

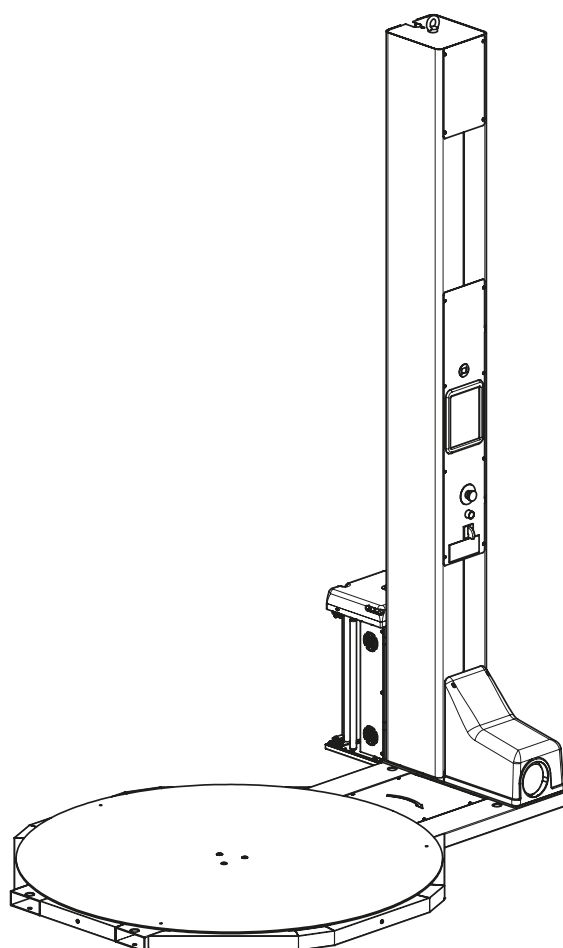


Draaitafel - Met kolom

SIMPLY
SAVING
DISCOVERY

Handleiding Gebruik en Onderhoud

Vertaling van de originele instructies



PKG Srl
a socio unico

Via Paldella, 11
47824 - Poggio Torriana - RN
ITALY

Tel. 0541 627063

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



NL

Rev.4 06/11/2024

1	VOORWOORD	3
1.1	HOE DE GEBRUIKERSHANDLEIDING TE LEZEN EN TE GEBRUIKEN	3
1.1.1	BELANG VAN DE HANDLEIDING	3
1.1.2	BEWAREN VAN DE HANDLEIDING	3
1.1.3	RAADPLEGING VAN DE HANDLEIDING	3
1.1.4	COPYRIGHT	4
1.1.5	INFORMATIE OVER AFBEELDINGEN EN INHOUD	4
1.1.6	BIJWERKEN VAN DE HANDLEIDING	4
1.1.7	SYMBOLLEN - BETEKENIS EN GEBRUIK	5
1.2	DOELPUBLIEK VAN DE HANDLEIDING	6
2	VEILIGHEID EN ONGEVALLENPREVENTIE	7
2.1	ALGEMENE VEILIGHEIDSVORSCHRIFTEN	7
2.2	VEILIGHEIDSSYMBOLLEN	8
2.3	WAARSCHUWINGEN MET BETREKKING TOT DE RESTRISICO	10
2.4	VEILIGHEIDSINRICHTINGEN	12
2.4.1	DRAAITAFEL MET TRANS-PALLET SCHACHT	13
2.4.2	LED (L) DIE DE STATUS VAN DE MACHINE AANGEEFT (INDIEN AANWEZIG)	14
2.5	PERSOONLIJKE BESCHERMINGSMIDDELEN (PBM)	15
2.6	TECHNISCHE ONDERSTEUNING	15
3	BESCHRIJVING VAN DE MACHINE EN TECHNISCHE INFORMATIE	16
3.1	IDENTIFICATIEGEGEVENS VAN DE FABRIKANT EN VAN DE MACHINE	16
3.2	ALGEMENE BESCHRIJVING	17
3.2.1	OPTIONELE COMBINATIES EN ROBOT VERSIE	25
3.2.2	OPTIES DRAAITAFEL	26

3.2.2.1	APPLICATIE VOOR VENSTERDEUREN	26
3.2.2.2	GELEIDRAIL (VOOR ROLCONTAINER).....	29
3.3	ROLLENROBOTS	30
3.3.1	OPTIES ROLWAGEN.....	38
3.3.1.1	NETROL.....	38
3.3.1.2	AUTOMATISCH AFSNIJDEN	39
3.3.1.3	STROKEN SNIJDEN	40
3.3.1.4	STROKENVERSMALLER (HANDMATIG)	42
3.3.1.5	STROKENVERSMALLER (AUTOMATISCH)	43
3.3.1.6	NOPPENFOLIE	47
3.3.1.7	FOLIEKOPPELINGSSYSTEEM	48
3.3.1.8	BIJHOUDEN FOLIEVERBRUIK	54
3.4	BEDOELD GEBRUIK - VOORZIEN GEBRUIK - GEBRUIKSBESTEMMING.....	55
3.5	NIET VOORZIEN EN NIET TOEGESTAAN GEBRUIK - VOORSPELBAAR EN ONVOORSPELBAAR ONEIGENLIJK GEBRUIK.....	57
3.6	TECHNISCHE GEGEVENS EN GELUIDSPRODUCTIE.....	58
3.7	WERK- EN BEDIENINGSSTATIONS.....	60
4	TRANSPORT, VERPLAATSING, OPSLAG	62
4.1	IN- EN UITPAKKEN	62
4.2	TRANSPORT EN VERPLAATSING VAN DE INGEPAKTE MACHINE	63
4.3	TRANSPORT EN VERPLAATSING UITGEPAKTE MACHINE	64
4.4	OPSLAG VERPAKTE EN UITGEPAKTE MACHINE.....	66
5	INSTALLATIE	67
5.1	TOEGESTANE OMGEVINGSCONDITIES	67
5.2	VEREISTE RUIMTE VOOR HET GEBRUIK EN HET ONDERHOUD	68
5.3	PLAATSING VAN DE MACHINE	69
5.3.1	STANDAARDMACHINE	69

5.3.2	MACHINE MET LAAG PROFIEL	75
5.3.3	TRANSPALLETMACHINE.....	76
5.3.4	IN DE VLOER BEVESTIGDE MACHINE (MET FRAME)	81
5.3.5	IN DE VLOER BEVESTIGDE MACHINE (ZONDER FRAME)	82
5.3.6	MACHINE MET WEEGBASIS.....	85
5.3.7	MACHINE MET TRANSPALLET- EN WEEGBASIS	86
5.4	ELEKTRISCHE AANSLUITING.....	87

6 INBEDRIJFSTELLING 88

6.1	ELEKTRISCH SCHAKELBORD.....	88
6.2	BENUTTING.....	89
6.2.1	OPLADEN FOLIESPOEL.....	89
6.2.2	DE MACHINE STARTEN	89
6.2.3	MACHINE OPSTARTEN VIA AFSTANDBEDIENING (OPTIONEEL).....	90
6.3	STOPPEN VAN DE MACHINE	91
6.3.1	CYCLUSSTOP	91
6.3.2	MACHINE STOPPEN NA HET WERK	91
6.3.3	NOODSTILSTAND.....	91
6.3.4	CONTROLE DOELTREFFENDHEID BEVEILIGINGEN	92
6.3.5	CONTROLE WERKING NOODDRUKKNOPPEN.....	92

7 ONDERHOUD 93

7.1	ALGEMENE WAARSCHUWINGEN.....	93
7.1.1	SPECIALE VOORZORGEN	94
7.1.2	REINIGING	94
7.2	GEPROGRAMMEERD ONDERHOUD	94
7.2.1	ONDERHOUD ACTIEVE BEVEILIGINGEN.....	95
7.2.2	DAGELIJKS ONDERHOUD.....	96

7.2.3	TRIMESTRIEEL ONDERHOUD	96
7.2.4	HALFJAARLIJKS ONDERHOUD	99

8 BUITENBEDRIJFSTELLING 100

8.1	ONTMANTELING, SLOOP EN VERWERKING.....	100
8.2	ELEKTRONISCHE COMPONENTEN (WEEE-RICHTLIJN).....	100

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

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

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

IT DICHIARA SOTTO LA PROPRIA RESPONSABILITÀ CHE LA MACCHINA IDENTIFICATA	RU ЗАВЯЛЯЕТ, ЧТО ОБМOTЧИК СООТВЕТСТВУЕТ ТРЕБОВАНИИМ	SE FÖRSÄKRAR HÄRMED ATT MASKINEN MED FÖLJANDE EGENSKAPER
EN DECLARES ON HIS OWN RESPONSIBILITY THAT THE MACHINE IDENTIFIED AS FOLLOW	HU SAJÁT FELELŐSÉGÉRE KIJELENTI, HOGY AZ ALÁBBI AK SZERINT AZONOSÍTOTT	NL VERKLAART VOOR EIGEN VERANTWOORDELIJKEID, DAT DE GEIDENTIFICEERDE MACHINE
DE ERKLÄRT UNTER EIGENER VERANTWORTUNG DASS DIE IDENTIFIZIERTE MASCHINE	PL OŚWIADCZA NA WŁASNĄ ODPOWIEDZIALNOŚĆ IŻ OZNACZONA MASZYNA GEP	CZ PROHLÁŠUJI NA SVOU ZODPOVĚDNOST ŽE STROJ S NÁSLEDUJÍCÍM OZNAČENÍM
FR DECLARE SOUS SA RESPONSABILITÉ QUE LA MACHINE IDENTIFIÉE	DK ERKLÆRER PÅ EGET ANSVAR, AT MASKINEN IDENTIFIERET SOM	FI 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 ÖVERENSSTÄMMELSE 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 VOORWOORD

1.1 HOEDEGEBRUIKERSHANDLEIDINGTELEZENEN TE GEBRUIKEN

1.1.1 BELANG VAN DE HANDLEIDING

De handleiding is een integraal onderdeel van de machine. U moet deze tijdens de hele levensduur van de machine bewaren en deze doorgeven aan eventuele andere gebruikers en volgende eigenaars.

Alle instructies in deze handleiding moeten worden gebruikt door de bediener of een gekwalificeerde technicus voor een correcte en veilige installatie, inbedrijfname, gebruik en onderhoud.

Neem bij twijfel of problemen contact op met de ondersteuningscentra.

1.1.2 BEWAREN VAN DE HANDLEIDING

Gebruik de handleiding zodanig dat de inhoud op geen enkele manier beschadigd wordt.

Er mogen om geen enkele reden delen uit deze handleiding verwijderd, uitgescheurd of herschreven worden.

Bewaar de handleiding op een plaats die beschermd is tegen vocht en warmte.

Bewaar deze handleiding met alle bijgevoegde publicaties op een plek die voor alle bedieners bekend en toegankelijk is.

Alle werkzaamheden voor gebruik en onderhoud van de commerciële onderdelen van de machine die niet in deze handleiding zijn vermeld, zijn in de betreffende publicaties bevat die bij deze handleiding zijn gevoegd.

1.1.3 RAADPLEGING VAN DE HANDLEIDING

Deze handleiding bestaat uit:

- OMSLAG MET IDENTIFICATIE VAN DE MACHINE
- INSTALLATIE EN MONTAGE VAN HET PRODUCT
- WAARSCHUWINGEN, INSTRUCTIES OVER DE VEILIGHEID EN HET GEBRUIK VAN HET PRODUCT
- BIJLAGEN

1.1.4 COPYRIGHT

Deze handleiding bevat industriële informatie die exclusief eigendom is van de FABRIKANT.

Alle rechten zijn voorbehouden en kunnen worden beschermd door het auteursrecht en door andere wetten en verdragen over eigendomsrecht.

Elke (zelfs gedeeltelijke) reproductie in om het even welke vorm van deze handleiding zonder de uitdrukkelijke toestemming van de FABRIKANT is verboden.

1.1.5 INFORMATIE OVER AFBEELDINGEN EN INHOUD

De afbeeldingen in deze handleiding dienen als voorbeeld bij de uitleg om het geheel duidelijker te maken voor de gebruiker.

Deze documentatie kan zonder voorafgaande waarschuwing door de FABRIKANT worden gewijzigd, maar de informatie over de gebruiksveiligheid blijft in elk geval gegarandeerd.

1.1.6 BIJWERKEN VAN DE HANDLEIDINGI

Met uitzondering van de essentiële eigenschappen van het type van machine dat wordt beschreven, behoudt de FABRIKANT zich het recht voor om op elk moment eventuele wijzigingen aan te brengen aan onderdelen, details en accessoires die het nodig acht voor een verbetering van het product of om constructieve of commerciële redenen.

1.1.7 SYMBOLEN - BETEKENIS EN GEBRUIK

In de handleiding worden waarschuwingssymbolen gebruikt die speciale procedures aanduiden. Niet-naleving hiervan kan leiden tot schade aan personen, dieren, zaken en het milieu.

GEVAAR



*Aanduiding van een gevaar met het risico van (dodelijk) letsel.
Het niet naleven van aanwijzingen met dit symbool kan leiden tot ernstig gevaar voor de operator en/of blootgestelde personen.*

WAARSCHUWING



*Aanduiding van een gevaar met het risico van beschadiging van de machine of van het bewerkte product.
Het niet naleven van aanwijzingen met dit symbool kan leiden tot een slechte werking van of schade aan de machine.*

INFORMATIE



Aanduiding van opmerkingen en adviezen voor een praktisch gebruik van de machine in de diverse bedrijfsmodi.

1.2 DOELPUBLIEK VAN DE HANDLEIDING



OPERATOR DIE DE MACHINE BEDIENT:

Operator die na de juiste training voor gebruik van de machine in staat is de eenvoudigste parameters in te stellen.



MECHANISCHE ONDERHOUDSTECHNICUS:

Opgeleid technicus die de machine kan bedienen zoals de operator, en bovendien mechanische onderdelen kan instellen, onderhouden en herstellen. Hij is niet bevoegd voor reparaties van elektrische installaties waarop spanning aanwezig is.



ELEKTRISCHE ONDERHOUDSTECHNICUS:

Opgeleid technicus die de machine kan bedienen zoals de operator, en bovendien elektrische onderdelen kan onderhouden of herstellen.



TECHNICUS VAN DE FABRIKANT:

Opgeleid technicus van de verdeler of fabrikant die de machine kan bedienen zoals de operator, en bovendien mechanische en elektrische onderdelen kan instellen, onderhouden of herstellen en moeilijke bewerkingen kan uitvoeren zoals overeengekomen met de gebruiker.



BLOOTGESTELD PERSOON:

Met "blootgesteld persoon" wordt elke persoon bedoeld die zich volledig of gedeeltelijk in een gevaarzone bevindt.

2 VEILIGHEID EN ONGEVALLENPREVENTIE

2.1 ALGEMENE VEILIGHEIDSVOORSCHRIFTEN

Alvorens met het werk te beginnen, moet de bediener perfect op de hoogte zijn van de positie en de werking van alle bedieningsorganen en van de kenmerken van de machine. Controleer dagelijks alle veiligheidsvoorzieningen die op de machine aanwezig zijn.

- De operator moet, alvorens de bewerkingscyclus te starten, controleren of er geen BLOOTGESTELDE PERSONEN aanwezig zijn in de GEVAARZONES.
- De werkgever dient te zorgen voor toepassing van persoonlijke beschermingsmiddelen in overeenstemming met de aanwijzingen in de Richtlijn 89/391/EEG (en latere wijzigingen). Tijdens het gebruik en onderhoud van de machine is het gebruik van persoonlijke beschermingsmiddelen verplicht (PBM) zoals veiligheidsschoenen en overall, die voor veiligheidsdoeleinden zijn goedgekeurd.
- De zones waarin de operator zich ophoudt moeten altijd vrij van eventuele olieresten en schoon worden gehouden.
- Wanneer de machine in bedrijf is, is het verboden zich in de buurt van bewegende onderdelen van de machine, zoals de rolwagen en roterende delen, te begeven.
- Het is volstrekt verboden om de machine in automatisch bedrijf te laten werken terwijl de vaste en/of afneembare beschermingen zijn gedemonteerd.
- Het is absoluut verboden om de op de machine geïnstalleerde veiligheidsvoorzieningen onwerkzaam te maken.
- De afstelwerkzaamheden die plaatsvinden bij gereduceerde veiligheid moeten door één iemand verricht worden en tijdens hun uitvoering moet de toegang tot de machine aan onbevoegde personen verboden worden.
- De ruimte waar de machine is geplaatst mag geen schaduwzones, hinderlijk felle lichten of gevaarlijke stroboscoopeffecten wegens de door de fabrikant geleverde verlichting bezitten.
- De machine kan werken in vrije lucht bij een omgevingstemperatuur van + 5° C tot + 40° C.
- De machine mag enkel worden gebruikt door bevoegd personeel.

GEVAAR



DE MACHINE MAG SLECHTS DOOR ÉÉN PERSOON TEGELIJK WORDEN BEDIEND, HET IS ABSOLUUT VERBODEN DAT ER MEER DAN ÉÉN OPERATOR TEGELIJK AAN DE MACHINE WERKT.

GEVAAR

Gedurende alle onderhouds-, reparatie- of registratiewerkzaamheden dient DE HOOFDSCHAKELAAR ALTIJD IN DE OFF-STAND ('O') TE ZIJN GEDRAAID.

HAAL BIJ EEN INGREEP BINNEN IN HET ELEKTRISCHE PANEEL ALTIJD de spanning van de machine, door de hoofdschakelaar om te zetten. De aansluitkast blijft namelijk onder spanning staan, ook al staat het paneel open en de schakelaar van de machine op " OFF" .

Men adviseert om een waarschuwingsbord op het bedieningspaneel aan boord van de machine of op de hoofdschakelaar van de stroomvoorziening (afhankelijk van de gevallen) te plaatsen; op dit bord kan de volgende tekst staan:

ATTENTE!! NIET AANRAKEN - MACHINE IN ONDERHOUDS FASE.

GEVAAR

DE VASTE PLATEN NOOIT VERWIJDEREN WANNEER DE MACHINE IN WERKING IS, MONTEER DE VASTE BESCHERMPLATEN NA ONDERHOUDSWERKZAAMHEDEN.

GEVAAR

ELKE POGING OM DE MACHINEWERKING TEGEN TE GAAN, AF TE REMMEN OF TE STOPPEN TIJDENS DE AUTOMATISCHE WIKKELCYCLUS IS VERBODEN; GEBRUIK VOOR HET STOPPEN ALLEEN DE STOPKNOP OF DE NOODKNOP.

Na een afstelwerkzaamheid met gereduceerde veiligheidsniveaus, moet de toestand van de machine met actieve beveiligingen zo snel mogelijk hersteld worden.

Wijzig om geen enkele reden onderdelen van de machine (zoals bevestigingen, gaten, afwerkingen, enz.) om hier aanvullende inrichtingen op aan te passen. Wij raden dan ook aan om eventuele wijzigingen rechtstreeks te vragen aan de KLANTENSERVICE van DE FABRIKANT.

2.2 VEILIGHEIDSSYMBOLEN

» Zie Figuur 1 - page 9

De in deze handleiding beschreven veiligheidssymbolen zijn op de aangewezen punten op de machinestructuur aangebracht en waarschuwen voor potentieel gevaarlijke situaties als gevolg van risico's.

De plaketiketten met geel-zwarte randen geven een zone aan waar risico's voor het personeel aanwezig zijn, en waar uiterste voorzichtigheid is geboden.

De plaketiketten op de machine moeten steeds schoon en leesbaar gehouden worden.



- Gevaar door aanwezigheid van hoogspanning.



- Koppel de voedingsspanning af alvorens de schakelkast te openen.



- Het is verboden de vaste beschermplaten te verwijderen.



- Het is verboden zich in de buurt van bewegende onderdelen te begeven of zich daar op te houden.



- Het is verboden om de elektrostatische laadbalk aan te raken.



- Het is verplicht de handleiding aandachtig te lezen alvorens op de machine te werken.



- Hefpunten voor het opheffen en verplaatsen met behulp van een heftruck.



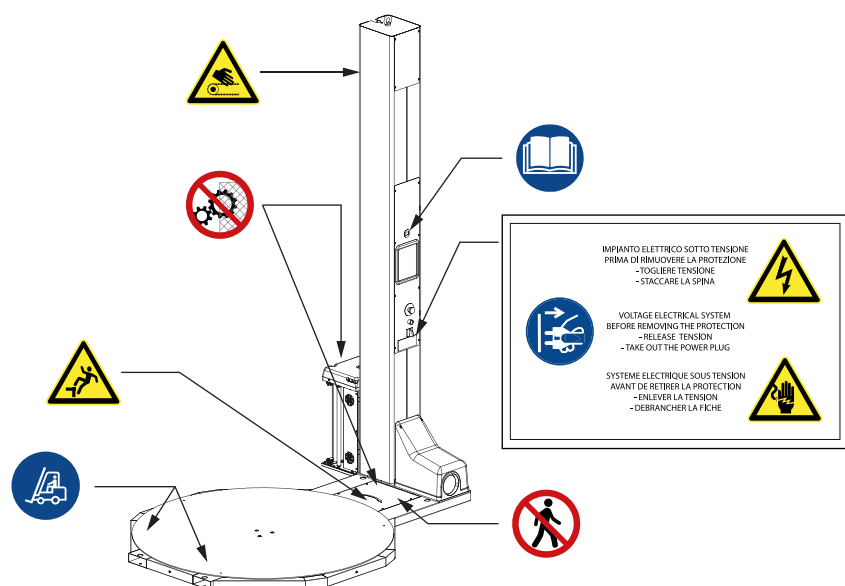
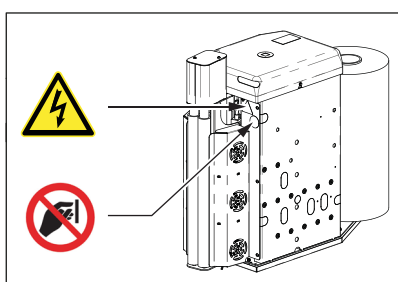
- Het is verplicht de machine uit te schakelen en de stekker uit het stopcontact te halen alvorens met onderhoud of reparatiewerkzaamheden te beginnen.



- Valgevaar vanaf de draaiende tafel.



- Gevaar voor de vingers in verband met bewegende onderdelen.



Figuur 1

2.3 WAARSCHUWINGEN MET BETREKKING TOT DE RESTRISICO

» Zie Figuur 2 - page 10

De machine werd zodanig ontworpen en gebouwd dat de operator deze in veilige omstandigheden kan gebruiken. De restrisico's werden zo veel mogelijk opgeheven of tot een minimumniveau beperkt door toepassing van veiligheidsinrichtingen. Toch konden enkele risico's, die hieronder worden genoemd, niet geheel worden verwijderd omdat ze onlosmakelijk verbonden zijn aan de werking van de machine:

GEVAAR



INKLEMMINGSRISICO

Klim nooit op de draaitafel (1) omwille van het risico op vallen of verstrikt raken in de verpakingsfolie.

GEVAAR



PLETRISICO

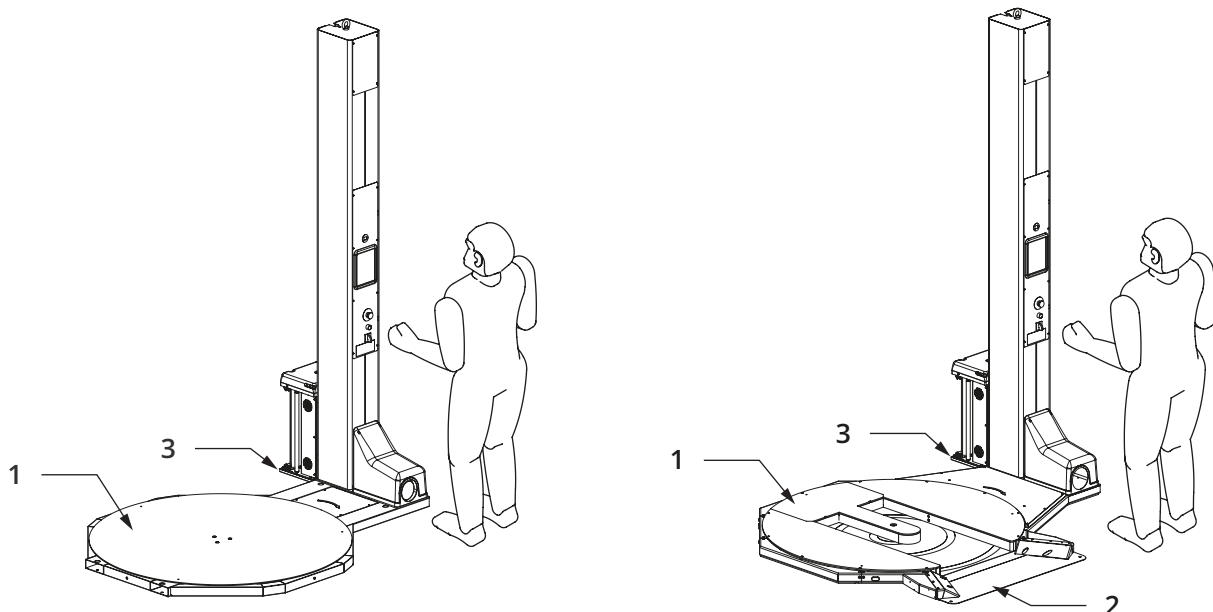
Ga niet in de draaizone van de draaitafel staan met een transpallet invoerschacht omwille van het pletgevaar. De bediener loopt het gevaar dat zijn voet geklemd geraakt tussen de tafel en de sokkel op het punt (2).

GEVAAR



PLETRISICO

Kom niet binnen het bewegingsbereik van de robot. Bij de dalende beweging bestaat een stoot- en plettrisiko tussen de veiligheidsplaat (3) van de robot en de vloer.



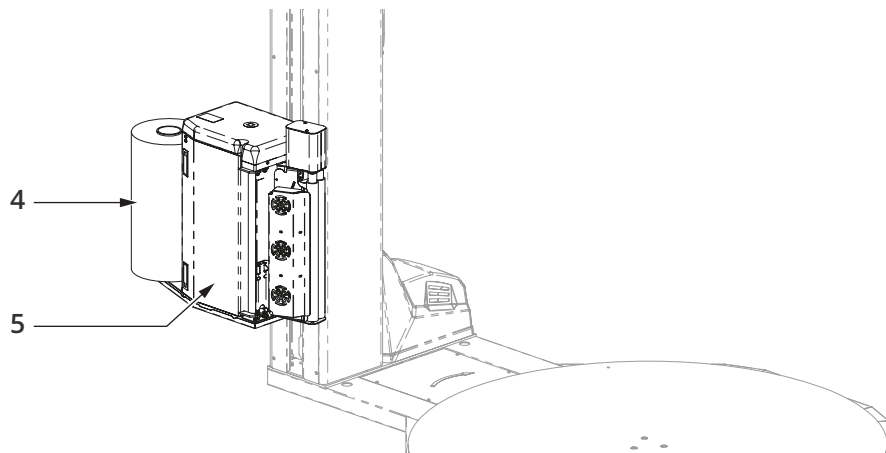
Figuur 2

GEVAAR**RISICO OP SCHOKKEN DOOR ELEKTROSTATISCHE LADING**

De folie (4) die wordt gebruikt voor het verpakken kan elektrostatisch worden geladen tijdens de werkcyclus, afhankelijk van de luchtvochtigheid, het type te verpakken materialen en het type vloer waarop wordt gewerkt. Om gevaarlijke schokken te voorkomen door de folie aan te raken, moet de bediener niet-geleidende schoenen dragen of antistatische folie gebruiken. De machine is niet geschikt voor het werken in omgevingen met een explosieve atmosfeer.

GEVAAR**RISICO OP ELEKTROSTATISCHE ONTLADING**

*Neem de volgende voorzorgsmaatregelen in acht als het luchtfilmkoppelingssysteem (5) is gemonteerd:
HET IS VERBODEN om de elektrostatische oplaadpunten aan te raken als de voeding is aangesloten;
HET IS VERBODEN om de elektrostatische laadbalk met natte handen te bedienen.*



Figuur 3

2.4 VEILIGHEIDSINRICHTINGEN

GEVAAR



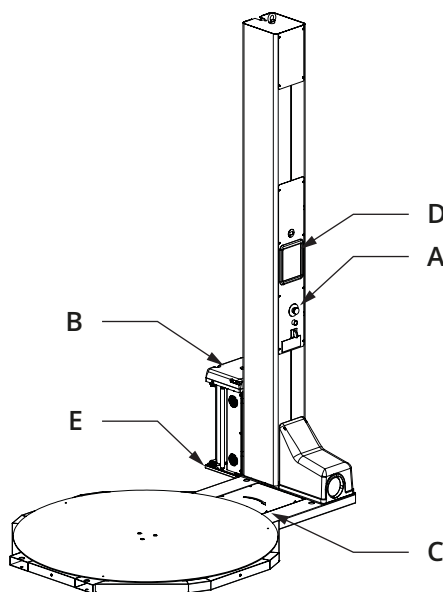
De machine werd zodanig ontworpen dat ze veilig kan worden gebruikt bij alle omstandigheden die door de fabrikant werden voorzien. De bewegende onderdelen en de ELEMENTEN ONDER SPANNING werden geïsoleerd en beschermingen en veiligheidsvoorzieningen werden aangebracht om de machine tot stilstand te brengen.

de fabrikant kan niet aansprakelijk worden gesteld voor schade veroorzaakt aan personen, dieren of zaken, te wijten aan wijzigingen van de veiligheidsvoorzieningen.

» Zie Figuur 4 - page 12

- Noodknop (A) op de schakelkast.
- Het bovenste deel van de rollenrobot, waar de overbrengingstandwielen voor aandrijving zitten, wordt beschermd door de vaste bescherming (B).
- De onderdelen voor aandrijving van de draaitafel worden beschermd door de vaste bescherming (C).
- De schakelkast wordt beschermd door het vaste beschermpaneel (D).
- Onder de robot bevindt zich een veiligheidsplaat (E) met een microschakelaar. Bij contact met een vreemd voorwerp, stopt deze onmiddellijk de machine en bedient gedurende 2 seconden de stijgende beweging van de robot.

N.B: in geval van een stop door activering van beide inrichtingen (E), kan de stijgende beweging van de arm bediend worden om het vreemde voorwerp te verwijderen waardoor ze geactiveerd werden.



Figuur 4

2.4.1 DRAAITAFEL MET TRANS-PALLET SCHACHT

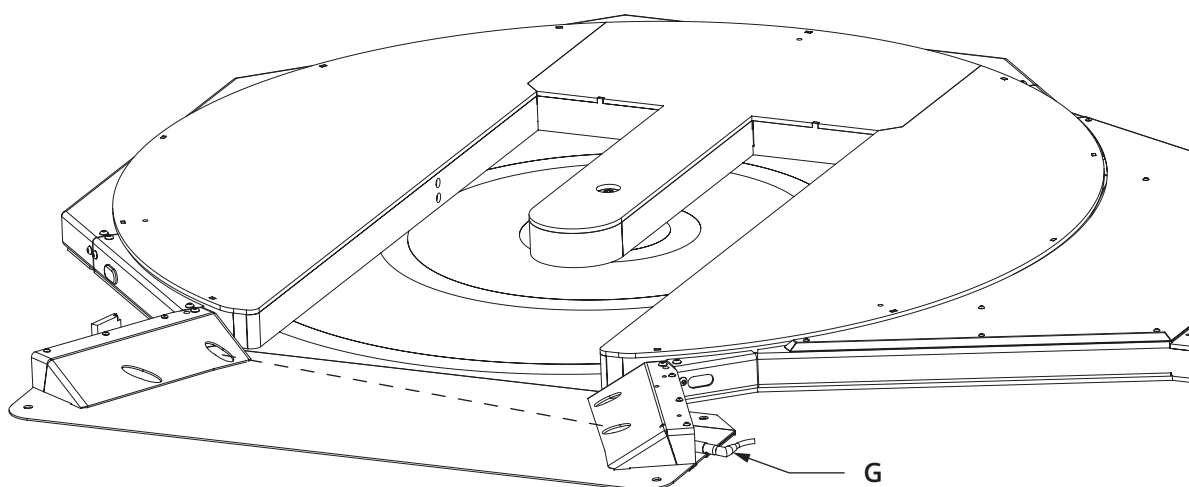
» Zie Figuur 5 - page 13

Bij de toegang tot de trans-pallet invoerschacht bevindt zich een lichtsensor (**G**) die als hij verduisterd wordt, verhindert dat de machine kan worden ingeschakeld tijdens de opstartfase, of haar onmiddellijk stopt tijdens de verwerkingsfase.

GEVAAR



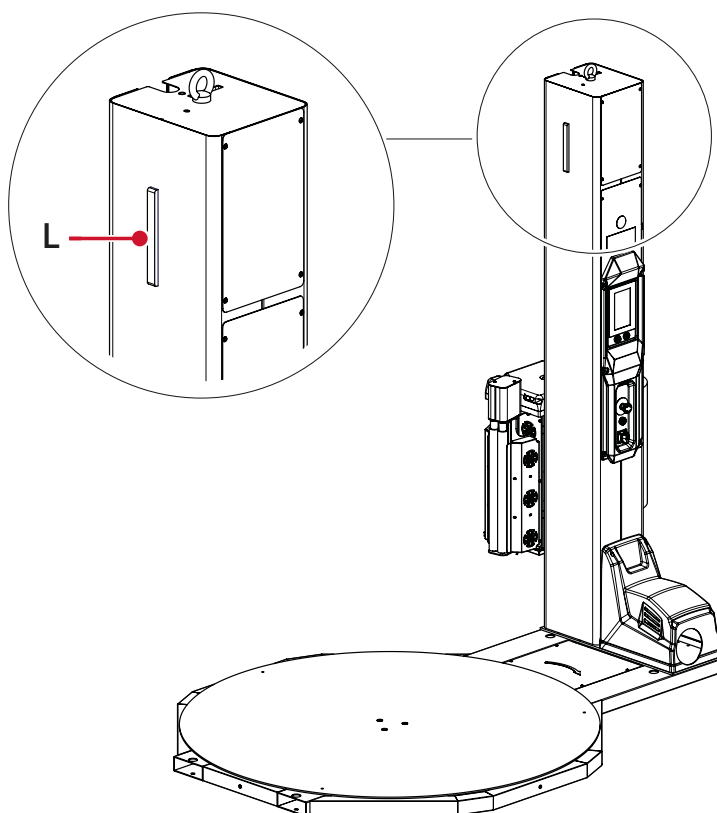
Controleer de werking van de veiligheidslichtsensor voordat u de verwerking start.



Figuur 5

2.4.2 LED (L) DIE DE STATUS VAN DE MACHINE AANGEEFT (INDIEN AANWEZIG)

SIGNAAL		OMSCHRIJVING
	CONSTANT GROEN	wachten om te verbinden
	KNIPPERT GROEN	verband in uitvoering
	KNIPPERT BLAUW	verpakking gepauzeerd (STOPDRUK of wachten op herstart na deksel)
	CONSTANT GEEL	foliebreuk gedetecteerd, in alarm E09
	CONSTANT ROOD	in alarm



Figuur 6

2.5 PERSOONLIJKEBESCHERMINGSMIDDELEN(PBM)

Voor verplaatsing, installatie, gebruik, onderhoud en demontage zijn de volgende persoonlijke beschermingsmiddelen nodig.



- Het dragen van handschoenen is verplicht.



- Het dragen van veiligheidsschoenen is verplicht.



- Het dragen van beschermende kleding is verplicht.



- Het dragen van een helm is verplicht.

2.6 TECHNISCHE ONDERSTEUNING

Bij elke aanvraag voor assistentie of informatie dient de gebruiker de volgende gegevens aan de fabrikant op te geven:

- Model van de machine
- Serienummer
- Bouwjaar
- Aankoopdatum
- Aantal bedrijfsuren, bij benadering
- Gedetailleerde vermelding van een bepaalde uit te voeren bewerking, of het opgetreden defect.

TECHNISCHE ONDERSTEUNING

Zie OMSLAG MET IDENTIFICATIE VAN DE MACHINE

Alleen door originele onderdelen te gebruiken, is het mogelijk om het behoud van de beste prestaties van onze machines te garanderen.

3 BESCHRIJVING VAN DE MACHINE EN TECHNISCHE INFORMATIE

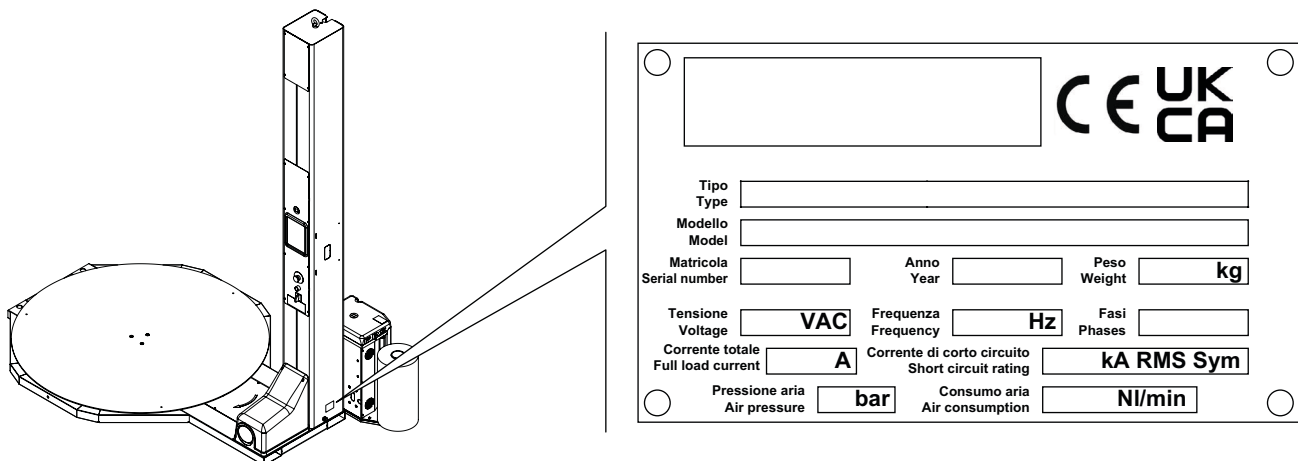
3.1 IDENTIFICATIEGEGEVENS VAN DE FABRIKANTEN VAN DE MACHINE

Zie OMSLAG MET IDENTIFICATIE VAN DE MACHINE

Op het typeplaatje, dat aan het machineframe is bevestigd, zijn de volgende gegevens vermeld:

- Naam en adres van de fabrikant
- Typenaam
- Machinemodel
- Serienummer
- Bouwjaar
- Gewicht (kg)
- Voedingsspanning (Un)
- Frequentie (Hz)
- Aantal fasen
- Nominale stroom (In)
- Kortsluitstroom (Icc)
- Luchtdruk (bar)
- Luchtverbruik (l/min).

» Zie Figuur 7 - page 16



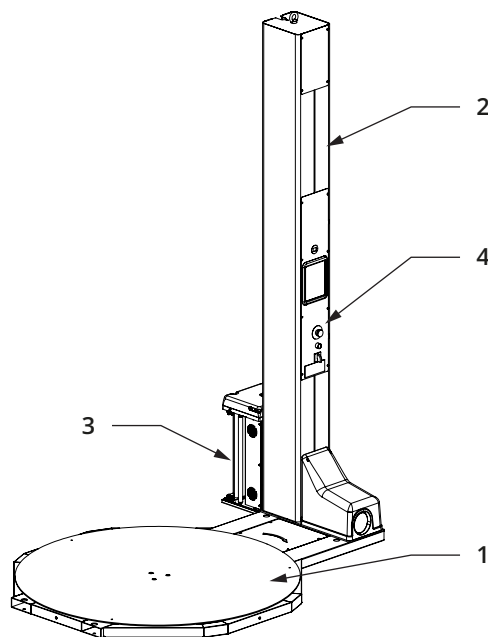
Figuur 7

3.2 ALGEMENE BESCHRIJVING

Wikkelmachine is een automatische ontworpen voor het omwikkelen en stabiliseren van palletiseerbare producten met rekfolie. De **standaard** machine bestaat uit de volgende onderdelen:

» Zie Figuur 8 - page 17

- 1) **Draaitafel:** tafel waarop het gepalletiseerde product wordt geplaatst om te worden omwikkeld.
- 2) **Kolom** waarlangs een omwikkelingsapparaat beweegt.
- 3) **Op en neer bewegende rolwagen;** de verticale beweging van de rolwagen in combinatie met de draaibeweging van de tafel maakt verpakking van het product mogelijk.
- 4) **Schakelpaneel,** onderdeel dat de hoofdschakelaar, de bedieningsknoppen en de bediening bevat.



Figuur 8

De **standaard** machine moet werken in specifieke omgevingscondities, zoals aangegeven in Par. "5.1 TOEGESTANE OMGEVINGSCONDITIONS" page 67.

Voor het werken in bijzondere omgevingscondities kan er een machine worden gebouwd met specifieke eigenschappen:

Freezer

Machine met speciale aanpassingen voor gebruik in omgevingen met lage temperaturen, zoals koelruimten (tot -30 °C).

Inox

Machine met speciale aanpassingen voor gebruik in:

- oxiderende omgevingen, dus omgevingen met een hoge luchtvochtigheid of waar werkplek en machine worden gereinigd;
- corrosieve omgevingen, bijvoorbeeld die waar een hoog zoutgehalte heerst.

De machine kan worden uitgerust met een van de volgende wikkelwagens:

TYPE TROLLEY	MODELNAAM
Mechanische remwagen	MB
Elektrische remwagen	EB
Vaste voorrekwagen twee rollen (één motor)	EMPS
Vaste voorrekwagen drie rollen (één motor)	MPS
Drie rollen variabele voorrekwagen (twee motoren)	MPS2

Trolley met mechanische rem: robot die folie kan uittrekken tijdens het omwikkelen om de spanning van de folie aan te passen. De spanning wordt geregeld door een rol met een mechanische rem die kan worden afgesteld door een draaiknop op de robot.

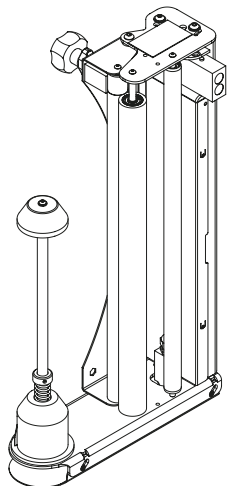
Trolley met elektrische rem: robot die folie kan uittrekken tijdens het omwikkelen om de spanning van de folie aan te passen. De spanning wordt geregeld door een rol met een elektromagnetische.

Trolley vaste voorrek twee rollen (één motor) / Trolley vaste voorrek drie rollen (één motor): robot die folie kan uittrekken tijdens het omwikkelen om de spanning van de folie rond de lading aan te. De robot kan de folie voorrekken met een mechanisch commando van een paar tandwielen (vaste mechanische verbinding). De aan te brengen spanning, wordt gecontroleerd door een sensor die de spanning meet.

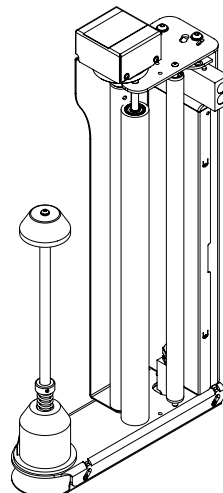
Trolley variabele voorrek drie rollen (twee motoren): robot die folie kan uittrekken tijdens het omwikkelen om de spanning van de folie rond de lading. De robot kan voorrekken naargelang de instellingen op het bedieningspaneel. De aan te brengen spanning, die manueel wordt geregeld, wordt gecontroleerd door een sensor die de spanning meet.

Voor meer gedetailleerde informatie over de robots, zie Par. "3.3 ROLLENROBOTS" page 30.

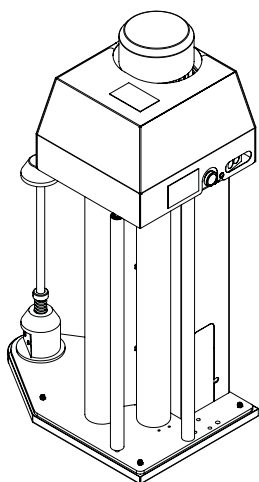
**Trolley met
mechanische rem**



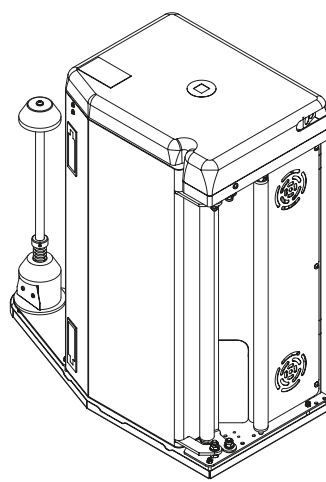
**Trolley met
elektrische rem**



**Vaste voorrekwagen
twee rollen (één motor)**



**Vaste voorrekwagen drie rollen
(één motor) / Trolley variabele
voorrek drie rollen
(twee motoren)**

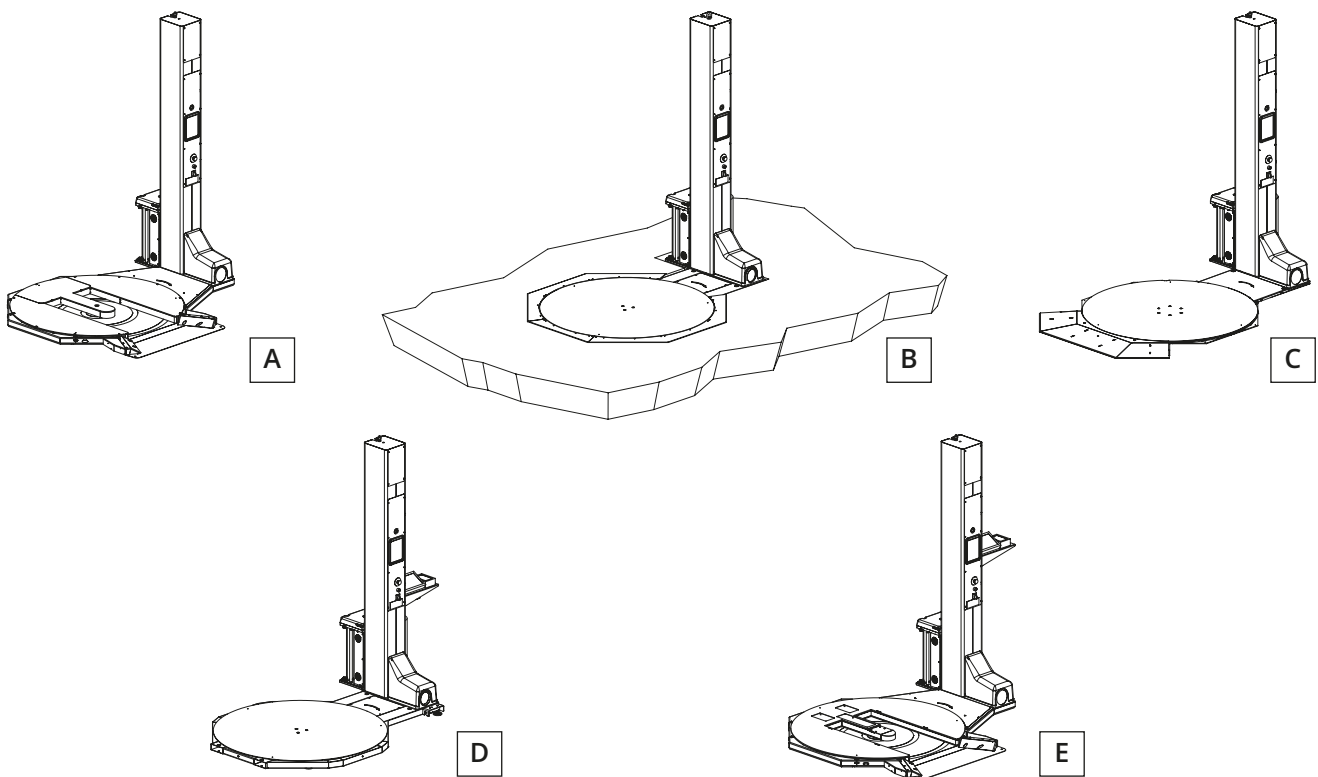


Figuur 9 - Beschikbare wikkelwagens

De machine kan op aanvraag in de volgende uitvoeringen worden geleverd:

» Zie Figuur 10 - page 21

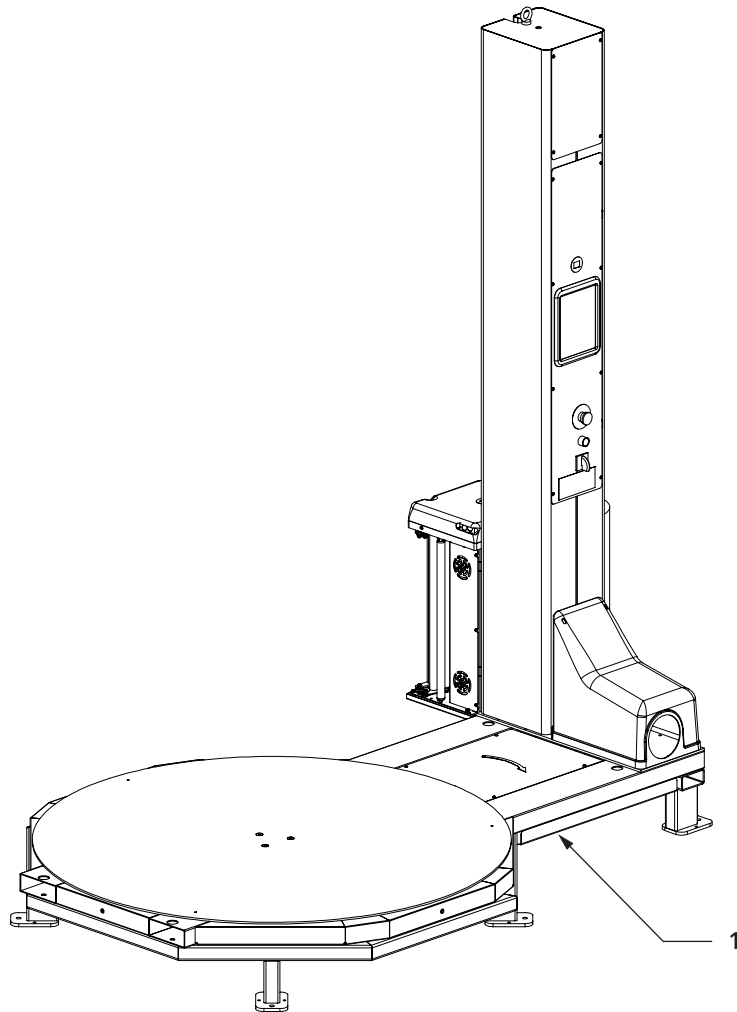
- Sokkel met transpallet **(A)** schacht waardoor de tafel kan worden opgeladen via een vorkheftruck (handmatige of elektrische transpallet). Hierdoor wordt deze na een klein hoogteverschil in de sokkelschacht geplaatst.
- Verzinking waarmee **(B)** het oplaad- en aflaadproces van pallettes kan worden vereenvoudigd omdat de draaitafel zich op het vloerniveau bevindt. De klant moet in de vloer een uitholling maken met de juiste afmetingen waarin de machine kan worden geplaatst.
- Basis met laag profiel **(C)**, met een draaitafel op ongeveer 2,5 cm van de vloer, wat het laden en lossen van pallets vergemakkelijkt.
- Basis met weegcompartiment **(D)**, waarop producten met behulp van weegcellen op de plaat kunnen worden gewogen.
- Basis met transpalletuitsparing en weegcompartiment **(E)**, waarmee producten kunnen worden geladen met een in de uitsparing in de basis te steken vorkheftruck, waarbij maar een klein hoogteverschil hoeft te worden overbrugd, en waarmee



Figuur 10

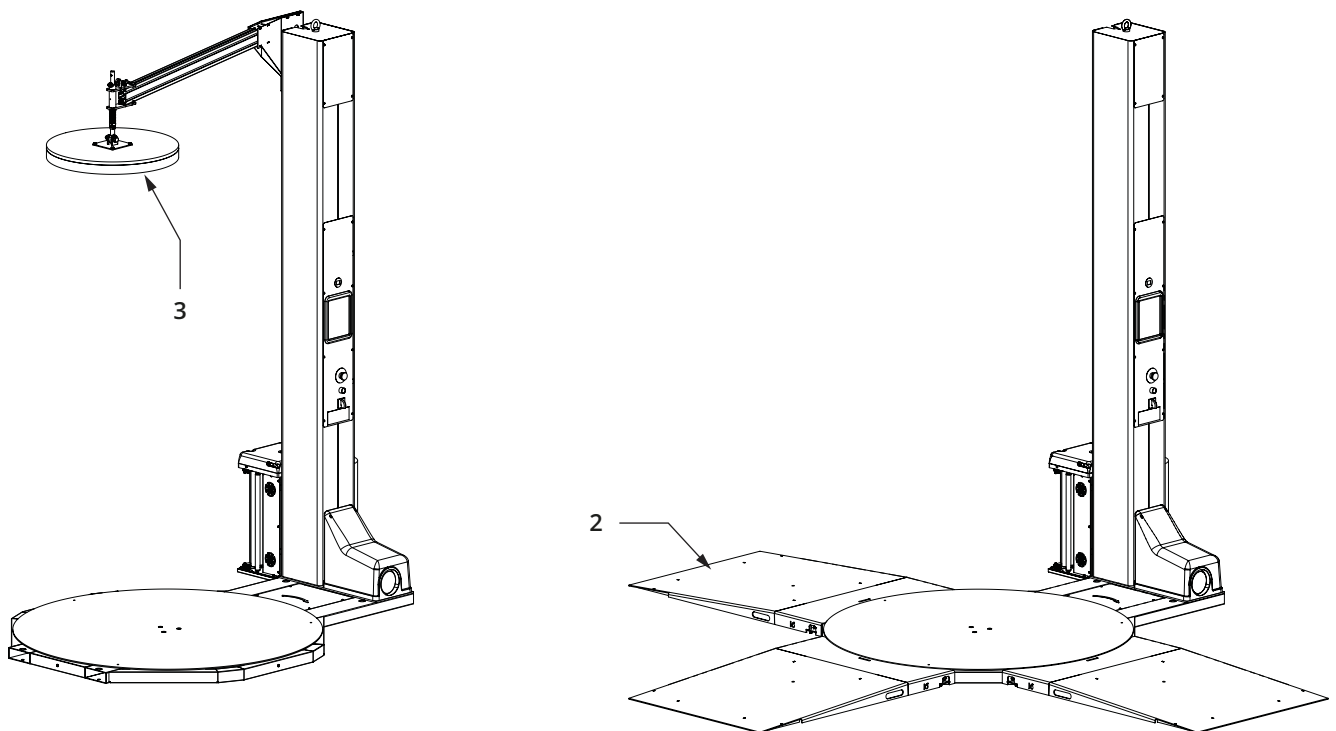
De volgende opties kunnen worden geleverd op aanvraag:

- 1) **Hefframe, dat de machine** van de grond tilt. Hiermee kan de draaitafel worden geladen met behulp van een vorkheftruck (elektrische transpallet), waarvan de voorwielen onder de machine kunnen worden gereden.



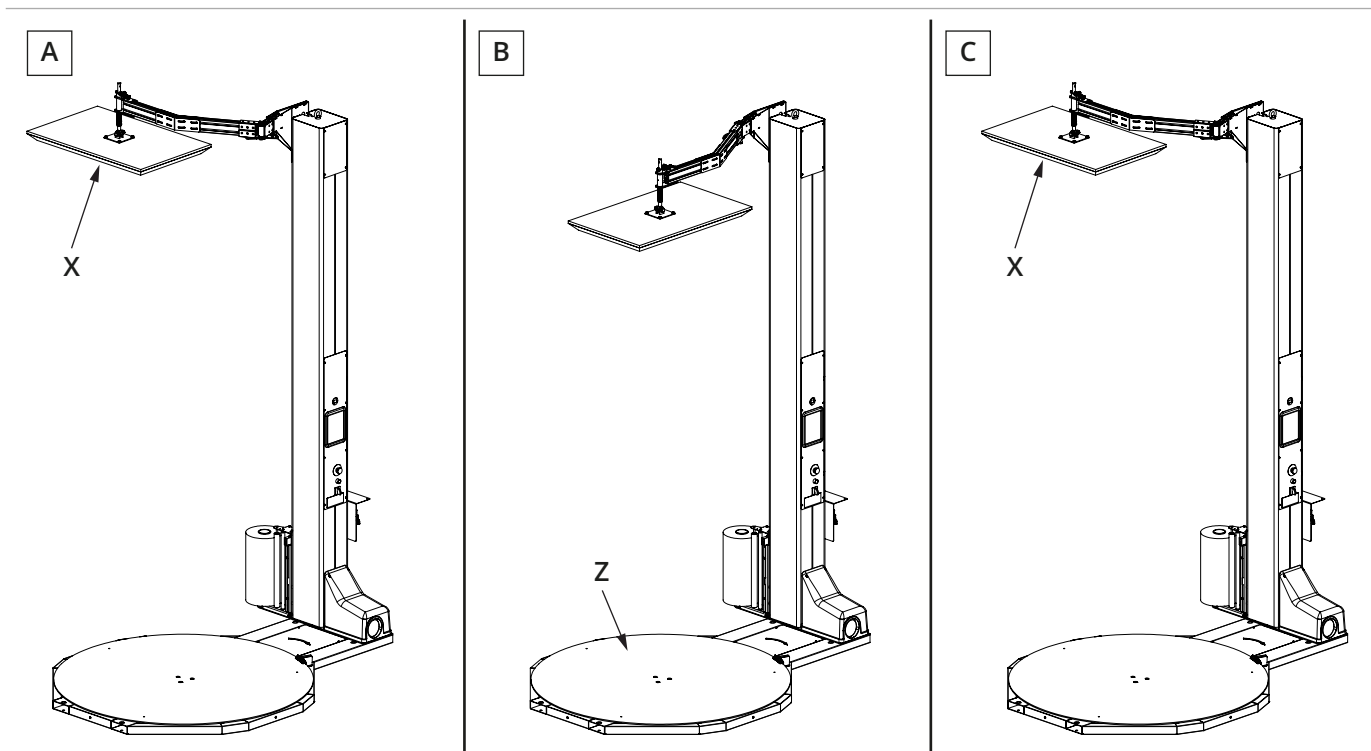
Figuur 11

- 2) **Oprit en afrit voor** de draaitafel (niet voor de verzonken uitvoering). Hiermee kan de tafel worden opgeladen met behulp van een vorkheftruck (handmatige of elektrische transpallet) door deze op het roterende vlak omhoog te brengen.
- 3) **Aandrukker apparaat** dat vanaf boven het te palletiseren product blokkeert. Dit apparaat is handig wanneer het te palletiseren product instabiel is.



Figuur 12

- 4) **Beweegbare aandrukker**, een apparaat dat van bovenaf het op een pallet te laden product vastklemt, om tijdens het laden geen hinder te ondervinden van wankende en zeer hoge producten.
- A) Plaats het product terwijl de aandrukker **(X)** zich buiten de draaicirkel van de draaitafel bevindt.
- B) Voordat de wikkelslus wordt gestart, dient de plaat van de aandrukker **(X)** in lijn met de draaitafel **(Z)** te worden geplaatst.
- C) Na de wikkelslus dient de plaat van de aandrukker **(X)** uit de draaicirkel te worden gedraaid alvorens de pallet van de draaiplaat te verwijderen, om stoten tegen de aandrukker te voorkomen.



Figuur 13

3.2.1 OPTIONELE COMBINATIES EN ROBOT VERSIE

	SIMPLY	SAVING	DISCOVERY
Mechanische remwagen	X	X	X
Elektrische remwagen		X	X
Vaste voorrekwagen twee rollen (één motor)		X	
Vaste voorrekwagen drie rollen (één motor)		X	X
Drie rollen variabele voorrekwagen (twee motoren)		X	X
Snijden		X	X
Stroken snijden		X	X
Strokenversmaller	X	X	X
Automatische strokenversmaller		X	X
Noppenfolie		X	X
Netrol	X	X	X
Teller folieverbruiken	X	X	X
Oprit	X	X	X
Hefframe	X	X	X
Mal	X	X	X
Geleiderail voor rolcontainer	X	X	X
Aandrukker		X	X
Vensterdeuren		X	X
Snijden / blazen			X
LED-signalering			X
Afstandsbediening / Radiobesturing		X	X

3.2.2 OPTIES DRAAITAFEL

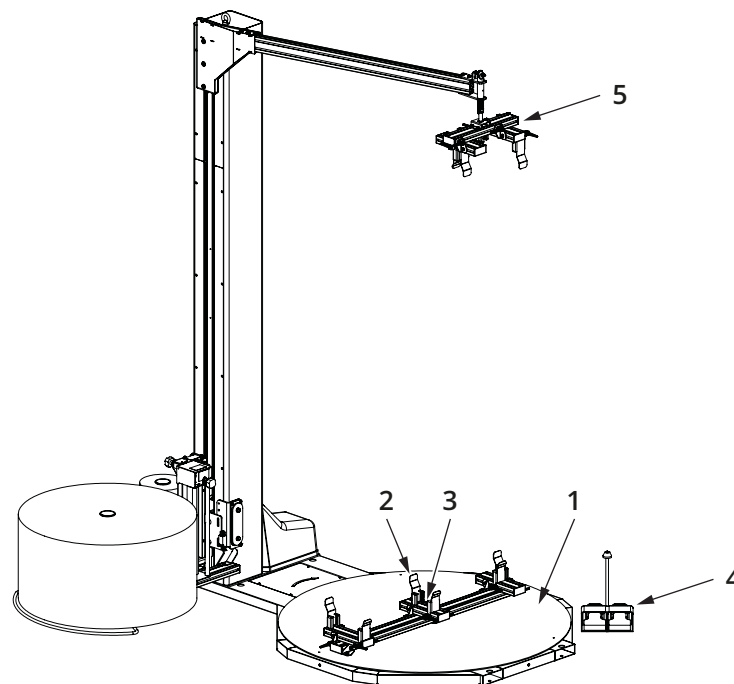
3.2.2.1 APPLICATIE VOOR VENSTERDEUREN

Met dit optionele apparaat kunt u deuren, luiken, ramen, alle dunne en lichte objecten inpakken, door het product handmatig in de klemmen te plaatsen.

Uitvoering met klemmen op de plaat

Plaats het in te pakken product handmatig op het op de draaitafel (1) geplaatste profiel, nadat u dit aan de breedte van het te verpakken product hebt aangepast, door de klemmen (2) met behulp van de hendels (3) te verplaatsen. De operator dient het product stil te houden en het pedaal (4) in te drukken, om de klemmen boven (5) te laten zakken en het product vast te zetten. Bind de rekfolie eromheen en start de wikkelscyclus.

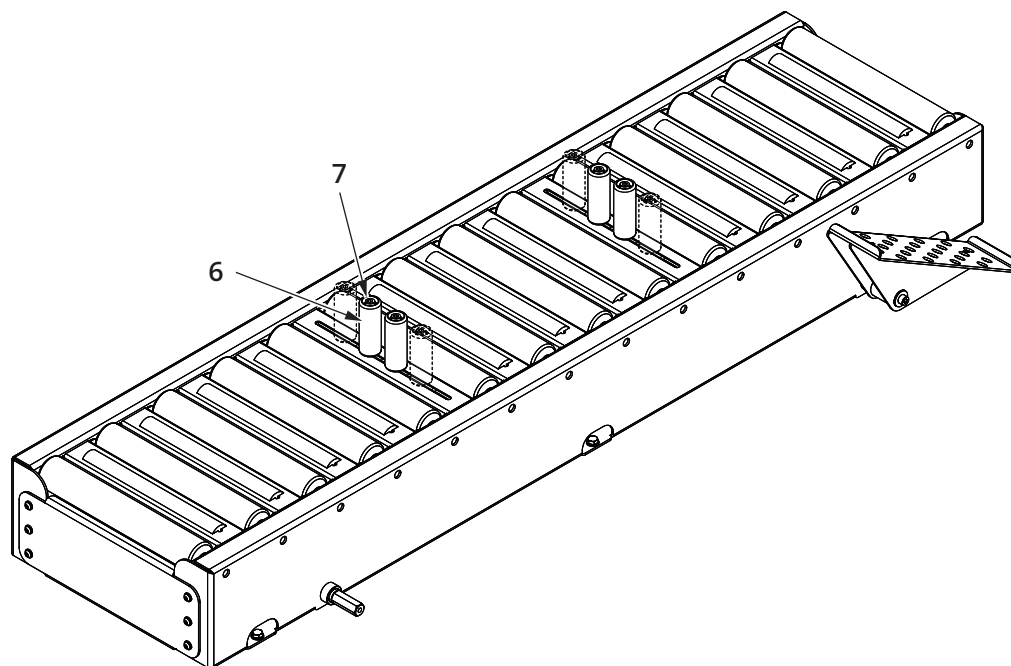
Na afloop van de cyclus stopt de machine en houdt deze de aandrukker met de bovenste klemmen (5) in positie. De operator snijdt de rekfolie af, terwijl hij ervoor zorgt dat het product omwikkeld blijft, drukt het pedaal (4) in om de bovenste klemmen (5) omhoog te brengen en verwijdt het verpakte product.



Figuur 14

Uitvoering met rolband op de plaat

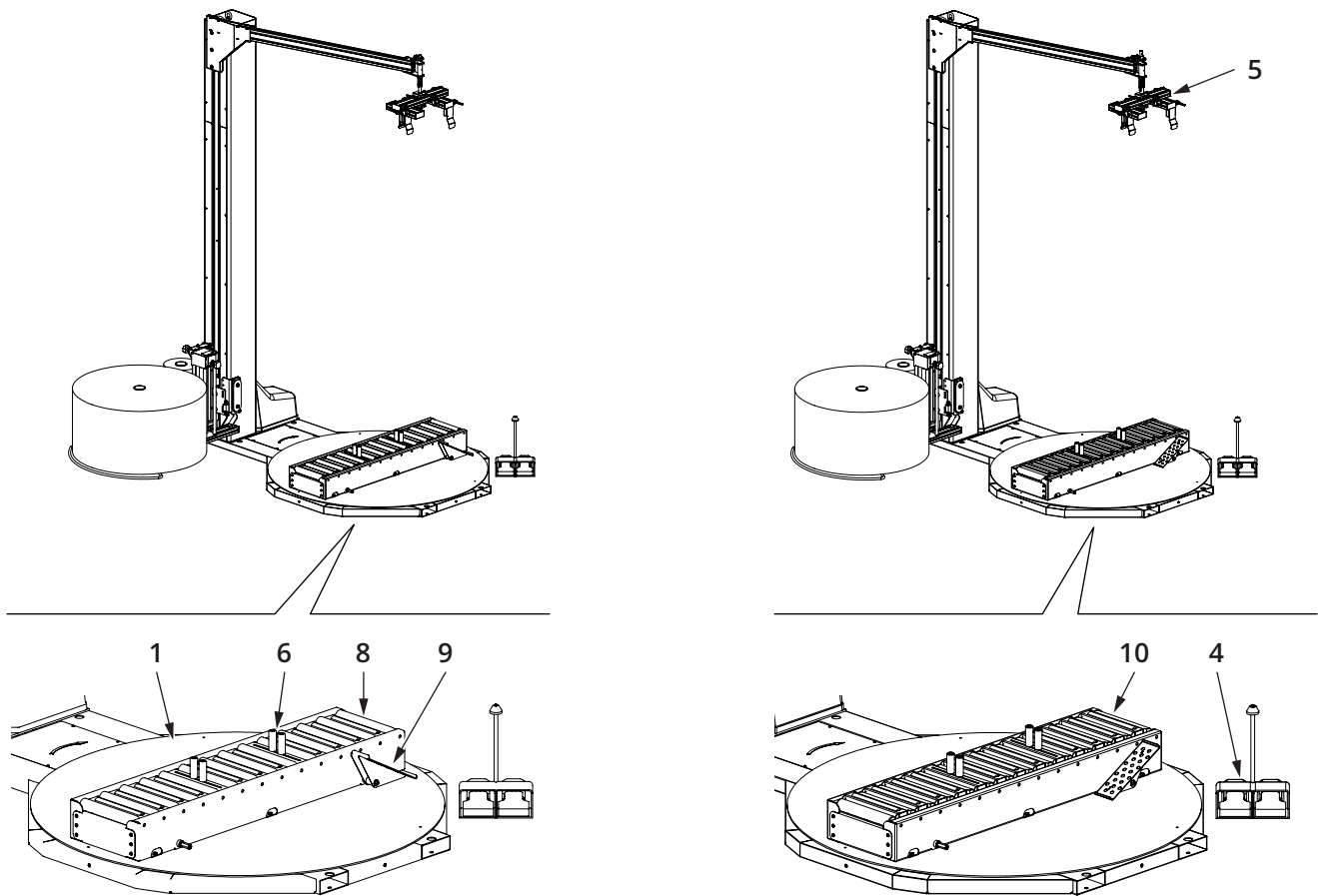
Controleer voordat u begint de positie van de steunpennen (6), die afhangt van de grootte van het te verpakken product. Verplaats ze zonnodig door de schroef (7) los en vervolgens in de gewenste positie weer vast te draaien.



Figuur 15

Rol het te verpakken product over de op de draaitafel **(1)** geplaatste rolband **(8)** en plaats het midden tussen de pennen **(6)**. De operator dient het product stil te houden en het pedaal **(9)** in te drukken om de lift **(10)** omhoog te brengen, vervolgens het pedaal **(4)** in te drukken om de bovenste klemmen **(5)** te laten zakken en het product vast te zetten. Bind de rekfolie om het product en start de wikkelfcyclus.

Na afloop van de cyclus stopt de machine en houdt deze de aandrukker met de bovenste klemmen **(5)** in positie. De operator snijdt de rekfolie af, terwijl hij ervoor zorgt dat het product omwikkeld blijft, drukt het pedaal **(4)** in om de bovenste klemmen **(5)** omhoog te brengen en verwijdert het verpakte product.



Figuur 16

3.2.2.2 GELEIDERAIL (VOOR ROLCONTAINER)

Met deze voorziening wordt de "rolcontainer" (1) tijdens het wikkelen geleid en op zijn plaats gehouden.

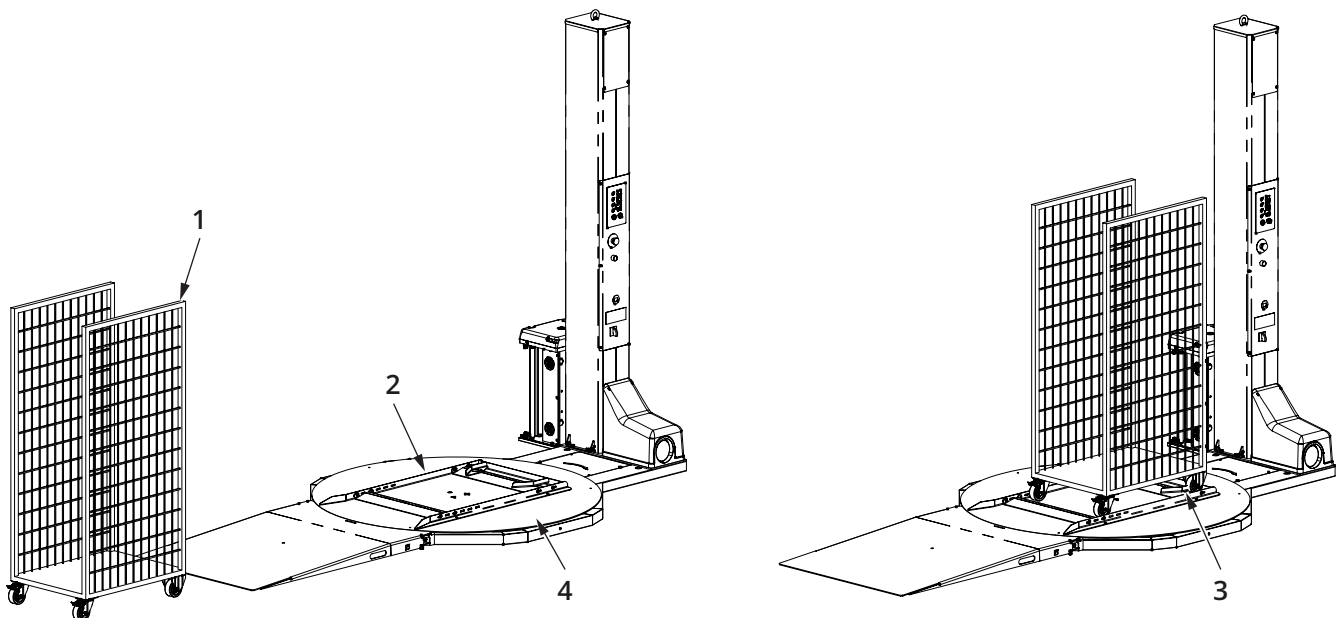
Het bestaat uit twee aan de plaat bevestigde geleiders (2), die de wielen van de rolcontainer omvatten en een systeem (3) dat voorkomt dat deze eruit rolt terwijl de draaitafel roteert.

- A) De operator duwt de rolcontainer langs de geleiders (2) totdat hij dit systeem (3) bereikt.
- B) Haak de rekfolie aan en start de cyclus.
- C) Zodra de wikkelcyclus is voltooid, snijdt u de rekfolie af en haalt u de rolcontainer van de geleiders (2).

WAARSCHUWING



Wanneer u dit systeem gebruikt, dient u een zeer lage rotatiesnelheid van de draaitafel (4) en een zeer lage foliespanning in te stellen, om te voorkomen dat de rolcontainer (1) uit de geleiders (2) rolt.



Figuur 17

3.3 ROLLENROBOTS

Mechanische remwagen

» Zie Figuur 18 - page 30

Bij deze rolwagen is het mogelijk om in te stellen hoe strak de folie om de pallet aangebracht wordt.

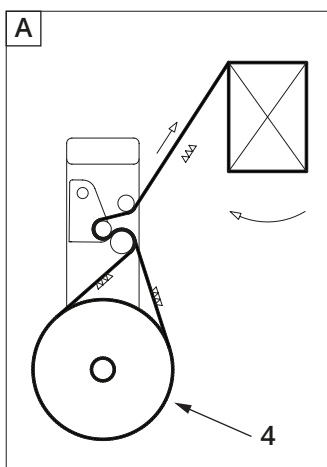
De mechanische remwagen bestaat uit een stilstaande rubberen rol (1) en een rol (2) met een mechanische rem.

Met de draaiknop (3) wordt de kracht van de rem ingesteld en bijgevolg de spanning van de folie.

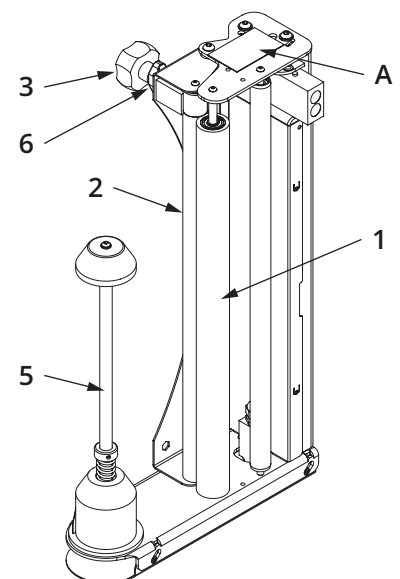
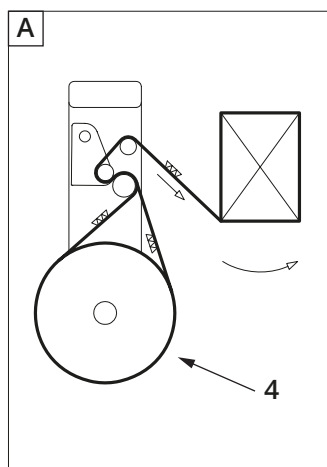
Bij de start moet de folie worden aangebracht op de robot:

- Breng de robot in de lage stand om de folierol gemakkelijker te kunnen plaatsen.
- Druk op de noodknop om de machine stop te zetten.
- Plaats de rol (4) op de houder (5).
- Breng de folie tussen de rollen volgens het schema in figuur (A). Het symbool met de driehoeken duidt aan langs welke kant van de folie de lijm (indien aanwezig) zich bevindt.
- Het schema (A) bevindt zich ook op de robot.
- Door knop (3) aan te draaien neemt de foliespanning toe, door hem los te draaien neemt deze af. Nadat hij goed is afgesteld, dient knop (3) in deze stand te worden vastgezet door de borgmoer (6) aan te draaien.
- Reset het alarm en activeer de machine opnieuw.

Rotatie plaat rechtsom



Rotatie plaat linksom



Figuur 18

Elektrische remwagen

» Zie Figuur 19 - page 31

Bij deze versie van de robot is het mogelijk de spanning aan te passen die moet worden uitgeoefend op de pallet.

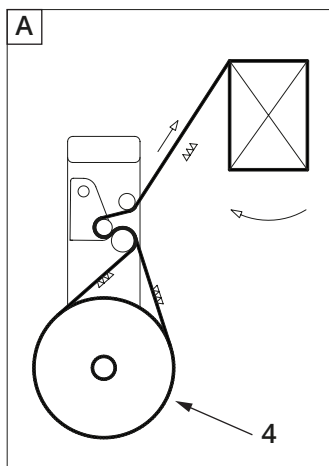
De elektrische remwagen bestaat uit een stationaire rubberen rol **(1)** en een rol **(2)** uitgerust met een elektromagnetische rem.

F13-16 (F32) instelling functies in het bedieningspaneel wordt de kracht van de rem ingesteld en bijgevolg de spanning van de folie.

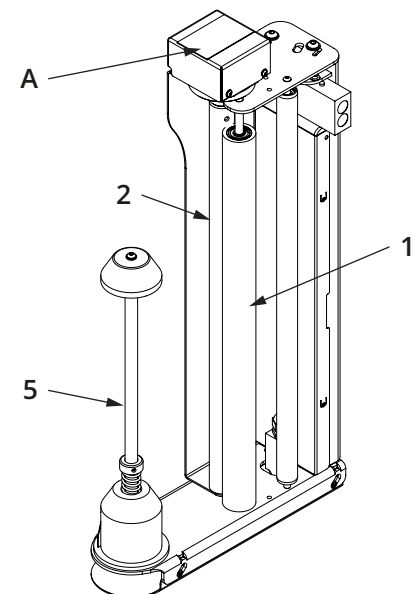
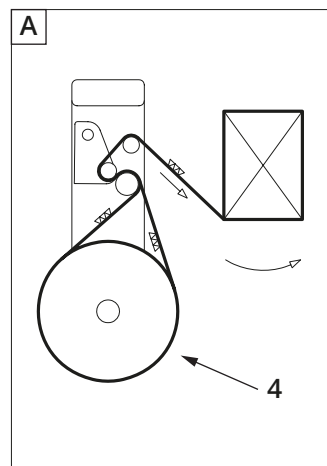
Bij de start moet de folie worden aangebracht op de robot:

- Breng de rollenrobot in de lage stand om het plaatsen van de folierol te vergemakkelijken.
- Druk op de noodknop om de machine stop te zetten.
- Plaats de rol **(4)** op de houder **(5)**.
- Breng de folie tussen de rollen volgens het schema in figuur **(A)**. Het symbool met de driehoeken duidt aan langs. Welke kant van de folie de lijm (indien aanwezig) zich bevindt.
- Het schema **(A)** bevindt zich ook op de robot.
- Reset het alarm en activeer de machine opnieuw.

Rotatie plaat rechtsom



Rotatie plaat linksom



Figuur 19

» Zie Figuur 20 - page 33

Vaste voorrekwagen twee rollen (één motor)

Bij deze versie van de robot is het mogelijk de spanning aan te passen die moet worden uitgeoefend op de pallet.

Met deze robot is het mogelijk de rekfolie voor te rekken volgens vaste verhoudingen die worden bepaald door instelbare tandwielen.

De mogelijk instellingen voor voorrekken zijn:

- **150%** (meter folie wordt 2,5 meter dankzij voorrekken).
- **200%** (meter folie wordt 3,0 meter dankzij voorrekken).
- **250%** (meter folie wordt 3,5 meter dankzij voorrekken).
- **300%** (meter folie wordt 4,0 meter dankzij voorrekken).

De robot is uitgerust met een sensor **(4)** die verbonden is met de uitgangsrol, die de spanning van de folie op de lading kan meten.

Een specifieke elektronische fiche registreert het signaal van de sensor **(4)** en de instelling van de **F13-16 (F32)** instelling functies in het bedieningspaneel om actief de snelheid van de frictie van de voorrekrollen en spanning van de folie te controleren.

De robot is uitgerust met een reductiemotor die, via de aandrijving van de tandwielen, drie rubberen rollen bedient **(1)** en **(2)**. De verschillende aandrijfverhoudingen leveren verschillende snelheden op van de rollen **(1)** en **(2)** wat het voorrekken mogelijk maakt. De robot is uitgerust met een serie van vrijlooppollen met als doel om de omwikkelhoek van de folie op de rubberen rollen te vergroten.

Bij de start moet de folie worden aangebracht op de robot:

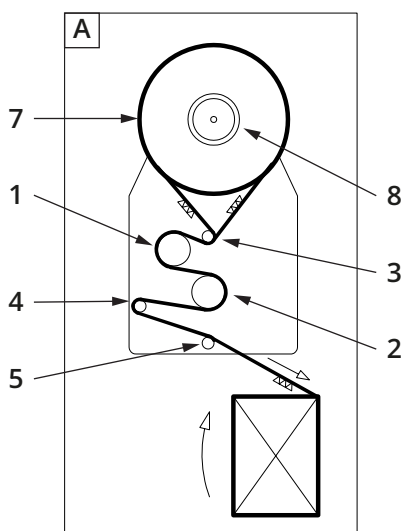
- Breng de rolwagen omlaag, om de rol makkelijker te kunnen plaatsen.
- Druk op de noodknop om de machine te stoppen.
- Plaats de rol **(7)** op de centreerpen **(8)**.
- Breng de folie tussen de rollen, en volg daarbij het traject zoals weergegeven in schema **(A)**. Het symbool met de driehoeken duidt de zijde van de folie aan, waarop de lijm (indien aanwezig) is aangebracht.
- Schema **(A)** is ook weergegeven op een sticker op de rolwagen.
- Reset het alarm en activeer de machine opnieuw.

Sluit het luik opnieuw en zorg ervoor dat de sloten. Om het inbrengen tussen de rollen te vergemakkelijken, is het aanbevolen om de filmstrook samen te wringen tot die een koord wordt.

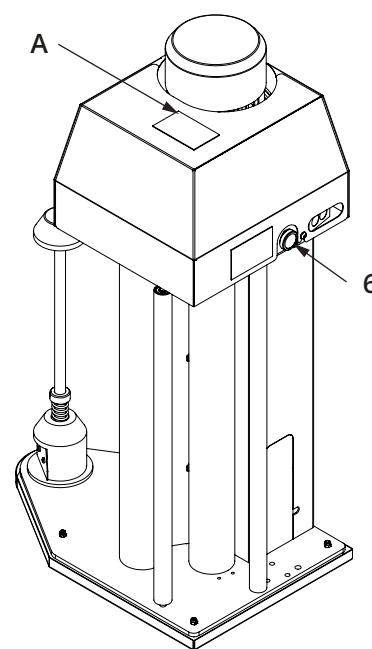
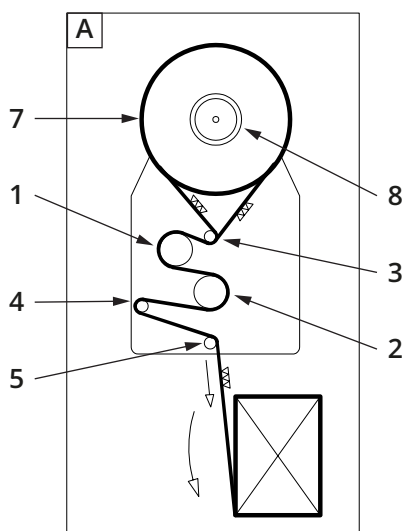
Wanneer de spoel is geplaatst, laat u de film achter de eerste niet-aangedreven rol **(3)** lopen en trekt u minstens 50 cm naar buiten. Steek de koord tussen de rollen **(1)** en **(2)** in het bovenste deel van de wagen (ter hoogte van de beperkte spil van de rol) en duw die naar binnen zodat die achter rol **(2)** naar buiten komt. Wanneer een voldoende hoeveelheid naar buiten is gekomen om die te kunnen vastgrijpen, hoeft u die gewoon naar buiten te trekken en laat u het laatste deel van het traject rond de losse spanrol **(4)** en achter de laatste niet-aangedreven rol **(5)** lopen.

Nu moet u achtereenvolgens met één hand op de afgifteknoop **(6)** drukken en met de andere hand aan de film trekken.

Rotatie plaat rechtsom



Rotatie plaat linksom



Figuur 20

» Zie Figuur 21 - page 35

Vaste voorrekwagen drie rollen (één motor)

Bij deze versie van de robot is het mogelijk de spanning aan te passen die moet worden uitgeoefend op de pallet.

Met deze robot is het mogelijk de rekfolie voor te rekken volgens vaste verhoudingen die worden bepaald door instelbare tandwielen.

De mogelijk instellingen voor voorrekken zijn:

- **150%** (meter folie wordt 2,5 meter dankzij voorrekken);
- **200%** (meter folie wordt 3,0 meter dankzij voorrekken);
- **250%** (meter folie wordt 3,5 meter dankzij voorrekken);
- **270%** (meter folie wordt 3,7 meter dankzij voorrekken);
- **300%** (meter folie wordt 4,0 meter dankzij voorrekken).

De robot is uitgerust met een sensor **(4)** die verbonden is met de uitgangsrol, die de spanning van de folie op de lading kan meten.

Een specifieke elektronische fiche registreert het signaal van de sensor **(4)** en de instelling van de **F13-16 (F32)** instelling functies in het bedieningspaneel om actief de snelheid van de frictie van de voorrekrollen en spanning van de folie te controleren.

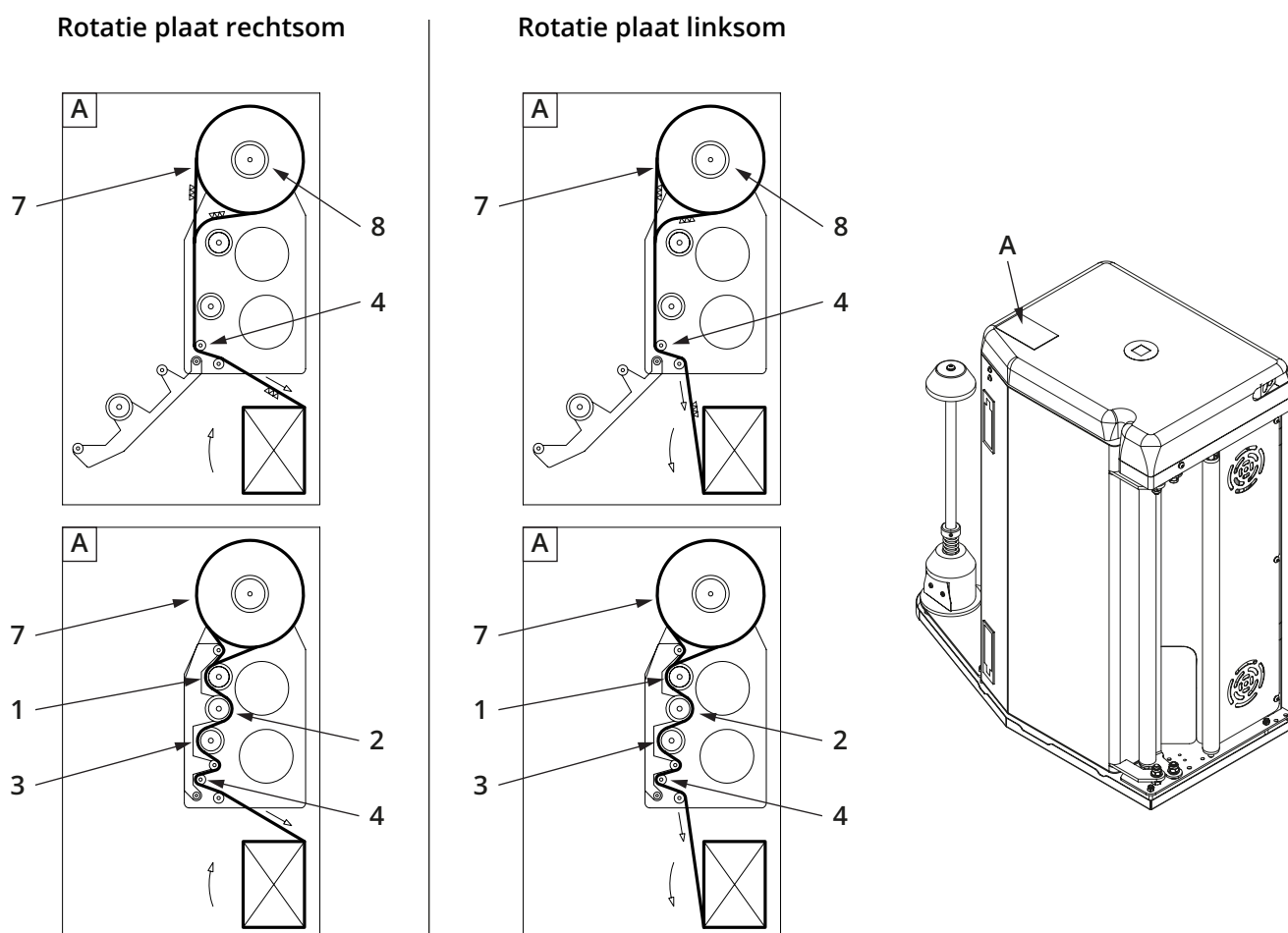
De robot is uitgerust met een reductiemotor die, via de aandrijving van de tandwielen, drie rubberen rollen bedient **(1), (2)** en **(3)**.

De verschillende aandrijfverhoudingen leveren verschillende snelheden op van de rollen **(1), (2)** en **(3)** wat het voorrekken mogelijk maakt.

De robot is uitgerust met een serie van 3 vrijlooprollen met als doel om de omwikkelhoek van de folie op de rubberen rollen te vergroten.

Bij de start moet de folie worden aangebracht op de robot.

- Breng de rollenrobot in de lage stand om het plaatsen van de folierol te vergemakkelijken.
- Plaats de rol **(7)** op de houder **(8)**.
- Open de deur, de machine stopt veilig en plaats de folie tussen de rollen volgens het pad geïllustreerd in diagram **(A)**, het symbool met de driehoeken identificeert de zijde van de folie waarop de lijm wordt aangebracht (indien aanwezig).
- Het schema **(A)** bevindt zich ook op de robot.
- Sluit het luik opnieuw en zorg ervoor dat de sloten volledig gesloten zijn.
- Reset het alarm en activeer de machine opnieuw.



Figuur 21

» Zie Figuur 22 - page 37

Drie rollen variabele voorrekwagen (twee motoren)

Met deze versie kan de applicatiespanning van de folie op het laadbord worden geregeld.

Met deze wagen is het voorrekken van de folie mogelijk. De voorreksterkte is instelbaar van **120%** tot **400%**.

De wagen is voorzien van:

- een sensor **(4)**, verbonden met de uitvoerwals, die de foliespanning kan waarnemen, toegepast op het laadbord;
- twee reductiemotors die middels een tandwieloverbrenging de rubberen walsen **(1)**, **(2)** en **(3)** aandrijven;
- drie vrije walsen met het doel de wikkelhoek van de folie op de rubberen walsen te verhogen.

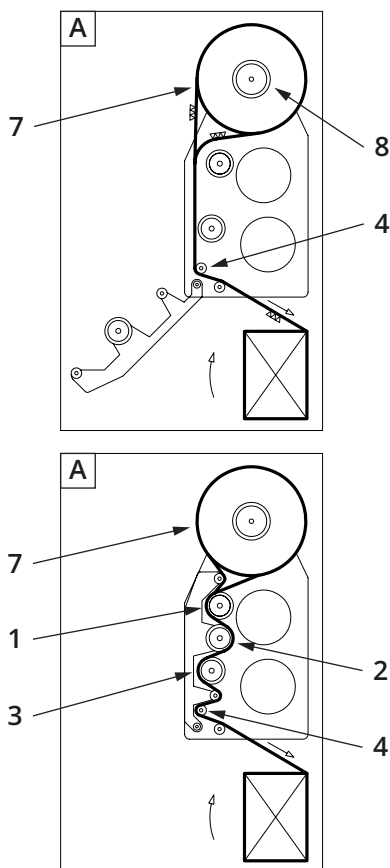
Een specifieke elektronische kaart, integreert het signaal van de sensor **(4)** en de afstelling, ingesteld middels de functies **F13-16 (F32)** op het besturingspaneel om dynamisch de snelheid van de motor van de stretchrollen te controleren en bijgevolg de foliespanning.

Via de functies **F17-20 (F33)** wordt de rotatie van de wals **(1)** en **(2)** gecontroleerd. Door het verschil in snelheid tussen de rubberen walsen **(1)**, **(2)** en **(3)** wordt de folie voorgerekt.

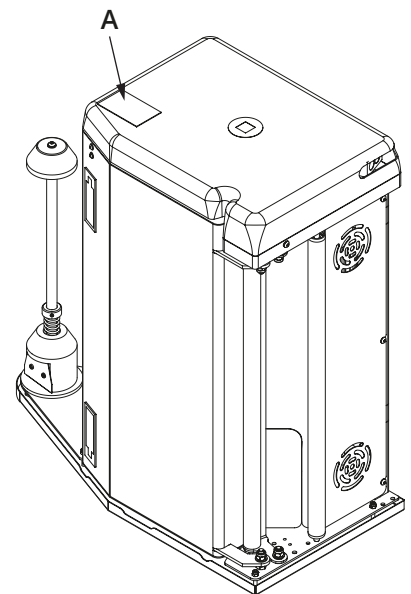
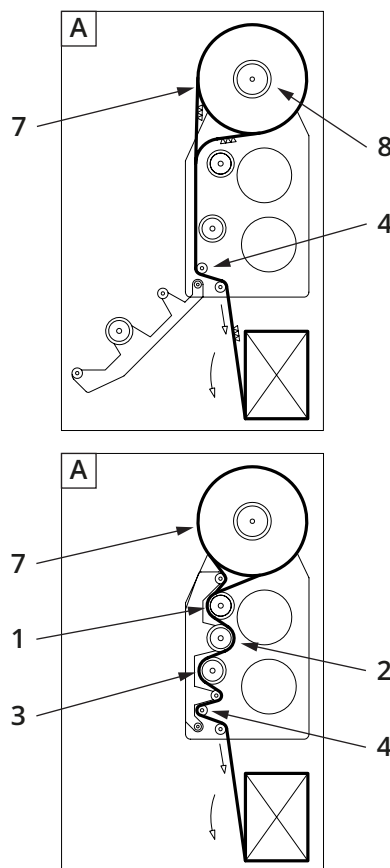
Bij het starten moet de folie als volgt op de wagen worden geladen:

- Zet de wagen met het spoel in de lage stand om de werkzaamheid te vergemakkelijken.
- Zet het spoel **(7)** op de centreepen **(8)**.
- Open de deur, de machine stopt veilig en plaats de folie tussen de rollen volgens het pad geïllustreerd in diagram **(A)**, het symbool met de driehoeken identificeert de zijde van de folie waarop de lijm wordt aangebracht (indien aanwezig).
- Het schema **(A)** is een sticker, ook aanwezig op de wagen.
- Sluit de deur en controleer of de sloten volledig dicht zijn.
- Reset het alarm en activeer de machine opnieuw.

Rotatie plaat rechtsom



Rotatie plaat linksom



Figuur 22

3.3.1 OPTIES ROLWAGEN

3.3.1.1 NETROL

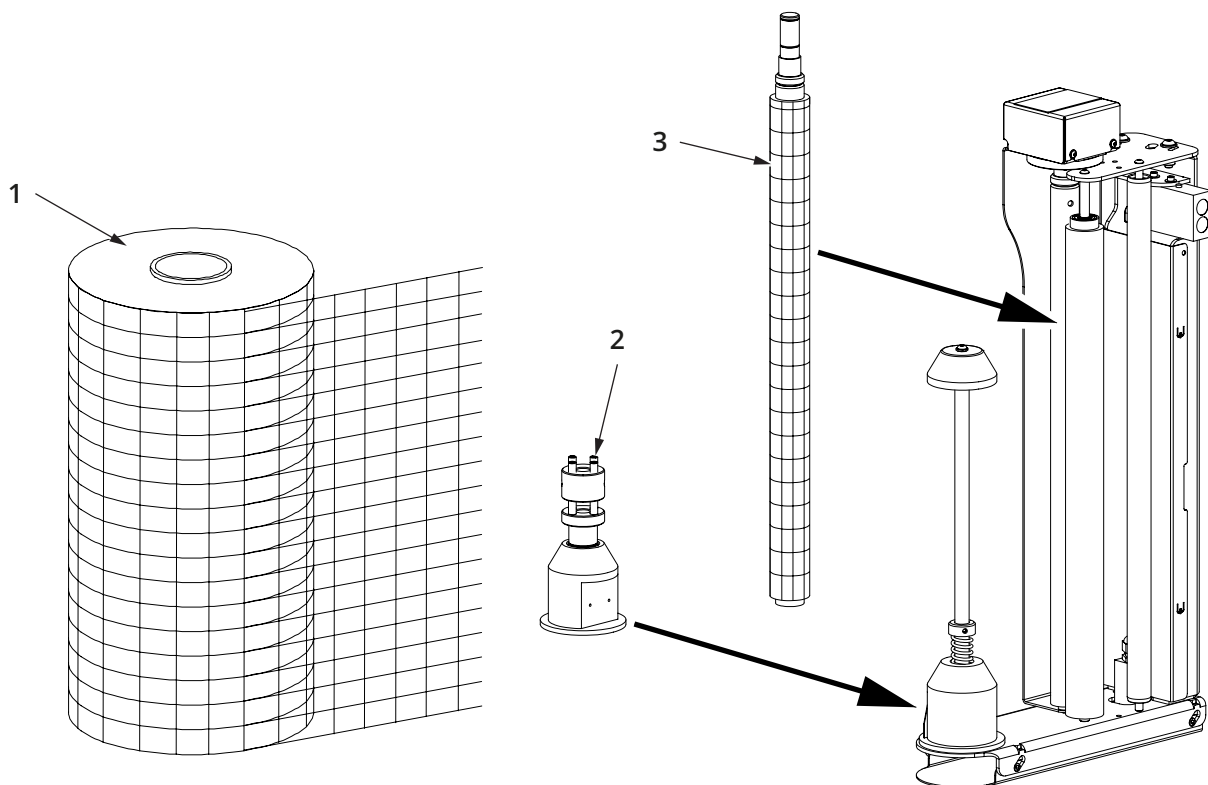
Met de netrol kunnen producten worden gewikkeld in netten van polyethyleen **(1)**.

Het gebruik van dit materiaal wordt sterk aanbevolen voor het verpakken van producten die ventilatie vereisen; ventilatie blijft gegarandeerd, zelfs wanneer een groot aantal lagen nodig zijn om het product stevig in te pakken.

De rol dient om het net tussen het product en de rol gespannen te houden. Het wordt daartussen niet uitgerekt.

De optionele netrol bestaat uit een rolhouderpen **(2)** met een vergroot remsysteem en een rol **(3)** met een speciale coating, die beide in de plaats van de standaardrollen zijn gemonteerd.

De rolhouderpen **(2)** remt de rotatie van de netrol **(1)** af, zodat de rol **(3)** meer grip op het net heeft. De afgeremde rol krijgt vat op de mazen van het net en zorgt ervoor dat het net tot aan het product strak staat.



Figuur 23

3.3.1.2 AUTOMATISCH AFSNIJDEN

Automatische cyclus, toepasbaar wanneer de machine is uitgerust met een snijeenheid, waarmee de folie na afloop van de cyclus kan worden afgesneden.

De snijeenheid met het mes **(1)** snijdt de uit de rolwagen rollende folie in. Deze kan ook worden geïnstalleerd na aanschaf van de machine.

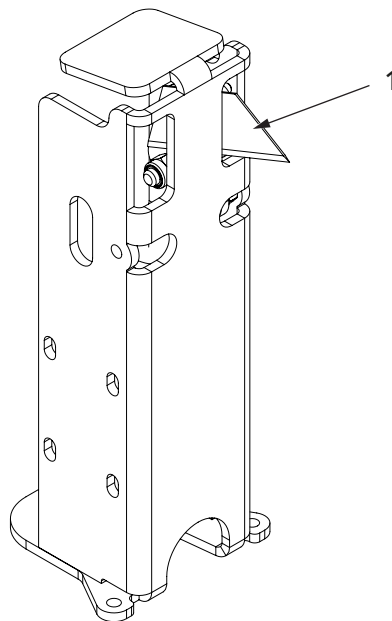
Tijdens de laatste ronde worden de rollen geblokkeerd door de rolwagen en na de met **"F27"** ingestelde tijd stopt de machine en komt er spanning op de folie, die door het mes een met **"F26"** in te stellen aantal keren wordt ingesneden.

Na het insnijden start de machine opnieuw, de rolwagen levert vrij folie af gedurende een door **"F28"** ingestelde tijd, waarna de rollen weer worden geblokkeerd en de folie afbreekt.

WAARSCHUWING



AUTOMATISCH SNIJDEN en STROKEN SNIJDEN kunnen niet tegelijkertijd op de machine worden uitgevoerd; installatie van het een sluit het ander uit.

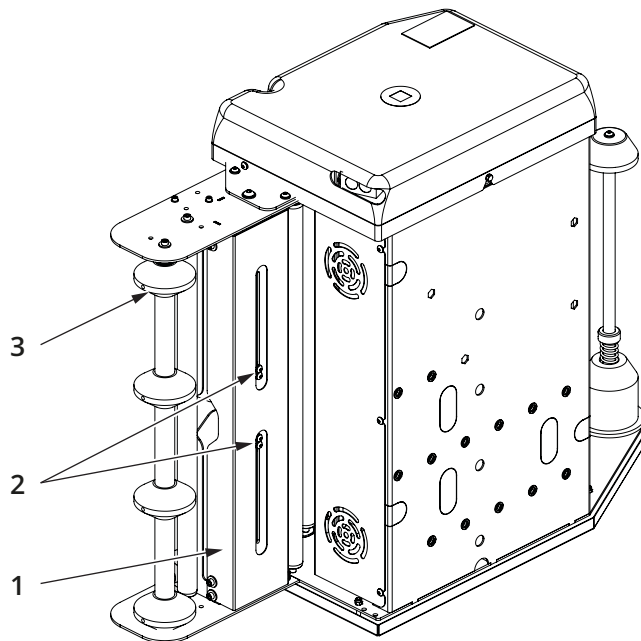


Figuur 24

3.3.1.3 STROKEN SNIJDEN

Deze voorziening kan de folie in 3, 4 of 5 stroken snijden en wordt toegepast om producten die lucht nodig hebben (bijv. bloemen, fruit, groenten, enz.) te omwikkelen met een gewone rekfolie.

Het frame (1) heeft 2, 3 of 4 messen (2), die de folie insnijden ter plaatse van een stel convexe wielen (3), die dienen om de rekfoliestroken gescheiden te houden.



Figuur 25

De vanaf het bedieningspaneel instelbare wikkelfuncties kunnen als volgt worden geconfigureerd:

- F65** = op/neer snijden van banden inschakelen (let op: snijden wordt normaal gesproken alleen uitgevoerd als de fotocel het product ziet of, in geval van uitsluiting van fotocellen, totdat de wagenhoogte minder is dan **F12**).
- F66** = snijden van strokenfolie ingeschakeld, zelfs tijdens hoge omwentelingen: maakt het mogelijk om het snijden uit te breiden, zelfs wanneer de fotocel het product niet ziet, d.w.z. wanneer hij **F6** hoge omwentelingen draait. In dit geval moet de overloop van de folie (**F09**) bij voorkeur worden ingesteld op 0.
- F67** = vertraging van de bladactivering (vanaf het begin van het platform), in seconden.
- F68** = bladactiveringsvertraging in afdaling (vanaf het begin van de wagenafdeling), in seconden.

F69 = vertraging van de deactivering van het blad (in alle omstandigheden, stijgen of dalen), in seconden.

- tijdens het omhooggaan wordt, na een bepaalde tijd (**F69** = X seconden) na het bereiken van de bovenkant van het product, het snijden van stroken uitgeschakeld en wordt er overgeschakeld naar de.
- tijdens stilstand wordt, enige tijd na aanvang van de rotatievertraging (**F69** = X seconden), het snijden uitgeschakeld, waardoor het laatste stuk rekfolie naar buiten komt zonder door de voorrekwagen te worden afgesneden en zo gemakkelijker te hanteren is.

Als u het product aan de bovenkant wilt inpakken en de folie boven het product uit wilt laten steken, wordt aanbevolen om de rekfolie dan niet in stroken te laten snijden, maar de volledige rolbreedte te gebruiken; stel dan in **F66** = 0.

Wilt u daarentegen geen overlengte aan de bovenkant (**F09** = 0), dan is het ook mogelijk om de folie in stroken te snijden tijdens het opwaarts verstevigd inwikkelen, waarbij wordt afgesneden (**F66** = 1).

WAARSCHUWING

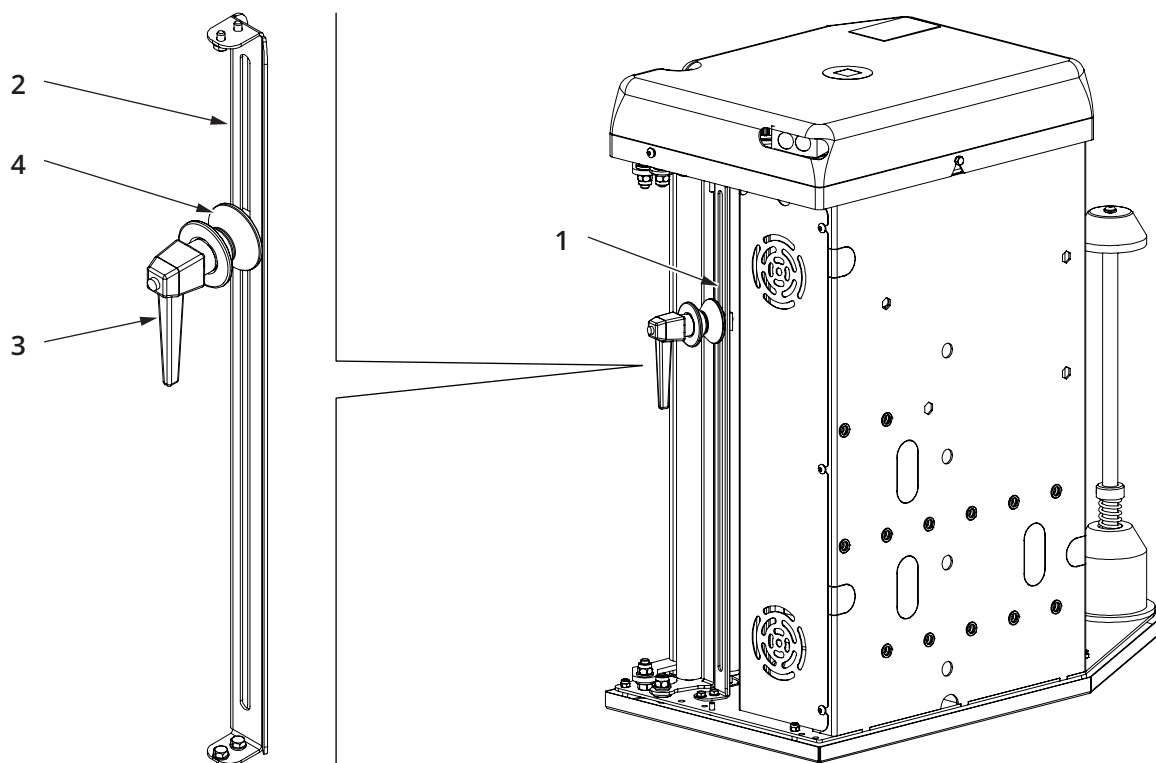


AUTOMATISCH SNIJDEN en STROKEN SNIJDEN kunnen niet tegelijkertijd op de machine worden uitgevoerd; installatie van het een sluit het ander uit.

3.3.1.4 STROKENVERSMALLER (HANDMATIG)

De handmatige strokenversmaller **(1)** wordt gebruikt om de breedte van de folie tot een string terug te brengen, waarmee het product steviger kan worden ingebonden. Deze kan ook later worden geïnstalleerd en bevestigd zoals hieronder wordt getoond.

De inrichting bestaat uit een frame **(2)**, waarin met behulp van de hendel **(3)** het gegroefde wiel **(4)** die de rekfolie versmalt verschoven kan worden.

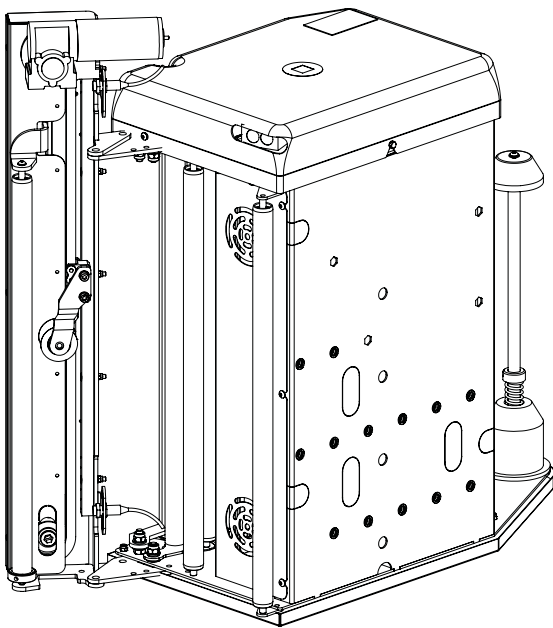


Figuur 26

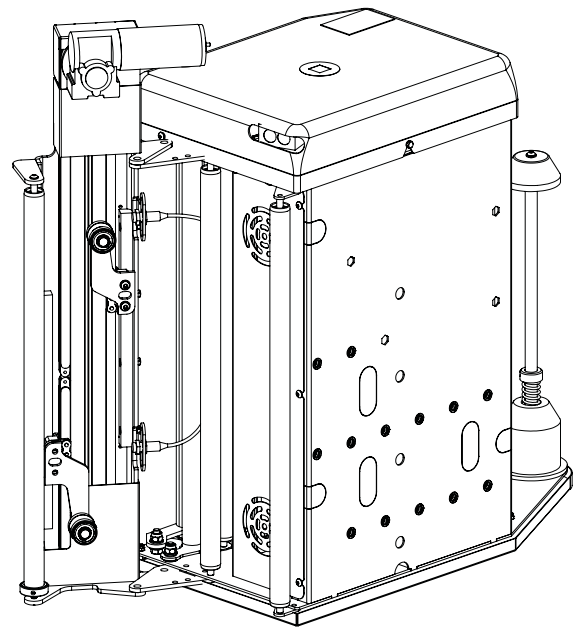
3.3.1.5 STROKENVERSMALLER (AUTOMATISCH)

De handmatige strokenversmaller dient om de breedte van de folie tot een string terug te brengen, waarmee het product steviger ingebonden kan worden.

ENKELVOUDIGE AUTOMATISCHE STROKENVERSMALLER



DUBBELE AUTOMATISCHE STROKENVERSMALLER



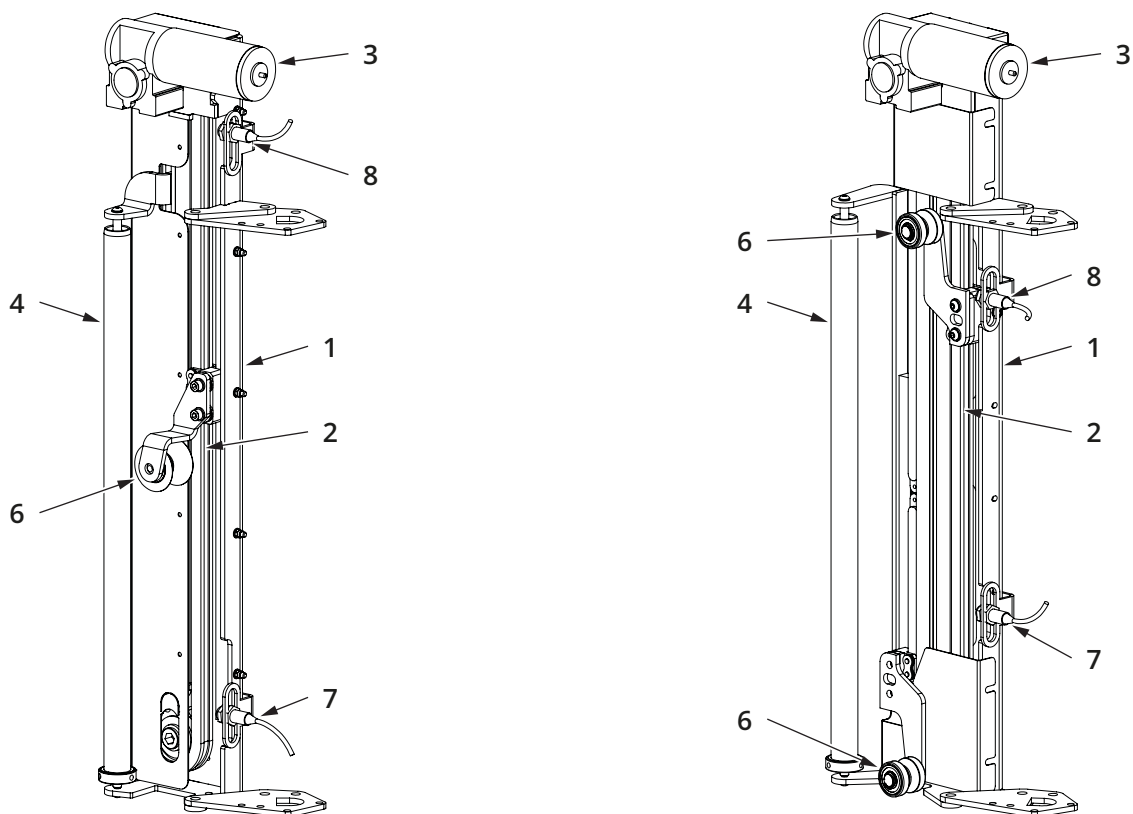
Figuur 27

Het apparaat bestaat uit een frame (1) waarop een ketting (2) is gemonteerd, aangedreven door een reductiemotor (3). Aan hetzelfde frame is een vrij draaiende rol (4) bevestigd, die de folie in een bepaalde baan dwingt; zie schema (A). Aan de ketting (2) is een ingegroefd vrij draaiend wiel (6) bevestigd (of twee in het geval van een dubbele strokenversmaller).

De reductiemotor (3) drijft de ketting (2) aan, die zorgt voor de verticale beweging van het gegroefde vrij draaiende wiel (6) (of de twee wielen in het geval van een dubbele strokenversmaller), dat de folie raakt en deze versmalt tot een string.

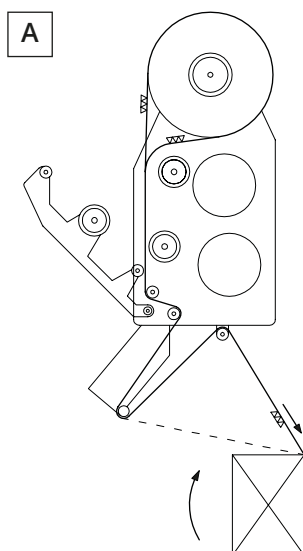
Op het frame (1) zijn twee sensoren gemonteerd:

- sensor (7) stopt het gegroefde wiel (6) in de lage stand, waarin de rekfolie gereduceerd is tot een string.
- sensor (8) stopt het gegroefde wiel (6) in de hoge stand, waarin de rekfolie is uitgestrekt.



Figuur 28

Plaats de folie tussen de rollen volgens het traject weergegeven in schema **(A)**; het symbool met de driehoeken geeft de zijde van de folie aan waarop de lijm is aangebracht (indien aanwezig).



Figuur 29

Via de functies die kunnen worden ingesteld vanaf het bedieningspaneel is het mogelijk om:

- Het apparaat uitsluiten (**F34=0**) of opnemen aan het begin van de cyclus en kies het aantal wikkelingen X aan de basis van het product (**F34=X**).
- Sluit het apparaat uit (**F35=0**) of neem het op voor de volledige stijging van de slede (**F35=1**);

afhankelijk van het model kunnen de volgende extra opties beschikbaar zijn:

F35=2: tot versterking* uitgesloten, **F35=3**: van versterking* tot hoge wikkelingen, **F35=4**: alleen tijdens versterking* wikkelingen, **F35=5**: alleen tijdens stappenwikkelingen**.

- Sluit het apparaat uit (**F36=0**) of neem het op en kies het aantal omwentelingen X bovenaan het product (**F36=X**).
- Sluit het apparaat uit (**F37=0**) of neem het op voor de volledige daling van de slede (**F37=1**);

afhankelijk van het model kunnen de volgende extra opties beschikbaar zijn:

F37=2: neem de inrichting alleen op tijdens verstevigingswikkelingen*,
F35=3: neem de inrichting op voor de gehele afdaling met uitzondering van verstevigingswikkelingen* waarbij de folie open blijft.

- Het apparaat uitsluiten (**F38=0**) of opnemen aan het einde van de cyclus en kies het aantal wikkelingen **X** aan de basis van het product (**F38=X**).
- Sluit uit (**F39=0**) of pas de hoogte van de foliestrook aan door de tijd **X** in te stellen voor het sluiten van de slede (**F39=X**), in seconden.
- Schakel na het uitvoeren van de hoge wikkelingen met de folie open (**F6**) de verdere stijging (instelling **F63=X** cm) van de slede in met het apparaat geactiveerd om het koord aan de bovenkant van het product te positioneren.

Er zijn geen specifieke parameters die de spanning en voorrek van de folie veranderen.

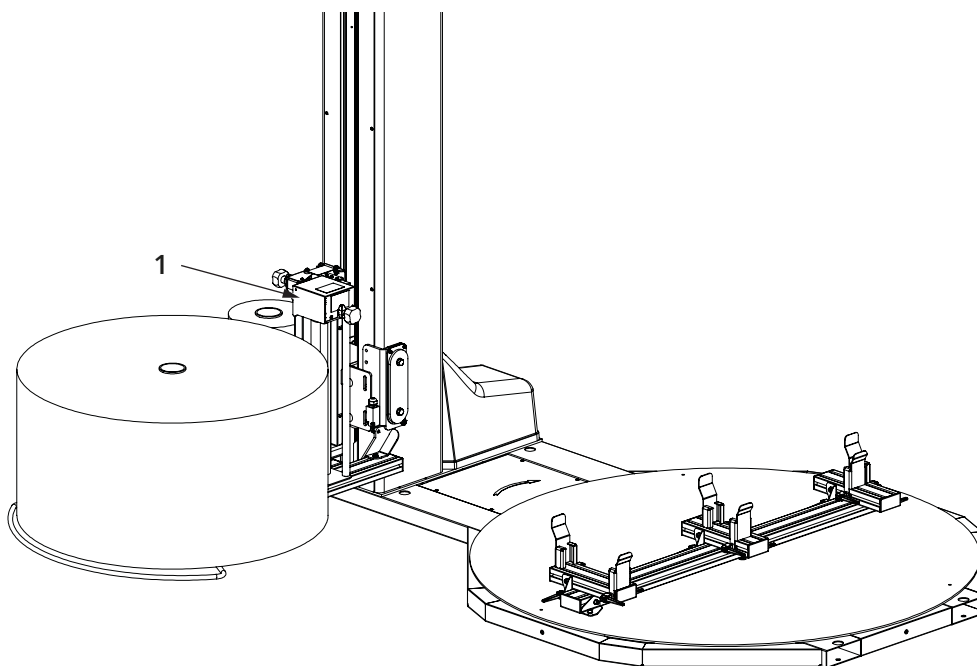
() versterking ingesteld met **F7** en **F8**, optie beschikbaar afhankelijk van het aangeschafte model.*

*(**) stappen ingesteld met **F30** en **F32**, optie beschikbaar afhankelijk van het aangeschafte model.*

3.3.1.6 NOPPENFOLIE

Deze optie wordt toegepast om een hogere productbescherming te garanderen.

Een extra rolwagen (1) wordt toegevoegd voor de rol met noppenfolie, die tussen het product en de rekfolie wordt aangebracht.



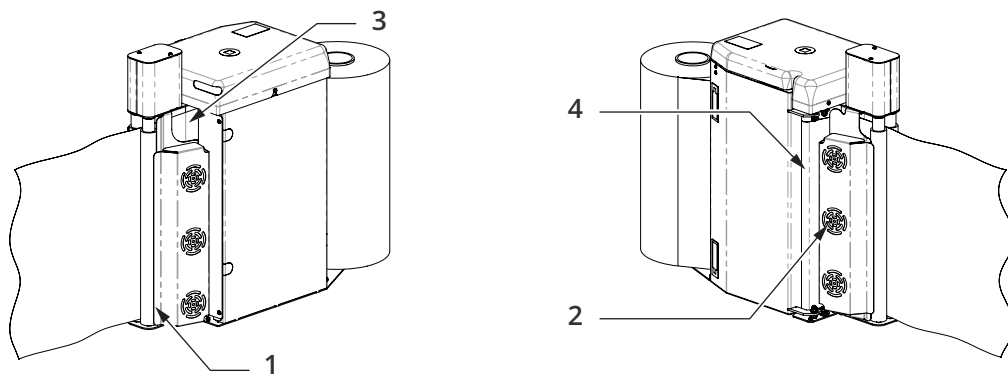
Figuur 30

ZEPHIR**3.3.1.7 FOLIEKOPPELINGSSYSTEEM**

Door het gebruik van dit accessoire worden de eerste bevestigingsfasen van de rekfolie en het uiteindelijke snijden aan de machine toevertrouwd.

Het accessoire, reeds gemonteerd op de voorrektrolley, bevat:

- Een paar extractorrollen **(1)**.
- Een paar ventilatoren **(2)**.
- Een elektrostatisch laadsysteem **(3)**.
- Een foliesnijsysteem **(4)**.



Figuur 31

Als de optionele op de machine is geïnstalleerd, wordt deze geactiveerd door de **F40**-functie vanaf het bedieningspaneel.

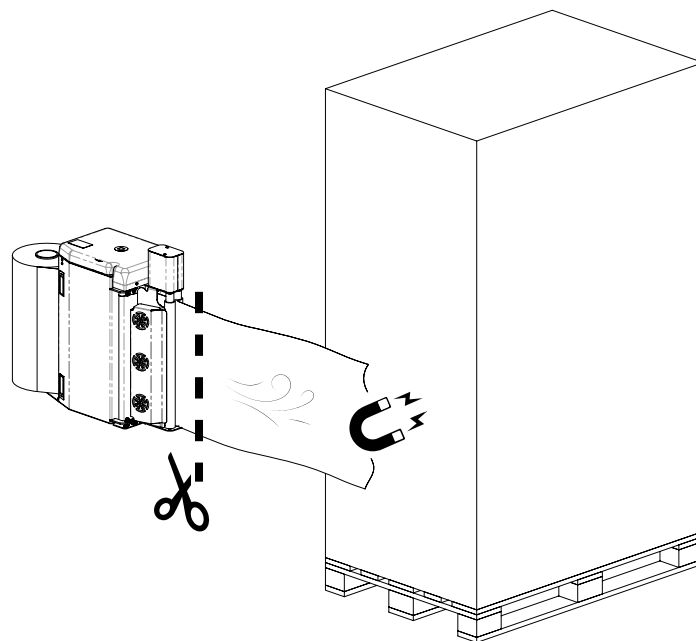
Aan het begin van de wikkelcyclus wordt de haspelwagen, waaraan het systeem is bevestigd, op de vooraf bepaalde hoogte gepositioneerd door het bedieningspaneel **(F41)**.

Zodra de ingestelde hoogte is bereikt, komen de ventilatoren in werking en creëren twee luchtbladen aan de zijkanten van de folieklep van ongeveer 10 cm lang, die het systeem verlaat. Na een paar seconden beginnen de twee extractorrollen te draaien en wordt de rekfolie uit de voorrektrolley gehaald. Nadat de rekfolie de rollen heeft verlaten, wordt deze ondersteund en naar voren geduwd in de richting van het te wikkelen product door de luchtmessen.

Tijdens deze extractiefase, zelfs voordat de extractierollen worden bereikt, wordt de rekfolie elektrostatich geladen in de voorrektrolley.

Met deze procedure kan de kop van de rekfolie in de richting van het product worden geduwd. Zodra het product is bereikt, hecht de folie zich eraan dankzij de aantrekkingskracht die wordt gegenereerd door de elektrostatiche lading.

Deze bevestigingsmethode, in combinatie met een laagspanningsfilmafgiftesysteem, zorgt voor een stabiele afdichting. Wanneer de rotatie om de wikkeling te starten begint, wordt ten minste één draai folie op het product afgezet. Door de wikkeling voort te zetten, overlapt deze nieuwe laag de eerste, waardoor de hechting en algehele dichtheid worden verbeterd.



Figuur 32

Tijdens deze fase, om het systeem te optimaliseren, is het mogelijk om de duur, extractiesnelheid en duur van de luchtstroom aan te passen via de **F41-F46**-functies, die nog steeds moeten blijven bestaan tijdens de eerste rotatiefase.

Zodra de rekfolie stevig op het product is bevestigd dankzij de aantrekkingskracht en het feit dat een deel van het product is gewikkeld, stopt het systeem alle elektrostatische laad-, ventilatie- en afzuigbewerkingen door middel van de rollen. Vanaf dit moment draaien de rollen werkeloos terwijl de rekfolie door het product wordt getrokken wanneer deze de voorrektrolley verlaat.

Aan het einde van de wikkeling, tijdens de laatste rotatiefase, wordt de elektrostatische lading opnieuw geactiveerd om het laatste stuk rekfolie dezelfde initiële aantrekkingskracht te geven. De rotatie en afgifte van de rekfolie wordt tijdelijk opgeschort om een snijsysteem een klein deel van de folie zelf te laten graveren. Na de incisie wordt de rotatie en tegelijkertijd de afgifte van de rekfolie opnieuw gestart totdat de incisie het systeem met ongeveer 10 cm verlaat. Op dit punt wordt de afgifte opnieuw geblokkeerd, maar wordt de rotatie gehandhaafd om het totale snijden van de folieband door scheuren te starten. De folieflap, het laatste stuk van de wikkeling, als gevolg van het effect van de terugkeer veroorzaakt door de scheur en als gevolg van het effect van de elektrostatische lading waarmee het werd opgeladen, heeft de neiging om te plakken en zichzelf te bevestigen aan het product dat net is gewikkeld, waardoor het ongemak van het einde van de folie aan het einde van de wikkeling wordt geminimaliseerd.

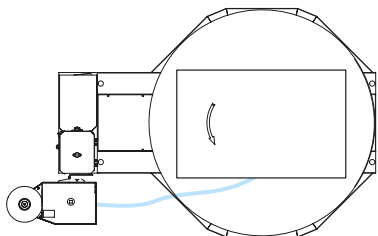
WAARSCHUWING



Dit foliekoppelingssysteem is uitsluitend bedoeld voor gebruik in industriële omgevingen. Het is ten strengste verboden om het product te gebruiken op plaatsen waar gevaar bestaat voor stofexplosies of brandbare of explosieve gassen aanwezig zijn, omdat dit explosies en/of branden kan veroorzaken.

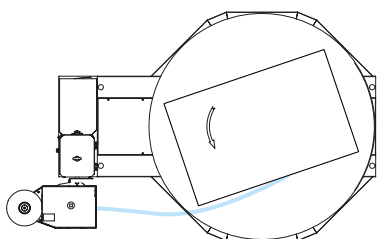
ROTATIESEQUENTIE

FASE 1



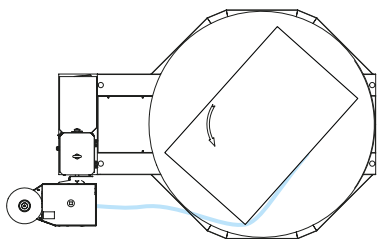
De machine begint de folie af te geven door deze tegen de zijkant van het product te duwen; zodra de folie de zijkant van het product bereikt, ontstaat er een wederzijdse aantrekkingskracht die de folie op zijn plaats fixeert.

FASE 2

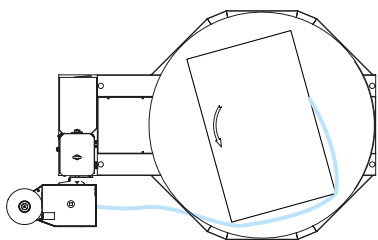


De machine draait het product en geeft tegelijkertijd de folie af, die om het product wordt gewikkeld. De hoeveelheid afgegeven folie heeft een lengte die iets minder is dan de omtrek, waardoor de folie strak blijft en zich aan het product hecht.

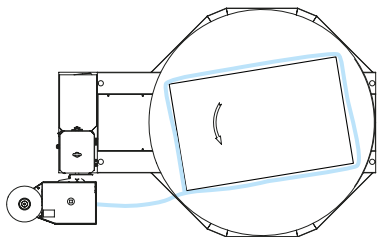
FASE 3 = FASE 2



FASE 4 = FASE 3



FASE 5



Op dit punt heeft de machine één omwenteling rond het product voltooid en, doorgaand met de rotatie, legt de folie die het momenteel afgeeft op de eerste eerder gedeponeerde omwenteling. Deze operatie fixeert de twee foliekleppen steviger. Vervolgens kan de wikkelscyclus volgens de geprogrammeerde parameters verlopen.

LADEN VAN FOLIESPOEL

De volgende procedure is specifiek voor machines met een optioneel folieklemsysteem.

De gedetailleerde en specifieke bediening voor een specifieke trolley wordt beschreven in de handleiding van de haspelrolley.

» Zie Figuur 33 - page 53

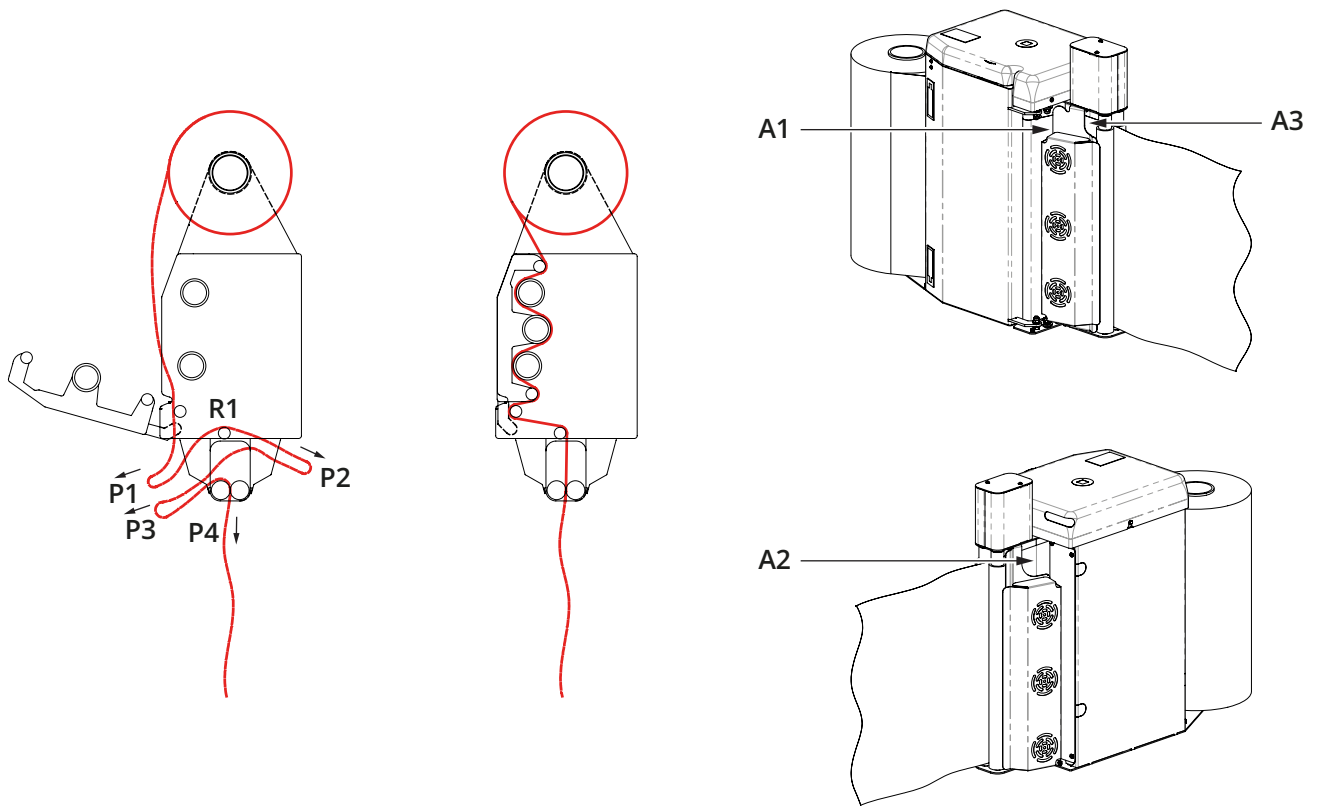
- A) Verplaats de trolley naar de lage positie om het inbrengen van de haspel te vergemakkelijken;
- B) druk op de noodknop om veilig te werken;
- C) open de trolleydeur (afhankelijk van het trolleymodel);
- D) steek de haspel in de haspelhouderas;
- E) plaats de rekfolie door als volgt te werk te gaan:
 - Neem het beginstuk van de rekfolie van de haspel.
 - Rol de folie af door deze door de gleuf te halen.
 - Laat de folie er aan de andere kant van de gleuf tenminste 50 cm uitsteken, tot punt **P1** aangegeven in de tekening.
 - Sluit de gleuf en pak de 50 cm uitstekende rekfolie op.
 - Steek het uiteinde van de kabel van positie **P1** aan de andere kant naar punt **P2**, door opening **A1**, achter rol **R1** en uitgaande opening **A2**; zorg ervoor dat het foliekabel wordt gespannen.
 - Steek het uiteinde van de kabel terug van positie **P2** naar de andere kant tot punt **P3**, door opening **A2** en uitgang **A3**; zorg ervoor dat u het foliekabel aanspant.
 - Steek ten slotte het uiteinde van de kabel van positie **P3** naar punt **P4**, ga door de opening **A3** en steek de filmkabel tussen de twee rubberen rollen; zorg ervoor dat de filmkabel wordt gespannen.
- F) Schakel de voorrekmachine of -wagen in, ga verder met het afrollen van de rekfolie totdat de folieband zich over de gehele hoogte uitstrekt. Maak vervolgens een snede van de rekfolie ongeveer 10 cm vanaf de rollen.

WAARSCHUWING



Tijdens het plaatsen van de spoel in de spoelas:

- *laat de spoel niet vallen;*
- *begeleid de spoel totdat deze volledig in de onderste centreerpen is gestoken.*

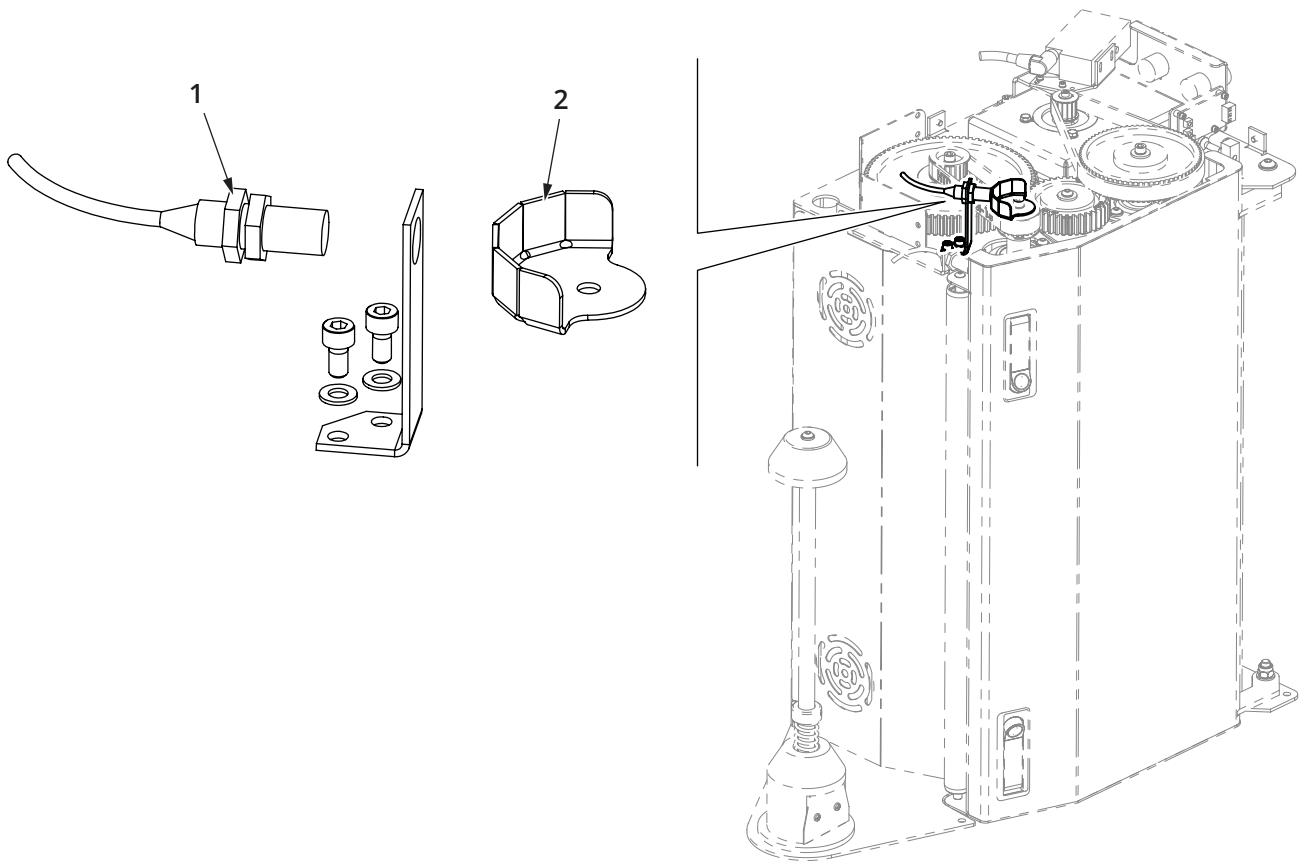


Figuur 33

3.3.1.8 BIJHOUDEN FOLIEVERBRUIK

De teller berekent het verbruik van de rekfolie die wordt gebruikt om elk product te verpakken, uitgedrukt in gram of meter.

Afhankelijk van de gebruikte trolley kan het nodig zijn om de optionele, het installeren van een nok **(1)** en sensor **(2)** toe te voegen om de rotaties te tellen van de rol die in contact is met de folie die door de trolley wordt verwerkt.



Figuur 34

3.4 BEDOELD GEBRUIK - VOORZIEN GEBRUIK - GEBRUIKSBESTEMMING

De wikkelmachine, die aan de vloer bevestigd moet worden, werd ontworpen en gebouwd voor het met rekfolie omwikkelen van diverse op pallets gestapelde producten, om de verpakking stabiliteit te geven en tegen vocht en stof te beschermen tijdens transport en opslag.

De pallet met de te verpakken producten wordt met behulp van een hefwerktuig op de draaitafel geplaatst; de rekfolie wordt erom gewikkeld door middel van een speciale robot die zich over zijn verticale as verplaatst, afhankelijk van de hoogte van het te verpakken product.

Maximumwaarden

Om veiligheidsredenen zijn er gebruiksbependingen voorzien, met betrekking tot de afmetingen van de machine en de betreffende draaitafel. De te verpakken producten moeten binnen de werkspecificaties van de gebruikte machine liggen, m.b.t. maximum belasting en maximale afmetingen, afhankelijk van de diameter ($\varnothing$) van de draaitafel, zoals aangegeven in de tabel.

Rekfolie

Gebruik een folie met geschikte kenmerken voor het type gebruikte robot en het type verpakking waarvoor de machine wordt gebruikt; raadpleeg bij de keuze van de folie altijd het betreffende veiligheidsblad.

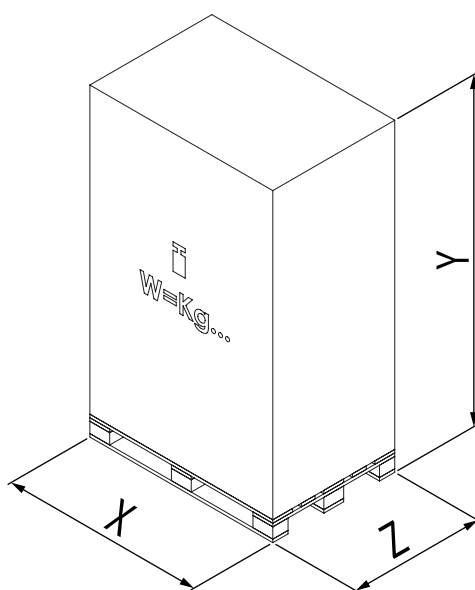
Gebruik een geperforeerde folie, indien ventilatie van de verpakte producten vereist is, omdat deze anders condens vormen (verse organische producten: fruit, groente, planten, enz...).

Gebruik een dekkende folie, indien bescherming van lichtgevoelige producten vereist is.

Gebruik antistatische folie waar elektrostatische ladingen schadelijk kunnen zijn voor het product.

Max. afmetingen van het te omwikkelen product

Uitvoering basis				STD 2200	STD 2450	OPT 2700	OPT 3200	OPT 3500	OPT 3900	W (kg)
	Ø	X	Z	Y	Y	Y	Y	Y	Y	
Standaard	1500	1200	800	2200	2450	2700	3200	3500	3900	2000
	1650	1200	1000							
	1800	1200	1200							
		1400	1000							
	2200	1550	1550							
Transpallet		1900	1000	2200	2450	2700	3200	3500	3900	1200
	1650	1200	1000							
Laag profiel	1800	1200	1200	2200	2450	2700	3200	3500	3900	1200
	1650	1200	1000							



Figuur 35

3.5 NIETVOORZIENEN NIET TOEGESTAAN GEBRUIK - VOORSPELBAAR EN ONVOORSPELBAAR ONEIGENLIJK GEBRUIK

Het gebruik van de palletwikkelmachine voor niet toegestane werkzaamheden, oneigenlijk gebruik ervan en een gebrekkig onderhoud kan leiden tot ernstige gevaren voor de gezondheid en veiligheid van de operator en van blootgestelde personen, waarbij bovendien de werking en veiligheid van de machine niet langer wordt gegarandeerd.

De hieronder beschreven handelingen vormen een opsomming van enkele redelijkerwijs meest te verwachten gevallen van "slecht gebruik" van de machine.

- Laat Nooit toe dat personen op de draaitafel gaan staan.
- Bedien de werkcyclus Nooit wanneer er zich personen in de directe nabijheid van de machine bevinden.
- Laat Nooit toe dat de machine wordt bediend door onbevoegd personeel of minderjarigen onder de 16 jaar.
- Verlaat Nooit de bedieningsplek tijdens de werkcyclus.
- Laad Nooit verpakkingen met giftige, bijtende, explosieve of ontvlambare producten op de machine.
- Start de werkcyclus Nooit als de lading niet op de draaitafel gecentreerd is.
- Start de werkcyclus nooit wanneer het geladen product aan de buitenkant van de machine bevestigd is.
- Gebruik de machine Nooit in de open lucht of in niet voorziene omgevingscondities.

3.6 TECHNISCHE GEGEVENS EN GELUIDSPRODUCTIE

- Buitenmaten	Zie Figuur 36 - page 59
- Netto gewicht machinelichaam	350 kg
- Voedingsspanning	230 Volt
- Frequentie	50/60 Hz
- Fase	(1 fase + nulleider + aarding)
- Nominale stroom	10 A
- Lekstroom	ongeveer 25mA
- Geïnstalleerd vermogen	1 kW (std) 1,2 kW (variabele voorrekwagen drie rollen twee motoren)
- Rekfolie	17/30 μ m
- Binnendiameter spoel	$\varnothing$ 76 mm
- Hoogte spoel	500 mm
- Max. gewicht spoel	16 kg
- Snelheid robot	1 ÷ 4 mt/min
- Snelheid draaitafel	4 ÷ 12 rpm

GELUIDSPRODUCTIE

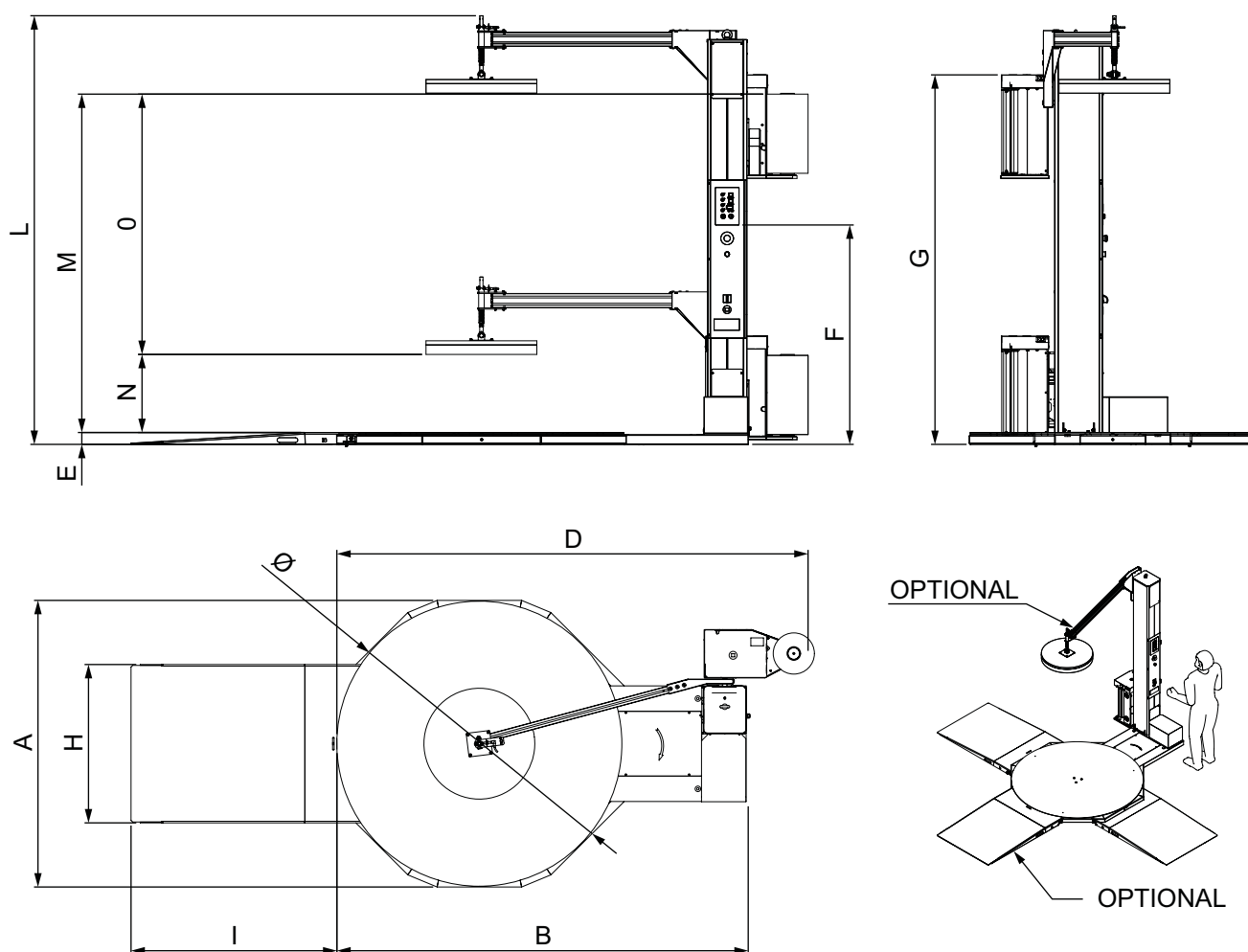
Met inachtneming van bijlage 1 van de machinerichtlijn 2006/42/EG verklaart de fabrikant dat de geluidsemissies van de machine in kwestie binnen de limieten bepaald door de hierboven aangehaalde regelgeving, vallen 70 dB(A).

MACHINE AFMETINGEN

						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									

AANDRUKKER AFMETINGEN

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



Figuur 36

- » Zie Figuur 37 - page 61
- » Zie Figuur 38 - page 61

3.7 WERK- EN BEDIENINGSSTATIONS

STATION A - Bedieningsplek

Hier moet de operator zich bevinden wanneer de machine de werkcyclus uitvoert.

Dit is het station vanwaar de operator het starten, stoppen en de bedrijfsmodi van de machine bedient. Bovendien kan de operator op de werkcyclus toezien, zodat hij de noodstopinrichting kan bedienen in geval van potentieel gevaarlijke situaties.

STATION B - Werkplek

Op de werkplek voert de operator de volgende handelingen uit:

- de folie aan een hoek van de pallet vasthaken voor het begin van de werkcyclus;
- de folie afsnijden aan het eind van de cyclus.

GEVAAR



Het vasthaken en afsnijden van de folie moeten bij gestopte machinecyclus en stilstaande draaitafel worden uitgevoerd.

STATION C - Onderhoudsplek

Op de onderhoudsplek voert de operator de volgende handelingen uit:

- de foliespoel verwisselen;
- de spanning van de folie afstellen, indien deze op de robot is gemonteerd.

WAARSCHUWING



Alle handelingen die mogelijk zijn in "C" moeten worden uitgevoerd met de rolwagen in de laagste stand en een stilstaande machine.

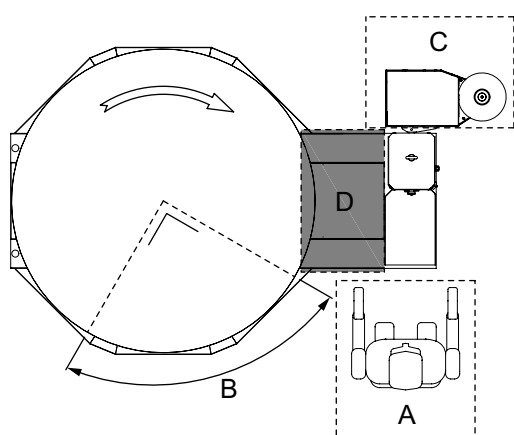
GEVAAR



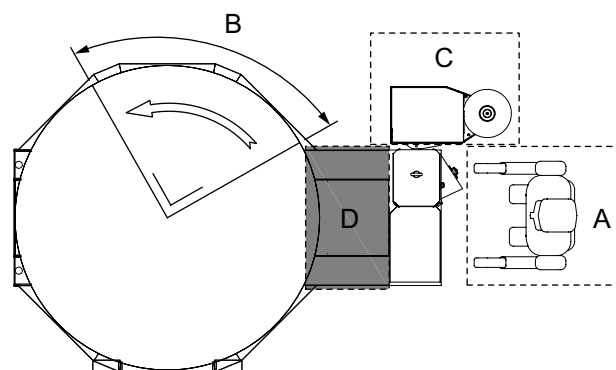
HET IS VERBODEN OM DOOR DE MET "D" AANGEDUIDE CENTRALE ZONE VAN DE MACHINE TE GAAN.

MACHINEVERSIE "STANDARD"

Rotatie plaat rechtsom



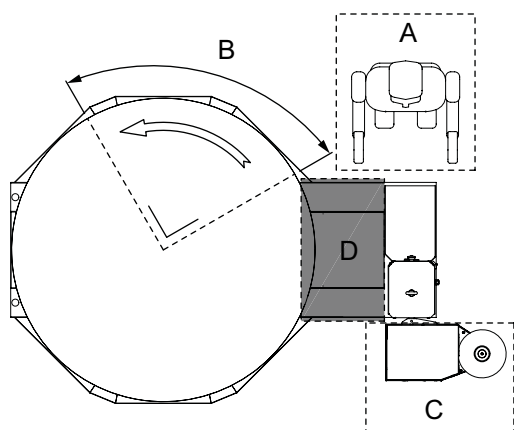
Rotatie plaat linksom



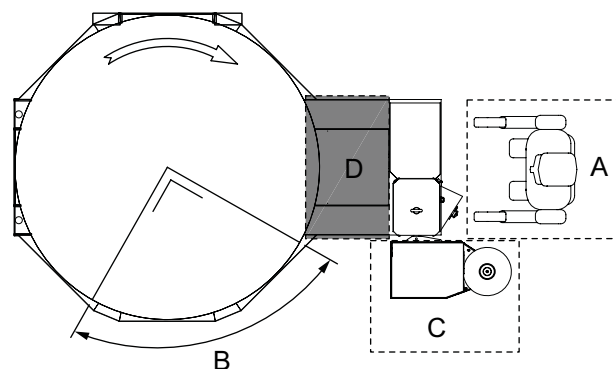
Figuur 37

MACHINEVERSIE "RECHTS"

Rotatie plaat linksom



Rotatie plaat rechtsom



Figuur 38

4 TRANSPORT, VERPLAATSING, OPSLAG

4.1 IN- EN UITPAKKEN

De machine kan op verschillende manieren verzonden worden, afhankelijk van het vereiste type transport:

- Machine op houten platform, beschermd door een transparante kunststof behuizing.
- Machine verpakt in een houten kist van het juiste formaat.
- Machine op houten platform, beschermd door een kooi van houten balken.

Controleer bij ontvangst van de machine of de verpakking geen schade tijdens het transport heeft opgelopen en of er niet mee geknoeid is, wat waarschijnlijk betekent dat onderdelen ontbreken. Breng de verpakte machine zo dicht mogelijk bij de plaats van installatie en pak de machine uit. Controleer of de leverantie overeenkomt met hetgeen op de order is aangegeven.

GEVAAR



De hef- en vervoermiddelen moeten gekozen worden op basis van de afmetingen, het gewicht en de vorm van de machine en haar onderdelen. Het vermogen van de hefwerktuigen moet groter zijn (met een veiligheidsmarge) dan het gewicht van de te vervoeren onderdelen.

N.B.: Indien schade of ontbrekende onderdelen worden geconstateerd, moet u dit onmiddellijk doorgeven aan de klantenservice van de fabrikant en aan de vervoerder en dit documenteren aan de hand van foto's.

Zorg dat er geen kleineonderdelen van de machine in de verpakking achterblijven.

Voer een uitvoerige controle van de algemene toestand uit.

Neem voor de afvalverwerking van het verpakkingsmateriaal de van kracht zijnde milieuwetgeving in acht.

WAARSCHUWING



Tijdens het lossen en verplaatsen van de machine is de aanwezigheid van een extra persoon vereist die eventuele signaleringen tijdens het transport kan geven.

WAARSCHUWING



DE FABRIKANT aanvaardt geen enkele aansprakelijkheid voor de schade veroorzaakt door verkeerde handelingen, door onbevoegd personeel of door het gebruik van ongeschikte middelen.

4.2 TRANSPORT EN VERPLAATSING VAN DE INGEPAKTE MACHINE

WAARSCHUWING



Maak voor het tillen en verplaatsen van de INGEPAKTE machine UITSLUITEND gebruik van een vorkheftruck met een geschikt draagvermogen. DE GARANTIE DEKT NIET DE EVENTUELE DOOR DE MACHINE OPGELOPEN SCHADE ALS ANDERE SYSTEMEN WORDEN GEBRUIKT.

INFORMATIE



HET GEWICHT VAN DE VERPAKKING IS MEESTAL OP DE KIST AANGEVEN.

GEVAAR

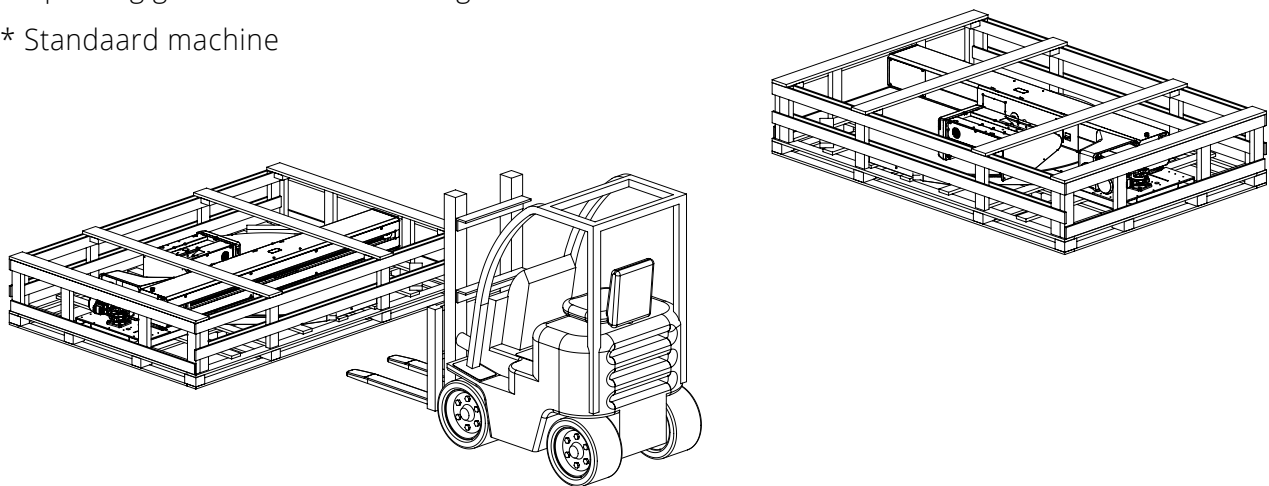


CONTROLEER ALTIJD, ALVORENS ENIGE WERKZAAMHEID UIT TE VOEREN, OF ER GEEN BLOOTGESTELDE PERSONEN IN GEVAARZONES AANWEZIG ZIJN (IN DIT GEVAL MOET DE VOLLEDIGE ZONE ROND DE MACHINEDELEN ALS GEVAARZONE BESCHOUWD WORDEN).

Afmetingen Verpakking: 2900x2000x550 mm

Verpakking gewicht: 600 kg

* Standaard machine



Figuur 39

4.3 TRANSPORTENVERPLAATSINGUITGEPAKTE MACHINE

» Zie Figuur 40 - page 64

- Haal de machine uit de verpakking zoals aangegeven in de afbeelding.
- Steek de vorken van de heftruck met de grootste zorgvuldigheid en zo diep mogelijk in de geleiders (A), aangegeven in pictogram (B).
- Til de machine op en breng hem over naar de installatieplek.

WAARSCHUWING



Maak voor het tillen en verplaatsen van de machine UITSLUITEND gebruik van een vorkheftruck met een geschikt draagvermogen. De GARANTIE dekt niet eventuele door de machine opgelopen schade als andere systemen worden gebruikt.

GEVAAR



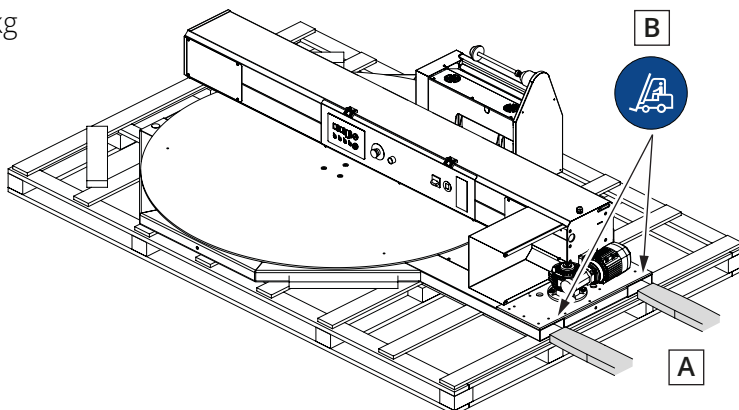
HETRISICO OP BOTSING VEROORZAAKT DOOR PLOTSE BEWEGINGEN BLIJFT ECHTER BESTAAN, ALS DE DELEN VAN DE MACHINE UIT BALANS GERAKEN DOOR MEEGEVENDE OF VERSCHUIVENDE RIEMEN. HET OPTILLEN MOET OP LANGZAME EN CONTINUE WIJZE GEBEUREN (ZONDER HORTEN OF STOTEN).

GEVAAR



CONTROLEER ALTIJD, ALVORENS ENIGE WERKZAAMHEID UIT TE VOEREN, OF ER GEEN BLOOTGESTELDE PERSONEN IN GEVAARZONES AANWEZIG ZIJN (IN DIT GEVAL MOET DE VOLLEDIGE ZONE RONDOM DE MACHINEDELEN ALS GEVAARZONE BESCHOUWD WORDEN).

Nettogewicht: 500 kg

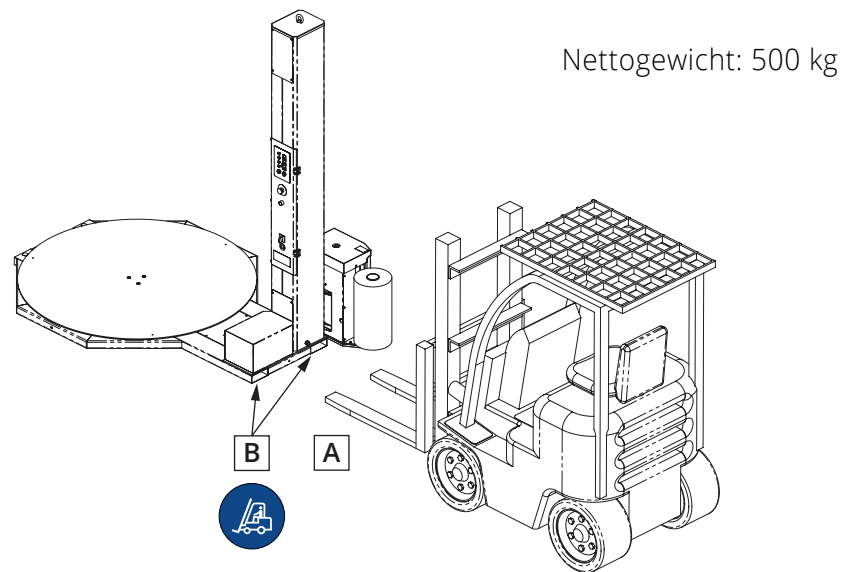


Figuur 40

Bij het heffen van de geïnstalleerde machine, gaat u als volgt te werk:

» Zie Figuur 41 - page 65

- Steek de vorken van de heftruck met de grootste zorgvuldigheid en zo diep mogelijk in de geleiders (A), aangegeven in pictogram (B).
- Til de machine op en transporteer deze.

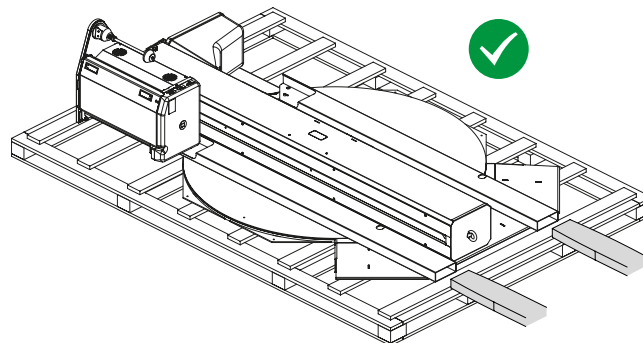


Figuur 41

WAARSCHUWING



De machine met laagprofielbasis kan na installatie niet worden verplaatst.



Figuur 42

4.4 OPSLAGVERPAKTEENUITGEPAKTEMACHINE

Indien de machine langere tijd onwerkzaam zal blijven, moet de klant de omgeving waarin zij geplaatst is controleren en, afhankelijk van het type transport (kist, container, enz.), de bewaartoestand.

Indien de machine niet gebruikt wordt en in een ruimte volgens de technische specificaties wordt opgeslagen, moeten de schuivende/glijdende delen speciaal met vet worden ingesmeerd. Neem bij twijfel contact op met de klantenservice van de fabrikant.

De fabrikant wijst alle aansprakelijkheid af als de gebruiker de hierboven genoemde informatie niet aanvraagt.

5 INSTALLATIE

5.1 TOEGESTANE OMGEVINGSCONDITIES

Temperatuur:

De machine werkt normaal bij een omgevingstemperatuur tussen + 5°C en + 40°C.

Weersomstandigheden:

De elektrische apparatuur is in staat om correct te werken onder weersomstandigheden met een relatieve vochtigheid van minder dan 50% bij een temperatuur van 40°C en 90% bij een temperatuur lager dan 20°C (zonder condensvorming). Indien de omgevingscondities niet geschikt zijn voor de werking van de machine, kan Fabrikant op aanvraag oplossingen aandragen om het probleem te verhelpen.

Hoogte:

Gebruikshoogte niet meer dan 1000 meter boven het zeeniveau.

Verlichting:

Vereiste minimale en essentiële lichtsterkte: 300-500 lux.

GEVAAR



De standaardmachine van de fabrikant is niet ontworpen of opgezet voor werk in omgevingen met explosie- en/of brandgevaar.

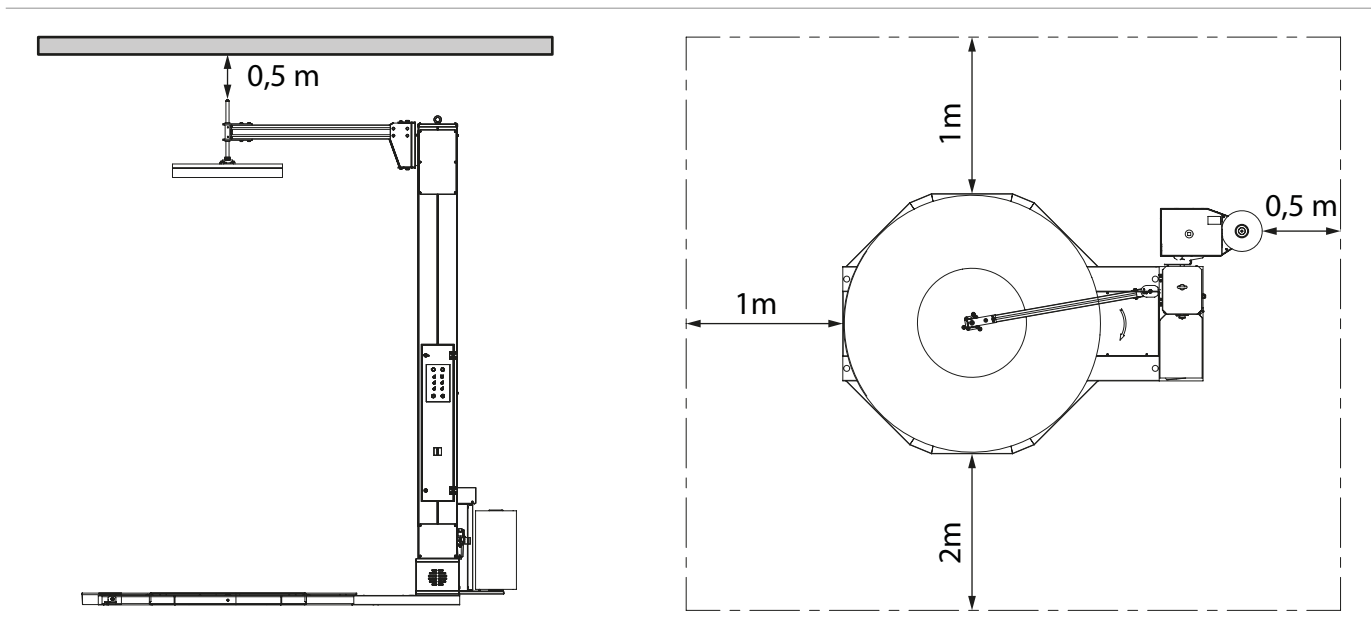
5.2 VEREISTE RUIMTE VOOR HET GEBRUIK EN HET ONDERHOUD

» Zie Figuur 43 - page 68

Een grote ruimte moet worden voorbehouden op de zijde van de draaitafel waar de laad- en aflaadwerkzaamheden zullen plaatsvinden. In de ruimte moet de doorgang van heftrucks en andere middelen voor het onderhoud mogelijk zijn en moeten de foliespoelen kunnen worden geladen.

De overige machinezijden moeten zo dicht mogelijk bij de muur of bij de vaste barrières worden geplaatst om een gemakkelijke toegang te voorkomen.

Raadpleeg steeds het schema, beslist met de fabrikant op het ogenblik van het order.



Figuur 43

5.3 PLAATSING VAN DE MACHINE

5.3.1 STANDAARDMACHINE

De machine, in standaardversie, wordt als volgt verstuurd:

- basiskolom gekanteld op draaitafel;
- gedemonteerde drukplaat (indien meegeleverd).

Voor het steunoppervlak is geen bijzondere voorbereiding vereist. Het oppervlak moet in de twee richtingen glad en vlak zijn (max. toegestane helling 1%) en moet het gewicht van de machine bij volle belasting kunnen dragen.

Positioneer de basiskolom en assembleer de gedemonteerde onderdelen.

» Zie Figuur 44 - page 70

POSITIONERING VAN DE BASISKOLOMMEN

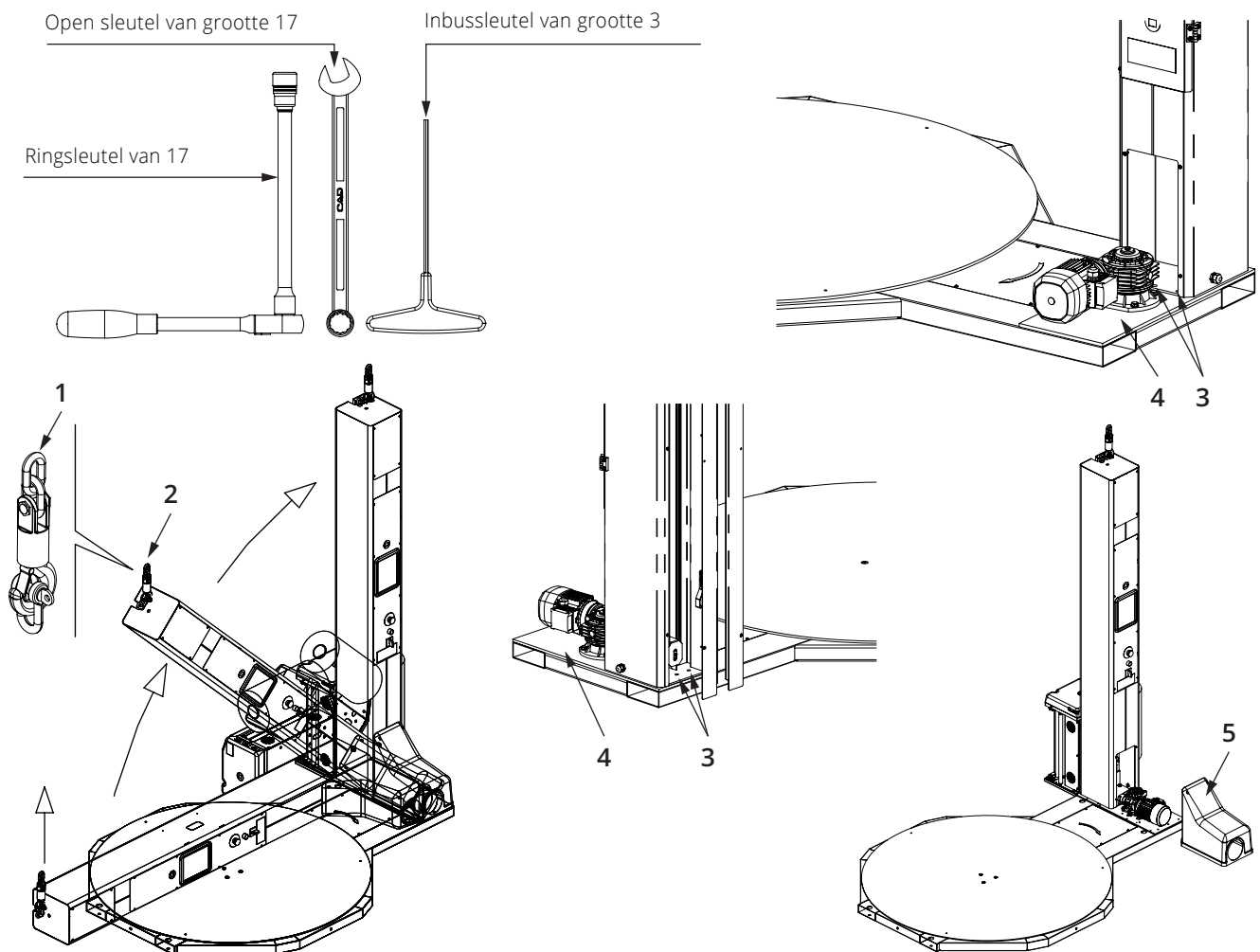
- A) Neem de meegeleverde schroeven voor de verankering van de basiskolom.

GEVAAR



Hijs de kolom met behulp van een geschikt hijsmiddel (1), bevestigd aan de bevestigingsring op de kolom.

- B) Hijs de basiskolom (2).
- C) Voeg de schroeven (3) in en bevestig de kolom aan de machinebasis (4).
- D) Monteer de beschermkap van de aandrijving (5) en bevestig via de schroeven.

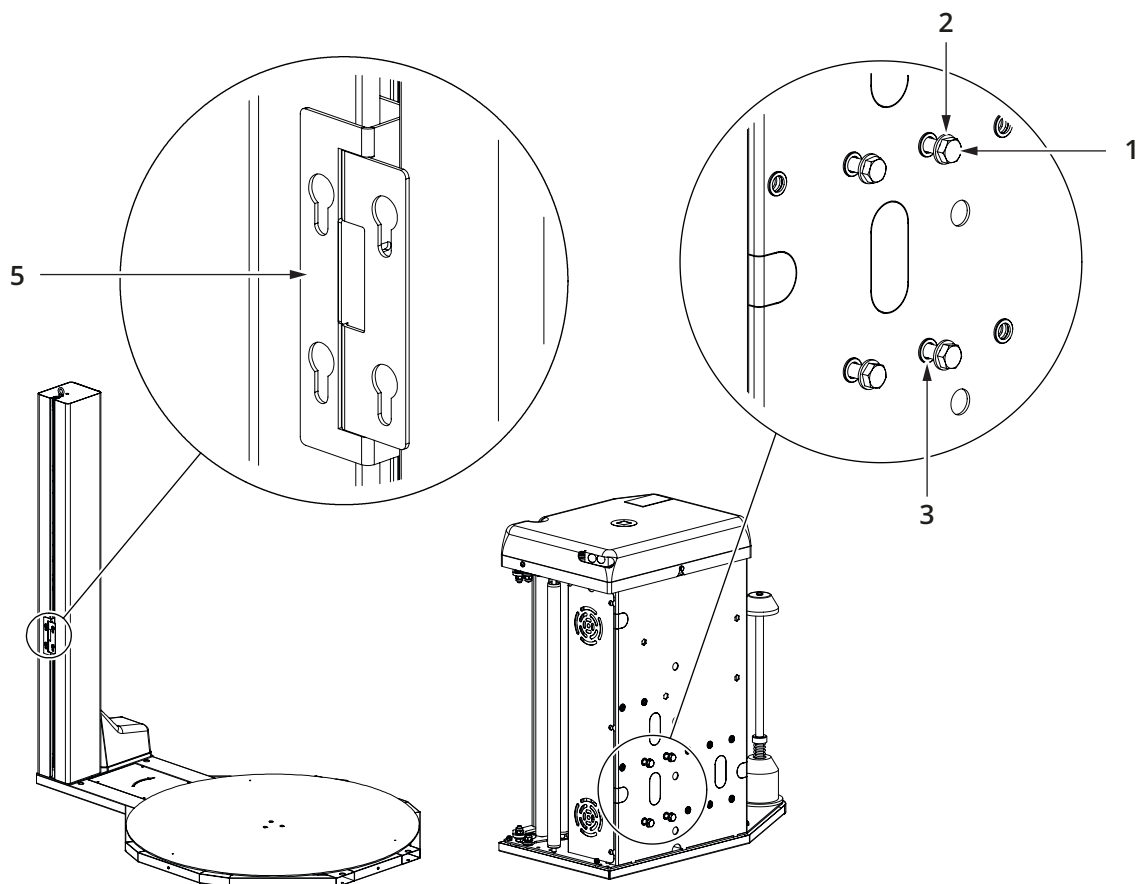


Figuur 44

PLAATSING ROLWAGEN

» Zie Figuur 45 - page 71

- A) Neem de meegeleverde schroeven voor het bevestigen van de rolwagen.
- B) Draai de schroeven **(1)** met de sluitringen **(2)** gedeeltelijk in de gaten/uitsparingen **(3)** en laat 5-10 mm ruimte vrij tussen sluitring en uitsparing.



Figuur 45

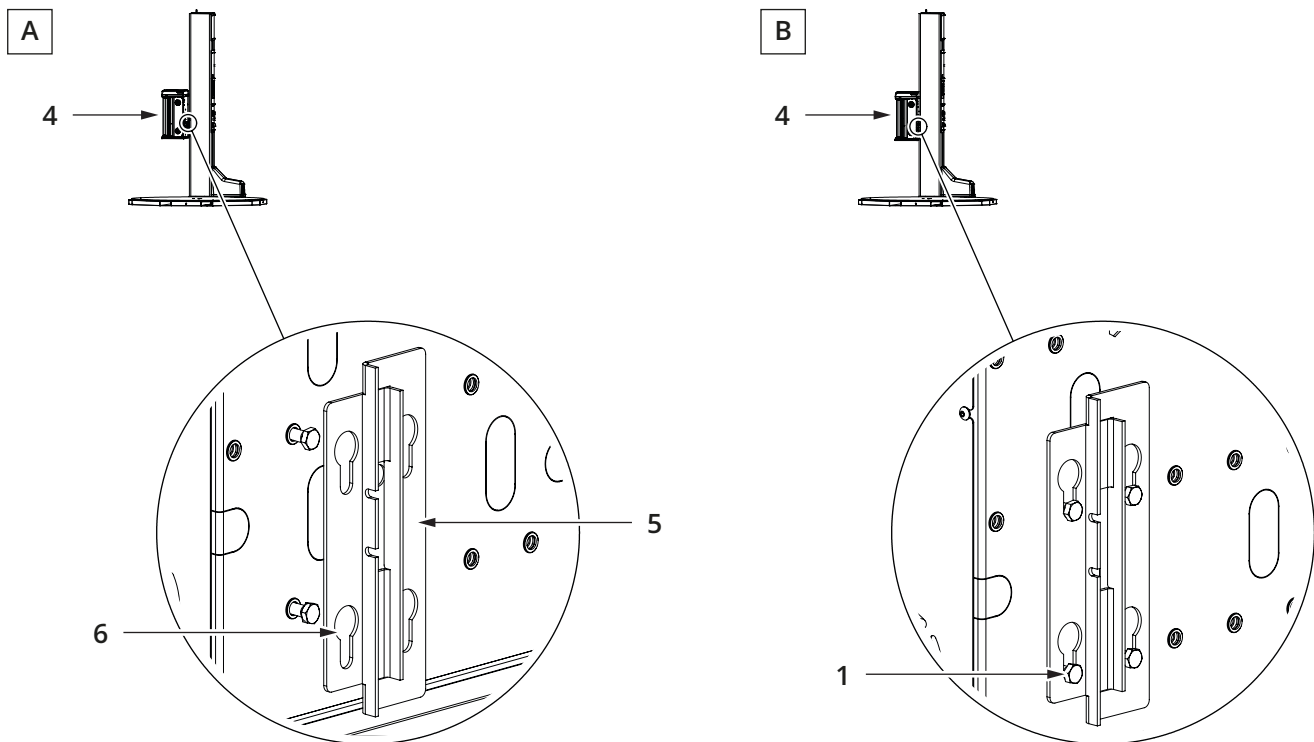
GEVAAR



De rolwagen met een gewicht van meer dan 25 kg moet door twee personen worden opgetild.

» Zie Figuur 46 - page 72

- C) Til de rolwagen **(4)** op, hang deze aan de steun **(5)**, en steek de schroeven daarbij in de speciaal gevormde gaten **(6)** (afbeelding **A**).
- D) Laat de rolwagen zakken tot de schroeven onderin de uitsparing **(6)** komen te hangen (afbeelding **B**).
- E) Draai de schroeven **(1)** aan om de rolwagen **(4)** vast te zetten (afbeelding **B**).



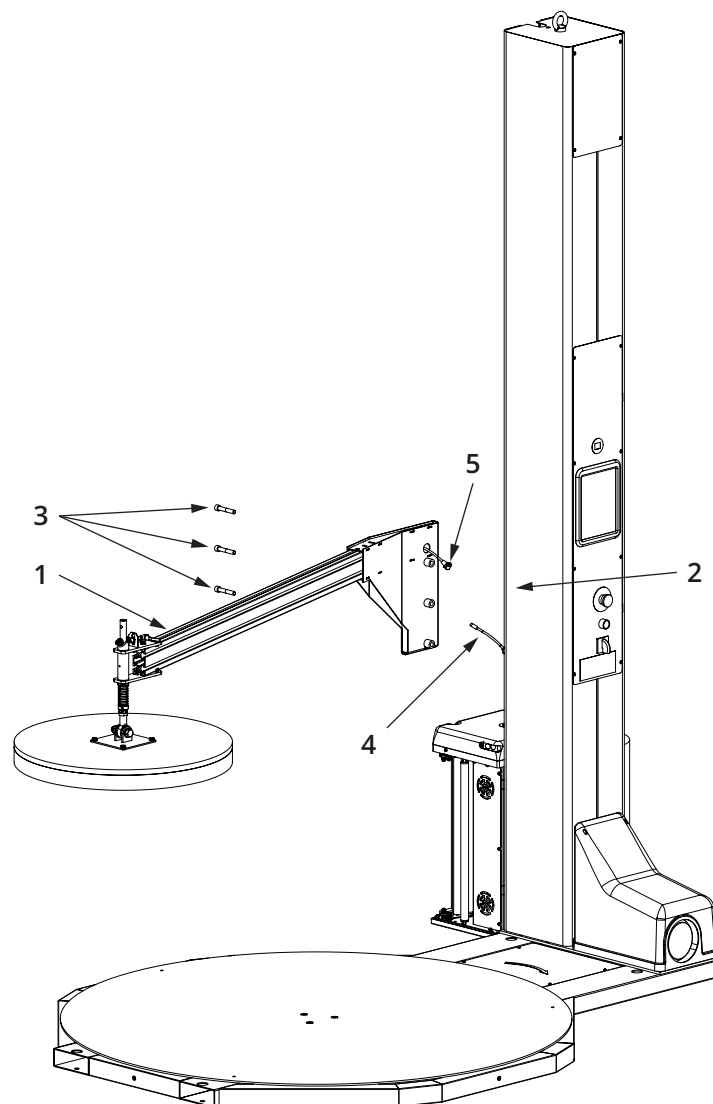
Figuur 46

MONTAGE VAN DE AANDRUKKER (OPTIE)

» Zie Figuur 47 - page 73

Nadat u de kolom rechtop bevestigd hebt, gaat u verder met het monteren van de drukarm.

- A) Neem de meegeleverde schroeven.
- B) Til de volledige arm **(1)** op tot het ophangpunt **(2)** en draai de schroeven vast **(3)**.
- C) Sluit de kabel **(4)** aan op de connector **(5)**.

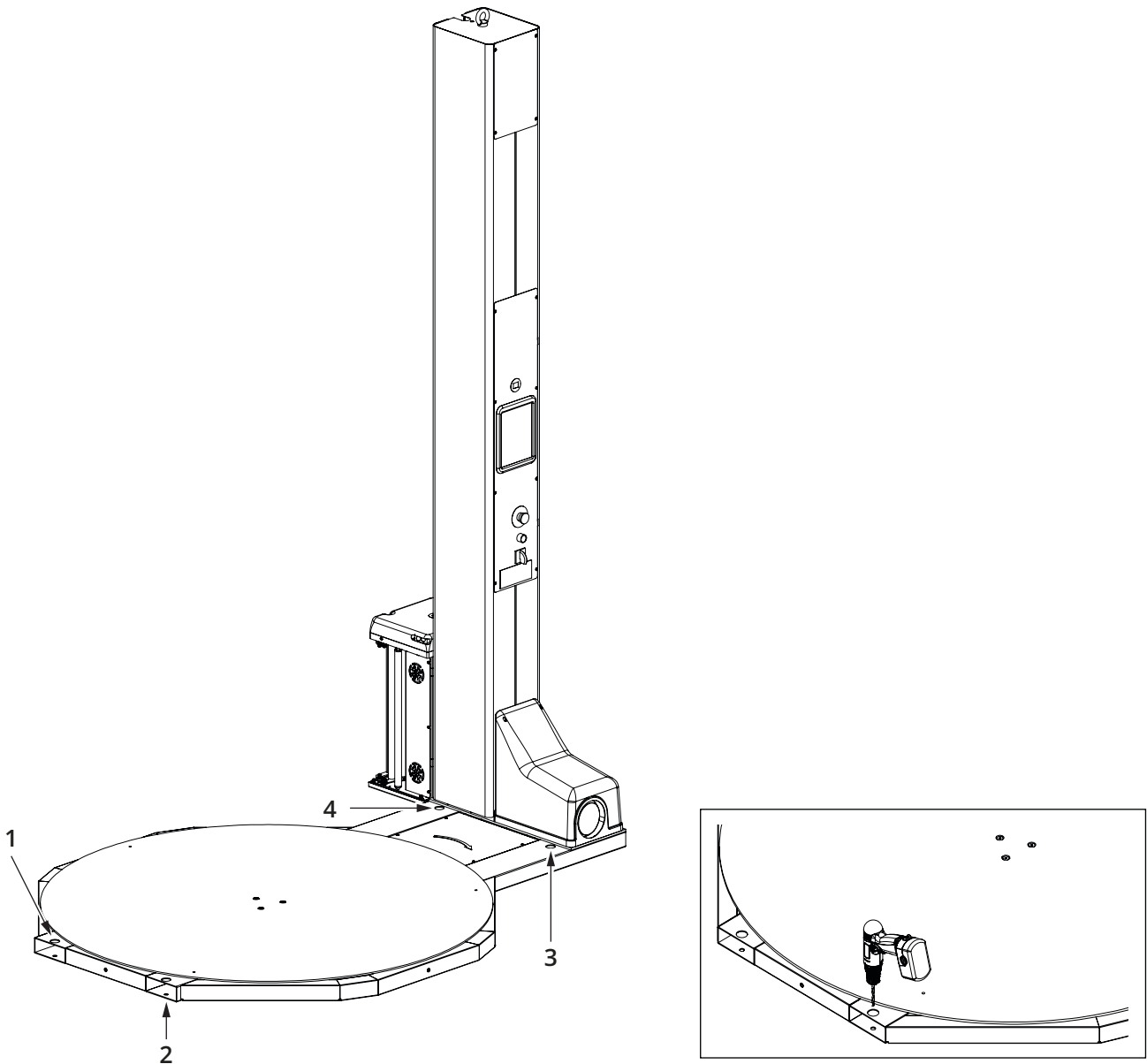


Figuur 47

BEVESTIGING OP DE GROND

» Zie Figuur 48 - page 74

- A) Maak gaten in de vloer op de punten **(1-2-3-4)** die overeenkomen met de gaten in de sokkel van de machine.
- B) Breng de stalen expansiepluggen aan in de gaten en druk deze aan.

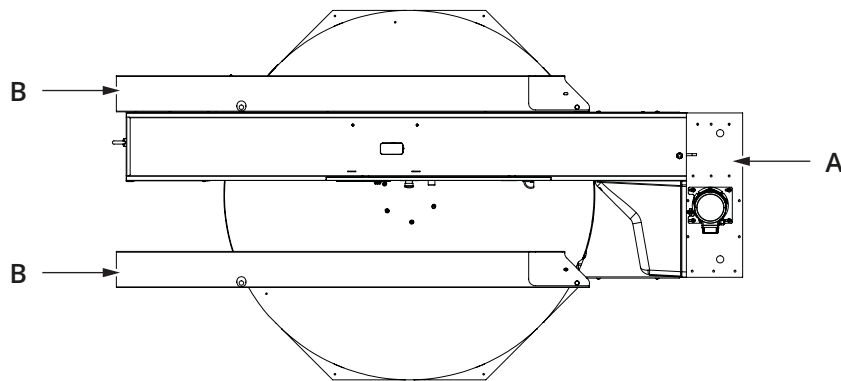


Figuur 48

5.3.2 MACHINE MET LAAG PROFIEL

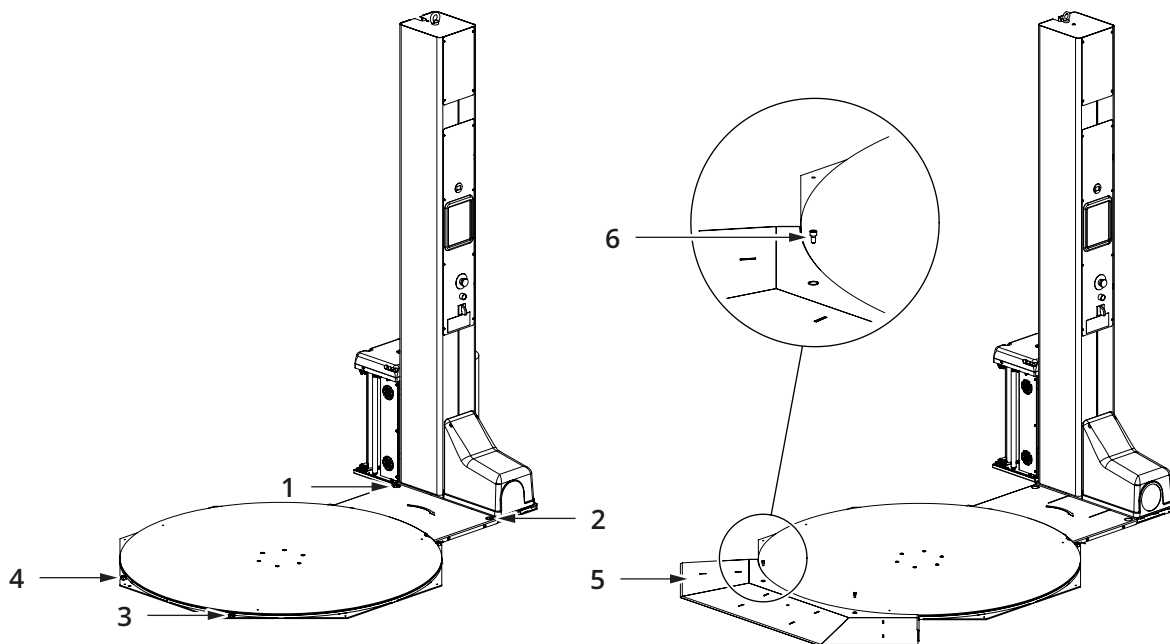
VLOERBEVESTIGING BASIS MET LAAG PROFIEL

- A) Plaats de machine op de gewenste plek en verwijder de steunen **(B)** voor het verplaatsen van de machine **(A)**.



Figuur 49

- B) Boor gaten in de vloer op punten **(1-2-3-4)**, via de gaten op de basis van de machine.
- C) Steek stalen pluggen in de gaten en knel ze vast.
- D) Plaats de oprit **(5)** in lijn met de gaten en zet deze vast met de schroeven **(6)**. Als er meer opritten zijn, herhaalt u de procedure voor elke oprit.



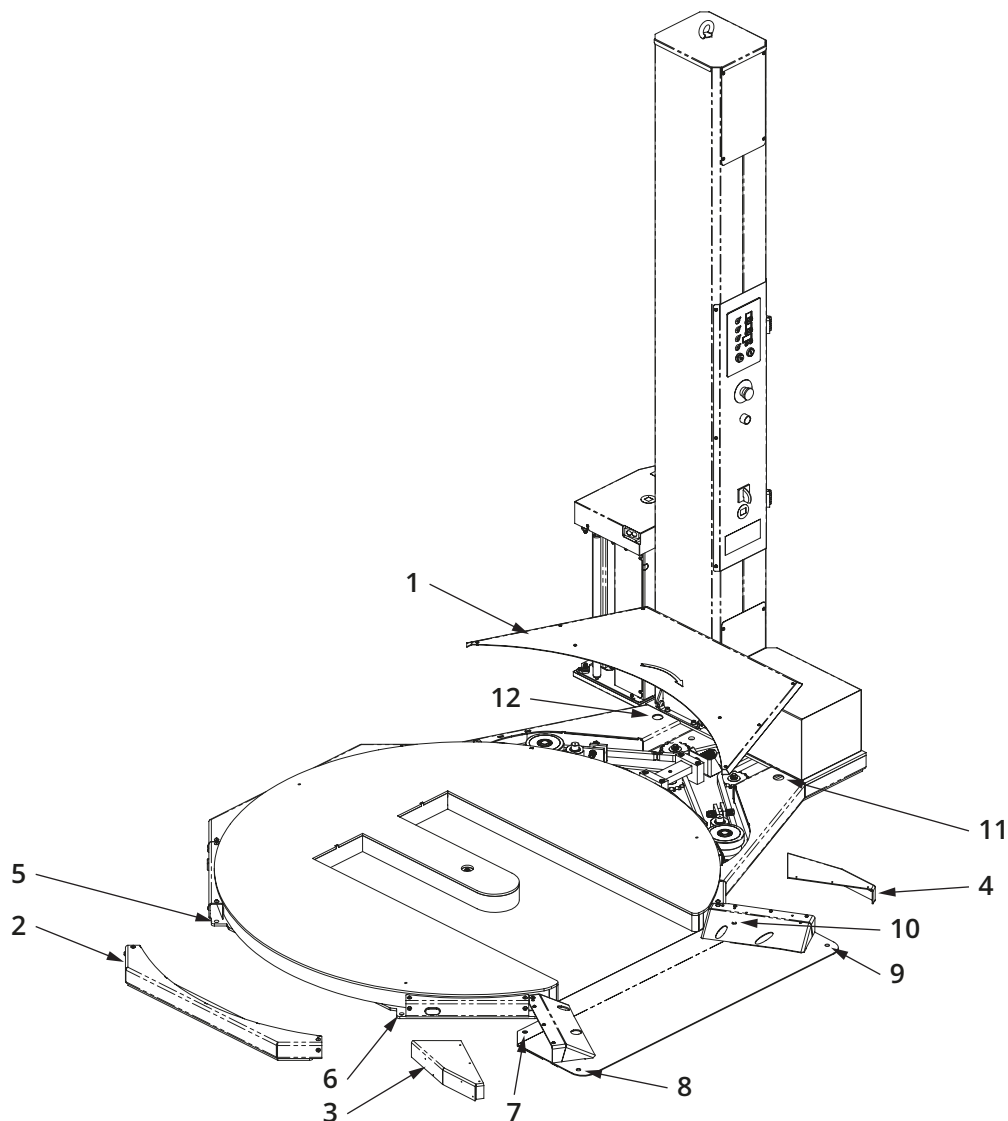
Figuur 50

5.3.3 TRANSPALLETMACHINE

BEVESTIGING OP DE VLOER VAN DE TRANSPALLETMACHINE

» Zie Figuur 51 - page 76

- A) Verwijder de vier beschermkappen (1-2-3-4).
- B) Boorgaten in de vloer, op de punten (5-6-7-8-9-10-11-12), via de gaten die in het onderstuk van de machine en het toegangsplatform aanwezig zijn.
- C) Steek de stalen pluggen in de gaten en draai ze vast.
- D) Monteer weer de vier beschermkappen (1-2-3-4).



Figuur 51

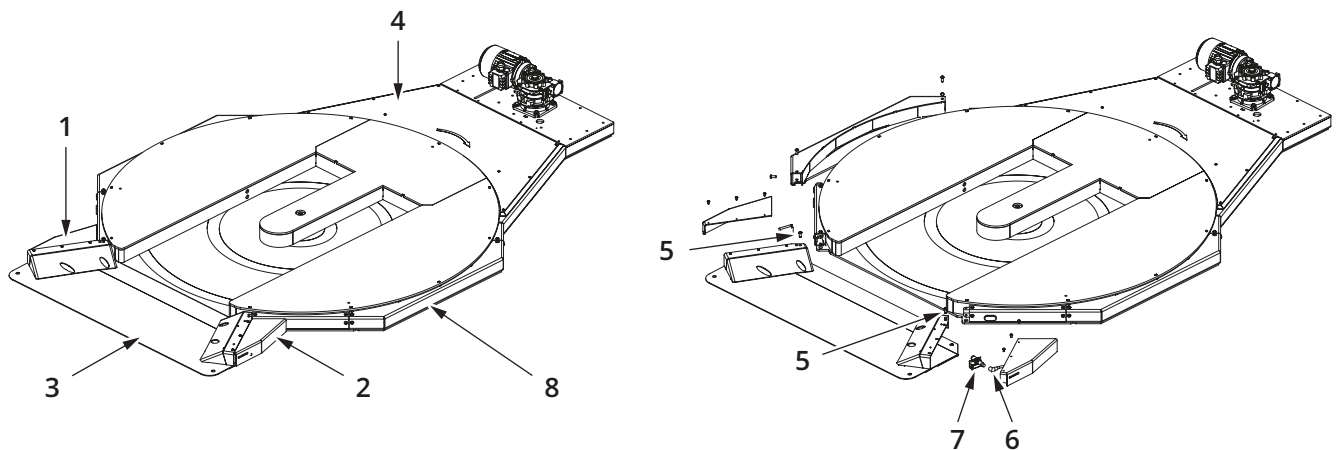
INSTELLEN OPRIT VOOR TRANSPALLETMACHINE

» Zie Figuur 52 - page 77

De machine kan worden geleverd met de oprit al gemonteerd, of gedemonteerd, maar gereed om te worden gemonteerd aan de zijde die werd gekozen op het moment van bestelling.

Bij de installatie gaat u als volgt te werk:

- A) Verwijder de beschermkappen **(1)** en **(2)**.
- B) Plaats de oprit **(3)** aan de open zijde van de basis **(4)**.
- C) Draai de schroeven **(5)** vast.
- D) Sluit de kabel **(6)** aan op de sensor **(7)**.
- E) Plaats de beschermkappen **(1)** en **(2)** terug.



Figuur 52

» Zie Figuur 53 - page 78

Ga als volgt te werk, om de oprit aan een andere dan de voorbereide kant te monteren of om hem te verplaatsen:

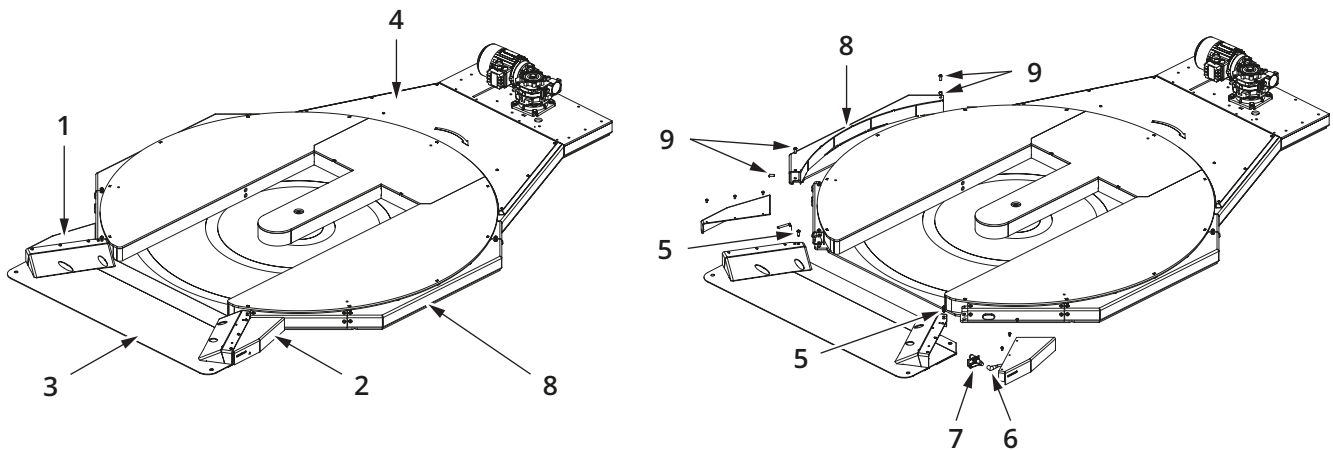
- A) Verwijder de beschermkappen (1) en (2).
- B) Koppel de connector (6) los van de sensor (7).
- C) Verwijder de schroeven (5) en haal de oprit (3) los van de basis (4).
- D) Zodra bepaald is aan welke zijde de oprit (3) opnieuw moet worden gemonteerd, verwijdert u beschermkap (8) nadat u de schroeven (9) eruit hebt gedraaid.

INFORMATIE



Afhankelijk van de draairichting van de plaat, bevat één van de beschermkappen (8) de aansluitkabel (6). Indien aanwezig, moet eerst de kabel worden verwijderd door hem naar achteren schuiven en daarna pas de beschermkap.

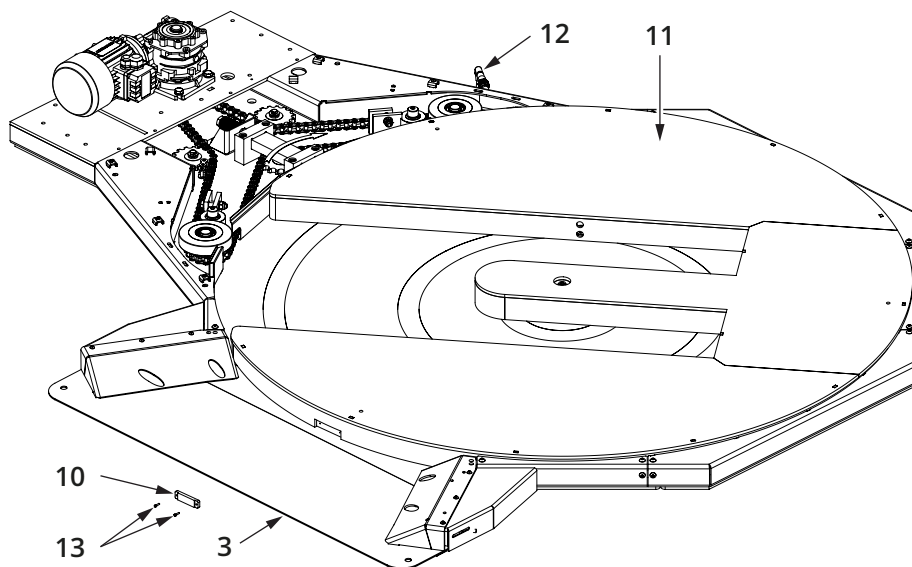
- E) Monteer de oprit (3) en de beschermkap (8) op de nieuwe plek en draai de schroeven (5) en (9) vast.
- F) Sluit de connector (6) via de door de beschermkappen (8) geboden weg weer aan op de sensor (7).
- G) Plaats de beschermkappen (1) en (2) terug.



Figuur 53

» Zie Figuur 54 - page 79

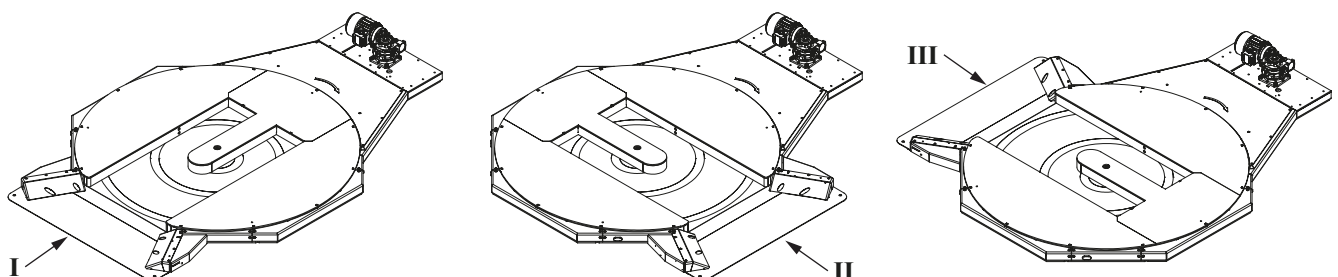
H) Breng de reflector **(10)** aan op de juiste plek, zodat wanneer de opening van de draaiplaat **(11)** in lijn ligt met de oprit **(3)**, de reflector **(10)** in lijn ligt met de sensor **(12)**, die ongeacht de positie van de oprit **(3)** op zijn plek blijft. Om deze handeling te vergemakkelijken, draait u de plaat handmatig totdat de reflector **(10)** aan de open zijde verschijnt, verwijdert u hem nadat u de schroeven **(13)** hebt losgedraaid, draait u de plaat opnieuw totdat de nieuwe bevestigingspositie voor de reflector **(10)** aan de open zijde verschijnt, en bevestigt u hem met dezelfde schroeven **(13)**.



Figuur 54

» Zie Figuur 55 - page 79

- I - voor plaatsing aan de voorzijde
- II - voor plaatsing aan de rechter zijde
- III - voor plaatsing aan de linker zijde



Figuur 55

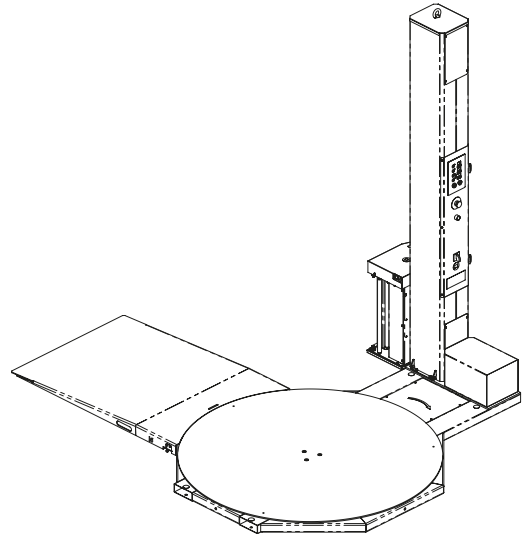
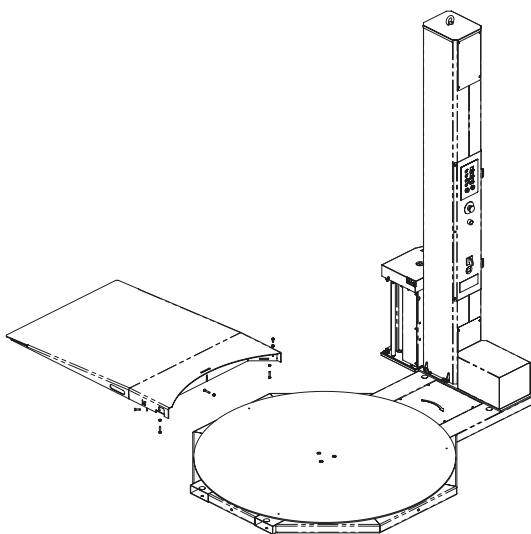
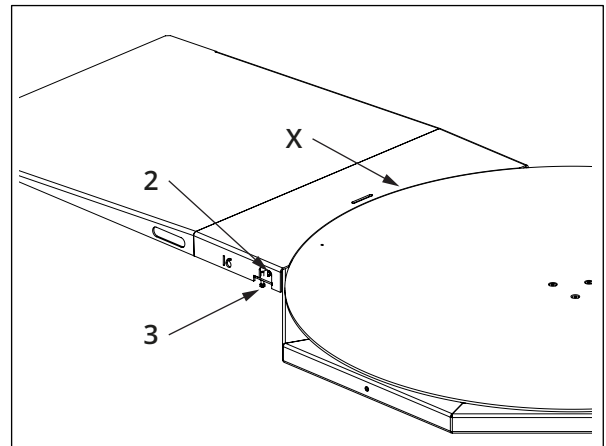
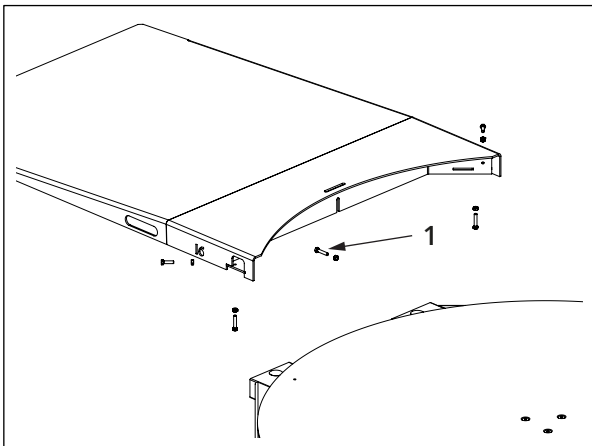
MONTAGE VAN HELLINGBANEN (OPTIE)

» Zie Figuur 56 - page 80

De oprit kan aan drie zijden van de basis worden gemonteerd.

Ga bij de montage als volgt te werk:

- Draai de schroef **(1)** gedeeltelijk in de basis en schuif de gleuf van de oprit eroverheen.
- Breng het oppervlak van de hellingbaan op hetzelfde niveau als de draaitafel met behulp van de schroef **(3)**.
- Regel de afstand **(X)** van de hellingbaan tot de tafel met behulp van de schroeven **(2)**, de afstand moet op $2 \div 5$ mm (max) worden afgesteld.
- Haal schroef **(1)** aan.
- Blokkeer de contraoeren.



Figuur 56

5.3.4 IN DE VLOER BEVESTIGDE MACHINE (MET FRAME)

» Zie Figuur 57 - page 81

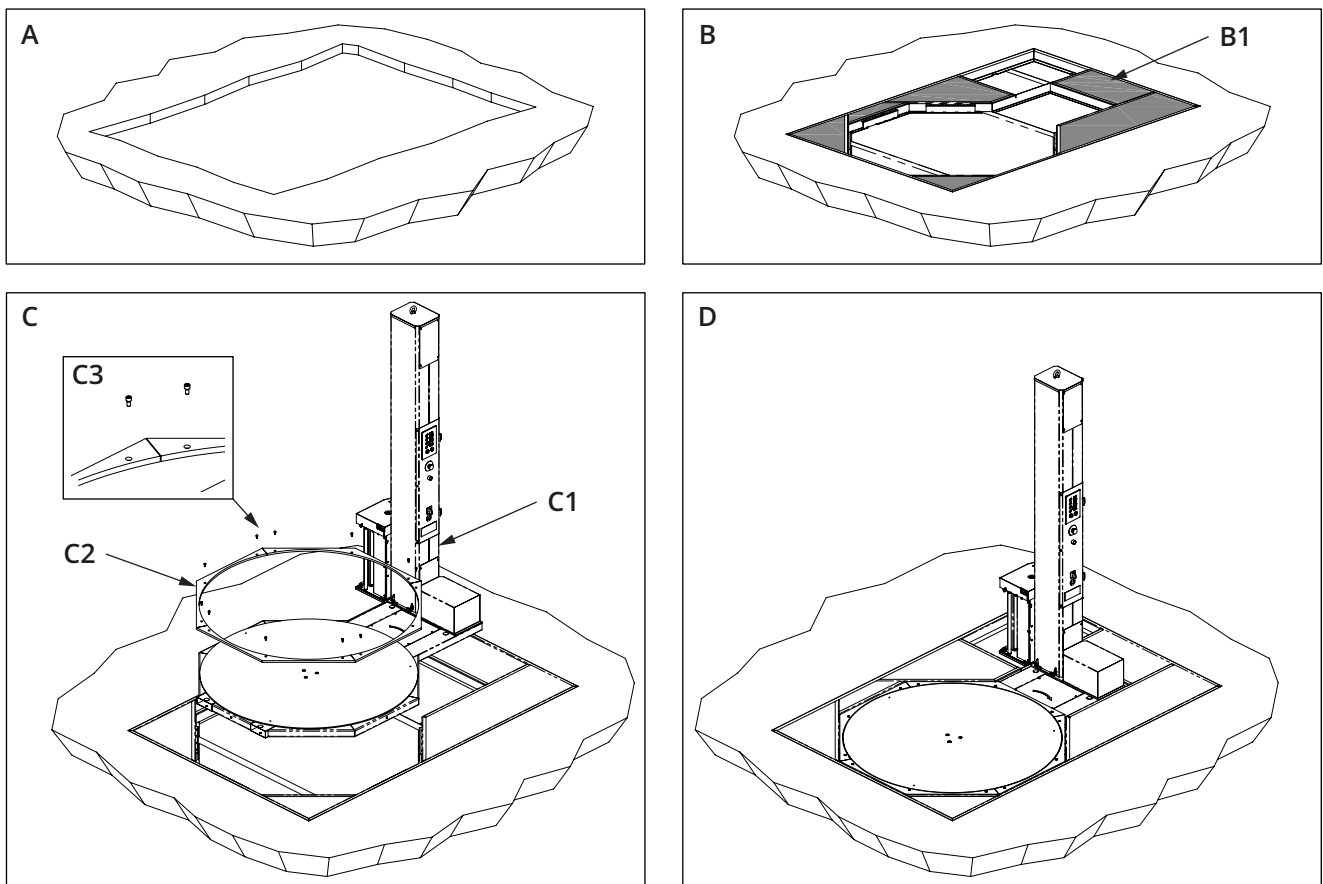
Voordat u verdergaat met de assemblage van de machine, realiseert u de bevestigingsplek volgens het schema met de mal voor het gat **(A)**.

Maak een gat van minstens 8 cm (zie **A**).

Metsel de mal in de vloer **(B)**, egaliseer de bodem van het gat en vul de niet gebruikte plekken **(B1)** op volgens het technische gegevensblad van de mal.

Verwijder eventueel aanwezige gekruiste buizen **(B2)**, plaats de machine **(C1)** en bevestig de segmenten **(C2)** rond de plaat, centreer ze en bevestig ze met de schroeven **(C3)**, de afstand tussen de draaitafel en de segmenten dient 2 - 5 mm (max) te zijn.

De volledige montage is weergegeven in **(D)**.



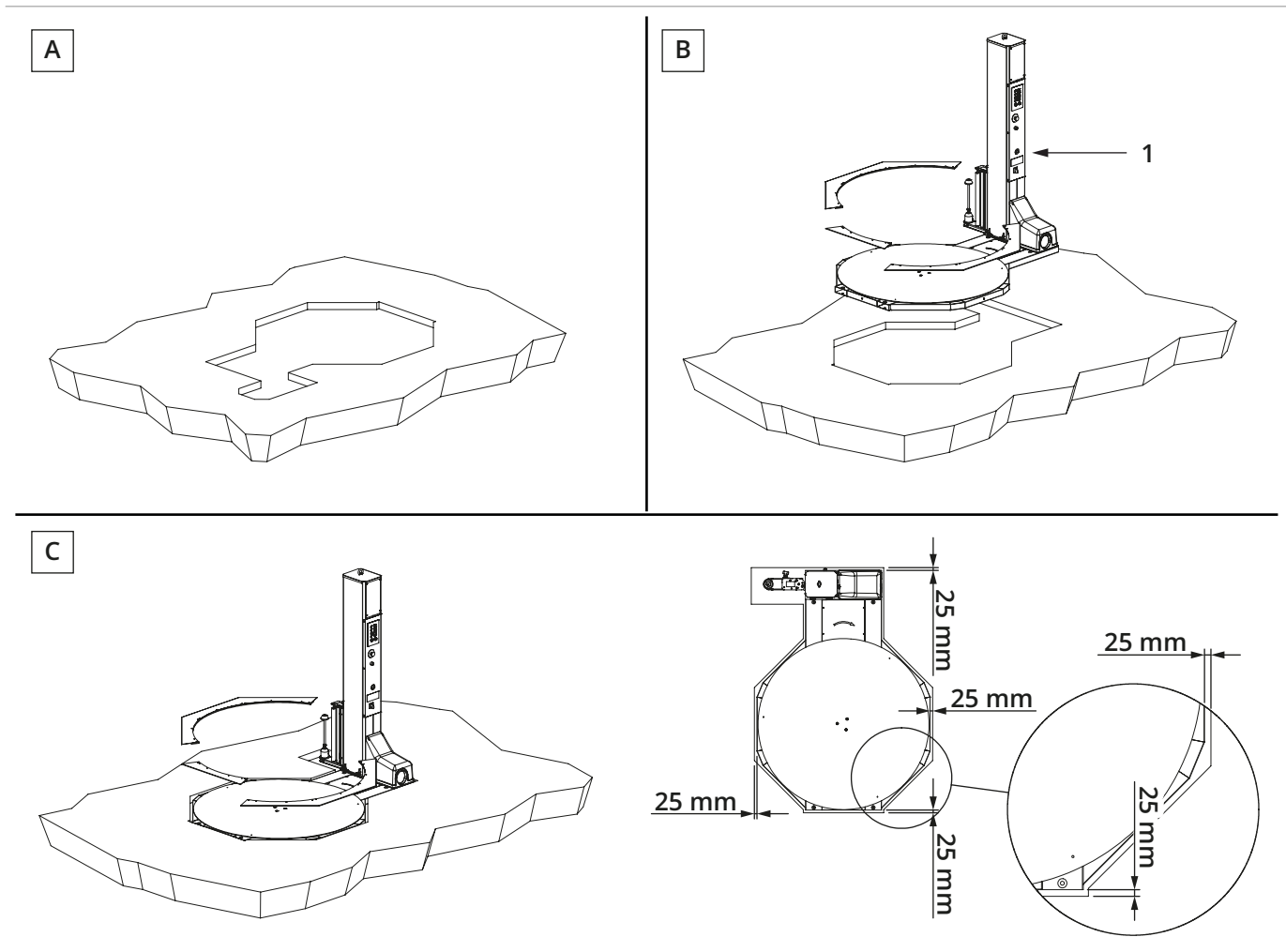
Figuur 57

5.3.5 INDEVLOERBEVESTIGDEMACHINE(ZONDERFRAME)

» Zie Figuur 58 - page 82

Voordat u verdergaat met de assemblage van de machine, realiseert u de bevestigingsplek volgens het schema met de mal voor het gat (A).

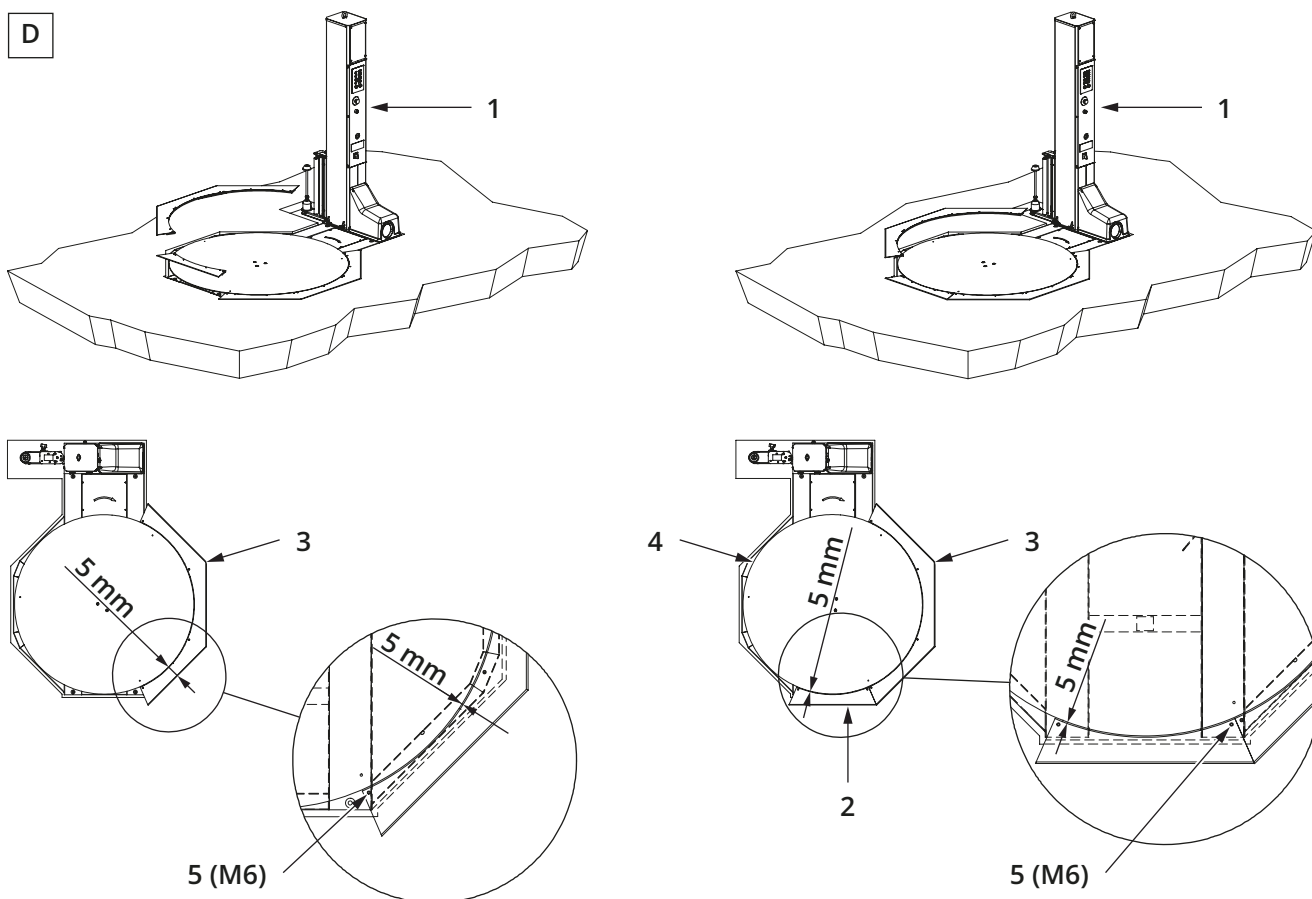
Plaats de machine (1) in het gat (zie B) en centreer de machine, waarbij u aan alle zijden evenveel ruimte (25 mm) overhoudt (zie C).



Figuur 58

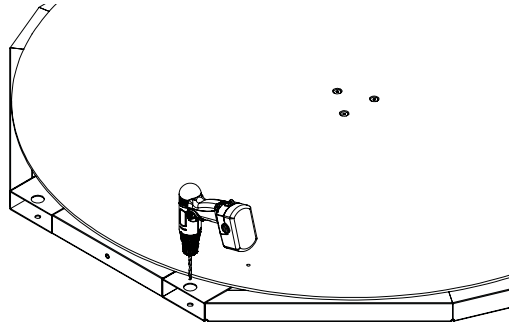
Controleer of de machine juist geplaatst is en de segmenten **(2)** en **(3)** op een afstand van ca. 5 mm rond de plaat **(4)** rusten.

Corrigeer indien nodig de positie van de machine **(1)** in het gat, totdat de segmenten **(2)** en **(3)** goed liggen.



Figuur 59

Verwijder de segmenten en bevestig de machine via de daarvoor bestemde gaten in de vloer.

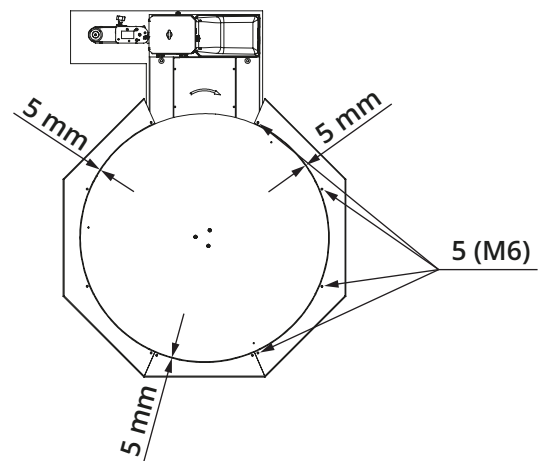
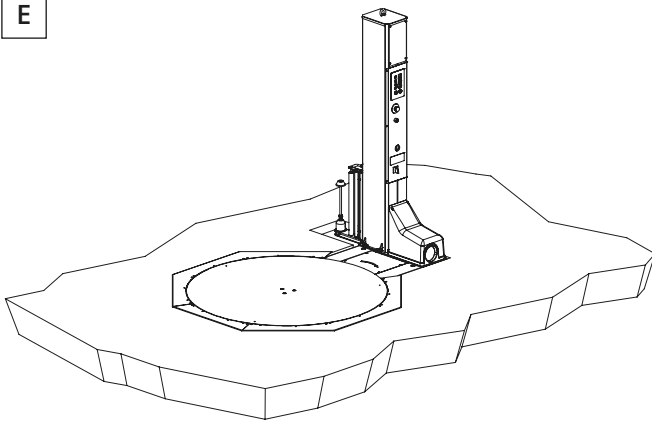


Figuur 60

Breng de segmenten **(2)** en **(3)** volgens bovenstaande aanwijzingen weer aan op 5 mm van de draaitafel; boor en draadsnijd gaten in de basis met M6 ter plaatse van die van de segmenten **(5)** en bevestig de segmenten met TCEI M6-schroeven. **(D)**

Controleer of het geheel correct gemonteerd **(E)** is.

E



Figuur 61

5.3.6 MACHINE MET WEEGBASIS

Plaats de machine op de beoogde plek; plaats de plaatjes (A en B) zoals in de tekening weergegeven, zodat de voetjes (C) in de daarvoor bestemde uitsparingen (D) passen.

Stel de machine waterpas door de hoogte van elke individuele voet (C) bij te stellen, totdat het werkblad perfect horizontaal ligt.

WAARSCHUWING

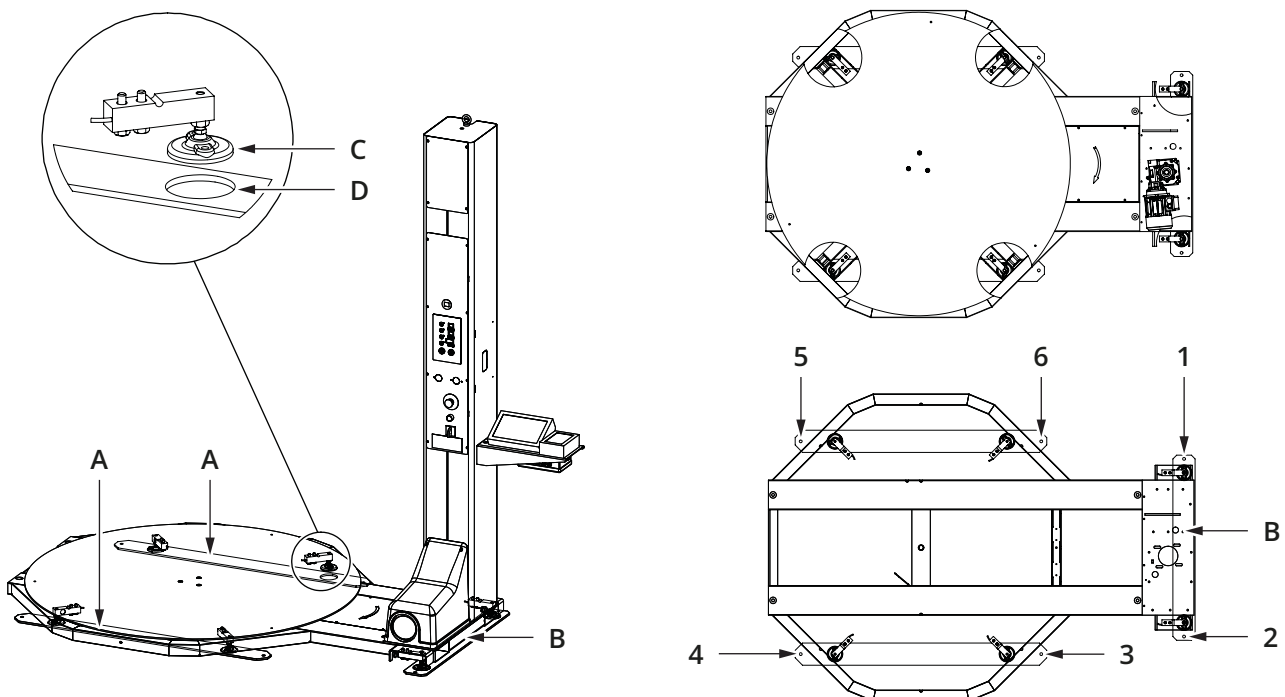


OM DE MACHINE GOED HORIZONTAAL TE KRIJGEN, ADVISEREN WIJ EEN WATERPAS TE GEBRUIKEN.

STEL DE VOETJES ZO, DAT ZE ALLE EVENVEEL BELAST WORDEN. DOOR DIT NAUWKEURIG TE DOEN VOORKOMT U TRILLINGEN EN GELUID, ZODAT DE MACHINE STABIEL STAAT EN ER CORRECT GEWOGEN WORDT.

Boor gaten in de vloer op punten (1-2-3-4-5-6), via de gaten in de plaatjes (A en B).

Steek stalen pluggen in de gaten en knel ze vast.

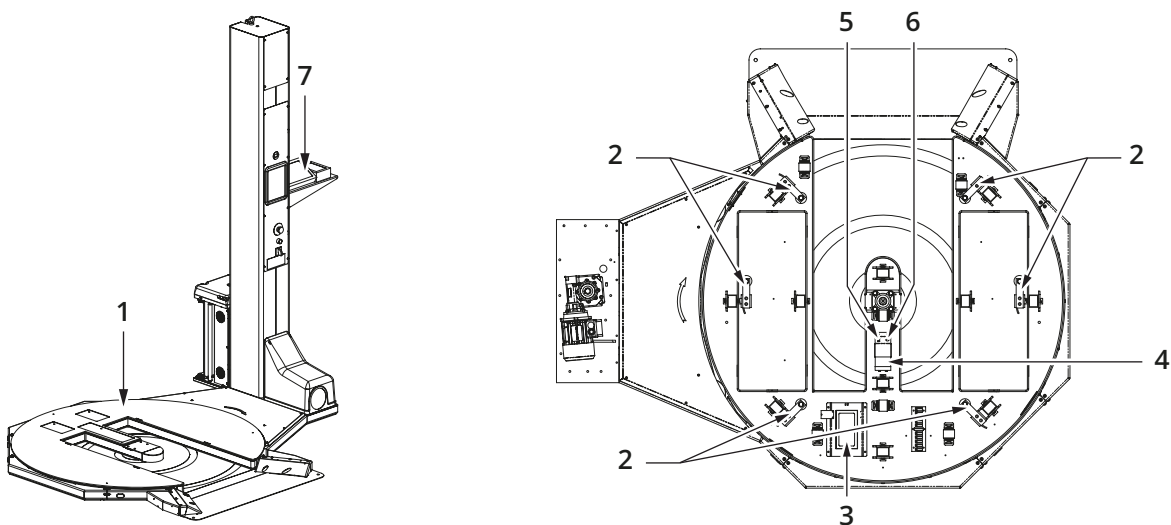


Figuur 62

5.3.7 MACHINE MET TRANSPALLET- EN WEEGBASIS

De draaitafel (1) van deze machine bestaat uit een platform, met daarop een plaat die de volgende onderdelen bevat:

- weegcellen (2)
- de zender voor het signaal naar de weegschaal (3)
- de batterijen (4)
- de voedingsschakelaar van de module (5)
- een aansluiting voor het opladen van batterijen (6)



Figuur 63

Het geheel wordt gecompleteerd door een weegvepaneel (7) met optionele, op de machinekolom gemonteerde en door de machine zelf gevoede printer.

Voordat u de weegschaal voor het eerst gebruikt, moet u de batterijen (4) minimaal 10 uur volledig opladen met de meegeleverde lader.

Steek de stekker van de batterijlader in het contact (6) bij de aan-/uitknop (5) en sluit de batterijlader vervolgens aan op het lichtnet.

INFORMATIE



Voor een langere levensduur van de batterijen moet deze handeling bij normaal gebruik aan het eind van elke werkdag worden herhaald.

GEVAAR



Geen producten inpakken terwijl de batterijen worden opgeladen.

5.4 ELEKTRISCHE AANSLUITING

De machine wordt geleverd met een kabel **(1)** zonder stekker die al is aangesloten op het klemmenbord in het schakelbord.

GEVAAR



HET IS VERPLICHT OM EEN STEKKER OP DE MEEGELEVERDE KABEL AAN TE SLUITEN; HET IS NIET TOEGESTAAN OM DE KABEL BINNEN IN EEN ELEKTRISCH SCHAKELBORD AAN TE SLUITEN.

GEVAAR



DE ELEKTRICIEN MOET EEN GESCHIKTE STEKKER MONTEREN OP DE CORRECTE MANIER VOLGENS DE TOEPASSELIJKE RICHTLIJNEN IN HET LAND VAN GEBRUIK.

GEVAAR



DE ELEKTRISCHE INSTALLATIE WAAROP OP DIT PRODUCT WORDT AANGESLOTEN MOET IN OVEREENSTEMMING MET DE GELDENDE VEILIGHEIDSVORSCHRIFTEN ZIJN AANGELEGD, MET AARDLEKSCHAKELAAR EN AARDING. DE SPANNING EN FREQUENTIE MOETEN OVEREENSTEMMEN MET DE GEGEVENS OP HET TYPEPLAATJE. Het differentieel moet van het type Fio Fé zijn. Maximaal 300 mA en niet minder dan 100 mA.

De stekker moet worden bekabeld volgens onderstaand kleurenschema:

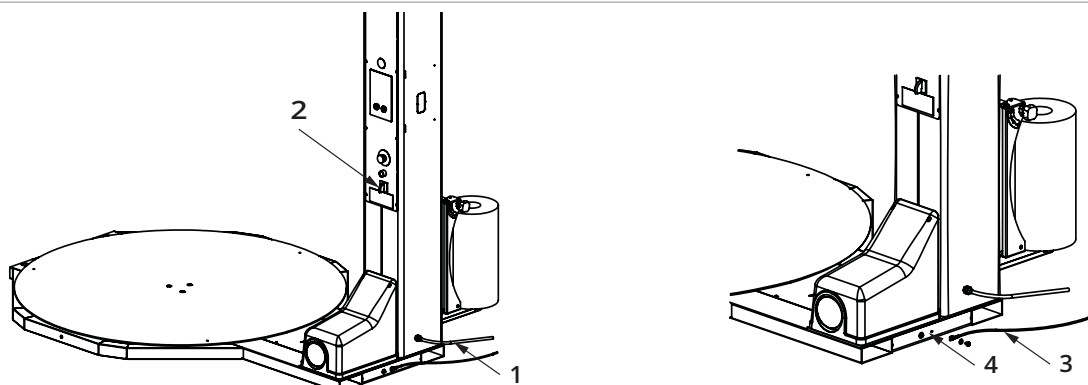
Bruin: Fase - Blauw: Nulleider - Geel-groen: Aarding

Sluit de aardekabel **(3)** met een doorsnede van 10 mm² (niet meegeleverd) aan in de daarvoor bestemde opening **(4)** in de grondplaat van de machine.

GEVAAR



EEN DEFECT OF AFWIJING VAN DE AARDAANSLUITING VAN DE MACHINE KAN IN GEVAL VAN EEN STORING LEVENSGEVAARLIJKE SCHOKKEN OF ERNSTIG LICHAAMELIJK LETSEL VOOR DE OPERATOR MET ZICH MEEBRENGEN.



Figuur 64

6 INBEDRIJFSTELLING

6.1 ELEKTRISCH SCHAKELBORD

1) Hoofdschakelaar

Om de machine in en uit te schakelen en dus van het elektrisch net af te sluiten.

2) Resetdrukknop

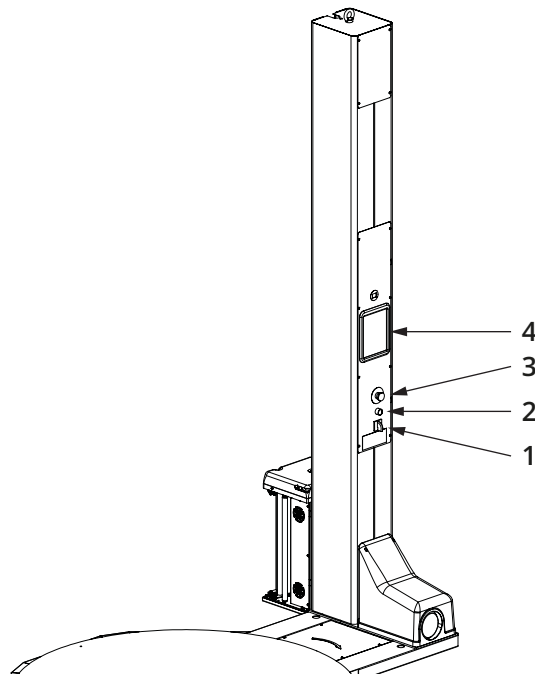
Verschaft stroom aan de hulpcircuits, hij moet worden ingedrukt na de inschakeling of nadat de nooddrukknop werd ingedrukt.

3) Noodknop

Hij stopt de machine en sluit de algemene voedingsspanning af bij gevaarlijke omstandigheden of noodsituaties; draai nadien de kap van de drukknop in wijzerzin om hem te resetten.

4) Besturingspaneel

Beheert de machine en de bedrijfscyclus (raadpleeg de bijgevoegde handleiding van het bedieningspaneel voor meer informatie).



Figuur 65

6.2 BENUTTING

6.2.1 OPLADEN FOLIESPOEL

» Zie Figuur 67 - page 91

De volgende procedure is van algemene aard.

De gedetailleerde en specifieke werkwijze voor een welbepaalde robot is beschreven in de handleiding van de spoelrobot.

- A) Breng de spoelrobot **(1)** in de lage stand om de spoel gemakkelijk aan te brengen;
- B) draai de hoofdschakelaar **(2)** in stand 'O'-OFF;
- C) open het deurtje van de robot (afhankelijk van het model van de robot);
- D) breng de spoel **(3)** aan op de spil van de robot **(4)**;
- E) wikkel de folie af en laat deze tussen de rollen lopen;
- F) sluit het deurtje van de robot.

WAARSCHUWING



Tijdens het plaatsen van de spoel in de spoelas:

- *laat de spoel niet vallen;*
- *begeleid de spoel totdat deze volledig in de onderste centreerpen is gestoken.*

6.2.2 DE MACHINE STARTEN

» Zie Figuur 67 - page 91

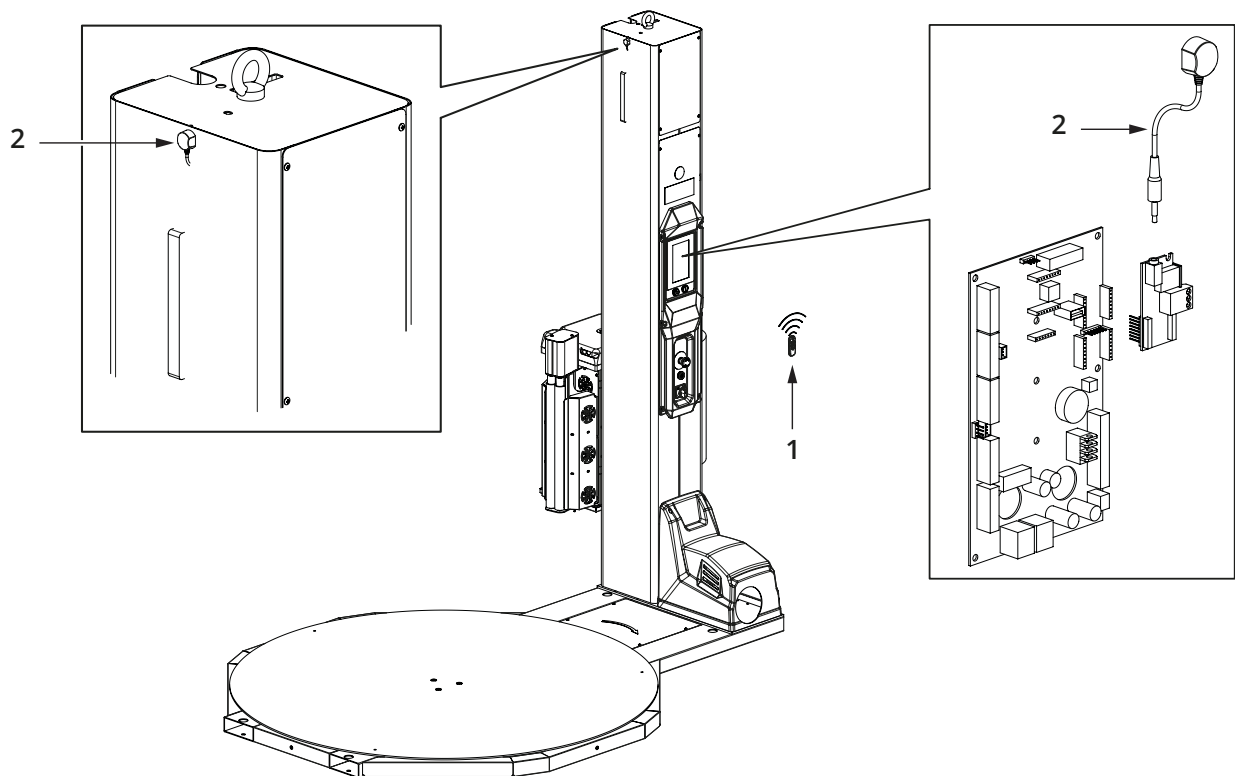
- A) Plaats de pallet correct op de draaitafel **(5)**;
- B) Controleer de aanwezigheid van het spoel**(3)** op de as spoeldrager **(4)** en check het juiste traject van de folie, volgens het schema getoond op de plaat **(6)**, voor de configuratie van de wagen **(1)** in gebruik;
- C) schakel de machine in door de hoofdschakelaar **(2)** in de stand I-'ON' te draaiene en druk op de resetdrukknop **(7)** om de machine te activeren;
- D) verwijder handmatig de folie die uit de spoelrobot komt **(1)** en maak deze vast aan een hoek van de pallet;
- E) stel de bedrijfscyclus in op het bedieningspaneel;
- F) druk op de knop START **(A)** van het bedieningspaneel te drukken;
- G) zodra de omwikkeling voltooid is, snijdt u handmatig de folie en bevestigt u deze op de pallet;
- H) nu is de pallet klaar om te worden opgehaald.

6.2.3 MACHINE OPSTARTEN VIA AFSTANDSBEDIENING (OPTIONEEL)

De infrarood afstandsbediening of radiobesturing **(1)** worden gebruikt om de werkcyclus van de machine op afstand te starten en te stoppen.

In het geval van de infraroodafstandsbediening moet deze naar de machine worden gericht voor een correcte werking.

In het geval dat deze opties op een later tijdstip worden aangeschaft en niet vereist zijn bij het bestellen van de machine, is het noodzakelijk om de uitbreidingsmodules te installeren en voor de afstandsbediening ook de installatie van de ontvanger **(2)**.



Figuur 66

INFORMATIE



De kaart kan zowel in de machinebehuizing als achter het bedieningspaneel worden geïnstalleerd, afhankelijk van het specifieke model van de machine.

6.3 STOPPEN VAN DE MACHINE

6.3.1 CYCLUSSTOP

De machinecyclus wordt gestopt door op de knop STOP van het bedieningspaneel te drukken.

6.3.2 MACHINE STOPPEN NA HET WERK

» Zie Figuur 67 - page 91

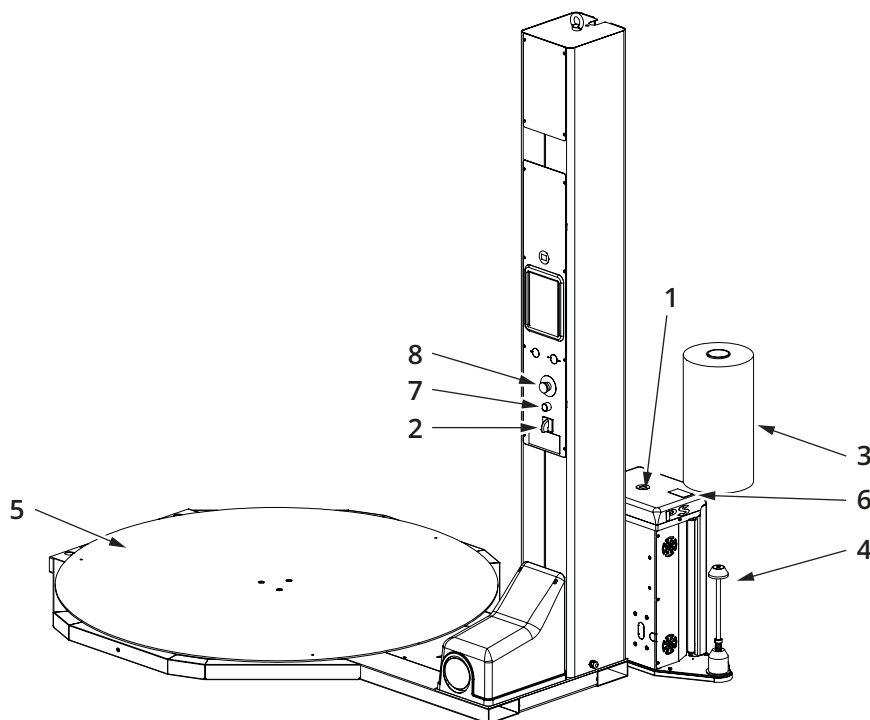
Na het werk, ook al wordt maar een korte tijd niet gewerkt, moet de machine in veiligheidsconditie worden gezet.

- A) Zet de wagen (1) omlaag, tot op de grond.
- B) Schakel de machine uit door de netschakelaar (2) in de stand 'O'-OFF te zetten.
- C) Verwijder de pallet van de draaitafel (5).

6.3.3 NOODSTILSTAND

» Zie Figuur 67 - page 91

De machine is voorzien van een paddenstoelvormige nooddrukknop (8). Door op de paddenstoelknop te drukken stopt de machine onmiddellijk. Om de machine opnieuw te starten moet u de paddenstoelknop draaien tot hij is gereset en op de blauwe drukknop drukken om het besturingspaneel opnieuw te activeren.



Figuur 67

6.3.4 CONTROLE DOELTREFFENDHEID BEVEILIGINGEN

In deze paragraaf wordt beschreven welke handelingen de bediener moet uitvoeren om de beveiligingen voor de bediener te testen alvorens de productie aan te vangen.

GEVAAR

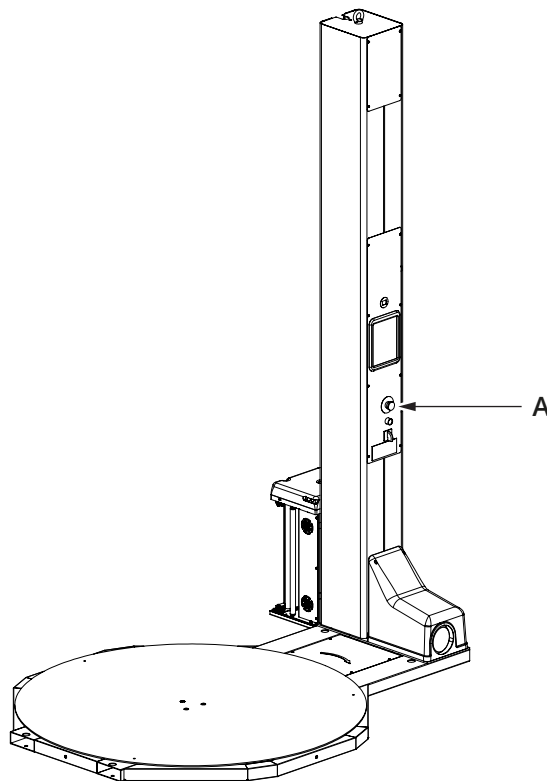


DEZE PROCEDURE MAG ENKEL DOOR EEN "ONDERHOUDER MECHANISCH" MET KWALIFICATIE 2.

6.3.5 CONTROLE WERKING NOODDRUKKNOPPEN

» Zie Figuur 68 - page 92

Druk met de machine in bedrijf op de nooddrukknop **(A)**. Controleer of de machine onmiddellijk stopt. Laat de nooddrukknop los en druk op de drukknop ACTIVERING MACHINE. Druk op **BEDRIJF**; de machine zal starten.



Figuur 68

7 ONDERHOUD

7.1 ALGEMENE WAARSCHUWINGEN

GEVAAR



Personeel dat onderhoudswerkzaamheden uitvoert, dient te handelen in overeenstemming met de instructies in dit document en met volledige inachtneming van de veiligheidsvoorschriften die zijn vastgelegd in internationale richtlijnen en in de wetgeving van het land van bestemming van de machine. Tevens dienen bij alle onderhoudswerkzaamheden passende PBM te worden dragen.

WAARSCHUWING



Onderhoudswerkzaamheden waarvoor interventie aan mechanische onderdelen en/of elektrische componenten is vereist, dienen te worden uitgevoerd door gekwalificeerde technici. De operator mag op het instrumentarium van de machine alleen schoonmaakwerkzaamheden en visuele controles uitvoeren.

INFORMATIE



Alle onderhoudsinformatie heeft uitsluitend betrekking op routineonderhoud, waarbij ingrepen zijn gericht op het correct dagelijks functioneren van de machine. Niet-geplande onderhoudswerkzaamheden dienen te worden uitgevoerd door van de fabrikant afkomstige gespecialiseerde technici.

- Onderhoudswerkzaamheden dienen te worden uitgevoerd met voldoende verlichting; in geval van onderhoud in onvoldoende verlichte ruimten moet draagbare verlichtingsapparatuur worden gebruikt, waarbij schaduwkegels, die de zichtbaarheid van de werkplek of de gebieden daaromheen beletten of verminderen, moeten worden vermeden.
- Voor reparaties mogen alleen originele materialen worden gebruikt, zodat te allen tijde de veiligheid van de machine gegarandeerd kan worden. Beschikbaar gesteld gereedschap moet geschikt zijn voor gebruik en oneigenlijk gebruik van werktuigen of gereedschap dient absoluut vermeden te worden.

7.1.1 SPECIALE VOORZORGEN

Bij het uitvoeren van onderhouds- of reparatiewerkzaamheden, moeten de volgende voorzorgen worden genomen:

- Plaats, alvorens met de werkzaamheden te beginnen, een bord met "INSTALLATIE IN ONDERHOUD" op een goed zichtbare plek;
- Gebruik geen oplosmiddelen en ontvlambare materialen;
- Laat geen koelsmeermiddelen in het milieu achter;
- Gebruik geschikte middelen om werkzaamheden op de hogere delen van de machine uit te voeren;
- Ga niet op de machinedelen of de beschermplaten van de machine staan, aangezien ze niet ontworpen zijn om het gewicht van personen te dragen;
- Breng verwijderde of geopende beschermplaten en deuren na de werkzaamheden weer aan of sluit ze.

7.1.2 REINIGING

Reinig af en toe de beschermplaten, met name de doorzichtige platen, met een vochtige doek.

7.2 GEPROGRAMMEERD ONDERHOUD

In de handleiding worden waarschuwingssymbolen gebruikt die speciale procedures aanduiden. Niet-naleving hiervan kan leiden tot schade aan personen, dieren, zaken en het milieu.

WAARSCHUWING



HET IS VAN ESSENTIEEL BELANG OM DE HIERVERMELDE ONDERHOUDSWERKZAAMHEDEN STRIKT IN ACHT TE NEMEN OM VERZEKERD TE ZIJN VAN EEN DOELTREFFENDE EN DUURZAME WERKING VAN DE MACHINE.

INFORMATIE



ALS HET ONDERHOUD VAN DE MACHINE NIET CONFORM DE VERSCHAFTE AANWIJZINGEN WORDT UITGEVOERD, ACHT DE FABRIKANT ZICH ONTHEVEN VAN ALLE AANSPRAKELIJKHEID VOOR EEN DEFECTE WERKING VAN DE MACHINE.

7.2.1 ONDERHOUD ACTIEVE BEVEILIGINGEN

GEVAAR



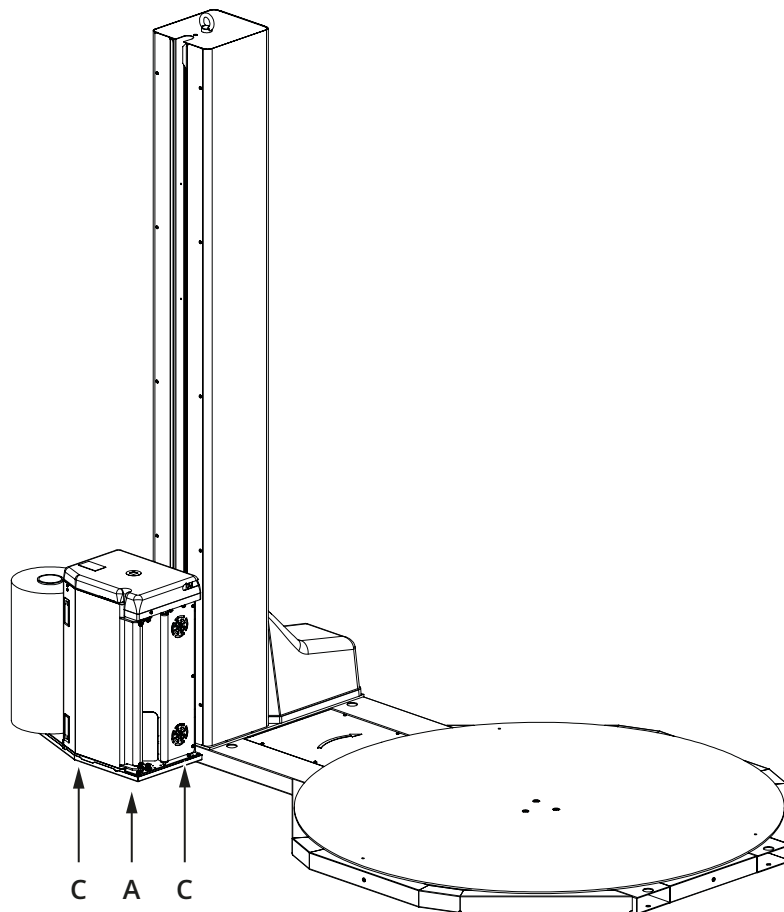
CONTROLEER DE WERKING VAN DE BEVEILIGINGEN ALVORENS MET HET WERK TE BEGINNEN.

» Zie Figuur 69 - page 95

DAGELIJKSE WERKZAAMHEDEN:

Reinig de knelbeveiligingen met een droge luchtstraal.

Controleer de werking van de onderste plaat van de robot (**A**), controleer bovendien de spleten (**C**) op aanwezigheid van vreemde voorwerpen.



Figuur 69

7.2.2 DAGELIJKS ONDERHOUD

Reiniging Verwijder zorgvuldig elk spoor van vuil op alle oppervlakken van de machine. Gebruik een schone en vochtige doek.

Maak de lichtsensoren schoon met een schone en zachte doek.

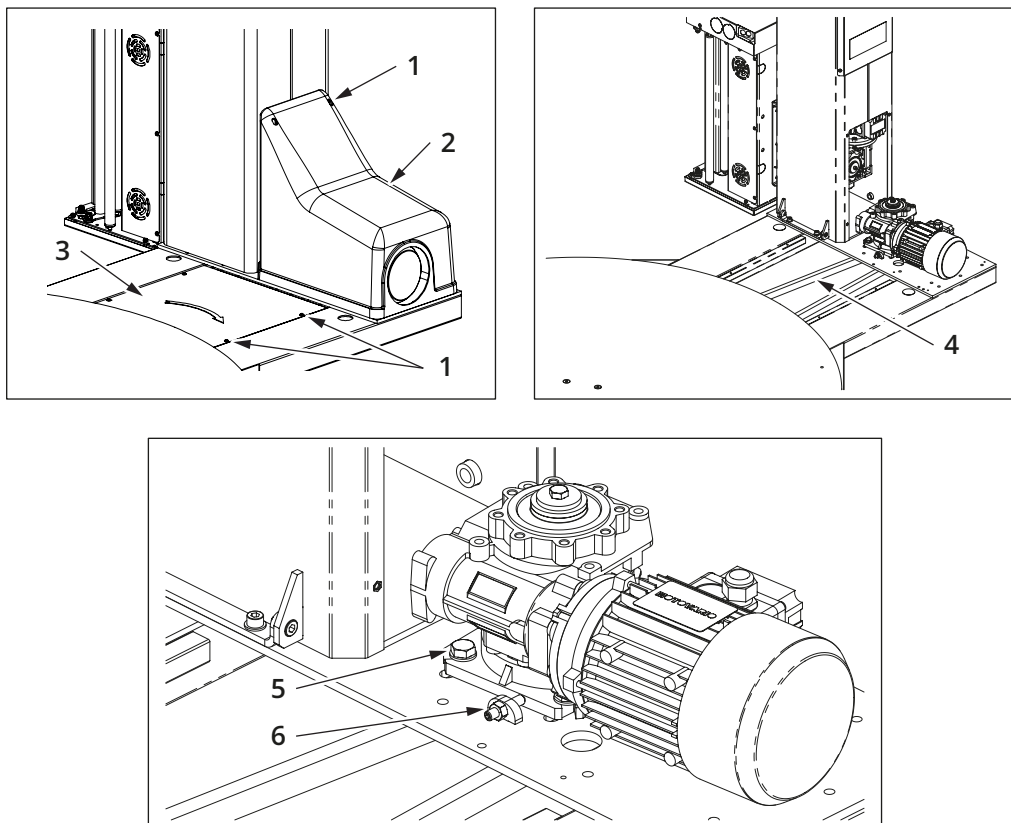
7.2.3 TRIMESTRIEEL ONDERHOUD

» Zie Figuur 70 - page 96

Controleer de correcte spanning van de transportketting van de draaitafel met behulp van de volgende procedure:

Standaarddraaitafel

- A) Maak de schroeven los **(1)**;
- B) verwijder de beschermplaat **(2)** en **(3)**;
- C) controleer de spanning van de ketting **(4)**. Als deze moet worden aangespannen, draait u de schroeven losser **(5)**. de schroeven vastdraaien **(6)** los tot deze correcte spanning en haalt u de schroeven aan **(5)**. Smeer de ketting met vet;
- D) monteer de beschermplaat opnieuw **(2)** en **(3)** en bevestig deze met de schroeven **(1)**.

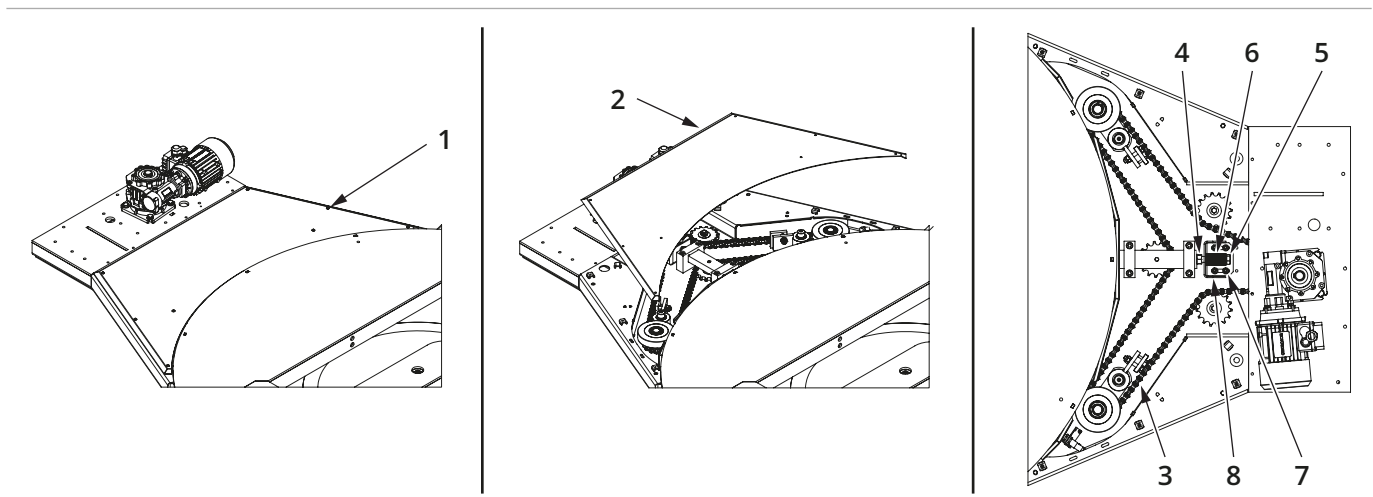


Figuur 70

» Zie Figuur 71 - page 97

Draaitafel met transpallet schacht

- A) Maak de schroeven los **(1)**;
- B) verwijder de beschermplaat **(2)**;
- C) smeer de ketting **(3)** met vet en controleer de spanning. Ga als volgt te werk om de spanning van de ketting **(3)** te regelen:
 - D) maak de vergrendelingsmoer los **(4)**;
 - E) maak de voorspanschroef **(5)** van de veren **(6)** los tot deze volledig los is;
 - F) haal de schroef opnieuw aan **(5)** tot deze de veer ongeveer 15 mm indrukt;
 - G) blokkeer de moer **(4)**.
Als de afstelling van de schroef **(5)** onvoldoende is om de verlenging van de ketting te compenseren, moet u:
 - H) de moer losdraaien **(4)**;
 - I) de schroef losdraaien **(5)**;
 - J) de vier schroeven losdraaien **(7)**;
 - K) de steun verplaatsen **(8)** naar de kolom van de machine;
 - L) de schroeven vastdraaien **(7)** en de ketting opnieuw aanspannen zoals aangegeven in punt f) en g);
 - M) de beschermplaat opnieuw monteren **(2)** en de schroeven vastdraaien **(1)**.



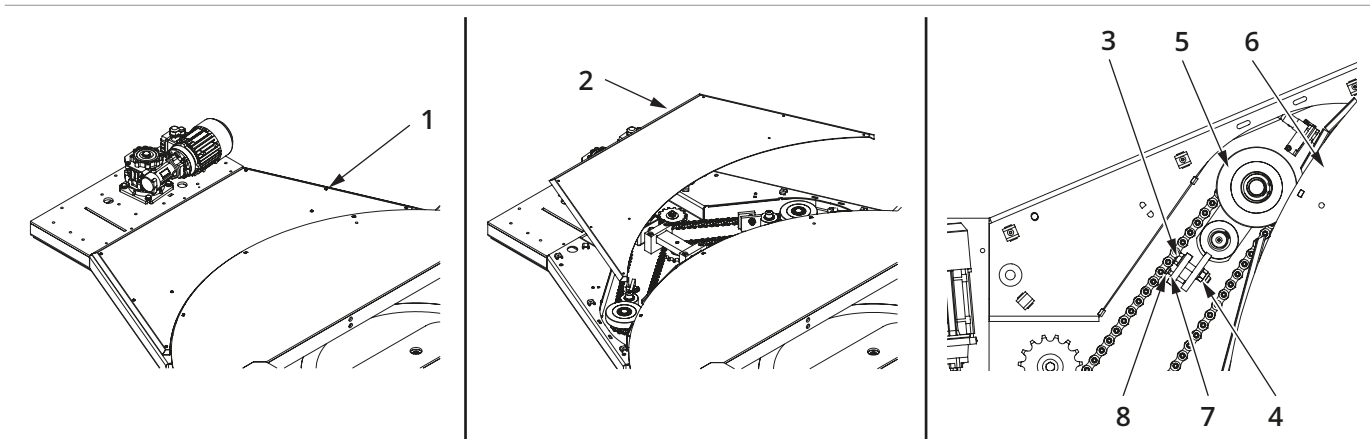
Figuur 71

» Zie Figuur 72 - page 98

Afstelling van de frictieschijven

Om de voorspanning op de wrijvingswielen **(5)** (slepen) te controleren en aan te passen, gaat u als volgt te werk:

- A) Draai de schroeven **(1)** los.
- B) Verwijder de beschermkap **(2)**.
- C) Draai schroef **(3)** en moer **(4)** los totdat de druk op het wrijvingswiel **(5)** is opgeheven. Draai de moer **(7)** en de schroef **(8)** los.
- D) Zorg ervoor dat het wrijvingswiel **(5)** contact maakt met de schijf **(6)** en draai schroef **(3)** en moer **(4)** weer vast, totdat het wiel **(5)** 3 mm tegen de schijf **(6)** aandrukt.
- E) Draai de steunschroef **(8)** en de moer **(7)** aan.
- F) Plaats de beschermkap **(2)** terug en draai de schroeven **(1)** vast.



Figuur 72

7.2.4 HALFJAARLIJKS ONDERHOUD

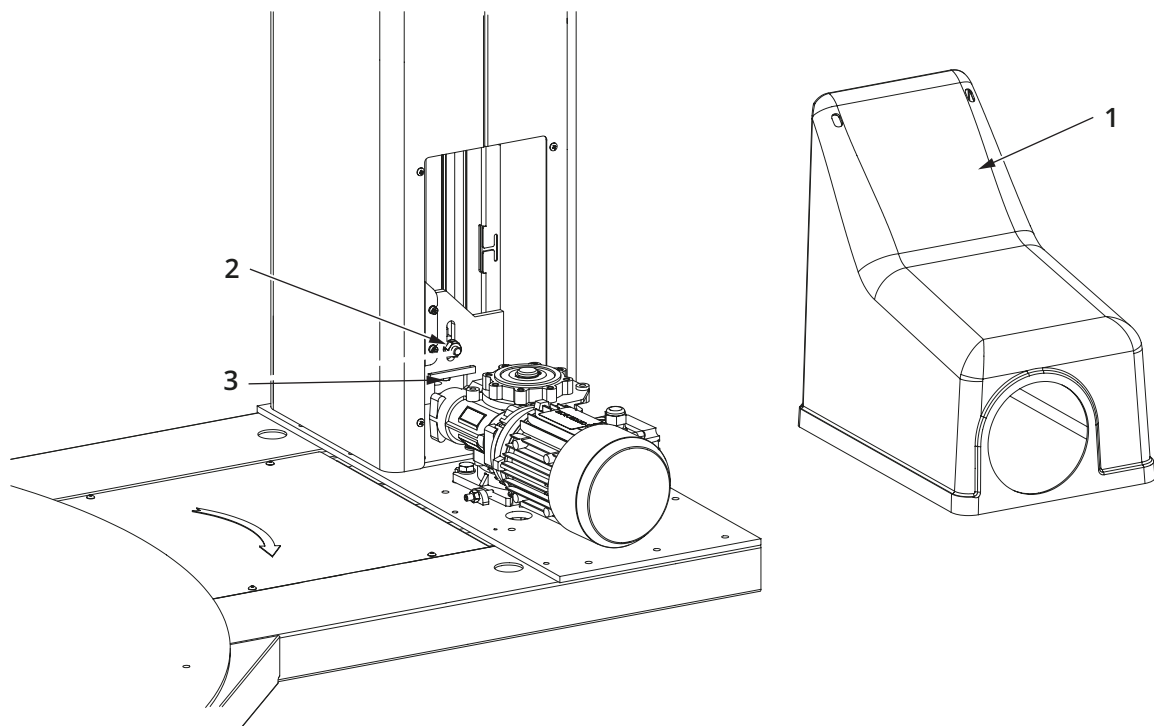
» Zie Figuur 73 - page 99

Controleer de slijtage van de ketting van transmissie, indien nodig, vervangen.

Het spannen van de ketting

Controleer de ketting spanning voor de beweging van foliewagen na de eerste maand van het in gebruik nemen van de machine, en herhaal deze controle elke zes maanden.

- A) Verwijder de zes bouten van de deksel op de motor **(1)**, en verwijder deze uit hun plaats.
- B) Draaidemoer los **(2)** die de spanrol blokkeert. Gebruik de spannings schroef **(3)**, geplaatst op de kop van de kolom.
- C) De spanrol wordt verplaatst langs het geleidings slot, zodra de juiste kettingspanning is bereikt, draait u de borgmoer vast.
- D) Herplaats de deksel van de motor **(1)** en draai de 6 bouten vast.



Figuur 73

8 BUITENBEDRIJFSTELLING

8.1 ONTMANTELING, SLOOP EN VERWERKING

GEVAAR



WANNEER DE MACHINE OF DE ONDERDELEN ERVAN KAPOT, VERSLETEN OF AAN HET EIND VAN DE VOORZIENE LEVENSDUUR ZIJN, EN NIET MEER GEBRUIKT OF GEREpareERD KUNNEN WORDEN, MOETEN ZIJ GESLOOPT WORDEN.

- De machine dient te worden gesloopt met geschikte uitrustingen die moeten worden gekozen op basis van de aard van het materiaal.
- Alle ontmantelde en gesloopte onderdelen moeten zo klein gemaakt worden dat geen enkel deel ervan meer redelijkerwijs hergebruikt kan worden.
- Wanneer de machine wordt gesloopt, dient men de onderdelen ervan op basis van de verschillende aard van het materiaal (metaal, olie en smeermiddelen, plastic, rubber, enz..) gescheiden te laten afvoeren door hiervoor gespecialiseerde en erkende ondernemingen, in navolging van de geldende wettelijke voorschriften op het gebied van de verwerking van vast industrieel afval.

GEVAAR



TRACHT GEEN DELEN OF COMPONENTEN VAN DE MACHINE DIE NOG HEEL KUNNEN LIJKEN TE HERGEBRUIKEN NADAT ZE ONGESCHIKT ZIJN VERKLAARD.

8.2 ELEKTRONISCHE COMPONENTEN (WEEE-RICHTLIJN)



De EU-richtlijn 2012/19/UE (AEEA) legt aan de fabrikanten en gebruikers van elektrische en elektronische apparatuur een aantal verplichtingen op met betrekking tot het inzamelen, behandelen, ophalen en verwerken van dergelijk afval.

Het is raadzaam om deze regels voor het verwerken van dergelijk afval strikt op te volgen. Vergeet niet dat illegale verwerking van deze afvalstoffen leidt tot het opleggen van administratieve sancties door de van kracht zijnde wetgeving.



PKG Srl a socio unico

Via Paldella, 11

47824 Poggio Torriana (RN) - ITALY

Tel. 0541 627063

www.pkg-group.com

info@pkg-group.com