generell prosedyre.

Vogn-spesifikke operasjoner beskrives i den aktuelle bruksanvisningen for rulleholdervognen.

- A) Senk rulleholdervognen **(1)** for å gjøre det lettere å sette på rullen.
- B) Sett hovedbryteren **(2)** til av 'O'-OFF.
- C) Åpne vogndøren (avhenger av vognmodell).
- D) Skyv rullen **(3)** inn på vognstangen **(4)**.
- E) Vikle ut filmen og tre den mellom rullene.
- F) Lukk vogndøren.

ADVARSEL



Når rullen føres inn på hylsen til avrulleren:

- **ikke la rullen falle på bakken;**
- **hold tak i rullen til den er ført helt inn på den nedre sentersplinten.**

6.2.2 STARTE MASKINEN

» Se Figur 67 - s. 91

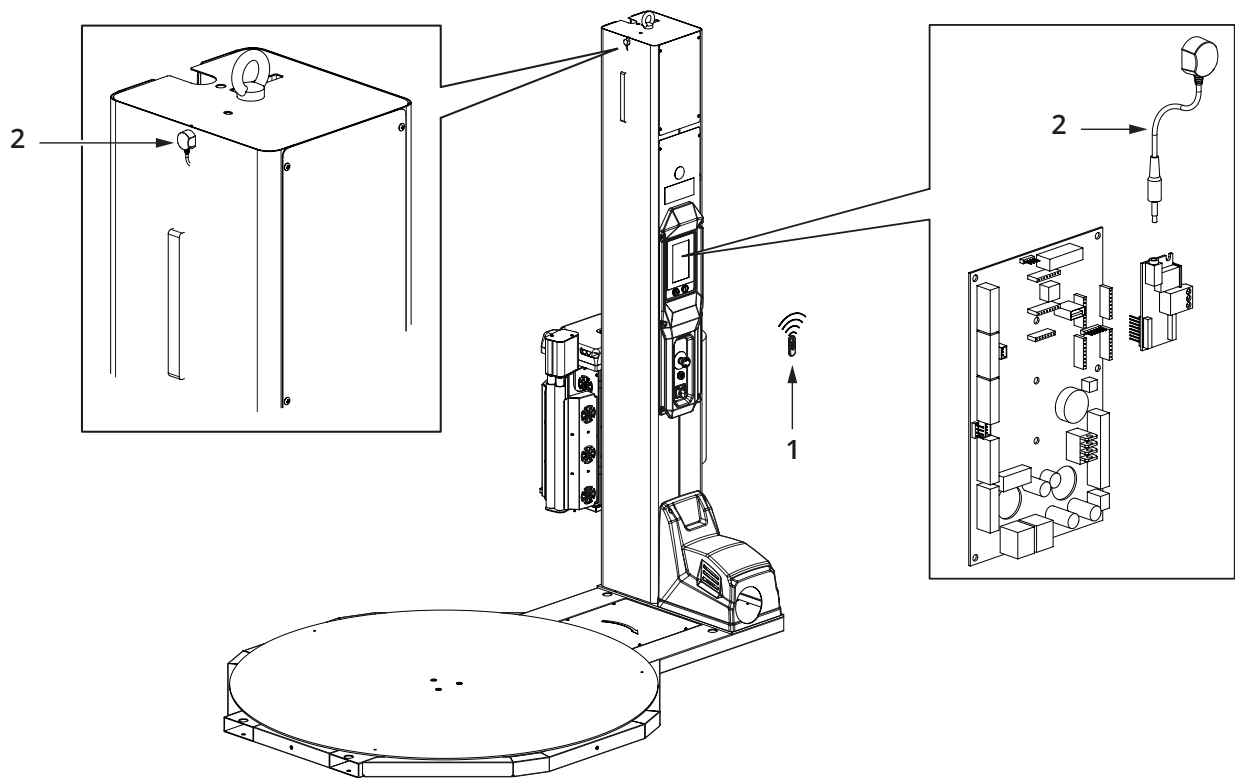
- A) Plasser pallen korrekt på dreiebordet **(5)**;
- B) sjekk at det er en rull med film **(3)** på rulleholderakselen **(4)** og sjekk at filmen er korrekt ført i henhold til diagrammet (se skilt **(6)** som angitt for vognen **(1)** som brukes;
- C) slå panelet PÅ med hovedbryteren **(2)** og trykk på reset-knappen **(7)** for å aktivere maskinen;
- D) dra ut filmen som stikker ut av rulleholdervognen **(1)** manuelt og fest den til et hjørne av pallen;
- E) velg driftssyklus fra kontrollpanelet;
- F) trykk START-knappen **(A)** på operatørterminalen;
- G) etter innpakking, kutt filmen manuelt og fest den til pallen;
- H) pallen kan nå lastes av.

6.2.3 MASKINOPPSTART VIA FJERNKONTROLL/ RADIOSTYRING (EKSTRAUTSTYR)

Den infrarøde fjernkontrollen eller radiostyringen **(1)** brukes til å starte og stoppe arbeidssyklusen til maskinen fra avstand.

Når det gjelder den infrarøde fjernkontrollen, må den pekes mot maskinen for å fungere korrekt.

Hvis disse ekstraustyrene kjøpes på et senere tidspunkt og ikke bestilles sammen med maskinen, vil det være nødvendig å installere ekspansjonsmoduler og fjernkontrollmottaker **(2)**.



Figur 66

INFORMASJONER



Kortet kan installeres både inne i maskinhuset og bak kontrollpanelet, avhengig av maskinens spesifikke modell.

6.3 MASKINSTOPP

6.3.1 SYKLUS STOPP

Stoppe syklusen til maskinen styres med bruk av knappen STOPP på kontrollpanelet.

6.3.2 STOPPE MASKINEN ETTER BRUK

» Se Figur 67 - s. 91

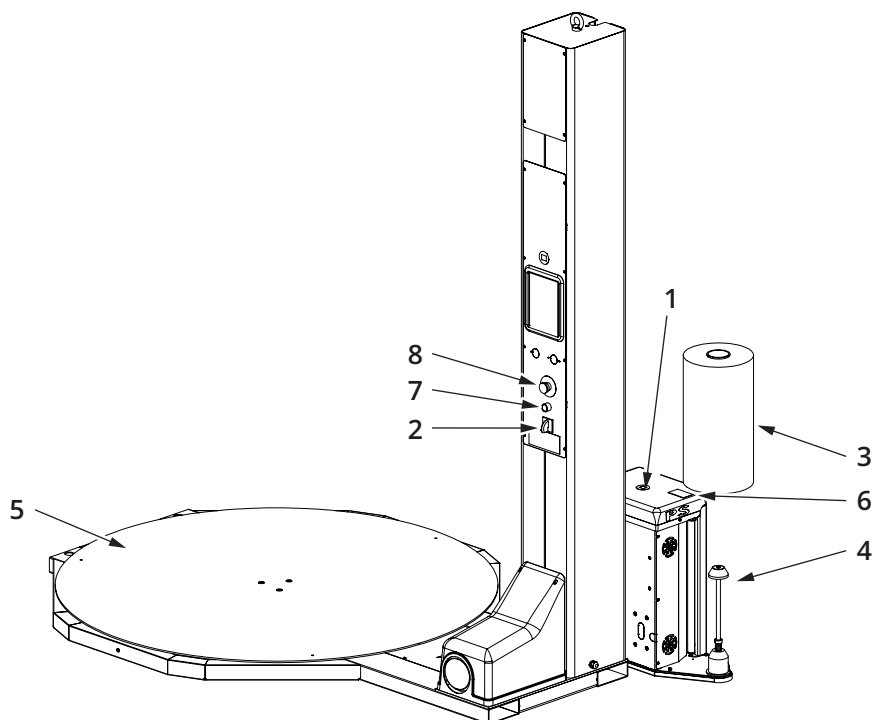
Etter ferdig bearbeidelse, for perioder som også kan være korte, hvo maskinen ikke er i bruk, må maskinen settes i sikker tilstand.

- A) Senk vognen helt ned på bakken **(1)**.
- B) Slå av maskinen ved å vri hovedstrømbryteren **(2)** til posisjon 'O' **OFF**.
- C) Ta pallen av dreiebordet **(5)**.

6.3.3 NØDSTOPP

» Se Figur 67 - s. 91

Maskinen er utstyrt med en rund nødstopp **(8)**. Ved å trykke på den soppformede knappen stanser maskinen umiddelbart. For å starte maskinen igjen må nødknappen vris til den tilbakestilles og trykke på den blå knappen for å aktivere kontrollpanelet på nytt.



Figur 67

6.3.4 SIKKERHETSSYSTEMER FUNKSJONSSJEKK

Dette avsnittet beskriver hva operatøren må gjøre for å prøve operatørsikkerheten før produksjonen settes i gang.

DANGER

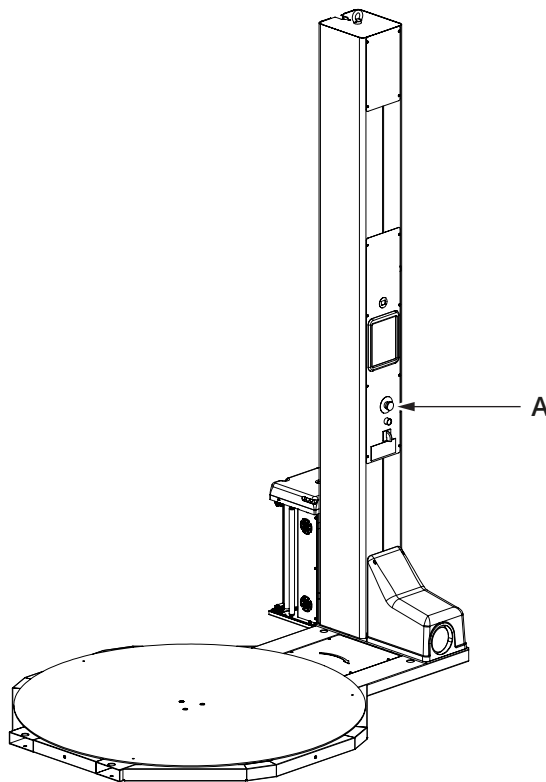


PROSEDYRE SOM KAN UTFØRES AV VEDLIKEHOLDMEKANIKER MED KVALIFIKASJON NIVÅ 2.

6.3.5 NØDSTOPPBRYTERE FUNKSJONSSJEKK

» Se Figur 68 - s. 92

Med maskinen i gang trykk på nødknappen **(A)**. Verifiser at maskinen stopper umiddelbart. Slipp nødstopknappen trykket inn tidligere og trykk på knappen ABILITAZIONE MACCHINA (AKTIVERING MASKIN). Trykk MARCIA (KJØR) og maskinen starter igjen.



Figur 68

7 VEDLIKEHOLD

7.1 GENERELLE FORHOLDSREGLER

FARE



Vedlikeholdspersonell må opptre i samsvar med instruksene i denne bruksanvisningen og nøyaktig følge ulykkesforebyggende direktiver som fremgår av internasjonale direktiver og andre forskrifter i landet der maskinen installeres. Dessuten skal det anvendes personlig verneutstyr (PPE) ved alle vedlikeholdsoppgaver.

ADVARSEL



Vedlikehold som krever håndtering av mekaniske deler og/eller elektriske komponenter skal utføres av kvalifiserte teknikere. Operatøren skal bare rengjøre og visuelt inspisere instrumentene på maskinen.

INFORMASJONER



All vedlikeholdsinformasjon gjelder kun rutinemessige vedlikeholdsprosedyrer og oppgaver som skal sikre at maskinen fungerer korrekt i daglig bruk. Andre vedlikeholdsoppgaver skal utføres av spesialiserte teknikere fra produsenten.

- Sørg for tilstrekkelig belysning ved service på maskinen. Dersom vedlikeholdet omfatter områder med dårlig belysning skal portabelt belysningsutstyr benyttes. Pass på å unngå mørke skygger som forhindrer eller reduserer synlighet på stedet der det skal arbeides, eller i tilstøtende områder.
- Bruk kun originale reservedeler ved reparasjon av maskinen for å at maskinen er trygg å bruke i alle situasjoner. Tilgjengelige verktøy må passe for oppgaven. Bruk aldri verktøy eller utstyr for annet formål enn tilsiktet bruk.

7.1.1 SPESIELLE FORHOLDSREGLER

Når det utføres vedlikehold eller reparasjoner gjelder følgende anbefalinger:

- Før arbeidet påbegynnes plasser et skilt "ANLEGG UNDER VEDLIKEHOLD" på et synlig sted;
- Ikke bruk løsemidler og brennbare midler;
- Ikke tøm flytende kjølevæsker i naturen;
- For å få tilgang til maskinens høyeste deler bruk egnede midler iht. hva som skal utføres;
- Ikke stig opp på maskinens deler eller på dekslene fordi disse ikke er laget for å tåle vekten av en person;
- Etter at arbeidet er ferdig, sett på plass og fest alle beskyttelser og vern som har blitt fjernet eller åpnet.

7.1.2 RENGJØRING

Rengjør regelmessig beskyttelsesanordningene med en fuktig klut, særlig vernenes gjennomsiktige materialer.

7.2 PLANLAGT VEDLIKEHOLD

I denne manualen brukes noen symboler for å tiltrekke oppmerksomheten til leseren og understreke noen svært viktige deler av teksten.

ADVARSEL



NØYE OVERHOLDELSE AV VEDLIKEHOLDSPROSEDYRENE ANGITT NEDENFOR ER UUNNVÆRLIG FOR EN EFFEKTIV OG HOLDBAR MASKIN.

INFORMASJONER



HVIS VEDLIKEHOLDET AV MASKINEN UTFØRES UTEN Å FØLGE DE ANGITTE RETNINGSLINJER, ER PRODUSENTEN IKKE ANSVARLIG FOR MASKINENS MANGELFULLE FUNKSJON.

7.2.1 VEDLIKEHOLD AKTIVE SIKKERHETSENHETER

FARE



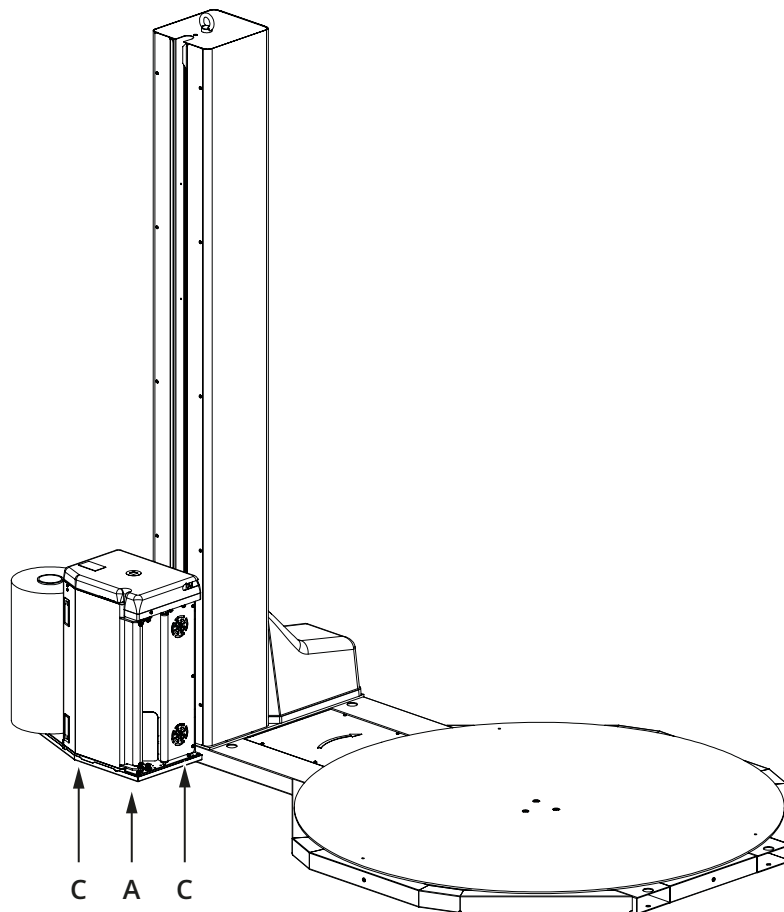
VERIFISER EFFEKTIVITETEN TIL VERNENE FØR ARBEIDET STARTER

» Se Figur 69 - s. 95

DAGLIGE OPERASJONER:

Rengjør vernene mot knusing med trykkluft.

Verifiser funksjonen til vognens nedre plate **(A)**, kontroller også at det ikke finnes fremmede gjenstander i åpningene **(C)**.



Figur 69

7.2.2 DAGLIG VEDLIKEHOLD

Rengjøring. Vær nøye med å fjerne alle spor av smuss på maskinens overflater. Bruk en ren, fuktig klut.

Rengjør fotocellene med en ren, myk klut.

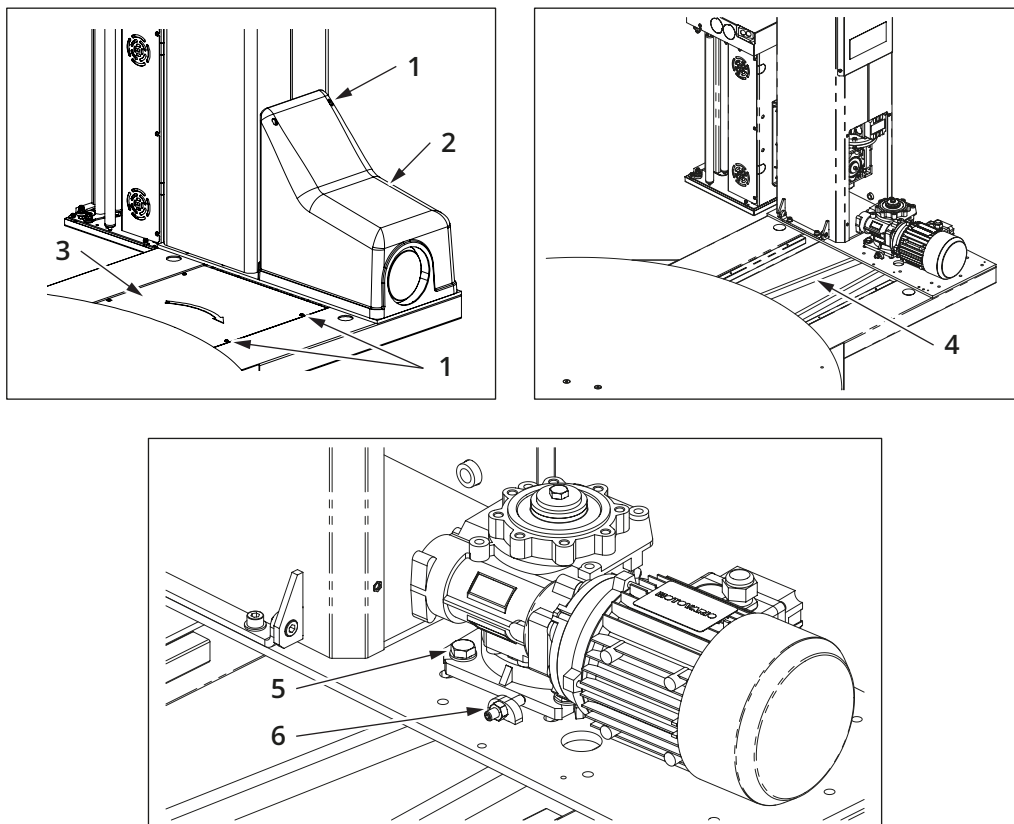
7.2.3 KVARTALSVIS VEDLIKEHOLD

» Se Figur 70 - s. 96

Sjekk stramming av kjedet som driver dreiebordet på følgende måte:

Standard dreiebord

- A) Skru av skruene **(1)**.
- B) Ta av beskyttelsen **(2)** og **(3)**.
- C) Sjekk stramming av kjedet **(4)**. For å stramme, løsne skruene **(5)**, trekk til skruen **(6)** til strammet og trekk til igjen skruene **(5)**. Smøre kjedet.
- D) Sett på igjen beskyttelsen **(2)** og **(3)**, fest med skruene **(1)**.

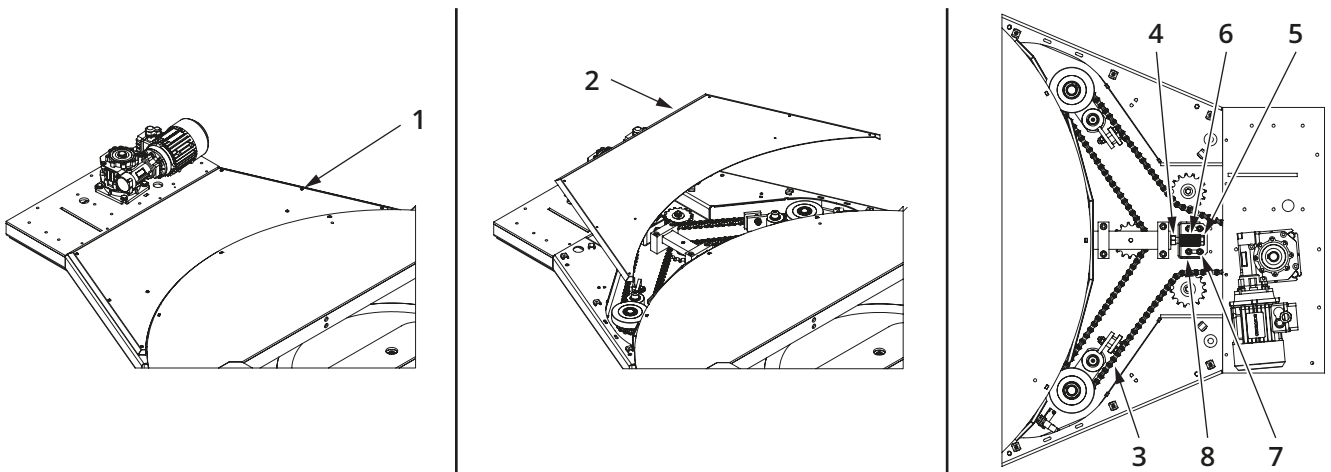


Figur 70

» Se Figur 71 - s. 97

Dreiebord med palleanverførsrom

- A) Skru av skruene **(1)**.
- B) Fjern beskyttelsen **(2)**.
- C) Smør kjedet **(3)** og sjekk strammingen. For å justere strammingen av kjedet **(3)**, gå frem som følger:
- D) Løsne låsemutteren **(4)**.
- E) Løsne forstrammingsskruen **(5)** på fjæren **(6)** til den er helt løsnet.
- F) Trekk til skruen **(5)** til fjæren er komprimert med omtrent 15 mm.
- G) Trekk til mutteren **(4)**.
Dersom justering av skruen **(5)** ikke er tilstrekkelig for å stramme kjedet:
- H) Løsne mutteren **(4)**.
- I) Løsne skruen **(5)**.
- J) Løsne de fire skruene **(7)**.
- K) Skyv støtten **(8)** mot maskinsøylen.
- L) Trekk til skruene **(7)** og stram kjedet som beskrevet i punkt f) og g).
- M) Sett på igjen beskyttelsen **(2)** og fest med skruene **(1)**.



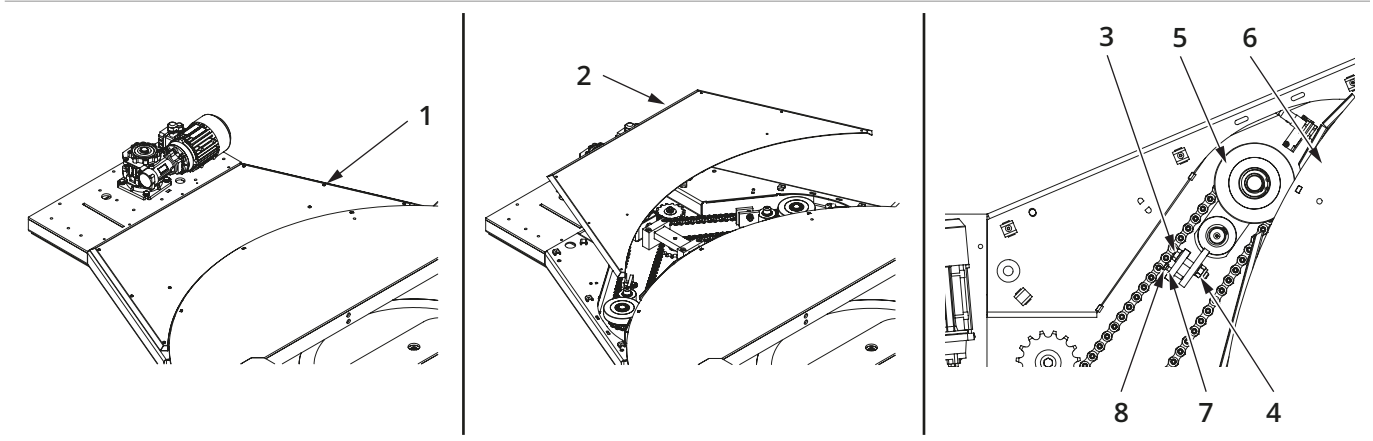
Figur 71

» Se Figur 72 - s. 98

Justering av friksjonshjulene

For å sjekke og justere forbelastning av friksjonshjulene (drivhjulene) **(5)**, gå frem som følger:

- A) Skru av skruene **(1)**.
- B) Fjern beskyttelsen **(2)**.
- C) Løsne bolten **(3)** og mutteren **(4)** til trykket på friksjonshjulet **(5)** løsner, ta av mutteren **(7)** og bolten **(8)**.
- D) Forsikre deg om at friksjonshjulet **(5)** er i kontakt med skiven **(6)** og sett inn bolten **(3)** og mutteren **(4)** igjen, stram til slik at de presser hjulet **(5)** 3 mm mot skiven **(6)**.
- E) Skru på plass bolten **(8)** og lås med mutteren **(7)**.
- F) Sett på igjen beskyttelsen **(2)** og fest med skruene **(1)**.



Figur 72

7.2.4 SEKS-MÅNEDERS VEDLIKEHOLD

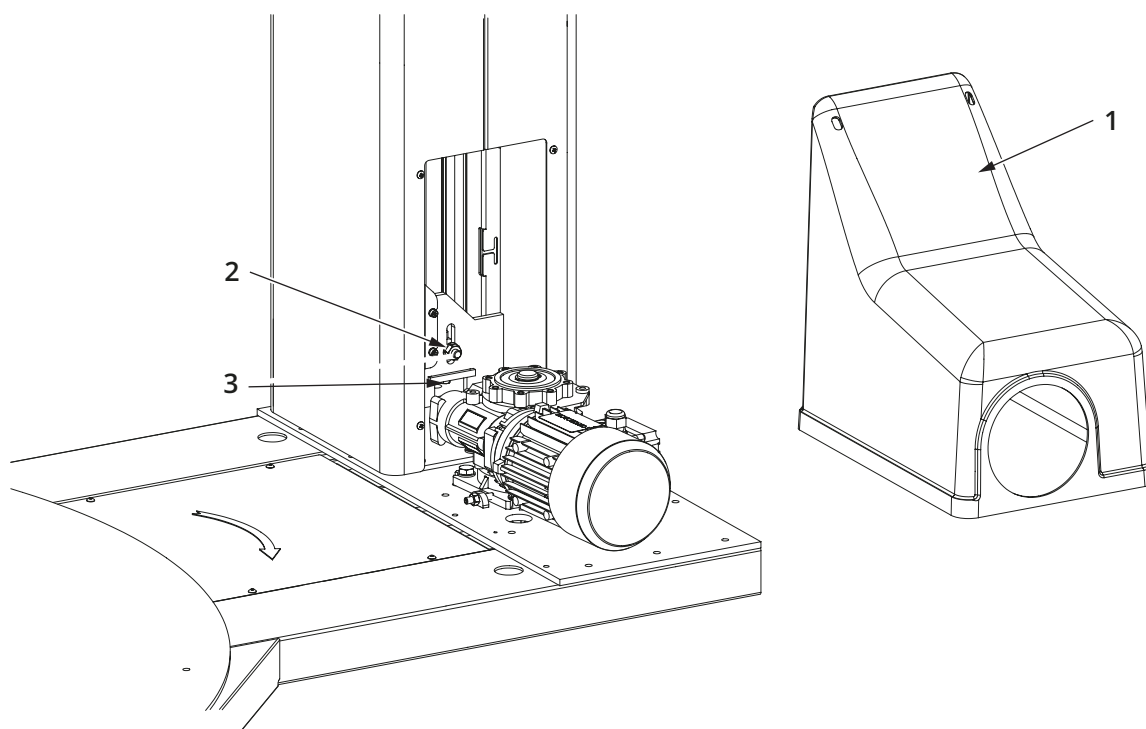
» Se Figur 73 - s. 99

Sjekk slitasjetilstanden til kjedet og overføringsdelene; dersom det er nødvendig, utfør utskiftning.

Kjedestramming

Kontroller strammingen til kjedet som beveger vognen etter en måneds bruk av maskinen og deretter hvert halvår.

- A) Skru løs festeskruene på motorens deksel **(1)**, og ta det ut av posisjon.
- B) Slakk mutteren **(2)** som låser den løse remskiven. Bruk strammeskruen **(3)**, den befinner seg på toppen av søylen.
- C) Remskivenjusteres dermed langshullet, og når korrekt stramminger oppnådd, stram låsemutteren **(2)**.
- D) Sett på plass motorens deksel **(1)** og fest det med skruene.



Figur 73

8 TA UT AV BRUK

8.1 DEMONTERING, SKRAPING OG AVHENDING

FARE



DERSOM MASKINEN ELLER DENS KOMPONENTER ER ØDELAGTE, SLITTE ELLER HAR NÅDD SLUTTEN AV DERES LEVETID, OG IKKE KAN BRUKES MER ELLER REPARERES, MÅ DISSE KASSERES.

- Kassering av maskinen må utføres med egnet redskap som må velges avhengig av materialet som skal kasseres.
- Alle komponenter må demonteres og vrakes etter å redusert dem til små biter, slik at ingen av dem kan gjenbrukes.
- Når maskinen vrakes må man sørge for at delene demonteres og gjenvinnes. De ulike delene må sorteres ut i fra materialene de består av (metaller, oljer og smøremidler, plast, gummi, osv.) og de må levere til autoriserte avfallsbedrifter og i samsvar med kravene i gjeldende lov om håndtering av industriavfall.

FARE



IKKE PRØV Å BRUKE OM IGJEN DELER ELLER MASKINDELER SOM FORTSATT KAN VIRKE INTAKTE ETTER AT DE HAR BLITT ERKLÆRT UEGNET FOR BRUK.

8.2 DEMONTERE ELEKTRONISKE DELER (WEEE-DIREKTIVET)



La direttiva comunitaria 2012/19/UE (RAEE), impone ai produttori e agli utilizzatori di apparecchiature elettriche ed elettroniche una serie di obblighi relativi alla raccolta, al trattamento, al recupero e allo smaltimento di tali rifiuti.

Si raccomanda di attenersi scrupolosamente a tali norme per lo smaltimento di tali rifiuti. Rammentare che lo smaltimento abusivo di tali rifiuti comporta l'applicazione delle sanzioni amministrative previste dalla normativa vigente.



PKG Srl a socio unico

Via Paldella, 11

47824 Poggio Torriana (RN) - ITALY

Tel. 0541 627063

www.pkg-group.com

info@pkg-group.com