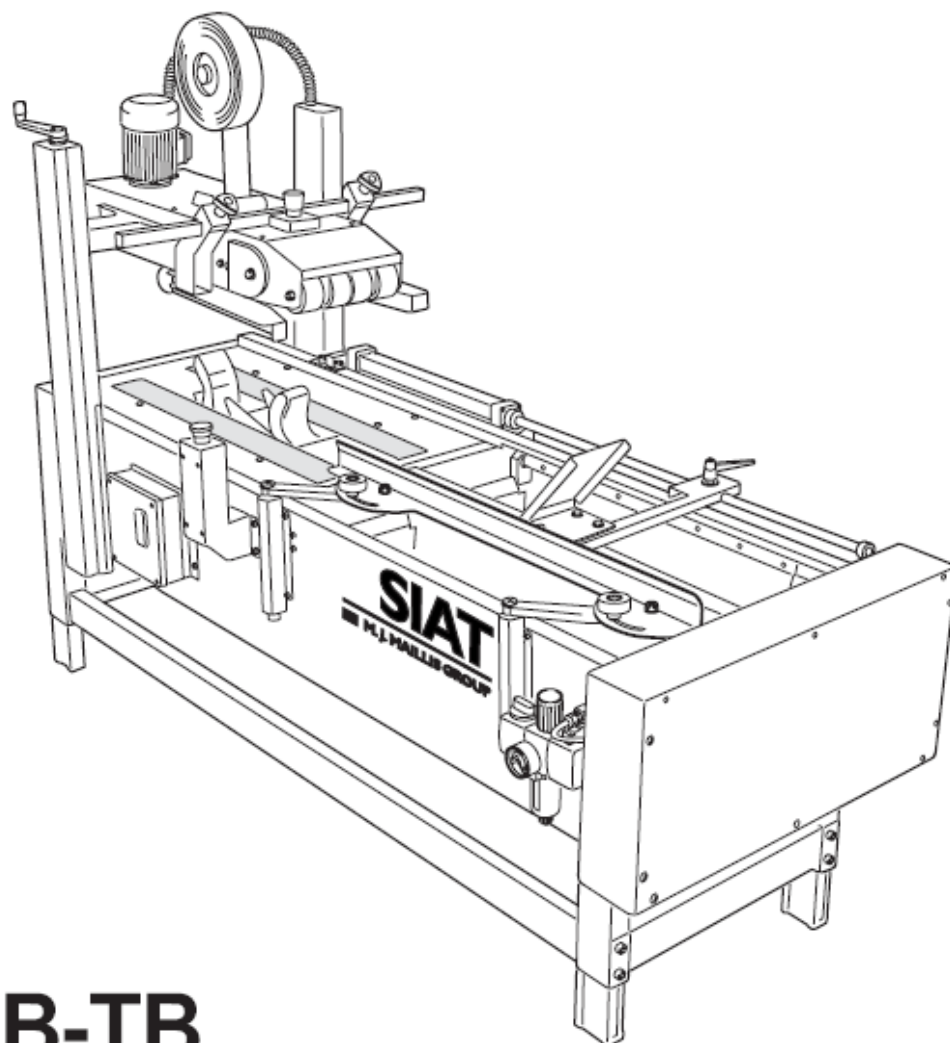


SIAT

■ M. J. MAILLIS GROUP



PS50B-TB

***PÓŁAUTOMATYCZNA STACJA
NAPEŁNIANIA/TAŚMOWANIA OPAKOWAŃ***

INSTRUKCJA OBSŁUGI I LISTA CZĘŚCI ZAMIENNYCH



Niniejszy dokument zawiera informacje dotyczące obsługi, konserwacji, bezpiecznego użytkowania, transportu, przechowywania, rozpakowania, konfiguracji, naprawy, części zamiennych i likwidacji zużytych materiałów i podzespołów stacji służącej do półautomatycznego napełniania i taśmowania opakowań PS50B i PS50TB.

Publikacja stanowi własność firmy SIAT S.P.A.
Via Puecher, 22 - 22078 TURATE (CO) - ITALY
Tel. 02-964951 - Faks. 02-9689727

Wydanie: kwiecień 2008

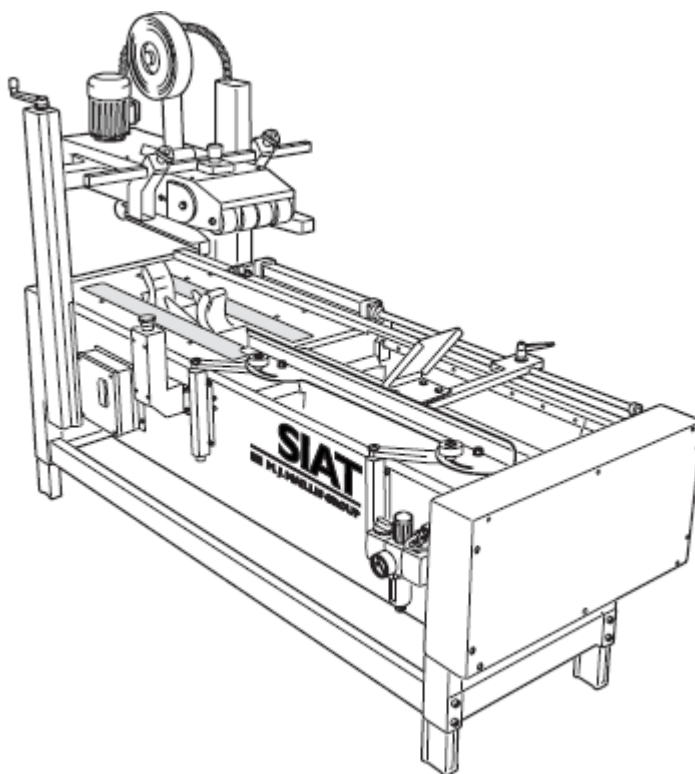
Powielanie tej instrukcji obsługi jest zabronione.
Wszelkie prawa zastrzeżone. ©Siat S.p.A. 2008

Producent zastrzega sobie prawo do modyfikacji urządzenia bez powiadomienia, dlatego opisane urządzenia mogą różnić się od produktów dostępnych w sprzedaży, a instrukcja obsługi może być aktualizowana tylko w zakresie informacji dotyczących bezpieczeństwa.

Nr publikacji SMB00059K

Wydanie 0

Ta publikacja zawiera 42 strony.



PS50B-TB

STACJA DO PÓŁAUTOMATYCZNEGO NAPEŁNIANIA/TAŚMOWANIA OPAKOWAŃ PS50B (z bocznymi pasami napędowymi) i PS50TB (z górnym i dolnym pasem napędowym)

- Maks. wymiary opakowania 600 (dł.) x 500 mm (wys.) x 500 mm (szer.)
- Szerokość taśmy samoprzylepnej 50 mm
- Prędkość przesuwania pasa 22 m/min.
- Wydajność 480-600 opakowań na godzinę

Rozdział 1 – WPROWADZENIE	
Specyfikacje produkcyjne	1.1
Instrukcja obsługi	1.2
Rozdział 2 – INFORMACJE OGÓLNE	
Numer seryjny urządzenia i nazwa producenta	2.1
Usługi serwisowe i dystrybucja części zamiennych	2.2
Gwarancja	2.3
Rozdział 3 – BEZPIECZEŃSTWO	
Ogólne informacje dotyczące bezpieczeństwa	3.1
Definicja kwalifikacji operatorów	3.2
Instrukcje dotyczące bezpiecznego użytkowania urządzenia	3.3
Stan urządzenia	3.4
Wymagana liczba operatorów	3.5
Poziomy kwalifikacji operatorów	3.6
Inne zagrożenia	3.7
Środki ochrony indywidualnej	3.8
Czynności nieprawidłowe i zabronione	3.9
Tabela symboli ostrzegawczych, etykiet i rysunków umieszczonych na urządzeniu	3.10
Rozdział 4 – PODSTAWOWE INFORMACJE	
Opis urządzenia	4.1
Specyfikacje techniczne	4.2
Wymiary taśmy	4.3
Zastosowanie urządzenia	4.4
Wymiary opakowań	4.5
Podstawowe podzespoły urządzenia	4.6
Cykl roboczy	4.7
Wymiary urządzenia	4.8
Pomiar hałasu wokół urządzenia	4.9
Rozdział 5 – TRANSPORT I PRZECHOWYWANIE	
Transport urządzenia w opakowaniu	5.1
Pakowanie w celu transportu morskiego	5.2
Przechowywanie urządzenia z opakowaniem lub bez opakowania	5.3
Rozdział 6 – ROZPAKOWANIE	
Rozdział 7 – INSTALACJA	
Środki ostrożności	7.1
Wymiary stanowiska wymaganego do obsługi i konserwacji urządzenia	7.2
Ustawienie urządzenia	7.3
Wstępna inspekcja instalacji elektrycznej	7.4
Podłączenie urządzenia do sieci zasilającej i sprawdzenie połączeń	7.5
Sprawdzanie faz (tylko sieć trójfazowa)	7.6
Podłączenie instalacji pneumatycznej	7.7
Rozdział 8 – ELEMENTY STERUJĄCE	
Rozdział 9 – WYPOSAŻENIE ZABEZPIEZAJĄCE	
Oslony ostrza	9.1
Wyłącznik awaryjny	9.2
Instalacja elektryczna	9.3

Rozdział 10 – KONFIGURACJA I REGULACJA	
Bezpieczeństwo	10.0
Instalacja taśmy w module górnym	10.1
Instalacja taśmy w module dolnym	10.2
Uruchamianie urządzenia	10.3

Rozdział 11 – OBSŁUGA URZĄDZENIA	
Prawidłowe ustawienie operatora urządzenia	11.1
Uruchamianie urządzenia	11.2
Rozpoczynanie cyklu roboczego	11.3
Wymiana taśmy	11.4
Inne wymiary opakowań	11.5
Czyszczenie urządzenia	11.6
Sprawdzanie wyposażenia zabezpieczającego	11.7
Usuwanie usterek	11.8

Rozdział 12 – KONSERWACJA I NAPRAWY

Rozdział 13 – DODATKOWE INSTRUKCJE

Rozdział 14 – ZAŁĄCZNIKI

LISTA SKRÓTÓW, AKRONIMÓW I STANDARDOWYCH TERMINÓW WYKORZYSTANYCH W INSTRUKCJI OBSŁUGI

rys.	= rysunek
zał.	= załącznik
przykł.	= przykład
diag.	= diagram części zamiennych
maks.	= maksimum
min.	= minimum
mod.	= model urządzenia
nr	= numer
nie dot.	= nie dotyczy
WYŁ.	= urządzenie zatrzymane
WŁ.	= urządzenie uruchomione
OPP	= polipropylenowa taśma samoprzylepna
PLC	= sterownik programowalny
PP	= polipropylen
PTFE	= politetrafluoroetylen
PCW	= polichlorek winylu
ref.	= znacznik referencyjny
SIAT SPA	= Società Internazionale Applicazioni Tecniche (Società per Azioni)
szer.	= szerokość
wys.	= wysokość
dł.	= długość

1 – WPROWADZENIE

1.1 SPECYFIKACJE PRODUKCYJNE

Maszyna została zaprojektowana i wykonana zgodnie z przepisami obowiązującymi podczas produkcji.

UWZGLĘDNIONO NASTĘPUJĄCE DOKUMENTY REFERENCYJNE:

Dyrektywa 98/37/CE, 2006/95 CE, 89/336 CEE, 108/04 CE, 2002/96/CE, 2003/108/CE.

1.2 INSTRUKCJA OBSŁUGI

1.2.1 ZNACZENIE INSTRUKCJI OBSŁUGI

Instrukcja obsługi stanowi integralną część urządzenia. Informacje zamieszczone w tym dokumencie ułatwią utrzymanie urządzenia w odpowiednim stanie technicznym i bezpieczną eksploatację. Instrukcję obsługi należy przechowywać przez cały okres użytkowania urządzenia. Należy dołączyć do instrukcji obsługi wszystkie dodatkowe dokumenty przekazane przez producenta.

W przypadku przekazania urządzenia innemu użytkownikowi należy udostępnić również instrukcję obsługi.

Schematy instalacji elektrycznej i pneumatycznej są zazwyczaj dostarczane razem z urządzeniem.

W przypadku modeli urządzenia wyposażonych w sterownik programowalny (PLC) lub podzespoły elektroniczne schematy są zamocowane na pulpicie operatora lub dostarczane oddzielnie.

1.2.2 OBCHODZENIE SIĘ Z INSTRUKCJĄ OBSŁUGI

Instrukcję obsługi należy przechowywać w czystym i suchym miejscu. W żadnych okolicznościach nie wolno usuwać, niszczyć lub edytować części instrukcji obsługi.

Należy chronić instrukcję obsługi przed zniszczeniem.


W przypadku zagubienia lub zniszczenia instrukcji obsługi należy skontaktować się z działem usług serwisowych w celu otrzymania nowej kopii instrukcji obsługi, podając numer publikacji.

1.2.3 KORZYSTANIE Z INSTRUKCJI OBSŁUGI

Wszystkie strony i diagramy są numerowane.

Listy części zamiennych są oznaczone numerami identyfikacyjnymi. Wszystkie uwagi dotyczące bezpieczeństwa pracy lub potencjalnych zagrożeń oznaczono następującym symbolem:



Wszystkie ważne uwagi dotyczące obsługi urządzenia oznaczono następującym symbolem:  Pismem **pogrubionym** wyróżniono dane lub uwagi techniczne dotyczące określonego zagadnienia.

Producent nie ponosi odpowiedzialności związanej z treścią instrukcji obsługi w następujących okolicznościach:

- użycie urządzenia niezgodne z krajowymi przepisami dotyczącymi bezpieczeństwa,
- nieprawidłowe przygotowanie miejsca instalacji i/lub fundamentów, na których urządzenie zostanie zainstalowane,
- nieprawidłowe napięcie źródła zasilania,
- ignorowanie zaleceń zamieszczonych w instrukcji obsługi,
- nieautoryzowana modyfikacja urządzenia,
- użycie części zamiennych, które nie zostały dostarczone przez producenta urządzenia,
- użycie akcesoriów, które nie zostały zatwierdzone przez producenta urządzenia,
- okoliczności uznane za siłę wyższą w aspekcie prawnym.

1.2.4 AKTUALIZACJA INSTRUKCJI OBSŁUGI W PRZYPADKU MODYFIKACJI URZĄDZENIA



Modyfikacje urządzenia są wprowadzane zgodnie z wewnętrznymi procedurami producenta.

Użytkownik otrzymuje kompletną i aktualną kopię instrukcji obsługi razem z urządzeniem.

Następnie użytkownik może otrzymać strony lub części instrukcji obsługi zawierające korekty lub poprawki wprowadzone po opublikowaniu pierwszej wersji instrukcji obsługi.

Użytkownik powinien zaktualizować instrukcję obsługi przy użyciu dostarczonych materiałów dodatkowych.

2.1 NUMER SERYJNY URZĄDZENIA I NAZWA PRODUCENTA

 SIAT ■ M. J. MAILLIS GROUP		Part Number	SIATs.p.a. Via G.Puecher N°22 Turate (CO) ITALY		
Model	<input type="text"/>	<input type="text"/>	Volt	Ampere	Year 
Type	<input type="text"/>	Serial Number	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>
<input type="text"/>	<input type="text"/>	Weight kg	Watt	Hertz	Phases
<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>

2.2 USŁUGI SERWISOWE I DYSTRYBUCJA CZĘŚCI ZAMIENNYCH

 SIAT ■ M. J. MAILLIS GROUP Via Puecher, 22 22078 TURATE (CO) - ITALY Tel. 02-964951 Fax. 02-9682239 E-mail siat@siat.com

AGENTE/DISTRIBUTORE O SERVIZIO ASSISTENZA TECNICA LOCALE: (PRZEDSTAWICIEL/DYSTRYBUTOR LUB LOKALNY PUNKT SERWISOWY)

2.3 GWARANCJA

Zgodnie z poniższymi zastrzeżeniami, Sprzedawca zobowiązuje się do nieodpłatnej naprawy lub wymiany na rzecz Nabywcy wszelkich wadliwych produktów w przypadku wystąpienia defektu w okresie sześciu (12) miesięcy od daty rozpoczęcia użytkowania produktów przez Nabywcę (8-godzinna praca jednozmianowa).

Gwarancja nie dotyczy podzespołów podlegających naturalnemu zużyciu i zniszczeniu (np. przenośników, rolek gumowych, uszczelki, szczotki itp.) oraz podzespołów elektrycznych.

Nabywca musi niezwłocznie powiadomić Sprzedawcę o wszelkich defektach, podając numer seryjny urządzenia.

Nabywca dostarczy Sprzedawcy wadliwy podzespół w celu naprawy lub wymiany. Sprzedawca naprawi lub wymieni podzespół w odpowiednim czasie.

Naprawa lub wymiana podzespołu przez Sprzedawcę będzie oznaczać wywiązanie się ze zobowiązań gwarancyjnych. W przypadku naprawy lub wymiany, która musi być wykonana w siedzibie, w której urządzenie jest zainstalowane, koszty związane z wynagrodzeniem, przejazdami i zakwaterowaniem personelu Sprzedawcy będzie ponosić w całości Nabywca. Nabywca otrzyma fakturę zgodną ze standardowym cennikiem związanym z usługami świadczonymi przez Sprzedawcę.

Sprzedawca nie będzie ponosić odpowiedzialności związanej z defektami w następujących okolicznościach:

- nieprawidłowe użytkowanie urządzenia,
- nieprawidłowa konserwacja urządzenia,
- modyfikacja lub naprawa urządzenia przez Nabywcę.

Sprzedawca nie będzie ponosić odpowiedzialności związanej ze zranieniem osób, uszkodzeniem urządzenia lub zakłóceniem procesu produkcyjnego. W przypadku podzespołów, które nie są wytwarzane przez Sprzedawcę, takich jak silniki i wyposażenie elektryczne, Sprzedawca udzieli Nabywcy gwarancji zgodnej z gwarancją otrzymaną od dostawcy podzespołów tego typu. Sprzedawca nie gwarantuje zgodności dostarczanych urządzeń z przepisami obowiązującymi w krajach należących lub nie należących do EWG, w których urządzenia są instalowane, i nie gwarantuje zgodności z przepisami lub standardami związanymi z zapobieganiem wypadkom i skażeniu środowiska.

Nabywca będzie w pełnym zakresie zobowiązany do adaptacji urządzeń dostarczonych przez Sprzedawcę zgodnie z powyższymi przepisami lub standardami.

Nabywca zabezpieczy Sprzedawcę na wypadek roszczeń zgłaszanych przez strony trzecie w związku z niezgodnością z powyższymi przepisami i standardami.

3.1 OGÓLNE INFORMACJE DOTYCZĄCE BEZPIECZEŃSTWA

Należy uważnie przeczytać wszystkie instrukcje przed rozpoczęciem użytkowania urządzenia, zwracając szczególną uwagę na tekst oznaczony następującym symbolem:



Instrukcję obsługi należy przechowywać w łatwo dostępnym miejscu w pobliżu urządzenia. Informacje zamieszczone w instrukcji obsługi ułatwią utrzymanie urządzenia w odpowiednim stanie technicznym i zapewnienie bezpiecznych warunków na stanowisku roboczym.

3.2 DEFINICJA KWALIFIKACJI OPERATORÓW

- Operator urządzenia
- Technik konserwacyjny
- Elektryk
- Technik autoryzowany przez producenta

Prace związane z obsługą i konserwacją urządzenia powinny wykonywać tylko osoby z kwalifikacjami opisanymi na następnej stronie. Użytkownik jest zobowiązany do wyznaczenia i odpowiedniego przeszkolenia operatorów urządzenia.

FUNKCJA 1

OBSŁUGA URZĄDZENIA



Operator urządzenia jest przeszkolony w zakresie obsługi urządzenia przy użyciu włącznika głównego i wyłącznika awaryjnego (wprowadzanie opakowań, regulacja zgodnie z wymiarami opakowania, wymiana zwoju taśmy, uruchamianie, zatrzymywanie i ponowne uruchamianie urządzenia po przerwaniu cyklu roboczego).

UWAGA: Menedżer w zakładzie produkcyjnym musi upewnić się, że przed rozpoczęciem pracy operator urządzenia został prawidłowo przeszkolony w zakresie korzystania z wszystkich funkcji urządzenia.

FUNKCJA 2

KONSERWACJA PODZESPOŁÓW MECHANICZNYCH



Ten operator jest przeszkolony w zakresie OBSŁUGI URZĄDZENIA, a ponadto może wykonywać po odłączeniu wyposażenia zabezpieczającego prace związane z kontrolą i regulacją podzespołów mechanicznych, konserwacją i naprawą urządzenia.

Nie jest uprawniony do wykonywania prac związanych z podzespołami elektrycznymi pod napięciem.

FUNKCJA 2a

KONSERWACJA PODZESPOŁÓW ELEKTRYCZNYCH



Ten operator jest przeszkolony w zakresie OBSŁUGI URZĄDZENIA, a ponadto może wykonywać po odłączeniu wyposażenia zabezpieczającego prace związane z regulacją, konserwacją i naprawą podzespołów elektrycznych urządzenia.

Jest uprawniony do wykonywania prac związanych z podzespołami elektrycznymi pod napięciem, wyposażeniem sterującym itp.

FUNKCJA 3

TECHNIK AUTORYZOWANY PRZEZ PRODUCENTA



Wykwalifikowany operator wyznaczony przez producenta lub jego przedstawiciela do wykonywania złożonych prac naprawczych lub modernizacyjnych uzgodnionych z klientem.

3 – BEZPIECZEŃSTWO

3.3 INSTRUKCJE DOTYCZĄCE BEZPIECZNEGO UŻYTKOWANIA URZĄDZENIA

Tylko osoby, których kwalifikacje są zgodne z opisanymi w punkcie 3.6, mogą wykonywać prace związane z konserwacją lub obsługą urządzenia.

Użytkownik jest zobowiązany do wyznaczenia odpowiednio wykwalifikowanych operatorów, przeszkolonych zgodnie z wymaganiami określonymi dla poszczególnych funkcji.

3.4 STAN URZĄDZENIA

Lista trybów roboczych urządzenia:

- zatrzymanie urządzenia przez odłączenie zasilania elektrycznego,
- zatrzymanie urządzenia przez ustawienie przełącznika głównego w położeniu „0” (WYŁ),
- zatrzymanie urządzenia przy użyciu wyłącznika awaryjnego,
- uruchomienie urządzenia przez ustawienie przełącznika głównego w położeniu „I” (WŁ).

3.5 WYMAGANA LICZBA OPERATORÓW

Zadania opisane w tej instrukcji obsługi zostały przeanalizowane przez producenta. Podana wymagana liczba operatorów umożliwia optymalne wykonanie poszczególnych zadań. Zmniejszenie lub zwiększenie liczby operatorów może być przyczyną ograniczenia poziomu bezpieczeństwa.

3.6 POZIOMY KWALIFIKACJI OPERATORÓW

Następująca tabela zawiera listę minimalnych wymaganych kwalifikacji operatorów wykonujących poszczególne zadania związane z konserwacją lub obsługą urządzenia.

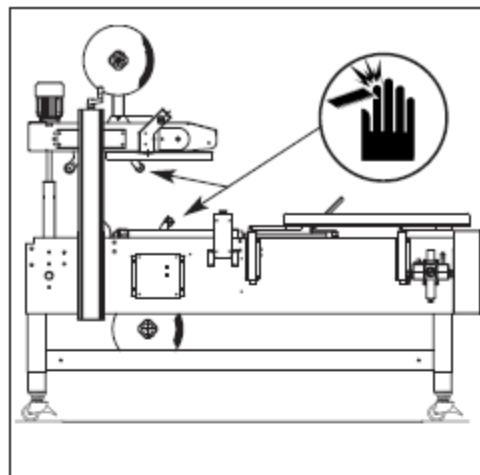
ZADANIE	STAN URZĄDZENIA	KWALIFIKACJE OPERATORÓW	LICZBA OPERATORÓW
Instalacja i konfiguracja urządzenia.	Uruchomione z odłączonym wyposażeniem zabezpieczającym.		2
Regulacja urządzenia zgodnie z wymiarami opakowań.	Zatrzymane przez naciśnięcie WYŁĄCZNIKA AWARYJNEGO.		1
Wymiana taśmy.	Zatrzymane przez naciśnięcie WYŁĄCZNIKA AWARYJNEGO.		1
Wymiana ostrzy.	Odłączona sieć zasilająca.		1
Wymiana pasów napędowych.	Odłączona sieć zasilająca.		1
Standardowa konserwacja (podzespoły mechaniczne).	Odłączona sieć zasilająca.		1
Standardowa konserwacja (podzespoły elektryczne).	Odłączona sieć zasilająca.		1
Dodatkowa konserwacja (podzespoły elektryczne).	Zatrzymane przez naciśnięcie WYŁĄCZNIKA AWARYJNEGO.		1

3.7 INNE ZAGROŻENIA

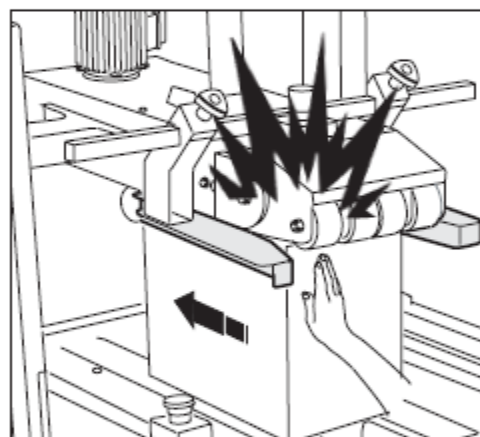
Moduł uszczelniający opakowania jest zgodny z następującymi dyrektywami CE i wyposażony w różne zabezpieczenia, które nie powinny być usuwane lub wyłączane.

Niezależnie od środków ostrożności przewidzianych przez projektantów urządzenia operator i personel serwisowy powinien być poinformowany o następujących innych zagrożeniach:

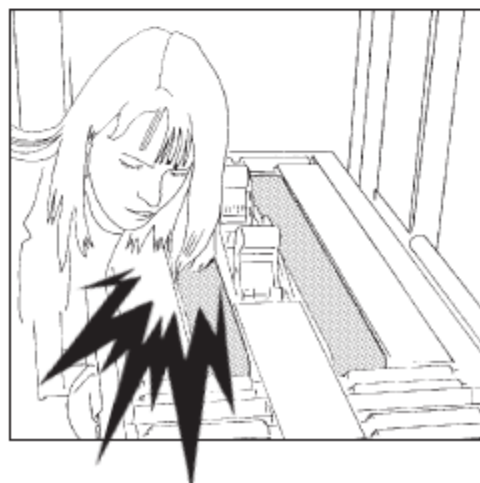
OSTRZEŻENIE! Ostrza do cięcia taśmy.
Nie wolno usuwać osłony ostrza w górnym i dolnym module do taśmowania.
Ostrza są bardzo ostre. Ignorowanie tego ostrzeżenia może być przyczyną poważnego zranienia.



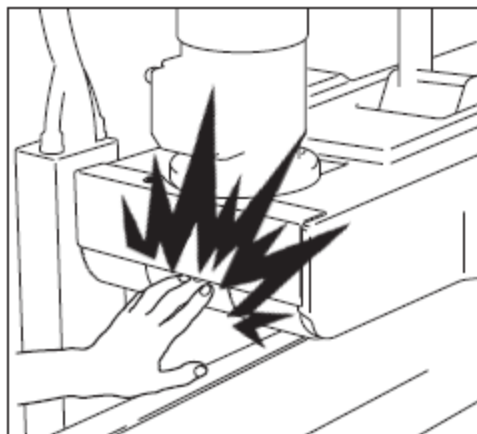
OSTRZEŻENIE! Prowadnice boczne.
Nie wolno dociskać opakowania wysuwanego z urządzenia.



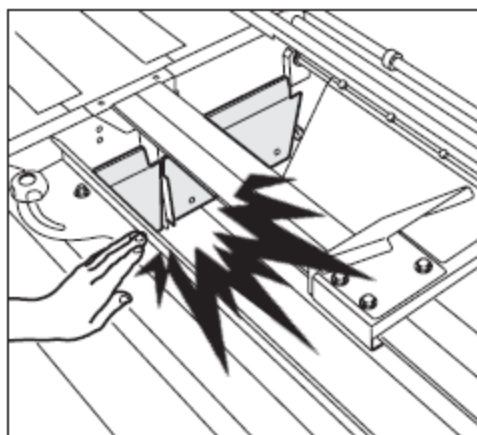
OSTRZEŻENIE! Górny i dolny pas napędowy.
Nie wolno obsługiwać urządzenia bez zabezpieczenia włosów lub luźnej odzieży, takiej jak szaliki, krawaty lub rękawy.
Pasy napędowe są osłonięte, jednak mogą być niebezpieczne.



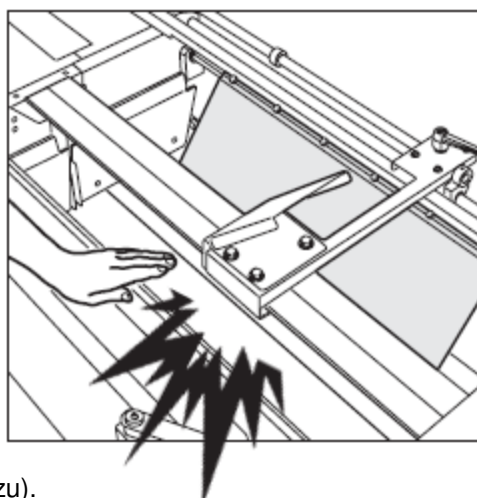
OSTRZEŻENIE! Górne pasy napędowe.
Nie wolno dotykać rękami przesuwanego pasa, ponieważ może to być przyczyną poważnego zranienia.



OSTRZEŻENIE! Mechanizm lewej/prawej prowadnicy.
Nie wolno wkładać rąk do mechanizmu bocznych prowadnic ani naciskać tych elementów, ponieważ może to być przyczyną zranienia.



OSTRZEŻENIE! Panel lewej/prawej prowadnicy.
Nie wolno wkładać rąk do obszaru między elementem dociskającym opakowanie i prowadnicą boczną, ponieważ może to być przyczyną zranienia.




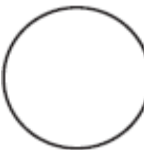

3.8 ŚRODKI OCHRONY INDYWIDUALNEJ

(Okulary, rękawice, kask, obuwie, filtry powietrza, osłony uszu).
Korzystanie ze środków ochrony indywidualnej nie jest wymagane, z wyjątkiem środków zalecanych przez użytkownika.

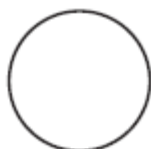
3.9 CZYNNOŚCI NIEPRAWIDŁOWE I ZABRONIONE

- Nie wolno pracować bez wyposażenia zabezpieczającego.
- Tylko autoryzowany personel powinien wykonywać prace związane z regulacją, naprawą lub konserwacją urządzenia po wyłączeniu wyposażenia zabezpieczającego. Podczas wykonywania prac tego typu należy ograniczyć dostęp osób nieupoważnionych do urządzenia. Po zakończeniu prac należy niezwłocznie ponownie uaktywnić wyposażenie zabezpieczające.
- Prace związane z czyszczeniem i konserwacją urządzenia muszą być wykonywane po odłączeniu urządzenia od sieci zasilającej.
- Nie wolno modyfikować urządzenia lub podzespołów. Producent nie będzie ponosić odpowiedzialności w przypadku nieautoryzowanej modyfikacji urządzenia.

3.10 TABELA SYMBOLI OSTRZEGAWCZYCH, ETYKIET I RYSUNKÓW UMIESZCZONYCH NA URZĄDZENIU

	SYMBOLE	KOLORY
	NIEBEZPIECZEŃSTWO I RUCHOME PODZESPOŁY	ŻÓŁTY
	CZYNNOŚCI OBOWIĄZKOWE/ZABRONIONE	CZERWONY
	ELEMENTY STERUJĄCE/INFORMACJE	JASNONIEBIESKI

a



Przed rozpoczęciem prac konserwacyjnych należy odłączyć zasilanie.



Kod etykiety: S300109996A

b



Ostrzeżenie! Wysokie napięcie.



Kod etykiety: S300110096A

c



Punkt podłączenia przewodu uziemienia na korpusie urządzenia.



Kod etykiety: S300110096A

d



Dane identyfikacyjne modelu urządzenia, numer seryjny i nazwa producenta.



Kod etykiety: S340277700A

e



Ostrzeżenie operatora zabraniające wkładania dłoni do szczelin w bocznych prowadnicach opakowania.



Kod etykiety: 3.0.01068.96A

f



Ścieżka ułożenia taśmy w górnym i dolnym module do taśmowania i ustawienie ostrza.



Kod etykiety: 3.0.01025.02A

g



Ustawienie podczas przemieszczania urządzenia przy użyciu wózka jezdniowego widłowego.



Kod etykiety: SBC0010337

h



Kierunek przesuwania pasów.



Kod etykiety: 3.0.01040.96A

i



Zagrożenie związane z uruchomionymi pasami górnymi.



Kod etykiety: 3.0.01030.96A

l



Zagrożenie związane z uruchomionymi pasami dolnymi.



Kod etykiety: 3.0.01031.96A

4 – PODSTAWOWE INFORMACJE DOTYCZĄCE URZĄDZENIA

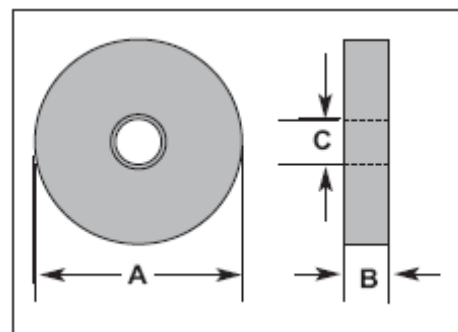
4.1 OPIS URZĄDZENIA

Stacja do pakowania i uszczelniania składająca się z sekcji formującej z cylindrycznym popychaczem i sekcji uszczelniającej z pasem napędowym ustawianym zgodnie z wymiarami opakowań.

Stacja umożliwia regulację wysokości platformy roboczej. Korzystając z akcesoriów AS77 (z kołami) i AS80 (wsporniki), można wykonać inne konfiguracje urządzenia.

4.2 SPECYFIKACJE TECHNICZNE

- Wydajność 480-600 opakowań/godzinę
- Zasilanie znamionowe 230/400 V 50 Hz 3 fazy
- Dwa silniki 0,13 kW
- Moduły do taśmowania K11, szerokość taśmy 50 mm
- Waga 225 kG
- Prędkość przesuwania pasa 22 m na minutę
- Sprężone powietrze 6 bar, 7l/cykl



4.3 WYMIARY TAŚMY

Taśma samoprzylepna
PCW
OPP
PAPIER SAMOPRZYLEPNY

A = 410 mm (maks.)

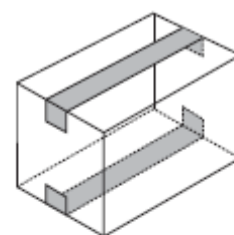
B = 50 mm

C = 76 mm

4.4 ZASTOSOWANIE URZĄDZENIA

Urządzenie jest przeznaczone do uszczelniania opakowań o wymiarach przedstawionych w rozdziale 4.5 przy użyciu dwóch odcinków taśmy samoprzylepnej równocześnie na płaszczyźnie górnej i dolnej.

Urządzenie jest dostarczane ze standardową instalacją elektryczną, dlatego nie powinno być użytkowane w lokalizacjach, w których występuje zagrożenie pożarem lub wybuchem. W takich warunkach urządzenie powinno być wyposażone w podzespoły zapobiegające wybuchowi i/lub silniki zasilane sprężonym powietrzem.

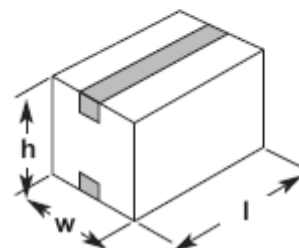


4.5 WYMIARY OPAKOWAŃ

Urządzenie może automatycznie formować i zamykać opakowania o następujących wymiarach:

l x w x h (min.) = **200 x 150 x 120** mm

l x w x h (maks.) = **600 x 500 x 500** mm



4 – PODSTAWOWE INFORMACJE DOTYCZĄCE URZĄDZENIA

4.6 PODSTAWOWE PODZESPOŁY URZĄDZENIA

Urządzenie składa się z następujących podzespołów: korpus (szt. 1), regulowane wsporniki podstawy (szt. 4), kolumny (szt. 2), moduły do taśmowania (szt. 2), głowica górna (szt. 1), napęd górny (szt. 1), napęd dolny (szt. 1), silniki elektryczne (szt. 2), moduł formujący z mechanizmem zamykania pokrywy opakowania (szt. 1), wyłącznik awaryjny (szt. 1), przełącznik zasilania (szt. 1).

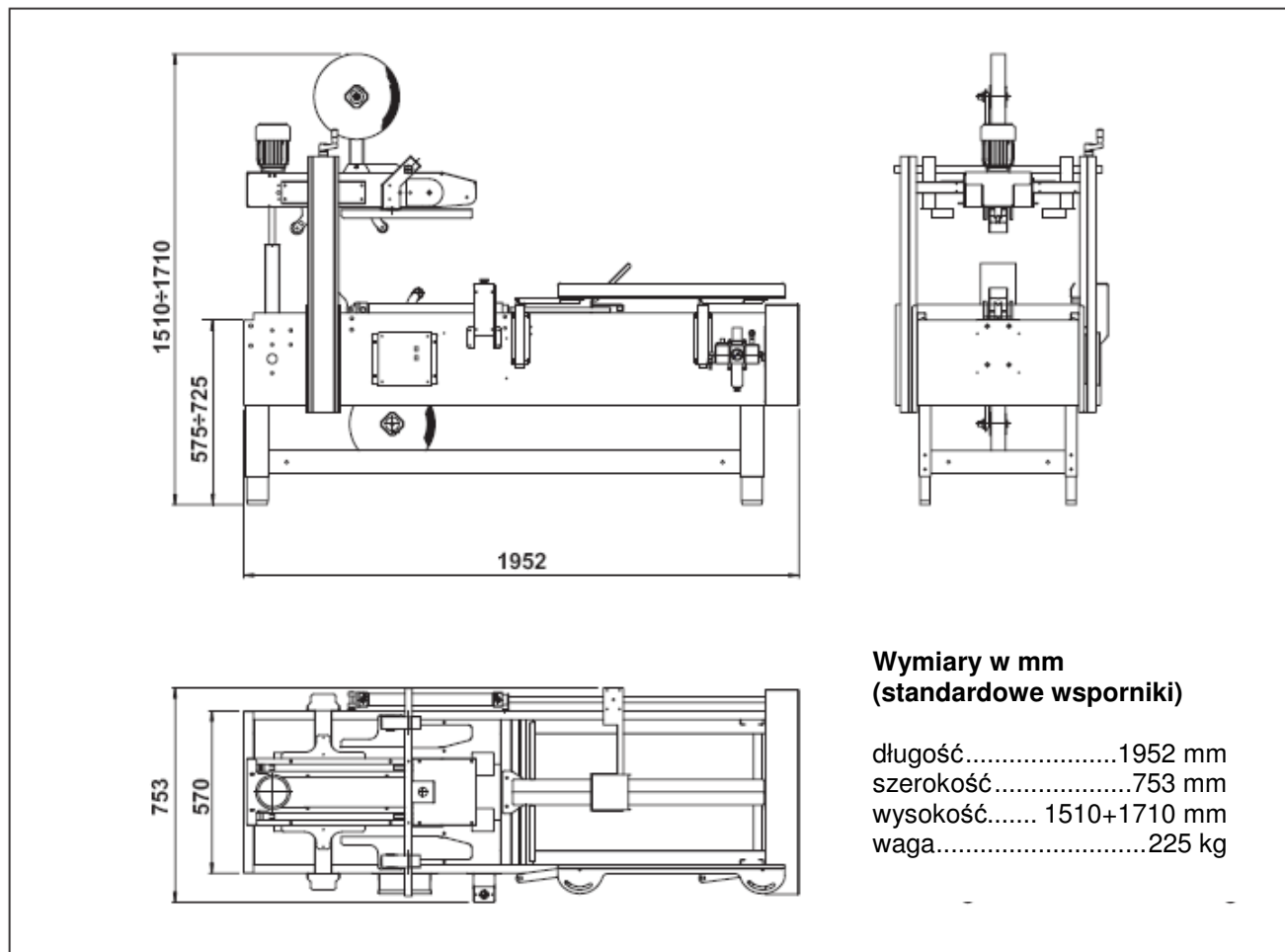
4.7 CYKL ROBOCZY

Urządzenie automatycznie składa boczne elementy opakowania kartonowego umieszczanego przez operatora w sekcji formującej. Po zamknięciu dolnych elementów opakowanie jest utrzymywane pionowo w celu napełnienia. Opakowanie jest przesuwane przez mechanizm pneumatyczny do sekcji uszczelniającej górną i dolną pokrywę, a następnie przekazywane do przenośnika wyjściowego, jeżeli jest zainstalowany.

Wymagane warunki otoczenia:

- Temperatura min. +5°C, maks. +40°C
- Wilgotność min. 30%, maks. 80% bez kondensacji
- Środowisko bez kurzu i pyłu
- Wysokość n.p.m. 1000 m

4.8 WYMIARY URZĄDZENIA

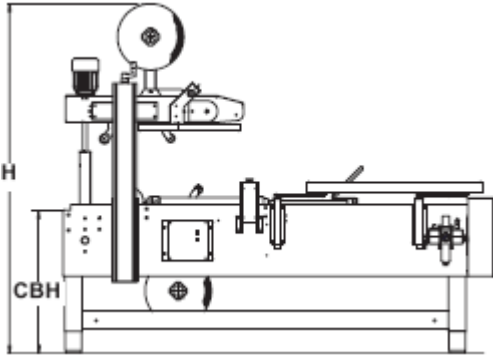
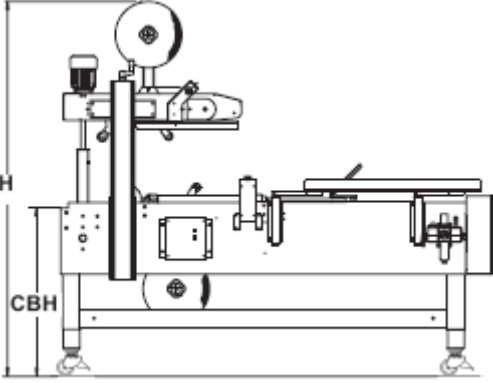
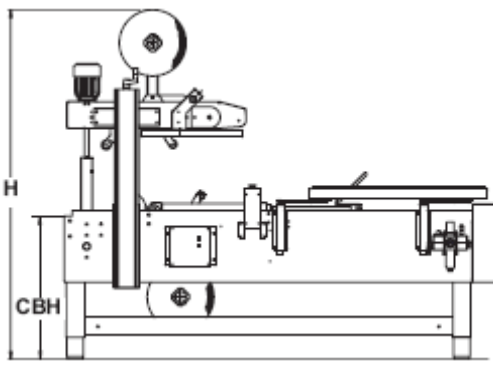
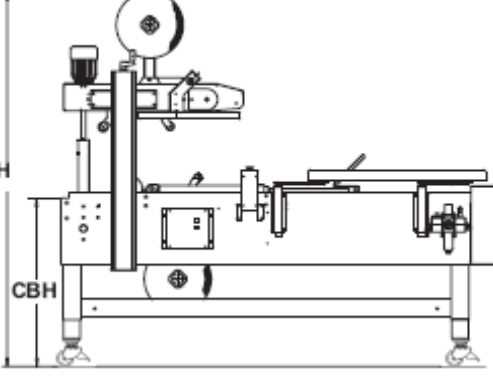


4.9 POMIAR HAŁASU WOKÓŁ URZĄDZENIA

Ciśnienie akustyczne w odległości 1 metra od urządzenia po zainstalowaniu taśmy: 73 dB. Ciśnienie akustyczne na wysokości 1,6 metra ponad urządzeniem po zainstalowaniu taśmy: 73 dB.

Pomiar wykonano przy użyciu fonometru SPYRI-MICROPHON.

4 – PODSTAWOWE INFORMACJE DOTYCZĄCE URZĄDZENIA

	<h2>A WSPORNIKI STANDARDOWE</h2>																								
<table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="2">WYS. PRZENOŚNIKA</th> <th colspan="2">WYMIARY CAŁKOWITE</th> </tr> <tr> <th></th> <th>MIN.</th> <th>MAKS.</th> <th></th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>CBH</td> <td>576</td> <td>725</td> <td></td> </tr> </tbody> </table>	WYS. PRZENOŚNIKA		WYMIARY CAŁKOWITE			MIN.	MAKS.		CBH	576	725		<table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th>MIN.</th> <th>MAKS.</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>H</td> <td>1510</td> <td>1710</td> </tr> <tr> <td>L</td> <td>1952</td> <td>1952</td> </tr> <tr> <td>W</td> <td>753</td> <td>753</td> </tr> </tbody> </table>		MIN.	MAKS.	H	1510	1710	L	1952	1952	W	753	753
WYS. PRZENOŚNIKA		WYMIARY CAŁKOWITE																							
	MIN.	MAKS.																							
CBH	576	725																							
	MIN.	MAKS.																							
H	1510	1710																							
L	1952	1952																							
W	753	753																							
	<h2>B KÓŁKA AS77 (OPCJONALNE)</h2>																								
<table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="2">WYS. PRZENOŚNIKA</th> <th colspan="2">WYMIARY CAŁKOWITE</th> </tr> <tr> <th></th> <th>MIN.</th> <th>MAKS.</th> <th></th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>CBH</td> <td>675</td> <td>825</td> <td></td> </tr> </tbody> </table>	WYS. PRZENOŚNIKA		WYMIARY CAŁKOWITE			MIN.	MAKS.		CBH	675	825		<table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th>MIN.</th> <th>MAKS.</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>H</td> <td>1610</td> <td>1810</td> </tr> <tr> <td>L</td> <td>1952</td> <td>1952</td> </tr> <tr> <td>W</td> <td>753</td> <td>753</td> </tr> </tbody> </table>		MIN.	MAKS.	H	1610	1810	L	1952	1952	W	753	753
WYS. PRZENOŚNIKA		WYMIARY CAŁKOWITE																							
	MIN.	MAKS.																							
CBH	675	825																							
	MIN.	MAKS.																							
H	1610	1810																							
L	1952	1952																							
W	753	753																							
	<h2>C OPCJONALNE WSPORNIKI</h2>																								
<table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="2">WYS. PRZENOŚNIKA</th> <th colspan="2">WYMIARY CAŁKOWITE</th> </tr> <tr> <th></th> <th>MIN.</th> <th>MAKS.</th> <th></th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>CBH</td> <td>735</td> <td>885</td> <td></td> </tr> </tbody> </table>	WYS. PRZENOŚNIKA		WYMIARY CAŁKOWITE			MIN.	MAKS.		CBH	735	885		<table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th>MIN.</th> <th>MAKS.</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>H</td> <td>1670</td> <td>1870</td> </tr> <tr> <td>L</td> <td>1952</td> <td>1952</td> </tr> <tr> <td>W</td> <td>753</td> <td>753</td> </tr> </tbody> </table>		MIN.	MAKS.	H	1670	1870	L	1952	1952	W	753	753
WYS. PRZENOŚNIKA		WYMIARY CAŁKOWITE																							
	MIN.	MAKS.																							
CBH	735	885																							
	MIN.	MAKS.																							
H	1670	1870																							
L	1952	1952																							
W	753	753																							
	<h2>D OPCJONALNE WSPORNIKI I KÓŁKA AS7</h2>																								
<table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="2">WYS. PRZENOŚNIKA</th> <th colspan="2">WYMIARY CAŁKOWITE</th> </tr> <tr> <th></th> <th>MIN.</th> <th>MAKS.</th> <th></th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>CBH</td> <td>745</td> <td>985</td> <td></td> </tr> </tbody> </table>	WYS. PRZENOŚNIKA		WYMIARY CAŁKOWITE			MIN.	MAKS.		CBH	745	985		<table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th>MIN.</th> <th>MAKS.</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>H</td> <td>1770</td> <td>1970</td> </tr> <tr> <td>L</td> <td>1952</td> <td>1952</td> </tr> <tr> <td>W</td> <td>753</td> <td>753</td> </tr> </tbody> </table>		MIN.	MAKS.	H	1770	1970	L	1952	1952	W	753	753
WYS. PRZENOŚNIKA		WYMIARY CAŁKOWITE																							
	MIN.	MAKS.																							
CBH	745	985																							
	MIN.	MAKS.																							
H	1770	1970																							
L	1952	1952																							
W	753	753																							

5 – TRANSPORT I PRZECHOWYWANIE URZĄDZENIA

5.1 TRANSPORT URZĄDZENIA W OPAKOWANIU

Urządzenie jest zamocowane na palecie przy użyciu czterech śrub i może być podnoszone przy użyciu wózka jezdniowego widłowego.

Opakowanie jest przystosowane do transportu lądowego i lotniczego.

Dostępne jest opcjonalne opakowanie przeznaczone do transportu morskiego.

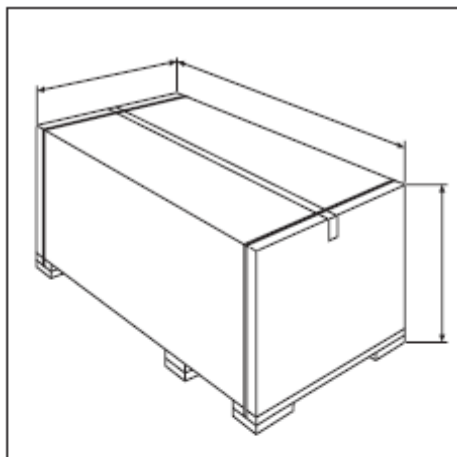
WYMIARY URZĄDZENIA W OPAKOWANIU

l = długość 202 mm

w = szerokość 84 mm

h = wysokość 150 mm

waga 250 kg



5.2 PAKOWANIE W CELU TRANSPORTU MORSKIEGO



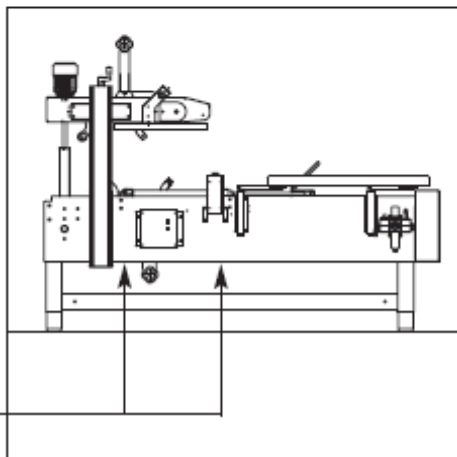
Rozpakowane urządzenie można przenosić tylko na niewielkie odległości w budynkach. Transport bez opakowania może być przyczyną poważnego uszkodzenia urządzenia i wypadków.

l = długość 192,5 mm

w = szerokość 75,3 mm

h = wysokość 1510 mm

waga 225 kg

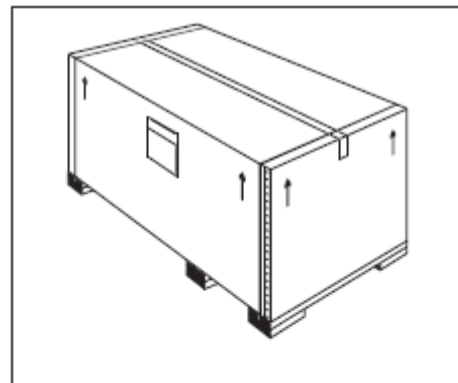


5.3 PRZECHOWYWANIE URZĄDZENIA Z OPAKOWANIEM LUB BEZ OPAKOWANIA

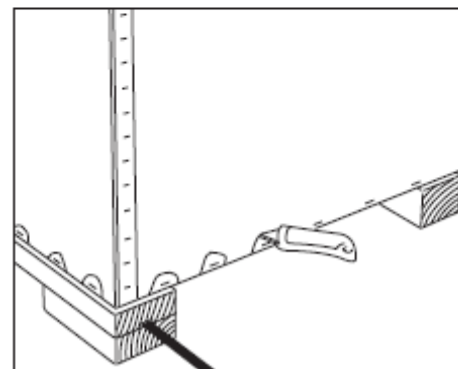
Jeżeli urządzenie nie będzie eksploatowane przez dłuższy czas, należy uwzględnić następujące zalecenia:

- urządzenie należy przechowywać w suchym, czystym miejscu,
- po usunięciu opakowania należy chronić urządzenie przed kurzem,
- nie wolno układać żadnych przedmiotów na urządzeniu.

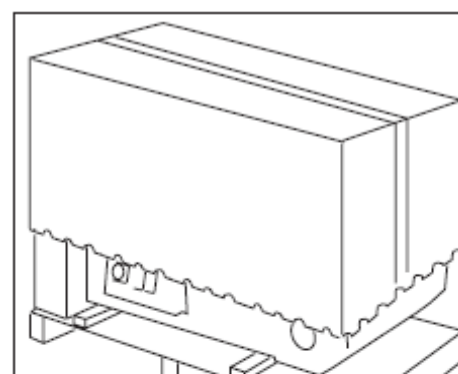
- 6.1** Koperta umieszczona na zewnątrz opakowania zawiera instrukcje dotyczące rozpakowania urządzenia.



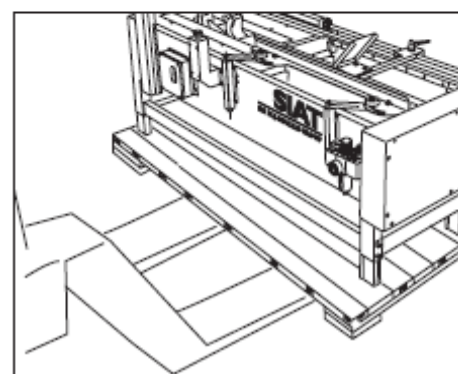
Rozmieszczenie podzespołów urządzenia w opakowaniu. Przetnij taśmy proplenowe. Odetnij krawędź kartonu przymocowaną na obwodzie opakowania (lub usuń elementy mocujące karton przy użyciu odpowiedniego narzędzia).



Po odcięciu kartonu lub usunięciu elementów mocujących podnieś opakowanie, aby odsłonić urządzenie (2 osoby).



Przenieś urządzenie do lokalizacji docelowej przy użyciu wózka jezdniowego widłowego (waga urządzenia + paleta = 250 kg).

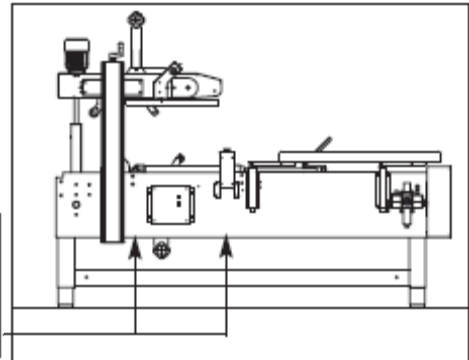
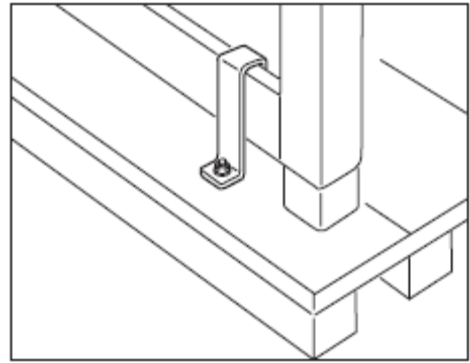


6 – ROZPAKOWANIE URZĄDZENIA

Odkręć śruby i usuń klamry mocujące urządzenie na palecie.



Po usunięciu elementów mocujących podnieś urządzenie przy użyciu wózka jezdniowego widłowego, ustawiając ramiona podnośnika zgodnie z rysunkiem,



6.2 LIKWIDACJA OPAKOWANIA

Opakowanie urządzenia składa się z następujących elementów:

- paleta drewniana,
- opakowanie kartonowe,
- drewniane wsporniki,
- stalowe uchwyty mocujące urządzenie na palecie,
- taśmy z tworzywa sztucznego (PP),
- torebki ze środkiem osuszającym (tylko transport morski),
- folia z aluminium/poliestru/polietylenu (tylko transport morski).

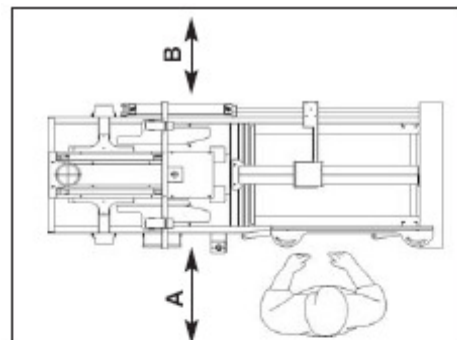
Materiały tego typu należy likwidować zgodnie z przepisami obowiązującymi w danym kraju.

7.1 ŚRODKI OSTROŻNOŚCI

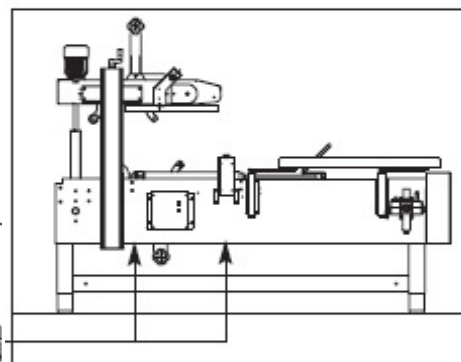
Przeczytaj uważnie rozdział 3.

7.2 WYMIARY STANOWISKA WYMAGANEGO DO OBSŁUGI I KONSERWACJI URZĄDZENIA

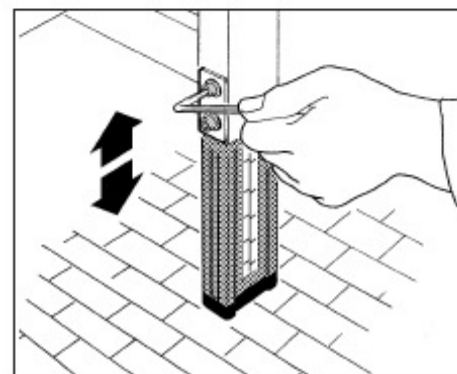
Min. odległość od ściany **A= 1000 mm**, **B= 700 mm**,
wys. min.= **2500 mm**

**7.3 USTAWIENIE URZĄDZENIA**

Podnieś urządzenie przy użyciu wózka jezdniowego widłowego, umieszczając ramiona podnośnika w punktach wskazanych na rysunku.

**7.3.1 REGULACJA WYSOKOŚCI PLATFORMY ROBOCZEJ**

Podnieś urządzenie w sposób przedstawiony na rysunku. Odblokuj śruby i wysuń wsporniki, kontrolując wysokość przenośnika na podziałce. Następnie ponownie zablokuj śruby.

**7.4 WSTĘPNA INSPEKCJA INSTALACJI ELEKTRYCZNEJ**

Przed podłączeniem urządzenia do sieci zasilającej należy wykonać następujące czynności:

- Upewnij się, że gniazdo sieci elektrycznej jest wyposażone w zabezpieczenie obwodu.
- Upewnij się, że gniazdo sieci elektrycznej jest wyposażone w obwód uziemiający, a napięcie i częstotliwość sieci zasilającej są zgodne z parametrami podanymi na tabliczce znamionowej urządzenia.
- Upewnij się, że urządzenie jest podłączone do sieci zasilającej zgodnie z przepisami dotyczącymi bezpiecznego użytkowania urządzeń, obowiązującymi w danym kraju.

7.5 PODŁĄCZENIE URZĄDZENIA DO SIECI ZASILAJĄCEJ I SPRAWDZENIE POŁĄCZEŃ

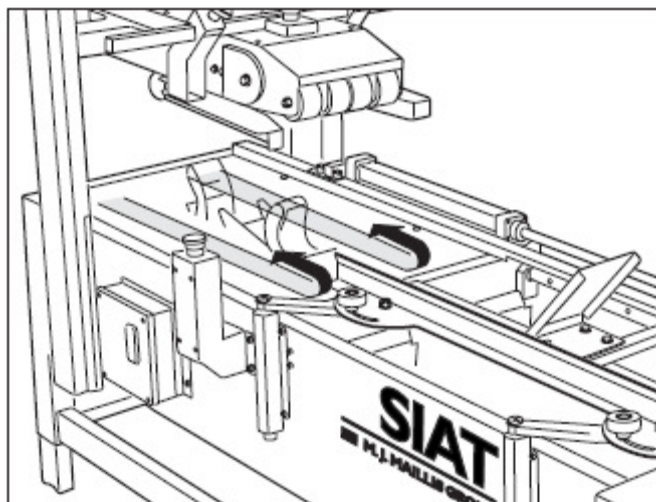
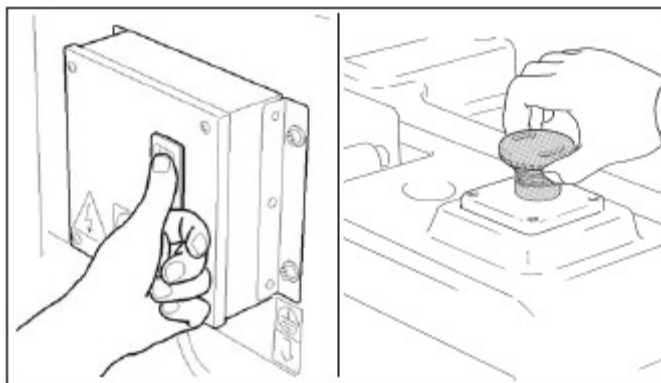
- Upewnij się, że główny przełącznik zasilania jest ustawiony w położeniu „0” (WYŁ).
- Podłącz kabel dostarczony z urządzeniem do wtyczki zgodnej z przepisami dotyczącymi bezpiecznego użytkowania urządzeń, obowiązującymi w danym kraju.
- Podłącz wtyczkę do gniazda sieci elektrycznej.

7 – INSTALACJA

7.6 SPRAWDZANIE FAZ (TYLKO SIEĆ TRÓJFAZOWA)

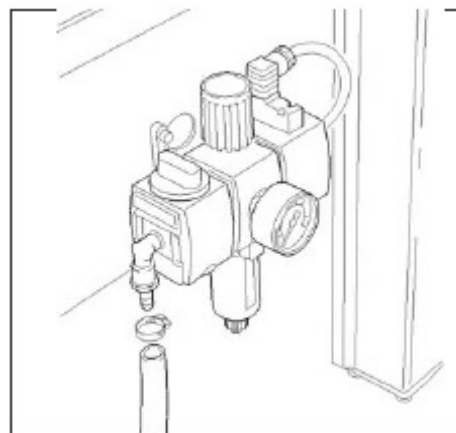
Aby prawidłowo podłączyć przewody faz sieci zasilającej, należy postępować zgodnie z następującą procedurą:

- Usuń narzędzia z przenośnika.
- Zwolnij wyłącznik awaryjny z blokadą, obracając go zgodnie z ruchem wskazówek zegara
- Włącz zasilanie przy użyciu przełącznika głównego (ON).
- Sprawdź kierunek obrotu bocznych pasów napędowych.
- Jeżeli pasy są przesuwane w nieprawidłowym kierunku, zamień 2 przewody faz we wtyczce.

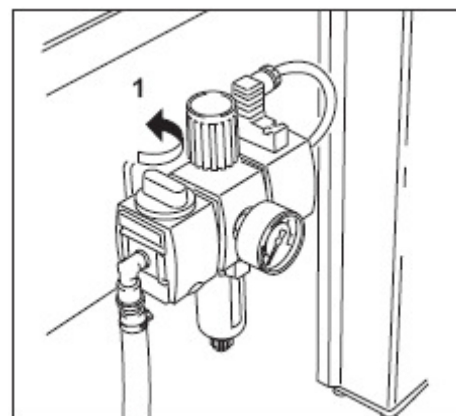


7.7 PODŁĄCZENIE INSTALACJI PNEUMATYCZNEJ

Podłącz przewód 8 mm przy użyciu dostarczonego zacisku w sposób przedstawiony na rysunku.



Włącz instalację pneumatyczną przy użyciu pokrętki (1).

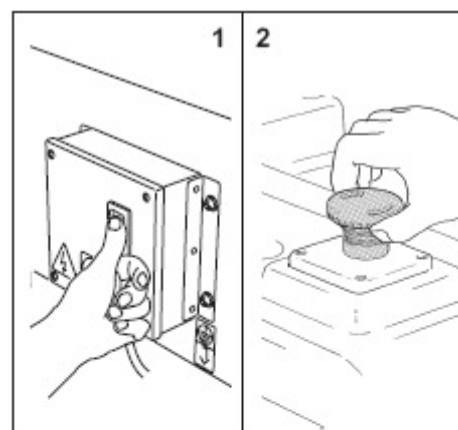


8.1 PRZYCISK START/STOP (1)

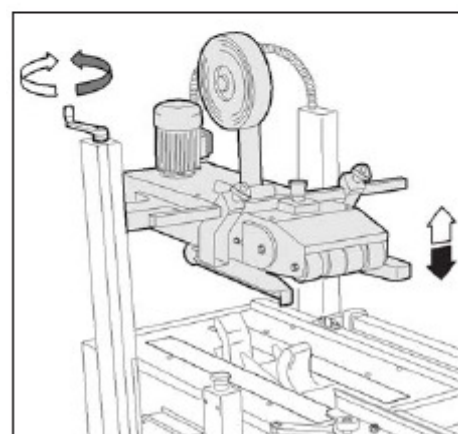
Uruchamianie/zatrzymywanie pasów przesuwających opakowanie.

WYŁĄCZNIK AWARYJNY (2)

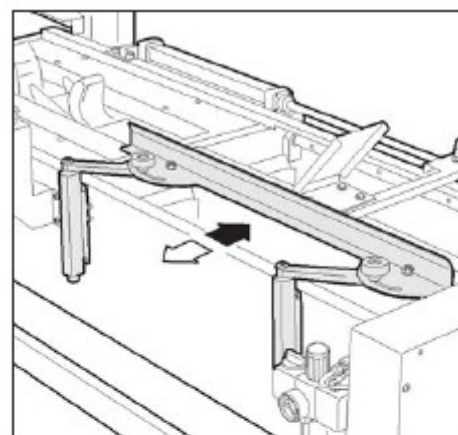
Zatrzymanie cyklu roboczego urządzenia.

**8.2 DŹWIGNIA REGULACJI WYSOKOŚCI OPAKOWANIA**

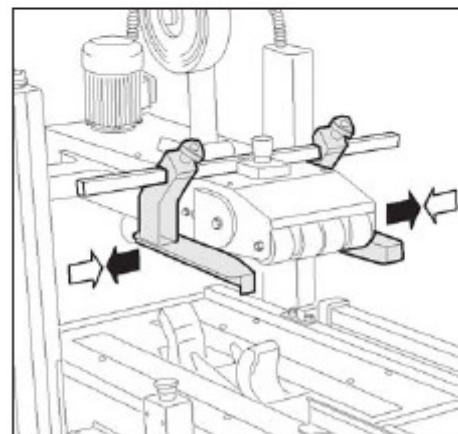
Regulacja ustawienia górnej głowicy zgodnie z wysokością opakowania.

**8.3 DŹWIGNIE REGULACJI SZEROKOŚCI OPAKOWANIA**

Regulacja prowadnic bocznych zgodnie z szerokością opakowania.

**8.4 MECHANIZM DOCISKAJĄCY BOCZNE ELEMENTY OPAKOWANIA**

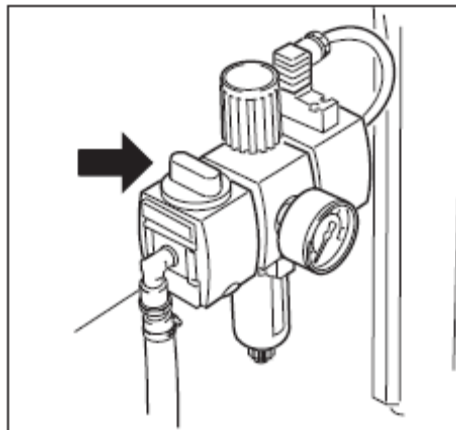
Blokowanie/odblokowanie mechanizmu dociskającego opakowanie.



8 – ELEMENTY STERUJĄCE

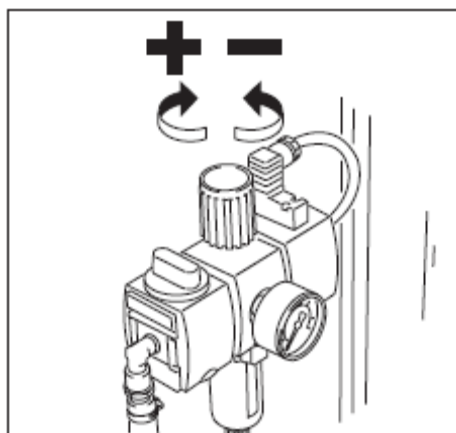
8.5 ZAWÓR DOPROWADZAJĄCY POWIETRZE DO INSTALACJI PNEUMATYCZNEJ

Włączanie/wyłączanie instalacji pneumatycznej.



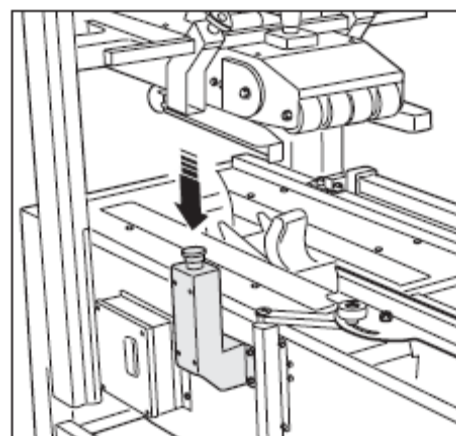
8.6 POKRĘTŁO REGULACJI CIŚNIENIA W INSTALACJI PNEUMATYCZNEJ

Zwiększanie/zmniejszanie ciśnienia.



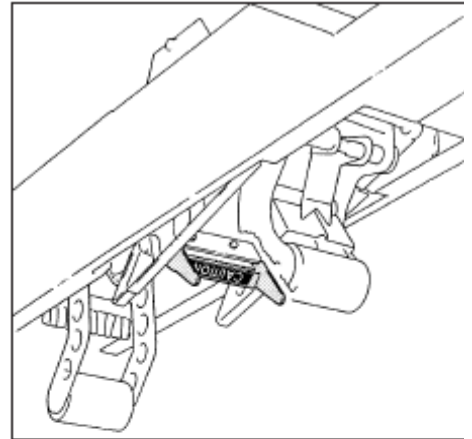
8.7 PRZYCISK URUCHAMIANIA POPYCHACZA

Po umieszczeniu opakowania w sekcji formującej należy nacisnąć ten przycisk, aby wysunąć uformowane opakowanie z urządzenia.

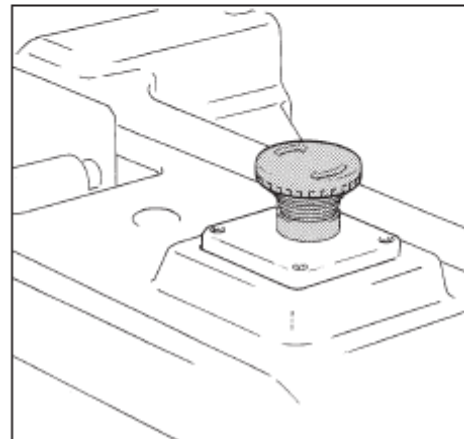


9.1 OSŁONY OSTRZA

Osłony są zainstalowane w górnym i dolnym module do taśmowania.

**9.2 WYŁĄCZNIK AWARYJNY**

Wyłącznik awaryjny z blokadą jest umieszczony w łatwo dostępnej lokalizacji.

**9.3 INSTALACJA ELEKTRYCZNA**

Instalacja elektryczna jest zabezpieczona przy użyciu przewodu uziemienia testowanego w zakładzie produkcyjnym. Wykonywane są również testy izolacji i wytrzymałości dielektrycznej (zob załącznik).

9.4 OSŁONA OSTRZA

Ostrza górnego i dolnego modułu do taśmowania są umieszczone w osłonach.

10.0 BEZPIECZEŃSTWO

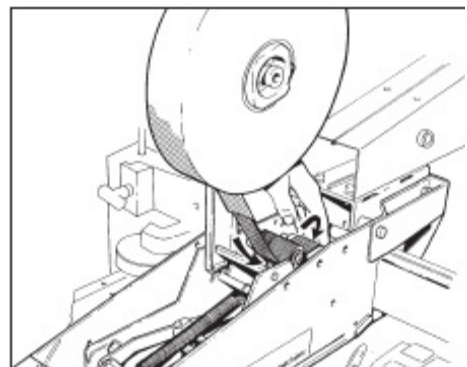
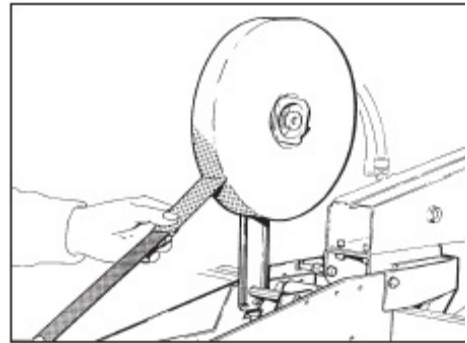
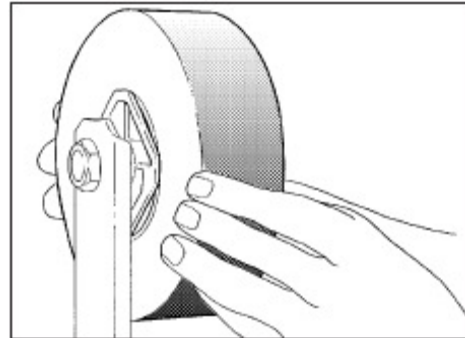
Wszystkie procedury związane z konfiguracją i regulacją urządzenia powinny być wykonywane po zatrzymaniu urządzenia i zablokowaniu WYŁĄCZNIKA AWARYJNEGO.

PROCEDURA WYKONYWANA PRZEZ OPERATORA

10.1 INSTALACJA TAŚMY W MODULE GÓRNYM

Obróć pokrętkę 1, aby uaktywnić instalację pneumatyczną, i podnieś górną głowicę, obracając przełącznik 2 zgodnie z kierunkiem ruchu wskazówek zegara.

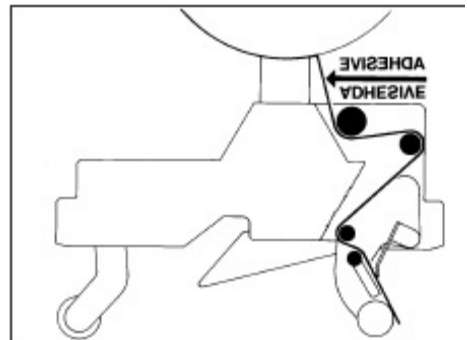
Umieść zwój taśmy na trzpieniu i dociśnij do oporu.



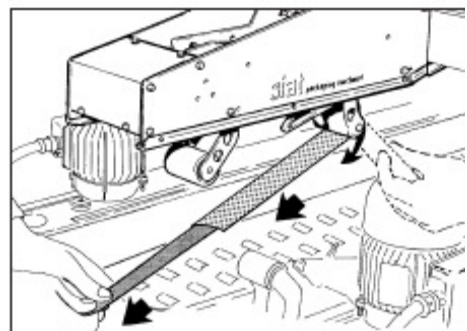
Umieść narzędzie z tworzywa sztucznego do układania taśmy w module do taśmowania. Zachowaj ostrożność, aby uniknąć zranienia przez ostrza do cięcia taśmy (zob. rozdz. 3.11-g).



Ułóż taśmę w urządzeniu w sposób przedstawiony na rysunku, upewniając się, że strona przyklepna jest ułożona prawidłowo.

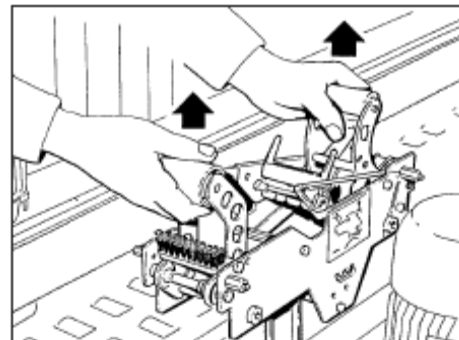


Wyciągnij i odetnij zbędny odcinek taśmy.

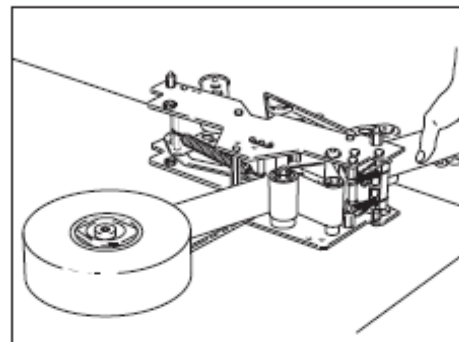


10.2 INSTALACJA TAŚMY W MODULE DOLNYM

Wyjmij dolny moduł do taśmowania z obudowy i umieść na stole montażowym.



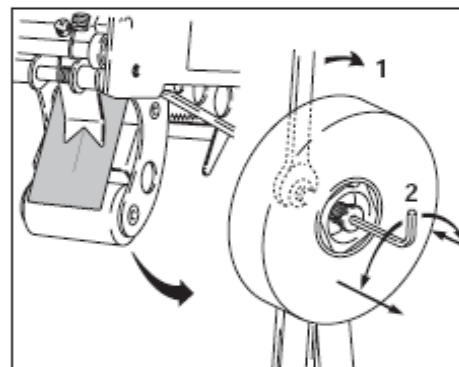
Umieść zwój taśmy na trzpieniu i wykonaj czynności takie same, jak w przypadku górnego modułu.



Zainstaluj moduł do taśmowania ponownie w urządzeniu.

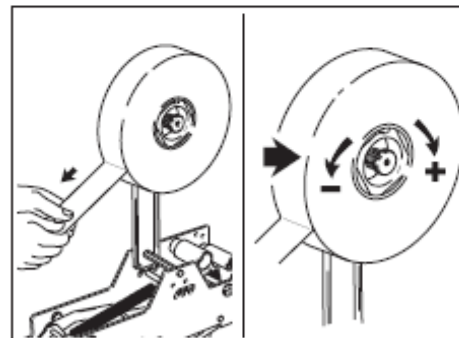
**WYRÓWNANIE SZPULI Z TAŚMĄ**

Sprawdź, czy taśma jest ułożona centralnie na rolkach modułu do taśmowania. Jeżeli jest to konieczne, odblokuj bolec 1 i wyreguluj śrubą 2.

**REGULACJA HAMULCA SZPULI Z TAŚMĄ**

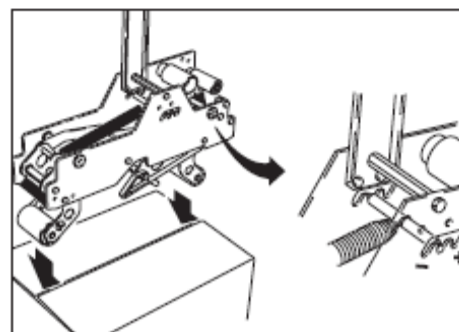
Sprawdź napięcie taśmy:

- w przypadku PCW szpula z taśmą musi obracać się bez tarcia
- w przypadku OPP wymagane jest nieznaczne tarcie przy obrocie szpuli z taśmą

**REGULACJA MODUŁÓW DO TAŚMOWANIA ZGODNIE Z TYPEM OPAKOWAŃ**

Wyreguluj sprężynę główną:

- zmniejsz napięcie sprężyny w przypadku lekkich opakowań
- zwiększ napięcie sprężyny w przypadku ciężkich opakowań

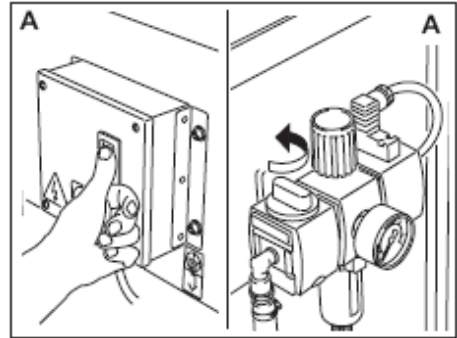


10.3 URUCHAMIANIE URZĄDZENIA

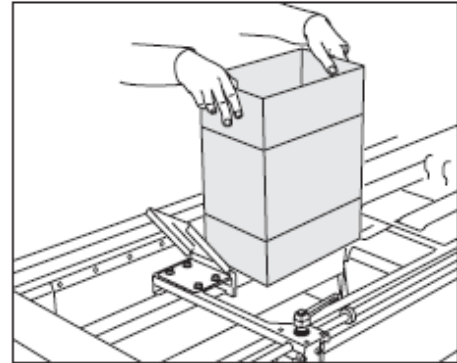
OPERATOR URZĄDZENIA



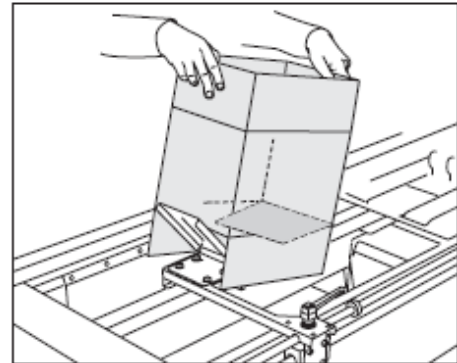
Ustaw przełącznik główny (A) w położeniu ON (WŁ).
Włącz instalację pneumatyczną (B).



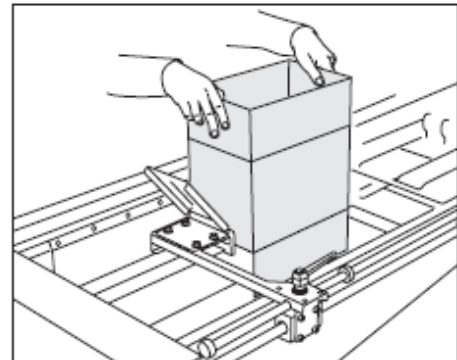
Otwórz opakowanie z przednimi i tylnymi panelami złożonymi do środka i umieść w centralnej prowadnicy modułu formującego (zob. rysunek).



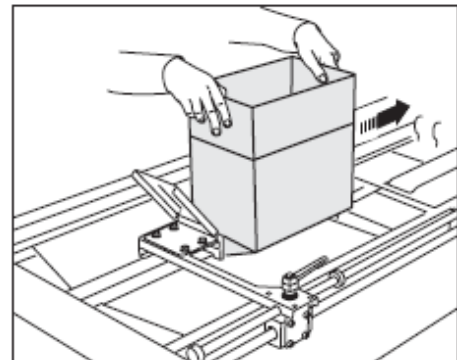
Wsuń opakowanie nieznacznie pochylone do urządzenia, tak aby przednia część opakowania została złożona przez prowadnicę centralną (zob. rysunek).



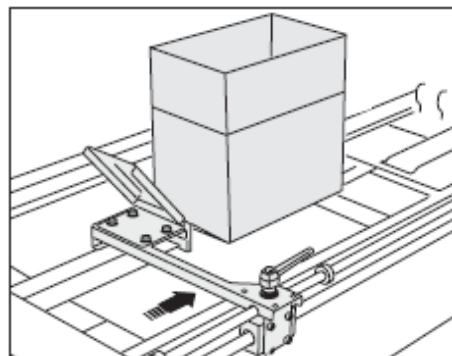
Ustaw tylną część opakowania przy płycie dociskowej i nieznacznie naciśnij, tak aby złożyć tę część opakowania i wsunąć opakowanie na prowadnicę centralną.



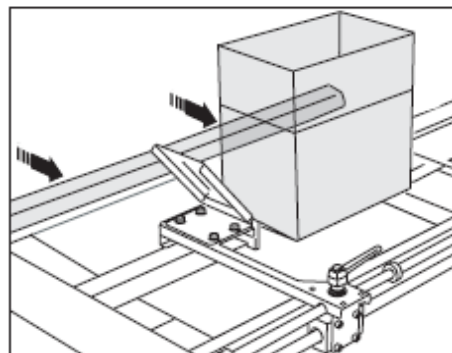
Operator przesunął opakowanie do przodu do chwili, gdy dolne elementy opakowania dotkną mechanizmu inicjującego. Równocześnie dwa elementy pokrywy zamykają opakowanie.



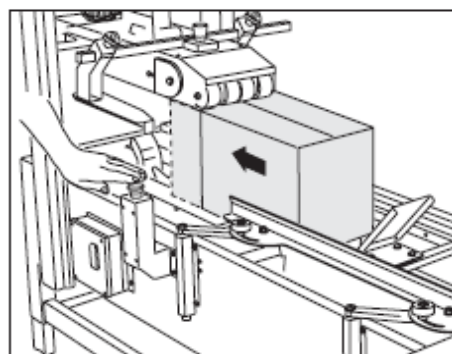
Poluzuj blokadę popychacza i ustaw pochylnię przy opakowaniu, aby dostosować przesunięcie tłoka zgodnie z długością opakowania.



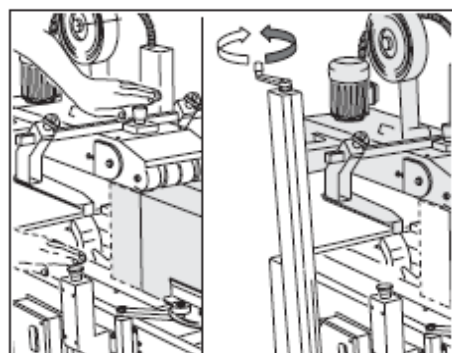
Dostosuj ustawienie prowadnicy bocznej, sprawdzając, czy opakowanie jest ustawione centralnie.



Napełnij opakowanie, a następnie złóż elementy pokrywy górnej.



Wprowadź opakowanie do sekcji uszczelniania.
Naciśnij przycisk służący do obsługi popychacza.



Wyreguluj wysokość opakowania.
Naciśnij wyłącznik awaryjny natychmiast po zetknięciu opakowania z głowicą górną.

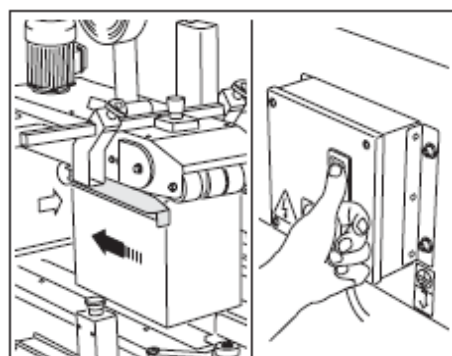
Obniż głowicę specjalną dźwignią.

Wyreguluj boczny mechanizm dociskający opakowania

Ustaw mechanizm dociskający, tak aby umożliwić prawidłowe składanie opakowania.

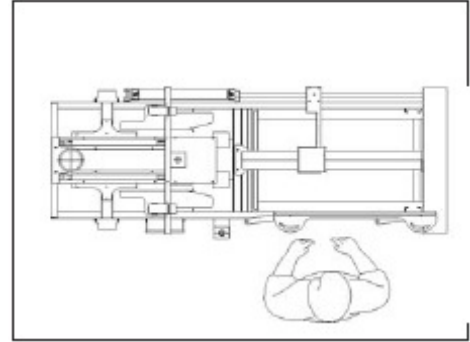
Odblokuj wyłącznik awaryjny, a następnie uruchom ponownie urządzenie przy użyciu przycisku do uruchamiania, aby zakończyć cykl uszczelniania opakowania.

Rozpocznij produkcję, jeżeli jest to konieczne.



11 – OBSŁUGA URZĄDZENIA

11.1 PRAWIDŁOWE USTAWIENIE OPERATORA URZĄDZENIA



11.2 URUCHAMIANIE URZĄDZENIA

Ustaw główny przełącznik zasilania w położeniu ON (WŁ).

11.3 ROZPOCZYNIANIE CYKLU ROBOCZEGO

Po wyregulowaniu urządzenia zgodnie z wymiarami opakowań (wysokość, szerokość) pozostaw przez chwilę urządzenie w stanie beczynności i sprawdź wyposażenie zabezpieczające. Następnie rozpocznij cykl roboczy.

11.4 WYMIANA TAŚMY



Należy zachować ostrożność, aby uniknąć zranienia przez ostrza.

Kwalifikacje operatora 1



Jeżeli jest to konieczne, wymień zwój taśmy zgodnie z następującą procedurą:

- Naciśnij WYŁĄCZNIK AWARYJNY z blokadą.
- Wykonaj wszystkie operacje opisane w rozdziałach 10.1 i/lub 10.2.

Należy zachować ostrożność, aby uniknąć zranienia przez ostrza!

11.5 INNE WYMIARY OPAKOWAŃ

Wykonaj wszystkie operacje opisane w rozdziale 10.3.

11.6 CZYSZCZENIE URZĄDZENIA

Przed rozpoczęciem prac związanych z czyszczeniem lub konserwacją urządzenia należy zatrzymać urządzenie, ustawiając główny przełącznik zasilania w położeniu OFF (WYŁ).



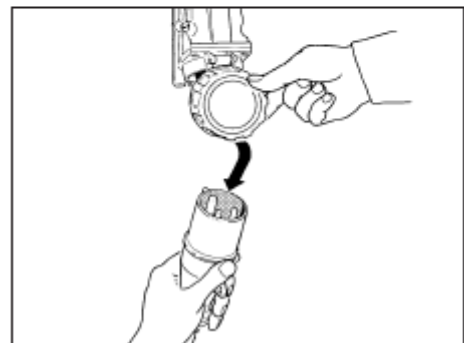
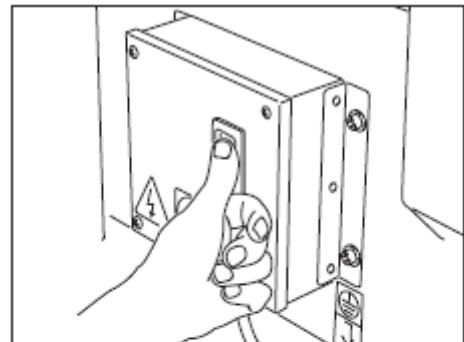
Odłącz zasilanie elektryczne.



CZYSZCZENIE – Kwalifikacje operatora 1

Należy użyć suchych ściereczek lub łagodnych detergentów.

Nie wolno używać rozpuszczalników lub strumienia wody.



11.7 SPRAWDZANIE WYPOSAŻENIA ZABEZPIECZAJĄCEGO

- 1 Osłony ostrzy modułów do taśmowania (rozdz. 10.1)
- 2 Wyłącznik awaryjny z blokadą (rozdz. 10.1)
- 3 Główny przełącznik zasilania; zatrzymywanie urządzenia w położeniu OFF (WYŁ) (7.11.3 i 9.1)

11.8 USUWANIE USTEREK

Kwalifikacje operatora: technik konserwacyjny



USTERKA	PRZYCZYNA	ROZWIĄZANIE
Ustawienie głównego przełącznika w pozycji ON (Wł) nie powoduje uruchomienia urządzenia.	Wyłącznik awaryjny z blokadą jest uaktywniony. Zwarcie instalacji elektrycznej.	Zwolnić wyłącznik awaryjny. Sprawdzić instalację elektryczną.
Zabezpieczenie magnetotermiczne powoduje ustawienie przełącznika głównego w położeniu OFF (Wył).	Przeciążenie silnika. Wyłącznik termiczny ustawiony na nieprawidłowe natężenie.	Sprawdzić, czy pasy napędowe nie są zablokowane. Ustawić odpowiednie natężenie prądu.
Pasy napędowe nie są uruchamiane.	Niedostateczne naprężenie pasów przenośnika. Zużyte koła pasowe.	Wyregulować naprężenie pasów. Sprawdzić zużycie pierścieni i wymienić, jeżeli jest to konieczne.
Pasy napędowe nie przesuwają opakowań.	Zużyte pasy przenośnika. Prowadnice boczne ustawione zbyt blisko.	Wymienić pasy przenośnika. Dostosować ustawienie prowadnic.

12 – KONSERWACJA I NAPRAWA URZĄDZENIA

12.1 ZALECANY HARMONOGRAM PRAC KONTROLNYCH I KONSERWACYJNYCH

OPERACJE	CZĘSTOŚĆ	KWALIFIKACJE
Smarowanie urządzenia	co kwartał	2
Czyszczenie ostrza tnącego	co tydzień	2
Czyszczenie urządzenia	co tydzień	1
Sprawdzenie wyposażenia zabezpieczającego	codziennie	1
Usuwanie skroplin z modułu sprężonego powietrza	codziennie	1
Wymiana ostrza tnącego	//	2
Wymiana pasów bocznych	//	2

12.2 TESTY WYKONYWANE PRZED I PO KAŻDEJ OPERACJI ZWIĄZANEJ Z KONSERWACJĄ URZĄDZENIA

Przed każdą operacją związaną z konserwacją urządzenia należy ustawić przełącznik główny w położeniu OFF (WYŁ) i wyjąć wtyczkę z gniazda. Prace konserwacyjne powinien wykonywać wyłącznie wyznaczony operator. Po zakończeniu każdej operacji związanej z konserwacją urządzenia należy sprawdzić wyposażenie zabezpieczające.

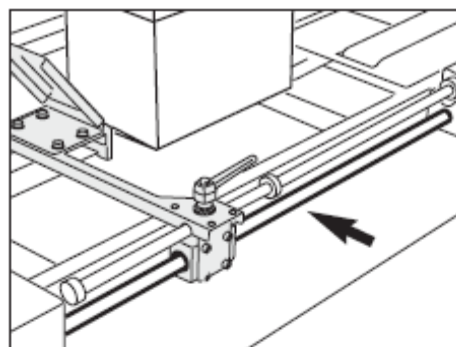
12.3 KONTROLA WYPOSAŻENIA ZABEZPIECZAJĄCEGO

- 1 Osłony ostrzy modułów do taśmowania
- 2 Wyłącznik awaryjny z blokadą
- 3 Główny przełącznik zasilania; zatrzymywanie urządzenia w położeniu OFF (WYŁ)

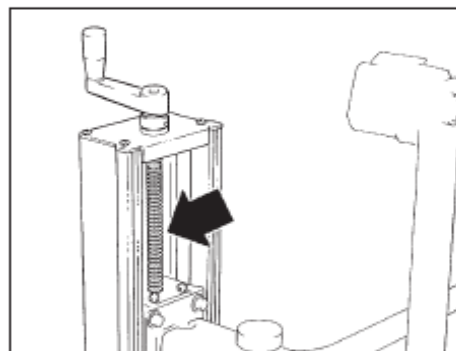
12.4 SMAROWANIE URZĄDZENIA



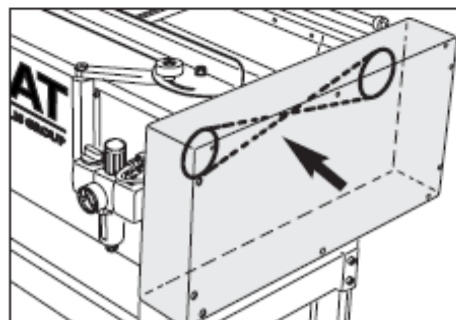
Co miesiąc należy smarować prowadnicę popychacza.



Co kwartał należy smarować śrubę kolumny.



Należy smarować łańcuch mechanizmu zamykania bocznych elementów opakowań.



12.5 ZALECANE SMARY**TYP SMARU:**

METAL/METAL: B.C.190 HEAVY DUTY (lub inny smar do łańcuchów i łożysk)

METAL/TWORZYWO SZTUCZNE: PLATE MASTER M+L (smar molibdenowy i PTFE do materiałów z tworzywa sztucznego i metalu)

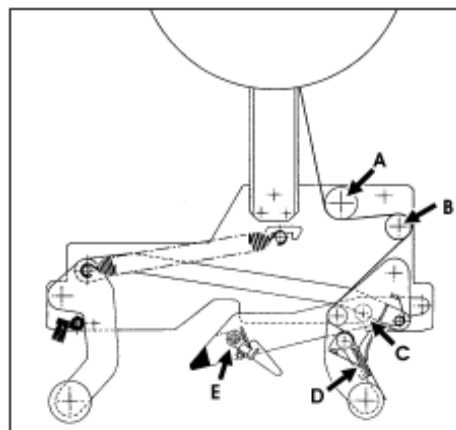
TYP OLEJU:

Standardowy olej do smarowania urządzeń.

12.6 SMAROWANIE MODUŁU DO TAŚMOWANIA

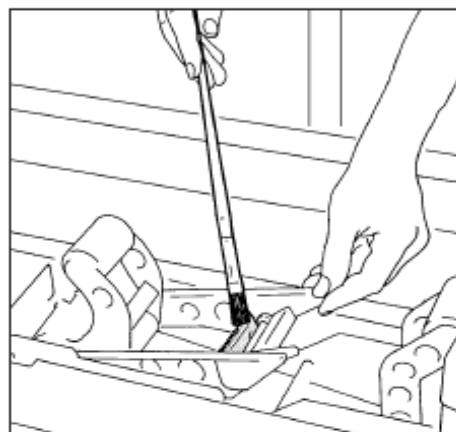
Należy smarować co miesiąc punkty przedstawione na rysunku olejem standardowym.

- A Bolec uchwyty sprężyny
- B Bolec mechanizmu naprężania sprężyny
- C Trzpień rolki
- D Zawias mechanizmu tnącego
- E Bolec osłony ostrza

**12.7 CZYSZCZENIE OSTRZA TNĄCEGO**

Kwalifikacje operatora

Podnieś osłonę ostrza i oczyść ostrze przy użyciu szczotki (z długim uchwytem) i niewielkiej ilości oleju. Olej zapobiega przywieraniu zanieczyszczeń.

**12.8 WYMIANA OSTRZA TNĄCEGO**

Kwalifikacje operatora

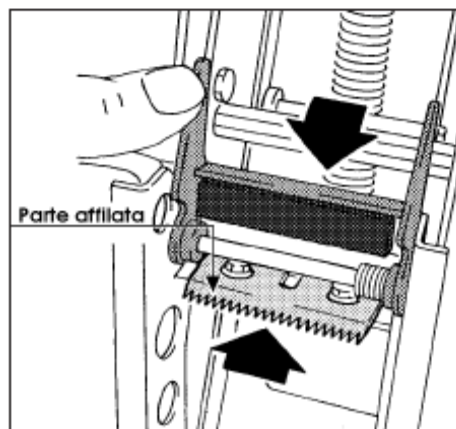
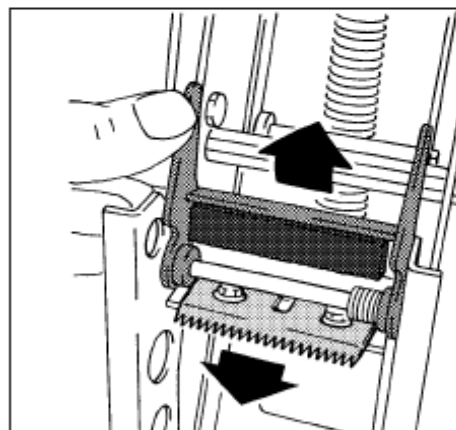
- Podnieś osłonę ostrza (zob. rys.).
- Odkręć śruby.
- Wyjmij ostrze.

**OSTRZEŻENIE!**

Ostrze może być przyczyną poważnego zranienia.



- Włóż nowe ostrze, zwracając uwagę na prawidłowe ułożenie ostrej krawędzi.
- Dokręć śruby.
- Zamknij osłonę.



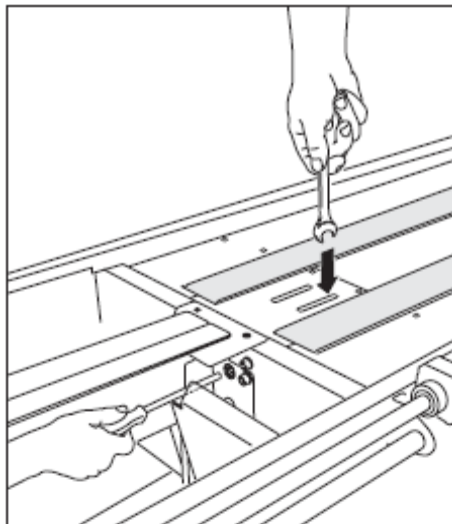
12.9 WYMIANA PASÓW DOLNYCH

Kwalifikacje operatora



Poluzuj nakrętkę zabezpieczającą koło pasowe (klucz do śrub z łbem sześciokątnym 17 mm) przez otwór w platformie.

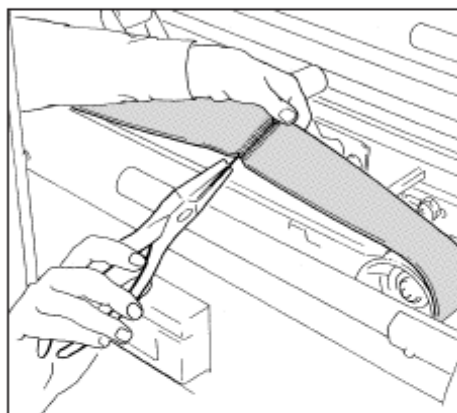
Poluzuj śrubę do naprężania pasa (klucz nasadowy 6 mm).



Przetnij zużyty pas.

Założ nowy pas i włóż bolec (zob. rysunek).

Dostosuj naprężenie pasa (zob. rozdz. 12.11) i załóż ponownie nakrętkę zabezpieczającą.



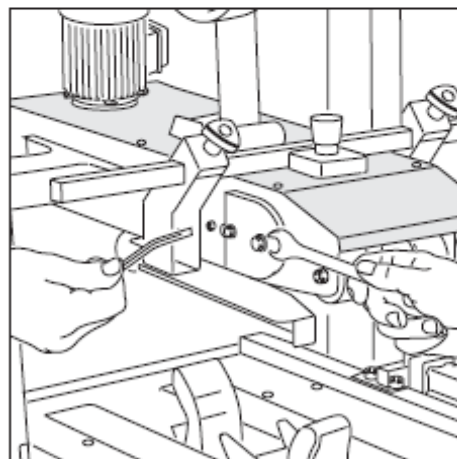
12.10 WYMIANA PASÓW GÓRNYCH

Poluzuj nakrętkę zabezpieczającą koło pasowe (klucz do śrub z łbem sześciokątnym 17 mm).

Poluzuj śrubę do naprężania pasa (klucz nasadowy 6 mm).

Zdejmij osłonę, przetnij zużyty pas, załóż nowy pas i włóż bolec (zob. rysunek).

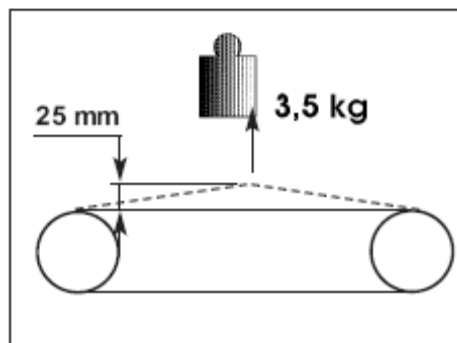
Dostosuj naprężenie pasa (zob. rozdz. 12.11) i załóż ponownie nakrętkę zabezpieczającą.



12.11 REGULACJA NAPRĘŻENIA PASÓW

Sprawdź naprężenie pasa, naciskając w centrum w kierunku na zewnątrz.

Nacisk z siłą 3,5 kG powinien powodować odchylenie o 25 mm między pasem a korpusem urządzenia.

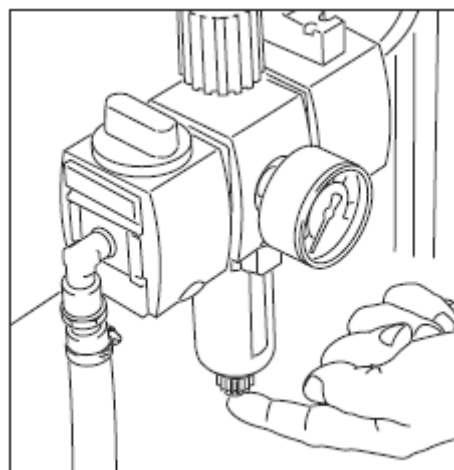


12.12 USUWANIE SKROPLIN Z MODUŁU SPRĘŻONEGO POWIETRZA

Kwalifikacje operatora



Jeżeli w filtrze gromadzą się skropliny, należy je usunąć, naciskając przez chwilę przycisk w dolnej części modułu (zob. rysunek).



13.1 LIKWIDACJA ZUŻYTYCH PODZESPOŁÓW URZĄDZENIA

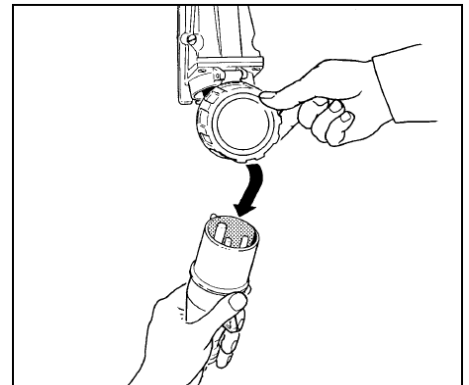
Zużyte podzespoły urządzenia należy likwidować zgodnie z przepisami obowiązującymi w danym kraju.

Należy przestrzegać dyrektywy RAEE dotyczącej likwidacji wyposażenia elektrycznego i elektronicznego.

Należy poinformować Sprzedawcę lub Producenta o złomowaniu urządzenia i zwrócić tabliczkę identyfikacyjną z oznaczeniem CE.

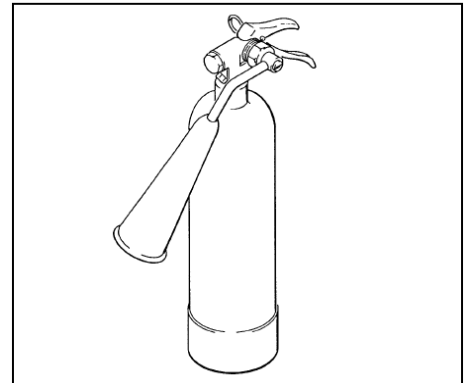
13.2 SYTUACJE AWARYJNE

W przypadku zagrożenia/pożaru należy odłączyć zasilanie elektryczne.

**POŻAR**

W przypadku pożaru należy korzystać z gaśnicy zawierającej dwutlenek węgla (CO₂).

NIE WOLNO używać wody.



14.1 DEKLARACJA ZGODNOŚCI

Urządzenie jest zgodne z następującymi dyrektywami dotyczącymi urządzeń mechanicznych: 98/37/CE, 2006/95 CE, 89/336 CEE, 108/04 CE, 2002/96/CE, 2003/108/CE.

14.2 ETYKIETY OSTRZEGAWCZE

Etykiety ostrzegawcze umożliwiają prawidłowe użytkowanie urządzenia.

W przypadku uszkodzenia lub usunięcia etykiety użytkownik jest zobowiązany do niezwłocznego umieszczenia nowej etykiety.

14.3 EMISJA PROMIENIOWANIA, GAZÓW, OPARÓW I PYŁU

Nie wykryto żadnych emisji tego typu.

14.4 TESTY ELEKTRYCZNE

Testy elektryczne:

1 - Linia uziemienia

2 - Wytrzymałość izolacji

3 - Izolacja przewodów wysokiego napięcia

Dokumentacja referencyjna: EN 60204-1, Sekcja 20.2, 20.3, 20.4