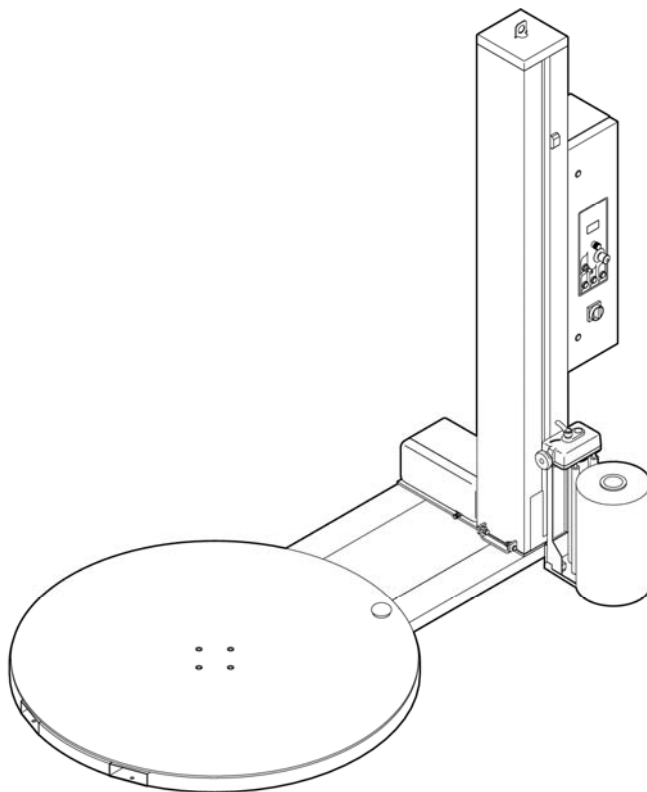




POL

INSTRUKCJA UŻYTKOWANIA I KONSERWACJI



Urządzenie z platformą obrotową do owijania folią typu stretch

FREESBY - FREESBY T 202 - 210 - 212 - 214

Tłumaczeniem instrukcji oryginalnej

Kod: **3709302413.0**

Wydanie: **0517**

_____ **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. TYP MASZYNY
 - 3.1.2. WŁAŚCIWOŚCI WÓZKA NA ZWÓJ
- 3.2. OPIS CYKLU PRACY
- 3.3. OPIS URZĄDZEŃ BEZPIECZEŃSTWA
- 3.4. OPIS URZĄDZEŃ ELEKTRYCZNYCH
- 3.5. OPIS AKCESORIÓW DOSTĘPNYCH NA ŻYCZENIE
- 3.6. DANE TECHNICZNE (FREESBY)
 - 3.6.1. WYMIARY MASZYNY I PALETY (Freesby 202 - Freesby 210 - Freesby 212 - Freesby 214)
 - 3.6.2. DANE TECHNICZNE MASZYNY
 - 3.6.3. DANE TECHNICZNE DOCISKACZA
- 3.7. DANE TECHNICZNE ROLKI (FREESBY)
 - 3.7.1. DANE TECHNICZNE SZPULI
- 3.8. DANE TECHNICZNE (FREESBY T)
 - 3.8.1. WYMIARY MASZYNY I PALETY (Freesby T 202 - Freesby T 210 - Freesby T 212 - Freesby T 214)
 - 3.8.2. DANE TECHNICZNE MASZYNY
 - 3.8.3. DANE TECHNICZNE DOCISKACZA
- 3.9. DANE TECHNICZNE ROLKI (FREESBY T)
 - 3.9.1. DANE TECHNICZNE SZPULI
- 3.10. POZIOM HAŁASU
- 3.11. 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 ZDEMONTOWANYCH CZĘŚCI
 - 4.4.1. MONTAŻ SKRZYŃKI ELEKTRYCZNEJ
 - 4.4.2. MONTAŻ MASZTU PROWADZĄCEGO

- 4.4.3. MONTAŻ PLATFORMY ZAŁADUNKU/ROZŁADUNKU
- 4.4.4. MONTAŻ DOCISKU PNEUMATYCZNEGO (OPCJA)
- 4.5. PRZYTWIERDZANIE URZĄDZENIA
- 4.6. POSADOWIENIE URZĄDZENIA
- 4.7. ZALECENIA W ZAKRESIE PODŁĄCZEŃ
- 4.8. PODŁĄCZENIE PNEUMATYCZNE
- 4.9. PODŁĄCZENIE ELEKTRYCZNE

5. INFORMACJE DOTYCZĄCE REGULACJI

- 5.1. ZALECENIA DOTYCZĄCE REGULACJI
- 5.2. REGULACJA "NACIĄGU FOLII"
 - 5.2.1. WÓZKI Z FOLIĄ TYPU 202
 - 5.2.2. WÓZKI Z FOLIĄ TYPU 212 (WYMIANA KÓŁ ZĘBATYCH WSTĘPNEGO NACIĄGU)
 - 5.2.3. WÓZKI ZE SZPULĄ TYPU "202 - 210 DLASIATKI"
- 5.3. REGULACJA ŁAŃCUCHA PODNOSZENIA WÓZKA Z FOLIĄ
- 5.4. REGULACJA ŁAŃCUCHA OBRACANIA STOŁU
- 5.5. REGULACJA KÓŁEK PROWADNICY TALERZA

6. INFORMACJE DOTYCZĄCE OBSŁUGI

- 6.1. ZALECENIA DOTYCZĄCE OBSŁUGI I DZIAŁANIA
- 6.2. OPIS ELEMENTÓW STERUJĄCYCH
- 6.3. OPIS INTERFEJSU UŻYTKOWNIKA
- 6.4. MENU WYŚWIETLANIE UPROSZCZONE (EASY)
- 6.5. MENU USTAWIEŃ
- 6.6. MENU CYKLU RĘCZNEGO
- 6.7. MENU CYKLU AUTOMATYCZNEGO UCZENIA SIĘ
- 6.8. MENU WYŚWIETLANE PODCZAS CYKLU OWIJANIA (Z WYŁĄCZENIEM CYKLU RĘCZNEGO)
- 6.9. MENU PEŁNEJ WIZUALIZACJI
- 6.10. MENU RUCHÓW RĘCZNYCH
- 6.11. RÓŻNE
- 6.12. WŁĄCZANIE I WYŁĄCZANIE URZĄDZENIA
- 6.13. USTAWIANIE PARAMETRÓW CYKLU
- 6.14. OPIS CYKLI OWIJANIA
 - 6.14.1. CYKL POJEDYNCZEGO OWIJANIA
 - 6.14.2. PODWÓJNY CYKL OWIJANIA
 - 6.14.3. CYKL OWIJANIA Z NAKŁADANIEM FOLII
- 6.15. URUCHAMIANIE I ZATRZYMYWANIE CYKLU
 - 6.15.1. INFORMACJE DOTYCZĄCE WYŁĄCZNIE SPOSOBU OWIJANIA "CYKL Z SAMONAKŁADACZEM"
- 6.16. ZMIANA WYSOKOŚCI DOCISKACZA
 - 6.16.1. CYLINDER PNEUMATYCZNY Z TRZONEM
- 6.17. ZAKŁADANIE SZPULI

7. INFORMACJE DOTYCZĄCE KONSERWACJI

- 7.1. ZALECENIA DOTYCZĄCE KONSERWACJI
- 7.2. TERMINY KONSERWACJI OKRESOWEJ
- 7.3. SCHEMAT MIEJSC SMAROWANIA
- 7.4. TABELA SMARÓW
- 7.5. ODPROWADZENIE SKROPLIN
- 7.6. CZYSZCZENIE FILTRA POWIETRZA

8. INFORMACJE W ZAKRESIE USTEREK

- 8.1. KOMUNIKATY ALARMOWE

9. INFORMACJE DOTYCZĄCE WYMIANY

- 9.1. ZALECENIA DOTYCZĄCE DO WYMIANY CZĘŚCI
- 9.2. WYMIANA KÓŁ STOŁU OBROTOWEGO
- 9.3. SPIS ZALECANYCH CZĘŚCI ZAMIENNYCH



9.4. ZŁOMOWANIE I LIKWIDACJA MASZYN

9.4.1. ROZBIÓRKA MASZYN

9.4.2. ZŁOMOWANIE MASZYN

10. ZAŁĄCZNIKI

10.1. WARUNKI GWARANCJI

10.2. SCHEMAT PNEUMATYCZNY DOCISKU

10.3. 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 swoim 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.



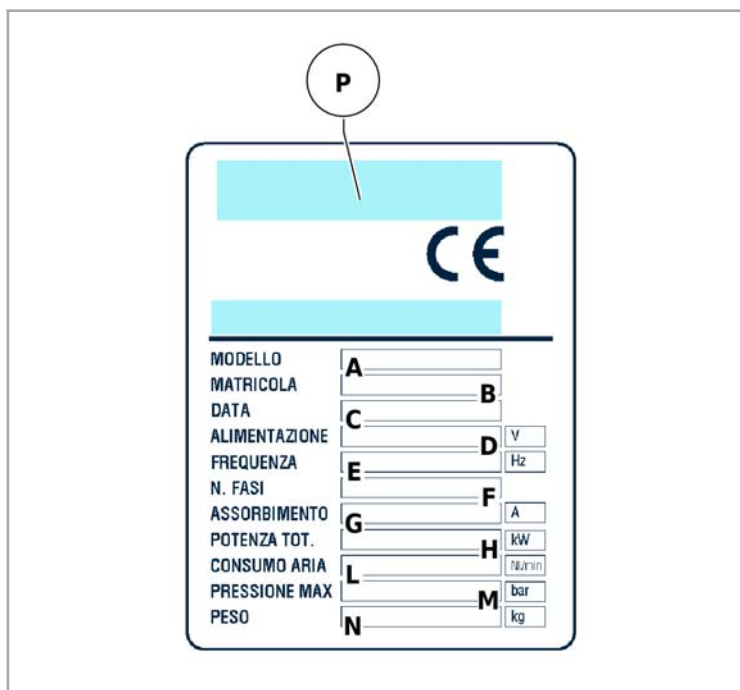
Ważne

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

1.2. DANE IDENTYFIKACYJNE KONSTRUKTORA I MASZINY

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.



The diagram shows a technical data plate with a callout 'P' pointing to the top section. The plate contains the following fields:

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	litri/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.
- **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 nieniejszej maszyny lub urządzenia.
- **Kierownik produkcji.**
wykwalifikowany technik posiadający kompetencje oraz doświadczenie w zakresie maszyn dla danego sektora.
Kierownik produkcji, zależnie od potrzeb produkcyjnych, może sam obsługiwać maszynę lub wyznaczyć operatora, któremu powierzy to zadanie.

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.
- Schemat pneumatyczny i lista komponentów (w tej instrukcji).
- 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.

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 użytkownika" 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.
- Zakaz wjeżdżania na stół obrotowy wózkami jezdniowymi. Jest to niebezpieczne i może doprowadzić do uszkodzenia maszyny.

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 użytkowania, 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 mocno 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.
- Zabronić przechodzenia lub przebywania osób w obszarze obróbki maszyny podczas etapów owijania.

2.4.2. OBOWIĄZKI PRACODAWCY

- 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 użytkowania, oraz musi umieć rozpoznawać znaki ostrzegawcze.
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".

Wykaz pokazuje typowe inne zagrożenia w tego typu maszynie.

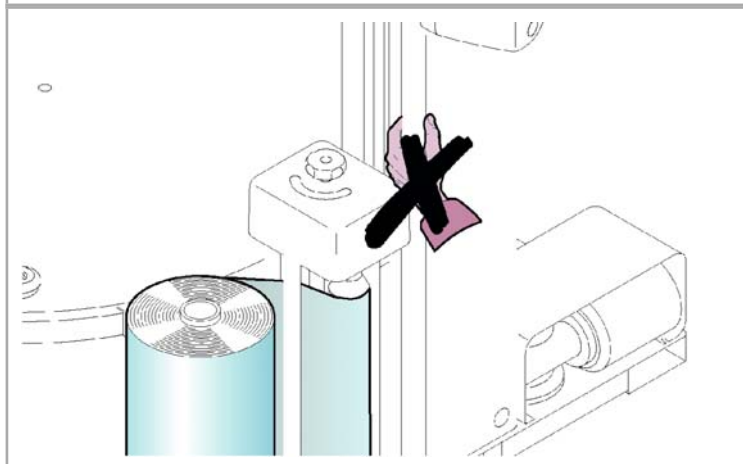
- **Zagrożenie uderzeniem lubpoślizgnięciem.**
nie wchodzić na część maszyny w czasie jej działania.



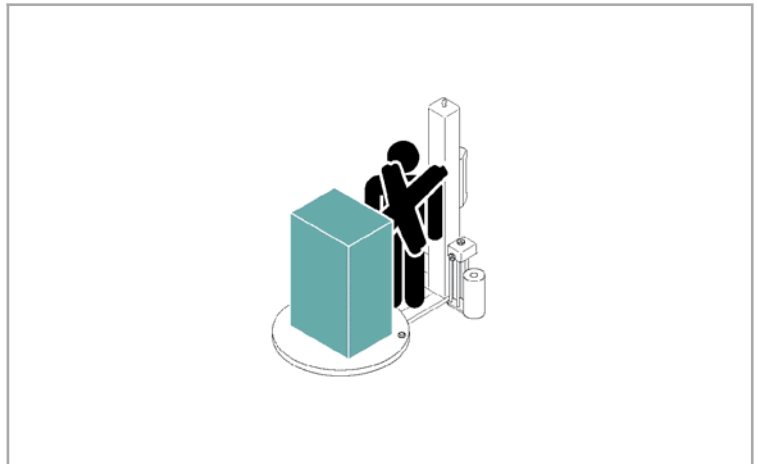
- **Zagrożenie uderzeniem lubpoślizgnięciem**
nie zbliżać się do części maszyny w czasie jej działania.



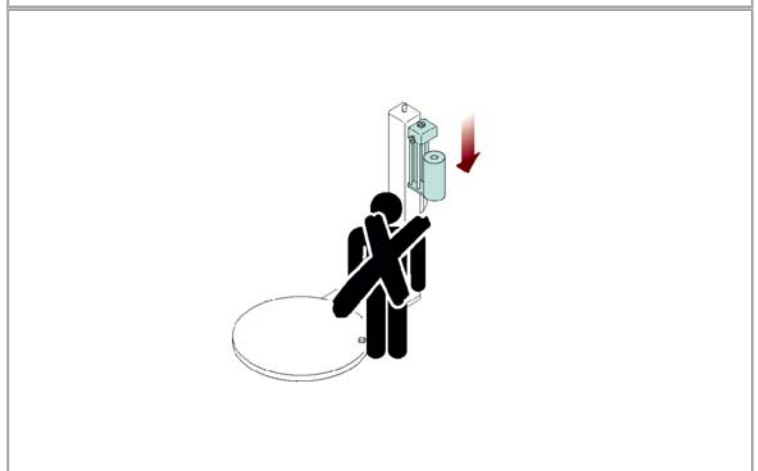
- **Niebezpieczeństwo wciągnięcia kończyn górnych**
Nie wkładać rąk do organów w ruchu.



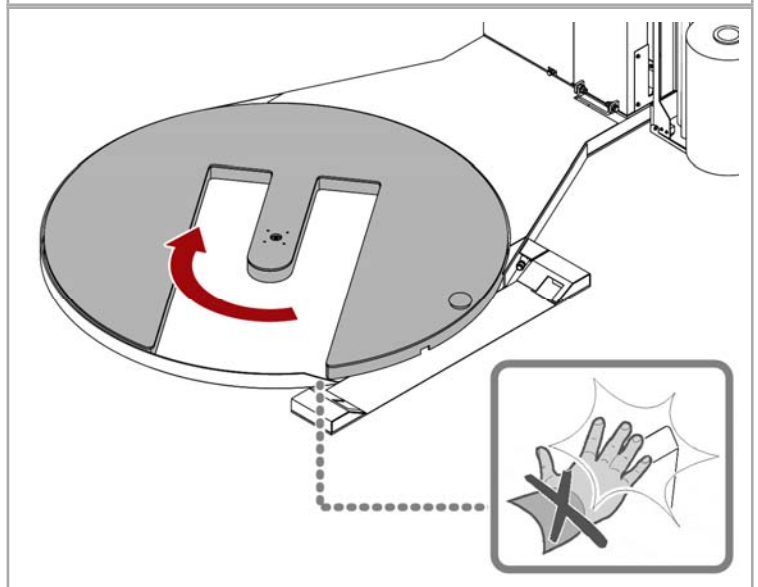
- **Niebezpieczeństwo zgniecenia**
Nie zatrzymywać się w strefie operacyjnej urządzenia.



- **Niebezpieczeństwo zgniecenia**
Nie zatrzymywać się w strefie operacyjnej urządzenia.



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



- **Zagrożenie uderzeniem lubpoślizgnięciem**
nie zbliżać się i nie wchodzić, przy pomocypodnośnika, na elementymaszyny (na przykład talerzobrotowy) w czasie jejdziałania.
- **Zagrożenie wynikające zupadku lub wystającychprzedmiotów**
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 ciąglą konserwację zabezpieczeń.
- Aktywować wszystkie urządzenia bezpieczeństwa, przed przystąpieniem do czynności regulacyjnych lub konserwacyjnych.
- Oznaczyć strefy graniczące i poustawiać 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 zróżnicowane 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.

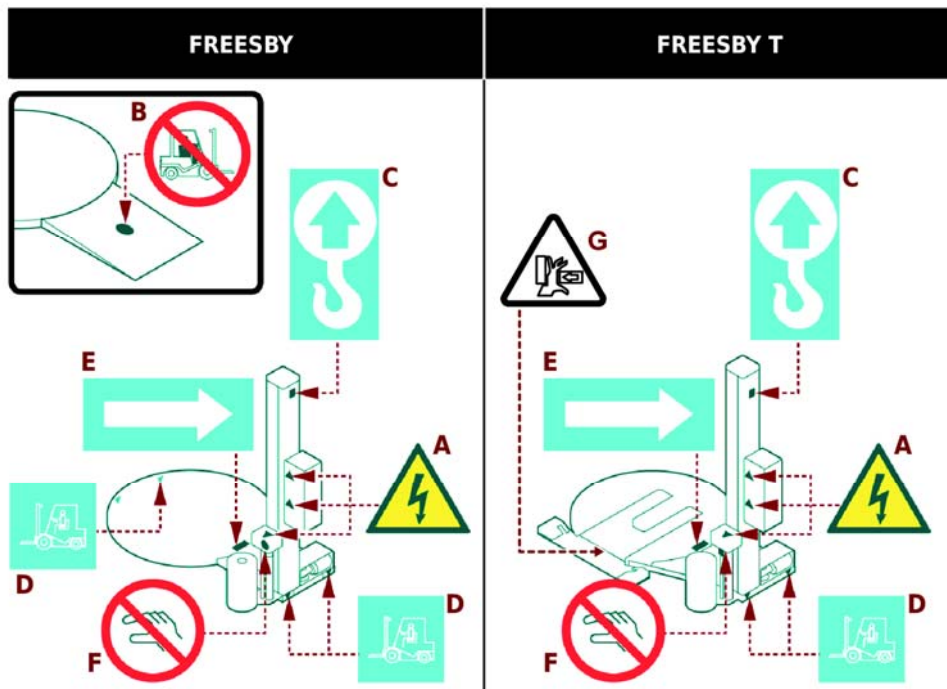
- Temperatura otoczenia musi się zawierać w zakresie od **5°C** do **40°C**.
- Wilgotność względna musi się zawierać w zakresie od **50%** (zmierzona w **40°C**) do **90%** (zmierzona w **20°C**).
- Otoczenie instalacji nie może być narażone i nie może być w nim zakłóceń elektromagnetycznych i promieniowania (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.



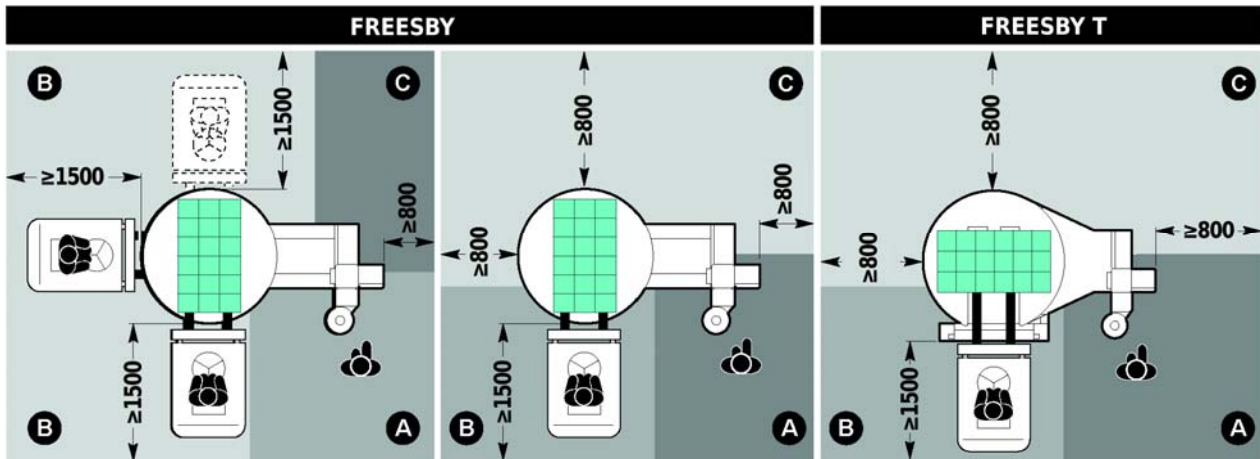
- A) Znak zagrożenia elektrycznego**
Aby uniknąć porażenia prądem nie należy wchodzić do strefy.
- B) Znak zakazu**
Nie wjeżdżać na platformę wózkiem podnośnikowym.
- C) Znak informacyjny**
Wskazuje punkty podnoszenia zaczepami hakowymi.
- D) Znak informacyjny**
wskazuje punkty podniesienia za pomocą urządzenia z widłami.
- E) Znak informacyjny**
Wskazuje kierunek obrotu stołu obrotowego.
- F) Znak zakazu**
Nie używać rąk.
- G) Znak niebezpieczeństwa**
Niebezpieczeństwo zmiążdżenia rąk.

! **Ważne**

Upewnić się, czy tabliczki są czytelne; jeśli nie, należy je wymienić oraz umieścić w tym samym miejscu.

2.9. STREFY OBWODOWE

Rysunek znajdujący się w roboczych strefach maszyny.



- A) Strefa przebywania operatora.
- B) Strefa załadunku/wyładunku palet.
- C) Strefa obwodowa.

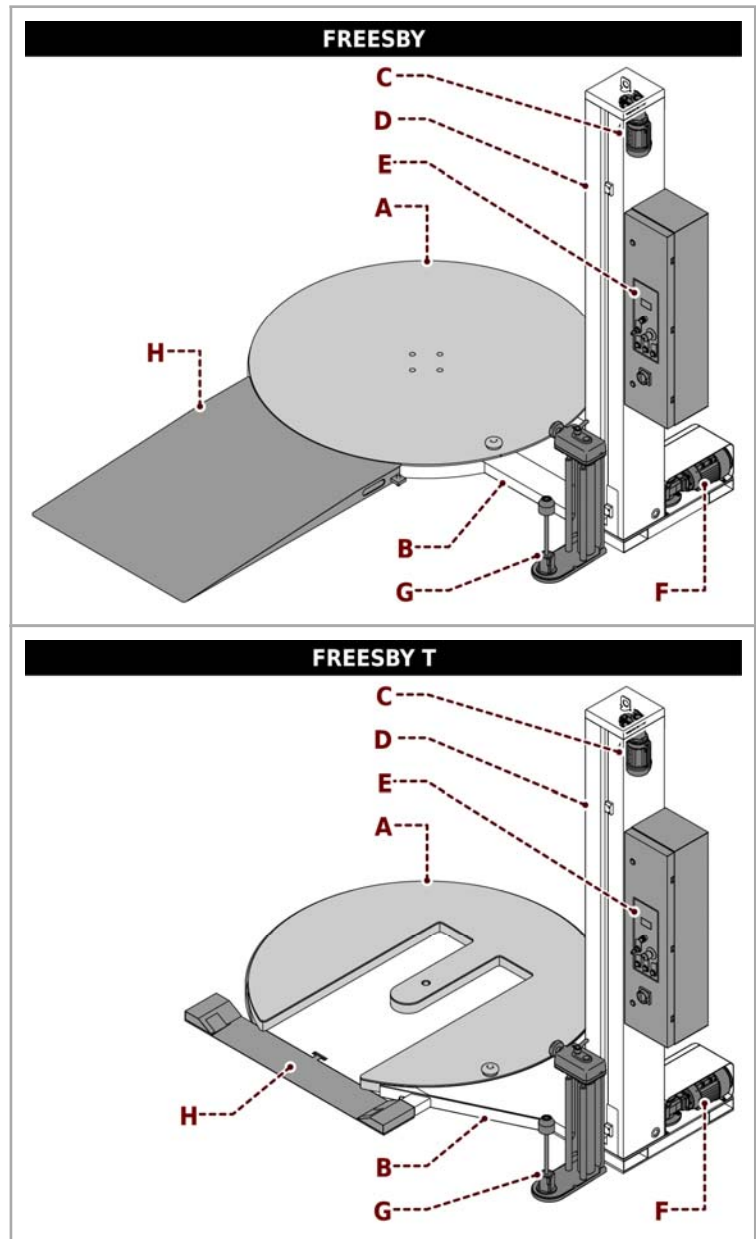
3. INFORMACJE TECHNICZNE

3.1. OPIS OGÓLNY MASZYNY

- Urządzenie, o którym mowa to półautomatyczna owijarka do owijania oraz stabilizowania spaletyzowanych ładunków przy użyciu folii stretch.
 - 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 cieczami lub materiałami o zmiennej formie muszą być odpowiednie do produktu i idealnie zamknięte i uszczelnione, aby zawartość nie wydostała się na zewnątrz.
 - Urządzenie składa się ze stołu obrotowego umożliwiającego obracanie się palety oraz wózka z folią, który odwija i naciąga folię.
 - Aby nie narażać bezpieczeństwa i zdrowia operatora oraz innych osób mających kontakt z urządzeniem, zostało ono wyposażone wszereg urządzeń zabezpieczających. Owijarka 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.
 - Do obsługi maszyny potrzebny jest tylko jeden operator.

Rysunek przedstawia modele maszyny wyłącznie w celu orientacyjnym, a tabele podają główne dane techniczne.

- A) Stół obrotowy
- B) Rama nośna
- C) Napęd wózka
- D) Maszt prowadzący
- E) Tablica sterownicza
- F) Napęd stołu
- G) Wózek z folią
- H) Platforma załadunku/wyładunku palety



3.1.1.TYP MASZYNY

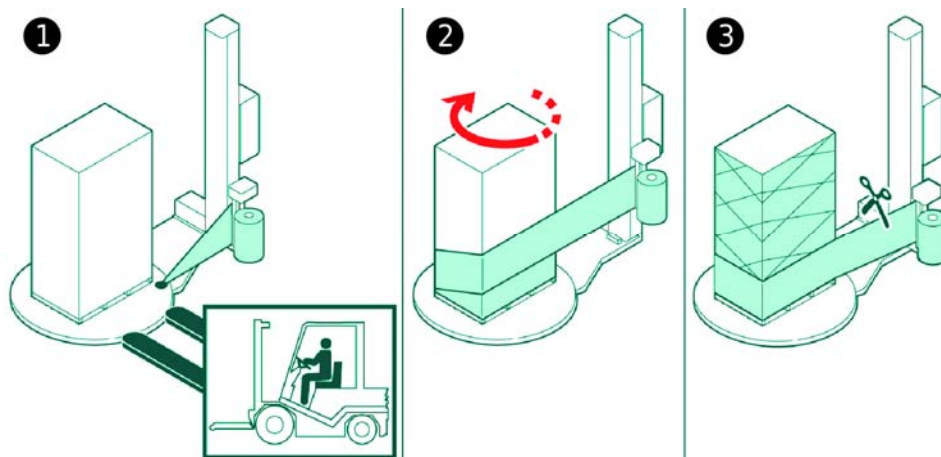
Model	Właściwości ogólne
Freesby 202 Freesby T 202 Freesby 210 Freesby T 210	Freesby z wózkami z folią typu 202 - 210 albo "202 - 210 do sieci"
Freesby 212 Freesby T 212 Freesby 214 Freesby T 214	Freesby z wózkiem z folią typu 212 - 214

3.1.2. WŁAŚCIWOŚCI WÓZKA NA ZWÓJ

Model	Właściwości ogólne
202	Wózek z folią typu 202 ze sprzęgłem rolki, hamulcem mechanicznym i ręczną regulacją rozciągania folii.
210	Wózek z folią typu 210 ze sprzęgłem rolki, hamulcem elektromagnetycznym i elektroniczną regulacją rozciągania folii.
212	Wózek z folią typu 212 z napędzanymi rolkami rozciągania wstępnego i naprężeniem folii z kontrolą elektroniczną.
214	Wózek z folią typu 214: z rolkami wstępnego naciągu z podwójnym napędem i kontrolowanym elektronicznie naprężeniem folii. Wstępny naciąg jest regulowany na tablicy sterowniczej (150% ÷ 400%).

3.2. OPIS CYKLU PRACY

- **Faza 1:**
Operator nakłada paletę na stół obrotowy i zakłada folię naprzeznaczony do tego celu krążek blokujący.
- **Faza 2:**
po uruchomieniu cyklu, stół obrotowy zaczyna się obracać, podczas gdy wózek z folią odwija folię zgodnie z ustawionymi parametrami.
- **Faza 3:**
Po zakończeniu owijania, urządzenie zatrzymuje się, aby umożliwić przeprowadzenie ręcznego odcięcia folii.
Cykl został zakończony i urządzenie jest gotowe do rozpoczęcia nowego cyklu.



3.3. OPIS URZĄDZEŃ BEZPIECZEŃSTWA

Na rysunku zostało przedstawione rozmieszczenie urządzeń na maszynie.

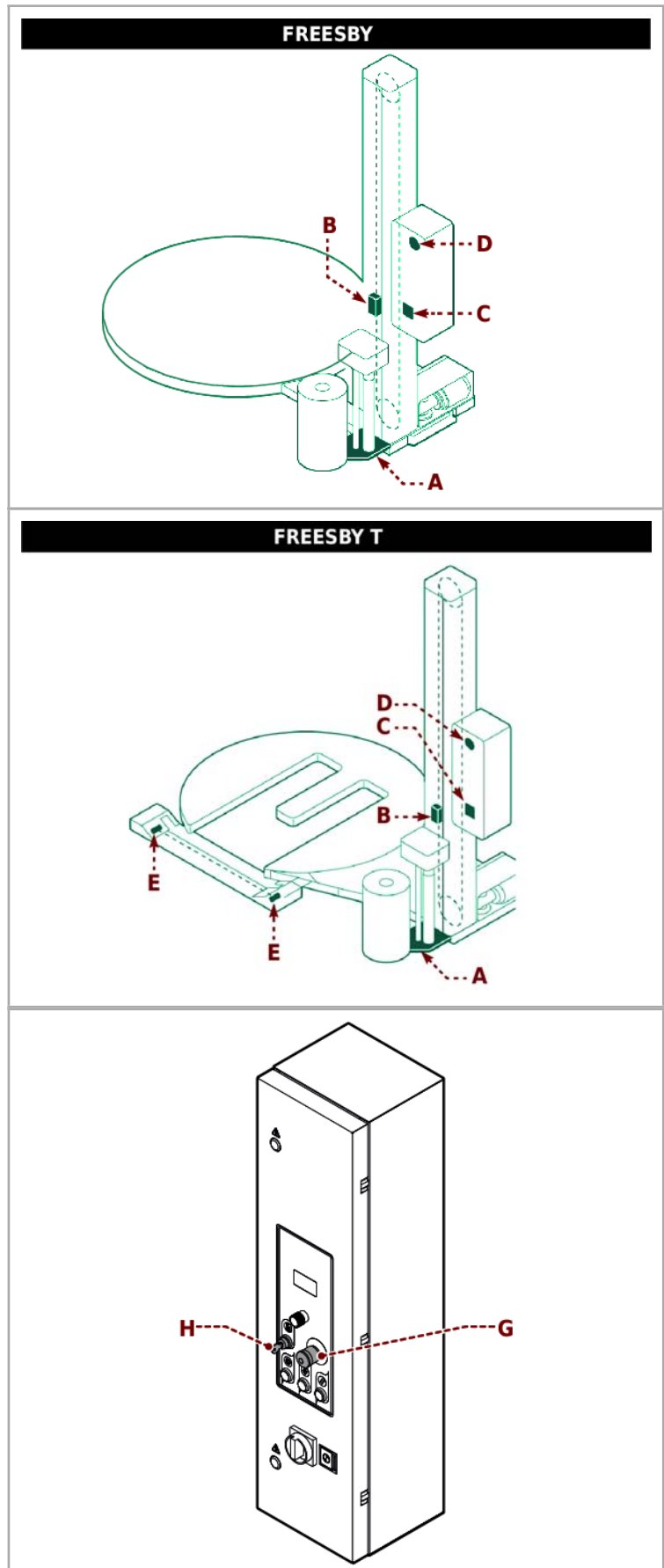
- A) Mikrowyłącznik podstawywózka z folią: zatrzymuje jazd wóзка w przypadku obecności przeszkody podwózkiem.
 - B) Urządzenie mechanicznego blokowania wóзка z folią: zatrzymuje w natychmiastowy sposób upadek wóзка z folią w przypadku nagłego zerwania łańcucha podnoszenia.
 - C) Wyłącznik główny: dołączania i wyłączania zasilania elektrycznego. Jest zamknięty, aby uniemożliwić osobom nieupoważnionym jego uruchomienie podczas regulacji czy konserwacji urządzenia.
 - D) Sygnał akustyczny: sygnalizuje uruchomienie cyklu owijania.
 - E) Fotokomórka zabezpieczająca wprowadzania widel: wykrywa obecność widel na platformie załadowczo/wyładowczej palety, zatrzymując obracanie się stołu.
- G) Przycisk awaryjny: naciskając go zatrzymuje natychmiast maszynę w stanie awarii. Żeby przywrócić do normalnego stanu, przekręcić włączony przycisk w kierunku pokazywanym przez strzałkę.



Niebezpieczeństwo - Uwaga

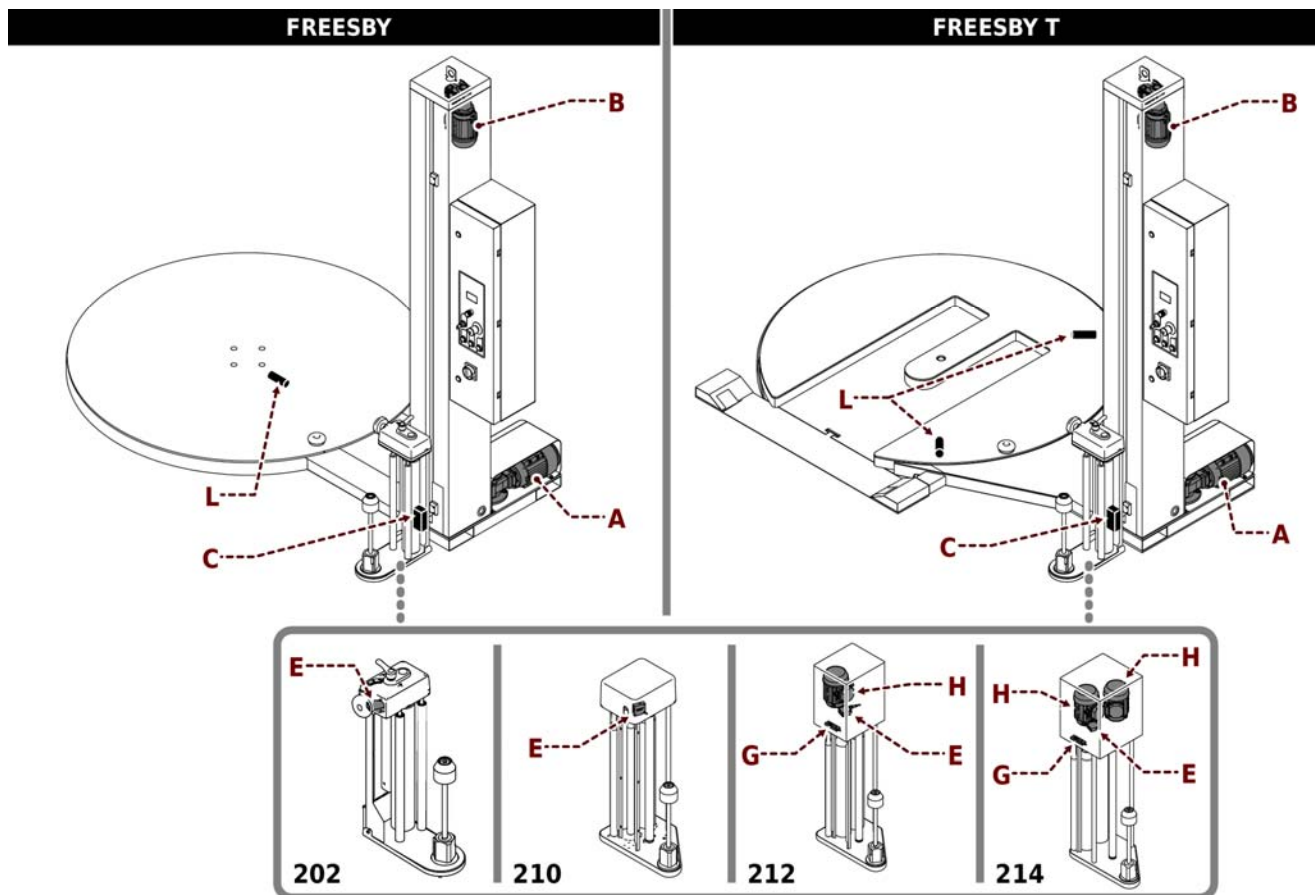
Przy naciśniętym przycisku awaryjnym, napięcie na zaciskach silników może być nadal obecne.

- H) Przełącznik na klucz: służy do zawieszenia awarii wóзка z folią. Przekręcony i przytrzymany pozwala na aktywację podnoszenia wóзка za pośrednictwem sterowania ręcznego na interfejsie użytkownika.



3.4. OPIS URZĄDZEŃ ELEKTRYCZNYCH

Na rysunku zostało przedstawione rozmieszczenie urządzeń na maszynie.



- A) Motoreduktor: uruchamia fazę obrotu stołu.
- B) Motoreduktor: uruchamia wózek z folią.
- C) Mikrowyłącznik ogranicznik krańcowy wózka: włącza się kiedy wózek z folią osiągnie minimalną i maksymalną wysokość owijania.
- E) Fotokomórka: wykrywa wysokość oraz obecność ładunku do owinięcia.
- G) Czujnik "ogniwo obciążnikowe": odczytuje naciągnięcie folii i uaktywnia zmianę prędkości wałków wstępnego rozciągania.
- H) Silnik elektryczny: uruchamia rolki naciągu wstępnego.
- L) Czujnik: umożliwia zatrzymanie w fazie talerza obrotowego.



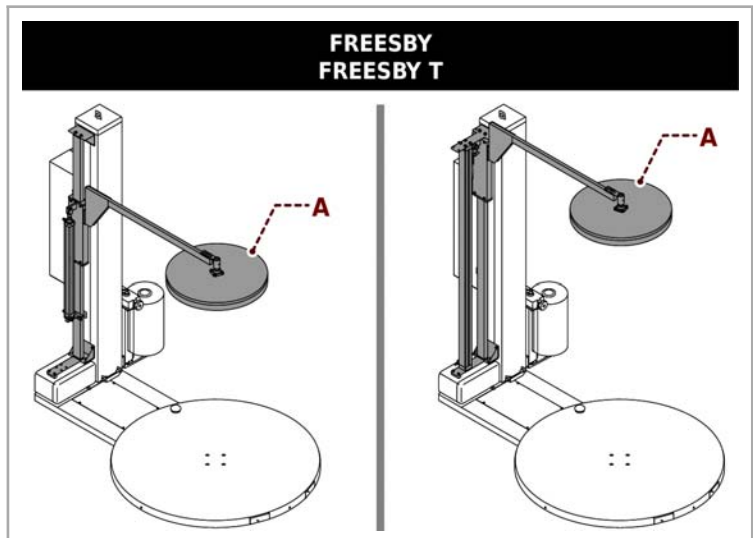
Ważne

Szczegóły znajdują się w schemacie elektrycznym.

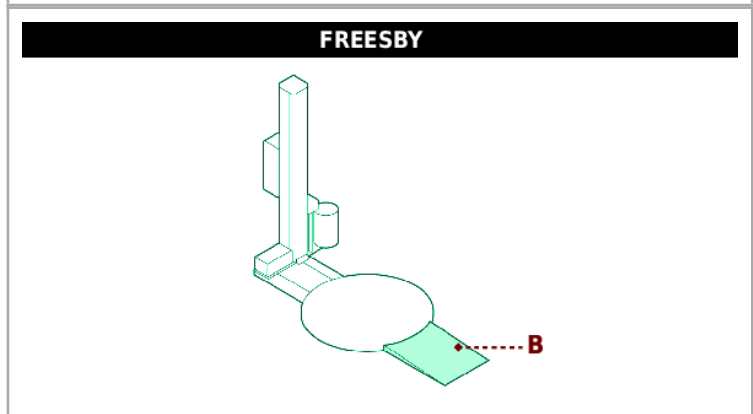
3.5. OPIS AKCESORIÓW DOSTĘPNYCH NA ŻYCZENIE

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

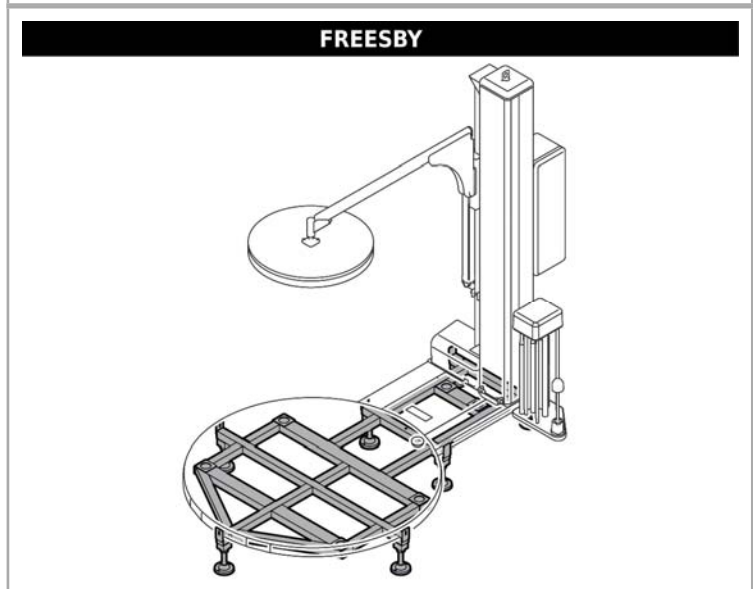
- Docisk pneumatyczny **(A)**: urządzenie sterowane pneumatycznie służące do stabilizacji ładunku. Jest dostarczane z cylindrem pneumatycznym z trzonem (Max suw **800 mm**). Należy koniecznie wyregulować wysokość na podstawie wymiarów produktu do owijania. Dla jego funkcjonowania konieczna jest instalacja dystrybucji powietrza.



- Platforma załadowczo/wyładowcza **(B)**: ułatwia tęczynności za pomocą wózkawidłowego (transpallet ręczny).

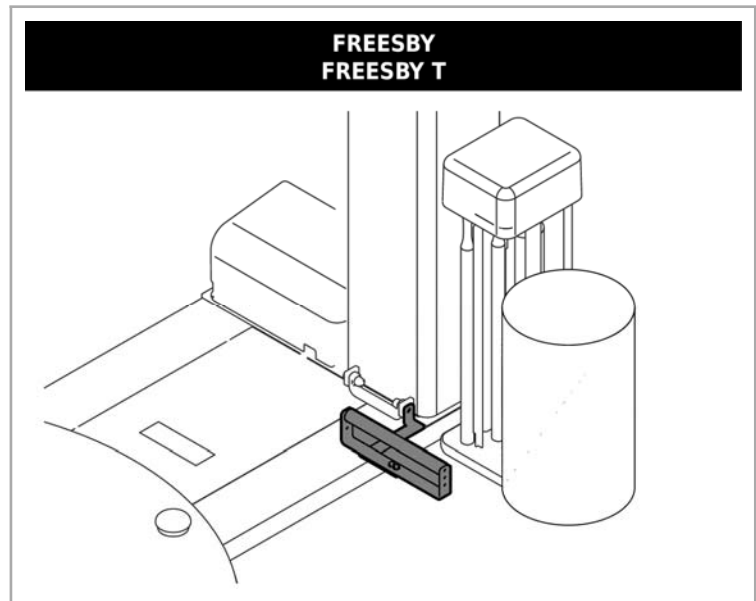


- Rama podnoszenia: konstrukcja umożliwiająca podniesienie maszyny nad ziemię w przypadku, gdy okaże się konieczne umycie podłogi lub załadunek za pomocą elektrycznych wózków paletowych.



- Forma fundamentowa: wyprofilowana struktura doposażenie podstawy.
- Stół obrotowy (**ø1800**): służy do owijania palet o wymiarach większych niż standardowe.
- Oś zahamowana do siatki (tylko dla wózków na szpulę z folią **202**): służy do uzyskania prawidłowego naprężenia siatki.
- Maszt prowadzący (**2400 - 2800 - 3100 mm**): do owijania palet owysokościach większych, niż standardowe.

- Urządzenie wzmacniania folii: służy do tworzenia wzmacniania folii przy podstawie produktu lub palety.



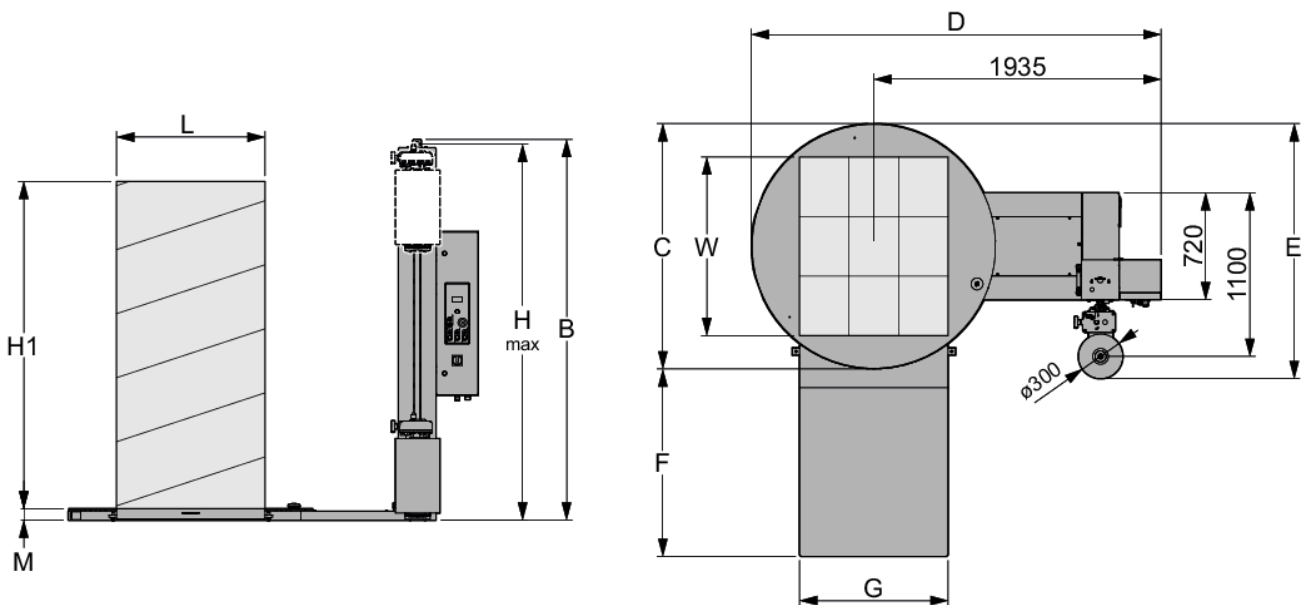
3.6. DANE TECHNICZNE (FREESBY)

Rysunek i tabela zawierają opis wymiarów i dane techniczne maszyny.

3.6.1. WYMIARY MASZyny I PALETY

(Freesby 202 - Freesby 210 - Freesby 212 - Freesby 214)

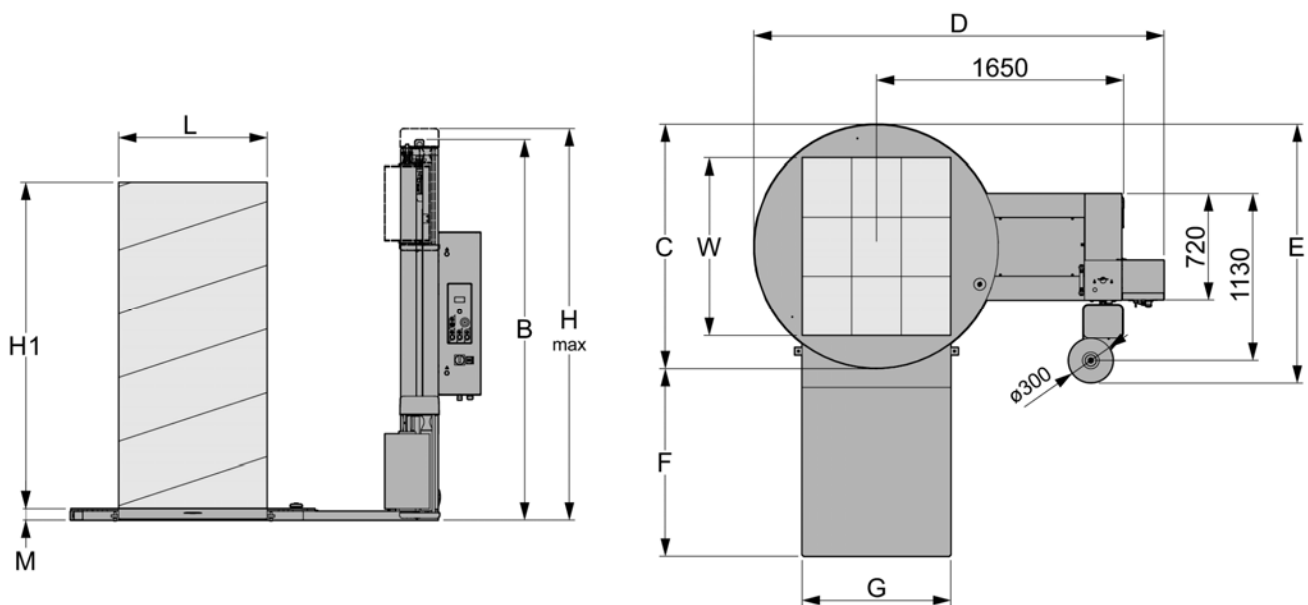
Freesby 202



Opis	Freesby 202			
	STANDARD.	opt.	opt.	opt.
Wysokość osi (mm)	2200	2400	2800	3100
A (mm)				
H max wózka (mm)	2530	2730	3130	3430
B (mm)	2560	2760	3160	3460

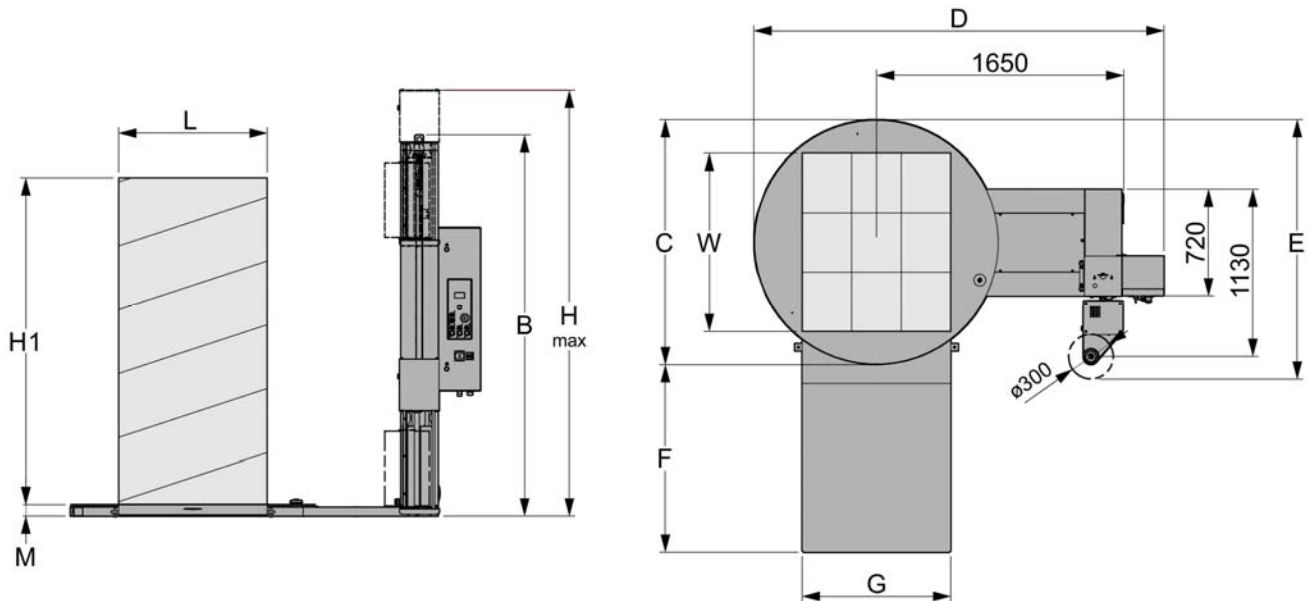
H1 (mm)	2200	2400	2800	3100
M (mm)	77,5	77,5	-	-
Gabaryty ładunku (mm)	ø1650	ø1800	-	-
C (mm)	1650	1800	-	-
D (mm)	2760	2835	-	-
E (mm)	1715	1790	-	-
F (mm)	1260	1270	-	-
G (mm)	1000	1000	-	-
N (mm)				
L (mm)	1000	1200	-	-
W (mm)	1200	1200	-	-
Ciężar (kg)	2000	2000	-	-

Freesby 210

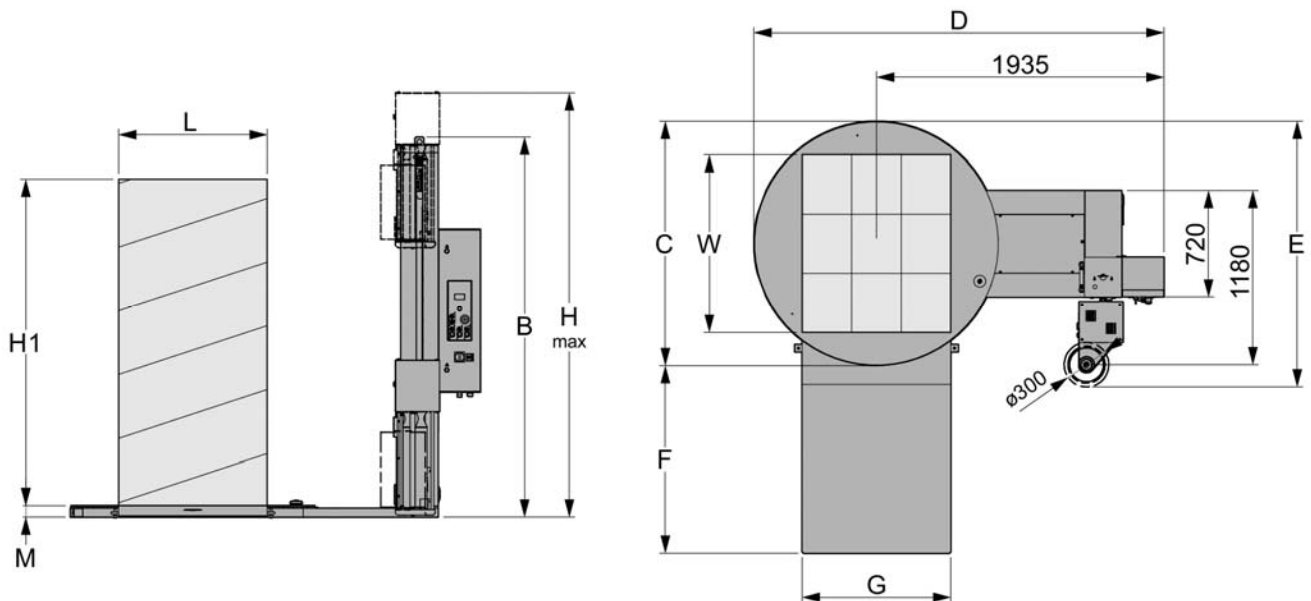


Opis	Freesby 210			
	STANDARD.	opt.	opt.	opt.
Wysokość osi (mm)	2200	2400	2800	3100
A (mm)				
H max wózka (mm)	2640	2840	3240	3540
B (mm)	2560	2760	3160	3460
H1 (mm)	2200	2400	2800	3100
M (mm)	77,5	77,5	-	-
Gabaryty ładunku (mm)	ø1650	ø1800	-	-
C (mm)	1650	1800	-	-
D (mm)	2760	2835	-	-
E (mm)	1745	1820	-	-
F (mm)	1260	1270	-	-

G (mm)	1000	1000	-	-
N (mm)				
L (mm)	1000	1200	-	-
W (mm)	1200	1200	-	-
Ciężar (kg)	2000	2000	-	-

Freesby 212


Opis	Freesby 212			
	STANDARD.	opt.	opt.	opt.
Wysokość osi (mm)	2200	2400	2800	3100
A (mm)				
H max wózka (mm)	2790	2990	3390	3690
B (mm)	2560	2760	3160	3460
H1 (mm)	2200	2400	2800	3100
M (mm)	77,5	77,5	-	-
Gabaryty ładunku (mm)	∅1650	∅1800	-	-
C (mm)	1650	1800	-	-
D (mm)	2760	2835	-	-
E (mm)	1920	1995	-	-
F (mm)	1260	1270	-	-
G (mm)	1000	1000	-	-
N (mm)				
L (mm)	1000	1200	-	-
W (mm)	1200	1200	-	-
Ciężar (kg)	2000	2000	-	-

Freesby 214


Opis	Freesby 214			
	STANDARD.	opt.	opt.	opt.
Wysokość osi (mm)	2200	2400	2800	3100
A (mm)				
H max wózka (mm)	2790	2990	3390	3690
B (mm)	2560	2760	3160	3460
H1 (mm)	2200	2400	2800	3100
M (mm)	77,5	77,5	-	-
Gabaryty ładunku (mm)	∅1650	∅1800	-	-
C (mm)	1650	1800	-	-
D (mm)	2760	2835	-	-
E (mm)	1920	1995	-	-
F (mm)	1260	1270	-	-
G (mm)	1000	1000	-	-
N (mm)				
L (mm)	1000	1200	-	-
W (mm)	1200	1200	-	-
Ciężar (kg)	2000	2000	-	-

3.6.2.DANE TECHNICZNE MASZYN

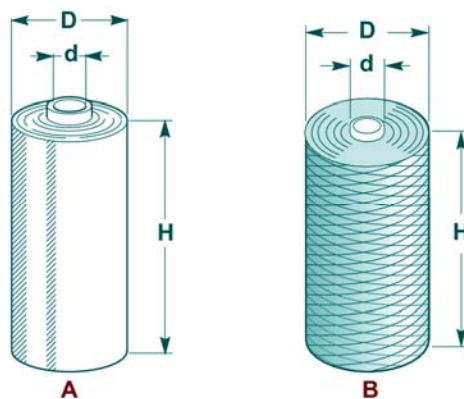
Opis	Jednos- tka miary	Wartość
Napięcie zasilające	V	220-240 1Ph 220-240 3Ph 380-415 3Ph+N
Częstotliwość prądu elektrycznego	Hz	50/60

Zainstalowana moc		kW	1,5 (Freesby 202 - 210) 1,9 (Freesby 212) 2,3 (Freesby 214)
Prędkość obrotów stołu	C = 1650 C = 1800	rpm	5 - 12 5 - 11
Prędkość wjazdu/zjazdu wózka		M/min.	1,4 - 4
Maksymalna nośność		kg	2000
Ciężar całkowity		kg	395 ÷ 455
Temperatura otoczenia (robocza)		°C	0 ÷ 40

3.6.3. DANE TECHNICZNE DOCISKACZA

Opis		Wartość
Ciśnienie robocze		6 (±1) bar (0,6±0,1 MPa)
Cylinder pneumatyczny z trzonem	H	Zużycie powietrza
	2200/2400 2800/3100	11 NI/min
Cylinder pneumatyczny bez trzonu	H	Zużycie powietrza
	2200	11,5 NI/min
	2400	14 NI/min
	2800	16,5 NI/min
	3100	18,5 NI/min

3.7. DANE TECHNICZNE ROLKI (FREESBY)



3.7.1. DANE TECHNICZNE SZPULI

Opis	Jednos- tka miary	Wartość
Wymiary szpuli z folią (A)		
Maksymalna średnica zewnętrzna (D)	mm	300
Wysokość szpuli (H)	mm	500
Grubość folii	µm	17 ÷ 35
Średnica wewnętrzna (d)	mm	76

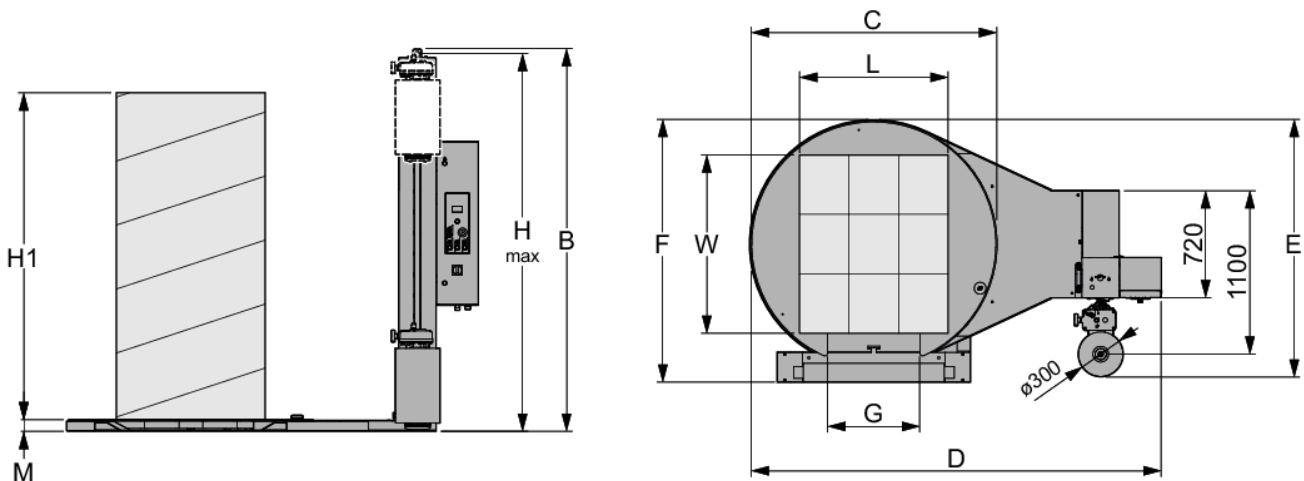
Maksymalny ciężar	kg	20
Wymiary szpuli z siatką (B)		
Maksymalna średnica zewnętrzna (D)	mm	300
Wysokość szpuli (H)	mm	500
Średnica wewnętrzna (d)	mm	76
Maksymalny ciężar	kg	20

3.8. DANE TECHNICZNE (FREESBY T)

Rysunek i tabela zawierają opis wymiarów i dane techniczne maszyny.

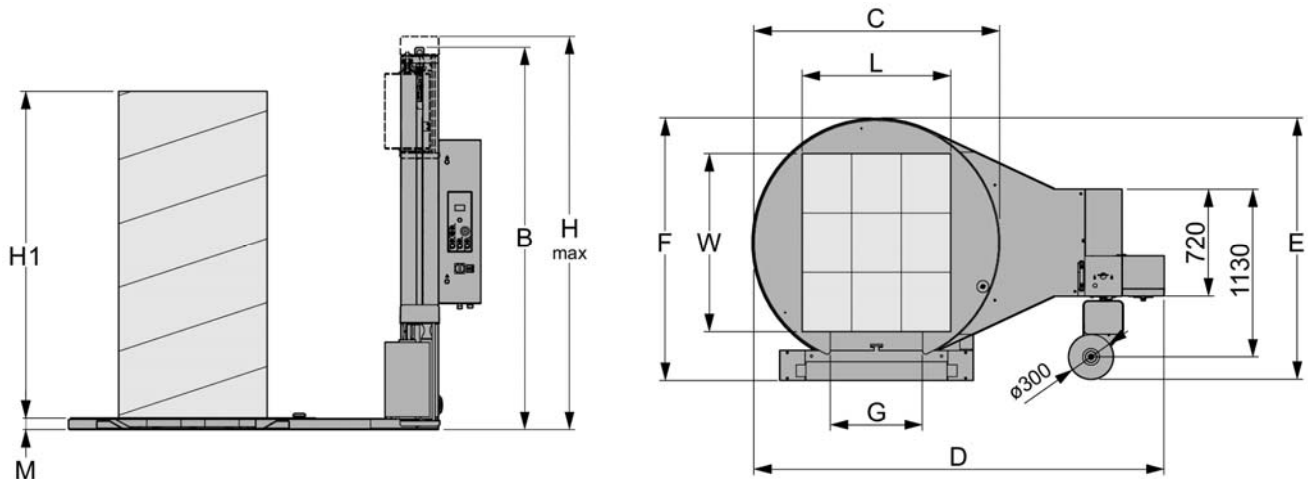
3.8.1. WYMIARY MASZINY I PALETY (Freesby T 202 - Freesby T 210 - Freesby T 212 - Freesby T 214)

Freesby T 202

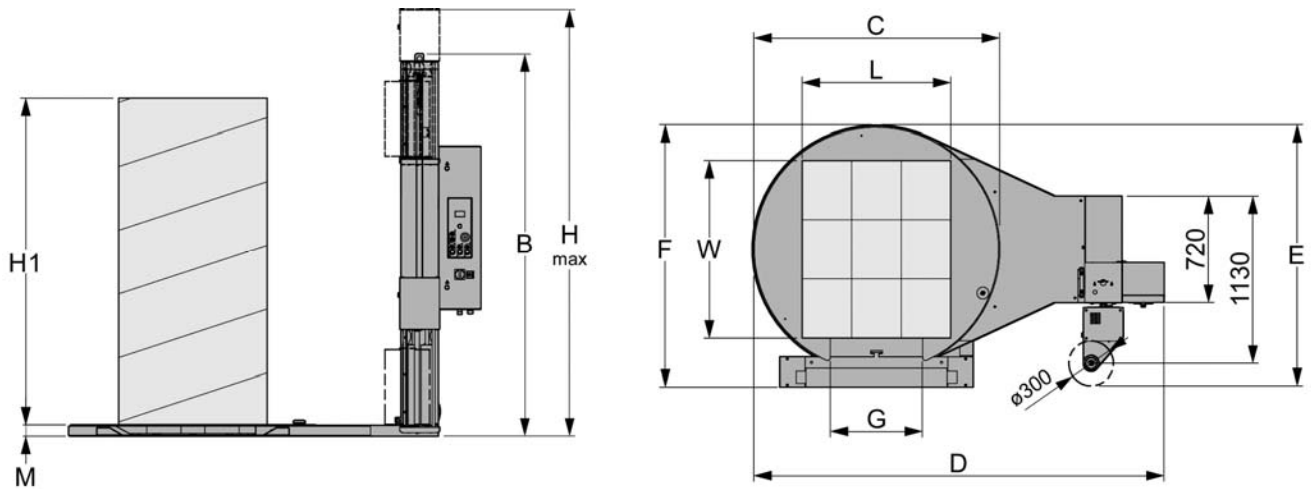


Opis	Freesby T 202			
	STANDARD.	opt.	opt.	opt.
Wysokość osi (mm)	2200	2400	2800	3100
A (mm)				
H max wózka (mm)	2535	2735	3135	3435
B (mm)	2570	2770	3170	3470
H1 (mm)	2200	2400	2800	3100
M (mm)	75,5	75,5	-	-
Gabaryty ładunku (mm)	ø1650	ø1800	-	-
C (mm)	1650	1800	-	-
D (mm)	2775	2850	-	-
E (mm)	1725	1800	-	-
F (mm)	1760	1950	-	-
G (mm)	620	620	-	-
N (mm)				
L (mm)	1000	1200	-	-

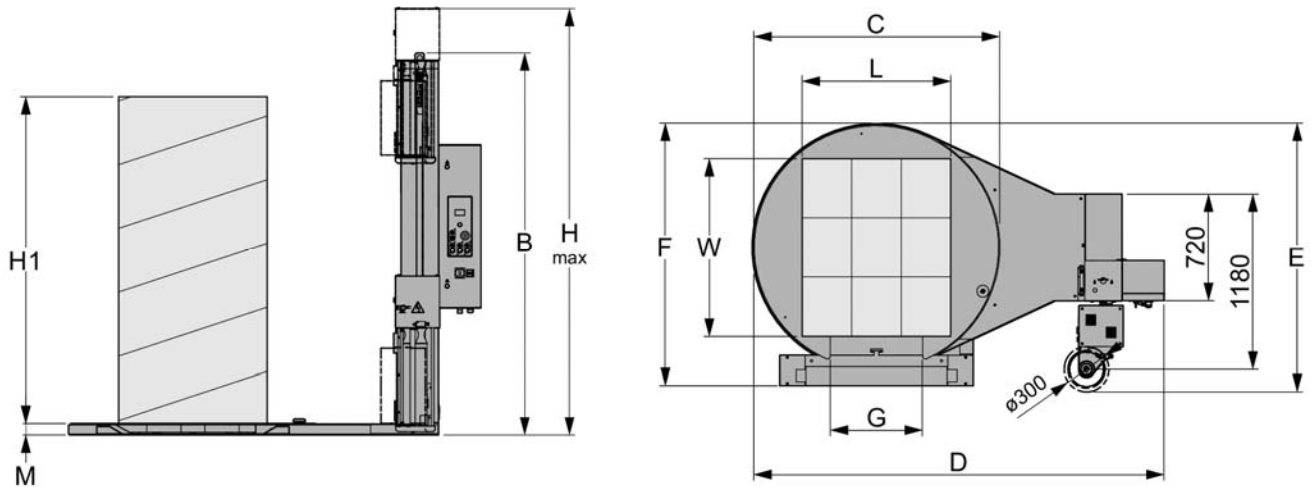
W (mm)	1200	1200	-	-
Ciężar (kg)	2000	2000	-	-

Freesby T 210


Opis	Freesby T 210			
	STANDARD.	opt.	opt.	opt.
Wysokość osi (mm)	2200	2400	2800	3100
A (mm)				
H max wózka (mm)	2640	2840	3240	3540
B (mm)	2570	2770	3170	3470
H1 (mm)	2200	2400	2800	3100
M (mm)	75,5	75,5	-	-
Gabaryty ładunku (mm)	∅1650	∅1800	-	-
C (mm)	1650	1800	-	-
D (mm)	2775	2850	-	-
E (mm)	1755	1830	-	-
F (mm)	1760	1950	-	-
G (mm)	620	620	-	-
N (mm)				
L (mm)	1000	1200	-	-
W (mm)	1200	1200	-	-
Ciężar (kg)	2000	2000	-	-

Freesby T 212


Opis	Freesby T 212			
	STANDARD.	opt.	opt.	opt.
Wysokość osi (mm)	2200	2400	2800	3100
A (mm)				
H max wózka (mm)	2790	2990	3390	3690
B (mm)	2570	2770	3170	3470
H1 (mm)	2200	2400	2800	3100
M (mm)	75,5	75,5	-	-
Gabaryty ładunku (mm)	ø1650	ø1800	-	-
C (mm)	1650	1800	-	-
D (mm)	2775	2850	-	-
E (mm)	1930	2005	-	-
F (mm)	1760	1950	-	-
G (mm)	620	620	-	-
N (mm)				
L (mm)	1000	1200	-	-
W (mm)	1200	1200	-	-
Ciężar (kg)	2000	2000	-	-

Freesby T 214


Opis	Freesby T 214			
	STANDARD.	opt.	opt.	opt.
Wysokość osi (mm)	2200	2400	2800	3100
A (mm)				
H max wózka (mm)	2790	2990	3390	3690
B (mm)	2570	2770	3170	3470
H1 (mm)	2200	2400	2800	3100
M (mm)	75,5	75,5	-	-
Gabaryty ładunku (mm)	Ø1650	Ø1800	-	-
C (mm)	1650	1800	-	-
D (mm)	2775	2850	-	-
E (mm)	1930	2005	-	-
F (mm)	1760	1950	-	-
G (mm)	620	620	-	-
N (mm)				
L (mm)	1000	1200	-	-
W (mm)	1200	1200	-	-
Ciężar (kg)	2000	2000	-	-

3.8.2.DANE TECHNICZNE MASZYN

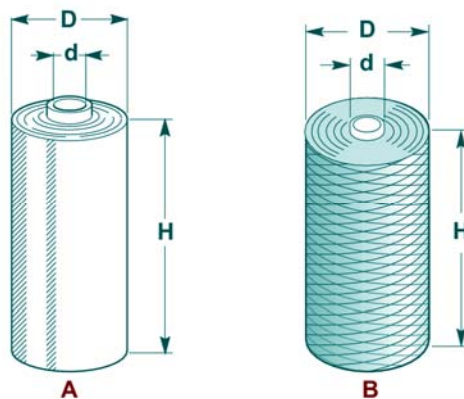
Opis	Jednos- tka miary	Wartość
Napięcie zasilające	V	220-240 1Ph 220-240 3Ph 380-415 3Ph+N
Częstotliwość prądu elektrycznego	Hz	50/60
Zainstalowana moc	kW	1,5 (Freesby T 202 - 210) 1,9 (Freesby T 212) 2,3 (Freesby T 214)

Prędkość obrotów stołu	C = 1650 C = 1800	rpm	5 - 12 5 - 11
Prędkość wjazdu/zjazdu wózka		M/min.	1,4 - 4
Maksymalna nośność		kg	1500
Ciężar całkowity		kg	525 (Freesby T 202 - 210) 550 (Freesby T 212 - 214)
Temperatura otoczenia (robocza)		°C	0 ÷ 40

3.8.3. DANE TECHNICZNE DOCISKACZA

Opis		Wartość
Ciśnienie robocze		6 (±1) bar (0,6±0,1 MPa)
Cylinder pneumatyczny z trzonem	H	Zużycie powietrza
	2200/2400 2800/3100	11 NI/min
Cylinder pneumatyczny bez trzonu	H	Zużycie powietrza
	2200	11,5 NI/min
	2400	14 NI/min
	2800	16,5 NI/min
	3100	18,5 NI/min

3.9. DANE TECHNICZNE ROLKI (FREESBY T)



3.9.1. DANE TECHNICZNE SZPULI

Opis	Jednostka miary	Wartość
Wymiary szpuli z folią (A)		
Maksymalna średnica zewnętrzna (D)	mm	300
Wysokość szpuli (H)	mm	500
Grubość folii	µm	17 ÷ 35
Średnica wewnętrzna (d)	mm	50 ¹ - 76
Maksymalny ciężar	kg	20

Wymiary szpuli z siatką (B)

Maksymalna średnica zewnętrzna (D)	mm	300
Wysokość szpuli (H)	mm	500
Średnica wewnętrzna (d)	mm	76
Maksymalny ciężar	kg	20

3.10. POZIOM HAŁASU

Wartości dotyczące emisji hałasu powietrznego zostały zbadane zgodnie z przepisami:

- **ISO 4871**
- **ISO 11201**

Opis	Zmierzony poziom emitowanego ciśnienia dźwięku ważony A, na stanowisku operatora (LpA)
Funkcjonowanie w warunkach roboczych.	69,3 dB (A)

**Ostrzeżenie - Ostrożnie**

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

3.11. 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. Poniżej zamieściliśmy kilka naszych sugestii odnośnie warunków, na które należy zwracać szczególną uwagę, np.

- odpowiednia temperatura otoczenia (Patrz "Dane techniczne **FREESBY**" - "Dane techniczne **FREESBY T**")
- 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.
- Na miejscu musi się znajdować gniazdo do poboru prądu oraz przyłącze sprężonego powietrza.

**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 **NIEWŁAŚCIWYCH 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.

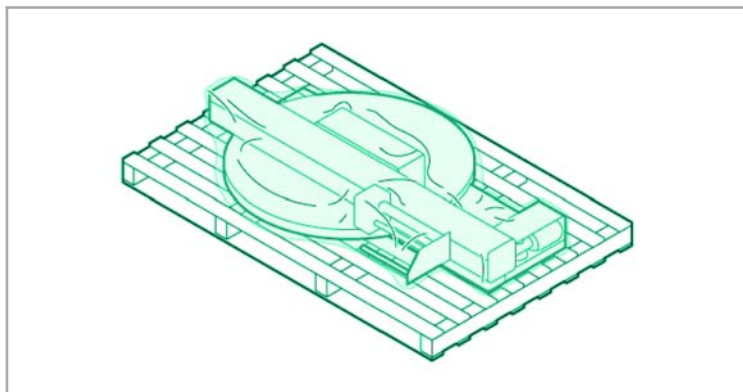
Na opakowaniu znajdują się wszystkie niezbędne informacje dotyczące załadunku i rozładunku.

W fazie rozwijania, sprawdź integralność i dokładną ilość komponentów.

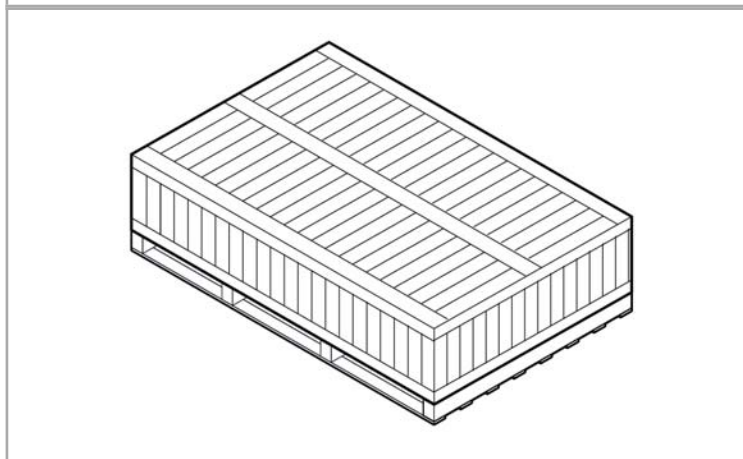
Materiał owijający jest również usuwany zgodnie z obowiązującymi normami.

Ilustracje przedstawiają najczęstsze rodzaje stosowanych opakowań.

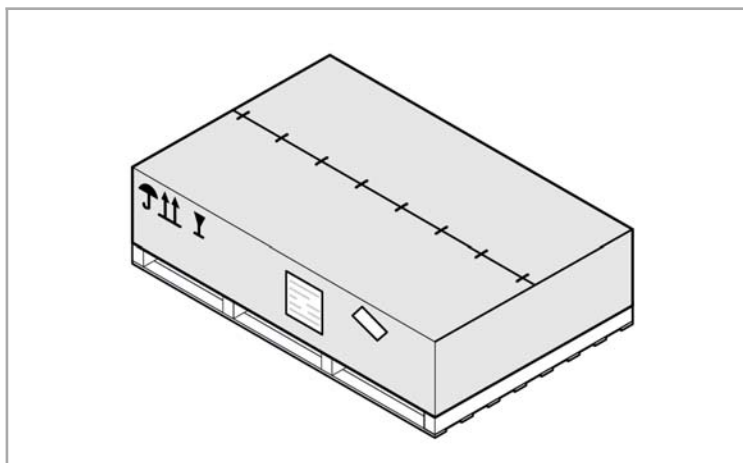
Opakowanie na pałecie z nylonowym zabezpieczeniem



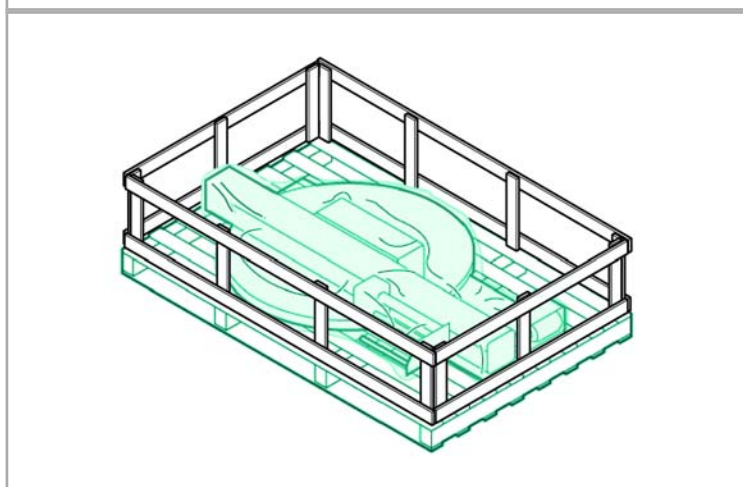
Opakowanie w skrzyni



Opakowanie w kartonowym pudle



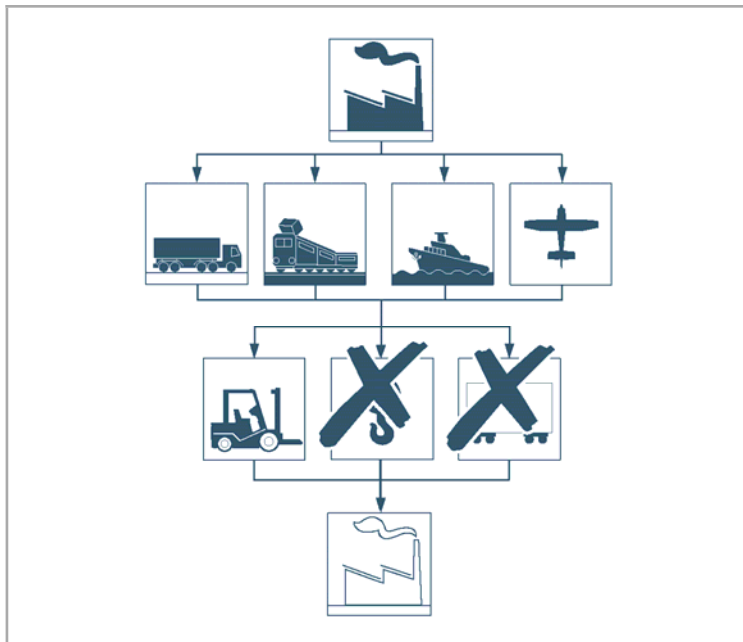
Opakowanie w klatce



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

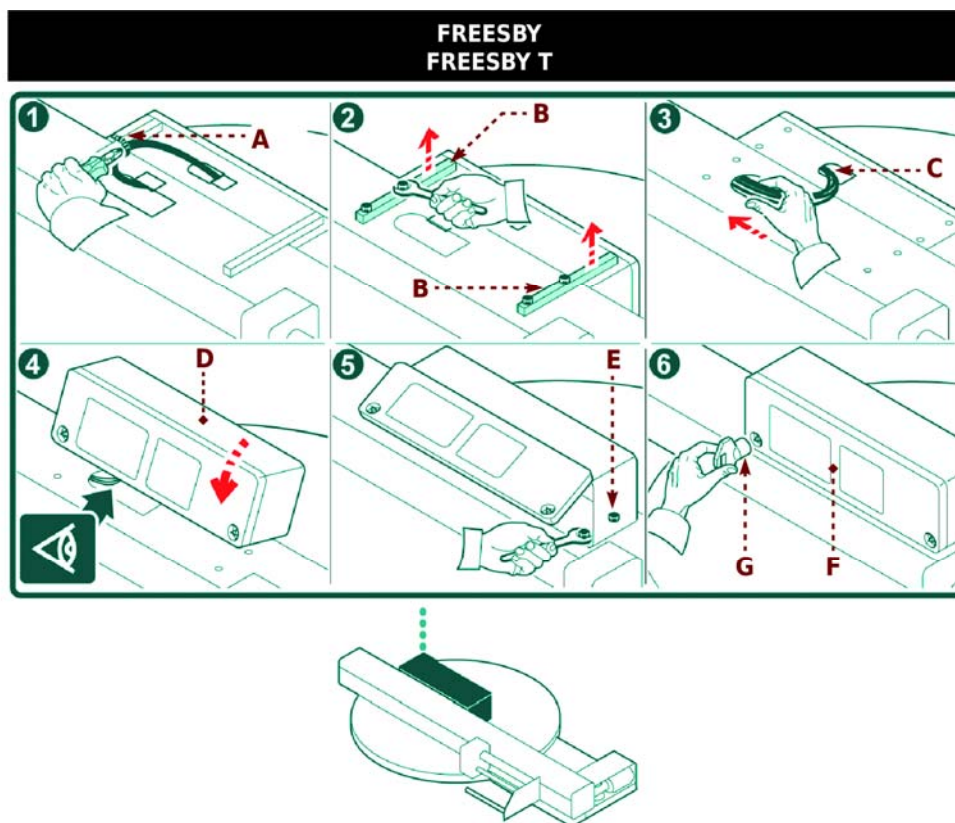
W przypadku ewentualnych kolejnych przewozów należy przywrócić do pierwotnego stanu opakowanie do transportu i przemieszczania.

4.4. INSTALACJA ZDEMONTOWANYCH CZĘŚCI

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

4.4.1. MONTAŻ SKRZYŃKI ELEKTRYCZNEJ

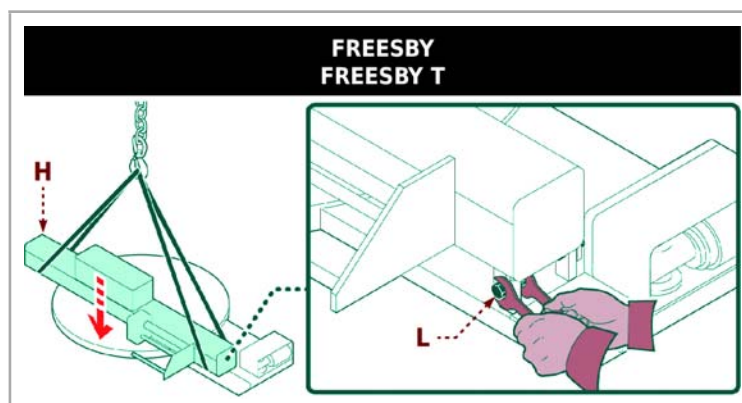
Postępować w następujący sposób.



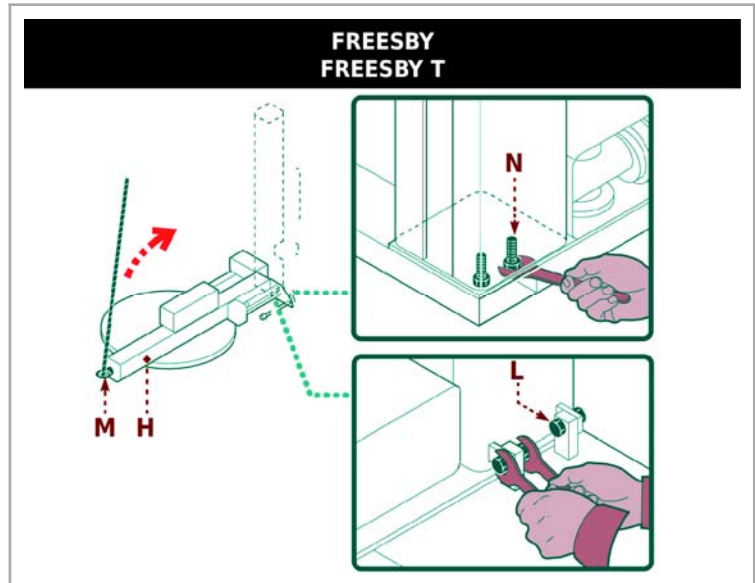
1. Przeciąć opaskę **(A)** spinającą razem kable elektryczne.
2. Odkręcić elementy zabezpieczające **(B)**.
3. Umieścić kable elektryczne **(C)** wewnątrz masztu prowadzącego.
4. Podnieść skrzynkę elektryczną **(D)**.
5. Przymocować śrubami **(E)** skrzynkę elektryczną do masztu prowadzącego.
6. Przy użyciu odpowiedniego klucza **(G)** zamknąć pokrywę **(F)** skrzynki elektrycznej **(G)**.

4.4.2. MONTAŻ MASZTU PROWADZĄCEGO

1. Podnieść maszt prowadzący **(H)** i umieścić go na stole obrotowym na wprost zawiasu.
2. Włożyć śruby **(L)** do zawiasu nie zakręcając ich. (tylko dla wału przesuwania o wysokości 2800-3100 mm).

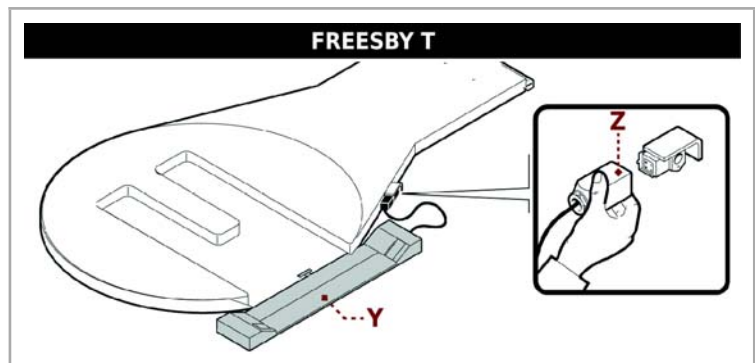


3. Zamocować hak urządzenia podnośnikowego do ucha mocującego (**M**) masztu prowadzącego i naciągnąć. (ylko dla wału przesuwania o wysokości **2200-2400 mm**).
4. Podnieść maszt prowadzący (**H**).
5. Przy użyciu śrub (**N**), przytwierdzić maszt prowadzący do korpusu urządzenia.
6. Dokręcić śruby zawiasu (**L**).



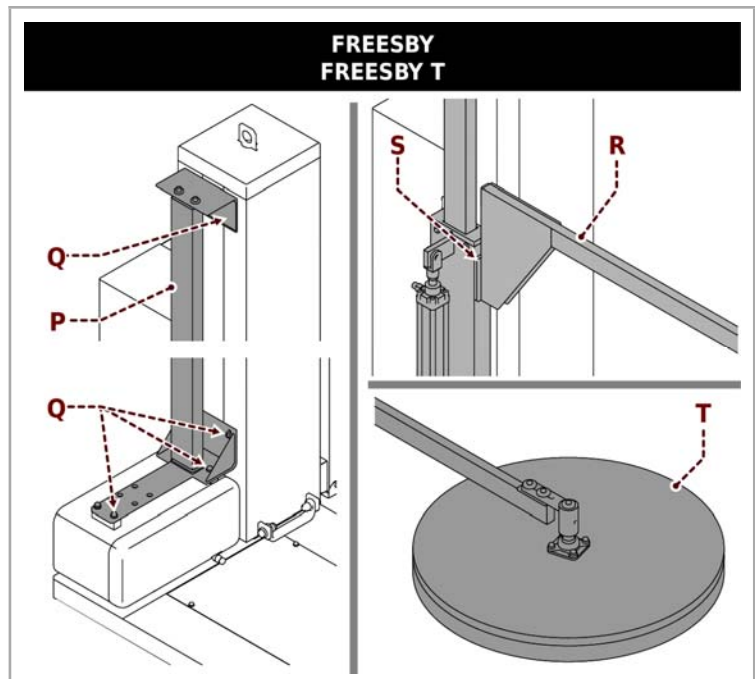
4.4.3. MONTAŻ PLATFORMY ZAŁADUNKU/ROZŁADUNKU

Zamontować platformę załadunkowo/wyładowczą palety (**Y**) i podłączyć wtyczkę (**Z**) zasilania.



4.4.4. MONTAŻ DOCISKU PNEUMATYCZNEGO (OPCJA)

1. Przymocować prowadnicę (**P**) do masztu prowadzącego za pomocą śrub (**Q**).
2. Zamontować ramię (**R**) do prowadnicy i przymocować je śrubami (**S**).
3. Przymocować talerz docisku (**T**) do ramienia.

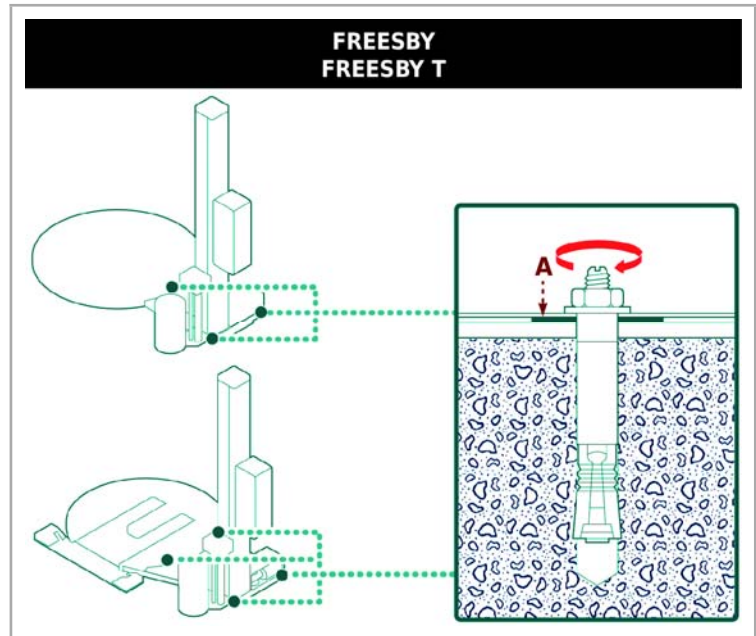


Ważne

Jeśli docisk zostaje dostarczony razem z urządzeniem, połączenia pneumatyczne są już wykonane przez konstruktora.

4.5. PRZYTWIERDZANIE URZĄDZENIA

- Po zakończeniu prac związanych z montażem poszczególnych zespołów, sprawdzeniu poziomu, kątów, prostokątności i równoległości należy zadbać o przytwierdzenie korpusu urządzenia do podłoża.
- W zależności od rodzaju i właściwości podłoża może okazać się, że przed ustawieniem urządzenia należy wykonać fundamenty pod poszczególne stopy wsparcze.
Wykonanie fundamentów oraz przytwierdzenie urządzenia to operacje o podstawowym znaczeniu, mające na celu zapewnienie stabilności i prawidłowego funkcjonowania urządzenia.



Ważne

Jeśli zachodzi taka konieczność, umieścić płytki metalowe **(A)** między śrubami, a podłożem.

4.6. POSADOWIENIE URZĄDZENIA

Wykonać wykop w podłożu, aby móc założyć formę fundamentową **(C)** i przymocować ją zalewając cementem. Zapora **(C)** dołączana jest na życzenie klienta (Opcje).



Ważne

Głębokość **(X)** musi być równa wysokości podstawy urządzenia.

4.7. ZALECENIA W ZAKRESIE PODŁĄCZEŃ



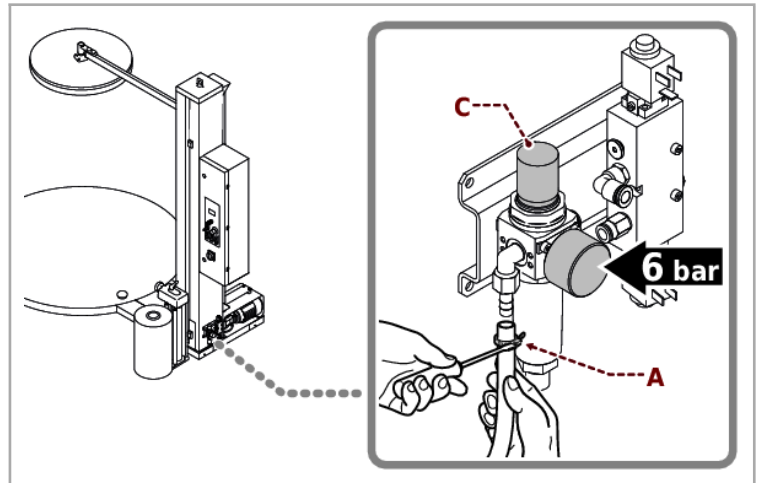
Ważne

Podłączenia mogą być przeprowadzane wyłącznie według zaleceń dostarczonych przez konstruktora na załączonych schematach. Osoba upoważniona do przeprowadzania tych czynności musi posiadać umiejętności oraz doświadczenie nabyte i potwierdzone w tym konkretnym sektorze oraz wykonać podłączenie w sposób fachowy i zgodny z wszelkimi wymogami prawnymi i normatywnymi. Po zakończeniu podłączania, a przed uruchomieniem maszyny należy sprawdzić, wykonując generalny odbiór, czy wymogi te rzeczywiście zostały zachowane.

4.8. PODŁĄCZENIE PNEUMATYCZNE

W celu przeprowadzenie tej czynności należy postępować we wskazany sposób.

1. Założyć giętki przewód rurowy na końcówkę łącznika do przewodów gumowych i przytwierdzić go przy użyciu metalowej opaski (**A**) zaciskowej ze śrubą.
2. Uruchomić ciśnienie linii zasilającej.
3. Sprawdzić, czy manometr pokazuje ciśnienie o wartości co najmniej **6 bar** i przy użyciu pokrętła (**C**), skorygować ewentualne różnice ciśnienia.

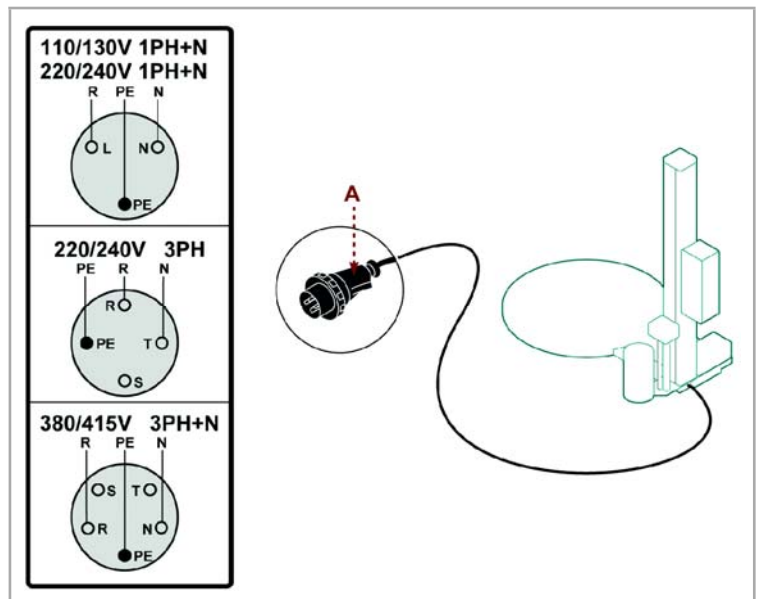


Powtarzać tą czynność podczas pracy urządzenia.

4.9. 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. Podłączyć napięcie maszynie za pomocą głównego wyłącznika.
6. Wcisnąć przycisk „Reset”.
7. Jeżeli naciśnie się klawisz „start”, talerz musi się obracać w prawo.



5. INFORMACJE DOTYCZĄCE REGULACJI

5.1. ZALECENIA DOTYCZĄCE REGULACJI

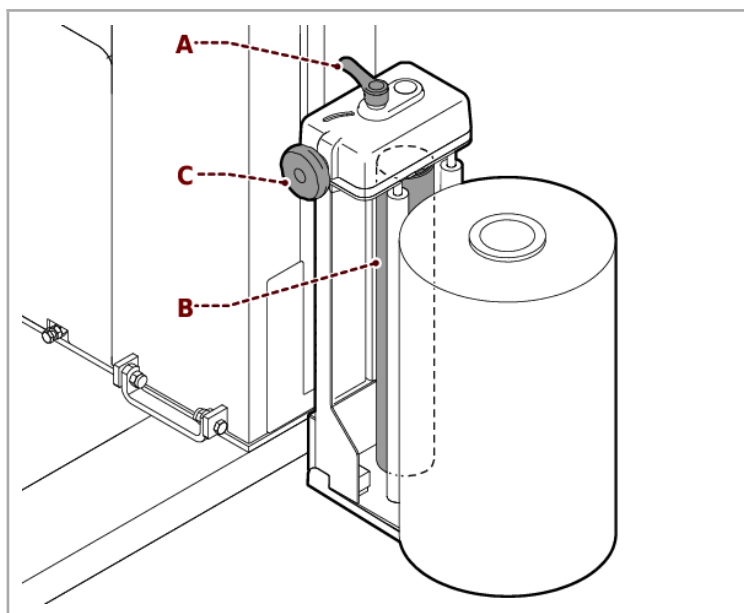
- Upoważniony pracownik, przed rozpoczęciem pracy musi upewnić się, że zrozumiał treść "Instrukcji użytkownika".
- Aktywuj wszystkie przewidziane urządzenia zabezpieczające, zatrzymaj maszynę i oceń czy są obecne energie szczytkowe przed przystąpieniem do wykonywania zabiegów.
- Przestrzegać odpowiednich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

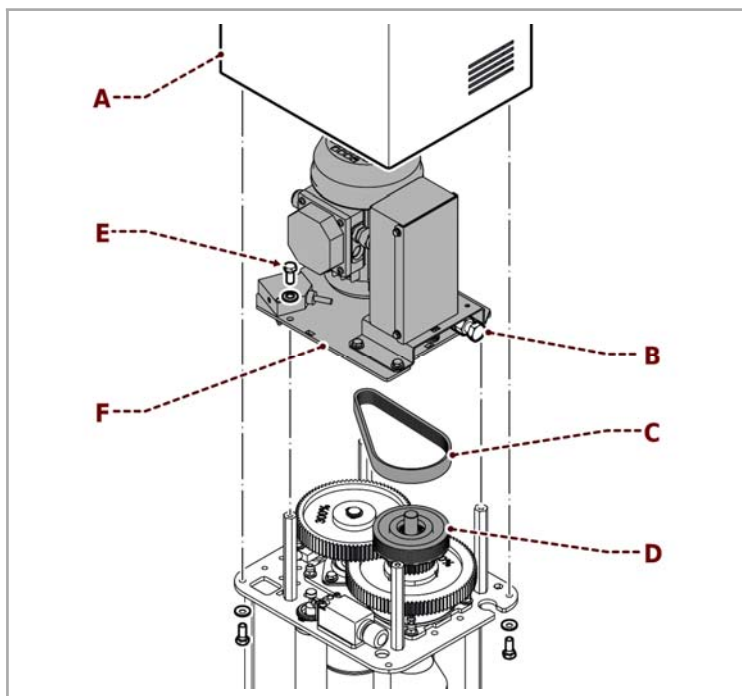
1. Nacisnąć na dźwignię (A), aby zablokować i odblokować rolkę (B).
2. Kręcić kółkiem ręcznym (C), aby wyregulować efekt hamowania rolki naciągu (B) powodującej wydłużenie folii.



5.2.2. WÓZKI Z FOLIĄ TYPU 212 (WYMIANA KÓŁ ZĘBATYCH WSTĘPNEGO NACIĄGU)

Postępować w następujący sposób.

1. Zatrzymać maszynę w stanie bezpieczeństwa.
2. Otworzyć osłonę (A).
3. Poluzować pas (C) za pomocą napinacza (B).
4. Zsunąć pas z koła pasowego (D).
5. Odkręcić śruby (E).
6. Zsunąć płytę (F) wyposażoną w silnik i łożyska.



7. Wyjąć pierścień zabezpieczający (G).
8. Rozmontować koło pasowe (D).
9. Wyjąć pierścień zabezpieczający (H).
10. Zsunąć koło zębate (L).
11. Wyjąć pierścień zabezpieczający (M).
12. Zsunąć koło zębate (N).
13. Odkręcić śruby i zdjąć element dystansowy (P) z koła zębatego (N).
14. Wybrać parę kół zębatach (L - N) zgodnych z odsetkiem wstępnego naciągu (patrz tabela).

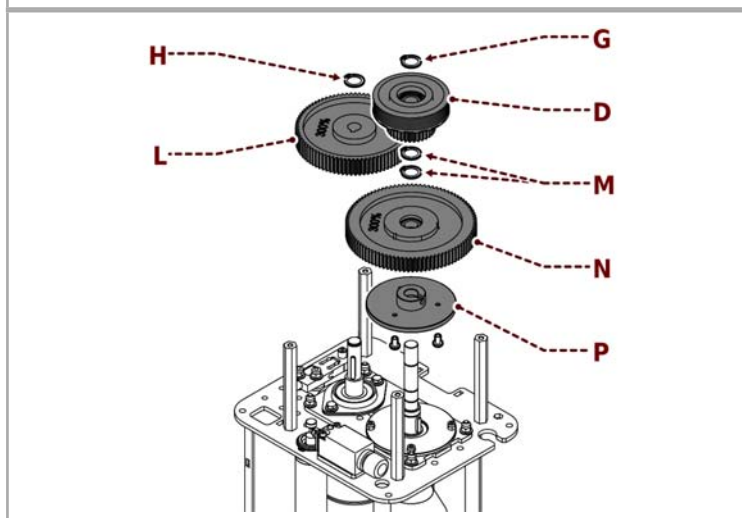


Tabela przedstawia wartości wstępnego naciągu uzyskane za pomocą odpowiednich stosunków przełożenia.



Ważne

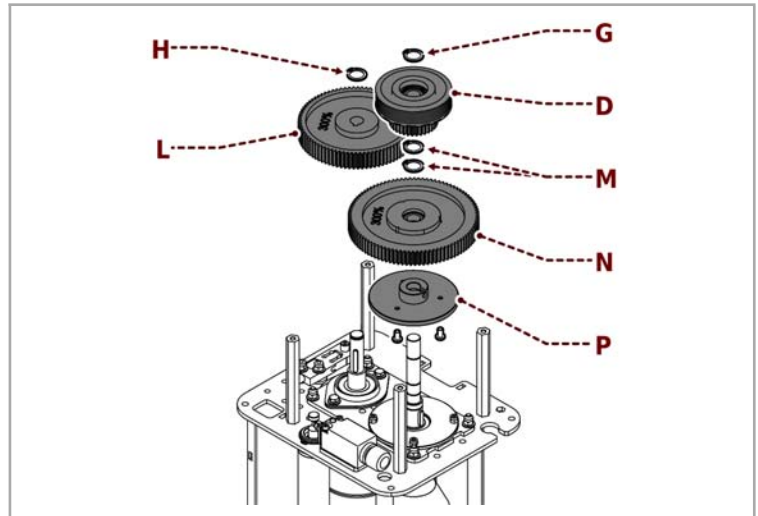
Ustawić wstępny naciąg na podstawie wytrzymałości i jakości folii, aby uzyskać niskie zużycie.

Wartości wstępnego naciągu

Odsetek wstępnego naciągu	Kod koła zębatego (L)	Kod koła zębatego (N)
150%	(*)	(*)
200%	(*)	(*)
250%	(*)	(*)
300%	(*)	(*)

(*) Patrz katalog części zamiennych.

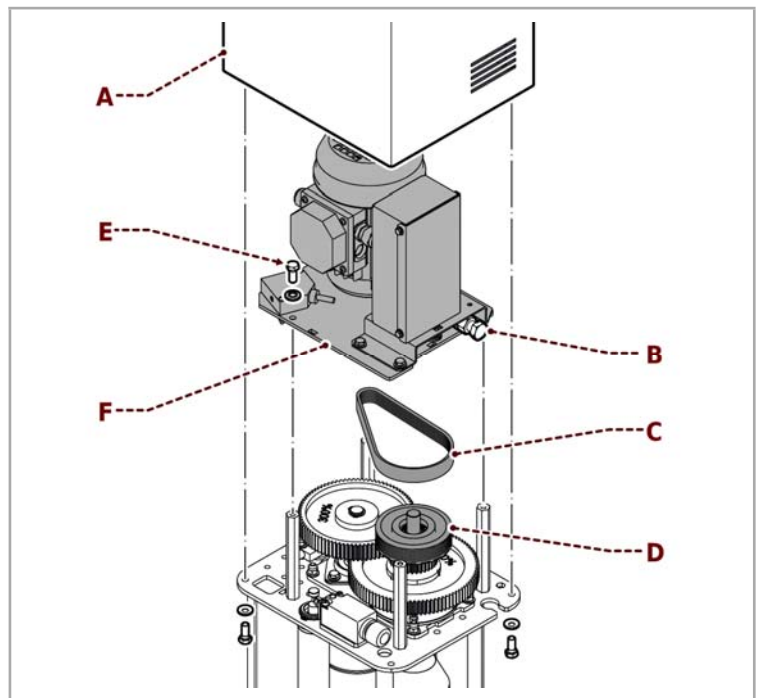
15. Zamocować prawidłowo element dystansowy (**P**) do koła zębatego (**N**) z nowym przełożeniem.
16. Zamontować koło zębate (**N**) nowego stosunku przełożenia.
17. Ustawić koło zębate z elementem dystansowym (**P**) skierowanym w stronę wózka.
18. Zamontować pierścień zabezpieczający (**M**).
19. Zamontować koło zębate (**L**) nowego stosunku przełożenia.
20. Zamontować pierścień zabezpieczający (**H**).
21. Zamontować koło pasowe (**D**).
22. Zamontować pierścień zabezpieczający (**G**).



! **Ważne**

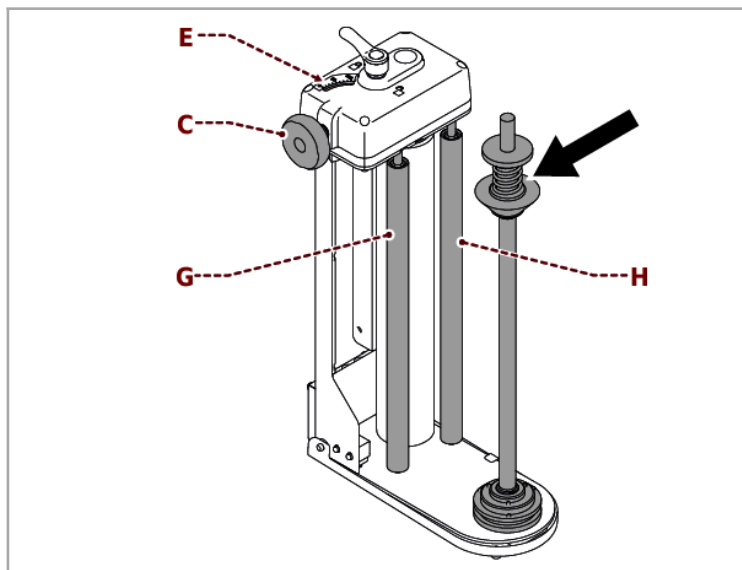
Podczas etapów montażu zwrócić uwagę na prawidłowe wprowadzenie wypustów łączących.

23. Oprzeć płytę (**F**) o kolumny pamiętając o zamontowaniu pasa (**C**) na kole pasowym (**D**).
24. Dokręcić śruby (**E**).
25. Naprężyć pas (**C**) za pomocą napinacza (**B**).
26. Przekręcić ręcznie rolki wstępnego naciągu w obydwu kierunkach, aby zapewnić prawidłowe połączenie między pasem a kołami pasowymi.
27. Ponownie sprawdzić naprężenie pasa i ewentualnie wyregulować.
28. Po zakończeniu czynności zamontować obudowę (**A**).



5.2.3. WÓZKI ZE SZPULĄ TYPU "202 - 210 DŁASIATKI"

Przekręcić pokrętko (C) aż do osiągnięcia wartości wyświetlonej we wskaźniku (E). Oś zahamowana dla siatki, jest dodatkowym elementem, który może być zamontowany na wózku w późniejszym czasie. Taka opcja umożliwia pracę z wózkiem 202 standard szpuli siatki.



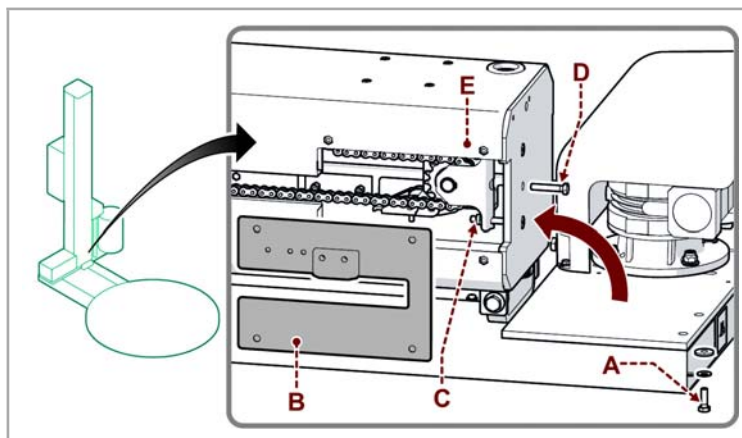
Ważne

Aby uzyskać prawidłowy naciąg siatki wyregulować hamowanie tak, aby wałek wyjścia (G) był bardziej zahamowany niż wałek wejścia (H); poza tym, aby siatka nie ślizgała się na wałkach naciągu, nie należy ich zbyt mocno hamować.

5.3. REGULACJA ŁAŃCUCHA PODNOSZENIA WÓZKA Z FOLIĄ

Postępować w następujący sposób.

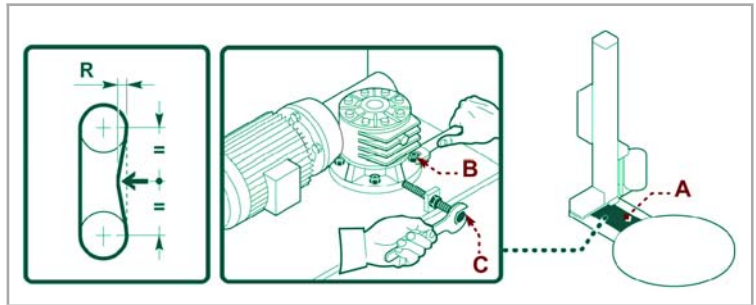
1. Podnieść wózek na szpulę z folią (gdy maszyna funkcjonuje w "trybie ręcznym") na pozycję wyłącznika krańcowego "wysoko".
2. Wyłączyć maszynę.
3. Odkręcić śruby (A) i nachylić słupek opierając go na talerzu.
4. Rozmontować osłonę (B).
5. Poluzować nakrętki (C).
6. Dokręcić śruby (D) "M8x50 UNI 5739" (element nie w wyposażeniu) za pomocą klucza dynamometrycznego (element nie w wyposażeniu) aż do momentu **3 Nm**.
7. Dokręcić nakrętki (C) aż do powierzchni napinacza łańcuch (E).
8. Odkręcić śrubę (D).
9. Zamontować osłonę (B).
10. Ustawić pionowo słupek i dokręcić śruby (A).



5.4. REGULACJA ŁAŃCUCHA OBACANIA STOŁU

Postępować w następujący sposób.

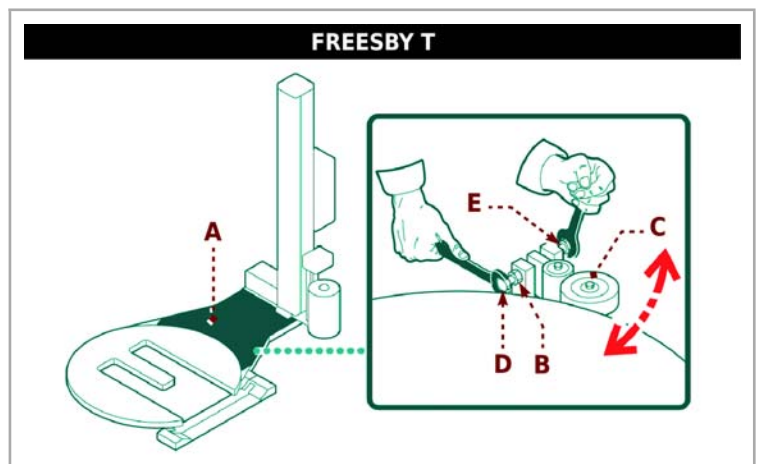
1. Zdemontować obudowę osłaniającą **(A)**.
2. Poluzować śruby **(B)** mocujące reduktora.
3. Dokręcić śruby **(C)** za pomocą klucza dynamometrycznego (element nie w wyposażeniu) aż do momentu **5 Nm**.
4. Po zakończeniu regulacji dokręcić śruby **(B)** mocujące reduktora.
5. Zamontować z powrotem osłonę **(A)**.



5.5. REGULACJA KÓŁEK PROWADNICY TALERZA

Postępować w następujący sposób.

1. Zdemontować obudowę osłaniającą **(A)**.
2. Poluzować nakrętki blokujące **(B)**.
3. Poluzować śrubę **(E)**.
4. Uregulować śrubę **(D)** w taki sposób, aby docisnąć koło **(C)** na talerzu obrotowym na około **4 mm**.
5. Dokręcić śrubę **(E)**.
6. Dokręcić nakrętki **(B)**.
7. Zamontować z powrotem osłonę **(A)**.



6. INFORMACJE DOTYCZĄCE OBSŁUGI

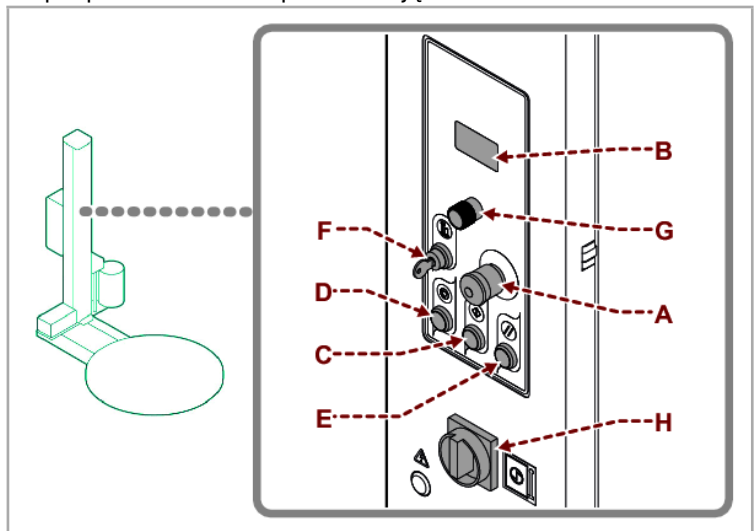
6.1. ZALECENIA DOTYCZĄCE OBSŁUGI I DZIAŁANIA

- 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 zaistalowane 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)** 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 na klucz wstrzymania awarii: służy do wstrzymania awarii wózka. Obrócić klucz w położenie "I" (impulsowe), na ekranie interfejsu użytkownika wyświetli się strona "awaria wstrzymana" na której, naciskając przycisk "start" (**C**), można podnieść sam wózek.
- 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.

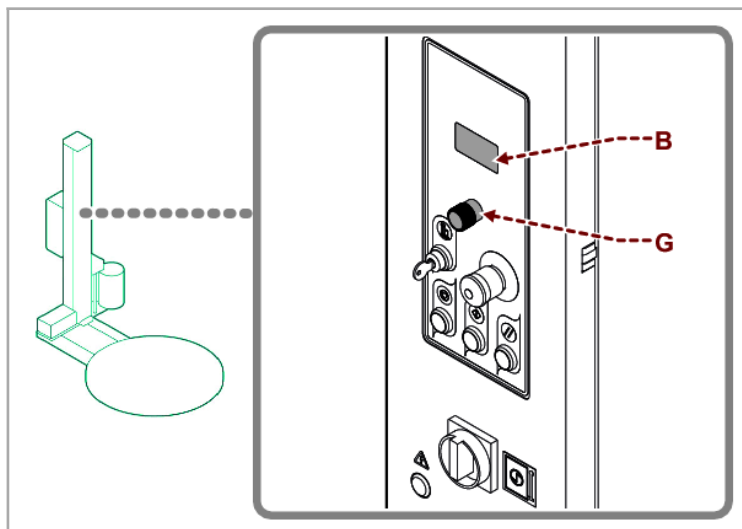


6.3. OPIS INTERFEJSU UŻYTKOWNIKA

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 funkcję, przekręcić lub nacisnąć przełącznik wielofunkcyjny.

Spis zawiera tryby wyświetlania funkcji.

- Pełny tryb wyświetlania (**ADVANCE**).
- Uproszczony tryb wyświetlania (**EASY**).



Logiczne schematy funkcjonalne przedstawiają sposób nawigacji.

Na ilustracji, obok każdego obrazu podano skrót wskazujący tryb aktywacji.

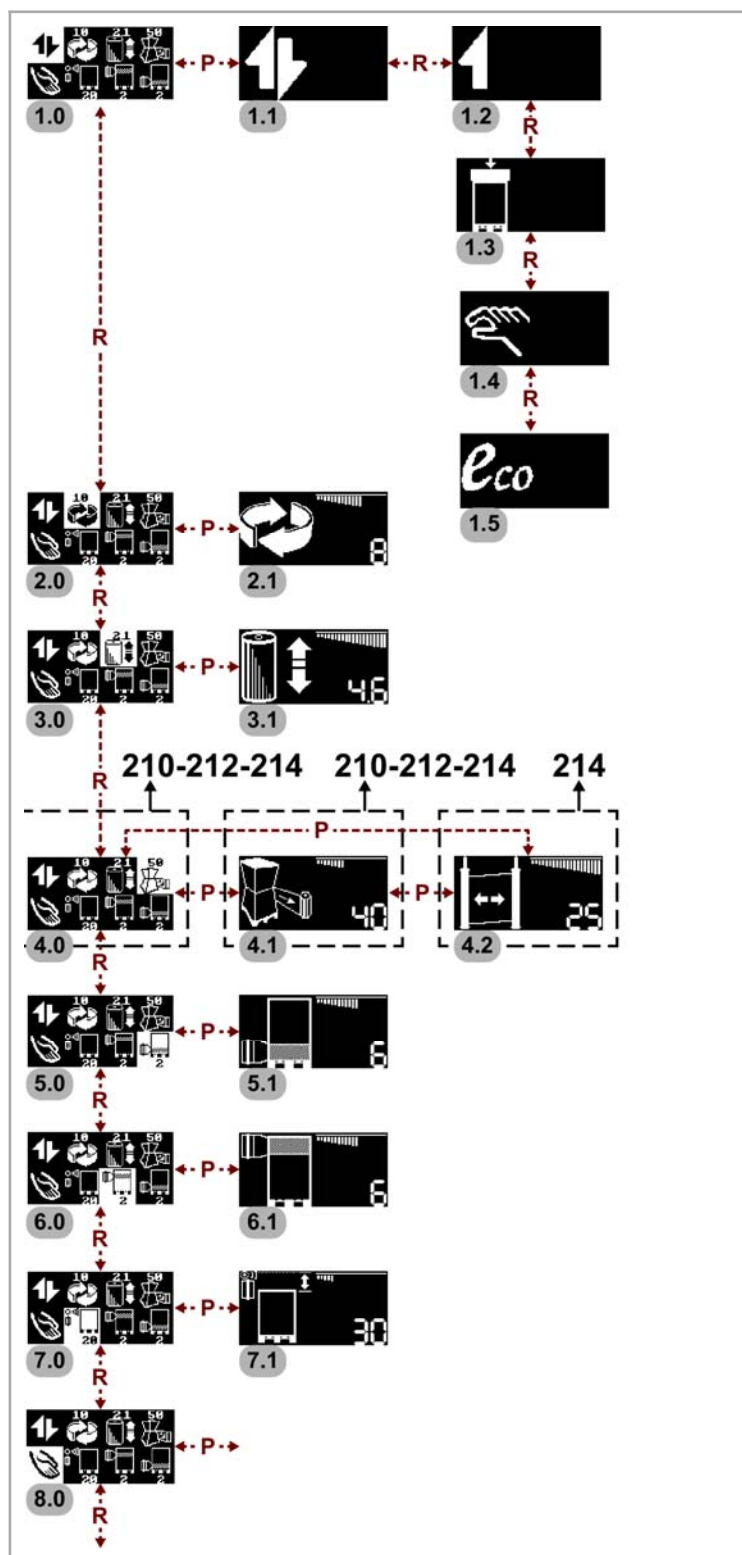
- Skrót "**R**": przekręcić element sterowniczy, aby włączyć możliwość wyświetlania lub zmiany wartości. **Aby zmienić wartości, nacisnąć, obrócić aż wyświetli się wymagana wartość i nacisnąć w celu zapisania.**
- Skrót "**P**": nacisnąć element sterowniczy, aby aktywować wybraną funkcję.

6.4. MENU WYŚWIETLANIE UPROSZCZONE (EASY)

Sposób "EASY" ma tylko jeden program.

E

- 1.0 Cykl owijania.
- 1.1 Cykl "podwójne owijanie".
- 1.2 Cykl "pojedyncze owijanie".
- 1.3 Cykl "podwójne owijanie z arkuszem górnym".
- 1.4 Uaktywnij „cykl ręczny”.
(Patrz „Menu Cyklu Ręcznego”).
- 1.5 Uaktywnij „cykl eco”.
(Patrz „Menu Cyklu eco”).
- 2.0 Prędkość obrotów stołu (**rpm**).
- 2.1 Pokazuje prędkość obrotów stołu (**rpm**).
- 3.0 Prędkość wózka.
- 3.1 Pokazuje prędkość wózka.
- 4.0 Naciąg folii.
Ustawienia maszyny (Patrz "menu ustawień").
(tylko dla wersji **210 - 212 - 214**).
- 4.1 Pokazuje wartość naciągnięcia folii.
(tylko dla wersji **210 - 212 - 214**).
- 4.2 Wyświetla wartość wstępnego naciągu folii.
(tylko dla wersji **214**).
- 5.0 Liczba owinięć dolnych.
- 5.1 Pokazuje ilość zleconych owinięć.
- 6.0 Liczba owinięć górnych.
- 6.1 Pokazuje ilość zleconych owinięć.
- 7.0 Opóźnienie zakończenia owijania.
- 7.1 Pokazuje odległość w **cm** opóźnienia końca owijania.
- 8.0 Wejść do menu „sterowanie ręczne”.
(Patrz „Menu sterowania ręcznego”).





Na stronie głównej można włączyć/wyłączyć blokadę klawiatury przytrzymując jog przez przynajmniej **5** sekund.

Nie można zmienić wartości programu.

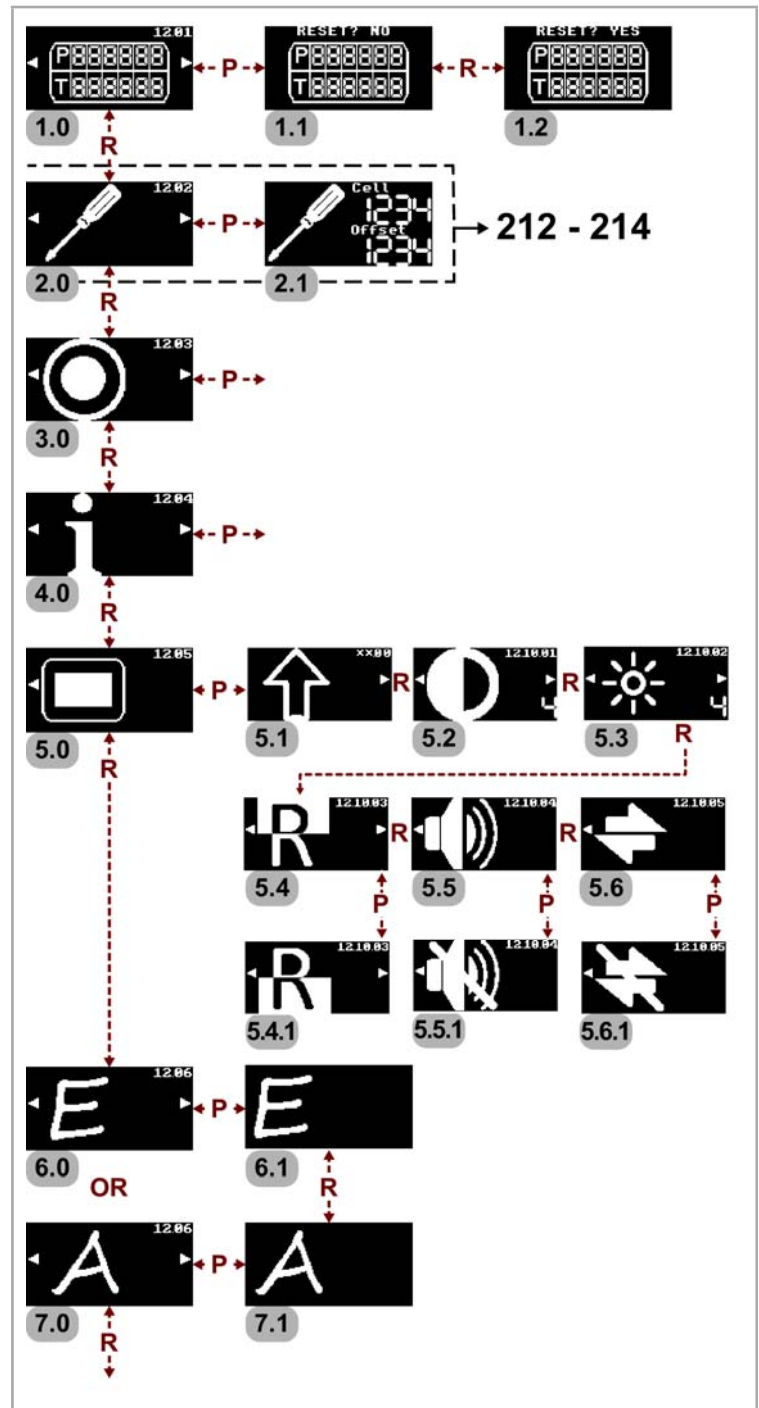


6.5. MENU USTAWIEŃ

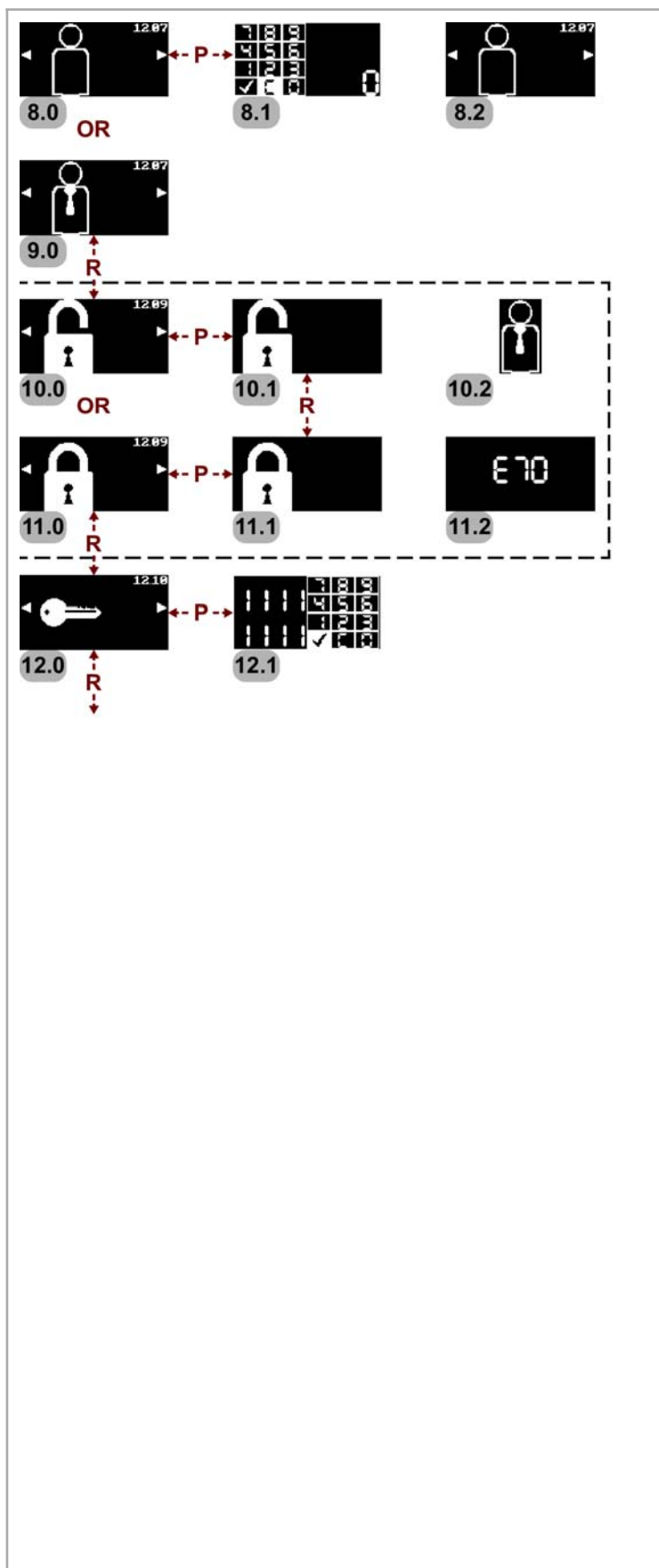
Do „menu ustawień” wchodzi się wyświetlając główne strony menu **ADVANCE** i **EASY**, i przytrzymując wciśnięty przez przynajmniej 5 sekund przycisk STOP.



- 1.0** Licznik cykli.
P = Częściowo.
T = Razem.
- 1.1** Reset cykli - NIE.
- 1.2** Reset cykli - TAK.
 Wcisnąć, aby wyresetować wyłącznie licznik częściowy (**P**).
- 2.0** Ustawienia ogniwa obciążnikowego (Pojedynczy **212 - 214**).
- 2.1** **Cell** = Wartość chwilowa napięcia folii.
Offset = Wartość offsetu (z napięciem folii = 0).
 Nacisnąć i przytrzymać (ok. 3 sek.), aby zaprogramować parametr (Tylko po zalogowaniu).
 Strona z informacjami dla serwisu.
- 3.0** Service - Strona serwisu.
- 4.0** Info - Strona serwisu.
- 5.0** Wyświetlacz.
- 5.1** Powrót do poprzedniej strony.
- 5.2** Kontrast.
- 5.3** Jasność.
- 5.4** Barwy standardowe.
5.4.1 Barwy odwrócone.
- 5.5** Sygnał dźwiękowy on.
5.5.1 Sygnał dźwiękowy off.
- 5.6** Przechodzenie obrazu ON.
5.6.1 Przechodzenie obrazu OFF.
- 6.0** Wyświetlanie tryb uproszczone **EASY**.
- 6.1** Uproszczony tryb wyświetlania **EASY**.
 Powrót do poprzedniej strony.
- 7.0** Pełny tryb wyświetlania **ADVANCE**.
- 7.1** Pełny tryb wyświetlania **ADVANCE**.
 Powrót do poprzedniej strony.



- 8.0** Użytkownik 1.
- 8.1** Logowanie użytkownika.
 Wprowadzenie hasła w celu zmiany użytkownika.
 Przekreślić 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.
- 8.2** Jeżeli zmiana użytkownika NIE uda się (hasło jest nieprawidłowe), ponownie pojawi się ikona użytkownika **8.0**.
 Z prawidłowym hasłem pojawia się użytkownik **9.0**.
- 9.0** Użytkownik 2.
 Wylogowanie użytkownika.
 Nacisnąć aby wykonać wylogowanie, ponownie pojawi się ikona użytkownika **8.0**.
- 10.0** Aktywne odblokowanie panelu.
- 10.1** Strona widoczna tylko po prawidłowym zalogowaniu jako Użytkownik 2 (**10.2**).
 Blokada programów (tylko w trybie **ADVANCE**).
- 10.2** Użytkownik 2.
- 11.0** Aktywna blokada panelu.
- 11.1** Strona widoczna tylko po prawidłowym zalogowaniu jako Użytkownik 2 (**10.2**).
 Blokada programów (tylko w trybie **ADVANCE**).
- 11.2** Pojawienie się takiego sygnału oznacza, że zmiana parametrów jest niemożliwa.
- 12.0** Zmiana hasła (Domyślnie **1111**).
 Strona dostępna po zalogowaniu.
- 12.1** Zmiana hasła użytkownika.
 Przekreślić w celu wybrania cyfry i wcisnąć w celu potwierdzenia.
 "C", aby wykasować.
 Zaznaczyć w celu potwierdzenia.
 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.



6.6. MENU CYKLU RĘCZNEGO

Przed uruchomieniem cyklu ręcznego należy sprawdzić następujące parametry:



- 1.0** Ekran strony "**EASY**" z wizualizacją.
Prędkość obrotów stołu.
Prędkość wózka.
Rozciąganie folii (tylko dla wersji **210 - 212 - 214**).



Ważne

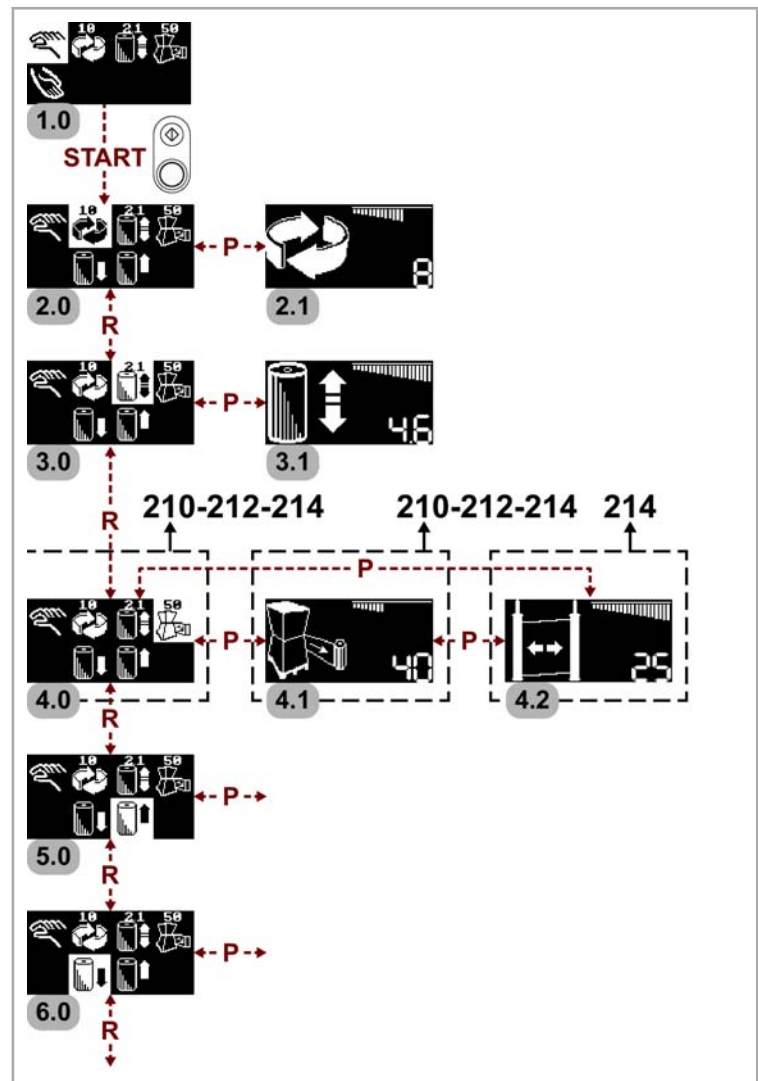
Odnosnie zmiany wartości patrz rozdział "Menu uproszczonej wizualizacji (**EASY**)" lub rozdział "Menu pełnej wizualizacji (**ADVANCE**)".

- 2.0** Prędkość obrotów stołu (**rpm**).
2.1 Zmiana wartości prędkości obracania stołu (**rpm**).
3.0 Prędkość wózka.
3.1 Zmiana wartości prędkości wózka.
4.0 Rozciąganie folii ustawienia maszyny (Patrz "menu ustawień").
tylko dla wersji **210 - 212 - 214**.
4.1 Zmiana wartości naprężenia folii (tylko dla wersji **210 - 212 - 214**).
4.2 Zmiana wartości wstępnego naciągu folii (tylko dla wersji **214**).
5.0 Ruch wózka do góry.
P Jeżeli wózek jest już w ruchu, następuje jego zatrzymanie.
6.0 Ruch wózka w dół.
P Jeżeli wózek jest już w ruchu, następuje jego zatrzymanie.



Ważne

Stół natychmiast uruchamia się z ustawioną prędkością.



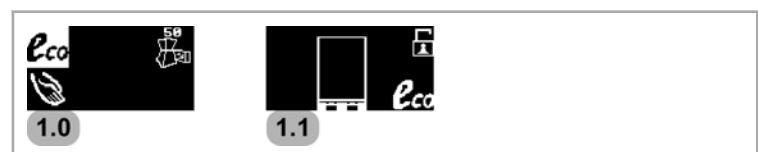
Ruch wózka jest sterowany za pośrednictwem dwóch specjalnych ikon **5.0** i **6.0**.

Po ustawieniu wózka na pozycji niskiej, stół ustawi się na pozycji początkowej i cykl zostanie zakończony.

6.7. MENU CYKLU AUTOMATYCZNEGO UCZENIA SIĘ

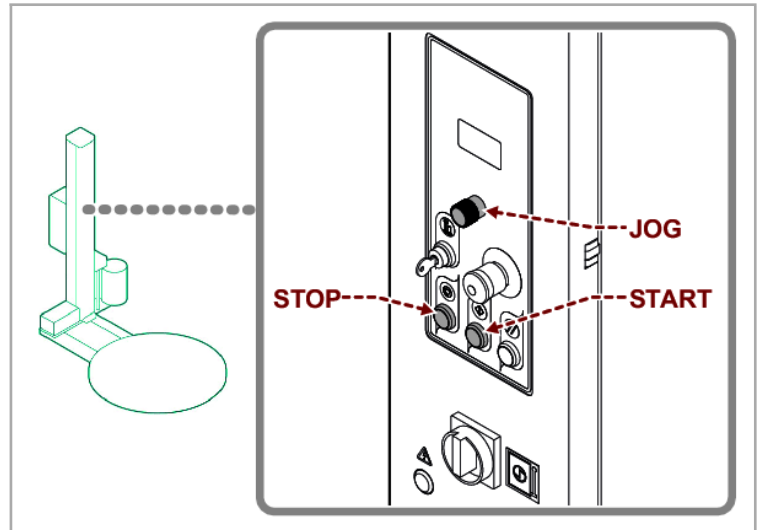
Menu automatycznego uczenia się (Patrz „Menu pełnej wizualizacji (**ADVANCE**)” i „Menu wizualizacji uproszczonej (**EASY**)”).

- 1.0** Ekran główny menu "**ECO**" z dostępem z menu "**EASY**".
Wcisnąć „JOG”, aby wejść do menu "**ECO**".
1.1 Ekran główny menu "**ECO**" z dostępem z menu "**ADVANCE**".
Wcisnąć „JOG”, aby wejść do menu "**ECO**".



! Ważne

Dla obydwu stron głównych "EASY" - "ADVANCE" menu "ECO", zapisywanie cyklu automatycznego uczenia się "ECO" jest wykonywana poprzez przytrzymanie przycisku STOP a następnie wciśnięcie przełącznika JOG.



! Ważne

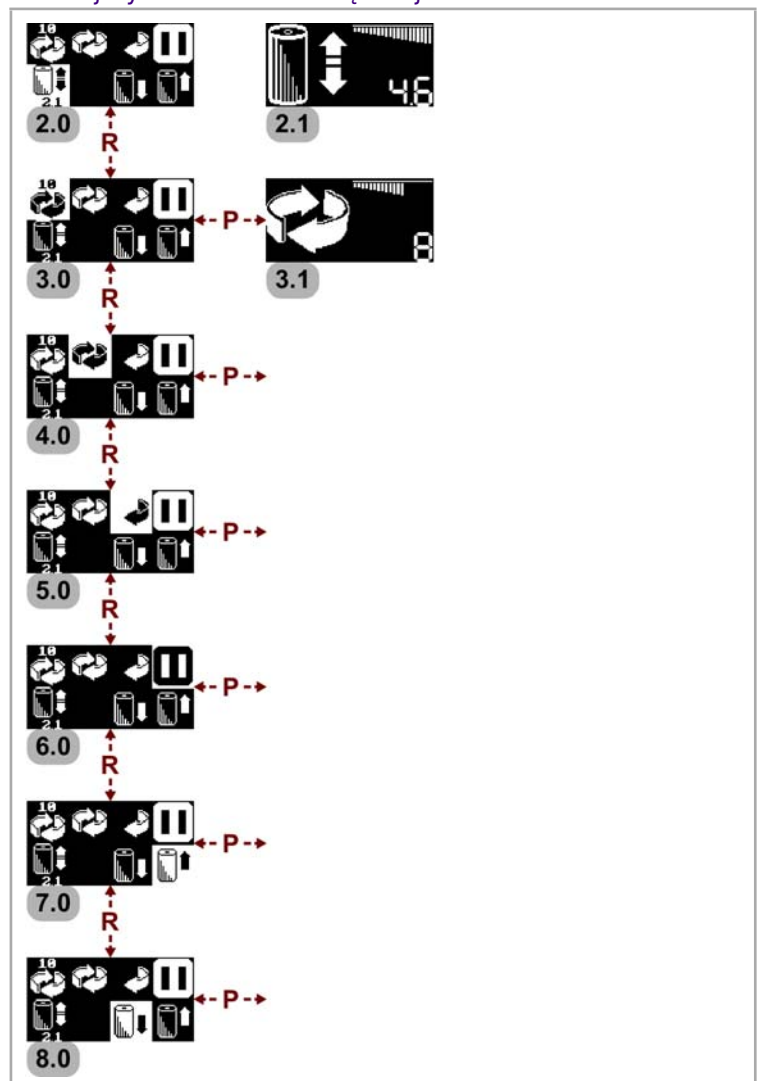
Prędkości stołu i wózka są ustawiane (patrz rozdział "Pasek menu uproszczonej wizualizacji EASY" lub rozdział "Pasek menu pełnej wizualizacji ADVANCE") przed wykonaniem zapisywania i będą obowiązywały przez cały cykl.

Po naciśnięciu jednej z funkcji 5, 6, 7 lub 8 zmiana niniejszych wartości nie będzie już możliwa.

- 2.0** Prędkość poruszania wózka.
Przed wydaniem pierwszego polecenia ustawić.
- 2.1** Pokazuje prędkość poruszania wózka.
- 3.0** Prędkość poruszania stołu.
Przed wydaniem pierwszego polecenia ustawić.
- 3.1** Pokazuje prędkość poruszania stołu.
- 4.0** START Stołu.
- 5.0** STOP Stołu na pozycji początkowej.
- 6.0** PAUZA Cyklu.
Na etapie wykonywania programu nastąpi żądanie ponownego wciśnięcia przycisku START, aby wyjść z pauzy.
- 7.0** START/STOP Podnoszenia wózka.
- 8.0** START/STOP Obniżania wózka.
Za pomocą tej procedury można zapisać cykl pracy.
Poprzednie zapisanie zostanie usunięta.
Zapisywanie polega na wykonaniu maksymalnie 40 poleceń (oznaczonych 5 przycisków).

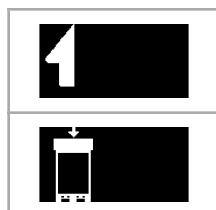
! Ważne

Aby przerwać zapisywanie wciśnięć przycisk STOP (zapisywanie zostaje zapisana).



6.8. MENU WYŚWIETLANE PODCZAS CYKLU OWIJANIA (Z WYŁĄCZENIEM CYKLU RĘCZNEGO)

Przedstawione poniżej ustawienia odnoszą się do następujących cykli pracy:



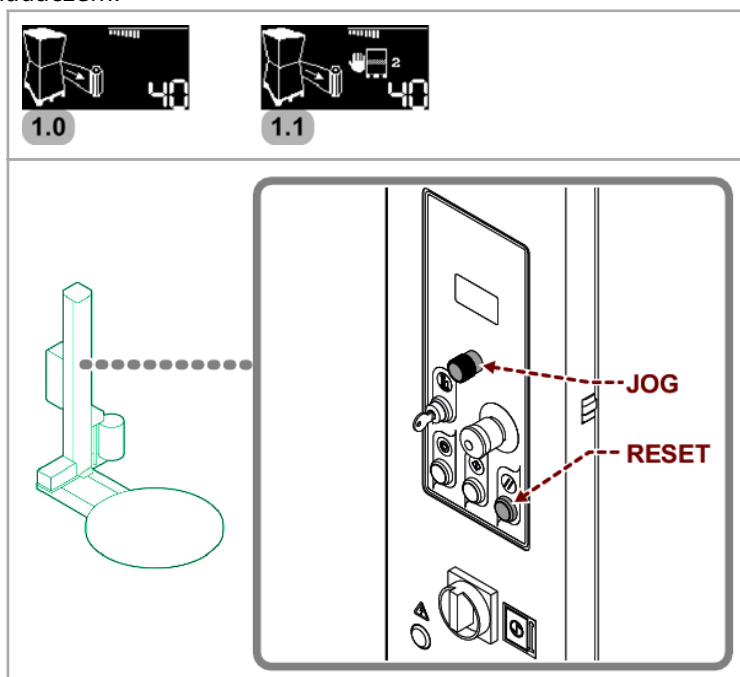
Owijanie podwójne.

Owijanie pojedyncze.

Owijanie podwójne z samonakładaczem.

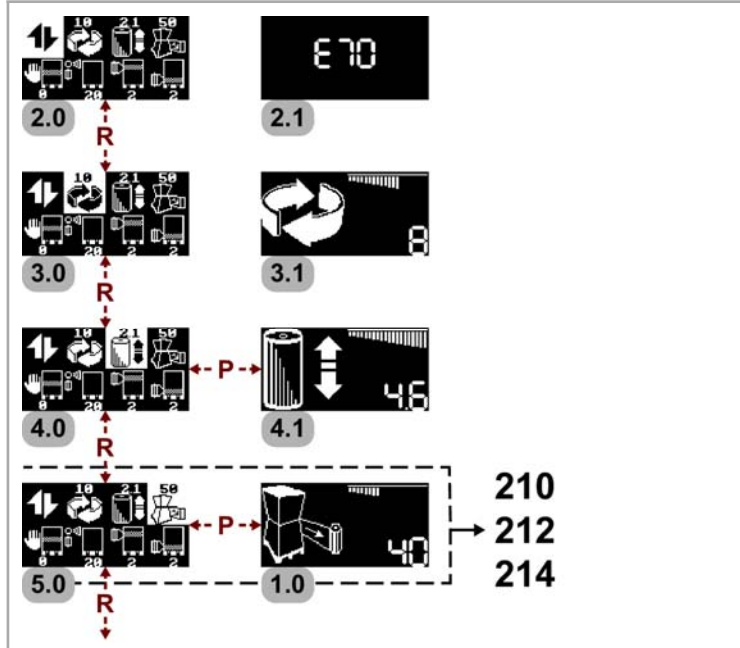
Wersja 210 - 212 - 214

- 1.0** Naciąg folii.
Przekręcić „JOG”, aby zmienić wartość naciągu folii.
- 1.1** Rozciąganie folii i ilość owinięć średnie.
Przekręcić „JOG”, aby zmienić wartość naciągu folii.
Przy każdym wciśnięciu „JOG” jest zwiększany licznik obrotów wzmocnienia. Wózek zatrzymuje się na aktualnej pozycji do wymaganej liczby obrotów. Jeżeli „JOG” jest przytrzymywany, wózek pozostaje bez ruchu, po jego zwolnieniu wózek wznowia ruch. Wciskając przycisk „RESET” wchodzi się do menu obróbki wersji **202**.

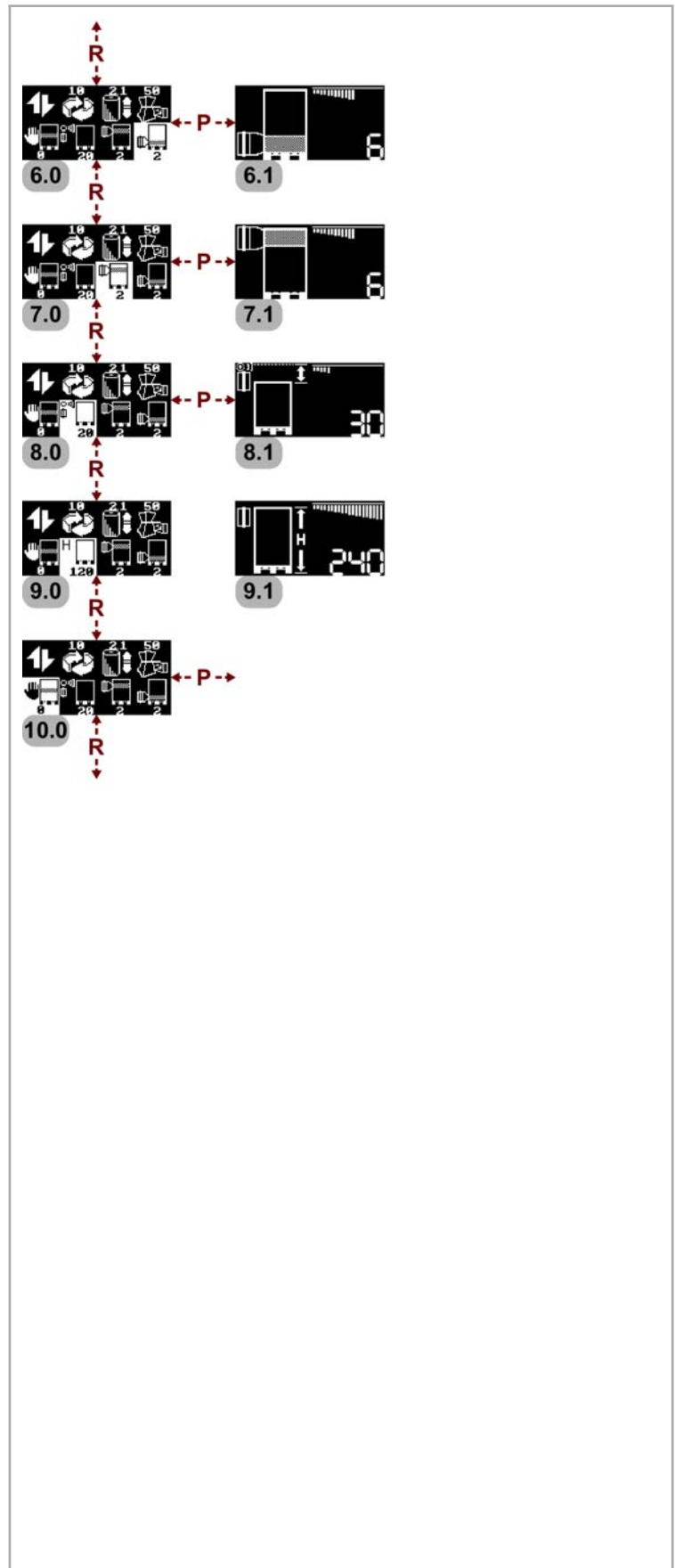


Wersja 202

- 2.0** Cykl "podwójne owijanie".
- 2.1** Cykl "podwójne owijanie" (Pojawienie się takiego sygnału oznacza, że zmiana parametrów jest niemożliwa).
- 3.0** Prędkość obrotów stołu (**rpm**).
- 3.1** Pokazuje prędkość obrotów stołu (**rpm**).
- 4.0** Prędkość wózka.
- 4.1** Pokazuje prędkość poruszania wózka.
- 5.0** Rozciąganie folii ustawienia maszyny (Patrz "menu ustawień"). (tylko dla wersji **210 - 212 - 214**).
- 1.0** Powrót do menu **1.0** Rozciągania folii.



- 6.0** Liczba owinięć dolnych.
- 6.1** Pokazuje ilość zleconych owinięć.
- 7.0** Liczba owinięć górnych.
- 7.1** Pokazuje ilość zleconych owinięć.
- 8.0** Opóźnienie zakończenia owijania.
- 8.1** Pokazuje odległość w **cm** opóźnienia końca owijania.
Program w trybie fotokomórki.
- 9.0** Wysokości stołu.
- 9.1** Pokazuje ustawioną wysokość blatu.
Program w trybie wysokościomierza.
tylko „Menu pełnej wizualizacji
ADVANCE”.
- 10.0** Liczba owinięć pośrednich.
Przy każdym wciśnięciu jest zwiększany licznik obrotów wzmocnienia.
Wózek zatrzymuje się na aktualnej pozycji do wymaganej liczby obrotów.
Jeżeli „JOG” jest przytrzymywany, wózek pozostaje bez ruchu, po jego zwolnieniu wózek wznawia ruch.



6.9. MENU PEŁNEJ WIZUALIZACJI



- 1.0 Home (Powrót do poprzedniej strony).
- A) Liczba owinięć wzmacniających.
- B) Podgląd owijania.
- C) Typ cyklu owijania.
- D) Typ końca owijania.
- E) Panel zablokowany/odblokowany.
- F) Numer programu.

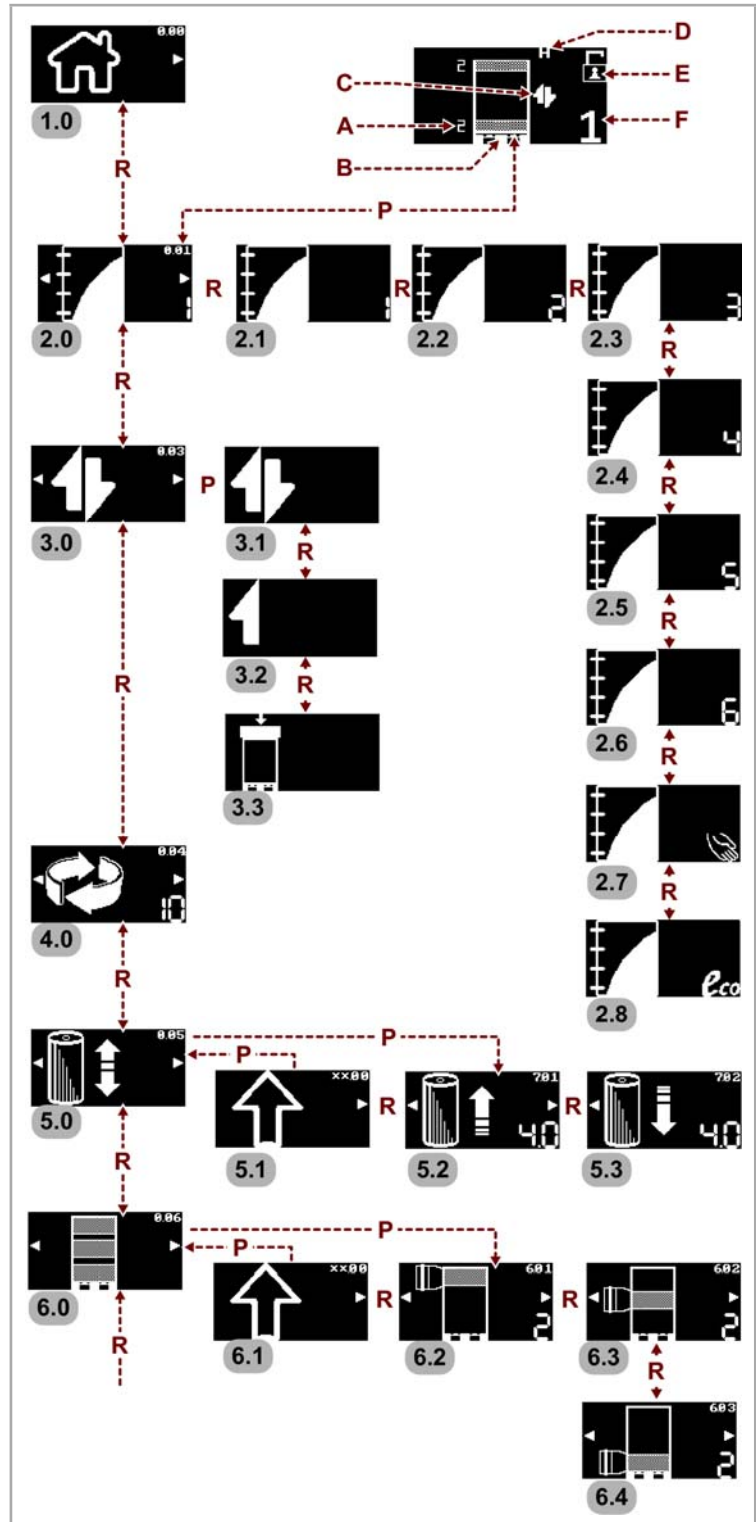
- 2.0 Program.
- 2.1 Program "1".
- 2.2 Program "2".
- 2.3 Program "3".
- 2.4 Program "4".
- 2.5 Program "5".
- 2.6 Program "6".
- 2.7 Cykl ręczny (Patrz "cykl ręczny").
- 2.8 Program "ECO".

- 3.0 Cykl owijania.
- 3.1 Cykl "podwójne owijanie".
- 3.2 Cykl "pojedyncze owijanie".
- 3.3 Cykl "podwójne owijanie z arkuszem górnym".

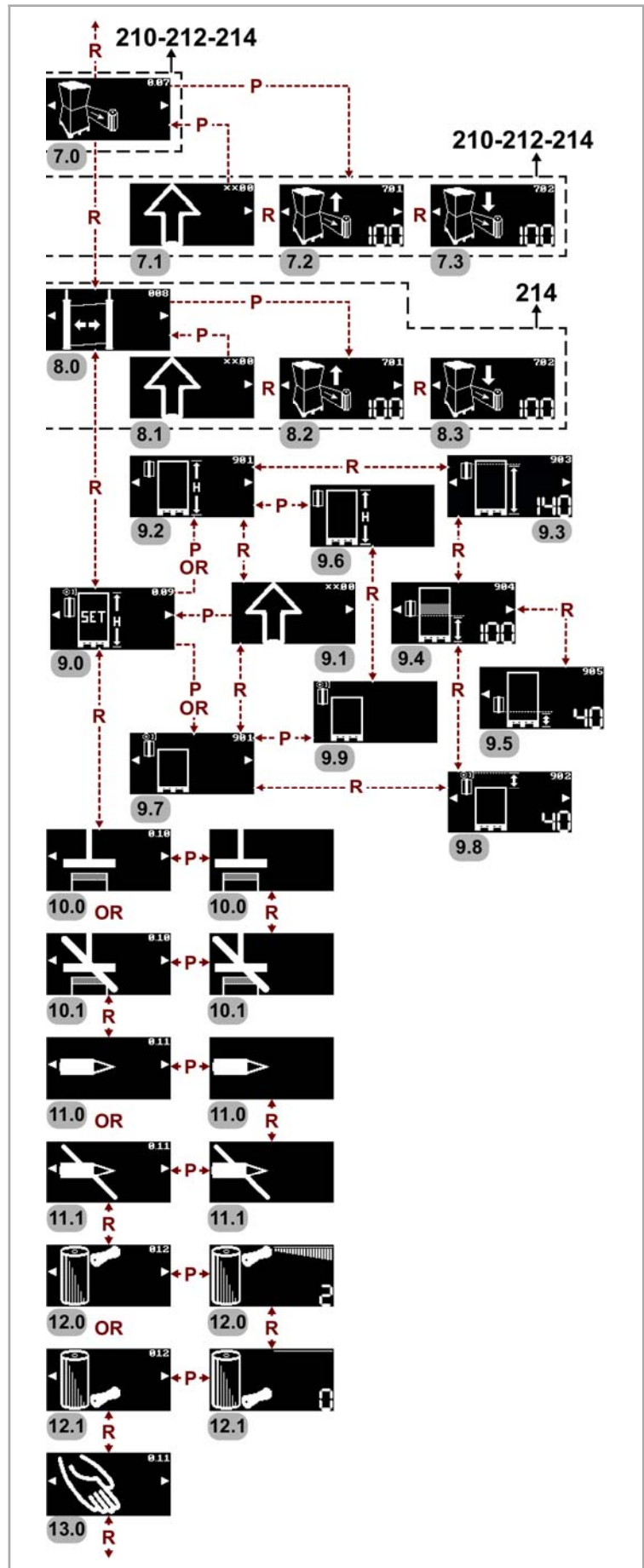
- 4.0 Prędkość obrotu talerza (**rpm**).
- Strona jest wyświetlana również podczas pracy, co umożliwia zmianę prędkości maszyny.

- 5.0 Prędkość wózka.
- 5.1 Powrót do poprzedniej strony.
- Prędkość wjazdu wózka (M/min).
- Prędkość obniżenia wózka (M/min).
- W przypadku receptury eco lub ręcznej zmienna prędkość jest taka sama dla podnoszenia i obniżania.

- 6.0 Owinięcie wzmacniające.
- 6.1 Powrót do poprzedniej strony.
- 6.2 Liczba owinięć górnych.
- 6.3 Liczba owinięć pośrednich.
- 6.4 Liczba owinięć dolnych.

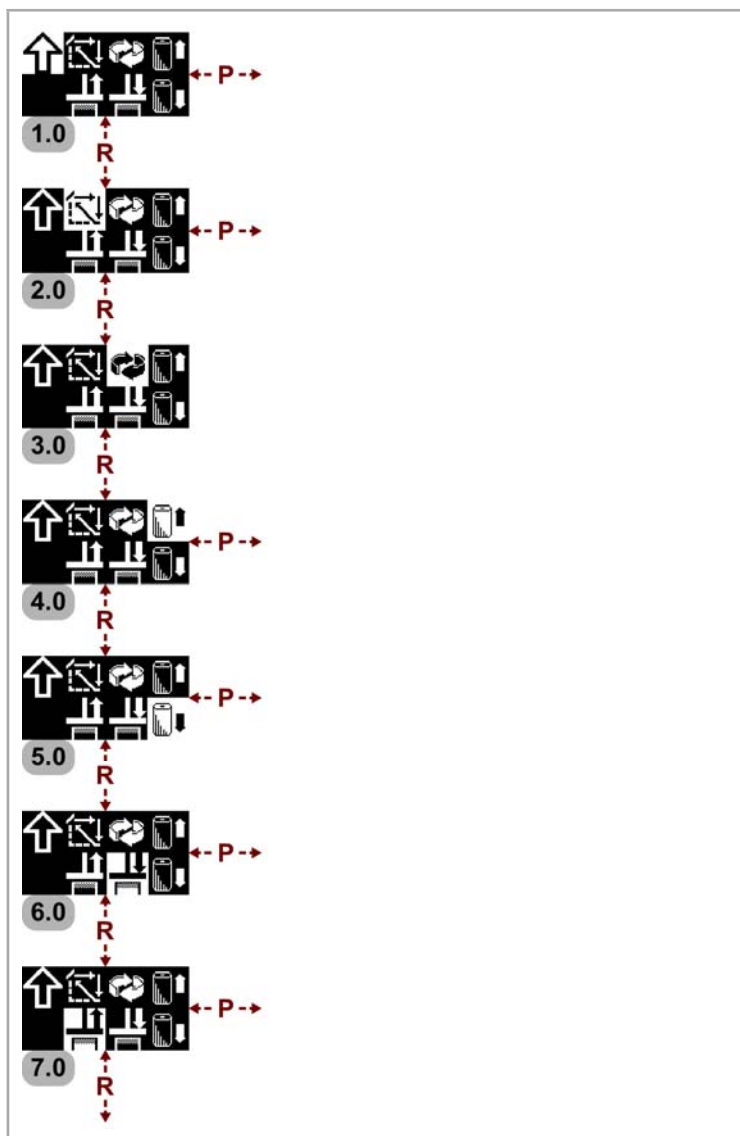


- 7.0** Naciąg folii.
tylko dla wersji **210 - 212 - 214**.
- 7.1** Powrót do poprzedniej strony.
tylko dla wersji **210 - 212 - 214**.
- 7.2** Naciąg folii (Wjazd wózka) (%).
tylko dla wersji **210 - 212 - 214**.
- 7.3** Naciąg folii (Obniżanie wózka) (%).
tylko dla wersji **210 - 212 - 214**.
W przypadku formuły "Eco" lub "Ręcznej" modyfikowana wartość jest taka sama dla podnoszenia i opuszczania.
- 8.0** Wstępny naciąg (Pojedynczy **214**).
- 8.1** Powrót do poprzedniej strony.
- 8.2** Wstępny naciąg (Wjazd wózka) (%).
- 8.3** Wstępny naciąg (Obniżanie wózka) (%).
W przypadku formuły "Eco" lub "Ręcznej" modyfikowana wartość jest taka sama dla podnoszenia i opuszczania.
- 9.0** Wysokościomierz.
- 9.1** Powrót do poprzedniej strony.
- 9.2** Fotokomórka off.
- 9.3** Wysokość palety (**cm**).
- 9.4** Wysokość owinięć pośrednich.
Ikona jest wyświetlana tylko, jeżeli wartość funkcji **6.3** jest wyższa od "0".
- 9.5** Wysokość rozpoczęcia owijania.
- 9.6** Potwierdzenie fotokomórki OFF.
- 9.7** Fotokomórka on.
- 9.8** Opóźnienie zakończenia owijania (**cm**).
- 9.9** Potwierdzenie fotokomórki ON.
- 10.0** Docisk aktywowany (Tylko opcja docisku).
- 10.1** Docisk dezaktywowany (Tylko opcja docisku).
- 11.0** Cięcie włączone (Tylko opcja cięcia).
- 11.1** Cięcie dezaktywowane (Tylko opcja cięcia).
- 12.0** Wyświetla ilość owinięć z aktywnym urządzeniem bigującym.
- 12.1** Zmiana ilości owinięć z aktywnym urządzeniem bigującym.
- 13.0** Sterowanie ręczne.
Patrz „Menu sterowania ręcznego”.

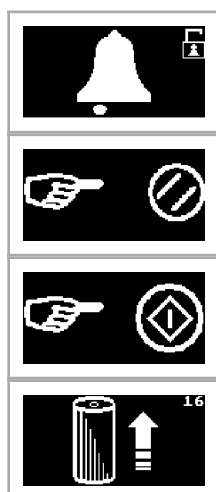


6.10. MENU RUCHÓW RĘCZNYCH

1. Powrót do poprzedniego menu.
- 2.0 Ustawienie maszyny w fazie: stół na pozycji początkowej, wózek nisko, dociskacz u góry.
Po ponownym wciśnięciu „JOG” ruchy zostają zatrzymane.
- 3.0 Jeżeli „JOG” jest wciśnięty (z obecnością) stół obraca się do pozycji początkowej.
- 4.0 Jeżeli „JOG” jest wciśnięty (z obecnością) wózek podnosi się aż do górnego wyłącznika krańcowego.
- 5.0 Jeżeli „JOG” jest wciśnięty (z obecnością) wózek obniża się aż do dolnego wyłącznika krańcowego.
- 6.0 Po wciśnięciu „JOG” dociskacz podnosi się na pozycję wysoką.
Tylko dla maszyn wyposażonych w docisk (Opcje).
- 7.0 Po wciśnięciu „JOG” dociskacz podnosi się na pozycję niską.
Tylko dla maszyn wyposażonych w docisk (Opcje).



6.11. RÓŻNE



Cykl owijania na etapie uruchomienia.

Wcisnąć przycisk "Reset".

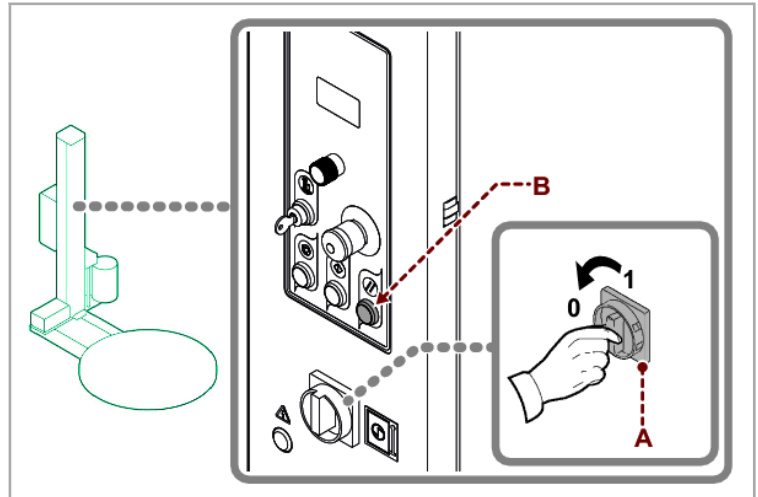
Nacisnąć przycisk "Start cyklu".
Podjęcie cyklu owijania z arkuszem górnym.

Awaria wstrzymana.
Możliwość podnoszenia wózka (przyciskiem "start") również w przypadku awarii wózka.

6.12. WŁĄCZANIE I WYŁĄCZANIE URZĄDZENIA

Postępować w następujący sposób.

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



6.13. USTAWIANIE PARAMETRÓW CYKLU

Postępować w następujący sposób.

1. Włączyć urządzenie (patrz "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.

6.14. OPIS CYKLI OWIJANIA

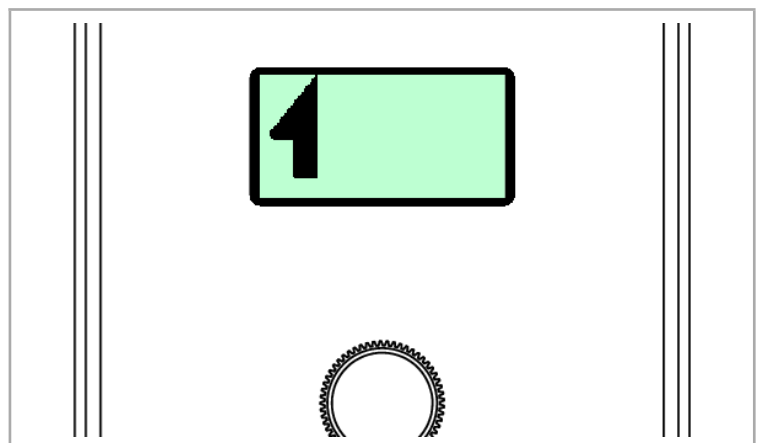
Postępować w następujący sposób.

6.14.1. 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").

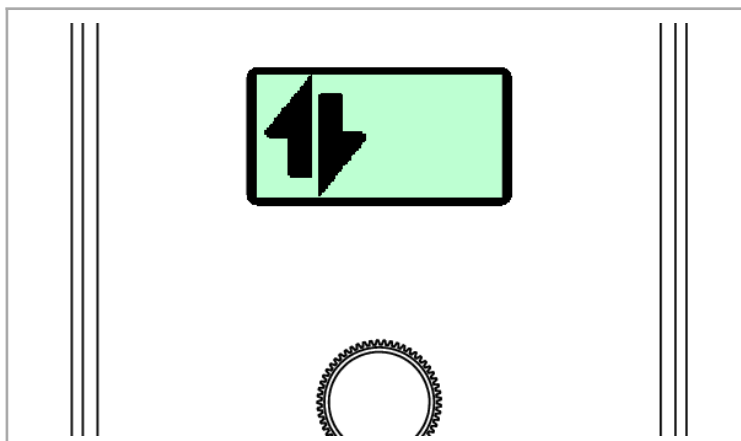
6.14.2. PODWÓJNY CYKL OWIJANIA

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.

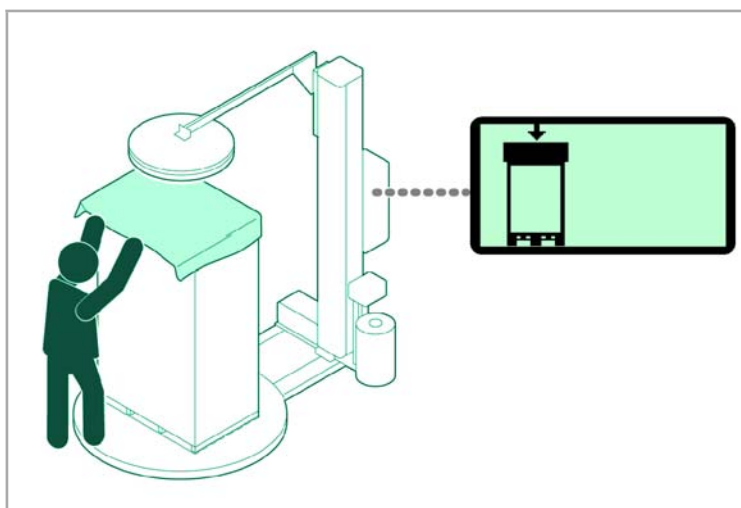
(Patrz "opis interfejsu użytkownika").



6.14.3. 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 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").

6.15. URUCHAMIANIE I ZATRZYMYWANIE CYKLU

Postępować w następujący sposób.

1. Umieścić paletę na stole obrotowym i odstawić urządzenie załadownicze.
2. Zablokować koniec folii na palecie.
3. Ustawić sposób owijania.

Po dodatkowe informacje skonsultować akapit "opis urządzeń zabezpieczających".



Ostrzeżenie - Ostrożnie

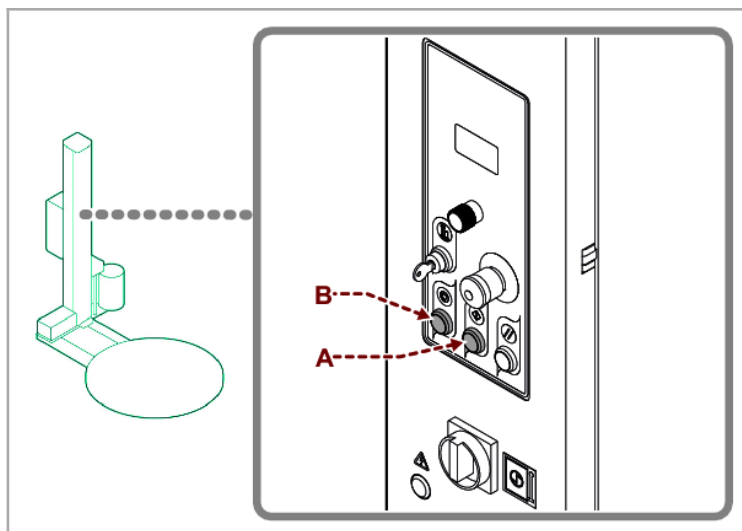
Nie naciągaj zbytnio folii ani nie owijaj zbyt dużą liczbą warstw, aby uniknąć zniszczenia opakowań i produktów, które zawierają.

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.



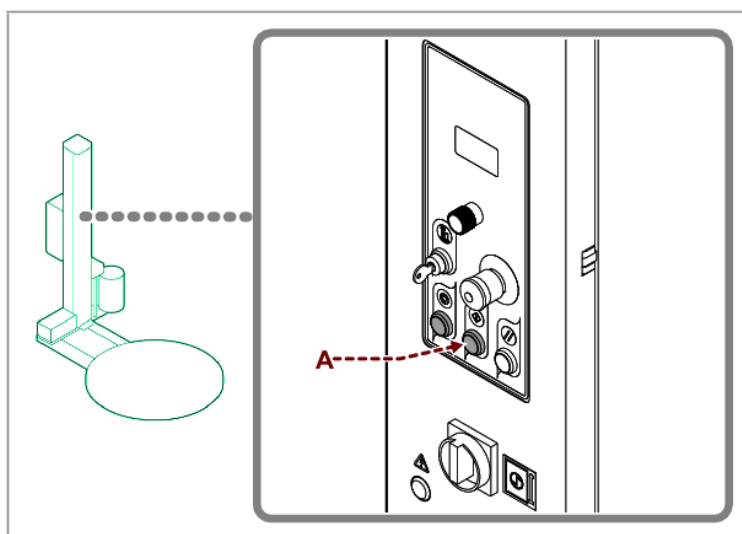
Ważne

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



6.15.1. 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.

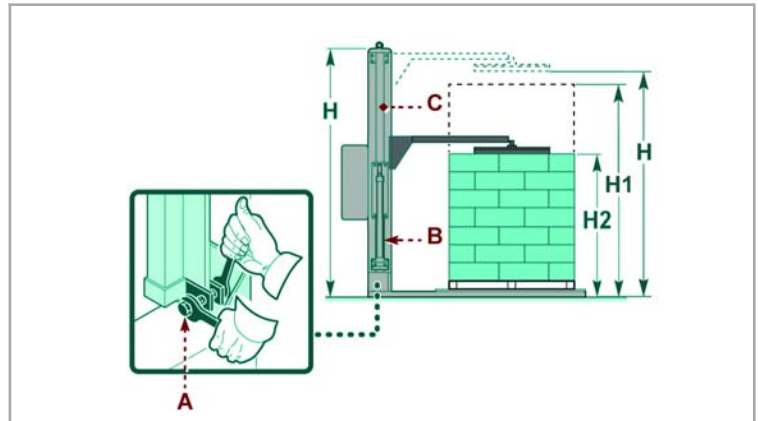


6.16. ZMIANA WYSOKOŚCI DOCISKACZA

- Zespół dociskacza może być dostarczony w wersji z siłownikiem pneumatycznym (skok **800**) lub mechanicznym.
- Rysunki przedstawiają maszynę z zespołem dociskacza w dostępnych wersjach.
- Skonsultować tabele aby określić minimalną wysokość palety owinięcia, w zależności od zamontowanej na maszynie wersji zespołu dociskacza

6.16.1. CYLINDER PNEUMATYCZNY Z TRZONEM

1. Poluzować śrubę (A).
2. Ustawić wysokość cylindra pneumatycznego (B) na przewodnicy (C) w zależności od wymiarów towaru do owinięcia.
3. Dokręcić śrubę (A).



Wysokość dociskacza (Cylinder pneumatyczny z trzonem)

Wersja zespołu dociskacza	Maszta prowadzący	Ramię na pozycji Normalnej	
	H (mm)	H1 (mm)	H2 (mm)
Cylinder pneumatyczny z trzonem	2350	2200	1400
	2550	2400	1400
	2950	2800	1400
	3250	3100	1400

6.17. ZAKŁADANIE SZPULI

Postępować w następujący sposób.

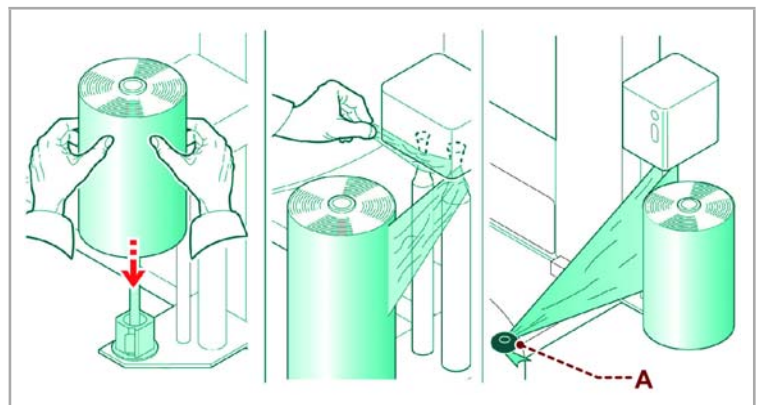
1. Założyć szpulę z folią w przewidzianym do tego celu miejscu na wózku z folią.
2. Zebrać folię i uformować z niej cienki sznurek, a następnie przepuścić go między dwustożkowymi powierzchniami.



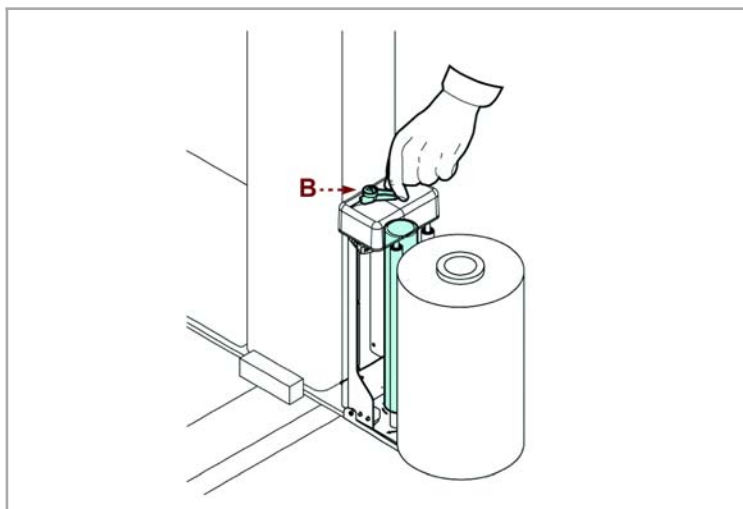
Ważne

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

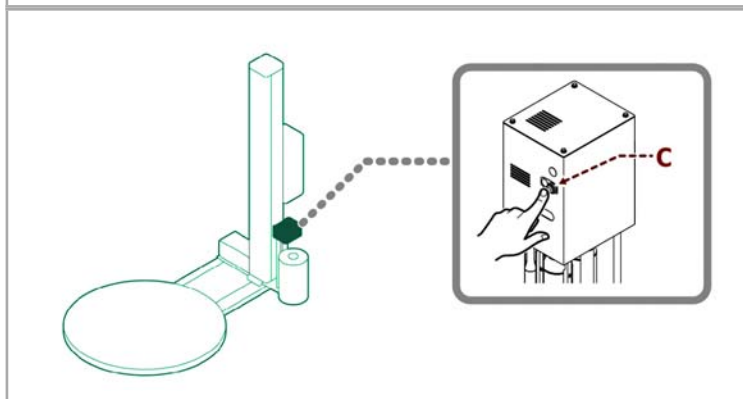
3. Ciągnąć sznurek w kierunku zewnętrznym. Folia samoczynnie schodzi na rolkę i pokrywa ją na całej jej wysokości.
4. Zablokować końcówkę folii na przeznaczonym do tego celu krążku (A) na stole obrotowym.



- Na wózkach typu **202**, aby umożliwić założenie folii lub siatki pomiędzy wałkami jak również jej odwijanie, konieczne jest zwolnienie hamulca poprzez przekręcenie pokrętła (**B**) do poz. "0".



- Na wózkach typu **212 - 214**, w celu umożliwienia rozwinięcia folii, należy nacisnąć przycisk rotacji rolek (**C**) na wózku z folią.



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 NIEWŁĄSCIWYCH 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. TERMINY KONSERWACJI OKRESOWEJ



Ważne

Utrzymywać maszynę w warunkach maksymalnej wydajności i wykonać czynności programowanej konserwacji przewidziane przez Konstruktora. Prawidłowa konserwacja pozwala uzyskać lepsze osiągi, dłuższą pracę oraz stałe utrzymanie wymogów bezpieczeństwa.

Tabela częstotliwości konserwacji

Częstotliwość	Komponent	Rodzaj czynności	Sposób postępowania	Odniesienie
Co 80 godzin lub po 2000 cyklach *	Łańcuch podnoszenia	Smarowanie	-	Patrz "Schemat miejsc smarowania"
Co 80 godzin lub po 2000 cyklach *	Łańcuch podnoszenia	Kontrola naprężenia	Wyregulować	Patrz "Regulacja łańcucha podnoszenia wózka z folią"
Co 80 godzin lub po 2000 cyklach *	Łańcuch obracania stołu	Smarowanie	-	Patrz "Schemat miejsc smarowania"
Co 80 godzin lub po 2000 cyklach *	Łańcuch obracania stołu	Kontrola naprężenia	Wyregulować	Patrz "Regulacja łańcucha obracania stołu"
Co 80 godzin lub po 2000 cyklach *	Reduktory i motoreduktory	Kontrola poziomu smaru lub oleju smarowego ¹	Uzupełnić, jeśli to konieczne, stosując olej lub smar tego samego rodzaju	Patrz "tablica smarów"

Co 80 godzin lub po 2000 cyklach *	Koła zębate przekładni wstępnego naciągu wózka	Smarowanie	-	Patrz "Schemat miejsc smarowania"
Co 80 godzin lub po 2000 cyklach *	Urządzenia zabezpieczające	Kontrola sprawności	-	-
Co 80 godzin lub po 2000 cyklach *	Łańcuch obracania stołu	Kontrola stopnia zużycia	-	-
Co 240 godzin lub po 5000 cyklach *	Maszyna	Czyszczenie	Czyścić ściereczką albo strumieniem powietrza	-
Co 240 godzin lub po 5000 cyklach *	Zespół filtra powietrza	Odprowadzenie skroplin	-	Patrz "Odprowadzanie skroplin"
Co 240 godzin lub po 5000 cyklach *	Zespół filtra powietrza	Czyszczenie filtra	Czyścić strumieniem powietrza i alkoholem	Patrz "czyszczenie filtra powietrza"
Co 240 godzin lub po 5000 cyklach *	Rolki gumowane	Czyszczenie	Czyścić alkoholem	-
Co 4000 godzin lub po 20000 cyklach *	Łańcuch podnoszenia	Kontrola stopnia zużycia	-	-
Co 10000 godzin lub po 100000 cyklach *	Koła stołu obrotowego	Wymiana	-	Patrz "Wymiana kół stołu obrotowego"
Co 10000 godzin lub po 100000 cyklach *	Koła podnoszenia wózka	Wymiana	-	-
Co 10000 godzin lub po 100000 cyklach *	Reduktory i motoreduktory	Wymiana smaru stałego lub oleju smarowego ¹	Stosować smary i oleje o takich samych parametrach	Patrz "tablica smarów"

Konserwacja nadzwyczajna

Co 5 lata/lat (Freesby)	Przycisk "Reset"	Wymiana	Wymienić	-
-------------------------	------------------	---------	----------	---

¹ Os redutores e os motorredutores podem ser do tipo lubrificadas com massa consistente, com óleo ou lubrificação permanente.

Nie należy uzupełniać i/lub wymieniać w przypadku reduktorów i motoreduktorów smarowanych dożywotnio.

* Terminy w cyklach określono na podstawie standardowego cyklu pracy.
 Standardowy cykl pracy: rolka folii wysoko **500 mm**, paleta wysoko **1500 mm**, ciężar palety równy **1500 kg**, cykl całkowitego wiązania dwa obroty na podstawie, dwa obroty na wierzchołku, prędkość obrotów **12 r.p.m.**, prędkość podnoszenia i obniżania wózka równa **4 m/1'**.

 **Ważne**

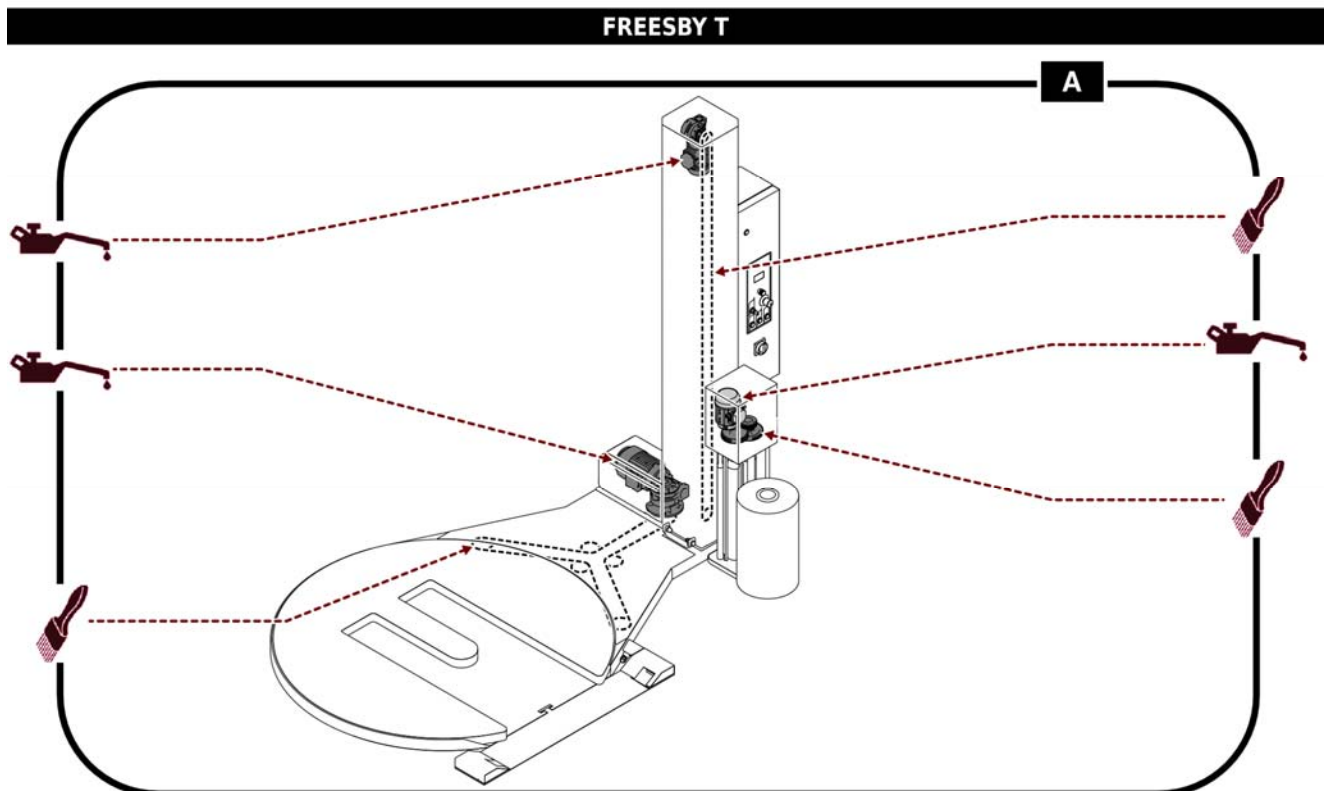
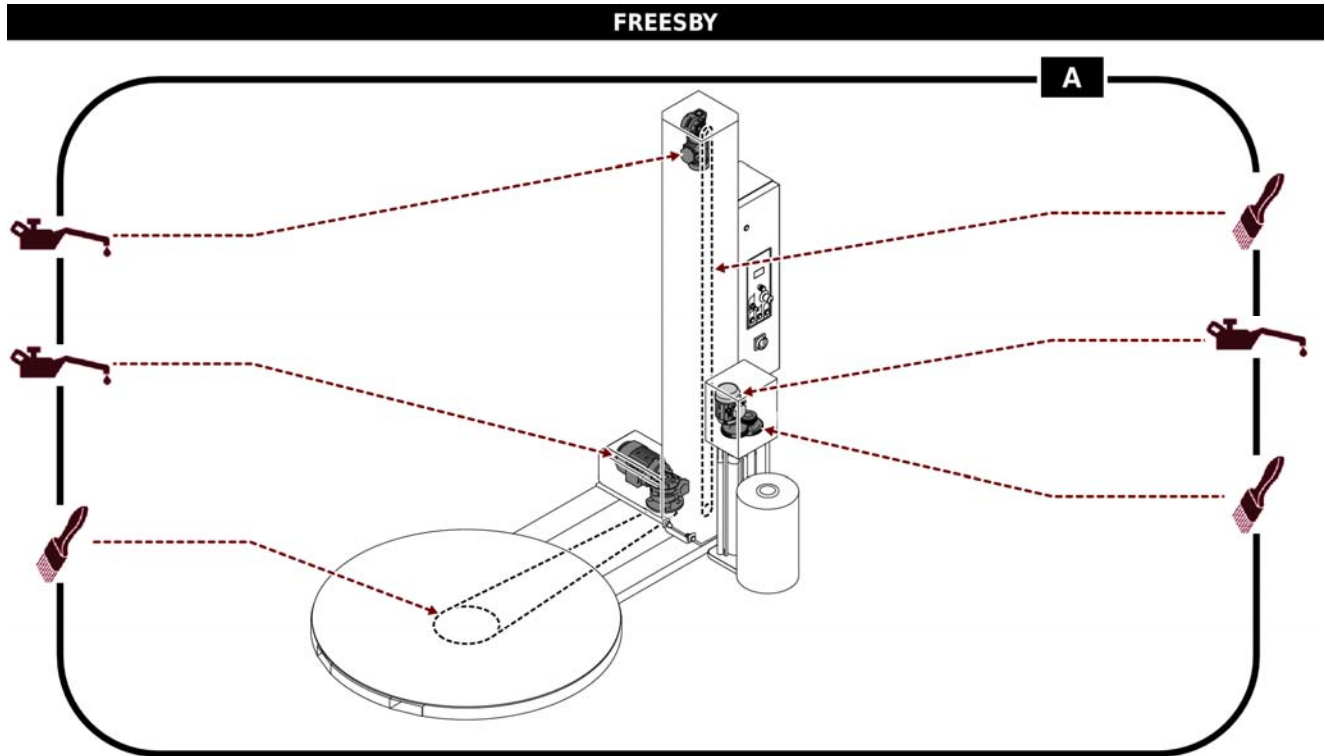
W przypadku użytkowania obciążającego zwiększyć częstotliwość kontroli, skracając o połowę przedziały operacji konserwacji.

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

A - Co **80** godzin lub po **2000** cyklach.



Pokryć smarem.



Sprawdzić poziom smaru lub oleju.
 NIE dokonuj uzupełnienia i/lub wymiany smaru w przekładniach redukcyjnych i motoreduktorach niewymagających smarowania.

**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.
Olej mineralny	32°C / 50°C - 460 CST 40°C MELLANA OIL 460 IP SPARTAN EP 460 ESSO BLASIA 460 AGIP MOBILGEAR 634 MOBIL OMALA EP 460 SHELL ENERGOL GR-XP 460 BP	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	ALVANIA R2 SHELL HL 2 ARAL ENERGREASE LS2 BP BEACON 2 ESSO MOBILIX MOBIL	Łożyska ze wspornikiem.
Olej syntetyczny	-5°C / +5°C VG 68 (SAE 20) +5°C / +25°C VG 100 (SAE 30)	Łańcuch podnośnikowy wózka z folią.
Olej syntetyczny	+25°C / +45°C VG 150 (SAE 40) +45°C / +70°C VG 220 (SAE 50)	Łańcuch obracania stołu.



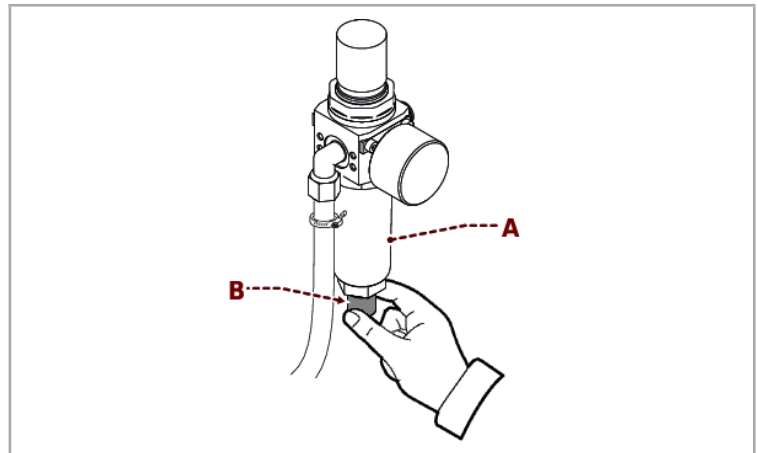
Ważne

Nie mieszać olejów różnych marek lub o różnej charakterystyce.

7.5. ODPROWADZENIE SKROPLIN

Postępować w następujący sposób.

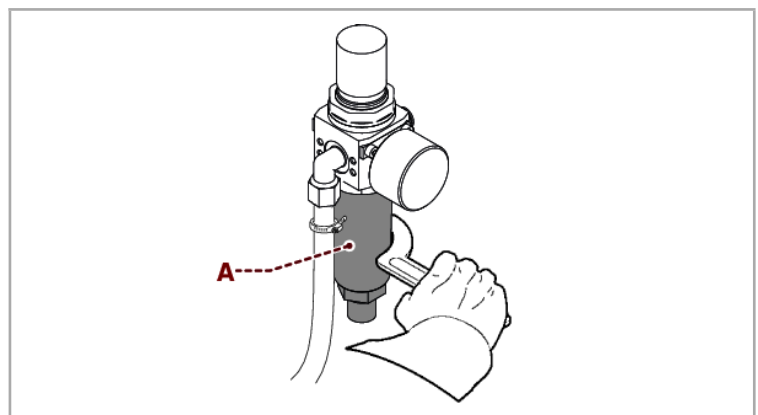
1. Zamknąć zawór powietrza linii i sprawdzić wytwarzanie kondensatu w zbiorniku **(A)**.
2. Jeśli zachodzi taka konieczność, odkręcić zawór **(B)**, aby odprowadzić skropliny.
3. Przytrzymać zawór **(B)** przyciśnięty ku górze, aż do całkowitego ujścia skroplin.
4. Przykręcić zawór **(B)** z powrotem.



7.6. CZYSZCZENIE FILTRA POWIETRZA

Postępować w następujący sposób.

1. Odkręcić zbiornik **(A)** odpowiednim kluczem płaskim.
2. Wymontować filtr i wyczyścić go sprężonym powietrzem oraz przemyć, jeśli to konieczne benzyną lub trichloroetylenem.
3. Zamontować z powrotem filtr i przykręcić miskę **(A)**.



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.

Spis alarmów

Symbol	Problem	Przyczyna	Sposób postępowania
E01	Grzyb awaryjny.	Grzybek bezpieczeństwa naciśnięty.	Przywrócić, przekręcając klawisz we wskazanym strzałką kierunku i wcisnąć reset.
E02	Awaria wózka.	Została wykryta obecność przeszkody na torze poruszania się wózka z folią w fazie jego zjazdu.	Usunąć przeszkodę i nacisnąć przycisk "Reset".
E03	Awaria wózka paletowego.	Została wykryta obecność przeszkody na platformie.	Usunąć przeszkodę i nacisnąć przycisk "Reset".
E30	Alarm silnika: 1 Stół 2 Wózek 3 Naciąg	Nieprawidłowości silnika.	Skontaktować się z serwisem technicznym obsługi.
E60	Alarm "Zerwanie taśmy".	Zerwała się folia albo wyczerpała szpula.	Założyć folię albo wymienić szpulę.
E61	Alarm stół zablokowany.	Usterka lub przeszkoda powodują zatrzymanie obracanie się stołu.	Usunąć usterkę lub przeszkodę i nacisnąć przycisk "Reset".
E64	Alarm wózek zablokowany.	Usterka lub nadmierne gabaryty blokują przesuwanie wózka.	Usunąć usterkę lub przeszkodę i nacisnąć przycisk "Reset".
E83	Alarm błąd komunikacji.	Nieprawidłowe działanie elektroniki.	Skontaktować się z serwisem technicznym obsługi.

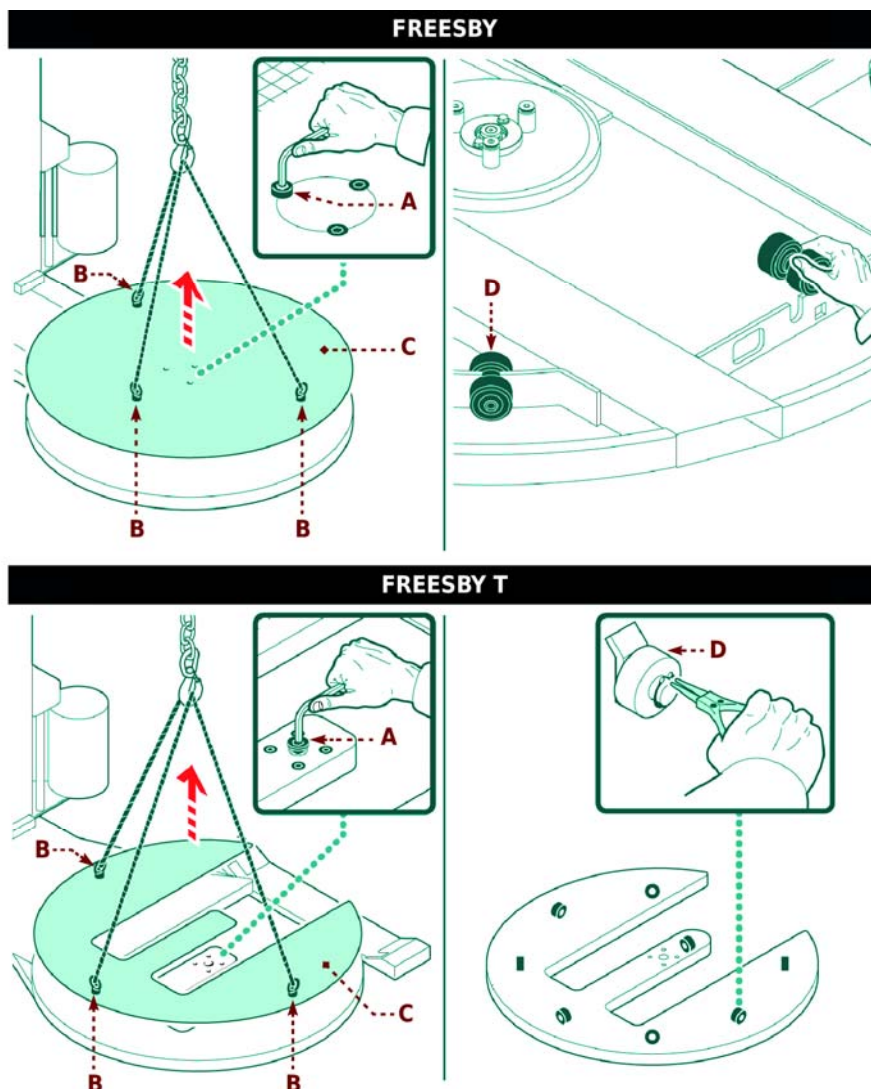
9. INFORMACJE DOTYCZĄCE WYMIANY

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. WYMIANA KÓŁ STOŁU OBROTOWEGO

Postępować w następujący sposób.



1. Odkręcić śruby **(A)**.
2. Zamontować śruby oczkowe **(B)** na stole obrotowym **(C)**.
3. Podnieść stół i położyć go na ziemi.
4. Wymienić koła **(D)**.
5. Umieścić z powrotem stół na podstawie i przymocować go śrubami.

9.3. 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.

- Lb. **14** podwójnych kół do podstawy.
- **8** kół elementu podtrzymującego wózek.
- nr **1** Zderzak hamulca rolki.
(Tylko dla wózków na szpulę z folią **202**).
- nr **1** Pas napędowy.
(Tylko dla wózków na szpulę z folią **212**).
- Szt. **2** pasów napędowych.
(Tylko dla wózków na szpulę z folią **214**).



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.

9.4. ZŁOMOWANIE I LIKWIDACJA MASZINY

Postępować w następujący sposób.

9.4.1. 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.

9.4.2. ZŁOMOWANIE MASZINY

- Złomowanie maszyny należy zlecić autoryzowanemu centrum, którego personel posiada doświadczenie i odpowiedni sprzęt do pracy w warunkach bezpieczeństwa.
- Osoba wykonująca złomowanie musi wyodrębnić ewentualne energie szczytkowe i wdrożyć "plan bezpieczeństwa" w celu wyeliminowania nieoczekiwanych zagrożeń.
- 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:

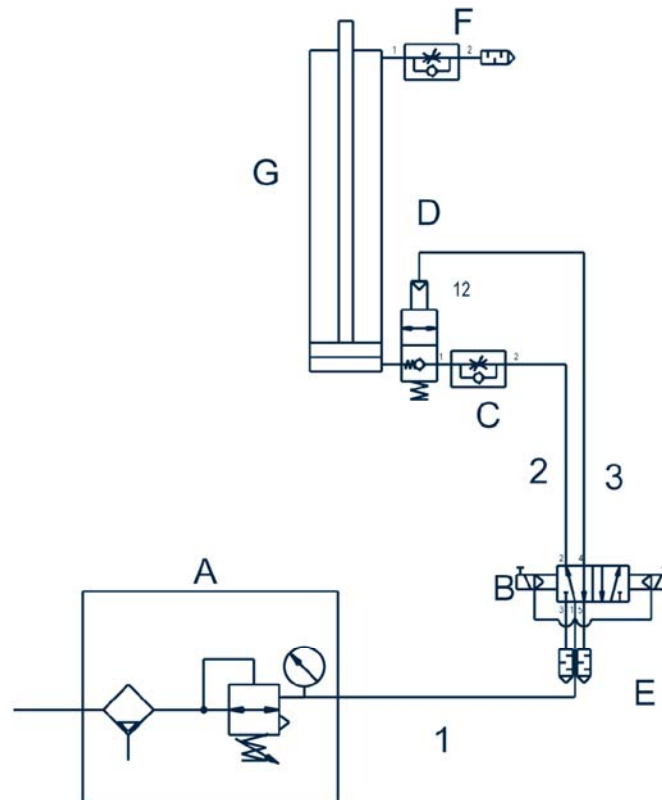
- uszkodzenia transportowe.
- szkody spowodowane nieprawidłową instalacją.
- niewłaściwe wykorzystywanie maszyny lub niedbalstwo.
- naprawy lub manipulowanie przy maszynie przez nieupoważnionych pracowników.
- brak przeglądów i konserwacji.
- części podlegające normalnemu zużyciu w trakcie eksploatacji.

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.

10.2. SCHEMAT PNEUMATYCZNY DOCISKU



Objaśnienie skrótów

- A) Zespół Filtra/Regulatora
- B) Elektrozwór
- C) Regulator strumienia
- D) Silencer
- E) Regulator upustowy
- F) Cylinder pneumatyczny uruchamiania docisku



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
75/75