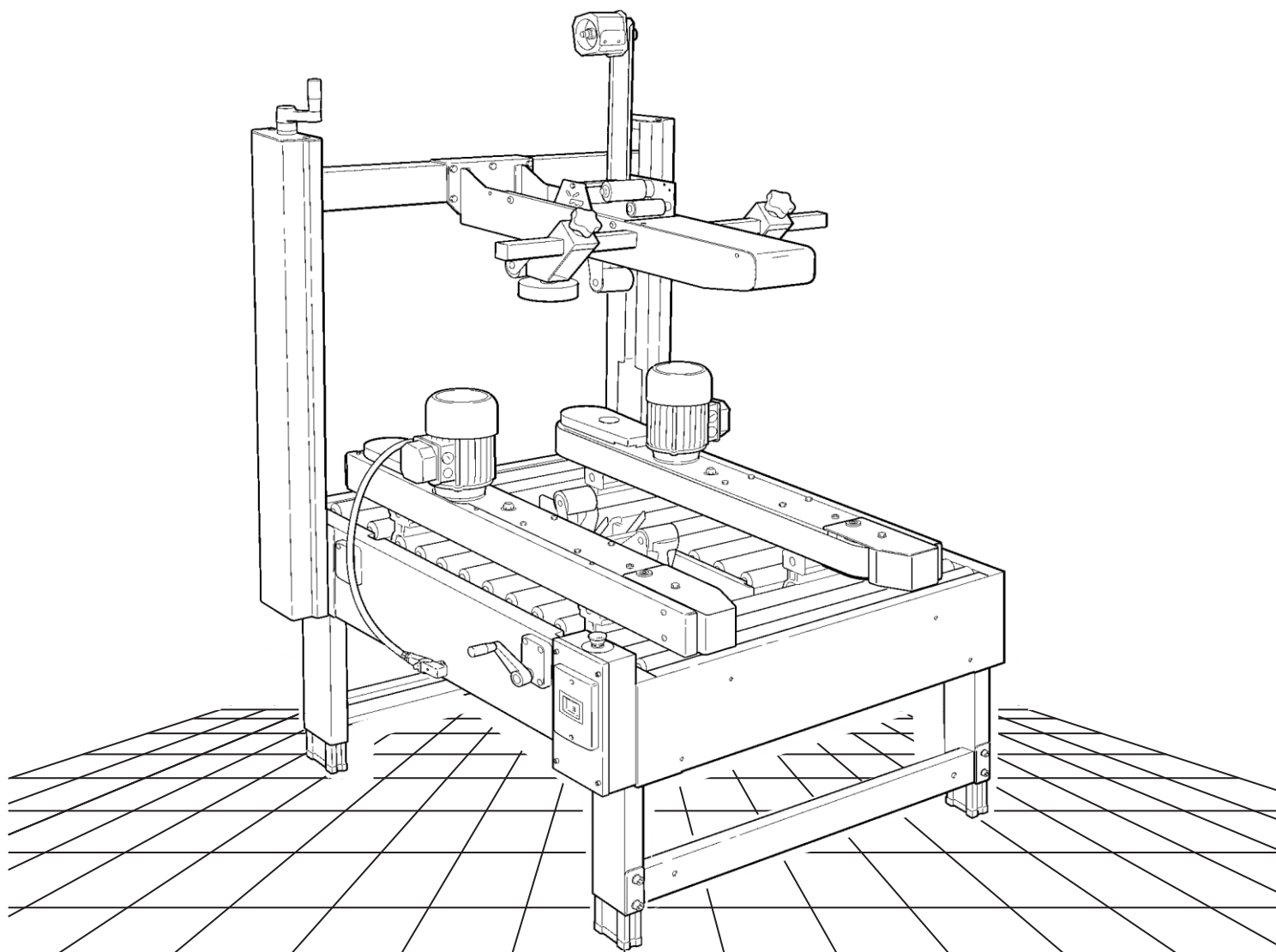


SIAT

M.J. MAILLIS GROUP



Maszyna do automatycznego zamykania kartonów

Instrukcja obsługi

S8/S8-4



Instrukcja dotycząca obsługi, konserwacji, bezpieczeństwa, transportu, przeładunku, przechowywania, rozpakowywania, ustawiania, naprawy, diagnozowania problemów, części zamiennych i utylizacji do maszyny do zamykania kartonów, model S8/S8-4-CE TYP A

Niniejsza publikacja jest własnością SIAT S.P.A.

Via Puecher, 22-22078 TURATE (CO) – Włochy

Tel. 02-964951 – Fax. 02-9689727

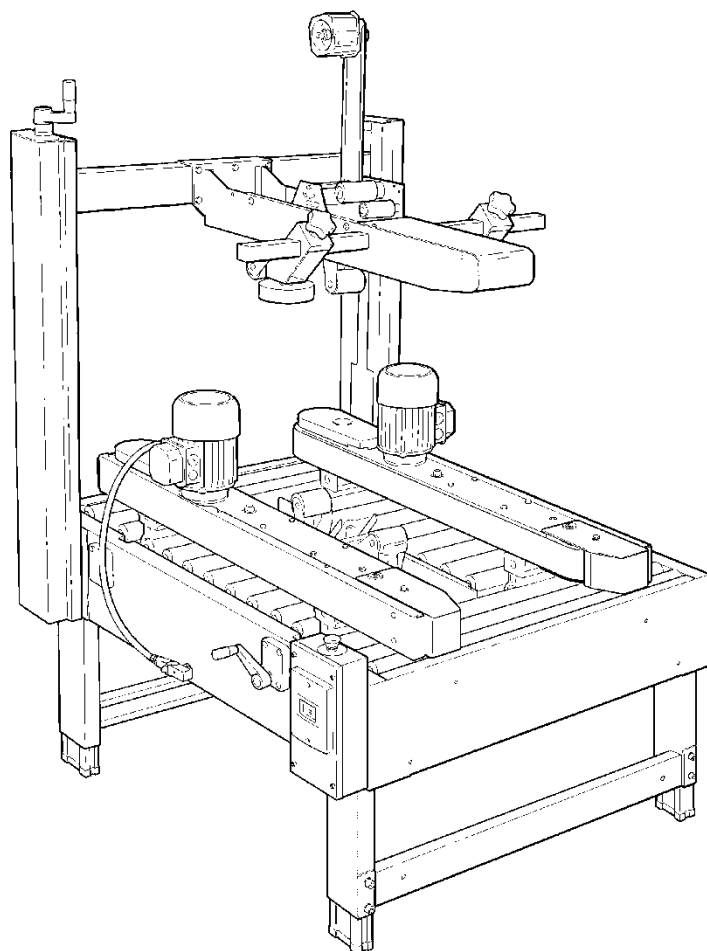
Wydanie maj 2003

Reprodukcja niniejszej instrukcji jest surowo zabroniona. Wszelkie prawa zastrzeżone © Siat S.p.A. 2003

Producent zastrzega sobie prawo dokonywania modyfikacji produktu w dowolnym momencie bez konieczności powiadamiania o tym fakcie.

Publikacja nr 3.0.01910.03A

Wersja 1



MASZYNA DO AUTOMATYCZNEGO ZAMYKANIA KARTONÓW Z BOCZNYM NAPĘDEM TAŚMOWYM I RĘCZNĄ REGULACJĄ

- Maksymalna wielkość kartonu **wys.** 50cm x **szer.** 50 cm
- Taśma klejąca 50 mm
- Prędkość przesuwu taśmy 22m na minutę
- Produkcja 800 kartonów na godzinę (średnio)

SPIS TREŚCI

Specyfikacja produkcyjna	1.1
Instrukcja obsługi i jak z niej korzystać	1.2
Numer seryjny	2.1
Serwisowanie	2.2
Gwarancja	2.3
Bezpieczeństwo	3
Kwalifikacje operatorów	3.6
Techniczne specyfikacje	4
Wymiary i waga	4.2-4.6
Pomiary poziomu hałasu	4.10
Transport	5
Rozpakowywanie	6
Instalacja	7
Teoria obsługi	8
Sterowanie	9
Urządzenia zabezpieczające	10
Przygotowanie maszyny i ustawienia	11
Wymiana taśmy klejącej	11.1-11.2
Dopasowanie rozmiaru kartonu	11.6-11.7-11.8
Ustawienia specjalne	11.9
Obsługa	12
Czyszczenie	12.6
Diagnoza błędów	12.9
Konserwacja	13
Smarowanie	13.5
Wymiana ostrzy	13.9
Wymiana taśmy transportera	13.10
Naciąg taśmy	13.11
Dziennik prac konserwacyjnych	13.12
W razie pożaru	14.2
Załączniki	15
Schematy instalacji elektrycznej	16.2
Części zamienne	

SKRÓTY I AKRONIMY

LISTA SKRÓTÓW, AKRONIMÓW I NIETYPOWYCH OKREŚLEŃ, STOSOWANYCH W NINIEJSZEJ INSTRUKCJI

Rys.	= rysunek
Zał.	= załącznik
Przykł.	= Przykład
Rys. cz. z.	= rysunek dot. części zamiennych
Maks.	= maksimum
Min.	= minimum
Mod.	= model maszyny
Nr	= numer
n/d	= nie dotyczy
OFF	= maszyna wyłączona
ON	= maszyna włączona
OPP	= taśma polipropylenowa dwuosiowo orientowana
Ilustr.	= ilustracja
PLC	= programowalny sterownik logiczny (ang. programmable logic control)
PP	= polipropylen
PRFE	= politetrafluoroetylen
PCV	= polichlorek winylu
Odn.	= Oznaczenie odniesienia
SIAT SPA	= Società Internazionale Applicazioni Tecniche (Società per Azioni), międzynarodowa spółka do zastosowań technicznych (Spółka Akcyjna)
Tab.	= Tabela
w	= szerokość (ang. width)
h	= wysokość (ang. height)
l	= długość (ang. length)
cbh	= wysokość stołu taśmowego (ang. conveyor bed height)

1 – WSTĘP

SPECYFIKACJE PRODUKCYJNE

Automat do zamykania kartonów mod. S8/S8-4-CE został stworzony zgodnie z wymogami prawnymi obowiązującymi w dniu produkcji.

Dokumenty referencyjne:

Wytyczne maszynowe 2006/42/CE

Zastosowane normy

UBU EB 415-7

EN 415-9:2009

Wytyczne **EMC 2004/108/CE**

Zastosowane normy

CEI EN 60204-1:2006

EN 61000-6-2:2005

EN 61000-6-4:2007

JAK NALEŻY CZYTAĆ I STOSOWAĆ NINIEJSZĄ INSTRUKCJĘ OBSŁUGI

ZNACZENIE INSTRUKCJI

Instrukcja jest istotną częścią maszyny; wszystkie zawarte w niej informacje mają pomóc w zagwarantowaniu bezpiecznej obsługi maszyny i utrzymywania jej w idealnym stanie.

Należy zapewnić, aby instrukcja była dostępna dla wszystkich operatorów maszyny, oraz iż będzie uaktualniana pod kątem wszelkich późniejszych zmian.

W razie sprzedaży sprzętu lub dalszego jej udostępniania, instrukcja musi być przekazana razem ze sprzętem.

Schematy instalacji elektrycznej i pneumatycznej są zawarte w instrukcji. Sprzęt stosujący sterowniki PLC i/lub elementy elektroniczne zawiera w załącznikach schematy lub programy, ponadto odpowiednia dokumentacja zostanie dostarczona.

1-Wstęp

PRZECHOWYWANIE INSTRUKCJI

Instrukcję należy przechowywać w suchym miejscu. Pod żadnym pozorem nie należy usuwać, wrywać ani pisać po kartach instrukcji.

Instrukcji należy używać nie niszcząc jej.


W przypadku zniszczenia lub zagubienia instrukcji, należy zwrócić się do serwisanta po dodatkową kopię, podając kod dokumentu.


KONSULTOWANIE INSTRUKCJI

Instrukcja zawiera:

- strony identyfikujące dokument i maszynę: strony 1-3
- spis treści: str. 4
- instrukcje i uwagi dotyczące maszyny: rozdz. 2-14
- załączniki, rysunki, schematy: rozdz. 15-16
- części zamienne: ostatni rozdział.

Wszystkie strony i schematy są ponumerowane, Części zamienne są oznaczone numerem rysunku. Wszystkie uwagi dotyczące środków bezpieczeństwa lub ewentualnych niebezpieczeństw są

oznaczone symbolem: 

Wszystkie uwagi ostrzegawcze związane z obsługą maszyny są oznaczone symbolem: 

*Części opisane **tlustą** czcionką odnoszą się do danych technicznych lub uwag technicznych w odpowiednim dziale.*

JAK UAKTUALNIĆ INSTRUKCJĘ W WYPADKU MODYFIKACJI MASZINY



Modyfikacje maszyny zależą od wewnętrznych procedur producenta.

Użytkownik otrzymuje wraz z maszyną kompletną i aktualną instrukcję.

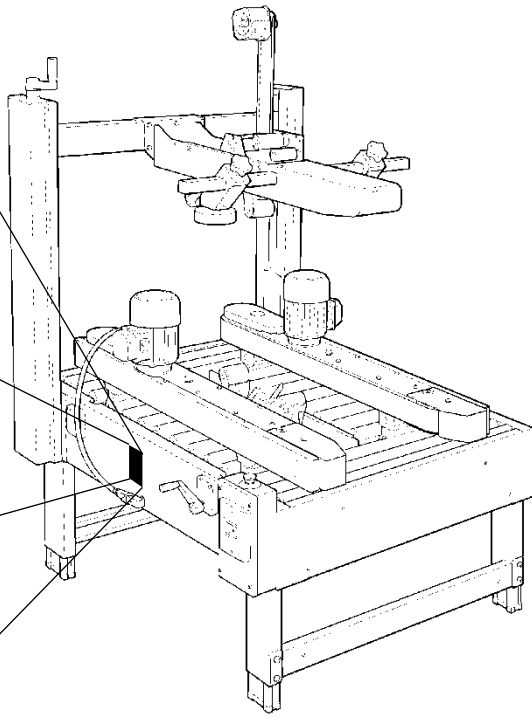
W późniejszym czasie użytkownik może otrzymać strony lub części instrukcji zawierające zmiany lub poprawki dokonane po pierwszej publikacji.

Użytkownik dołączyć je do instrukcji w celu jej uaktualnienia.

2-INFORMACJE OGÓLNE

	Siat S.p.a	
MODEL		TYPE

SERIAL NUMBER	YEAR	
-----	-----	
V	PHASE	
Hz	W	
A	DRAW.	



Numer seryjny maszyny oraz nazwa producenta

Tłumaczenie tabeli:

<i>Model</i>	<i>Typ</i>
<i>Numer seryjny</i>	<i>Rok</i>
<i>V</i>	<i>Faza</i>
<i>Hz</i>	<i>W</i>
<i>A</i>	<i>Rys.</i>

2.2 Dane dotyczące punktów serwisowych i dystrybutorów części zamiennych

SIAT
M.J. MAILLIS GROUP
Via Puecher, 22
22078 TURATE (Co) – Włochy
Tel. 02-964951
Faks. 02-9689727

AGENT/DYSTRYBUTOR LUB
LOKALNY SERWISANT

2-INFORMACJA OGÓLNE

2.3 GWARANCJA

W ramach poniższych ograniczeń Sprzedawca wyraża zgodę na naprawę lub wymianę w sposób bezkosztowy dla Kupującego wszelkich usterek produktu, jakie wystąpią w okresie dwunastu (12) miesięcy od daty uruchomienia produktu Sprzedawcy, jednak nie później niż 13 miesięcy od daty wysyłki.

W sposób jednoznaczny z zakresu gwarancji wyklucza się części zużywających się (jak na przykład paski klinowe, rolki gumowe, uszczelki, szczotki itp.) oraz elementy instalacji elektrycznej.

Kupujący jest zobowiązany natychmiast powiadomić sprzedawcę o odkrytej usterce podając numer seryjny maszyny.

Kupujący zobowiązany jest wysłać uszkodzoną część do Sprzedawcy w celu naprawy lub wymiany. Sprzedawca dokona naprawy lub wymiany w rozsądnym terminie. Dokonując naprawy lub wymiany Sprzedawca tym samym całkowicie wypełnia swoje zobowiązania gwarancyjne. W przypadku, kiedy naprawa lub wymiana musi zostać dokonana w miejscu zainstalowania maszyny, wszystkie koszty robocizny, podróży i zakwaterowania pracowników Sprzedawcy będą pokrywane przez Kupującego. Kupujący otrzyma fakturę wystawioną zgodnie ze standardowymi cenami Sprzedawcy obowiązującymi za świadczone usługi.


Sprzedawca nie odpowiada za defekty wynikające z:

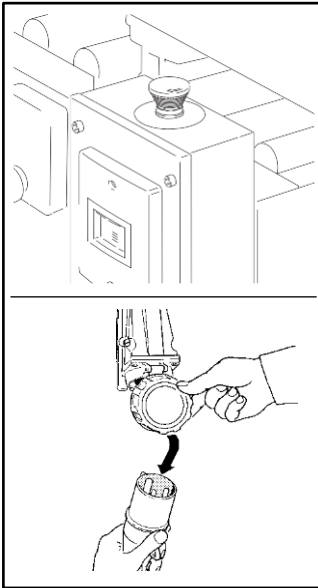
- nieprawidłowe korzystanie z maszyny
- brak właściwej konserwacji
- ingerencje w konstrukcję maszyny lub próby jej naprawiania podejmowane przez Kupującego.

Sprzedawca nie będzie ponosił odpowiedzialności za uszkodzenia ciała lub szkody materialne ani za zaburzenia cyklu produkcyjnego. W odniesieniu do materiałów niewyprodukowanych przez Sprzedawcę, Sprzedawca zapewni Kupującemu te same świadczenia gwarancyjne, jakie sam otrzymuje od dostawców ww. materiałów. Sprzedawca nie gwarantuje zgodności jego towarów z normami krajów spoza WE, w jakich maszyny ewentualnie zostaną zainstalowane, w szczególności nie gwarantuje zgodności z przepisami i normami w zakresie zapobiegania wypadkom lub zanieczyszczeniu środowiska. Odpowiedzialność za adaptację maszyn Sprzedawcy do ww. przepisów i norm spoczywa na Kupującym, który jest odpowiedzialny za spełnianie określonych standardów. Kupujący przejmuje odpowiedzialność od Sprzedającego w tym zakresie i zobowiązany jest chronić Sprzedającego przed wszelkimi roszczeniami podmiotów trzecich wynikającymi z naruszenia ww. przepisów i norm.

3-BEZPIECZEŃSTWO

OGÓLNE WSKAZÓWKI DOTYCZĄCE BEZPIECZEŃSTWA

Przed rozpoczęciem użytkowania maszyny należy uważnie przeczytać instrukcję; ze szczególną uwagą należy podchodzić do rozdziałów oznaczonych symbolem 



Automat do zamykania kartonów Mod. S8/S8-4-CE jest wyposażony w BLOKOWALNY AWARYJNY WYŁĄCZNIK BEZPIECZEŃSTWA umieszczony od strony operatora. W dowolnym cyklu pracy maszyny, po jego wciśnięciu maszyna natychmiast wstrzymuje pracę.

Wszelkie prace konserwacyjne mogą być prowadzone wyłącznie po odłączeniu wtyczki maszyny od głównego zasilania.

Instrukcję należy przechowywać w podręcznym miejscu w pobliżu maszyny. Zawarte w niej informacje pomogą użytkownikowi utrzymywać optymalne i bezpieczne warunki pracy maszyny.

DEFINICJA KWALIFIKACJI OPERATORÓW

- Operator maszyn;
- technik konserwator;
- elektryk;
- technik producenta.

INSTRUKCJE W ZAKRESIE BEZPIECZEŃSTWA KORZYSTANIA Z MASZINY

Maszynę mogą obsługiwać wyłącznie osoby o kompetencjach opisanych na kolejnej stronie. Użytkownik ponosi odpowiedzialność za wyznaczenie operatorów, którzy posiadają odpowiedni poziom kwalifikacji oraz przeszli odpowiednie szkolenie w zakresie danego stanowiska.

KWALIFIKACJA 1

OPERATOR MASZYN

Operator maszyny, to osoba, która przeszła szkolenie w zakresie obsługi maszyny za pomocą tablicy sterowniczej, podawania i odbioru kartonu do i z maszyny, regulowania ustawień maszyny w zależności od wielkości kartonów, zmiany taśmy, włączenia, zatrzymania i ponownego włączenia cyklu produkcyjnego.

Uwaga: Kierownik fabryki jest odpowiedzialny za dopilnowanie, czy operator został odpowiednio przeszkolony w zakresie wszystkich funkcji maszyny przed rozpoczęciem pracy.

KWALIFIKACJA 2

TECHNIK KONSERWATOR

Chodzi o osobę wykwalifikowaną jako OPERATOR MASZYN i ponadto posiadającą kompetencje do pracy z usuniętymi osłonami bezpieczeństwa, do sprawdzania i ustawiania części mechanicznych, przeprowadzania prac konserwacyjnych oraz naprawy elementów instalacji elektrycznej maszyny.

Ma on uprawnienia do pracy na układach pozostających pod napięciem elektrycznym, podłączania skrzynek rozgałęźnych, urządzeń testujących, sterujących itp.

KWALIFIKACJE 3

TECHNIK PRODUCENTA

Wykwalifikowany operator oddelegowany przez producenta lub dystrybutora w celu dokonania kompleksowych napraw lub modyfikacji, po uzgodnieniu z klientem.

3-BEZPIECZEŃSTWO

RODZAJ PRACY MASZYNY

Wykaz możliwych trybów pracy maszyny:

- tryb automatyczny;
- tryb pracy z wyłączeniem zabezpieczeń;
- zatrzymanie pracy poprzez główny włącznik zasilania;
- zatrzymanie pracy poprzez blokowalny awaryjny wyłącznik bezpieczeństwa;
- odłączenie zasilania.

WYMAGA LICZBA OPERATORÓW

Prace wyszczególnione poniżej zostały przeanalizowane przez producenta; liczba operatorów do poszczególnych operacji jest liczbą optymalną w celu zapewnienia jak najlepszej pracy. Niższa lub wyższa liczba operatorów mogłaby naruszać zasady bezpieczeństwa.

3-BEZPIECZEŃSTWO

3.6 POZIOM KWALIFIKACJI OPERATORÓW

Poniższa tabela zawiera wykaz minimalnych kwalifikacji wymaganych dla poszczególnych operacji z użyciem maszyny.

OPERACJA	TRYB PRACY MASZINY	KWALIFIKACJE OPERATORA	LICZBA OPERATORÓW
<i>Instalacja maszyny i setup</i>	<i>Praca z wyłączonymi zabezpieczeniami</i>	2 i 2a	2
<i>Dopasowanie rozmiaru kartonu</i>	<i>Zatrzymanie poprzez WYŁĄCZNIK BEZPIECZEŃSTWA</i>	1	1
<i>Wymiana taśmy</i>	<i>Zatrzymanie poprzez WYŁĄCZNIK BEZPIECZEŃSTWA</i>	1	1
<i>Wymiana ostrzy</i>	<i>Wyłączone zasilanie elektryczne</i>	2	1
<i>Wymiana pasków napędowych</i>	<i>Wyłączone zasilanie elektryczne</i>	2	1
<i>Konserwacja standardowa</i>	<i>Wyłączone zasilanie elektryczne</i>	2	1
<i>Szczególne prace konserwatorskie (mechaniczne)</i>	<i>Praca z wyłączonymi zabezpieczeniami</i>	3	1
<i>Szczególne prace konserwatorskie (elektryczne)</i>	<i>Praca z wyłączonymi zabezpieczeniami</i>	2a	1

RYZIKO RESZTKOWE

Automat do zamykania kartonów został stworzony w zgodzie z wytycznymi CE 392, i zawiera różne zabezpieczenia, których nie należy nigdy usuwać ani wyłączać.

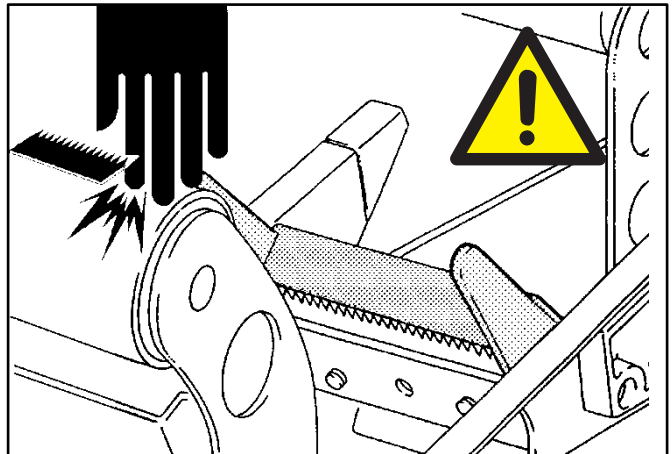
Niezależnie od środków bezpieczeństwa przewidzianych przez konstruktorów maszyny, operatorzy i technicy serwisowi muszą mieć świadomość, iż istnieje następujące ryzyko resztkowe:



OSTRZEŻENIE! Ostrze tnące do taśmy.

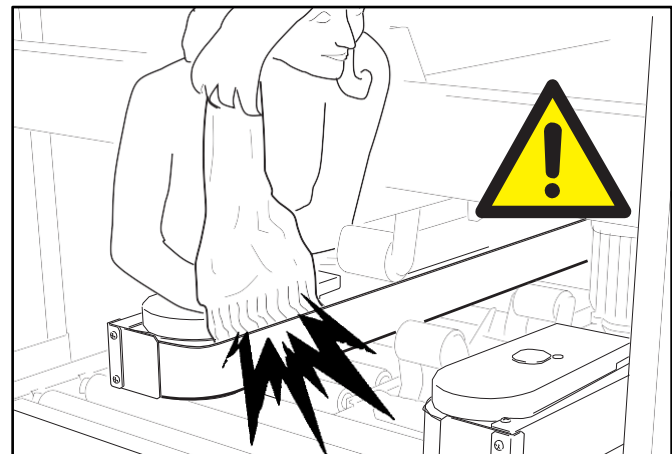
Pod żadnym pozorem nie usuwać zabezpieczenia zakrywającego ostrze od góry i dołu jednostek taśmowych.

OSTRZEŻENIE! Ostrza są bardzo ostre. Błąd w obsłudze może spowodować ciężkie uszkodzenia ciała.



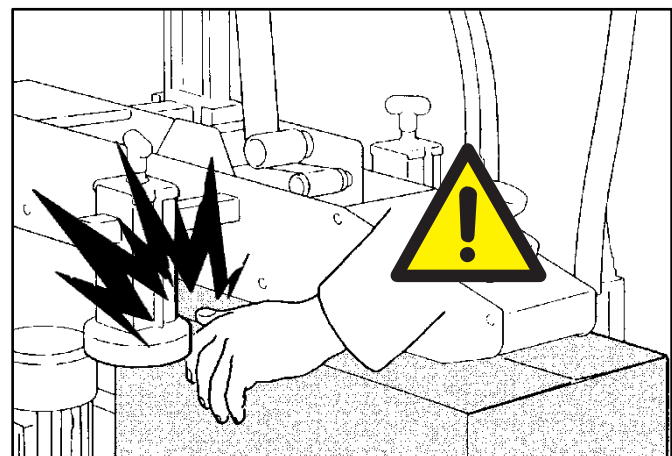
OSTRZEŻENIE! Nigdy nie wolno wykonywać pracy mając rozpuszczone włosy lub zwisające swobodnie części garderoby jak szale, krawaty, rękawy.

Mimo ochrony zapewnianej przez osłony bezpieczeństwa, paski napędowe mogą być niebezpieczne.



OSTRZEŻENIE! Boczne skrzydła walców zgniatających.

Nigdy nie trzymać rąk na kartonie, kiedy karton jest na taśmociągu.

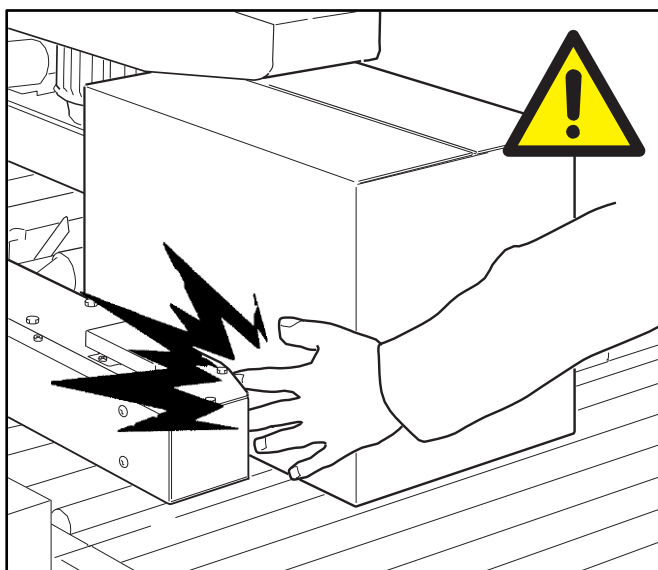


3-BEZPIECZEŃSTWO



OSTRZEŻENIE! Boczne paski napędu.

Nigdy nie wolno próbować zatrzymać kartonu, kiedy jest na przesuwającym się taśmociągu. Może dojść do poważnych uszkodzeń ciała. Karton umieszcza się poprzez pchanie pionowej tylnej ściany.

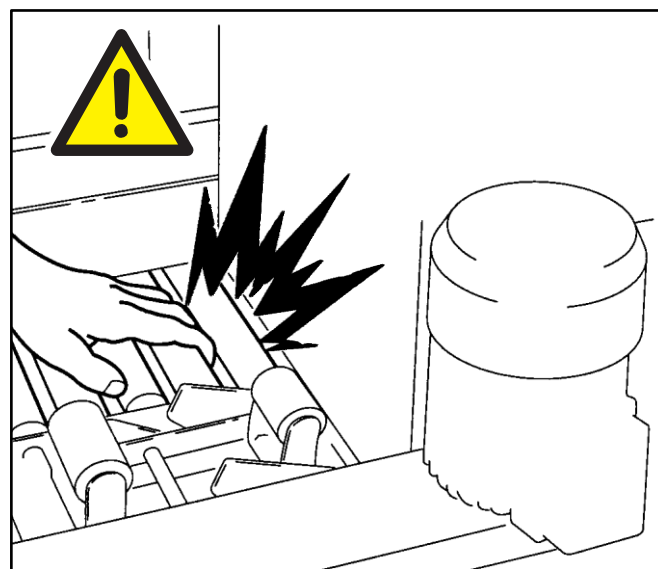


OSTRZEŻENIE! Szpary w taśmociągu.

Nigdy nie należy wkładać rąk do żadnej części maszyny w czasie pracy maszyny. Może dojść do poważnych uszkodzeń ciała.

**REKOMENDACJE I ŚRODKI
BEZPIECZEŃSTWA, JAKICH NALEŻY
PRZESTRZEGAĆ W ZWIĄZKU Z RYZYKIEM,
JAKIEGO NIE DA SIĘ WYELIMINOWAĆ**

Operator musi zawsze pracować w pozycji ukazanej na ilustracji na stronie **49** (anglojęzycznej wersji instrukcji). Nigdy nie może dotykać poruszających się pasków napędowych ani wkładać rąk w jakiegokolwiek zagłębienia maszyny.



Karton należy podawać trzymając ręce w prawidłowej pozycji (patrz str. **24** anglojęzycznej wersji instrukcji).

W czasie wymiany taśmy operator musi uważać na ostrza.

3-BEZPIECZEŃSTWO

3.9 OSOBISTE ŚRODKI BEZPIECZEŃSTWA

(Okulary ochronne, rękawice ochronne, kask, buty ochronne, filtry powietrza, nauszniki przeciwhałasowe). Z ww. elementów żaden nie jest obowiązkowy, chyba, że takie są zalecenia użytkownika.

ZACHOWANIA MOŻLIWE DO PRZEWIDZENIA, KTÓRE SĄ NIEWŁAŚCIWE LUB ZABRONIONE


- *Nigdy nie próbuj zatrzymać lub złapać kartonu, który jest przesuwany na taśmociągu. Należy używać wyłącznie WYŁĄCZNIKA BEZPIECZEŃSTWA.*
- *Nigdy nie pracuj bez zabezpieczeń.*
- *Nigdy nie usuwaj ani nie wyłączaj urządzeń bezpieczeństwa.*
- *Czynności wymagające redukcji zabezpieczeń, np. zmiana ustawień, naprawy, prace konserwatorskie, muszą być zawsze wykonywane przez uprawniony do tego personel. W czasie takich czynności dostęp do maszyny musi być ograniczony. Po zakończeniu pracy środki bezpieczeństwa muszą zostać natychmiast przywrócone.*
- *Czynności czyszczenia i konserwacji muszą być wykonywane po wyłączeniu zasilania elektrycznego.*
- *Nie modyfikuj maszyny ani żadnej jej części. Producent nie ponosi odpowiedzialności za żadne dokonane modyfikacje.*
- *Czyść maszynę wykorzystując do tego wyłącznie suche szmaty lub delikatne detergenty. Nie używaj rozpuszczalników, benzyn itp.*
- *Dokonaj instalacji maszyny postępując zgodnie z sugerowanymi schematami i rysunkami. Producent nie będzie odpowiadał za żadne szkody wynikłe z niewłaściwej instalacji.*





3-BEZPIECZEŃSTWO

WYKAZ ZNAKÓW OSTRZEGAWCZYCH, ETYKIET, TABLICZEK I RYSUNKÓW UMIESZCZONYCH NA MASZYNIE

SYMBOLE:

 *Niebezpieczeństwo*

 *Obowiązkowa czynność/Zabroniona czynność*


 *Informacja*


KOLORY:


kolor żółty


kolor czerwony


kolor jasno niebieski

a  Nie dotykać części ruchomych

b  Uwaga ostre ostrze

c  Ostrzeżenie! Boczne pasy napędu!

d  Należy odłączyć zasilanie elektryczne przed rozpoczęciem prac konserwatorskich

e  Pokazuje kierunek przesuwu taśmociągu

- f Pokazuje możliwość ustawienia wysokości kartonu poprzez obniżenie lub podniesienie za pomocą korby górnej głowicy zaklejającej.
- g Pokazuje możliwość ustawienia szerokości kartonu poprzez rozszerzanie lub zwężanie bocznych pasków napędowych za pomocą korby
- h Przebieg górnej jednostki taśmy
- i Przebieg dolnej jednostki taśmy (etykieta jest umieszczona na jednostce od strony dna)
- m Dane identyfikacyjne maszyny
- n Wskazuje punkt podłączenia uziemienia do ramy maszyny

4-WSTĘPNE INFORMACJE DOTYCZĄCE MASZINY

4.1. OGÓLNY OPIS MASZINY S8/S8-4-CE

Automat do zamykania kartonów z bocznymi pasami napędowymi i ręczną regulacją wielkości kartonu

4.2. SPECYFIKACJE TECHNICZNE

- średnia produkcja = 800 kartonów/godz.
- standardowe zasilanie elektryczne = 230/400V 50Hz 3Ph
- silniki nr 2 (HP 0,12) KW 0,08
- jednostki zaklejające taśmą K11, szerokość taśmy 50mm
- jednostki zaklejające taśmą K12, szerokość taśmy 75mm
- waga = 118 kg
- prędkość przesuwu taśmy = 22m na minutę

WYMIARY TAŚMY

Taśma klejąca

PCV

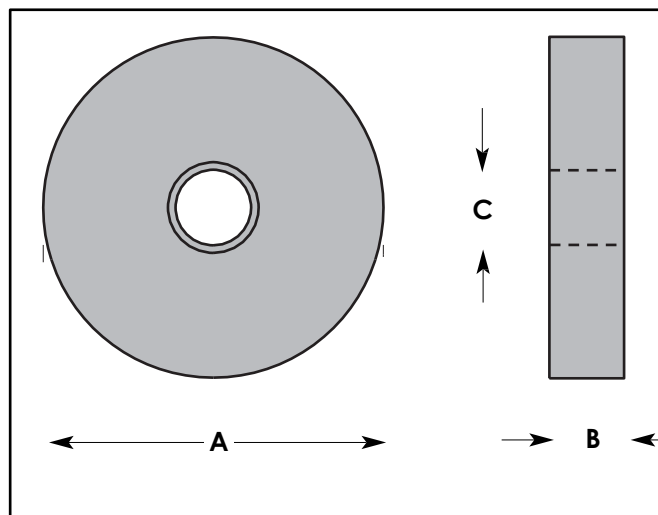
OPP

TAŚMA KLEJĄCA

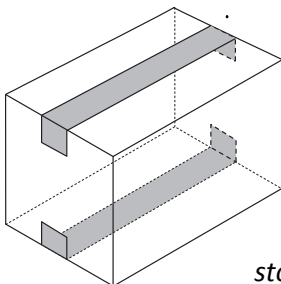
A = maks. 410 mm

B = 50 mm

C = 76 mm



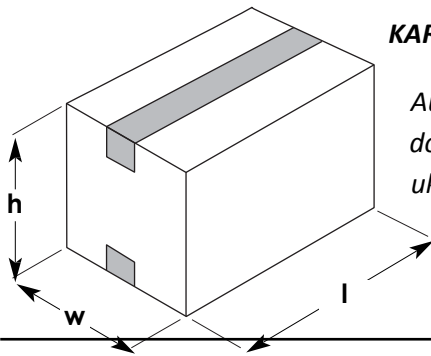
ZASTOSOWANIE MASZINY



Maszyna została zaprojektowana z myślą o zamykaniu za pomocą taśmy klejącej kartonów o wymiarach ukazanych w rozdziale 4.5, poprzez nakładanie dwóch pasków taśmy na klapy na górze i dnie kartonu jednocześnie.

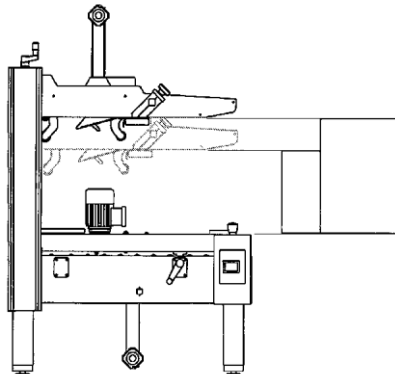
Maszyna jest zasilana zasilaniem standardowym, nie jest przeznaczona do stosowania w atmosferze grożącej deflagacją. W warunkach takich maszyna musi zostać wyposażona w elementy anty-deflagacyjne i/lub silniki powietrzne.

4-WSTępne informacje dotyczące maszyny



KARTON – ZAKRES WYMIAROWY

Automat do zamykania kartonów S8/S8-4 CE ma ręczną regulację dostosowującą do rozmiaru kartonów mieszczących się w zakresie ukazanym na ilustracji poniżej. (patrz str. 21 anglojęzyczna wersja instrukcji)



WYMIARY KARTONU

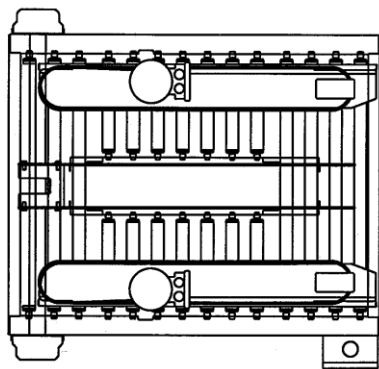
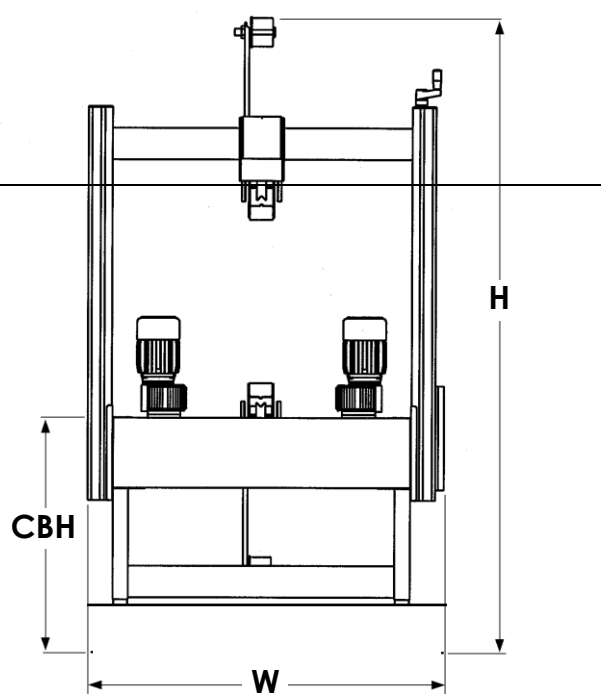
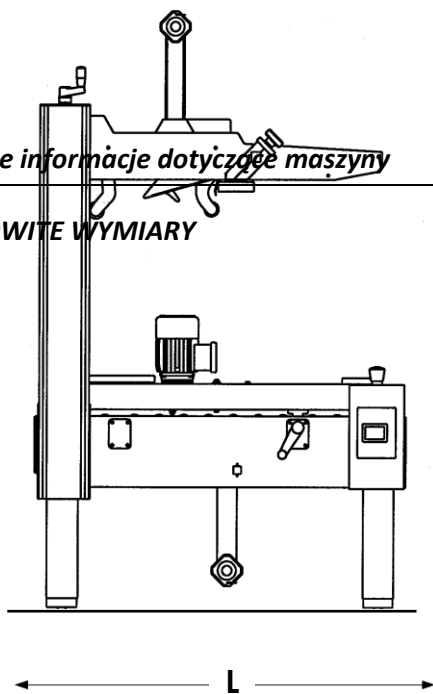
	MIN.	MAKS.
L	150	
W	120	500
H	100	500

UWAGA

- Długość kartonu (L) odnosi się do wymiaru o kierunku zamknięcia
- Kartony powinny mieć stosunek H do L (wysokości do długości) o wartości 0,5 lub większej. Kartony o niższym stosunku powinny najpierw zostać poddane cyklowi próbnemu w celu zapewnienia optymalnych osiągnięć, zależnych od różnych czynników, takich jak waga kartonu i jego sztywność.
- W niektórych przypadkach możliwe jest dokonanie przez producenta pewnych modyfikacji w celu wykorzystania maszyny do zamykania kartonów mniejszych lub większych niż wymiary standardowe opisane w niniejszej instrukcji. W tym celu zalecamy kontakt z dystrybutorem SIAT Service.

4-WSTępne informacje dotyczące maszyny

4.6 CAŁKOWITE WYMIARY



MASCHINENABMESSUNGEN

cbh = Fördertischhöhe: siehe Seite 23

MACHINE OVERALL DIMENSIONS

h = height min. 910 mm max. 1650mm
cbh = conveyor bed height: see page 23

Podpis pod diagramem

CAŁKOWITE WYMIARY MASZYNY

l = długość 980 mm

w = szerokość 920 mm

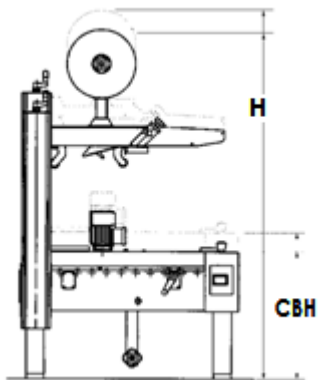
h = wysokość 910-1650 mm

cbh = wysokość stołu taśmowego: patrz strona 23

WYSOKOŚĆ STOŁU TAŚMOWEGO

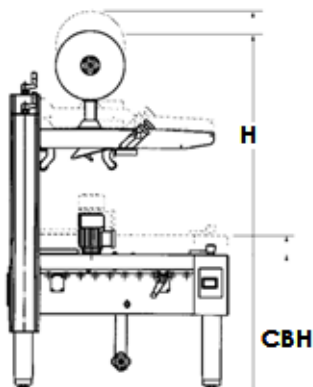
Maszyna do zamykania kartonów S8/S8-4-CE pozwala na zastosowanie w ramach szerokiego spektrum wysokości stołu taśmowego. Za pomocą specjalnych narzędzi AS77 (kółka) i AS9CE0 (stopki), jak pokazano na kolejnej stronie (w wersji anglojęzycznej instrukcji) osiągnąć różne kombinacje.

4-WSTĘPNE INFORMACJE DOTYCZĄCE MASZINY



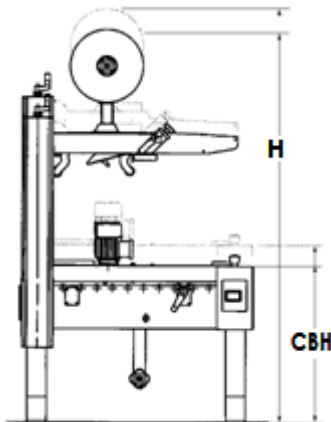
A ZE STANDARDOWYMI NOGAMI

WYSOKOŚĆ STOŁU TAŚMOWEGO		CAŁKOWITE WYMIARY	
MIN.	MAKS.	MIN.	MAKS.
		H	1120 1860
CBH	490 810	L	920 920
		W	840 840



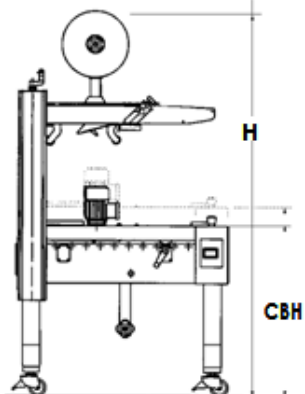
B Z KÓŁKAMI AS7 (WYPOSAŻENIE OPCJONALNE)

WYSOKOŚĆ STOŁU TAŚMOWEGO		CAŁKOWITE WYMIARY	
MIN.	MAKS.	MIN.	MAKS.
		H	1230 1970
CBH	600 920	L	920 920
		W	840 840



C ZE STOPKAMI AS8/S8-4-CE0 (WYPOSAŻENIE OPCJONALNE)

WYSOKOŚĆ STOŁU TAŚMOWEGO		CAŁKOWITE WYMIARY	
MIN.	MAKS.	MIN.	MAKS.
		H	1280 2020
CBH	7650 970	L	920 920
		W	840 840



D ZE STOPKAMI AS8/S8-4-CE0 ORAZ KÓŁKAMI AS77 (WYPOSAŻENIE OPCJONALNE)

WYSOKOŚĆ STOŁU TAŚMOWEGO		CAŁKOWITE WYMIARY	
MIN.	MAKS.	MIN.	MAKS.
		H	1390 2130
CBH	760 1380	L	920 920
		W	840 840

4- WSTĘPNE INFORMACJE DOTYCZĄCE MASZyny

4.8 GŁÓWNE CZĘŚCI

Maszyna składa się z:

- Nr 1 rama
- Nr 4 regulowane noży
- Nr 3 kolumny
- Nr 2 jednostki sklejające
- Nr 1 górna głowica
- Nr 2 boczne paski napędu
- Nr 2 silniki elektryczne
- Nr 1 awaryjny wyłącznik bezpieczeństwa
- Nr 1 główny przełącznik ON/OFF

W kwestii detali technicznych patrz rozdział 15 - ZAŁĄCZNIKI

4.9 PRZEPŁYW OPERACYJNY



Po napełnieniu kartonu należy zamknąć górne klapy i wsunąć karton między boczne paski napędu.

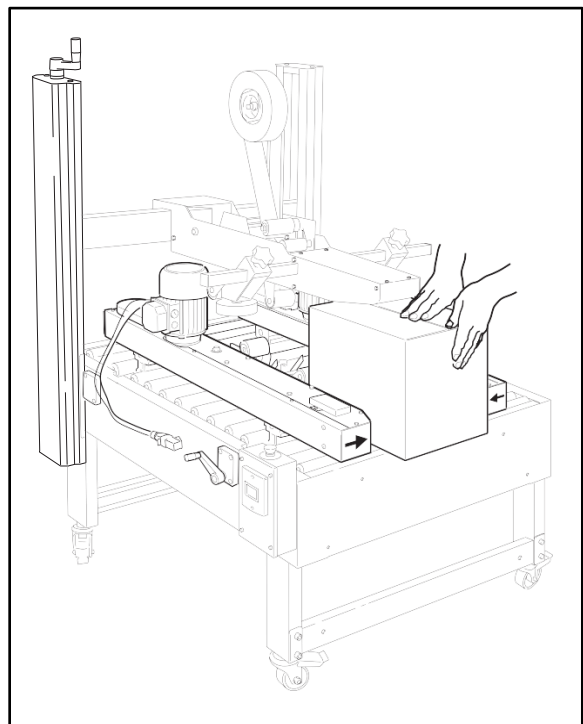
Dłonie należy zawsze trzymać w pozycji pokazanej na Rys. 11 (patrz str. 24 angielskiej wersji instrukcji). Karton zostanie automatycznie zamknięty taśmą klejącą od góry i od spodu wzdłuż zamknięć. Następnie zostanie przekazany do przenośnika wyprowadzającego.

4.10 POMIARY HAŁASU MASZyny

Ciśnienie akustyczne w odległości 1 metra od maszyny z założoną rolką taśmy: 73dB

Ciśnienie akustyczne na wysokości 1,6 m ponad maszyną z założoną taśmą: 73 dB.

Pomiary zostały dokonane fonometrem SPYRI-MICROPHON.



5-TRANSPORT-PRZEŁADUNEK-SKŁADOWANIE

5.1 TRANSPORT I PRZEŁADUNEK ZAPAKOWANEJ MASZyny

Maszyna jest przymocowana do palety za pomocą 4 bolców i może być podnoszona za pomocą zwykłego wózka widłowego.

Opakowanie pozwala na transport drogą lądową i powietrzną. Opcjonalnie może zostać zapakowana w opakowanie pozwalające na transport drogą morską.

CAŁKOWITE WYMIARY OPAKOWANIA

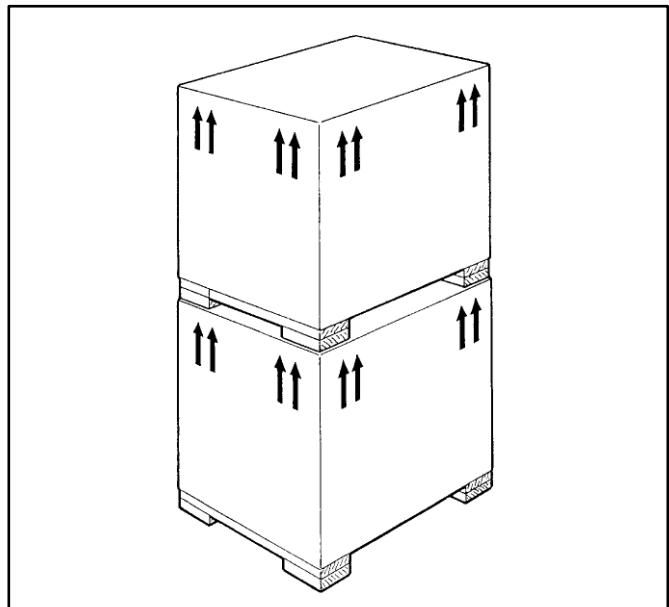
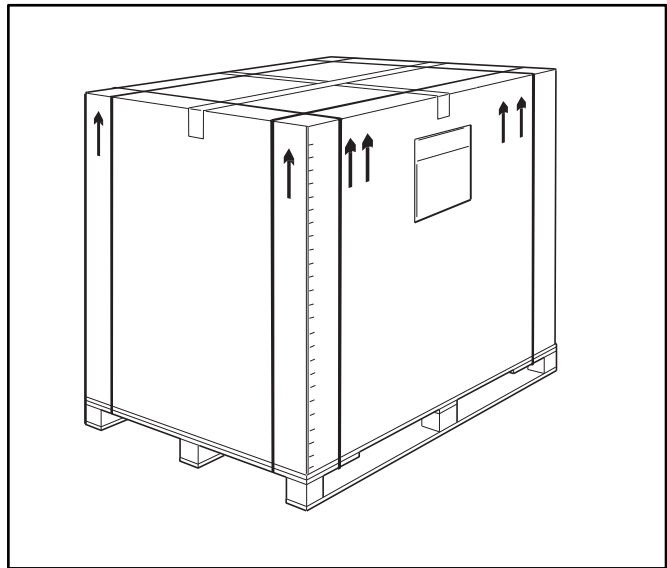
L = długość 1020mm

W = szerokość 980 mm

H = wysokość 1150 mm

Waga = 150 kg

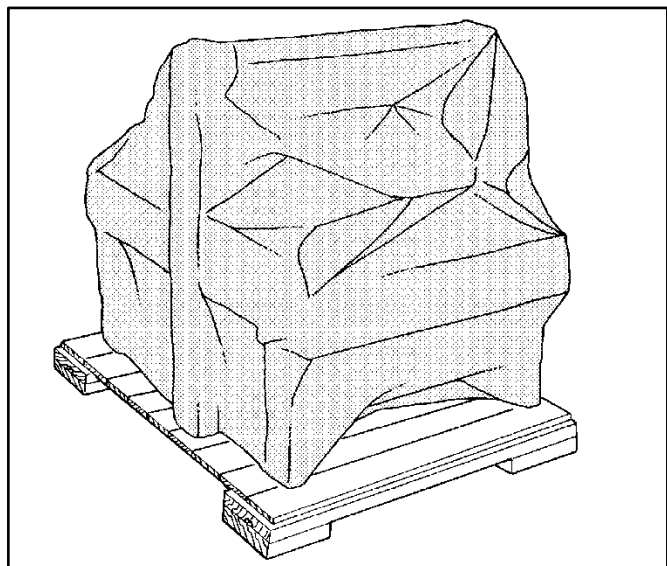
Podczas transportu możliwe jest ustawienie jedna na drugiej maksymalnie dwóch maszyn.



5.2. PAKOWANIE DO TRANSPORTU DROGĄ MORSKĄ

(DOSTĘPNE JAKO OPCJA)

Maszyny transportowane drogą morską są przykryte workiem z aluminium/poliestru/polietylenu zawierającego sole dehydracyjne.



5-TRANSPORT-PRZEŁADUNEK-SKŁADOWANIE

5.3 TRANSPORT I PRZEMIESZCZANIE ROZPAKOWANEJ MASZyny

Po wyjęciu z opakowania maszyna może być przemieszczana jedynie na krótkich odcinkach i wyłącznie w zamkniętych pomieszczeniach.

Transport maszyny bez opakowania może być przyczyną uszkodzeń i wypadków. W razie konieczności przemieszczenia maszyny, należy ją unieść na linach lub pasach, umieszczonych w miejscach wskazanych na ilustracji (str. 26 angielskiej wersji instrukcji).

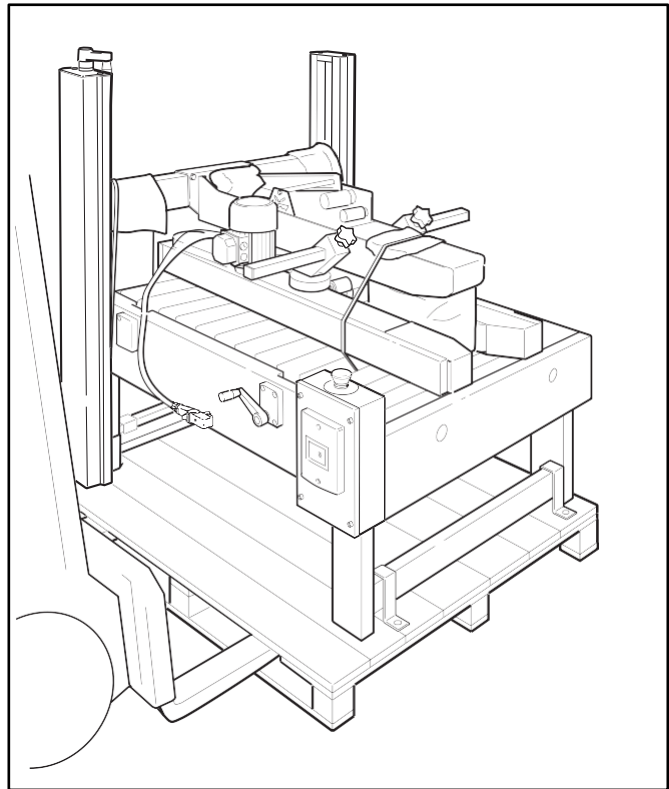
CAŁKOWITE WYMIARY MASZyny

Długość **960 mm**

Szerokość **920 mm**

Wysokość min. **1020** maks. **1760 mm**

Waga **118 kg**



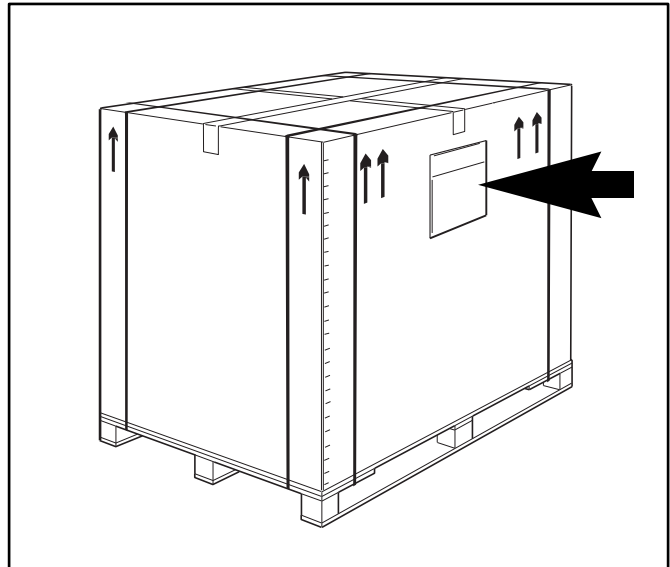
5.4 Składowanie maszyny z opakowaniem lub bez opakowania

W przypadku, gdy maszyna musi pozostać nieaktywna przez dłuższy czas, należy przedsięwziąć następujące środki zapobiegawcze:

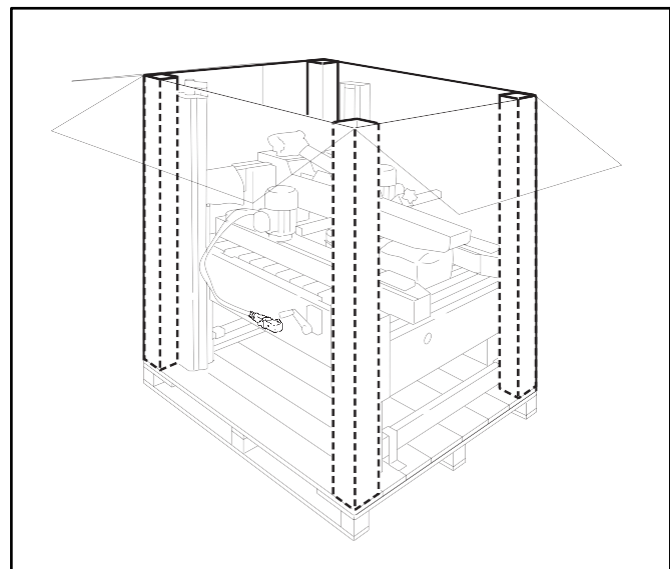
- przechowywać maszynę w suchym i czystym miejscu;
- maszynę bez opakowania należy zabezpieczyć przed kurzem;
- nie stawiać niczego na maszynie;
- możliwe jest ustawienie maks. 2 maszyn jedna na drugiej, o ile są one w oryginalnych opakowaniach.

6-Rozpakowanie

6.1 Koperta umieszczona na zewnętrznej stronie kartonu opakowania zawiera instrukcje dotyczące rozpakowania maszyny.

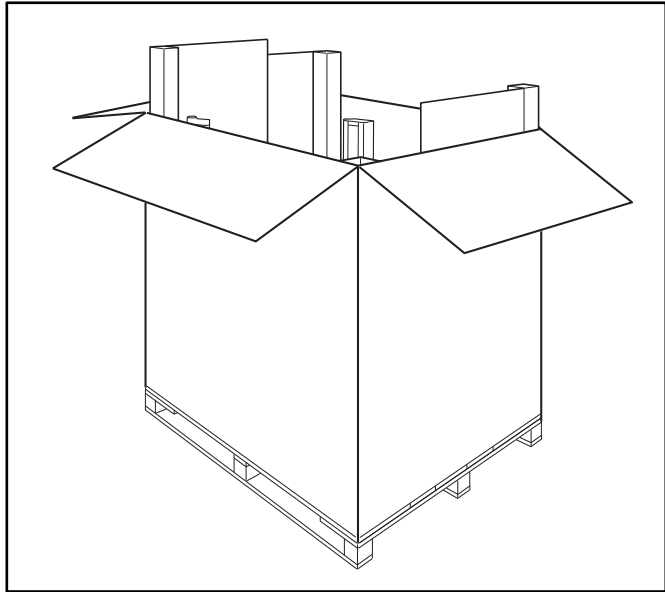


Układ maszyny wewnątrz opakowania.



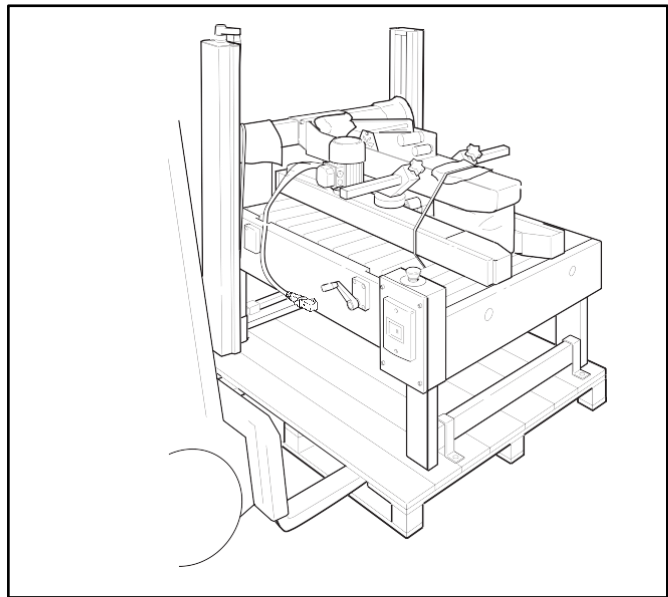
6-Rozpakowanie

- rozciąć plastikowe pasy
- otworzyć karton od góry
- wyjąć kartonowe narożniki
- unieść i usunąć karton

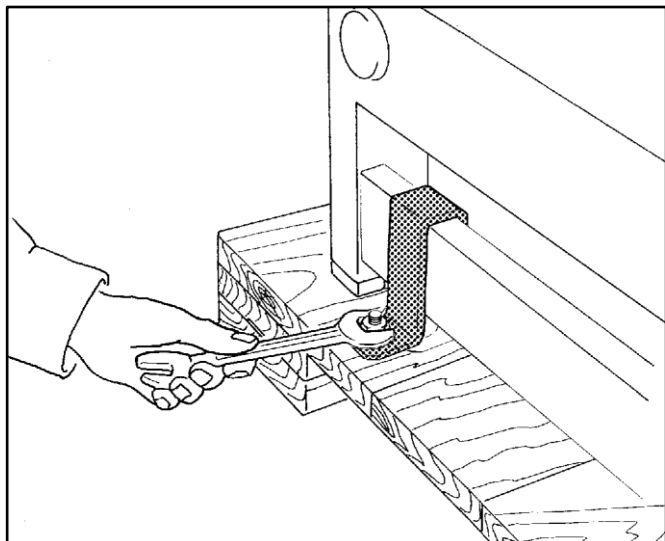


Użyj wózka widłowego w celu przeniesienia maszyny do stanowiska, na którym będzie obsługiwana.

(waga maszyny + paleta = **140 kg**)



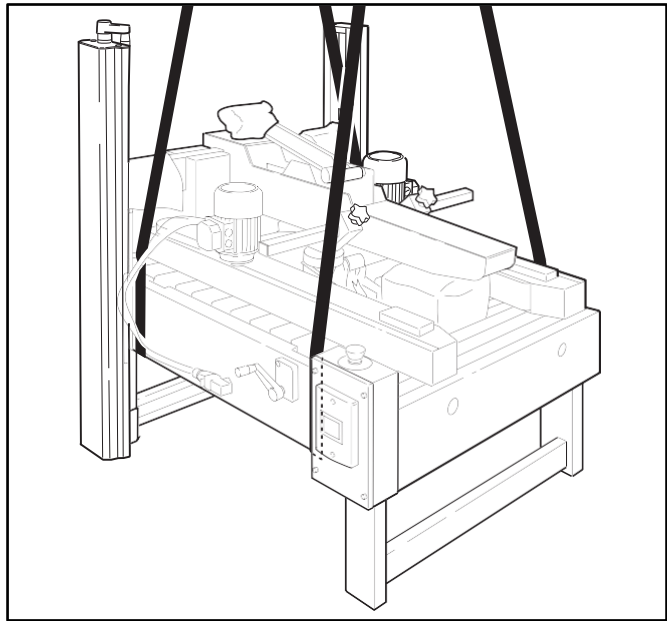
Odkręcić podkładki i usunąć nakrętki przymocowujące maszynę do palety.



6-Rozpakowanie

*Unieść maszynę za pomocą pasów i lin, zwracając uwagę na to, by umieścić pasy w miejscach ukazanych na ilustracjach, i usunąć drewnianą paletę (waga maszyny **118kg**).*

Nie unosić maszyny widłami umieszczonymi bezpośrednio pod ramą maszyny.



UTYLIZACJA MATERIAŁU PAKOWEGO

Opakowanie maszyny Mod. S8/S8-4-CE składa się z:

- drewniana paleta
- pudło kartonowe
- drewniane wsporniki
- stalowe nakrętki mocujące
- pianka ochronna polietylenowa
- plastikowe paski (PP)
- środek absorbujący wilgoć
- torba z aluminium/poliestru/polietylenu (tylko do transportu drogą morską)

W zakresie utylizacji ww. materiałów należy przestrzegać odpowiednich przepisów prawnych obowiązujących w danym kraju.

7-Instalacja

7.0 ŚRODKI BEZPIECZEŃSTWA

(Patrz rozdz. 3)

7.1 WYMAGANE WARUNKI OTOCZENIA

- min. temperatura = 5°C
- maks. Temperatura = 40°C
- min. wilgotność = 30%
- maks. wilgotność = 80%
- otoczenie wolne od kurzu

7.2 WYMAGANA PRZESTRZEŃ NA PRACE KONSERWATORSKIE

Min. odległość od ściany:

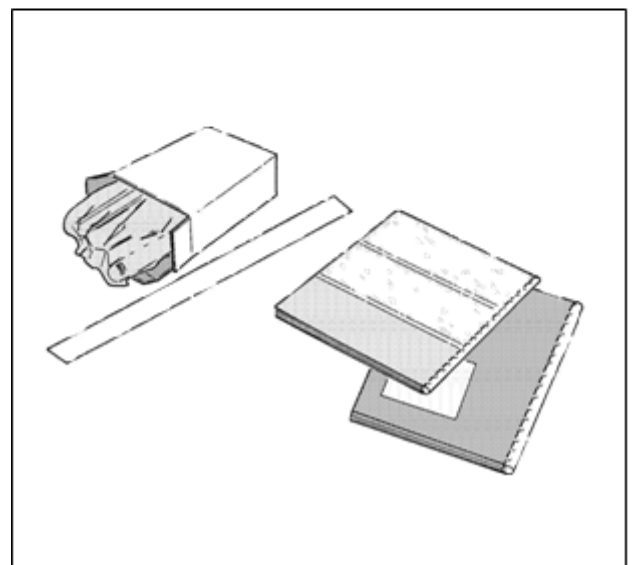
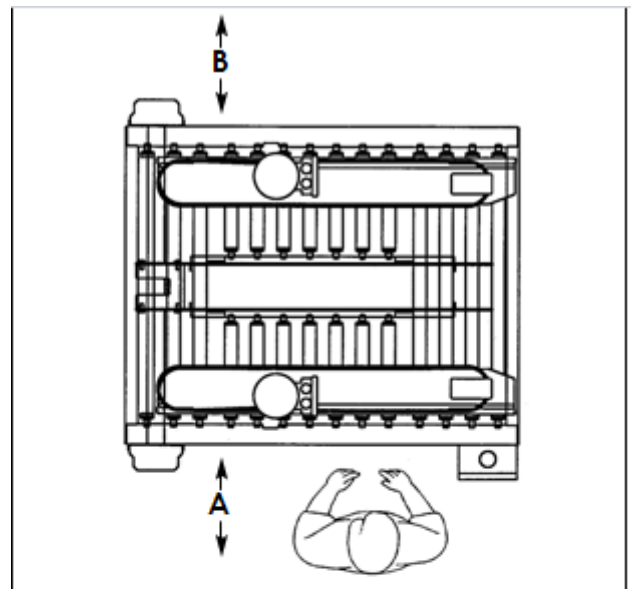
A = 1000mm

B = 800mm

Min. wysokość = 2500mm

7.3 CZĘŚCI ZAMIENNE I URZĄDZENIE POMOCNICZE DO WPROWADZANIA

Szczegółowy opis zamieszczono w rozdz. 13.1



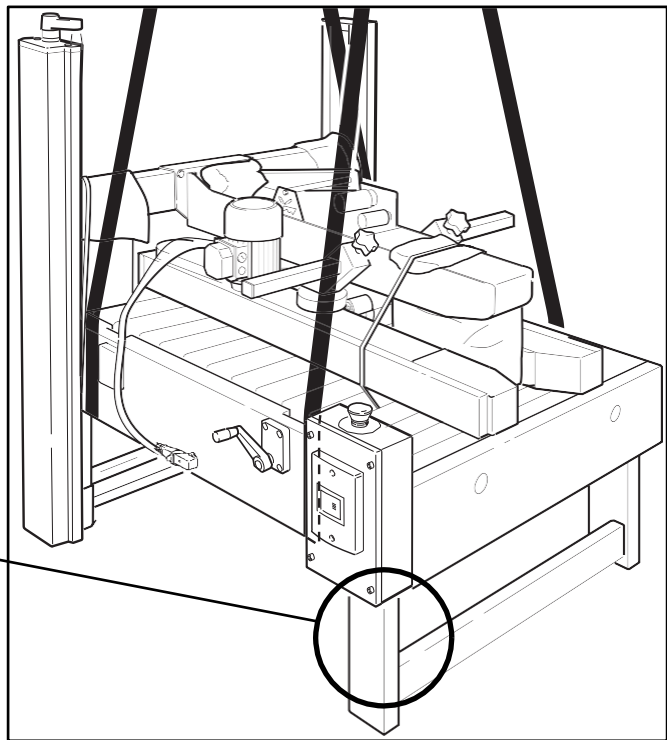
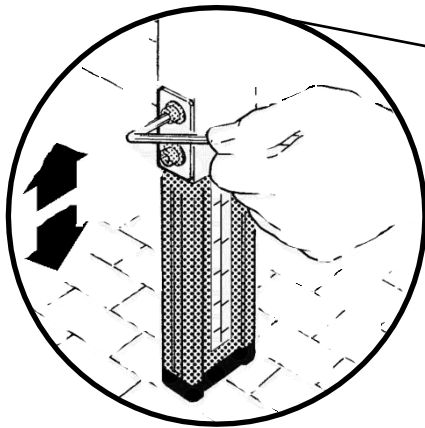
7-INSTALACJA MASZYN

7.4 INSTALACJA MASZYN

Podnieść maszynę zgodnie z ilustracją.

Odblokować śruby i wyjąć nogi zwracając uwagę na wysokość stołu na skali.

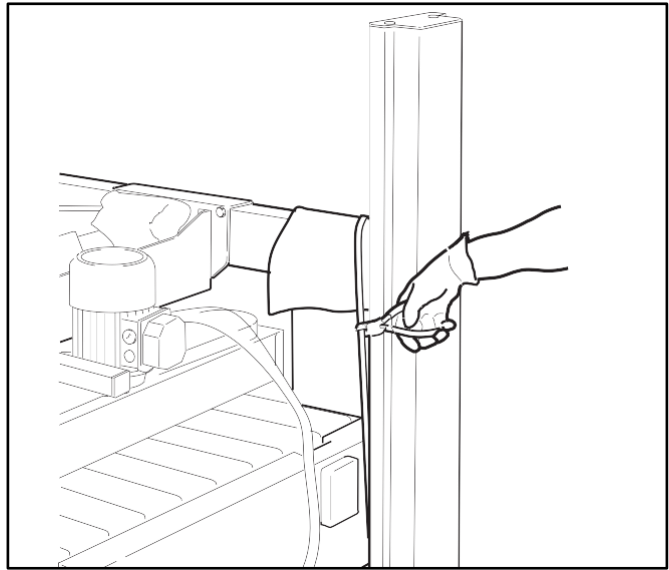
Następnie zablokować śruby ponownie.



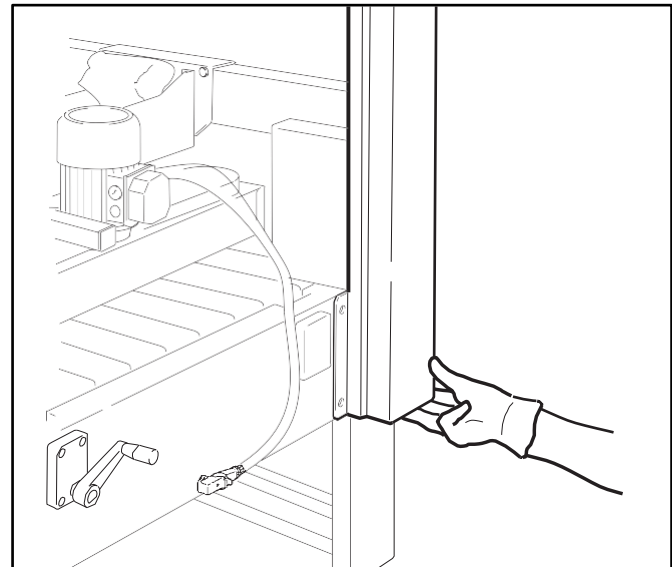
7-INSTALACJA

7.5 POZYCJONOWANIE KOLUMNY

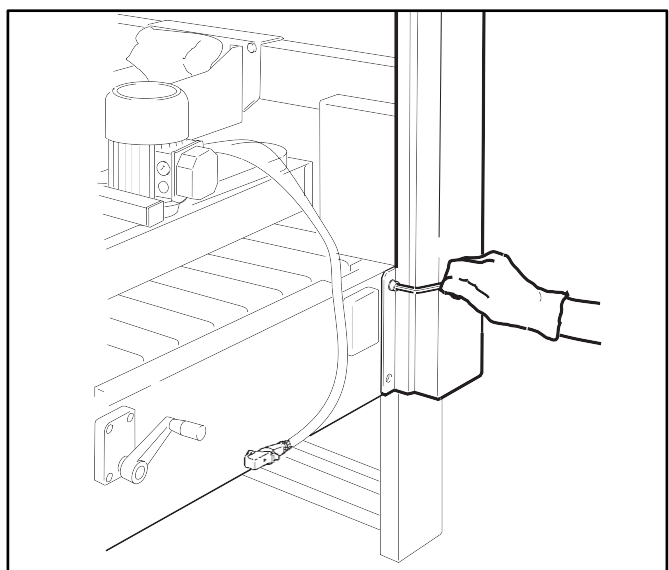
Przeciąć odpowiednim narzędziem taśmę zabezpieczającą kolumnę bez korby.



Unieść kolumnę jedną ręką do momentu, kiedy znajdzie się na poziomie otworów w stole warsztatowym.



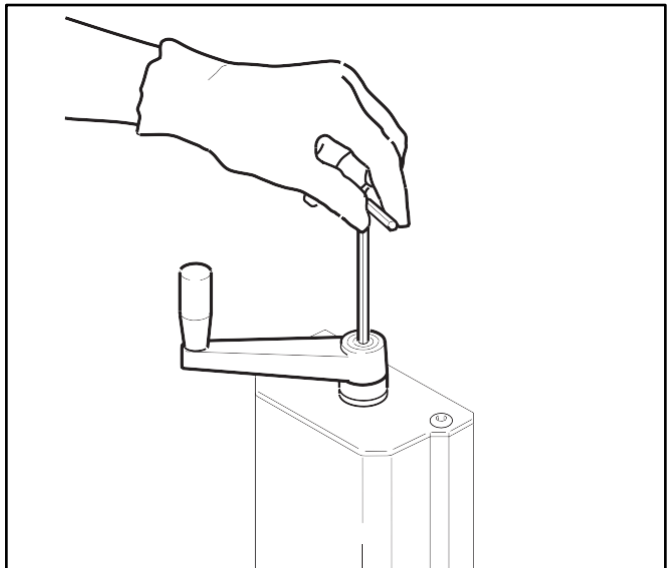
Kolumnę przymocować do stołu warsztatowego maszyny przymocować za pomocą 4 z 8 śrub z zestawu narzędziowego.



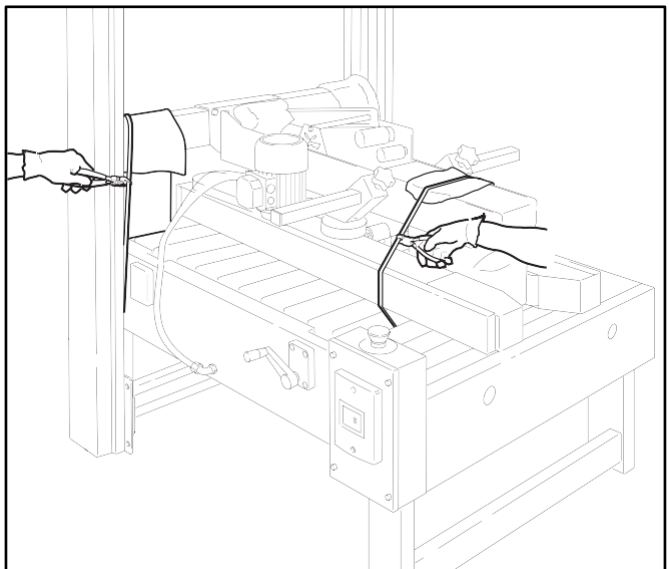
7-INSTALACJA

7.6 POZYCJONOWANIE KORBKI

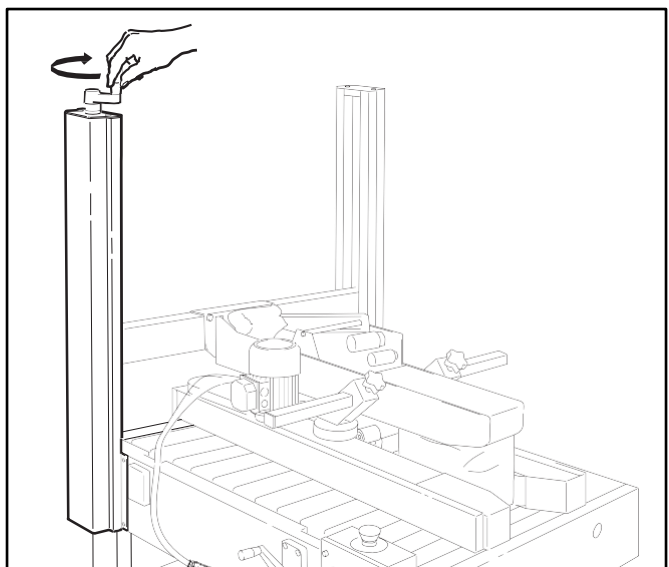
Wstawić korbkę do odpowiedniej oprawy.
Przykręcić za pomocą śruby.



Przebić taśmy łączące kolumny i górną głowicę.

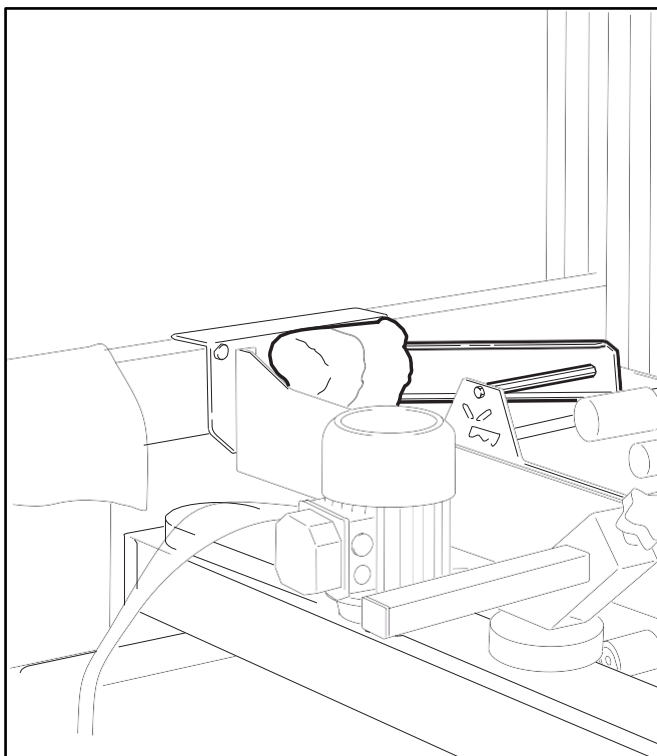


Obracać korbką w kierunku zgodnym z kierunkiem wskazówek zegara. Unieść kolumnę i dopasować ją z otworami do mocowania na stole warsztatowym .



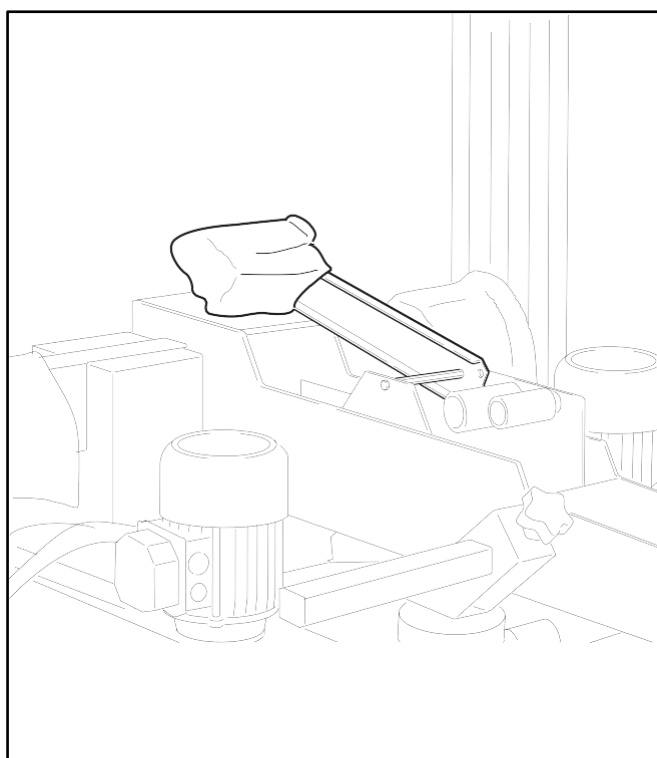
7-INSTALACJA

Przeciąć taśmę spinającą dolną głowicę taśmową.



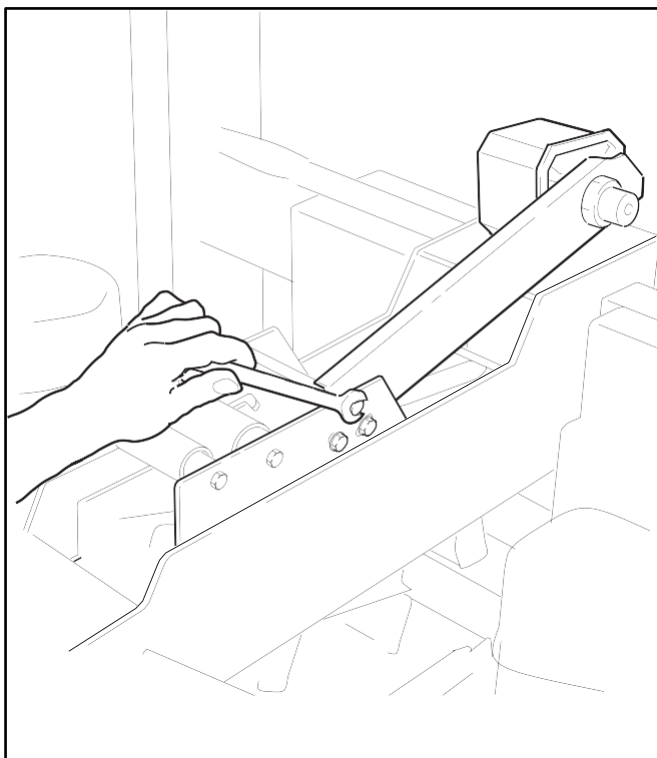
7.7 POZYCJONOWANIE GÓRNEGO UCHWYTU JEDNOSTKI TAŚMOWEJ

Usunąć osłonę bębna uchwyty taśmy i wyjąć śruby.



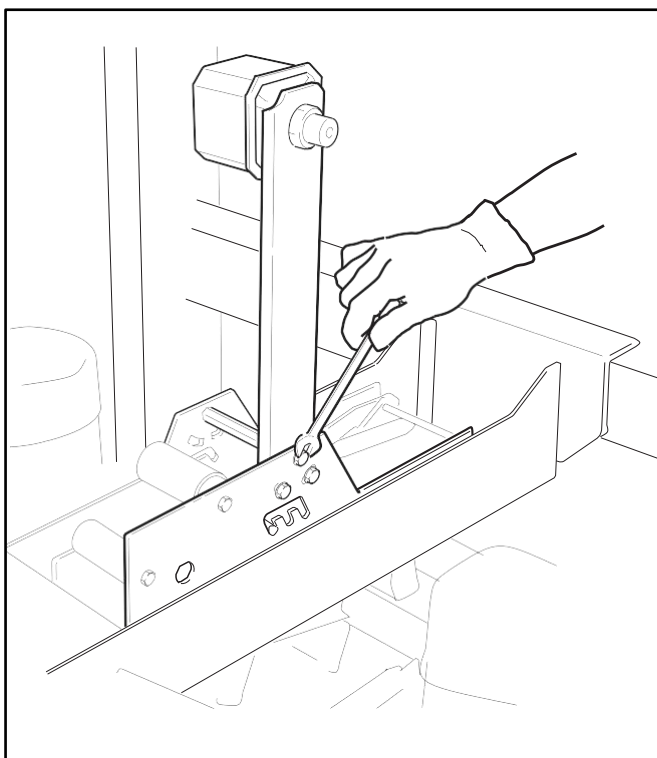
7-INSTALACJA

Zwolnić śruby mocujące górny uchwyt bębna jednostki taśmowej.



Ustawić uchwyt bębna taśmowego w pozycji pionowej.

Przykręcić 3 śruby za pomocą klucza imbusowego.



7-INSTALACJA

7.8 WSTĘPNE KONTROLE ELEKTRYCZNE

Przed podłączeniem maszyny do głównego źródła zasilania elektrycznego należy wykonać następujące czynności:

7.8.1 Sprawdzić, czy gniazdko ma uziemienie i czy napięcie i częstotliwość zgadzają się ze wskazaniami na tablicy z opisem maszyny.

7.8.2 Sprawdzić, czy połączenie maszyny z głównym źródłem zasilania jest zgodne z wymogami prawnymi i/lub regulacjami dotyczącymi bezpieczeństwa w kraju użytkowania maszyny.

7.8.3 Maszyna jest wyposażona w główny przełącznik o wartości mocy przełączeniowej maks. 6 kA i ustawieniu wyłącznika obwodu zwarcia wysokości 120 A. Użytkownik ponosi odpowiedzialność za sprawdzenie prądu zwarcia na miejscu w zakładzie i powinien sprawdzić, czy natężenie prądu dozwolone dla maszyny jest kompatybilne ze wszystkimi elementami systemu głównego zasilania.

7.9 PODŁĄCZENIE MASZYNY DO GŁÓWNEGO ZASILANIA I WŁAŚCIWE KONTROLE

Zasilanie = 0,160kW

Maksymalna moc przełączeniowa = 6kA (230/400V)

*Odnośnie danych technicznych głównego przełącznika: patrz rozdział **15-ZAŁĄCZNIKI***

- nacisnąć BLOKOWALNY WYŁĄCZNIK BEZPIECZEŃSTWA

- magnetyczno-termiczny przełącznik jest zwykle wyłączony (pozycja OFF)

- połączyć kabel dostarczony z maszyną z wtyczką zgodną z normami bezpieczeństwa obowiązującymi w danym kraju.

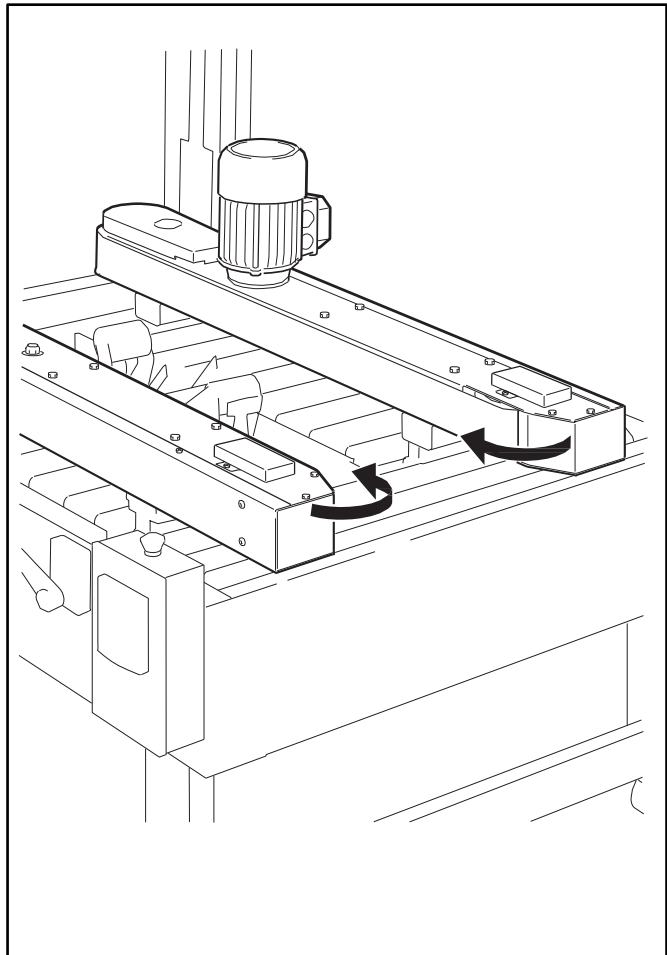
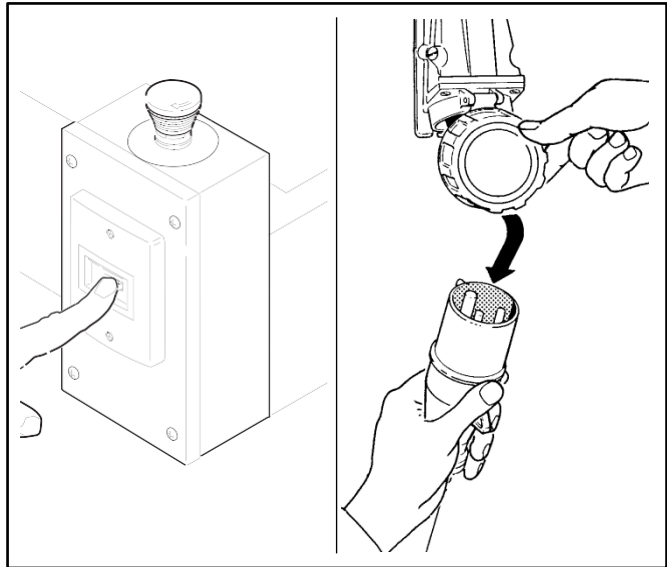
7-INSTALACJA

7.10 SPRAWDZIĆ FAZY (DOT. TYLKO TRÓJFAZOWEGO ZASILANIA)

Należy przestrzegać następującej procedury w celu prawidłowego połączenia faz:

- usunąć wszelkie przedmioty z taśmociągu;
- odblokować blokowalny wyłącznik bezpieczeństwa obracając go zgodnie z ruchem wskazówek zegara;
- nacisnąć wyłącznik ON głównego włącznika zasilania;
- sprawdzić kierunek rotacji bocznych pasów napędowych;
- w przypadku, jeśli pasy obracają się w odwrotnym kierunku należy odwrócić 2 fazy na zaciskach wtyczki.

Prawidłowy kierunek rotacji bocznych pasów bezpieczeństwa



8-TEORIA OBSŁUGI

8.1 OPIS DZIAŁANIA

Po ręcznym zamknięciu pokryw kartonu operator wsuwa karton pod górny koniec podajnika w celu uniknięcia otworzenia się klap. Dalsze wsuwanie sprawia, że boczne pasy napędu prowadzą karton przez jednostki sklejające (taśmowe), które automatycznie sklejają górne i dolne zamknięcie kartonu.

Następnie karton jest wyprowadzający przez przenośnik wyprowadzający.

8.2 TRYBY PRACY

Maszyna do zaklejania kartonów Mod. S8/S8-4-CE ma tylko jeden (automatyczny) tryb z:

- odblokowanym WYŁĄCZNIKIEM BEZPIECZEŃSTWA
- włączonym (pozycja ON) włącznikiem

8.3 JAK ZATRZYMAĆ MASZYNĘ

8.3.1 ZWYKŁA PROCEDURA ZATRZYMANIA

Kiedy główny wyłącznik jest w pozycji OFF, maszyna natychmiast się zatrzymuje w dowolnym punkcie cyklu pracy.

To samo dzieje się w przypadku braku prądu lub w przypadku wyłączenia maszyny z głównego zasilania.

8.3.2 WYŁĄCZNIK AWARYJNY

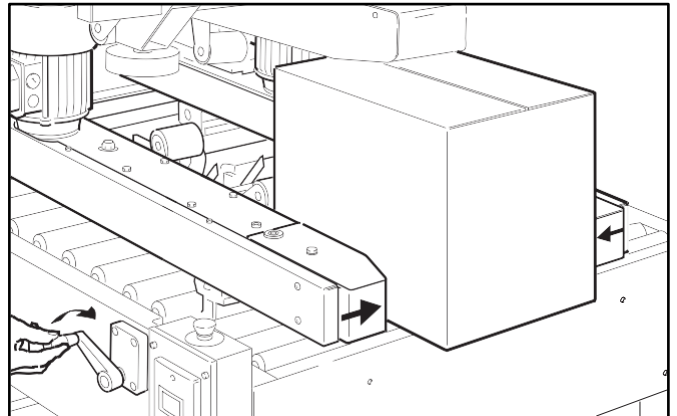
Blokowalny wyłącznik awaryjny jest zamontowany od strony podajnika na górnej głowicy.

(Ta część nie jest produkowana przez producenta maszyny. W celu zapoznania się z jej specyfikacjami technicznymi patrz rozdział **15-ZAŁĄCZNIKI**)

9-STEROWNIKI W SKRÓCIE

9.1. KORBA REGULUJĄCA SZEROKOŚĆ KARTONU

Reguluje rozstaw bocznych pasów napędu w zależności od szerokości kartonu.

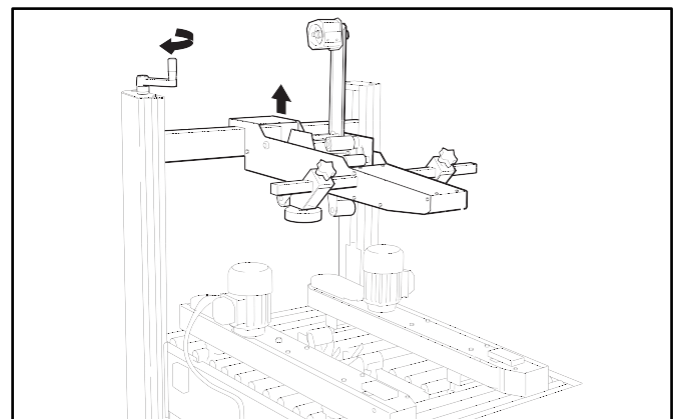


9.2 KORBA REGULUJĄCA WYSOKOŚĆ KARTONU

Reguluje wysokość górnej głowicy w zależności od wysokości kartonu.

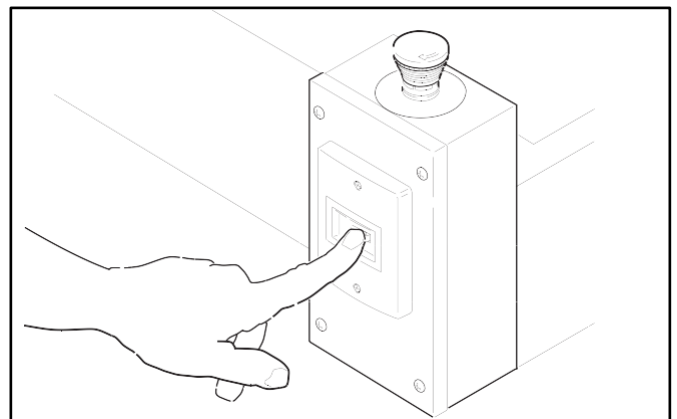
POKRĘTŁA BLOKUJĄCE ROLKI ZACISKAJĄCE BOKI

Blokuje/odblokowuje rolki zaciskające boki



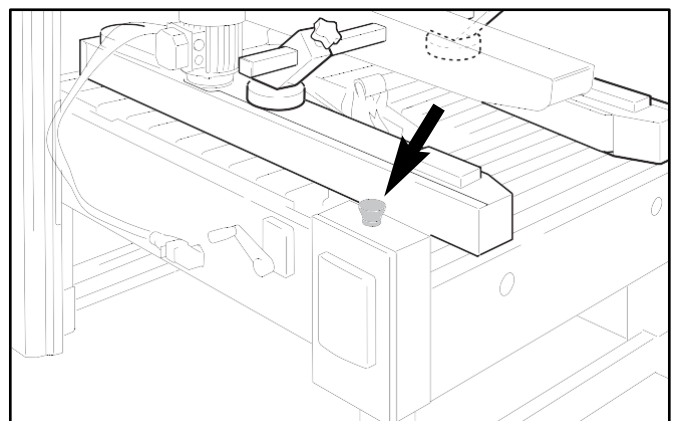
9.3 WŁĄCZNIKI/WYŁĄCZNIKI

Uruchamiają/zatrzymują pasy napędu.



9.4. BLOKOWALNY WYŁĄCZNIK BEZPIECZEŃSTWA

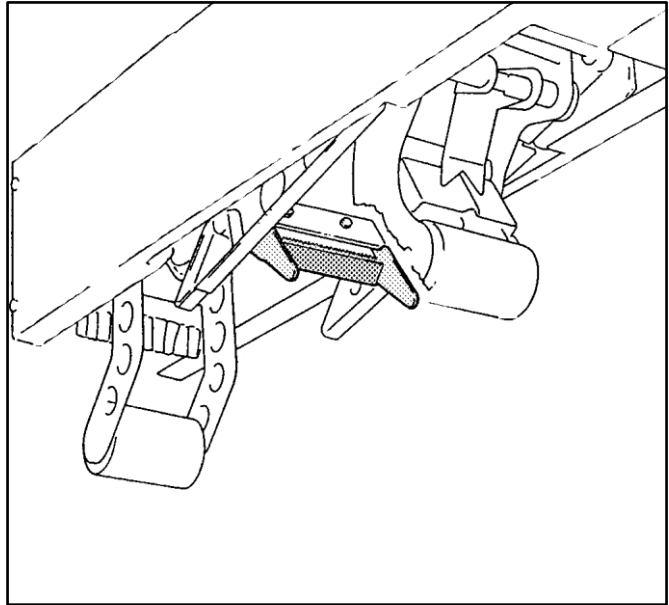
Zatrzymuje pracę maszyny



10-ZABEZPIECZENIA MASZyny

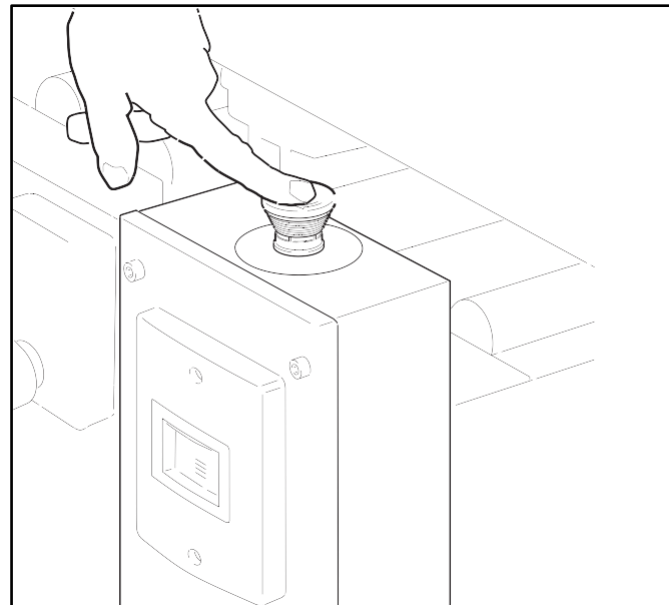
10.1 OSŁONA OSTRZY

Zarówno górna głowica klejąca jak dolna głowica klejąca wyposażone są w osłony ostrzy.



10.2 WYŁĄCZNIK BEZPIECZEŃSTWA

Blokowalny wyłącznik bezpieczeństwa umieszczony jest w podręcznym miejscu, na poziomie dłoni zamykającej klapy kartonu.



10.3 UKŁAD ELEKTRYCZNY

Układ elektryczny wyposażony jest w kabel uziemiający przetestowany pod kątem przepływu podczas inspekcji końcowej. System jest także przetestowany pod kątem izolacji i właściwości dielektrycznych.

(patrz rozdz. 15.5 ZAŁĄCZNIKI)

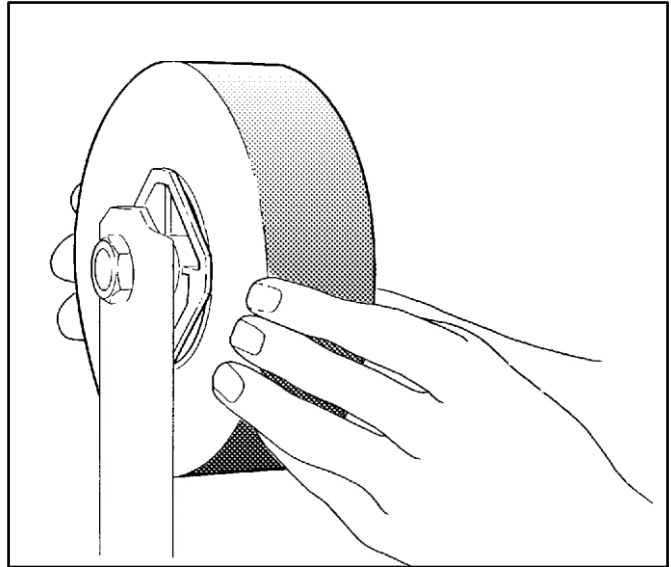
11-SETUP I USTAWIENIA

11.0 BEZPIECZEŃSTWO

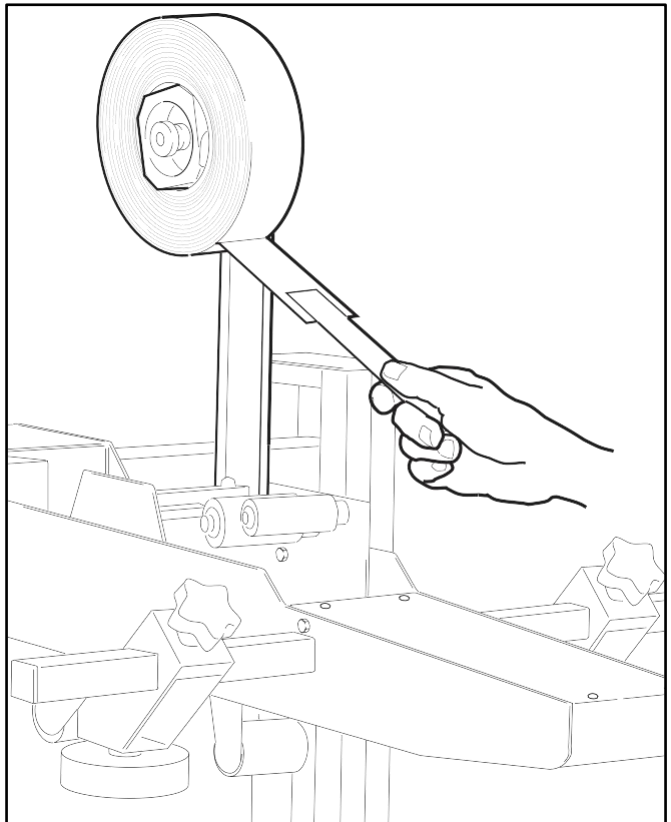
Wszystkie czynności regulacyjne muszą być wykonane w stanie zatrzymania maszyny i zablokowania WYŁĄCZNIKA BEZPIECZEŃSTWA.

11.1 ZAKŁADANIE TAŚMY NA GÓRNEJ JEDNOSTCE KLEJĄCEJ

Założyć rolkę taśmy na bęben i wsunąć ją do końca.



Końcówkę taśmy przyczepić do urządzenia wspomagającego wsuwanie (załączonego wraz z zestawem narzędzi)

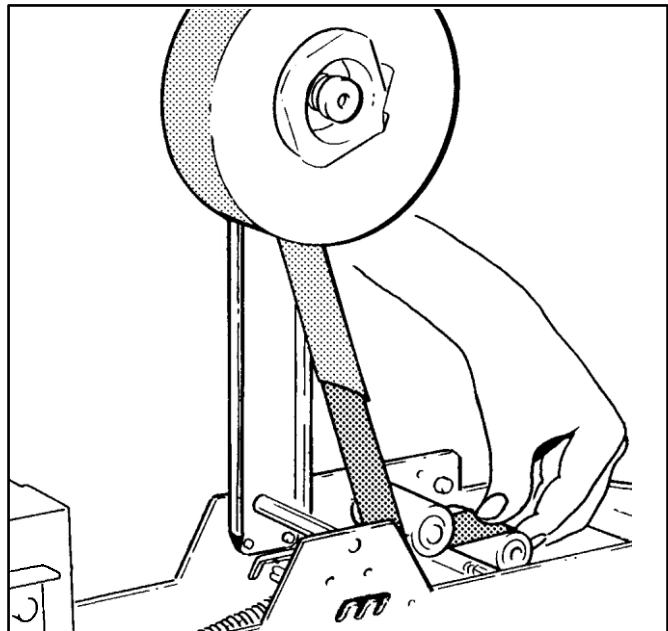


11-SETUP I USTAWIENIA

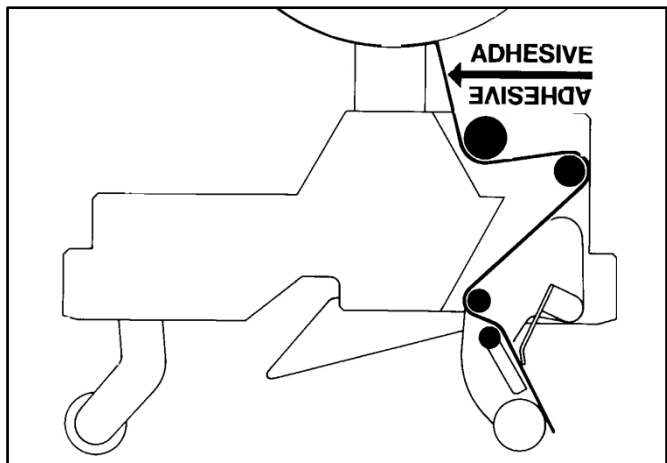
UWAGA! Bardzo ostre ostrze. Może spowodować poważne obrażenia.



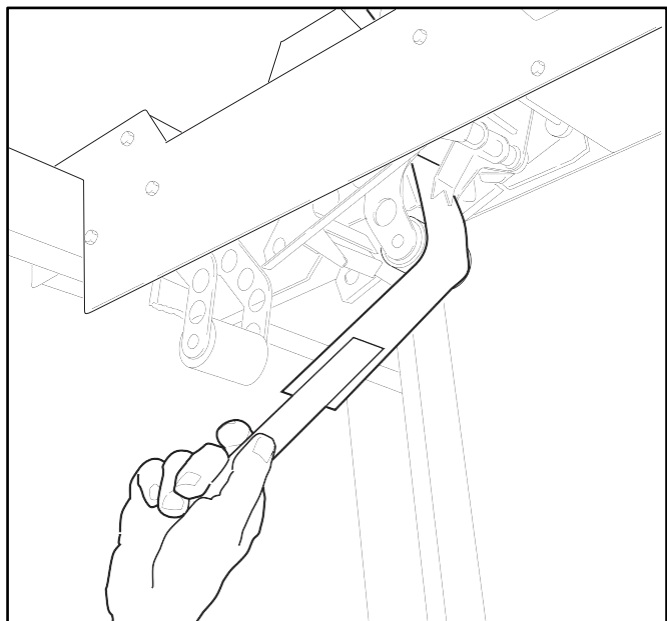
Plastikowe urządzenie wspomagające wsuwanie taśmy przełożyć przez jednostkę klejącą. Nie zbliżać dłoni do ostrzy do cięcia taśmy (patrz rozdz. 3.11-b)



Przeprowadzić taśmę po torze jednostki klejącej zgodnie z ilustracją (patrz str. 42 angielskiej wersji instrukcji) i uważać na to, aby klejąca strona taśmy była umieszczona po właściwej stronie.



Pociągnąć i odciąć nadmiar taśmy używając do tego nożyczek zgodnie z ilustracją (patrz str. 42 angielskiej wersji instrukcji)



11-SETUP I USTAWIENIA

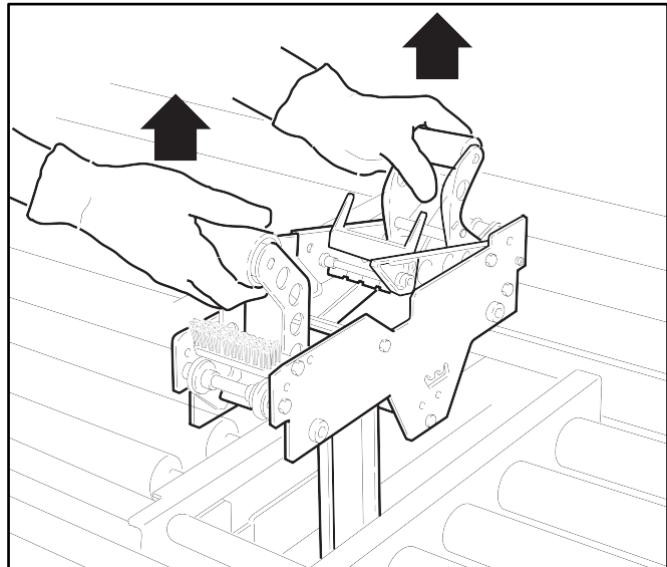
11.2 ZAKŁADANIE TAŚMY NA DOLNEJ JEDNOSTCE KLEJĄCEJ



**OSTRZEŻENIE! Bardzo ostre ostrze.
Może spowodować poważne obrażenia.**

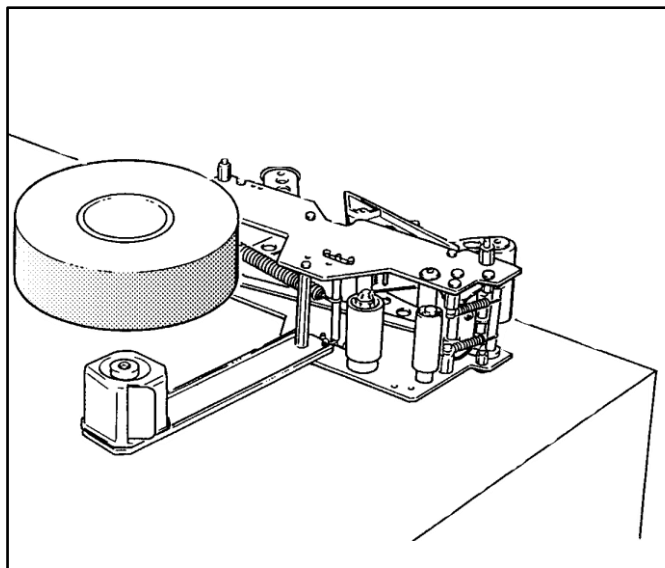
- Unieść górną głowicę za pomocą korbki do regulacji wysokości kartonu

- Usunąć dolną jednostkę klejącą z obudowy i umieścić ją na stole warsztatowym;



- Umieścić rolkę taśmy na bębnie i przeciągnąć taśmę przez jednostkę jak pokazano na etykiecie, w ten sam sposób, jaki zalecano dla górnej jednostki klejącej;

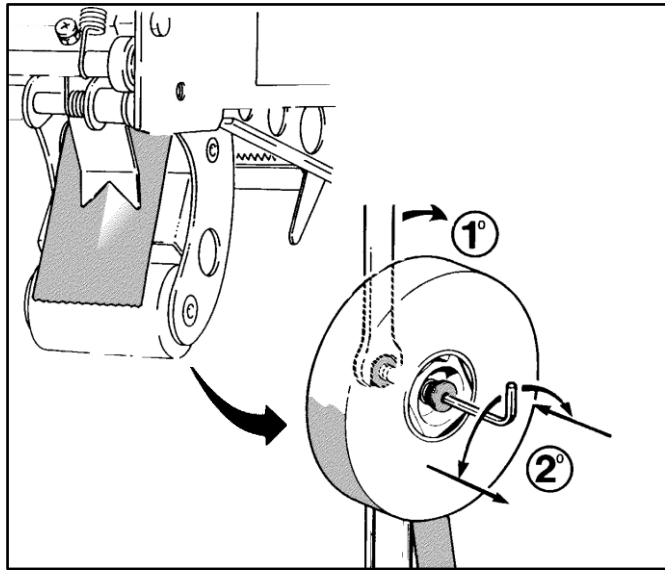
- Umieścić dolną jednostkę z powrotem w obudowie.



11-SETUP I USTAWIENIA

11.3 USTAWIENIA BĘBNA TAŚMY

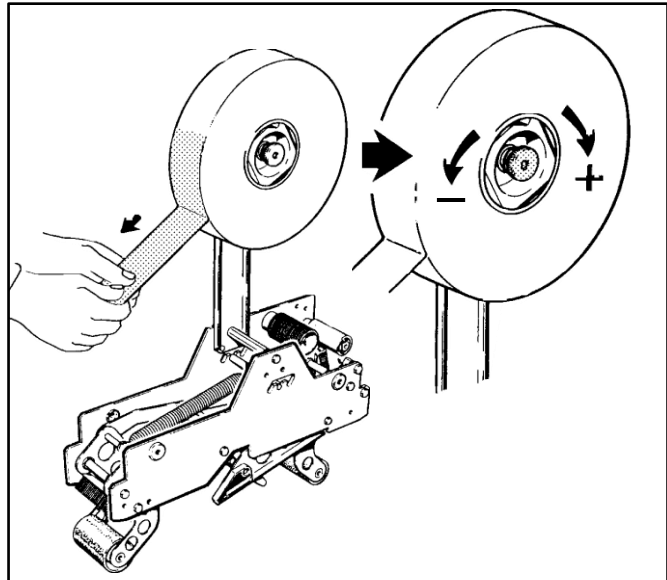
☞ Taśma musi być wypośrodkowana na rolkach jednostki klejącej.



11.4 USTAWIENIA HAMULCA CIERNEGO BĘBNA TAŚMY

Sprawdź napięcie taśmy:

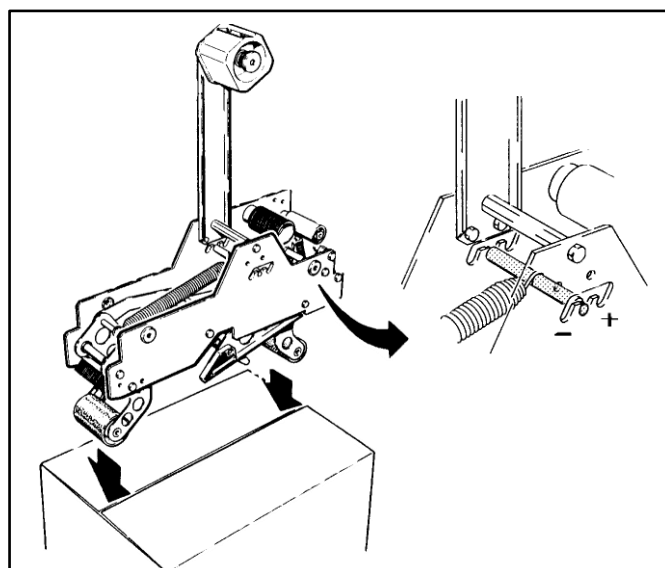
- dla taśmy z PCV bęben taśmy musi być luźny
- dla taśmy z OPP bęben taśmy musi być lekko napięty



11.5 USTAWIENIA GŁOWIC JEDNOSTEK KLEJĄCYCH W ZALEŻNOŚCI OD TYPU KARTONÓW

☞ Ustawić główną sprężynę:

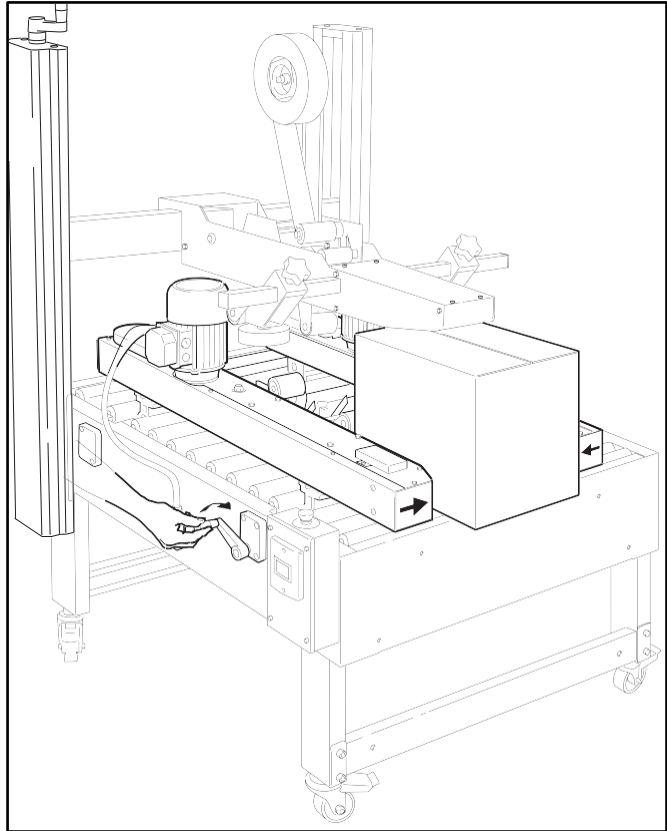
- zmniejszyć naciąg sprężyny dla lekkich kartonów;
- zwiększyć naciąg sprężyny dla ciężkich kartonów.



11-SETUP I USTAWIENIA

11. 6 USTAWIENIA SZEROKOŚCI KARTONU

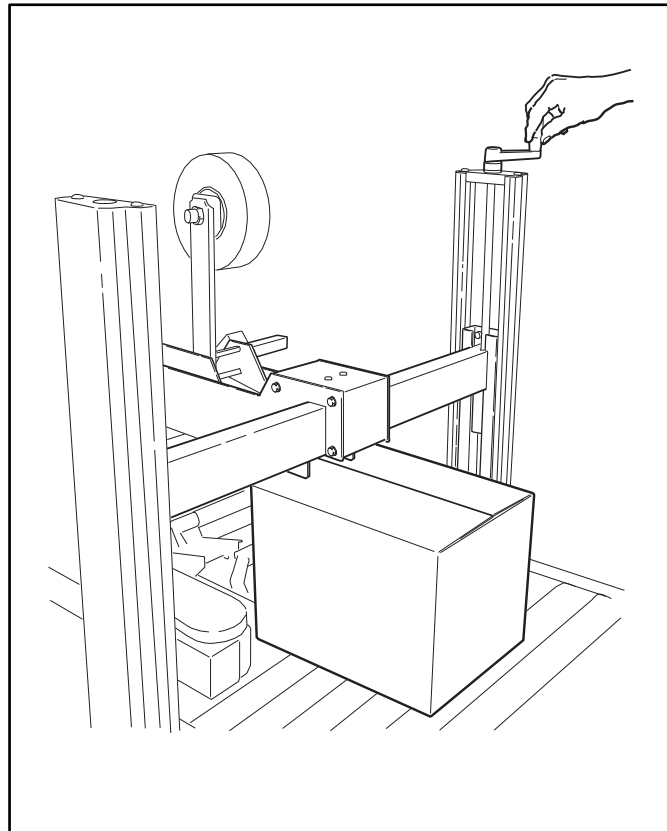
Wprowadzić karton i dopasować do niego pasy napędu.



11.7 DOPASOWANIA WYSOKOŚCI KARTONU

Ustawić karton na wyprowadzającej stronie maszyny.

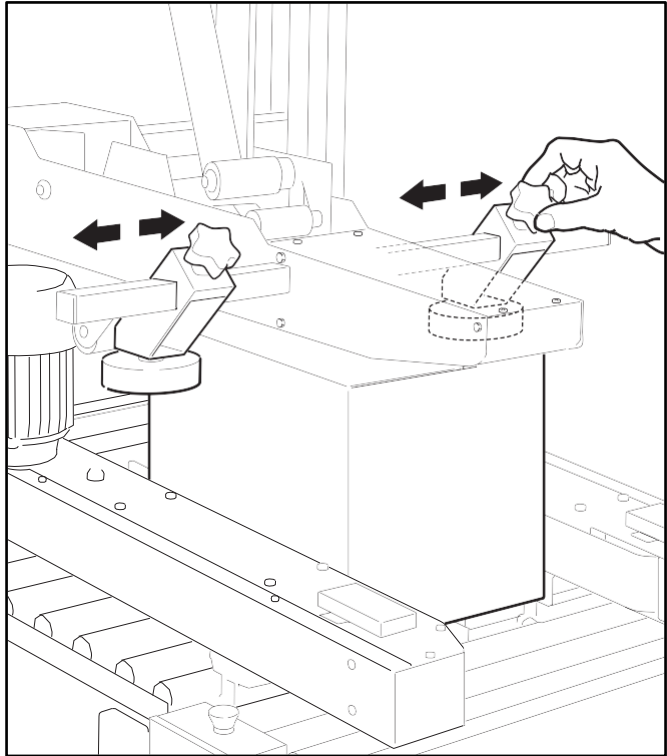
Kręcąc korbką obniżyć górną jednostkę klejącą aż do zachowania odstępu 2-3mm pomiędzy kartonem a głowicą klejącą.



11-SETUP I USTAWIENIA

11.8 USTAWIENIE BOCZNYCH ZACISKÓW

Zbliżyć boczne rolki do kartonu i dokręcić pokrętła.

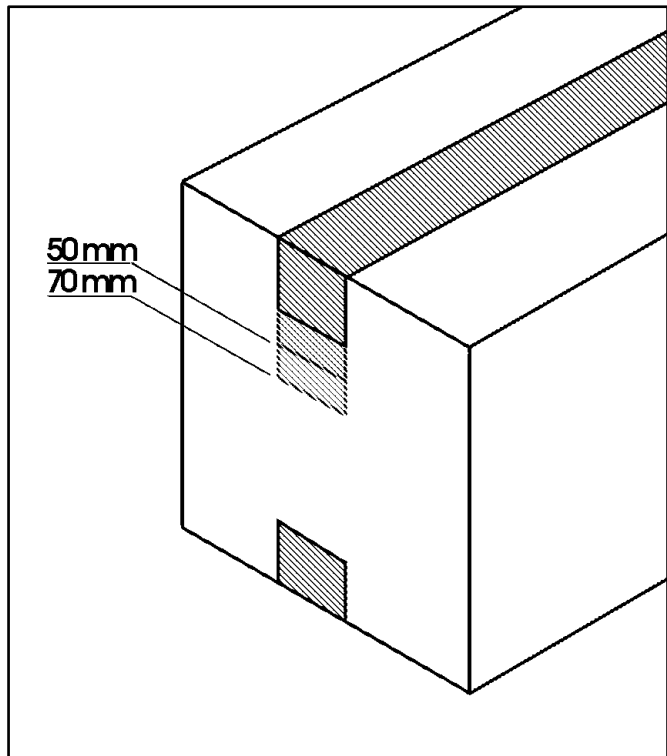


USTAWIENIA SPECJALNE

11.9 ZMIANA DŁUGOŚCI KOŃCÓWKI TAŚMY

Długość końcówki taśmy może wynosić od 70 do 50 mm.

W celu ustawienia długości końcówki należy się kierować instrukcją do jednostki klejącej K11 dostarczonej z maszyną.



11-SETUP I USTAWIENIA

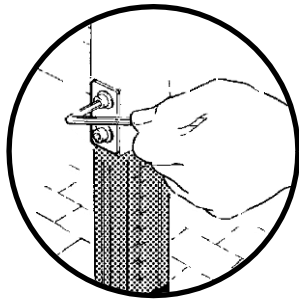
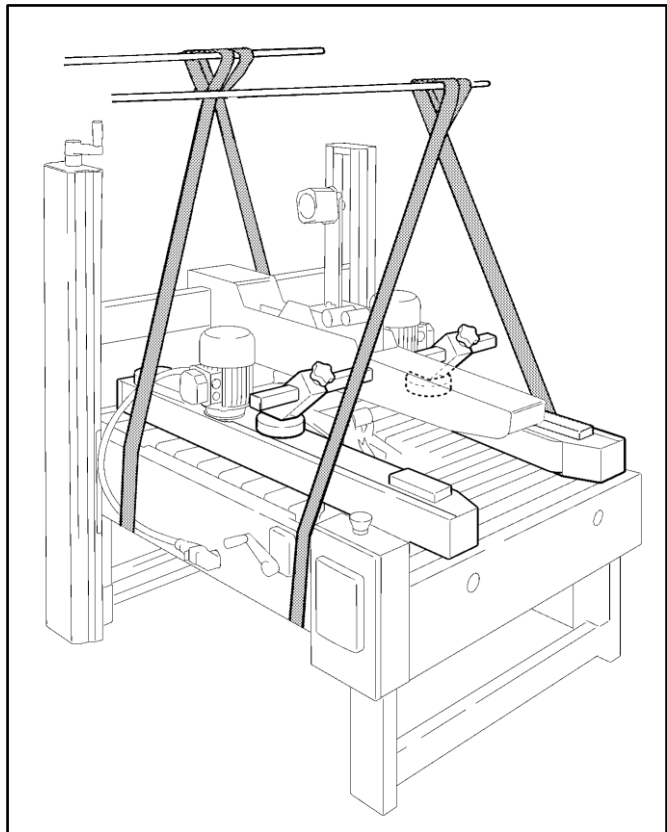
OPCJONALNE OPRZYRZĄDOWANIE

11.10 OPCJONALNY ZESTAW kótek AS77

(Kod nr 7.8.04337.00B)

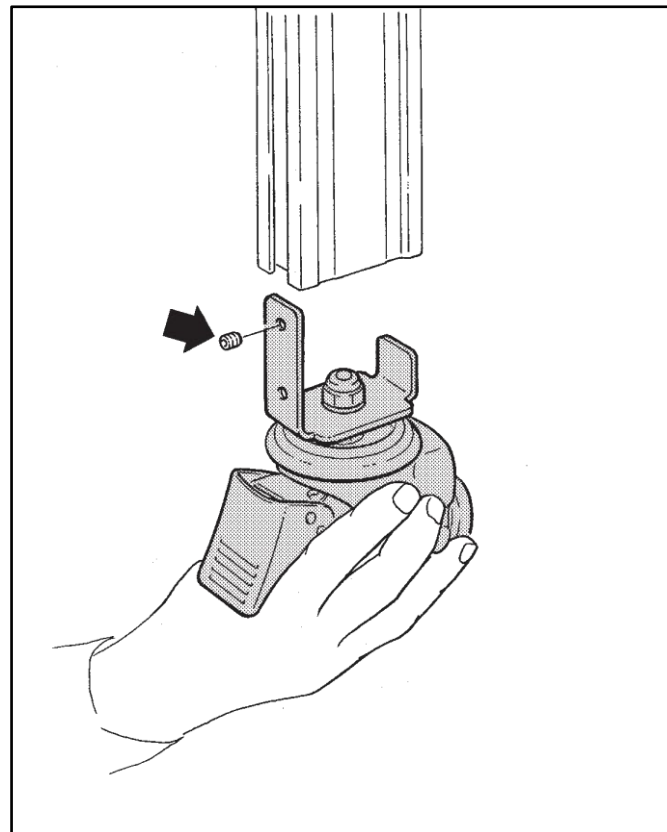
W celu ułatwienia przemieszczania maszyny istnieje możliwość zamontowania opcjonalnych kótek. Skutkiem tej czynności wysokość taśmociągu oraz całkowite wymiary maszyny ulegną zmianie.

Unieść maszynę zgodnie z tym, co pokazano na ilustracji (str. 47 angielskiej wersji instrukcji)



Usunąć nogi, umieścić kółka mocując je za pomocą dwóch kołków śrubowych i ustawić pożądaną wysokość taśmociągu (zwrócić uwagę na skalę)

Wysokość kółka = 100mm-4 cale).



11-SETUP I USTAWIENIA

11.11 OPCJONALNY ZESTAW NÓŻEK H = 600 (AS8/S8-4-CE0)

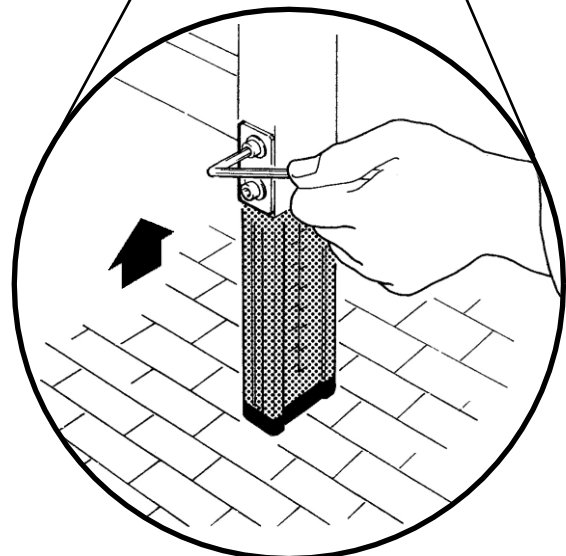
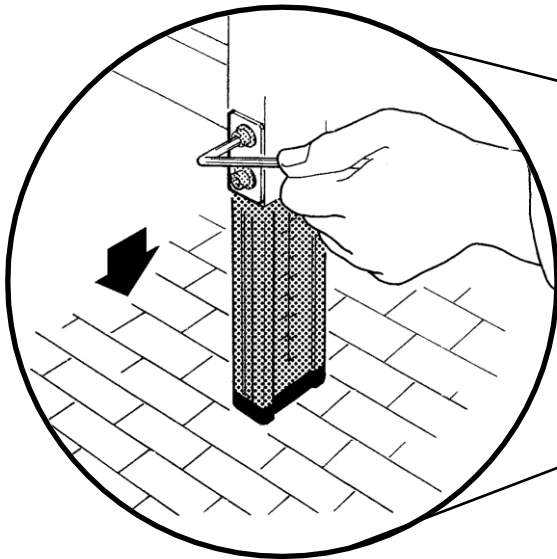
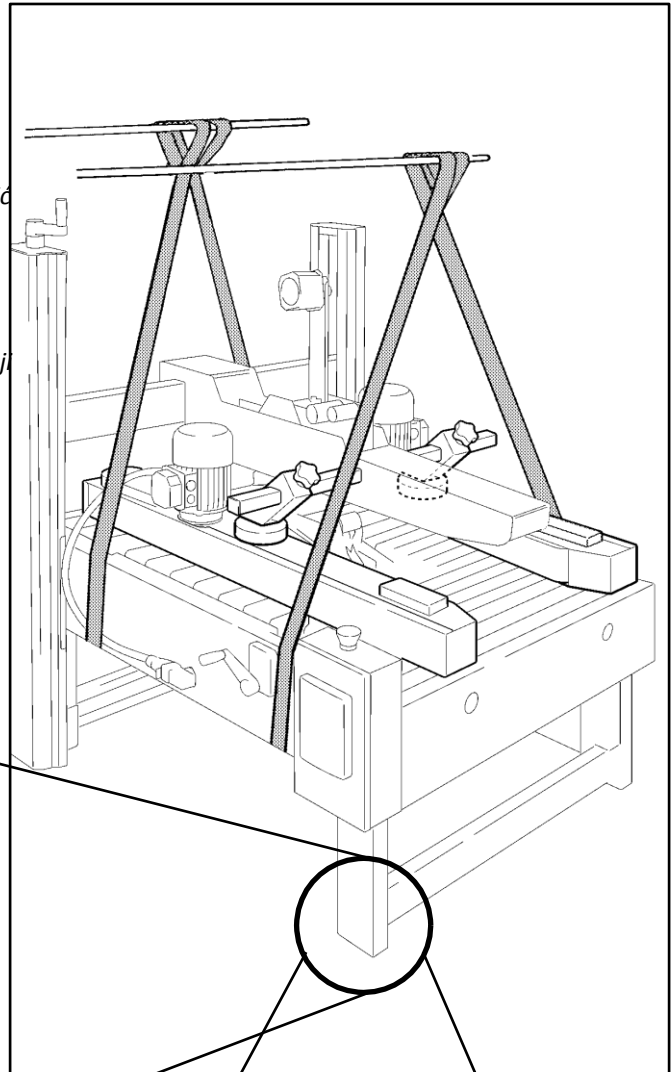
(kod zestawu nr 7.8.04413.00A)

W celu osiągnięcia większego zakresu wysokości taśmociągu zgodnie z tabelą na str. 23 należy wymienić nogi maszyny na nogi dłuższe AS8/S8-4-CE0.

Unieść maszynę zgodnie z tym, co pokazano na ilustracji.

Poluzować śruby i zdjąć nogi.

Wstawić nowe nogi i zablokować je na pożądaną wysokość.



12-URUCHOMIENIE/OBSŁUGA

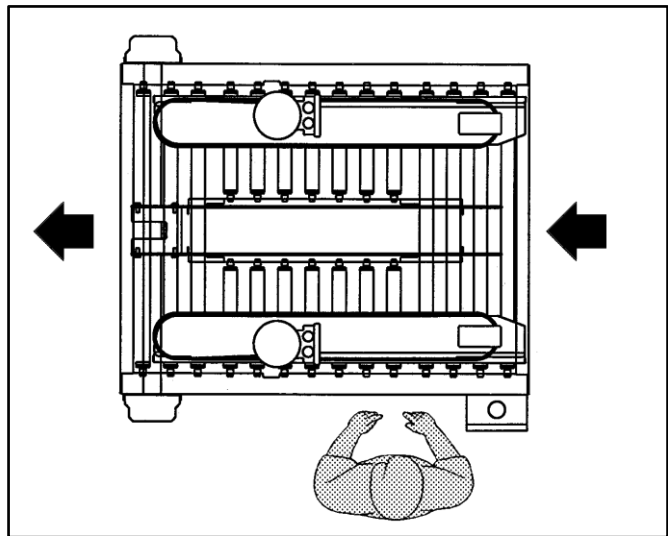
12.1 PRAWDŁOWE USTAWIENIE OPERATORA W POZYCJI DO PRACY

12.2 URUCHOMIENIE MASZYNY

Wcisnąć główny przycisk ON po zwolnieniu
WYŁĄCZNIKA BEZPIECZEŃSTWA.

12.3 URUCHOMIENIE PRODUKCJI

Po dopasowaniu ustawień maszyny zgodnie z
wymiarami kartonu (wysokość-szerokość),
pozwolić maszynie na chwilę na jałowy bieg i
sprawdzić zabezpieczenia. Następnie rozpocząć
pracę maszyny.



12.4 WYMIANA TAŚMY



Zachować ostrożność w pobliżu ostrzy!

Kwalifikacje 1 Operator

W razie potrzeby wymieniać taśmę zgodnie z następującą instrukcją:

- Wcisnąć BLOKOWALNY AWARYJNY WYŁĄCZNIK BEZPIECZEŃSTWA
- Powtórzyć wszystkie czynności przedstawione w rozdz. 11.1 i 11.2

DOPASOWANIE FORMATU KARTONU

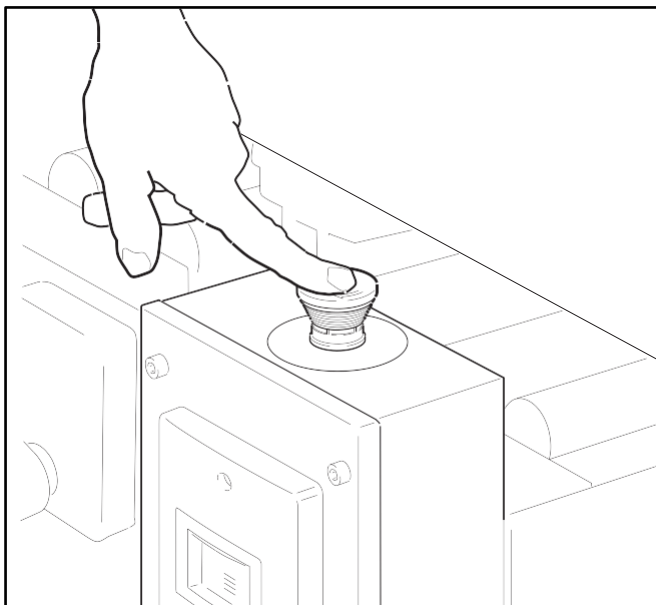
Powtórzyć wszystkie czynności przedstawione w rozdz. 11.6 - 11.7. - 11.8

12-URUCHOMIENIE/OBSŁUGA

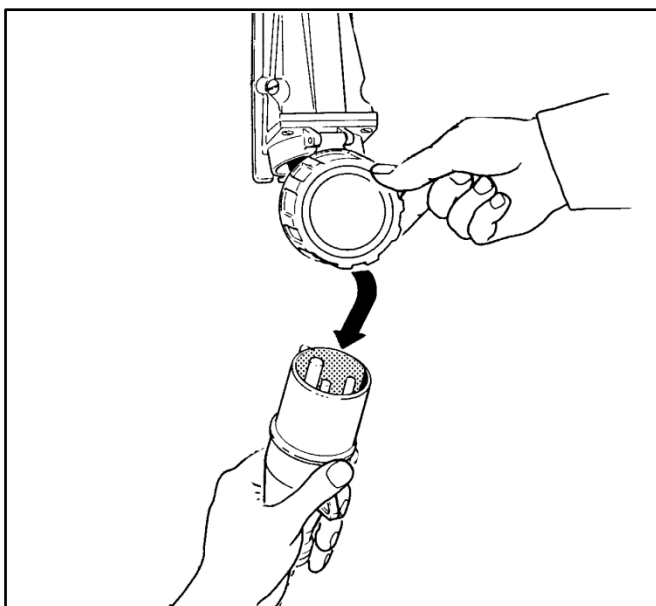
12.6 Czyszczenie



Przed rozpoczęciem jakichkolwiek czynności czyszczących lub konserwacyjnych zatrzymać maszynę przyciskając wyłącznik OFF na głównym włączniku.



Wyjąć wtyczkę z gniazdka zasilania elektrycznego.



CZYSZCZENIE – kwalifikacje 1 operator

Używać suchej szmatki lub delikatnego detergentu,

Nie stosować środków rozpuszczalnych ani strumieni wody.

12-URUCHOMIENIE/OBSŁUGA

12.9 DIAGNOZA BŁĘDÓW

PROBLEM	PRZYCZYNA	ROZWIĄZANIE
<i>Po przyciśnięciu włącznika ON maszyna się nie włącza</i>	<i>Wciśnięty jest blokowalny wyłącznik bezpieczeństwa.</i> <i>Zwarcie w układzie elektrycznym</i>	<i>Zwolnić wyłącznik bezpieczeństwa przekręcając go przeciwnie do ruchu wskazówek zegara.</i> <i>Sprawdzić układ elektryczny.</i>
<i>Magnetotermiczna osłona otwiera główny włącznik zasilania</i>	<i>Przegrzanie silnika.</i> <i>Termiczny bezpiecznik ustawiony na niewłaściwe natężenie prądu.</i>	<i>Sprawdzić, czy nie są zablokowane pasy napędu.</i> <i>Ustawić właściwe natężenie.</i>
<i>Silnik pracuje, ale boczne pasy napędu stoją.</i>	<i>Zbyt niskie napięcie pasów.</i> <i>Zużycie kół napędowych.</i>	<i>Dopasować napięcie pasów.</i> <i>Sprawdzić stan zużycia kół i w razie konieczności wymienić je.</i>
<i>Pasy napędu się kręcą, ale nie transportują kartonu.</i>	<i>Zużycie pasów.</i> <i>Boczne zaciski są zbyt wąsko rozstawione.</i>	<i>Wymienić pasy napędu</i> <i>Zmienić rozstaw.</i>

13-KONSERWACJA I NAPRAWY

13.2 ZALECANA CZĘSTOTLIWOŚĆ PRAC KONTROLNO-KONSERWACYJNYCH

<i>RODZAJ CZYNNOŚCI</i>	<i>CZĘSTOTLIWOŚĆ</i>	<i>KWALIFIKACJE OPERATORA</i>	<i>ROZDZIAŁ</i>
<i>Smarowanie</i>	<i>1 raz w miesiącu</i>	<i>2</i>	<i>13.5-6-7</i>
<i>Czyszczenie ostrzy</i>	<i>1 raz w tygodniu</i>	<i>2</i>	<i>13.8</i>
<i>Czyszczenie maszyny</i>	<i>1 raz w tygodniu</i>	<i>1</i>	<i>12.6</i>
<i>Kontrola zabezpieczeń</i>	<i>Codziennie</i>	<i>1</i>	<i>13.4</i>
<i>Wymiana ostrzy (patrz str. 57 anglojęz. wersji instrukcji)</i>	<i>//</i>	<i>2</i>	<i>13.9</i>
<i>Wymiana bocznych pasów napędu (patrz str. 58 anglojęz. wersji instrukcji)</i>	<i>//</i>	<i>2</i>	<i>13.10</i>

13.3 CZYNNOŚCI SPRAWDZAJĄCE, JAKIE NALEŻY WYKONAĆ PRZED I PO KAŻDEJ OPERACJI KONSERWATORSKIEJ

Przed każdą operacją konserwatorską nacisnąć wyłącznik OFF na głównym wyłączniku i wyjąć wtyczkę z panelu sterującego.

Podczas prac konserwatorskich wyłącznie operator odpowiedzialny za zadanie może pracować przy maszynie.

Na koniec każdej operacji konserwatorskiej sprawdzić zabezpieczenia.

13.4 KONTROLA ZABEZPIECZEŃ

1 *Ostona ostrzy jednostek klejących*

2 *Blokowalny wyłącznik bezpieczeństwa*

3 *Elastyczne osłony zamontowane na napędach.*

4 *Przycisk STOP (OFF) na głównym wyłączniku.*

13-KONSERWACJA I NAPRAWY

13.6 SUGEROWANE ŚRODKI SMARUJĄCE

RODZAJ SMARU:

METAL/METAL: B.C. 190 HEAVY DUTY

(lub smar do łańcuchów i łożysk)

METAL/PLASTIK: PLATE MASTER M+L

(smar molibdenowy i PTFE do plastiku i materiałów metalowych)

TYP OLEJU

Zwykły olej do smarowania

13.7 SMAROWANIE GŁOWICY KLEJĄCEJ

Raz w miesiącu smarować zwykłym olejem punkty pokazane na rysunku. (str. 56 angielskiej wersji instrukcji)

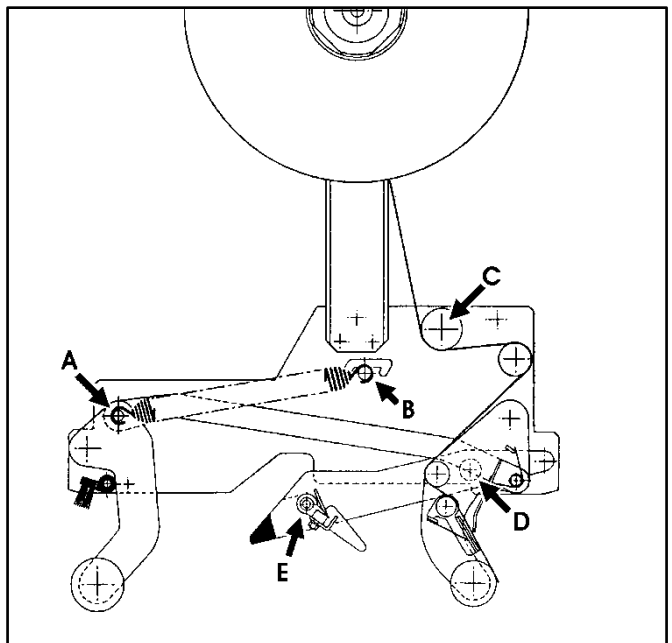
A kołek trzymający sprężynę

B kołek naprężający sprężynę

C sworzeń rolki

D przegub tnący

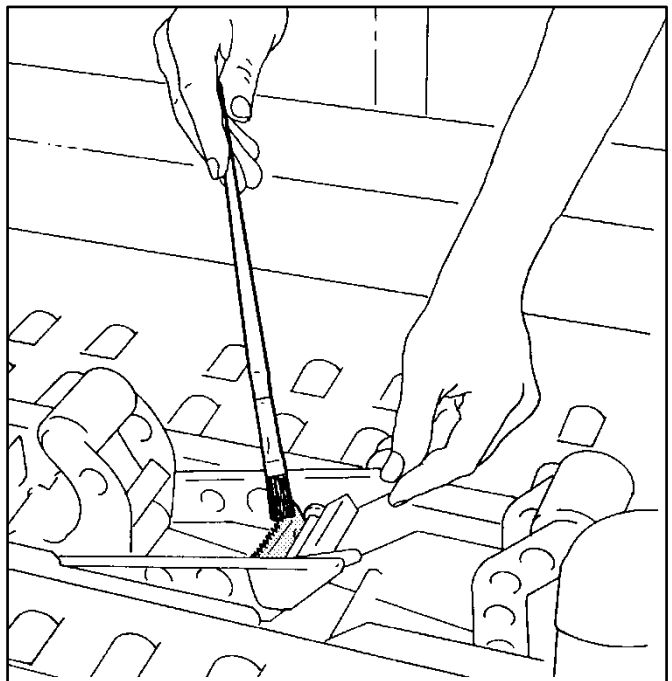
E kołek osłaniający ostrze



13.8 CZYSZCZENIE OSTRZY

☞ Kwalifikacja 2 operator

Unieść osłonę ostrzy i oczyścić ostrze używając szczotki (z długą rączką) i jakiegos oleju. Olej zapobiega tworzeniu się klejących grudek.



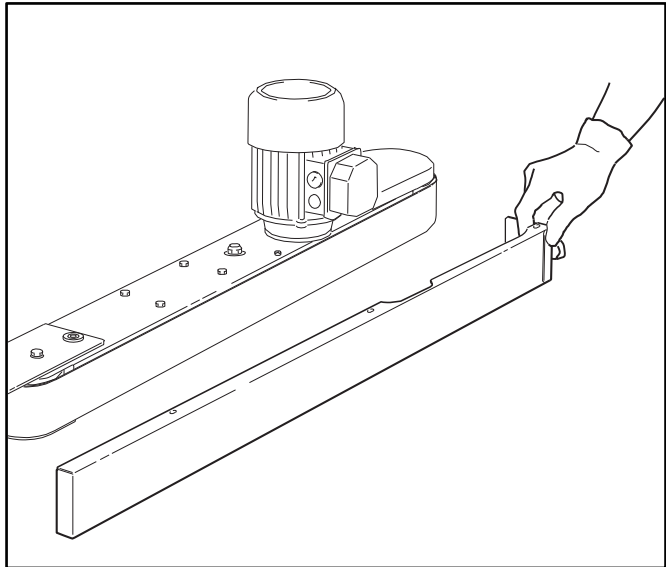
13-KONSERWACJA I NAPRAWY

WYMIANA PASKÓW NAPĘDOWYCH

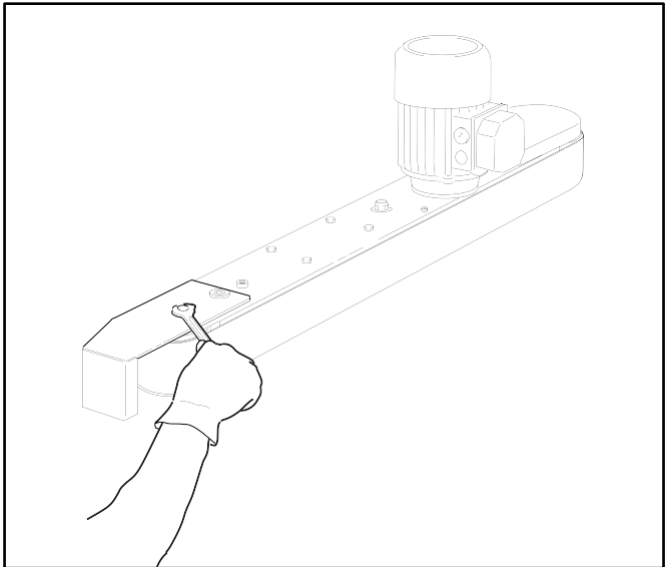
Kwalifikacja 2 operator

☞ W razie konieczności wymiany pasków napędowych należy postępować z następującą instrukcją:

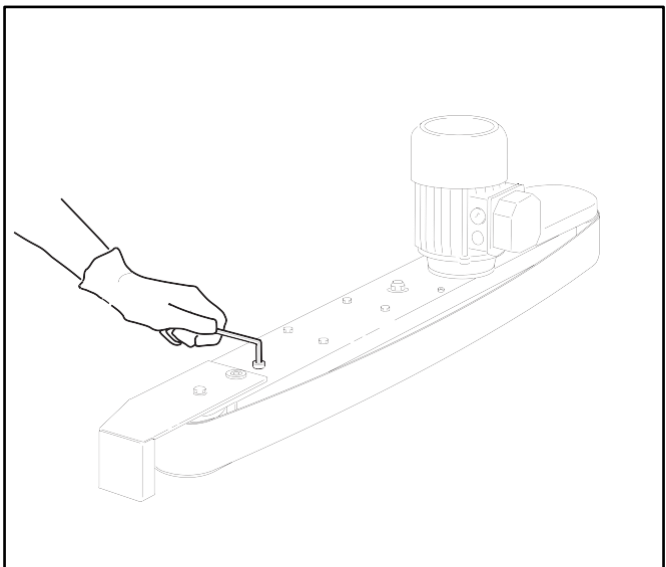
- Usunąć śruby oraz osłonę paska klinowego



- Poluzować śrubę zaciskającą wału korbowego

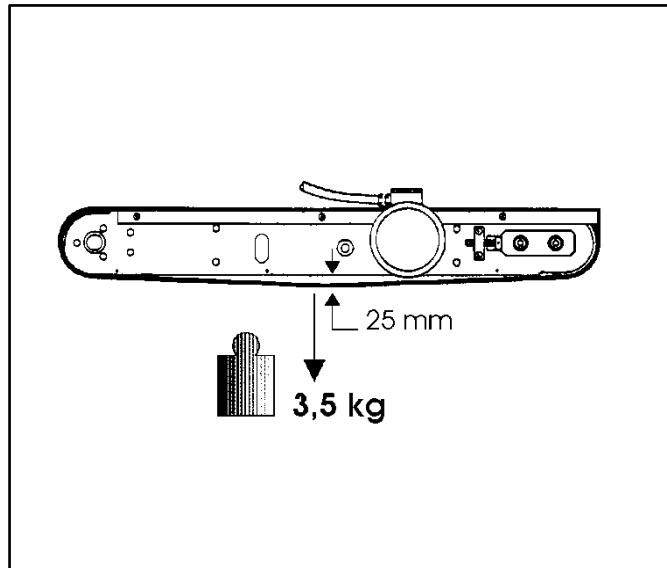


- odkręcić śruby za pomocą klucza sześciokątnego w celu poluzowania napięcia pasa.

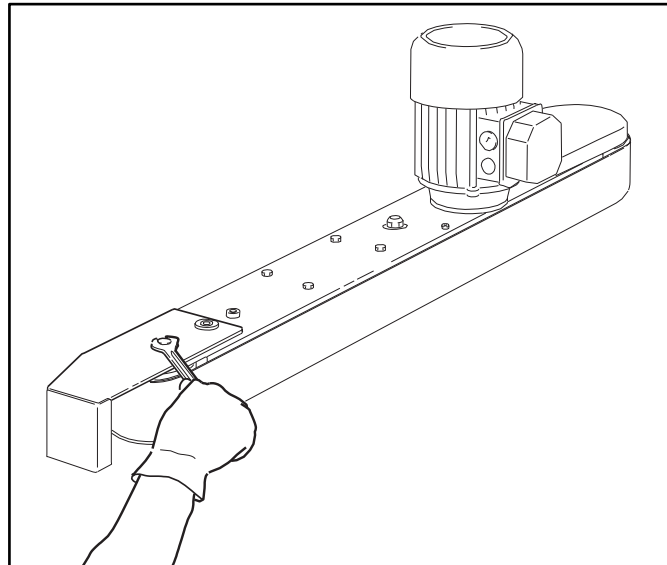


13-KONSERWACJA I NAPRAWY

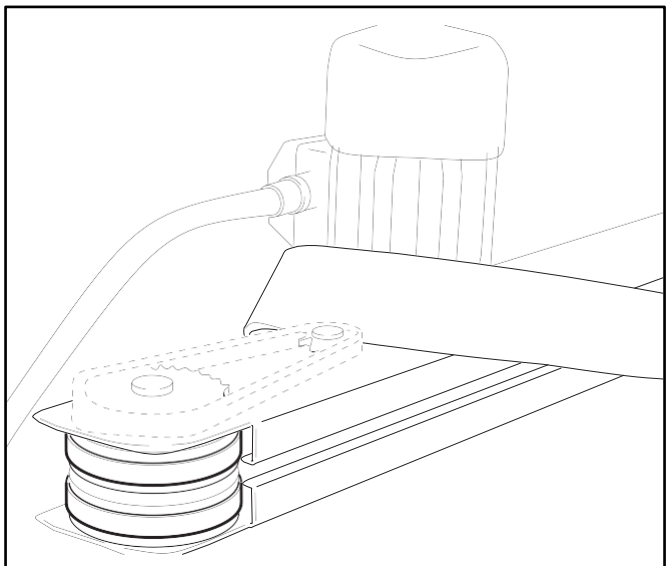
Sprawdzać napięcie przenośnika poprzez podciągnięcie środka taśmy
- zastosowanie siły 3,5kg powinno dać lukę 25 mm (1 cala) pomiędzy taśmą a ramą.



- Przykręcić śrubę blokującą wał korbowy.



- Przed ponownym montażem nowego pasa sprawdzić pomarańczowe kółka napędu na tarczy napędowej, jeśli są w złym stanie, należy je wymienić



14-Dodatkowe instrukcje

14.1 UTYLIZACJA MASZYNY

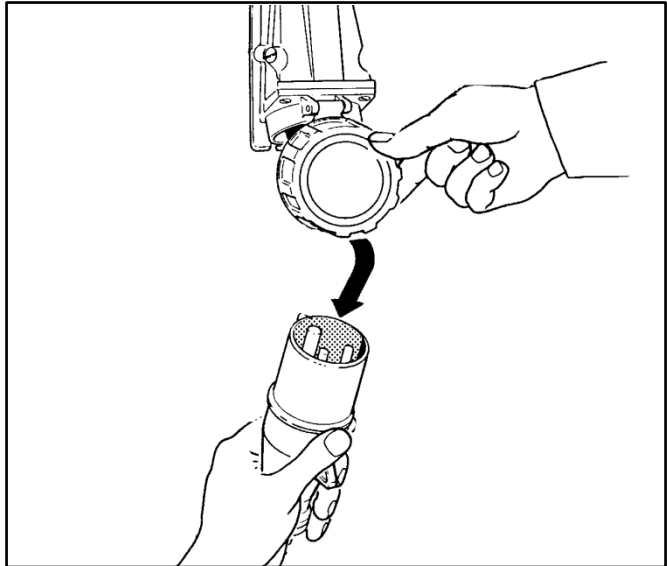
Maszyna została wykonana z następujących materiałów:

- stalowa rama
- nylonowe kółka przenośnika
- pasy napędowe z PCV
- nylonowe kółka tańczuchowe

W celu zutylizowania powyższych materiałów należy zastosować się do przepisów obowiązujących w danym kraju.

14.2 POSTĘPOWANIE W SYTUACJI AWARYJNEJ

W razie pożaru / zagrożenia pożarem odłączyć zasilanie.



W PRZYPADKU POŻARU

W przypadku pożaru użyć gaśnicy z CO₂

