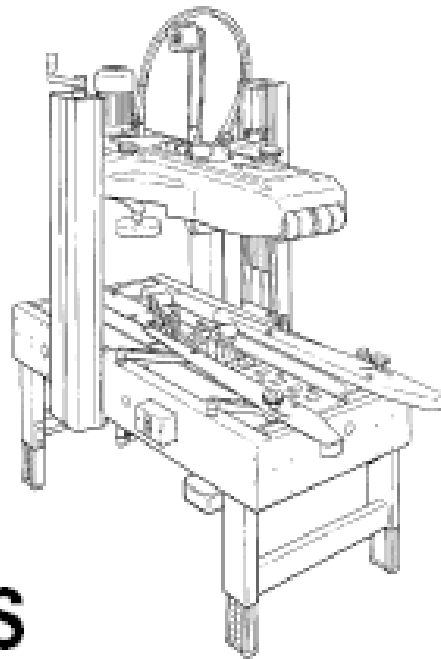


## **URZĄDZENIE DO AUTOMATYCZNEGO ZAKLEJANIA KARTONÓW SK2 (SM10) TYP A**



## SK2-S

### PODSTAWOWE DANE TECHNICZNE

- Maksymalne wymiary kartonów (szer-wys) 560\*500 mm;
- Szerokość taśmy klejącej 50 mm;
- Prędkość pasów napędowych 22 m / min;
- Wydajność (średnia) 800 kartonów / godz.

### 1. Wstęp

#### 1.1. Specyfikacja producenta

Automatyczne urządzenie do zaklejania kartonów typu SK-2 zostało zaprojektowane i wyprodukowane zgodnie z wymogami obowiązującymi w dniu jego produkcji.

Dokumenty podstawowe:

Wytyczne maszynowe 2006/42/CE

Standardy

UNI EN 415-7

EN 415-9:2009

Wytyczne EMC 2004/108/CE

Standardy

CEI EN 60204-1:2006

EN 61000-6-2:2005

EN 61000-6-4:2007

#### 1.2. Użytkowanie instrukcji obsługi

##### 1.2.1. Ważność instrukcji obsługi

Instrukcja obsługi jest integralną częścią maszyny. Informacje w niej zawarte pomogą ci obsługiwać maszynę i zachować ją w dobrym stanie technicznym.

Przechowuj instrukcję obsługi przez cały czas życia maszyny.

Kontroluj czy uaktualnienia przesyłane przez producenta są do niej dołączone.

Instrukcja musi być dołączona do maszyny w przypadku jej dalszej odsprzedaży.

Schematy elektryczne i pneumatyczne są zawsze dołączane do maszyny.

W maszynach wyposażonych w sterowniki PLC lub sterowanie elektroniczne, schematy mogą być dołączone do panelu kontrolno sterującego lub dostarczane oddzielnie.

### 1.2.2. Przechowywanie instrukcji

Instrukcję należy przechowywać w czystym i suchym miejscu. Nie wolno usuwać, ścierać lub nadpisywać elementów instrukcji. Użytkować bez niszczenia dokumentu. Jeżeli instrukcja zostanie zniszczona lub zagubiona zamów nową kopię w serwisie producenta / dystrybutora.

### 1.2.3. Zawartość instrukcji

Zawartość instrukcji:

- Dane identyfikacyjne instrukcji i maszyny;
- Instrukcje i uwagi o maszynie;
- Załączniki: schematy i diagramy;
- Wykaz części zamiennych.

Wszystkie strony i rysunki są numerowane. Części zamienne posiadają swój indywidualny numer. Informacje dotyczące bezpieczeństwa, potencjalnych zagrożeń są wyraźnie oznaczone.



Ważne uwagi dotyczące obsługi maszyny są oznaczone 

Akapity pisane czcionką **bold** zawierają dane techniczne, noty i istotne uwagi.

### 1.2.4. Uzupełnianie instrukcji po modernizacji maszyny

Modernizacja konstrukcji maszyn realizowana jest według wewnętrznych procedur producenta.


Użytkownik otrzymuje dokumentację zgodną z urządzeniem przy jego dostawie. Użytkownik może otrzymać suplement zawierający zmiany dokonane po publikacji instrukcji.

Użytkownik winien uzupełnić nimi niniejszą instrukcję.

## 2. Informacje podstawowe

### 2.1. Nazwa producenta i numer seryjny maszyny

Dane powyższe winny być zgodne ze znajdującymi się na tabliczkach znamionowych urządzenia.

<b>SIAT</b> M.J. MAJER GROUP		Part Number	SIAT, s.p.a. Via G. Pascher N°22 Turate (CO) ITALY			
Model	<input type="text"/>	<input type="text"/>	Year	Appare	Watt	<input type="text"/>
Type	<input type="text"/>	Serial Number	<input type="text"/>	Volt	Hertz	Phase
	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>

### 2.2. Serwis posprzedażny

Serwis posprzedażny zapewnia dystrybutor / dostawca urządzenia.

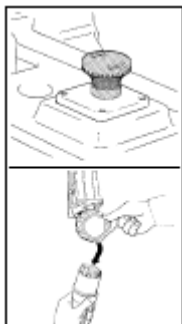
### 2.3. Gwarancja

Karta gwarancyjna, warunki gwarancji, formularz zgłoszenia awarii znajdują się na końcu ni mniejszej instrukcji.

### 3. Bezpieczeństwo

#### 3.1. Informacje podstawowe

Przeczytaj instrukcję dokładnie przed rozpoczęciem użytkowania maszyny. Zwróć szczególną uwagę na punkty oznaczone symbolem



- Maszyna wyposażona jest w wyłącznik AWARYJNY STOP umieszczony na panelu kontrolno sterującym. Wciśnięcie zatrzymuje maszynę natychmiast w dowolnym momencie cyklu pracy.
- Odłączyć maszynę od zasilania elektrycznego przed rozpoczęciem obsługi lub naprawy.

Przechowywać instrukcję w dostępnym miejscu w pobliżu maszyny. Pomoże ona utrzymać maszynę w należytych stanie technicznym.

#### 3.2. Kwalifikacje obsługi – definicje

Tylko personel wymieniony poniżej posiadający opisane kwalifikacje może być operatorem urządzenia:

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

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

##### **OPERATOR MASZINY – kwalifikacja 1.**

Operator powinien potrafić obsługiwać maszynę w zakresie:

- załadunek kartonów do magazynka maszyny;
- regulacji maszyny do różnych wymiarów kartonu;
- wymiany rolki z taśmą klejącą;
- wykonania start, stop i restart maszyny.

Kierownictwo zakładu jest odpowiedzialne za odpowiednie przeszkolenie pracownika.

##### **KONSERWATOR – TECHNIK MECHANIK – kwalifikacja 2.**

Pracownik powinien posiadać umiejętności operatora maszyny a ponadto użytkować urządzenie przy wyłączonych układach zabezpieczeń w celu wykonania sprawdzenia bądź regulacji podzespołów mechanicznych, konserwacji lub naprawy.

Nie jest uprawniony do obsługi podzespołów elektrycznych.

##### **KONSERWATOR – TECHNIK ELEKTRYK – kwalifikacja 2a.**

Pracownik powinien posiadać umiejętności operatora maszyny a ponadto użytkować urządzenie przy wyłączonych układach zabezpieczeń w celu wykonania sprawdzenia bądź regulacji podzespołów elektrycznych, konserwacji lub naprawy.

Jest uprawniony do obsługi podzespołów elektrycznych, urządzeń kontrolno sterujących.

### **TECHNIK SERWISU PRODUCENTA – kwalifikacja 3.**

Wyszkolony operator maszyny wysłany przez producenta / dystrybutora w celu wykonania kompleksowych napraw lub modyfikacji uzgodnionych z klientem.

#### **3.3. Instrukcja bezpiecznego użytkowania maszyny**

Maszynę może obsługiwać tylko personel o kwalifikacjach opisanych w p. 3.2. Właściciel maszyny jest odpowiedzialny za odpowiedni dobór pracowników do zadań zapewnienie im odpowiedniego szkolenia, wyposażenia i dokumentacji.

#### **3.4. Stany pracy maszyny**

Wykaz stanów pracy możliwych w maszynie:

- praca automatyczna;
- praca przy odłączonych zabezpieczeniach;
- zatrzymanie wyłącznikiem głównym;
- zatrzymanie wyłącznikiem STOP AWARYJNY;
- odłączenie zasilania elektrycznego;
- odłączenie zasilania pneumatycznego.

#### **3.5. Wymagana liczba operatorów**

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

#### **3.6. Kwalifikacje operatorów**

Podano minimalne kwalifikacje pracowników wykonujących poszczególne czynności.

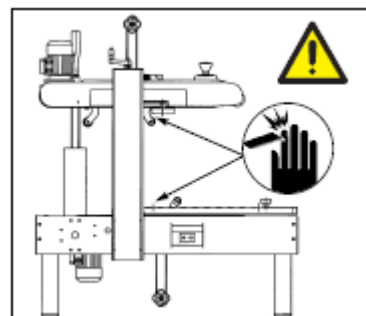
<b>Operacja</b>	<b>Stan pracy maszyny</b>	<b>Kwalifikacje</b>	<b>Liczba pracowników</b>
Instalacja i ustawienie maszyny	Praca przy odłączonych zabezpieczeniach	2 i 2a	2
Regulacja do wymiarów kartonu	Zatrzymanie wyłącznikiem STOP AWARYJNY	1	1
Wymiana taśmy klejącej	Zatrzymanie wyłącznikiem STOP AWARYJNY	1	1
Wymiana noży taśmy klejącej	Odłączenie zasilania elektrycznego	2	1
Wymiana pasów napędowych	Odłączenie zasilania elektrycznego i pneumatycznego	2	1
Konserwacja układów mechanicznych	Odłączenie zasilania elektrycznego i pneumatycznego	2	1
Konserwacja układów elektrycznych	Odłączenie zasilania elektrycznego i pneumatycznego	2a	1
Naprawa układów mechanicznych	Praca przy odłączonych zabezpieczeniach	3	1
Naprawa układów elektrycznych	Praca przy odłączonych zabezpieczeniach	3	1

### 3.7. Potencjalne zagrożenia

Urządzenie SK2 zostało zaprojektowane zgodnie z zaleceniami CE 392 I zawiera szereg zabezpieczeń, które nigdy nie powinny być demontowane lub blokowane. Pomimo zastosowania zabezpieczeń możliwe są następujące zagrożenia:

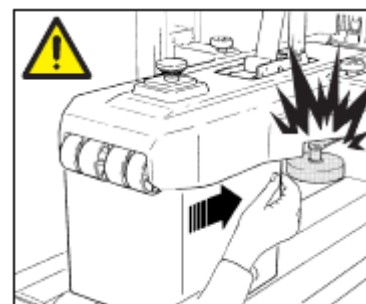
**UWAGA!** Nóż odcinający taśmę.

Nie usuwać elementów ochronnych noża w górnej i dolnej głowicy klejącej. Nóż jest bardzo ostry. Nieuwaga może spowodować poważne zranienia.



**UWAGA!** Wciągnięcie, ściśnięcie palców.

Nie wkładać rąk do wnętrza maszyny podczas pracy. Może to skutkować poważnym zranieniem.



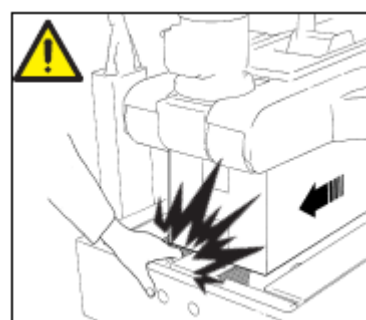
**UWAGA!** Górne i dolne pasy napędowe.

Nie pracować przy urządzeniu z niezwiązanymi włosami, w luźnych fartuchach, w krawacie itd.

Pomimo zabezpieczeń możliwe jest wciągnięcie.

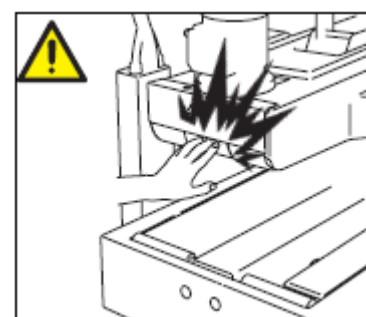


Nie wkładać rąk pomiędzy ruchome części maszyny podczas pracy. Grozi zranieniem lub zgnieceniem kończyn.



**UWAGA!** Górny pas napędowy.

Nigdy nie dotykać pasów napędowych dłońią. Może to skutkować uszkodzeniem ciała.



### 3.8. Zalecenia dotyczące bezpiecznej pracy.

Operator musi pracować w pozycji pokazanej w rozdziale 12.1 str. 24 Instrukcji;  
Nie dotykać ruchomych części podczas pracy maszyny;  
Podawanie kartonów w sposób pokazany w rozdziale 4.9 str. 11;  
Zachować uwagę przy zakładaniu taśmy.

### 3.9. Środki ochrony osobistej

(okulary, rękawice, kask, buty, filtry powietrza, tłumiki hałasu) – żadne z powyższych nie jest zalecane, z wyłączeniem nakazanych przez użytkownika.

### 3.10. Działania niewłaściwe i zabronione:

- Nie wolno zatrzymywać lub wyjmować przesuwanego pasami kartonu. Zatrzymywanie kartonu inaczej niż przyciskiem STOP AWARYJNY jest zabronione.
- Praca przy odłączonych, zablokowanych lub usuniętych osłonach i zabezpieczeniach jest zabroniona.
- Użytkowanie maszyny niewłaściwie zainstalowanej, niesprawnej lub niekompletnej jest niedozwolone.
- Wykonywanie regulacji, napraw maszyny wymagających odłączenia zabezpieczeń przez niewykwalifikowany personel jest zabronione.
- Czyszczenie i obsługa maszyny przy załączonym zasilaniu elektrycznym jest zabroniona.
- Zabrania się nieautoryzowanych modyfikacji maszyny lub jej części. Producent / dostawca nie odpowiada za powstałe skutki i straty.
- Zalecane jest zwrócić się do producenta – SIAT SPA w sprawie modyfikacji maszyny.
- Nie stosować rozpuszczalników, materiałów łatwo palnych do czyszczenia. Stosować środki suche lub łagodne detergenty.
- Zabrania się pracy maszyny w środowisku łatwopalnym / wybuchowym.

### 3.11. Oznaczenia

W celu ostrzeżenia i informacji stosowane są następujące oznaczenia.

Przed przystąpieniem do czynności obsługowych i napraw zasilanie elektryczne musi być odłączone.



Uwaga na ostre krawędzie.



Prowadzenie taśmy w górnej głowicy klejącej oraz położenie noża.



Kierunek ruchu pasów napędowych.



Punkt uziemienia maszyny.



Uwaga, wysokie napięcie.



Uwaga. Odłączyć zasilanie elektryczne przed czyszczeniem / obsługą techniczną maszyny oraz otwarciem panelu sterującego.



Uwaga. Odłączyć zasilanie pneumatyczne przed każdą operacją obsługową.



Tabliczka znamionowa maszyny.





#### 4. Podstawowe informacje o maszynie

##### 4.1. Podstawowy opis maszyny

Automatyczne urządzenie do zaklejania kartonów z górnym i dolnym prowadzeniem, ręcznym ustawianiem wymiarów kartonu.

##### 4.2. Dane techniczne

Napięcie zasilania	400V, 50Hz, 3 fazy
Pobór mocy	0,24 kW
Głowica klejąca K11, szerokość taśmy	50 mm
Waga	140 kg
Prędkość pasów prowadzących	22 m / min

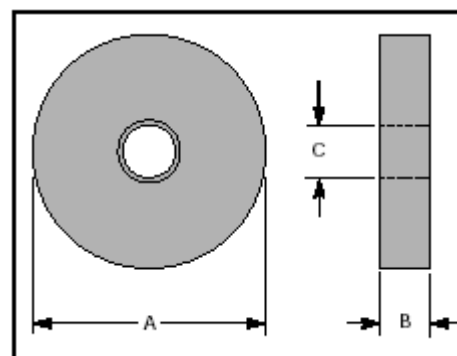
##### 4.3. Wymiary taśmy

Dopuszczalne jest stosowanie taśmy klejącej PVC, OPP, papierowej.

A = 410 mm maks.

B = 50 mm

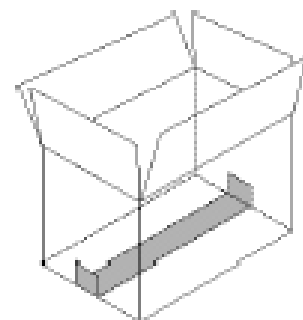
C = 76 mm



##### 4.4. Przeznaczenie maszyny.

Maszyna została zaprojektowana do zaklejania klap kartonów o podanych poniżej wymiarach taśmą samoprzylepną.

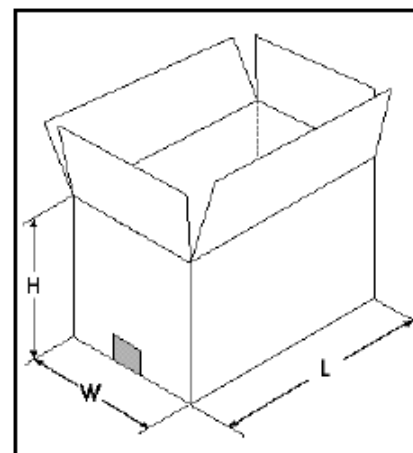
Maszyna zaprojektowana jest do zasilania ze standardowej sieci elektrycznej. Nie jest przeznaczona do pracy w środowisku łatwopalnym lub o dużym zapyleniu. Do pracy w takich warunkach urządzenie musi być wyposażone w specjalne silniki i elementy nieiskrzące.



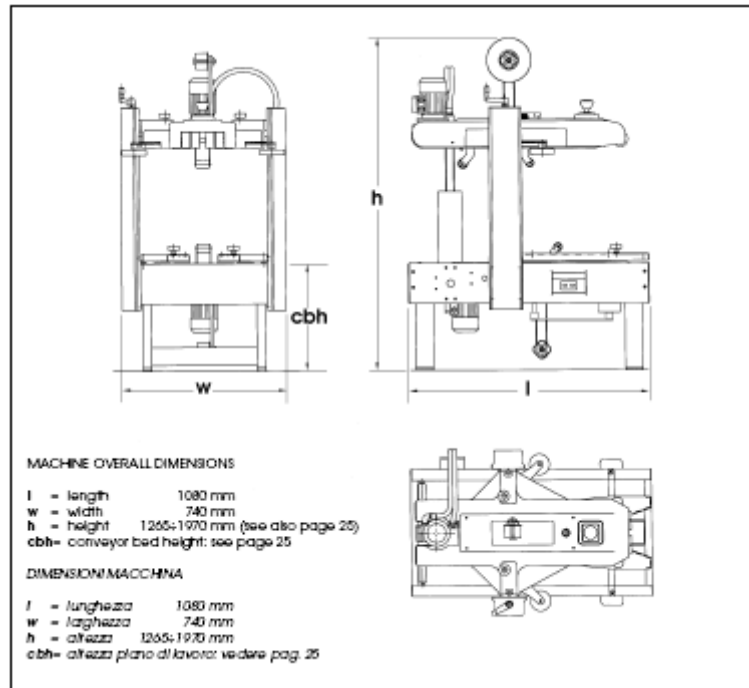
##### 4.5. Wymiary kartonów.

Maszyna SK-2 z ręcznym ustawianiem wymiarów zaklejanych kartonów zawartych w poniżej podanych granicach.

	<b>1</b> OUTER COLUMNS IN LOW POSITION COLONNE FISSE STANDARD		
	BOX SIZE MISURE SCATOLA	MIN	MAX
	L	150	
	W	140	500
	H	110	500
	<b>2</b> OUTER COLUMNS WITH AS82 COLONNE FISSE CON AS82		
	BOX SIZE MISURE SCATOLA	MIN	MAX
	L	150	
	W	140	500
	H	115	700



#### 4.6. Wymiary maszyny



#### 4.7. Wysokość robocza maszyny.

Maszyna SK-2 posiada możliwość regulacji wysokości roboczej w zakresie pokazanym na rysunku.

	<b>A WITH STANDARD LEGS CON GAMBE STANDARD</b>			
	CONVEYOR BED HEIGHT ALTEZZA PIANO RULLIERE		OVERALL DIMENSIONS DIMENSIONI GENERALI	
	MIN	MAX	MIN	MAX
CBH	485	825	H	1265 1970
			L	1240 1240
			W	740 740
	<b>B WITH AS77 CASTERS (OPTIONAL) CON RUOTE AS77 (OPZIONALI)</b>			
	CONVEYOR BED HEIGHT ALTEZZA PIANO RULLIERE		OVERALL DIMENSIONS DIMENSIONI GENERALI	
	MIN	MAX	MIN	MAX
CBH	585	925	H	1365 2070
			L	1240 1240
			W	740 740
	<b>C WITH AS80 LEGS (OPTIONAL) CON GAMBE AS80 (OPZIONALI)</b>			
	CONVEYOR BED HEIGHT ALTEZZA PIANO RULLIERE		OVERALL DIMENSIONS DIMENSIONI GENERALI	
	MIN	MAX	MIN	MAX
CBH	645	1135	H	1425 2280
			L	1240 1240
			W	740 740
	<b>D WITH AS80 LEGS AND AS77 CASTERS (OPTIONAL) CON GAMBE AS80 E RUOTE AS77 (OPZIONALI)</b>			
	CONVEYOR BED HEIGHT ALTEZZA PIANO RULLIERE		OVERALL DIMENSIONS DIMENSIONI GENERALI	
	MIN	MAX	MIN	MAX
CBH	745	1235	H	1525 2380
			L	1240 1240
			W	740 740

#### 4.8. Części składowe urządzenia:

- rama nośna – 1 szt;
- nogi o regulowanej wysokości – 4 szt;
- zespół zaklejający – 2 szt;
- zespół pasów napędowych – 2 szt;
- silnik elektryczny – 2 szt;
- wyłącznik STOP AWARYJNY – 1 szt;
- główny wyłącznik zasilania – 1 szt.

#### 4.9. Cykl pracy

Operator po ustawieniu maszyny stosownie do wymiarów kartonów, ładuje karton towarem, zamyka jego górne kłapy i wprowadza pomiędzy pasy prowadzące.

Dolne i górne kłapy kartonu zostają automatycznie zaklejone taśmą klejącą po czym karton przesuwany jest na podajnik wyjściowy.



#### 4.10. Pomiar emisji hałasu

Ciężenie akustyczne, mierzone w odległości 1m od pracującej maszyny, na wysokości 1.6 m, przyrządem SPYRI-MINOPHON wynosi 78 dB.

### 5. TRANSPORT, MAGAZYNOWANIE

#### 5.1. TRANSPORT MASZyny OPAKOWANEJ

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

Wymiary opakowania:

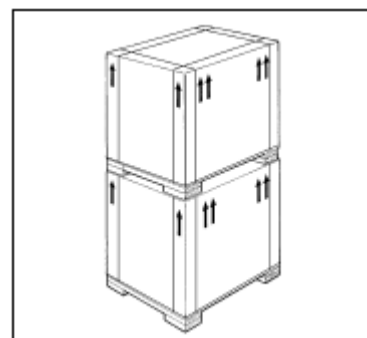
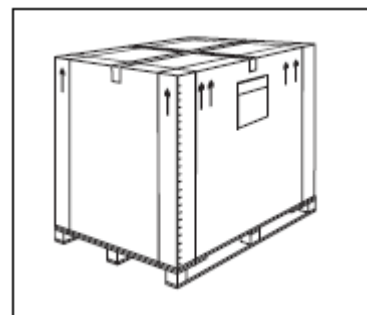
L – długość – 1300 mm;

W – szerokość – 800 mm;

H – wysokość – 1100 mm;

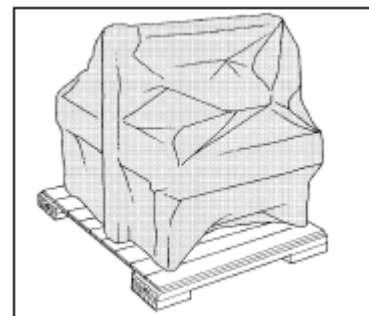
Ciężar – 175 kg;

Transport i składowanie w 2 warstwie.



## 5.2. OPAKOWANIE DO TRANSPORTU MORSKIEGO

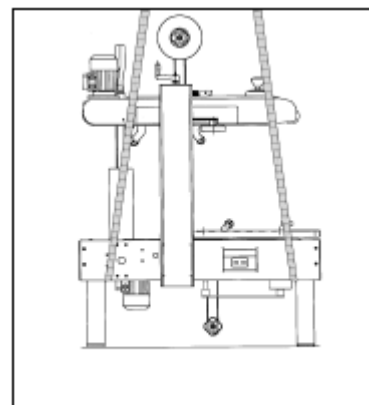
(patrz str. 25 instrukcji oryginalnej)



## 5.3. TRANSPORT MASZYNY ROZPAKOWANEJ

Maszyna rozpakowana może być transportowana wyłącznie na krótkich dystansach w pomieszczeniu zamkniętym. Transport bez opakowania może być przyczyną usterek i wypadków.

W przypadku konieczności relokacji maszyny stosować dźwig z pasami jak pokazano na rysunku.



Wymiary maszyny:

L – długość – 1080 mm;

W – szerokość – 740 mm;

H – wysokość – 1265 – 1970 mm;

Ciężar – 140 kg;

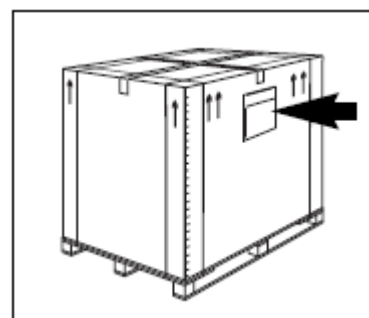
## 5.4. MAGAZYNOWANIE OPAKOWANYCH I ROZPAKOWANYCH MASZYN

W przypadku maszyn nieczynnych przez dłuższy okres czasu, zapakowana przechowywać w suchym i czystym miejscu.

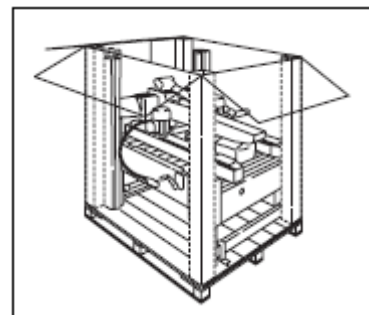
Maszyny rozpakowane zabezpieczyć przed rdzą (wpływem czynników atmosferycznych), nie składować na nich innych towarów.

## 6. Rozpakowanie maszyny

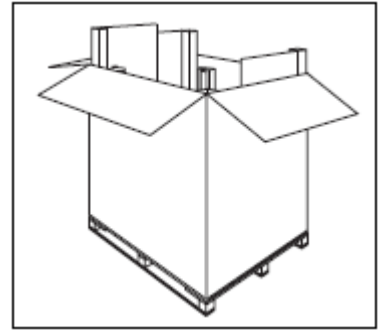
6.1. W kopercie przyklejonej do opakowania transportowego znajduje się instrukcja rozpakowania urządzenia.



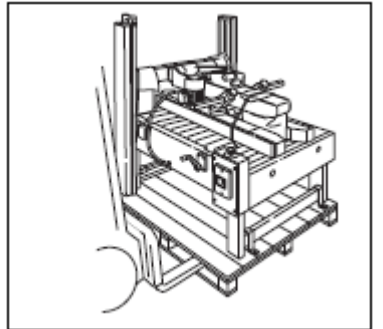
- Rozmieszczenie maszyny wewnątrz opakowania.



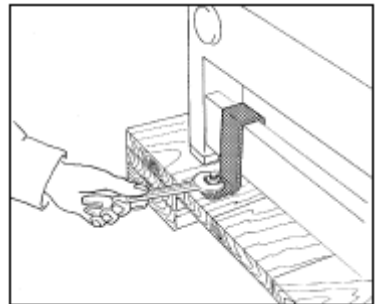
- Używając stosownych narzędzi i rękawic ochronnych przeciąć plastikowe taśmy otworzyć opakowanie.
- Usunąć kartonowe narożniki i zdjąć opakowanie kartonowe.



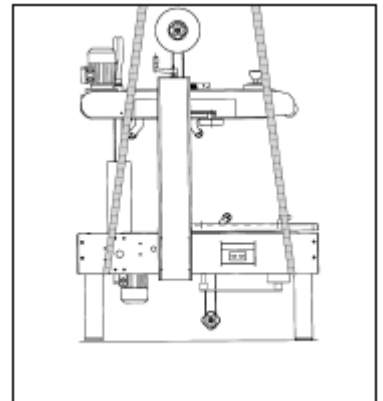
- Wewnątrz znajdują się wszystkie podzespoły maszyny oraz instrukcja rozpakowania. Zapoznać się z instrukcją.
- Przenieść maszynę do miejsca instalacji stosownym do ciężaru ładunku podnośnikiem (ciężar wraz z paletą 165 kg).



- Odkręcić 4 śruby mocujące maszynę do palety;



- Przenieść maszynę na miejsce przeznaczenia stosownym do ciężaru ładunku podnośnikiem (ciężar 140 kg).



## 6.2. Elementy opakowania.

Opakowanie maszyny składa się z:

- drewnianej palety;
- kartonowego pudła i narożników;
- stalowych uchwyty mocujących do palety;
- taśmy plastikowej (PP).

## 7. Instalacja maszyny

### 7.1. Wymagane warunki pracy

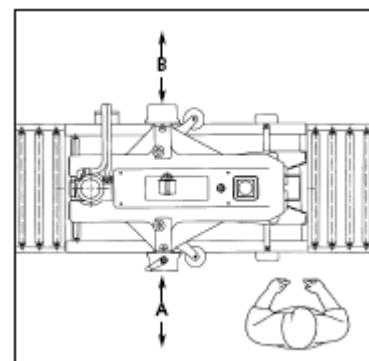
Temperatura pracy	+5°C ÷ +40 °C
Wilgotność:	30 ÷ 80%
Otoczenie wolne od zapylenia	

## 7.2. Wymagane miejsce pracy

Min odległość od ściany A = 1000 mm

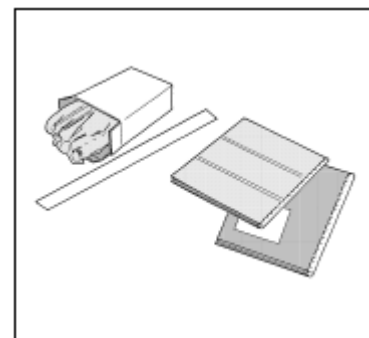
B = 700 mm

Min wysokość H = 2500 mm.



## 7.3. Wyposażenie maszyny

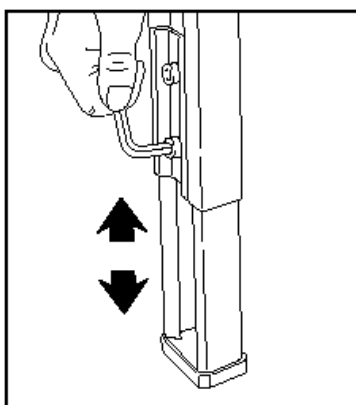
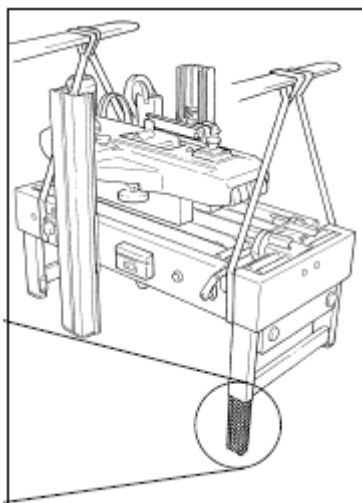
Do instalacji i obsługi maszyny nie są wymagane specjalne narzędzia. Podstawowe części zamienne dołączone są do maszyny.



## 7.4. Poziomowanie maszyny

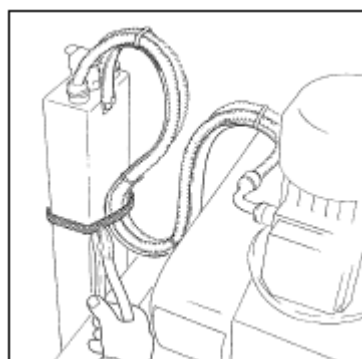
Przenieść maszynę na miejsce przeznaczenia stosownym do ciężaru ładunku podnośnikiem widłowym.

Odkręcić śruby mocujące. Ustawić żądaną wysokość nóg posługując się naklejonym wskaźnikiem, dokręcić śruby mocujące.



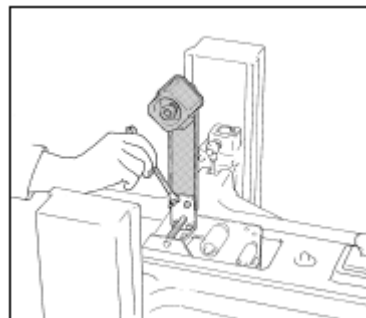
## 7.5. USUWANIE ZABEZPIECZEŃ

Przeciąć taśmę i ułożyć kable swobodnie.



## 7.6. POZYCJONOWANIE GÓRNEGO UCHWYTU TAŚMY

Usuń śruby mocujące uchwyt, ustaw go jak na rysunku, przykręć śrubami.



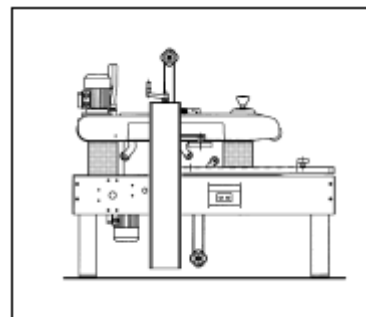
## 7.7. MONTAŻ POKRĘTŁA



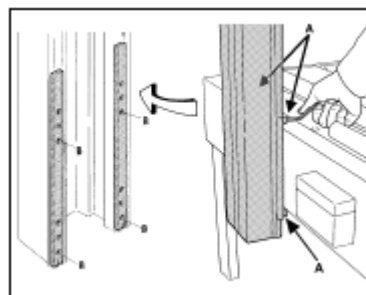
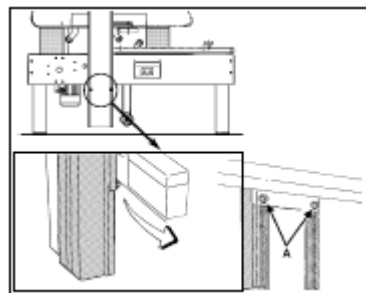
## 7.8. USTAWIENIE KOLUMNY.

Pokrętłem ustawić żądaną wysokość górnej głowicy klejącej.

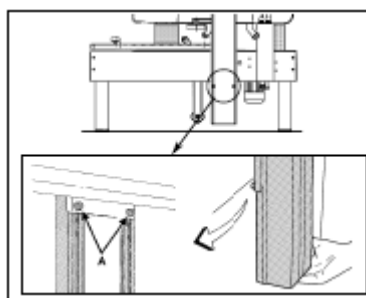
Pod pasy napędowe wstawić podpory.



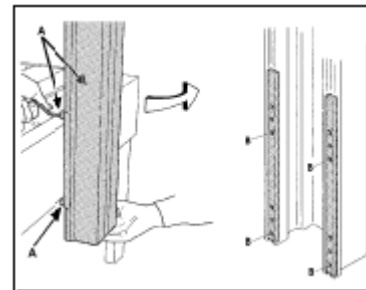
Usunąć śruby mocujące kolumny.



Podnieść kolumny na wysokość odpowiadającą otworom na śruby.



Przykręcić śruby mocujące jak pokazano na rysunku.



### 7.9. Sprawdzenie wstępne przyłącza elektrycznego

Przed podłączeniem maszyny do zasilania wykonać następujące czynności:

- 7.9.1. Sprawdzić czy złącze zasilania wyposażone jest w bolec zerujący i uziemiający, napięcie zasilania i częstotliwość są zgodne z podanymi na tabliczce znamionowej.
- 7.9.2. Sprawdzić czy przyłącze maszyny jest zgodne z obowiązującymi przepisami.
- 7.9.3. Maszyna jest wyposażona w wyłącznik główny o mocy zwarciowej 6 kA, i wyłączniku zwarciovym ustawionym na 120 A. Użytkownik jest odpowiedzialny za kontrolę zabezpieczeń w sieci zasilania.

### 7.10. Podłączenie maszyny do zasilania i kontrola poprawności.

Obciążenie – 0,24 kW

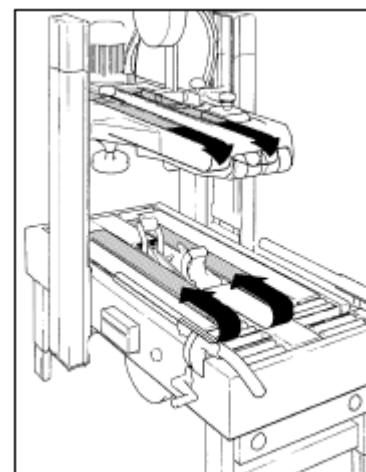
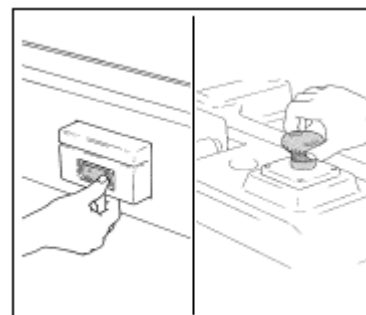
Wcisnąć przycisk STOP AWARYJNY.

Wyłącznik główny znajduje się normalnie w pozycji OFF (wyłączony).

Podłączyć urządzenie do lokalnej sieci zasilania.

### 7.11. Sprawdzenie kolejności faz.

- usunąć wszystkie obce przedmioty z maszyny;
- odblokować wyłącznik STOP AWARYJNY;
- wyłącznik główny ustawić w położeniu ON (włączony);
- sprawdzić kierunek ruchu pasów bocznych;
- w przypadku obrotów w niewłaściwym kierunku zamienić miejscami dwa przewody fazowe.



Właściwy kierunek ruchu pasów bocznych.



## 8. **OPI S FUNKCJONALNY URZĄDZENIA**

### 8.1 **OPIS CYKLU ROBOCZEGO**

Po manualnym zamknięciu pokryw opakowania operator wsuwa opakowanie do urządzenia, tak aby pokrywy opakowania były zamknięte.

Opakowanie jest przesuwane przez pasy przenośnika obok głowicy automatycznie taśmującej opakowanie.

Opakowanie jest zsuwane z przenośnika.

### 8.2 **TRYB ROBOCZY**

Urządzenie do taśmowania opakowań SK2 funkcjonuje tylko w trybie automatycznym:

- WYŁĄCZNIK AWARYJNY jest odblokowany.
- Przełącznik jest ustawiony w pozycji ON (START).

### 8.3 **PROCEDURY WYŁĄCZANIA URZĄDZENIA**

#### 8.3.1 **PROCEDURA STANDARDOWA**

Ustawienie głównego przełącznika w pozycji OFF powoduje natychmiastowe wyłączenie urządzenia w dowolnym punkcie cyklu roboczego.

Urządzenie jest również wyłączane w przypadku przerwy w zasilaniu lub odłączenia przewodu zasilającego.

#### 8.3.2 **PROCEDURA AWARYJNA**

WYŁĄCZNIK AWARYJNY z blokadą znajduje się na górnej głowicy taśmującej.

(Podzespół urządzenia nie wytwarzany przez producenta urządzenia. Specyfikacje techniczne podano w rozdziale 15, Załączniki).

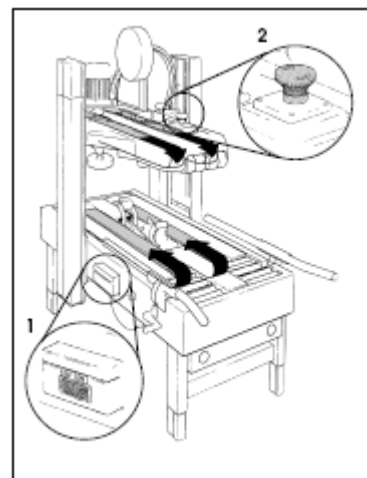
## 9 **REGULATORY I PRZEŁĄCZNIKI**

### 9.1 **Przycisk START/STOP (1)**

Uruchamianie/zatrzymywanie pasów przenośnika.

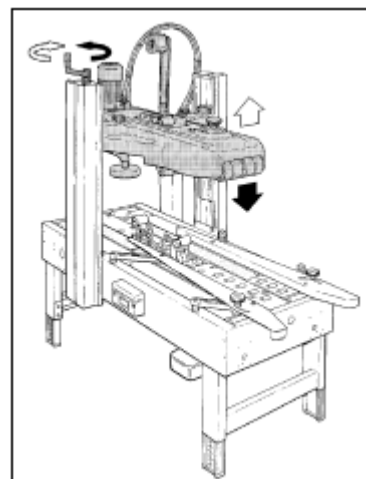
### **WYŁĄCZNIK AWARYJNY (2)**

Przerwanie cyklu roboczego.

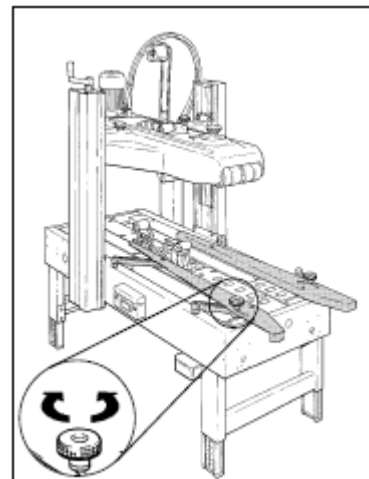


### 9.2 **Pokrętko regulacji wysokości opakowań**

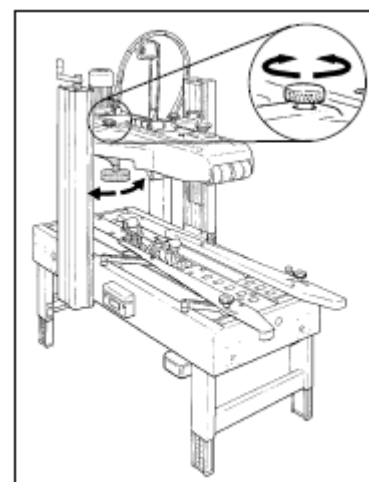
Regulacja ustawienia górnej głowicy zgodnie z wysokością opakowań.



- 9.3 Dźwignia regulacji szerokości opakowań**  
Regulacja bocznych prowadnic zgodnie z szerokością opakowań.

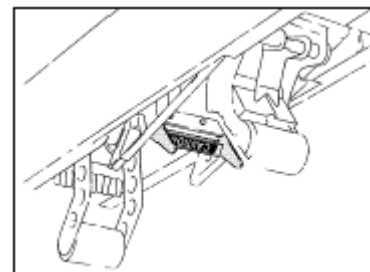


- 9.4 Regulator rolek dociskających pokrywy opakowań**  
Blokuje/odblokowuje rolki dociskające pokrywy opakowań.

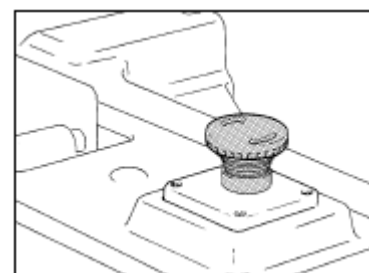


## 10 ZABEZPIECZENIA

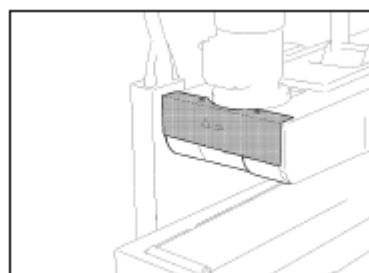
- 10.1 OSŁONY OSTRZY**  
Zarówno górna jak i dolna głowica taśmująca jest wyposażona w osłonę ostrzy.



- 10.2 WYŁĄCZNIK AWARYJNY**  
Wyłącznik awaryjny z blokadą znajduje się w miejscu łatwo dostępnym dla operatora.



Metalowa osłona na szczycie górnego zespołu napędowego.



### 10.3 SYSTEM ELEKTRYCZNY

System elektryczny jest zabezpieczony przy użyciu przewodu uziemiającego kontrolowanego podczas końcowej inspekcji urządzenia. Podczas testów systemu sprawdzana jest również izolacja i wytrzymałość dielektryczna. (zob. rozdz. 15.5, Zafęcniki).

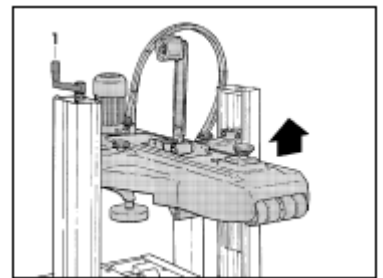
## 11 PRZYGOTOWANIE I REGULACJA URZĄDZENIA

### 11.0 BEZPIECZEŃSTWO PRACY

Wszystkie operacje związane z przygotowaniem urządzenia do pracy i regulacją muszą być wykonywane wówczas, gdy urządzenie jest wyłączone i WYŁĄCZNIK AWARYJNY jest zablokowany.

### 11.1 INSTALOWANIE TAŚMY W GÓRNYM ZASOBNIKU

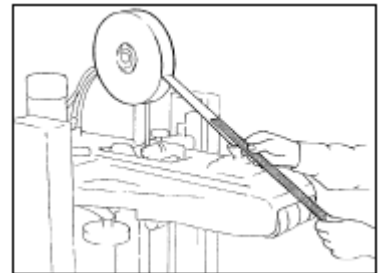
Obrócić dźwignię 1, aby ustawić górną głowicę na żądanej wysokości.



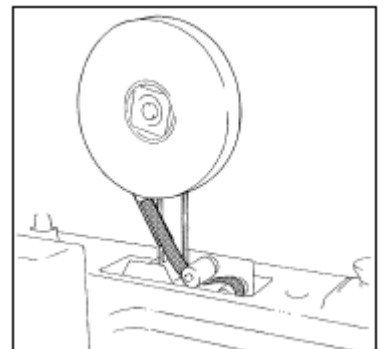
Umieścić zakończenie taśmy w narzędziu służącym do przewlekania taśmy (dostępnym w pakiecie narzędzi).



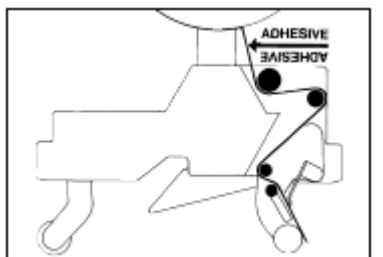
**UWAGA! Ostrza mogą być przyczyną poważnego zranienia operatora.**



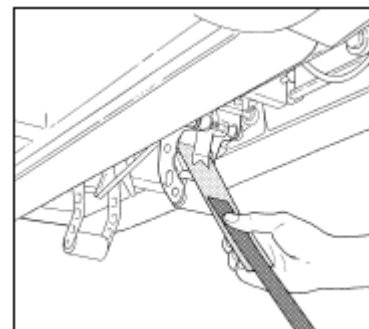
Umieścić plastikowe narzędzie do przewlekania taśmy w mechanizmie taśmującym. Należy zachować ostrożność, aby uniknąć zranienia ostrzami (zob. rozdz. 3.11-b).



Taśma powinna być ułożona w urządzeniu w sposób przedstawiony na rysunku 44. Należy prawidłowo ułożyć stronę taśmy pokrytą substancją klejącą (adhesive).

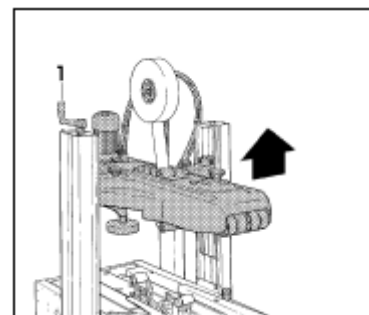


Wyciągnąć i odciąć zbędną część taśmy przy użyciu nożyczek.

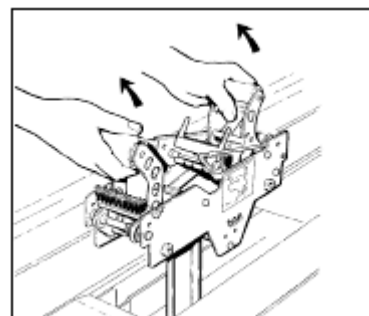


## 11.2 INSTALOWANIE TAŚMY W DOLNYM ZASOBNIKU

Obrócić dźwignię 1, aby podnieść górną głowicę.



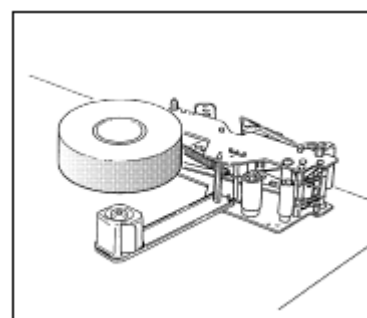
Wyjąć dolną głowicę taśmującą z obudowy i ułożyć ją na szynie roboczej.



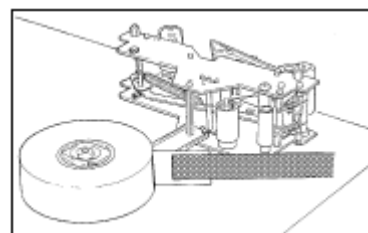
Umieścić zwój taśmy na bębnie.



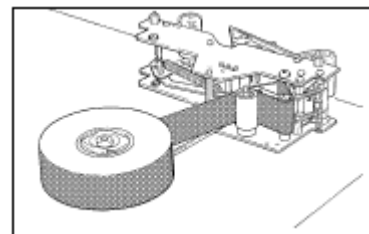
**UWAGA!** Ostrze może być przyczyną poważnego zranienia operatora.



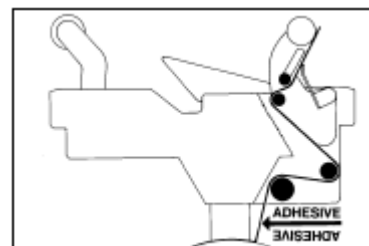
Umieścić zakończenie taśmy w narzędziu służącym do przewlekania taśmy (dostępnym w pakiecie narzędzi).



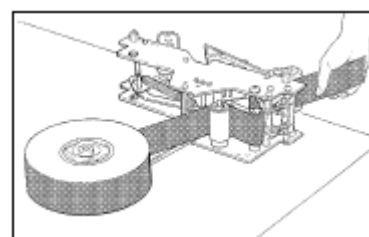
Umieścić plastikowe narzędzie do przewlekania taśmy w mechanizmie taśmującym. Należy zachować ostrożność, aby uniknąć zranienia ostrzami (zob. rozdz. 3.11-e).



Taśma powinna być ułożona w urządzeniu w sposób przedstawiony na rysunku 51. Należy prawidłowo ułożyć stronę taśmy pokrytą substancją klejącą (adhesive).

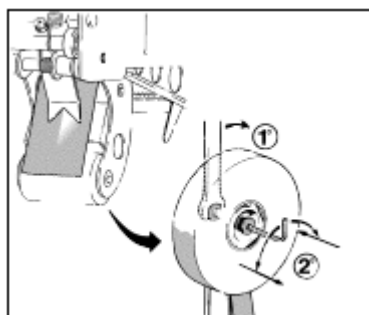


Wyciągnąć i odciąć zbędną część taśmy przy użyciu nożyczek.  
Zamocować ponownie dolną głowicę w obudowie.



### 11.3 WYRÓWNIANIE BĘBNA Z TAŚMĄ

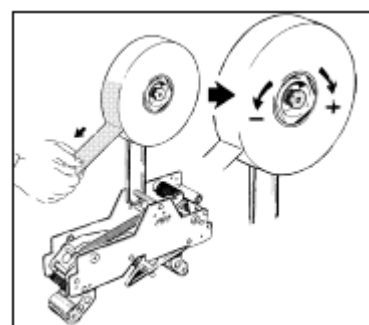
Sprawdzić wyśrodkowanie taśmy na rolkach. Jeżeli będzie to konieczne, należy wyjąć sworzeń 1 i wyregulować śrubę 2.



### 11.4 REGULACJA HAMULCA CIERNEGO BĘBNA Z TAŚMĄ

Sprawdzić napięcie taśmy:

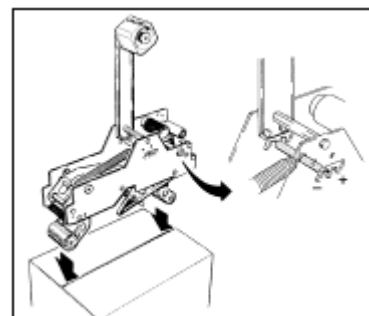
- w przypadku PCW należy zmniejszyć tarcie bębna do minimum
- w przypadku taśm z folii (OPP) należy zastosować nieznaczne tarcie bębna



### 11.5 REGULACJA GŁOWIC TAŚMUJĄCYCH ZGODNIE Z TYPEM OPAKOWAŃ

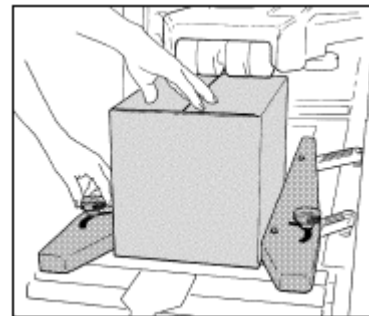
Wyregulować główną sprężynę:

- zmniejszyć obciążenie sprężyny w przypadku miękkich opakowań
- zwiększyć obciążenie sprężyny w przypadku twardych opakowań



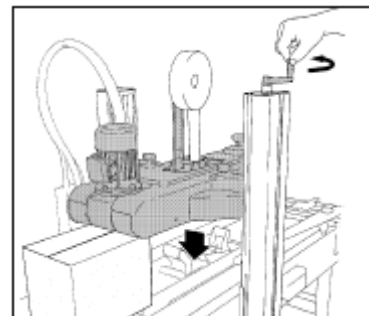
### 11.6 REGULACJA SZEROKOŚCI OPAKOWAŃ

Ustawić opakowanie w centrum przenośnika. Ustawić prowadnice boczne przy użyciu regulatorów.



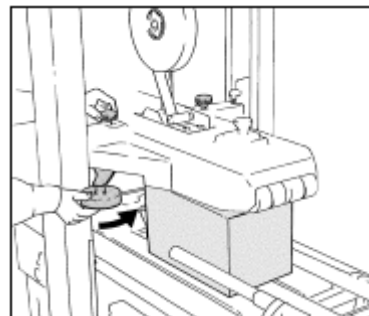
### 11.7 REGULACJA WYSOKOŚCI OPAKOWAŃ

Ustawić opakowanie na zakończeniu przenośnika. Korzystając z dźwigni, obniżyć górną głowicę, tak aby nieznacznie dociskała opakowanie.



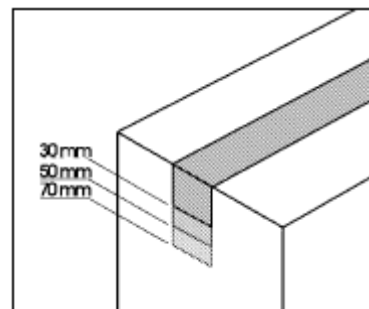
### 11.8 REGULACJA ROLEK DOCISKAJĄCY GÓRNEJ POKRYWY OPAKOWAŃ

Dosunąć roki do opakowania i dokręcić pokrętła.



### 11.9 ZMIANA DŁUGOŚCI ZAKOŃCZEŃ TAŚMY (REGULACJA SPECJALNA)

Długość zakończeń taśmy może być równa 70, 50 lub 30 mm. Regulację długości zakończeń taśmy omówiono w instrukcji obsługi urządzenia do taśmowania K11, dostarczonej razem z urządzeniem.



### 11.10 PRZEDŁUŻENIE KOLUMN AS82 (REGULACJA SPECJALNA)

Wyjąć głowicę taśmującą z obudowy.

- Ustawić drewniane lub metalowe opakowanie na przenośniku.
- Obniżyć górną głowicę przy użyciu dźwigni do poziomu opakowania.

Wyjąć cztery śruby z górnej osłony kolumny (po stronie dźwigni).

Obrócić dźwignię, aby podnieść osłonę na wysokość około 430 mm ponad kolumnę.

Dokręcić cztery elementy przedłużające kolumnę przy użyciu klucza 8 mm.

Zamontować element przedłużający na kolumnie.

Obrócić dźwignię, aby ustawić pokrywę na kolumnie.

Dokręcić pokrywę przy użyciu czterech śrub.

Powtórzyć powyższe operacje dla drugiej kolumny (bez dźwigni).

Podnieść górną głowicę przy użyciu dźwigni, usunąć opakowanie i umieścić dolną głowicę taśmującą w obudowie.

### **11.11 ROLKI AS77 (AKCESORIA OPCJONALNE)**

(kod podzespołu 7.8.04337.00B)

Aby ułatwić przesuwanie urządzenia, można zainstalować opcjonalne rolki. W taki przypadku wysokość przenośnika i wymiary urządzenia ulegną zmianie (zob. tabela na str. 25).

Podnieść urządzenie w sposób przedstawiony na rys. 68.

Usunąć stopki urządzenia, założyć rolki i umocować je przy użyciu dwóch bolców ustalających, a następnie ustawić odpowiednią wysokość przenośnika (zgodnie z oznaczeniami na stopkach). (Wysokość rolki = 100 mm-4 cale).

### **11.12 STOPKI AS80 (AKCESORIA OPCJONALNE)**

(kod podzespołu 7.8.04413.00A)

Aby zwiększyć wysokość przenośnika (zob. str. 25), należy zamocować dłuższe stopki urządzenia AS80.

Podnieść urządzenie w sposób przedstawiony na rys. 70.  
Odblokować śruby i zdemontować stopki.

Zamocować i zablokować nowe stopki na odpowiedniej wysokości.

### **11.13 ZNAKOWNICA KOMPATTO (AKCESORIA OPCJONALNE)**

(kod podzespołu 7.8.04044)

Przymocować prowadnicę 1 do ramy urządzenia przy użyciu odpowiednich śrub dostarczonych w pakiecie znakownicy.

Włożyć wspornik o regulowanej wysokości 2 do prowadnicy i zablokować przy użyciu dźwigni 3.

Wsunąć znakownicę w uchwyt na wsporniku. Należy zwrócić uwagę na prawidłowe ułożenie płyty 4.

Zablokować znakownicę przy użyciu dźwigni 5.

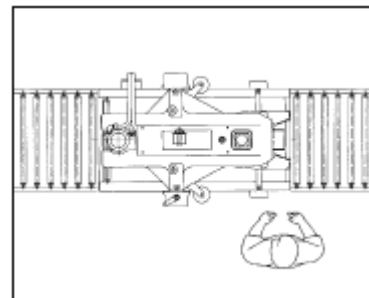
Po upewnieniu się, że parametry zasilania podane na tabliczce znamionowej znakownicy są zgodne z lokalną siecią zasilającą podłączyć przewód zasilający.

**UWAGA:** Znakownica Kompatto może kolidować z górną głowicą urządzenia. Przed przystosowaniem urządzenia do obsługi opakowań o innych wymiarach należy zawsze maksymalnie odsunąć znakownicę.

**UWAGA:** Wszystkie instrukcje dotyczące przygotowania, obsługi i konserwacji znakownicy Kompatto podano w odpowiedniej instrukcji obsługi.

## 12 OBSŁUGA URZĄDZENIA

### 12.1 PRAWIDŁOWE USTAWIENIE OPERATORA



### 12.2 URUCHAMIANIE URZĄDZENIA

Ustawić główny przełącznik w pozycji ON.

### 12.3 ROZPOCZYNIANIE CYKLU ROBOCZEGO

Po wyregulowaniu urządzenia zgodnie z wymiarami opakowań (wysokość, szerokość), należy odczekać chwilę i sprawdzić mechanizmy zabezpieczające (zob. rozdz. 12.8). Następnie należy rozpocząć cykl roboczy.

### 12.4 WYMIANA TAŚMY



**Należy uważać na ostrza!**

Funkcja operatora na poziomie 1

Jeżeli jest to konieczne, wymienić zwój taśmy w następujący sposób:

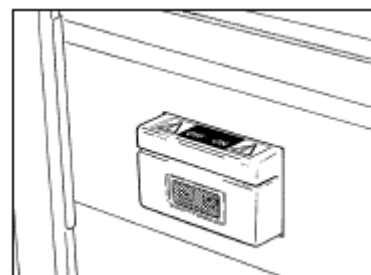
- Nacisnąć WYŁĄCZNIK AWARYJNY z blokadą.
- Powtórzyć wszystkie operacje omówione w rozdziałach 11.1–11.2.

### 12.5 REGULACJA WYSOKOŚCI OPAKOWAŃ

Powtórzyć operacje opisane w rozdz. 11.6–11.8.

### 12.6 CZYSZCZENIE URZĄDZENIA

Przed rozpoczęciem prac związanych z czyszczeniem lub  
Przed konserwacją urządzenia należy wyłączyć urządzenie  
ustawiając główny przełącznik w pozycji OFF.



Odłączyć zasilanie elektryczne.

CZYSZCZENIE – Funkcja operatora na poziomie 1

Należy używać suchych szmatek lub delikatnych detergentów.

**Nie wolno** używać rozpuszczalników lub strumieni wody.

### 12.6 TABELA OPERACJI REGULACYJNYCH



OPERACJA	POZIOM WYSZKOLENIA OPERATORA	ROZDZIAŁ
Instalacja taśmy	1	11.1–11.2
Regulacja ustawienia taśmy	1	11.3
Sprawdzanie zabezpieczeń	1	12.8
Regulacja hamulca tarcowego bębna z taśmą	1	11.4
Regulacja wymiarów opakowań	1	11.6
Regulacja rolek dociskających pokrywy opakowań	1	11.8
Regulacja sprężyny dozownika taśmy	1	11.5
Regulacja wysokości przenośnika	1	7.4
<b>Regulacja specjalna:</b> Długość zakończenia taśmy	2	11.9
<b>Regulacja specjalna:</b> Przedłużenia kolumn	2	11.10

## 12.8 KONTROLA ZABEZPIECZEŃ

- 1 Zabezpieczenia ostrzy głowic taśmujących (rys. 39, str. 42).
- 2 Wyłącznik awaryjny z blokadą (rys. 40, str. 42).
- 3 Przycisk STOP (OFF) głównego przełącznika (rys. 35, str. 40 i rozdz. 7.9.3).

## 12.9 USUWANIE USTEREK

USTERKA	PRZYCZYNA	ROZWIĄZANIE
Naciśnięcie przycisku ON nie powoduje uruchomienia urządzenia.	Wyłącznik awaryjny z blokadą jest uaktywniony. Zwarcie w systemie elektrycznym.	Zwolnić wyłącznik awaryjny. Sprawdzić system elektryczny.
Zabezpieczenie magneto-termiczne powoduje ustawienie głównego przełącznika w pozycji OFF.	Przeciążenie silnika. Wyłącznik termiczny ustawiony na nieprawidłowe natężenie prądu.	Sprawdzić, czy pasy przenośnika nie są zablokowane. Ustawić odpowiednie natężenie prądu.
Silnik jest uruchomiony, ale pasy przenośnika nie przesuwają się.	Niedostateczne naprężenie pasów. Zużyte koła pasowe (rys. 96, str. 68).	Wyregulować naprężenie pasów (rys. 88-94, str. 65-67). Sprawdzić zużycie pierścieni i ewentualnie wymienić (rys. 6114 poz. 12/rys. 5558/2 poz. 11).
Pasy przenośnika nie przesuwają opakowań.	Zużyte pasy przenośnika (rys. 6114 poz. 26/rys. 5558/2 poz. 25). Nieprawidłowe ustawienie rolek dociskających pokrywy opakowań.	Wymienić pasy przenośnika (rozdz. 13.10-13.11). Wyregulować ustawienie rolek (rys. 58, str. 48).

## 13. KONSERWACJA I NAPRAWA

### 13.1 ZALECANA CZĘSTOTLIWOŚĆ PRAC KONTROLNO-KONSERWACYJNYCH

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

### 13.2 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.

### 13.3 KONTROLA ZABEZPIECZEŃ

- 1 Osłona ostrzy jednostek klejących
- 2 Blokowany wyłącznik bezpieczeństwa
- 3 Elastyczne osłony zamontowane na napędach.
- 4 Przycisk STOP (OFF) na głównym wyłączniku.

### 13.4 SUGEROWANE ŚRODKI SMARUJĄCE

#### RODZAJ SMARU:

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

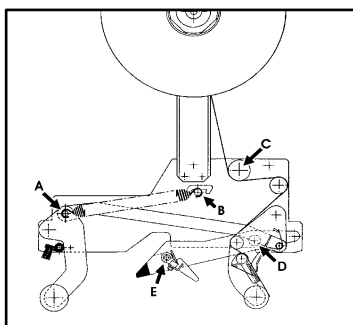
METAL/PLASTIK: PLATE MASTER M+L  
(smar molibdenowy i PTFE do plastiku i materiałów metalowych)

#### TYP OLEJU

Zwykły olej do smarowania

### 13.5 SMAROWANIE GŁOWICY KLEJĄCEJ

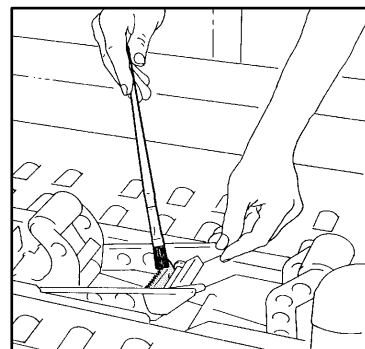
- A kołek trzymający sprężynę
- B kołek naprężający sprężynę
- C sworzeń rolki
- D przegub tnący
- E kołek osłaniający ostrze



### 13.6 CZYSZCZENIE OSTRZY

Kwalifikacja 2 operator

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

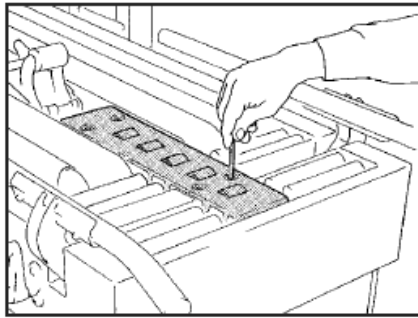


i

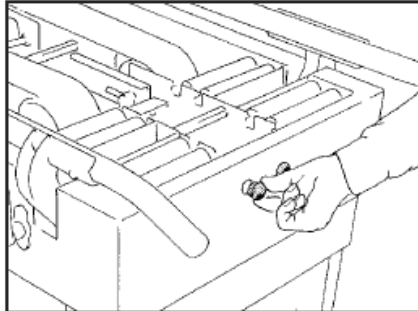
### 13.7 WYMIANA DOLNYCH PASÓW TRANSPORTOWYCH

Kwalifikacja operatora 2

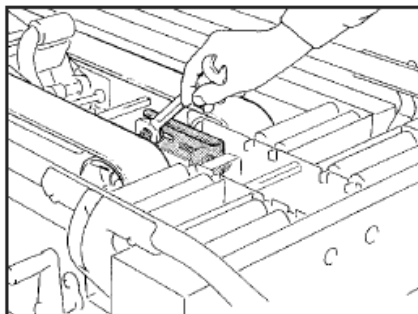
- odkręć śruby i zdejmij osłonę



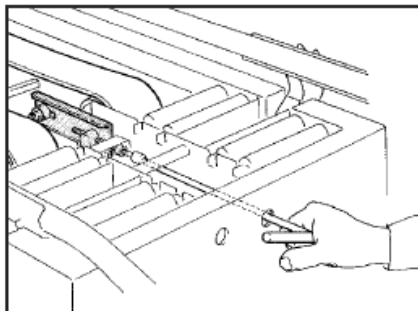
- Usuń osłonki



- poluzuj nakrętki kontruujące



- poluzuj śruby napinacza

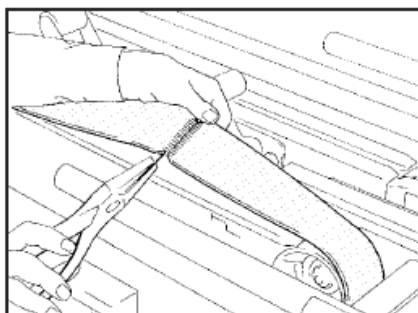


- przetnij zużyty pas

- załóż nowy pas

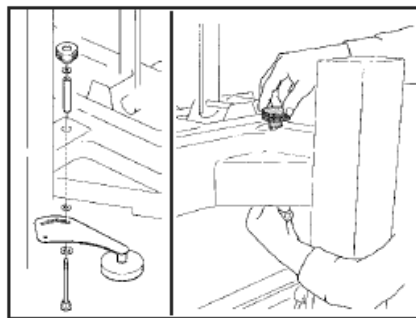
- zabezpiecz nowy pas spinką

- wyreguluj naciąg napinaczem

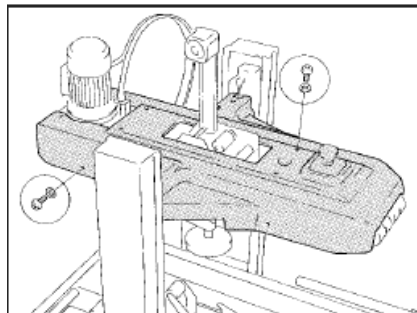


### 13.8 WYMIANA GÓRNYCH PASÓW TRANSPORTOWYCH

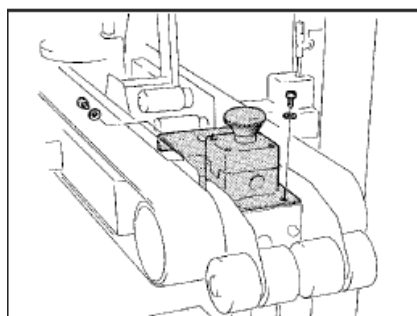
- Odkręć i usuń pokrętła rolek bocznych



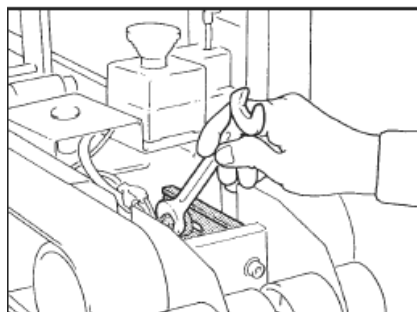
- Odkręć i usuń górną, plastikową osłonę maszyny



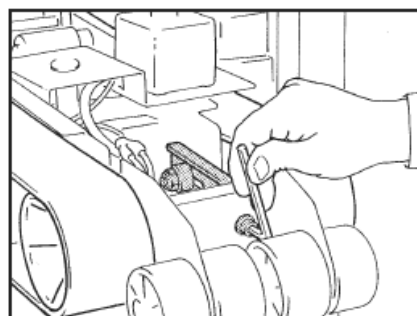
- Odkręć śruby suportu WYŁ. BEZP. i przesunąć cały wyłącznik w stronę głowicy



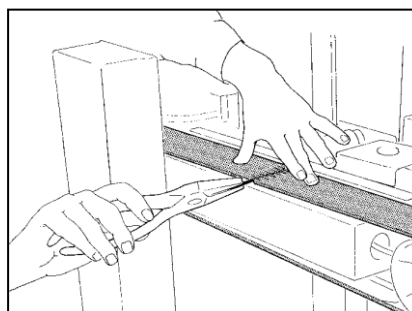
- Odkręć śruby zabezpieczające.



- Poluzuj śrubę napinacza



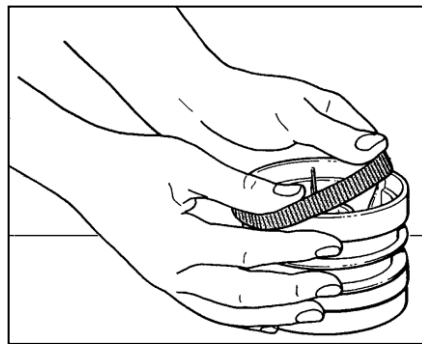
- przetnij zużyty pas
- załóż nowy pas
- zabezpiecz nowy pas spinką
- wyreguluj naciąg napinaczem



## UWAGA!

Przed instalacją nowych pasów proszę sprawdzić zużycie pomarańczowych pasków ciernych na kołach napędowych.

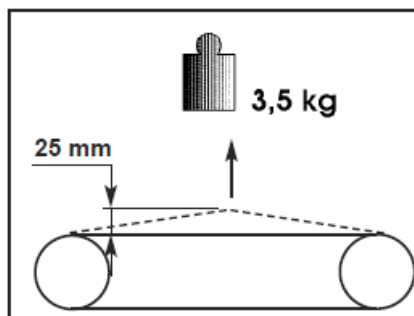
Wymienić je jeśli wykazują zużycie.



### 13.9 REGULACJA NAPIĘCIA PASÓW

Sprawdź naciąg pasów poprzez pociągnięcie ich na środku z siłą 3,5 kg.

Przerwa pomiędzy pasem a ramą powinna wynosić 25mm



## 14 INSTRUKCJE DODATKOWE

### 14.1 LIKWIDACJA ZUŻYTYCH PODZESPOŁÓW URZĄDZENIA

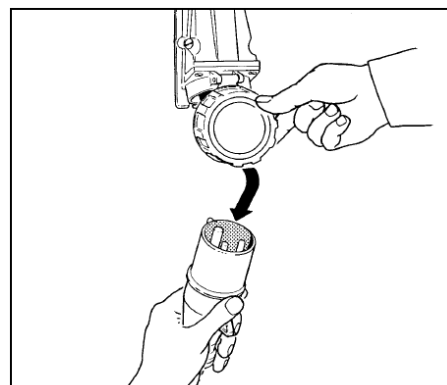
Zużyte podzespoły urządzenia należy likwidować zgodnie z przepisami obowiązującymi w danym kraju.

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.

### 14.2 SYTUACJE AWARYJNE

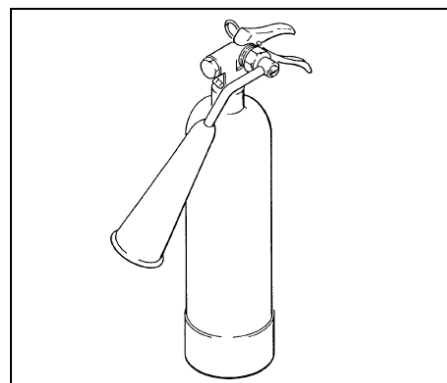
W przypadku zagrożenia/pożaru należy odłączyć zasilanie elektryczne.



### POŻAR

W przypadku pożaru należy korzystać z gaśnicy zawierającej dwutlenek węgla (CO<sub>2</sub>).

**NIE WOLNO** używać wody.



## **15. ZAŁĄCZNIKI**

### **15.1 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.

### **15.2 ETYKIETY OSTRZEGAWCZE**

Etykiety ostrzegawcze umożliwiają prawidłowe użytkowanie urządzenia.

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

### **15.3 EMISJA PROMIENIOWANIA, GAZÓW, OPARÓW I PYŁU**

Nie wykryto żadnych emisji tego typu.

### **15.4 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

# KARTA GWARANCYJNA

TYP WYROBU

NR FABRYCZNY

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

data sprzedaży urządzenia

pieczęć GWARANTA--SPRZEDAJĄCEGO

.....  
*data podpisania*  
**PROTOKOŁU ODBIORU URZĄDZENIA**  
**i wystawienia KARTY GWARANCYJNEJ**

# **DEKLARACJA ZGODNOŚCI**

**/TŁUMACZENIE/**

*Podpisany poniżej*

*S.I.A.T. SpA – Societa Internazionale Applicazioni Tecniche*

*Via Giancarlo Puecher, 22-22078 TURATE (CO), WŁOCHY*

*oświadcza, że w momencie opuszczenia fabryki, urządzenie określone poniżej jest zgodne z wytycznymi EEC, EEC standardami bezpieczeństwa i wymaganiami dotyczącymi specyficznych cech urządzeń.*

*Nazwa: Półautomatyczna zaklejarki do kartonów*

*Model: .....*

*Nr seryjny: .....*

*EEC normy: 2006/42 CE*

*za zgodność:*

*podpis: .....*

*Consigliere Delegato*

*Turate*



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

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

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