



WRAPPY 4-6-9-12 S

Nr seryjny

PL INSTRUKCJA UŻYTKOWANIA I KONSERWACJI

**"TŁUMACZENIEM INSTRUKCJI
ORYGINALNEJ"**

OWIJARKA Z PIERŚCIENIEM OBROTOWYM

Kod instrukcji użytkowania 3710309466

Wydanie w języku polskim 0/0512

STAMPARE SU ORIGINALE

IT Dichiarazione “CE” di conformità (Direttiva 2006/42/CE allegato II tipo 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 type 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 type 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 Typ 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 Declaraci n de conformidad “CE” (Directiva 2006/42/CE anexo II tipo 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 tipo 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” (ΕΚ) (Οδηγία 2006/42/ΕΚ - συνημμένο ΙΙ - τύπου Α)

Η 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 type 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 type 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 typ 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 tyyppi 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 type 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 Typ 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 směrnících 2006/42/CE, 89/339 CEE a v jejich úpravách.

ET “EÜ” vastavustunnistus (Direktiiv 2006/42/EÜ lisa A tüüp)

NOXON S.p.A. deklareerib, et seade on tööstuslikuks ja käsitööstuslikuks 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 järgnevatel parandustel.

STAMPARE SU ORIGINALE

LV "CE" atbilstības apliecinājums
(Eiropas Savienības direktīvas 2006/42/CE pielikums II tips 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" atitinkimo deklaracija
(ES Direktyva 2006/42 pridėtas II tipas A)

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

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

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 typ 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.

SK ES vyhlásenie o zhode
(Smernica 2006/42/ES príloha II. typ 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, tip 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 zdravja, določenim v Smernicah 2006/42/CE, 2004/108 CE ter v dodatnih predpisih.

RO Declarație "CE" de conformitate
(Directiva 2006/42/CE anexa tip 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, вид 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.

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 - Person 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 sisältyvään kirjaan - Person som har autorisasjon til å lage det tekniske heftet - Osoba pověřená zpracováním technické dokumentace - Tehnilise toimiku koostamiseks volitatud isik - Asmuo, įgaliotas sudaryti techninę knygėlę - Persona ir autorizėta izveidot tehnisko mapi - Műszaki anyag elkészítésére feljogosult személy - Osoba upoważniona do przygotowania dokumentacji technicznej - Osoba oprávněná vypracováním technické dokumentácie - Oseba, 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 - Модел

Matricola - Serial number - Matricule - Seriennummer - Matrícula
Número de série - Μοτρίλο - Seriennummer - Seriennummer - Serien
Seriennummer - Sarjanumero - Výrobní číslo - Registreerimistunnistus
Nomenklatūras numurs - Registracijos numeris - Gépszám
Numer fabryczny - Výrobné číslo - Matična številka
Număr serie - Серийн номер

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

Paolo Pecchenini
(Research & Development Manager)



PL Warunki gwarancji

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

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

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

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

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

Gwarancją nie są objęte:

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

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

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

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

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 S.p.A. 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 S.p.A. 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 S.p.A. 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 S.p.A. 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 S.p.A. 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 S.p.A. 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 S.p.A. 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 S.p.A. seinen Kunden bieten kann.

ES ESPAÑOL

Con éste libro deseamos dar todas las informaciones necesarias para la mantención y el uso correcto de la máquina. La red de distribución NOXON S.p.A. 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 S.p.A. 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 S.p.A. 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 S.p.A. deseja oferecer aos próprios clientes.

EL ΕΛΛΗΝΙΚΑ

Ο σκοπός του παρόντος εγχειριδίου είναι να δώσει πρακτικές οδηγίες για τη σωστή και ασφαλή χρήση του μηχανήματος καθώς και για τη συντήρησή του. Το δίκτυο διανομής της NOXON S.p.A. 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 S.p.A. 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 S.p.A. is U vanaf dit moment van dienst voor elk probleem met betrekking tot technische hulp, reserve-onderdelen en voor elke nieuwe wens 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 S.p.A. 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. NOXON S.p.A.s 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. NOXON S.p.A.s 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. NOXON S.p.A.in jakeluverkosto 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 S.p.A. in omille asiakkailleen tarjoamia palveluja.

NO NORSK

Hensikten med denne manualen er å gi den nødvendige informasjon om riktig bruk og vedlikehold av maskinen. NOXON S.p.A.s forhandlere står til disposisjon med praktisk hjelp og veiledning, levering av reservedeler eller opplysninger om våre nye produkter. Vi er taknemlige 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 S.p.A. 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 S.p.A. nabízí svým klientům.

ET EESTI KEEL

Selle käsiraamatu eesmärgiks on osutada praktilist abi seadme õigeks ja ohutuks kasutamiseks ning hooldamiseks. NOXON S.p.A.'i jaotusvõrk on nüüdsest teie käsutuses küsimustes, mis puudutavad tehnilist külg, varuosi ja igat uut ettevõtte arengule kasulikku nõuet. Iga teie poolne tähelepanek käesoleva juhendi kohta on teretulnud ja abiks NOXON S.p.A. i poolt oma klientidele pakutavate teenuste paremaks muutmisel.

LV LATVIEŠU

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

Jūsu rīcībā ir firmas NOXON S.p.A. izplātinātājs tīkls, kuru Jūs varēsiet izmantot, lai saņemtu nepieciešamu tehnisko palīdzību, rezerves daļas vai apmierinātu Jūsu biznesa attīstības jaunās vajadzības.

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

LT LIETUVIŲ

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

NOXON S.p.A. 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 S.p.A. teikimo paslaugas savo klientams.

HU

Jelen kézikönyv összeállításának célja, hogy gyakorlati útmutató legyen a gép pontos és biztonságos használatához, valamint racionális karbantartásához. A NOXON S.p.A. 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 S.p.A. saját ügyfeleinek igyekszik nyújtani.

PL

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 S.p.A. 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 S.p.A. 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 S.p.A. 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 S.p.A. 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 S.p.A. 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 S.p.A. nuditi svojim strankam.

RO

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 S.p.A. 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 S.p.A. intenționează să le ofere propriilor clienți.

BG ROMÂNIA

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 NOXON S.p.A. 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 NOXON S.p.A. смята да предложи на своите клиенти.

Indirizzare a:	Sendes til:	Észrevételeiket a következő
Address to:	Skickas till:	címre kérjük:
Addresser à:	Jakeluosoite:	Kierować na adres:
Senden an:	Sendes til:	Adresujte na:
Enviair a:	Adresujte na:	Nasloviti na:
Enviair a:	Pöörduda:	Adresați către:
Αποστολέατε προς	Sūtīt uz šādu adresi:	Адресирайте до:
Richten aan:	Kreiptis į :	

NOXON S.p.A.

STRADA DEGLI ANGARIARI, 6

47891 FALCIANO • REPUBBLICA S.MARINO (RSM)

Tel. 0549 (international ++378) 977419 • Fax. 0549 (international ++378) 908549

<http://www.aetnagroup.com>

La riproduzione, la divulgazione e l'utilizzazione parziale o totale di questo documento, con qualsiasi mezzo, non sono consentite senza il preventivo consenso scritto della titolare dei diritti. Eventuali infrazioni saranno perseguite nei modi e nei tempi previsti dalla legge. Noxon S.p.A. si riserva il diritto di modifiche ai prodotti e alla documentazione senza obbligo di preavviso.

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.....	12	
2.6.	OSTRZEŻENIA O BEZPIECZEŃSTWIE PODCZAS REGULOWANIA MASZYNY I JEJ KONSERWOWANIA.....	14	
2.7.	ZNAKI BEZPIECZEŃSTWA ORAZ INFORMACYJNE	15	
3	INFORMACJE TECHNICZNE		
3.1.	OPIS OGÓLNY MASZYNY	17	
3.2.	OPIS CYKLU PRACY	19	
3.3.	OPIS URZĄDZEŃ BEZPIECZEŃSTWA	29	
3.4.	OPIS URZĄDZEŃ ELEKTRYCZNYCH.....	31	
3.5.	AKCESORIA DOSTĘPNE NA ŻYCZENIE ..	32	
3.6.	DANE TECHNICZNE	33	
3.7.	STREFY OBWODOWE.....	37	
3.8.	POZIOM HAŁASU.....	37	
3.9.	WYMOGI DOTYCZĄCE MIEJSCA INSTALACJI	38	
4	INFORMACJE DOTYCZĄCE PRZEMIESZCZANIA ORAZ INSTALACJI		
4.1.	ZALECENIA DOTYCZĄCE PRZEMIESZCZANIA I ZAŁADUNKU	39	
4.2.	OPAKOWANIE	39	
4.3.	TRANSPORT I PRZEMIESZCZANIE	40	
4.4.	PRZEMIESZCZANIE I PODNOSZENIE	40	
4.5.	INSTALACJA MASZYNY	41	
4.6.	ZALECENIA W ZAKRESIE PODŁĄCZEŃ ..	47	
4.7.	PODŁĄCZENIE PNEUMATYCZNE	47	
4.8.	PODŁĄCZENIE ELEKTRYCZNE.....	48	
5	INFORMACJE DOTYCZĄCE REGULACJI		
5.1.	ZALECENIA DOTYCZĄCE REGULACJI	49	
5.2.	REGULACJA WYSOKOŚCI PRZENOŚNIKÓW WEJŚCIOWEGO I WYJŚCIOWEGO.....	49	
5.3.	REGULACJA PROWADNIC ROLKOWYCH LUB ŚLIZGOWYCH (OPCJE).....	51	
5.4.	REGULACJA PROWADNIC ROLKOWYCH LUB ŚLIZGOWYCH DLA PRZENOŚNIKÓW OPCJONALNYCH (DŁUGOŚĆ 850 MM I 1500 MM)	53	
5.5.	USTAWIENIE FOTOKOMÓREK	55	
5.6.	REGULACJA DOCISKACZY	56	
5.7.	REGULACJA NACISKU DOCISKACZY.....	57	
5.8.	REGULACJA TARCIA WAŁKA PODTRZYMUJĄCEGO SZPULĘ Z FOLIĄ .	58	
5.9.	REGULACJA NAPRĘŻENIA OWIJANIA.....	59	
6	INFORMACJE DOTYCZĄCE OBSŁUGI		
6.1.	ZALECENIA DOTYCZĄCE OBSŁUGI I DZIAŁANIA.....	60	
6.2.	OPIS ELEMENTÓW STERUJĄCYCH	61	
6.3.	OPIS TERMINALU OPERACYJNEGO	62	
6.4.	TRYB ZMIANY USTAWIEŃ.....	70	
6.5.	USTAWIANIE PARAMETRÓW CYKLU (UKŁADANIE RECEPTY)	71	
6.6.	RESET CYKLU	74	
6.7.	STANY MASZYNY	74	
6.8.	PRZYGOTOWANIE MASZYNY DO PRODUKCJI.....	75	
6.9.	WŁĄCZANIE MASZYNY	75	
6.10.	URUCHAMIANIE CYKLU.....	79	
6.11.	RODZAJE ZATRZYMYWANIA I PONOWNEGO URUCHAMIANIA	80	
7	INFORMACJE DOTYCZĄCE KONSERWACJI		
7.1.	ZALECENIA DOTYCZĄCE KONSERWACJI	82	
7.2.	TABELA CZĘSTOTLIWOŚCI KONSERWACJI	83	

SPIS TREŚCI

7.3.	ODPROWADZENIE SKROPLIN	84
7.4.	POSTĘPOWAĆ W NASTĘPUJĄCY SPOSÓB	84
7.5.	PIERŚCIEŃ OBROTOWY - PRZEMIESZCZANIE.....	85
7.6.	PAS PIERŚCIENIA OBROTOWEGO - REGULACJA.....	86
7.7.	PRZENOŚNIK WEJŚCIOWY, PRZENOŚNIK WYJŚCIOWY - REGULACJA TAŚMY.....	87
7.8.	CZYSZCZENIE MASZYNY	87
8	INFORMACJE W ZAKRESIE USTEREK	
8.1.	WSKAZÓWKI DOTYCZĄCE PRODUKCJI.	88
8.2.	KOMUNIKATY ALARMOWE	89
9	INFORMACJE DOTYCZĄCE WYMIANY	
9.1.	ZALECENIA DOTYCZĄCE DO WYMIANY CZĘŚCI	91
9.2.	WYMIANA OSTRZA ODCINAJĄCEGO FOLIĘ.....	92
9.3.	WYKAZ PODSTAWOWYCH CZĘŚCI ZAMIENNYCH.....	92
9.4.	ZŁOMOWANIE I LIKWIDACJA MASZYNY ...	93
10	ZAŁĄCZNIKI	
10.1.	SCHEMAT PNEUMATYCZNY (STANDARD) 7450302650+7450302069	94
10.2.	SCHEMAT PNEUMATYCZNY (OPCJE) 7450302650+7450302278	95

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

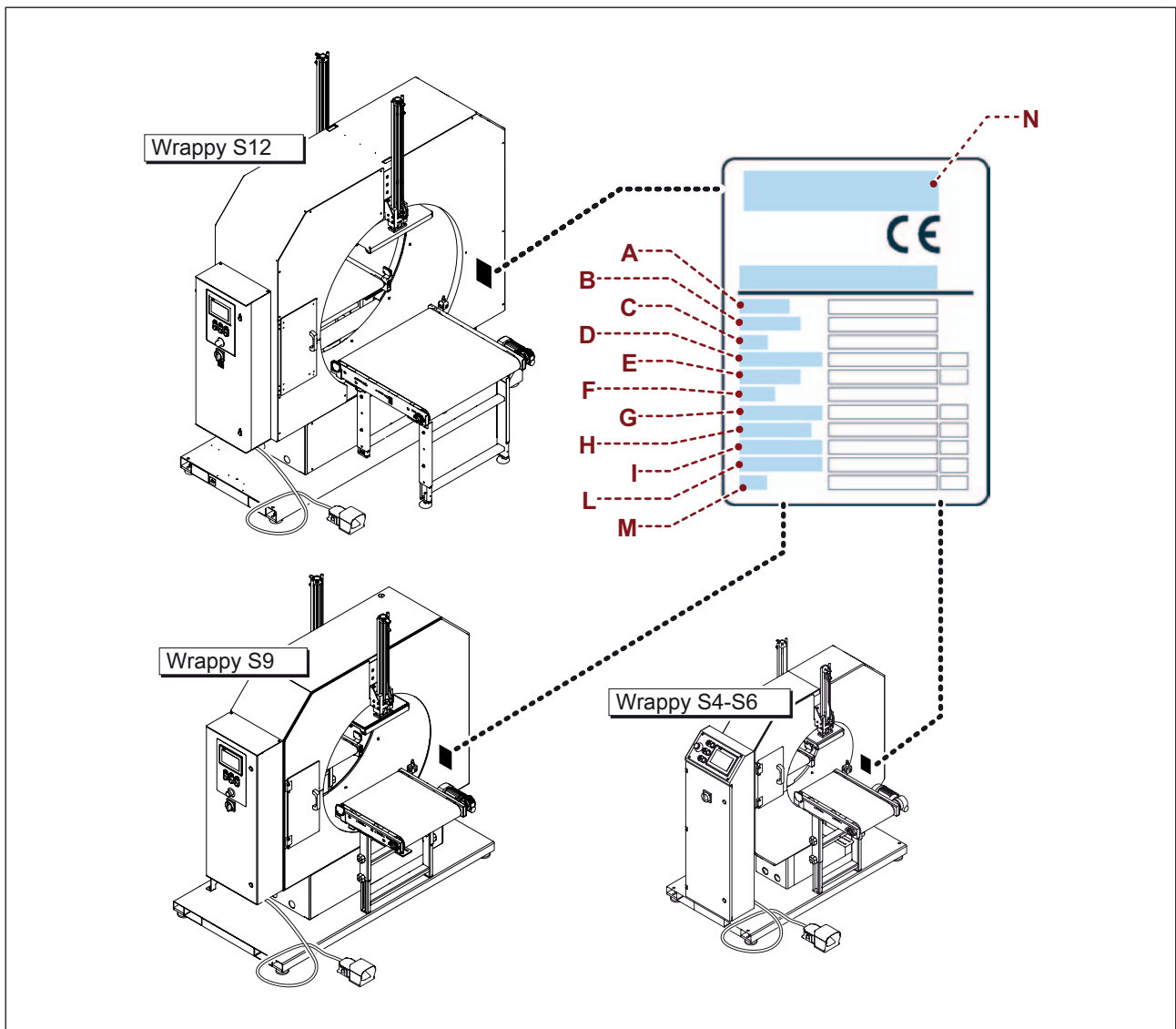
Oznacza szczególnie ważne informacje techniczne, których nie można pominąć albo zlekceważyć.

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.
- **Przełożenie taśmowe:** system przystosowany do transportu produktu do owinięcia, składa się z rolek napędowych z lub bez chodnika przesuwanego.

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 NIEWŁĄCZYWYCH 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 transporty i/lub przechowywania) musi mieścić się w dopuszczalnych granicach, aby nie uszkodzić komponentów elektrycznych.
- Instalować maszynę WYŁĄCZNIE w środowisku nie stwarzającym zagrożenia wybuchem i/lub pożarem. Unikać środowisk narażonych na działanie czynników atmosferycznych i substancji korozyjnych.
- Przed instalacją maszyny, należy oszacować, czy konieczne jest adaptowanie "płaszczyzny bezpieczeństwa", aby zagwarantować nienaruszalność osób pomagających.
- Przedsięwziąć odpowiednie środki bezpieczeństwa podczas pracy na wysokości, w strefach niebezpiecznych i trudno dostępnych.
- Przeprowadzać instalowanie maszyny na bazie minimalnych wymiarów obwodowych wskazanych przez producenta i w zależności od prowadzonych w pobliżu robót.
- Wykonać projekt instalacji maszyny, jeśli ma ona (pośrednio lub bezpośrednio) współpracować z inną maszyną lub linią produkcyjną. Projekt musi brać pod uwagę wszystkie warunki robocze, jak też obowiązujące prawo w zakresie bezpieczeństwa pracy na stanowiskach pracy.
- Sprawdzić czy miejsce gdzie maszyna jest instalowana ma właściwą wymianę powietrza, aby uniknąć gromadzenia się niezdrowego dla pracowników powietrza.

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 MASZyny

- Operator musi być odpowiednio przeszkolony, posiadać umiejętności właściwe do wykonywanej pracy i spełniać odpowiednie warunki, aby bezpiecznie pracować z maszyną.
- Operator, przed pierwszym użyciem maszyny, musi zapoznać się z treścią podręcznika, zwracając uwagę na funkcje komend i symulując pewne manewry, w szczególności uruchamianie i zatrzymywanie maszyny.
- Maszyna została zaprojektowana i wykonana celem spełnienia wszystkich warunków roboczych podanych przez konstruktora.

Używać maszyny WYŁĄCZNIE z oryginalnie zainstalowanymi przez producenta urządzeniami zabezpieczającymi.

NIE ignorować, odłączać, eliminować lub omijać urządzeń zabezpieczających zainstalowanych w maszynie.

- NIE zmieniać w żaden sposób parametrów konstrukcyjnych i funkcjonalnych maszyny.
- NIE należy używać maszyny, jeżeli urządzenia bezpieczeństwa nie są w pełni sprawne.
- ZAWSZE nosić odpowiednie środki ochrony osobistej, wskazane w "Instrukcji użytkownika" i przewidziane ustawodawstwem obowiązującym w zakresie bezpieczeństwa pracy.
- Utrzymywać ZAWSZE odpowiednią odległość wokół maszyny, w szczególności dookoła stanowiska sterowniczego, bez zbędnych przeszkód, aby zminimalizować zagrożenie dla pracownika.
- Maszyna musi być używana WYŁĄCZNIE przez upoważnionego i oddelegowanego przez pracodawcę pracownika.
- Obecność jednego lub kilku pomocników może w niektórych fazach operacyjnych lub podczas konserwacji (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 nietrwających 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.

INFORMACJE DOTYCZĄCE BEZPIECZEŃSTWA

- NIE używać maszyny lub nakazywać używania maszyny do celów i w sposób nieprzewidziany przez producenta.
- 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.

INFORMACJE DOTYCZĄCE BEZPIECZEŃSTWA

2.5. OSTRZEŻENIA O POZOSTAŁYCH ZAGROŻENIACH

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

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

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

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

Ostrożności nie można niczym zastąpić.

Bezpieczeństwo leży także w rękach wszystkich operatorów pracujących przy maszynie.

Wykaz pokazuje typowe inne zagrożenia w tego typu maszynie.

– **Zagrożenie na przenośniku wejściowym**

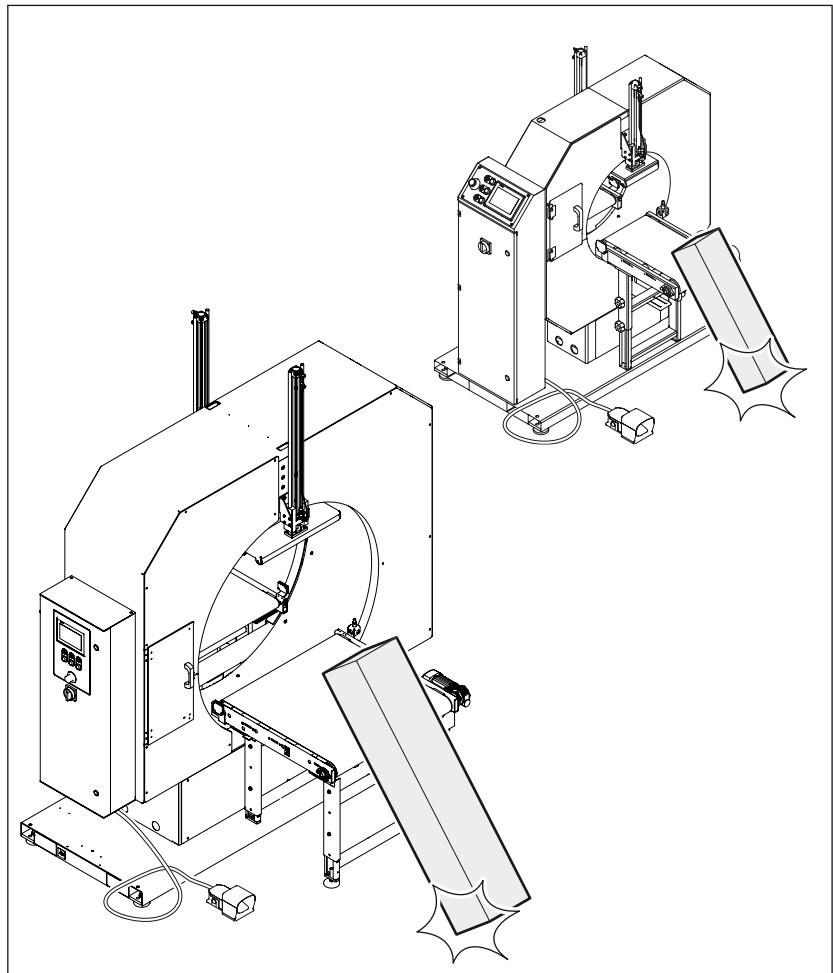
Przenośnik jest w stanie podtrzymywać produkty do pewnej długości (około 700 mm). Dłuższe produkty lub z naruszoną równowagą, po znalezieniu się na przenośniku, mogą spaść na pracownika.

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

– **Zagrożenie na przenośniku wyjściowym**

Przenośnik jest w stanie podtrzymywać produkty do pewnej długości (około 700 mm). Dłuższe produkty lub z naruszoną równowagą, po znalezieniu się na przenośniku, 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.

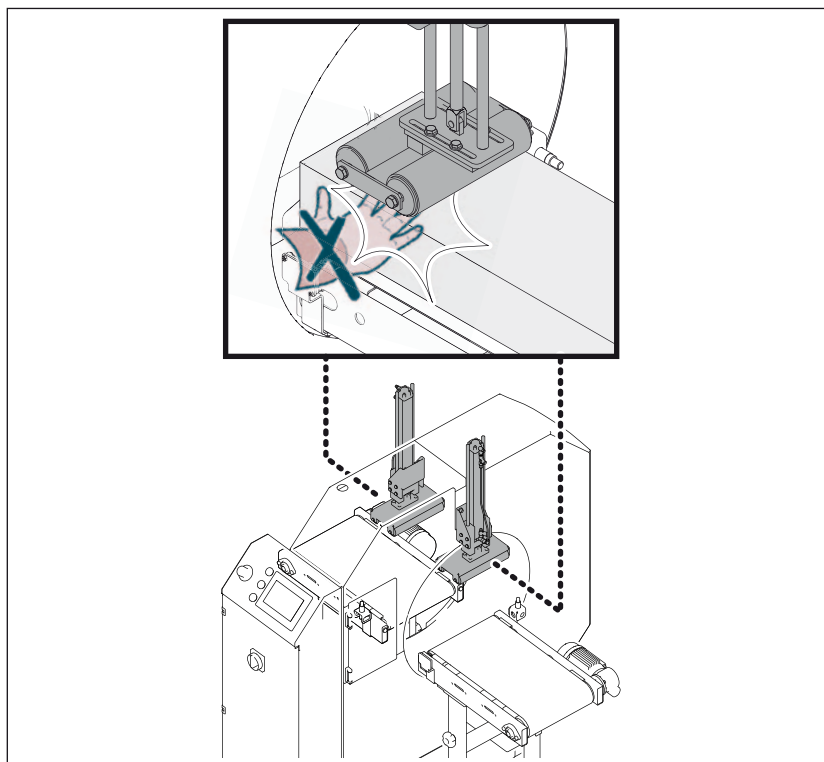


INFORMACJE DOTYCZĄCE BEZPIECZEŃSTWA

– **Niebezpieczeństwo zmiążdżenia rąk**

Opuszczanie dociskaczy w trakcie cyklu owijania może spowodować przyciśnięcie rąk operatora do produktu.

Wskazane jest, aby operator znajdował się w strefie umieszczania produktu (patrz Rozdz. 3.7. "Strefy obwodowe").



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.
- 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.
- L'uso di ricambi simili ma non originali può portare a riparazioni non conformi, prestazioni alterate e danni economici.

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.

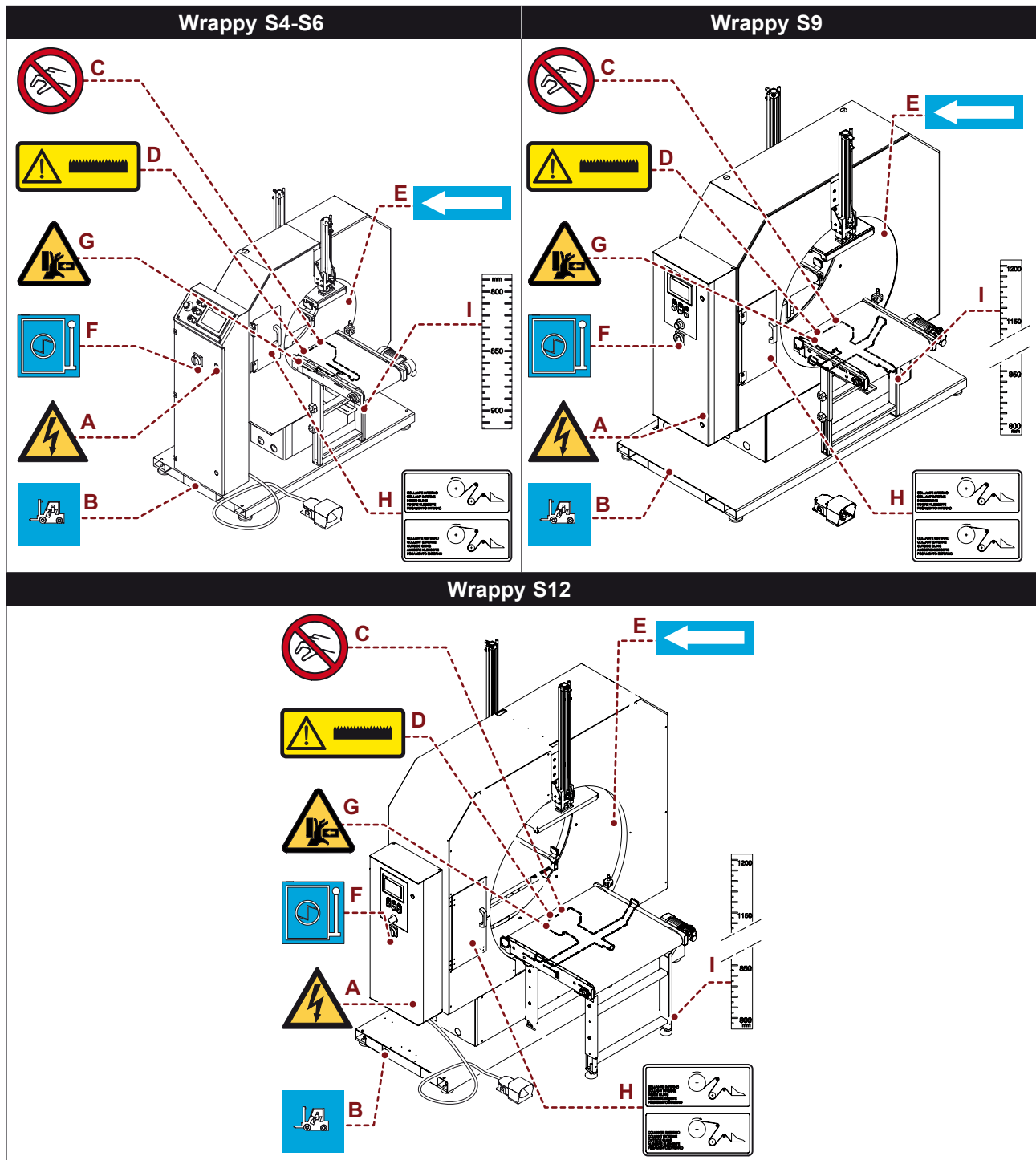
Nieprzestrzeganie informacji zawartych w podręczniku może powodować zagrożenie dla bezpieczeństwa i zdrowia pracowników, jak też może powodować straty ekonomiczne.

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 zmiżdżenia 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 MASZYNY

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.

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

A) Rama nośna:

jest to główna struktura maszyny.

B) Tablica sterownicza:

umożliwia uruchamianie funkcji maszyny.

C) Przenośniki wejściowy / wyjściowy:

pozwalają na transportowanie produktu do owinięcia; składają się z rolek napędowych z lub bez chodnika przesuwne.

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:

dociskają produkt do przenośników

Ustawianie ręczne.

H) Układ mostkowy(Opcje)

do podpierania produktów krótkich.

I) Sprężyna gazowa(Opcje)

aby ułatwić regulację wysokości przenośników.

L) Prowadnic (Opcje)

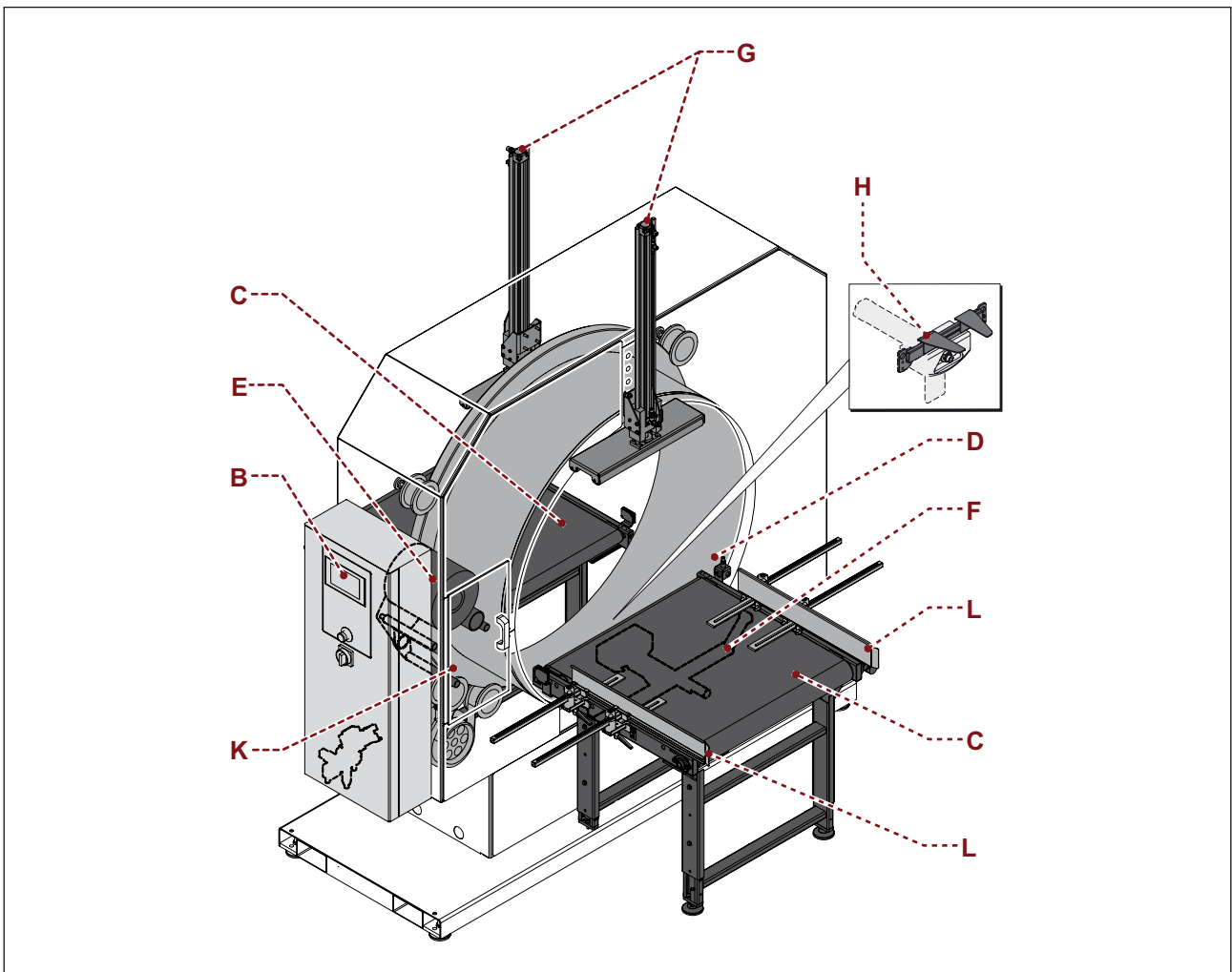
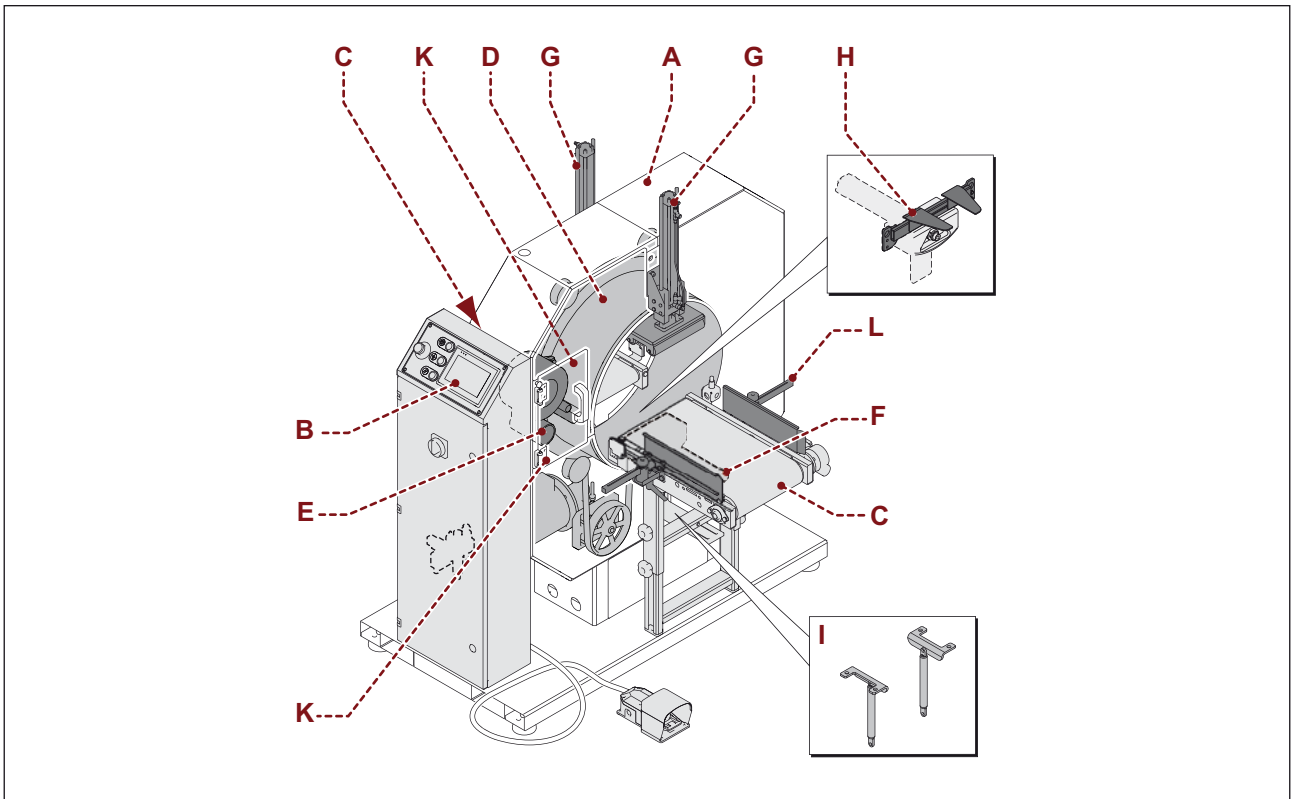
regulowanie szerokości w zależności od produktów.

M) Układ uchwytu cewki z eguterm (Opcje)

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.

W zależności od różnych wymagań operacyjnych, urządzenie to może być dostarczane w różnych wersjach i konfiguracjach.

Maszyna	Szpula
Wrappy S4	125
Wrappy S6	125
Wrappy S9	125
Wrappy S9	250
Wrappy S12	125 / 250

3.2. OPIS CYKLU PRACY

Cykle owijania możliwe do wykonywania

Istnieją następujące możliwości owijania produktu:

1) **Owinięcie "całkowite"**

Produkt zostaje całkowicie owinięty w sposób spiralny, z dodatkowymi owinięciami z przodu i z tyłu.

2) **Owijanie "przód - tył"**

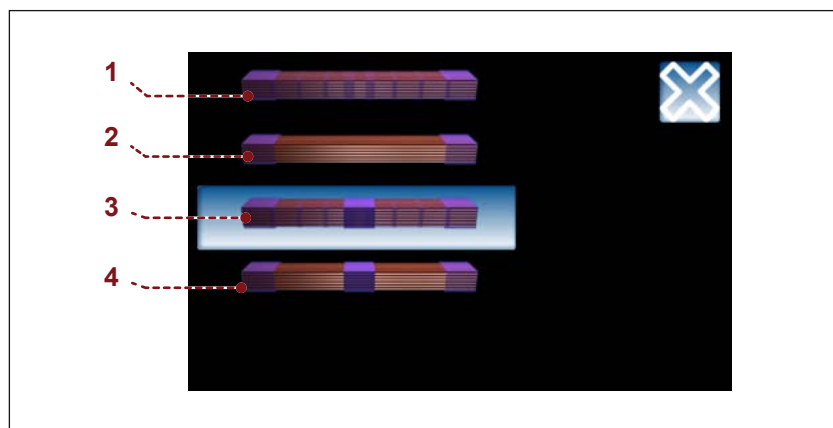
produkt zostaje owinięty wyłącznie z przodu i z tyłu.

3) **"Całkowite" owijanie i "taśmy centralne"**

Produkt jest całkowicie owinięty zwojami, z serią dodatkowych obrotów na przodzie, na tyle i z serią wzmocnionego owinięcia oddzielone między sobą ustawianym czasem

4) **Owinięcie "przód-tył" i "taśmy centralne"**

Produkt jest owinięty na przodzie i w tyle i serią wzmocnionych owinięć oddalonych od siebie ustawianym czasem.



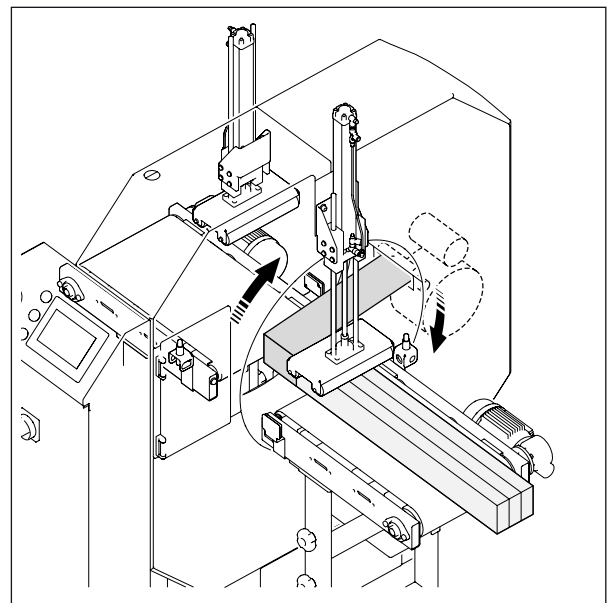
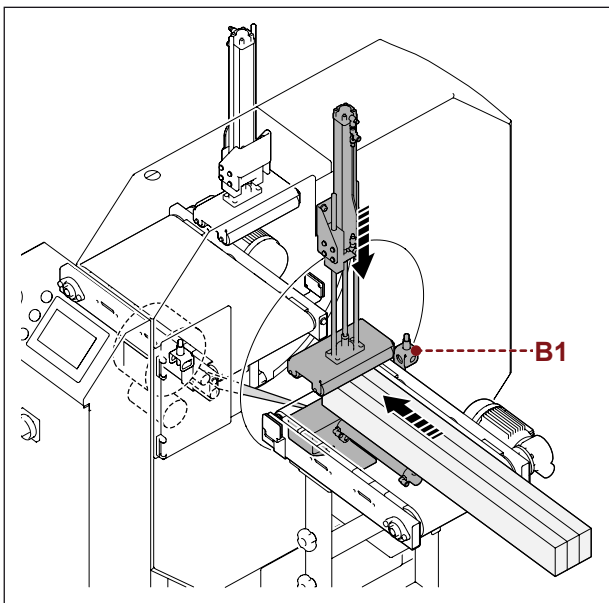
INFORMACJE TECHNICZNE

Owinięcie "całkowite"

Po ustawieniu produktu na przenośniku zasilającym, wcisnąć przycisk "Start" na pulpicie sterowniczym, aby uruchomić automatyczną pracę i wcisnąć sterowanie pedałem, aby rozpocząć cykl roboczy.

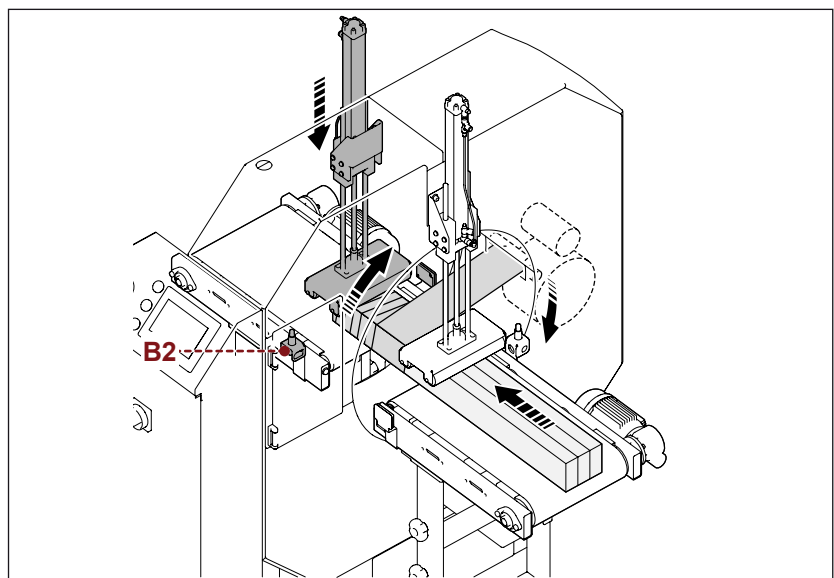
Faza 1

- Przenośnik włącza się i niesie produkt w kierunku obrotowego pierścienia
- Produkt zakrywa fotokomórkę (B1), docisk na wejściu opuszcza się i unieruchamia produkt, rozpoczyna się liczenie timera "ustawiania początku".
- Po zakończeniu liczenia czasu, przenośnik zatrzymuje się, pierścień obrotowy załącza się, rozpoczynając liczenie "obrotów głowy i tyła"; produkt jest owijany od góry.

**Faza 2**

- Po zakończeniu liczenia "obrotów głowy i tyła", przenośnik uruchamia się, produkt zaczyna być owijany na długość
- Produkt posuwając się zakr(B2) wa fotokomórkę (B2), docisk na wyjściu opuszcza się na produkt, urządzenie kontynuuje owijanie produktu.

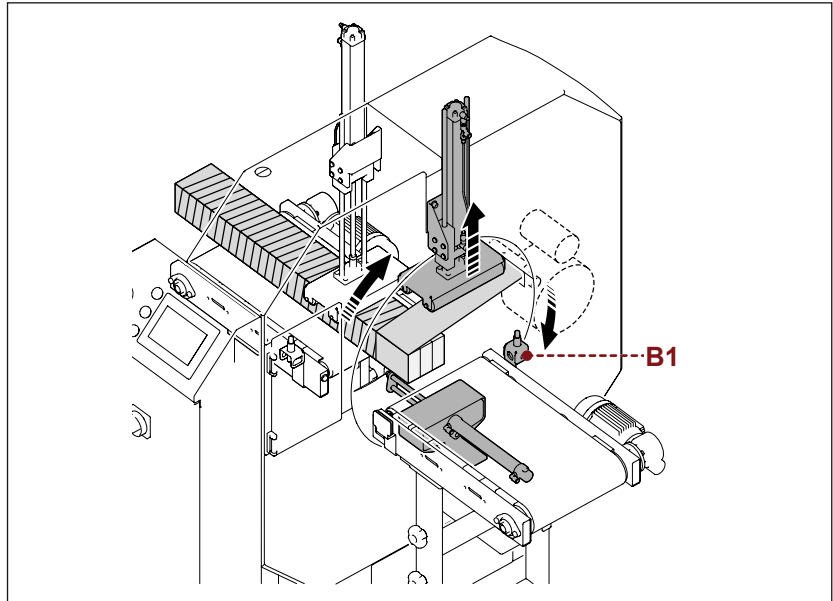
Uwaga: Zachodzenie na siebie jednego zwoju taśmy na drugi, jest określona prędkością przenośników, prędkością łożyska oporowego oraz szerokością taśmy.



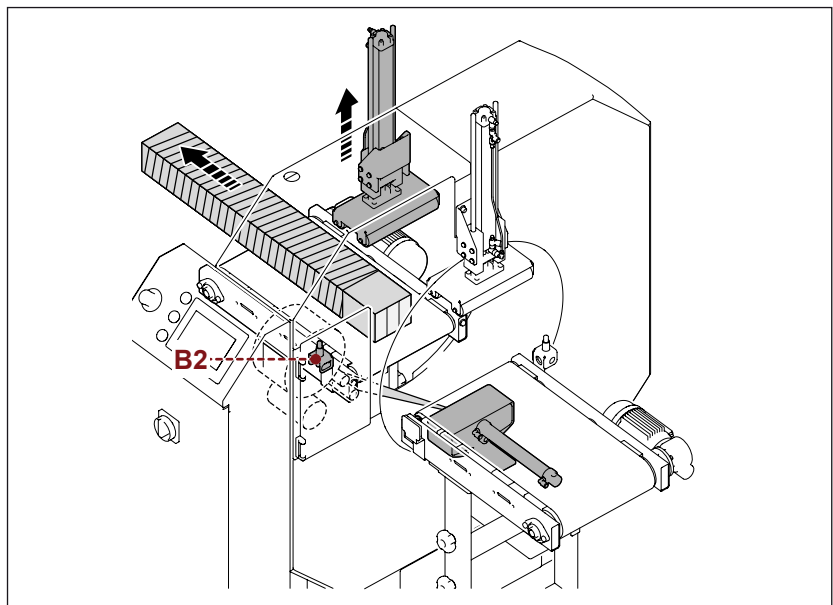
INFORMACJE TECHNICZNE

Faza 3

- Produkt posuwając się odkrywa fotokomórkę (**B1**), docisk na wejściu podnosi się, rozpoczyna się liczenie “ustawiania końca”.
- Po zakończeniu liczenia timera przenośnik wałkowy odprowadzający zatrzymuje się, rozpoczyna się liczenie “obrotów początku - końca”; produkt zostaje owinięty w części końcowej, natomiast przy ostatnim obrocie pierścienia obrotowego wysuwają się szczypce, żeby zaczeplić folię.

**Faza 4**

- Po zakończeniu liczenia “obrotów początku-końca” pierścień obrotowy zatrzymuje się, natomiast szczypce cofając się, blokują i ucinają folię.
- Uruchamia się przenośnik wyjścia
- Produkt odkrywa fotokomórkę (**B2**), dociskacz wyjściowy podnosi się, zaczyna się liczenie czasu "rozładunku przenośnika"
- Po zakończeniu liczenia, przenośnik zatrzymuje się, a produkt, całkowicie owinięty, może zostać usunięty z maszyny.



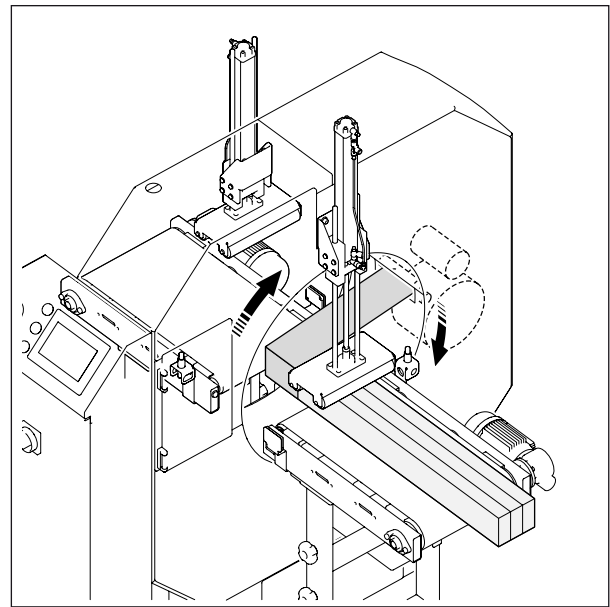
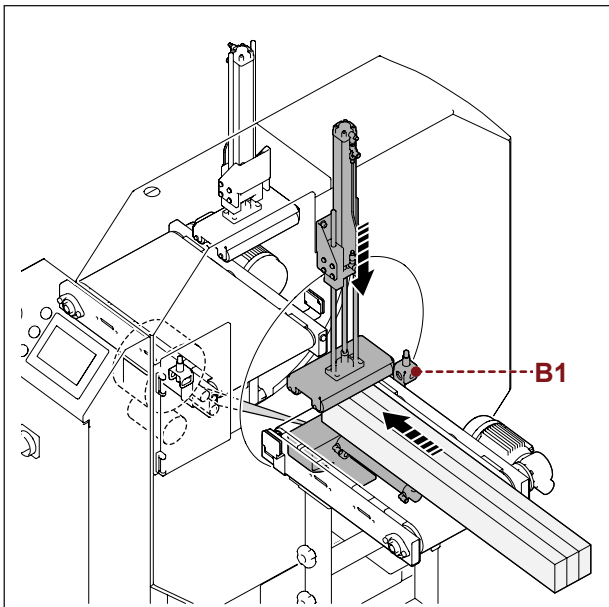
INFORMACJE TECHNICZNE

Owijanie "przód - tył"

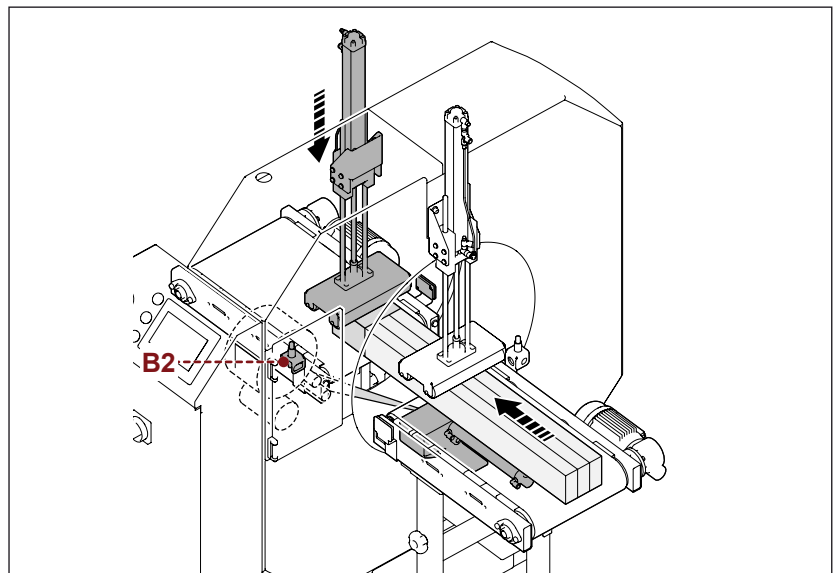
Po ustawieniu produktu na przenośniku zasilającym, wcisnąć przycisk "Start" na pulpicie sterowniczym, aby uruchomić automatyczną pracę i wcisnąć sterowanie pedałem, aby rozpocząć cykl roboczy.

Faza 1

- Przenośnik włącza się i niesie produkt w kierunku obrotowego pierścienia
- Produkt zakrywa fotokomórkę (B1), docisk na wejściu opuszcza się i unieruchamia produkt, rozpoczyna się liczenie timera "ustawiania początku".
- Po zakończeniu liczenia czasu, przenośnik zatrzymuje się, pierścień obrotowy załącza się, rozpoczynając liczenie "obrotów głowy i tyła"; produkt jest owijany od góry.
- W trakcie ostatniego obrotu pierścienia obrotowego, zespół chwytający wysuwa się, żeby złapać folię; pierścień obrotowy zatrzymuje się, kiedy szczypce wchodząc blokują i tną taśmę.

**Faza 2**

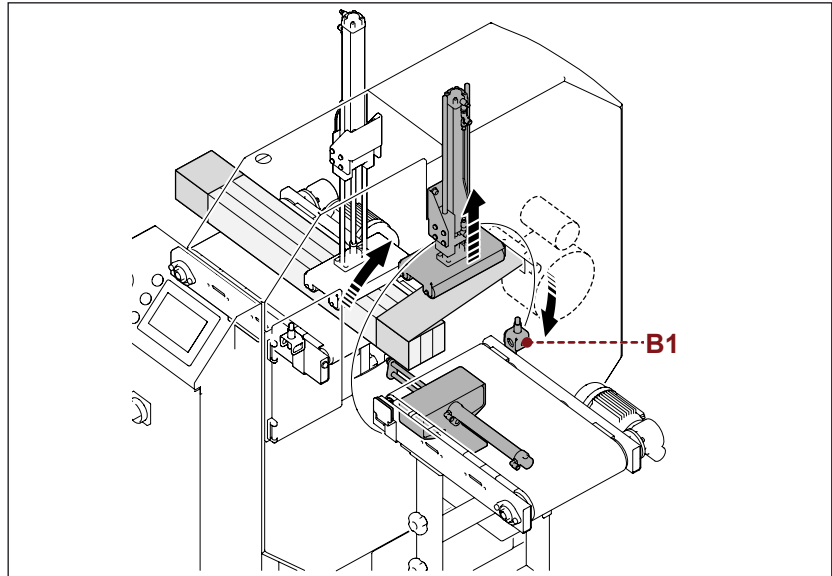
- Przenośniki wejściowe i wyjściowe włączają się.
- Produkt posuwając się zakrywa fotokomórkę (B2)
- Docisk na wyjściu opuszcza się na produkt.



INFORMACJE TECHNICZNE

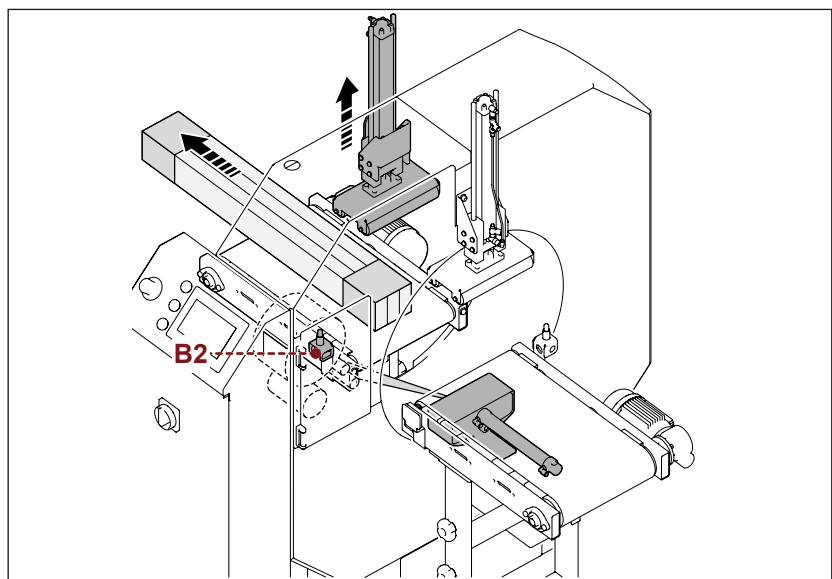
Faza 3

- Produkt przesuwając się odkrywa fotokomórkę (B1), dociskacz wejściowy podnosi się i pierścień zaczyna obrót
- Po odliczeniu obrotu przenośniki włączają się i zaczyna się liczenie czasu "ustawiania tyła"
- Po zakończeniu liczenia timera przenośnik wałkowy odprowadzający zatrzymuje się, rozpoczyna się liczenie "obrotów początku - końca"; produkt zostaje owinięty w części końcowej, natomiast przy ostatnim obrocie pierścienia obrotowego wysuwają się szczypce, żeby zacześcić folię.



Faza 4

- Po zakończeniu liczenia "obrotów początku-końca" pierścień obrotowy zatrzymuje się, natomiast szczypce cofając się, blokują i ucinają folię.
- Uruchamia się przenośnik wyjścia
- Produkt odsłania fotokomórkę (B2), rozpoczyna się liczenie timera "opróżniania przenośnika wałkowego"
- Po zakończeniu liczenia, przenośnik zatrzymuje się, a produkt, całkowicie owinięty, może zostać usunięty z maszyny.



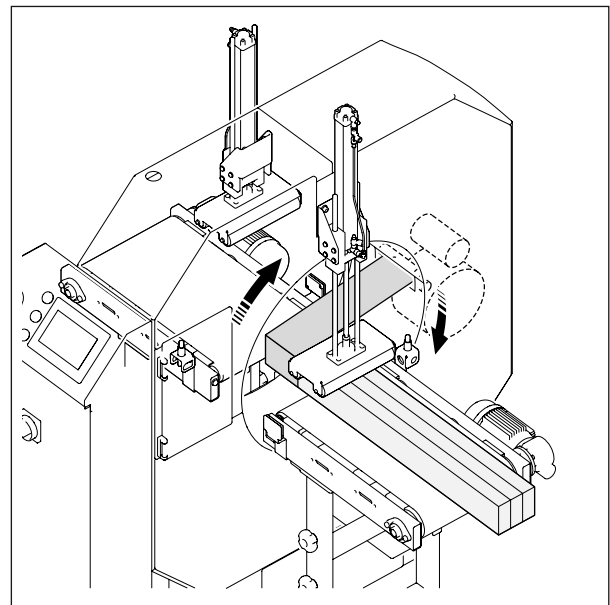
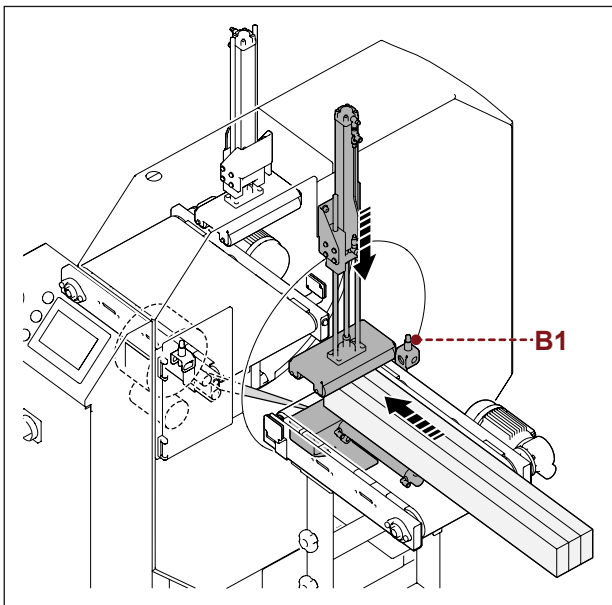
INFORMACJE TECHNICZNE

"Całkowite" owijanie i "taśmy centralne"

Po ustawieniu produktu na przenośniku zasilającym, wcisnąć przycisk "Start" na pulpicie sterowniczym, aby uruchomić automatyczną pracę i wcisnąć sterowanie pedałem, aby rozpocząć cykl roboczy.

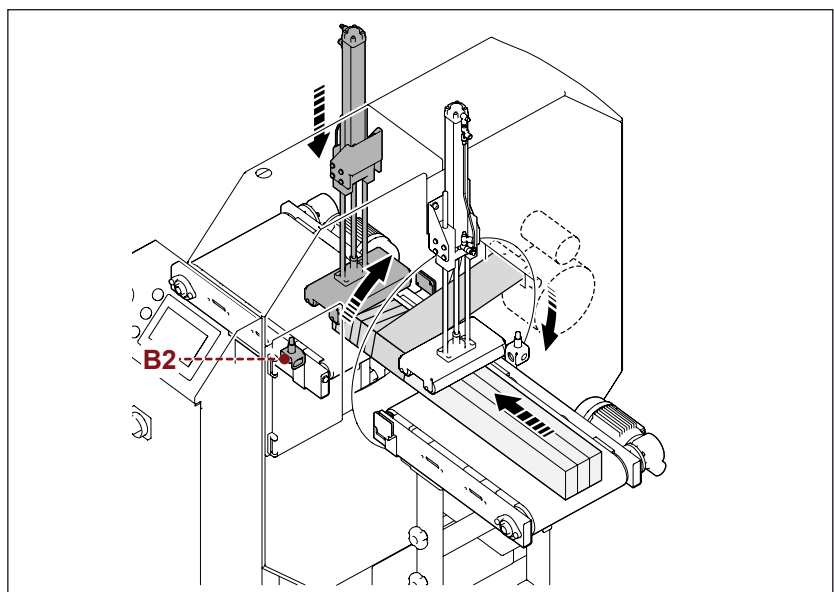
Faza 1

- Przenośnik włącza się i niesie produkt w kierunku obrotowego pierścienia
- Produkt zakrywa fotokomórkę (B1), docisk na wejściu opuszcza się i unieruchamia produkt, rozpoczyna się liczenie timera "ustawiania początku".
- PO zakończeniu liczenia, przenośnik zatrzymuje się, pierścień obrotowy uruchamia się rozpoczynając liczenie "obrotów wzmocnionych" zostaje owinięty początek produktu.

**Faza 2**

- Po zakończeniu liczenia "obrotów wzmocnionych", przenośnik uruchamia się, produkt zaczyna być owijany na długość
- Produkt posuwając się zakrywa fotokomórkę (B2), docisk na wyjściu opuszcza się na produkt, urządzenie kontynuuje owijanie produktu.

Uwaga: Zachodzenie na siebie jednego zwoju taśmy na drugi, jest określona prędkością przenośników, prędkością łożyska oporowego oraz szerokością taśmy.

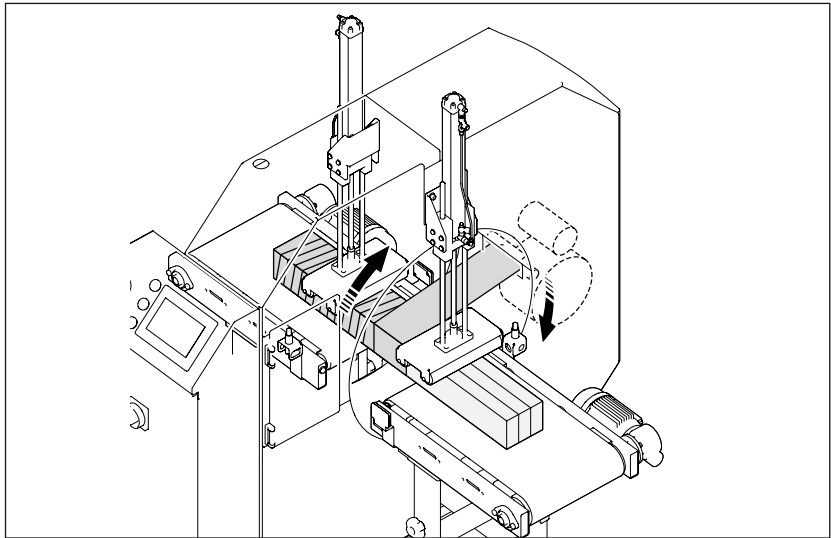


INFORMACJE TECHNICZNE

Faza 3

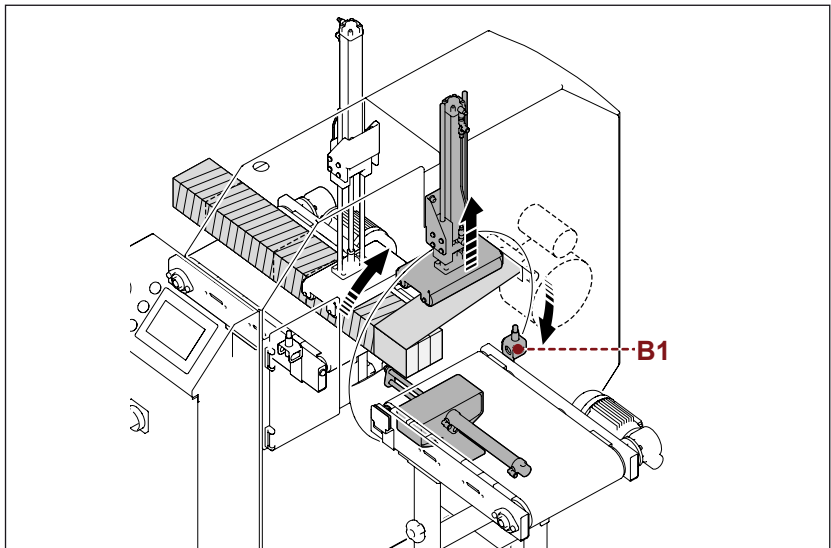
- Zaczyna się liczenie czasu "taśm głównych", po zakończeniu odliczania przenośnik zatrzymuje się, pierścień obrotowy uruchamia się aktywując liczenie ustawionych "obrotów wzmocnionych"; produkt jest owijany taką ilością obrotów wzmocnionych jak to ustawiono.

Uwaga: Ilość taśm centralnych jest określona licznikiem "taśm centralnych" prędkości przenośników i długością produktu.



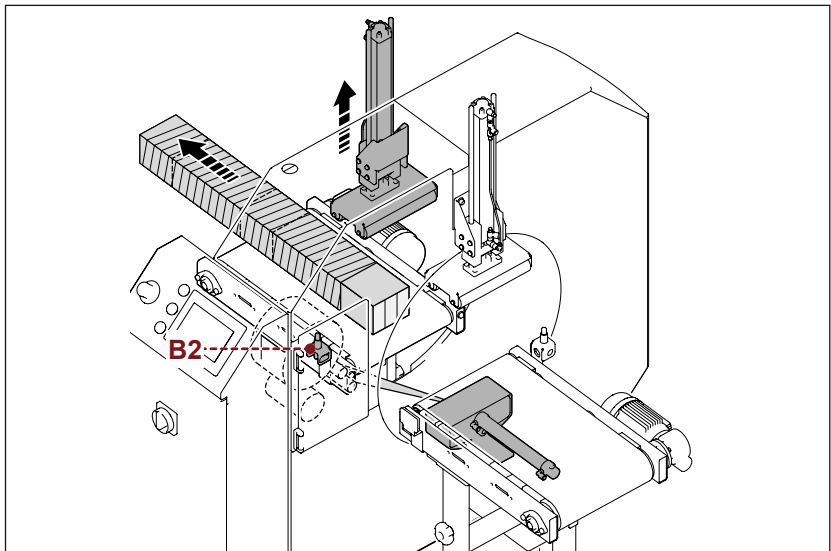
Faza 4

- Produkt posuwając się odkrywa fotokomórkę (B1), docisk na wejściu podnosi się, rozpoczyna się liczenie "ustawiania końca".
- Po zakończeniu liczenia, przenośnik wyjściowy zatrzymuje się, zaczyna się liczenie "obrotów wzmocnionych" produkt zostaje owinięty w części końcowej, natomiast przy ostatnim obrocie pierścienia obrotowego wysuwają się szczypce, żeby zacześcić folię.



Faza 5

- Po zakończeniu liczenia "obrotów wzmocnionych" pierścień obrotowy zatrzymuje się, a szczypce wchodząc blokują i tną taśmę
- Uruchamia się przenośnik wyjścia
- Produkt odkrywa fotokomórkę (B2), dociskacz wyjściowy podnosi się, zaczyna się liczenie czasu "rozładunku przenośnika"
- Po zakończeniu liczenia, przenośnik zatrzymuje się, a produkt, całkowicie owinięty, może zostać usunięty z maszyny.



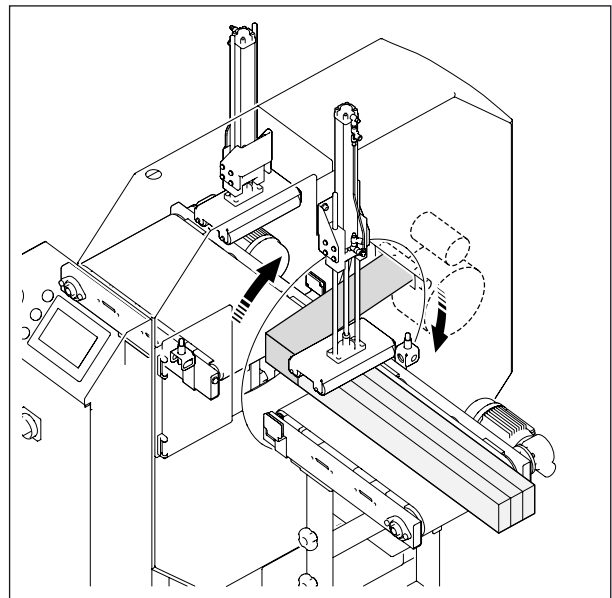
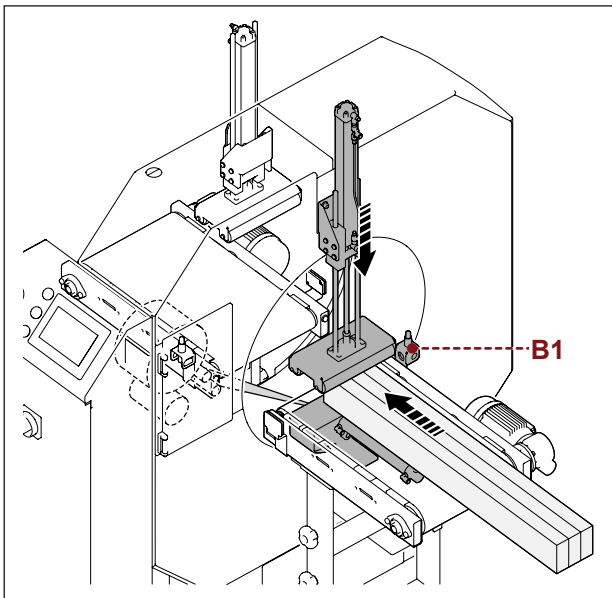
INFORMACJE TECHNICZNE

Owinięcie "przód-tył" i "taśmy centralne"

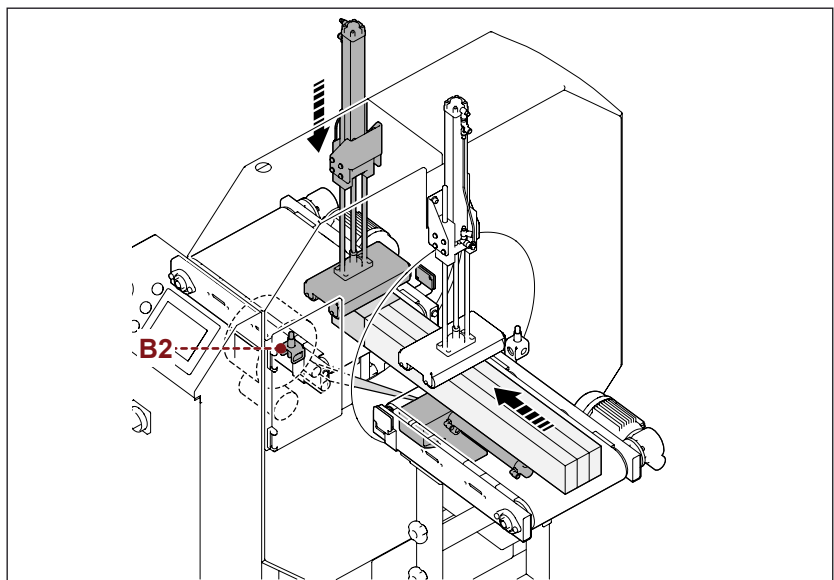
Po ustawieniu produktu na przenośniku zasilającym, wcisnąć przycisk "Start" na pulpicie sterowniczym, aby uruchomić automatyczną pracę i wcisnąć sterowanie pedałem, aby rozpocząć cykl roboczy.

Faza 1

- Przenośnik włącza się i niesie produkt w kierunku obrotowego pierścienia
- Produkt zakrywa fotokomórkę (B1), docisk na wejściu opuszcza się i unieruchamia produkt, rozpoczyna się liczenie timera "ustawiania początku".
- Po zakończeniu liczenia czasu, przenośnik zatrzymuje się, pierścień obrotowy załącza się, rozpoczynając liczenie "obrotów głowy i tyła"; produkt jest owijany od góry.
- W trakcie ostatniego obrotu pierścienia obrotowego, zespół chwytający wysuwa się, żeby złapać folię; pierścień obrotowy zatrzymuje się, kiedy szczytce wchodząc blokują i tną taśmę.

**Faza 2**

- Przenośniki wejściowe i wyjściowe włączają się.
- Produkt posuwając się zakrywa fotokomórkę (B2)
- Docisk na wyjściu opuszcza się na produkt.

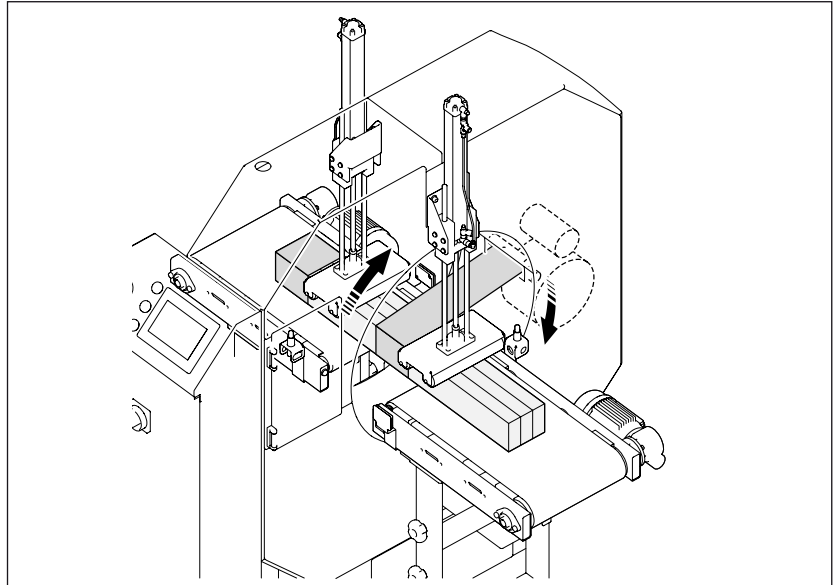


INFORMACJE TECHNICZNE

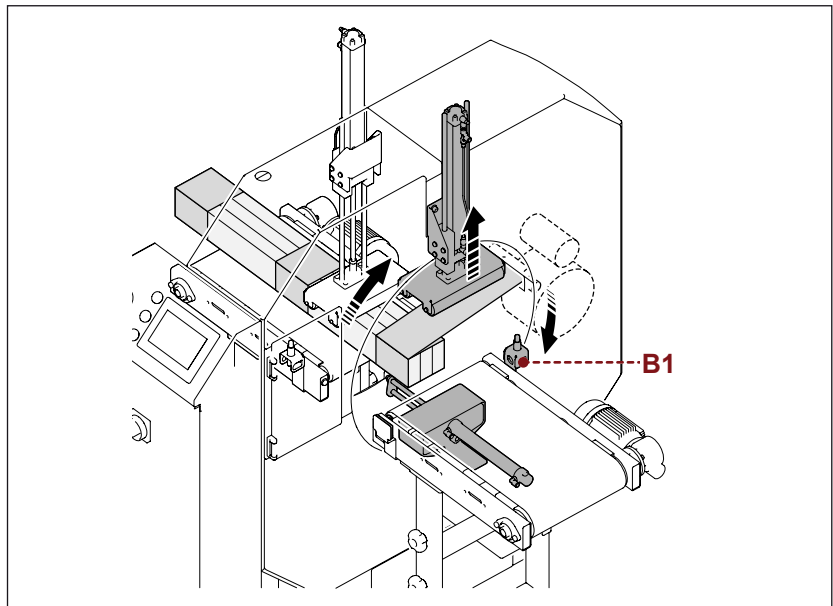
Faza 3

- Zaczyna się liczenie czasu "taśm głównych", po zakończeniu odliczania przenośnik zatrzymuje się, pierścień obrotowy uruchamia się aktywując liczenie ustawionych "obrotów wzmacnionych"; produkt jest owijany taką ilością obrotów wzmacnionych jak to ustawiono.

Uwaga: Ilość taśm centralnych jest określona licznikiem "taśm centralnych" prędkością przenośników i długością produktu.

**Faza 4**

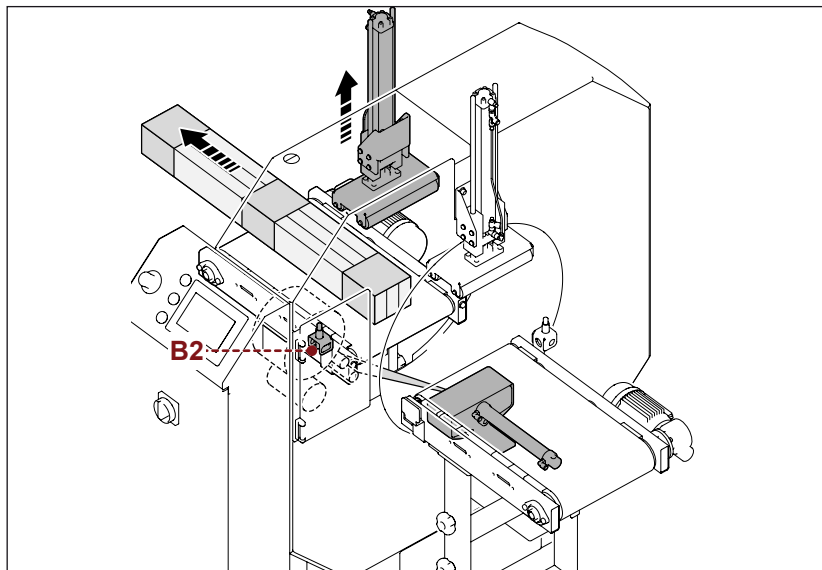
- Produkt przesuwając się odkrywa fotokomórkę (B1), dociskacz wejściowy podnosi się i pierścień zaczyna obrót
- Po odliczeniu obrotu przenośniki włączają się i zaczyna się liczenie czasu "ustawiania tyła"
- Po zakończeniu liczenia timera przenośnik wałkowy odprowadzający zatrzymuje się, rozpoczyna się liczenie "obrotów początku - końca"; produkt zostaje owinięty w części końcowej, natomiast przy ostatnim obrocie pierścienia obrotowego wysuwają się szczypce, żeby zaczeplić folię.



INFORMACJE TECHNICZNE

Faza 5

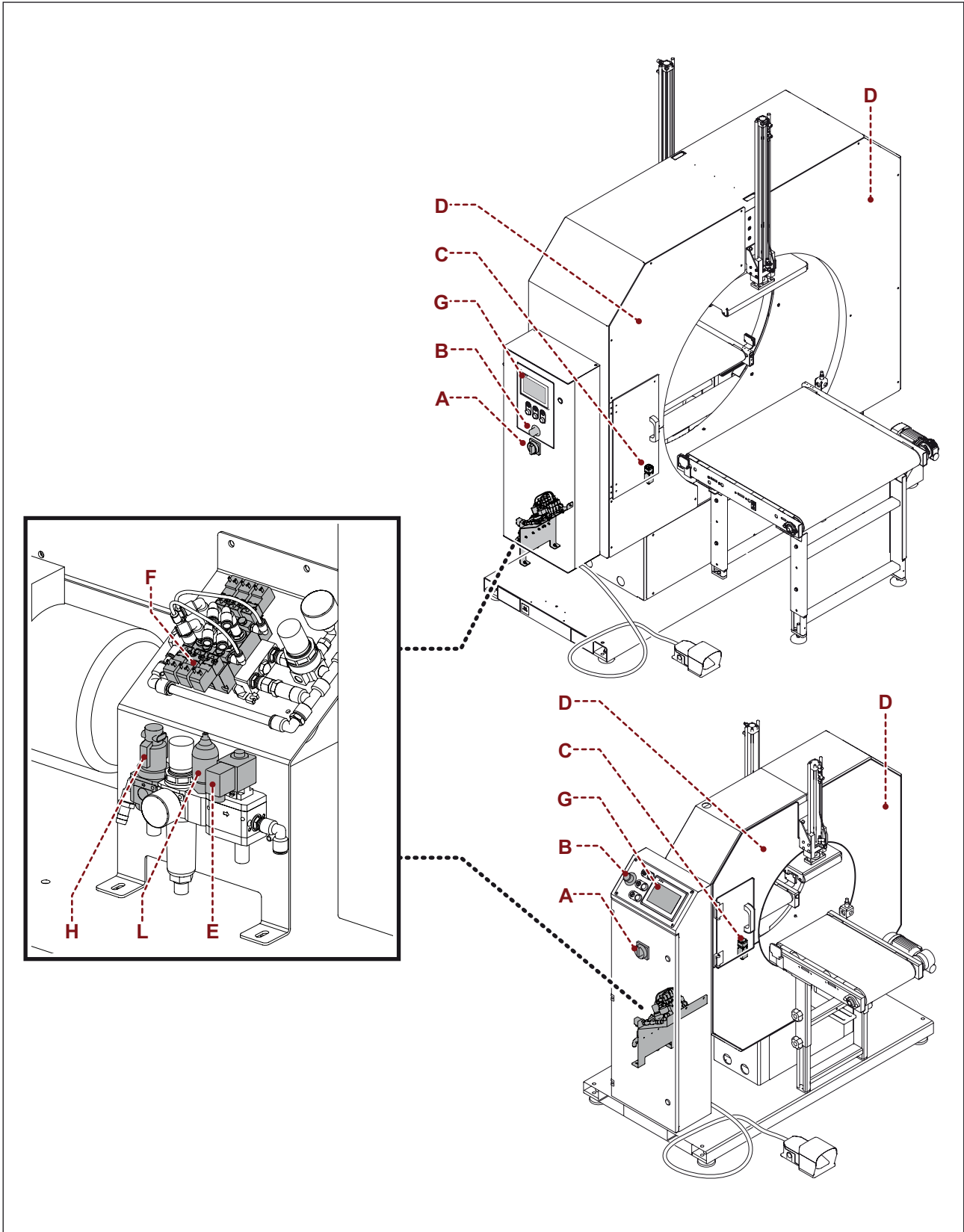
- Po zakończeniu liczenia "obrotów początku-końca" pierścień obrotowy zatrzymuje się, natomiast szczypce cofając się, blokują i ucinają folię.
- Uruchamia się przenośnik wyjścia
- Produkt odsłania fotokomórkę (**B2**), rozpoczyna się liczenie timera "opróżniania przenośnika wałkowego"
- Po zakończeniu liczenia, przenośnik zatrzymuje się, a produkt, całkowicie owinięty, może zostać usunięty z maszyny.



INFORMACJE TECHNICZNE

3.3. OPIS URZĄDZEŃ BEZPIECZEŃSTWA

Na rysunku zostało przedstawione rozmieszczenie urządzeń na maszynie.



INFORMACJE TECHNICZNE

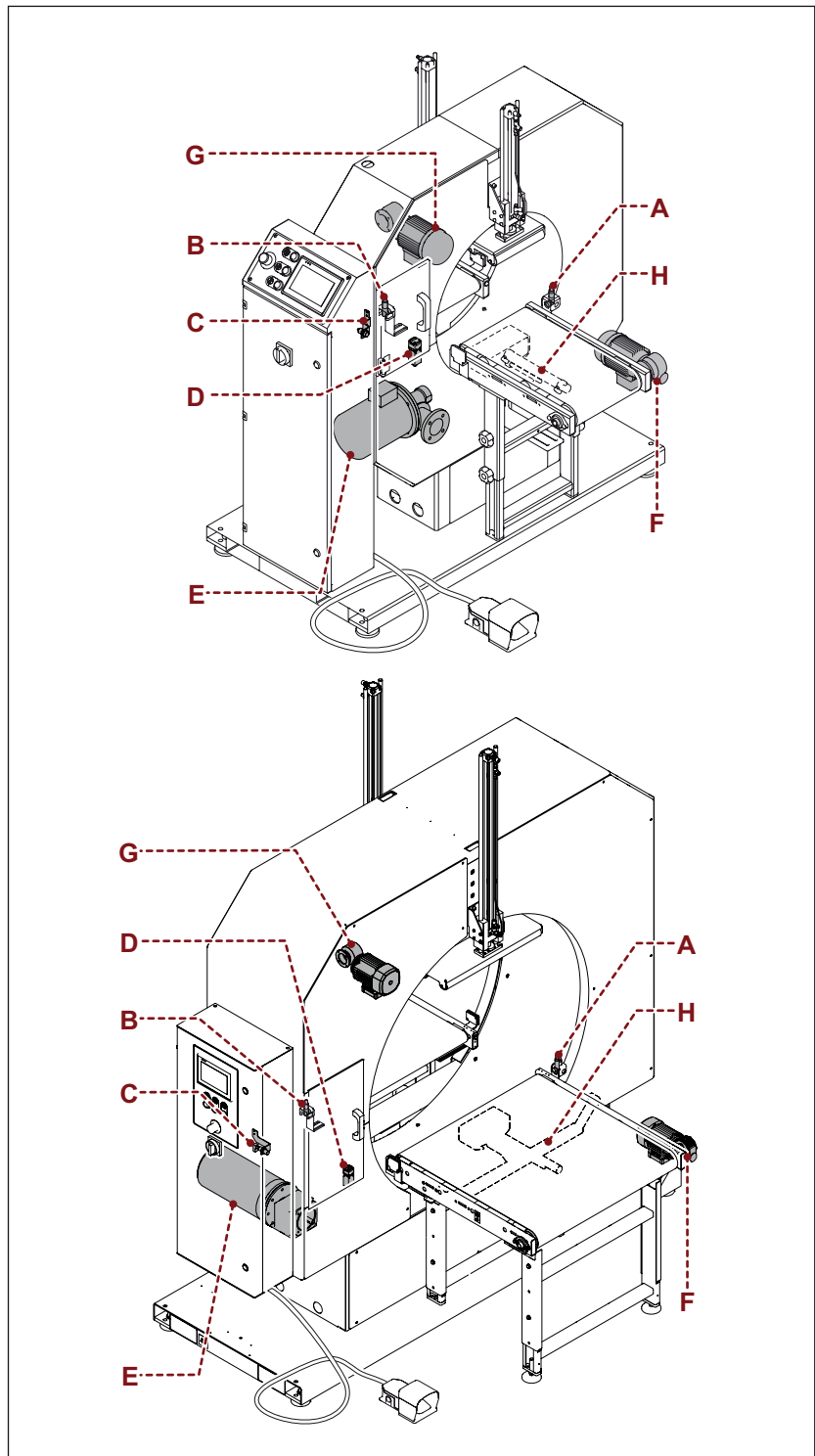
- A) Wyłącznik główny**
umożliwia odłączenie maszyny z linii zasilania oraz jej zamknięcie tak, aby nie dopuścić do ingerencji niepowołanych osób.
- B) Przyciski awaryjne:**
ich wciśnięcie powoduje natychmiastowe zatrzymanie maszyny w trybie awaryjnym.
Żeby przywrócić do normalnego stanu, przekreślić włączony przycisk w kierunku pokazywanym przez strzałkę.
- C) Mikrowyłącznik na okienku**
blokuje każdą funkcję maszyny przy jej otwarciu.
- D) Osłony stałe**
uniemożliwiają dostęp do wewnętrznych części maszyny.
- E) Główny elektrozawór upustowy**
zamyka wlot sprężonego powietrza linii, gdy maszyna nie jest zasilana elektrycznie.
- F) 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.
- G) Sygnalizowanie alarmów**
ekran pulpitu operatorskiego sygnalizuje ewentualne nieprawidłowości mogące zaistnieć w urządzeniu.
- H) Zawór doprowadzający powietrze zamykany na kłódkę:**
jeśli jest zamknięty i zaryglowany na kłódkę, uniemożliwia uruchomienie maszyny osobom nieupoważnionym.
- L) Presostat**
ustawia maszynę w trybie awaryjnym kiedy ciśnienie liniowe jest niższe od ustawionej wartości.

INFORMACJE TECHNICZNE

3.4. OPIS URZĄDZEŃ ELEKTRYCZNYCH

Na rysunku zostało przedstawione rozmieszczenie urządzeń na maszynie.

- A) Fotokomórka (B1)**
wykryta obecność produktu na przenośniku wejściowym.
- B) Fotokomórka (B2)**
wykryta obecność produktu na przenośniku wyjściowym.
- C) Czujnik fazy (SQ3)**
Wykrywa pierścień obrotowy w położeniu początku cyklu (maszyna w fazie).
- D) Mikrowyłącznik (SQ1)**
Przy otwarciu osłony powoduje zatrzymanie maszyny.
- E) Silnik elektryczny**
Uruchamia pierścień obrotowy.
- F) Silnik elektryczny**
uruchamia przenośnik wejściowy.
- G) Silnik elektryczny**
uruchamia przenośnik wyjściowy.
- H) Czujnik**
Wykrywa szczypce w położeniu "do tyłu".

**Ważne**

Szczegóły znajdują się w schemacie elektrycznym.

INFORMACJE TECHNICZNE

3.5. AKCESORIA DOSTĘPNE NA ŻYCZENIE

- **Element do zakładania szpuli średnica wewnętrzna 50 mm**
(Wrappy S4 e S6)
- **Układ przenośnika taśmowego wejściowego i wyjściowego**
(długość 1500 mm)
- **Układ prowadnic bocznych (rolkowych lub ślizgowych) do przenośników standardowych** (długość 600 mm)
- **Układ prowadnic bocznych (rolkowych lub ślizgowych) do przenośników opcjonalnych** (długość 1500 mm)
- **Układ uchwytu cewki z eguterem** (Wrappy S6 e S9)
- **Układ mostkowy**
- **Sprężyna gazowa**
- **Układ przenośników wejściowych i wyjściowych**
Na zamówienie mogą być dostarczone przenośniki wyposażone w luźne rolki, o długości 1000 albo 2000 mm, do dołączania do przenośników wałkowych.
Przenośniki spełniają dwojaką funkcję zabierania produktu oraz dodatkowego oparcia.

INFORMACJE TECHNICZNE

3.6. DANE TECHNICZNE

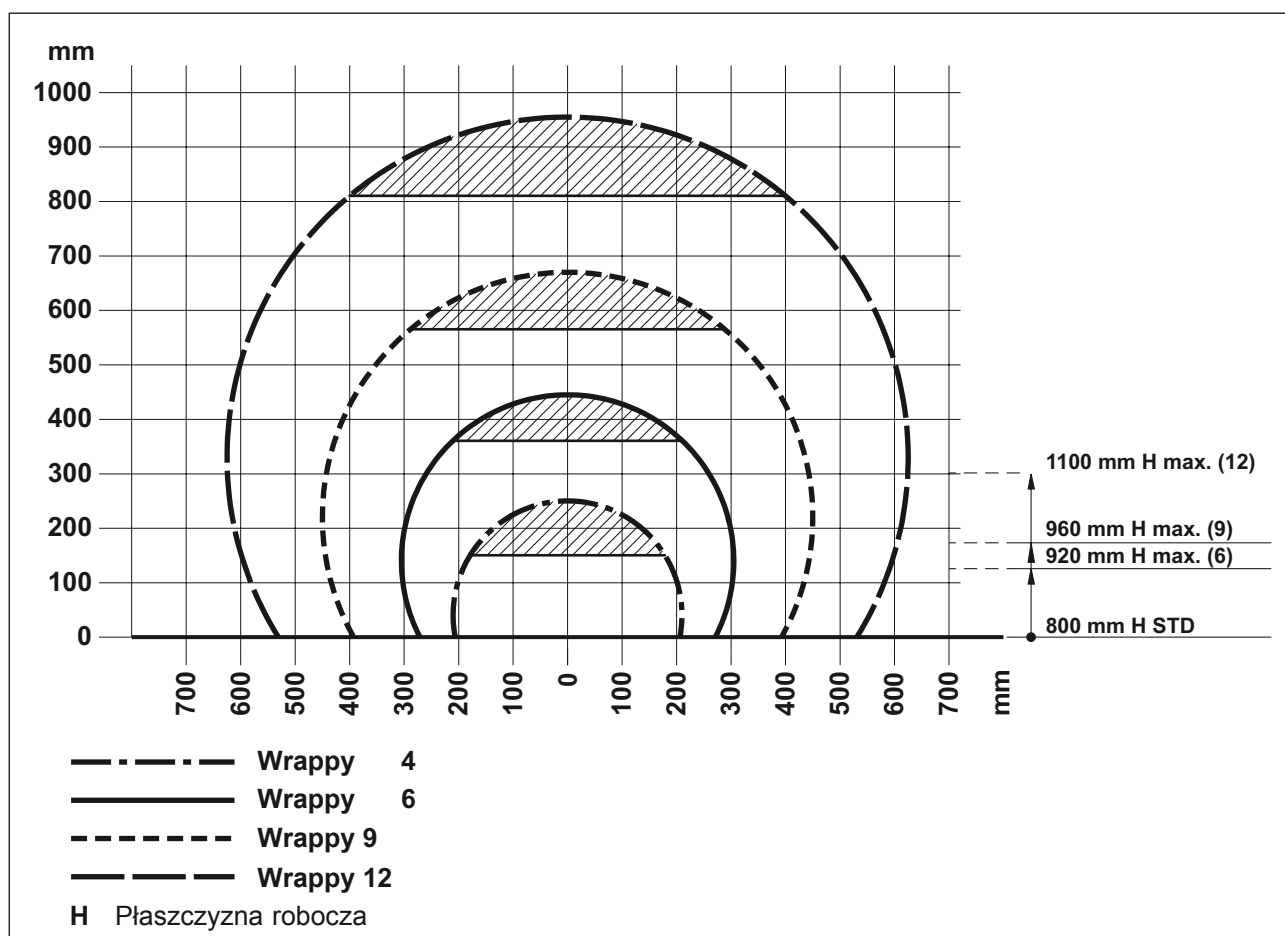
Maszyna	Szpuła	Moc	Pochłanianie	Zużycie powietrza	Maksymalne ciśnienie
		kW	A	nl/cykl	Bar
			Napięcie (V)		
			400 + N trójfazowe		
Wrappy S4	125	0,9	5,4	3,5	3/6
Wrappy S6	125	1,1	6,7	5	3/6
Wrappy S9	125	1,1	6,7	9,4	3/6
Wrappy S9	250	1,1	7	10,8	3/6
Wrappy S12	125/250	2	12	14,3	3/6

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.

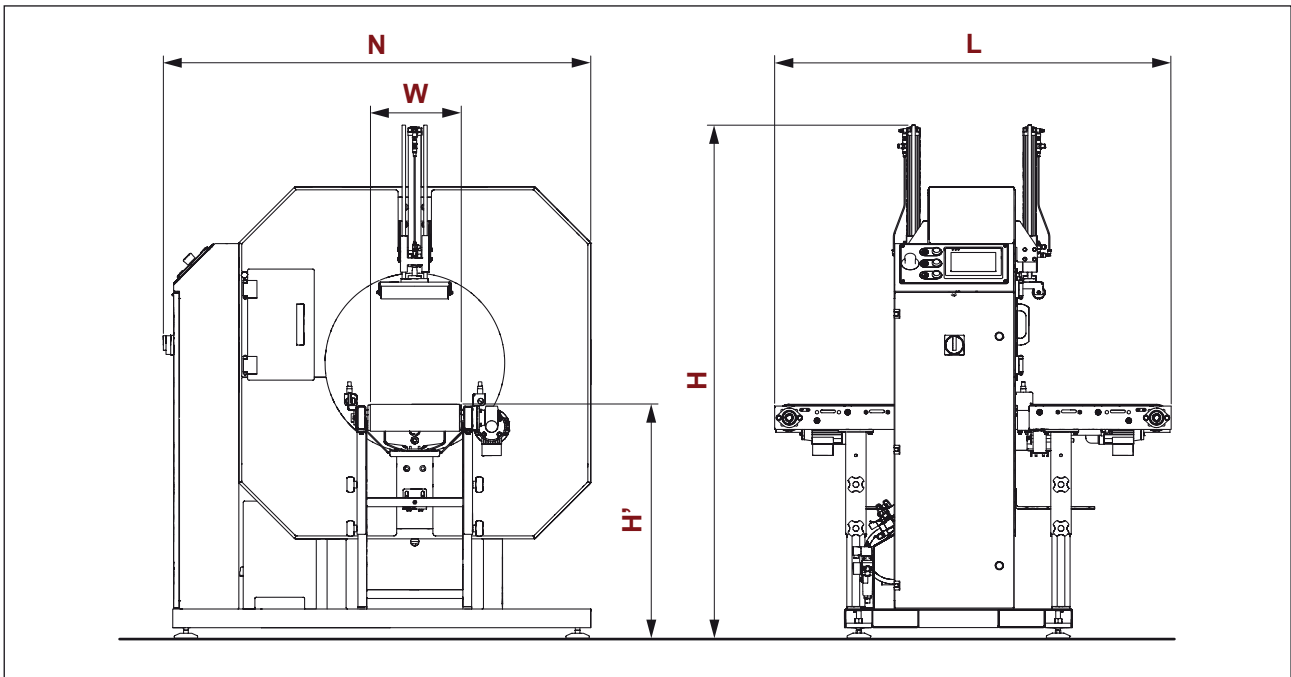
W przypadku produktów wykraczających poza zakresowane obszary należy kontaktować się z Konstrukctorem.



INFORMACJE TECHNICZNE

Maszyna	Szpuła	Minimalne wymiary produktu (mm)
Wrappy S4	125	50 x 50 x 450
Wrappy S6	125	70 x 70 x 450
Wrappy S9	125	90 x 90 x 450
Wrappy S9	250	90 x 90 x 600
Wrappy S12	125 / 250	150 x 150 x 600

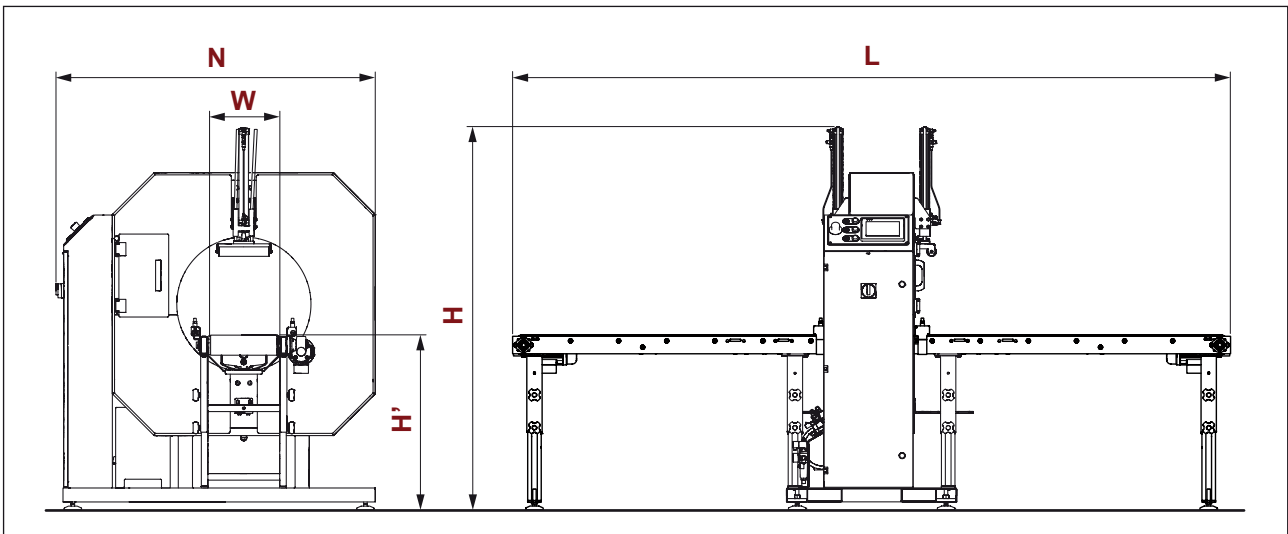
Wymiary maszyny
(standard L = 600 mm dla S4 -S6 - S9, L = 850 mm dla S12)



		Wrappy S4	Wrappy S6	Wrappy S9	Wrappy S12
L	mm	1357	1357	1500	2068
N	mm	1258	1462	1920	2324
H	mm	1350	1755	2182	2699
H'	min.	800	800	800	800
	max.		920	950	1100
W	mm	220	305	500	815

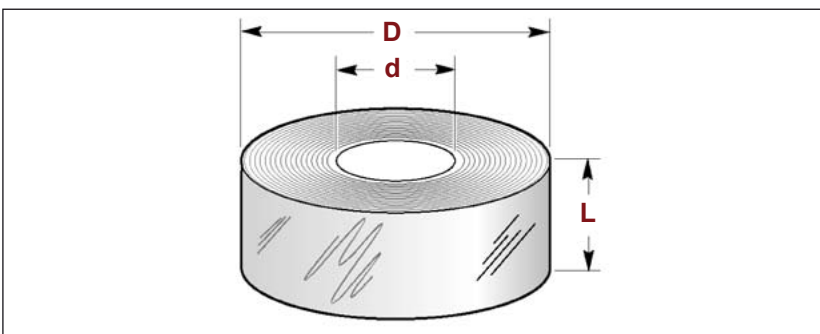
INFORMACJE TECHNICZNE

Wymiary maszyny z przenośnikami opcjonalnymi (długość 1500 mm)



		<i>Wrappy S4</i>	<i>Wrappy S6</i>	<i>Wrappy S9</i>	<i>Wrappy S12</i>
L	mm	3178	1357	1500	2068
N	mm	1258	1462	1920	2324
H	mm	1350	1755	2182	2699
H'	min.	800	800	800	800
	max.		920	950	1100
W	mm	220	305	500	815

Folia



		<i>Wrappy S4</i>	<i>Wrappy S6</i>	<i>Wrappy S9</i>	<i>Wrappy S12</i>
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

Elektrozawór Y0:

Odcina dopływ sprężonego powietrza w przypadku braku napięcia elektrycznego.

Elektrozawór Y1:

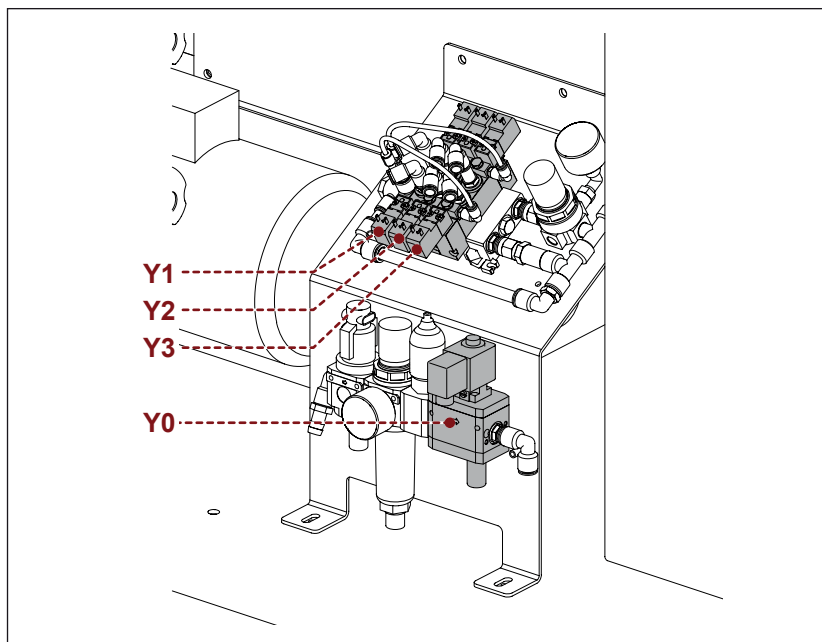
Steruje otwieraniem i zamykaniem zespołu chwytającego.

Elektrozawór Y2:

Steruje zjazdem, wjazdem docisku na wejściu.

Elektrozawór Y3:

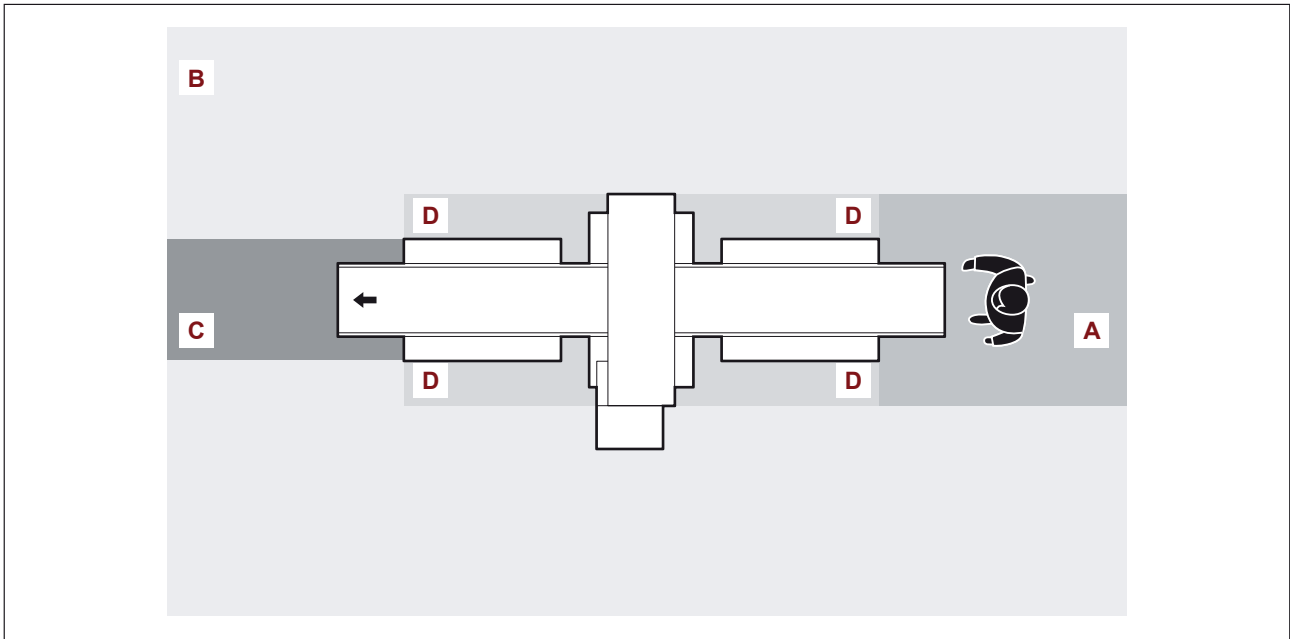
Steruje zjazdem, wjazdem docisku na wyjściu.



INFORMACJE TECHNICZNE

3.7. STREFY OBWODOWE

- A) Stanowisko operatora: strefa umieszczania produktu i uruchamiania cyklu. (*)
- B) Strefa obwodowa.
- C) Strefa odprowadzania produktu (*).
- D) Strefa regulacji ustawienia prowadnic bocznych
- (*) 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})
Bieg jałowy	47.0 dB (A)	63.0 dBw (A)	0.00 mW (A)	52.7 dB (A)
Funkcjonowanie w warunkach roboczych	67.9 dB (A)	83.8 dBw (A)	0.24 mW (A)	75.3 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.
- Miejsce powinno być odpowiednio suche i przewiewne tak, aby zapewnić operatorowi odpowiedni poziom wilgotności podczas eksploatacji urządzenia.
- Oświetlenie pomieszczenia musi być wystarczające tak, aby zapewnić operatorowi obsługującemu urządzenie dogodne i korzystnie wpływające na samopoczucie warunki pracy.
- Strefa obwodowa 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.

A) Stanowisko operatora (*).

B) Strefa obwodowa.

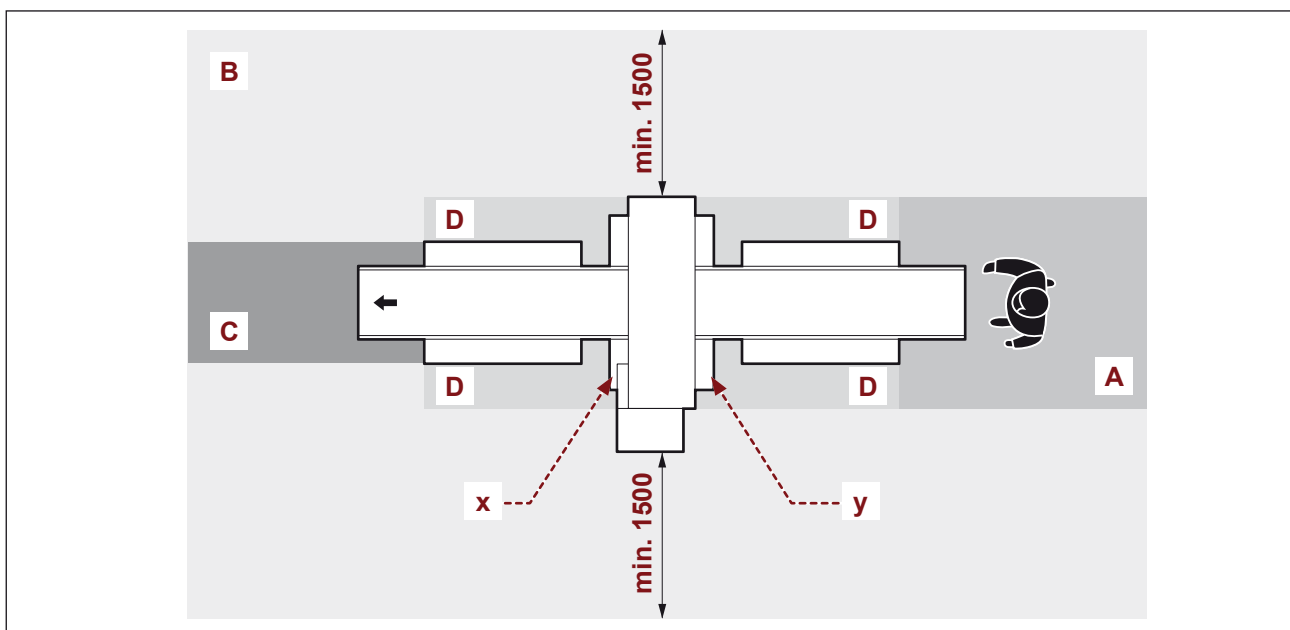
C) Strefa odprowadzania produktu (*).

D) Strefa regulacji ustawienia prowadnic bocznych

x) Miejsce podłączenia sprężonego powietrza

y) Miejsce podłączenia do sieci elektrycznej

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



**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 NIEWŁAŚCIWYCH CELÓW i oszacować EWENTUALNE ZAGROŻENIA jakie mogą się pojawić.

4.2. OPAKOWANIE

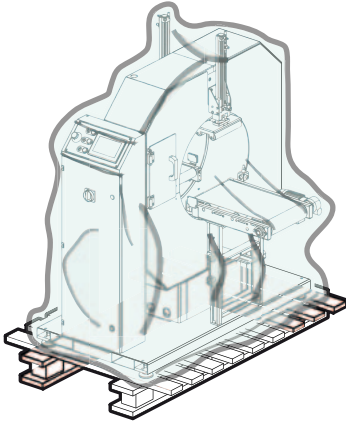
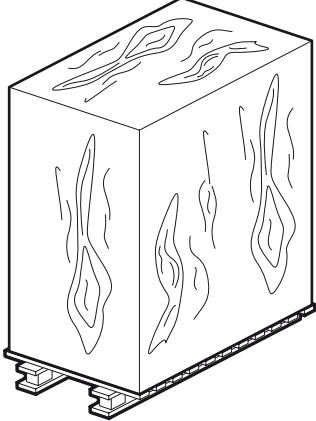
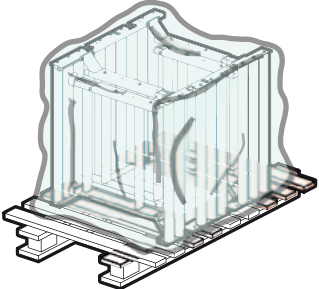
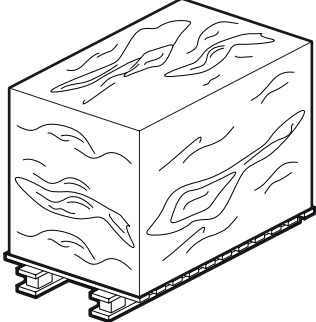
Opakowanie jest wykonane, mając na uwadze ograniczenie wymiarów, także w zależności od rodzaju stosowanego transportu.

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 1223 956 1254">Standard L = 600 mm</p> 	<p data-bbox="1118 1223 1362 1285">Opcje L = 1500 mm L = 850 (S12)</p> 
<p data-bbox="687 1744 932 1776">tylko dla Wrappy 12</p> 	<p data-bbox="1102 1744 1347 1776">tylko dla Wrappy 12</p> 

INFORMACJE DOTYCZĄCE PRZEMIESZCZANIA ORAZ INSTALACJI

4.3. TRANSPORT I PRZEMIESZCZANIE

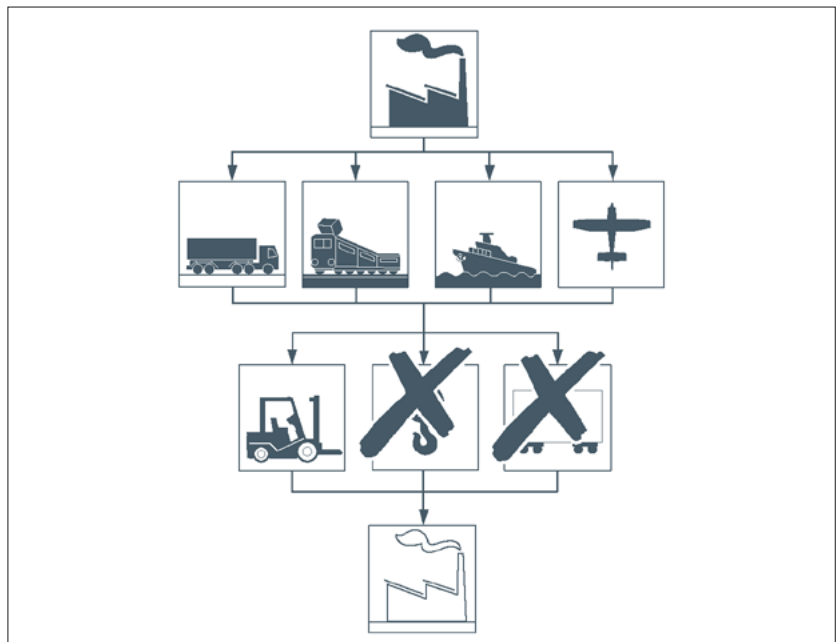
Przewóz, również w zależności od miejsca przeznaczenia, może być przeprowadzany przy użyciu różnych środków transportu.

Schemat pokazuje najczęściej stosowane rozwiązania.

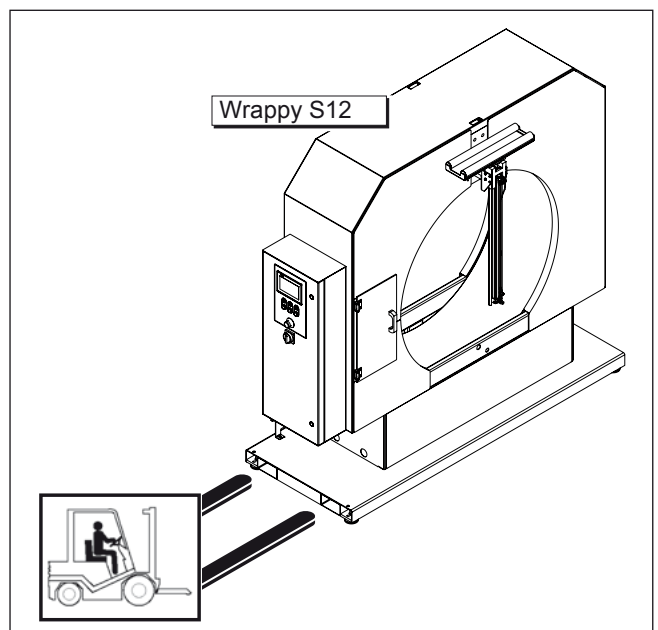
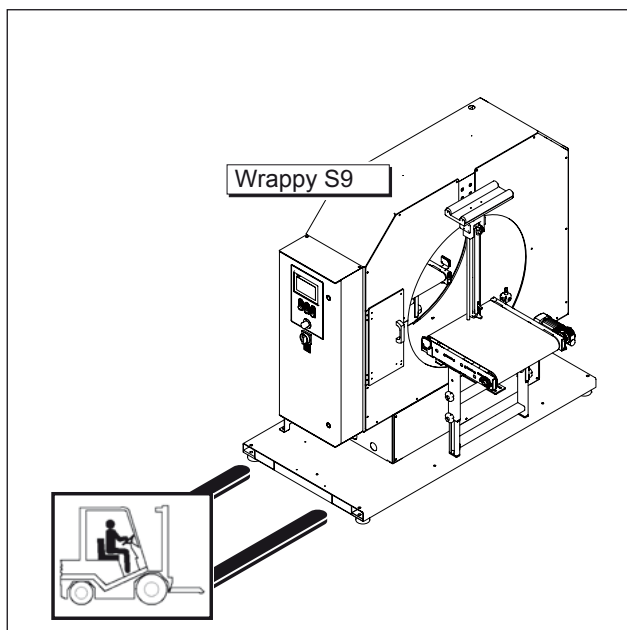
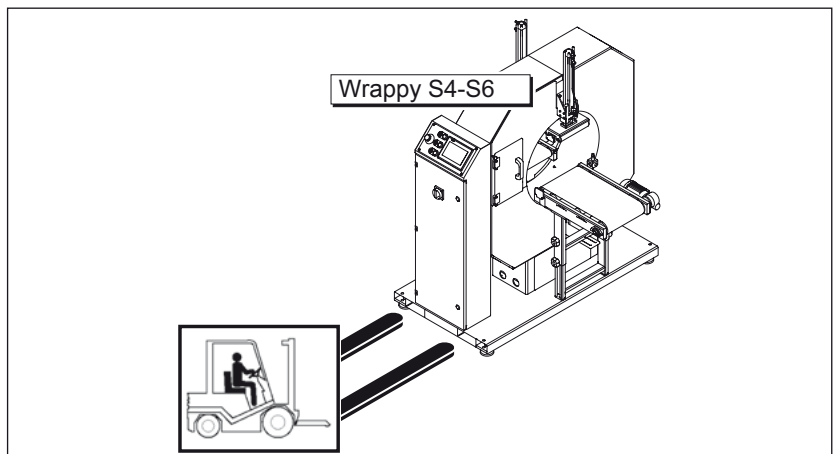
Podczas transportu, aby uniknąć nagłych przesunięć maszyny, należy przymocować ją w odpowiedni sposób do środka transportu.

**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 przeprowadzać montaż standardowy

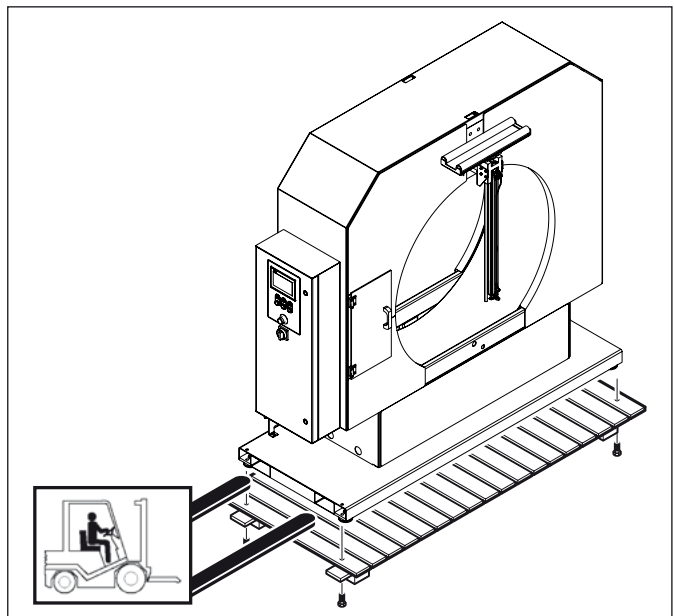
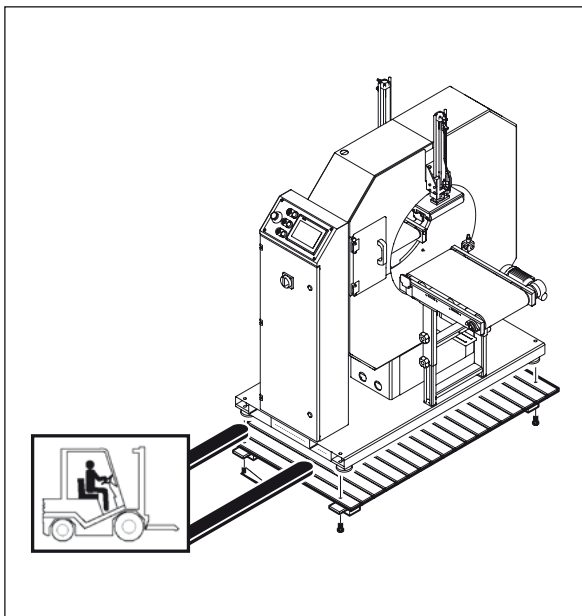


Niebezpieczeństwo Uwaga

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

Postępować w następujący sposób.

1. Usunąć śruby blokujące maszynę na drewnianej podłodze.
2. Wprowadzić widły wózka podnośnikowego do przewidzianych w tym celu otworów znajdujących się w podstawie.
3. Unieść maszynę z płaskiej palety załadunkowej.



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.

5. Maszynę należy umieścić w miejscu przygotowanym do montażu.

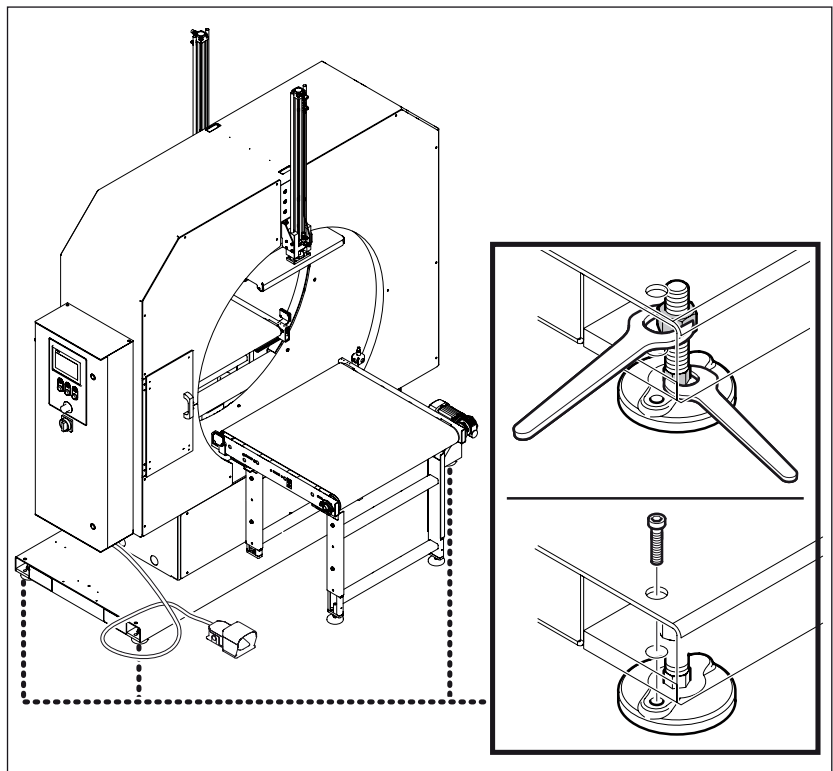
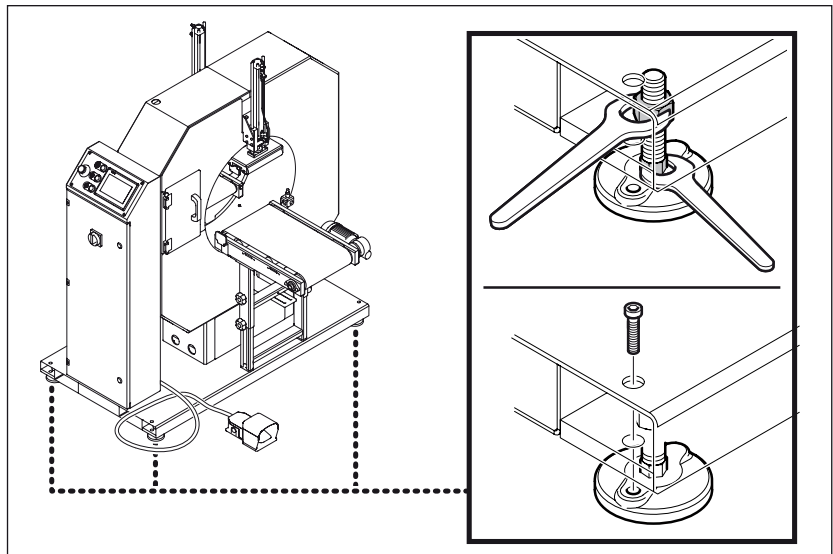
INFORMACJE DOTYCZĄCE PRZEMIESZCZANIA ORAZ INSTALACJI



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

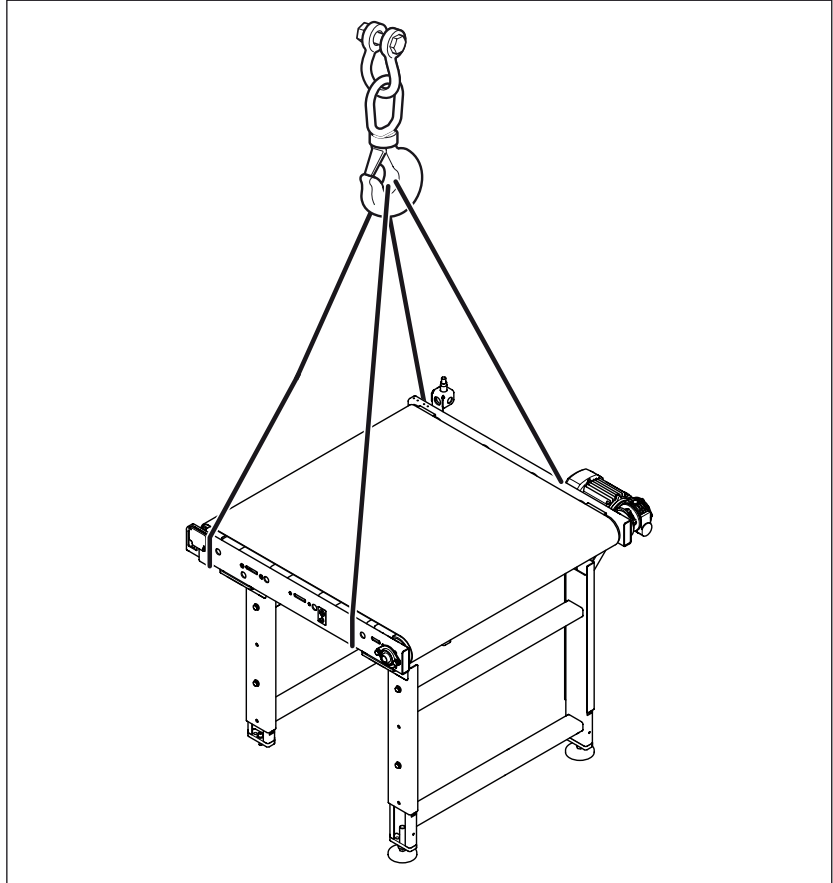


INFORMACJE DOTYCZĄCE PRZEMIESZCZANIA ORAZ INSTALACJI

Jak przeprowadzać montaż przenośników o długości 1500 / 850 mm

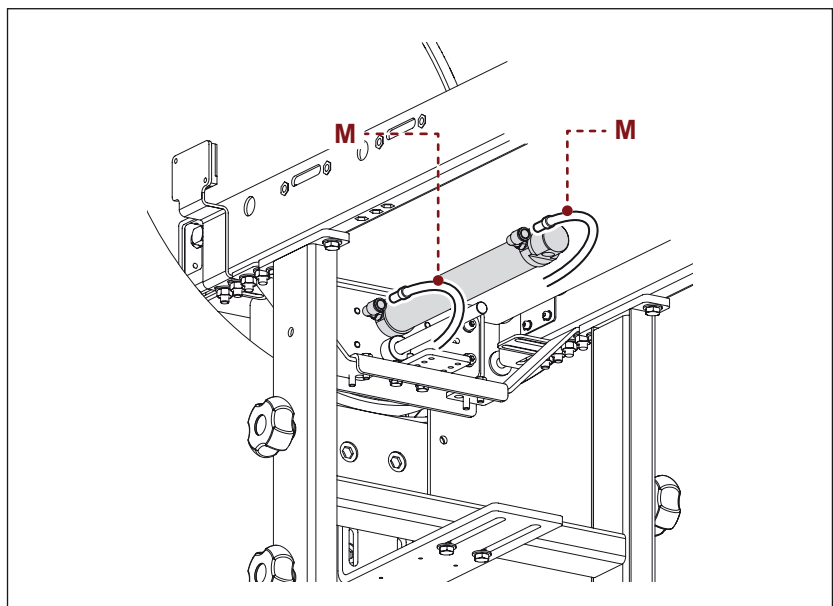
Postępować w następujący sposób.

1. Wyjąć przenośniki z opakowania.
2. Usunąć śruby blokujące przenośniki.
3. Podczepić przenośnik i podtrzymać go, tak aby nie uszkodzić taśmy transportowej.
4. Podnieść przenośnik i dokręcić do obudowy regulowane nóżki.
5. Przymocować przenośnik do bazy maszyny.



6. Po zamontowaniu przenośnika (patrz kolejne strony), połączyć rury pneumatyczne (M) z cylindrem układu szczypiec.

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



INFORMACJE DOTYCZĄCE PRZEMIESZCZANIA ORAZ INSTALACJI

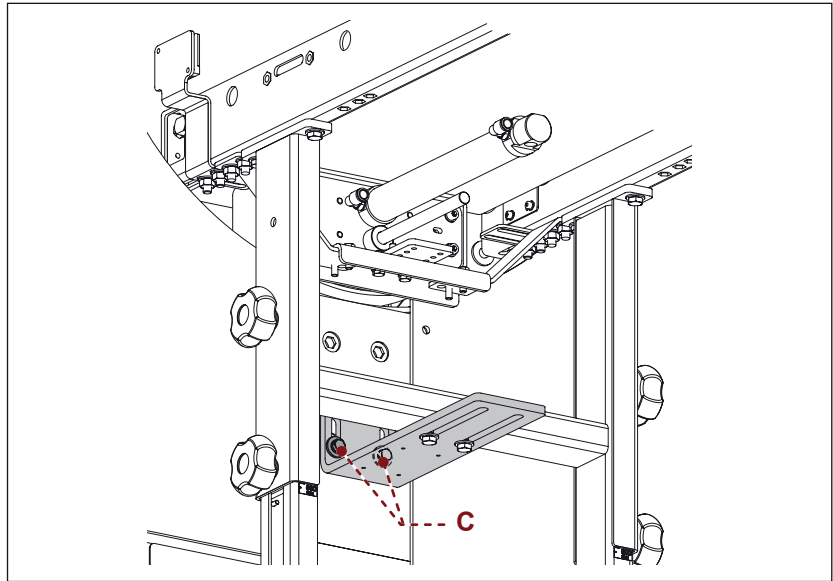
7. Podłączyć przenośnik wejściowy do podstawy i dokręcić śruby (C).

Uwaga: Należy pamiętać, że przenośnikach przyklejone są strzałki wskazujące normalny kierunek ruchu przenośników.

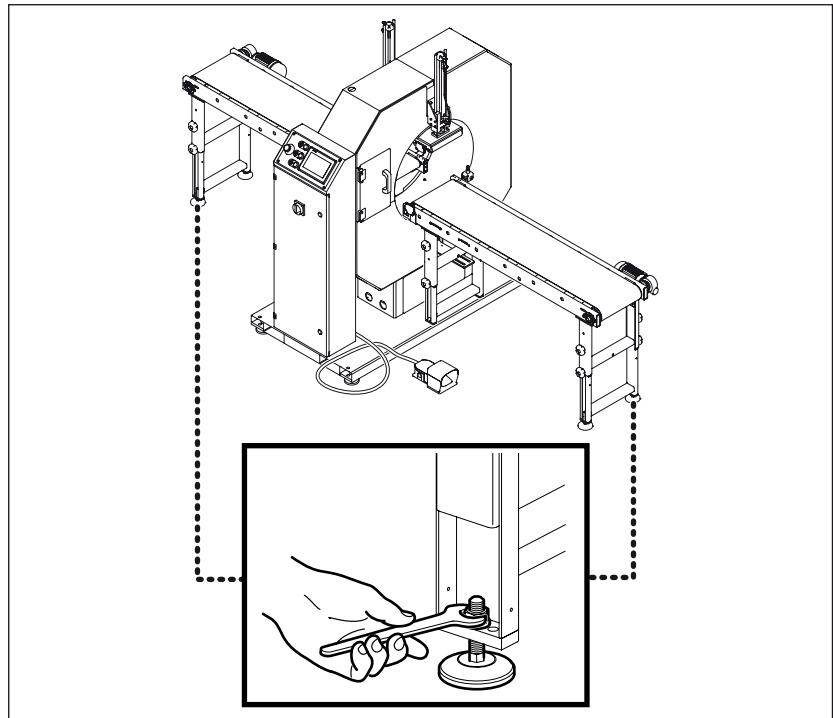


**Ostrzeżenie
Ostrożnie**

W trakcie przeprowadzania operacji uważać, aby nie uszkodzić zespołu chwytającego.

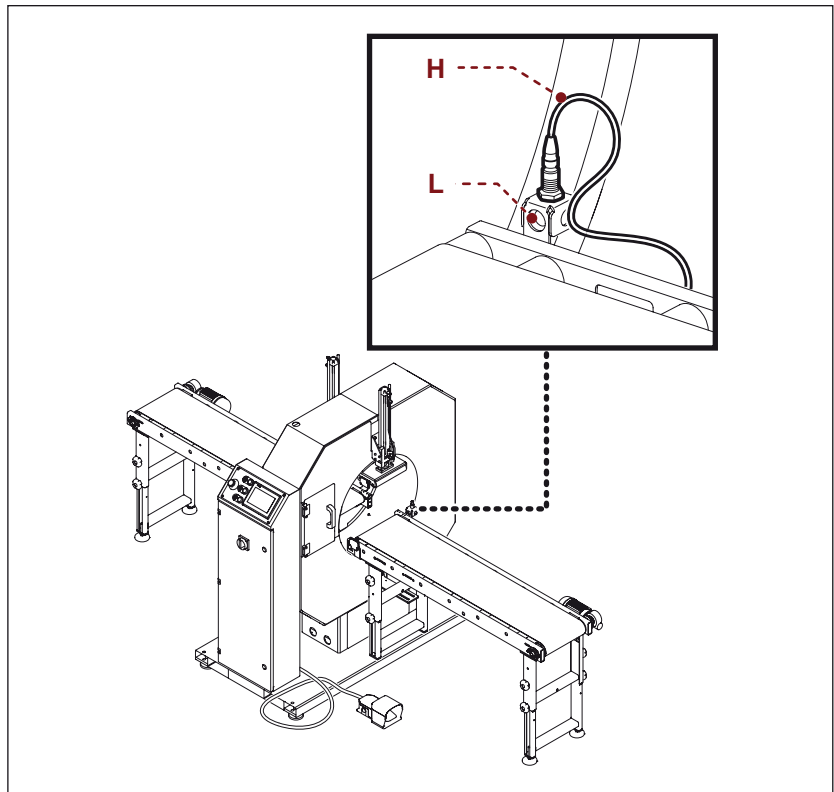


8. Wypoziomować maszynę przy użyciu nóg wsporczych.

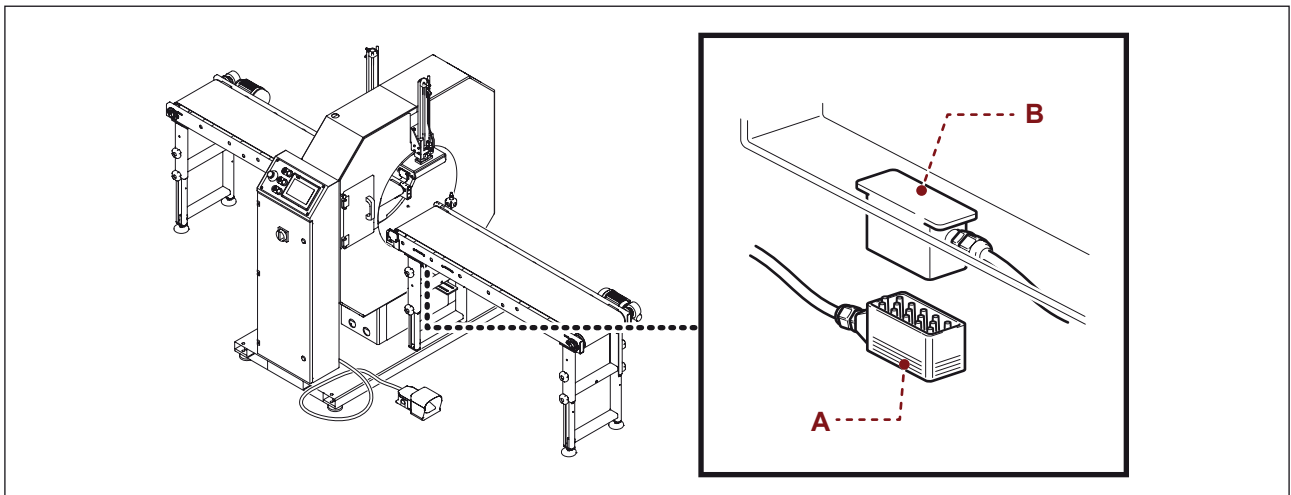


INFORMACJE DOTYCZĄCE PRZEMIESZCZANIA ORAZ INSTALACJI

9. Podłączyć kabel (H) fotokomórki (L).



10. Włożyć wtyczkę (A) do gniazdka (B).
11. Przymocować kabel elektryczny do urządzenia przy użyciu zacisków taśmowych.



12. Powtórzyć te same czynności również w przypadku przenośnika wyjściowego.

INFORMACJE DOTYCZĄCE PRZEMIESZCZANIA ORAZ INSTALACJI

Instalacja układu dociskacza (tylko dla Wrappy S9 - S12)

Maszyna jest dostarczana z dociskaczami do ustawienia.

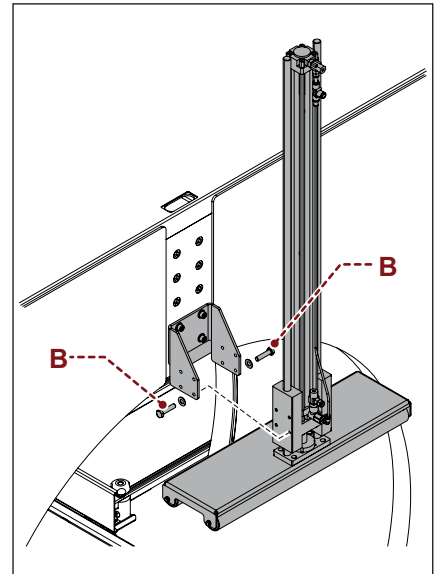
Aby właściwie zamontować dociskacze, postępować zgodnie z instrukcją.

1. Odkręcić śruby 4 (B).
2. Obrócić układ dociskacza i przykręcić do podstawy śruby 4 (B).
3. Podłączyć rury pneumatyczne, uważając na numery referencyjne rur.



**Ostrzeżenie
Ostrożnie**

Podczas tej czynności, uważać aby nie uszkodzić układu dociskacza.



4.6. ZALECENIA W ZAKRESIE PODŁĄCZEŃ

! Ważne

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

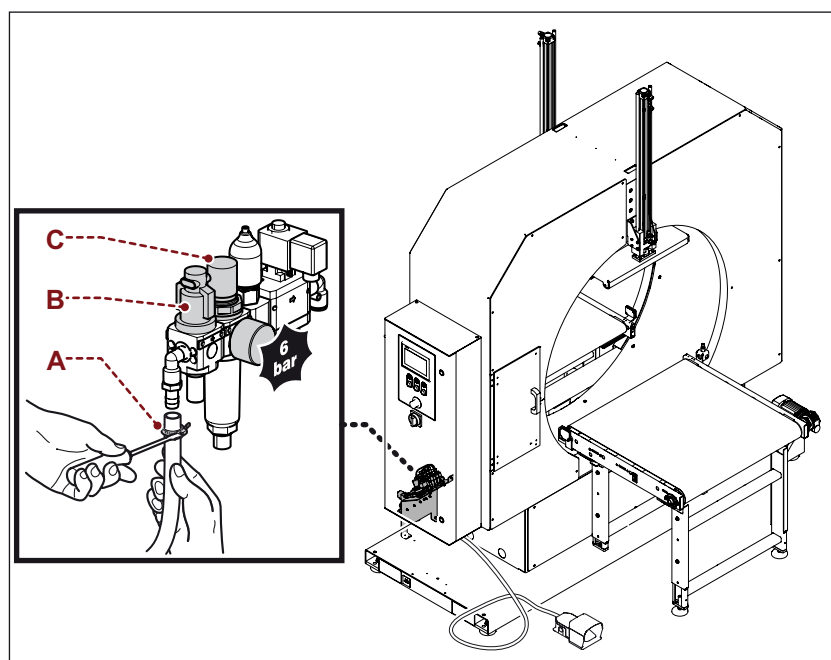
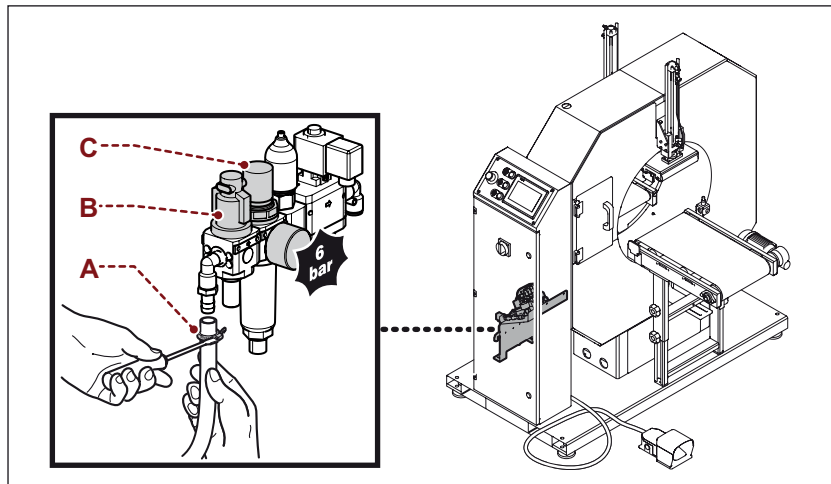
Osoba uprawniona do pracy musi posiadająca niezbędne doświadczenie w pracy w danym sektorze, musi przeprowadzić podłączenie maszyny zgodnie ze sztuką i obowiązującymi wymogami i normami.

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

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 pokrętła (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:

- 400 V 3Ph+N 50/60 Hz

Aby wykonać podłączenie do prądu należy postępować w następujący sposób.

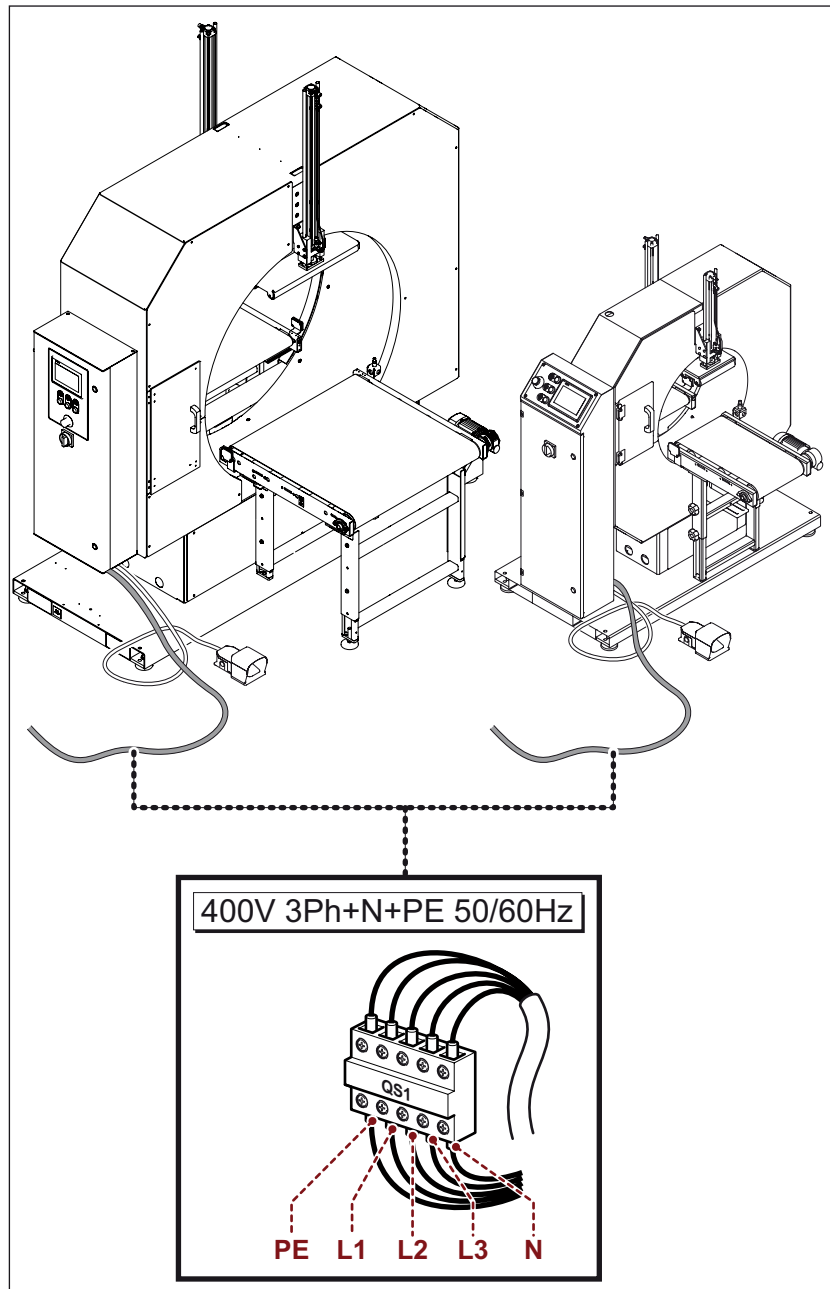
1. Sprawdzić, czy napięcie sieciowe (V) oraz częstotliwość (Hz) odpowiadają wartościom niezbędnym do prawidłowego funkcjonowania maszyny (patrz tabliczka znamionowa i schemat elektryczny).
2. Ustawić wyłącznik główny w poz. 0 (OFF).
3. Podłączyć przewód zasilający, jak pokazano na rysunku.

**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.



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.

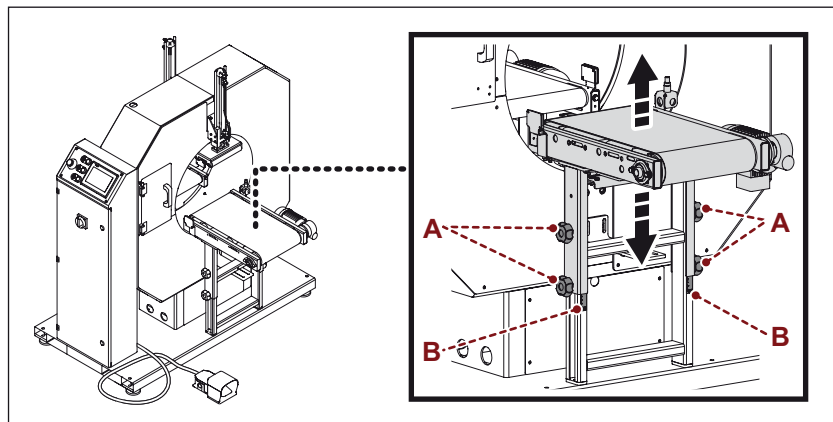
5.2. REGULACJA WYSOKOŚCI PRZENOŚNIKÓW WEJŚCIOWEGO I WYJŚCIOWEGO

Regulowanie wysokości przenośników (Wrappy S4-S6-S9)

Na bazie produktu do owinięcia, wyregulować wysokość przenośnika wejściowego i wyjściowego:

1. Zluzować gałki (A).
2. Ustawić przenośniki, kontrolując wysokość na skali (B).
3. Zakręcić gałki (A).

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



Uwaga: Jeśli w opcji jest sprężyna gazowa pod każdym przenośnikiem, trzeba uważać na: po zwolnieniu gałek, przenośnik ma tendencję do samoistnego podnoszenia się.

Ważne

Przenośniki muszą współgrać ze sobą, ewentualnie dopuszcza się, aby przenośnik wyjściowy znajdował się kilka milimetrów poniżej przenośnika wejściowego.

Ważne

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

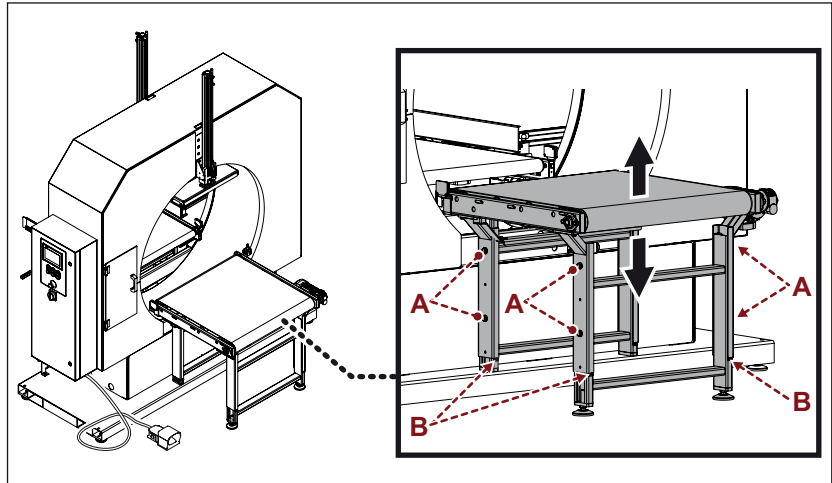
INFORMACJE DOTYCZĄCE REGULACJI

Regulowanie wysokości przenośników (Wrappy S12)

Na bazie produktu do owinięcia, wyregulować wysokość przenośnika wejściowego i wyjściowego:

1. Poluzować śruby (A).
2. Ustawić przenośniki, kontrolując wysokość na skali (B).
3. Dokręcić śruby (A).

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



! **Ważne**

Przenośniki muszą współgrać ze sobą, ewentualnie dopuszcza się, aby przenośnik wyjściowy znajdował się kilka milimetrów poniżej przenośnika wejściowego.

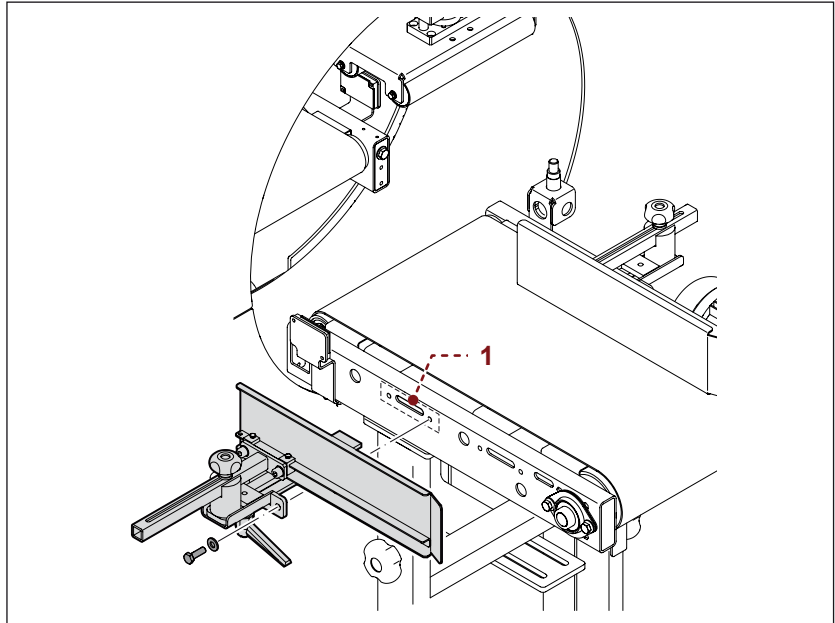
! **Ważne**

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

5.3. REGULACJA PROWADNIC ROLKOWYCH LUB ŚLIZGOWYCH (OPCJE)

Szerokość

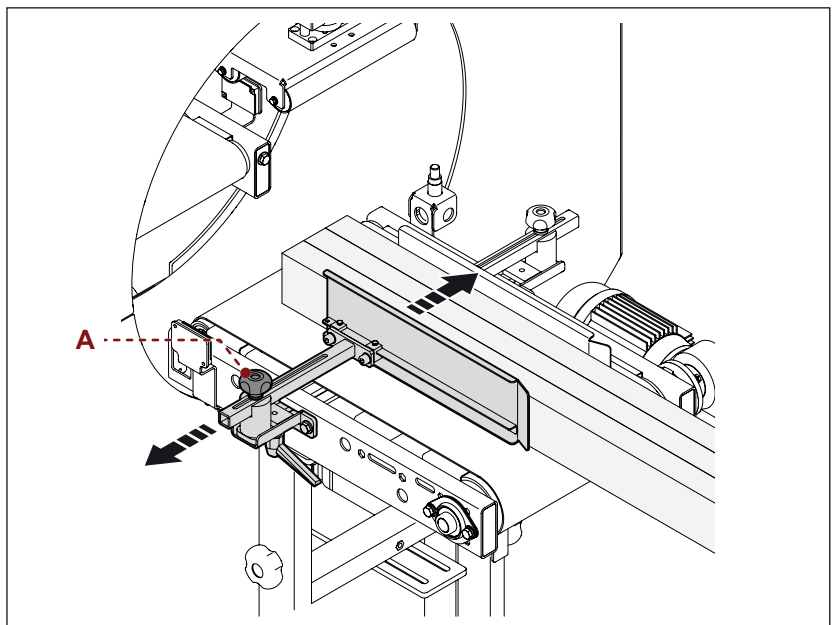
1. Włożyć prowadnice w bok przenośników w miejsca oznaczone 1.
2. Zamocować prowadnice za pomocą śrub 2 z M8.



3. W zależności od produktu do opakowania, wyregulować prowadnice przy użyciu gałek (A).
4. Wyregulować pozycję prowadnic, tak aby utrzymywać produkt jak najbliżej środka taśmy.

Ostrzeżenie
Ostrożnie

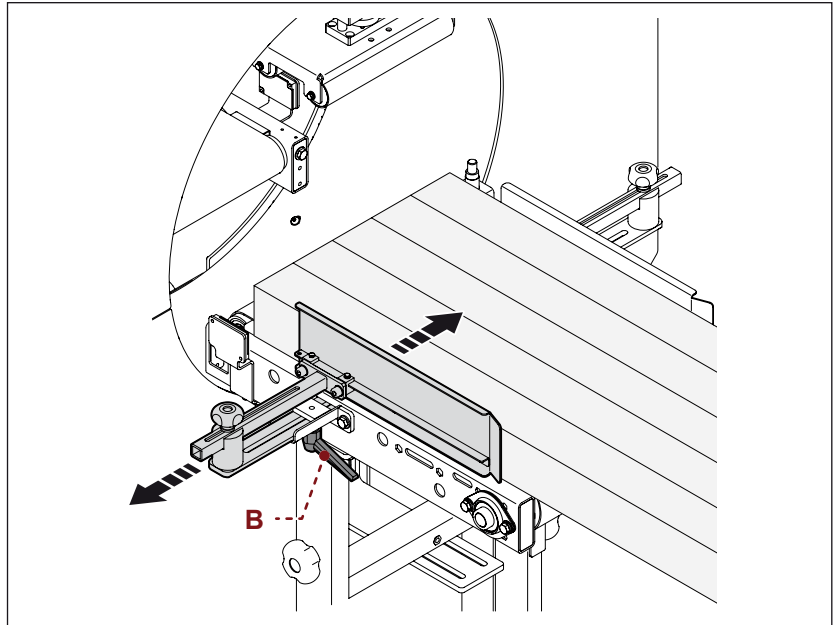
Unikać ściskania produktu przez prowadnice, zostawić 1÷3 cm z każdej strony, między produktem a prowadnicami.



INFORMACJE DOTYCZĄCE REGULACJI

W przypadku produktów o bardzo dużej szerokości, muszą zostać przesunięte elementy mocujące prowadnic, po uprzednim zluźnieniu uchwytów (B).

Uwaga:Przypominamy, że w przypadku produktów szerszych od przenośników, trzeba będzie wyregulować również pozycję fotokomórek.



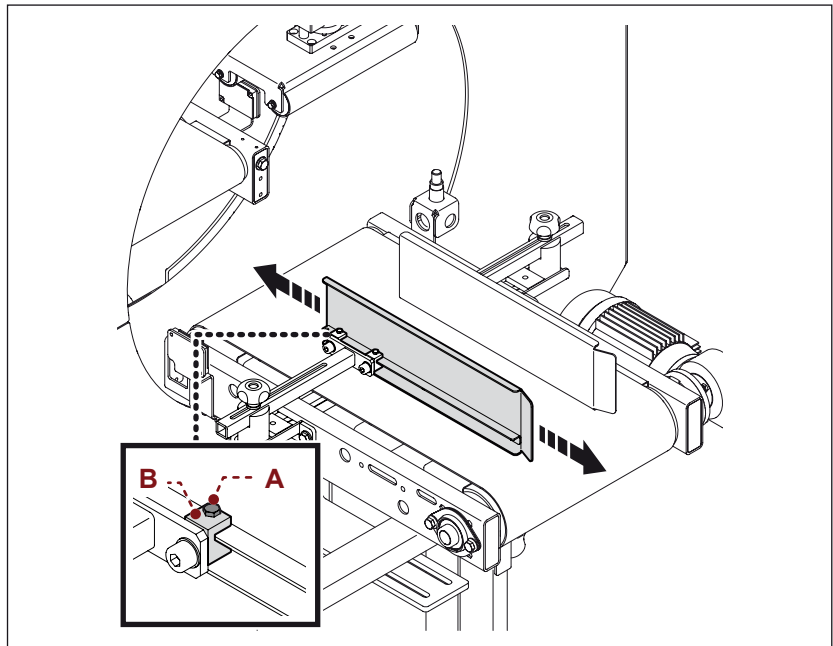
Pozycja prowadnic

1. Na bazie typu produktu pakowanego, wyregulować pozycję prowadnic po poluzowaniu śrub (A).

Ostrzeżenie
Ostrożnie

Uważać, aby prowadnice, zarówno przenośnika wejściowego jak i wyjściowego znajdowały się blisko pierścienia obrotowego; w przypadku wyjątkowo niskich produktów, nie dopuszczać, aby dociskacze zeszyły na prowadnice.

2. Sprawdzić czy prowadnice nie zasłaniają fotokomórek.

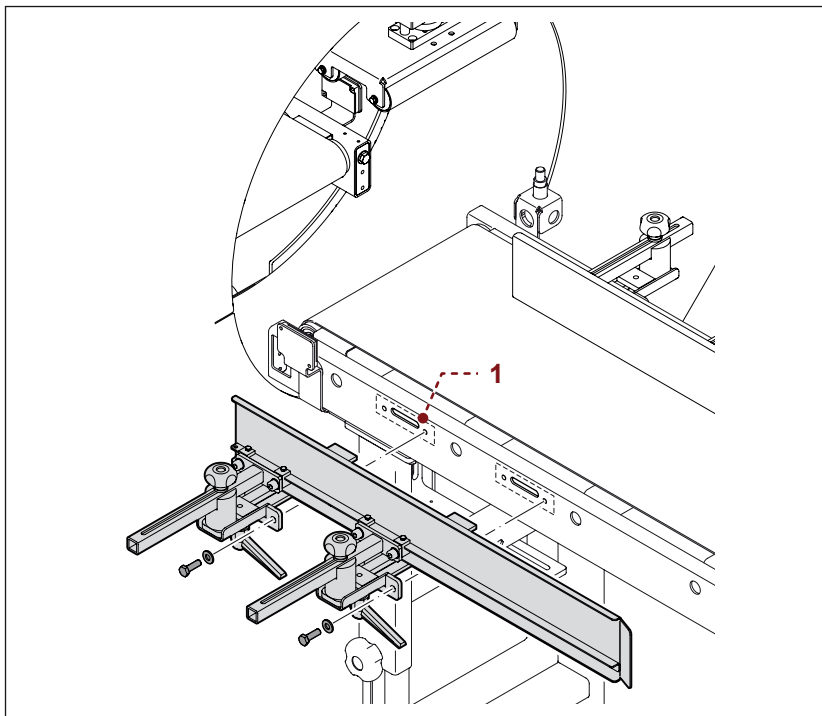


INFORMACJE DOTYCZĄCE REGULACJI

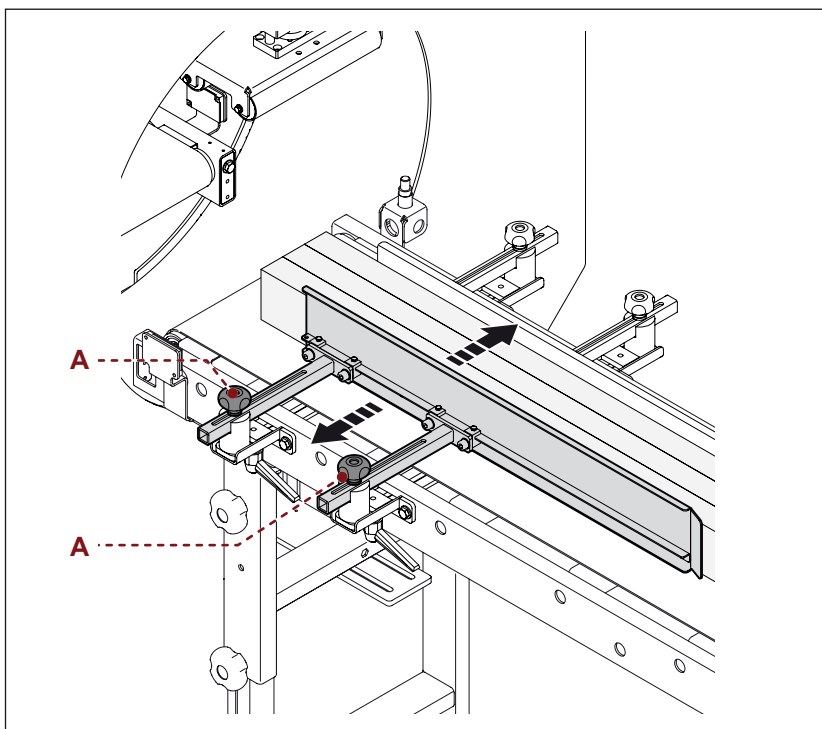
5.4. REGULACJA PROWADNIC ROLKOWYCH LUB ŚLIZGOWYCH DLA PRZENOŚNIKÓW OPCJONALNYCH (długość 850 mm i 1500 mm)

Szerokość

1. Włożyć prowadnice w bok przenośników w miejsca oznaczone 1.
2. Zamocować prowadnice za pomocą śrub 2 z M8.



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



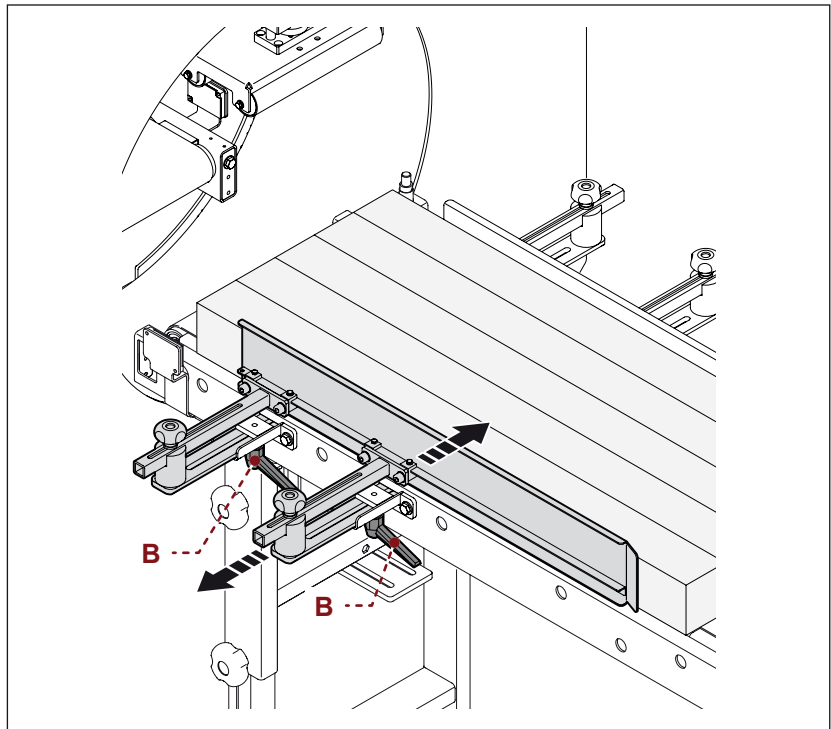
Ostrzeżenie
Ostrożnie

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

INFORMACJE DOTYCZĄCE REGULACJI

W przypadku produktów o bardzo dużej szerokości, muszą zostać przesunięte elementy mocujące przewodnic, po uprzednim zluźnieniu uchwytów (B).

Uwaga:Przypominamy, że w przypadku produktów szerszych od przenośników, trzeba będzie wyregulować również pozycję fotokomórek.



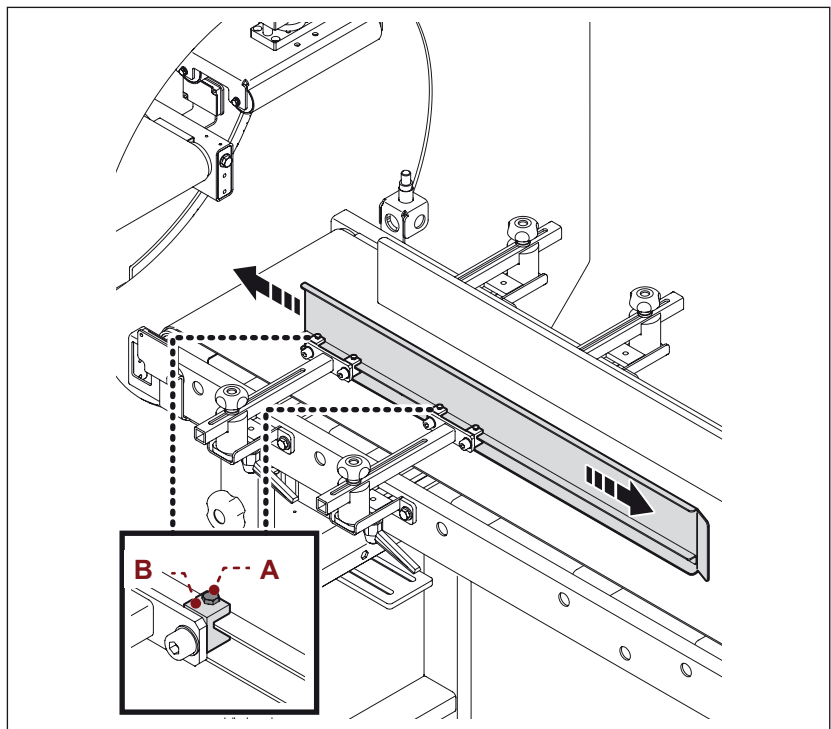
Pozycja przewodnic L = 850 mm i L = 1500 mm

1. Na bazie typu produktu pakowanego, wyregulować pozycję przewodnic po poluzowaniu śrub (A).

Ostrzeżenie
Ostrożnie

Uważać, aby przewodnice, zarówno przenośnika wejściowego jak i wyjściowego znajdowały się blisko pierścienia obrotowego; w przypadku wyjątkowo niskich produktów, nie dopuszczać, aby dociskacze zeszyły na przewodnice.

2. Sprawdzić czy przewodnice nie zasłaniają fotokomórek.

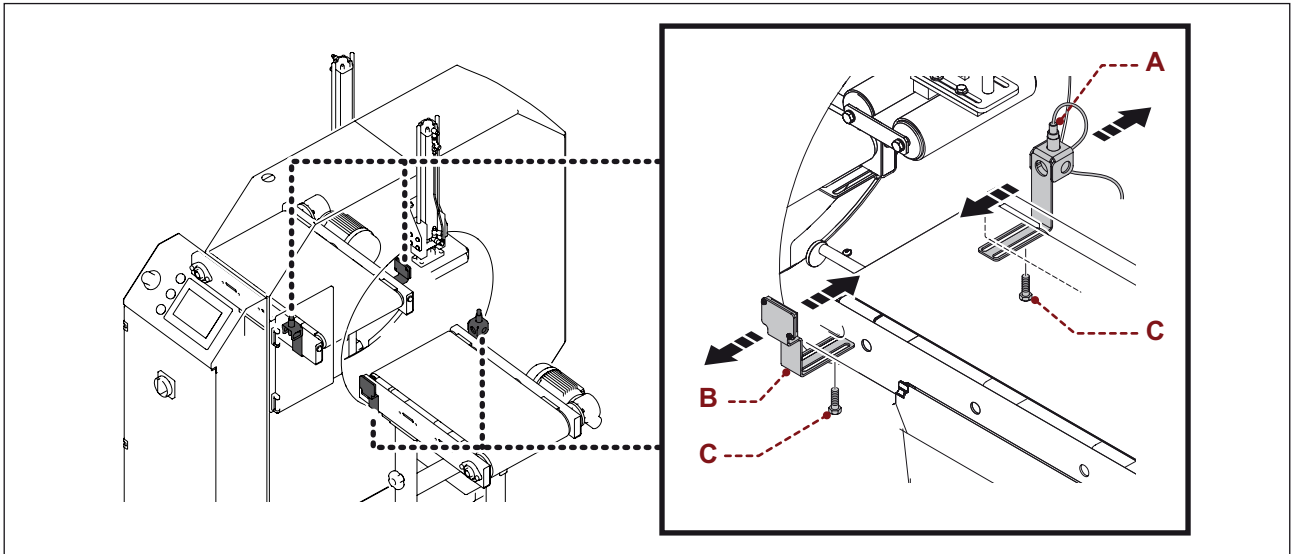


5.5. USTAWIENIE FOTOKOMÓREK

1. Na bazie szerokości produktu, jeśli produkt byłby szerszy od przenośników, należy zmienić pozycję fotokomórek (A) i sygnalizatorów odblaskowych (B), obracając śrubami (C) bez wyjmowania ich.

**Ważne**

Fotokomórki i sygnalizatory odblaskowe mogą znaleźć się wzdłuż przenośników; ważne jest aby były wyrównane, co zapewni właściwe ich funkcjonowanie.



5.6. REGULACJA DOCISKACZY

Pozycja wysoka

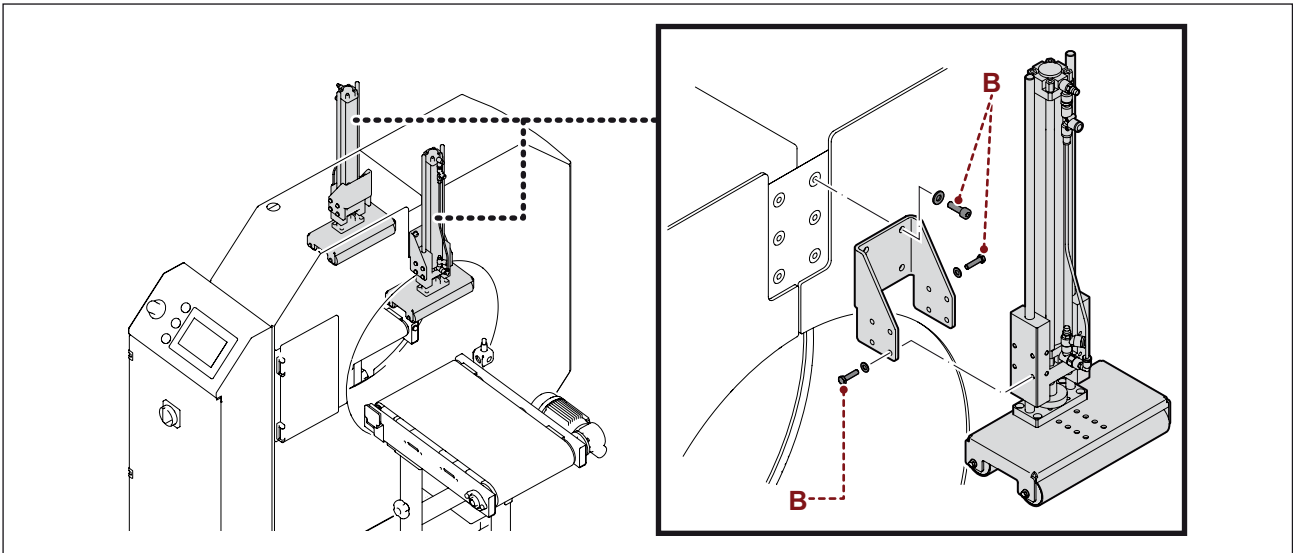
Podczas pracy z produktami okrągłymi i bardzo wysokimi, przestawić dociskacze na wyższą pozycję:

1. Zdemonstrować podstawy odkręcając śruby (B).
2. Ponownie zamontować je w wybranej pozycji, używając odpowiednich otworów i śrub (B).



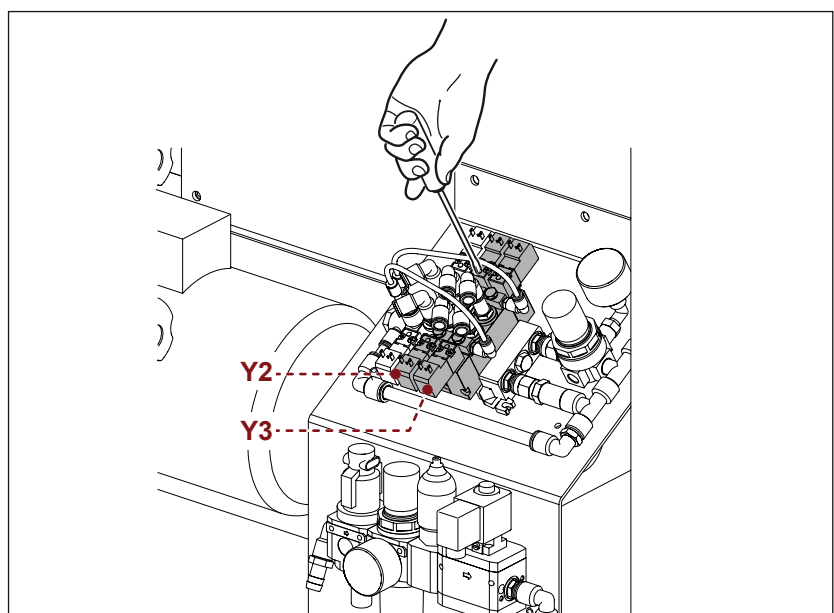
Ostrzeżenie Ostrożnie

Pomiędzy dociskami w położeniu górnym oraz produktem musi zawsze pozostawać wolna przestrzeń.



Dociskacze, kiedy znajdują się w pozycji niskiej, nie mogą opierać się o przenośnik, ale muszą zachowywać odległość 10/15 mm.

Aby sprawdzić pozycję, uruchomić ręcznie za pomocą obcęгов, odpowiedni elektrozawór (Y2/Y3), aby obniżyć dociskacz.

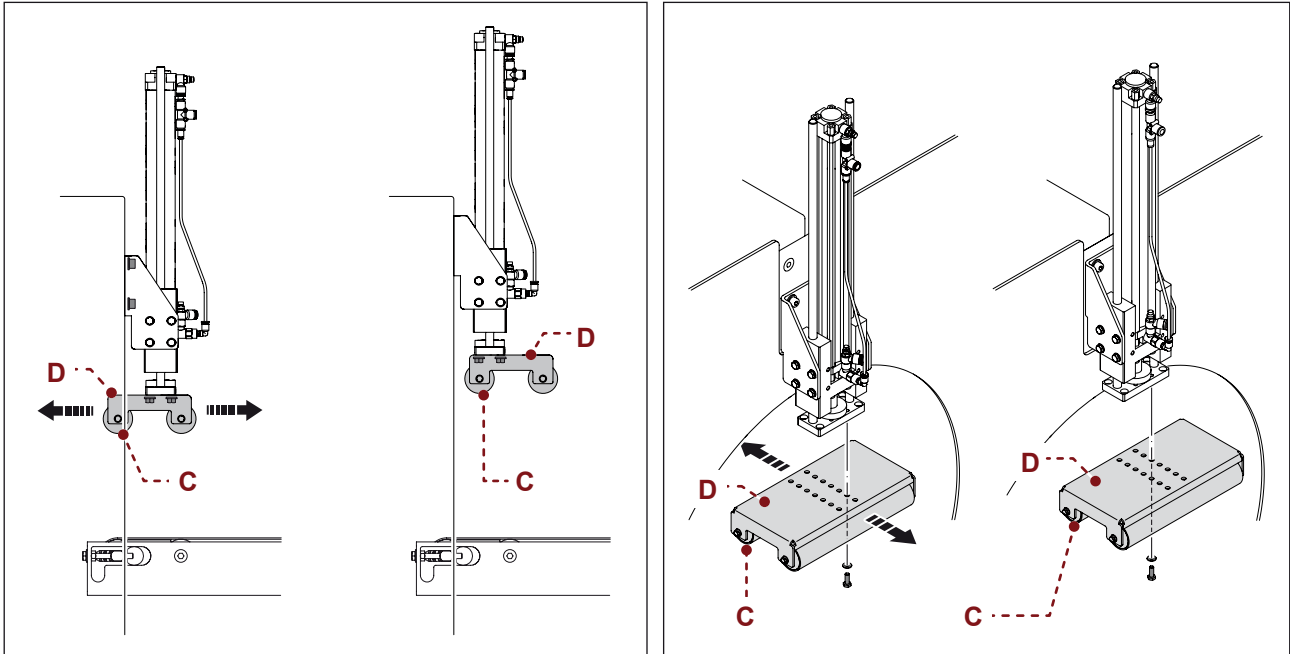


! Ważne

W przypadku obróbki bardzo wysokich produktów, wałek (C) obydwu dociskaczy, może stykać się z pierścieniem obrotowym.

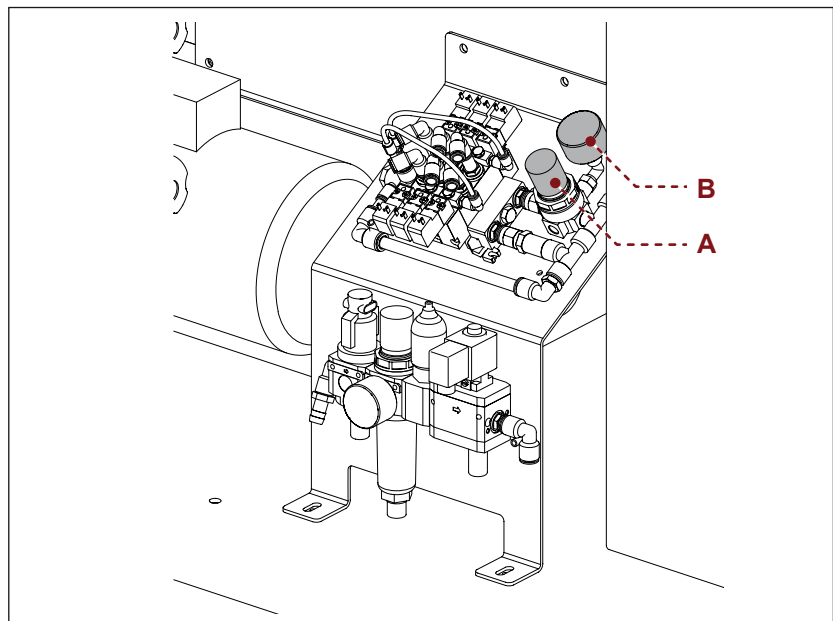
W takim przypadku, należy zdemontować podstawy (D) i ponownie zamontować je wykorzystując bardziej oddalone od pierścienia obrotowego otwory.

Wyregulować wysokość dociskacza.

**5.7. REGULACJA NACISKU DOCISKACZY**

W zależności od rodzaju produktu, wyregulować nacisk, przy użyciu gałki (A), w taki sposób, żeby dociskacze mocno przytrzymały produkt, jednocześnie nie deformując go.

Wartość ciśnienia pokazywana jest na manometrze (B).

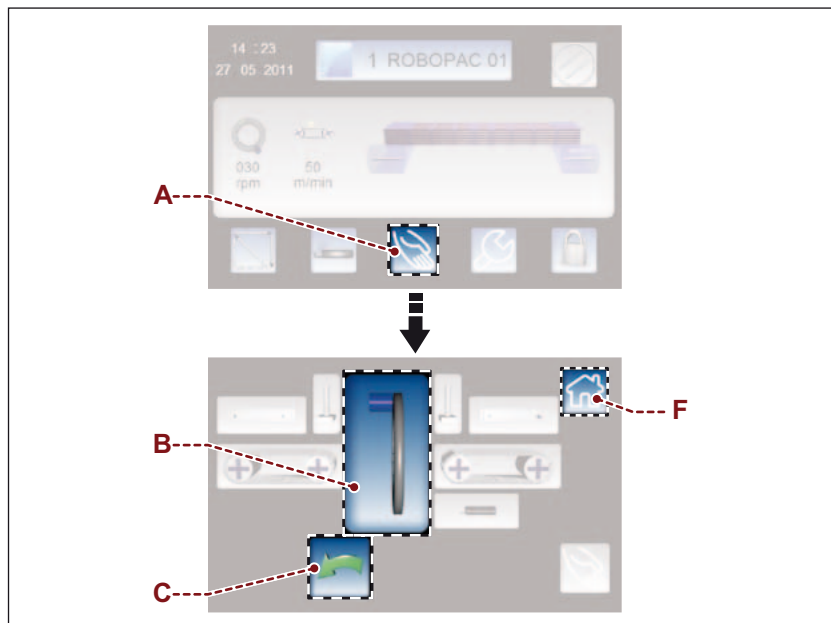


5.8. REGULACJA TARCIA WAŁKA PODTRZYMUJĄCEGO SZPUŁĘ Z FOLIĄ

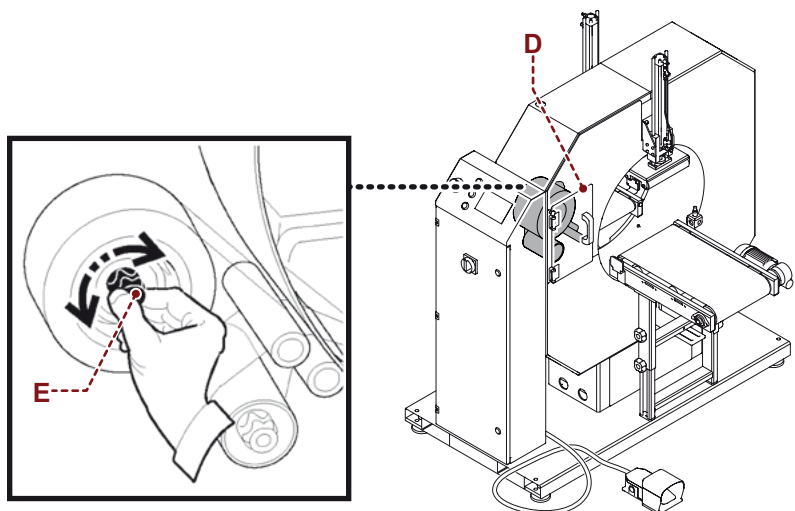
Tarcie wałka podtrzymującego szpułę pozwala uniknąć sytuacji, gdy z powodu zjawiska bezwładności szpuli, w czasie trwania cyklu odwijania się zbyt dużo folii, w stosunku do potrzebnej ilości.

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.

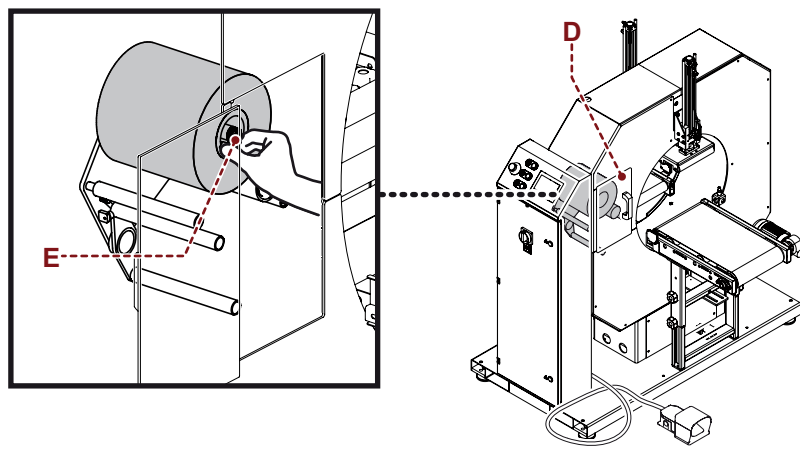
1. Wyświetlanie strony głównej na wyświetlaczu.
2. Przycisnąć przycisk (A), aby mieć dostęp do funkcji ręcznych (Patrz par. 6.3. "Opis terminalu operacyjnego"- "Opis komend ręcznych terminalu operacyjnego").
3. Przycisnąć przycisk łożyska oporowego (B), aby uruchomić je, a potem przycisk "cewka" (C). Układ uchwytu cewki otwiera się automatycznie przed okienkiem (D).
4. Otworzyć okienko (D) aby uzyskać dostęp regulacji sprzęgła cewki.
5. Wyregulować tarcie na wałku podtrzymującym szpułę przy użyciu gałki (E); w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara zwiększa się działanie hamujące.
6. Zamknąć okienko i wcisnąć przycisk reset.
7. Wcisnąć przycisk "Home" (F), aby powrócić do strony głównej i uruchomić maszynę.



Wrappy S4-S6-S9

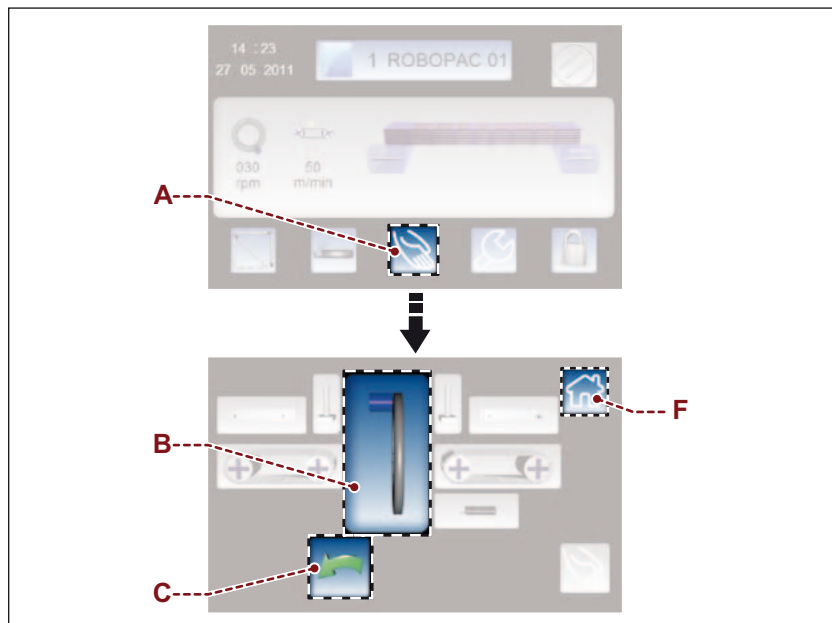


Wrappy S6-S9-S12 z układem egutera

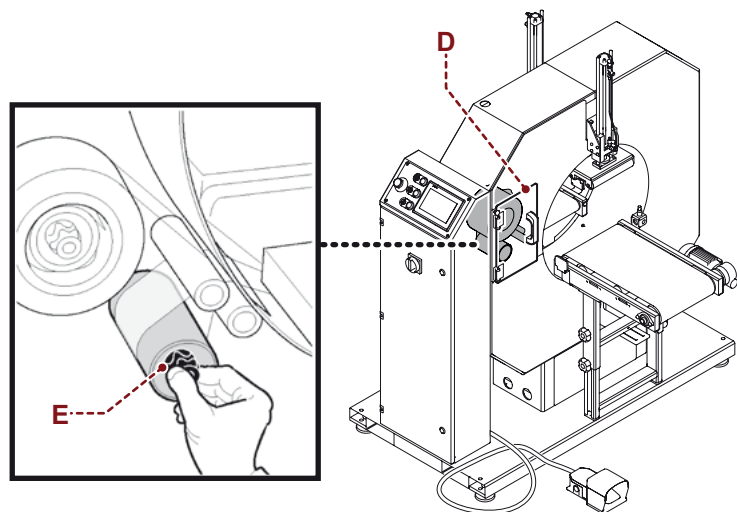


5.9. REGULACJA NAPRĘŻENIA OWIJANIA

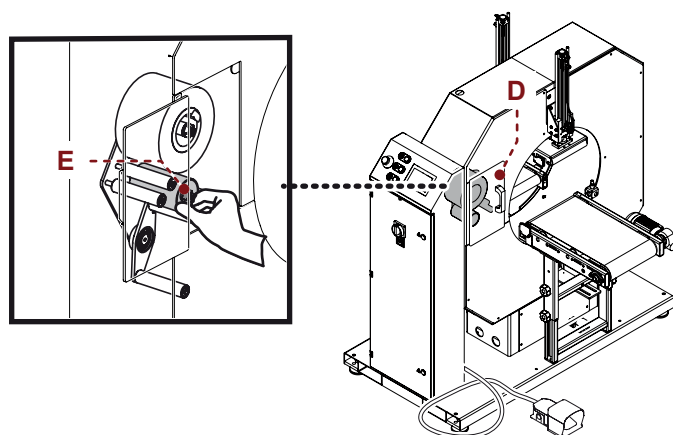
1. Wyświetlanie strony głównej na wyświetlaczu.
2. Przycisnąć przycisk (A), aby mieć dostęp do funkcji ręcznych (Patrz par. 6.3.“Opis terminalu operacyjnego”-“Opis komend ręcznych terminalu operacyjnego”).
3. Przycisnąć przycisk łożyska oporowego (B), aby uruchomić je, a potem przycisk "cewka" (C). Układ uchwytu cewki otwiera się automatycznie przed okienkiem (D).
4. Otworzyć okienko (D) aby uzyskać dostęp do regulacji rolki sprężła.
5. Wyregulować naprężenie owijania folii przy użyciu gałki (E) wałka ciernego; wałek wyposażony jest w sprzęgło mechaniczne, obracając w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara zwiększa się działanie hamujące, a w konsekwencji naprężenie folii.
6. Zamknąć okienko i wcisnąć przycisk reset.
7. Wcisnąć przycisk "Home" (F), aby powrócić do strony głównej i uruchomić maszynę.



Wrappy S4-S6-S9



Wrappy S6-S9-S12 z układem egutera



Ostrzeżenie Ostrożnie

Nie zwiększać nadmiernie działania hamującego.

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

IG) Wyłącznik główny

Włącza i wyłącza napięcie zasilania.

W pozycji **0 (OFF)** maszyna nie jest zasilana.

W pozycji **1 (ON)** maszyna jest zasilana.

A) Przycisk awaryjny

Odłącza natychmiast napięcie zasilające w sytuacjach awaryjnych zatrzymując maszynę.



Ważne

Po uruchomieniu przycisku bezpieczeństwa, należy wcisnąć przycisk resetowania, aby móc uruchomić cykl automatyczny.

B) Pedał sterujący (Uruchamianie cyklu)

Naciśnięcie pedału sterowniczego maszyny powoduje rozpoczęcie cyklu roboczego.

C) Przycisk "Stop"

Naciskając na przycisk wstrzymuje się cykl automatyczny owijania.

Uwaga: Przycisk uruchamiany jest dopiero w drugiej części cyklu roboczego, w chwili kiedy schodzi dociskacz na wyjściu produktu.

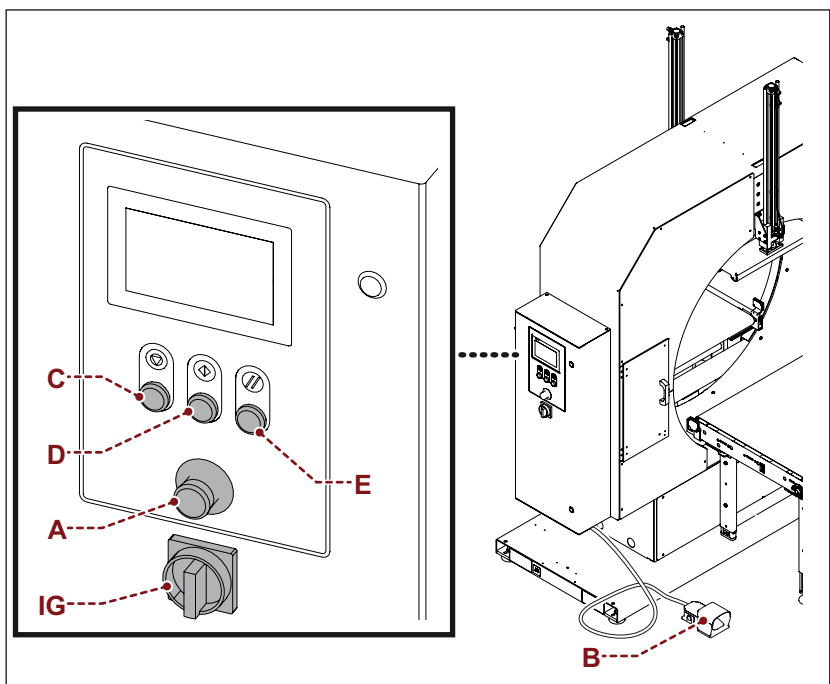
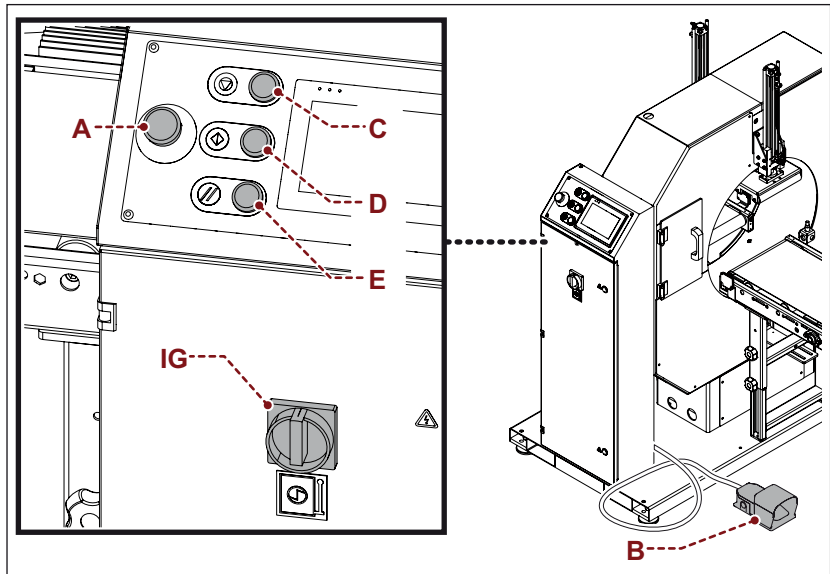
D) Przycisk Start

Naciskając na przycisk uruchamia się cykl automatyczny pracy.

E) Przycisk "Reset"

Przyciskając przycisk maszyna zaczyna pracować.

Wcisnąć, aby zresetować maszynę przed ponownym jej uruchomieniem po awaryjnym zatrzymaniu lub uruchomić ją ponownie po wyłączeniu spowodowanym brakiem zasilania elektrycznego.



6.3. OPIS TERMINALU OPERACYJNEGO

Terminal operacyjny to urządzenie umożliwiające ustawianie parametrów roboczych oraz kontrolę wszystkich warunków działania urządzenia. Jest wyposażony w ekran, który pozwala na uruchamianie różnych funkcji poprzez zwyczajne „dotknięcie” wyświetlanych na nim rysunków i napisów. Na każdej wyświetlonej stronie znajdują się klawisze do przechodzenia z jednej strony na drugą. W razie konieczności znajdują się również klawisze, które pozwalają na ustawianie parametrów, wykonywanie niektórych poleceń sterowniczych itp.

Niebieskie przyciski mogą być wciskane (przyciski funkcyjne), natomiast przyciski szare są nieaktywnymi przyciskami lub tylko przyciskami wizualizacyjnymi.

INFORMACJE DOTYCZĄCE OBSŁUGI

Obsługa terminalu

Po włączeniu urządzenia, pojawia się strona prezentacji, która zawiera:

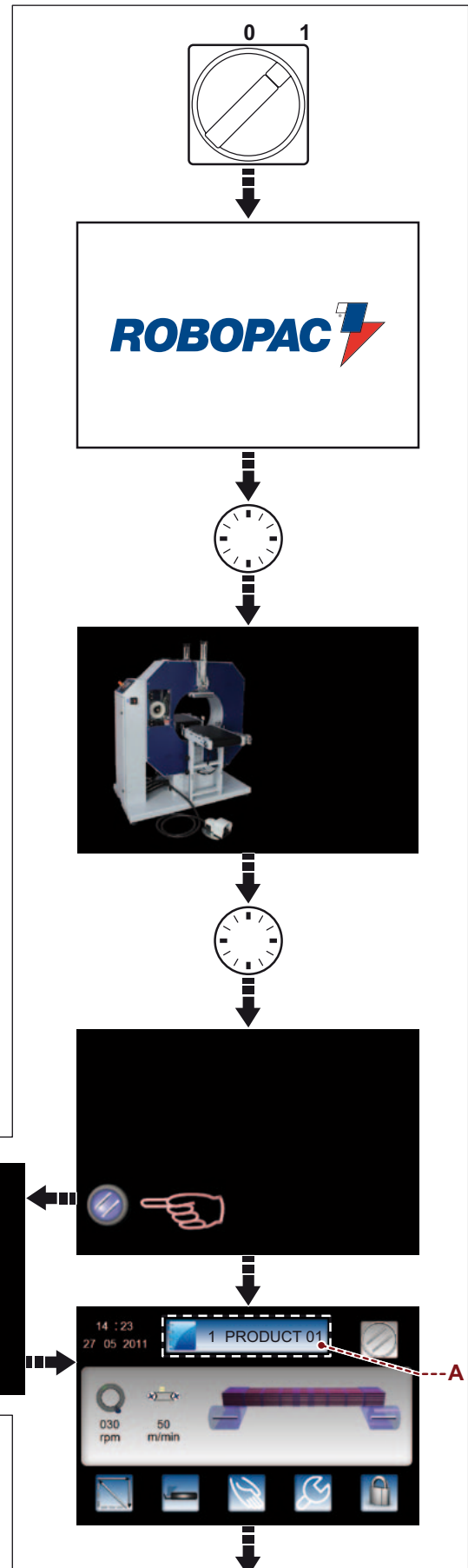
– Dane identyfikacyjne konstruktora

– Typ maszyny

– Wcisnąć przycisk "Reset".

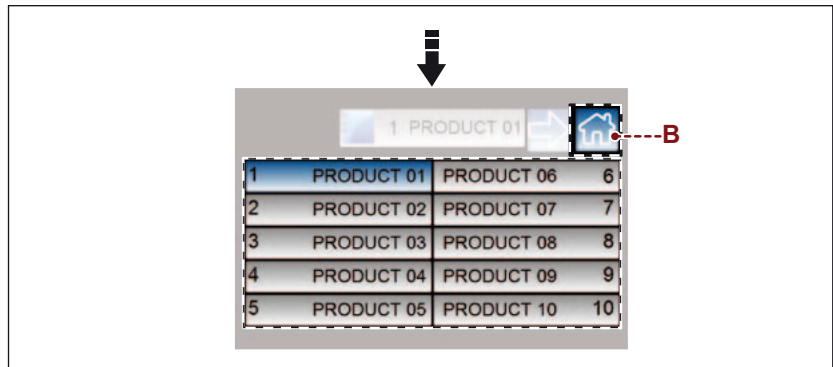
– Maszyna jest gotowa i wyświetla się strona główna.

– Wcisnąć przycisk "Start" aby uruchomić automat, akceptując recepturę wyświetlaną lub przyciskając przycisk **(A)**, aby wyświetlić listę receptur.



INFORMACJE DOTYCZĄCE OBSŁUGI

- Wybrać recepturę (żądany typ pracy) wciskając jeden z przycisków i potwierdzając za pomocą przycisku **(B)** (aby utworzyć recepturę patrz 6.5. "Ustawianie parametrów cyklu"). Maszyna jest gotowa do automatycznego realizowania wszystkich parametrów cyklu pokazanych na wyświetlaczu głównym.



- Wcisnąć przycisk "Start" na pulpicie sterowniczym, aby uruchomić automatyczną pracę, wcisnąć sterowanie pedałem, aby rozpocząć cykl roboczy.

Strona główna

Strona pokazuje wartości aktualnie używanego owijania i umożliwia dostęp do innych ekranów.

A) Pokazuje nazwę aktualnie aktywnej receptury.

B) Pokazuje stan maszyny:

- "Cykl automatyczny"
- "Stop"
- "Reset"

Przycisk **(B)** na innych filmach, pełni inne funkcje:

- "Home"
- "Esc"
- "Reset"

C) Wyświetlacz główny, pokazuje parametry cyklu zapamiętane z aktywnej receptury (patrz 6.5. "Ustawianie parametrów cyklu").

D) Pokazuje datę i godzinę.

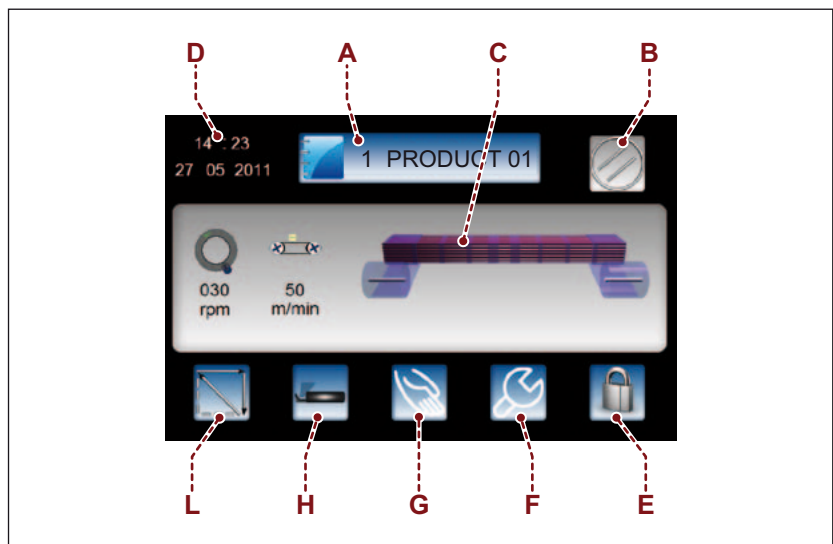
E) Przycisk do aktywowania zmian na różnych poziomach zabezpieczenia, B1-B2-B3.

F) Przycisk zmian oprogramowania (patrz 6.3. "Opis terminalu operacyjnego" - "Ustawianie godziny i daty").

G) Przycisk dostępu do czynności ręcznych

H) Przycisk szczypce/cięcie

L) Przycisk resetowania cyklu



INFORMACJE DOTYCZĄCE OBSŁUGI

Zmiana operatora i zmiana hasła

Niektóre ustawienia są dostępne wyłącznie dla osoby odpowiedzialnej za maszynę (modyfikowane hasło dostępowe), aby uniknąć przypadkowego wprowadzania zmian przez niewykwalifikowanych pracowników.



Kierownik zakładu musi dopilnować, aby hasło było udostępniane wyłącznie upoważnionym pracownikom oraz utrzymane w tajemnicy.

Zmiana operatora

Dostęp do strony głównej i:

1. Wcisnąć przycisk **(A)** i pokaże się strona operatora.
2. Wcisnąć przycisk **(B)**, aby zmienić operatora.
3. Wpisz hasło **(1111)** osoby odpowiedzialnej za maszynę **(B1)**.

B1) Odpowiedzialny za maszynę (kierownik działu)

B2) Serwis techniczny (sprzedawca)

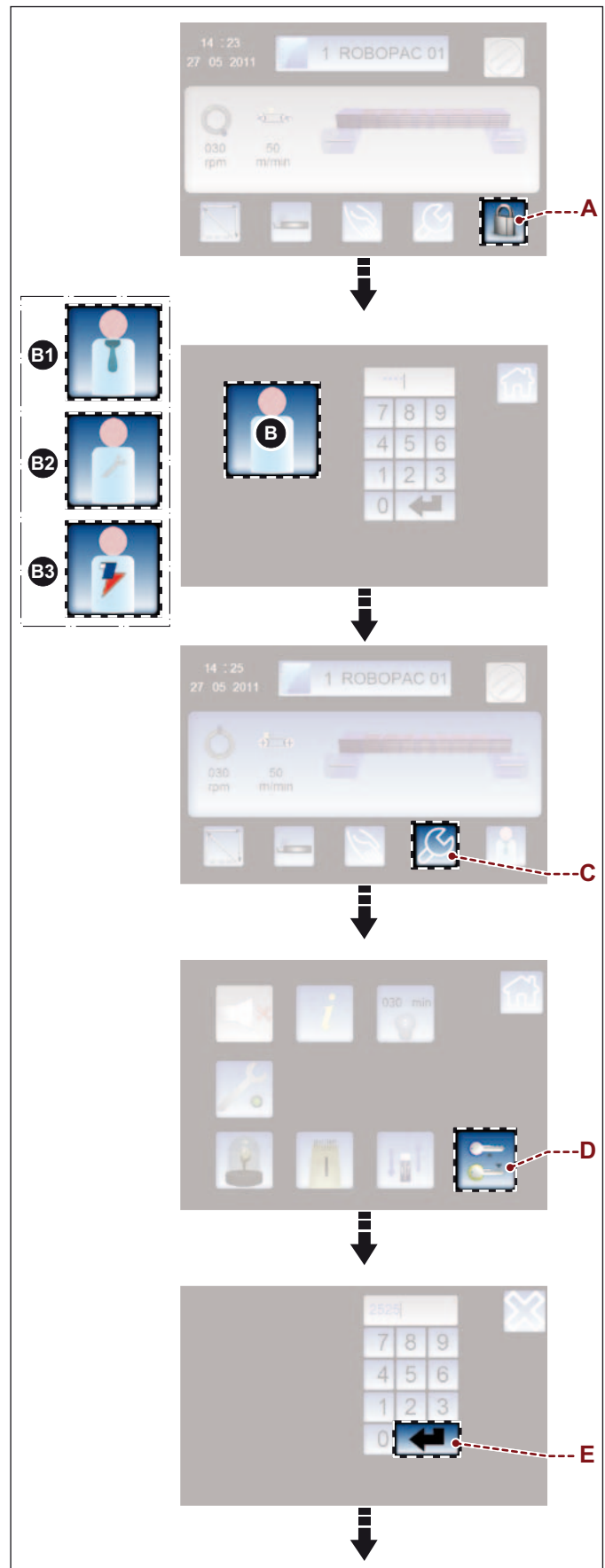
B3) Administrator oprogramowania (NOXON)

Po zmianie i zatwierdzeniu operatora, na stronie głównej, ikona przycisku **(A)** stanie się ikoną zatwierdzonego operatora.

W tym momencie wszystkie chronione funkcje zostają odblokowane i jest możliwość dokonania pewnych ustawień, między innymi ustawienie hasła.

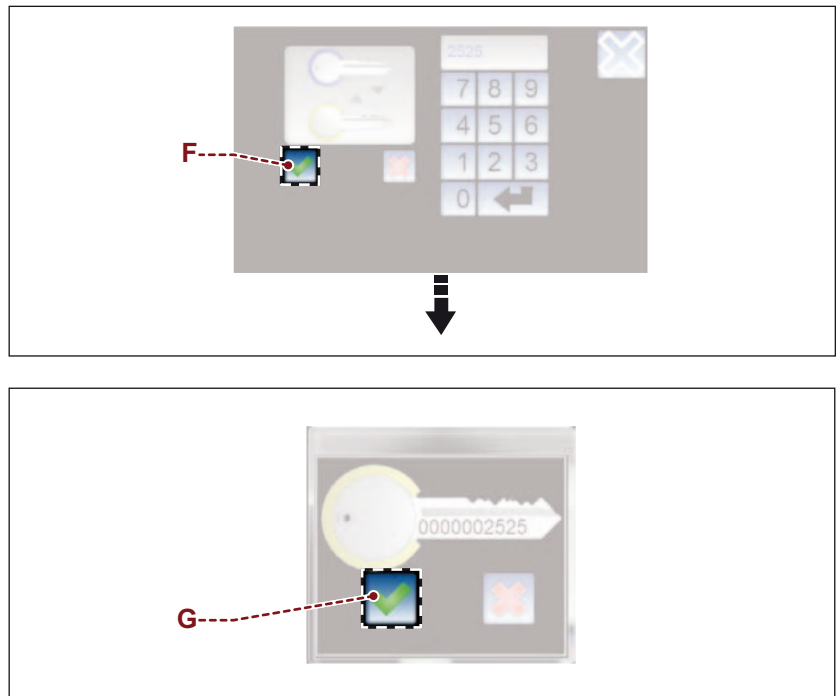
Zmiana hasła

1. Dotknąć przycisku **(C)**, aby wyświetlić stronę ustawień oprogramowania odpowiedzialnego za maszynę.
2. Dotknąć przycisku **(D)**, aby wyświetlić klawiaturę, wpisać nowe hasło i zatwierdzić wciskając przycisk (Enter) **(E)**.



INFORMACJE DOTYCZĄCE OBSŁUGI

3. Jeśli hasło jest poprawne, zatwierdzić przyciskiem (F), zatwierdzić ponownie w pop up za pomocą przycisku (G).

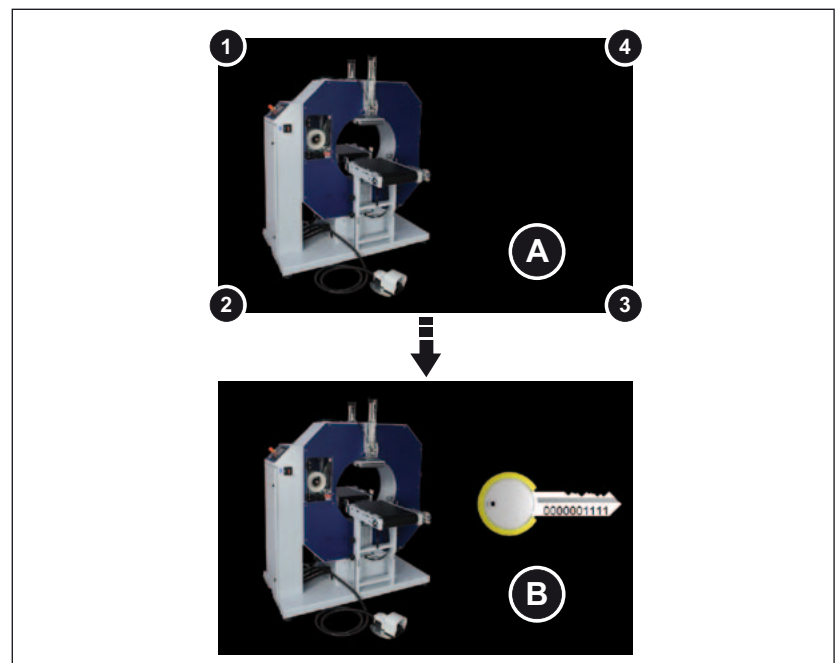
**Przywracanie hasła domyślnego**

Jeśli zachodzi konieczność przywrócenia hasła domyślnego z powodu zapomnienia ustawionego hasła lub z innych powodów, postępować jak poniżej:

1. Przy uruchamianiu oprogramowania po pojawieniu się strony (A), wcisnąć rogi 4 wyświetlacza we wskazanej kolejności.

Uwaga: Wykonywać szybko kolejne czynności, ponieważ strona jest wyświetlana przez zaledwie 5 sekund.

Operacja powiodła się, jeśli pojawia się strona (B) z wyświetlonym hasłem.

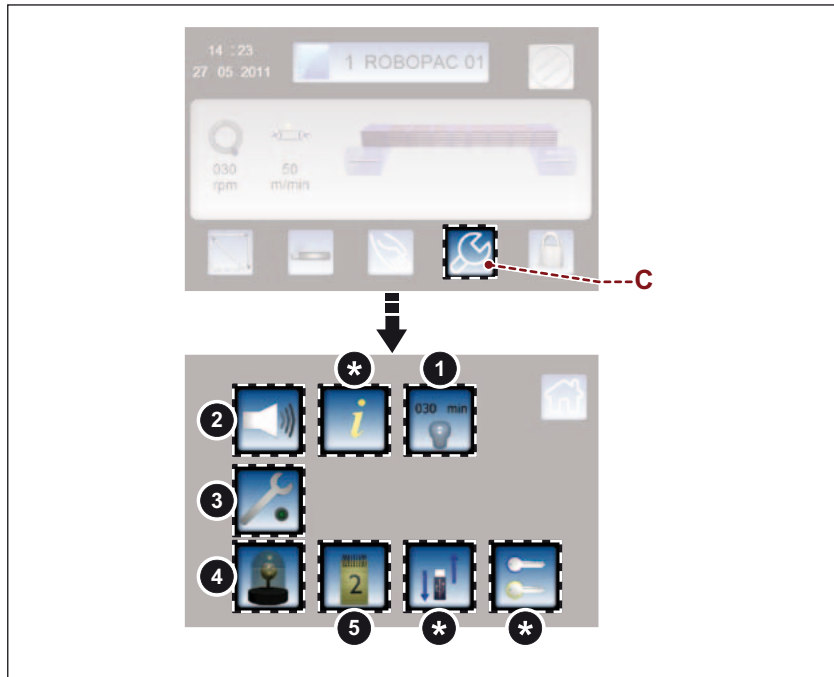


INFORMACJE DOTYCZĄCE OBSŁUGI

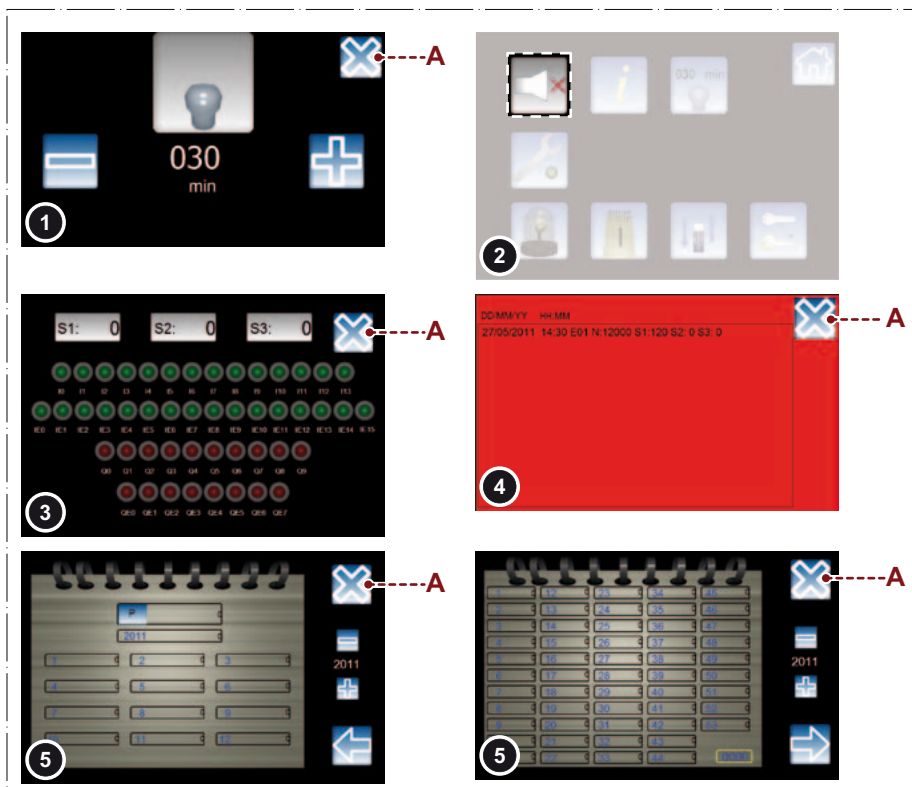
Ustawienia i wyświetlanie oprogramowania

Ze strony głównej wciskając przycisk (C) jeśli jest to możliwe:

- 1) Ustawić czas retroiluminacji wyświetlacza.
 - 2) Aktywowanie / dezaktywowanie dźwięku przy wciskaniu przycisków.
 - 3) Informacje o stanie maszyny dla serwisu.
 - 4) Sprawozdanie z ostatnich alarmów 30A jakie miały miejsce w maszynie.
 - 5) Statystyki użytkowania potrzebne dla serwisu technicznego.
- *) Te przyciski pojawiają się osobie odpowiedzialnej za maszynę, mającej dostęp do oprogramowania po wprowadzeniu hasła (patrz 6.3. "Opis terminalu operacyjnego"- "Zmiana operatora i zmiana hasła").



- Zmiana różnych ustawień - potwierdzić przyciskiem "ESC" (A).

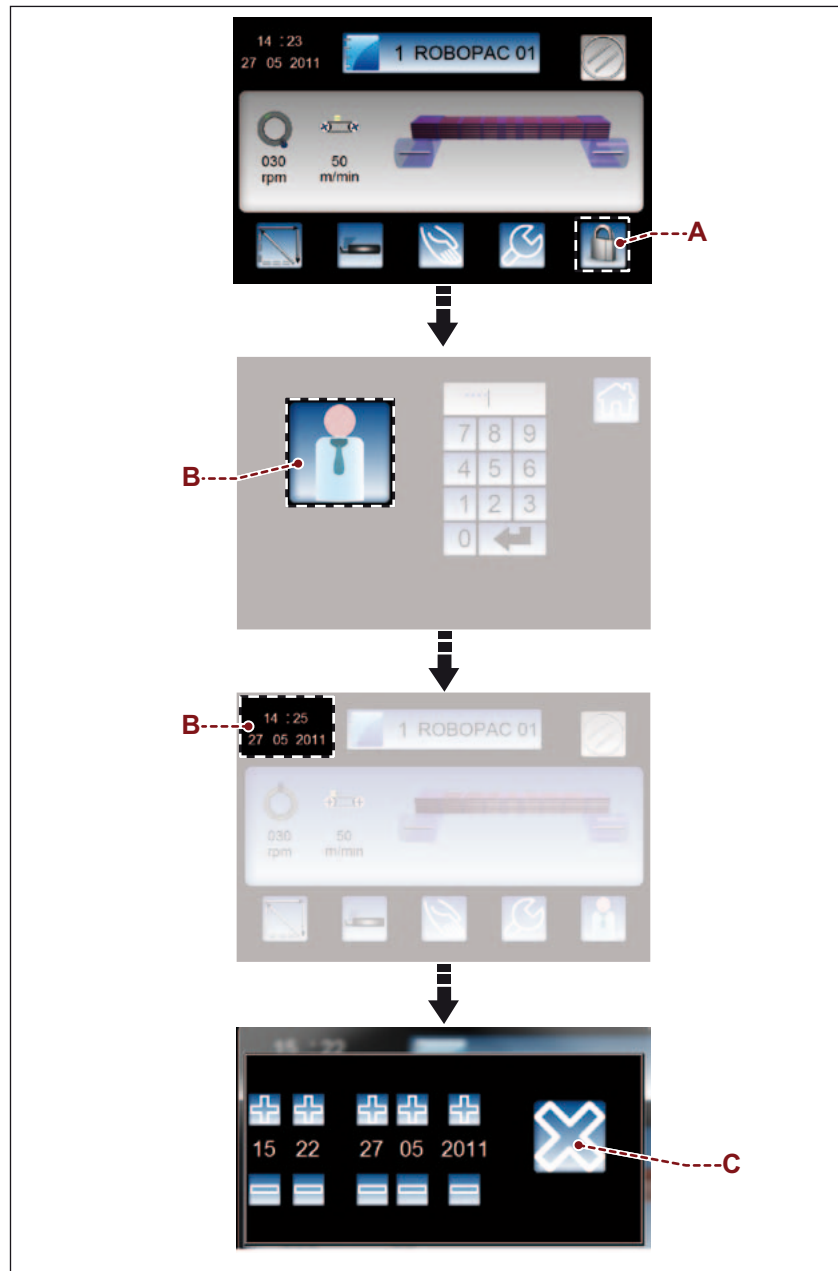


INFORMACJE DOTYCZĄCE OBSŁUGI

Ustawianie godziny i daty

W celu przeprowadzenie tej czynności należy postępować we wskazany sposób.

1. Wyświetlenie strony głównej na wyświetlaczu (patrz 6.3.“Opis terminalu operacyjnego”-“Strona główna”).
2. Wcisnąć przycisk (A) i uzyskać dostęp, po wprowadzeniu hasła jako osoba odpowiedzialna za maszynę (patrz 6.3.“Opis terminalu operacyjnego”-“Zmiana operatora i zmiana hasła”).
3. Dotknąć obszaru wyświetlania (B) daty i godziny, a wyświetli się strona z ustawieniami.
4. Po ustawieniu godziny i daty, zatwierdzić przyciskiem "ESC" (C), aby wrócić do strony głównej.



INFORMACJE DOTYCZĄCE OBSŁUGI

Opis komend ręcznych terminalu operacyjnego

Elementy sterowania ręcznego służą do pojedynczego uruchamiania organów maszyny w przypadku konserwacji lub kontroli przed uruchomieniem cyklu automatycznego.

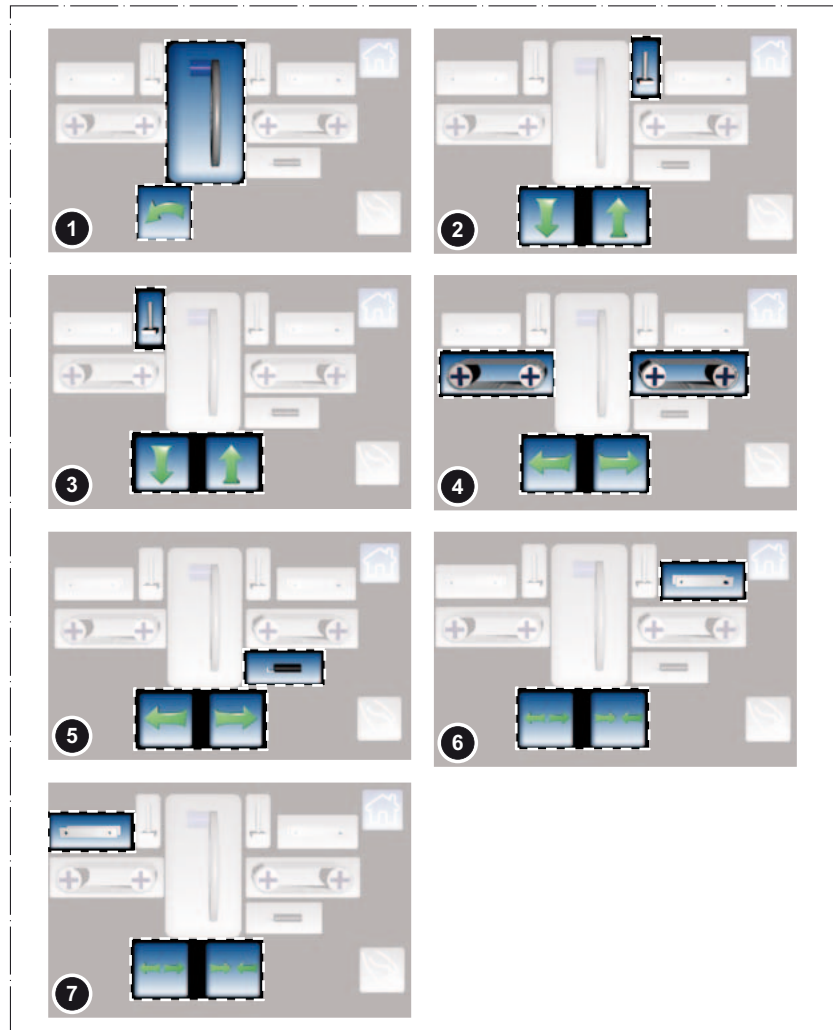
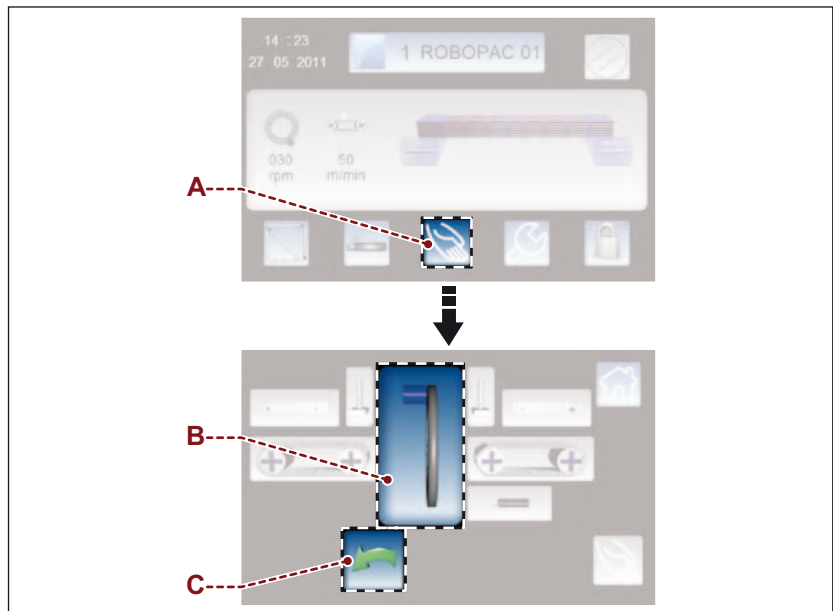
Ze strony głównej, dotykając przycisku **(A)** przechodzi się do pracy ręcznej. Dotykając obrazka przedmiotu do przesunięcia, aktywują się przyciski odpowiadające za ruch.

- 1) Obrót łożyska oporowego / wymiana cewki.
- 2) Wjazd / zjazd dociskacza wejściowego produktu.
- 3) Wjazd / zjazd dociskacza wyjściowego produktu.
- 4) Przód / tył holownika wejściowego i wyjściowego produktu.
- 5) Wyjście/ponowne wejście szczypiec.
- 6) Poszerzanie/zawężanie autoukładania wejściowego produktu (opcja tylko dla Orbit).
- 7) Poszerzanie/zawężanie autoukładania produktu na wyjściu (opcja tylko dla Orbit).

Np. dotykając obrazka łożyska oporowego **(B)** wyświetla się przycisk **(C)** (niebieski czyli aktywny).

Przycisk **(C)** (obecnie) przemieszcza łożysko oporowe.

Przycisk **(C)** (impulsowy) przemieszcza łożysko oporowe do "wymiany cewki".



6.4. TRYB ZMIANY USTAWIEŃ

- Edytowanie napisów i wartości
- Regulacja progresywna wartości

Ważne

Wprowadzone zmiany działają od razu, a ich zachowanie następuje automatycznie.

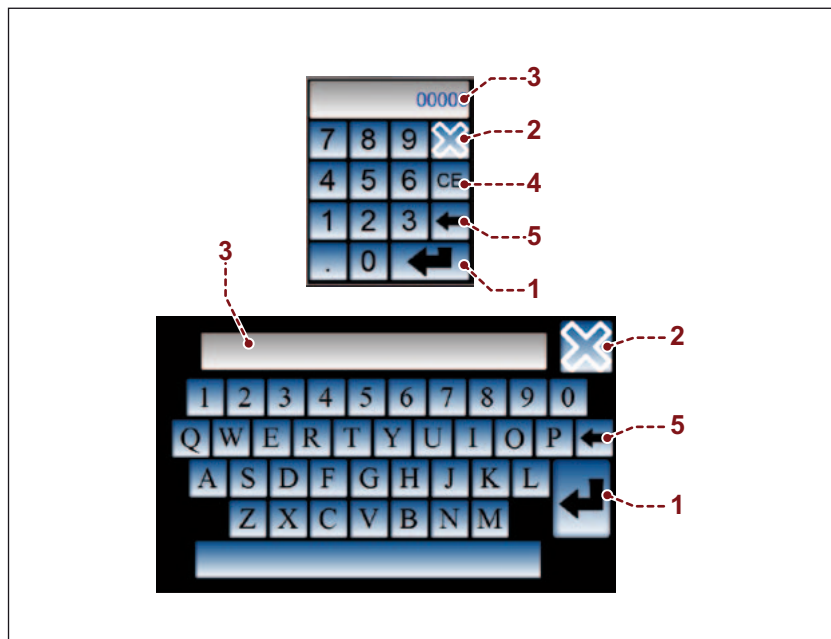
Edytowanie napisów i wartości

Klawiatura pokazuje się za każdym razem kiedy aktywowane są funkcje modyfikowane lub programowane.

Wpisać liczbę lub wymaganą nazwę i zatwierdzić za pomocą klawisza "Enter" (1).

Dotknąć klawisza "Esc" (2) w celu wyłączenia trybu edytowania.

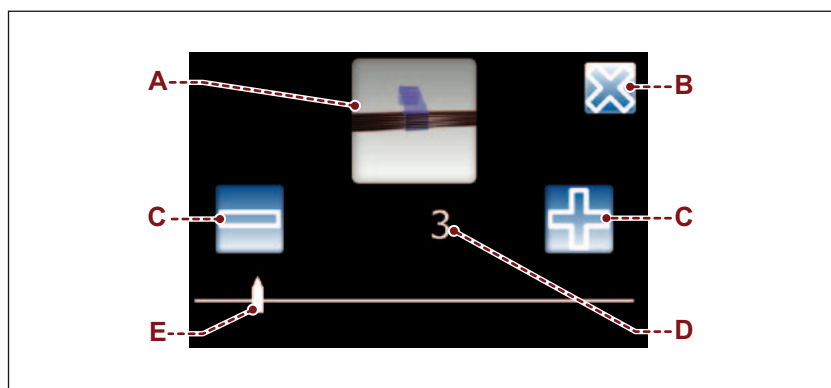
- 1) Przycisk zatwierdzania i zapamiętywanie tekstu lub wartości ustawionej.
- 2) Przycisk "ESC" do dezaktywowania sposobu edycji i zamykania video..
- 3) Wyświetlacz gdzie edytowane są wartości i napisy.
- 4) Przycisk do usuwania wybranego napisu lub wartości.
- 5) Przycisk do usuwania litery (począwszy od prawej strony).



Regulacja progresywna wartości

Klawiatura pokazuje się za każdym razem kiedy aktywowane są funkcje modyfikowane lub programowane.

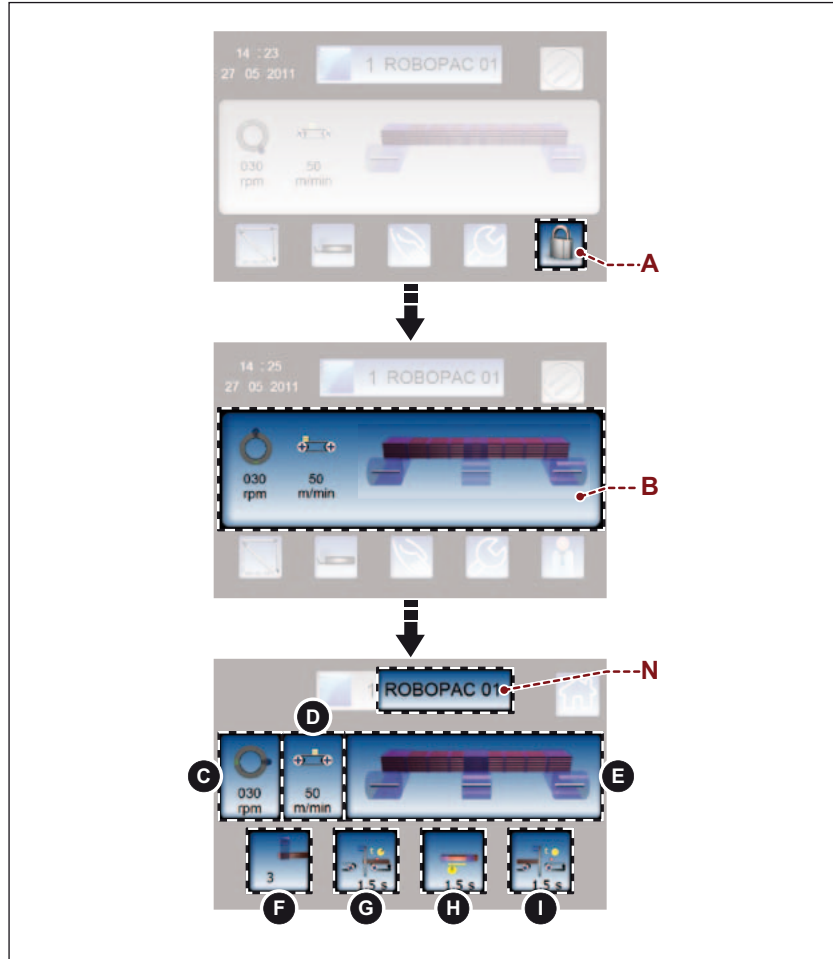
- A) Wyświetlacz gdzie pokazuje się rysunek do zaprogramowania
- B) Przycisk "ESC" do zamykania video
- C) Przyciski do zwiększania lub zmniejszania wartości, pokazuje się w strefie (D)
- D) Pokazuje wartość ustawioną przyciskami (D) i kursorem (E).
- E) Kursor do przyspieszania wartości do ustawienia.



6.5. USTAWIANIE PARAMETRÓW CYKLU (UKŁADANIE RECEPTURY)

W celu przeprowadzenie tej czynności należy postępować we wskazany sposób.

1. Wyświetlanie strony głównej na wyświetlaczu (patrz 6.3. "Opis terminalu operacyjnego"- "Strona główna").
2. Wcisnąć przycisk **(A)** i uzyskać dostęp, po wprowadzeniu hasła jako osoba odpowiedzialna za maszynę (patrz 6.3. "Opis terminalu operacyjnego"- "Zmiana operatora i zmiana hasła").
3. Dotknąć klawisza **(B)**, żeby wyświetlić stronę parametrów dotyczących cyklu.
4. Dotknąć jednego z klawiszy **(C,D,E,F,G,H lub I)**, żeby wyświetlić stronę żądanego parametru..
5. Wcisnąć przyciski "+" lub "-", aby zwiększyć lub zmniejszyć wartość parametru lub ustawić wskaźnik **(L)**. Pasek graficzny *** przedstawia ustawioną wartość względem dopuszczalnych wartości. (patrz 6.4. "Tryb zmiany ustawień").
6. Dotknąć klawisza **(M)**, żeby wrócić na poprzednio wyświetlaną stronę.



INFORMACJE DOTYCZĄCE OBSŁUGI

C) Funkcja prędkości pierścienia obrotowego

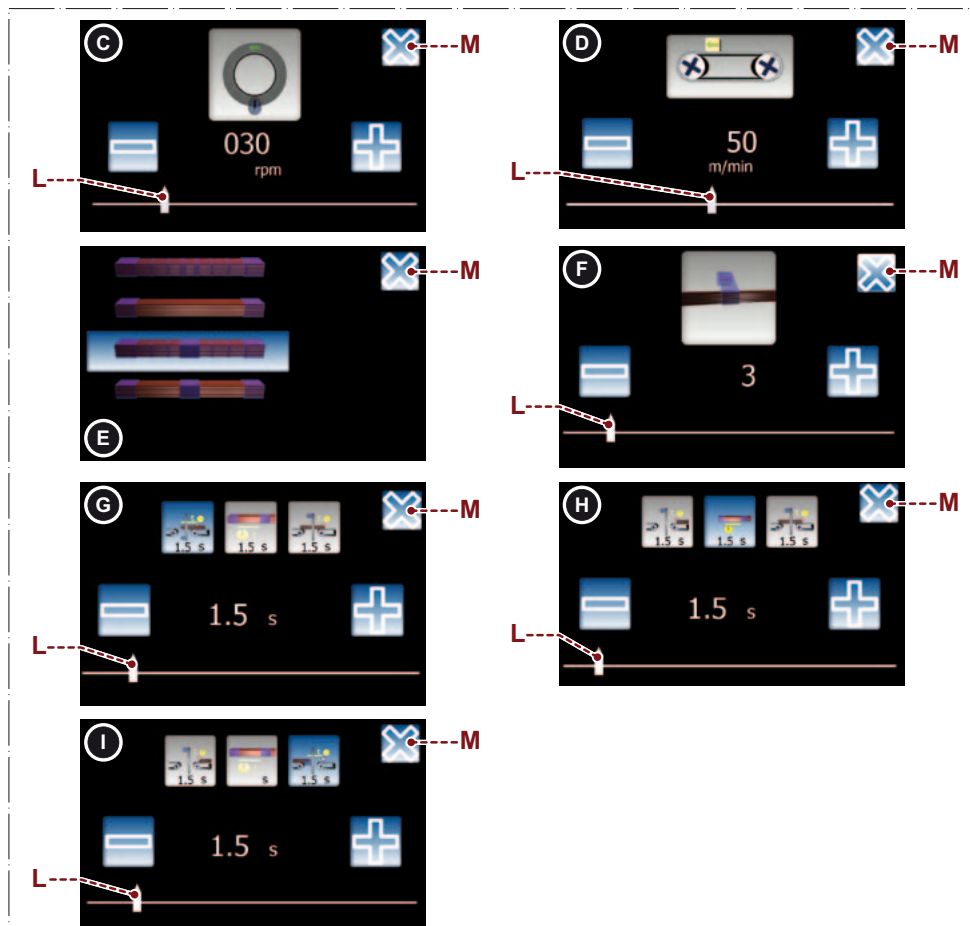
Do zwiększania lub zmniejszania prędkości obrotowej pierścienia obrotowego; umożliwia to przyspieszenie lub spowolnienie produkcji i odpowiednio zmniejszenie lub zwiększenie nachodzenia się obwojów folii.

D) Funkcja prędkości przenośników

Aby zmniejszyć lub zwiększyć prędkość przenośników wejściowych i wyjściowych; pozwala to na przyspieszenie lub spowolnienie pracy i odpowiednio na zmniejszenie lub zwiększenie nakładania się zwojów taśmy.

E) Cykle owijania produktu:

- 1) Owinięcie "całkowite".
Produkt zostaje całkowicie owinięty w sposób spiralny, z dodatkowymi owinięciami z przodu i z tyłu.
- 2) Owijanie "przód - tył".
produkt zostaje owinięty wyłącznie z przodu i z tyłu..
- 3) "Całkowite" owijanie i "taśmy centralne".
Produkt jest całkowicie owinięty zwojami, z serią dodatkowych obrotów na przodzie, na tyle i z serią wzmocnionego owinięcia oddzielone między sobą ustawianym czasem.
- 4) Owinięcie "przód-tył" i "taśmy centralne".
Produkt jest owinięty na przodzie i w tyle i serią wzmocnionych owinięć oddalonych od siebie ustawianym czasem.



INFORMACJE DOTYCZĄCE OBSŁUGI

Parametry cyklu owijania są następujące:

F) Ilość owinięć (zmienna od 1 do 9):

Pozwala ustawiać ilość dodatkowych obrotów, które muszą być wykonane na początku cyklu owijania (przód produktu), pod koniec owijania (tył produktu) i jeśli to konieczne taśm centralnych.

G) Czas początku owijania produktu (początek):

jest to czas, który określa pozycję początku owijania względem początku produktu.

I) Czas końca owijania produktu (koniec):

jest to czas, który określa pozycję zakończenia owijania względem końca produktu.

H) Długość przerwy w owijaniu produktu (taśmy centralne):

Jest to czas, który określa pozycję i ilość taśm centralnych w stosunku do głowy produktu.

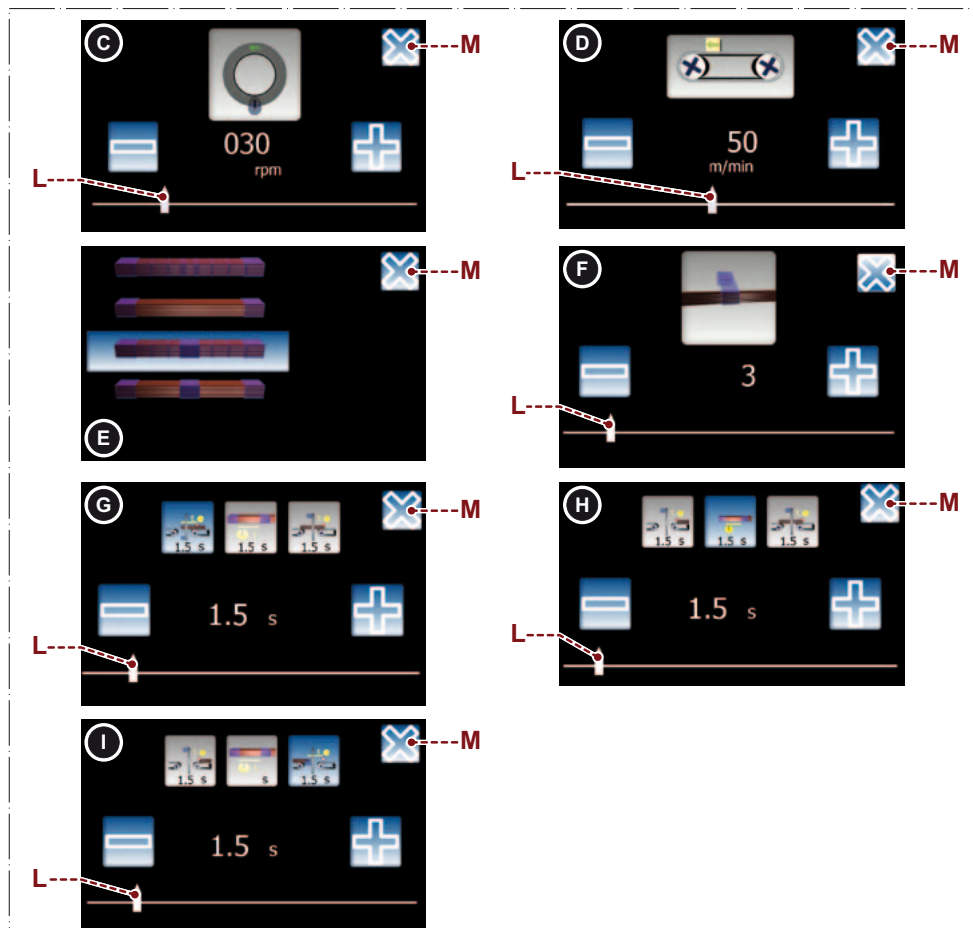
Uwaga: Przycisk (H) jest obecny tylko w owijaniu taśmami centralnymi.



Ważne

Do zmiany nazwy receptury, wcisnąć przycisk (N).

Pokazuje klawiaturę, postępować zgodnie z zaleceniami paragrafu 6.4.



INFORMACJE DOTYCZĄCE OBSŁUGI

6.6. RESET CYKLU

Jeśli maszyna zostanie zatrzymana albo wyłączona w trakcie owijania produktu przy pomocy pedału START, można kontynuować owijanie od miejsca, gdzie zostało ono przerwane, uruchamiając z powrotem cykl bez konieczności wykonywania innych operacji.

W przeciwnym razie postępować we wskazany sposób.

1. Wyświetlanie strony głównej na wyświetlaczu.
2. Dotknięcie klawisza **(A)**, żeby zresetować cykl owijania.
3. Usunąć produkt z urządzenia

**6.7. 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 .

INFORMACJE DOTYCZĄCE OBSŁUGI

6.8. PRZYGOTOWANIE MASZYNY DO PRODUKCJI

Przeprowadzić regulacje ustawień dla produkcji:

- Wysokość przenośników wejścia i wyjścia (→ “Informacje dotyczące regulacji”).
- Pozycja przenośników (→ “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”).
- Ustawianie parametrów cyklu (skład lub modyfikacja receptury)
na przykład:
 - Ilość zwojów dla każdego cyklu produkcyjnego
 - prędkość pierścienia obrotowego, itp...

6.9. WŁĄCZANIE MASZYNY

- 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.
- Przestrzegać zaleceń pokazanych na wyświetlaczu.

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.

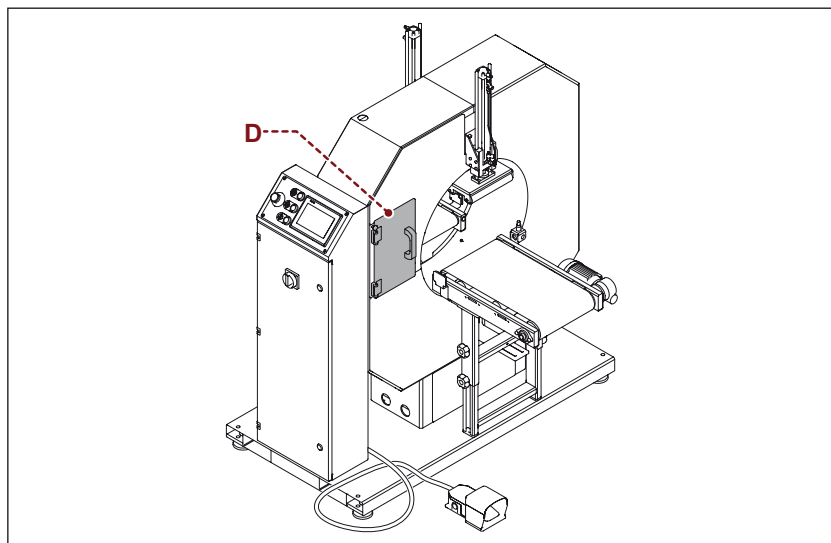
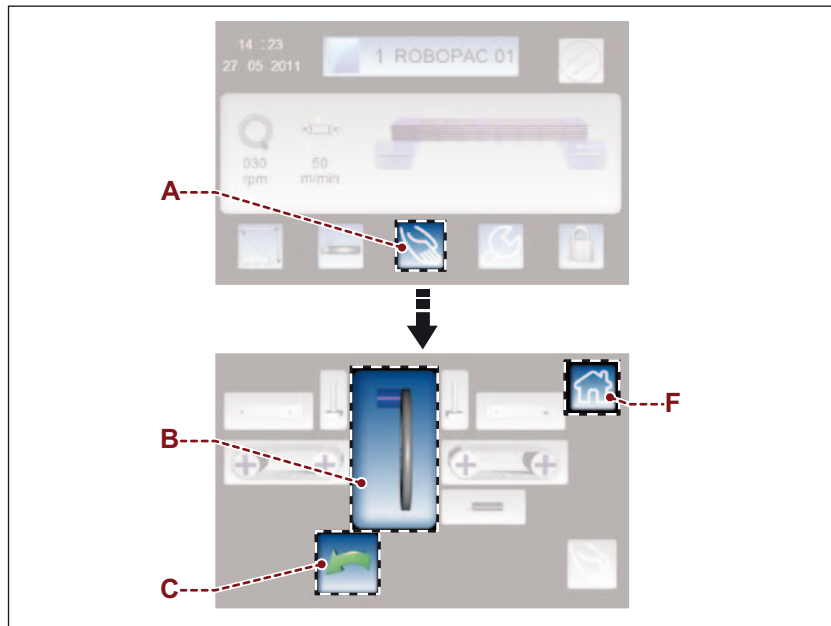
Bez względu na pozycję w jakiej znalazłby się pierścień obrotowy, naciśnięcie pedału START spowoduje, że maszyna przed rozpoczęciem pracy doprowadzi pierścień obrotowy do pozycji początku cyklu.

Następnie będzie można rozpocząć pracę.

INFORMACJE DOTYCZĄCE OBSŁUGI

Wymiana szpuli

1. Wyświetlanie strony głównej na wyświetlaczu.
2. Przycisnąć przycisk **(A)**, aby mieć dostęp do funkcji ręcznych (patrz 6.3. "Opis terminalu operacyjnego"- "Opis komend ręcznych terminalu operacyjnego").
3. Przycisnąć przycisk łożyska oporowego **(B)**, aby uruchomić je, a potem przycisk "cewka" **(C)**. Układ uchwytu cewki otwiera się automatycznie przed okienkiem **(D)**.
4. Otworzyć okienko **(D)** aby uzyskać dostęp do cewki.



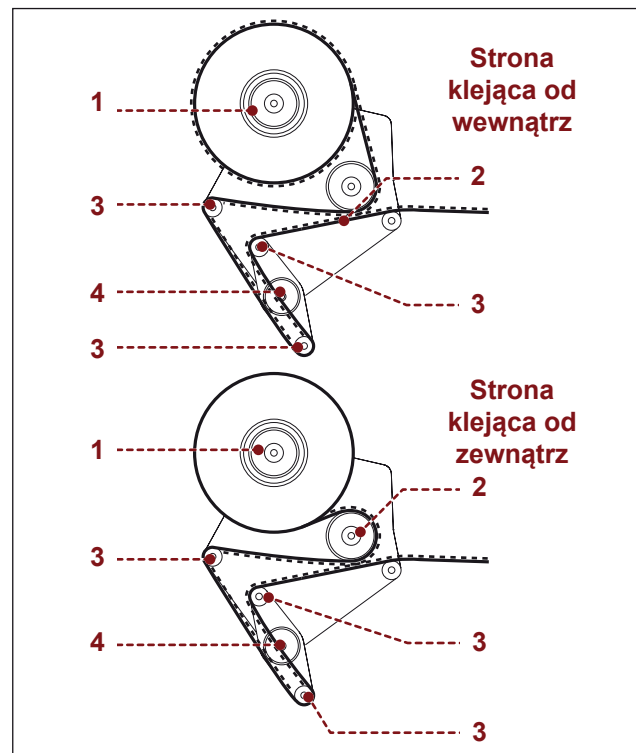
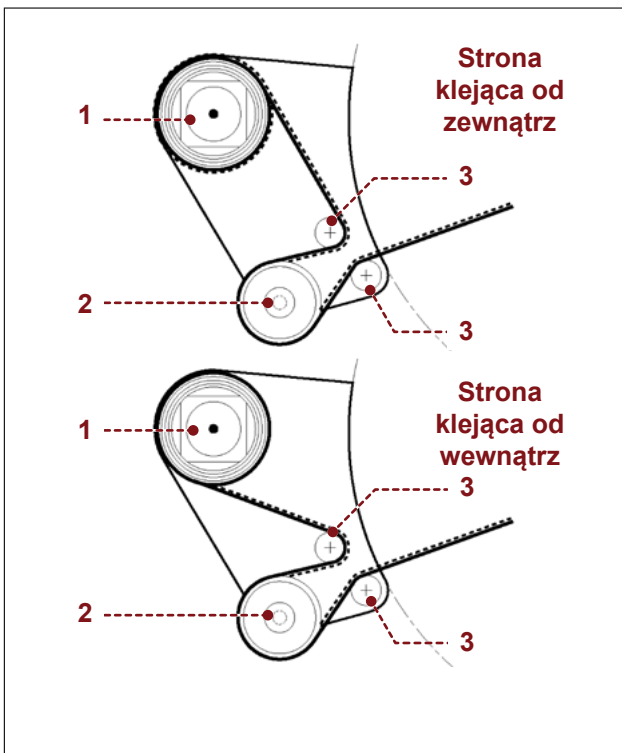
INFORMACJE DOTYCZĄCE OBSŁUGI

5. Założyć szpulę na wałek zgodnie ze schematem przedstawionym na rysunku.
Przerywana linia wskazuje stronę klejącą (wewnętrzną lub zewnętrzną) folii.
Rozwinąć taśmę poza pierścień ochronny.

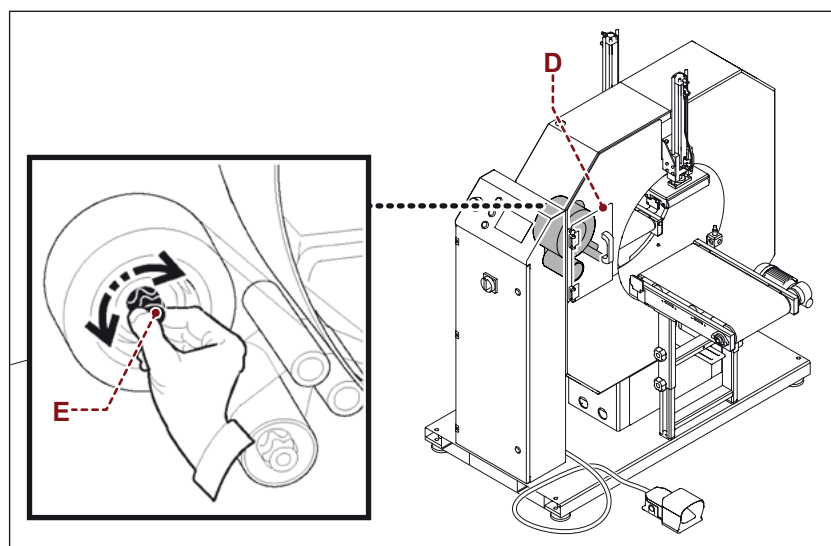
i Ważne

Strona klejąca folii musi zawsze przylegać do produktu do owinięcia.

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



6. Wyregulować tarcie na wałku podtrzymującym szpulę przy użyciu gałki (E); w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara zwiększa się działanie hamujące.
7. Zamknąć okienko i wcisnąć przycisk reset.



INFORMACJE DOTYCZĄCE OBSŁUGI

8. Wcisnąć przycisk "Home" (F), aby powrócić do strony głównej i uruchomić maszynę.



Zakładanie folii w szczypcach

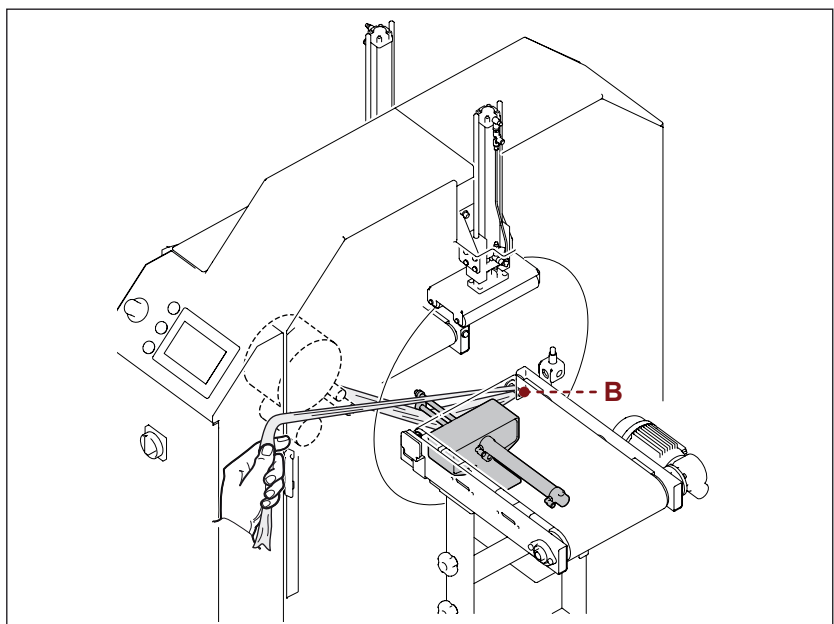
W celu przeprowadzenia tej czynności należy postępować w wskazany sposób.

1. Wyświetlenie strony głównej na wyświetlaczu.
2. Sprawdzić czy pierścień obrotowy jest w fazie.
3. Dotknąć klawisza "A": szczypce muszą całkowicie się wysunąć

! Niebezpieczeństwo Uwaga
Nie zbliżać rąk do strefy cięcia.

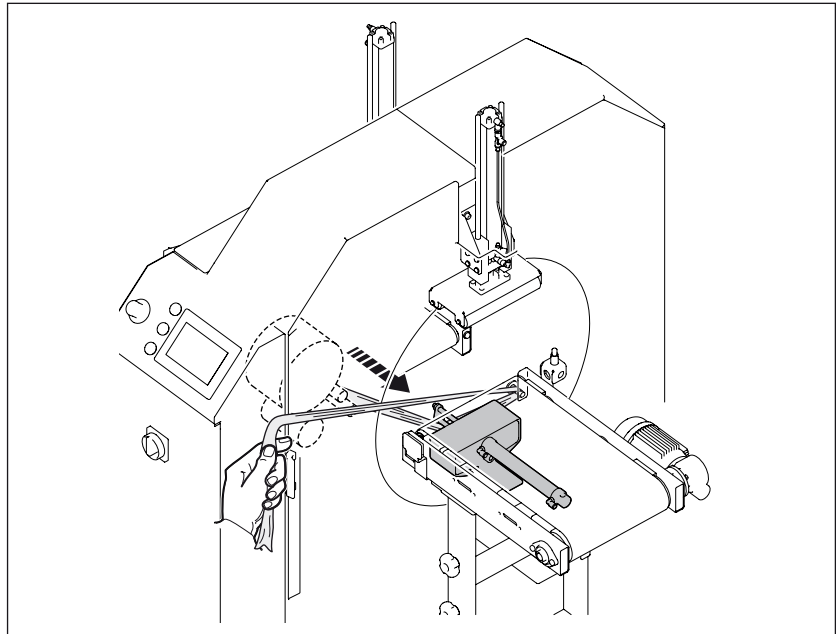


4. Rozwinąć ręcznie metr taśmy i przesunąć ją pod i oprzeć na drążku szczypiec i z tyłu za płytą (B) znajdującą się z boku wałka.



INFORMACJE DOTYCZĄCE OBSŁUGI

5. Utrzymać napięcie pasa trzymając prawą ręką brzeg taśmy, a lewą ręką dotykając przycisku "A".
6. Szczypce wchodząc obcinają i blokują taśmę.



6.10. URUCHAMIANIE CYKLU

Postępować w następujący sposób.

1. Upewnić się czy folia jest unieruchomiona w szczypcach.
2. Upewnić się czy urządzenie jest w fazie.
3. Ustawić produkt do owinięcia na przenośniku wejściowym.
4. Wybrać recepturę z terminalu operatora (patrz 6.3. "Opis terminalu operacyjnego" - "Obsługa terminalu").
5. Wcisnąć przycisk "Start" na pulpicie sterowniczym, aby uruchomić automatyczną pracę, wcisnąć sterowanie pedałem, aby rozpocząć cykl roboczy.

Uwaga: Kiedy puszcza się pedał podczas owijania, zanim dociskacz wyjściowy zejdzie, cykl ulega zatrzymaniu.

6. Ustawić produkt na pozycji początkowej i przystąpić do ponownego uruchamiania maszyny Patrz par. 6.11. "Rodzaje zatrzymywania i ponownego uruchamiania").
7. Zwalniając pedał, po zejściu dociskacza wyjściowego, cykl zostaje dokończony.
Maszyna automatycznie przeprowadzi całe owijanie.
8. Przesłać produkt po zakończeniu przemieszczania go na przenośniku wyjściowym.

INFORMACJE DOTYCZĄCE OBSŁUGI

6.11. 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. Wcisnąć przycisk (A), aby uruchomić różne elementy (pierścień obrotowy, dociskacze) (patrz 6.9. "Włączanie maszyny" - "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 6.9. "Włączanie maszyny" - "Zakładanie folii w szczypcach").



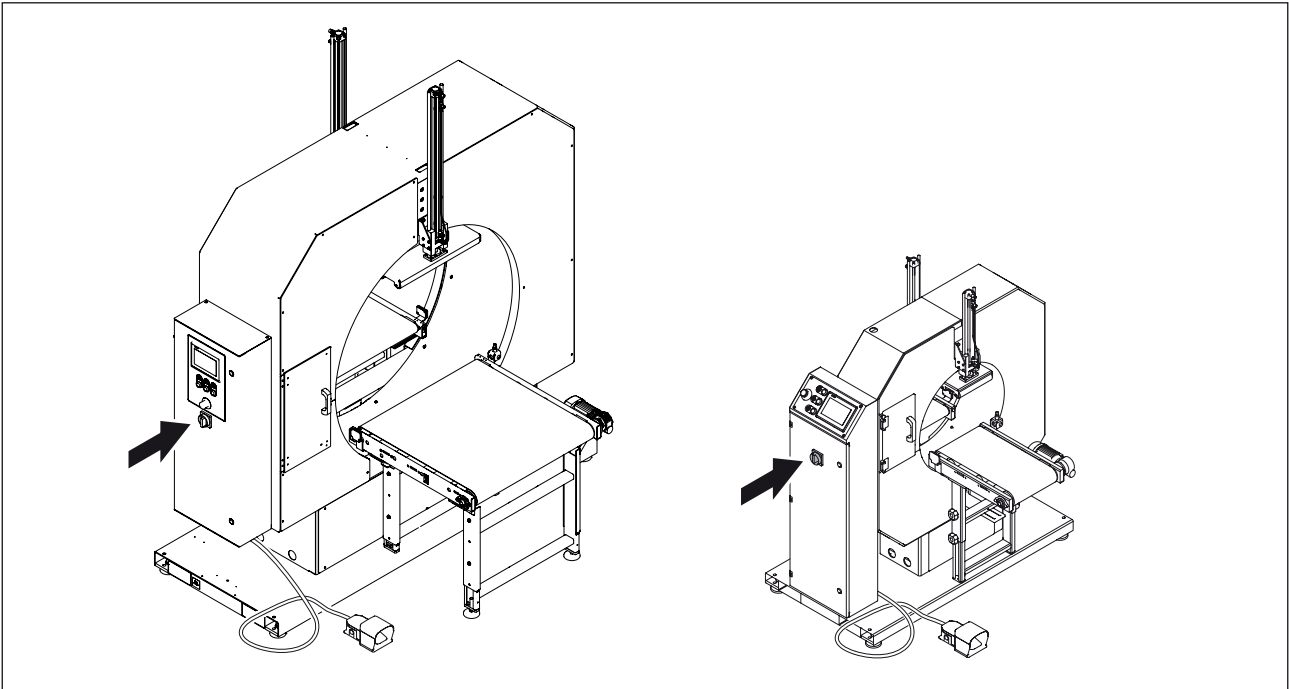
Maszyna jest gotowa do wykonania nowego cyklu produkcyjnego.

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**

Nacisnąć przycisk AWARYJNY.

Funkcje urządzenia ulegną natychmiastowemu zatrzymaniu. .

Po przywróceniu normalnych warunków pracy odblokować przycisk, aby umożliwić przywrócenie działania urządzenia..

Jeśli ma się zamiar kontynuować przerwane owijanie, należy nacisnąć pedał START.

Jeśli ma się zamiar rozpocząć nową produkcję, należy postępować w następujący sposób:

1. Usunąć produkt z urządzenia.
2. Uruchomić przycisk **(A)**, aby uruchomić maszynę lub wcisnąć przycisk "Reset".
3. Unieruchomić folię w szczypcach.

Maszyna jest gotowa do podjęcia nowego cyklu owijania.



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.

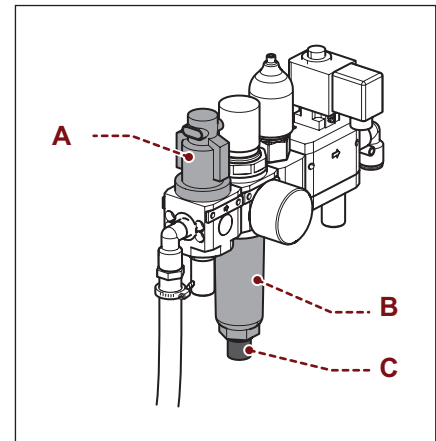
Częstotliwość	Komponent	Rodzaj czynności	Sposób postępowania	Paragraf
Co 200 godzin	Maszyna	Kontrola ogólna	Czyścić ściereczką albo strumieniem powietrza.	–
Co 2000 godzin	Pas pierścienia obrotowego	Kontrola ogólna	Sprawdzić stopień zużycia, ewentualnie wymienić. Kontaktować się z serwisem obsługi.	–
			Regulacja naprężenia	patrz “Pas pierścienia obrotowego - Regulacja””.
	Przenośniki	Kontrola ogólna	Sprawdzić stopień zużycia bieżni przenośnika i, jeśli to konieczne, wymienić. Kontaktować się z serwisem obsługi.	–
			Regulacja naprężenia	patrz “Przenośnik wejściowy, przenośnik wyjściowy - Regulacja taśmy”.
	Urządzenia zabezpieczające	Kontrola sprawności	Wymienić uszkodzone elementy.	–
	Filtr reduktora	Kontrola skroplin	Odprowadzić skropliny.	Patrz “Odprowadzanie 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.

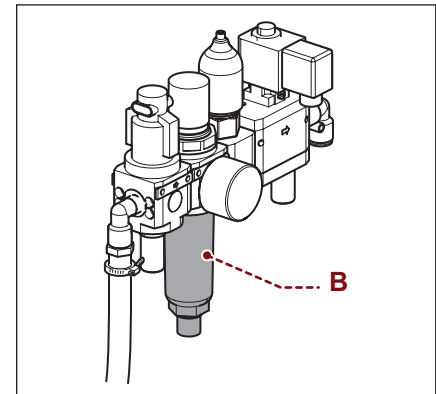
1. Zakręcić kurek **(A)** i sprawdzić zbieranie się skroplin w misce **(B)**.
2. Jeśli zachodzi taka konieczność, odkręcić zawór **(C)**, aby odprowadzić skropliny.
3. Przytrzymać zawór **(C)** przyciśnięty ku górze, aż do całkowitego ujścia skroplin.
4. Przykręcić zawór **(C)** z powrotem.



7.4. POSTĘPOWAĆ W NASTĘPUJĄCY SPOSÓB

Procedere nel modo indicato.

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)**.

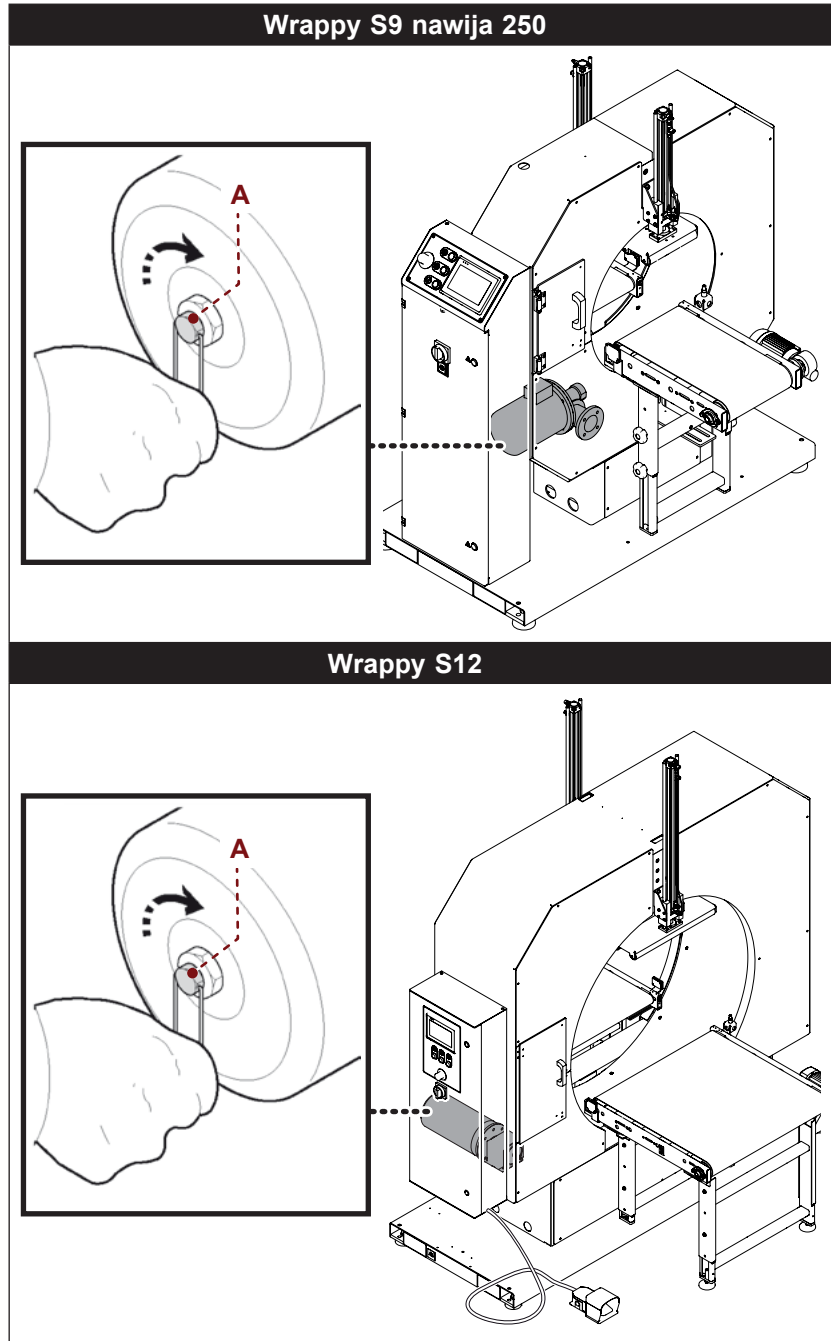


INFORMACJE DOTYCZĄCE KONSERWACJI

**7.5. PIERŚCIEN 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

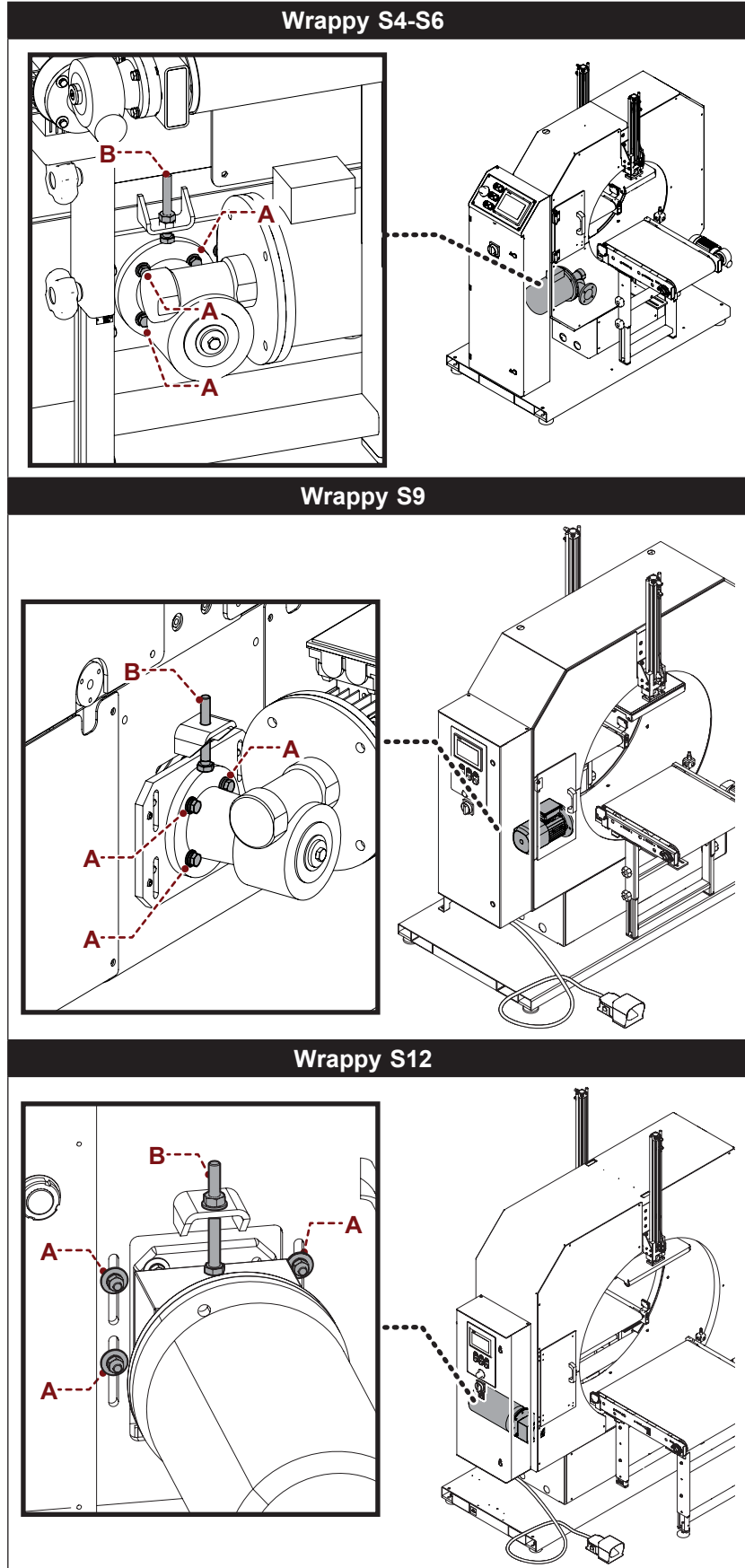
**7.6. PAS PIERŚCIENIA OBROTOWEGO -
REGULACJA**

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.



INFORMACJE DOTYCZĄCE KONSERWACJI

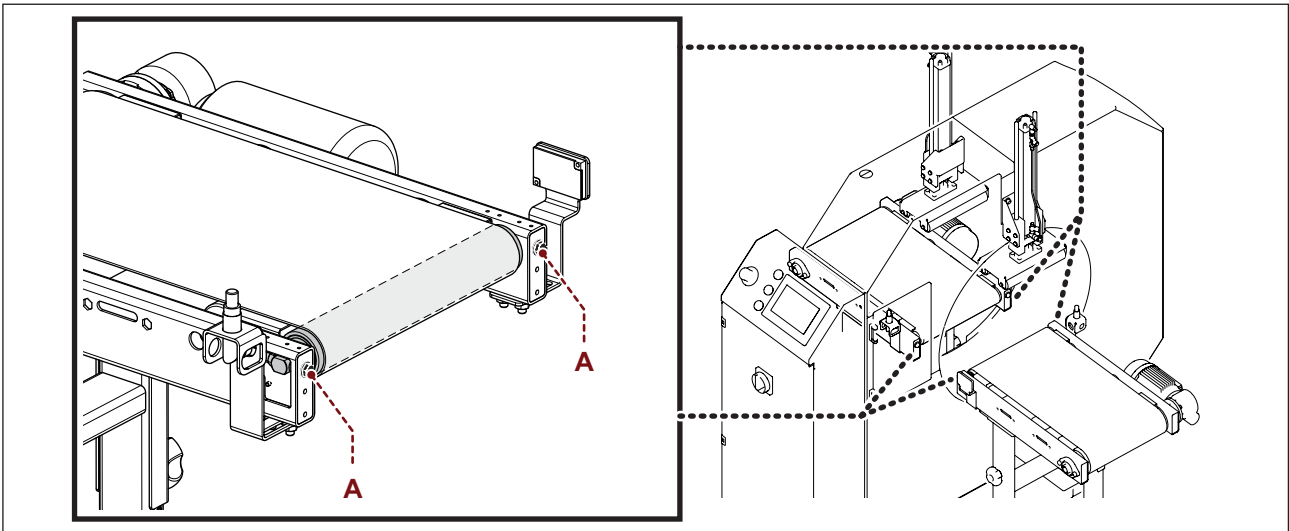
7.7. PRZENOŚNIK WEJŚCIOWY, PRZENOŚNIK WYJŚCIOWY - REGULACJA TAŚMY

Postępować w następujący sposób.

1. Poluzować nakrętki blokujące.
2. Dokręcić śruby (A).
3. Dokręcić nakrętki.

! **Ważne**

Napinanie pasa odbywa się między dwoma brzegami przenośnika, aby utrzymać wyśrodkowanie taśmy podczas jej pracy.



7.8. CZYSZCZENIE MASZyny

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
Obwoje folii za mało zachodzą na produkt	zmniejszyć prędkość przenośników
Obwoje folii za bardzo zachodzą na produkt	zwiększyć prędkość przenośników
Owijanie zaczyna się zbyt blisko od krawędzi produktu	zwiększyć czas "ustawiania początku"
Owijanie zaczyna się zbyt daleko od krawędzi produktu	zmniejszyć czas "ustawiania początku"
Owijanie kończy się zbyt blisko od krawędzi produktu	zmniejszyć czas "ustawiania końca"
Owijanie kończy się zbyt daleko od krawędzi produktu	zwiększyć czas "ustawiania końca"
Zwoje folii nie są zwarte.	Sprawdzić czy szpula została prawidłowo zamontowana zgodnie ze stroną klejącą

INFORMACJE W ZAKRESIE USTEREK

8.2. KOMUNIKATY ALARMOWE

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





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

 **Ważne**

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

Alarm	Problem	Przyczyna	Sposób postępowania
E01 	Alarm grzybek bezpieczeństwa	Grzybek bezpieczeństwa naciśnięty	Przywrócić przycisk do pierwotnego stanu i nacisnąć przycisk Reset
E02 	Alarm "Brak powietrza"	Presostat nie działa lub brakuje powietrza w urządzeniu	Sprawdzić presostat lub ponownie podłączyć powietrze
E10 	Alarm osłona otwarta	Osłona zabezpieczająca otwarta	Zamknąć osłonę i nacisnąć przycisk Reset
		Mikrowyłącznik nie działa	Wymienić mikrowyłącznik
E20 	Alarm zabezpieczeń termicznych	Przełączniki termiczne lub magnetotermiczne w zabezpieczeniu	Wyeliminować przyczynę przeciążenia, włączyć zabezpieczenia za pomocą specjalnego przycisku. Nacisnąć przycisk Reset.
E30 	Alarm inwertora	Przeciążenie jednego z inwerterów	Usunąć przyczyny przegrzania i nacisnąć przycisk "Reset"
E60 	Alarm fotokomórki na wejściu produktu	Fotokomórka wykrywa, że produkt nie jest we właściwej pozycji albo odbłask nie jest odpowiednio wyregulowany	Usunąć produkt albo wyregulować ustawienie w linii fotokomórki z odbłaskiem
E61 	Alarm fotokomórki na wyjściu produktu	Fotokomórka wykrywa, że produkt nie jest we właściwej pozycji albo odbłask nie jest odpowiednio wyregulowany	Usunąć produkt albo wyregulować ustawienie w linii fotokomórki z odbłaskiem

INFORMACJE W ZAKRESIE USTEREK

<i>Alarm</i>	<i>Problem</i>	<i>Przyczyna</i>	<i>Sposób postępowania</i>
E62 	Alarm "szczypce do przodu"	Czujniki magnetyczne cylindra szczypiec działają nieprawidłowo	Sprawdzić i ewentualnie wymienić czujnik
E64 	Alarm "Zerwanie taśmy"	Zerwała się folia albo wyczerpała szpula.	Założyć folię albo wymienić szpulę.
E80 	Alarm "Pedał startu"	Uszkodzenie pedału startu	Kontaktować się z serwisem obsługi.
E90 	Alarm "Bateria"	Rozładowana bateria pc	Kontaktować się z serwisem obsługi.

INFORMACJE DOTYCZĄCE WYMIANY

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.

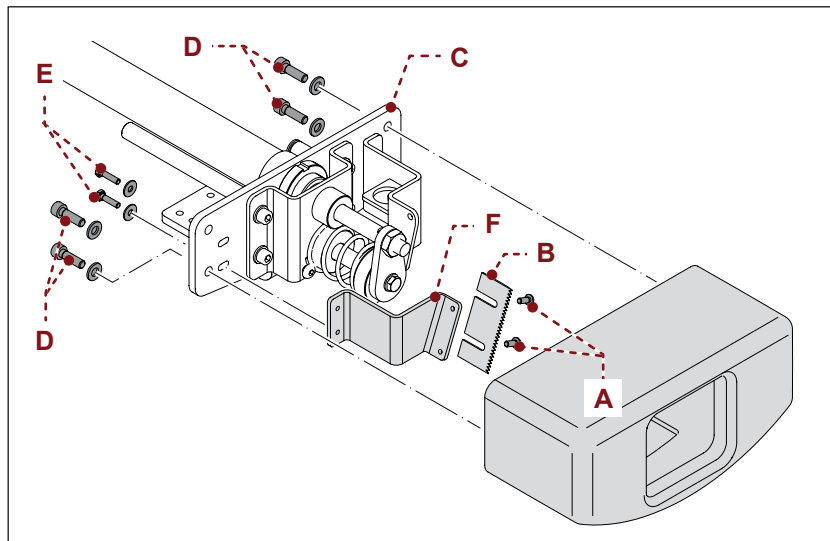
W zakresie zamawiania części zamiennych należy zastosować się do wskazówek podanych w katalogu części zamiennych.

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 MASZyny



Ważne

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:

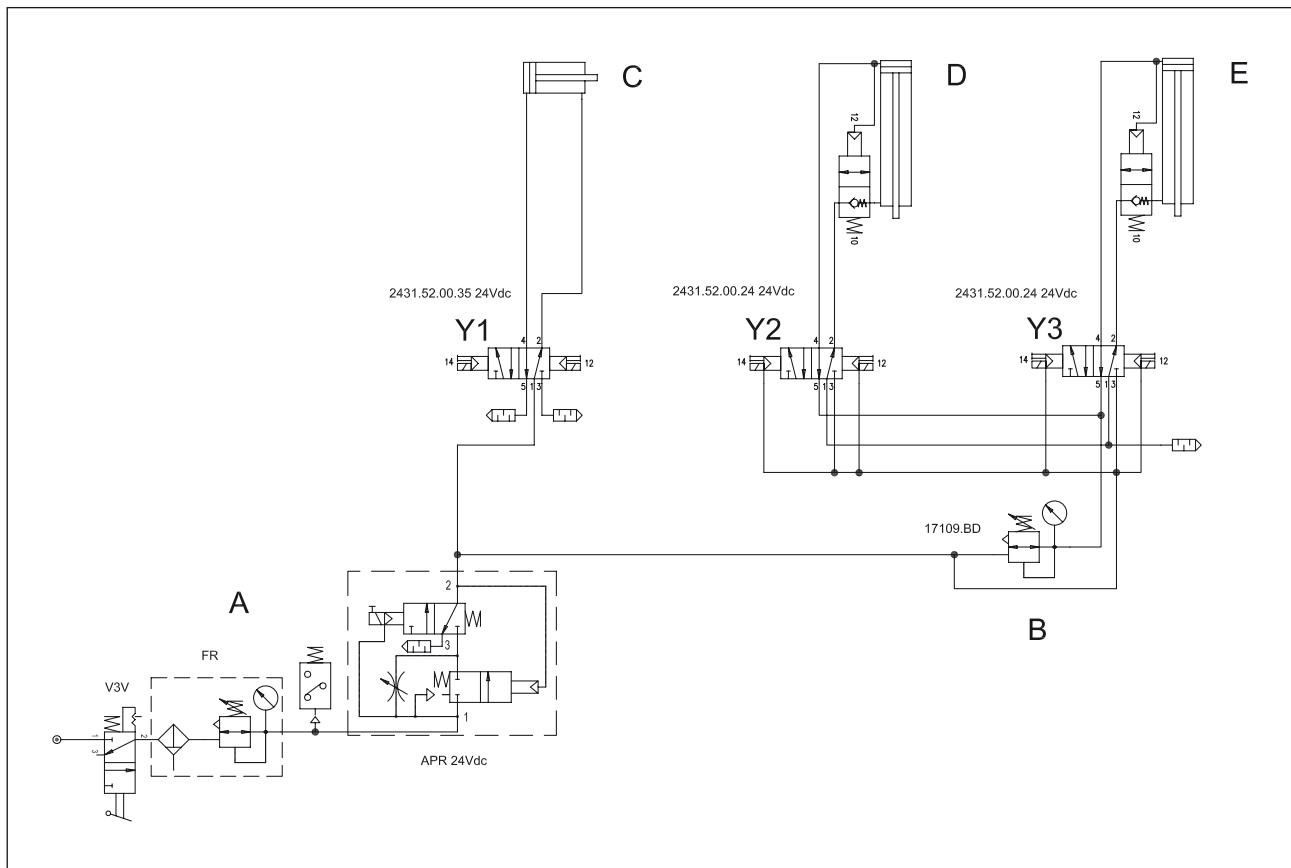
- Polietylen linearny o niskiej gęstości (L.L.D.PE.);
- Stal, aluminium, żeliwo;
- Miedź, srebro, do komponentów elektrycznych/elektronicznych;
- Guma, żywice i włókna.

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.

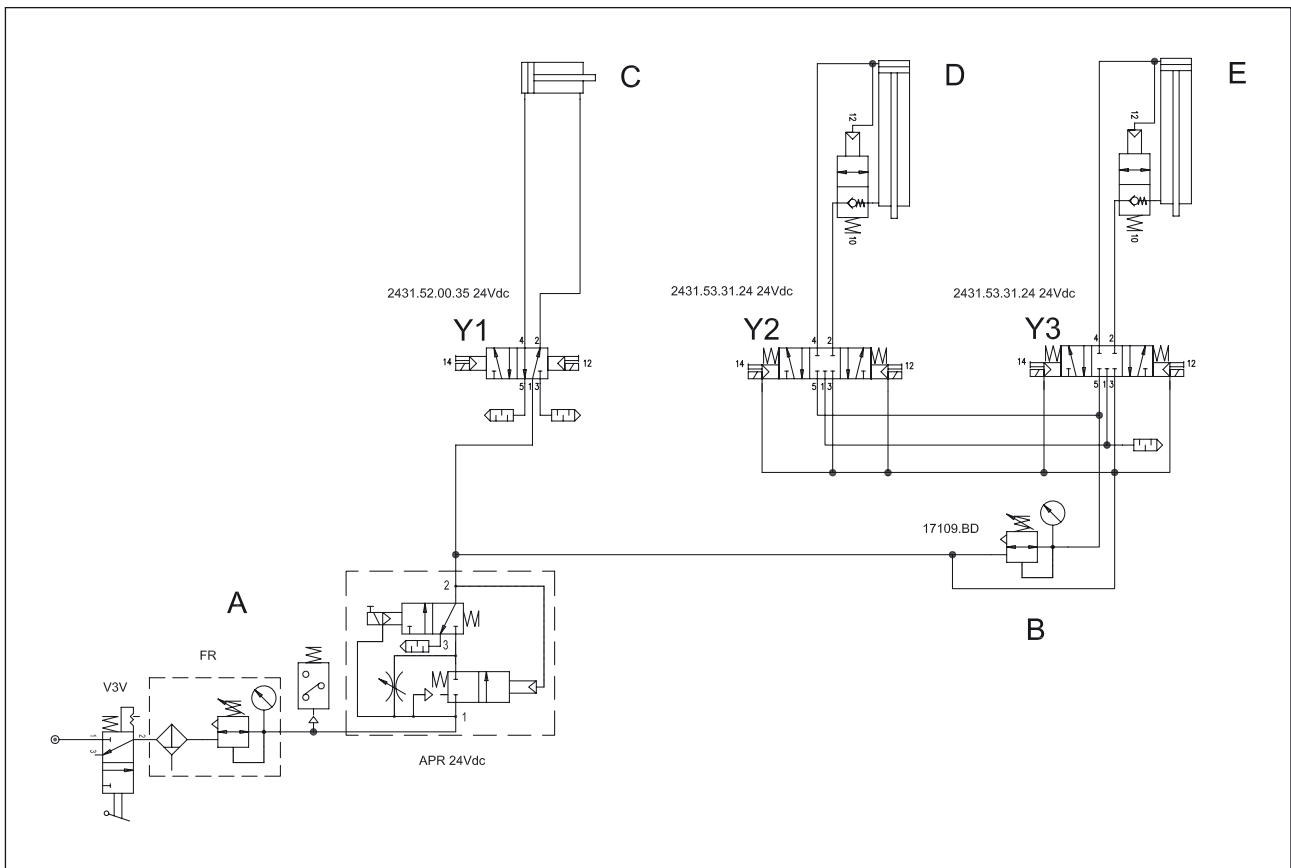
**10.1. SCHEMAT PNEUMATYCZNY (STANDARD)
7450302650+7450302069**



Legenda

- A) Zespół obróbki powietrza
- B) Regulator nacisku urządzeń dociskowych
- C) Cylinder szczypiec
- D) Cylinder docisku na wejściu
- E) Cylinder docisku na wyjściu

10.2. SCHEMAT PNEUMATYCZNY (OPCJE) 7450302650+7450302278



Legenda

- A) Zespół obróbki powietrza
- B) Regulator nacisku urządzeń dociskowych
- C) Cylinder szczypiec
- D) Cylinder docisku na wejściu
- E) Cylinder docisku na wyjściu

Pusta strona