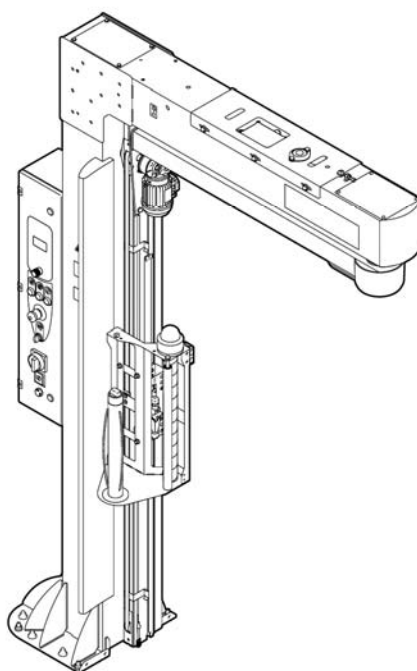




POL

INSTRUKCJA UŻYTKOWANIA I KONSERWACJI



Maszyna z ramieniem obrotowym do owijania rozciąganą folią plastyczną BOOM 202 - BOOM 210 P

Tłumaczeniem instrukcji oryginalnej

Kod: **3709301358.1**

Wydanie: **0417**

_____ **NUMER SERYJNY** _____

UWAGA

**Przed użyciem maszyny przeczytać i zrozumieć niniejszą instrukcję obsługi.
Przechowywać niniejszy podręcznik do przyszłych konsultacji.**

Spis treści

1. INFORMACJE OGÓLNE

- 1.1. CEL PODRĘCZNIKA
- 1.2. DANE IDENTYFIKACYJNE KONSTRUKTORA I MASZYNY
- 1.3. TERMINY I DEFINICJE
- 1.4. TRYB ZWRACANIA SIĘ DO SERWISU TECHNICZNEGO
- 1.5. ZAŁĄCZONA DOKUMENTACJA
- 1.6. JAK CZYTAĆ INSTRUKCJĘ OBSŁUGI

2. INFORMACJE DOTYCZĄCE BEZPIECZEŃSTWA

- 2.1. INFORMACJE OGÓLNE DOTYCZĄCE BEZPIECZEŃSTWA
- 2.2. OSTRZEŻENIA O BEZPIECZEŃSTWIE PODCZAS PRZEMIESZCZANIA MASZYNY I JEJ INSTALOWANIA
- 2.3. OSTRZEŻENIA O BEZPIECZEŃSTWIE PODCZAS PRACY MASZYNY
- 2.4. OSTRZEŻENIA BEZPIECZEŃSTWA PODCZAS NIEWŁAŚCIWEGO UŻYTKOWANIA
 - 2.4.1. ZASTOSOWANIE NIEPRAWIDŁOWE, RACJONALNIE PRZEWIDYWALNE
 - 2.4.2. OBOWIĄZKI PRACODAWCY
- 2.5. OSTRZEŻENIA O POZOSTAŁYCH ZAGROŻENIACH
- 2.6. OSTRZEŻENIA O BEZPIECZEŃSTWIE PODCZAS REGULOWANIA MASZYNY I JEJ KONSERWOWANIA
- 2.7. OSTRZEŻENIA O BEZPIECZEŃSTWIE DOTYCZĄCE WYPOSAŻENIA ELEKTRYCZNEGO
- 2.8. ZNAKI BEZPIECZEŃSTWA ORAZ INFORMACYJNE
- 2.9. STREFY OBWODOWE

3. INFORMACJE TECHNICZNE

- 3.1. OPIS OGÓLNY MASZYNY
 - 3.1.1. GŁÓWNE PODZESPOŁY
 - 3.1.2. WŁAŚCIWOŚCI WÓZKA NA ZWÓJ
- 3.2. OPIS CYKLU PRACY
- 3.3. OPIS URZĄDZEŃ BEZPIECZEŃSTWA
- 3.4. OPIS URZĄDZEŃ ELEKTRYCZNYCH
- 3.5. ELEMENTY NA ŻĄDANIE
- 3.6. DANE TECHNICZNE
 - 3.6.1. WYMIARY I CHARAKTERYSTYKA TECHNICZNA
- 3.7. DANE TECHNICZNE ROLKI
 - 3.7.1. DANE TECHNICZNE SZPULI
- 3.8. POZIOM HAŁASU
- 3.9. WYMOGI DOTYCZĄCE MIEJSCA INSTALACJI

4. INFORMACJE DOTYCZĄCE PRZEMIESZCZANIA ORAZ INSTALACJI

- 4.1. ZALECENIA DOTYCZĄCE PRZEMIESZCZANIA I ZAŁADUNKU
- 4.2. PAKOWANIE I ROZPAKOWYWANIE
- 4.3. TRANSPORT I PRZEMIESZCZANIE
- 4.4. INSTALACJA MASZYNY
 - 4.4.1. INSTALACJA BAZY PRZEDNIEJ (OPCJE)
 - 4.4.2. INSTALACJA BAZY WZDŁUŻNEJ (OPCJE)
 - 4.4.3. INSTALACJA BARIERY ODGRANICZENIA OBSZARU OBRÓBKI (OPCJE)
 - 4.4.4. INSTALACJA BAZY DLA ROLL CONTAINER (OPCJE)
 - 4.4.5. USTAWIENIE FORMY FUNDAMENTOWEJ DLA RYSOWANIA OBSZARU OBRÓBKI (OPCJE)
 - 4.4.6. INSTALACJA MOBILNEJ RAMY NOŚNEJ (OPCJE)
 - 4.4.7. INSTALACJA RAMY PODNOSZENIA PALET (OPCJE)
- 4.5. ZALECENIA W ZAKRESIE PODŁĄCZEŃ
- 4.6. PODŁĄCZENIE ELEKTRYCZNE

5. INFORMACJE DOTYCZĄCE REGULACJI

- 5.1. ZALECENIA DOTYCZĄCE REGULACJI

- 5.2. REGULACJA "NACIĄGU FOLII"
 - 5.2.1. WÓZKI Z FOLIĄ TYPU "202"
- 5.3. REGULACJA HAMULCA SZPULI
- 5.4. REGULACJA NAPRĘŻENIA ŁAŃCUCHA NAPĘDU RAMIENIA OWIJANIA
- 5.5. REGULACJA PASA WÓZKA Z FOLIĄ

6. INFORMACJE DOTYCZĄCE OBSŁUGI

- 6.1. ZALECENIA DOTYCZĄCE OBSŁUGI I DZIAŁANIA
- 6.2. OPIS ELEMENTÓW STERUJĄCYCH
- 6.3. SPOSÓB POSŁUGIWANIA SIĘ PRZEŁĄCZNIKIEM WIELOFUNKCYJNYM
- 6.4. WŁĄCZANIE I WYŁĄCZANIE URZĄDZENIA
- 6.5. URUCHAMIANIE I ZATRZYMYWANIE CYKLU
- 6.6. AWARYJNE ZATRZYMANIE I PONOWNE URUCHOMIENIE
- 6.7. OPIS ELEMENTÓW STERUJĄCYCH (BOOM P)
- 6.8. OPIS INTERFEJSU UŻYTKOWNIKA
 - 6.8.1. STRONA GŁÓWNA
 - 6.8.2. MENU USTAWIEŃ
 - 6.8.3. RÓŻNE
- 6.9. WŁĄCZANIE I WYŁĄCZANIE URZĄDZENIA (BOOM P)
- 6.10. USTAWIANIE PARAMETRÓW CYKLU (BOOM P)
- 6.11. OPIS CYKLI OWIJANIA (BOOM P)
 - 6.11.1. CYKL POJEDYNCZEGO OWIJANIA
 - 6.11.2. PODWÓJNY CYKL OWIJANIA
 - 6.11.3. CYKL OWIJANIA Z NAKŁADANIEM FOLII
- 6.12. URUCHAMIANIE I ZATRZYMYWANIE CYKLU
- 6.13. AWARYJNE ZATRZYMANIE I PONOWNE URUCHOMIENIE (BOOM P)
- 6.14. ZAKŁADANIE SZPULI

7. INFORMACJE DOTYCZĄCE KONSERWACJI

- 7.1. ZALECENIA DOTYCZĄCE KONSERWACJI
- 7.2. TABELA CZĘSTOTLIWOŚCI KONSERWACJI
- 7.3. SCHEMAT MIEJSC SMAROWANIA
- 7.4. TABELA SMARÓW

8. INFORMACJE W ZAKRESIE USTEREK

- 8.1. KOMUNIKATY ALARMOWE
 - 8.1.1. SPIS ALARMÓW (BOOM 202)
 - 8.1.2. SPIS ALARMÓW (BOOM 210 P)
 - 8.1.3. LISTA MOŻLIWYCH PROBLEMÓW

9. INFORMACJE DOTYCZĄCE WYMIANY

- 9.1. ZALECENIA DOTYCZĄCE DO WYMIANY CZĘŚCI
- 9.2. SPIS ZALECANYCH CZĘŚCI ZAMIENNYCH
- 9.3. ZŁOMOWANIE I LIKWIDACJA MASZINY
 - 9.3.1. ROZBIÓRKA MASZINY
 - 9.3.2. ZŁOMOWANIE MASZINY

10. ZAŁĄCZNIKI

- 10.1. WARUNKI GWARANCJI
- 10.2. DEKLARACJA ZGODNOŚCI CE

1. INFORMACJE OGÓLNE

1.1. CEL PODRĘCZNIKA

- Instrukcja, będąca integralną częścią maszyny ma na celu przekazanie pracownikowi "instrukcji użycia", aby zapobiec i zminimalizować ryzyko powstałe podczas kontaktu człowiek-maszyna.
Informacje zostały opracowane przez producenta w jego własnym języku (WŁOSKI) zgodnie z zasadami sztuki konstruktorskiej i obowiązującymi normami.
Aby ułatwić lekturę i rozumienie podanych informacji, przyjęto adekwatne do odbiorców zasady komunikacyjne.
Podane informacje mogą być tłumaczone na inne języki, aby spełnić wymogi legislacyjne i/lub handlowe.
Instrukcja tłumaczona jest bezpośrednio z ORYGINALNYCH TEKSTÓW.
Każde tłumaczenie (również tłumaczenie wykonane przez pełnomocnika lub przez osobę rozporządzającą maszyną na danym obszarze językowym) musi posiadać adnotację "TŁUMACZENIE ORYGINALNEJ INSTRUKCJI".
- Niniejszy podręcznik powinien być przechowywany przez cały cykl życia maszyny w znanym i łatwo dostępnym miejscu tak, aby można go było skonsultować w chwili potrzeby.
- W celu łatwiejszego odnalezienia informacji należy zapoznać się ze spisem treści.
- Niektóre informacje mogą nie odnosić się zupełnie do konfiguracji zamówionej maszyny.
- Dodatkowe informacje, znajdujące się ewentualnie w instrukcji, nie mają wpływu na ich jasność i nie zmniejszają poziomu bezpieczeństwa.
- Producent ma prawo do modyfikowania informacji, bez obowiązku wcześniejszego informowania o tym klientów, pod warunkiem, że zmiany nie zmniejszają poziomu bezpieczeństwa.
- Wszelkie uwagi ze strony odbiorców mogą stanowić cenny wkład mający na celu ulepszenie usług posprzedażnych, jakie producent pragnie zaoferować swym klientom.
- W celu wyróżnienia części instrukcji lub ważnych informacji, adaptowano następujące, niżej przedstawione i opisane symbole.



Niebezpieczeństwo - Uwaga

Symbol wskazuje sytuacje poważnego zagrożenia, zlekceważenie których może poważnie narazić na ryzyko, zdrowie i bezpieczeństwo osób.



Ostrzeżenie - Ostrożnie

Symbol wskazuje, że konieczne jest odpowiednie zachowanie, aby nie narazić na ryzyko zdrowia i bezpieczeństwa osób oraz nie spowodować szkód finansowych.



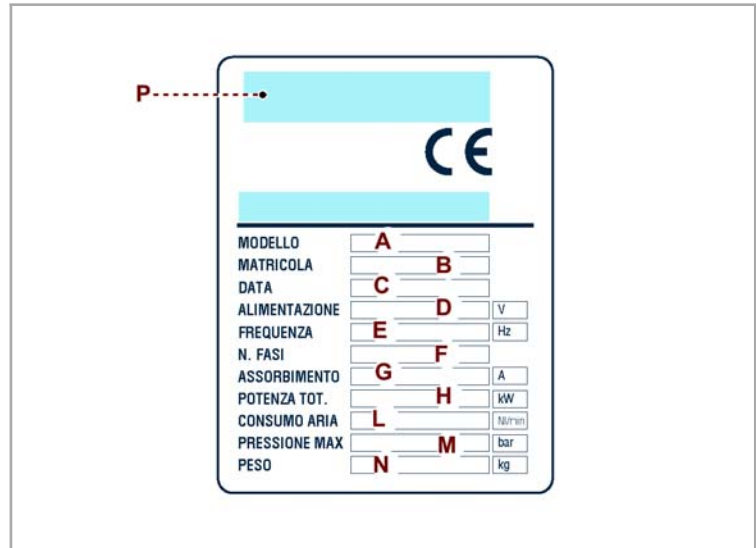
Ważne

Symbol wskazuje informacje techniczne i operacyjne o szczególnej ważności, których nie należy lekceważyć.

1.2. DANE IDENTYFIKACYJNE KONSTRUKTORA I MASZyny

Przedstawiona tabliczka identyfikacyjna jest umieszczona bezpośrednio na maszynie. Podaje informacje i wskazówki konieczne do zachowania bezpieczeństwa pracy.

- A) Model maszyny.
- B) Numer seryjny maszyny.
- C) Rok konstrukcji.
- D) Napięcie zasilania elektrycznego.
- E) Częstotliwość zasilania elektrycznego.
- F) Fazy zasilania elektrycznego.
- G) Pobrany prąd elektryczny.
- H) Zainstalowana moc elektryczna.
- L) Zużycie powietrza.
- M) Max ciśnienie zasilania powietrzem.
- N) Ciężar maszyny.
- P) Dane identyfikacyjne konstruktora.



CE		
MODELLO	A	
MATRICOLA	B	
DATA	C	
ALIMENTAZIONE	D	V
FREQUENZA	E	Hz
N. FASI	F	
ASSORBIMENTO	G	A
POTENZA TOT.	H	KW
CONSUMO ARIA	L	M ³ /min
PRESSIONE MAX	M	bar
PESO	N	kg

1.3. TERMINY I DEFINICJE

Niektóre, powtarzające się w podręczniku definicje zostały poniżej opisane celem podania ich pełnego znaczenia.

- **Konserwacja zwyczajna:**
Zespół czynności koniecznych do utrzymania działania i wydajności maszyny. Zwykle te czynności są programowane przez konstruktora, który określa konieczne kompetencje i tryb działania.
- **Konserwacja nadzwyczajna:**
Zespół czynności koniecznych do utrzymania działania i wydajności maszyny. Te czynności nie są planowane przez konstruktora i powinny być wykonane przez technika konserwatora.
- **Operator:**
Osoba wybrana oraz upoważniona, spośród osób spełniających wymagania, mających odpowiednie kwalifikacje oraz wiedzę, potrzebne do obsługi oraz rutynowej konserwacji maszyny.
- **Technik konserwator:**
Specjalista wybrany i upoważniony, spośród osób mających kwalifikacje do przeprowadzania operacji związanych z konserwacją urządzenia, zarówno rutynową, jak i nadzwyczajną. Dlatego też musi on posiadać wiedzę i kwalifikacje ze szczególnym uwzględnieniem sektora wykonywanych czynności.
- **Zmiana formatu:**
ogół czynności do przeprowadzenia w maszynie przed rozpoczęciem pracy, z ustawieniami różniącymi się od dotychczasowych.
- **Szkolenie pracowników:**
proces szkoleniowy, w trakcie którego operator nabywa umiejętności, wiedzy i uczy się niezbędnych zachowań, pozwalających mu pracować bez ryzyka z maszyną w trybie automatycznym.
- **Instalator:**
wybrany i autoryzowany przez producenta lub jego mandatariusza, technik jest tym który może przeprowadzać instalację i kolaudację niniejszej maszyny lub urządzenia.
- **Pomocnik:**
osoba podległa, pełniąca funkcję pomocniczą w trakcie pracy niniejszej maszyny lub urządzenia.

1.4. TRYB ZWRACANIA SIĘ DO SERWISU TECHNICZNEGO

Od tej chwili, sieć dystrybucji **NOXON S.p.A.** jest do Państwa dyspozycji w razie jakichkolwiek problemów dotyczących serwisu technicznego, części zamiennych oraz wszystkich innych potrzeb umożliwiających rozwój Państwa działalności.

W każdym wniosku należy podać dane podane na tabliczce znamionowej, orientacyjną ilość godzin pracy oraz rodzaj zaistniałej usterki.

W razie potrzeby należy zwrócić się do autoryzowanego punktu serwisowego lub bezpośrednio na wskazany adres.

NOXON S.p.A
STRADA MOLINO MAGI, 66
47892 ACQUAVIVA GUALDICCILO, REPUBBLICA S. MARINO (RSM)
Telefon 0549 (international ++378) 942013
Telefaks 0549/977419
<http://www.noxon.com>

1.5. ZAŁĄCZONA DOKUMENTACJA

Maszyna, oprócz oddzielnych uzgodnień handlowych, jest wyposażona w wymienioną dokumentację.

- DEKLARACJA ZGODNOŚCI CE.
- Warunki gwarancji (załączona do niniejszej instrukcji).
- Instrukcje dotyczące rozpakowania i montażu.
- Krótki poradnik szybkiego uruchamiania.
- Schemat elektryczny oraz listę komponentów.
- Instrukcje zainstalowanych urządzeń dostępnych w sprzedaży (jeśli są potrzebne do eksploatacji maszyny).
- Pamięć USB zawierająca wymienione informacje.
 - Podręcznik użytkownika i konserwacji, przetłumaczony na różne języki.
 - Katalog części zamiennych.
 - Oprogramowanie do programowania maszyny.
 - Schematy elektryczne.

1.6. JAK CZYTAĆ INSTRUKCJĘ OBSŁUGI

Podręcznik jest podzielony na rozdziały, z których każdy opisuje konkretną kategorię informacji.

Każdy operator pracujący na maszynie, poza przeczytaniem całej dokumentacji, musi również przeczytać i zrozumieć informacje dotyczące jego kompetencji.

Sprawdzić symbol poprzedzający tytuł rozdziałów wskazanych w spisie treści w celu odnalezieniażądanego zagadnienia.

Niniejsze instrukcje są rezultatem automatycznego systemu łączenia tekstu i ilustracji i w związku z tym, jest możliwe, że przy zmianie strony istnieją przerwy w ciągu tekstu i tabel.

Niniejszy podręcznik powinien być przechowywany przez cały cykl życia maszyny w znanym i łatwo dostępnym miejscu tak, aby można go było skonsultować w chwili potrzeby.

Przechowywać instrukcje obsługi i załączoną dokumentację do konsultacji w przyszłości.

2. INFORMACJE DOTYCZĄCE BEZPIECZEŃSTWA

2.1. INFORMACJE OGÓLNE DOTYCZĄCE BEZPIECZEŃSTWA

- Uważnie przeczytać "Instrukcje użytkowania" znajdujące się w podręczniku i zastosowane bezpośrednio w maszynie.
Należy poświęcić trochę czasu na zapoznanie się z treścią "Instrukcji użytkowania", aby zminimalizować ryzyko i uniknąć nieprzyjemnych wypadków.
- Operator, przed rozpoczęciem pracy musi upewnić się, że zrozumiał treść "Instrukcji użytkowania".
- Z uwagą prześledzić OSTRZEŻENIA O BEZPIECZEŃSTWIE, nie używać maszyny do NIEWŁAŚCIWYCH CELÓW i oszacować EWENTUALNE ZAGROŻENIA jakie mogą się pojawić.
- Ostrożność jest nie do zastąpienia.
Bezpieczeństwo jest także w rękach osób pracujących na maszynie przez cały okres jej użytkowania.
**Niekiedy, wypadki są powodowane "nieuważną" obsługą maszyny przez operatora.
Zawsze jest za późno, kiedy rozważa się co można było zrobić, zanim zaistniały pewne wydarzenia.**
- Naklejki ostrzegawcze i informacyjne muszą być czytelne i czyste.
Naklejki informacyjne mogą mieć różne kolory i kształty, aby sygnalizować niebezpieczeństwo, obowiązki, zakazy i zalecenia.
- W fazie projektowania, producent nie tylko przestrzegał obowiązującego prawa, ale również adaptował wszystkie "reguły doskonałej techniki konstruktorskiej".
Maszyna została zaprojektowana, aby być wyprodukowaną i wyposażoną w odpowiednie urządzenia gwarantujące bezpieczną pracę.
Nierzestrzeganie lub odłączenie urządzeń bezpieczeństwa może doprowadzić do powstania zagrożenia (także poważnego) dla pracowników.
- Pracownicy, mający pozwolenie do wykonywania wszelkich czynności w maszynie, muszą posiadać odpowiednie doświadczenie i znajomość sektora roboczego.
- **Producent nie ponosi odpowiedzialności za ewentualne szkody powstałe w fazie pakowania, owijania i stabilizacji, ani też w późniejszych fazach pracy maszyny.
Nieprzestrzeganie informacji zawartych w podręczniku może powodować zagrożenie dla bezpieczeństwa i zdrowia pracowników, jak też może powodować straty ekonomiczne.**

2.2. OSTRZEŻENIA O BEZPIECZEŃSTWIE PODCZAS PRZEMIESZCZANIA MASZINY I JEJ INSTALOWANIA

- Pracownicy upoważnieni do przemieszczenia maszyny (załadunek i rozładunek) muszą posiadać odpowiednią wiedzę techniczną i uznane zdolności zawodowe.
- Przemieszczać maszynę (załadunek i rozładunek) zgodnie z informacjami dotyczącymi bezpośrednio maszyny, znajdującymi się na opakowaniu i w instrukcji obsługi.
- W fazie przemieszczania maszyny, jeśli wymagają tego warunki, skorzystać z pomocy jednego lub kilku pomocników. Może to stwarzać nieprzewidziane ryzyko.
Aby zmniejszyć ryzyko związane z obecnością pomocników, należy bezwzględnie poinformować ich o zadaniach do wykonania i odpowiednich zachowaniach.
- Przemieszczanie maszyny z użyciem środków pomocniczych (żuraw, podnośnik itp.) musi być przeprowadzane przez pracowników będących w stanie manewrować nimi w bezpiecznych warunkach.
- Stosując urządzenia podnośnikowe, należy włożyć i/lub zamocować je (haki, widły itp.) WYŁĄCZNIE w przewidzianych miejscach na opakowaniu i/lub maszynie.
- Transport maszyny musi odbywać się z użyciem odpowiednich środków o odpowiedniej nośności.
- Należy upewnić się, że maszyna i jej komponenty są właściwie przymocowane do środka transportu.
Sprawdzić, ewentualnie zaopatrzyć się w odpowiednie sygnalizatory, jeśli gabaryty maszyny wykraczają poza dopuszczalne w ruchu drogowym normy.
- Minimalna i maksymalna temperatura (podczas transporty i/lub przechowywania) musi mieścić się w dopuszczalnych granicach, aby nie uszkodzić komponentów elektrycznych.
- Instalować maszynę WYŁĄCZNIE w środowisku nie stwarzającym zagrożenia wybuchem i/lub pożarem.
Unikać środowisk narażonych na działanie czynników atmosferycznych i substancji korozyjnych.

- Przed instalacją maszyny, należy oszacować, czy konieczne jest adaptowanie "płaszczyzny bezpieczeństwa", aby zagwarantować nienaruszalność osób pomagających.
- Przedsięwziąć odpowiednie środki bezpieczeństwa podczas pracy na wysokości, w strefach niebezpiecznych i trudno dostępnych.
- Przeprowadzać instalowanie maszyny na bazie minimalnych wymiarów obwodowych wskazanych przez producenta i w zależności od prowadzonych w pobliżu robót.
- Wykonać projekt instalacji maszyny, jeśli ma ona (pośrednio lub bezpośrednio) współpracować z inną maszyną lub linią produkcyjną.
Projekt musi brać pod uwagę wszystkie warunki robocze, jak też obowiązujące prawo w zakresie bezpieczeństwa pracy na stanowiskach pracy.
- Sprawdzić czy miejsce gdzie maszyna jest instalowana ma właściwą wymianę powietrza, aby uniknąć gromadzenia się niezdrowego dla pracowników powietrza.
- Adaptować najwłaściwsze rozwiązania, aby utrzymać emisję hałasu na minimalnym poziomie, co zredukuje zagrożenie akustyczne.
- Wykonać podłączenia elektryczne zgodnie z "zasadami sztuki", według zaleceń dostarczonych przez producenta i zgodnie z obowiązującymi w tej materii ustawami i normami.
Podłączenia elektryczne muszą być wykonane WYŁĄCZNIE przez odpowiednio wykwalifikowanych pracowników.
- Instalator musi wykonać kolaudację, aby sprawdzić w ogólnej kontroli, czy maszyna może być uruchomiona bez ryzyka dla pracownika.
- Usunąć wszystkie elementy opakowaniowe zgodnie z obowiązującymi normami.
Nieprzestrzeganie informacji zawartych w podręczniku może powodować zagrożenie dla bezpieczeństwa i zdrowia pracowników, jak też może powodować straty ekonomiczne.

2.3. OSTRZEŻENIA O BEZPIECZEŃSTWIE PODCZAS PRACY MASZyny

- Operator musi być odpowiednio przeszkolony, posiadać umiejętności właściwe do wykonywanej pracy i spełniać odpowiednie warunki, aby bezpiecznie pracować z maszyną.
- Operator, przed pierwszym użyciem maszyny, musi zapoznać się z treścią podręcznika, zwracając uwagę na funkcje komend i symulując pewne manewry, w szczególności uruchamianie i zatrzymywanie maszyny.
- Maszyna została zaprojektowana i wykonana celem spełnienia wszystkich warunków roboczych podanych przez konstruktora.
Używać maszyny WYŁĄCZNIE z oryginalnie zainstalowanymi przez producenta urządzeniami zabezpieczającymi.
NIE ignorować, odłączać, eliminować lub omijać urządzeń zabezpieczających zainstalowanych w maszynie.
- NIE zmieniać w żaden sposób parametrów konstrukcyjnych i funkcjonalnych maszyny.
- Nie należy używać maszyny, jeżeli urządzenia bezpieczeństwa nie są w pełni sprawne.
- ZAWSZE nosić odpowiednie środki ochrony osobistej, wskazane w "Instrukcji użytkowania" i przewidziane ustawodawstwem obowiązującym w zakresie bezpieczeństwa pracy.
- Utrzymywać ZAWSZE odpowiednią odległość wokół maszyny, w szczególności dookoła stanowiska sterowniczego, bez zbędnych przeszkód, aby zminimalizować zagrożenie dla pracownika.
- Maszyna musi być używana WYŁĄCZNIE przez upoważnionego i oddelegowanego przez pracodawcę pracownika.
- Obecność jednego lub kilku pomocników może w niektórych fazach operacyjnych lub podczas konserwacji (zwykłej) stwarzać nieprzewidziane zagrożenia.
Aby zmniejszyć ryzyko związane z obecnością pomocników, należy bezwzględnie poinformować ich o zadaniach do wykonania i odpowiednich zachowaniach.
- Upewnić się, że w pobliżu pracującej maszyny, lub podczas jej konserwacji nie ma osób postronnych.
Nieprzestrzeganie informacji zawartych w podręczniku może powodować zagrożenie dla bezpieczeństwa i zdrowia pracowników, jak też może powodować straty ekonomiczne.

2.4. OSTRZEŻENIA BEZPIECZEŃSTWA PODCZAS NIEWŁAŚCIWEGO UŻYTKOWANIA

Dokładnie przeczytać wskazane dalej ostrzeżenia.

2.4.1. ZASTOSOWANIE NIEPRAWIDŁOWE, RACJONALNIE PRZEWIDYWALNE

- Użytkowanie niewłaściwe przewidziane to: "Użytkowanie maszyny w sposób inny niż wskazany w instrukcji użytkownika, mogące pochodzić z łatwo przewidywalnego zachowania ludzkiego".
Maszyna musi być używana WYŁĄCZNIE do owijania i stabilizowania produktów o regularnym kształcie lub o kształcie umożliwiającym stabilne owinięcie.
Cechy opakowań z cieczami lub materiałami o zmiennej formie muszą być odpowiednie do produktu i idealnie zamknięte i uszczelnione, aby zawartość nie wydostała się na zewnątrz.
NIE paletyzować lub owijać produktów znajdujących się w opakowaniach (pudełka, pojemniki na płyny itd.) o nieregularnym kształcie, uniemożliwiającym ich stabilność.
- Maszyna może być wykorzystywana WYŁĄCZNIE w celach przewidzianych przez producenta.
- NIE nakazywać używania maszyny przez nieodpowiednio przeszkolonych i upoważnionych pracowników.
- Opakowania zawierające płyny lub produkty niestałe, muszą gwarantować, że NIE wydostaną się one na zewnątrz.
- NIE owijać produktów luzem, o nieregularnych kształtach i niewłaściwie zgromadzonych, aby uniknąć nieprawidłowego paletyzowania.
- Nie używać maszyny do owijania i stabilizowania istot żywych (np. ludzi i zwierząt).
- NIE używać maszyny z materiałem owijającym innym, niż przewidziany przez producenta.
- Nie używać maszyny jako podnośnika ani jako stołu do pracy (np. stołu warsztatowego).
- Nie naciągać zbyt folii ani nie owijać zbyt dużą liczbą warstw, aby uniknąć zniszczenia opakowań i produktów, które zawierają.
- NIE używać maszyny lub nakazywać używania maszyny do celów i w sposób nieprzewidziany przez producenta.
- NIE używać maszyny z uszkodzonymi, niedziałającymi i/lub źle zainstalowanymi urządzeniami zabezpieczającymi.
- NIE kontynuować używania maszyny jeśli pojawiają się anomalie.
Natychmiast zatrzymać maszynę i uruchomić ją ponownie po przywróceniu normalnych warunków użytkowania.
- NIE wykonywać żadnych napraw jeśli maszyna jest w ruchu, ale JEDYNIĘ po zatrzymaniu jej w bezpieczny sposób.
- Nigdy NIE obsługiwać maszyny bez uprzedniego zastosowania środków ochrony osobistej wskazanych przez producenta lub przewidzianych normami dot. miejsca pracy.
- NIE używać maszyny jeśli nie została przeprowadzona prawidłowo programowa konserwacja maszyny.
- NIE myć ani czyścić maszyny produktami żrącymi, aby nie uszkodzić jej komponentów.
- NIE zastępować części maszyny, nieoryginalnymi częściami lub posiadającymi inne parametry projektowo-konstrukcyjne.
- NIE pozostawiać maszyny niestrzeżonej po zakończeniu pracy, bez wcześniejszego wyłączenia jej w bezpieczny sposób.

2.4.2. OBOWIĄZKI PRACODAWCY

- Operator powinien być wyszkolony i posiadać kompetencje wymagane w sektorze maszyn pakujących lub równorzędnym.
Po zakończeniu szkolenia upewnić się, czy operator zna całą zawartość instrukcji obsługi, zwłaszcza kwestie dot. bezpieczeństwa.
- Pracownik musi posiadać odpowiednie kompetencje zawodowe do pracy w danych warunkach z zachowaniem zasad bezpieczeństwa.
- Pracodawca musi poinformować pracownika o mogących pojawić się przewidywalnych NIEWŁAŚCIWYCH ZASTOSOWANIACH i POZOSTAŁYCH ZAGROŻENIACH.
- Pracownik musi być w stanie przeczytać i zrozumieć instrukcję użytkownika, oraz musi umieć rozpoznawać znaki ostrzegawcze.
- Do obsługi maszyny dopuszczać TYLKO operatorów odpowiednio przeszkolonych, z udokumentowaną wiedzą i autoryzowanych.

Pracodawca musi odpowiednio dokumentować przeprowadzone szkolenie personelu, tak aby móc to okazać w przypadku sporów.

2.5. OSTRZEŻENIA O POZOSTAŁYCH ZAGROŻENIACH

Producent, w fazie projektowania i konstruowania, zwrócił szczególną uwagę na POZOSTAŁE ZAGROŻENIA, które mogą zagrażać bezpieczeństwu i zdrowiu pracowników.

Pozostałe zagrożenia to: "wszystkie pojawiające się zagrożenia mimo, że w fazie projektowania zostały adaptowane i wprowadzone wszystkie rozwiązania bezpieczeństwa".

Oprócz przestrzegania obowiązującego w tej materii prawa, producent zastosował wszystkie "reguły doskonałej techniki konstruktorskiej".

Niniejsze informacje mają na celu uwrażliwienie użytkowników na konieczność zwrócenia szczególnej uwagi na zapobieganie wszelkim zagrożeniom.

Ostrożności nie można niczym zastąpić.

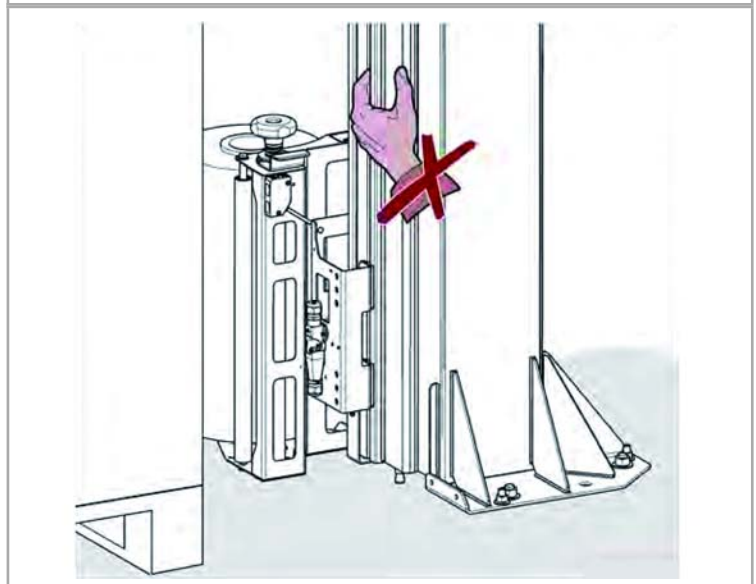
Bezpieczeństwo leży także w rękach wszystkich operatorów pracujących przy maszynie.

Wykaz pokazuje typowe inne zagrożenia w tego typu maszynie.

- **Zagrożenie UDERZENIEM:**
nie zbliżać się do części maszyny w czasie jej działania.



- **Niebezpieczeństwo wciągnięcia kończyn górnych:**
Nie wkładać rąk do organów w ruchu.



— **Niebezpieczeństwo zgniecenia:**

Nie zatrzymywać się w strefie operacyjnej urządzenia.



— **Niebezpieczeństwo upadku:**

Nie wspinąć się, aby uzyskać dostęp do wysokich obszarów maszyny, lecz używać odpowiednich środków.

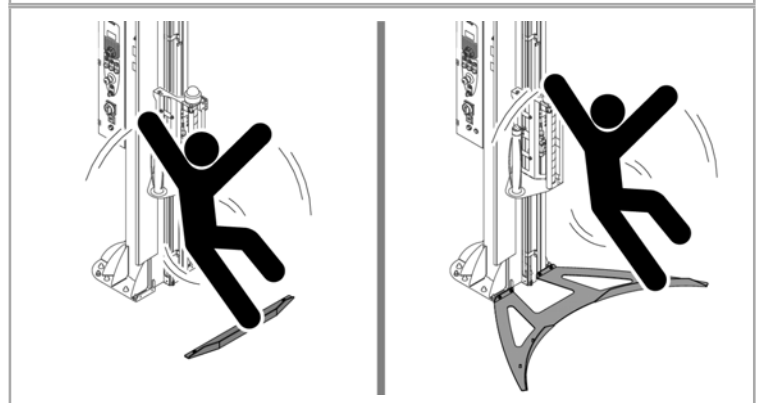
— **Niebezpieczeństwo upadku opakowań:**

Dostosować prędkość i rozciąganie maszyny, jeżeli paleta jest wykonana z elementów niestabilnych.

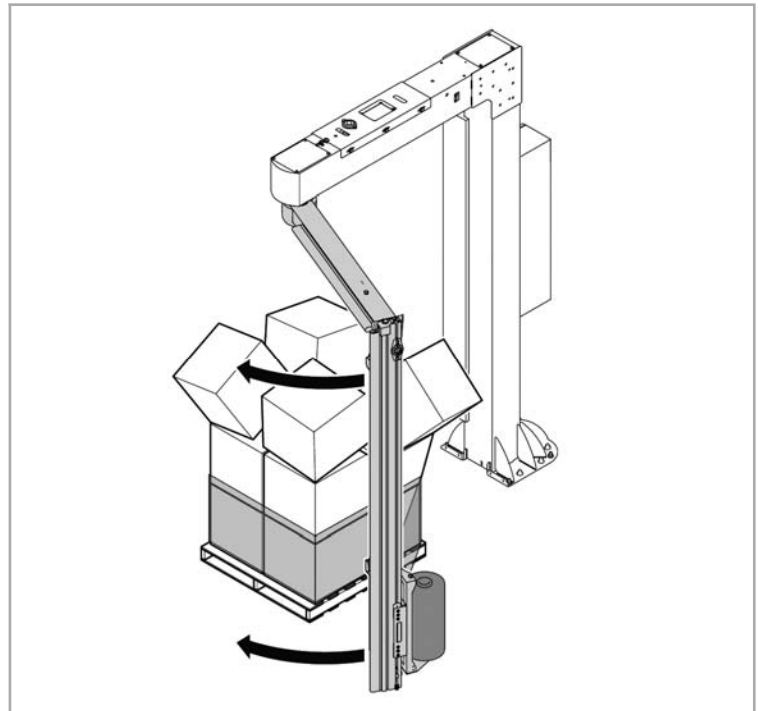


— **Niebezpieczeństwo potknięcia:**

Nie wchodzić do strefy roboczej maszyny.



- **Niebezpieczeństwo upadku przedmiotów:**
Nie stosować maszyny z nieodpowiednią prędkością lub do owijania nieodpowiedniego rodzaju produktów. Jeżeli w opakowaniach do owinięcia znajdują się niestabilne i niebezpieczne elementy należy zastosować odpowiednie środki bezpieczeństwa (na przykład odsłony obwodowe), aby uniknąć ryzyka dla osób.



2.6. OSTRZEŻENIA O BEZPIECZEŃSTWIE PODCZAS REGULOWANIA MASZINY I JEJ KONSERWOWANIA

- Należy zachować maszynę w warunkach maksymalnej wydajności i wykonywać przewidziane przez konstruktora czynności okresowej konserwacji. Właściwa konserwacja pozwoli na uzyskiwanie jak najlepszych osiągnięć, wydłuży możliwość korzystania z maszyny i ciągną konserwację zabezpieczeń.
- Aktywować wszystkie urządzenia bezpieczeństwa, przed przystąpieniem do czynności regulacyjnych lub konserwacyjnych.
- Oznaczyć strefy graniczące i poustawić odpowiednie znaki ostrzegawcze zgodnie z prawem pracy, aby zapobiec i minimalizować zagrożenie.
- Po spełnieniu odpowiednich i niezbędnych warunków, można przystąpić do czynności konserwacyjnych w trudno dostępnych lub niebezpiecznych strefach.
- Pracownicy upoważnieni do konserwacji maszyny (regulacja, wymiana części itp.) muszą posiadać odpowiednią wiedzę techniczną i uznane zdolności zawodowe.
- NIE wykonywać innych czynności niż wskazane w instrukcji użytkownika, bez wyraźnego pozwolenia producenta.
- NIE używać produktów zawierających substancje korozyjne, palne lub szkodliwe dla zdrowia ludzkiego.
- Nosić odpowiednie Środki Ochrony Indywidualnej przewidziane przez prawo pracy i wskazane w "Instrukcji użytkownika" i/lub na maszynie.
- Uszkodzone części maszyny mogą być zamienione **WYŁĄCZNIE ORYGINALNYMI CZĘŚCIAMI ZAMIENNYMI** o TAKICH SAMYCH parametrach projektowych i funkcjonalnych.
- Używanie podobnych części zamiennych, ale nie oryginalnych może doprowadzić do częstszych napraw, zmiany osiągnięć i szkód ekonomicznych.

Elementy i/lub urządzenia zabezpieczające są wymieniane WYŁĄCZNIE na oryginalne części zamienne, aby nie zmniejszyć poziomu bezpieczeństwa.

- Używać smarów (oleje i smary stałe) zalecanych przez producenta lub smarów o takich samych właściwościach fizyczno-chemicznych.
- Nie rozpraszać w środowisku szkodliwych płynów, zużytych części maszyny i pozostałości po konserwacji.
- Segregować komponenty na bazie właściwości chemicznych i fizycznych materiału i przeprowadzać różnicowane usuwanie według obowiązującego prawa.

- Wszelkie czynności konserwacyjne nadzwyczajne są wykonywane WYŁĄCZNIE przez autoryzowanych pracowników, posiadających duże doświadczenie a tej materii.

Nieprzestrzeganie informacji zawartych w podręczniku może powodować zagrożenie dla bezpieczeństwa i zdrowia pracowników, jak też może powodować straty ekonomiczne.

2.7. OSTRZEŻENIA O BEZPIECZEŃSTWIE DOTYCZĄCE WYPOSAŻENIA ELEKTRYCZNEGO

Wyposażenie elektryczne zostało zaprojektowane i wyprodukowane zgodnie z obowiązującymi przepisami. Takie przepisy uwzględniają warunki funkcjonowania na podstawie otaczającego środowiska.

Spis przedstawia warunki niezbędne do prawidłowego funkcjonowania wyposażenia elektrycznego.

- Temperatura otoczenia musi się zawierać w zakresie od **0°C** do **40°C**.
- Wilgotność względna musi się zawierać w zakresie od **50%** (zmierzona w **40°C**) do **90%** (zmierzona w **20°C**).
- Otoczenie instalacji nie może być narażone i nie może być w nim zakłóceń elektromagnetycznych i promieniowania (promienie x, laserowe itp.).
- W otoczeniu nie może być stref ze stężeniem gazu i pyłu potencjalnie wybuchowych lub z ryzykiem pożaru.
- Produkty i materiały stosowane podczas produkcji i na etapie konserwacji nie mogą zawierać substancji zanieczyszczających i korozyjnych (kwasy, substancje chemiczne, sole itp.) i nie mogą przenikać lub wchodzić w kontakt z komponentami elektrycznymi.
- Podczas transportu i magazynowania temperatura otoczenia musi się zawierać w zakresie od **- 25°C** do **55°C**.
- Mimo wszystko, wyposażenie elektryczne może być narażone na temperaturę do **70°C**, pod warunkiem, że na czas nie dłuższy niż **24** godz.
- Wyposażenie elektryczne funkcjonuje prawidłowo na wysokości do **1000 m** metrów nad poziomem morza.

Jeżeli nie można spełnić jednego lub kilku wymienionych warunków, gwarantujących prawidłowe funkcjonowanie wyposażenia elektrycznego, należy uzgodnić już na etapie podpisywania umowy, dodatkowe rozwiązania w celu zapewnienia jak najlepszych warunków (na przykład: specjalne komponenty elektryczne, urządzenia klimatyzacyjne itp.).

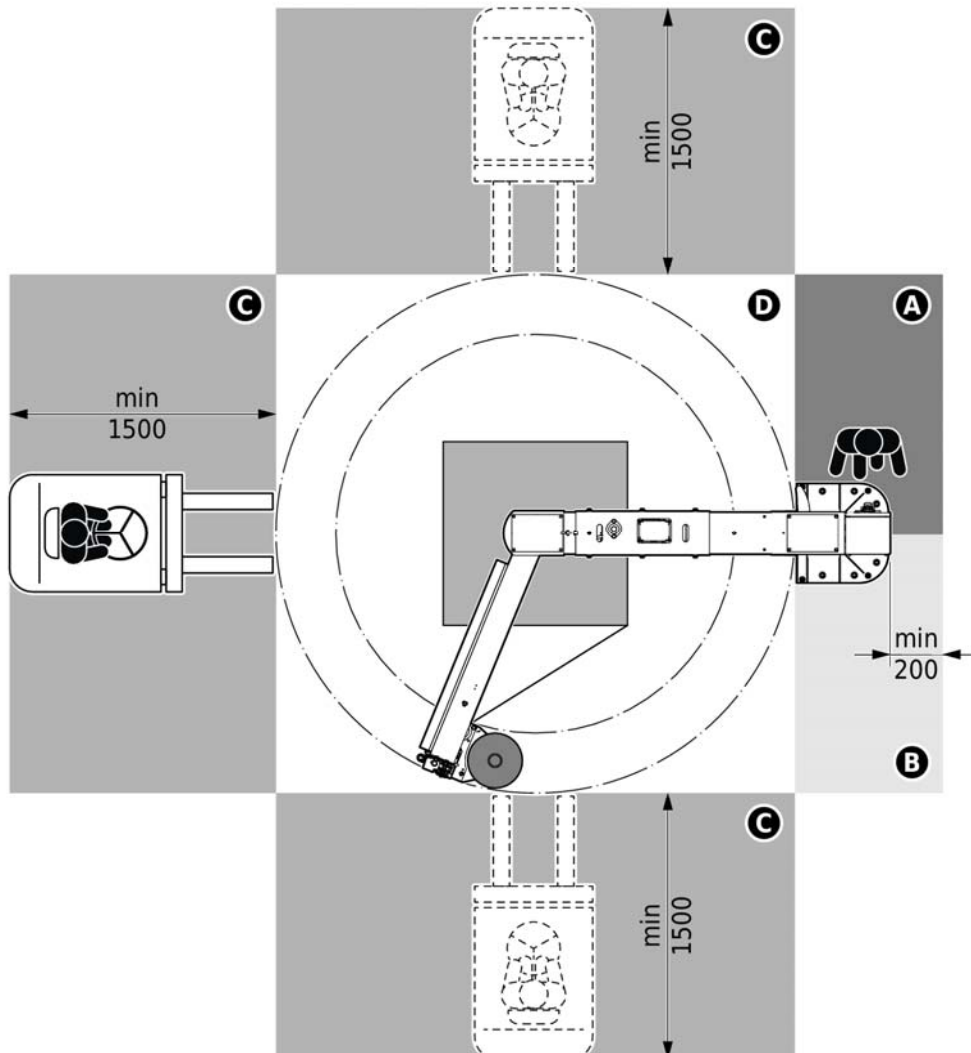
2.8. ZNAKI BEZPIECZEŃSTWA ORAZ INFORMACYJNE

Ilustracja wskazuje położenie znaków ostrzegawczych i informacyjnych na maszynie.

Każdy znak ostrzegawczy posiada odpowiedni opis.

2.9. STREFY OBWODOWE

Rysunek znajdujący się w roboczych strefach maszyny.



- A)** Strefa przebywania operatora.
Strefa uzupełniania szpuli.
- B)** Strefa dostępu dla przedziałów konserwacji.
- C)** Strefa załadunku/wyładunku palet.
- D)** Strefa robocza maszyny.

3. INFORMACJE TECHNICZNE

3.1. OPIS OGÓLNY MASZINY

- Maszyna jest półautomatyczną owijkarką z ramieniem obrotowym do owijania i zwierania za pomocą rozciąganej folii spaletyzowanych ładunków.
- Maszynę można stosować WYŁĄCZNIE do owijania i ustabilizowania produktów znajdujących się w opakowaniach (pudełka, pojemniki na ciecze, itd.) o regularnym kształcie, w każdym razie takim, który umożliwi stabilną paletyzację.
- Cechy opakowań z cieciami lub materiałami o zmiennej formie muszą być odpowiednie do produktu i idealnie zamknięte i uszczelnione, aby zawartość nie wydostała się na zewnątrz.
- Maszyna składa się z ramienia obracającego się dookoła stałej palety oraz z wózka z folią, który rozwija i naciąga folię.
- Aby nie narażać bezpieczeństwa i zdrowia operatora oraz innych osób mających kontakt z urządzeniem, zostało ono wyposażone wszereg urządzeń zabezpieczających. Owijkarka ta produkowana jest w kilku wersjach, aby zaspokoić najróżnorodniejsze potrzeby rynku.
- Do owijania ładunków należy stosować, dostępne na rynku szpule z folią stretch.
- Normalnie maszyna instalowana jest zarówno w niewielkich przedsiębiorstwach, typu rzemieślniczego, jak również w zakładach zajmujących się produkcją na skalę przemysłową nie narażonych na działanie czynników atmosferycznych.

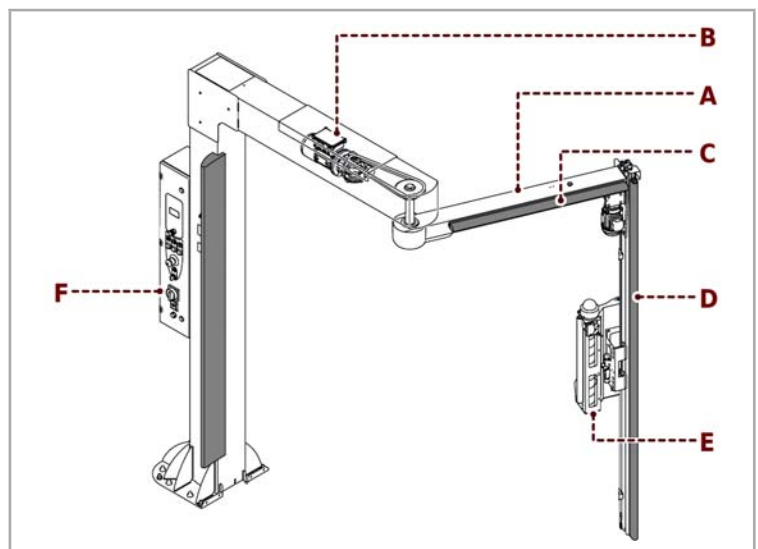
Zabrania się surowo eksploatacji maszyny w pomieszczeniach zagrożonych wybuchem oraz narażonych na działanie czynników atmosferycznych.

- Załadunek oraz wyładunek palety wykonywane są przez użytkownika, który zajmuje się także czynnościami związanymi z zakładaniem i odcinaniem folii.
- W trakcie pracy urządzenia wymagana jest obecność tylko jednego operatora, którego zadaniem jest wyładunek i załadunek palety oraz wymiana szpuli.

3.1.1. GŁÓWNE PODZESPOŁY

Niniejsza lista podaje opis podstawowych komponentów i ich funkcji.

- A)** Ramię obrotowe: umożliwia obracanie wózka z folią wokół palety. Mechanizm obrotowy ramienia jest napędzany przez pędnię łańcuchową aktywowaną przez motoreduktor (**B**). Motoreduktor jest wyposażony w hamulec, który utrzymuje zablokowane ramię, gdy jest zatrzymane w synchronizacji. Ramię jest wyposażone w czułe brzogi bezpieczeństwa (**C-D**), które zatrzymują obracanie w przypadku zderzenia z osobami i/lub przedmiotami znajdującymi się w promieniu działania.
- E)** Wózek z folią: składa się z wspornika szpuli poruszającego się pionowo i owijającego produkt.
- F)** Tablica sterownicza: jest wyposażona w elektromechaniczne elementy sterownicze i w wyświetlacz do programowania parametrów owijania.



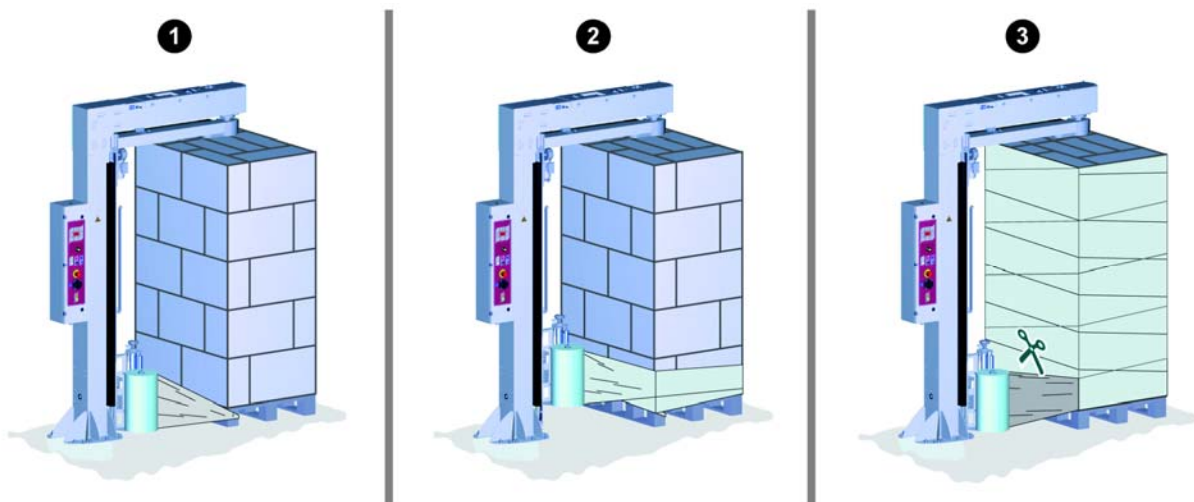
3.1.2. WŁAŚCIWOŚCI WÓZKA NA ZWÓJ

W zależności od różnych wymogów roboczych, tę maszynę można wyposażyć w różne wózki z folią.

Typ sań		Właściwości ogólne
210	h = 500 mm	Wózek z folią typu 210 z rolką cierną, hamulcem elektromagnetycznym oraz regulacją naciągu folii z tablicy sterowniczej.
202	h = 500 mm	Wózek na szpulę typu 202 z rolką cierną, hamulcem mechanicznym i ręczną regulacją naciągu folii.

3.2. OPIS CYKLU PRACY

Niniejsza ilustracja przedstawia cykl pracy z jego krótkim opisem oraz sposoby owijania (pojedyncze i podwójne).



- **Faza 1:**
Zbliżyć się do strefy owijania i ułożyć paletę w pobliżu oznaczonej strefy.
Zacześć końcową część folii o paletę.
- **Faza 2:**
Uruchomić cykl owijania, który będzie wykonywany w zależności od zaprogramowanych parametrów.
Faza owijania może zostać zatrzymana przy użyciu odpowiedniego elementu sterowniczego, w celu wykonania pojedynczego lub częściowego owijania.
- **Faza 3:**
Po zakończeniu owijania, maszyna zostaje zatrzymana z ramieniem w synchronizacji.
Przeprowadzić ręczne cięcie folii.
Usunąć paletę, aby móc ułożyć kolejną.

3.3. OPIS URZĄDZEŃ BEZPIECZEŃSTWA

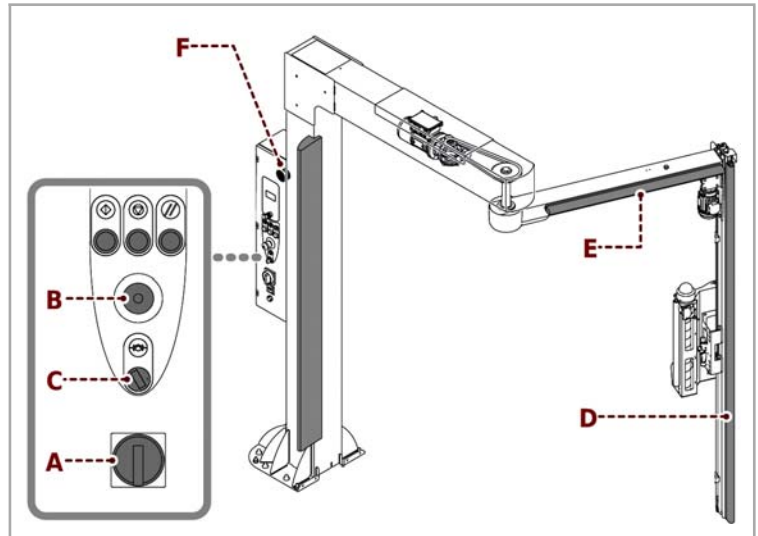
Maszyna jest wyposażona w urządzenia zabezpieczające, których zadaniem jest zapewnienie optymalnego poziomu ochrony dla operatora.



Niebezpieczeństwo - Uwaga

Urządzenia zabezpieczające muszą być okresowo sprawdzane w celu zweryfikowania sprawności ich działania.

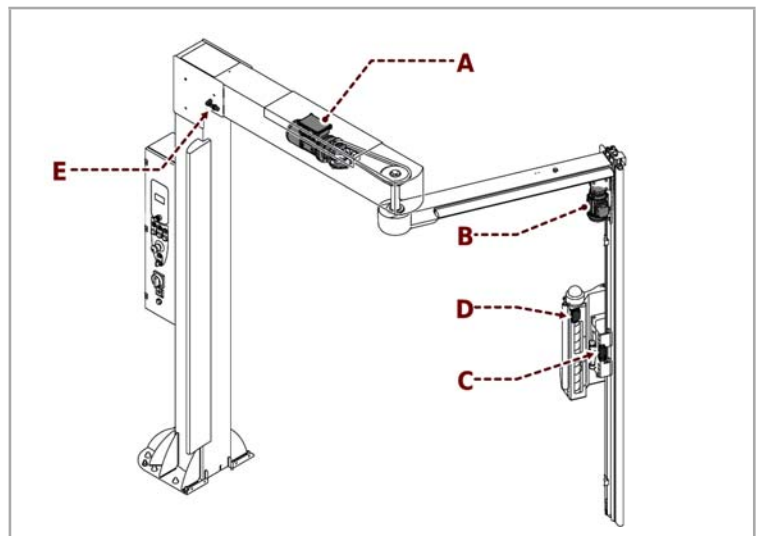
- A)** Wyłącznik główny: dowłączania i wyłączania zasilania elektrycznego. Jest zamknięty, aby uniemożliwić osobom nieupoważnionym jego uruchomienie podczas regulacji czy konserwacji urządzenia.
- B)** Klawisz awaryjnego zatrzymania: służy do celowego zatrzymania, w przypadku nagłego ryzyka części maszyny, które mogą stanowić ryzyko. Polecenie musi pozostać "zablokowane" dopóki nie zostaną przywrócone normalne warunki pracy. Przywróć normalne warunki pracy, odetnij folię, odblokuj przycisk i wciśnij polecenie, aby zresetować maszynę. Ponownie uruchomić maszynę, aby wznowić fazę owijania od punktu, w którym została zatrzymana.
- C)** Przełącznik: polecenie odblokowania ramienia obrotowego i jego manualnego przemieszczenia. Element sterowania spełnia funkcje bezpieczeństwa, w przypadku gdy jest konieczna interwencja w celu uwolnienia zgniecionych kończyn pomiędzy ramieniem obrotowym a kolumną.
- D-E)** Czułe brzozy: urządzenia zabezpieczające, które zatrzymują mechanizm obrotowy w przypadku zderzenia z osobami i/lub przedmiotami znajdującymi się w promieniu działania ramienia.
- F)** Sygnał akustyczny: służy do sygnalizowania uruchomienia cyklu owijania.



3.4. OPIS URZĄDZEŃ ELEKTRYCZNYCH

Na rysunku zostało przedstawione rozmieszczenie urządzeń na maszynie.

- A)** Motoreduktor: aktywuje pędnię w celu wykonania obracania ramienia podczas owijania.
- B)** Motoreduktor: aktywuje pędnię w celu pionowego przemieszczania wózka z folią.
- C)** Mikrowyłącznik ogranicznik krańcowego wózka: włącza się kiedy wózek z folią osiąga minimalną i maksymalną wysokość owijania.
- D)** Fotokomórka: wykrywa wysokość oraz obecność adunku do owinięcia.
- E)** Czujnik indukcyjny: wykrywa pozycję w "synchronizacji" ramienia obrotowego i włącza blokadę hamulca.



Ważne

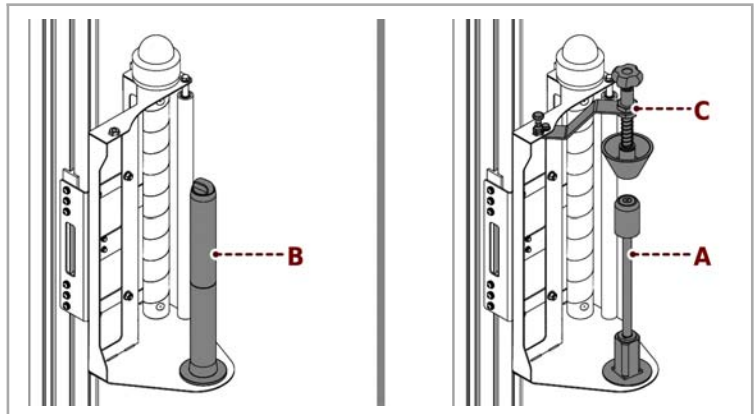
Szczegóły znajdują się w schemacie elektrycznym.

3.5. ELEMENTY NA ŻĄDANIE

W celu polepszenia wyników oraz zwiększenia wszechstronności urządzenia, konstruktor ma do dyspozycji następujące wyposażenie dodatkowe.

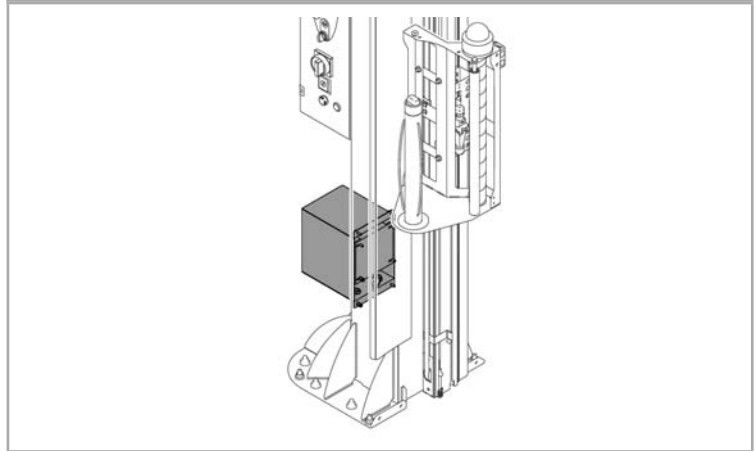
— **Wał szpuli z folią \varnothing 50 mm (Wersja CORE (A) lub CORELESS (B))**

Wraz z wersją **CORE** dostarczony jest również kiel (C) dla lepszej stabilności szpuli.



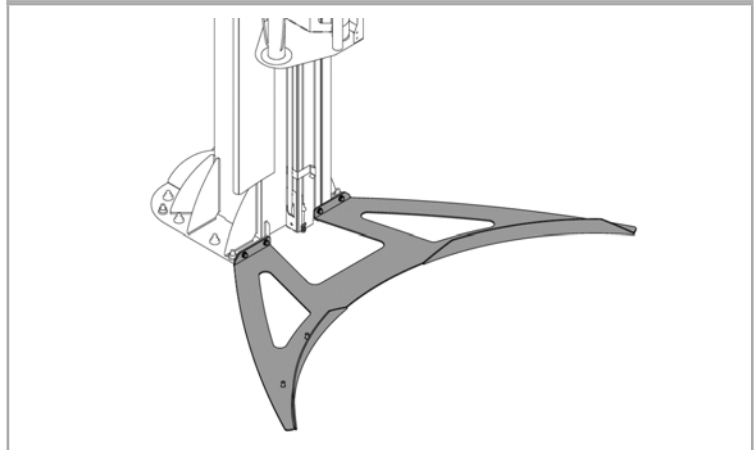
— **Zespół autotransformatora**

Pozwala na pracę maszyny w **110 V**.



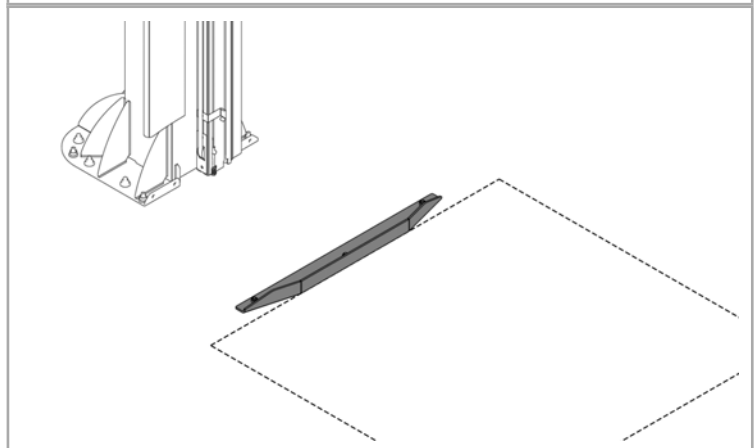
— **Baza przednia**

Urządzenie odniesienia dla przedniego załadunku palety.

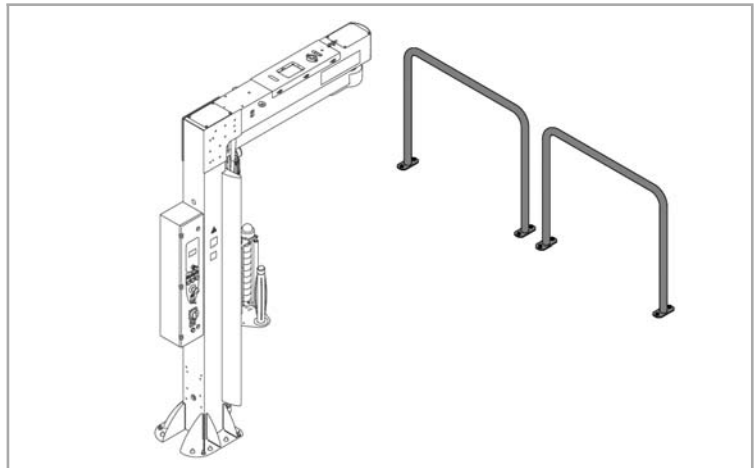


— **Baza wzdłużna**

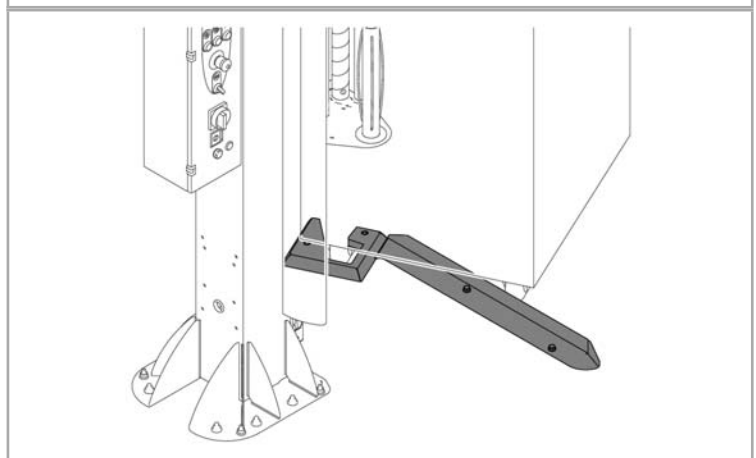
Urządzenie odniesienia dla pozycjonowania palety.



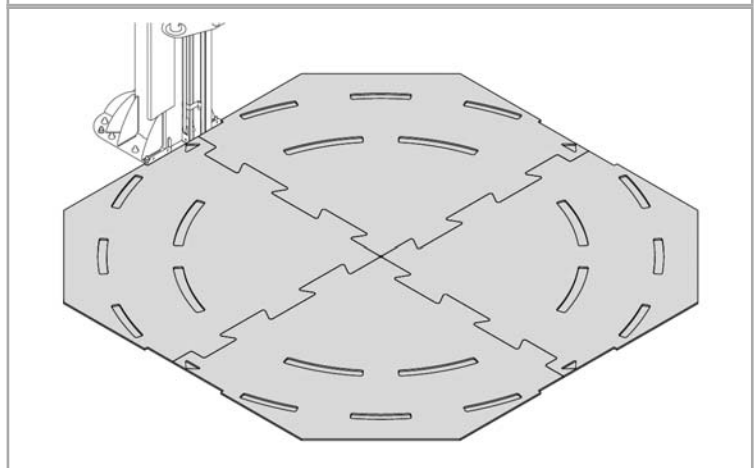
- **Bariera odgraniczenia obszaru obróbki**
Urządzenie, które należy zainstalować w pobliżu maszyny, aby oddzielić strefę roboczą od strefy przechodzenia.



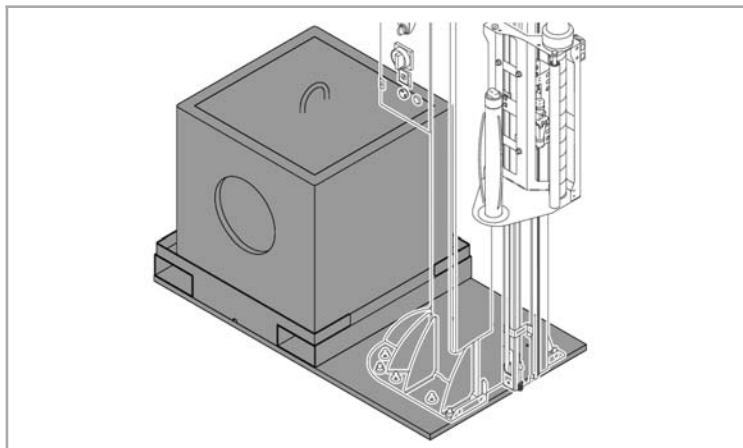
- **Baza dla roll container**
Urządzenie umożliwiające prawidłowe ustawienie roll container przed maszyną.



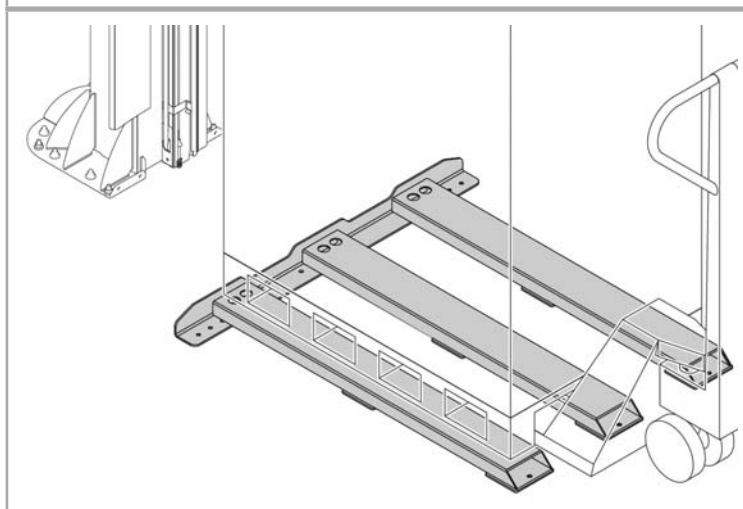
- **Forma fundamentowa rysowania obszaru obróbki**
Forma fundamentowa, która pozwala narysować na podłodze strefę ustawienia palety (A) i strefę gabarytów maszyny (B).



- **Rama nośna mobilna**
Rama nośna wyposażona w przeciwciężar, w celu wykorzystania maszyny bez jej przymocowania do ziemi.

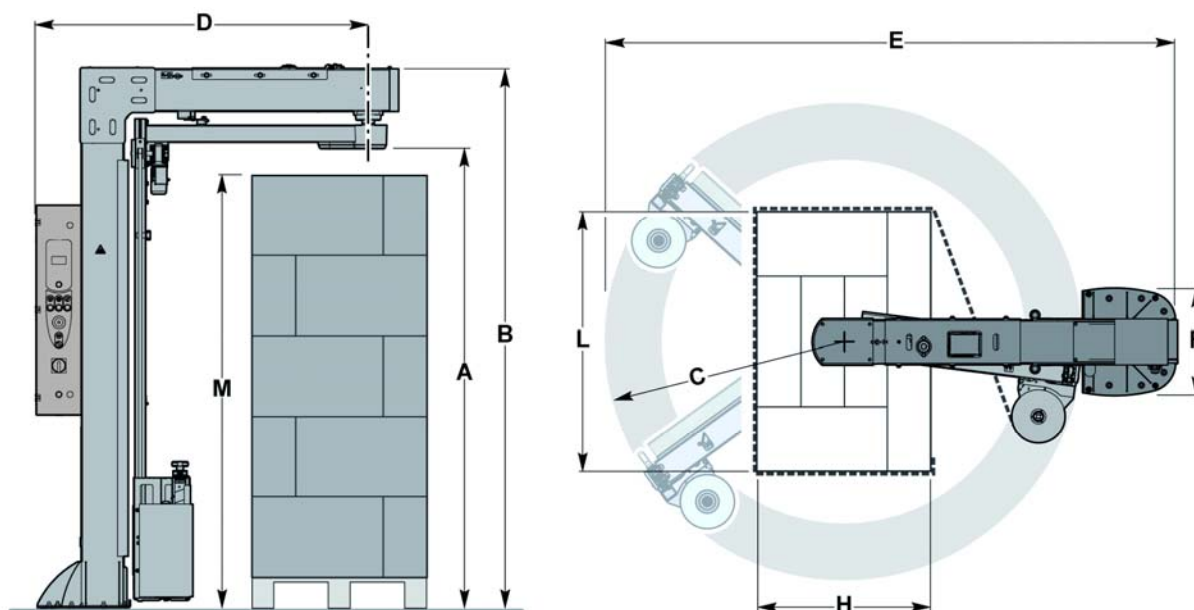


- **Rama podnoszenia palet**
Konstrukcja umożliwiająca podnoszenie palety z ziemi, tak aby umożliwić również jej owinięcie w fazie owijania.



3.6. DANE TECHNICZNE

Rysunek i tabela zawierają opis wymiarów i dane techniczne maszyny.



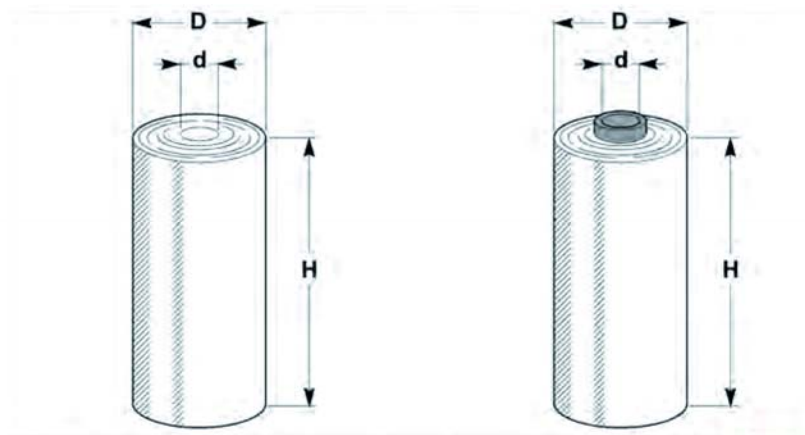
3.6.1. WYMIARY I CHARAKTERYSTYKA TECHNICZNA

Opis	Jednostka miary	Wartość		
		Boom 202 Boom 210 P h 2000	Boom 202 h 2400	Boom 210 P h 2400
A	mm	2148	2620	2620
B	mm	2575	3050	3050
C	mm	1223	1223	1223
D	mm	1673	1673	1673
E	mm	2896	2896	2896
F	mm	470	470	470
H	mm	1200	1200	1200
L	mm	1200	1200	1200
M	mm	2000	2400	2400
Napięcie zasilające	V	220-240 1Ph 220-240 3Ph 380-415 3Ph+N		
Częstotliwość prądu elektrycznego	Hz	50/60		
Zainstalowana moc	kW	0,7		
Prędkość owijania	obr/min.	7÷11		
Prędkość wjazdu/zjazdu wózka	M/min.	2,6÷6,0		
Ciężar całkowity	kg	200	215	215
Temperatura otoczenia (robocza)	°C	0÷40		

Charakterystyka podłogi w strefie instalacji

Betonowy fundament o klasie wytrzymałości na ściskanie UNI 6132		C25-30
Minimalna grubość fundamentu	mm	150
Średnica prętów zbrojeniowych w metalowej klatce	mm	8

3.7. DANE TECHNICZNE ROLKI



3.7.1. DANE TECHNICZNE SZPULI

Opis	Jednostka miary	Wartość
Maksymalna średnica zewnętrzna (D)	mm	275
Wysokość szpuli (H)	mm	500
Grubość folii	μm	7 ÷ 35
Średnica wewnętrzna (d)	mm	50 ¹ - 76
Maksymalny ciężar	kg	8

¹ Zainstalować dodatkową oś na szpulę z folią.

3.8. POZIOM HAŁASU

Podczas pracy maszyna osiąga poziom hałasu wskazany w tabeli.

Pomiar mocy akustycznej przeprowadzony w warunkach operacyjnych zgodnych z przepisami:

- **UNI EN ISO 3744**
- **EN ISO 11201**

Opis	Średni poziom ciśnienia akustycznego (L_{pm})	Poziom mocy akustycznej (L_w)	Maksymalny poziom ciśnienia akustycznego (L_{po})
Funkcjonowanie w warunkach roboczych	62,8 dB (A)	79,8 dB (A)	69,2 dB (C)



Niebezpieczeństwo - Uwaga

Długotrwałe przebywanie w hałasie powyżej **80 dB (A)**, może stać się przyczyną zaburzeń zdrowotnych. Zaleca się stosowanie systemów zabezpieczających (ochraniacze na uszy, zatyczek itp.).

3.9. WYMOGI DOTYCZĄCE MIEJSCA INSTALACJI

Przy wyborze miejsca instalacji maszyny należy profilaktycznie przeprowadzić ocenę warunków środowiskowych tak, aby zapewnić pracownikom wygodne i bezpieczne warunki eksploatacji maszyny.

Z tego powodu zalecamy zastosowanie następujących środków ostrożności:

- odpowiednia temperatura otoczenia (Patrz "Dane techniczne").
- Miejsce powinno być odpowiednio suche i przewiewne tak, aby zapewnić operatorowi odpowiedni poziom wilgotności podczas eksploatacji urządzenia.
- Oświetlenie pomieszczenia musi być wystarczające tak, aby zapewnić operatorowi obsługującemu urządzenie dogodne i korzystnie wpływające na samopoczucie warunki pracy.
- strefa obwodowa którą należy pozostawić wokół maszyny również ze względów bezpieczeństwa (Patrz "Strefy obwodowe").
- podłoże równe, stabilne i bez drgań, o obciążalności wystarczającej do udźwignięcia ciężaru urządzenia, z uwzględnieniem ciężaru spaletyzowanych ładunków.
- Podłoga nośna i mocowanie maszyny musi być typu przemysłowego.



Ważne

W zależności od rodzaju i właściwości podłoża może okazać się, że przed ustawieniem urządzenia należy wykonać fundamenty pod poszczególne stopy wsporcze.

- Wykonanie fundamentów oraz przytwierdzenie urządzenia to operacje o podstawowym znaczeniu, mające na celu zapewnienie stabilności i prawidłowego funkcjonowania urządzenia (Patrz "Dane techniczne").
- Miejsce takie musi być wyposażone w gniazdo do dystrybucji energii elektrycznej.



Niebezpieczeństwo - Uwaga

Zabrania się surowo eksploatacji maszyny w pomieszczeniach zagrożonych wybuchem oraz narażonych na działanie czynników atmosferycznych.

4. INFORMACJE DOTYCZĄCE PRZEMIESZCZANIA ORAZ INSTALACJI

4.1. ZALECENIA DOTYCZĄCE PRZEMIESZCZANIA I ZAŁADUNKU

- Upoważniony pracownik, przed rozpoczęciem pracy musi upewnić się, że zrozumiał treść "Instrukcji użytkownika".
- Uważnie przeczytać "Instrukcje użytkownika" znajdujące się w podręczniku i zastosowane bezpośrednio w maszynie.
- Przestrzegać odpowiednich warunków bezpieczeństwa, zgodnie z obowiązującymi ustawami, co zapobiega i minimalizuje zagrożenia.
- Z uwagą prześledzić **OSTRZEŻENIA O BEZPIECZEŃSTWIE**, nie używać maszyny do **NIEWŁĄCZYWYCH CELÓW** i oszacować **EWENTUALNE ZAGROŻENIA** jakie mogą się pojawić.

4.2. PAKOWANIE I ROZPAKOWYWANIE

Opakowanie jest wykonane, mając na uwadze ograniczenie wymiarów, także w zależności od rodzaju stosowanego transportu.

Aby ułatwić transport, niektóre elementy mogą być wysyłane w formie zdemontowanej, po uprzednim ich odpowiednim zabezpieczeniu i opakowaniu.

Niektóre elementy, głównie elektryczne, są osłonięte taśmą zapobieg. pochłanianiu wilgoci.

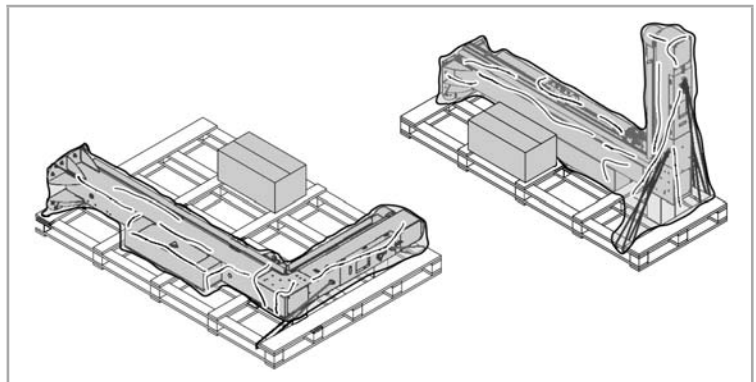
Na opakowaniu znajdują się wszystkie niezbędne informacje dotyczące załadunku i rozładunku.

W fazie rozwijania, sprawdź integralność i dokładną ilość komponentów.

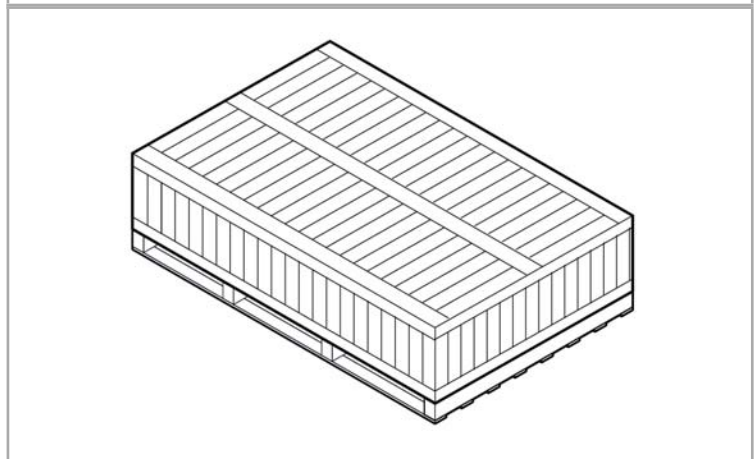
Materiał owijający jest również usuwany zgodnie z obowiązującymi normami.

Ilustracje przedstawiają najczęstsze rodzaje stosowanych opakowań.

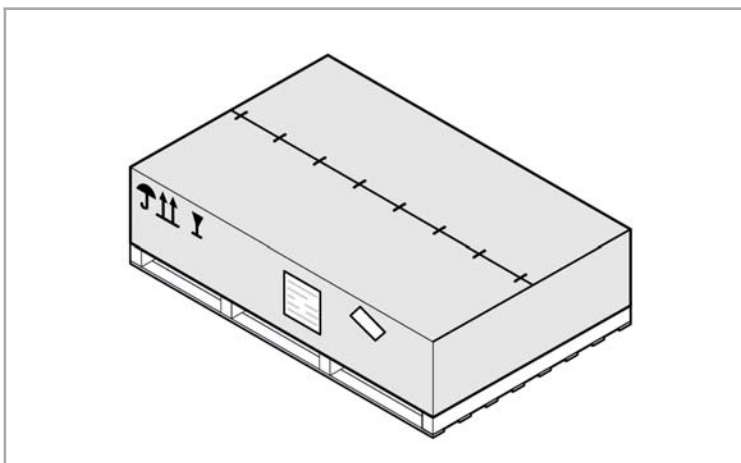
Opakowanie na paalecie z nylonowym zabezpieczeniem



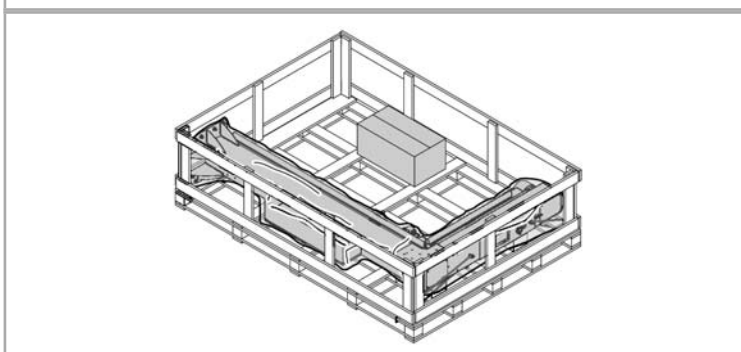
Opakowanie w skrzyni



Opakowanie w kartonowym pudle



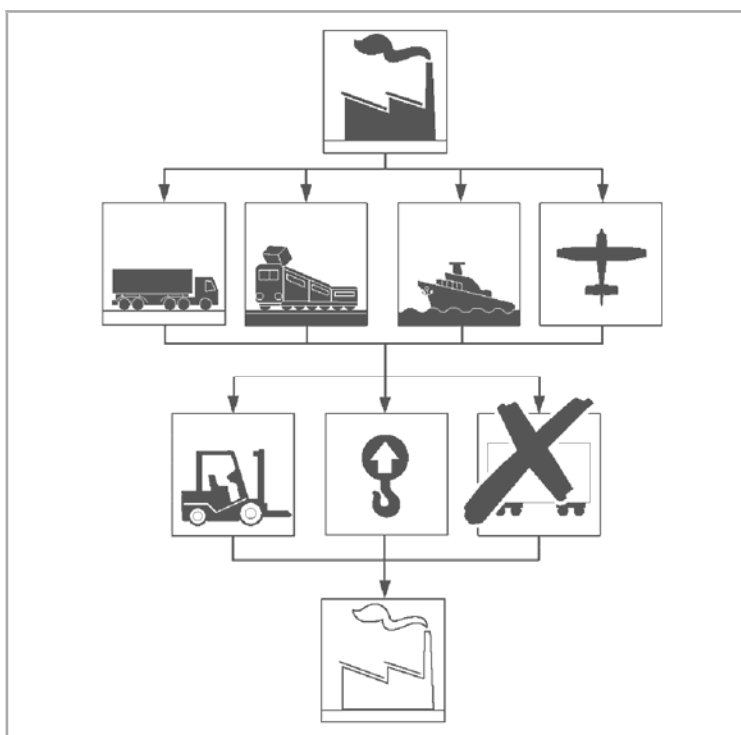
Opakowanie w klatce



4.3. TRANSPORT I PRZEMIESZCZANIE

Przewóz, również w zależności od miejsca przeznaczenia, może być przeprowadzany przy użyciu różnych środków transportu.

Schemat pokazuje najczęściej stosowane rozwiązania. Podczas transportu, aby uniknąć nagłych przesunięć maszyny, należy przymocować ją w odpowiedni sposób do środka transportu.



! **Ważne**

W przypadku ewentualnych kolejnych przewozów należy przywrócić do pierwotnego stanu opakowanie do transportu i przemieszczania.

Opakowana maszyna oraz zdemontowane części przemieszczać urządzeniem podnośnikowym widłowym lub z hakiem o odpowiednim udźwigu.

Ustawić urządzenie podnośnikowe tak jak pokazano na rysunku i w rozdziale "Instalacja maszyny".

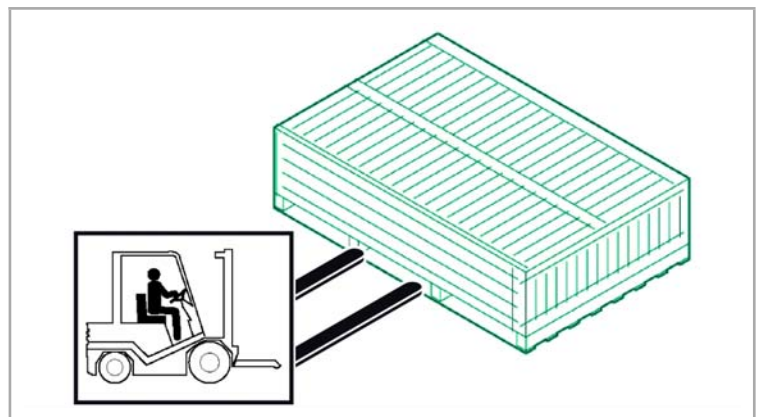


Ostrzeżenie - Ostrożnie

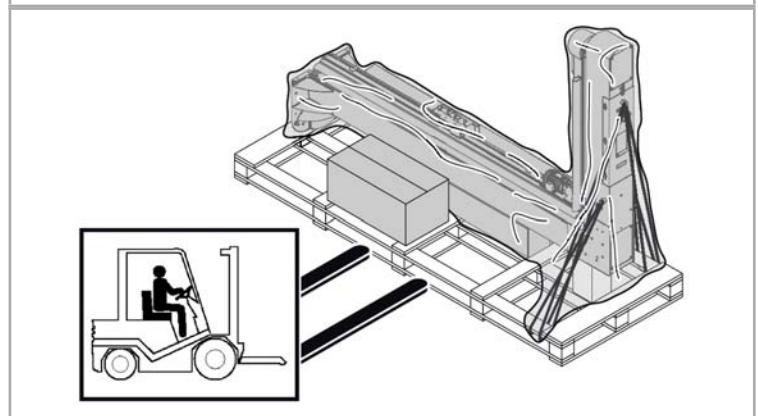
Przed podniesieniem sprawdzić umiejscowienie środka ciężkości ładunku.

Skrzynia, klatka i pudełko z kartonu posiadają zamknięte dwa boki palety, w celu wykonania podnoszenia od strony środka masy.

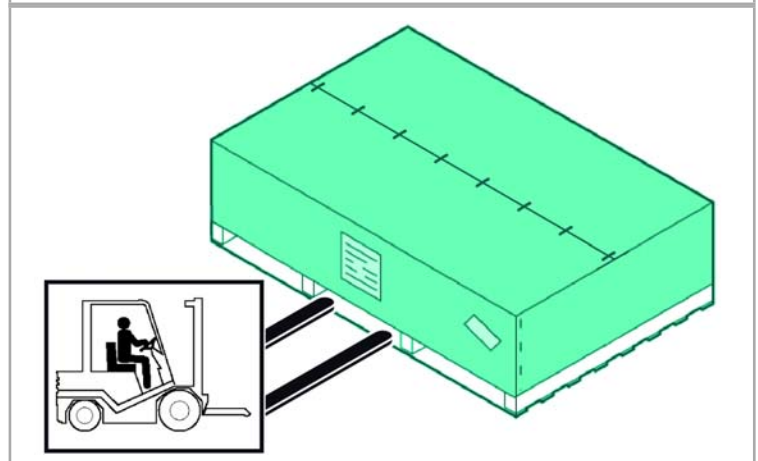
Opakowanie w skrzyni



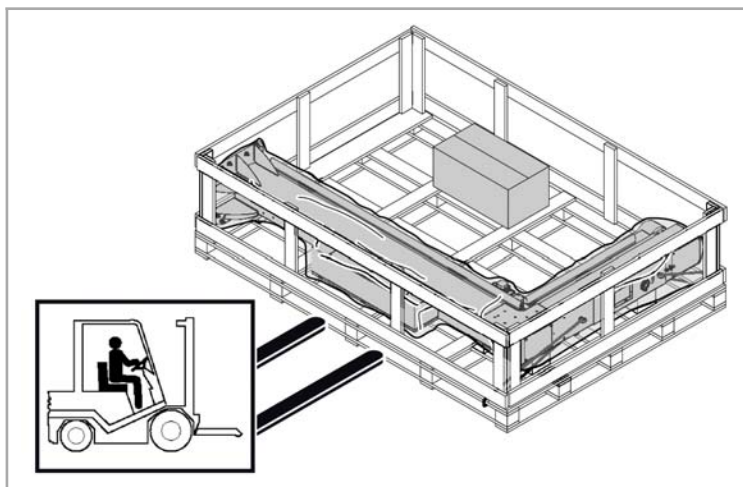
Opakowanie na paletcie



Opakowanie w kartonowym pudle



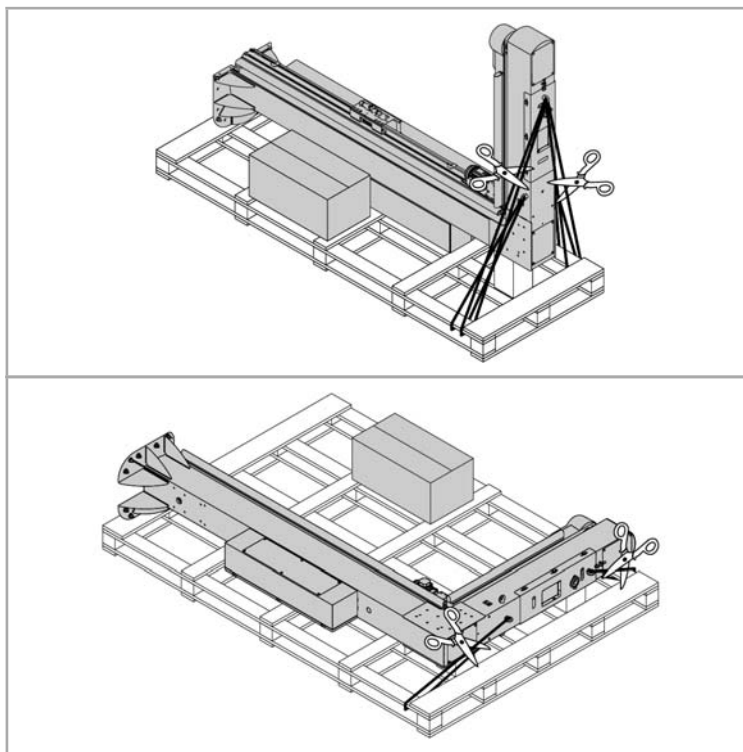
Opakowanie w klatce



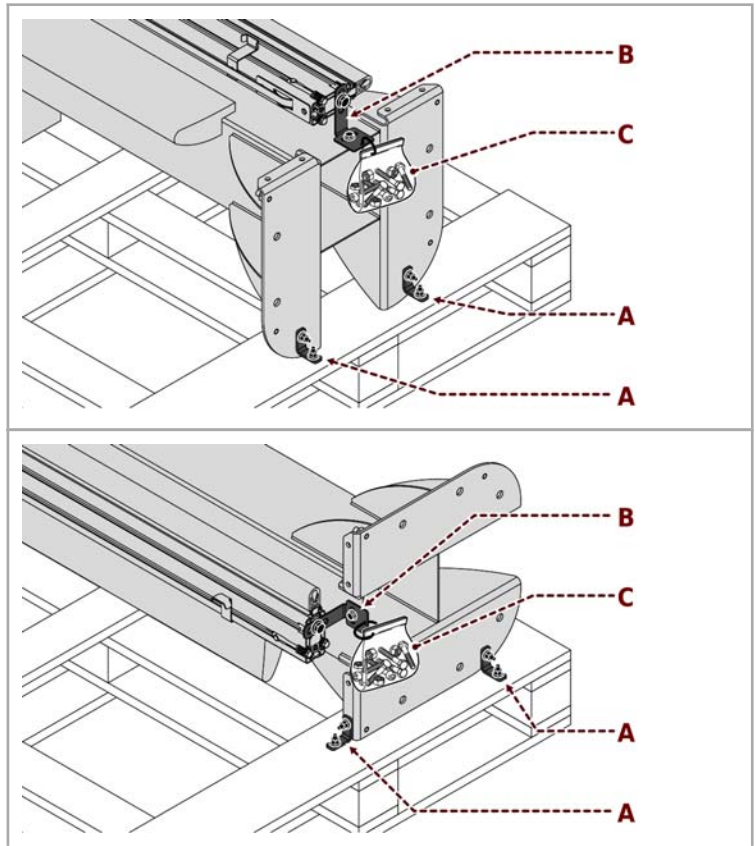
4.4. INSTALACJA MASZYNY

Poniżej zostały opisane w kolejności czynności do wykonania w celu zainstalowania zdemontowanych części.

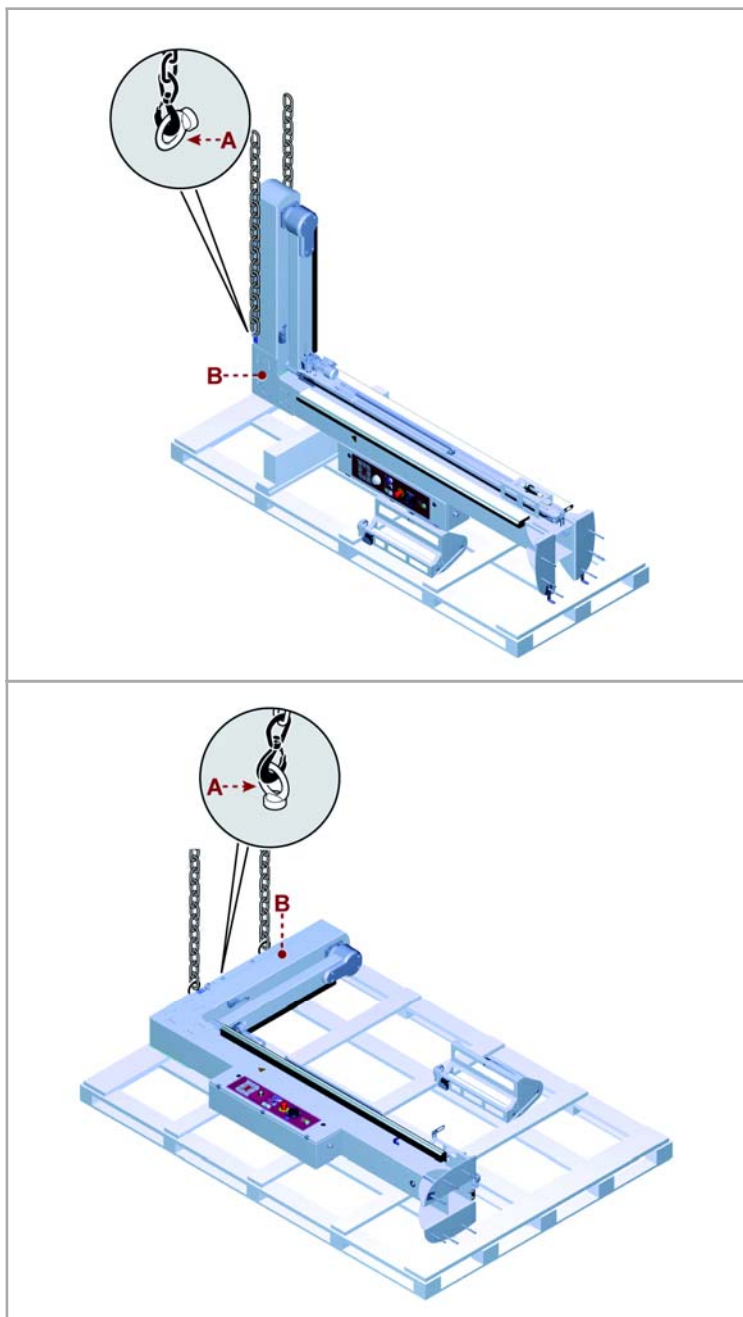
1. Przeciąć stalowe taśmy blokujące maszynę na paletce.



2. Rozmontować uchwyty blokujące **(A-B)** w celu transportu.
W worku **(C)** znajdują się komponenty w celu mocowania kolumny do ziemi.



3. Zamocować urządzenie podnośnikowe do ucha **(A)** i podnieść kolumnę **(B)**.



Ważne

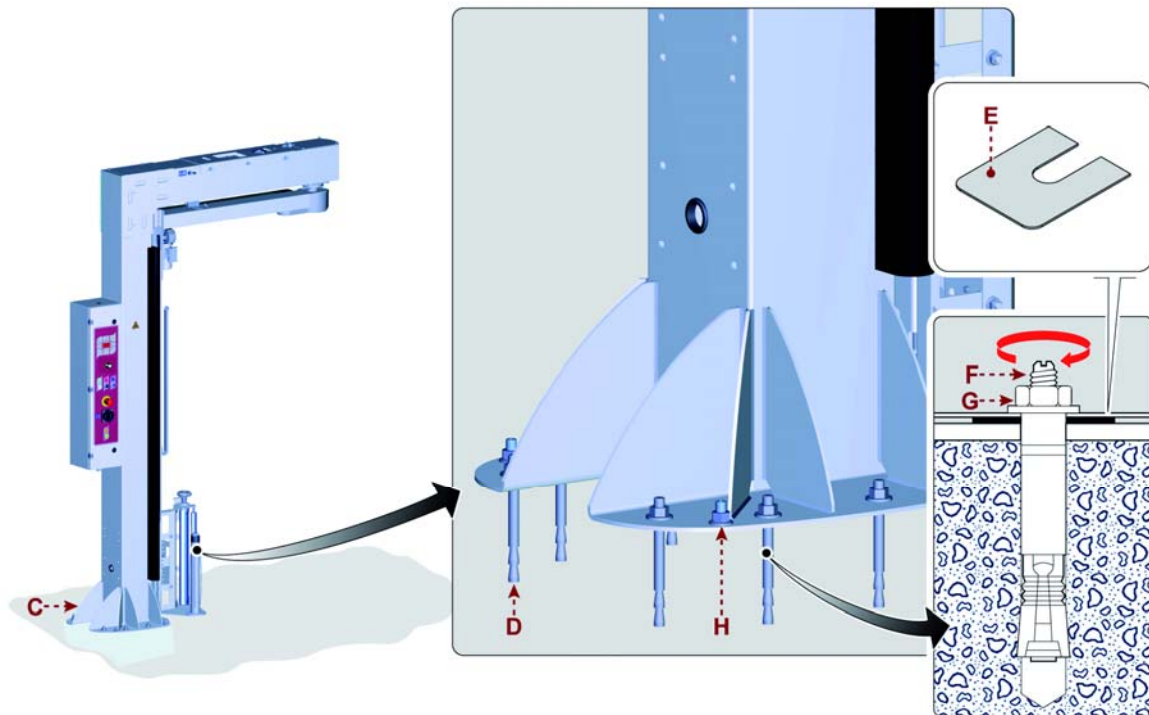
Zawsze zaczepić maszynę w dwóch punktach, aby uniknąć wywrócenia bocznego.



Ostrzeżenie - Ostrożnie

Powoli podnieść i przemieścić z zachowaniem maksymalnej ostrożności, aby uniknąć oscylacji.

4. Ustawić podstawę kolumny w punkcie instalacji.
Oprzeć maszynę na ziemi i utrzymywać ją zaczeponą do urządzenia podnoszącego.

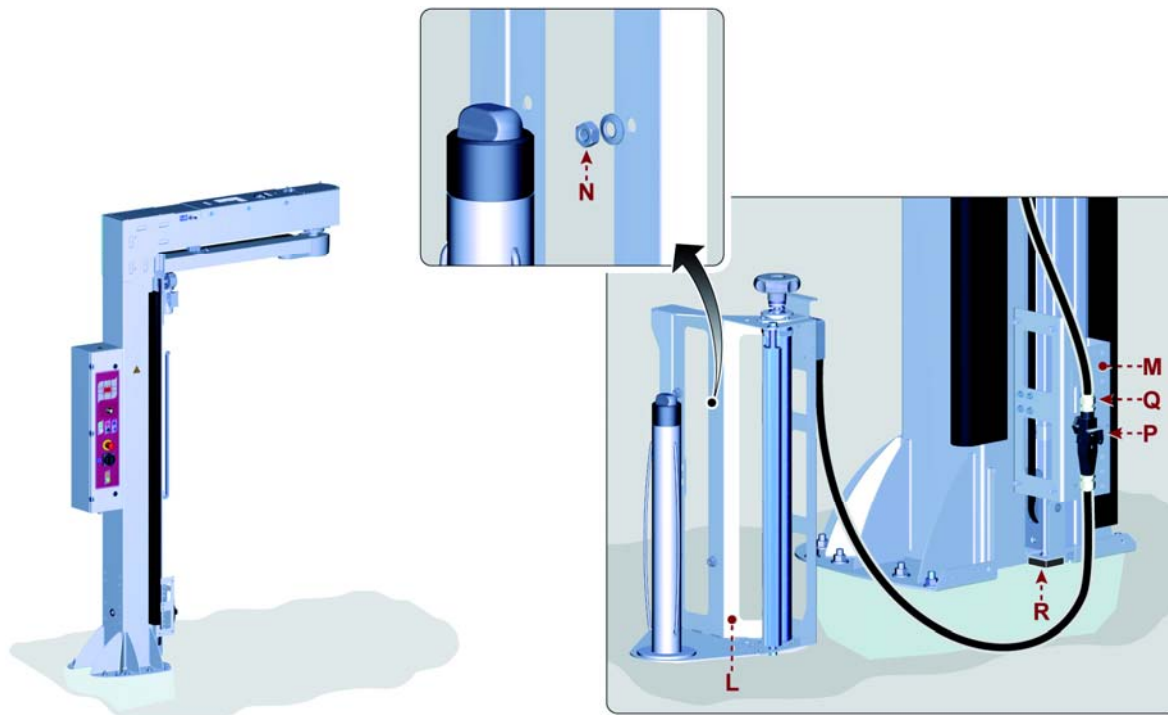


5. Wykonać wiercenie ($\varnothing 12 \times 110 \text{ mm}$) na podłożu zgodnie z otworami mocowania ramy nośnej (C).
Dokładnie oczyścić otwory, aby usunąć pozostałość materiału.
6. Wprowadzić kołki (D) obecne w wyposażeniu.
7. Oprzeć maszynę na ziemi.
8. Wprowadzić nakrętki (G) oraz odpowiednie podkładki dla każdego gwintowanego pręta (F).
9. Dokręcić dwie nakrętki prętów gwintowanych umieszczonych na krańcu jednej z dwóch przekątnych.
10. Wypoziomować maszynę za pośrednictwem śrub regulacyjnych (H).
Jeśli jest to konieczne lekko poluzować nakrętki (G).
11. Wprowadzić dodatkowe płytki dystansowe (E) w pobliżu gwintowanych prętów (F), aż do usunięcia pozostałego prześwitu pomiędzy ramą i podłogą, aby nie zdeformować ramy nośnej kolumny podczas końcowego dokręcenia.
12. Odkręcić śruby (H) i usunąć je.
13. Całkowicie dokręcić nakrętki (G) w kolejności poprzecznej lub w sposób naprzemienny (Moment dokręcania).

 **Ważne**

Po pierwszym okresie funkcjonowania (około tydzień), należy sprawdzić czy mocowanie maszyny pozostało niezmienione.

14. Usunąć urządzenie podnoszenia.



15. Zamontować wózek z folią (**L**) i przymocować go do wspornika (**M**) przy użyciu nakrętek (**N**) wyposażonych w odpowiednie podkładki.
 16. Podłączyć łącznik (**P**) do gniazdka (**Q**).



Niebezpieczeństwo - Uwaga

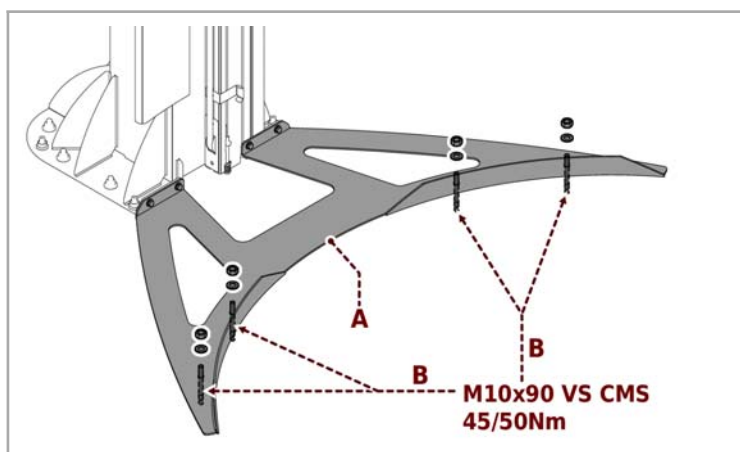
Usunąć elementy mocowania (**R**) wykorzystywane podczas transportu.

4.4.1. INSTALACJA BAZY PRZEDNIEJ (OPCJE)

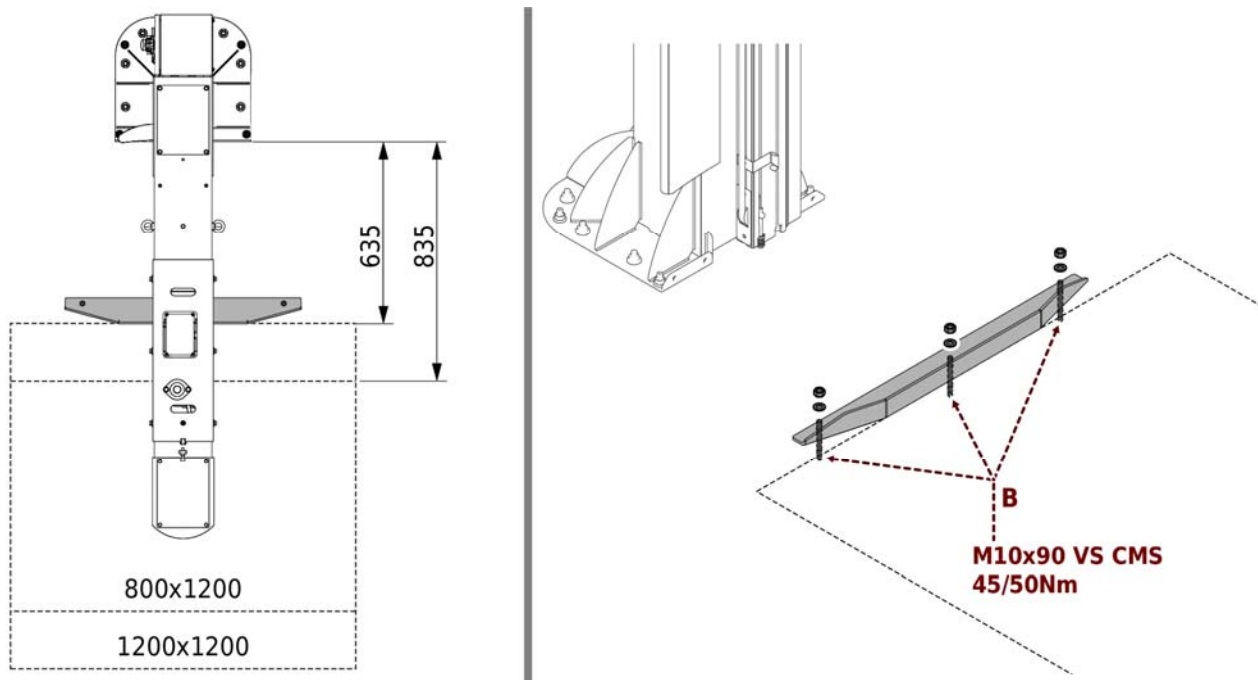
- Zamocować bazę (**A**) do podstawy kolumny przy użyciu dostarczonych śrub.
- Wykonać wiercenie (**Ø10 x 70mm**) na podłodze zgodnie z otworami mocowania bazy.

Dokładnie oczyścić otwory, aby usunąć pozostałość materiału.

- Zamocować bazę do podłogi przy użyciu kołków (**B**) — **M10x90 VS CMS 45/50Nm**.

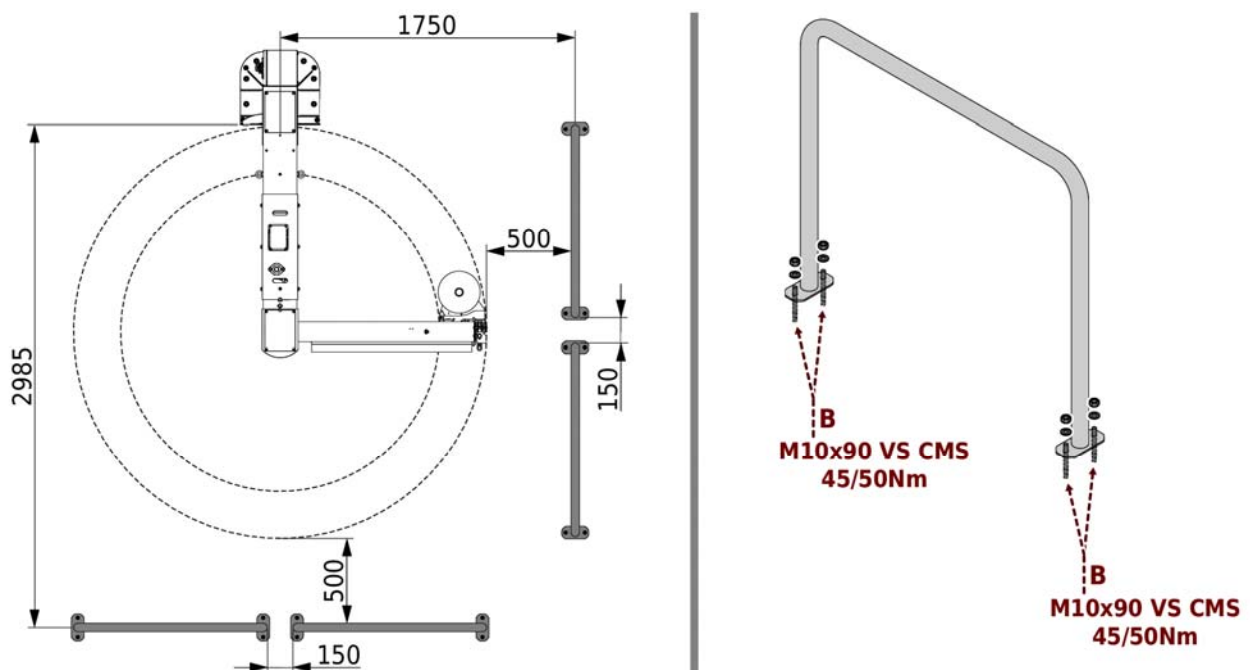


4.4.2. INSTALACJA BAZY WZDŁUŻNEJ (OPCJE)



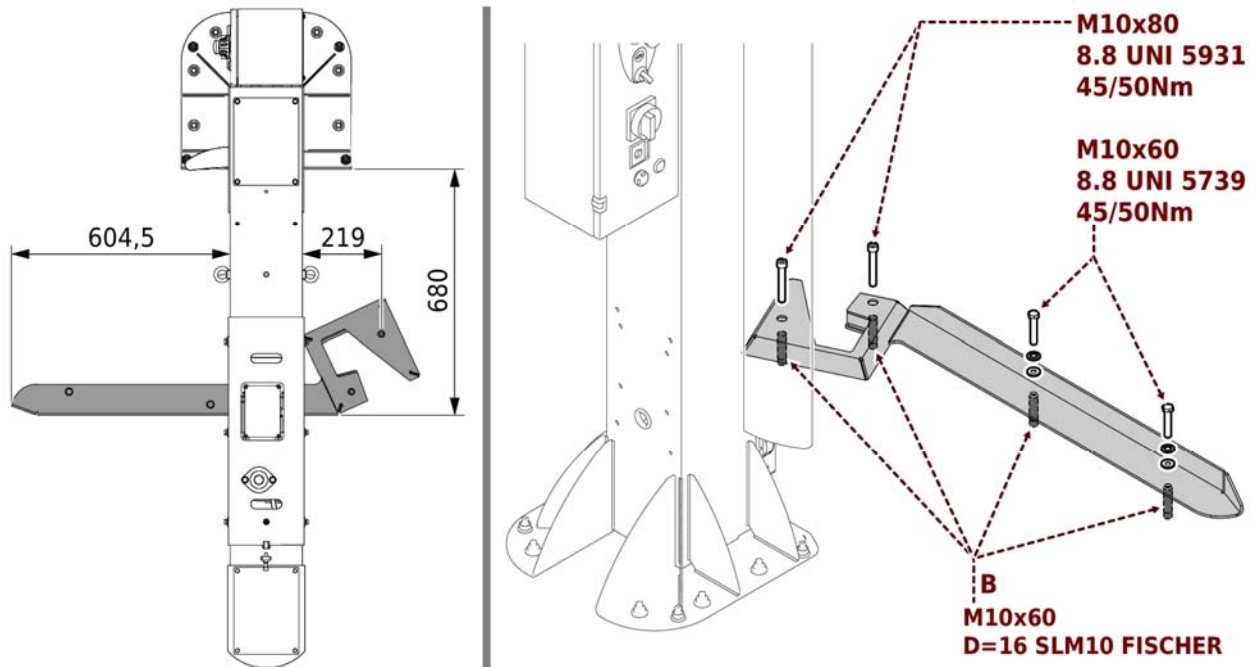
- Ustawić bazę zgodnie z ilustrowanym schematem.
- Wykonać wiercenie ($\varnothing 10 \times 70\text{mm}$) na podłodze zgodnie z otworami mocowania bazy.
Dokładnie oczyścić otwory, aby usunąć pozostałość materiału.
- Zamocować bazę do podłogi przy użyciu kołków (B) — M10 x 90.

4.4.3. INSTALACJA BARIERY ODGRANICZENIA OBSZARU OBRÓBK (OPCJE)



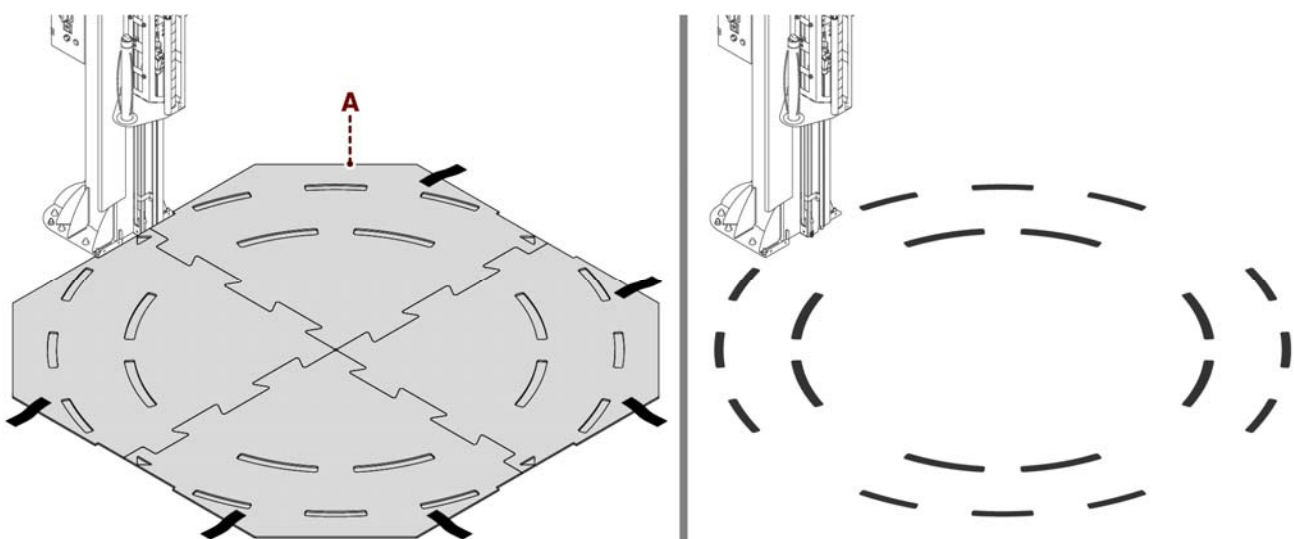
- Zidentyfikować pozycję instalacji bariery (A).
- Wykonać wiercenie ($\varnothing 10 \times 70\text{mm}$) na podłodze zgodnie z otworami mocowania bariery.
Dokładnie oczyścić otwory, aby usunąć pozostałość materiału.
- Zamocować bazę do podłogi przy użyciu kołków (B) — M10 x 90.

4.4.4. INSTALACJA BAZY DLA ROLL CONTAINER (OPCJE)



- Ustawić bazę zgodnie z ilustrowanym schematem.
- Wykonać wiercenie ($\varnothing 16 \times 70\text{mm}$) na podłodze zgodnie z otworami mocowania bazy.
Dokładnie oczyścić otwory, aby usunąć pozostałość materiału.
- Zamocować bazę do podłogi przy użyciu kołków (B) — M10 x 60.

4.4.5. USTAWIENIE FORMY FUNDAMENTOWEJ DLA RYSOWANIA OBSZARU OBRÓBKİ (OPCJE)



- Zamontować formę fundamentową (A) zgodnie z miejscami zaczepu i umieścić go w stanie oparcia o kolumnę, jak przedstawiono.

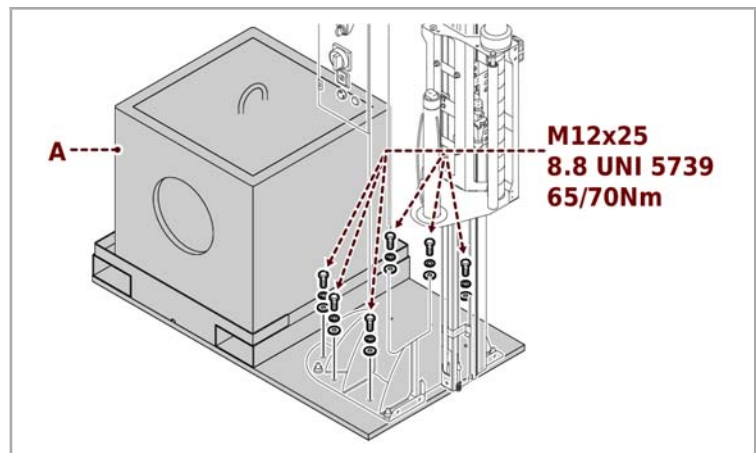
! **Ważne**

Wykonać test obracania przy niskich prędkościach, aby sprawdzić prawidłowe wyrównanie formy fundamentowej z ramieniem.

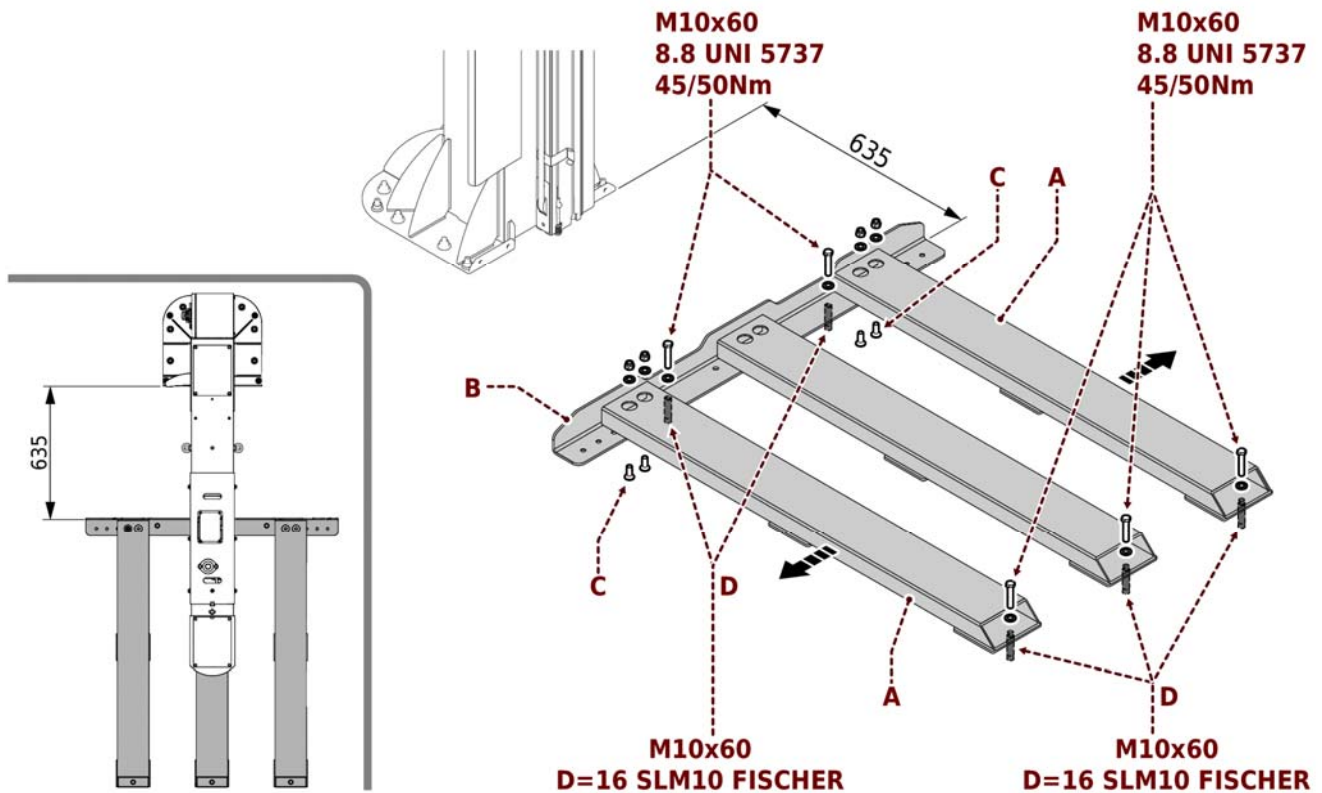
- Zablokować ją na ziemi przy użyciu taśmy ogumionej lub podobnej.
- Przy użyciu dostarczonej farby w sprayu wykonać rysunek.

4.4.6. INSTALACJA MOBILNEJ RAMY NOŚNEJ (OPCJE)

- Skonsultować rozdział "Instalacja maszyny".
- Zacześć kolumnę do urządzenia podnoszącego:
- Zamocować kolumnę do podstawy (A), przy użyciu dostarczonych śrub i podkładek (12,0 UNI 1751)(12,5 x 24,0 x 2,5) i dokręcić z momentem dokręcania równym 65/70 Nm.
- Usunąć urządzenie podnoszenia.



4.4.7. INSTALACJA RAMY PODNOSZENIA PALET (OPCJE)



! **Ważne**

Zamontować elementy wzdłużne (A), w zależności od wykorzystywanej palety.

- Zmontować ramę w zależności od wymiaru palety: zamocować elementy wzdłużne **(A)** do przedniego wspornika **(B)** za pośrednictwem śrub **(C)**.
- Ustawić ramę zgodnie z ilustrowanym schematem.
- Wykonać wiercenie (**Ø16 x 70mm**) na podłodze zgodnie z otworami mocowania ramy.
Dokładnie oczyścić otwory, aby usunąć pozostałość materiału.
- Zamocować ramę do podłogi przy użyciu kołków **(D)**.

4.5. ZALECENIA W ZAKRESIE PODŁĄCZEŃ



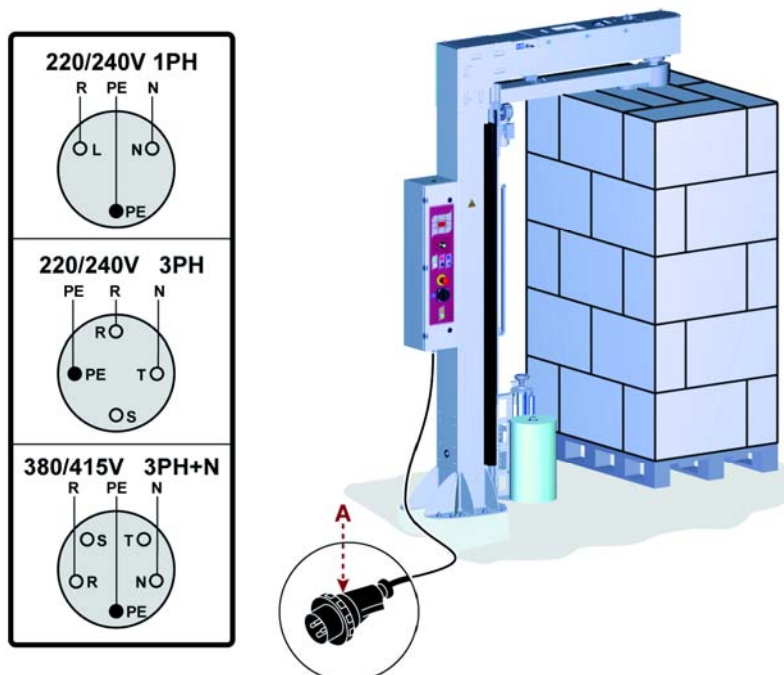
Ważne

Podłączenia należy wykonać zgodnie z wytycznymi podanymi przez producenta w załączonych schematach.

Osoba uprawniona do pracy musi posiadająca niezbędne doświadczenie w pracy w danym sektorze, musi przeprowadzić podłączenie maszyny zgodnie ze sztuką i obowiązującymi wymogami i normami. Po wykonaniu podłączenia, przed uruchomieniem maszyny należy sprawdzić, wykonując ogólną kontrolę, czy zostały spełnione wyżej wymienione wymogi.

4.6. PODŁĄCZENIE ELEKTRYCZNE

Aby wykonać podłączenie do prądu należy postępować w następujący sposób.



1. Sprawdzić, czy napięcie sieciowe **(V)** oraz częstotliwość **(Hz)** odpowiadają wartościom niezbędnym do prawidłowego funkcjonowania maszyny (Patrz tabliczka znamionowa i schemat elektryczny).
2. Ustawić wyłącznik główny w poz **0 (OFF)**.
3. Podłączyć kabel zasilania do gniazdka **(A)** tak, jak to zostało przedstawione na rysunku, w zależności od zasilania sieciowego.
4. Przewód uziemiający (żółto-zielony), musi być podłączony do odnośnego zacisku uziomowego **PE**.

5. INFORMACJE DOTYCZĄCE REGULACJI

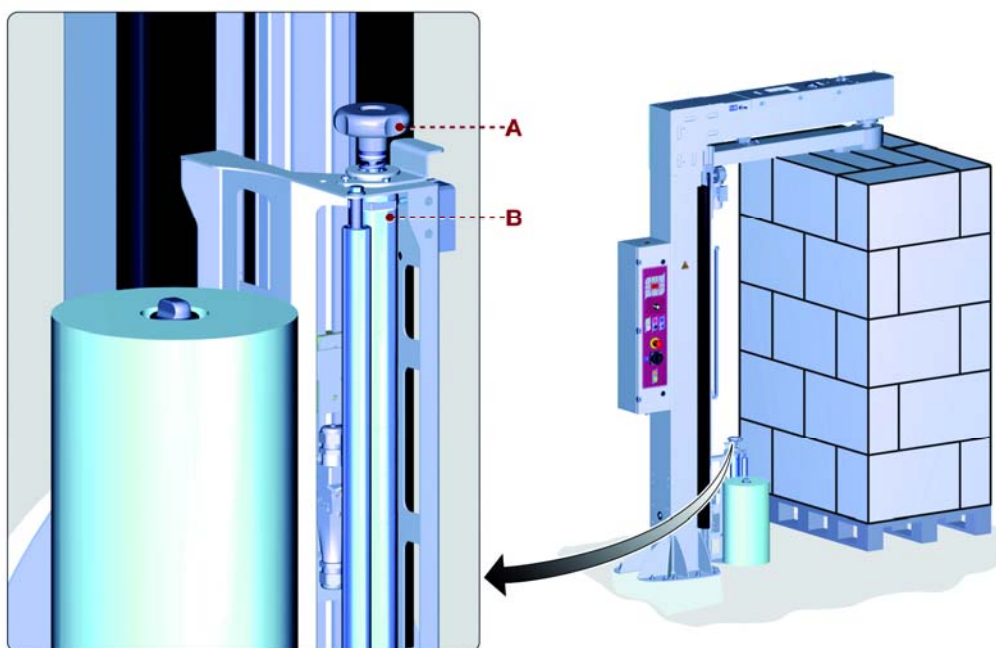
5.1. ZALECENIA DOTYCZĄCE REGULACJI

- Upoważniony pracownik, przed rozpoczęciem pracy musi upewnić się, że zrozumiał treść "Instrukcji użytkownika".
- Aktywuj wszystkie przewidziane urządzenia zabezpieczające, zatrzymaj maszynę i oceń czy są obecne energie szczytkowe przed przystąpieniem do wykonywania zabiegów.
- Przestrzegać odpowiednich warunków bezpieczeństwa, zgodnie z obowiązującymi ustawami, co zapobiega i minimalizuje zagrożenia.
- Z uwagą prześledzić OSTRZEŻENIA O BEZPIECZEŃSTWIE, nie używać maszyny do NIEWŁĄCZYWYCH CELÓW i oszacować EWENTUALNE ZAGROŻENIA jakie mogą się pojawić.

5.2. REGULACJA "NACIĄGU FOLII"

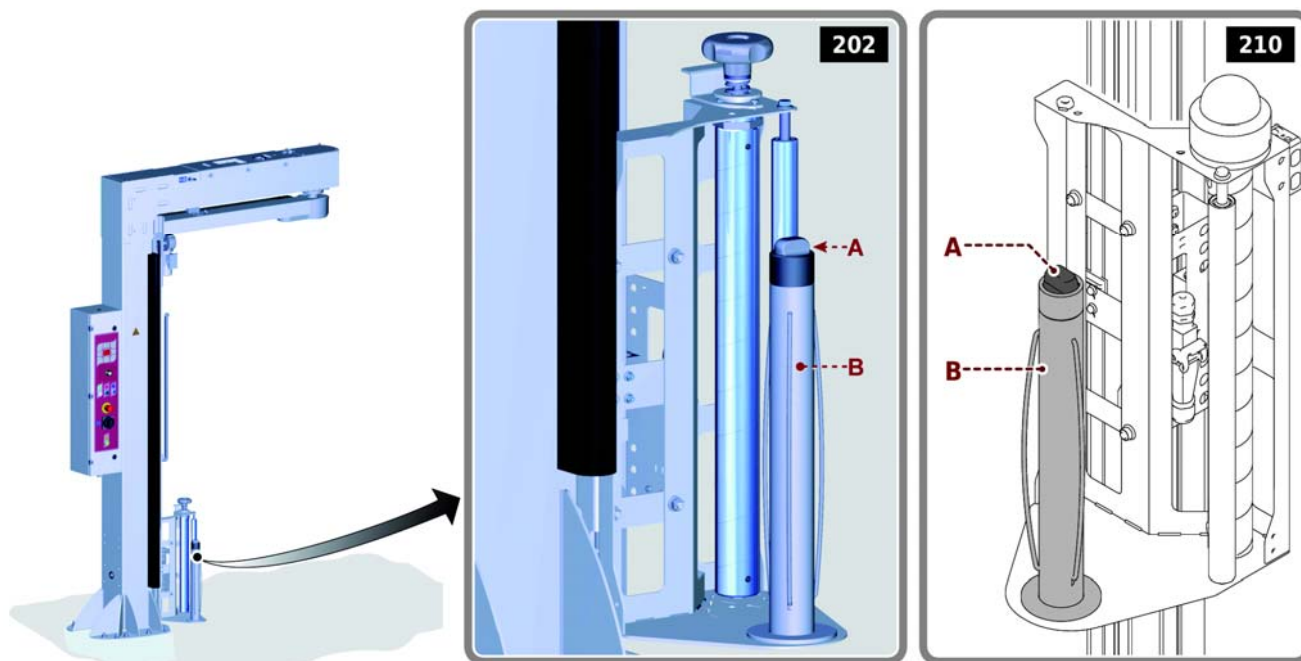
Postępować w następujący sposób.

5.2.1. WÓZKI Z FOLIĄ TYPU "202"



- Kręcić kółkiem ręcznym **(A)**, aby wyregulować efekt hamowania rolki naciągu **(B)** powodującej wydłużenie folii.
 - Kierunek w prawo: wartość rośnie.
 - Kierunek w lewo: wartość maleje.

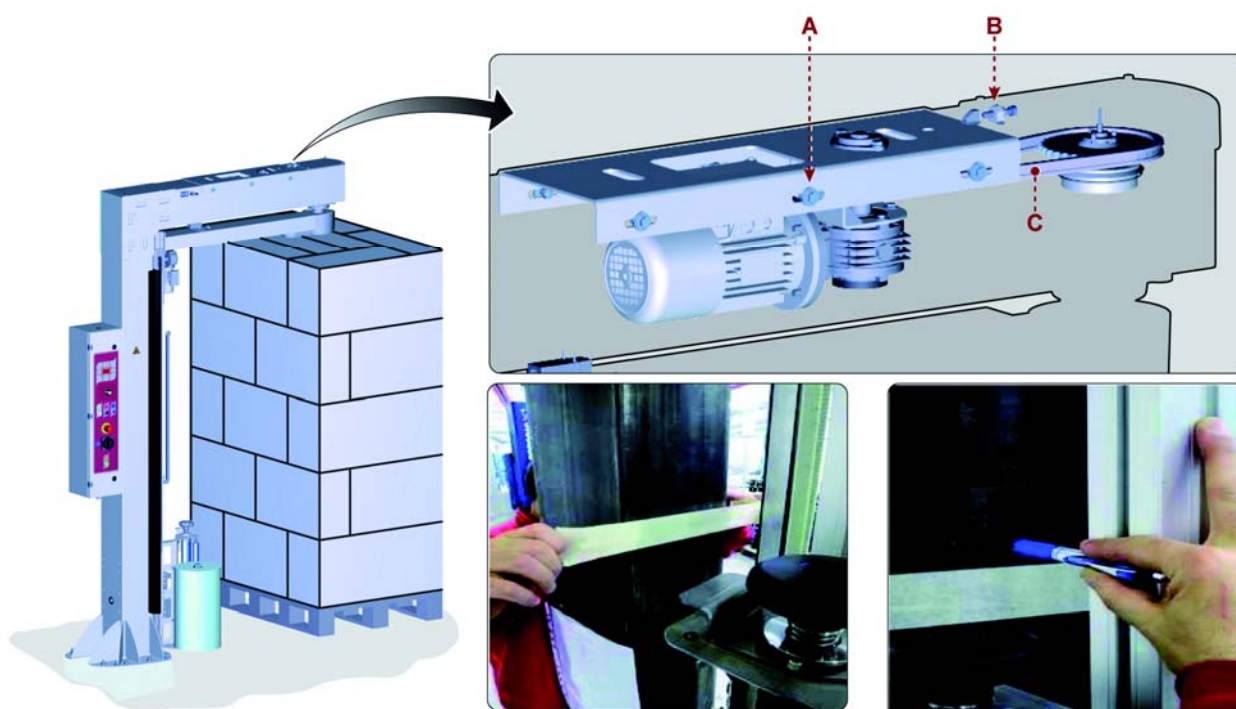
5.3. REGULACJA HAMULCA SZPULI



- Zadziałać na pokrętko **(A)**, aby wyregulować działanie hamujące rolki szpuli z folią **(B)**, która określa napięcie folii.
 - Kierunek w prawo: wartość rośnie.
 - Kierunek w lewo: wartość maleje.

5.4. REGULACJA NAPRĘŻENIA ŁAŃCUCHA NAPĘDU RAMIENIA OWIJANIA

Interwencja jest konieczna, aby ograniczyć ruch ramienia z hamowanym napędem. Ilustracja przedstawia punkty interwencji, a opis wskazuje procedury, które należy przyjąć.



1. Zatrzymać maszynę w stanie bezpieczeństwa.
2. Umieścić samoprzylepną taśmę na kolumnie.
3. Oprzeć pędzel, pociągając za ramię (lewoskrętność) do końca skoku i zaznaczyć pozycję na taśmie samoprzylepnej.
4. Popchnąć ramię (w prawo) do końca skoku i zaznaczyć pozycję na taśmie samoprzylepnej.
Odległość pomiędzy oznaczeniami musi wynosić 45 mm (± 15).
W przeciwnym przypadku wyregulować naprężenie łańcucha.
5. Lekko poluzować śruby **(A)**.
6. Zadziałać na śrubę **(B)**, aby wyregulować naprężenie łańcucha **(C)**.
– Kierunek w prawo: wartość maleje.
– Kierunek w lewo: wartość rośnie.
7. Dokręcić śruby **(A)**.
8. Powtórzyć kontrolę w celu sprawdzenia poprawności interwencji.
W przeciwnym przypadku powtórzyć interwencję.

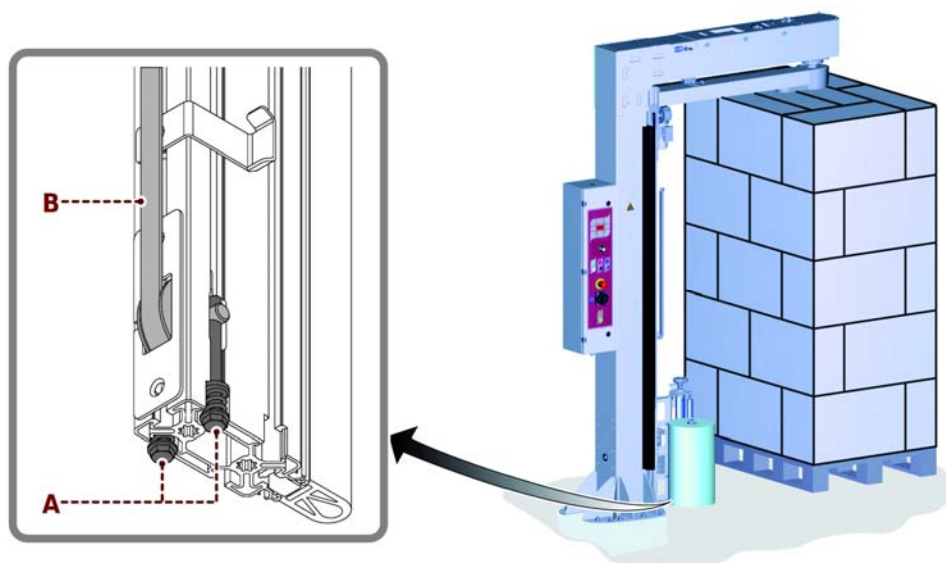


Ważne

Po spełnieniu odpowiednich i niezbędnych warunków, można przystąpić do czynności konserwacyjnych w trudno dostępnych lub niebezpiecznych strefach.

5.5. REGULACJA PASA WÓZKA Z FOLIĄ

Ilustracja przedstawia punkty interwencji, a opis wskazuje procedury, które należy przyjąć.



1. Podnieść wózek na szpulę z folią (gdy maszyna funkcjonuje w "trybie ręcznym") na pozycję wyłącznika krańcowego "wysoko".
2. Zatrzymać maszynę w stanie bezpieczeństwa.
3. Zadziałać na śruby **(A)**, aby wyregulować naprężenie pasa **(B)**.



Ważne

Prawidłowe naprężenie zostaje uzyskane, gdy sprężyny są ściskane aż do osiągnięcia długości fizycznej **18 mm**.

Upewnić się, że obie sprężyny są tej samej długości fizycznej.

4. Obniżyć wózek z folią aż do końca skoku.

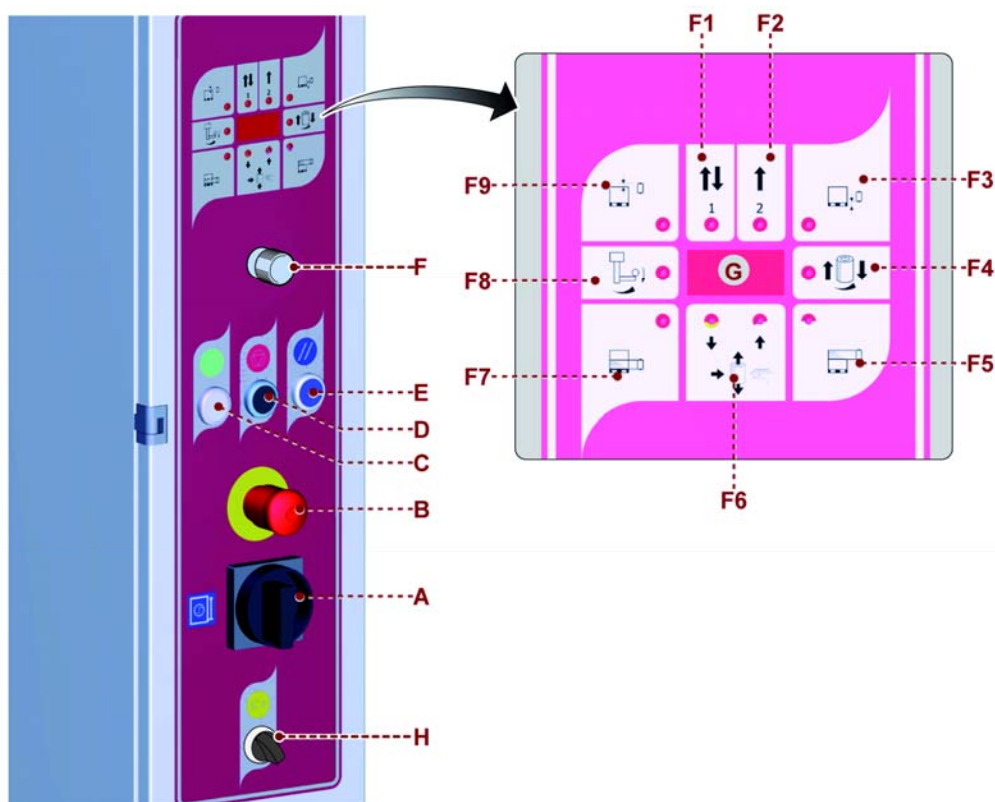
6. INFORMACJE DOTYCZĄCE OBSŁUGI

6.1. ZALECENIA DOTYCZĄCE OBSŁUGI I DZIAŁANIA

- Operator, przed rozpoczęciem pracy musi upewnić się, że zrozumiał treść "Instrukcji użytkownika".
- Operator, przed pierwszym użyciem maszyny, musi zapoznać się z treścią podręcznika, zwracając uwagę na funkcje komend i symulując pewne manewry, w szczególności uruchamianie i zatrzymywanie maszyny.
- Sprawdzić, czy wszystkie urządzenia zabezpieczające są prawidłowo zainstalowane i funkcjonują.
- Stosować maszynę wyłącznie w celach przewidzianych przez producenta i nie wprowadzać zmian do żadnego z urządzeń w celu zmiany jej zastosowania.

6.2. OPIS ELEMENTÓW STERUJĄCYCH

Ilustracja przedstawia główne polecenia maszyny a spis przedstawia ich opis i funkcję.



- A)** Główny wyłącznik sekcyjny (zamykany na klucz): służy do włączania i wyłączenia zasilania elektrycznego maszyny.
- B)** Klawisz awaryjnego zatrzymania: służy do celowego zatrzymania, w przypadku nagłego ryzyka części maszyny, które mogą stanowić ryzyko.
Po dodatkowe informacje skonsultować paragraf "opis urządzeń zabezpieczających".
- C)** Klawisz "start cyklu": służy do uruchomienia automatycznego cyklu owijania.
- D)** Klawisz "stop cyklu": służy do zatrzymania automatycznego cyklu owijania.
- E)** Klawisz "reset" służy do resetowania urządzenia przed jego ponownym uruchomieniem po awaryjnym zatrzymaniu lub też ponownym uruchomieniem po zatrzymaniu spowodowanym wyłączeniem zasilania elektrycznego.

- F)** Przełącznik wielofunkcyjny: służy do aktywacji i programowania funkcji maszyny. Obrócić przełącznik (w prawo lub w lewo) i zwolnić go, kiedy dioda danej funkcji zaświeci się. Aby wyświetlić i/lub zaprogramować funkcje, przekręcić lub nacisnąć przełącznik wielofunkcyjny.

Funkcje "typ owijania"

- **F1** Funkcja "cykl podwójny": służy do wybierania cyklu z podwójnym owinięciem. Wózek z folią rozpoczyna owijanie od podstawy, dochodzi, aż do górnej krawędzi i zjeżdża ponownie w dół do podstawy, wykonując podwójne owinięcie ładunku.
- **F2** Funkcja "Cykl 2": niniejsza funkcja może zostać skonfigurowana w 4 odmienne cykle owijania używając wewnętrznego parametru **P2**.

P2=0 Funkcja "cykl pojedynczy": służy do wybierania cyklu z pojedynczym owinięciem. Wózek z folią rozpoczyna owijanie od podstawy i zatrzymuje się na górnej krawędzi, po wykonaniu przewidzianych obrotów owijających u podstawy i na krawędzi górnej palety. Po zakończeniu cyklu owijania ramię obrotowe powraca do synchronizacji i wózek z folią zostaje obniżony do ustawionego wymiaru (zostanie wyemitowany przerywany dźwięk).

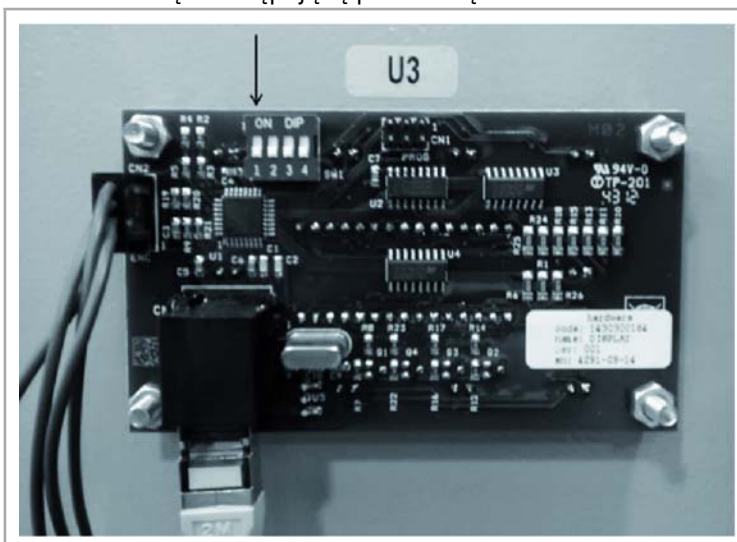
P2=1 Funkcja "Cykl prosty z wysokościomierzem": służy w celu wyboru cyklu owinięcia pojedynczego bez wykorzystania fotokomórki. Wózek z folią rozpoczyna od podstawy palety, wykonując cykle niskiego owijania i zatrzymuje się na wymiarze ustawionym z parametrem **F9**, wykonując wysokie cykle nawijania. Wymiar **F9** jest wyrażona w **cm**. Po zakończeniu cyklu owijania ramię obrotowe powraca do synchronizacji i wózek z folią zostaje obniżony do ustawionego wymiaru (zostanie wyemitowany przerywany dźwięk). Użyć niniejszego cyklu w celu owinięcia roll-container.

P2=2 Funkcja "Cykl podwójny z wysokościomierzem": służy w celu wyboru podwójnego cyklu owijania bez wykorzystania fotokomórki. Wózek z folią rozpoczyna od podstawy palety, podnosi się do wartości ustawionej z parametrem **F9** i ponownie schodzi do podstawy, wykonując podwójne owijanie ładunku. Wymiar **F9** jest wyrażona w **cm**. Użyć niniejszego cyklu w celu owinięcia roll-container.

P2=3 Funkcja "cykl podwójny": służy do wybierania cyklu z podwójnym owinięciem. Wózek z folią rozpoczyna owijanie od podstawy, dochodzi, aż do górnej krawędzi i zjeżdża ponownie w dół do podstawy, wykonując podwójne owinięcie ładunku. Niniejszy program jest taki sam jak program **F1**. Niniejszy program może być ustawiony z parametrami odmiennymi w stosunku do programu **F1**, aby owinać paletę z odmiennymi wymogami owijania.

Dla zmiany parametru P2 "Typ programu 2"

- Aby zmienić typ programu **2**, zmienić parametr **P2** śledząc następującą procedurę:
1. Wyłączyć maszynę, czekając na zgaszenie wszystkich diod led karty.
 2. Otworzyć drzwi tablicy elektrycznej.
 3. Przenieść w górne położenie przełącznik nr **1** wskazany na poniższym rysunku.
 4. Włączyć urządzenie.
 5. Nacisnąć jog, do momentu aż zacznie migać parametr **P2**.
 6. Przekręcić jog, aż do wyświetlenia pożądaną wartość.
 7. Nacisnąć jog, aby potwierdzić ustawioną wartość.
 8. Wyłączyć maszynę, czekając na zgaszenie wszystkich diod led karty.
 9. Ponownie umieścić przełącznik nr **1** w położeniu niskim.
 10. Ponownie włączyć maszynę.

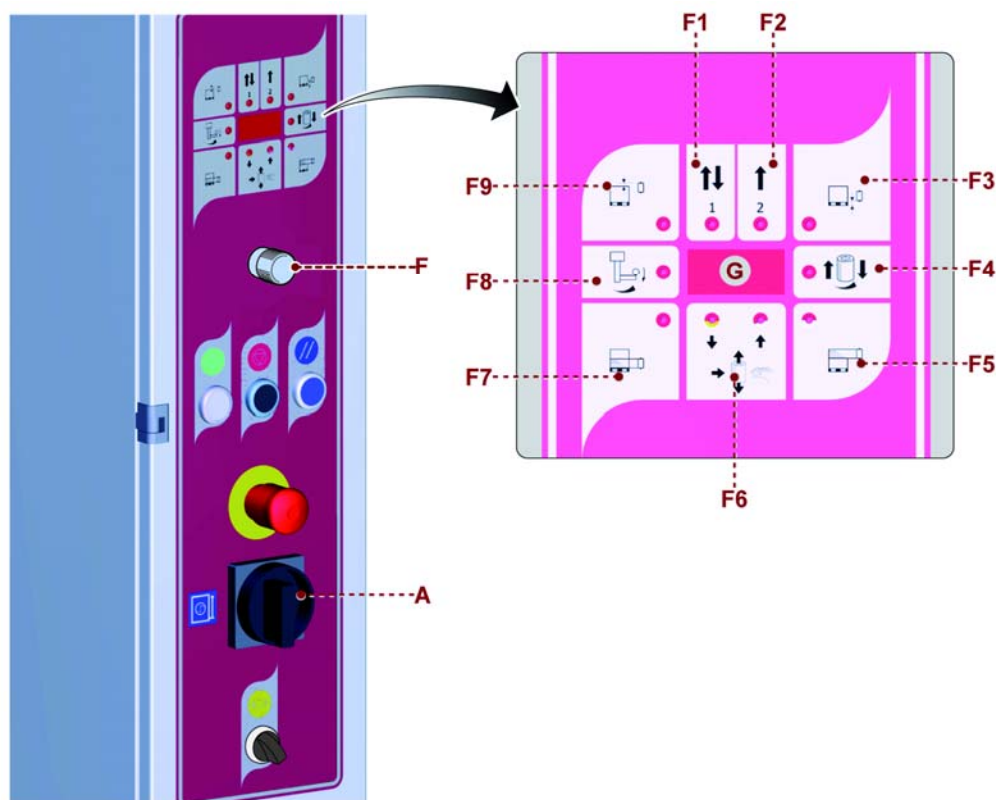


Program **2** stał się programem żądanym.

Funkcje "parametry produkcyjne" i "ruch ręczny wózka"

- **F3** Funkcja "Parkowania wózka": służy w celu zaprogramowania wymiaru zatrzymania wózka z folią w stosunku do podłogi.
 - **F4** Funkcja "prędkość podnoszenia/opuszczania wózka": służy do regulowania prędkości ruchu pionowego wózka ze szpulą.
 - **F5** Funkcja "owinięcia górne": służy do programowania liczby owinięć wykonanych na górze palety.
 - **F6** Funkcja "podnoszenie/opuszczanie wózka": służy do aktywacji ruchu pionowego wózka ze szpulą w trybie ręcznym.
 - **F7** Funkcja "owinięcia dolne": służy do programowania liczby owinięć wykonanych na dole palety.
 - **F8** Funkcja "Prędkość obrotu ramienia": służy w celu ustawienia prędkości owijania.
 - **F9** Funkcja "Opóźnienia fotokomórki": służy w celu zaprogramowania czasu pomiędzy wykrywaniem fotokomórki (koniec palety) a zatrzymaniem podnoszenia wózka z folią.
- G)** Wyświetlacz cyfrowy: wyświetla parametry robocze oraz symbole alarmów.
- H)** Przełącznik: przekręcić przełącznik aby odblokować ramię obrotowe i manualnie przemieścić (Patrz "Opis urządzeń bezpieczeństwa").

6.3. SPOSÓB POSŁUGIWANIA SIĘ PRZEŁĄCZNIKIEM WIELOFUNKCYJNYM



Aby wybrać cykl owijania

1. Obrócić przełącznik na jedną z dwóch funkcji (**F1-F2**).
2. Nacisnąć przełącznik.
Dioda LED zaczyna migać.

3. Nacisnąć przełącznik aby włączyć wybrany cykl.
Dioda LED świeci światłem ciągłym.
Na wyświetlaczu (**G**) pokazuje się numer identyfikacyjny.
Maszyna jest gotowa do rozpoczęcia cyklu.

Aby zmodyfikować parametry produkcyjne

1. Obrócić przełącznik na jedną z dwóch funkcji (**F3-F4-F5-F7-F8-F9**).
2. Nacisnąć przełącznik.
Dioda LED zaczyna migać.
Na wyświetlaczu (**G**) pokazuje się ustawiona wartość.
3. Obrócić przełącznik aby zmienić wartość.
4. Nacisnąć przełącznik aby zapisać zmianę.
Dioda LED świeci światłem ciągłym.

Aby ręcznie przesunąć wózek ze szpulą

1. Przekręcić przełącznik na funkcję (**F6**).
2. Nacisnąć przełącznik.
Diody LED zaczynają migać.
3. Obrócić przełącznik impulsowy aby przesunąć wózek.
– Kierunek w prawo: wózek przesuwa się do góry.
– Kierunek w lewo: wózek przesuwa się na dół.
4. Nacisnąć przełącznik, aby wyjść z funkcji.
Diody LED świecą światłem ciągłym.

Aby wykonać wielokrotne owinięcia wzmacniające

- Nacisnąć i przytrzymać przełącznik (przez co najmniej **2** sekund), aby zatrzymać ruch wózka z folią oraz uzyskać owijanie wzmacnienia.

Aby wykonać kilka owinięć wzmacniających w tym samym miejscu, naciskać impulsowo przełącznik (maksymalnie 5).

Wózek zatrzymuje się po zakończeniu zaprogramowanych owinięć.

Aby zablokować lub aktywować modyfikację parametrów

1. Przekręcić przełącznik na funkcję (**F5**).
2. Nacisnąć przełącznik przez krótki okres (około **4** sek).
Na wyświetlaczu pokazuje się komunikat informujący o statusie funkcji.
– "**LOC**" Modyfikacja wartości zablokowana.
– "**FrE**" Modyfikacja wartości aktywowana.
3. Przekręcić przełącznik (w prawo), aby włączyć w kolejności diody led (**F1-F2-F3-F4-F5**).
4. Przekręcić przełącznik (w lewo), aby wyłączyć w kolejności diody led (**F5-F4-F3-F2-F1**).
5. Przekręcić przełącznik (w prawo), aby włączyć w kolejności diody led (**F1-F2-F3-F4-F5**).
6. Nacisnąć przełącznik, aby zmienić funkcję.
Procedura zostaje przerwana, jeżeli nie jest przestrzegana kolejność aktywowania elementów sterowania.

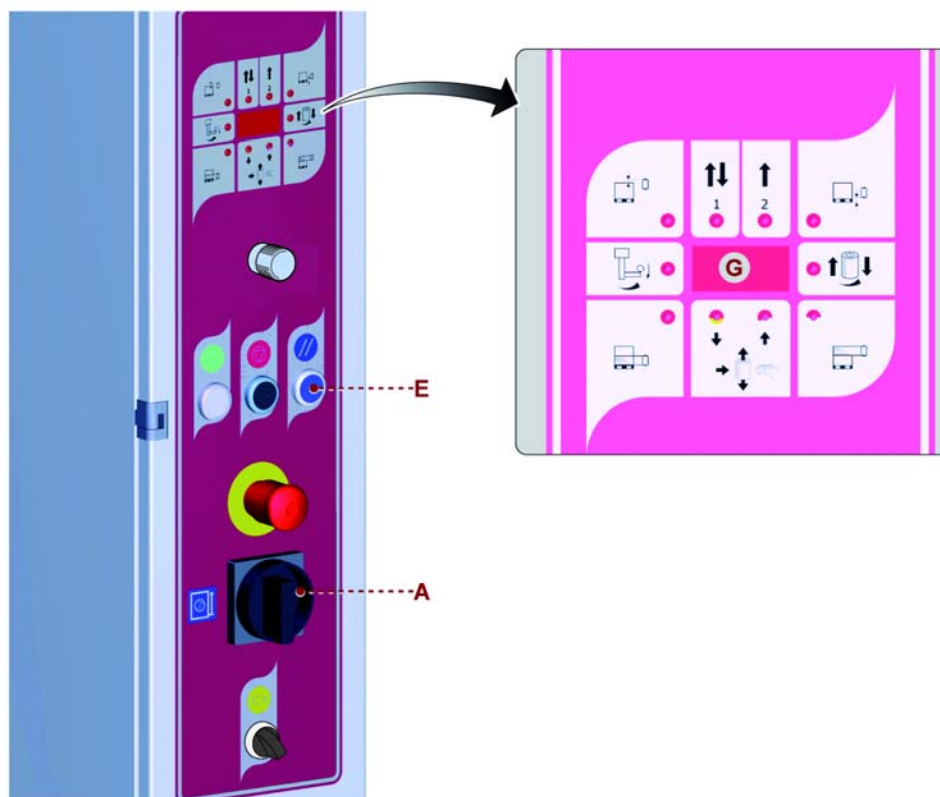
Aby wyświetlić dane produkcyjne

1. Aktywować główny wyłącznik elektryczny (**A**) i jednocześnie nacisnąć przełącznik (**F**).

Na wyświetlaczu pokazuje się komunikat.

- "**d1**" licznik częściowy cykli.
Aby wyzerować, krótko nacisnąć przełącznik (około 3 sek).
- "**d2**" licznik sumy całkowitej wszystkich cykli (tysiące) (**1xxx÷999xxx**)
- "**d3**" licznik sumy całkowitej wszystkich cykli (jednostka) (**0÷999**)
- "**d4**" Wersja programu bootloader
- "**d5**" Napięcie zasilające
- "**d6**" Temperatura karty
- "**d7**" Zwłoka fotokomórki

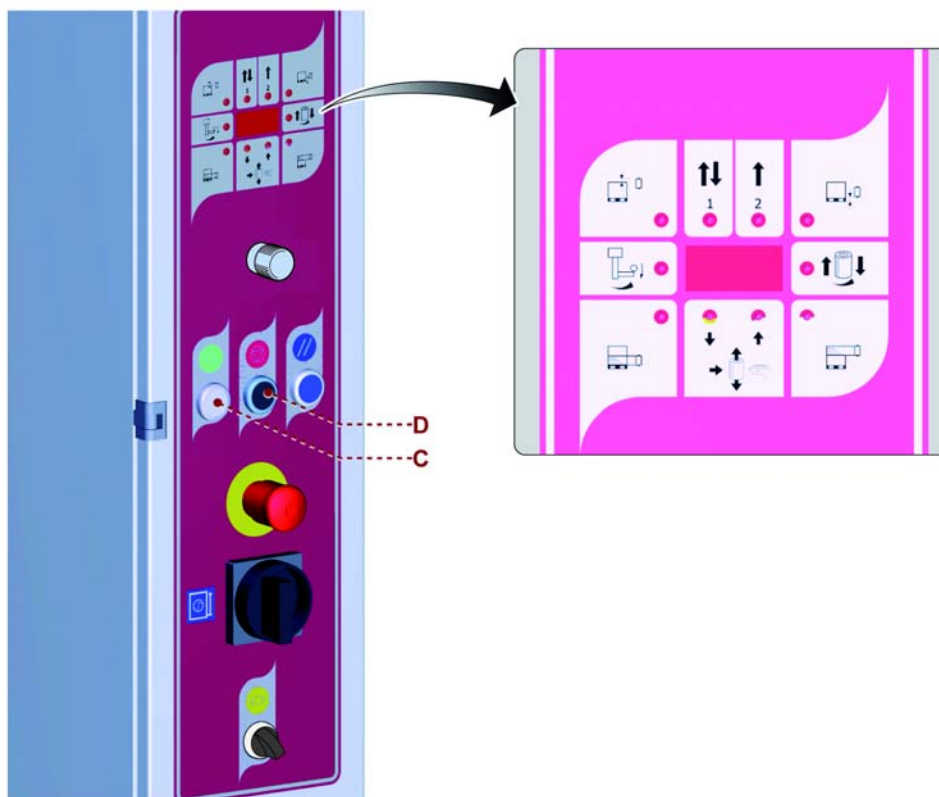
6.4. WŁĄCZANIE I WYŁĄCZANIE URZĄDZENIA



W celu przeprowadzenie tej czynności należy postępować we wskazany sposób.

1. Aby włączyć zasilanie elektryczne należy przekręcić wyłącznik główny **(A)** na pozycję **"I"** (on). Diody LED włączają się sygnalizując, iż system sprawdza działanie maszyny, a na wyświetlaczu **(G)** przez kilka chwil wyświetla się wersja zainstalowanego oprogramowania systemu. Po zakończeniu kontroli działania, na wyświetlaczu pojawia się komunikat **"rES"**.
 2. Wcisnąć przycisk „Reset” **(E)**. Na wyświetlaczu **(G)** pokazuje się numer identyfikacyjny zaprogramowanego cyklu owijania.
 3. Przeprowadzić operacje uruchamiające cykl (patrz “Uruchamianie i zatrzymywanie cyklu”).
- Przekręcić wyłącznik główny (A) na "0" (OFF), aby wyłączyć urządzenie.**

6.5. URUCHAMIANIE I ZATRZYMYWANIE CYKLU



Postępować w następujący sposób.

1. Zbliżyć się do strefy owijania i ułożyć paletę w pobliżu oznaczonej strefy.
2. Zaczepić końcową część folii o paletę.
3. Ustawić sposób owijania.

W celu uzyskania dodatkowych szczegółów skonsultować akapit "Sposób użytkowania przełącznika wielofunkcyjnego".



Ostrzeżenie - Ostrożnie

Nie naciągać zbyt mocno folii ani nie owijać zbyt dużą liczbą warstw, aby uniknąć zniszczenia opakowań i produktów, które zawierają.

4. Naciśnięcie przycisku "Start cyklu" (C).
Maszyna wykona owijanie i po zakończeniu ustawionego cyklu zatrzyma się automatycznie.

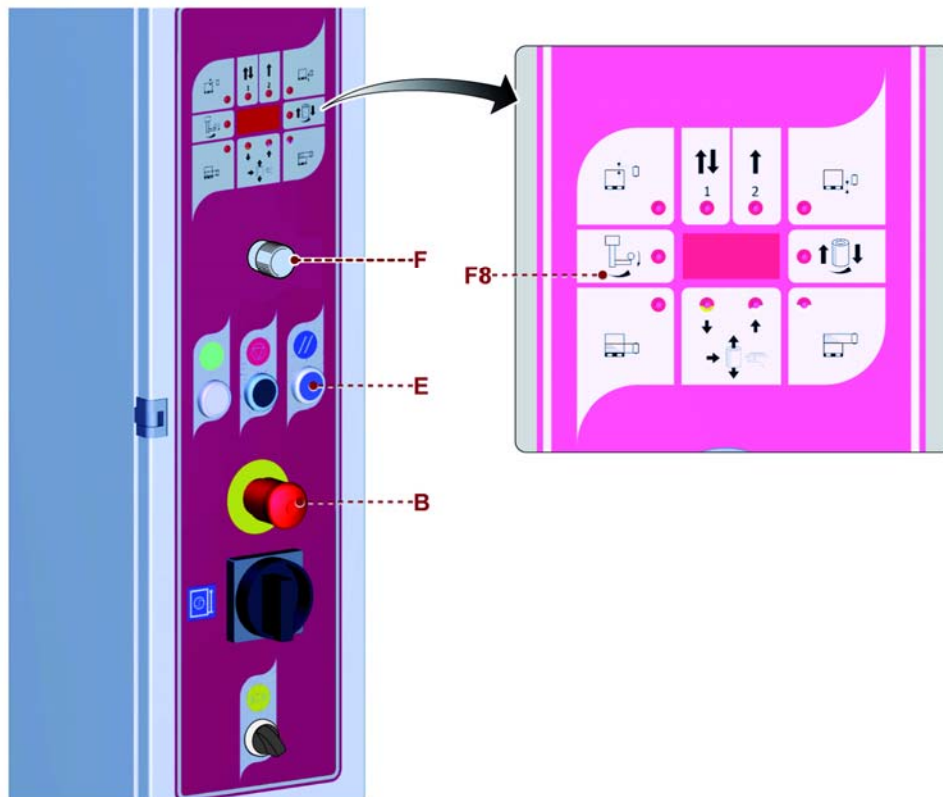


Ważne

Aby zatrzymać czasowo cykl, naciśnięcie przycisku "Zatrzymanie cyklu" (D).
Naciśnięcie przycisku "Uruchomienie cyklu" (C), aby uruchomić go ponownie.

5. Przeprowadzić ręczne cięcie folii.
6. Usunąć paletę, aby móc ułożyć kolejną.

6.6. AWARYJNE ZATRZYMANIE I PONOWNE URUCHOMIENIE



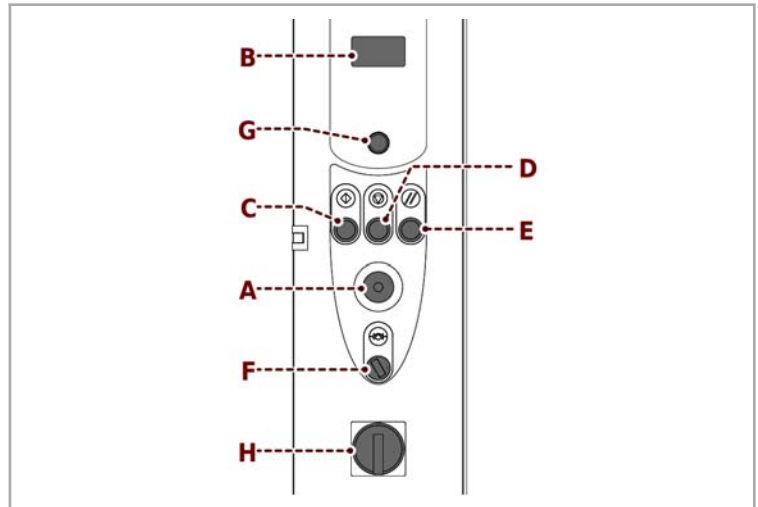
Postępować w następujący sposób.

1. W przypadku grożącego niebezpieczeństwa wcisnąć przycisk awaryjny maszyny. Jego funkcje natychmiast dezaktywują się.
2. Po doprowadzeniu do normalnego stanu warunków użytkowych odblokować przycisk, aby umożliwić przywrócenie funkcjonowania urządzenia.
3. Wcisnąć przycisk "Reset" (E).
4. Przekręcić przełącznik (F) na funkcję (F8).
5. Nacisnąć i przytrzymać przełącznik (F), aby doprowadzić ramię obrotowe w położenie początku cyklu.
6. Powtórnie wykonać wszystkie operacje uruchomienia cyklu automatycznego (patrz "Uruchamianie i zatrzymywanie cyklu").

6.7. OPIS ELEMENTÓW STERUJĄCYCH (BOOM P)

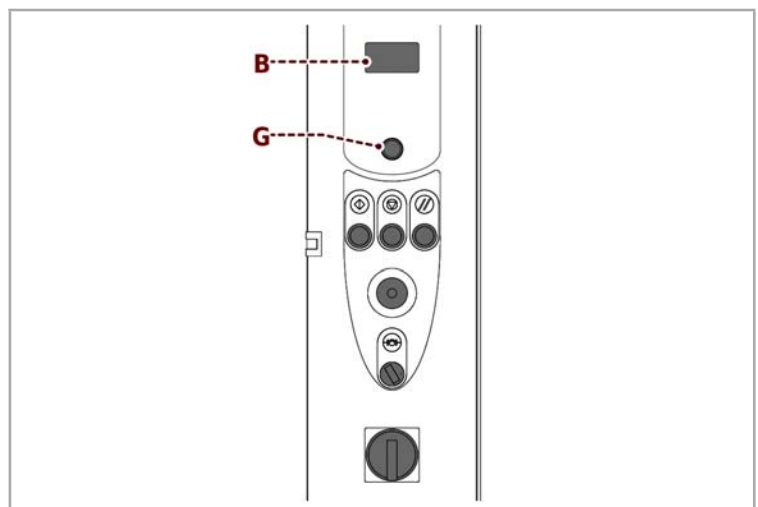
Ilustracja przedstawia główne polecenia maszyny a spis przedstawia ich opis i funkcję.

- A)** Klawisz awaryjnego zatrzymania: służy do celowego zatrzymania, w przypadku nagłego ryzyka części maszyny, które mogą stanowić ryzyko. Po dodatkowe informacje skonsultować paragraf "opis urządzeń zabezpieczających".
- B)** Interfejs użytkownika: Służy do ustawienia parametrów roboczych maszyny. Interfejs użytkownika jest wyposażony w wyświetlacz i przełącznik wielofunkcyjny (**G**). Po dodatkowe informacje skonsultować akapit "opis urządzeń zabezpieczających".
- C)** Klawisz "start cyklu": służy do uruchomienia automatycznego cyklu owijania.
- D)** Klawisz "stop cyklu": służy do zatrzymania automatycznego cyklu owijania.
- E)** Klawisz "reset" służy do resetowania urządzenia przed jego ponownym uruchomieniem po awaryjnym zatrzymaniu lub też ponownym uruchomieniem po zatrzymaniu spowodowanym wyłączeniem zasilania elektrycznego.
- F)** Przełącznik z podtrzymanym działaniem: służy w celu odblokowania ramienia obrotowego i jego manualnego przemieszczenia (Patrz "Opis urządzeń bezpieczeństwa").
- G)** Przełącznik wielofunkcyjny: służy do aktywacji i programowania funkcji maszyny. Przekręcić przełącznik (w prawo lub w lewo) i zwolnić, kiedy wyświetli się wymagana strona lub funkcja. Nacisnąć, aby aktywować wybraną funkcję.
- H)** Wyłącznik główny: do włączania i wyłączania zasilania elektrycznego.
 – Poz. "0": zasilanie wyłączone
 – Poz. "I": zasilanie włączone



6.8. OPIS INTERFEJSU UŻYTKOWNIKA

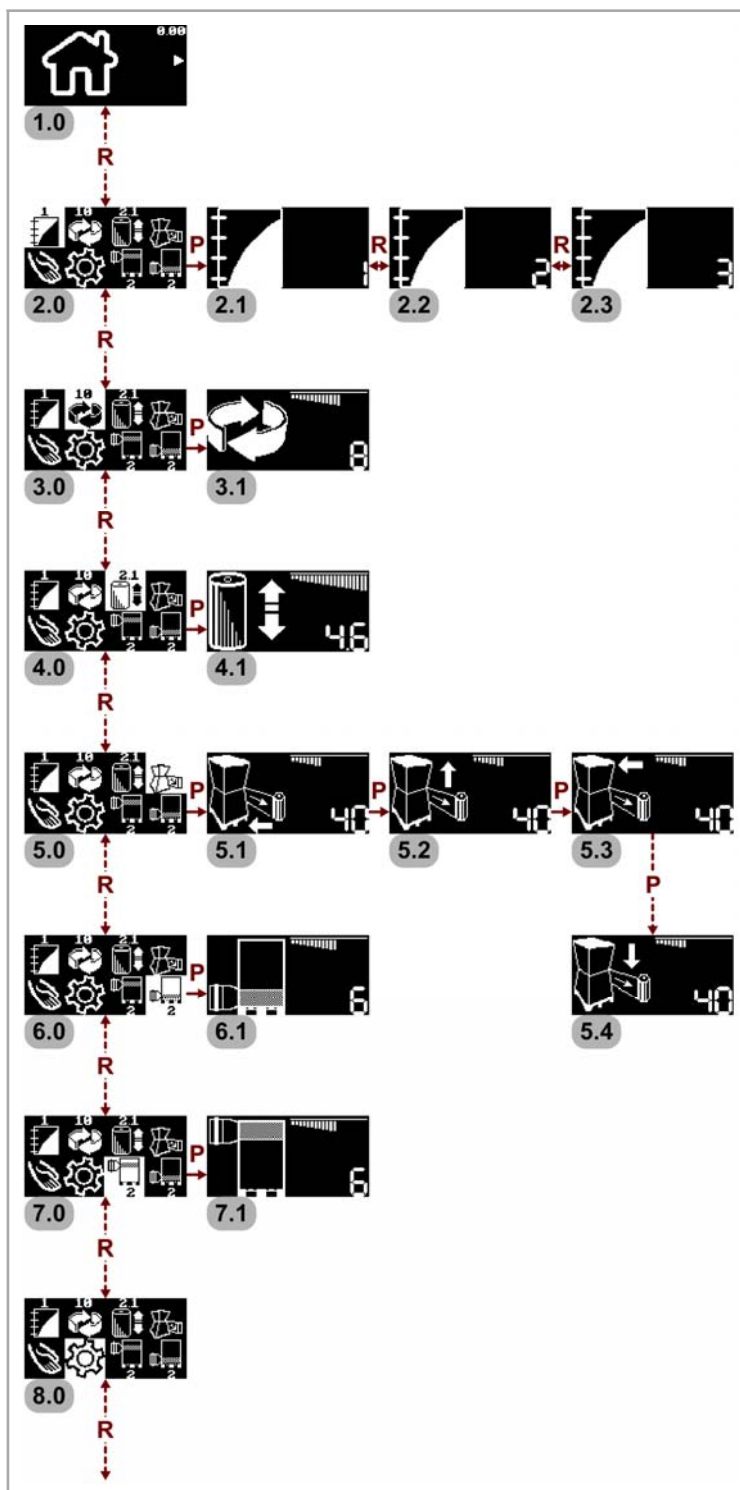
Interfejs użytkownika jest wyposażony w przełącznik wielofunkcyjny (**G**) służący do wyświetlania i programowania funkcji maszyny oraz w wyświetlacz (**B**) wyświetlający receptury, parametry itp. Aby wyświetlić i/lub zaprogramować funkcje, przekręcić lub nacisnąć przełącznik wielofunkcyjny. Logiczne schematy funkcjonalne przedstawiają sposób nawigacji. Na ilustracji, obok każdego obrazu podano skrót wskazujący tryb aktywacji.



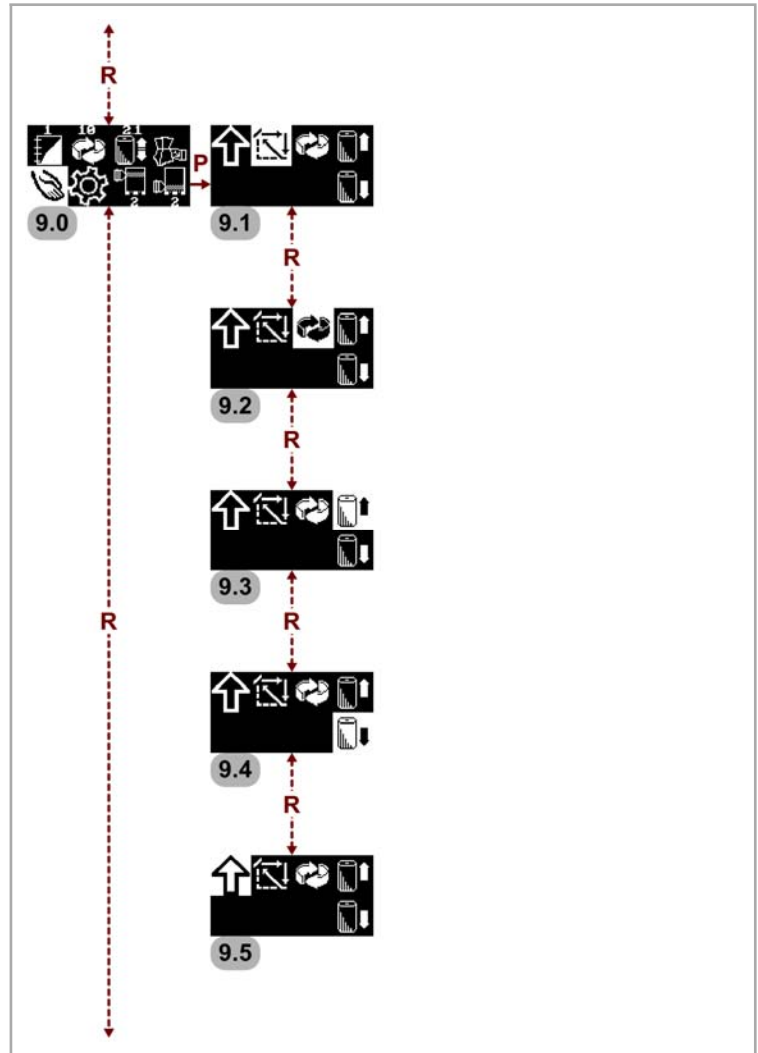
- Skrót "R": przekręcić element sterowniczy, aby włączyć możliwość wyświetlania lub zmiany wartości. **Aby zmienić wartości, nacisnąć, obrócić aż wyświetli się wymagana wartość i nacisnąć w celu zapisania.**
- Skrót "P": nacisnąć element sterowniczy, aby aktywować wybraną funkcję.

6.8.1. STRONA GŁÓWNA

- 1.0 Strona główna.
- 2.0 Wybór receptury.
- 2.1 Receptura 1
- 2.2 Receptura 2
- 2.3 Receptura 3
- 3.0 Ustawienie prędkości obrotu.
- 3.1 Wyświetla prędkość obrotów.
- 4.0 Ustawienie prędkości wózka.
- 4.1 Pokazuje prędkość wózka.
- 5.0 Ustawienie naciągu folii - tylko w wersji **FR**.
- 5.1 Naciąg folii - pozycja niska (%) (obracając zmiana wartości).
- 5.2 Naciąg folii - podnoszenie wózka (%).
- 5.3 Naciąg folii - pozycja wysoka (%).
- 5.4 Naciąg folii - obniżenie wózka (%).
- 6.0 Liczba owinięć dolnych.
- 6.1 Pokazuje ilość zleconych owinięć (obracając zmiana wartości)
- 7.0 Liczba owinięć górnych.
- 7.1 Pokazuje ilość zleconych owinięć (obracając zmiana wartości)
- 8.0 Wejście do menu ustawień (Patrz "menu ustawień").



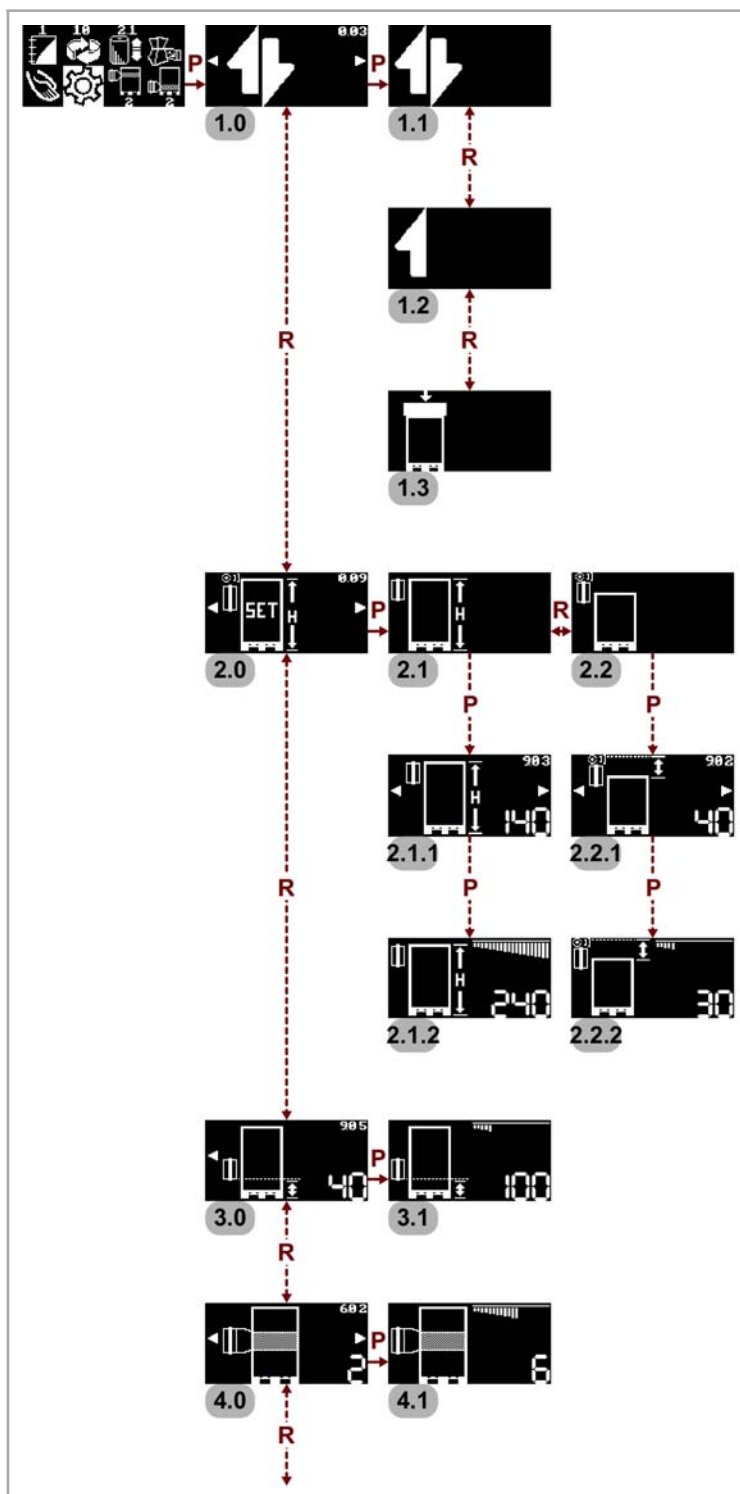
- 9.0** Wejść do menu „sterowanie ręczne”.
- 9.1** Reset cyklu.
Nacisnąć "JOG", aby umieścić maszynę w synchronizacji.
- 9.2** Obrót ramienia.
Nacisnąć i przytrzymać "JOG", aby wykonać obrót.
Po jego zwolnieniu zatrzymuje się.
- 9.3** Wjazd wózka.
Nacisnąć i przytrzymać "JOG", aby wykonać podnoszenie.
Po jego zwolnieniu zatrzymuje się.
- 9.4** Obniżanie wózka.
Nacisnąć i przytrzymać "JOG", aby wykonać obniżenie.
Po jego zwolnieniu zatrzymuje się.
- 9.5** Powrót do strony głównej.
Nacisnąć "JOG", aby powrócić do strony głównej.



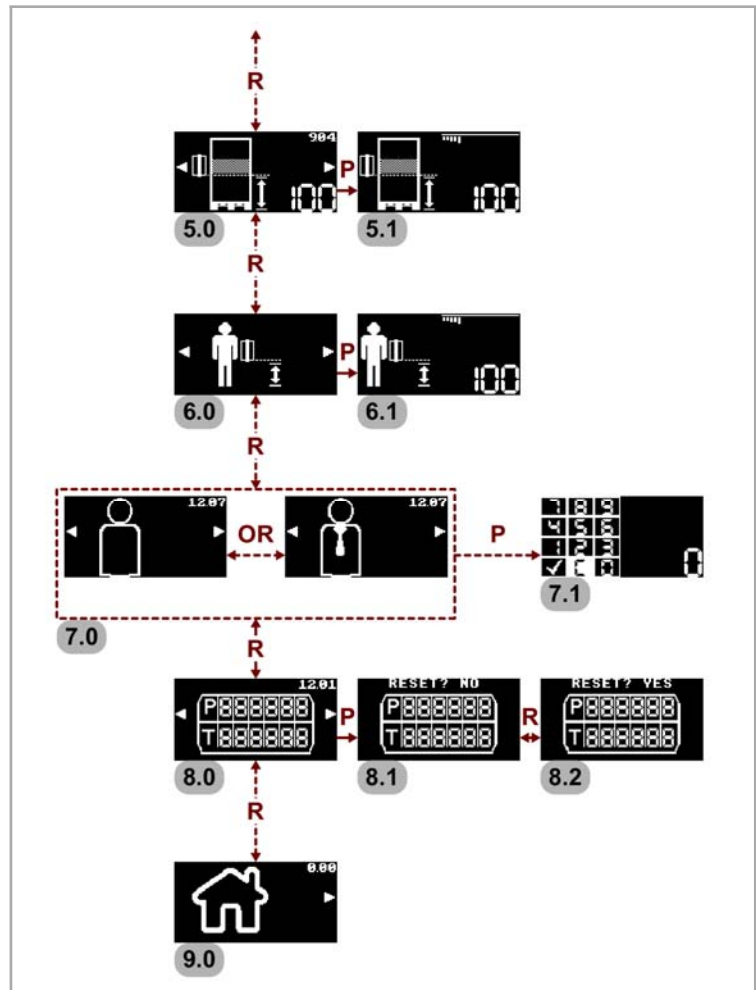
6.8.2.MENU USTAWIEŃ

Po naciśnięciu ikony "Ustawienia" możliwy jest dostęp do serii następujących stron:

- 1.0 Wybór typu cyklu.
- 1.1 Cykl "podwójne owijanie".
- 1.2 Cykl "pojedyncze owijanie".
- 1.3 Cykl "podwójne owijanie z arkuszem górnym".
- 2.0 Wybór podnoszenia z wysokościomierzem lub fotokomórką.
- 2.1 Wysokościomierz ON/Fotokomórka OFF.
- 2.1.1 Ustawienie wysokościomierza.
- 2.1.2 Przekręcić "JOG", aby zmienić wartość (cm).
- 2.2 Fotokomórka ON/Wysokościomierz OFF.
- 2.2.1 Ustawienie opóźnienia fotokomórki (jeżeli wybrany).
- 2.2.2 Przekręcić "JOG", aby zmienić wartość.
- 3.0 Ustawienie wartości offset od ziemi.
- 3.1 Ustawienie początku owijania (cm).
- 4.0 Ustawienie ilości obrotów wzmocnienia.
- 4.1 Liczba owinięć pośrednich.



- 5.0** Ustawienie wysokości obrotów wzmocnienia (jeżeli ilość obrotów >0).
- 5.1** Przekręcić "JOG", aby zmienić wartość.
- 6.0** Ustawienie ergonomicznego podnoszenia po zakończeniu cyklu.
- 6.1** Przekręcić "JOG", aby ustawić wartość (**cm**) podnoszenia pożądanego wózka.
- 7.0** Wybór użytkownika - logowanie (Użytkownik **1**/Użytkownik **2**).
- 7.1** Zmiana hasła.
Wprowadzenie hasła w celu zmiany użytkownika.
Przekręcić w celu wybrania cyfry i wcisnąć w celu potwierdzenia.
"C", aby wykasować hasło.
Zaznaczyć w celu potwierdzenia hasła. Jeżeli hasło jest prawidłowe (default **1111**), wyświetla się ikona inna od tej wyświetlonej na początku.
- 8.0** Licznik cykli
P = Częściowo
T = Razem
- 8.1** Reset cykli - NIE
Reset cykli - TAK
- 8.2** Wcisnąć, aby wyresetować wyłącznie licznik częściowy (**P**).
- 9.0** Powrót do strony głównej

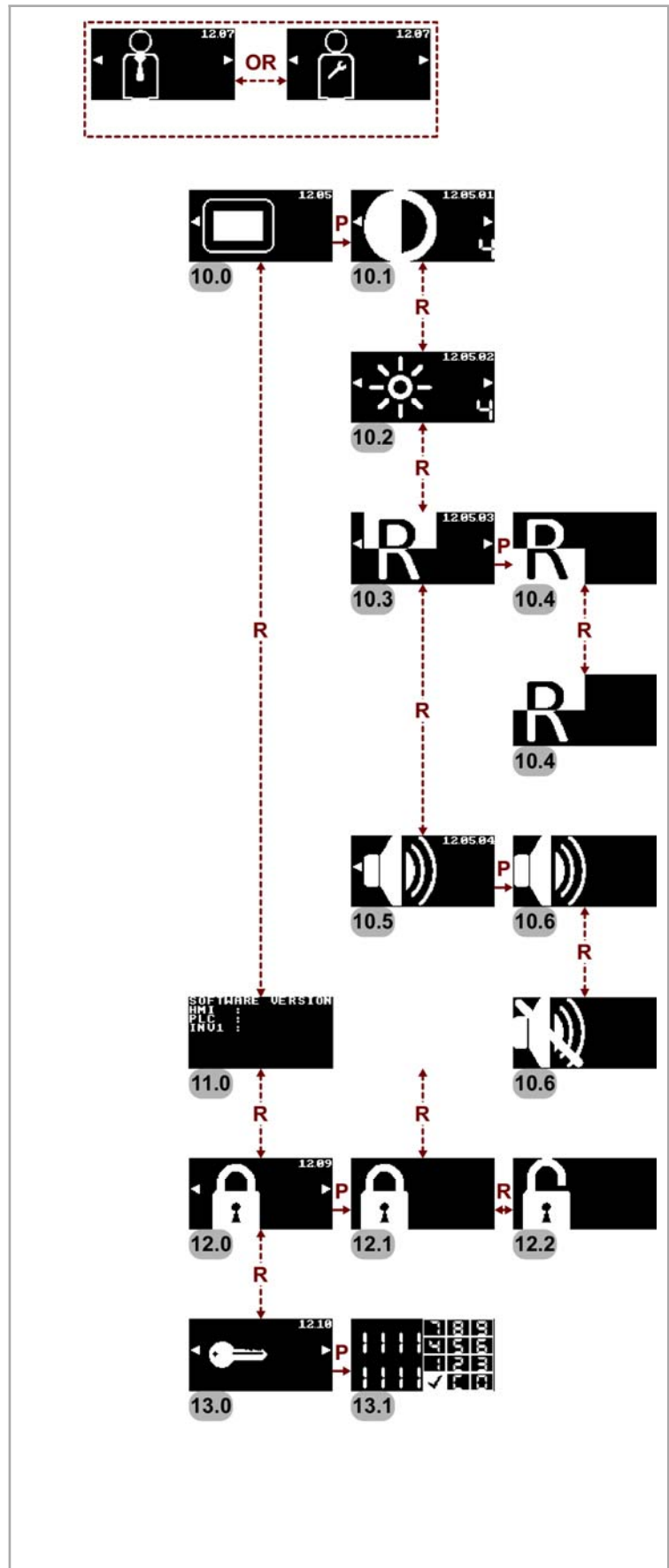




Uwaga

Kolejne strony są dostępne tylko wówczas, gdy użytkownik, który wykonał logowanie jest "Osobą odpowiedzialną za maszynę" lub "Serwis".

- 10.0** Ustawienia wizualizacji (Wyświetlacz).
- 10.1** Kontrast
- 10.2** Jasność
- 10.3** Odwrócenie barw
- 10.4** Barwy odwrócone
- 10.5** Sygnał dźwiękowy on
- 10.6** Sygnał dźwiękowy off
- 11.0** Informacje o wersji oprogramowania.
- 12.0** Ustawienie blokady klawiatury.
- 12.1** Aktywna blokada panelu.
- 12.2** Panel odblokowany.
- 13.0** Zmiana hasła (Domyślnie **1111**).
Strona dostępna po zalogowaniu.
- 13.1** Zmiana hasła użytkownika.
Przekręcić w celu wybrania cyfry i wcisnąć w celu potwierdzenia.
"C", aby wykasować hasło.
Zaznaczyć w celu potwierdzenia hasła.
Jeżeli wartości są zgodne z hasłem, następuje zmiana i powraca się do poprzedniej strony.
W przeciwnym razie, dwie wartości zostaną wyresetowane i nie nastąpi zmiana hasła.
Aby wyjść ze strony bez zmiany hasła, przytrzymać „JOG” przez przynajmniej 1 sekund.



6.8.3. RÓŻNE



Cykl owijania na etapie uruchomienia.



Wcisnąć przycisk "Reset".

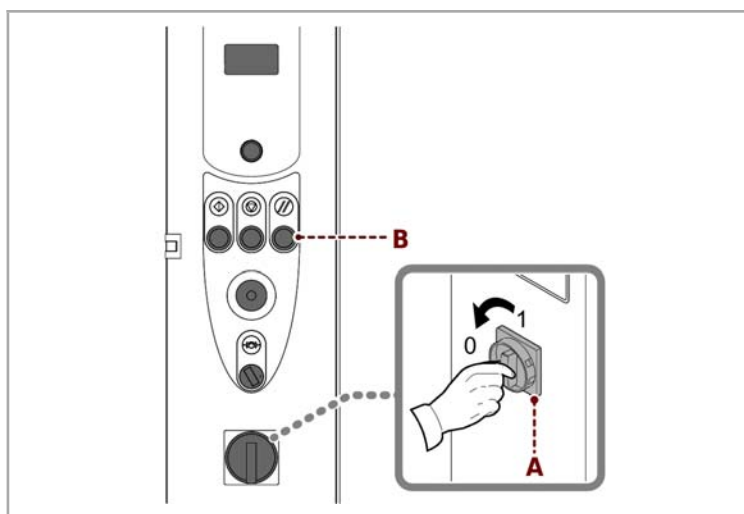


Nacisnąć przycisk "Start cyklu".
Podjęcie cyklu owijania z arkuszem górnym.

6.9. WŁĄCZANIE I WYŁĄCZANIE URZĄDZENIA (BOOM P)

Postępować w następujący sposób.

1. Aby włączyć zasilanie elektryczne należy przekręcić wyłącznik główny **(A)** na pozycję "1" (on).
Na wyświetlaczu pojawia się ikona naciśnięcia przycisku "reset".
2. Wcisnąć przycisk „Reset **(B)**”.
Wyświetlacz przedstawia stronę główną.
3. Ustawić parametry cyklu (patrz **6.10** "Ustawianie parametrów cyklu").
4. Przeprowadzić operacje uruchamiające cykl (patrz **6.12** "Uruchamianie i zatrzymywanie cyklu").
5. Przekręcić wyłącznik główny **(A)** na "0" (OFF), aby wyłączyć urządzenie.



6.10. USTAWIANIE PARAMETRÓW CYKLU (BOOM P)

Postępować w następujący sposób.

1. Włączyć urządzenie (patrz **6.9** "Włączanie i wyłączanie urządzenia").
2. Wybrać recepturę przekręcając jog.
3. Nacisnąć jog aby wybrać recepturę.
4. Przekręcić, aby wyświetlić i ewentualnie zmienić parametry ustawione w recepturze.
5. Nacisnąć jog aby wybrać parametr i przekręcić, aby zmienić wartość.
Ta wartość zostanie zapisana w odpowiedniej recepturze.

6.11. OPIS CYKLI OWIJANIA (BOOM P)

Postępować w następujący sposób.

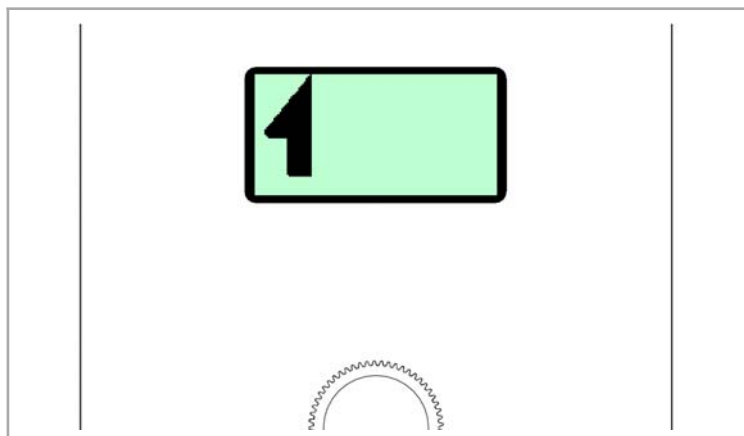
6.11.1. CYKL POJEDYNCZEGO OWIJANIA

Aby wybrać "cykl pojedynczy":

- Przekręcić jog aby aktywować stronę cykli owijania.
- Nacisnąć jog i wybrać owinięcie pojedyncze.
- Nacisnąć jog w celu zatwierdzenia.

Wózek z folią rozpoczyna owijanie od podstawy i zatrzymuje się na górnej krawędzi, po wykonaniu przewidzianych obrotów owijających u podstawy i na krawędzi górnej palety.

(Patrz "opis interfejsu użytkownika").



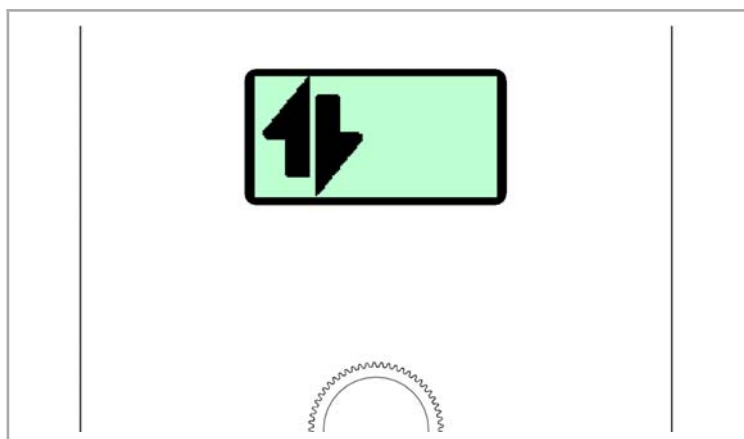
6.11.2. PODWÓJNY CYKL OWIJANIA

Aby wybrać "cykl podwójny":

- Przekręcić jog aby aktywować stronę cykli owijania.
- Nacisnąć jog i wybrać podwójny cykl owijania.
- Nacisnąć jog w celu zatwierdzenia.

Wózek z folią rozpoczyna owijanie od podstawy, dochodzi, aż do górnej krawędzi i zjeżdża ponownie w dół do podstawy, wykonując podwójne owinięcie ładunku.

(Patrz "opis interfejsu użytkownika").



6.11.3. CYKL OWIJANIA Z NAKŁADANIEM FOLII

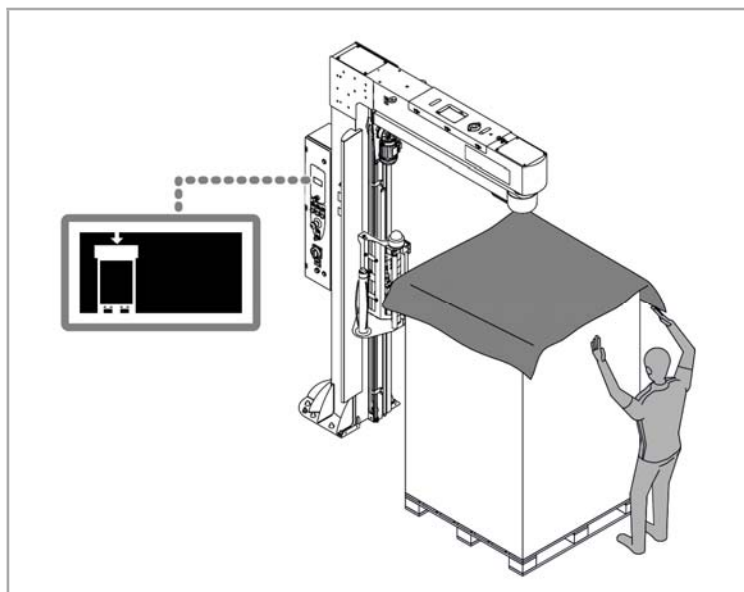
Aby wybrać cykl.

- Przekręcić jog aby aktywować stronę cykli owijania.
- Nacisnąć jog i wybrać owijanie z arkuszem górnym.
- Nacisnąć jog w celu zatwierdzenia.

Urządzenie wykonuje cykl mający za zadanie ułatwienie całkowitego pokrycia palety przez operatora i zapewnienie optymalnego stopnia zabezpieczenia. Wózek z folią wjeżdża dochodząc, aż do górnej krawędzi ładunku i zjeżdża z powrotem przez około **300 mm** zatrzymując się w takim położeniu. Jeżeli maszyna wyposażona jest w dociskacz, podnosi się go z ładunki na około **200 mm**.

Wówczas operator, po umieszczeniu arkusza folii na górnej części palety ponownie uruchamia cykl, wciskając przycisk "start": docisk zjeżdża z powrotem.

Wózek wjeżdża aż do górnej krawędzi palety, wykonuje zaprogramowane górne obroty, a następnie zjeżdża w dół, doprowadzając cykl do końca.



W ten sposób położenie arkusza folii pokrywającej, mocno przywierającego do ładunku dzięki wjeżdżającym i zjeżdżającym owinięciom folii, jest najważniejsze dla optymalnego zabezpieczenia ładunku przed działaniem czynników zewnętrznych (wody, kurzu, itp).
(Patrz "opis interfejsu użytkownika").

6.12. URUCHAMIANIE I ZATRZYMYWANIE CYKLU

Postępować w następujący sposób.

1. Zbliżyć się do strefy owijania i ułożyć paletę w pobliżu oznaczonej strefy.
2. Zablokować koniec folii na palecie.
3. Ustaw sposób owijania.

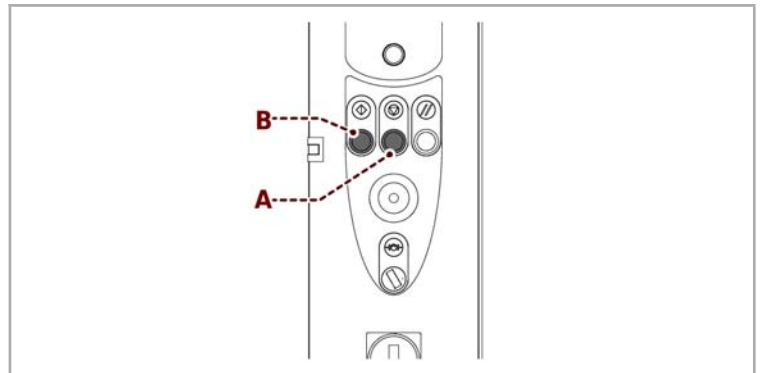
Po dodatkowe informacje skonsultować akapit "opis urządzeń zabezpieczających".



Ostrzeżenie - Ostrożnie

Nie naciągać zbyt mocno folii ani nie owijać zbyt dużą liczbą warstw, aby uniknąć zniszczenia opakowań i produktów, które zawierają.

4. Nacisnąć przycisk "Start cyklu" **(A)**.
Urządzenie wykonuje cykl i zatrzymuje się automatycznie.
5. Przystąpić do odcięcia folii.
6. Zdjąć paletę i umieścić następną, żeby rozpocząć nowy cykl.



Ważne

Aby zatrzymać czasowo cykl, nacisnąć przycisk "Zatrzymanie cyklu" **(B)**.
Nacisnąć przycisk "Uruchomienie cyklu" **(A)**, aby uruchomić go ponownie.

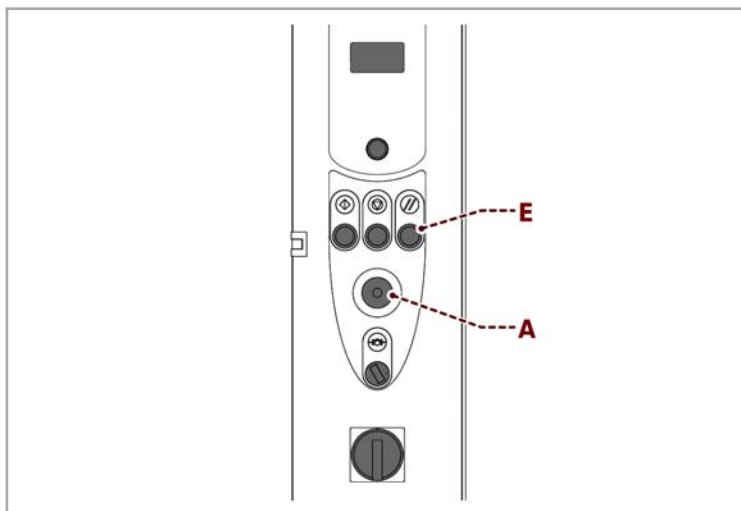
Informacje dotyczące wyłącznie sposobu owijania "Cykl z samonakładaczem".

- Gdy maszyna zatrzyma się w górnej części palety, umieść arkusz TOP (nie odcinaj folii).
- Nacisnąć przycisk "Start cyklu" **(A)**.
Maszyna wykona owijanie i po zakończeniu ustawionego cyklu zatrzyma się u podstawy palety.

6.13. AWARYJNE ZATRZYMANIE I PONOWNE URUCHOMIENIE (BOOM P)

Postępować w następujący sposób.

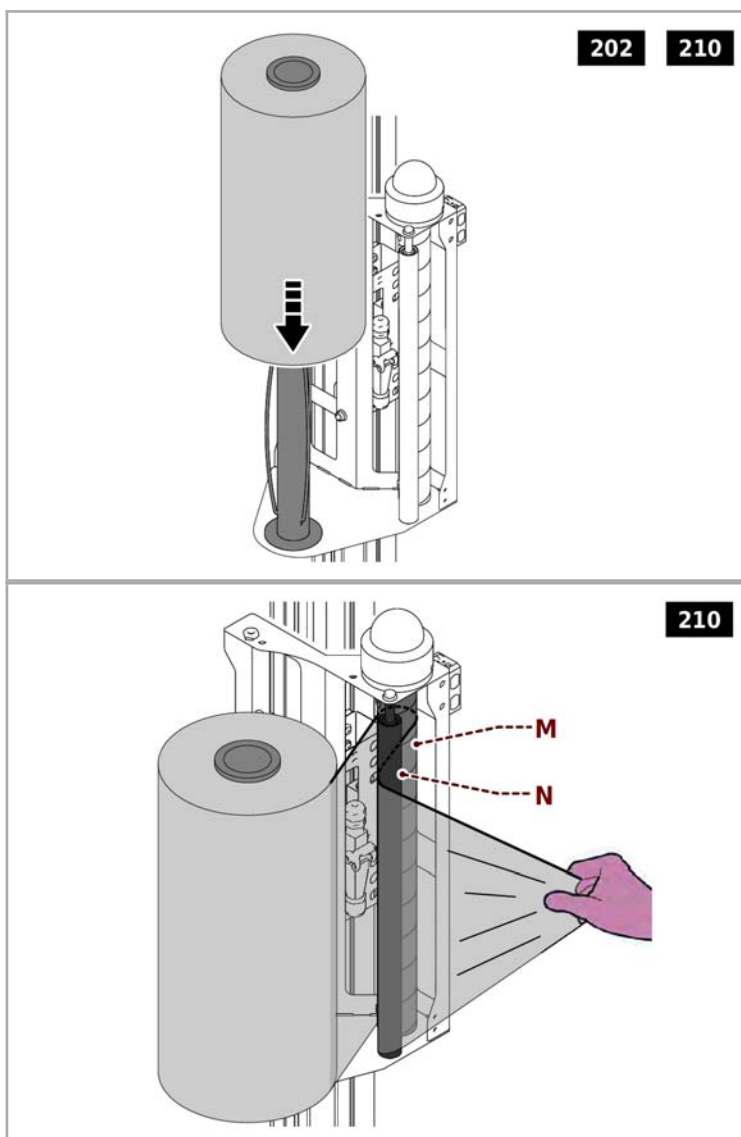
1. W przypadku grożącego niebezpieczeństwa wcisnąć przycisk awaryjny maszyny. Jego funkcje natychmiast dezaktywują się.
Cykl jest zerowany.
2. Po doprowadzeniu do normalnego stanu warunków użytkowych odblokować przycisk, aby umożliwić przywrócenie funkcjonowania urządzenia.
3. Wcisnąć przycisk "Reset" (**E**).
4. Powtórnie wykonać wszystkie operacje uruchomienia cyklu automatycznego (patrz "Uruchamianie i zatrzymywanie cyklu").



6.14. ZAKŁADANIE SZPULI

Postępować w następujący sposób.

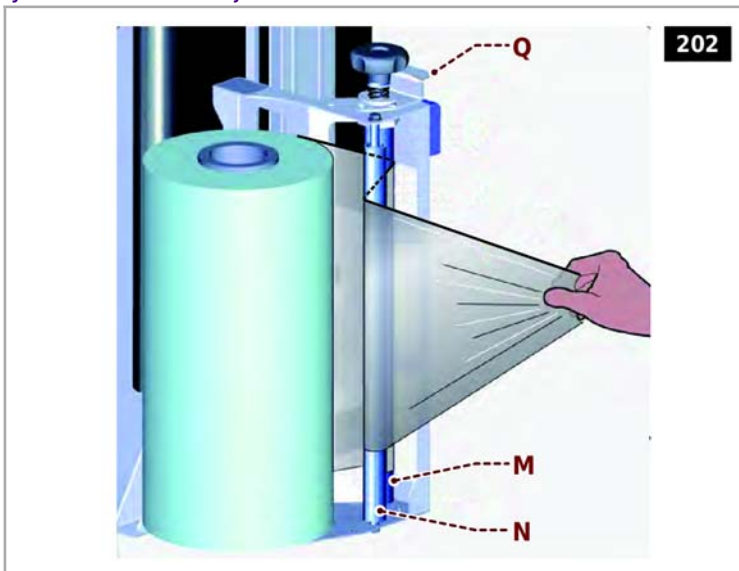
1. Wprowadzić szpulę folii w odpowiednie miejsce na wózku z folią, z boku przylepnym zwróconym w zależności od przewidzianego trybu owijania.
2. Zebrać folię w cienki sznur i przeprowadzić go pomiędzy rolkami (**M-N**).



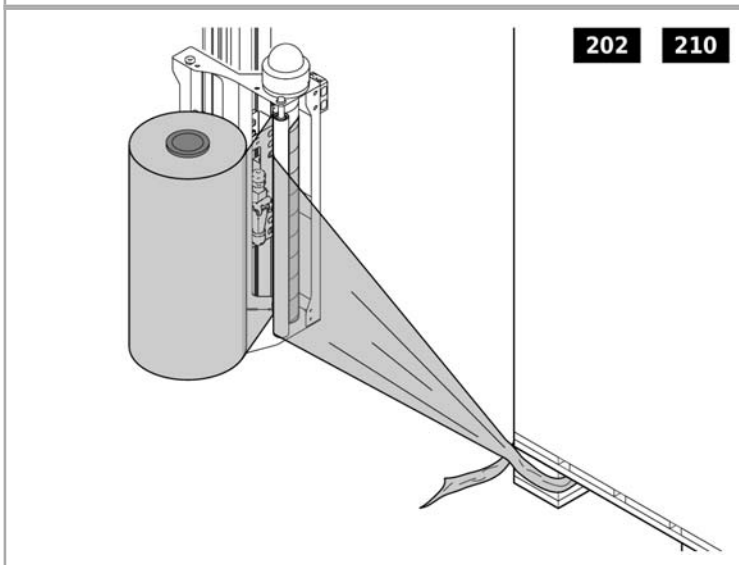
! **Ważne**

Rozwiń folię zgodnie z trasą wygrawerowaną na płycie wózka na zwój.

3. Ciągnąć sznurek w kierunku zewnętrznym.
Folia samoczynnie schodzi na rolkę i pokrywa ją na całej jej wysokości.
4. Dla wózka **FRD**, przemieścić dźwignię **(Q)** w górę i jednocześnie pociągnąć sznur folii.
Zwolnić dźwignię, gdy folia prawidłowo pokrywa powierzchnię rolek.



5. Zablokować koniec folii w rogu palety.



7. INFORMACJE DOTYCZĄCE KONSERWACJI

7.1. ZALECENIA DOTYCZĄCE KONSERWACJI

- Prawidłowa konserwacja pozwala na zapewnienie przedłużenia okresu eksploatacji oraz utrzymanie niezmiennego poziomu zgodności z wymogami bezpieczeństwa.
- Upoważniony pracownik, przed rozpoczęciem pracy musi upewnić się, że zrozumiał treść "Instrukcji użytkownika".
- Z uwagą prześledzić OSTRZEŻENIA O BEZPIECZEŃSTWIE, nie używać maszyny do NIEWŁAŚCIWYCH CELÓW i oszacować EWENTUALNE ZAGROŻENIA jakie mogą się pojawić.
- Wykonywać wszystkie czynności przy włączonych zabezpieczeniach maszyny i mając niezbędne środki ochrony indywidualnej.
- Oznakuj miejsce zabiegu uniemożliwiając dostęp urządzeniom, które w razie aktywacji, mogłyby spowodować nieoczekiwane zagrożenia naruszając bezpieczeństwo.
- NIE wykonywać czynności nieopisanych w podręczniku, ale skontaktować się z Autoryzowanym Serwisem producenta.
- NIE wyrzucać materiałów, płynów zanieczyszczających i generalnie odpadów powstałych podczas pracy, ale wykonywać ich usuwanie zgodne z obowiązującymi normami.
- Przed rozpoczęciem jakiegokolwiek czynności konserwacyjnej wyłączyć zasilanie elektryczne i pneumatyczne.

7.2. TABELA CZĘSTOTLIWOŚCI KONSERWACJI



Ważne

Utrzymywać maszynę w warunkach maksymalnej efektywności wykonując przeglądy okresowe związane z konserwacją, w przewidzianym przez konstruktora zakresie.

Właściwa konserwacja pozwoli na uzyskiwanie jak najlepszych osiągnięć, wydłuży możliwość korzystania z maszyny i ciągną konserwację zabezpieczeń.

Terminy konserwacji okresowej

Częstotliwość	Komponent	Rodzaj czynności	Sposób postępowania	Odniesienie
Co 30 dni	Maszyna	Wykonaj czyszczenie	Czyścić ściereczką albo strumieniem powietrza	-
Co 30 dni	Ogumiona rolka	Wykonaj czyszczenie	Czyścić ściereczką albo strumieniem powietrza	-
Co 30 dni	Ogumiona rolka	Kontrola ogólna	Usunąć ewentualne fragmenty folii	-
Co 30 dni	Suwaki	Nasmarować	Użyć smaru w sprayu lub oleju silikonowego w sprayu	-

Co 2000 cykli lub co miesiąc	Tarcza hamująca	Wykonaj czyszczenie	Użyć szmatki. W przypadku emisji hałasu lekko nasmarować olejem w sprayu i osuszyć szmatką	-
Co 2000 cykli lub co miesiąc	Łańcuch mechanizmu obrotowego ramienia	Kontrola ogólna	Sprawdzić napięcie i jeśli to konieczne wyregulować	Patrz "Regulacja naprężenia łańcucha transmisji ramienia owijania"
Co 2000 cykli lub co miesiąc	Łańcuch mechanizmu obrotowego ramienia	Nasmarować	-	Patrz "Schemat miejsc smarowania"
Co 2000 cykli lub co miesiąc	Pas przemieszczania wózka	Kontrola ogólna	Sprawdzić napięcie i jeśli to konieczne wyregulować	Patrz "Regulacja pasa wózka z folią"
Co 2000 cykli lub co miesiąc	Łańcuch kablowy	Kontrola ogólna	Sprawdzić prawidłowe mocowanie i funkcjonalność	-
Co 2000 cykli lub co miesiąc	Dokręcenie śrub wózka	Kontrola ogólna	Sprawdzić dokręcenie śrub na wale z uchwytem szpuli, kle, rolce ogumionej, pokrętła i dźwigni odblokowania	-
Co 20000 cykli lub co rok	Łańcuch mechanizmu obrotowego ramienia	Kontrola stopnia zużycia	Zleć wymianę łańcucha w razie jego zużycia	Kontaktować się z serwisem obsługi
Co 20000 cykli lub co rok	Pas wspomaganie przemieszczania wózka	Kontrola stopnia zużycia	Wymienić komponent w przypadku zużycia	Kontaktować się z serwisem obsługi
Co 20000 cykli lub co rok	Suwaki wózka	Kontrola stopnia zużycia	Wymienić komponenty w przypadku zużycia	Kontaktować się z serwisem obsługi
Co 20000 cykli lub co rok	Urządzenia zabezpieczające	Kontrola sprawności	Zleć wymianę uszkodzonych urządzeń	Kontaktować się z serwisem obsługi
Co 20000 cykli lub co rok	Tarcza hamulca motoreduktora mechanizmu obrotowego ramienia	Kontrola stopnia zużycia	Wymienić komponent w przypadku, gdy grubość jest mniejsza od 3 mm	Kontaktować się z serwisem obsługi
Co 20000 cykli lub co rok	Śruby mocowania ramy nośnej kolumny do podłogi	Kontrola dokręcenia	Dokręcić śruby	-

Co 20000 cykli lub co rok	Regulowany wspornik na wale obrotu	Nasmarować	Smarować umiarkowanie poprzez specjalną smarownicę	-
Co 100000 cykli	Hamulec motoreduktora mechanizmu obrotowego ramienia	Sprawdzić funkcjonalność i moment hamowania	Sprawdzić, czy ramię, w przypadku popchnięcia, pozostaje nieruchome w pozycji zatrzymania	Kontaktować się z serwisem obsługi
Co 100000 cykli	Łańcuch mechanizmu obrotowego ramienia	Kontrola ogólna	Wymienić	Kontaktować się z serwisem obsługi
Co 100000 cykli	Motoreduktor mechanizmu obrotowego ramienia	Kontrola ogólna	Wymienić komponent w przypadku, gdy zostaną wykryte defekty luzów i uszczelnień	Kontaktować się z serwisem obsługi
Co 100000 cykli	Motoreduktor przemieszczania wózka z folią	Kontrola ogólna	Wymienić komponent w przypadku, gdy zostaną wykryte defekty luzów i uszczelnień	Kontaktować się z serwisem obsługi



Ważne

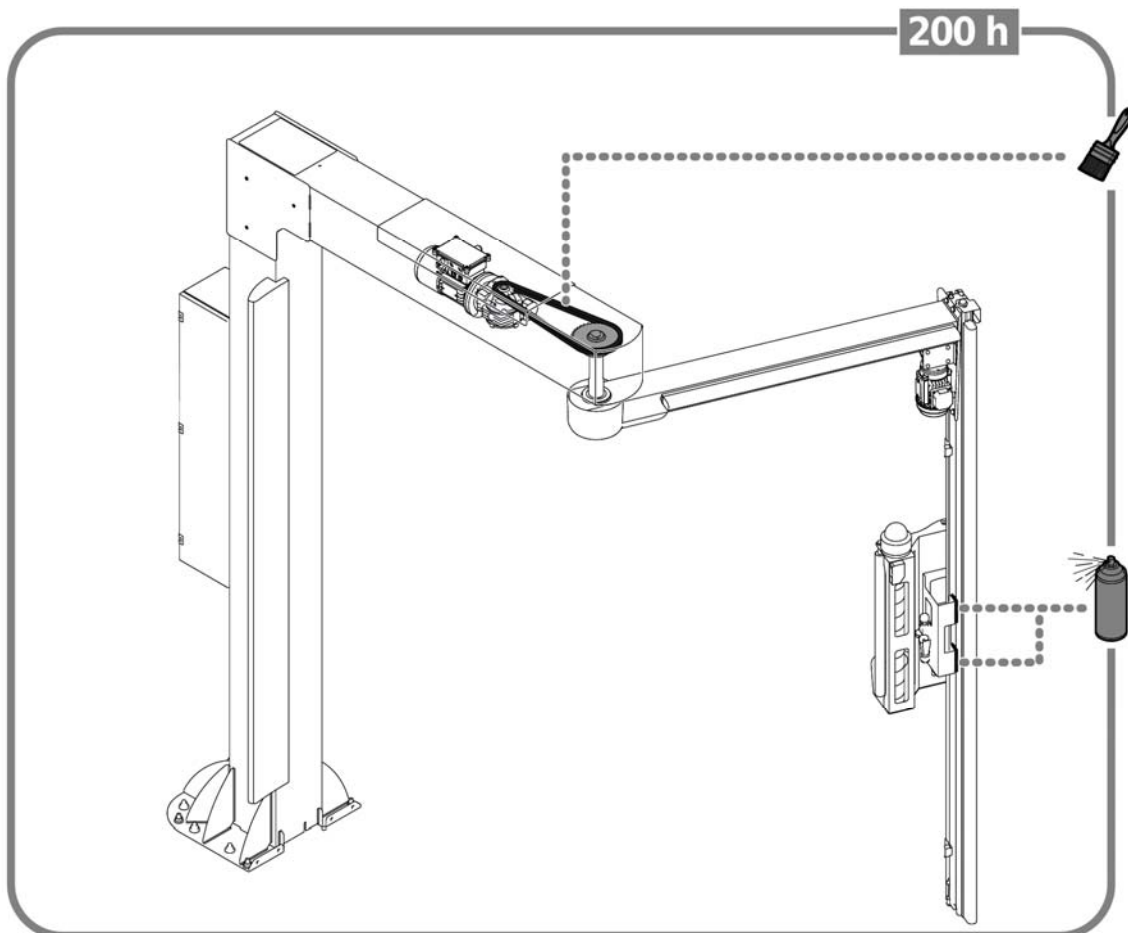
W przypadku użytkowania obciążającego zwiększyć częstotliwość kontroli, skracając o połowę przedziały operacji konserwacji.

Definicja obciążającej eksploatacji:

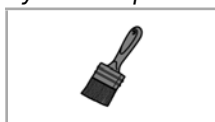
- Temperatura pracy **<10°C**
- Liczba opakowań **>50/** na dzień
- Zapyłone otoczenie

7.3. SCHEMAT MIEJSC SMAROWANIA

Schemat przedstawia podstawowe części oraz częstotliwość smarowania.



Symbol i opis



Pokryć smarem.



Nasmarować smarem silikonowym w sprayu.

Przestrzegaj częstotliwości smarowania, aby uzyskać jak najlepszą wydajność oraz przedłużyć okres eksploatacji maszyny.

Używać smarów (oleje i smary stałe) zalecanych przez producenta lub smarów o takich samych właściwościach fizyczno-chemicznych.

7.4. TABELA SMARÓW

Tabela przedstawia specyfikacje smarów zalecanych przez producenta zależnie od komponentów i/lub miejsc odniesienia.

Charakterystyki smarowania

Rodzaj smaru	Symbol	Części do smarowania lub oliwienia
Olej mineralny	23°C / 50°C - 320 CST / 40°C MELLANA OIL 320 IP SPARTAN EP 320 ESSO BLASIA 320 AGIP MOBILGEAR 632 MOBIL OMALA EP 320 SHELL ENERGOL GR-XP 320 BP	- Reduktor zębaty - Reduktor ślimakowy
Smar	TELESIA COMPOUND B IP STRUCTOVIS P LIQUID KLUBER TOTALCARTER SYOO TOTAL	Reduktor zębaty i reduktor ślimakowy
Olej syntetyczny	TELESIA OIL IP SYNTHESO D 220 EP KLUBER BLASIA S 220 AGIP	Reduktor zębaty i reduktor ślimakowy
Smar litowy	TELESIA OIL IP SYNTHESO D 220 EP KLUBER BLASIA S 220 AGIP	Łożyska ze wspornikiem
Olej syntetyczny	+25°C / +45°C VG 150 (SAE 40) +45°C / +70°C VG 220 (SAE 50)	Łańcuch napędowy


Ważne

Nie mieszać olejów różnych marek lub o różnej charakterystyce.

8. INFORMACJE W ZAKRESIE USTEREK

8.1. KOMUNIKATY ALARMOWE

W przypadku powstania usterki w trakcie działania, urządzenie zatrzymuje się automatycznie, a na wyświetlaczu pokazują się komunikaty alarmowe.

W tabeli została umieszczona lista wyświetlanych komunikatów, rodzaj problemu, jego przyczyny oraz możliwe rozwiązania.



Ważne

Do przeprowadzania tych operacji wymagane są odpowiednie kwalifikacje techniczne lub odpowiednie umiejętności, tak więc mogą być one wykonywane wyłącznie przez wykwalifikowany personel, posiadający doświadczenie zdobyte i uznane w konkretnym sektorze przeprowadzanych czynności.

8.1.1.SPIS ALARMÓW (BOOM 202)

<i>Symbol</i>	<i>Problem</i>	<i>Przyczyna</i>	<i>Sposób postępowania</i>
E01	Alarm zatrzymania awaryjnego	Przycisk zatrzymania awaryjnego jest zablokowany	Przywrócić przycisk do pierwotnego stanu i nacisnąć przycisk Reset
E01	Alarm zatrzymania awaryjnego	Zderzak uderzył w przeszkodę w strefie roboczej	Usunąć przeszkodę i nacisnąć przycisk Reset
E30	Alarm głównego inwertera	Przeciążenie inwertera	Usunąć przyczynę przeciążenia i wcisnąć przycisk "Reset"
E31	Alarm inwertera wózka	Przeciążenie inwertera	Usunąć przyczynę przeciążenia i wcisnąć przycisk "Reset"
E34	Alarm inwertera	Przegrzanie falownika	Usunąć przyczynę przeciążenia i wcisnąć przycisk "Reset"
E41	Alarm błąd komunikacji szeregowej	Nieprawidłowe działanie elektroniki	Skontaktować się z serwisem technicznym obsługi
E42	Alarm inicjalizacji parametrów cyklu	Nieprawidłowe działanie elektroniki	Skontaktować się z serwisem technicznym obsługi
E43	Alarm zapisywania danych	Nieprawidłowe działanie elektroniki	Skontaktować się z serwisem technicznym obsługi
E44	Alarm zapisywania danych	Nieprawidłowe działanie elektroniki	Skontaktować się z serwisem technicznym obsługi
E46	Alarm błąd komunikacji szeregowej	Nieprawidłowe działanie elektroniki	Skontaktować się z serwisem technicznym obsługi
E47	Alarm błąd komunikacji szeregowej	Nieprawidłowe działanie elektroniki	Skontaktować się z serwisem technicznym obsługi

E61	Alarm zablockowanego mechanizmu obrotowego	Usterka lub nadmierne gabaryty blokują obrót ramienia	Usunąć usterkę lub przeszkodę i nacisnąć przycisk "Reset"
E62	Alarm wózek zablockowany	Usterka lub nadmierne gabaryty blokują przesuwanie wózka	Usunąć usterkę lub przeszkodę i nacisnąć przycisk "Reset"
E70	Alarm funkcja nie udostępniona	Z tablicy sterowniczej została wybrana funkcja, która nie jest udostępniona ze względu na typ urządzenia, o którym mowa albo została włączona blokada klawiatury	Wybrać z tablicy sterowniczej inną funkcję lub odblokować klawiaturę
E90	Alarm niskiego napięcia	Napięcie jest mniejsze od minimalnej dopuszczalnej wartości	Przywrócić wartość napięcia
E91	Alarm wysokiego napięcia	Napięcie przekracza maksymalnie dozwoloną wartość	Przywrócić wartość napięcia

8.1.2.SPIS ALARMÓW (BOOM 210 P)

<i>Symbol</i>	<i>Problem</i>	<i>Przyczyna</i>	<i>Sposób postępowania</i>
E01	Alarm zatrzymania awaryjnego	Przycisk zatrzymania awaryjnego jest zablockowany	Przywrócić przycisk do pierwotnego stanu i nacisnąć przycisk Reset
E01	Alarm zatrzymania awaryjnego	Zderzak uderzył w przeszkodę w strefie roboczej	Usunąć przeszkodę i nacisnąć przycisk Reset
E30	Alarm silnika: 1 Ramię 2 Wózek	Nieprawidłowości silnika	Skontaktować się z serwisem technicznym obsługi
E61	Alarm zablockowanego mechanizmu obrotowego	Usterka lub jakaś przeszkoda blokują rotację ramienia	Usunąć usterkę lub przeszkodę i nacisnąć przycisk "Reset"
E64	Alarm wózek zablockowany	Usterka lub nadmierne gabaryty blokują przesuwanie wózka.	Usunąć usterkę lub przeszkodę i nacisnąć przycisk "Reset".
E70	Alarm funkcja nie udostępniona	Z tablicy sterowniczej została wybrana funkcja, która nie jest udostępniona ze względu na typ urządzenia, o którym mowa albo została włączona blokada klawiatury	Wybrać z tablicy sterowniczej inną funkcję lub odblokować klawiaturę
E83	Alarm błąd komunikacji	Nieprawidłowe działanie elektroniki	Skontaktować się z serwisem technicznym obsługi

8.1.3.LISTA MOŻLIWYCH PROBLEMÓW

<i>Sytuacja trudna</i>	<i>Przyczyna</i>	<i>Sposób postępowania</i>
Wózek wibruje podczas suwu bez folii	Nadmierne tarcie na prowadnicy	Czyścić prowadnicę, nasmarować prowadnicę olejem silikonowym lub smarem w sprayu.
Wózek wibruje podczas suwu bez folii	Nadmierne zużycie suwaków	Wymienić suwaki
Wózek wibruje podczas suwu bez folii	Niewystarczające naprężenie pasa	Sprawdzić naprężenie pasa, weryfikując czy sprężyny naprężenia posiadają długość fizyczną 18 mm, po wstępnym naprężeniu.
Wózek zwalnia folię z przerwami	Nadmierny naciąg folii	Poluzować hamowanie na ogumionej rolce.
Wózek zwalnia folię z przerwami	Przeszkody na ogumionej rolce	Sprawdzić, czy rolka obraca się luźno po uwolnieniu z hamulca. Sprawdzić i ewentualnie uwolnić rolkę z ewentualnych fragmentów folii w części dolnej.
Wózek zwalnia folię z przerwami	Tarcza tarcia zanieczyszczona	Rozmontować tarczę trącą i oczyścić powierzchnie szmatką zwilżoną alkoholem.
Wózek zwalnia folię z przerwami	Tarcza tarcia zużyta	Wymienić tarczę, jeżeli grubość materiału ciernego jest mniejsza od 3 mm.
Wózek zwalnia folię z przerwami	Wał z uchwytem szpuli niestabilny	Sprawdzić prawidłowość dokręcenia śrub osi uchwyty szpuli. W przypadku wykorzystania folii wstępnie naciągniętej, użyć specjalnego kła dla stabilnego mocowania szpuli.
Szum tarczy trącej	Nadmierne zanieczyszczenie tarczy	Rozmontować i oczyścić dwie powierzchnie w kontakcie szmatką zwilżoną alkoholem. Lekko nasmarować materiał cierny olejem w sprayu. Olej tymczasowo ogranicza współczynnik tarcia, a zatem hamowanie folii, lecz hamuje przyszłe powstawanie utleniania, które wywołuje hałas.
Zepsucie folii	Nadmierne naprężenie folii	Zmniejszyć naciąg za pośrednictwem pokrętła hamowania na wózku.
Zepsucie folii	Obecność ostrych krawędzi na pakowanym produkcie.	<ul style="list-style-type: none"> - Zmniejszyć naciąg za pośrednictwem pokrętła hamowania na wózku. - Zwiększyć grubość wykorzystanej folii. - Zmniejszyć prędkość obrotową ramienia obrotowego.
Zepsucie folii	Blokada rolki ogumionej	Sprawdzić, czy rolka obraca się luźno po uwolnieniu z hamulca. Sprawdzić i ewentualnie uwolnić rolkę z ewentualnych fragmentów folii w części dolnej.

Zepsucie folii	Blokada wału z uchwytem szpuli	Sprawdzić prawidłowość dokręcenia śrub osi uchwyty szpuli. Sprawdzić prawidłowy uchwyt szpuli na dolnej tulei, za pośrednictwem metalowej blaszki fazowania. W razie potrzeby wymienić.
Wózek nie podnosi się powyżej palety	Funkcja wysokościomierza aktywowana	Zmienić ustawiony wymiar lub aktywować fotokomórkę wykrywania wysokości palety.
Wózek nie podnosi się lub zatrzymuje się w nieprawidłowym położeniu	Szpula zbyt ciężka	Używać wyłącznie szpul o maksymalnym ciężarze 8 kg.
Wózek nie podnosi się lub zatrzymuje się w nieprawidłowym położeniu	Nieprawidłowa pozycja krzywek dla wyłącznika krańcowego	Sprawdzić prawidłowość pozycji krzywek dla wyłącznika krańcowego.
Wózek nie podnosi się lub zatrzymuje się w nieprawidłowym położeniu	Pędnia zablokowana	Sprawdzić prawidłowość funkcjonowania komponentów pędni: silnika i reduktora.
Wózek nie podnosi się lub zatrzymuje się w nieprawidłowym położeniu	Przesuwanie na prowadnicy zablokowane	Sprawdzić, czy nie są obecne przeszkody na trasie suwaków przesuwania.
Wózek nie podnosi się lub zatrzymuje się w nieprawidłowym położeniu	Zepsucie wyłącznika krańcowego	Sprawdzić prawidłowość funkcjonowania wyłącznika krańcowego.
Wózek nie podnosi się lub zatrzymuje się w nieprawidłowym położeniu	Zepsucie kabli w łańcuchu	Sprawdzić ciągłość połączeń elektrycznych.
Wózek nie podnosi się lub zatrzymuje się w nieprawidłowym położeniu	Niewystarczające naprężenie pasa	Sprawdzić naprężenie pasa, weryfikując czy sprężyny wstępnego naprężenia posiadają długość fizyczną 18 mm.
Niewystarczająca siła napędowa na ramieniu obrotowym	Nadmierne tarcie na komponentach pędni ramienia obrotowego.	Skontaktować się z serwisem technicznym obsługi.
Niewystarczająca siła napędowa na ramieniu obrotowym	Hamulec silnika mechanizmu obrotowego nieodblokowany	Wyregulować szczelinę powietrzną hamulca na silniku mechanizmu obrotowego ramienia. Skontaktować się z serwisem technicznym obsługi.

Niewystarczająca siła napędowa na ramieniu obrotowym	Zablokowanie ogumionej rolki na wózku	- Zmniejszyć naciąg za pośrednictwem pokrętła hamowania na wózku. - Sprawdzić, czy rolka obraca się luźno po uwolnieniu z hamulca. Sprawdzić i ewentualnie uwolnić rolkę z ewentualnych fragmentów folii w części dolnej.
Niewystarczająca siła napędowa na ramieniu obrotowym	Polecenie odblokowania aktywowanego hamulca	Przekręcić klawisz odblokowania hamulca w normalnej pozycji.
Zatrzymanie poza synchronizacją	Wydłużenie łańcucha	Wyregulować napięcie łańcucha, w przypadku potrzeby wymienić. Uwaga, nie naciągać nadmiernie. Minimalny luz obwodowy 10 cm. Patrz "Regulacja napięcia łańcucha transmisji ramienia owijania".
Nadmierny ruch ramienia obrotowego w pozycji spoczynku	Wydłużenie łańcucha	Wyregulować napięcie łańcucha, w przypadku potrzeby wymienić. Uwaga, nie naciągać nadmiernie. Minimalny luz obwodowy 10 cm. Patrz "Regulacja napięcia łańcucha transmisji ramienia owijania".
Szum silnika mechanizmu obrotowego	Wydłużenie łańcucha	Wyregulować napięcie łańcucha, w przypadku potrzeby wymienić.
Szum silnika mechanizmu obrotowego	Reduktor	Sprawdzić funkcjonowanie.
Szum silnika mechanizmu obrotowego	Błędna szczelina powietrzna	Wyregulować szczelinę powietrzną hamulca na silniku mechanizmu obrotowego ramienia. Skontaktować się z serwisem technicznym obsługi.
Alarm mechanizmu obrotowego ramienia (E61)	Zablokowanie ramienia	Sprawdzić, czy komponenty pędni są w idealnym stanie.
Alarm mechanizmu obrotowego ramienia (E61)	Czujnik indukcyjny nie odczytuje krzywki	Wyregulować odległość czujnika indukcyjnego krzywki.
Alarm wózek zablokowany (E62 - E64)	Zablokowanie wózka	Sprawdzić stan komponentów pędni, pozycje krzywki i ciężar szpul.
Alarm (E01)	Uderzenie ramienia o przeszkodę	Usunąć przeszkodę. Jeśli jest to konieczne przemieścić ramię przy użyciu klawisza odblokowania hamulca.
Alarm (E01)	Odształcenie czujnika wewnętrznego czułej krawędzi	Przeprowadzić manualną manipulację czułej krawędzi w obszarze uderzenia. Jeżeli centralka nie zostaje zresetowana, należy wymienić czułą krawędź.
Alarm (E01)	Zepsucie czułej krawędzi	Wymiana komponentu.
Alarm (E01)	Zepsucie centralki	Wymiana komponentu.

9. INFORMACJE DOTYCZĄCE WYMIANY

9.1. ZALECENIA DOTYCZĄCE DO WYMIANY CZĘŚCI

- Upoważniony pracownik, przed rozpoczęciem pracy musi upewnić się, że zrozumiał treść "Instrukcji użytkownika".
- Wykonywać wszystkie czynności przy włączonych zabezpieczeniach maszyny i mając niezbędne środki ochrony indywidualnej.
- Oznaczyć strefy graniczące i poustawiać odpowiednie znaki ostrzegawcze zgodnie z prawem pracy, aby zapobiec i minimalizować zagrożenie.
- **NIE** wykonywać czynności nieopisanych w podręczniku, ale skontaktować się z Autoryzowanym Serwisem producenta.
- **NIE** wyrzucać materiałów, płynów zanieczyszczających i generalnie odpadów powstałych podczas pracy, ale wykonywać ich usuwanie zgodnie z obowiązującymi normami.
- Uszkodzone części maszyny mogą być zamienione **WYŁĄCZNIE ORYGINALNYMI CZĘŚCIAMI ZAMIENNYMI** o **TAKICH SAMYCH** parametrach projektowych i funkcjonalnych. Używanie podobnych części zamiennych, ale nie oryginalnych może doprowadzić do częstszych napraw, zmiany osiągnięć i szkód ekonomicznych.
- Elementy i/lub urządzenia zabezpieczające są wymieniane **WYŁĄCZNIE** na oryginalne części zamienne, aby nie zmniejszyć poziomu bezpieczeństwa.

9.2. SPIS ZALECANYCH CZĘŚCI ZAMIENNYCH

Wykaz części łatwo ulegających zużyciu, które należy mieć w zapasie, żeby uniknąć długotrwałych przestoju maszyny.

Aby je zamówić, należy kontaktować się ze sprzedawcą i powoływać się na katalog części zamiennych.

- Łańcuch napędowy.
- Pas napędowy.
- Tuleje nienapędzanego koła pasowego.
- Suwaki przesuwania.



Ważne

Wymienić zużyte części na nowe używając oryginalnych części zamiennych.

Używać środków smarujących zalecanych przez konstruktora.

Wszystkie te czynności zapewnią prawidłowe działanie maszyny i zachowanie warunków bezpieczeństwa.

9.3. ZŁOMOWANIE I LIKWIDACJA MASZINY

Postępować w następujący sposób.

9.3.1. ROZBIÓRKA MASZINY

- Odłączyć zasilanie od maszyny (elektryczne, pneumatyczne itd.), aby nie można jej było uruchomić i umieścić ją w trudno dostępnym miejscu.
- Odpowiednio opróżnić systemy zawierające szkodliwe substancje, zgodnie z przepisami dotyczącymi bezpieczeństwa w miejscu pracy oraz ochrony środowiska.

9.3.2. ZŁOMOWANIE MASZINY

- Złomowanie maszyny należy zlecić autoryzowanemu centrum, którego personel posiada doświadczenie i odpowiedni sprzęt do pracy w warunkach bezpieczeństwa.
- Podczas złomowania należy uwzględnić ewentualną energię szczątkową i zastosować "plan bezpieczeństwa", aby uniknąć nieoczekiwanego ryzyka.
- Segregować komponenty na podstawie właściwości chemicznych i fizycznych materiału i poddać je recyklingowi zgodnie z obowiązującymi przepisami.
- Odpowiednio opróżnić systemy zawierające szkodliwe substancje, zgodnie z przepisami dotyczącymi bezpieczeństwa w miejscu pracy oraz ochrony środowiska.

10. ZAŁĄCZNIKI

10.1. WARUNKI GWARANCJI

NOXON S.p.A. zobowiązuje się, w określonym poniżej zakresie, nieodpłatnie wymieniać albo naprawiać części, które okazałyby się wadliwe, przez okres **12** (dwunastu) miesięcy od daty umieszczonej na swoich dokumentach wysyłki.

Aby móc korzystać z gwarancji użytkownik zobowiązany jest do niezwłocznego informowania o stwierdzonej wadzie lub usterce, pamiętając zawsze o umieszczeniu numeru seryjnego maszyny.

Firma **NOXON S.p.A.** zdecyduje, w sposób nieodwołalny, czy podjąć się wymiany wadliwej części, czy też zwrócić się o jej przesłanie w celu sprawdzenia i/lub naprawy.

Dokonując wymiany lub naprawy wadliwej części firma **NOXON S.p.A.** wywiązuje się w pełni ze swoich obowiązków gwarancyjnych oraz zostaje zwolniona z wszelkiej odpowiedzialności i obowiązków związanych z kosztami transportu, podróży oraz pobytu specjalistów i monterów.

W żadnym wypadku **NOXON S.p.A.** nie będzie ponosić odpowiedzialności za ewentualne straty poniesione w wyniku niedosłej produkcji, jak również za szkody wyrządzone osobom, czy też straty materialne powstałe w wyniku awarii lub przymusowego wstrzymania eksploatacji maszyny będącej przedmiotem gwarancji.

GWARANCJĄ NIE SĄ OBJĘTE:

- uszkodzenia transportowe.
- szkody spowodowane nieprawidłową instalacją.
- niewłaściwe wykorzystywanie maszyny lub niedbalstwo.
- naprawy lub manipulowanie przy maszynie przez nieupoważnionych pracowników.
- brak przeglądów i konserwacji.
- części podlegające normalnemu zużyciu w trakcie eksploatacji.

Na nabywane komponenty oraz części **NOXON S.p.A.** udziela użytkownikowi takich samych warunków gwarancji, jakie otrzymuje od dostawców wyżej wymienionych komponentów i/lub części.

NOXON S.p.A. nie gwarantuje zgodności maszyn z normami obowiązującymi w krajach spoza Unii Europejskiej.

Ewentualne dostosowanie do przepisów Kraju, w którym maszyna jest instalowana spoczywa całkowicie na użytkowniku, który bierze także na siebie pełną odpowiedzialność za wprowadzone modyfikacje, zwalniając **NOXON S.p.A.** z wszelkich obowiązków i /lub odpowiedzialności dotyczących jakichkolwiek roszczeń, jakie mogłyby zostać wysunięte przez osoby trzecie z powodu nieprzestrzegania przepisów i norm, o których mowa.



DEKLARACJA ZGODNOŚCI CE

(ZAŁ. IIA D.YR. 2006/42/WE)

Noxon S.p.A.

Strada Molino Magi, 66 - 47892
Gualdicciolo Repubblica San Marino

OŚWIADCZA, ŻE MASZYNA

		
Noxon S.p.A. Strada Molino Magi, 66 47892 – Gualdicciolo Repubblica di San Marino http://www.noxon.it/		
MODELLO MODEL		
MATRICOLA SERIAL NUMBER		
DATA DATE OF MANUF.		
ALIMENTAZIONE SUPPLY VOL.		[V]
FREQUENZA FREQUENCY		[HZ]
N° FASI PHASE		
ASSORBIMENTO ABSORPTION		[A]
POTENZA TOT. TOTAL POWER		[kW]
CONSUMO ARIA AIR CONSUMPTION		[nl/min]
PRESSIONE MAX MAX PRESSURE		[bar]
PESO WEIGHT		[kg]

ODPOWIADA DYREKTYWOM

YREKTYWA 2006/42/WE PARLAMENTU EUROPEJSKIEGO I RADY z dnia 17 maja 2006 r. w sprawie maszyn, zmieniająca dyrektywę 95/16/WE.

DYREKTYWA PARLAMENTU EUROPEJSKIEGO I RADY 2014/30/UE z dnia 26 lutego 2014 r. w sprawie harmonizacji ustawodawstw państw członkowskich odnoszących się do kompatybilności elektromagnetycznej.

Odniesienie do norm zharmonizowanych i właściwych załączników, zastosowanych w punktach:

EN ISO 12100:2010, EN 60204-1:2006/A1:2009, EN 415-5:2010, EN 415-6:2013, EN 415-10:2014.

OSOBA UPOWAŻNIONĄ DO SPORZĄDZENIA DOKUMENTACJI TECHNICZNEJ JEST

Dott. Federico Spallino – B.U. Manager

c/o Aetna Group S.p.A.

S. P. Marecchia, 59

47826 Villa Verucchio

Rimini, Italy

Miejsce i data dokumentu

Dott. Federico Spallino – B.U. Manager

San Marino,

Podpis

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
71/71