PÓŁAUTOMATYCZNE URZĄDZENIE DO OWIJANIA PALET PAKLET F1

INSTRUKCJA OBSŁUGI
KARTA GWARANCYJNA

KARCZEW MARZEC 2006

1 SPIS TREŚCI
2 INFORMACJE OGÓLNE
3 OPIS URZĄDZENIA
4 BEZPIECZEŃSTWO UZYTKOWANIA
5 TRANSPORT I INSTALACJA
6 UŻYTKOWANIE MASZYNY
7 INFORMACJE KOŃCOWE
8 KARTA GWARANCYJNA

2. INFORMACJE OGÓLNE

2.1.

Instrukcja obsługi zawiera dane dotyczące obsługi, bezpieczeństwa pracy, transportu, magazynowania, rozpakowywania, instalacji, napraw, diagnostyki, wykaz części zamiennych, rysunki konstrukcyjne złożeniowe, schematy połączeń elektrycznych, kartę gwarancyjną, warunki gwarancji urządzenia do owijania palet serii PAKLET.

Urządzenie nie zawiera potencjalnie niebezpiecznych materiałów i komponentów.

2.2.

Niniejsza instrukcja została podzielona na rozdziały zamieszczone w p.1 SPIS TREŚCI. Części zapasowe są identyfikowane na podstawie numeru na rysunku i odpowiadającego mu opisowi w wykazie. Wszystkie informacje dotyczące bezpieczeństwa i potencjalnych zagrożeń są oznaczone symbolem .

Instrukcja obsługi jest integralną częścią maszyny.
Zawiera informacje, które pomogą ci obsługiwać maszynę i pracować w bezpiecznych warunkach. Zalecane jest przechowywanie instrukcji przez cały czas użytkowania maszyny.
Upewnij się, że każda część instrukcji dotyczy twojej maszyny.
Instrukcję musi znać i rozumieć każdy użytkownik maszyny.
Schematy elektryczne i pneumatyczne zamieszczone są w p.9. W urządzeniach skomplikowanych, wyposażonych w PLC schematy mogą być dołączone do panelu sterującego lub dostarczane oddzielnie.

Maszyna została poddana testom funkcjonalnym podzespołów, zabezpieczeń i elementów sterowania.
Nie wolno modyfikować maszyny.
W przypadku modyfikacji:

- Zgodność z obowiązującymi normami nie jest zachowana,
- Urządzenie może nie gwarantować bezpieczeństwa,
- Przestaje obowiązywać gwarancja.

Przechowuj instrukcje obsługi w suchym i czystym miejscu. Chroń przed zniszczeniem. W przypadku zagubienia zamów u twojego dostawcy duplikat. W przypadku rekonstrukcji maszyny instrukcja obsługi zostanie uaktualniona przez twojego dostawcę.

2.3.

Urządzenie zostało zaprojektowane i wykonane zgodnie z obowiązującymi dyrektywami: 98/37/CEE, 89/336/CEE, 73/23/CEE i normami: UNI EN 292-1, UNI EN292-2, UNI EN 294, UNI EN 349, UNI EN 418, UNI EN 457, UNI EN 954, UNI EN 1050, CEI EN 60204-1.

2.4. OPCJONALNE CZĘŚCI SKŁADOWE

2.4.1. DOSTĘPNE KOMBINACJE

KOLUMNA	WERSJA PANELU	PLATFORMA		DYSPENSER FOLII		
		1500	1650	M	SM	EM
SW – 1 (L-1)	BASIC	X	X	X	X	X
	EASY	X	X	X	X	X

2.4.2. FUNKCJE PANELI KONTROLNO STERUJĄCYCH

OPIS	BASIC	EASY
Cykl ręczny / półautomatyczny.	X	X
Dwa programy półautomatycznego owijania: 1.Tylko w górę, 2. W górę i w dół.	X	X
Zakładanie pokrywy wodoszczelnej w trybie półautomatycznym.	X	X
Ustawianie ilości owinięć podstawy i szczytu palety z panelu.	X	X
„Soft start” – powolny start i zatrzymanie platformy.		X
Regulacja prędkości platformy.		X
Ustalona pozycja zatrzymania platformy.		X

2.4.3. CYKLE OWIJANIA

P1 – owijanie tylko w górę palety.
P2 - owijanie w górę i w dół palety.

2.4.4. OZNACZENIE KONFIGURACJI MASZYNY

Typ – kolumna- platforma- dyspenser- funkcje

F1	**1L**	**15**	**M**	**BASIC**
	I	**16**	**SM**	**EASY**
			EM	

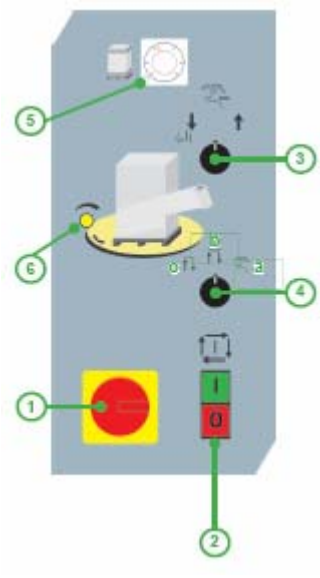
2.4.5. IDENTYFIKACJA MASZYNY.

Maszyna zaopatrzona jest w dwie tabliczki znamionowe zawierające podstawowe dane techniczne, nazwę producenta, oznaczenie typu urządzenia.

3. 0PIS URZĄDZENIA

PAKLET F1 jest półautomatycznym urządzeniem do owijania ładunków na paletach folią stretch. Urządzenie charakteryzuje się modułową budową umożliwiającą optymalne dobranie jego parametrów do potrzeb Klienta.

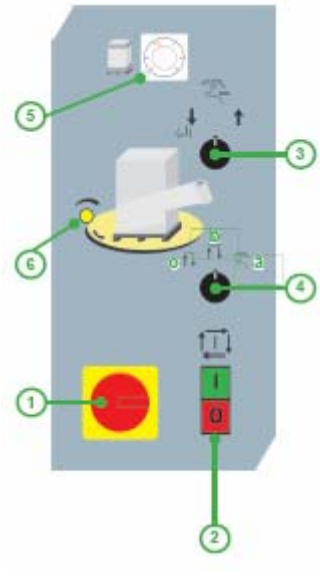
3.1. FUNKCJE PANELU TYPU „BASIC”



- cykl pracy ręczny / automatyczny;
- 2 programy owijania w cyklu automatycznym (w górę oraz w górę i w dół palety);
- Zakładanie pokrywy wodoszczelnej w trybie półautomatycznym (stop + założenie pokrywy + restart cyklu);
- Ustawianie ilości owinięć podstawy i szczytu palety z panelu.
- możliwość dodatkowych owinięć wprowadzonych ręcznie podczas cyklu automatycznego;
- cykl automatyczny może być uruchamiany w dowolnym położeniu dyspensera folii.

1 – główny wyłącznik zasilania;
2 – START / STOP cyklu;
3 – wybór kierunku ruchu dyspensera w trybie ręcznym;
4 – wybór cyklu pracy: w górę/ w górę i w dół/ ręczny;
5 – regulacja czasu owijania dołu i szczytu palety;

3.2. FUNKCJE PANELU TYPU „EASY”



- cykl pracy ręczny / automatyczny;
- 2 programy owijania w cyklu automatycznym (w górę oraz w górę i w dół palety);
- Zakładanie pokrywy wodoszczelnej w trybie półautomatycznym (stop + założenie pokrywy + restart cyklu);
- wysokość palety określana przez fotokomórkę z regulacją czasu opóźnienia
- Ustawianie ilości owinięć podstawy i szczytu palety z panelu (liczba owinięć jednakowa).
- możliwość dodatkowych owinięć wprowadzonych ręcznie podczas cyklu automatycznego;
- cykl automatyczny może być uruchamiany w dowolnym położeniu dyspensera folii.
- soft start;
- regulacja prędkości obrotowej platformy;
- ustalone pozycje zatrzymania platformy (co 180°).

1 – główny wyłącznik zasilania;
2 – START / STOP cyklu;
3 – wybór kierunku ruchu dyspensera w trybie ręcznym;
4 – wybór cyklu pracy: w górę/ w górę i w dół/ ręczny;
5 – regulacja czasu owijania dołu i szczytu palety;
6 – regulacja prędkości platformy.

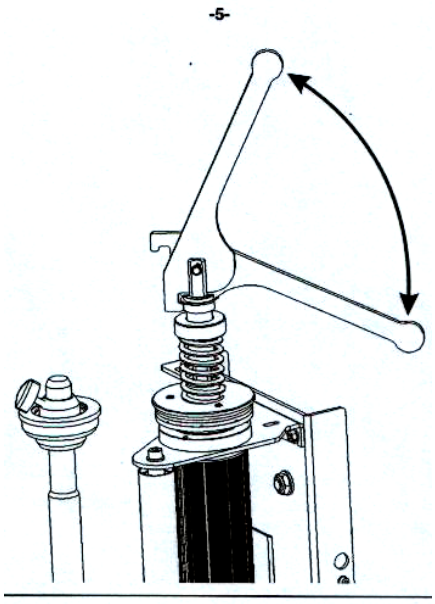
3.3. DYSPENSER TYPU M1

- Średnica wewnętrzna bobiny 50/76 mm;
- Max. wymiary zewn. rolki ϕ250 x 500mm;
- Typ folii – stretch, 17 ÷ 23 µm;
- Waga: 22,5 kg;

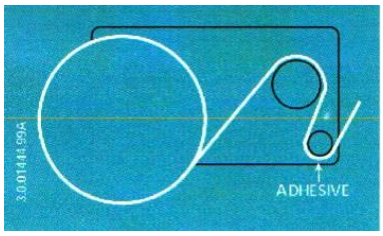
3.3.1. INSTALACJA FOLII

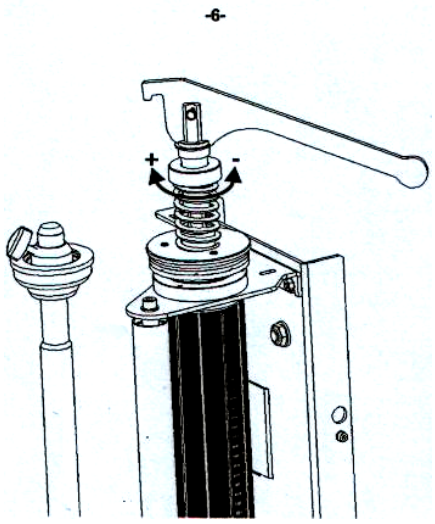
- Podczas instalacji nowej rolki z folią zawsze 32zmniejszyć siłę docisku hamulca mechanicznego.
- Nakrętką regulacyjną ustawić siłę hamowania.
- Przed rozpoczęciem owijania opuścić dźwignię.

Powyższe operacje powinny być wykonywane przy wyłączonej maszynie.
Minimalny ciężar ładunku 150 kg.



3.3.2. PROWADZENIE FOLII

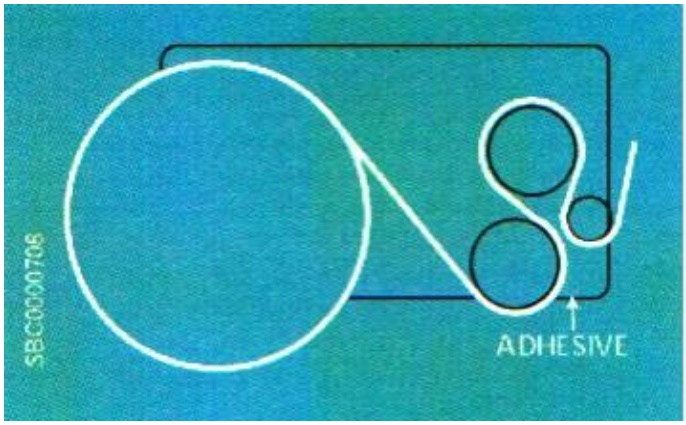




3.4. DYSPENSER TYPU SM

- Max teoretyczny pre stretch: do 30, 60, 90 % (w zależności od ustawień)
- średnica wewnętrzna bobiny 50/76 mm;
- Max. wymiary zewn. rolki ϕ250 x 500mm;
- Typ folii – stretch, 17 ÷ 23 μm;
- Min ciężar ładunku: 150 kg;
- Waga: 27,5 kg;

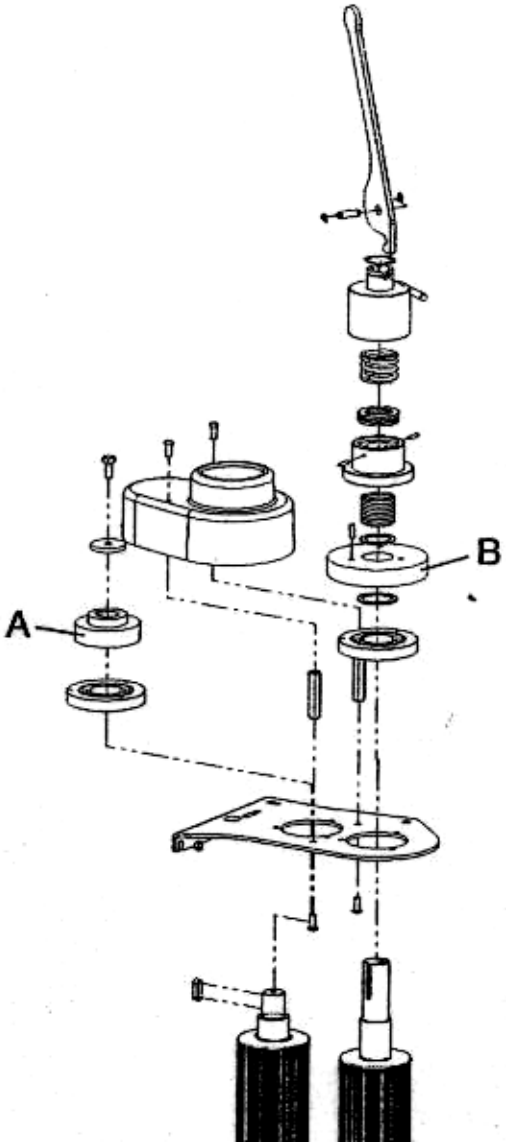
3.4.1. PROWADZENIE FOLII



3.4.2. USTAWIENIE PRE STRETCH W PODAJNIKU TYPU „SM”

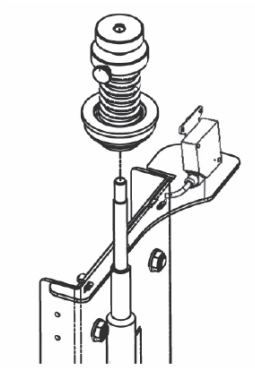
Czynność powinna być wykonywana przez operatora z kwalifikacją 2.
W celu zmiany wartości naciągu wstępnego folii należy wymienić zestaw 2 kół zębatych zgodnie z tabelą poniżej.

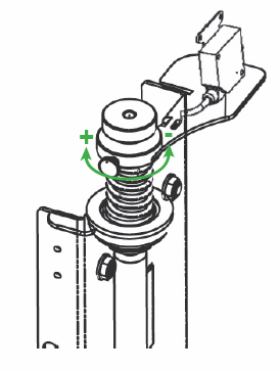
% naciągu	Ilość zębów koła A	Ilość zębów koła B
30	39	51
60	35	55
90	30	60



3.5. DYSPENSER FOLII TYPU EM

- Średnica wewnętrzna bobiny 50/76 mm;
- Max. wymiary zewn. rolki ϕ250 x 500mm;
- Typ folii – stretch, 17 ÷ 23 µm;
- Waga: 15 kg;





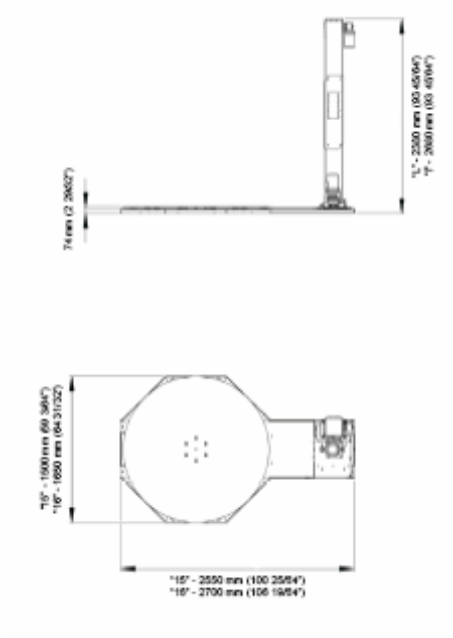
3.6. PLATFORMA OBROTOWA

		TYP „15”	TYP „16”
Średnica platformy	mm	1500	1650
Max ciężar ładunku	kg	2000	2000
Min wymiary palety	mm	600 x 600	600 x 600
Max wymiary palety	mm	800 x 1200	1000 x 1200
Prędkość obrotowa „BASIC”	min^{-1} (obr / min)	10	10
Prędkość obrotowa „EASY”	min^{-1} (obr / min)	6 ÷ 13	6 ÷ 13
Waga	kg.	329,5	364,5
Kierunek obrotów	Zgodny z ruchem wskazówek zegara		

3.7. KOLUMNA

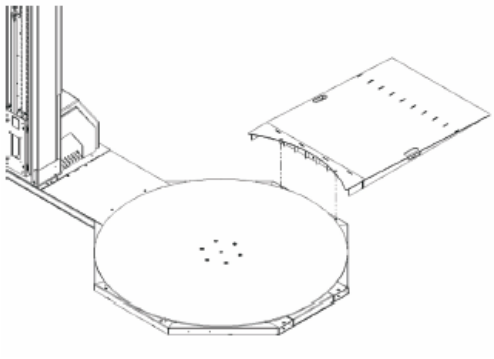
	L	I
Wysokość kolumny	2300 mm	2600 mm
Max wysokość palety	2100 mm	2400 mm
Prędkość przesuwu	2,2 ÷ 2,8 m / min.	
Waga	63 kg	68 kg

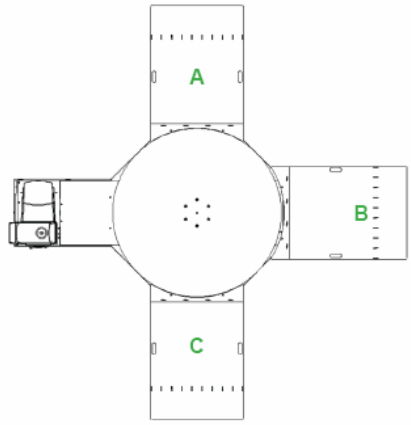
3.7.1. GABARYTY



3.8. AKCESORIA
3.8.1. RAMPA NAJAZDOWA

Rampa najazdowa umożliwiająca transport palet ręcznymi wózkami widłowymi.
Max obciążenie: 1000 kg;
Waga: 14,5 kg.
Instalacja: umieścić rampę w jednym z 3 możliwych miejsc, stosownie do potrzeb. Rampa pozycjonowana jest dwoma kołkami.





4.0. BEZPIECZEŃSTWO
4.1. BEZPIECZEŃSTWO PRACY
4.1.1. PODSTAWOWE ZASADY

- Zachowaj tą instrukcję. Informacje w niej zawarte pomogą ci obsługiwać maszynę i zachować ją w dobrym stanie technicznym.
- Przeczytaj instrukcję dokładnie przed rozpoczęciem użytkowania maszyny. Zwróć szczególną uwagę na punkty oznaczone symbolem ⚠
- Maszyna wyposażona jest w wyłącznik STOP AWARYJNY umieszczony na panelu kontrolno sterującym. Wciśnięcie zatrzymuje maszynę natychmiast w dowolnym momencie cyklu pracy.
- Odłączyć maszynę od zasilania elektrycznego przed rozpoczęciem obsługi lub naprawy.

4.2. KWALIFIKACJE OBSŁUGI

Operatorem urządzenia może być personel wymieniony poniżej posiadający opisane kwalifikacje:

- operator maszyny;
- konserwator - technik mechanik;
- konserwator – technik elektryk;
- technik serwisu producenta.

Obowiązkiem właściciela maszyny jest zapewnienie obsłudze szkolenia umożliwiającego uzupełnienie wiadomości do opisanego poziomu.

OPERATOR MASZYNY – kwalifikacja 1.
Operator powinien potrafić obsługiwać maszynę w zakresie:

- załadunek / rozładunek palety na / z maszyny;
- owinięcia palety;
- zmiany rolki z folią.

Kierownictwo zakładu jest odpowiedzialne za odpowiednie przeszkolenie pracownika.

KONSERWATOR – TECHNIK MECHANIK – kwalifikacja 2.
Pracownik powinien posiadać umiejętności operatora maszyny a ponadto użytkować urządzenie przy wyłączonych układach zabezpieczeń w celu wykonania sprawdzenia bądź regulacji podzespołów mechanicznych, konserwacji lub naprawy.
Nie jest uprawniony do obsługi podzespołów elektrycznych.

KONSERWATOR – TECHNIK ELEKTRYK – kwalifikacja 2a.
Pracownik powinien posiadać umiejętności operatora maszyny a ponadto użytkować urządzenie przy wyłączonych układach zabezpieczeń w celu wykonania sprawdzenia bądź regulacji podzespołów elektrycznych, konserwacji lub naprawy.
Jest uprawniony do obsługi podzespołów elektrycznych, urządzeń kontrolno sterujących.

TECHNIK SERWISU PRODUCENTA – kwalifikacja 3.
Wyszkolony operator maszyny wysłany przez producenta / dystrybutora w celu wykonania kompleksowych napraw uzgodnionych z klientem.

4.3. INSTRUKCJA BEZPIECZNEGO UŻYTKOWANIA MASZYNY

Maszynę może obsługiwać tylko personel o kwalifikacjach opisanych poniżej. Właściciel maszyny jest odpowiedzialny za odpowiedni dobór pracowników do zadań oraz zapewnienie im odpowiedniego szkolenia, wyposażenia i dokumentacji.

Stany pracy maszyny:

- praca w trybie automatycznym;
- praca przy częściowo odłączonych zabezpieczeniach;
- zatrzymanie wyłącznikiem głównym;
- zatrzymanie wyłącznikiem STOP AWARYJNY;
- odłączenie zasilania elektrycznego.

4.4. LICZBA OPERATORÓW I WYMAGANE KWALIFIKACJE

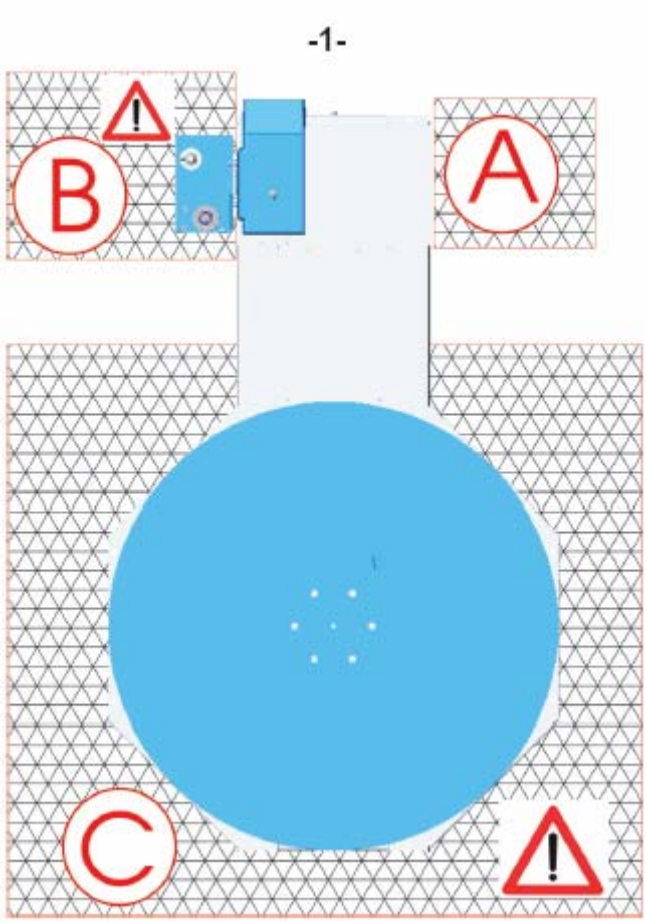
Czynności opisane poniżej zostały przeanalizowane przez producenta pod kątem kwalifikacji i liczebności zespołu wykonującego. Inna ilość pracowników wykonujących opisane czynności może powodować potencjalne zagrożenie.
Podano minimalne kwalifikacje pracowników wykonujących poszczególne czynności.

Operacja	Stan pracy maszyny	Kwalifikacje	Liczba pracowników
Instalacja i ustawienie maszyny	Praca przy częściowo odłączonych zabezpieczeniach	2 i 2a	2
Wybór programu owijania	Zatrzymanie, STOP AWARYJNY -zwolniony	1	1
Wymiana bobiny z folią	Zatrzymanie wyłącznikiem STOP AWARYJNY	1	1
Załadunek i rozładunek palety	Zatrzymanie wyłącznikiem STOP AWARYJNY	1	1
Obsługa codzienna	Odłączenie zasilania elektrycznego	2	1
Konserwacja układów mechanicznych	Praca przy częściowo odłączonych zabezpieczeniach	2	1
Konserwacja układów elektrycznych	Praca przy częściowo odłączonych zabezpieczeniach	3	1
Owijanie	Maszyna w trybie pracy ręcznej lub automatycznej	1	1

4.5. MIEJSCE PRACY OPERATORA

Standardowym miejscem dla operatora podczas pracy maszyny,w dowolnym trybie i programie, jest obszar A - na wprost panelu kontrolno sterującego.
Obszar B przewidziany jest tylko podczas wymiany bobiny z folią.
Obszar C jest obszarem załadunku / rozładunku.

Podczas pracy maszyny operator musi przebywać w obszarze A.



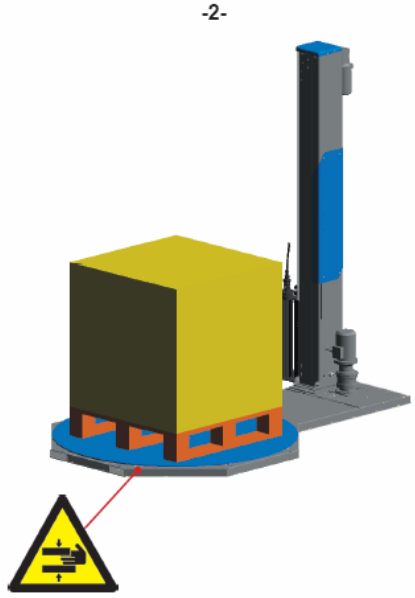
4.6. POTENCJALNE ZAGROŻENIA

- Przed rozpoczęciem owijania sprawdzić stabilność ładunku.
- Regulacja naciągu folii powinna być wykonana w zależności od rodzaju i ciężaru ładunku. Niewłaściwy dobór może powodować przesunięcie palety lub spadanie części ładunku.
- Maszyna została zaprojektowana w oparciu o normy wyszczególnione w p. 1.3 i zawiera zabezpieczenia, które nie powinny być usuwane lub blokowane.
- Większość zagrożeń została przewidziana przez konstruktorów jednakże operator jest zobowiązany do szczególnej uwagi podczas pracy. Zachowanie zasad BHP pozwala na zapobieżenie nieszczęśliwym wypadkom.

-1-

- Nigdy nie wchodzić na platformę obrotową, nawet w momencie zatrzymania maszyny.

-2-



- Nie wkładać palców w przestrzeń pomiędzy podstawą a obrotową platformą maszyny – zagrożenie zmiażdżeniem.

-3-

- Nie dotykać owijanej palety podczas ruchu obrotowego.

-4-

- Podczas ruchu podajnika folii w dół – zachować bezpieczną odległość, nie przebywać w zasięgu jego pracy.
- Nie wkładać palców w przestrzeń pomiędzy ruchomy podajnik folii a kolumnę maszyny – zagrożenie zmiażdżeniem kończyn.

-5-

-6-

- Nie przechodzić pomiędzy paletą a kolumną maszyny.

4.7. ZAKAZY

- Zatrzymywanie obracającej się palety inaczej niż przyciskiem STOP AWARYJNY jest zabronione.
- Pracować przy odłączonych, zablokowanych lub usuniętych osłonach i zabezpieczeniach jest zabroniona.
- Użytkowanie maszyny niewłaściwie zainstalowanej, niesprawnej lub niekompletnej jest niedozwolone.
- Wykonywanie regulacji, napraw maszyny wymagających odłączenia zabezpieczeń przez niewykwalifikowany personel jest zabronione.
- Czyszczenie i obsługa maszyny przy załączonym zasileniu elektrycznym jest zabroniona.
- Zabrania się nieautoryzowanych modyfikacji maszyny lub jej części. Producent / dostawca nie odpowiada za powstałe skutki i straty.
- Nie stosować rozpuszczalników, materiałów łatwopalnych do czyszczenia. Stosować środki suche lub łagodne detergenty.
- Zabrania się pracy maszyny w środowisku łatwopalnym / wybuchowym.
- Zabrania się transportu zmontowanej maszyny.

4.8. BEZPIECZEŃSTWO PRACY OPERATORA.

Regularnie sprawdzać stan i działanie elementów zabezpieczenia.

-1-

Blokada mechaniczna podajnika folii

Blokada zabezpiecza podajnik folii przed upadkiem w przypadku zerwania pasa nośnego kolumny. Jest to możliwe, gdy dolny czujnik położenia podajnika nie działa (lub podajnik nie może dotrzeć do dolnego położenia z powodu przeszkód mechanicznych), nastąpi „przewinięcie" pasa, nie zadziała górny ogranicznik i zabezpieczenie termiczne silnika.

4.9. ELEMENTY ZABEZPIECZENIA.

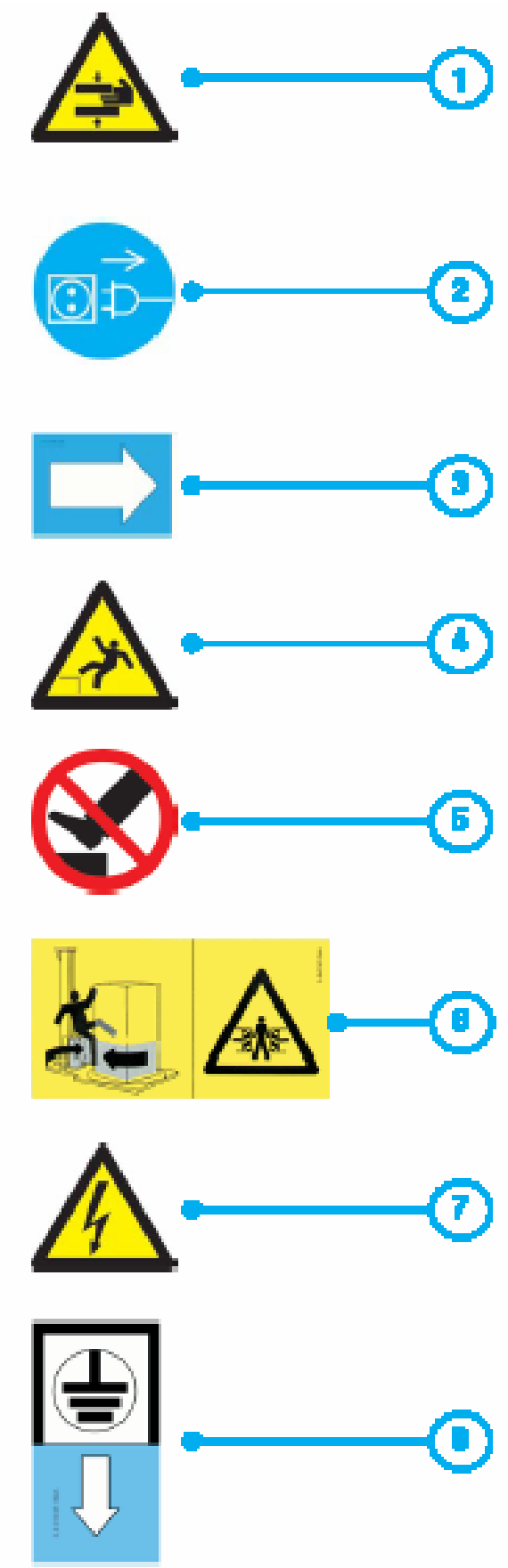
W przypadku zagrożenia / pożaru niezwłocznie odłączyć zasilanie maszyny z tablicy zasilającej.
W przypadku pożaru nie używać wody do gaszenia.

4.10. POMIAR HAŁASU

Ciśnienie akustyczne, mierzone w odległości 1m od pracującej maszyny, na wysokości 1.6 m, przyrządem SPYRI-MINOPHON wynosi 72 dB.

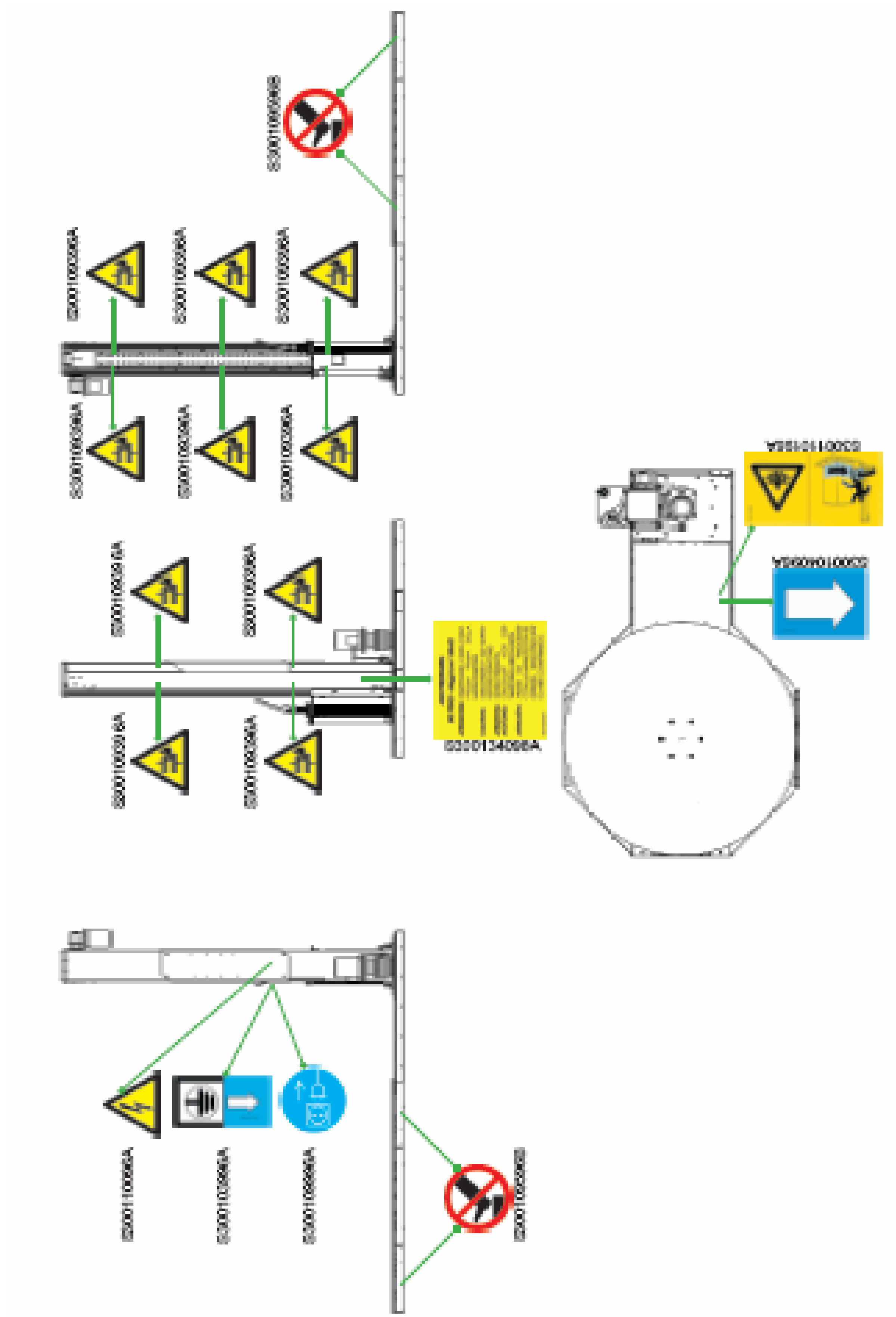
4.11. OSTRZEŻENIA I OZNACZENIA

W celu ostrzeżenia i informacji stosowane są następujące oznaczenia:



1. Elementy w ruchu – zagrożenie zgnieceniem kończyn.
2. Odłączyć zasilanie elektryczne przed rozpoczęciem napraw, czyszczenia itp.
3. Kierunek obrotów platformy.
4. Zagrożenie upadkiem z platformy.
5. Zakaz wchodzenia na platformę.
6. Zagrożenie / zakaz przebywania pomiędzy owijaną paletą a kolumną maszyny.
7. Zagrożenie – wysokie napięcie.
8. Punkt uziemienia maszyny.

4.12. **ROZMIESZCZENIE OZNACZEŃ**



5.0. TRANSPORT I INSTALACJA MASZYNY

5.1. TRANSPORT MASZYNY

- W kopercie przyklejonej do opakowania transportowego znajduje się instrukcja rozpakowania urządzenia.
- Używając stosownych narzędzi i rękawic ochronnych otworzyć opakowanie.
- Zapoznać się z instrukcją.
- Przeciąć plastikowe taśmy mocujące urządzenie i odkręcić śruby.
- Przenieść maszynę do miejsca instalacji.

Transport maszyny zapakowanej.

- Urządzenie jest mocowane do palety transportowej wkrętami i taśmą. Każda część składowa jest odpowiednio opakowana i zabezpieczona.
- Do przeładunku używać wózków widłowych lub dźwigów o odpowiednim do ciężaru urządzenia udźwigu.
- Opakowanie jest przystosowane do transportu lądowego, morskiego i lotniczego.

Transport maszyny rozpakowanej.

- Zabronione jest przemieszczanie maszyny rozpakowanej, zmontowanej i w pełni wyposażonej.
- Ruch może spowodować uszkodzenia maszyny i obrażenia pracowników spowodowane utratą równowagi i przewróceniem.
- W przypadku konieczności przemieszczenia maszyny wymagane jest zdemontowanie jej jak do transportu.

5.2. MAGAZYNOWANIE

Magazynowanie maszyn w i bez opakowań transportowych.

- W przypadku maszyn nieczynnych przez dłuższy okres czasu, zapakowana przechowywać w suchym i czystym miejscu.
- Maszyny rozpakowane zabezpieczyć przed rdzą (wpływem czynników atmosferycznych), nie składować na nich innych towarów.

5.3. ROZPAKOWYWANIE

- W kopercie przyklejonej do opakowania transportowego znajduje się instrukcja rozpakowania urządzenia.
- Używając stosownych narzędzi i rękawic ochronnych otworzyć opakowanie.
- Wewnątrz znajdują się wszystkie podzespoły maszyny oraz instrukcja rozpakowania.

5.4. INSTALACJA

Warunki środowiskowe:

Temperatura pracy	+5°C ÷ +40 °C
Wilgotność:	30 ÷ 80%
Otoczenie wolne od zapylenia	

STABILIZACJA I POZIOMOWANIE MASZYNY

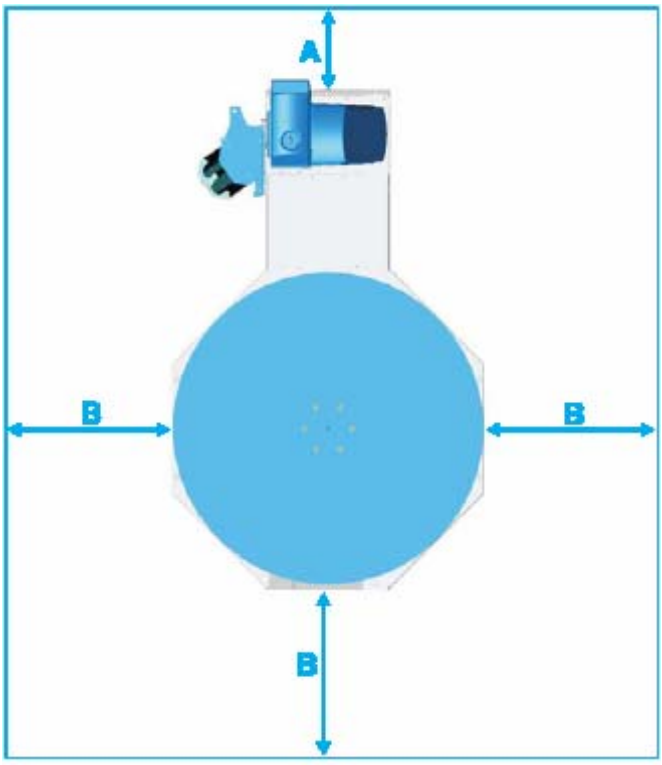
Przed ustawieniem maszyny upewnij się, że powierzchnia jest pozioma i płaska, bez widocznych pęknięć i niestabilnych warstw.

Nieprzestrzeganie powyższego może prowadzić do niesprawności maszyny.
Jeżeli powyższe warunki są zachowane można przystąpić do instalacji maszyny na wybranym miejscu.

Po zakończeniu instalacji sprawdzić stabilność maszyny.

5.5. Minimalna wymagana powierzchnia:

Min odległość od ściany A ≥ 1000 mm;
B ≥ 2000 mm;
Min wysokość H ≥ 3600 mm.



5.6. USTAWIENIE PLATFORMY

Wykorzystując odpowiedni do ciężaru platformy wózek widłowy ustawić platformę w miejscu pracy. W osi długiej platformy znajdują się kanały do wideł podnośnika.

5.7. MONTAŻ KOLUMNY

- Odkręcić 2 śruby umieszczone w podstawie kolumny (rys 6.);

- Podnieść kolumnę do położenia pionowego używając zawiesia i podnośnika widłowego (rys 7.);

- Przykręcić kolumnę śrubami do wspornika umocowanego do platformy (rys 8.).

Sprawdzić czy śruby utrzymują kolumnę.
Podczas instalacji nie wchodzić na tarczę platformy.

Podłączyć kable zasilające silnik napędu platformy zwracając uwagę na klucze złączy kablowych.

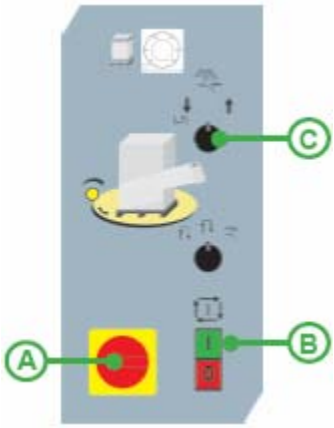
5.8. Sprawdzenie połączeń elektrycznych.

- Sprawdzenie przeprowadzić przed załączeniem do sieci zasilającej;
- Sprawdzić czy gniazdo podłączone jest do przewodu zerowego, czy dostępne napięcia są zgodne z przewidzianymi przez producenta.
- Właściciel / użytkownik odpowiada za zgodne z przepisami wykonanie przyłącza maszyny.
- Zawsze uwzględniaj podane w tabliczce znamionowej dane dotyczące zasilania: napięcie, częstotliwość, ilość faz, prąd obciążenia, pobieraną moc.

5.9. Podłączenie maszyny do sieci zasilającej i sprawdzenie.

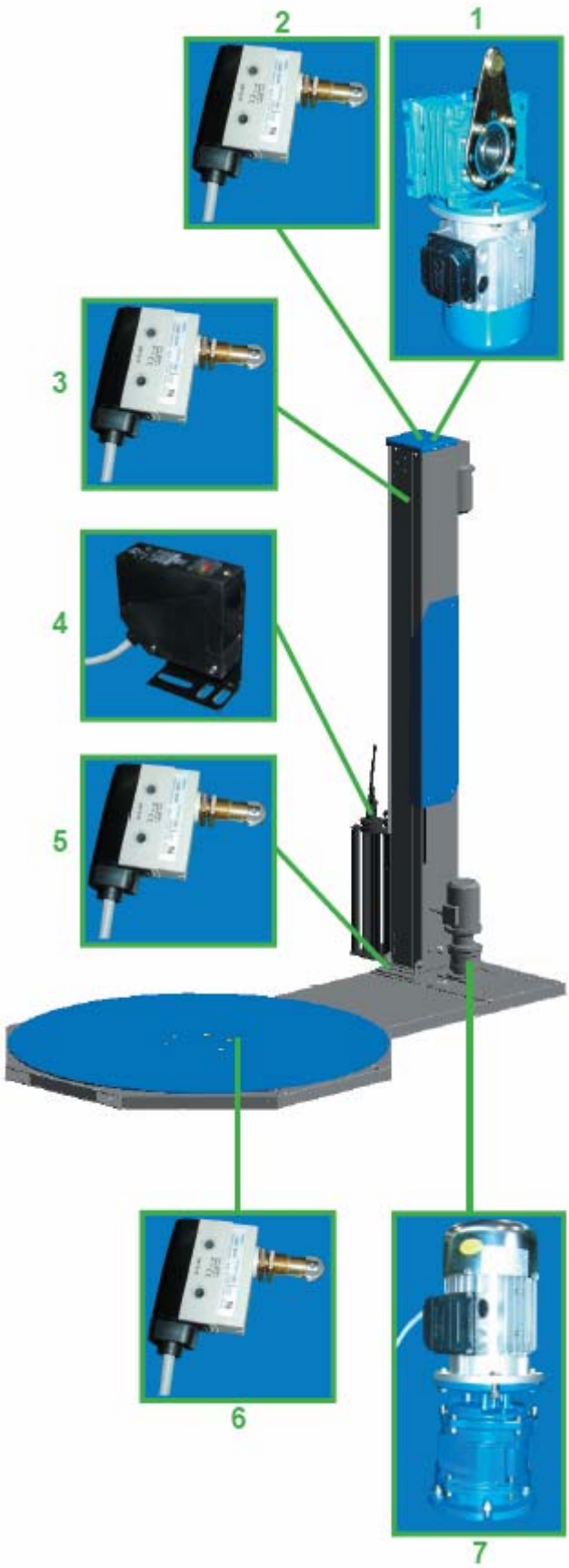
- Sprawdzić czy wyłącznik główny jest w pozycji „O”.
- Podłączyć do kabla odpowiedni wtyk elektryczny.
- Podłączyć wtyk do gniazda zasilania.

5.10 SPRAWDZENIE POPRAWNOŚCI PODŁĄCZENIA FAZ.



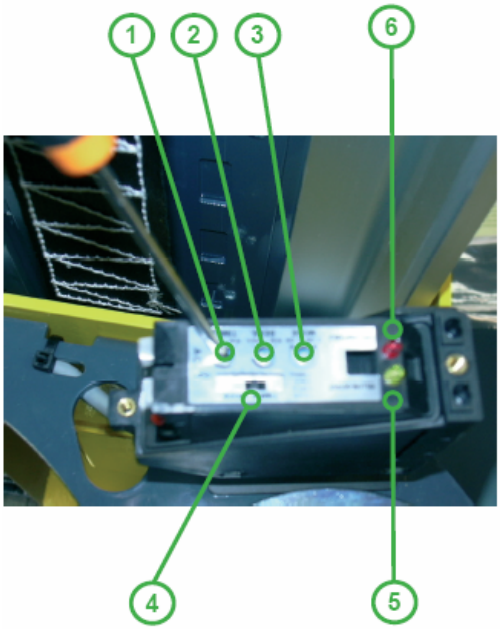
Usunąć wszystkie narzędzia i przedmioty z maszyny.
A – główny wyłącznik zasilania ustawić w położeniu „1”.
B – włączyć ruch pionowy podajnika folii odpowiednimi przyciskami.
C – sprawdzić czy kierunek ruchu podajnika jest zgodny z oznaczeniem przycisków. Jeżeli nie – zamienić miejscami dwa przewody fazowe we wtyku. **Czynność tę wykonać po odłączeniu wtyku od gniazda zasilania.**

5.11. **IDENTYFIKACJA NAPĘDÓW I CZUJNIKÓW**



1. Napęd ruchu pionowego dyspensera folii;
2. Czujnik naciągu pasa;
3. Ogranicznik górny ruchu dyspensera folii;
4. Fotokomórka określająca wysokość ładunku;
5. Ogranicznik dolny ruchu dyspensera folii;
6. Wyłącznik pozycjonowania platformy;
7. Napęd platformy obrotowej.

5.12. REGULACJA FOTOKOMÓRKI



- Postawić paletę na platformie.
- Regulując potencjometrem fotokomórki ustawić żądana czułość.

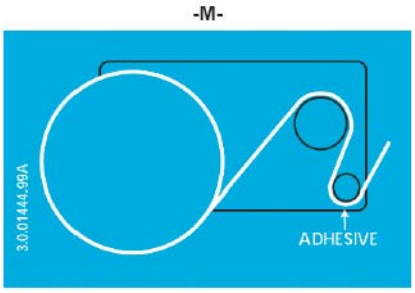
1. Regulacja opóźnienia przełączenia – wykorzystywana do ustawienia „zakładki” folii nad poziomem ładunku na palecie. Ustawienie standardowe -7.
2. Regulacja czułości (ustawienie odległości);
3. Ustawienie rodzaju wyjścia – musi być „L.ON”
4. Ustawienie rodzaju pracy timera –poz. 2.
5. Dioda zielona – sygnalizacja znalezienia obiektu;
6. Migająca dioda czerwona – niestabilna praca, brudny obiektyw fotokomórki, niewłaściwa czułość.

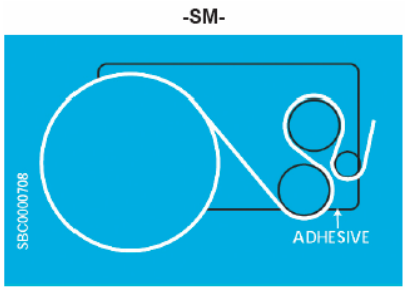
5.13. INSTALACJA ROLKI Z FOLIĄ

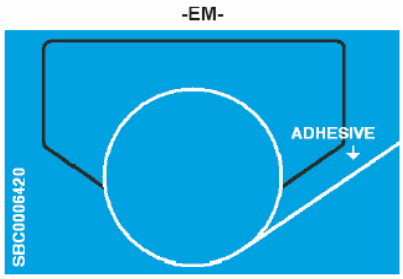
Przed rozpoczęciem pracy zapoznaj się z rozdziałem BEZPIECZEŃSTWO UŻYTKOWANIA.

- Wstawić bobinę z folią w uchwyt i zablokować nakrętką.
- Odwinąć warstwę nawoju folii i przewlec folię pomiędzy rolkami zgodnie z rysunkiem na podajniku.

- Sposób prowadzenia folii jest zależny od rodzaju podajnika.

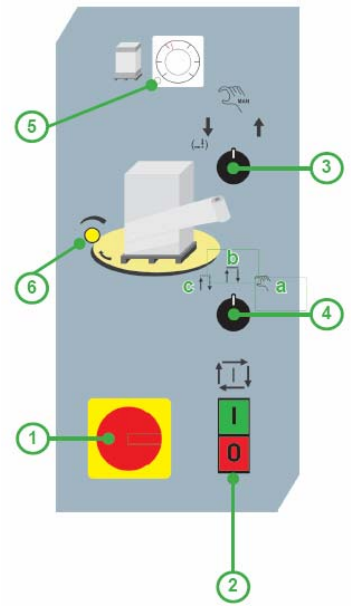






6.0. **UŻYTKOWANIE MASZYNY**

6.1. FUNKCJE PANELU KONTROLNO STREUJĄCEGO



1. Główny wyłącznik zasilania / wyłącznik bezpieczeństwa;
2. START / STOP cyklu w trybie automatycznym, START / STOP platformy obrotowej w trybie ręcznym;
3. Dyspenser w górę / w dół w trybie ręcznym, RESET w trybie automatycznym;
4. Przełącznik rodzaju pracy: a – ręczny, b- automatyczny ruch podajnika w górę i w dół, c – automatyczny ruch podajnika tylko w górę;
5. Ustawienie ilości owinięć dołu i góry palety (ta sama wartość w obu przypadkach);
6. Regulacja prędkości obrotowej platformy (funkcja niedostępna w wersji „BASIC”).

6.2. UŻYTKOWANIE MASZYNY

- ustawić główny wyłącznik zasilania w pozycji ON;
- ustawić ładunek centralnie na platformie obrotowej;
- przywiązać koniec folii z dyspensera do rogu palety;
- przejść do miejsca pracy operatora;
- uruchomić maszynę w trybie ręcznym lub automatycznym.

6.3. CZYNNOŚCI KONTROLNO OBSŁUGOWE:

Czynność	Częstotliwość	Kwalifikacje operatora
Smarowanie łańcucha (olej typu SAE30)	Co 3 miesiące	2
Czyszczenie maszyny	Co tydzień	1
Czyszczenie i kontrola pasa podnoszenia	Co tydzień	1
Czyszczenie rolek gumowych (szmatą lub gąbką neutralnym detergentem)	Co tydzień	1

Przed rozpoczęciem czynności obsługowych należy ustawić wyłącznik główny maszyny w pozycji OFF i odłączyć wtyk z gniazda zasilania.
Po zakończeniu obsługi sprawdzić działanie elementów zabezpieczenia.

6.4. NAPRAWY:

1. Wymiana rolek pod platforma obrotową:
    a. Odkręcić 6 śrub mocujących (rys. 5 str 6.2.3.);
    b. Zsunąć platformę (rys 6);
    c. Wyjąć zespół rolek z uchwytów (rys 7);
    d. Wyjąć oś 1 z zespołu;
    e. Wymienić uszkodzony element;
    f. Zmontować zespół i umieścić go we wsporniku.

Zaleca się stosowanie oryginalnych części dostarczonych przez producenta.

2. Kontrola / korekta naciągu łańcucha.
    a. Sprawdzić naciąg (prawidłowe ugięcie łańcucha rzędu 10-20 mm);
    b. Jeżeli to konieczne skorygować naciąg łańcucha. Poluzować 4 śruby mocujące napęd, regulacja naciągu śrubą znajdująca się u podstawy kolumny.
    c. Po ustawieniu właściwego naciągu dokręcić poluzowane uprzednio śruby.

3. Wymiana pasa podnoszącego dyspenser folii:
    a. Sprowadzić dyspenser folii do położenia dolnego;
    b. Położyć kolumnę – czynności w kolejności odwrotnej do montażu urządzenia;
    c. Usunąć pokrywę kolumny odkręcając śruby mocujące (rys. 14);
    d. Odkręcić nakrętkę blokującą oś utrzymującą pas (rys. 15);
    e. Przesunąć dyspenser w kierunku wierzchołka kolumny (rys. 16);
    f. Odkręcić nakrętkę blokującą oś utrzymującą pas (rys. 17);
    g. Wymienić pas, złożyć maszynę w kolejności odwrotnej.

4. Czyszczenie maszyny;
    a. Przed czyszczeniem ustawić wyłącznik główny w pozycji 0, odłączyć wtyk z gniazda zasilającego.
    b. Czyścić na sucho lub neutralnym detergentem.
    c. Nie stosować wody lub rozpuszczalników.

6.5. USUWANIE DROBNYCH NIESPRAWNOŚCI.

Opis sytuacji	Przyczyna	Rozwiązanie
Nie pali się żarówka w przycisku START / STOP.	- wyłącznik główny w położeniu „0”. - uszkodzony bezpiecznik FU2 lub FU4; - spalona żarówka sygnalizacyjna; - połączenia elektryczne; - uszkodzony transformator.	- włączyć w pozycję „1”. - sprawdzić / wymienić bezpiecznik; - sprawdzić / wymienić żarówkę; - sprawdzić połączenia elektryczne; - sprawdzić / wymienić transformator;
Po wciśnięciu przycisku START platforma nie obraca się, cykl automatyczny nie stratuje.	- fotokomórka nie „widzi” palety (tylko w trybie automatycznym); - SQ4 otwarty (kontrola naciągu pasa); - QM1 rozłączony; - silnik obrotu / inwertor uszkodzony; - górny ogranicznik uszkodzony; - KA1, KA2 lub KM1 uszkodzone.	- sprawdzić ustawienie czułości / wymienić fotokomórkę; - odblokować prowadzenie dyspensera, odblokować pas, sprawdzić wyłącznik; - QM1 załaczyć; - sprawdzić / wymienić silnik / inwerter; - sprawdzić / wymienić ogranicznik; - sprawdzić / wymienić styczniki.
Maszyna zatrzymuję się nagle podczas cyklu automatycznego.	- QM1 rozłączony (przeciążenie silnika podnoszenia; - luźny wyłącznik napięcia pasa; - silnik platformy / inwertor przeciążony;	- QM1 załączyć; - odblokować pas, sprawdzić wyłącznik; - sprawdzić / wymienić zabezpieczenie termiczne silnika / inwerter.
Brak podnoszenia/ opuszczania dyspensera folii.	- QM1 rozłączony; - SQ4 otwarty; - górny /dolny ogranicznik otwarty; - uszkodzony silnik podnoszenia; - KM2 lub KM3 uszkodzone; - okablowanie silnika.	- QM1 załączyć; - sprawdzić czy pas nie jest zablokowany, sprawdzić ogranicznik; - sprawdzić / wymienić ogranicznik; - sprawdzić / wymienić silnik; - sprawdzić / wymienić styczniki; - sprawdzić okablowanie silnika.
Dyspenser jest podnoszony zbyt wysoko ponad poziom palety.	- za długi czas opóźnienia fotokomórki;	- regulacja czasu opóźnienia fotokomórki;
Dyspenser jest podnoszony na max wysokość niezależnie od wysokości palety.	- Fotokomórka.	- zmniejszyć czas opóźnienia; - regulacja czułości; - wymiana fotokomórki;
W cyklu automatycznym: platforma obraca się, dyspenser nie jest podnoszony.	- uszkodzony silnik podnoszenia; - uszkodzony przekaźnik ilości owinięć na dole i szczycie palety;	- sprawdzić / wymienić; - sprawdzić / wymienić;
Hałas przy pracy.	- luźny łańcuch; - uszkodzone rolki pod platformą; - uszkodzony motoreduktor;	- regulacja naciągu łańcucha; - sprawdzenie / wymiana rolek; - sprawdzenie / wymiana.
Niestabilne obroty / zatrzymywanie się platformy.	- luźny łańcuch;	- regulacja naciągu łańcucha;
Tylko wersja EASY – po zakończeniu cyklu platforma nie zatrzymuje się w pozycji wyjściowej.	- uszkodzony sensor pozycji zerowej w platformie.	- regulacja położenia czujnika; - sprawdzenie / wymiana.

7.0. INFORMACJE KOŃCOWE

Testy elektryczne wykonane zgodnie z EN 60204-1 § 20.2, 20.3, 20.4:

1) Ciągłość układu zabezpieczenia;
2) Rezystancja izolacji;
3) Napięcie przebicia izolacji.

Deklaracja Zgodności CE z Dyrektywą Maszynową 98 / 37 CE (norma włoska DPR 459 / 96) implikuje zgodność z następującymi dyrektywami: 73/23/CEE, 89/336/CEE.

Do instrukcji oryginalnej dołączone są: Deklaracja Zgodności CE i protokół testów elektrycznych.

7.1. **TŁUMACZENIE DEKLARACJI ZGODNOŚCI CE**

DEKLARACJA ZGODNOŚCI

/TŁUMACZENIE/

S.I.A.T. SpA, Via Giancarlo Puecher, 22-22078 TURATE, WŁOCHY
oświadcza, że w momencie opuszczenia fabryki, urządzenie określone poniżej jest zgodne z wytycznymi EEC, EEC standardami bezpieczeństwa i wymaganiami dotyczącymi specyficznych cech urządzeń.

Nazwa: *Półautomatyczna owijarka do palet*
Model: *……..*
Nr seryjny: *.....*
EEC normy: *73/23 CEE*
89/336 CCE
98/37 CCE

podpis: *Luca Santarone*
amministratore delegato

miejsce i data: Turate .....

7.2. ZAMAWIANIE CZĘŚCI ZAMIENNYCH.

Przy zamawianiu części zamiennych należy podać następujące dane:
- typ i model maszyny;
- numer seryjny maszyny;
- nr rysunku w katalogu części zamiennych;
- nr pozycji detalu na rysunku;
- oznaczenie kodowe części;
- opis części;
- żądaną ilość.

Części zamienne dostarcza:
Marflex – M.J.Maillis Poland sp. z o.o.
05 – 480 Karczew, ul. Przemysłowa 4.
Tel. +48 22 718 18 00
Fax +48 22 718 18 18.

8.0. **KARTA GWARANCYJNA**

_____ _____

TYPYROBU NR FABRYCZNY

1. Sprzedający, zwany dalej GWARANTEM, udziela użytkownikowi urządzenia legitymującemu się niniejszym dokumentem, gwarancji jakości urządzenia w okresie 12 miesięcy, licząc od daty wystawienia faktury.
2. W okresie gwarancyjnym GWARANT ponosi odpowiedzialność za wady fizyczne urządzenia i zobowiązany jest do nieodpłatnego usunięcia wady poprzez naprawę bądź wymianę wadliwej rzeczy lub jej części.
3. Wszelkie wady ujawnione w okresie gwarancyjnym użytkownik urządzenia zgłasza pisemnie na załączonym formularzu do:

   DZIAŁ SERWISU MARFLEX - M. J. MAILLIS POLAND Sp. z o.o.
   05-480 Karczew, ul. Przemysłowa 4
   Fax.(022) 718-18-18, tel.(022) 718-18-00, (022) 718-18-70.
   E-mail: serwis@maillis.pl
4. GWARANT jest zobowiązany rozpatrzyć reklamację w terminie 24 godzin w okresie od poniedziałku do piątku oraz w terminie 72 godzin w soboty, niedziele oraz dni ustawowo wolne od pracy, licząc od daty zgłoszenia reklamacji.
5. **Po rozpatrzeniu reklamacji, zgłoszona wada zostanie usunięta w najbliższym możliwym obopólnie uzgodnionym terminie. GWARANT dołoży należytej staranności, aby wady zostały usunięte w terminie 2 dni roboczych od daty rozpatrzenia reklamacji, z zastrzeżeniem, że usunięcie wady w zakreślonym terminie jest możliwe ze względu na specyfikę i rodzaj wady albo dostępność części zamiennych. W przypadku, gdy usunięcie wady w ciągu 2 dni roboczych nie jest możliwe, GWARANT powiadomi na piśmie o tym fakcie użytkownika ze wskazaniem przybliżonego terminu usunięcia wady. W miarę możliwości dostarczy użytkownikowi w miejsce urządzenia wadliwego na swój koszt urządzenie zastępcze na czas konieczny do wykonania naprawy.**
6. Naprawy w ramach gwarancji wykonywane są w siedzibie użytkownika, z wyjątkiem napraw dotyczących urządzeń określonych w punkcie 7 poniżej.
7. Urządzenia małogabarytowe o małej masie i przy odległości powyżej 100 km są dostarczane celem usunięcia wady na koszt GWARANTA do Działu Serwisu Marflex-M.J.Maillis Poland Sp. z o.o. i z powrotem do użytkownika przy wykorzystaniu spedycji GWARANTA. **GWARANT dołoży należytej staranności w celu usunięcia wady w dostarczonym mu urządzeniu w ciągu 2 dni roboczych od daty otrzymania urządzenia, z zastrzeżeniem, że usunięcie wady w zakreślonym terminie jest możliwe ze względu na specyfikę i rodzaj wady albo dostępność części zamiennych. W przypadku, gdy usunięcie wady w ciągu 2 dni roboczych nie jest możliwe, GWARANT powiadomi na piśmie o tym fakcie użytkownika ze wskazaniem przybliżonego terminu usunięcia wady, a w miarę możliwości dostarczy użytkownikowi w miejsce urządzenia wadliwego na swój koszt urządzenie zastępcze na czas konieczny do wykonania naprawy.**
8. Gwarancją nie są objęte zużywające się elementy eksploatacyjne, w szczególności: paski klinowe, uszczelki, membrany, łańcuchy, koła ślizgowe, itp.
9. Użytkownik traci uprawnienia z gwarancji w przypadku:
   a. Stwierdzenia uszkodzeń mechanicznych powstałych z winy użytkownika lub osób trzecich.
   b. Stwierdzenia zniszczenia plomb zabezpieczających.
   c. Niewykonania obowiązkowych przeglądów gwarancyjnych i okresowych zgodnie z instrukcją obsługi.
   d. Dokonywania jakichkolwiek samowolnych napraw, przeróbek lub zmian konstrukcyjnych.
   e. Obsługi urządzenia przez osoby nieposiadające wymaganych kwalifikacji.
   f. Stosowania innych materiałów eksploatacyjnych poza wyraźnie dopuszczonymi przez producenta.
10. GWARANT nie ponosi odpowiedzialności za szkody w majątku użytkownika urządzenia, wynikające z powstałych w urządzeniu wad.
11. Gwarancja niewypełniona przez GWARANTA, bez daty, pieczęci, podpisu, jak również z poprawkami i skreśleniami dokonanymi przez osoby nieuprawnione jest nieważna i nie stanowi podstawy do złożenia reklamacji.
12. Użytkownikowi przysługuje bezpłatny, kompleksowy przegląd urządzenia w 10 miesiącu okresu gwarancyjnego. Przegląd wykonywany jest na żądanie użytkownika.
13. GWARANT oferuje nieodpłatną obsługę serwisową, w tym przeglądy gwarancyjne i okresowe, na warunkach SERWISU GWARANCYJNEGO, a także odpłatne pogwarancyjne okresowe przeglądy techniczne, szkolenia i doradztwo techniczne na odrębnych warunkach.

_____ _____

data sprzedaży urządzenia pieczątka GWARANTA--SPRZEDAJĄCEGO

……

data podpisania
PROTOKOŁU ODBIORU URZĄDZENIA
i wystawienia KARTY GWARANCYJNEJ

Zgłoszenie reklamacyjne naprawy należy przesłać na adres:
Marflex - M.J. Maillis Poland Sp. z o.o.
Dział Serwisu, 05-480 Karczew, ul. Przemysłowa 4 lub na fax. (22) 718-18-18.

ZGŁOSZENIE NAPRAWY NR.1.		
TYP URZĄDZENIA	NR. SERYJNY	
OPIS USTERKI (ZGŁASZAJĄCEGO)		
DANE ZGŁASZAJĄCEGO	..... (data, podpis)	
Urządzenie sprawne technicznie wydano dnia	..... (podpis wykonującego zlecenie)	..... (podpis odbierającego)

ZGŁOSZENIE NAPRAWY NR.2.		
TYP URZĄDZENIA	NR. SERYJNY	
OPIS USTERKI (ZGŁASZAJĄCEGO)		
DANE ZGŁASZAJĄCEGO	..... (data, podpis)	
Urządzenie sprawne technicznie wydano dnia	..... (podpis wykonującego zlecenie)	..... (podpis odbierającego)