



WRAPPY M 4-6-9-12

Nr seryjny

PL INSTRUKCJA UŻYTKOWANIA I KONSERWACJI

**"TŁUMACZENIEM INSTRUKCJI
ORYGINALNEJ"**

OWIJARKA Z PIERŚCIENIEM OBROTOWYM

Kod instrukcji użytkowania 3710309440

Wydanie w języku polskim 0/1015

**IT Dichiarazione "CE" di conformità
(Direttiva 2006/42/CE allegato II A)**

NOXON S.p.A. dichiara che la macchina per uso artigianale e industriale, identificabile dai riferimenti in calce, è conforme ai requisiti essenziali di sicurezza e di tutela della salute come richiesto dalle Direttive 2006/42/CE, 2004/108 CE e relative modifiche.

**EN "CE" declaration of conformity
(Directive 2006/42/CE attachment II A)**

NOXON S.p.A. declares that the machine for crafts and industrial use, identifiable by the references at the foot of the page, is in conformity with the essential safety and health requisites required by Directives 2006/42/CE, 2004/108 CE and relevant amendments.

**FR Déclaration "CE" de conformité
(Directive 2006/42/CE annexe II A)**

NOXON S.p.A. déclare que la machine est conforme aux conditions essentielles requises concernant la sécurité et la préservation de la santé conformément aux Directives 2006/42/CE, 2004/108 CE et modifications correspondantes pour une utilisation artisanale et industrielle et pouvant être identifiée par les références citées au bas de la page.

**DE "CE"-Konformitätserklärung
(Richtlinie 2006/42/EG, Anlage II A)**

NOXON S.p.A. erklärt hiermit, dass die durch die Angaben im Fuß dieses Dokuments identifizierbare Maschine für den handwerklichen und industriellen Einsatz in Übereinstimmung steht mit den grundlegenden Sicherheits- und Gesundheitsschutzvorgaben gemäß den Richtlinien 2006/42/EG, 2004/108 EG und zugehörigen Änderungen.

**ES Declaración de conformidad "CE"
(Directiva 2006/42/CE anexo II A)**

NOXON S.p.A. declara que la máquina para uso artesanal e industrial, que se identifica en base a las referencias al pie de página, es conforme a los requisitos esenciales de seguridad y de tutela de la salud según lo exigen las Directivas 2006/42/CE, 2004/108 CE y sus relativas modificaciones.

**PT Declaração "CE" de conformidade
(Directiva 2006/42/CE anexo II A)**

NOXON S.p.A. declara que a máquina para uso artesanal e industrial, identificável mediante as referências abaixo indicadas, está conforme aos requisitos essenciais de segurança e salvaguarda da saúde, previstos pelas Directivas 2006/42/CE, 2004/108 CE e relativas modificações

**EL Δήλωση συμμόρφωσης "CE" (EK)
(Οδηγία 2006/42/EK - συνημμένο II A)**

NOXON S.p.A. δηλώνει ότι η μηχανή βιομηχανικής και βιοτεχνικής χρήσης, που φέρει τα παρακάτω αναγνωριστικά στοιχεία, είναι κατασκευασμένη σε συμμόρφωση με τις βασικές απαιτήσεις ασφαλείας και προστασίας της υγείας, όπως επιβάλλεται από τις Οδηγίες 2006/42/ΕΚ, 2004/108 ΕΚ και περαιτέρω τροποποιήσεις.

**NL EG-Verklaring van overeenstemming
(Richtlijn 2006/42/EG bijlage II A)**

NOXON S.p.A. verklaart dat de machine die bedoeld is voor ambachtelijke en industriële omgevingen met de hierbij vermelde identificatiegegevens voldoet aan de essentiële veiligheids- en gezondheidsvereisten zoals deze zijn voorgeschreven door de Richtlijnen 2006/42/EG, 2004/108 EG en daarop volgende wijzigingen.

**DA "EF" OVERENSSTEMMELSESERKLÆRING
(Direktiv 2006/42/CE bilag II A)**

NOXON S.p.A. erklærer at maskinen til håndværksmæssig og industrielt brug, som kan identificeres ved referencerne ved siden af, er i overensstemmelse med de væsentlige krav om sikkerhed og helbredsbeskyttelse som krævet af Direktiverne EF 2006/42, EF 2004/108 og deres følgende ændringer.

**SV "CE"-konformitetsförklaring
(Direktiv 2006/42/CE bilaga II A)**

NOXON S.p.A. förklarar att denna maskin som är avsedd för hantverk och industriellt bruk, samt kan identifieras av referensinformationen nedan, motsvarar de grundläggande säkerhets- och hälsokrav som uppställts i Direktiv 2006/42/CE, 2004/108 CE och senare ändringar.

**FI "CE" Vaatimustenmukaisuusvakuutus
(Direktiivi 2006/42/CE liite II A)**

NOXON S.p.A. vakuuttaa, että teollisuus- ja pienteollisuuskäyttöön tarkoitettu laite, joka on tunnistettavissa alla olevista viitteistä, vastaa turvallisuudesta ja työterveysuojelusta säädettyjä vaatimuksia annettujen Direktiivien 2006/42/CE, 2004/108 CE sekä niiden myöhempien muutosten mukaisesti.

**NO "CE" samsvarerklæring
(Direktiv 2006/42/CE vedlegg II A)**

NOXON S.p.A. erklærer at maskinen for håndverks- og industriell bruk, kjennetegnet av referansene nedenfor, samsvarer grunnleggende sikkerhetskrav og sikring av helse som påkrevd i direktivene 2006/42/CE, 2004/108 CE og gjeldende endringer.

**CS PROHLÁŠENÍ O SHODNOSTI CE
(Směrnice 2006/42/CE příloha A)**

NOXON S.p.A. prohlašuje, že stroj pro řemeslnické a průmyslové využití, identifikovatelný podle údajů uvedených v záhlaví, se shoduje se základními požadavky na bezpečnost a ochranu zdraví tak, jak je to požadováno ve směrnicih 2006/42/CE, 89/339 CEE a v jejich úpravách.

**ET "EÜ" vastavustunnistus
(Direktiiv 2006/42/EÜ lisa A)**

NOXON S.p.A. deklareerib, et seade on tööstuslikuks ja käsitöönduslikuks kasutamiseks, identifitseerimiseks vaata allpool ära toodude viiteid, ning vastab peamistele ohtuse ja tervisekaitse nõuetele nagu seda nõutud Direktiivis 2006/42/EÜ, 2004/108 EÜ ja järgnevates parandustes.

LV "CE" atbilstības apliecinājums
(Eiropas Savienības direktīvas 2006/42/CE pielikums II A)

Uzņēmums NOXON S.p.A. apliecina, ka amatnieciskai un rūpnieciskai izmantošanai paredzēta mašīna, kuras identifikācijas dati atrodas apakšējā daļā, atbilst vispārējām drošības un veselības aizsardzības prasībām, kuras ir aprakstītas ES direktīvās 2006/42/CE, 2004/108 CE un atbilstošajos grozījumos.

LT "ES" atitikimo deklaracija
(ES Direktīva 2006/42 pridētas II A)

NOXON S.p.A. pareiškia, kad meistriņiam ir industriniam nauđojimui irengimas pripažintas atitinkantis būtinus saugumo ir sveikatos apsaugos reikalavimus kaip nurodyta direktīvose 2006/42/CE, 2004/108 CE su atitinkamais pasikeitimais.

HU CE megfelelısségi nyilatkozat
(2006/42 számú CE utasítás, II melléklet A)

A NOXON S.p.A. kijelenti, hogy a kisipari és ipari használatra szolgáló, a lap alján lévő hivatkozások alapján azonosítható gép, megfelel az alapvető biztonsági és egészségvédelmi követelményeknek, amint azt a 2006/42 számú CE, a 2004/108 számú CE utasítások és vonatkozó módosításai előírják.

PL Deklaracja "CE" zgodności
(Dyrektywa 2006/42/WE załącznik II A)

NOXON S.p.A. oświadcza, że urządzenie przeznaczone do użytku drobnej wytwórczości oraz na skalę przemysłową rozpoznawalne poprzez podane poniżej oznaczenia, jest zgodne z podstawowymi wymogami w zakresie zdrowia i ochrony bezpieczeństwa zgodnie z zaleceniami Dyrektyw 2006/42/WE, 2004/108 WE wraz z późniejszymi zmianami.

Persona autorizzata a costituire il fascicolo tecnico - Person authorised to write the technical sheet - Personne autorisée à rédiger le document technique - Zur Verfassung des technischen Heftes befugte Person - Persona autorizada para realizar el folleto de datos técnicos - Pessoa autorizada à composição do manual técnico - Άτομο που είναι εξουσιοδοτημένο να δημιουργήσει το τεχνικό φυλλάδιο - Persoon bevoegd om het technische dossier samen te stellen - Person der er autoriseret til at danne den endelige tekniske data - Person som är auktoriserad att framställa den tekniska dokumentationen - Henkilö, joka on valtuutettu laatimaan tekniset tiedot sisältävän kirjasen - Person som har autorisasjon til å lage det tekniske heftet - Osoba pověřená zpracováním technické dokumentace - Tehnilise toimiku koostamiseks volitatud isik - Asmuo, įgaliojotas sudaryti techninę knygelę - Persona ir autorizēta izveidot tehnisko māpi - Műszaki anyag elkészítésére feljogosult személy - Osoba upoważniona do przygotowania dokumentacji technicznej - Osoba oprávněná vypracováním technické dokumentácie - Osoba, pooblašćena za sestavo tehničnega zvezka - Persoană autorizată să constituie fascicolul tehnic - Човек оторизиран за изготвяне на техническата книжка

Modello - Model - Modèle - Modell - Modelo
Modelo - αριθμόςσειράς - Model - Model - Modell
Modell - Malli - Model - Mudel - Modelis
Modelis - Modell - Model - Model - Model - Model - Model

Matricola - Serial number - Matricule - Seriennummer - Matricula
Número de serie - Μοτῆλο - Seriennummer - Seriennummer - Serien
Seriennummer - Sarjanumero - Výrobní číslo - Registrērimistunnistus
Nomenklatūras numurs - Registracijos numeris - Gépszám
Numer fabryczny - Výrobné číslo - Maticna številka
Număr serie - Серийн номер

Repubblica San Marino.....

SK ES vyhlásenie o zhode
(Smernica 2006/42/ES príloha II. A)

Akciová spoločnosť NOXON S.p.A., identifikovateľná podľa vyššie uvedených údajov v záhlaví, prehlasuje, že strojné zariadenie určené pre remeselné a priemyselné použitie je v súlade so základnými bezpečnostnými predpismi a s požiadavkami na ochranu zdravia v zmysle ustanovení smerníc 2006/42/ES, 2004/108 ES.

SL Izjava "CE" o ustrezanju
(Smernica 2006/42/CE, priloga II, A)

NOXON S.p.A. izjavlja, da naprava, izdelana za uporabo v industrijskih postopkih, razpoznavna po navedenih oznakah, ustreza osnovnim pogojem za varnost pri delu in za varovanje zdravlja, določenim v Smernicah 2006/42/CE, 2004/108 CE ter v dodatnih predpisih.

RO Declarație "CE" de conformitate
(Directiva 2006/42/CE anexa A)

NOXON S.p.A. declară că mașina pentru uz artizanal și industrial, identificabilă de referințele din josul paginii, este în conformitate cu cerințele esențiale de siguranță și de protecție a sănătății conform cerințelor din directivele 2006/42/CE, 2004/108 CE și modificările lor aferente

BG Декларация "EO" за съответствие
(Директива 2006/42/EO, приложение II A)

NOXON S.p.A. декларира, че машината за занаятчийска и индустриална употреба, подлежаща на идентификация чрез данните в долната част, съответства на основните условия за безопасност и здравеопазване, както се изисква от Директиви 2006/42/EO, 2004/108 EO и съответните промени.

Aetna Group S.p.A.
Robopac Sistemi Division
S.S. Marecchia, 59
47827 Villa Verucchio, Rimini, Italy

Federico Spallino
(Legal Representative)

.....



PL Warunki gwarancji

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

Aby mieć prawo do korzystania z gwarancji użytkownik jest zobowiązany do niezwłocznego informowania o stwierdzonym defekcie, pamiętając zawsze o umieszczeniu numeru fabrycznego urządzenia.

Firmy NOXON S.p.A. zdecyduje, w sposób nie podlegający dyskusji, czy podjąć się wymiany wadliwej części, czy też zwrócić się o jej przesłanie w celu sprawdzenia i/lub naprawy.

Dokonując wymiany, czy też 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 niedoskiej produkcji, jak również za szkody wyrządzone ludziom, czy też straty materialne powstałe w wyniku awarii lub przymusowego wstrzymania eksploatacji urządzenia będącego przedmiotem gwarancji.

Gwarancją nie są objęte.

- uszkodzenia spowodowane transportem;
- szkody spowodowane nieprawidłową instalacją;
- niewłaściwe wykorzystywanie urządzenia czy też niedbalstwo;
- naprawy lub manipulowanie przy urządzeniu przez nieupoważnionych pracowników;
- brak 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 urządzeń z normami obowiązującymi w krajach spoza Unii Europejskiej.

Ewentualne dostosowanie do przepisów Państwa, w którym urządzenie jest instalowane 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.

IT ITALIANO

La realizzazione di questo manuale intende essere una guida pratica per l'utilizzo corretto e sicuro della macchina nonché per una sua razionale manutenzione.

La rete di distribuzione NOXON è, da questo momento, al vostro servizio per qualunque problema di assistenza tecnica, parti di ricambio e per qualunque nuova esigenza che possa far sviluppare la vostra attività.

Ogni osservazione sul presente libretto è un contributo importante per il miglioramento dei servizi che la NOXON intende offrire ai propri clienti.

EN ENGLISH

The purpose of this publication is to give practical guidance concerning the maintenance and the correct use of the machine.

NOXON distribution network is at Your service for any problem regarding technical assistance, spare parts and any new requirement fit for Your business.

Any remark you would like to make on our guidance is of great interest to us, in order to improve services that NOXON usually offers to its own Customers.

FR FRANÇAIS

Avec ce livret nous voulons Vous donner tous les renseignements nécessaires pour l'entretien et l'emploi correct de la machine.

Dès ce moment le réseau de distribution de NOXON est à Votre service pour tout problème concernant l'assistance technique, les pièces de rechange et toutes les exigences qui puissent aider au développement de Votre activité.

Vos observations à propos de ce livret seront les bienvenues, car elles pourront nous aider à améliorer les services que NOXON peut offrir à ses Clients.

DE DEUTSCH

Das vorliegende Handbuch soll Ihnen alle für die Wartung und den richtigen Gebrauch der Maschine erforderlichen Informationen liefern.

Das Vertriebsnetz von NOXON steht Ihnen bei Problemen technischer Natur, für die Lieferung von Ersatzteilen und für jede neue Anforderung, die sich im Laufe Ihrer Tätigkeit ergeben kann, zur Verfügung.

Jede Bemerkung von Ihnen zum vorliegenden Handbuch betrachten wir als einen bedeutenden Beitrag zur Verbesserung des Services, den NOXON seinen Kunden bieten kann.

ES ESPAÑOL

Con este libro deseamos dar todas las informaciones necesarias para la manutención y el uso correcto de la máquina.

La red de distribución NOXON está desde este momento a Vuestro servicio para cualquier problema de asistencia técnica, partes de recambio y cualquier nueva exigencia que pueda ser útil a Vuestra actividad.

Cada observación que efectúeis en el presente libro será una contribución importante para mejorar los servicios que NOXON puede ofrecer a sus Clientes.

PT PORTUGUÊS

A finalidade deste manual é a de ser um guia prático para a utilização correcta e segura da máquina, assim como para a sua manutenção racional.

A rede de distribuição NOXON está, a partir deste momento, à sua completa disposição para qualquer problema de assistência técnica, peças sobressalentes e para qualquer nova exigência que possa se tornar necessária durante a sua actividade.

Qualquer observação a respeito deste manual representa uma contribuição importante para o melhoramento dos serviços que a NOXON deseja oferecer aos próprios clientes.

EL ΕΛΛΗΝΙΚΑ

Ο σκοπός του παρόντος εγχειρίδιου είναι να δώσει πρακτικές οδηγίες για τη σωστή και ασφαλή χρήση του μηχανήματος καθώς και για τη συντήρησή του.

Το δίκτυο διανομής της NOXON είναι, από αυτή τη στιγμή, στη διάθεσή σας για οποιοδήποτε πρόβλημα τεχνικής βοήθειας και ανταλλακτικών και για οποιαδήποτε νέα απαίτηση που μπορεί να είναι κατάλληλη για την επιχείρησή σας.

Κάθε παρατήρηση σχετικά με το παρόν εγχειρίδιο είναι μια συμβολή για τη βελτίωση των υπηρεσιών που η NOXON έχει σκοπό να προσφέρει στους πελάτες της.

NL NEDERLANDS

De voor U liggende handleiding is bedoeld als een praktische gids voor het correcte en veilige gebruik van de machine, alsook voor een verstandig onderhoud ervan.

Het distributienet van NOXON is U vanaf dit moment van dienst voor elk probleem met betrekking tot technische hulp, reserve-onderdelen en voor elke nieuwewens die kan ontstaan uit de ontwikkeling van Uw activiteit.

Alle opmerkingen omtrent dit boekje vormen een belangrijke bijdrage voor verbetering van de service die NOXON aan zijn klanten wenst te bieden.

DA DANSK

Formålet med denne manual er at forsyne brugeren med alle de oplysninger, der er nødvendige for at kunne bruge og vedligeholde maskinen korrekt.

NOXONs forhandlere står altid til rådighed med hjælp og vejledning, reservedele og oplysninger om de sidste nyheder.

Da vi altid er interesserede i at forbedre vores service, er enhver kommentar til denne manual velkommen.

SV SVENSKA

Avsikten med denna handbok är att utgöra en praktisk handledning för korrekt och säker drift av maskinen, samt att ge erforderlig informationer för ett korrekt underhåll.

NOXONs försäljningsorganisation står till förfogande för teknisk service, reservdelar samt övriga önskemål och behov som kan uppstå i Er verksamhet.

Vi är tacksamma för varje eventuell anmärkning på innehållet i denna handbok som kan hjälpa oss att förbättra vår service till våra kunder.

FI SUOMI

Tämän käsikirjan tarkoituksena on antaa käytännön ohjeita koneen huoltoon sekä oikeaa ja turvallista käyttöä varten.

NOXONin jakeluvarkasto on Sinun palveluksessasi mitä tahansa teknistä apua tarvitessasi, varaosia tilatessasi tai muuta uutta yhtiösi toimintaa koskevaa vaatimusta varten.

Jokainen tätä kirjasta koskeva huomiosi on meille suureksi hyödyksi pystyäksemme parantamaan NOXON in omille asiakkailleen tarjoamia palveluja.

NO NORSK

Hensikten med denne manualen er å gi den nødvendige informasjon om riktig bruk og vedlikehold av maskinen.

NOXONs forhandlere står til disposisjon med praktisk hjelp og veiledning, levering av reservedeler eller opplysninger om våre nye produkter.

Vi er takknemlige for kommentarer til boken, slik at vi kan yte en stadig bedre service overfor våre kunder.

CS CZECH

Tento návod k použití má být praktickým průvodcem při správném a bezpečném používání stroje a při jeho údržbě.

Distribuční síť NOXON je od této chvíle k Vaší dispozici ohledně každého problému technické asistence, náhradních dílů a jakéhokoliv nového požadavku, který pomáhá k rozvoji Vaší aktivity.

Každý postřeh k tomuto návodu je důležitým příspěvkem ke zlepšení služeb, které NOXON nabízí svým klientům.

ET EESTI KEEL

Selle käsiraamatu eesmärgiks on osutada praktilist abi seadme õigeks ja ohutuks kasutamiseks ning hooldamiseks.

NOXON'i jaotusvõrk on nüüdsest teie käsutuses küsimustes, mis puudutavad tehnilist külge, varuosi ja igat uut ettevõtte arengule kasulikku nõuet.

Iga teie poolne tähelepanek käesoleva juhendi kohta on teretulnud ja abiks NOXON'i poolt oma klientidele pakutavate teenuste paremaks muutmisel.

LV LATVIEŠU

Šīs rokasgrāmatas mērķis ir sniegt praktiskas norādījumus par mašīnas pareizo tehnisko apkalpošanu un lietošanu.

Jūsu rīcībā ir firmas NOXON izplātītāju tīkls, kuru Jūs varēsiet izmantot, lai saņemtu nepieciešamu tehnisko palīdzību, rezerves daļas vai apmierinātu Jūsu biznesa attīstības jaunas vajadzības.

Visas piezīmes par šo rokasgrāmatu jums ir ļoti svarīgas, lai mēs varētu uzlabot pakalpojumus, kurus firma NOXON parasti sniedz saviem klientiem.

LT LIETUVIŲ

Šio leidinio tikslas yra supažindinti vartotoją su tinkamu ir saugiu įrengimo naudojimu bei jo technine priežiūra.

NOXON distribucijos tinklas nuo šiol jūsų paslaugoms dėl bet kokių techninio aptarnavimo problemų, pakeitimo dalių, bei bet kokių pageidavimų galinčių padėti jūsų veiklai.

Visos pastabos šiam leidiniui yra svarbios bendradarbiavimui gerinant NOXON teikimo paslaugas savo klientams.

HU MAGYAR

Jelen kézikönyv összeállításának célja, hogy gyakorlati útmutató legyen a gép pontos és biztonságos használatához, valamint racionális karbantartásához.

A NOXON forgalmazói hálózata ettől a pillanattól kezdve rendelkezésére áll bármilyen műszaki jellegű probléma, alkatrészek és bármely más felmerülő igény esetén, amely tevékenységének fejlesztését eredményezheti.

Bármely, a jelen gépkönyvvel kapcsolatos észrevétel jelentősen hozzájárul azoknak a szolgáltatásoknak a javításához, melyet a NOXON saját ügyfeleinek igyekszik nyújtani.

PL POLSKI

Celem niniejszego podręcznika jest dostarczenie praktycznych informacji, dotyczących prawidłowego oraz bezpiecznego korzystania z urządzenia, jak również jego właściwej konserwacji.

Od tej chwili sieć dystrybucji NOXON jest do Państwa dyspozycji, w przypadku zaistnienia jakichkolwiek problemów związanych z serwisem technicznym, częściami zamiennymi oraz wszelkimi innymi potrzebami czy też pytaniami, mogącymi wynikać w trakcie prowadzonej przez Państwa działalności.

Wszelkie uwagi dotyczące niniejszego podręcznika przyczynią się do podniesienia jakości usług, jakie NOXON pragnie świadczyć na rzecz swoich klientów.

SK SLOVENSKY

Táto príručka bola spracovaná za tým účelom, aby Vám slúžila ako praktický sprievodca na správne a bezpečné používanie strojného zariadenia, ako aj na jeho racionálnu údržbu.

Distribučná sieť spoločnosti NOXON je odteraz k Vaším službám pre akýkoľvek problém, čo sa týka technického servisu, náhradných dielov a pre akýkoľvek inovačnú požiadavku, ktorá môže pomôcť zlepšiť Vašu činnosť.

Každá pripomienka k predloženej príručke je pre nás dôležitým príspevkom na zlepšenie služieb, ktoré spoločnosť NOXON bežne ponúka svojim zákazníkom.

SL SLOVENSKO

Namen tega priročnika je posredovati praktične nasvete za pravilno in varno uporabo stroja ter za smotno načrtovanje vzdrževalnih del na njem.

Distribucijska mreža proizvajalca NOXON vam je v vsakem trenutku na razpolago pri tehnični podpori, nadomestnih delih, ter pri vseh novih rešitvah, ki lahko dodatno pripomorejo k izboljšanju postopkov v Vaši dejavnosti.

Vsaka pripomba bo dobrodošla, saj je pomembna za razvijanje in izboljšave storitev, ki jih želi proizvajalec NOXON nuditi svojim strankam.

RO ROMÂNĂ

Realizarea acestui manual intenționează să fie un ghid practic pentru utilizarea corectă și sigură a mașinii dar și pentru efectuarea rațională a operațiunilor de întreținere.

Rețeaua de distribuție NOXON este, din acest moment, la dispoziția Dvs. pentru orice problemă legată de asistența tehnică, piese de schimb și pentru orice nouă cerință care v-ar putea favoriza dezvoltarea activității dvs.

Orice observație din prezentul manual este o contribuție importantă pentru îmbunătățirea serviciilor pe care NOXON intenționează să le ofere propriilor clienți.

BG Български

Това упътване има за цел да бъде практически водач за правилното и безопасно използване на машината, както и за рационалната ѝ поддръжка.

От този момент мрежата за разпространение РОБОПАК е на ваше разположение за всякакви проблеми по техническото обслужване, резервните части и за всяка нововъзникнала необходимост, която може да допринесе за развитието на вашата дейност.

Всяка забележка по настоящата книжка е важен принос за подобряване на обслужването, което РОБОПАК смята да предложи на своите клиенти.

Indirizzare a:	Sendes til:	Észrevételeiket a következő cím-
Address to:	Skickas till:	re kérjük:
Addresser à:	Jakelusoite:	Kierowac na adres:
Senden an:	Sendes til:	Adresujt na:
Enviara:	Adresujt na:	Nasloviti na:
Enviara:	Pöörduda:	Adresați către:
Αποστολέα προς:	Sūtīt uz šādu adresi:	Адресирайте до:
Richten aan:	Kreiptis :	

NOXON S.p.A.

Strada Molino Magi, 66

47892 GUALDICCILOLO • Repubblica S.Marino

(RSM) Tel. 0549 (international ++378) 941426

Fax. 0549 (international ++378) 977419

<http://www.noxon.it>

SPIS TREŚCI

1	INFORMACJE OGÓLNE		
1.1.	CEL PODRĘCZNIKA.....	3	
1.2.	DANE IDENTYFIKACYJNE KONSTRUKTORA I MASZYNY	4	
1.3.	TERMINY I DEFINICJE.....	5	
1.4.	TRYB ZWRACANIA SIĘ DO SERWISU TECHNICZNEGO.....	5	
1.5.	ZAŁĄCZONA DOKUMENTACJA.....	6	
2	INFORMACJE DOTYCZĄCE BEZPIECZEŃSTWA		
2.1.	INFORMACJE OGÓLNE DOTYCZĄCE BEZPIECZEŃSTWA.....	7	
2.2.	OSTRZEŻENIA O BEZPIECZEŃSTWIE PODCZAS PRZEMIESZCZANIA MASZYNY I JEJ INSTALOWANIA.....	8	
2.3.	OSTRZEŻENIA O BEZPIECZEŃSTWIE PODCZAS PRACY MASZYNY	9	
2.4.	OSTRZEŻENIA BEZPIECZEŃSTWA PODCZAS NIEWŁAŚCIWEGO UŻYTKOWANIA	10	
2.5.	OSTRZEŻENIA O POZOSTAŁYCH ZAGROŻENIACH.....	11	
2.6.	OSTRZEŻENIA O BEZPIECZEŃSTWIE PODCZAS REGULOWANIA MASZYNY I JEJ KONSERWOWANIA.....	13	
2.7.	ZNAKI BEZPIECZEŃSTWA ORAZ INFORMACYJNE	14	
3	INFORMACJE TECHNICZNE		
3.1.	OPIS OGÓLNY MASZYNY	16	
3.2.	OPIS CYKLU PRACY	18	
3.3.	OPIS URZĄDZEŃ BEZPIECZEŃSTWA	19	
3.4.	OPIS URZĄDZEŃ ELEKTRYCZNYCH.....	21	
3.5.	AKCESORIA DOSTĘPNE NA ŻYCZENIE ..	22	
3.6.	DANE TECHNICZNE	23	
3.7.	STREFY OBWODOWE.....	26	
3.8.	POZIOM HAŁASU.....	26	
3.9.	WYMOGI DOTYCZĄCE MIEJSCA INSTALACJI	27	
4	INFORMACJE DOTYCZĄCE PRZEMIESZCZANIA ORAZ INSTALACJI		
4.1.	ZALECENIA DOTYCZĄCE PRZEMIESZCZANIA I ZAŁADUNKU	28	
4.2.	OPAKOWANIE	28	
4.3.	TRANSPORT I PRZEMIESZCZANIE	29	
4.4.	PRZEMIESZCZANIE I PODNOSZENIE	29	
4.5.	INSTALACJA MASZYNY	30	
4.6.	ZALECENIA W ZAKRESIE PODŁĄCZEŃ ..	33	
4.7.	PODŁĄCZENIE PNEUMATYCZNE	34	
4.8.	PODŁĄCZENIE ELEKTRYCZNE	35	
5	INFORMACJE DOTYCZĄCE REGULACJI		
5.1.	ZALECENIA DOTYCZĄCE REGULACJI	36	
5.2.	REGULACJA WEJŚCIOWEGO STOŁU ROLKOWEGO	36	
5.3.	REGULACJA WYSOKOŚCI WEJŚCIOWEGO I WYJŚCIOWEGO STOŁU ROLKOWEGO .	38	
5.4.	REGULACJA PROWADNIC.....	40	
5.5.	REGULACJA DOCISKACZY (OPCJE)	41	
5.6.	REGULACJA TARCIA WĄŁKA PODTRZYMUJĄCEGO SZPULĘ Z FOLIĄ .	42	
5.7.	REGULACJA NAPRĘŻENIA OWIJANIA.....	43	
6	INFORMACJE DOTYCZĄCE OBSŁUGI		
6.1.	ZALECENIA DOTYCZĄCE OBSŁUGI I DZIAŁANIA.....	44	
6.2.	OPIS ELEMENTÓW STERUJĄCYCH	45	
6.3.	STANY MASZYNY	46	
6.4.	PRZYGOTOWANIE MASZYNY DO PRODUKCJI.....	47	
6.5.	WŁĄCZANIE MASZYNY	47	
6.6.	WYMIANA SZPULI.....	48	
6.7.	ZAKŁADANIE FOLII W SZCZYPCACH	50	
6.8.	RODZAJE ZATRZYMYWANIA I PONOWNEGO URUCHAMIANIA	52	
6.9.	PRACA.....	54	
7	INFORMACJE DOTYCZĄCE KONSERWACJI		
7.1.	ZALECENIA DOTYCZĄCE KONSERWACJI	55	
7.2.	TABELA CZĘSTOTLIWOŚCI KONSERWACJI	56	
7.3.	ODPROWADZENIE SKROPLIN	57	
7.4.	CZYSZCZENIE FILTRA POWIETRZA	57	
7.5.	PIERŚCIEŃ OBROTOWY - PRZEMIESZCZANIE.....	58	
7.6.	PAS PIERŚCIENIA OBROTOWEGO - REGULACJA.....	59	
7.7.	CZYSZCZENIE MASZYNY	60	

SPIS TREŚCI

8 INFORMACJE W ZAKRESIE USTEREK

- 8.1. WSKAZÓWKI DOTYCZĄCE PRODUKCJI. 61

9 INFORMACJE DOTYCZĄCE WYMIANY

- 9.1. ZALECENIA DOTYCZĄCE DO WYMIANY
CZĘŚCI 62
- 9.2. WYMIANA OSTRZA ODCINAJĄCEGO
FOLIĘ..... 63
- 9.3. WYKAZ PODSTAWOWYCH CZĘŚCI
ZAMIENNYCH..... 63
- 9.4. ZŁOMOWANIE I LIKWIDACJA MASZYNY . 64

10 ZAŁĄCZNIKI

- 10.1. SCHEMAT PNEUMATYCZNY 7370305438 65

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 i analitycznym indeksem.
- 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.
- W celu wyróżnienia części instrukcji lub ważnych informacji, adaptowano następujące, niżej przedstawione i opisane symbole.



Niebezpieczeństwo **Uwaga**

Wskazuje bardzo niebezpieczne sytuacje, które, w przypadku zaniedbania, mogą poważnie zagrozić zdrowiu i bezpieczeństwu osób.



Ostrzeżenie **Ostrożnie**

Oznacza, że aby nie powodować zagrożenia zdrowia i bezpieczeństwa ludzkiego, czy też powstawania szkód materialnych, należy postępować w odpowiedni sposób.



Ważne

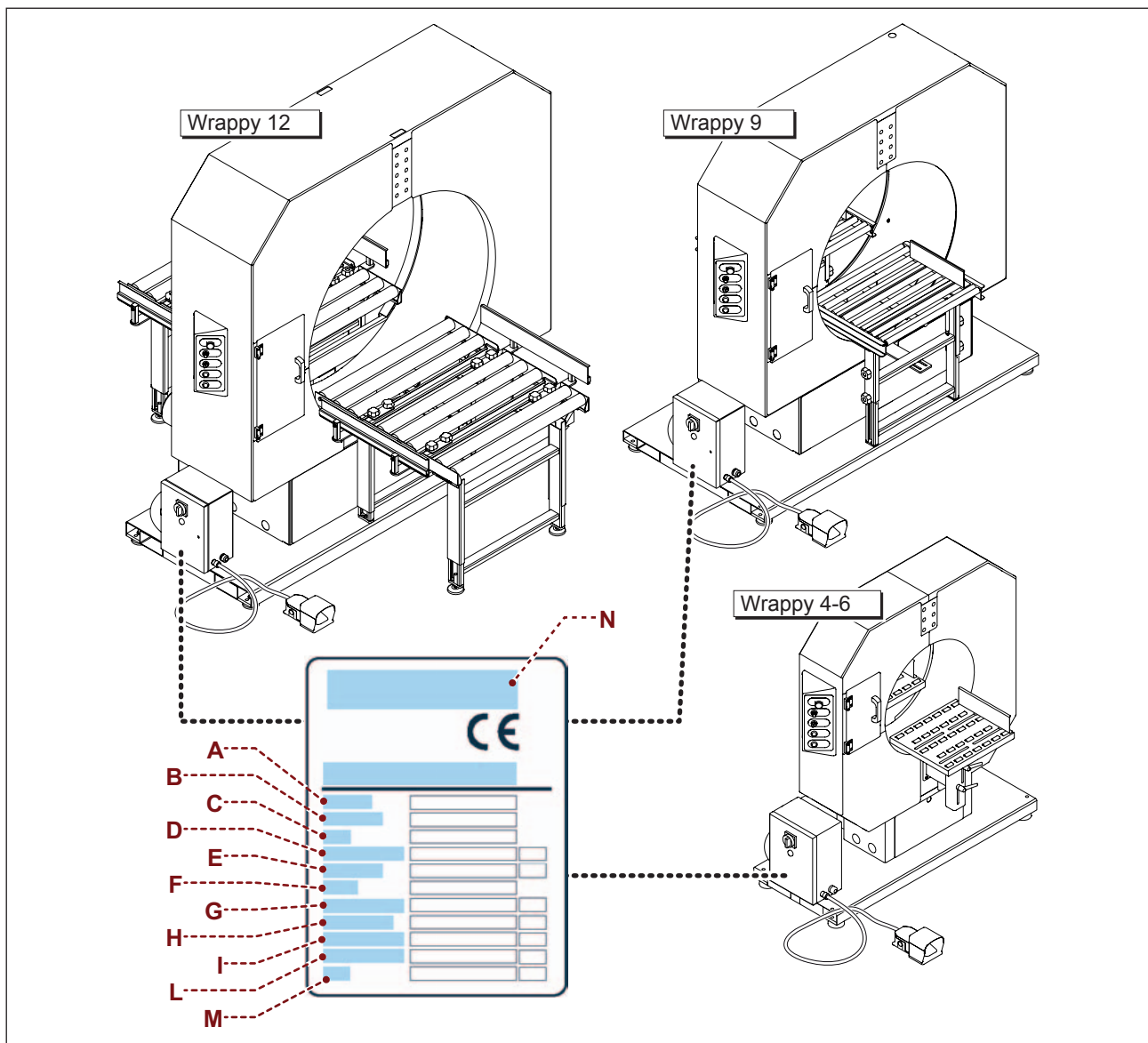
Oznacza szczególnie ważne informacje techniczne, których nie można pominąć albo zlekceważyć.

INFORMACJE OGÓLNE

**1.2. DANE IDENTYFIKACYJNE
KONSTRUKTORA I MASZyny**

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

- A) Model maszyny
- B) Numer seryjny maszyny
- C) Rok konstrukcji
- D) Napięcie sieciowe
- E) Częstotliwość
- F) Liczba faz
- G) Pochłanianie
- H) Zainstalowana moc elektryczna
- I) Zużycie powietrza
- L) Maksymalne ciśnienie
- M) Masa
- N) Identyfikacja konstruktora i adres



INFORMACJE OGÓLNE

1.3. TERMINY I DEFINICJE

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

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

1.4. TRYB ZWRACANIA SIĘ DO SERWISU TECHNICZNEGO

W razie potrzeby należy zwracać się do autoryzowanych punktów serwisowych.

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

INFORMACJE OGÓLNE

1.5. ZAŁĄCZONA DOKUMENTACJA

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

- Schemat elektryczny oraz listę komponentów.
- Potwierdzona kopia “Instrukcji użytkowania i konserwacji” w języku urzędowym kraju użytkowania maszyny.
- Instrukcje zainstalowanych urządzeń dostępnych w sprzedaży (jeśli są potrzebne do eksploatacji maszyny).
- DVD z wymienionymi informacjami:
 - Podręcznik użytkowania i konserwacji, przetłumaczony na różne języki
 - Katalog części zamiennych

2.1. INFORMACJE OGÓLNE DOTYCZĄCE BEZPIECZEŃSTWA

- Uważnie przeczytać “Instrukcje użytkownika” znajdujące się w podręczniku i zastosowane bezpośrednio w maszynie.
- Należy poświęcić trochę czasu na zapoznanie się z treścią “Instrukcji użytkownika”, aby zminimalizować ryzyko i uniknąć nieprzyjemnych wypadków.
- Operator, przed rozpoczęciem pracy musi upewnić się, że zrozumiał treść “Instrukcji użytkownika”.
- Z uwagą prześledzić OSTRZEŻENIA O BEZPIECZEŃSTWIE, nie używać maszyny do NIEWŁAŚCIWYCH CELÓW i oszacować EWENTUALNE ZAGROŻENIA jakie mogą się pojawić.
- 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.

INFORMACJE DOTYCZĄCE BEZPIECZEŃSTWA

2.2. OSTRZEŻENIA O BEZPIECZEŃSTWIE PODCZAS PRZEMIESZCZANIA MASZyny 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 transportu 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.

INFORMACJE DOTYCZĄCE BEZPIECZEŃSTWA

- 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 MASZINY

- 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 (zwyczajnej) stwarzać nieprzewidziane zagrożenia.
Aby zmniejszyć ryzyko związane z obecnością pomocników, należy bezwzględnie poinformować ich o zadaniach do wykonania i odpowiednich zachowaniach.

INFORMACJE DOTYCZĄCE BEZPIECZEŃSTWA

- Upewnić się, że w pobliżu pracującej maszyny, lub podczas jej konserwacji nie ma osób postronnych.

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

2.4. OSTRZEŻENIA BEZPIECZEŃSTWA PODCZAS NIEWŁAŚCIWEGO UŻYTKOWANIA

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.

- Zakazuje się pakowania niżej wymienionych produktów, aby nie uszkodzić maszyny i nie powodować zagrożenia dla jej użytkownika.
 - Produktów mokrych
 - Produktów niestabilnych
 - Substancji płynnych wszelkiego typu i gęstości w nietrwałych zbiornikach
 - Materiałów łatwo palnych
 - Materiałów wybuchowych
 - Butli z gazem pod ciśnieniem lub wszelkiego innego rodzaju
 - Proszków rozpuszczonych i lotnych
 - Ewentualnych nieprzewidzianych materiałów i produktów, które mogą w jakiś sposób zagrozić bezpieczeństwu użytkownika i spowodować uszkodzenie samej maszyny
- NIE używać maszyny z nieskutecznymi lub niewłaściwie zamontowanymi zabezpieczeniami.
- NIE ignorować, odłączać, eliminować lub omijać urządzeń zabezpieczających zainstalowanych w maszynie.
- NIE zmieniać w żaden sposób parametrów konstrukcyjnych i funkcjonalnych maszyny.
- Nie używać maszyny w środowiskach o nasilonym działaniu czynników atmosferycznych, substancji korozyjnych lub gdzie istnieje ryzyko wybuchu i/lub pożaru.
- Nie używać maszyny do owijania i stabilizowania istot żywych (np. ludzi i zwierząt).
- NIE wykonywać owijania produktów topliwych, o nieregularnym kształcie i nieodpowiednio zebranych.
- NIE używać maszyny z materiałem owijającym innym, niż przewidziany przez producenta.
- Nie przesadzać z ciągnięciem filmu i nie wykonywać owijania z nadmierną ilością zwojów, aby uniknąć uszkodzenia opakowania i zawartych w nich produktów.
- NIE używać maszyny lub nakazywać używania maszyny do celów i w sposób nieprzewidziany przez producenta.

INFORMACJE DOTYCZĄCE BEZPIECZEŃSTWA

- NIE nakazywać używania maszyny przez nieodpowiednio przeszkolonych i upoważnionych pracowników.
- Nie używać maszyny jako płaszczyzny podporowej dla innych czynności (np. jako blatu roboczego).
- NIE używać maszyny jeśli nie została przeprowadzona prawidłowo programowa konserwacja maszyny.
- NIE kontynuować używania maszyny jeśli pojawiają się anomalie. Natychmiast zatrzymać maszynę i uruchomić ją ponownie po przywróceniu normalnych warunków użytkowania.
- NIE wykonywać innych czynności niż wskazane w instrukcji użytkowania, bez wyraźnego pozwolenia producenta.
- NIE wykonywać żadnych napraw jeśli maszyna jest w ruchu, ale JEDYNIĘ po zatrzymaniu jej w bezpieczny sposób.
- 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.

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”.**

Oprócz przestrzegania obowiązującego w tej materii prawa, producent zastosował wszystkie “reguły doskonałej techniki konstruktorskiej”
Niniejsze informacje mają na celu uwrażliwienie użytkowników na konieczność zwrócenia szczególnej uwagi na zapobieganie wszelkim zagrożeniom.

Ostrożności nie można niczym zastąpić.

Bezpieczeństwo leży także w rękach wszystkich operatorów pracujących przy maszynie.

Wykaz pokazuje typowe inne zagrożenia w tego typu maszynie.

INFORMACJE DOTYCZĄCE BEZPIECZEŃSTWA

– Zagrożenie na wejściowym stole rolkowym

Stół rolkowy jest w stanie podtrzymać produkty do pewnej długości (około 700 mm). Dłuższe produkty lub z naruszoną równowagą, po znalezieniu się na stole rolkowym, mogą spaść na pracownika.

Zaleca się, w przypadku konieczności owijania ładunków o takich wymiarach, przygotowanie odpowiedniego oparcia do podtrzymywania wystającej części ładunku będącego w trakcie obróbki.

– Zagrożenie na wyjściowym stole rolkowym

Stół rolkowy jest w stanie podtrzymać produkty do pewnej długości (około 700 mm). Dłuższe produkty lub z naruszoną równowagą, po znalezieniu się na stole rolkowym, mogą spaść na pracownika.

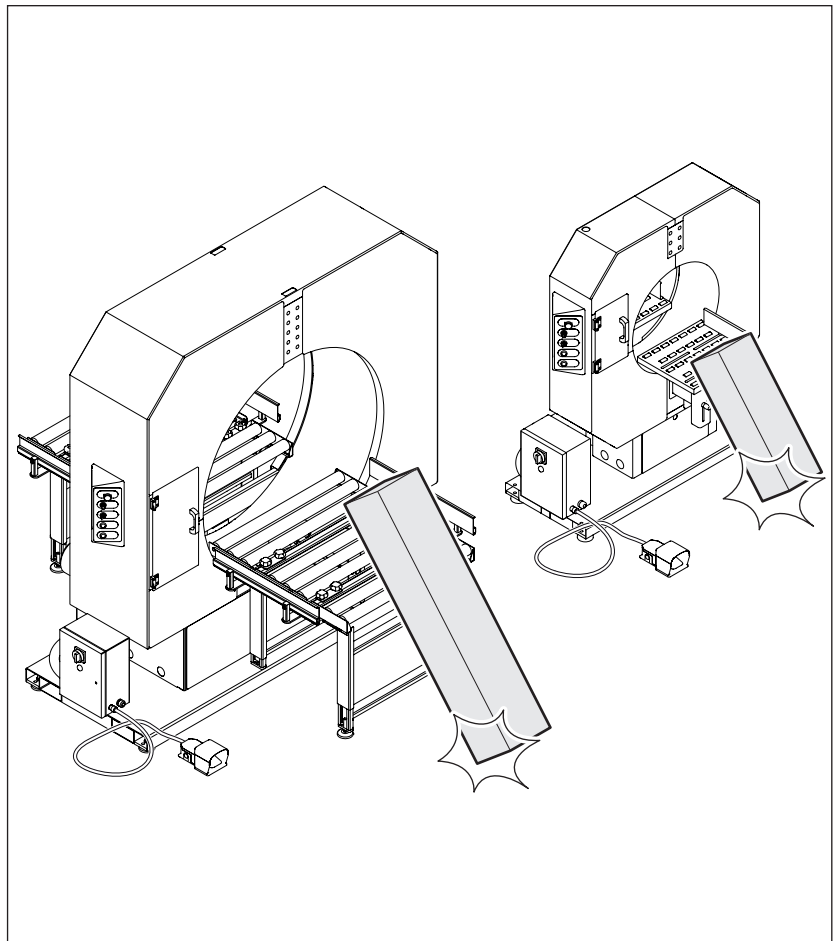
Zaleca się, w przypadku konieczności owijania ładunków o takich wymiarach, przygotowanie odpowiedniego oparcia do podtrzymywania wystającej części ładunku będącego w trakcie obróbki.

– Zagrożenie w trakcie owijania

W przypadku maszyn nie wyposażonych w dociskacze (opcja), ustawiając przesadne napięcie folii i owijając produkty stosunkowo lekkie przy znacznych szybkościach, można spowodować ich unoszenie oraz pociąganie przez pierścień obrotowy.

W trakcie tej fazy powinno się **PRZYTRZYMYWAĆ PRODUKT RĘKAMI**.

NIE PRZESADZAĆ Z NAPRĘŻENIEM OWIJANIA czy też prędkością pierścienia obrotowego.



INFORMACJE DOTYCZĄCE BEZPIECZEŃSTWA

2.6. OSTRZEŻENIA O BEZPIECZEŃSTWIE PODCZAS REGULOWANIA MASZyny 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 ciągłą 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.
Przeprowadzać usuwanie zgodnie z obowiązującymi rozporządzeniami.
- 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.

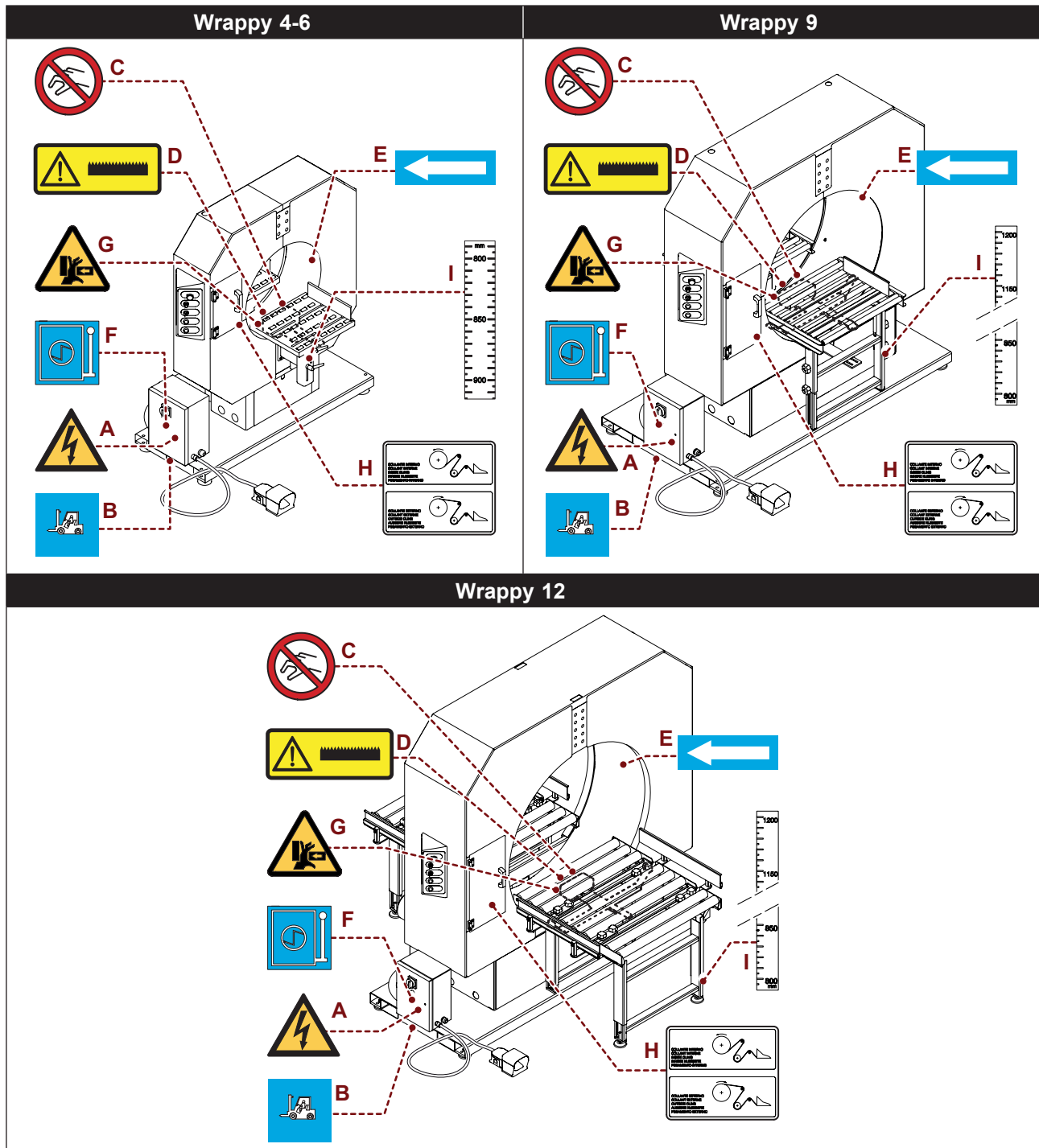
Nieprzestrzeganie informacji zawartych w podręczniku może powodować zagrożenie dla bezpieczeństwa i zdrowia pracowników, jak też może powodować straty ekonomiczne.

INFORMACJE DOTYCZĄCE BEZPIECZEŃSTWA

2.7. ZNAKI BEZPIECZEŃSTWA ORAZ INFORMACYJNE

Ilustracja wskazuje położenie znaków ostrzegawczych i informacyjnych na maszynie.

Każdy znak ostrzegawczy posiada odpowiedni opis.

**A) Znak zagrożenia elektrycznego**

Zagrożenie porażeniem elektrycznym: nie zaglądać do wnętrza elementów pod napięciem.

B) Znak informacyjny

Wskazuje miejsca, gdzie należy wprowadzić widły podnośnika.

INFORMACJE DOTYCZĄCE BEZPIECZEŃSTWA

- C) **Znak zakazu**
Nie używać rąk.
- D) **Znak niebezpieczeństwa**
Niebezpieczeństwo obciążenia.
- E) **Znak informacyjny**
Kierunek obrotu pierścienia.
- F) **Znak informacyjny**
Główny wyłącznik sekcyjny.
- G) **Znak niebezpieczeństwa**
Niebezpieczeństwo zmiążdżenia rąk.
- H) **Znak informacyjny**
Schemat obrotu filmu.
- I) **Znak informacyjny**
Noniusz, odnośnik do pozycji.



Ważne

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

INFORMACJE TECHNICZNE

3.1. OPIS OGÓLNY MASZINY

Maszyna będąca przedmiotem niniejszego podręcznika to owijarka z pierścieniem obrotowym przeznaczona do spiralnego owijania produktów o różnych kształtach i wymiarach.

Do owijania należy stosować, dostępne na rynku szpule z folią stretch.

Zasada owijania opiera się na połączeniu ruchu obrotowego szpuli z folią z ruchem poziomym produktu.

Zadaniem operatora jest ustawianie produktu na urządzeniu i uruchomienie cyklu przy użyciu pedału, dalsze operacje owijania, owijania na długość, zaczepiania oraz odcinania folii są wykonywane automatycznie.

Takie owijanie może mieć miejsce w wybranych przez operatora pozycjach i z wcześniej ustaloną liczbą zwojów, lub też na całej długości produktu i bez ograniczenia ilości zwojów, jeśli operator porusza produktem wzdłuż stołu rolkowego.

Maszyna wyposażona jest w szereg urządzeń zabezpieczających, mających na celu zapewnienie bezpieczeństwa operatorowi oraz osobom stykającym się z samą maszyną.

A) Rama nośna:

jest to główna struktura maszyny.

B) Tablica sterownicza:

umożliwia uruchamianie funkcji maszyny.

C) Układ stołów rolkowych wejścia i wyjścia:

pozwalają na ustawienie się nad produktem do owinięcia i dociskanie go podczas pracy; są wyposażone w gazowe sprężyny do regulowania wysokości (**Wrappy 4-6-9**) i w prowadnie boczne o regulowanej szerokości.

D) Zespół pierścienia obrotowego:

składa się z pierścienia obrotowego z napędem pasowym, uruchamianego za pomocą silnika elektrycznego, sterowanego przez inwertor.

E) Zespół do zakładania szpuli z folią:

składa się z trzpienia do zakładania szpuli z systemem szybkiego odblokowywania oraz wałka pośredniego, regulującego naprężenie owijania.

Dostęp do układu przez okienko (**K**).

F) Zespół chwytająco-odcinający:

umożliwia uchwycenie i odcięcie folii na koniec owijania.

G) Układ dociskaczy (opcjonalnie):

przyciskają produkt do stołów rolkowych / łożyskowych. Ustawianie ręczne.

H) Rolkownica z luźnymi rolkami (Wrappy 12):

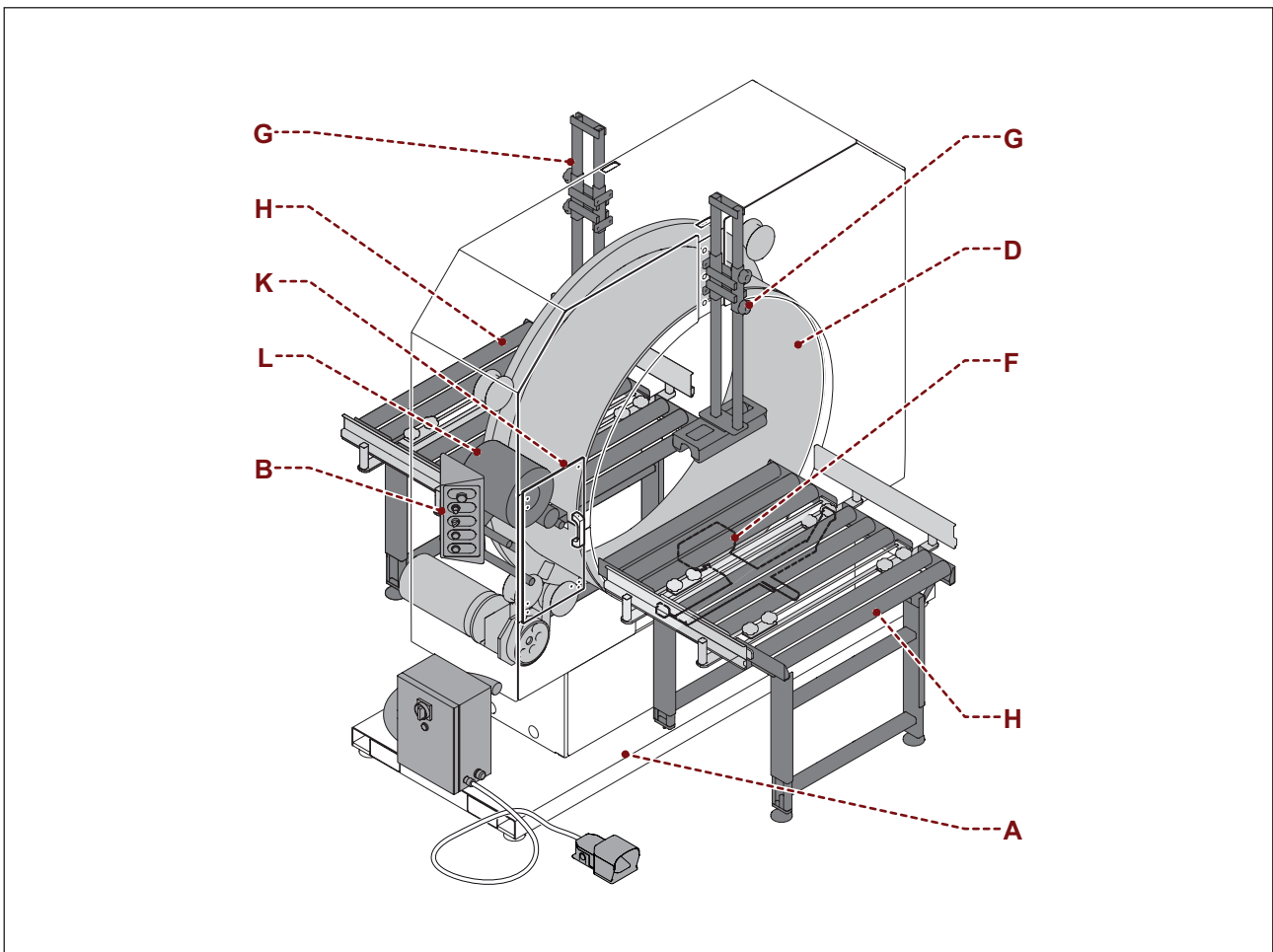
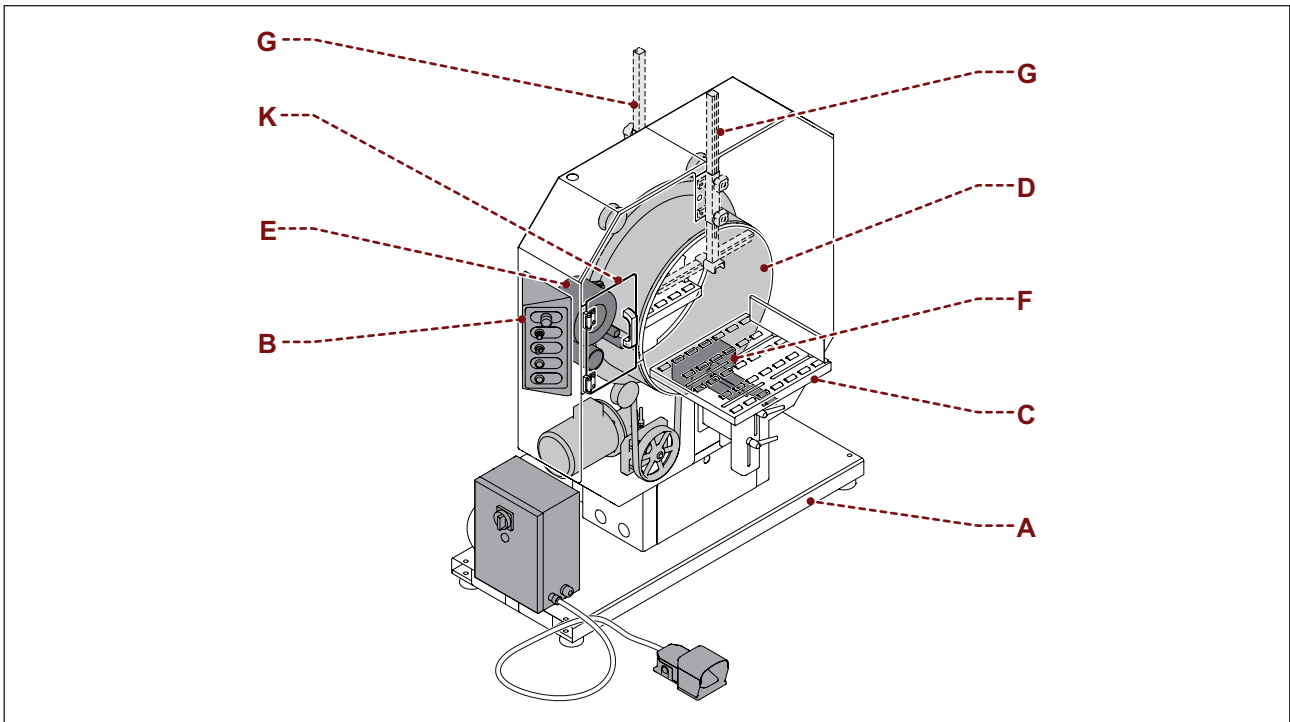
pozwalają na ustawienie się nad produktem do owinięcia i dociskanie go podczas pracy; są wyposażone w regulowanie wysokości i w podwójne prowadnie boczne o regulowanej szerokości.

L) Układ uchwytu cewki 250 z eguterem STD (Wrappy 12):

składa się z trzpienia uchwytu cewki i z rolki przekładniowej regulującej napięcie owijania i z urządzenia odzyskującego film.

Dostęp do układu przez okienko (**K**).

INFORMACJE TECHNICZNE



INFORMACJE TECHNICZNE

 **Niebezpieczeństwo**
Uwaga

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.

Podczas faz operacyjnych wymagana jest obecność tylko jednego operatora, którego zadaniem jest przeprowadzanie operacji ustawiania produktu, uruchamiania cyklu oraz usuwania owiniętego produktu.

Modele maszyny opisane w niniejszej instrukcji używania i konserwacji to:

Maszyna	Szpula
Wrappy 4	125
Wrappy 6	125
Wrappy 9	125
Wrappy 9	250
Wrappy 12	125
Wrappy 12	250

3.2. OPIS CYKLU PRACY

Maszyna może działać na dwa różne sposoby:

- owijanie pasmowe z ustaloną ilością zwojów (3, 4 lub 5);
- owijanie ciągłe z nieograniczoną ilością zwojów ^(*).

Pierwszy rodzaj owijania uzyskuje się poprzez zwyczajne impulsowe uruchamianie pedału START.

Drugi rodzaj owijania uzyskuje się przytrzymując uruchomiony pedał START.

Dlatego też po tym, jak operator ustawi już produkt do owinięcia wewnątrz pierścienia obrotowego i uruchomi pedał START maszyna rozpoczyna cykl:

- pierścień obrotowy uruchamia się i rozpoczyna owijanie produktu wykonując zaprogramowaną ilość obrotów;
- w trakcie ostatniego obrotu pierścienia obrotowego, zespół chwytający wysuwa się, żeby złapać folię;
- po zakończeniu zliczania obrotów pierścień obrotowy zatrzymuje się, podczas gdy zespół chwytający cofając się, unieruchamia i odcina folię.

Maszyna jest gotowa do podjęcia nowego cyklu owijania.

Jeśli operator przytrzymałby wciśnięty pedał START pierścień obrotowy nadal by się obracał (a tym samym owijał produkt); w momencie zwolnienia pedału, maszyna rozpoczęłaby te same procedury ostatniego obrotu pierścienia obrotowego, co opisane przy poprzednim cyklu.

 **Niebezpieczeństwo**
Uwaga

W trakcie owijania pasmowego albo ciągłego przytrzymywać mocno produkt rękami.

^(*) W tym typie owijania konieczne jest, żeby operator popychał do przodu i / lub do tyłu produkt do owinięcia.

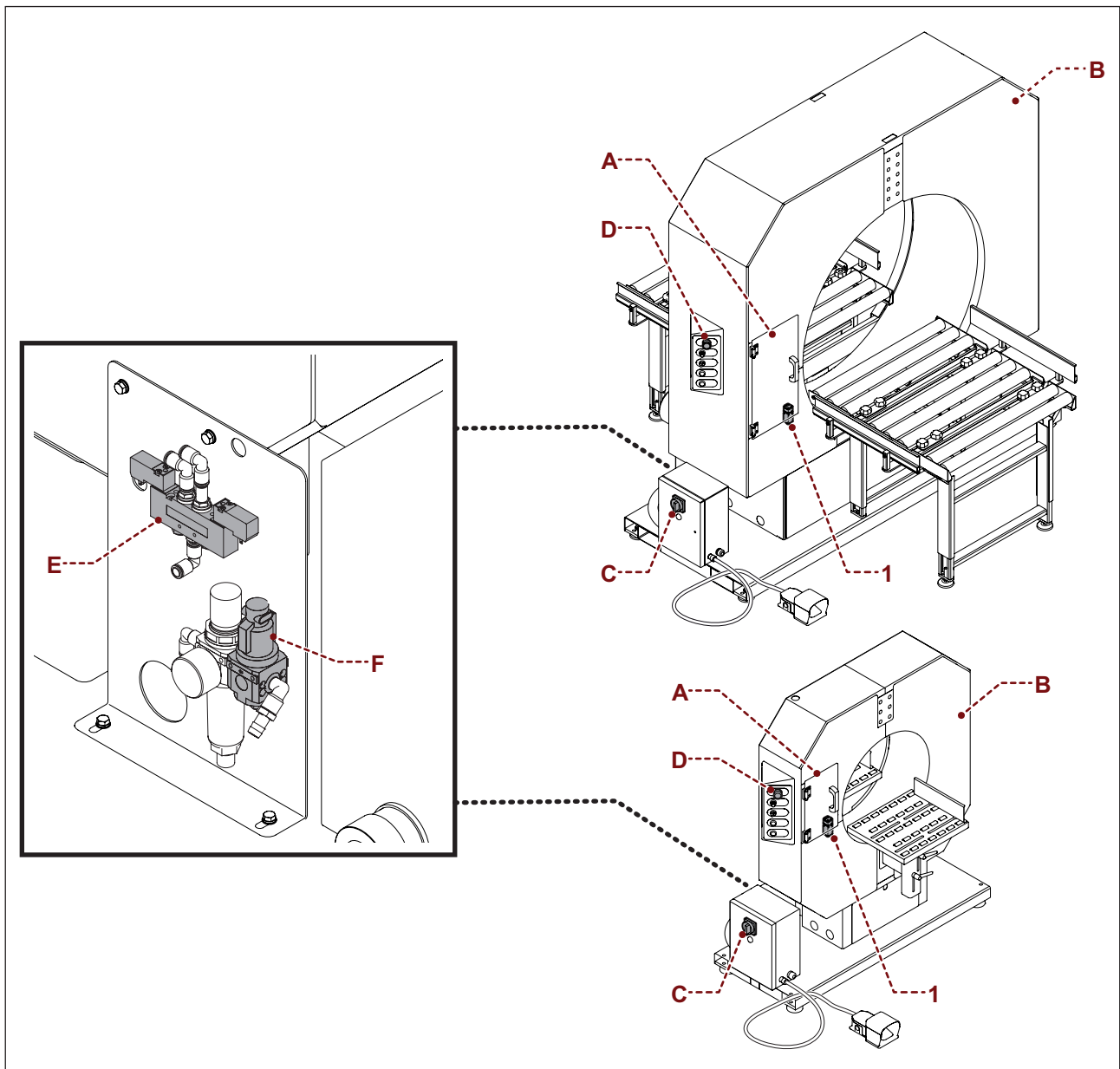
3.3. OPIS URZĄDZEŃ BEZPIECZEŃSTWA



Niebezpieczeństwo Uwaga

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

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



- A) Klapa z blokadą wewnętrzną:**
po otwarciu drzwiczek kontrolnych maszyna zatrzymuje się. Są one połączone z mikrowyłącznikiem (1).
- B) Osłona stała:**
uniemożliwia dostęp do organów w ruchu.

INFORMACJE TECHNICZNE

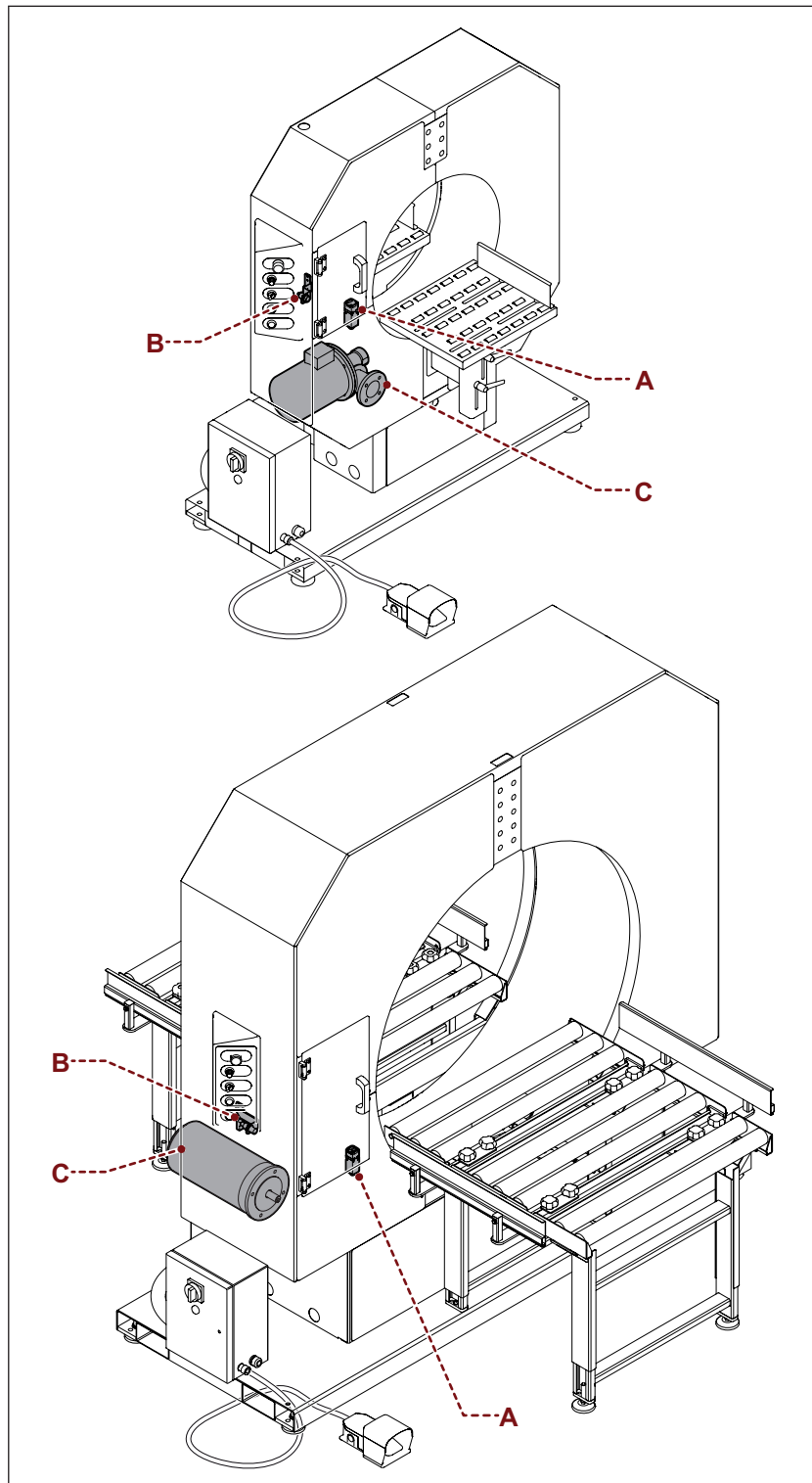
- C) Wyłącznik główny:**
umożliwia odłączenie maszyny z linii zasilania oraz jej zamknięcie tak, aby nie dopuścić do ingerencji niepowołanych osób.
- D) Przyciski awaryjne:**
ich wciśnięcie powoduje natychmiastowe zatrzymanie maszyny w trybie awaryjnym.
Żeby przywrócić do normalnego stanu, przekręcić włączony przycisk w kierunku pokazywanym przez strzałkę.
- E) Elektrozawór bistabilny:**
blokuje wszelkie mechanizmy uruchamiane pneumatycznie w przypadku, gdy ma miejsce odłączenie napięcia elektrycznego zarówno, gdy jest ono spowodowane przerwą w dostawie energii elektrycznej, jak i włączeniem przycisku awaryjnego.
- F) Zawór doprowadzający powietrze zamykany na kłódkę:**
jeśli jest zamknięty i zaryglowany na kłódkę, uniemożliwia uruchomienie maszyny osobom nieupoważnionym.

INFORMACJE TECHNICZNE

3.4. OPIS URZĄDZEŃ ELEKTRYCZNYCH

Na rysunku zostało przedstawione rozmieszczenie urządzeń na maszynie.

- A) Mikrowyłączniki bezpieczeństwa (SQ1)**
Przy otwarciu osłony powoduje zatrzymanie maszyny.
- B) Czujnik fazy (SQ2)**
Wykrywa pierścień obrotowy w położeniu początku cyklu (maszyna w fazie).
- C) Silnik elektryczny**
uruchamia pierścień obrotowy.

**Ważne**

Szczegóły znajdują się w schemacie elektrycznym.

INFORMACJE TECHNICZNE

3.5. AKCESORIA DOSTĘPNE NA ŻYCZENIE

- Zespół dociskaczy na doprowadzaniu i odprowadzaniu o regulacji ręcznej
- Uchwyt cewki o średnicy wewnętrznej $D=50\text{mm}$ (Wrappy-6) –
Podwójna prowadnica boczna na doprowadzaniu i odprowadzaniu
- Prowadnice boczne wałkowe
- Układy płaskie (rolkowe) (Wrappy 4-6-9)
- Układ uchwytu cewki z eguterem (Wrappy 6-9)

INFORMACJE TECHNICZNE

3.6. DANE TECHNICZNE

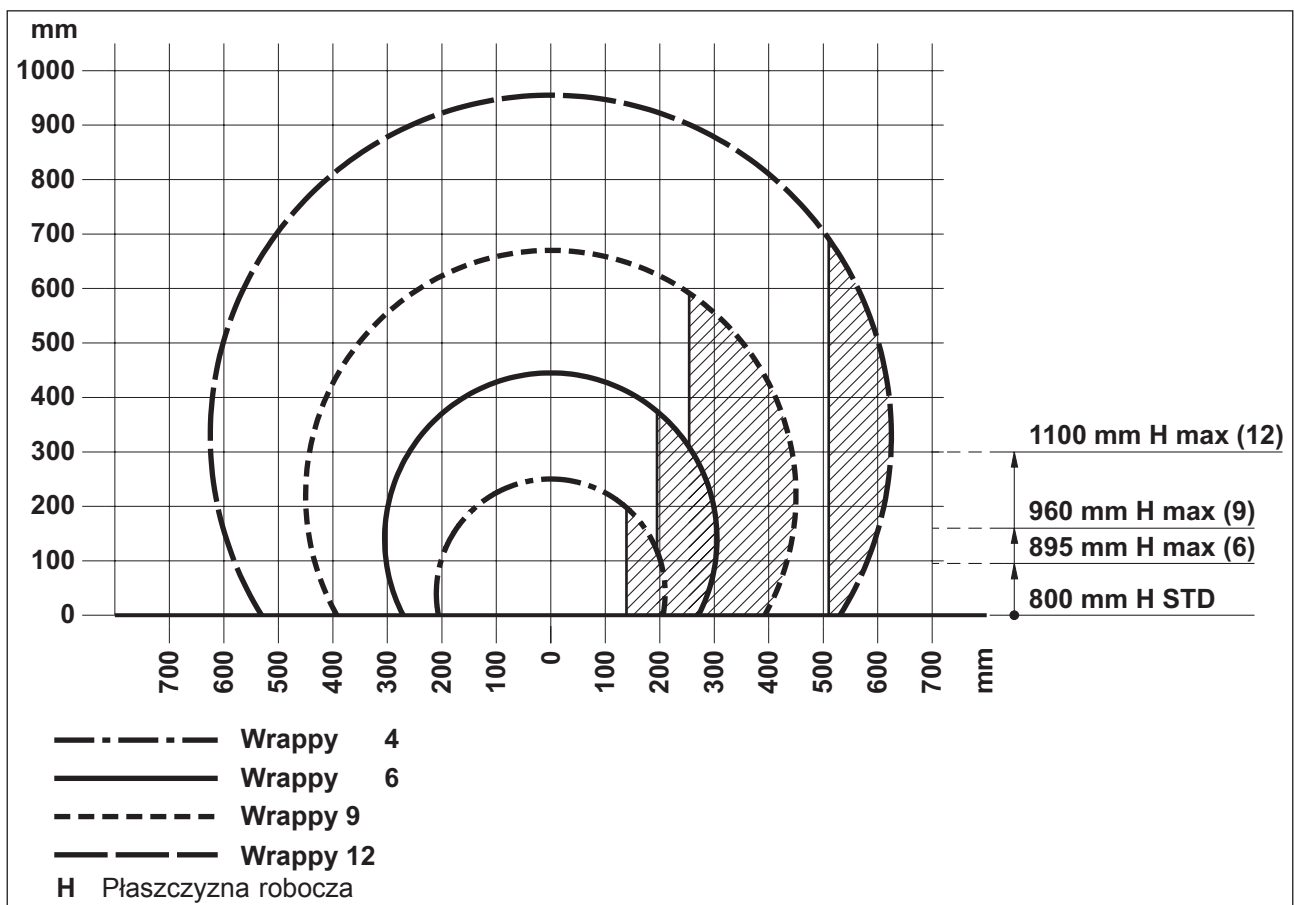
Maszyna	Szpuła	Moc kW	Pochłanianie		Zużycie powietrza nl/cykl	Maksymalne ciśnienie Bar
			A			
			Napięcie (V)			
			230 jednofazowy	400 + N trójfazowe		
Wrappy 4	125	0,55	5,4		1,8	6
Wrappy 6	125	0,75	7		1,8	6
Wrappy 9	125	0,75	7		1,8	6
Wrappy 9	250	0,75		7	3,2	6
Wrappy 12	125	1,5		12	3,2	6
Wrappy 12	250	1,5		12	3,2	6

Wymiary produktu

Wymiary (szerokość i wysokość) sekcji produktów muszą pozostać w obrębie konturów narysowanych na schemacie. Poniższe dane są obowiązujące, pod warunkiem, że na całej długości produktu jest jednakowy przekrój.

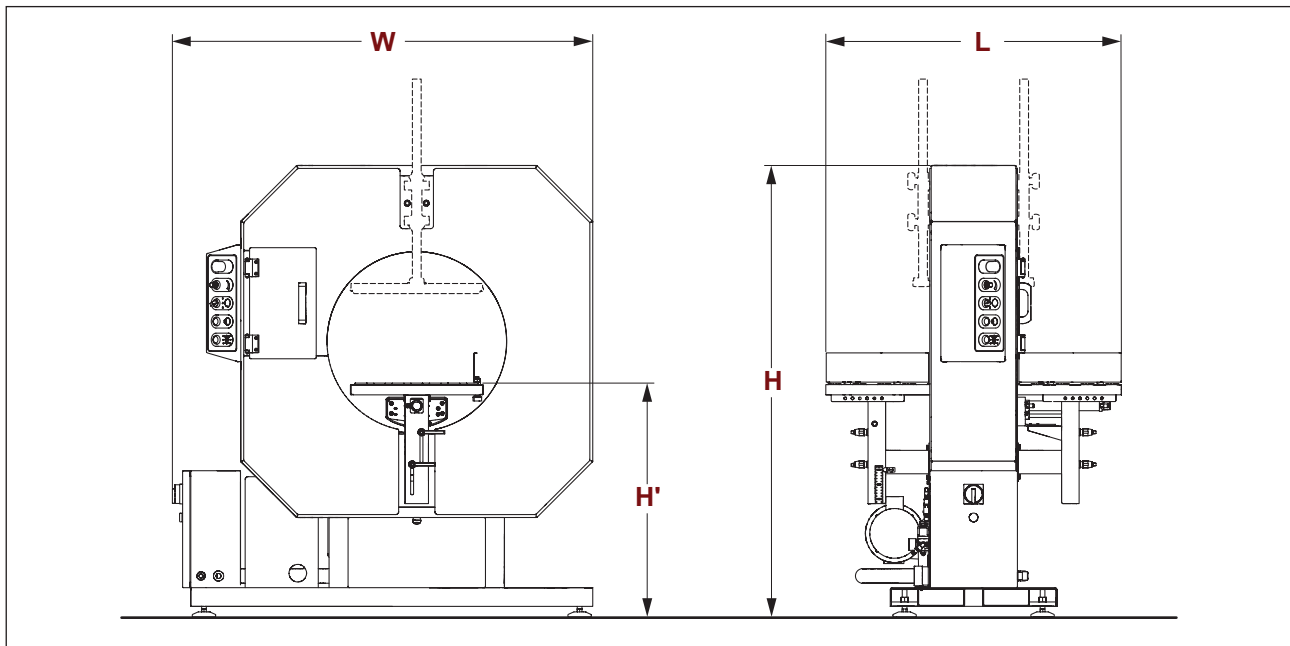
Żeby osiągnąć jak najlepsze wyniki z punktu widzenia jakości, przekrój poprzeczny produktu powinien być jak najbardziej zbliżony do przekroju maszyny.

W przypadku produktów wykraczających poza zakresowane obszary należy kontaktować się z Konstrukctorem.



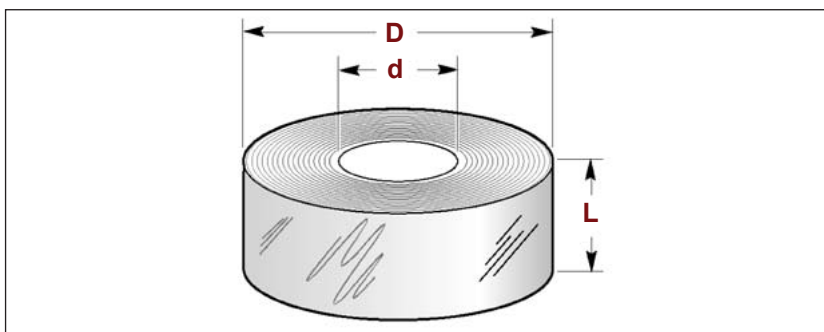
INFORMACJE TECHNICZNE

Wymiary maszyny



		Wrappy 4	Wrappy 6	Wrappy 9	Wrappy 12
L	mm	1011	1011	1292/1417	2270
W	mm	1234	1438	1948	2298
H	mm	1340	1544	1850	2174
H'	min.	800	800	800	810
	max.		900	950	1100

Folia

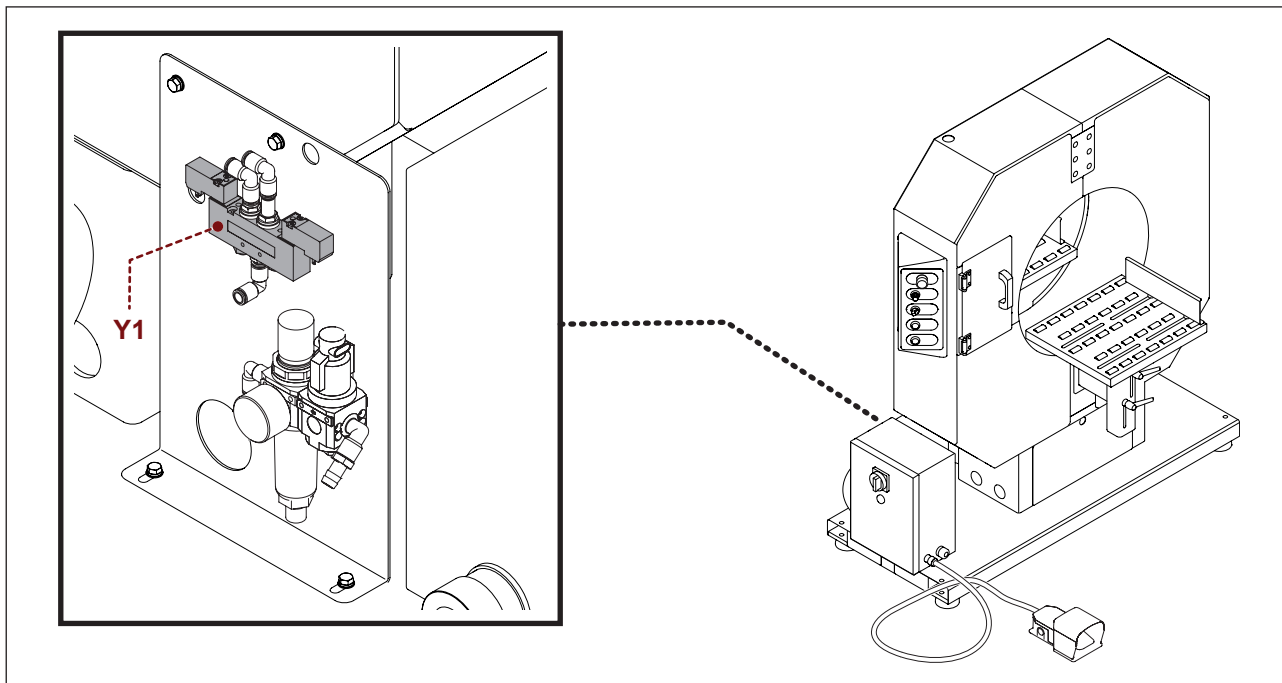


		Wrappy 4	Wrappy 6	Wrappy 9	Wrappy 12
D	mm		200		250
d	mm		76		
d opcja	mm	50			
L	mm	50/125	125		250
			250 (opt.)		
Grubość	µm	17-50			

INFORMACJE TECHNICZNE

Elektrozawory

Y1 Elektrozawór sterujący otwieraniem i zamykaniem szczypiec.

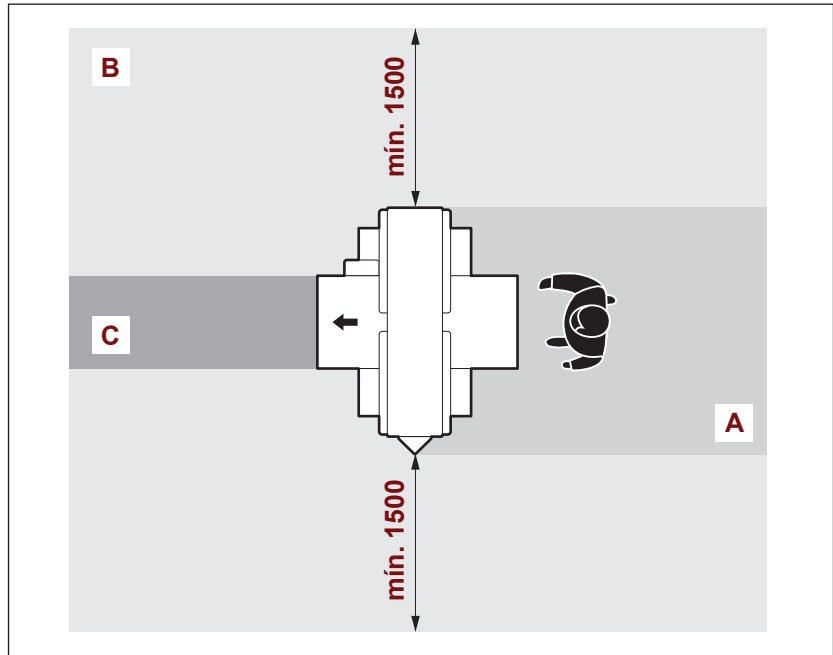


INFORMACJE TECHNICZNE

3.7. STREFY OBWODOWE

- A) Stanowisko operatora (*).
 B) Strefa obwodowa.
 C) Strefa odprowadzania produktu (*).

(* Strefy takie muszą mieć wymiary dostosowane do obrabianego produktu.

**3.8. POZIOM HAŁASU**

Podczas pracy maszyna osiąga poziom hałasu wskazany w tabeli.

Pomiar mocy akustycznej przeprowadzony w warunkach operacyjnych zgodnych z przepisami:

- ISO 3746-79
- ISO/CD 11202-1997

Opis	Średni poziom ciśnienia na powierzchnię pomiarową (L _{pm})	Poziom emitowanej mocy dźwiękowej (L _w)	Poziom na stanowisku operatorskim (L _{op})
Funkcjonowanie w warunkach roboczych	62.8 dB (A)	80.6 dBw (A)	69.2 dB (A)

! Niebezpieczeństwo
Uwaga

Długotrwałe przebywanie w hałasie powyżej 85 dB (A), może stać się przyczyną zaburzeń zdrowotnych.

Zaleca się stosowanie systemów zabezpieczających (ochraniaczy na uszy, zatyczek itp).

INFORMACJE TECHNICZNE

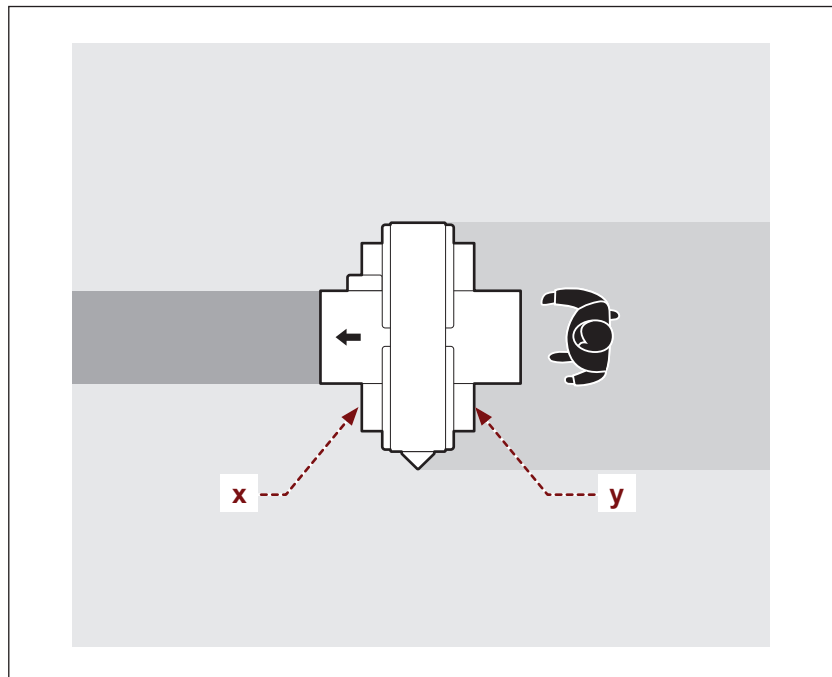
3.9. WYMOGI DOTYCZĄCE MIEJSCA INSTALACJI

Przy wyborze miejsca instalacji maszyny należy profilaktycznie przeprowadzić ocenę warunków środowiskowych tak, aby zapewnić pracownikom wygodne i bezpieczne warunki eksploatacji maszyny. Poniżej zamieściliśmy kilka naszych sugestii odnośnie warunków, na które należy zwracać szczególną uwagę, np.

- Temperatura otoczenia powinna wynosić od +0°C do 40°C.
- Otoczenie powinno charakteryzować się odpowiednią wentylacją tak, aby również w trakcie eksploatacji wartość wilgotności względnej wynosiła poniżej 95%.
- Natężenie oświetlenia otoczenia powinno zawierać się w normalnym przedziale wartości (zaleca się 250÷650 luksów) tak, aby zapewnić operatorowi obsługującemu maszynę przyjemne i odprężające warunki.
- Strefa obwodowa jaką należy pozostawić wokół maszyny, także ze względu na bezpieczeństwo zgodnie z rysunkiem
- Powierzchnia powinna być płaska, stabilna i bez wibracji, o udźwigu odpowiednim do ciężaru jaki musi utrzymać.

Na miejscu musi się znajdować gniazdo do poboru prądu oraz przyłącze sprężonego powietrza.

- x) Miejsce podłączenia sprężonego powietrza
- y) Miejsce podłączenia do sieci elektrycznej



Niebezpieczeństwo
Uwaga

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

4.1. ZALECENIA DOTYCZĄCE PRZEMIESZCZANIA I ZAŁADUNKU



Ważne

Przemieszczanie oraz załadunek należy przeprowadzać stosując zalecenia otrzymane od konstruktora, umieszczone bezpośrednio na maszynie oraz w instrukcji użytkownika. Osoba upoważniona do przeprowadzenia tych operacji musi, jeśli zachodzi taka potrzeba opracować „plan bezpieczeństwa”, aby nie narażać bezpieczeństwa i zdrowia bezpośrednio zaangażowanych osób. .

Wykorzystywać normalne urządzenia podnośnikowe oraz środki transportowe stosując się do instrukcji znajdujących się na opakowaniu.

W zależności od miejsca przeznaczenia, osoba odpowiedzialna za wykonanie tych operacji powinna ocenić i wybrać najbardziej odpowiednie urządzenia podnośnikowe i transportowe.

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 NIEWŁĄCZIWYCH CELÓW i oszacować EWENTUALNE ZAGROŻENIA jakie mogą się pojawić.

4.2. OPAKOWANIE

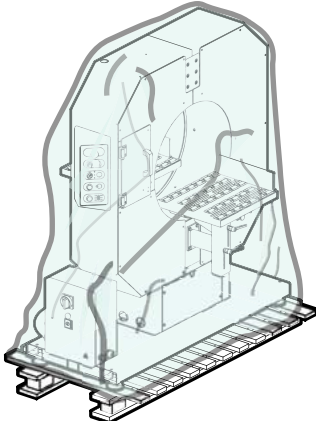
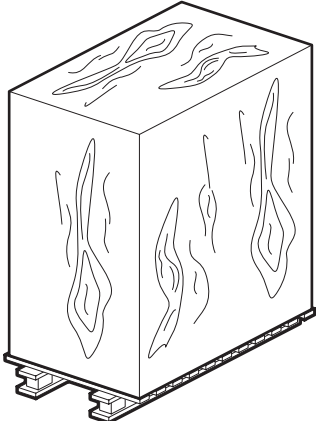
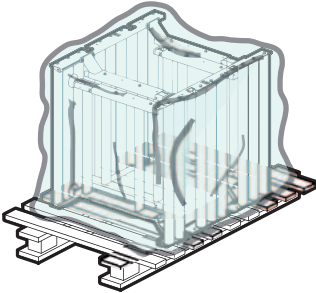
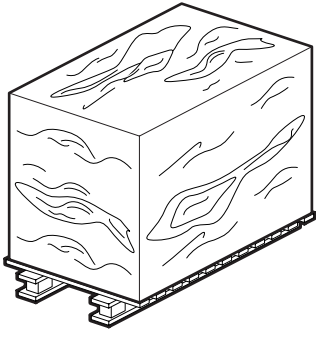
Opakowanie jest wykonane, mając na uwadze ograniczenie wymiarów, także w zależności od rodzaju stosowanego transportu.

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.

Materiał owijający jest również usuwany zgodnie z obowiązującymi normami.

Opakowanie na paletcie	Opakowanie w skrzyni
	
<p data-bbox="687 1688 932 1720">tylko dla Wrappy 12</p> 	<p data-bbox="1102 1688 1347 1720">tylko dla Wrappy 12</p> 

INFORMACJE DOTYCZĄCE PRZEMIESZCZANIA ORAZ INSTALACJI

4.3. TRANSPORT I PRZEMIESZCZANIE

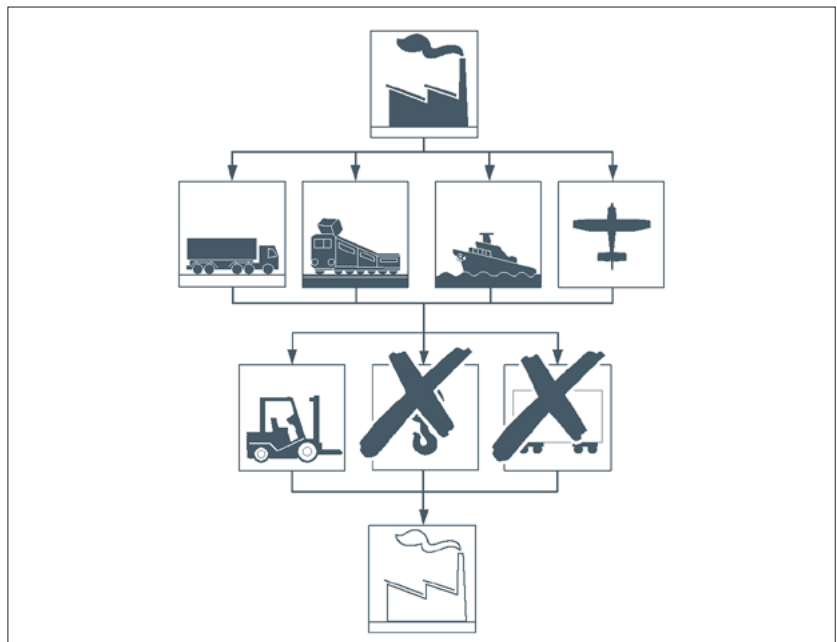
Przewóz, również w zależności od miejsca przeznaczenia, może być przeprowadzany przy użyciu różnych środków transportu.

Schemat pokazuje najczęściej stosowane rozwiązania.

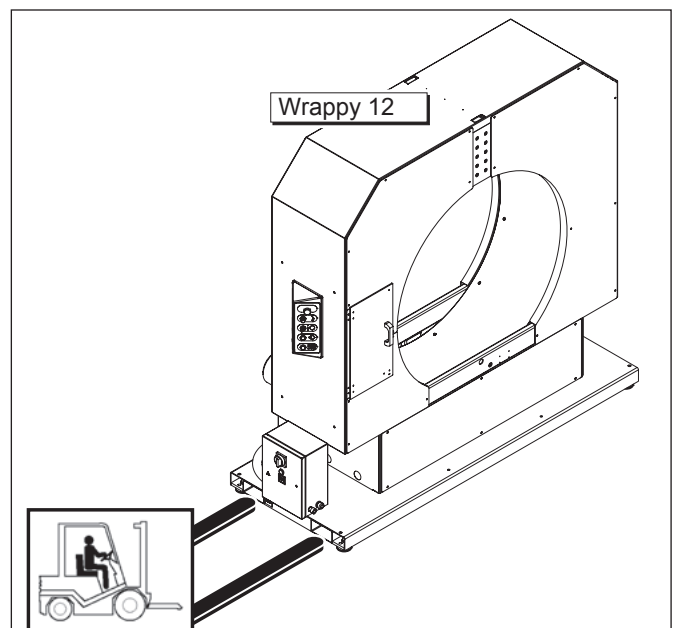
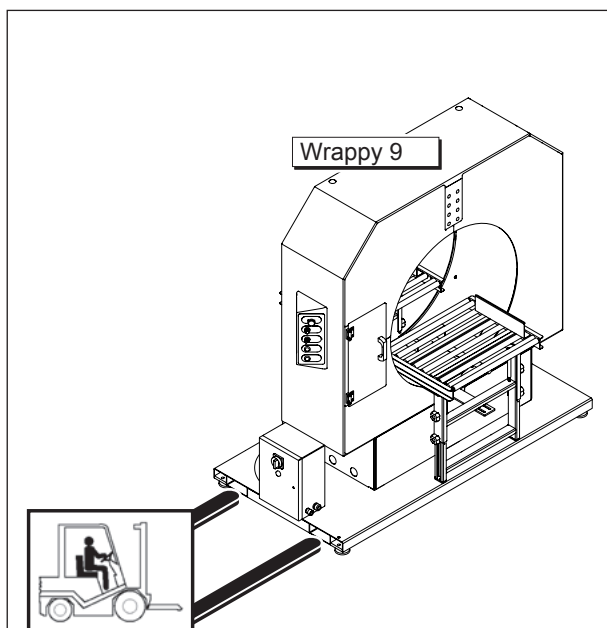
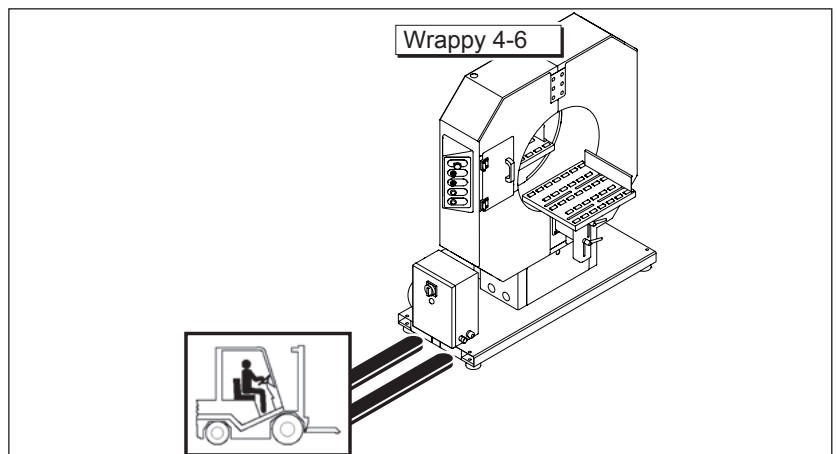
Podczas transportu, aby uniknąć nagłych przesunięć maszyny, należy przymocować ją w odpowiedni sposób do środka transportu.

**Ważne**

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

**4.4. PRZEMIESZCZANIE I PODNOSZENIE**

Maszyna może być przemieszczana za pomocą wózka widłowego o odpowiednim udźwigu. Widły należy umieszczać w punktach wskazanych bezpośrednio na urządzeniu.



4.5. INSTALACJA MASZyny

Rozpakowywanie

1. Usunąć pokrowiec.
2. Usunąć elementy mocujące wszystkich komponentów (taśmy z tworzyw sztucznych lub kołki drewniane).
3. Oglądnąć komponenty, sprawdzając czy nie zostały naruszone albo czy nie uległy uszkodzeniu.



Ważne

Zaleca się zachowanie opakowania.

Jak przeprowadzić montaż

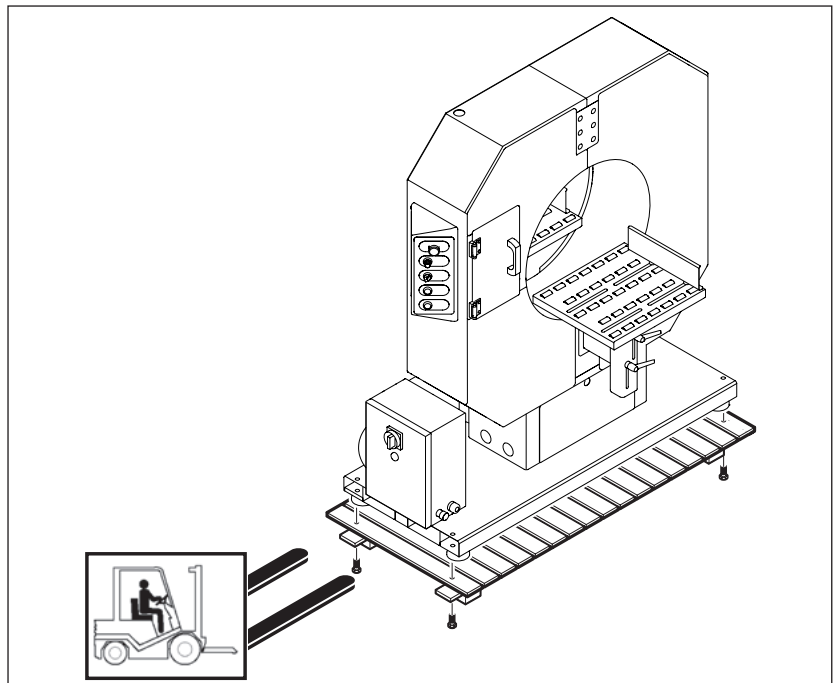


Niebezpieczeństwo Uwaga

Operacje związane z instalacją i montażem mogą być przeprowadzane wyłącznie przez pracowników Autoryzowanego Serwisu Obsługi.

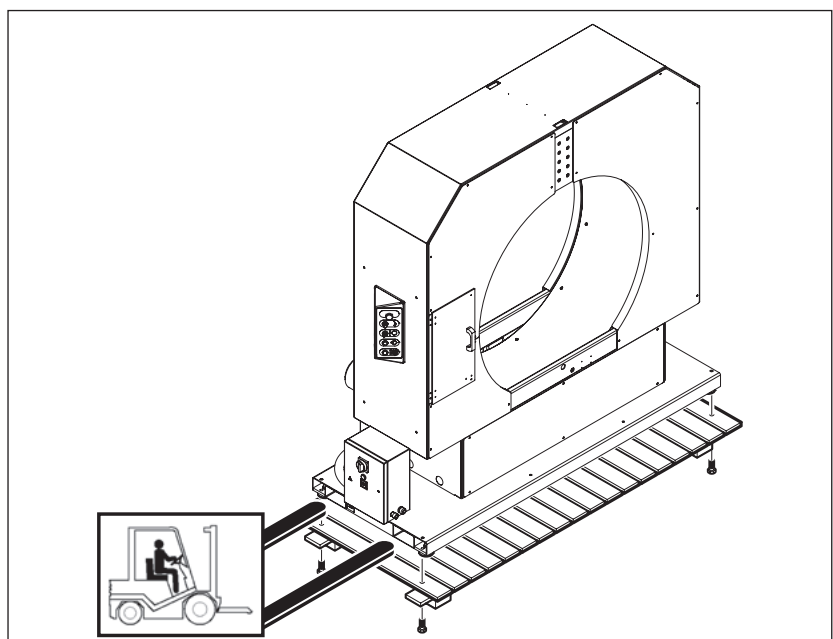
Postępować w następujący sposób.

1. Usunąć śruby przytwierdzające korpus maszyny do drewnianej, płaskiej palety ładunkowej.
2. Wprowadzić widły wózka podnośnikowego do przewidzianych w tym celu otworów znajdujących się w podstawie.
3. Unieść maszynę z płaskiej palety ładunkowej.
4. Umieścić w miejsce śrub zaciskowych nogi wsporcze.



Niebezpieczeństwo Uwaga

Aby bezpiecznie przeprowadzić tą operację, umieścić drewniane klocki pod widłami wózka podnośnikowego i oprzeć całość o podłoże.



INFORMACJE DOTYCZĄCE PRZEMIESZCZANIA ORAZ INSTALACJI

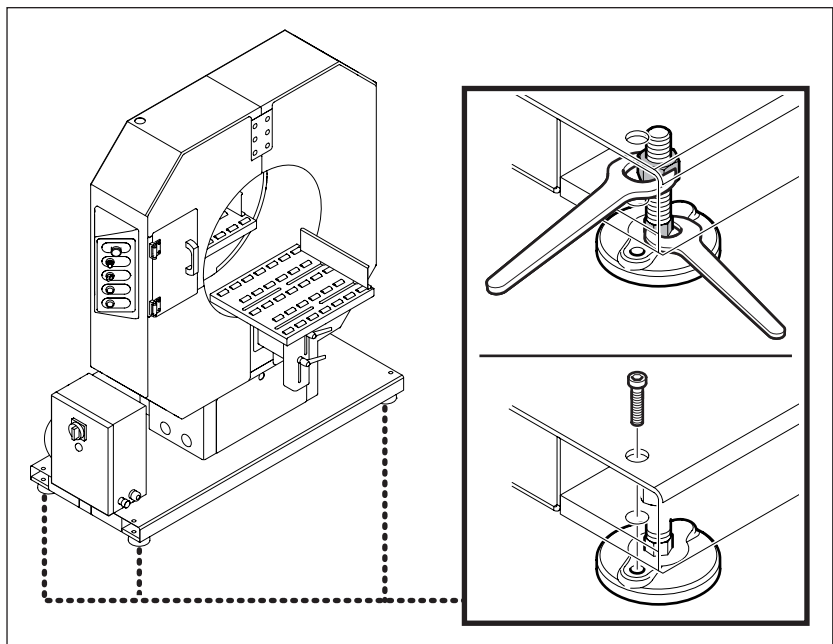
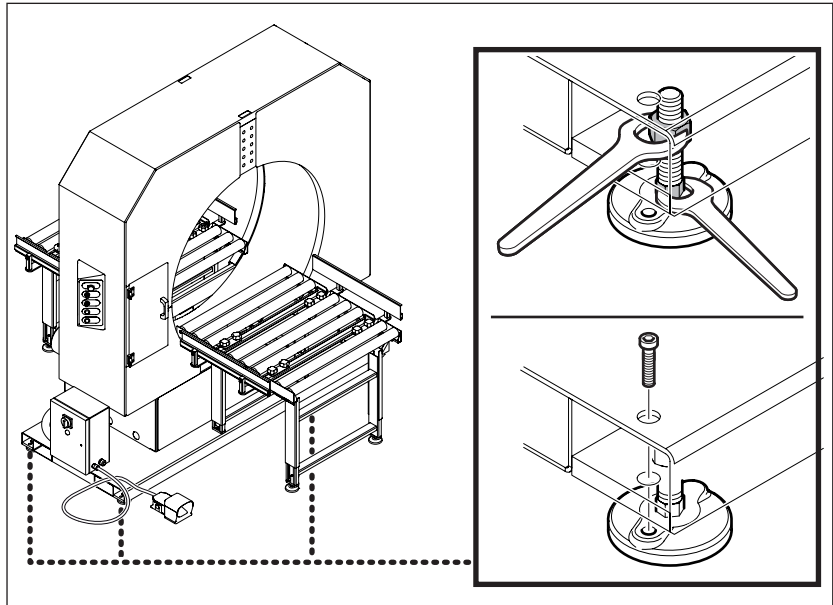
5. Umieścić korpus maszyny w miejscu przystosowanym do montażu.



Ważne

Powierzchnia wsporcza musi być odpowiednio wypoziomowana i równa.

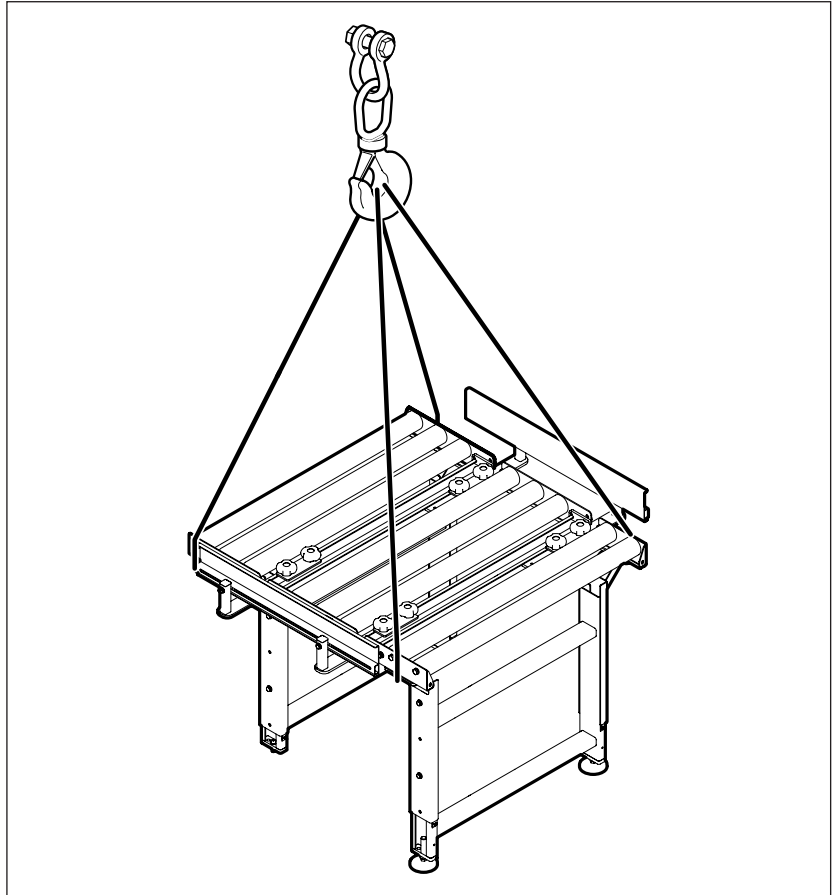
6. Wypoziomować maszynę przy użyciu nóg wsporczych.
7. Jeśli zachodzi taka konieczność, przymocować maszynę do ziemi, nawiercając otwory w nogach podporowych.



INFORMACJE DOTYCZĄCE PRZEMIESZCZANIA ORAZ INSTALACJI

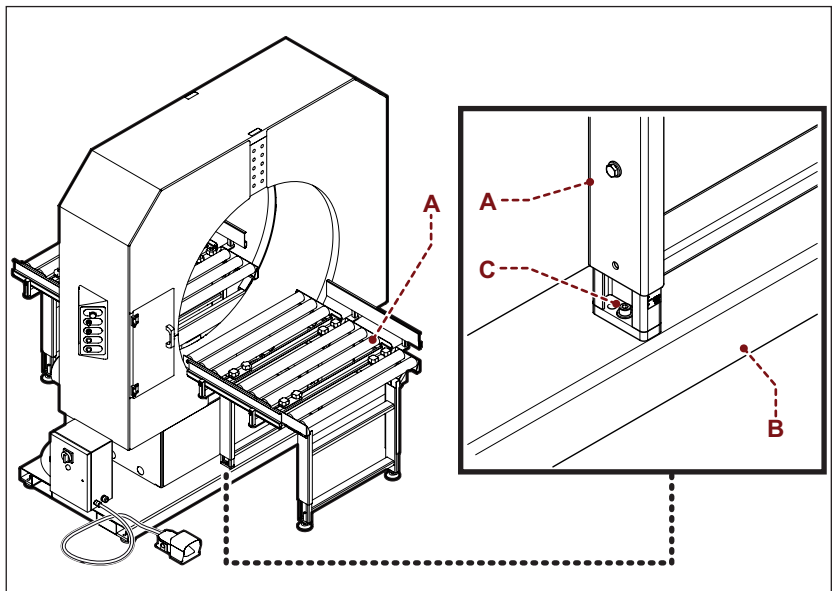
Dla Wrappy 12 należy zamontować stoły rolkowe wyjścia i wejścia

8. Podnieść rolownicę z rolkami wejściowymi za pomocą pasów i ustawić ją.



9. Zamontować rolkownicę z rolkami wejściowymi (A) na obudowie (B) i dokręcić śruby (C).

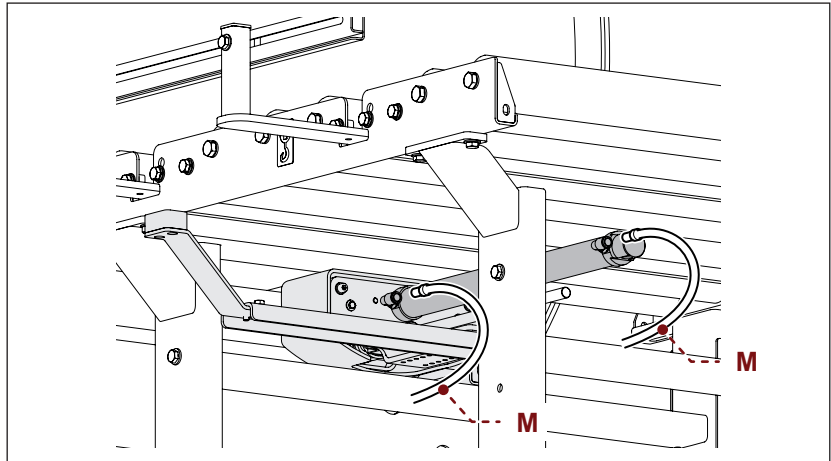
Uwaga: Należy pamiętać, że na rolkownicach znajdują się strzałki wskazujące normalny kierunek ruchu rolkownic.



INFORMACJE DOTYCZĄCE PRZEMIESZCZANIA ORAZ INSTALACJI

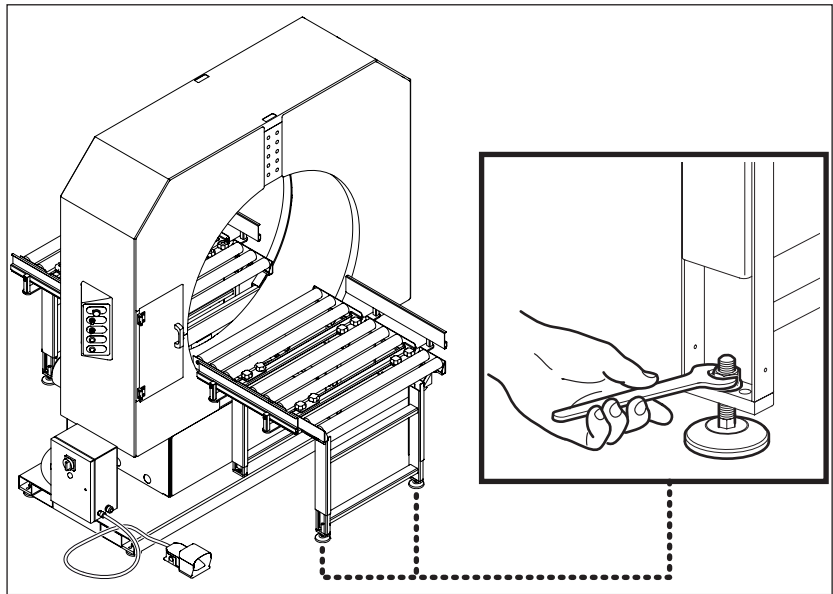
10. Podłączyć przewody pneumatyczne (M) do cylindra zespołu chwytającego po zamontowaniu przenośnika (patrz następne strony).

Uwaga: Należy pamiętać, że pneumatyczny przewód rurowy sterujący wysuwaniem zespołu chwytającego jest oznaczony "6", natomiast przewód sterujący jego cofaniem "5".



11. Wypoziomować rolkownicę posługując się regulowanymi nóżkami.

Powtórzyć te same czynności również w przypadku rolkownicy wyjściowej.



4.6. ZALECENIA W ZAKRESIE PODŁĄCZEŃ

! Ważne

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

Osoba uprawniona do pracy musi posiadająca niezbędne doświadczenie w pracy w danym sektorze, musi przeprowadzić podłączenie maszyny zgodnie ze sztuką i obowiązującymi wymogami i normami.

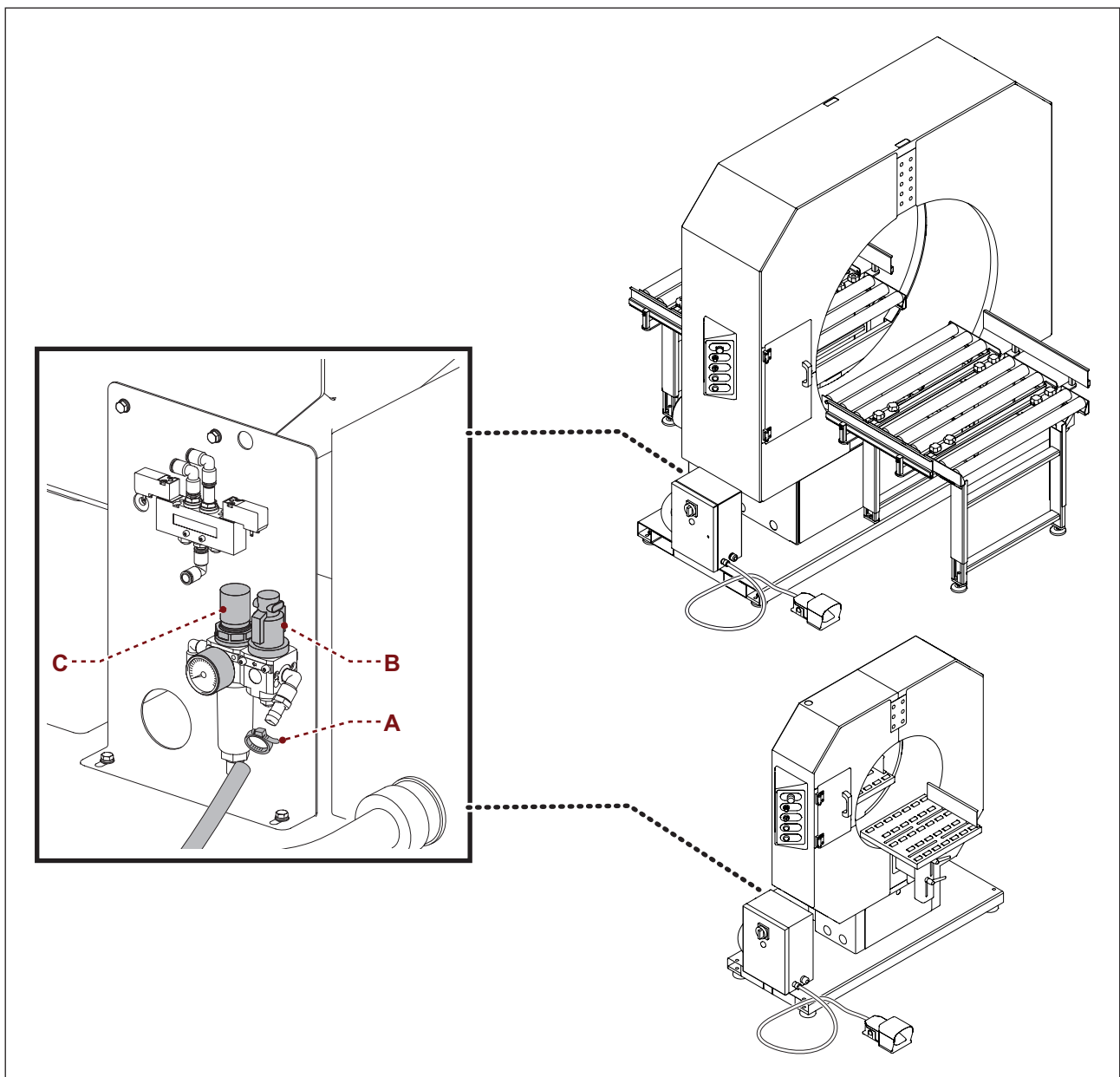
Po wykonaniu podłączenia, przed uruchomieniem maszyny należy sprawdzić, wykonując ogólną kontrolę, czy zostały spełnione wyżej wymienione wymogi.

INFORMACJE DOTYCZĄCE PRZEMIESZCZANIA ORAZ INSTALACJI

4.7. PODŁĄCZENIE PNEUMATYCZNE

Postępować w następujący sposób.

1. Założyć giętki przewód rurowy na końcówkę łącznika do przewodów gumowych i przytwierdzić go przy użyciu metalowej opaski (**A**) zaciskowej ze śrubą.
2. Sprawdzić, czy zawór (**B**) znajduje się w położeniu "OPEN".
3. Uruchomić ciśnienie linii zasilającej.
4. Sprawdzić, czy manometr pokazuje ciśnienie o wartości co najmniej 6 bar i przy użyciu pokrętki (**C**), skorygować ewentualne różnice ciśnienia. Powtarzać tą czynność podczas pracy urządzenia.



INFORMACJE DOTYCZĄCE PRZEMIESZCZANIA ORAZ INSTALACJI

4.8. PODŁĄCZENIE ELEKTRYCZNE

Standardowe maszyny pracują z następującymi napięciami sieciowymi:

- 230 V 1Ph + N + PE 50/60 Hz (Wrappy 4-6-9/125)
- 400 V 3Ph + N + PE 50/60 Hz (Wrappy 9/250-12)

Aby wykonać podłączenie do prądu należy postępować w następujący sposób.

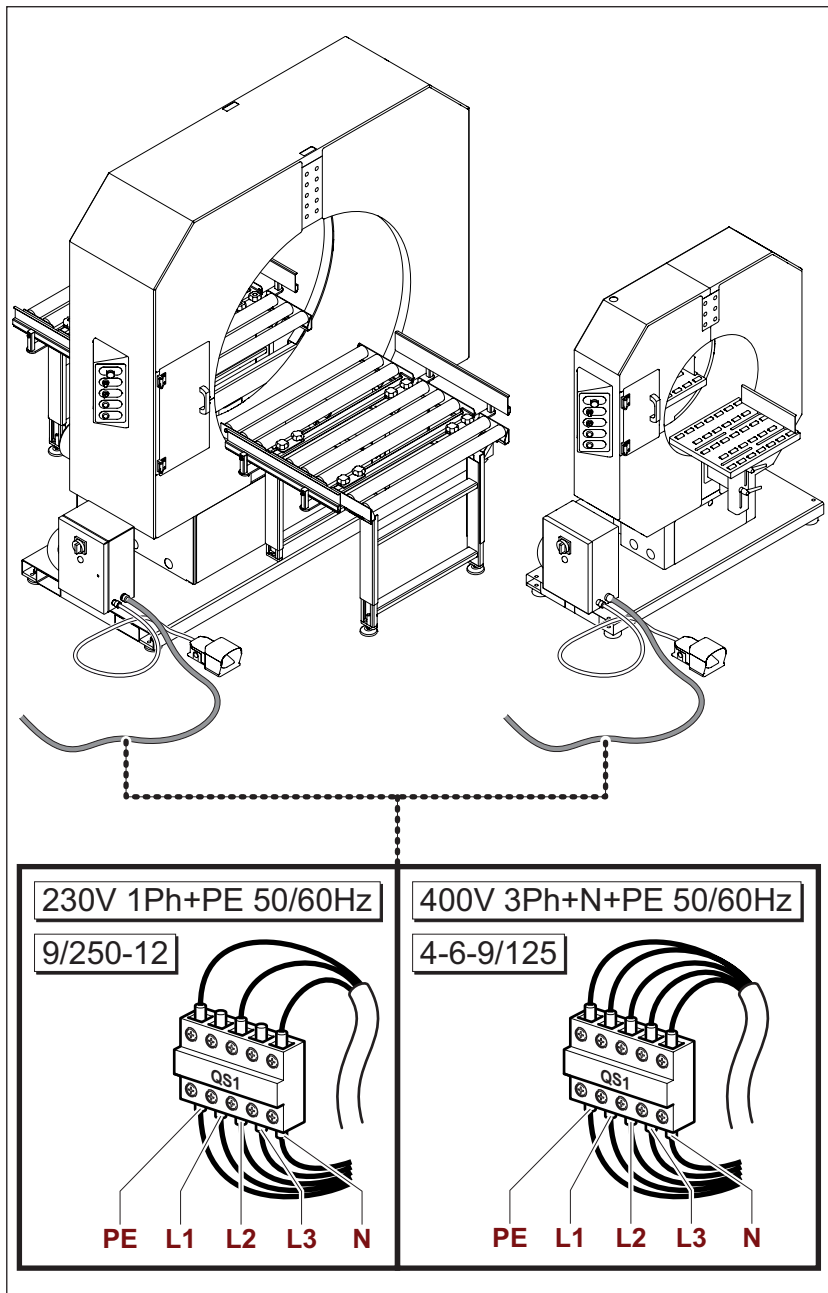
1. Sprawdzić, czy napięcie sieciowe (V) oraz częstotliwość (Hz) odpowiadają wartościom niezbędnym do prawidłowego funkcjonowania maszyny (patrz tabliczka znamionowa i schemat elektryczny).
2. Ustawić wyłącznik główny w poz **0 (OFF)**.
3. Podłączyć kabel zasilający tak, jak to zostało przedstawione na rysunku, w zależności od zasilania sieciowego.

**Ważne**

Przewód uziemiający (żółto-zielony), musi być podłączony do odpowiedniego zacisku uziomowego PE.

W celu właściwego wymiarowania przewodu zasilającego i urządzenia zabezpieczającego, odnieść się do schematu elektrycznego na stronie o zasilaniu maszyny

4. Przy użyciu wyłącznika głównego włączyć maszynę do prądu.
5. Nacisnąć pedał START.



INFORMACJE DOTYCZĄCE REGULACJI

5.1. ZALECENIA DOTYCZĄCE REGULACJI

- Upoważniony pracownik, przed rozpoczęciem pracy musi upewnić się, że zrozumiał treść “Instrukcji użytkownika”.
- Z uwagą prześledzić OSTRZEŻENIA O BEZPIECZEŃSTWIE, nie używać maszyny do NIEWŁAŚCIWYCH CELÓW i oszacować EWENTUALNE ZAGROŻENIA jakie mogą się pojawić.



Ważne

Przed przystąpieniem do wykonywania jakiegokolwiek czynności związanej z regulacją, należy włączyć wszelkie dostępne urządzenia zabezpieczające i ocenić, czy istnieje konieczność poinformowania personelu, który pracuje oraz tego, który znajduje się w pobliżu. Należy zwłaszcza zadbać o odpowiednie oznaczenie terenu przyległego, a także uniemożliwić podłączenie wszelkiego typu urządzeń, które mogłyby, gdy są włączone spowodować nieoczekiwane zagrożenie, narażając ludzi na niebezpieczeństwo i szkody na zdrowiu.

5.2. REGULACJA WEJŚCIOWEGO STOŁU ROLKOWEGO

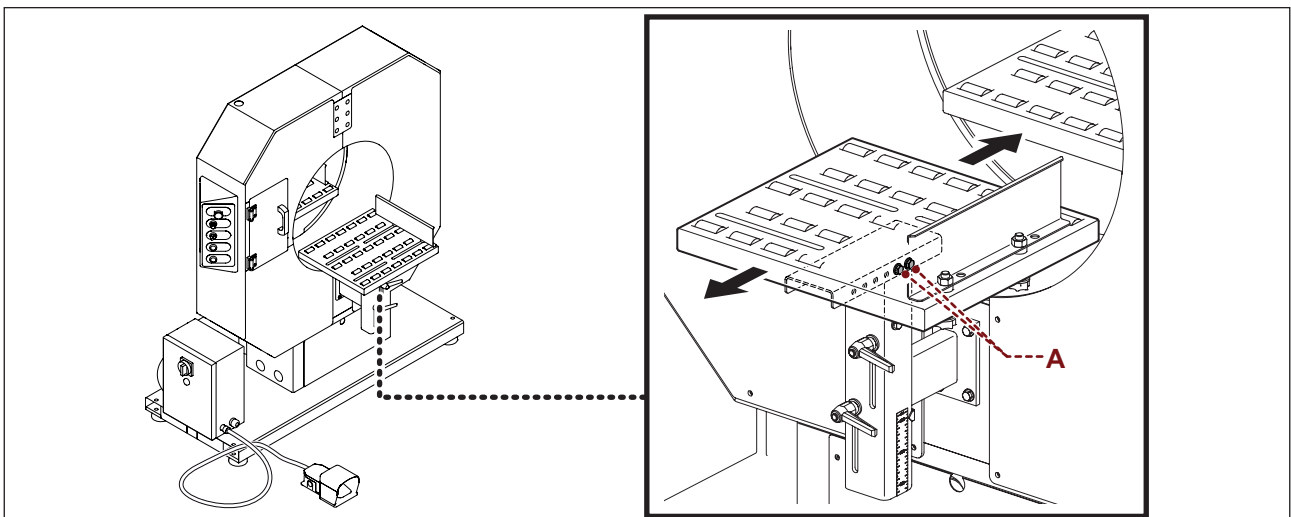
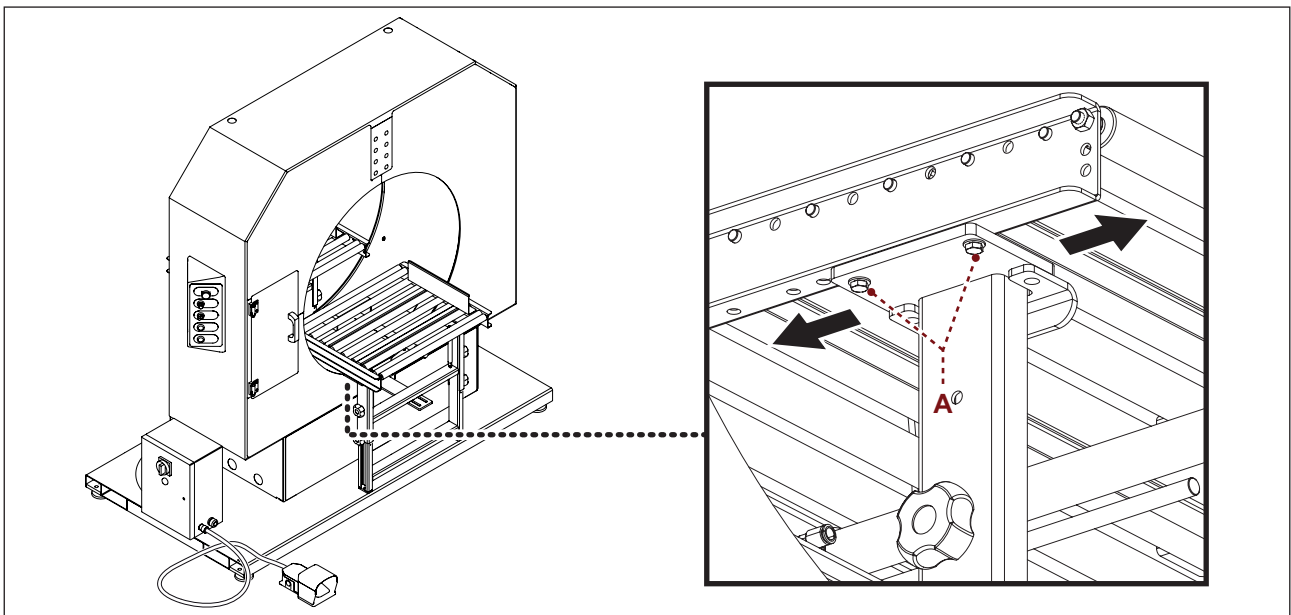
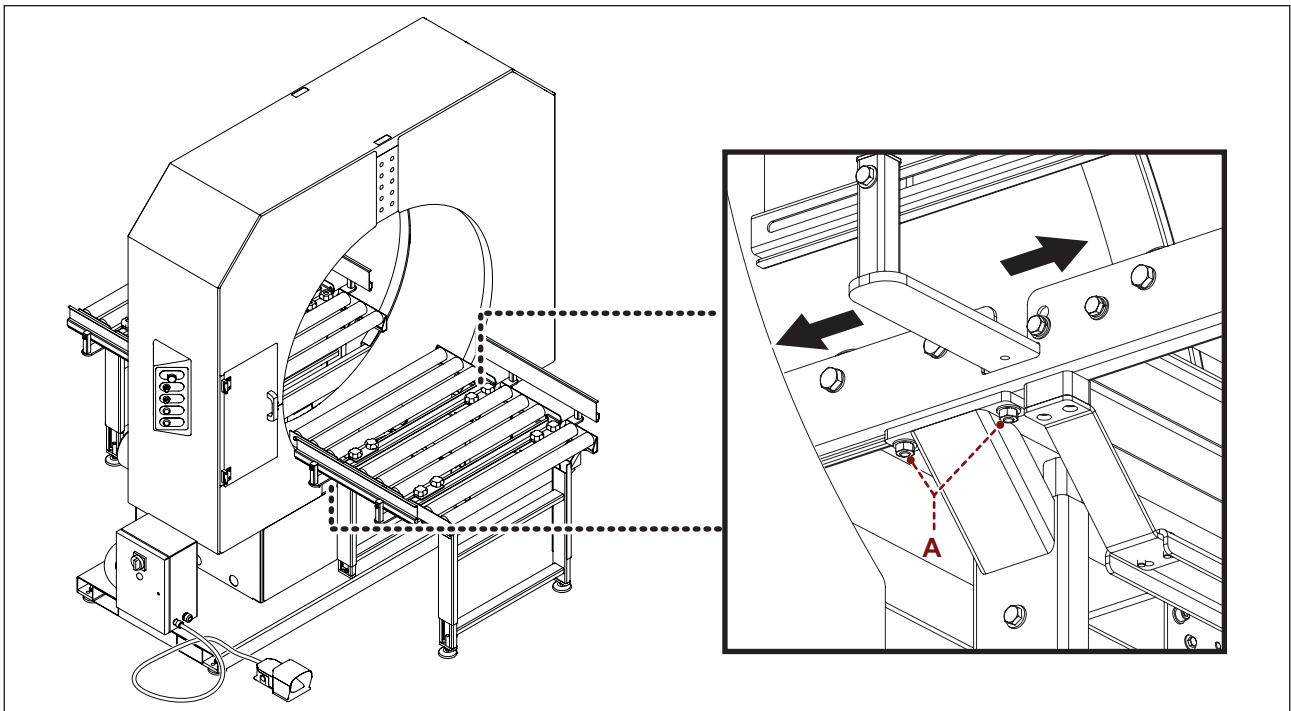


Niebezpieczeństwo Uwaga

Tą regulację ustawienia można przeprowadzać wyłącznie wtedy, gdy maszyna jest odłączona ze źródła zasilania.

1. Na bazie szerokości używanego filmu, wyregulować pozycję stołu rolkowego, wykorzystując do tego śruby i nakrętki (A).
Między krawędzią filmu i końcem stołu rolkowego, powinna pozostać przestrzeń 30÷40 mm.

INFORMACJE DOTYCZĄCE REGULACJI



INFORMACJE DOTYCZĄCE REGULACJI

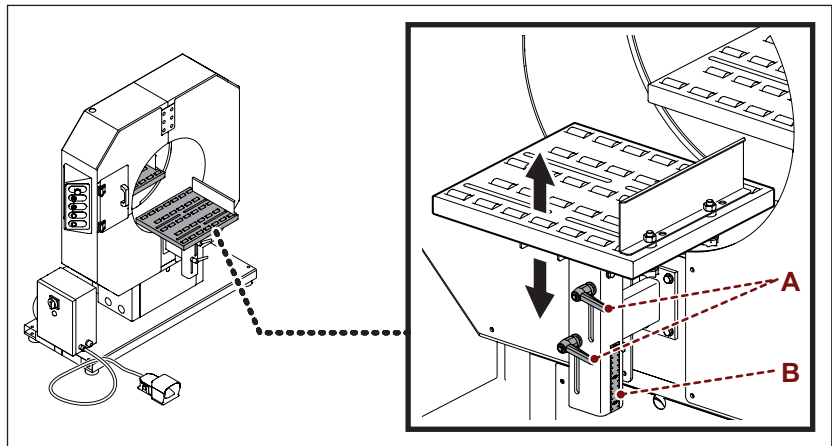
5.3. REGULACJA WYSOKOŚCI WEJŚCIOWEGO I WYJŚCIOWEGO STOŁU ROLKOWEGO**! Niebezpieczeństwo
Uwaga**

Tą regulację ustawienia można przeprowadzać wyłącznie wtedy, gdy maszyna jest odłączona ze źródła zasilania.

Na bazie rozmiaru produktu do opakowania, wyregulować wysokość wejściowego i wyjściowego stołu rolkowego.

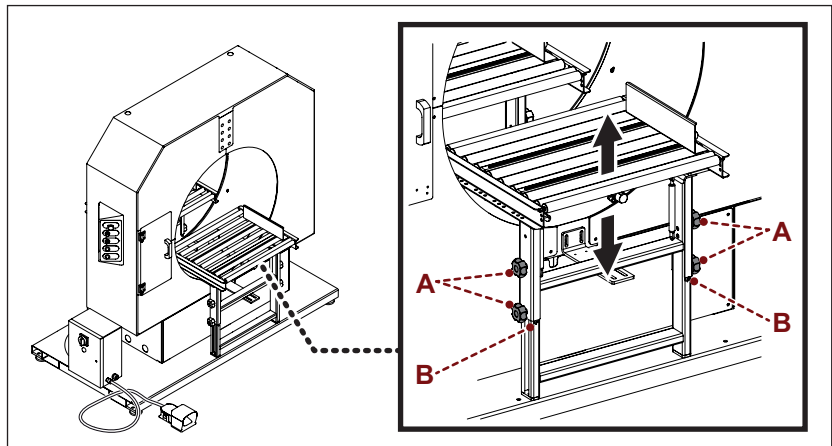
Wrappy 4-6

1. Poluzować uchwyty (A).
2. Ustawić stół rolkowy, sprawdzając wysokość na skali (B).
3. Zablokować uchwyty (A).

**Wrappy 9**

1. Zluzować gałki (A).
2. Ustawić stół rolkowy, sprawdzając wysokość na skali (B).
3. Zakręcić gałki (A).

Uwaga: Posłużyć się poziomnicą, aby wyrównać poziom i współpłaszczyznowość stołów rolkowych.

**i Ważne**

Stoły rolkowe muszą współgrać ze sobą, ewentualnie dopuszcza się, aby stół rolkowy wyjściowy znajdował się kilka milimetrów poniżej stołu rolkowego wejściowego.

i Ważne

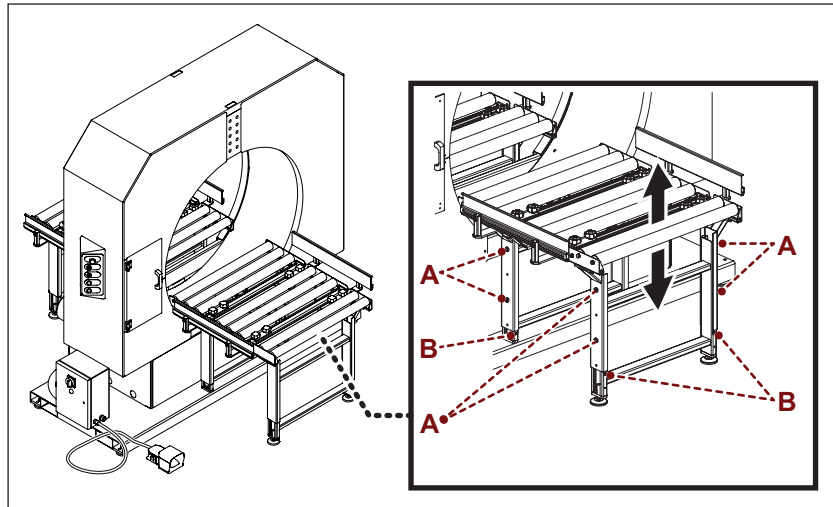
W przypadku bardzo szerokich produktów, należy podnieść stoły rolkowe aż do uzyskania maksymalnej wysokości od ziemi, w granicach narzuconych wysokością produktu (patrz rozdział 3.6. "Dane techniczne").

INFORMACJE DOTYCZĄCE REGULACJI

Wrappy 12

1. Poluzować śruby (A).
2. Ustawić stół rolkowy, sprawdzając wysokość na skali (B).
3. Dokręcić śruby (A).

Uwaga: Posłużyć się poziomnicą, aby wyrównać poziom i współpłaszczyznowość stołów rolkowych



 Ważne

Stoły rolkowe muszą współgrać ze sobą, ewentualnie dopuszcza się, aby stół rolkowy wyjściowy znajdował się kilka milimetrów poniżej stołu rolkowego wejściowego.

 Ważne

W przypadku bardzo szerokich produktów, należy podnieść stoły rolkowe aż do uzyskania maksymalnej wysokości od ziemi, w granicach narzuconych wysokością produktu (patrz rozdział 3.6. "Dane techniczne").

5.4. REGULACJA PROWADNIC

Szerokość

Niebezpieczeństwo **Uwaga**

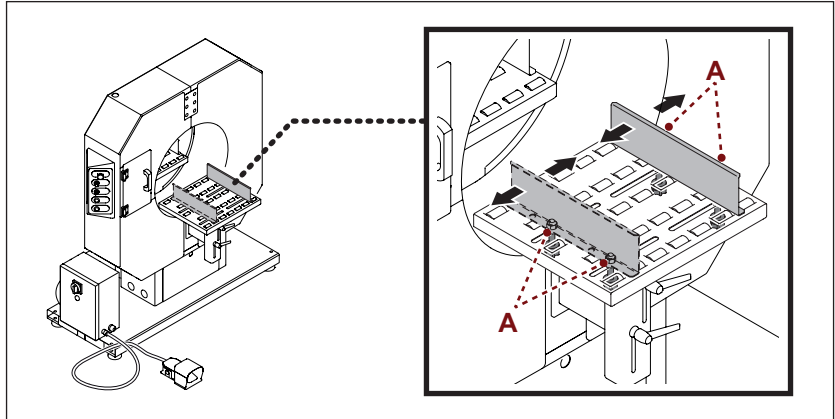
Tą regulację ustawienia można przeprowadzać wyłącznie wtedy, gdy maszyna jest odłączona ze źródła zasilania.

Wrappy 4-6-9

1. Wyregulować prowadnice poluzowując nakrętki (A).

Ostrzeżenie **Ostrożnie**

W przypadku obecności drugiej prowadnicy opcjonalnej: nie dopuszczać, żeby prowadnica dociskała produkt, pozostawić z obydwu stron przestrzeń 1÷3 cm pomiędzy produktem, a prowadnicą.



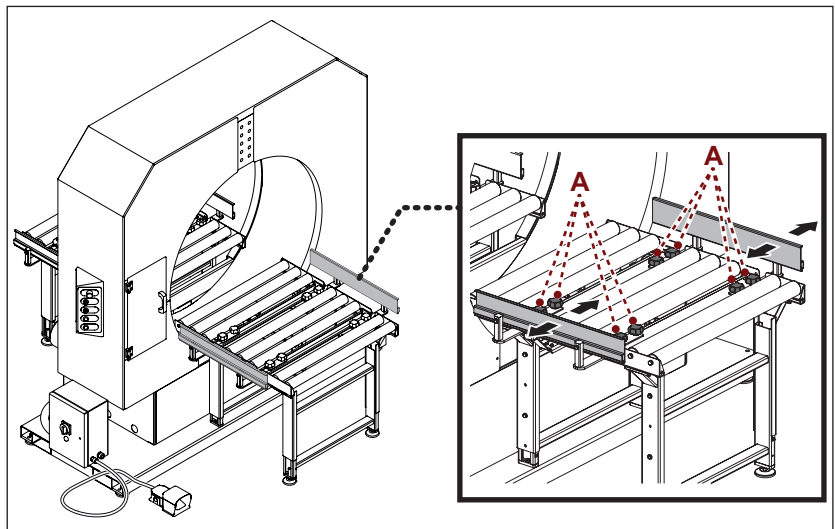
Wrappy 12

W Wrappy 12 mamy podwójne prowadnice suwakowe STD.

1. W zależności od produktu do opakowania, wyregulować prowadnice przy użyciu gałek (A).

Ostrzeżenie **Ostrożnie**

Unikać ściskania produktu przez prowadnice, zostawić 1÷3 cm z każdej strony, między produktem a prowadnicami.



INFORMACJE DOTYCZĄCE REGULACJI

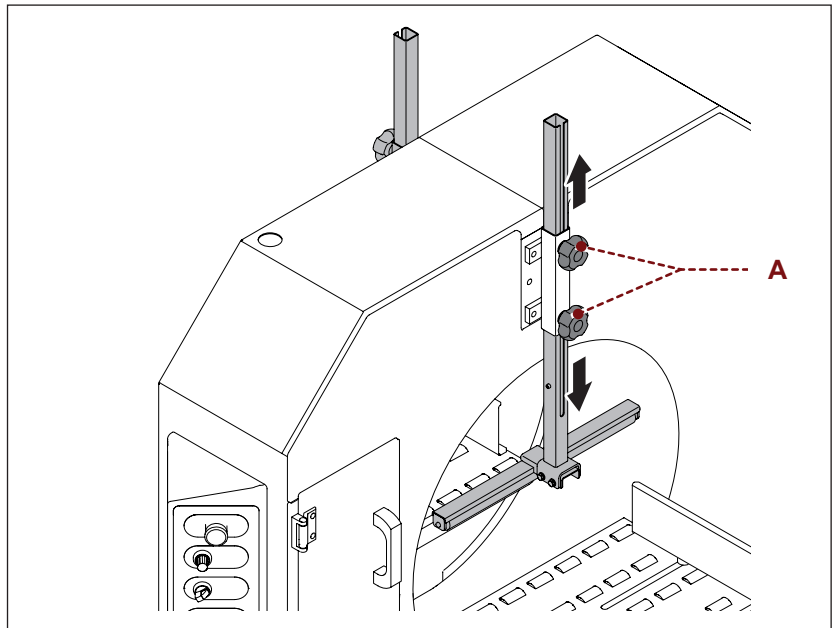
5.5. REGULACJA DOCISKACZY (OPCJE)

Pozycja wysoka

! Niebezpieczeństwo
Uwaga

Tą regulację ustawienia można przeprowadzać wyłącznie wtedy, gdy maszyna jest odłączona ze źródła zasilania.

1. W zależności od rodzaju produktu do opakowania, wyregulować ustawienie wysokości dociskaczy przy użyciu gałki (A) tak, aby unieruchamiały produkt znajdujący się w obróbce nie powodując jego ściskania.



Pozycja (tylko na dociskaczu na wejściu) (tylko dla Wrappy 9)

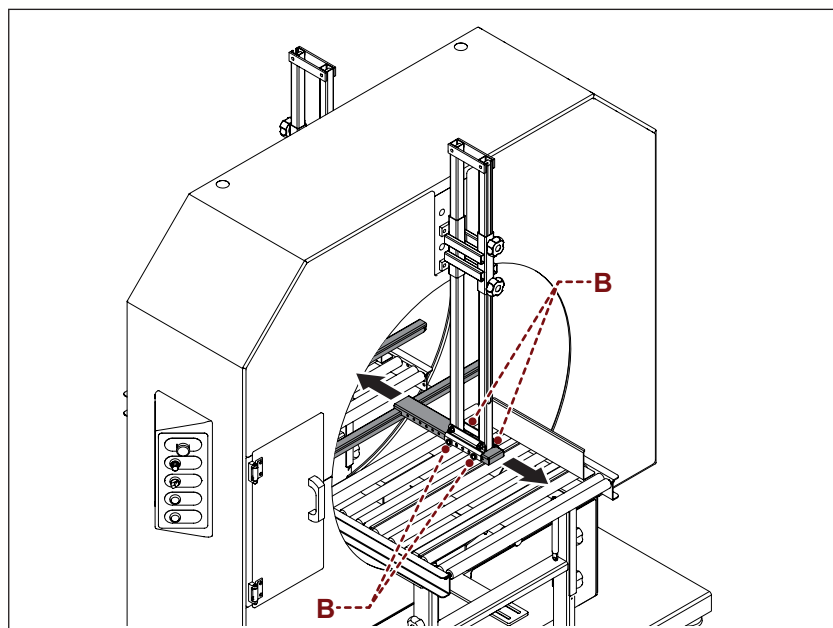
! Niebezpieczeństwo
Uwaga

Tą regulację ustawienia można przeprowadzać wyłącznie wtedy, gdy maszyna jest odłączona ze źródła zasilania.

1. Na bazie pozycji stołu rolkowego wejściowego (→ "Regulacja wysokości wejściowego i wyjściowego stołu rolkowego") wyregulować pozycję dociskacza wejściowego, posługując się śrubami (B).

! Ostrzeżenie
Ostrożnie

Dociskacz wejściowy musi pozostawać całkowicie WEWNĄTRZ stołu rolkowego.



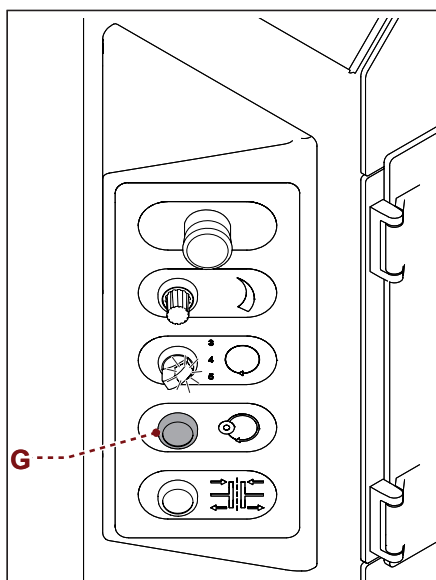
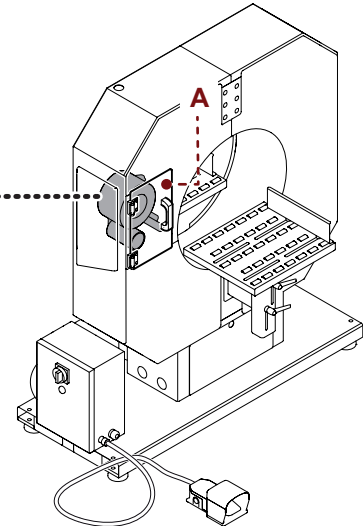
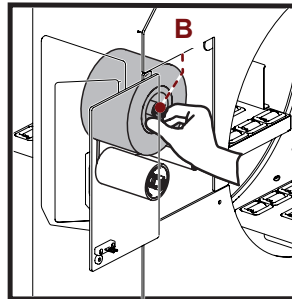
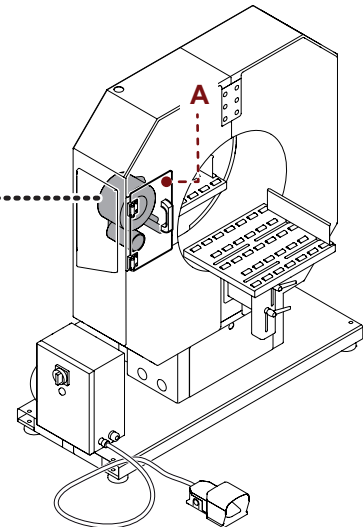
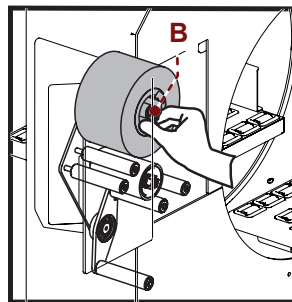
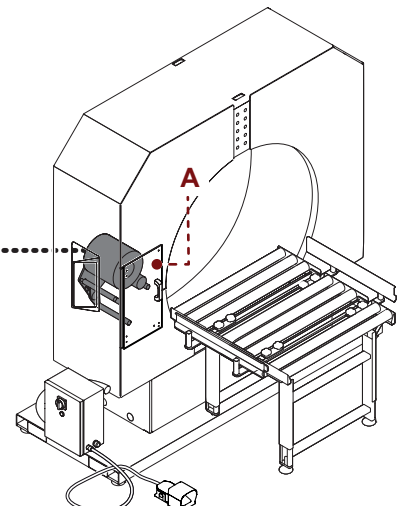
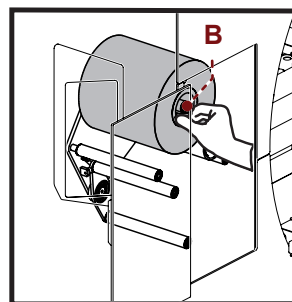
INFORMACJE DOTYCZĄCE REGULACJI

5.6. REGULACJA TARCIA WAŁKA PODTRZYMUJĄCEGO SZPUŁĘ Z FOLIĄ

Tarcie wałka podtrzymującego szpułę pozwala uniknąć sytuacji, gdy z powodu zjawiska bezwładności szpuli, w czasie trwania cyklu odwijało się zbyt dużo folii, w stosunku do potrzebnej ilości.

Optymalna regulacja musi być przeprowadzana przy użyciu najcięższej z możliwych do dyspozycji szpul, czyli takiej, która zapewnia największą bezwładność oraz musi gwarantować wystarczającą zwartość zwojów na szpuli.

1. Na uruchomionej maszynie wcisnąć przycisk **(G)** "wymiany cewki". Układ cewki otwiera się automatycznie przed okienkiem **(A)**.
2. Otworzyć drzwiczki **(A)**.
3. Wyregulować tarcie na wałku podtrzymującym szpułę przy użyciu gałki **(B)**; w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara zwiększa się działanie hamujące.

**Wrappy 4-6-9 nawija 125****Wrappy 6-9 nawija 125 za pomocą egutera (Opcje)****Wrappy 9-12 nawija 250 za pomocą egutera (opcja dla Wrappy 9 standard dla Wrappy 12)**

INFORMACJE DOTYCZĄCE REGULACJI

5.7. REGULACJA NAPRĘŻENIA OWIJANIA

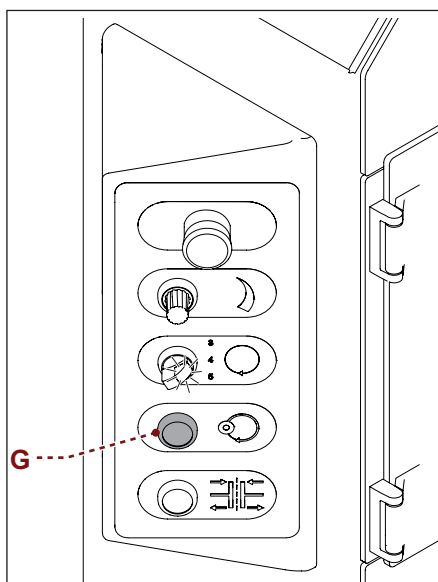
Walek cierny nadaje owijaniu produktu żądane napięcie oraz zwartość zwojów owijających. Zwartość ta nadaje z kolei pakietowi większą sztywność i pozwala na znaczną oszczędność folii przy zastosowaniu tego samego rodzaju owijania. Napięcie możliwe do osiągnięcia przy owijaniu zależy także od wykorzystywanego tworzywa i od grubości folii, jak również od jej szerokości.

1. Na uruchomionej maszynie wcisnąć przycisk (G) "wymiany cewki". Układ cewki otwiera się automatycznie przed okienkiem (A).
2. Otworzyć drzwiczki (A).
3. Wyregulować napięcie owijania folii przy użyciu gałki (B) wałka ciernego; wałek wyposażony jest w sprzęgło mechaniczne, obracając w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara zwiększa się działanie hamujące, a w konsekwencji napięcie folii.

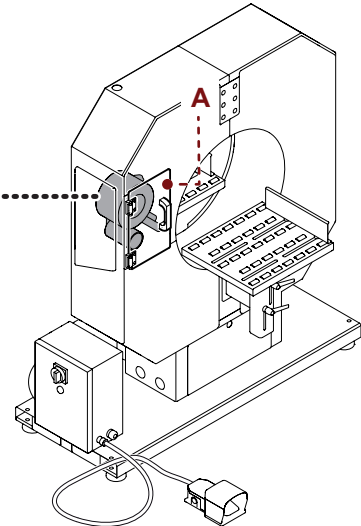
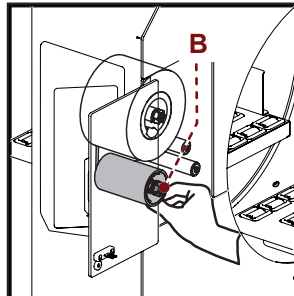
Uwaga: Sprawdzić również zgodność regulacji z właściwościami produktu do owinięcia.



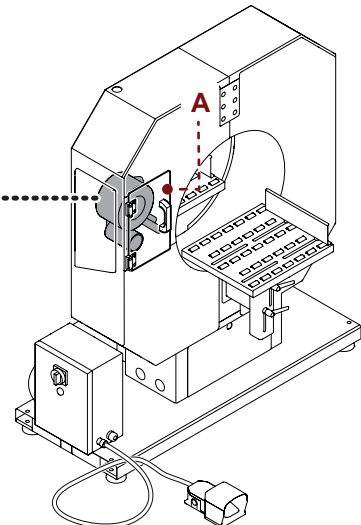
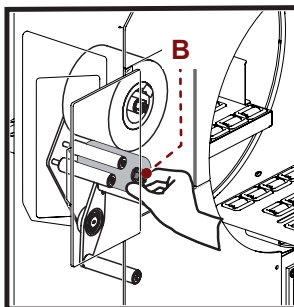
Nie zwiększać nadmiernie działania hamującego.



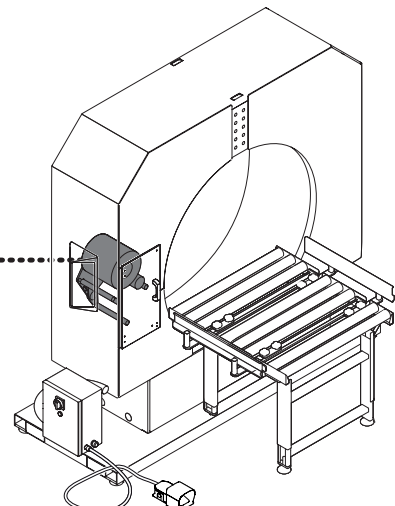
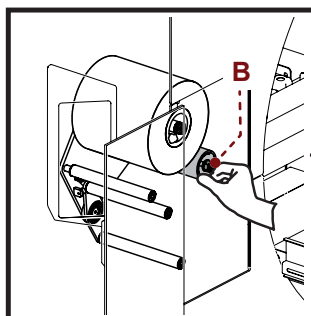
Wrappy 4-6-9 nawija 125



Wrappy 6-9 nawija 125 za pomocą egutera (Opcje)



Wrappy 9-12 nawija 250 za pomocą egutera (opcja dla Wrappy 9 standard dla Wrappy 12)



6.1. ZALECENIA DOTYCZĄCE OBSŁUGI I DZIAŁANIA

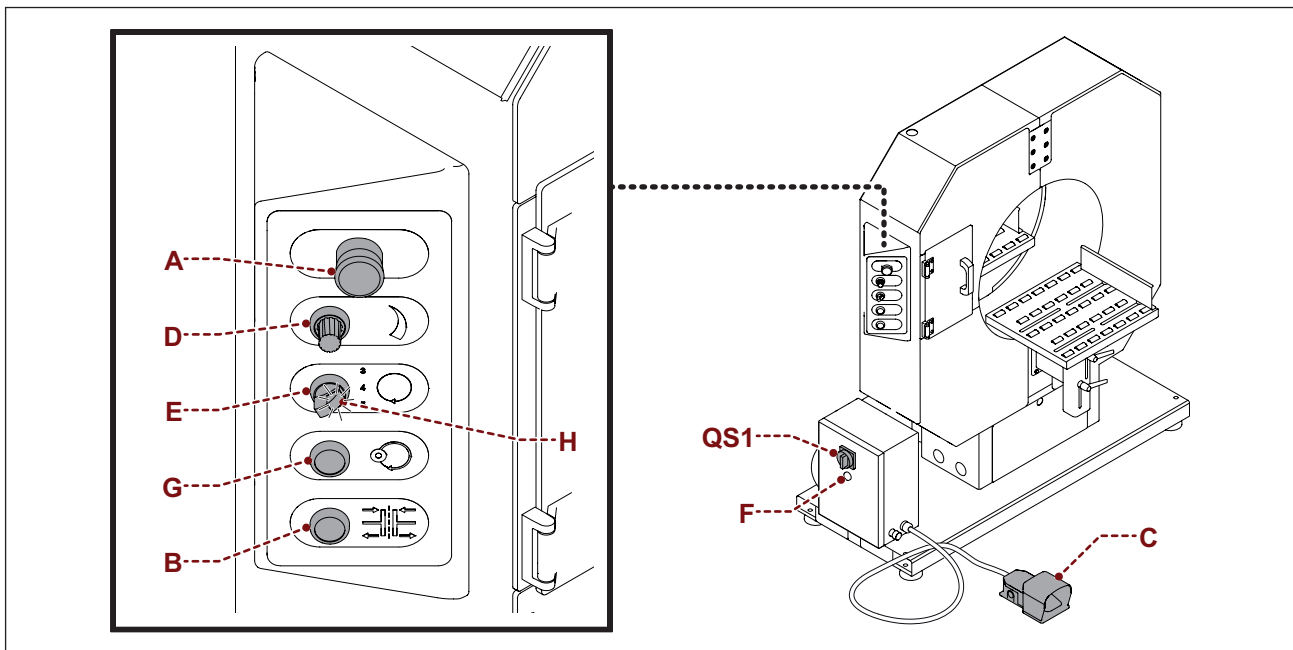
- Operator, przed rozpoczęciem pracy musi upewnić się, że zrozumiał treść “Instrukcji użytkownika”.
- Operator, przed pierwszym użyciem maszyny, musi zapoznać się z treścią podręcznika, zwracając uwagę na funkcje komend i symulując pewne manewry, w szczególności uruchamianie i zatrzymywanie maszyny.



Ważne

Częstotliwość wypadków mających miejsce podczas eksploatacji maszyn zależy od wielu czynników, które nie zawsze można przewidzieć czy też mieć pod kontrolą. Niektóre wypadki mogą być wywoływane przez niedające się przewidzieć czynniki środowiskowe, inne natomiast zależą w znacznej mierze od postępowania użytkowników. Osoby te, działające z upoważnienia i odpowiednio przygotowane, jeśli zachodzi taka konieczność, przed pierwszym uruchomieniem powinny przeprowadzić symulację niektórych operacji tak, aby zaznajomić się z elementami sterującymi oraz głównymi funkcjami. Nie manipulować i nie naruszać żadnego urządzenia w celu osiągnięcia rezultatów innych, niż te przewidziane przez konstruktora. Przed uruchomieniem sprawdzić czy urządzenia zabezpieczające są prawidłowo zainstalowane i w pełni sprawne. Użytkownicy, oprócz zadbania o przestrzeganie tych wymogów, muszą stosować wszelkie przepisy dotyczące bezpieczeństwa oraz zapoznać się uważnie z opisem elementów sterowniczych oraz wprowadzenia do użytku.

6.2. OPIS ELEMENTÓW STERUJĄCYCH



QS1) Wyłącznik główny

Przekręcając wyłącznik z pozycji **0** do pozycji **I** włącza się zasilanie maszyny.

Kiedy wyłącznik znajduje się w pozycji **I** kontrolka (**F**) musi być włączona.

Wyłącznik jest ryglowany, aby nie dopuścić do jego użycia przez osoby niepowołane.

A) Przyciski awaryjne

Wciśnięcie przycisku awaryjnego zatrzymuje automatycznie maszynę bez względu na to, w jakiej pozycji ona się znajduje.

Przycisk z blokadą mechaniczną; w celu przywrócenia do normalnego stanu, należy przekręcić przycisk w kierunku wskazywanym przez strzałkę.

i Ważne

Po każdym wciśnięciu przycisku awaryjnego, należy nacisnąć pedał sterujący, żeby udostępnić cykl automatyczny.

B) Przycisk otwierania / zamykania zespołu chwytającego

Do włączania w celu unieruchomienia folii w zespole chwytającym. Przycisk może działać wyłącznie, gdy maszyna jest w pozycji początku cyklu (w fazie). Jeżeli maszyna nie jest w fazie, należy ją konieczne ustawić z powrotem w fazie, naciskając pedał sterujący. Ustawienie maszyny w fazie powoduje udostępnienie przycisku otwierającego i zamykającego cylinder zespołu chwytającego.

C) Sterowanie na pedał (START)

Naciśnięcie pedału powoduje rozpoczęcie przez maszynę cyklu roboczego, jeśli zostały spełnione wszystkie warunki początkowe (pierścień obrotowy w pozycji początku cyklu).

Maszyna zatrzymuje się automatycznie po wykonaniu cyklu produkcyjnego. Jeśli pierścień obrotowy nie znajduje się w fazie, naciśnięcie pedału, powoduje ustawienie pierścienia w fazie.

INFORMACJE DOTYCZĄCE OBSŁUGI

D) Potencjometr prędkości obrotowej

Istnieje możliwość regulowania prędkości obrotowej pierścienia podtrzymującego szpulę, w zależności od warunków owijania: w przypadku pakietów wykazujących problemy przy owijaniu wykorzystywać najmniejszą prędkość obrotową pierścienia podtrzymującego szpulę.

E) Przełącznik obrotów owijających

Umożliwia wybór ilości obrotów owijających pierścienia obrotowego od minimum 3 do maksimum 5.

F) Lampka maszyny włączonej pod napięciem

G) Przycisk pozycyjny wymiany cewki

Wcisnąć, aby przeprowadzić regulację lub wymianę cewki.

Pierścień obrotowy porusza się przesuając do przodu przed okienko kontrolne układ uchwytu cewki.

H) Led

Led włączona: karta zasilana maszyna gotowa do rozruchu.

6.3. STANY MASZINY

Maszyna odłączona od źródła zasilania

Ten stan maszyny jest niezbędny do przeprowadzania wszelkich operacji w strefach zagrożenia albo, w ich bezpośrednim sąsiedztwie.

Uzyskuje się go w następujący sposób:

- Wyłącznik główny w poz. **0**.
- Zawór doprowadzający powietrze ZAMKNIĘTY.

Maszyna włączona

Ten stan maszyny jest niezbędny do przeprowadzania operacji wymagających zasilania elektrycznego i pneumatycznego maszyny.

Uzyskuje się go w następujący sposób:

- Drzwiczki kontrolne zamknięte.
- Wyłącznik główny w poz. **I**.
- Zawór doprowadzający powietrze OTWARTY.

Maszyna gotowa do przeprowadzenia cyklu

Ten stan maszyny jest niezbędny do rozpoczęcia produkcji.

Uzyskuje się go w następujący sposób:

- Maszyna włączona.
- Pierścień obrotowy w fazie.
- Folia musi być unieruchomiona w zespole chwytającym.
- Karta zasilająca.

INFORMACJE DOTYCZĄCE OBSŁUGI

6.4. PRZYGOTOWANIE MASZINY DO PRODUKCJI

Przeprowadzić regulacje ustawień dla produkcji:

- Wysokość wejściowych i wyjściowych stołów rolkowych (→ “Informacje dotyczące regulacji”).
- Ustawienie stołów rolkowych (→ “Informacje dotyczące regulacji”).
- Szerokość prowadnic (→ “Informacje dotyczące regulacji”).
- Pozycja prowadnic (→ “Informacje dotyczące regulacji”).
- Wysokości dociskaczy (Opcje) (→ “Informacje dotyczące regulacji”).
- Pozycji dociskacza na wejściu (→ “Informacje dotyczące regulacji”).
- Naprężenia owijania (→ “Informacje dotyczące regulacji”).
- Tarcie wałka podtrzymywania szpuli z folią (→ “Informacje dotyczące regulacji”).
- Ilość zwojów dla każdego cyklu produkcyjnego (→ “Opis elementów sterujących”).
- Prędkość pierścienia obrotowego (→ “Opis elementów sterujących”).

6.5. WŁĄCZANIE MASZINY

- Drzwiczki kontrolne muszą być zamknięte
- Żadne urządzenie zabezpieczające nie może być naruszone czy też uszkodzone, a wszystkie muszą być w pełni sprawne.
- Maszyna musi być czysta i utrzymywana w porządku.
- Zasilanie sprężonym powietrzem musi być otwarte, a ciśnienie ustawione na 6 bar.
- Ilość folii na szpuli musi być wystarczająca do zagwarantowania wykonania pracy (→ “Wymiana szpuli”).
- Folia musi być unieruchomiona w zespole chwytającym (→ “Zakładanie folii w szczypcach”).
- Pierścień obrotowy musi być w pozycji początku cyklu (w fazie) (→ “Synchronizacja faz pierścienia obrotowego”).
- Przekręcić wyłącznik główny do poz. I.
- Karta zasilająca (Dioda zapalona).

Maszyna jest gotowa do podjęcia produkcji.

Uwaga: przy pierwszym uruchamianiu po zmianie parametrów produkcji, należy przeprowadzić kilka cykli próbnych, żeby sprawdzić jak wygląda owijanie i znaleźć ewentualne wady.

Synchronizacja faz pierścienia obrotowego

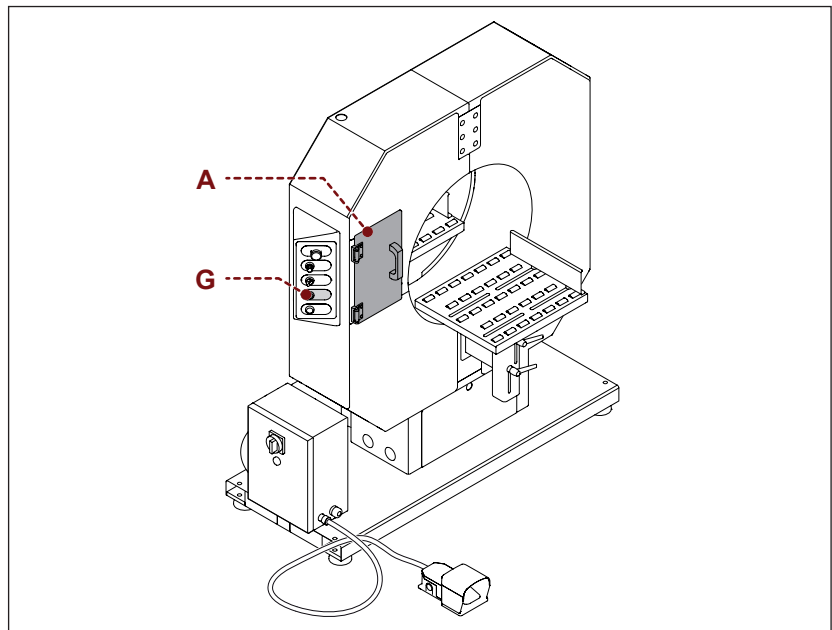
Maszyna nie wykona żadnego cyklu owijania i nie zablokuje folii w zespole chwytającym jeśli pierścień obrotowy nie jest w pozycji początku cyklu.

Bez względu na pozycję w jakiej znalazłby się pierścień obrotowy, naciśnięcie pedału START spowoduje, że maszyna przed rozpoczęciem pracy doprowadzi pierścień obrotowy do pozycji początku cyklu.

Następnie będzie można rozpocząć pracę.

6.6. WYMIANA SZPULI

1. Sprawdzić czy pierścień obrotowy jest w fazie.
2. Wcisnąć przycisk (G) "wymiany cewki"
Układ cewki otwiera się automatycznie przed okienkiem (A)
3. Otworzyć okienko (A) aby uzyskać dostęp do cewki

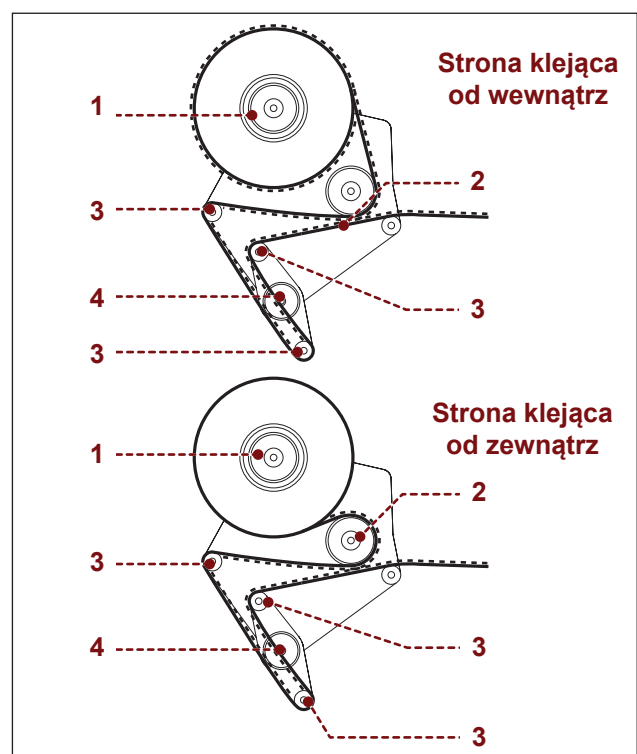
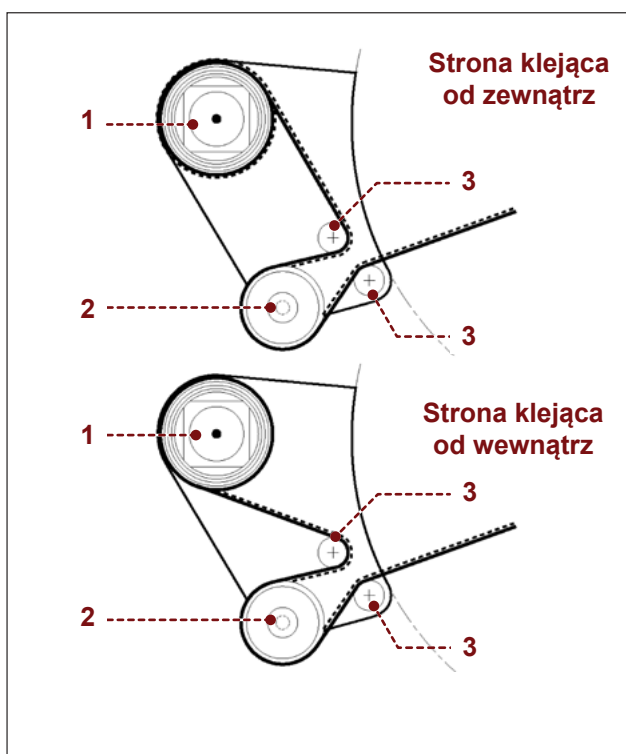


4. Założyć szpulę na wałek zgodnie ze schematem przedstawionym na rysunku; przerywana linia wskazuje stronę klejącą (wewnętrzną lub zewnętrzną) folii.

 Ważne

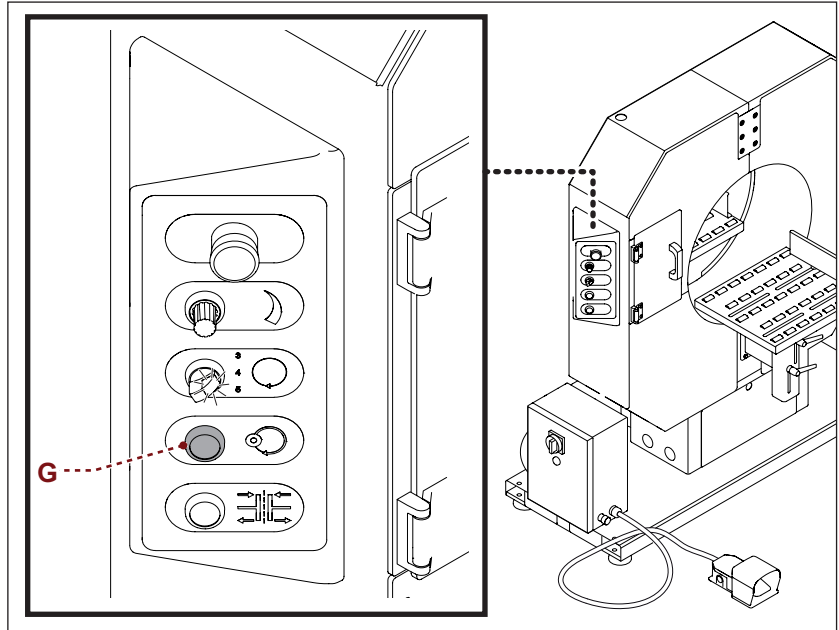
Strona klejąca folii musi zawsze przylegać do produktu do owinięcia.

- 1) Wałek podtrzymujący szpulę
- 2) Wałek cierny
- 3) Luźne rolki
- 4) Tańcząca rolka



INFORMACJE DOTYCZĄCE OBSŁUGI

5. Jeśli to konieczne wyregulować siłę tarcia wałka ciernego.
6. Zamknąć z powrotem ruchomą osłonę i ponownie włączyć przycisk **(G)**, żeby z powrotem ustawić pierścień obrotowy w pozycji początku cyklu.
7. Jeśli to konieczne wyregulować siłę tarcia wałka podtrzymującego szpulę z folią (→“Regulacja tarcia wałka podtrzymującego szpulę z folią”).



6.7. ZAKŁADANIE FOLII W SZCZYPCACH

Ostrzeżenie **Ostrożnie**

Operacja ta jest możliwa do wykonania **WYŁĄCZNIE** jeśli pierścień obrotowy znajduje się w fazie.

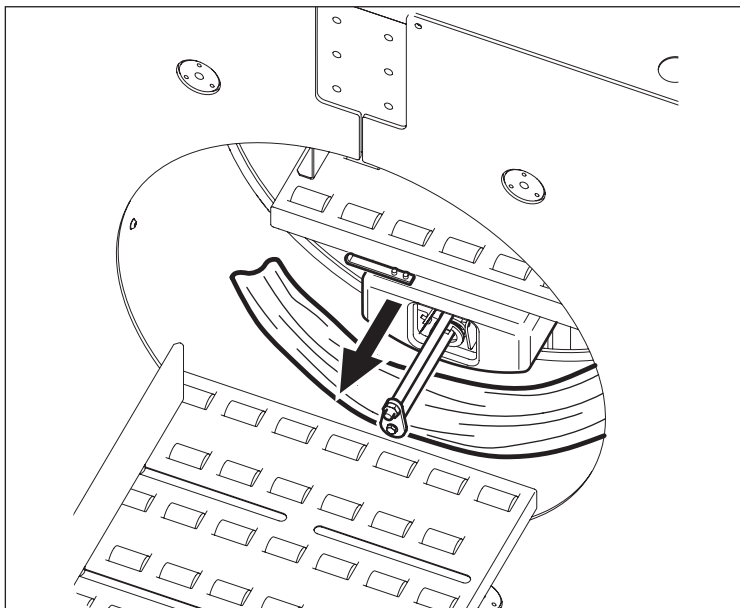
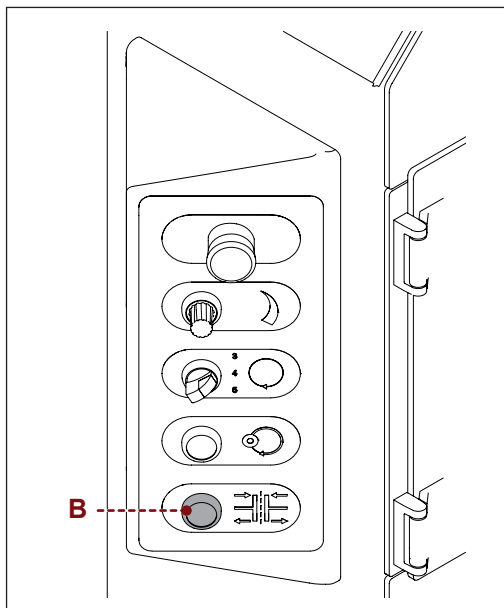
Niebezpieczeństwo **Uwaga**

Operację tą przeprowadza się przy włączonej maszynie, zachować maksymalną ostrożność.

1. Odwinąć ręcznie metr folii i umieścić ją w dolnej części pierścienia.



2. Wcisnąć przycisk **(B)**, zespół chwytający musi całkowicie się wysunąć.

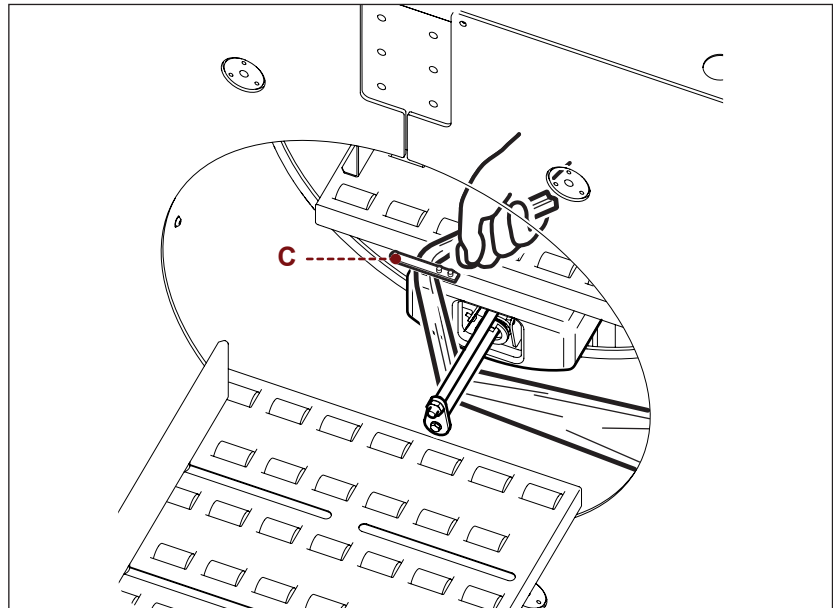


INFORMACJE DOTYCZĄCE OBSŁUGI

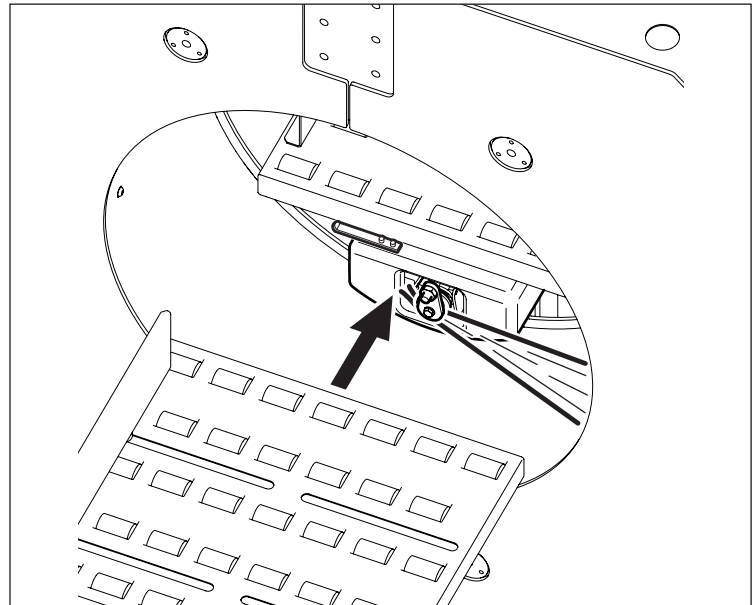
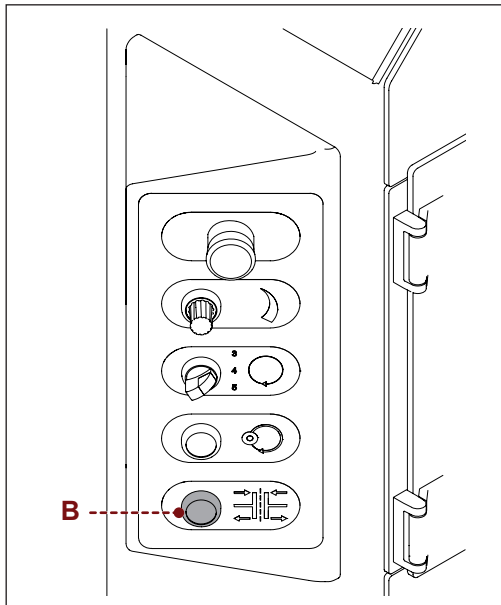
3. Chwycić końcówkę folii i pociągnąć ku górze tak, żeby się oparła o drążek zespołu chwytającego i umieścić ją w sprężynie (C).

**Niebezpieczeństwo**
Uwaga

Nie zbliżać rąk do zespołu chwytającego.



4. Ponownie włączyć przycisk (B), zespół chwytający musi się cofnąć z powrotem na swoje miejsce, a folia pozostać w nim unieruchomiona, a następnie usunąć odcięty koniec folii.



INFORMACJE DOTYCZĄCE OBSŁUGI

6.8. RODZAJE ZATRZYMYWANIA I PONOWNEGO URUCHAMIANIA

Podczas pracy mogą zaistnieć sytuacje celowo zamierzone albo nieprzewidziane powodujące zatrzymanie maszyny.

Możliwości są następujące:

- zatrzymanie krótkotrwałe (celowo zamierzone)
- zatrzymanie spowodowane elektrycznym black-out'em czyli przerwą w dostawie energii elektrycznej
- zatrzymanie po zakończeniu pracy
- awaryjne zatrzymanie

Zatrzymanie krótkotrwałe (celowo zamierzone)

Może mieć miejsce z powodu krótkiej przerwy w pracy, trwającej kilka minut.

Wystarczy NIE uruchamiać pedału START.



Niebezpieczeństwo Uwaga

Maszyna jest nadal włączona, wystarczy uruchomić pedał START, żeby przywrócić jej działanie.

Żeby podjąć z powrotem przerwana produkcję:

1. Nacisnąć pedał START.

Zatrzymanie spowodowane elektrycznym black-out'em czyli przerwą w dostawie energii elektrycznej

W przypadku nieprzewidzianej przerwy w dostawie energii elektrycznej, następuje natychmiastowe zatrzymanie maszyny.

Silniki elektryczne wyłączają się, a komponenty zasilane pneumatycznie pozostają nieruchome w zajmowanej pozycji.

Po przywróceniu zasilania elektrycznego maszyna nie wznawia cyklu operacyjnego lecz nadal pozostaje w tej samej pozycji.

Żeby podjąć z powrotem przerwana produkcję:

1. Uruchomić pedał START, żeby doprowadzić poszczególne organy do pozycji początku cyklu (pierścień obrotowy) (patrz § "Synchronizacja faz pierścienia obrotowego").
2. Jeśli zachodzi taka konieczność usunąć z maszyny produkt do owinięcia albo już częściowo owinięty.
3. Jeśli zachodzi taka konieczność unieruchomić folię w zespole chwytającym (patrz § "Unieruchamianie folii w zespole chwytającym").

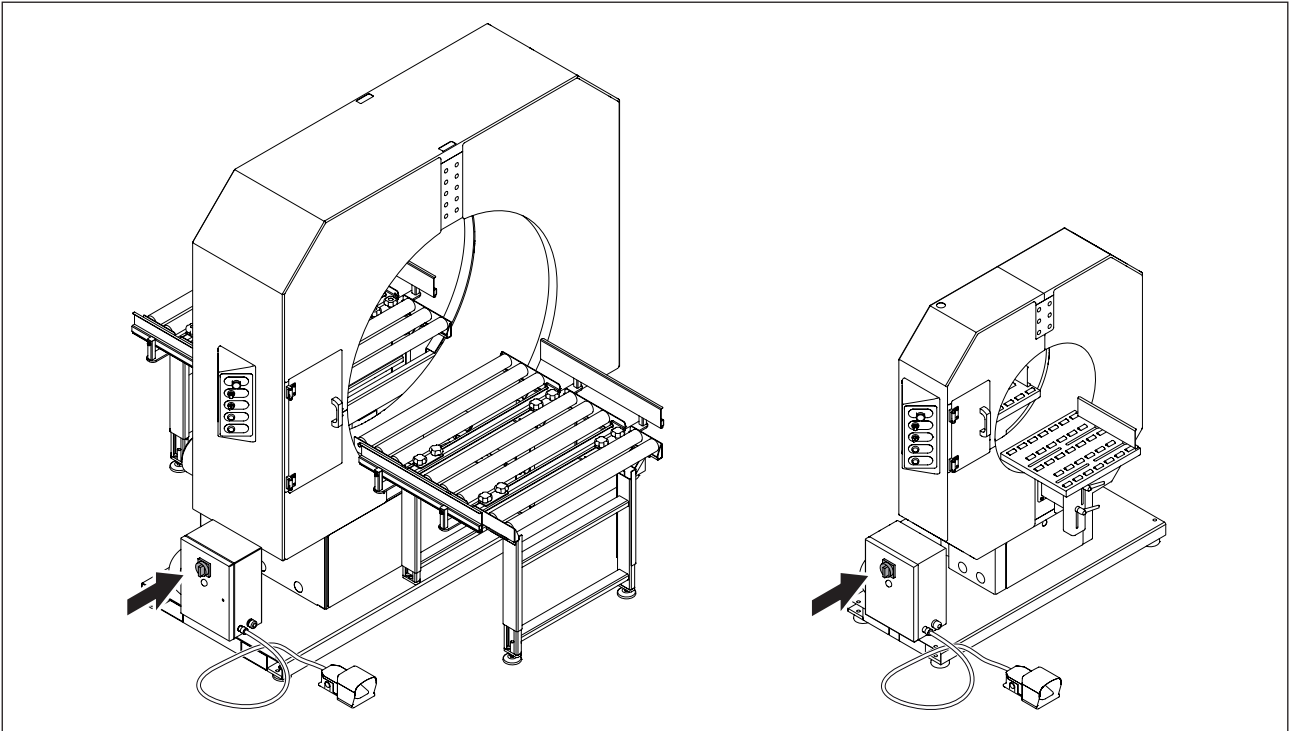
Maszyna jest gotowa do wykonania nowego cyklu produkcyjnego (patrz § "Praca").

INFORMACJE DOTYCZĄCE OBSŁUGI

Zatrzymanie po zakończeniu pracy

Tego typu sytuacja ma miejsce kiedy kończy się zmiana robocza albo dobiega końca korzystanie z maszyny, a w każdym razie zawsze wtedy, gdy maszyna musi pozostać przez pewien okres czasu wyłączona albo bez obsługi.

1. Przekręcić wyłącznik główny do poz. **0**.

**Awaryjne zatrzymanie**

Zatrzymanie takie należy przeprowadzić poprzez wciśnięcie któregośkolwiek z przycisków AWARYJNYCH zawsze wtedy, gdy z jakiegokolwiek powodu, a ZWŁASZCZA w sytuacjach awaryjnych lub zagrożenia, chce się NATYCHMIAST ZATRZYMAĆ maszynę.

- Nacisnąć przycisk awaryjny

Silniki elektryczne wyłączają się, a komponenty zasilane pneumatycznie pozostają nieruchome w zajmowanej pozycji.

Żeby podjąć z powrotem przerwana produkcję:

1. jeśli zachodzi taka konieczność usunąć problem, który spowodował awaryjne zatrzymanie
2. przywrócić do normalnego stanu wciśnięty wcześniej przycisk awaryjny.
3. jeśli zachodzi taka konieczność usunąć z maszyny produkt do owinięcia albo już częściowo owinięty;
4. postępować w taki sposób, jakby miało się doczynienia z zatrzymaniem spowodowanym przerwą w dostawie energii elektrycznej (patrz § "Zatrzymanie spowodowane elektrycznym black-out'em czyli przerwą w dostawie energii elektrycznej").

INFORMACJE DOTYCZĄCE OBSŁUGI

6.9. PRACA

Owijanie pasmowe

1. Położyć produkt do owinięcia na stole rolkowym wejściowym i wewnątrz pierścienia obrotowego.
2. Podtrzymać mocno produkt rękoma opartymi o stół rolkowy i prowadnice boczne, tak aby można było prowadzić produkt podczas fazy owijania.
3. Nacisnąć pedał START.
Maszyna przeprowadzi owinięcie o zaprogramowanej ilości zwojów (3, 4 albo 5), zgodnie z objaśnieniami zawartymi w paragrafie "Cykl operacyjny".
4. Kiedy maszyna zatrzyma się, operator może przesunąć produkt do przodu tak, aby wykonać kolejny cykl owijania i tak dalej w zależności od potrzeb.
5. Po wykonaniu na produkcie wymaganych odcinków owijania, należy usunąć go z maszyny.

Owijanie ciągle

1. Położyć produkt do owinięcia na stole rolkowym wejściowym i wewnątrz pierścienia obrotowego.
2. Podtrzymać mocno produkt rękoma opartymi o stół rolkowy i prowadnice boczne, tak aby można było prowadzić produkt podczas fazy owijania.
3. Nacisnąć i PRZYTRZYMAĆ NACIŚNIĘTY pedał START.
Maszyna przeprowadza owijanie, podczas gdy operator musi powoli przesunąć, do przodu i / lub do tyłu produkt do owinięcia tak, żeby został on owinięty przez folię na żądanej długości.
4. Po przeprowadzeniu żądanego owinięcia produktu, zwolnić pedał START.
5. Kiedy nastąpi zatrzymanie pierścienia obrotowego, usunąć produkt z maszyny.

7.1. ZALECENIA DOTYCZĄCE KONSERWACJI

- Upoważniony pracownik, przed rozpoczęciem pracy musi upewnić się, że zrozumiał treść "Instrukcji użytkownika".
- Z uwagą prześledzić OSTRZEŻENIA O BEZPIECZEŃSTWIE, nie używać maszyny do NIEWŁAŚCIWYCH CELÓW i oszacować EWENTUALNE ZAGROŻENIA jakie mogą się pojawić.
- Wykonywać wszystkie czynności przy włączonych zabezpieczeniach maszyny i mając niezbędne środki ochrony indywidualnej.
- 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.



Niebezpieczeństwo Uwaga

Przed przystąpieniem do wszelkich czynności związanych z konserwacją należy włączyć wszystkie dostępne urządzenia zabezpieczające i ocenić czy istnieje konieczność stosownego poinformowania personelu pracującego oraz znajdującego się w pobliżu.

Należy zwłaszcza zadbać o odpowiednie oznaczenie terenu przyległego, a także uniemożliwić podłączenie wszelkiego typu urządzeń, które mogłyby, gdy są włączone spowodować nieoczekiwane zagrożenie, narażając ludzi na niebezpieczeństwo i szkody na zdrowiu.



Niebezpieczeństwo Uwaga

Czynności związane z konserwacją i utrzymaniem mogą być przeprowadzane wyłącznie, gdy maszyna jest odłączona z sieci elektrycznej i pneumatycznej.

Systematyczne kontrolowanie prawidłowości funkcjonowania najważniejszych organów maszyny pomoże uniknąć w przyszłości problemów w działaniu oraz przyczyni się do jej utrzymania w optymalnym stanie operacyjnym.

Tak więc należy sprawdzać w odstępach miesięcznych czy:

- z reduktorów nie wycieka olej;
- łańcuchy, pasy i odnośne elementy napinające nie są zbyt luźne lub za bardzo rozciągnięte;
- osadzający się kurz lub gromadzące się zanieczyszczenia w organach maszyny nie utrudniają ich poruszania się;
- pas pierścienia nie jest wystrzępiony po bokach albo zużyta jego część wykonana z tkaniny.

INFORMACJE DOTYCZĄCE KONSERWACJI

7.2. TABELA CZĘSTOTLIWOŚCI KONSERWACJI

**Ważne**

Utrzymywać maszynę w warunkach maksymalnej efektywności wykonując przeglądy okresowe związane z konserwacją, w przewidzianym przez konstruktora zakresie. Właściwe utrzymanie maszyny pozwoli na zoptymalizowanie wyników, wydłużenie okresu eksploatacji oraz zachowanie wymogów bezpieczeństwa.

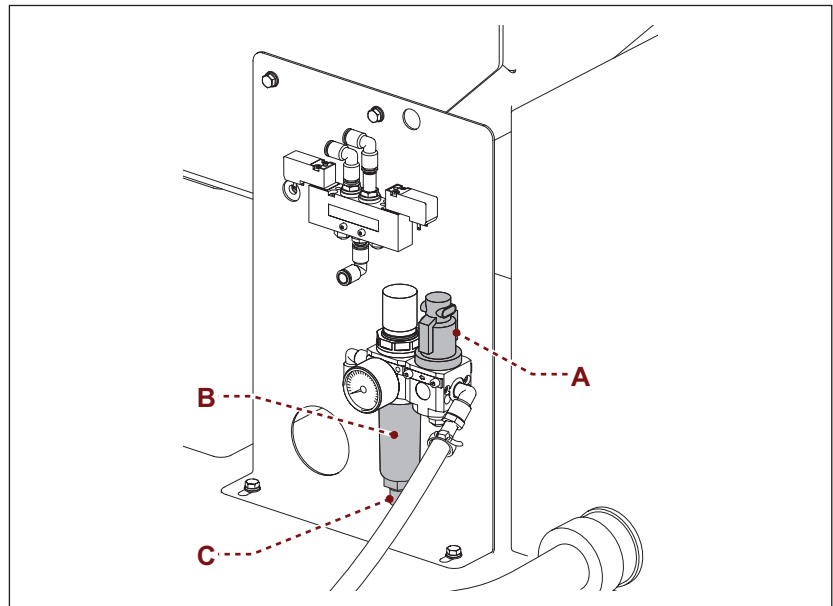
Częstotliwość	Komponent	Rodzaj czynności	Sposób postępowania	Paragraf
Co 200 godzin	Maszyna	Kontrola ogólna	Czyścić ściereczką albo strumieniem powietrza.	
Co 2000 godzin	Pas pierścienia obrotowego	Kontrola ogólna	Sprawdzić stopień zużycia, ewentualnie wymienić. Kontaktować się z serwisem obsługi.	
			Regulacja naprężenia.	Patrz § "Pas pierścienia obrotowego - Regulacja".
	Urządzenia zabezpieczające	Kontrola sprawności	Wymienić uszkodzone elementy.	
	Filtr reduktora	Kontrola skroplin	Odprowadzić skropliny.	Patrz § "Odprowadzenie skroplin".
Czyszczenie		Czyścić strumieniem powietrza i alkoholem.	Patrz § "Czyszczenie filtra powietrza".	
Co 5000 godzin	Ostrze odcinające	Kontrola sprawności	Wymiana.	Patrz § "Wymiana ostrza odcinającego folię".

INFORMACJE DOTYCZĄCE KONSERWACJI

7.3. ODPROWADZENIE SKROPLIN

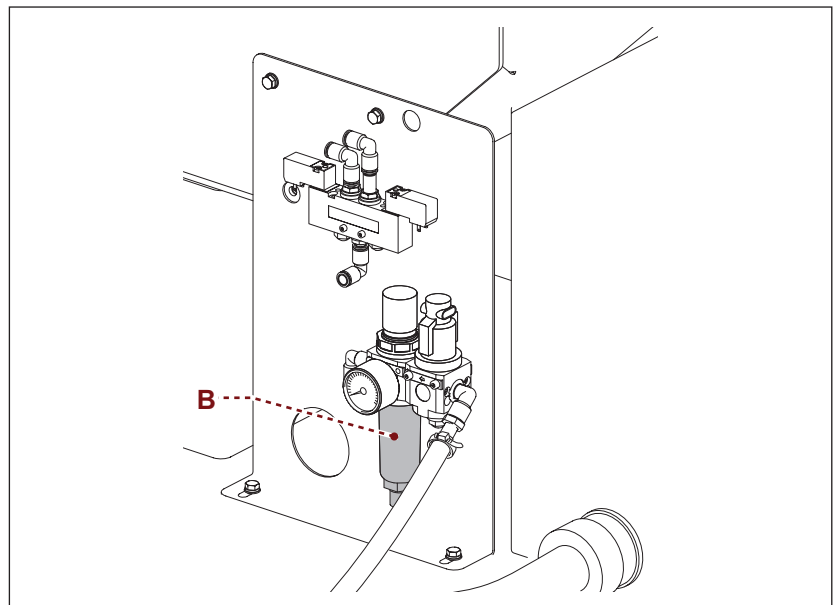
Postępować w następujący sposób.

1. Zakręcić kurek **(A)** i sprawdzić zbieranie się skroplin w misce **(B)**.
2. Jeśli zachodzi taka konieczność, odkręcić zawór **(C)**, aby odprowadzić skropliny.
3. Przytrzymać zawór **(C)** przyciśnięty ku górze, aż do całkowitego ujścia skroplin.
4. Przykręcić zawór **(C)** z powrotem.

**7.4. CZYSZCZENIE FILTRA POWIETRZA**

Postępować w następujący sposób.

1. Odkręcić miskę **(B)**, używając odpowiedniego klucza.
2. Wymontować filtr i wyczyścić go sprężonym powietrzem oraz przemyć, jeśli to konieczne benzyną lub trichloroetylenem.
3. Zamontować z powrotem filtr i przykręcić miskę **(B)**.

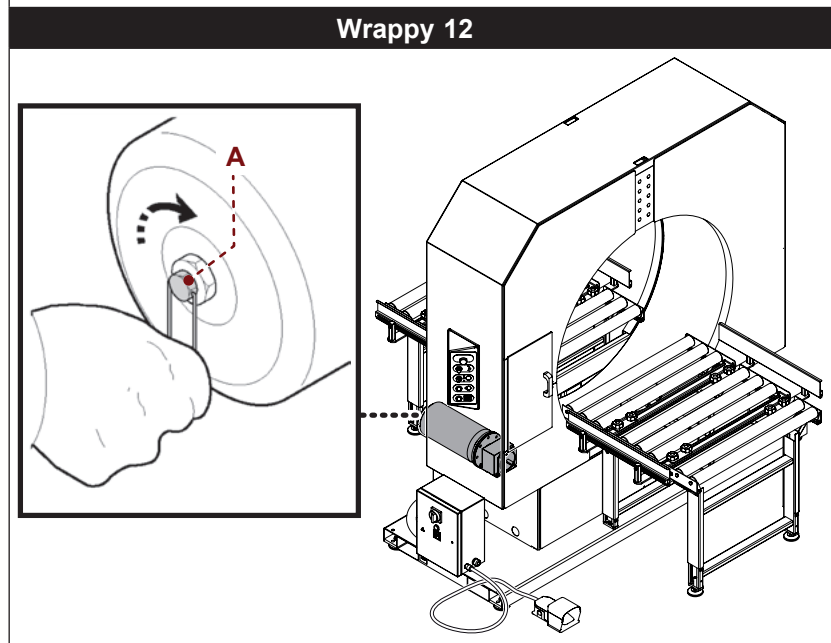
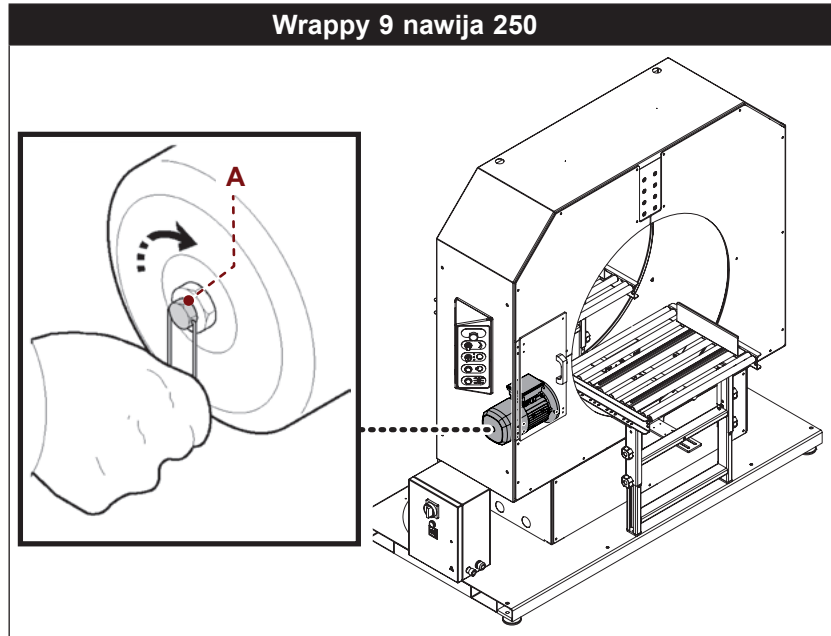


INFORMACJE DOTYCZĄCE KONSERWACJI

7.5. PIERŚCIEŃ OBROTOWY - PRZEMIESZCZANIE

Pierścień zatrzymuje się zawsze ze szpulą w fazie; jeśli zachodzi taka konieczność przekręcić ręcznie zespół podtrzymujący szpulę z folią, postępować w następujący sposób:

1. Wyłączyć maszynę.
2. zwolnić hamulce silnika wkręcając do oporu śrubę(A); wówczas zespół podtrzymujący szpulę może swobodnie się obracać.
3. Z powrotem zablokować hamulce silnika poluzowując całkowicie śrubę; jeżeli nie jest używana, zaleca się jej usunięcie.



INFORMACJE DOTYCZĄCE KONSERWACJI

7.6. PAS PIERŚCIENIA OBROTOWEGO - REGULACJA

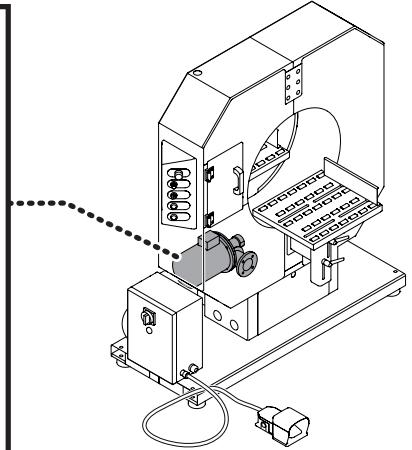
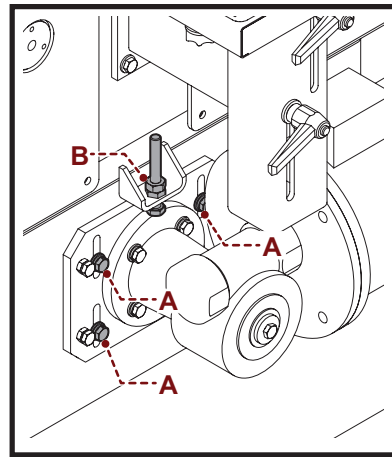
Postępować w następujący sposób.

1. Poluzować śruby (A) mocujące reduktora.
2. Za pomocą śruby (B) regulować, aż do osiągnięcia właściwego naciągu pasa.
3. Po zakończeniu regulacji dokręcić śruby (A) mocujące reduktora.

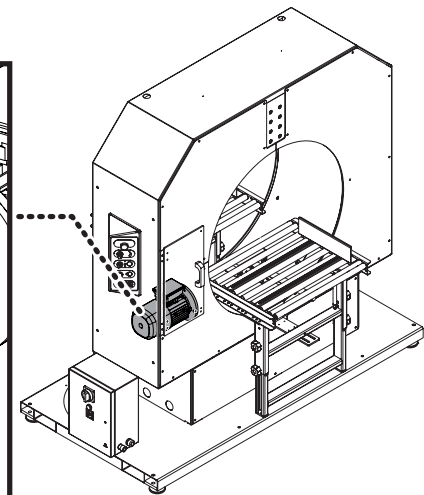
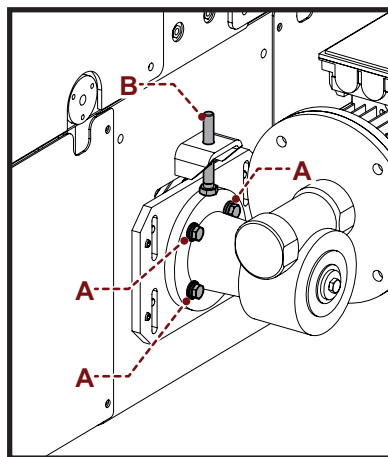
! Ważne

Nie naciągać nadmiernie pasa, żeby nie dopuścić do przeciążenia napędu.

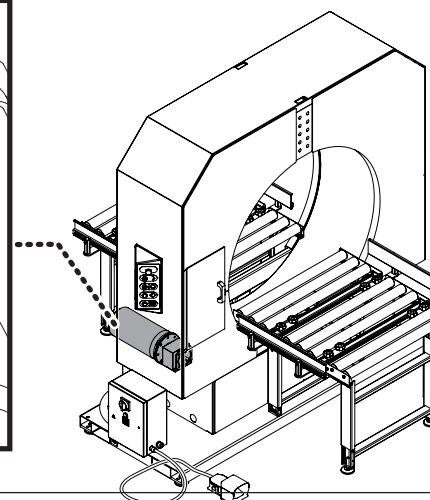
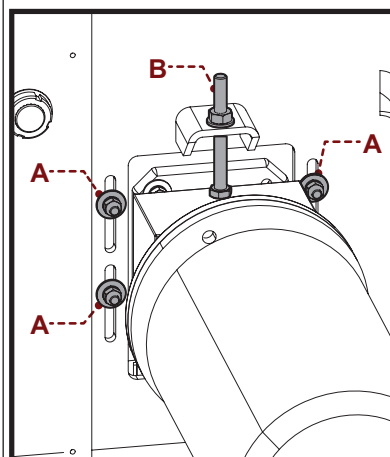
Wrappy 4-6



Wrappy 9



Wrappy 12



INFORMACJE DOTYCZĄCE KONSERWACJI

7.7. CZYSZCZENIE MASZINY

Utrzymywanie maszyny w czystości ma podstawowe znaczenie dla zachowania jej pełnej sprawności w czasie.

Cała maszyna musi być utrzymywana w czystości, wolna od kurzu, brudu i zanieczyszczeń oraz obcych ciał.

Chromowane trzony należy czyścić ściereczką oraz lekko oliwić ściereczką nasączoną olejem wazelinowym.

Elementy wykonane z tworzyw sztucznych należy czyścić lekko wilgotną ściereczką, nie używać denaturatu czy też innych alkoholi, benzyny ani rozpuszczalników.

Tablicę sterowniczą należy odkurzać wyłącznie przy użyciu suchej ściereczki.

Do czyszczenia elementów wewnątrz maszyny należy kontaktować się z Serwisem Obsługi Technicznej.

INFORMACJE W ZAKRESIE USTEREK

8.1. WSKAZÓWKI DOTYCZĄCE PRODUKCJI

W dalszej części zostały przedstawione niektóre mogące się pojawić problemy oraz sposób, w jaki można im zaradzić.

<i>Problem</i>	<i>Sposób postępowania</i>
Folia jest zbyt luźna przy owijaniu	Zwiększyć działanie hamujące wałka ciernego
Folia jest zbyt naprężona przy owijaniu	Zmniejszyć działanie hamujące wałka ciernego
Zwoje folii zbyt mało nakładają się na produkt (przy owijaniu ciągłym)	Zmniejszyć prędkość z jaką dociskany jest produkt na stole rolkowym
Zwoje folii za bardzo nakładają się na produkt (przy owijaniu ciągłym)	Zwiększyć prędkość z jaką dociskany jest produkt na stole rolkowym
Owijanie zaczyna się zbyt blisko od krawędzi produktu	Przesunąć produkt bardziej do przodu kiedy rozpoczyna się owijanie
Owijanie zaczyna się zbyt daleko od krawędzi produktu	Przesunąć produkt bardziej do tyłu kiedy rozpoczyna się owijanie
Zwoje folii nie są zwarte	Sprawdzić czy szpula została prawidłowo zamontowana zgodnie ze stroną klejącą

9.1. ZALECENIA DOTYCZĄCE DO WYMIANY CZĘŚCI

- Wykonywać wszystkie czynności przy włączonych zabezpieczeniach maszyny i mając niezbędne środki ochrony indywidualnej.
- 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.



Ważne

Przed przeprowadzeniem jakiegokolwiek wymiany należy aktywować wszystkie urządzenia zabezpieczające i poinformować o tym pracowników pracujących w pobliżu.

Należy zwłaszcza zadbać o odpowiednie oznaczenie terenu przyległego, a także uniemożliwić podłączenie wszelkiego typu urządzeń, które mogłyby, gdy są włączone spowodować nieoczekiwane zagrożenie, narażając ludzi na niebezpieczeństwo i szkody na zdrowiu.

Jeśli zajdzie potrzeba wymiany zużytych elementów, należy stosować wyłącznie oryginalne części zamienne.

Producent nie bierze na siebie odpowiedzialności za szkody wyrządzone osobom bądź rzeczom spowodowane zastosowaniem nieoryginalnych części zamiennych oraz naprawami wykonanymi sposobami różniącymi się od tych wskazanych lub bez zezwolenia producenta.

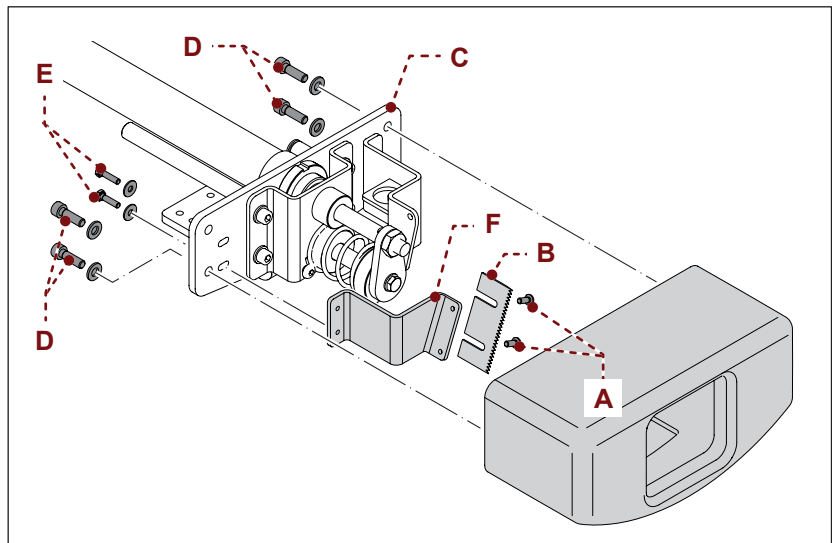
W zakresie zamawiania części zamiennych należy zastosować się do wskazówek podanych w katalogu części zamiennych.

INFORMACJE DOTYCZĄCE WYMIANY

9.2. WYMIANA OSTRZA ODCINAJĄCEGO FOLIĘ

Postępować w następujący sposób.

1. Zdjąć osłonę usuwając cztery śruby (D) elementu mocującego (C).
2. Zdemontować uchwyt ostrza (F) usuwając dwie śruby (E).
3. Odkręcić śruby mocujące (A).
4. Wyjąć ostrze (B) i wymienić je na nowe.
5. Po zakończeniu czynności zakręcić śruby (A).
6. Ponownie zamontować uchwyt ostrza (F) i karter.



** Ostrzeżenie
Ostrożnie**

Ostrze jest ostre, dlatego też należy obchodzić się z nim ze szczególną ostrożnością.

9.3. WYKAZ PODSTAWOWYCH CZĘŚCI ZAMIENNYCH

Wykaz części łatwo ulegających zużyciu, które należy mieć w zapasie, żeby uniknąć długotrwałych przestojów maszyny. Aby je zamówić, należy kontaktować się ze sprzedawcą i powoływać się na katalog części zamiennych.

- Ostrze odcinające.

 Ważne

Zużyte elementy należy wymieniać na oryginalne części zamienne. Stosować oleje i smary wskazane przez producenta w instrukcji. Wszystko to pozwoli na zapewnienie prawidłowego funkcjonowania maszyny oraz zachowanie bezpieczeństwa w przewidzianym zakresie.

INFORMACJE DOTYCZĄCE WYMIANY

9.4. ZŁOMOWANIE I LIKWIDACJA MASZINY



Te czynności muszą być wykonane przez biegłych, zgodnie z obowiązującymi normami w zakresie bezpieczeństwa pracy.

Nie wyrzucać produktów nie ulegających biodegradacji, olejów, smarów i elementów nieżelaznych (guma, PCV, żywica itp.).

Należy je usuwać przestrzegając przepisów obowiązujących w tym zakresie.

Informacje przydatne przy likwidacji maszyn i ich komponentów.

Demontaż musi być przeprowadzony przez wyspecjalizowany personel.

Materiały konstrukcyjne:

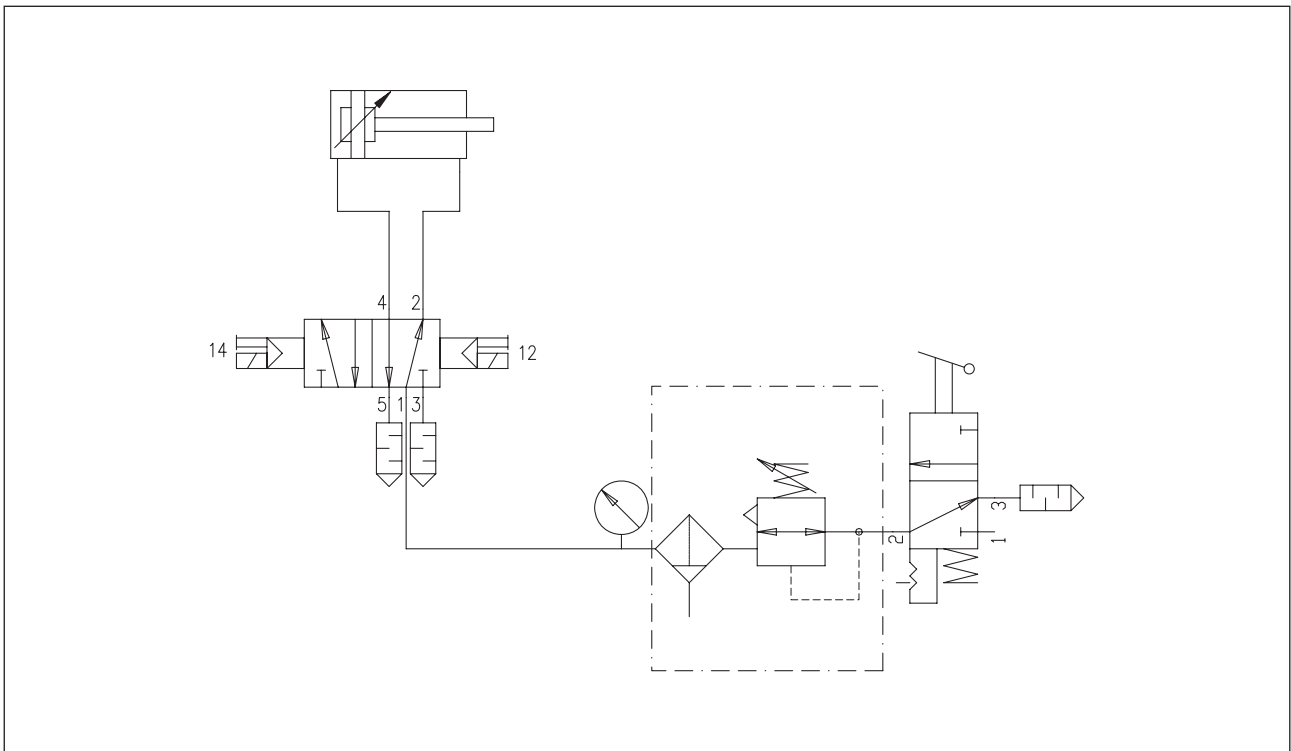
- Polietylen linearny o niskiej gęstości (L.L.D.PE)
- Stal, aluminium, żeliwo
- Miedź, srebro, do komponentów elektrycznych/elektronicznych
- Guma, żywice i włókna

Żaden z komponentów nie jest szkodliwy ani toksyczny.

Zachować szczególną ostrożność w czasie likwidacji ewentualnych resztek olejów lub smarów używanych w motoreduktorach.

Nie porzucać tych komponentów w środowisku i nie usuwać ich jako odpadów miejskich.

10.1. SCHEMAT PNEUMATYCZNY 7370305438



Objaśnienie skrótów

- A) Zespół Filtra/Regulatora
- B) Elektrozawór
- C) Cylinder pneumatyczny otwierania/zamykania szczypiec

Biała strona