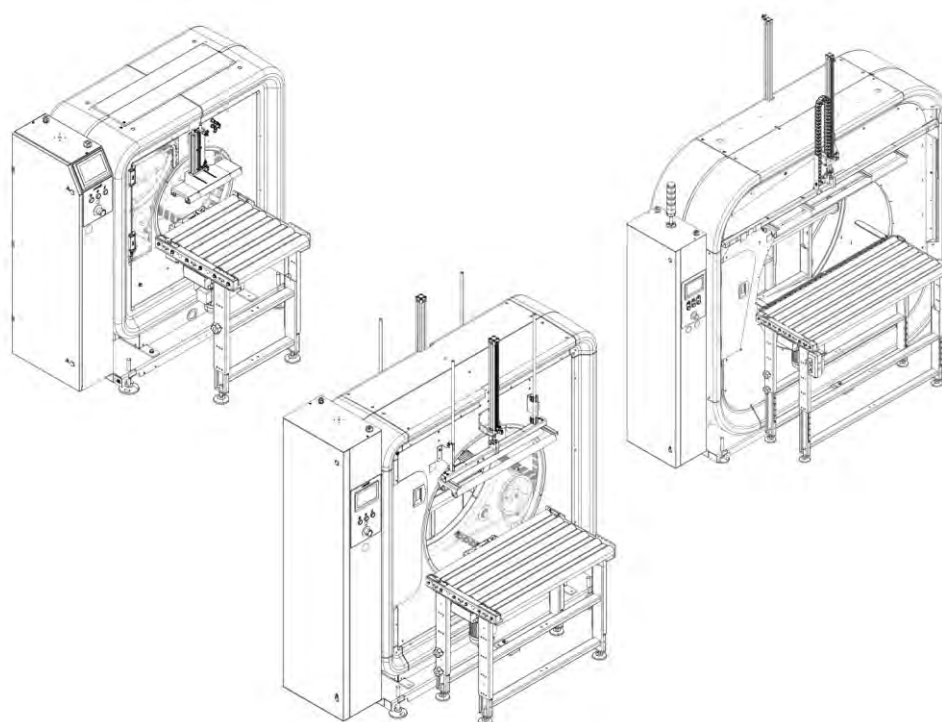


NOXON



WRAPPY N 5-9-13



N. matricola • Serial number • Serienummer
N. d'identification • Matricula n.

--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

Cod.: 3709307809

Rev. 00 Ed.: 03/22

NOXON SPA
Strada Molino Magi, 66
47892 Gualdicciolo, Repubblica di S. Marino (RSM)
Phone (+378) 0549 941426
Fax (+378) 0549 977419

Tłumaczenie instrukcji oryginalnych

INSTRUKCJA UŻYTKOWANIA I KONSERWACJI

POL

Celowo pozostawiona pusta strona

SPIS TREŚCI

1. INFORMACJE OGÓLNE	5
1.1. CEL INSTRUKCJI.....	5
1.2. OZNACZENIE PRODUCENTA I MASZINY.....	6
1.3. TERMINY I DEFINICJE.....	7
1.3.1. PIKTOGRAMY WSKAZUJĄCE NIEBEZPIECZEŃSTWO.....	8
1.3.2. PIKTOGRAMY WSKAZUJĄCE ZAKAZ.....	9
1.3.3. PIKTOGRAMY WSKAZUJĄCE NAKAZ.....	10
1.4. SPOSÓB WZYWANIA WSPARCIA.....	11
1.5. ZAŁĄCZONA DOKUMENTACJA.....	11
1.6. SPOSÓB CZYTANIA INSTRUKCJI OBSŁUGI.....	11
2. INFORMACJE NA TEMAT BEZPIECZEŃSTWA	12
2.1. OGÓLNE OSTRZEŻENIA DOTYCZĄCE BEZPIECZEŃSTWA.....	12
2.2. ZALECENIA DOTYCZĄCE BEZPIECZEŃSTWA PODCZAS PRZEMIESZCZANIA I INSTALACJI.....	13
2.3. ZALECENIA DOTYCZĄCE BEZPIECZEŃSTWA W CZASIE OBSŁUGI I DZIAŁANIA.....	14
2.4. ZALECENIA DOTYCZĄCE BEZPIECZEŃSTWA PRZY NIEWŁAŚCIWYM UŻYCIU.....	15
2.4.1. MOŻLIWE DO PRZEWIDZENIA NIEWŁAŚCIWE UŻYCIU.....	15
2.4.2. OBOWIĄZKI PRACODAWCY.....	15
2.5. ZALECENIA DOTYCZĄCE BEZPIECZEŃSTWA PRZY RYZYKU RESZTKOWYM.....	16
2.6. ZALECENIA DOTYCZĄCE BEZPIECZEŃSTWA PODCZAS REGULACJI I KONSERWACJI.....	17
2.7. ZALECENIA DOTYCZĄCE BEZPIECZEŃSTWA PRZY UŻYCIU WYPOSAŻENIA ELEKTRYCZNEGO.....	17
2.8. ZNAKI DOTYCZĄCE BEZPIECZEŃSTWA I INFORMACYJNE.....	18
2.9. STREFY OBWODOWE.....	22
3. INFORMACJE TECHNICZNE	23
3.1. OGÓLNY OPIS MASZINY.....	23
3.1.1. OPIS MODELI MASZINY.....	25
3.2. OPIS CYKLU PRACY.....	25
3.3. OPIS URZĄDZEŃ BEZPIECZEŃSTWA.....	37
3.4. OPIS URZĄDZEŃ ELEKTRYCZNYCH.....	39
3.5. OPIS URZĄDZEŃ PNEUMATYCZNYCH.....	41
3.6. OPIS DODATKOWEGO WYPOSAŻENIA.....	42
3.7. DANE TECHNICZNE.....	42
3.7.1. WYMIARY PRODUKTU.....	43
3.7.2. WYMIARY URZĄDZENIA.....	46
3.7.3. SPECYFIKACJE TECHNICZNE FOLII.....	47
3.7.4. SPECYFIKACJE TECHNICZNE ELEKTROZAWORÓW.....	47
3.8. POZIOM HAŁAŚLIWOŚCI.....	51
3.9. SPECYFIKACJE ŚRODOWISKA INSTALACJI.....	51
4. INFORMACJE DOTYCZĄCE PRZENOSZENIA I INSTALACJI	52
4.1. ZALECENIA DOTYCZĄCE PRZENOSZENIA I ŁADUNKU.....	52
4.2. PAKOWANIE I ROZPAKOWANIE.....	52
4.3. TRANSPORT I PRZENOSZENIE.....	53
4.4. PRZENOSZENIE I PODNOSZENIE.....	54
4.5. INSTALACJA MASZINY.....	55
4.5.1. MONTAŻ PRZENOŚNIKÓW.....	57
4.5.2. INSTALACJA ZESPOŁU DOCISKACZA.....	60
4.6. ZALECENIA DOTYCZĄCE PODŁĄCZEŃ.....	61
4.6.1. PODŁĄCZENIE PNEUMATYCZNE.....	61
4.6.2. PODŁĄCZENIE ELEKTRYCZNE.....	62
5. INFORMACJE DOTYCZĄCE REGULACJI	63
5.1. ZALECENIA DOTYCZĄCE REGULACJI.....	63
5.2. REGULACJA WYSOKOŚCI PRZENOŚNIKÓW WEJŚCIA I WYJŚCIA.....	63
5.3. USTAWIANIE PROWADNIC ROLKOWYCH LUB ŚLIZGOWYCH (OPCJA).....	64
5.4. REGULACJA NAPINACZY.....	66
5.5. REGULACJA CIŚNIENIA NAPINACZY.....	70

5.6. REGULACJA SPRZĘGŁA WAŁKA UCHWYTU ROLKI	71
5.7. REGULACJA NAPRĘŻENIA OWIJANIA	72
6. INFORMACJE NA TEMAT UŻYTKOWANIA.....	73
6.1. ZALECENIA DOTYCZĄCE UŻYTKOWANIA I FUNKCJONOWANIA	73
6.2. OPIS POLECEŃ.....	74
6.3. OPIS TERMINAŁA OPERACYJNEGO	75
6.3.1. KORZYSTANIE Z TERMINAŁA.....	76
6.3.2. STRONA GŁÓWNA	77
6.3.3. ZMIANA OPERATORA I ZMIANA HASŁA	78
6.3.4. PRZYWRACANIE DOMYŚLNEGO HASŁA	79
6.3.5. USTAWIENIA PARAMETRÓW OGÓLNYCH.....	80
6.3.6. EKRAN „USTAWIEŃ H.M.I.”.....	81
6.3.7. EKRAN „INSTRUKCJE”.....	82
6.3.8. USTAWIANIE CZASU I DATY	83
6.3.9. OPIS NAPĘDÓW RĘCZNYCH TERMINAŁA OPERACYJNEGO	84
6.4. SPOSOBY ZMIANY USTAWIEŃ	85
6.4.1. ZMIANA NAPISÓW I WARTOŚCI	85
6.4.2. STOPNIOWE USTAWIANIE WARTOŚCI	86
6.4.3. FUNKCJA “KOPIUJ FORMUŁY”	87
6.5. USTAWIANIE PARAMETRÓW CYKLU (UKŁADANIE FORMUŁY).....	88
6.6. RESETOWANIE CYKLU.....	91
6.7. STANY URZĄDZENIA	91
6.8. PRZYGOTOWANIE URZĄDZENIA DO OBRÓBKI	92
6.9. URUCHOMIENIE URZĄDZENIA	92
6.10. URUCHOMIENIE CYKLU	96
6.11. RODZAJE ZATRZYMANIA I PONOWNEGO URUCHOMIENIA.....	97
7. INFORMACJE DOTYCZĄCE KONSERWACJI.....	99
7.1. ZALECENIA DOTYCZĄCE KONSERWACJI	99
7.2. ODSTĘP CZASOWY W KONSERWACJI OKRESOWEJ	100
7.3. ODPROWADZANIE SKROPLIN.....	101
7.4. CZYSZCZENIE FILTRA POWIETRZA	101
7.5. PORUSZANIE PIERŚCIENIEM OBROTOWYM	102
7.6. REGULACJA SWORZNI MIMOŚRODOWEGO KÓŁEK WSPIERAJĄCYCH PIERŚCIEŃ OBROTOWY ...	103
7.7. REGULACJA PASA PIERŚCIENIA OBROTOWEGO	106
7.8. CZYSZCZENIE MASZINY	108
8. INFORMACJE NA TEMAT USZKODZEŃ.....	109
8.1. KILKA RAD NA TEMAT OBRÓBKI.....	109
8.2. KOMUNIKATY ALARMOWE	110
9. INFORMACJE DOTYCZĄCE WYMIAN	112
9.1. ZALECENIA DOTYCZĄCE WYMIANY CZĘŚCI MASZINY	112
9.2. WYMIANA NOŻA DO CIĘCIA FOLII.....	112
9.3. WYKAZ ZALECANYCH CZĘŚCI ZAMIENNYCH	113
9.4. WYŁĄCZENIE MASZINY Z UŻYTKU I ZŁOMOWANIE	113
10. ZAŁĄCZNIKI	114
10.1. WARUNKI GWARANCJI	114
10.2. SCHEMAT PNEUMATYCZNY.....	115

1. INFORMACJE OGÓLNE

1.1. CEL INSTRUKCJI

- Instrukcja, która stanowi integralną część urządzenia, ma na celu przekazanie operatorowi „Instrukcji obsługi”, aby zapobiegać i minimalizować ryzyko podczas interakcji człowiek-maszyna.
Informacje zostały napisane przez Producenta w jego własnym języku oryginalnym (włoskim), zgodnie z zasadą profesjonalnego pisania i zgodnie z obowiązującymi przepisami.
Aby ułatwić lekturę i zrozumienie informacji, przyjęto zasady komunikacji najbardziej odpowiednie do charakteru odbiorcy.
Informacje te mogą być tłumaczone na inne języki, w celu spełnienia wymogów prawnych i/lub handlowych.
Tłumaczenia instrukcji są wykonywane bezpośrednio, bez zmian, na podstawie tekstów instrukcji oryginalnych.
Każde tłumaczenie (nawet wykonane przez przedstawiciela lub przez osobę wprowadzającą to urządzenie na dany obszar językowy) musi zawierać wzmiankę „Tłumaczenie oryginalnej instrukcji”.
- Aby łatwo odnaleźć konkretne zagadnienia, należy odnieść się do spisu treści.
- Niektóre informacje mogą nie odpowiadać w pełni rzeczywistej konfiguracji dostarczonej maszyny.
- Ewentualnie umieszczone, dodatkowe informacje nie wpłyną na czytelność, ani na stopień bezpieczeństwa.
- Producent zastrzega sobie prawo do wprowadzania zmian do informacji bez obowiązku wcześniejszego poinformowania, o ile powyższe zmiany nie zmienią stopnia bezpieczeństwa.
- Każda sygnalizacja ze strony odbiorców może stanowić ważny wkład do ulepszenia usług posprzedażowych, które producent zamierza oferować swoim klientom.
- Aby uwidocznic ważne części tekstu lub specyfikacje, zostaną zastosowane poniżej przedstawione i opisane symbole.



Niebezpieczeństwo - uwaga

Symbol wskazuje sytuacje zagrożenia, których zignorowanie może poważnie zagrozić zdrowiu i bezpieczeństwu osób.



Uwaga – ostrzeżenie

Symbol wskazuje, że należy zachowywać się odpowiednio, aby uniknąć uszkodzenia lub nieprawidłowego działania maszyny.



Ważne

Symbol wskazuje informacje operacyjne i techniczne o szczególnym znaczeniu, które nie powinny być pomijane.

1.2. OZNACZENIE PRODUCENTA I MASZYNY

Przedstawiona tabliczka znamionowa jest umieszczona bezpośrednio na urządzeniu. Zawiera ona odniesienia i wszelkie informacje istotne dla bezpieczeństwa pracy.

- 1) Model urządzenia.
- 2) Numer identyfikacyjny urządzenia.
- 3) Rok produkcji.
- 4) Napięcie zasilające.
- 5) Częstotliwość zasilania energią elektryczną.
- 6) Fazy zasilania energią elektryczną.
- 7) Pobór prądu.
- 8) Zainstalowana moc elektryczna.
- 9) Zużycie powietrza.
- 10) Maks. ciśnienie doprowadzanego powietrza.
- 11) Ciężar urządzenia.
- 12) Dane Producenta.
- 13) Nazwa.



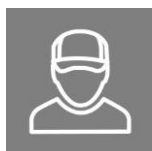
1.3. TERMINY I DEFINICJE

Poniżej zostaną opisane niektóre terminy występujące w instrukcji tak, aby przedstawić bardziej szczegółowe informacje na temat ich znaczenia.



Konserwacje:

Wszystkie czynności konieczne do zachowania funkcjonalności i wydajności maszyny. Ogólnie, niektóre czynności są zaplanowane przez producenta, który określa wymagane kompetencje oraz sposoby działania. Niektóre czynności, które nie są zaplanowane, muszą być wykonywane po wcześniejszej konsultacji z producentem.



Operator:

Osoba wybrana i upoważniona spośród tych, które spełniają wymagania, mają kompetencje oraz informacje konieczne do obsługi i zwyczajnej konserwacji maszyny.



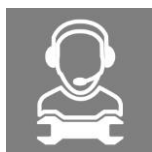
Konserwator:

Technik wybrany i upoważniony spośród tych, którzy spełniają wymagania do przeprowadzania prac konserwacji zwyczajnej i nadzwyczajnej na maszynie. Musi on posiadać dokładne informacje i kompetencje wraz ze szczególnymi umiejętnościami z dziedziny interwencji.



Zmiana formatu:

Wszystkie czynności do wykonania na maszynie, przed rozpoczęciem pracy przy charakterystykach innych niż poprzednie.



Szkolenie:

Proces szkoleniowy mający na celu przekazanie nowemu operatorowi wiedzę, umiejętności i zachowania konieczne do interakcji z maszyną w sposób samodzielny, korzystny, prawidłowy i pozbawiony ryzyka.



Instalator:

Technik wybrany i upoważniony przez Producenta lub jego przedstawiciela, spośród tych, którzy spełniają wymagania do wykonania instalacji i odbioru technicznego przedmiotowej maszyny lub systemu.



Pomocnik:

Osoba podporządkowana, której zadaniem jest asystowanie przy wykonywaniu prac produkcyjnych przedmiotowej maszyny lub systemu.



Kierownik produkcji:

Wykwalifikowany technik, mający doświadczenie i kompetencje w zakresie maszyn z sektora referencyjnego. Kierownik produkcji, w zależności od wymagań produkcyjnych, może bezpośrednio obsługiwać maszynę lub wybrać operatora, któremu powierzyć to zadanie.

1.3.1. PIKTOGRAMY WSKAZUJĄCE NIEBEZPIECZEŃSTWO

W poniższej tabeli zostały podsumowane piktogramy bezpieczeństwa wskazujące **NIEBEZPIECZEŃSTWO**.



UWAGA NIEBEZPIECZEŃSTWO OGÓLNE

Odpowiedniemu personelowi sygnalizuje, że opisana czynność, jeśli nie wykonywana zgodnie w przepisami bezpieczeństwa, stanowi niebezpieczeństwo wyrządzenia szkód fizycznych.



UWAGA NIEBEZPIECZEŃSTWO KONTAKTU Z CZĘŚCIAMI POD NAPIĘCIEM

Odpowiedniemu personelowi sygnalizuje, że opisana czynność, jeśli nie wykonywana zgodnie w przepisami bezpieczeństwa, stanowi ryzyko porażenia prądem.



UWAGA NIEBEZPIECZEŃSTWO MATERIAŁ PALNY



UWAGA NIEBEZPIECZEŃSTWO RUCHOME CZĘŚCI



UWAGA NIEBEZPIECZEŃSTWO POWODOWANE WYSOKIMI TEMPERATURAMI



UWAGA NIEBEZPIECZEŃSTWO POWODOWANE ZAWIESZONYMI ŁADUNKAMI



UWAGA NIEBEZPIECZEŃSTWO POWODOWANE KONTAKTEM Z PRZESZKODAMI NAD GŁOWĄ



UWAGA NIEBEZPIECZEŃSTWO POTKNIĘCIA LUB UPADKU



UWAGA NIEBEZPIECZEŃSTWO WCIĄgniĘCIA

Odpowiedniemu personelowi sygnalizuje, że urządzenie, na którym umieszczony jest piktogram posiada części stanowiące ryzyko wciągnięcia po zbliżeniu się do nich.



NIEBEZPIECZEŃSTWO ZGNIECENIA RĄK



UWAGA NIEBEZPIECZEŃSTWO OBCIĘCIA



UWAGA NIEBEZPIECZEŃSTWO PRZECIĘCIA

Odpowiedniemu personelowi sygnalizuje, że urządzenie, na którym umieszczony jest piktogram posiada części ostre części, które mogą spowodować urazy rąk



UWAGA NIEBEZPIECZEŃSTWO POWODOWANE RUCHEM WÓZKÓW



UWAGA NIEBEZPIECZEŃSTWO WYBUCHU

1.3.2. PIKTOGRAMY WSKAZUJĄCE ZAKAZ

W poniższej tabeli zostały podsumowane piktogramy bezpieczeństwa wskazujące **ZAKAZ**.



ZAKAZ OGÓLNY



ZAKAZ PALENIA

W strefie, w której jest umieszczony powyższy symbol obowiązuje zakaz palenia.



ZAKAZ STOSOWANIA OTWARTEGO OGNIA

Powyższy symbol zakazuje stosowania otwartego ognia w pobliżu maszyny lub jej części, aby zapobiec ryzyka wystąpienia pożaru.



ZAKAZ RUCHU PIESZYCH

W strefie, w której jest umieszczony powyższy symbol nie jest dozwolony ruch pieszych.



ZAKAZ GASZENIA WODĄ

Ewentualne pożary, które występują w pobliżu maszyny lub jej części **NIE** mogą być gaszone strumieniami wody.



ZAKAZ WKŁADANIA RĄK



ZAKAZ PCHANIA



ZAKAZ SIADANIA



ZAKAZ WCHODZENIA NA POWIERZCHNIĘ



ZAKAZ USUWANIA OSŁON OPERATORA

1.3.3. PIKTOGRAMY WSKAZUJĄCE NAKAZ

W poniższej tabeli zostały podsumowane piktogramy bezpieczeństwa wskazujące **NAKAZ**.



NAKAZ OGÓLNY

Obecność symbolu obok opisu oznacza obowiązek wykonywania czynności/manewru zgodnie z tym co opisane i przestrzegając obowiązujących przepisów bezpieczeństwa w celu uniknięcia ryzyka i/lub wypadków.



NAKAZ ZAPOZNANIA SIĘ Z INSTRUKCJĄ DLA OPERATORA

Obowiązek, przed wykonaniem jakiegokolwiek czynności na maszynie, zapoznania się z Instrukcją dostarczoną z maszyną.



NAKAZ STOSOWANIA SMARÓW ZALECANYCH PRZEZ

Obowiązek, przed wymianą oleju lub smarów, zapoznania się z Instrukcją dostarczoną z maszyną.



NAKAZ NOSZENIA RĘKAWIC OCHRONNYCH

Obecność symbolu obok opisu oznacza obowiązek stosowania rękawic ochronnych przez operatora, z powodu domyślnego ryzyka wypadku.



NAKAZ STOSOWANIA ŚRODKÓW OCHRONY WZROKU

Obecność symbolu obok opisu oznacza obowiązek stosowania okularów ochronnych przez operatora, z powodu domyślnego ryzyka wypadku.



NAKAZ NOSZENIA KASKU OCHRONNEGO

Obecność symbolu obok opisu oznacza obowiązek noszenia kasku ochronnego przez operatora, z powodu domyślnego ryzyka wypadku.



NAKAZ NOSZENIA MASKI OCHRONNEJ

Obecność symbolu obok opisu oznacza obowiązek stosowania maski chroniącej drogi oddechowe przez operatora, z powodu domyślnego ryzyka wypadku.



NAKAZ NOSZENIA BUTÓW OCHRONNYCH

Obecność symbolu obok opisu oznacza obowiązek noszenia butów ochronnych przez operatora, z powodu domyślnego ryzyka wypadku.



NAKAZ NOSZENIA ODZIEŻY OCHRONNEJ

Obecność symbolu obok opisu oznacza obowiązek noszenia odzieży ochronnej przez operatora, z powodu domyślnego ryzyka wypadku.



NAKAZ STOSOWANIA SŁUCHAWEK PRZECIWHĄŁASOWYCH

Obecność symbolu obok opisu oznacza obowiązek stosowania słuchawek przeciwhałasowych przez operatora, z powodu domyślnego ryzyka wypadku.

1.4. SPOSÓB WZYWANIA WSPARCIA

Od tego momentu sieć dystrybucyjna **Noxon** jest do waszej dyspozycji, w przypadku wystąpienia jakiegokolwiek problemu związanego z pomocą techniczną, częściami zamiennymi i w związku z wszelkimi potrzebami, mogącymi rozwinąć waszą działalność.

W celu uzyskania pomocy technicznej, należy podać dane umieszczone na tabliczce znamionowej, przybliżoną liczbę godzin użytkowania oraz rodzaj napotkanej wady. W razie potrzeby, należy zwrócić się do autoryzowanego centrum serwisowego Bartosz Maj ul. Kosiarzy 4, 30-731 Kraków info@pakowarka.pl lub bezpośrednio pod podany adres.

NOXON S.p.A
STRADA MOLINO MAGI, 66
47892 GUALDICCILO, REPUBBLICA SAN MARINO (RSM)
Telefon 0549 (międzynarodowy ++378) 941426
Faks 0549 (międzynarodowy ++378) 977419
<http://www.noxon.it>

1.5. ZAŁĄCZONA DOKUMENTACJA

Maszyna, z wyjątkiem odmiennych porozumień handlowych, jest wyposażona w wymienioną dokumentację.

- Deklaracja zgodności „CE”.
- Warunki gwarancji.
- Schemat pneumatyczny.
- Schemat elektryczny i wykaz komponentów.
- Instrukcje zainstalowanych urządzeń komercyjnych (o ile konieczne do obsługi maszyny).
- Instrukcje dot. rozpakowywania i instalacji.
- Krótki przewodnik dotyczący szybkiego uruchamiania.
- Pedrive USB, który zawiera wymienione informacje.
 - Instrukcja obsługi i konserwacji przetłumaczona na różne języki.
 - Katalog części zamiennych.
 - Software programowania maszyny.
 - Schematy elektryczne.

1.6. SPOSÓB CZYTANIA INSTRUKCJI OBSŁUGI

Instrukcja jest podzielona na rozdziały, gdzie każdy z nich opisuje konkretną kategorię informacji.



Ważne

Każdy operator wchodzący w interakcję z maszyną, poza zapoznaniem się z całą dokumentacją, będzie musiał przeczytać i zrozumieć informacje, które wchodzą w jego kompetencję operacyjną.

Odnieść się do skrótu poprzedzającego tytuł rozdziałów znajdujących się w spisie treści, aby odnaleźć zagadnienia do skonsultowania.

Niniejsza instrukcja jest rezultatem automatycznego systemu składania tekstu i ilustracji, w związku z czym w pobliżu zmiany strony może zostać przerwana ciągłość tekstu i tabel.



Ważne

Niniejsza instrukcja musi zostać zachowana przez cały okres żywotności maszyny, w znanym i łatwo dostępnym miejscu, aby mieć do niej dostęp zawsze wtedy, kiedy nastąpi konieczność odniesienia się do niej.

2. INFORMACJE NA TEMAT BEZPIECZEŃSTWA

2.1. OGÓLNE OSTRZEŻENIA DOTYCZĄCE BEZPIECZEŃSTWA



Uwaga - ostrzeżenie

Przeczytać uważnie „Wskazówki dla użytkownika” znajdujące się w instrukcji oraz te znajdujące się bezpośrednio na urządzeniu.

Ważne jest, aby poświęcić trochę czasu na przeczytanie „Wskazówek dla użytkownika” w celu zminimalizowania ryzyka oraz uniknięcia nieprzyjemnych wypadków.

Przed przystąpieniem do obsługi urządzenia, operator, powinien upewnić się, czy zrozumiał treść „Wskazówek dla użytkownika”.



Niebezpieczeństwo - uwaga

Należy zwrócić uwagę na ostrzeżenia dotyczące bezpieczeństwa, nie zakładać niewłaściwego użycia i ocenić ryzyko resztkowe, jakie może istnieć.

Ostrożności jest nieodzowna.

Bezpieczeństwo zależy także od tych osób, które korzystają z urządzenia w przewidywanym okresie eksploatacji.



Ważne

Zdarza się, że wypadki są spowodowane „nieuważnym” użyciem urządzenia przez operatora. Zawsze jest zbyt późno na przypominanie sobie, co powinno być zrobione, kiedy to już się wydarzyło.



Uwaga - ostrzeżenie

Utrzymywać znaki informacyjne w stanie dającym się przeczytać i przestrzegać znajdujących się tam wskazówek.

Znaki informacyjne mogą mieć różne kształty i kolory, aby wskazywać zagrożenia, obowiązki, zakazy i wskazówki.

Uszkodzanie i pomijanie urządzeń zabezpieczających może stanowić niebezpieczeństwo (nawet poważne) dla operatorów.

Pracownicy upoważnieni do przeprowadzenia jakiegokolwiek czynności na urządzeniu muszą posiadać doświadczenie nabyte i uznane w danym zakresie.



Ważne

Producent nie ponosi odpowiedzialności za jakiegokolwiek uszkodzenia produktów znajdujących się w opakowaniach na etapie zawijania i ustawiania oraz na późniejszych etapach eksploatacji.



Ważne

Nieprzestrzeganie zamieszczonych tu informacji może stwarzać ryzyko dla bezpieczeństwa i zdrowia ludzi oraz powodować szkody materialne.

2.2. ZALECENIA DOTYCZĄCE BEZPIECZEŃSTWA PODCZAS PRZEMIESZCZANIA I INSTALACJI



Niebezpieczeństwo - uwaga

Pracownicy upoważnieni do przemieszczania urządzenia (załadunku i rozładunku), muszą posiadać umiejętności techniczne i uznawalne kwalifikacje zawodowe.

Przemieszczanie (załadunek i rozładunek) musi przebiegać według informacji znajdujących się bezpośrednio na urządzeniu, na opakowaniu oraz w instrukcji obsługi.

Na etapie przemieszczania, jeżeli wymagają tego warunki, należy skorzystać z jednego lub kilku pomocników. Może się to wiązać z nieprzewidzianym ryzykiem.

Aby zminimalizować ryzyko związane z udziałem pomocników, należy koniecznie poinformować ich jaką pracę trzeba wykonać i jak powinni się zachowywać.

Przemieszczanie przy pomocy odpowiednich środków (dźwig, wózek widłowy itp.) musi być wykonywane przez personel, który potrafi nimi manewrować w bezpiecznych warunkach.

Używając środków podnoszących należy założyć i/lub zamocować osprzęt (haki, widły itp.) tylko w tych miejscach na opakowaniu i/lub na urządzeniu, które zostały do tego celu przewidziane.

Dokonać transportu za pomocą odpowiednich środków i o odpowiedniej nośności.

Temperatura minimalna i maksymalna (w czasie transportu i/lub przechowywania) powinna zawierać się w dopuszczalnych granicach, aby nie uszkodzić części elektrycznych.

Zainstalować urządzenie tylko w środowisku, w którym nie występuje ryzyko eksplozji i/lub pożaru.

Należy unikać miejsc narażonych na działanie czynników atmosferycznych i substancji powodujących korozję.

Przed rozpoczęciem instalacji ocenić czy trzeba wdrożyć „plan bezpieczeństwa” w celu zapewnienia bezpieczeństwa osób zaangażowanych.

Zapewnić odpowiednie warunki bezpieczeństwa w przypadku pracy na wysokości, w miejscach trudno dostępnych lub niebezpiecznych.

Przeprowadzić instalację przestrzegając minimalnych odstępów obwodowych wskazanych przez Producenta oraz w zależności od czynności roboczych wykonywanych w pobliżu.

Wykonać projekt instalacji urządzenia, jeśli musi ona współdziałać (bezpośrednio lub pośrednio) z innym urządzeniem lub linią produkcyjną.

Projekt musi uwzględniać wszystkie warunki pracy, tak aby przepisy dotyczące bezpieczeństwa w miejscu pracy były przestrzegane.

Sprawdzić, czy miejsce instalacji posiada odpowiednią wentylację, aby zapobiec gromadzeniu oparów niezdrowych dla operatorów.

Przyjąć najwłaściwsze rozwiązania, aby utrzymać poziom hałasu na minimalnym poziomie, w celu zmniejszenia hałasu środowiskowego.

Wykonać połączenia elektryczne zgodnie z „zasadami sztuki”, wskazówkami podanymi przez Producenta oraz zgodnie z obowiązującymi prawem i przepisami.



Ważne

Maszyna została zaprojektowana do podłączenia do systemu zasilania TN-S, a wartość impedancji obwodu PE, do którego maszyna jest podłączona, musi być mniejsza niż 400 mΩ.

Połączenia elektryczne muszą być wykonywane wyłącznie przez instalatorów posiadających nabyte i uznane umiejętności w dziedzinie interwencji.

Instalator musi przeprowadzić próbę w celu sprawdzenia, poprzez ogólną kontrolę, czy maszyna może zostać oddana do eksploatacji nie stwarzając zagrożenia dla operatora.

Wszelkie składniki opakowań należy utylizować zgodnie z przepisami prawa obowiązującymi w kraju instalacji urządzenia.

Nieprzestrzeganie zamieszczonych tu informacji może stwarzać ryzyko dla bezpieczeństwa i zdrowia ludzi oraz powodować szkody materialne.

2.3. ZALECENIA DOTYCZĄCE BEZPIECZEŃSTWA W CZASIE OBSŁUGI I DZIAŁANIA



Niebezpieczeństwo - uwaga

Operator musi być przeszkolony, posiadać umiejętności odpowiednie do pracy, którą należy wykonać oraz być w stanie zapewniającym bezpieczną eksploatację urządzenia.

Przed pierwszym użyciem urządzenia, Operator powinien zapoznać się z instrukcją obsługi, określić funkcje sterowania i wypróbować kilka czynności, w szczególności uruchamianie i zatrzymywanie.

Urządzenie zostało zaprojektowane i skonstruowane tak, aby spełniać wszystkie warunki pracy wskazane przez Producenta.



Uwaga - ostrzeżenie

Korzystać z maszyny tylko z oryginalnymi urządzeniami zabezpieczającymi, zainstalowanymi przez Producenta.

Nie uszkadzać, nie pomijać, nie usuwać ani nie obchodzić urządzeń bezpieczeństwa zainstalowanych na urządzeniu.



Niebezpieczeństwo - uwaga

Nie należy modyfikować w jakikolwiek sposób parametrów maszyny związanych z jej budową i funkcjami.

Nie używać maszyny, jeśli urządzenia zabezpieczające nie są dokładnie zainstalowane i skuteczne.

Zawsze należy nosić Środki Ochrony Indywidualnej, wskazane w „Instrukcji obsługi”, **ze szczególnym uwzględnieniem butów przeciw wypadkowym** i środki określone przez obowiązujące przepisy w zakresie bezpieczeństwa w miejscu pracy.

Należy zawsze utrzymywać strefę wokół urządzenia, w szczególności stanowisko obsługi, w odpowiednich warunkach i bez przeszkód, w celu zminimalizowania zagrożenia dla operatora.

Urządzenie powinno być obsługiwane **przez jednego operatora** skierowanego na to stanowisko i upoważnionego przez pracodawcę.

Udział jednego lub kilku pomocników podczas realizacji pewnych etapów operacyjnych lub czynności konserwacyjnych (zwykłych) wiąże się z nieprzewidywalnym ryzykiem.

Aby zminimalizować ryzyko związane z udziałem pomocników, należy koniecznie poinformować ich jaką pracę trzeba wykonać i jak powinni się zachowywać.

Należy upewnić się, czy w zasięgu działania urządzenia, podczas działalności produkcyjnej i poszczególnych etapów konserwacji, nie znajdują się osoby postronne.

Zabrania się wjeżdżania na stół obrotowy wózkami widłowymi. Jest to nie tylko niebezpieczne, ale może także spowodować uszkodzenie urządzenia.



Ważne

Nieprzestrzeganie zamieszczonych tu informacji może stwarzać ryzyko dla bezpieczeństwa i zdrowia ludzi oraz powodować szkody materialne.

2.4. ZALECENIA DOTYCZĄCE BEZPIECZEŃSTWA PRZY NIEWŁAŚCIWYM UŻYCIU

2.4.1. MOŻLIWE DO PRZEWIDZENIA NIEWŁAŚCIWE UŻYCIE

- Możliwe do przewidzenia niewłaściwe użycie to: „korzystanie z urządzenia w inny sposób niż ten wskazany w instrukcji, który może wynikać z dającego się łatwo przewidzieć zachowania człowieka”.
Urządzenie musi być używane wyłącznie do owijania i ustawiania produktów o regularnym kształcie lub, w każdym razie, o takiej formie, jaka pozwala na stabilne zawinięcie.
Opakowania zawierające płyny lub materiały niespójne muszą posiadać właściwości odpowiednie do produktu oraz być doskonale zamknięte i uszczelnione, aby uniknąć wycieku zawartości.
Nie przeprowadzać paletyzacji lub owijania produktów umieszczonych w opakowaniach o nieregularnych kształtach lub takich, które nie mogą zapewnić ich stabilności (skrzynie, pojemniki na płyny itp.).
- Urządzenie może być używane wyłącznie do celów przewidzianych przez Producenta.
- Nigdy nie powierzać obsługi urządzenia operatorom, którzy nie zostali odpowiednio przeszkoleni, upoważnieni ani nie dysponują właściwymi dokumentami.
- Opakowania, które zawierają produkty płynne lub niespójne muszą być zabezpieczone przed wyciekami.
- Nie przeprowadzać zawijania produktów stopionych, o nieregularnym kształcie i nieprawidłowo zebranych, aby uniknąć niewłaściwej paletyzacji.
- Nie używać urządzenia do zawijania i ustawiania żywych istot (np. zwierząt i ludzi).
- Nie stosować w urządzeniu materiału do zawijania innego niż przewidziany przez Producenta.
- Nie należy korzystać z maszyny jako urządzenia podnoszącego lub powierzchni roboczej (np. stołu warsztatowego).
- Nie należy zbyt mocno przeciągać lub rozciągać folii ani nie owijać nadmiernie, aby uniknąć uszkodzenia opakowań oraz ich zawartości.
- Nie używać ani nie pozwalać korzystać z urządzenia do celów i w sposób nieprzewidziany przez Producenta.
- Nie używać ani nie pozwalać korzystać z maszyny, jeśli urządzenia zabezpieczające są uszkodzone, wyłączone i/lub nieprawidłowo zainstalowane.
- Przerwać działanie urządzenia, jeśli wystąpią jakiegokolwiek nieprawidłowości.
- Należy je natychmiast zatrzymać i ponownie uruchomić dopiero po przywróceniu normalnych warunków użytkowania.
- Nigdy nie wykonywać żadnych prac przy urządzeniu w trakcie pracy, dopiero po zatrzymaniu go w bezpiecznych warunkach.
- Nigdy nie używać urządzenia bez założenia środków ochrony indywidualnej wskazanych przez Producenta i wymaganych przez obowiązujące przepisy dotyczące stanowiska pracy.
- Nigdy nie używać urządzenia, jeśli zaplanowane czynności konserwacyjne nie były regularnie przeprowadzane.
- Nie czyścić lub nie myć urządzenia przy użyciu środków żrących, aby uniknąć uszkodzenia jego elementów.
- Nie wymieniać komponentów na części nieoryginalne lub części o innych cechach projektowych i konstrukcyjnych.
- Nie odchodzić od urządzenia lub nie pozostawiać go bez nadzoru po zakończeniu czynności roboczych, jeśli nie zostało ono zatrzymane w bezpiecznych warunkach.

2.4.2. OBOWIĄZKI PRACODAWCY

- Operator musi być przeszkolony w celu uzyskania umiejętności niezbędnych w branży maszyn do pakowania lub podobnym.
W uzupełnieniu szkolenia, należy upewnić się, że operator zrozumiał całą treść instrukcji obsługi, a w szczególności informacje dotyczące bezpieczeństwa.
- Operator musi wykazać, że posiada odpowiednie umiejętności i musi być w stanie wykonywać swoje działania w bezpiecznych warunkach.
- Pracodawca musi poinformować operatora o możliwym do przewidzenia niewłaściwym użyciu oraz ryzyku resztkowym.
- Operator musi być w stanie przeczytać i zrozumieć instrukcję obsługi oraz umieć rozpoznać znaki związane z bezpieczeństwem.
- Należy powierzać obsługę urządzenia wyłącznie operatorom, którzy nie zostali odpowiednio przeszkoleni, upoważnieni oraz dysponują właściwymi dokumentami.



Ważne

Pracodawca musi dokumentować szkolenia i kursy przeprowadzane dla pracowników.

2.5. ZALECENIA DOTYCZĄCE BEZPIECZEŃSTWA PRZY RYZYKU RESZTKOWYM



Niebezpieczeństwo - uwaga

Producent, w trakcie projektowania i budowy, zwrócił szczególną uwagę na ryzyko resztkowe, które może zagrozić bezpieczeństwu i zdrowiu operatorów.

Ryzyko resztkowe to: „wszelkie rodzaje ryzyka, które pozostaje, mimo iż na etapie projektowania zostały podjęte i wprowadzone wszystkie rozwiązania dotyczące bezpieczeństwa”.

Poniższa lista przedstawia typowe ryzyko resztkowe dla tego typu urządzeń.



Niebezpieczeństwo związane z przenośnikiem wprowadzającym:

Przenośnik jest w stanie utrzymać produkty do pewnej długości (około 700 mm).

Umieszczone na przenośniku dłuższe lub przynajmniej niewyważone produkty mogą spaść na operatora.

Gdy trzeba zawijać produkty o takich cechach, zaleca się przygotować odpowiednie podparcie, zdolne do utrzymania wystającej części obrabianego produktu.

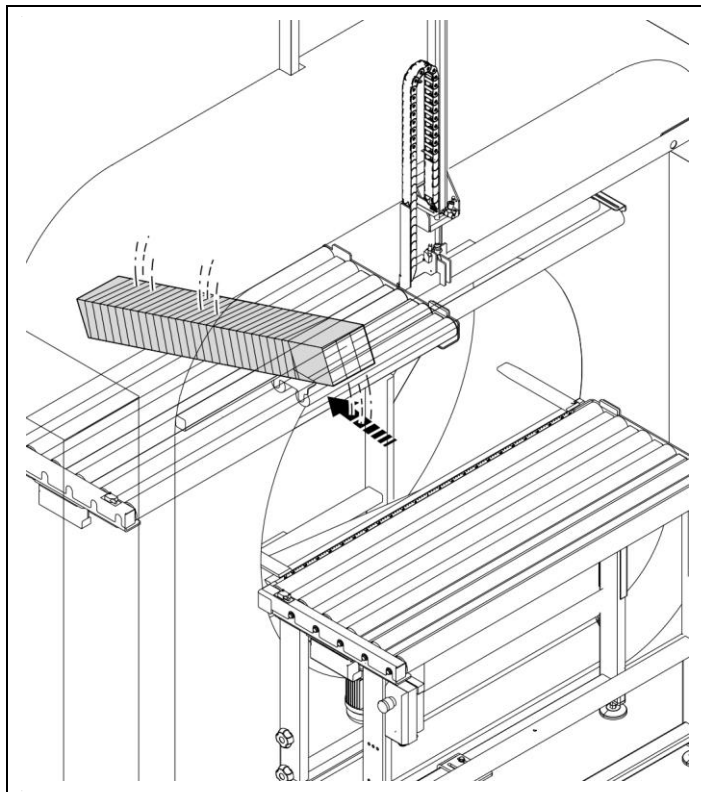


Niebezpieczeństwo związane z przenośnikiem wyprowadzającym:

Przenośnik jest w stanie utrzymać produkty do pewnej długości (około 700 mm).

Umieszczone na przenośniku dłuższe lub przynajmniej niewyważone produkty mogą spaść na operatora.

Gdy trzeba zawijać produkty o takich cechach, zaleca się przygotować odpowiednie podparcie, zdolne do utrzymania wystającej części obrabianego produktu.



2.6. ZALECENIA DOTYCZĄCE BEZPIECZEŃSTWA PODCZAS REGULACJI I KONSERWACJI

- Należy utrzymywać urządzenie w warunkach maksymalnej sprawności i przeprowadzać zaplanowane czynności konserwacyjne przewidziane przez Producenta.
Dobra konserwacja zapewnia najlepszą wydajność, dłuższą żywotność i ciągłą zgodność z wymogami bezpieczeństwa.
- Przed wykonaniem czynności konserwacyjnych i regulacji, włączyć wszystkie urządzenia zabezpieczające urządzenia.
- Oznaczyć strefy graniczne oraz zastosować odpowiednie warunki bezpieczeństwa, zgodnie z przepisami prawa pracy, w celu zapobiegania i minimalizowania ryzyka.
- Czynności konserwacyjne w strefach trudno dostępnych lub niebezpiecznych powinny być przeprowadzane po zastosowaniu niezbędnych warunków.
- Pracownicy upoważnieni do zwykłej konserwacji urządzenia (regulacje, wymiany itp.), muszą posiadać umiejętności techniczne i uznane kwalifikacje zawodowe.
- Nie należy przeprowadzać czynności innych niż te określone w instrukcji, bez wyraźnej zgody Producenta.
- Nie należy używać produktów, które zawierają substancje powodujące korozję, łatwopalne i szkodliwe dla zdrowia.
- Stosować środki ochrony indywidualnej przewidziane przez przepisy prawa pracy, wskazane w „Instrukcji obsługi” i/lub na urządzeniu.
- Użycie części zamiennych podobnych, lecz nieoryginalnych, może prowadzić do niewłaściwych napraw, nieodpowiednich osiągnięć oraz szkód materialnych.
- Używać środków smarnych (olejów i smarów) zalecanych przez Producenta lub środków smarnych o tych samych właściwościach fizycznych i chemicznych.
- Nie odprowadzać do środowiska naturalnego zanieczyszczonych płynów, zużytych części ani odpadów konserwacyjnych.
- Podzielić elementy ze względu na właściwości chemiczne i fizyczne materiału oraz dokonać zróżnicowanego usuwania odpadów, w sposób zgodny z obowiązującymi przepisami.
- Wszystkie czynności związane z niecodzienną konserwacją powinny być wykonywane wyłącznie przez uprawnionych operatorów, posiadających doświadczenie zdobyte i uznane w danym zakresie.



Ważne

Nieprzestrzeganie zamieszczonych tu informacji może stwarzać ryzyko dla bezpieczeństwa i zdrowia ludzi oraz powodować szkody materialne.

2.7. ZALECENIA DOTYCZĄCE BEZPIECZEŃSTWA PRZY UŻYCIU WYPOSAŻENIA ELEKTRYCZNEGO

Wyposażenie elektryczne zostało zaprojektowane i wykonane zgodnie z przepisami obowiązującymi w tym zakresie. Przepisy te uwzględniają warunki pracy zgodnie z otoczeniem.

Poniższa lista wskazuje warunki niezbędne do prawidłowego działania wyposażenia elektrycznego.

- Temperatura otoczenia powinna zawierać się pomiędzy **0°C** a **40°C**.
- Wilgotność względna musi zawierać się w granicach pomiędzy **50%** (zmierzona przy **40°C**) a **90%** (zmierzona przy **20°C**).
- Miejsce instalacji musi być czyste i nie powinno być źródłem zakłóceń elektromagnetycznych i promieniowania (promieniowanie rentgenowskie, lasery itd.).
- Środowisko nie może zawierać obszarów, w których gromadzą się gazy i pyły stanowiące potencjalne niebezpieczeństwo wybuchu i/lub pożaru.
- Produkty i materiały stosowane w procesie produkcji oraz na etapie konserwacji nie mogą zawierać zanieczyszczeń i środków korozyjnych (kwasów, substancji chemicznych, soli itp.), a także nie mogą przenikać i/lub stykać się z elementami elektrycznymi.
- Na etapie transportu i składowania temperatura otoczenia powinna zawierać się w zakresie pomiędzy **-25°C** a **55°C**.
- Urządzenia elektryczne mogą jednak być wystawione na działanie temperatury aż do **70°C**, pod warunkiem, że czas ekspozycji wynosi nie więcej niż **24** godzin.
- Sprzęt elektryczny działa prawidłowo aż do wysokości **1000 m** nad poziomem morza.



Ważne

Jeśli nie jest możliwe spełnienie jednego lub kilku warunków spośród wymienionych powyżej, niezbędnych do prawidłowego działania sprzętu elektrycznego, konieczne jest, aby uzgodnić, już na etapie zawierania umowy, jakie dodatkowe rozwiązania należy zastosować, aby stworzyć najbardziej odpowiednie warunki (na przykład, specjalne elementy elektryczne, urządzenia klimatyzacyjne itp.).

2.8. ZNAKI DOTYCZĄCE BEZPIECZEŃSTWA I INFORMACYJNE

Ilustracja przedstawia pozycję znaków dotyczących bezpieczeństwa i informacyjnych zastosowanych na urządzeniu. Przy każdym znaku dodano odpowiedni opis.

- A) **Znak informujący o zagrożeniu elektrycznym**
Niebezpieczeństwo porażenia elektrycznego, nie należy wchodzić do wnętrza elementów będących pod napięciem.
- B) **Znak informacyjny**
Wskazuje punkty do wprowadzenia widel podnośnika.
- C) **Znak zakazu**
Nie dotykać elementu rękami.
- D) **Znak informujący o niebezpieczeństwie**
Niebezpieczeństwo przecięcia.
- E) **Znak informacyjny**
Kierunek obrotów pierścienia.
- F) **Znak informacyjny**
Wyłącznik elektryczny.
- G) **Znak informujący o niebezpieczeństwie**
Niebezpieczeństwo zmiążdżenia rąk.
- H) **Znak informacyjny**
Schemat obrotu folii.
- I) **Znak informacyjny**
Noniusz, odniesienie do pozycji.
- J) **Znak informacyjny**
Płytką przejścia folii.
- K) **Znak nakazu**
Obowiązek przeczytania instrukcji.
- L) **Znak zakazu**
Zakaz przebywania więcej niż jednego operatora.
- M) **Znak zakazu**
Zakazuje dostępu.
- N) **Znak informujący o niebezpieczeństwie**
Ryzyko upadku przedmiotów
- O) **Znak informujący o niebezpieczeństwie**
Ryzyko upadku przedmiotów

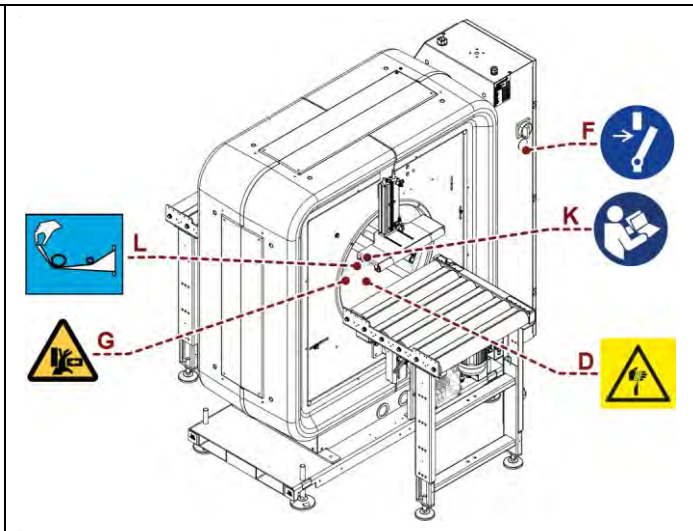
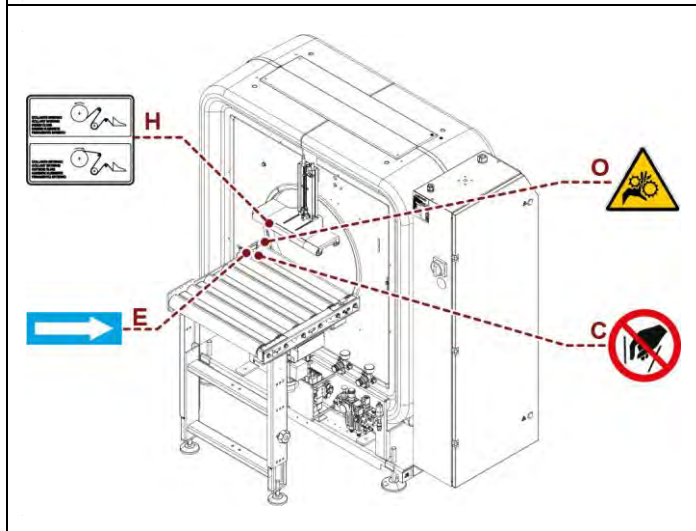
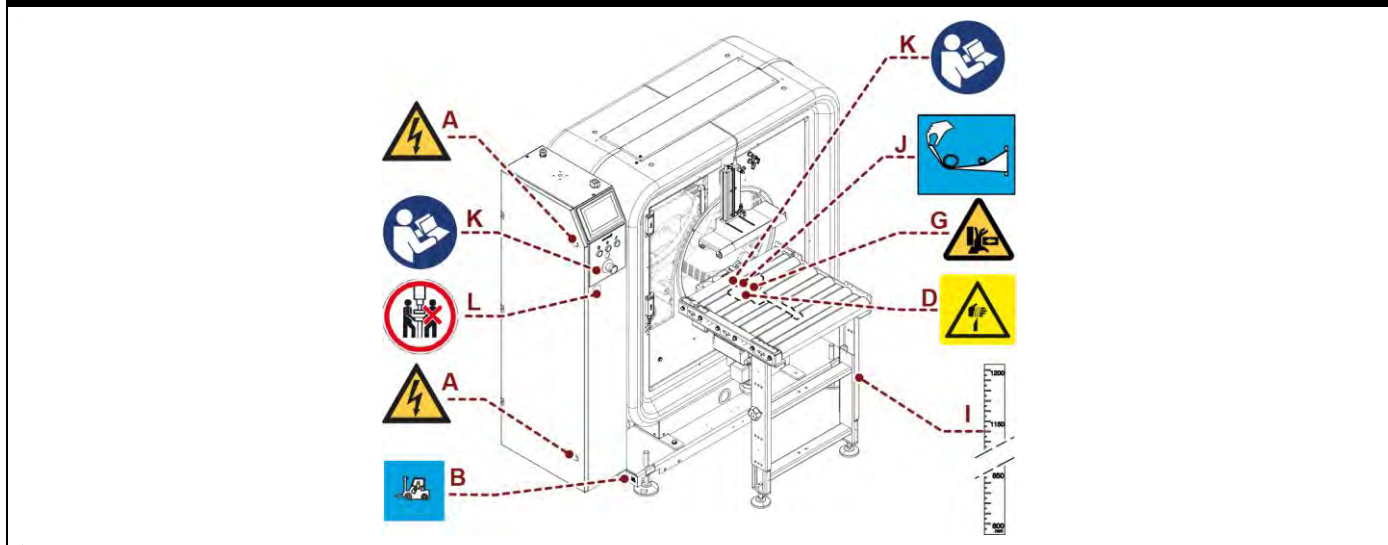


Ważne

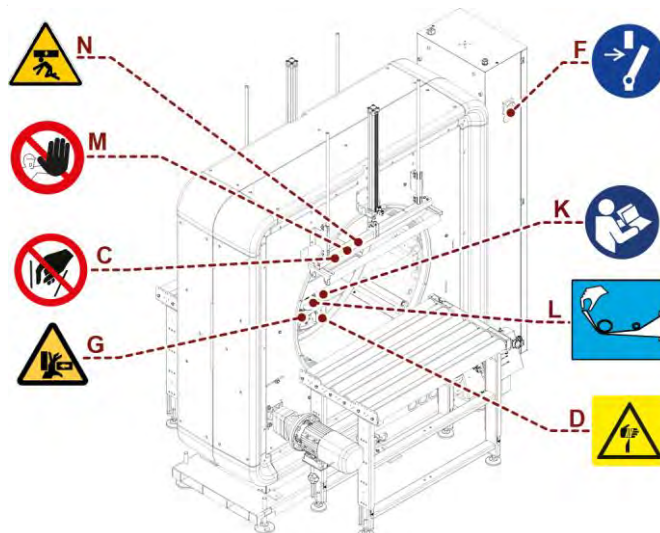
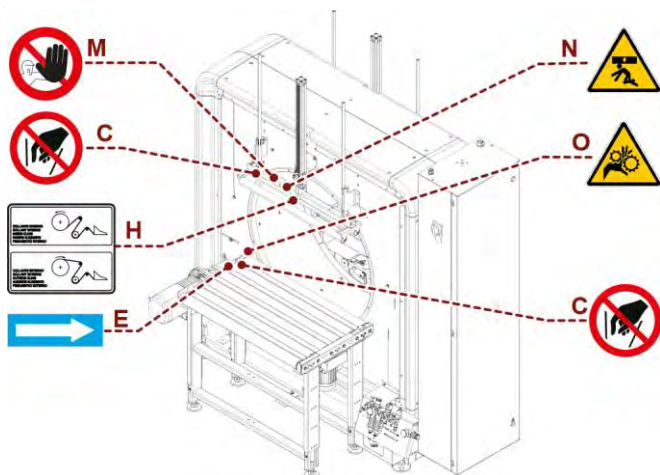
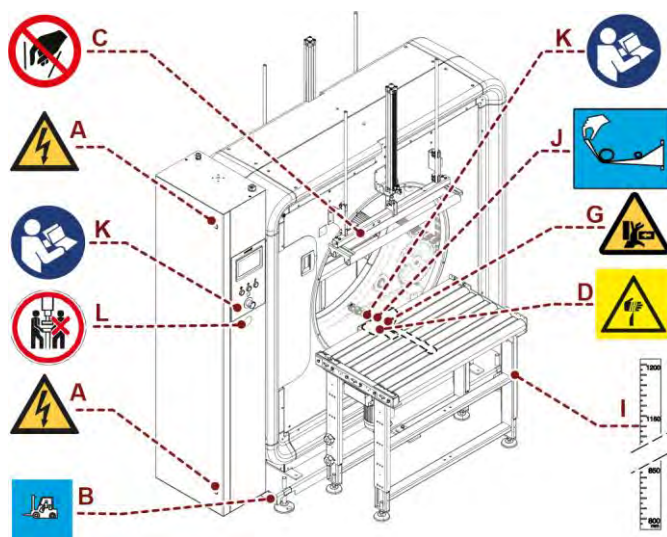
Upewnić się, że etykiety są czytelne.

W przeciwnym razie należy je wymienić i umieścić w tym samym miejscu co na początku.

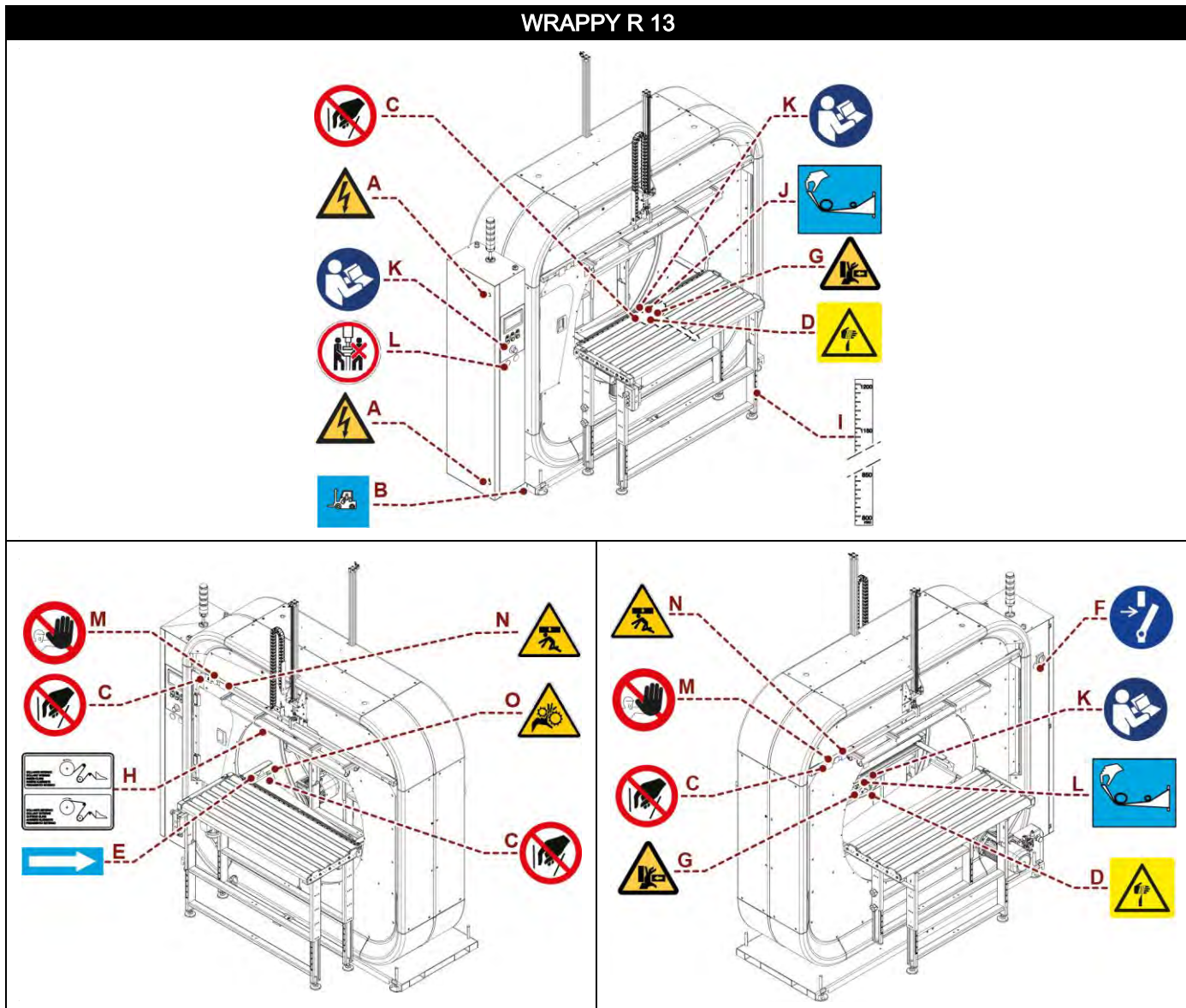
WRAPPY R 5



WRAPPY R 9



WRAPPY R 13

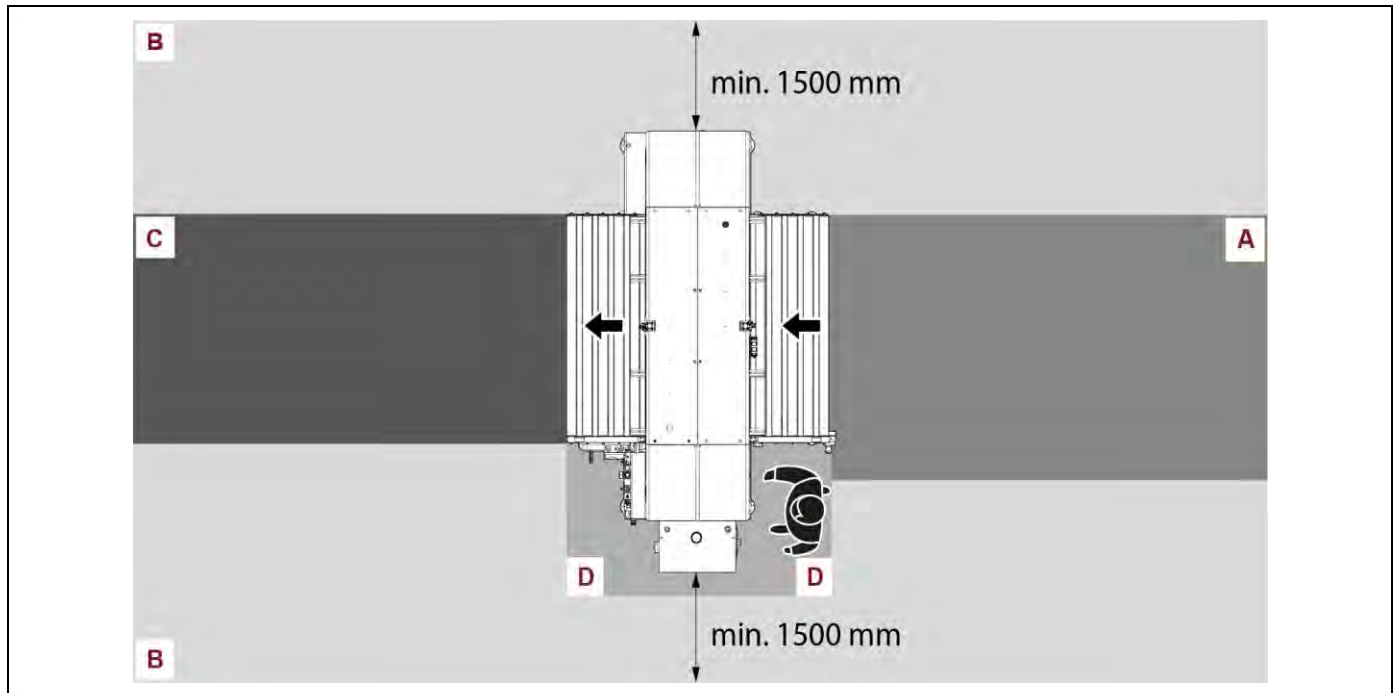


2.9. STREFY OBWODOWE

Ilustracja przedstawia strefy obwodowe miejsca pracy urządzenia.

- A) Stanowisko operatora: strefa załadunku i włączenie cyklu (*).
- B) Strefa obwodowa.
- C) Strefa wyprowadzania produktu (*).
- D) Strefa ustawiania prowadnic bocznych.

(*) Te strefy muszą mieć wymiary dopasowane do *obrabanego* produktu.



3. INFORMACJE TECHNICZNE

3.1. OGÓLNY OPIS MASZYNY

Dane urządzenie to owijarka z pierścieniem obrotowym, przeznaczona do spiralnego owijania produktów o różnych kształtach i rozmiarach.

Do owijania używa się rolek rozciągliwej folii znajdującej się na rynku.

Efekt owijania osiąga się łącząc ruch obrotowy rolki z ruchem poziomym produktu.

Operator musi umieścić produkt na maszynie i uruchomić cykl za pomocą przycisku, kolejne operacje owijania, zawijania wzdłuż produktu, zaczepiania i cięcia folii są automatyczne.

Urządzenie jest wyposażone w szereg urządzeń zabezpieczających, w celu uniknięcia zagrożenia dla operatora oraz dla osób, które współpracują z urządzeniem.



Niebezpieczeństwo - uwaga

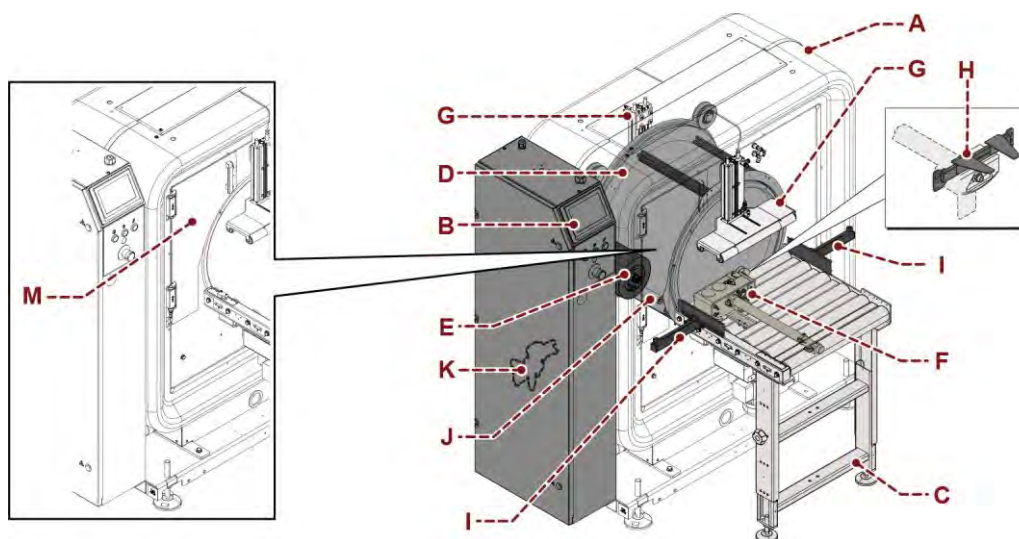
To urządzenie jest zwykle instalowane w miejscach przystosowanych do wykonywania działalności rzemieślniczej i środowiskach przemysłowych, osłoniętych przed działaniem czynników atmosferycznych. Absolutnie zabrania się korzystać z maszyny w pomieszczeniach zagrożonych wybuchem lub narażonych na działanie czynników atmosferycznych.

Ilustracja przedstawia, tytułem przykładu, modele urządzenia, a legenda wskazuje jego części.

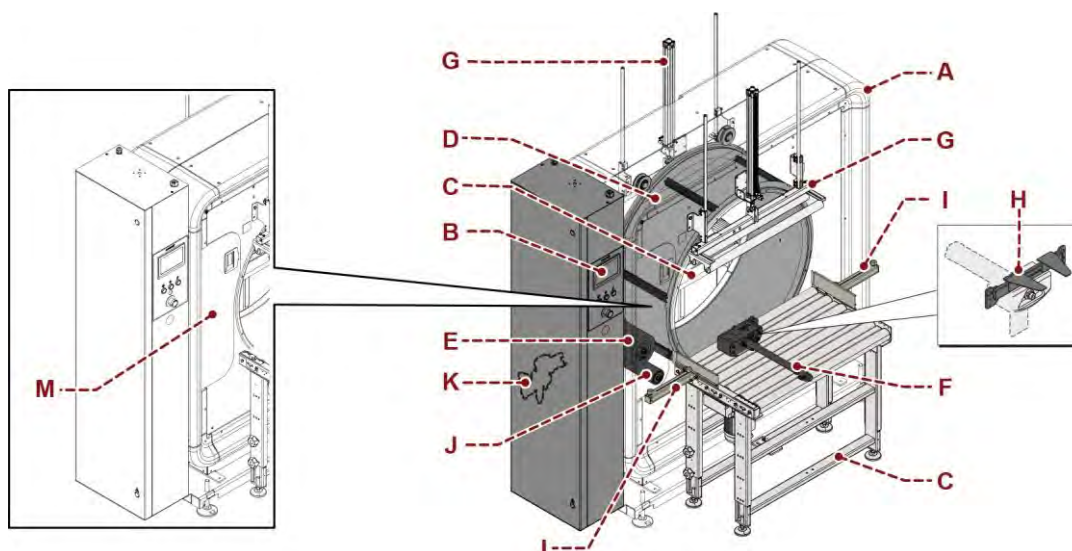
Legenda:

- A) **Podstawa:**
jest to główna konstrukcja urządzenia.
- B) **Panel sterowania:**
służy do włączania funkcji urządzenia.
- C) **Przenośnik taśmowy:**
system zastosowany do transportu produktu do owinięcia, zbudowany z przenośników rolkowych napędzanych silnikiem.
- D) **Zespół pierścienia obrotowego:**
składa się z obracającego się pierścienia z przekładnią pasową napędzanego przez silnik elektryczny pilotowany przez falownik.
- E) **Zespół szpulowy:**
składa się on z trzpienia uchwytu szpuli do szybkiego załadunku i jednej rolki zwrotnej regulującej napięcie owijania.
Dostęp do zespołu uzyskuje się poprzez drzwiczki (M).
- F) **Zespół chwytaka i cięcia:**
służy do blokowania i cięcia folii na zakończenie owijania.
- G) **Zespół dociskaczy:**
utrzymują produkt na przenośnikach.
Rozmieszczenie jest wykonywane automatycznie.
- H) **Zespół pomostu: (Opcjonalnie)**
do podtrzymywania krótkich produktów.
- I) **Prowadnice: (Opcjonalnie)**
pozwalają dostosować szerokość do ograniczenia produktów.
- J) **Zespół uchwytu rolki z cylindrem: (Opcjonalnie)**
składa się on z trzpienia uchwytu szpuli do szybkiego załadunku i jednej rolki zwrotnej regulującej napięcie owijania z urządzenia do odzyskiwania folii.
Dostęp do zespołu uzyskuje się poprzez drzwiczki (M).
- K) **Zespół zaworów:**
Zasila ruchy pneumatyczne.
- L) **Kolumna świetlna (Opcja).**

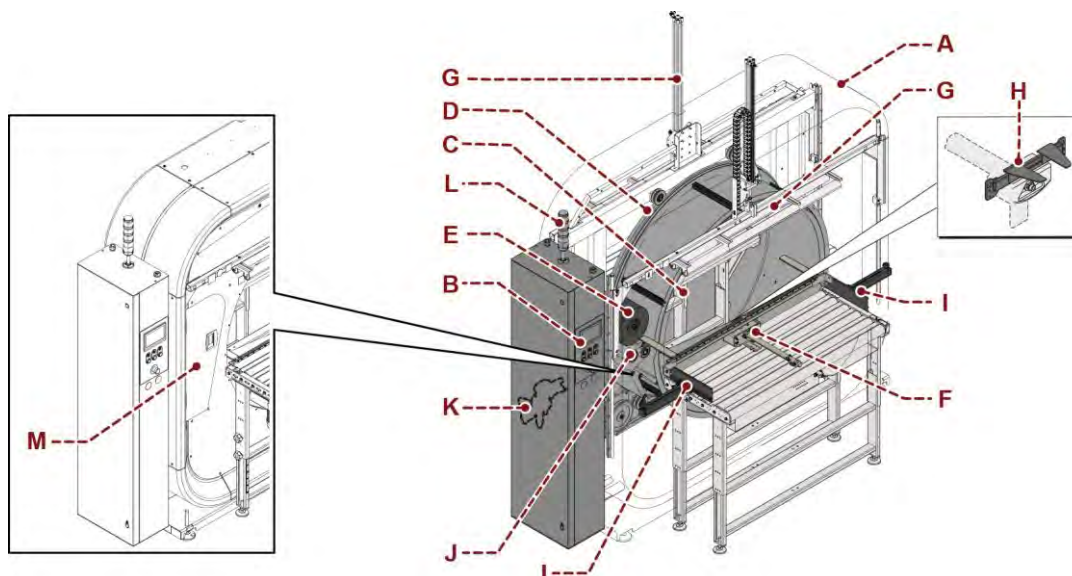
WRAPPY R 5



WRAPPY R 9



WRAPPY R 13



3.1.1. OPIS MODELI MASZYNY

Na etapie produkcji niezbędny jest tylko jeden operator, do którego zadań należy wprowadzanie produktu, uruchamianie cyklu i wyładowywanie owiniętego produktu.

W zależności od różnych wymagań operacyjnych, niniejsze urządzenie może być dostarczone w różnych modelach i konfiguracjach.

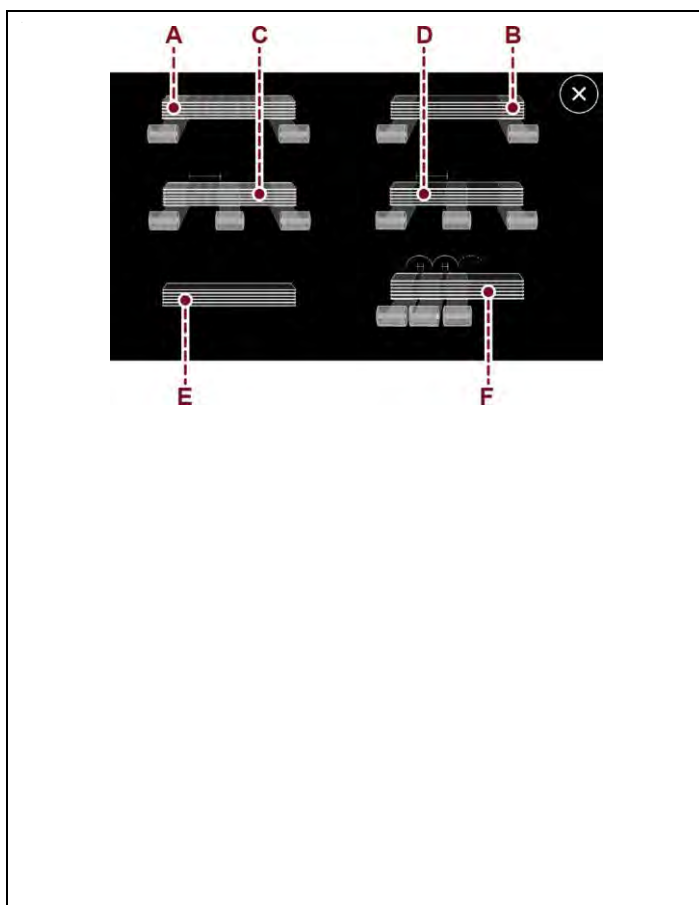
Maszyna	Szpula
WRAPPY R 5	125/250
WRAPPY R 9	125/250
WRAPPY R 13	250

3.2. OPIS CYKLU PRACY

Cykle owijania wykonywane przez urządzenie

Można wykonać następujące typy owijania produktu:

- A) **Owijanie „całkowite”**
Produkt jest całkowicie owinięty spiralnie, przy zastosowaniu serii dodatkowych obrotów z przodu i z tyłu.
- B) **Owijanie „przód-tył”:**
Produkt jest owinięty tylko z przodu i z tyłu.
- C) **Owijanie „całkowite” i „pasma środkowe”**
Produkt jest całkowicie owinięty spiralnie, przy zastosowaniu serii dodatkowych obrotów z przodu, z tyłu oraz serii owinięć wzmacniających, wykonywanych w dających się ustawić przedziałach czasowych.
- D) **Owijanie „przód-tył” i „pasma środkowe”**
Produkt jest owinięty z przodu i z tyłu, przy zastosowaniu serii owinięć wzmacniających, wykonywanych w dających się ustawić przedziałach czasowych.
- E) **Cykl „by-pass”**
Produkt przechodzi przez urządzenie bez owijania.
- F) **Owijanie „przód i pasma dodatkowe”**
Produkt jest owinięty z przodu oraz przy zastosowaniu serii dodatkowych owinięć wzmacniających, których liczbę i odległość można ustawiać za pomocą odpowiadających im parametrów.



Owijanie „całkowite”

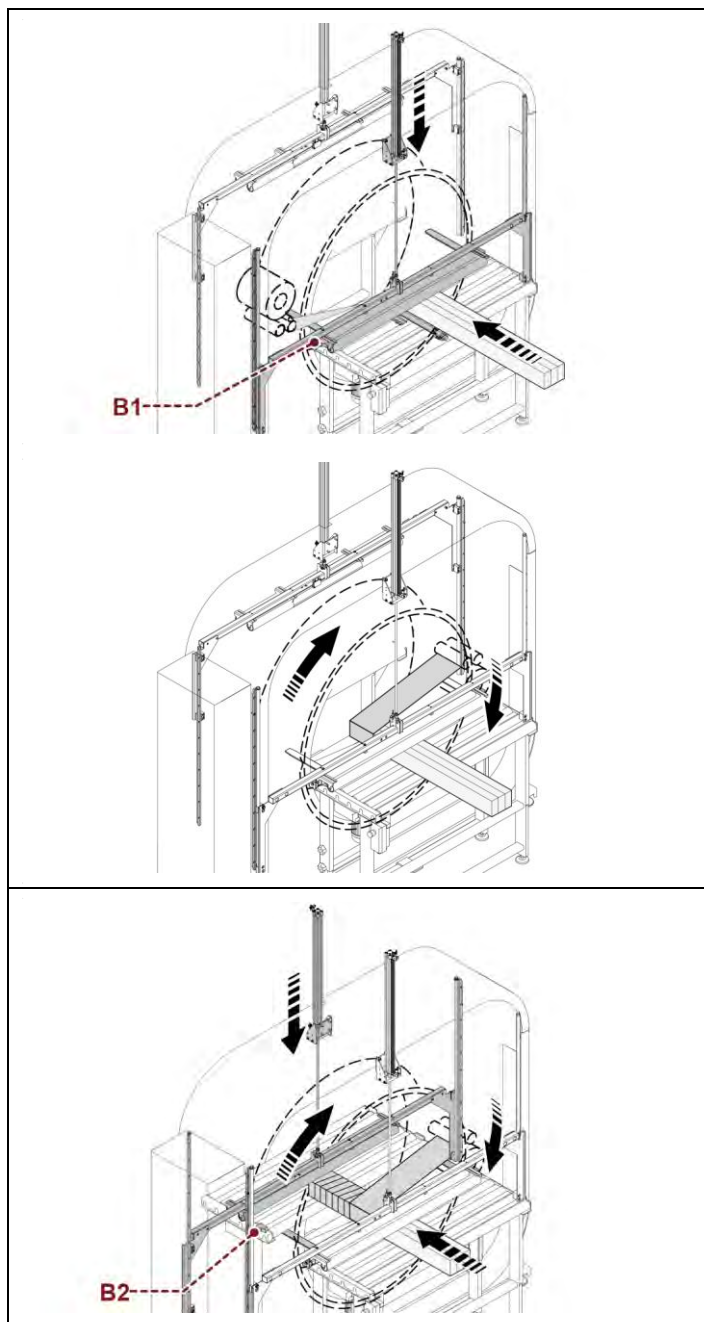
Po umieszczeniu produktu na przenośniku zasilającym nacisnąć przycisk „Start” na panelu sterowania, aby rozpocząć cykl pracy.

Etap 1

Przenośnik włącza się i prowadzi produkt w kierunku pierścienia obrotowego.

Produkt zakrywa fotokomórkę (B1), napinacz wejścia opuszcza się i blokuje produkt, rozpoczyna się odliczanie czasu „umieszczania przodu”.

Po zakończeniu odliczania, przenośnik zatrzymuje się, pierścień obrotowy włącza się uruchamiając liczenie „obrotów przodu i tyłu”; wyrób zostaje owinięty z przodu.



Etap 2

Po zakończeniu liczenia „obrotów przodu i tyłu”, przenośnik włącza się ponownie i rozpoczyna się owijanie produktu na jego długości.

Przesuwając się do przodu produkt zakrywa fotokomórkę (B2), napinacz wyjścia opuszcza się na produkt, urządzenie kontynuuje owijanie produktu.

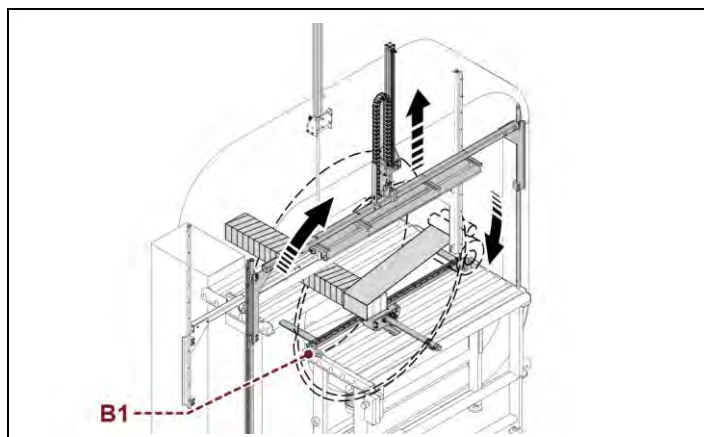


Ważne

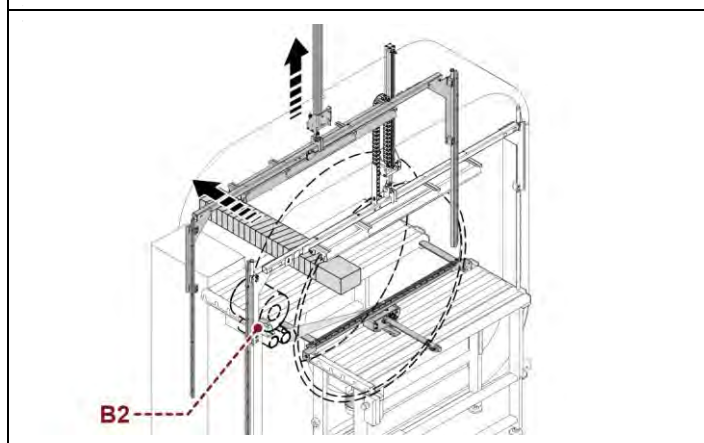
Zachodzenie jednego pasma folii na drugie zależy od prędkości przenośników, prędkości łożyska oporowego, a także od szerokości folii.

Etap 3

Przesuwając się do przodu, produkt odsłania fotokomórkę (B1), napinacz wejścia podnosi się, rozpoczyna się odliczanie czasu „umieszczania tyłu”. Po zakończeniu odliczania, przenośnik wyjścia zatrzymuje się, rozpoczyna się liczenie „obrotów przodu i tyłu”; wyrób zostaje owinięty w części końcowej, natomiast przy ostatnim obrocie pierścienia, wysuwa się zacisk, aby chwycić folię.

**Etap 4**

Po zakończeniu odliczania „obrotów przodu i tyłu” pierścień obrotowy zatrzymuje się, a szczypce, wracając, zatrzymują i przecinają folię. Przenośnik wyjścia uruchamia się ponownie. Produkt odsłania fotokomórkę (B2), napinacz wyjścia podnosi się, rozpoczyna się odliczanie czasu „Opróżniania przenośnika”. Po zakończeniu odliczania, przenośnik zatrzymuje się, a produkt, całkowicie owinięty, można pobrać z urządzenia.



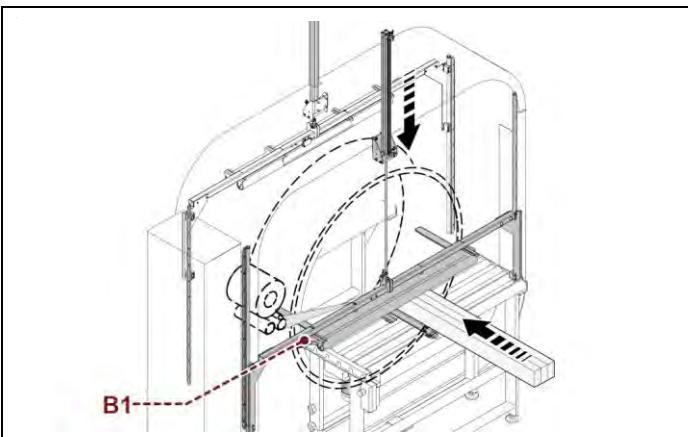
Owijanie „przód-tył”

Po umieszczeniu produktu na przenośniku zasilającym nacisnąć przycisk „Start” na panelu sterowania, aby rozpocząć cykl pracy.

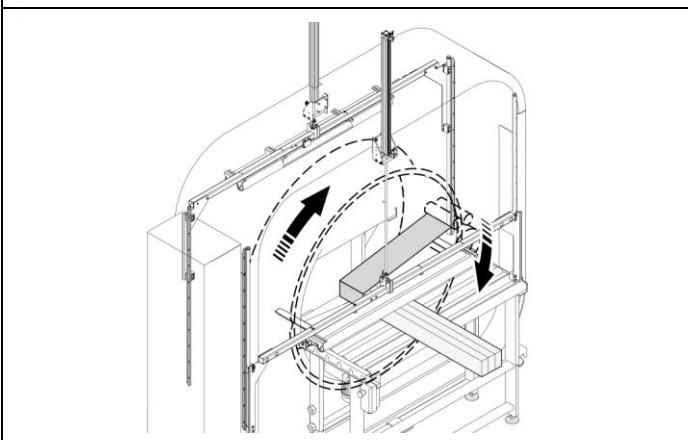
Etap 1

Przenośnik włącza się i prowadzi produkt w kierunku pierścienia obrotowego.

Produkt zakrywa fotokomórkę (B1), napinacz wejścia opuszcza się i blokuje produkt, rozpoczyna się odliczanie czasu „umieszczania przodu”.



Po zakończeniu odliczania, przenośnik zatrzymuje się, pierścień obrotowy włącza się uruchamiając liczenie „obrotów przodu i tyłu”; wyrób zostaje owinięty z przodu. Przy ostatnim obrocie pierścienia wysuwa się zacisk, aby chwycić folię; pierścień obrotowy zatrzymuje się, natomiast powracający zacisk blokuje i przecina folię.

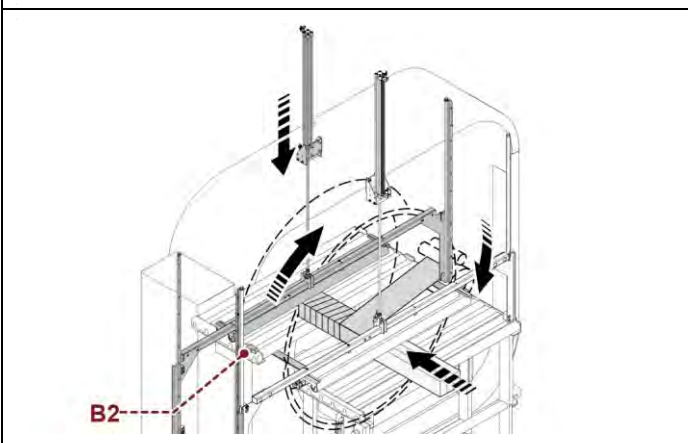


Etap 2

Włączają się przenośniki wejścia i wyjścia.

Przesuwając się do przodu produkt zasłania fotokomórkę (B2).

Napinacz wyjścia opuszcza się na produkt.

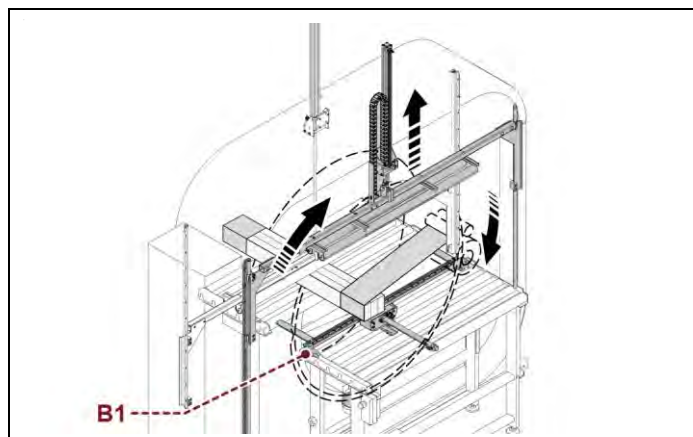


Etap 3

Przesuwając się do przodu produkt odsłania fotokomórkę (B1), napinacz wejścia podnosi się, a pierścień zaczyna się obracać.

Po odliczeniu jednego obrotu przenośniki włączają się i uruchamia się odliczanie czasu „umieszczania tyłu”.

Po zakończeniu odliczania, przenośnik wyjścia zatrzymuje się, rozpoczyna się liczenie „obrotów przodu i tyłu”; wyrób zostaje owinięty w części końcowej, natomiast przy ostatnim obrocie pierścienia, wysuwa się zacisk, aby chwycić folię.

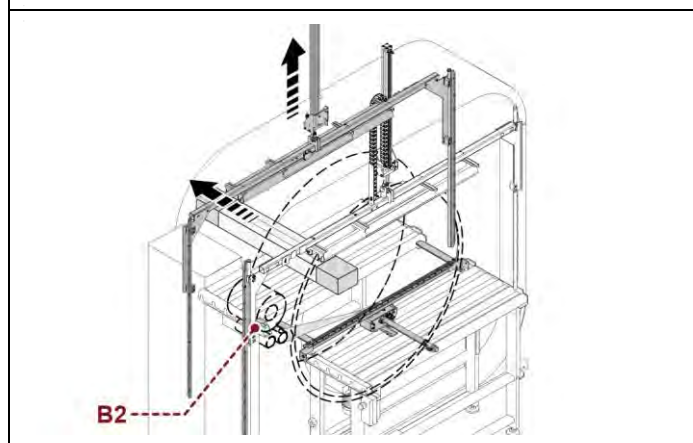
**Etap 4**

Po zakończeniu odliczania „obrotów przodu i tyłu” pierścień obrotowy zatrzymuje się, a szczypce, wracając, zatrzymują i przecinają folię.

Przenośnik wyjścia uruchamia się ponownie.

Produkt odsłania fotokomórkę (B2), rozpoczyna się odliczanie czasu „Opróżniania przenośnika”.

Po zakończeniu odliczania, przenośnik zatrzymuje się, a produkt, całkowicie owinięty, można pobrać z urządzenia.



Owijanie „całkowite” i „pasma środkowe”

Po umieszczeniu produktu na przenośniku zasilającym nacisnąć przycisk „Start” na panelu sterowania, aby rozpocząć cykl pracy.

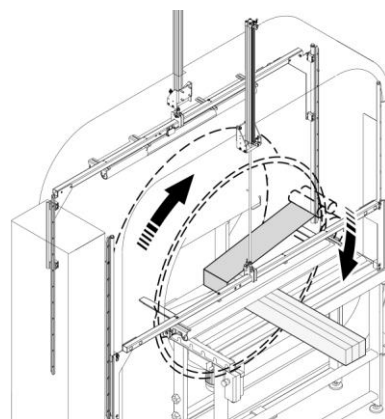
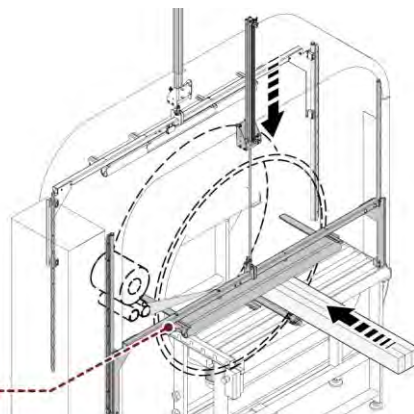
Etap 1

Przenośnik włącza się i prowadzi produkt w kierunku pierścienia obrotowego.

Produkt zakrywa fotokomórkę (B1), napinacz wejścia opuszcza się i blokuje produkt, rozpoczyna się odliczanie czasu „umieszczania przodu”.

Po zakończeniu odliczania, przenośnik zatrzymuje się, pierścień obrotowy włącza się uruchamiając liczenie „obrotów pasm wzmacniających”; wyrób zostaje owinięty z przodu.

B1



Etap 2

Po zakończeniu liczenia „obrotów pasm wzmacniających”, przenośnik włącza się ponownie i rozpoczyna się owijanie produktu na jego długości.

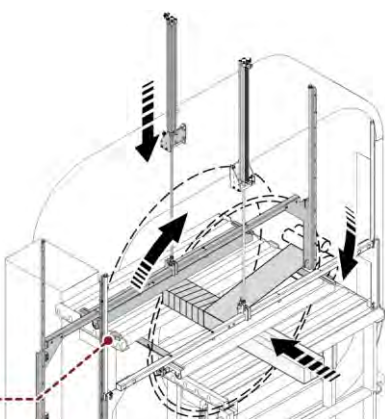
Przesuwając się do przodu produkt zakrywa fotokomórkę (B2), napinacz wyjścia opuszcza się na produkt, urządzenie kontynuuje owijanie produktu.



Ważne

Zachodzenie jednego pasma folii na drugie zależy od prędkości przenośników, prędkości łożyska oporowego, a także od szerokości folii.

B2



Etap 3

Rozpoczyna się odliczanie „pasm środkowych”, po zakończeniu odliczania przenośnik taśmowy zatrzymuje się, pierścień obrotowy kontynuuje rotację, a produkt zostaje owinięty zgodnie z ustawioną liczbą obrotów pasm wzmacniających.

**Ważne**

Liczba pasm środkowych zależy od licznika „pasm środkowych”, od prędkości przenośników oraz od długości produktu.

Etap 4

Przesuwając się do przodu, produkt odsłania fotokomórkę (B1), napinacz wejścia podnosi się, rozpoczyna się odliczanie czasu „umieszczania tyłu”.

Po zakończeniu odliczania, przenośnik wyjścia zatrzymuje się, rozpoczyna się liczenie „obrotów pasm wzmacniających”; wyrób zostaje owinięty w części końcowej, natomiast przy ostatnim obrocie pierścienia, wysuwa się zacisk, aby zaczepić folię.

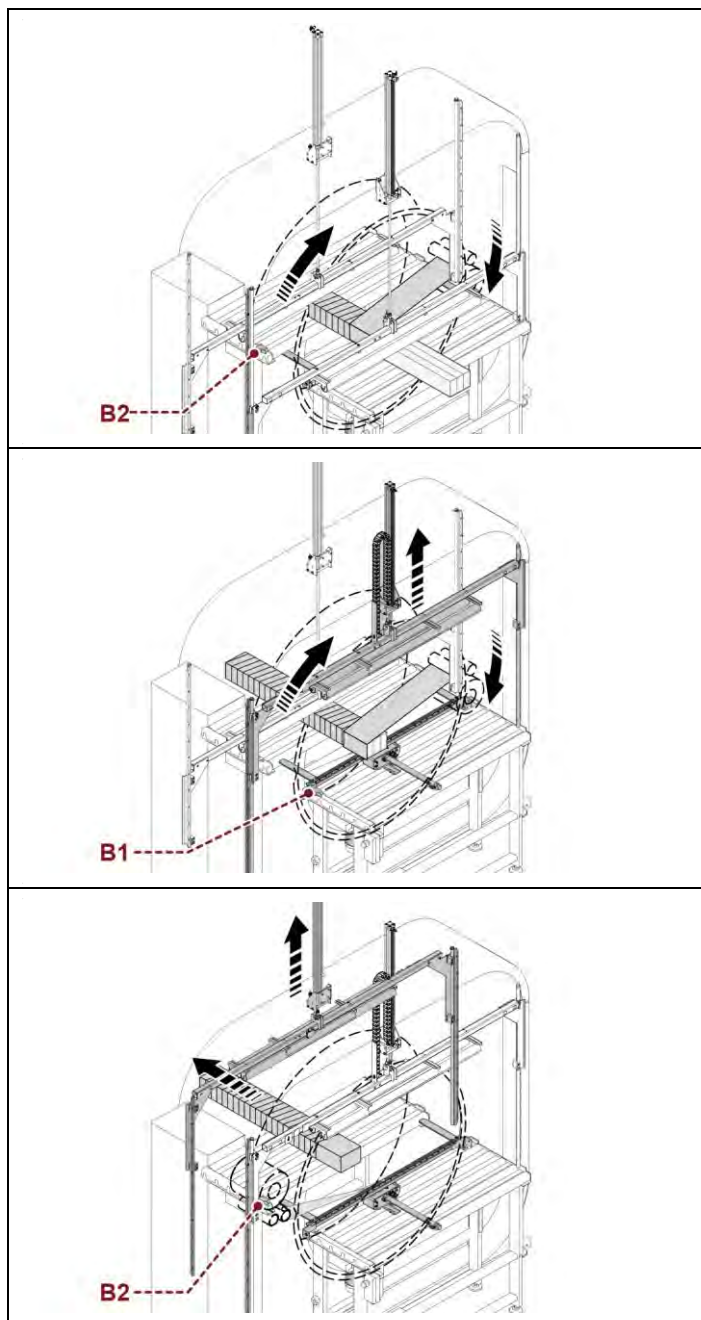
Etap 5

Po zakończeniu odliczania „obrotów wzmacniających” pierścień obrotowy zatrzymuje się, a szczypce, wracając, zatrzymują i przecinają folię.

Przenośnik wyjścia uruchamia się ponownie.

Produkt odsłania fotokomórkę (B2), napinacz wyjścia podnosi się, rozpoczyna się odliczanie czasu „Opróżniania przenośnika”.

Po zakończeniu odliczania, przenośnik zatrzymuje się, a produkt, całkowicie owinięty, można pobrać z urządzenia.



Owijanie „przód-tył” i „pasma środkowe”

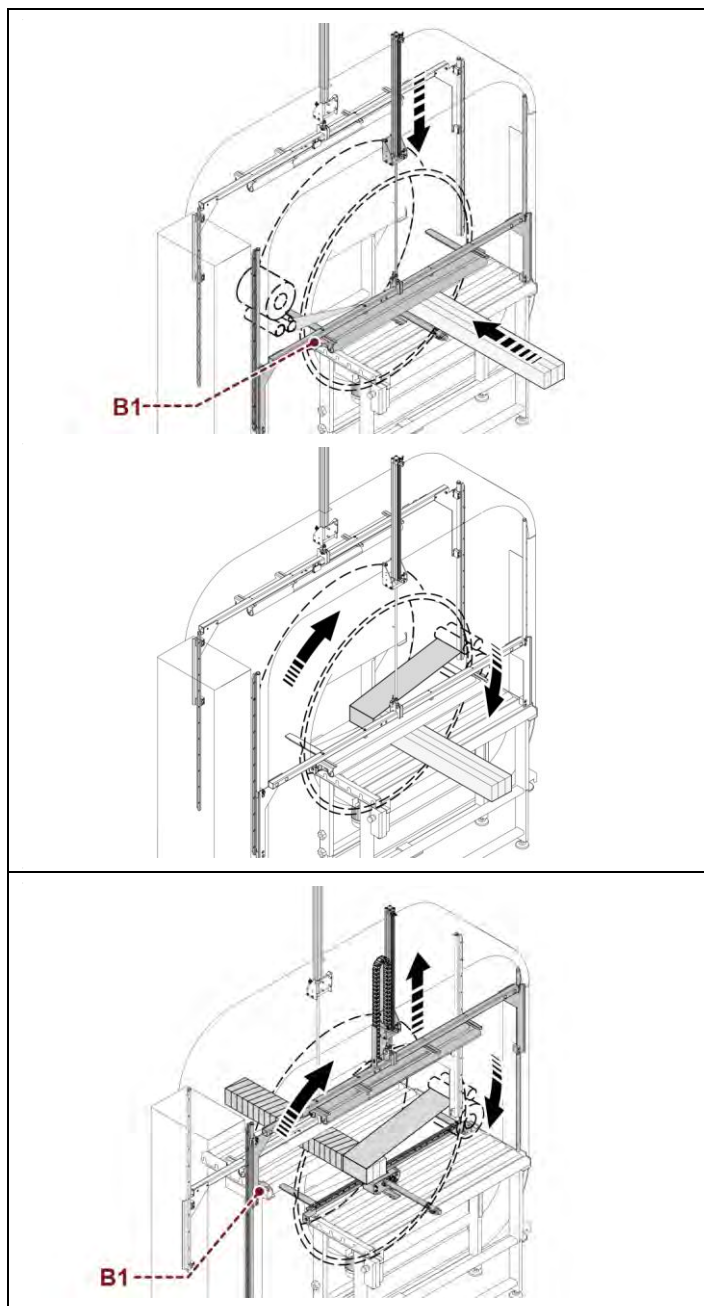
Po umieszczeniu produktu na przenośniku zasilającym nacisnąć przycisk „Start” na panelu sterowania, aby rozpocząć cykl pracy.

Etap 1

Przenośnik włącza się i prowadzi produkt w kierunku pierścienia obrotowego.

Produkt zakrywa fotokomórkę (B1), napinacz wejścia opuszcza się i blokuje produkt, rozpoczyna się odliczanie czasu „umieszczania przodu”.

Po zakończeniu odliczania, przenośnik zatrzymuje się, pierścień obrotowy włącza się uruchamiając liczenie „obrotów przodu i tyłu”; wyrób zostaje owinięty z przodu. Przy ostatnim obrocie pierścienia wysuwa się zacisk, aby chwycić folię; pierścień obrotowy zatrzymuje się, natomiast powracający zacisk blokuje i przecina folię.



Etap 2

Włączają się przenośniki wejścia i wyjścia.

Przesuwając się do przodu produkt zasłania fotokomórkę (B2).

Napinacz wyjścia opuszcza się na produkt.

Etap 3

Rozpoczyna się odliczanie „pasm środkowych”, po zakończeniu odliczania przenośnik zatrzymuje się, pierścień obrotowy włącza się uruchamiając liczenie ustawionych „obrotów pasm wzmacniających”; wyrób zostaje owinięty zgodnie z ustawioną liczbą obrotów pasm wzmacniających.

Przy ostatnim obrocie pierścienia wysuwa się zacisk, aby chwycić folię; pierścień obrotowy zatrzymuje się, natomiast powracający zacisk blokuje i przecina folię.

**Ważne**

Liczba pasm środkowych zależy od licznika „pasm środkowych”, od prędkości przenośników oraz od długości produktu.

Etap 4

Przesuwając się do przodu produkt odsłania fotokomórkę (B1), napinacz wejścia podnosi się, a pierścień zaczyna się obracać.

Po odliczeniu jednego obrotu przenośniki włączają się i uruchamia się odliczanie czasu „umieszczania tyłu”.

Po zakończeniu odliczania, przenośnik wyjścia zatrzymuje się, rozpoczyna się liczenie „obrotów przodu i tyłu”; wyrób zostaje owinięty w części końcowej, natomiast przy ostatnim obrocie pierścienia, wysuwa się zacisk, aby chwycić folię.

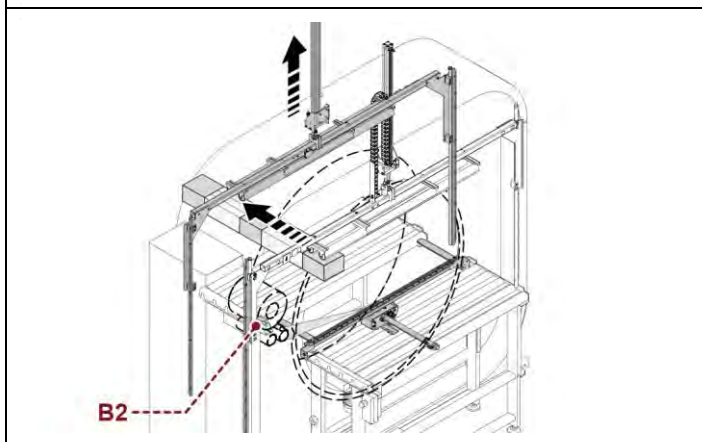
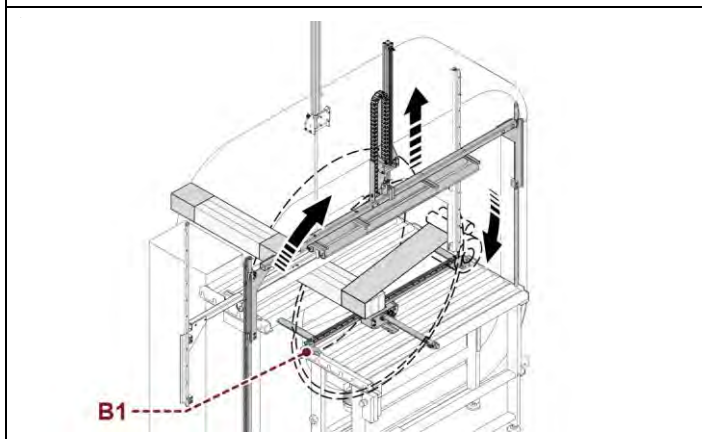
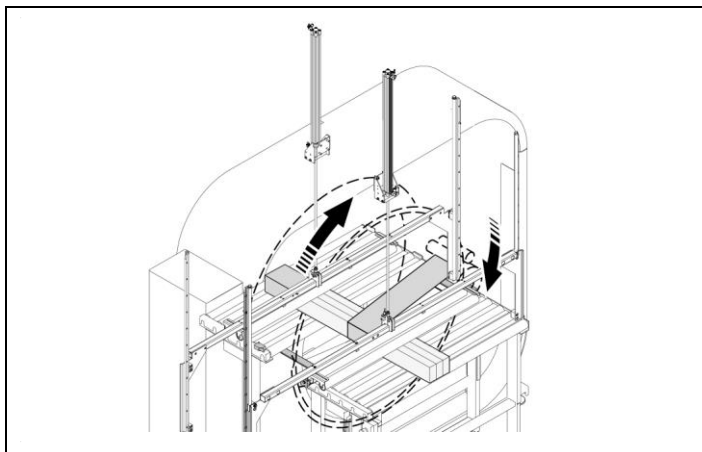
Etap 5

Po zakończeniu odliczania „obrotów przodu i tyłu” pierścień obrotowy zatrzymuje się, a szczypce, wracając, zatrzymują i przecinają folię.

Przenośnik wyjścia uruchamia się ponownie.

Produkt odsłania fotokomórkę (B2), rozpoczyna się odliczanie czasu „Opróżniania przenośnika”.

Po zakończeniu odliczania, przenośnik zatrzymuje się, a produkt, całkowicie owinięty, można pobrać z urządzenia.



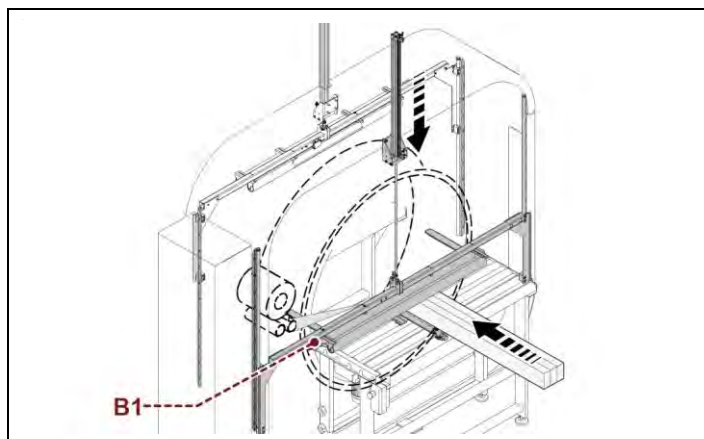
Owijanie w cyklu Obejście

Po umieszczeniu produktu na przenośniku zasilającym nacisnąć przycisk „Start” na panelu sterowania, aby rozpocząć cykl pracy.

Etap 1

Przenośnik włącza się i prowadzi produkt w kierunku pierścienia obrotowego.

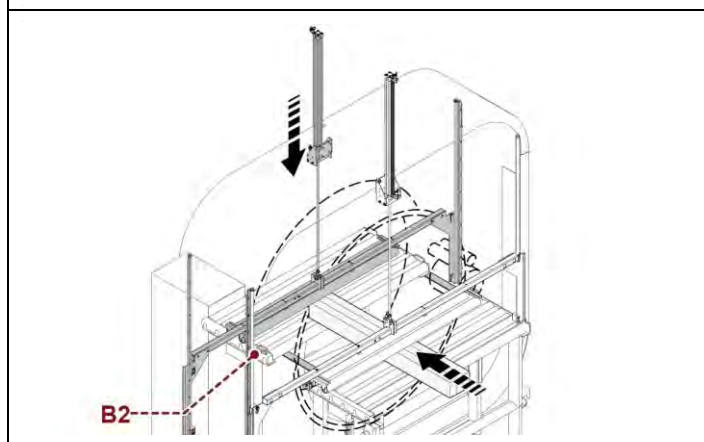
Produkt zakrywa fotokomórkę (B1), dociskacz wejściowy opuszcza się i blokuje produkt.



Etap 2

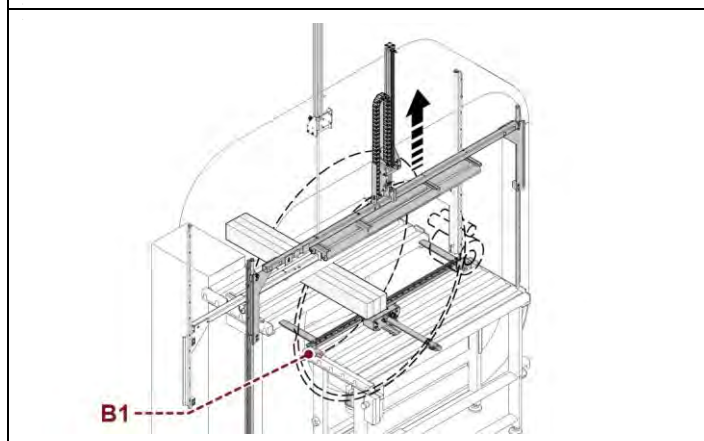
Pierścień obrotowy pozostaje nieruchomo.

Przesuwając się do przodu produkt zakrywa fotokomórkę (B2), dociskacz wyjściowy opuszcza się na produkt.



Etap 3

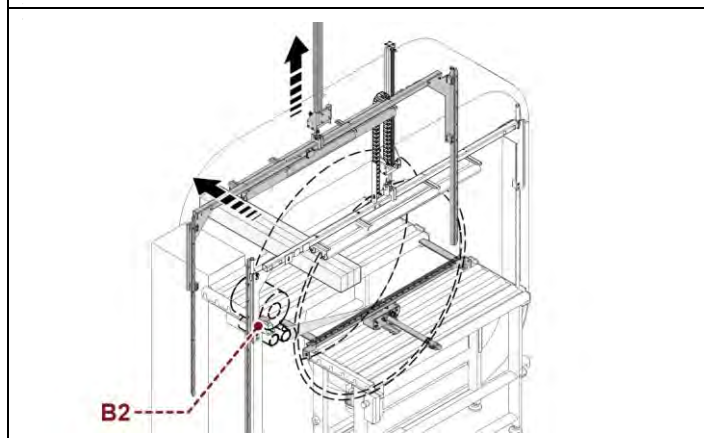
Przesuwając się do przodu produkt odsłania fotokomórkę (B1), napinacz wejścia podnosi się.



Etap 4

Przesuwając się do przodu produkt odsłania fotokomórkę (B2), dociskacz wyjściowy podnosi się, rozpoczyna się odliczanie czasu „opróżniania przenośnika taśmowego”.

Po zakończeniu odliczania czasu, przenośnik taśmowy zatrzymuje się.



Owijanie "przód i pasma dodatkowe"

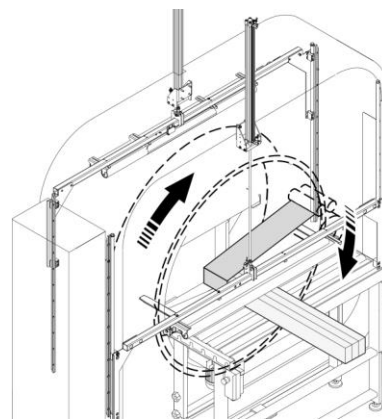
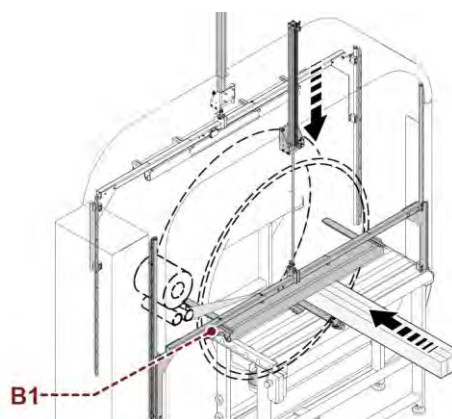
Po umieszczeniu produktu na przenośniku zasilającym nacisnąć przycisk „Start” na panelu sterowania, aby rozpocząć cykl pracy.

Etap 1

Przenośnik włącza się i prowadzi produkt w kierunku pierścienia obrotowego.

Produkt zakrywa fotokomórkę (B1), napinacz wejścia opuszcza się i blokuje produkt, rozpoczyna się odliczanie czasu „umieszczania przodu”.

Po zakończeniu odliczania, przenośnik zatrzymuje się, pierścień obrotowy włącza się uruchamiając liczenie „obrotów przodu i tyłu”; wyrób zostaje owinięty z przodu. Przy ostatnim obrocie pierścienia wysuwa się zacisk, aby chwycić folię; pierścień obrotowy zatrzymuje się, natomiast powracający zacisk blokuje i przecina folię.

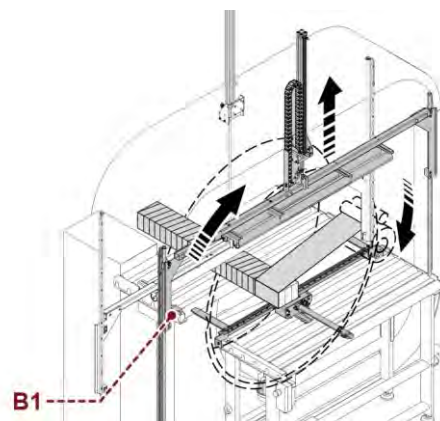


Etap 2

Włączają się przenośniki wejścia i wyjścia.

Przesuwając się do przodu produkt zasłania fotokomórkę (B2).

Napinacz wyjścia opuszcza się na produkt.



Etap 3

Rozpoczyna się odliczanie „pasm dodatkowych”, po zakończeniu odliczania przenośnik zatrzymuje się, pierścień obrotowy włącza się uruchamiając liczenie ustawionych „obrotów pasm wzmacniających”; wyrób zostaje owinięty zgodnie z ustawioną liczbą obrotów pasm wzmacniających. Przy ostatnim obrocie pierścienia wysuwa się zacisk, aby chwycić folię; pierścień obrotowy zatrzymuje się, natomiast powracający zacisk blokuje i przecina folię.

**Ważne**

Liczba pasm dodatkowych zależy od danego parametru ustawionego na panelu.

Etap 4

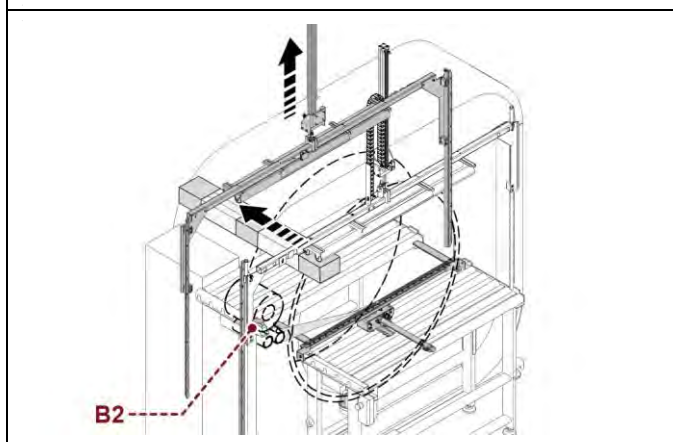
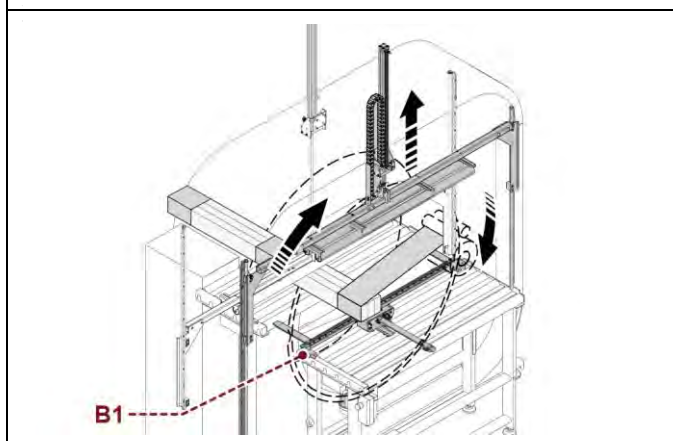
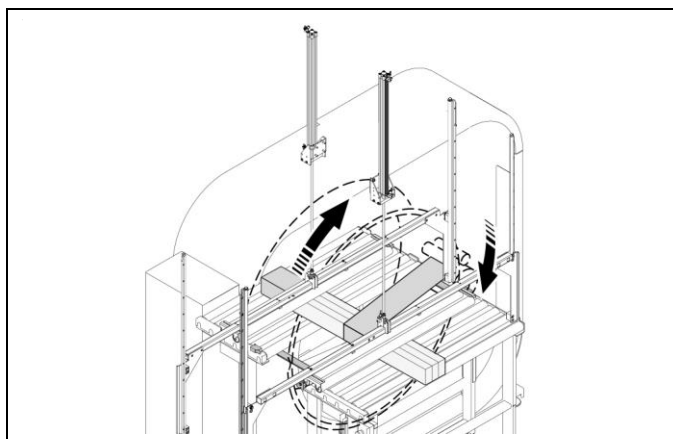
Przesuwając się do przodu produkt odsłania fotokomórkę (B1), napinacz wejścia podnosi się.

**Ważne**

Jeśli fotokomórka (B1) zostanie odsłonięta przed wykonaniem wszystkich ustawionych pasm dodatkowych, cykl zakończy się bez wykonania pozostałych pasm.

Etap 5

Przesuwając się do przodu produkt odsłania fotokomórkę (B2), dociskacz wyjściowy podnosi się, rozpoczyna się odliczanie czasu „opróżniania przenośnika taśmowego”. Po zakończeniu odliczania czasu, przenośnik taśmowy zatrzymuje się.



3.3. OPIS URZĄDZEŃ BEZPIECZEŃSTWA

Ilustracja przedstawia pozycję urządzeń bezpieczeństwa na maszynie.

A) Wyłącznik główny

Pozwala odłączyć urządzenie od sieci zasilającej i zabezpieczyć je kłódką, aby uniknąć przypadkowych interwencji.

B) Przyciski awaryjne

Naciśnięcie ich powoduje natychmiastowe zatrzymanie urządzenia w warunkach awaryjnych.

Aby je zresetować, należy przekręcić aktywowany przycisk w kierunku wskazanym przez strzałkę.

C) Mikroprzełącznik na drzwiczkach

Blokuje każdą funkcję maszyny po jej otwarciu.

D) Osłony stałe

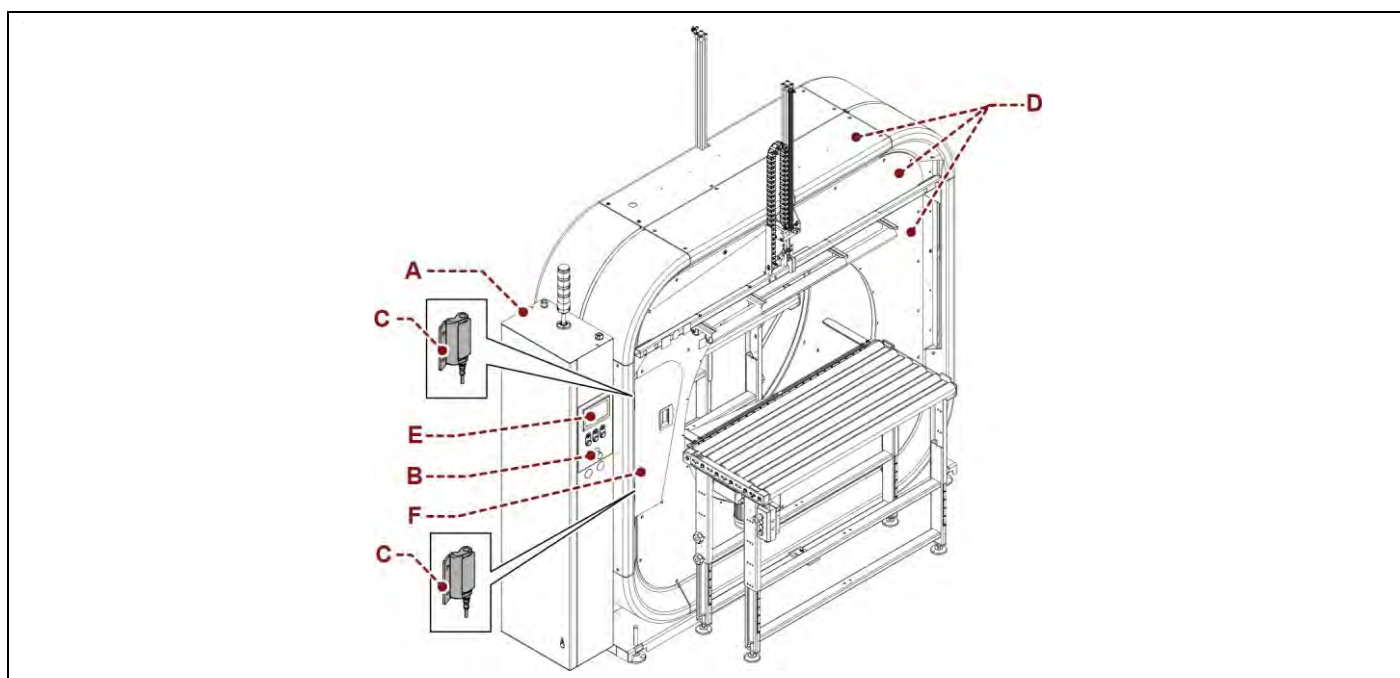
Uniemożliwiają dostęp do wewnętrznych części urządzenia.

E) Sygnalizacja alarmów

Wyświetlacz panelu operatora sygnalizuje ewentualne anomalie, jakie mogą wystąpić w urządzeniu.

F) Osłony ruchome

Uniemożliwiają dostęp do wewnętrznych części urządzenia.



Ilustracja przedstawia pozycję urządzeń bezpieczeństwa na zespole pneumatycznym.

A) Zawór elektromagnetyczny ogólnego wyładunku:

Zamyka dostęp sprężonego powietrza, gdy urządzenie nie jest zasilane elektrycznie.

B) Zawór elektromagnetyczny bistabilny:

Blokuje wszystkie ruchy sterowane pneumatycznie, gdy urządzenie jest odłączone od napięcia elektrycznego, czy to z powodu przerwy w dostawie prądu, czy też zadziałania przycisku awaryjnego.

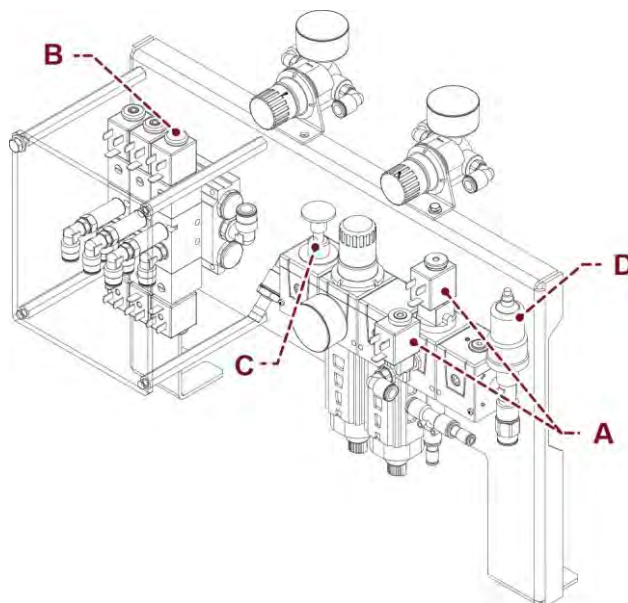
C) Zawór wlotowy powietrza z możliwością zamknięcia na kłódkę:

Jeśli jest zablokiowany i zamknięty na kłódkę, uniemożliwia uruchomienie maszyny przez osoby nieuprawnione.

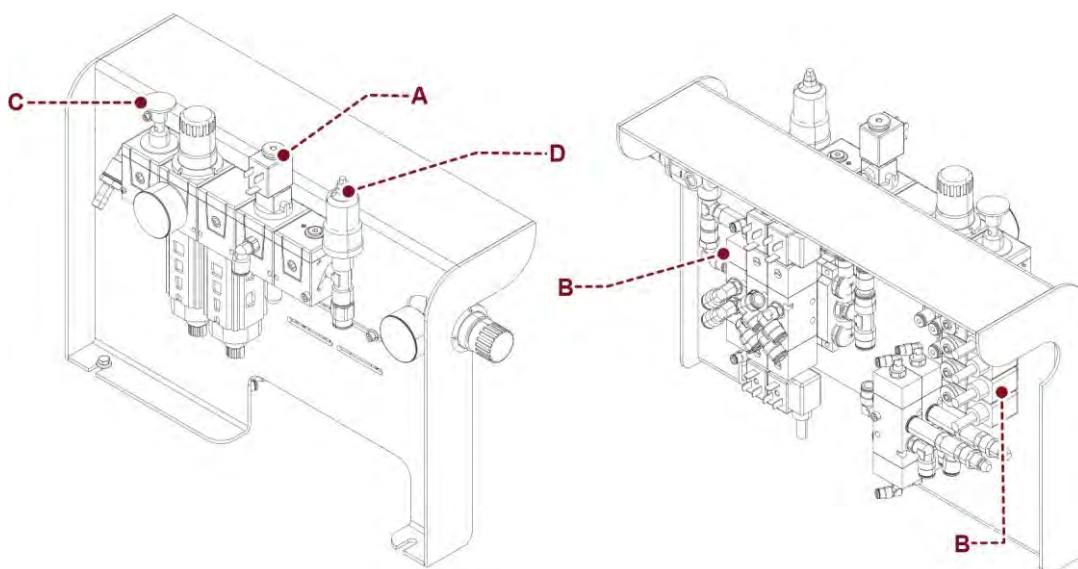
D) Presostat:

Aktywuje stan awaryjny urządzenia, gdy ciśnienie w układzie jest niższe od wartości zadanej.

WRAPPY R 5



WRAPPY R 9 / WRAPPY R 13



3.4. OPIS URZĄDZEŃ ELEKTRYCZNYCH

Ilustracja przedstawia pozycję urządzeń na maszynie.

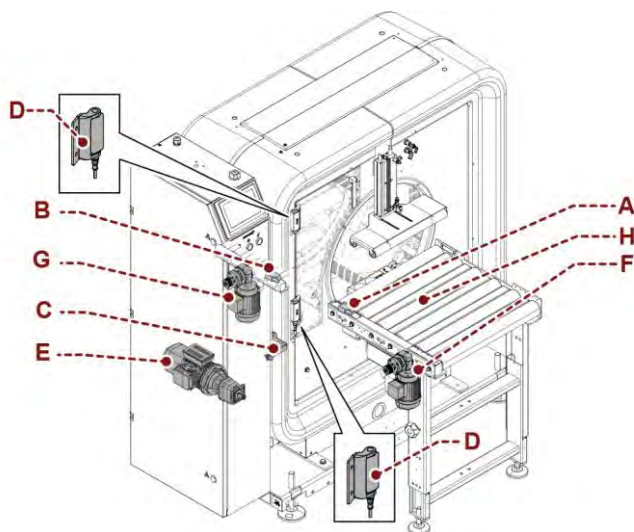
- A) **Fotokomórka (B1)**
Wykrywa obecność produktu na przenośniku wejścia.
- B) **Fotokomórka (B2)**
Wykrywa obecność produktu na przenośniku wyjścia.
- C) **Czujnik fazy (SQ3)**
Wykrywa pierścień obrotowy w położeniu początku cyklu (urządzenie w fazie).
- D) **Mikrowyłącznik (SQ1)**
Zatrzymuje maszynę przy otwarciu osłony.
- E) **Silnik elektryczny**
Napędza pierścień obrotowy.
- F) **Silnik elektryczny**
Napędza przenośnik wejścia.
- G) **Silnik elektryczny**
Napędza przenośnik wyjścia.
- H) **Czujnik**
Wykrywa szczypce w położeniu „do tyłu”.



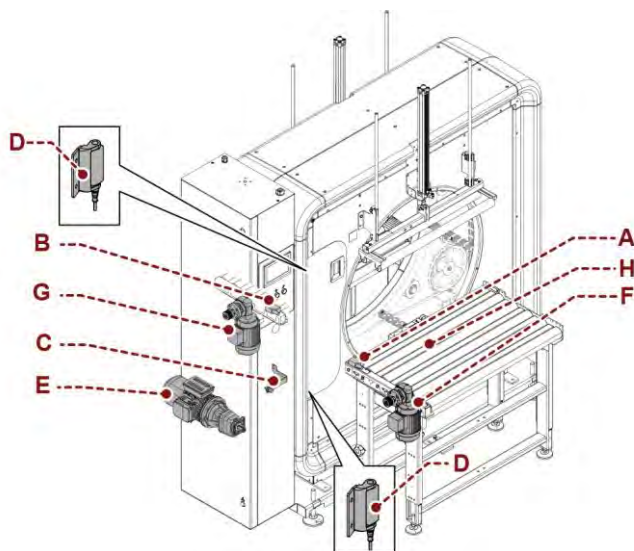
Ważne

Aby uzyskać więcej informacji, należy zapoznać się ze schematem elektrycznym.

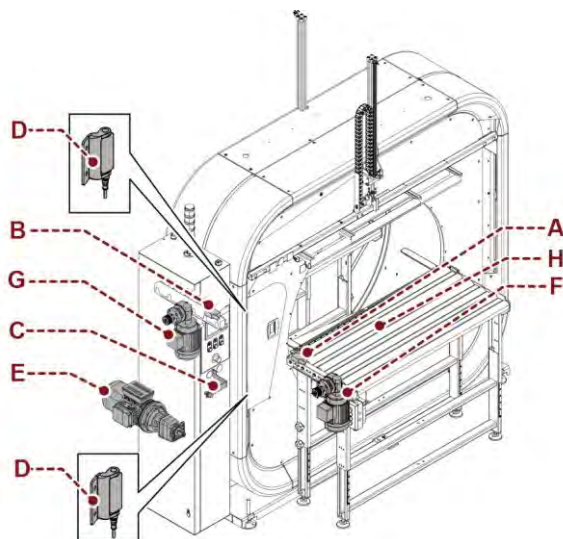
WRAPPY R 5



WRAPPY R 9



WRAPPY R 13



3.5. OPIS URZĄDZEŃ PNEUMATYCZNYCH

Ilustracja przedstawia pozycję urządzeń na maszynie.

A) Kurek

Do usuwania ciśnienia pneumatycznego z wnętrza maszyny.

B) Regulator ciśnienia z filtrem i manometrem

Do regulacji całkowitego ciśnienia układu pneumatycznego.

Przekręcić pokrętło, aby zmienić wartości ciśnienia wskazywane na manometrze.

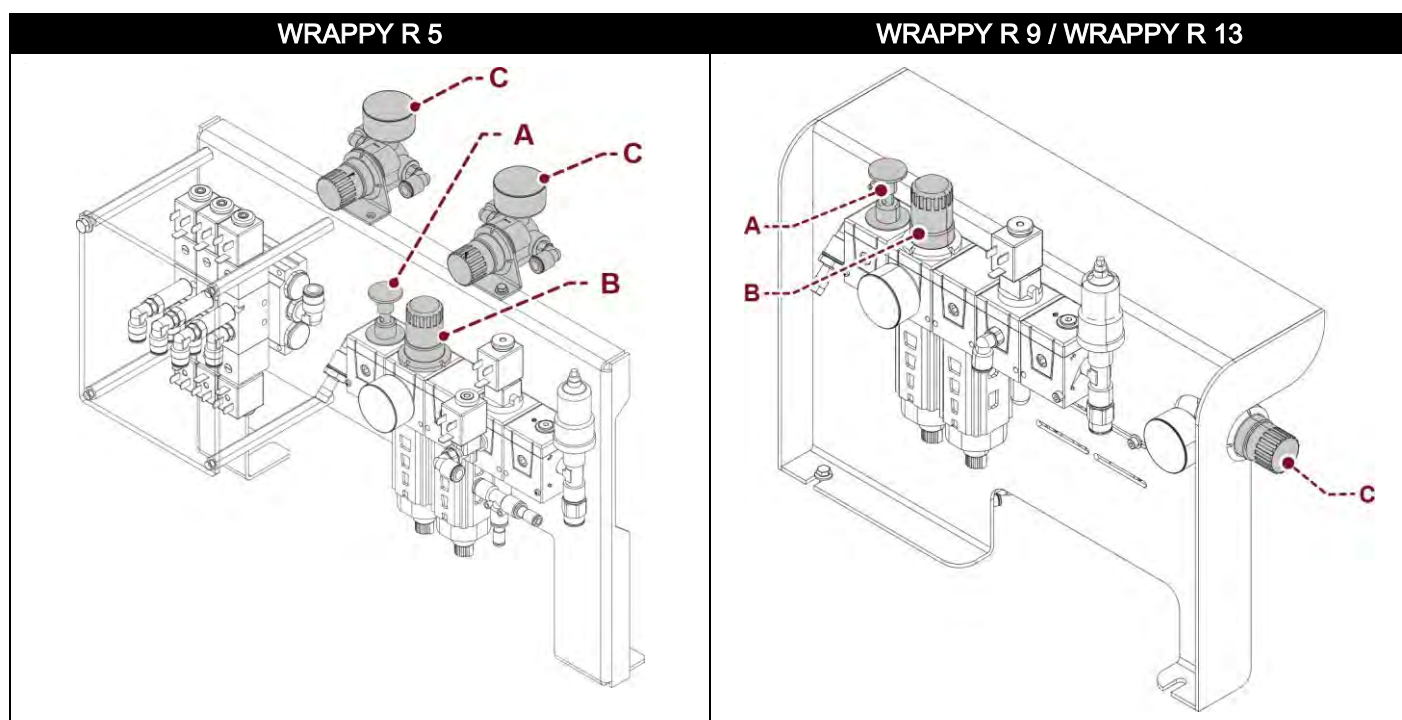
C) Regulator ciśnienia z manometrem

Do regulacji ciśnienia dociskaczy wejścia/wyjścia.



Ważne

Aby uzyskać więcej informacji, należy zapoznać się ze schematem pneumatycznym.



3.6. OPIS DODATKOWEGO WYPOSAŻENIA

- Uchwyt do szpuli o średnicy wewnętrznej 50 mm (WRAPPY R 5-9 szpula 125)
- Zespół przenośnika taśmowego wejścia i wyjścia (długość 1500 mm i 3000 mm)
- Zespół prowadnic bocznych (rolkowych lub ślizgowych) dla standardowych przenośników taśmowych
- Zespół prowadnic bocznych (rolkowych lub ślizgowych) dla przenośników opcjonalnych (długość 1500 mm i 3000 mm)
- Zespół szpulowy z cylindrem i rozciąganiem wstępnym
- Zespół pomostu
- Zespół przenośników wejścia i wyjścia

Na zamówienie dostarczane są przenośniki wyposażone w luźne rolki, o długości 1000 lub 2000 mm, do połączenia z przenośnikami rolkowymi. Przenośniki mają podwójną funkcję gromadzenia produktu i dodatkowego wsparcia.

- Chwytnak S.K.I.D.
- Pluripac
- Wersja z podwójną szpulą

3.7. DANE TECHNICZNE

Maszyna		Szpula	Moc	Pobór	Pobór powietrza	Ciśnienie maks.
			kW	A	NI/cykl	bar
Napięcie (V)						
			400 + N	trójfazowy		
WRAPPY R 5	chwytnak STD	125	1,6	2,7	3,5	6
	chwytnak SKID		1,8		2,5	
	chwytnak STD	250	1,7	3,2	5,5	6
	chwytnak SKID		2		2,5	
	DR - chwytnak STD		1,7		9	
WRAPPY R 9	chwytnak STD	125	1,7	3,2	13	6
	chwytnak SKID		1,9		12	
	chwytnak STD	250	1,7	3,2	15	6
	chwytnak SKID		1,9		12	
	DR - chwytnak STD		1,7		18	
WRAPPY R 13	chwytnak STD	250	2,6	5	21	6
	chwytnak SKID		2,8	5	18	
	DR - chwytnak STD		2,6	5	25	

3.7.1. WYMIARY PRODUKTU

Wymiary (szerokość i wysokość) przekrojów obrabianych produktów muszą mieścić się w obrębie konturów zaznaczonych na wykresie. Powyższe dane odnoszą się do założenia, że przekrój jest taki sam na całej długości wyrobu.

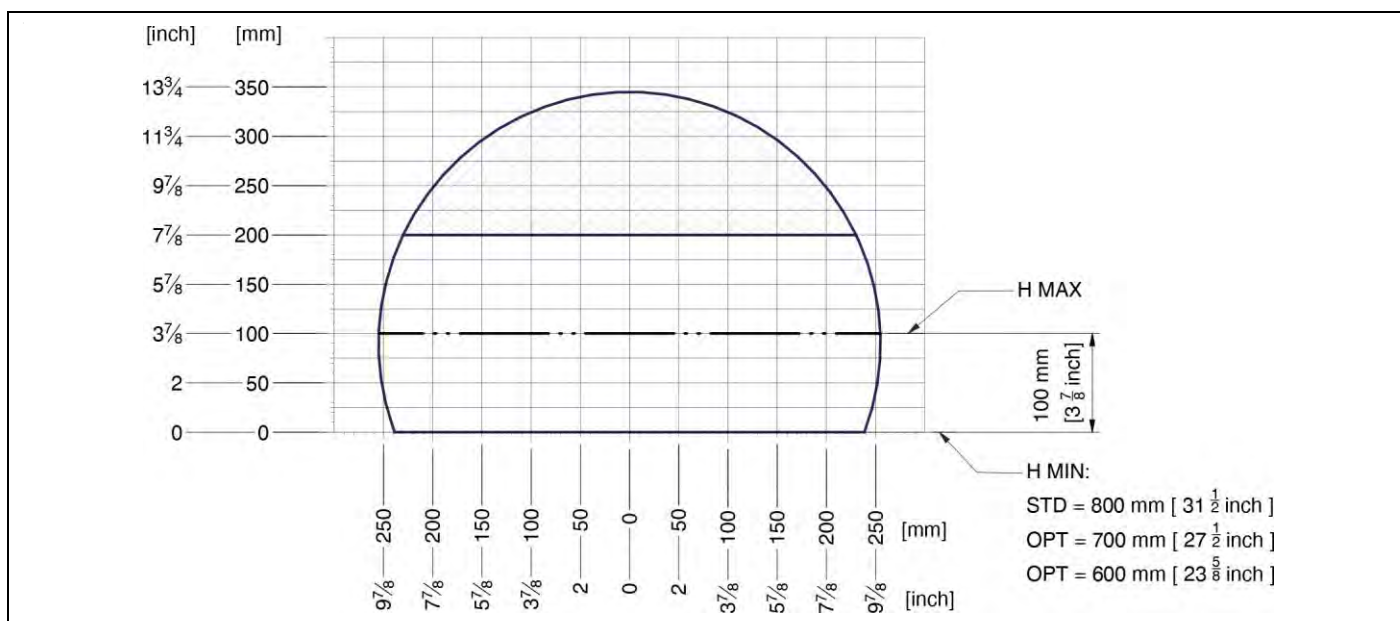
W celu uzyskania najlepszych wyników z punktu widzenia jakości, byłoby dobrze, aby przekrój poprzeczny produktu znajdował się jak najbliżej średnicy maszyny.

W przypadku produktów, które wykraczają poza obszary zacienione, należy skontaktować się z producentem.

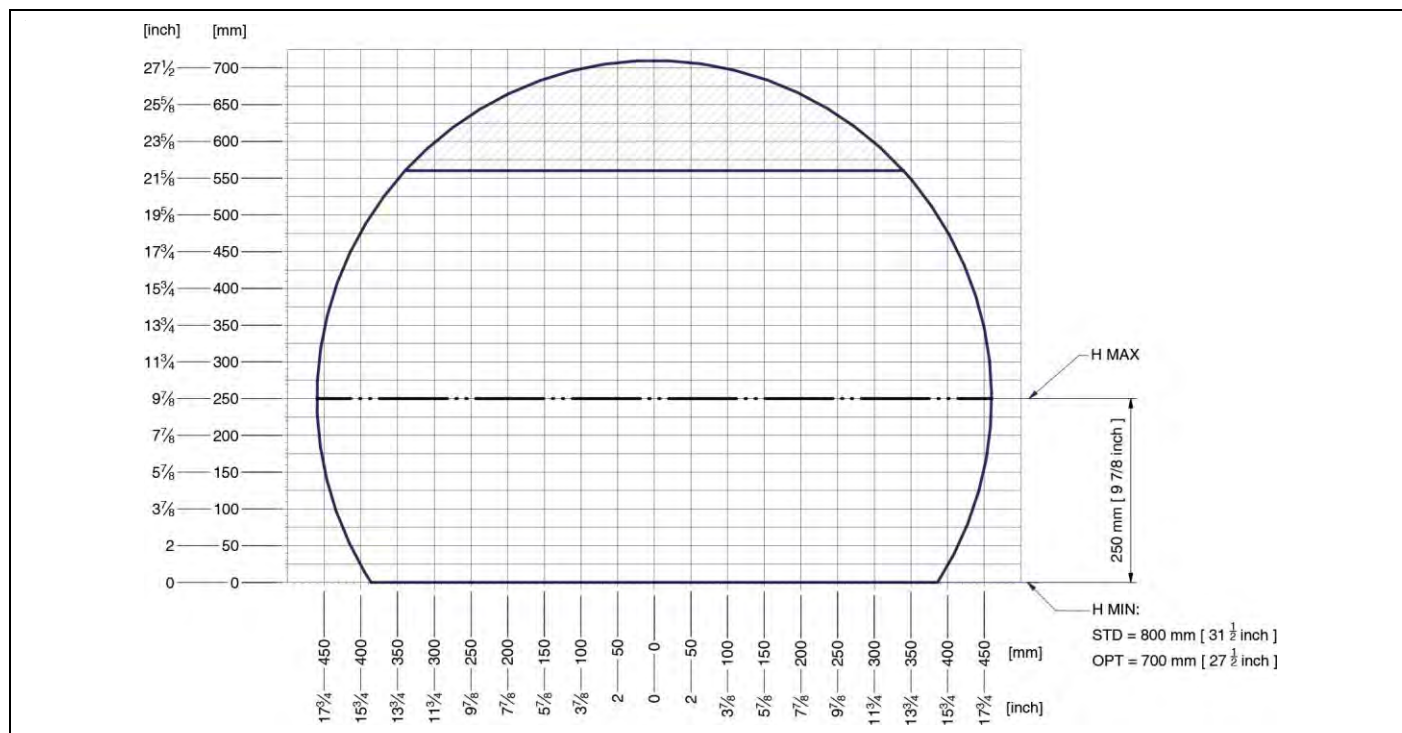
Maszyna	Szpula	Minimalne wymiary produktu nadającego się do obróbki (mm)
WRAPPY R 5	125	50 x 50 x 600 *
	250	50 x 50 x 725 *
	250 (podwójna szpula)	50 x 50 x 1000 *
WRAPPY R 9	125	90 x 90 x 625 *
	250	90 x 90 x 750 *
	250 (podwójna szpula)	90 x 90 x 1000 *
WRAPPY R 13	250	150 x 150 x 800
	250 (podwójna szpula)	150 x 150 x 1000

(*): Wymiary odnoszą się do podstawowej konfiguracji maszyny. W przypadku innych wymiarów, należy skontaktować się z Noxon.

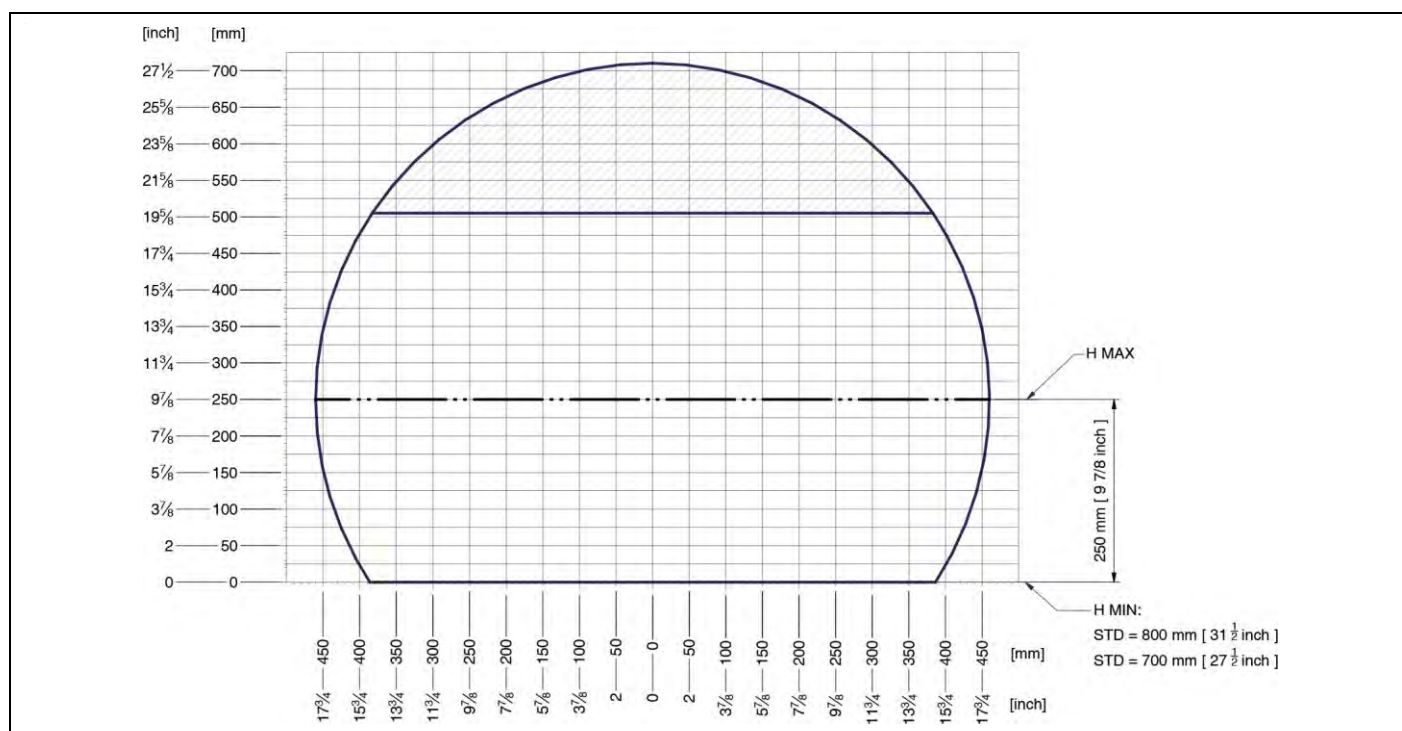
WRAPPY R 5 / WRAPPY R 5 PODWÓJNA SZPULA



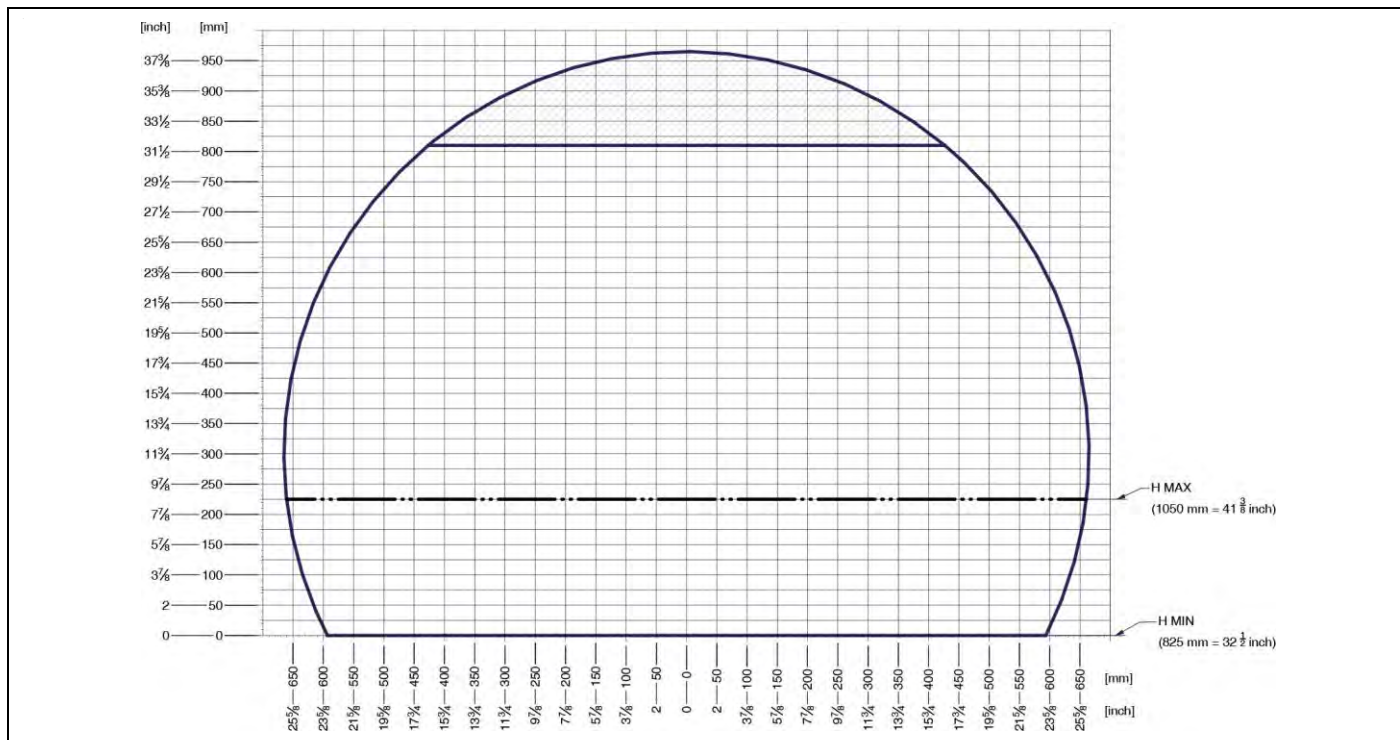
WRAPPY R 9



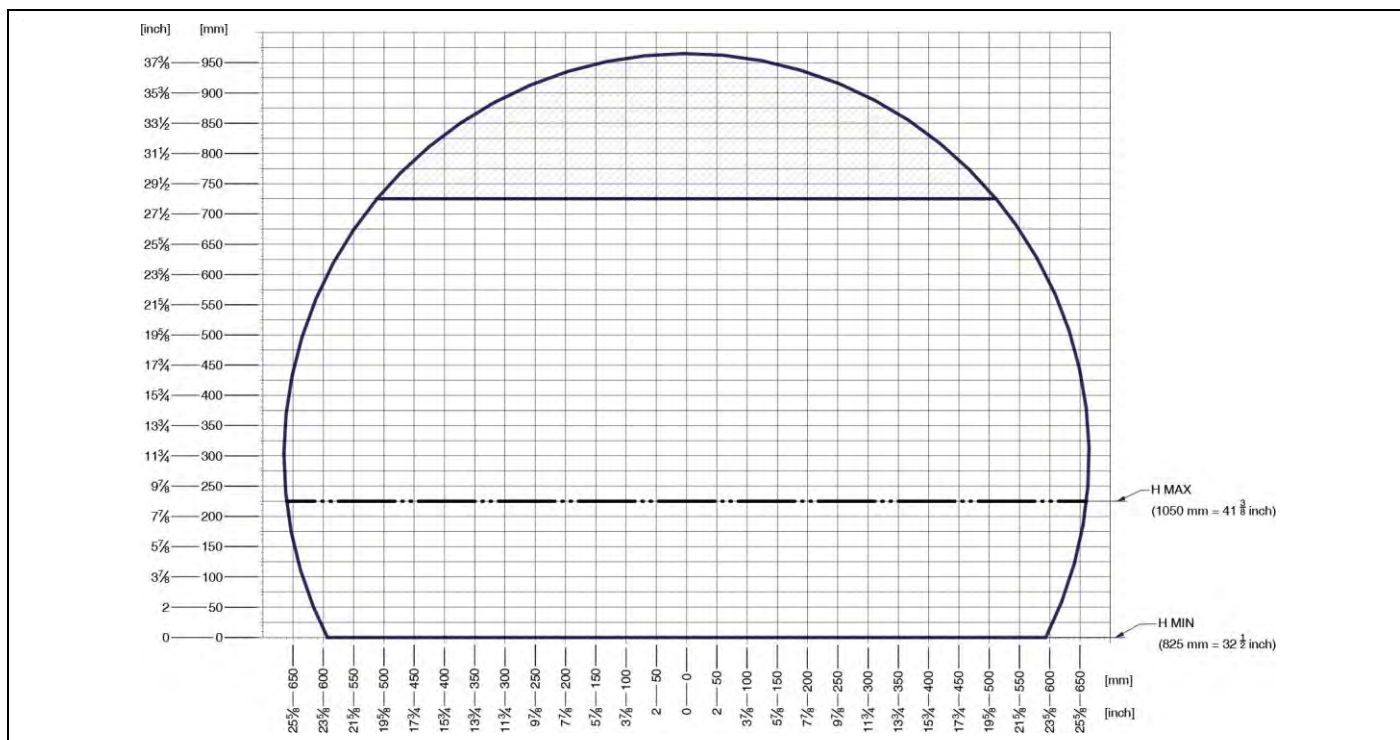
WRAPPY R 9 PODWÓJNA SZPULA



WRAPPY R 13



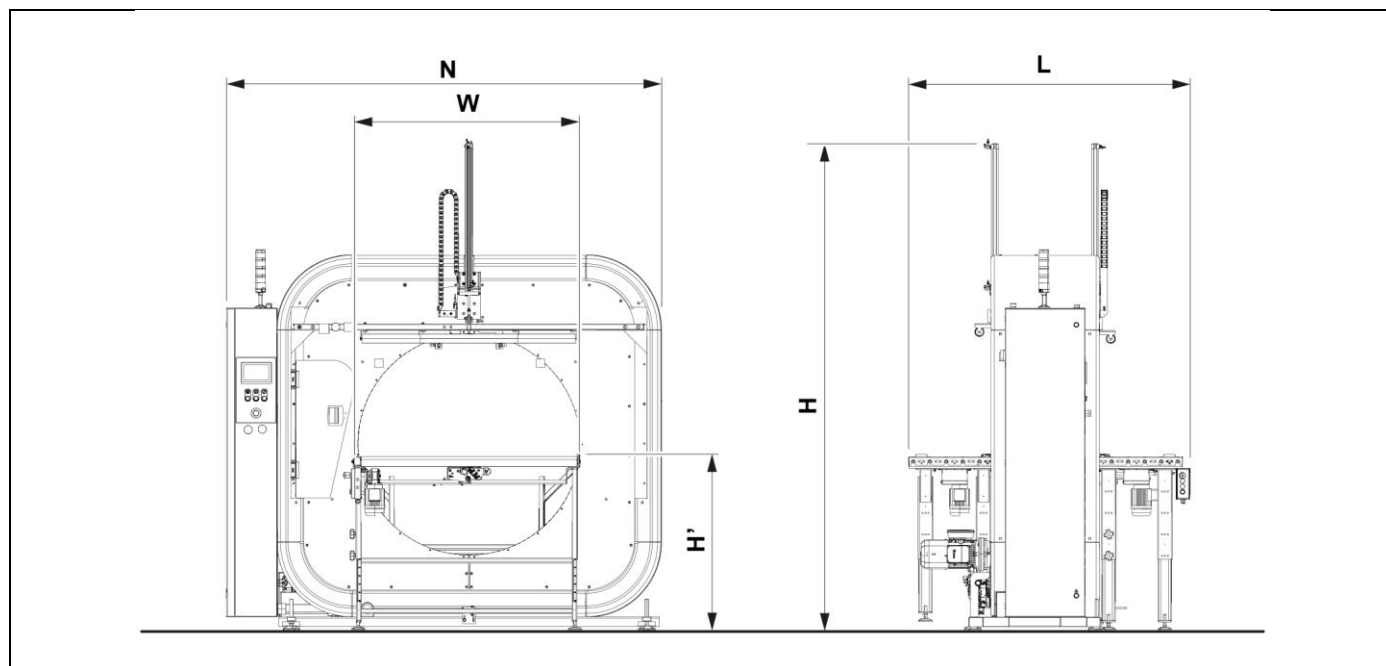
WRAPPY R 13 PODWÓJNA SZPULA



3.7.2. WYMIARY URZĄDZENIA

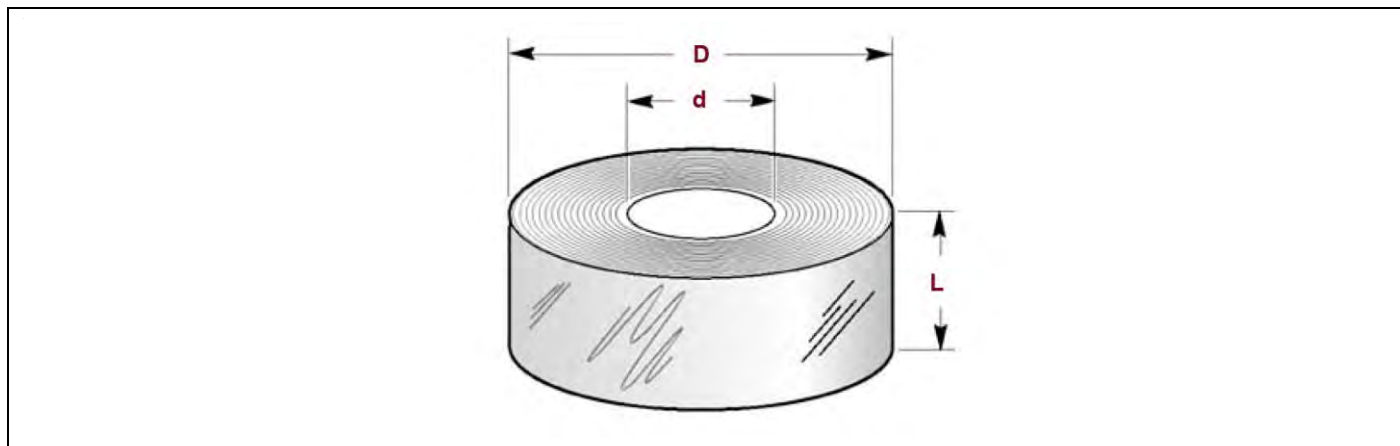
(standard L = 1670 mm dla WRAPPY R 5-9, opcja L = 6700 mm dla WRAPPY R 13)

(standard W = 1300 mm dla WRAPPY R 5-9, opcja W = 900 mm dla WRAPPY R 13)



		WRAPPY R 5		WRAPPY R 9		WRAPPY R 13	
		STD	OPC	STD	OPC	STD	OPC
L	mm	1585	6585	1585	6585	1700	6700
N	mm	1470		2020		2630	
H	mm	1500		2235		2770	
H'	min.	800		800		825	
	maks.	900		1050		1050	
W	mm	500	350	900	600	1300	900

3.7.3. SPECYFIKACJE TECHNICZNE FOLII



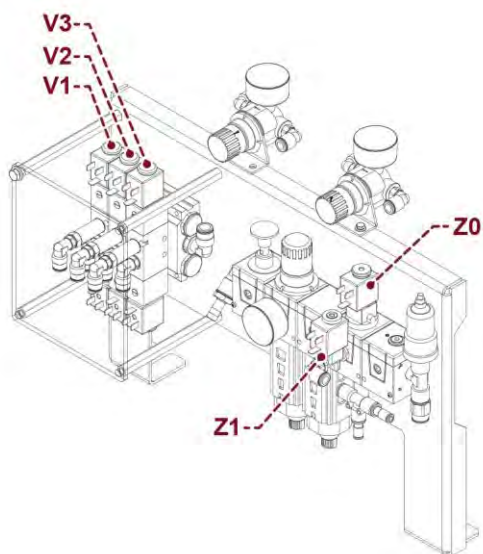
		WRAPPY R 5	WRAPPY R 9	WRAPPY R 13
D	mm	250	250	250
d	mm	76	76	76
d opcjonalnie	mm	50 (tylko przy użyciu szpuli 125)	50 (tylko przy użyciu szpuli 125)	-
L	mm	125 / 250	125/250	250
Grubość	μm	17-35	17-35	17-35

3.7.4. SPECYFIKACJE TECHNICZNE ELEKTROZAWORÓW

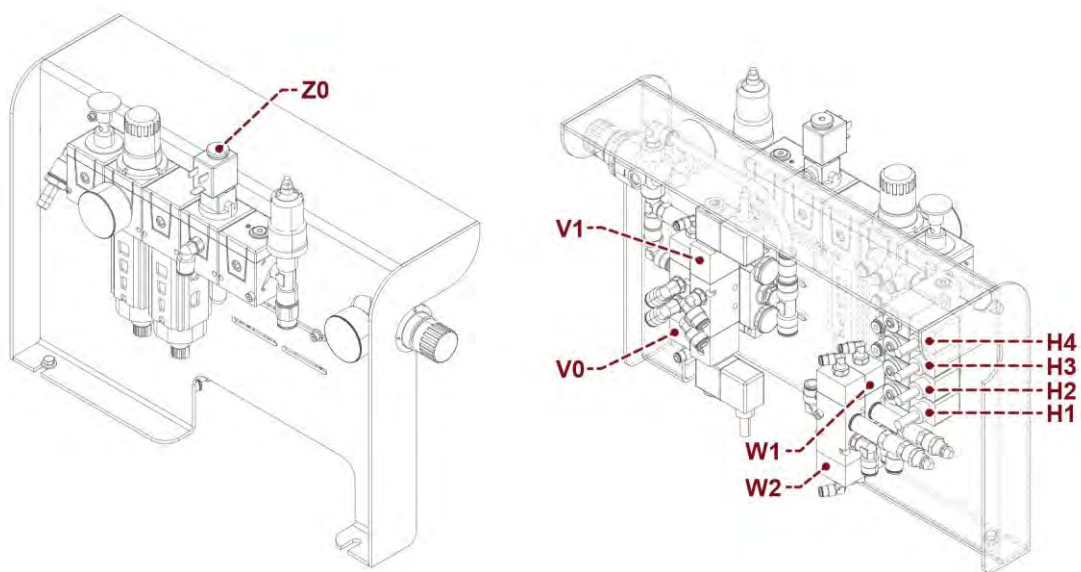
INSTALACJA PNEUMATYCZNA ZE STANDARDOWYM CHWYTAKIEM

- **Elektrozawór H1:**
steruje opuszczaniem dociskacza na wejściu.
- **Elektrozawór H2:**
steruje podnoszeniem dociskacza na wejściu.
- **Elektrozawór H3:**
steruje opuszczaniem dociskacza na wyjściu.
- **Elektrozawór H4:**
steruje podnoszeniem dociskacza na wyjściu.
- **Elektrozawór V0:**
zawór pneumatyczny wyboru ciśnienia dla zespołów dociskaczy (sterowany przez H2 i H4: zasila dociskacze przy maksymalnym ciśnieniu systemowym (6 bar) podczas podnoszenia).
- **Elektrozawór V1:**
steruje otwieraniem i zamykaniem chwytaka.
- **Elektrozawór V2:**
steruje podnoszeniem i opuszczaniem dociskacza na wejściu.
- **Elektrozawór V3:**
steruje podnoszeniem i opuszczaniem dociskacza na wyjściu.
- **Elektrozawór Z0:**
zamyka wlot sprężonego powietrza w przypadku braku napięcia elektrycznego.
- **Elektrozawór Z1:**
odłącza zasilanie pilotów zaworów blokady opuszczania dociskaczy.
- **Elektrozawór W1:**
zawór pneumatyczny aktywujący cylinder dociskacza na wejściu (sterowana przez elektrozawory H1 i H2).
- **Elektrozawór W2:**
zawór pneumatyczny aktywujący cylinder dociskacza na wyjściu (sterowana przez elektrozawory H3 i H4).

WRAPPY R 5



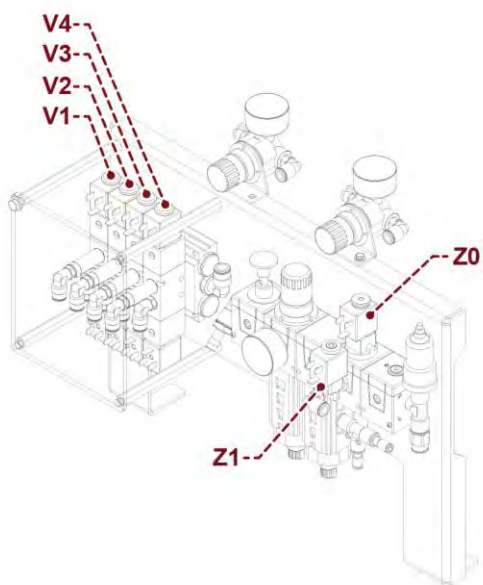
WRAPPY R 9 / WRAPPY R 13



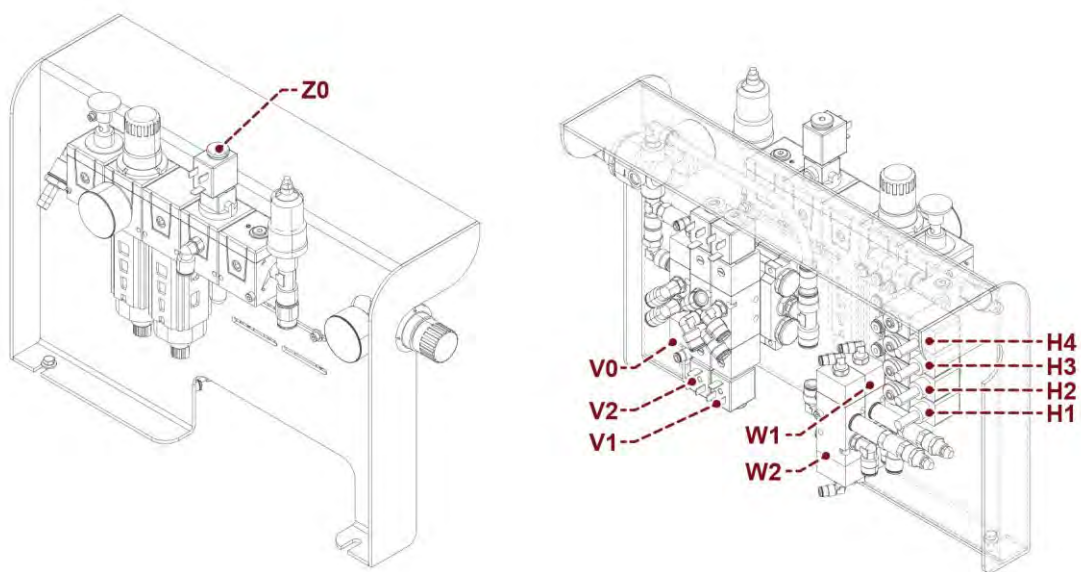
INSTALACJA PNEUMATYCZNA Z CHWYTAKIEM S.K.I.D.

- **Elektrozawór H1:**
steruje opuszczaniem dociskacza na wejściu.
- **Elektrozawór H2:**
steruje podnoszeniem dociskacza na wejściu.
- **Elektrozawór H3:**
steruje opuszczaniem dociskacza na wyjściu.
- **Elektrozawór H4:**
steruje podnoszeniem dociskacza na wyjściu.
- **Elektrozawór V0:**
zawór pneumatyczny wyboru ciśnienia dla zespołów dociskaczy (sterowany przez H2 i H4: zasila dociskacze przy maksymalnym ciśnieniu systemowym (6 bar) podczas podnoszenia).
- **Elektrozawór V1:**
steruje podnoszeniem i opuszczaniem chwytaka/zgrzewarki
- **Elektrozawór V2:**
steruje podnoszeniem i opuszczaniem kontrpłyty chwytaka.
- **Elektrozawór V3:**
steruje podnoszeniem i opuszczaniem dociskacza na wejściu.
- **Elektrozawór V4:**
steruje podnoszeniem i opuszczaniem dociskacza na wyjściu.
- **Elektrozawór Z0:**
zamyka wlot sprężonego powietrza w przypadku braku napięcia elektrycznego.
- **Elektrozawór Z1:**
odłącza zasilanie pilotów zaworów blokady opuszczania dociskaczy.
- **Elektrozawór W1:**
zawór pneumatyczny aktywujący cylinder dociskacza na wejściu (sterowana przez elektrozawory H1 i H2).
- **Elektrozawór W2:**
zawór pneumatyczny aktywujący cylinder dociskacza na wyjściu (sterowana przez elektrozawory H3 i H4).

WRAPPY R 5



WRAPPY R 9 / WRAPPY R 13



3.8. POZIOM HAŁAŚLIWOŚCI

Podczas obróbki, urządzenie wykazuje poziomy hałasu podane w tabeli.

Pomiary mocy akustycznej wykonane w warunkach eksploatacyjnych zgodnie z normami:

- ISO 3746-79
- ISO/cd 11202-1997



Uwaga – ostrzeżenie

Długotrwałe narażenie na hałas powyżej **80 dB (A)** może powodować problemy zdrowotne.



Obowiązek

Należy używać systemów zabezpieczeń (słuchawki, zatyczki itp.).

Opis	Średni poziom ciśnienia na powierzchnię pomiarową (Lpm)	Poziom emitowanej mocy akustycznej (Lw)		Poziom na stanowisku operatora (Lop)
Działanie na pusto	47,0 dB (A)	63,0 dBw (A)	0,00 mW (A)	52,7 dB (A)
Działanie w warunkach roboczych	67,9 dB (A)	83,8 dBw (A)	0,24 mW (A)	75,3 dB (A)

3.9. SPECYFIKACJE ŚRODOWISKA INSTALACJI

Wybierając środowisko, w którym ma być zainstalowane urządzenie, należy wcześniej wziąć pod uwagę warunki środowiskowe, w celu uzyskania wygodniejszych warunków użytkowania, bez ryzyka dla ludzi.

Dlatego proponujemy pewne wymagania, które należy rozważyć, takie jak na przykład:

- Temperatura otoczenia zawierająca się pomiędzy +0 °C a 40 °C.
- Strefa obwodowa, którą koniecznie należy pozostawić wokół urządzenia, także ze względów bezpieczeństwa.
- Powierzchnia płaska, stabilna i wolna od wibracji, o nośności odpowiedniej do utrzymywanego ciężaru.

4. INFORMACJE DOTYCZĄCE PRZENOSZENIA I INSTALACJI

4.1. ZALECENIA DOTYCZĄCE PRZENOSZENIA I ŁADUNKU

- Przed przystąpieniem do wykonywania czynności, upoważniony personel musi się upewnić, że zrozumiał treść „Instrukcji obsługi”.
- Przeczytać uważnie „Instrukcji obsługi” znajdujące się w instrukcji, umieszczone na opakowaniu i/lub bezpośrednio na urządzeniu.
- Zapewnić odpowiednie warunki bezpieczeństwa, zgodnie z przepisami prawa pracy, w celu zapobiegania i minimalizowania ryzyka.
- Należy zwrócić uwagę na ostrzeżenia dotyczące bezpieczeństwa, nie zakładać niewłaściwego użycia i ocenić ryzyko resztkowe, jakie może istnieć.

4.2. PAKOWANIE I ROZPAKOWANIE

Opakowanie jest wykonane, z zachowaniem wymiarów gabarytowych, również w zależności od przyjętego rodzaju transportu.

Aby ułatwić transport, wysyłka może być wykonana z zdemontowanymi niektórymi komponentami oraz odpowiednio zabezpieczonymi i zapakowanymi.

Niektóre części, w szczególności te elektryczne, zabezpieczane są nylonem chroniącym przed wilgocią.

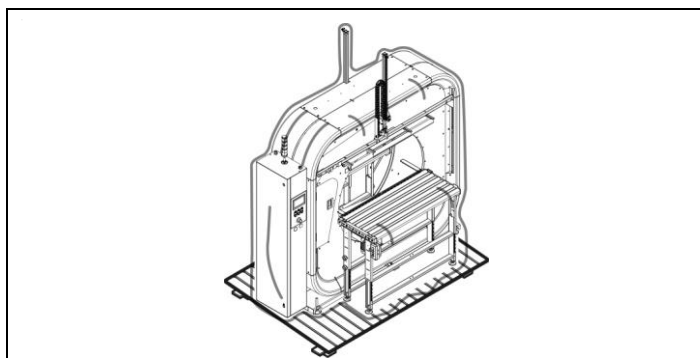
Na opakowaniu umieszczone są wszystkie informacje potrzebne do wykonywania załadunku i rozładunku.

Na etapie rozpakowywania, należy sprawdzić integralność oraz odpowiednią liczbę komponentów.

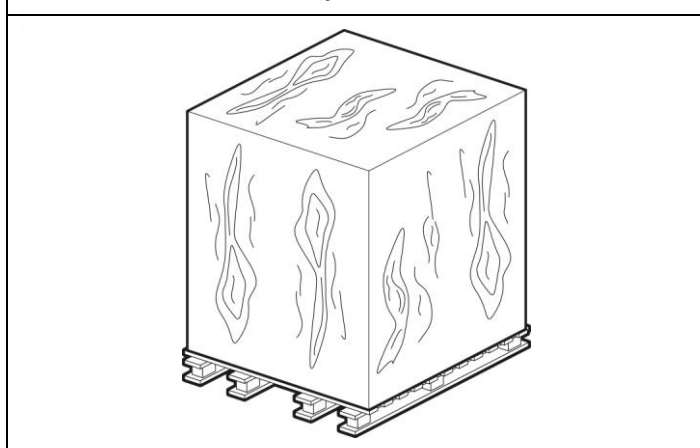
Materiał opakowania musi zostać zutylizowany w odpowiedni sposób, zgodnie z obowiązującymi przepisami.

Ilustracje przedstawiają typowe rodzaje stosowanych opakowań.

Opakowanie na palecie



Opakowanie w skrzyni



4.3. TRANSPORT I PRZENOSZENIE

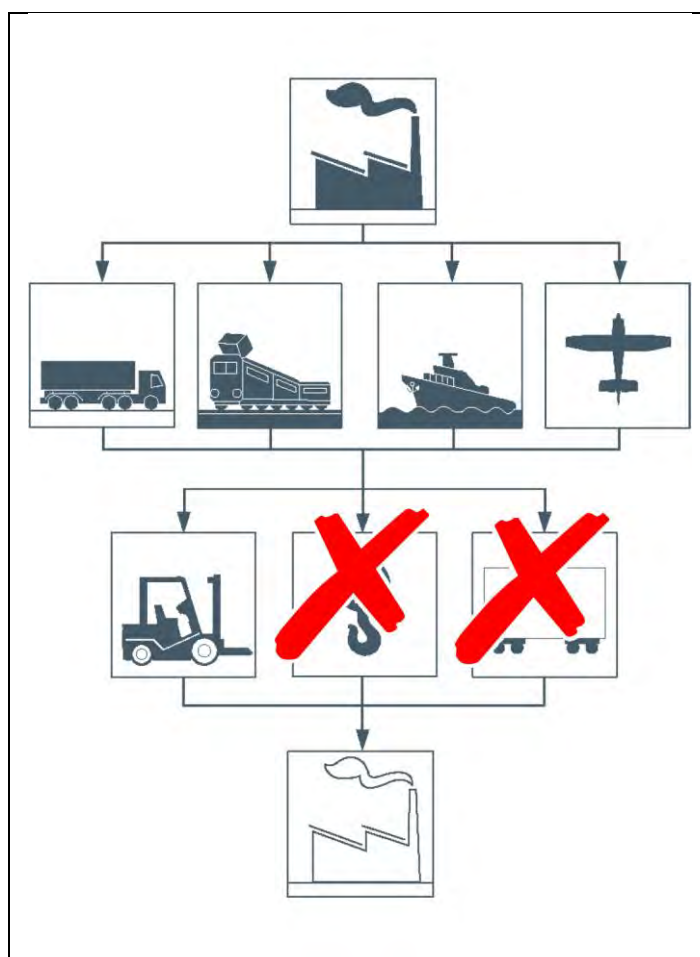
Transport, również w zależności od docelowego miejsca, może być wykonywany przy użyciu różnych urządzeń. Schemat przedstawia najczęściej stosowane rozwiązania.

Na etapie transportu, aby uniknąć przedwczesnych przesunięć, należy przymocować w odpowiedni sposób do środka transportu.



Ważne

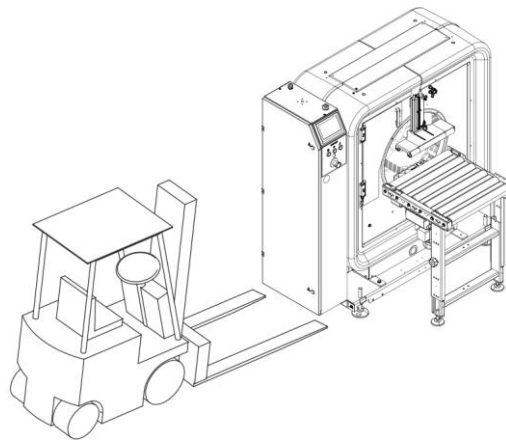
W celu dokonania późniejszych przemieszczeń, należy stworzyć warunki początkowe opakowania do transportu i przemieszczania.



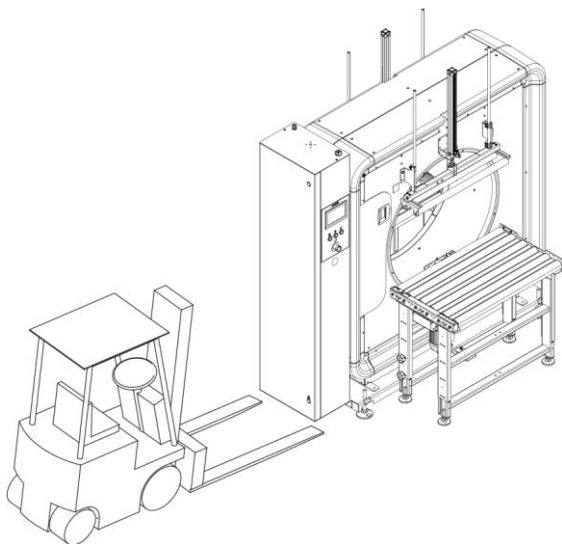
4.4. PRZENOSZENIE I PODNOSZENIE

Maszyna może być przemieszczana przy użyciu widłowego narzędzia do podnoszenia o odpowiednim udźwigu, umieszczając widły w punktach wskazanych bezpośrednio na maszynie.

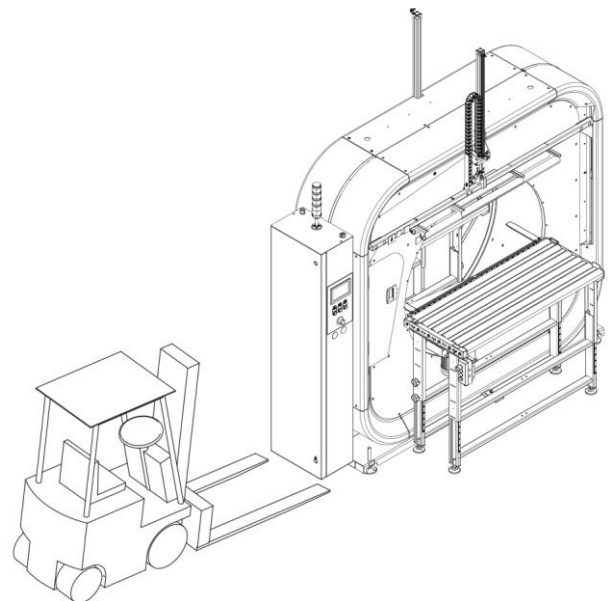
WRAPPY R 5



WRAPPY R 9



WRAPPY R 13



4.5. INSTALACJA MASZYNY

Postępować zgodnie z tym, co opisano poniżej:

Rozpakowywanie

1. Zdjąć pokrowiec.
2. Usunąć elementy mocujące ze wszystkich części (plastikowa taśma lub drewniane kołki).
3. Przeprowadzić oględziny materiału, upewniając się, iż nie został uszkodzony.



Ważne

Zaleca się zachować opakowanie.

Sposób przeprowadzania montażu standardowego:



Niebezpieczeństwo - uwaga

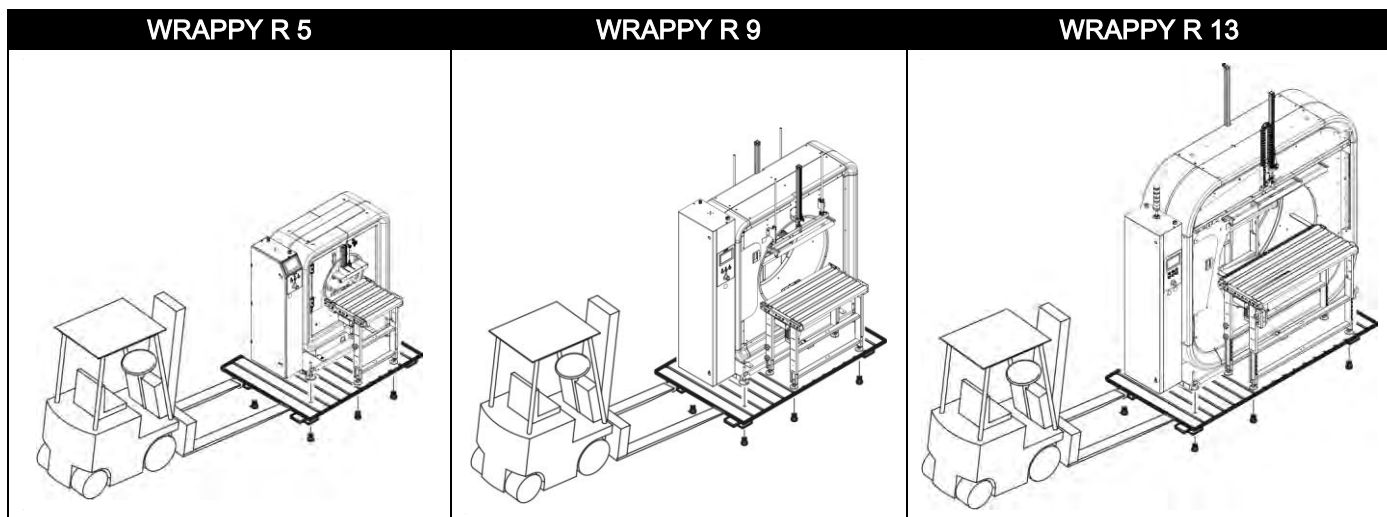
Czynności instalacyjne i montażowe muszą być wykonane przez personel autoryzowanego działu pomocy technicznej.

1. Usunąć śruby mocujące urządzenie do drewnianej platformy.
2. Umieścić widły wózka podnośnikowego w odpowiednich otworach przygotowanych w podstawie.
3. Podnieść maszynę z platformy.
4. W miejsce śrub blokujących umieścić stopki wspierające.
5. Umieścić urządzenie w strefie przeznaczonej do montażu.

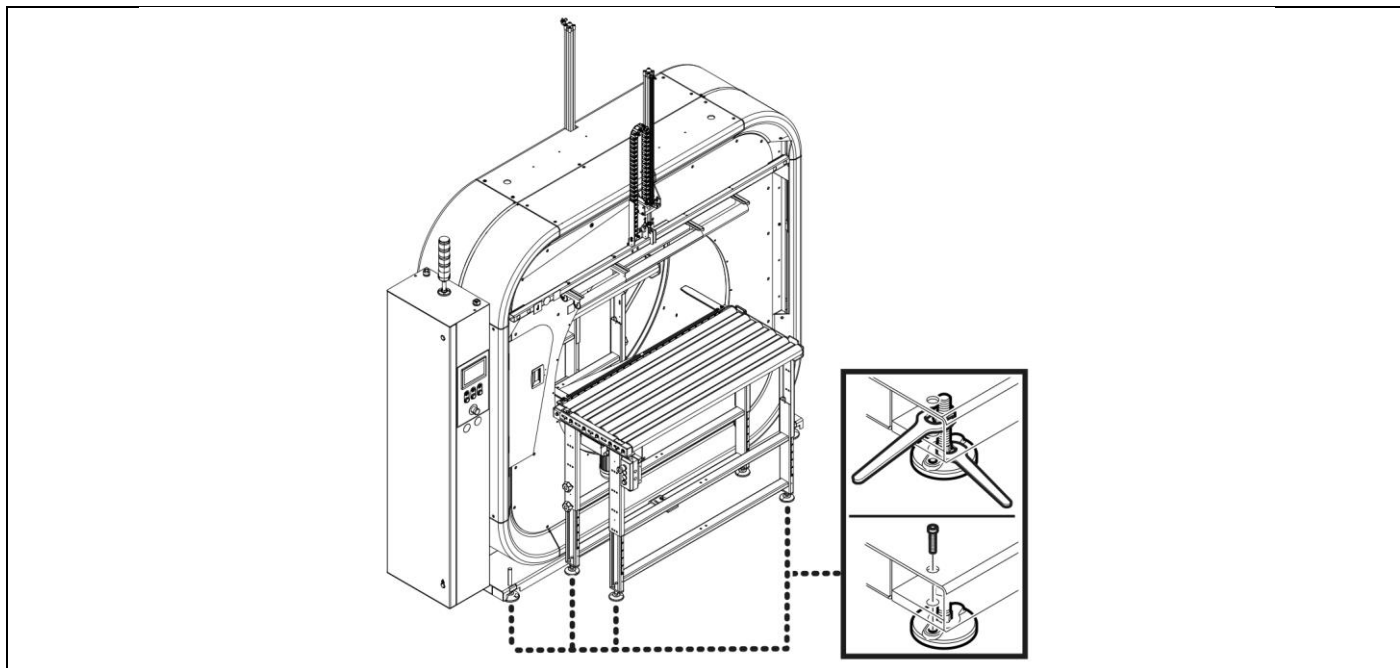


Niebezpieczeństwo - uwaga

Aby bezpiecznie wykonywać czynność, należy umieścić drewniane kołki pod widłami wózka podnośnikowego i postawić wszystko na podłożu.



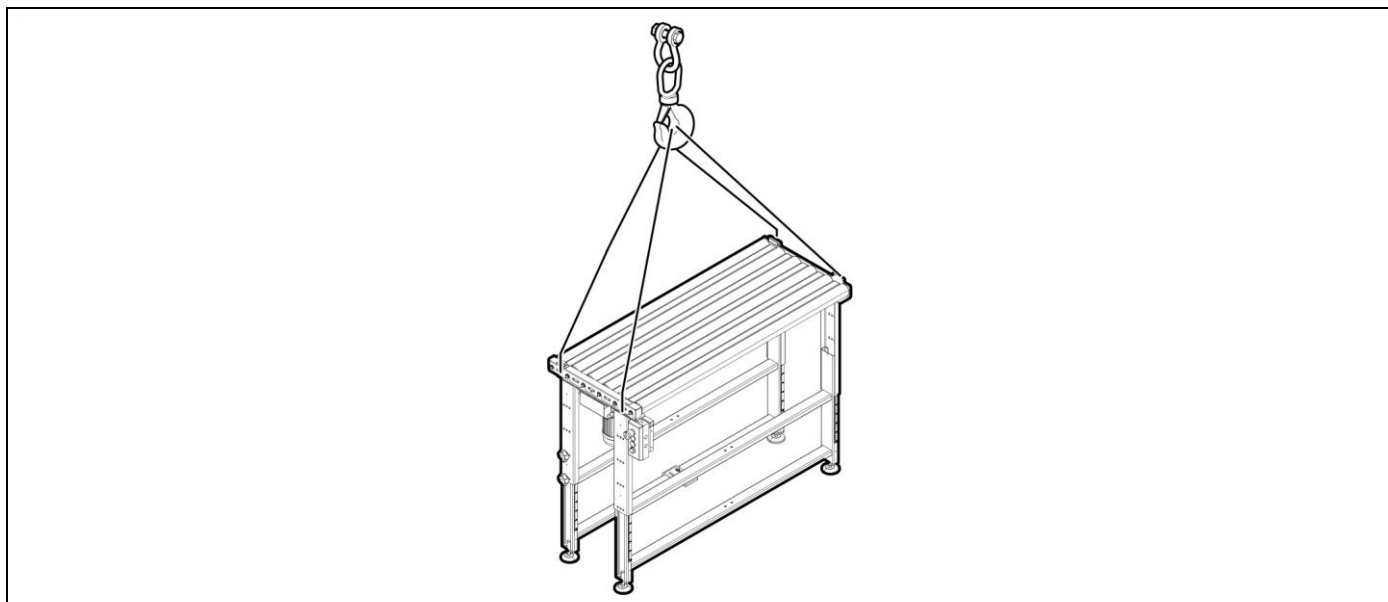
6. Wypoziomować urządzenie za pomocą stopek wspierających.
7. W razie potrzeby, można przymocować urządzenie do podłoża, wykonując otwory w ścianach przygotowanych nad stopkami wspierającymi.



4.5.1. MONTAŻ PRZENOŚNIKÓW (długość 1500 mm / 850 mm)

Postępować zgodnie z tym, co opisano poniżej.

1. Wyjąć przenośniki z opakowania.
2. Usunąć śruby blokujące przenośnik.
3. Zahaczyć przenośnik i podeprzeć go, aby nie zniszczyć taśmy transportowej.
4. Podnieść przenośnik i przykręcić regulowane nogi do ramy.
5. Przymocować przenośnik do podstawy maszyny.

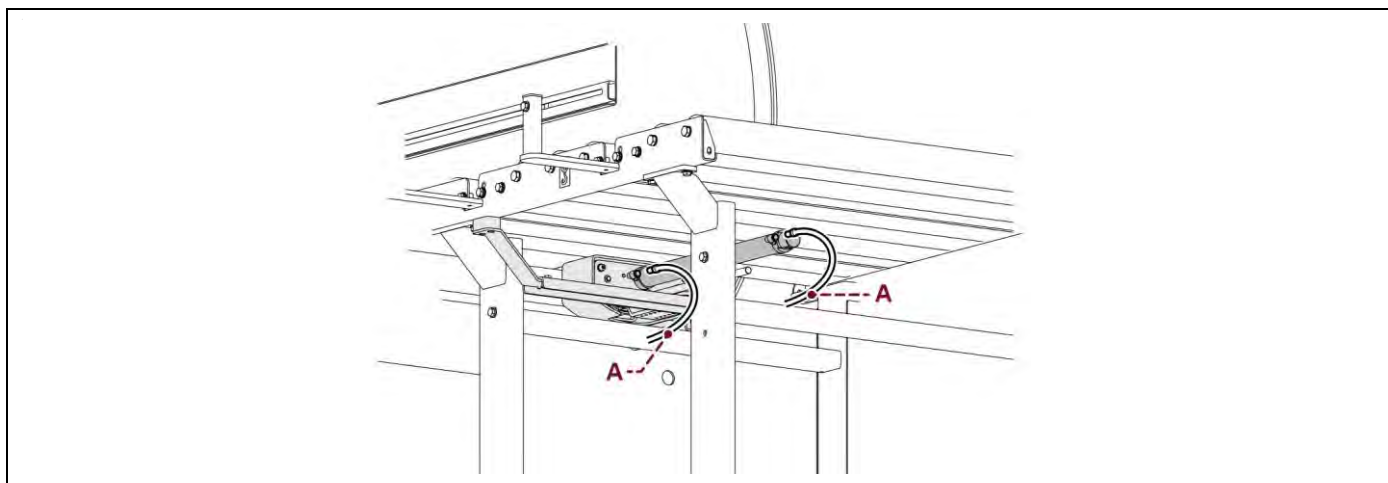


6. Po zamontowaniu przenośnika taśmowego podłączyć przewody pneumatyczne (A) do cylindra zespołu chwytaka (patrz kolejne strony).



Ważne

Przypomina się, że przewód, który zleca wyjście chwytaka jest oznaczony cyfrą „6”, natomiast przewód zlecający ich powrót cyfrą „5”.



7. Przyłączyć przenośnik taśmowy wejściowy do podstawy i dokręcić śruby (B).



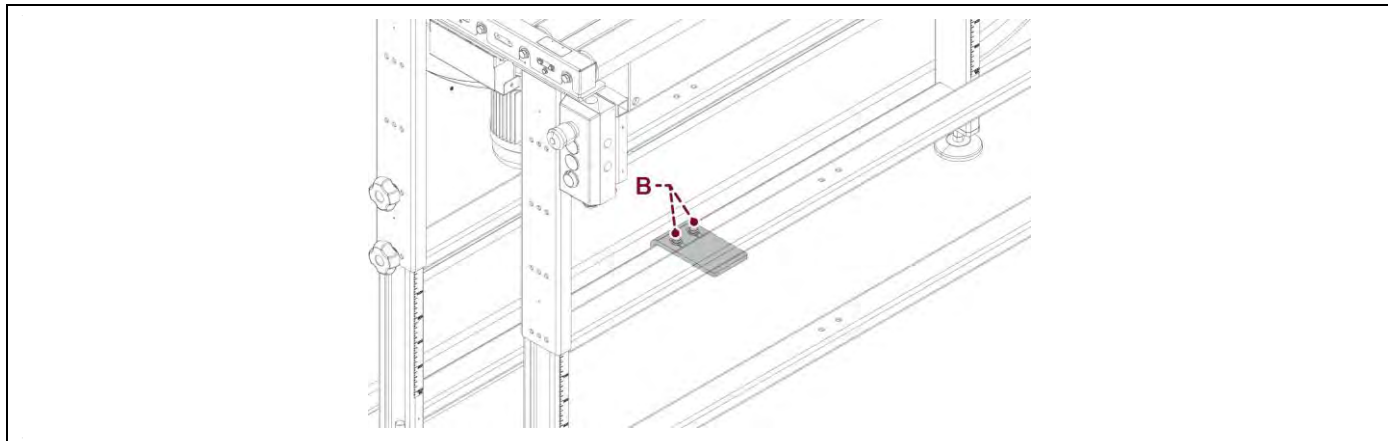
Ważne

Należy pamiętać, że na podnośnikach znajdują się samoprzylepne strzałki wskazujące ich normalny kierunek jazdy.

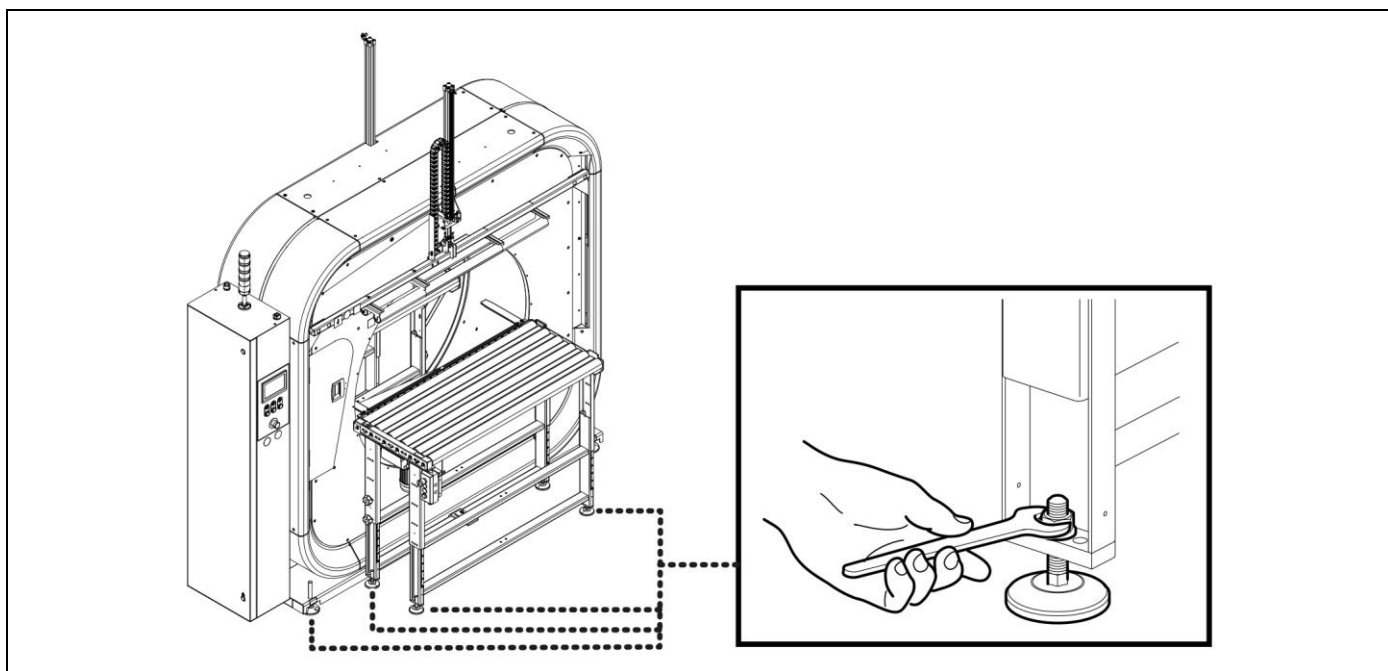


Uwaga – ostrzeżenie

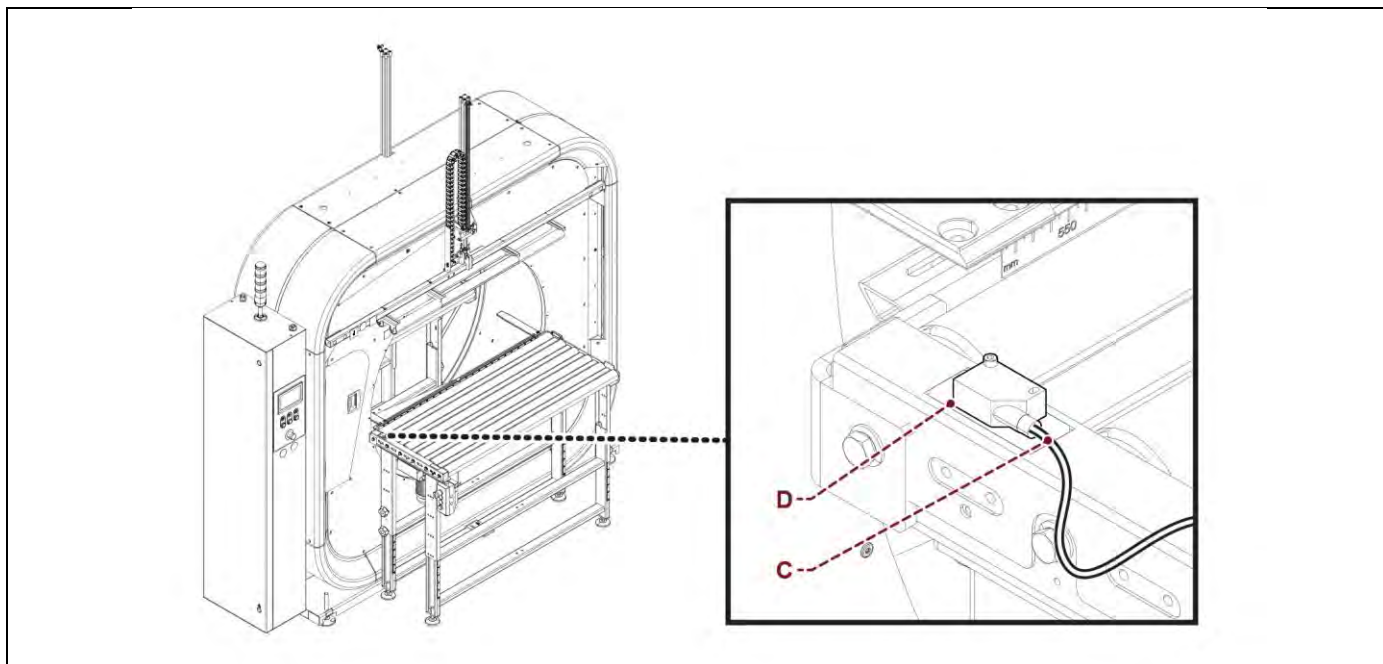
Podczas operacji należy uważać, aby nie uszkodzić zespołu zacisku.



8. Wypoziomować urządzenie za pomocą stopek wspierających.



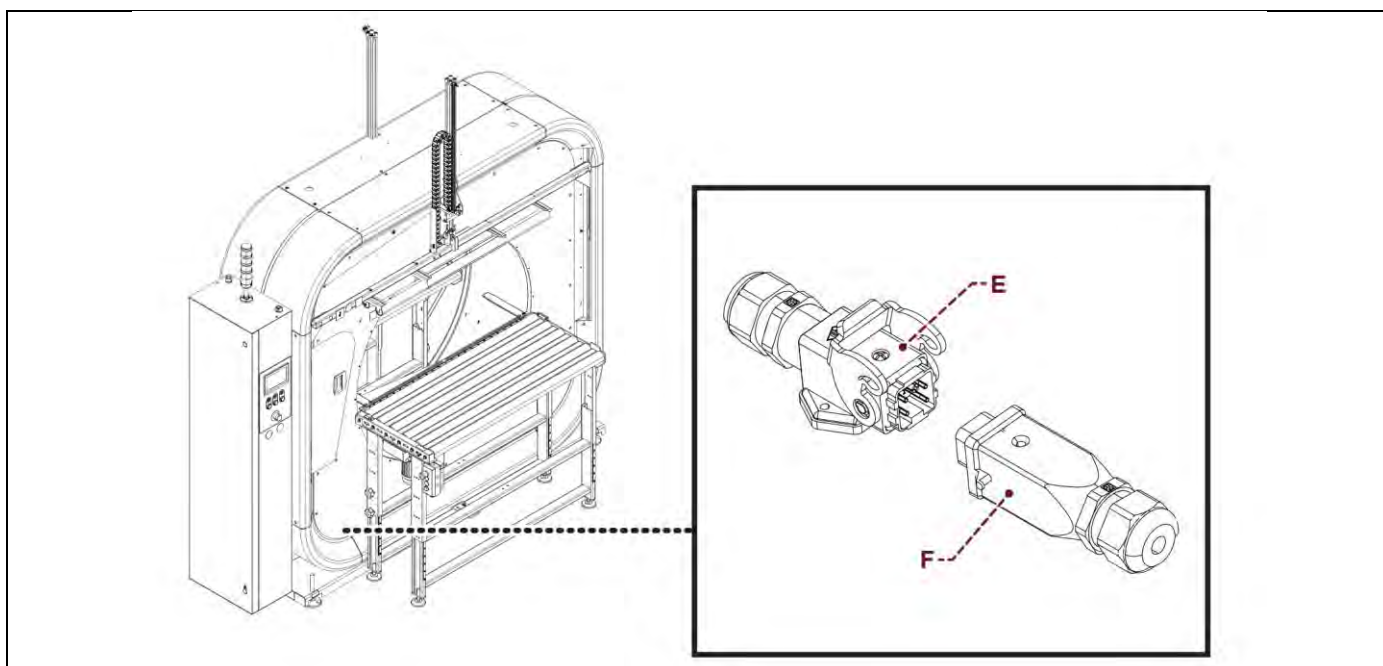
9. Podłączyć przewód (C) fotokomórki (D).



10. Podłączyć wtyczkę (E) do gniazda (F).

11. Przymocować przewód elektryczny do maszyny przy użyciu rzepów.

12. Powtórzyć te same czynności również dla przenośnika wyjścia.



4.5.2. INSTALACJA ZESPOŁU DOCISKACZA (tylko dla WRAPPY R 9 i WRAPPY R 13)

Maszyna dostarczana jest z dociskaczami, które należy ustawić.

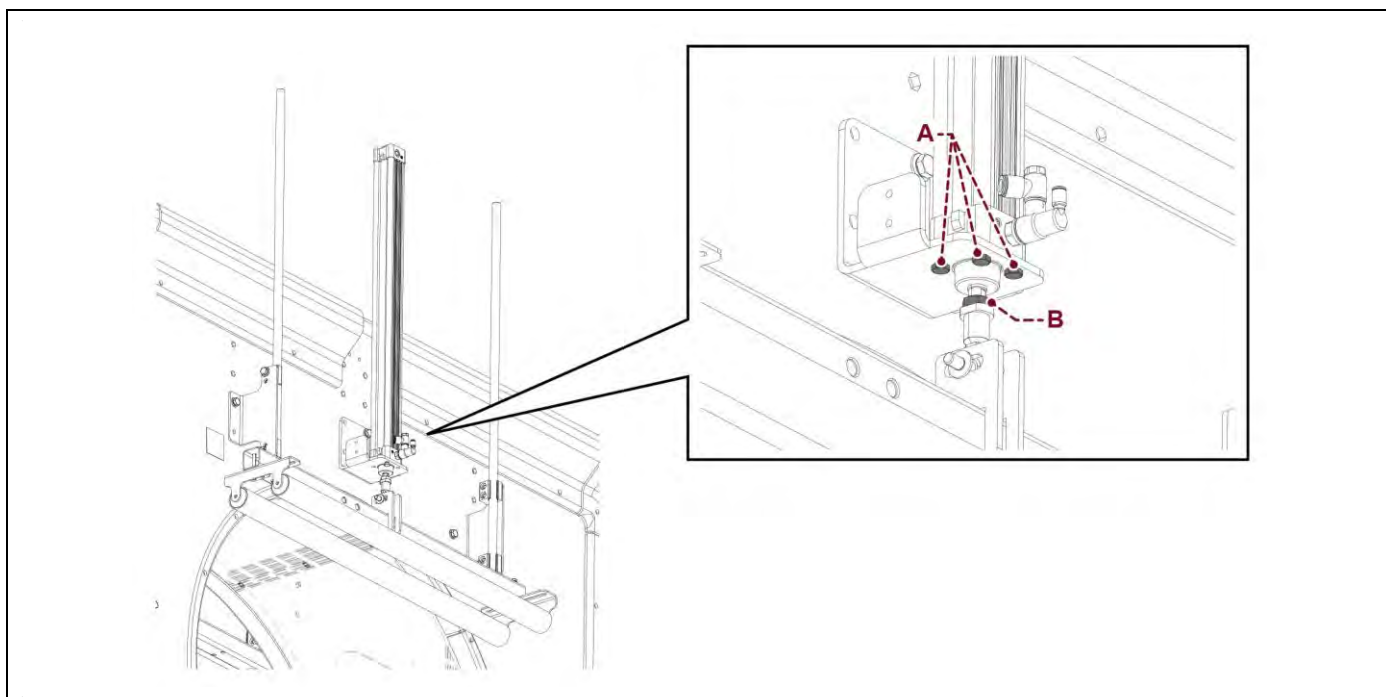
Aby prawidłowo zainstalować dociskacze, należy postępować zgodnie z poniższymi wskazówkami.

1. Przymocować cylinder do struktury w pobliżu czterech śrub (A).
2. Przykręcić nakrętkę (B) widelca do cylindra.
3. Podłączyć przewody pneumatyczne, zwracając uwagę na numery referencyjne.



Uwaga – ostrzeżenie

Podczas operacji należy uważać, aby nie uszkodzić zespołu dociskacza.



4.6. ZALECENIA DOTYCZĄCE PODŁĄCZEŃ



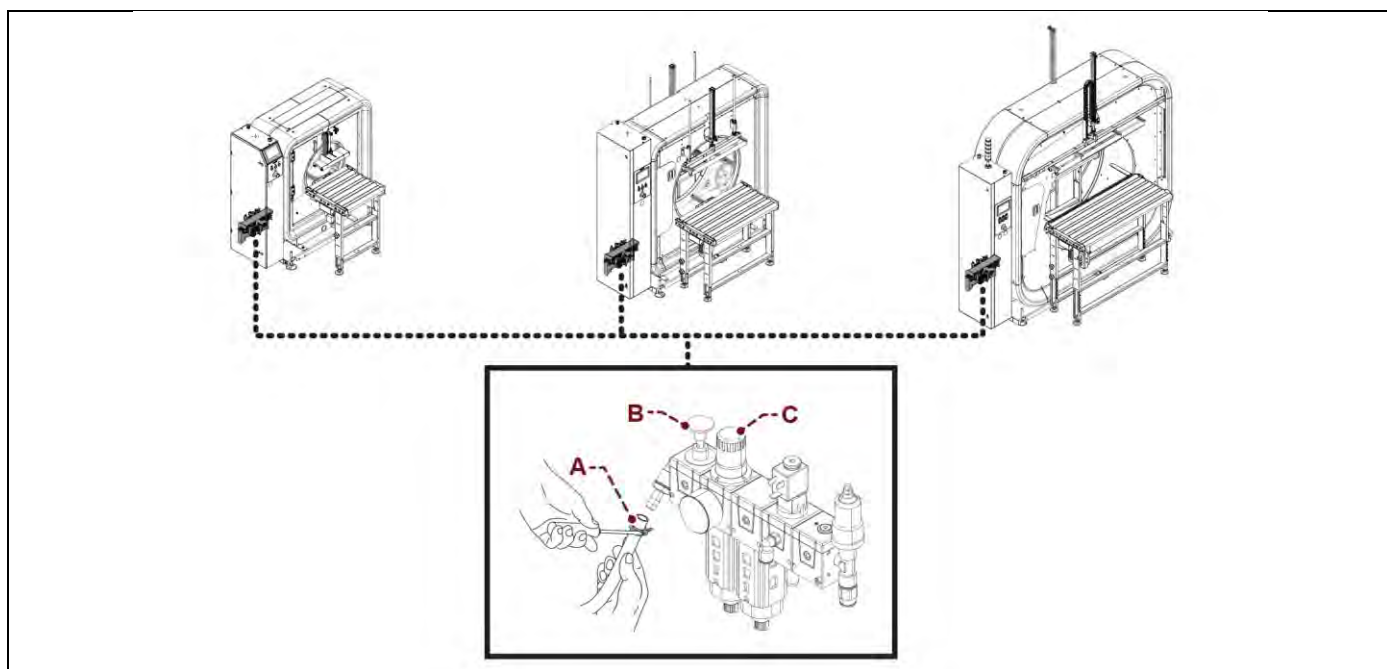
Ważne

Podłączenia muszą być wykonywane zgodnie ze wskazówkami przekazanymi przez Producenta w załączonych schematach. Osoba upoważniona do wykonywania tych czynności musi posiadać umiejętności oraz zdobyte i udokumentowane doświadczenie w danej dziedzinie, będzie ona musiała wykonać podłączenie zgodnie ze wszystkimi wymogami normatywnymi i prawnymi. Po dokonaniu podłączenia, przed uruchomieniem maszyny, należy sprawdzić, poprzez ogólną kontrolę, czy powyższe wymogi zostały spełnione.

4.6.1. PODŁĄCZENIE PNEUMATYCZNE

Postępować we wskazany sposób.

1. Włożyć wąż do końcówki złączki węża i zamocować go za pomocą metalowej opaski (A) zaciskowej ze śrubą.
2. Sprawdzić czy zawór (B) jest w pozycji „OPEN”.
3. Włączyć ciśnienie linii zasilającej.
4. Sprawdzić, czy manometr wskazuje ciśnienie co najmniej 6 barów i skompensować ewentualne różnice ciśnień za pomocą pokrętła (C). Powtórzyć tę operację przy działającej maszynie.



4.6.2. PODŁĄCZENIE ELEKTRYCZNE

Standardowe urządzenia pracują przy napięciach sieci:

- 400 V 3Ph+N 50/60 Hz

W celu wykonania połączenia elektrycznego należy postępować we wskazany sposób.

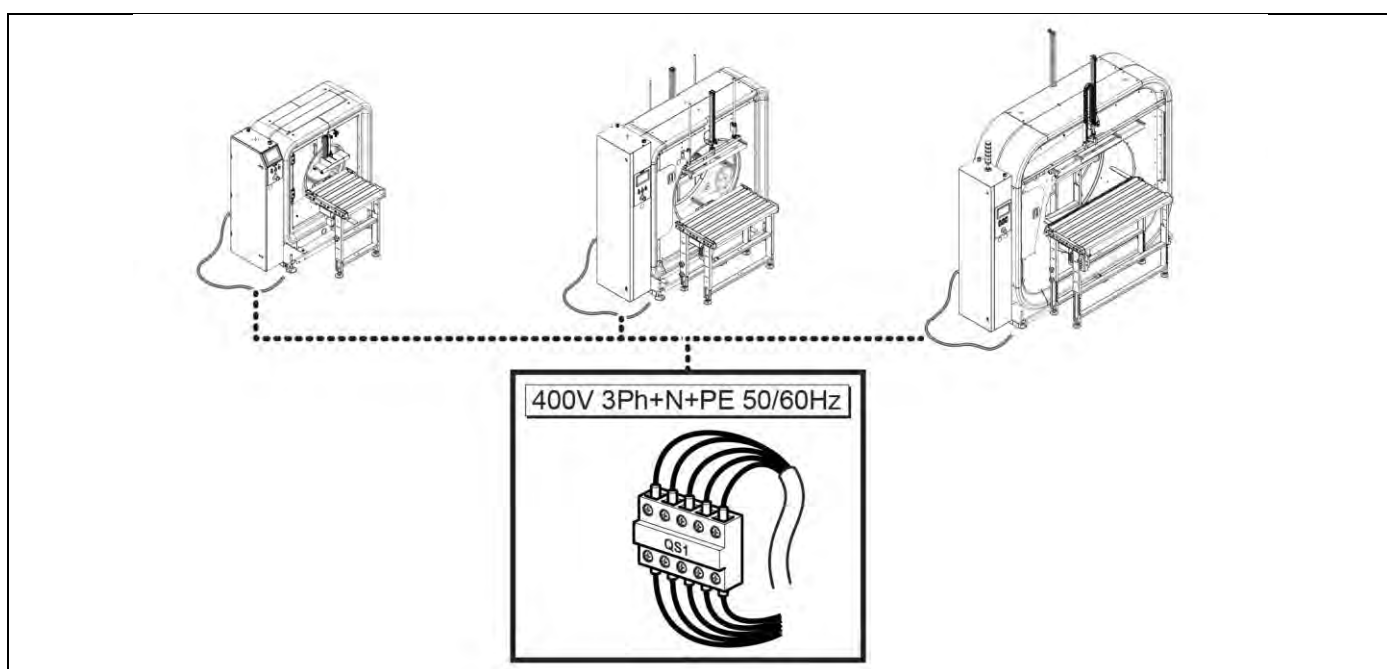
1. Sprawdzić czy napięcie linii (V) i częstotliwość (Hz) odpowiadają napięciu i częstotliwości maszyny (patrz tabliczka znamionowa i schemat elektryczny).
2. Ustawić wyłącznik główny na poz. 0 (OFF).
3. Podłączyć kabel zasilający, jak pokazano na rysunku.
4. Włączyć napięcie za pomocą przełącznika głównego.
5. Nacisnąć przycisk **START**.



Ważne

Przewód uziemiający (żółto-zielony) musi być podłączony do zacisku uziemiającego PE.

W celu prawidłowego wymiarowania przewodu zasilającego i urządzenia zabezpieczającego, należy zapoznać się ze schematem elektrycznym na stronie zasilania urządzenia.



5. INFORMACJE DOTYCZĄCE REGULACJI

5.1. ZALECENIA DOTYCZĄCE REGULACJI

- Przed przystąpieniem do wykonywania czynności, upoważniony personel musi się upewnić, że zrozumiał treść „Instrukcji obsługi”.
- Przed wykonaniem czynności, włączyć wszystkie przewidziane urządzenia bezpieczeństwa, zatrzymać maszynę i ocenić czy nadal występuje energia resztkowa.
- Zapewnić odpowiednie warunki bezpieczeństwa, zgodnie z przepisami prawa pracy, w celu zapobiegania i minimalizowania ryzyka.
- Należy zwrócić uwagę na ostrzeżenia dotyczące bezpieczeństwa, nie zakładać niewłaściwego użycia i ocenić ryzyko resztkowe, jakie może istnieć.

5.2. REGULACJA WYSOKOŚCI PRZENOŚNIKÓW WEJŚCIA I WYJŚCIA

W zależności od owijanego produktu, należy ustawić wysokość przenośników taśmowych wejściowego i wyjściowego, postępując następująco:

1. Poluzować pokrętła (A).
2. Ustawić przenośniki, kontrolując wysokość na podziałce liniowej (B).
3. Przykręcić pokrętła (A).



Ważne

Użyć poziomicy, aby dopasować poziomowanie i współplanarność przenośników taśmowych.



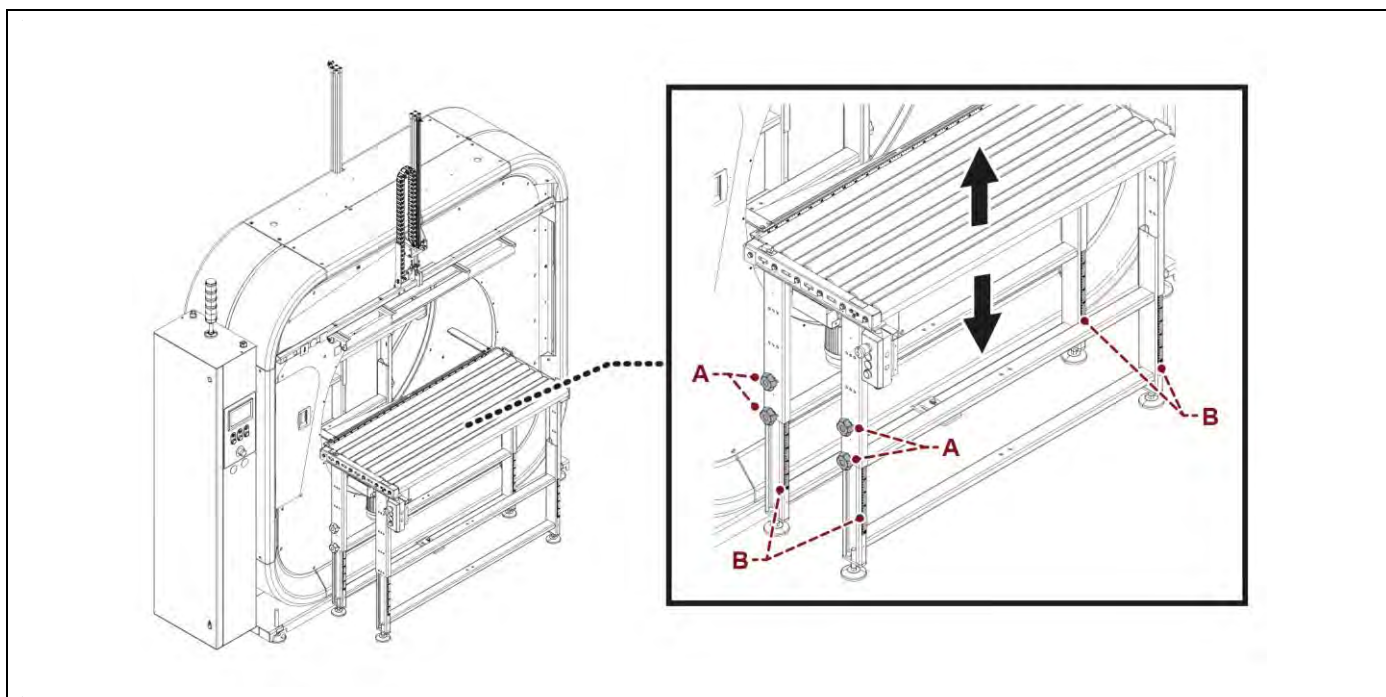
Ważne

Przenośniki muszą być współplanarne, ewentualnie dopuszcza się, żeby przenośnik wyjścia znajdował się kilka milimetrów poniżej przenośnika wejścia.



Ważne

Przy produktach bardzo szerokich, należy podnieść przenośniki taśmowe na ich maksymalną wysokość od podłoża, w granicach narzuconych przez wysokość produktu (patrz rozdział „Dane techniczne”).



5.3. USTAWIANIE PROWADNIC ROLKOWYCH LUB ŚLIZGOWYCH (OPCJA)

Aby wyregulować prowadnice rolkowe, należy postępować zgodnie z poniższym opisem

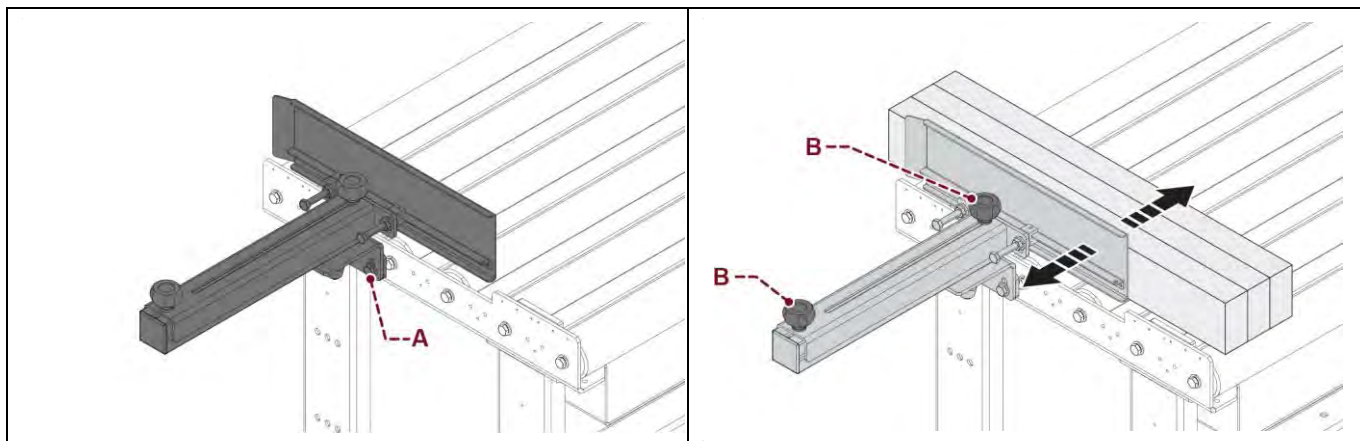
Szerokość

1. Włożyć prowadnice z boku przenośników taśmowych w pozycji (A).
2. Przymocować prowadnice za pomocą śrub.
3. Dostosować prowadnice za pomocą pokręteł (B), w zależności od produktu, który ma być zapakowany.
4. Dostosuj pozycję prowadnic tak, aby utrzymać produkt w jak największym stopniu na środku taśmy.



Uwaga – ostrzeżenie

Zwrócić uwagę, żeby prowadnice nie ścisnęły produktu, pozostawić 1÷3 cm miejsca z każdej strony między produktem a prowadnicami.

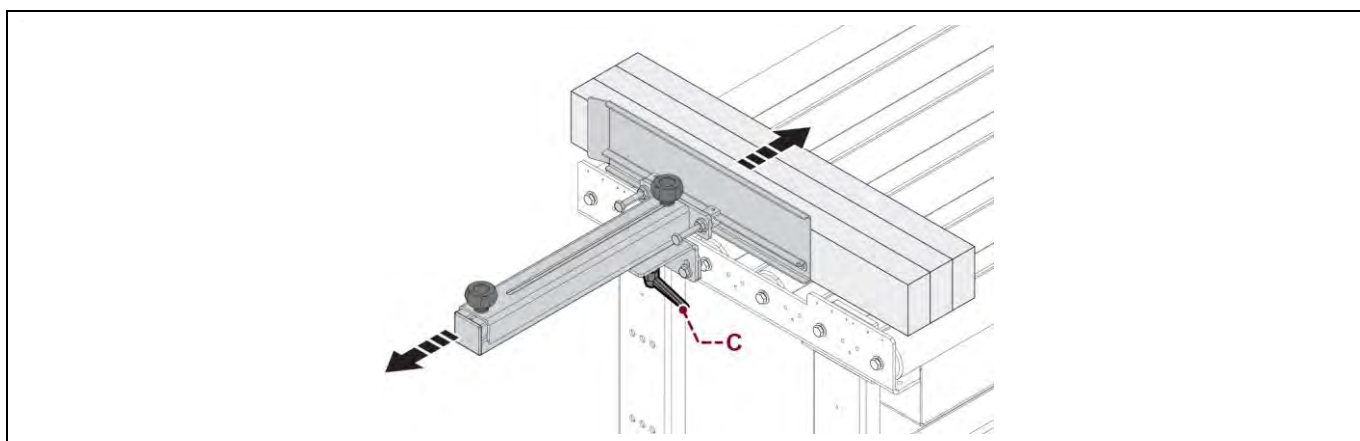


W przypadku obrabiania bardzo szerokich produktów, trzeba będzie przesunąć wsporniki prowadnic po poluzowaniu uchwytów (C).



Ważne

Przypomina się, że w przypadku produktów szerszych od przenośnika taśmowego należy również ustawić fotokomórki.



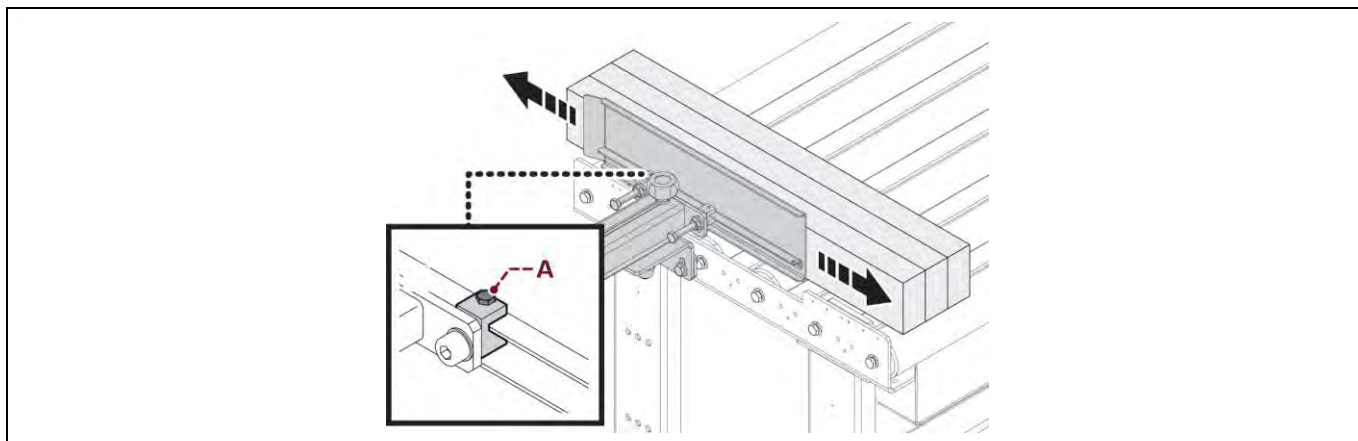
Położenie prowadnic

1. W zależności od pakowanego produktu, należy wyregulować położenie prowadnic po poluzowaniu śrub (A).
2. Sprawdzić czy prowadnice nie zaślepią fotokomórek.



Uwaga – ostrzeżenie

Utrzymywać, na ile to możliwe, zarówno prowadnice przenośnika taśmowego wejścia jak i wyjścia w pobliżu pierścienia obrotowego; w przypadku wyjątkowo niskich produktów poddawanych obróbce należy nie dopuszczać do zejścia dociskaczy na prowadnice.



5.4. REGULACJA NAPINACZY

Przy obrabianiu produktów okrągłych i bardzo wysokich należy przesunąć napinacze do położenia wysokiego:

Położenie wysokie

Aby wyregulować wysokość dociskaczy, należy postępować zgodnie z poniższym opisem.

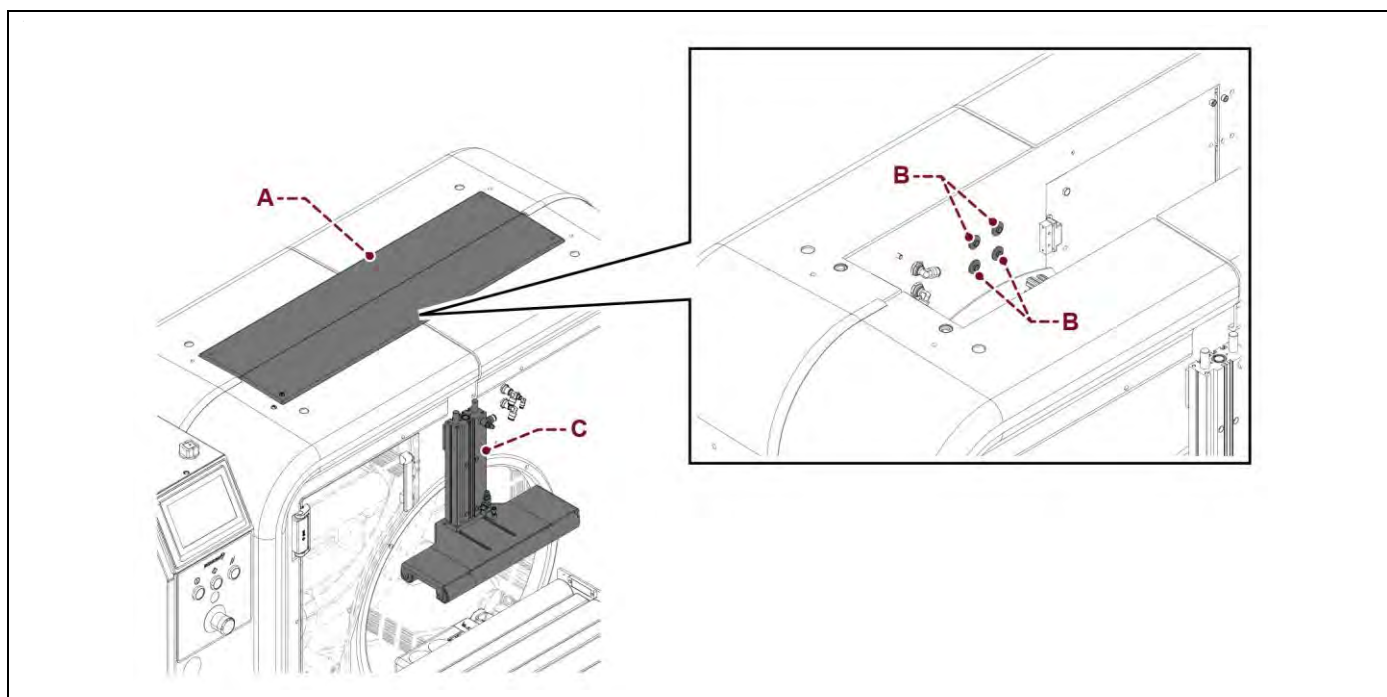
WRAPPY R 5

1. Zdemontować panel górny (A).
2. Odkręcić śruby (B).
3. Wyregulować wysokość cylindra (C).
4. Przykręcić śruby (B).
5. Zamontować ponownie panel górny (A).



Uwaga – ostrzeżenie

Pomiędzy napinaczami znajdującymi się w położeniu wysokim a produktem zawsze musi pozostać przestrzeń.

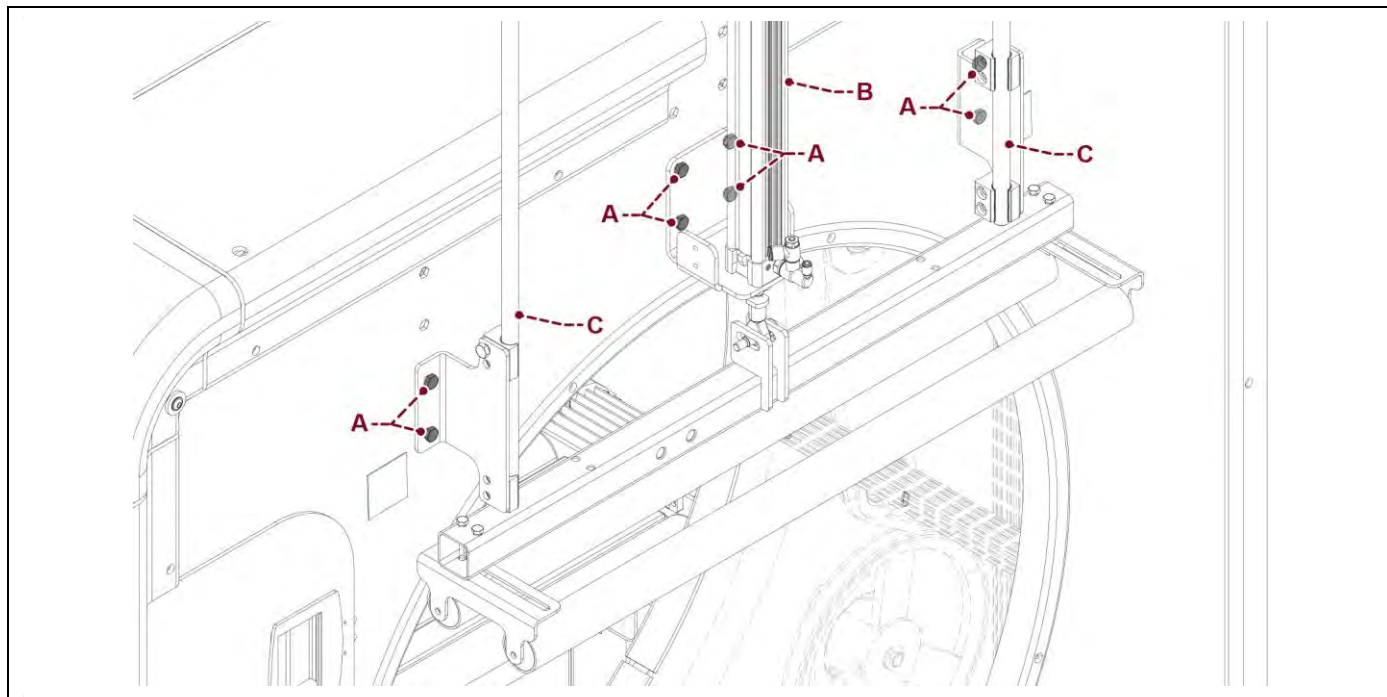


WRAPPY R 9

1. Odkręcić śruby (A).
2. Wyregulować wysokość cylindra (B) i wsporniki (C).
3. Przykręcić śruby (A).

**Uwaga – ostrzeżenie**

Pomiędzy napinaczami znajdującymi się w położeniu wysokim a produktem zawsze musi pozostać przestrzeń.

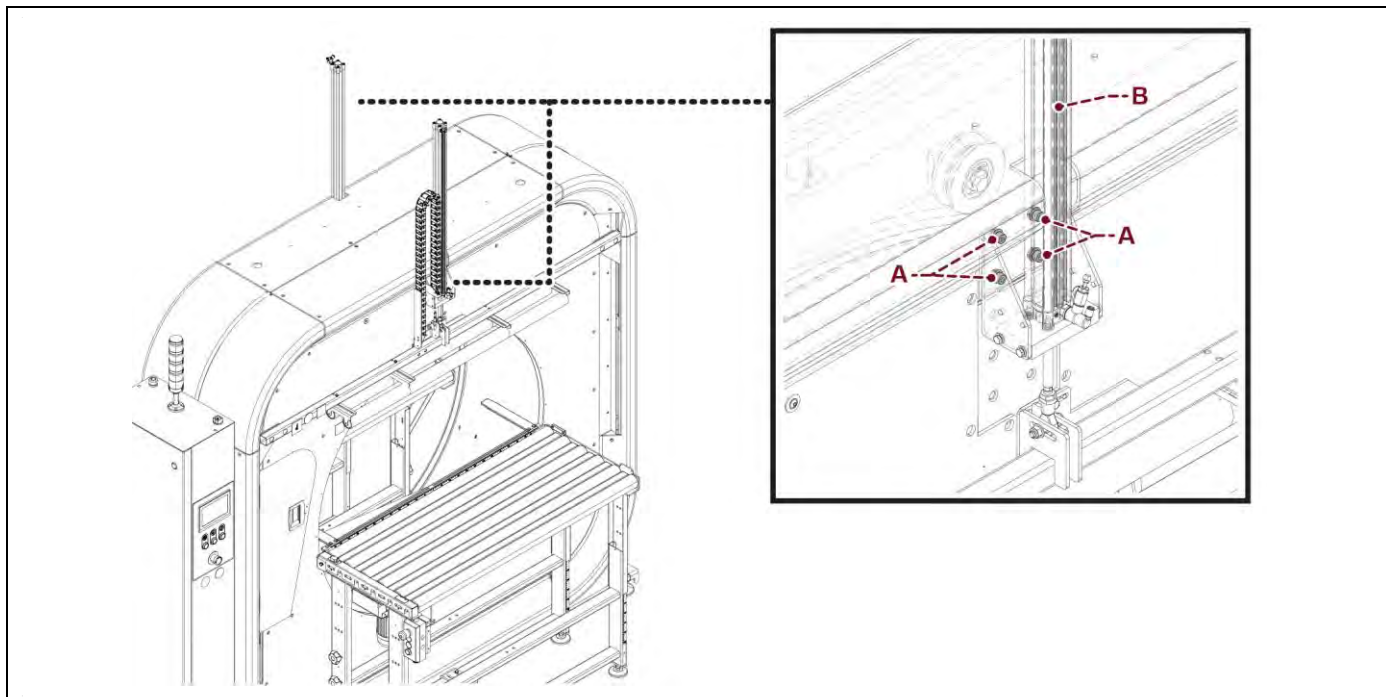


WRAPPY R 13

1. Odkręcić śruby (A).
2. Wyregulować wysokość cylindra (B).
3. Przykręcić śruby (A).

**Uwaga – ostrzeżenie**

Pomiędzy napinaczami znajdującymi się w położeniu wysokim a produktem zawsze musi pozostać przestrzeń.



Gdy napinacze znajdują się w położeniu niskim, nie mogą opierać się na przenośniku, ale muszą zachować odległość 10-15 mm.

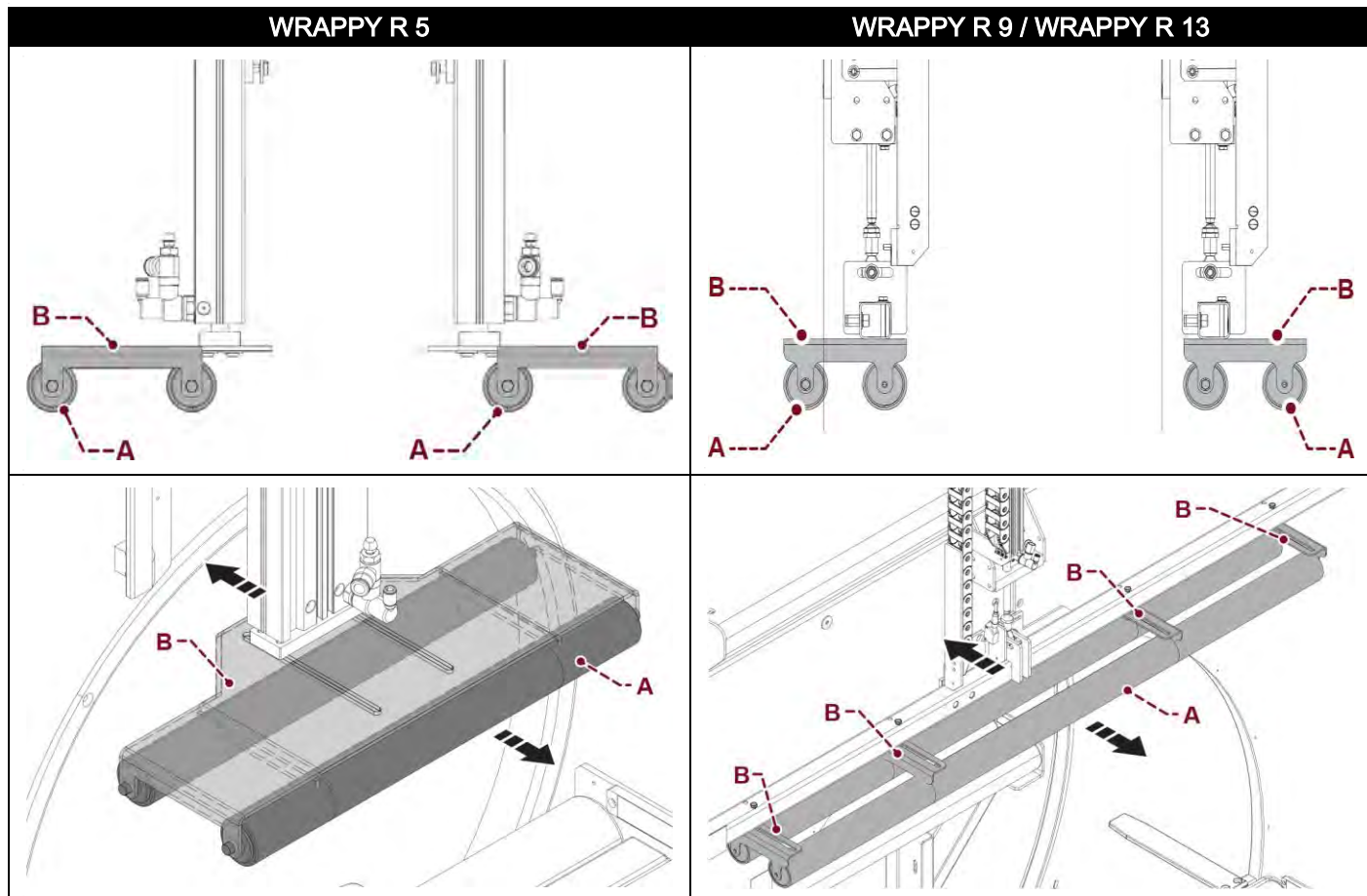
Aby sprawdzić pozycję, należy wydać polecenie opuszczenia dociskaczy za pomocą odpowiednich sterowników ręcznych znajdujących się na panelu (patrz pkt. „Opis sterowników ręcznych panelu sterowania”).



Ważne

Podczas obróbki bardzo wysokich produktów, rolka (A) obydwu dociskaczy mogłaby kolidować z pierścieniem obrotowym.

W takim przypadku należy poluzować śruby wsporników (B) i ustawić je jak najdalej od pierścienia obrotowego. Wyregulować wysokość napinacza.

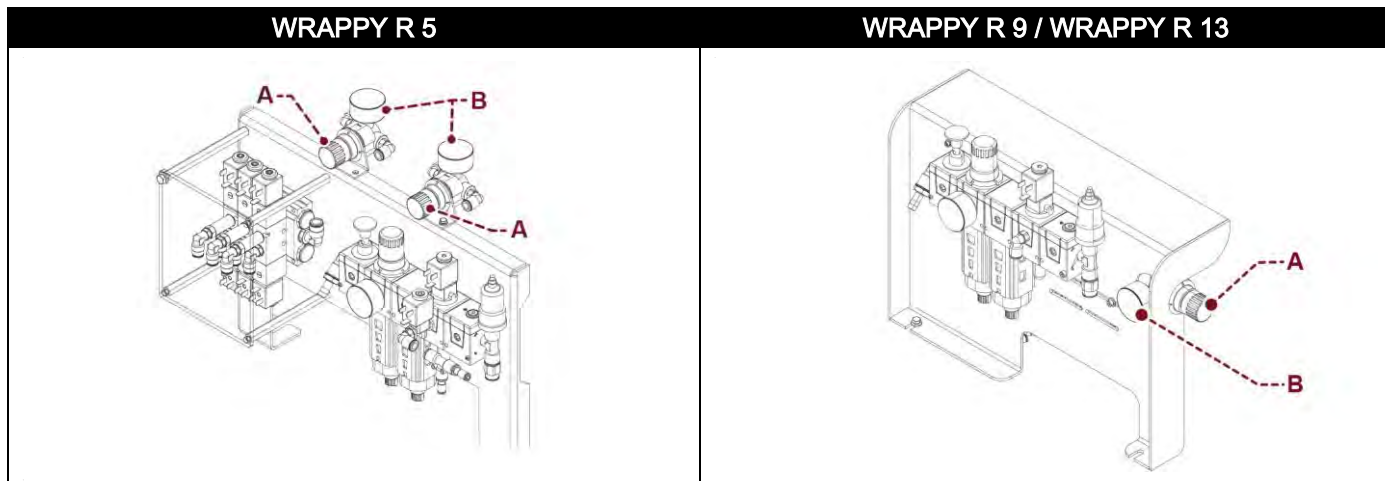


5.5. REGULACJA CIŚNIENIA NAPINACZY

Postępować we wskazany sposób.

W zależności od rodzaju produktu, należy wyregulować ciśnienie za pomocą pokrętła (A), tak, aby napinacze mocno trzymały produkt nie deformując go.

Wartość ciśnienia jest widoczna na manometrze (B).



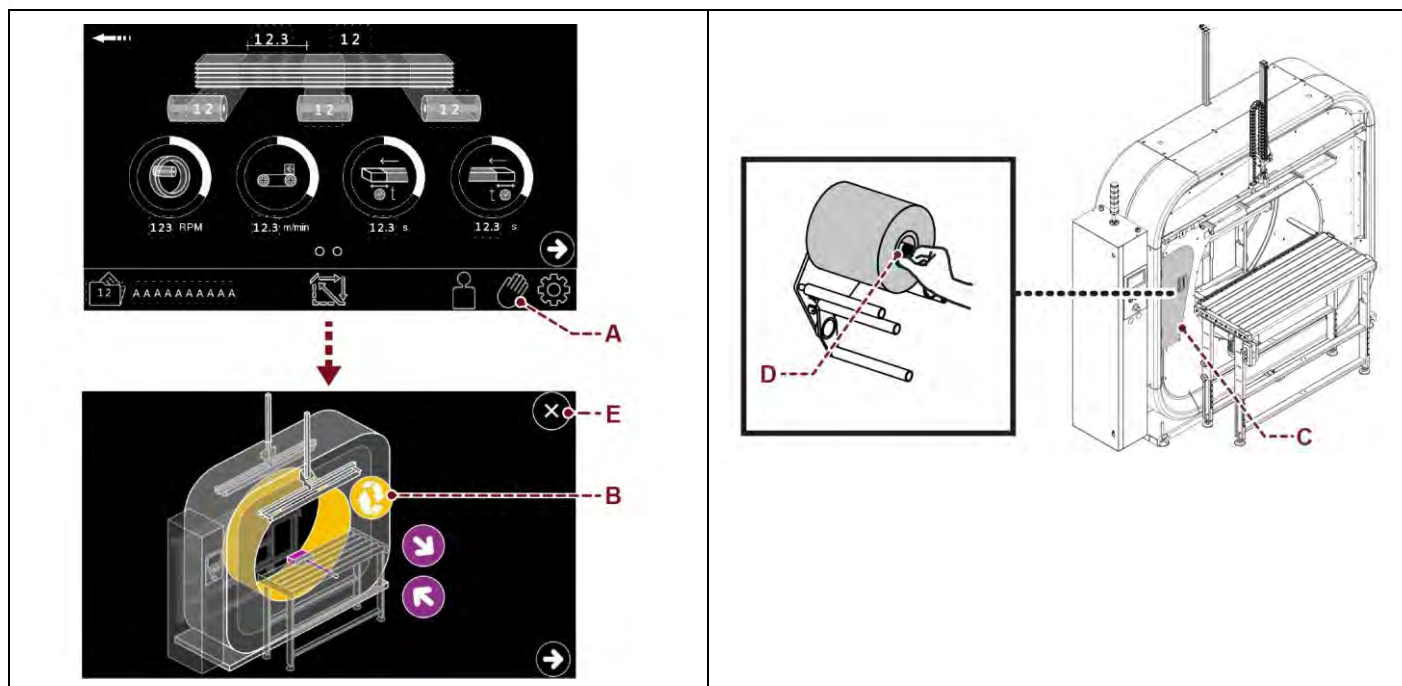
5.6. REGULACJA SPRZĘGŁA WAŁKA UCHWYTU ROLKI

Sprzęgło wałka uchwytu rolki pozwala uniknąć sytuacji, w której, na skutek bezwładności rolki, w czasie cyklu odwija zbyt dużo folii w stosunku do zapotrzebowania.

Optymalne ustawienie musi zostać wykonane z najcięższą dostępną rolką lub rolką o największej bezwładności i musi gwarantować, że zwoje folii będą zawsze przylegały do rolki.

Aby wykonać regulację, należy postępować zgodnie z poniższym opisem.

1. Nacisnąć przycisk (A) na stronie głównej, aby uzyskać dostęp do ruchów ręcznych.
2. Naciskać przycisk łożyska oporowego/zmiany szpuli (B) aż do momentu ustawienia się zespołu szpulowego przed drzwiczkami (C).
3. Otworzyć drzwiczki (C), aby uzyskać dostęp do regulacji sprzęgła szpuli.
4. Ustawić sprzęgło na rolce szpulowej za pomocą pokrętki (D); przekręcenie w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara zwiększa efekt hamowania.
5. Zamknąć drzwiczki i nacisnąć przycisk reset.
6. Naciśnij przycisk (E), aby wrócić do ekranu głównego i ustawić urządzenie w fazie.



5.7. REGULACJA NAPRĘŻENIA OWIJANIA

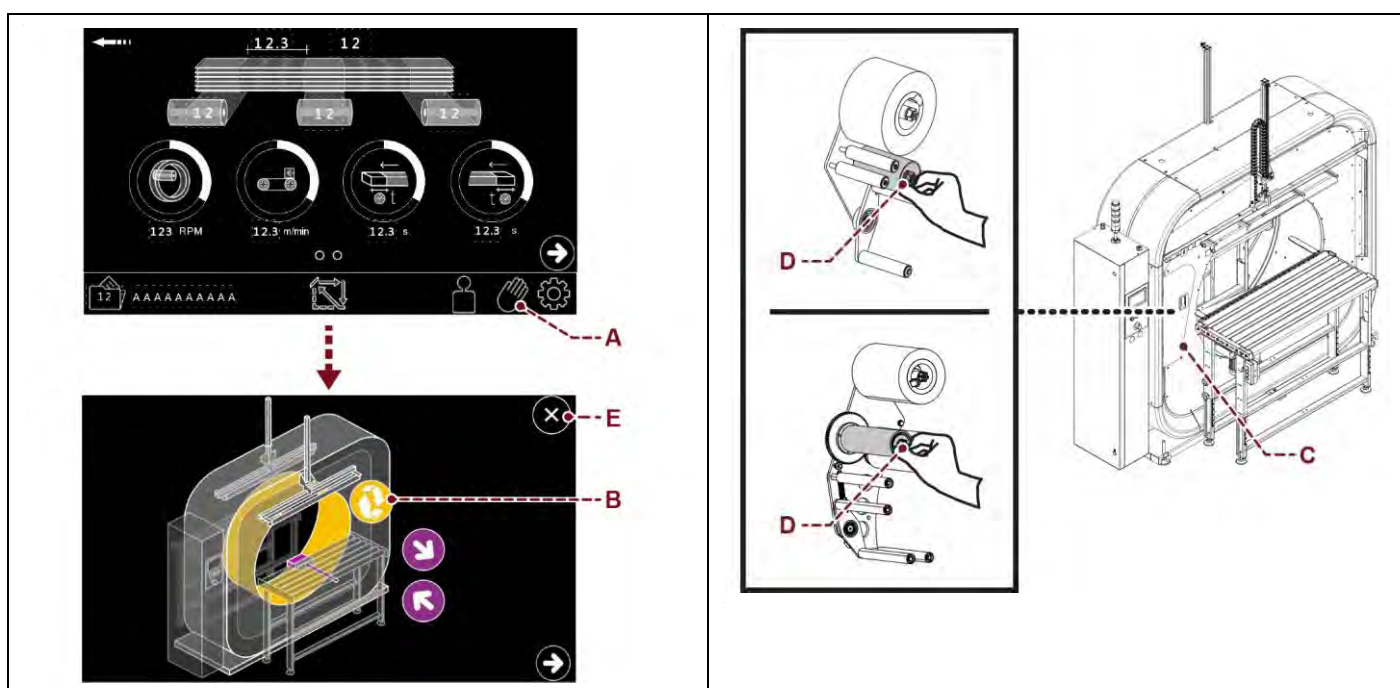
Postępować we wskazany sposób:

1. Wyświetl na ekranie stronę główną.
2. Dotknij przycisk (A) aby uzyskać dostęp do napędów ręcznych (patrz rozdział „Opis terminala operacyjnego” - "Opis napędów ręcznych terminala operacyjnego").
3. Naciskać przycisk łożyska oporowego/zmiany szpuli (B) aż do momentu ustawienia się zespołu szpulowego przed drzwiczkami (C).
4. Otworzyć drzwiczki (C), aby uzyskać dostęp do regulacji rolki sprężynowej.
5. Ustawić naprężenie owijania folią za pomocą pokrętki (D) rolki sprężynowej; rolka jest wyposażona w sprzęgło mechaniczne, obracając w kierunku ruchu wskazówek zegara zwiększa się efekt hamowania, a więc i naprężenie folii.
6. Zamknąć drzwiczki i nacisnąć przycisk reset.
7. Naciśnij przycisk „Home” (E), aby wrócić do ekranu głównego i ustawić urządzenie w fazie.



Uwaga – ostrzeżenie

Nie zwiększać nadmiernie efektu hamowania.



6. INFORMACJE NA TEMAT UŻYTKOWANIA

6.1. ZALECENIA DOTYCZĄCE UŻYTKOWANIA I FUNKCJONOWANIA

- Przed pierwszym użyciem urządzenia, Operator powinien zapoznać się z instrukcją obsługi, określić funkcje sterowania i wypróbować kilka czynności, w szczególności uruchamianie i zatrzymywanie.
- Sprawdzić, czy wszystkie urządzenia zabezpieczające są dokładnie zainstalowane i skuteczne.
- Wykonywać tylko czynności przewidziane przez producenta, nie manipulować przy żadnym urządzeniu w celu uzyskania efektów innych niż przewidywane.



Ważne

Częstość występowania wypadków wynikających z użytkowania urządzeń zależy od wielu czynników, którym nie zawsze można zapobiec czy kontrolować je.

Niektóre zdarzenia mogą być spowodowane przez nieprzewidywalne czynniki środowiskowe, inne zależą w szczególności

od zachowania użytkowników.

Użytkownicy powinni posiadać uprawnienia i odpowiednie dokumenty, a także, jeśli to konieczne, przy pierwszym użyciu, powinni przeprowadzić na próbę pewne manewry, aby poznać napędy oraz ich główne funkcje.

Wykonywać tylko czynności przewidziane przez producenta, nie manipulować przy żadnym urządzeniu w celu uzyskania efektów innych niż przewidywane.

Przed użyciem sprawdzić, czy wszystkie urządzenia zabezpieczające są dokładnie zainstalowane i skuteczne.

Użytkownicy, oprócz zobowiązania się do spełnienia tych wymagań, muszą także stosować wszystkie normy bezpieczeństwa i dokładnie przeczytać opis napędów i uruchomienia urządzenia.

6.2. OPIS POLECEŃ

Ilustracja przedstawia główne polecenia maszyny, a wykaz przedstawia ich opis i funkcję.

A) Wyłącznik główny

Doprowadza i wyłącza napięcie zasilające.

W pozycji 0 (OFF) urządzenie nie ma zasilania.

W pozycji 1 (ON) urządzenie ma zasilanie.

B) Przycisk awaryjny

Wyłącza natychmiast napięcie zasilające w sytuacjach awaryjnych, zatrzymując urządzenie.



Ważne

Po włączeniu przycisku awaryjnego należy nacisnąć przycisk reset w celu umożliwienia wykonania cyklu automatycznego.

C) Przycisk Stop

Naciśnięcie przycisku powoduje wstrzymanie automatycznego cyklu owijania.

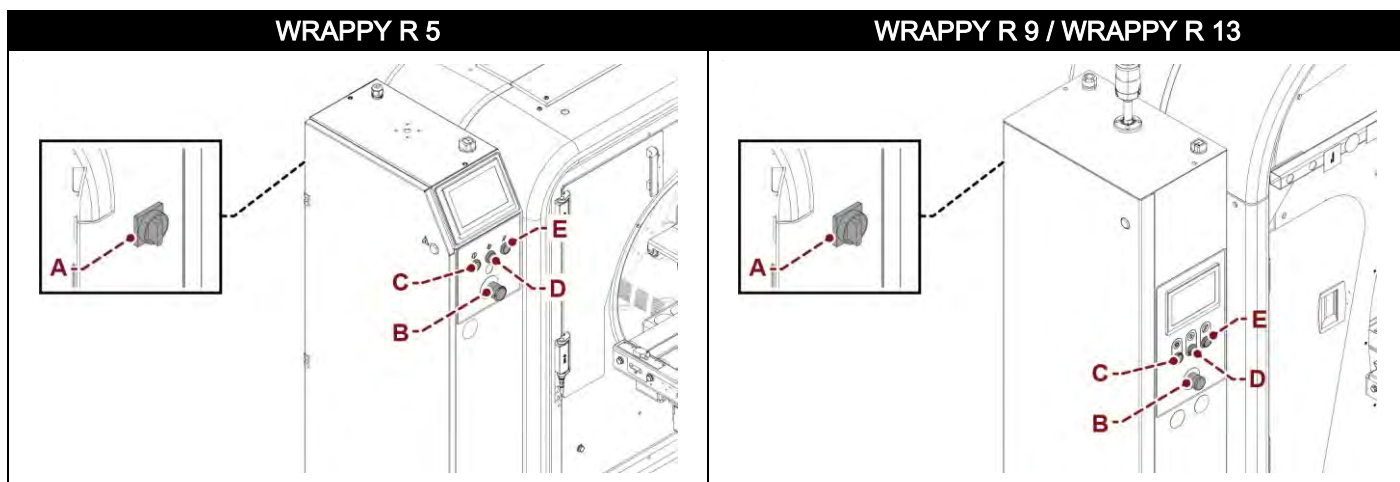
D) Przycisk Start

Naciśnięcie przycisku powoduje włączenie automatycznego cyklu pracy.

E) Przycisk Reset

Naciśnięcie przycisku powoduje ustawienie urządzenia w fazie.

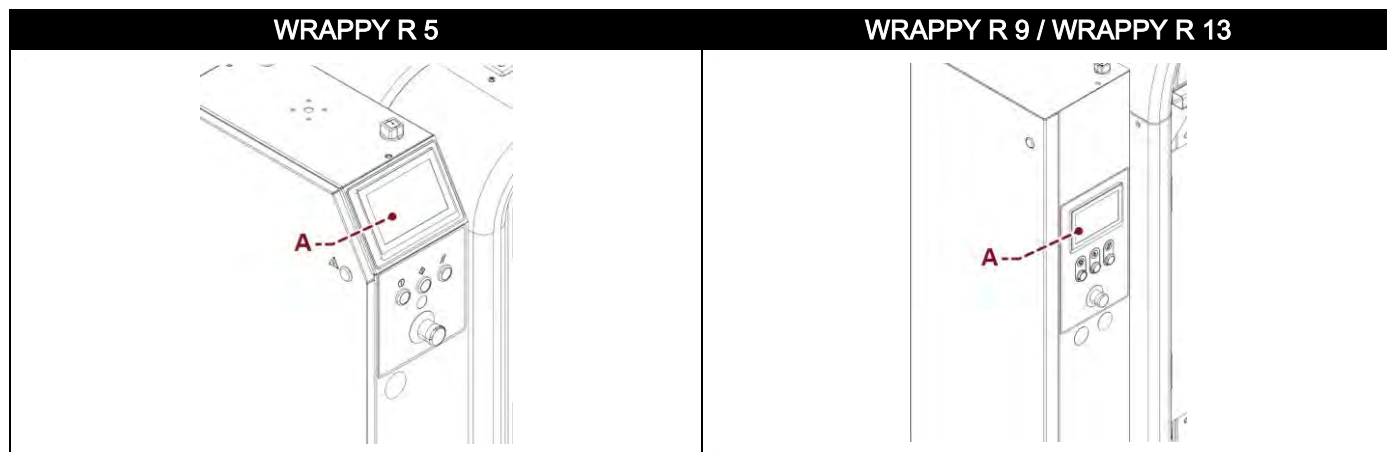
Nacisnąć, aby zresetować urządzenie przed ponownym uruchomieniem po wyłączeniu awaryjnym lub uruchomić je ponownie po zatrzymaniu spowodowanym wyłączeniem zasilania.



6.3. OPIS TERMINAŁA OPERACYJNEGO

Terminal operacyjny to sprzęt, który pozwala na ustawianie parametrów roboczych i kontrolować wszystkie warunki pracy maszyny. Jest on wyposażony w wyświetlacz (A), który pozwala aktywować różne funkcje przez zwykłe „dotknięcie” obrazków i napisów, które się na nim pojawiają. Na każdej wyświetlonej stronie znajdują się przyciski pozwalające na przejście z jednej na drugą. W razie potrzeby dostępne są także przyciski, które pozwalają na ustawianie parametrów, wykonywanie niektórych poleceń itp.

Niebieskie klawisze to przyciski, które można naciskać (klawisze funkcyjne), natomiast szare przyciski to przyciski nieaktywne lub tylko do wyświetlania.



6.3.1. KORZYSTANIE Z TERMINALA

Aby korzystać z terminala, należy postępować zgodnie z poniższym opisem.

1. Przekręcić odłącznik zasilania elektrycznego na „ON”.
Po włączeniu urządzenia pojawia się strona prezentacji, która zawiera logo producenta.
2. Wyświetli się ekran, który nakazuje wciśnięcie przycisku „Reset”.
3. Maszyna jest gotowa, kiedy wyświetli się strona główna.
4. Nacisnąć przycisk „START” na panelu sterowania, aby uruchomić cykl pracy, czyli aby wykonać wybraną wcześniej recepturę.

Jeśli chce się wybrać inną recepturę, należy nacisnąć przycisk (A), aby wyświetlić listę receptur.

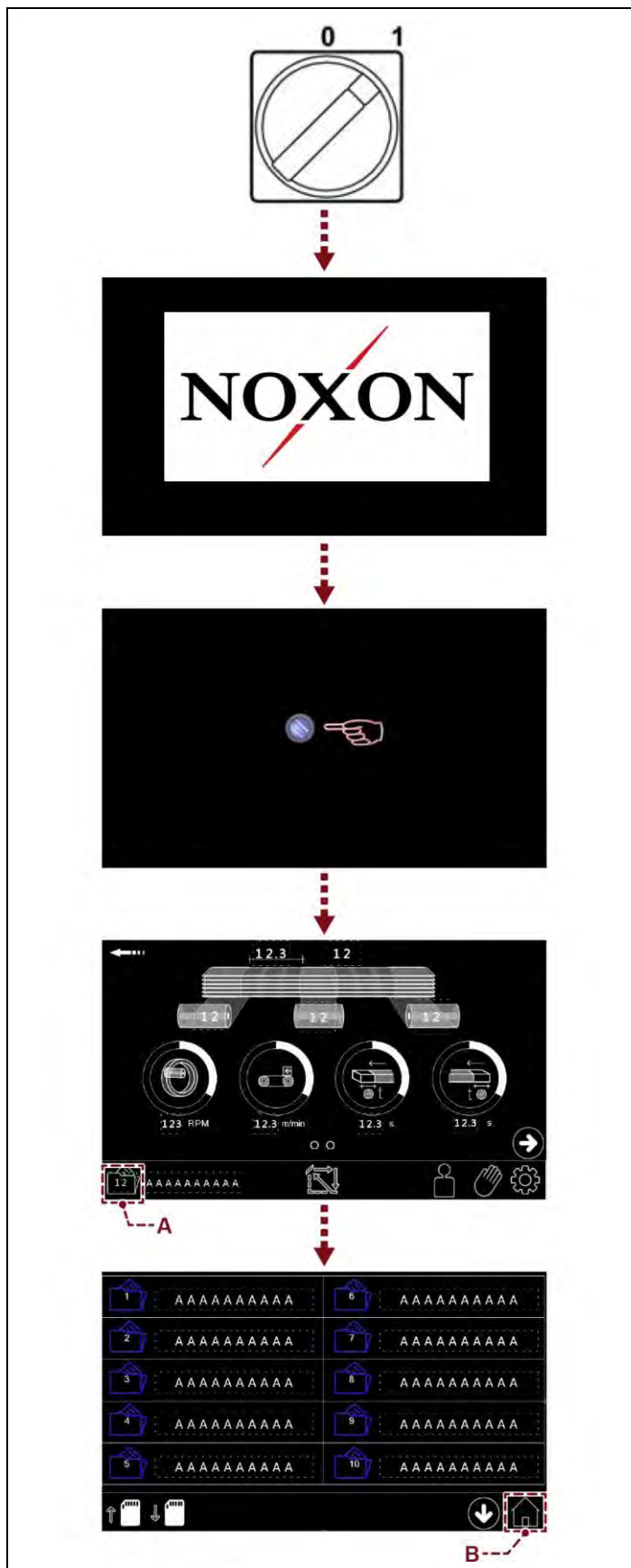
1. Wybrać pożądaną recepturę wybierając odpowiedni numer i nacisnąć przycisk (B), aby wrócić do strony głównej, zatwierdzając tym samym wybraną recepturę.



Ważne

Aby stworzyć recepturę, patrz punkt „Ustawienie parametrów cyklu”.

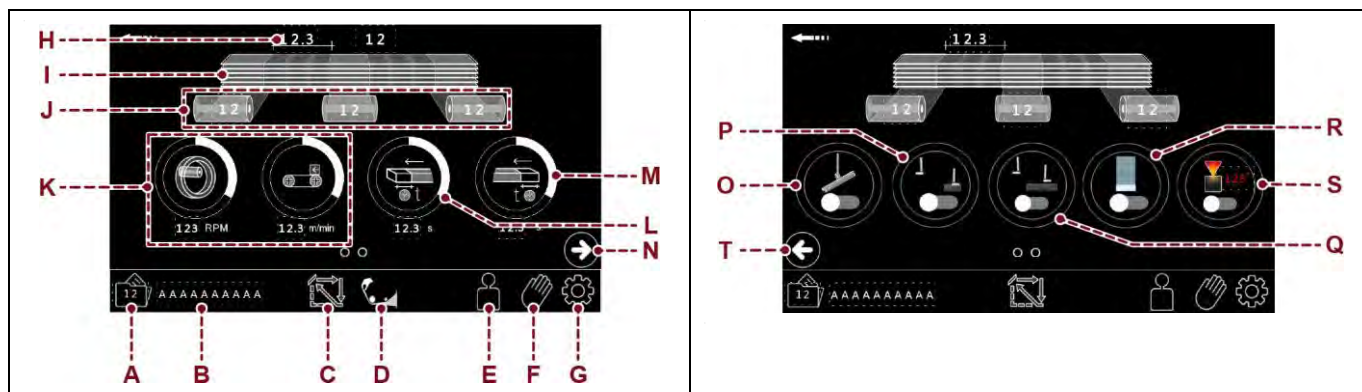
2. Urządzenie jest gotowe do wykonywania w trybie automatycznym wszystkich parametrów cyklu wyświetlanych na wyświetlaczu głównym.
3. Nacisnąć przycisk „START” na panelu sterowania, aby rozpocząć cykl pracy.



6.3.2. STRONA GŁÓWNA

Strona wyświetla wartości aktualnego owijania i umożliwia dostęp do innych ekranów.

- A) Przycisk umożliwiający dostęp do listy formuł.
- B) Wyświetla nazwę formuły, która jest aktywna w danym momencie.
- C) Przycisk resetowania cyklu.
- D) Przycisk do wprowadzania folii do chwytaka
- E) Pokazuje upoważnionego operatora.
- F) Przycisk umożliwiający dostęp do ręcznego przemieszczania.
- G) Przycisk ustawień panelu operatora.
- H) Przycisk umożliwiający dostęp do ustawień odstępów czasu owijania produktu.
- I) Główny wyświetlacz pokazuje cykl owijania wybrany w aktywnej recepturze.
- J) Przycisk umożliwiający dostęp do ustawień liczby owinięć.
- K) Przyciski umożliwiające dostęp do ustawień szybkości pierścienia obrotowego oraz przenośników taśmowych.
- L) Przycisk umożliwiający dostęp do ustawień czasu rozpoczęcia owijania produktu.
- M) Przycisk umożliwiający dostęp do ustawień czasu zakończenia owijania produktu.
- N) Przycisk służy do przejścia do kolejnej strony
- O) Przycisk on/off włącza/wyłącza opuszczanie dociskaczy podczas cyklu (Opcjonalnie).
- P) Przycisk on/off włącza/wyłącza wyprzedzanie opuszczania napinacza przy wyjściu (Opcjonalnie).
- Q) Przycisk on/off włącza/wyłącza cykl „elementów z przodu lub z tyłu”
- R) Przycisk on/off włącza/wyłącza kontrolę przerywania folii (Opcjonalnie).
- S) Przycisk on/off włącza/wyłącza termozgrzewanie, a kiedy termozgrzewanie jest włączone pozwala na ustawienie czasu zgrzewania (Opcjonalnie).
- T) Przycisk służy do przejścia do poprzedniej strony.



6.3.3. ZMIANA OPERATORA I ZMIANA HASŁA

Niektóre ustawienia są dostępne tylko dla osoby odpowiedzialnej za urządzenie, po wprowadzeniu hasła (dającego się zmieniać), w celu uniknięcia przypadkowych zmian zastosowanych przez niewykwalifikowany personel.



Uwaga – ostrzeżenie

Kierownik zakładu musi zadbać o to, aby hasła były przydzielane wyłącznie upoważnionym pracownikom i utrzymywane w tajemnicy.

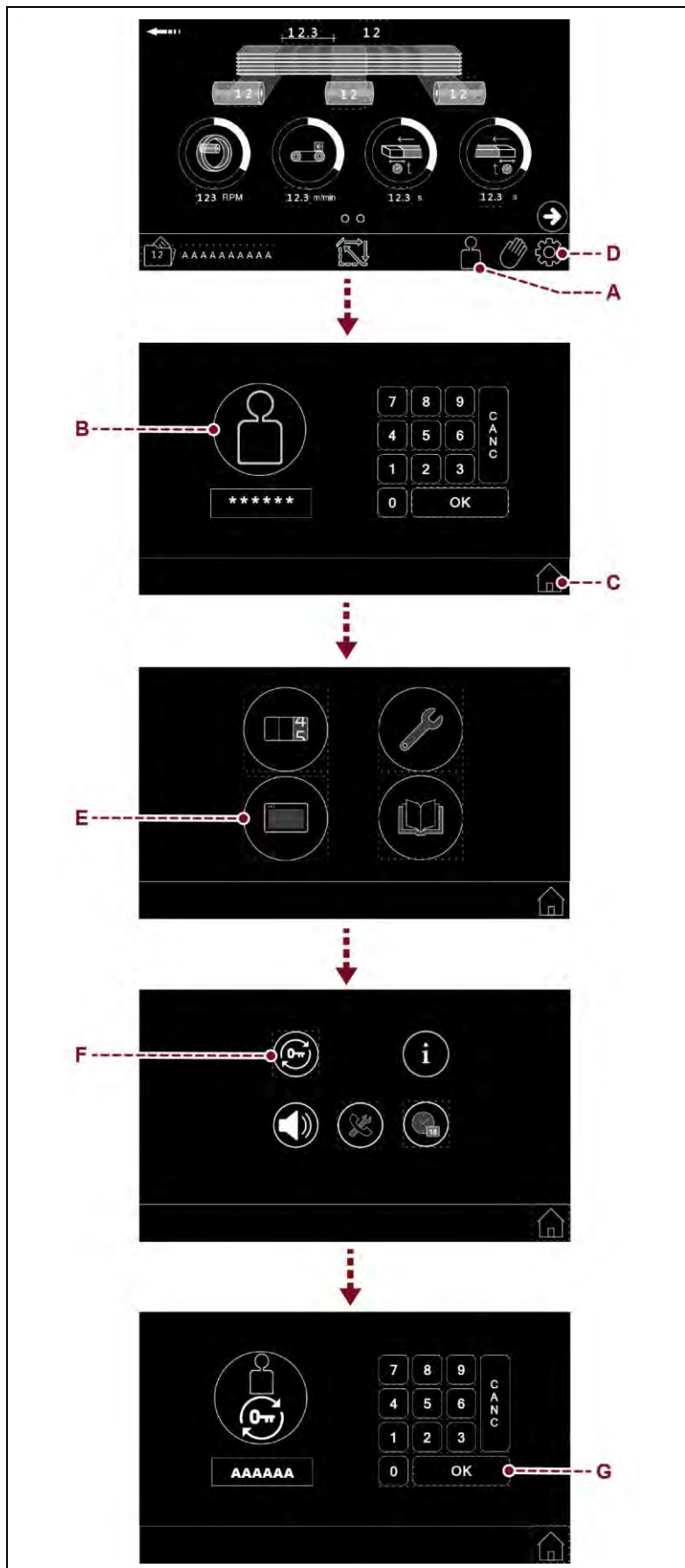
Zmiana operatora

Wejść na stronę główną i:

1. Dotknij przycisk (A), aby wyświetlić stronę zmiany operatora.
2. Dotknij przycisk (B), aby zmienić danego operatora.
3. Po zmianie i zatwierdzeniu operatora, ikona (A) na stronie głównej zmieni się w ikonę zatwierzonego operatora. W tym momencie wszystkie chronione funkcje są odblokowane i można dokonać pewnych ustawień, w tym zmiany hasła.

Zmiana hasła

1. Dotknij przycisk (C), aby wrócić do strony z ogólnymi parametrami.
2. Dotknij przycisk (D), aby wyświetlić stronę ustawień.
3. Dotknij przycisk (E), aby wyświetlić stronę z ustawieniami H.M.I.
4. Dotknij przycisk (F), aby wyświetlić stronę zmiany hasła.
5. Wpisać nowe hasło i zatwierdzić poprzez naciśnięcie przycisku (G).



6.3.4. PRZYWRACANIE DOMYŚLNEGO HASŁA

W przypadku, kiedy konieczne jest przywrócenie domyślnego hasła, ponieważ ustawione hasło zostało zapomniane, bądź z innych powodów, należy postępować w sposób następujący:

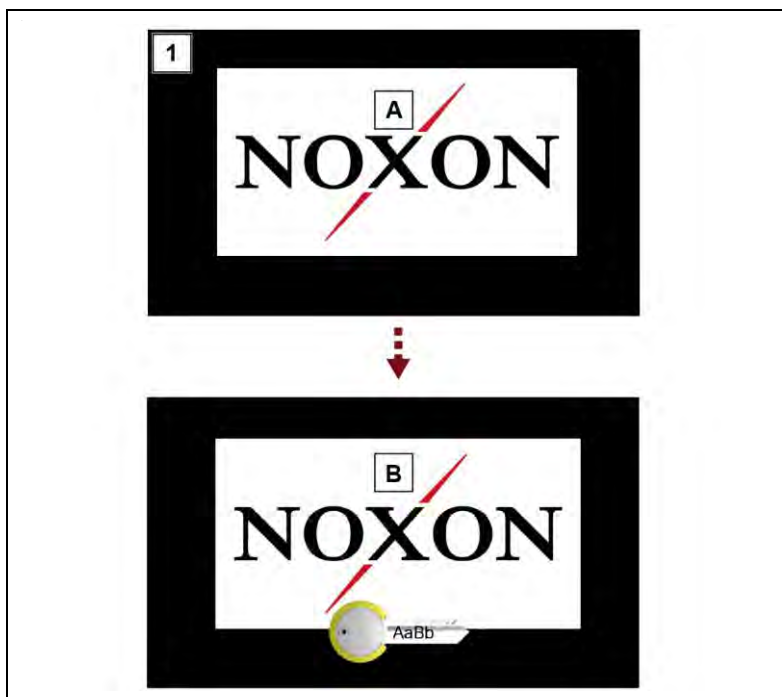
Po uruchomieniu oprogramowania i pojawieniu się strony (A) dotknąć róg 1 wyświetlacza.



Ważne

Operację należy wykonać szybko, strona jest wyświetlana przez 5 sekund.

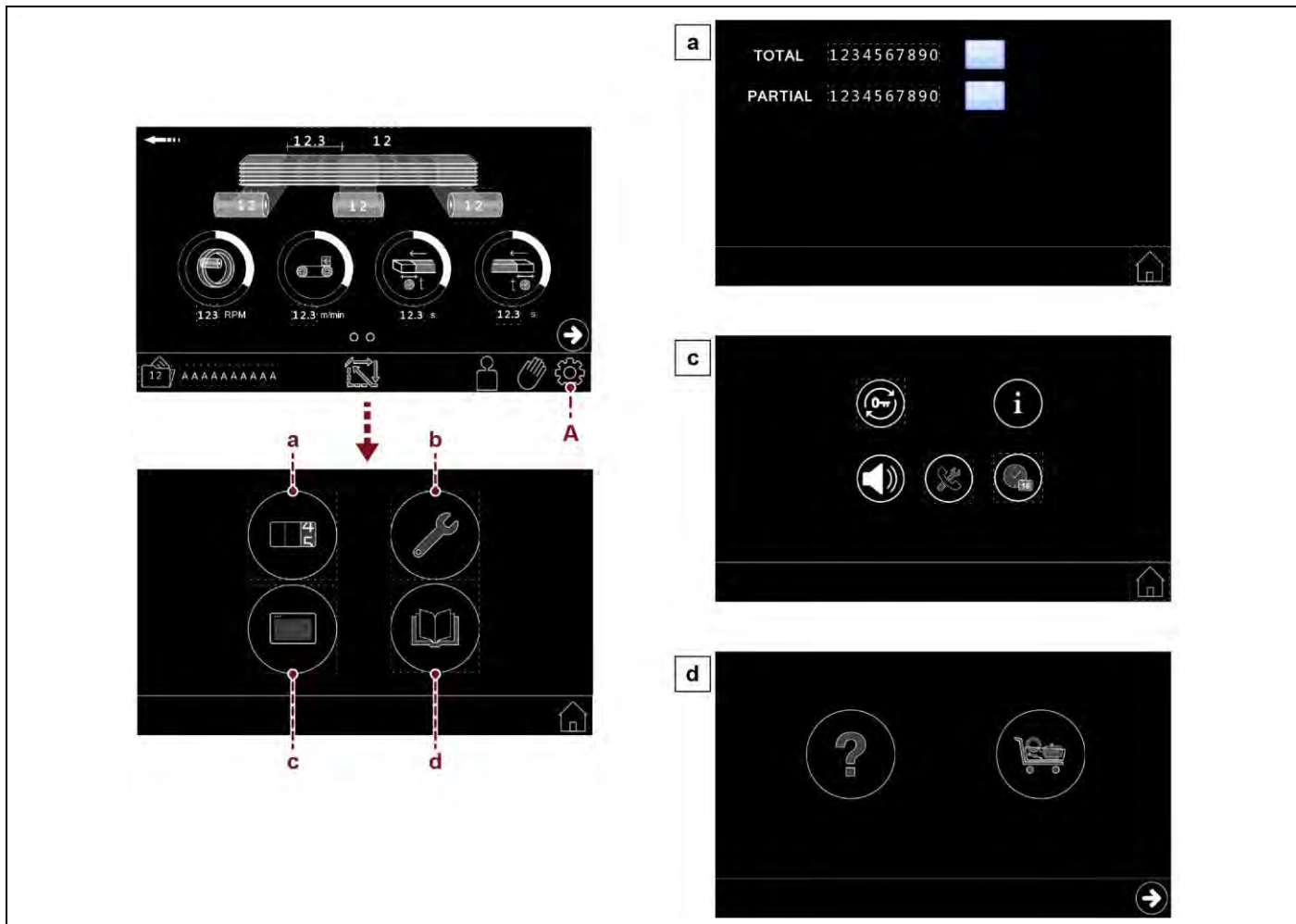
Operacja przebiegła pomyślnie, jeśli pojawiła się strona (B) z wyświetlonym hasłem.



6.3.5. USTAWIENIA PARAMETRÓW OGÓLNYCH

Naciskając przycisk (A) na stronie głównej uzyskuje się dostęp do strony parametrów ogólnych.

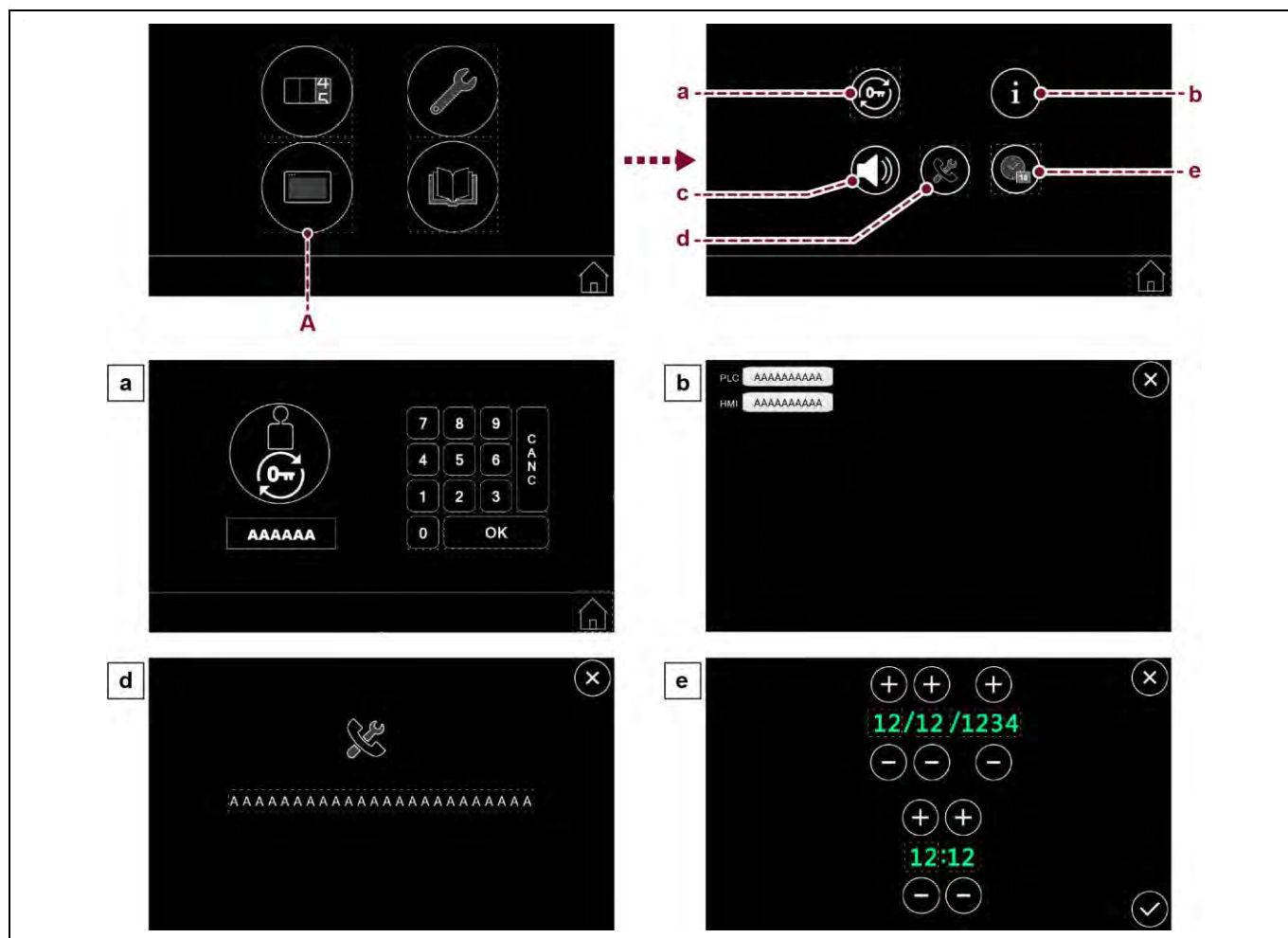
- a) Przycisk: służy do uzyskania dostępu do ekranu „liczników produkcji”.
- b) Przycisk: służy do uzyskania dostępu do ekranu „parametrów wewnętrznych maszyny”.
- c) Przycisk: służy do uzyskania dostępu do ekranu „ustawienia H.M.I.”.
- d) Przycisk: służy do uzyskania dostępu do ekranu „ekran instrukcji”.



6.3.6. EKRAN „USTAWIEŃ H.M.I.”

Ekran wyświetla polecenia do personalizacji trybu pracy interfejsu użytkownika.
Aby wejść na ten ekran, należy nacisnąć przycisk (A) na ekranie ustawień.

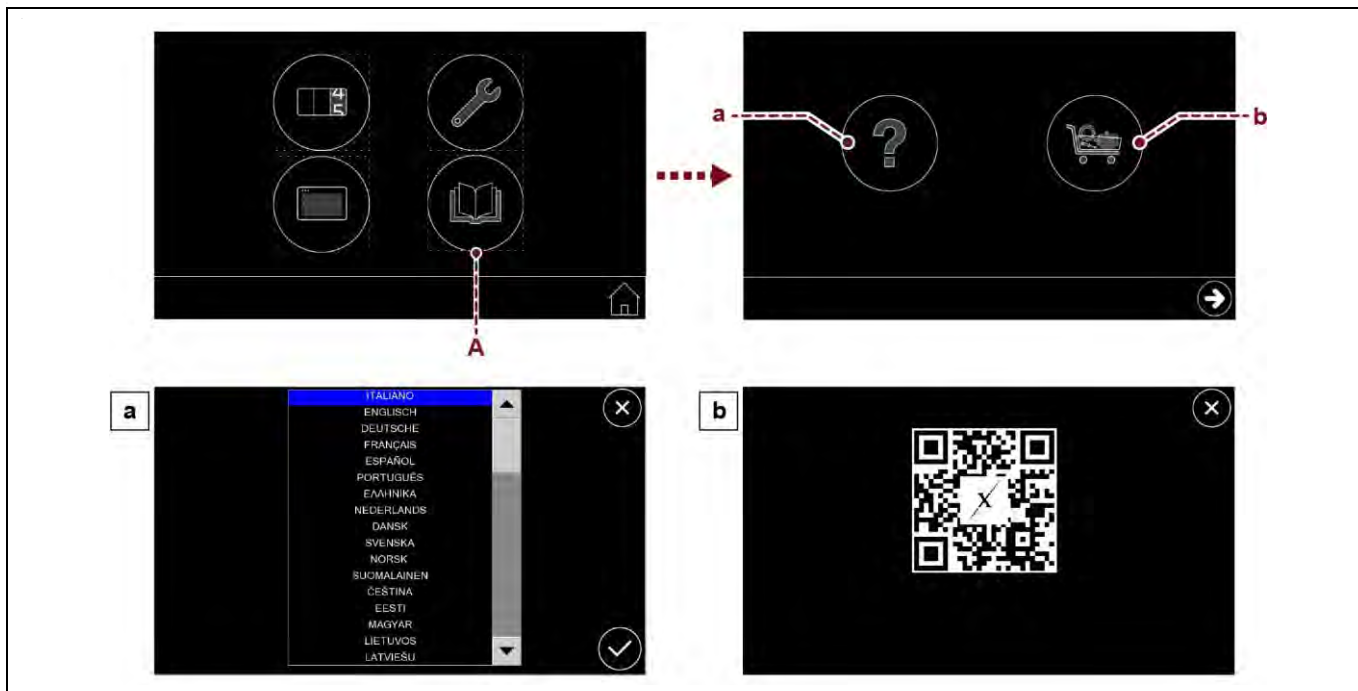
- Przycisk: służy do wyświetlenia ekranu „zmiany hasła”.
Funkcja jest aktywna wyłącznie jeśli wchodzi się do systemu jako „kierownik maszyny”.
- Przycisk: służy do wyświetlenia ekranu przedstawiającego wersję software.
- Przycisk: służy do włączania i wyłączania sygnału dźwiękowego displaya.
- Przycisk: służy do wyświetlenia numeru telefonu sprzedawcy.
- Przycisk: służy do wyświetlenia ekranu ustawiania daty i godziny.



6.3.7. EKRAN „INSTRUKCJE”

Ekran umożliwia dostęp do instrukcji obsługi oraz katalogu części zamiennych maszyny.
Aby wejść na ten ekran, należy nacisnąć przycisk (A) na ekranie ustawień.

- a) Przycisk: służy do uzyskania dostępu do podręcznika w języku maszyny.
- b) Przycisk: służy do uzyskania dostępu do QR, aby móc wyświetlić katalog części zamiennych.

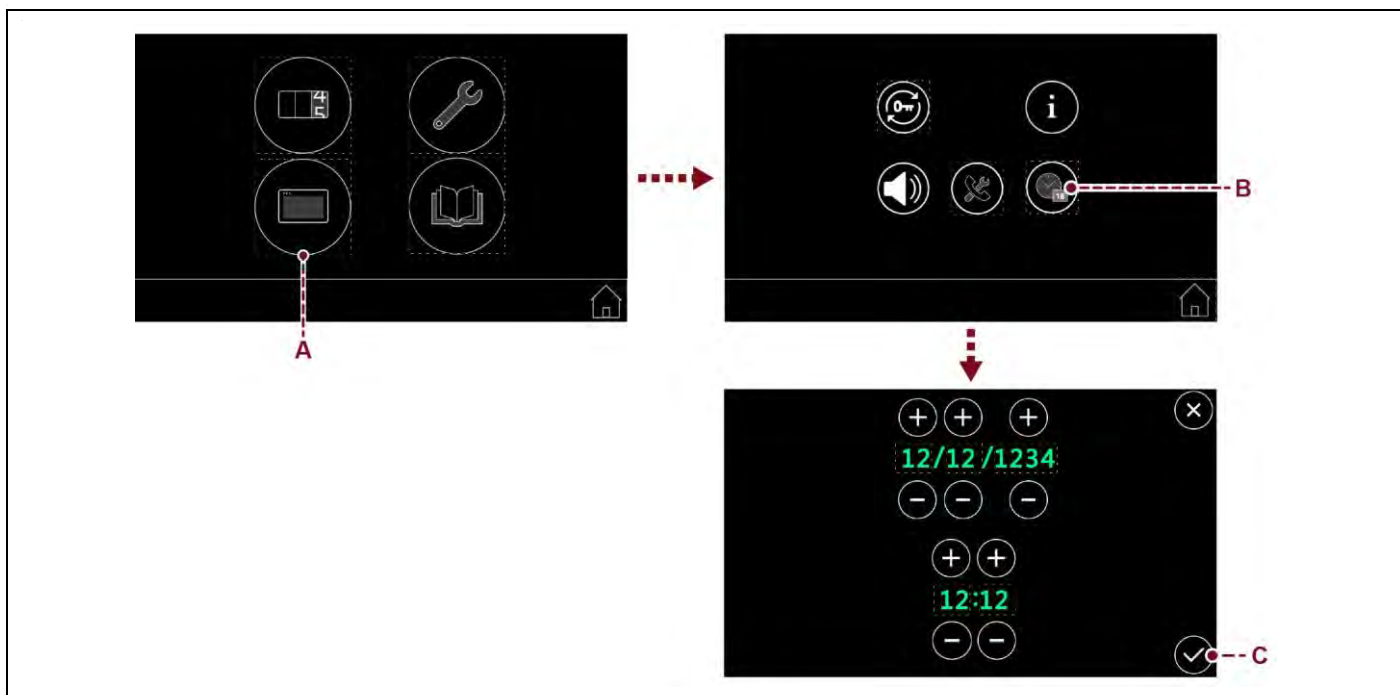


6.3.8. USTAWIANIE CZASU I DATY

Na tym ekranie można wyregulować datę i godzinę maszyny.

Aby wejść na ten ekran, należy postępować zgodnie z poniższym opisem.

1. Nacisnąć przycisk (A) na ekranie ustawień.
2. Nacisnąć przycisk (B), aby wyświetlić ekran ustawiania daty i godziny.
3. Za pomocą przycisków „+” i „-” ustawić poszczególne dane.
4. Potwierdzić dane poprzez naciśnięcie przycisku (C).



6.3.9. OPIS NAPĘDÓW RĘCZNYCH TERMINAŁA OPERACYJNEGO

Napędy ręczne służą do włączania pojedynczych części urządzenia w przypadku konserwacji lub kontroli przed uruchomieniem cyklu automatycznego.

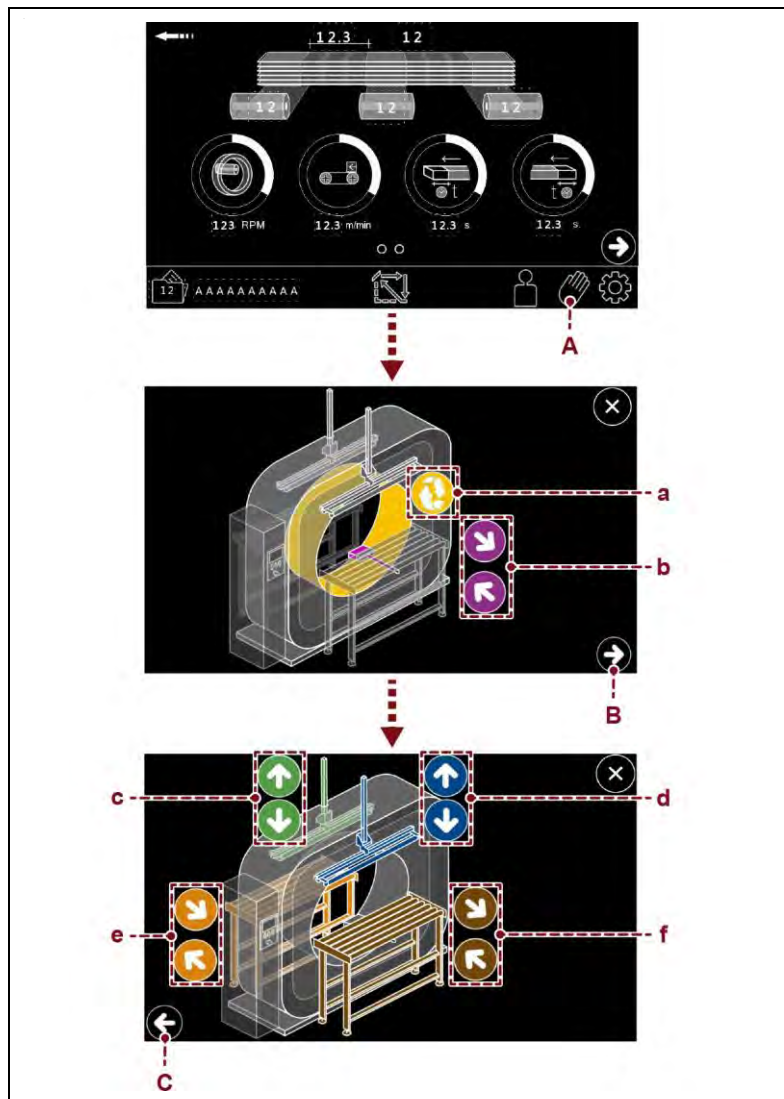
Naciskając przycisk (A) na stronie głównej uzyskuje się dostęp do ruchów ręcznych.

Każdy zespół przypisany jest do jednego lub więcej przycisków w tym samym kolorze. W zależności od zespołu, który zamierza się poruszyć, należy nacisnąć odpowiedni przycisk. Poprzez naciśnięcie przycisku (B) przechodzi się do kolejnej strony.

Poprzez naciśnięcie przycisku (C) przechodzi się do poprzedniej strony.

Poniżej przedstawiono funkcje poszczególnych przycisków:

- a) Obrót łożyska oporowego/miana rolki.
- b) Wyjście/powrót szczypiec.
- c) Podniesienie/opuszczenie napinacza przy wyjściu produktu.
- d) Podniesienie/opuszczenie napinacza przy wejściu produktu.
- e) W przód/w tył ciągną na wyjściu produktu.
- f) W przód/w tył ciągną na wejściu produktu.



6.4. SPOSOBY ZMIANY USTAWIENÍ

- Edycja napisów i wartości.
- Stopniowe ustawianie wartości.



Ważne

Wprowadzane zmiany zostaną zastosowane natychmiast i zapisane automatycznie.

6.4.1. ZMIANA NAPISÓW I WARTOŚCI

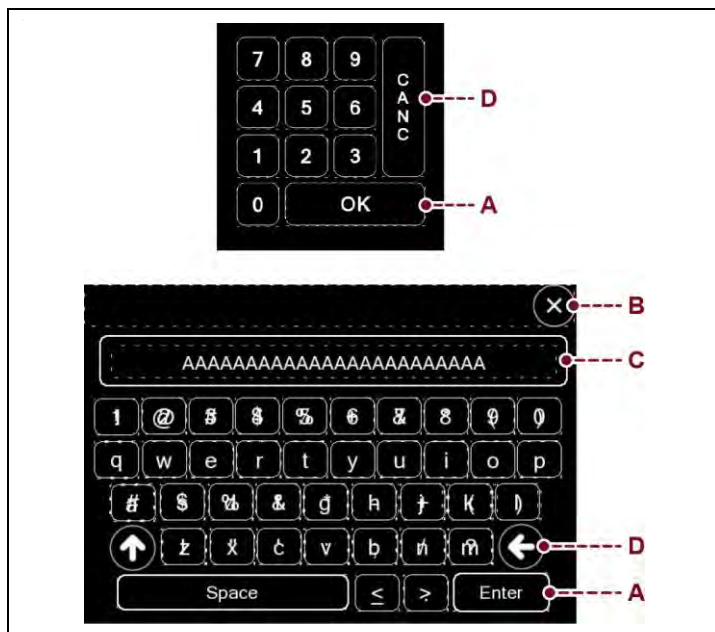
Przy każdym włączeniu funkcji programowalnych lub modyfikowalnych wyświetla się klawiatura.

Wprowadzić żadaną cyfrę lub nazwę i potwierdzić klawiszem „Enter” / „Ok” (A).

Nacisnąć przycisk „X” (B) aby wyłączyć tryb edycji.

Poniżej przedstawiono funkcje poszczególnych elementów klawiatury:

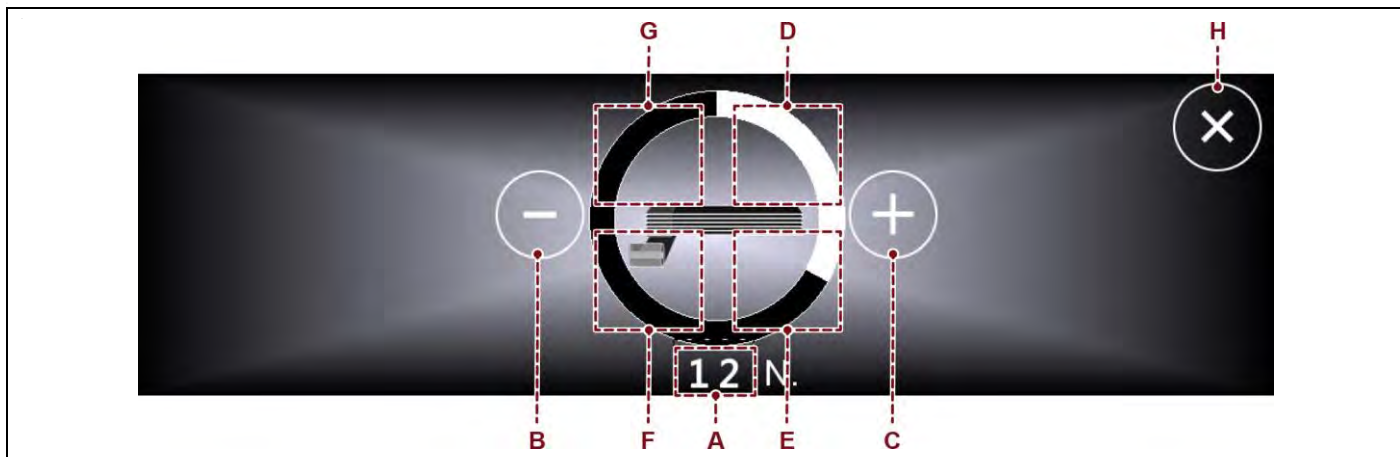
- A) Przycisk do potwierdzenia i zapisywania wpisanego tekstu lub wartości.
- B) Przycisk „X” do wyłączania trybu edycji i zamykania ekranu.
- C) Wyświetlacz, na którym pojawiają się zmienione wartości i napisy.
- D) Przycisk, który usuwa znak po znaku (zaczynając od prawej strony).



6.4.2. STOPNIOWE USTAWIANIE WARTOŚCI

Przy każdym włączeniu funkcji programowalnych lub modyfikowalnych wyświetla się następująca strona. Poniżej przedstawiono funkcje poszczególnych przycisków:

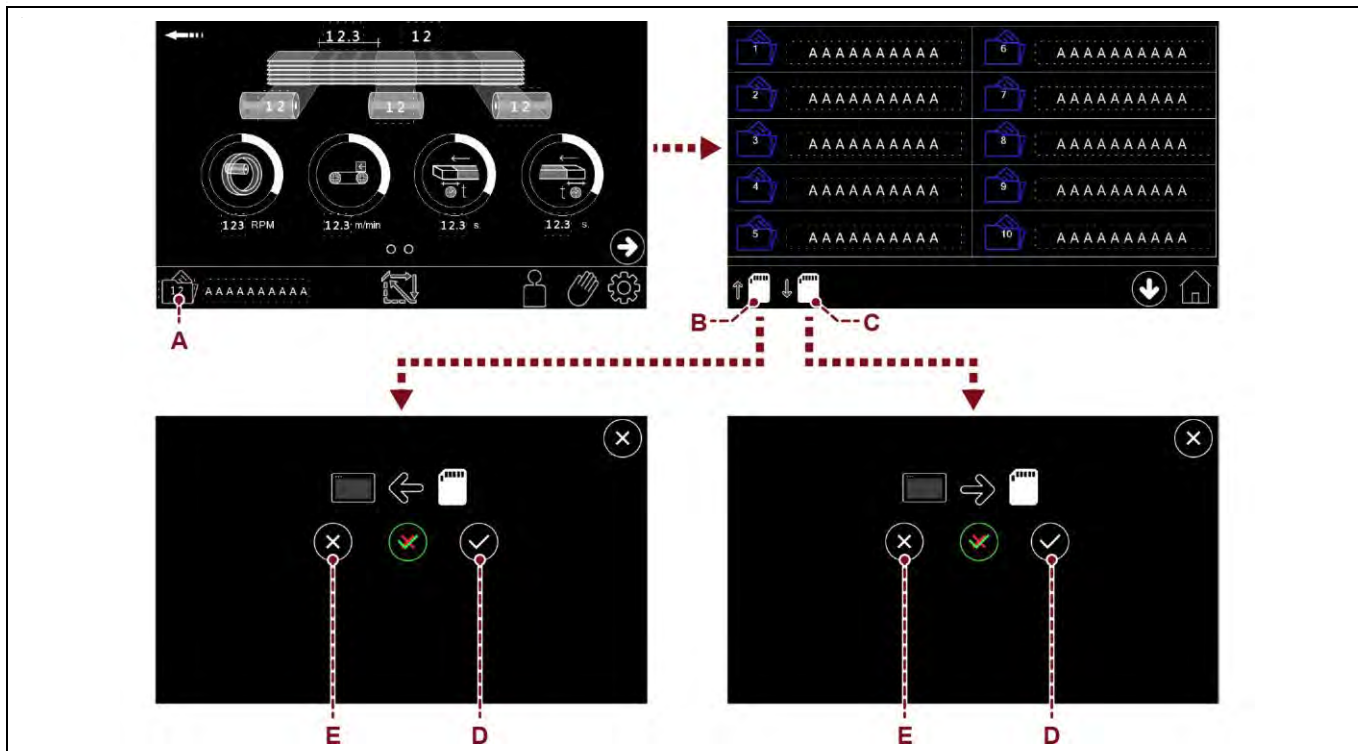
- A) Wartość ustawiona dla funkcji
- B) Przycisk: służy do zmniejszania wartości (A).
- C) Przycisk: służy do zwiększania wartości (A).
- D) Short-cut: po naciśnięciu strefy ustawia się wartość 25%.
- E) Short-cut: po naciśnięciu strefy ustawia się wartość 50%.
- F) Short-cut: po naciśnięciu strefy ustawia się wartość 75%.
- G) Short-cut: po naciśnięciu strefy ustawia się wartość 100%.
- H) Przycisk: służy do wyjścia ze strony.



6.4.3. FUNKCJA "KOPIUJ FORMUŁY"

Aby skopiować receptury, należy postępować zgodnie z poniższym opisem.

1. Na stronie głównej nacisnąć przycisk (A), aby wyświetlić listę receptur.
2. Nacisnąć przycisk (C), aby skopiować receptury z panelu sterowania na kartę SD.
3. Nacisnąć przycisk (B), aby skopiować receptury z karty SD do panelu sterowania.
4. Nacisnąć przycisk (D), aby potwierdzić operację lub (E), aby ją anulować.



6.5. USTAWIANIE PARAMETRÓW CYKLU (UKŁADANIE FORMUŁY)

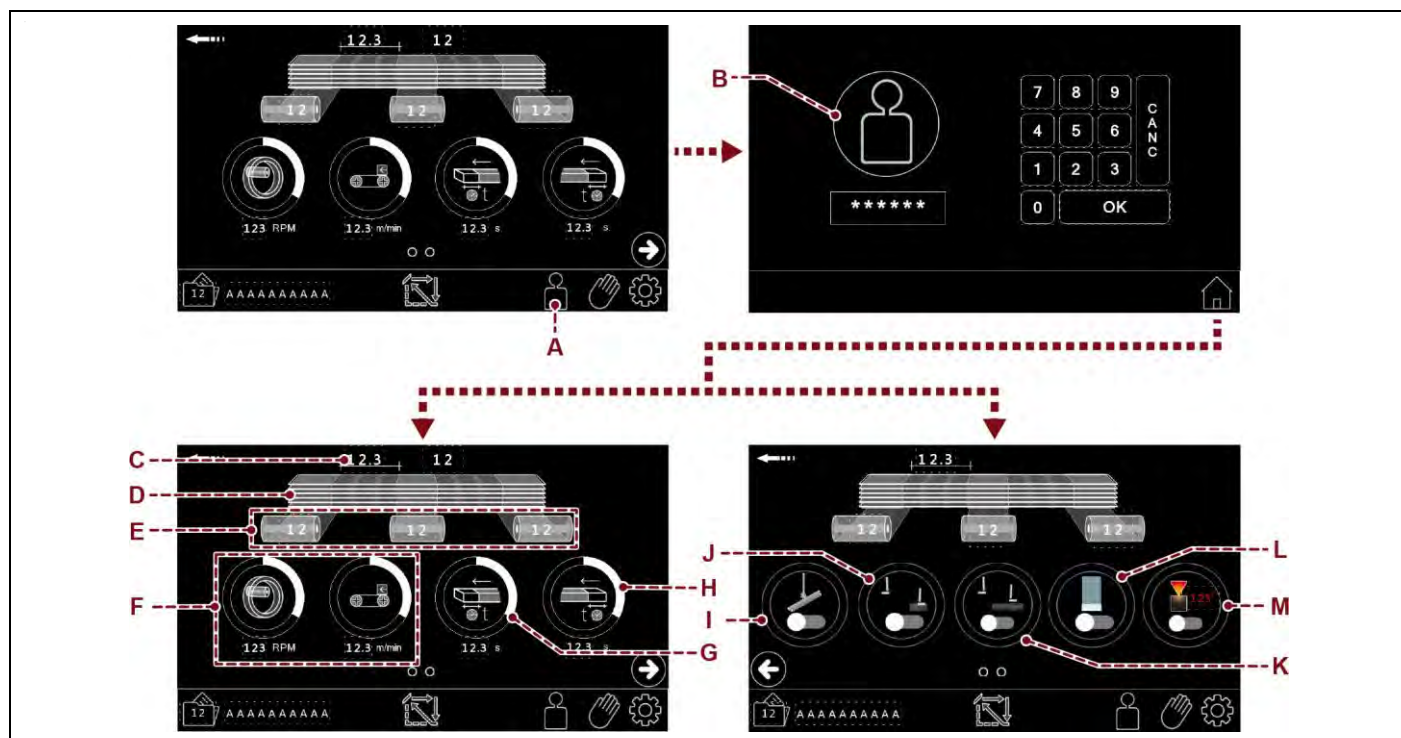
Aby ustawić parametry cyklu należy postępować zgodnie z poniższym opisem.

1. Naciskając klawisz (A) na stronie głównej uzyskuje się dostęp do strony parametrów ogólnych.
2. Nacisnąć klawisz (B) i zalogować się hasłem osoby odpowiedzialnej za urządzenie (patrz „Zmiana operatora i zmiana hasła”).
3. Nacisnąć klawisz Home, aby wrócić do strony głównej.
4. Nacisnąć jeden z klawiszy (C, D, E, F, G, H, I, J, K, L, M), aby wyświetlić stronę żądanego parametru.

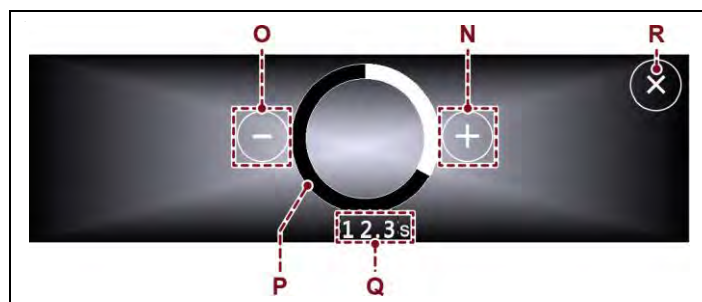


Ważne

Klawisz (G) pojawia się tylko wtedy, gdy został wybrany cykl „Owijanie przodu i pasma dodatkowe”.



5. Naciskać klawisze „+” (N) lub „-” (O), aby zwiększyć lub zmniejszyć wartość parametru. Pasek graficzny (P) przedstawia ustawioną wartość (Q) w stosunku do wartości dopuszczalnych (patrz „Sposoby zmiany ustawień”).
6. Nacisnąć klawisz (R), aby wrócić do poprzednio wyświetlanej strony.



Parametry cyklu owijania są następujące:

C) Przedziały czasowe podczas owijania produktu (pasma środkowe).

Jest to czas, który określa położenie i liczbę pasm środkowych w odniesieniu do przodu produktu.



Ważne

Klawisz (C) pojawia się tylko wtedy, kiedy mamy do czynienia z typem owijania wraz z pasmami środkowymi.

D) Cykle owijania produktu.

- Owijanie „CAŁKOWITE”.
Produkt jest całkowicie owinięty spiralnie, przy zastosowaniu serii dodatkowych obrotów z przodu i z tyłu.
- Owijanie „przód-tył”.
Produkt jest owinięty tylko z przodu i z tyłu.
- Owijanie „całkowite” i „pasma środkowe”.
Produkt jest całkowicie owinięty spiralnie, przy zastosowaniu serii dodatkowych obrotów z przodu, z tyłu oraz serii owinięć wzmacniających, wykonywanych w dających się ustawić przedziałach czasowych.
- Owijanie „przód-tył” i „pasma środkowe”.
Produkt jest owinięty z przodu i z tyłu, przy zastosowaniu serii owinięć wzmacniających, wykonywanych w dających się ustawić przedziałach czasowych.
- Owijanie „przód i pasma dodatkowe” (Opcja).
- Produkt jest owinięty z przodu oraz przy zastosowaniu serii dodatkowych owinięć wzmacniających, których liczbę i odległość można ustawiać za pomocą odpowiadających im parametrów.
- Cykl „obejście”.
Produkt przechodzi przez urządzenie bez owijania.

E1) Liczba owinięć (od 1 do 99).

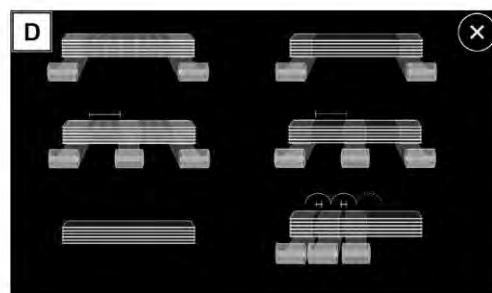
Pozwala ustawić liczbę dodatkowych obrotów, które muszą być wykonane na początku cyklu owijania (przód produktu).

E2) Liczba owinięć (od 1 do 99).

Pozwala ustawić liczbę dodatkowych obrotów, które muszą być wykonane na początku cyklu owijania na środku produktu.

E3) Liczba owinięć (od 1 do 99).

Pozwala ustawić liczbę dodatkowych obrotów, które muszą być wykonane na końcu cyklu owijania na (tył produktu).



F) Funkcja prędkości pierścienia obrotowego i przenośników taśmowych.

- Funkcja prędkości pierścienia obrotowego.

Aby zwiększyć lub zmniejszyć prędkość obrotową pierścienia obrotowego; pozwala to przyspieszyć lub spowolnić obróbkę i odpowiednio zmniejszyć lub zwiększyć nakładanie się zwojów folii.

- Funkcja prędkości przenośników.

Aby zwiększyć lub zmniejszyć prędkość obrotową przenośników na wejściu i wyjściu; pozwala to przyspieszyć lub spowolnić obróbkę i odpowiednio zmniejszyć lub zwiększyć nakładanie się zwojów folii.

G) Czas rozpoczęcia owijania produktu (przód).

Jest to czas, który określa pozycję początku owijania w odniesieniu do przodu produktu.

H) Czasy zakończenia owijania produktu (tył).

Jest to czas, który określa pozycję końca owijania w odniesieniu do tyłu produktu.

I) Przycisk włączania/wyłączania dociskaczy.

Naciśnij, aby włączyć funkcję, naciśnij ponownie, aby ją wyłączyć.

J) Przycisk włączania/wyłączania wyprzedzenia opuszczania napinacza przy wyjściu.

Naciśnij, aby włączyć funkcję w przypadku obróbki krótkich produktów.

Naciśnij ponownie, aby wyłączyć.

K) Przycisk służący do włączania/wyłączania cyklu wypukłości.

Nacisnąć, aby włączyć tę funkcję w przypadku obróbki wypukłych przednich lub tylnych części.

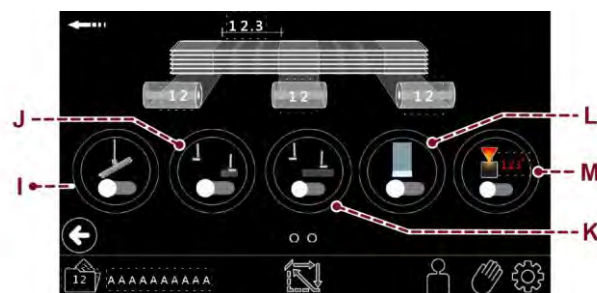
Naciśnij ponownie, aby wyłączyć.

L) Przycisk włączania/wyłączania kontroli przerwania folii.

Naciśnij, aby włączyć funkcję, naciśnij ponownie, aby ją wyłączyć.

M) Przycisk włączania/wyłączania spajania metodą termiczną.

Naciśnij, aby włączyć funkcję, naciśnij ponownie, aby ją wyłączyć.



6.6. RESETOWANIE CYKLU

Jeśli urządzenie zostanie zatrzymane lub wyłączone w trakcie owijania produktu, można wznowić owijanie od momentu przerwania, ponownie uruchamiając cykl bez żadnej innej operacji za pomocą przycisku START.

W innym przypadku należy postępować zgodnie z poniższymi wskazaniem.

1. Wyświetl na ekranie stronę główną.
2. Nacisnąć klawisz (A), aby zresetować cykl owijania.
3. Usunąć produkt z urządzenia.



6.7. STANY URZĄDZENIA

Urządzenie odcięte od źródeł energii

Ten stan urządzenia jest wymagany przy wykonywaniu wszelkich prac w niebezpiecznych strefach lub w ich bezpośrednim sąsiedztwie.

Można go osiągnąć w sposób następujący:

- Wyłącznik główny na poz. "0".
- Zawór wlotowy powietrza zamknięty.

Urządzenie włączone

Ten stan urządzenia jest wymagany przy wykonywaniu tych operacji, które potrzebują zasilania elektrycznego i pneumatycznego urządzenia.

Można go osiągnąć w sposób następujący:

- Drzwiczki rewizyjne zamknięte.
- Wyłącznik główny na poz. I.
- Zawór wlotowy powietrza otwarty.

Urządzenie jest gotowe do wykonania cyklu

Ten stan urządzenia jest wymagany, aby rozpocząć obróbkę.

Można go osiągnąć w sposób następujący:

- Urządzenie włączone.
- Pierścień obrotowy w fazie.
- Folia musi być zablokowana w zacisku.

6.8. PRZYGOTOWANIE URZĄDZENIA DO OBRÓBK

- Wysokość przenośników wejścia i wyjścia (→ „Informacje na temat regulacji”).
- Ustawienie przenośników (→ „Informacje na temat regulacji”).
- Szerokość prowadnic (→ „Informacje na temat regulacji”).
- Położenie prowadnic (→ „Informacje na temat regulacji”).
- Wysokość dociskaczy (opcjonalnie) (→ „Informacje na temat regulacji”).
- Położenie dociskacza wejścia (→ „Informacje na temat regulacji”).
- Naprężenie owijania (→ „Informacje na temat regulacji”).
- Sprzęgło wałka uchwytu rolki (→ „Informacje na temat ustawień”).
- Ustawienia parametrów cyklu (tworzenie lub zmiana formuły), gdzie należy ustawić na przykład:
 - liczbę zwojów dla każdego cyklu obróbki
 - prędkość pierścienia obrotowego itp.

6.9. URUCHOMIENIE URZĄDZENIA

Aby uruchomić maszynę, należy postępować zgodnie z tym, co opisano poniżej, sprawdzając następujące rzeczy:

- Drzwiczki rewizyjne muszą być zamknięte.
- Wszystkie urządzenia zabezpieczające muszą być kompletne i działające.
- Urządzenie musi być czyste i uporządkowane.
- Doprowadzenie sprężonego powietrza musi być otwarte, a ciśnienie ustawione na 6 barów.
- Szpula z folią musi być na tyle pełna, aby zapewnić wykonanie zadania (patrz „Wymiana szpuli”).
- Folia musi być zablokowana w chwytaku (patrz „Wprowadzenie folii do chwytaka”).
- Pierścień obrotowy musi być w fazie (patrz „Regulacja pierścienia obrotowego”).
- Przekręcić wyłącznik główny na poz. I.
- Postępować zgodnie z instrukcjami pokazującymi się na wyświetlaczu.

Urządzenie jest gotowe do wykonania zadania.



Ważne

Przy pierwszym uruchomieniu po zmianie zadania konieczne jest, aby przeprowadzić kilka cykli testowych w celu sprawdzenia wykonania owijania i wykrycia ewentualnych wad.

Regulacja pierścienia obrotowego

Urządzenie nie wykonuje żadnego zadania ani nie blokuje folii w chwytaku, jeśli pierścień obrotowy nie znajduje się w fazie.

Naciśnięcie przycisku START urządzenia, w każdym położeniu pierścienia obrotowego, zamiast uruchomić urządzenie, przeniesie pierścień obrotowy do pozycji w fazie.

Następnie można rozpocząć zadanie.

Wymiana szpuli

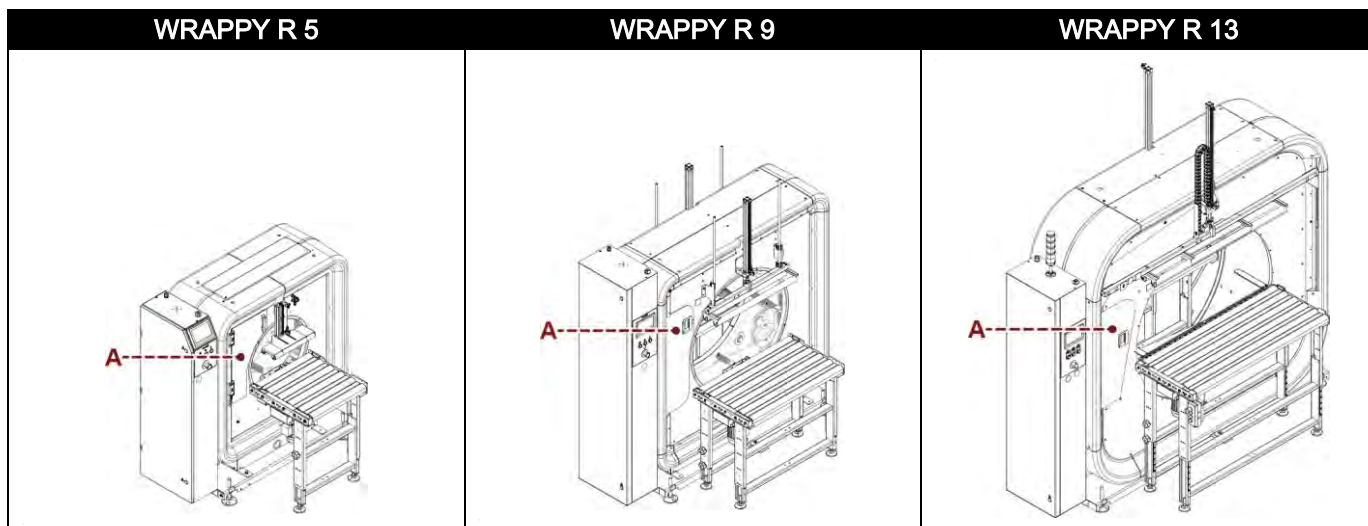
Aby wymienić szpulę, należy postępować zgodnie z poniższym opisem:

1. Otworzyć drzwiczki (A), aby uzyskać dostęp do szpuli.



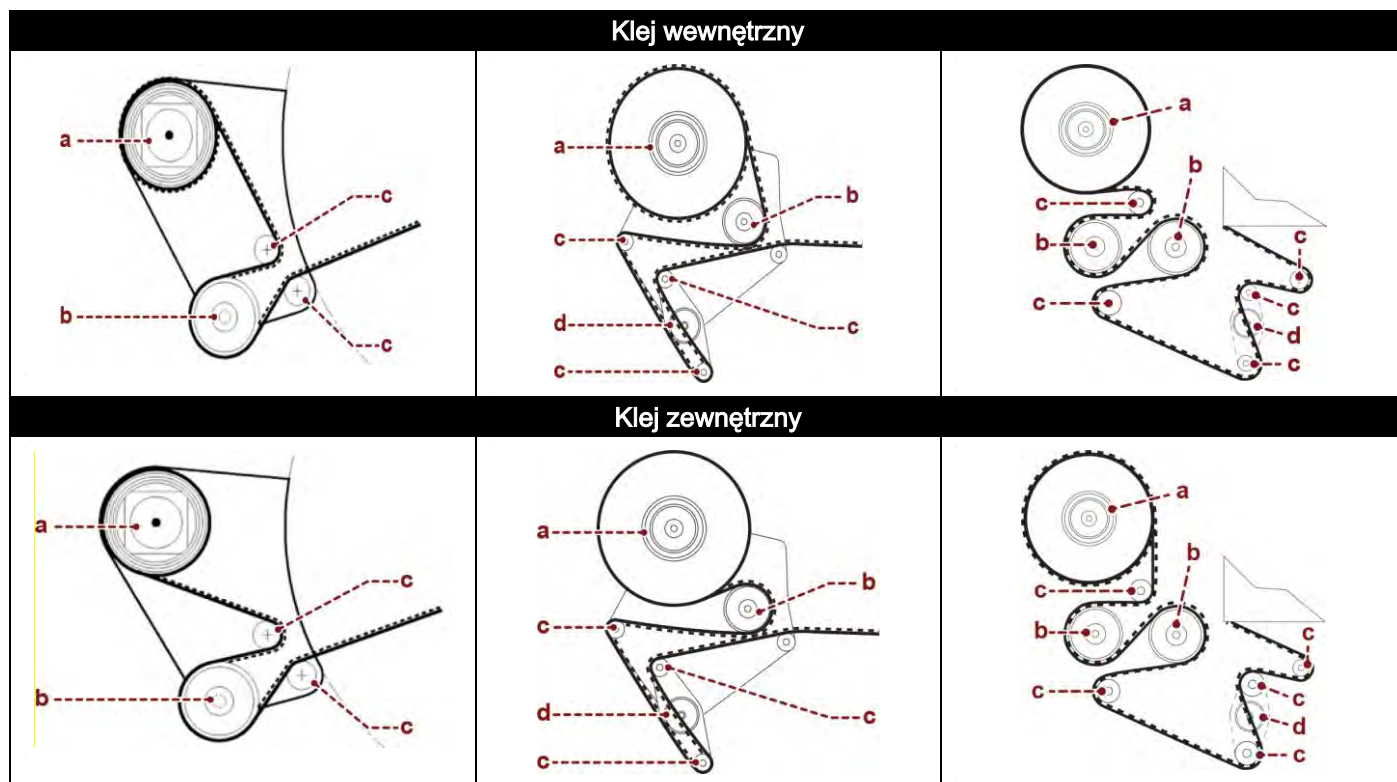
Ważne

Część klejąca folii musi zawsze stykać się z produktem do owinięcia.

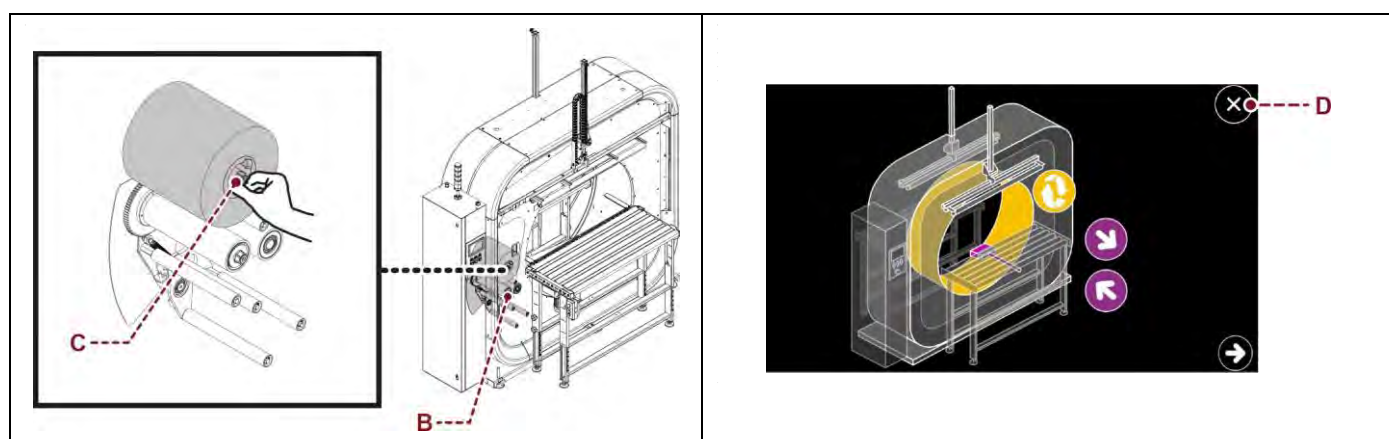


2. Umieścić szpulę na rolce, zgodnie ze schematem przedstawionym na rysunku. Przerwana linia wskazuje stronę folii z klejem (wewnętrzną lub zewnętrzną). Odwinąć folię na zewnątrz pierścienia ochronnego.

- a) Rolka szpulowa
- b) Rolka sprzęgłowa
- c) Luźne rolki odsyłające
- d) Rolka z cylindrem



- 3. Ustawić sprzęgło na rolce szpulowej za pomocą pokrętła (B); przekręcenie w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara zwiększa efekt hamowania.
- 4. Zamknąć drzwiczki (C) i nacisnąć przycisk „Reset”.
- 5. Nacisnąć przycisk (D), aby wrócić do ekranu głównego i ustawić urządzenie w fazie.



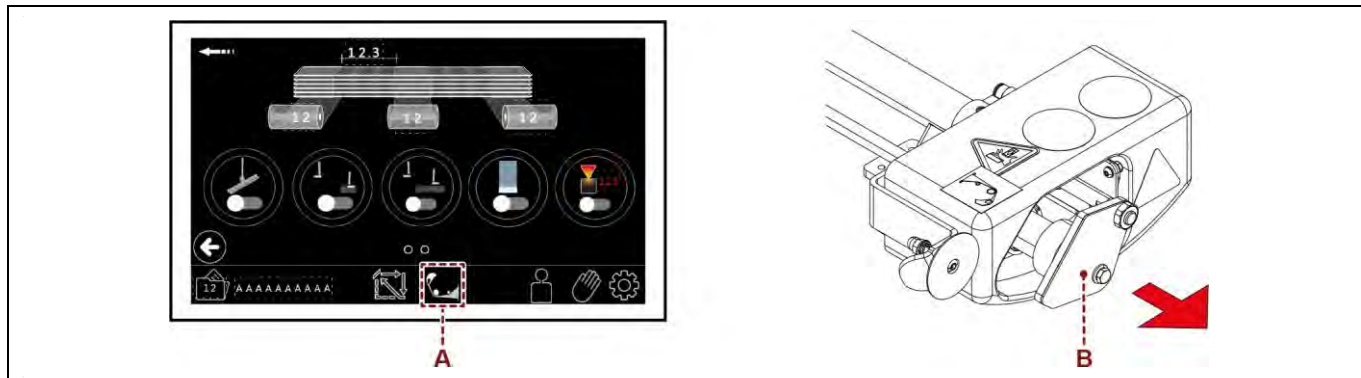
Umieszczanie folii w zacisku

Aby umieścić folię w chwytaku, należy postępować zgodnie z poniższym opisem:

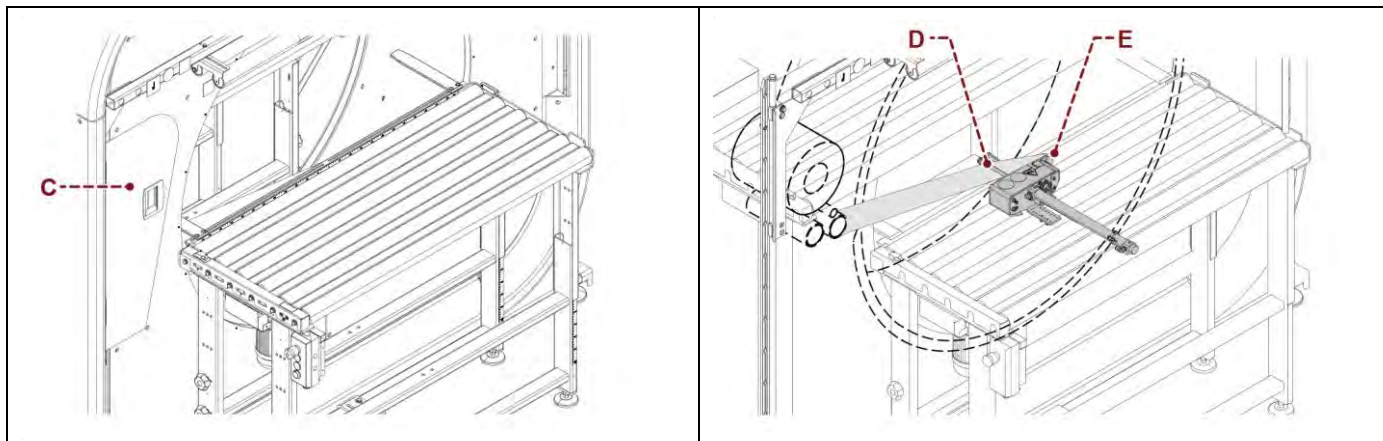
1. Wyświetl na ekranie stronę główną.
2. Sprawdź, czy pierścień obrotowy znajduje się w fazie.
3. Naciśnij przycisk (A), aby całkowicie wysunąć chwytak (B).



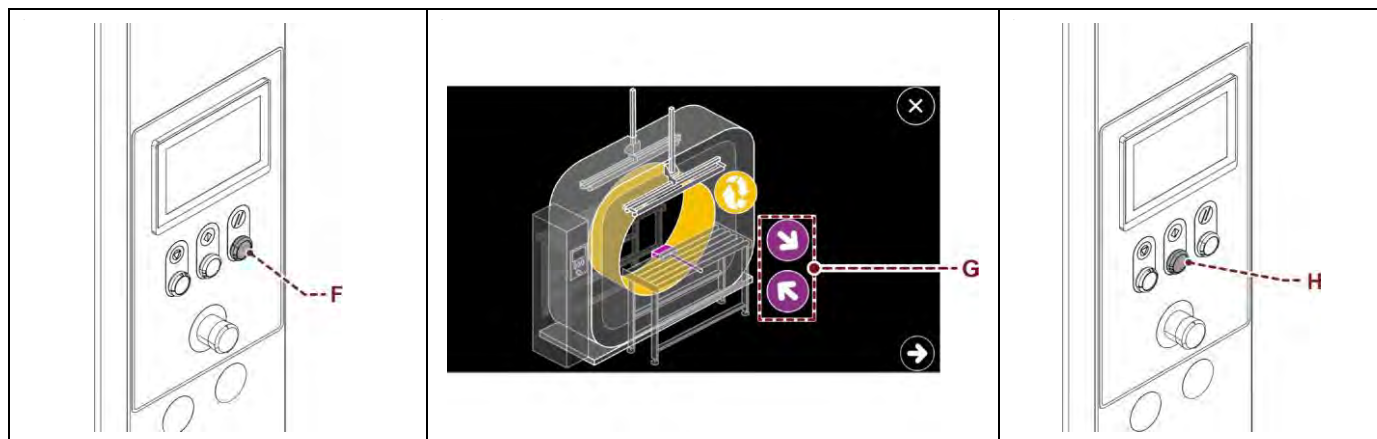
Niebezpieczeństwo - uwaga
Nie zbliżać rąk do strefy cięcia.



4. Otworzyć osłonę (C).
5. Rozwinąć ręcznie folię i przeciągnąć ją naprężoną pod i wspierając ją na pasku chwytaka (D) i zaczepić ją o tarczę (E).
6. Zamknąć osłonę (C).



7. Nacisnąć przycisk (F) Reset.
8. Nacisnąć klawisz (G), aby wycofać chwytak przecinając i blokując folię.
9. Naciskając klawisz „Start cyklu” (H) urządzenie wykonuje cykl i zatrzymuje się automatycznie.



6.10. URUCHOMIENIE CYKLU

1. Upewnić się, czy folia jest zablokowana w zacisku.
2. Upewnić się, czy urządzenie znajduje się w fazie.
3. Umieścić produkt do owinięcia na przenośniku wejściowym.
4. Wybrać recepturę z terminala operacyjnego (patrz 6.3. „Opis terminala operacyjnego” - „Obsługa terminala”).
5. Nacisnąć przycisk „Start” na panelu sterowania, aby rozpocząć cykl pracy.
Urządzenie wykona samodzielnie całe owijanie.
6. Odebrać produkt, po zakończeniu jego transportu produktu na przenośniku wyjściowym.

6.11. RODZAJE ZATRZYMANIA I PONOWNEGO URUCHOMIENIA

Podczas produkcji mogą wystąpić warunki, zaplanowane bądź niespodziewane, które powodują zatrzymanie urządzenia.

Istnieją następujące możliwości:

- Zatrzymanie chwilowe (na żądanie);
- Zatrzymanie z powodu przerwy w dostawie prądu;
- Zatrzymanie po zakończeniu produkcji;
- Zatrzymanie awaryjne.

Zatrzymanie chwilowe (na żądanie)

Można zatrzymać urządzenie na krótką chwilę, na kilka minut.

Włączyć przycisk STOP.



Niebezpieczeństwo - uwaga

Urządzenie ciągle działa, wystarczy nacisnąć przycisk START, aby uruchomić je ponownie.

Zatrzymanie z powodu awarii zasilania

W przypadku nagłej przerwy w dostawie prądu, następuje natychmiastowe zatrzymanie urządzenia.

Silniki elektryczne zatrzymują się, a elementy napędzane energią pneumatyczną zostają unieruchomione w takim położeniu, w jakim się znajdują.

Po przywróceniu zasilania urządzenie nie wznowia cyklu operacyjnego, lecz pozostaje nieruchome w tej samej pozycji.

Aby ponownie uruchomić przetwarzanie należy:

1. Nacisnąć przycisk (A), aby umieścić w fazie różne elementy (pierścień obrotowy, napinacze).
2. Jeśli to konieczne, usunąć z urządzenia produkt do owijania lub częściowo owinięty.
3. W razie konieczności, zablokować folię w chwytaku.

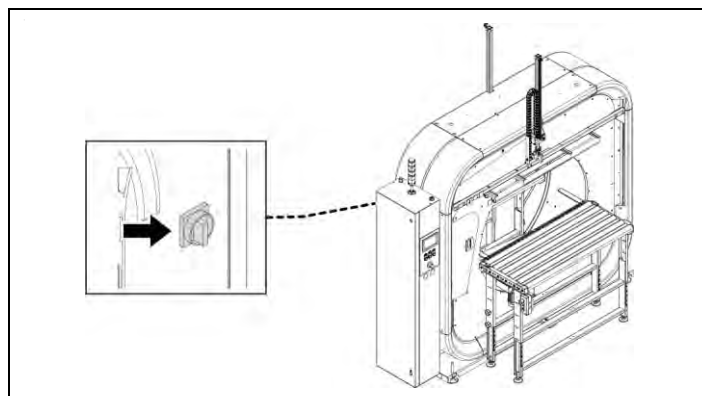
Urządzenie jest gotowe do rozpoczęcia nowego cyklu pracy.



Zatrzymanie po zakończeniu produkcji

Sytuacja ta występuje, gdy kończy się zmiana lub użytkowanie urządzenia, albo też w przypadku, gdy urządzenie musi zostać wyłączone lub pozostać bez obsługi przez krótszy lub dłuższy okres.

Aby zatrzymać maszynę, należy przekręcić wyłącznik główny na poz. 0.



Zatrzymanie awaryjne

Naciśnij przycisk AWARIA.

Funkcje urządzenia zatrzymują się natychmiast.

Po przywróceniu warunków roboczych, odblokować przycisk zatrzymania awaryjnego, aby umożliwić ponowne uruchomienie.

W celu kontynuacji przerwanej owijania, należy nacisnąć przycisk START.

W celu rozpoczęcia nowego zadania, należy postępować w sposób następujący:

1. Usunąć produkt z urządzenia.
2. Nacisnąć przycisk (A), aby ustawić urządzenie w fazie lub nacisnąć przycisk „Reset”.
3. Zablokować folię w zacisku.

Urządzenie jest gotowe do nowego cyklu owijania.



7. INFORMACJE DOTYCZĄCE KONSERWACJI

7.1. ZALECENIA DOTYCZĄCE KONSERWACJI

- Dobra konserwacja pozwoli na zapewnienie dłuższego okresu eksploatacji i ciągłą zgodność z wymogami bezpieczeństwa.
- Przed przystąpieniem do wykonywania czynności, upoważniony personel musi się upewnić, że zrozumiał treść „Instrukcji obsługi”.
- Należy zwrócić uwagę na ostrzeżenia dotyczące bezpieczeństwa, nie zakładać niewłaściwego użycia i ocenić ryzyko resztkowe, jakie może istnieć.
- Wykonywać czynności z włączonymi wszystkimi urządzeniami bezpieczeństwa i stosować przewidziane Ś.O.I.
- Oznaczyć strefy działania i uniemożliwić dostęp urządzeń, które, o ile aktywne, mogłyby spowodować nieoczekiwane ryzyko i zagrożenie bezpieczeństwu.
- Nie wykonywać czynności, które nie są opisane w instrukcji, lecz skontaktować się z autoryzowanym działem pomocy Producenta.
- Nie rozpraszać w środowisku materiałów, płynów zanieczyszczających oraz resztek wytworzonych podczas czynności, lecz poddać je utylizacji zgodnie z obowiązującymi przepisami.



Niebezpieczeństwo - uwaga

Przed przeprowadzeniem jakiegokolwiek pracy konserwacyjnej, należy uruchomić wszystkie przewidziane urządzenia bezpieczeństwa i ocenić konieczność poinformowania pracującego personelu lub przebywającego w jego pobliżu.

W szczególności, należy oznaczyć odpowiednio strefy graniczne i uniemożliwić dostęp wszystkich urządzeń, które, o ile aktywne, mogłyby wywołać stan nieoczekiwanego niebezpieczeństwa i ryzyka dla bezpieczeństwa i zdrowia osób.



Niebezpieczeństwo - uwaga

Prace konserwacyjne muszą być przeprowadzane na maszynie odizolowanej elektrycznie i pneumatycznie.

Systematyczna kontrola działania niektórych najważniejszych części maszyny, może pozwolić na uniknięcie przyszłych nieprawidłowości działania i wpłynąć na utrzymanie maszyny na najwyższych poziomach operacyjności.

Należy więc sprawdzić co miesiąc czy:

- nie ma wycieków oleju lub smaru z przekładni;
- łańcuchy, paski i odpowiednie napinacze nie mają nadmiernego luzu lub nie są naciągnięte;
- osiadanie kurzu lub brudu na ruchomych częściach nie utrudnia ich ruchu;
- pasek pierścienia obrotowego nie strzępi się po bokach lub czy część wykonana z materiału nie jest zużyta.

7.2. ODSTĘP CZASOWY W KONSERWACJI OKRESOWEJ

**Ważne**

Należy utrzymywać urządzenie w warunkach maksymalnej sprawności i przeprowadzać zaplanowane czynności konserwacyjne przewidziane przez Producenta.

Dobra konserwacja zapewnia najlepszą wydajność, dłuższą żywotność i ciągłą zgodność z wymogami bezpieczeństwa.

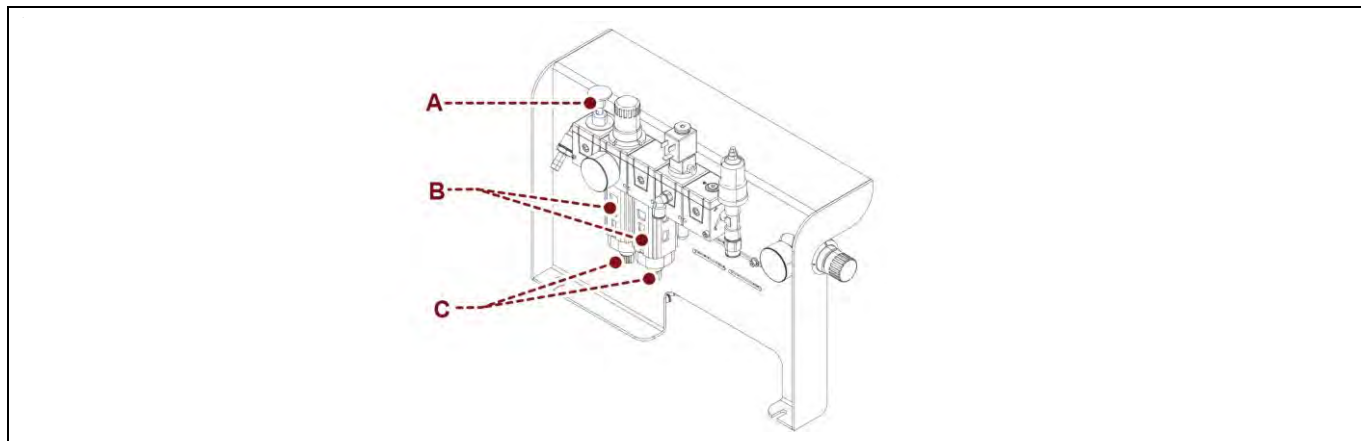
Tabela częstotliwości przeprowadzania konserwacji

Częstotliwość	Komponent	Rodzaj operacji	Sposób działania	Odniesienie
Co 40 godzin	Kółka wspierające pierścień obrotowy	Kontrola ogólna	Wyczyścić.	-
		Kontrola regulacji sworzni mimośrodowego	Sprawdzić prawidłowe obciążenie wstępne.	Patrz pkt. 7,6
Co 200 godzin	Maszyna	Kontrola ogólna	Wyczyścić szmatką lub strumieniem powietrza.	-
Co 2000 godzin	Pas pierścienia obrotowego	Kontrola ogólna	Sprawdzić pod kątem zużycia i, w razie potrzeby, wymienić. Skontaktować się z działem technicznym.	-
			Regulacja napięcia	Patrz „Pas pierścienia obrotowego - Regulacja”.
	Przenośniki	Kontrola ogólna	Sprawdzić pod kątem zużycia rolek i pasów przenośnikowych i, w razie potrzeby, wymienić. Skontaktować się z działem technicznym.	-
	Urządzenia bezpieczeństwa	Kontrola skuteczności	Wymienić uszkodzone elementy.	-
	Filtr reduktora	Kontrola skroplin	Usunąć skropliny.	Patrz „Odprowadzanie skroplin”.
Czyszczenie		Wyczyścić strumieniem powietrza i alkoholem.	Patrz „czyszczenie filtra powietrza”.	
Co 5000 godzin	Nóż do cięcia	Kontrola skuteczności	Wymiana.	Patrz „Wymiana noża do cięcia folii”.

7.3. ODPROWADZANIE SKROPLIN

Aby odprowadzić skropliny, należy postępować zgodnie z poniższym opisem.

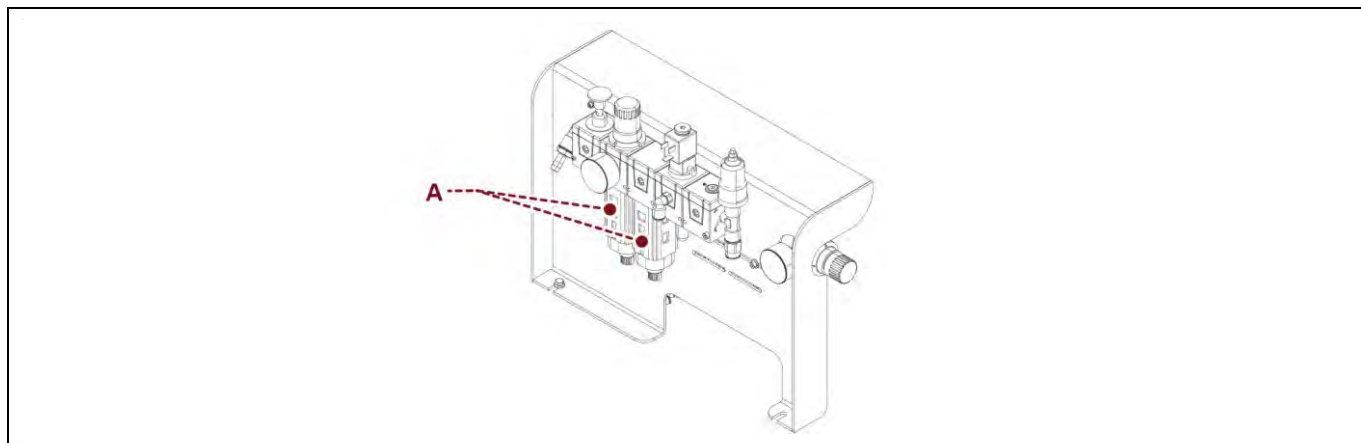
1. Zamknąć zawór (A) i sprawdzić stan skroplin w pojemniku (B).
2. Jeżeli zajdzie potrzeba, odkręcić zawór (C), aby usunąć skropliny.
3. Nacisnąć zawór (C) w górę, aż do całkowitego wypłynięcia skroplin.
4. Zakręcić zawór (C).



7.4. CZYSZCZENIE FILTRA POWIETRZA

Aby odprowadzić skropliny, należy postępować zgodnie z poniższym opisem.

1. Odkręcić misę (B) przy użyciu odpowiedniego klucza.
2. Zdemontować filtr i wyczyścić do używając sprężonego powietrza i, w razie potrzeby, umyć go benzyną lub trichloroetenem.
3. Zamontować z powrotem filtr i przykręcić misę (B).



7.5. PORUSZANIE PIERŚCIENIEM OBROTOWYM

Pierścień zawsze zatrzymuje się z rolką w fazie; jeśli zajdzie konieczność ręcznego obracania zespołu szpulowego, należy postępować w następujący sposób.

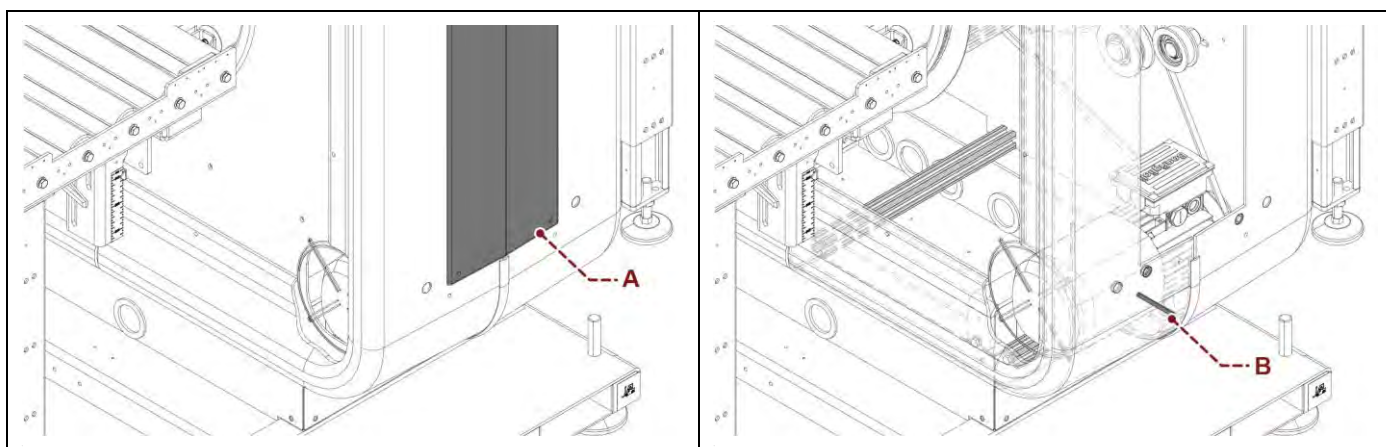
WRAPPY R 5

1. Wyłączyć maszynę.
2. Zdemontować panel (A).
3. Zaciągnąć i trzymać zaciągniętą dźwignię hamulca silnika (B). Silnik ponownie się uruchomi, jeśli dźwignia zostanie zwolniona.
4. Poruszyć pierścieniem obrotowym
5. Zwolnić dźwignię (B).
6. Zamontować ponownie panel (A).



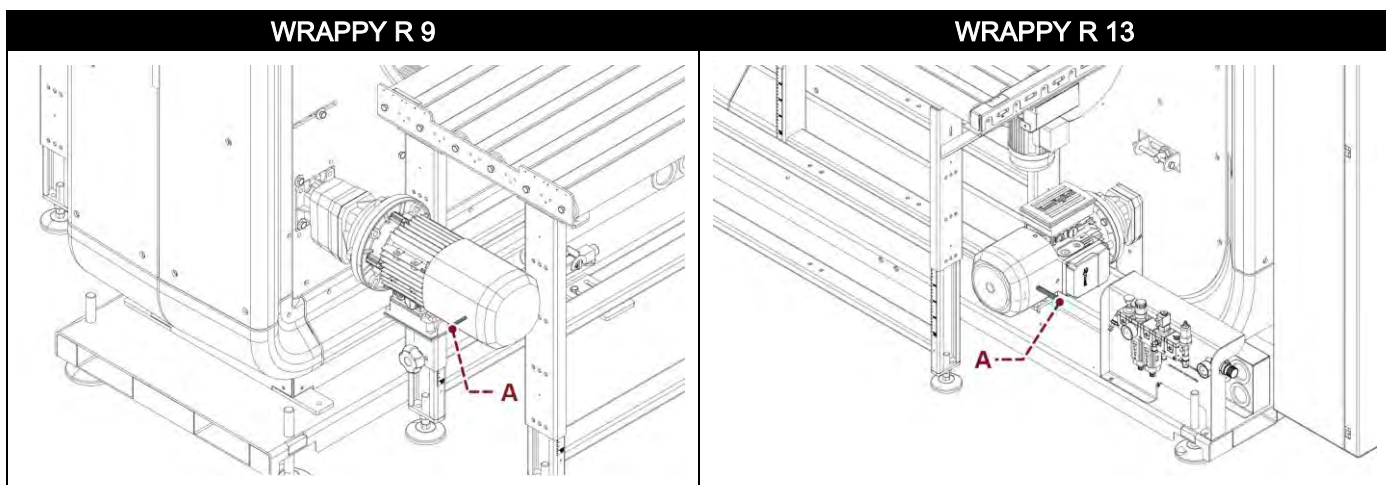
Ważne

W modelu WRAPPY R 5 - 125 nie ma hamulca silnika, w związku z czym nie ma konieczności poruszania pierścieniem obrotowym.



WRAPPY R 9 / WRAPPY R 13

1. Wyłączyć maszynę.
2. Zaciągnąć i trzymać zaciągniętą dźwignię hamulca silnika (A). Silnik ponownie się uruchomi, jeśli dźwignia zostanie zwolniona.
3. Poruszyć pierścieniem obrotowym
4. Zwolnić dźwignię (A).



7.6. REGULACJA SWORZNIA MIMOŚRODOWEGO KÓLEK WSPIERAJĄCYCH PIERŚCIEŃ OBROTOWY

Aby wymienić pas pierścienia obrotowego, należy postępować zgodnie z poniższym opisem.

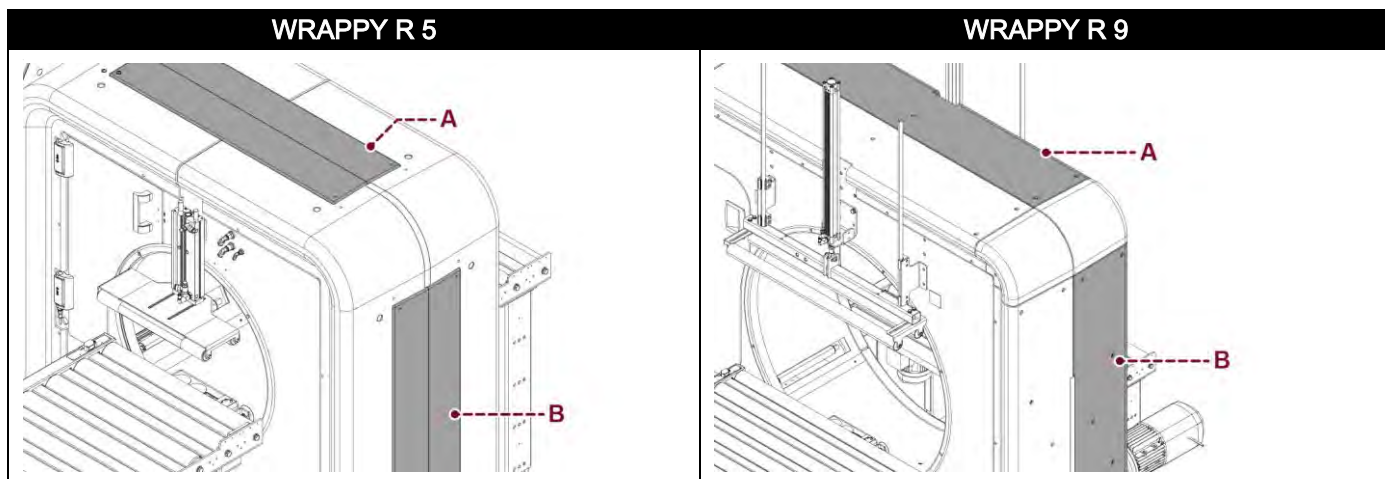
WRAPPY R 5 / WRAPPY R 9

1. Wyjąć wszystkie śruby mocujące z górnej (A) i bocznej (B) obudowy.
2. Zdemontować obudowy (A) i (B), aby uzyskać dostęp do górnych i bocznych kółek zamontowanych na sworzniach mimośrodkowych

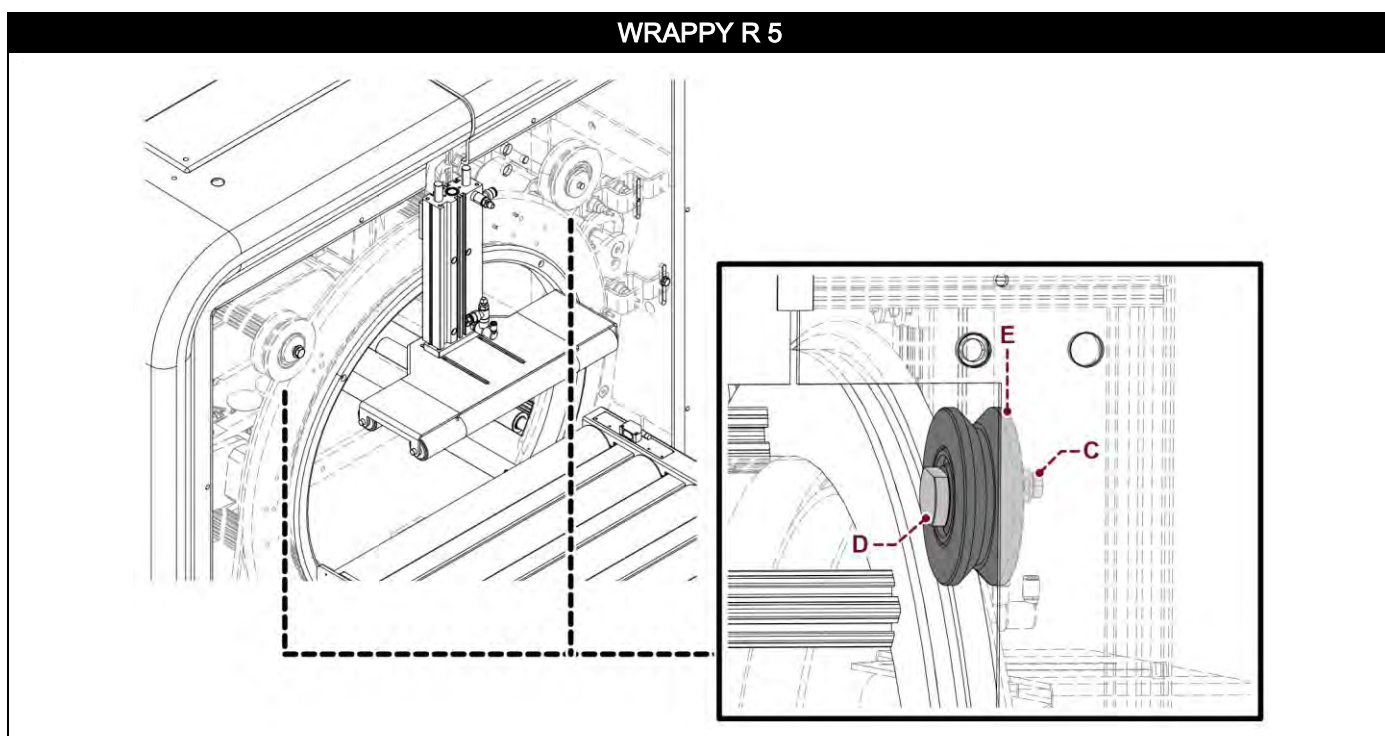


Ważne

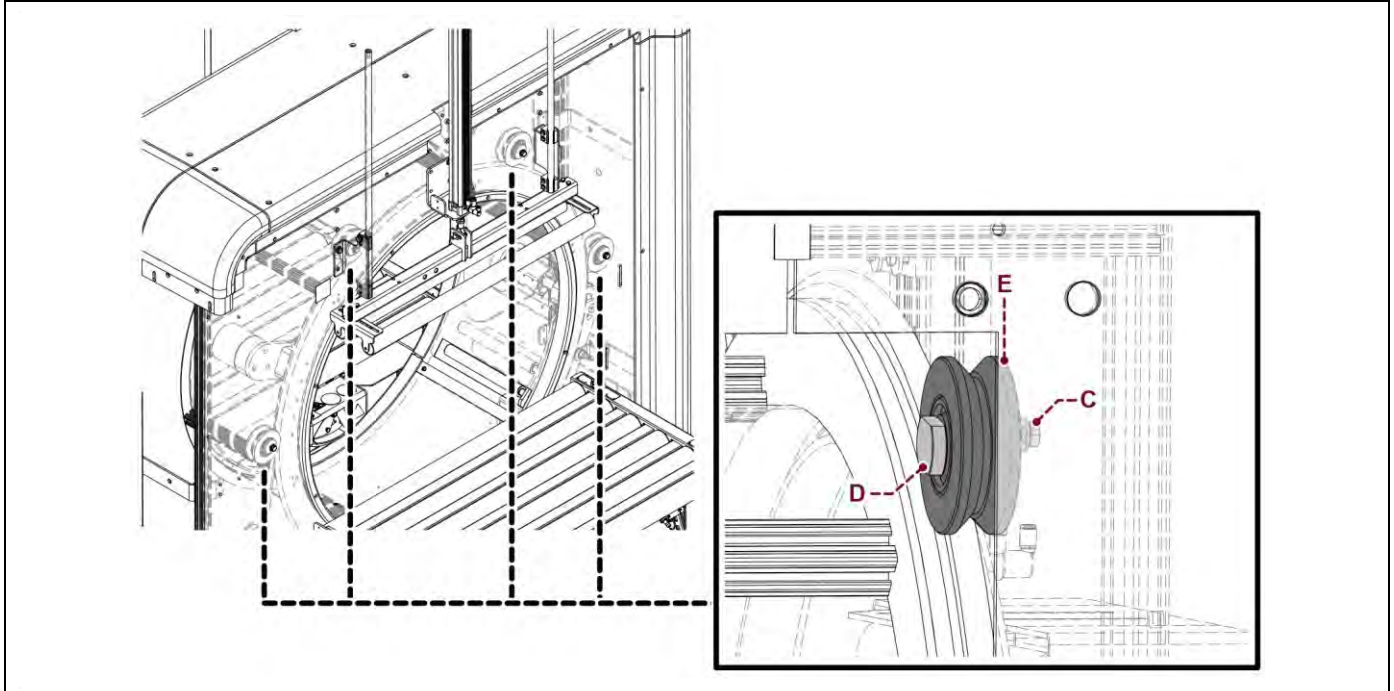
Dwa dolne kółka, na których opiera się pierścień obrotowy są zamontowane na stałych sworzniach i nie wymagają regulacji.



3. Poluzować śrubę (C) mocującą sworznie mimośrodkowe (D).
4. Za pomocą klucza imbusowego o odpowiednich wymiarach zadziałać na podstawie sworznia (D), aby przekręcić go i ustawić kółko (E) na pierścieniu obrotowym.
5. Po zakończeniu regulacji, przykręcić śrubę (C), aby zablokować sworznię (D) w prawidłowej pozycji.



WRAPPY R 9

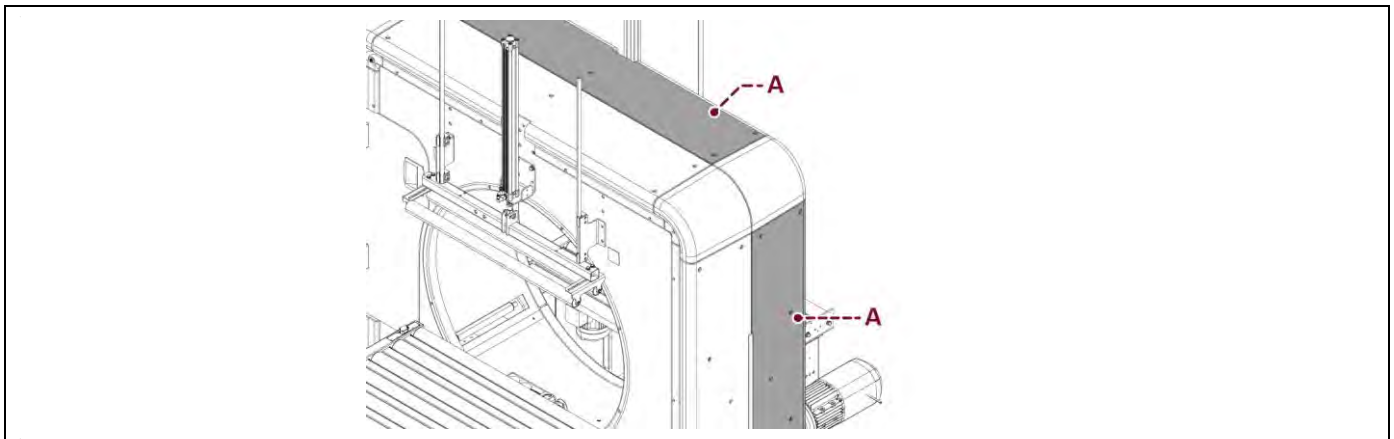


WRAPPY R 13

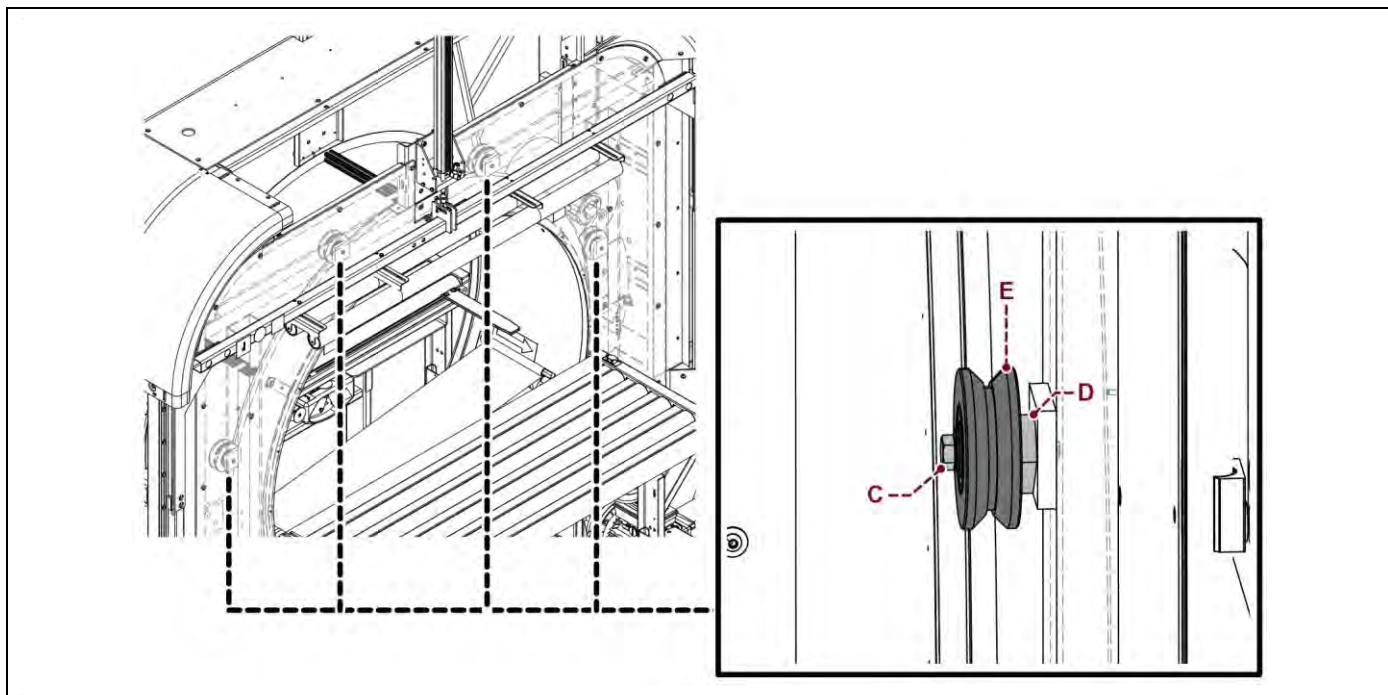
1. Wyjąć wszystkie śruby mocujące z górnej (A) i bocznej (B) obudowy.
2. Zdemontować obudowy (A) i (B), aby uzyskać dostęp do górnych i bocznych kółek zamontowanych na sworzniach mimośrodowych

**Ważne**

Dwa dolne kółka, na których opiera się pierścień obrotowy są zamontowane na stałych sworzniach i nie wymagają regulacji.



3. Poluzować śrubę (C) mocującą sworznie mimośrodowe (D).
4. Za pomocą klucza imbusowego o odpowiednich wymiarach zadziałać na podstawie sworznia (D), aby przekręcić go i ustawić kółko (E) na pierścieniu obrotowym.
5. Po zakończeniu regulacji, przykręcić śrubę (C), aby zablokować sworznie (D) w prawidłowej pozycji.



7.7. REGULACJA PASA PIERŚCIENIA OBROTOWEGO

Aby wymienić pas pierścienia obrotowego, należy postępować zgodnie z poniższym opisem.

WRAPPY R 5 / WRAPPY R 9

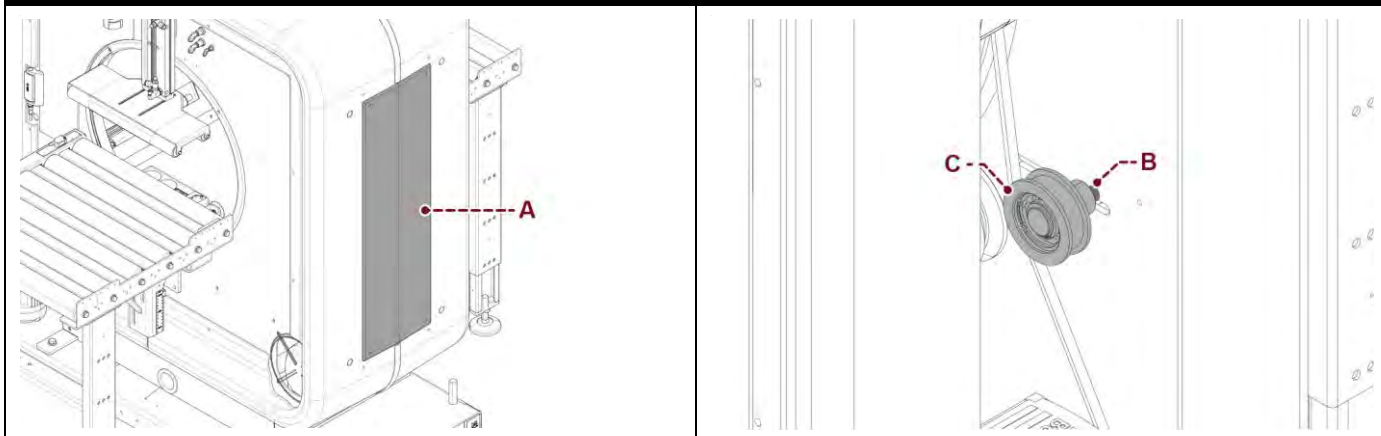
1. Zdjąć osłonę (A).
2. Poluzować śrubę (B)
3. Nacisnąć sworzeń (C) w pożądanym kierunku, aby zwiększyć lub zmniejszyć napięcie pasa
4. Po zakończeniu regulacji, przykręcić śrubę (A), aby zablokować sworzeń (B) w prawidłowej pozycji



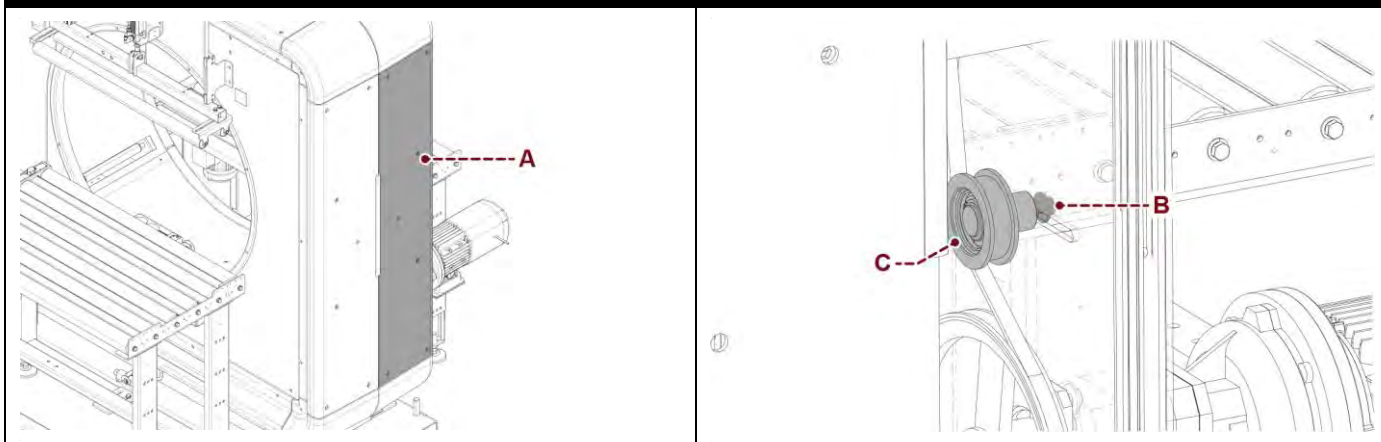
Ważne

Nie naprężać zbyt mocno pasa, aby nie przeciążyć przekładni.

WRAPPY R 5



WRAPPY R 9



WRAPPY R 13

1. Poluzować nakrętkę (A) mocującą sworzeń (B).
2. Użyć nakrętek (C), aby ruszyć sworzeń (B) w pożądanym kierunku.

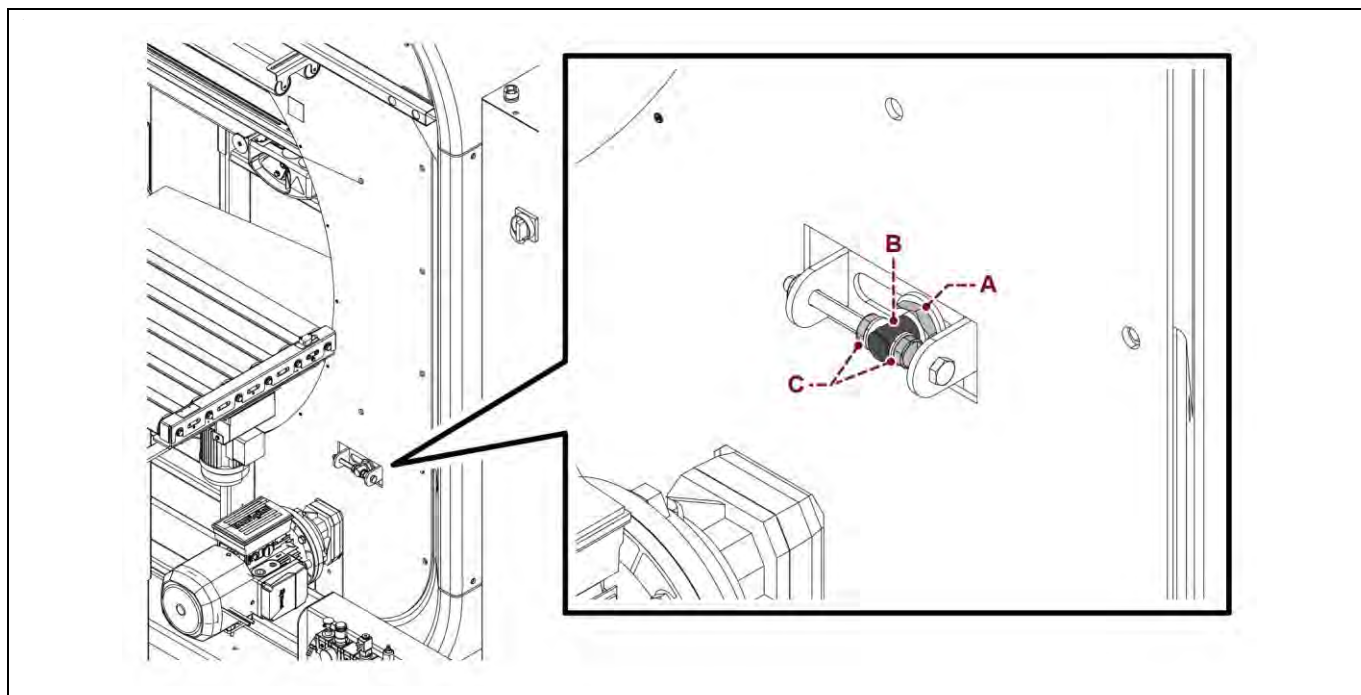
**Ważne**

Przemieszczając sworzeń (B) w lewo, naprężenie pasa się zwiększa. Przemieszczając sworzeń (B) w prawo, naprężenie pasa się zmniejsza.

3. Po zakończeniu regulacji, przykręcić nakrętkę (A), aby zablokować sworzeń (B) w prawidłowej pozycji.

**Ważne**

Nie naprężać zbyt mocno pasa, aby nie przeciążyć przekładni.



7.8. CZYSZCZENIE MASZYNY

Ogólne czyszczenie maszyny ma podstawowe znaczenie dla zapewnienia jej wydajności w czasie.

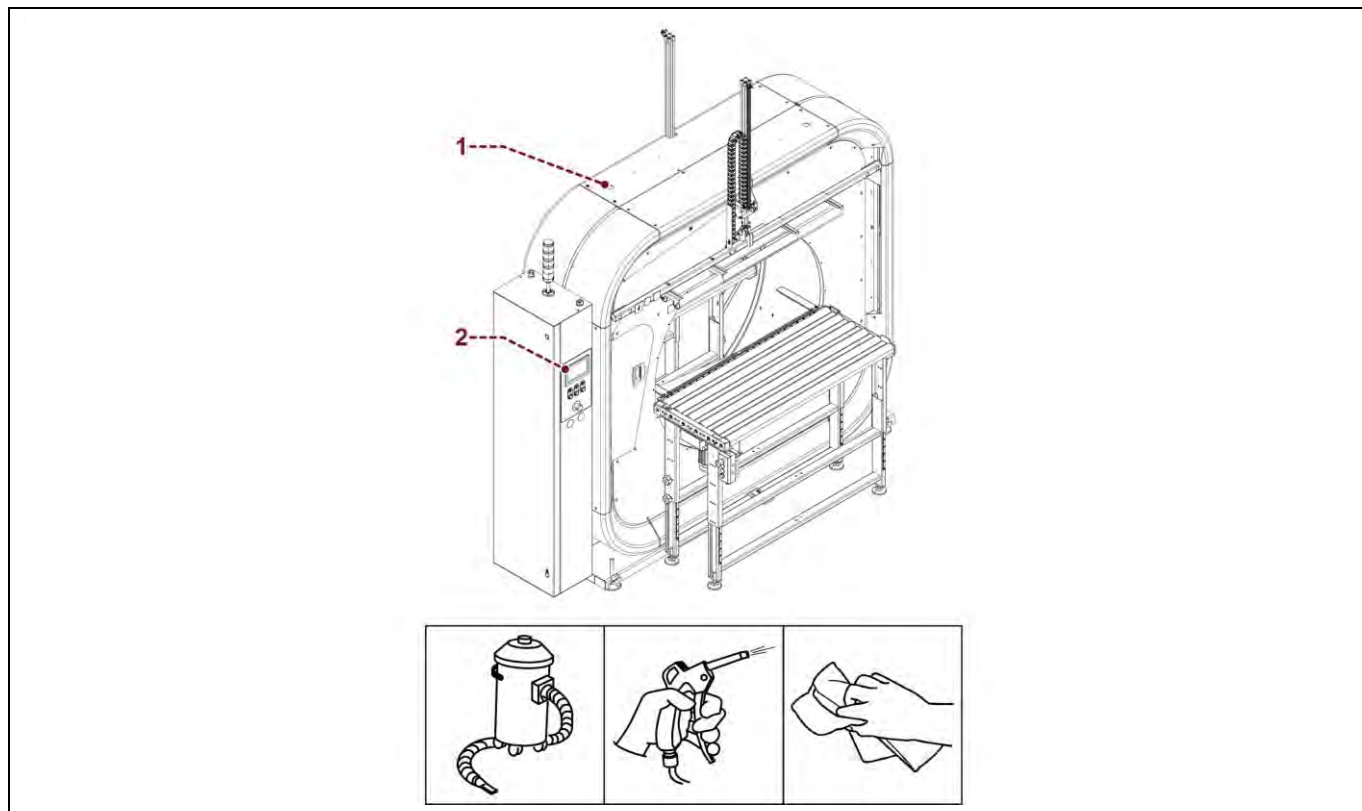
Cała maszyna musi być wolna od kurzu, brudu i ciał obcych.

Chromowane trzonki czyścić szmatką i delikatnie smarować przy użyciu szmatki nasączonej olejem wazelinowym.

Elementy z tworzywa sztucznego (1) czyścić lekko wilgotną szmatką, nie używać alkoholu, benzyny, ani rozpuszczalników.

Z panelu sterowania (2) ścierać wyłącznie kurz suchą szmatką.

W celu czyszczenia elementów wewnątrz maszyny, zaleca się zwrócenie do działu pomocy technicznej.



8. INFORMACJE NA TEMAT USZKODZEŃ

8.1. KILKA RAD NA TEMAT OBRÓBK

Poniżej przedstawiono niektóre problemy, które mogą wystąpić w trakcie obróbki i środki zaradcze.

Problem	Rozwiązanie
Folia zbyt wolno rozwija się przy owijaniu	Zwiększyć działanie hamujące rolki sprzęgłowej.
Folia jest zbyt naprężona przy owijaniu	Zmniejszyć działanie hamujące rolki sprzęgłowej
Zwoje folii za mało zachodzą na siebie na produkcie	Zmniejszyć prędkość przenośników
Zwoje folii za mocno zachodzą na siebie na produkcie	Zwiększyć prędkość przenośników
Owijanie rozpoczyna się zbyt blisko krawędzi produktu	Wydłużyć czas „umieszczania przodu”
Owijanie rozpoczyna się zbyt daleko od krawędzi produktu	Skrócić czas „umieszczania przodu”
Owijanie kończy się zbyt blisko krawędzi produktu	Skrócić czas „umieszczania tyłu”
Owijanie kończy się zbyt daleko od krawędzi produktu	Wydłużyć czas „umieszczania tyłu”
Zwoje owijania nie są zwarte	Sprawdź, czy rolka jest prawidłowo zamontowana stroną, na której znajduje się klej

8.2. KOMUNIKATY ALARMOWE

W przypadku awarii podczas pracy, maszyna zatrzymuje się automatycznie, a na ekranie wyświetlane są komunikaty alarmowe.

Poniższa tabela przedstawia listę wyświetlanych wiadomości, naturę problemu, jego przyczyny i możliwe środki zaradcze.



Ważne

W przypadku takich interwencji wymagane są precyzyjne kompetencje techniczne lub szczególne umiejętności, dlatego muszą być one wykonywane wyłącznie przez wykwalifikowany personel z uznanym doświadczeniem zdobytym w danej dziedzinie interwencji.

Lista alarmów

Symbol	Problem	Przyczyna	Rozwiązanie
1001	Przycisk awaryjny	Wciśnięty przycisk grzybkowy	Zresetować przycisk i nacisnąć przycisk „Reset”
1010	Awaria Linii (u Klienta)	Linia w stanie awaryjnym	Przywrócić układ awaryjny linii i nacisnąć przycisk „Reset”
1020	Otwarta osłona	Otwarta osłona zabezpieczająca	Zamknąć osłonę i nacisnąć przycisk „Reset”.
		Mikroprzełącznik nie działa.	Wymienić mikroprzełącznik.
2001	Oslony termiczne	Przełączniki termiczne lub termomagnetyczne w osłonie.	Usunąć przyczynę przeciążenia, ponownie włączyć zabezpieczenia po dokonaniu odpowiedniego przywracania. Nacisnąć przycisk Reset.
3110	Alarm falownika pierścienia	Przeciążenie inwertera pierścienia.	Usunąć przyczynę przegrzania / nieprawidłowego działania i nacisnąć przycisk Reset.
3210	Alarm inwertera przenośnika wejściowego	Przeciążenie inwertera przenośnika wejściowego	Usunąć przyczynę przegrzania / nieprawidłowego działania i nacisnąć przycisk Reset.
3310	Alarm inwertera przenośnika wyjściowego	Przeciążenie inwertera przenośnika wyjściowego	Usunąć przyczynę przegrzania / nieprawidłowego działania i nacisnąć przycisk Reset.
5001	Alarm temperatury zgrzewarki	Zgrzewarka nie osiągnęła jeszcze odpowiedniej temperatury lub czujnik działa nieprawidłowo	Sprawdzić czujnik odczytu temperatury
6501	„Brak powietrza”	Przełącznik ciśnieniowy nie działa lub brakuje powietrza w instalacji.	Sprawdzić przełącznik ciśnieniowy lub przywrócić właściwy stan powietrza.
6502	Alarm fotokomórki u wejścia produktu	Fotokomórka wykrywa, że produkt nie jest w prawidłowym położeniu lub światło odblaskowe nie jest prawidłowo wyrównane.	Usunąć produkt lub wyrównać fotokomórkę ze światłem odblaskowym.
6503	Alarm fotokomórki u wyjścia produktu	Fotokomórka wykrywa, że produkt nie jest w prawidłowym położeniu lub światło odblaskowe nie jest prawidłowo wyrównane.	Usunąć produkt lub wyrównać fotokomórkę ze światłem odblaskowym.
6504	Alarm „Przerwanie folii”	Folia przerwała się lub skończyła się rolka.	Włożyć folię lub wymienić szpulę.

6505	Pierścień nie w fazie	Czujnik fazy pierścienia działa nieprawidłowo lub jest źle ustawiony	Sprawdzić czujnik fazy pierścienia
6506	Pierścień i zgrzewarka poza fazą	Pierścień i zgrzewarka są poza fazą	Przywrócić ręcznie łożysko oporowe do fazy, zwalniając hamulec silnika
6507	Alarm chwytaka górnego (TYLKO MODEL DR)	Czujniki magnetyczne cylindra chwytaka nie działają prawidłowo.	Sprawdzić i ewentualnie wymienić czujnik.
6508	Alarm cięcia	Czujniki magnetyczne cylindra tnącego nie działają prawidłowo.	Sprawdzić i ewentualnie wymienić czujnik.
6509	Alarm kontrastu (OPCJA)	Czujniki magnetyczne cylindra kontrastowego nie działają prawidłowo.	Sprawdzić i ewentualnie wymienić czujnik.
6510	Alarm zgrzewarki	Czujniki magnetyczne cylindra zgrzewarki nie działają prawidłowo.	Sprawdzić i ewentualnie wymienić czujnik.
6511	Alarm chwytaka STD	Czujniki magnetyczne cylindra zacisku nie działają prawidłowo.	Sprawdzić i ewentualnie wymienić czujnik.
6512	Alarm chwytaka SKID (OPCJA)	Czujniki magnetyczne cylindra zacisku nie działają prawidłowo.	Sprawdzić i ewentualnie wymienić czujnik.
6513	Alarm cięcia górnego	Czujniki magnetyczne górnego cylindra tnącego nie działają prawidłowo.	Sprawdzić i ewentualnie wymienić czujnik.
7001	Utrata bezpieczeństwa	Przełącznik bezpieczeństwa zablokowany	Sprawdzić przełącznik odpowiadający za bezpieczeństwo poprzez wyłączenie i ponowne włączenie maszyny
8010	Błąd can Bus PLC/Falownika pierścienia	brak połączenia między PLC/Falownikiem pierścienia	Sprawdzić kabel komunikacyjny CAN OPEN
8110	Błąd can Bus PLC/Falownika przenośnika wejściowego	brak połączenia między PLC/Falownikiem przenośnika wejściowego	Sprawdzić kabel komunikacyjny CAN OPEN
8210	Błąd can Bus PLC/Falownika przenośnika wyjściowego	brak połączenia między PLC/Falownikiem przenośnika wyjściowego	Sprawdzić kabel komunikacyjny CAN OPEN
8310	Błąd can Bus PLC/Zaworów przetwarzania powietrza	brak połączenia między PLC/Zaworami przetwarzania powietrza	Sprawdzić kabel komunikacyjny CAN OPEN
8410	Błąd can Bus PLC/HMI	brak połączenia między PLC/HMI	brak połączenia ETHERNET między PLC i HMI
8510	Błąd can Bus PLC/Seneca	brak połączenia między PLC i Seneca	brak połączenia ETHERNET między PLC i MODUŁEM SENECA

9. INFORMACJE DOTYCZĄCE WYMIAN

9.1. ZALECENIA DOTYCZĄCE WYMIANY CZĘŚCI MASZYNY

- Wykonywać czynności przy włączonych wszystkich urządzeniach zabezpieczających i zakładać wymagane ŚOI.
- NIE wykonywać operacji nieopisanych w instrukcji, należy skontaktować się z Centrum Serwisowym autoryzowanym przez producenta.
- NIE wyrzucać do środowiska materiałów, zanieczyszczonych cieczy i odpadów wytworzonych w trakcie interwencji, należy je usuwać zgodnie z obowiązującymi przepisami.



Ważne

Przed przystąpieniem do jakichkolwiek prac konserwacyjnych, należy włączyć wszystkie urządzenia zabezpieczające i ocenić potrzebę poinformowania pracowników wykonujących swoje obowiązki oraz znajdujących się w pobliżu.

W szczególności, odpowiednio oznaczyć sąsiadujące obszary i uniemożliwić dostęp do wszystkich urządzeń, które, jeśli zostaną uruchomione, mogą spowodować nieoczekiwane niebezpieczeństwo i zagrazić bezpieczeństwu i zdrowiu osób.

Jeśli konieczna jest wymiana zużytych części, należy używać wyłącznie oryginalnych części zamiennych.

Nie ponosimy żadnej odpowiedzialności za szkody wyrządzone osobom lub szkody materialne spowodowane użyciem nieoryginalnych części zamiennych oraz naprawami przeprowadzonymi bez upoważnienia Producenta.

Aby zamówić części zamienne, należy postępować zgodnie z instrukcjami podanymi w katalogu części zamiennych.

9.2. WYMIANA NOŻA DO CIĘCIA FOLII

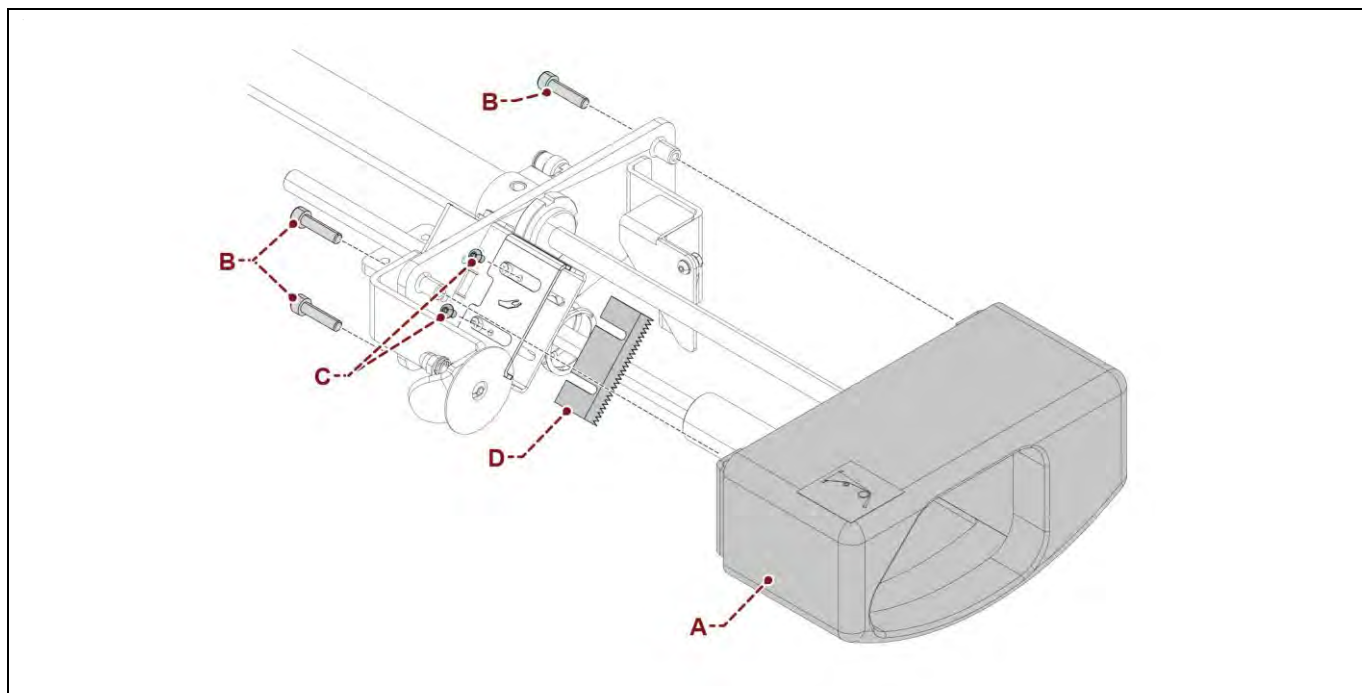
Aby wymienić ostrze do cięcia folii, należy postępować zgodnie z poniższym opisem.

1. Zdjąć obudowę (A) wykręcając cztery śruby (B).
2. Poluzować śruby mocujące (C).
3. Wyjąć ostrze (D) i wymienić na nowe.
4. Po zakończeniu czynności przykręcić śruby (C).
5. Zamontować ponownie obudowę (A) przykręcając cztery śruby (B).



Uwaga – ostrzeżenie

Nóż jest ostry, więc należy być bardzo ostrożnym przy obchodzeniu się z nim.



9.3. WYKAZ ZALECANYCH CZĘŚCI ZAMIENNYCH

Lista szybko zużywających się części, w które należy się zaopatrzyć, aby uniknąć dłuższego przestoju urządzenia.

- Nóż do cięcia
- Kółko wspierające pierścień obrotowy

W celu zamówienia, skontaktuj się ze sprzedawcą odnosząc się do katalogu części zamiennych.



Ważne

Wymienić zużyte elementy na oryginalne części zamienne.

Stosować oleje i smary zalecane przez Producenta.

To wszystko będzie mogło zapewnić działanie maszyny oraz przewidziany stopień bezpieczeństwa.

9.4. WYŁĄCZENIE MASZYNY Z UŻYTKU I ZŁOMOWANIE



Ważne

Czynności te muszą być wykonywane przez doświadczonych operatorów, zgodnie z obowiązującymi przepisami dotyczącymi bezpieczeństwa pracy.

Nie wyrzucać do środowiska produktów nieulegających biodegradacji, środków smarnych i elementów nieżelaznych (guma, PCV, żywice, itp.).

Należy usuwać je zgodnie z obowiązującymi przepisami w tym zakresie.

Informacje przydatne przy usuwaniu maszyn oraz ich elementów.

Rozbiórkę musi przeprowadzić wykwalifikowany personel.

Materiały budowlane:

- liniowy polietylen o niskiej gęstości (PE-LLD);
- stal, aluminium, żeliwo;
- miedź, srebro, do podzespołów elektrycznych/elektronicznych;
- gumy, żywice i włókna.

Żaden ze składników nie jest szkodliwy lub toksyczny.

Szczególną uwagę należy zwrócić na usunięcie wszelkich pozostałości oleju lub smarów stosowanych w motoreduktorach.

Nie należy pozostawiać tych składników w środowisku, nie można ich też utylizować wraz z odpadami komunalnymi.

10. ZAŁĄCZNIKI

10.1. WARUNKI GWARANCJI

Noxon S.p.A. zobowiązuje się, w niżej opisanym zakresie, do bezpłatnej wymiany lub naprawy części, które okażą się wadliwe w ciągu 12 (dwunastu) miesięcy od daty umieszczonej na swoich dokumentach wysyłkowych.

Aby skorzystać z gwarancji, użytkownik musi natychmiast poinformować o napotkanej wadzie autoryzowane centrum serwisowe Bartosz Maj ul. Kosiarzy 4, 30-731 Kraków info@pakowarka.pl, podając zawsze numer seryjny maszyny.

Noxon S.p.A. lub Bartosz Maj, na podstawie swojej niepodważalnej oceny, zdecyduje czy wymienić wadliwą część lub poprosić o jej wysyłkę w celu poddania jej kontroli i/lub naprawie.

Wymieniając lub naprawiając wadliwą część, Noxon S.p.A. oraz Bartosz Maj całkowicie spełniają swoje obowiązki gwarancyjne i są zwolnione od wszelkiej odpowiedzialności i obowiązku związanego z kosztami transportu, podróży i pobytu techników i instalatorów.

W żadnym wypadku Noxon S.p.A. i Bartosz Maj nie będą odpowiedzialne za ewentualne straty spowodowane brakiem produkcji, jak również za szkody na osobach lub rzeczach spowodowane awarią lub wymuszonym wstrzymaniem użytkownika maszyny będącej przedmiotem gwarancji.

GWARANCJĄ NIE SĄ OBJĘTE:

- Awarie związane z transportem.
- Szkody spowodowane błędną instalacją.
- Niepoprawne użytkowanie maszyny lub zaniedbanie.
- Manipulowanie lub naprawy wykonane przez nieupoważniony personel.
- Brak konserwacji.
- Części ulegające normalnemu zużyciu.

Na nabywane elementy i części, Noxon S.p.A. udziela użytkownikowi taki sam czas gwarancji, jaki otrzymuje od dostawców powyższych komponentów i/lub części.

Noxon S.p.A. nie gwarantuje zgodności maszyn z przepisami obowiązującymi w krajach spoza Unii Europejskiej.

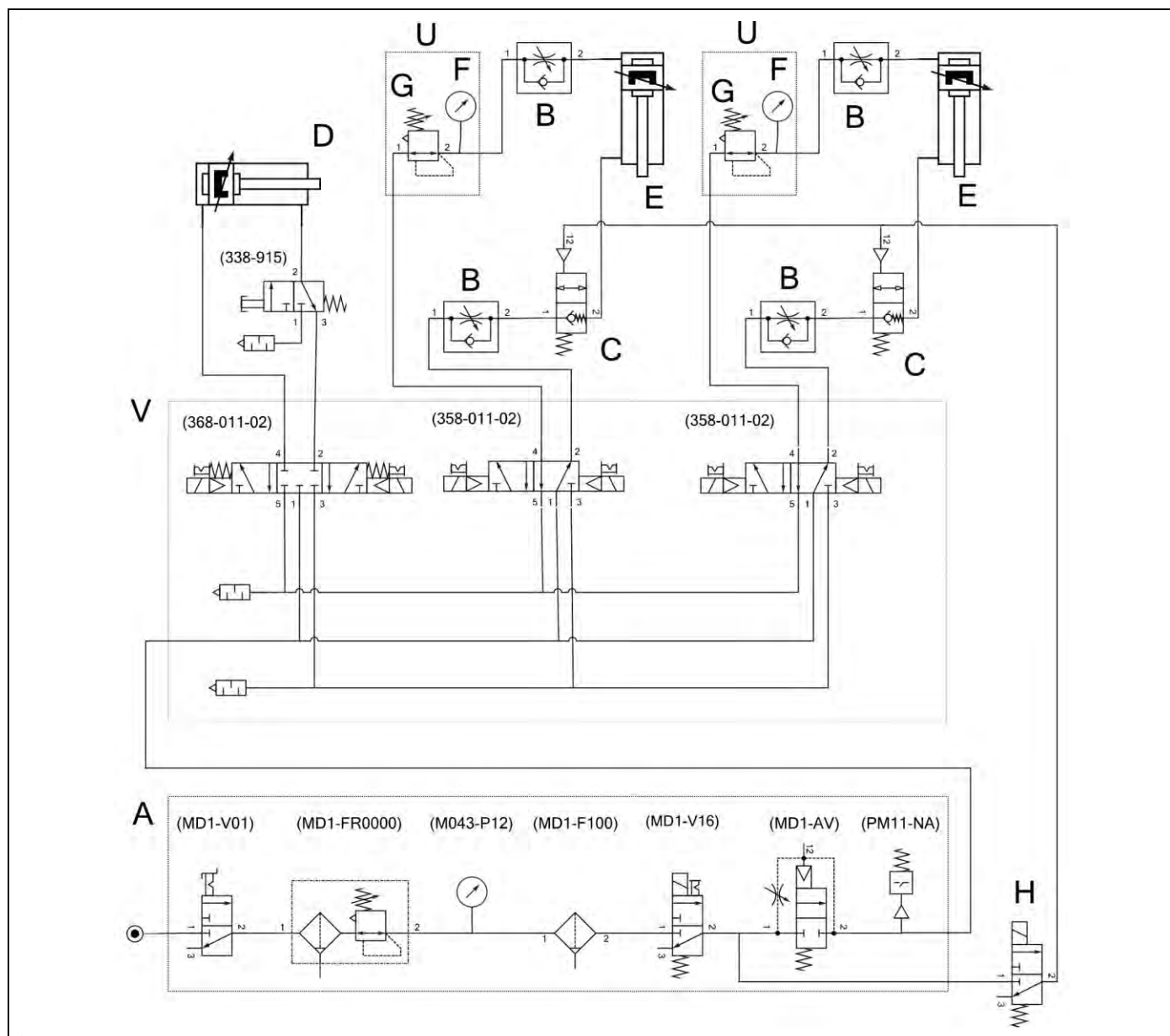
Ewentualne dostosowanie do przepisów kraju instalacji maszyny, należy do obowiązków użytkownika, który bierze pełną odpowiedzialność za dokonane zmiany, zwalniając Noxon S.p.A. ze wszelkiego obowiązku i/lub odpowiedzialności za wszelkie roszczenia osób trzecich, z powodu nieprzestrzegania przedmiotowych przepisów.

10.2. SCHEMAT PNEUMATYCZNY

WRAPPY R 5

Legenda:

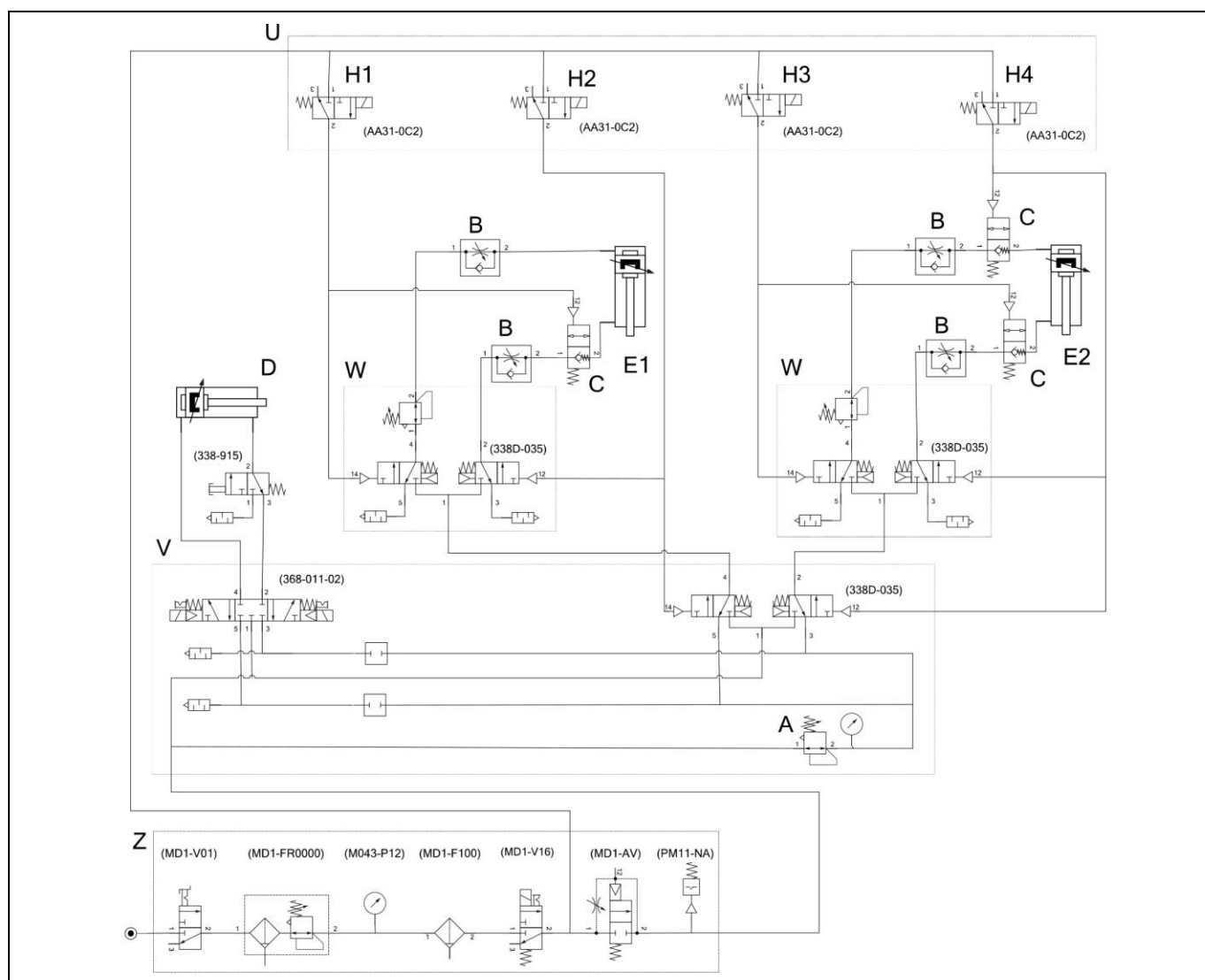
- A) Zespół przetwarzania powietrza
- B) Regulator przepływu
- C) Zawór blokady
- D) Cylinder ruchu chwytaka
- E) Cylinder dociskacza
- F) Manometr
- G) Regulator ciśnienia
- H) Elektrozwór
- U) Zespół regulatora ciśnienia
- V) Zespół zaworów elektromagnetycznych



WRAPPY R 9 / WRAPPY R 13

Legenda:

- A) Regulator ciśnienia
- B) Regulator przepływu
- C) Zawór blokady
- D) Cylinder ruchu chwytaka
- E1) Cylinder dociskacza (na wejściu)
- E2) Cylinder dociskacza (na wyjściu)
- G) Zawór ręczny zwalnający chwytak
- H) Elektrozawory
- U) Zespół zaworów
- V) Zespół zaworu pneumatycznego
- W) Zespół przetwarzania powietrza

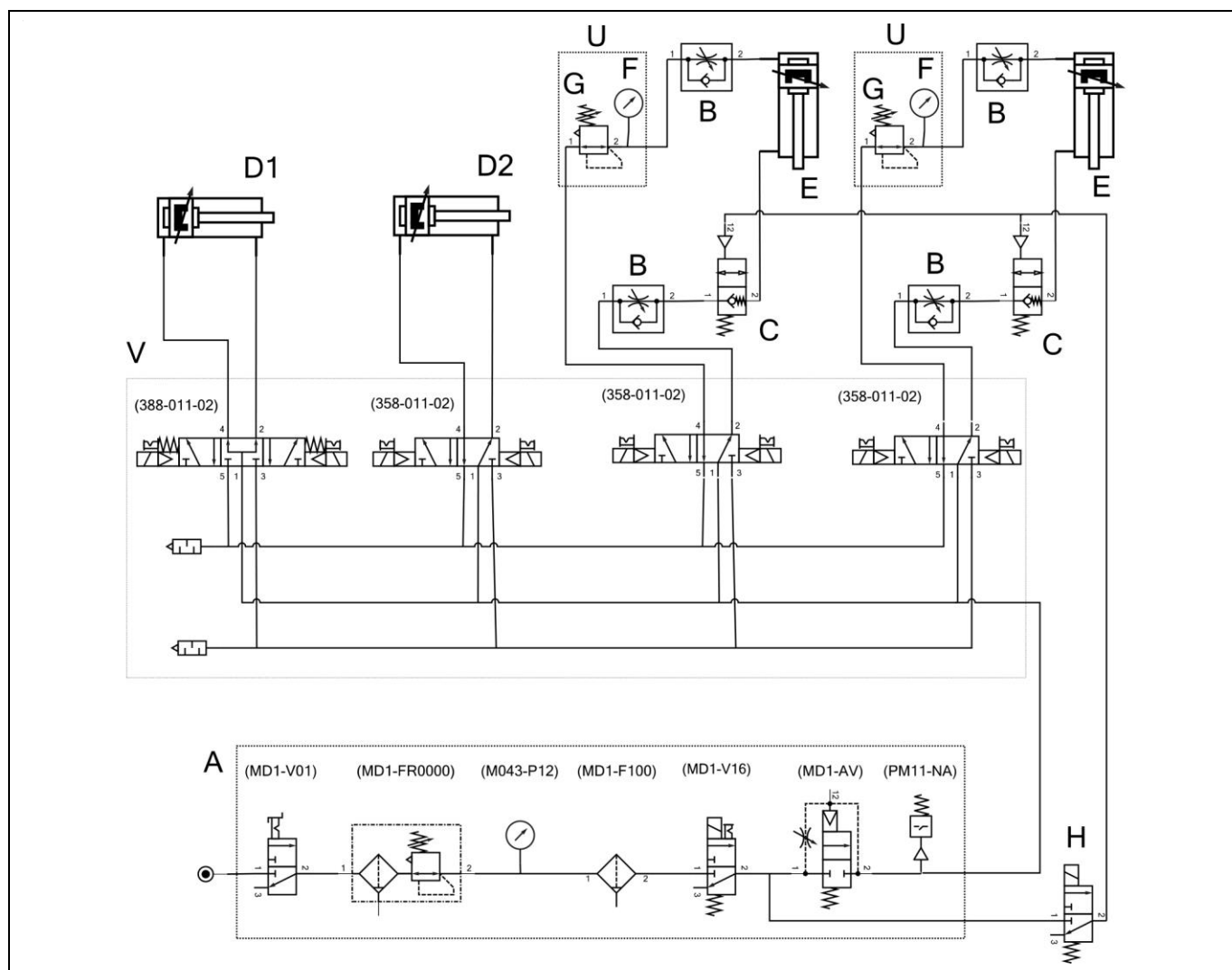


SCHEMAT PNEUMATYCZNY MASZYNY S.K.I.D.

WRAPPY R 5

Legenda:

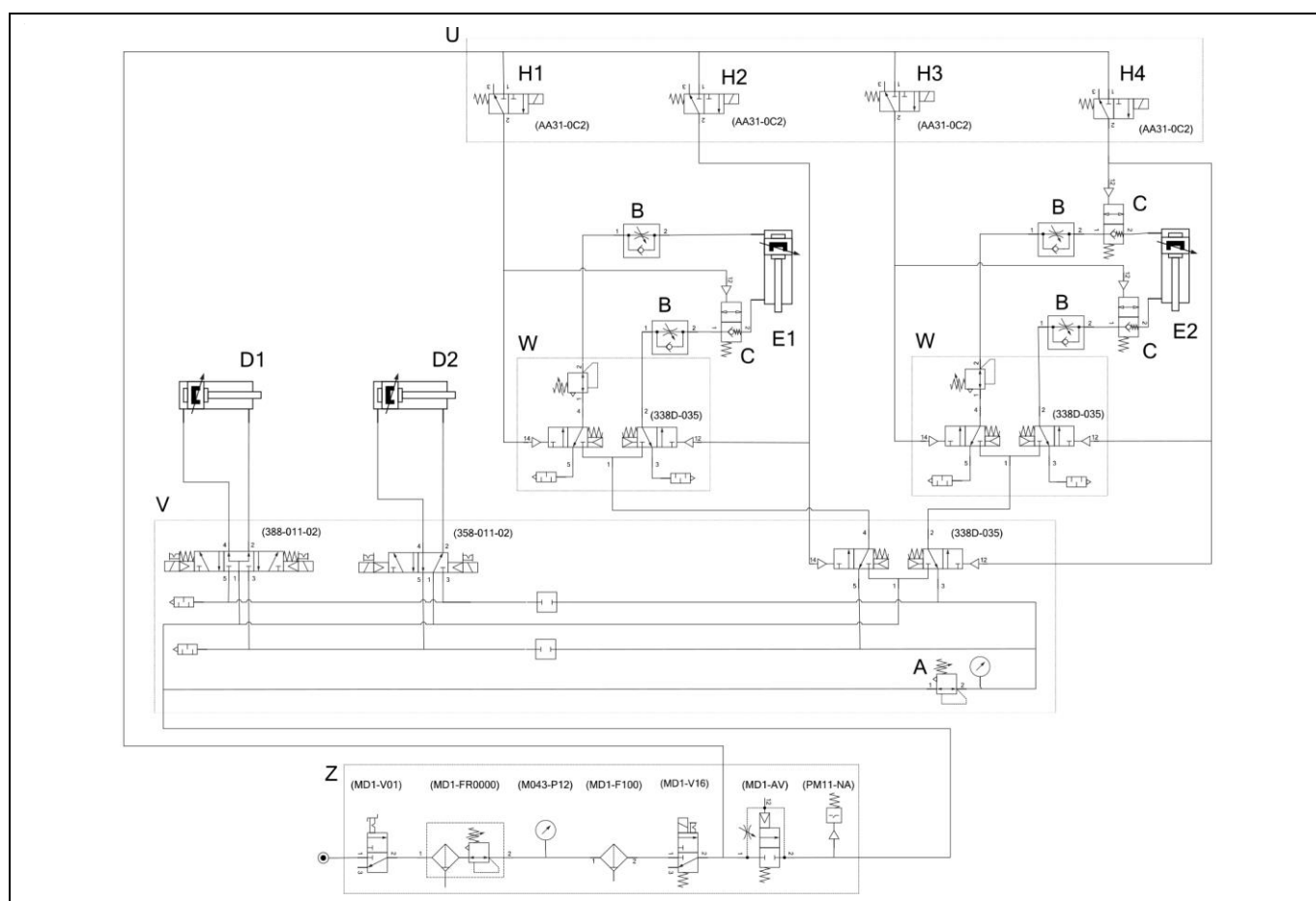
- A) Zespół przetwarzania powietrza
- B) Regulator przepływu
- C) Zawór blokady
- D1) Cylinder poruszający urządzeniem chwytak-cięcie
- D2) Cylinder poruszający kontrpłytą chwytak-cięcie
- E) Cylinder dociskacza
- F) Manometr
- G) Regulator ciśnienia
- H) Elektrozawór
- U) Zespół regulatora ciśnienia
- V) Zespół zaworów elektromagnetycznych



WRAPPY R 9 / WRAPPY R 13

Legenda:

- A) Regulator ciśnienia
- B) Regulator przepływu
- C) Zawór blokady
- D1) Cylinder poruszający urządzeniem chwytak-cięcie
- D2) Cylinder poruszający kontrpłytą chwytak-cięcie
- E1) Cylinder dociskacza (na wejściu)
- E2) Cylinder dociskacza (na wyjściu)
- U) Elektrozawory
- V) Zespół zaworów
- W) Zespół zaworu
- X) Zespół zaworu pneumatycznego
- Z) Zespół przetwarzania powietrza





MEGFELELŐSÉGI NYILATKOZAT

(II 1.A melléklet a 2006/42/EU irányelvhez)

A gyártó:

Noxon S.p.A.

Strada Molino Magi, 66 - 47892
Gualdicciolo San Marino Köztársaság

a következők szerint azonosítja a gépről:

MEGNEVEZÉS DENOMINATION	
MODELL MODEL	
GYÁRI SZÁM SERIAL NUMBER	

ÚGY NYILATKOZIK

felelősségének tudatában, hogy az megfelel a következő uniós irányelveknek:

AZ EURÓPAI PARLAMENT ÉS A TANÁCS 2006. május 17-én kiadott, a gépekre vonatkozó 2006/42/EK IRÁNYELVE, amely módosítja a 95/16/EK irányelvet;

AZ EURÓPAI PARLAMENT ÉS A TANÁCS 2014. február 26-án kiadott, a tagállamoknak az elektromágneses összeférhetőségre vonatkozó törvényi harmonizációját érintő 2014/30/EU IRÁNYELVE;

és a következő harmonizált szabványok és vonatkozó mellékletek alkalmazandó pontjainak:

EN ISO 12100:2010, EN 60204-1:2006, EN 60204-1:2006/A1:2009, EN 60204-1:2006/AC:2010, EN 415-10:2014,

A GYÁRTÓ ÁLTAL MEGHATALMAZOTT SZEMÉLY A MŰSZAKI KIADVÁNY LÉTREHOZÁSÁRA ÉS A MEGFELELŐSÉGI NYILATKOZAT ÖSSZEÁLLÍTÁSÁRA A KÖVETKEZŐ:

Dott. Federico Spallino – B.U. Manager

c/o Aetna Group S.p.A.

S. P. Marecchia, 59

47826 Villa Verucchio

Rimini, Italy

A nyilatkozat helye és kelte

Dott. Federico Spallino – B.U. Manager

San Marino,

Aláírás

Noxon S.p.a.

Strada Molino Magi, 66 - 47892 Gualdicciolo (Repubblica di San Marino) - Tel. +378 0549 942013

Reg. Società n. 2362 del R.G.S. del Tribunale della Repubblica di San Marino. Codice Operatore Economico SM07771 - Capitale Sociale Euro 258.000

NOXON SPA

Strada Molino Magi, 66 – 47892 Galdicciolo, Repubblica S. Marino (RSM)
Phone (+378) 0549 941426 - Fax (+378) 0549 977419
<http://www.noxon.it>